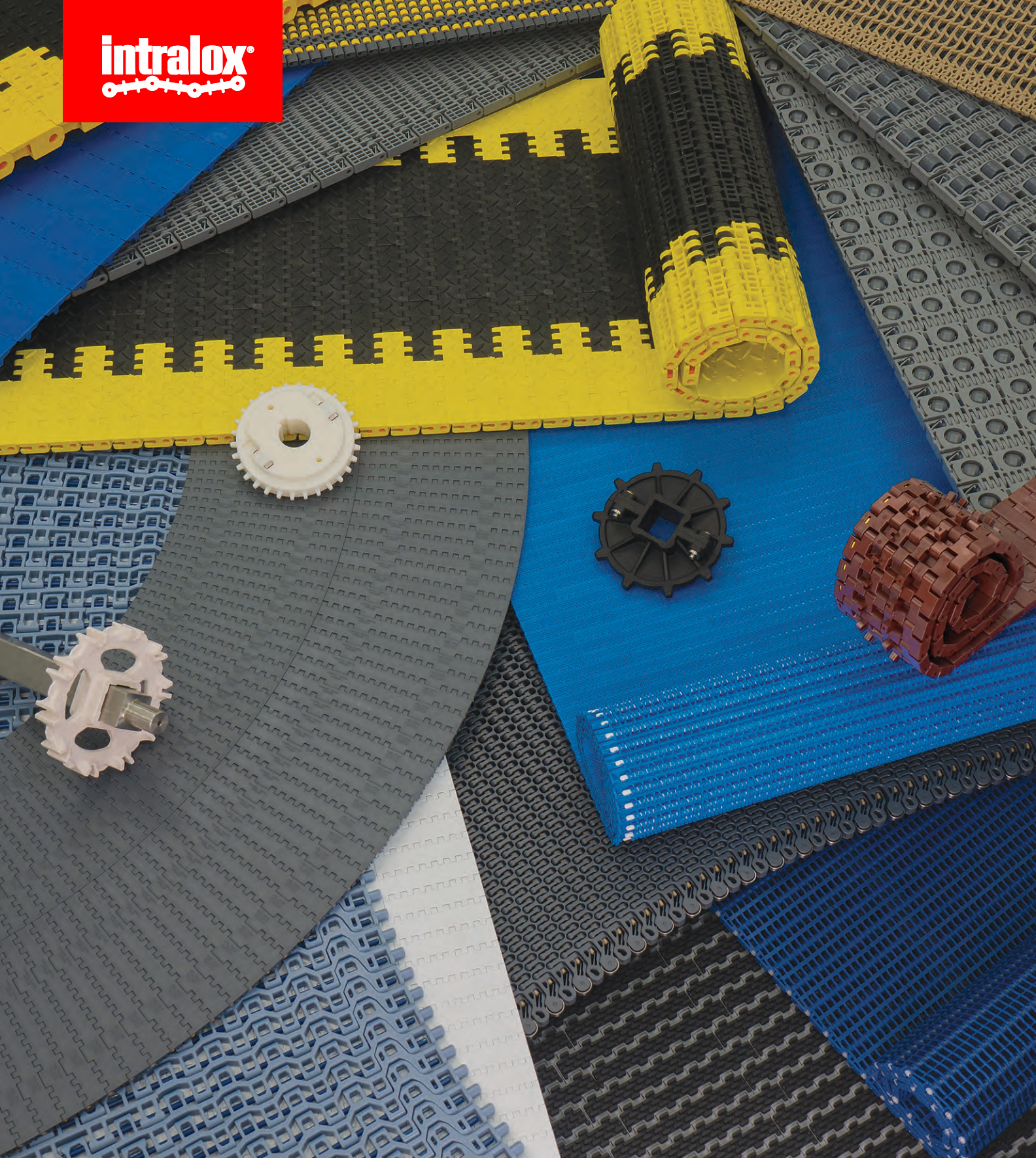


The logo for Intralox, featuring the word "intralox" in a white, lowercase, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic element consisting of a horizontal line with several small circles and a central gear-like shape.

2021 の取り付け、メンテナンスとトラブルシューティングマニュアル

モジュールプラスチックコンベアベルト

Laitram, L.L.C.の子会社である Intralox は、Laitram, L.L.C.の登録商標です。世界各国で著作権を所有しています。Intralox, L.L.C.の製品は、以下の米国特許によって権利を保護されています。5,072,640 - 5,074,406 - 5,083,660 - 5,101,966 - 5,156,262 - 5,156,264 - 5,316,522 - 5,361,893 - 5,372,248 - 5,377,819 - 5,507,383 - 5,544,740 - 5,597,063 - 5,598,916 - 5,850,902 - 5,904,241 - 6,119,848 - 6,138,819 - 6,148,990 - 6,209,714 - 6,209,716 - 6,334,528 - 6,367,616 - 6,398,015 - 6,401,904 - 6,439,378 - 6,467,610 - 6,474,464 - 6,494,312 - 6,499,587 - 6,554,129 - 6,571,937 - 6,644,466 - 6,681,922 - 6,695,135 - 6,705,460 - 6,749,059 - 6,758,323 - 6,811,021 - 6,837,367 - 6,926,134 - 6,968,941 - 6,997,306 - 7,055,678 - 7,070,043 - 7,111,725 - 7,147,099 - 7,191,894 - 7,210,573 - 7,216,759 - 7,228,954 - 7,237,670 - 7,249,669 - 7,249,671 - 7,248,653 - 7,311,192 - 7,344,018 - 7,360,641 - 7,393,451 - 7,424,948 - 7,426,992 - 7,461,739 - 7,494,006 - 7,506,750 - 7,506,751 - 7,533,776 - 7,537,104 - 7,537,106 - 7,540,368 - 7,575,113 - 7,588,137 - 7,607,533 - 7,617,923。その他の米国特許および海外特許は申請中です。

通知：本マニュアルに収められている情報は、お客様への支援・便宜のためにのみ提供されるものです。

Intralox, L.L.C.では、当社製品を組み込むか、組み込む見込みのある機器の運転機能ないし設計が、公共の安全性、労働上の安全性、防護装置、衛生上の安全性、防火上の安全性などの各種安全性に関する規制に関して、国・地域の各種規制・基準に適合しているか否かについての責任は負いかねます。関係法令の遵守は、買主およびユーザーがそれぞれ該当する国・地域の安全規制・基準において、その責任で行うものとします。

イントラロックスは、本マニュアルと、本マニュアルによって記述されている製品の両方について、予告なく変更を加えることがあります。本マニュアルのいかなる内容も、イントラロックス側に契約上またはその他の義務を生じさせることを意図したものではありません。

© Intralox, L.L.C.この出版物のどの部分も、イントラロックスの事前の書面による許可なく、いかなる手段でも、また、いかなる形態でも、複製したり、送信したり、転写したり、検索システムに格納したり、いかなる人間の言語およびコンピュータ言語にも翻訳したりすることはできません。

本書の内容は、イントラロックスの知的財産です。本書の受領者は、イントラロックスの書面による同意なしに内容を他者に開示できないものとし、イントラロックス製品に関連する場合にのみ使用できるものとします。

目次

安全性	7	800-2 シリーズ	43
安全に関する警告.....	7	本セクションで扱うベルト.....	43
装置取り付けの概要	9	既成形ヘッド付きロッド.....	43
概要.....	9	新型オープンヒンジフラッシュエッジ (A) と旧型 フラッシュエッジ (B) の接合.....	44
シャフトの取り付け.....	9	800-3 シリーズ	47
スプロケットの取り付け.....	9	本セクションで扱うベルト.....	47
ウェアストリップの取り付け.....	13	ヘッドなしロッド.....	47
ベルトの取り付け.....	14	800-4 シリーズ	49
幅広ベルトの取り付け.....	17	本セクションで扱うベルト.....	49
フィンガートランスファープレートの取り付け..	18	ヘッドなしロッド.....	49
デッドプレートの取り付け.....	20	800-5 シリーズ	51
耐摩耗性ロッドの取り付け.....	22	本セクションで扱うベルト.....	51
直進ベルト	23	ヘッドなしロッド.....	51
100-1 シリーズ	25	スプロケットスペーサー.....	51
本セクションで扱うベルト.....	25	850-1 シリーズ	55
既成形ヘッド付きロッド.....	25	本セクションで扱うベルト.....	55
耐摩耗性ロッド.....	25	既成形ヘッド付きロッド.....	55
新型ベルトと旧型ベルトの接合.....	26	888-1 シリーズ	57
200-1 シリーズ	27	本セクションで扱うベルト.....	57
本セクションで扱うベルト.....	27	ベルトの整列状態の確認.....	57
熱成形ヘッド付きロッド.....	27	ヘッドなしロッド.....	57
耐摩耗性ロッド.....	27	中スロット (ステンレス鋼リンクなし) スプロケッ トの取り付け.....	58
スプロケットの取り付けと回転方向.....	28	中スロットおよび大スロット (ステンレス鋼リンク あり) スプロケットの取り付け.....	58
ベルトの組継ぎ.....	28	888-2 シリーズ	59
400-1 シリーズ	29	本セクションで扱うベルト.....	59
本セクションで扱うベルト.....	29	ヘッドなしロッド.....	59
既成形ヘッド付きロッド.....	29	900-1 シリーズ	61
ヘッドなしロッドとスライドロックス保持機構..	29	本セクションで扱うベルト.....	61
耐摩耗性ロッド.....	30	既成形ヘッド付きロッド.....	61
フラッシュエッジと旧型エッジの接合.....	31	耐摩耗性ロッド.....	62
400-2 シリーズ	33	フリクショントップベルトのリターン側走行路の 要件.....	62
本セクションで扱うベルト.....	33	固定幅 (MTW) スプロケット位置.....	62
熱成形ヘッド付きロッド.....	33	900-2 シリーズ	63
400-3 シリーズ	35	本セクションで扱うベルト.....	63
本セクションで扱うベルト.....	35	ナイロン製ロッドの概要.....	63
ヘッドなしロッド.....	35	ヘッドなしロッド.....	63
550-1 シリーズ	37	固定スプロケットの位置.....	66
本セクションで扱うベルト.....	37	1000-1 シリーズ	69
ヘッドなしロッド.....	37	本セクションで扱うベルト.....	69
560-1 シリーズ	39	ヘッドなしロッド.....	69
本セクションで扱うベルト.....	39	1000-2 シリーズ	71
ヘッドなしロッド.....	39	本セクションで扱うベルト.....	71
800-1 シリーズ	41	既成形ヘッド付きロッド.....	71
本セクションで扱うベルト.....	41		
既成形ヘッド付きロッド.....	41		
耐摩耗性ロッド.....	41		

目次

1100-1 シリーズ	73	1800-2 シリーズ	111
本セクションで扱うベルト.....	73	本セクションで扱うベルト.....	111
ヘッドなしロッド.....	73	ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	111
旧型エッジ（バージョン1）と新型エッジ（バージョン3）の接合.....	74	1900-1 シリーズ	113
旧型エッジ（バージョン2）と新型エッジ（バージョン3）の接合.....	74	本セクションで扱うベルト.....	113
1100-2 シリーズ	77	ヘッドなしロッドとシャトルプラグ保持機構.....	113
本セクションで扱うベルト.....	77	固定スプロケットの位置.....	114
ヘッドなしロッド.....	77	4400-1 シリーズ	115
旧型エッジ（バージョン1）と新型エッジ（バージョン3）の接合.....	78	本セクションで扱うベルト.....	115
旧型エッジ（バージョン2）と新型エッジ（バージョン3）の接合.....	78	概要.....	115
1200-1 シリーズ	81	ヘッドなしロッド.....	115
本セクションで扱うベルト.....	81	4500-1 シリーズ	117
ベルト進行方向.....	81	本セクションで扱うベルト.....	117
ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	81	ヘッドなしロッド.....	117
固定スプロケットの位置.....	82	ベルトの取扱い.....	118
1400-1 シリーズ	85	4550-1 シリーズ	119
本セクションで扱うベルト.....	85	本セクションで扱うベルト.....	119
ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	85	ヘッドなしロッド.....	119
MTW スプロケットの位置.....	86	ベルトの取扱い.....	120
固定スプロケットの位置.....	87	7000-1 シリーズ	121
1500-1 シリーズ	89	本セクションで扱うベルト.....	121
本セクションで扱うベルト.....	89	ヘッドなしロッド.....	121
ベルト進行方向.....	89	7050-1 シリーズ	123
ヘッドなしロッド.....	89	本セクションで扱うベルト.....	123
保持エッジベルトの旧ベルトへの接合.....	90	ヘッドなしロッド.....	123
固定スプロケットの位置.....	90	ベルトの取扱い.....	123
1600-1 シリーズ	99	9000-1 シリーズ	125
本セクションで扱うベルト.....	99	本セクションで扱うベルト.....	125
ヘッドなしロッド.....	99	ヘッドなしロッド.....	125
1650-1 シリーズ	101	接合のオリジナルデザインと一新されたデザイン.....	126
本セクションで扱うベルト.....	101	126
既成形ヘッド付きロッド.....	101	広幅のベルトの接合.....	127
1700-1 シリーズ	103	10000-1 シリーズ	129
本セクションで扱うベルト.....	103	本セクションで扱うベルト.....	129
ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	103	ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	129
1700-2 シリーズ	105	10000-2 シリーズ	131
本セクションで扱うベルト.....	105	本セクションで扱うベルト.....	131
概要.....	105	ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	131
ヘッドなしロッド.....	105	100 mm MTW スプロケットオフセット.....	132
コンペアの確認.....	106	200 mm MTW スプロケットオフセット.....	133
1750-1 シリーズ	107	曲線ベルト	135
本セクションで扱うベルト.....	107	2100-1 シリーズ	137
ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構.....	107	本セクションで扱うベルト.....	137
1800-1 シリーズ	109	ヘッドなしロッド.....	137
本セクションで扱うベルト.....	109	2200-1 シリーズ	139
ヘッドなしロッド.....	109	本セクションで扱うベルト.....	139
		ベルトの取り付け.....	139
		ヘッドなしロッド.....	139
		2200 シリーズ（インサートローラー付き）.....	140




2200-2 シリーズ	141	2900-1 シリーズ	171
本セクションで扱うベルト.....	141	本セクションで扱うベルト.....	171
ベルト進行方向.....	141	ヘッドなしロッド.....	171
ヘッドなしロッド.....	141	2900 シリーズ・スパイラルダイレクトドライブ.....	172
2300-1 シリーズ	143	2900 シリーズ・スパイラル G テック 1.6 および 2.2	173
本セクションで扱うベルト.....	143	173
ヘッドなしロッド.....	143	2950-1 シリーズ	175
2400-1 シリーズ	145	本セクションで扱うベルト.....	175
本セクションで扱うベルト.....	145	ヘッドなしロッド.....	175
ベルトの取り付け.....	145	ベルト保管時の推奨事項	177
ヘッドなしロッド.....	145	保管に関するアドバイス.....	177
新型フラッシュエッジ (A) と旧型フラッシュエッ		保管に関する警告.....	177
ジ (B) の接合.....	146	予防的メンテナンス	179
2400 シリーズ (インサートローラー付き)	147	トラブルシューティング	181
2400-2 シリーズ	149	直進ベルト.....	181
本セクションで扱うベルト.....	149	曲線ベルト.....	186
ベルト進行方向.....	149	INDEX	189
ヘッドなしロッド.....	149		
3000-1 シリーズ	151		
本セクションで扱うベルト.....	151		
スチールピン.....	151		
セクションの取り替え.....	151		
4000-1 シリーズ	153		
本セクションで扱うベルト.....	153		
スチールピン.....	153		
セクションの取り替え.....	153		
スパイラルベルト	155		
2600-1 シリーズ	157		
本セクションで扱うベルト.....	157		
ヘッドなしロッド.....	157		
2600 シリーズ外側エッジおよびデュアル曲線 2.0....			
.....	158		
スパイラルsprocketの取り付け.....	159		
スパイラルの進行方向.....	160		
2700-1 シリーズ	161		
本セクションで扱うベルト.....	161		
ヘッドなしロッド.....	161		
フラッシュエッジにオクルードされた穴がある			
2700 シリーズ 2.2/2.7 曲線.....	162		
スパイラルsprocketの取り付け.....	163		
2800-1 シリーズ	165		
本セクションで扱うベルト.....	165		
ヘッドなしロッド.....	165		
スパイラルsprocketの取り付け.....	166		
2850-1 シリーズ	169		
本セクションで扱うベルト.....	169		
ヘッドなしロッド.....	169		

安全性

安全に関する警告

イントラロックベルトの設置、取り外し、保守、またはトラブルシューティングを行う前に、次の安全に関する警告を確認してください。

ベルトによっては、物が挟まりやすくなる箇所があります。こうしたベルトには、取扱説明書の関連する章に安全に関する警告も記載されています。このような危険性に関する情報は、このベルト付属の警告タグにすべて記載されています。

記号	メッセージ	記号	メッセージ
	<p>警告 このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。</p>		可動部に触れないでください。
	<p>適切なすべてのロックアウト・タグアウト手順と安全手順に従ってください。 また、適切な PPE を使用してください。</p>		

装置取り付けの概要

概要

イントラロックベルトの取り付け前に、シャフト、スプロケット、およびその他の様々なコンポーネントを取り付ける必要があります。

シャフトの取り付け

- 三角法を使用してシャフトの整列状態を確認し、コンベアフレームが四角形ではない場合でもシャフトが平行であることを確認します。

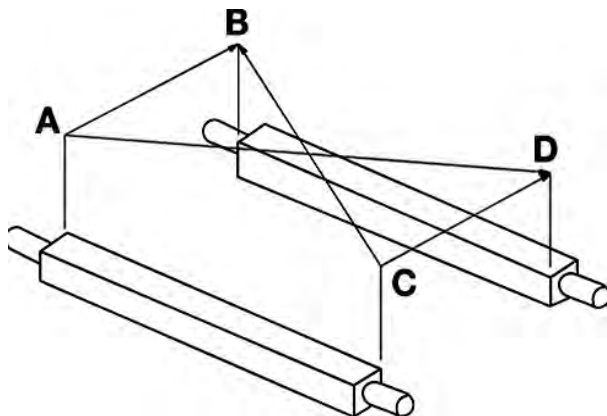


図 1: AD と BC が等しく、かつ AB と CD が等しければ、シャフトは互いに平行です。

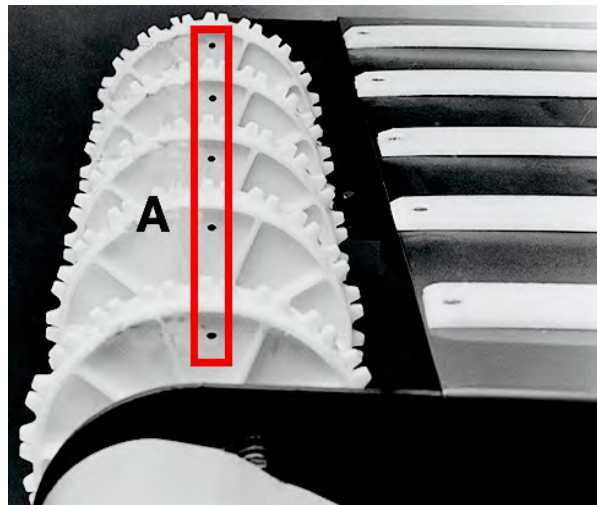
- ベルトが正しく走行するように、コンベア全長にわたって同じ相対位置でシャフトを揃えます。

スプロケットの取り付け

スプロケットの位置決め

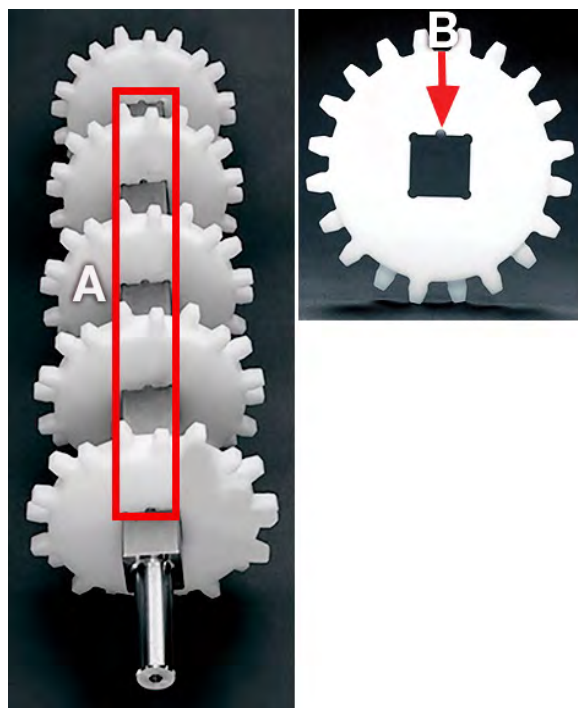
- スプロケットの歯を同じ位置に合わせます。シャフトを上から見て点検します。

- 奇数個の歯を持つすべてのスプロケットにある位置決め穴が、シャフトの同じ側で整列していることを確認します。



A 位置決め穴が整列していることを確認します。
図 2: スプロケットが整列したシャフト

- 角シャフト上に 4 で割り切れない個数の歯を持つスプロケットを取り付ける時は、シャフトの同じ側でスプロケット位置決めノッチが整列するようにします。



A 整列したノッチ
B スプロケット位置決めノッチ

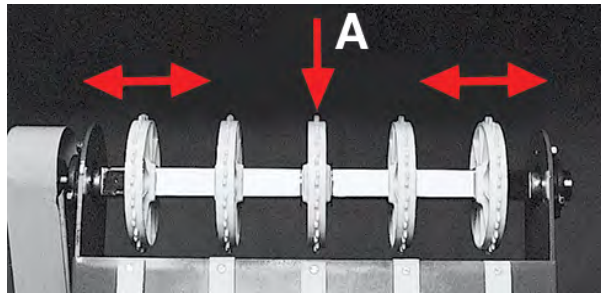
図 3: スプロケット位置決めノッチが整列していることを確認する

装置取り付けの概要

シャフト上のスプロケット位置

注: この情報は、888 シリーズ、2600 シリーズ、2700 シリーズ、2800 シリーズ、2900 シリーズには該当しません。詳しくは、次のページの各シリーズの項を参照してください。

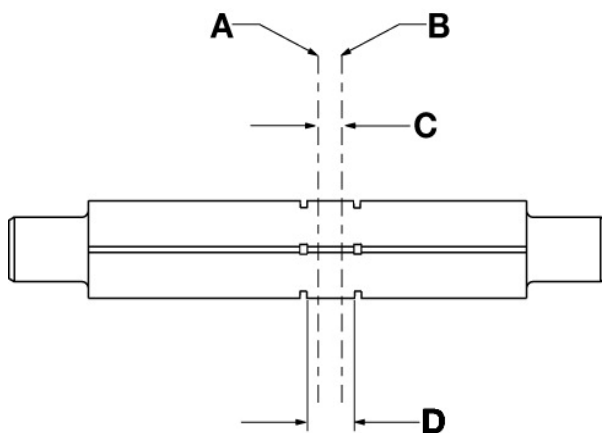
- 駆動シャフトと従動シャフトのそれぞれに1スプロケットを固定して、横方向の軌道を正しく維持します。



A 固定スプロケット

図4: 駆動シャフトと従動シャフトのそれぞれに1スプロケットを固定する

- 各シャフトで同じ位置に固定スプロケットを配置します。
- シャフト上の固定されていないスプロケットがベルトの伸縮に対応して自由に動くことを確認します。
- 各シャフトのスプロケット数が2個しかない場合は、駆動ジャーナル側のスプロケットのみを固定します。
- 中央スプロケットのオフセットおよび最大スプロケット間隔については、次の表を参照してください。



- A ベルトの中心線
- B スプロケット中央線
- C オフセット
- D スプロケット幅

図5: 中央スプロケットのオフセットおよび最大スプロケット間隔

中央スプロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大スプロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
100	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.12	3	6	152	
200	偶数、奇数	0	0	7.5	191	
200 RR	偶数、奇数	0.09	2.3	7.5	191	
400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.16	4	6	152	
400 RT、ARB、TRT						ローラーベルトの中央スプロケットのオフセットを参照してください。
550	偶数	0	0	5	127	
	奇数	0.5	12.7	5	127	
800	偶数、奇数	0	0	6	152	
800 アンクル EZ クリーン	偶数、奇数	0.16	4	6	152	6、10、16 丁歯のスプロケットはベルト中央線状に配置できます。
800 RR	偶数	3	76	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
850	偶数、奇数	0	0	6	152	
888						中スロット (ステンレス鋼リンクなし) スプロケットの取り付けおよび中スロットおよび大スロット (ステンレス鋼リンクあり) スプロケットの取り付けを参照するか、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。
900	偶数	0	0	4	102	
	奇数	0.16	4	4	102	

装置取り付けの概要

中央プロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大プロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
900 OFG						リンクのオフセットと数については、 固定プロケットの位置 を参照するか、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
1000	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.25	6.44	6	152	
1000 インサートローラー、高密度インサートローラー	偶数	1.5	38	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
1000 高密度インサートローラー 85mm	偶数	1.67	42.5	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
1100	偶数 (1 ずつ増加)	0	0	4	102	8 および 12 丁歯のステンレス鋼製プロケットはベルト中央線状に配置できます。
	奇数 (1 ずつ増加)	0.5	12.7	4	102	
	偶数、奇数	0.25	6.35	4	102	0.5 インチ (12.7 mm) 刻みの偶数または奇数のリンク
1100 EZ トラッキングプロケット	偶数 (1 ずつ増加)	0.19	4.8	4	102	
	奇数 (1 ずつ増加)	0.31	7.9	4	102	

中央プロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大プロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
	偶数、奇数	0.06	1.52	4	102	0.5 インチ (12.7 mm) 刻みの偶数または奇数のリンク
1200				6	152	リンクのオフセットと数については、 固定プロケットの位置 を参照するか、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
1400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
1400 FG				6	152	リンクのオフセットと数については、 固定プロケットの位置 を参照するか、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
1500				6	152	リンクのオフセットと数については、 固定プロケットの位置 を参照するか、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
1600	偶数、奇数	0	0	4	102	
1650	偶数、奇数	0.25	6.4	4	102	20 丁歯プロケットにオフセットはありません。
1700	偶数	0.5	12.7	4	102	
	奇数	0	0	4	102	
1750	偶数	0	0	4	102	リンク数は、0.5 リンクを差し引きます。
	奇数	0.5	12.7			
1800	偶数、奇数	0	0	6	152	

装置取り付けの概要

中央スプロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大スプロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
1900				3	76	リンクのオフセットと数については、 固定スプロケットの位置 を参照するか、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。
2100	偶数、奇数	1.97	50	3.94	100	
2200	偶数	0.25	6.4	4	102	リンク数は、0.5リンクを差し引きます。 シャフトの中心線の左へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
	奇数	0.25	6.4	4	102	リンク数は、0.5リンクを差し引きます。 シャフトの中心線の右へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
2300	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1.5	38	6	152	
2400	偶数	0.125	3.2	6	152	リンク数は、0.5リンクを差し引きます。 シャフトの中心線の左へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
	奇数	0.125	3.2	6	152	リンク数は、0.5リンクを差し引きます

中央スプロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大スプロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
						シャフトの中心線の右へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
2600	偶数、奇数	0	0	8	203	
2700	偶数、奇数	0	0	8	203	
2800	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
4400	偶数、奇数	0.5	12.7	9	229	
4500	偶数	0.5	12.7	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
4500 デュアル歯スプロケット	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
9000	偶数	0.5	12.7	4	102	
	奇数	0	0	4	102	
10000 ヒンジ駆動（推奨）	偶数	0.25	6.3	5.91	150	シャフトの中心線の左へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
	奇数	0.25	6.3	5.91	150	シャフトの中心線の右へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
10000 センター駆動	偶数	0.25	6.3	5.91	150	シャフトの中心線の右へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。

中央スプロケットのオフセット						
シリーズ	リンク数	オフセット		最大スプロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
	奇数	0.25	6.3	5.91	150	シャフトの中心線の左へ、望ましいベルト進行方向の方向を向いてオフセットします。
	一列あたりのローラー数					
400 RT、Angled Roller、TRT	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	

ローラーベルトの中央スプロケットのオフセット						
シリーズ	ローラー数	オフセット		最大スプロケット間隔		注
		インチ	mm	インチ	mm	
400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
4500	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
4550	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
7000	4の倍数	1	25.4	6	152	ローラー数 = インチ単位のベルト幅 - 1 (mm単位のベルト幅/25.4 - 1)
	4の倍数以外	0	0	6	152	
7050	8の倍数	1	25.4	6	152	
	8の倍数以外	0	0	6	152	

分割スプロケットのトルク仕様

分割スプロケットは、必ず 8.3 lb~10.4 lb ft (11.3 Nm~14.1 Nm)の締付けトルクで締め付けてください。

ウェアストリップの取り付け

プラスチック製ウェアストリップは、熱による膨張と収縮に対応できるように取り付けます。

フラットフィンガージョイントウェアストリップ

- コンベアの従動側から、1つ目のウェアストリップで凸縁をカットし、先端を斜めにカットします。
- ウェアストリップを定位置に配置します。
- 0.25 インチ (6 mm) の穴をウェアストリップとフレームに開けます。
注: 取り付け前に、凸縁と溝の間に適切な隙間があるか確認します。凸縁の先がすべて従動シャフトへ向いているか確認します。
- プラスチック製のボルトとナットを使用して、ウェアストリップをフレームに固定します。
- コンベアの駆動側へ向かって作業しながら、このプロセスを続行していきます。
- 駆動側で余分なウェアストリップを切り落とし、ウェアストリップをフレームに固定します。

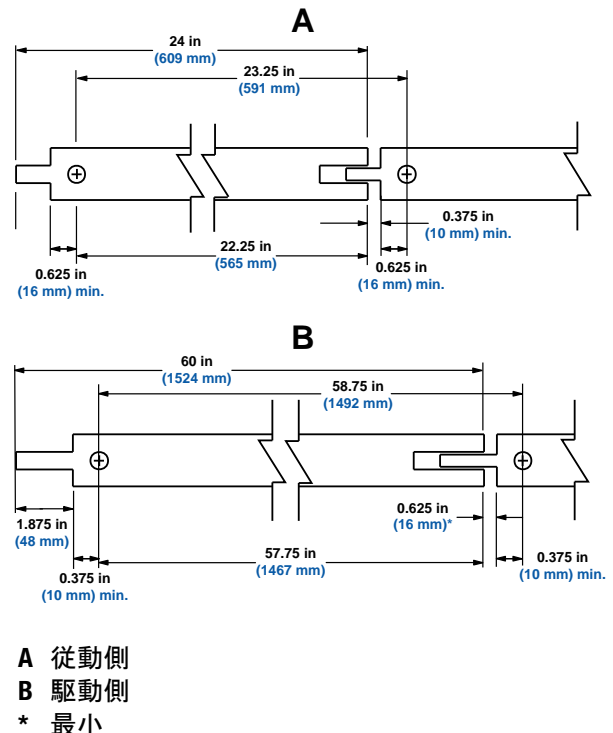


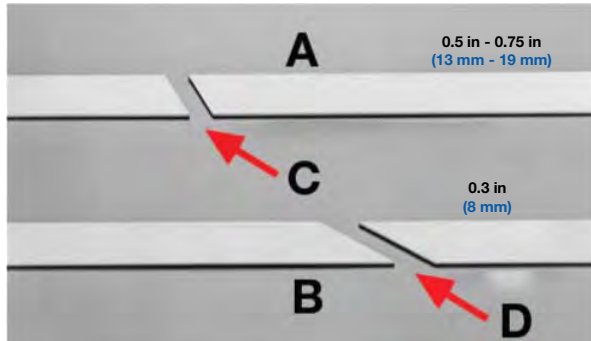
図 6: フラットフィンガージョイントウェアストリップ

フラットウェアストリップおよびアングルウェアストリップ

- ウェアストリップの向かい合った端面を斜めにカットします。

装置取り付けの概要

- a. 通常、水平に対して 30 度の角度を付け、0.30 インチ (8 mm) の間隔をあけるとうまくいきます。
- b. 特殊な状況では、60 度の角度が必要です。隙間は熱膨張量を計算して決定します。



- A 使用温度 100°F (37°C) 以上
- B 使用温度 100°F (37°C) 以下
- C 60.00 度
- D 30.00 度

図 7: ウェアストリップの向かい合った端面を斜めにカット

2. ウェアストリップを定位置に配置し、ベルトの滑らかな運転のため、ウェアストリップの接合部の位置を互い違いにします。
3. 0.25 インチ (6 mm) の穴をコンベア従動側のウェアストリップとフレームに開けます。
4. プラスチック製のボルトとナットを使用して、ウェアストリップをフレームに固定します。
5. 中心線に沿って 2 フィート (0.61 m) ~ 5 フィート (1.52 m) おきに、ウェアストリップとフレームにスロット穴を開けながら、コンベア駆動側へ向かって作業していきます。
6. 駆動側で余分なウェアストリップを切り落とし、ウェアストリップをフレームに固定します。

ベルトの取り付け

準備

以下に、イントラロックベルトの基本的な取り付け手順を示します。ただし、すべてのコンベアで共通というわけではありません。コンベアフレームおよびその各種用途にはそれぞれ特有の注意事項があります。ベルトの取り付けおよび交換の前に、以下の情報を確認してください。

- 既存のものを改造する場合は、ほとんどの場合、既存のベルト上面走行路（キャリア側）をそのままイントラロックベルトに使用できます。
- ただし、ベルト上面走行路（キャリア側）が清潔で良好な状態で、ベルトによる摩擦がなく、異物がない状態であればなりません。
- 既存のウェアストリップの材質が新しいベルトに合っていることを確認します。
- 必要に応じ、損傷や摩擦がある、または材質の合わないウェアストリップを交換します。

裏表の点検

ベルトの構造が裏表で対称的ではない場合は、表側（搬送面）と裏側（スプロケット駆動側）を取り付け前に決める必要があります。開孔率の高いベルトの特徴をいくつか挙げると、以下のようになります。

- 裏側にはスプロケットの歯が噛み合うような構造がある（駆動バー、駆動ポケット）。
- 表側はクローズドヒンジがあり、裏側はオープンヒンジ設計になっている。
- 中心バーやスパインは、表側の方が裏側よりも幅が広がっている。
- ロッドの端は通常、裏側でより露出している。

不明な点は、イントラロックの『モジュールプラスチックコンベアベルトエンジニアリングマニュアル』で、特定のシリーズおよびスタイルについてベルト図面をご参照ください。

標準的なベルトの取り付け方法

1. シャフトのテークアップを使用している場合は、調整を「切」または「ベルトを緩める」に設定します。
2. ベルトをコンベアの駆動側からベルト上面走行路（キャリア側）に送っていきます。



図 8: 駆動側端からベルトを送る

3. ベルトをコンベアフレーム中央に合わせて、固定スプロケットの位置を確認します。
4. ベルトの膨張に対応できるように、ベルトエッジとコンベアフレームの間に空間があることを確認します。

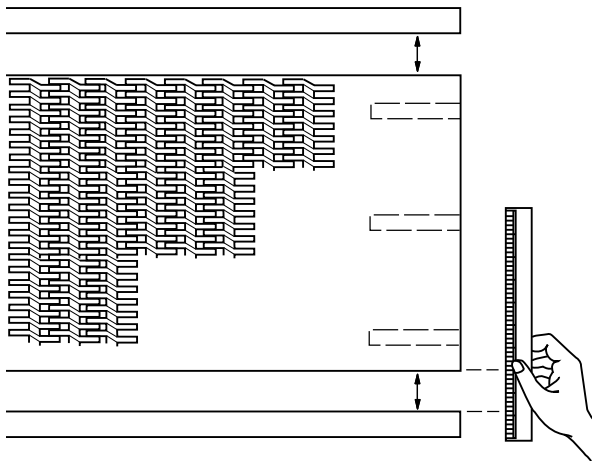


図 9: ベルトエッジとフレームの間隔を測定する

5. 従動スプロケットにベルトを巻き付けます。このとき、スプロケットが整列しており、正しい位置にあることを確認します。2 個の外側スプロケットはベルトの外側エッジから 1.5 インチ (38 mm) ~ 2 インチ (51 mm) 内側でベルトと噛み合わせます。

注: 1100 シリーズでは、2 個の外側スプロケットはベルトの外側エッジから 1 インチ (25.4 mm) 内側で噛み合わせます。

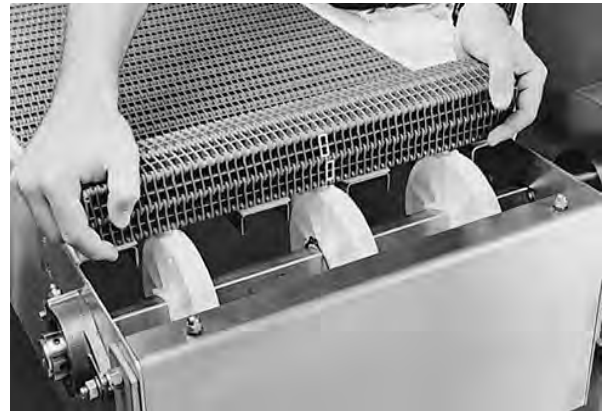


図 10: 従動スプロケットにベルトを巻き付ける

6. 従動スプロケットにベルトを巻き付けたら、駆動スプロケットに到達するまでリターン側走行路からベルトを送っていきます。



図 11: リターン側走行路からベルトを送る

装置取り付けの概要

7. 駆動スプロケットにベルトを巻き付けます。このとき、駆動側と従動側の固定スプロケットが同じ横位置に並ぶように保ちます。

注: ベルトが駆動側と従動側の固定スプロケットに同じ位置で噛み合っていることを確認します。そうならない場合、ベルトが蛇行します。

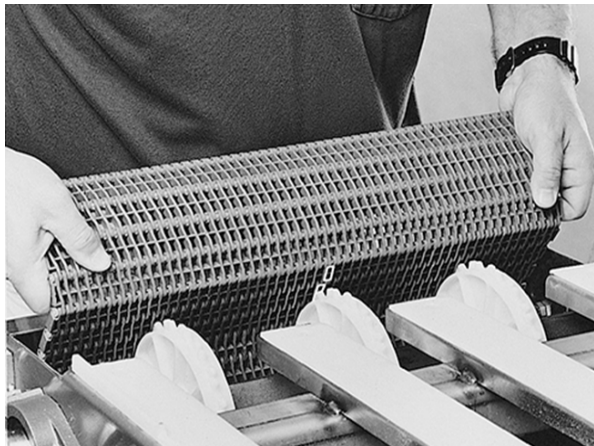


図 12: 駆動スプロケットにベルトを巻き付ける

8. ベルトエンドをリンクと噛み合うまで押して、エッジが正しく整列するようにします。



図 13: ベルトの端を合わせて押し込む

9. ロッドを挿入しやすくするために角度をつけて切り取ります。



図 14: 角度をつけてロッドを切り取る

10. 各最終調整後は、ロッドを挿入してベルトエンドを接合します（ベルトスタイルに対応する説明を参照）。



図 15: ロッドの挿入

取り付けの確認

1. コンベアを低速または手動で少しずつ動かし、駆動シャフトが数回転するまでベルトを送ります。
2. ベルトが動いている時、駆動および従動シャフトスプロケットがベルトに完全に噛み合い、ベルトが正しくトラッキングしていることを確認します。



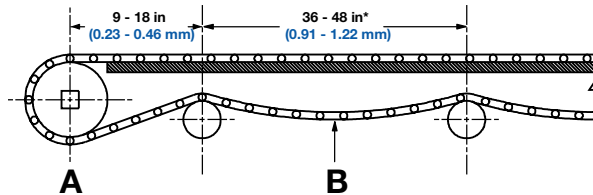
可動部に触れないでください。

3. スプロケットがベルトに正しく噛み合い、ベルトが正しくトラッキングしている場合は、シャフトベアリングとコンベアフレームが正しく整列されていることを確認します。
 - a. ベルトとスプロケットが噛み合っていない場合は、本セクションの**スプロケットの取り付け**と**ベルトの取り付け**の手順を繰り返します。
 - b. ベルトが正しくトラッキングされていない場合は、両側のシャフトでのスプロケット位置を確認します。本セクションの**スプロケットの取り付け**を参照してください。

懸垂たるみ

1. 必要に応じて、ベルトの列を追加したり、取り外したり、テークアップを調節したりして、ベルト張力に対して適切な懸垂たるみを確保します。

注: 適切な懸垂たるみの計算について詳しくは、イントラロックスの『コンベアベルトエンジニアリングマニュアル』の「設計ガイドライン」を参照してください。



A 駆動プロケット

B 懸垂たるみ: 使用温度で1インチ (25.4 mm) ~6インチ (152 mm) になるように設定

* 100 シリーズ、400 シリーズ、1200 シリーズ以外のすべてが対象です。上記シリーズでは、ローラー間隔は48インチ (1219mm) ~60インチ (1524mm) にしてください。

図 16: 適切な懸垂たるみ

ローラー直径	
ベルトピッチ	最小ローラー径
0.6 インチ、1.0 インチ	2 インチ (51 mm)
1.25 インチ、1.5 インチ、2.0 インチ、2.5 インチ	4 インチ (102 mm)

2. ベルトに適切な張力がかかり、ベルトが滑らかに流れるようになったら、ロッドを所定の位置に固定します (ベルトシリーズおよびベルトスタイルに対応した説明を参照)。

ならし運転期間

最初の数日の運転日には通常、ならし運転期間をとります。用途や環境によって異なりますが、ならし運転期間にベルトが全長の約0.5~1%伸びます。

ベルトの伸びが過剰な場合は、適正な懸垂たるみと適切なベルト張力を保つために、ベルトモジュールを1列~数列取り除きます。

幅広ベルトの取り付け

幅の広いコンベアにベルトを装着するのは、狭いコンベアに装着するよりも難しい作業です。ベルトを引っ張るのにコンベアモーターを使用すると取り付けが容易になります。

注: 必要に応じて、イントラロックスからベルトプラーを購入します。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。

1. シューズまたはローラー間にベルト幅にわたってサポートを置き、ベルトエンドが接合されるまでベルトに懸垂たるみができないようにします。

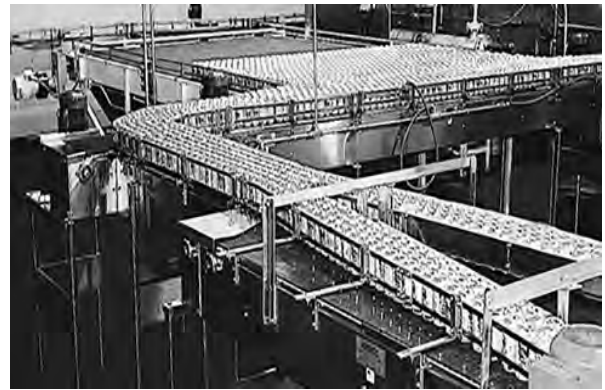


図 17: ベルト幅にわたってサポートを置く

2. 従動端から、ベルトを上面走行路 (キャリア側) にスライドします。
3. 駆動プロケットにベルトを巻き付けます。
4. 駆動プロケットに巻き付けたら、可能であればモーターを使用して、ベルト上面走行路 (キャリア側) からベルトを引っ張ります。
5. ベルト上面走行路 (キャリア側) からベルトを引っ張っている間、リターン側走行路に通してベルトを手動で送り、ベルトのセクションを追加していきます。
6. リターン側走行路のベルトがコンベアの従動側に達すれば、ベルトを引き上げて従動プロケットに巻き付けます。ベルトを十分に引き上げて、すべて戻らないようにします。
7. 従動シャフトを所定の位置に固定して、ベルトが動かないようにします。
8. ベルトが適切な長さになり、ベルトエンドが近づいたら、ヒンジを整列させます。
9. ロッドを挿入して、ベルトエンドを接合します (ベルトシリーズやスタイルに対応する説明を参照)。
10. ベルトを接合したら、モーターの運転方向を逆転させ、ベルトをピンと引っ張ります。
11. モーターを通常の運転方向に戻します。

装置取り付けの概要

12. テークアップを調節し（装着している場合）、ベルト列を追加したり、取り外したりして、懸垂たるみが適切になるようにします。
13. ステップ1で追加したサポートを取り外します。
14. 最終的な調整の後、ロッドを所定の位置に固定します（ベルトスタイルに対応した説明を参照）。
15. ベルトを閉じたら、コンベアを運転して、ベルトが正しくトラッキングしていることを確認します。

フィンガートランスファープレートの取り付け

問題なくコンベアを運転するには、フィンガートランスファープレートを適切に取り付ける必要があります。特に、温度変化が大きいためにベルトの熱膨張が著しい場合は、取り付けに細心の注意が必要です。

フィンガートランスファープレートは、イントラロックプラスチックショルダーボルト用のスロットと共に製造されています。

注: イントラロックのフィンガートランスファープレートは、レイズドリブベルトとの組み合わせで使用します。

- プレートスロットにフィンガートランスファープレートを取り付ける際は、イントラロックプラスチックボルト以外使用しないでください。

注: イントラロックプラスチックショルダーボルト以外は使用しないでください。他のショルダーボルトを使用すると、装置が損傷するおそれがあります。



図 18: イントラロックプラスチックボルトを使用してフィンガートランスファープレートを取り付ける

- プレートを締めすぎないように注意してください。ゆるく取り付けるとプレートが横方向に動くことができ、ベルトの膨張と収縮に対応できます。

注: フィンガートランスファープレートスロットで膨張を制限できません。温度変化の大きい状況で幅の広いベルトを使用する場合は、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。

- フィンガートランスファープレートが偶数個の場合は、ベルトのセンターラインから配置します。プレートが奇数個の場合はセンターラインにまたがるようにします。フィンガートランスファープレートはベルトから+0.03 インチ (0.8 mm)、上部止まりセンターのヒンジロッドから-0.00 にレベル合わせしてください。

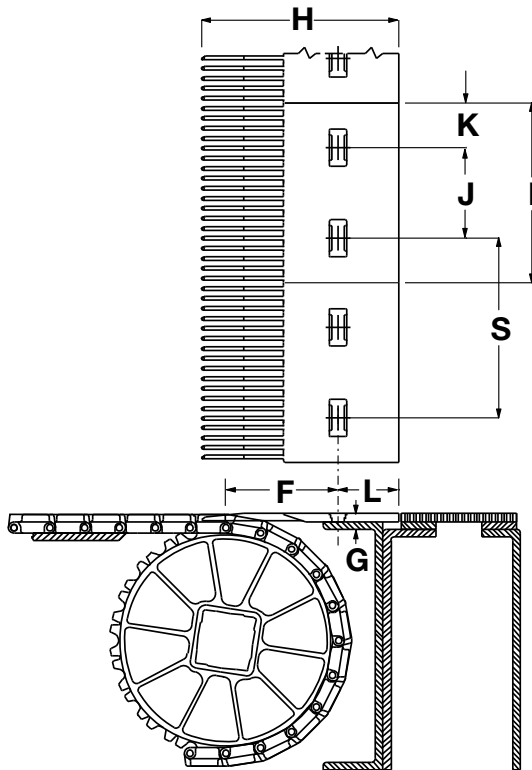


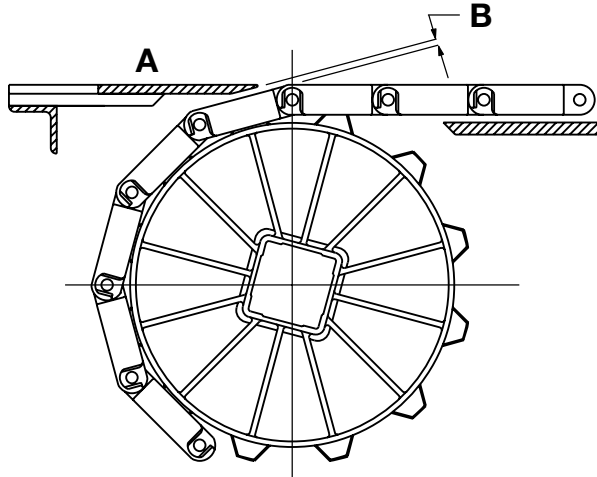
図 19: フィンガートランスファープレートの位置

フィンガートランスファープレート取り付けの寸法要件																		
	2 材質																	
	標準											ガラス容器用						
	S100 & S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900	
							6 インチ (152 mm)		4 インチ (102 mm) 改造									
インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	インチ	mm	
F	2.38	61	3.50	89	3.50	89	3.50	89	2.38	61	3.50	89	3.50	89	3.50	89	3.50	89
G	0.19	5	0.31	8	0.31	8	0.25	6	0.19	5	0.31	8	0.31	8	0.31	8	0.31	8
H	5.83	148	7.25	184	7.25	184	6.50	165	5.83	148	6.11	155	8.26	210	8.26	210	6.11	155
I	3.96	101	5.91	150	5.91	150	5.92	150	3.94	100	5.91	150	5.91	150	5.91	150	5.91	150
J	2.50	64	3.00	76	3.00	76	3.00	76	2.18	55	3.00	76	3.00	76	3.00	76	3.00	76
K	0.74	19	1.45	37	1.45	37	1.45	37	0.90	23	1.45	37	1.45	37	1.45	37	1.45	37
L	2.00	51	2.00	51	2.00	51	2.00	51	2.00	51	5.50	140	5.50	140	5.50	140	5.50	140
S	室温下での間隔																	
	PP 3.979 (101.1)	PP 5.952 (151.2)	PP 複合材 6.000 (152.4)		PP 5.981 (151.9)	AC 5.975 (151.8)	AC 3.976 (101.0)	エンデュラ ロックス™ PP 6.000 (152.4)	PP 5.952 (151.2)	PP 複合材 6.000 (152.4)		エンデュラ ロックス™ PP 6.000 (152.4)						
	AC 3.976 (101.0)	PE 5.933 (150.7)			PE 5.933 (150.7)													

デッドプレートの取り付け

隙間のあるデッドプレート

1. デッドプレートを正しく取り付けるには、ロッドがシャフトの中心線の真上になるようにベルトを配置します。
2. 次の表に示す最小隙間でデッドプレートを取り付けます。最低限の隙間をとることで、運転中のベルトとデッドプレートの接触を防止します。



A デッドプレートの上面は通常、搬送品がデッドプレートからベルトへと乗り継ぐ場合はベルト表面よりも 0.031 インチ (0.8 mm) 高く、ベルトからデッドプレートへと乗り継ぐ場合はベルト表面よりも 0.031 インチ (0.8 mm) 低くします。

B デッドプレートの隙間

図 20: 最小隙間でデッドプレートを取り付ける

デッドプレートの隙間				
スプロケット仕様			隙間	
ピッチ径		歯数	インチ	mm
インチ	mm			
100 シリーズ				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.5	89	11	0.073	1.9
6.1	155	19	0.041	1.0
200 シリーズ				
4.0	102	6	0.268	6.8
6.4	163	10	0.160	4.1
10.1	257	16	0.100	2.5
400 シリーズ				
4.0	102	6	0.268	6.8

デッドプレートの隙間				
スプロケット仕様			隙間	
ピッチ径		歯数	インチ	mm
インチ	mm			
5.2	132	8	0.200	5.1
5.8	147	9 (アセタール製フラッシュグリッド用)	0.178	4.5
6.4	163	10	0.160	4.1
7.8	198	12	0.130	3.3
8.4	213	13 (アセタール製フラッシュグリッド用)	0.121	3.1
10.1	257	16	0.100	2.5
550 シリーズ				
2.4	61	24	0.028	0.7
3.2	81	32	0.021	0.5
800 シリーズ				
4.0	102	6	0.268	6.8
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4
10.3	262	16	0.098	2.5
850 シリーズ				
4.0	102	6	0.268	6.8
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4
10.3	262	16	0.098	2.5
900 シリーズ				
2.1	53	6	0.147	3.7
3.1	79	8	0.095	2.4
3.5	89	10	0.084	2.1
4.1	104	12	0.071	1.8
5.1	130	15	0.057	1.4
5.8	147	17	0.050	1.3
6.1	155	18	0.047	1.2
6.8	173	20	0.042	1.1
9.8	249	28	0.029	0.7
1000 シリーズ				

装置取り付けの概要

デッドプレートの隙間				
スプロケット仕様		隙間		
ピッチ径		歯数	インチ	mm
インチ	mm			
3.1	79	16	0.029	0.7
4.6	117	24	0.020	0.5
6.1	155	32	0.015	0.4
1100 シリーズ				
1.6	41	8	0.058	1.5
2.3	58	12	0.040	1.0
3.1	79	16	0.029	0.7
3.5	89	18	0.026	0.7
3.8	97	20	0.024	0.6
4.6	117	24	0.020	0.5
5.1	130	26	0.018	0.4
6.1	155	32	0.015	0.4
1200 シリーズ				
6.5	165	14	0.081	2.1
7.9	201	17	0.067	1.7
10.2	259	22	0.052	1.3
1400 シリーズ				
3.9	99	12	0.066	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
5.7	145	18	0.044	1.1
6.7	170	21	0.038	1.0
1500 シリーズ				
2.3	58	14	0.028	0.7
2.7	69	17	0.023	0.6
3.8	97	24	0.017	0.4
5.7	145	36	0.011	0.3
1600 シリーズ				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.2	81	10	0.079	2.0
3.9	99	12	0.066	1.7
6.4	163	20	0.039	1.0
1650 シリーズ				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.2	81	10	0.079	2.0
3.9	99	12	0.066	1.7
6.4	163	20	0.039	1.0
1700 シリーズ				
5.8	147	12	0.224	5.7

デッドプレートの隙間				
スプロケット仕様		隙間		
ピッチ径		歯数	インチ	mm
インチ	mm			
6.7	170	14	0.210	5.3
7.7	196	16	0.199	5.0
1800 シリーズ				
5.0	127	6	0.150	3.8
6.5	165	8	0.108	2.8
8.1	206	10	0.091	2.3
10.5	267	13	0.074	1.9
1900 シリーズ				
6.7	170	10	0.164	4.2
10.6	269	16	0.102	2.6
2200 シリーズ				
3.9	99	8	0.150	3.6
5.3	135	11	0.108	2.8
6.3	160	13	0.091	2.3
7.7	196	16	0.074	1.9
2400 シリーズ				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.9	99	12	0.065	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
6.4	163	20	0.039	1.0
2600 シリーズおよび 2700 シリーズ・スパイラル				
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
2800 シリーズ・スパイラル				
6.3	160	13	0.091	2.3
3000 シリーズ				
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4
4000 シリーズ				
3.9	99	12	0.066	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
5.7	145	18	0.044	1.1
6.7	170	21	0.038	1.0
7000 シリーズ				
8.3	211	8	0.318	8.1
10.3	262	10	0.253	6.4
9000 シリーズ				

装置取り付けの概要

デッドプレートの隙間				
スプロケット仕様		隙間		
ピッチ径		歯数	インチ	mm
インチ	mm			
6.5	164	20	0.040	1.0
8.1	205	25	0.032	0.8

隙間のないデッドプレート

取り付けによっては、隙間を空けるよりも、デッドプレートの先端がベルトに接触することが必要な場合があります。このためには、ベルトが通過するとデッドプレートが動くよう、デッドプレートサポートがヒンジで動くようにします。

注: 小さな振動が起こることがあり、不安定な搬送品容器の場合は、転倒してしまうことがあります。

耐摩耗性ロッドの取り付け

摩擦が大きいか、ざらざらした環境では、イントラロックスの耐摩耗性ロッドを使用すると、イントラロックスベルトの性能が強化されます。このロッドは、ロッドレットと呼ばれる既成形ヘッドの付いた耐摩耗性プラスチック製の短いロッドによって、両端の所定の位置に保持します。

耐摩耗性ロッドの取り付けについては、お使いのシリーズに対応する取扱説明書を参照してください。

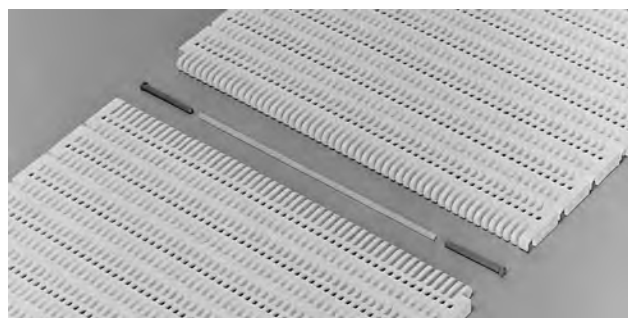


図 21: 耐摩耗性ロッドおよびロッドレット

直進ベルト

100-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラッシュグリッド
- レイズドリブ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。
3. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。



図 22: ロッドをベルトに押し込む



図 23: ロッドヘッドがスナップロックを通過していることを確認する

4. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。



図 24: ベルトエッジと一直線になるようにロッドをカットする

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

耐摩耗性ロッド

ロッドの挿入

1. 古いロッドからロッドヘッドをカットします。手順については、[ロッドの取り外し](#)を参照してください。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. 新しい耐摩耗性ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
4. ロッドの両端にロッドレットを挿入します。
5. ドライバーでロッドレットヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. 新しい耐摩耗性ロッドを使用して、古いロッドをベルトから押し出します。手順については、[ロッドの挿入](#)を参照してください。

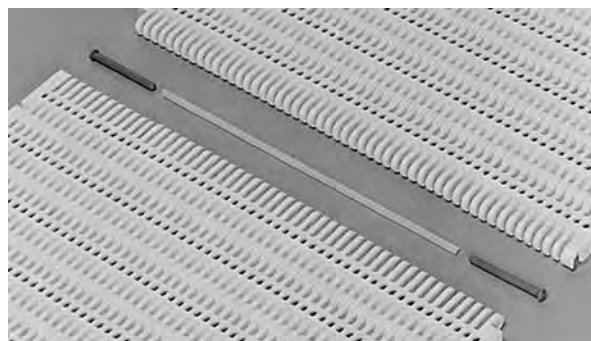


図 25: 耐摩耗性ロッドおよびロッドレット

新型ベルトと旧型ベルトの接合

新型の 100 シリーズ・フラッシュグリッドベルトは、既存のベルトに接合できます。交換は旧モジュールだけに行います。

1. 100 シリーズ・フラッシュグリッドまたはレイズドリップの旧型エッジモジュールは、最も外側のリンクだけをエッジモジュールから切り離します。



図 26: 最も外側のリンクを切り離す

2. 2 番目のリンクにある三角形のスペーサーの先端を切り取ります。



図 27: スペーサーの先端を切り取る

3. ステップ 1~2 を繰り返して、ベルトの反対側のエッジも同様に処理します。
4. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
5. まず、新型フラッシュグリッドモジュールのスナックロックがある側から、ロッドをヒンジに通して挿入します。



図 28: ロッドの挿入

6. ステップ 1~5 を繰り返して、新型ベルトのもう一方の側を旧型ベルトセクションに接合します。

200-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- オープングリッド
- フラッシュグリッド
- オープンヒンジ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

熱成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通して、ロッドが 0.25 インチ (6 mm) 突き出すように挿入します。
注: ロッド穴を閉じるのに裸火を使用しないでください。
3. 80 ワットのはんだごてを使ってロッドにヘッドを付けます。ヘッドは直径が約 0.312 インチ (8 mm) になるように仕上げる必要があります。



図 29: ヘッドロッド

4. ベルトの両側ですべてのロッドにヘッドが付いていることを確認します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

耐摩耗性ロッド

200 シリーズ・耐摩耗性ロッド付きベルトでは、ベルトの両端でロッド穴を溶かすことによって各ロッドが保持されます。溶けたモジュール材で、ロッドの穴が部分的に塞がれます。

注: 200 シリーズ・オープンヒンジベルトには耐摩耗性ロッドを使用しないでください。

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. 新しい耐摩耗性ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
注: ロッド穴を閉じるのに裸火を使用しないでください。耐摩耗性ロッドにはヘッドを付けなくてください。
3. 80 ワットのはんだごてを使用して、ロッド穴をモジュール材質で部分的に閉じます。



図 30: ロッド穴を閉じる

4. 反対側のベルトエッジのロッド穴でステップ 3 を繰り返します。

ロッドの取り外し

1. ナイフか鋭利な工具を使用して、部分的に閉じたロッド穴を開きます。

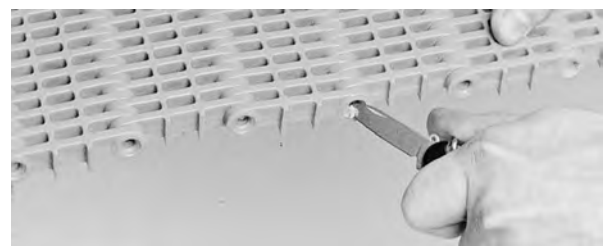


図 31: ロッド穴を開く

- 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

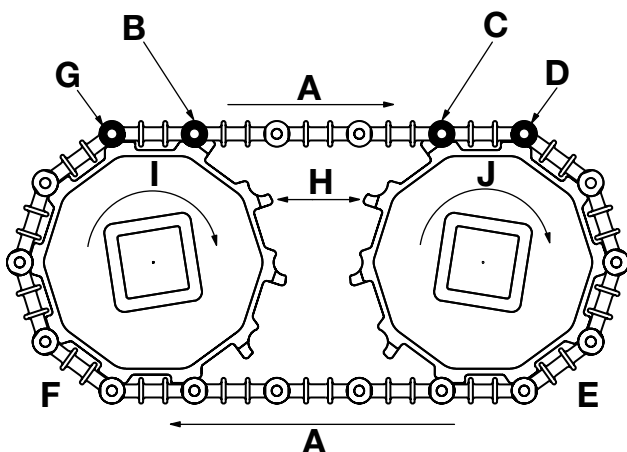
注: 鋭利な工具を使用してロッドを押し出さないでください。鋭利な工具を使用すると、ロッドの先が広がってロッドの取り外しが困難になることがあります。



図 32: ベルトからロッドを押し出す

スプロケットの取り付けと回転方向

200 シリーズのスプロケットは左右対称ではありません。駆動と従動の回転方向があります。スプロケットのシャフトへの取り付けは次の図に従ってください。



- A ベルト進行方向
- B 従動位置でのスプロケットの歯の状態に注意します。ベルトの丸いヒンジ部がスプロケットの歯の後部のサドルにはまっています。
- C 駆動位置でのスプロケットの歯の状態に注意します。ベルトの丸いヒンジ部がスプロケットの歯の前部のサドルにはまっています。
- D 駆動位置ではスプロケットがベルトを押しします。
- E 駆動スプロケット
- F 従動/テークアップスプロケット
- G 従動位置ではベルトがスプロケットを押しします。
- H 駆動スプロケットの歯と従動スプロケットの歯は逆の方向を向いています。
- I 従動方向
- J 駆動方向

図 33: スプロケットの取り付け

- スプロケットはすべて同一のタイミングで動作しなければなりません。シャフトを上から見た時に、スプロケットの歯がすべて同じ半径方向に並んでいることを確認します。

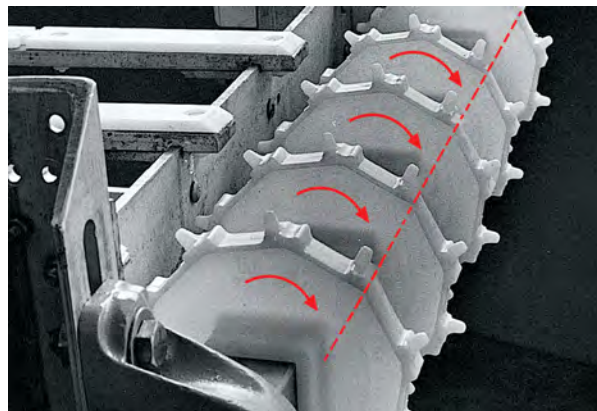


図 34: スプロケットの歯の整列

- 中間駆動または PUSH-PULL 正逆運転コンベアの場合には、シャフト上のスプロケットの方向を1つおきに逆にします。

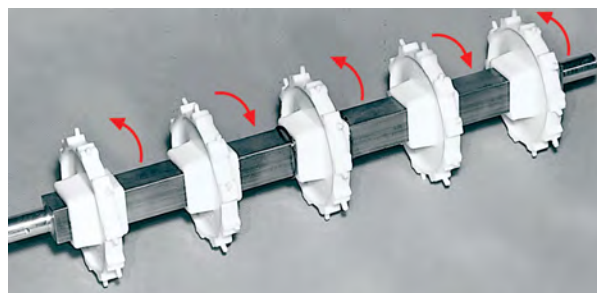
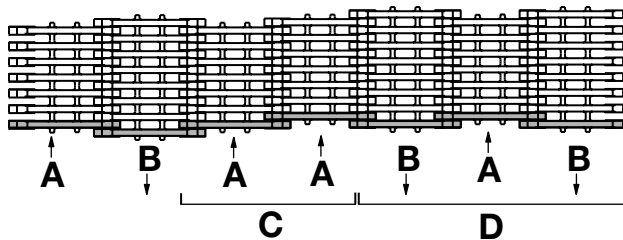


図 35: 1つおきにスプロケットを逆向きにする

ベルトの組継ぎ

200 シリーズのベルトのエッジは一直線上に並ぶことができません。凹凸エッジパターンとなります。

注: 200 シリーズのベルトでは、凹凸エッジを維持するため、2列単位で取り外す必要があります。したがって、200 シリーズのベルトの列数はすべて偶数となります。



- A イン (凹)
- B アウト (凸)
- C 間違った接合
- D 正しい接合

図 36: ベルトエッジは、同一面にはならない

400-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 直径 0.85 インチのトランスバースローラートップ™ (TRT™)
- ボールベルト
- フラッシュグリッド
- ノンスキッド
- レイズドリブ
- ローラートップ
- トランスバースローラートップ (TRT)

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。
3. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

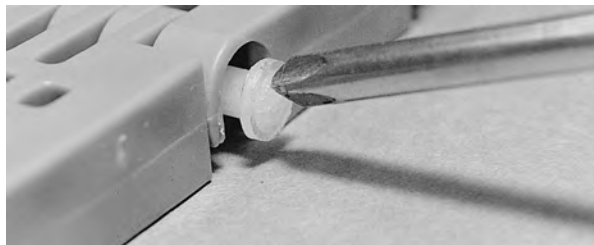


図 37: ロッドをベルトに押し込む



図 38: ロッドヘッドがスナップロックを通過していることを確認する

4. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。



図 39: ベルトエッジと一直線になるようにロッドをカットする

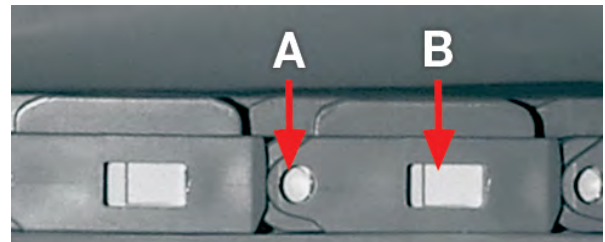
ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

ヘッドなしロッドとスライドロック スライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。



A 閉位置にあるスライドロック

B ラッチ

図 40: スライドロックの部品

2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

4. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 41: ロッドの挿入

5. ロッドがベルト端より 0.5 インチ (12.7 mm) 超えて挿入されているか確認します。
6. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。



図 42: スライドロックを閉める

ロッドの取り外し

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。



図 43: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。



図 44: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドを取り外したら、ラッチを越えてスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

耐摩耗性ロッド

ロッドの挿入

1. 古いロッドからロッドヘッドをカットします。手順については、[ロッドの取り外し](#)を参照してください。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. 新しい耐摩耗性ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
4. ロッドの両端にロッドレットを挿入します。
5. ドライバーでロッドレットヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. 新しい耐摩耗性ロッドを使用して、古いロッドをベルトから押し出します。手順については、[ロッドの挿入](#)を参照してください。

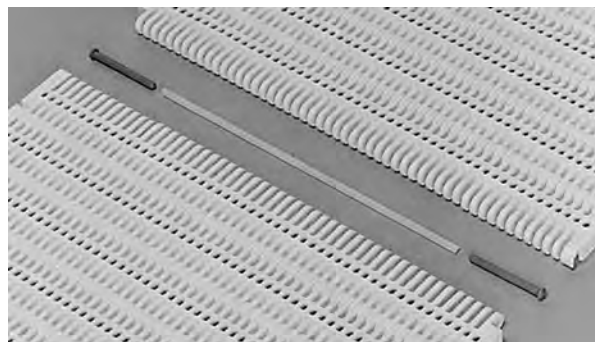


図 45: 耐摩耗性ロッドおよびロッドレット

スライドロックベルトとヘッド付きロッドベルトの接合

既存の保持機構の状態が良好で、かつヘッド付きロッドが利用できる場合は、次の手順に従います。

1. ヘッド付きロッドをスライドロックとは反対のベルトの側に挿入し、ロッドを保持機構に押し込みます。

2. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。既存の保持機構の状態が悪い場合、またはヘッド付きロッドがない場合は、次の手順に従います。
 - a. ベルトの片側のスライドロックを閉位置にします。
 - b. ベルトの反対側からヘッドレスロッドを挿入します。ロッドの長さはベルト幅よりも1インチ(25.4 mm) 短くする必要があります。
 - c. 先の尖っていないはんだごてまたは熱した丸ロッドを使用して、ベルト上のロッド穴の周囲のプラスチックを溶かし、ロッド穴を部分的または全体的に塞いでください。

フラッシュエッジと旧型エッジの接合

400 シリーズ・フラッシュグリッドまたはレイズドリブベルトの新しいセクションは、同じスタイルのベルトに接合できます。

1. 2本のベルトエンドを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
2. 最も外側のリンクをベルトの両側の旧型エッジモジュールから切り離します。

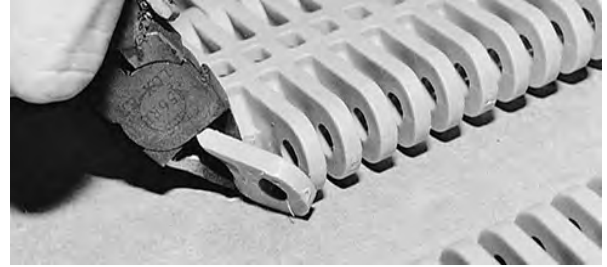


図 46: 最も外側のリンクを切り離す

3. レイズドリブベルトを接合する場合は、ベルトの両側の旧型エッジモジュールから最も外側のリブを切り離してバックバンドを可能にします。そうでない場合は、次の手順に進みます。



図 47: 最も外側のリブを切り離す

4. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
5. スナップロック付き新型フラッシュエッジモジュールのある側から、ロッドをヒンジに通して、ロッドヘッドが少し突き出すくらいまで挿入します。

400-1 シリーズ

6. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。



図 48: 保持機構を通過するまでロッドヘッドを押し込む

7. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。

400-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- オープンヒンジ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

熱成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通して、ロッドが 0.25 インチ (6 mm) 突き出すように挿入します。
注: ロッド穴を閉じるのに裸火を使用しないでください。
3. 80 ワットのはんだごてを使ってロッドにヘッドを付けます。ヘッドは直径が約 0.312 インチ (8 mm) になるように仕上げる必要があります。
4. ベルトの両側ですべてのロッドにヘッドが付いていることを確認します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

400-3 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 直径 0.78 インチ直角アングルローラー™
- 0°、30°、45°、60°および 90°アングルローラー

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 1.75 インチ (44.5 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

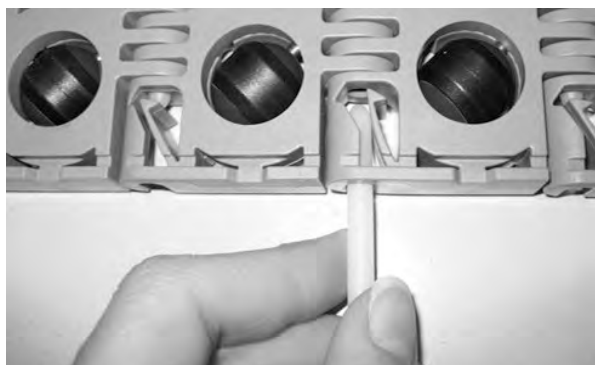


図 49: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 50: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. 保持機構が完全に閉じていることを確認します。

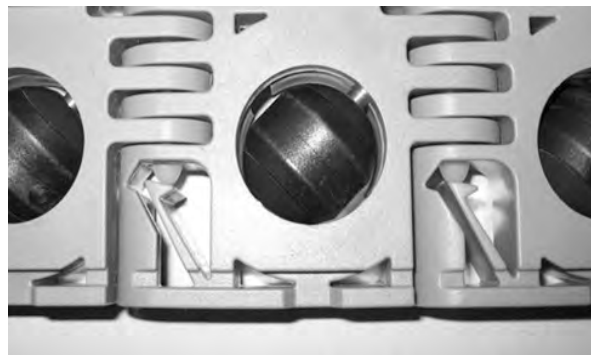


図 51: 保持機構を確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

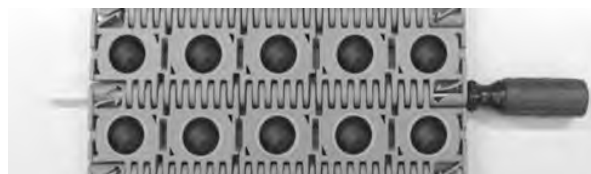


図 52: ベルトからロッドを押し出す

550-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 狭小乗継ぎフラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.312 インチ (8 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

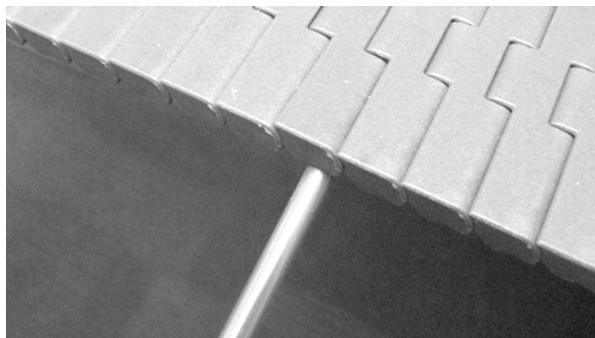


図 53: ロッドの挿入

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 54: 保持機構を通過するまでロッドヘッドを押し込む

5. ロッドが保持機構を通過して完全に収まっていることを確認します。

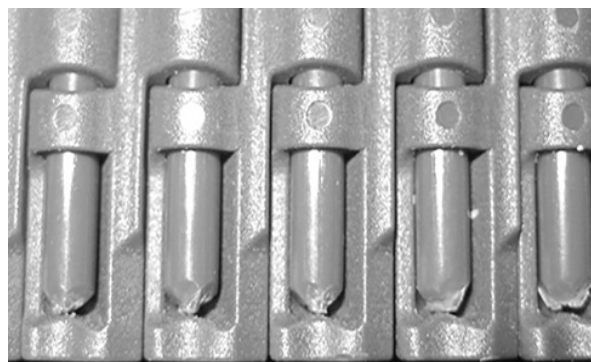


図 55: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーをひねって、ロッドを保持機構から持ち上げます。ロッド先端がベルトエッジよりも飛び出るまで、この動作を繰り返します。

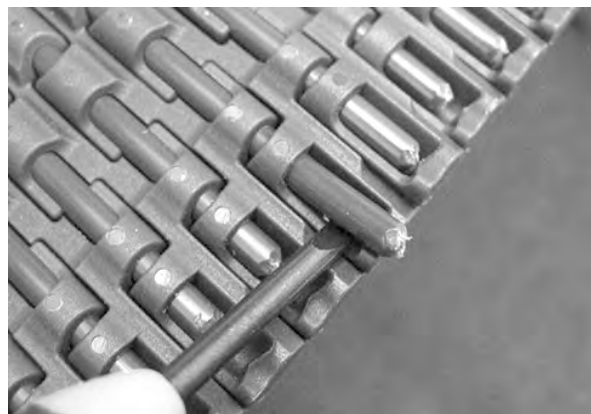


図 56: ロッドを保持機構から持ち上げる

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 57: ベルトからロッドを引き出す

560-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラットトップ
- フラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 58: ロッドの挿入

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 59: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが保持機構を通過して完全に収まっていることを確認します。

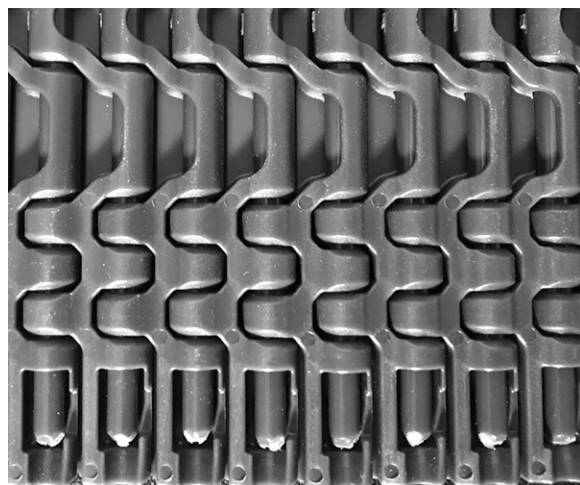


図 60: ロッドが保持機構を通過して収まっていることを確認

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。

560-1 シリーズ

2. ドライバーをひねって、ロッドを保持機構から持ち上げます。ロッド先端がベルトエッジよりも飛び出るまで、この動作を繰り返します。

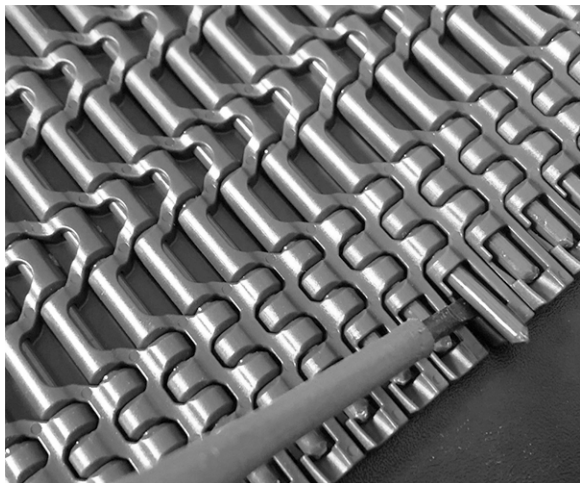


図 61: ロッドを保持機構から持ち上げる

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

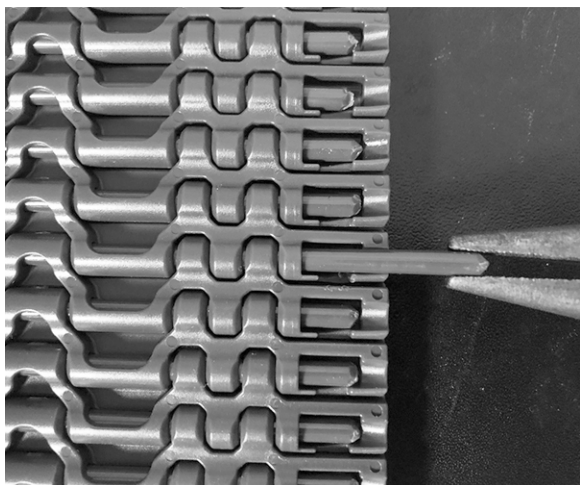


図 62: ロッドの引き出し

800-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- コーントップ™
- フラットトップ
- メッシュトップ™
- ミニリブ
- ナブトップ™
- 穴開きフラットトップ
- 穴開きフラットトップ丸穴
- ローラートップ
- ラウンドフリクショントップ
- タフフラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。
3. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。



図 63: ロッドをベルトに押し込む

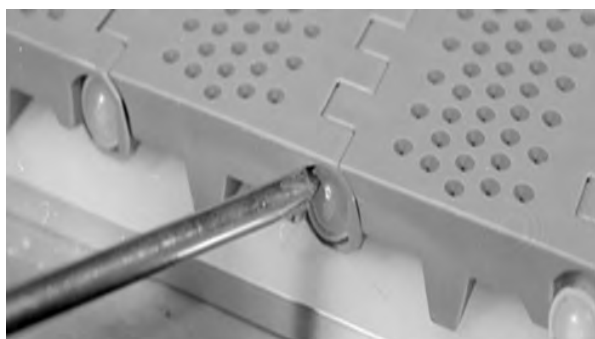


図 64: ロッドヘッドがスナップロックを通過していることを確認する

4. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。



図 65: ベルトエッジと一直線になるようにロッドをカットする

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

耐摩耗性ロッド

ロッドの挿入

1. 古いロッドからロッドヘッドをカットします。手順については、[ロッドの取り外し](#)を参照してください。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. 新しい耐摩耗性ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
4. ロッドの両端にロッドレットを挿入します。
5. ドライバーでロッドレットヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. 新しい耐摩耗性ロッドを使用して、古いロッドをベルトから押し出します。手順については、[ロッドの挿入](#)を参照してください。

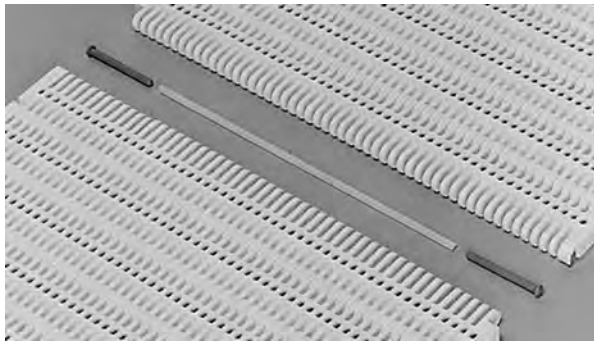


図 66: 耐摩耗性ロッドおよびロッドレット

800-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- オープンヒンジコートトップ™
- オープンヒンジフラットトップ
- シームフリー™オープンヒンジコートトップ™
- シームフリーオープンヒンジフラットトップ
- シームフリーオープンヒンジナブトップ™

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.75 インチ (19 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。



図 67: ロッドをヒンジに挿入する

4. 親指を使って、保持機構にカチッとハマるまでロッドヘッドをさらに押し込みます。

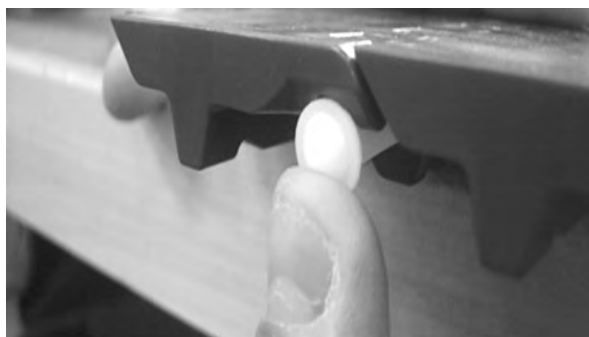


図 68: 親指を使用してロッドの押し込み



図 69: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 70: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。



図 71: ロッドヘッドの切り落とし

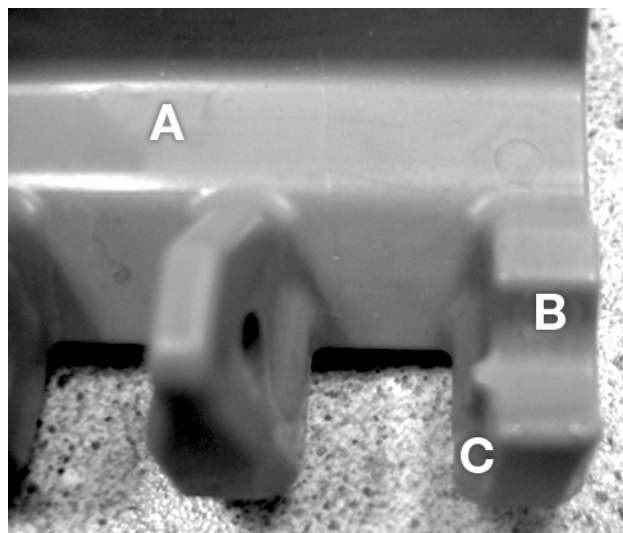
2. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 72: ベルトからロッドを引き出す

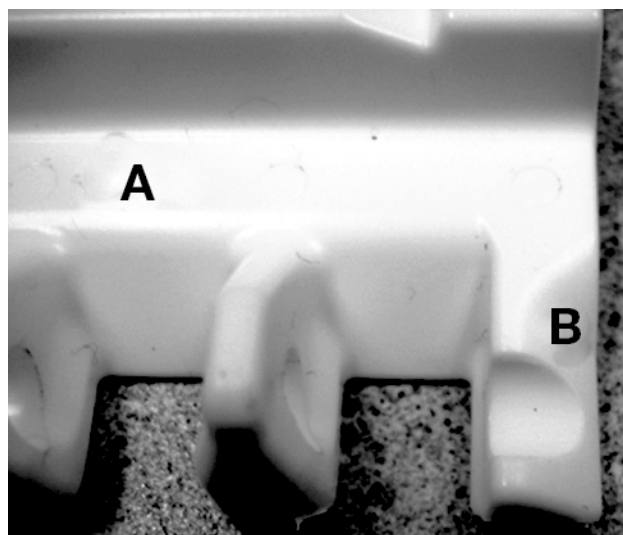
新型オープンヒンジフラッシュエッジ (A) と旧型フラッシュエッジ (B) の接合

新型 (A) のエッジと旧型 (B) のエッジは、ベルトを壊さずに組み付けができます。



- A 旧設計
- B 高い垂直面
- C 垂直方向のアゴ

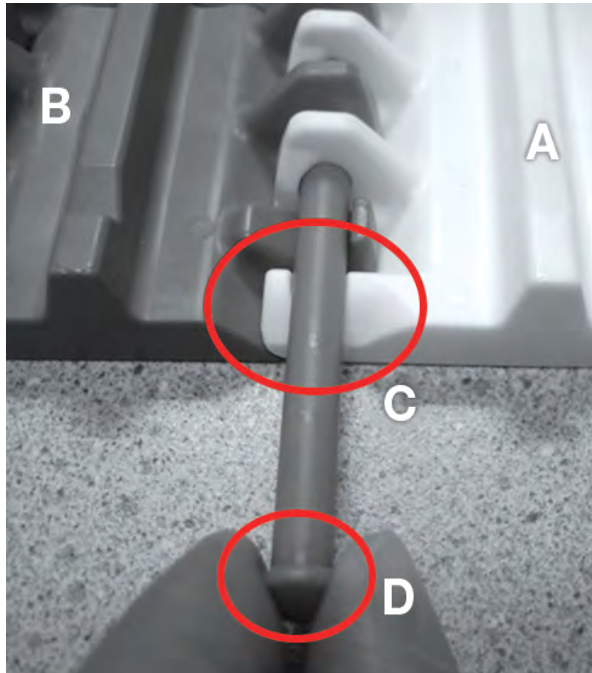
図 73: 旧型フラッシュエッジヒンジ



- A 新設計
- B 短い角度付き面

図 74: 新型オープンヒンジフラッシュエッジヒンジ

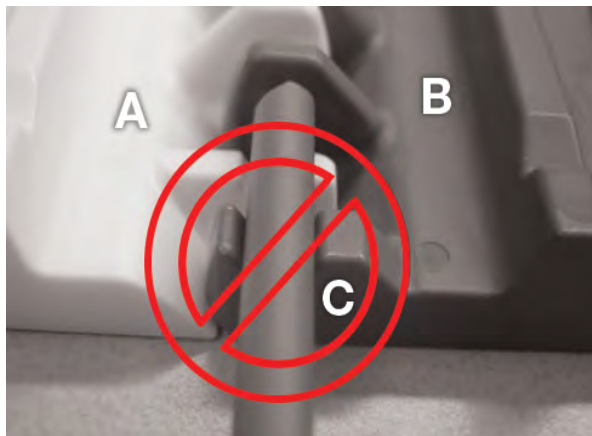
1. 旧型 (B) セクションが左側、新型 (A) セクションが右側になるように、旧型 (B) セクションと新型 (A) セクションを接合します。



- A 新設計
- B 旧設計
- C 新しいロッド保持構造
- D ロッドヘッド

図 75: 適切な位置のベルトセクション

注: ヘッドなしロッドは使用しないでください。ロッドを挿入する前に、旧型セクションと新型セクションが正しい向きであることを確認します。



- A 新設計
- B 旧設計
- C 旧型のロッド保持構造

図 76: 適切な位置のベルトセクション

2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。

3. 親指を使って、保持機構にカチッとハマるまでロッドヘッドをさらに押し込みます。

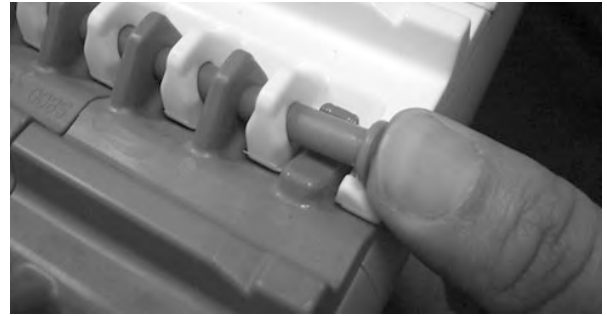
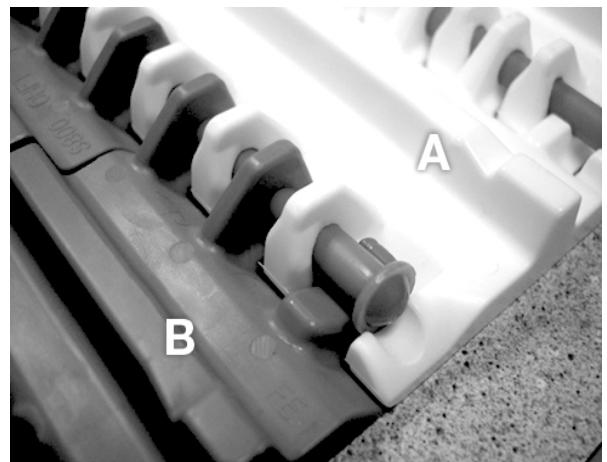


図 77: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. 図のようにロッドが完全に挿入されていることを確認します。



- A 新設計
- B 旧設計

図 78: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

800-3 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラッシュグリッド
- フラッシュグリッドナブトップ™

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.5 インチ (12.7 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 79: ロッドをベルトに押し込む

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

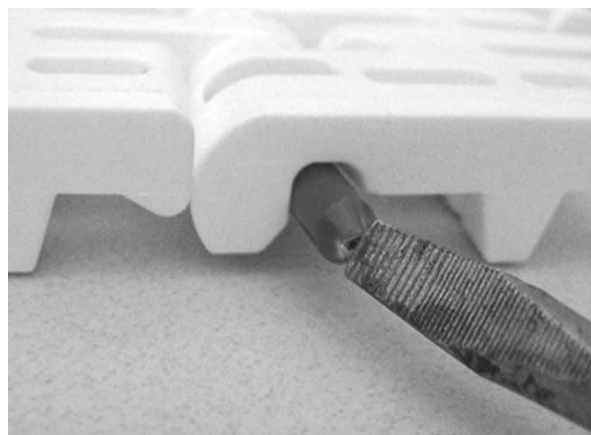


図 80: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

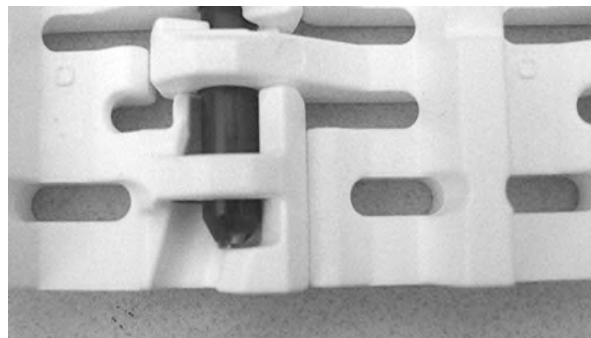


図 81: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。

800-3 シリーズ

2. ドライバーをひねって、ロッドを保持機構から持ち上げます。ロッド先端がベルトエッジよりも飛び出るまで、この動作を繰り返します。

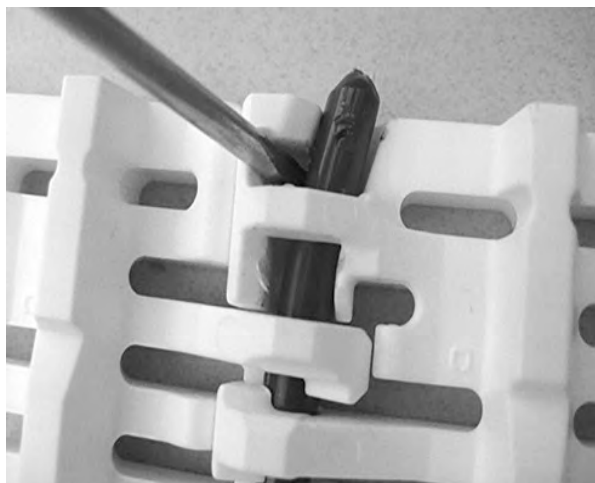


図 82: 保持機構を通過してロッドを持ち上げる

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

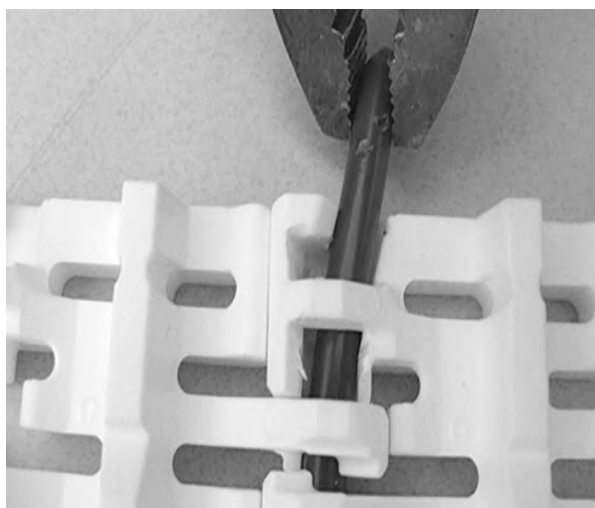


図 83: ベルトからロッドを引き出す

800-4 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- レイズドリブ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

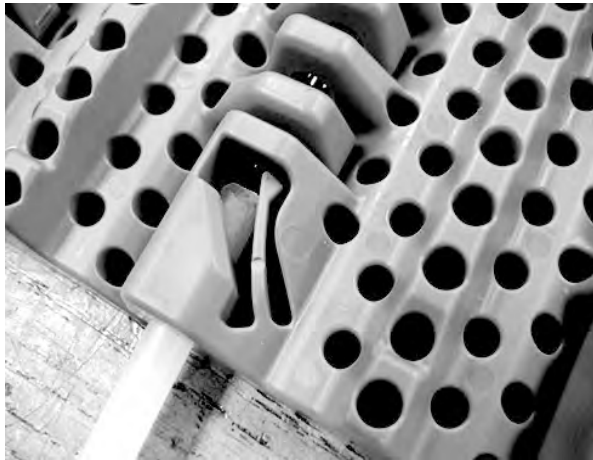


図 84: ロッドをベルトに押し込む

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 85: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

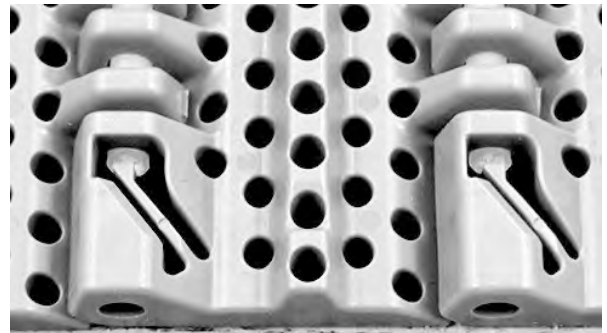


図 86: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

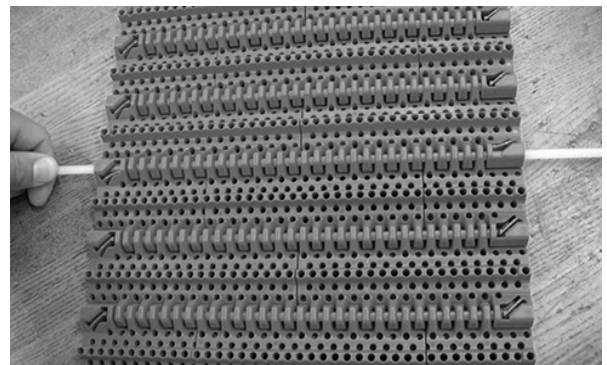


図 87: ベルトからロッドを引き出す

800-5 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 重荷重エッジ付きオープンヒンジフラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドがエッジ内に完全に収まるまで、ロッドをわずかに曲げヒンジに通します。



図 88: ロッドをわずかに曲げ、ヒンジに通す

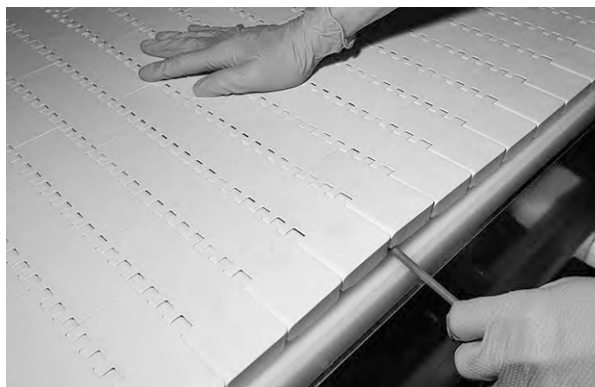


図 89: 完全に収まるまで、ロッドをヒンジに通して押し込む

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏から、マイナスドライバーの幅の広い側をロッドの下に当てます。
2. ロッドがベルトエッジを越えて移動するまで、マイナスドライバーを外側に（ベルトの中心から離れる方向に）回します。



図 90: ドライバーを回す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

スプロケットスペーサー

概要

イントラロックスのスプロケットスペーサーは、コスト効率の高い、食品安全性に配慮した方法で、推奨スプロケット間隔を維持するよう設計されています。

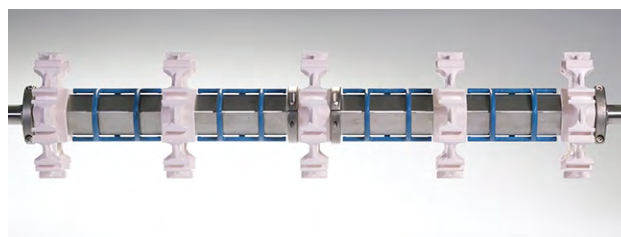


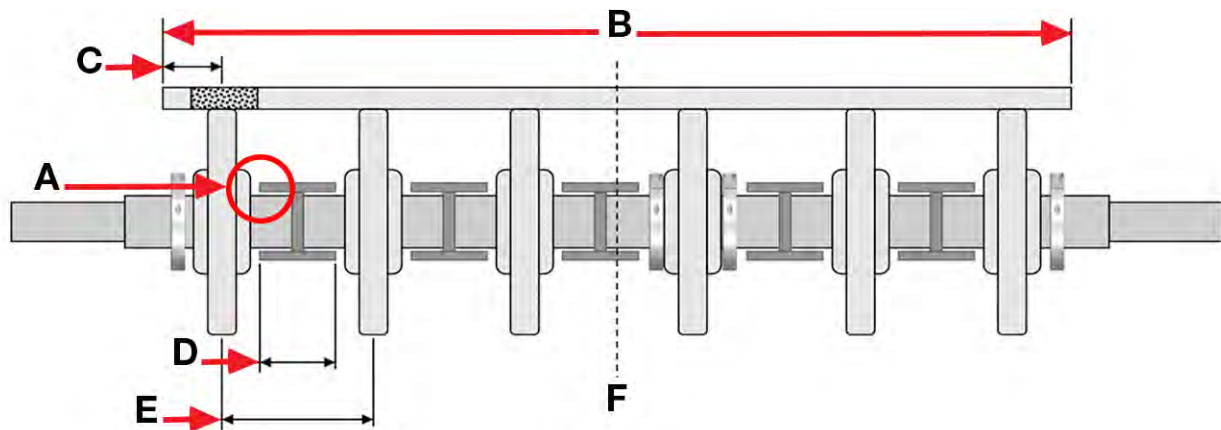
図 91: シャフト上のスプロケットスペーサー

設定

1. 用途に適したスプロケットスペーサーの仕様については、Intralox カスタマーサービスにお問い合わせください。仕様の例については、[スプロケットスペーサーの仕様](#)を参照してください。
2. シャフトの中心線を特定します。

スプロケットスペーサーの仕様

次の図は、例示のみを目的としています。用途に適した実際の仕様と部品数については、Intralox カスタマーサービスにお問い合わせください。



- A スプロケットとスペーサーの間隔
- B ベルト幅
- C スプロケットのオフセット
- D スプロケットスペーサー幅
- E スプロケット間隔
- F シャフト中心線

図 92: 駆動シャフトの仕様の例

設定

1. シャフトをコンベアフレームから取り外します。



適切なすべてのロックアウト・タグアウト手順と安全手順に従ってください。また、適切な PPE を使用してください。

2. 既存のコンベアを改造している場合は、シャフトからすべての既存のスプロケットと固定リングを取り外してください。
3. 固定リングをシャフトの一方の端に取り付けます。イントラロックカスタマーサービスから提供された仕様書を使用して、適切な位置を特定します。
4. 一番外側にあるスプロケットをシャフトに配置します。
5. シャフトにスプロケットスペーサーを配置します。

6. スペーサーの平らな部分がシャフトの平面部分とぴったり合っていることを確認します。

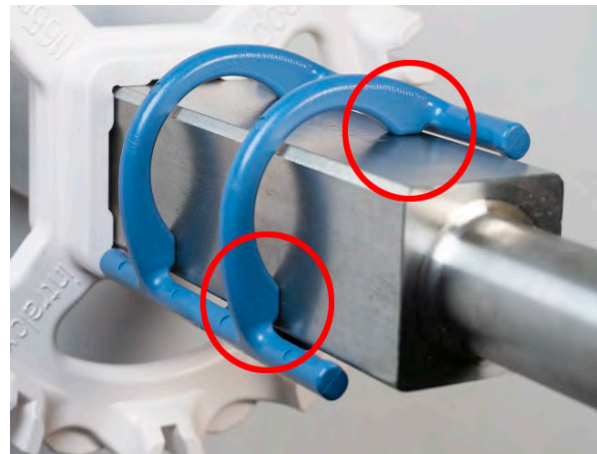
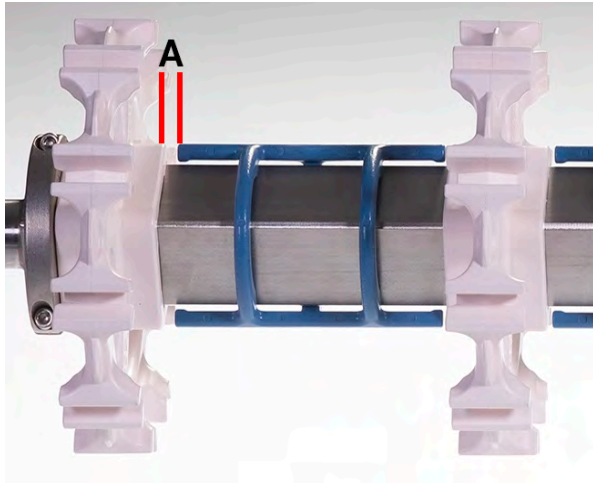


図 93: スペーサーがシャフトに合っていることを確認する

7. スプロケットスペーサーをスプロケットに向けてスライドさせます。イントラロックカスタマーサービスが提供する仕様書を参考にして、スプロケットとスペーサーの推奨間隔を特定します。



A スプロケットとスペーサーの間隔

図 94: スプロケットとスペーサーの間隔

8. スプロケット間の推奨間隔を維持しながら、シャフト上でスプロケットをスライドさせます。
9. 各スプロケットとスペーサーが同じ間隔になるように、シャフト上でスプロケットとスペーサーをシャフトの中心線までスライドさせます。
10. シャフトの中心線で、仕様書に従って、シャフトに固定リングを配置します。

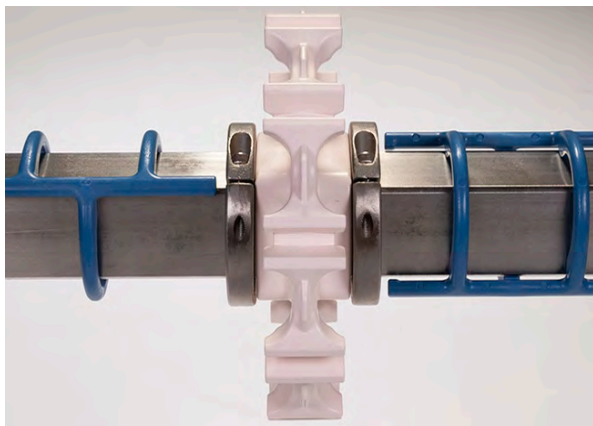


図 95: 中心線に固定リングを配置する

11. センタースプロケットを配置してロックします。
12. 固定リングをシャフトに取り付けます。
13. 各スプロケットとスペーサーに同じ間隔を空けながらシャフトにスペーサーとスプロケットを追加し、すべてのスプロケットとスペーサーをシャフトに配置します。
14. 固定リングをシャフトの端に取り付けます。
15. シャフトをコンベアフレームに取り付けます。

850-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- シームフリー™ミニマムヒンジコーントップ™
- シームフリーミニマムヒンジフラットトップ
- シームフリーミニマムヒンジナブトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.75 インチ (19 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。



図 96: ロッドをヒンジに挿入する

4. 親指を使って、保持機構にカチッとハマるまでロッドヘッドをさらに押し込みます。

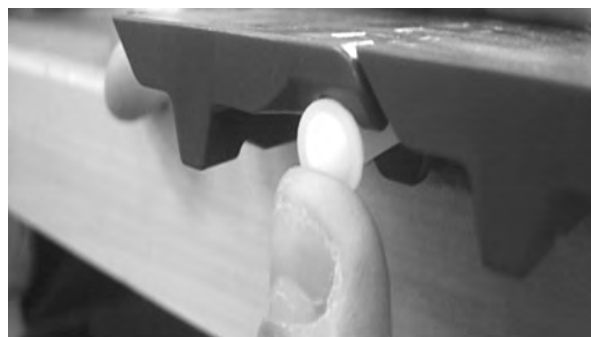


図 97: 親指を使用してロッドの押し込む



図 98: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 99: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。



図 100: ロッドヘッドの切り落とし

2. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 101: ベルトからロッドを引き出す

888-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 中スロット
- 中スロットステンレス鋼リンク (SSL)
- 大スロットステンレス鋼リンク (SSL)

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルトの整列状態の確認

ベルトエンドを接合する前に、モジュールとステンレス鋼リンク (中スロット SSL または大スロット SSL の場合) がベルトに沿って正しく整列していることを確認します。

1. フラットな素材をリターン側走行路より高く、ベルトより低い場所に置きます。



A リターン側走行路より高く置いたフラット素材

図 102: 素材をリターン側走行路より高く置く

2. ベルトに沿ってモジュールを点検し、モジュールとステンレス鋼リンクが正しく整列していることを確認します。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 103: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 104: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 105: 保持機構が閉じていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

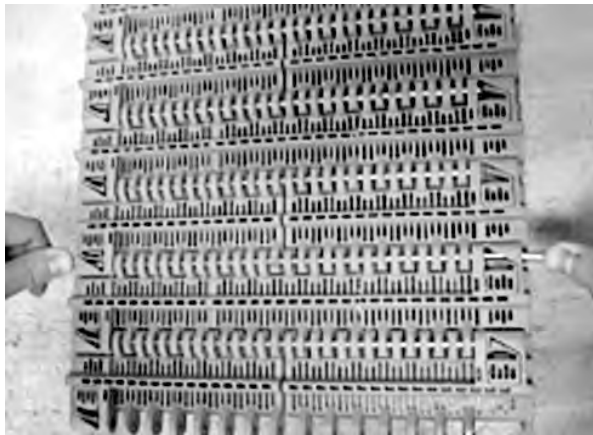


図 106: ベルトからロッドを引き出す

中スロット（ステンレス鋼リンクなし） sprocket の取り付け

888 シリーズ・sprocket にトラッキング要素はなく、888 シリーズ・ベルトに特定の中央 sprocket の位置はありません。

1. 駆動 sprocket と従動 sprocket を最低 2 インチ (51 mm) ベルト端から離して置き、固定リングで所定の位置に固定します。エッジモジュールのロッド保持機構により、この 2 インチ (51 mm) 幅の部分における sprocket の噛み合いを防止します。
2. 同様に、他のすべての sprocket の間隔を約 4 インチ (100 mm) 空けます。
3. 1 つの sprocket に 2 つの固定リングを使って、すべての sprocket を所定の位置に固定します。

中スロットおよび大スロット（ステンレス鋼リンクあり） sprocket の取り付け

- 888 シリーズの中スロットおよび大スロット SSL ベルトには、ベルト幅方向に複数のステンレス鋼リンクがあります。sprocket がこれらのステンレス鋼リンクの邪魔にならないようにすることが重要です。
- 運転時の正確なベルトの幅とすべてのステンレス鋼リンクの位置は、次の要因に応じて決まります。
 - 各ベルト幅の煉瓦積みパターン。ベルトは 0.66 インチ (16.8 mm) 刻みで設置可能。

- ベルト幅の熱膨張（製造時と洗浄時の最高温度を考慮）
- ベルト組立許容誤差

1. 1 つのベルトセクションをシャフトに隣接して配置し、このベルトセクションを使ってすべての sprocket の位置を決めます。
2. マーカーを使って、このベルトセクションにベルトの進行方向をマークし、駆動シャフトと従動シャフトの sprocket が同じ方向に配置されるようにします。

注: ベルトは双方向ですが、パターンは通常、中心線に関して対称ではありません。ステンレス鋼リンクは、同じ方向に整列していなければなりません。セクションの両端を逆にしたり、次のセクションと正しく繋げることはできません。

3. ステンレス鋼リンクの位置とベルトの進行方向を使って、ベルトの 1 列おきに、できる限りコンベアの中心線に近づけて 7 リンク式モジュールを位置付けます。
4. 中央の 7 リンク式モジュールの反対側のステンレス鋼リンクの近くに 2 つの sprocket を配置します。
5. ベルト幅により、3 個または 4 個の sprocket を最初の 2 つの sprocket（ベルト中央からカウント）の各端から約 4 インチ (100 mm) 離します。
6. 外側の（ペアの）ステンレス鋼リンクより外側の、sprocket が必要とされる場所に、別の sprocket を約 1 インチ (25 mm) 空けて配置します。
7. sprocket を所定の位置に（遊びなしで）固定した後、ベルトセクションを sprocket の周囲に巻き付けることによって、ステンレス鋼リンクの邪魔にならず、膨張用に十分な間隔が空くようにします。

888-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 丸穴拡張

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

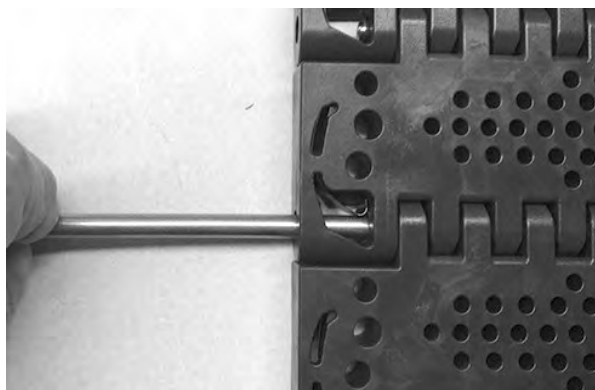


図 107: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

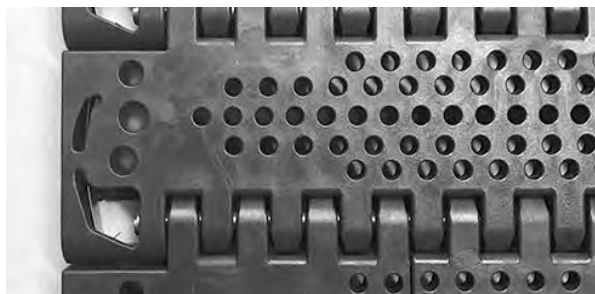


図 108: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。

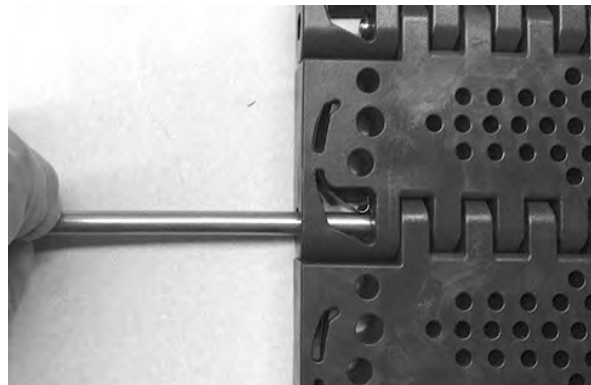


図 109: ベルトからロッドを押し出す

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

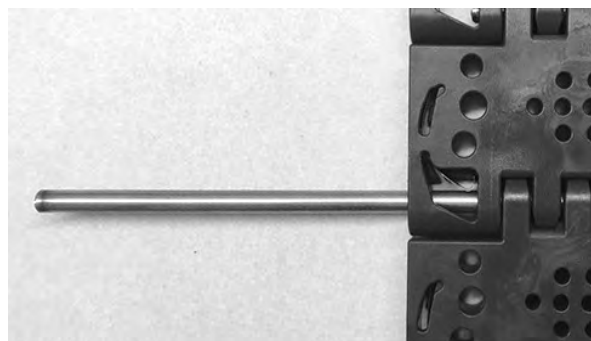


図 110: ベルトからロッドを押し出す

900-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- ダイヤモンドフリクショントップ
- フラットフリクショントップ
- フラットトップ
- フラッシュグリッド
- フラッシュグリッドナブトップ™
- フラッシュグリッドインサートローラー付
- メッシュトップ™
- 固定幅 29 mm スクエアフリクショントップ
- 固定幅フラットトップ
- 穴付き固定幅フラットトップ
- 固定幅フラッシュグリッド
- 固定幅レイズドリブ
- ナブトップ™
- ONEPIECE™ ライブトランスファーフラットトップ
- ONEPIECE™ ライブトランスファーフラッシュグリッド
- オープングリッド
- 穴開きフラットトップ
- レイズドリブ
- スクエアフリクショントップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。

3. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。



図 111: ロッドをベルトに押し込む



図 112: ロッドがスナップロックを通過していることを確認する

4. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。



図 113: ベルトエッジと一直線になるようにロッドをカットする

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

耐摩耗性ロッド

ロッドの挿入

1. 古いロッドからロッドヘッドをカットします。手順については、**ロッドの取り外し**を参照してください。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. 新しい耐摩耗性ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
4. ロッドの両端にロッドレットを挿入します。
5. ドライバーでロッドレットヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。
2. 新しい耐摩耗性ロッドを使用して、古いロッドをベルトから押し出します。手順については、**ロッドの挿入**を参照してください。

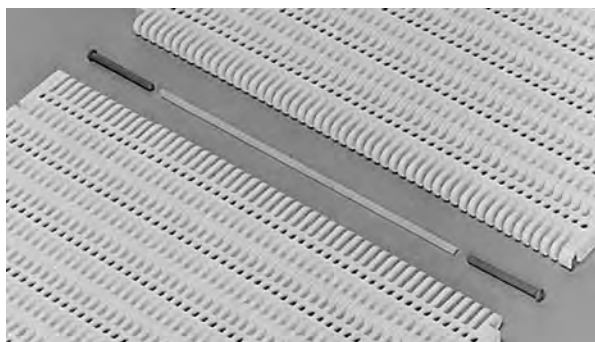


図 114: 耐摩耗性ロッドおよびロッドレット

フリクショントップベルトのリターン側走行路の要件

- ベルト表面の摩擦係数が高いため、900 シリーズ・フリクショントップベルトを使用しているコンベアのリターン側では、こすれ摩擦やすべり摩擦を避けてください。
- ゴム表面がないエッジモジュールを使用しているベルトの外側エッジでは、シューズやローラーを使用してください。

固定幅 (MTW) スプロケット位置

- MTW ベルト上の軌道タブにより、横方向に確実な軌道が得られます。これらのタブは、ウェアストリップに 1.75 インチ (44.5 mm) 間隔を空けることで軌道を走行します。

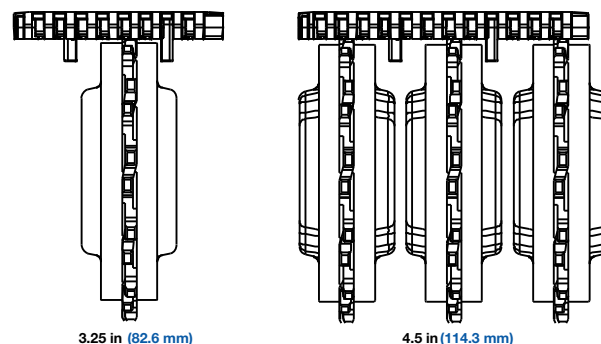


図 115: スプロケットトラッキングタブ

- ベルトのトラッキング用にタブを使用していない場合は、中央スプロケットをベルトの中心に固定します。
- 900 シリーズ MTW3.25 インチ (83 mm) および 4.5 インチ (114.3 mm) では、中央スプロケットは中心から 0.16 インチ (4 mm) オフセットされています。

900-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- オープンフラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ナイロン製ロッドの概要

900 シリーズ・オープンフラッシュグリッドベルトは、最大ベルト幅 42 インチ (1067 mm) のナイロン製ロッドの伸張に対応できるように設計されています。ロッドの端は、伸張に伴いフラッシュエッジ部の位置が変化します。

- 乾燥したナイロン製ロッドがベルトの片側に押された時、ロッドのもう一方の端はベルトの反対側にあるフラッシュエッジの内側でわずかに動きま



図 116: ロッドはフラッシュエッジの内側で動く

- ナイロン製ロッドの伸長に伴い、ロッドはベルトの両側でフラッシュエッジを塞ぐように移動します。ロッドの伸張は、ベルトの幅と、ロッドが吸収する水分量により異なります。



図 117: ロッドはフラッシュエッジへ延びる

ヘッドなしロッド

- ロッドの長さが正しいことを確認します。

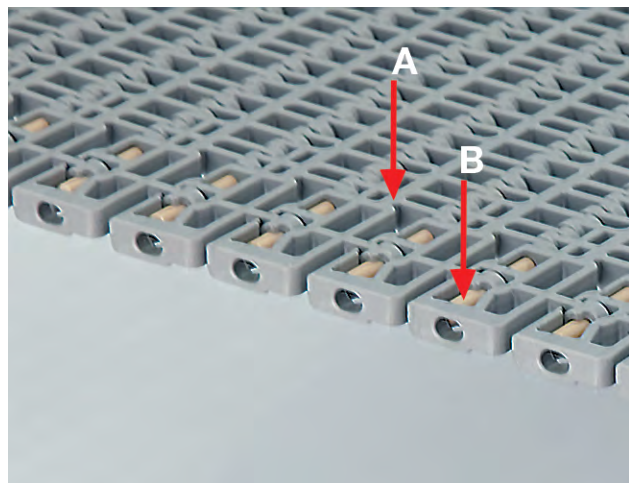
- 可能な場合は、ベルトに付属しているカット済みロッドを使用します。カット済みロッドを使用できない場合は、乾燥したナイロン製ロッドを全体のベルト幅よりも 1.40 ±0.05 インチ (35.7 mm) 短くなるようにカットします。
- 濡れたナイロン製ロッドは乾燥すると収縮するので、濡れたナイロン製ロッドを所定の長さにカットしないでください。

900-2 シリーズ

- ポリプロピレンまたはアセタールロッドを全体のベルト幅よりも 0.60 ± 0.05 インチ (15.2 mm) 短くなるようにカットします。

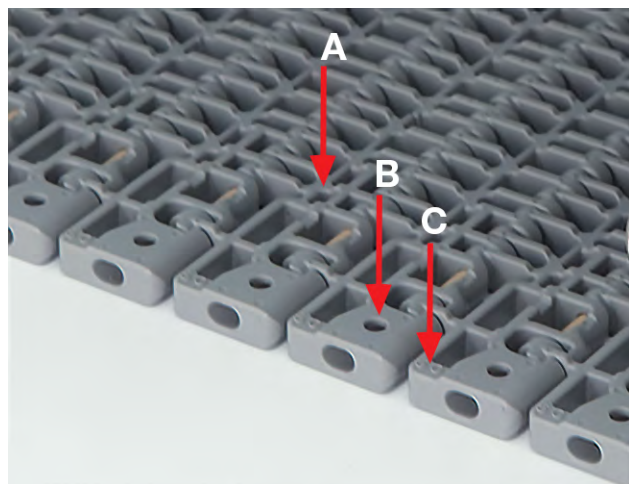
表裏を判別する

ベルトは、必ず表面を上に向けて取り付けてください。次の図を参考にして、ベルトの表裏を特定してください。



- A 平らな表面
- B アクセス可能なロッド

図 118: 900 シリーズ・オープンフラッシュグリッドベルトの表



- A 面は平らではない
- B 遮蔽ロッドエンド
- C 数字

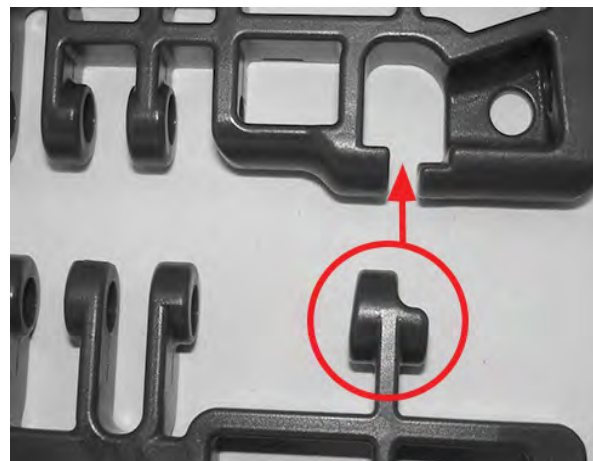
図 119: 900 シリーズ・オープンフラッシュグリッドベルトの裏

ロッドレスリンクの結合

ロッドを挿入する前に、ベルトの両側にあるロッドレスリンクを正しく結合する必要があります。

注: 6.0 インチと 6.3 インチのフラッシュエッジモジュールを同じベルトエッジで接合することはできません。各ベルトエッジは、すべて 6.0 インチか 6.3 インチのフラッシュエッジモジュールでなければなりません。

- 次のモジュールのリンクポケットの上になるようにロッドレスリンクを持ち上げて動かします。



A ロッドレスリンク

図 120: ロッドレスリンクをリンクポケットに移動する

- リンクポケットにしっかりと取り付けられるようにロッドレスリンクを押し下げます。
- リンクをゆっくり放し、ロッドレスリンクをベルト張力で保持します。通常の張力では、ロッドが正しく挿入されるまで、ロッドレスリンクによってベルトが保持された状態になります。



A ロッドレスリンク

図 121: リンクの適切な配置

ロッドの挿入

- ロッドレスリンクが結合されていることを確認します。詳細については、[ロッドレスリンクの結合](#)を参照してください。

2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

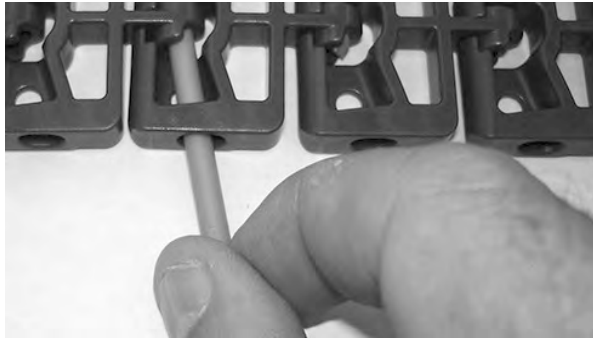


図 122: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 123: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 124: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの表側から、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。

2. ドライバーをひねってロッドを曲げ、保持機構を通してベルトから押し出します。



A 保持機構

図 125: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 126: ベルトからロッドを引き出す

4. ロッドレスリンクを持ち上げてリンクポケットから外し、ベルトを開きます。

固定スプロケットの位置

注: アスタリスク (*) の付いた中央スプロケットオフセットについては、固定スプロケットの位置を決定する前に、フラッシュエッジモジュール 6.3 が左ベルトエッジ上の望ましい進行方向にあることを確認してください。

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
36	12	304.8	6	152.4	0.5 インチ (12.7 mm)
37	12.3	313.3	6.2	156.6	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
38	12.7	321.7	6.3	160.9	0.5 インチ (12.7 mm)
39	13	330.2	6.5	165.1	0
40	13.3	338.7	6.7	169.3	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
41	13.7	347.1	6.8	173.6	0
42	14	355.6	7	177.8	0.5 インチ (12.7 mm)
43	14.3	364.1	7.2	182	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
44	14.7	372.5	7.3	186.3	0.5 インチ (12.7 mm)
45	15	381	7.5	190.5	0
46	15.3	389.5	7.7	194.7	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
47	15.7	397.9	7.8	199	0
48	16	406.4	8	203.2	0.5 インチ (12.7 mm)
49	16.3	414.9	8.2	207.4	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
50	16.7	423.3	8.3	211.7	0.5 インチ (12.7 mm)
51	17	431.8	8.5	215.9	0
52	17.3	440.3	8.7	220.1	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
53	17.7	448.7	8.8	224.4	0
54	18	457.2	9	228.6	0.5 インチ (12.7 mm)
55	18.3	465.7	9.2	232.8	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
56	18.7	474.1	9.3	237.1	0.5 インチ (12.7 mm)
57	19.0	482.6	9.5	241.3	0

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
58	19.3	491.1	9.7	245.5	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
59	19.7	499.5	9.8	249.8	0
60	20	508	10	254	0.5 インチ (12.7 mm)
61	20.3	516.5	10.2	258.2	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
62	20.7	524.9	10.3	262.5	0.5 インチ (12.7 mm)
63	21.0	533.4	10.5	266.7	0
64	21.3	541.9	10.7	270.9	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
65	21.7	550.3	10.8	275.2	0
66	22.0	558.8	11.0	279.4	0.5 インチ (12.7 mm)
67	22.3	567.3	11.2	283.6	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
68	22.7	575.7	11.3	287.9	0.5 インチ (12.7 mm)
69	23.0	584.2	11.5	292.1	0
70	23.3	592.7	11.7	296.3	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
71	23.7	601.1	11.8	300.6	0
72	24.0	609.6	12.0	304.8	0.5 インチ (12.7 mm)
73	24.3	618.1	12.2	309.0	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
74	24.7	626.5	12.3	313.3	0.5 インチ (12.7 mm)
75	25.0	635.0	12.5	317.5	0
76	25.3	643.5	12.7	321.7	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
77	25.7	651.9	12.8	326.0	0
78	26.0	660.4	13.0	330.2	0.5 インチ (12.7 mm)
79	26.3	668.9	13.2	334.4	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
80	26.7	677.3	13.3	338.7	0.5 インチ (12.7 mm)
81	27.0	685.8	13.5	342.9	0
82	27.3	694.3	13.7	347.1	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
83	27.7	702.7	13.8	351.4	0
84	28.0	711.2	14.0	355.6	0.5 インチ (12.7 mm)

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
85	28.3	719.7	14.2	359.8	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
86	28.7	728.1	14.3	364.1	0.5 インチ (12.7 mm)
87	29.0	736.6	14.5	368.3	0
88	29.3	745.1	14.7	372.5	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
89	29.7	753.5	14.8	376.8	0
90	30.0	762.0	15.0	381.0	0.5 インチ (12.7 mm)
91	30.3	770.5	15.2	385.2	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
92	30.7	778.9	15.3	389.5	0.5 インチ (12.7 mm)
93	31.0	787.4	15.5	393.7	0
94	31.3	795.9	15.7	397.9	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
95	31.7	804.3	15.8	402.2	0
96	32.0	812.8	16.0	406.4	0.5 インチ (12.7 mm)
97	32.3	821.3	16.2	410.6	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
98	32.7	829.7	16.3	414.9	0.5 インチ (12.7 mm)
99	33.0	838.2	16.5	419.1	0
100	33.3	846.7	16.7	423.3	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
101	33.7	855.1	16.8	427.6	0
102	34.0	863.6	17.0	431.8	0.5 インチ (12.7 mm)
103	34.3	872.1	17.2	436.0	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
104	34.7	880.5	17.3	440.3	0.5 インチ (12.7 mm)
105	35.0	889.0	17.5	444.5	0
106	35.3	897.5	17.7	448.7	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
107	35.7	905.9	17.8	453.0	0
108	36.0	914.4	18.0	457.2	0.5 インチ (12.7 mm)
109	36.3	922.9	18.2	461.4	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
110	36.7	931.3	18.3	465.7	0.5 インチ (12.7 mm)
111	37.0	939.8	18.5	469.9	0

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
112	37.3	948.3	18.7	474.1	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
113	37.7	956.7	18.8	478.4	0
114	38.0	965.2	19.0	482.6	0.5 インチ (12.7 mm)
115	38.3	973.7	19.2	486.8	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
116	38.7	982.1	19.3	491.1	0.5 インチ (12.7 mm)
117	39.0	990.6	19.5	495.3	0
118	39.3	999.1	19.7	499.5	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
119	39.7	1007.5	19.8	503.8	0
120	40.0	1016.0	20.0	508.0	0.5 インチ (12.7 mm)
121	40.3	1024.5	20.2	512.2	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
122	40.7	1032.9	20.3	516.5	0.5 インチ (12.7 mm)
123	41.0	1041.4	20.5	520.7	0
124	41.3	1049.9	20.7	524.9	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
125	41.7	1058.3	20.8	529.2	0
126	42.0	1066.8	21.0	533.4	0.5 インチ (12.7 mm)
127	42.3	1075.3	21.2	537.6	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
128	42.7	1083.7	21.3	541.9	0.5 インチ (12.7 mm)
129	43.0	1092.2	21.5	546.1	0
130	43.3	1100.7	21.7	550.3	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
131	43.7	1109.1	21.8	554.6	0
132	44.0	1117.6	22.0	558.8	0.5 インチ (12.7 mm)
133	44.3	1126.1	22.2	563.0	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
134	44.7	1134.5	22.3	567.3	0.5 インチ (12.7 mm)
135	45.0	1143.0	22.5	571.5	0
136	45.3	1151.5	22.7	575.7	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
137	45.7	1159.9	22.8	580.0	0
138	46.0	1168.4	23.0	584.2	0.5 インチ (12.7 mm)

900-2 シリーズ

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
139	46.3	1176.9	23.2	588.4	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
140	46.7	1185.3	23.3	592.7	0.5 インチ (12.7 mm)
141	47.0	1193.8	23.5	596.9	0
142	47.3	1202.3	23.7	601.1	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
143	47.7	1210.7	23.8	605.4	0
144	48.0	1219.2	24.0	609.6	0.5 インチ (12.7 mm)
145	48.3	1227.7	24.2	613.8	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
146	48.7	1236.1	24.3	618.1	0.5 インチ (12.7 mm)
147	49.0	1244.6	24.5	622.3	0
148	49.3	1253.1	24.7	626.5	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
149	49.7	1261.5	24.8	630.8	0
150	50.0	1270.0	25.0	635.0	0.5 インチ (12.7 mm)
151	50.3	1278.5	25.2	639.2	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
152	50.7	1286.9	25.3	643.5	0.5 インチ (12.7 mm)
153	51.0	1295.4	25.5	647.7	0
154	51.3	1303.9	25.7	651.9	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
155	51.7	1312.3	25.8	656.2	0
156	52.0	1320.8	26.0	660.4	0.5 インチ (12.7 mm)
157	52.3	1329.3	26.2	664.6	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
158	52.7	1337.7	26.3	668.9	0.5 インチ (12.7 mm)
159	53.0	1346.2	26.5	673.1	0
160	53.3	1354.7	26.7	677.3	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
161	53.7	1363.1	26.8	681.6	0
162	54.0	1371.6	27.0	685.8	0.5 インチ (12.7 mm)
163	54.3	1380.1	27.2	690.0	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
164	54.7	1388.5	27.3	694.3	0.5 インチ (12.7 mm)
165	55.0	1397.0	27.5	698.5	0

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットのオフセット
	インチ	mm	インチ	mm	
166	55.3	1405.5	27.7	702.7	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
167	55.7	1413.9	27.8	707.0	0
168	56.0	1422.4	28.0	711.2	0.5 インチ (12.7 mm)
169	56.3	1430.9	28.2	715.4	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
170	56.7	1439.3	28.3	719.7	0.5 インチ (12.7 mm)
171	57.0	1447.8	28.5	723.9	0
172	57.3	1456.3	28.7	728.1	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
173	57.7	1464.7	28.8	732.4	0
174	58.0	1473.2	29.0	736.6	0.5 インチ (12.7 mm)
175	58.3	1481.7	29.2	740.8	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
176	58.7	1490.1	29.3	745.1	0.5 インチ (12.7 mm)
177	59.0	1498.6	29.5	749.3	0
178	59.3	1507.1	29.7	753.5	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
179	59.7	1515.5	29.8	757.8	0
180	60.0	1524.0	30.0	762.0	0.5 インチ (12.7 mm)
181	60.3	1532.5	30.2	766.2	左に 0.35 インチ (8.9 mm) *
182	60.7	1540.9	30.3	770.5	0.5 インチ (12.7 mm)
183	61.0	1549.4	30.5	774.7	0
184	61.3	1557.9	30.7	778.9	左に 0.85 インチ (21.6 mm) *
185	61.7	1566.3	30.8	783.2	0
186	62.0	1574.8	31.0	787.4	0.5 インチ (12.7 mm)

*固定スプロケットの位置を決定する前に、フラッシュエッジモジュール 6.3 が左ベルトエッジ上の望ましい進行方向にあることを確認してください。

1000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラットフリクショントップ
- フラットフリクショントップ 85 mm
- フラットトップ
- フラットトップ (85 mm)
- インサートローラー
- 高密度インサートローラー
- 高密度ローラー 85 mm
- ノンスキッドレイズドリブ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

- 1000 シリーズのベルトでは、一方のエッジが閉じており、他方のエッジが開いています。ロッドは、開いているベルトエッジに挿入する必要があります。
- ロッドの長さが正しいことを確認します。
- 可能な場合は、ベルトに付属しているカット済みロッドを使用します。
- 濡れたナイロン製ロッドは乾燥すると収縮するので、濡れたナイロン製ロッドを所定の長さにカットしないでください。

ロッドの挿入

1. ロッドを全体のベルト幅よりも短くなるようにカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 127: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

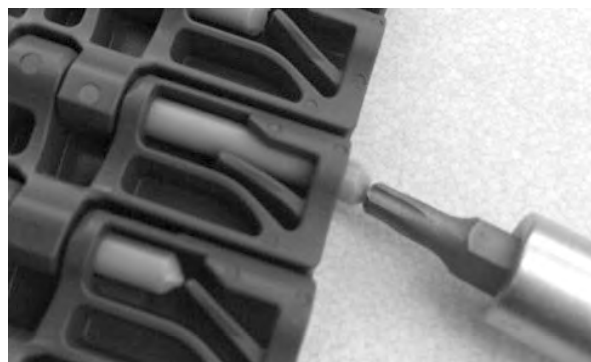


図 128: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

ロッドの取り外し

1. 開いているベルトエッジで、ドライバーまたはロッドを使用して保持機構を押して開きます。

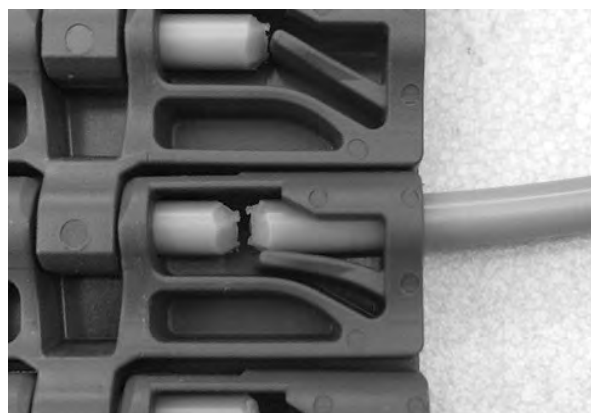


図 129: 保持機構を押して開く

2. 閉じているベルトエッジで、小さいドライバーまたはワイヤを使用してロッドをベルトエッジよりも先に押し出します。

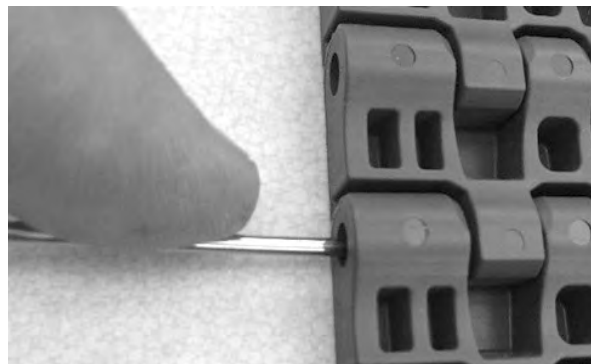


図 130: ベルトエッジを通過するまでロッドを押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 131: ベルトからロッドを引き出す

1000-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 固定幅ベルトトランスファーエッジ
- 固定幅フラットトップ
- 固定幅フラットフリクショントップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。
3. ドライバーでロッドヘッドをベルトに押し込み、圧力をかけてスナップロックから離します。

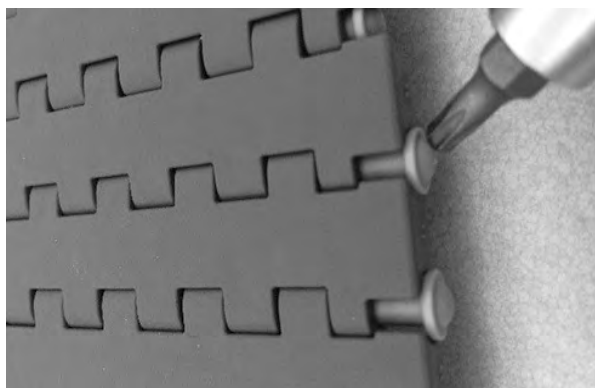


図 132: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. 適切に挿入したら、ロッドの反対側の端をカットしてベルトエッジと一直線になるようにします。

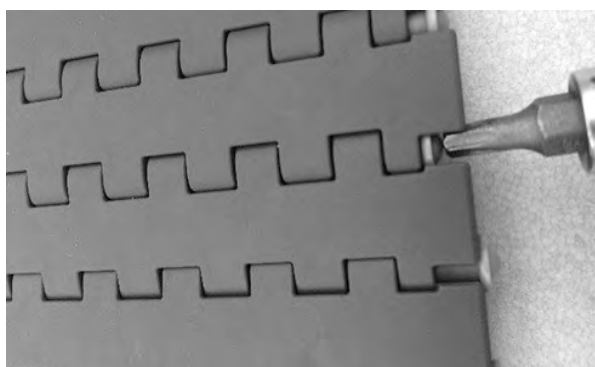


図 133: ロッドの反対側の端をカットする

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。

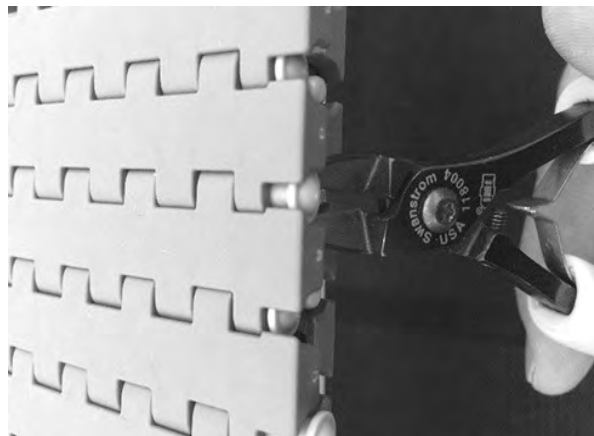


図 134: ロッドヘッドの切り落とし

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

1100-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 38 mm 幅と 46 mm 幅
- コーントップ™
- 埋込みダイヤモンドトップ
- フラッシュグリッド
- フラッシュグリッドフリクショントップ
- フラッシュグリッドフリクショントップ、最小距離なし
- フラッシュグリッド固定幅ベルト
- フラッシュグリッドナブトップ™
- ONEPIECE™ ライブトランスファーフラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.3 インチ (8 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 135: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 136: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 137: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. 2つのフラッシュエッジの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーをひねってロッドを曲げ、保持機構を通してベルトから押し出します。



図 138: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

3. ドライバーを使用して、反対側のベルトエッジからロッドを押し出します。

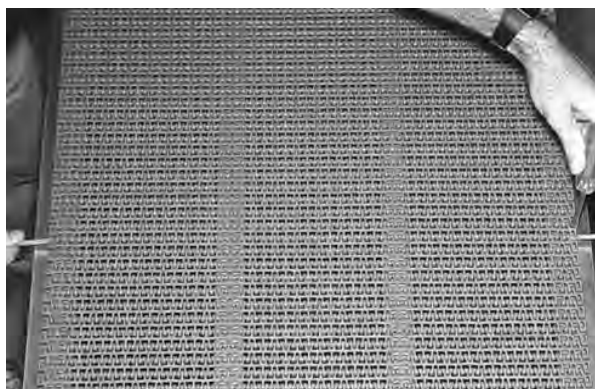


図 139: ベルトからロッドを押し出す

旧型エッジ（バージョン1）と新型エッジ（バージョン3）の接合

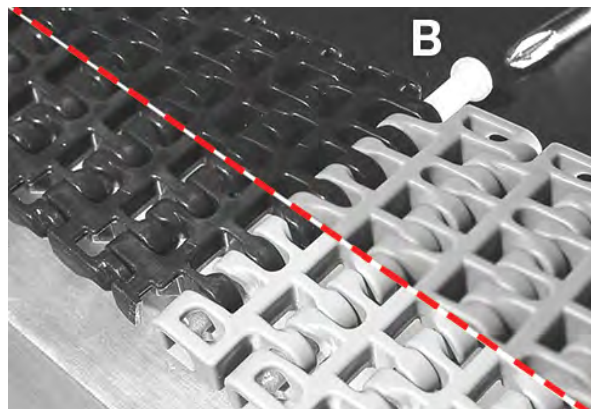
1. 既存の取り付け済みのロッドと同じ材質のヘッド付きロッドを2本用意します。ヘッド付きロッドに関してはイントラロックのカスタマーサービスにお問い合わせください。
2. ベルト幅より0.25インチ（6mm）短い直径18インチ（4.6mm）のヘッド付きロッドを新しくカットします。
3. 2本のベルトエンドを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
4. 古いベルト（バージョン1）で、新しいベルト（バージョン3）のエッジ部材へ向くフレキシブルエッジ部材を見つけます。
5. 古いベルトのフレキシブルエッジ部材の半分を切り落とします。



図 140: エッジの半分を切り落とす

6. 反対側のベルトエッジでステップ4と5を繰り返します。
7. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

8. あらかじめカットしておいたヘッド付きロッドの1本を、新しくカットしたフレキシブルエッジ部材の反対側（B側）からベルトに挿入します。
9. ドライバーを使用して、古いモジュールのエッジを通過するまでロッドヘッドを押し込みます。



B 古い方のモジュール

図 141: 古いモジュールのエッジを通過するまでロッドを押し込む

旧型エッジ（バージョン2）と新型エッジ（バージョン3）の接合

1. 既存の取り付け済みのロッドと同じ材質のヘッドなしロッドを2本用意します。
2. ベルト幅より0.3インチ（8mm）短い直径0.18インチ（4.6mm）のロッドを新しくカットします。
3. 2本のベルトエンドを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
4. 古いベルト（バージョン2）のリップを切り落とします。



図 142: ベルトからエッジを切り落とす

5. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
6. あらかじめカットしておいたヘッドなしロッド1本を押し込めるだけ押し込みます。

7. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

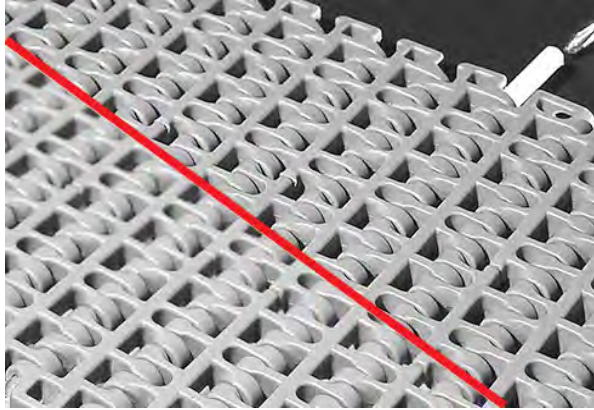


図 143: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

1100-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラットトップ
- 穴開きフラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.3 インチ (8 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 144: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 145: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 146: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。

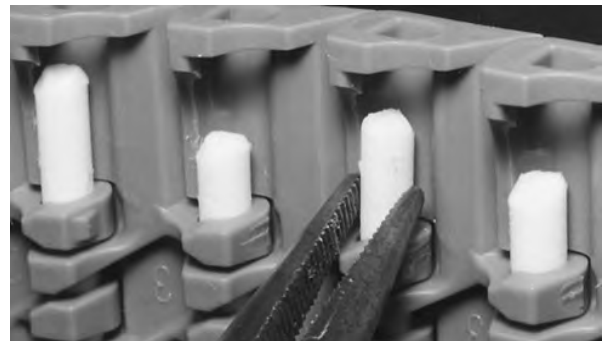


図 147: グリップロッド

2. 保持機構を越えるまでロッドを外側に押します。



図 148: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 149: ベルトからロッドを引き出す

旧型エッジ（バージョン1）と新型エッジ（バージョン3）の接合

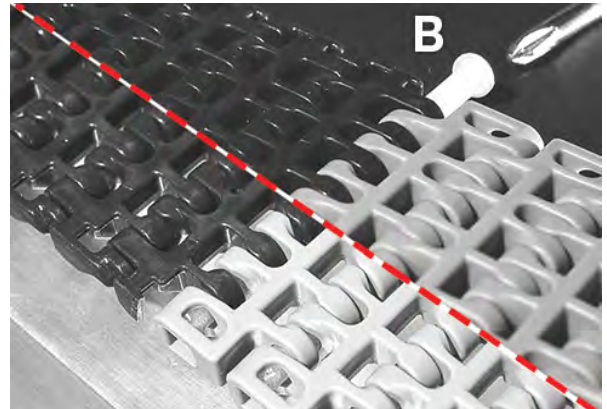
1. 既存の取り付け済みのロッドと同じ材質のヘッド付きロッドを2本用意します。ヘッド付きロッドに関してはイントラロックスのカスタマーサービスにお問い合わせください。
2. ベルト幅より 0.25 インチ (6 mm) 短い直径 18 インチ (4.6 mm) のヘッド付きロッドを新しくカットします。
3. 2本のベルトエンドを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
4. 古いベルト（バージョン1）で、新しいベルト（バージョン3）のエッジ部材へ向くフレキシブルエッジ部材を見つけます。
5. 古いベルトのフレキシブルエッジ部材の半分を切り落とします。



図 150: エッジ部材のカット

6. 反対側のベルトエッジでステップ4と5を繰り返します。
7. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

8. あらかじめカットしておいたヘッド付きロッドの1本を、新しくカットしたフレキシブルエッジ部材の反対側（B側）からベルトに挿入します。
9. ドライバーを使用して、古いモジュールのエッジを通過するまでロッドヘッドを押し込みます。



B 保持機構

図 151: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

旧型エッジ（バージョン2）と新型エッジ（バージョン3）の接合

1. 既存の取り付け済みのロッドと同じ材質のヘッドなしロッドを2本用意します。
2. ベルト幅より 0.3 インチ (8 mm) 短い直径 0.18 インチ (4.6 mm) のロッドを新しくカットします。
3. 2本のベルトエンドを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
4. 古いベルト（バージョン2）のリップを切り落とします。



図 152: ベルトからエッジを切り落とす

5. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
6. あらかじめカットしておいたヘッドなしロッド1本を押し込めるだけ押し込みます。

7. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

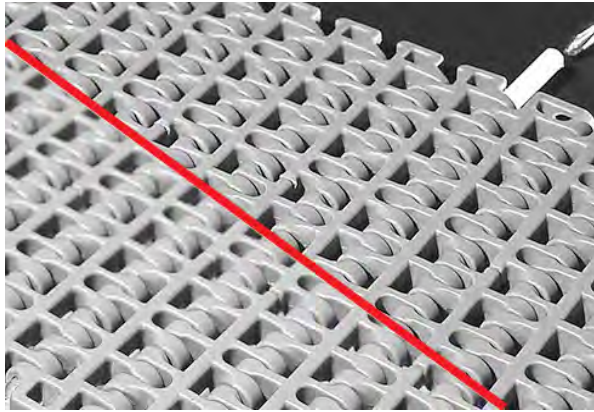


図 153: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

1200-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラットトップ
- フラッシュグリッド
- ノンスキッド
- ノンスキッドレイズドリブ
- レイズドリブ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルト進行方向

- 1200 シリーズのベルトには望ましい進行方向があります。ベルトは、この方向に流れている時に最大荷重を搬送できます。
- 望ましい進行方向は、エッジモジュールの下側に刻印された矢印で示されています。
- 進行方向を示す矢印が摩耗した場合は、成型リンクがある側が望ましい駆動表面です。このリンクの支持部分が大きいいため、この方向に進行した場合にベルト強度が高くなります。
- 正逆運転コンベアの場合は、最も頻繁に使用される方向が望ましい進行方向となるようにします。ベルトを望ましい方向以外の方向で使用する際は、負荷定格は 2,000 lb/ft (3000 kg/m) となります。



図 154: ベルト走行方向

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。
2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。

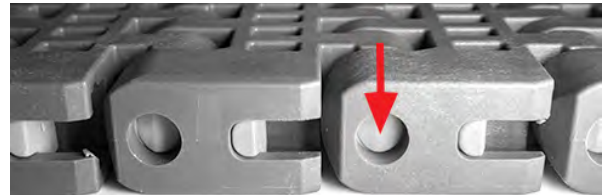


図 155: スライドロックが開いていることを確認する

3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。
5. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。



図 156: スライドロックを閉める

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1200-1 シリーズ

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。

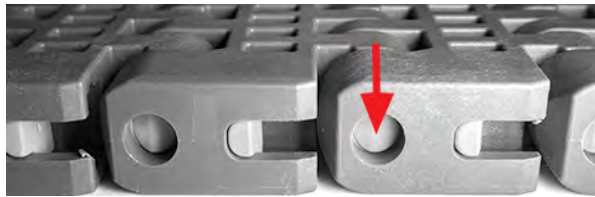


図 157: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。
3. ロッドを取り外したら、ラッチを越えてスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。



図 158: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

固定スプロケットの位置

- 1200 シリーズのスプロケットは、ベルト裏側のベルト幅を横切る方向に 2 インチ (50.8mm) ごとにある専用ポケットに噛み合います。
- ベルト荷重により、スプロケット間隔が決まります。この間隔は通常、4 インチ (101.6 mm) または 6 インチ (152.4 mm) です。スプロケット取り付け間隔は常に 2 インチ (50.8 mm) の倍数で、最小で 2 インチ (50.8 mm) 間隔です。
- 中心のスプロケットを固定して、ベルトの側方を保持します。例えばパストライザーに使用するような大型で重荷重のコンベアでは、スプロケットを固定するのにカスタム設計のロッキングカラーを使用するのが最適です。機械加工時にシャフトに応力が集中しないようにします。
- ベルト幅に応じて固定スプロケットの位置を決めます。ベルトの中心に最も近いスプロケットのポケット (固定スプロケットの推奨位置) は、次の表を使って決定します。値はすべてベルトの右側 (ベルト進行方向に向かって右) からの距離です。

公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
6~9	152~229	2.83	71.9
10~13	254~330	4.83	122.7

公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
14~17	356~432	6.83	173.5
18~21	457~533	8.83	224.3
22~25	559~635	10.83	275.1
26~29	660~737	12.83	325.9
30~33	762~838	14.83	376.7
34~37	864~940	16.83	427.5
38~41	965~1041	18.83	478.3
42~45	1067~1143	20.83	529.1
46~49	1168~1245	22.83	579.9
50~53	1270~1346	24.83	630.7
54~57	1372~1448	26.83	681.5
58~61	1473~1549	28.83	732.3
62~65	1575~1651	30.83	783.1
66~69	1676~1753	32.83	833.9
70~73	1778~1854	34.83	884.7
74~77	1880~1956	36.83	935.5
78~81	1981~2057	38.83	986.3
82~85	2083~2159	40.83	1037.1
86~89	2184~2261	42.83	1087.9
90~93	2286~2362	44.83	1138.7
94~97	2388~2464	46.83	1189.5
98~101	2489~2565	48.83	1240.3
102~105	2591~2667	50.83	1291.1
106~109	2692~2769	52.83	1341.9
110~113	2794~2870	54.83	1392.7
114~117	2896~2972	56.83	1443.5
118~121	2997~3073	58.83	1494.3
122~125	3099~3175	60.83	1545.1
126~129	3200~3277	62.83	1595.9
130~133	3302~3378	64.83	1646.7
134~137	3404~3480	66.83	1697.5
138~141	3505~3581	68.83	1748.3
142~145	3607~3683	70.83	1799.1
146~149	3708~3785	72.83	1849.9
150~153	3810~3886	74.83	1900.7
154~157	3912~3988	76.83	1951.5
158~161	4013~4089	78.83	2002.3
162~165	4115~4191	80.83	2053.1
166~169	4216~4293	82.83	2103.9
170~173	4318~4394	84.83	2154.7
174~177	4420~4496	86.83	2205.5

公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
178～181	4521～4597	88.83	2256.3
182～185	4623～4699	90.83	2307.1
186～189	4724～4801	92.83	2357.9
190～193	4826～4902	94.83	2408.7
194～197	4928～5004	96.83	2459.5
198～201	5029～5105	98.83	2501.3
202～205	5131～5207	100.83	2561.1
206～209	5232～5309	102.83	2611.9
210～213	5334～5410	104.83	2662.7
214～217	5436～5512	106.83	2713.5
218～221	5537～5613	108.83	2764.3
222～225	5639～5715	110.83	2815.1
226～229	5740～5817	112.83	2865.9
230～233	5842～5918	114.83	2916.7
234～237	5944～6020	116.83	2967.5
238～241	6045～6121	118.83	3018.3
242～245	6147～6223	120.83	3069.1
246～249	6248～6325	122.83	3119.9
250～253	6350～6426	124.83	3170.7
254～257	6452～6528	126.83	3221.5
258～261	6553～6629	128.83	3272.3
262～265	6655～6731	130.83	3323.1
266～269	6756～6833	132.83	3373.9
270～273	6858～6934	134.83	3424.7
274～277	6960～7036	136.83	3475.5
278～281	7061～7137	138.83	3526.3
282～285	7163～7239	140.83	3577.1
286～288	7264～7315	142.83	3627.9

1400-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 3.25 インチ固定幅 (MTW) フラットフリクショントップ (タブ付き)
- 6 インチ固定幅 (MTW) フラットトップセルフクリアリングエッジ
- 埋込みダイヤモンドトップ
- フラットフリクショントップ
- フラットトップ
- フラットトップイージーリリースプラス
- フラットトップイージーリリーストレーサブルポリプロピレン
- フラッシュグリッド
- 固定幅 (MTW) フラットトップ
- 固定幅 (MTW) オーバルフリクショントップ
- 固定幅 (MTW) スクエアフリクショントップ
- ノンスキッド
- ONEPIECE ライブトランスファーフラットトップ
- ONEPIECE™ 9.3 インチ (236 mm) ライブトランスファーフラットトップ
- オーバルフリクショントップ
- タブ付き ProTrax™
- ローラートップ™
- スクエアフリクショントップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。

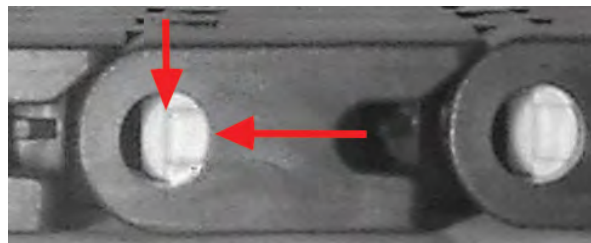


図 159: 閉位置にあるスライドロック



図 160: ドライバーを使用して、スライドロックを閉める

2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 161: ロッドの挿入

5. ロッドがベルト端より 0.5 インチ (12.7 mm) 超えて挿入されているか確認します。

6. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。



図 162: スライドロックを閉める

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。



図 163: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

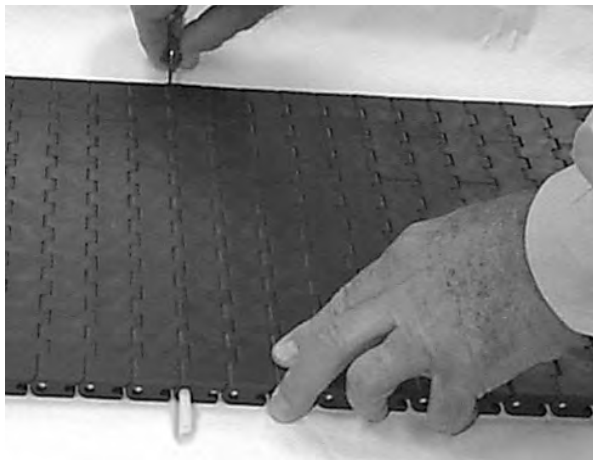


図 164: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドを取り外したら、ラッチを越えてスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。



図 165: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

MTW スプロケットの位置

- MTW ベルト上の軌道タブにより、横方向に確実な軌道が得られます。これらのタブは、ウェアストリップに 1.75 インチ (44.5 mm) 間隔を空けることで軌道を走行します。

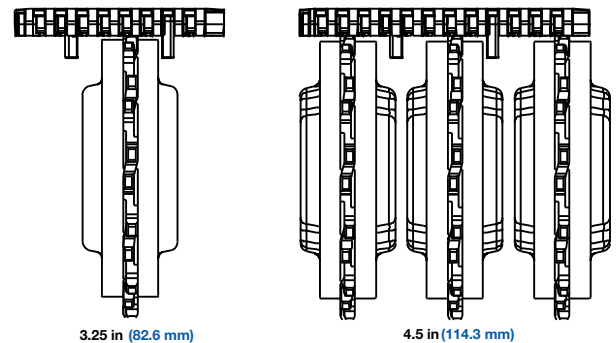


図 166: スプロケットトラッキングタブ

- ベルトのトラッキング用にタブを使用していない場合は、中央スプロケットをベルトの中心に固定します。

固定sprocketの位置

- 1400 シリーズ・フラッシュグリッドsprocketは、ベルト裏側のベルト幅を横切る方向に3インチ (76.2 mm) ごとにある専用ポケットと噛み合います。
- ベルト荷重により、sprocket間隔が決まります。この間隔は通常、3インチ (76.2 mm) または6インチ (152.4 mm) です。sprocket取り付け間隔は常に3インチ (76.2 mm) の倍数で、最小で3インチ (76.2 mm) 間隔です。
- 中心のsprocketを固定して、ベルトの側方を保持します。
- ベルト幅に応じて固定sprocketの位置を決めます。ベルトの中心に最も近いsprocketのポケット (固定sprocketの推奨位置) は、次の表を使って決定します。値はすべてベルトの右側 (ベルト進行方向に向かって右) からの距離です。

固定sprocketの中心位置			
公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
9~10	229~254	4.42	112
11	279	5.42	138
12~13、15~16	305~330、381~406	7.42	188
14、17	356、432	8.42	214
18~19、21~22	457~483、533~559	10.42	265
20、23	508、548	11.42	290
24~25、27~28	610~635、686~711	13.42	341
26、29	660、737	14.42	366
30~31、33~34	762~787、838~864	16.42	417
32、35	813、889	17.42	442
36~37、39~40	914~940、991~1016	19.42	493
38.41	965、1041	20.42	519
42~43、45~46	1067~1092、1143~1168	22.42	569
44、47	1118、1194	23.42	595
48~49、51~52	1219~1245、1295~1321	25.42	646
50、53	1270、1346	26.42	671
54~55、57~58	1372~1397、1448~1473	28.42	722
56、59	1422、1499	29.42	747
60~61、63~64	1524~1549、1600~1626	31.42	798
62、65	1575、1651	32.42	823

固定sprocketの中心位置			
公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
66~67、69~70	1676~1702、1753~1778	34.42	874
68、71	1727、1803	35.42	900
72~73、75~76	1829~1854、1905~1930	37.42	950
74、77	1880、1956	38.42	976
78~79、81~82	1981~2007、2057~2083	40.42	1027
80、83	2032、2108	41.42	1052
84~85、87~88	2134~2159、2210~2235	43.42	1103
86、89	2184、2261	44.42	1128
90~91、93~94	2286~2311、2362~2388	46.42	1179
92、95	2337、2413	47.42	1204
96~97、99~100	2438~2464、2515~2540	49.42	1255
98、101	2489、2565	50.42	1281
102~103、105~106	2591~2616、2667~2692	52.42	1331
104、107	2642、2718	53.42	1357
108~109、111~112	2743~2769、2819~2845	55.42	1408
110、113	2794、2870	56.42	1433
114~115、117~118	2896~2921、2972~2997	58.42	1484
116~119	2946、3023	59.42	1509
120~121、123~124	3048~3073、3142~3150	61.42	1560
122、125	3099、3175	62.42	1585
126~127、129~130	3200~3226、3277~3302	64.42	1636
128、131	3251、3327	65.42	1662
132~133、135~136	3353~3378、3429~3454	67.42	1712
134、137	3404、3480	68.42	1738
138~139、141~142	3503~3531、3581~3607	70.42	1789
140、143	3556、3632	71.42	1814
144~145、147~148	3658~3683、3734~3759	73.42	1865
146、149	3708、3785	74.42	1890
150~151、153~154	3810~3853、3886~3912	76.42	1941

1400-1 シリーズ

固定スプロケットの中心位置			
公称ベルト幅範囲		右端からの距離	
インチ	mm	インチ	mm
152、155	3861、3937	77.42	1966
156~157、159~160	3962~3988、4039~4064	79.42	2017
158、161	4013、4089	80.42	2043
162~163、165~166	4115~4140、4191~4216	82.42	2093
164、167	4166、4242	83.42	2119
168~169、171~172	4267~4293、4343~4369	85.42	2170
170、173	4318、4394	86.42	2195
174~175、177~178	4420~4445、4496~4521	88.42	2246
176、179	4470、4547	89.42	2271

1500-1 シリーズ

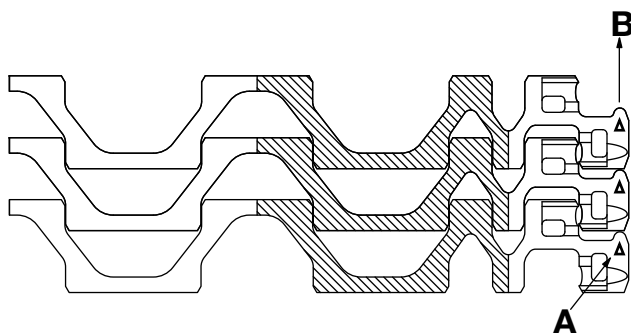
本セクションで扱うベルト

- フラッシュグリッド
- 保持エッジ付きフラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルト進行方向

1500 シリーズのベルトには望ましい進行方向があります。この方向で運転すると、ベルトの寿命は長く、ロッドが早期に摩耗することはありません。望ましい進行方向は、フラッシュエッジモジュールに刻印されています。進行方向矢印が摩耗して見えない場合は、成型リンクがある側が望ましい駆動表面です。



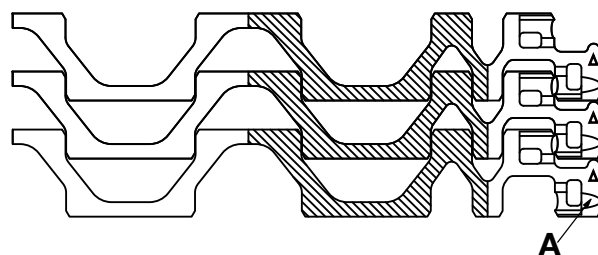
A 方向矢印
B 進行方向
図 167: 進行方向

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.4 インチ (10 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

3. 挿入ガイドノッチに沿って、ロッドをヒンジに通し、カチッという音がするまで挿入します。



A 挿入ガイドノッチ
図 168: 挿入ガイドノッチに沿う



図 169: ロッドをヒンジに挿入する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の端に少し凹みがある場合は、モジュールとロッドの間の反対側のエッジにドライバーを挿入します。
2. ドライバーを使用して、ベルトのもう一方のエッジ (凹みがあるエッジモジュールの方向) にロッドを押し出します。

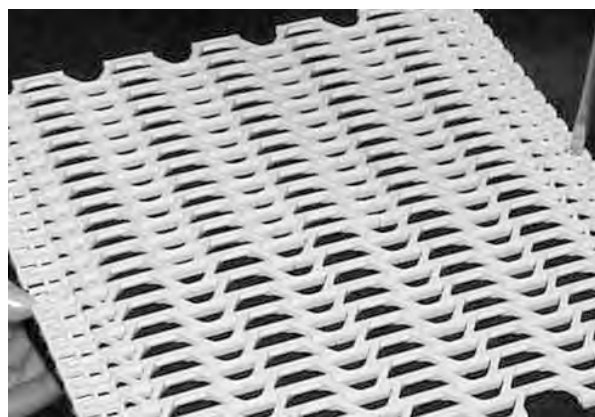


図 170: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

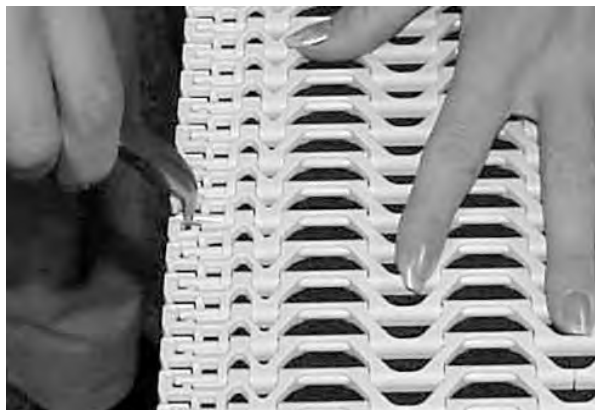
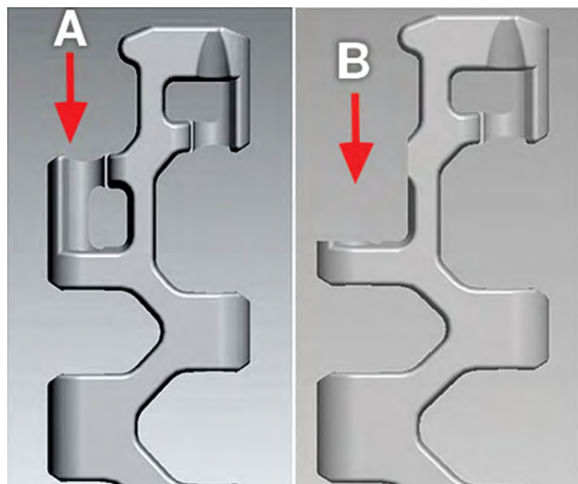


図 171: ベルトからロッドを引き出す

保持エッジベルトの旧ベルトへの接合

- 旧型ベルトのフラッシュエッジにほとんど変更がなければ、新型ベルトを取り付け済みのベルトに接合できます。
- 取り付け済みのフラッシュエッジ設計の保持機構から材質をカットします。



A カット前

B カット後

図 172: 保持機構をカットする

固定sprocketの位置

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央sprocketの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
4	8	203	4	102	中央
4.25	8.5	216	4.25	108	中央
4.5	9	229	4.5	114	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
4.75	9.5	241	4.75	121	中央
5	10	254	5	127	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
5.25	10.5	267	5.25	133	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
5.5	11	279	5.5	140	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
5.75	11.5	292	5.75	146	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
6	12	305	6	152	中央
6.25	12.5	318	6.25	159	中央
6.5	13	330	6.5	165	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
6.75	13.5	343	6.75	171	中央
7	14	356	7	178	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
7.25	14.5	368	7.25	184	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
7.5	15	381	7.5	191	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
7.75	15.5	394	7.75	197	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
8	16	406	8	203	中央
8.25	16.5	419	8.25	210	中央
8.5	17	432	8.5	216	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
8.75	17.5	445	8.75	222	中央
9	18	457	9	229	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
9.25	18.5	470	9.25	235	中央から1インチ (25 mm) オフセット
9.5	19	483	9.5	241	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
9.75	19.5	495	9.75	248	中央から1インチ (25 mm) オフセット
10	20	508	10	254	中央
10.25	20.5	521	10.25	260	中央
10.5	21	533	10.5	267	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
10.75	21.5	546	10.75	273	中央
11	22	559	11	279	中央から1インチ (25 mm) オフセット
11.25	22.5	572	11.25	286	中央から1インチ (25 mm) オフセット
11.5	23	584	11.5	292	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
11.75	23.5	597	11.75	298	中央から1インチ (25 mm) オフセット
12	24	610	12	305	中央
12.25	24.5	622	12.25	311	中央
12.5	25	635	12.5	318	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
12.75	25.5	648	12.75	324	中央
13	26	660	13	330	中央から1インチ (25 mm) オフセット
13.25	26.5	673	13.25	337	中央から1インチ (25 mm) オフセット
13.5	27	686	13.5	343	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
13.75	27.5	699	13.75	349	中央から1インチ (25 mm) オフセット
14	28	711	14	356	中央
14.25	28.5	724	14.25	362	中央

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
14.5	29	737	14.5	368	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
14.75	29.5	749	14.75	375	中央
15	30	762	15	381	中央から1インチ (25 mm) オフセット
15.25	30.5	775	15.25	387	中央から1インチ (25 mm) オフセット
15.5	31	787	15.5	394	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
15.75	31.5	800	15.75	400	中央から1インチ (25 mm) オフセット
16	32	813	16	406	中央
16.25	32.5	826	16.25	413	中央
16.5	33	838	16.5	419	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
16.75	33.5	851	16.75	425	中央
17	34	864	17	432	中央から1インチ (25 mm) オフセット
17.25	34.5	876	17.25	438	中央から1インチ (25 mm) オフセット
17.5	35	889	17.5	445	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
17.75	35.5	902	17.75	451	中央から1インチ (25 mm) オフセット
18	36	914	18	457	中央
18.25	36.5	927	18.25	464	中央
18.5	37	940	18.5	470	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
18.75	37.5	953	18.75	476	中央
19	38	965	19	483	中央から1インチ (25 mm) オフセット
19.25	38.5	978	19.25	489	中央から1インチ (25 mm) オフセット

1500-1 シリーズ

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
19.5	39	991	19.5	495	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
19.75	39.5	1003	19.75	502	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
20	40	1016	20	508	中央
20.25	40.5	1029	20.25	514	中央
20.5	41	1041	20.5	521	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
20.75	41.5	1054	20.75	527	中央
21	42	1067	21	533	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
21.25	42.5	1080	21.25	540	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
21.5	43	1092	21.5	546	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
21.75	43.5	1105	21.75	552	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
22	44	1118	22	559	中央
22.25	44.5	1130	22.25	565	中央
22.5	45	1143	22.5	572	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
22.75	45.5	1156	22.75	578	中央
23	46	1168	23	584	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
23.25	46.5	1181	23.25	591	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
23.5	47	1194	23.5	597	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
23.75	47.5	1207	23.75	603	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
24	48	1219	24	610	中央
24.25	48.5	1232	24.25	616	中央
24.5	49	1245	24.5	622	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
24.75	49.5	1257	24.75	629	中央
25	50	1270	25	635	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
25.25	50.5	1283	25.25	641	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
25.5	51	1295	25.5	648	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
25.75	51.5	1308	25.75	654	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
26	52	1321	26	660	中央
26.25	52.5	1334	26.25	667	中央
26.5	53	1346	26.5	673	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
26.75	53.5	1359	26.75	679	中央
27	54	1372	27	686	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
27.25	54.5	1384	27.25	692	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
27.5	55	1397	27.5	699	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット
27.75	55.5	1410	27.75	705	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
28	56	1422	28	711	中央
28.25	56.5	1435	28.25	718	中央
28.5	57	1448	28.5	724	中央から左へ 0.25 インチ (6 mm) オフセット
28.75	57.5	1461	28.75	730	中央
29	58	1473	29	737	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
29.25	58.5	1486	29.25	743	中央から 1 インチ (25 mm) オフセット
29.5	59	1499	29.5	749	中央から左へ 1.25 インチ (32 mm) オフセット

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
29.75	59.5	1511	29.75	756	中央から1インチ (25 mm) オフセット
30	60	1524	30	762	中央
30.25	60.5	1537	30.25	768	中央
30.5	61	1549	30.5	775	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
30.75	61.5	1562	30.75	781	中央
31	62	1575	31	787	中央から1インチ (25 mm) オフセット
31.25	62.5	1588	31.25	794	中央から1インチ (25 mm) オフセット
31.5	63	1600	31.5	800	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
31.75	63.5	1613	31.75	806	中央から1インチ (25 mm) オフセット
32	64	1626	32	813	中央
32.25	64.5	1638	32.25	819	中央
32.5	65	1651	32.5	826	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
32.75	65.5	1664	32.75	832	中央
33	66	1676	33	838	中央から1インチ (25 mm) オフセット
33.25	66.5	1689	33.25	845	中央から1インチ (25 mm) オフセット
33.5	67	1702	33.5	851	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
33.75	67.5	1715	33.75	857	中央から1インチ (25 mm) オフセット
34	68	1727	34	864	中央
34.25	68.5	1740	34.25	870	中央
34.5	69	1753	34.5	876	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
34.75	69.5	1765	34.75	883	中央

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
35	70	1778	35	889	中央から1インチ (25 mm) オフセット
35.25	70.5	1791	35.25	895	中央から1インチ (25 mm) オフセット
35.5	71	1803	35.5	902	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
35.75	71.5	1816	35.75	908	中央から1インチ (25 mm) オフセット
36	72	1829	36	914	中央
36.25	72.5	1842	36.25	921	中央
36.5	73	1854	36.5	927	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
36.75	73.5	1867	36.75	933	中央
37	74	1880	37	940	中央から1インチ (25 mm) オフセット
37.25	74.5	1892	37.25	946	中央から1インチ (25 mm) オフセット
37.5	75	1905	37.5	953	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
37.75	75.5	1918	37.75	959	中央から1インチ (25 mm) オフセット
38	76	1930	38	965	中央
38.25	76.5	1943	38.25	972	中央
38.5	77	1956	38.5	978	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
38.75	77.5	1969	38.75	984	中央
39	78	1981	39	991	中央から1インチ (25 mm) オフセット
39.25	78.5	1994	39.25	997	中央から1インチ (25 mm) オフセット
39.5	79	2007	39.5	1003	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット

1500-1 シリーズ

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
39.75	79.5	2019	39.75	1010	中央から1インチ (25 mm) オフセット
40	80	2032	40	1016	中央
40.25	80.5	2045	40.25	1022	中央
40.5	81	2057	40.5	1029	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
40.75	81.5	2070	40.75	1035	中央
41	82	2083	41	1041	中央から1インチ (25 mm) オフセット
41.25	82.5	2096	41.25	1048	中央から1インチ (25 mm) オフセット
41.5	83	2108	41.5	1054	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
41.75	83.5	2121	41.75	1060	中央から1インチ (25 mm) オフセット
42	84	2134	42	1067	中央
42.25	84.5	2146	42.25	1073	中央
42.5	85	2159	42.5	1080	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
42.75	85.5	2172	42.75	1086	中央
43	86	2184	43	1092	中央から1インチ (25 mm) オフセット
43.25	86.5	2197	43.25	1099	中央から1インチ (25 mm) オフセット
43.5	87	2210	43.5	1105	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
43.75	87.5	2223	43.75	1111	中央から1インチ (25 mm) オフセット
44	88	2235	44	1118	中央
44.25	88.5	2248	44.25	1124	中央
44.5	89	2261	44.5	1130	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
44.75	89.5	2273	44.75	1137	中央

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
45	90	2286	45	1143	中央から1インチ (25 mm) オフセット
45.25	90.5	2299	45.25	1149	中央から1インチ (25 mm) オフセット
45.5	91	2311	45.5	1156	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
45.75	91.5	2324	45.75	1162	中央から1インチ (25 mm) オフセット
46	92	2337	46	1168	中央
46.25	92.5	2350	46.25	1175	中央
46.5	93	2362	46.5	1181	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
46.75	93.5	2375	46.75	1187	中央
47	94	2388	47	1194	中央から1インチ (25 mm) オフセット
47.25	94.5	2400	47.25	1200	中央から1インチ (25 mm) オフセット
47.5	95	2413	47.5	1207	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
47.75	95.5	2426	47.75	1213	中央から1インチ (25 mm) オフセット
48	96	2438	48	1219	中央
48.25	96.5	2451	48.25	1226	中央
48.5	97	2464	48.5	1232	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
48.75	97.5	2477	48.75	1238	中央
49	98	2489	49	1245	中央から1インチ (25 mm) オフセット
49.25	98.5	2502	49.25	1251	中央から1インチ (25 mm) オフセット
49.5	99	2515	49.5	1257	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
49.75	99.5	2527	49.75	1264	中央から1インチ (25 mm) オフセット
50	100	2540	50	1270	中央
50.25	100.5	2553	50.25	1276	中央
50.5	101	2565	50.5	1283	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
50.75	101.5	2578	50.75	1289	中央
51	102	2591	51	1295	中央から1インチ (25 mm) オフセット
51.25	102.5	2604	51.25	1302	中央から1インチ (25 mm) オフセット
51.5	103	2616	51.5	1308	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
51.75	103.5	2629	51.75	1314	中央から1インチ (25 mm) オフセット
52	104	2642	52	1321	中央
52.25	104.5	2654	52.25	1327	中央
52.5	105	2667	52.5	1334	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
52.75	105.5	2680	52.75	1340	中央
53	106	2692	53	1346	中央から1インチ (25 mm) オフセット
53.25	106.5	2705	53.25	1353	中央から1インチ (25 mm) オフセット
53.5	107	2718	53.5	1359	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
53.75	107.5	2731	53.75	1365	中央から1インチ (25 mm) オフセット
54	108	2743	54	1372	中央
54.25	108.5	2756	54.25	1378	中央
54.5	109	2769	54.5	1384	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
54.75	109.5	2781	54.75	1391	中央

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
55	110	2794	55	1397	中央から1インチ (25 mm) オフセット
55.25	110.5	2807	55.25	1403	中央から1インチ (25 mm) オフセット
55.5	111	2819	55.5	1410	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
55.75	111.5	2832	55.75	1416	中央から1インチ (25 mm) オフセット
56	112	2845	56	1422	中央
56.25	112.5	2858	56.25	1429	中央
56.5	113	2870	56.5	1435	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
56.75	113.5	2883	56.75	1441	中央
57	114	2896	57	1448	中央から1インチ (25 mm) オフセット
57.25	114.5	2908	57.25	1454	中央から1インチ (25 mm) オフセット
57.5	115	2921	57.5	1461	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
57.75	115.5	2934	57.75	1467	中央から1インチ (25 mm) オフセット
58	116	2946	58	1473	中央
58.25	116.5	2959	58.25	1480	中央
58.5	117	2972	58.5	1486	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
58.75	117.5	2985	58.75	1492	中央
59	118	2997	59	1499	中央から1インチ (25 mm) オフセット
59.25	118.5	3010	59.25	1505	中央から1インチ (25 mm) オフセット
59.5	119	3023	59.5	1511	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット

1500-1 シリーズ

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
59.75	119.5	3035	59.75	1518	中央から1インチ (25 mm) オフセット
60	120	3048	60	1524	中央
60.25	120.5	3061	60.25	1530	中央
60.5	121	3073	60.5	1537	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
60.75	121.5	3086	60.75	1543	中央
61	122	3099	61	1549	中央から1インチ (25 mm) オフセット
61.25	122.5	3112	61.25	1556	中央から1インチ (25 mm) オフセット
61.5	123	3124	61.5	1562	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
61.75	123.5	3137	61.75	1568	中央から1インチ (25 mm) オフセット
62	124	3150	62	1575	中央
62.25	124.5	3162	62.25	1581	中央
62.5	125	3175	62.5	1588	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
62.75	125.5	3188	62.75	1594	中央
63	126	3200	63	1600	中央から1インチ (25 mm) オフセット
63.25	126.5	3213	63.25	1607	中央から1インチ (25 mm) オフセット
63.5	127	3226	63.5	1613	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
63.75	127.5	3239	63.75	1619	中央から1インチ (25 mm) オフセット
64	128	3251	64	1626	中央
64.25	128.5	3264	64.25	1632	中央
64.5	129	3277	64.5	1638	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
64.75	129.5	3289	64.75	1645	中央

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
65	130	3302	65	1651	中央から1インチ (25 mm) オフセット
65.25	130.5	3315	65.25	1657	中央から1インチ (25 mm) オフセット
65.5	131	3327	65.5	1664	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
65.75	131.5	3340	65.75	1670	中央から1インチ (25 mm) オフセット
66	132	3353	66	1676	中央
66.25	132.5	3366	66.25	1683	中央
66.5	133	3378	66.5	1689	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
66.75	133.5	3391	66.75	1695	中央
67	134	3404	67	1702	中央から1インチ (25 mm) オフセット
67.25	134.5	3416	67.25	1708	中央から1インチ (25 mm) オフセット
67.5	135	3429	67.5	1715	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット
67.75	135.5	3442	67.75	1721	中央から1インチ (25 mm) オフセット
68	136	3454	68	1727	中央
68.25	136.5	3467	68.25	1734	中央
68.5	137	3480	68.5	1740	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
68.75	137.5	3493	68.75	1746	中央
69	138	3505	69	1753	中央から1インチ (25 mm) オフセット
69.25	138.5	3518	69.25	1759	中央から1インチ (25 mm) オフセット
69.5	139	3531	69.5	1765	中央から左へ1.25インチ (32 mm) オフセット

リンク数	公称ベルト幅		端から中心線まで		中央スプロケットの位置
	インチ	mm	インチ	mm	
69.75	139.5	3543	69.75	1772	中央から1インチ (25 mm) オフセット
70	140	3556	70	1778	中央
70.25	140.5	3569	70.25	1784	中央
70.5	141	3581	70.5	1791	中央から左へ0.25インチ (6 mm) オフセット
70.75	141.5	3594	70.75	1797	中央
71	142	3607	71	1803	中央から1インチ (25 mm) オフセット

1600-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- メッシュトップ™
- メッシュナブトップ™
- ミニリブ
- 固定幅オープンヒンジフラットトップ
- ナブトップ™
- オープンヒンジフラットトップ
- レイズドオープングリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.5 インチ (12.7 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

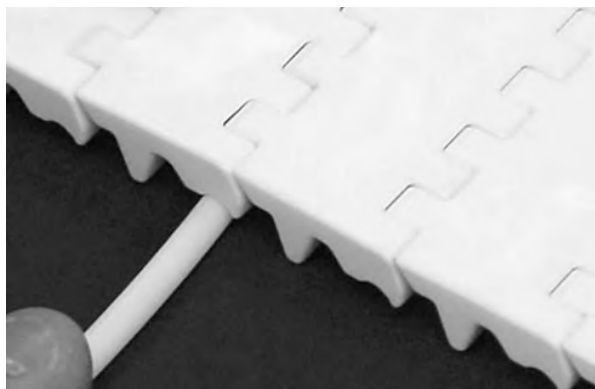


図 173: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 174: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

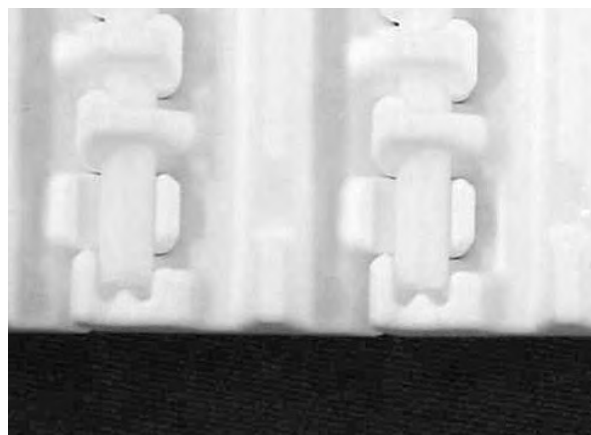


図 175: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーをひねって、ロッドを保持機構から持ち上げます。ロッド先端がベルトエッジよりも飛び出るまで、この動作を繰り返します。



図 176: ロッドを保持機構から持ち上げる

1600-1 シリーズ

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

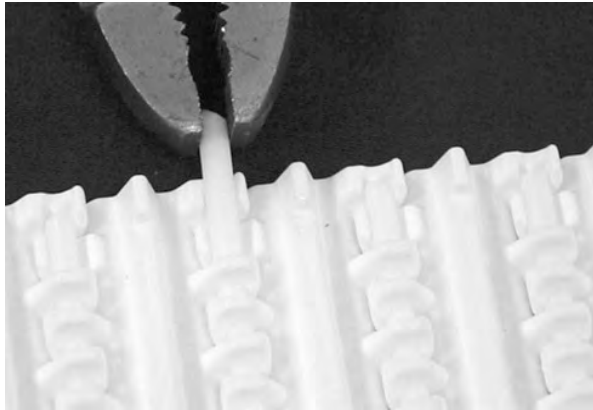


図 177: ベルトからロッドを引き出す

1650-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- シームフリー™ミニマムヒンジフラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

既成形ヘッド付きロッド ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.60 インチ (15.2 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、ロッドヘッドがベルトエッジに触れるまで挿入します。

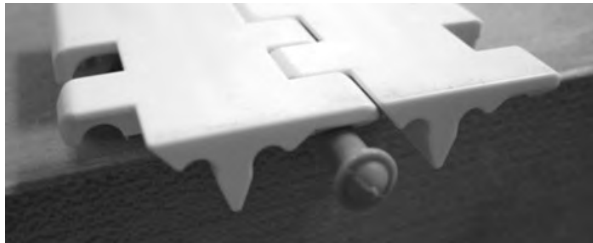


図 178: ロッドをヒンジに挿入する

4. 親指を使って、保持機構にカチッとハマるまでロッドヘッドをさらに押し込みます。

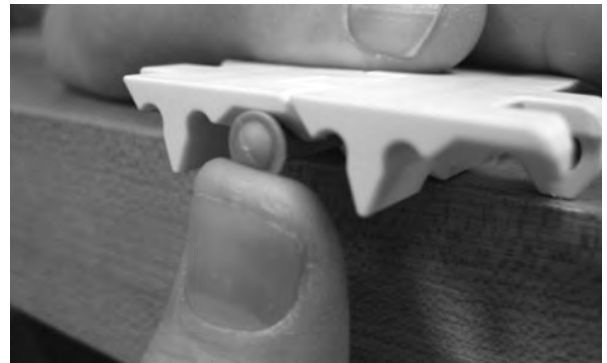


図 179: 親指を使用してロッドの押し込み



図 180: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 181: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドヘッドを切り落とします。

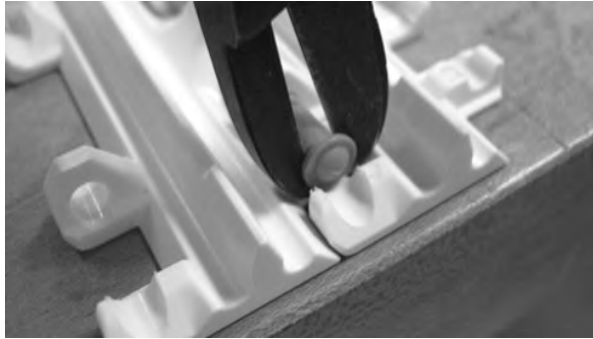


図 182: ロッドヘッドの切り落とし

2. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 183: ベルトからロッドを引き出す

1700-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラッシュグリッド
- フラッシュグリッドナブトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。
2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。



図 184: スライドロックを開く

3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドが短いエッジの平らな面に向かい合わないようロッドが回転していることを確認します。

5. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 185: ロッドをヒンジに挿入する

6. ロッドを挿入したら、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

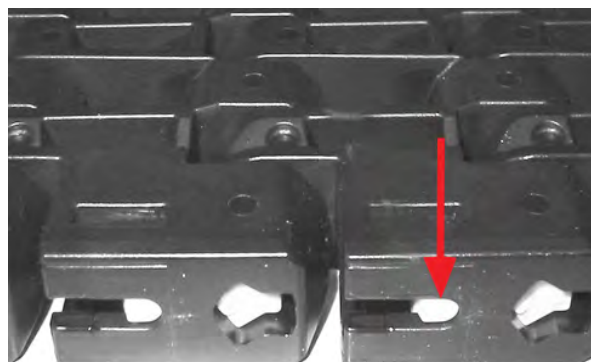


図 186: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1700-1 シリーズ

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。

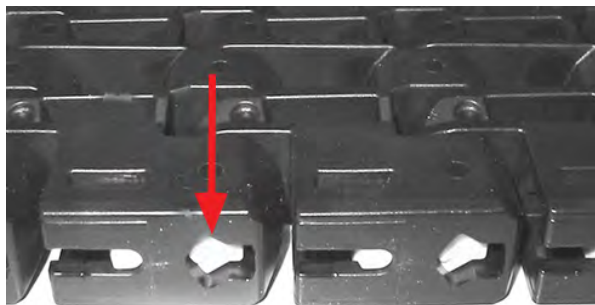


図 187: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。
3. ロッドを取り外したら、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

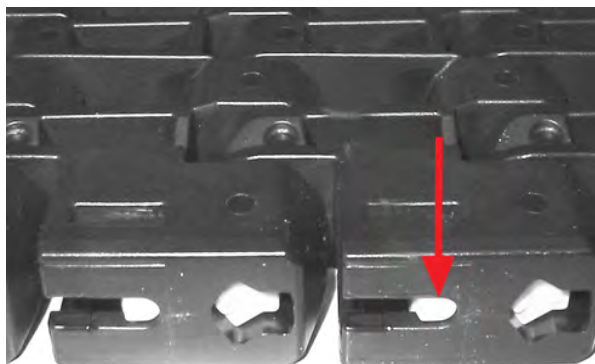


図 188: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

1700-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- トランスバースローラートップ™ (TRT™)

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

概要

1700 シリーズ・TRT ベルトの列パターンは通常とは異なります。ベルト表面にローラーが付いた2種類の列が1列おきに繰り返されるパターンです。一方の列は最小距離が0インチのローラーがあり、もう一方の列はローラーの最小距離が1インチ (25.4 mm) のローラーがあります。そのため、1700 シリーズ・トランスバースローラートップは、2列単位で組み付ける必要があります。



図 189: 2列ごとに組み立てる

1700 シリーズ・トランスバースローラートップのロッドの径は0.312インチ (7.9 mm) です。これは、1700 シリーズ・フラッシュグリッドや1700 シリーズ・フラッシュグリッドナブトップとは異なります。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

注: ロッドの挿入には0.25インチ (6.4 mm) 径のスチールピンが必要です。

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

3. 0.25インチ (6.4 mm) のスチールピンを使用して、保持機構を通過するまで残りのロッドを押し込みます。

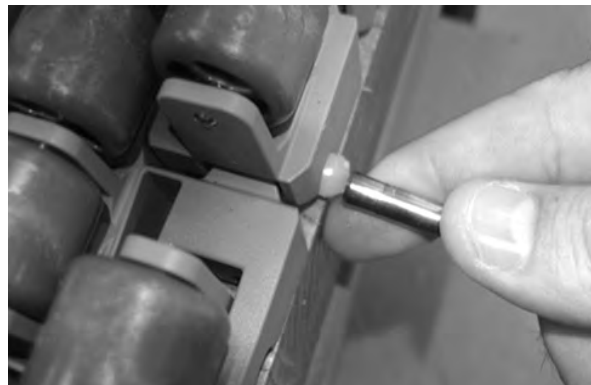
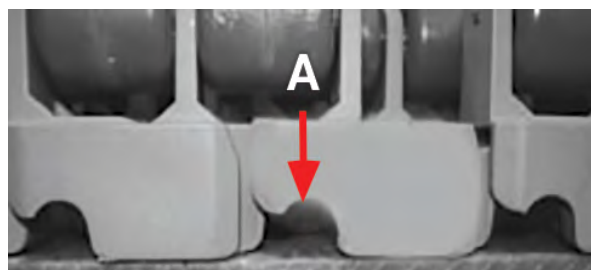


図 190: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



A 保持機構

図 191: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

注: 必要な工具は、ハンマー、小型ドライバー、および0.25インチ (6.4 mm) 径のスチールピンです。

1. ロッドを取り出すヒンジの上のローラーの下に小型ドライバーを挿入します。



図 192: ローラーの下へドライバーを挿入する

2. ドライバーが挿入されている状態で、スチールピンを反対側のベルトエッジのヒンジに合わせ、ハンマーを使用してベルトからロッドを叩き出します。スチールピンがリンクに触れず、ロッドに当たるように少し角度を付けます。



図 193: スチールピンをヒンジに挿入する



図 194: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 195: ベルトからロッドを引き出す

コンベアの確認

1. リターン側走行路のローラーを点検し、直径が6インチ（152.4 mm）以上であることを確認します。1700 シリーズ・トランスバースローラートップの最小反り曲がり直径は6インチ（152.4 mm）です。

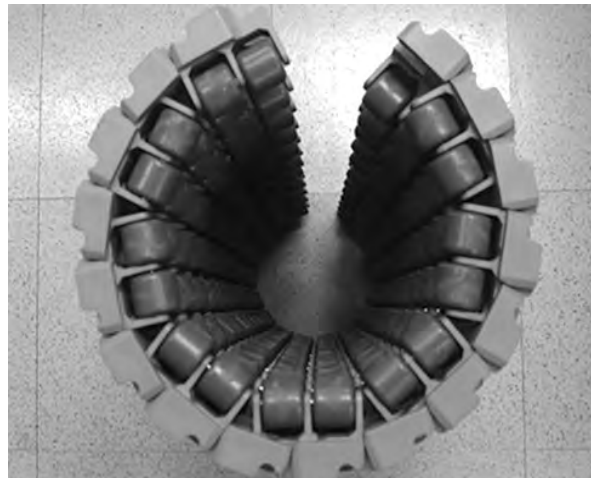
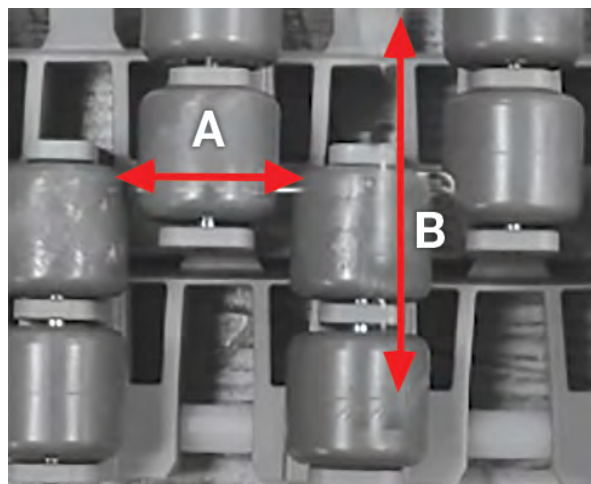


図 196: ローラーの点検

2. コンベアローラーがリターン側走行路ローラー以外のコンベア部品に接触していないかどうかを点検します。

注: 1700 シリーズ・トランスバースローラートップは、ローラーが横方向に回転するように設計されているため、搬送品アキュムレーションのある状態での使用はお勧めしません。ローラーがコンベア構造部品に接触するとローラーが偏摩耗する場合があります。



A ローラーの動き

B ベルトの動き

図 197: ローラーの動きとベルトの進行方向

1750-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

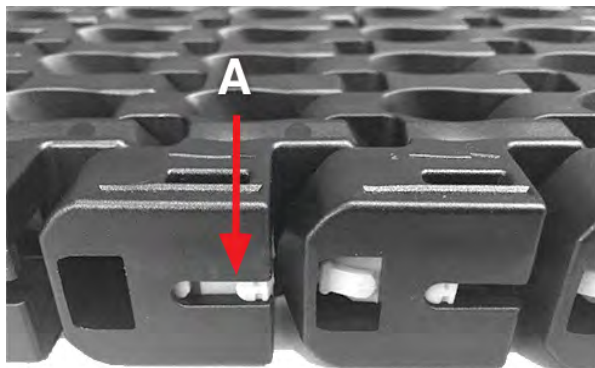
- フラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。
2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。



A スライドロック

図 198: スライドロックを開く

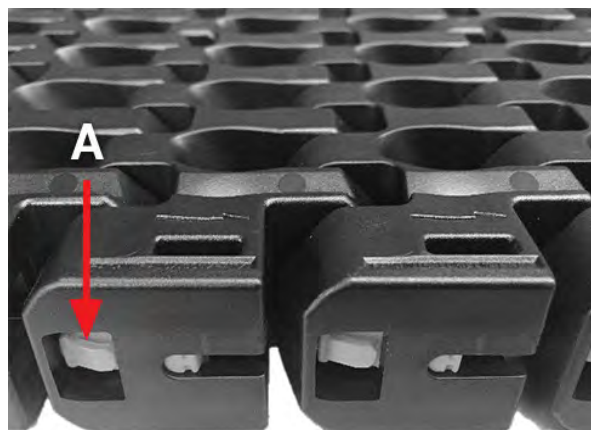
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. 丸いエッジが望ましい進行方向（ベルト端に矢印で指示）に向くようにロッドを回転します。

5. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 199: ロッドの挿入

6. ロッドを挿入したら、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。



A スライドロック

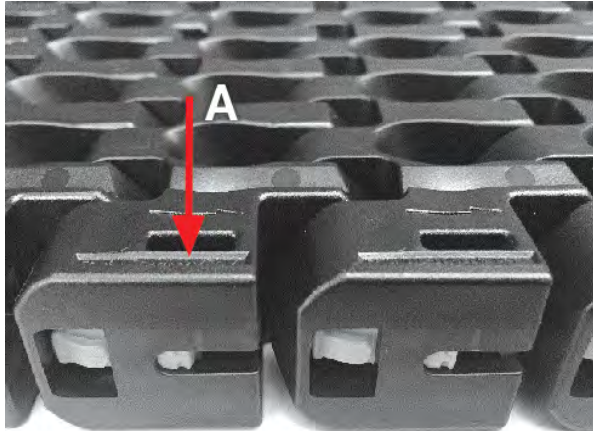
図 200: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。



A スライドロック

図 201: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。
3. ロッドを取り外したら、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

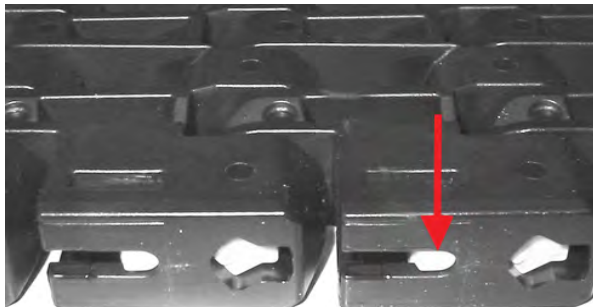


図 202: スライドロックを閉める

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

1800-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラットトップ
- メッシュトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.6 インチ (15 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

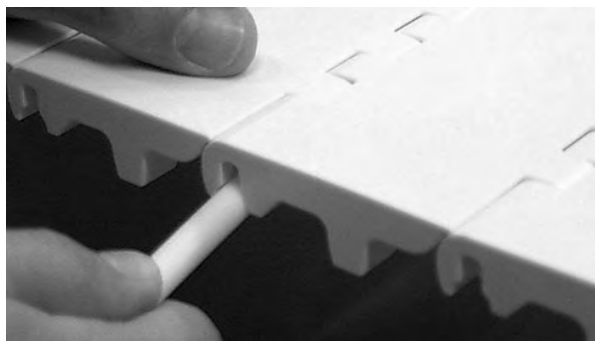


図 203: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 204: 保持機構を通過するまでロッドを押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

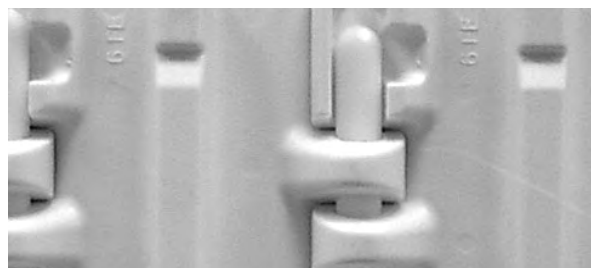


図 205: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側で、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーをひねって、ロッドを保持機構から持ち上げます。ロッド先端がベルトエッジよりも飛び出るまで、この動作を繰り返します。



図 206: ロッドを保持機構から持ち上げる

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

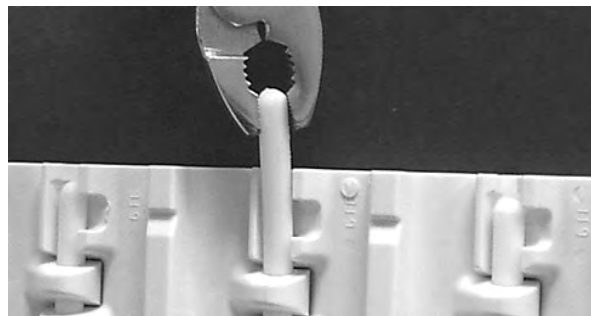


図 207: ベルトからロッドを引き出す

1800-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- Slidelox 付き Mesh Top

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。

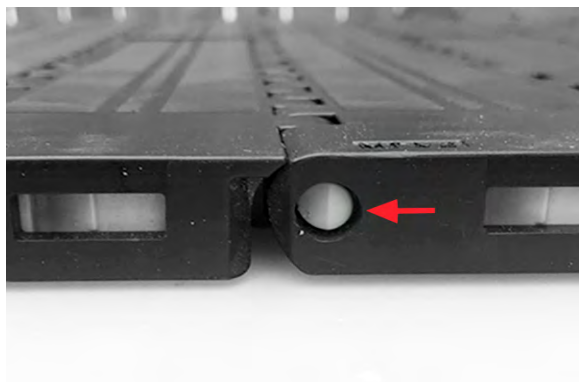


図 208: 閉位置にあるスライドロック



図 209: ドライバーを使用して、スライドロックを閉める

2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。

3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 210: ロッドの挿入

5. ロッドがベルト端より 0.5 インチ (12.7 mm) 超えて挿入されているか確認します。
6. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。



図 211: スライドロックを閉める

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。

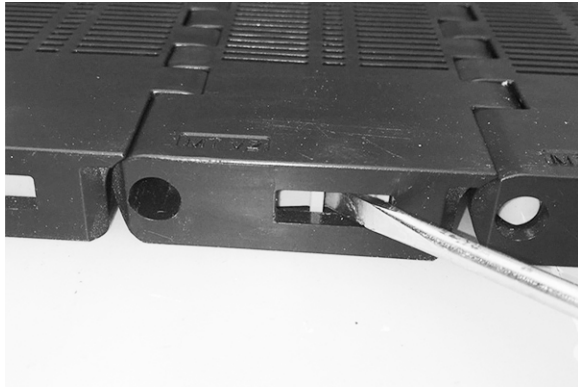


図 212: スライドロックを開く

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。

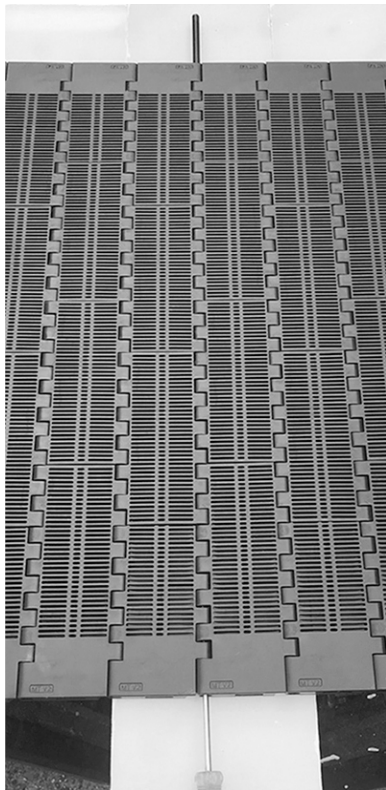


図 213: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドを取り外したら、ラッチを越えてスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。



図 214: スライドロックを閉める

1900-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- レイズドリブ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとシャトルプラグ保持機構

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. シャトルプラグを保持しているベルトエッジで、ロッドをヒンジに挿入します。ロッドが挿入されると、シャトルプラグがスライドして開きます。



図 215: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、シャトルプラグを通過して、ベルトに完全に入るまでロッドを押し込みます。

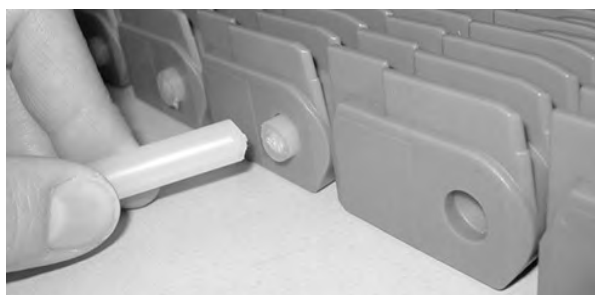


図 216: シャトルプラグを通過するまでロッドを押し込む

4. ドライバーを取り外します。何も妨げるものがないければシャトルプラグは閉じます。

注: 取り付け後、シャトルプラグがすべて閉まっているか確認します。

ロッドの取り外し

1. シャトルプラグを保持しているベルトエッジで、シャトルプラグが完全な開位置になるまで別のロッドをヒンジに挿入します。ロッドが挿入されると、シャトルプラグがスライドして開きます。



図 217: シャトルプラグを開く

2. 0.25 インチのポンチを反対側のベルトエッジにあるヒンジに挿入し、別のロッドとベルトロッドをシャトルプラグに通し、ベルトから押し出します。
3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 218: ベルトからロッドを引き出す

固定スプロケットの位置

- 中央スプロケットを所定の位置に固定して、ベルトを横方向に保持します。次の表を参照してください。
- ベルト幅に応じて固定スプロケットの位置を決めます。
- 値はすべてシャトルプラグが備えられたベルトエッジからの数値です。

固定スプロケットの中心位置			
公称ベルト幅範囲		シャトルプラグ側エッジからの距離	
インチ	mm	インチ	mm
15~20	381~508	7.58	193
21~26	533~660	10.58	269
27~32	686~813	13.58	345
33~38	838~965	16.58	421
39~44	991~1118	19.58	497
45~50	1143~1270	22.58	574
51~56	1295~1422	25.58	650
57~62	1448~1575	28.58	726
63~68	1600~1727	31.58	802
69~74	1753~1880	34.58	878
75~80	1905~2032	37.58	955
81~86	2057~2184	40.58	1031
87~92	2210~2337	43.58	1107
93~98	2362~2489	46.58	1183
99~104	2515~2642	49.58	1259
105~110	2667~2794	52.58	1336
111~116	2819~2946	55.58	1412
117~122	2972~3099	58.58	1488
123~128	3124~3251	61.58	1564
129~134	3277~3404	64.58	1640
135~140	3429~3556	67.58	1717
141~146	3581~3708	70.58	1793
147~152	3734~3861	73.58	1869
153~158	3886~4013	76.58	1945
159~164	4039~4166	79.58	2021
165~170	4191~4318	82.58	2098
171~176	4343~4470	85.58	2174
177~182	4496~4623	88.58	2250
183~188	4648~4775	91.58	2326
189~194	4801~4928	94.58	2402
195~200	4953~5080	97.58	2479

固定スプロケットの中心位置			
公称ベルト幅範囲		シャトルプラグ側エッジからの距離	
インチ	mm	インチ	mm
201~206	5105~5232	100.58	2555
207~212	5258~5385	103.58	2631
213~218	5410~5537	106.58	2707
219~224	5563~5690	109.58	2783
225~230	5715~5842	112.58	2860
231~236	5867~5994	115.58	2936
237~242	6020~6147	118.58	3012

4400-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- トランスバースローラートップ™ (TRT™)

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

概要

- 4400 シリーズのベルトは 4 インチ (101.6 mm) (2 列) ごとに取り付けて、設計どおりに互い違いのローラーパターンを維持する必要があります。
- 8 フィート (2.44 m) よりも長い 4400 シリーズのベルトを取り付けたり、取り外したりする時は、ベルトプラーを使用します。



A ベルトプラー

図 219: 長いベルトにはベルトプラーを使用する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用し、保持機構を押して開きます。



図 220: 保持機構を開く

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 221: ベルトからロッドを押し出す

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 2.0 インチ (50.8 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

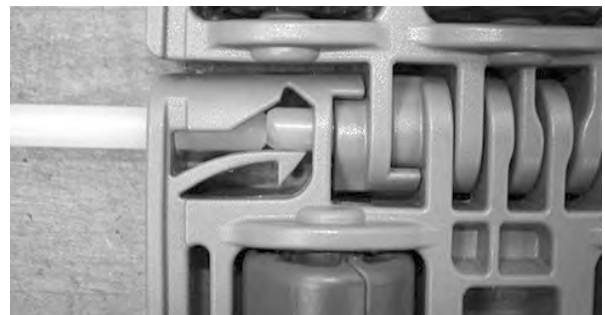


図 222: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 223: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

4500-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- デュアルスタックアングルローラー™ベルト (DARB™)
- フラッシュグリッド
- 左右両方向ローラートップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 224: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

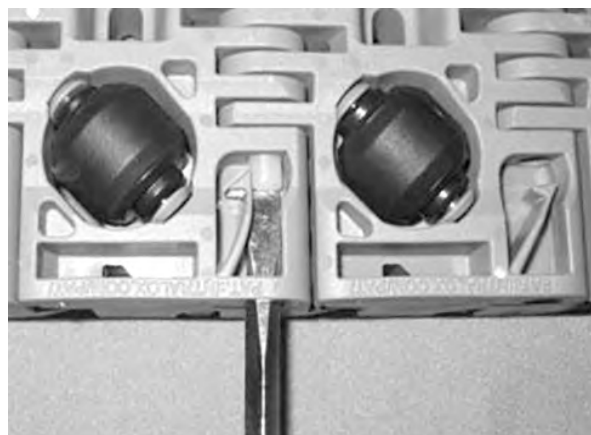


図 225: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 226: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押し開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

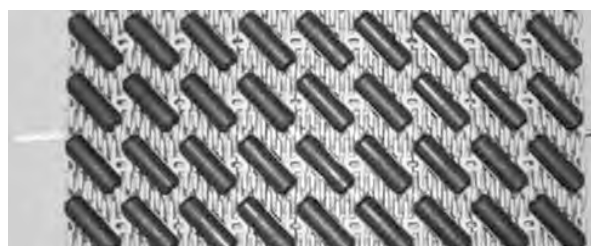
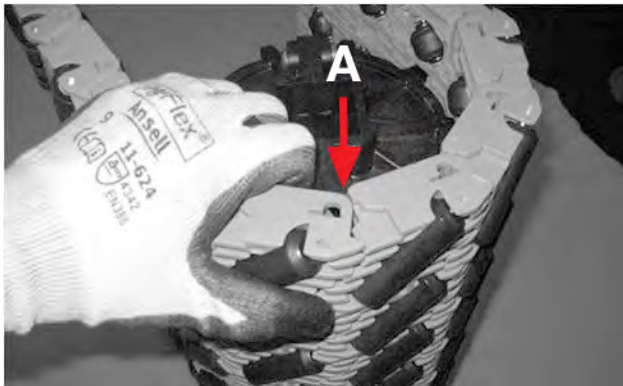


図 227: ベルトからロッドを押し出す

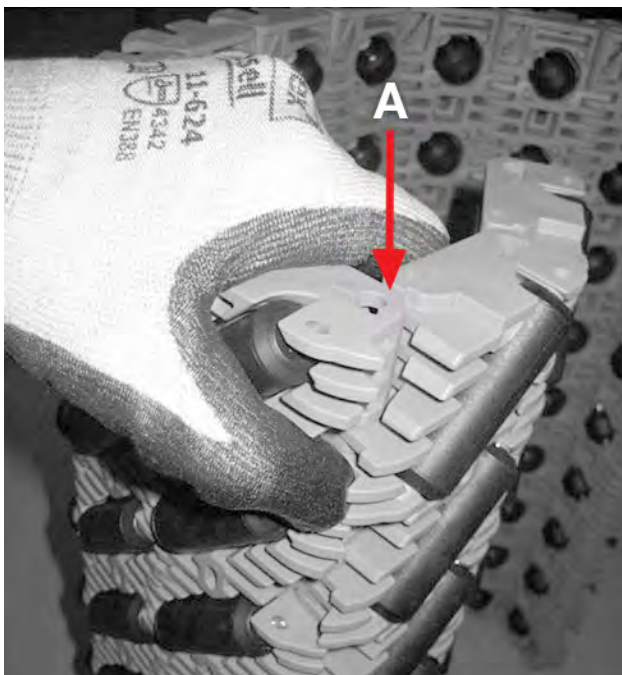
ベルトの取扱い

4500 シリーズ DARB のリブは、通常運転中に sprocket にベルトが巻き付いたとき、デッキが閉じられた状態を維持するように設計されています。ただし、sprocket で可能な範囲を超えてヒンジが動いた場合、リブが開いて、物が挟まりやすい箇所が生じる場合があります。このため、このベルトを取り扱う際は手袋をはめてください。



A 閉じたベルトリブ

図 228: sprocket に巻き付けた通常のヒンジ



A 開いたベルトリブ

図 229: ヒンジが通常を超えて動いた時に露出した、物が挟まりやすい箇所

4550-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- デュアルスタックアングルローラー™ベルト (DARB™)

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 230: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

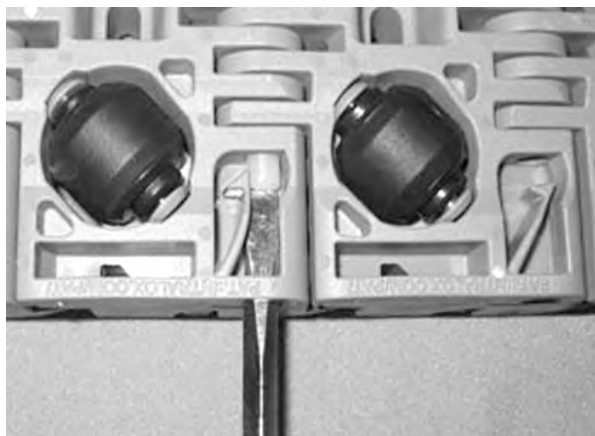


図 231: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 232: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。

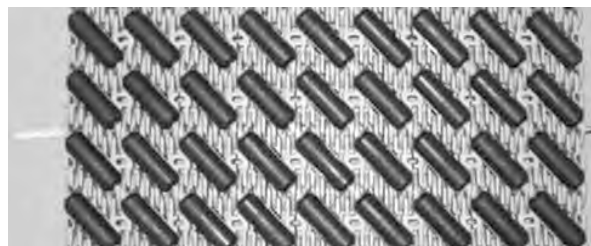
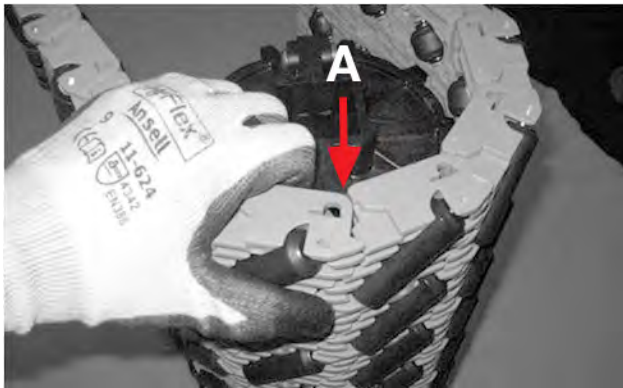


図 233: ベルトからロッドを押し出す

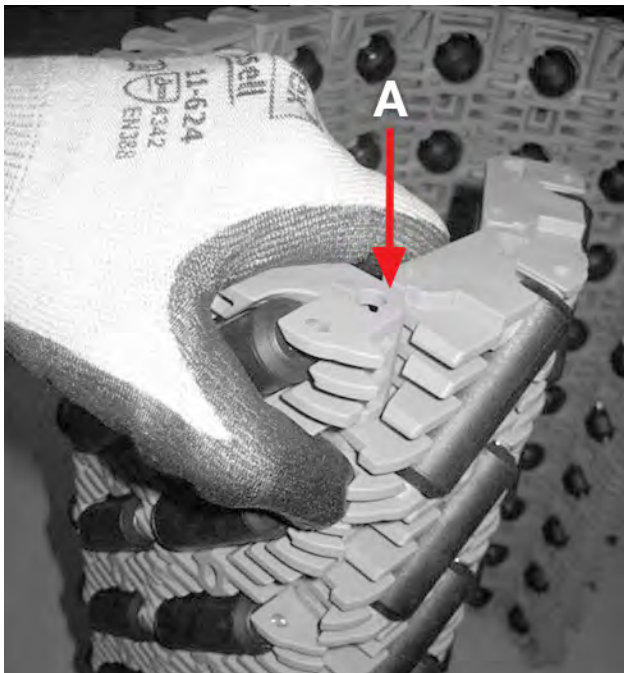
ベルトの取扱い

S4550 DARB のリブは、通常運転中にスプロケットにベルトが巻き付いたとき、デッキが閉じられた状態を維持するように設計されています。ただし、スプロケットで可能な範囲を超えてヒンジが動いた場合、リブが開いて、物が挟まりやすい箇所が生じる場合があります。このため、このベルトを取り扱う際は手袋をはめてください。



A 閉じたベルトリブ

図 234: スプロケットに巻き付けた通常のヒンジ



A 開いたベルトリブ

図 235: ヒンジが通常を超えて動いた時に露出した、物が挟まりやすい箇所

7000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- トランスバースローラー

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 1.75 インチ (44.5 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 236: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

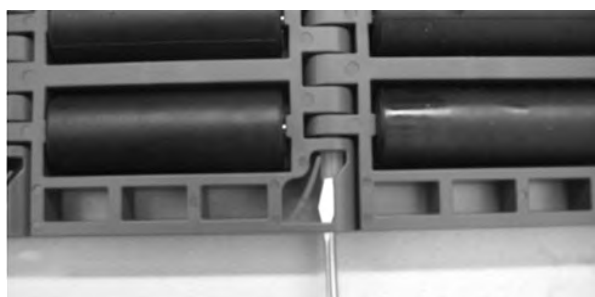


図 237: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

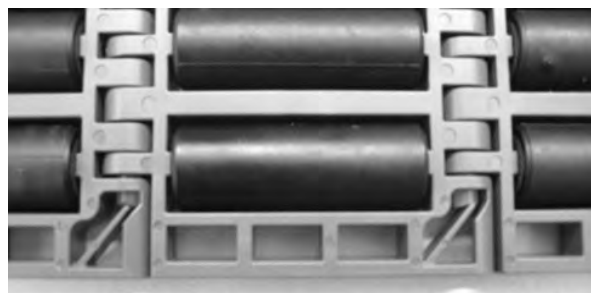


図 238: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 239: ベルトからロッドを押し出す

7050-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- デュアルスタックトランスバースローラー

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

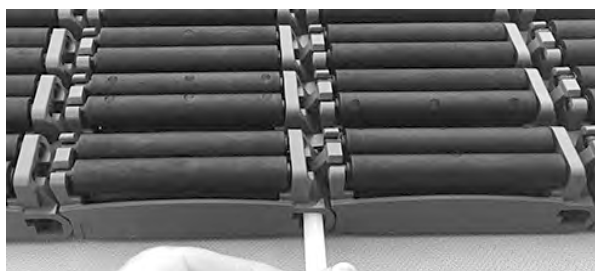


図 240: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

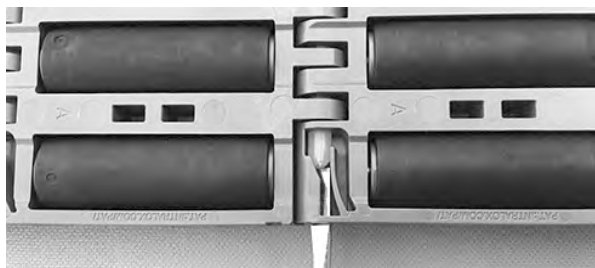


図 241: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 242: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

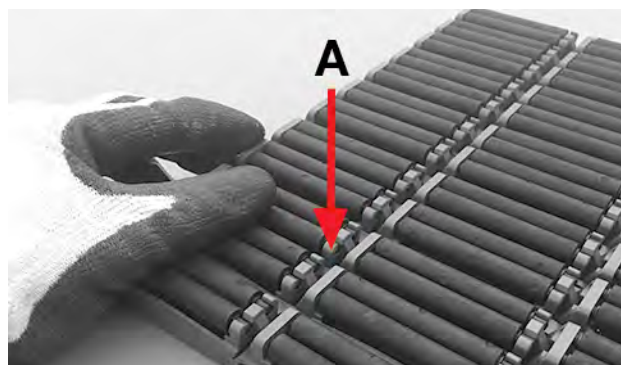
1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押して開きます。
2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 243: ベルトからロッドを押し出す

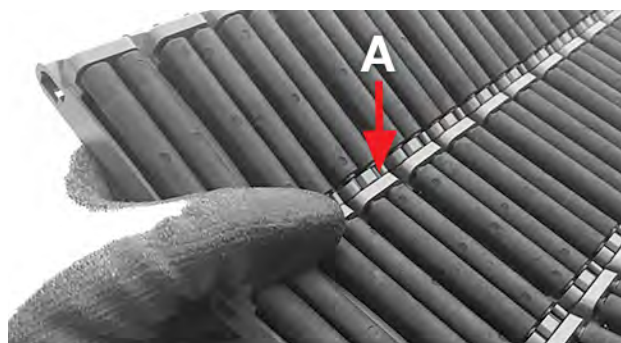
ベルトの取扱い

7050 シリーズ・デュアルスタック TRT ベルトのトップローラー保持機構は、ベルトのバックバンドの際、物が挟まりやすい箇所が生じる場合があります。このベルトを取り扱う際は手袋をはめてください。



A 物が挟まりやすくなる箇所

図 244: ベルトを取り扱う際は手袋をはめる



A 物が挟まりやすくなる箇所

図 245: ベルトのバックバンドの際、物が挟まりやすくなる箇所が生じる

9000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- フラッシュグリッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 246: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

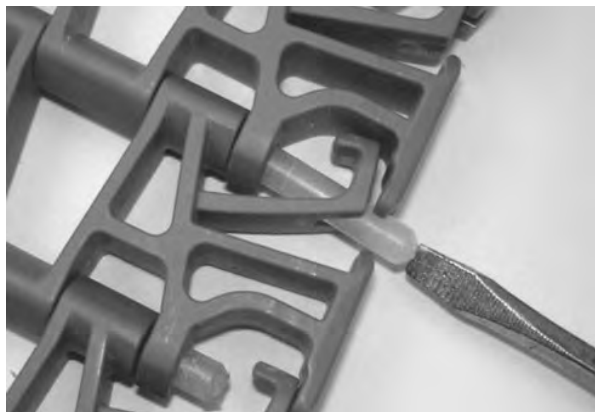


図 247: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 248: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの表側から、保持機構とベルトエッジの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーを時計回りに回して、保持機構を開いたままにします。



図 249: ドライバーを回して、保持機構を開いたまま保持する

3. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 250: ベルトからロッドを押し出す

接合のオリジナルデザインと一新されたデザイン

パフォーマンスの向上のために、2012年10月、9000シリーズのフラッシュグリッドデザインが一新されました。

1. 旧型のベルトセクションで使用していた 0.180 インチ (4.6 mm) のヘッド付きロッドを、全体のベルト幅よりも 0.75 インチ (19 mm) 短くなるようにカットします。
2. 2本のベルトセクションを近づけますが、この時点ではまだ接合しません。
3. 新型のベルトセクション (B) で、オリジナルベルトセクション (A) 側に向いているロッド保持機構を見つけます。



A 旧型ベルトセクション
B 新型ベルトセクション

図 251: ロッド保持機構を見つける

4. 新型のベルトセクション (B) の両端で、ロッド保持機構を切り落とします。



図 252: 保持機構をカットする

5. ヒンジが整列するように、旧型のベルトセクション (A) と新型のベルトセクション (B) を接合します。

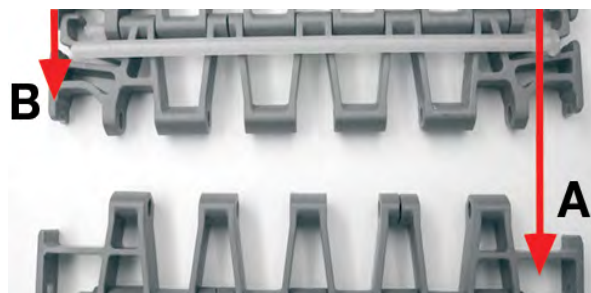
6. 旧型のベルトセクション (A) の保持機構を通して、ヘッドなしロッドを挿入します。
7. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。
8. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



A 旧型ベルトセクション
B 新型ベルトセクション

図 253: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

9. ベルトのもう一方の端を閉じるには、新型のセクション (B) を旧型のセクション (A) に接合します。



A 旧型ベルトセクション
B 新型ベルトセクション

図 254: 新型セクション (B) を旧型セクション (A) に接合

10. 新型のベルトセクション (B) の保持機構を通して、ヘッド付きロッドを挿入します。
11. ドライバーを使用して、新型のベルトセクション (B) の保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。
12. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 255: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

広幅のベルトの接合

既成形ヘッド付きロッドは、広幅のベルトに常に使用できるとは限りません。必要な場合は、両端で旧型ロッドの向きを調整して、旧型のベルトセクションと新型のベルトセクションを接合できます。

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通して、ロッドの端が突き出すように挿入します。

注: ロッド穴を閉じるのに裸火を使用しないでください。

3. 80 ワットのはんだごてを使ってロッドにヘッドを付けます。ヘッドは直径が約 0.25 インチ (6.4 mm) になるように仕上げてください。
4. ベルトの両側ですべてのロッドにヘッドが付いていることを確認します。

10000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 煉瓦積みフラットトップ
- 煉瓦積みノンスキッドレイズドリブ
- 煉瓦積み穴開きノンスキッド

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. 一方のベルトエッジで、スライドロックが閉められていることを確認します。閉められていない場合は、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。



図 256: スライドロックを閉める

2. 反対側のベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。



図 257: スライドロックを開く

3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

4. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 258: ロッドの挿入

5. ロッドがベルト端より 0.5 インチ (12.7 mm) 超えて挿入されているか確認します。
6. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1. ドライバーを使用して、ベルトエッジのスライドロックを開きます。

10000-1 シリーズ

2. ドライバーを使用して、ロッドをベルトから押し出します。



図 259: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドを取り外したら、ドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

10000-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 固定幅 (MTW) フラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッドとスライドロック保持機構

ロッドの挿入

1. スライドロックのあるベルトエッジで、スライドロックが開いていることを確認します。開いていない場合はドライバーを使用し、ラッチをスライドしてスライドロックを開きます。



図 260: スライドロックを開く

2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. 開いたスライドロックにロッドを通し、押し込みます。



図 261: ロッドの挿入

4. ロッドがベルト端より 0.5 インチ (12.7 mm) 超えて挿入されているか確認します。
5. ロッドを挿入したら、スライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

ロッドの取り外し

注: エッジモジュールからスライドロックを取り外さないでください。取り外すと、スライドロックとモジュールが壊れるおそれがあります。

1. ドライバーを使用して、スライドロックを開きます。



図 262: スライドロックを開く

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 263: ベルトからロッドを押し出す

3. ロッドを取り外したら、ドライバーを使用して、ラッチをスライドしてスライドロックを閉めます。閉まると、スライドロックがカチッと音がします。

注: 取り付け後、スライドロックがすべて閉まっているか確認します。

100 MM MTW スプロケット オフセット

ベルト進行方向

ベルトが向こう側に移動する時にスライドロックが左側にある場合は、以下を参照してください。

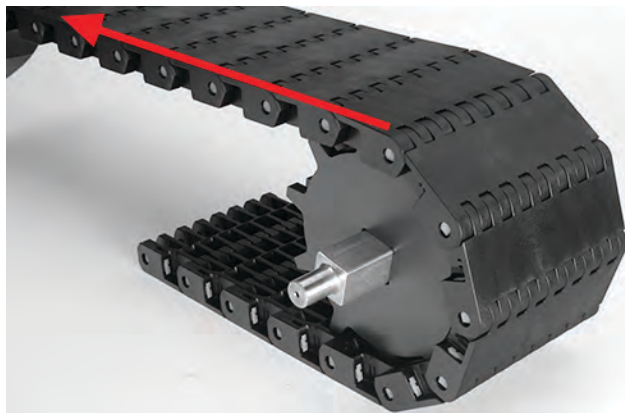


図 264: 左側のスライドロック

ヒンジ駆動

最大 2 個のスプロケットを使用し、1 個のスプロケットの中心線をチェーン中央から左に 0.25 インチ (6.3mm) オフセットさせます。

センター駆動

1 個のスプロケットの中心線は、チェーン中央から右に 0.25 インチ (6.3 mm) オフセットされている必要があります。

ベルト進行方向

ベルトが向こう側に移動する時にスライドロックが右側にある場合は、以下を参照してください。

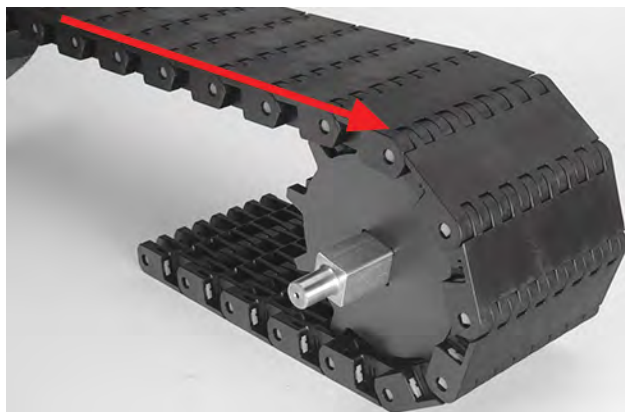


図 265: 進行方向

ヒンジ駆動

1 個のスプロケットの中心線は、チェーン中央から左に 0.25 インチ (6.3 mm) オフセットされている必要があります。

センター駆動

1個のスプロケットの中心線は、チェーン中央から右に0.25インチ（6.3mm）オフセットされている必要があります。

200 MM MTW スプロケット オフセット

ベルト進行方向

ベルトが向こう側に移動する時にスライドロックスが左側にある場合は、以下を参照してください。

ヒンジ駆動

最大4個のスプロケットを使用し、中央スプロケットをチェーン中央から左に0.25インチ（6.3mm）オフセットさせます。

センター駆動

最大3個のスプロケットを使用し、中央スプロケットをチェーン中央から右に0.25インチ（6.3mm）オフセットさせます。

ベルト進行方向

ベルトが向こう側に移動する時にスライドロックスが右側にある場合は、以下を参照してください。

ヒンジ駆動

最大3個のスプロケットを使用し、中央スプロケットをチェーン中央から左に0.25インチ（6.3mm）オフセットさせます。

センター駆動

最大3個のスプロケットを使用し、中央スプロケットをチェーン中央から右に0.25インチ（6.3mm）オフセットさせます。

曲線ベルト

2100-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 直線部ゼロ™曲線フラットトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

- ロッドの長さが正しいことを確認します。
- 可能な場合は、ベルトに付属しているカット済みロッドを使用します。カット済みロッドを使用できない場合は、乾燥したナイロン製ロッドを全体のベルト幅よりも 3.40 インチ + ベルト幅 / 80 インチ (86.5 mm + ベルト幅 / 80 mm) 短くなるようにカットします。
- 濡れたナイロン製ロッドは乾燥すると収縮するので、濡れたナイロン製ロッドを所定の長さにカットしないでください。
- ポリプロピレンまたはアセタールロッドを全体のベルト幅よりも 0.50 インチ (12.7 mm) 短くなるようにカットします。

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 266: ロッドの挿入

3. ロッドレットを挿入します。

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過して、ベルトに完全に入るまでロッドレットを押し込みます。



図 267: 保持機構を通過するまでロッドレットを押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

ロッドの取り外し

1. ベルトの裏側から、ロッドレットのヘッドを切り落とします。



図 268: ロッドレットの切り落とし

2100-1 シリーズ

2. 硬い 0.9 インチ (24 mm) 径のワイヤを使用して、ロッドレットとロッドをベルトから押し出します。



図 269: ロッドレットとロッドをベルトから押し出す

2200-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 曲線フラッシュグリッド
- 曲線フラッシュグリッドハイデッキ
- 曲線フラッシュグリッド (2.6) インサートローラ一付
- 曲線フリクショントップ



このベルトでは指を挟んでけがをすることがあります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルトの取り付け

- 2200 シリーズ (付属品なしの場合) は表裏リバーシブルかつ対称構造になっており、正逆運転に対応します。最良の進行方向については、イントラロックスのスパイラル担当エンジニアにお問い合わせください。
- 回転中にベルトを保持するために、内側エッジと外側エッジの両方に押さえウェアストリップを必ず取り付けてください。
- 回転箇所の前後のベルト経路が直線になるように、ガイドレールは前後の直線走行部に少なくともベルト幅と同じ長さ分だけ延長してください。

注: すべての回転箇所の内側エッジと外側エッジに押さえウェアストリップが取り付けられていることを確認します。

ヘッドなしロッド

- 2200 シリーズ・ポリプロピレンベルトおよびポリエチレンベルトは、0.24 インチ (6.1 mm) 径のアセタールロッドを使用します。
- 2200 シリーズ・アセタールベルトは、ナイロンロッドまたはアセタールロッドを使用します。
- 耐化学薬品性を保持するため、2200 シリーズ・ポリプロピレンベルトにはポリプロピレンロッドを使用します。
- 各ベルトには、予備のロッドが同梱されています。

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.44 インチ (11 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

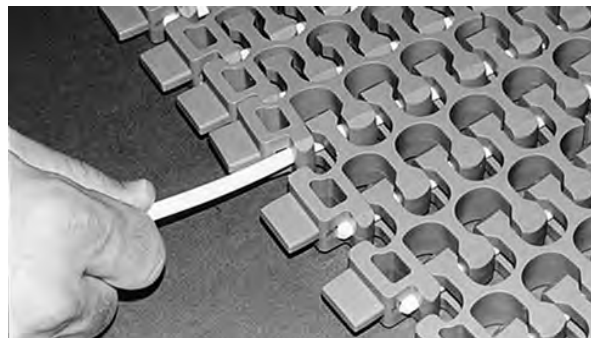


図 270: ロッドの挿入

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 271: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 272: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. 親指を使ってモジュールのフラッシュエッジを曲げて、ロッドを保持機構から外します。



図 273: 保持機構からロッドを外す

2. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 274: グリップロッド

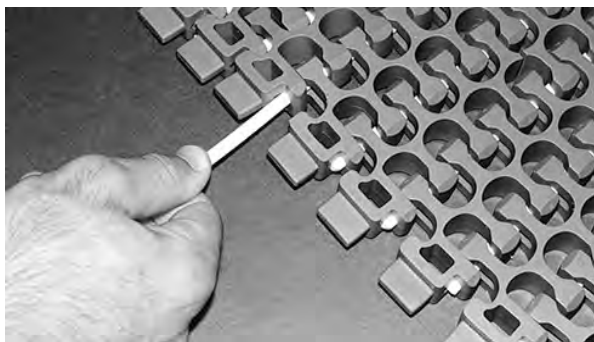
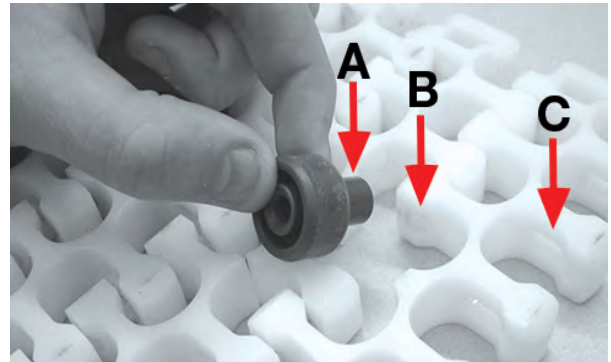


図 275: ロッドを引き抜く

2200 シリーズ(インサートローラー付き)

- ロッドを取り外した時、再び挿入できるようにローラーが保持されていることを確認します。
- インサートローラーを交換する時は、インサートローラーの直径の小さい側が、スロット穴ではなく丸ロッド穴とのリンクと隣り合っていることを確認します。ローラーの配置が正しくない場合、回転比に影響が生じます。



A 直径の小さい側

B 丸ロッド穴

C スロット穴

図 276: 丸ロッド穴に隣り合う直径の小さい側

- 2つ以上のセクションを接合する時は、インサートローラーの直径の小さい側が同じ方向に向くように、すべてのインサートローラーが配置されていることを確認します。逆方向を向いているローラーがあると、スプロケットとの噛み合いを妨げるおそれがあります。
- ベルトの取り付け中は、インサートローラーがウェアストリップに接触していることを確認します。コンベアがベルト仕様に合わせて設計されているにもかかわらず、インサートローラーがベルト上面走行路（キャリア側）に接触していない場合は、ベルトを裏返します。

2200-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- エッジベアリング付き曲線
- エッジベアリング付き曲線フラッシュグリッドハイデッキ



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルト進行方向

2200 シリーズ・エッジベアリング付き曲線／ハイデッキ（付属品なしの場合）は、表裏リバーシブルです。推奨進行方向を下図に示します。

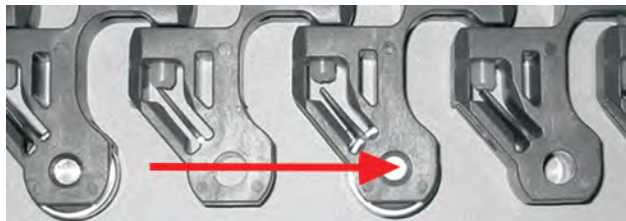


図 277: 進行方向

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 278: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

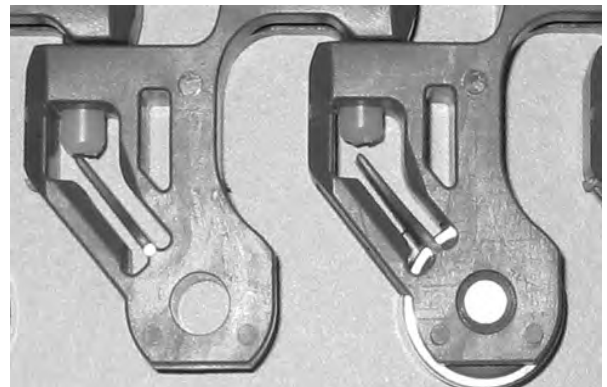


図 279: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用して保持機構を押し開きます。



図 280: 保持機構を開く

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 281: ベルトからロッドを押し出す

2300-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 小回転曲線フラッシュグリッドノーズローラー
- エッジベアリング付きの小回転曲線フラッシュグリッドノーズローラー

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

- ロッドの長さが正しいことを確認します。
- 可能な場合は、ベルトに付属しているカット済みロッドを使用します。

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 282: ロッドをヒンジに挿入する

3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 283: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 284: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの表側から、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。
2. ドライバーをひねってロッドを曲げ、保持機構を通してベルトから押し出します。



図 285: 保持機構を通してロッドを押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

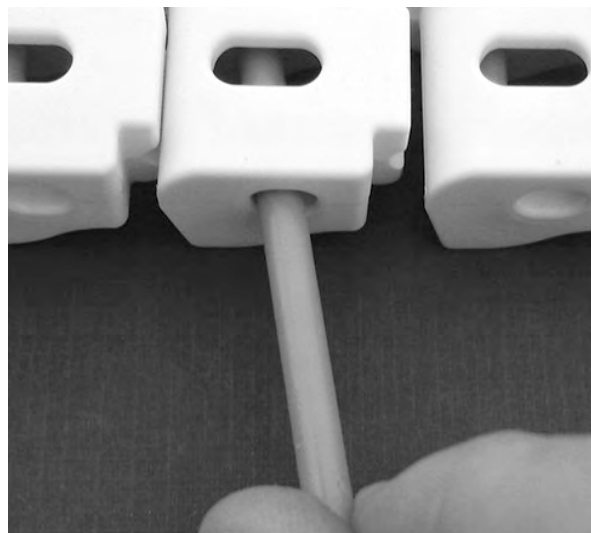


図 286: ベルトからロッドを引き出す

2400-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 曲線フラットトップ
- 曲線フラッシュグリッド (1.7 および 2.2)
- 曲線フラッシュグリッド (2.4 および 2.8) インサートローラー付き
- 曲線フラッシュグリッドハイデッキ
- 荷重分散エッジ付きフラッシュグリッドハイデッキ
- 荷重分散エッジ付き曲線フラッシュグリッド
- 曲線フリクショントップ (2.2)
- 曲線フラッシュグリッドフリクショントップ 2.2 (荷重分散エッジ付き)
- 曲線レイズドリブ
- 0.4 インチ高曲線フリクショントップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルトの取り付け

- 2400 シリーズ (フライト、フリクションモジュール、押さえガイドレールなし) は表裏リバーシブルかつ対称構造になっており、正逆運転に対応します。最良の進行方向については、イントラロックのスパイラル担当エンジニアにお問い合わせください。
- 回転中にベルトを保持するために、内側エッジと外側エッジの両方に押さえウェアストリップを必ず取り付けてください。
- 回転箇所の前後のベルト経路が直線になるように、ガイドレールは前後の直線走行部に少なくともベルト幅と同じ長さ分だけ延長してください。
注: すべての回転箇所の内側エッジと外側エッジに押さえウェアストリップが取り付けられていることを確認します。

ヘッドなしロッド

- 2400 シリーズ・ポリプロピレンベルトは、0.180 インチ (4.6 mm) 径のアセタールロッドを使用しています。
- ポリプロピレンベルトの耐化学薬品性を保持するため、ポリプロピレンロッドを使用します。

- 各ベルトには、予備のロッドが同梱されています。

ロッドの挿入

1. 全体のベルト幅よりも 0.6 インチ (15 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 287: ロッドをヒンジに挿入する

4. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 288: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 289: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトの表側から、ロッドとベルトの間にドライバーを挿入します。

2400-1 シリーズ

2. ドライバーをひねってロッドを曲げ、保持機構を通してベルトから押し出します。



図 290: 保持機構を通してロッドを押し出す

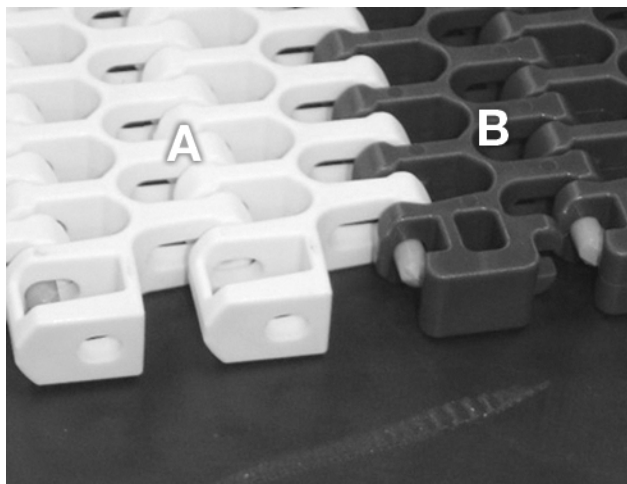
3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 291: ベルトからロッドを引き出す

新型フラッシュエッジ (A) と旧型フラッシュエッジ (B) の接合

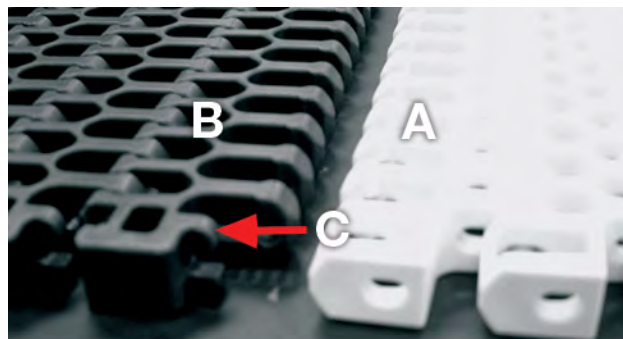
新型フラッシュエッジ (A) の始点を旧型フラッシュエッジ (B) の終点に結合する場合は、修正の必要はありません。



- A 新型フラッシュエッジ
- B 旧型フラッシュエッジ

図 292: 始点 A と終点 B を接合する

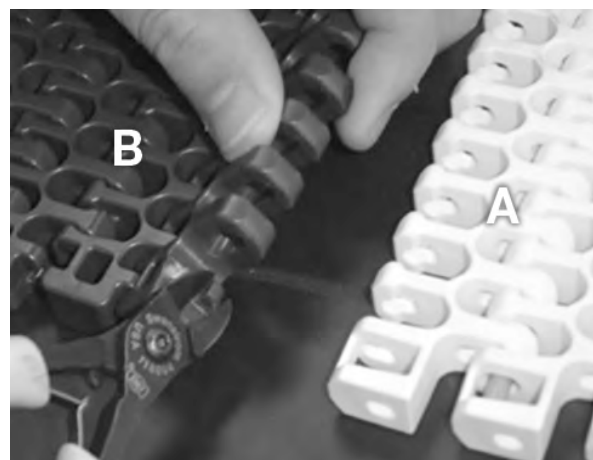
旧型フラッシュエッジ (B) の始点を新型フラッシュエッジ (A) の終点に結合する場合は、旧型 (B) を修正する必要があります。



- A 新型フラッシュエッジ
- B 旧型フラッシュエッジ
- C ロッドガイド

図 293: 始点 B と終点 A の接合

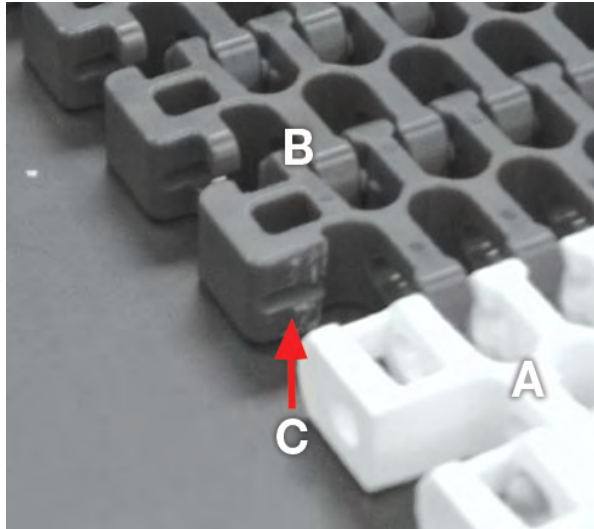
1. ニッパーで旧型モジュール (B) のロッドガイドを切り取ります。



- A 新型フラッシュエッジ
- B 旧型フラッシュエッジ

図 294: 旧型モジュール (B) からロッドガイドを切り取る

2. 切り取った後、切断面が滑らかであることを確認します。



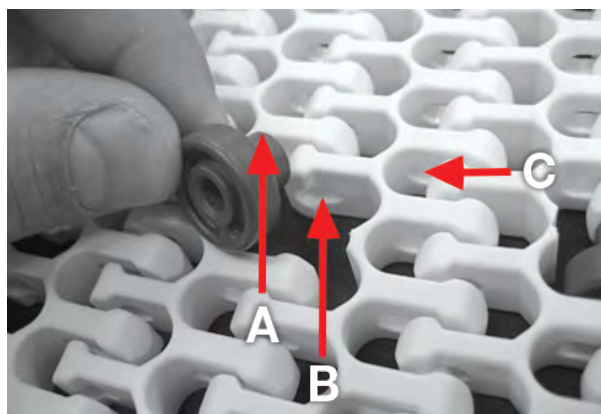
- A 新型フラッシュエッジ
- B 旧型フラッシュエッジ
- C 切断面

図 295: 切断面が滑らかなことを確認する

3. 接合の手順については、**ロッドの挿入**をご覧ください。

2400 シリーズ(インサートローラー付き)

- ロッドを取り外した時、再び挿入できるようにローラーが保持されていることを確認します。
- インサートローラーを交換する時は、インサートローラーの直径の小さい側が、スロット穴ではなく丸ロッド穴とのリンクと隣り合っていることを確認します。ローラーの配置が正しくない場合、回転比に影響が生じます。



- A 直径の小さい側
- B 丸ロッド穴
- C スロット穴

図 296: 丸ロッド穴に隣り合う直径の小さい側

- 2つ以上のセクションを接合する時は、インサートローラーの直径の小さい側が同じ方向に向くように、すべてのインサートローラーが配置されていることを確認します。逆方向を向いているローラーがあると、スプロケットとの噛み合いを妨げるおそれがあります。
- ベルトの取り付け中は、インサートローラーがウェアストリップに接触していることを確認します。コンベアがベルト仕様に合わせて設計されているにもかかわらず、インサートローラーがベルト上面走行路（キャリア側）に接触していない場合は、ベルトを裏返します。

2400-2 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- エッジベアリング付き曲線
- エッジベアリング付きフラッシュグリッドハイデッキ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ベルト進行方向

2400 シリーズ・エッジベアリング付き曲線（付属品なしの場合）は、表裏リバーシブルです。推奨進行方向を下図に示します。

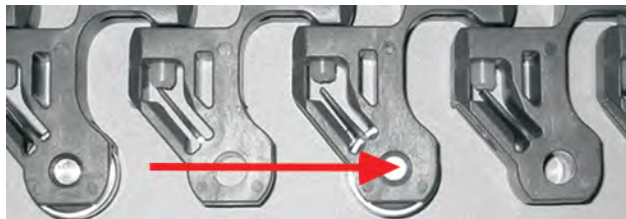


図 297: 2400 シリーズ・エッジベアリング付き曲線

ヘッドなしロッド

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジの一方の側で、ドライバーを使用し、保持機構を押して開きます。



図 298: 保持機構を開く

2. 反対側のベルトエッジで、ドライバーを使用してロッドをベルトから押し出します。



図 299: ベルトからロッドを引き出す

ロッドの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。
3. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 300: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

4. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

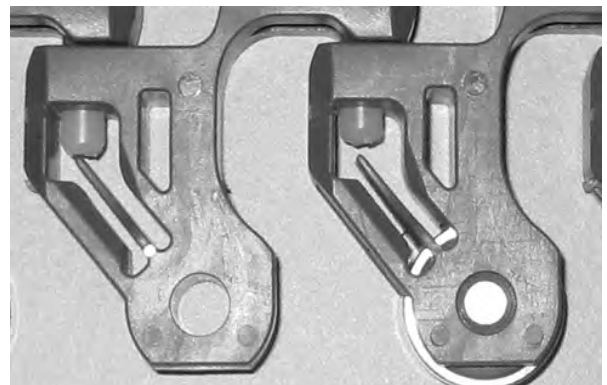


図 301: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

3000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- ナックルチェーン
- メッシュトップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

スチールピン

3000 シリーズ・チェーンスタイルベルトは正逆運転に対応します。直進用チェーン (S3000S) は表裏両面とも使用できます。

ピンの挿入

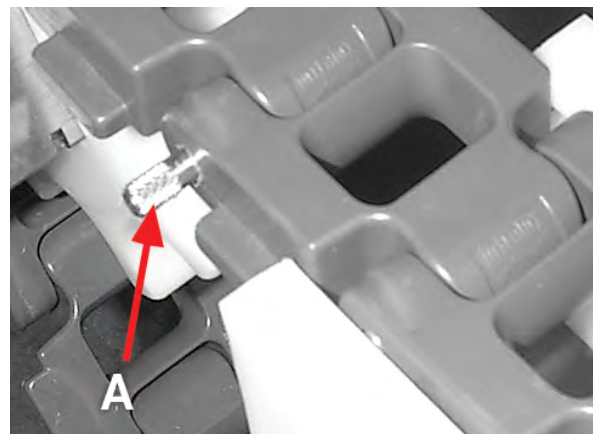
1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
2. ヒンジにスチールピンを（ピンの刻み目のない方から）通し、2つのモジュール間に（通常は刻み目が入るところまで）差し込めるだけ差し込みます。
3. 小さいハンマーなどの工具を使用して、ピンの刻み目のある側をモジュールに打ち込みます。
4. ピンのエッジが少なくともベルトのエッジと一直線になっていることを確認します。このときベルトの両側よりもピンが少しだけ沈み込んだ状態になるようにします。

ピンの取り外し

1. ピンの刻み目のある側を探します。刻み目により、挿入の際にモジュールに小さな溝が残ります。

2. 刻み目とは反対のベルトの側で、ハンマーやポンチを使用してピンの刻み目のない側を叩き、モジュールからピンを押し出します。

注: ピンが曲がっていると、ベルトをsprocketに正しく取り付けることができなくなります。



A 刻み目のある端

図 302: モジュールからピンを押し出す

セクションの取り替え

- ベルトの小さいセクションを修理・交換する場合、ベルト全体をコンベアから取り外し、交換の必要なセクションの前または後のピンを取り外します。
- その部分に新しいベルトセクションを入れ、元どおりピンで連結します。
- ベルトがフレームなどに引っかかると、スチールピンが曲がる場合があります。この場合、目視による確認は困難ですが、sprocketの噛み合いが悪くスムーズに進行しなくなることでわかります。
- ピンの曲がりがある場合、ベルトセクションが大きく損傷し、ベルトを全交換しなければならない場合があります。

注: 回転中にベルトを保持するために、内側エッジと外側エッジの両方に押さえウェアストリップを必ず取り付けてください。

4000-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- 4009 シリーズ・フラットトップ
- 4009 シリーズ・フラッシュグリッド
- 4014 シリーズ・フラットトップ
- S4030 7.5 インチ ProTrax サイドフレキシングフラットトップ (タブ付き)
- S4031 7.5 インチ ProTrax サイドフレキシングフラットトップ (タブ付き)
- S4032 7.5 インチ ProTrax サイドフレキシングフラットトップ (タブ付き)
- S4033 7.5 インチ ProTrax サイドフレキシングフラットトップ
- 4090 シリーズ・サイドフレキシングフラットトップ
- 4091 シリーズ・サイドフレキシングフラットトップ
- 4092 シリーズ・サイドフレキシングフラットトップ
- 4092 シリーズ・サイドフレキシングスクエアフリクショントップ

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

スチールピン

4000 シリーズ・チェーンスタイルベルトは、一方向に流れるように設計されており、進行方向はモジュールの裏側に小さい矢印で示されています。ベルトは逆方向で流れることもできますが、引っかかりが発生することもあります。各モジュールは、スチールピンを押し込んで連結されています。

注: ピンはモジュールの裏側に表示されている方向にのみ挿入してください。

ピンの挿入

1. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

2. ヒンジにスチールピンを（ピンの刻み目のない方から）通し、2つのモジュール間に（通常は刻み目が入るところまで）差し込めるだけ差し込みます。

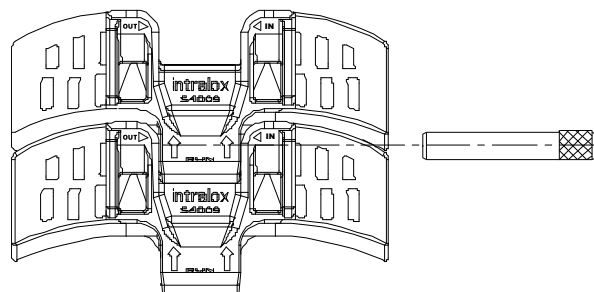


図 303: スチールピンをヒンジに通す

3. 小さいハンマーなどの工具を使用して、ピンの刻み目のある側をモジュールに打ち込みます。
4. ピンのエッジが少なくともベルトのエッジと一直線になっていることを確認します。このときベルトの両側よりもピンが少しだけ沈み込んだ状態になるようにします。

ピンの取り外し

1. ピンの刻み目のある側を探します。刻み目により、挿入の際にモジュールに小さな溝が残ります。
2. 刻み目は反対のベルトの側で、ハンマーやポンチを使用してピンの刻み目のない側を叩き、モジュールからピンを押し出します。

注: ピンを取り外すと、ヒンジのプラスチックがすり減ります。同じピンを繰り返し取り外さないでください。

セクションの取り替え

- ベルトの小さいセクションを修理・交換する場合、ベルト全体をコンベアから取り外し、交換の必要なセクションの前または後のピンを取り外します。
- その部分に新しいベルトセクションを入れ、元どおりピンで連結します。
- ベルトがフレームなどに引っかかると、スチールピンが曲がる場合があります。この場合、目視による確認は困難ですが、スプロケットの噛み合いが悪くスムーズに進行しなくなることでわかります。
- ピンの曲がりがある場合、ベルトセクションが大きく損傷し、ベルトを全交換しなければならない場合があります。

4000-1 シリーズ

注: 回転中にベルトを保持するために、内側エッジと外側エッジの両方に押さえウェアストリップを必ず取り付けてください。

スパイラルベルト

2600-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- スパイラル (1.0、1.1、1.6、2.0.2.2、2.5、3.2) 曲線
- スパイラルラウンドフリクショントップ



このベルトでは指を挟んでけがをすることがあります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のアセタールロッドにします。
2. 全体のベルト幅よりも 0.5 インチ (12.7 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 304: ロッドをヒンジに挿入する

5. 4 番目と 5 番目のリンクのヒンジを整列します。



図 305: ヒンジを整列する

6. ロッドの端がベルトエッジの近くなるまで、ヒンジにロッドを挿入し続けます。



図 306: ロッドをヒンジに挿入する

7. ベルトエッジを通過するまでロッドを押し込み、ロッドの上でフラッシュエッジをカチッと閉じます。



図 307: ベルトエッジを通過するまでロッドを押し込み、ロッドの上でフラッシュエッジをカチッと閉じる

8. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 308: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ロッドをつかみ、ベルトに押し込みます。



図 309: ロッドをベルトに押し込む

2. 親指を使ってモジュールのフラッシュエッジを曲げて、ロッドを保持機構から外します。



図 310: モジュールのフラッシュエッジを曲げて、ロッドを外す

3. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 311: グリップロッド



図 312: ベルトからロッドを引き出す

4. 破損や摩耗の徴候が見られるロッドを交換します。

2600 シリーズ外側エッジ およびデュアル曲線 2.0

ロッドの挿入

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のアセタールロッドにします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。

3. オクルードされた穴にロッドを差し込みます。



図 313: ロッドの挿入

4. リンクを合わせて保持してヒンジを整列させたまま、ヒンジにロッドを押し込めるだけ押し込みます。



図 314: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。
6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 315: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみま

2. オクルードされた穴を越えるまでロッドを外側に押します。



図 316: 穴を越えるまでロッドを外側に押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 317: ベルトからロッドを引き出す

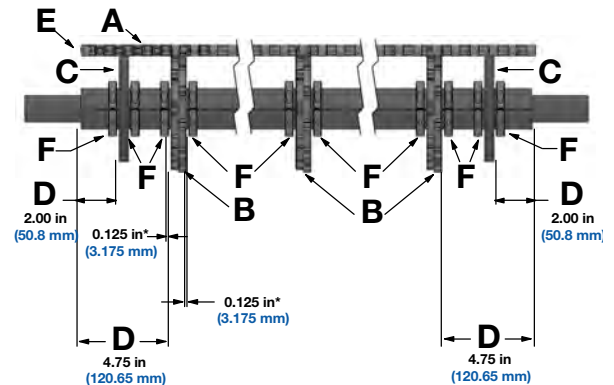
スパイラルスプロケットの取り付け

1. スプロケットをプライマリ駆動シャフト上に取り付けて、スプロケットが均等に分布し、シャフトを上から見た時にスプロケットの歯がすべて同じ方向に整列するようにします。
2. スプロケット位置決めノッチがすべてシャフトの長さに沿って整列していることを確認します。**装置取り付けの概要のスプロケットの取り付け**を参照してください。
3. 外側のスプロケットが以下のスプロケット最小距離を守っていることを確認します。
 - 2600 シリーズ 1.6、2.2、2.5、3.2 回転半径：内側および外側ベルトエッジから 4.75 インチ (120.7 mm) の最小距離
 - 2600 シリーズ 1.0 回転半径：内側エッジから 12.0 インチ (304.8 mm) および外側エッジから 4.75 インチ (120.7 mm) の最小距離
4. 内側および外側ベルトエッジにサポートローラー 2 個を取り付けます。回転半径 1.1 のベルトでは、少なくとも 2 つのサポートローラーを、内側エッジから約 2 インチ (50.8 mm) および 6 インチ (152.4 mm) の位置に固定することをお勧めします。
5. ステンレス鋼製スプリットカラー固定リングを使用して、すべてのスプロケットの両側を固定します。



図 318: すべてのスプロケットの両側を固定する

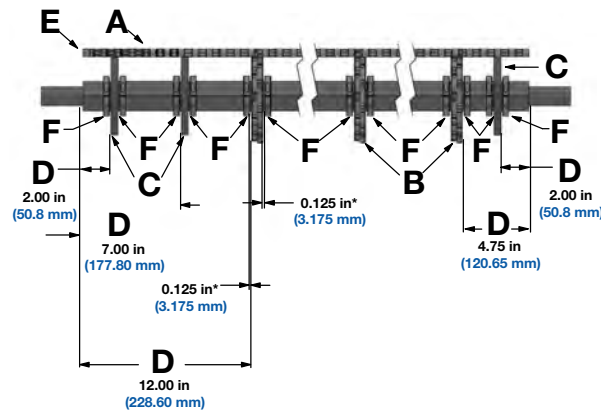
6. スプロケットがベルトにうまく噛み合い、ベルトに自然な経路が見つかることを確認します。



- A ベルト
- B スプロケット
- C サポートホイール
- D スプロケットの最小距離
- E ベルトの内側エッジ
- F 分割重荷重用固定リング
- * 典型例

注: すべてのsprocketとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。

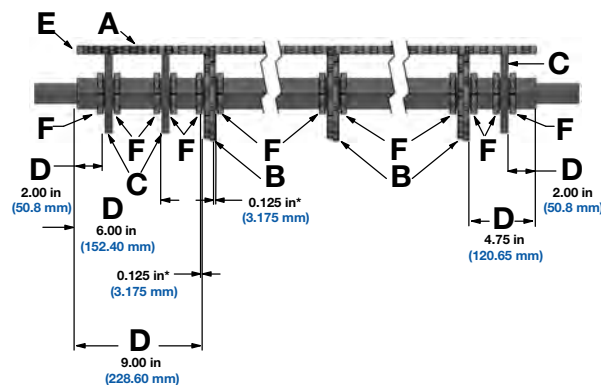
図 319: S2600-1.6、2.2、2.5、3.2



- A ベルト
- B sprocket
- C サポートホイール
- D sprocketの最小距離
- E ベルトの内側エッジ
- F 分割重荷重用固定リング
- * 典型例

注: すべてのsprocketとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。

図 320: S2600-1.0 >=26 インチ (660.4 mm)



- A ベルト
- B sprocket
- C サポートホイール
- D sprocketの最小距離
- E ベルトの内側エッジ
- F 分割重荷重用固定リング
- * 典型例

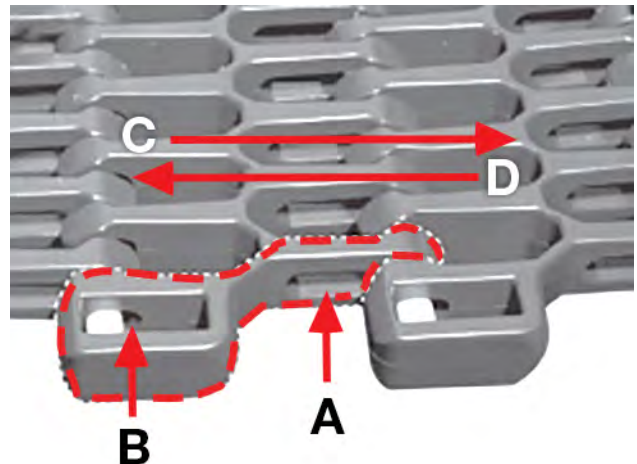
注: すべてのsprocketとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。

図 321: S2600-1.1 >=26 インチ (660.4 mm)

スパイラルの進行方向

スパイラルベルトは双方向に運転できます。最良の進行方向については、イントラロックのスパイラル担当エンジニアにお問い合わせください。

イントラロックでは、あらゆるスパイラルシステムの設計条件に基づいて適切なベルト進行方向（スロット先行/穴先行）推奨案を定めています。



- A スロット
- B 穴
- C スロット先行方向
- D 穴先行方向

図 322: スパイラルの進行方向

2700-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- スパイラル (1.6、2.2、2.7) 曲線
- スパイラルラウンドフリクショントップ
- サイドドライブ



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド

ロッドの挿入

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のアセタールロッドにします。
2. 全体のベルト幅よりも 0.5 インチ (12.7 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。

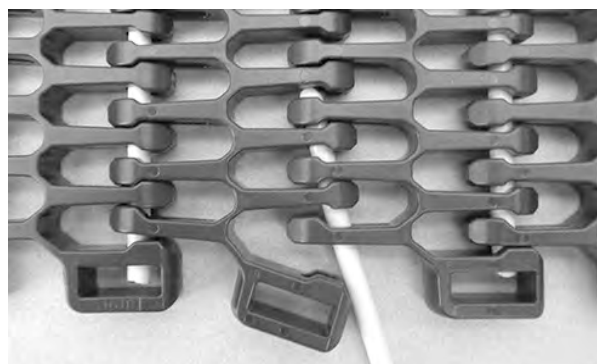


図 323: ロッドをヒンジに挿入する

5. 4 番目と 5 番目のリンクのヒンジを整列します。



図 324: ヒンジを整列する

6. ロッドの端がベルトエッジの近くになるまで、ヒンジにロッドを挿入し続けます。
7. ベルトエッジを通過するまでロッドを押し込み、ロッドの上でフラッシュエッジをカチッと閉じます。

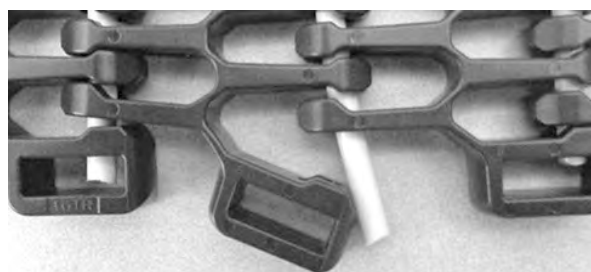


図 325: ベルトエッジを通過するまでロッドを押し出す

8. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 326: ロッドが完全に挿入されていることを確認する

ロッドの取り外し

1. ロッドをつかみ、ベルトに押し込みます。
2. 親指を使ってモジュールのフラッシュエッジを曲げて、ロッドを保持機構から外します。

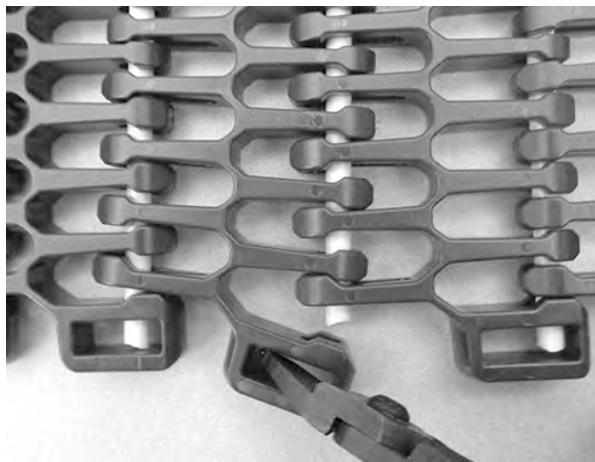


図 327: モジュールのフラッシュエッジを曲げる

3. ロッドをつかんで引き抜き、ベルトを開きます。



図 328: グリップロッド

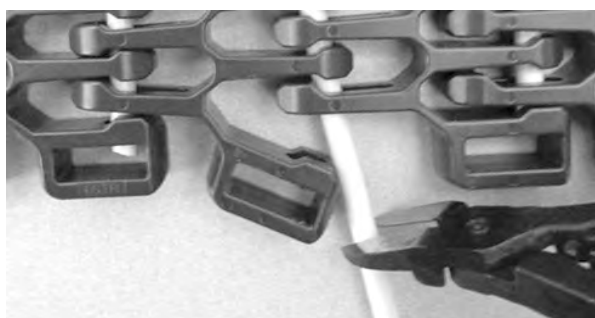


図 329: ベルトからロッドを引き出す

フラッシュエッジにオクルードされた穴がある 2700 シリーズ 2.2/2.7 曲線

ロッドの挿入

注: 2700 シリーズ・ダイレクトドライブ™では、ロッドの挿入はすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のアセタールロッドにします。
2. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
3. オクルードされた穴にロッドを差し込みます。

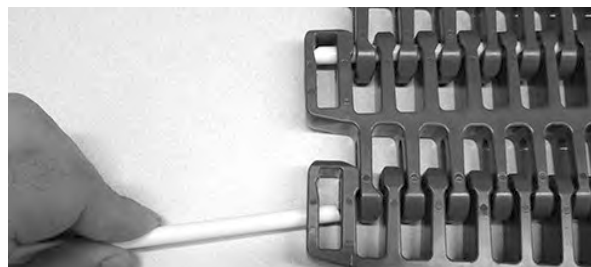


図 330: ロッドの挿入

4. リンクを合わせて保持してヒンジを整列させたまま、ヒンジにロッドを押し込めるだけ押し込みます。



図 331: ロッドをヒンジに挿入する

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。
6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 332: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

1. ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。
2. オクルードされた穴を越えるまでロッドを外側に押し出します。



図 333: オクルードされた穴を越えるまでロッドを外側に押し出す

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 334: ベルトからロッドを引き出す

スパイラルスプロケットの取り付け

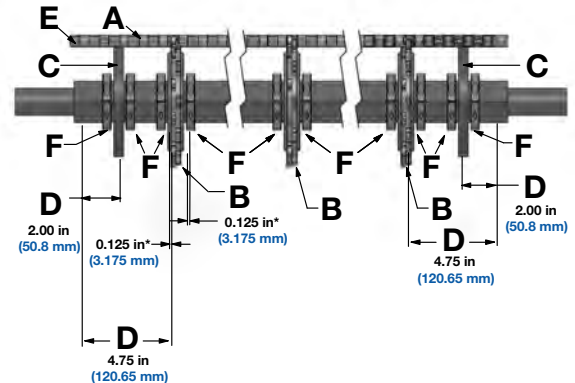
1. スプロケットをプライマリ駆動シャフト上に取り付けて、スプロケットが均等に分布し、シャフトを上から見た時にスプロケットの歯がすべて同じ方向に整列するようにします。
2. スプロケット位置決めノッチがすべてシャフトの長さに沿って整列していることを確認します。[装置取り付けの概要のスプロケットの取り付け](#)を参照してください。
3. 外側エッジスプロケットが、内側および外側ベルトエッジから 4.75 インチ (120.7 mm) の最小スプロケット距離を保っていることを確認します。
4. 内側および外側ベルトエッジにサポートローラー 2 個を取り付けます。回転半径 1.1 のベルトでは、少なくとも 2 つのサポートローラーを、内側エッジから約 2 インチ (50.8 mm) および 6 インチ (152.4 mm) の位置に固定することをお勧めします。

5. ステンレス鋼製スプリットカラー固定リングを使用して、すべてのスプロケットの両側を固定します。



図 335: すべてのスプロケットの両側を固定する

6. スプロケットがベルトにうまく噛み合い、ベルトに自然な経路が見つかることを確認します。



- A ベルト
- B スプロケット
- C サポートホイール
- D スプロケットの最小距離
- E ベルトの内側エッジ
- F 分割重荷重用固定リング
- * 典型例

注: すべてのスプロケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。

図 336: スプロケットがベルトとうまく噛み合っていることを確認する

2800-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- スパイラルダイレクトドライブ™
- スパイラル G テック 1.6 半径曲線
- スパイラル GTech2.2 および 3.2
- スパイラル GTech ラウンドフリクショントップ



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

注: 2800 シリーズでは、ロッドの挿入はすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のヘッドなしロッドを採用してください。
2. 全体のベルト幅よりも 0.6 インチ (15.2 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 337: ロッドをヒンジに挿入する

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。



図 338: 保持機構を通過するまでロッドの押し込み

6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 339: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

注: 2800 シリーズでは、ロッドの取り外しはすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ベルトの裏側で、ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。
2. 保持機構を越えるまでロッドを外側に押しします。
3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

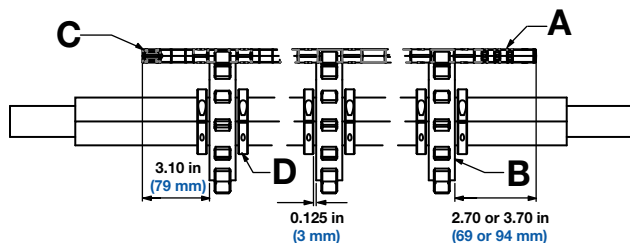


図 340: ベルトからロッドを引き出す

スパイラルsproケットの取り付け

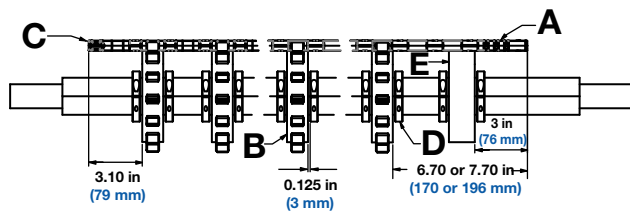
2800 シリーズ・スパイラル G テック 1.6、2.2、3.2

- すべてのsproケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。
- 固定リングとsproケット/サポートホイールの間には 0.125 インチ (3 mm) の隙間を保つ必要があります。
- sproケットを、sproケットの歯がベルトのヒンジを駆動するように取り付ける必要があります。
- 一番外側のsproケットの取り付け位置は、一番外側のモジュールの向きによって異なります。



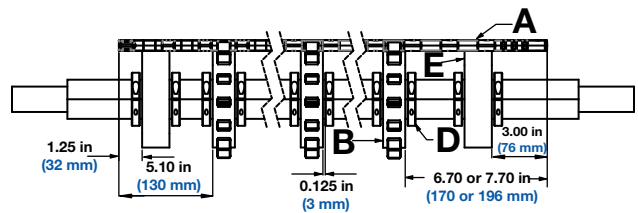
- A ベルト
- B sproケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング

図 341: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以下



- A ベルト
- B sproケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 342: ベルト幅 16 インチ (407 mm) ~24 インチ (610 mm)

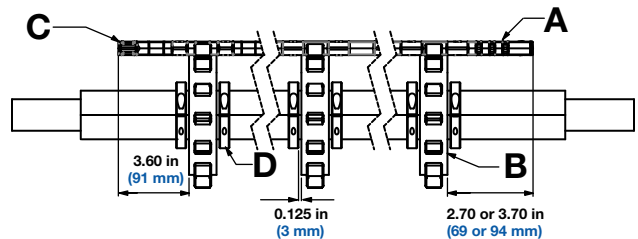


- A ベルト
- B sproケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 343: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以上

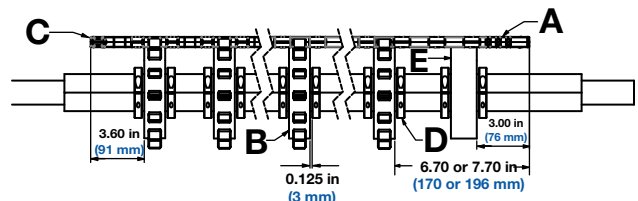
2800 シリーズ・スパイラルダイレクトドライブ-穴先行

- すべてのsproケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。
- 固定リングとsproケット/サポートホイールの間には 0.125 インチ (3 mm) の隙間を保つ必要があります。
- sproケットを、sproケットの歯がベルトのヒンジを駆動するように取り付ける必要があります。



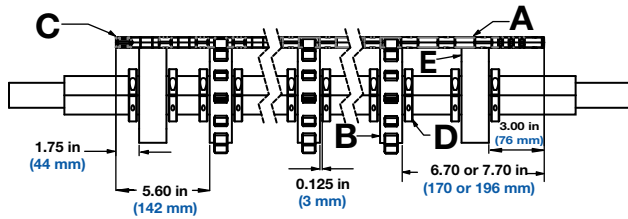
- A ベルト
- B sproケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング

図 344: ベルト幅 16 インチ (407 mm) 以下



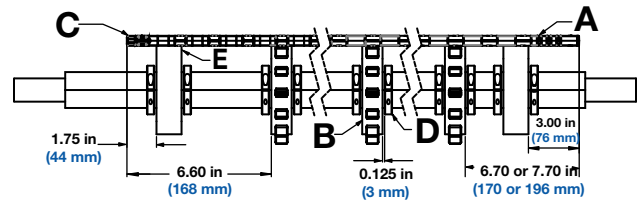
- A ベルト
- B sproケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 345: ベルト幅 16 インチ (407 mm) ~24 インチ (610 mm)



- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 346: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以上

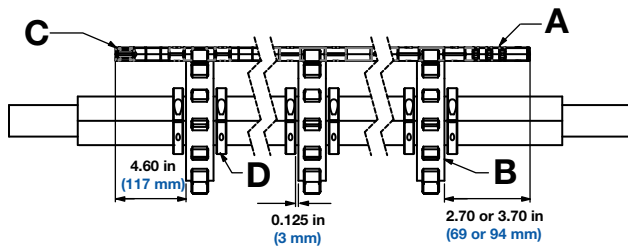


- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 349: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以上

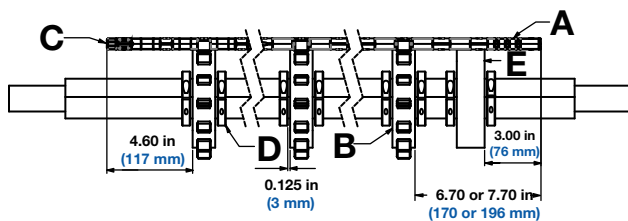
2800 シリーズ・スパイラルダイレクトドライブ-スロット先行

- すべてのスプロケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。
- 固定リングとスプロケット/サポートホイールの間には 0.125 インチ (3 mm) の隙間を保つ必要があります。
- スプロケットを、スプロケットの歯がベルトのヒンジを駆動するように取り付ける必要があります。



- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング

図 347: ベルト幅 16 インチ (407 mm) 以下



- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 348: ベルト幅 16 インチ (407 mm) ~24 インチ (610 mm)

2850-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- DirectDrive™スタッカー



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

注: S2850 シリーズでは、ロッドの挿入はすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のヘッドなしロッドを採用してください。
2. 全体のベルト幅よりも 0.6 インチ (15.2 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 350: ロッドをヒンジに挿入する

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

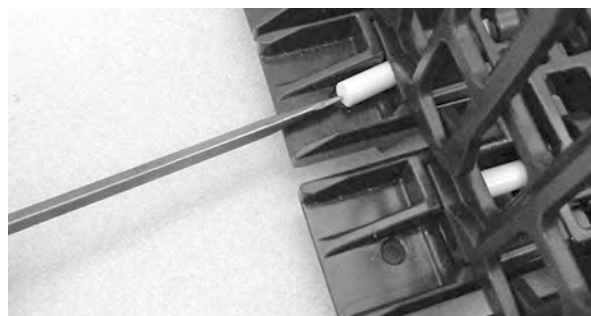


図 351: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

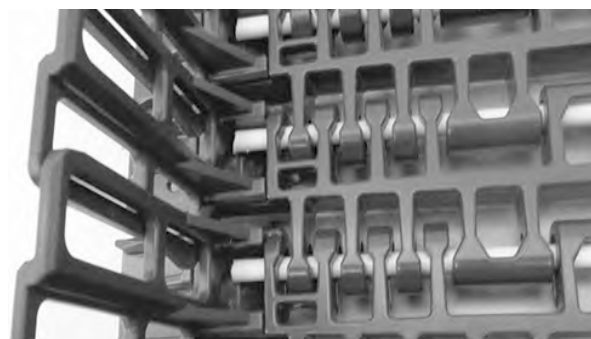


図 352: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

注: S2850 シリーズでは、ロッドの取り外しはすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ベルトの裏側で、ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。
2. 保持機構を越えるまでロッドを外側に押しします。
3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 353: ベルトからロッドを引き出す

2900-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- スパイラル DirectDrive™
- スパイラル 1.6 および 2.2



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

注: 2900 シリーズでは、ロッドの挿入はすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のヘッドなしロッドを採用してください。
2. 全体のベルト幅よりも 0.95 インチ (24.1 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 354: ロッドをヒンジに挿入する

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

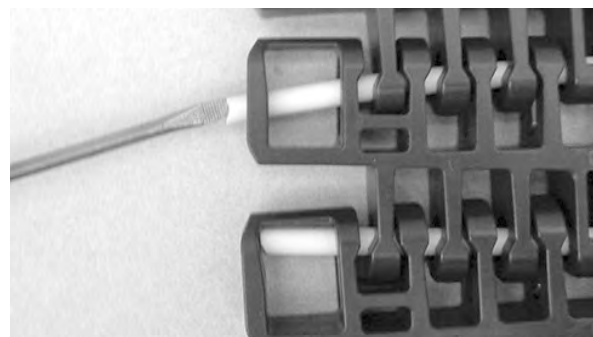


図 355: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。

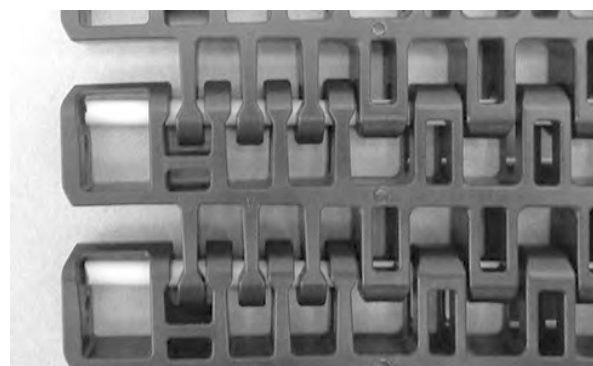


図 356: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

注: 2900 シリーズでは、ロッドの取り外しはすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ベルトの裏側で、ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。
2. 保持機構を越えるまでロッドを外側に押します。

2900-1 シリーズ

3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。

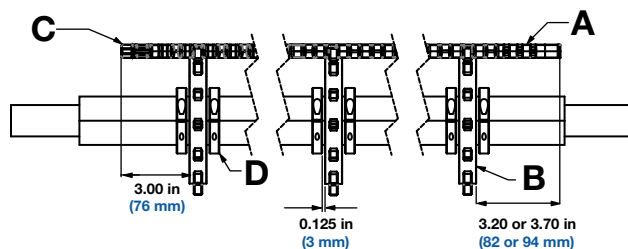


図 357: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

2900 シリーズ・スパイラル ダイレクトドライブ

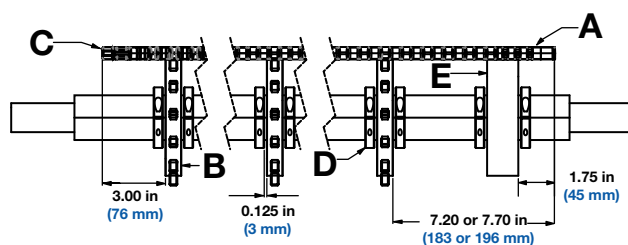
- すべてのスプロケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。
- 固定リングとスプロケット/サポートホイールの間には 0.125 インチ (3 mm) の隙間を保つ必要があります。

- スプロケットを、スプロケットの歯がベルトのヒンジを駆動するように取り付ける必要があります。



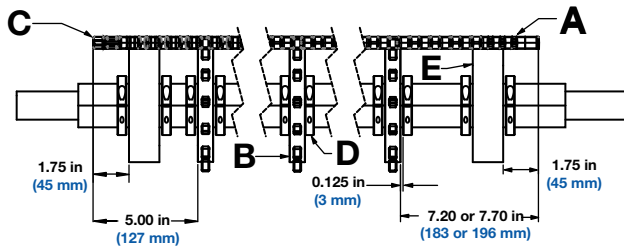
- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング

図 358: ベルト幅 16 インチ (407 mm) 以下

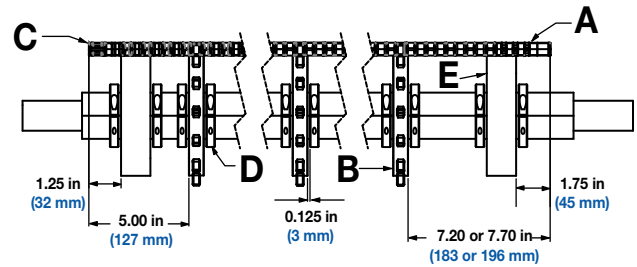


- A ベルト
- B スプロケット
- C ベルトの内側エッジ
- D 分割重荷重用固定リング
- E サポートホイール

図 359: ベルト幅 16 インチ (407 mm) ~24 インチ (610 mm)



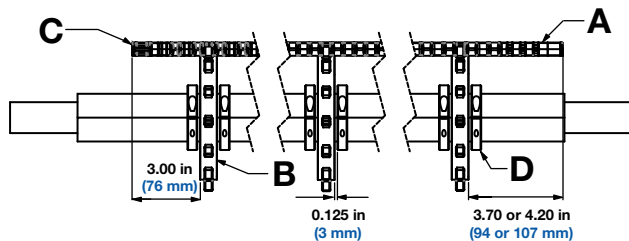
- A ベルト
 - B スプロケット
 - C ベルトの内側エッジ
 - D 分割重荷重用固定リング
 - E サポートホイール
- 図 360: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以上



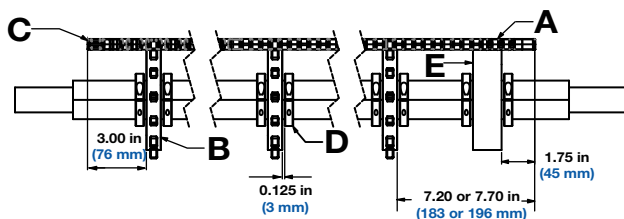
- A ベルト
 - B スプロケット
 - C ベルトの内側エッジ
 - D 分割重荷重用固定リング
 - E サポートホイール
- 図 363: ベルト幅 24 インチ (610 mm) 以上

2900 シリーズ・スパイラル G テック 1.6 および 2.2

- すべてのスプロケットとサポートホイールには、分割重荷重用固定リングが必要です。
- 固定リングとスプロケット/サポートホイールの間には 0.125 インチ (3 mm) の隙間を保つ必要があります。
- スプロケットを、スプロケットの歯がベルトのヒンジを駆動するように取り付ける必要があります。



- A ベルト
 - B スプロケット
 - C ベルトの内側エッジ
 - D 分割重荷重用固定リング
- 図 361: ベルト幅 16 インチ (407 mm) 以下



- A ベルト
 - B スプロケット
 - C ベルトの内側エッジ
 - D 分割重荷重用固定リング
 - E サポートホイール
- 図 362: ベルト幅 16 インチ (407 mm) ~ 24 インチ (610 mm)

2950-1 シリーズ

本セクションで扱うベルト

- DirectDrive™スタッカー



このベルトでは指を挟んでけがをする可能性があります。動いているベルトには触らないでください！コンベアを止めてから整備してください。

注: 食品安全用途で使用する前に、製造管理および標準衛生作業手順に従って、ベルトの洗浄と消毒を徹底してください。

ヘッドなしロッド ロッドの挿入

注: 2950 シリーズでは、ロッドの挿入はすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ロッドは直径 0.240 インチ (6 mm) のヘッドなしロッドを採用してください。
2. 全体のベルト幅よりも 0.95 インチ (24.1 mm) 短くなるようにロッドをカットします。
3. ヒンジが整列するようにベルトエンドを接合します。
4. ロッドをヒンジに通し、押し込めるだけ押し込みます。



図 364: ロッドをヒンジに挿入する

5. ドライバーを使用して、保持機構を通過するまでロッドを押し込みます。

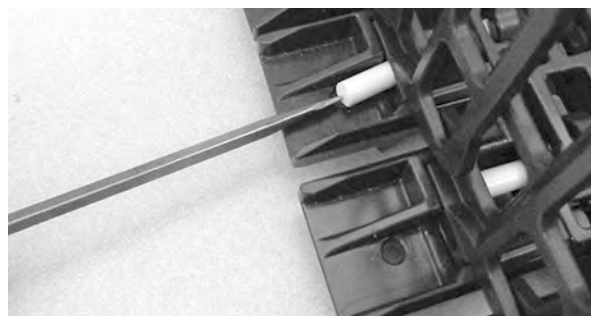


図 365: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

6. ロッドが完全に挿入されていることを確認します。



図 366: ロッドが保持機構を通過していることを確認する

ロッドの取り外し

注: 2950 シリーズでは、ロッドの取り外しはすべてベルトの外側エッジで行う必要があります。

1. ベルトの裏側で、ベルトエッジ近くの開口部でロッドをつかみます。
2. 保持機構を越えるまでロッドを外側に押しします。
3. ロッドがベルトエッジを越えたら、ロッドを引き抜いてベルトを開きます。



図 367: 保持機構を通過するまでロッドの押し込む

ベルト保管時の推奨事項

以下の情報は、イントラロックベルトを良好な状態に保ち、保管時の損傷を回避するための基本的なアドバイスです。イントラロックでは、より幅の広いナイロン製ベルトの場合、緊急時のダウンタイムを最小限に抑えるために、予備ベルト一式を在庫として保管することをお勧めします。

注: ベルトの適切な保管方法について詳しくは、イントラロックカスタマーサービスまでお問い合わせください。

保管に関するアドバイス

空調設備が整った環境で保管する: 高温多湿による損傷を最小限に抑えるために、可能な場合は、空調設備が整った環境でベルトを保管してください。

パッケージに入れてベルトを保管する: 直射日光、ほこりやちりの堆積、過剰な動きによる損傷を最小限に抑えるために、可能な場合は、元のパッケージに入れてベルトを保管してください。

保管に関する警告

ベルトを積み重ねて保管しない: ヒンジへの圧力を最小限に抑えるために、可能な場合は、ベルトを積み重ねて保管しないでください。

付属品が付いた状態でベルトを重ねない: 平置きの場合でも、積み重ねの場合でも、圧力や歪みを避けるために、フライトやその他の付属品が付いた状態でベルトを保管しないでください。

重いベルトを重ねない: 100 lb (45 kg) より重いベルトの場合、圧力、たわみ、歪みを避けるために積み重ねて保管しないでください。

重ねたベルトをボール紙で区切る: 100 lb (45 kg) より軽いベルトを積み重ねる場合は、ベルトの端の損傷を最小限に抑えるために、それぞれのベルトの間にボール紙を入れます。

ベルト材質伸長性

特にナイロンなどのベルト材質は、保管および使用条件によって膨張・収縮することがあります。高温多湿の環境下では、ベルトは時間と共に膨張します。低温、乾燥条件下では、ベルトは収縮します。イントラロックでは、ベルト組立工程中の膨張・収縮の可能性を考慮してベルト幅と許容誤差を決めています。使用条件は考慮されていません。ベルトは組立工場から出荷後、環境条件により、幅が変化する可能性があります。詳細については、Intralox カスタマーサービスにお問い合わせください。

ベルトの交換

交換用ベルトを注文する際には、正確なベルト幅とリンク数が重要です。イントラロックは、この情報の確認をお手伝いします。詳細については、Intralox カスタマーサービスにお問い合わせください。

ベルトセクションを設置する前に、約2日間作動環境に順応させます。遅延できない場合、または接合が困難な場合は、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。

予防的メンテナンス

指定されている頻度で以下の手順を実施して、イントラロックスのベルトシステムを適切に維持します。初めのは、毎月この点検を実施すると、摩耗の傾向を特定し、そのコンベアの動作特性の感覚を養うことができます。

損傷のあるコンポーネントがあれば修理または交換し、障害があるプロセスがあれば修復します。

本書で説明されていない問題については、イントラロックス（お近くのイントラロックス事業所かカスタマーサービス）にご連絡ください。

担当者の イニシャル	実施する保守手順	月毎の周期			
		1	3	6	12
	全般／安全点検				
	ベルトモジュールに不足や損傷がないか点検します。必要に応じて、部品を修理または交換します。	X			
	スプロケットに蛇行やシャフトでの動きがないか点検します。必要に応じて、部品を修理または交換して、ベルトの早期故障やスプロケットの摩耗を防止します。	X			
	コンベアにリターン側のローラー、シューズおよびウェアストリップの不足や損傷がないか点検します。必要に応じて、部品を修理または交換して、ベルトの早期故障やスプロケットの摩耗を防止します。	X			
	ベルトにベルトロッドの不足、損傷、または突出しがないか点検します。必要に応じて、部品を修理または交換します。	X			
	装置へのすべての動力源（エアホース、接続金具、接続など）に、正常に動作する条件があることを点検します。必要に応じて、部品を修理または交換します。	X			
	コンポーネントや留め具などにずれや緩みがあればしっかりと固定します。必要に応じて、部品を修理または交換します。	X			

トラブルシューティング

ここでは、イントラロックスのコンベアベルトシステムを使用中に生じる、メカニカルな原因によるトラブルの診断・解決に役立つ情報が記載されています。本書の指示に従っても問題が解決されない場合は、裏表紙に記載のお近くのイントラロックス支社にお問い合わせください。

直進ベルト

問題点	考えられる原因	対策
ベルトが駆動スプロケットと噛み合っていない	駆動スプロケット回りのベルト張力が不適切	<ol style="list-style-type: none"> 1. ベルトのリターン側走行路に推奨の懸垂たるみ量が可能であることを確認します。 2. ローラーの間隔を変えたり、スライダベットのリターン側走行路をバイパスしたりして、適切なたるみ量を得ます。 3. 詳しくは、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	A 寸法または B 寸法が不適切	現時点でのシャフト位置を確認し、イントラロックスの『エンジニアリングマニュアル』に記載の、A コンベアフレーム寸法および B コンベアフレーム寸法で推奨されているシャフト位置と比較します。必要に応じて駆動シャフトを調整して、この寸法に合うようにします。
	ベルトリターン側走行路の設計が不適切	<ol style="list-style-type: none"> 1. ベルトのリターン側走行路で推奨の懸垂たるみ量が得られることを確認します。 2. ローラーの間隔を変えたり、スライダベットのリターン側走行路をバイパスしたりして、適切なたるみ量を得ます。 3. 詳しくは、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	シャフト上でスプロケットの歯が正しく整列していない	スプロケットが同一のタイミングで動作し、シャフトを上から見た時に、スプロケットのすべての歯がシャフト上で一列に並んでいることを確認します。詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	駆動スプロケットの周りのベルトの巻き付きが不足	駆動シャフトの一番近くにあるリターンローラーを動かして、駆動スプロケットの周りのベルトの巻き付きが少なくとも 180 度になるよう調整します。詳しくは、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
ベルトが正しくトラッキングしない	駆動シャフトと従動シャフトが垂直、水平でなく、かつ平行になっていない	<ol style="list-style-type: none"> 1. シャフトを垂直、水平、かつ平行になるように調整します。 2. スプロケットがシャフトカラーと共に所定の位置に保持されていることを確認します。
	コンベアフレームまたはその一部が水平かつ平行となっていない	<ol style="list-style-type: none"> 1. コンベアフレームを平行かつ水平にします。 2. フレームの調整後はシャフトの整列状態を確認します。 3. 必要に応じて、再度シャフトを垂直、水平、かつ平行にします。
	リターンローラーがコンベアフレームに対して水平かつ平行となっていない	リターンローラーがコンベアフレームに対して水平または平行になるように調整します。
	シャフト上でスプロケットの歯が正しく整列していない	スプロケットが同一のタイミングで動作し、シャフトを上から見た時に、スプロケットのすべての歯がシャフト上で一列に並んでいることを確認します。詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	駆動シャフトと従動シャフトの固定スプロケットが正しく整列していない	<ol style="list-style-type: none"> 1. 固定スプロケットを再び整列させます。 2. 駆動シャフトのスプロケットが従動シャフトのスプロケットと整列していることを確認します。 詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	ベルトの裏面に異物が堆積して、スプロケットの歯が正しく噛み合わない	ベルトの裏面を掃除して、スプロケットの歯の噛み合いを妨げうる堆積物を除去します。今後の異物堆積を防ぐため、洗浄ブラシ、スクレイパー、スクロールなどの仕掛けの取り付けを検討します。

トラブルシューティング

問題点	考えられる原因	対策
	ベルトの取り付けが不適切	200 シリーズ以外のすべてのベルトエッジは、正しく接合すると同じ面に整列するようになっています。具体的な接合手順については、ベルトのシリーズとスタイルの取扱説明書を参照してください。
	固定リングが正しく取り付けられていないか、または欠落している	1. 駆動シャフトおよび従動シャフトの固定スプロケットが整列するように固定リングを取り付けます。 2. 欠落している固定リングがあれば戻します。
ベルトが過度に摩耗する	ベルト、スプロケット、またはウェアストリップが、摩耗の原因となる材質に対して露出している	<ul style="list-style-type: none"> ベルト、スプロケットおよびウェアストリップから摩耗の原因となる材質に対する露出をなくすか、減らします。 圧縮空気を吹き付けて異物を装置から吹き飛ばすか、定期的に装置を洗浄します。
	ウェアストリップの材質が不適切	用途に対して適切なウェアストリップの材質を確認するために、ウェアストリップの選択についてイントラロックスにお問い合わせください。
	コンベアフレームにベルトがからむ	1. コンベアフレームを平行かつ水平にします。 2. ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。
	搬送品の搬入にムラがある、または不適切な搬入方法	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの搬入部の下にサポートを追加します。 シュートを付けて、搬送品がベルトの進行と同一方向へ、ベルトとほぼ同じ速さで進行するようにします。 側面から搬入するコンベアについては、ベルトの反対側にサイドガイドを追加することを検討します。 詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	ベルト速度が速すぎる	可能であれば、ベルト速度を落とします。高速ベルト、特に機長が短い高速ベルトは、低速用ベルトよりも早く摩耗します。
	ウェアストリップの配置間隔が不適切	詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。ウェアストリップの配置間隔は、ベルト上の荷重、ベルトスタイル、および温度によって変わってきます。
	ベルト上面走行路（キャリア側）またはリターン側走行路のウェアストリップの先端が鋭角になっている	ベルト上面走行路（キャリア側）およびリターン側走行路のウェアストリップおよびスライダーベッドの先端を面取りするか、丸みをつけて、スムーズなベルト走行にします。
スプロケットが過度に摩耗する	スプロケットに摩耗の原因となる物質が付着している	<ul style="list-style-type: none"> スプロケットから摩耗の原因となる材質に対する露出をなくすか、減らします。 圧縮空気を吹き付けて異物を装置から吹き飛ばすか、定期的に装置を洗浄します。 耐摩耗性のスプロケットは、いくつかのベルトシリーズで入手可能です。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	ベルトテンションが不適切	1. 駆動スプロケット周辺でベルトに適切な張力がかかっていることを確認します。 2. ベルトのリターン側走行路に推奨の懸垂たるみ量が可能であることを確認します。 3. ローラーの間隔を変えたり、スライダーベッドのリターン側走行路をバイパスしたりして、適切なたるみ量を得ます。 4. 詳しくは、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	ベルト速度が速すぎる	可能であれば、ベルト速度を落とします。高速ベルト、特に機長が短い高速ベルトは、低速用ベルトよりも早く摩耗します。
	駆動シャフトと従動シャフトが垂直、水平でなく、かつ平行になっていない	<ul style="list-style-type: none"> シャフトを垂直、水平、かつ平行になるように調整します。 スプロケットがシャフトカラーと共に所定の位置に保持されていることを確認します。

問題点	考えられる原因	対策
	スプロケットの数が不足している	コンベアのスプロケット間に、より均等な荷重分散が必要になる場合があります。詳細については、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。
	駆動シャフトと従動シャフトの固定スプロケットが正しく整列していない	1. 固定スプロケットを再び整列させます。 2. 駆動シャフトのスプロケットが従動シャフトのスプロケットと整列していることを確認します。 詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	シャフト上でスプロケットの歯が正しく整列していない	スプロケットが同一のタイミングで動作し、シャフトを上から見た時に、スプロケットのすべての歯がシャフト上で一列に並んでいることを確認します。詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	A 寸法または B 寸法が不適切	現時点でのシャフト位置を確認し、イントラロックの『エンジニアリングマニュアル』に記載の、A コンベアフレーム寸法および B コンベアフレーム寸法で推奨されているシャフト位置と比較します。必要に応じて駆動シャフトを調整して、この寸法に合うようにします。
	シャフトにたわみ、またはねじれが発生する	1. たわみやねじれがないかシャフトを調べます。 2. たわみやねじれがあるシャフトがあれば交換します。 幅広のベルトには、中間軸受が必要な場合があります。詳細については、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。
ベルトエッジが過度に摩耗あるいは損傷する	コンベアフレーム、リターン側走行路、周辺装置などにベルトが接触している	<ul style="list-style-type: none"> コンベアフレームを平行かつ水平にします。 ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。 固定スプロケットがしっかりと固定されていることを確認します。 スプロケットが平行になっていることを確認します。
	ベルトの整列が不正確で、ベルトが正しくトラッキングしない	<ul style="list-style-type: none"> 固定スプロケットを再び整列させます。 駆動シャフトのスプロケットと従動シャフトのスプロケットを整列させます。詳しくはスプロケットの取り付けを参照。 コンベアフレームを平行かつ水平にします。 ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。 スプロケットが平行になっていることを確認します。
	熱によって膨張し、ベルトエッジがコンベアフレームにすれている	ベルトが熱で最も膨張した（最高温度）時に、ベルトの両側に最低 0.25 インチ（6.4 mm）の隙間があることを確認します。
	コンベアフレームまたはその一部が水平かつ平行となっていない	<ul style="list-style-type: none"> コンベアフレームを平行かつ水平にします。 ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。 固定スプロケットがしっかりと固定されていることを確認します。 スプロケットが平行になっていることを確認します。
	シャフトがシャフトカラーで所定位置に正しく固定されていないため、一方に片寄る	<ul style="list-style-type: none"> シャフトを垂直、水平かつ平行に調整します。 スプロケットがシャフトカラーと共に所定の位置に保持されていることを確認します。
	ベルトの取り付けが不適切	200 シリーズ以外のすべてのベルトエッジは、正しく接合すると同じ面に整列するようになっています。具体的な接合手順については、ベルトのシリーズとスタイルの取扱説明書を参照してください。
	水中コンベア等で、エッジがガイドから外れる	詳細については、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。イントラロックベルトは、多くの溶液内で浮くため、エッジ摩耗を防止するようにベルト行路を制御する必要があります。

トラブルシューティング

問題点	考えられる原因	対策
スプロケットが横に動き、ベルトのセンターやエッジの方へずれる	駆動シャフトと従動シャフトが垂直、水平でなく、かつ平行になっていない	<ul style="list-style-type: none"> シャフトを垂直、水平、かつ平行になるように調整します。 スプロケットがシャフトカラーと共に所定の位置に保持されていることを確認します。
	固定リングが正しく取り付けられていないか、または欠落している	<ol style="list-style-type: none"> 駆動シャフトおよび従動シャフトの固定スプロケットが整列するように固定リングを取り付けます。 欠落している固定リングがあれば戻します。
	駆動シャフトと従動シャフトの固定スプロケットが正しく整列していない	<ol style="list-style-type: none"> 固定スプロケットを再び整列させます。 駆動シャフトのスプロケットが従動シャフトのスプロケットと整列していることを確認します。 詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	シャフト上でスプロケットの歯が正しく整列していない	スプロケットが同一のタイミングで動作し、シャフトを上から見た時に、スプロケットのすべての歯がシャフト上で一列に並んでいることを確認します。詳しくは スプロケットの取り付け を参照。
	ベルトの裏面に異物が堆積して、歯が正しく噛み合わない	ベルトの裏面を掃除して、スプロケットの歯の噛み合いを妨げうる堆積物を除去します。今後の異物堆積を防ぐため、洗浄ブラシ、スクレイパー、スクロールなどの仕掛けの取り付けを検討します。
	ベルトの取り付けが不適切	200 シリーズ以外のすべてのベルトエッジは、正しく接合すると同じ面に整列するようになっています。具体的な接合手順については、ベルトのシリーズとスタイルの取扱説明書を参照してください。
	シャフトにたわみ、またはねじれが発生する	<ol style="list-style-type: none"> たわみやねじれがないかシャフトを調べます。 たわみやねじれがあるシャフトがあれば交換します。 幅広のベルトには、中間軸受が必要な場合があります。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
ベルトからベルトロッドに押される	ロッドの取り付けが不適切	具体的な接合手順については、ベルトのシリーズとスタイルの取扱説明書を参照してください。
	駆動シャフトと従動シャフトが垂直、水平でなく、かつ平行になっていない	<ul style="list-style-type: none"> シャフトを垂直、水平、かつ平行になるように調整します。 スプロケットがシャフトカラーと共に所定の位置に保持されていることを確認します。
サイドガードの摩耗・損傷（破損を含む）	コンベアフレーム、リターン側走行路、周辺装置などにサイドガードが接触している	<ul style="list-style-type: none"> サイドガード走行の障害物を除去します。 コンベアフレームを平行かつ水平にします。 ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。 固定スプロケットをしっかりと固定します。 スプロケットが平行になっていることを確認します。
	搬送品の搬入にムラがある、または不適切な搬入方法	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの搬入部の下にサポートを追加します。 シュートを付けて、搬送品がベルトの進行と同一方向へ、ベルトとほぼ同じ速さで進行するようにします。 側面から搬入するコンベアについては、ベルトの反対側にサイドガイドを追加することを検討します。 詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
フライトの摩耗または損傷	コンベアフレーム、リターン側走行路、周辺装置などにフライトが接触している	<ul style="list-style-type: none"> フライトの走行を妨げる異物を除去します。 コンベアフレームを平行かつ水平にします。 ベルトがすれたり、からんだりする原因となっている障害物を除去します。 固定スプロケットをしっかりと固定します。 スプロケットが平行になっていることを確認します。
	搬送品の搬入にムラがある、または不適切な搬入方法	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの搬入部の下にサポートを追加します。 シュートを付けて、搬送品がベルトの進行と同一方向へ、ベルトとほぼ同じ速さで進行するようにします。

トラブルシューティング

問題点	考えられる原因	対策
		<ul style="list-style-type: none"> 側面から搬入するコンベアについては、ベルトの反対側にサイドガイドを追加することを検討します。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	搬入部の衝撃が大きい	耐衝撃プレートかシュートをベルトの上に追加して、初めの衝撃を吸収し、ベルトへの衝撃を軽減するか、なくします。搬送品がベルト上に穏やかに進入するように、角度をつけて耐衝撃プレートを取り付けます。
	リターン側のフライトサポートが不適切	リターン側走行路に沿ってベルトの両側で、または必要に応じてベルト幅にわたって、リターン側レールがフライト付きベルトをサポートしていることを確認します。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
衝撃によるベルトの損傷	搬送品の搬入にムラがある、または不適切な搬入方法	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの搬入部の下にサポートを追加します。 シュートを付けて、搬送品がベルトの進行と同一方向へ、ベルトとほぼ同じ速さで進行するようにします。 側面から搬入するコンベアについては、ベルトの反対側にサイドガイドを追加することを検討します。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	ベルトの材質が不適当	ベルトの材質が用途に対して適切であることを確認します。イントラロックスの『モジュールプラスチックコンベアベルトエンジニアリングマニュアル』の「ベルトの選定方法」を参照するか、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	用途がプラスチック製コンベアベルトの性能範囲を超えている	詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
フィンガートランスファープレートの損傷	フィンガートランスファープレートの取り付けが不適切	<ul style="list-style-type: none"> 取り付け板面にフィンガートランスファープレートを固く締めすぎているか確認します。 フィンガートランスファープレートがまっすぐかつ水平に取り付けられ、たわみやねじれがないことを確認します。 正しい寸法データおよび取り付け方法については、イントラロックスの『モジュールプラスチックコンベアベルトエンジニアリングマニュアル』の「設計ガイドライン」を参照してください。
	フィンガートランスファープレート部が過熱している	高温部にあるベルトが、フィンガートランスファープレート上のスロット穴の許容範囲を超えて膨張した場合は、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	レイズドリブベルトが正しくトラッキングしない	ベルトのトラッキングを修正します。 トラブルシューティング を参照してください。
	レイズドリブの間に異物が堆積している	<ul style="list-style-type: none"> 可能であれば、堆積物の発生源を取り除きます。 定期的に点検し、回避できないあらゆる異物をベルトから取り除きます。
	A寸法またはB寸法が不適切	現時点でのシャフト位置を確認し、イントラロックスの『エンジニアリングマニュアル』に記載の、Aコンベアフレーム寸法およびBコンベアフレーム寸法で推奨されているシャフト位置と比較します。必要に応じて駆動シャフトを調整して、この寸法に合うようにします。
	シャフトにたわみ、またはねじれが発生する	<ol style="list-style-type: none"> たわみやねじれがないかシャフトを調べます。 たわみやねじれがあるシャフトがあれば交換します。幅広のベルトには、中間軸受が必要な場合があります。詳細については、イントラロックスカスタマーサービスにお問い合わせください。
	シャフト上で sprocket の歯が正しく整列していない	sprocket が同一のタイミングで動作し、シャフトを上から見た時に、sprocket のすべての歯がシャフト上で一列に並んでいることを確認します。詳しくは sprocket の取り付け を参照。

トラブルシューティング

問題点	考えられる原因	対策
ベルトの懸垂たるみが大きすぎる	ベルトの全長が不適切	<ul style="list-style-type: none"> • ベルトの最も低い使用温度で、ベルトの懸垂たるみを点検します。 • 必要に応じて、モジュールの列を取り外してベルトを短くし、余分な懸垂たるみを取り除きます。 <p>注: 一部のベルトでは、2列単位でのみ短くすることができます。</p>
	高熱使用時にベルト張力が不足	懸垂たるみのたるみ過ぎが使用温度範囲内の熱膨張によるが、低温時にはたるみ過ぎにならない場合、熱での伸びを補正するためにコンペアにテークアップ/テンショナー装置を設置することが必要になることがあります。詳細については、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。
	初期運転や高荷重により、ベルトが伸びている	<ul style="list-style-type: none"> • 初期のならし運転中はベルトが伸びます。これは、ベルトが用途に順応する時に当然起こる過程であり、大きい荷重があるとさらに目立ちます。 • ベルトを短くする前に、ベルトが使用条件に順応できるようにします。 • ならし運転の際には、からみやひっかかりが発生しないようにベルトの走行に注意します。

曲線ベルト

問題点	考えられる原因	対策
ベルトが駆動スプロケットと噛み合っていない	駆動スプロケット回りのベルト張力が不適切	2200 シリーズと 2400 シリーズではテンションはほとんど必要ありませんが、ベルトの長さの変化やリターン側走行路の構成によっては、スプロケットとベルトが噛み合わずにスプロケットが飛んでしまうことがあります。スプロケットの周りにベルトが 180°以上巻き付いた状態を保つために、スナップローラーをお勧めします。
	温度、荷重、摩耗の変化によってベルトの長さへの調整が必要	駆動スプロケット後方の余分なたるみにより、ベルトが駆動スプロケットから外れる場合は、スナップローラーを取り付けると、ベルトの外れを防止できることがあります。最初の回転に入る前に垂直方向のベルトテークアップも必要になることがあります。
ベルトが駆動スプロケットと噛み合っていない	カーブから駆動シャフトまでのベルト直進部分が、ベルト幅の 1.5 倍に満たない。この差異によって 2 本のベルト端でベルトのピッチに差異が生じ、最後のカーブの外側にベルトがずれてしまいます。	直進セクションがベルト幅の 1.5 倍以上であることを確認します。
	駆動スプロケットに至るベルトエッジがサポートされていない	駆動シャフトに至るベルトの外側のエッジにガイドレールを取り付け、最後の回転の外側へ向かってベルトがずれていかないようにします。
	リターン側走行路セクションがベルト上面走行路(キャリア側)セクションと垂直方向に平行ではない場合、スプロケットの回転がベルトの走行とずれてしまう	ベルト上面走行路(キャリア側)とリターン側走行路が垂直方向に平行になっていることを確認します。
	固定スプロケットと押さえガイドにより、ベルトが過度に固定される	固定スプロケットか押さえガイドのどちらか一方のみの軌道方式が使用されていることを確認します。 注: 2200 シリーズおよび 2400 シリーズでは、押さえガイドと固定スプロケットの両方は使用しないでください。

問題点	考えられる原因	対策
ガイドレールが過激に摩耗する(特にカーブ内側)。	ガイドレールウェアストリップの材質のPV値を超えている	<ol style="list-style-type: none"> 直進セクションと回転セクションの間での移行でガイドレールウェアストリップの温度を確認します。急激な温度上昇がある場合、ウェアストリップの材質が用途に適していません。 PV値がより高いガイドレールウェアストリップを取り付けます。 <p>注: そのうち、ガイドレールウェアストリップが摩耗しなくなり、ベルトエッジが摩耗するようになります。ベルトの交換よりもウェアストリップの交換の方が良策です。</p>
	セクションにわたるベルトのクリアランスが不十分。セクションにわたってベルトが固定されている場合、ウェアストリップに余計な圧縮負荷と引っ張り力がかかっている	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの取り付け前に、すべてのセクションおよびウェアストリップにわたって1本のベルトを手動で通して、十分なクリアランスが確保できるようにします。 イントラロック推奨のクリアランスを確保します。 <p>詳細については、イントラロックカスタマーサービスにお問い合わせください。</p>
	回転箇所ではガイドレールウェアストリップが滑らかまたは均等ではない	<ol style="list-style-type: none"> 回転箇所のガイドレールウェアストリップの温度を確認します。このウェアストリップでの温度が高いほど、ウェアストリップが滑らかではないことを示しています。 必要に応じ、損傷や摩耗がある、または材質の合わないウェアストリップを交換します。 すべてのウェアストリップがどの回転箇所でも滑らかな弧を描いていることを確認します。
スプロケットが過度に摩耗する	駆動スプロケットに至るベルトエッジがサポートされていない	駆動シャフトに至るベルトの外側のエッジにガイドレールを取り付け、最後の回転の外側へ向かってベルトがずれていかないようにします。
	リターン側走行路セクションがベルト上面走行路(キャリア側)セクションと垂直方向に平行ではない場合、スプロケットの回転がベルトの走行とずれてしまう	ベルト上面走行路(キャリア側)とリターン側走行路が垂直方向に平行になっていることを確認します。
	固定スプロケットと押さえガイドにより、ベルトが過度に固定される	固定スプロケットか押さえガイドのどちらか一方のみの軌道方式が使用されていることを確認します。 注: 2200 シリーズおよび 2400 シリーズでは、押さえガイドと固定スプロケットの両方は使用しないでください。
ベルトエッジが過度に摩耗あるいは損傷する	ガイドレールウェアストリップまたは押さえウェアストリップに突起があり、エッジが引っかかっている	<ul style="list-style-type: none"> すべてのガイドレールウェアストリップから突起や鋭い先端を取り除きます。 ベルトが使用温度の上限にある場合に、外側の押さえウェアストリップとベルトの間にクリアランスがあることを確認します。 外側の押さえウェアストリップがベルトに引っかかっていることを確認します。
	ガイドレールウェアストリップの材質が不相当。	<ul style="list-style-type: none"> ガイドレールウェアストリップに摩耗がないか確認します。ウェアストリップに摩耗がほとんどない場合、ベルトのPV値が高すぎる場合があります。 アセタール、ナイロン、PTFEなどのウェアストリップがある場合は、標準または潤滑剤付きUHMW ウェアストリップに交換します。 <p>注: そのうち、ガイドレールウェアストリップが摩耗しなくなり、ベルトエッジが摩耗するようになります。ベルトの交換よりもウェアストリップの交換の方が良策です。</p>
ベルトからベルトロッドが動く	ロッドが正しく取り付けられていない	ロッドを取り付け直します。具体的な接合手順については、ベルトのシリーズとスタイルの取扱説明書を参照してください。

トラブルシューティング

問題点	考えられる原因	対策
ベルトからベルトロッドが動く	突起または摩耗によってロッドが破損した	<ul style="list-style-type: none">• ベルトに破損の兆候がないか点検します。• 破損のあるベルトエッジモジュールやロッドがあれば交換します。• コンベアフレームの突起があれば修理します。
	2200 シリーズまたは 2400 シリーズのベルトで、ロッドの先端が鋭角になっている	ロッドでは常に鋭角にならないようにします。斜めにカットすると、ロッドの先端が保持機構を突き抜けることがあります。

索引

へ

ベルト材質伸長性
177

CONTACT

Intralox, L.L.C.USA, New Orleans, LA, +1-504-733-0463, フリーダイヤル : +1-800-535-8848

Intralox, L.L.C.Europe, Amsterdam, The Netherlands, +31-20-540-36-00, フリーダイヤル : +800-4687-2569

Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China, +86-21-511-8400, フリーダイヤル : 4008-423-469

グローバルアセンブリセンターの所在地 : 日本・英国・オーストラリア・ブラジル・インド

国および業種別のフリーダイヤル番号、およびイントラロックスのグローバルな拠点情報については、を参照してください。www.intralox.com