CHUKOH BELT CORPORATION
中興ベルト株式会社

本社　神奈川県横浜市港北区新横浜3-18-20
パシフィックマークス新横浜901
〒222-0033
TEL(045)478-3733 FAX(045)478-3734

■事業所

東日本営業部 神奈川県横浜市港北区新横浜3-18-20
パシフィックマークス新横浜901
〒222-0033
TEL(045)478-3733 FAX(045)478-3734

中日本営業部 名古屋市中区錦2-4-3 錦パークビル10階
〒460-0003
TEL(052)229-1513 FAX(052)229-1514

西日本営業部 大阪市淀川区宮原3-4-30
ニッセイ新大阪ビル16階　〒532-0003
TEL(06)6398-6716 FAX(06)6398-6713

西日本営業部 九州出張所 佐賀県鳥栖市蔵上1-168　レジデンス蔵上1階
〒841-0056
TEL(03)6230-4441 FAX(0120)231-409

大阪工場 総務部 大阪府東大阪市御厨東1丁目3-35
〒577-0033
TEL(06)6398-6716 FAX(06)6398-6713

製品に関するお問い合わせ先

弊社では製品全般についてのお問合せを下記の電話またはメールで承っております。お気軽にご連絡下さい。

メール：support-belt@chukoh.co.jp
フリーコール：0120-117-388

⚠警告

●医療などの人体に接触する用途に使用しないでください。
●廃棄は関連法規に従って処理し、焼却は絶対にしないでください。
●最高使用温度を超えて使用しないでください。
●製品本来の機能を保持させ、安全にご使用いただくため、カタログ、安全シート(SDS)、ふっ素樹脂取扱手引をお読みください。

ホームページアドレス　https://www.chukoh.co.jp/chukoh-belt/

CHUKOH FLO™ ベルト
製品総合カタログ

24年6月1日-DC(18)

中興ベルトが売っているのは「信頼」です

～信頼は我々の責任とお客様の安心で成り立ちます～

特長1　業界で圧倒的1位の実績

50年を超える歴史の中で、食品から化学まで多岐にわたる現場にふっ素樹脂ベルトを供給して来ました。**食品、建材、自動車、電子部品、アパレル等導入多数です。**その中には高度な耐熱性、剥離性、耐薬品性を求められる過酷な環境もあり、これら課題解決の実績こそが業界での半数を超えるシェアを支えています。

現場施工も任せて安心!

特長2　実績500社以上の群を抜く対応力

当社の営業マンはベルト技能士の資格を持っています。そのためベルトの仕様決定から現場施工まで一気通貫で責任をもって対応します。施工実績は500社以上!豊富なノウハウを有し、ベルトのトラブル発生時には早急に対応しお客様のライン停止を最小限にとどめます。またトラブルを未然に防ぐための定期点検も実施しています。

特長3　技術力がギュッと詰まった高品質製品

50年以上培われた技術と品質は追随を許しません。
高いコーティング技術と加工技術で多種多様な種類のベルトが製造が可能です。2018年長崎県松浦市に竣工した新工場では、他に例を見ない加工場を有し、長尺、幅広ベルトの超直線カットを実現。長尺ベルトでの蛇行の少なさは他社を圧倒します。
また、お客様が必要な各種試験データも素早く提供します。

ふっ素樹脂ベルト導入効果

ライフUP

一般的な樹脂ベルトに比べ、耐熱性や耐薬品性などに優れ、劣化が少ないためライフUPが見込めます。

歩留りUPによる生産性向上

離型性に優れているため製品不良や製品カス残りが減ります。またラインの乗り移りがスムーズになり生産効率UPが見込めます。

作業者の清掃負担低減

ベルトの汚れが簡単に落ちるので清掃が容易です。清掃に費やしていた時間の短縮や労力が軽減します。また洗浄剤の削減も見込めます。

省エネ

金属ベルトに比べ、軽いので動力性能を小さくできます。また蓄熱性があるため、ベルトの再加熱に必要な熱量も小さくでき、光熱費の削減につながります。

再利用

カッターやハサミで簡単にカットできます。ベルトとして役目を終えても、離型シート等に再利用可能です。

CHUKOH FLO™ ベルトは ふっ素樹脂ベルトのトップブランドです。

ガラスクロス、アラミドクロスにふっ素樹脂を含浸焼成し、これをベルト状に加工した高機能性搬送ベルトです。当社の長年にわたって蓄積したふっ素樹脂加工の技術、ノウハウから生まれるチューコーフローベルトは、食品製造をはじめ、繊維、建材、プラスチック、セラミックスなどさまざまな産業分野で高い評価を得ています。

耐熱性

樹脂コンベアベルトの中では最高レベルの耐熱性を有しています。極低温でもその特性を維持しますので、広い温度範囲での使用が可能です。

非粘着性

ふっ素樹脂はプラスチックの中では最高の非粘着性を有しています。したがって粘着物の搬送など、離型性を必要とするラインに最適です。

寸法安定性

機械的特性に優れたガラスクロスやアラミドクロスを芯材に使用していますので、高温域でも高い寸法安定性を有しています。

食品衛生法適合※

ふっ素樹脂は食品衛生法に適合した材料です。食品接触に適したカスタマイズ仕様をご提案できます。

現場施工・メンテナンス

ベルト専任の経験豊富なスタッフが適確な現場施工ときめ細かなメンテナンスフォローの体制で迅速に臨みます。

その他の特徴

優れた耐油・耐薬品性／軽量かつ強靭／走行時の騒音が少ない／マイクロ波乾燥等に対応可能。

※一部製品において、食品衛生法（平成30年法律第46号）器具及び容器包装の適合性を確認しています。

ベルトタイプ別ラインナップ

Gタイプベルト…1
A タイプ・K タイプベルト…4
R タイプベルト…6
トゥルートラックベルト…8
ベルトの代表的接合方法…10
ベルトの駆動方法…12
走行調整…13
主な用途例…14
事業所…15

Gタイプベルト

食品衛生法適合

■BGFシリーズ

ガラスクロスにふっ素樹脂を含浸焼成したGタイプファブリックを基材にしたベルトです。当社のふっ素樹脂ベルトのなかでは、ドライ環境での使用に適しており最も広い用途に使用されているスタンダードタイプです。

●使用可能温度：－100～260℃

（使用条件により異なります）

■BGB･BGCシリーズ（静電防止タイプ）

当社独自の方法で静電防止処理を施したベルトです。静電気の影響を嫌う搬送工程に効果的です。色調はブラック（BGB）とグレー（BGC）の２種類があります。

■Gタイプシームレスベルト

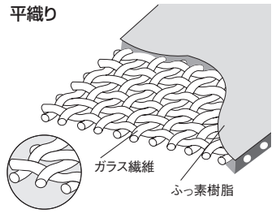
当社独自の方法で製造した接合部が全くないベルトです。わずかなベルト接合部の段差も許されない高度な使用条件に適しています。

■スーパーベルト

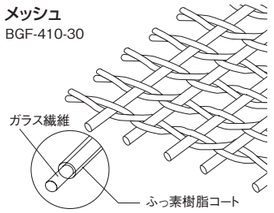
当社従来品に比べ、類を見ない耐浸透性･軽剥離性･耐久性･すべり特性を兼ね備えた全く新しいタイプのベルトです。ハンバーグの製造ラインなど、特に油脂を多く使う使用条件に適しています。

■材料構成

平織り



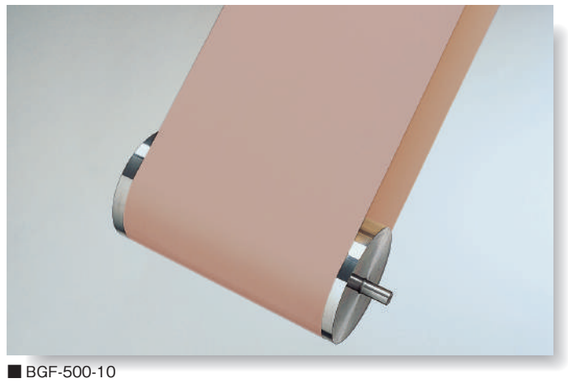
メッシュ
BGF-410-30



■製品番号の説明（Rタイプベルトは除く）

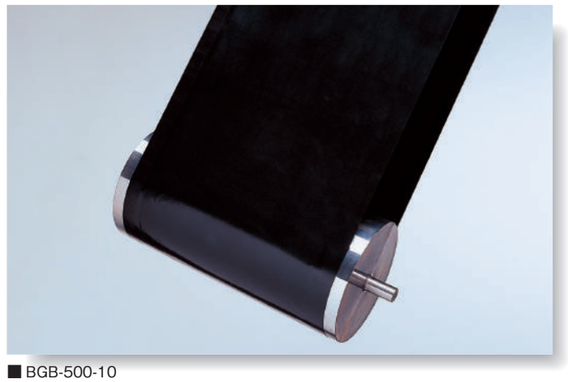
B G F - 4 0 0 - 6

- B：チューコーフロー™ベルトの略称
- G：繊維の種類
  - G:ガラス
  - A:パラ系アラミド
  - HG:スーパータイプ
- F：外観
  - F:ナチュラル
  - B:ブラック
  - C:グレー
- 4：樹脂含浸グレード
  - 3:標準より少ない
  - 4:標準
  - 5:標準より多い
- 00：クロス組織
  - 00:平織り
  - 07:目抜き平織り
  - 10:メッシュ
- 6：呼び厚さ
  - 表示 ×25.4 /1000(mm)

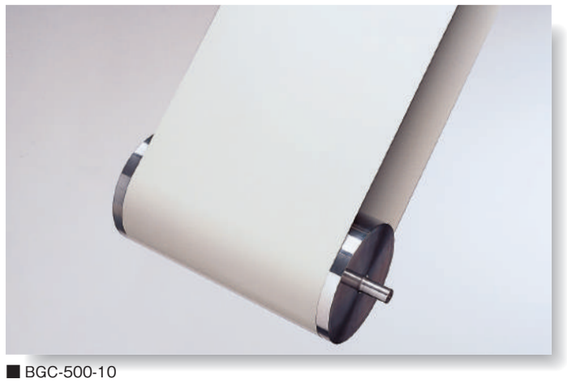


■ BGF-500-10

■ BGF-410-30

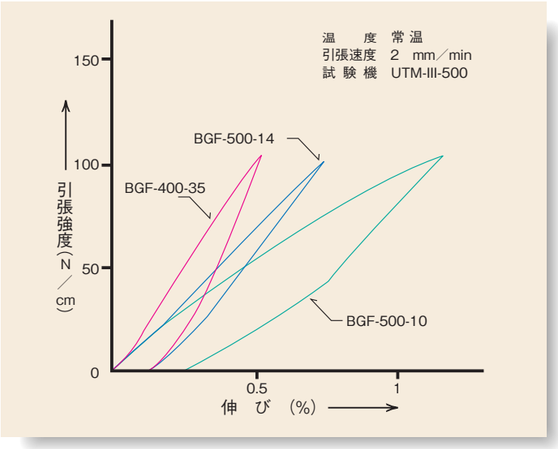


■ BGB-500-10

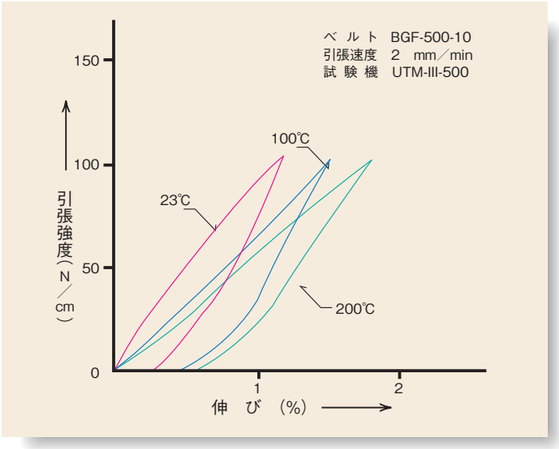


■ BGC-500-10

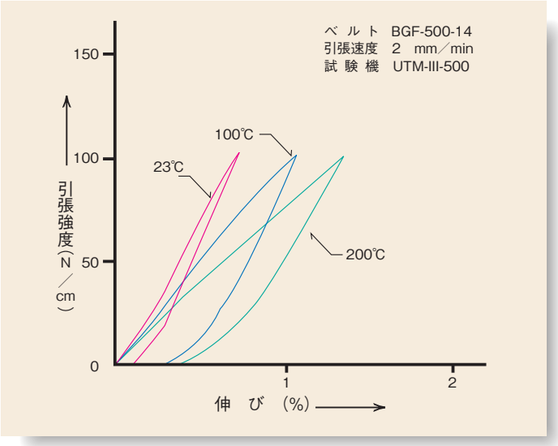
■S・S曲線（たて方向）



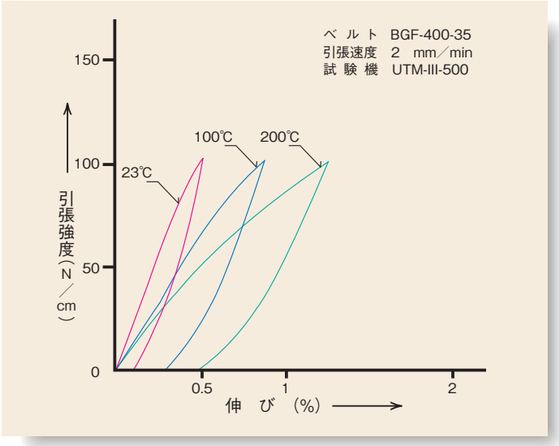
■加熱下S・S曲線



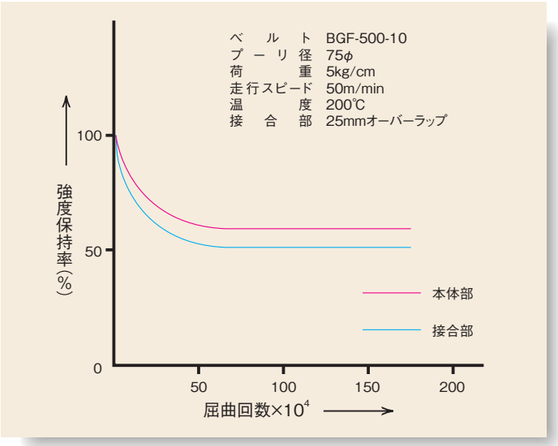
■加熱下S・S曲線



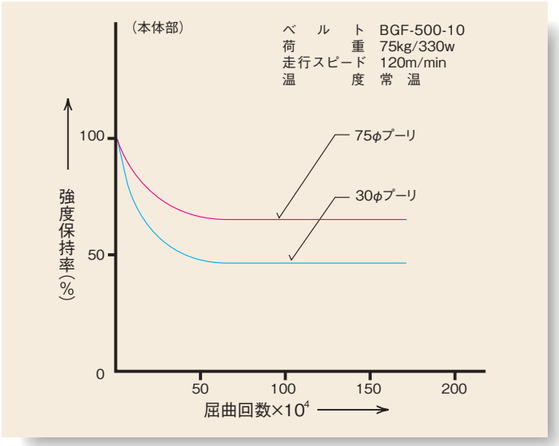
■加熱下S・S曲線



■加熱屈曲走行疲労特性（たて方向）



■プーリー径の差による走行屈曲疲労特性



■Gタイプベルト

	製品番号	呼び厚（mm）	最大幅（mm）	最大長（m）	質量（g／m²）	引張強さ（N／cm） タテ	引張強さ（N／cm） ヨコ	体積抵抗率（Ω-cm）	表面抵抗率（Ω）
ナチュラル／平織り	BGF-500-4	0.100	900	100	215	290	160	10^{15}	10^{14}
	BGF-400-6	0.115	1000		230	280	250		
	BGF-500-6	0.125			265				
	BGF-400-8	0.160	900		265	330	310		
	BGF-500-8	0.170			320				
	BGF-400-10	0.230	2100		425	500	410		
	BGF-500-10	0.240	2300		500				
	BGF-400-14	0.330	2300		485	710	540		
	BGF-500-14	0.350			580				
	BGF-400-22	0.540			700	1000	690		
	BGF-501-21	0.580	2100		1125	820	650		
	BGF-400-35	0.915	2300		1220	1190	1050		
積層ベルト	BL-GF500-6/2	0.250	900	100	530	280	250	10^{15}	10^{14}
ナチュラル/メッシュ	BGF-410-18	0.550	1800	100	485	600	840	—	—
	BGF-410-20	0.750	2800		630	1230	830		
	BGF-410-30	0.950	2000		510	480	580		
静電防止（Bタイプ）/メッシュ	BGB-410-30	0.950	2000	100	520	440	550	—	—
静電防止（B･Cタイプ）/平織り	BGB-500-6	0.130	1000	100	255	300	250	10^{8}	10^{8}
	BGB-500-10	0.245	2100		485	470	450		
	BGB-500-14	0.385	2300		745	860	660		
	BGC-500-10	0.240	850	70	500	490	410		
スーパーベルト	BHGF-500-6	0.140	1000	100	230	310	230	10^{15}	10^{14}
	BHGF-500-10	0.230			410	480	430		

※ベルト仕様についての詳細は別途ご相談ください。※上表の特性値は測定値であり、規格値ではありません。

■Gタイプシームレスベルト

	製品番号	呼び厚（mm）	最大幅（mm）	周長（mm）	質量（g／m²）	引張強さ（N／cm） タテ	引張強さ（N／cm） ヨコ	体積抵抗率（Ω-cm）	表面抵抗率（Ω）
ナチュラル/平織り	BGF-409-10	0.250	1500	3200	510	390	340	10^{15}	10^{14}
	BGF-409-12	0.300	1500	2240 2450 3200	570	440	390		
静電防止（Bタイプ）/平織り	BGB-409-10	0.250	1500	3200	470	390	340	10^{8}	10^{8}
	BGB-409-12	0.300	1500	2240 2450 3200	500	440	390		
静電防止（Cタイプ）/平織り	BGC-409-10	0.250	1500	3200	620	390	340	10^{8}	10^{8}
	BGC-409-12	0.300	1500	2240 2450 3200	670	440	390		

※ベルト仕様についての詳細は別途ご相談ください。※上表の特性値は測定値であり、規格値ではありません。

Aタイプ・Kタイプベルト

食品衛生法適合

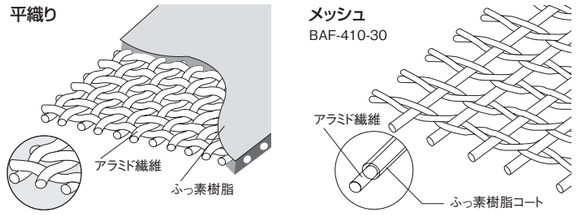
■BAFシリーズ・BKFシリーズ

パラ系アラミドクロスにふっ素樹脂を含浸焼成したAタイプファブリック・Kタイプファブリックを基材にしたベルトです。Gタイプに比べ、耐屈曲疲労特性、耐水蒸気性に優れているのでウェット環境での使用に適しています。

●使用可能温度：－100～200℃

（使用条件により異なります）

■材料構成



■ BAF-500-8

■ BAF-410-30

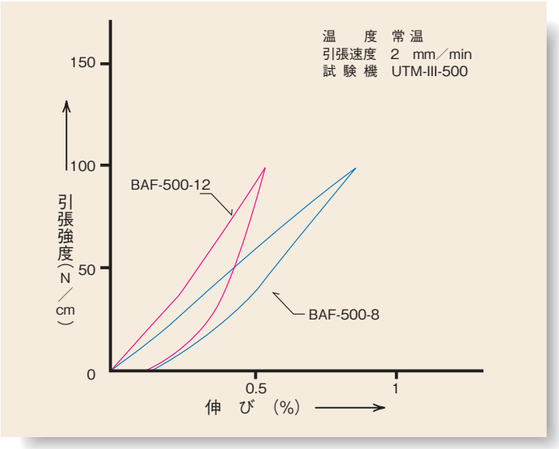
一般寸法・特性表

	製品番号	呼び厚 (mm)	最大幅 (mm)	最大長 (m)	質量 (g／m²)	引張強さ(N／cm) タテ	引張強さ(N／cm) ヨコ	体積抵抗率 (Ω-cm)	表面抵抗率 (Ω)
ナチュラル/平織り	BAF-500-6	0.125	900	100	170	610	480	10^{15}	10^{14}
	BAF-500-8	0.175			240	840	700		
	BAF-500-12	0.310			440	1800	1400		
	BAF-500-14	0.350	1500		575	1800	1300		
	BKF-500-12	0.330	1950		505	1330	1330		
	BKF-500-17	0.500	1600	60	730	1640	1670		
ナチュラル/メッシュ	BAF-407-20	0.500	2400	90	315	1470	1610	—	—
	BAF-407-24	0.600	2700		335	2030	1820		
	BAF-410-25	0.800			300	1130	1920		
	BAF-410-30	1.100	2100	100	415	1100	1200		
	BAF-410-31	—	1400	80	550	1810	1930		

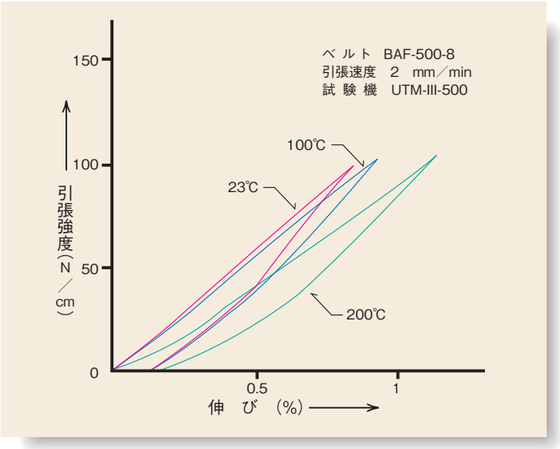
※ベルト仕様についての詳細は別途ご相談ください。
※上表の特性値は測定値であり、規格値ではありません。

ベルト特性

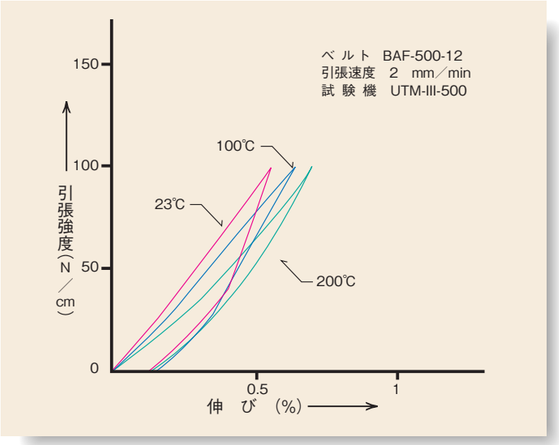
■S・S曲線（たて方向）



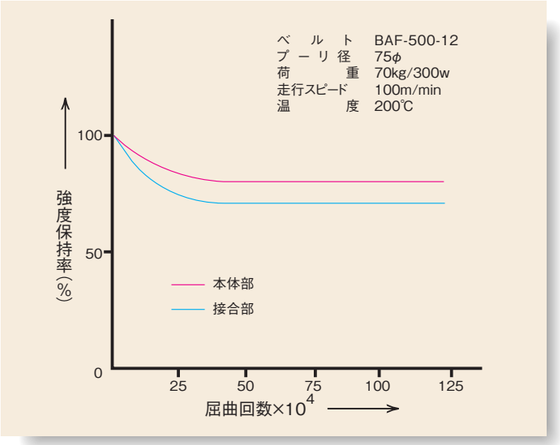
■加熱下S・S曲線



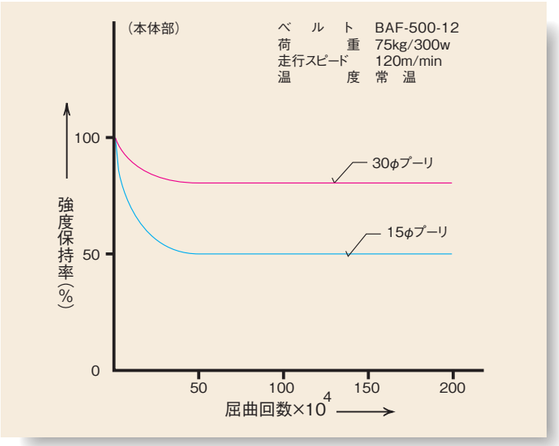
■加熱下S・S曲線



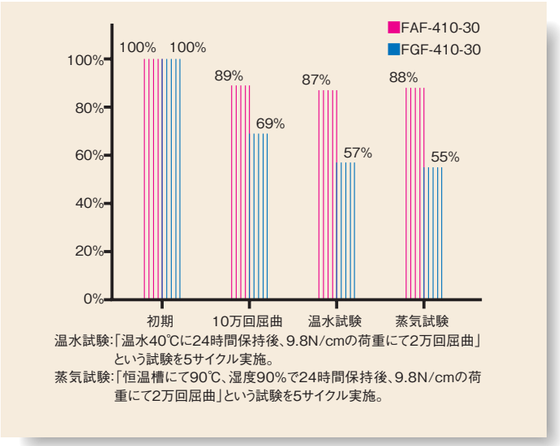
■加熱屈曲走行疲労特性（たて方向）



■プーリー径の差による走行屈曲疲労特性



■各条件における初期強度と屈曲後の引張強度率



温水試験：「温水40℃に24時間保持後、9.8N/cmの荷重にて2万回屈曲」という試験を5サイクル実施。
蒸気試験：「恒温槽にて90℃、湿度90%で24時間保持後、9.8N/cmの荷重にて2万回屈曲」という試験を5サイクル実施。

R タイプベルト

ゴムベルトの強度、柔軟性にふっ素樹脂の特性を付与したユニークなベルトです。用途、使用条件に合わせて、色調、組材構成等、豊富なバリエーションから選定できます。

●使用可能温度：－20～180℃

（選定するゴム基材により異なります）

■ゴム基材の種類

NBR：ニトリルゴムタイプ（食品衛生法適合）

耐熱性、耐油性といった特性を持つ白色のゴム基材です。
器具・容器包装の規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）に適合しているため、食品搬送用途として安心してお使いいただけます。

IIR：ブチルゴムタイプ

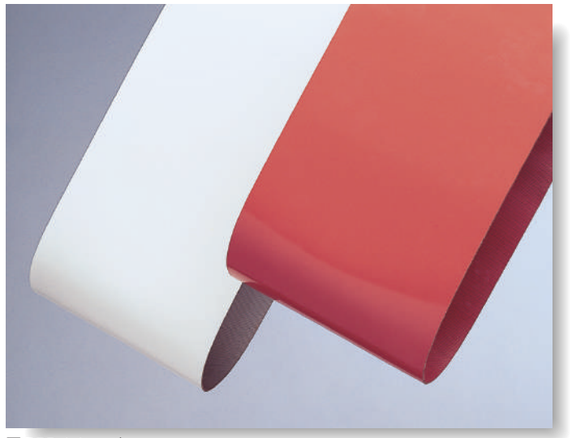
最高使用温度150℃のブチルゴムをベースとして、各ふっ素樹脂表面材（PFAフィルム、PTFEフィルム、Gタイプファブリック）との組み合わせが選択できます。耐熱性、耐酸性、耐アルカリ性といった特性を兼ね備えています。

CR：クロロプレンゴムタイプ

クロロプレンゴムは耐熱性、耐油性、耐オゾン性などバランスのとれた特性を持ち、主に高温下でのゴム、樹脂搬送用途に使用されます。

ACM：アクリルゴムタイプ

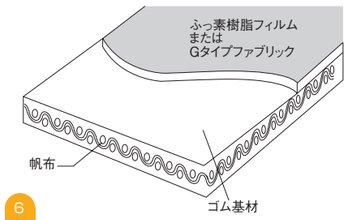
Rタイプベルトの中でも最高の耐熱性（最高使用温度180℃）を誇ります。表面ふっ素樹脂の耐熱性、非粘着性を生かし過酷な条件下で使用されます。



■ BRP シリーズ

■製品番号の説明

■材料構成



■ V ガイド形状（接着加工）

型式	D	K	M	S
形状・寸法	5 / 3 / 2	7 / 5 / 3	10 / 5.5 / 6	10 / 3 / 7

■ V ガイド形状（一体成型）

型式	A	B
形状・寸法	10 / 4	18 / 4

型式	D	M
形状・寸法	3 / 2 / 5	5.5 / 6 / 10

※一体成型時に、ベルト表面の風合いが変わることがあります。

一般寸法・特性表・加工仕様

製品番号	ゴムタイプ	表面材	厚み（mm） 総厚	厚み（mm） 表面材	質量（kg/m²）	破断強度（N/cm幅）	破断伸度（%）	0.5%伸長時応力（N/cm幅）	最小プーリー径（mm）※1	使用温度（℃）	最大幅（mm）	特徴
BRP-129-2	NBR	PFAフィルム	1.1	0.050	1.4	480	17.3	22	25	−20～120	400	食品適合
BRP-138-2B			1.3	0.050	1.5	310	80.5	9.5				
BRP-139-2			1.5		1.8	870	40.0	25	30		600	
BRP-149-2			1.8		2.2	1130	43.0	27	40			
BRP-145-2			1.6		2.0	1370	85.0	12			900	
BRP-838-2			1.1		1.4	340	93.3	14	25		400	
BRP-239-2	IIR		2.0		1.8	870	40.0	25	30	−20～150	600	耐熱・耐薬品
BRT-139-4	NBR	PTFEフィルム	1.5	0.100	1.8	870	17.5	39	40	−20～120	900	食品適合
BRT-229-4	IIR		1.2		1.5	720	28.1	22	25	−20～150	400	耐熱・耐薬品
BRT-249-4			1.9		2.6	1200	23.2	27	40		900	
BRT-329-1	CR		1.0	0.025	1.2	440	22.0	19	25	−20～120	250	一般工業用
BRT-337-4			1.4	0.100	1.8	630	4.6	53	60		600	
BRT-347-			1.7		2.3	690	5.8	52	80		900	
BRT-349-4			1.8			1130	43.0	27	40			
BRT-73TS-4	ACM		1.6		2.3	900	5.5	39	80	0～180		高耐熱
BRT-74TS-4			2.1		3.1	1120	6.6	38				
BRT-73TS-8			1.9	0.200	2.6	1000	11.0	39			450	
BRG-226-10	IIR	Gタイプファブリック	1.0	0.250	1.4	560	5.6	62	75	−20～150	900	耐熱・剛性
BRG-236-10			1.3		2.1	620	3.6	65	75			
BRG-246-10			1.8		2.3	630	6.5	69	100			
BR-62C-0（F）	SI	－	0.7	－	1.4	550	18.5	21	25	－	400	－
BR-64C-0（F）			1.2	－	2.5	890	21.6	34	25	－	500	－

※1 最小プーリー径は目安であり、ベルト幅などによって変動するため、詳しくはお問い合わせください。
※上表ベルトは代表例です。これ以外の仕様については別途ご相談ください。
※上表の特性値は測定値であり、規格値ではありません。

■特殊なベルト加工仕様

特殊耳処理

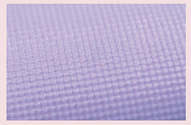
●ベルト耳部のホツレ防止処理
ポリエステル帆布の基材については耳部での繊維ホツレ防止処理が可能です。
●表面ふっ素樹脂フィルムの耳包み加工
表面材である透明ふっ素樹脂フィルムでベルト耳部全体を包み込んで被覆します。ベルト耳部から帆布への浸透やホツレがなく、雑菌の繁殖を防ぐことができますので、食品搬送用途に最適です。

蛇行防止ガイド

●ウレタンガイドの接着加工（対応基材：NBR、CR）
汎用のウレタンガイドをベルト裏面に取り付けた仕様です。（最高使用温度：80℃）
●ベルト基材と蛇行防止ガイドを一体加工
BRPタイプ・BRTタイプをベースに、蛇行防止平ガイドを一体成形することにより、ベルト本体の耐熱温度と同等の高温下でも安定したベルト走行が可能です。（裏面中央一条）

表面加工

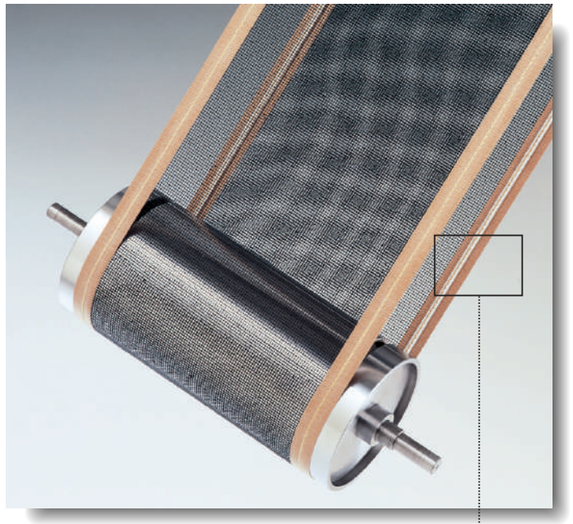
●ラフトップ加工
BRPタイプ・BRTタイプはご要望に応じてベルト表面の凹凸をつけることもも可能です。搬送物の性状に応じ、適切な凹凸を施すことで非粘着性の向上が見込まれます。
※BRPタイプ・BRTタイプは凹凸の大きさもしくは平滑を自由に選択できます。

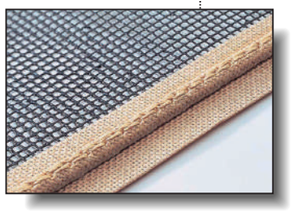


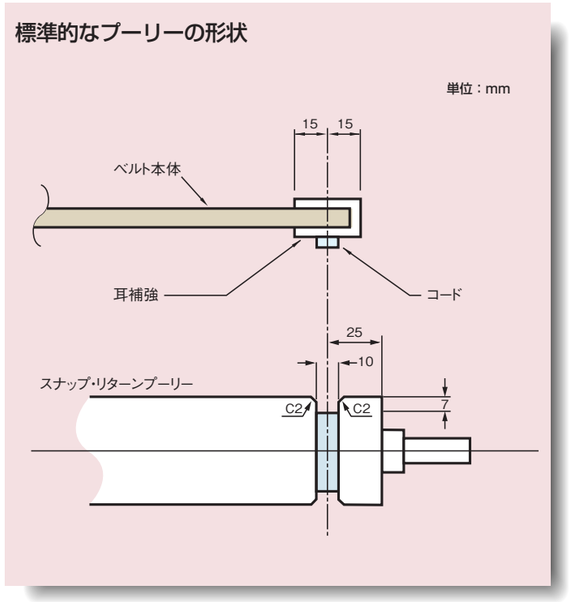
■ＣＳタイプ(コードサポートタイプ)

●使用可能温度：200℃

チューコーフローベルトの裏面に蛇行防止用の特殊コードを装着したものです。コードがプーリーの溝に沿って走行するため、蛇行、騒音のない安定したベルト走行が可能です。

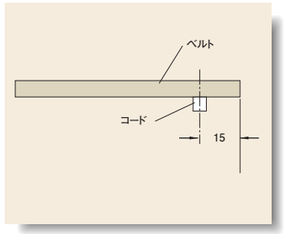




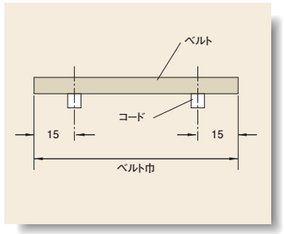


■ＣＳタイプの種類

単位：mm



■シングルライナー



■ダブルライナー

■ＣＳタイプのコード仕様

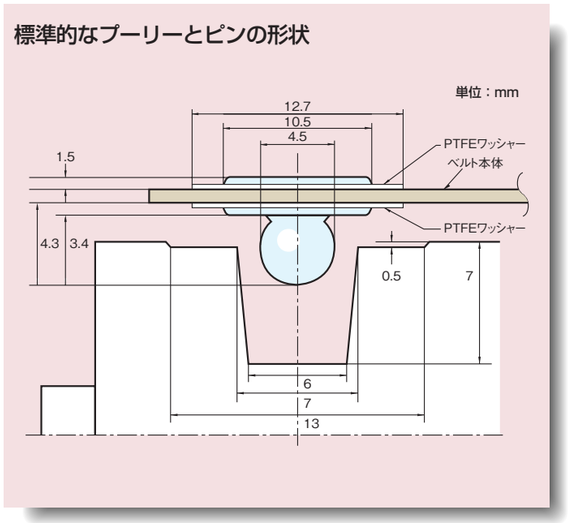
CS-A	ふっ素樹脂被覆コード仕様(6^{W}×4^{T})
CS-B	ふっ素樹脂含浸コード仕様(6^{W}×4^{T})
CS-C	ふっ素樹脂含浸コード仕様(4^{W}×4^{T})

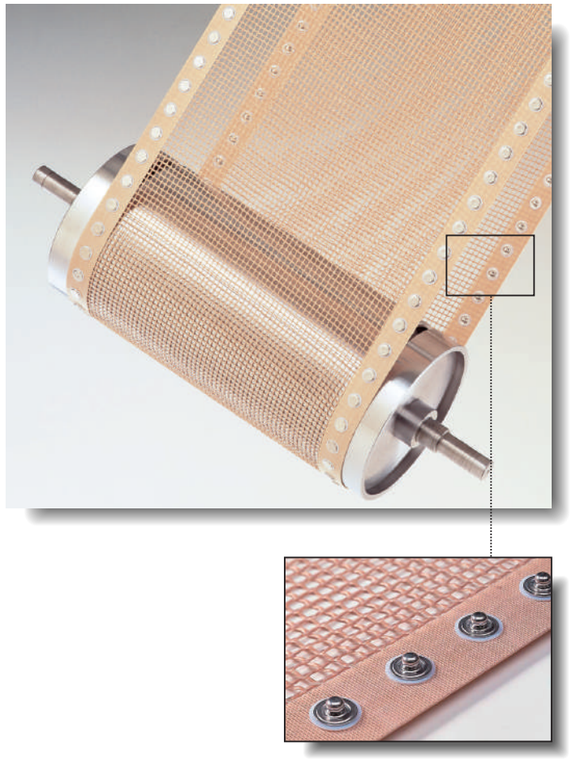
※(　)内はコード寸法(mm)

■ＰＳタイプ(ピンサポートタイプ)

●使用可能温度：260℃

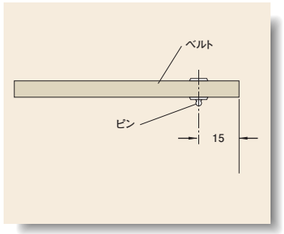
チューコーフローベルトの裏面に蛇行防止用のステンレス製ピンを一定間隔で装着したものです。ピンがプーリーの溝に沿って走行するため、蛇行のない安定したベルト走行が可能です。



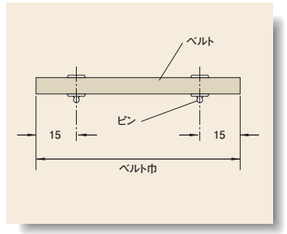


■ＰＳタイプの種類

単位：mm



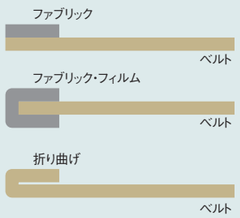
■シングルピン



■ダブルピン

■耳補強加工について

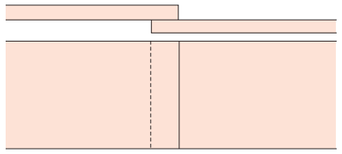
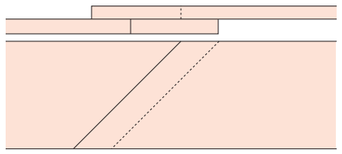
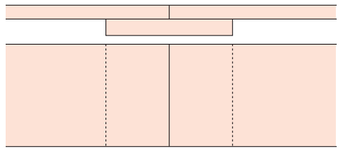
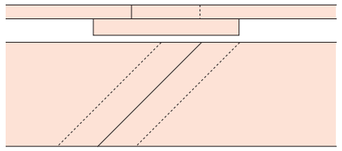
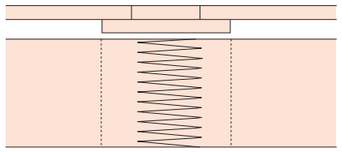
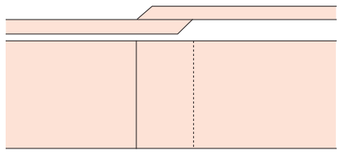
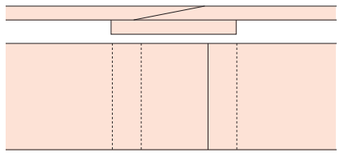
ベルト耳部からの破れ・ホツレを防止するために以下のような加工をおこなうことができます。



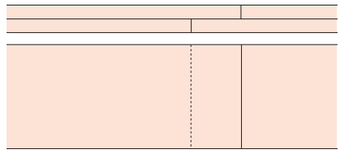
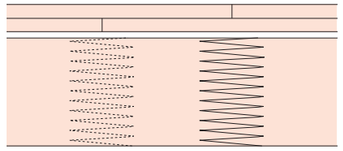
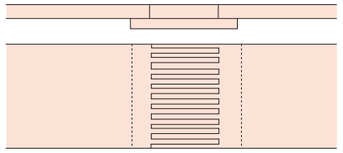
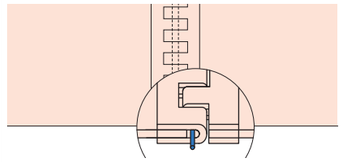
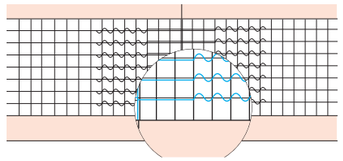
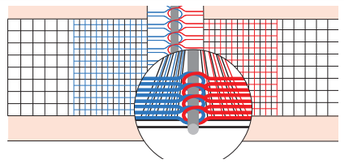
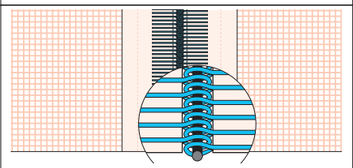
●ラミネート加工：表側にファブリックを貼り付けて補強します。

●包み込み加工：耳部全体をファブリック、PTFEフィルムで包み込んで補強します。

●折り曲げ加工：基材の端部を折り曲げて補強します。

接合方法		接合図	接合効率（%）	平滑性	現場施工	特　　徴
オーバーラップ法	90°		95	△	◎	接合部強度が十分に得られ、最もスタンダードな接合方法です。高張力のかかるラインに最適です。
	45°		95	△	○	接合部に角度をつけることにより、90°接合のプーリー馴染みを改良した接合方法です。
バット法	90°		裏打材強度	○	◎	表面平滑性を重視した接合方法ですが、突き合わせ部が屈曲疲労を受けやすいという欠点があります。
	45°		裏打材強度	○	○	接合部に角度をつけることにより、90°接合で懸念される突き合わせ部の応力集中を緩和したタイプです。
	Vギザ		表面材＋裏打材強度	○	○	直線カットをV型にすることにより、耐屈曲性を増強させ、さらにオーバーテープにより補強したタイプです。
スカイバージョイント法	オーバーラップ		95	△	△	接合部強度が十分に得られ、耐屈曲性を向上させています。
	バット		裏打材強度	○	○	表面平滑性と耐屈曲性のバランスが良好な接合方法です。

ベルトの代表的接合方法

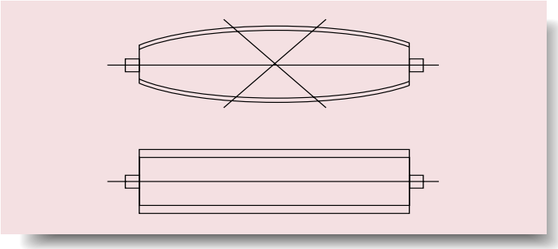
接合方法	接合図	接合効率（%）	平滑性	現場施工	特　　徴
積層法		87	◎	○	表面平滑性に最も優れた接合方法で、段差を嫌う用途に適しています。
積層法 Vギザ		87	◎	○	表面平滑性に最も優れた接合方法で、段差を嫌う用途に適しています。
ラップレスジョイント法		表面材＋裏打材強度	○	○	表面平滑性と耐屈曲性を持ち合わせていますが、現場での作業にはあまり適していません。
アリゲーター法		接合部強度	△	◎	現場施工を容易にし、金属をきらう現場に適しています。
ウィービング法 （メッシュタイプ）		33	○	○	メッシュベルトに使用され、適度な平滑性と耐屈曲性が得られます。
ループレーシング法 （メッシュタイプ）		40	△	◎	メッシュベルトに使用され、現場施工の困難な状況下で力を発揮します。 ※Aタイプのみより平滑仕様があります。
金具接合法		金具S 金具L 3045	△	◎	ループ部を金属にしたもので、ループレーシング同様、現場施工を容易にしたタイプです。

$$※接合効率(\%)=\frac{接合部の強度}{基材の強度}\times 100$$

ベルトの駆動方法

■プーリーの形状

プーリーは、フラットプーリーを使用します。特に走行ロスを心配の場合は駆動プーリーにゴムライニングすることをお勧めします。ライニングの厚みは、５～１０mm程度とし、硬度は５０（SHORE 'Sデュロメーター A）位が適当です。



■プーリーの長さとベルト幅

プーリーの長さは、ベルト幅よりやや長めのものをご使用下さい。ベルト幅とプーリーの長さの関係は下式を参考にして下さい。但し、トゥルートラックプーリーはこの限りではありません。

P=1.13 (B+5)

P：プーリー長さ（mm）B：ベルト幅（mm）

■ベルト厚さとプーリー径

プーリー径とベルト厚さの関係は正しい伝導を得るためと、ベルトの最大寿命を確保するために重要であり、駆動プーリーについては下記の表を参考にしてその設計を行って下さい。

最小駆動プーリー径 ベルト幅 / ベルト厚み	6～300	301～760	761～1500	1501～2000
0.120～0.250	75	155	205	255
0.280～0.490	155	155	205	255
0.510～0.640	205	205	205	255
0.660～	350	350	350	350

※Gタイプでは、φ75以下で使用する場合、屈曲疲労を受けやすい傾向にあります。

■使用張力の目安

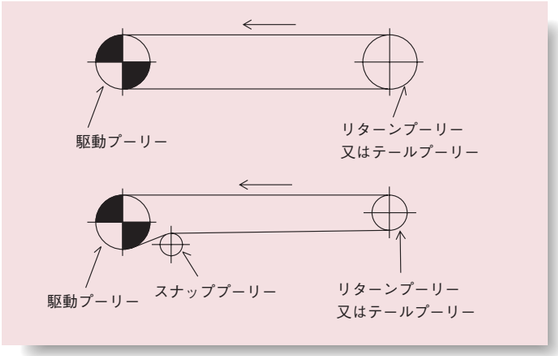
ベルトの張力は一般的に使用基材（接合部）の引張強度の1／１０にて設計しますが、使用張力は１０N／ｃm以下が適正と考えられます。

特にGタイプの場合、適正張力外でのご使用はベルトの寿命を低下させるだけではなく、シワや折れが発生し易くなり破損の原因となりますので、ご注意下さい。

尚、ベルト幅、接合部仕様により異なりますので当社へご相談下さい。

■駆動方式

一般的にはシングル駆動方式が多く用いられていますので、いくつかの例を下図に示します。

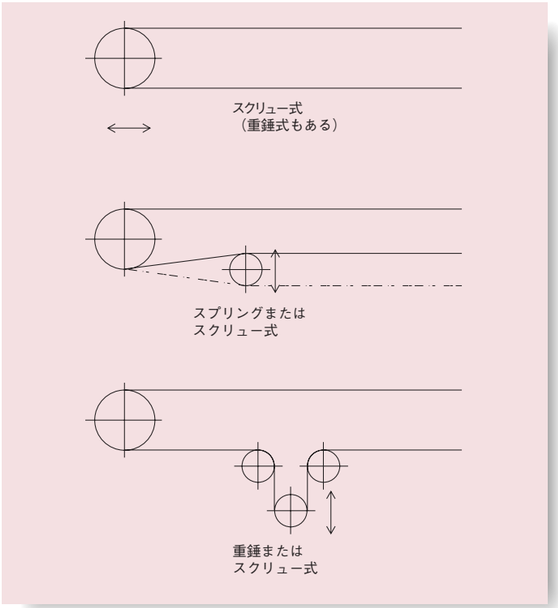


■ベルト支持装置

支持装置には、キャリアローラー支持方式とプレート支持方式とがありますが、搬送物の重量、形状、搬送中の位置ずれ等を考慮の上ご選定下さい。（軽搬送用には主としてプレート方式が用いられていますが、プレート方式をご使用の際はGタイプ粘着テープのライニングをお勧めします。）

■テンション装置

ベルトを安定して走行させるためには、常に一定の張力で作動させる必要があり、テークアップが重要な装置となります。テークアップには下図のような方式がありますが、使用条件によって設計を行って下さい。



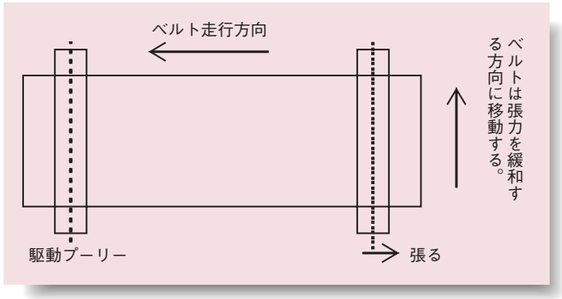
ベルトの走行調整

■ベルトの蛇行について

用途、サイズにより程度は異なりますが、伸びの少ないふっ素樹脂ベルトは蛇行する傾向があります。参考として、下記にプーリーの動きとベルトの挙動との関係を示します。

●伸びの有無によるベルトの挙動の違い

伸びの少ないふっ素樹脂ベルトは、プーリーのどちらか片側に張力をかけた場合に、基本的にその方向と逆の方向（かかった張力を取り去る方向）に動きます。



●プーリーの調整に対するベルトの挙動

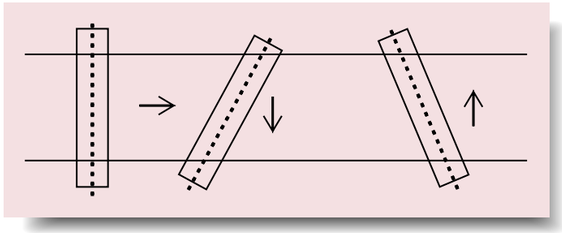
①オープン掛けの場合の挙動

上図参照下さい。

②スナッププーリーがある場合の挙動

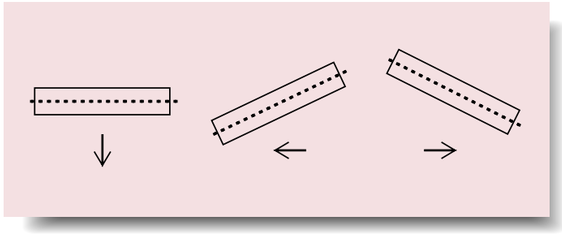
イ）平行度による走行調整

スナッププーリーの平行度を下図のように調整するとベルトは↑の方向に移動します。



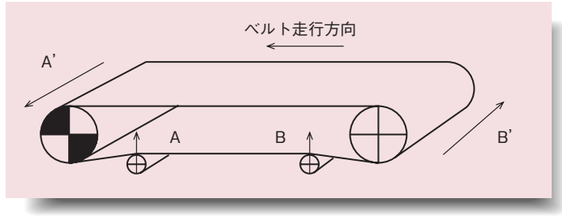
ロ）水平度による走行調整

各ローラーの水平度を下図のように調整するとベルトは↑の方向に移動します。



③スナッププーリーの位置による調整方向の違い

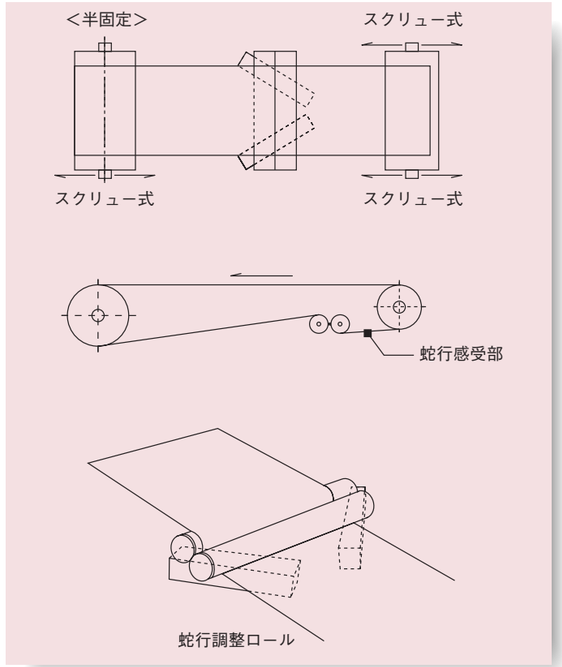
スナッププーリーは取り付け位置によりベルトの調整方向が変化します。スナッププーリーA、Bを↑の方向に上げると（下図の手前側のみ）ベルトはA'、B'方向に動きます。



■蛇行自動調整機

当社では、ふっ素樹脂ベルト専用の蛇行防止装置の設計・製作を行っています。貴社のベルト仕様、設置スペース等に合わせた製作を行っています。

※ベルトの幅が500mm以上の場合にお勧めします。



■トゥルートラック方式

トゥルートラック方式には、コードサポートタイプとピンサポートタイプの２通りあります。いずれのタイプもプーリーに溝加工を施すだけで、特別な追加装置等の必要もなくベルト蛇行を防止することができます。

主な用途例

ヒートシール用途
■ポリエチレン、セロハン、その他プラスチックフィルムのヒートシール用
■ポリフォイル、ポリペーパー、ポリラミネーションの連続チューブシール用、輸送用
■キャンディー、パン、シガレット、ベーカリー製品、その他日用品のヒートシール包装機械

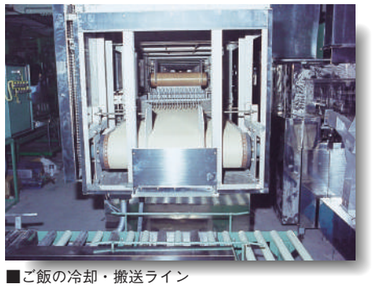
非粘着用途
■ビニール塗料、接着剤、スプレー塗装工程の輸送用
■発泡ラバーの製造工程
■ワニス塗布ペーパーの乾燥用
■プラスチックフィルムまたはゴムシート等のキャスティング工程
■接着芯地のプレスコンベア

熱処理用途
■電気部品の熱風炉による処理工程
■合成繊維及び糸の熱処置工程
■樹脂、インク、顔料の焼付処理工程
■高張力用合成ゴムベルトの加硫工程
■シュリンクトンネル中の包装品の搬送

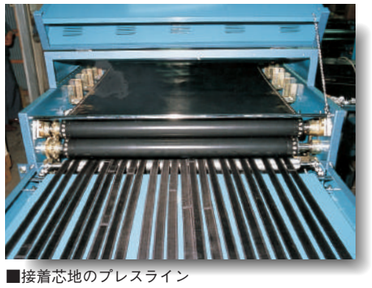
プラスチック加工用
■塩ビシート等、押出成形品の搬送及び後処理工程
■熱硬化性樹脂のラミネート工程
■塩ビフィルム等のエンボス加工工程
■プリント基板のキュアリング工程
■発泡スチロール、その他、加熱成形プラスチック製品の搬送用

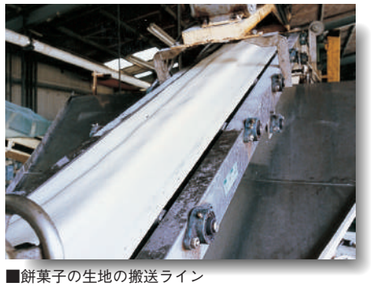
高周波用途
■高周波乾燥工程
■菓子、果実等の高周波処理工程

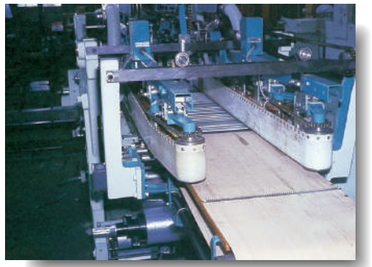
その他用途
■複写機内のペーパー搬送
■冷凍食品の製造と解凍
■砥石材の秤量、搬送

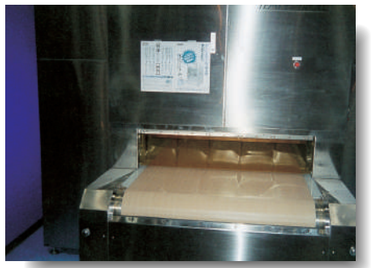

■ご飯の冷却・搬送ライン

■液状樹脂の硬化ライン


■接着芯地のプレスライン


■餅菓子の生地の搬送ライン


■菓子の包装ライン


■食品の乾燥ライン

■蒲鉾の蒸し工程ライン

■食品の真空乾燥ライン

事業所

中興ベルト株式会社は、
中興化成工業株式会社が製造する材料の加工販売
及びチューコーフローベルトを販売しています。

■F1 松浦工場（中興化成工業）
長崎県松浦市今福町北免 1642 番地 12

■本社工場
大阪府東大阪市御厨東 1-3-35