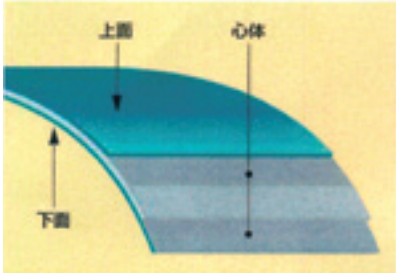




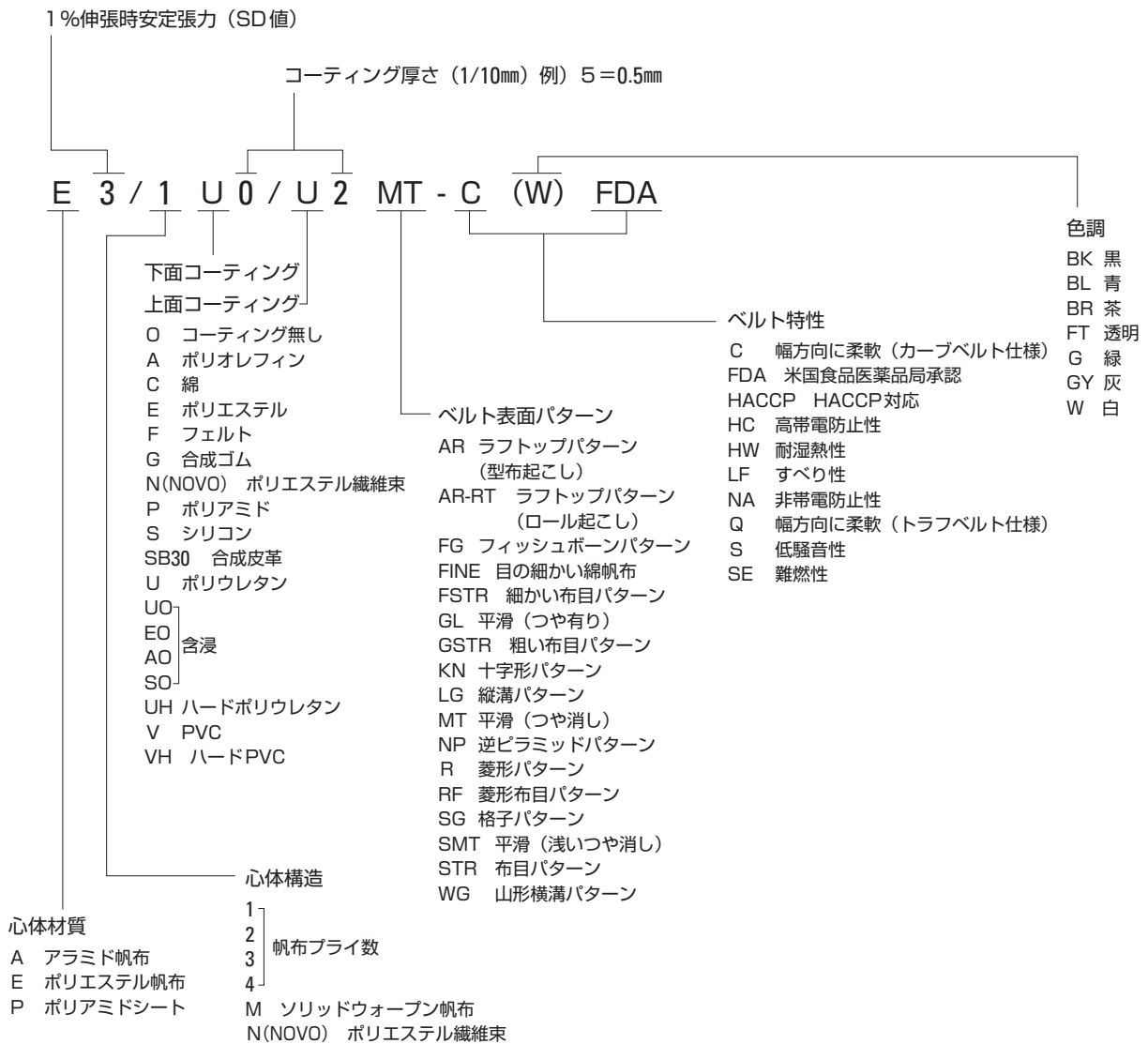
樹脂コンベヤベルト4

■ フォルボ・ジークリング・ジャパン(株)
ジークリング トランジロン

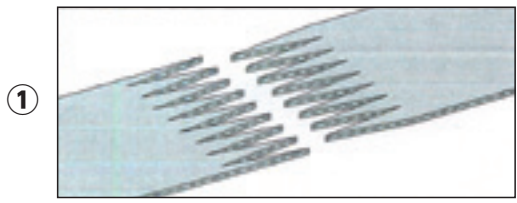
●製品構造



●呼称の記号説明

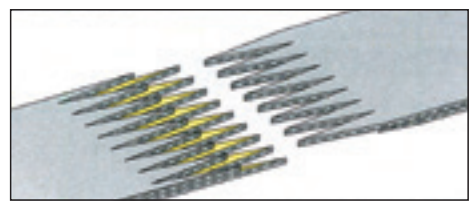


ジークリングトランジロンのエンドレス方法



①

接着方法は、ベルトタイプおよびそのベルトが使用される条件によって決まります。接着の信頼性と共に、接着部の柔軟性と接着加工の簡便さも、接着方法を選択する際の重要な要素となります。



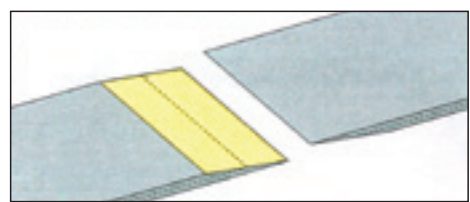
②

加熱加圧法

加熱加圧法は最も耐久性と柔軟性に優れた接着方法です。加熱加圧法には以下の方法があります。

Z接着①

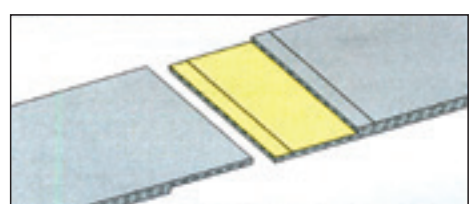
均一な厚さを保つ最も優れている接着方法です。接着部は非常に柔軟で、特にナイフエッジに適しています。



③

ステップZ接着②

Z接着と同じ特性があります。また、厳しい使用条件にも適しています。多くの2プライと3プライタイプで使用される接着方法です。



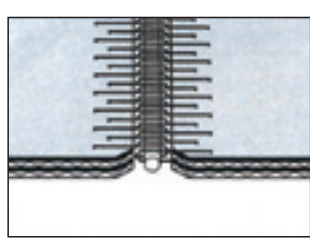
④

テーパ式オーバーラップ接着③

ソリッドウォーブンタイプおよびNOVOタイプのベルトに使用される接着方法です。

ステップ式オーバーラップ接着④

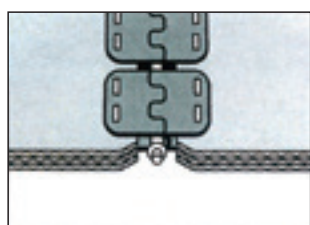
2プライと3プライタイプに適しています。



⑤

常温接着法

加熱加工法が行えない場合、トランジロンを常温加圧方式で接着することもできます。



⑥

メカニカルファスナー

簡便かつ迅速にベルトの着脱が出来る接着方法で、3タイプのファスナーが用意されています。

フックファスナー (HS) ⑤

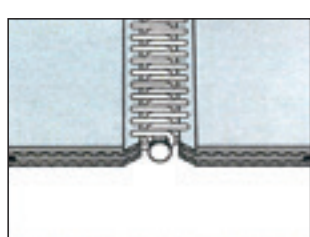
ほとんどの用途に適します。

クランプファスナー (CS) ⑥

大きな機械的な応力が作用するベルトに適します。

プラスチックファスナー (KS) ⑦

食品産業や金属探知機に使用されるベルトに適します。



⑦

※ファスナーをベルトに埋め込む特殊仕様もあります。