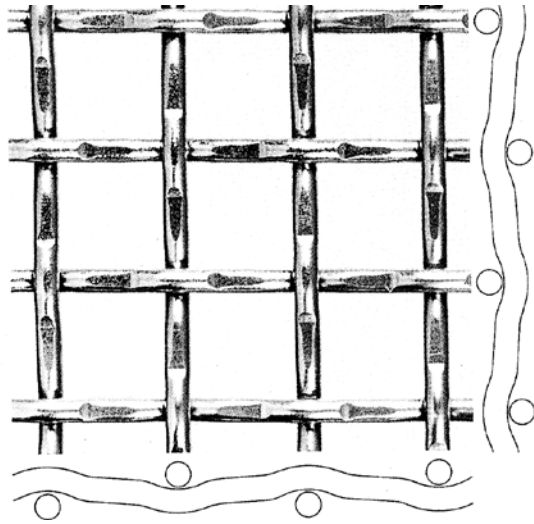


6. ロッククリンプ織金網 Lock-Crimp Weave

ロッククリンプ織金網は、網目の歪みを防止するために、あらかじめ線の交差部に大きいウェーブを付け、縦線横線が線径の1/2づつ抱き合っている織り方であります。特に粗大粒のふるい分けに利用されます。

5mm～63.5mm目までの粗・中粒子のふるい分けに用いられます。網目の表面が滑らかになるように織られていますので、網目の摩耗が均一になり、クリンプ織に比べ耐用期間が長くなりますので振動ふるい用として最適の金網です。



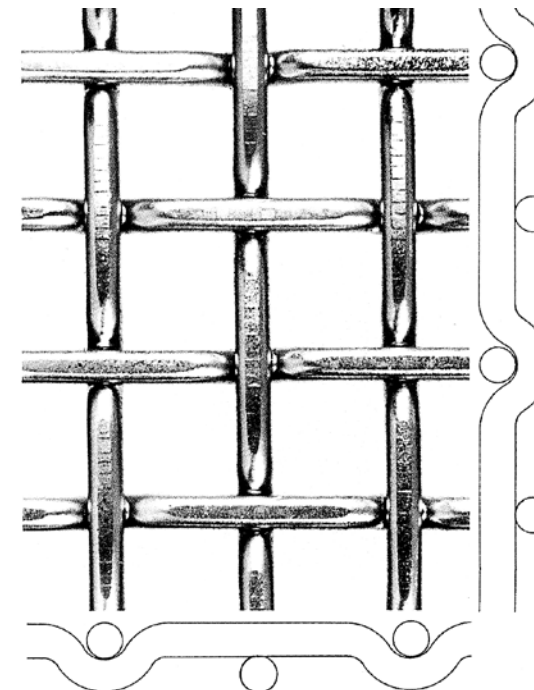
材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線 他

網目と線径の組み合わせ表			
網目 mm	線径 mm	網目 mm	線径 mm
63.5	φ10	20	φ4・φ2
50.8	φ10	17	φ6
50	φ6・φ5	16	φ6
45	φ5	15	φ2
40	φ8	12	φ2.6
30	φ6・φ4	10	φ3・φ2
25	φ5	5	φ2

7. フラットトップ織金網（滑面式金網） Flat-Top Weave

フラットトップ織金網は表面を滑らかにし、線の交差の突起を裏面にしています。又、線径と開き目の比が1:3を振動ふるい用金網の標準としております。（但し30mm目以下）

<例>φ5×15mm目、φ2×6mm目



材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線 他

網目と線径の組み合わせ表			
網目 mm	線径 mm	網目 mm	線径 mm
100	φ20・φ12・φ10	25	φ8・φ6・φ5・φ4・φ3
90	φ16	20	φ6・φ5・φ4・φ3・φ2.6
80	φ12・φ10・φ9	15	φ5・φ4・φ3・φ2.6・φ2
70	φ13・φ12・φ10・φ9	10	φ3・φ2.6・φ2・φ1.5
60	φ13・φ12・φ10・φ9・φ8	8	φ3・φ2.6・φ2.3・φ2・φ1.6
50	φ13・φ10・φ9・φ8	6	φ2・φ1.6・φ1.5・φ1.2
40	φ10・φ9・φ8	5	φ2・φ1.5・φ1.2
35	φ10・φ9・φ8・φ7	4	φ1.6・φ1.2
30	φ8・φ7・φ6・φ5・φ4		

8. トンキャップ織金網（長目金網） Ton-Cap Weave



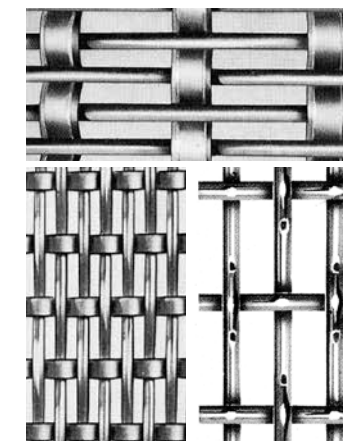
空間率を大きくしてふるい効率を上げるために目を長方形にした織り方で、主に肥料のように目詰りを生じやすい製品のふるい分けに適しています。又、強度を増す為に、丸線と平線を組み合わせた平線入トンキャップが細い目では多く用いられます。タテ、ヨコの目開比は1:3が標準です。

材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線 他

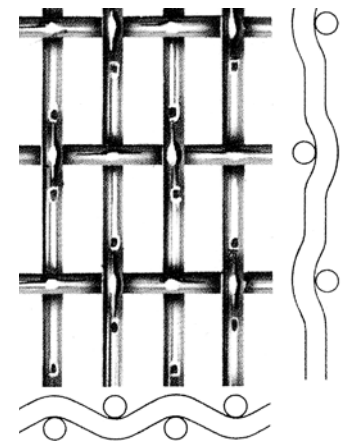
網目と線径の組み合わせ表（参考）					
短目 mm	線径 mm	長目 mm	短目 mm	線径 mm	長目 mm
30	φ2.5～φ12	35～100	5	φ1.2～φ3	6～50
20	φ2.5～φ10	25～100	4	φ1.2～φ3	6～50
15	φ2～φ6	20～100	3.5	φ2	10
12	φ1.5～φ5	15～70	3	φ1～φ2	5～25
10	φ1.2～φ5	15～70	2.5	φ1.6	8
9	φ1.2～φ5	15～70	2	φ1～φ1.2	4～20
8	φ1.2～φ5	10～70	1.5	φ1.2	5.5
7	φ1.2～φ4	10～70	1.2	φ1	4.5
6	φ1.2～φ4	8～70			

●平織タイプ ●フラットタイプ ●クリンプタイプ
等で製作します。

■平線入トンキャップ

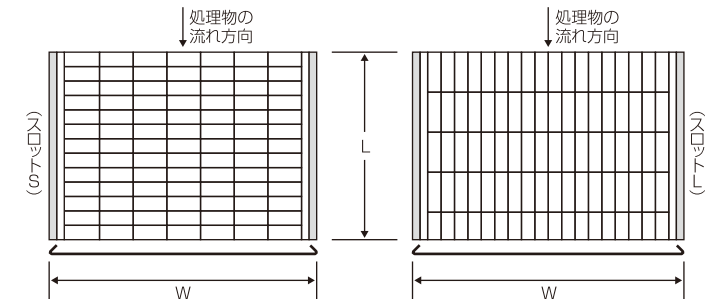


■丸線トンキャップ



使用上の注意

トンキャップ織は目の形状が長目ですので下記に示す様に処理物の流れ方向と目の方向によってふるい効率、耐久性に差が生じますので御使用の場合は御相談下さい。



9. タイロッド織金網 Ty-Rod Weave

流出面積を拡大して、ふるい分け作業の能率を増大するため、網目を長方形にした金網であります。流出面積が大きいために微粒子が網目をふさぐことはありません。又、網目より少し大きい粒子は2本の線にとらえられていて、角目金網の場合のようにクサビになることがありませんので目詰まりを起こしません。振動ふるい、その他各種のふるい別用金網として最適です。

材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線 他

網目と線径の組み合わせ表		
網目 mm	線径 mm	長目の寸法 mm
8～10	φ2.3～φ5	50～150
6～8	φ2.3～φ4	50～100
3～6	φ1.5～φ2.0	30～70
2～3	φ1.5	25
2～3	φ1・φ1.2	10～25

