

Honda Sangyo Co., Ltd.

HONDAFLOH[®] FABRIC

ホンダフロー[®] ファブリック

HONDAFLOH[®] BELT

ホンダフロー[®] ベルト

MAX LINER BELT[®]

マックスライナーベルト[®]

ホンダフロー[®] 製品カタログ
Product Guide



本多産業株式会社

HONDAFLOH[®] FABRIC

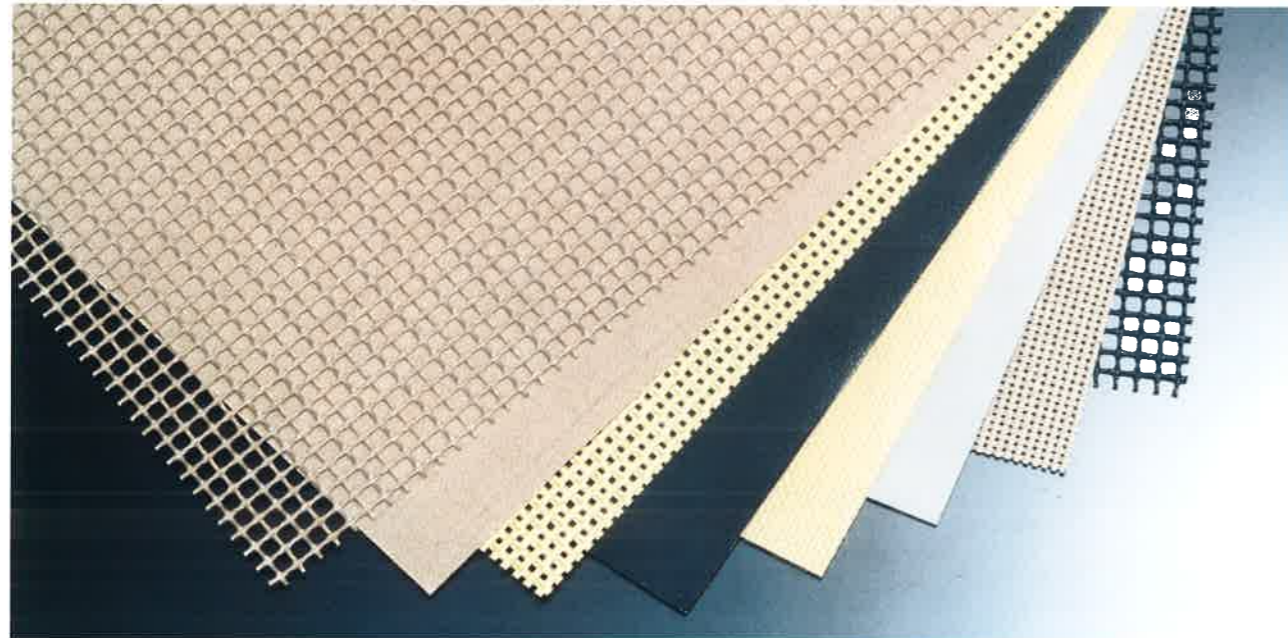
ホンダフロー[®] ファブリック

ホンダフロー[®] ファブリックは、ガラスクロスやアラミドクロスに当社独自の方法でフッ素樹脂をコーティングし、基材の持つ機械的強度と、フッ素樹脂の持つ耐熱性、非粘着性、滑り特性、耐薬品性といった優れた特性を複合させた高機能材料です。

各種離型材としてのご使用に加え、当社ではこれをさらに二次加工し、食品、包装、繊維、製紙、電気業界などのさまざまな分野で使用されています。

Hondafluh fabrics are unique composite materials, consisting of glass or aramid cloths coated with polytetrafluoroethylene (PTFE), which possess both mechanical strength in glass or aramid cloth and heat resistance, non-adhesiveness, slipping property and chemical resistance in PTFE.

Combined with their applications as the use of fabrics themselves, after-processed Hondafluh fabrics are used in various application fields such as food, packaging, fiber and electric industries.



主な特徴

- 耐熱性に優れ、広い温度範囲での使用が可能です。
- 優れた非粘着性、滑り特性を有し、離型効果に優れています。
- 食品衛生法規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）に適合しています。

Features

- Excellent heat resistance
- Non-adhesiveness, slipping property and easy release
- Meet standards of the Food Hygiene Act

■ HGSシリーズ

ガラスクロスにフッ素樹脂をコーティングしたシートです。ガラスクロスの機械的強度とフッ素樹脂のユニークな特性を兼ね備えた製品です。（耐熱温度 260℃）

Hondafluh HGS fabrics are glass fabric sheet coated with PTFE. These fabrics have both mechanical strength in glass cloth and unique properties of heat resistance, non-adhesiveness, slipping property and chemical resistance in PTFE. (Heat resistance 260°C)

主な用途

- 不織布、プラスチック/ゴム製品、太陽電池製造のプレスカバー
- 製袋、カップシールのヒートシール
- シュリンクトンネルの断熱カーテン
- 紫外線乾燥の遮光幕 ● 粘着テープ
- その他、耐熱、非粘着特性を必要とするコンベアベルト

Applications

- Press-cover for non-woven fabrics, plastic/rubber products and solar cell
- Heat sealing for plastic bags
- Thermally insulating curtain for a shrink tunnel
- A light-intercepting shade for UV drying machine
- Adhesive tapes ● Conveyor belts

■ HASシリーズ

アラミドクロスにフッ素樹脂をコーティングしたシートです。HGSファブリックに比べ、機械的強度、耐水蒸気性に優れた製品です。（耐熱温度 230℃）

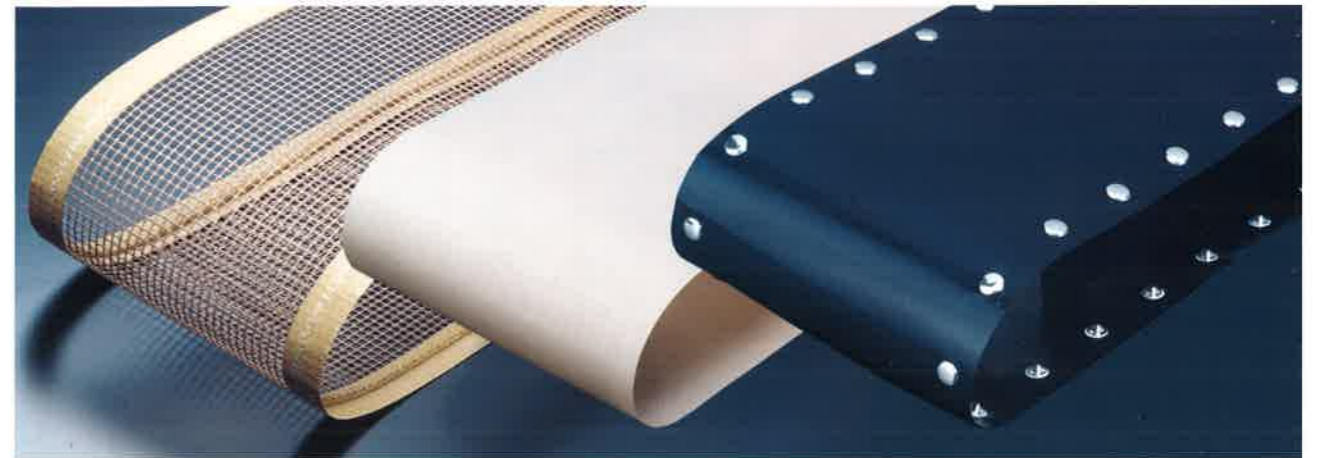
Hondafluh HAS fabrics are aramid fabric sheet coated with PTFE. HAS fabrics are superior properties in mechanical strength and resistant to steam compared with HGS fabrics. (Heat resistance 230°C)

HONDAFLOH[®] BELT

ホンダフロー[®] ベルト

ホンダフロー[®] ベルトは、ホンダフロー[®] ファブリックを基材にした高機能性搬送ベルトです。耐熱性、非粘着性、耐薬品性などの優れた特長を活かし、これまでは困難視されていた分野の製造工程にもコンベアベルトの使用を可能にしました。

Hondafluh belt is a high performance conveyor belt made of Hondafluh fabric sheet. It is preferable to application fields which require heat resistance, non-adhesiveness and chemical resistance.



主な特徴

- 耐熱性に優れ、広い温度範囲での連続使用が可能です。
- 非粘着性、耐薬品性、寸法安定性に優れています。
- 装置の状況、使用条件に合わせた多様な接続方法に対応します。

Features

- Good heat resistance enables a long service life at a wide range of temperatures
- Non-adhesiveness, excellent chemical resistance and better dimensional stability
- A lot of splicing methods are available to meet various conveyor systems

主な用途

- 食品製造（乾燥、解凍、焼き、蒸し、揚げ）
- プラスチック/ゴム製品製造（フィルム、シート、成形品）
- 包装（ヒートシール、シュリンク）
- 紫外線応用（印刷、殺菌） ● 繊維 ● 建材

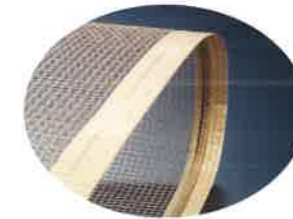
Applications

- Food production (drying, defreezing, baking, steaming, frying and so on)
- Plastic/Rubber production (film, sheet, molding)
- Packaging (heat sealing, shrinking)
- UV (printing, sterilizing) ● Fiber industry ● Hard board

MAX LINER BELT[®]

マックスライナーベルト

ホンダフロー[®] ベルトの裏面に連続した特殊ガイド（マックスライナー）を装着し、ガイドをプーリの溝に沿って走行させることにより、フッ素樹脂ベルトの最大の短所である「蛇行」を解決し、安定したスムーズなベルト走行を実現します。



Maxliner belt equipped a special guide on the back side of belt, which is driving along the groove of rolls of conveyor system, is able to smooth running. It solve the "meandering" or deflection problem in the belt driving that is a serious defect in PTFE coated fabric conveyor belt.



HUS Belt

HUSベルト

特殊袋織されたアラミドクロスにフッ素樹脂をコーティングしたベルトです。高強度を要求される搬送工程に効果的な製品です。

Hondafluh HUS belt is specially woven aramid fabric sheet coated with PTFE. HUS belt is applicable to conveying system required for remarkable high tension.

HONDAFLOH SEAMLESS BELT[®]

ホンダフロー シームレスベルト

継ぎ目のない筒状に製織されたガラスクロスに当社独自の方法でフッ素樹脂コーティングしたベルトです。緊ぎ目がないので耐久性に優れ、ローラーへのなじみも良く、小プーリ径のローラーにも対応可能な製品です。

HONDAFLOH Seamless Belt is an endless belt that is made of tubular-woven glass cloth coated with PTFE. For seamless, it has excellent in durability and flexibility with rollers, so Seamless Belt is applicable to smaller pulley.



HGSシリーズファブリック

Hondafloh HGS fabrics

心体 Reinforcing Material	形状 Fabric Style	製品名 Type	厚さ Thickness (mm)	重量 Weight (g/m ²)	引張強度 Tensile Strength (N/cm)		最大幅 Maximum Width (mm)	処方 Recipe	
					たて Warp	よこ Weft			
ガラス繊維 Glass Fabrics	平織り Plain Woven	HGS-P502	0.048	80	90	90	990	通常 Standard	
		HGS-P503	0.075	120	170	130	1000		
		HGS-P504	0.10	170	300	175	1000		
		HGS-P506	0.13	275	305	290	1000		
		HGS-P508	0.18	370	400	390	1000		
		HGS-P510	0.23	480	540	455	2400		
		HGS-P514	0.34	630	810	610	2400		
		HGS-P521	0.53	1060	970	800	3000		
		HGS-P522	0.54	805	1035	745	1900		
		HGS-P535	0.89	1345	1305	1060	2400		
		HGS-P506C	0.13	265	315	300	1000		帯電防止 Anti-electrostatic
		HGS-P510C	0.23	475	580	460	2400		
	HGS-P514C	0.34	630	805	640	2400			
	HGS-P510CW	0.23	490	530	420	1500	耐UV Resistance to UV radiation		
	HGS-P514CW	0.35	625	795	570	2400			
	メッシュ Open Mesh	HGS-M580	0.90	620	910	790	3000	通常 Standard	
		HGS-M588	0.60	515	550	775	900		
		HGS-M589	0.65	545	730	725	2000		
HGS-M590		0.98	480	535	570	2600	帯電防止 Anti-electrostatic 耐UV Resistance to UV radiation		
HGS-M590C		0.98	550	495	515	2600			
HGS-M590CW		0.98	565	345	355	2600			

製品名の見方

View of type



HASシリーズファブリック

Hondafloh HAS fabrics

心体 Reinforcing Material	形状 Fabric Style	製品名 Type	厚さ Thickness (mm)	重量 Weight (g/m ²)	引張強度 Tensile Strength (N/cm)		最大幅 Maximum Width (mm)	処方 Recipe
					たて Warp	よこ Weft		
アラミド繊維 Aramid Fabrics	平織り Plain Woven	HAS-P506	0.18	225	595	565	1000	通常 Standard
		HAS-P510	0.31	400	1530	1400	1000	
		HAS-P512	0.33	500	1040	1030	1900	
		HAS-P517	0.50	680	1275	1190	2900	
		HASN-P510	0.21	260	220	225	1000	
	メッシュ Open Mesh	HAS-M575	0.85	420	705	1065	2000	
		HAS-M580	0.60	365	875	745	1200	
		HAS-M585	0.85	345	840	1135	2400	
		HAS-M587	0.58	330	1335	925	2600	
		HAS-M590	1.1	390	755	1525	2900	

シームレスベルト

Hondafloh Seamless belt

製品名 Type	厚さ Thickness (mm)	周長 Peripheral Length (mm)	最大幅 Maximum Width (mm)	引張強度 Tensile Strength (N/cm)	処方 Recipe
HSS-P506	0.13	223~750	400	225	通常処方、帯電防止に 加え、耐UV、耐摩耗、 グリップ性機能の 付与可能
HSS-P511	0.24	223~2500		370	
HSS-P514C	0.29	223~2500 3200 3545	1000	395	These recipes can be additional ; Standard, Anti-electrostatic, Resistance to UV radiation, Resistance to abrasion, Grip efficiency.

HUSベルト

Hondafloh HUS belt

製品名 Type	厚さ Thickness (mm)	幅 Width (mm)	最大長さ Maximum Length (m)	引張強度 Tensile Strength (N/cm)	処方 Recipe		
HUS-W560	1.5	25	50	3000	通常 Standard		
HUS-W560CW		30				2400	耐UV Resistance to UV radiation
HUS-W560A		50		4000	特殊耐熱樹脂処理 Special resin treatment		
		75					
HUS-W560FG		100		4000	特殊耐熱ゴム処理 Special rubber treatment		

代表的接合方法
Splicing of Hondafloh belt

接合方法 Splicing	略図 Figure	特徴 Features
オーバーラップ法 Lap joint (OE)		直角、または斜めに重ね合わせ、熱融着させた一般的な接合方法です。 The ordinary splicing method to lap the end of belt each other.
フラットジョイント法 Flat joint (FJ)		特殊加工を施した両端を重ね合わせ、下面に薄い同質材を熱融着させた表面平滑性に優れた接合方法です。 One of the lap joint methods provides a flat surface of belt, and the underside of splicing part is reinforced with a thin sheet of Hondafloh fabric.
バットジョイント法 Butt joint (BJ・VE)	60° 	両端を突き合わせ、下面に薄い同質材を熱融着させた表面平滑性に優れた接合方法ですが、突き合わせ部が屈曲疲労を受けやすいという欠点があります。 The method to butt the ends of belt provides a flat surface of belt, and the underside of splicing part is reinforced with a thin sheet of Hondafloh fabric.
	V型 	突き合わせ部の形状をV型にすることにより、耐屈曲性を強化した接合方法です。 Finger joint is also applicable to enhance the flexibility to achieve smooth running on the pulley.
積層法 Double-layer butt joint (2P・E 2P・VE)	60° 	両端を突き合わせた2枚のベルトを貼り合せた表面、裏面ともに平滑性に優れた接合方法です。 One of the butt joint methods which is applied to double-layer belts provides a flat surface of belt.

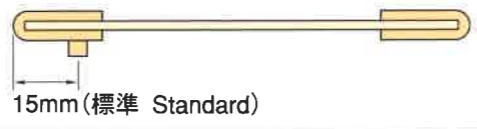

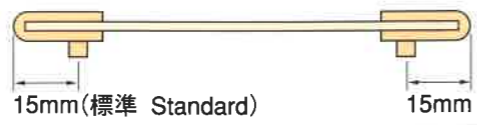
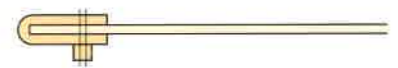

接合方法 Splicing	略図 Figure	特徴 Features
ウィービング法 Weaving Joint (WE)		両端を編み込むことにより接合する、メッシュベルト向け接合方法です。接合部が平坦で、スムーズなベルト走行が可能です。 The method to be applicable to mesh-type belts provides a flat surface of belt and smooth belt running.
NLジョイント法 NL Joint (NL)		アラミド繊維を素材とするレーシングを両端に取り付けた当社独自の接合方法です。搬送物に対してダメージを与えず、機械の分解をする必要なくベルトの脱着が可能です。 The new method which uses a special pin to join both ends of belt to install the belt to conveying equipment without disassembling the conveyor is unable to damage conveying goods.
メタルジョイント法 Metal Joint (ML)		金属製レーシングを両端に取り付けた接合方法です。機械を分解せずにベルトの脱着が可能です。 The method to attach a metal lacing or alligator to the ends of belt is able to join both ends with a metal pin to install the belt to conveying equipment without disassembling the conveyor.

耳補強方法
Reinforcing methods for Hondafloh belt edges

補強方法 Reinforcing methods	略図 Figure	特徴 Features
包み込み補強 Envelop method		ベルト端部を補強材により包み込み、熱融着させる補強方法です。 Enveloping the belt edges with a reinforcing material and then pressed under elevated temperature.
ラミネート補強 Laminate Method		ベルト端部上面または下面に補強材を熱融着させる補強方法です。 Putting a strip of reinforcing material on the each edge and then pressed under elevated temperature.
折り曲げ補強 Fold-over method		ベルト端部自体を折り曲げ、熱融着させる補強方法です。 Folding over the edge and then pressed under elevated temperature.

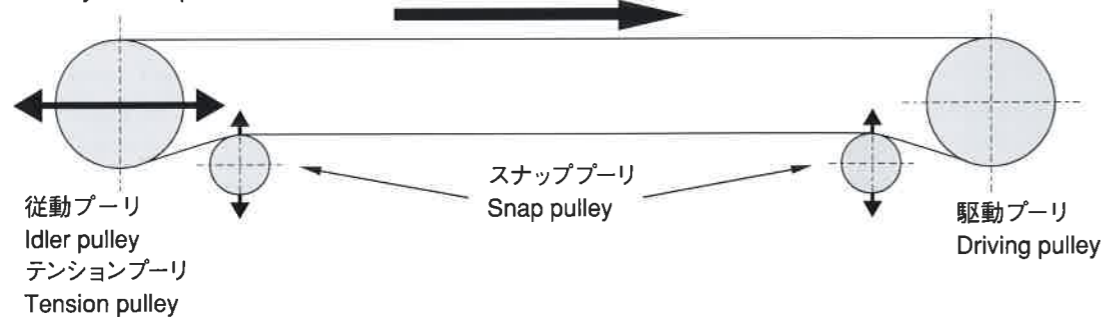
マックスライナーの種類

Type of Maxliner

形状 Shape	種類 Type	取付位置 Installation Position	略図 Figure	推奨ベルト幅 Recommended width
□5mm Φ4mm	シングルライナー Single liner	片側 One side	 15mm(標準 Standard)	200mm 未満 Less than 200mm
		中央 Center		200mm 未満 Less than 200mm
	ダブルライナー Double liner	両側 Both side	 15mm(標準 Standard)	200mm 以上 1000mm 未満 More than 200mm Less than 1000mm
糸目 Sewing Thread	あり Visible			
	なし Invisible			

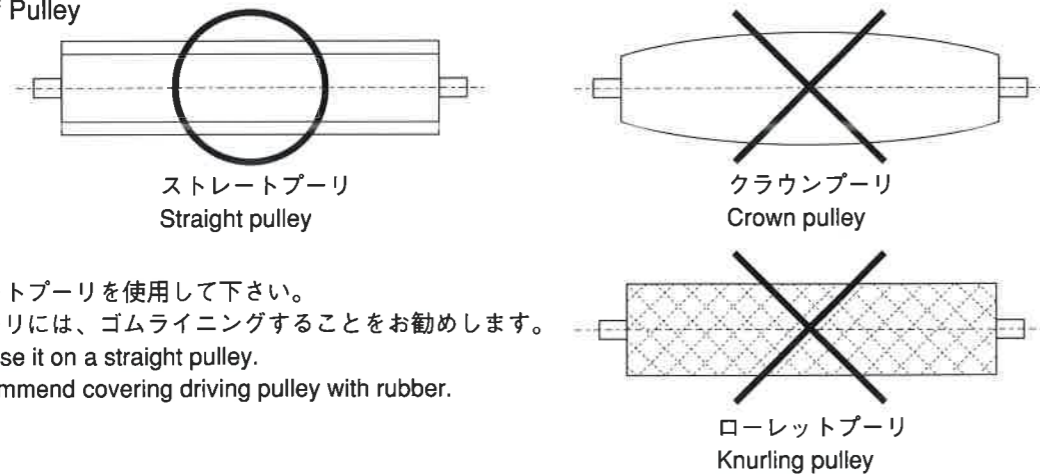
プーリの配置例

Layout of Pulley (Example)



プーリの形状

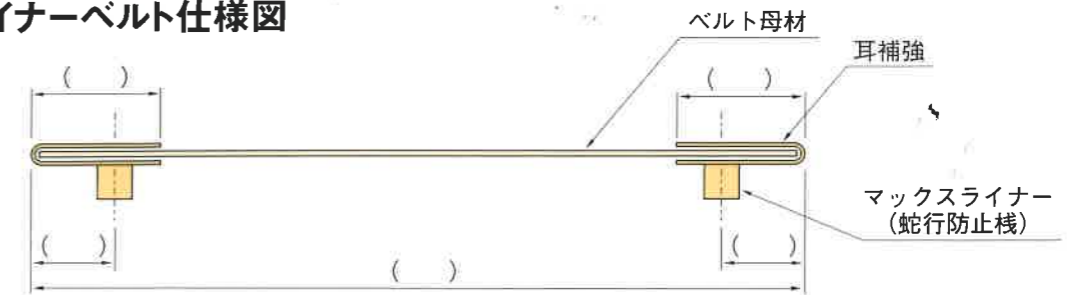
Shape of Pulley



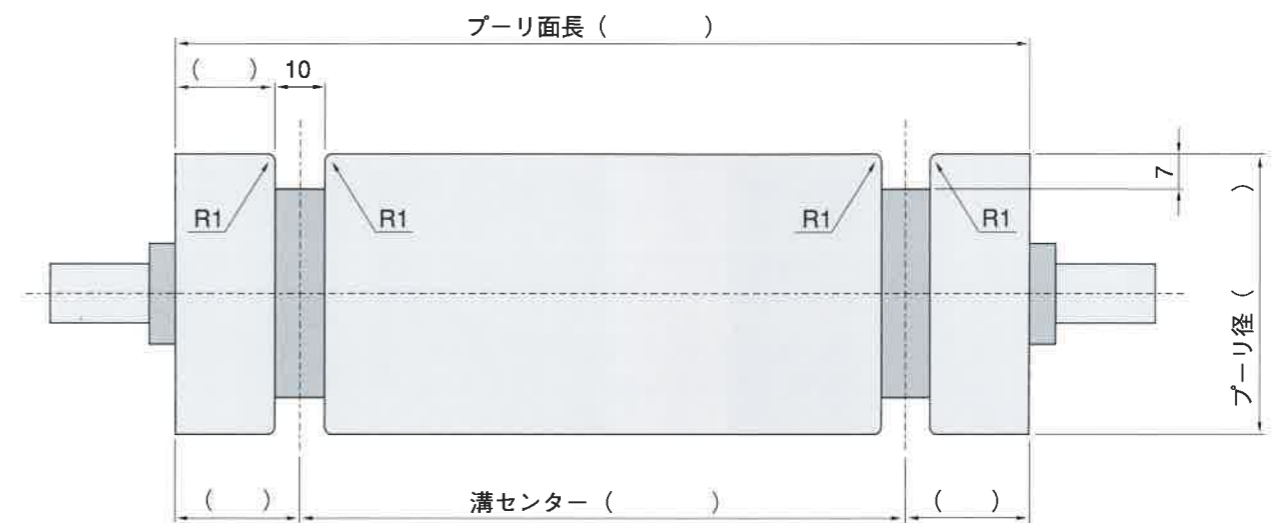
ストレートプーリを使用して下さい。
 駆動プーリには、ゴムライニングすることをお勧めします。
 Please use it on a straight pulley.
 We recommend covering driving pulley with rubber.

プーリ径はベルト仕様により異なりますので、弊社営業までお問合せ下さい。
 Please contact our sales engineer, if there are any questions concerning the diameter of pulley.

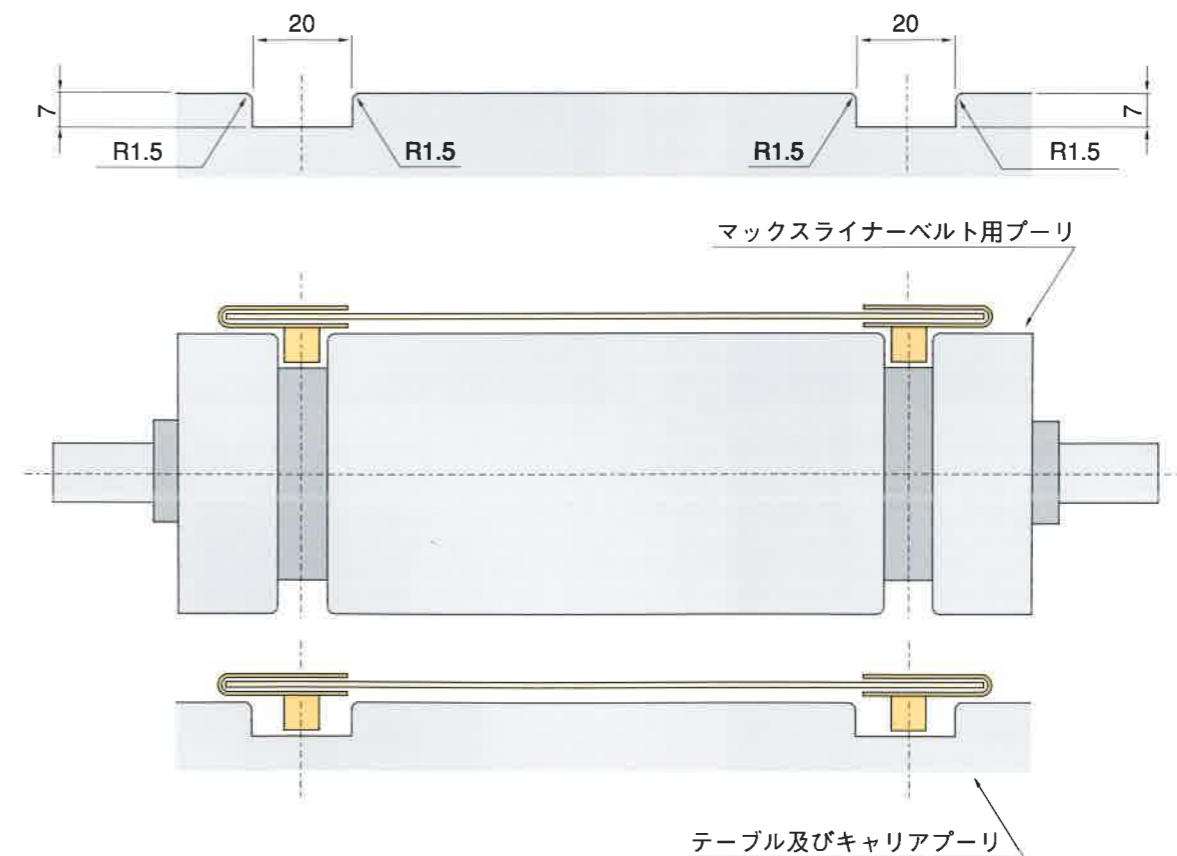
マックスライナーベルト仕様図



マックスライナーベルト用プーリ加工図



テーブル及びキャリアプーリ



お問合せに際しては、下記の使用条件をご記入下さい。
貴社の使用目的に合致した最適ベルトを選定致します。

使用条件確認表				
ユーザー名		駆動プーリ位置	<input type="checkbox"/> ヘッド <input type="checkbox"/> 中間 <input type="checkbox"/> テール <input type="checkbox"/> その他()	
装置名		駆動巻付け角度	°	
図面	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有	駆動プーリ表面	<input type="checkbox"/> 無垢 <input type="checkbox"/> ゴムライニング <input type="checkbox"/> その他()	
ベルト寸法	幅 mm × 長さ mm	テークアップ方式	<input type="checkbox"/> スクリュー式 <input type="checkbox"/> その他()	
搬送物	名称	テークアップ位置	<input type="checkbox"/> 中間 <input type="checkbox"/> テール <input type="checkbox"/> その他()	
	総重量	kg	テークアップストローク	有効 mm
	形状	<input type="checkbox"/> 固形 <input type="checkbox"/> 顆粒 <input type="checkbox"/> 粉末 <input type="checkbox"/> シート <input type="checkbox"/> その他()	スクレーパー	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 材質()
	性質	<input type="checkbox"/> 粘着物 <input type="checkbox"/> 乾性 <input type="checkbox"/> 湿性 <input type="checkbox"/> その他()	ベルト表面平滑性	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要
油・薬品	<input type="checkbox"/> 油 <input type="checkbox"/> 酸 <input type="checkbox"/> アルカリ <input type="checkbox"/> その他()	ベルト接合方法	<input type="checkbox"/> エンドレス <input type="checkbox"/> 脱着式(レーシングタイプ) <input type="checkbox"/> 現場接合	
熱源	<input type="checkbox"/> IR <input type="checkbox"/> 熱風 <input type="checkbox"/> スチーム <input type="checkbox"/> UV <input type="checkbox"/> 高周波 <input type="checkbox"/> その他()	使用温度	℃	
ベルト洗浄	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有	メーカー名		
洗浄条件	温度	℃	製品名	
	薬品名		材質	
	濃度	%	使用期間	
	頻度		稼働時間	時間/日
コンベア	実機長	m	損傷状態	
	水平機長	m		
	傾斜角度			
	高低差			
スピード	m/分	損傷原因		
ベルト支持方式	<input type="checkbox"/> プーリ <input type="checkbox"/> テーブル			
プーリ径	駆動	mm Φ		
	従動	mm Φ		
	キャリア	mm Φ		
	スナップ	mm Φ		
	テンション	mm Φ		
備考	装置略図、ご要望、疑問点などをご記入下さい			

製品用途の一例

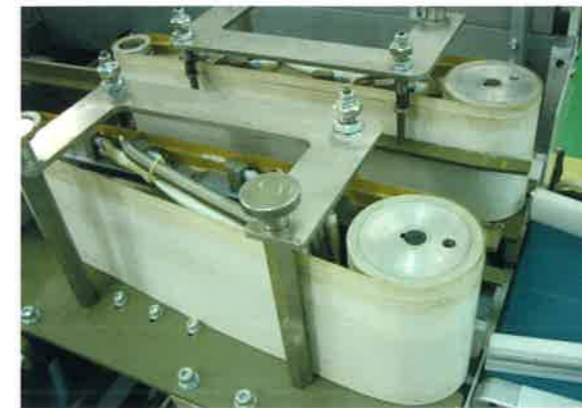
●蒲鉾の蒸し工程 Steaming line for boiled fish paste



●シュリンク包装機 Shrink wrapping machine



●サイドシール包装機 Side heat seal machine



●マイクロ波処理工程 Microwave processing line



●UV乾燥工程 UV drying line



●バンドシール包装機 Manual seal machine



●真空包装機 Vacuum heat seal machine



●芯地接着プレス Bonding machine for cloths



- 本カタログに掲載の数値は、標準値であり、規格値ではありません。
The figures in this catalogue are not the specification but the observed values.
- 本カタログの内容は、予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。
Please acknowledge that the content of this catalogue can be changed without notice.
- ご質問・お問合せは、弊社営業にお気軽にお申しつけ下さい。
Don't hesitate to contact our sales engineer if you have any questions.



本多産業株式会社

Honda Sangyo Co., Ltd.

本社 〒244-0003 横浜市戸塚区戸塚町3814
TEL.045-869-1133 FAX.045-869-1184
大阪営業所 〒577-0807 東大阪市菱屋西4-6-6
TEL.06-6729-2757 FAX.06-6729-2834
九州営業所 〒859-1113 長崎県雲仙市吾妻町布江名677
TEL.0957-41-4617 FAX.0957-38-3522
長崎工場 〒859-1113 長崎県雲仙市吾妻町布江名677
TEL.0957-38-3520 FAX.0957-38-3522

Head Office : 3814 Totsuka-cho, Totsuka-ku, Yokohama-shi, Kanagawa 244-0003 Japan.
TEL.+81-45-869-1133 FAX.+81-45-869-1184
Osaka Office : 4-6-6 Hishiyaniishi, Higashiosaka-shi, Osaka 577-0807 Japan.
TEL.+81-6-6729-2757 FAX.+81-6-6729-2834
Kyushu Office : 677 Nunoe-myo, Azuma-cho, Unzen-shi, Nagasaki 859-1113 Japan.
TEL.+81-957-41-4617 FAX.+81-957-38-3522
Factory : 677 Nunoe-myo, Azuma-cho, Unzen-shi, Nagasaki 859-1113 Japan.
TEL.+81-957-38-3520 FAX.+81-957-38-3522

<https://www.hondafloh.co.jp>