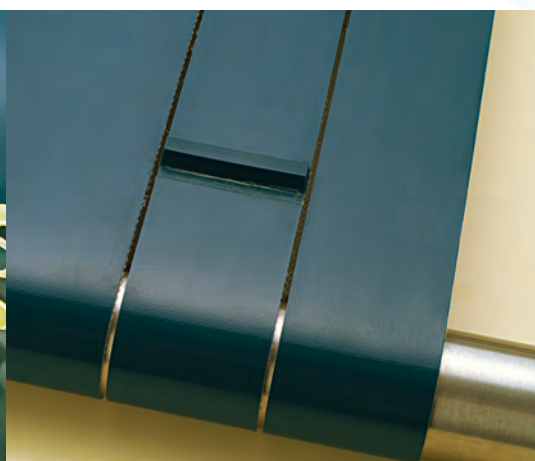
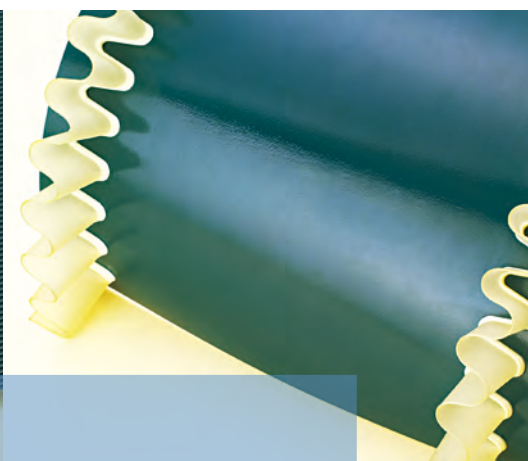
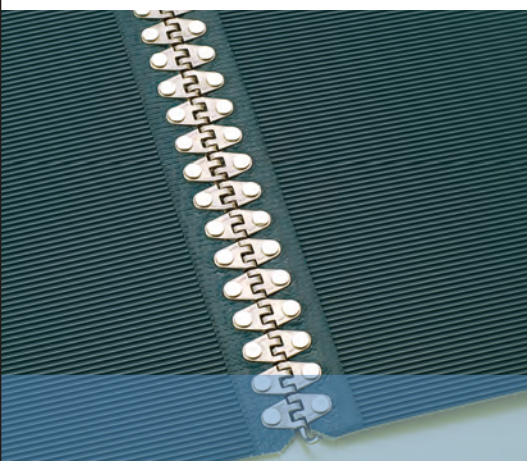
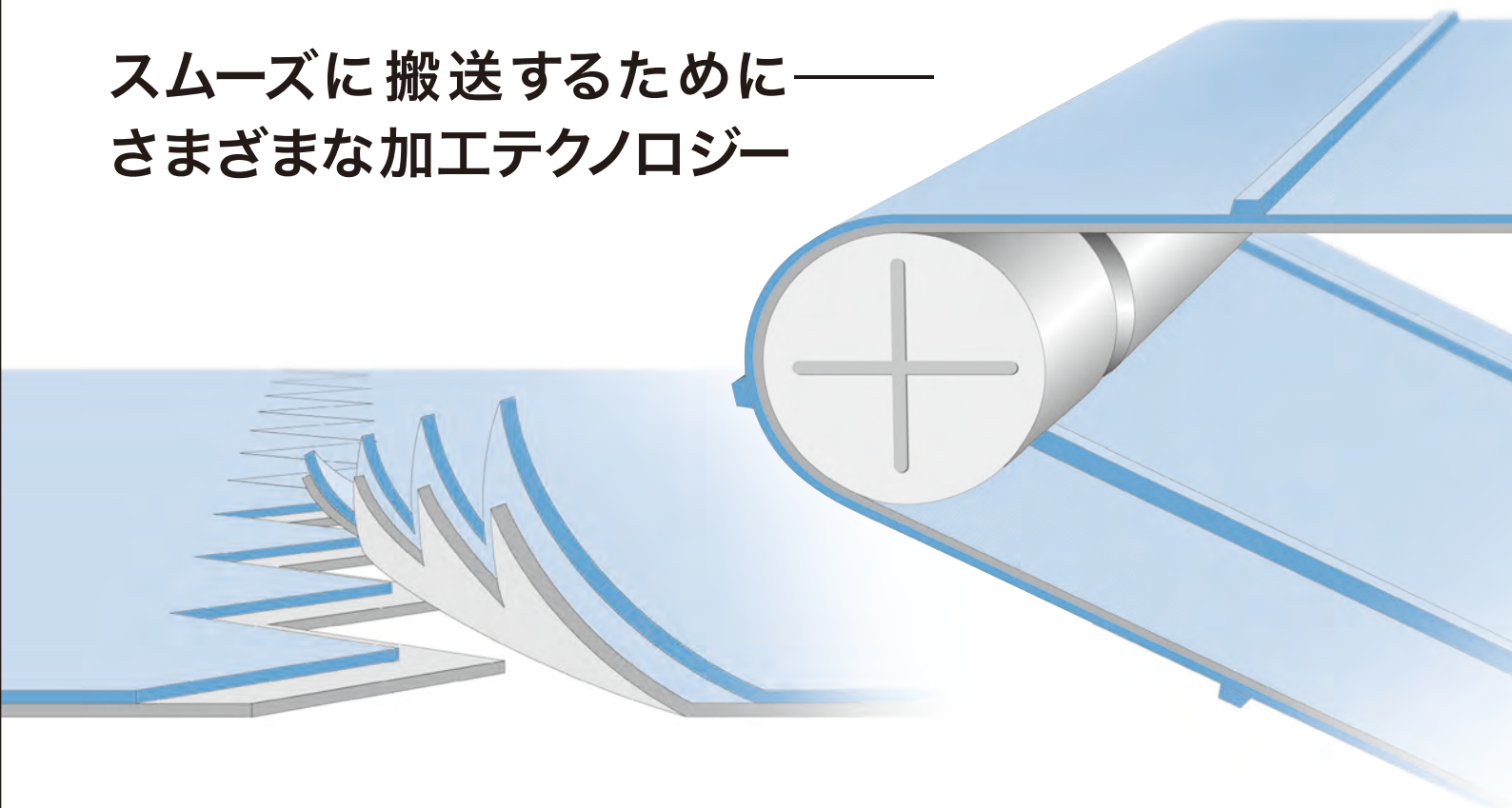


スムーズに搬送するために——
さまざまな加工テクノロジー



シークリングトラフジロン

搬送・加工工程用ベルト

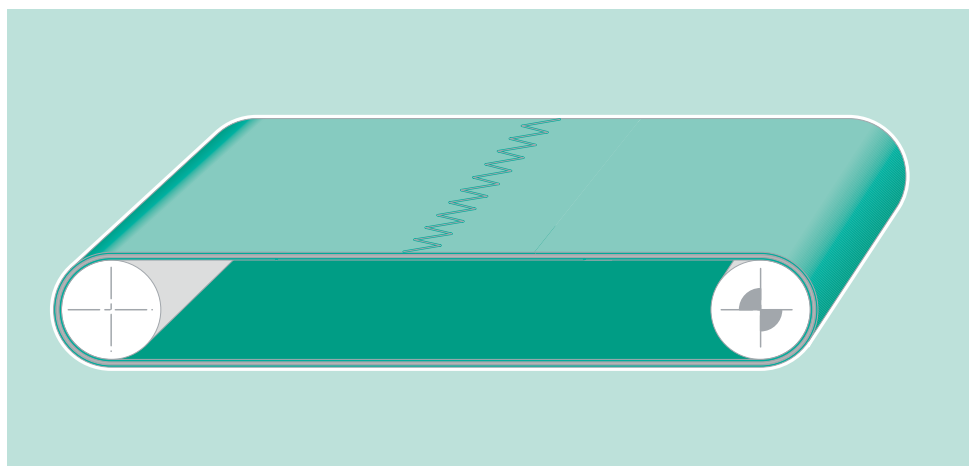
加工カタログ



接 着 方 法

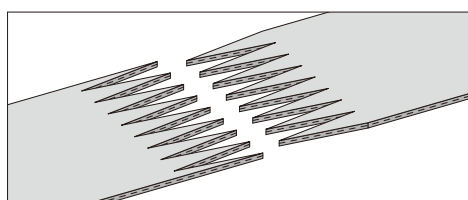
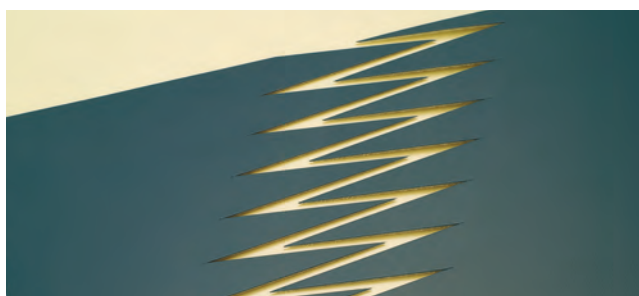
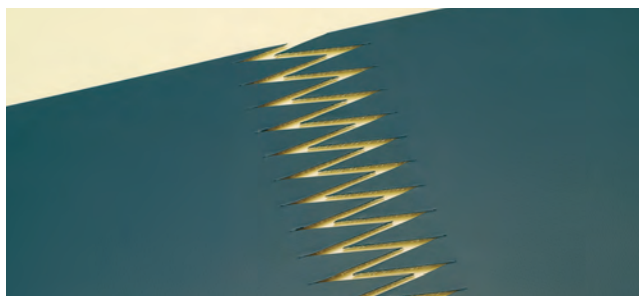
加熱加圧接着

最も耐久性と柔軟性に優れた接着方法で、大別して、Z接着とオーバーラップ接着があります。

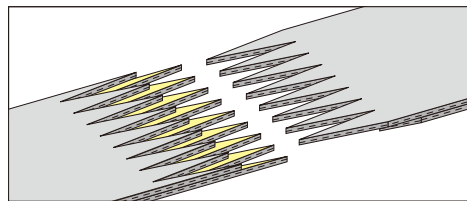
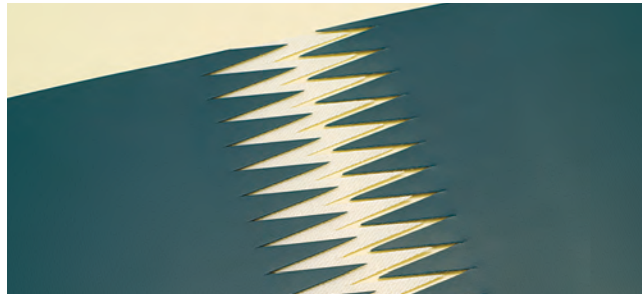


Z接着

- ベルトの両端部をZ状にカットし、加熱プレス法により接合しますので、接合部の厚さが均一に保たれる最も優れた接着方法です。
- 接着部は非常に柔軟で、ナイフエッジや小ブーリ径に適しています。
- 1プライと2プライタイプの標準接着方法であり、標準接着角度は90°ですが、60°も可能です。

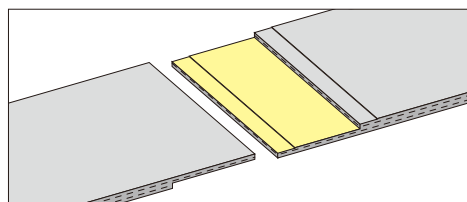
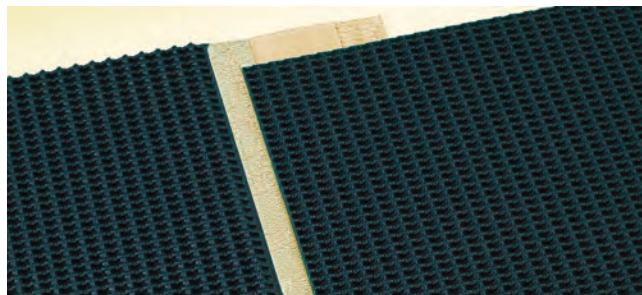


ステップZ接着



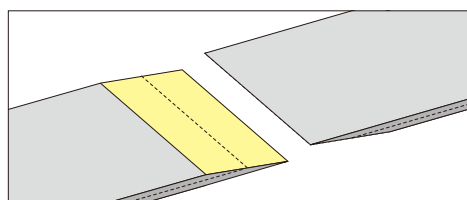
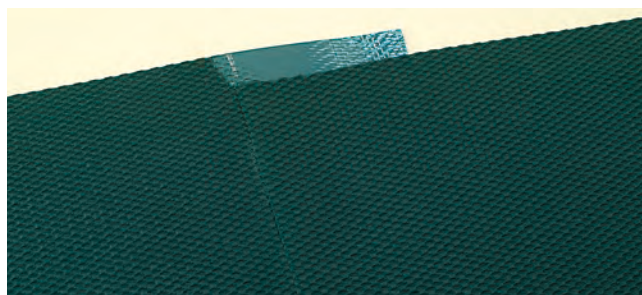
- ベルト両端部を2段のZ状にカットし、加熱プレス法により接合しますので、より厳しい使用条件でも優れた耐久性を発揮する接着方法です。
- Z接着と同じ特性があり、汚れたプーリなどにも使用することができます。
- 2プライと3プライタイプで使用される接着方法であり、標準接着角度は90°です。

ステップ式 オーバーラップ接着



- ベルト両端部をステップ状にカットし、加熱プレス法により接合する接着方法です。
- 2プライと3プライタイプで使用される接着方法であり、接着部に強度が要求される用途に適します。標準接着角度は80°です。
- なお、現場での簡便な接着方法として、常温加圧方法でも可能です。ただし強度および柔軟性は加熱加圧方法には及びませんのでご注意ください。

ウェッジ式 オーバーラップ接着



- ベルト両端部を斜めにカットし、加熱プレス法により接合する接着方法です。
- ソリッドウォーブンおよびNOVOタイプのベルトに使用される接着方法であり、標準接着角度は90°です。
- なお、現場での簡便な接着方法として、常温加圧方法でも可能です。ただし強度および柔軟性は加熱加圧方法には及びませんのでご注意ください。

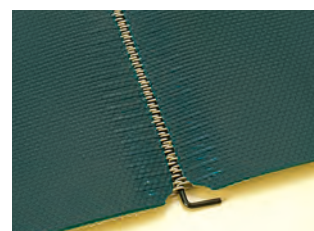
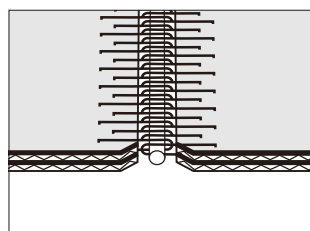
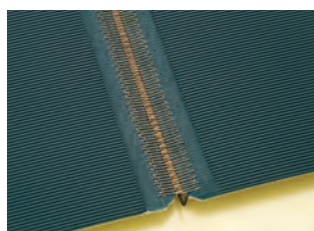
接 着 方 法

メカニカルファスナー

お客様自身で、簡便かつ迅速にベルトの着脱ができる接合方法で、3タイプのファスナーが用意されています。

- コンベアおよび機械部品を取り外すことなく、迅速なベルトの着脱ができます。
 - 素早く部分修理ができます。
 - 現場でエンドレス化ができます。
- なお、メカニカルファスナーのレーサの詳細についてはお問い合わせください。

フックファスナー (HS)

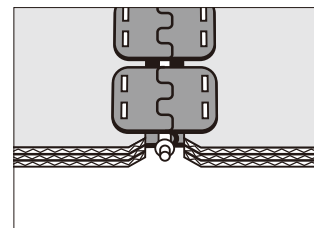
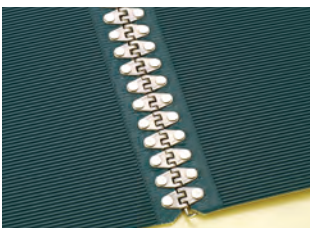
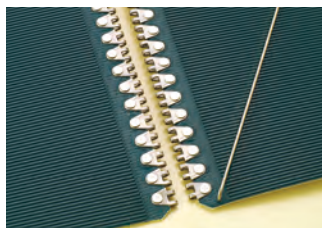


ほとんどの用途に適したメカニカルファスナー。9タイプから選択できます。

- 仕様：ステンレス製、被覆ヒンジピン

デタッチャブル仕様
(着脱自在仕様)

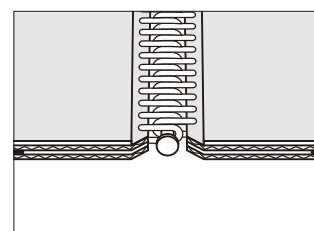
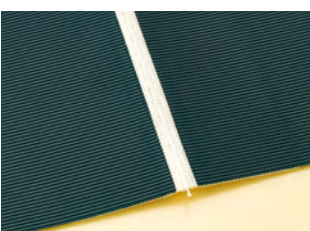
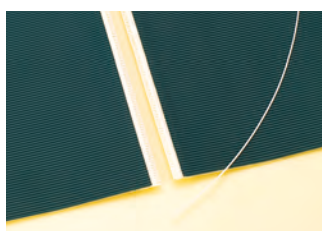
クランプファスナー (CS)



大きな機械的な応力が作用するベルトに適したメカニカルファスナー。

- 仕様：ステンレス製またはスチール製、被覆ヒンジピン

プラスチックファスナー (KS)



食品産業や金属探知機に使用されるベルトに適したメカニカルファスナー。

- 仕様：白色ポリエステル製(厚生省告示370号、FDA適合)

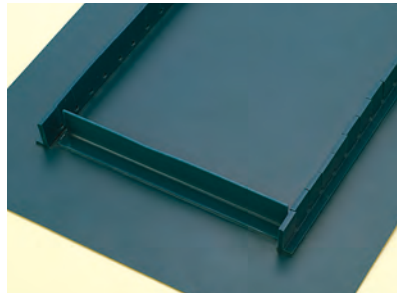
	呼称	最小 ブーリ径 [mm]	可能ベルト 厚さ [mm]	呼称	最小 ブーリ径 [mm]	可能ベルト 厚さ [mm]		呼称	最小 ブーリ径 [mm]	可能ベルト 厚さ [mm]
フック ファスナー (HS)	HS-00	25	0.4~2.0	HS-09	125	4.4~6.0	クランプ ファスナー (CS)	CS-01 (ステンレス)	70	0.7~2.0
	HS-01	25	0.4~1.8	HS-11	50	2.5~4.0		CS-02 (スチール)	110	1.5~3.0
	HS-03	50	1.0~2.4	HS-12	50	2.4~3.2		CS-02 (ステンレス)	110	1.5~3.0
	HS-05	75	2.5~4.3	HS-13	50	1.8~2.8				
	HS-06	75	2.0~3.2							

棧 加 工

棧には、横棧、縦棧のほかにもサイドウォールやプロスウィングがあり、目的に合わせてさまざまな加工デザインができます

- 棧加工は、搬送目的や搬送物の形状、サイズなどにより、横棧はもちろん縦棧、中寄せ棧、弓形中寄せ棧、V型中寄せ棧など、豊富なデザインができます。
- 横棧は、カサ物や小さな物などの荷こぼれを防止し、傾斜搬送するのに最適なベルト加工です。
- 縦棧は、蛇行防止はもちろん横方向から搬送物が送り込まれるケースなどに効果を発揮します。ベルトエッジに沿って上面および下面に取り付けることができます。
*すべての縦棧製品は横棧として使うことができます。
- 棧の材質はPVC、ウレタン、ポリエステルと多様であり、サイズや色調、形状のバリエーションも豊富です。

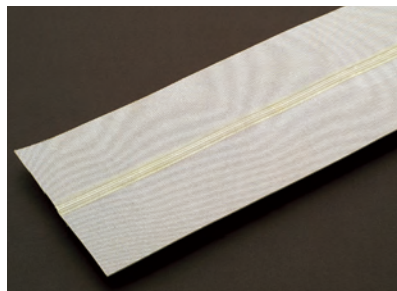
棧取付け例



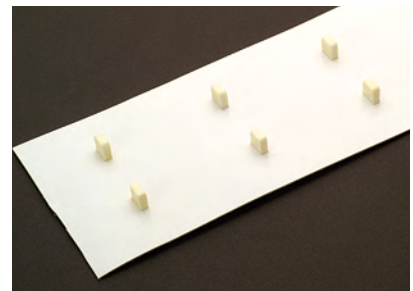
縦棧と横棧の組合せ



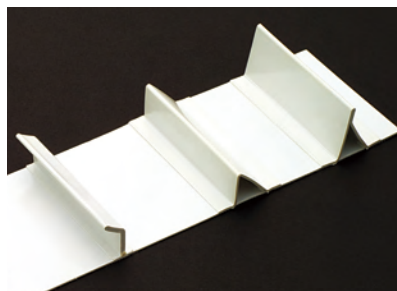
V型中寄せ棧



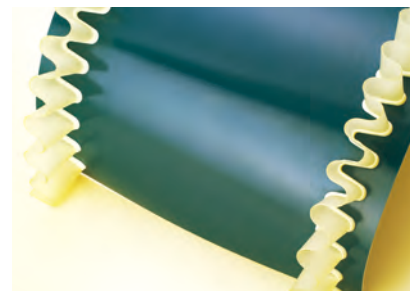
下面センター棧



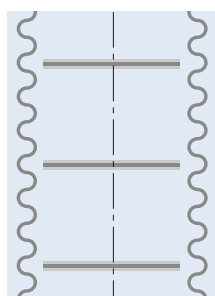
小型棧



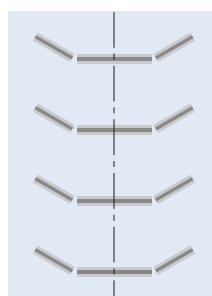
ベルト折り曲げ棧



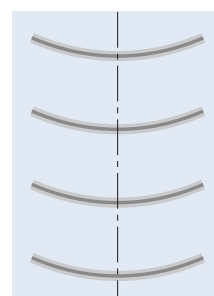
サイドウォール



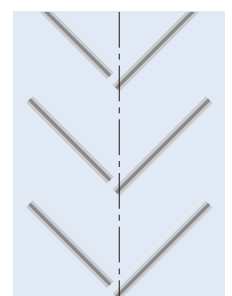
サイドウォール付横棧



中寄せ棧



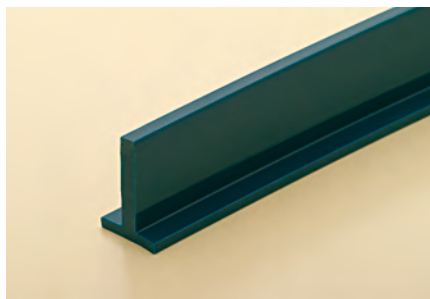
弓形棧



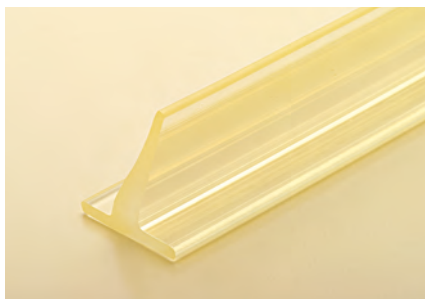
V型中寄せ棧

棧 加 工

棧タイプ



T20US(G)



L30U(FT)



F10X8-U75

材質	形状	素材	呼称	寸法			色調及び ¹⁾ 対食品性			質量	許容温度範囲	横 棧		縦 棧		ノッチ付の有無
				高さ (h)	上幅 (s)	下幅 (b)	透明	緑	白			最小ピッチ	最小フリー径 ³⁾	最小ピッチ	最小フリー径 ³⁾ 下面取付 上面取付	
ウレタン 棧	K 	ポリウレタン	K5U	3	2	5	—	—	○	15	-30~+100	20	40	20	30	25
			K7U	5	3	7	—	—	○	30		20	50	20	50	40
			K10U	6	6	10	—	○	○	60		30	80	30	100	80
		ソフトウレタン	K10US	6	6	10	—	—	○	60		30	50	30	30	25
			K13U	8	7.5	13	—	—	○	100		30	110	30	110	90
		ソフトウレタン	K13US	8	7.5	13	—	○	—	100		30	80	30	60	40
		ポリウレタン	K15U	8	9.5	15	—	—	○	120		30	120	30	120	100
		ソフトウレタン	K15US	8	9.5	15	—	—	○	120		30	90	30	60	50
	T 	ソフトウレタン	T20US	20		13.5	—	○	○	120	-30~+100	30	30	—	—	—
			T30US	30		13.5	—	○	○	150		30	30	—	—	—
			T40US	40		13.5	—	○	○	170		30	30	—	—	—
		ハードウレタン	T60(h)UH	60(最大)		21	—	○	○	140(h=60)		30	50	—	—	—
	L 	ポリウレタン	L30U	30		25	○	○	—	240	-30~+100	50	120			
			L50U	50		30	○	○	—	400		50	150			
			L70U	70		35	○	○	—	650		50	160			
	F 	ポリウレタン	F10X 8-U75	8		10	—	—	○	※2)	-30~+100	※2)	※2)	25	70	※2)
	PT 	ソフトウレタン	PT042	3	8	10	○	—	—	30	-30~+100	30	※2)	25	15	※2)
			PT046	3	8	10	○	—	—	30		30	※2)	25	20	※2)
		ポリウレタン	PT098	3	14	15	○	—	—	36		※2)	※2)	※2)	20	※2)
			PT074/1	11	8	27	○	—	—	※2)		※2)		※2)	40	

※PTは特殊形状につき、[h][s][b]の表記は「高さ」「上幅」「下幅」に該当しない場合があります。詳細はお問い合わせください。



PT042 PT046



PT098



PT074/1



K15 US(W)/K10(W)/K10 E(FT)



L40(W)

材質	形状	素材	呼称	寸法			色調及び ¹⁾ 対食品性			質量	許容温度範囲	横 棧		縦 棧		ノッチ付の有無
				高さ (h)	上幅 (s)	下幅 (b)	透明	緑	白			最小ピッチ	最小ブリー径 ³⁾	最小ピッチ	最小ブリー径 ³⁾ 下面取付 上面取付	
PVC 棧	K 	PVC	K10	6	6	10	—	●	●	60	-10~+70	30	50	30	70	60
			K13	8	8	13	—	●	—	100		30	80	30	100	70
			K15	8	10	15	—	●	—	120		30	90	30	100	80
			K17	11	10	17	—	●	●	180		30	110	30	110	90
			K30	16	18	30	—	●	—	470		60	180	50	230	180
	L 	PVC	L40	40	—	33	—	●	△	470	-10~+70	80	80	—	—	—
			L60	60	—	35	—	●	△	600		90	80	—	—	—
			L80	80	—	46	—	●	△	1200		100	140	—	—	—
	F 	PVC	F20X3	3	—	20	—	●	△	75	-10~+70	30	70	30	70	50
			F30X8	8	—	30	—	●	△	290		40	120	45	120	100

1) 対食品性欄の記号

- 厚生省告示第370号に適合
- △ FDA規格に適合
- 未包装食品の搬送には不適

2) お問い合わせください。

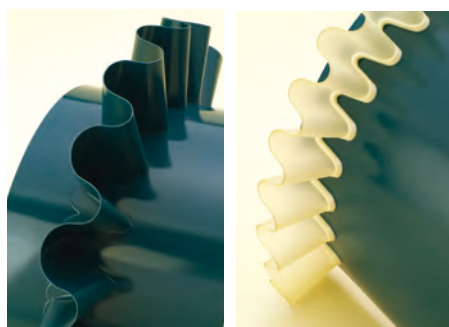
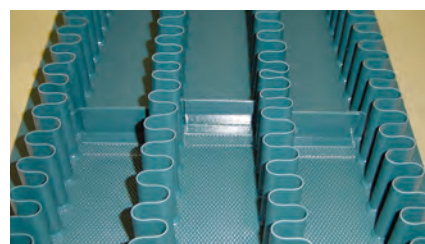
3) 最小ブリー径は室温で設定された値です。低温になるにつれより大きなブリー径が必要になります。

棧 加 工

サイドウォール

食品やカサ物、小さな物などの荷こぼれを防止し、傾斜搬送するのに最適なベルト加工です。

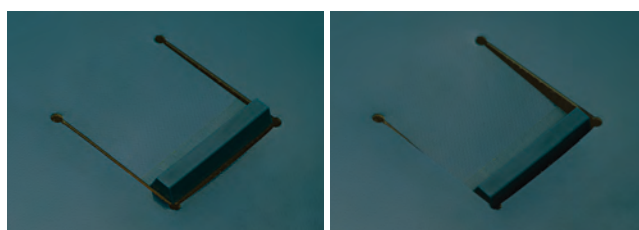
- 一般的には、横棧(最小ピッチ67mm)と併用し、搬送システムの合理化と効率化に威力を発揮します。
- サイドウォール間は100～1200mmの範囲でニーズに合わせて取り付けることができます。
- 材質はPVCとウレタンの2つがあり、それぞれ高さ40mm、60mm、80mmの3タイプがあります。他の高さが必要な場合はご用命ください。
- ベルトのタイプによって、接着方法が異なります。



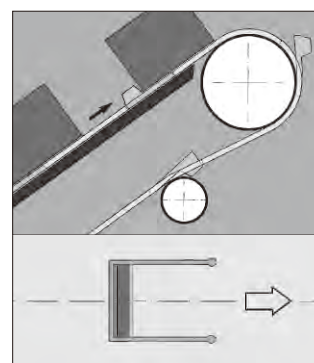
プロスウィング

プロスウィングU

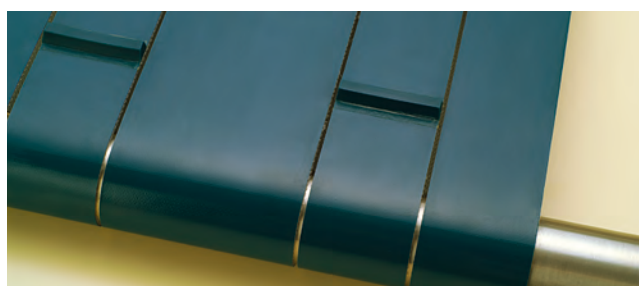
ベルトに切り込みを入れ、その上に棧を取付けることで、現状の設備がそのまま活用できるプロスウィング加工は、急傾斜での上下両方向への箱もの搬送に適しています。



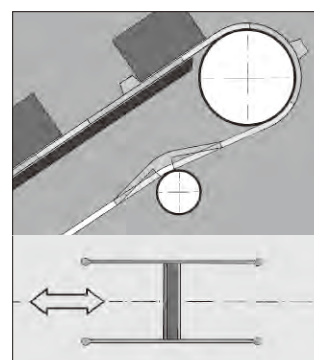
- プロスウィングU加工したベルトは、箱ものの上方向への傾斜搬送を可能にします。



プロスウィングH



- プロスウィングH加工したベルトは、箱ものの上下両方向への傾斜搬送を可能にします。



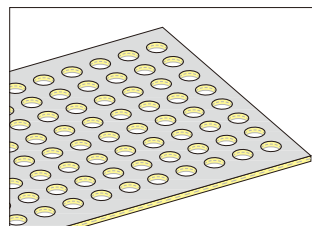
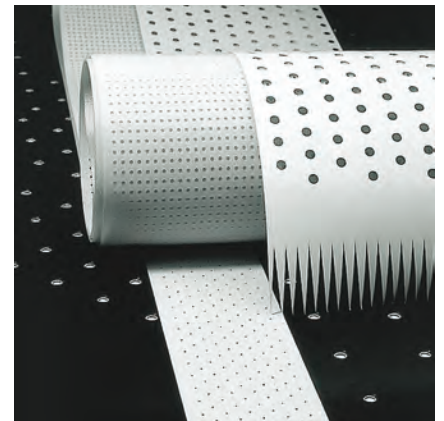
特 殊 加 工

孔あけ加工

トランジロンは確実に効率的な搬送を実現するだけでなく、用途に合わせた加工用ベルトとして、さまざまな特殊加工も施せます。

孔径4mmから30mmの孔あけ加工を許容差1mm以内で行うことができます。

- 用途に合わせ、碁盤目状、千鳥状に孔あけ処理ができます。特殊孔あけ処理についてはお問い合わせください。
- *孔あけ加工したベルトの接着方法は、ステップZ接着またはオーバーラップ接着です。



エッジシール加工

ベルトエッジをシール加工することで、油やグリス、細菌・カビなどがベルト内に侵入することを防ぎ、ベルト寿命を延ばします。

- 異物混入の原因となる耳ほつれを防ぎ、衛生面からも効果的です。

スマートシール

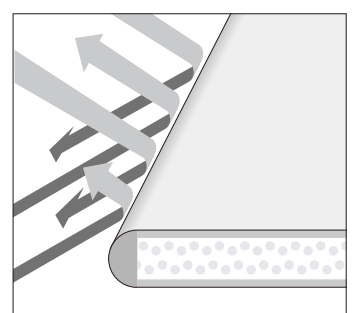
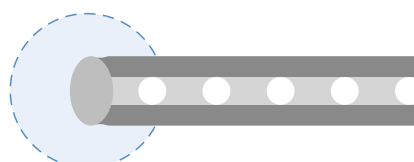
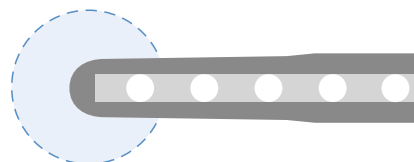
ベルトの表面材を使ってシール加工します。完全に均一な厚みとなり、ほとんどの素材やブリー径に対応する加工方法。
*ただし、加工ができないベルトタイプがございます。



プロシール

シール材をベルトエッジに溶着。

- ほとんどのトランジロンベルトに加工が可能。

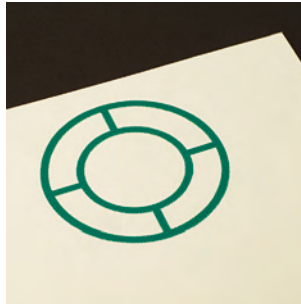


特 殊 加 工

マーキング加工

縦・横方向の位置決めなどに効果的なマーキング加工が簡便にできます。

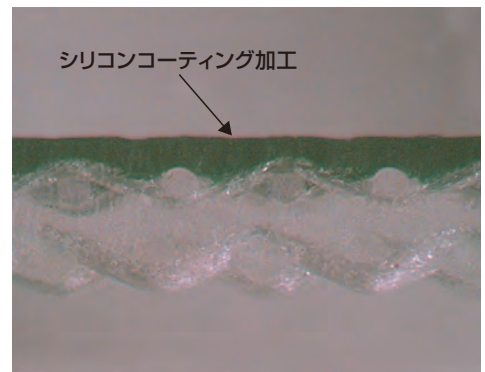
- ウレタンやPVCのベルトにフォイルを熱溶着します。



シリコンコーティング加工

食品などより高い離型性が求められる搬送・加工工程に適したコーティング加工です。

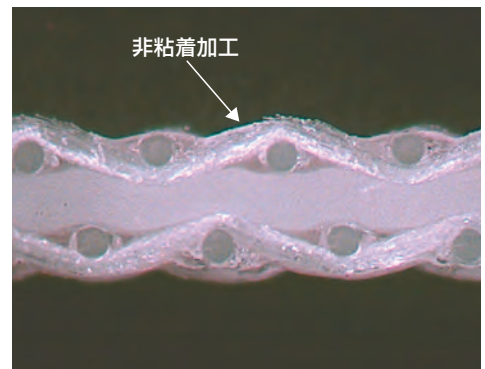
- コーティング剥離が少なく、長時間にわたり食品などの直搬送に使えます。
- コーティングは均一で十分な厚みがあり、ベルトとの高い密着性が保たれます。
- コーティングの厚さはご希望に沿うことが可能です。



非粘着加工

ベルト上面を特殊コーティングし、非粘着性を高める加工です。

- 非常に薄いコーティングで、ベルト上面の磨耗を抑え滑り性を向上させます。
- 表面パターンのあるベルトなどにも非粘着加工が可能です。



スポンジ貼り合せ加工

搬送物を保護するクッション性が求められる搬送分野に適した貼り合せ加工です。

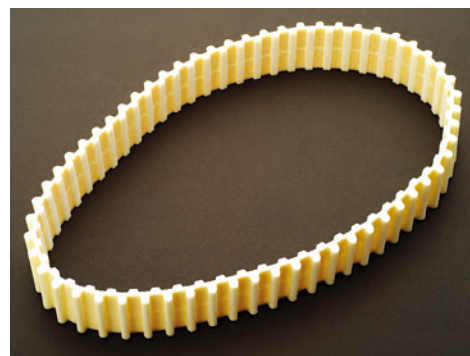
- ベルトとの一体性を確保しつつ、多様なクッション材（スポンジ、フェルトなど）を貼り合せができます。
- 各種包装ラインやラベラー、果物/野菜の選果など、搬送物を保護しながら搬送するラインに適しています。



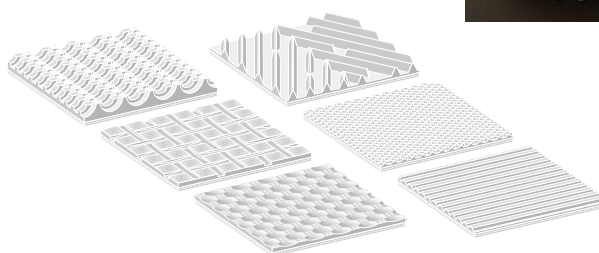
歯付き背面加工

ベルト下面に歯付き加工し、同期搬送ベルトとしても使用できる加工です。

- トランジロンの大きな特長であるさまざまな表面パターンのあるベルトを同期搬送ベルトとして使用できます。
- 任意の長さで加工できます。取り付け最大幅は約100mm(ピッチ幅で異なる)です。



歯付ベルト背面プロファイル加工



背面布張り加工



歯面布張り加工



背面ゴム張り加工



背面耐熱フェルト材貼付加工



背面高グリップ材貼付加工

フォルボ・ジークリングのサービス

ーいつでも、どこでも

フォルボ・ジークリングでは2500名のスタッフが世界各国で働いています。10ヶ国に製造拠点を置き、豊富な在庫と加工工場を備えた販売会社ならびに販売代理店は80カ国以上にのぼります。世界に300以上あるサービスセンターでは、地域に密着した適確なサービスを提供しています。



No: AJA04/7173, AJA09/13329

フォルボ・ジークリング・ジャパンは、品質管理システムと地球環境の保全に関して、ISO 9001とISO 14001の認証を得ています。

フォルボ・ジークリング・ジャパン株式会社

本社 〒141-0032 東京都品川区大崎5-10-10 大崎CNビル4F 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

〈営業所〉

東日本支店 〒141-0032 東京都品川区大崎5-10-10 大崎CNビル4F 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3F 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9-8 永楽ニッセイビル9F 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11丁目南7-9 ハヤシビル3F TEL(011)865-8881 FAX(011)865-8883
仙台営業所 〒981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央1-9-2 アバンサール泉中央501 TEL(022)725-8333 FAX(022)725-8335

〈カスタマーサービスセンター(CSC)〉(ベルト製品)

C S C 静岡 (静岡／中国／四国地区) TEL(0538)42-2074 FAX(0538)42-1401
C S C 東京 (札幌／仙台／長野／関東地区) TEL(03)5740-2390 FAX(03)5740-2391
C S C 名古屋 (金沢／中部地区) TEL(052)563-6181 FAX(052)563-6184
C S C 大阪 (関西／九州地区) TEL(06)6362-1191 FAX(06)6362-1195

〈カスタマーサービスセンター(CSC)〉(シール製品)

C S C シール (全国) TEL(0538)42-0290 FAX(0538)42-1249

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