

印刷・紙工・包装、ローラコンベアなどの  
3次元搬送・駆動を効率化できます。



## ジークリットラフジロン

搬送・加工工程用ベルト

## 丸ベルト

# ジュクリングトランジロン

## 丸ベルト

トランジロンは、あらゆる産業の軽中量物搬送工程において最も多く使用されている樹脂製コンベアベルトです。

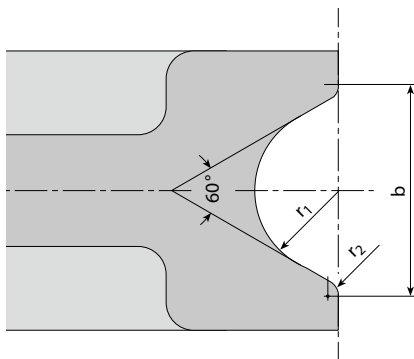
トランジロンポリウレタン丸ベルトは、主に繊維産業、木工産業、窯業、包装産業、化学産業などの搬送用として使用され、また軽中負荷機械の伝動用ベルトとしても使用できます。

### トランジロンポリウレタン丸ベルトの特長

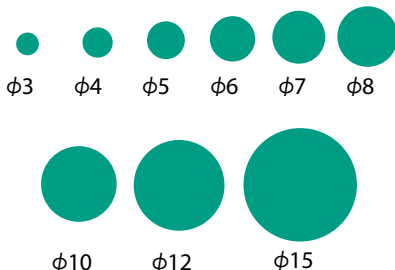
- ベルトの長さに制限がない
- 3次元搬送や多軸・3次元伝動が可能
- 簡単なエンドレス加工
- すぐれた機械特性

### トランジロンポリウレタン丸ベルトの用途例

### 推奨プーリ溝寸法



### 断面形状



加熱により、簡単かつ強固にエンドレス加工ができるので、短時間で必要な長さのベルトが得られます。またベルト長を任意に選択できるので、機械の性能を最大限に生かした設計ができます。

断面に方向性がないので、多軸伝動やアイドルプーリによる方向転換など3次元搬送および伝動が可能です。

機械上でエンドレス加工ができるので、機械を分解することなく取付けができます。

永久伸びの少ない耐磨耗性に優れたポリウレタンを使用しているため、ベルトとして優れた性能を発揮します。

※表面性状・高耐磨耗処理・導電性などの製品については別途お問合せください。

産業分野	主な用途例
窯業	タイル搬送、陶器搬送
繊維機械	カード機・撚糸機伝動、ポピントレー搬送、ワインダ伝動
印刷・包装機械	ラッピングマシン
紙工・製本機械	巻取り機、カッタ
小型機械	油圧ポンプ、小型ファン
その他	試験用機械、ローラコンベア

ベルト呼称	φ3	φ4	φ5	φ6	φ7	φ8	φ10	φ12	φ15
r1	1.7	2.2	2.8	3.3	3.8	4.3	5.4	6.5	8.0
r2	1.0	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5	2	2	2
b	5.0	6.2	7.6	9.4	10.5	11.7	14.8	17.3	20.8

# シークリゲトランジロン

丸ベルト

呼称	径〔約mm〕	質量〔約g/m〕	5%張率時の軸荷重〔約N〕	抗張力〔約N〕	軸荷重係数 Cw〔N%〕	最小プーリ径〔mm〕
φ3	3	9	20	210	4	30
φ4	4	16	35	370	7	40
φ5	5	24	55	580	11	50
φ6	6	34	75	830	15	60
φ7	7	47	105	1130	21	70
φ8	8	61	135	1480	27	80
φ10	10	95	210	2310	42	100
φ12	12	136	305	3330	61	120
φ15	15	212	475	5200	95	150

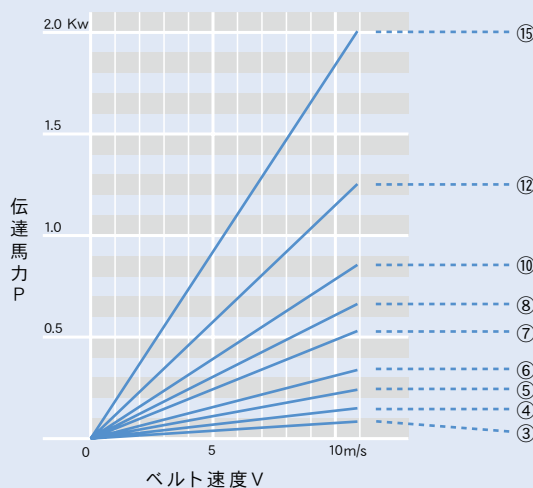
## 製品プログラム (標準タイプ)

注) 軸荷重係数Cwは、プーリ接触角180°で、温度20～30℃の条件で得られる値です。

特性	単位	物性値
硬度	Hs(A)	90
比重	g/cm	1.2
引張りモジュラス	3%	0.8
	5%	1.4
	10%	2.7
破断強度	MPa	29
破断時伸び	%	500

## トランジロンポリウレタン丸ベルトの機械的特性(標準タイプ)

プーリ接触角180°で、取付け張率8%のも  
とで得られる伝達馬力P



### 計算手順

1.有効張力Fuを求めます。  
 $F_u = P \times 1000 / V [N]$

2.軸荷重Fwを求めます。  
 $F_w = 4.3 \times F_u [N]$

3.取付け張率を求めます。  
 $\epsilon = F_w / C_w [\%]$

注)  $\epsilon$ が8%を超える場合はさらに径が大きいタイプにて $\epsilon$ を確認して下さい。

## 選定方法

P: 伝達馬力[kw]

V: ベルト速度[m/sec]

Cw: 軸荷重係数[N%]

Fu: 有効張力[N]

Fw: 軸荷重[N]

搬送用途での標準張率

$\epsilon = 4 \sim 6\%$

伝動用途での標準張率

$\epsilon = 5 \sim 8\%$

## 使用温度範囲

-20～+60℃

左のグラフは伝達馬力Pとベルト速度Vからタイプを選定する場合や、ベルト速度Vが決まっていて各タイプの可能伝達馬力Pを調べる場合に使用して下さい。ただしプーリの溝寸法は前頁の推奨値であり最小プーリ径を下まわらない場合にのみ有効です。



MOVEMENT SYSTEMS

トランジロン丸ベルトの切断  
(写真1)

丸ベルトの断面がベルトに直角になるように、所定の長さ  
に切断します。確実な切断をするためには、トランジロン  
丸ベルト専用カッター(φ3~φ6用)または専用ハサミ  
(φ7~φ15用)が便利です。



溶着ゴテの準備

1. 溶着ゴテをブラケットと共に作業台に固定し、コテ先を垂直にセットします。
2. 溶着ゴテに約8分間通電します。

注) 溶着ゴテを押し当てた時に、溶けたベルト材料がしたり落ちるような場合は、温度が高  
すぎるので、温度を調節します。(温度を下げるには、溶着ゴテ本体よりコテ先を引き出し  
ます。温度を上げるにはコテ先を本体に押し込みます。)

トランジロン丸ベルトの溶着

1. 正しい圧力がかかるように丸ベルト用クランプの留  
め金をセットします。  
φ3~φ6の留め金位置 : ① (写真3参照)  
φ7~φ15の留め金位置 : ② (写真3参照)
2. 丸ベルトの両端を、クランプ先端の隙間の中央であ  
わせ、ねじがないように、また自然な曲がりがあるよう  
に両端をクランプに挿入します。そのままネジ止めし  
ます。
3. 留め金が外れベルト両側に隙間ができるまでクラン  
プの柄を握ります。(写真3)
4. クランプにセットした丸ベルトの両端で溶着ゴテのコ  
テ先をはさむようにし、クランプの柄をゆるめます。  
(写真3)
5. 丸ベルトの両端が十分に溶けたら、コテ先から取り外  
し適度な圧力をかけ接着します。(写真4)
6. 接着部のハミダシ部をサンドペーパーやコテ先で仕  
上げます。

注) コテ先はウェス等で拭いて常にきれいな状態で使用  
してください。



接着工具セット  
(写真5)



- ① カッター(φ3~φ6用)
- ② ハサミ(φ7~φ15用)
- ③ 溶着ゴテ本体(110V/60W)
- ④ コテ先
- ⑤ Gクランプ
- ⑥ ブラケット
- ⑦ 丸ベルト用クランプ

## フォルボ・シーリング・ジャパン株式会社

本 社	〒141-0031 東京都品川区西五反田2-20-1 第28興和ビル1階	TEL(03)5740-2350 FAX(03)5740-2351
静 岡 工 場	〒437-0054 静岡県袋井市徳光285-1	TEL(0538)42-0185 FAX(0538)43-5019
東 日 本 支 店	〒141-0031 東京都品川区西五反田2-20-1 第28興和ビル1階	TEL(03)5740-2390 FAX(03)5740-2391
中 日 本 支 店	〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅2-40-16 名駅野村ビル	TEL(052)563-6181 FAX(052)563-6184
西 日 本 支 店	〒530-0055 大阪府大阪市北区野崎町9-10 日食ビル	TEL(06)6362-1191 FAX(06)6362-1195
札 幌 営 業 所	〒003-0026 北海道札幌市白石区本通4丁目南4-17	TEL(011)865-8881 FAX(011)865-8883

カスタマーサービス 〒437-0054 静岡県袋井市徳光285-1  
センター (CSC) TEL ☎(0120)9-29505 FAX ☎(0120)9-29506 (東日本・静岡) 29507 (中日本) 29508 (西日本)

http://www.forbo-siegling.co.jp e-mail: siegling.jp@forbo.com