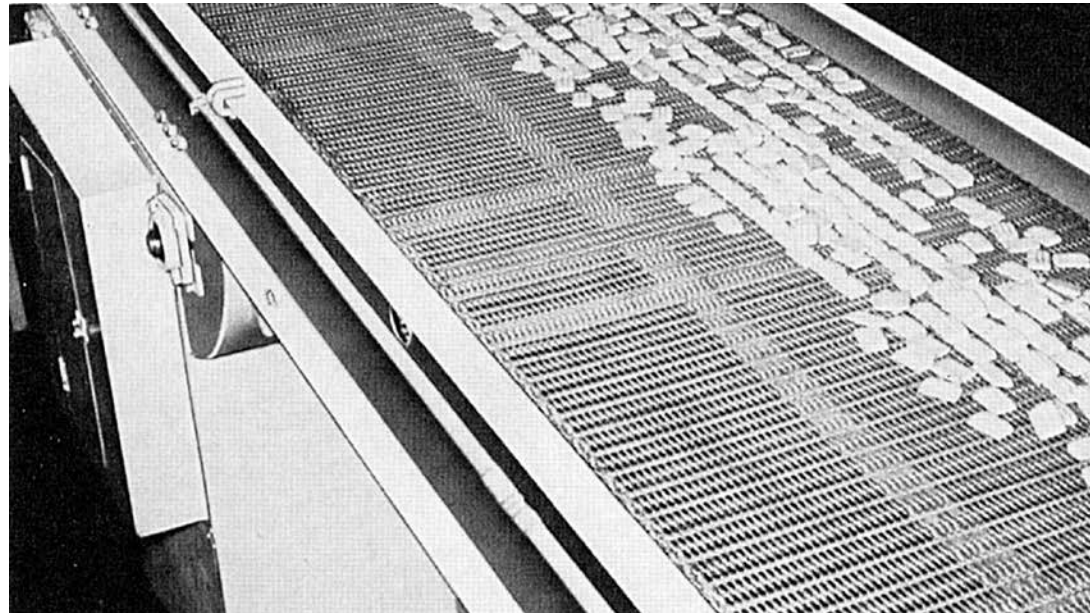




ワイヤーネットコンベヤーは、加熱、冷却、乾燥、脱水等を伴う生産工程の合理化にすぐれた特色を発揮します。運搬する製品の形状及びその使用条件により最適のタイプを選定し、又、ベルトに各種の附属加工を行う事により一層すぐれたワイヤーネットコンベヤーとして生産工程の合理化に貢献し、コストダウンのお役に立ちます。

<内容>

- ワイヤーネットコンベヤー御用命の要領について — P32
- ワイヤーネットコンベヤーの種類 — P33~39
- ワイヤーネットコンベヤーの連結方法 — P40
- ワイヤーネットコンベヤーの附属加工 — P41~42
- 耐熱用ワイヤーネットコンベヤーの選定上の注意 — P43
- ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意 — P44



●御注文は以下のように御指示下さい。

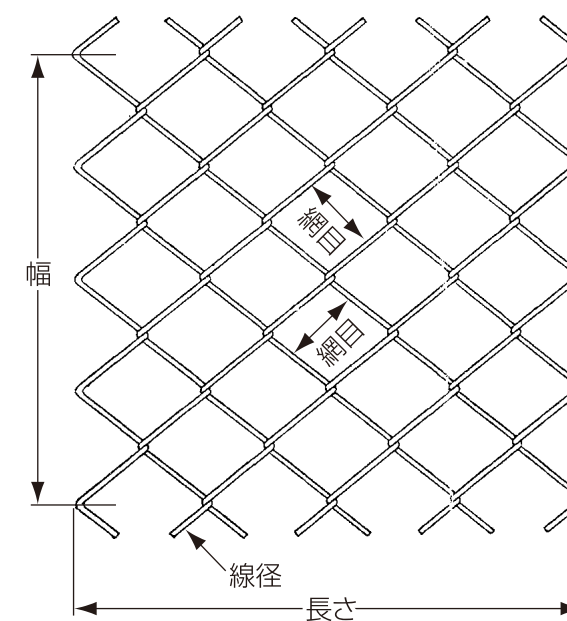
- タイプ
- 材質
- 線径
- 網目
- 巾
- 長さ
- フランジの高さ
- 耳部の加工
- チェーンの種類

●御選定には以下の点に御留意下さい。

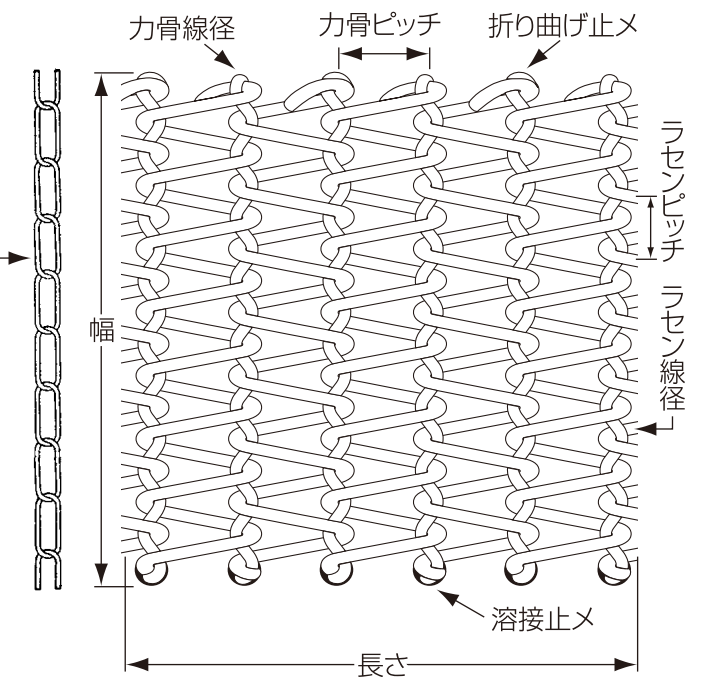
1. ご使用目的
2. 搬送品の種類と大きさ(形状)
3. 搬送品の重量と特性(温度や湿度等)
4. コンベヤーの種類と附属加工の方法
(搬送品の滑り止めとベルトのフランジ)
5. 搬送品の処理量
6. コンベヤー寸法(巾の長さ、又は機長)
(チェーン駆動の場合はチェーンの型番と)
(チェーンセンター巾)
7. 駆動方法並びに本体の構造
(ローラー駆動の場合—ローラー径の選定)
(チェーン駆動の場合—チェーンとスプロケットの選定)
8. コンベヤーの速度
(最大、最小、変速方法等)
9. 最高使用温度と雰囲気ガスの内容
10. コンベヤーの支持方法
(レール、ローラー、床板等)
11. 薬液の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

●網目の寸法参考図

■Sタイプ



■Bタイプ



1. Sタイプ(菱形タイプ)



■特長

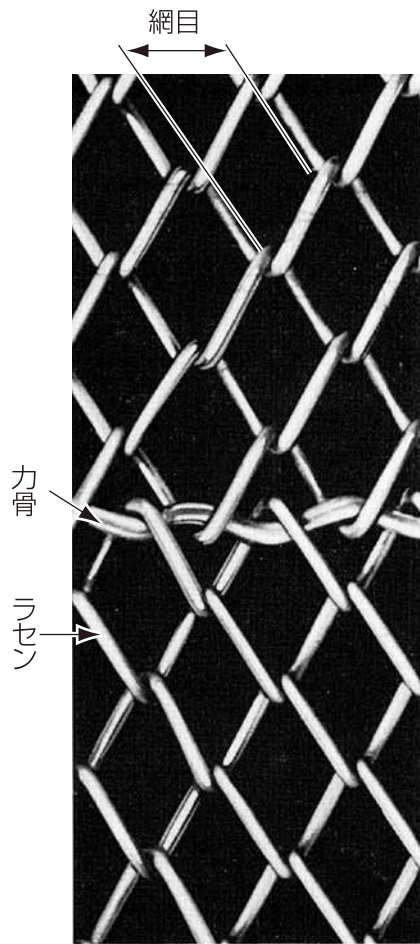
最も簡単な構造で、一般にフェンスとして使われている菱形金網と同じように、一方向のラセンを組み合せて構成されています。

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3mm目から25mm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-φ2×12mm目

標準仕様	
線径 φ(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)



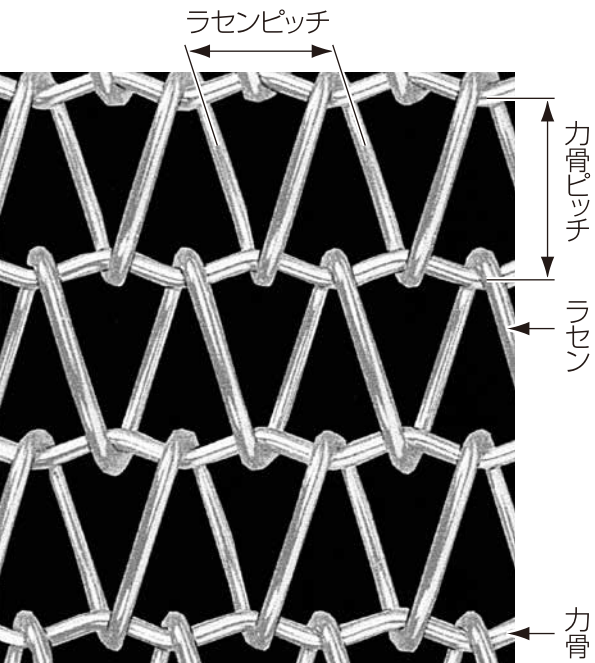
■特長

このタイプは最も広い用途に使用され、すぐれた特長をもっております。

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-φ3/φ3×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 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(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	1.6	5	7
B	1	1.4	5	5
B	1	1.2	4	6
B	0.9	1	3	5

3. Gタイプ (グラテックスタイル)



■特長

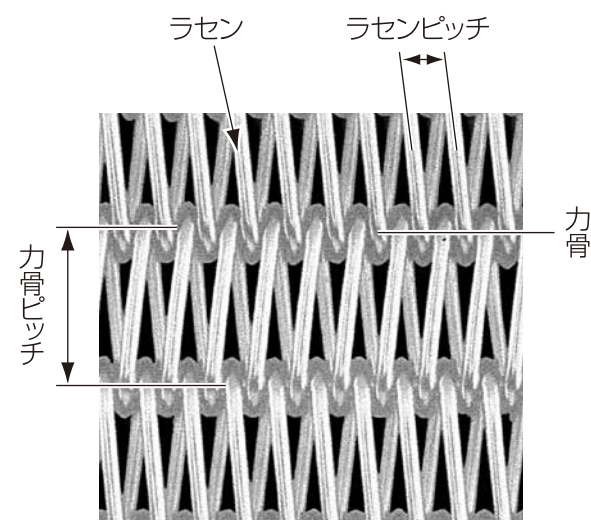
このタイプはBタイプと構造的によく似ておりますがラセンのピッチが小さく太い線を使用しておりますので張力に優れており、熱処理等の用途に使われます。

目合が小さいため力骨は直線を用いています。

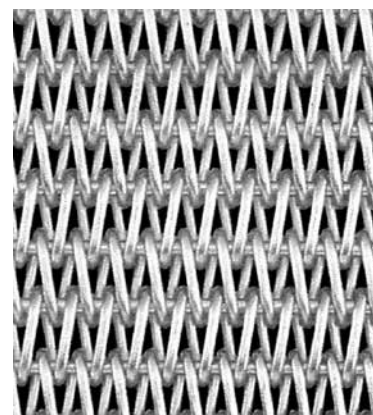
力骨フランジ加工が出来ます。

■主なる用途

熱処理用、乾燥用、冷却用



G1-φ2.6/φ3.2×P6/P20



G2-φ1.8/φ2.3×P4.8/P8

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)

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ (mm)	力骨線径 φ (mm)	ラセンピッチ P (mm)	力骨ピッチ P (mm)
G1	4	6	8.5	30
G1	3.2	4	7.5	26
G1	2.6	3.2	6	20
G1	2	2.6	4.2	15
G1	1.4	2	3.4	14
G1	1.4	1.8	3	12
G1	1.2	1.6	2.6	10
G2	3.2	4	9	16
G2	3	3.2	8	14
G2	2	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。

4. DB (DBC) タイプ (ダブルバランスタイプ)



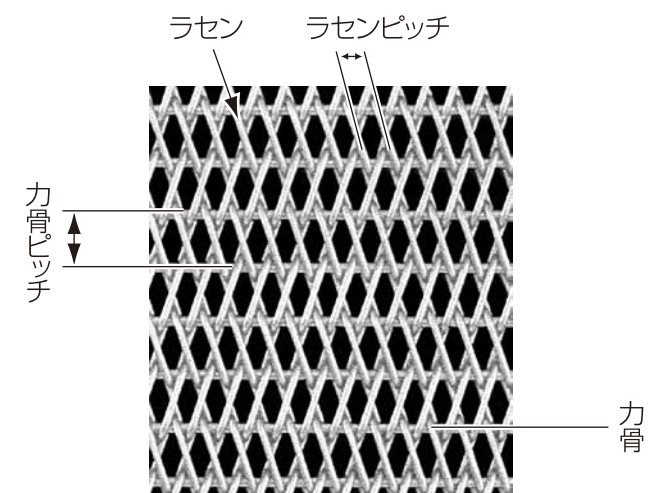
■特長

このタイプは、同一方向巻りのラセン2本を一体として、右巻りと左巻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優れています。

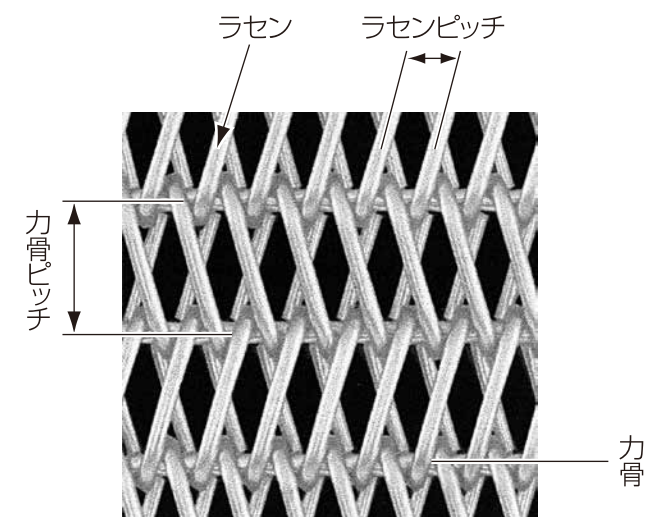
このタイプはネットフランジの加工が出来ます。

■主なる用途

食品・金属・機械等の熱処理及び運搬用



DB-φ1.2/φ1.8×P4/P7



DBC-φ2.6/φ3.2×P7.2/P17

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)

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ (mm)	力骨線径 φ (mm)	ラセンピッチ P (mm)	力骨ピッチ P (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

※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)

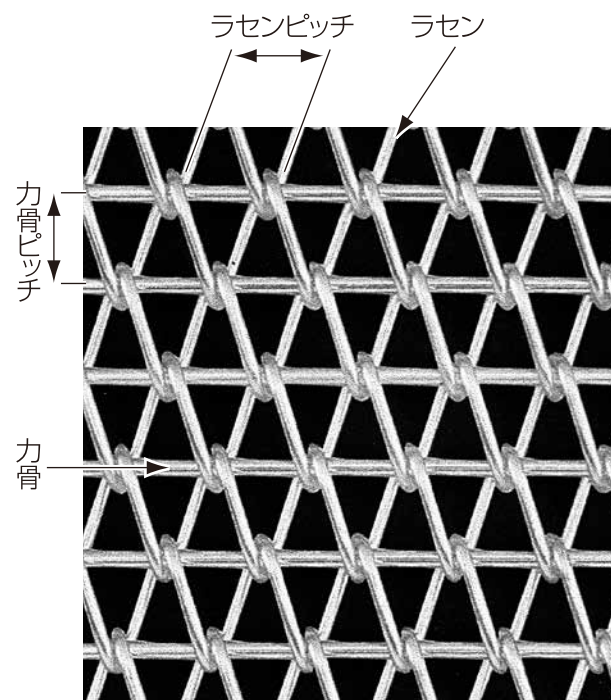


■特長

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です。
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)



RR-φ2/φ2×P12/P12

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 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(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(ヘリンボンタイプ)

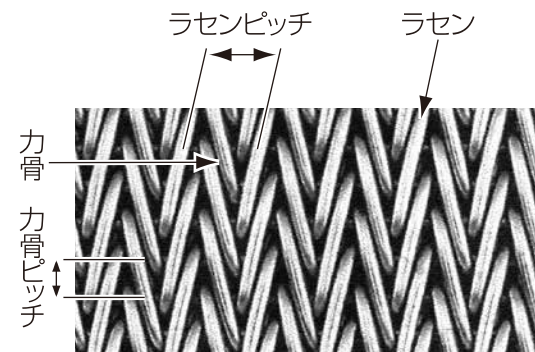


■特長

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-φ2/φ2.3×P10/P5



H1-φ0.8/φ1.2×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

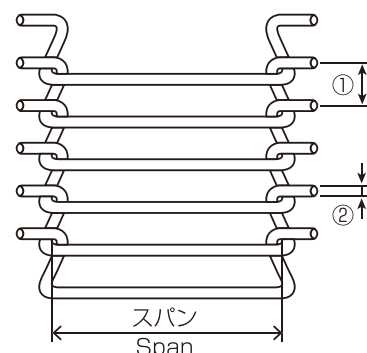
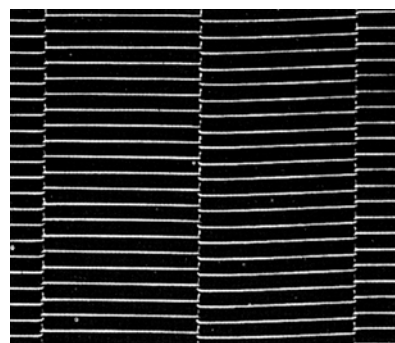
標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(mm)
H1	2.6	3	11.7	6.5
H1	2.3	2.6	10.5	5.7
H1	2	2.3	10	5
H1	1.6	2	7.2	4.2
H1	1.4	1.8	6.2	3.7
H1	1.2	1.6	5.5	3.1
H1	1	1.2	4.5	2.3
H1	0.8	1.2	3.7	2.1
H2	2.6	3	9.6	6
H2	2.3	2.6	8.5	5.6
H2	2	2.3	7.9	4.9
H2	1.8	2.3	6.8	4.5
H2	1.6	2	5.8	4.2
H2	1.2	1.6	4.4	3
H2	1	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。

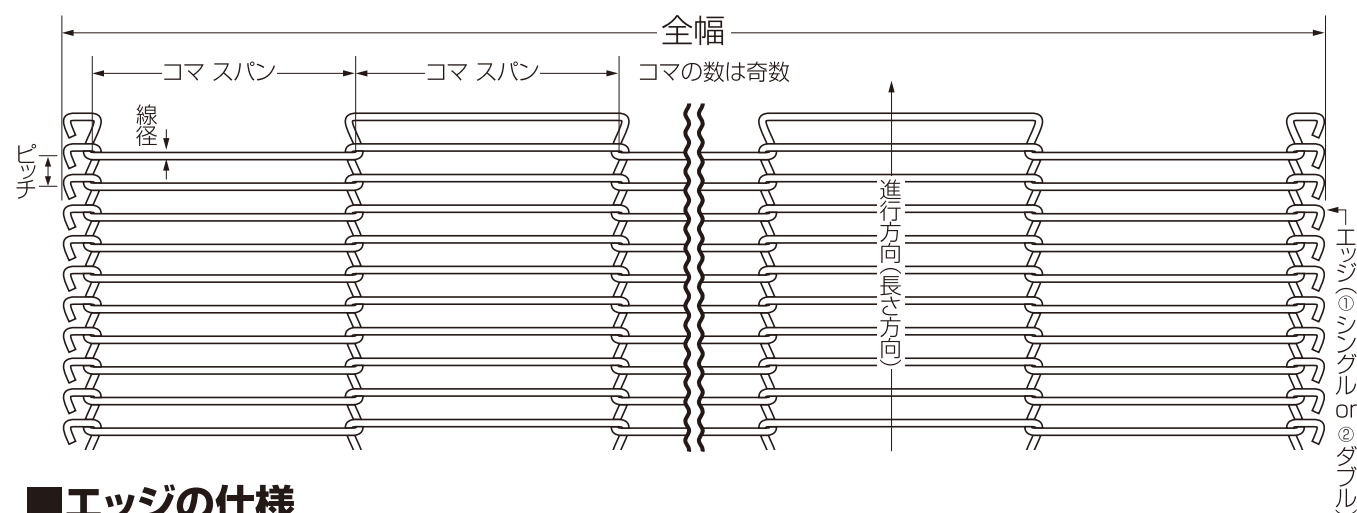
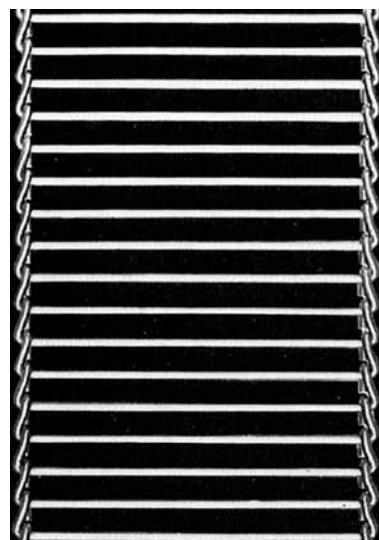
7. フラットフレックス (チョコレートコンベヤー)

■フラットフレックス (チョコレートコンベヤー)

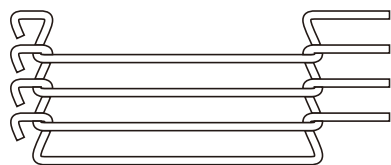


①=ピッチ ②=線径
スパンは幅により奇数値で
決定されます。
通称：チョコレート用ネット

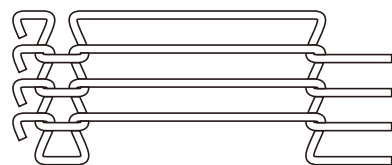
■バーコンベヤー



■エッジの仕様



①シングルエッジ (一般的に使用)

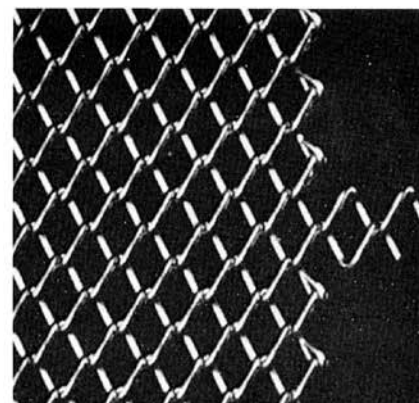


②ダブルエッジ (特殊タイプ)

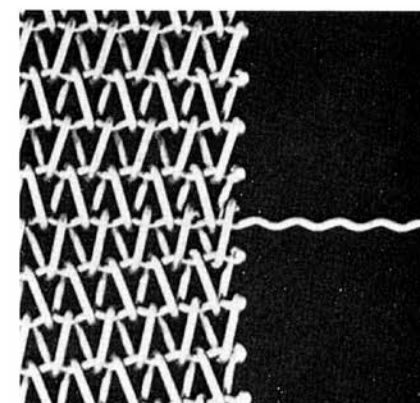
線 径	ピッチ	最大コマ スパン	最小コマ スパン	全幅	搬送物	速度
φ0.9	4～10mm	60～80mm	30mm以上	5mまで	軽量物	10m/分まで
φ1.0			35mm以上			
φ1.2	4～15mm		40mm以上		中量物	18m/分まで
φ1.4	6～15mm					
φ1.6	7～15mm			45mm以上	重量物	20m/分まで
φ1.8	8～15mm		50mm以上			
φ2.0	10～20mm		60mm以上			
φ2.3			130～150mm	100mm以上		
φ2.6	15～25mm	150～180mm	2.5mまで	重量物		
φ3.0		180～200mm				
φ3.2		350～380mm				
φ3.5	18～25mm					
φ5.0		19.5mm				

ワイヤーネットコンベヤーの連結方法

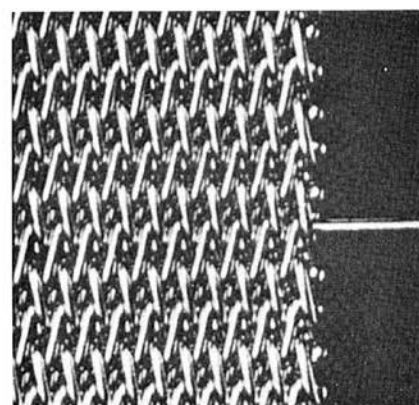
■Sタイプ



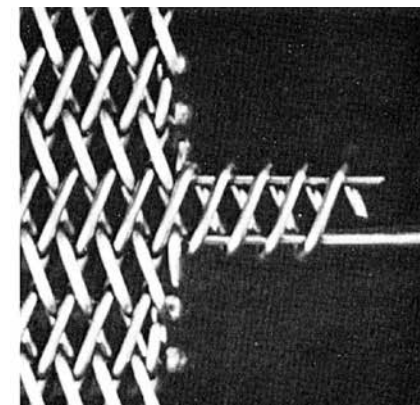
■Bタイプ



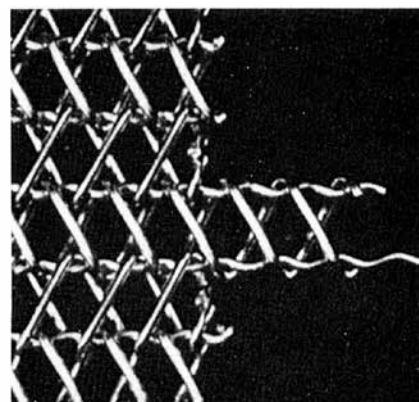
■Gタイプ



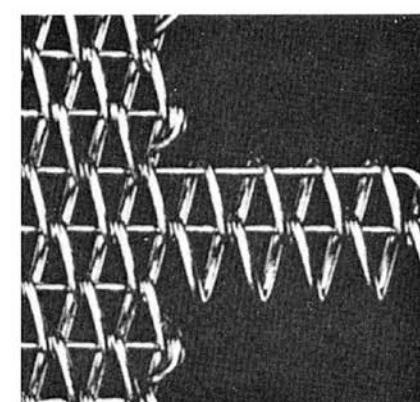
■DBタイプ



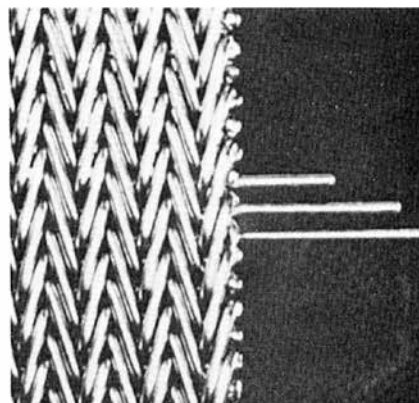
■DBCタイプ



■RRタイプ



■Hタイプ



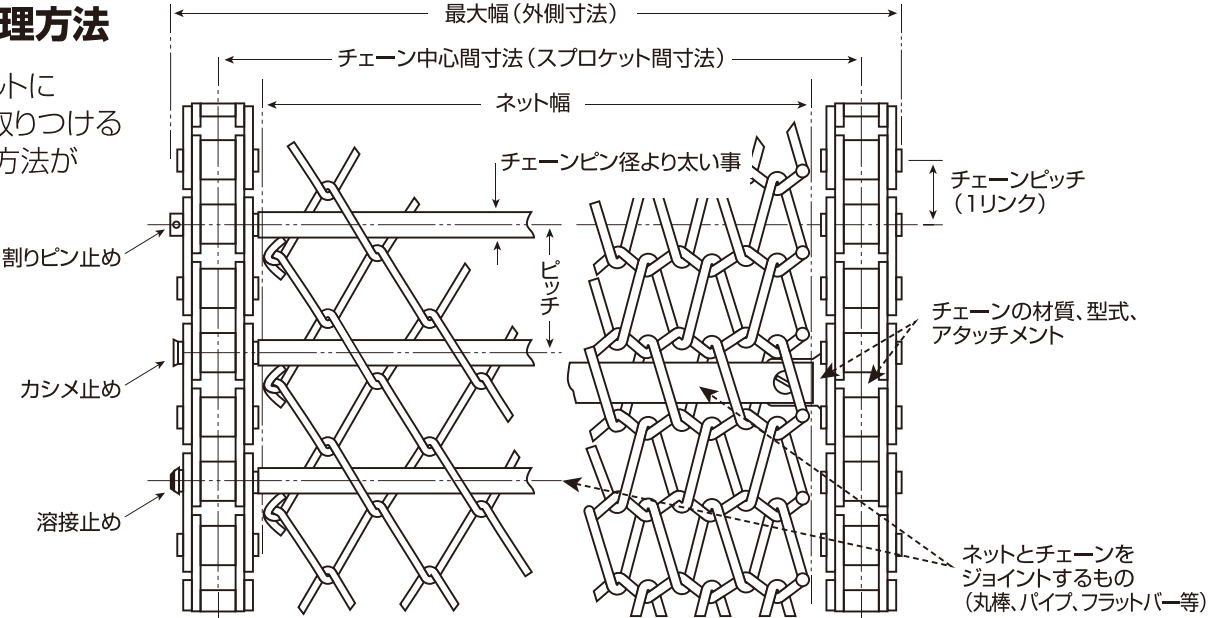
上の写真の様にネットの
連結や切り離しはラセン
を捲ったり、力骨をぬく
事によって容易に行う事
が出来ます。



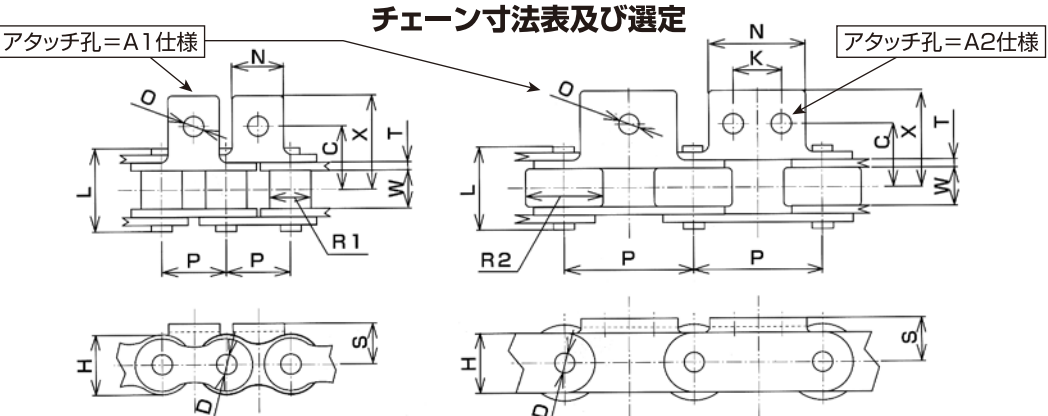
チェーン加工

■端部処理方法

メッシュベルトにチェーンを取りつけるには色々な方法があります。



チェーン規格表

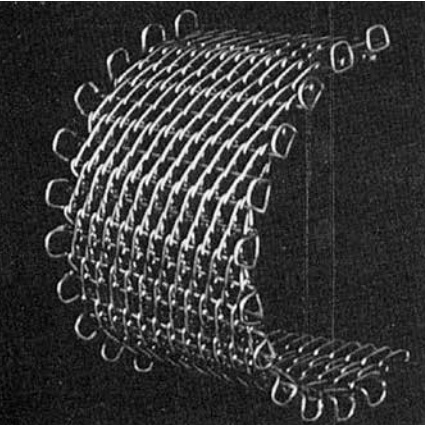


単位：Unit (mm)

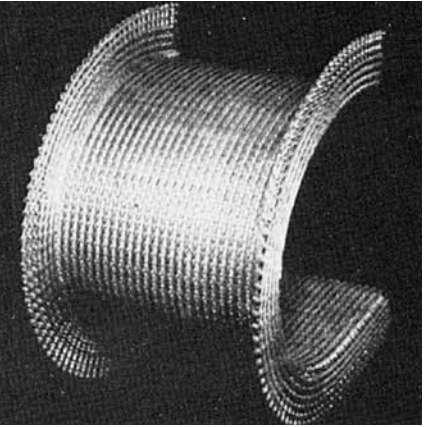
チェーン Chain	ピッチ Pitch	ロー内巾 Roller inside width	ピン長 Pin length	ピン径 Pin diameter	ローラ径 Roller diameter		リンクプレート Link plate		アタッチメント Attachment					
No.	P	W	L	D	SローラR1 S roller R1	RローラR2 Roller R2	幅H Width H	厚さT Thickness T	S	K	C	O	N	X
RS35	9.525	4.78	12.70	3.59	(5.08)	—	9.0	1.25	6.35	—	9.5	3.4	7.9	14.3
RS40	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	27.8	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

フランジ加工

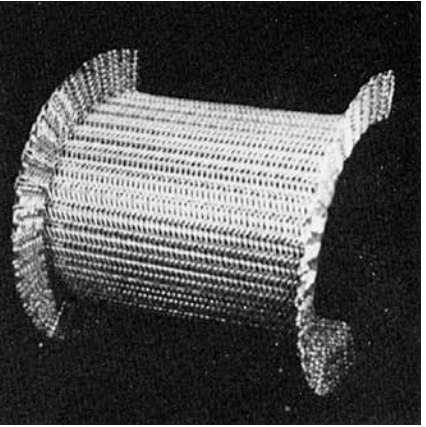
■RRタイプ (カ骨フランジ)



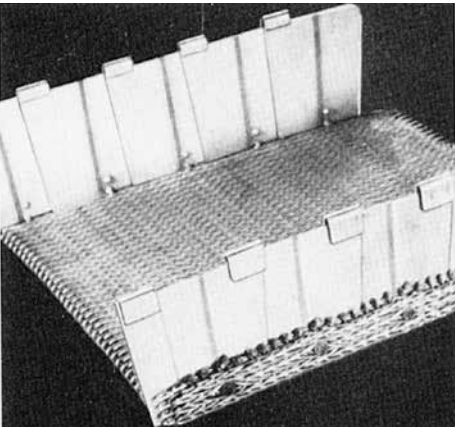
■Hタイプ (ネットフランジ)



■DBタイプ (ネットフランジ)



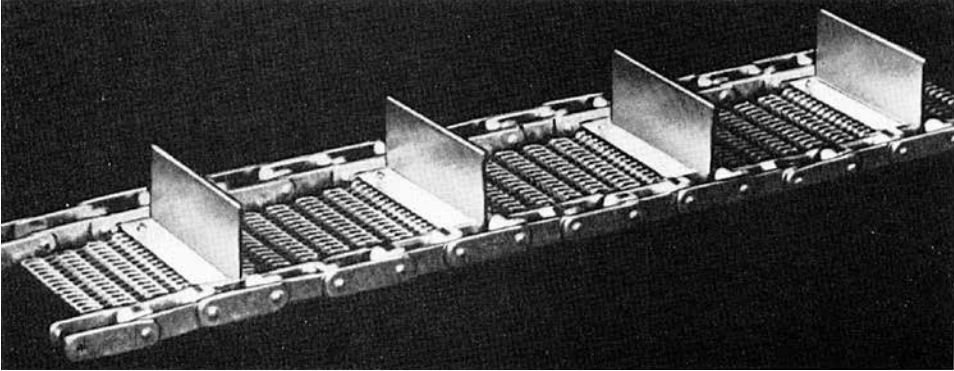
■Hタイプ (プレートフランジ)



(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、ローラー径の10%以内を内高の最大としています。

ストッパー加工



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、焼ナマリ、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

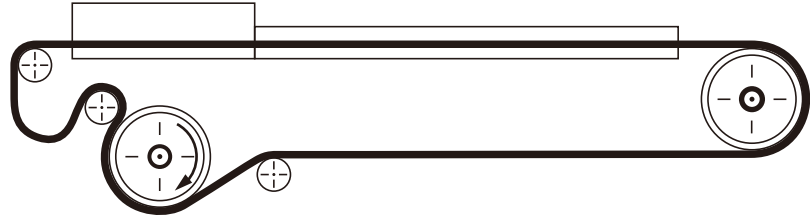
材質別耐熱適応範囲表

化 学 成 分 (%)									適 正 温 度
記 号	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。



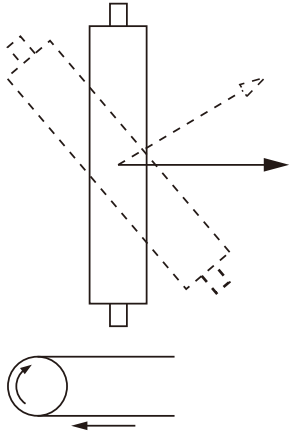
ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意

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。

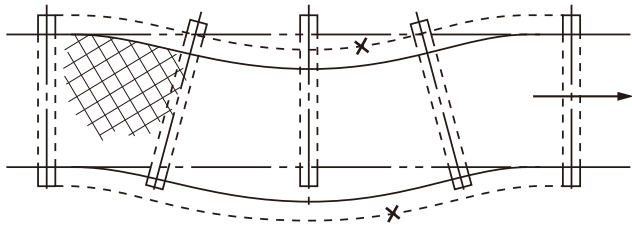
1. ベルトの蛇行が生じる主な原因
 - 両端のローラーの水平度
 - サポートローラーの取付不良（ベルトは、サポートローラーに対し直角に進行します）
 - コンベヤーの水平度及び直角度の不良
2. 試運転の時には無荷重の上、低回転にしてネットの状態を点検する。
3. ローラー駆動の場合は出来る限りゴムライニングを施行し、ネットのスリップを防止する。
4. 中・高温にて使用する場合は、常温より始めて徐々に加熱する。
5. チェーン駆動の場合はチェーンの張りが適切かどうかを確認する。

コンベヤーの蛇行調整

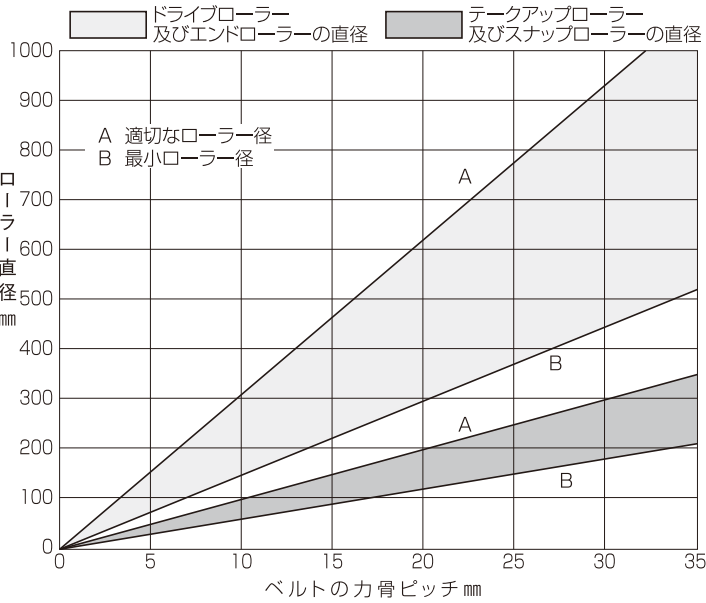
ローラーによる調整（テークアップ装置）



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「最少ローラー径」のラインまでで選定して下さい。