

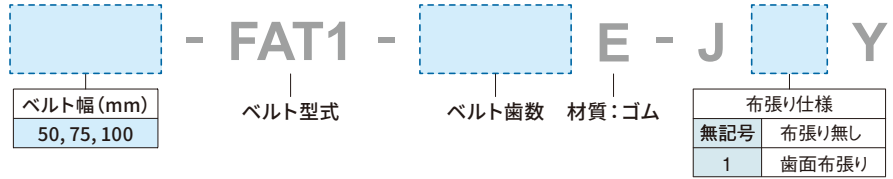
# FATベルト加工仕様書

## 01 ベルト型式

◆ベルト幅・ベルト歯数・ベルトタイプをご記入ください。

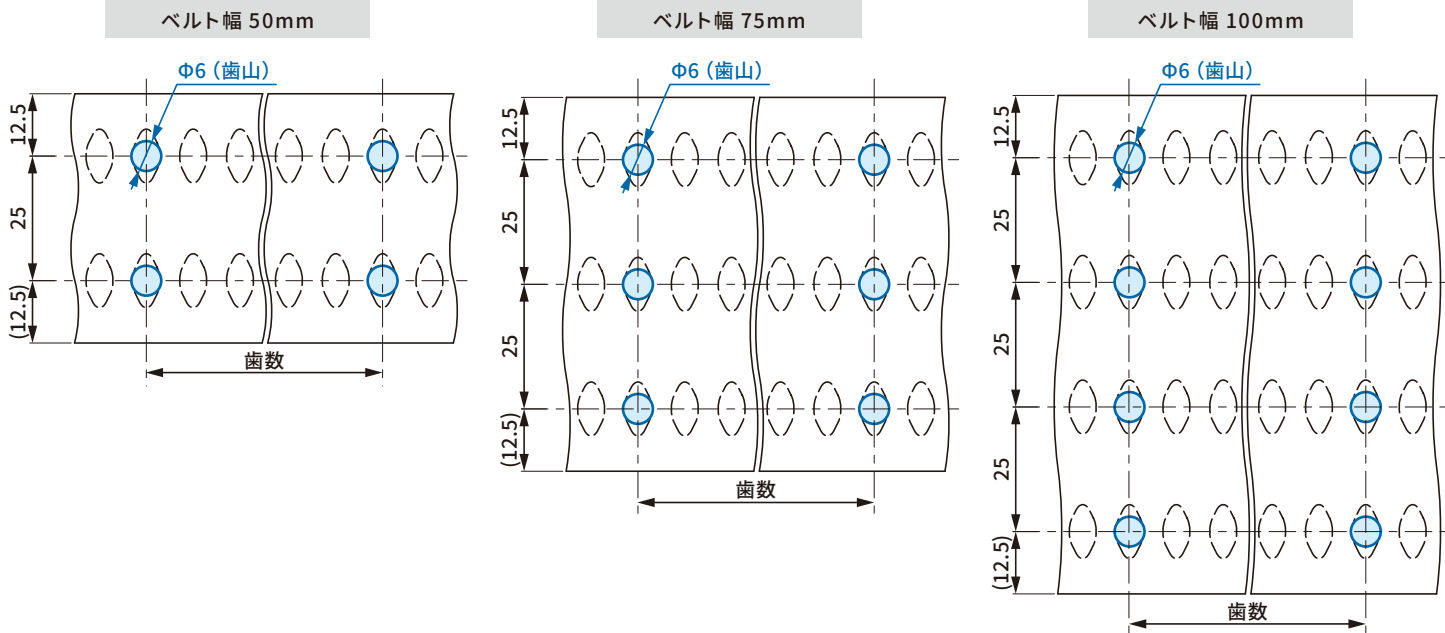
※ベルト歯数 =  $(2L \div 10) + 25$  [L=プーリー間長さ(mm)]

ベルト歯数は穴ピッチ歯数の整数倍になるよう調整してください。



## 02 幅方向の穴位置

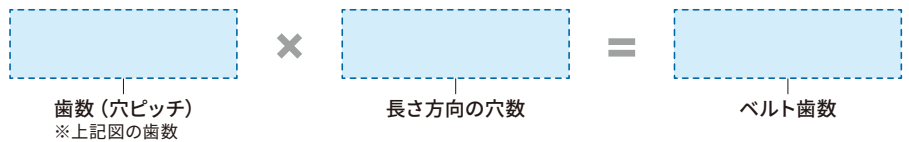
◆穴加工が必要な図中のΦ6(歯山)を塗りつぶしてください。



## 03 長さ方向の穴位置

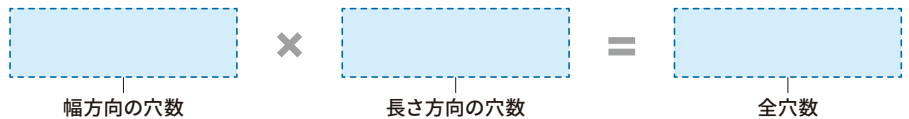
◆歯数・穴数・ベルト歯数をご記入ください。

※ベルト長さ(mm) = ベルト歯数 × 10



## 04 全周での穴数

◆幅/長さ方向の穴数・ベルト歯数をご記入ください。



## 05 ナット仕様

◆ナットの材質どちらかにチェックし、個数をご記入ください。

真鍮

ステンレス

ナット個数(全穴数 + 予備数) =                      個

**NKE株式会社** [旧社名(株)中村機器エンジニアリング]

本 社 工 場 〒612-8487 京都市伏見区羽東師菱川町366-1 TEL:075-924-0653 FAX:075-924-4653  
 さいたま営業所 〒337-0007 さいたま市見沼区丸ヶ崎町11-10 TEL:048-797-9671 FAX:048-797-9672  
 名古屋営業所 〒460-0026 名古屋市中区伊勢山2-13-22 fビル金山1F TEL:052-322-3481 FAX:052-322-3483  
 京都営業所 〒612-8487 京都市伏見区羽東師菱川町366-1 TEL:075-924-3293 FAX:075-924-3290

**0120-51-5651**

AM9:00~PM5:00  
(土日、祝祭日は除く)

<https://www.nke.co.jp/>