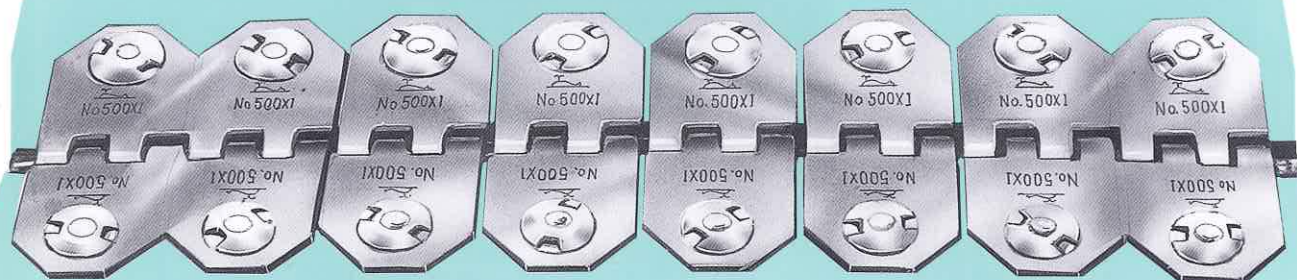


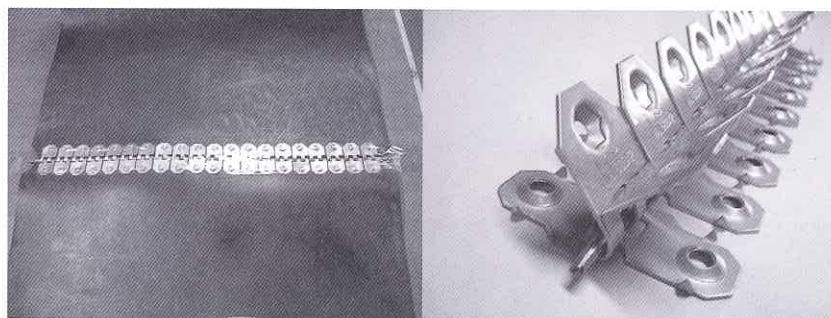


REGISTERD TRADE-MARK

No. 500



for conveyor belts 4mm to 15mm thick



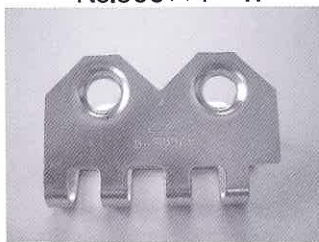
本体が個別になっており、ピンがワイヤーヒンジピンでフレキシブルの為、トラフのあるベルトにもご利用いただけます。本体をボルト、ナットでベルトに取付け、ワイヤーヒンジピンを通します。ボルト、ナット使用の為、本体がベルトにしっかりと固定されます。材質はNo.500×2が鉄、ステンレス。No.500×1は鉄のみです。ベルト幅に応じて生産致します。

番手			No.500×2	No.500×1
ベルトの厚さ (mm)			4～10	10～15
レーシングの巾			ベルト巾に応じます	
材質			鉄、ステンレス	鉄
梱包内容	本体、その他	ダブル W		○
		シングル S	○	○
		ボルト	○	○
		ナット	○	○
		ワイヤーピン	○	○
		ゲージ板	○	○
	専用工具	ポンチ	○	別売り
		ボルト折り	○	
		ゲージピン	別売り	
		レンチ		
		ラチェット		

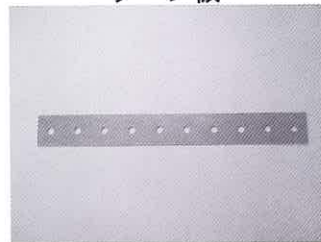
No.500×1 S



No.500×1 W



ゲージ板



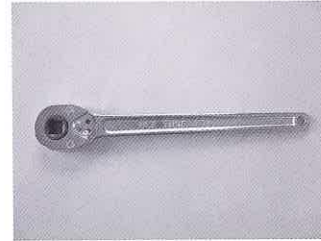
No.500×1 ポンチ



No.500×1 レンチ



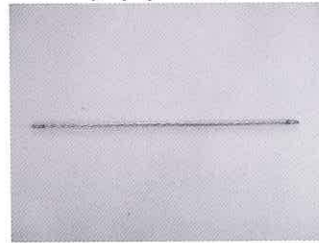
ラチェット



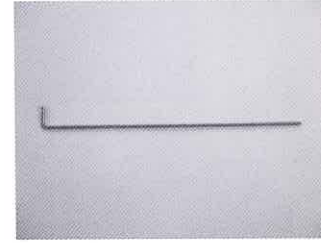
No.500×1 ボルト折り



ワイヤーピン



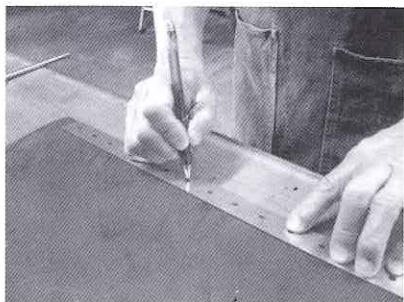
ゲージピン



No.500×2はポンチ、ボルト折りが内装されておりますので、ドライバーで取付けれます。
No.500×1の取付けには別売り専用工具が必要です。

ピンは丸棒ピンもあります。また、抜け防止の為に止め金付ピン（ワイヤーヒンジピン、丸棒ピンの片側に止め金具を付けたもの）もあります。

No.500×2 取付作業順序



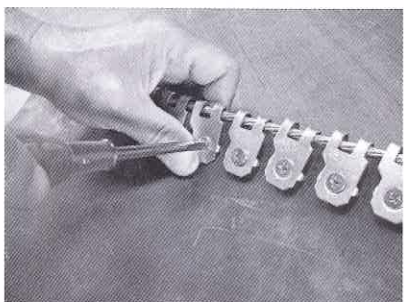
(1)直角に切ったベルトにゲージ板を合わせ、印をつけていきます。



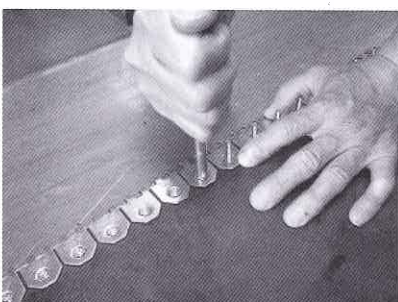
(2)その印にそって付属のポンチでベルトに穴をあけていきます。



(3)ベルトにあけた穴に合わせ、刻印がある方を上側にし本体をセットしていきます。ナットを本体の上にセットし、ボルトを下から通します。この時、付属のピン又は別売のゲージピンを通します。



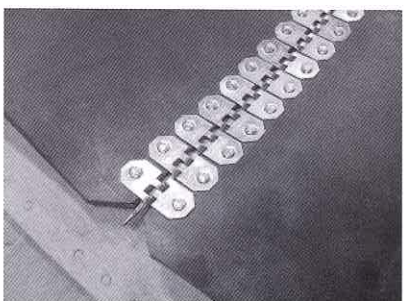
(4)ドライバーを用いて、プーリー側からボルトを締めていきます。一気に締めると、ベルトが沿ったり本体が歪んだりするので、注意してベルトに対して直角になる様に取付けて下さい。



(5)飛び出したボルトを付属のボルト折りで、ちぎり折ります。折るときは、左右に振ると比較的楽に折れます。この時、別売のゲージピンを通して折る方が、本体に負担をかけずに楽に折れます。

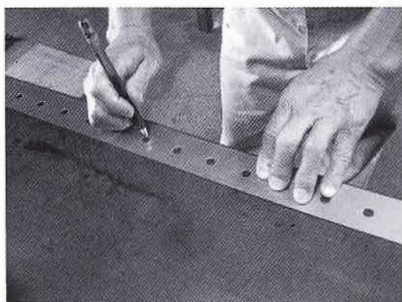


(6)ちぎり折ったボルトの先端を叩き、かしめていきます。



(7)反対側のベルトも上記と同様に、レーシングを取り付けます。ベルトの端をカットしてから、取り付けたレーシング同士を合わせ、ワイヤーヒンジピンを通して完成です。

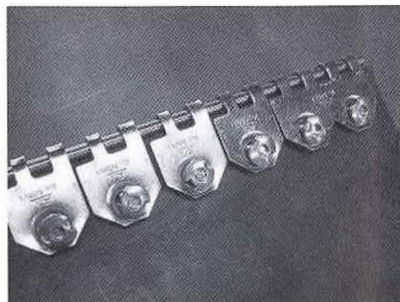
No.500×1 取付作業順序



(1) 直角に切ったベルトにゲージ板を合わせ、印をつけていきます。ゲージ板の穴と端の距離が長い方をベルトの端に合わせてください。



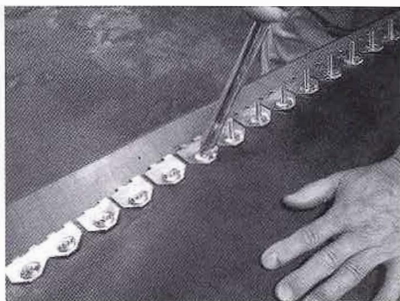
(2) その印に沿って別売のボンチでベルトに穴をあけていきます。



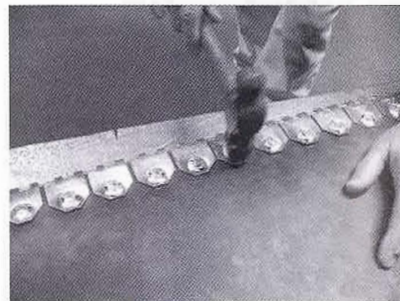
(3) ベルトにあけた穴に合わせ、刻印がある方を上側にし、両端に2連モノを使用し本体をセットしていきます。ナットを本体の上に、ボルトを下から通します。この時、付属のピン又は別売のゲージピンを通します。



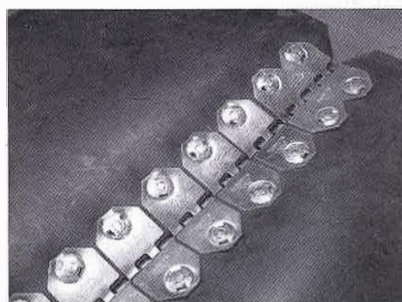
(4) 別売のレンチ、ラチェットを用いて、本体の刻印が見える方から締めていきます。一気に締めると、ベルトが沿ったり本体が歪んだりするので、注意してベルトに対して直角になる様に取付けて下さい。



(5) 飛び出したボルトを別売のボルト折りで、ちぎり折ります。折るときは、左右に振ると比較的楽に折れます。この時、別売のゲージピンを通して折る方が、本体に負担をかけずに楽に折れます。



(6) ちぎり折ったボルトの先端を叩き、かしめていきます。



(7) 反対側のベルトも上記と同様に、レーシングを取り付けます。ベルトの端をカットしてから、取り付けたレーシング同士を合わせ、ワイヤーヒンジピンを通して完成です。