

ワイヤーネットコンベヤーは、加熱、冷却、乾燥、脱水等を伴う生産工程の合理化にすぐれた特色を発揮します。運搬する製品の形状及びその使用条件により最適のタイプを選定し、又、ベルトに各種の附属加工を行う事により一層すぐれたワイヤーネットコンベヤーとして生産工程の合理化に貢献し、コストダウンのお役に立ちます。

<内容>

- ワイヤーネットコンベヤー御用命の要領について — P26
- ワイヤーネットコンベヤーの種類 ————— P27~36
- ワイヤーネットコンベヤーの連結方法 ————— P37
- ワイヤーネットコンベヤーの附属加工 ————— P38~39
- 耐熱用ワイヤーネットコンベヤーの選定上の注意 — P40
- ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意 ————— P41

ワイヤーネットコンベヤー御用命の要領について

●御注文は以下のように御指示下さい。

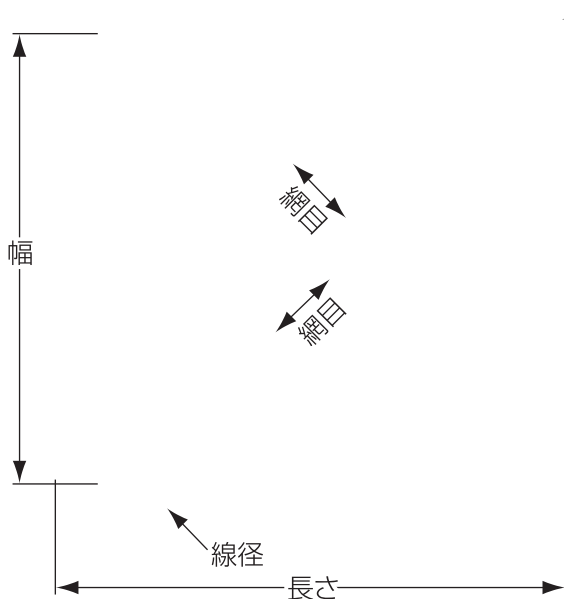
- タイプ
- 材質
- 線径
- 網目
- 巾
- 長さ
- フランジの高さ
- 耳部の加工
- チェーンの種類

●御選定には以下の点に御留意下さい。

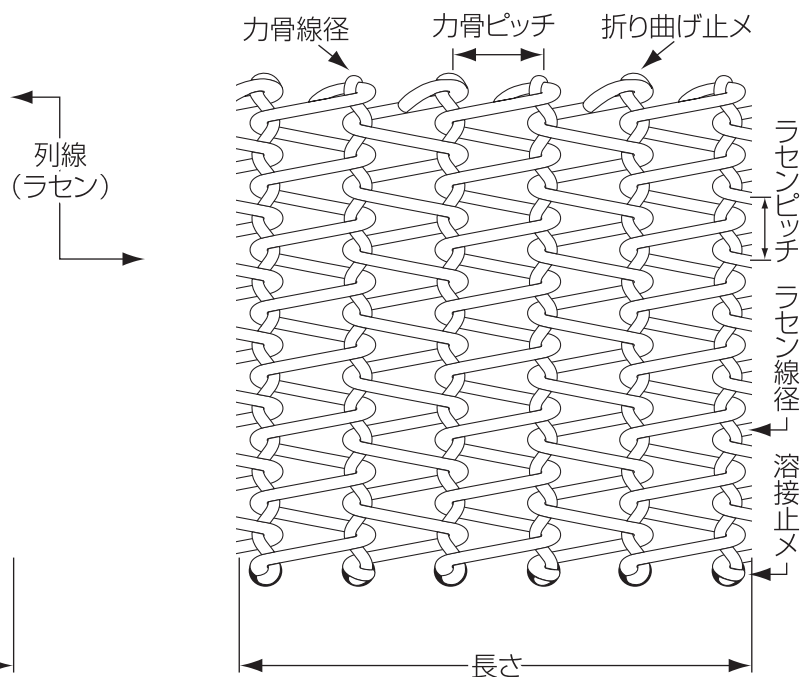
- 1.ご使用目的
- 2.搬送品の種類と大きさ(形状)
- 3.搬送品の重量と特性(温度や湿度等)
- 4.コンベヤーの種類と附属加工の方法
(搬送品の滑り止めとベルトのフランジ)
- 5.搬送品の処理量
- 6.コンベヤー寸法(巾の長さ、又は機長)
(チェーン駆動の場合はチェーンの型番と)
(チェーンセンター巾)
- 7.駆動方法並びに本体の構造
(ローラー駆動の場合—ローラー径の選定)
(チェーン駆動の場合—チェーンとスプロケットの選定)
- 8.コンベヤーの速度
(最大、最小、変速方法等)
- 9.最高使用温度と雰囲気ガスの内容
- 10.コンベヤーの支持方法
(レール、ローラー、床板等)
- 11.薬液の種類

●網目の寸法参考図

■Sタイプ



■Bタイプ



1. Sタイプ(菱形)

■特長

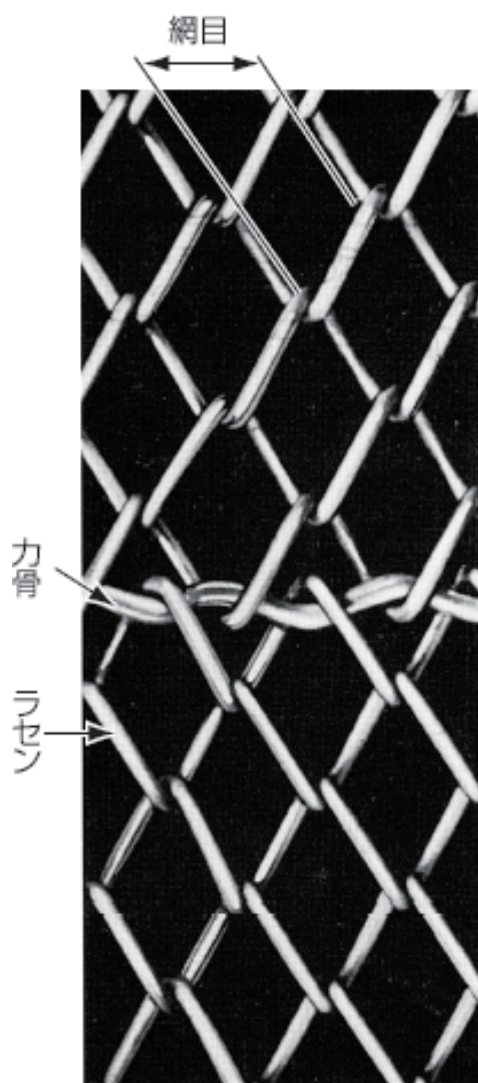
最も簡単な構造で一般にフェンスとして使われている菱形金網と同じように一方向のラセンを組み合わせて構成されています。

このタイプは安価ですが引張強度が弱いためネットに歪みが生じ易く蛇行を起こしやすい欠点がありますので一定間隔(例、300mm毎)に右捲りと左捲りのラセンを交互に力骨(横線)で連結する方法やチェーンをセットして使用する事をおすすめします。

網目は2mm目から50mm目まで製作出来ます。

■主なる用途

食品運搬工程、乾燥用等



S-2φ×12mm目

標準仕様

線径 mm	網目 mm目
4.0~2.0	25
3.0~2.0	22
3.0~1.6	20
2.6~1.6	18
2.6~1.6	15
2.3~1.2	12
2.3~1.2	10
1.8~1.2	9
1.8~1.2	8
1.6~1.0	7
1.6~1.0	6
1.4~1.0	5
1.2~0.8	4
1.0~0.6	3

2. Bタイプ (バランスタイプ)

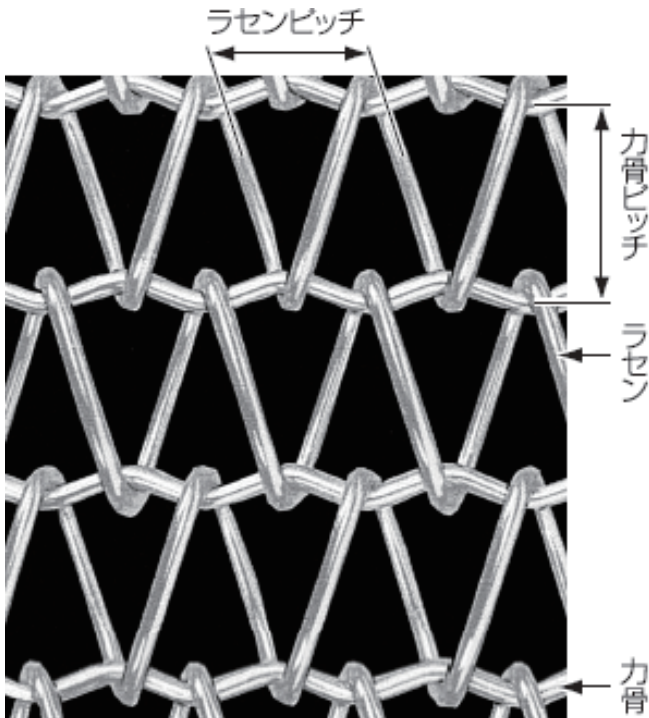
■特長

このタイプは最も広い用途に使用され、すぐれた特長をもちております。

右捲りと左捲りのラセンを交互にクリンプ加工した力骨で連結しておりますので応力に対しバランスがとれており、運行中の蛇行が生じにくく引張強度も高いので広い用途に用いる事が出来ます。

■主なる用途

食品用、乾燥用、冷却用、熱処理用



B-3φ/3φ×P20/P25

表示例:

B-ラセン線径/力骨線径×ラセンピッチ/力骨ピッチ

標準仕様

タイプ	ラセン線径 mmφ	力骨線径 mmφ	ラセンピッチ mm	力骨ピッチ mm
B	— 5	— 5	— 25	— 38
B	— 4	— 4	— 25	— 38
B	— 4	— 4	— 20	— 25
B	— 3	— 3	— 20	— 25
B	— 2.6	— 3	— 16	— 27
B	— 3	— 3	— 15	— 24
B	— 2.6	— 2.6	— 15	— 24
B	— 2	— 2.6	— 13	— 20
B	— 2	— 2.6	— 12	— 16
B	— 2	— 2	— 12	— 15
B	— 2	— 2	— 12	— 12
B	— 2	— 2.6	— 10	— 15
B	— 1.8	— 1.8	— 10	— 10
B	— 1.6	— 1.8	— 10	— 10
B	— 1.4	— 1.8	— 10	— 10
B	— 1.2	— 1.8	— 9	— 9
B	— 1.2	— 1.8	— 8	— 14
B	— 1.6	— 1.6	— 8	— 10
B	— 1.4	— 1.6	— 8	— 10
B	— 1.2	— 1.4	— 8	— 10
B	— 1.6	— 1.8	— 7	— 12
B	— 1.4	— 1.6	— 7	— 10
B	— 1.4	— 1.6	— 6	— 10
B	— 1.2	— 1.6	— 6	— 8
B	— 1.0	— 1.6	— 5	— 7
B	— 1.0	— 1.4	— 5	— 5
B	— 1.0	— 1.2	— 4	— 6
B	— 0.9	— 1.0	— 3	— 5

3. Gタイプ(グラテックタイプ)

■特長

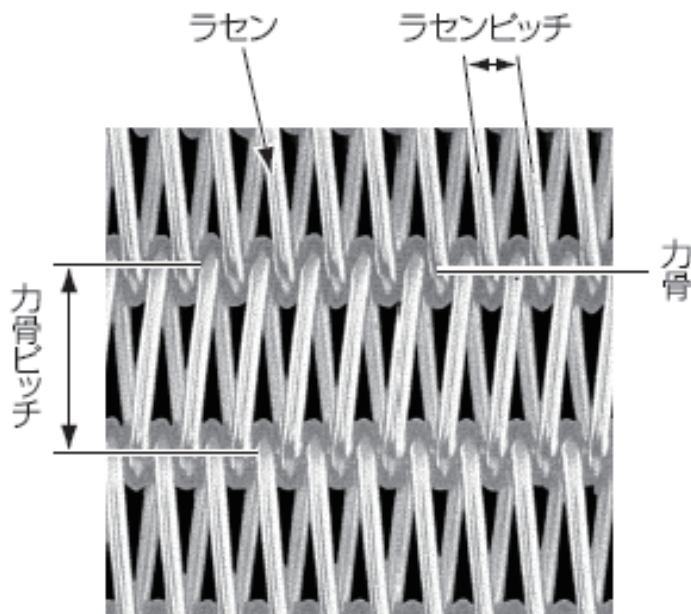
このタイプはBタイプと構造的によく似ておりますがラセンのピッチが小さく太い線を使用しておりますので張力にすぐれており、熱処理等の用途に使われます。

目合が小さいため力骨は直線を用いています。

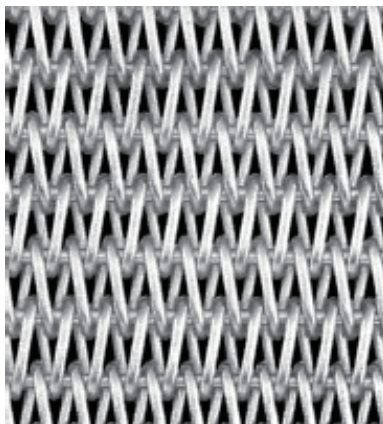
力骨フランジ加工が出来ます。

■主なる用途

熱処理用、乾燥用、冷却用



G1-2.6φ/3.2φ×P6/P20



G2-1.8φ/2.3φ×P4.8/P8

標準仕様

タイプ	ラセン線径 mmφ	力骨線径 mmφ	ラセンピッチ mm	力骨ピッチ mm
G1	4	6.0	8.5	30
G1	3.2	4.0	7.5	26
G1	2.6	3.2	6	20
G1	2.0	2.6	4.2	15
G1	1.4	2.0	3.4	14
G1	1.4	1.8	3	12
G1	1.2	1.6	2.6	10
G2	3.2	4.0	9	16
G2	3.0	3.2	8	14
G2	2.0	2.6	6	8
G2	1.8	2.3	4.8	8
G2	1.4	1.4	4	3

※力骨ピッチがラセンピッチの
2倍以上をG1、2倍未満をG2
と呼びます。

表示例:

G1-ラセン線径/力骨線径×ラセンピッチ/力骨ピッチ
(G2)

4. DB (DBC) タイプ (ダブルバランスタイプ)

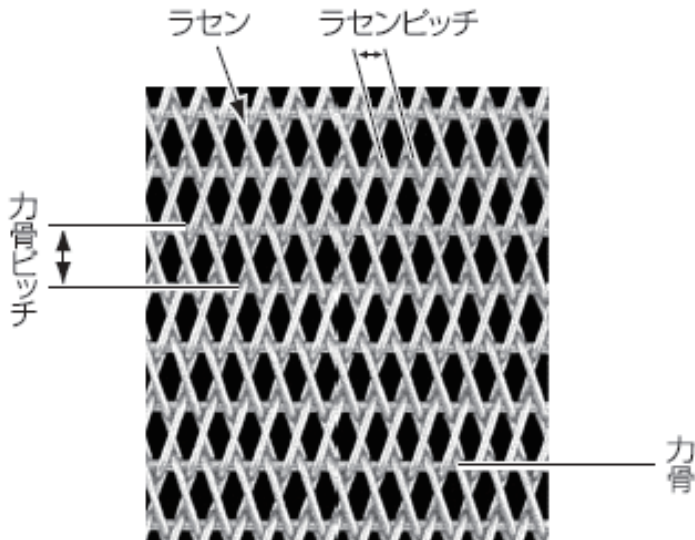
■特長

このタイプは、同一方向捲りのラセン2本を一体として、右捲りと左捲りを交互に直線式力骨又はクリンプ式力骨 (DBCタイプ) にて連結された構造でバランスが良く張力にもすぐれています。

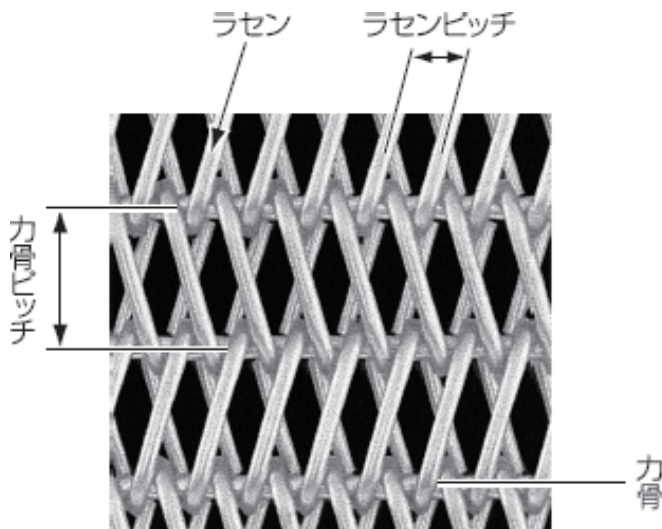
このタイプはネットフランジの加工が出来ます。

■主なる用途

食品・金属・機械等の熱処理及び運搬用



DB-1.2φ/1.8φ×P4/P7



DBC-2.6φ/3.2φ×P7.2/P17

標準仕様

タイプ	ラセン線径 mmφ	力骨線径 mmφ	ラセンピッチ mm	力骨ピッチ mm
DB	3.2	3.2	9.5	16
DB	2.6	3.2	8	14
DB	2.6	3	7	15
DB	2.3	2.6	6.5	12
DB	1.6	1.6	5.5	6.5
DB	1.2	1.8	4	7
DB	0.8	1.2	3.5	4
DBC	5	6	15	30
DBC	4	5	12.5	35
DBC	3.4	4	10	22
DBC	2.6	3.4	7.5	26
DBC	2.6	3.2	7.2	17
DBC	2.6	3.2	8	15
DBC	2.6	3	9	15
DBC	2	2.6	9	13
DBC	2	2.6	6	12
DBC	1.8	2	5	10
DBC	1.6	1.6	5	7

表示例:

DB-ラセン線径/力骨線径×ラセンピッチ/力骨ピッチ
(DBC)

※直線式力骨をDBタイプ

クリンプ式力骨をDBCタイプ

と呼びます。

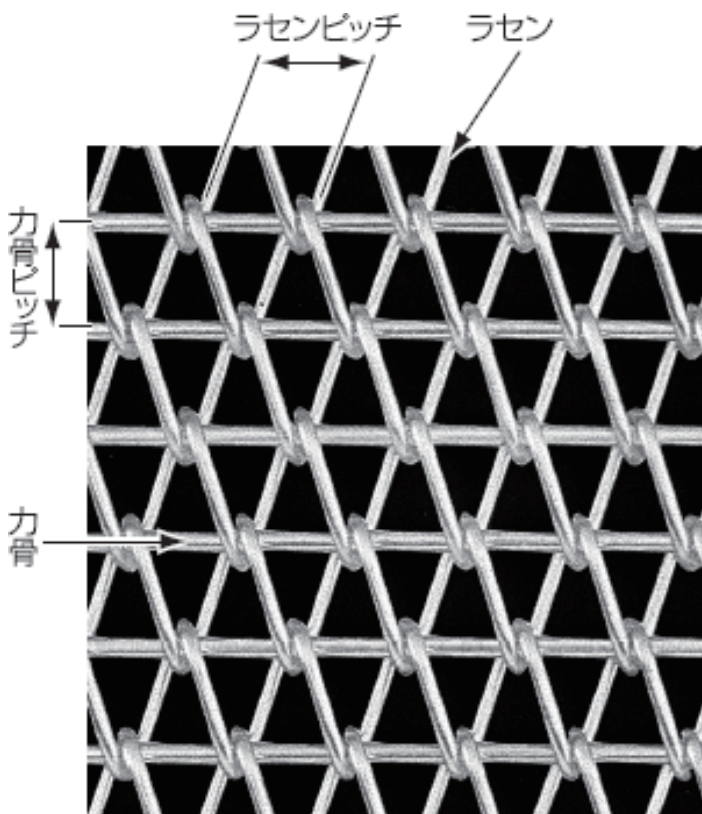
5. RRタイプ(ロッドレインホースタイプ)

■特長

このタイプは構造的に高い張力を有し、ネットの伸びが少ないので高温用に最適のタイプです。
通常、ラセンと力骨は同一の経路を用いる事が多い。
力骨、フランジ加工が出来ます。

■主なる用途

熱処理用(金属、機械部品の焼結炉等)



表示例:

RR-ラセン線径/力骨線径×ラセンピッチ/力骨ピッチ

標準仕様

タイプ	ラセン線径 mmφ	力骨線径 mmφ	ラセンピッチ mm	力骨ピッチ mm
RR	— 4	— 4	— 27	— 25
RR	— 4	— 4	— 25	— 23
RR	— 3.2	— 3.2	— 20	— 18
RR	— 3.2	— 3.2	— 16	— 13
RR	— 2.6	— 2.6	— 13	— 10
RR	— 2	— 2	— 12	— 12
RR	— 2	— 2	— 10	— 10
RR	— 1.6	— 1.6	— 12	— 12
RR	— 1.6	— 1.6	— 8	— 6

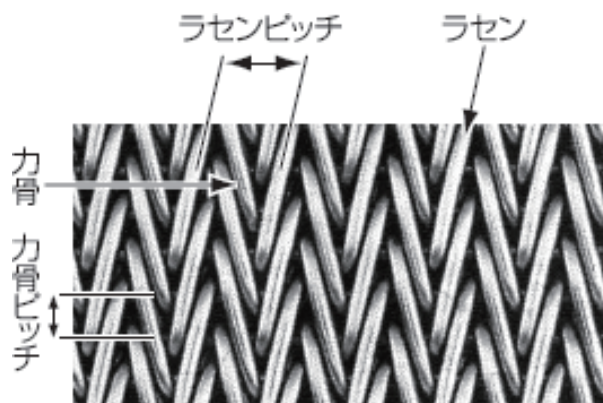
6. Hタイプ

■特長

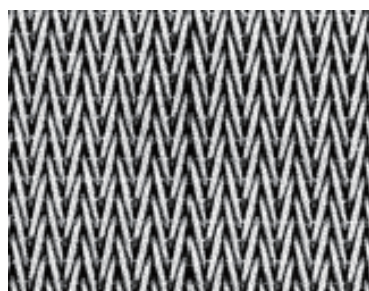
このタイプは、左右のラセンを詰めて力骨で連結した複雑な構造をしており、最大の張力で最小の目合を作り得ます。又、ネットの表面は滑らかですので小さな製品や不安定な製品の運搬に適しております。ネットフランジの加工が出来ます。

■主なる用途

運搬・乾燥用（食品・化学・肥料）、熱処理用（金属・機械部品）、精練機用（化学繊維）



H1-2.0φ/2.3φ×P10/P5



H1-0.8φ/1.2φ×P3.7/P2.1

表示例:

H-ラセン線径/力骨線径×ラセンピッチ/力骨ピッチ

標準仕様

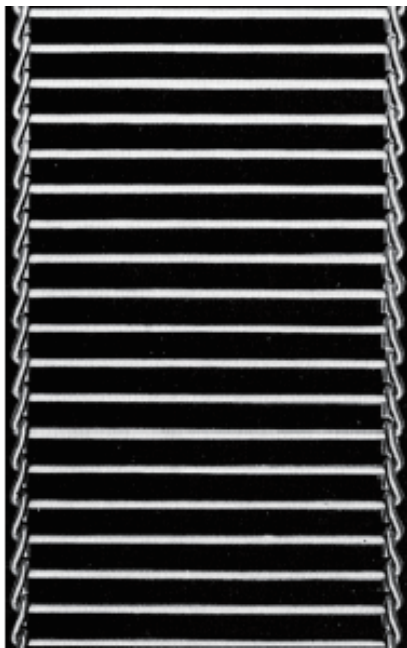
タイプ	ラセン線径 mmφ	力骨線径 mmφ	ラセンピッチ mm	力骨ピッチ mm
H1	— 2.6	— 3.0	— 11.7	— 6.5
H1	— 2.3	— 2.6	— 10.5	— 5.7
H1	— 2.0	— 2.3	— 10.0	— 5.0
H1	— 1.6	— 2.0	— 7.2	— 4.2
H1	— 1.4	— 1.8	— 6.2	— 3.7
H1	— 1.2	— 1.6	— 5.5	— 3.1
H1	— 1.0	— 1.2	— 4.5	— 2.3
H1	— 0.8	— 1.2	— 3.7	— 2.1
H2	— 2.6	— 3.0	— 9.6	— 6.0
H2	— 2.3	— 2.6	— 8.5	— 5.6
H2	— 2.0	— 2.3	— 7.9	— 4.9
H2	— 1.8	— 2.3	— 6.8	— 4.5
H2	— 1.6	— 2.0	— 5.8	— 4.2
H2	— 1.2	— 1.6	— 4.4	— 3.0
H2	— 1.0	— 1.2	— 3.7	— 2.3
H2	— 0.8	— 1.2	— 3.3	— 2.7

※このタイプの上記の寸法は開目とは一致しません。
写真を参考にして下さい。

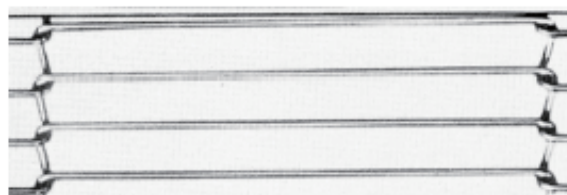
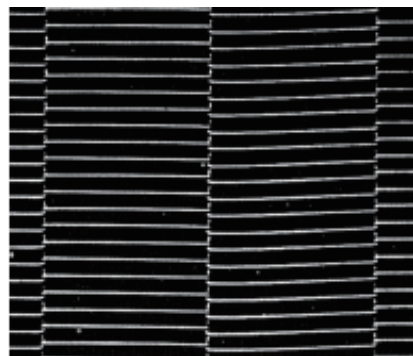
- H1は1本のラセンに4本の力骨で連結しています。
H2は1本のラセンに3本の力骨で連結しています。

7. 特殊タイプコンベヤー

■バーコンベヤー



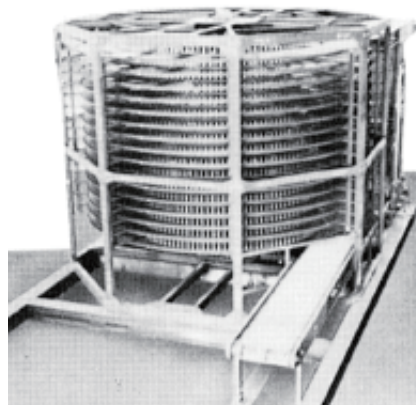
■フラットフレックス
(チョコレートコンベヤー)



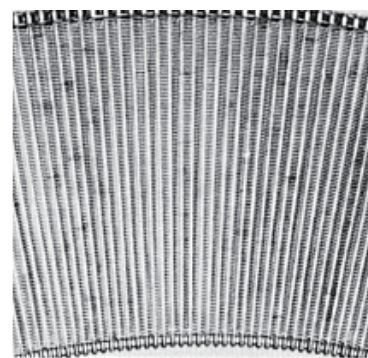
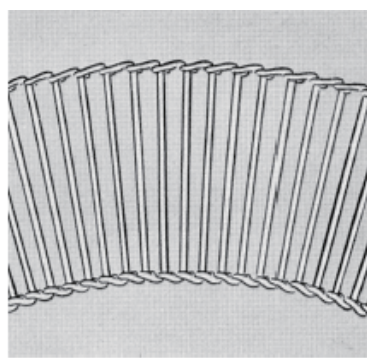
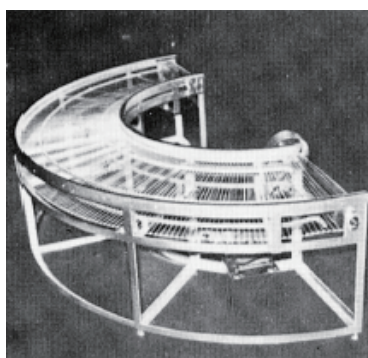
■フラットワイヤーベルト



■スパイラルコンベヤー



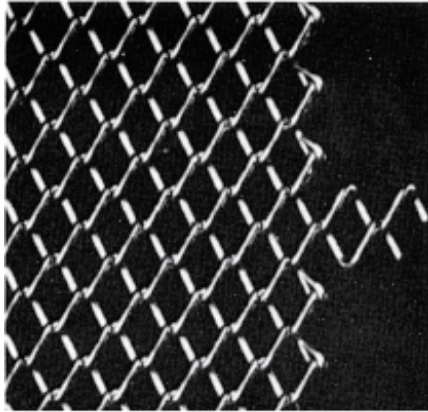
■カーブ用コンベヤー



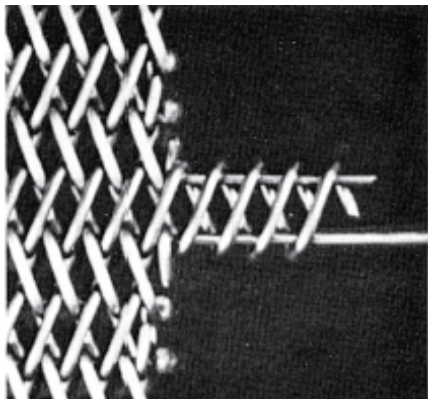
特殊タイプコンベヤーについてはお問い合わせ下さい。

ワイヤーネットコンベヤーの連結方法

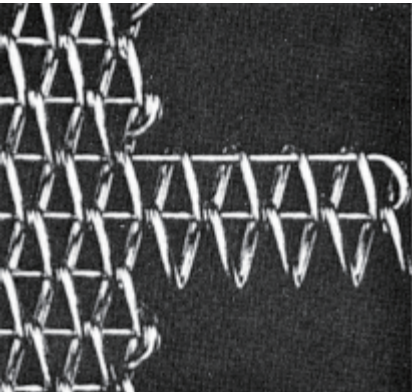
■Sタイプ



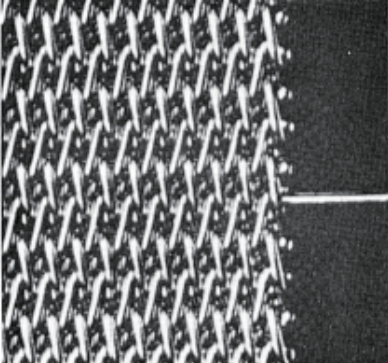
■DBタイプ



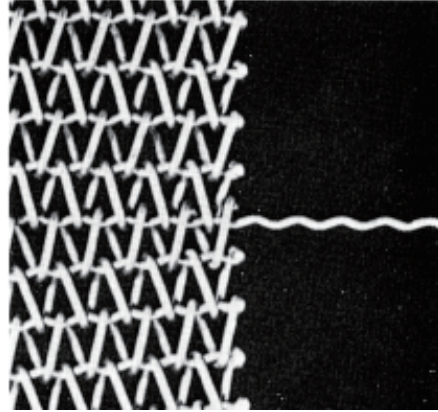
■RRタイプ



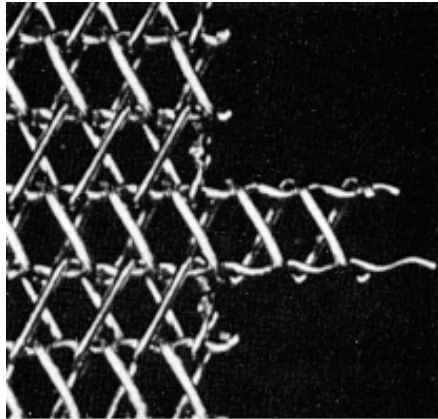
■Gタイプ



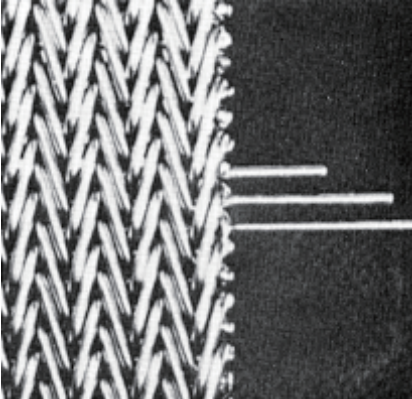
■Bタイプ



■DBCタイプ



■Hタイプ

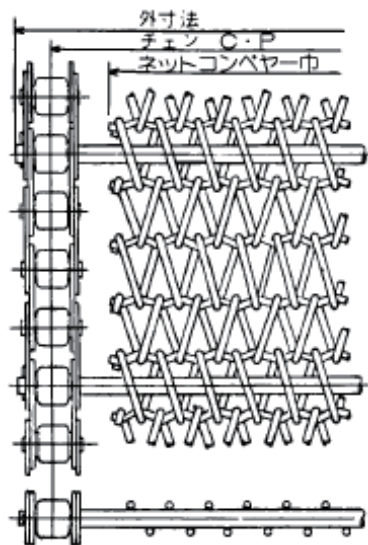


上の写真の様にネットの連結や切り離しはラセンを捲ったり、カ骨をぬく事によって容易に行う事が出来ます。

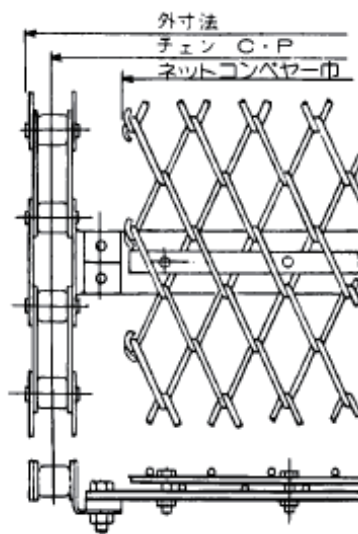
ワイヤーネットコンベヤーの附属加工

チェーン加工

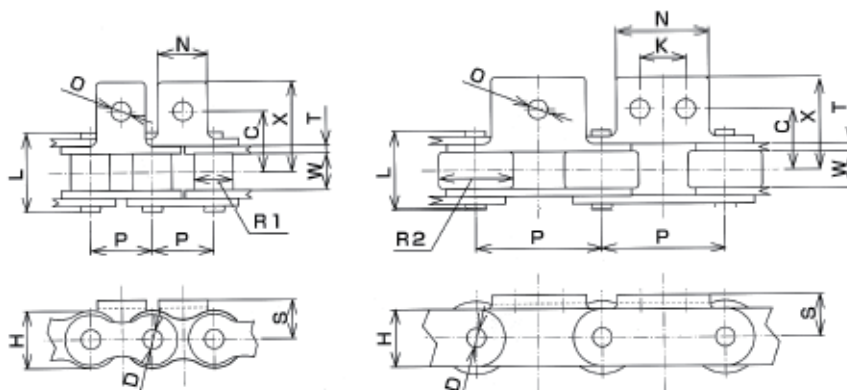
■ステーピン方式



■フラットバー方式



チェーン規格表



単位：Unit (mm)

チェーン Chain	ピッチ Pitch	ロー内巾 Roller inside width	ピン長 Pin length	ピン径 Pin diameter	ローラ径 Roller diameter		リンクプレート Link plate		アタッチメント Attachment					
					ローラR1 S roller R1	ローラR2 Roller R2	幅H Width H	厚さT Thickness T	S	K	C	O	N	X
RS35	9.525	4.78	12.70	3.59	(5.08)	—	9.0	1.25	6.35	—	9.5	3.4	7.9	14.3
RS40	12.70	7.95	18.20	3.97	7.94	—	12.0	1.5	8.0	—	12.7	3.6	9.5	17.8
RS50	15.875	9.53	22.30	5.09	10.16	—	15.0	2.0	10.3	—	15.9	5.2	12.7	23.4
RS60	19.05	12.70	27.60	5.96	11.91	—	18.1	2.4	11.9	—	19.05	5.2	15.9	28.2
RS80	25.40	15.88	35.50	7.94	15.88	—	24.1	3.2	15.9	—	25.4	6.8	19.1	36.6
RS100	31.75	19.05	42.60	9.54	19.05	—	30.1	4.0	19.8	—	31.75	8.7	25.4	44.9
RF2040	25.40	7.95	18.20	3.97	7.94	15.88	12.0	1.5	9.1	9.5	12.7	3.6	19.1	19.3
RF2050	31.75	9.53	22.30	5.09	10.16	19.05	15.0	2.0	11.1	11.9	15.9	5.2	23.8	24.2
RF2060	38.10	12.70	31.10	5.96	11.91	22.23	17.2	3.2	14.7	14.3	21.45	5.2	28.6	31.5
RF2080	50.80	15.88	39.20	7.94	15.88	28.58	23.0	4.0	19.1	19.1	27.80	6.8	38.1	40.7
RF2100	63.50	19.05	46.30	9.54	19.05	39.69	28.6	4.8	23.4	23.8	33.35	8.7	47.6	49.9
RF03075	75	16.1	38	8.0	15.9	31.8	22	3.2	20	30	30	10	55	46
RF03100	100	16.1	38	8.0	15.9	31.8	22	3.2	20	40	30	10	65	46
RF05100	100	22	53.5	11.3	22.2	40	32	4.5	22	40	35	10	65	47
RF05150	150	22	53.5	11.3	22.2	40	32	4.5	22	60	35	10	85	47

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

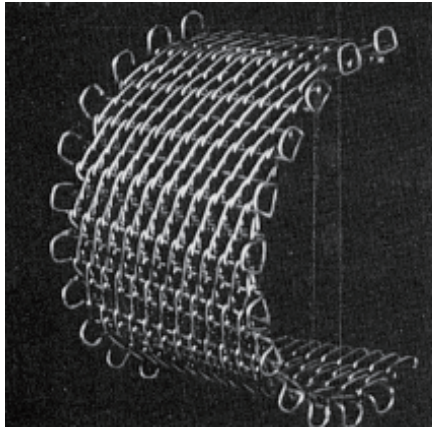
神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

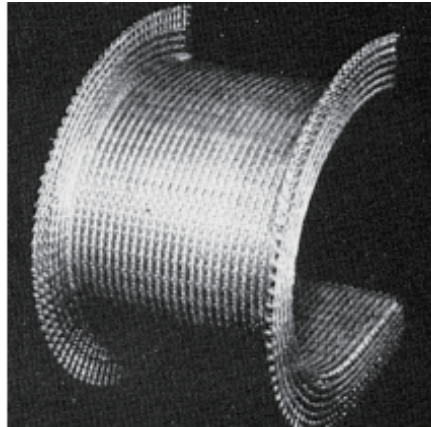
FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

フランジ加工

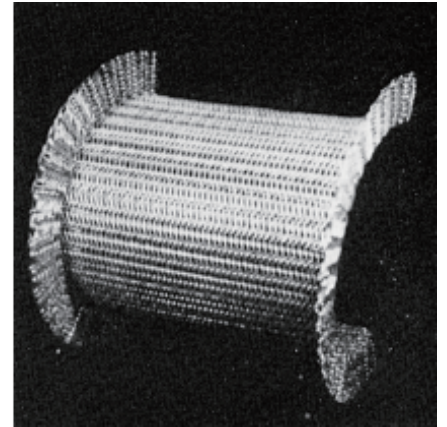
■RRタイプ(カ骨フランジ)



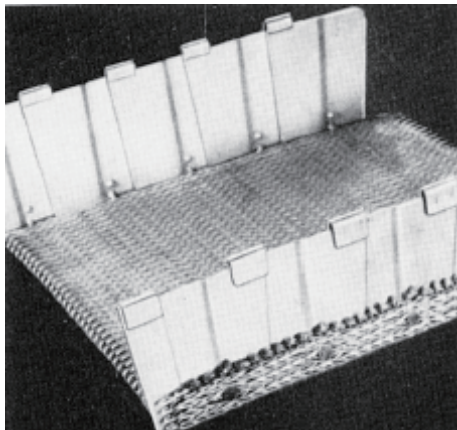
■Hタイプ(ネットフランジ)



■DBタイプ(ネットフランジ)



■Hタイプ(プレートフランジ)



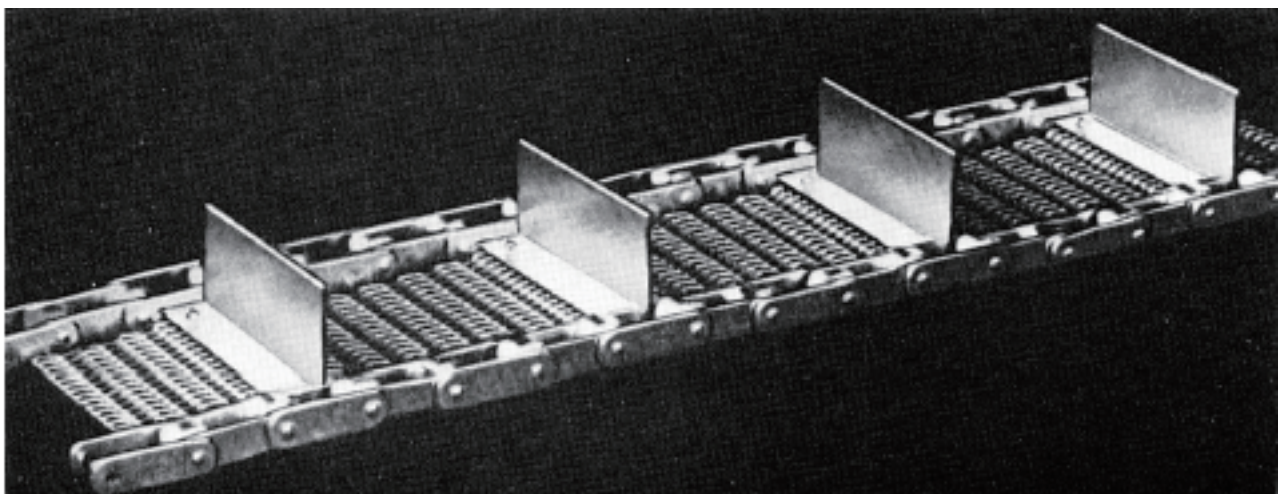
(注)

ネットフランジには使用上高さの制限がありますので御注意下さい。

(例)

Hタイプの場合、ローラ径の10%以内を内高の最大としています。

ストッパー加工



総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

耐熱用コンベヤーの選定上の注意

各種金属の熱処理（焼入れ、焼ナマシ、焼結）等、800℃以上の高温中で使用される、コンベヤーは特に選定に注意を必要とします。

注意点

- ① 使用温度と雰囲気ガス
- ② 荷重と荷重方法
- ③ 駆動方法
- ④ 使用条件に適したタイプと網目の選定

耐熱用に適したコンベヤーの種類

タイプ	温度℃	荷重
B	700℃以下	低荷重
G	1150℃	中・重荷重
DB (DBC)	1150℃	中・重荷重
RR	800℃～1150℃	中荷重
H	800℃～1000℃	低荷重

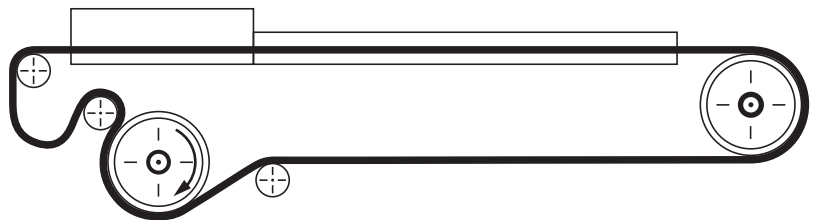
材質別耐熱適応範囲表

記号	化 学 成 分 (%)								適正温度
	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	
SUS410	0.15以下	1.00以下	0.040以下	0.03以下	1.00以下	11.50～13.50	—	—	700℃
SUS430	0.12以下	1.00以下	0.040以下	0.03以下	1.00以下	16.00～18.00	—	—	700℃
SUS304	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	18.00～20.00	8.00～10.50	—	800℃
SUS316	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	16.00～18.00	10.00～14.00	2.00～3.00	820℃
SUS309S	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	22.00～24.00	12.00～15.00	—	920℃
SUS310S	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.50以下	24.00～26.00	19.00～22.00	—	1070℃

C-カーボン Mn-マンガン P-リン S-硫黄 Si-シリコン Cr-クロム Ni-ニッケル Mo-モリブデン

耐熱用に適した駆動方法

耐熱用コンベヤーの駆動方法は
ダブル・スナップローラードライブ
で行います。



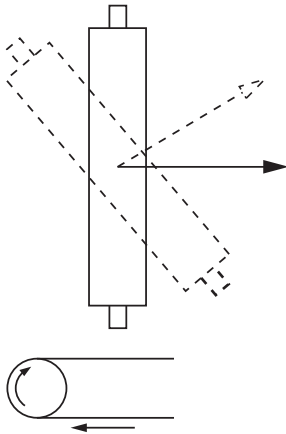
ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意

ワイヤーネットコンベヤーが正常に運行する為には下記の点に注意して下さい。

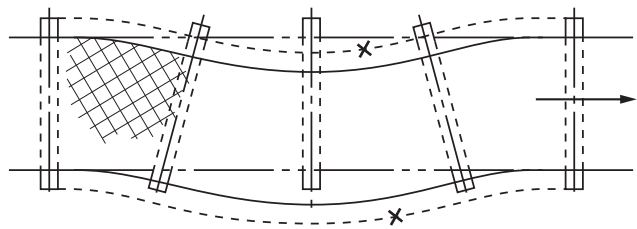
1. ベルトの蛇行を生じる原因を除く。
 - 両端のローラーの水平度
 - サポートローラーの取付不良（ベルトは、サポートローラーに対し直角に進行します）
 - コンベヤーの水平度及び直角度の不良
2. 試運転の時には無荷重の上、低回転にしてネットの状態を点検する。
3. ローラー駆動の場合は出来る限りゴムライニングを施行し、ネットのスリップを防止する。
4. 中・高温にて使用する場合は常温より始めて、徐々に加熱する。
5. チェーン駆動の場合はチェーンの張りは適切かどうかを確認する。

コンベヤーの蛇行調整

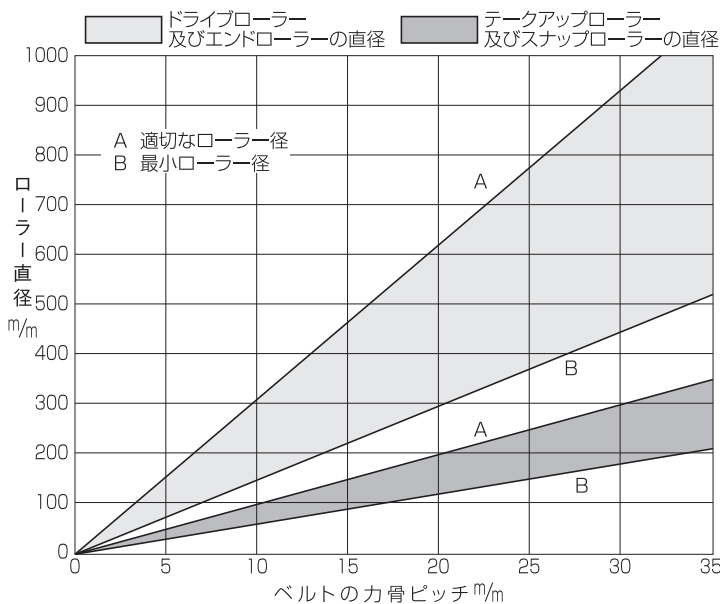
■ ローラーによる調整
(テークアップ装置)



■ キャリアローラーによる調整



ローラー直径の選定



左表のAのラインは「適切なローラー径」の直径を表しています。

また、仕様上等の条件によって
Aより小さい直径ローラーが必要な時は、B
の「最小ローラー径」のラインまでで選定し
て下さい。