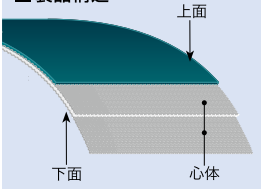




シクリンゲトラフジロン

搬送 加工

製品構造



呼称の記号説明

タイプクラス コーティング厚さ(1/10mm) 例) 5=0.5mm

E 4 / 2 U 0 / U 2 SMT - HW - HACCP - PS (W)

心体材質

- AE アラミド/ポリエステル特殊帆布
- E ポリエステル帆布
- P ポリアミドシート

心体構造

- 1 帆布プライ数
- 2
- 3
- 4
- H ハイテック帆布
- M ソリッドオープン帆布
- N(NOVO) ポリエステル繊維束

下面コーティング

- O コーティング無し
- A ポリオレフィン
- C コットン
- E ポリエステル
- FL フッ素フィルム
- G 合成ゴム
- L 皮革
- N(NOVO) ポリエステル繊維束
- P ポリアミド
- R ハイグリップ
- S シリコン
- SB 合成皮革
- U ポリウレタン
- U...H ハードポリウレタン
- U...S ソフトポリウレタン
- V PVC
- V...H ハードPVC
- V...S ソフトPVC
- F,Z フェルト/ポリエステルイール
- U0, E0, A0, S0, Y0, UH 含浸

ベルト表面パターン

- AR ラフトトップパターン(型布起こし)
- AR-RT ラフトトップパターン(ロール起こし)
- BT 破れ斜紋パターン
- CH チェックインパターン
- FG フィッシュボーンパターン
- FINE 細かい布目
- FSTR 細かい布目パターン
- GL 平滑(艶有り)
- GSTR 粗い布目パターン
- HSTR 極めて粗い布目パターン
- KN 十字形パターン
- LG 縦溝パターン
- MT 平滑(艶消し)
- NP 逆ピラミッドパターン
- NSTR 細かい布目パターン
- RF 菱形布目パターン
- RFF 平坦かつ細かい菱形布目パターン
- ROUGH 粗い布目
- SG 格子パターン
- SMT 平滑(浅い艶消し)
- STR 布目パターン
- VN 千鳥配置長円突起パターン

ベルト特性

- AM 抗菌/防カビ
- ATEX ATEX(防爆)指令準拠
- C 幅方向に柔軟(カーブベルト仕様)
- FDA 米国食品医薬品局 規格準拠
- HACCP HACCPコンセプト支援
- HC 高帯電防止性
- HC+ 高帯電防止性+(表面および内部)
- HW 耐湿熱性
- LF すべり性
- M 高幅剛性
- NA 非帯電防止性
- PS 低収縮性
- Q 幅方向に柔軟(トラフベルト仕様)
- S 低騒音性
- SE 難燃性
- TT 熱分解時無毒性

色調

- BK 黒
- BL 青
- BR 茶
- FT 透明
- G 緑
- LIGHT GY 灰
- DARK GY 薄緑
- LIGHT G 薄緑
- W 白

滑りやすい ← 表面の滑り性(目安) → 滑りにくい

- 0 コーティング無し
- U0 ポリウレタン含浸
- UH ハードポリウレタン
- LF すべり性コーティング

U 2H ハードポリウレタン

- U 2 ポリウレタン
- V 5 PVC
- V 10 PVC
- V 20 PVC
- S シリコン
- AR-RT ラフトトップパターン(ロール起こし)
- FG フィッシュボーンパターン
- KN 十字形パターン
- LG 縦溝パターン
- SG 格子パターン

テーブル支持
(ローラ支持も可能)

ベルト下面の支持

ローラ支持
(テーブル支持は不可)

フッ素樹脂ベルト 呼称の記号説明

T G P - 10 N - CW (GY)

トラフジロン

- G ガラス繊維
- A パラ系アラミド繊維
- N メタ系アラミド繊維
- E ポリエステル

心体材質

- P 平織
- M メッシュ
- W 袋織(2プライ)
- C 積層(2プライ)

含浸程度

- N 標準
- L 低含浸
- H 高含浸

付加記号

- C 帯電防止(カーボン)
- CW 帯電防止(ホワイトカーボン)
- A 耐熱特殊樹脂含浸
- FG フッ素ゴム表面
- NPH 浸透防止処理

色調

- BR 茶
- BK 黒
- GY グレー
- W 白
- Y 黄
- G 緑

帆布構造記号

ガラスクロスタイプ、アラミドクロスタイプ: 03、04、06、08、10、12、14、17、21、22、35
 ガラスメッシュタイプ、アラミドメッシュタイプ: 80、88、89、90
 特殊織タイプ: 60 積層タイプ: 48

歯付ベルト 呼称の記号説明

歯ビッチ × 全歯数 = ベルト長 (例: 5mm × 560歯 = 2800mm)

TB-T5 (G) 015 × 560 - 09

タイプ

- T5 5mm
- T10 10mm
- T20 20mm
- XL 5.08mm
- L 9.525mm
- H 12.7mm

色調

- G 緑
- W 白

ベルト呼び幅

メートルシステム	インチシステム
007 7mm	025 6.4mm
010 10mm	031 7.9mm
015 15mm	037 9.5mm
020 20mm	050 12.7mm
025 25mm	075 19.1mm
040 40mm	100 25.4mm
050 50mm	150 38.1mm
075 75mm	200 50.8mm
100 100mm	300 76.2mm
	400 101.6mm

全歯数

加工様式

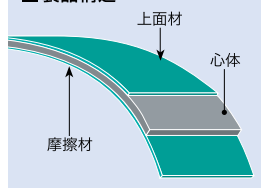
- 07 オープンカット
- 09 エンドレス



シクリンゲ エクストマルタス

駆動 搬送

製品構造



呼称の記号説明

T G 14 P - 30 (BK/G)

摩擦材材質

上面材

- G エラストマーG
- L 皮革
- N 不織布
- P ポリアミド
- R ミディアムグリップ/ハイグリップ
- T ポリアミド織布
- T/S 混合織布
- U ポリウレタン

軸荷重 (Fw値)

1%伸張時の単位幅
軸荷重 [N/mm]

(アラミド帆布の
タイプについては、
0.25%伸張時の単位
幅軸荷重 [N/mm])

心体材質

- A アラミド帆布
- E ポリエステル帆布
- P ポリアミドシート
- U ポリウレタン

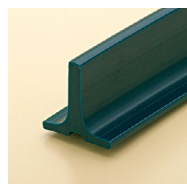
**ベルト厚さ(約mm×10)
またはベルト特性
およびベルト表面パターン**

- FDA 米国食品医薬品局 規格準拠
- FSTR 絹目パターン
- GL 光沢仕上げ
- GSTR 粗い布目パターン
- HACCP HACCPコンセプト支援
- HC 高帯電防止性
- HC+ 高帯電防止性+(ベルト表面/内部も導電性あり)
- NA 非帯電防止性
- NSTR 布目パターン
- SM 平滑仕上げ

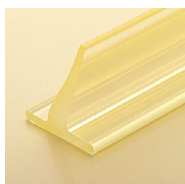
色調

- BK 黒
- BL 青
- G 緑
- GY 灰
- W 白

棧加工



T20US(G)



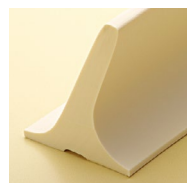
L30U(FT)



F10X8-U75



K15 US(W)/K10(W)



L40(W)



PT042/PT046



PT098



PT074/1

- 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) 最少ドラム径は室温(通常工場内温度)で設定された値です。低温域で使用する場合は表記より大きなドラム径が必要になります。

※ PL:改正食品衛生法(2020年6月施行)ポジティブリスト制度への適合については、お問合せください。

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 ³⁾		
				高さ(h)	上幅(s)	下幅(b)	透明	緑	白			最小ピッチ	最小ドラム径 ³⁾	最小ピッチ	最小ドラム径 ³⁾	上面取付
				[mm]	[mm]	[mm]				[g/m]	[℃]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
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	6	6	10	—	—	○	60		30	50	30	30	25
			ポリウレタン	8	7.5	13	—	—	○	100		30	110	30	110	90
			ソフトウレタン	8	7.5	13	—	○	—	100		30	80	30	60	40
			ポリウレタン	8	9.5	15	—	—	○	120		30	120	30	120	100
			ソフトウレタン	8	9.5	15	—	—	○	120		30	90	30	60	50
	T	ソフトウレタン	T20US	20	60(最大)	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		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	F10X8-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)
			PT098	3	14	15	○	—	—	36		※2)	※2)	※2)	20	※2)
			PT074/1	11	7.5	27	○	—	—	※2)		※2)	※2)	※2)	40	※2)

※1) 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。 ※2) 詳細はお問い合わせください。

PVC 棧	K	PVC	K10	6	6	10	—	●	●	60	-10~+70	30	50	30	70	60
			K13	8	7.5	13	—	●	—	100		30	80	30	100	70
			K15	8	9.5	15	—	●	—	120		30	90	30	100	80
			K17	11	9.5	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		33	—	●	△	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

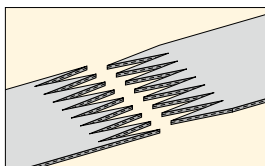
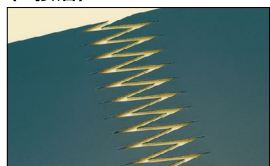
接 着 方 法

ジークリフゲトラフジロン

■加熱加圧接着

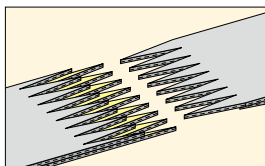
最も耐久性と柔軟性に優れています。

〈Z接着〉



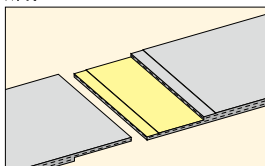
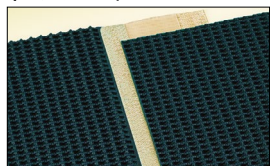
- ベルトの両端部をZ状にカットし、加熱プレス法により接合しますので、接着部の厚さが最も均一に仕上がる接着方法です。
- 接着部は非常に柔軟で、ナイフエッジや小ドラム径に適しています。
- 1プライと2プライタイプの標準接着方法であり、標準接着角度は90°ですが、60°も可能です。
- 対母材強度目安 約40～50%

〈ステップZ接着〉



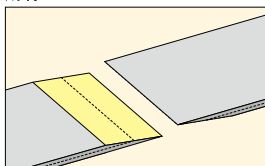
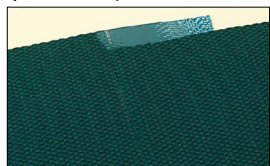
- ベルト両端部を2段のZ状にカットし、加熱プレス法により接合しますので、より厳しい使用条件でも優れた耐久性を発揮する接着方法です。
- Z接着と同じ特性があり、汚れたドラムなどにも使用することができます。
- 2プライと3プライタイプで使用される接着方法であり、標準接着角度は90°です。
- 対母材強度目安 約55～65%

〈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。
- 対母材強度目安 約65～75%

〈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。
- 対母材強度目安 約40～50%

※加熱加圧接着が行えない場合、常温加圧方法で接着することもできます。お問い合わせください。

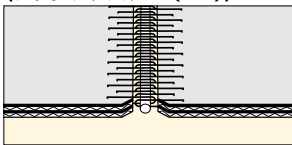
※オーバーラップ接着は、現場での簡便な接着方法として、常温加圧方法でも可能です。

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。

■メカニカルファスナー

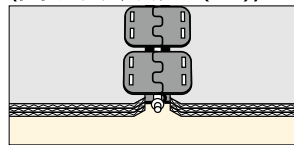
簡便かつ迅速にベルトの着脱ができます。

〈フックファスナー(HS)〉



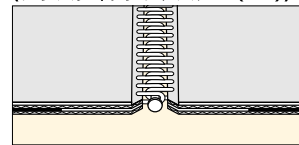
ほとんどの用途に適しています。9タイプから選択できます。金属フックをカバー材で被覆したデタッチャブル仕様もございます。
仕様：ステンレス製、被覆ヒンジピン
●対母材強度目安 約20～30%

〈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ています。
仕様：ステンレス製またはスチール製、被覆ヒンジピン
●対母材強度目安 約25～30%

〈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ています。
取付け方法により、最小プーリ径が違いますのでお問い合わせください。
仕様：ポリエステル製(厚生省告示370号、FDA適合)、白色(基本色)、青色、黒色
●対母材強度目安 約25～30%

ベルトの蛇行を引き起こす代表的な原因

発 生 原 因

具 体 例

ベルト

本 体

- 帆布等原材料によるもの
- 製造上によるもの
- 輸送・保管時の巻ぐせ・表面変質等
- 長期使用・使用条件によるベルトの劣化等

加 工

- 左右のベルト長が著しく違う
- 接着部のゆがみ。ベルトがくの字になっている

機 械

(見落としがちなので注意してください)

機械構造や設計

- プーリに適切なクラウンがついていない
- ベルト幅に対してコンベア機長が短すぎる
- クラウン付きのプーリの位置が不適切である
- プーリ(軸)が張力に対して細いためたわんでいる
- クラウン付プーリの径が小さい、あるいはクラウンプーリへの巻きつけが少ないなど、蛇行が取れにくい構造になっている
- 製品ガイドとベルトとのクリアランスが不十分

部 品 精 度

- クラウンの大きさや形状が左右で違う
- プーリの回転が悪く、ベルト走行の抵抗になっている

機 械 の 運 用

ベルト交換時に起こる問題

- ベルト交換時における不適切な張率での取り付け
- 機械を分解してベルトを取り付けたときのプーリアライメントの狂い
- ベルト交換時に、プーリ等を新しくしたことによるバランスの変化

機械や部品の経年劣化によって起こる問題

- 機械の振動などによるプーリアライメントの狂い
- ベアリングなどの摩耗
- プーリへの食品残渣などのこびりつきやクラウン磨耗

使用条件の変更によって起こる問題

- 生産性を追及しているうちに、ベルトの能力を超えた速度や搬送重量で運転

そ の 他

ヒューマンエラー

- 速度設定間違いなどの操作ミス

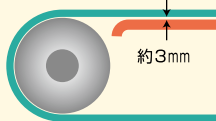
突発的な事故

- 搬送物などのプーリへの巻き込み
- ベルト上への落下物など外的応力の作用

主な用途は、搬送物（チョコレートやビスケットなど）の乗り移り。

サポートテーブル

プーリの最上面から
約3mm下げる。



プーリ径と巻き付け角

プーリ径はベルトの最小プーリ
径以上かつ十分に駆動力を
伝達できる大きさ。巻き付け角は
180°以上を推奨。

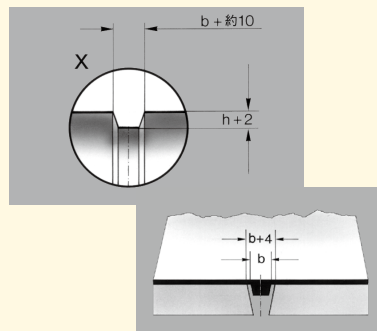
取付張率

推奨張率以下。トラン
ジロンタイプの場合、
0.2～0.8%まで。

蛇行防止柵

- 1 蛇行防止機構はクラウンのみが理想。
やむをえない場合のみベルト幅に応じて、
中央一条もしくは、両端に一条ずつ（二条）
とする。目安として、ベルト幅500mm程度
までは中央一条。
- 2 蛇行防止柵をつけた場合の最小プーリ径は、
ベルトの最小プーリ径と柵の最小プーリ
径のいずれか大きいほうに合わせる。
- 3 幅：bmm高さ：hmm蛇行防止柵をつけた
場合、プーリとサポートテーブルにそれぞれ
下表に示したようなクリアランスをつける。

	幅	高さ
プーリ	b + 約10 mm	h + 約2 mm
サポート テーブル	b + 約4 mm	h + 約2 mm



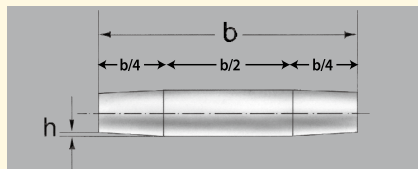
逆曲げプーリ

クラウンは不要。

クラウンプーリの推奨取付位置

通常は進行方向の先頭プーリのみにクラウン加
工を施す。クラウン形状およびクラウン高さに
ついては下図参照。（ただし機長が5m以上の
場合はテールプーリにもクラウンが必要）

<クラウンの推奨計上および高さ>



- クラウンは両端それぞれb/4となるように施す
- クラウン高さhは下表参照

	Φ200mm 以下	Φ201 ～500mm	Φ501mm 以上
1プライ	0.5 mm	0.8 mm	1.0 mm
2プライ	0.7 mm	1.3 mm	1.5 mm
3プライ	1.0 mm	1.6 mm	2.0 mm

*ベルト幅200mm未満の場合は円弧クラウンを推奨します。

表面特性

表面の剥離性。
（特にチョコレートやビスケット生地の場合）

駆動プーリ

100mmより大きくする
ライニングを推奨。

蛇行調整

自動ガイドシステム（長機長）を推奨。
蛇行防止柵は不可。

接着部

Z接着を推奨。
（オーバーラップ接着の
場合、一般的には60°以
上を推奨）

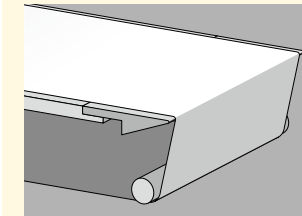
取付け

スリップしない程度で極力低め。
（張率を上げるとナイフエッジ抵抗が
上がり、発熱や走行不良の原因に）

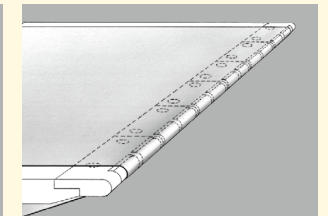
ナイフエッジ

適正曲率半径は3r～8r。
接触角をなるべく小さくする。
固定式とローラー式の2タイプあるが、
一般的にはローラー式の方がベルトを
長持ちさせることができる。
（但し、ローラー式は固定式に比べ頻繁
にメンテナンスが必要）

<固定式>



<ローラー式>



コンベア設計上のポイント

トラフコンベア

粉物などの不定形物の搬送に用いる。

ベルト特性

幅方向に柔軟なタイプ(Cタイプ・Qタイプ)

- 〔C 幅方向に柔軟(カーブベルト仕様)〕
- 〔Q 幅方向に柔軟(トラフベルト仕様)〕

上記以外のタイプを使用する場合は500mm幅以下を推奨。

搬送物の投入

なるべく垂直方向の衝撃を与えない
進行方向に沿ってベルト中心へ投入
ベルトの速度と同期をとる。

キャリアローラピッチ

キャリアローラの間隔(l_o)は
搬送重量によって適切に計算
する必要があります。

トラフ移行距離

$L_s = b_o \times C_7$ (係数)で算出

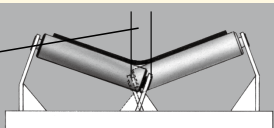
■C7係数

トラフ角	15	20	30	40
C7	0.7	0.9	1.5	2.0

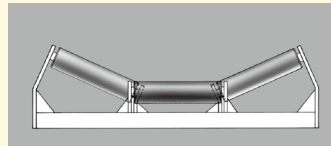
キャリアローラとトラフ角

ローラ2個 トラフ角 15°

ローラ同士は
10mm以上の
オーバーラップが
必要



ローラ3個 トラフ角 20~40°
(オフセット配置が基本)



コンベア設計上のポイント

広幅短機長コンベア

主な用途は後工程からの受け渡し。

蛇行調整

$L / b_o > 1$ クラウンはヘッドプーリのみ
 $L / b_o < 1$ ヘッド、テールともストレートプーリとし
リタン側でガイド(傾斜ローラ、回転スナブローラ)
または縦棧によるガイド*

*ベルトとのバランスで小さ過ぎる棧は棧にかかる負荷が
大きくなり摩耗や剥離の原因となるため注意が必要。

駆動プーリ

大きいプーリを推奨(撓み防止)
ライニングはなし
クラウン付きはベルトにしわが寄る原因

*ベルト幅の3倍よりも機長が短いときは
特に蛇行しやすい。

ベルトの進行方向

広幅短機長コンベアでの正逆
運転は蛇行調整が困難なため
できるだけ避けることを推奨。

プーリのたわみ

広幅短機長のコンベアはベルトの張力によってプーリ
がたわみ、走行が不安定になる場合があります。

コンベア設計上のポイント

正逆搬送コンベア

蛇行調整

クラウンはヘッド、テールの両方
両プーリとも調整可能な構造とする。

取付張率

通常よりも高め。
(緩み側搬送があるため)

推奨構造▶
駆動部はできるだけ
機長中央に配置。

駆動プーリ

大きいプーリを推奨。

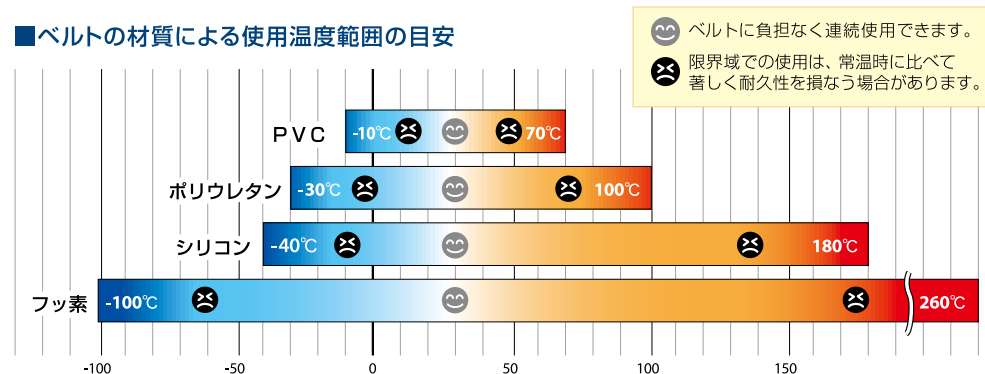
ベルトを安全にお使いいただくために

低温、または高温状態での使用について

低温・冷却環境、または乾熱環境での使用をお考えの場合、以下の温度を目安にお使いください。

※湿熱環境下で使用する場合には、たとえデータシートの使用温度範囲内であったとしても、常温時に比べて著しく耐久性を損なう場合が非常に多くあります。

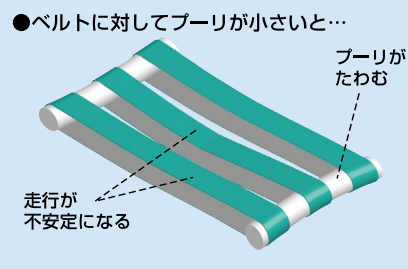
■ベルトの材質による使用温度範囲の目安



多本掛けでの使用について

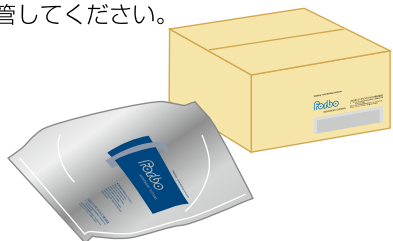
多本掛けの場合、各ベルトの長さが異なりますので、ベルトごとにテンション・プーリを設置してください。それでもその張力によって、プーリがたわみ、ベルトの走行が不安定になることもあります。その場合は、より大きいプーリを使用してください。

※ご注文時には、多本掛けまたはマッチドセットとしてご指定ください。



保管について

納品時の段ボール、または密閉されたアルミ袋に入れて保管してください。



製品の変質、劣化、寿命の低下の原因となりますので、以下をお守りください。

- 長期保存をしないこと。
(2024, 2025, 2026, 2027...)
- 直射日光と高温多湿な環境での保管を避けること。
(直射日光, 高温多湿)

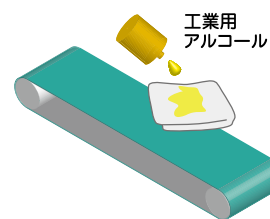
清掃・洗浄・殺菌について

一般工業向けコンベアベルト

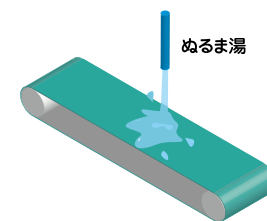
●通常の汚れは、ぬるま湯で洗浄してください。

〈汚れがひどい場合は〉

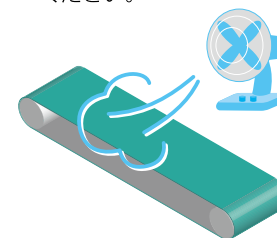
1 工業用アルコールで油分を拭き取ってください。



2 ぬるま湯で洗浄、または水拭きしてください。



3 水分を拭き取り常温でベルトを乾燥させてください。

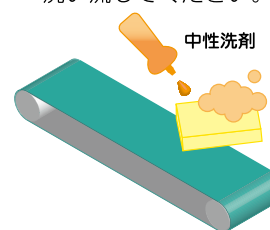


食品搬送向けコンベアベルト

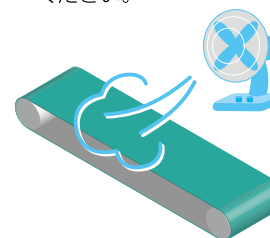
●通常の汚れは、水またはぬるま湯で洗浄してください。

〈汚れがひどい場合は〉

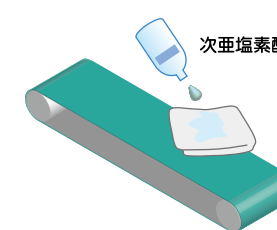
1 中性洗剤で汚れを落とし、その後、中性洗剤を洗い流してください。



2 水分を拭き取り常温でベルトを乾燥させてください。

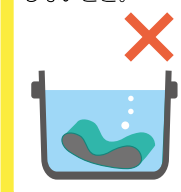


3 必要に応じて次亜塩素酸を用いて殺菌消毒してください。(適正濃度100~200ppm)



製品の変質、劣化、寿命の低下の原因となりますので、以下をお守りください。

水、ぬるま湯、次亜塩素酸に漬けないこと。



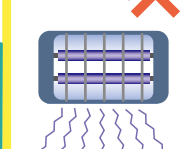
熱水や高温のスチームを直接ベルトにかけないこと。



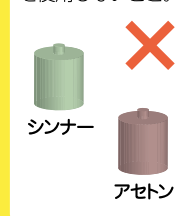
ブラシなどでベルト表面を強くこすらないこと。



紫外線を用いて殺菌消毒をしないこと。
(ベルトの表面材が黄変したり硬化することがあります)



シンナーやアセトンを使用しないこと。



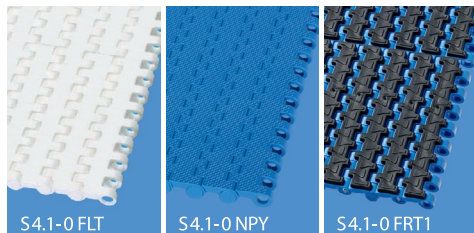


series 4.1

ピッチ14mm

製パンや製菓などの小物搬送に

- 小物搬送の乗り移りがスムーズ
- ナイフエッジも可能な小ピッチタイプ

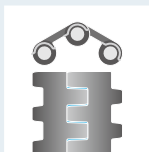


小ブーリー対応可 (dmin.=22mm)

- 乗り移り部での製品ロスを最小減に抑える。
- スムーズなベルト走行。
- 乗り継ぎのギャップが少ない。

洗浄しやすいモジュール&スプロケット

- 幅の広いオープンヒンジ。
- ベルト下面は幅全体にわたる平坦な溝、形状。
- 丸みを帯びたエッジとスプロケット。



異物混入対応

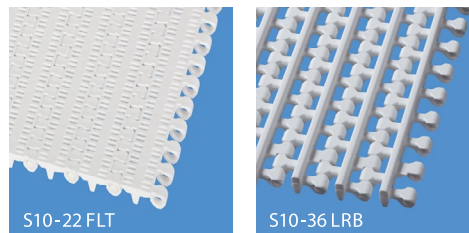
- 金属検出器に反応するプラスチック材質もあり、“食の安全”への対応が可能。

series 10

ピッチ1インチ(25.4mm)

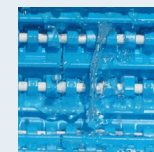
食肉、青果、製パンなどの搬送に

- 高い衛生基準に対応。
- ヒンジ部が大きく開口し、洗浄が容易に。



高い洗浄性

- 高い排水性により洗浄が容易。
- ヒンジ部が大きく開口し、ヒンジ奥まで洗浄が可能。
- 高い排水性と通気性を実現。



頑丈な設計

- モジュールの背面厚み4mmによる高強度。



異物混入対応

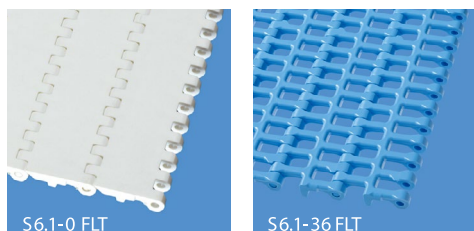
- 金属検出器に反応するプラスチック材質もあり、“食の安全”への対応が可能。

series 6.1

ピッチ50mm

魚類や肉類の搬送に

- 頑丈なオープンヒンジタイプ。
- 幅が広く、表面に残留物が残りにくい。



耐衝撃性、耐摩耗性を有するヒンジ

- 特に強度が求められる外側ヒンジ部分が高衝撃耐性。
- 特殊な耐カット性を有するPOM (ポリアセタール) を用意。
- テーブルと接触する面積が大きく、ヒンジ底部の磨耗を軽減。



特に洗浄しやすいモジュール&スプロケット

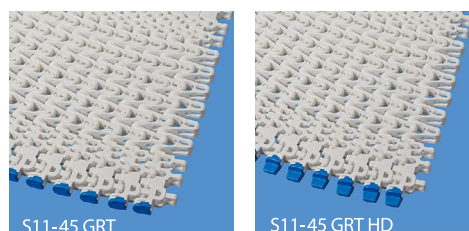
- 優れた排水性を実現するベルト下面の9mm 幅の溝。
- 排水に最適なオープンヒンジデザイン。
- 大きい開孔部と曲率を持つスプロケット。

series 11

ピッチ1インチ(25mm)

食品冷却・水切り用カーブベルト

- 開口率が45%で高い冷却性能、水切り機能。
- 最小カーブ半径 = ベルト幅 × 1.4



直送搬送・カーブ搬送、いずれにも適合

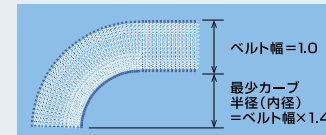
- すべてプラスチック製の軽量ベルト(プラスチックピン)。
- 一番外側のヒンジでピンを固定し、カーブ外周の外れを防止。
- スプロケットが内側にオフセットしているため、力を理想的に伝達。



安定したカーブ走行

- 耐久性のある交換式ホールドダウンキャップを使用することで、安定したカーブ走行を実現。

きわめて小さい最小カーブ半径



series 8

ピッチ1インチ(25.4mm)

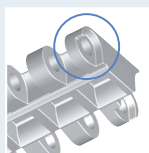
プラスチックコンテナや箱詰された製品などの中量物の搬送に

- より強固で耐久性に優れた堅牢設計。
- 重量物の搬送も可能。



高い引張力を実現するモジュールとヒンジ

- 広く頑丈なサイド穴ホルダー——体型の長いヒンジピン
- 強固なモジュール設計により長機長コンベアに最適
- 頑丈なベルトエッジ



スプロケットとの優れたかみ合いによりスムーズな走行

- 強固で深くかみ合う歯
- 駆動ストリップのかみ合い、モジュール裏面の広い接触面により安定性を強化

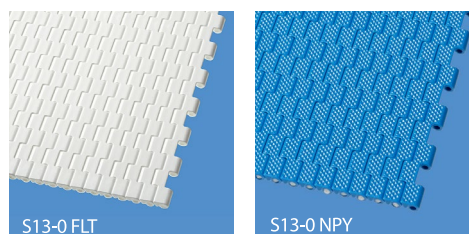


series 13

ピッチ0.31インチ(8mm)

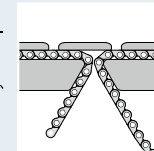
製パンや製菓などのより小物搬送に

- ノーズバー対応可能な8mmピッチ。
- 極小製品でもスムーズな搬送が可能。



確実な直進性と清掃性を実現

- 小物搬送で、小さな乗り継ぎギャップが生じる用途でも使用できるマイクロピッチベルト。
- 半径3mm (0.12インチ) までのノーズバー／ナイフエッジで使用可能。
- ベルトとスプロケットの噛み合いに優れ、確実な直進性を実現。



メンテナンスが容易

- ヘッドレスピンを使用しているため、メンテナンス時の脱着がとて容易。

広幅短機長コンベア等トラブルの多いライン改良に最適

- 困難な蛇行対策 (蛇行によるベルト両端のホツレや蛇行防止棧の欠落) やナイフエッジでのエンドレス部早期損傷に効果的。