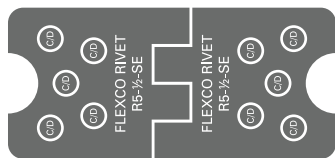


メカニカルベルトファスナー



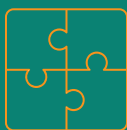
VS



メカニカルベルトファスナー
メタルヒンジまたはプレートでベルト端を接合

加硫加工
熱や化学薬品によりベルト端を接合

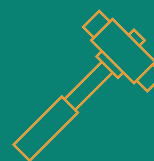
メカニカルファスナーを選ぶ理由



ほとんどの種類の
ベルトや他の補助
ベルト製品との高
い互換性を実現



取り付けが簡単で
ダウンタイムを短縮



温度、
湿度や汚れに強く、
過酷な環境に最適



高耐荷重、
高対圧



簡単目視点検



豊富なサイズと材
質で多用途を実現



さまざまな利点を数多く提供する
メカニカルファスナー、
みなさまのコンベヤーシステムに最適です。

ベルトを最適化 最高の結果を実現



スカイピング

ベルトの型を薄くすることで、ファスナー グリップとスプライスの強度と寿命を高めます。



ソリッドプレート ファスナー

タイトでコンパクトなスプライスにより、接合部スキマからの砂や砂利など細かい素材の落ちこぼれを防ぐ。



リベット式ファスナー

カーカス ファイバーを損傷することなく貫通させることで、ストレート ワープ ベルトの完全性を保ちます。

さまざまな用途に最適



砕石



採掘採鉱



農産物



ガラス



セメント



火力
発電所



動物
飼料



製紙

スマートなオプション、素晴らしい価値

加硫加工 vs メカニカル スプライスの総価格比較

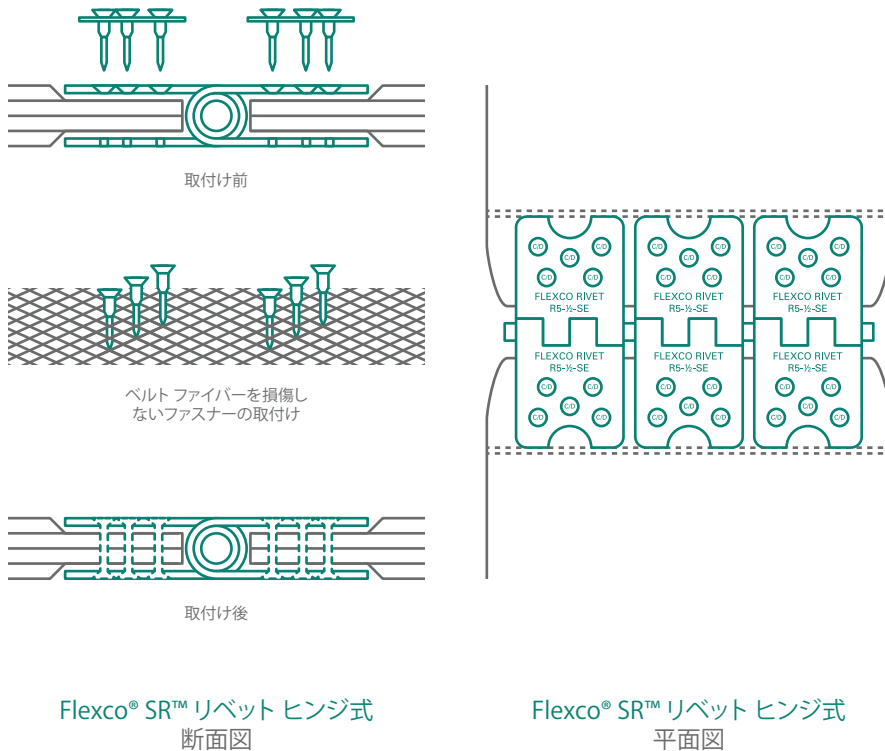
	加硫			Flexco ファスナー		
人件費	20,000円/時間	2人工 × 8時間	320,000円		2人工 × 1時間	20,000円
諸費			200,000円			-
交通諸費			30,000円		-	-
日当	人件費に含む	2人工	0円		-	0円
接合用部材費			0円	BSP × 28pcs		5,300円
ダウンタイム	200,000円/時間	8時間	1,600,000円		1時間	200,000円
加硫機材費	50,000円/日		50,000円		-	-
		人件費&部材費	570,000円		人件費&部材費	25,300円
	ダウンタイムを含めた総費用		2,170,000円	ダウンタイムを含めた総費用		225,300円

*ベルト幅1050mmベルトを加硫およびFlexcoファスナーでのエンドレス加工との費用比較。 2008年シカゴ

安全で簡単なエンドレス接合で最少ダウンタイム柔軟性に富んだ用途を実現するメカニカルベルトファスナー利益性を長期的にバックアップ。

ケーススタディ

重搬送スプライスでベルトの耐久性を向上



問題点

各ベルトは1年に3～4回つなぐ必要
 ぎ、湿気のある埃っぽい環境の中、9ヶ月
 後には劣化し、ダウンタイムが長期化。



解決策

Flexco® ボルトソリッドプレートを修理対
 応として使い、Flexco® SR™ リベット ヒ
 ンジファスナーを永久的な接合に使用。



結果

最終的なスプライスは以前の加硫加工
 した接合よりも丈夫で、ダウンタイムを14
 時間からたったの2.5時間に短縮した。

ベルト修理の作業員も4名から半分の2
 名になり、エンドレス加工は、1年後も良
 好な状態を保っている。

今すぐメカニカルファス
 ナーに切り替えてください!

業界

セメント製造

用途

石炭を燃料とする乾燥機

製品

Flexco® SR リベット ヒンジファスナー

目的

エンドレスの工程と質を向上させる

コンベヤの詳細

ベルト

3 プライ、EP150、ゴム、
 幅 750～1000mm、
 ベルト厚 12mm

ベルト長さ

ベルト 30 本、エンドプーリ
 心間距離 10m～150m

ベルト速度

最大 150m/分

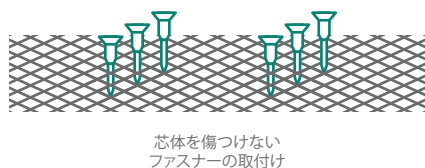
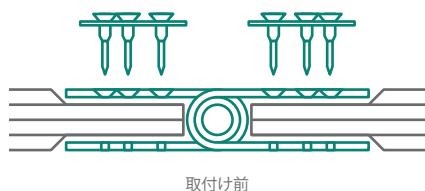
構成

水平コンベヤと傾斜コンベヤの組合せ、
 主に 30 度のトラフ型で大部分のコンベ
 ヤが野外環境で 24 時間稼働、比較的
 低い作 動張力 150～200N/mm

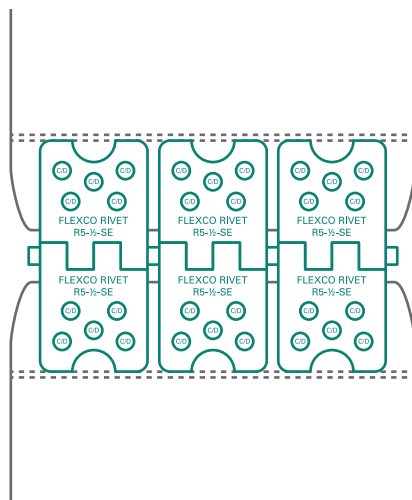
搬送量(石炭)

約 70,000 トン/月

化学肥料工場で、コンベヤのダウンタイムと費用を大幅に削減



Flexco® SR™ リベット ヒンジ式
断面図



Flexco® SR™ リベット ヒンジ式
平面図

業界

化学肥料生産

用途

工程の流れに沿った巨大コンベヤ

製品

Flexco® SR リベット ヒンジ式ファスナー

目的

振動、ダウンタイム、加硫加工したコンベヤベルトを再接合にかかる費用を最小限に抑える

コンベヤの詳細

ベルト

3 プライ耐熱ゴム、幅 812~1016mm

ベルト長さ

20 本の「問題がある」ベルト、エンドプーリーの心間距離 3m~60m、3 本の生産ラインに展開

ベルト速度

最大 150m/分

構成

主に水平（一部やや傾斜）、主に 35 度のトラフ型、比較的低い運転時張力 15~20N/mm

搬送量（石炭）

最大 200t/分の NPK 肥料の顆粒や細粒、最高 100°C の回転式乾燥機から流れ込む

ケーススタディ



問題点

搬送素材が高温で、小径プーリーのために既存の加硫加工した部分に、繰り返し曲げるモーメントがかかり、急激に劣化し、生産ラインが稼働不可能な状態になった。加硫加工請負業者によるベルトの再接合には最大 12 時間かかり、年間 4,000,000 円以上の損失が発生した。



解決策

ベルトは Flexco® リベット ヒンジ式ファスナーで再結合した。ファスナーには、スカイピング後にベルトのトップカバーに皿モミ加工が施される。



結果

ファスナー接合は以前の加硫接合より 5 倍も持続した。ダウンタイムが最小限に抑えられ、取付けが単なファスナーにより、工場は毎年 11,500,000 円以上の節約を実現した。

今すぐメカニカルファスナーに切り替えてください!