

二相ステンレス鋼 パンチング

「フィルター」「ふるい」「ストレーナー」の強度アップ!

「二相ステンレス鋼」とはフェライト相とオーステナイト相の
二つの金属組織から構成される二相混合ステンレスです。

SUS304の代替⇒SUS821L1(NSSC2120*)

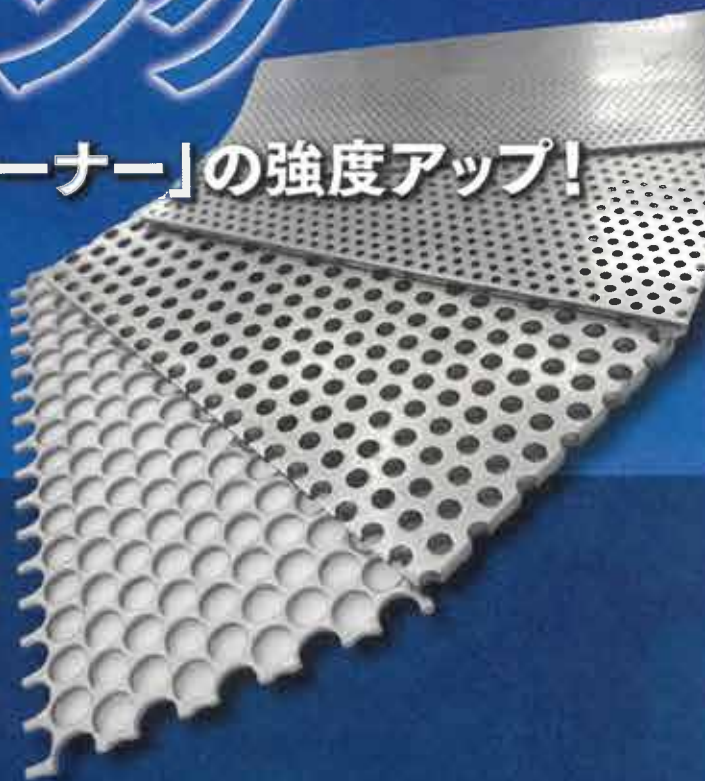
SUS316Lの代替⇒SUS329J1相当(NSSC®2351)

「NSSC®2351、NSSC2120*」は日本製鉄株式会社の登録商標です

一般ステンレスと比較して...

- 強度 (0.2% 耐力) が約2倍で変形しにくい!
- 耐摩耗性が約2倍で摩耗しにくい!
- 耐食性が高いので腐食しにくい!
- 磁性があり!
- 破損時には金属探知機で探し出す事が可能!
- 熱による膨張・伸縮が小さい!
- バフ研磨性にも優れている!

これらの特徴から、既存の製品の強度アップや薄肉、軽量化が可能となります!



ふるいのスクリーンの
耐久性UP!

ストレーナーの耐久性UP
+磁性あり!

摩耗しやすいスクリーンの
耐久性UP!

殺菌トレーの軽量化!
強度UP! 熱歪み低減!



一般ステンレスと比較し、
レアメタルの含有量が少なく、
価格の安定があり、
サステナブルな製品でもあります!

9

産業と技術革新の
基盤をつくろう



軽量化による
省人化

12

つくる責任
つかう責任



レアメタル含有量
が少なく、貴重な
資源に依存しない。

OKS 1895 総合金網・パンチングメタルメーカー

株式会社 奥谷金網製作所

Hole Solutions Company, OKUTANI LTD.

OKUTANI Ltd.

<共同開発>

× NSステンレス株式会社



《総合サイト》



ODSサニタリー
ストレーナー

二相ステンレス鋼パンチング 在庫リスト・加工実績一覧

在庫リスト

材質：SUS821L1

板厚(t)	孔径×ピッチ(φ×P)	配列	開孔率	最大加工寸法
1.0	φ1.5 × P3.0	60°チドリ	22.7%	1000×2000
1.0	φ2.0 × P3.0	60°チドリ	40.2%	1000×2000

SUPER PUNCHING

「パンチング」加工実績一覧

板厚(t)	孔径×ピッチ(φ×P) 配列：60°チドリ	開孔率	最大加工寸法
0.5	φ0.7 × P1.5	19.7%	500 × 500
0.5	φ0.8 × P1.6	22.7%	500 × 500
0.5	φ0.8 × P1.9	16.1%	500 × 1000
0.5	φ0.9 × P1.8	22.7%	500 × 500
0.5	φ1.0 × P2.0	22.7%	500 × 500
0.8	φ0.8 × P1.6	22.7%	500 × 1000
0.8	φ1.0 × P2.0	22.7%	1000 × 2000
0.8	φ0.9 × P1.5	32.6%	500 × 500
0.8	φ1.0 × P1.5	40.3%	500 × 500
1.0	φ1.0 × P1.5	40.3%	500 × 1000
1.0	φ1.0 × P2.0	22.7%	1000 × 1000
1.0	φ1.5 × P2.0	51.0%	500 × 1000
1.0	φ2.0 × P3.5	29.6%	1000 × 2000
1.5	φ1.5 × P2.3	38.5%	500 × 1000
1.5	φ1.5 × P3.0	22.7%	1000 × 2000
1.5	φ5.0 × P6.0	62.9%	1000 × 2000
2.0	φ2.0 × P3.0	40.3%	1000 × 2000
3.0	φ3.0 × P4.0	51.0%	1000 × 1000
3.0	φ3.0 × P5.0	32.6%	1000 × 2000

LASER PUNCHING

「レーザパンチング」加工実績一覧

板厚(t)	孔径(φ)	最大開孔率	最大加工寸法
0.5	0.035 (400mesh)	3.5%	400 × 800
0.5	0.045 (300mesh)	5.0%	400 × 800
0.5	0.075 (200mesh)	6.5%	400 × 800
0.5	0.111 (150mesh)	10.0%	400 × 800
0.5	0.155 (100mesh)	14.0%	400 × 800
0.5	0.2 (80mesh)	17.0%	400 × 800
0.5	0.27 (60mesh)	19.0%	400 × 800
0.5	0.32 (50mesh)	22.0%	400 × 800
0.5	0.41 (40mesh)	22.0%	400 × 800
0.5	0.56 (30mesh)	25.0%	400 × 800
0.8	0.41 (40mesh)	22.0%	400 × 800
0.8	0.56 (30mesh)	25.0%	400 × 800



※レーザ・パンチングは、孔径と開孔率でご指定下さい
 ※SUS329J1(NSSC@2351)は0.8t以上のみ対応可能です
 ※配列は「ランダム並列」となります

OKS 1895 総合金網・パンチングメタルメーカー
株式会社 奥谷金網製作所
 Hole Solutions Company, OKUTANI LTD.

www.okutanikanaami.co.jp/

神戸本社／営業チーム

〒650-0025 兵庫県神戸市中央区相生町4丁目5-5
 TEL: (078) 351-2531 (代) FAX: (078) 361-1484
 info@okutanikanaami.co.jp

姫路営業所

〒670-0825 兵庫県姫路市市川橋通2丁目50-3
 TEL: (079) 288-0458 (代) FAX: (079) 288-2077

東京営業所

〒110-0016 東京都台東区台東4-29-15
 上野永谷タウンプラザ305号室
 TEL: (03) 5812-7795 FAX: (03) 5812-7796

明石工場・堺工場・シカゴ事務所・デュッセルドルフ事務所