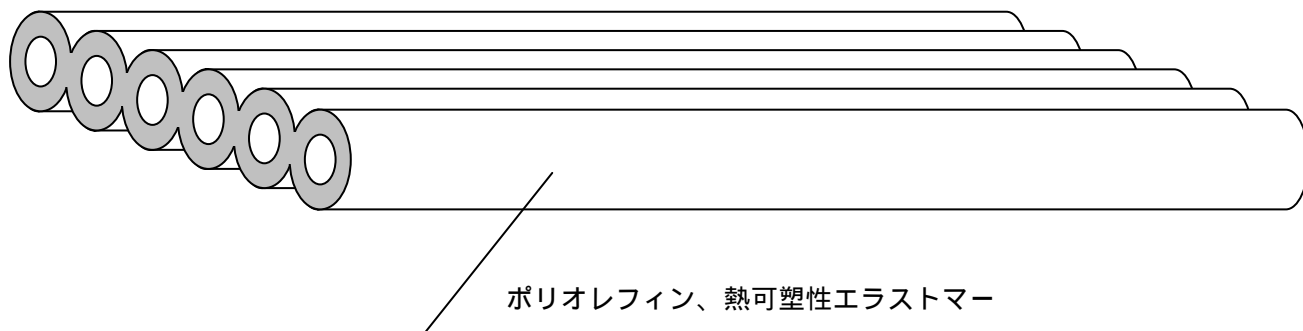


Technical Note

KURABE INDUSTRIAL CO., LTD.

CAT.NO.T-145

多連エラストマーチューブ



用途

送液及び送風用チューブ

多連加工方法

当社独自の多連加工技術は2種類あります。

溶着タイプ

・単管チューブを溶着し、チューブ同士を連結する加工方法です。

結束タイプ

・単管チューブを平行に並べ、専用部品にて集約固定する加工方法です。

特長

溶着タイプ

- ・ご要望に合わせた長さでカット対応可能です。
 - ・結束タイプよりも加工時間が短縮されるため、低コストになります。
 - ・結束タイプよりも摺動時のチューブ同士の接触が無くなり、スムーズな作動向上に繋がります。
 - ・単管チューブよりも折れ曲がりにくくなります。
- 両端末加工については、ご相談ください。

結束タイプ

- ・ご要望に合わせた長さで両端末の段カット、スリット加工が対応可能です。

多連対応可能チューブ仕様・サイズ・連結数・カット寸法

	チューブ仕様	外径	肉厚	連結横幅	連結数	カット寸法
溶着タイプ	TP-X TP-Z35D	4.0～7.0mm	1.0mm以上	45.0mm以下	2連～6連	100～ 2,000mm
結束タイプ	全品種対応	2.0～10.0mm	許容無し	許容無し	2連～12連	100～ 2,000mm

該当しないチューブ仕様・サイズ・連数・カット寸法については、ご相談ください。

初版：2009.03.06.