

TRADE



MARK

鯨



- スチール
- ステンレス
(SUS 304)

レーシング



株式会社 **大阪鯨レーシング製造所**

〒533-0021 大阪市東淀川区下新庄4-27-23

鯨レーシングは、この信念から生まれる。

善いことをすれば善い報いあり
悪いことをすれば悪い報いあり

これが鯨レーシングを製造するものゝ信条である。即ち常に最優秀品を製作して、御需要家に御満足を戴けることを願ひつゝ、レーシングの生産に励んで居る。
(社内規格より抜萃)

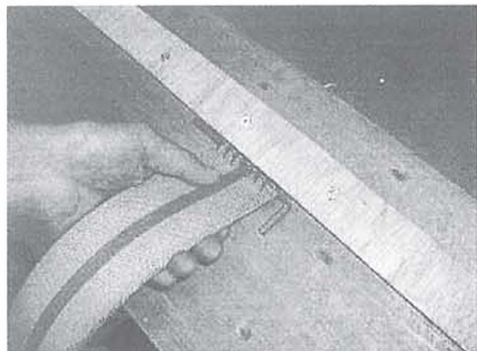
鯨レーシングの歴史……日本レーシング界の元祖

大正8年…大阪市此花区大開町にて大阪ゴム調帯製造所を創業しました。
昭和4年…日本で、始めてレーシング製造機械の発明に成功し鯨レーシングの製造、販売を開始しました。
昭和6年…レーシング製造機の発明により斯界に寄与したとして、大阪府知事より表彰されました。
昭和8年…レーシング製造機の発明が、優良なる発明であるとして、帝国発明協会より有功賞を受けました。
昭和10年…レーシング製造機の発明により、産業の興隆に寄与したとして、大阪市長より表彰されました。
昭和17年…社名を株式会社大阪鯨レーシング製造所に変更しました。
昭和24年…レーシング材料であるみがき帯鋼を造るため、自家圧延設備を新設しました。
昭和32年…レーシングの国産に寄与したとして、黄綬褒章を下賜されました。
昭和39年…産業の発展に功績大と認められ勲五等に叙し雙光旭日章を授与されました。

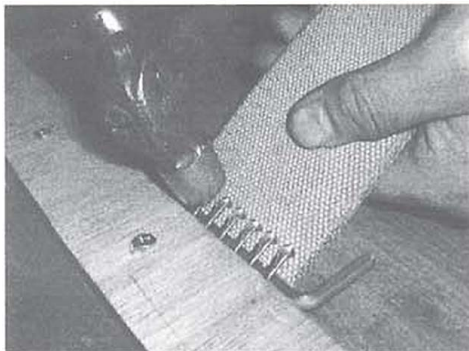
定尺物製品明細表

番 手	一本の長さ	一 箱 の 内 容			パッキング ケース中の 箱 数
		レーシング	ピ ン	ゲージピン	
ミニNo. 1	2 0 0 mm	1 2 本	1 2 本	1 本	5 0 箱
ミニNo. 5	2 0 0	1 2	1 2	1	5 0
No. 15	2 0 0	1 6	1 6	1	5 0
No. 20	2 0 0	1 5	1 5	1	5 0
F — 25	2 0 0	1 2	1 2	1	5 0
D — 25	3 0 0	8	8	1	3 0
G — 25	3 0 0	1 6	1 6	1	3 0
K — 27	3 0 0	8	8	1	3 0
L — 27	3 0 0	1 6	1 6	1	2 0
N — 35	3 0 0	8	8	1	3 0
U — 45	3 0 0	8	8	1	2 0
W — 55	3 0 0	8	8	1	1 5
X — 65	3 0 0	8	8	1	1 5
No. 75	3 0 0	8	8	1	8
No. 100	3 0 0	8	8	1	5

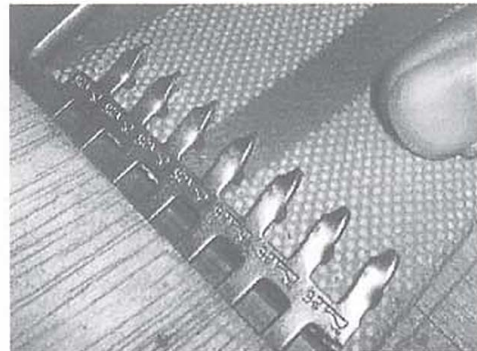
平ベルトレーシング取付作業順序



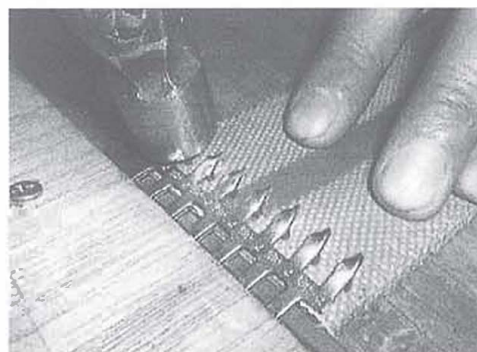
(1) 直角に切ったベルトに、ベルト幅より少し短いレーシングを使用します。レーシングの表側(背骨のある方)を上にし、ゲージピンを通し、木の台の上にセットします。レーシングがずれないように、両端を軽く打込み、仮止めしておきます。打込む時ベルトが前にずれないように、押さえがあると便利です。



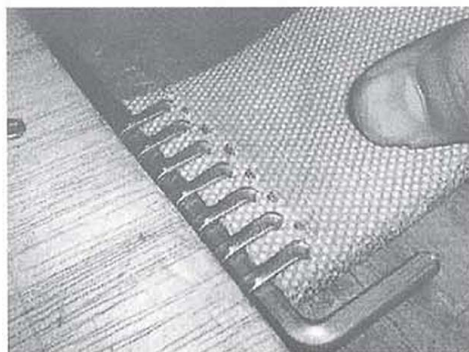
(2) 次にベルトを裏返し、両端を仮止めしてから、少しずつ打込んでいきます。打込んだ爪の先端が反対側に出るまで、ハンマーで叩きます。



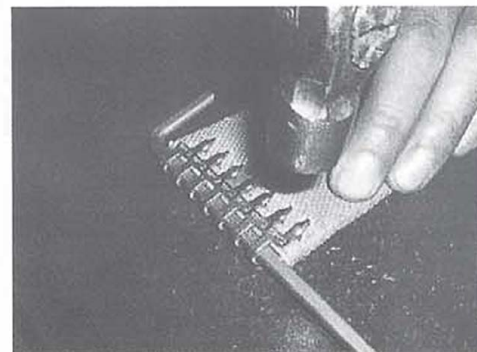
(3) 今度はベルトを表にし、レーシングの表側(背骨がある方)が上にきます。裏から打込んだ爪が少し見えます。



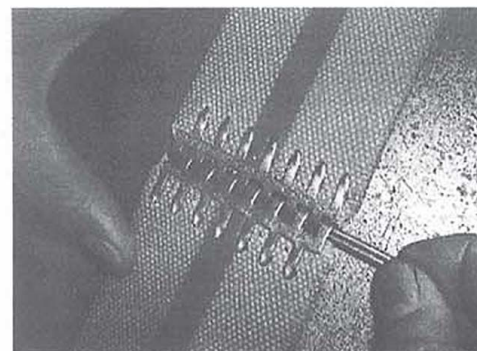
(4) 表側からも、裏側と同様に両端から打込みます。



(5) 裏側からも爪が出ると、ベルトを鉄板の上に移動します。



(6) 鉄板の上で爪を叩き、反対側に出ている爪の先端をつぶし、U型に仕上げます。



(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。ベルトに取り付けたレーシング同士を合わせ、レーシングと同じ長さにしたヒンジピンを通して完成です。

長尺物(コンベアーベルト)に使用する場合

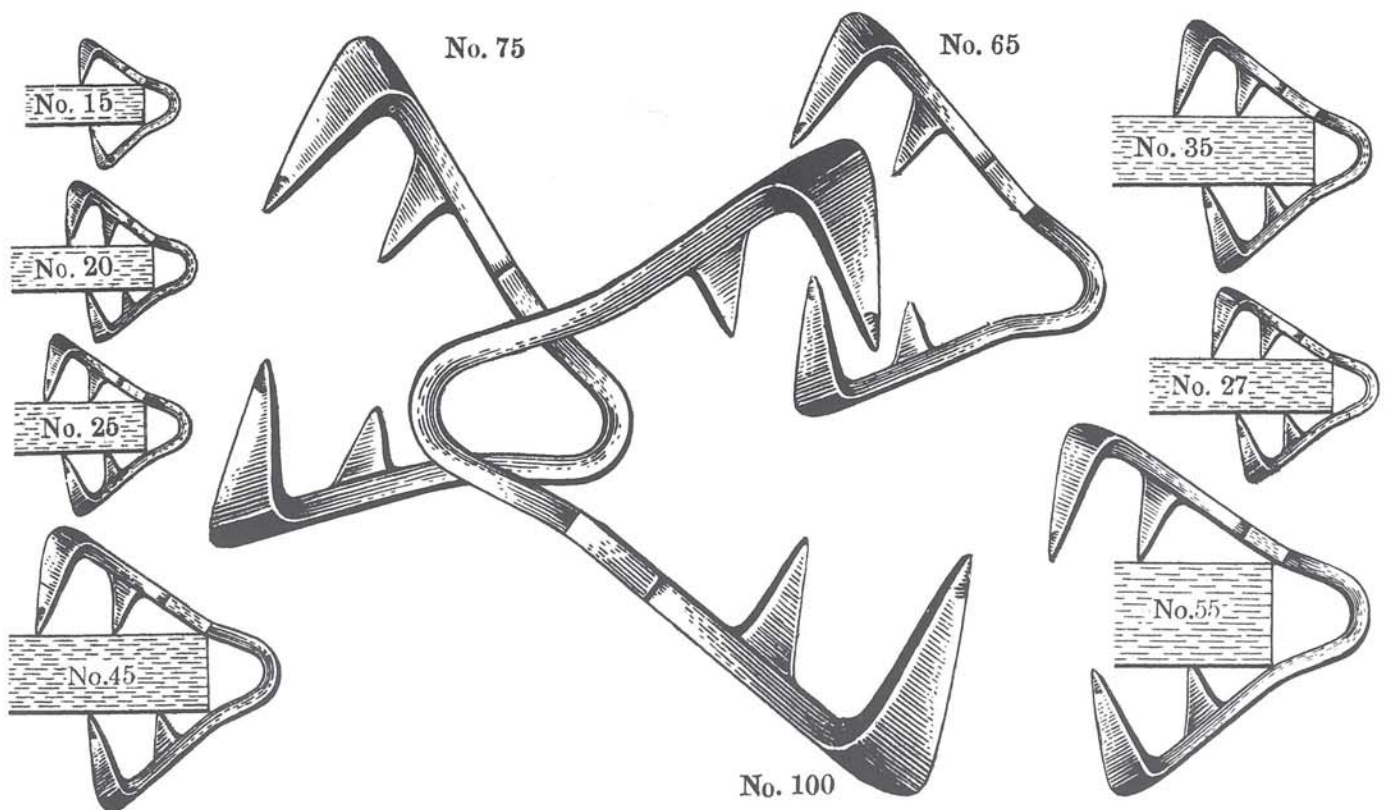
下表を御参照の上御使用のコンベアーベルトの厚さに適当なレーシングの番手を御決定下さい。

コンベアー の 厚 さ (単位mm)	1.4 } 2.4	2.4 } 3.2	3.2 } 4.0	4.0 } 4.8	4.8 } 5.6	5.6 } 7.2	7.2 } 8.0	8.0 } 9.6	9.6 } 11.0	11.0 } 13.0	13.0 } 16.0	16.0 } 20
適 当 な レーシング の 番 手	ミニ No. 1	ミニ No. 5	No. 15	No. 20	No. 25	No. 27	No. 35	No. 45	No. 55	No. 65	No. 75	No. 100
最小プリー圣 (mm)	57	66	75	100	110	130	150	165	225	235	300	360

次に長さを御決定下さい。長さはコンベアーベルトの巾より若干短かい方が安全です。

1セットは2本 1箱 8本入りです。

ステンレスはNo.55以上はありません。



代理店 **足立総業株式会社**

TEL 048-984-1777

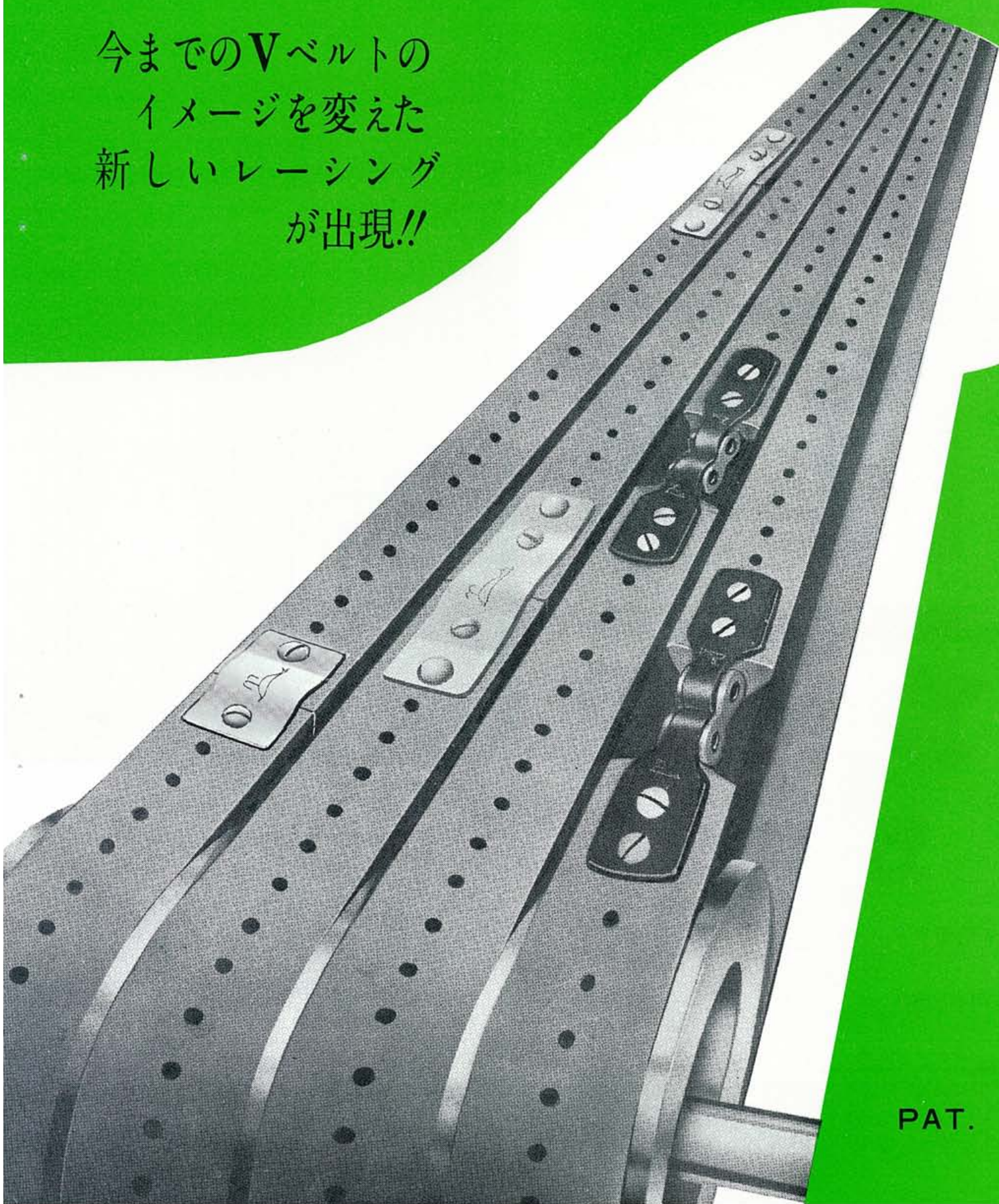
FAX 048-984-1115



穴あきVベルト

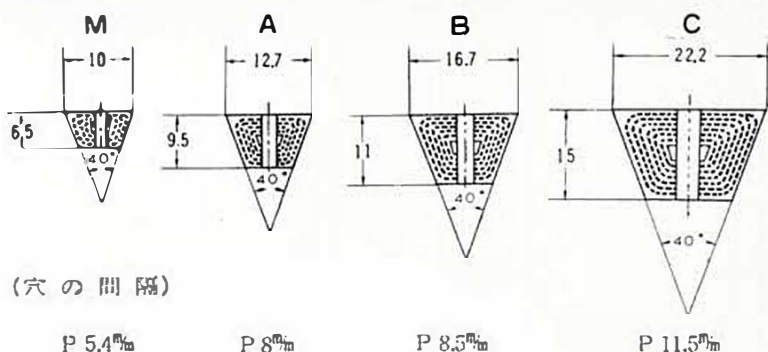
穴あきVベルトレーシング

今までのVベルトの
イメージを変えた
新しいレーシング
が出現!!



PAT.

◀ 穴あきVベルトの構造及びサイズ ▶



1. 従来のエンドレスVベルトは、人絹コードの単層式で横糸がありませんので、穴あきVベルトには不適合です。
2. 穴あきVベルトは、図形で示すごとく帆布うずまき式で横糸があり、Vベルトレーシングで継いだ場合の抗張力を非常に強くしてあります。

穴あきVベルトの販売単位



(穴あきVベルト100m巻)



(穴あきVベルト20m巻)

穴あきVベルトレーシングの種類



シングル(S)



ダブル(W)



オープン(O)

★引張りテスト(ダブル及びオープンレーシングの場合)

項目	形	A	B	C
引張り強度	kg	320	450	945
ジョイント部強度	kg	171	256	528
ジョイント効率	%	53	56	55

◆ その特長 ◆

1. 機械を分解せずにVベルトの掛け外しが容易である。
2. レーシングはベルトの回転中、直線部でもワン曲にても円滑に回転し、充分な耐久力がある。
3. 使用中Vベルトが伸びたとき、簡単にアジャストがきく。
4. 多本掛けの中、1本でもかけかえが自由である。
5. 機械の設計改造が楽になる。
6. ベルトが長尺にて在庫出来、必要な長さずつ切断使用可能なので無駄がない。
7. Vベルトの穴を利用して、コンベアーベルトとしての使用も可能。

高速・高荷重による耐久テスト

(Bタイプ 3,200r.p.m. 荷重30kg)

種類	時間
シングル(S)	2 時間
ダブル(W)	4 〃
オープン(O)	7 〃

WHALE V-LINK-BELT

ホエール

ブイ

リンク

ベルト



WHALE

時代の
ベルト

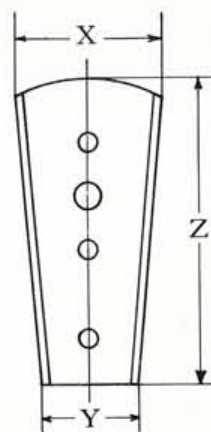


万能型 Vリンクベルト

- 機械を分解せずにVベルトの掛け外しができる。
- 止め金具のいらないベルトである。
- どんな長さのVベルトでもできる。
- スリップしないベルトである。
- 耐油・耐磨耗性ベルトである。
- ベルトが長尺で在庫管理がしやすい
- 普通のVプーリで利用できる。

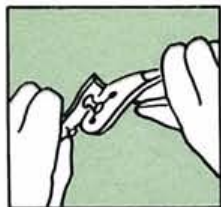
■ ベルトサイズ

	X	Y	Z	最小プーリ径
M	11	8	50	50
A	14	10	60	50
B	18	12	62	100
C	24	15	76	150

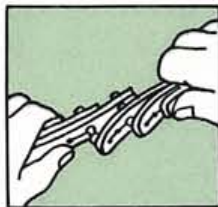


ホエールVリンクベルトのつなぎ方とはずし方

■ つなぎ方



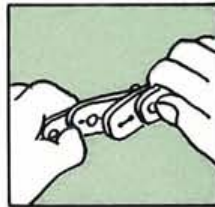
① 鉄をお、きなあなに
いれてから、ひだり
へうつす。



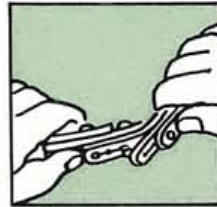
② つぎの鉄を、お、きな
あなにいれて、みぎへ
うつす。



③ ここまでできました。



④ ベルトをねじりボタン
をかけるようりょうで

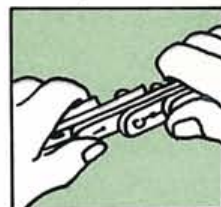


⑤ 右おやゆびで、おしこ
む。

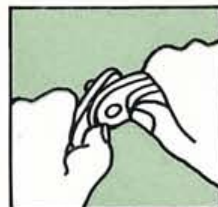


⑥ 鉄がちゃんとはまれば
OKです。

■ はずし方



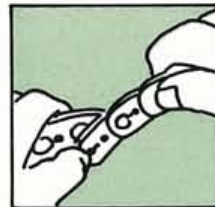
① 両方のおやゆびを鉄に
のせしっかりつかむ。



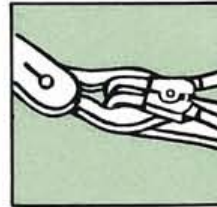
② ねじりながら鉄をお、
きなあなにちかづける。



③ 左のおやゆびでめくり
ながらはずす。



④ つぎの鉄も、おなじで
じゅんであとはかんた
んです。



スナッピングプライヤ
ーを使えば、楽に取付、
取りはずしが出来ます。

特約店

足立総業株式会社

TEL 048-984-1777 FAX 048-984-1115

サンホエール

芯帯入り

ウレタン穴あきVベルト



耐油性、耐塩性、耐水性に
優れた衛生的な製品です。

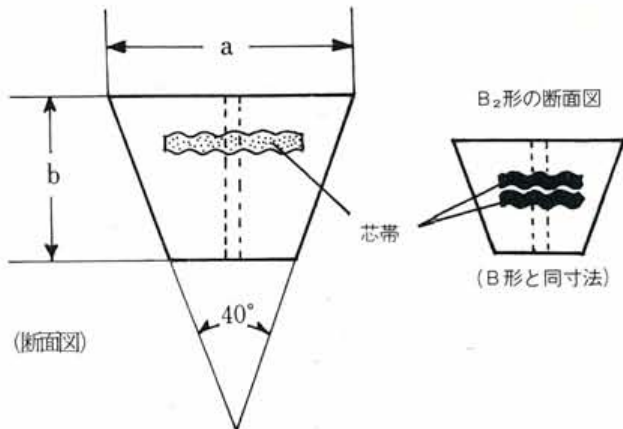


株式
会社

大阪鯨レーシング製造所

● サンホエールの特長

従来のウレタンVベルトに比較し、芯帯加工がなされているので耐久性の非常にすぐれたベルトで、そのうえVベルトレーシング（三種類）を用いて接続すれば、自由な寸法に簡単に現場加工ができます。さらに、強力タイプとしてB形の芯帯が、二層になっているパワーベルトB₂形があります。耐油性、耐塩性、耐水性に優れ、且つ、衛生的で、食品関係方面にも広く活用されて居ります。



寸法	呼称	M 形	A 形	B 形
a	寸法 ㎜	10.0	12.7	16.7
b	寸法 ㎜	6.5	9.5	11.0
θ	度	40°	40°	40°

● サンホエールと従来品（当社製）との走行テスト比較

高速試験機

モーター1.5kw, 3200rpm.
プーリー径76㎜（3インチ）、荷重30kg
B形オープンエンドVレーシングにて
接続したベルト・長さ1000㎜

に於ける耐久テスト結果

● サンホエール（B形）

50時間——異常なし

● 従来品穴あきVベルト（B形）

7時間——ジョイント部切断
ジョイント部以外でもベルト破損

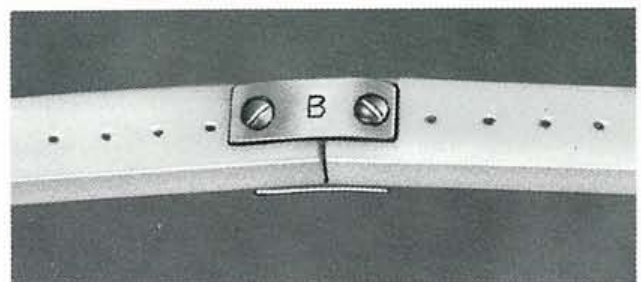
〈引張りテスト内容〉

種類	M	A	B	B ₂ （2層芯帯入）
降伏荷重 kg	58	91	140	243
ジョイント部 kg	35	57	98	171
ジョイント効率%	60	63	70	70
荷重20kgでの伸び %	8	8	6	2.5

● サンホエールの継ぎ方

- 穴あきVベルトレーシング（^{シングル}S）又は（^{ダブル}W）を用いて接続する場合。
 - プーリーにベルトをかけ、手で引張る様にして一周した所に印をします。
 - ベルトをはずし、測った長さから、約3%差引いた点に最も近い穴をきめ、その穴の中心を直角に切断します。もう一方のベルトの端も同様にして切断します。
 - 切断したVベルトの切り口を合せ、上プレートをあてて、ねじを差込み、下プレートを締めつけて接続を終える。
 - オープンエンドVレーシングを用いて接続する場合
 - 1.の（b）で測った点からさらにレーシングのジョイント部分の長さを差引いて切断し、ベルトの両端をレーシングの両端に差込み、ねじ止めて接続を終えます。
- ※極めて小さいプーリーには（^{ダブル}W）の使用は不向きです。

穴あきVベルトレーシング（^{シングル}S）による接続



● 穴あきVベルトレーシング（^{ダブル}W）



● オープンエンドVレーシング



- ベルトは通常白色ですが、着色指定の場合は、ご注文の量によって御相談に応じます。
- ウレタン丸ベルト及び、その他の成形品の製造販売も致して居ります。

応用バンド



WHALE

スパイラルダクト、塩ビパイプ
の取付に多く使用されています
広く各方面の作業に利用出来る

応用バンド

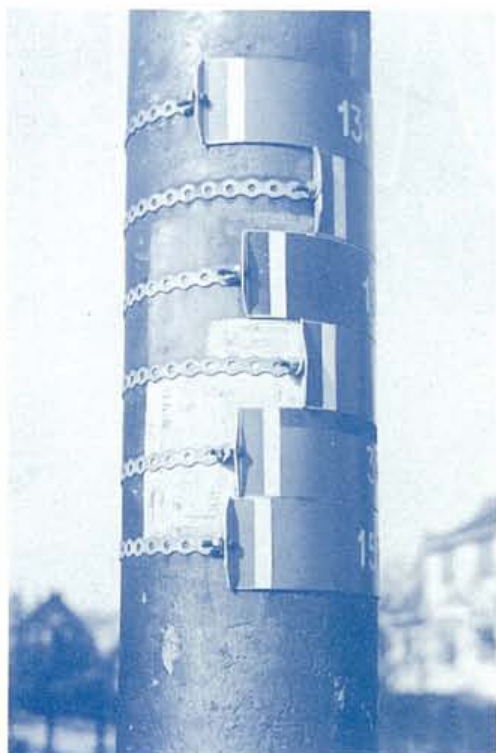
利 点

場 所 の 節 約

作 業 の 節 約

費 用 の 節 約

時 間 の 節 約



応用バンドは、工業及び手工業関係の人々にとって無比の手助けとなっており、数多く使用されることと存じます。

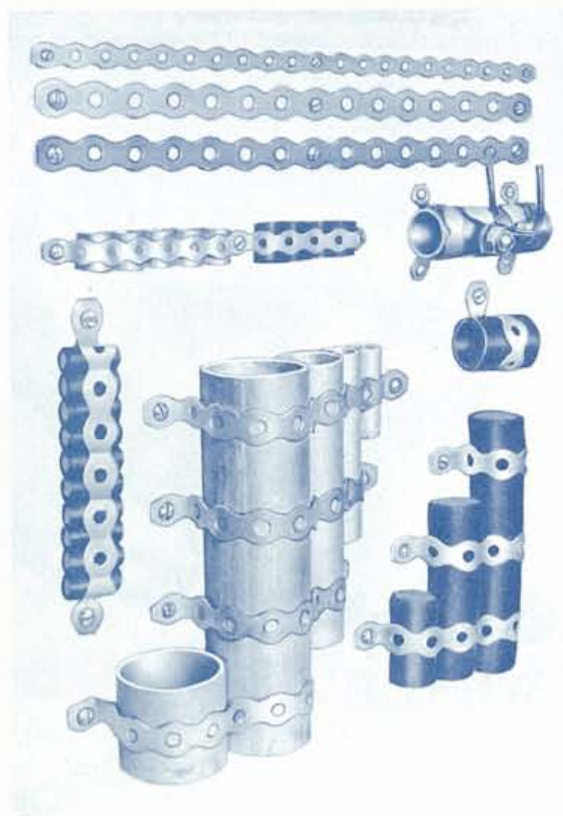
～ 特 長 ～

多方面に利用出来る応用バンドの形体は広範囲な専門的実験の結果です。

材料の強さはすべて全く同一の穴となっており、かつちりと各々の求める形に曲げる事によって、目的になった形に出来ます。

多方面に利用出来る応用バンドに新型の締金具として、スクリューロックが発売されました。

取付作業も簡単で且つ強力な締金具としてより便利に御使用頂けます。



～ 作業の節約 ～

この多方面に利用出来る応用バンドは工事場で、縄止め、止輪、かすがい、を不要にします。

即ち、穴をあける必要もなく、この応用バンドは全く簡単に手で各々の望む形にその都度つくる事が出来ます。

工場、オフィス、家庭、屋外、屋内とその他各方面に利用出来る応用バンドは、これを使う人々に

としては、余分な手数もかけずに容易に作業が運び、実に重宝で常に用意の必要なものです。

～ 材料費の節約 ～

この応用バンドでの作業は能率アップばかりでなく、用途に応じて使用出来る様8種類のサイズがあり、又必要な寸法に切断出来ますので、材料の無駄が全くありません。

～ 在庫場所の節約 ～

応用バンドの出現により縄止め、止輪、かすがいと多様の应用能力を兼ねそなえて居りますので、これ等の在庫すら必要としなくなり、故に倉庫も最少限にとどめることが可能となりました。



～ 用 途 ～

パイプ工作に

即ち配管装置や、鉛、銅、鉄、陶磁器の衛生装置に或は短い管を壁に直接つけたり、天井から吊したりします。

換気装置に（冷、暖房）

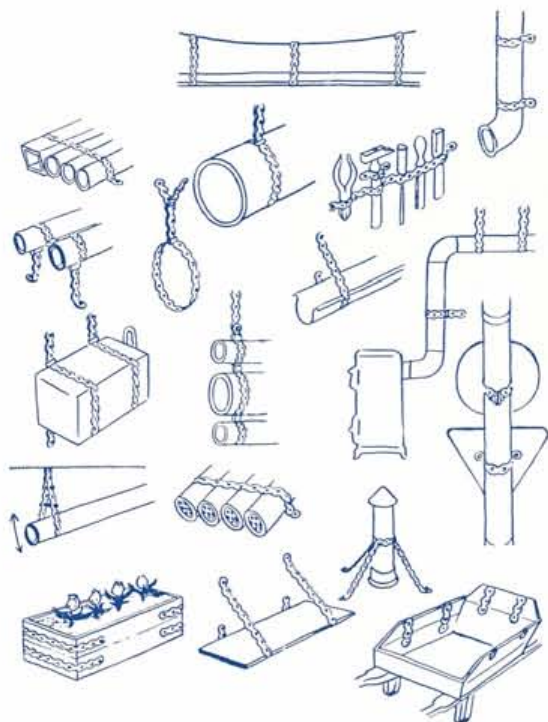
どの様な大きさにも輪廊にも合わせて、建物にぶら下げたり壁に直接取付たりすることが容易です。

電気工事に

海底ケーブルのかすがいや、止輪の製作や装置が本質的に簡単となります。即ち、この応用バンドを用いることによって壁につけたり、宙吊にしたり各々のT.P.O.に応じて使い分けられます。

配管及び機械工事に

修繕や、装置に同じタイプのコイルが使用されて、居りますが、この応用バンドは、はるかに便利で美観にも秀れた補助装置であることが分ります。

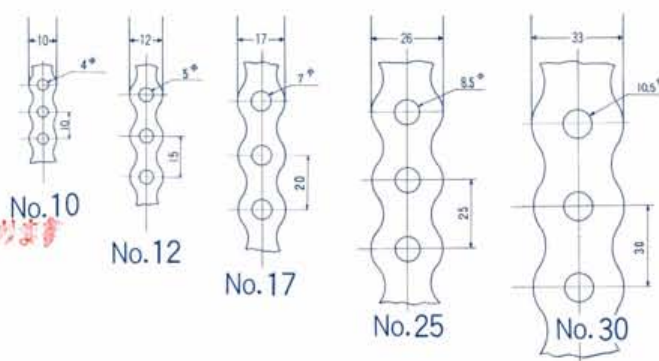


～ 種類及びサイズ ～

番 手	穴(径)	ピッチ	厚 さ
No. 10	4 ^{m/m}	10 ^{m/m}	0.8 ^{m/m}
No. 12	5	15	1.0
No. 17	7	20	1.2
No. 25-1.2	8.5	25	1.2
No. 25-1.0	10.5	25	1.0
No. 25-0.8	10.5	25	0.8
No. 25-0.6	10.5	25	0.6
No. 30	10.5	30	1.6

No. 25-0.5 10.5 25 0.5

材質：スチール、ステン、があります。



応用バンド引張強度試験表

表記について日本建築総合試験所に於ける試験結果は下記の通りです。

番手	最大荷重(kg)
No.10	170
No.12	170
No.17	435
No.25	785
No.30	1,150

～ 包装内容 ～

番 手	1 箱の入数
No.10	20m 物 20コイル
No.12	20m 物 20コイル
No.17	20m 物 10コイル
No.25-1.2	20m 物 3コイル
No.25-1.0	30m 物 3コイル
No.25-0.8	30m 物 3コイル
No.25-0.6	30m 物 3コイル
No.30	20m 物 3コイル

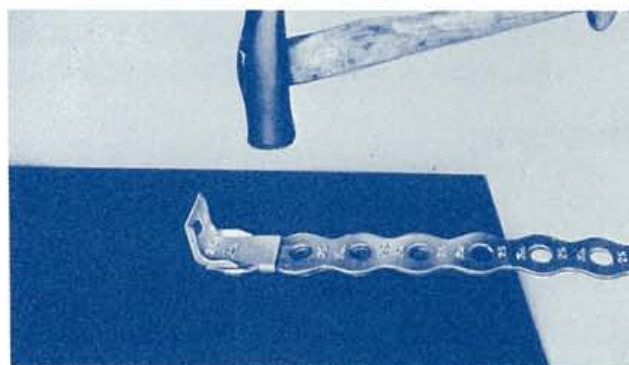
10コイル

10コイル

応用バンド用 スクリューロック (No.10～No.25用)

使 用 法

使用し得る範囲に切断された応用バンドの左右の端に相對して、それぞれのスクリューロックプレートの2本の爪を金槌等でしっかりとかしめて取付け、ボルトを通して締付けるだけで簡単に且つ強力な取付作業が出来ます。



◎その他、各種特需ファスナーの受注生産に応じます。

代 理 店

足立総業株式会社

THE WHALE NEW SUPER-GRIP HINGED BELT FASTENERS



WHALE

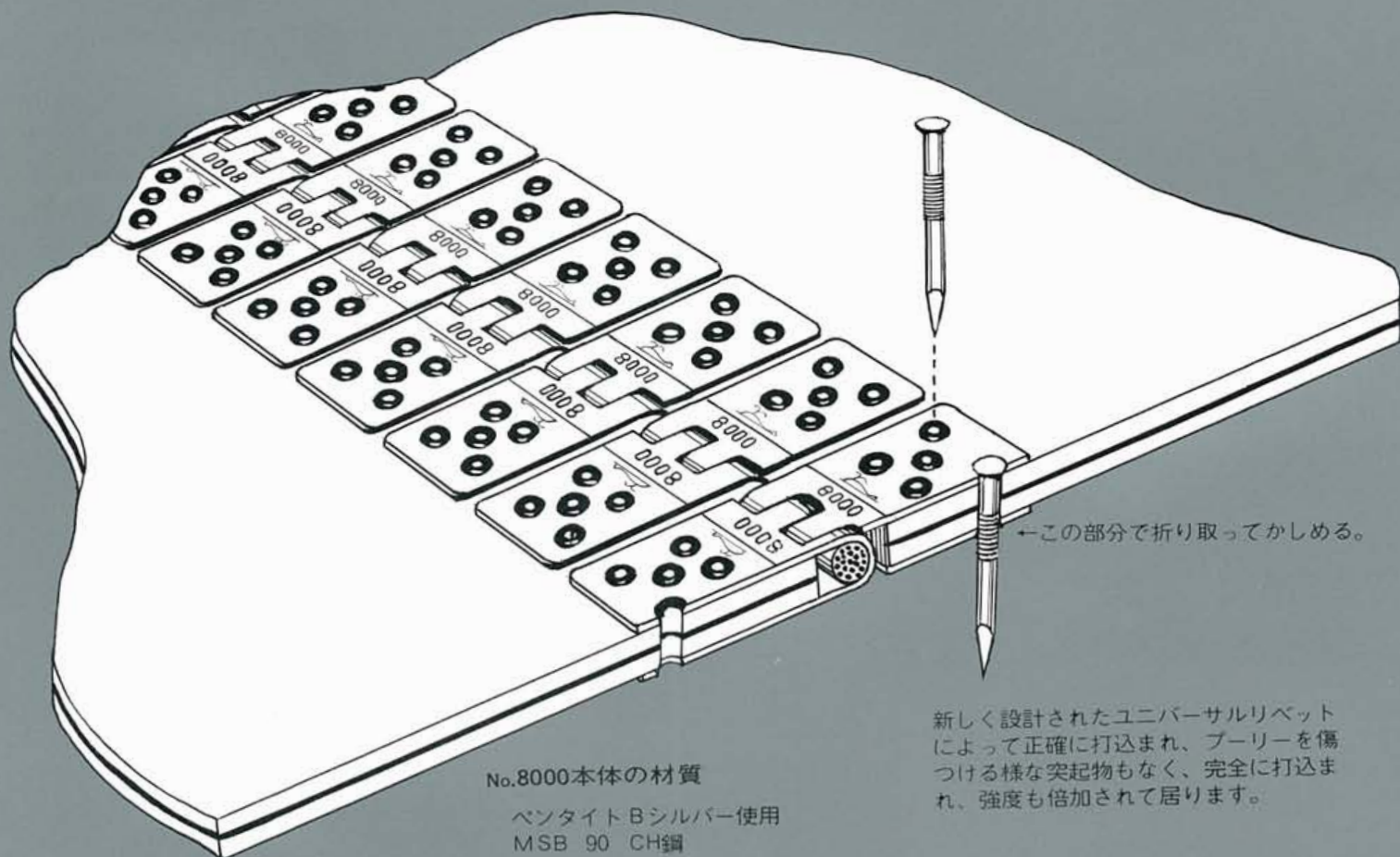
No. 8000

PAT.

リベット式ファスナーNo.8000

1 プライから数プライのベルトに最も安定した保持力を与えます。

新設計のユニバーサルリベット使用により、更に迅速にベルトの取付けが出来ます。



←この部分で折り取ってかしめる。

新しく設計されたユニバーサルリベットによって正確に打込まれ、プーリーを傷つける様な突起物もなく、完全に打込まれ、強度も倍加されて居ります。

No.8000本体の材質

ペンタイトBシルバー使用
MSB 90 CH鋼

No.8000 ベルト ファスナー

ベルトの厚さ0.7mm($\frac{1}{32}$ ") ~ 2.0mm($\frac{3}{4}$ ") 用

現在の産業状況の要望に応じて工夫設計されたもので、材質は特にMSB90CH鋼で、錆、腐しよくに対しても非常に強く耐久性のある鋼材を使用して居ります。この製品は、顕著な把握する力が独特の穴(1~5ヶ所)の所に、ユニバーサルリベットで留める事によって、最大の抗張力と最小の消耗性を得られます。

安全な設計……即ちユニバーサルリベットの直径・間隔、及び長さが、静止状態、或は運転状態の荷重状況下の広範囲の試験によって完成されました。

ジョイント効率……約55%以上と優れ、現在使われている凡ゆるファスナーよりも優れていることが実証されて居ります。

ユニバーサルリベット

No.8000S ~ No.8400のベルトファスナーをベルトに完全に固定させる役割する。

ベルトに打込んだユニバーサルリベットが、ベルトの厚さに適した長さで折り取られる様工夫がなされ、取付作業がより早く容易に出来る様作成されて居ります。



No.8000S用
No.8000用
No.8100~No.8300用(共通)
No.8400用

以上4種に分類されて居ります。

ベルト厚の寸法が使用範囲を2~3割増減しても順応して使用可能です。

ワイヤーヒンジピン

ワイヤーヒンジピンは裸鋼線とステンレス製の2種類があります。



裸鋼線



ステンレス製



No.8000S



No.8000



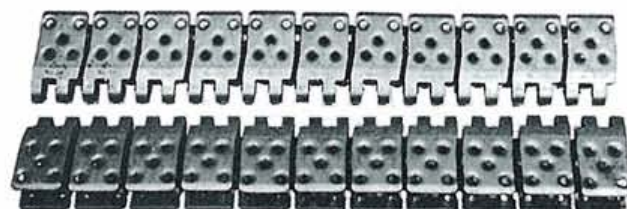
No.8100



No.8200



No.8300



No.8400

打込台

取付作業の写真に示されるごとく、ベルトにNo.8000ベルトファスナーを取付ける時、それぞれを固定させ、且つ、ユニバーサルリベットの打込みを容易にする様設計されて居ります。

機種も各番手に応じ 8000ST、8000T、8100T、8200T、8300T、8400T とに分かれて居ります。

No.8000S 用 打込台セット
No.8000



ゲージピン

カット用ニッパー



No.8100以上用打込台セット



ゲージピン



リベットセット

注文方法

No.8000ベルトファスナー板は0.7mm($\frac{1}{16}$ ")~20mm($\frac{3}{4}$ ")厚のベルト用で、貴社ベルトの厚さに合った番手のものを下記表の製品番号とベルト巾の寸法で御注文下さい。

No.8000 S (ベルト厚0.7mm~2mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8000 S	1000	40	100	200	1

No.8000 (ベルト厚 2mm~3mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8000	1016	40	49	196	1

No.8100 (ベルト厚 4mm~7mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8100	90	3 $\frac{1}{2}$	2	8	1
	150	6	4	16	1
	200	8	5	20	1
	250	10	7	28	1
	300	12	8	32	1
	350	14	10	40	1
	400	16	12	48	1
	450	18	13	52	1
	500	20	15	60	1
	550	22	16	64	1
	600	24	17	68	1
	650	26	19	76	1
	700	28	21	84	1
	750	30	22	88	1
	800	32	24	96	1
	850	34	25	100	1
	900	36	27	108	1
	1000	40	30	120	1
	1100	44	33	132	1
	1200	48	36	144	1
	1300	52	38	152	1
	1400	56	42	168	1
	1500	60	46	184	1

No.8200 (ベルト厚 7mm~10mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8200	100	4	2	12	1
	200	8	5	30	1
	300	12	7	42	1
	350	14	8	48	1
	400	16	10	60	1
	450	18	11	66	1
	500	20	12	72	1
	550	22	14	84	1
	600	24	15	90	1
	650	26	16	96	1
	700	28	18	108	1
	800	32	20	120	1
	900	36	23	138	1
	1000	40	26	156	1
	1100	44	28	168	1
	1200	48	30	180	1
	1300	52	33	198	1
	1400	56	36	216	1
	1500	60	39	234	1

No.8300 (ベルト厚10mm~13mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8300	300	12	6	60	1
	400	16	8	80	1
	450	18	9	90	1
	500	20	10	100	1
	550	22	11	110	1
	600	24	12	120	1
	700	28	14	140	1
	750	30	16	160	1
	800	32	17	170	1
	900	36	19	190	1
	1000	40	21	210	1
	1400	56	29	290	1
	1500	60	32	320	1

No.8400 (ベルト厚14mm~20mm用)セット

製品番号	ベルト巾		本 個 数	リベット釘 本 数	ワイヤー ヒンジピン
	(mm)	(インチ)			
8400	1000	40	21	210	1

打込台

ベルトファスナーの番手に合せて、下記の記号にて御注文下さい。

製品番号	ベルト巾	
	(mm)	(インチ)
8000 S 8000 8100 8200 8300 8400	600	24

パーツ用 ユニバーサルリベット

ベルトファスナーの番手に合せて、下記の記号にて御注文下さい。

製品番号	一箱入数
8000 S 8000 8100 8300 8400	100本入

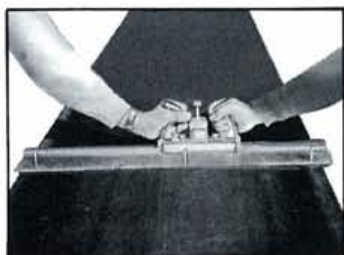
※ 8100~8300は共通になって居ります。

ワイヤーヒンジピン

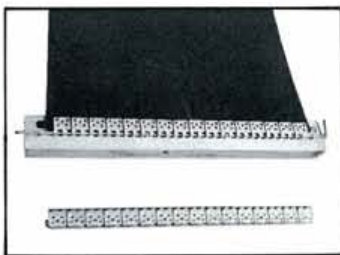
パーツ用ワイヤーヒンジピンはm単位で販売して居ります。各製品番号に合せて下記記号で御注文下さい。

裸 鋼 線
ステンレス製

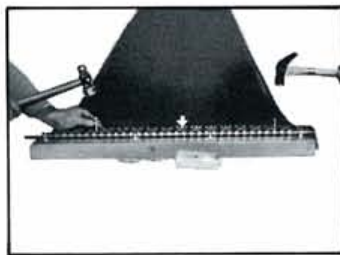
No.8100～No.8400 ベルトファスナー取付作業順序



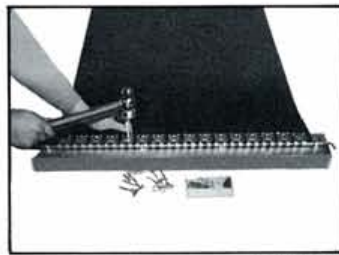
1. カッターを用いて、ベルトを正しく切断する。



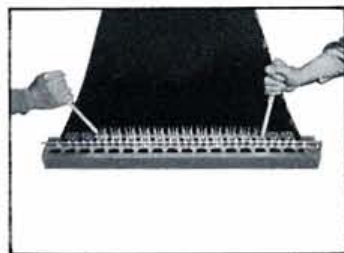
2. No.8000ベルトファスナーを、マークの付いた方を表にして打込台の上に図のごとくに置き、ゲージ棒を差込んでベルトファスナーを固定させてベルトをベルトファスナーにしっかりと差込む。



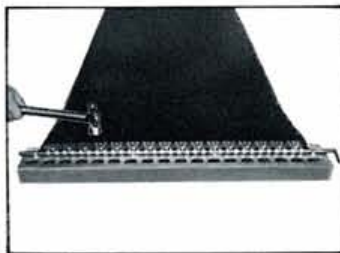
3. ベルトの中央部にあるファスナーに最初のリベット釘を打込む（五ツ穴のファスナーは中央の穴から打込む）。次いで両端のファスナーにリベット釘を同様に打込む。



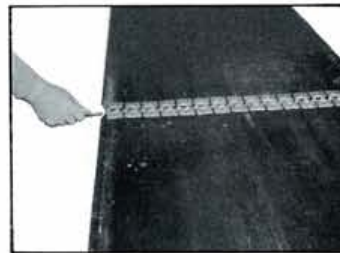
4. 全てのプレートにリベット釘を打込む。



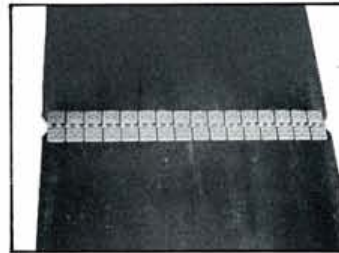
5. リベット釘を打ち終えたベルトを裏返し、リベットプラーを用いて、抜き出たリベット釘全てを折り取る。



6. 折り取られたリベット釘の根元の部分をハンマーで、ていねいにたたいてかしめる。このときファスナーの先の丸くなった部分（ヒンジピンを通す部分）をたたかない様に注意する。



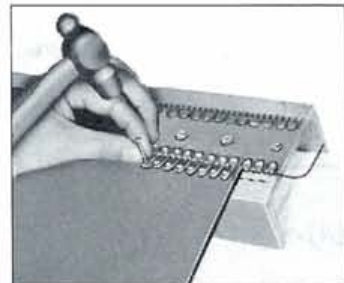
7. 出来上ったらベルトの端を少し斜めに切ってゲージ棒を外し、もう一方のベルトの端も同様にして取付け、ヒンジピンを挿入する。



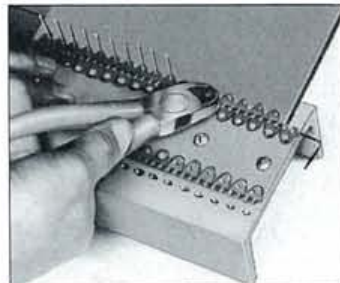
8. ヒンジピンで連結した後、ヒンジピンが抜けにくい様に左右両端のファスナーをハンマーで適度にたたいて全て出来上る。

No.8000S ベルトファスナー取付作業順序

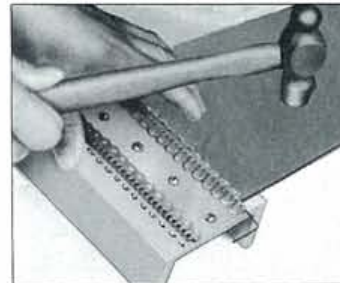
No.8000



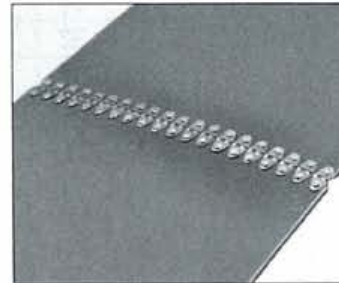
1. No.8000S用打込台にNo.8000Sベルトファスナーを表向にはめ込んで、ゲージ棒を差込みセットする。次いで、正しく切られたベルトをファスナーにしっかりと差込み、まず中央部にリベットを打込み、続いて両端からリベットを打込む。



2. リベットを打ち終わったらゲージ棒を引き抜き、ベルトを裏返してもう一度打込台にゲージ棒を通して取付け、ベルトの裏面につき出たリベットを根元から切り取る。



3. 切り取られたリベットの根元を金鎚でていねいにたたいてかきしめる。出来上ったらベルトの両端を少し斜めに切る。



4. もう一方のベルトの端にも同様にしてファスナーを取付け、両方を合せてヒンジピンを挿入すれば出来上る。

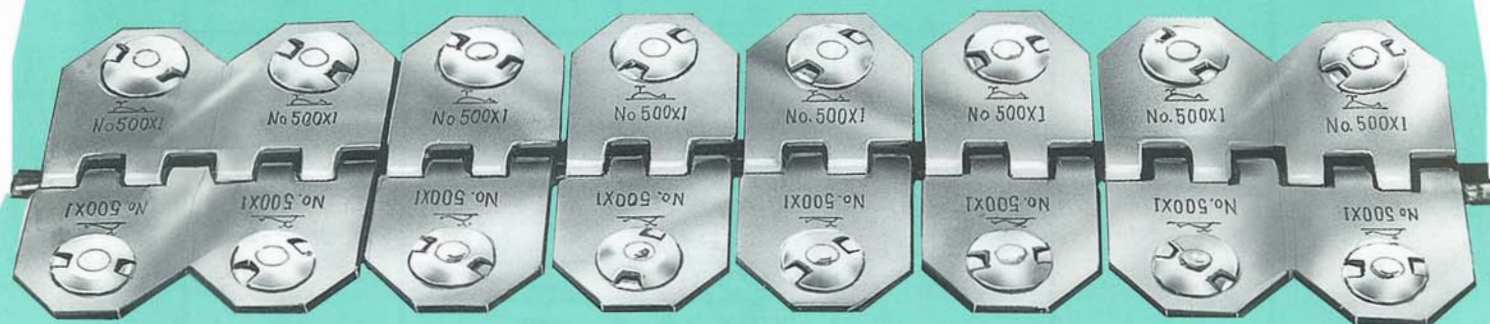
代理店

足立総業株式会社

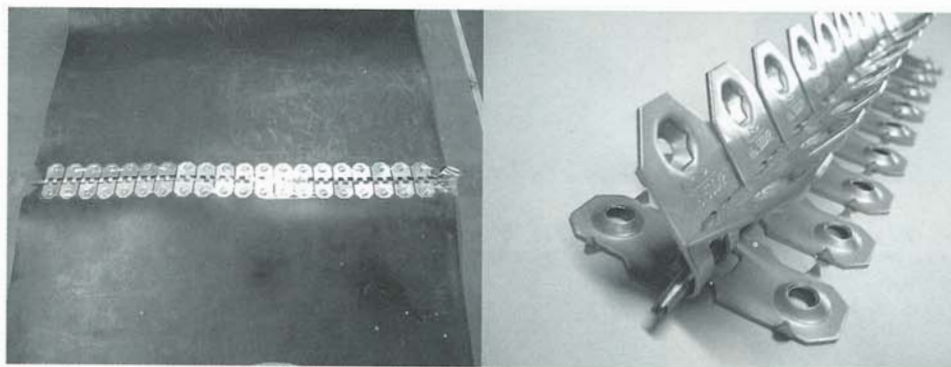


REGISTERED TRADE-MARK

No. 500



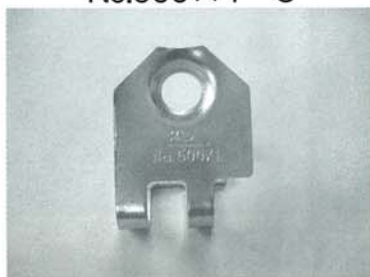
for conveyor belts 4mm to 15mm thick



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	
		レンチ	
		ラチェット	

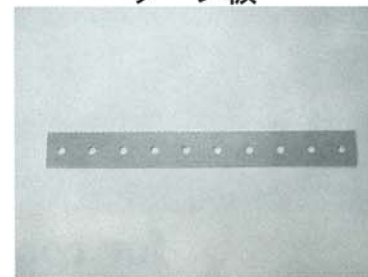
No.500×1 S



No.500×1 W



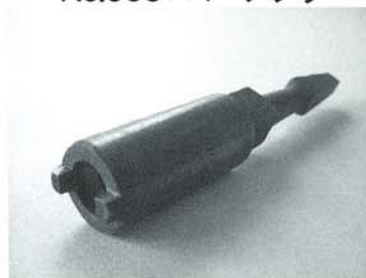
ゲージ板



No.500×1 ポンチ



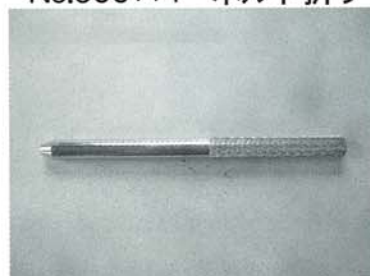
No.500×1 レンチ



ラチェット



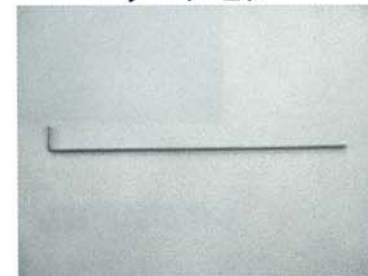
No.500×1 ボルト折り



ワイヤーピン



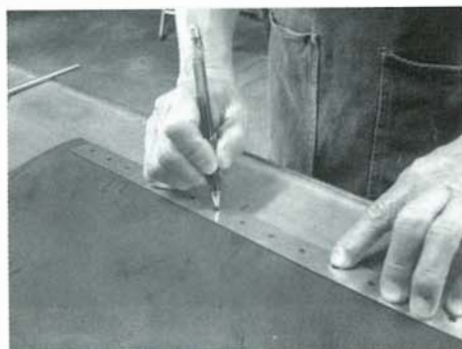
ゲージピン



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



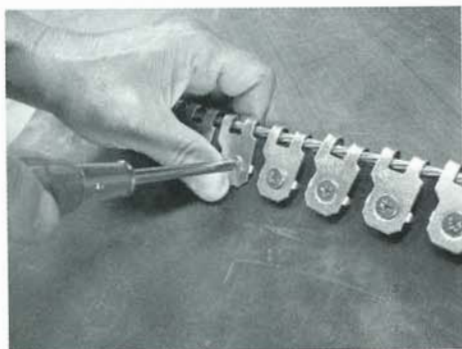
(1)直角に切ったベルトにゲージ板を合わせ、印をつけていきます。



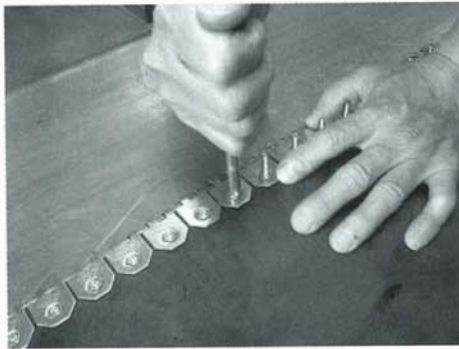
(2)その印にそって付属のポンチでベルトに穴をあけていきます。



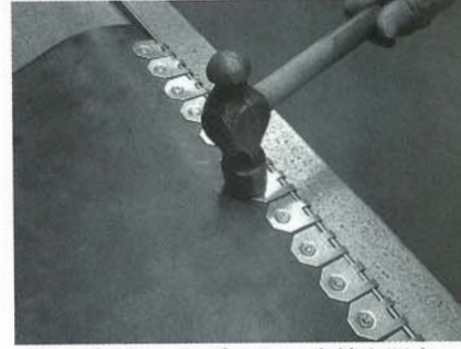
(3)ベルトにあけた穴に合わせ、刻印がある方を上側にし本体をセットしていきます。ナットを本体の上にセットし、ボルトを下から通します。この時、付属のピン又は別売のゲージピンを通します。



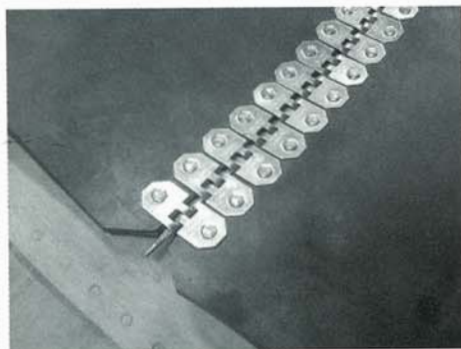
(4)ドライバーを用いて、プーリー側からボルトを締めていきます。一気に締めると、ベルトが沿ったり本体が歪んだりするので、注意してベルトに対して直角になる様に取付けて下さい。



(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。

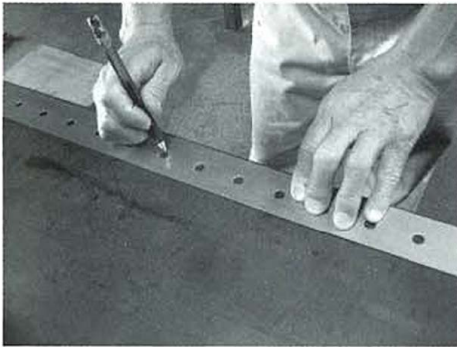


(6)ちぎり折ったボルトの先端を叩き、かしめていきます。



(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。

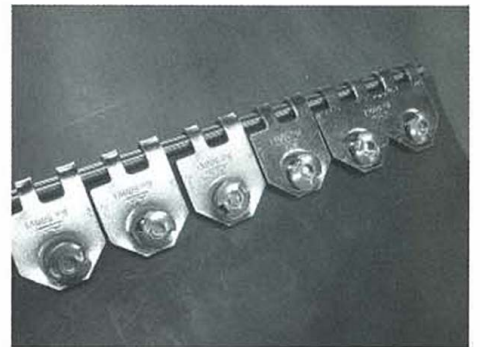
No.500×1 取付作業順序



(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。



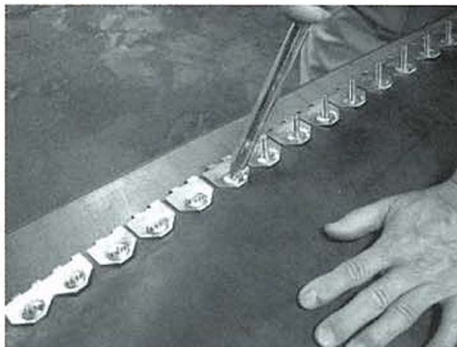
(2)その印に沿って別売のポンチでベルトに穴をあけていきます。



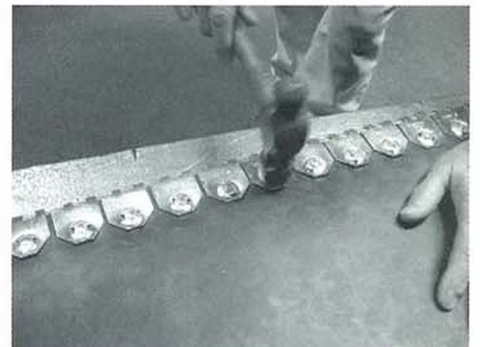
(3)ベルトにあけた穴に合わせ、刻印がある方を上側にし、両端に2連モノを使用し本体をセットしていきます。ナットを本体の上に、ボルトを下から通します。この時、付属のピン又は別売のゲージピンを通します。



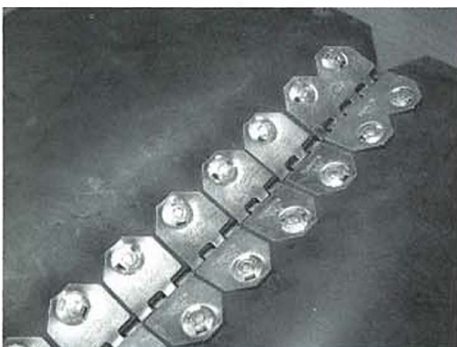
(4)別売のレンチ、ラチェットを用いて、本体の刻印が見える方から締めていきます。一気に締めると、ベルトが沿ったり本体が歪んだりするので、注意してベルトに対して直角になる様に取付けて下さい。



(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shめていきます。

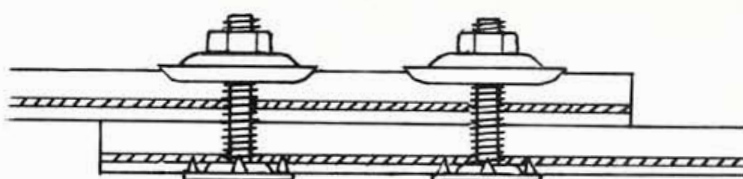


(7)反対側のベルトも上記と同様に、レーシングを取り付けます。ベルトの端をカットしてから、取り付けたレーシング同士を合わせ、ワイヤーヒンジピンを通して完成です。

ELEVATOR BUCKET BOLTS OVALE FASTENERS



WHALE



コンベアーベルトの
エレベーターバケット、付属部品の取付け、
ベルトの重ね継ぎにご使用下さい。

寸法 及び 一箱の入数

ELEVATOR BUCKET BOLTS

爪とボルトを一体化(ヘッドは真円)

- スチール
- ステンレス(SUS304)



ネジの径 (mm)	ボルトの全長 (mm)	1%の入数 (ヶ)
6	12・15・20・25・30・40	100
8	25・30・35・40・45	100
10	30・35・40・45・50	100
12	45・50・55	100

■ 上記以外の特殊サイズも製作致します。

振動が大きいコンベアーには
ゆるみ止めナットをご使用下さい

ワッシャーを使用すれば
OVAL FASTNERとして使用出来ます



ゆるみ止めナット



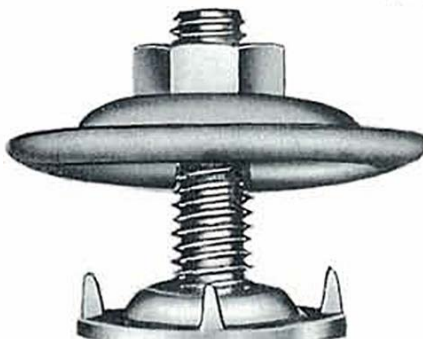
バネナット



真円ワッシャー

OVAL FASTNERS

四角ナットを六角化

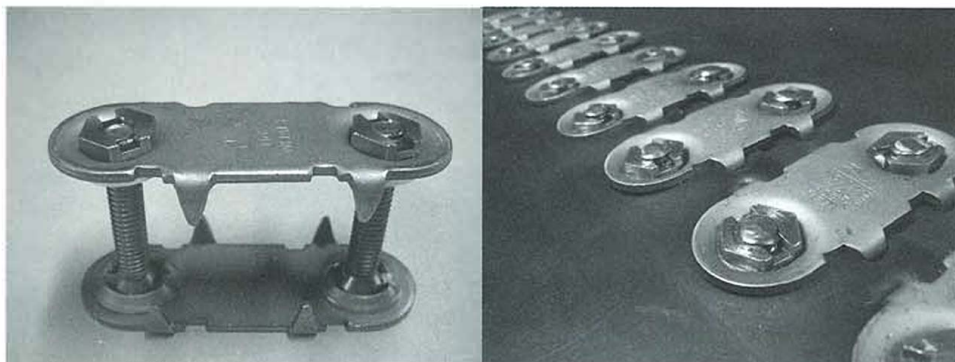


ネジの径	ボルトの全長 (mm)	1%の入数
1 / 4	25	1 G (144ヶ)
5 / 16	32・38	1 G (144ヶ)
3 / 8	32・38・45・50・65	1 G (144ヶ)



WHALE BELT FASTENERS

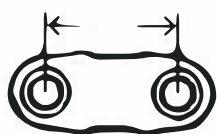
ホエール・ファスナー



2枚のプレートとボルト、ナットを用いて、ベルトの補修やエンドレス加工などに使用します。ピンを使用しないタイプでしっかりと固定できますが、最小プーリー径が大きくなります。取付けには、専用工具のレンチ、ポンチ、ボルト折りが必要です。

番手	No.1	No.1 1/2	No.2	No.2 1/2	No.3
材質	鉄	鉄・ステンレス	鉄・ステンレス	鉄	鉄
入り数(個)	100	100	50	35	20
ベルト厚	6~12mm	12~18mm	16~21mm	19~25mm	22~30mm
最小 プーリー径	300mm	450mm	750mm	1000mm	1100mm
取付 ピッチ	30mm	38mm	38mm	60mm	60mm

プレートの穴の中心からの距離

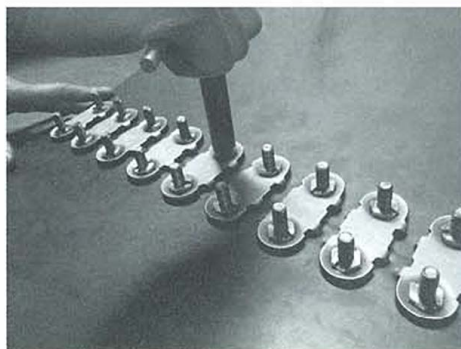


No.1	No.1 1/2	No.2	No.2 1/2	No.3
27mm	41mm	54mm	67mm	80mm

取付け方法



1. 直角に切ったベルトの両方に寸法を測り、ポンチを用い穴をあけます。



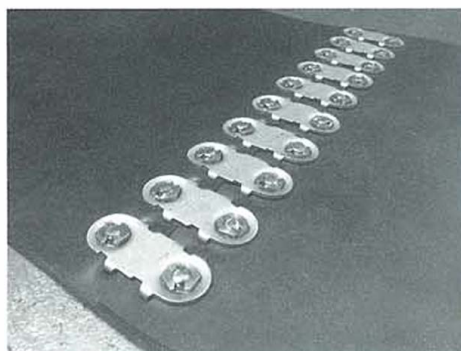
2. ナット側が表にくるように、ベルトにファスナーをセットし、専用工具のレンチを使用し、均等にナットを締めます。



3. ボルト折を用い、ボルトを折ります。



4. 折ったボルトの先端をハンマーなどで、軽くカシメます。



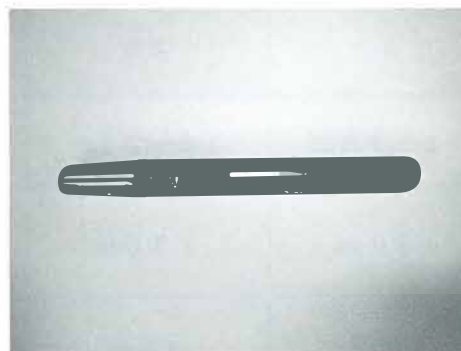
5. 完成です。



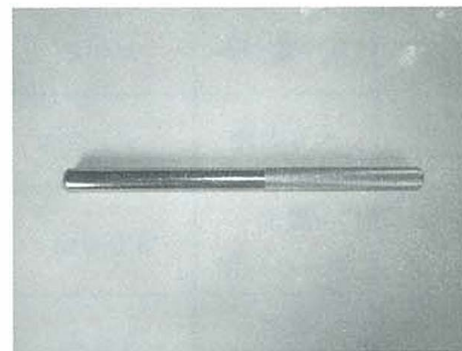
工具



レンチ
(左 ラチェット用レンチ、右 手廻し用レンチ)



ポンチ



ボルト折り

※専用工具のレンチ、ポンチ、ボルト折りは、各番手用の工具をご使用下さい。

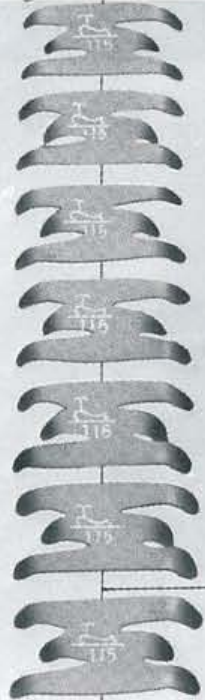
WHALE STEEL BELT HOOKS

TRADE



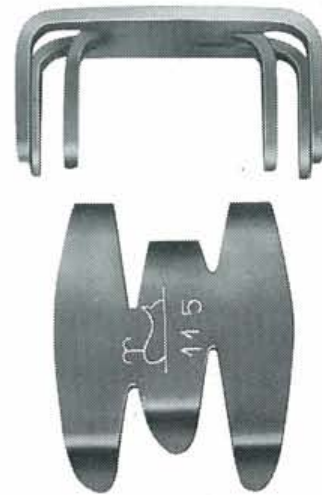
MARK

BEST QUALITY WITH BEST MATERIALS



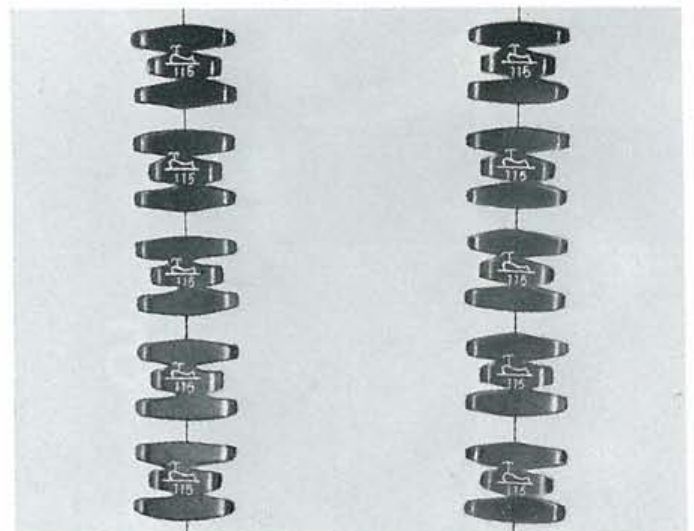
“ホエール” スチール ベルトフックは弊社独得の均一にして最良の鋼材でつくられて居りますから同一の厚さでも他新製品に比べて抜群の強度を持って居ります。

“ホエール” スチール ベルトフックはベルトの末端を接合する打込み式ファスナーで、ベルトを迅速にしっかりと而も容易に修理する事が出来ます。接合部分にすき間がなく打込みに際して予め案内穴をあけておく必要がありません。



各 サイズ 別 入 数

No. 1	1 0 0 pcs.
No. 2	1 0 0 pcs.
No. 3	1 0 0 pcs.
No. 4	1 0 0 pcs.
No. 1 1 5	5 0 pcs.
No. 1 1 7	5 0 pcs.
No. 1 1 9	5 0 pcs.



WHALE CHAIN CUTTER

ホエール チェーン カッター

(P.A)



◆単列型(シングル)

番 手	使用 範 囲
No. 25S	25単列
No. 35/40S	35/40単列
No. 50S	50単列
No. 60S	60単列
No. 80S	80単列
No. 100S	100単列
No. 120S	120単列



ストレートパンチ型

従来の工具のカッター概念を見事に打破り
抜群にぬけ、特にその能力の良さが発揮
される最新型の製品です。

二列・単列併用型

(ダブル)

(シングル)



番 手	使 用 範 囲	
No. 35/40W	35/40単列	35/40二列
No. 50W	50単列	50二列
No. 60W	60単列	60二列
No. 80W	80単列	80二列
No. 100W	100単列	100二列
No. 120W	120単列	120二列
No. 40スリ-	40二列	40三列
No. 50スリ-	50二列	50三列
No. 60スリ-	60二列	60三列

使用説明

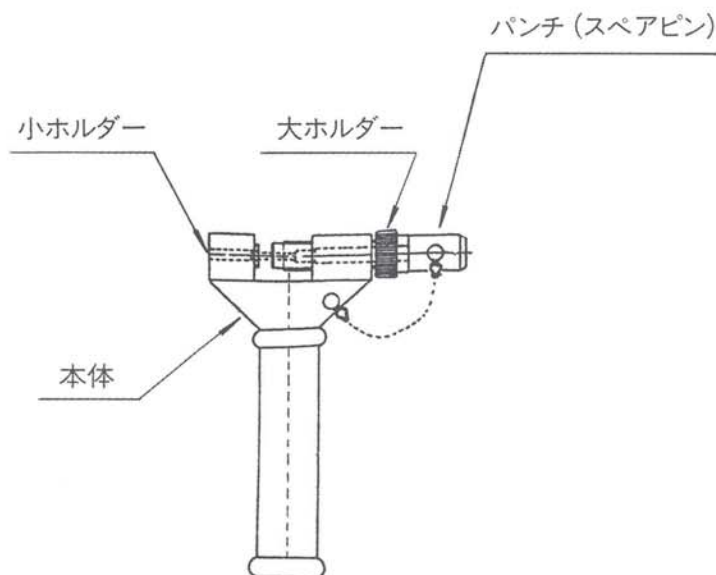
単列ローラーチェーンには大小ウレタンスリーブ2個と共に、パンチに押入れて御使用下さい。

二列のローラーチェーンの場合は、ウレタンスリーブの大きい方を除いて御使用下さい。

四点カシメのローラーチェーンには単列専用型を御使用下さい。

鯨印ローラーチェーンカッター部品名称図

	番 手		番 手
S (シングル)	No. 25S	スリ-	No. 40スリ-
	No. 35/40S		No. 50スリ-
	No. 50S		No. 60スリ-
	No. 60S	60 A (セット物)	35/40A
	No. 80S		50/60A
	No. 100S		35/40A
	No. 120S		50/60A
W (ダブル)	No. 35/40W	80 A (セット物)	35/40A
	No. 50W		50/60A
	No. 60W		80A
	No. 80W		
	No. 100W		
	No. 120W		



複数番手用（セット物）

本体1つで部品を付け替える事により、複数番手のローラーチェーンで御使用出来ます。

No.60A（セット物）				
使用範囲	大ホルダー	小ホルダー	パンチ	本体
35/40S	1	1	1	1
50/60S	1	1	1	

No.80A（セット物）				
使用範囲	大ホルダー	小ホルダー	パンチ	本体
35/40S	1	1	1	1
50/60S	1	1	1	
80S	1	1	1	

- No. 60A セットもの

本品は No. 35/40A用の兼用、No. 50/60A用の兼用です。以上2区分となっております。

- No. 80A セットもの

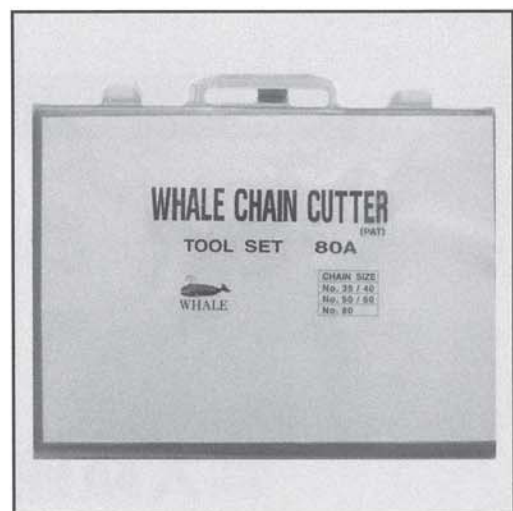
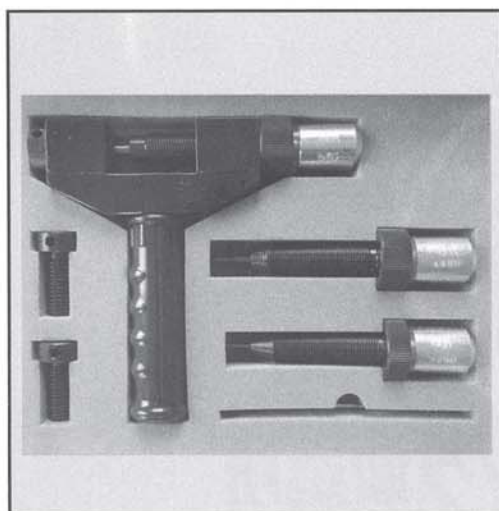
本品は No. 35/40A用の兼用、No. 50/60A用の兼用、No. 80A用は No. 80のみです。

以上の3区分からなっております。

- ローラーチェーンをカットする場合

其々の番手用の大ホルダー、小ホルダー、パンチを本体にセットして御使用下さい。

小ホルダーの取り付け、取り外しは棒状のハンドルを使い充分に締付けて下さい。



注意：四点カシメのローラーチェーンには単列専用型を御使用下さい。

鯨印チェーンカッター説明書

単列及びモーターサイクル専用型



- ① それぞれのチェーンカッターにチェーンを挿入し固定ネジを締め付けて下さい。



- ② ストレートパンチを挿入して下さい。



- ③ ストレートパンチを 数回かるく打って下さい。
それから固定ネジを再び締めつけて下さい。
そしてピンが写真のように飛び出すまで連打して下さい。



- ④ ピンが飛び出してからストレートパンチを
引きぬき固定ネジをゆるめて下さい。

ハンマーの使用番手

No. 50迄

1 ポンド半のハンマーを使用して下さい

No. 60以上

2 ポンドのハンマーを使用して下さい

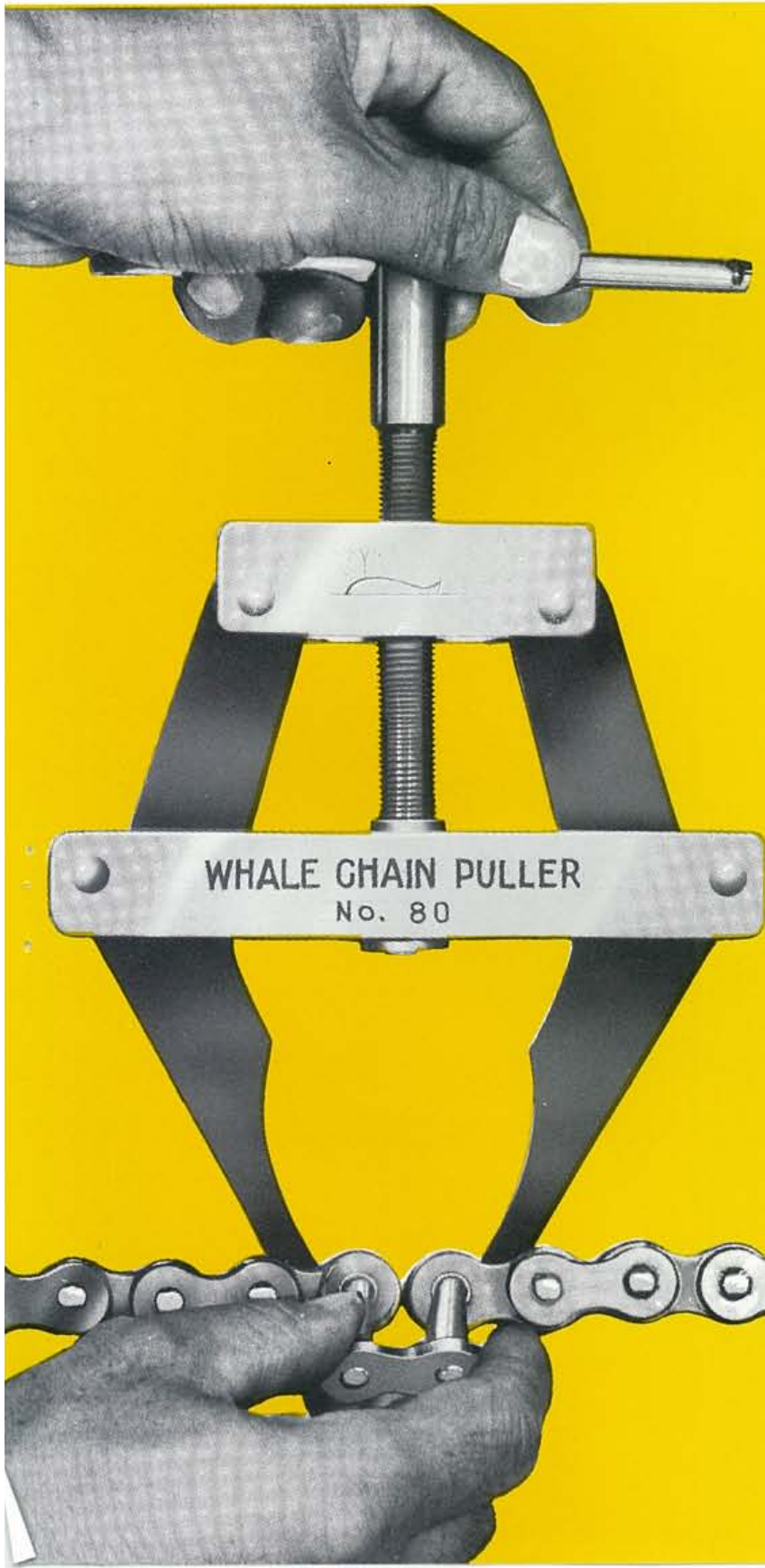
WHALE CHAIN PULLERS

チェーンプーラー

NO. 35
NO. 60
NO. 80

特許出願中

(No.35～240 ローターチェーン用)



迅速
容易
低廉



No.35



No.60

この特殊な工具は、ローラーチェーンを迅速且つ容易につなぐ事が出来る様設計されたものです。事実この工具は「第3の手」を持っている様なものです。

鯨印チェーンプーラーの用法

- (1)ローラーチェーンの各々の端にチェーンプーラーの「アゴ」の部分をかける。
- (2)「ハンドル」を回してチェーンの両端が接触する位にもって行きます。
- (3)「つなぎリンク」を挿入してかします。

No.35はチェーンサイズNo.35～60
No.60はチェーンサイズNo.60～100
No.80はチェーンサイズNo.80～240
の間で使用出来ます。