

ULTRA SUPER PUNCHING

SUPER PUNCHING

世界38ヶ国登録商標認定Ⓡ

LASER PUNCHING

商標世界34ヶ国登録済Ⓡ

OKUTANI

総合カタログ

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.

認証事業所

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION DNV ISO 9001・ISO 14001

MGMT. SYS. RvA C 024

神戸本社・明石工場・堺工場

GENERAL CATALOGUE VOL.14

OKS 1895

神戸本社・ミュージアム/ショールーム/ラボ

Museum
ミュージアム

Showroom
ショールーム

Lab.
ラボ

最新技術のパンチングメタルを含む、2000点を超えるメッシュ、

3世紀をまたぐ歴史がここにある　300

金網製品、フィルター製品を展示

年企業を目指し変化、進化をし続ける

会社概要

■商号　株式会社 奥谷金網製作所
OKUTANI Ltd.

■代表者　代表取締役社長 奥 谷 智 彦

■創立からの沿革

明治28(1895)年5月	初代 奥谷儀三郎により創業
昭和23(1948)年7月	株式会社に改組(資本金30万円)
昭和37(1962)年6月	神戸本社ビル新設
昭和42(1967)年	神戸鉄工団地協同組合に加入、明石工場新設
昭和54(1979)年7月	姫路営業所開設
昭和59(1984)年	明石第2工場増設
平成16(2004)年	中小企業経営革新支援法の規定に基づき「経営革新計画」の承認を受ける
平成17(2005)年7月	㈱日立製作所様より「原子力プラント向けパンチングメタル製造」の認定を受ける
平成17(2005)年9月	経済産業省/近畿経済産業局より「新連携」の承認を受ける
平成18(2006)年3月	神戸市より「神戸発、優れた技術」の認定を受ける
平成19(2007)年1月1日	堺工場開設(ユニパンチ工業、経営統合)
平成20(2008)年1月	神戸本社ショールームオープン
平成20(2008)年8月	堺第2工場増設
平成21(2009)年10月	「トルンプ」レーザー複合機明石工場導入
平成22(2010)年4月	神戸本社・明石工場ISO9001認証取得
平成22(2010)年9月	経済産業省/近畿経済産業局より「地域資源産業活用事業計画」の認定を受ける
平成23(2011)年3月	堺工場2011年堺ブランド「堺技衆」認証を受ける
平成23(2011)年4月	堺工場ISO9001認証取得
平成23(2011)年12月	経済産業省/近畿経済産業局より「KANSAIモノ作り元気企業100社」の認定を受ける
平成24(2012)年3月	日本貿易振興機構(ジェトロ)より「輸出有望案件発掘支援企業」として採択される
平成25(2013)年2月	精密パンチング用門型プレス200t・60t導入
平成25(2013)年6月	アメリカ/シカゴに事務所開設
平成25(2013)年9月	EBD電子ビームドリル加工の輸入・販売開始
平成25(2013)年10月	CFRTP(熱可塑性炭素繊維強化樹脂)パンチング加工販売開始
平成26(2014)年3月	米国パンチングメーカー/accurate社と「SUPER PUNCHING™」のアメリカ合衆国とカナダの北米地域独占販売契約を締結
平成26(2014)年7月	ドイツ/デュッセルドルフに事務所開設
平成26(2014)年8月	東京営業所開設
平成26(2014)年11月	ひょうご成長期待企業に選定
平成26(2014)年6月	再生プラスチック製造設備用消耗品を取扱い開始
平成27(2015)年3月	㈱東芝様の「電力システム 京浜事業所」の品質認定を受ける
平成28(2016)年1月	ヨーロッパ最大パンチングメーカー/「RMIG」社(本社デンマーク)と相互販売提携締結
平成28(2016)年3月	明石工場第3工場を取得
平成28(2016)年5月	経済産業省よりはばたく中小企業・小規模事業者300社技術技能部門に選定
平成29(2017)年4月	東レグループ/東レプラスチック精工㈱様との共同出願「熱可塑炭素繊維樹脂基材からなる多孔構造体及びその製造方法(CFRTPパンチング)」を特許製品登録
平成29(2017)年11月	平成29年度 秋の叙勲「旭日単光章」を弊社代表取締役会長 奥谷勝彦が受章
平成29(2017)年12月	ベルギー/スーネン社製高精度200tパンチング加工機 明石第3工場導入
平成30(2018)年12月	経済産業省より「地域未来牽引企業」に選定
令和2(2020)年1月	経済産業省近畿経済産業局より「事業継続力強化計画」に係る認定を受ける
令和3(2021)年6月	「アマダ」EMZ3510II明石第2工場導入
令和4(2022)年5月	神戸本社　OKUTANI HISTORY MUSEUM オープン
令和4(2022)年6月	二相ステンレス鋼パンチングメタル製ストレーナーをNSステンレス(株)様と共同開発へ
令和4(2022)年12月	明石工場に(株)理工社製レベラーを2台(第1工場・第3工場)増設 明石第2工場に(株)アマダ製　ファイバーレーザー加工機
令和5(2023)年1月7日	兵庫県『「わたし」からアクション宣言』に参加
令和5(2023)年2月	経済産業省 近畿経済産業局より「経営力向上計画」に係る認定を受ける
令和5(2023)年3月	兵庫県・神戸市より「ひょうご・こうべ女性活躍推進企業(ミモザ企業)」に認定
令和5(2023)年12月	兵庫県より「ひょうご産業SDGs認証事業」に認定
令和5(2023)年12月5日	「LASER PUNCHING LOGO」が海外9カ国にて商標登録される
令和6(2024)年3月13日	「LASER PUNCHING LOGO™」国内商標登録
令和6(2024)年5月1日	一般社団法人　企業価値協会より企業価値認定を受ける
令和6(2024)年7月1日	東京営業所　「サニタリー事業部」開設
令和6(2024)年12月24日	兵庫県より 令和6年度「兵庫県自治賞(商工功労)」を受賞
令和6(2024)年11月	公益財団法人　岩谷直治記念財団より「第51回(2024年度)岩谷直治記念賞」を受賞
令和7(2025)年4月	「ISO14001」認証取得 (神戸本社・明石工場・堺工場)
令和7(2025)年11月	OKSサニタリー部品洗浄機・ラボ開設 (神戸本社隣接)
令和8(2026)年5月5日	創業130周年

■神戸本社・ショールーム/ミュージアム/ラボ
〒650-0025　兵庫県神戸市中央区相生町4丁目5−5
TEL:(078)351−2531㈹　FAX:(078)361−1484
E-mail : kobe@okutanikanaami.co.jp
敷地170㎡　同上々屋延660㎡(鉄筋コンクリート4階建)

■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㈹　FAX:(079)288−2077
E-mail : himeji@okutanikanaami.co.jp
敷地200㎡　同上々屋延400㎡(鉄筋コンクリート3階建)

■東京営業所・サニタリー事業部
〒110-0016　東京都台東区東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
〒651-2124　兵庫県神戸市西区伊川谷町潤和730−6
(神戸鉄工団地内)
TEL:(078)974−1907㈹　FAX:(078)974−1959
敷地3,800.02㎡　同上々屋7棟延3,262.18㎡(鉄筋平屋スレート葺)

■堺工場
〒587-0011　大阪府堺市美原区丹上460
TEL:(072)361−9121㈹　FAX:(072)361−9122
敷地336㎡　同上々屋延442㎡(重量鉄骨造スレート葺)

■シカゴ事務所
c/o ITA Inc., 150 Pierce Rd, Itasca, IL 60143, USA
TEL:+1−847−364−1121　FAX:+1−847−364−1183

■デュッセルドルフ事務所
Immermannstraβe 38, 40210 Düsseldorf, Germany
TEL:+49−211−1623−596　FAX:+49−211−1623−597

■取引銀行
みずほ銀行　神戸支店
三井住友銀行　神戸駅前支店
商工組合中央金庫　神戸支店
兵庫県信用組合　本店営業部

■インボイス登録番号
T2140001006699

■主な製品
- ●各種織金網(平織・綾織・平畳織・綾畳織 等)
- ●クリンプ織金網・フラットトップ織金網
  トンキャップ織金網・タイロッド織金網
- ●亀甲金網　●菱形金網
- ●ワイヤーメッシュデミスター・精蒸留用充填物
- ●積層焼結金網　●JIS標準ふるい、各種試験ふるい
- ●ワイヤーネットコンベヤー(メッシュベルト)
- ●鉱工業、化学工業用各種金網(ナイロンメッシュ)
- ●ウェッジワイヤー
- ●各種金網加工品(ストレーナー、バスケット、各種エアフィルター)
- ●打抜金網(パンチングメタル)　●N.C.T.パンチング加工
- ●スーパーパンチング　●レーザパンチング　●樹脂パンチング
- ●CFRTP(炭素繊維強化熱可塑性樹脂)パンチング
- ●C.G.P.(コンピューターグラフィックパンチング)
- ●二相ステンレス鋼パンチング　●ODSサニタリーストレーナー
- ●OKSマイクロナノバブル部品洗浄機　●キャッチネット
- ●耐摩耗鋼板パンチング
- ●大開孔率パンチング
- ●エッチング加工　●E.B.D.(電子ビーム:孔開け加工)
- ●レーザスクリーン　●レーザパンチング
- ●エキスパンドメタル(JIS規格品&カツラダグレーチング)
- ●溶接金網(ワイヤーメッシュ・ファインメッシュ)
- ●グレーチング(ミエグレーチング)　●ゴルフ安全ネット
- ●各種再生プラスチック製造設備用消耗部品
  (回転刃、固定刃、ペレタイザナイフ、ダイプレート、レーザフィルタ など)

■主な取引先

川崎重工業株式会社	三井造船株式会社	西芝電機株式会社	三菱マテリアルテクノ株式会社
株式会社日立製作所	株式会社荏原製作所	古河電気工業株式会社	アマノ株式会社
日本製鉄株式会社	三菱重工業株式会社	パナソニック株式会社	日本スピンドル製造株式会社
株式会社神戸製鋼所	三菱電機株式会社	株式会社ノーリツ	阪和興業株式会社
株式会社IHI	富士電機株式会社	株式会社クボタ	トラスコ中山株式会社
住友重機械工業株式会社	株式会社東芝	株式会社栗本鐵工所	株式会社ミスミ
NSステンレス株式会社	コカ・コーラボトラーズジャパン株式会社	花王株式会社	タニコー株式会社

(順不同)

https://www.okutanikanaami.co.jp　奥谷金網　検索

CONTENTS

織金網	平織金網・綾織金網・平畳織金網・綾畳織金網・クリンプ織金網・ロッククリンプ織金網・フラットトップ織金網・トンキャップ織金網・タイロッド織金網・振動ふるい用金網について	3~16
JIS試験用ふるい	網ふるい・板ふるい・電成ふるい	17~22
焼結金網	ボアメット・ボンメッシュ・ボアフロ	23
ワイヤーゲージ	線番・線径・重量表	24
ウェッジワイヤー	ジョンソンスクリーン・スクリーンパネル・リロールスクリーン・PSシリーズ・PBシリーズ・東洋スクリーン・ファインウェッジ・オーダーシート	25~32
ワイヤーネットコンベヤー	Sタイプ・Bタイプ・Gタイプ・DBタイプ・RRタイプ・Hタイプ・特殊タイプコンベヤー	33~46
ワイヤーメッシュデミスター	スタイル・積層タイプ・巻タイプ	47~48
精蒸留用充填物	ラッシヒリング・ボールリング・マクマホンパッキン・ディクソンパッキン	49~50
菱形金網		51
亀甲金網		52
エキスパンドメタル	JISタイプ・カツラダタイプ・スモールメッシュタイプ・在庫リスト	53~55
金網枠付け加工		56
溶接金網		57~58
ファインメッシュ		59~60
ミエグレーチング	床板用／階段用グレーチング／セレーテッドグレーチング	61~66
パンチングメタル	金型パターン・在庫表・オーダーシート・二相ステンレス鋼パンチング・スーパーパンチング・大開孔率パンチング・樹脂パンチング	67~88
アクションレーザースクリーン	豪州 Action Laser社	89~91
孔径の加工範囲とその加工方法について		92
ODS サニタリーストレーナー		93~94
レーザパンチング・キャッチネット		95~96
OKS マイクロナノバブル部品洗浄機	サニタリー部品洗浄剤	97~98
オーダーシート一覧表		99~100

織　金　網

P3〜16

■**織金網**　WOVEN WIRE CLOTH　JIS G 3555

■**工業用織金網**　INDUSTRIAL WOVEN WIRE CLOTH　JIS G 3556

織金網の規格と測り方

■メッシュ（Mesh）

金網の網目の数を表す単位であり、1インチ（25.4㎜間）にある網目の数をいいます。

■開き目（Opening）

網を構成している線と線の空間の長さを開き目といいます。

開き目＝25.4㎜÷メッシュ数ー線径

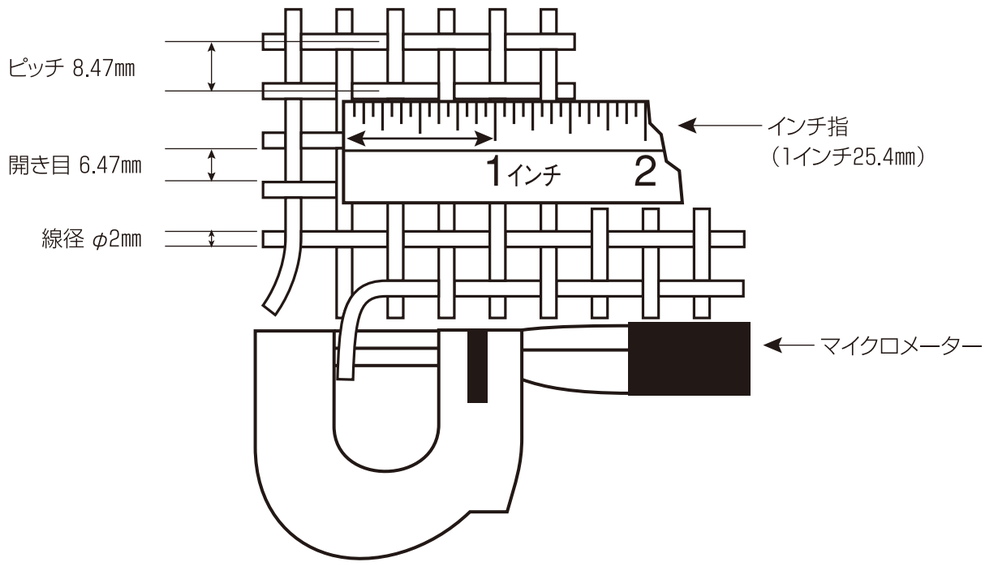
ピッチ＝開き目＋線径もしくは25.4㎜÷メッシュ数

空間率%（Open Area）＝（開き目）^{2} ÷（開き目＋線径）^{2} ×100

■線径（Wire Diameter）

線の太さそのものです。同じメッシュでも線径の違いにより開き目及び空間率が大きく変ります。

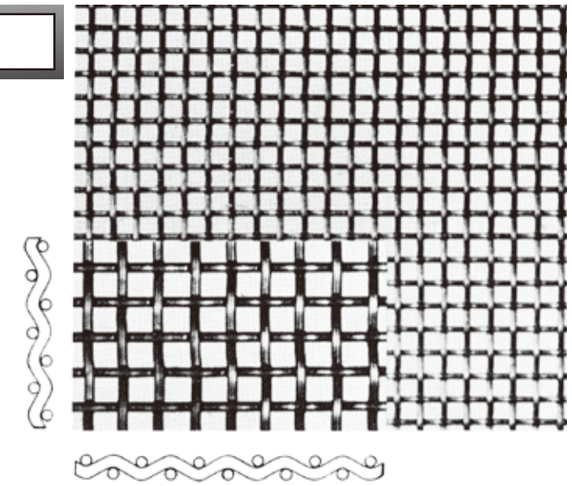
表示例　φ2×3メッシュ



1. 平織金網 Plain Weave

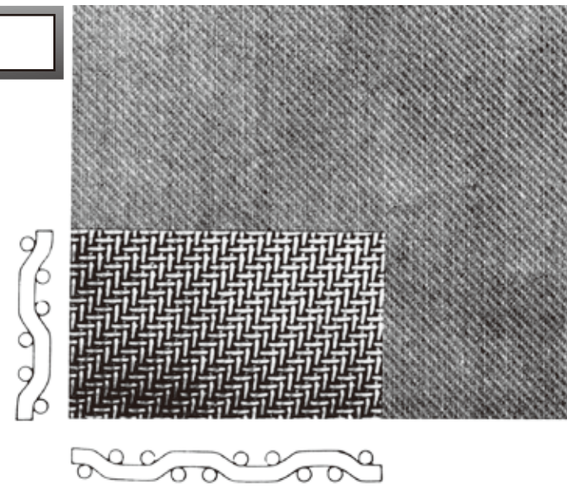
一般的な織り方で縦線と横線とが一定の間隔を保ち一本づつ相互に交わっているものです。

平織金網の製造動画はこちら



2. 綾織金網 Twilled Weave

平織と似ていますが、縦線と横線とが一定の間隔を保ち2本以上づつ乗り越しているものです。又、平織では使用する事の出来ない太い線を用いる事が出来ます。小さな目の金網では線径と開き目が同じ位の太い線を用いて製作する事が出来ます。



用　途

選別（ふるい分け）・分離（ろ過用）・精錬用・乾燥用・補強用・触媒・コンベア用・抄紙用・防塵用・その他工鉱・農業等の凡ゆる用途。

平織金網・綾織金網の標準品種

網　目	2〜795メッシュ（詳細は網目表をご参照下さい）P5〜P8	
線　径	2.00㎜〜0.016㎜（詳細は網目表をご参照下さい）P5〜P8	
幅	【在庫品および一般標準幅】 1,000㎜（ステンレス金網）　455㎜（亜鉛めっき鉄線金網） 1,220㎜（ステンレス金網）　610㎜（亜鉛めっき鉄線金網） 1,525㎜（ステンレス金網）　910㎜（亜鉛めっき鉄線金網） 910㎜（真鍮金網等）　910㎜（ビニール被覆鉄線金網）※ブルー色	織金網の幅・長さはご要求によりまして左記寸法以外も製し上げます。
長　さ	在庫品および一般標準長さ　30m（1巻）	
材　質	ステンレス鋼線全般・純ニッケル・モネル・チタニウム・銅・真鍮・アルミニウム及び同線・鉄線・亜鉛めっき鉄線・ビニール被覆鉄線・その他	
備　考	網目表以外の特別な仕様も、ご要求に応じて製作申し上げます。	

網目一覧表

■ステンレス平織金網（2～10メッシュ）

メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス
1.5	14	2.0	14.9	77.7	2.900
	16	1.6	15.3	81.9	1.856
2	14	2.0	10.7	70.6	3.961
	16	1.6	11.1	76.4	2.535
	16	1.5	11.2	77.8	2.228
2.5	14	2.0	8.16	64.5	4.952
	14	1.9	8.26	66.1	4.469
	16	1.6	8.56	71.1	3.169
	16	1.5	8.66	72.6	2.785
	18	1.2	8.96	77.8	1.783
	18	1.1	9.06	79.5	1.498
3	14	2.0	6.47	58.3	6.000
	14	1.9	6.57	60.2	5.415
	16	1.6	6.87	65.8	3.803
	16	1.5	6.97	67.7	3.342
	18	1.2	7.27	73.6	2.140
	18	1.1	7.37	75.7	1.797
3.2	16	1.5	6.44	65.8	3.565
	18	1.1	6.84	74.2	1.917
3.5	16	1.6	5.66	60.8	4.500
	16	1.5	5.76	62.9	3.938
	18	1.2	6.06	69.7	2.496
	18	1.1	6.16	72.0	2.097
4	14	2.0	4.35	46.9	8.078
	14	1.9	4.45	49.1	7.290
	16	1.6	4.75	56.0	5.120
	16	1.5	4.85	58.3	4.600
	18	1.2	5.15	65.8	2.852
	18	1.1	5.25	68.3	2.397
	19	1.0	5.35	71.1	1.980
	19	0.95	5.4	72.0	1.787
	20	0.9	5.45	73.6	1.604
	20	0.8	5.55	76.4	1.268
4.2	19	1.0	5.05	69.7	2.030
4.5	16	1.6	4.04	51.3	5.568
	16	1.5	4.14	53.9	4.894
	18	1.2	4.44	62.0	3.132
	18	1.1	4.54	64.8	2.632
5	16	1.6	3.48	46.9	6.462
	16	1.5	3.58	49.7	5.750
	18	1.2	3.88	58.3	3.600
	18	1.1	3.98	61.3	3.150
	19	1.0	4.08	64.5	2.476
	19	0.95	4.13	66.1	2.234
	20	0.9	4.18	67.7	2.000
	20	0.8	4.28	71.1	1.585
	21	0.75	4.33	72.6	1.393
メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス

メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス
5.5	16	1.5	3.12	45.6	5.981
	18	1.2	3.42	54.8	3.828
	18	1.1	3.52	58.0	3.217
	19	1.0	3.62	61.4	2.658
6	16	1.6	2.63	38.9	7.829
	16	1.5	2.73	41.6	6.850
	18	1.2	3.03	51.2	4.320
	18	1.1	3.13	54.8	3.800
	19	1.0	3.23	58.4	3.000
	19	0.95	3.28	60.1	2.707
	20	0.9	3.33	61.9	2.430
	20	0.8	3.43	65.8	1.901
	21	0.75	3.48	67.7	1.688
6.5	18	1.1	2.81	51.6	3.801
	19	1.0	2.91	55.3	3.142
	20	0.9	3.01	59.3	2.660
	20	0.8	3.11	63.3	2.090
	21	0.75	3.16	65.3	1.828
	22	0.7	3.21	67.4	1.600
	22	0.65	3.26	69.5	1.373
7	20	0.9	2.73	56.1	2.835
	20	0.8	2.83	60.8	2.240
	22	0.7	2.93	65.1	1.698
	22	0.65	2.98	67.4	1.464
8	18	1.2	1.98	36.2	5.872
	18	1.1	2.08	42.8	5.000
	19	1.0	2.18	47.1	4.039
	19	0.95	2.23	49.2	3.645
	20	0.9	2.28	51.4	3.240
	20	0.8	2.38	55.4	2.560
	22	0.7	2.48	60.8	1.960
	22	0.65	2.53	63.3	1.690
	23	0.6	2.58	66.0	1.470
	23	0.57	2.61	67.4	1.336
9	20	0.9	1.92	46.2	3.681
	20	0.8	2.02	51.3	2.880
10	18	1.2	1.34	27.8	7.480
	18	1.1	1.44	32.1	7.000
	19	1.0	1.54	36.7	5.097
	20	0.9	1.64	41.7	4.129
	20	0.8	1.74	46.9	3.231
	22	0.7	1.84	52.4	2.450
	22	0.65	1.89	55.3	2.092
	23	0.6	1.94	58.4	1.880
	23	0.57	1.97	60.1	1.718
		0.53	2.01	62.6	1.358
	25	0.5	2.04	64.5	1.238
	25	0.47	2.07	66.4	1.092
メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス

●上記一覧表以外の網目については、お問い合わせ下さい。
●一般的にはステンレスの定尺巾は1000㎜ですが、1000㎜巾を超える製品も取り揃えておりますのでお問い合わせ下さい。
●寸法切り、型切りも承ります。

$$\text{空間率}\ \% = \frac{(\text{開き目})^2}{(\text{開き目}+\text{線径})^2} \times 100$$

網目一覧表

■ステンレス平織金網（12～200メッシュ）

メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス
12	20	0.9	1.22	33.2	5.002
	20	0.8	1.32	38.8	3.915
	21	0.7	1.42	44.9	2.842
	22	0.65	1.47	48.1	2.584
	23	0.6	1.52	51.3	2.200
	23	0.57	1.55	53.4	2.004
	25	0.5	1.62	58.4	1.500
	25	0.47	1.65	60.5	1.324
14	20	0.8	1.01	31.1	4.611
	20	0.7	1.11	37.6	3.497
	23	0.63	1.18	39.7	2.686
	23	0.6	1.21	44.7	2.520
	23	0.57	1.24	46.9	2.472
	25	0.5	1.31	52.4	1.750
	25	0.47	1.34	54.8	1.544
	27	0.37	1.44	62.8	1.004
	30	0.29	1.52	70.6	0.583
16	21	0.7	0.89	31.4	4.034
	23	0.57	1.02	41.1	2.698
	25	0.5	1.09	47.1	2.019
	25	0.47	1.12	49.6	1.782
	26	0.43	1.16	53.0	1.501
	27	0.4	1.19	56.0	1.280
	28	0.34	1.25	61.5	0.934
	30	0.3	1.29	65.8	0.713
	30	0.29	1.30	66.9	0.666
	35	0.2	1.39	76.6	0.317
18	23	0.57	0.85	35.5	2.827
	25	0.5	0.91	41.6	2.294
	27	0.37	1.04	53.8	1.280
	33	0.25	1.16	67.4	0.557
20	25	0.5	0.77	36.7	2.549
	25	0.47	0.80	39.7	2.150
	26	0.45	0.82	41.7	2.064
	26	0.43	0.84	43.6	1.911
	27	0.4	0.87	46.9	1.616
	27	0.37	0.90	50.2	1.449
	28	0.35	0.92	51.8	1.276
	28	0.34	0.93	53.6	1.183
	30	0.3	0.97	58.4	0.900
	30	0.29	0.98	59.6	0.841
22	26	0.45	0.70	37.1	2.153
24	27	0.4	0.66	38.8	1.957
	27	0.37	0.69	42.3	1.739
	28	0.35	0.71	45.0	1.484
	28	0.34	0.72	45.8	1.438
	30	0.3	0.76	51.4	1.080
	30	0.29	0.77	52.7	1.009
	33	0.25	0.81	57.9	0.750
	34	0.23	0.83	61.3	0.635
30	28	0.35	0.50	34.6	1.891
	28	0.34	0.51	35.4	1.848
	30	0.3	0.55	41.9	1.376
	30	0.29	0.56	43.4	1.274
	33	0.25	0.60	49.8	0.937
	34	0.23	0.62	53.1	0.793
	34	0.22	0.63	54.9	0.726
メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス

メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス
32	28	0.35	0.44	31.0	2.017
	30	0.3	0.49	38.4	1.468
	30	0.29	0.50	40.4	1.372
	33	0.25	0.54	46.8	1.010
35	33	0.25	0.48	43.0	1.100
	34	0.23	0.50	46.9	0.965
36	30	0.29	0.42	35.0	1.463
40	33	0.25	0.385	37.1	1.274
	34	0.23	0.405	41.1	1.078
	34	0.22	0.415	43.0	0.977
	36	0.19	0.445	49.4	0.722
	36	0.18	0.455	51.4	0.650
42	33	0.25	0.35	34.0	1.269
50	34	0.23	0.278	29.9	1.410
	34	0.22	0.288	32.4	1.245
	35	0.21	0.30	34.6	1.066
	36	0.19	0.318	39.3	0.920
	36	0.18	0.328	41.7	0.826
60	36	0.19	0.233	30.0	1.125
	36	0.18	0.243	32.6	1.000
	38	0.15	0.273	41.7	0.700
	38	0.14	0.283	44.8	0.618
65	38	0.15	0.241	38.0	0.720
	38	0.14	0.251	41.2	0.677
70	38	0.14	0.22	37.3	0.663
	40	0.12	0.243	44.8	0.510
80	38	0.14	0.178	31.4	0.826
	40	0.12	0.198	38.7	0.590
90	40	0.12	0.16	32.7	0.626
	42	0.1	0.182	41.7	0.470
100	42	0.1	0.154	36.5	0.520
120	43	0.09	0.122	33.1	0.470
	44	0.08	0.132	38.7	0.400
140		0.075	0.106	36.2	0.381
150		0.075	0.094	30.9	0.408
	46	0.06	0.109	41.2	0.275
165		0.063	0.091	34.9	0.317
	47	0.05	0.104	43.9	0.210
180	46	0.06	0.081	33.0	0.313
	47	0.05	0.091	40.8	0.234
200		0.053	0.074	34.0	0.272
	47	0.05	0.077	36.8	0.260
メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス

■ステンレス綾織金網（250～795メッシュ）

メッシュ 1インチ1辺の目数	線径 SWG	線径 mm	目開き mm	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/ステンレス
250	48	0.04	0.062	35.8	0.212
270	48	0.04	0.054	33.0	0.209
300	48	0.04	0.045	26.8	0.254
325	48 1/2	0.035	0.043	30.5	0.210
350	49	0.03	0.042	33.6	0.167
400	49	0.03	0.034	27.8	0.180
	50	0.025	0.039	37.1	0.121
450		0.026	0.030	28.7	0.147
500	50	0.025	0.026	25.8	0.160
635		0.020	0.020	25.0	0.130
795		0.016	0.016	25.0	0.098

網目一覧表

■亜鉛めっき鉄線 平織金網 〈910㎜幅×30m〉

メッシュ	線　径 ㎜	目開き ㎜	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線
1.6	2	13.88	76.4	3.1
	1.6	14.28	80.9	2.0
	1.4	14.48	83.1	1.5
2	2	10.7	71.0	3.9
	1.6	11.1	76.4	2.5
	1.4	11.3	79.2	1.9
2.5	2	8.16	64.5	4.9
	1.6	8.56	71.0	3.1
	1.4	8.76	74.3	2.4
	1.2	8.96	77.8	1.7
	1	9.16	81.3	1.2
3	2	6.47	58.4	5.8
	1.6	6.87	65.8	3.7
	1.4	7.07	69.7	2.9
	1.2	7.27	73.7	2.1
	1	7.47	77.8	1.5
3.2	2	5.94	56.0	6.2
	1.6	6.34	63.8	4.0
	1.4	6.54	67.8	3.0
	1.2	6.74	72.1	2.2
	1	6.94	76.4	1.6
	0.9	7.04	78.6	1.3
4	2	4.35	46.9	7.8
	1.6	4.75	56.0	5.0
	1.4	4.95	60.8	3.8
	1.2	5.15	65.8	2.8
	1	5.35	71.0	1.9
	0.9	5.45	73.7	1.6
	0.8	5.55	76.4	1.2
	0.7	5.65	79.2	1.0
5	1.6	3.48	46.9	6.2
	1.4	3.68	52.5	4.8
	1.2	3.88	58.3	3.5
	1	4.08	64.5	2.4
	0.9	4.18	67.7	2.0
	0.8	4.28	71.0	1.6
	0.7	4.38	74.3	1.2
	0.63	4.45	76.7	1.0
6	1.6	2.63	38.7	7.4
	1.4	2.83	44.8	5.7
	1.2	3.03	51.3	4.2
	1	3.23	58.3	2.9
	0.9	3.33	62.0	2.4
	0.8	3.43	65.8	1.9
	0.7	3.53	69.6	1.4
	0.63	3.60	72.4	1.2
	0.55	3.68	75.7	0.9
6.5	1.2	2.71	48.0	4.5
	1	2.91	55.4	3.2
	0.9	3.01	59.3	2.6
	0.8	3.11	63.3	2.0
	0.7	3.21	67.4	1.5
	0.63	3.28	70.4	1.3
	0.55	3.36	73.8	1.0
8	1.2	1.98	38.8	5.6
	1	2.18	47.0	3.9
	0.9	2.28	51.4	3.1
	0.8	2.38	56.0	2.5
	0.7	2.48	60.8	1.9
	0.63	2.55	64.3	1.5
	0.55	2.63	68.4	1.2

メッシュ	線　径 ㎜	目開き ㎜	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線
8	0.5	2.68	71.0	1.0
	0.45	2.73	73.7	0.8
10	1	1.54	36.8	4.9
	0.9	1.64	41.7	3.9
	0.8	1.74	46.9	3.1
	0.7	1.84	52.5	2.4
	0.63	1.91	56.5	1.9
	0.55	1.99	61.4	1.5
	0.5	2.04	64.5	1.2
	0.45	2.09	67.7	1.0
	0.4	2.14	71.0	0.8
	0.35	2.19	74.3	0.6
11	0.55	1.76	58.0	1.6
	0.5	1.81	61.4	1.3
	0.45	1.86	64.8	1.1
12	0.9	1.22	33.1	4.7
	0.8	1.32	38.8	3.7
	0.7	1.42	44.9	2.9
	0.63	1.49	49.4	2.3
	0.55	1.57	54.8	1.8
	0.5	1.62	58.4	1.5
	0.45	1.67	62.1	1.2
	0.4	1.72	65.8	0.9
	0.35	1.77	69.7	0.7
14	0.8	1.01	31.1	4.3
	0.7	1.11	37.6	3.3
	0.63	1.18	42.5	2.7
	0.55	1.26	48.5	2.1
	0.5	1.31	52.4	1.7
	0.45	1.36	56.5	1.4
	0.4	1.41	60.7	1.1
	0.35	1.46	65.1	0.8
	0.28	1.54	71.6	0.5
16	0.63	0.96	36.5	3.1
	0.55	1.04	42.8	2.3
	0.5	1.09	47.0	1.9
	0.45	1.14	51.4	1.6
	0.4	1.19	56.0	1.2
	0.35	1.24	60.8	1.0
	0.28	1.31	67.9	0.6
18	0.55	0.86	37.2	2.6
	0.5	0.91	41.7	2.2
	0.45	0.96	46.4	1.8
	0.4	1.01	51.3	1.4
	0.35	1.06	56.5	1.1
	0.28	1.13	64.2	0.7
20	0.5	0.77	36.8	2.4
	0.45	0.82	41.7	2.0
	0.4	0.87	46.9	1.6
	0.35	0.92	52.5	1.2
	0.28	0.99	60.8	0.8
24	0.45	0.61	33.1	2.4
	0.4	0.66	38.8	1.9
	0.35	0.71	44.9	1.4
	0.28	0.78	54.1	0.9
	0.23	0.83	61.3	0.6
30	0.35	0.50	34.6	1.8
	0.28	0.57	45.0	1.1
	0.23	0.62	53.2	0.8
40	0.23	0.41	41.0	1.0
50	0.23	0.28	30.1	1.3
60	0.18	0.24	32.7	0.9

網目一覧表

■亜鉛めっき鉄線 平織金網 〈455㎜幅×30m〉

メッシュ	線　径 ㎜	目開き ㎜	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線
1.6	1.4	14.48	83.1	1.5
2	1.4	11.3	79.2	1.9
2.5	1.4	8.76	74.3	2.4
	1	9.16	81.3	1.2
3.2	1	6.94	76.4	1.6
	0.9	7.04	78.6	1.3
4	1	5.35	71.0	1.9
	0.8	5.55	76.4	1.2
5	1	4.08	64.5	2.4
	0.8	4.28	71.0	1.6
	0.7	4.38	74.3	1.2
6	0.8	3.43	65.8	1.9
	0.63	3.60	72.4	1.2
6.5	0.8	3.11	63.3	2.0
	0.63	3.28	70.4	1.3
	0.55	3.36	73.8	1.0
8	0.8	2.38	56.0	2.5
	0.55	2.63	68.4	1.2
	0.45	2.73	73.7	0.8
10	0.55	1.99	61.4	1.5
	0.45	2.09	67.7	1.0
11	0.55	1.76	58.0	1.6
12	0.45	1.67	62.1	1.2

メッシュ　線　径 ㎜　目開き ㎜　空間率 %　質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線

■亜鉛めっき鉄線 平織金網 〈610㎜幅×30m〉

メッシュ	線　径 ㎜	目開き ㎜	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線
1.6	1.4	14.48	83.1	1.5
2	1.4	11.3	79.2	1.9
2.5	1.4	8.76	74.3	2.4
	1	9.16	81.3	1.2
3.2	1	6.94	76.4	1.6
	0.9	7.04	78.6	1.3
4	1	5.35	71.0	1.9
	0.8	5.55	76.4	1.2
5	1	4.08	64.5	2.4
	0.8	4.28	71.0	1.6
	0.7	4.38	74.3	1.2
6.5	0.8	3.11	63.3	2.0
	0.63	3.28	70.4	1.3
	0.55	3.36	73.8	1.0
8	0.55	2.63	68.4	1.2
	0.45	2.73	73.7	0.8
10	0.55	1.99	61.4	1.5

■ビニール被覆鉄線（ブルー）平織金網

〈910㎜幅×30m〉

メッシュ	線　径 ㎜	目開き ㎜	空間率 %	質量(重量) kg/㎡/亜鉛メッキ鉄線
2	1.6	11.1	76.4	2.5
2.5	1.6	8.56	71.0	3.1
	1.2	8.96	77.8	1.7
3.2	1.6	6.34	63.8	4.0
	1.2	6.74	72.1	2.2
4	1.6	4.75	56.0	5.0
	1.2	5.15	65.8	2.8
	0.9	5.45	73.7	1.6
5	1.2	3.88	58.3	3.5
	0.8	4.28	71.0	1.6
6.5	0.7	3.21	67.4	1.5
8	0.7	2.48	60.8	1.9
10	0.55	1.99	61.4	1.5

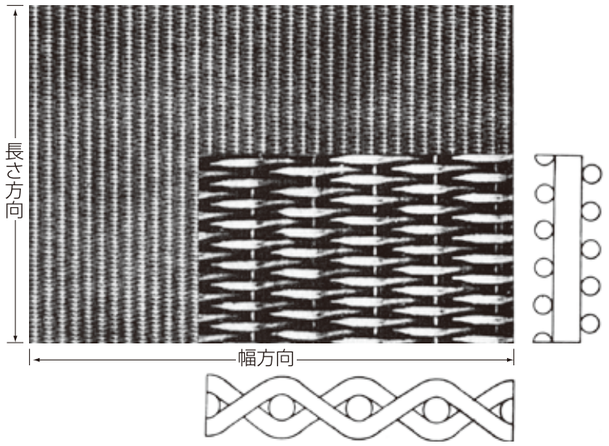
●上記一覧表以外の網目については、お問い合わせ下さい。
●一般的に定尺巾は910㎜です。
●寸法切り、型切りも承ります。

$$\text{空間率}\ \% = \frac{(\text{開き目})^2}{(\text{開き目}+\text{線径})^2} \times 100$$

3.平畳織金網 Plain Dutch Weave

縦線による網目を大きくし、横線を順次密着させて織りあげた金網で、平織等のような平面的「網目の開き」はなく、液体や空気は縦線と横線の交差部の隙間を通過いたします。この特性を備えた畳織金網は、ろ過、脱水等の分離用に最適です。
（畳織金網の網目は25.4㎜間にある横線の数で表わします。単位はメッシュ。）

材質 ステンレス鋼線全般、ニッケル、モネル、リン青銅、その他金属線



平たたみ織　Plain Dutch Weave

メッシュ Meshes per Linear Inch		線径 Diameter of Wire	通過粒球子参考値 Nominal Microns	厚さ Thickness	重量 Weight
	縦×横 Warp×Shute	縦線×横線 mm	μm	mm	kg/㎡
50MESH	10×50	0.80/0.55	360	1.4	5.7
64MESH	12×64	0.58/0.43	300	1.25	4.2
80MESH	14×80	0.45/0.35	250	1	3.6
100MESH	16×100	0.35/0.28	200	0.8	2.7
110MESH	24×110	0.35/0.25	155	0.8	2.7
120MESH	24×120	0.33/0.23	150	0.75	2.5
132MESH	32×132	0.33/0.22	133	0.74	2.5
136MESH	32×136	0.34/0.21	122	0.7	2.6
150MESH	30×150	0.26/0.19	125	0.55	2
160MESH	30×160	0.23/0.17	110	0.54	1.7
180MESH	42×180	0.30/0.165	85	0.53	2.2
200MESH	40×200	0.18/0.14	90	0.38	1.4
250MESH	50×250	0.14/0.11	78	0.34	1
300MESH	50×300	0.14/0.09	68	0.29	0.9
400MESH	60×400	0.10/0.07	50	0.23	0.7
500MESH	80×500	0.094/0.055	36	0.18	0.55

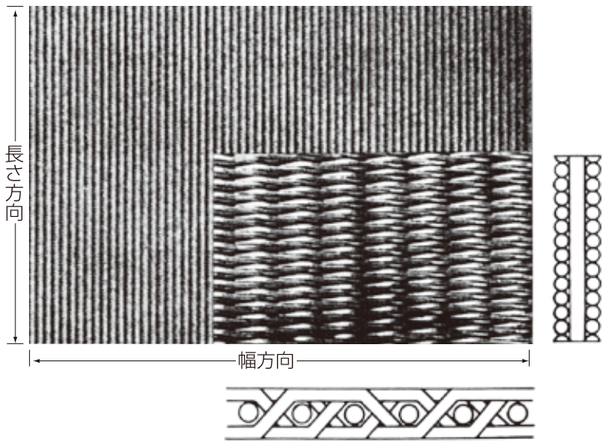
●たたみ織の開き目寸法は誤差が生じますので参考値を表示してあります。

★遠心分離機用として多く用いられています。

4.綾畳織金網 Twilled Dutch Weave

畳織金網の構成を綾織にしたもので、横線は金網の表裏両面で密着していますから、畳織金網の2倍の密度を持っています。この綾畳織金網は最も緻密で強固な分離用金網です。
（綾畳織金網の網目は25.4㎜間にある横線の数で表わします。単位はメッシュ。）

材質 ステンレス鋼線全般、ニッケル、モネル、リン青銅、その他金属線



あやたたみ織　Twilled Dutch Weave

メッシュ Meshes per Linear Inch		線径 Diameter of Wire	通過粒球子参考値 Nominal Microns	厚さ Thickness	重量 Weight
	縦×横 Warp×Shute	縦線×横線 mm	μm	mm	kg/㎡
200MESH	20×200	0.35/0.28	115	0.9	4.6
250MESH	20×250	0.25/0.21	87	0.67	3.5
	30×250	0.25/0.21	85	0.67	3.3
300MESH	30×300	0.25/0.18	77	0.65	3.4
360MESH	32×360	0.23/0.15	55	0.56	2.7
400MESH	40×400	0.19/0.135	58	0.48	2.2
500MESH	50×500	0.13/0.11	46	0.36	1.9
600MESH	60×600	0.13/0.09	38	0.33	1.6
	80×600	0.12/0.09	35	0.32	1.7
700MESH	80×700	0.1/0.076	32	0.26	1.4
800MESH	100×800	0.1/0.065	22	0.23	1.25
1000MESH	120×1000	0.08/0.053	20	0.18	1
1200MESH	150×1200	0.065/0.045	16	0.17	1.05
1400MESH	165×1400	0.065/0.04	15	0.14	0.77
	200×1400	0.07/0.074	14	0.14	0.8
1480MESH	165×1480	0.065/0.035	13	0.14	0.66
1550MESH	165×1550	0.065/0.035	13	0.14	0.66
2000MESH	200×2000	0.05/0.028	12	0.11	0.55
2300MESH	325×2300	0.035/0.025	5	0.085	0.4
2600MESH	350×2600	0.03/0.022	4.9	0.08	0.4
3000MESH	400×3000	0.03/0.018	4.5	0.06	0.34
3600MESH	510×3600	0.025/0.015	4	0.05	0.26

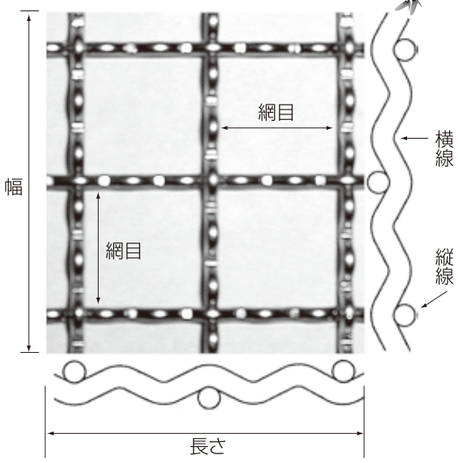
●たたみ織の開き目寸法は誤差が生じますので参考値を表示してあります。

★遠心分離機用として多く用いられています。

5. クリンプ織金網 Crimped Wire Cloth JIS G 3553

線に波形の屈曲を施し、縦・横線をはめ合わせて作った金網で、縦・横線は互いに強固に組み合わされているため、網目は正しく保持されています。
ふるい分け用・ろ過用・乾燥用・補強用・間仕切用・保安用・その他広い範囲に利用できます。

一般的な織り方で1㎜φ～6㎜φの線径で7㎜目～100㎜目までの網の製作が可能です。
（網目と線径の組み合せは各種出来ます。）



材質 ステンレス鋼線全般、亜鉛めっき鉄線、真鍮、その他

●網目と線径の組み合わせ表は次ページ（P11～12）へ→

ステンレス　クリンプ織金網　空間率・重量表

数値単位　上段：空間率（%）　下段：kg/㎡（ステンレスの場合）

目開き ＼ 線径	φ1.0	φ1.2	φ1.5	φ1.6	φ1.9	φ2.0	φ2.3	φ2.5	φ2.6	φ3.0	φ3.2	φ4.0	φ5.0	φ6.0
7 mm目		72.9	67.8	66.3										
		2.2	3.6	4.1										
8 mm目		75.6	70.9	69.4	65.3	64.0								
		2.0	3.2	3.7	5.1	5.5								
10 mm目	82.6	79.7	75.6	74.3	70.6	69.4	66.1	64.0	63.0					
	1.2	1.7	2.6	2.9	4.1	4.5	5.5	7.0	7.9					
12 mm目		82.6	79.0	77.8	74.5	73.5	70.4	68.5	67.5	64.0	62.3			
		1.5	2.2	2.4	3.4	3.8	4.8	6.1	6.8	8.8	9.4			
2m/s (P12.7)		82.0	77.8	76.4	72.3	71.3	67.1	64.5	63.2					
		1.4	2.1	2.5	3.4	3.8	5.1	6.0	6.4					
15 mm目		85.7	82.6	81.6	78.8	77.8	75.2	73.5	72.6	69.4	67.9	62.3		
		1.3	1.8	2.1	2.8	3.0	4.0	5.0	5.6	7.3	7.9	11.6		
18 mm目			85.2	84.3	81.8	81.0	78.6	77.1	76.4	73.5	72.1			
			1.6	1.7	2.5	2.7	3.5	4.3	4.8	6.3	6.7			
20 mm目			86.5	85.7	83.4	82.6	80.4	79.0	78.3	75.6	74.3	69.4		
			1.4	1.7	2.2	2.4	3.2	3.8	4.1	5.7	6.2	9.2		
25 mm目			89.0	88.3	86.4	85.7	83.8	82.6	82.0	79.7	78.6	74.3	69.4	
			1.2	1.3	1.8	2.0	2.7	3.0	3.3	4.4	5.0	7.6	11.4	
1m/s (P25.4)			88.5	87.8	85.6	84.9	82.7	81.3	80.6					
			1.1	1.3	1.7	1.9	2.5	3.0	3.2					
30 mm目					88.4	87.9	86.3	85.2	84.7	82.6	81.6	77.9	73.4	69.4
					1.6	1.7	2.2	2.6	2.8	3.6	4.1	6.5	9.7	13.6
40 mm目										86.5	85.7	82.6	79.0	75.6
										3.0	3.3	5.0	7.8	10.5
50 mm目										89.0	88.3	85.7	82.6	79.7
										2.5	2.6	4.5	6.2	8.6
60 mm目												87.9	85.2	82.7
												3.4	5.2	7.8
100 mm目													90.7	89.0
													3.2	4.6

●網目と線径の組み合わせ表は次ページ（P11～12）へ→

クリンプ織金網の網目と線径の標準組み合わせ表

■ステンレス（CR-S304 W1）の場合

●1000巾×15m巻在庫品　◉1000巾・1200巾×15m巻在庫品　○製作品

目開き ＼ 線径	φ1.0	φ1.2	φ1.5	φ1.6	φ1.9	φ2.0	φ2.3	φ2.5	φ2.6	φ3.0	φ3.2	φ4.0	φ5.0	φ6.0
7 mm目		○	○	○										
8 mm目		○	●	○	○	○								
10 mm目	○	◉	◉	○	●	●	○	○	○					
12 mm目		○	○	○	●	○	○	○	○	○	○			
2m/s (P12.7)		○	●	○	○	○	○	○	○					
15 mm目		○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○		
18 mm目			○	○	●	○	○	○	○	○	○			
20 mm目			●	○	●	○	○	●	○	○	○	○		
25 mm目			○	○	●	○	○	●	○	●	○	○	○	
1m/s (P25.4)			○	○	○	○	○	○	○					
30 mm目					○	○	○	●	○	●	○	○	○	○
40 mm目										○	○	○	○	○
50 mm目										○	○	○	○	○
60 mm目												○	○	○
100 mm目													○	○

■ステンレス（CR-S304 W1）の場合

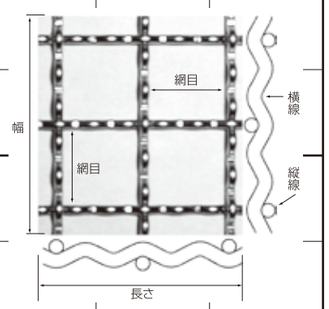
●◉は当社在庫品です
上記、組み合わせ表以外でも製作可能です
寸法切り承ります



■亜鉛メッキ鉄線（CR-GS2）の場合

◉910巾・1000巾×15m巻在庫品（φ1.6×10㎜目は1200巾も有ります）　○製作品

目開き ＼ 線径	φ1.2	φ1.6	φ2.0	φ2.3	φ2.6	φ3.2	φ4.0	φ5.0	φ6.0
7 mm目	○								
8 mm目	○	○	○						
10 mm目	○	◉ （※1200巾も有）	◉	○	○				
12 mm目	○	◉	◉	○	○	○			
2m/s (P12.7)	○	○	○	○	○				
15 mm目	○	◉	◉	○	◉	○	○		
18 mm目		○	○	○	○	○			
20 mm目		◉	◉	○	◉	○	○		
25 mm目			◉	○	◉	◉	○	○	
1m/s (P25.4)		○	○	○	○				
30 mm目			○	○	◉	◉	○	○	○
40 mm目						○	○	○	○
50 mm目						○	○	○	○
60 mm目							○	○	○
100 mm目								○	○



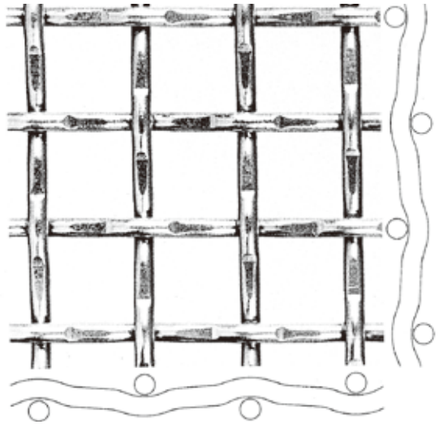
■亜鉛メッキ鉄線（CR-GS2）の場合

●◉は当社在庫品です
上記、組み合わせ表以外でも製作可能です
寸法切り承ります



6. ロッククリンプ織金網 Lock-Climp 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。
5㎜～63.5㎜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。



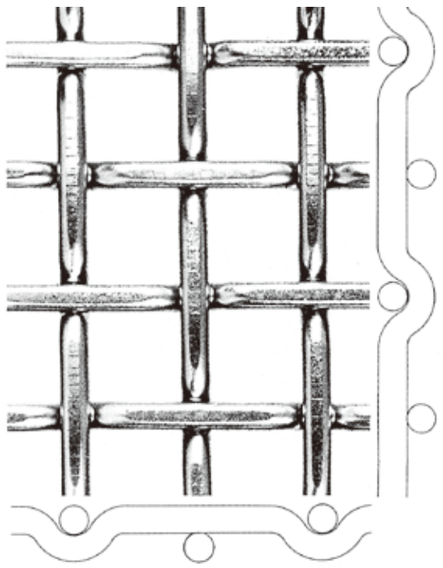
材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線　他

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30㎜目以下）
＜例＞φ5×15㎜目、φ2×6㎜目



材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線　他

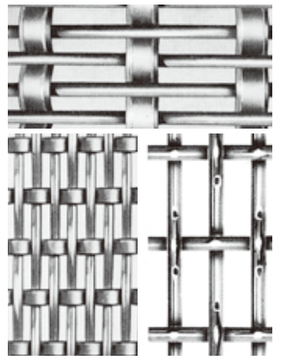
網目と線径の組み合わせ表

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		

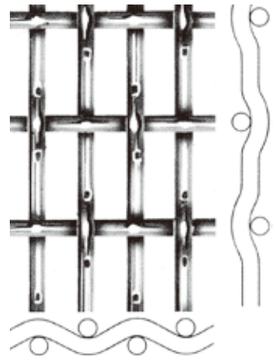
8. トンキャップ織金網（長目金網）Ton-Cap Weave

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せた平線入トンキャップが細か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。

■平線入トンキャップ



■丸線トンキャップ



材質 ステンレス鋼線全般、硬鋼線、亜鉛めっき鉄線　他

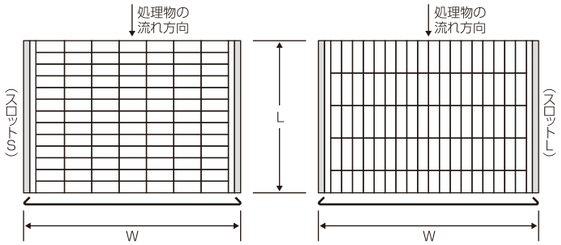
網目と線径の組み合わせ表（参考）

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。

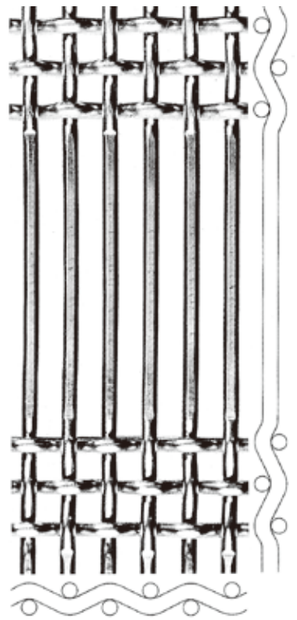
使用上の注意

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がありません。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

振動篩(ふるい)用金網について

1. 金網の種類

振動ふるい用金網は、選別対象物の粒径の大小・作業量・機械の種類等によって、主に右記の種類の中から最適のものを選択されるようお勧めいたします。

金網の種類		材質	備考
角目	平織金網・綾織金網	ステンレス鋼線全般 硬鋼線 鉄線 その他	網目・線径等は各金網の項をご参照下さい
	クリンプ織金網		
	ロッククリンプ織金網		
	フラットトップ織金網		
長目	トンキャップ織金網		
	タイロッド織金網		
	ウェッジワイヤー	ステンレス鋼	スリットサイズはウェッジワイヤーの項をご参照下さい

2. 網の選定上の注意

A.線材

振動による二次的折損又、強いテンションやふるい分け製品との摩耗に耐えうる高い抗張力を有する線材を選ぶと共に耐蝕性も考慮して下さい。

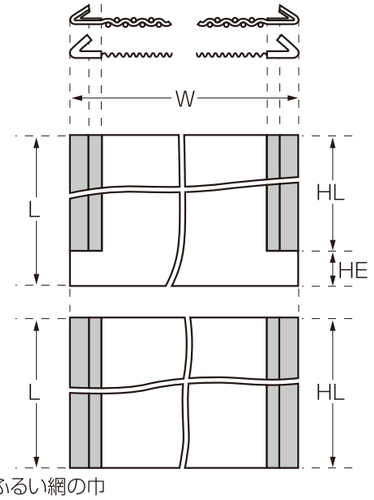
材質	記号	引張強さ N/mm²	
ステンレス鋼線	SUS-304 W[1]	φ1.0 = 570～820	φ5.0 = 500～750
	SUS-430 W[2]	φ2.0 = 540～780	〃 = 490～740
	SUS-316 W[1]	φ3.0 = 520～770	〃 = 500～750
	SUS-310S W[1]	φ4.0 = 520～770	〃 = 500～750
硬鋼線	SWRH-42B	φ5.0 =1320～1520	φ8.0 =1180～1370
	SWRH-62A	φ3.0 =1180～1370	φ5.0 =1130～1320
軟鋼線	SWRM6(SWM-B)	φ2.6 = 540～1130	φ5.0 = 390～1930

●60カーボン線はSWRH-62に相当致します。

B.織り方

① 粗、中粒子 ――― クリンプ織・フラットトップ織
② 細、微粒子 ――― 平織・綾織・トンキャップ織
③ 粘度の高い製品・目詰りしやすい製品 ――― トンキャップ織・タイロッド織
④ 水分が非常に多いふるい分け ――― ウェッジワイヤースクリーン

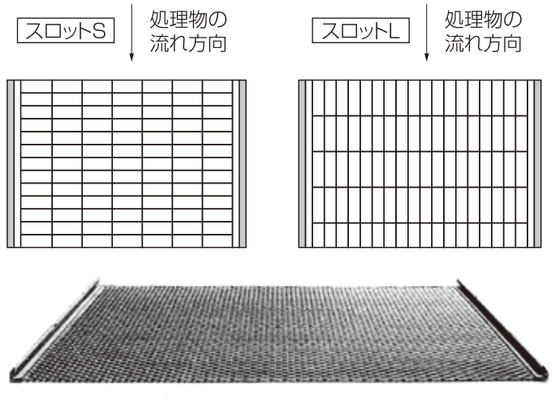
3. 振動篩金網の寸法



W＝ふるい網の巾
L＝ふるい網の長さ
HL＝フックの長さ
HE＝フックの無い部分（金網の重ね代。通常20mm程度）

4. フックの位置による形式

トンキャップ・スロットスクリーン等の長目金網の場合は、「網目方向」と「フックの位置」の関係によって、下図のように2種類の型があります。

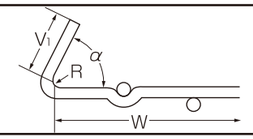
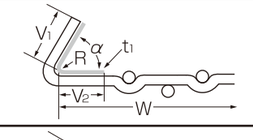
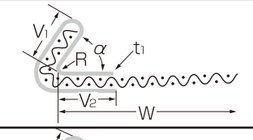
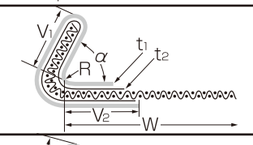
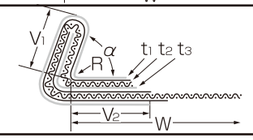
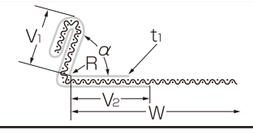


5. フックの種類

振動ふるいに使用されている金網は、両サイドにフックを施工して、次の効用をもっています。
①ふるい機械に脱着するのが容易である。
②ふるい網の縁を強化する。
③ふるい網にテンションを与えて、「垂れ下がり」を防止する。

	金網
(No1、No2) (No3、No4、No5)	t1 当板(鋼板)
	t2 ゴム板(t1.2mm)

■フックの様式は、金網の線径に応じて、次の6種類があります。

種類	フックの様式					摘要
No.1		V_1	30	V_2	——	線径φ6.0mm以上の場合に使用
		α	60°	R	6以上	
		t_1	——	t_2	——	
No.2		V_1	25	V_2	(25～30)	線径φ4.0mm以上の場合に使用し当板(t_1)付
		α	60°	R	6	
		t_1	SS 3.2・2.3 SUS 3.0	t_2	——	
No.3		V_1	25	V_2	(25～30)	線径φ1.0mm以上φ6.0mm未満の場合に使用し当板(t_1)付 【リベット止めも製作可能】 【スポット止めも製作可能】
		α	45°	R	3	
		t_1	1～1.6	t_2	——	
No.4		V_1	25	V_2	(25～30)	線径φ0.5mm以上φ1.0mm未満の場合に使用し当板(t_1)とゴム板(t_2)付 【リベット止めも製作可能】
		α	45°	R	3	
		t_1	1～1.6	t_2	1	
No.5		V_1	25	V_2	(25～30)	線径φ1.0mm未満の場合に使用し当板(t_1)とゴム板(t_2)付 【リベット止めも製作可能】 【t_3にゴム巻きも製作可能】
		α	45°	R	3	
		t_1	1	t_2	1	
		t_3	0.3～1.0			
No.6		V_1	25	V_2	(25～30)	線径φ1.6mm未満の場合に使用し当板(t_1)付 【スポット止めも製作可能】
		α	30°	R	3	
		t_1	0.8	t_2		

各部寸法は標準寸法です。標準寸法以外の寸法も製作可能です。

6. 取り付け上の注意

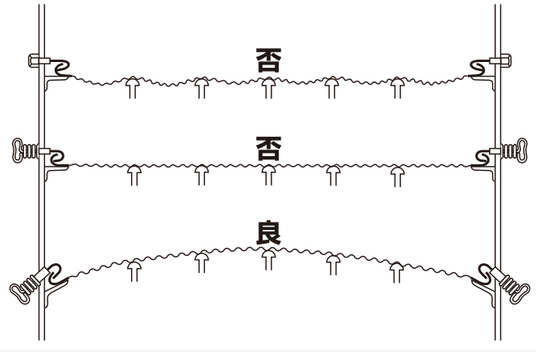
A.テンションの不足
テンションの不足は網に二次振動を生じ網の破損の多くはこの原因による事が多いです。

B.テンション方法
金網を均一に、強く引張る事は網の寿命に大きく影響しますのでフック式によるテンションをお勧めします。

C.網受けのアーチ不良
アーチの不良は網の引張りが不均一になり破損の原因となります。

D.テンションのゆるみ
網は運転中に伸びやフック部のゆるみ等によってテンションのゆるみを生じますので必ず点検を行い、フックのしめ直しを行って下さい。

■引張り方と網受け



正しいテンションは上の図を参考にして下さい。

JIS試験用ふるい（TEST SIEVES） P17~22

鉱工業の分野で、原料、中間物又は最終製品として取り扱う粉粒体状の個体物質の、ふるい分け試験に用いる、金属製のふるい試験器です。

●金属製網ふるい
JIS Z 8801-1: 2000

●金属製板ふるい
JIS Z 8801-2: 2000

●電成ふるい
JIS Z 8801-3: 2000

規格品以外も製作致します。

御用命の際は、**材質・目開き・直径・深さ**を御指示下さい。

■試験用ふるい

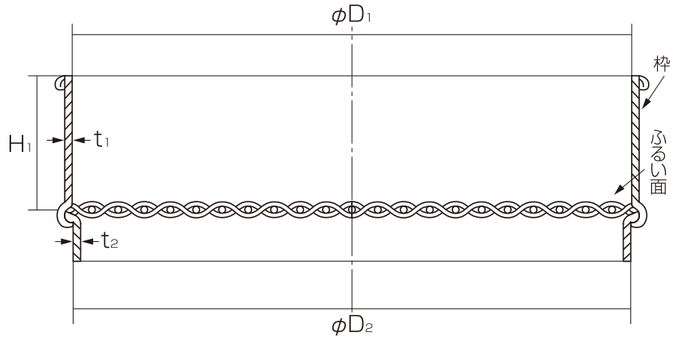


1. 金属製網ふるい Test Sieves of Metal Wire Cloth JIS Z 8801-1:2000

■ふるい枠の寸法

単位:mm

項目		寸法			
直径（D_1及びD_2）		φ300	φ200	φ150	φ75
深さ（H_1）		^{H}100, ^{H}60	^{H}100, ^{H}60, ^{H}45, ^{H}25	^{H}60, ^{H}45, ^{H}25	^{H}20
枠板の厚さ	ふるい面から上の部分（t_1）	0.6	0.6	0.6	0.4
	ふるい面から下の部分（t_2）	1.0	1.0	1.0	0.4
許容差	枠の上面から5㎜下で測った内径（D_1）	$300^{+0.6}_{0}$	$200^{+0.6}_{0}$	$150^{+0.6}_{0}$	$75^{+0.6}_{0}$
	ふるい面から下の部分の枠の外径（D_2）	$300^{-0.1}_{-0.7}$	$200^{-0.1}_{-0.7}$	$150^{-0.1}_{-0.7}$	$75^{-0.1}_{-0.7}$



※備考　図は形状の一例を示すもので、構造を規定するものではない。

■ふるいの材料

項目	材料
金属線	JIS H 3260の C2700 W
	JIS H 3270の C5212 W
	JIS G 4309の SUS304-W1又はW2
ふるいの枠	JIS H 3100の C2720 R
	JIS G 4305の SUS304

JIS試験用ふるい規格表

■ふるい網の目開き及び線径（R40/3シリーズ）

単位:mm

公称目開き W	最大目開きの許容差 +X	平均目開きの許容差 ±Y	最大標準偏差 σ_o	線径 dnom	線径の許容範囲	
					最大線径 dmax	最小線径 dmin
125	4.51	3.66	–	8	9.2	6.8
106	3.99	3.12	–	6.3	7.2	5.4
90	3.53	2.66	–	6.3	7.2	5.4
75	3.09	2.22	–	6.3	7.2	5.4
63	2.71	1.87	–	5.6	6.4	4.8
53	2.39	1.58		5	5.8	4.3
45	2.12	1.35	1.000	4.5	5.2	3.8
37.5	1.85	1.13	1.000	4.5	5.2	3.8
31.5	1.63	0.95	1.000	4	4.6	3.4
26.5	1.44	0.8	1.000	3.55	4.1	3
22.4	1.27	0.68	0.920	3.55	4.1	3
19	1.13	0.58	0.729	3.15	3.6	2.7
16	0.99	0.49	0.610	3.15	3.6	2.7
13.2	0.86	0.41	0.506	2.8	3.2	2.4
11.2	0.77	0.35	0.430	2.5	2.9	2.1
9.5	0.68	0.3	0.372	2.24	2.6	1.9
8	0.6	0.25	0.315	2	2.3	1.7
6.7	0.53	0.21	0.269	1.8	2.1	1.5
5.6	0.47	0.18	0.235	1.6	1.9	1.3
4.75	0.41	0.15	0.199	1.6	1.9	1.3
4	0.37	0.13	0.175	1.4	1.7	1.2
3.35	0.32	0.11	0.151	1.25	1.5	1.06
2.8	0.29	0.09	0.130	1.12	1.3	0.95
2.36	0.25	0.08	0.114	1	1.15	0.85
2	0.23	0.07	0.105	0.9	1.04	0.77
1.7	0.2	0.06	0.089	0.8	0.92	0.68
1.4	0.18	0.05	0.076	0.71	0.82	0.60
1.18	0.16	0.04	0.067	0.63	0.72	0.54
1	0.14	0.03	0.059	0.56	0.64	0.48

■ふるい網の目開き及び線径（R40/3シリーズ）

単位:μm

公称目開き W	最大目開きの許容差 +X	平均目開きの許容差 ±Y	最大標準偏差 σ_o	線径 dnom	線径の許容範囲	
					最大線径 dmax	最小線径 dmin
850	127	29	52.2	500	580	430
710	112	25	45.8	450	520	380
600	101	21	40.5	400	460	340
500	89	18	35.9	315	360	270
425	81	16	32.2	280	320	240
355	72	13	28.2	224	260	190
300	65	12	25.4	200	230	170
250	58	9.9	22.4	160	190	130
212	52	8.7	20	140	170	120
180	47	7.6	18	125	150	106
150	43	6.6	16.3	100	115	85
125	38	5.8	14.4	90	104	77
106	35	5.2	13.2	71	82	60
90	32	4.6	12	63	72	54
75	29	4.1	10.9	50	58	43
63	26	3.7	9.9	45	52	38
53	24	3.4	9	36	41	31
45	22	3.1	8.3	32	37	27
38	20	2.9	7.9	30	35	24
32	19	2.7	6.8	28	33	23
25	16	2.5	6.1	25	29	21
20	14	2.3	5.7	20	23	17

■ふるい網の目開き及び線径（R40/3シリーズ以外のもの）

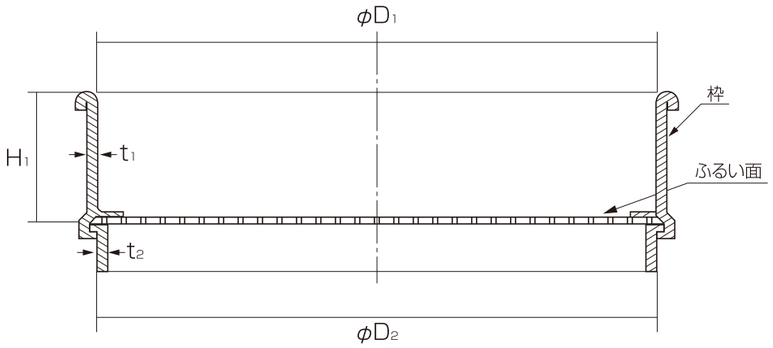
公称目開き W	最大目開きの許容差 +X	平均目開きの許容差 ±Y	最大標準偏差 σ_o	線径 dnom	線径の許容範囲	
					最大線径 dmax	最小線径 dmin
1.6mm	0.19mm	0.05mm	0.082mm	0.8mm	0.92mm	0.68mm
160μm	44μm	6.9μm	16.8μm	112μm	130μm	95μm
100μm	34μm	5 μm	12.8μm	71μm	82μm	60μm
80μm	30μm	4.3μm	11.3μm	56μm	64μm	48μm

2. 金属製板ふるい Test Sieves of Perforated Metal Plate JIS Z 8801-2:2000

板ふるいとは ふるい面を織金網の代わりにパンチングメタルを用いたものです。

■ふるい枠の寸法

項　目		寸　法	
直径（D_1及びD_2）		φ300	φ200
深さ（H_1）		H100, H60	H100, H60, H45
枠板の厚さ	ふるい面から上の部分（t_1）	0.6	0.6
	ふるい面から下の部分（t_2）	1.0	1.0
許　容　差	枠の上面から5㎜下で測った内径（D_1）	$300^{-0}_{+0.6}$	$200^{-0}_{+0.6}$
	ふるい面から下の部分の枠の外径（D_2）	$300^{-0.1}_{-0.7}$	$200^{-0.1}_{-0.7}$

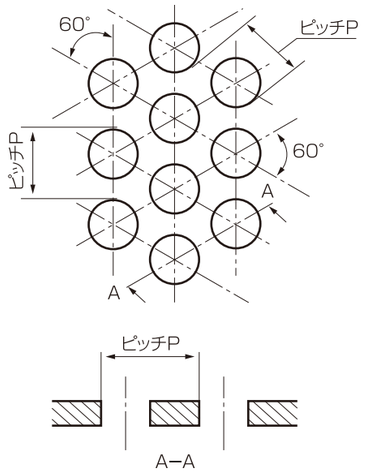


※備考　図は形状の一例を示すもので、構造を規定するものではない。

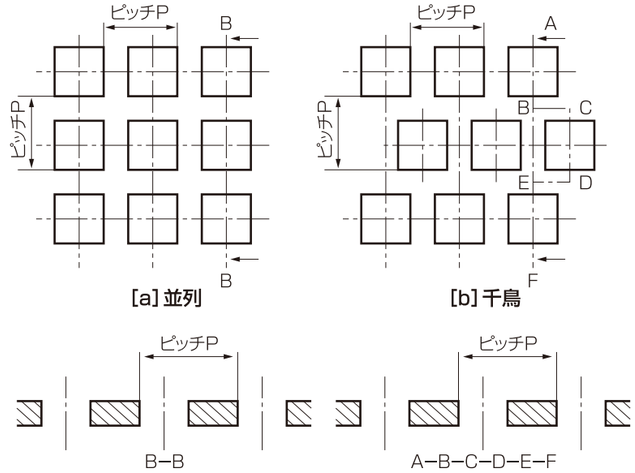
■ふるいの材料

項　目	材　料
板	JIS H 3100の　C2720R
	JIS G 4305の　SUS304
	JIS G 3101の　SS400
円筒形の枠	JIS H 3100の　C2720R
	JIS G 4305の　SUS304

■円孔に対するピッチの測定



■角孔に対するピッチの測定



■板ふるいの目開き及びピッチ（R20シリーズ）

単位:mm

公称目開き W	目開きの許容差 ±	ピッチ Pnom	ピッチの許容範囲 最大 Pmax	ピッチの許容範囲 最小 Pmin	板の厚さ t	板の厚さの許容範囲 最大 tmax	板の厚さの許容範囲 最小 tmin
125	1	160	184	143	3	3.5	2
112	0.95	140	161	125			
100	0.85	125	144	113			
90	0.8	112	129	101			
80	0.7	100	115	90			
71	0.65	90	103	81			
63	0.6	80	92	72			
56	0.55	71	82	63.5			
50	0.55	63	72.5	56.5			
45	0.5	56	64.5	50.5	2	2.5	1.5
40	0.45	50	57.5	45			
35.5	0.4	45	51.7	40.5			
31.5	0.4	40	46	36			
28	0.35	35.5	40.8	31.8			
25	0.35	31.5	36	28.5			
22.4	0.3	28	32.2	25.5			
20	0.3	25	29	22.5			
18	0.28	22.4	25.8	20.2			
16	0.27	20	23	18			
14	0.26	18	20.7	16	1.5	2	1
12.5	0.24	16	18.4	14.3			
11.2	0.23	14	16.1	12.6			
10	0.21	12.6	14.5	11.3			
9	0.2	11.6	13.3	9.8			
8	0.19	10.4	12	9.2			
7.1	0.18	9.4	10.8	8	1	1.5	0.8
6.3	0.17	8.5	9.8	7.2			
5.6	0.15	7.7	8.9	6.6			
5	0.14	6.9	7.9	5.9			
4.5	0.14	6.3	7.2	5.3			
4	0.13	5.8	6.7	4.9			
3.55	0.12	5.2	6	4.4			
3.15	0.11	4.7	5.3	3.9			
2.8	0.11	4.35	5	3.6			
2.5	0.11	3.9	4.5	3.3			
2.24	0.1	3.6	4.1	3.1			
2	0.09	3.3	3.8	2.8			
1.8	0.08	3.1	3.6	2.7			
1.6	0.08	2.75	3.2	2.3	0.6	1	0.5
1.4	0.08	2.6	3	2.2			
1.25	0.08	2.45	2.9	2.1			
1.12	0.07	2.22	2.5	1.8			
1	0.07	2	2.3	1.7			

※注　4mmまでは角孔・丸孔対応、4mm以下は丸孔のみ

3. 電成ふるい Test Sieves of Electroformed sheets JIS Z 8801-3:2000

■電成ふるいとは

特殊なメッキ技術の応用によって製作されたニッケル網（エレクトロフォームドスクリーン）で構成される高密度の試験用ふるいです。

■使用用途

ダイヤモンド、半田ボール、セメント、樹脂、セラミック等の多様な粉粒体の分級
また、その他の希少粒体の粒度コントロール。

■材質

枠：ステンレス製　　網：ニッケル

スクリーンシートのみの販売も可能です。

■ふるい形状

内　径	深　さ
φ200	45mm·60mm
φ150	45mm·60mm
φ100	40mm
φ 75	25mm·40mm

■ふるい網の孔の寸法及びピッチ

単位:μm

呼び寸法(ISO)			ふるい孔の寸法(W)			ピッチ(P)(ISO)			網厚さ(ISO)
主寸法（目開き）	補助寸法		基準寸法	許容差		推奨値	許容範囲		推奨値(参考)
	R40/3系列	R20系列(参考)		(±)	最大(参考)		最大	最小	
500	500	500	500	6.5	18	620	710	530	50
		450				560	645	475	50
	425		425	5.5	15	530	610	450	45
		400				490	555	425	45
355	355	355	355	4.6	13	450	510	380	30
		315				395	480	335	30
	300		300	3.9	11	380	440	320	30
		280				355	420	300	30
250	250	250	250	3.3	9	320	385	270	30
		224				275	340	250	30
	212		212	2.8	8	270	320	240	25
		200				260	305	225	25
180	180	180	180	2.3	6	240	270	200	25
		160				210	255	180	20~25
	150		150	2.0	5	200	230	170	20~25
		140				190	230	160	20~25
125	125	125	125	2.0	5	170	205	140	20~25
		112				155	205	135	15~25
	106		106	2.0	5	150	205	130	15~25
		100				140	170	120	15~25
90	90	90	90	2.0	5	130	170	110	15~25
		80				115	170	100	15~25
	75		75	2.0	5	110	140	95	12~25
		71				105	140	90	12~25
63	63	63	63	2.0	5	95	140	90	12~25
		56				90	140	75	12~25
	53		53	2.0	5	85	100	70	12~25
		50				80	100	70	12~25
45	45	45	45	2.0	4	75	100	65	12~25
		40				70	90	60	12~25
	38		38	2.0	4	65	85	55	12~25
		36				65	85	55	12~25
32			32	2.0	4	60	85	50	10~25
25			25	2.0	4	50	65	45	10~25
20			20	2.0	4	45	65	40	10~25
16			16	2.0	4	40	65	35	10~25
10			10	2.0	4	30	50	25	10~25
5			5	2.0	4	25	40	20	8~25

4. 電成ふるい Test Sieves of Electroformed sheets JIS B 4130-1998

ダイヤモンド/CBN工具 ダイヤモンド又はCBNと（砥）粒の粒度

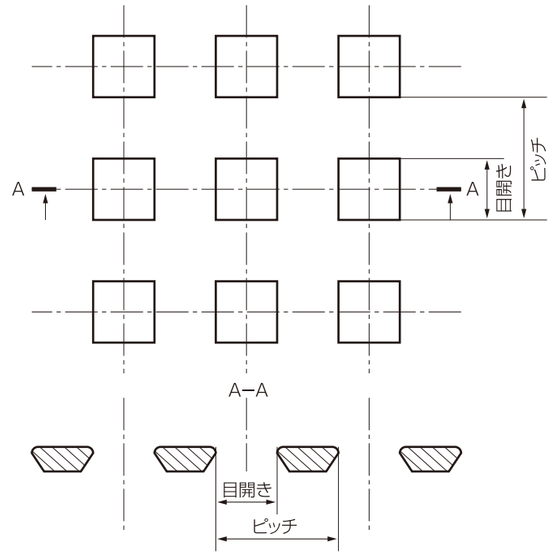
Grain Sizes of Diamond or Cubic Boron Nitride

■電成ふるいの呼び寸法

ふるいの目開き寸法(1)（μm）	けい線数(2)（cm⁻¹）	ふるいの目開き寸法(1)（μm）	けい線数(2)（cm⁻¹）
600	13.4	151	43.7
455	16.4	139	46.3
384	18.7	127	49.2
360	20.3	116	49.2
322	21.9	107	59.1
302	24.6	97	65.6
271	26.2	90	65.6
255	26.2	85	71.6
227	30.3	75	78.7
213	30.3	65	78.7
197	35.8	57	87.5
181	35.8	49	98.4
165	39.4	41	98.4

注（1）ふるいの目開き寸法に対する許容差は、目開き寸法139μm以上のものは、±3μm、目開き寸法127μm以下のものは、±2μmとする。
（2）けい線数とは、電成ふるいの網面の開孔間の線の数で、網ふるいの場合の針金の本数に相当する。幅1cm当たりのけい線の数である。

■試験用電成ふるいの網目の形状



■メッシュと開き目の関係

メッシュNo.(L.P.I)	ホール（角孔のみ）（μm）	開孔面積空間率（約%）	メッシュNo.(L.P.I)	ホール（角孔のみ）（μm）	開孔面積空間率（約%）	メッシュNo.(L.P.I)	ホール（角孔のみ）（μm）	開孔面積空間率（約%）
1000	5	3.9	200	63	24.6	80	212	44.6
750	5	2.2		65	26.2		213	45
	10	8.7		75	34.9		227	51
670	10	7		85	44.8		250	62
	15	15.6	150	85	25.3	60	255	36.3
	16	17.8		90	28.3		271	41
500	10	3.9		97	33		300	50.3
	15	8.7		106	39		302	51
	16	9.9		125	54.7		355	70.4
	20	15.5	125	107	27.8	50	322	40.2
	25	24.2		125	38		355	48.8
400	30	22.3		150	54.6		384	57.1
	32	25.4	120	116	30	45	425	56.8
	38	35.8		125	34.8		455	65
333	38	24.8		127	35.9	30	500	34.8
	41	28.9	110	139	36		600	50
	45	34.8		150	42	25	600	35
250	45	19.6		151	42.7		710	48.8
	49	23.2	100	165	42.2	20	850	44.8
	53	27.2		180	50	14.5	1000	32.6
	57	31.5	90	180	40.7			
	63	38.4		181	41.2			
	65	41		197	48.8			

焼 結 金 網

P23

ポアメット・ボンメッシュ・ポアフロ

■用途

ろ過用	工業油、燃料油、食用油、ジュースなどの食品、化学薬品、高分子ポリマー類、純水、廃水、空気、ガス、あらゆる流体のろ過、分析機器のろ過用。
脱液用	汚泥脱水、脱油、食品製造工程の脱水など。
支持体用	逆浸透膜などの薄膜の支持体、硅ソウ土ろ過の支持体など。



ポアメット　高耐久性の汎用型フィルタメディア

ポアメットは、4層目5層目に平畳織金網を補強として採用しており、高い耐性強度をもちます。
構成の種類も豊富で、幅広いろ過粒度において高精度のろ過機能を発揮します。強い耐性強度と均一な精度が要求されるろ過に最適なフィルタメディアです。表面ろ過構造のため、逆洗効果も優れており、洗浄により繰り返しの使用ができます。使用金網は標準材質としてSUS316（L）を採用しています。

ボンメッシュ　透過性・洗浄性に優れる高機能フィルタメディア

ボンメッシュは、洗浄性に優れた平織・綾織金網を積層し、補強層にはパンチングメタルを配置して、一体焼結したフィルタメディアです。金網部はSUS316（L）パンチングメタル部はSUS304を標準材質としています。使用条件、用途に合わせたオリジナルの積層数および構成メッシュの選定ができます。多種多様なろ過粒度・通気抵抗のスクリーンの製作ができます。

ポアフロ　優れた整流効果を生む多孔質体

ポアフロは、畳織金網を積層して、焼結、圧延を施し一体化した多機能多孔質材料です。それぞれのポアフロは、数十ミクロンから約100ミクロンの均一なサイズの細孔が分布し、均等な圧力損失分布を有するスクリーンです。標準材質はSUS316Lで、優れた機械的強度、耐熱性、耐食性を持っています。整流、粉体輸送、散気、乾燥冷却、浸透、抵抗体などの用途の分野で活用されています。

■ろ過精度
金網の持つ優れたろ過精度を充分発揮します。

■ろ過抵抗
金網の持つろ孔がなめらかで流体に対する抵抗がきわめて小さい。

■耐圧性
ステンレス特有の強さと靭性を持ち、さらに焼結により、構造学的にも優れた耐圧性を持っています。

■耐熱性
ステンレス鋼の耐熱強度と耐酸化性を持ち、酸化雰囲気中で−269℃～600℃で使用できます。

■耐食性
ステンレス鋼特有の耐食性を再現します。

■逆洗効果
逆洗による再生効果は高く長期間の使用に耐えます。

■その他
上記の特徴を持つこれらのエレメントはきわめて経済性に優れ、コンパクトなハウジングの設計を可能にします。

ワイヤーゲージ（線番）及び重量表

P24

ワイヤーゲージ（線番）	S. W. G. 直径 mm	S. W. G. 直径 in.	S. W. G. 断面積 mm²	S. W. G. 1kgの長さ m	B. W. G. 直径 mm	B. W. G. 直径 in.	B. W. G. 断面積 mm²	B. W. G. 1kgの長さ m
0	8.23	0.324	53.197	2.39	8.64	0.340	58.630	2.17
1	7.62	0.300	45.604	2.79	7.62	0.300	45.604	2.79
2	7.01	0.276	38.595	3.29	7.21	0.284	40.828	3.12
3	6.40	0.252	32.170	3.96	6.58	0.259	34.005	3.74
4	5.893	0.232	27.275	4.67	6.045	0.238	28.700	4.43
5	5.385	0.212	22.775	5.58	5.588	0.220	24.525	5.19
6	4.877	0.192	18.680	6.81	5.156	0.203	20.879	6.09
7	4.470	0.176	15.693	8.11	4.572	0.180	16.417	7.74
8	4.064	0.160	12.972	9.81	4.191	0.165	13.795	9.22
9	3.658	0.144	10.509	12.11	3.759	0.148	11.098	11.46
10	3.251	0.128	8.301	15.33	3.404	0.134	9.100	13.97
11	2.946	0.116	6.816	18.67	3.048	0.120	7.297	17.43
12	2.642	0.104	5.482	23.21	2.769	0.109	6.022	21.12
13	2.337	0.092	4.290	29.66	2.413	0.095	4.572	28.09
14	2.032	0.080	3.243	39.23	2.108	0.083	3.490	36.46
15	1.829	0.072	2.627	48.43	1.829	0.072	2.627	48.43
16	1.626	0.064	2.076	61.26	1.651	0.065	2.141	59.42
17	1.422	0.056	1.583	80.37	1.473	0.058	1.704	74.66
18	1.219	0.048	1.167	109.00	1.245	0.049	1.217	104.50
19	1.016	0.040	0.8107	157.20	1.067	0.042	0.894	141.30
20	0.9144	0.036	0.6567	193.70	0.8839	0.035	0.614	207.20
21	0.8128	0.032	0.5189	245.10	0.8128	0.032	0.5189	245.10
22	0.7112	0.028	0.3973	320.20	0.7112	0.028	0.3973	320.20
23	0.6096	0.024	0.2919	435.90	0.6350	0.025	0.3167	401.70
24	0.5588	0.022	0.2452	518.80	0.5588	0.022	0.2452	518.80
25	0.5080	0.020	0.2027	627.60	0.5080	0.020	0.2027	627.60
26	0.4572	0.018	0.1642	774.80	0.4572	0.018	0.1642	774.80
27	0.4166	0.0164	0.1363	933.40	0.4064	0.016	0.1297	980.90
28	0.3759	0.0148	0.1110	1,146.00	0.3556	0.014	0.0993	1,281.90
29	0.3454	0.0136	0.0937	1,358.00	0.3302	0.013	0.0856	1,486.00
30	0.3150	0.0124	0.0780	1,631.00	0.3048	0.012	0.0730	1,743.00
31	0.2946	0.0116	0.0682	1,865.00	0.2540	0.010	0.0507	2,509.00
32	0.2743	0.0108	0.0591	2,153.00	0.2286	0.009	0.0410	3,103.00
33	0.2540	0.0100	0.0507	2,509.00	0.2032	0.008	0.0324	3,923.00
34	0.2337	0.0092	0.0429	2,965.00	0.1778	0.007	0.0248	5,130.00
35	0.2134	0.0084	0.0358	3,553.00	0.1270	0.005	0.0127	10,020.00
36	0.1930	0.0076	0.0293	4,347.00	0.1016	0.004	0.0081	15,720.00
37	0.1727	0.0068	0.0234	5,437.00				
38	0.1524	0.0060	0.0182	6,990.00				
39	0.1321	0.0052	0.0137	9,287.00				
40	0.1219	0.0048	0.0117	10,900.00				
41	0.1118	0.0044	0.0098	12,980.00				
42	0.1016	0.0040	0.0081	15,720.00				
43	0.0914	0.0036	0.0066	19,370.00				
44	0.0813	0.0032	0.0052	24,460.00				
45	0.0711	0.0028	0.0040	31,810.00				
46	0.0610	0.0024	0.0029	43,870.00				
47	0.0508	0.0020	0.0020	63,610.00				
48	0.0406	0.0016	0.0013	97,860.00				
49	0.0305	0.0012	0.0007	181,800.00				
50	0.0254	0.0010	0.0005	254,500.00				

註1）
SWG＝British Imperial Standard Wire Gageの略称。
BWG＝Birmingham（or Stubs Iron）Wire Gageの略称。

以上の各ゲージのGage No.と直径は、米国鉄鋼協会発行「米国鋼材要覧1963年版」より転載。各ゲージの直径の基本はin.であって、㎜はin.からの換算値である。

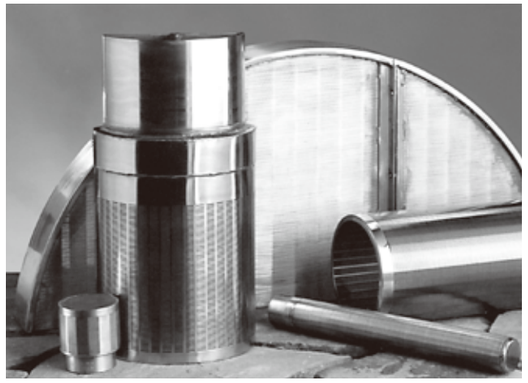
註2）
ゲージNo.欄の「㎜」は、各種金属線のJIS規格に用いられているもの及びその他適宜の直径を記載。
直径欄のin.は㎜よりの換算値である。

1尺＝0.303m　1平方尺＝0.09183m²　1貫＝3.75kg　1in.＝25.4㎜　2.2046lbs＝1kg　1ton/in.＝1.5754kg/㎜²　1lbs/in²＝0.000703kg/㎜²
0.9842T＝1Long T.　1T＝1.0160Long T.　1Long T.＝2240lbs

織金網 JIS試験用ふるい 焼結金網 ワイヤーゲージ ウェッジワイヤー ワイヤーネットコンベヤー ワイヤーメッシュデミスター 精蒸留用充填物 菱形金網 亀甲金網 エキスパンドメタル 金網枠付け加工 溶接金網 ファインメッシュ ミエグレーチング パンチングメタル レーザスクリーン 孔径対応範囲・加工方法 OOs・サニタリーストレーナー レーザパンチングキャチポット OOs・マイクロチューブ部装機 オーダーシート

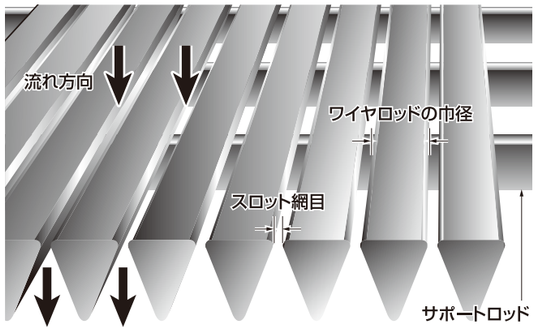
ウェッジワイヤー Wedge Wire Screen P25～32

ジョンソンスクリーンは、1904年アメリカのEdward E. Johnson Inc.により、水井戸用集水スクリーンとして開発されました。その優れた構造と特徴から水井戸用ばかりでなく、工業用としてもその利用価値が認められ、原子力発電所、食品工業、石油精製、石油化学工業および廃水処理などの幅広い分野で使用されております。工業用ジョンソンスクリーンには、最も一般的なタイプのパイプサイズ スクリーン、抜群な強度を有するパイプベース スクリーン、およびスクリーンパネル等の種類があり、用途に応じて使い分けることが可能です。



使用目的

水処理システム	脱水装置
石油精製・石油化学プラント	オイル/ガス製造
食品製造	地下開発
し尿処理システム	各種鉱業



ウェッジワイヤーの特徴

1.目詰まりしにくい構造

ウェッジワイヤーに用いられるワイヤーは断面がV字型をしており、表面がなめらかで入口が狭く内部が広くなる連続したスロットをもっています。従って、保持される粒子はスクリーン表面において2点接触のみとなり、粒子が目に固くはまり込んでしまうような目詰まりを防ぐことができます。

2.充分な強度

スクリーン内側のサポートロッドと外側に巻きつけられているワイヤーは、全交点で溶着されているため、外圧及び外力に対して充分な強度を有しています。

3.自由に選べるスロットサイズ（開き目）

スロットサイズは、通常0.025㎜から10㎜まで用途に応じて自由に選定できます。

4.長い寿命

シャットダウンごとにメンテナンス交換が必要なく、半永久的にご使用いただけます。

5.容易な逆洗

逆洗によって容易に粒子の離脱が行われます。従って逆洗によるろ過能力の回復が容易で、逆洗水量または逆洗時間を節減することができます。

6.小さな圧力損失

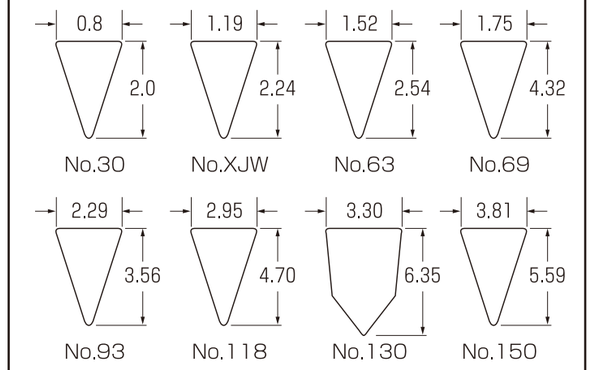
スクリーンの開口部は、表面全体に均等に分布し、全体が有効に働きます。スクリーン表面積と開口面積の比は他の構造のスクリーンより大きく、従って圧力損失は小さくなります。

7.充分な耐食性

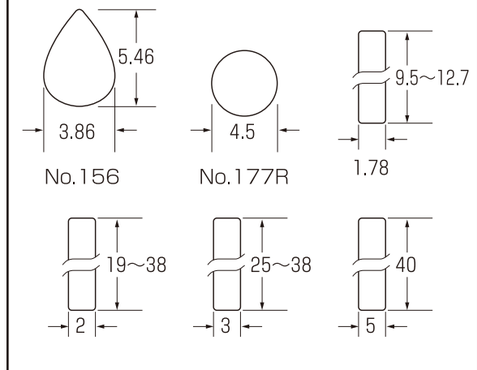
標準材質は、SUS304で充分な耐食性を持っています。必要に応じてSUS316、SUS316L、SUS321、ハステロイ、チタンその他の材質を用いることができます。

[ジョンソンスクリーン タイプ Johnson screens™]

■ウェッジワイヤーの種類

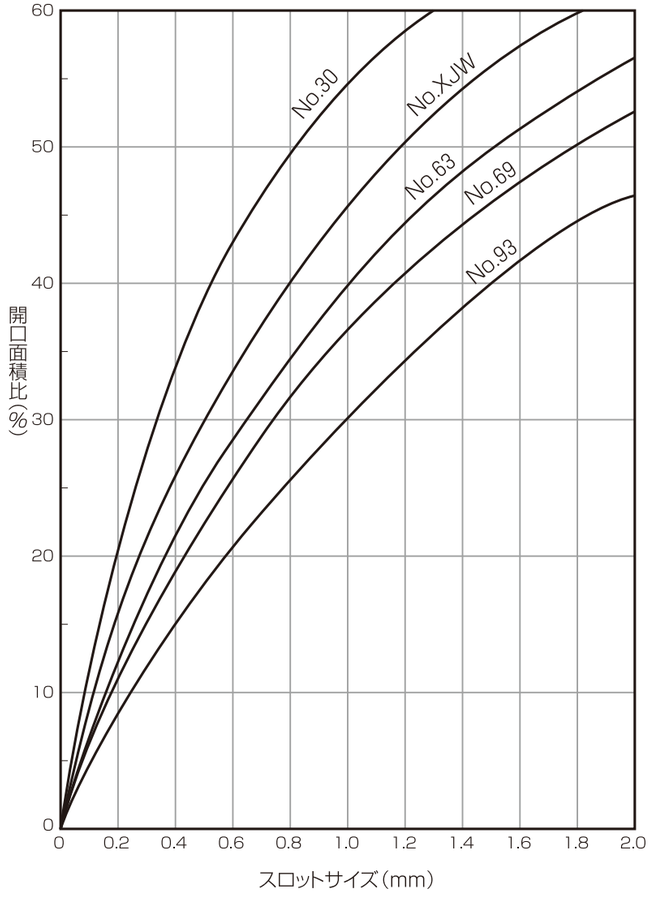


■サポートロッドの種類



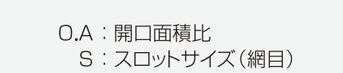
上記以外にもいろいろなサイズがあります。

■開口面積比



開口面積比（O.A）の求め方

$$O.A.(\%) = \frac{S}{S+W} \times 100$$



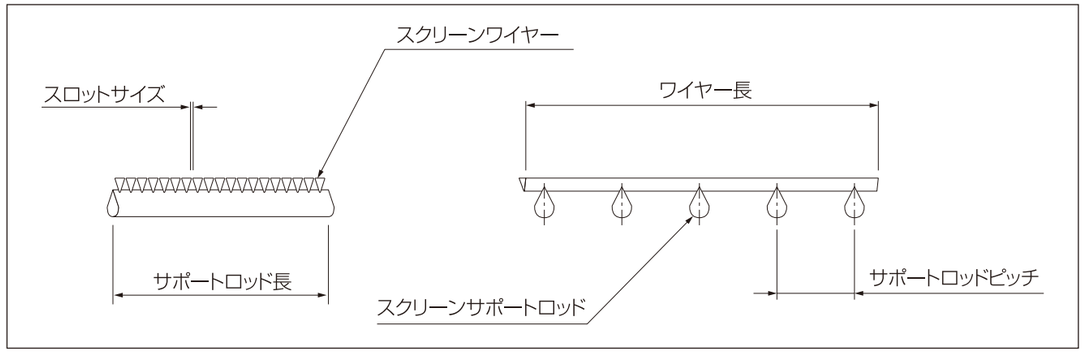
O.A：開口面積比
S：スロットサイズ（網目）
W：ワイヤー幅

開口面積比

ワイヤー	スロットサイズ（㎜）網目				
	0.025	0.05	0.10	0.15	0.20
No.30	3.0%	5.9%	11.1%	15.8%	20.0%
No.XJW	2.1%	4.0%	7.8%	11.2%	14.4%
No.63	1.6%	3.2%	6.2%	9.0%	11.6%
No.69	1.4%	2.8%	5.4%	7.9%	10.3%
No.93	1.1%	2.1%	4.2%	6.1%	8.0%

スクリーンパネル（シート状） ［ ジョンソンスクリーン タイプ Johnson screens™ ］

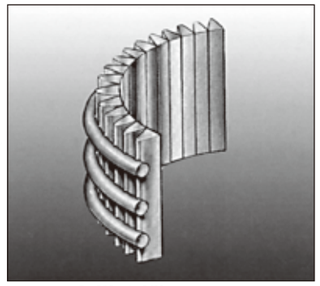
ジョンソンスクリーンは、特殊なスクリーン製造装置（スクリーンマシーン）により製作されます。製作治具により円周状に配置されたサポートロッドに対し直角方向から送り込まれたワイヤーは、サポートロッドに巻き取られながら全交点で溶接されて行きます。送り込み、巻き取りの速度を早くすれば広いスロット、遅くすれば狭いスロットのスクリーンが製作されます。その製作された円筒形のスクリーンを長手方向に切り開き、ロール加工、プレス加工することにより平板状のスクリーン（スクリーンパネル）が製作されます。これらのスクリーンパネルは、充填物の保持、流体の抜き出し、振動篩、水切り用等に広く使用されております。

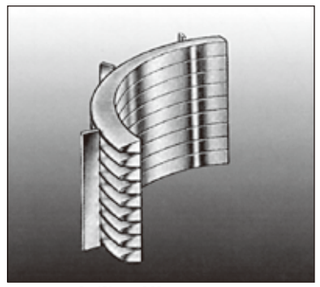


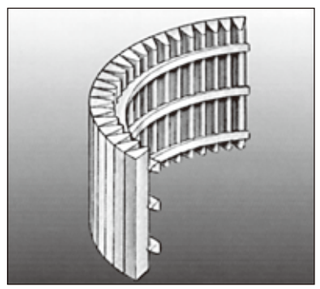
リロールスクリーン

また、このスクリーンパネルを更にロール加工することにより、右図に示される様な、内巻きスクリーン等が製作可能です。これらのスクリーンは、ストレーナー、フィルターのエレメント、遠心分離機用バスケット等に使用されています。

スクリーンパネル


内巻き縦スロット


内巻き横スロット


外巻き縦スロット

●各種二次加工まで承ります

PSシリーズ ［ ジョンソンスクリーン タイプ Johnson screens™ ］

PSシリーズ（ジョンソンパイプサイズ　スクリーン）は、配管用鋼管に接続可能な外径寸法を有し、各種ジョンソンスクリーンの中でも最も一般的なタイプです。応用範囲は広く、ストレーナー、フィルターのエレメント、砂濾過器、活性炭吸着塔、急速濾過器、イオン交換樹脂塔などの処理水入口、出口、洗浄水の出入り口用スクリーンとして装置のトータルオペレーションコストの低減に貢献しています。



口　径	外　径 (mm)	内　径 (mm)	ワイヤー、ロッド組み合せ	
			ワイヤー No.	ロッド No.
1/2PS	21.7	13.0	63	63
3/4PS	27.2	18.0	63	63
1PS	34.0	25.4	63	63
1 1/2PS	48.6	40.0	63	63
2PS	60.5	51.8	63	63
2 1/2PS	76.3	67.6	63	63
3PS	89.1	79.8	63	63
3 1/2PS	101.6	92.9	63	63
4PS	114.3	103.5	63	93
5PS	139.8	128.6	63	93
6PS	165.2	154.7	63	93
7PS	190.7	178.0	63	93
8PS	216.3	202.0	63	156

口　径	外　径 (mm)	内　径 (mm)	ワイヤー、ロッド組み合せ	
			ワイヤー No.	ロッド No.
200mmO.D	200.0	185.0	63	156
230mmO.D	230.0	214.4	63	156
240mmO.D	240.0	225.3	63	156
250mmO.D	250.0	235.4	63	156
270mmO.D	270.0	254.8	63	156
320mmO.D	320.0	306.2	63	156
360mmO.D	360.0	346.2	63	156
406mmO.D	406.4	389.6	63	156
457mmO.D	457.2	441.8	63	156
508mmO.D	508.0	493.1	63	156
610mmO.D	610.8	595.3	63	156

※標準仕様は上記の表通りですが、特殊寸法のものも製作可能です。ご相談ください。

PBシリーズ ［ ジョンソンスクリーン タイプ Johnson screens™ ］

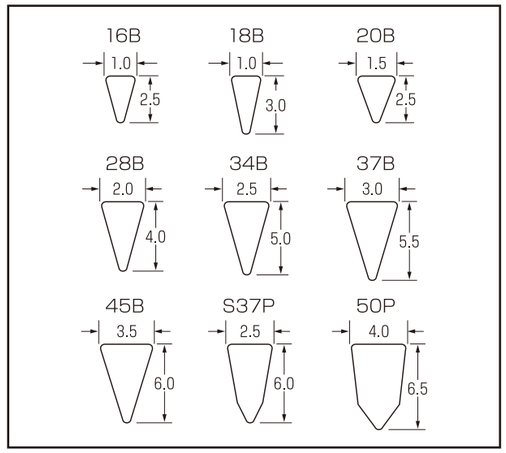


PBシリーズ（ジョンソンパイプベース　スクリーン）は、配管用鋼管の外側にジョンソンスクリーンを取り付けたもので、抜群の強度とジョンソンスクリーンの特徴を生かしており、使用される装置の構造、運転条件によりスクリーンに過大な外力が作用する場合に使用されます。また、逆洗の際にスクリーン表面全体から均一に流体を分散させる目的にも使用されています。

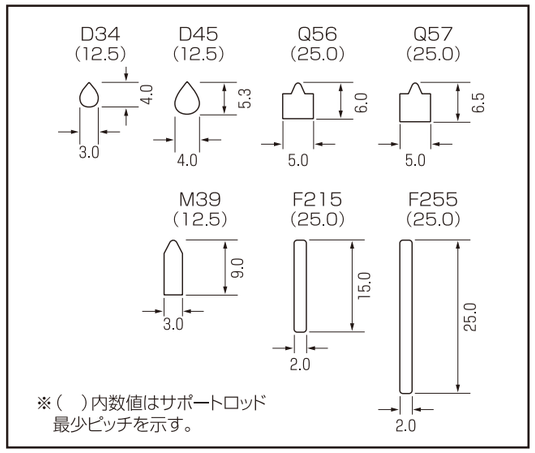
口　径	外　径 (mm)	内　径 (mm)	内管外径 (mm)	ワイヤー、ロッド組み合せ	
				ワイヤー No.	ロッド No.
3/4PB	38.1	28.9	27.2	63	63
1PB	45.0	35.9	34.0	63	63
1 1/4PB	55.0	46.0	42.7	63	63
1 1/2PB	60.5	51.8	48.6	63	63
2PB	73.0	64.5	60.5	63	63
2 1/2PB	89.1	79.8	76.3	63	63
3PB	101.6	92.9	89.1	63	63
4PB	133.0	118.6	114.3	63	156
5PB	159.0	143.7	139.8	63	156
6PB	184.0	168.6	165.2	63	156

[東洋スクリーン タイプ TOYO SCREEN]

■ウェッジワイヤーの種類

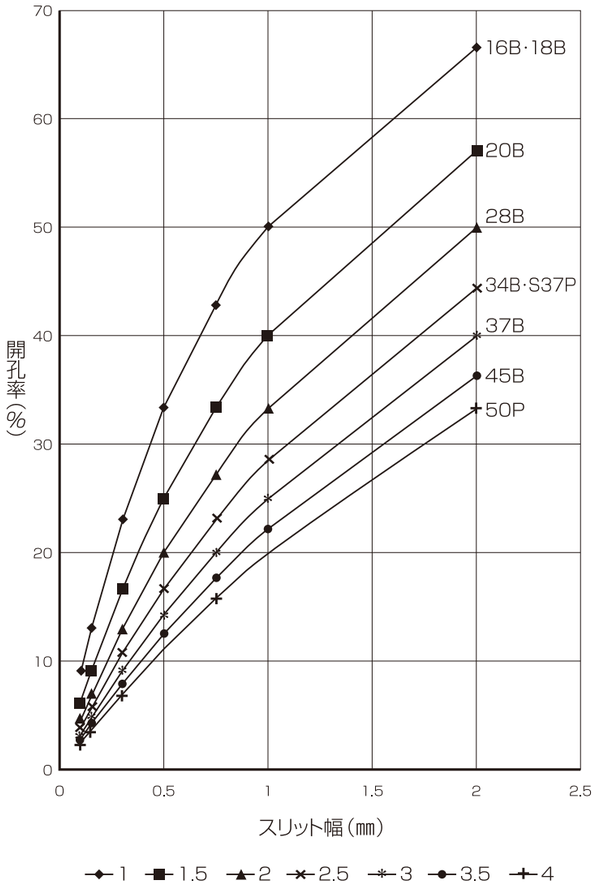


■サポートロッドの種類



※( )内数値はサポートロッド最少ピッチを示す。

■ウェッジワイヤースクリーン開孔率



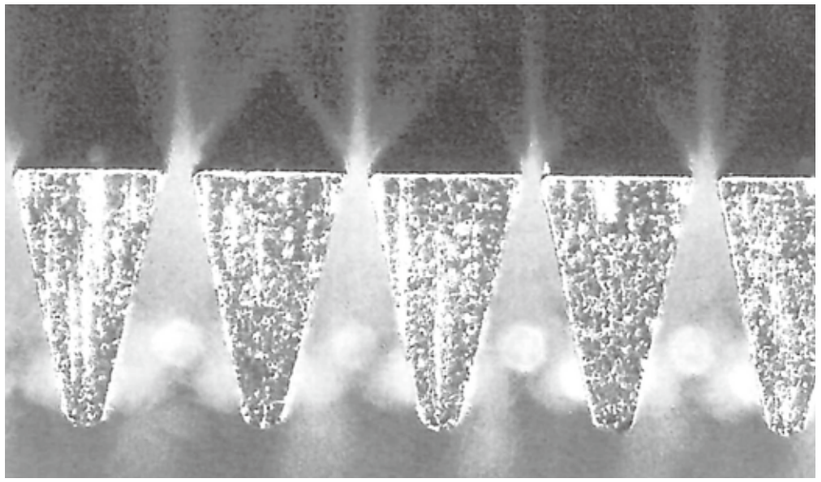
■開孔率及び単位重量表

スリット ㎜	スリット メッシュ	ワイヤー型式	開孔率%	単位重量 kg/㎡
0.1	150	18B	8.5	19.8
0.2	100	18B	12.3	19.1
0.25	60	18B	18.8	17.9
		28B	10.4	23.0
		34B	8.5	27.9
0.5	32	28B	18.8	21.1
		34B	15.7	25.9
		37B	13.4	27.9
		45B	11.8	30.4
0.75	22	28B	25.6	19.5
1.0	16	28B	31.3	18.2
		34B	26.9	22.7
		37B	23.5	24.9
		45B	20.9	27.4
		50P	18.8	32.5
1.5	12	34B	35.3	20.4
		37B	31.3	22.5
		45B	28.2	25.1
		50P	25.6	29.9
2.0	9	37B	37.6	20.7
		45B	34.2	23.2
		50P	31.3	27.7
3.0	6	45B	43.4	20.2
		50P	40.3	24.3
4.0	5	45B	50.1	18.0
		50P	47.0	21.8

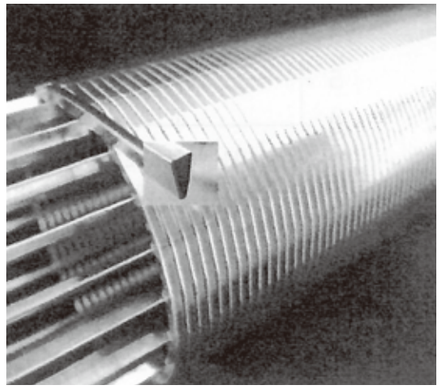
ファインウェッジ® [東洋スクリーン タイプ TOYO SCREEN]

ファインウェッジ®は東洋スクリーン工業㈱の登録商標です。

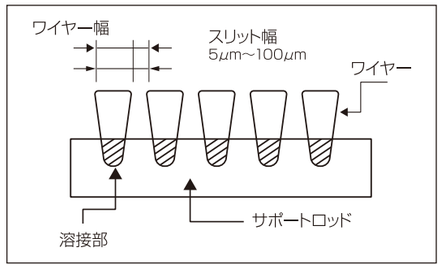
世界最高レベルのテクノロジーで5ミクロン級スリットを実現!!



◆高強度で耐久性に富み長期間の使用が可能。
◆用途に合わせた柔軟な形状設計が可能。
◆メンテナンスが容易。



■ファインウェッジのスリット間隔



■ファインウェッジワイヤーの断面寸法（㎜）とスクリーン開孔率

ワイヤー型番		11CF	75F	50F	35CF
ワイヤー幅(㎜) / 型番 SUS316L		1.0	0.75	0.5	0.35
スリット幅	50μm	4.8%	6.3%	9.1%	12.5%
	30μm	2.9%	3.8%	5.7%	7.9%
	20μm	2.0%	2.6%	3.8%	5.4%
	15μm	1.5%	2.0%	2.9%	4.1%
	10μm	1.0%	1.3%	2.0%	2.8%
	5μm	0.5%	0.7%	1.0%	1.4%

スクリーン開孔率＝スリット幅/（ワイヤー幅＋スリット幅）

■外径寸法表（標準サイズ）

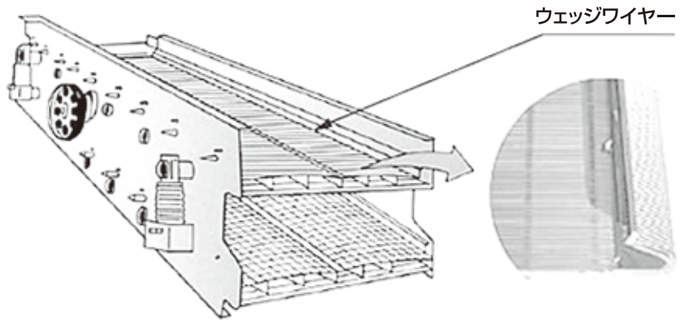
φ27.2（20A）	φ51.02（—）	φ101.6（90A）
φ34.0（25A）	φ60.5（50A）	φ114.3（100A）
φ42.7（32A）	φ76.3（65A）	
φ48.6（40A）	φ89.1（80A）	

※外径寸法、ワイヤータイプにより若干径が変わります。

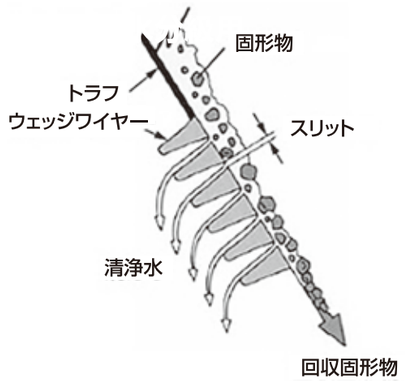
ウェッジワイヤー使用例

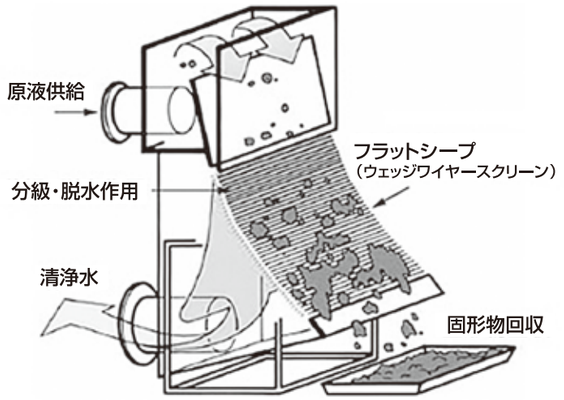
ウェッジワイヤースクリーンは、集・排水管、活性炭・イオン交換樹脂・触媒・ろ材等の保持用として、また脱水分級用として幅広くご使用いただけます。

① 振動篩機用



② 脱水分級用

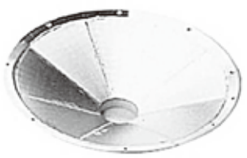




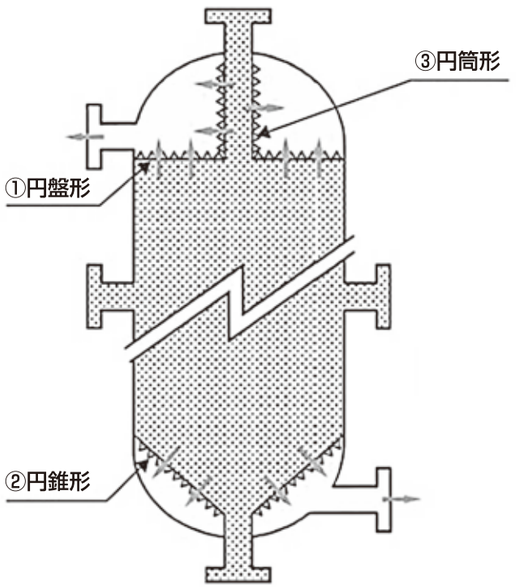
③ タンクの場合の主な製品形状



①円盤形



②円錐形





③円筒形

FAXオーダーシート（A4）　※オーダーシートはコピーしてお使いください。

株式会社奥谷金網製作所　宛

年　月　日

『ウェッジワイヤー／パネル』オーダーシート

□ 注文書　□ 見積依頼書

貴社名　様

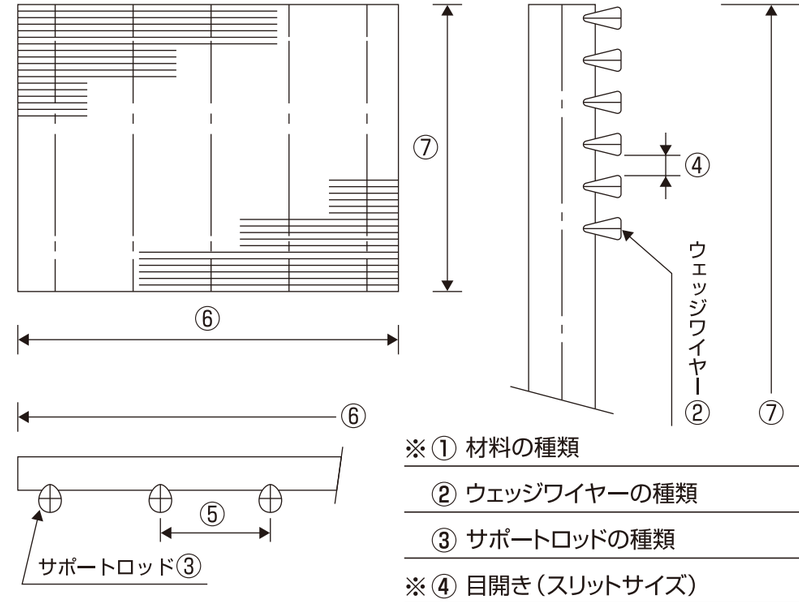
御担当部署　御担当者名　様

御住所　〒

TEL　－　－　FAX　－　－

E-mail

※御照会・御注文の際は、下記要領にて注文書にご記入又は、図面・見本等をご添付ください。



※① 材料の種類
② ウェッジワイヤーの種類
③ サポートロッドの種類
※④ 目開き（スリットサイズ）
⑤ サポートロッドのピッチ
※⑥ ウェッジワイヤーの長さ
※⑦ サポートロッドの長さ
※⑧ 数量
⑨ 御希望納期
⑩ その他

※印の部分は、必ず明記してください。

備考
（2次加工の指示やスケッチ等にお使いください。）

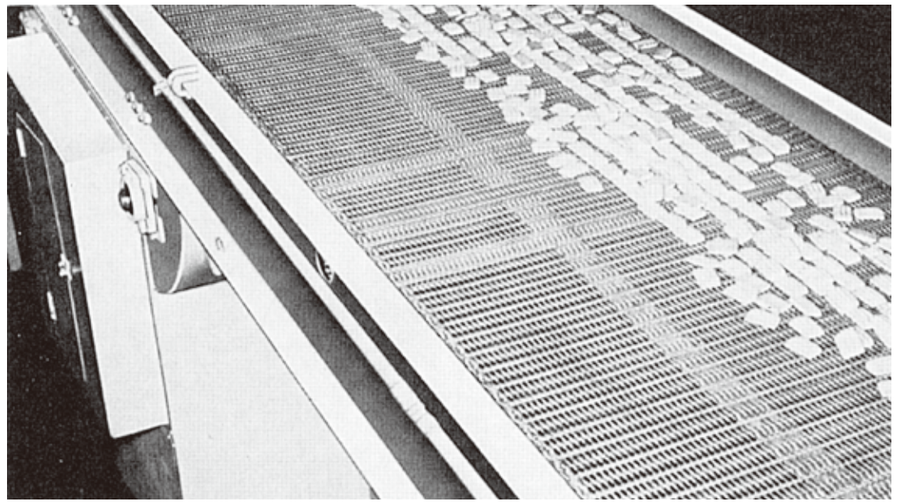
神戸本社/営業Gr. FAX.078-361-1484　姫路営業所 FAX.079-288-2077

神戸本社/営業Gr.　**FAX 078−361−1484**　TEL 078−351−2531
姫 路 営 業 所　**FAX 079−288−2077**　TEL 079−288−0458

織金網 JIS試験用ふるい 焼結金網 ワイヤーゲージ ウェッジワイヤー ワイヤーネットコンベヤー ワイヤーメッシュデミスター 充填物 精蒸留用 菱形金網 亀甲金網 エキスパンドメタル 金網枠付け加工 溶接金網 ファインメッシュ ミエグレーチング パンチングメタル レーザスクリーン 孔径対応範囲・加工方法 CDSサニタリーストレーナー レーザパンチング・バフ研磨装置 CDSマイクロチューブ オーダーシート一覧表

ワイヤーネットコンベヤー

P33〜46



ワイヤーネットコンベヤーは、加熱、冷却、乾燥、脱水等を伴う生産工程の合理化にすぐれた特色を発揮します。運搬する製品の型状及びその使用条件により最適のタイプを選定し、又、ベルトに各種の附属加工を行う事により一層すぐれたワイヤーネットコンベヤーとして生産工程の合理化に貢献し、コストダウンのお役に立ちます。

<内容>

●ワイヤーネットコンベヤー御用命の要領について ── P34
●ワイヤーネットコンベヤーの種類 ──────── P35〜41
●ワイヤーネットコンベヤーの連結方法 ──────── P42
●ワイヤーネットコンベヤーの附属加工 ──────── P43〜44
●耐熱用ワイヤーネットコンベヤーの選定上の注意 ── P45
●ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意 ──────── P46

ワイヤーネットコンベヤー御用命の要領について



●御注文は以下のように御指示下さい。

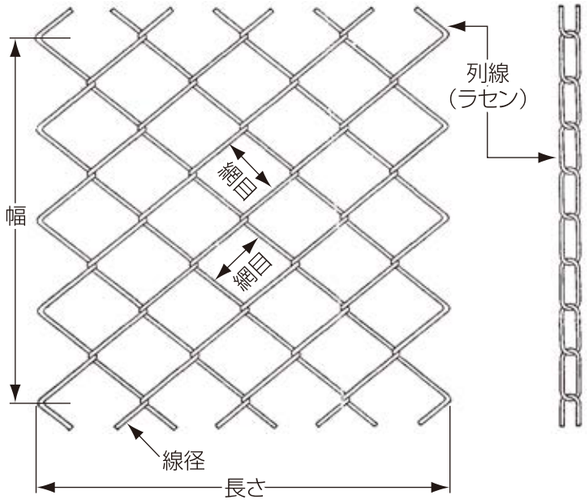
- ■ タ イ プ
- ■ 材　　質
- ■ 線　　径
- ■ 網　　目
- ■ 巾
- ■ 長　　さ
- ■ フランジの高さ
- ■ 耐部の加工
- ■ チェーンの種類

●御選定には以下の点に御留意下さい。

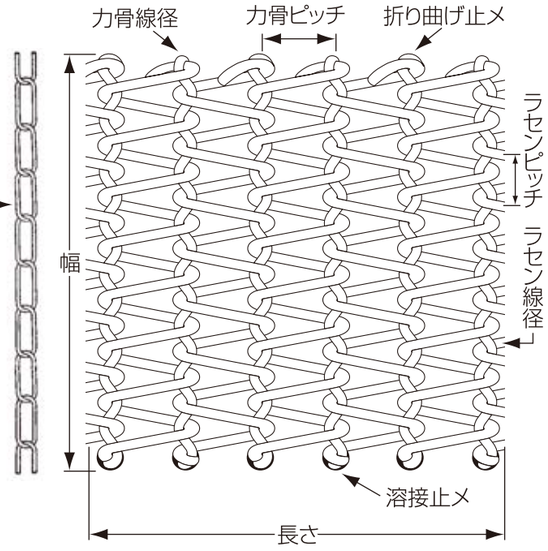
1. ご使用目的
2. 搬送品の種類と大きさ（形状）
3. 搬送品の重量と特性（温度や湿度等）
4. コンベヤーの種類と附属加工の方法
   （搬送品の滑り止めとベルトのフランジ）
5. 搬送品の処理量
6. コンベヤー寸法（巾の長さ、又は機長）
   （チェーン駆動の場合はチェーンの型番と
   チェーンセンター巾）
7. 駆動方法並びに本体の構造
   （ローラー駆動の場合──ローラー径の選定
   チェーン駆動の場合──チェーンとスプロケットの選定）
8. コンベヤーの速度
   （最大、最小、変速方法等）
9. 最高使用温度と雰囲気ガスの内容
10. コンベヤーの支持方法
    （レール、ローラー、床板等）
11. 薬液の種類（薬液を使用する場合のみ）

●網目の寸法参考図

■Sタイプ



■Bタイプ



1. Sタイプ（菱形タイプ）

■特長

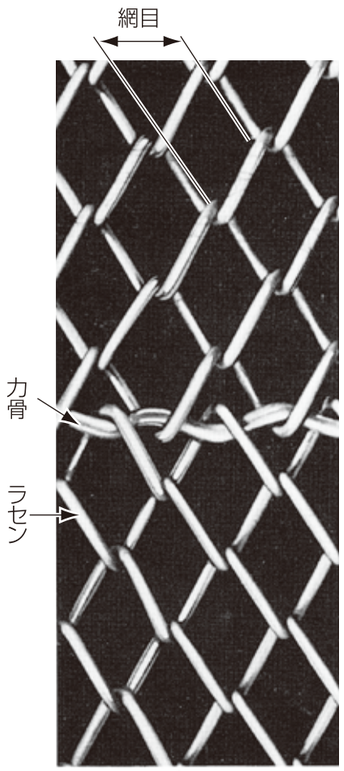
最も簡単な構造で、一般にフェンスとして使われている菱形金網と同じように、一方向のラセンを組み合せて構成されています。

このタイプは安価ですが、引張強度が弱いためネットに歪みが生じ易く、蛇行を起こしやすい欠点がありますので一定間隔（例：300㎜毎）に右捲りと左捲りのラセンを交互に力骨（横線）で連結する方法やチェーンをセットして使用する事をおすすめします。

網目は3㎜目から25㎜目まで製作出来ます。

■主なる用途

食品運搬工程、乾燥用等



S−φ2×12㎜目

標準仕様

線径 φ（㎜）	網目（㎜）目
4.0〜2.0	25
3.0〜2.0	22
3.0〜1.6	20
2.6〜1.6	18
2.6〜1.6	15
2.3〜1.2	12
2.3〜1.2	10
1.8〜1.2	9
1.8〜1.2	8
1.6〜1.0	7
1.6〜1.0	6
1.4〜1.0	5
1.2〜0.8	4
1.0〜0.6	3

2. Bタイプ（バランスタイプ）

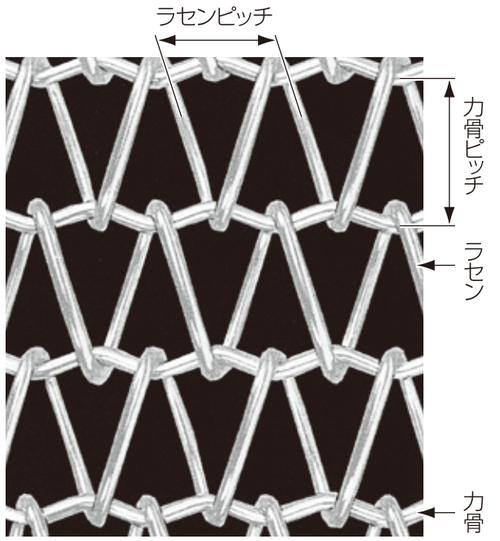
■特長

このタイプは最も広い用途に使用され、すぐれた特長をもっております。

右捲りと左捲りのラセンを交互にクリンプ加工した力骨で連結しておりますので、応力に対しバランスがとれており、運行中の蛇行が生じにくく引張強度も高いので、広い用途に用いる事が出来ます。

■主なる用途

食品用、乾燥用、冷却用、熱処理用



B−φ3/φ3×P20/P25

表示例:
B−ラセン線径／力骨線径×ラセンピッチ／力骨ピッチ

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ（㎜）	力骨線径 φ（㎜）	ラセンピッチ P（㎜）	力骨ピッチ P（㎜）
B	5	5	25	38
B	4	4	25	38
B	4	4	20	25
B	3	3	20	25
B	2.6	3	16	27
B	3	3	15	24
B	2.6	2.6	15	24
B	2	2.6	13	20
B	2	2.6	12	16
B	2	2	12	15
B	2	2	12	12
B	2	2.6	10	15
B	1.8	1.8	10	10
B	1.6	1.8	10	10
B	1.4	1.8	10	10
B	1.2	1.8	9	9
B	1.2	1.8	8	14
B	1.6	1.6	8	10
B	1.4	1.6	8	10
B	1.2	1.4	8	10
B	1.6	1.8	7	12
B	1.4	1.6	7	10
B	1.4	1.6	6	10
B	1.2	1.6	6	8
B	1	1.6	5	7
B	1	1.4	5	5
B	1	1.2	4	6
B	0.9	1	3	5

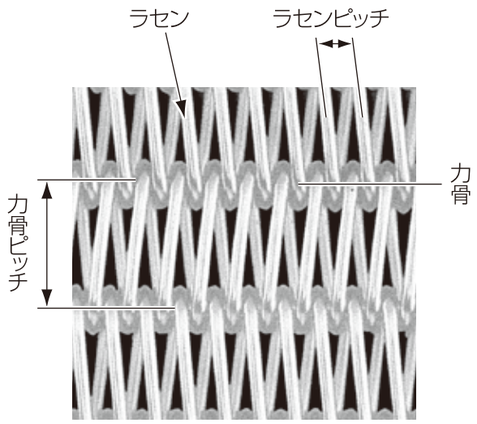
3. Gタイプ（グラテックスタイプ）

■特長

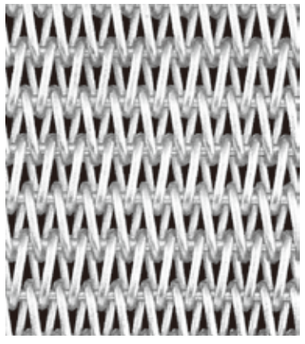
このタイプはBタイプと構造的によく似ておりますがラセンのピッチが小さく太い線を使用しておりますので張力に優れており、熱処理等の用途に使われます。
目合が小さいため力骨は直線を用いています。
力骨フランジ加工が出来ます。

■主なる用途

熱処理用、乾燥用、冷却用



G1−φ2.6/φ3.2×P6/P20



G2−φ1.8/φ2.3×P4.8/P8

表示例:
G1−ラセン線径／力骨線径×ラセンピッチ／力骨ピッチ
（G2）

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(mm)
G1	4	6	8.5	30
G1	3.2	4	7.5	26
G1	2.6	3.2	6	20
G1	2	2.6	4.2	15
G1	1.4	2	3.4	14
G1	1.4	1.8	3	12
G1	1.2	1.6	2.6	10
G2	3.2	4	9	16
G2	3	3.2	8	14
G2	2	2.6	6	8
G2	1.8	2.3	4.8	8
G2	1.4	1.4	4	3

※力骨ピッチがラセンピッチの2倍以上をG1、2倍未満をG2と呼びます。

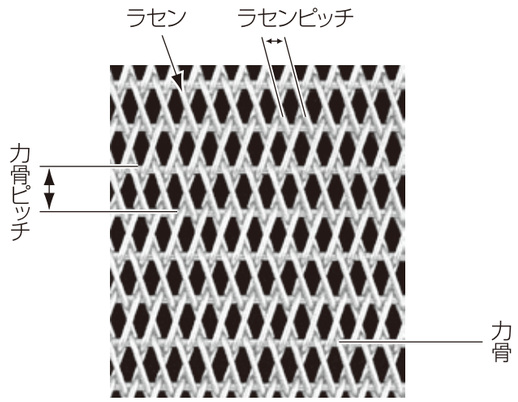
4. DB（DBC）タイプ（ダブルバランスタイプ）

■特長

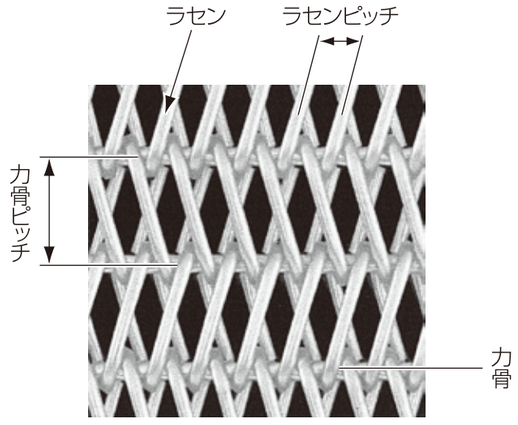
このタイプは、同一方向巻りのラセン2本を一体として、右巻りと左巻りを交互に直線式力骨又はクリンプ式力骨（DBCタイプ）にて連結された構造でバランスが良く張力にも優れています。
このタイプはネットフランジの加工が出来ます。

■主なる用途

食品・金属・機械等の熱処理及び運搬用



DB−φ1.2/φ1.8×P4/P7



DBC−φ2.6/φ3.2×P7.2/P17

表示例:
DB−ラセン線径／力骨線径×ラセンピッチ／力骨ピッチ
（DBC）

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(mm)
DB	3.2	3.2	9.5	16
DB	2.6	3.2	8	14
DB	2.6	3	7	15
DB	2.3	2.6	6.5	12
DB	1.6	1.6	5.5	6.5
DB	1.2	1.8	4	7
DB	0.8	1.2	3.5	4
DBC	5	6	15	30
DBC	4	5	12.5	35
DBC	3.4	4	10	22
DBC	2.6	3.4	7.5	26
DBC	2.6	3.2	7.2	17
DBC	2.6	3.2	8	15
DBC	2.6	3	9	15
DBC	2	2.6	9	13
DBC	2	2.6	6	12
DBC	1.8	2	5	10
DBC	1.6	1.6	5	7

※直線式力骨をDBタイプ
クリンプ式力骨をDBCタイプ
と呼びます。

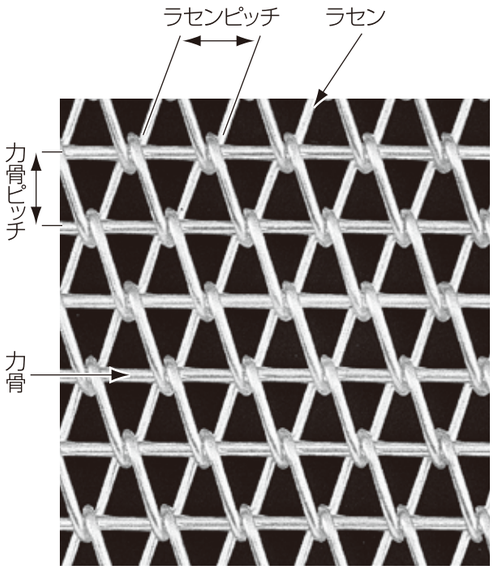
5. RRタイプ（ロッドレインホーストタイプ）

■特長

このタイプは構造的に高い張力を有し、ネットの伸びが少ないので高温用に最適のタイプです。
通常、ラセンと力骨は同一の経路を用いる事が多いです。
力骨、フランジ加工が出来ます。

■主なる用途

熱処理用（金属、機械部品の焼結炉等）



RR−φ2/φ2×P12/P12

標準仕様

タイプ	ラセン線径 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(mm)
RR	4	4	27	25
RR	4	4	25	23
RR	3.2	3.2	20	18
RR	3.2	3.2	16	13
RR	2.6	2.6	13	10
RR	2	2	12	12
RR	2	2	10	10
RR	1.6	1.6	12	12
RR	1.6	1.6	8	6

表示例:
RR−ラセン線径／力骨線径×ラセンピッチ／力骨ピッチ

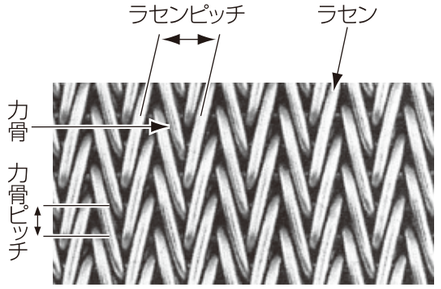
6. Hタイプ（ヘリンボンタイプ）

■特長

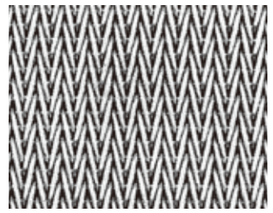
このタイプは、左右のラセンを詰めて力骨で連結した複雑な構造をしており、最大の張力で最小の目合を作り得ます。又、ネットの表面は滑らかですので小さな製品や不安定な製品の運搬に適しております。
ネットフランジの加工が出来ます。

■主なる用途

運搬・乾燥用（食品・化学・肥料）、熱処理用（金属・機械部品）、精練機用（化学繊維）



H1−φ2/φ2.3×P10/P5



H1−φ0.8/φ1.2×P3.7/P2.1

表示例:
H−ラセン線径／力骨線径×ラセンピッチ／力骨ピッチ

標準仕様

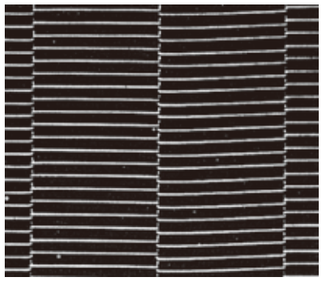
タイプ	ラセン線径 φ(mm)	力骨線径 φ(mm)	ラセンピッチ P(mm)	力骨ピッチ P(mm)
H1	2.6	3	11.7	6.5
H1	2.3	2.6	10.5	5.7
H1	2	2.3	10	5
H1	1.6	2	7.2	4.2
H1	1.4	1.8	6.2	3.7
H1	1.2	1.6	5.5	3.1
H1	1	1.2	4.5	2.3
H1	0.8	1.2	3.7	2.1
H2	2.6	3	9.6	6
H2	2.3	2.6	8.5	5.6
H2	2	2.3	7.9	4.9
H2	1.8	2.3	6.8	4.5
H2	1.6	2	5.8	4.2
H2	1.2	1.6	4.4	3
H2	1	1.2	3.7	2.3
H2	0.8	1.2	3.3	2.7

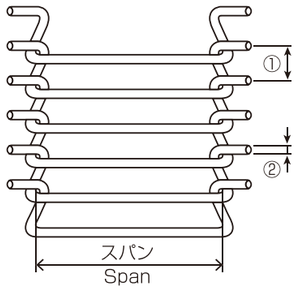
※このタイプの上記の寸法は開目とは一致しません。
写真を参考にして下さい。

- H1は1本のラセンに4本の力骨で連結しています。
  H2は1本のラセンに3本の力骨で連結しています。

7. フラットフレックス（チョコレートコンベヤー）

■フラットフレックス（チョコレートコンベヤー）



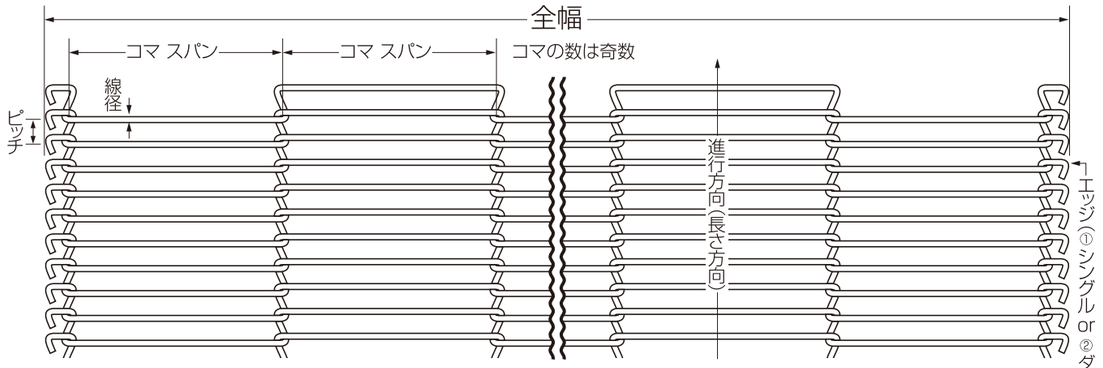


①＝ピッチ　②＝線径

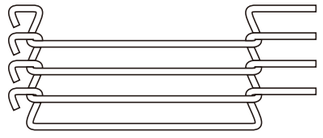
スパンは幅により奇数値で決定されます。
通称：チョコレート用ネット

■バーコンベヤー

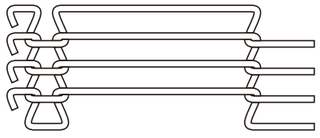




■エッジの仕様



①**シングルエッジ**（一般的に使用）

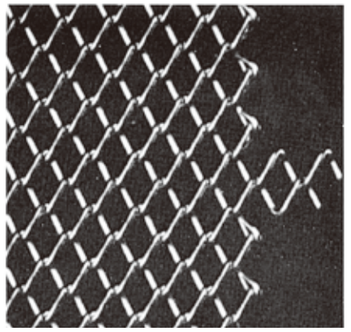


②**ダブルエッジ**（特殊タイプ）

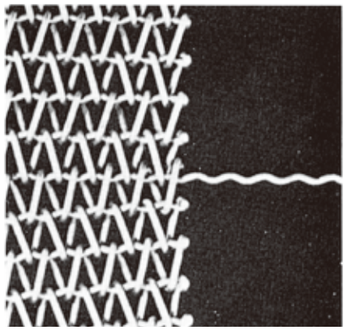
線　径	ピッチ	最大コマ スパン	最小コマ スパン	全幅	搬送物	速度
φ0.9	4～10㎜	60～80㎜	30㎜以上	5mまで	軽量物	10m/分まで
φ1.0						
φ1.2	4～15㎜		35㎜以上			
φ1.4	6～15㎜		40㎜以上			18m/分まで
φ1.6	7～15㎜				中量物	
φ1.8	8～15㎜					
φ2.0	10～20㎜		45㎜以上			20m/分まで
φ2.3			50㎜以上			
φ2.6	15～25㎜		60㎜以上	2.5mまで		
φ3.0		130～150㎜	100㎜以上		重量物	
φ3.2	18～25㎜	150～180㎜	130㎜以上			
φ3.5		180～200㎜	150㎜以上			
φ5.0	19.5㎜	350～380㎜	300㎜以上			

ワイヤーネットコンベヤーの連結方法

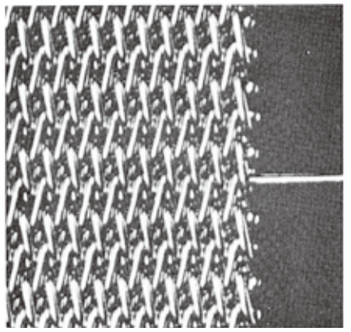
■Sタイプ



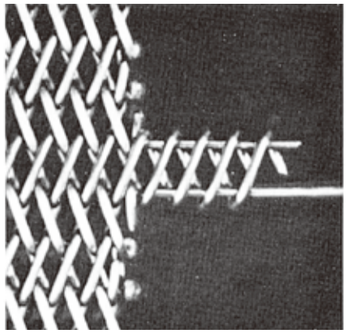
■Bタイプ



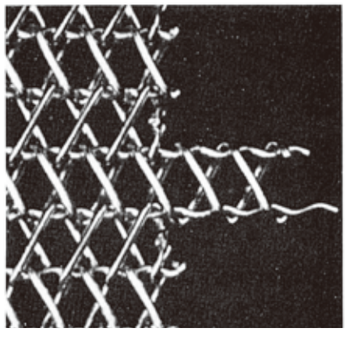
■Gタイプ



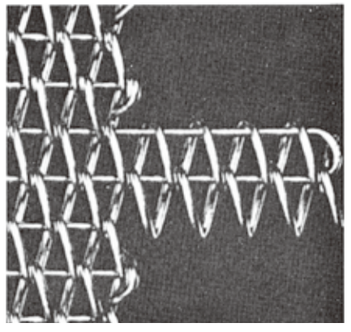
■DBタイプ



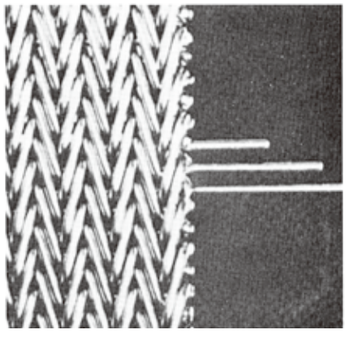
■DBCタイプ



■RRタイプ



■Hタイプ



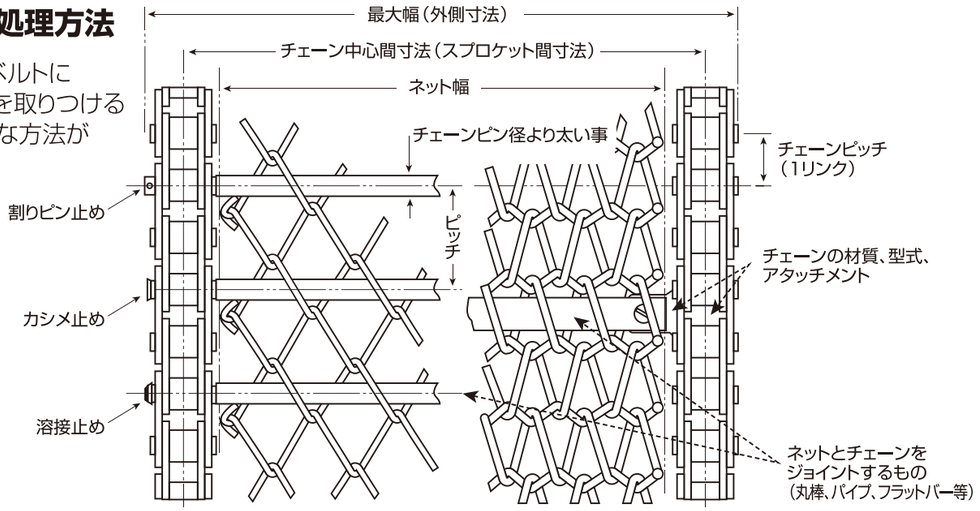
上記の写真の様にネットの連結や切り離しはラセンを巻ったり、力骨をぬく事によって容易に行う事が出来ます。

ワイヤーネットコンベヤーの附属加工

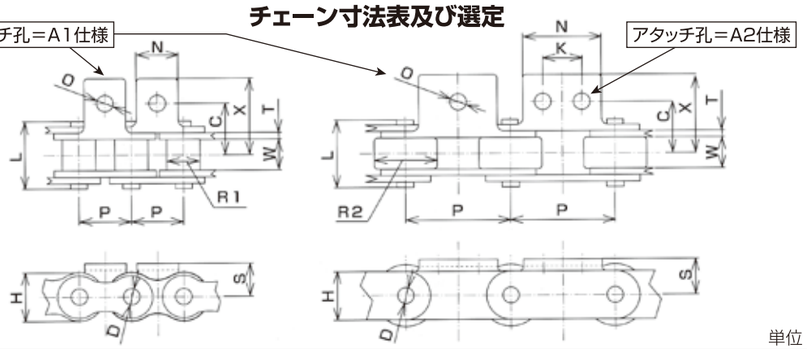
チェーン加工

■端部処理方法

メッシュベルトにチェーンを取りつけるには色々な方法があります。



チェーン規格表

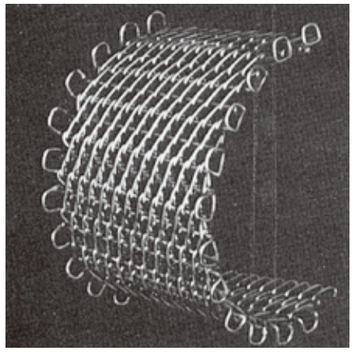


単位：Unit（㎜）

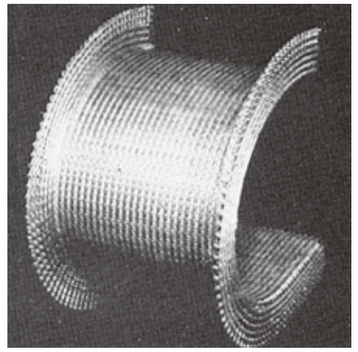
チェーン Chain	ピッチ Pitch	ローラ内巾 Roller inside width	ピン長 Pin length	ピン径 Pin diameter	ローラ径 Roller diameter		リンクプレート Link plate		アタッチメント Attachment					
No	P	W	L	D	SローラR1 S roller R1	RローラR2 Roller R2	幅H Width H	厚さT Thickness T	S	K	C	O	N	X
RS35	9.525	4.78	12.70	3.59	(5.08)	–	9.0	1.25	6.35	–	9.5	3.4	7.9	14.3
RS40	12.70	7.95	18.20	3.97	7.94	–	12.0	1.5	8.0	–	12.7	3.6	9.5	17.8
RS50	15.875	9.53	22.30	5.09	10.16	–	15.0	2.0	10.3	–	15.9	5.2	12.7	23.4
RS60	19.05	12.70	27.60	5.96	11.91	–	18.1	2.4	11.9	–	19.05	5.2	15.9	28.2
RS80	25.40	15.88	35.50	7.94	15.88	–	24.1	3.2	15.9	–	25.4	6.8	19.1	36.6
RS100	31.75	19.05	42.60	9.54	19.05	–	30.1	4.0	19.8	–	31.75	8.7	25.4	44.9
RF2040	25.40	7.95	18.20	3.97	7.94	15.88	12.0	1.5	9.1	9.5	12.7	3.6	19.1	19.3
RF2050	31.75	9.53	22.30	5.09	10.16	19.05	15.0	2.0	11.1	11.9	15.9	5.2	23.8	24.2
RF2060	38.10	12.70	31.10	5.96	11.91	22.23	17.2	3.2	14.7	14.3	21.45	5.2	28.6	31.5
RF2080	50.80	15.88	39.20	7.94	15.88	28.58	23.0	4.0	19.1	19.1	27.8	6.8	38.1	40.7
RF2100	63.50	19.05	46.30	9.54	19.05	39.69	28.6	4.8	23.4	23.8	33.35	8.7	47.6	49.9
RF03075	75	16.1	38	8.0	15.9	31.8	22	3.2	20	30	30	10	55	46
RF03100	100	16.1	38	8.0	15.9	31.8	22	3.2	20	40	30	10	65	46
RF05100	100	22	53.5	11.3	22.2	40	32	4.5	22	40	35	10	65	47
RF05150	150	22	53.5	11.3	22.2	40	32	4.5	22	60	35	10	85	47

フランジ加工

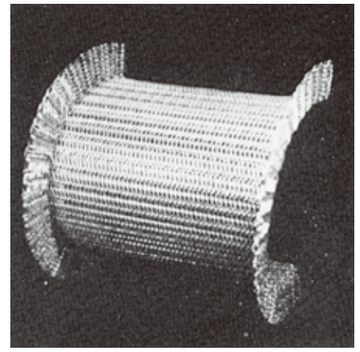
■RRタイプ（力骨フランジ）



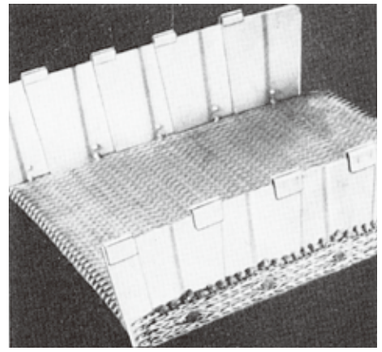
■Hタイプ（ネットフランジ）



■DBタイプ（ネットフランジ）



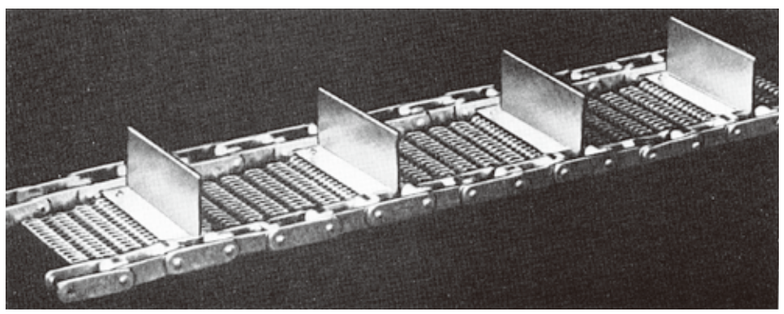
■Hタイプ（プレートフランジ）



（注）
ネットフランジには使用上高さの制限がありますので御注意下さい。

（例）
Hタイプの場合、ローラー径の10%以内を内高の最大としています。

ストッパー加工



耐熱用コンベヤーの選定上の注意

各種金属の熱処理（焼入れ、焼ナマシ、焼結）等、800℃以上の高温中で使用されるコンベヤーは、特に選定に注意を必要とします。

注意点

① 使用温度と雰囲気ガス

② 荷重と荷重方法

③ 駆動方法

④ 使用条件に適したタイプと網目の選定

耐熱用に適したコンベヤーの種類

タイプ	温度℃	荷　重
B	700℃以下	低荷重
G	1150℃	中･重荷重
DB（DBC）	1150℃	中･重荷重
RR	800℃～1150℃	中荷重
H	800℃～1000℃	低荷重

材質別耐熱適応範囲表

化　学　成　分（%）									適正温度
記 号	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	
SUS410	0.15以下	1.00以下	0.040以下	0.03以下	1.00以下	11.50～13.50	–	–	700℃
SUS430	0.12以下	1.00以下	0.040以下	0.03以下	1.00以下	16.00～18.00	–	–	700℃
SUS304	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	18.00～20.00	8.00～10.50	–	800℃
SUS316	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	16.00～18.00	10.00～14.00	2.00～3.00	820℃
SUS309S	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.00以下	22.00～24.00	12.00～15.00	–	920℃
SUS310S	0.08以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	1.50以下	24.00～26.00	19.00～22.00	–	1070℃

Cーカーボン　Mnーマンガン　Pーリン　Sー硫黄　Siーシリコン　Crークロム　Niーニッケル　Moーモリブデン

耐熱用に適した駆動方法

耐熱用コンベヤーの駆動方法はダブル･スナップローラードライブで行います。



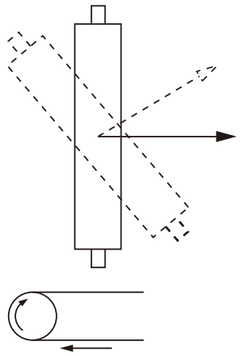
ワイヤーネットコンベヤーの運行上の注意

ワイヤーネットコンベヤーが正常に運行する為には下記の点に注意して下さい。

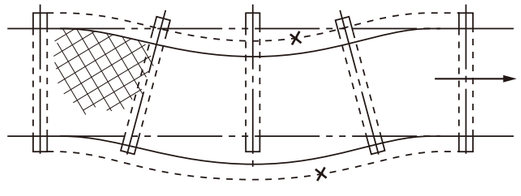
1. ベルトの蛇行が生じる主な原因
   - 両端のローラーの水平度
   - サポートローラーの取付不良（ベルトは、サポートローラーに対し直角に進行します）
   - コンベヤーの水平度及び直角度の不良
2. 試運転の時には無荷重の上、低回転にしてネットの状態を点検する。
3. ローラー駆動の場合は出来る限りゴムライニングを施行し、ネットのスリップを防止する。
4. 中･高温にて使用する場合は、常温より始めて徐々に加熱する。
5. チェーン駆動の場合はチェーンの張りが適切かどうかを確認する。

コンベヤーの蛇行調整

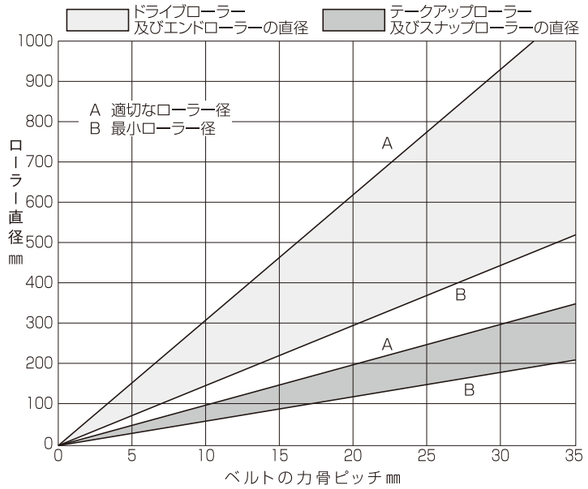
■ ローラーによる調整
（テークアップ装置）



■ キャリアローラーによる調整



ローラー直径の選定



左表のAのラインは「適切なローラー径」の直径を表しています。

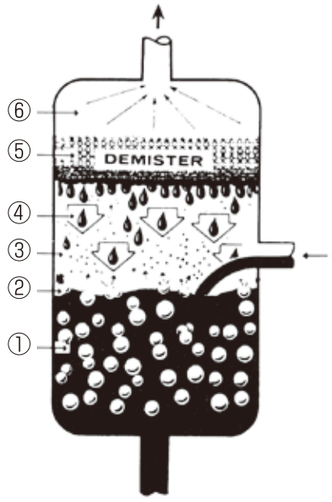
また、仕様上等の条件によってAより小さい直径ローラーが必要な時は、Bの「最少ローラー径」のラインまでで選定して下さい。

P47・48

ワイヤーメッシュデミスター Wire Mesh Demister

ワイヤーメッシュデミスターを簡単に説明すれば分離作用（分留精留）をより効果的にする分離促進器であり、液体中又は気体に含まれている異分子（不純物）をワイヤーメッシュデミスター内の線条によって捕集分離除去する一種の噴霧分離器であるといえます。

デミスターの分離作用というのは、衝突作用のことであり、液体中より発生するガス（液体分子を含む）は塔中を上昇し、デミスターに衝突し、その時含まれている液体分子がワイヤーの表面にぶつかり、線の濡性（Wettability）と毛細管現象とにより一瞬の間はそこに留まるが、やがて隣り合うワイヤーの間に表面張力の関係が働き、互いに引張り合い、この分子は適当な大きさになれば重力により、デミスターより下方に上昇ガス流中を落下します。



分離作用を図にて説明すれば左図の様になります。

①液体
②上昇する気泡
③液体の微粒子を含んだ気流
④落下する液滴
⑤デミスター（Demister）
⑥純粋のガス体



①の中に発生した②は、液表面において破裂して、③となり、塔中を上昇し⑤に衝突④と⑥に分離されます。④は③の中を落下して①にもどり、一方⑥はデミスターを通過して上昇します。

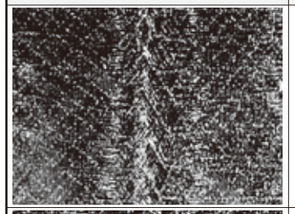
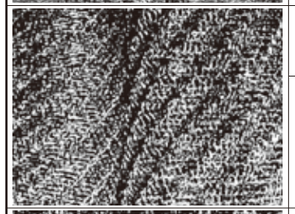
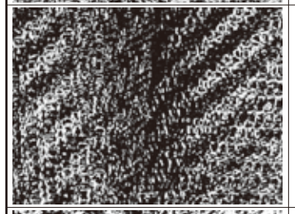
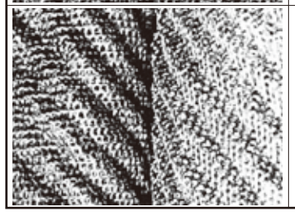
材質

ステンレス線（SUS304・304L・316・316L）・チタニウム・アルミニウム
インコネル・モネル・ニッケル・銅・真鍮・ポリプロピレン・グラスファイバー

用途

Absorvers	吸収装置
Crystallizers	結晶装置
Cooling Towers	冷却塔
Dehydraters	脱水装置
Deodorizers	脱臭装置
Distillation Columms	蒸留塔
Evaporators	蒸発器
Fractionating Columms	分留塔
Gas Absorvers	ガス吸収装置
Gas Cleaners	ガス清浄塔
Spray Towers	拡散吸収器
Vacuum Pipe Stills	真空型蒸留装置
Wet Scrubbers	湿式ガス清浄器
Dust Collectors	集塵装置

■デミスターのスタイル

各スタイルの構造	STYLE №.	特長
	SK-80	ミストの負荷の割に全スタイル中最も高気流速度で使用出来るスタイルで、最も低い圧力損失を要求する場合、目づまりの恐れのある条件或いは大きなミストの捕集並にあまり高効率を要求されない場合に使用され、普通150㎜の厚みにて使用されますが、SK-192相当の場合は200㎜にて使用します。
	SK-144	一般的用途にて5～8μ程度のミストに対して1～5m/secにて98～99%の効率が得られます。
	SK-192	特に高効率を要求される場合に使用、圧力損失は少し高くなるが、3μ以上のミストに対して1～6m/secにて99～100%効率を有し、1m/sec以下の低速にて90%以上効率を要求される場合にこのスタイルが最適です。
	SW-216	1～3μ程度の微粒子の捕集に使用されます。 特にミスト量1.0gr/m³以下の低濃度の場合は200㎜～300㎜の厚みにて使用します。
	SW-432	SW-216以上の効率が得られます。 厚みが少なく、高効率が得られるのが、最大の特徴です。

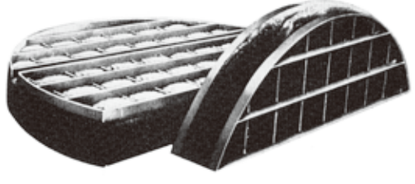
STYLE №.	空間率%	表面積m²/m³	密度kg/m³	他社製品 YORK
SK-80	99.0	158	80	931
SK-120	98.5	210	120	644
SK-144	98.2	280	144	431
SK-192	97.5	375	192	421
SK-300	96.2	575	300	
SK-390	95.0	750	390	326
SW-216	97.3	908	216	
SW-432	94.5	1,810	432	333
WK-220	97.2	428	215	
WK 110	.98 8	163	114	

SUSグリッド付きデミスターの製造動画はこちら

SUS枠付きデミスターの製造動画はこちら

積層タイプ Section Type（Strip Type）

使用上要求される厚み及び直径の選択が自由に出来、かつデミスターを塔のマンホールより挿入しやすいように分割切断加工をすることが出来ます。
写真のようにウェーブのついたデミスターを交互に積み重ね、厚み、直径を所定のサイズのものに仕上げられます。



巻きタイプ One Piece Type（Wound Type）

これは下の写真のように、ウェーブを付けられたデミスターを、要求される巾にぐるぐると渦巻状に巻き、所定の直径に合わせて製作されます。あまり大きな塔には使用されず、ごく小規模の塔に利用されます。



各種成形加工品までおまかせ下さい！

精蒸溜用充填物 Tower Packing P49・50

1. Raschig Ring（ラッシヒリング）



ラッシヒリングの大きさの約10倍の塔径にランダム状に充填した場合、個数の算定式は

$$n=\frac{C}{D^3}$$

n＝1m³中の個数
D＝ラッシヒリングの直径
C＝0.77（乱雑に充填した場合）

ラッシヒリング、レッシヒリングその他リング状のものを規則正しく充填した場合 C＝1.0となる。

材質 ステンレス、鉄、アルミニウム、銅

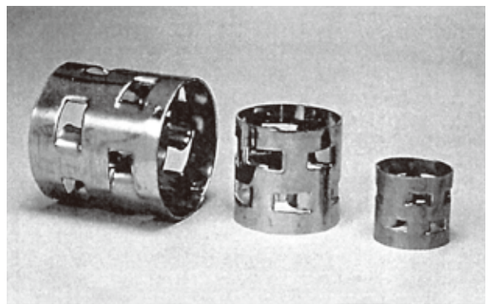
■特性（金属性ラッシヒリングとして）

①機械的強度大なる事
②重量の軽い事
③破損率が少なく層の均一なる事
④充分な耐蝕性のある事
⑤取扱い簡単
⑥相当太い管径に用いる事が出来る

直径㎜		高さ㎜		板厚㎜	1m³填個数
φ5	×	5H	×	0.4t	7,200,000個
φ10	×	10H	×	0.4t	770,000個
φ12.7	×	12.7H	×	0.4t	410,000個
φ15.8	×	15.8H	×	0.4t	230,000個
φ20	×	20H	×	0.6t	110,000個
φ25.4	×	25.4H	×	0.6t	51,000個
φ35	×	35H	×	0.8t	19,000個
φ38.1	×	38.1H	×	0.8t	15,200個
φ50.8	×	50.8H	×	0.8t	6,200個

2. Pall Ring（ポール リング）

材質 SUS304、316、316L



直径と高さが等しくラッシヒリングの側壁を数カ所内側に切り込ませ気液の接触効率を大きくしたものでラッシヒリングでは得られない低圧損と低HETPを可能にした板材による充填物です。
弊社では12㎜φ（1/2in）より成型可能です。

直径㎜		高さ㎜		板厚㎜	個/m³	表面積 Surface Area	空間率 Free Volume	重　量 Density
φ12.7	×	12.7H	×	0.4t	410,000個	430m²/m³	91.9%	640kg/m³
φ15.8	×	15.8H	×	0.4t	230,000個	370m²/m³	92.9%	560kg/m³
φ25.4	×	25.4H	×	0.6t	51,000個	210m²/m³	93.9%	480kg/m³
φ38.1	×	38.1H	×	0.8t	15,200個	140m²/m³	94.6%	430kg/m³
φ50.8	×	50.8H	×	0.8t	6,500個	110m²/m³	95.8%	330kg/m³

3. McMahon Packing（マクマホン パッキン）

材質 SUS304、316、316L



■特性

①相当太い管径に用いる事が出来る
②空間率大──圧力降下小
③処理量大
④充填が容易
⑤価格が安い
⑥実験用、工業用いずれにも使用出来る

規　格 Size	Mesh	表面積 Surface Area	空間率 Free Volume	重　量 Density
6㎜（1/4″）	#42×100	1,283m²/m³	96.7%	260kg/m³
10㎜（3/　″）	#38×　80	1,405m²/m³	94.6%	420kg/m³
〃	#38×　60	728m²/m³	97.1%	230kg/m³
〃	#36×　60	650m²/m³	97.1%	230kg/m³
15㎜（5/8″）	#36×　60	683m²/m³	95.5%	450kg/m³
〃	#36×　50	520m²/m³	96.8%	250kg/m³
20㎜（3/4″）	#34×　40	482m²/m³	97.2%	225kg/m³
〃	#32×　35	556m²/m³	96.2%	300kg/m³
25㎜（1″）	#34×　40	386m²/m³	97.7%	180kg/m³

30㎜　40㎜　50㎜　SIZEも製作致します。

4. Dixon Packing（ディクソン パッキン）

材質 SUS304、316、316L

細いメッシュの金網が円筒型に整形され、中央部にS字形に2分割されており、線の表面積の割合をマッチさせており別名を S-Shaped Partition Packingsと呼称されております。



■特性

①H.E.T.P.は非常に小さい
②圧力降下が少ない
③減圧蒸留の場合はその性能を著しく発揮する
④充填取換えが容易に出来る

規　格 Size	Mesh	表面積 Surface Area	空間率 Free Volume	重　量 Density
3.0㎜（1/8in）	#42×100	2,887m²/m³	92.6%	585g/ℓ
6.0㎜（1/4in）	#38×　60	1,054m²/m³	96.0%	320g/ℓ
10㎜（3/8in）	#36×　50	765m²/m³	96.5%	280g/ℓ
15㎜（5/8in）	#36×　50	519m²/m³	97.6%	190g/ℓ
20㎜（3/4in）	#34×　40	321m²/m³	98.1%	150g/ℓ
25㎜（1in）	#34×　40	279m²/m³	98.4%	130g/ℓ

菱形金網 JIS G 3552

P51

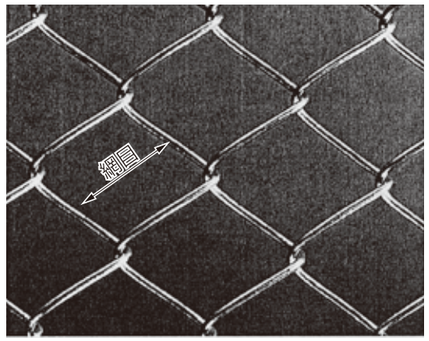
菱形金網は、工場・作業場の危険防止網・間仕切用隔壁・ふるい網・コンベア金網・窓保護網・外柵フェンス・鉄道や道路の安全網・その他広範囲の用途に利用できます。

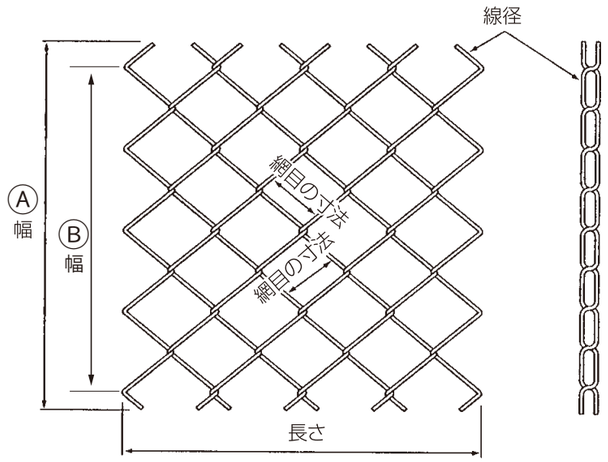
材質 ビニール被覆線、亜鉛めっき鉄線、ステンレス鋼線全般　他

網目と線径の組み合わせ表

線径㎜ ＼ 網目㎜	20	25	32	40	50	56	63	75
φ5.0					●	●	●	○
φ4.0		○	○	●	●	●	●	○
φ3.2		○	●	●	●	●	●	○
φ2.6		○	●	●	●	●	○	
φ2.0	○	○	●	●	●	○		
φ1.6	○	○	○	○				

※●の印はカールナックル対応も可能です。

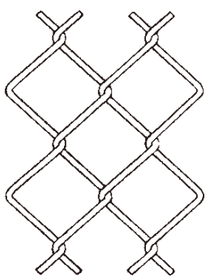




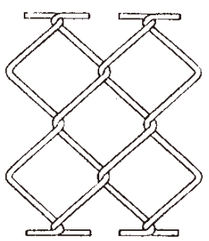
※Ⓐ or Ⓑどちらか指定してください。
端部の処理がナックル加工の場合、幅寸法はⒷになります。

■端部の加工

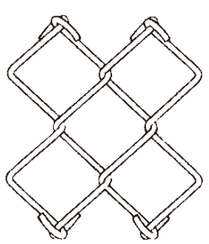
（普通仕上げ）



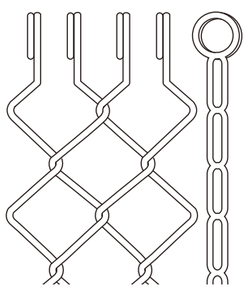
（水平ナックル）



（完全ナックル）



（カールナックル）



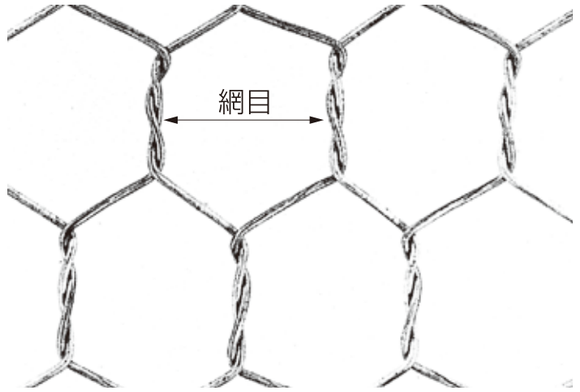
亀甲金網 JIS G 3554

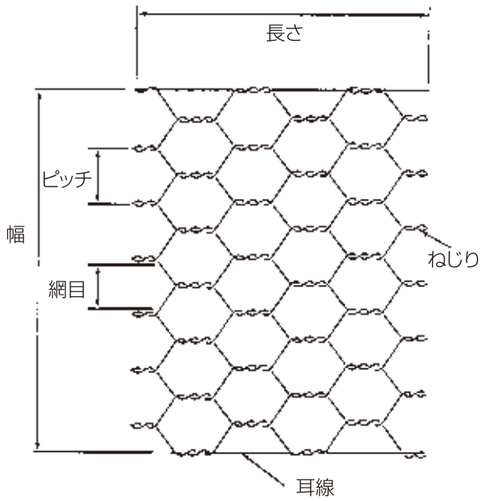
P52

亀甲金網は、一般に、線を三つねじにねじり合わせて六角形の網目を形成したものです。

材質 ビニール被覆線、亜鉛めっき鉄線、ステンレス鋼線全般　他

用途 ふるい別用・乾燥用・補強用・柵・間仕切用・建築現場の危険防止養生網・その他広範囲





亀甲金網の製造動画はこちら

網目と線径の組み合わせ表

線径㎜ ＼ 呼称網目㎜	40	26	20	16	13	10
φ1.9	△15m	△15m				
φ1.8	○15m					
φ1.5	△30m●30m	△30m●30m	△15m	△15m		
φ1.4	○30m	○30m				
φ1.2	○30m	○30m				
φ1.1	△30m●30m	△30m●30m	△30m●15m	△30m●15m		△15m
φ1	○30m	○30m	○30m	○30m		○15m
φ0.85	△30m	△30m	△30m	△30m	△30m	△30m
φ0.8	●30m	●30m	●30m	●15m		●15m
φ0.7	○30m	○30m	○30m	○30m		○30m
φ0.6						△30m
φ0.57		●30m	●30m	●30m		●30m
φ0.5				○30m●30m		○30m●30m
φ0 4				○25m●30m		○15m●30m
○＝亜鉛めっき鉄線　△＝ビニール被覆線　●＝ステンレス						
標準仕様	幅　910㎜ 1巻の長さ　30m．15m					

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。
定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせください。

Come On!

エキスパンドメタル

P53〜55

■エキスパンドメタルの特性

①軽量である。(板を引き伸ばし切断してある為)
②強度がある。(網の継目がなく、加えられた荷重が散る為)
③換気、採光、見通しがよい。
④軽量の為取付が簡単、加工切断が容易。
⑤表面の隆起により滑り止めの働きがある。

■用途

建築部門のモルタル内外壁、フェンス、自動車車体用機器各部、通信機器外装各部、冷暖房装器、換気通風各部、家庭電器、防止網外棚、農機具製品各部、他。

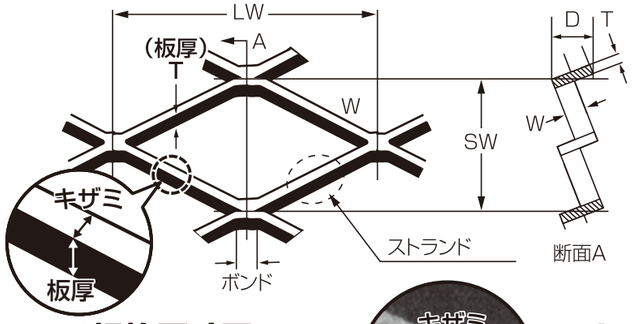
■材料

鉄、ステンレス鋼、アルミニウム鋼。
上記以外の金属によるエキスパンドメタルもご相談下さい。

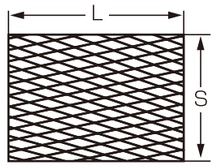
■加工

①フラット加工品(原型メッシュを圧延し、同一平面にしたもの)但し、板厚4.5T以下のもの。(4.5TはXS63のみ)
②亜鉛めっき加工、及び各種表面処理(コーティング等)
③製品の寸法切、型切、枠組み等もご相談下さい。
④右記表以外のメッシュサイズもご相談下さい。

●JISタイプ(材質は鉄になります)

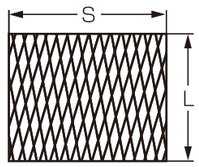


T品目(そろばん目)



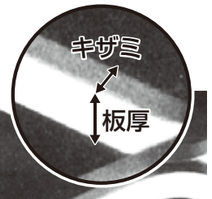
{Sタイプ標準品 但し、XS63を除く}

Y品目(タタミ目)



{Gタイプ標準品 及び、XS63標準品}

JIS規格原寸図

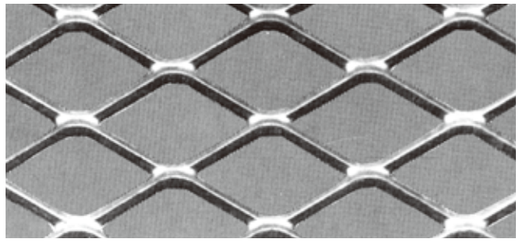


XS63

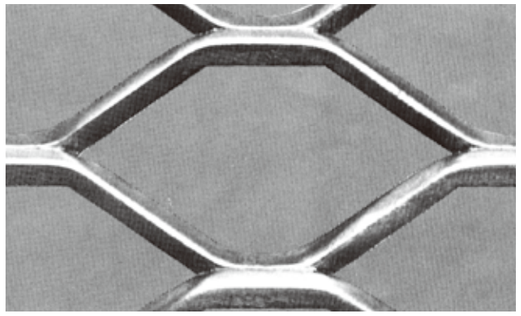


XS42フラット

カツラダオリジナルパターン原寸図



カツラダ5号品



カツラダハニカム

下記規格表はSS(鉄)材の規格に基づいています。フラット加工・寸法切り・亜鉛メッキ加工も致します。ステンレス・アルミもお問い合わせ下さい。

■JISタイプ規格表 JIS G 3351 (1965)

JIS記号		メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		全厚D(mm)	引伸率	ボンド長サ(mm)	単位重量(kg/㎡)	一枚の重量(kg)			開口率(%)
		SW	LW	T(板厚)	W					914×1829	1219×2438	1524×3048	
										1.672㎡	2.972㎡	4.645㎡	
Gタイプ	XG 11	34	135.4	**4.5**	7.0	14.6	2.43	30以上	14.5	24.2	43.1	67.4	65.2
	〃 12			**6.0**	7.0	15.2	2.43	30以上	19.4	32.4	57.7	90.1	59.7
	〃 13			**6.0**	9.0	18.4	1.89	30以上	24.9	41.6	74.0	116	50.4
	〃 14			**8.0**	9.0	19.5	1.89	30以上	33.2	55.5	98.7	154	44.0
	XG 21	36	101.6	**4.5**	7.0	14.6	2.57	10以上	13.7	22.9	40.7	63.6	65.4
	〃 22			**6.0**	7.0	15.2	2.57	10以上	18.3	30.6	54.4	85.0	59.4
	〃 23			**6.0**	9.0	18.6	2.00	10以上	23.6	39.5	70.1	110	51.2
	〃 24			**8.0**	9.0	19.6	2.00	10以上	31.4	52.5	93.3	146	44.3
Sタイプ	XS 31	12	30.5	**1.2**	1.5	3.2	4.00		2.36	3.95	7.01	11.0	76.5
	〃 32			**1.6**	2.0	4.3	3.00		4.19	7.01	12.5	19.5	66.9
	〃 33			**2.3**	3.0	6.3	2.00		9.03	15.1	26.8	41.9	47.2
	XS 41	22	50.8	**1.6**	2.0	4.2	5.50		2.28	3.81	6.78	10.6	83.7
	〃 42			**2.3**	2.5	5.4	4.40		4.10	6.86	12.2	19.0	76.6
	〃 43			**3.2**	3.5	7.7	3.14		8.00	13.4	23.8	37.2	65.8
	XS 51	25	61.0	**1.6**	2.5	5.2	5.00		2.51	4.20	7.46	11.7	84.6
	〃 52			**2.3**	3.0	6.4	4.17		4.33	7.24	12.9	20.1	78.3
	〃 53			**3.2**	4.0	8.6	3.12		8.05	13.5	23.9	37.4	68.5
	XS 61	34	76.2	**2.3**	3.0	6.3	5.67		3.19	5.33	9.48	14.8	85.0
	〃 62			**3.2**	4.0	8.5	4.25		5.91	9.88	17.6	27.5	78.4
	〃 63			**4.5**	5.0	10.9	3.40		10.40	17.4	30.9	48.3	69.5
	XS 71	50	152.4	**2.3**	3.5	7.3	7.14		2.53	4.23	7.52	11.8	89.7
	〃 72			**3.2**	4.0	8.4	6.25		4.02	6.72	11.9	18.7	86.0
	〃 73			**4.5**	5.0	10.7	5.00		7.06	11.8	21.1	32.8	80.2
	XS 81	75	203.2	**3.2**	4.0	8.3	9.38		2.68	4.48	7.96	12.4	91.0
	〃 82			**4.5**	5.0	10.5	7.50		4.71	7.88	14.0	21.9	87.2
	〃 83			**6.0**	6.0	12.8	6.25		7.54	12.6	22.4	35.0	83.0
	XS 91	115	304.8	**3.2**	5.0		11.50		2.18				
	〃 92			**4.5**	6.0		9.58		3.69				
	〃 93			**6.0**	7.0		8.21		5.74				

※溶融亜鉛メッキ加工済みの製品もございます。お問い合わせ下さい

■カツラダタイプ規格表

規格呼称	メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		単位重量(kg/㎡)	一枚の重量(kg)			開口率(%)	JIS相当規格
	SW	LW	T(板厚)	W		914×1829	1219×2438	1524×3048		
						1.672㎡	2.972㎡	4.645㎡		
カツラダ 3号品	16	30	**1.2**	1.2	1.41	2.36	4.19		84.4	XS31
カツラダ 4号品	16	30	**1.6**	1.6	2.5	4.18	7.43		80	XS32
カツラダ 5号品	16	30	**2.3**	2.3	5	8.36	14.86		71	XS33
カツラダフラット5号品	16	31	**2.0**	2.5	5	8.36	14.86		66	
カツラダ 7号品	24	50.8	**2.3**	2.3	3.5	5.86	10.41	16.26	81	XS42
カツラダ 8号品	24	50.8	**3.2**	3.2	7	11.71	20.81	32.52	73	XS43
カツラダフラット8号品	24	52	**2.9**	3.5	7	11.71	20.81	32.52	69	
カツラダ 12号品	39	76	**3.2**	3.2	4	6.69	11.89	18.58	84	XS62
カツラダ ハニカム	39	86	**4.5**	4.5	8	13.38	23.78	37.16	77	XS63
カツラダSG 16号品	34	135	**6**	7.3	20	33.44	59.44	92.9	57	XG12

■スモールメッシュタイプ規格表

規格呼称	メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		単位重量(kg/㎡)	一枚の重量(kg)		開口率(%)	
	SW	LW	T(板厚)	W		914×914	914×1829		
						0.836㎡	1.672㎡		
スモールメッシュ ①	7	12.7	**0.8**	0.8	1.43		2.39	75.4	カツラダ1号品
スモールメッシュ ②	7	14	**0.8**	0.8	1.43		2.39	75.2	
スモールメッシュ ④	7	14	**0.5**	0.5	0.56		0.94	85.3	
スモールメッシュ ⑤	7	14	**1**	1	2.24		3.75	68.2	
スモールメッシュ ⑥	7	14	**1.2**	1.2	3.23		5.4	60.9	
スモールメッシュ ⑦	8	20	**0.8**	0.8	1.26		2.11	79.2	
スモールメッシュ ⑧	8	20	**1**	1	1.96		3.28	73.2	
スモールメッシュ ⑨	2	3	**0.5**	0.5	1.96	1.64		40.0	
スモールメッシュ ⑩	3	6	**0.5**	0.5	1.31	1.09		63.7	
スモールメッシュ ⑪	3	6	**0.6**	0.6	1.88	1.57		55.2	
スモールメッシュ ⑫	3	8	**0.6**	0.6	1.88	1.57		55.6	
スモールメッシュ ⑬	3	8	**0.8**	0.8	3.34	2.79		38.2	

※スモールメッシュ③(SW3,LW6,T0.6,W0.8)は廃盤になりました。
※①〜⑧の在庫品の大きさは914×1829のみです。(1219×2438　1524×3048は製作不可です。)
※⑨〜⑬の在庫品の大きさは914×914のみです。(914×1829　1219×2438　1524×3048は製作不可です。)

上記規格表はSS(鉄)材の規格に基づいています。フラット加工・寸法切り・亜鉛メッキ加工も致します。ステンレス・アルミもお問い合わせ下さい。

(次ページ(P55)にステンレス・アルミの在庫リストがあります)

ステンレス・アルミ　エキスパンドメタル在庫リスト

ステンレス（SUS304）エキスパンドメタル

XSタイプ相当品 1.2t～4.0t

品番	メッシュ（㎜）		ストランド（㎜）		全厚（㎜）	ボンド（㎜）	メッシュタイプ	単位重量（kg/㎡）	開口率（%）	L1000×S2000（タタミ目）	L1219×S2438（タタミ目）
	SW	LW	T（板厚）	W	D						
X-31	12	30.5	1.2	1.4	3.0	2.0	菱形	2.22	77.2	○	○
X-32	12	30.5	1.5	1.7	3.7	2.0	菱形	3.37	71.0	○	○
X-33	12	30.5	2.0	2.0	4.4	2.0	菱形	5.29	62.2	○	○
X-41	22	50.8	1.5	1.7	3.6	3.0	菱形	1.84	85.1	○	
X-42	22	50.8	2.0	2.0	4.3	3.0	菱形	2.88	80.3	○	○
X-43	22	50.8	3.0	3.0	6.6	3.0	菱形	6.48	69.4	○	○
X-61	34	76.2	2.0	2.4	5.0	6.0	菱形	2.24	87.5	○	
X-62	34	76.2	3.0	3.2	6.9	6.0	菱形	4.48	81.2	○	○
X-63B	34	76.2	4.0	4.0	8.7	6.0	菱形	7.46	74.7	○	○

XGタイプ相当品 4.5t～6.0t

品番	メッシュ（㎜）		ストランド（㎜）		全厚（㎜）	ボンド（㎜）	メッシュタイプ	単位重量（kg/㎡）	開口率（%）	L1000×S2000（タタミ目）	L1219×S2438（タタミ目）	L1524×S3048（タタミ目）
	SW	LW	T（板厚）	W	D							
X-11	34	135.4	4.5	6.5	13.7	30	亀甲形	13.6	66.8	○	○	
X-12	34	135.4	6.0	6.5	14.3	30	亀甲形	18.2	61.1	○	○	
X-21	36	101.6	4.5	6.0	12.8	10	菱形	11.9	68.2	○	○	
X-21C	36	101.6	4.5	5.0	10.9	10	菱形	9.9	71.0	○	○	○
X-22	36	101.6	6.0	6.0	13.3	10	菱形	15.9	61.9	○	○	○

0.5t～1.5t

メッシュ（㎜）		ストランド（㎜）		全厚（㎜）	ボンド（㎜）	メッシュタイプ	単位重量（kg/㎡）	開口率（%）	L1000×S1000	L1000×S2000（タタミ目）
SW	LW	T（板厚）	W	D						
3.1	6.0	0.5	0.7	—	0.3	菱形	1.79	56.1	○	
3.0	8.0	0.5	0.7	—	0.5	菱形	1.85	53		○
3.0	8.0	0.6	0.8	—	0.5	菱形	2.53	43.3		○
4.0	8.0	0.5	0.8	—	0.8	菱形	1.59	64.6	○	
7.0	14.0	0.5	1.0	—	1.0	菱形	1.13	79.6		○
7.0	14.0	0.6	0.8	—	1.0	菱形	1.09	79.9		○
7.0	14.0	0.8	1.0	—	1.0	菱形	1.81	72.6		○
7.0	14.0	1.0	1.0	—	1.0	菱形	2.27	68.2		○
10.0	20.0	0.8	0.9	—	1.0	菱形	1.14	82.4		○
10.0	20.0	1.0	1.0	—	1.0	菱形	1.59	78.3		○
14.0	25.0	0.8	1.0	—	1.0	菱形	0.91	87.4		○
16.0	32.0	0.8	0.9	—	2.0	菱形	0.72	89.6		○
16.0	32.0	1.0	1.1	—	2.0	菱形	1.09	86.8		○
16.0	32.0	1.2	1.2	2.6	2.0	菱形	1.43	84.4		○
16.0	32.0	1.5	1.7	3.6	2.0	菱形	2.53	79.2		○

アルミ（A1050・A1100）エキスパンドメタル

XSタイプ相当品 1.2t～4.0t

品番	メッシュ（㎜）		ストランド（㎜）		全厚（㎜）	ボンド（㎜）	メッシュタイプ	単位重量（kg/㎡）	開口率（%）	L1000×S2000（タタミ目）
	SW	LW	T（板厚）	W	D					
X-31	12	30.5	1.2	1.4	3.0	2.0	菱形	0.71	77.2	○
X-32	12	30.5	1.5	1.4	3.3	2.0	菱形	1.02	72.5	○
X-33	12	30.5	2.0	1.9	4.4	2.0	菱形	1.81	62.2	○
X-42	22	50.8	2.0	2.0	4.3	3.0	菱形	0.99	80.3	○
X-43	22	50.8	3.0	3.0	6.6	3.0	菱形	2.22	69.4	○
X-63	34	76.2	4.0	4.0	8.7	7.0	菱形	2.56	74.7	○

※上記材質　A1050です。

0.5t～1.5t

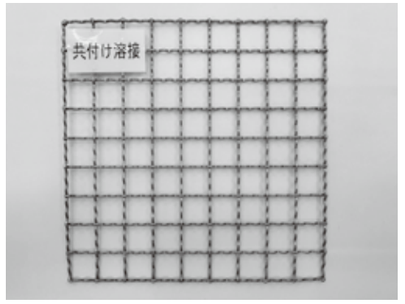
材質	メッシュ（㎜）		ストランド（㎜）		メッシュタイプ	単位重量（kg/㎡）	開口率（%）	L1000×S2000（タタミ目）
	SW	LW	T（板厚）	W				
A1050 ★印はA1100	3.0	4.6	0.5	0.7	菱形	0.64	52.6	○
	3.1	6.0	0.5	0.7	菱形	0.62	54.6	○
	4.0	8.0	0.5	0.8	菱形	0.55	64.6	○
	4.0	8.0	0.8	1.0	菱形	1.09	47.0	○
	7.0	14.0	0.5	1.0	菱形	0.39	79.6	○
	7.0	14.0	0.8	1.0	菱形	0.62	72.6	○
	7.0	14.0	★1.0	1.0	菱形	0.78	68.2	○
	10.0	20.0	0.8	1.0	菱形	0.44	81.7	○
	10.0	20.0	★1.0	1.0	菱形	0.55	78.3	○
	14.0	25.0	0.8	1.0	菱形	0.31	87.4	○
	16.0	32.0	1.5	1.5	菱形	0.77	80.0	○

在庫内容につきまして需要動向等により
変更することがあります事、ご了承ください。

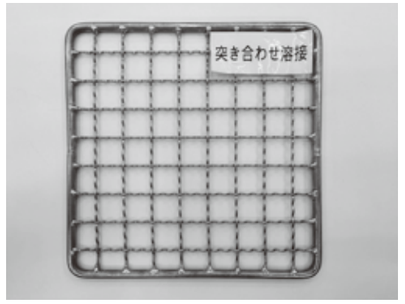
SS（鉄）材はP54の規格表をご参考下さい。

金網枠付け加工例

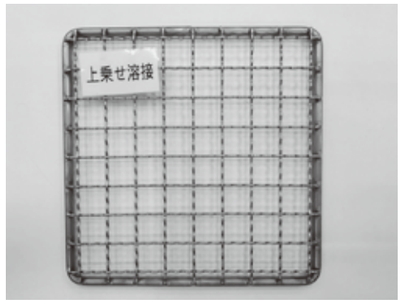
① 共付け溶接



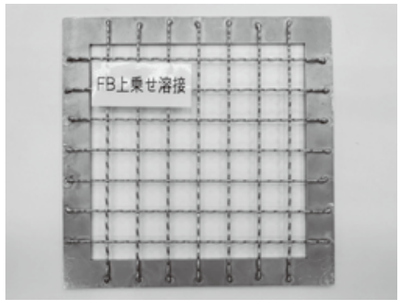
② 突き合わせ溶接



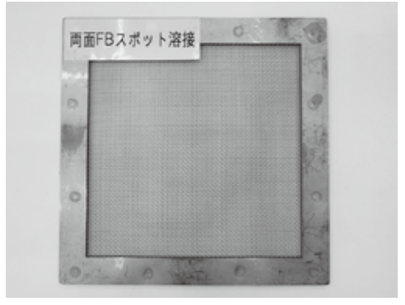
③ 上乗せ溶接



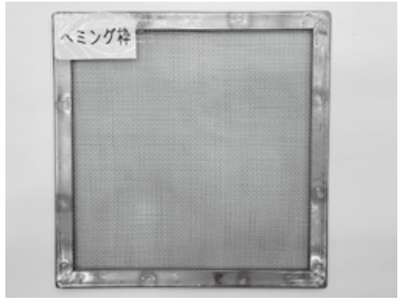
④ FB上乗せ溶接



⑤ 両面FBスポット溶接

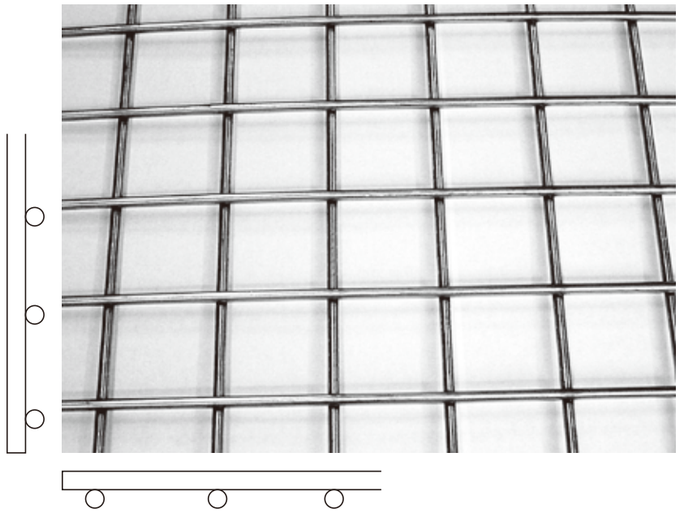


⑥ ヘミング枠



溶接金網（WIRE MESH）JIS G 3551

P57・58



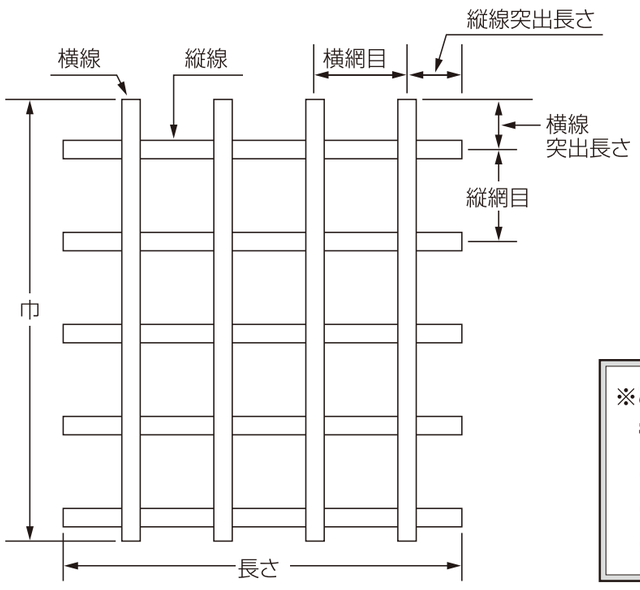
溶接金網とは

溶接金網（ワイヤーメッシュ）は、普通鉄線（JIS G 3532）を使用し縦線と横線を直角に配列させ、その交点を電気抵抗溶接して製造している金網です。

■用途

道路・建築等あらゆるコンクリート工事及びコンクリート製品の補強鉄筋・フェンス　その他

- ●右記以外の製品につきましては数日間の余裕をみていただければ生産いたします。
  又、亜鉛めっき線等を使用したものも製作出来ます。
- ●寸法切り・亜鉛メッキ・電解研磨加工も承ります。
- ●別注サイズ規格も承ります。（短納期で対応いたします）



■突出し長さ（つきだ）

縦線又は横線の外側線の中心から、横線又は縦線の先端までの長さ。
横線突出し長さ及び縦線突出し長さがあります。

■網目寸法

隣接した縦線又は横線の中心から中心までの距離。
ピッチ寸法で表示します。

※ご要望に応じて、以下のような加工、処理も行います。お気軽にご相談ください。

- ●突出し無し加工
- ●斜め切断加工
- ●枠溶接加工
- ●酸洗処理
- ●曲げ加工

■SS 定尺品

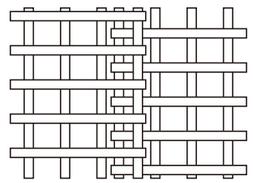
線径㎜	網　目㎜（ピッチ）	定尺在庫寸法（m）	重量（kg/㎡）
φ2.6	50×50	1×2	1.67
	100×100	1×2	0.83
φ3.2	30×30	1×2	4.13
	50×50	1×2　1.3×2.4	2.52
	75×75	1×2	1.70
	100×100	1×2	1.26
	150×150	1×2	0.87
φ4.0	50×50	1×2	3.96
	50×100	2×2	2.97
	100×100	1×2	1.98
	150×150	1×2	1.36
φ5.0	50×50	1×2	6.16
	100×100	1×2	3.08
	150×150	1×2　2×4	2.12
φ5.5	100×100	1×2	3.74
	150×150	1×2	2.56
φ6.0	50×50	1×2	8.88
	75×75	1×2	5.99
	100×100	1×2　2×4	4.44
	150×150	1×2　2×4	3.05
	200×200	1×2	2.22
D10	150×150	2×4	7.28
	200×200	2×4	5.18

■SUS304 定尺品

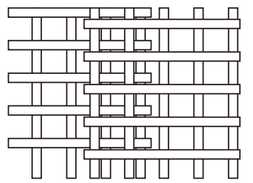
線径㎜	網　目㎜（ピッチ）	定尺在庫寸法（m）	重量（kg/㎡）
φ2.6	50×50	1×2	1.68
	75×75	1×2	1.14
	100×100	1×2	0.84
φ3.0	30×30	1×2	3.78
	50×50	1×2	2.22
	100×100	1×2	1.11
φ3.2	30×30	1×2	4.19
	50×50	1×2　1.3×2.4	2.55
	75×75	1×2	1.75
	100×100	1×2	1.27
	150×150	1×2	0.88
φ4.0	50×50	1×2	3.99
	50×100	2×2	2.99
	100×100	1×2	1.98
φ5.0	50×50	1×2	6.23
	100×100	1×2	3.11
	150×150	1×2	2.14
φ6.0	50×50	1×2	8.96
	100×100	1×2	4.48
	150×150	1×2	3.08

●上記、定尺品以外の線径・網目・寸法も製作致します。

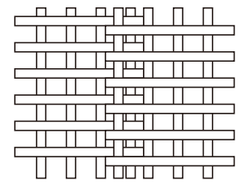
■コンクリート基礎工事時の重ね合わせ例



（半目重ね）



（1目重ね）

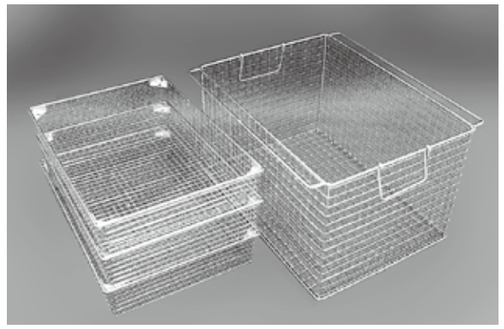


（側線重ね）

ファインメッシュ（FINE MESH）

P59・60

ファインメッシュ（Fine mesh）は、**ステンレス線**を主材料とし、縦線、横線の交点を電気抵抗溶接しておりますので、網目は正確、不動、強力かつ網面は平坦です。

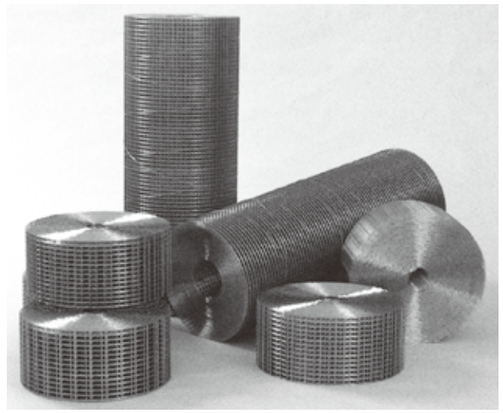


■用途

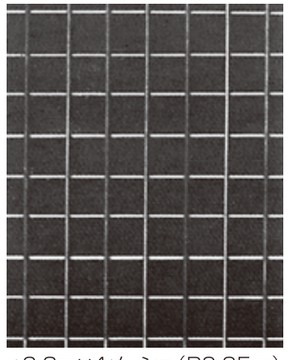
工　業　用●選飾用・脱水・空調・医療器
インテリア●家庭用品・厨房棚
建　　設●安全棚・保温保冷・築炉・防球・
　　法面モルタル上塗補強・防鳥ネット
食品加工用●蒸器・加熱・冷凍・乾燥
　　其の他、無限の用途に役立つ画期的製品です。

■特色

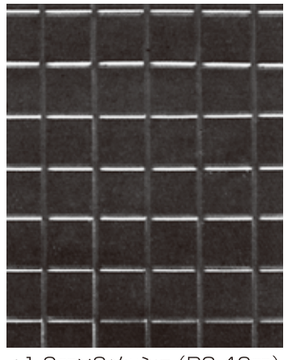
①織金網、クリンプ織金網等に比較して、細い線径でかつ網目を大きくとれ、より大きい強度を維持することができる。
②均一性に秀れ、グラツキ・ヒズミがなく、網目平坦で加工性に富む。
③対角度正確、ブレがない。



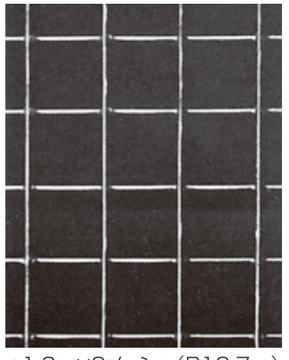
材質	ステンレス鋼線・鉄線・亜鉛めっき鉄線
網目	正方形網目・長方形網目
寸法	網幅2.6m以下・長さ20m　30mロール
網目と線径	網目6～50㎜・線径0.7～2㎜



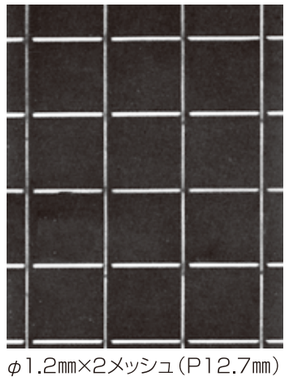
φ0.8㎜×4メッシュ（P6.35㎜）



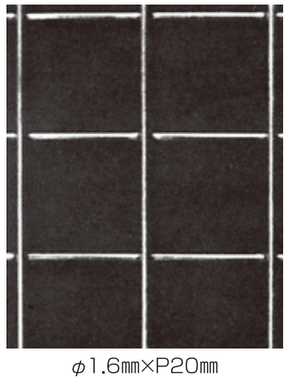
φ1.0㎜×3メッシュ（P8.46㎜）



φ1.0㎜×2メッシュ（P12.7㎜）



φ1.2㎜×2メッシュ（P12.7㎜）



φ1.6㎜×P20㎜



φ2㎜×P（20×40㎜）

ファインメッシュ標準品種〈ロール巻〉

■ステンレス　SUS304

網　目 φ線径（㎜）	メッシュ（m/s）	網目（㎜） ピッチ目	開き目	重量（kg/㎡）	網幅（㎜） 1,000	広幅	1巻長さ（m）	開口率（%）
φ0.7	4	6.35	5.65	1.0	○	–	30	79.2
φ0.8	4	6.35	5.55	1.3	○	–	30	76.4
	2.5	10	9.2	0.8	○	–	30	84.6
φ1.0	4	6.35	5.35	2.0	○	–	20	71.0
	3	8.46	7.46	1.5	○	1220	30	77.8
	2.5	10	9	1.3	○	1250	30	81.0
		15	14	0.9	○	–	20	87.1
		20	19	0.65	○	–	20	90.3
		25	24	0.5	○	–	20	92.2
φ1.2	3	8.46	7.26	2.2	○	1220	20/30	73.6
	2.5	10	8.8	1.85	○	1220	20	77.4
	2	12.7	11.5	1.47	○	1220	30	82.0
		15	13.8	1.25	○	1245	20	84.6
		20	18.8	0.9	○	–	20	88.4
		25	23.8	0.75	○	–	20	90.6
		30	28.8	0.6	○	–	20	92.2
		50	48.8	0.4	○	–	20	95.3
φ1.4	2	12.7	11.3	1.95	○	1220	20	79.2
φ1.6	2	12.7	11.1	2.5	○	–	20	76.4
		15	13.4	2.2	○	1215	20	79.8
		20	18.4	1.65	○	1220	20	84.6
		25	23.4	1.3	○	1225	20	87.6
		50	48.4	0.7	○	–	20	93.7
φ2.0		20	18	2.6	○	1220	20	81.0
		25	23	2.0	○	1225	20	84.6
		30	28	1.85	○	1230	20	87.1
		40	38	1.3	○	–	20	90.3
		50	48	1.0	○	1300	20	92.2
φ1.0	長目タイプ	10×20	9×19	1.0	○	–	20	85.5
φ1.2	長目タイプ	10×20	8.8×18.8	1.4	○	–	20	82.7
φ1.6	長目タイプ	15×30	13.4×28.4	1.65	○	–	20	84.6
	長目タイプ	20×40	18.4×38.4	1.25	○	–	20	88.3
	長目タイプ	25×50	23.4×48.4	1.0	○	–	20	90.6
φ2.0	長目タイプ	20×40	18×38	1.95	○	–	20	85.5
	長目タイプ	25×50	23×48	1.5	○	–	20	88.3

※長目タイプの目方向:長さ（20m）方向に長目です。

■亜鉛メッキ鉄線

網　目 φ線径（㎜）	メッシュ（m/s）	網目（㎜） ピッチ目	開き目	重量（kg/㎡）	網幅（㎜） 1,000	広幅	1巻長さ（m）	開口率（%）
φ1.0	2.5	10	9	1.27	○	–	30	81.0
	2	12.7	11.7	1.0	○	–	30	84.9
φ1.2		15	13.8	1.2	○	–	20	84.6
		20	18.8	0.9	○	–	20	88.4
φ1.6		20	18.4	1.6	○	–	20	84.6
		25	23.4	1.3	○	–	20	87.6
φ2.0		25	23	2.0	○	–	20	84.6

寸法切り承ります　※一部商品は出来ない物がありますので、事前にご相談下さい
在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。

ミエ グレーチング ●専用カタログを用意しております。P61～66



■優れた耐久性、そして軽量

SS400規格の材料を特殊プロジェクション圧接し、格子状に組み立ててありますので縞板等に比べて高強度かつ軽量なものになっています。

■彩光性・換気性がバツグン

各種プラント・船舶などにおけるグレーチングの絶対条件として、彩光性・換気性があげられます。開口面積比率を高く設計したグレーチングは、明るい環境づくりには欠かせません。

■耐蝕性

表面処理は溶融亜鉛メッキですので、耐蝕性に対する配慮も万全です。使用目的に応じて、より高い耐蝕性を有する溶融亜鉛アルミニウム合金メッキ（SGメッキ）や、ニッケルクロムメッキ等、各種ご要望にお応え致します。

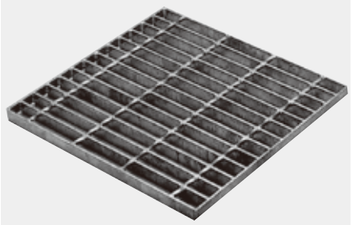
■すぐれた構造、すぐれた安全性

ベアリングバーとクロスバーが格子状に組立ててあり、どの方向に対してもすべりにくい構造になっています。
またベアリングバーの上面に滑り止め加工を施したセーフティータイプもご用意致しました。

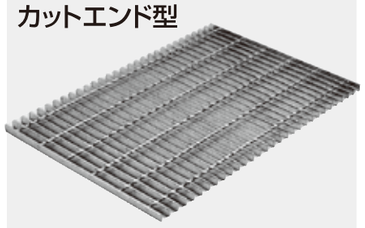
ミエグレ床板用・階段用グレーチング

床板用グレーチング

クローズエンド型

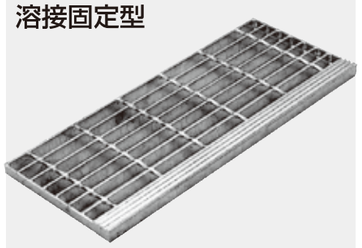


カットエンド型

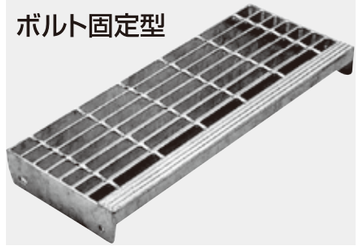


階段踏板グレーチング

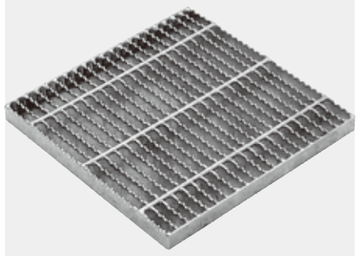
溶接固定型



ボルト固定型



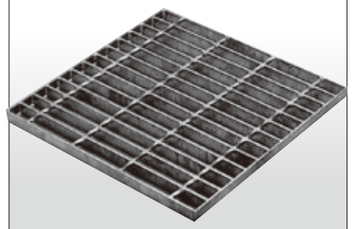
セレーテッド



床板用グレーチング

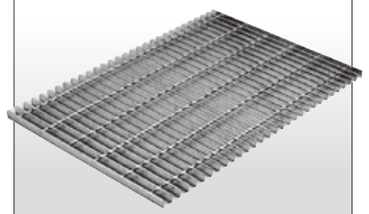
クローズエンド型

両端部にエンドバーをあてて補強・縁取りしたものです。



カットエンド型

両端部が縁取りしていないもので、現場形状寸法に容易にあわせることができます。



■標準型式および諸数値

F193

Ⓐ Ⓑ Ⓒ

Ⓐ 主部材の種類を表示
F:フラットバータイプ
QF:フラットバーセーフティタイプ
Ⓑ 主部材の高さを表示（19㎜）
Ⓒ 主部材の厚みを表示（3㎜）

I 25

Ⓐ Ⓑ

Ⓐ 主部材の種類を表示
I:アイバータイプ
QI:アイバーセーフティタイプ
Ⓑ 主部材の高さを表示（25㎜）

■標準型式および諸数値

ノーマルタイプ

型式	主部材 寸法	主部材 断面二次モーメント(cm⁴)	主部材 断面係数(cm³)	エンドプレート寸法	質量(kg/㎡) カットエンド	質量(kg/㎡) クローズエンド
F193	FB19×3	0.171	0.180	FB19×3	18.0	18.8
F253	FB25×3	0.391	0.312	FB19×3	22.8	23.6
F323	FB32×3	0.819	0.512	FB25×3	28.4	29.5
F383	FB38×3	1.37	0.722	FB32×3	33.2	34.5
F194	FB19×4.5	0.257	0.271	FB19×4.5	25.6	26.7
F254	FB25×4.5	0.586	0.469	FB19×4.5	32.8	33.9
I 25	I-25×5×3	0.605	0.484	FB19×4.5	28.2	29.2
I 32	I-32×5×3	1.26	0.790	FB25×4.5	35.4	36.9
I 38	I-38×5×3	2.10	1.11	FB32×4.5	41.2	43.1
I 44	I-44×5×3	3.25	1.48	FB38×4.5	47.0	49.3

セーフティタイプ

型式	主部材 寸法	主部材 断面二次モーメント(cm⁴)	主部材 断面係数(cm³)	エンドプレート寸法	質量(kg/㎡) カットエンド	質量(kg/㎡) クローズエンド
QF193	FB19×3	0.171	0.180	FB19×3	18.0	18.8
QF253	FB25×3	0.391	0.312	FB19×3	22.8	23.6
QF323	FB32×3	0.819	0.512	FB25×3	28.4	29.5
QF383	FB38×3	1.37	0.722	FB32×3	33.2	34.5
QI25	I-25×5×3	0.605	0.484	FB19×4.5	28.2	29.2
QI32	I-32×5×3	1.26	0.790	FB25×4.5	35.4	36.9
QI38	I-38×5×3	2.10	1.11	FB32×4.5	41.2	43.1
QI44	I-44×5×3	3.25	1.48	FB38×4.5	47.0	49.3

上記型式以外でも、設計・製作致します。ご用命ください。

■主部材本数と製品幅の関係

グレーチングの標準幅は995・993とし、この寸法が製作可能最大幅です。
長さ（a寸法）は任意に製作可能ですが、運搬上2,000㎜程度とします。

F193・F253・F323・F383

主部材本数	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
幅寸法(B)	303	333	363	393	423	453	483	513	543	573	603	633
主部材本数	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
幅寸法(B)	663	693	723	753	783	813	843	873	903	933	963	993

F194・F254・I-25・I-32・I-38・I-44

主部材本数	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
幅寸法(B)	305	335	365	395	425	455	485	515	545	575	605	635
主部材本数	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
幅寸法(B)	665	695	725	755	785	815	845	875	905	935	965	995

■型式別最大支間距離

下記表は両端を自由支持したグレーチングに、3.6kN/㎡および5kN/㎡（道路橋示法書）の等分布荷重を載荷したとき、たわみ量より逆算して最大支間距離（スパン）を算出した値を示したものです。床板は一般に応力よりもたわみによって制約を受けます。応力度は許容値（180N/㎟）以下に収まります。

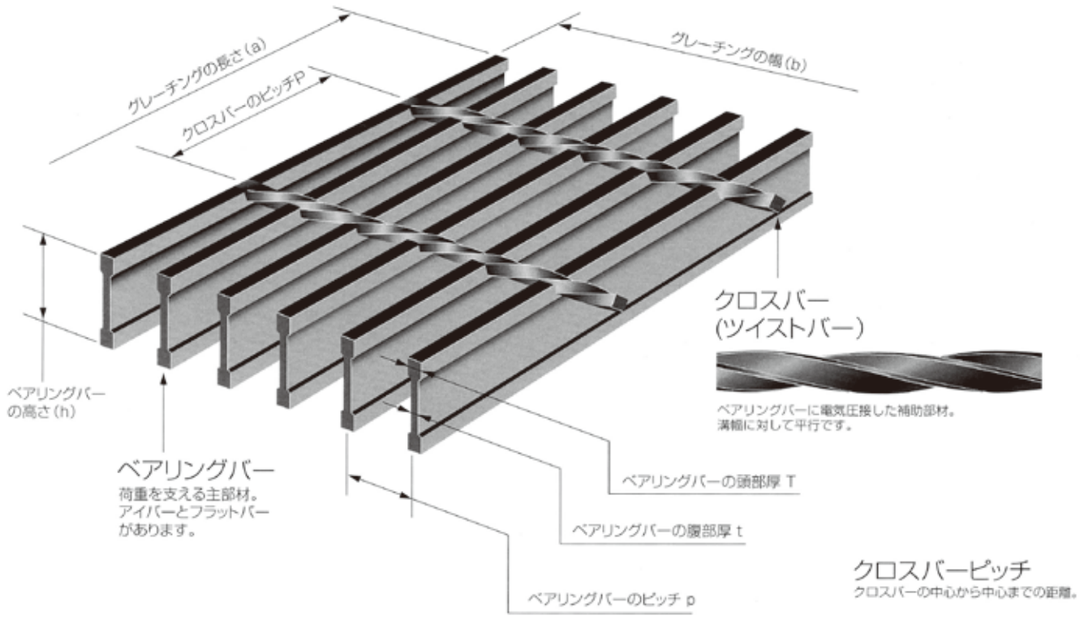
3.6kN/㎡（建築基準法施工令第85条による）

型式＼たわみ/支間	1/500	1/300	1/200
F193 QF193	780	930	1060
F253 QF253	1030	1220	1400
F323 QF323	1320	1570	1800
F383 QF383	1570	1860	2130
F194	900	1060	1220
F254	1180	1400	1610
I25 QI25	1190	1420	1620
I32 QI32	1530	1810	2070
I38 QI38	1810	2150	2460
I44 QI44	2090	2480	2850

5kN/㎡（道路橋示方書による）

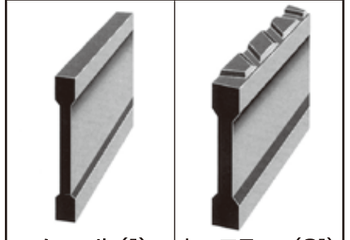
型式＼たわみ/支間	1/500	1/300	1/200
F193 QF193	700	830	950
F253 QF253	920	1100	1260
F323 QF323	1180	1400	1610
F383 QF383	1410	1670	1910
F194	800	950	1090
F254	1060	1260	1440
I25 QI25	1070	1270	1450
I32 QI32	1370	1620	1860
I38 QI38	1620	1920	2200
I44 QI44	1880	2230	2550

■構造および呼称寸法



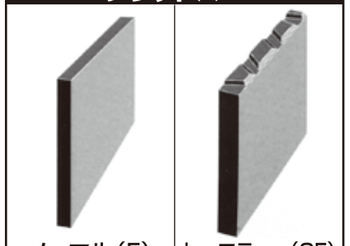
■ベアリングバーの種類

アイバー



ノーマル(I)　セーフティー(QI)

フラットバー

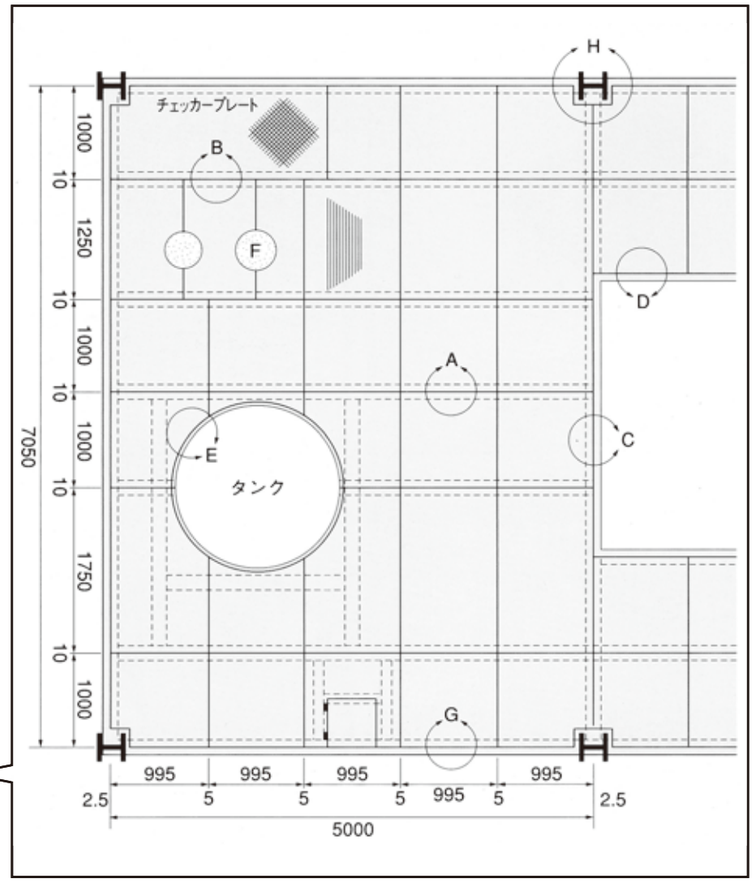


ノーマル(F)　セーフティー(QF)

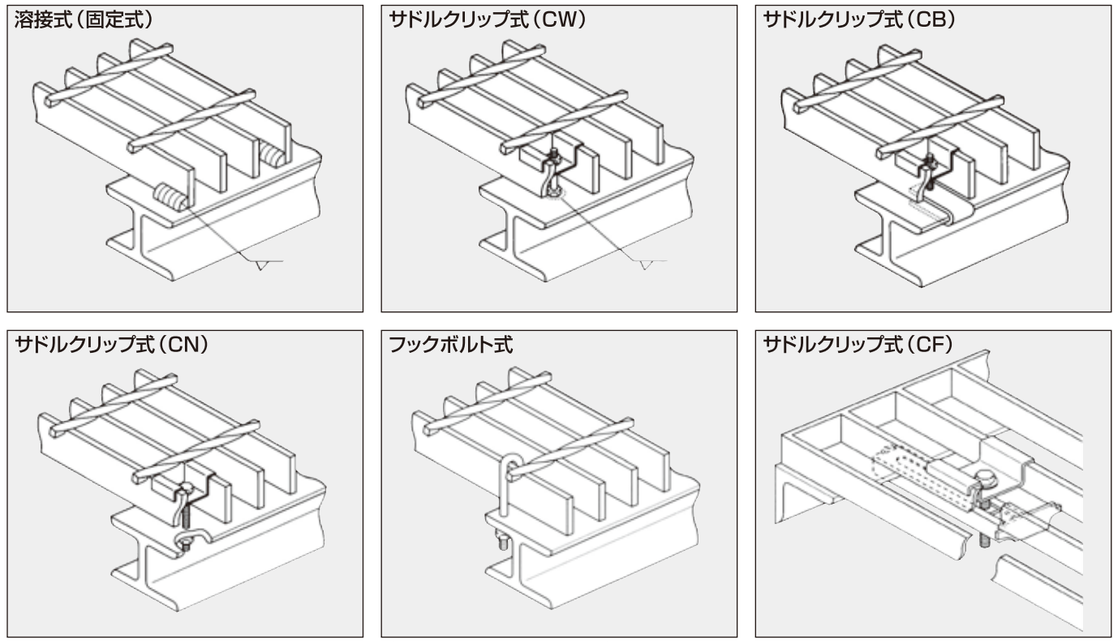


■割付け寸法(A～Hの断面図は右記ページ「取付けの各おさまり」を参照して下さい)

新設された受梁に応じて、下記のような方法でグレーチングを割付け下さい。

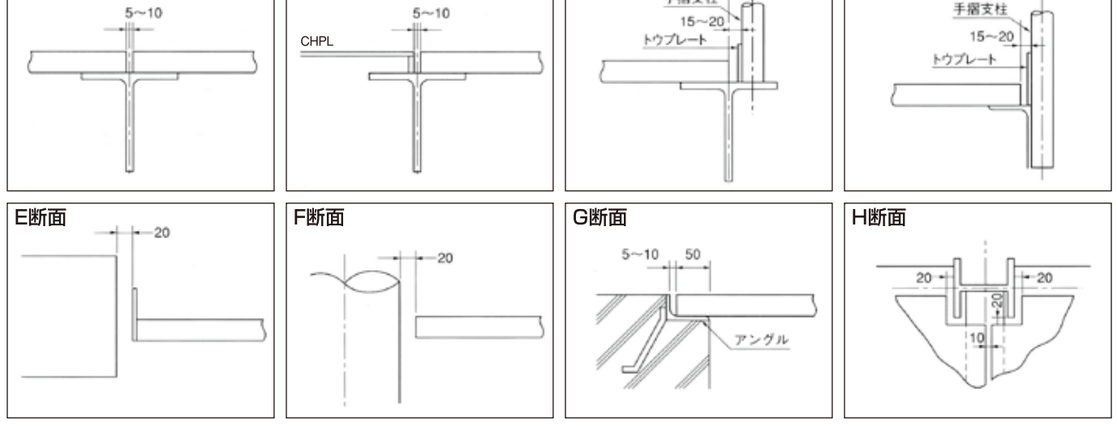


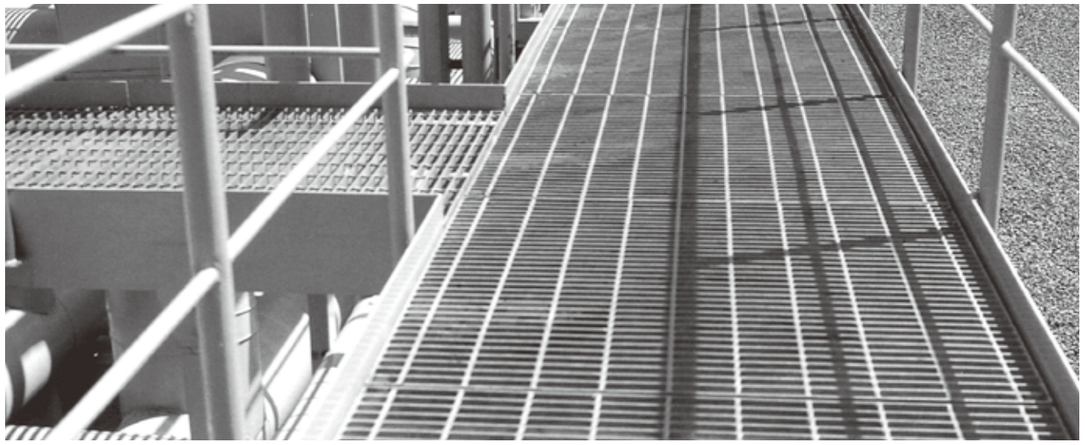
■取付方法



※サドルクリップ式(CF、CB、CN)およびフックボルト式については架台の形状寸法をご連絡下さい。

■取付けの各おさまり(一般標準)

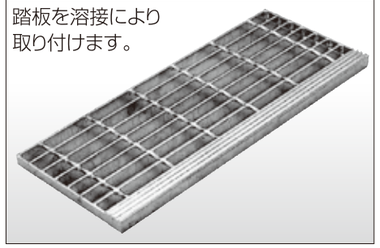




階段踏板グレーチング

溶接固定型

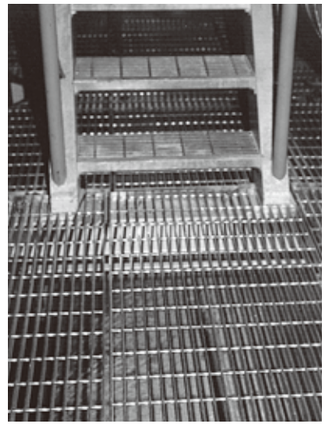
踏板を溶接により
取り付けます。



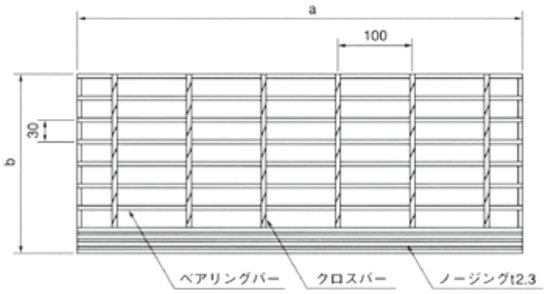
ボルト固定型

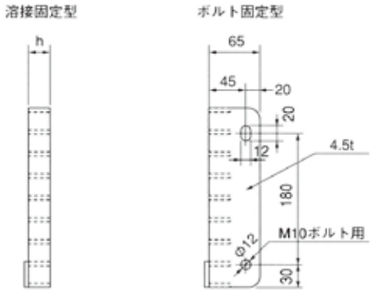
踏板をボルトにより
取り付けます。





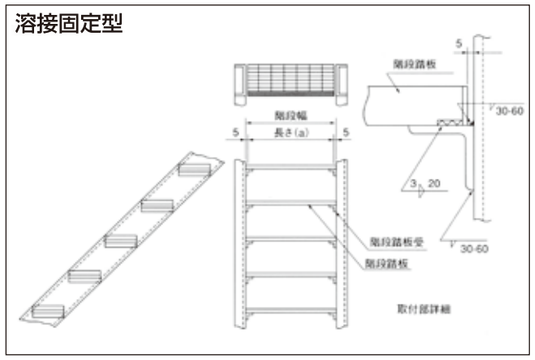
※いずれも段鼻には、たてじま鋼板を使用しています。

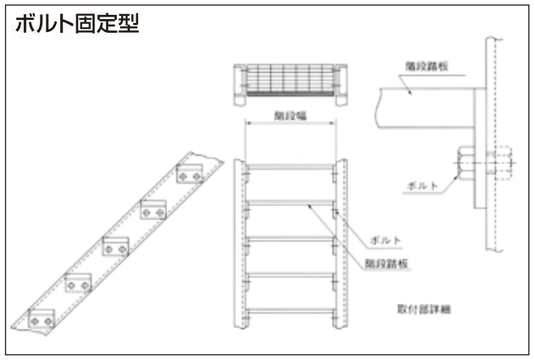




※ボルト穴位置は
変更可能です。

■階段踏板取付方法





■標準寸法および重量表

質量(kg)

	型 式	高さ	幅	長さ(a)mm 500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	主部材
溶接固定式	KFW253(QKFW253)	25	243	3.5	4.2	5.0							FB25×3
		25	273	3.9	4.7	5.4							
	KIW25(QKIW25)	25	245	4.3	5.2	6.0	6.9	7.7					I-25×5×3
		25	275	4.9	5.8	6.7	7.6	8.5					
	KFW323(QKFW323)	32	243	4.4	5.2	6.1	7.0	7.8	8.6				FB32×3
		32	273	4.8	5.8	6.6	7.6	8.5	9.5				
	KIW32(QKIW32)	32	245	5.3	6.4	7.5	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	13.5	I-32×5×3
		32	275	6.0	7.2	8.2	9.4	10.5	11.7	12.8	13.8	15.0	
ボルト固定式	KFB253(QKFB253)	25	243	4.4	5.1	5.9							FB25×3
		25	273	5.0	5.8	6.5							
	KIB25(QKIB25)	25	245	5.1	6.0	6.8	7.7	8.5					I-25×5×3
		25	275	5.8	6.7	7.6	8.5	9.4					
	KFB323(QKFB323)	32	243	5.1	6.0	6.9	7.8	8.5	9.4				FB32×3
		32	273	5.8	6.8	7.6	8.6	9.5	10.5				
	KIB32(QKIB32)	32	245	6.0	7.1	8.2	9.2	10.2	11.2	12.2	13.2	14.2	I-32×5×3
		32	275	6.8	8.0	9.0	10.2	11.3	12.5	13.6	14.6	15.8	

集中荷重100kg
$\frac{\text{たわみ}}{\text{仕間}} < \frac{1}{300}$
許容最大スパン

特殊仕様

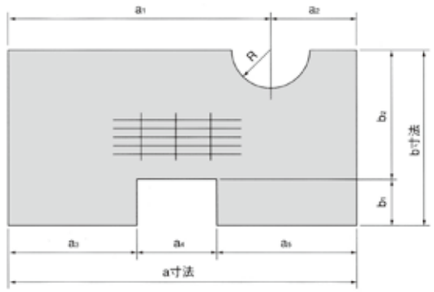
ミエグレは、ご要望に応じて下記のものも設計・製作します。お気軽にご用命ください。

特殊形状

●丸型・菱形・三角形など

パイプ・バルブ等を施設される場合には、右図のようにご希望の形状・寸法に合わせて切欠き加工をいたします。切欠き加工面は一般にベアリングバーと同じ高さの平鋼で縁取りします。

※各寸法を測定の上、ご注文願います。
※特殊加工を要する場合は、その費用を別途加算させていただきます。

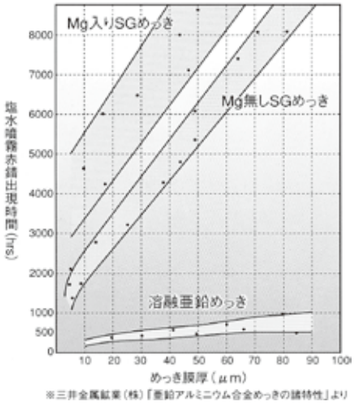


表面処理

●各種防錆カラー塗装仕上げ
●ニッケルクロームめっき
●溶融亜鉛アルミニウム合金めっき
(SGめっき/94%ZN、5%AL、1%MG)

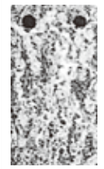
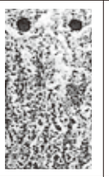
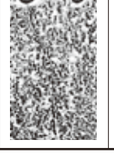
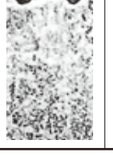
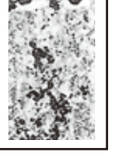
通常の溶融亜鉛めっきと比較して、はるかに高い耐融性を有しています。膜圧50um以上で10,000時間以上の塩水噴霧試験に対しても赤錆は発生しません。溶融亜鉛めっきと同様な犠牲防食作用があります。溶融亜鉛めっきと比較して、被膜の硬度が高く、傷つきにくくなっています。塗装下地としての化成処理性がよく、強固な密着性の塗膜が得られます。

耐蝕性比較



※三井金属鉱業(株)「亜鉛アルミニウム合金めっきの諸特性」より

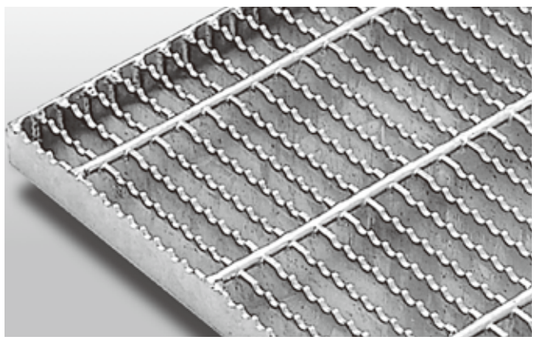
塩水噴霧試験

塩水噴霧試験時間	500Hr	1,000Hr	2,000Hr	3,000Hr	5,000Hr	10,000Hr
溶融亜鉛めっき (80u)						
SGめっき (50u)						

セレーテッドグレーチング

作業効率を一段とアップ!

**油脂類が付着してすべりやすい所や
傾斜箇所での作業能率アップに貢献。**



■セレーテッド

一般グレーチングより滑り止め効果を一段と高めるため、平鋼に鋸歯状の突起をつけたものです。油脂類が付着してすべる箇所や、傾斜箇所に最適です。ご利用ください。

ご注文方法

床板用グレーチングおよびステヤートレードのご注文の場合は、下記の事項をご明示ください。

型 式 たとえば、床板用グレーチングの場合は、F254型クローズエンド式。階段踏板の場合は、KFW253

サ イ ズ グレーチングの幅(b)寸法(クロスバーの方向)および長さ(a)(ベアリングバー方向)
※製作・輸送の関係上、幅995㎜、長さ(a)2,000㎜までとします。

仕上要領 表面処理の有無と、亜鉛メッキ・その他カラー塗装もいたします。ご相談ください。

納期・仕入先・支払条件など この他、床梁図、参考図面などがありましたら、ご送付ください。

●メッキ証明書発行に関して
※基本的に全種類のグレーチングに関してメッキ証明発行は可能となっておりますが、御注文時にお申し付けください。
※メッキ証明発行には別途費用を頂きます。 ※製品納入後のメッキ証明発行は、現地調査実費費用(旅費交通費・日当)を申し受けます。
※納入現場の条件によって、調査不可能の場合は、発行できないケースもございますのでご注意ください。
上記以外にも何かご不明点ございましたらお気軽にお尋ねください。

パンチングメタル ●専用カタログを用意しております。P67～88

パンチングメタル（打抜金網）とは
パンチングメタルは金属板・樹脂板等を金型で打ち抜いて製造される板状の孔（あな）あき製品です。打ち抜き孔の形状には丸孔、長孔、角孔、装飾孔など用途に応じてさまざまな種類のものがあります。材料は、鋼板、ステンレス板、アルミ板が主に用いられます。

1. 主な用途

- **通気・通音カバー** 機械カバー、装飾カバー、音響スピーカーグリル、収納庫、ラジエーターグリル、ストーブグリル、防護カバー など
- **自動車関係** エアーフィルター、オイルフィルター、排気マフラー、フロントグリル、内外装部品 など
- **防音・保温** 断熱パネル、保温パネル、建設工事用防音パネル、車輌用防音パネル、船舶用防音パネル など
- **建築内外装** 壁材、間仕切、ディスプレー、照明器具、エクステリア、建築金物、椅子、テーブル、天井材 など
- **プラント** 原子力、石油化学、水処理、製糖、パルプ、製粉、精油、蒸溜などのストレーナー用
- **住宅関連** 家庭用ボイラー、排気トップ、厨房、植物プランタ、電子レンジシールド、ダストボックス など
- **選別機**（ふるい分け） 造粒機、整粒機、粉砕機、穀物・種子等農業用、石炭・砂・砂利等鉱業用、薬品・薬物等化学用 など

選別機のデモ動画はこちら

ストレーナーの製造動画はこちら

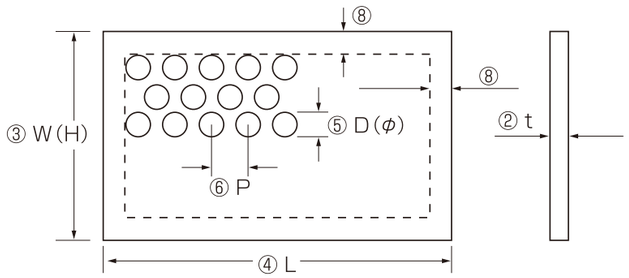
2. 材料

- 一般構造用圧延鋼板（SS）
- 冷延鋼板（SPCC-SD）
- 熱延鋼板（SPHC-P）
- 高張力鋼板
- ステンレス鋼板（SUS）
- アルミニウム鋼板（ALP）
- 表面処理鋼板
- ●亜鉛メッキ鋼板
  電気メッキ鋼板（ボンデ）（SECC）（SEHC）
  溶融亜鉛メッキ鋼板（ジンク）（SGCC）（SGHC）
- ●アルミメッキ鋼板（アルスター）
- カラー鋼板
- 黄銅板（真鍮板）
- 銅板
- チタン板
- 塩化ビニール板（PVC）等
- CFRTP
  （炭素繊維強化熱可塑性樹脂）

その他材料につきましては、御相談に応じます。

3. 御用命の要領について P98の「オーダーシート」を御利用ください

御照会御注文の際は下記の要領にて、注文書に御記入又は図面・見本等を御添付下さい。

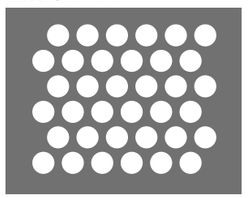


① 材料の種類
② 板厚（t）
③ 板巾（W・H）
④ 板の長さ（L）
⑤ 孔径（D（φ））
⑥ ピッチ（P）
⑦ 孔の配列
⑧ 額縁余白寸法
⑨ 数量
⑩ 御希望納期
⑪ その他

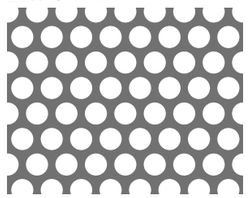


フック加工時には下記要点も合わせてご指示下さい。
Ⓐ 加工形状
Ⓑ 曲げ部分寸法（内側寸法又は外側寸法）
Ⓒ 曲げ角度
Ⓓ 内側寸法又は外側寸法

■縁取りあり



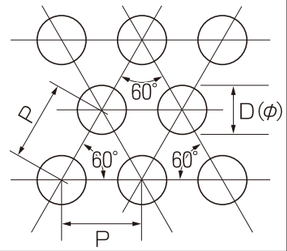
■縁取りなし



4. 配列及び開孔率の計算方法

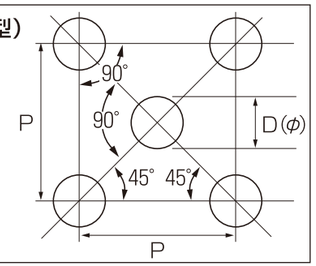
① 60°千鳥型

開孔率（%）$= \frac{90.6 \times D^2}{P^2}$



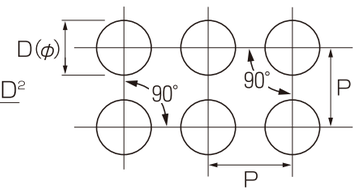
② 45°千鳥型（角千鳥型）

開孔率（%）$= \frac{157 \times D^2}{P^2}$

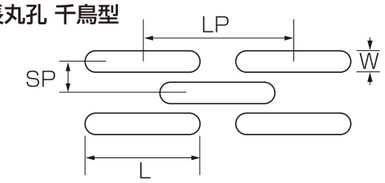


③ 並 列 型

開孔率（%）$= \frac{78.5 \times D^2}{P^2}$

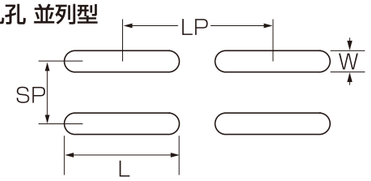


④ 長丸孔 千鳥型



開孔率（%）$= \frac{(2 \times W \times L) - (0.43 \times W^2)}{2 \times SP \times LP} \times 100$

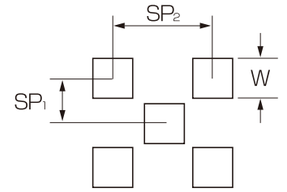
⑤ 長丸孔 並列型



開孔率（%）$= \frac{(2 \times W \times L) - (0.43 \times W^2)}{2 \times SP \times LP} \times 100$

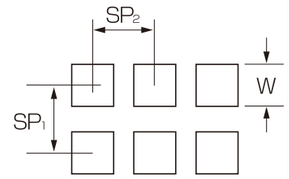
⑥ 角孔 千鳥型

開孔率（%）$= \frac{W^2}{SP_1 \times SP_2} \times 100$



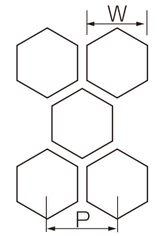
⑦ 角孔 並列型

開孔率（%）$= \frac{W^2}{SP_1 \times SP_2} \times 100$

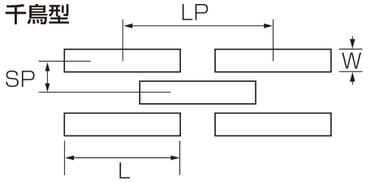


⑧ 六角形 60 千鳥型

開孔率（%）$= \frac{W^2}{P^2} \times 100$

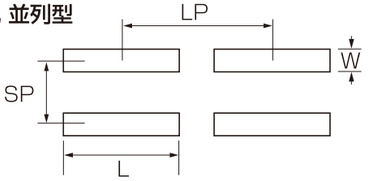


⑨ 長角孔 千鳥型



開孔率（%）$= \frac{W \times L}{SP \times LP} \times 100$

⑩ 長角孔 並列型



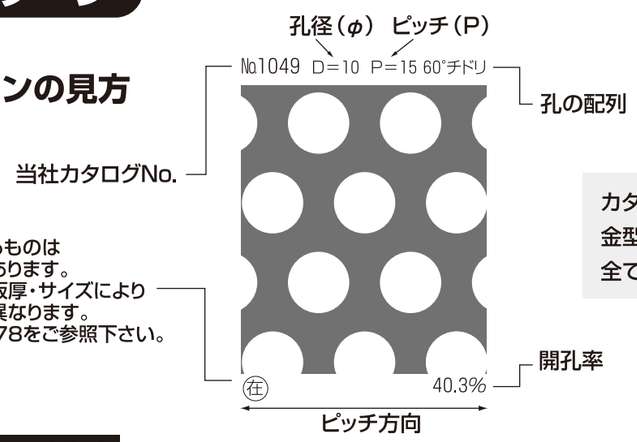
開孔率（%）$= \frac{W \times L}{SP \times LP} \times 100$

5. 金型パターンについての注意事項

このカタログに掲載しております金型は、あくまでも代表的なものにすぎず、この他にも**数千種類**に及ぶ豊富な金型を取り揃えていますので、多種多様な御注文に対応致します。
又、カタログに掲載されているにもかかわらず材質・板厚・板寸法等により製作困難な場合がありますので事前にご確認下さい。

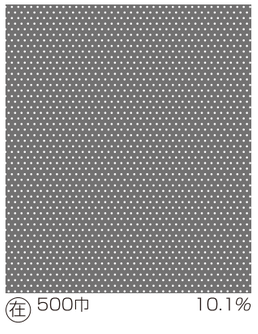
6. 金型パターン

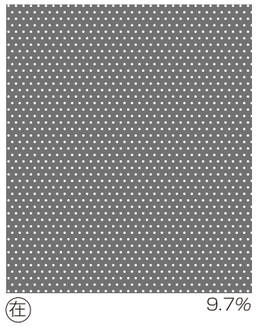
金型パターンの見方

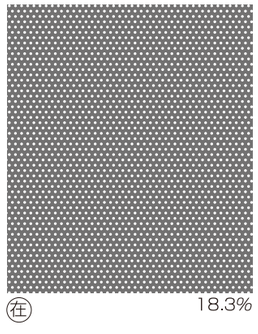


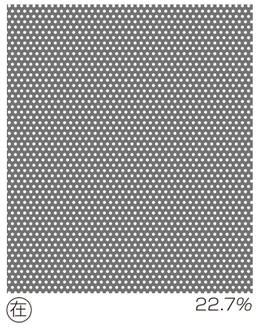
カタログに掲載しております
金型パターンは、
全て実寸です。

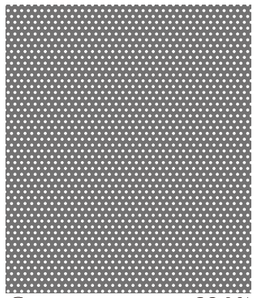
丸孔　φ0.35～φ1.2

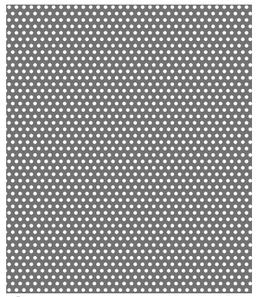
№2002 D=0.35 P=1.05 60°チドリ

在 500巾 10.1%

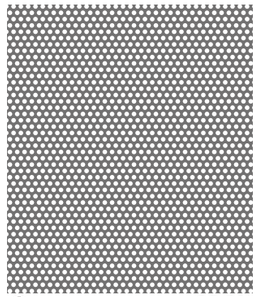
№2003 D=0.4 P=1.22 60°チドリ

在 9.7%

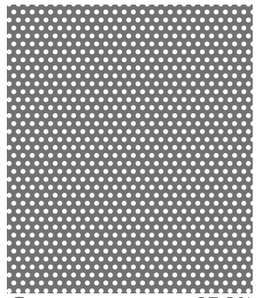
№2004 D=0.45 P=1.0 60°チドリ

在 18.3%

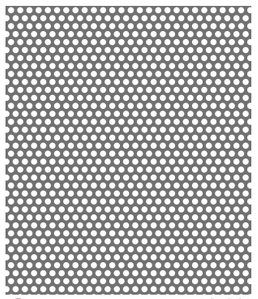
№2005 D=0.5 P=1.0 60°チドリ

在 22.7%

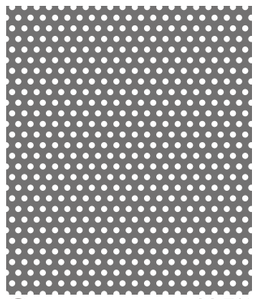
№2006 D=0.55 P=1.09 60°チドリ

在 23.1%

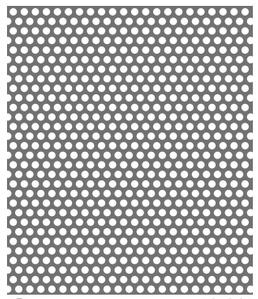
№2007 D=0.63 P=1.22 60°チドリ

在 24.2%

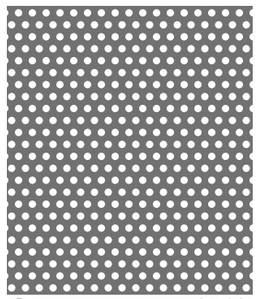
№2008 D=0.75 P=1.19 60°チドリ

在 36.0%

№2009 D=0.8 P=1.5 60°チドリ

在 25.8%

№2020 D=1 P=1.5 60°チドリ

在 40.3%

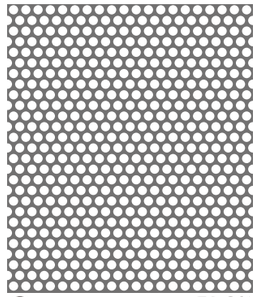
№2025 D=1 P=2 60°チドリ

在 22.7%

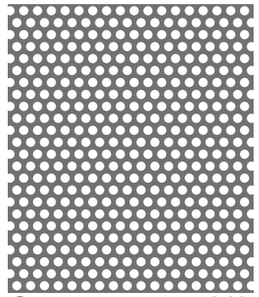
№2026 D=1.2 P=1.8 60°チドリ

在 40.3%

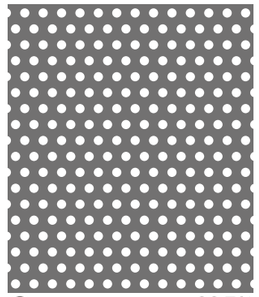
№2027 D=1.2 P=2.25 60°チドリ

在 25.8%

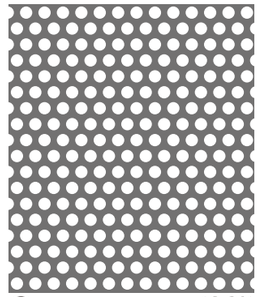
丸孔　φ1.5～φ12

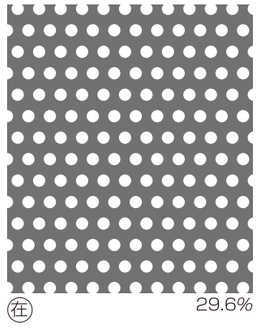
在 この表示があるものは定尺在庫品があります。
※但し、材質・板厚・サイズにより在庫の有無が異なります。
詳細はP75～78をご参照下さい。

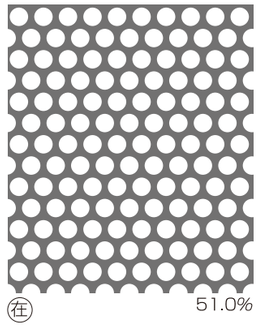
№2028 D=1.5 P=2 60°チドリ

在 51.0%

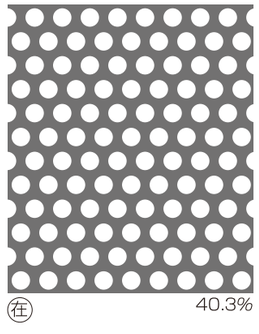
№2029 D=1.5 P=2.25 60°チドリ

在 40.3%

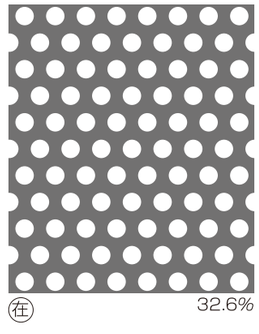
№2031 D=1.5 P=3 60°チドリ

在 22.7%

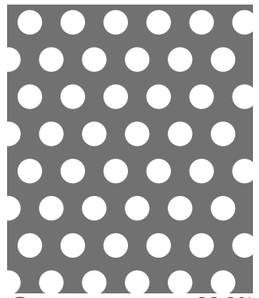
№2033 D=2 P=3 60°チドリ

在 40.3%

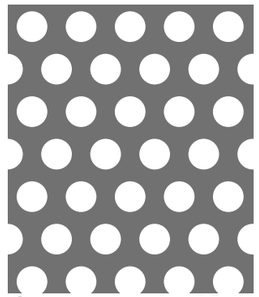
№1020 D=2 P=3.5 60°チドリ

在 29.6%

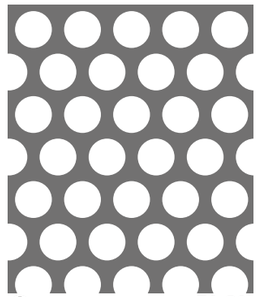
№2035 D=3 P=4 60°チドリ

在 51.0%

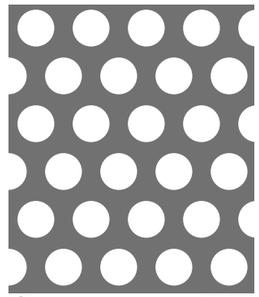
№2036 D=3 P=4.5 60°チドリ

在 40.3%

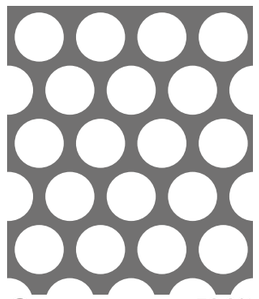
№1027 D=3 P=5 60°チドリ

在 32.6%

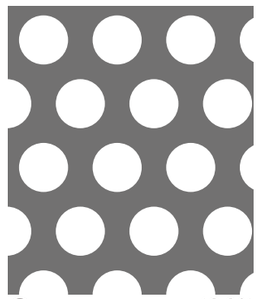
№1035 D=4 P=7 60°チドリ

在 29.6%

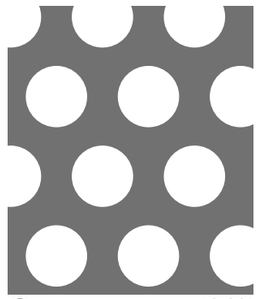
№1039 D=5 P=8 60°チドリ

在 35.4%

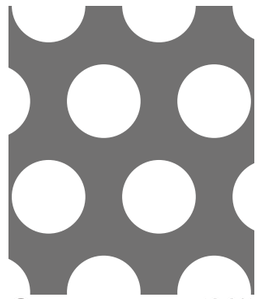
№2057 D=6 P=8 60°チドリ

在 51.0%

№1042 D=6 P=9 60°チドリ

在 40.3%

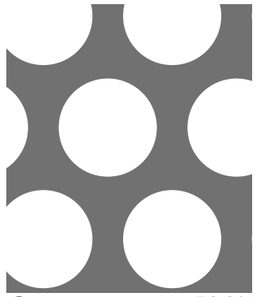
№2065 D=8 P=10 60°チドリ

在 58.0%

№1047 D=8 P=12 60°チドリ

在 40.3%

№1049 D=10 P=15 60°チドリ

在 40.3%

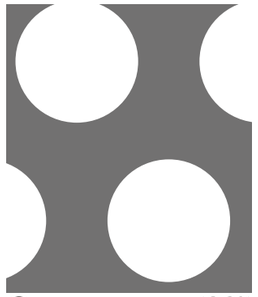
№2082 D=12 P=18 60°チドリ

在 40.3%

№2085 D=16 P=21 60°チドリ



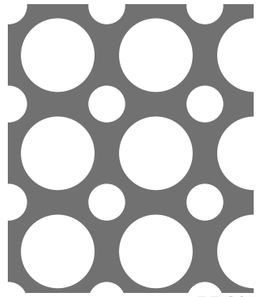
在 52.6%

№2090 D=20 P=30 60°チドリ



在 40.3%

№2300 D=6 D=12 P=16



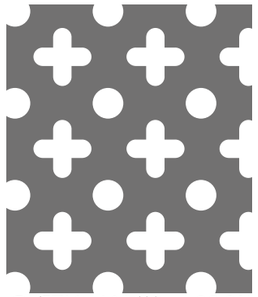
55.2%

№1157 ⬡=20 P=26 チドリ



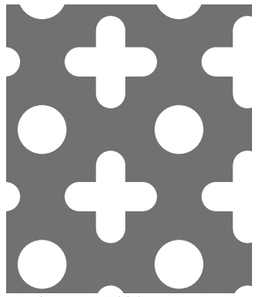
59.2%

№1327 丸十



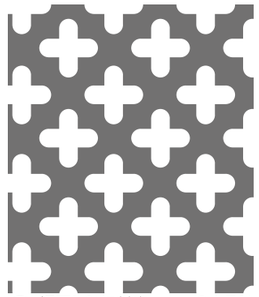
在 板厚0.8t～1.6tに対応 28.3%

№1328 丸十



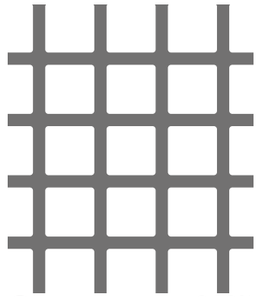
在 板厚2.3tに対応 34.0%

№1332 十文字



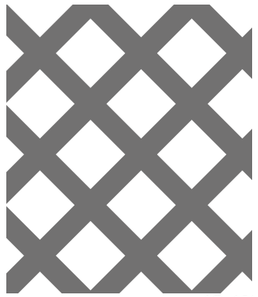
在 板厚1.6tに対応 34.5%

№2105 □=8 P=10 並列



在 64.0%

№1182F □=8 P=16.5 チドリ



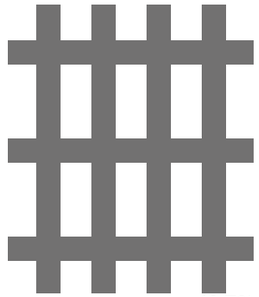
48.4%

№2180 □=11.5 P=20 チドリ



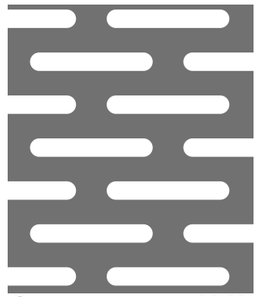
在 65.0%

№1231 ▭ =5×12 P=9×16 並列



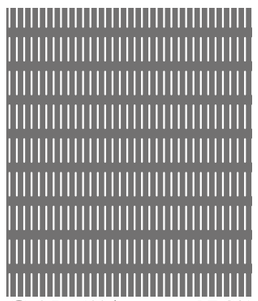
41.7%

№2213 ⬭ =3×20 P=7×25 チドリ



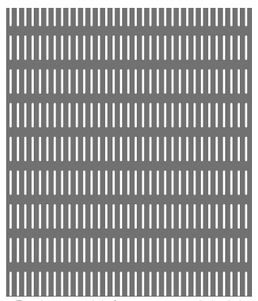
在 33.2%

№2200 ▭=0.3×4 P=1.4×5.5 並列



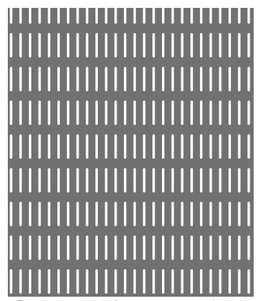
在 0.5t×400巾 15.3%

№2203 ▭=0.35×4 P=1.2×5.5 並列



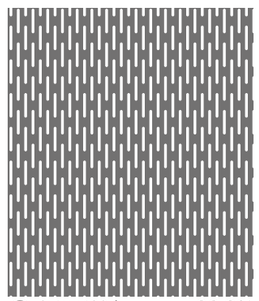
在 0.5t×400巾 20.8%

№2206 ▭=0.4×4 P=1.55×5.5 並列



在 0.7t×400巾 18.4%

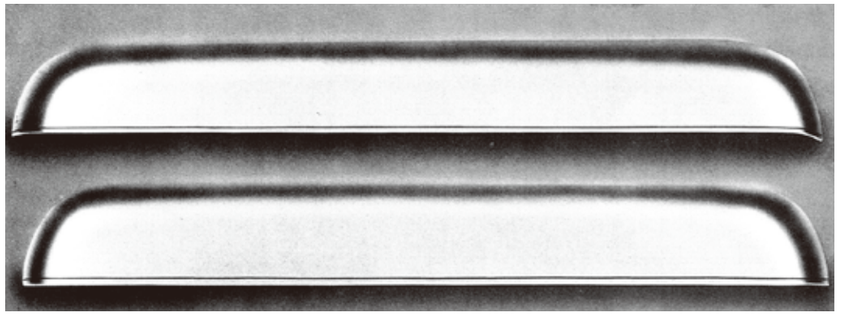
№2209 ▭=0.45×4 P=1.2×5.5 チドリ

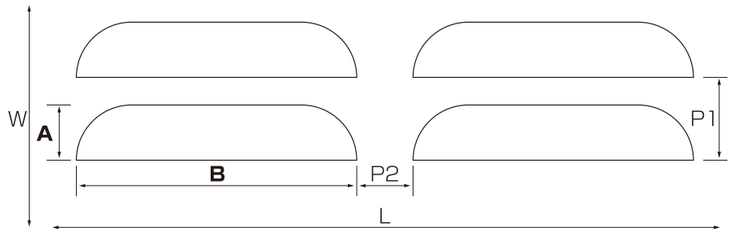


在 0.4t×400巾 26.6%

ルーバー（出窓）・その他加工

№1379



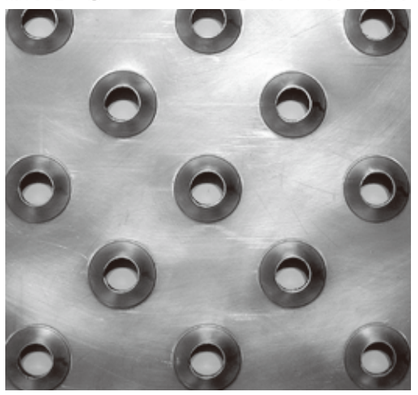


■断面図



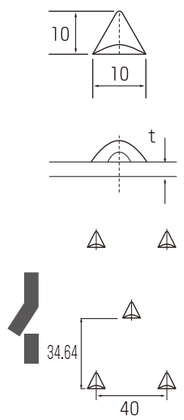
№1379	材質	t	A	B	H	P1	P2	最大加工板寸法
－⑤	SS	0.6t～3.2t	18	180	6.5	31以上	50以上	W＝1000 L＝1500
	SUS	0.5t～2t						
	AL	0.8t～3t						
－⑥	SS	1.6t～2.3t	15	100	t＋3	30以上	30以上	W＝1000 L＝2000
	SUS	1.5t～3.0t						
	AL							
－⑦	SS	1.6t～2.3t	15	125	t＋3	25以上	30以上	W＝1000 L＝2000
	SUS	1.5t～3.0t						
	AL							
－⑧	SS	1.6t～2.3t	20	150	t＋3 or t＋8	30以上	20以上	W＝1000 L＝2000
	SUS	1.5t～3.0t						
	AL							

№1372 －①　D=16 P=80 角チドリ



在 アンチスリップ相当品

№1378　1.5t×10/10×P40 60°チドリ



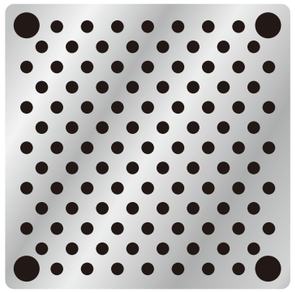


三角出窓

各種二次加工一覧

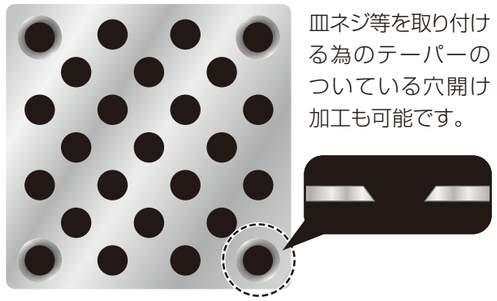
レーザカット加工・取り付け穴や曲げ加工など、各種二次加工についてもご相談ください

取付穴加工



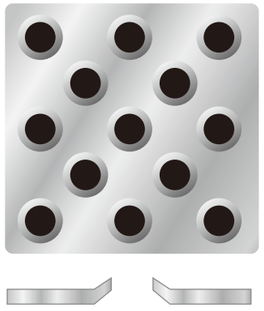
パンチングメタルにネジ等を取り付ける穴開け加工です。パンチングの孔と被っていても加工可能です。ご希望に合わせてご相談させて頂きます。

ザグリ穴加工



皿ネジ等を取り付ける為のテーパーのついている穴開け加工も可能です。

バーリング加工



孔を開ける際に板を厚くし、立ち上がりを作ります。これによりネジ孔の深さが増し、固定しやすくなります。また立ち上がりの根元はRのついた曲面になる為、汚れやサビが溜まりにくい特徴があります。

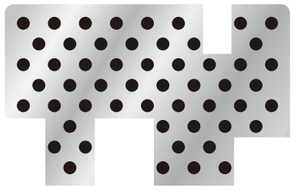
刻印加工



フチなどの製品の一部に数字やアルファベットを入れる加工です。製造年月日や販売元の表示等に用いられます。

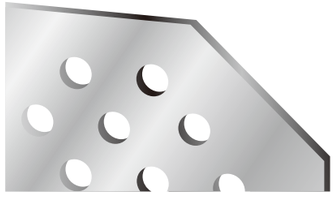
切欠き

製品の一部を切り抜く加工です。



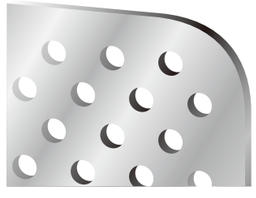
コーナーカット加工

製品の角の一部を切り落とす加工です。



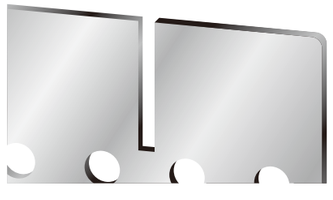
コーナーR加工

製品の角に丸みをつける加工です。



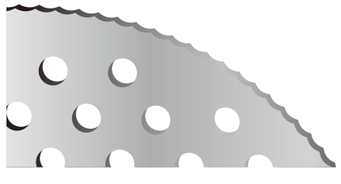
スリット加工

スリット（細かい隙間）をつける加工です。



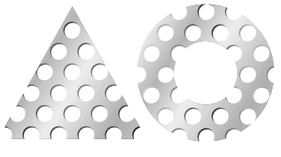
ニブリングカット加工

丸孔や角孔等の金型を用いて一定の間隔で孔開けすることで製品をカットする加工です。



形切り加工

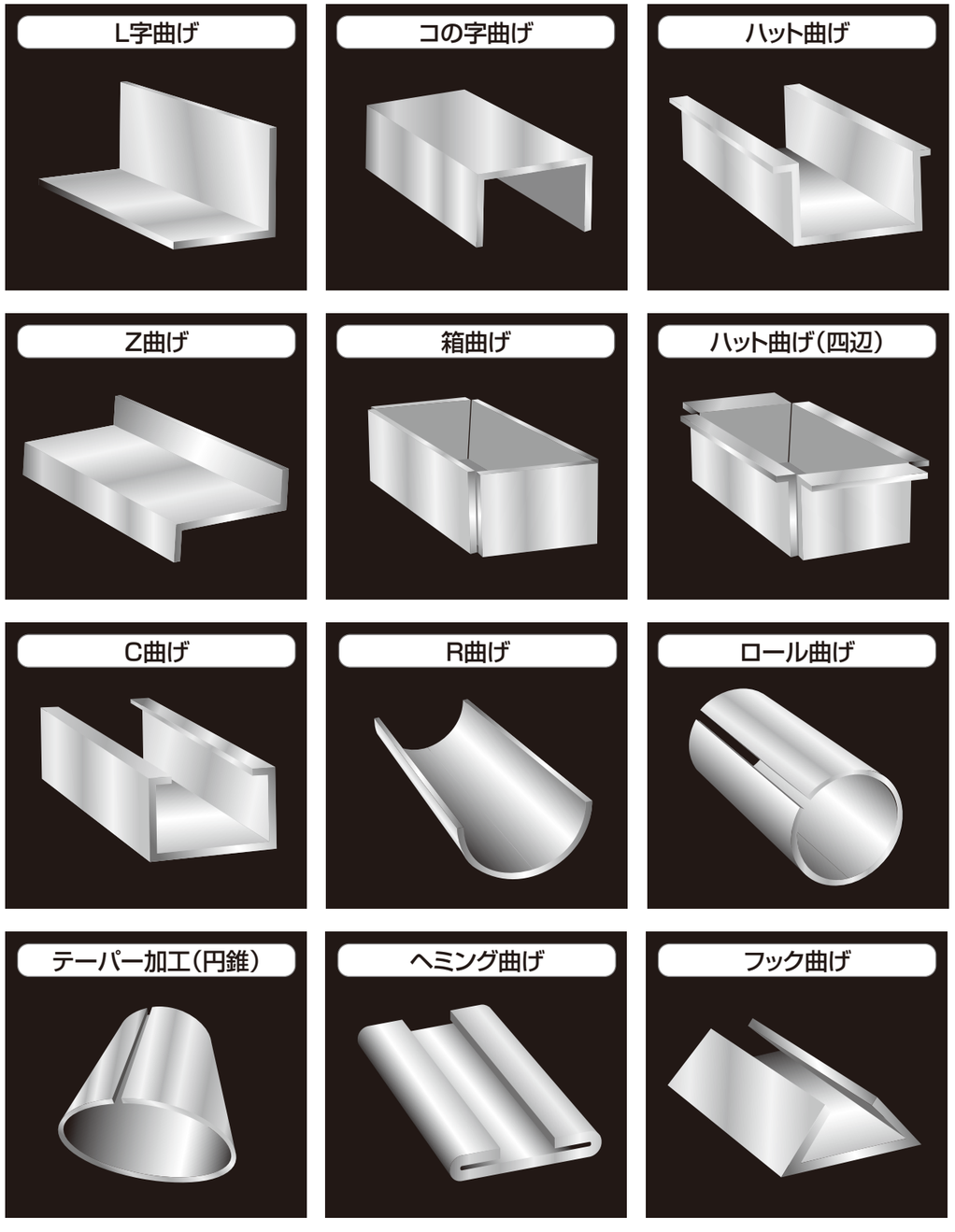
レーザ加工機により、ご希望の形状に切断する加工です。



曲げ加工

パンチングメタルを曲げる加工です。曲げの形状については以下よりご確認ください。角度（内角・外角）指定や、有孔部分の曲げについてもご相談させて頂きます。用途に応じた加工が可能ですので、ぜひお問い合わせください。

※曲げ加工時にはパンチングメタルの表面・裏面（バリ面）をご指示ください。



冷延鋼板・熱延鋼板　パンチングメタル在庫リスト

普通鋼板 定尺在庫

○ 914×1829 のみ　◎ 1219×2438 のみ　● 914×1829、1219×2438 有り
☆ 914×1829、1219×2438、1524×3048 有り

鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.6t	2.3t	3.2t	4.5t	6.0t
0.5t～1.6t 冷延鋼板 SPCC-SD 1.6t～6t 熱延鋼板 SPHC-P SPHC ※-Pは酸洗材	1327·28	○　＋	45° 千鳥			○	●	●	●	☆	☆	●		
	1332	十文字	45° 千鳥					○	○	○				
	2025	φ１×Ｐ２	60° 千鳥	22.7				○						
	2031	φ 1.5 × Ｐ３	60° 千鳥	22.7		○	○	○	○	○				
	2033	φ２× Ｐ３	60° 千鳥	40.3		○	○	○	●	●				
	1020	φ２× Ｐ3.5	60° 千鳥	29.6		○	●	●	●	●				
	1022	φ２× Ｐ４	60° 千鳥	22.7							○			
	2034	φ 2.5 × Ｐ 3.5	60° 千鳥	46.2			○	○						
	2038	φ 2.5 × Ｐ４	60° 千鳥	35.4				○						
	2039	φ 2.5 × Ｐ６	60° 千鳥	15.7	○									
	2035	φ３× Ｐ４	60° 千鳥	51.0		○	●	●	●	●				
	2036	φ３× Ｐ4.5	60° 千鳥	40.3					◎					
	1027	φ３× Ｐ５	60° 千鳥	32.6		○	●	●	●	☆	●	●		
	2041	φ４× Ｐ５	60° 千鳥	58.0			○	○	○	●				
	2043	φ４× Ｐ６	60° 千鳥	40.3			○	○		●				
	1035	φ４× Ｐ７	60° 千鳥	29.6			○	○	●	●	●	●		
	2046	φ 4.5 × Ｐ６	60° 千鳥	51.0			○	○	●	●				
	2049	φ５×Ｐ６	60° 千鳥	62.9			○	○	○	○				
	1039	φ５×Ｐ８	60° 千鳥	35.4		○	●	●	●	☆	●	●	●	
	1040	φ５×Ｐ 10	60° 千鳥	22.7				○	●	●	●	●	●	
	2057	φ６× Ｐ８	60° 千鳥	51.0			○	○	●	●	●	●		
	1042	φ６× Ｐ９	60° 千鳥	40.3		○	●	●	●	☆	●	●	●	
	2058	φ６×Ｐ 10	60° 千鳥	32.6									○	
	2065	φ８×Ｐ 10	60° 千鳥	58.0		○	●	●	●	☆	●	●		
	1047	φ８× Ｐ 12	60° 千鳥	40.3			●	●	●	●	●	●	●	●
	2069	φ９× Ｐ 12	60° 千鳥	51.0						●	●			
	2075	φ 10×Ｐ 12.5	60° 千鳥	58.0			○	○	●	●	●	●		
	2077	φ 10×Ｐ 13	60° 千鳥	53.6						○				
	1049	φ 10×Ｐ 15	60° 千鳥	40.3			●	●	●	☆	●	●	●	●
	2080	φ 11.5× Ｐ 14	60° 千鳥	61.1						●	●			
	2082	φ 12 × Ｐ 18	60° 千鳥	40.3						●	●	●	●	
	2084	φ 15 × Ｐ 20	60° 千鳥	51.0					○	○	○			
	2086	φ 15 × Ｐ 22	60° 千鳥	42.1									○	
	2085	φ 16 × Ｐ 21	60° 千鳥	52.6						●	●	●	●	●
	2090	φ 20 × Ｐ 30	60° 千鳥	40.3						●	●	●	●	●
	1372 -②	アンチスリップ 1.6t·2.0t φ 14×Ｐ 74.5	45° 千鳥	6.3						○	○ (2.0t)	☆	☆	☆
	1372 -③	アンチスリップ 3.2t·4.5t·6t φ 15 × Ｐ 80												
	1140	□ 4.5 × Ｐ６	並列	56.3	○									
	2105	□８×Ｐ 10	並列	64.0				●	●	●				
	2107	□ 10 × Ｐ 13	並列	59.2						●	○			
鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.6t	2.3t	3.2t	4.5t	6.0t

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。
定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせください。

電気亜鉛メッキ鋼板・アルミ鋼板／PVC（樹脂板）パンチングメタル在庫リスト

電気亜鉛メッキ鋼板 定尺在庫

○ 914×1829 のみ　◎ 1219×2438 のみ

鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1 .2t	1.6t
SECC SEHC	2033	φ２×Ｐ３	60° 千鳥	40.3				○		
	2039	φ 2.5 × Ｐ６	60° 千鳥	15.7	○					
	2035	φ３×Ｐ４	60° 千鳥	51.0				○		
	1027	φ３×Ｐ５	60° 千鳥	32.6	○	○	○			
	2043	φ４×Ｐ６	60° 千鳥	40.3	○	○	○	○		
	2046	φ 4.5 × Ｐ６	60° 千鳥	51.0						
	1039	φ５×Ｐ８	60° 千鳥	35.4	○	○	○	○		○
	2057	φ６×Ｐ８	60° 千鳥	51.0		○			○	
	2180	◇11.5 × Ｐ 20	チドリ	65.0						◎
	1332	十文字	チドリ	34.5						◎

アルミ鋼板 定尺在庫

○ 1000×2000 のみ　● 1000×2000、1250×2500 有り

鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.5t	0.8t	1.0t	1.5t	2.0t	3.0t
A1050P		○　＋	45° 千鳥	28.3		○	○			
		φ 0.5 × Ｐ 1.09	60° 千鳥	19.1	400×1200					
	2025	φ１×Ｐ２	60° 千鳥	22.7	400×1200		○			
	1020	φ２×Ｐ 3.5	60° 千鳥	29.6			○			
	1027	φ３×Ｐ５	60° 千鳥	32.6	○	○	○	○	○	
	1039	φ５×Ｐ８	60° 千鳥	35.4		○	○	○	○	
	1042	φ６×Ｐ９	60° 千鳥	40.3		○	○			
	2065	φ８×Ｐ 10	60° 千鳥	58.0			○			
	1047	φ８×Ｐ 12	60° 千鳥	40.3					○	
	1049	φ 10 × Ｐ 15	60° 千鳥	40.3			○	○	○	
A5052P	2035	φ３×Ｐ４	60° 千鳥	51.0			○			
A1100P 片面SPV	1027	φ３×Ｐ５	60° 千鳥	32.6			○	○	○	
	1039	φ５×Ｐ８	60° 千鳥	35.4			○	●	●	○
	1042	φ６×Ｐ９	60° 千鳥	40.3			○	○	○	
	1047	φ８×Ｐ 12	60° 千鳥	40.3				●	●	
	1049	φ 10 × Ｐ 15	60° 千鳥	40.3			○	●	●	○
	2090	φ 20 × Ｐ 30	60° 千鳥	40.3			○	○	○	

PVC（ポリ塩化ビニール）カラー樹脂板 定尺在庫

▶詳細はP89をご参照ください

材　質	カラー	カタログNo	板　厚	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	在庫寸法
PVC カラー樹脂	ブラック	P1027	1.0t	φ３×Ｐ５	60° 千鳥	32.6%	910×1820
	グレー	P1039	3.0t	φ５×Ｐ８	60° 千鳥	35.4%	910×1820
	グレー	P1132	3.0t	□20 × P23	並　列	75.6%	910×1820

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。
定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせください。

ステンレス鋼板　パンチングメタル在庫リスト 1/2

ステンレス鋼板 定尺在庫

○ 1000×2000のみ
● 1000×2000、1219×2438 有り

※片HL SPVも1000×2000に限り在庫ございます。

鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.3t	0.4t	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.5t	2.0t	3.0t	4.0t	6.0t
SUS304		○　＋	45° 千鳥		○	○	○		○	●	●	●	○			
	2005	φ 0.5 × P 1	60° 千鳥	22.7	○	○										
	2006	φ0.55×P1.09	60° 千鳥	23.1	○	○										
	2009	φ 0.8 × P 1.5	60° 千鳥	25.8				○								
	2025	φ 1 × P 2	60° 千鳥	22.7			○		○	○						
	2031	φ 1.5 × P 3	60° 千鳥	22.7			○		○	○	○	○				
	2033	φ 2 × P 3	60° 千鳥	40.3			○		○	○		○				
	1020	φ 2 × P 3.5	60° 千鳥	29.6			○	○	●	●	○	○				
	1022	φ 2 × P 4	60° 千鳥	22.7									○			
	2038	φ 2.5 × P 4	60° 千鳥	35.4						○						
	2035	φ 3 × P 4	60° 千鳥	51.0			○		○	○		○	○			
	1027	φ 3 × P 5	60° 千鳥	32.6		○	○	○	●	●	●	●	●	○		
	2041	φ 4 × P 5	60° 千鳥	58.0						○						
	2043	φ 4 × P 6	60° 千鳥	40.3			○			○	○	○				
	1035	φ 4 × P 7	60° 千鳥	29.6					○	○	○	○	○			
	2046	φ 4.5 × P 6	60° 千鳥	51.0						○		○				
	2049	φ 5 × P 6	60° 千鳥	62.9						○						
	1039	φ 5 × P 8	60° 千鳥	35.4			○	○	●	●	●	●	●	●		
	1040	φ 5 × P 10	60° 千鳥	22.7						○		○	○	○		
	2057	φ 6 × P 8	60° 千鳥	51.0			○		○	○		○	○			
	1042	φ 6 × P 9	60° 千鳥	40.3				○	○	●	●	●	●	○		
	1045	φ 7 × P 10	60° 千鳥	44.4				○								
	2065	φ 8 × P 10	60° 千鳥	58.0				○	○	●	○	●	○	○		
	1047	φ 8 × P 12	60° 千鳥	40.3					○	●		●※	●	●		
	2075	φ 10 × P 12.5	60° 千鳥	58.0					○	○		●	○			
	1049	φ 10 × P 15	60° 千鳥	40.3				○	○	●	●	●	●	●	○	○
	2082	φ 12 × P 18	60° 千鳥	40.3								○	○			
	2084	φ 15 × P 20	60° 千鳥	51.0						○	○	○	○			
	2085	φ 16 × P 21	60° 千鳥	52.6						○		○	○	○		
	2090	φ 20 × P 30	60° 千鳥	40.3								○	○	○		
	2105	□ 8 × P 10	並列	64.0						○						
	2213長丸孔	(3×20) X P (7×25)	千鳥　L&L	33.2					○							
	2214長丸孔	(4×25) X P (7×30)	並列　S&L	46.0					○							
	1372 -①	アンチスリップ φ 16 × P 80	45° 千鳥	6.3										○		
SUS430	1027	φ 3 × P 5	60° 千鳥	32.6					○	○						
	1039	φ 5 × P 8	60° 千鳥	35.4				○	○	○						
SUS821L1	2031	φ1.5×P3.0	60° 千鳥	22.7						○						
	2033	φ2.0×P3.0	60° 千鳥	40.2						○						
鋼　種	カタログNo	孔径・ピッチ	配　列	開孔率(%)	0.3t	0.4t	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.5t	2.0t	3.0t	4.0t	6.0t

ステンレス鋼板　パンチングメタル在庫リスト 2/2

ステンレス鋼板【スーパーパンチング™】定尺在庫

鋼　種	カタログNo	板　厚	孔　径	ピッチ	配　列	開孔率(%)	在庫寸法	フ　チ
SUS304J2	3020	1.0t	φ 0.8	1.6	60° 千鳥	22.7	500 × 1000	四方フチ無し
SUS304J2	3025	1.2t	φ 1	2	60° 千鳥	22.7	1000 × 1000	四方フチ無し
SUS304J2	3028	1.2t	φ 1	3	60° 千鳥	10.1	1000 × 2000	四方フチ無し
SUS304J2	3029	1.5t	φ 1	2	60° 千鳥	22.7	500 × 1000	四方フチ無し
SUS304	2033	1.5t	φ 2	3	60° 千鳥	40.3	1000 × 2000	四方フチ有り
SUS304	3173	1.5t	φ 5	6	60° 千鳥	62.9	1000 × 2000	四方フチ無し
SUS304J2	3045	2.0t	φ 1.5	3	60° 千鳥	22.7	1000 × 1000	四方フチ無し
SUS304L	3050	2.0t	φ 2	3	60° 千鳥	40.3	1000 × 1000	四方フチ無し
SUS304	1022	2.0t	φ 2	4	60° 千鳥	22.7	1000 × 2000	四方フチ有り
SUS304	2035	2.0t	φ 3	4	60° 千鳥	51.0	1000 × 2000	四方フチ有り
SUS304L	3090	3.0t	φ 3	4	60° 千鳥	51.0	1000 × 1000	四方フチ無し
SUS304L	3100	4.0t	φ 3	5	60° 千鳥	32.6	1000 × 2000	四方フチ無し
SUS304L	3175	6.0t	φ 5	8	60° 千鳥	35.4	1000 × 1000	四方フチ無し

※スーパーパンチングの上記在庫品は、カット販売可能です。

ステンレス コイル材在庫

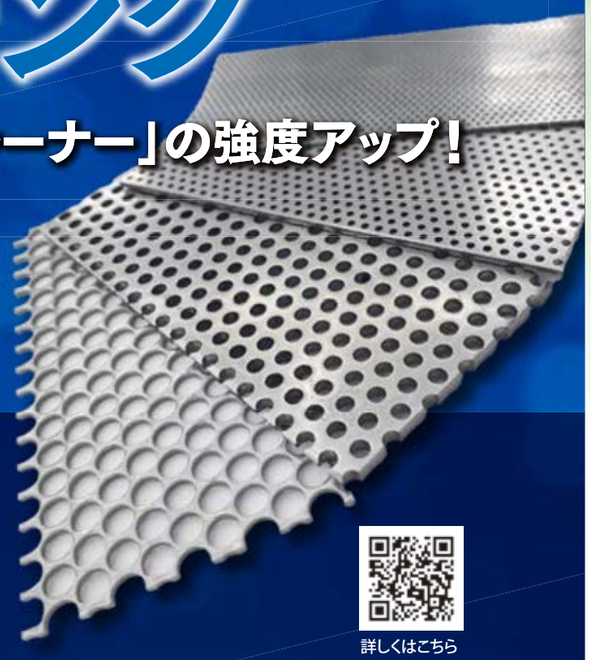
鋼　種	カタログNo	板　厚	孔　径	ピッチ	配　列	メッシュ(□")	開孔率(%)	幅	長　さ
SUS304	2001	0.15t	φ 0.25	0.43	60° 千鳥	4055	30.7	200	Coil
	2002	0.2t	φ 0.35	1.05	60° 千鳥	670	10.1	500	Coil
	2003	0.3t	φ 0.4	1.22	60° 千鳥	516	9.7	1000	Coil
	2004	0.3t	φ 0.45	1.00	60° 千鳥	740	18.3	1000	Coil
	2005	0.3t	φ 0.5	1.00	60° 千鳥	740	22.7	1000	Coil
	2006	0.3t	φ 0.55	1.09	60° 千鳥	625	23.1	1000	Coil
	2006	0.4t	φ 0.55	1.09	60° 千鳥	625	23.1	1000	Coil
	2006	0.5t	φ 0.55	1.09	60° 千鳥	625	23.1	400	Coil
	2007	0.5t	φ 0.63	1.22	60° 千鳥	502	24.2	1000	Coil
	2008	0.5t	φ 0.75	1.19	60° 千鳥	525	36.0	1000	Coil
	2009	0.6t	φ 0.8	1.50	60° 千鳥	330.8	25.8	1000	Coil
	2020	0.5t	φ 1.0	1.50	60° 千鳥	330.8	40.3	1000	Coil
	2025	0.5t	φ 1.0	2.00	60° 千鳥	186	22.7	1000	Coil
	2025	0.8t	φ 1.0	2.00	60° 千鳥	186	22.7	1000	Coil
	2026	0.5t	φ 1.2	1.80	60° 千鳥	231	40.3	1000	Coil
	2027	0.8t	φ 1.2	2.25	60° 千鳥	147	25.8	1000	☆2000
	2027	1.0t	φ 1.2	2.25	60° 千鳥	147	25.8	1000	☆2000
	2028	0.5t	φ 1.5	2.00	60° 千鳥	186	51.0	1000	Coil
	2029	1.0t	φ 1.5	2.25	60° 千鳥	147	40.3	1000	☆2000
	2200	0.5t	□0.3 × 4	1.4 × 5.5	並列　S&L	83	15.6	400	☆Coil
	2203	0.5t	□0.35 × 4	1.2 × 5.5	並列　S&L	97.7	21.2	400	☆Coil
	2206	0.7t	□0.4 × 4	1.55 × 5.5	並列　S&L	76.1	18.8	400	☆Coil
	2209	0.4t	□0.45 × 4	1.2 × 5.5	チドリ S&L	97.7	27.3	400	☆Coil

※☆印の製品につきましては、1m×2mのサイズにて在庫しております。
※Coil材につきましては、ご希望の長さに切断します。
※Coil材No.2001に関しては長尺不可のため、ご希望寸法がある場合はお問い合わせください。
※メッシュ(□")は1インチ角(25.4㎜角)内にある孔数を表しています。

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。
定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせください。

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（NSSC 2120®）
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

詳しくはこちら

一般ステンレスと比較して...

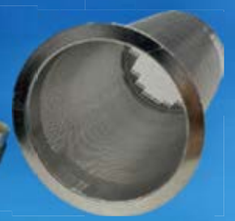
- **強度（0.2% 耐力）が約2倍で変形しにくい！**
- **耐食性が高いので腐食しにくい！**
- **磁性があり！**
- **熱による膨張・伸縮が小さい！**
- **バフ研磨性にも優れている！**

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。

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	0.011（150mesh）	10.0%	400 × 800
0.5	0.0155（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

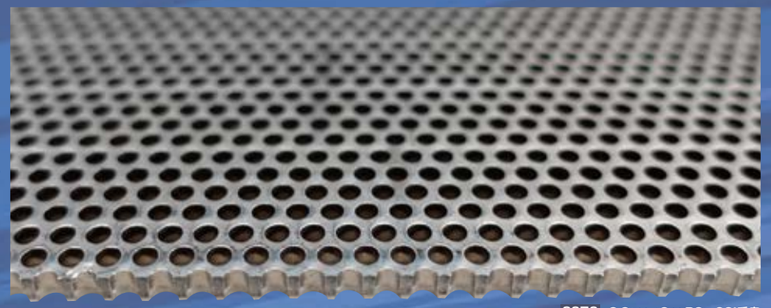


※レーザ・パンチングは、孔径と開孔率でご指定下さい
※SUS329J1（NSSC®2351）は0.8t以上のみ対応可能です
※配列は「ランダム並列」となります

SUPER PUNCHING

世界38ヶ国登録商標認定Ⓡ

スーパーパンチング™



3070 3.0t × φ2 × P3　60°千鳥

スーパーパンチング™をもっと詳しく

YouTube

1895

パンチングマン Panching Man

高耐圧・高耐久・長寿命
板厚より小孔径をプレス!

切削、レーザー加工よりコスト削減を可能にしました

●孔径を維持し、板厚を上げることにより、強度UPを実現。
●引張試験結果・曲げ強度試験結果を参照ください。

※板厚とピッチ方向によって異なります。



スーパーパンチング™ 引張強度試験

詳しくはこちら→



スーパーパンチング™ 曲げ強度試験

詳しくはこちら→

スーパーパンチング™ OKUTANI の定義

1. 板厚より小孔径のパンチングプレス加工が可能
2. 従来、加工不可であった狭いピッチサイズでの加工も実現

多彩な用途

●大幅な耐圧性、耐久性が要求される製品　●原子力・石油化学・水処理プラント
●従来のパンチングメタルでは使用不可な場所（箇所）　●航空機・船舶・鉄道部品
●造粒機・整粒機・粉砕機　●選別機（トロンメル）

「スーパーパンチング™」SUS系在庫リスト

カタログNo.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率	切売可能最大寸法
3020	1.0t	φ0.8	1.6	22.7%	500×1000
3025	1.2t	φ1	2	22.7%	1000×1000
3028	1.2t	φ1	3	10.1%	1000×2000
3029	1.5t	φ1	2	22.7%	500×1000
2033	1.5t	φ2	3	40.3%	1000×2000
3173	1.5t	φ5	6	62.9%	1000×2000
3045	2.0t	φ1.5	3	22.7%	1000×1000
3050	2.0t	φ2	3	40.3%	1000×1000
1022	2.0t	φ2	4	22.7%	1000×2000
2035	2.0t	φ3	4	51.0%	1000×2000
3090	3.0t	φ3	4	51.0%	1000×1000
3100	4.0t	φ3	5	32.6%	1000×2000
3175	6.0t	φ5	8	35.4%	1000×1000

※スーパーパンチング™の上記在庫品は、カット販売可能です。
※配列は60°千鳥になります。



全国出荷対応可能。各種加工品製作いたします。

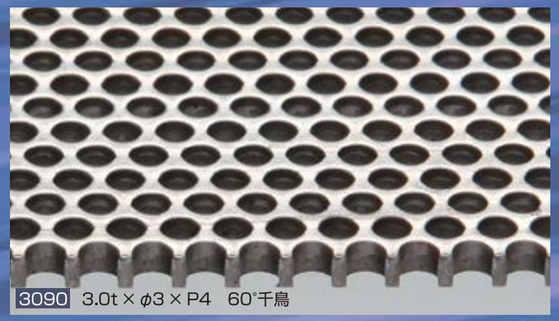
SUPER PUNCHING

世界38ヶ国登録商標認定Ⓡ

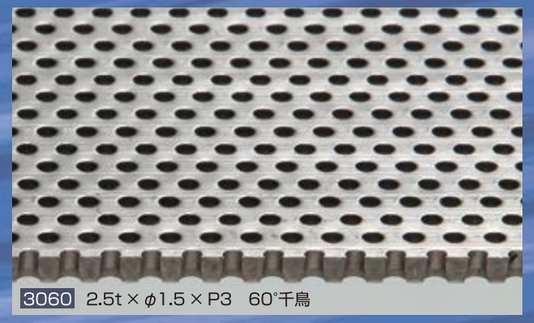
1895

パンチングマン Panching Man 奥谷金網 検索

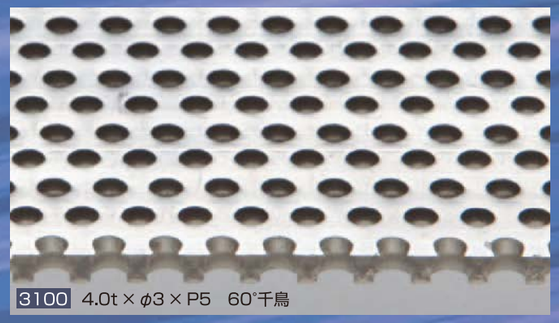
切削、レーザー加工よりコスト削減を可能に!!



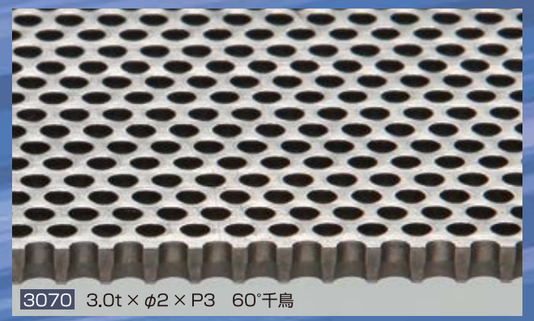
3090 3.0t × φ3 × P4　60°千鳥



3060 2.5t × φ1.5 × P3　60°千鳥



3100 4.0t × φ3 × P5　60°千鳥



3070 3.0t × φ2 × P3　60°千鳥



3175 6.0t × φ5 × P8　60°千鳥

スーパーパンチング™ 標準金型リスト

カタログNo.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率	最大加工寸法
3010	1.0t	φ0.75	1.5	22.7%	610×1000
3015	1.0t	φ0.75	2	12.7%	1219×1219
3020	1.0t	φ0.8	1.6	22.7%	610×1219
3023	1.0t	φ0.9	2	18.3%	1219×1219
3024	1.0t	φ1	1.5	40.2%	1000×1000
3190	1.0t	φ1.2	1.8	40.3%	1000×1000
3200	1.0t	φ1.5	2	51.0%	1000×1000
3210	1.0t	φ2	2.5	58.0%	1000×1000
3025	1.2t	φ1	2	22.7%	1219×1219
3028	1.2t	φ1	3	10.1%	1219×1219
3029	1.5t	φ1	2	22.7%	1000×1000
3030	1.5t	φ1	3	10.1%	1219×1219
3033	1.5t	φ1	2.5	14.5%	1219×1219
3036	1.5t	φ1.5	2.3	38.6%	750×750
3173	1.5t	φ5	6	62.9%	1000×2000
3040	2.0t	φ1.2	2.4	22.7%	500×1000
3045	2.0t	φ1.5	3	22.7%	1000×2000
3050	2.0t	φ2	3	40.3%	1219×2438

カタログNo.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率	最大加工寸法
3055	2.0t	φ5	6	62.9%	1000×2000
3060	2.5t	φ1.5	3	22.7%	500×1000
3065	2.5t	φ2	3.5	29.6%	1000×2000
3070	3.0t	φ2	3	40.3%	1219×1219
3075	3.0t	φ2	4	22.7%	1219×1219
3080	3.0t	φ2.5	5	22.7%	1219×2000
3090	3.0t	φ3	4	51.0%	1000×2000
3095	3.0t	φ4	5	58.0%	1000×2000
3100	4.0t	φ3	5	32.6%	1000×2000
3105	4.0t	φ3.5	6	30.8%	1000×2000
3110	4.0t	φ4	6	40.3%	1000×2000
3140	5.0t	φ3	5	32.6%	1000×1000
3150	5.0t	φ4	8	22.7%	1000×2000
3155	5.0t	φ4.5	9.5	20.3%	1219×2438
3170	6.0t	φ4.5	10.5	16.6%	1000×2000
3175	6.0t	φ5	8	35.4%	1000×2000
3180	6.0t	φ6	9	40.3%	1000×2000

●その他の仕様については、お問合せ下さい。
※配列は60°千鳥になります。

ULTRA SUPER PUNCHING

超スーパーパンチング™

ULTRA SUPER PUNCHING™



3165 6.0t × φ3 × P5 60°千鳥

超スーパーパンチングをもっと詳しく

振動ふるい機の稼働率・生産力向上が図れます

粉砕機・破砕機のスクリーンの寿命も伸ばすことができます。

孔径の2倍の板厚を実現!
耐久性・耐圧性に優れています。

- 引張強度が約2.2〜2.9倍(SUS316Lでの比較)にアップ。
- 曲げ強度が約8.8倍(SUS316Lでの比較)にアップ。
- 引張試験結果・曲げ強度試験結果を参照ください。

※板厚とピッチ方向によって異なります。

超スーパーパンチング™ OKUTANI の定義

1. 孔径(Φ)は板厚の半分以下まで縮小
2. 骨・隙間(ピッチー孔径)が最小1mm『極狭ピッチ』
3. 孔径(Φ)及びピッチを維持したまま、従来の スーパーパンチング™ よりも板厚(t)を厚くすることで、さらに高耐圧・高耐久が可能に

これらにより、超スーパーパンチング™ は従来の スーパーパンチング™ よりもさらなる長寿命化を実現。『スクリーン』や『フィルター』にも使われるパンチングメタルは地球環境維持にも貢献し、環境負荷低減を目指してさらに挑戦し続ける!!



超スーパーパンチング™ 引張強度試験 詳しくはこちら→



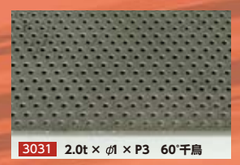
超スーパーパンチング™ 曲げ強度試験 詳しくはこちら→



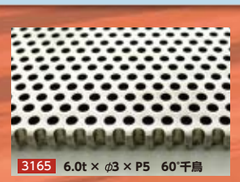
3038 2.0t × φ1 × P2 60°千鳥



3063 3.0t × φ1.5 × P3 60°千鳥



3031 2.0t × φ1 × P3 60°千鳥



3165 6.0t × φ3 × P5 60°千鳥

大開孔率を確保し板厚を更に上げ 高耐圧・高耐久・長寿命
地球環境維持に貢献!

超スーパーパンチング™ 標準金型リスト

No.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率
3038	2.0t	φ1	2	22.7%
3031	2.0t	φ1	3	10.1%
3063	3.0t	φ1.5	3	22.7%
3165	6.0t	φ3	5	32.6%

※配列は60°千鳥になります。







様々な分野で活躍しています







SUPER PUNCHING

世界38ヶ国登録商標認定Ⓡ

耐摩耗鋼板 パンチング™

耐摩耗鋼板 HARDOX®

とにかく 摩耗に強い!!

北欧、米国を拠点とする鉄鋼メーカーであるスウェーデンスチール社の製品。
高い耐摩耗性を誇り、過酷な環境下での長期間の使用に耐えることができ、部品の交換時期を延ばすことができます。

耐摩耗鋼板 HARDOX® Webサイトはこちら→

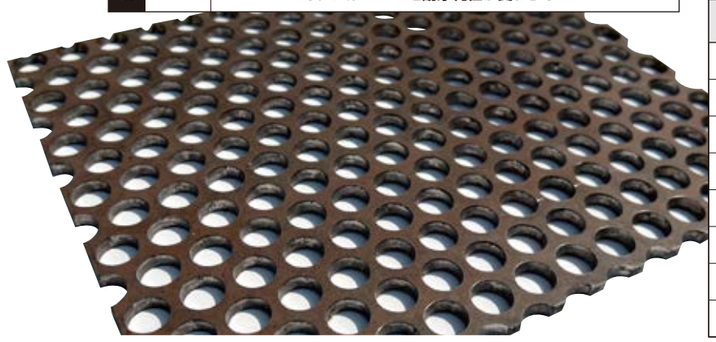
R曲げ加工 承ります!

用途
粉砕器・選別機(トロンメル)用スクリーン

各種鋼材の耐摩耗性比較

SS400の摩耗度が100%とした場合の他の鋼材との比較





項目 \ 鋼種		HARDOX®(ハルドックス・ハードックス) 耐摩耗鋼板 400	HARDOX® 450	参考 SM490	参考 SM570
機械的強度引張(N/mm²)		1,250	1,400	490〜610	520〜720
硬度	(HB)	400	450	145〜150程度	180〜190程度
	(HRC)	43	46	0(引張520N/mm²と仮定した場合)	8〜9(引張610N/mm²と仮定した場合)
衝撃値-40℃(※)		45J	40J	27J/0°	

※粘り強さの目安で、数値が高いほど粘り強さがある。

耐摩耗鋼板パンチング標準加工リスト

板厚	孔径	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
3.2t	Ø5	8	60°千鳥	35.4%	914×914
4.0t	Ø8	12	60°千鳥	40.3%	914×914
4.0t	Ø10	15	60°千鳥	40.3%	914×914
4.0t	Ø12	16	60°千鳥	51.0%	914×914
4.0t	Ø15	20	60°千鳥	51.0%	914×1829
6.0t	Ø10	15	60°千鳥	40.3%	914×914
6.0t	Ø12	16	60°千鳥	51.0%	914×914
6.0t	Ø15	20	60°千鳥	51.0%	914×1829

SUPER PUNCHING

大開孔率パンチング™

X-OPEN AREA PUNCHING

世界38ヶ国登録商標認定Ⓡ

YouTube

3Dイメージ動画はこちら

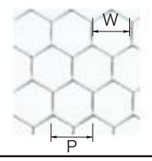
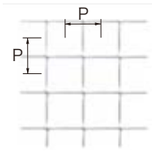
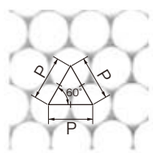


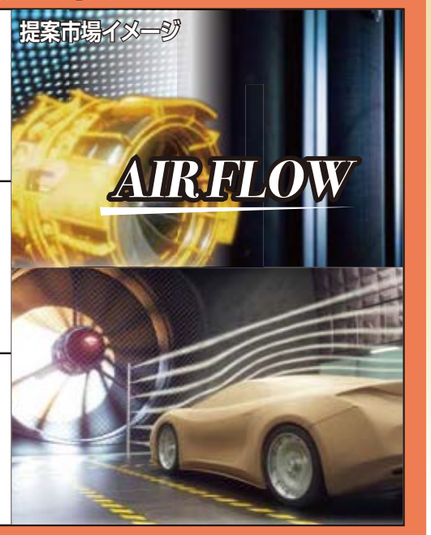


パンチングメタル 最大空間化への挑戦
開孔率（開口率）90%以上へ!!

大開孔率パンチング製品は開孔率を80～90%と非常に高くすることで
圧力損失が少なくなり軽量化にもつながります。
二次加工しやすいことや、表面のフラット性を維持できるといった優位性を持っています。

大開孔率（高開孔率）OKUTANIの定義は

六角形孔 ⬡		80% 以上
角孔 □		80% 以上
丸孔 ○		Φ６まで 70% 以上 Φ８から 75% 以上



上記の大開孔率を実現し、さらに板厚の半分前後の骨・隙間（最小0.5mmの『極狭ピッチ』）も可能となりました。

用　途

- エアーフィルター
- ハウジング（補強材）
- 保護カバー
- 音響スピーカー
- 換気設備
- 内外装意匠性デザイン材
- 放熱

材　質

- ステンレス
- アルミ
- 鉄
- 樹脂
- CFRTP（炭素繊維強化熱可塑性樹脂）

大開孔率パンチング 規格一覧表　ステンレス

共通仕様 ： SUS304　t1.0

カタログNo.	孔形	孔サイズ	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
X4111	六角形 ⬡	W5	5.5	60°チドリ	82.6%	500×500
X4113		W10	10.5		90.7%	500×500
X4115		W15	15.5		93.7%	500×1000
X4261	角孔 □	5×5	5.5	並列	82.6%	500×500
X4263		10×10	10.5		90.7%	500×1000
X4265		15×15	15.5		93.7%	500×1000
X4281	角孔 □	5×5	5.5	チドリ	82.6%	500×500
X4283		10×10	10.5		90.7%	500×1000
X4285		15×15	15.5		93.7%	500×1000
X4311	丸孔 ○	Φ5	5.5	60°チドリ	74.9%	500×500
X4313		Φ10	10.5		82.2%	500×1000
X4315		Φ15	15.5		84.8%	1000×1000

※原則周囲フチなしです。フチ付きが御希望の場合はお打合せとなります。
（加工条件の制限があります。）
※ピッチが極狭の為、多少歪みが残り、寸法公差は不問とさせていただきます。
※六角形のWは⬡Wを示します。

共通仕様 ： SUS304　t1.5

カタログNo.	孔形	孔サイズ	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
X4141	六角形 ⬡	W6	6.7	60°チドリ	80.2%	500×1000
X4144		W10	10.75		86.5%	1000×1000
X4143		W10	10.5		90.7%	1000×1000
X4145		W15	15.75		90.7%	1000×1000
X4271	角孔 □	6×6	6.7	並列	80.2%	500×1000
X4273		10×10	10.75		86.5%	1000×1000
X4275		15×15	15.75		90.7%	1000×1000
X4291	角孔 □	6×6	6.7	チドリ	80.2%	500×1000
X4293		10×10	10.75		86.5%	500×1000
X4295		15×15	15.75		90.7%	1000×1000
X4341	丸孔 ○	Φ5	5.5	60°チドリ	74.9%	1000×1000
X4342		Φ5	5.6		72.2%	500×1000
X4343		Φ5	5.75		68.5%	500×500
X4346		Φ10	10.75		78.4%	1000×1000
X4345		Φ10	10.5		82.2%	1000×1000
X4348		Φ15	15.75		82.2%	1000×1000

大開孔率パンチング 規格一覧表　アルミ・CFRTP（炭素繊維強化熱可塑性樹脂）

共通仕様 ： A5052P　t0.8

カタログNo.	孔形	孔サイズ	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
X4101	六角形 ⬡	W5	5.5	60°チドリ	82.6%	500×1000
X4103		W10	10.5		90.7%	500×1000
X4105		W15	15.5		93.7%	500×1000

共通仕様 ： A5052P　t1.2

カタログNo.	孔形	孔サイズ	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
X4131	六角形 ⬡	W5	5.5	60°チドリ	82.6%	500×1000
X4133		W10	10.5		90.7%	500×1000
X4135		W15	15.5		93.7%	500×1000

共通仕様 ： CFRTP　t1.0

カタログNo.	孔形	孔サイズ	ピッチ	配列	開孔率	最大加工寸法
X4112	六角形 ⬡	W5	6	60°チドリ	69.4%	1000×1000
X4114		W10	11		82.6%	1000×1000
X4116		W15	16		87.9%	1000×1000
X4262	角孔 □	6×6	6	並列	69.4%	1000×1000
X4264		10×10	11		82.6%	1000×1000
X4266		15×15	16		87.9%	1000×1000

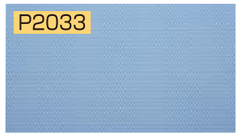
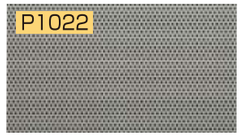
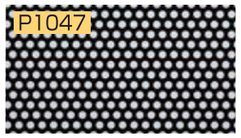
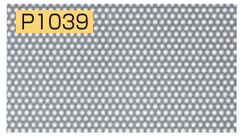
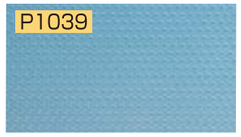
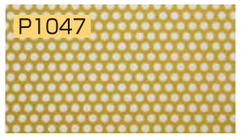
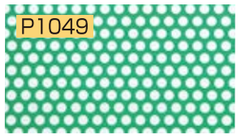
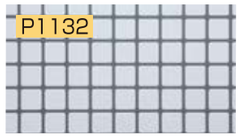
※原則周囲フチなしです。フチ付きが御希望の場合はお打合せとなります。
（加工条件の制限があります。）
※ピッチが極狭の為、多少歪みが残り、寸法公差は不問とさせていただきます。
※六角形のWは⬡Wを示します。

樹脂パンチング™
PERFORATED PLASTICS



樹脂パンチング イメージキャラクター

PVC（ポリ塩化ビニル）カラー樹脂板

 P2033 ライトブルー（PVC） 1t×D2×P3　60°チドリ 開孔率 40.3%	 P1027 ブラック（PVC） 1t×D3×P5　60°チドリ 開孔率 32.6%　在	 P1022 グレー（PVC） 2t×D2×P4　60°チドリ 開孔率 22.7% ※加工寸法は 910×910 まで	 P1039 スカイブルー（PVC） 2t×D5×P8　60°チドリ 開孔率 35.4%
 P1047 ブラック（PVC） 2t×D8×P12　60°チドリ 開孔率 40.3%	 P1027 オレンジ（PVC） 1t×D3×P5　60°チドリ 開孔率 32.6%	 P1039 グレー（PVC） 3t×D5×P8　60°チドリ 開孔率 35.4%　在	 P1039 透 明（PVC） 3t×D5×P8　60°チドリ 開孔率 35.4%
 P1047 イエロー（PVC） 3t×D8×P12　60°チドリ 開孔率 40.3%	 P1049 グリーン（PVC） 3t×D10×P15　60°チドリ 開孔率 40.3%	 P1132 グレー（PVC） 3t×□20×P23　並列 開孔率 75.6%　在	 P1039 アルミ樹脂積層複合板 3t×D5×P8　60°チドリ 開孔率 35.4%

樹脂（プラスチック）パンチングとは…

主な特徴
- 軽量化（一般金属の1/6～1/7比重計算）。
- 腐食・サビが発生する箇所に最適。
- 金属製品の代替需要。
- 樹脂射出成形・切削加工と比べ、短納期・低コスト。
- 順送プレス加工による加工スピードの高速化で、低加工コストを実現。
- 熱成形加工可能。特にCFRTP。

材　質
- PVC（ポリ塩化ビニル）・PP（ポリプロピレン）
  PE（ポリエチレン）・PET（ポリエチレンテレフタレート）
  CFRTP（炭素繊維強化熱可塑性樹脂）

用　途
- 建築・構造物デザインの部材採用。
- 金属が腐食する箇所のフィルター・スクリーン。
- 半導体工場・化学プラントに使用するフィルター。
- 軽量化効果による、エネルギー消費低減向け省エネ部材。
- 金属業界以外での用途拡大市場。
- 音響スピーカー。

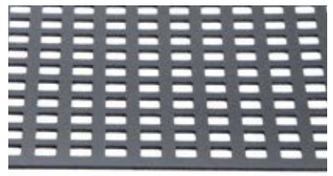
標準仕様サイズ
- 板厚：0.8t～5t
- 加工サイズ：500×500～1000×2000

PVC（ポリ塩化ビニル）カラー樹脂板　在庫リスト　※サイズ：910×1820

材　質	カラー	カタログNo.	板　厚	孔径・ピッチ	配　列	開孔率（%）	在庫寸法
PVC カラー樹脂	ブラック	P1027	1.0t	φ3×P5	60°千鳥	32.6%	910×1820
	グレー	P1039	3.0t	φ5×P8	60°千鳥	35.4%	910×1820
	グレー	P1132	3.0t	□20×P23	並　列	75.6%	910×1820

CFRTP（炭素繊維強化熱可塑性樹脂）パンチング™
東レグループ／東レプラスチック精工（株）共同開発

特許 第6122375号

 0.5t×D1×P2　60°チドリ 開孔率 22.7%	 0.5t×D5　放射線状 開孔率 58%	 1t× 角孔5×P8　並列 開孔率 39.1%

熱可塑性CFRPとは…

CFRTP＝熱可塑性CFRP

軽量・高強度素材である炭素繊維強化プラスチック（CFRP）において、炭素繊維を包む母材樹脂を従来の熱硬化樹脂（熱を加えると硬化して元に戻らなくなる樹脂）に代わり、熱可塑性樹脂（加熱すると軟化し、冷却すると固化する樹脂）を使った材料が熱可塑性CFRPである。

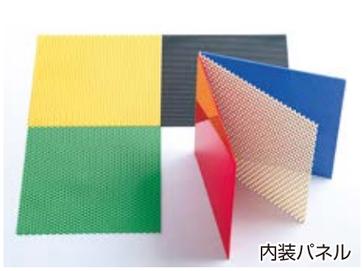
熱可塑性CFRPの特徴（熱硬化型との比較）

軽量・高強度素材であるCFRPは航空機・高速鉄道に採用されるなど、注目されていますが、現状のCFRPは樹脂母材にエポキシのような熱硬化性樹脂を使った熱硬化性CFRPが主流である。
こうした従来型の熱硬化性CFRPは、①冷蔵設備が必要で、②生産に時間がかかり（低量産性）、③後加工の難易度が高い、④リサイクルが難しいことから製造コストも高い。
一方、熱可塑CFRPは①常温保管でき、②量産性に優れ、③後加工も容易、④リサイクル可能なことから、製造コストも比較的安い。ただし、物性面では熱硬化性CFRPの方が熱可塑性CFRPよりも高い。

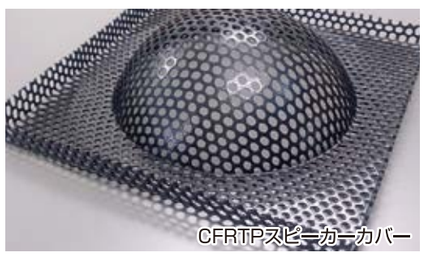
熱可塑性CFRPの期待

近年、熱可塑CFRPの開発が注目されている理由は、特に自動車の燃費規制の強化による自動車のさらなる軽量化のためです。
このことから、たとえば自動車用途ではレーシングカーや超高級車に限られており、量産型の自動車では適用が困難であったところ熱可塑CFRPによる量産化と低コスト化により期待と注目が高まっています。

素材を変えて彩りある世界へ


内装パネル


ストレーナー

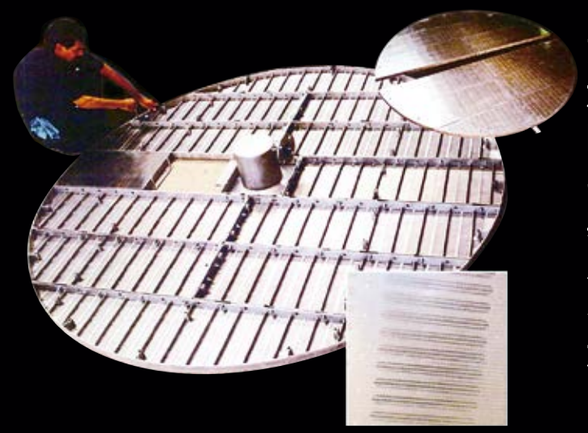

CFRTPスピーカーカバー

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。
定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせ下さい。

豪州 Action Laser社 made in AUSTRALIA

LaserScreen

微細レーザ加工 OKS
日本・中国市場総販売代理店



アクションレーザーはレーザでの孔開け加工に特化した専門メーカーです。オーストラリア・シドニー郊外に本社を置き既に30年以上の実績を持っております。
奥谷金網製作所は、パンチングメタル専門メーカーとして、製造元との綿密な打合せを行い、お客様に高品質・低価格のレーザ加工サービス・加工製品をお届けします。

孔径範囲

丸孔／φ0.035㎜～φ0.8㎜
長孔／0.03㎜～0.4㎜
裏面の孔径は表面より1.5～2.5大きくなります。

アスペクト比

丸孔／1:10
長孔／1:5
材質、板厚により異なります。

最大加工サイズ

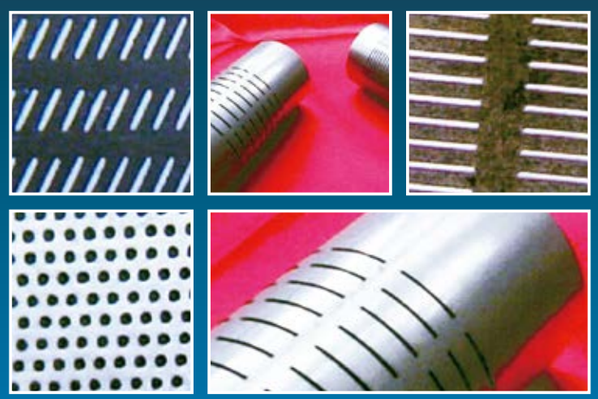
シート／800㎜×2,000㎜
円筒／φ200㎜×2,000㎜

材質

各種ステンレス、インコネル、チタン、アルミ等







LaserScreens

製糖、食品、化学品、ミネラルウォーター等の業界に於いて優れたパフォーマンスと耐久性を発揮します。

LaserScreen とは?

Laser Screenはステンレスにテーパーの付いた極小の孔を多く開けた板です。
孔の形は丸孔と長孔で、特許取得のレーザ加工により正確な孔サイズと開口率の実現が可能となっております。
板厚より小さい孔開け加工が可能で、孔サイズは35㎛から700㎛、板厚は0.2㎜から3.0㎜です。
開口率は、板厚0.22㎜、孔径200㎛で最大25%です。
最大加工サイズは800㎜×2,000㎜。
お客様の要望によりいろいろな板形状、孔開け部分の指定も可能です。
表面はなめらかですが、硬質クロムメッキを施す事により更に耐久性を高める事が出来ます。

製糖用遠心分離機

連続遠心分離機で従来のクロムニッケルスクリーンの代わりにLaser Screenを使用した場合、長寿命で孔の変形及び拡張に対する耐久性が高い為、目詰まりや耐食が減少し製糖工場の歩留まりの改善、利益の増加に大きく寄与します。

材質と仕様

Laser Screenは通常ステンレスが使用され板厚範囲は0.2㎜から3.0㎜になります。多くの遠心分離機、特に製糖においてはSUS316L、板厚0.2㎜、孔径15㎛で硬質クロムメッキが施されたスクリーンが使用されております。



Laser Screenの断面写真。
孔はテーパー状になっており
エッジも非常にシャープです。
（倍率×150、孔径100㎛）



Laser Screenの表面。
エッジがシャープで
表面はなめらかです。
（倍率×260、孔径100㎛）

業界及び用途

業界	用途	最終製品
製糖	連続遠心分離機	砂糖
	ジガーチューブ	バキュームパン
食品	粉砕機・脱水機・濾過機	マスタード、乳糖、豆腐
鉱石	脱水パンフィルター	アルミ、ニッケル
プラスチック	遠心分離乾燥機	発泡スチロール
化学	粉砕機・遠心分離機	ナイロン原料を含む多くの化学品
石炭	遠心分離脱水機	非常に細かな石炭
水処理	ろ過装置	食品、石油、下水

標準仕様

長孔

板厚	断面図	最小長孔幅
0.20㎜		60μm
0.30㎜		80μm
0.45㎜		100μm
0.55㎜		130μm
0.70㎜		170μm
0.90㎜		220μm

長穴長さ ： ～1㎜
配　　列 ： 並列
長穴方向 ： 注文に応じて

開口率：例(規格によります)

板厚	最大開口率	長穴幅
0.20㎜	9%	60μm
〃	10%	70μm
〃	12%	80μm
〃	18%	120μm
〃	18%	150μm
〃	20%	200μm

丸孔

板厚	断面図	最小丸孔幅
0.20㎜		40μm
0.30㎜		50μm
0.45㎜		60μm
0.55㎜		60μm
0.70㎜		70μm
0.90㎜		90μm
1.20㎜		120μm
1.50㎜		150μm
3.00㎜		265μm

配列 ： 並列

開口率：例(規格によります)

板厚	最大開口率	穴径
0.7㎜	7.5%	100μm
〃	25%	280μm
〃	30%	400μm

レーザカット

板厚	断面図	最小長孔幅
1.20㎜		150μm
1.50㎜		170μm
2.00㎜		200μm
3.00㎜		265μm

スロット長：注文に応じて
スロット配列：直線又はジグザグ

その他
材質
各種ステンレス、インコネル、チタン、アルミ等

アスペクト比
1：1から1：10
材料及び仕様により異なる

最大加工サイズ
シート：800㎜×2,000㎜
円筒：φ200㎜×2,500㎜

METAL PLATE HOLE SOLUTIONS
株式会社 奥谷金網製作所

孔径の加工範囲とその加工方法について

孔径φ0.035㎜からφ20㎜まで。
様々な加工方法で
お客様のお求めの孔径サイズが OKUTANI にございます



孔径小（φ0.035㎜） ⟷ 孔径大（φ20㎜）

レーザ
（微細レーザ加工）
P89~91

φ0.035㎜ ⟷ φ0.8㎜

アスペクト比　1：10



スーパーパンチング™
P81~82

φ0.75㎜ ⟷ φ20㎜

アスペクト比　1：2



超スーパーパンチング™
P83

φ1.0㎜ ⟷ φ3.0㎜

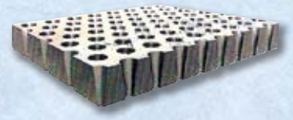
アスペクト比　1：2



放電加工
当社提携メーカー

φ1.0㎜ ⟷ φ7.0㎜

アスペクト比　1：7



孔開け方法	最大加工寸法 幅	最大加工寸法 長	最大板厚	最大アスペクト比	特　徴
レーザ	800㎜	2,000㎜	3.0 t	1：10	微細孔加工に適する。長孔にも対応
スーパーパンチング	1,000㎜	2,000㎜	6.0 t	1：2	プレス機による孔加工。他の加工と比較して低コスト
超スーパーパンチング	500㎜	500㎜	6.0 t	1：2	プレス機による孔加工。孔径の2倍の板厚を実現
放電加工	1,480㎜	5,000㎜	12.0 t	1：7	パンチングプレスより高アスペクト比

ご希望の仕様に応じて様々な加工方法で対応致します。

『ODS サニタリーストレーナー™』

（二相ステンレス鋼サニタリーストレーナー）

ODSサニタリーストレーナーは5つの大きなメリットがあることで異物混入のリスクを最小限にし、サニタリー業界（医薬品・化粧品・食品飲料）のようなハイレベルな衛生性が求められる所でも大活躍!!!



5つの大きなメリット

1 破損・変形の可能性低減
金網のストレーナーと比較した場合強度UPが実現いたします

2 洗浄性UP
孔の断面がテーパー状のため目詰まりしにくくなります

3 交換頻度の低減
高強度・高耐食で長寿命化が実現します

4 金属探知のしやすさ
磁性があるため破損しても発見しやすくなり、異物混入防止に効果的です

5 コンタミネーション防止
溶接部・汚れが付着しやすい箇所は、滑らかな仕上げ加工で洗浄しやすい構造です

ストレーナーサイズ・二相ステンレス鋼レーザ・パンチング孔開け加工範囲表

①孔開け加工範囲表

SUS821L1（NSSC 2120®）

加工方法	孔径（mm）	板厚（mm）	ピッチ（mm）	最大開孔率	メッシュサイズ（相当）	最大加工寸法（mm）
レーザ	Φ0.035	0.5t		3.5%	#400	400×800
	Φ0.045			5.0%	#300	
	Φ0.075			6.5%	#200	
	Φ0.110			10.0%	#150	
	Φ0.155			14.0%	#100	
	Φ0.200			17.0%	#80	
	Φ0.270			19.0%	#60	
	Φ0.320			22.0%	#50	
	Φ0.410			22.0%	#40	
	Φ0.560			25.0%	#30	
パンチング	Φ0.700		P1.5	19.7%	#24	500×500
	Φ0.800		P1.6	22.7%	#24	
	Φ0.900		P1.8	22.7%	#20	
	Φ1.000		P2	22.7%	#18	

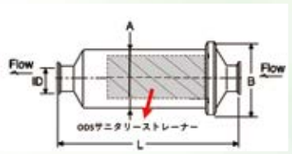
SUS329J1相当（NSSC® 2351）

加工方法	孔径（mm）	板厚（mm）	ピッチ（mm）	最大開孔率	メッシュサイズ（相当）	最大加工寸法（mm）
レーザ	Φ0.410	0.8t		22.0%	#40	400×800
	Φ0.560			25.0%	#30	
パンチング	Φ0.800		P1.6	22.7%	#24	500×500
	Φ0.900		P1.5	32.6%	#20	
	Φ1.000			40.3%	#18	

レーザ加工:ランダム配列 / パンチング加工:60°チドリ配列

②ODSサニタリーストレーナーサイズ

Nom.size	ID	A	B	L
1.0s	23	101.6	134	285
1.5s	35.7	101.6	134	320
2.0s	47.8	101.6	145	350
2.5s	59.5	114.3	173	400
3.0s	72.3	139.8	173	420
3.5s	85.1	165.2	201	500
4.0s	97.6	165.2	201	600



※上記表以外の寸法も製作可能です。
※全寸法は目安となっております。
※受注製作でございます。
※製作方法は別途お打ち合わせ要となる場合もございます。

※2.5Sよりも小さい規格に関して裏波溶接での加工が難しい場合やご希望の仕様によっては製作不可の場合がございます。
事前にご相談ください。

SUS821L1（NSSC 2120®）はSUS304の代替品
SUS329J1相当（NSSC® 2351）は316Lの代替品です。
「NSSC® 2351・NSSC 2120®」は
日本製鉄株式会社の登録商標です

二相ステンレス鋼について

二相ステンレス鋼 5つの特徴
地球環境への配慮 & コストダウン

1 高強度
SUS304、SUS316Lと比較すると約2倍の0.2%耐力を持ち合わせています。加えて優れた耐摩耗性があります。

2 研磨性
バフ研磨性に優れています。

3 価格安定性
レアメタルの含有量が少ない為、原料価格の変動の影響を受けにくく、価格が安定しています。

4 低熱膨張
SUS304、SUS316Lよりも熱による膨張・収縮が小さいです。

5 高耐食
SUS821L1はSUS304同等以上、SUS329J1はSUS316L以上の耐食性があります。

代表成分・耐孔食指数

（wt%）

鋼種	Cr	Ni	Mo	Mn	N	*1 レアメタル	*2 PREN
SUS821L1（NSSC 2120®）	21	2	-	3	0.17	23	25
SUS329J1相当（NSSC® 2351）	23	5	1	1	0.17	29	30
SUS304	18	8	-	1	0.04	26	19
SUS316L	18	12	2.5	1	0.02	32.5	26

●従来鋼に比べ二相鋼は高Cr・低Ni・低Mo・高Nとなっています
含有レアメタルの総和が数%低く「地球環境に優しい」エコな材料です
●SUS304・SUS316Lに対して、夫々NSSC 2120®・NSSC® 2351の耐孔食指数は高くなっています

*1 レアメタル総和＝Cr%+Ni%＋Mo%
*2 PREN(耐孔食指数)＝Cr%+3.3×Mo%+16×N%

機械的性質

（参考値/1.5t）

鋼種	0.2%耐力 N/㎟	引張強さ N/㎟	伸び %	硬さ HV
SUS821L1（NSSC 2120®）	570	792	31	256
SUS329J1相当（NSSC® 2351）	613	830	29	264
SUS304	300	654	56	170
SUS316L	281	561	53	143

●二相鋼は汎用鋼と比較して
✓強度（0.2%耐力）が約2倍→薄肉・軽量化が可能バネ性に優れています
✓硬度が高い→耐摩耗性が良く物が当たった時に凹みにくくなります

物理的性質

（参考値）

鋼種	密度 g/㎤	縦弾性係数 kN/㎟	比熱 kJ/kg/℃	熱伝導率 w/m/℃	線膨張係数 ×10⁻⁶/℃	磁性
SUS821L1（NSSC 2120®）	7.80	200	0.5	16.0	13.7	有
SUS329J1相当（NSSC® 2351）	7.80	200	0.5	15.2	13.1	有
SUS304	7.93	193	0.5	16.3	17.3	無
SUS316L	7.98	193	0.5	16.3	16.0	無

●二相鋼は、汎用オーステナイト鋼と比較して
✓磁性がある→マグネットによる異物検出・除去が可能となります
✓線膨張係数が小さい→加熱/冷却による膨張/縮小・熱変形も小さくなります

万が一破損しても金属探知機で破片等が見つけやすい！



磁性あり

「NSSC® 2351,NSSC 2120®」は日本製鉄株式会社の登録商標です

LASER PUNCHING



商標世界34ヶ国登録済®

従来のパンチングメタルの限界を超える超微細孔レーザ加工

レーザパンチング™

板厚>孔径　アスペクト比1/5～1/10を実現

国内初

「レーザパンチング™」による微細孔加工を開発!!

パンチングプレスでは加工不可だった板厚より1/2未満の小孔径尚且つ100μ未満の孔加工を実現。
独自のレーザパンチング™加工により従来品に比べ大幅な高耐圧・長寿命化を達成。
食品・化粧品・医薬品業界の製造工程における配管フィルターなど
高耐圧・高耐久が求められる液体系フィルター用途に活用できます。



従来の織金網に比べ、強度・耐久性大幅アップ！

レーザパンチング™のメリット!

異物混入リスクを大幅に低減
- 金属片・樹脂片・虫・毛髪などの異物を確実に捕捉
- 従来の織金網と比較し破損しづらい構造のため、異物混入リスクが低減

サニタリー性が高く、洗浄効率が向上
- 表面が滑らかで洗浄しやすい
- 孔の断面がテーパー状になっており逆洗しやすい構造

コストパフォーマンスが向上
- 織金網と比較し高耐久・高耐圧により長寿命化を実現
- 洗浄再利用が可能→ ランニングコスト削減

孔開け加工範囲表　材質：ステンレス

メッシュサイズ（相当）	孔径（mm）	t 板厚（mm）
#40	Φ0.410	0.3t～3.0t
#50	Φ0.320	
#60	Φ0.270	
#80	Φ0.200	
#100	Φ0.150	
#120	Φ0.132	
#150	Φ0.110	
#200	Φ0.075	

レーザパンチング™ キャッチネット

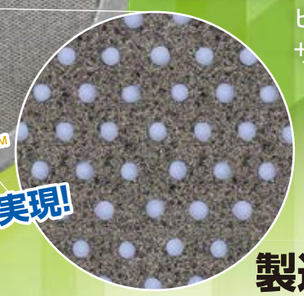


LASER PUNCHING

商標世界34ヶ国登録済®

業界初!!
サニタリー業界向け!

配管製造ラインに混入する異物を確実に捕捉するステンレス製フィルターです。
独自の**レーザパンチング™加工**により、孔形状が均一で強度が高く、**破損しにくい長寿命構造**を実現。
食品・医薬・化粧品など衛生管理が求められる現場で安心して使用できます。
ビトイーンガスケットとの併用で、既存のサニタリー配管にそのまま装着できます。



国内初! 微細孔加工
レーザパンチング™
75μm（20m/s相当）を実現!

異物混入をシャットアウト

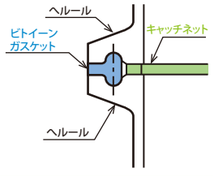
製造ラインに混入したコンタミを除去!!

食品・医薬品化粧品にも適合

安全な工場

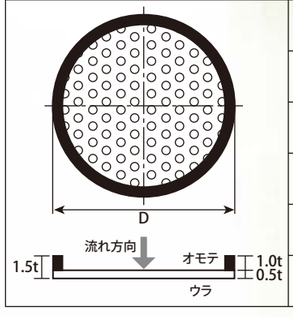
ビトイーンガスケットと併用してご使用ください。





レーザパンチング™ キャッチネット　寸法表

キャッチネットサイズ　材質：SUS316L

寸法表	サイズ	D（mm）	t 外周厚み（mm）
	1S	Φ29	1.5t
	1.5S	Φ40	
	2S	Φ53	
	2.5S	Φ67	
	3S	Φ80	
	4S	Φ106	

レーザメッシュ規格表

メッシュサイズ（相当）	孔径（mm）	t 板厚（mm）	開孔率
#40	Φ0.410	0.5t	約20%
#50	Φ0.320		
#60	Φ0.270		
#80	Φ0.200		
#100	Φ0.150		
#120	Φ0.132		
#150	Φ0.110		
#200	Φ0.075		

使用方法例〈ヘルール接続〉

01 セット前



02 キャッチネット&ビトイーンガスケットのセット後



03 セット完了



その他の配管



OKS 1895

OKUTANI Ltd.

OKS MICRO NANO BUBBLE PARTS WASHER

OKS マイクロナノバブル部品洗浄機™

特許第7884299号

OKS-1400MS



洗浄事例

バター(動物性油脂)

ファンデーション

油性マジックペンVS洗浄機

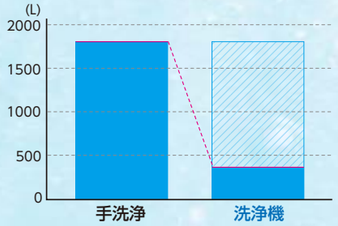
サニタリー部品の手洗い洗浄を機械化!
作業効率化 と コスト削減 の
マイクロナノバブル部品洗浄機が誕生!!

導入効果

メリット1 節水

1日あたりの使用水量

80% 節水



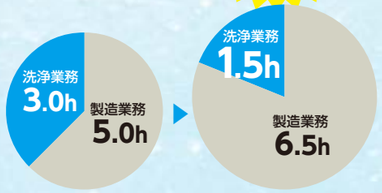
循環式の洗浄方式を採用しているため、
従来の手洗浄と比較して大幅な節水効果が期待できます。

※手洗浄:蛇口90°開時の水量(10L)×3時間
洗浄機:槽内水量(120L)×3回入替で算出

メリット2 省力化

1日の業務時間の割合

洗浄にかかる時間が 1/2 に



時間のかかる手洗浄に比べてマイクロナノバブル洗浄機なら、部品を入れてボタンを押すだけで、機械にお任せ!
洗浄をしている隙間時間に他の作業ができ、高温や薬品による作業の危険性も軽減されます。

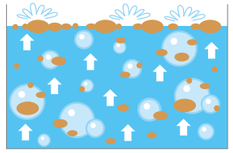
※手洗浄の場合:3時間
洗浄機導入の場合:1.5時間で算出

マイクロナノバブルとは

液体中の微小な気泡。
泡径が10マイクロメートル(1/100mm)～数十マイクロメートル以下を「マイクロバブル」数百ナノマイクロメートル以下を「ナノバブル」と称しております。

マイクロナノバブルの洗浄イメージ

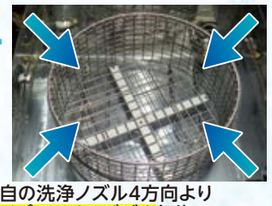
水中に分散した汚れは単独では浮上しづらくなっています。
疎水相互作用によりこれらを吸着し、浮上させます。
水面に到達するとマイクロナノバブルは弾け、油や汚れのみ水面に残ります。
槽内に設置された複数のノズルから、吹き出す通常の大きさの泡での直接洗浄とマイクロナノバブルの洗浄効果が合わさり洗浄効果を高めます。



5つの特長

全方位からのアプローチでサニタリー部品を徹底洗浄!

1 全方向からの強力洗浄!



独自の洗浄ノズル4方向より
ハイパワーナノバブル気泡で
洗浄ワークの隅々まで洗浄します。

2 360°回転で全方向から マイクロナノバブルを直撃!



洗浄運転時は各種の部品を収納したカゴが360°回転しながら洗浄します。

3 金網ストレーナーも 安全・精細に洗浄!



手洗いだと壊れやすいハイメッシュや、補強枠の奥まった隙間までナノバブルが浸透。ダメージを与えることなく、隅々まで徹底的に洗浄します。

4 細部パーツにも対応!



細かい部品、ビス・パッキン・電極も
専用カゴに収納して洗浄が可能です。

5 汚れ防止の循環運転洗浄!

洗浄運転中に
水中浮遊汚れを
再付着させない
独自のストレーナー
で、循環濾過する
すすぎ洗いが可能
です。



付着物:ファンデーション

本体製品仕様 特許第7884299号

製造委託工場:森合精機株式会社
※外観・仕様は予告なく変更となる場合がございます

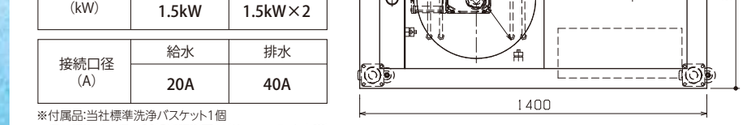
OKS-1400MS

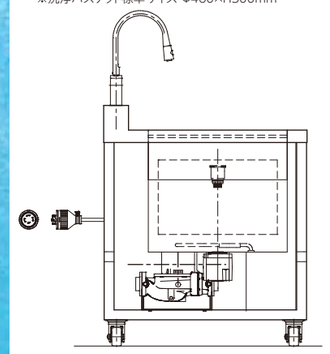
	間口	奥行	高さ
外形寸法(mm)	1400㎜	820㎜	970㎜

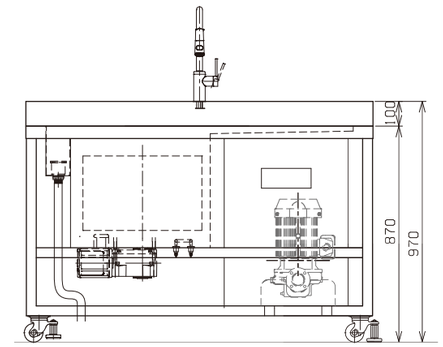
	ポンプ	ヒーター
消費電力5kW(kW)	1.5kW	1.5kW×2

	給水	排水
接続口径(A)	20A	40A

※付属品:当社標準洗浄バスケット1個
※温度調整は常温～80℃迄調整可能(サーモスタット内蔵)
※洗浄バスケット標準サイズ Φ460×H300mm







「低濃度」×「高洗浄力」×「すすぎ性向上」を実現!!

コストパフォーマンスに優れ、
環境負荷が少ない
無リンタイプ洗浄剤。

サニタリー部品専用洗浄剤



●OKS-D-FL-100™
用途:食品・化粧品向け
使用濃度:0.2～1.0%
液性:アルカリ性
形状:液体
荷姿:4ℓポリ容器×4本／箱



●OKS-D-CL-100™
用途:医薬品・化粧品向け
使用濃度:0.2～2.0%
液性:中性
形状:液体
荷姿:18ℓポリ容器

※大手上場化学メーカーとの「共同開発洗浄剤」

※本製品は、各工場における個別の洗浄バリデーションには対応しておりません。

OKSサニタリー部品洗浄・ラボで テスト洗浄が可能です!

OKS Sanitary Parts Washer Lab.

神戸本社1Fに隣接しています

※テスト洗浄は別途費用が発生する場合がございます。

JR神戸駅より徒歩3分

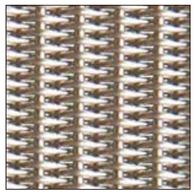


オーダーシート一覧表

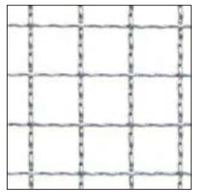
織金網



平織・綾織金網



平畳織・綾畳織金網



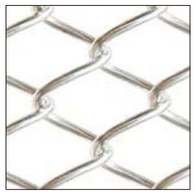
クリンプ織金網



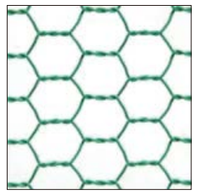
フラットトップ織金網



JIS試験用ふるい



菱形金網



亀甲金網

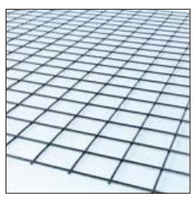


振動篩用金網

溶接金網・ウェッジワイヤー



溶接金網



ファインメッシュ



ウェッジワイヤーパネル



ウェッジワイヤーストレーナー

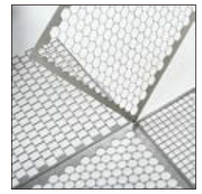
パンチングメタル・エキスパンドメタル・デミスター



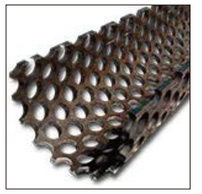
パンチングメタル



振動篩用金網
（パンチングメタル）



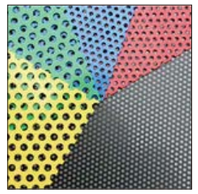
大開孔率パンチング
(X-OPEN AREA PUNCHING)



耐摩耗鋼板HARDOX®



二相ステンレス鋼
サニタリーストレーナー



樹脂パンチング



CFRTP
（炭素繊維強化熱可塑性樹脂）
パンチング



CFRTP EXメッシュ
『CF TON』



エキスパンドメタル



ワイヤーメッシュ
デミスター

微細孔加工



レーザスクリーン

部品洗浄機



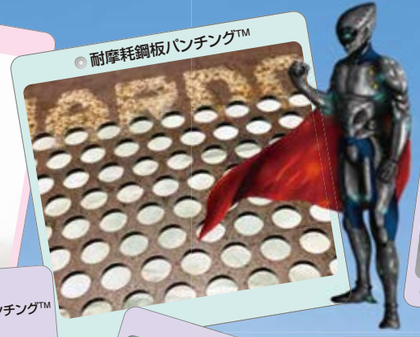
OKS マイクロナノバブル
部品洗浄機™

OKUTANI WIRE NETTING, MFG, CO., LTD.

金網・パンチングのことなら技術と実績の「奥谷金網」に お任せ下さい

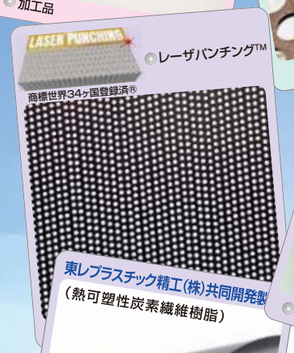
PRODUCTS ●製品紹介


加工品


耐摩耗鋼板パンチング™


パンチングメタル

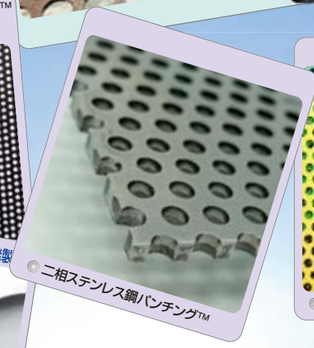

パンチングメタル



レーザパンチング™



CFRTP™


二相ステンレス鋼パンチング™


カラー樹脂パンチング™




C.G.P.(コンピューター・グラフィック・パンチング)

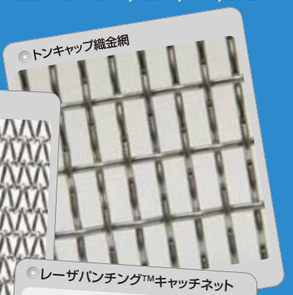

ルーバー加工


アンチスリップ相当品


菱形金網


JIS試験用ふるい


ワイヤーネットコンベヤー


トンキャップ織金網


レーザパンチング™キャッチネット

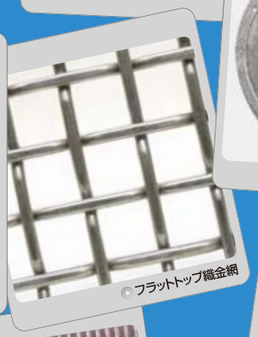


大開孔率パンチング™

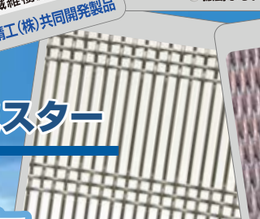


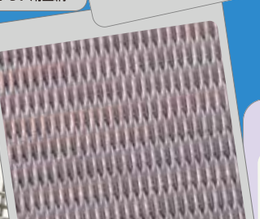
CFRTP EX メッシュ


振動ふるい用金網


フラットトップ織金網


平織金網


タイロッド織金網


平畳織金網



●パンチングメタル ●金　網 ●溶接金網

punching metal　wire netting　welding

●ワイヤーメッシュデミスター

wire mesh demister

素材から加工製品まで の一貫生産

●ファインメッシュ ●エキスパンドメタル ●グレーチング

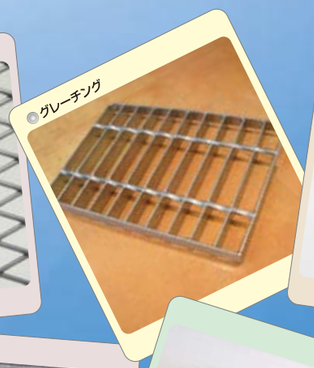
fine mesh　expand metal　grating

●部品洗浄機 ●各種加工品

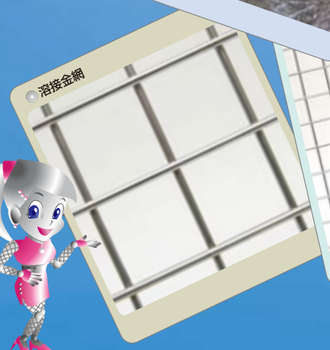
parts washer　processing


ワイヤーメッシュデミスター


エキスパンドメタル


グレーチング

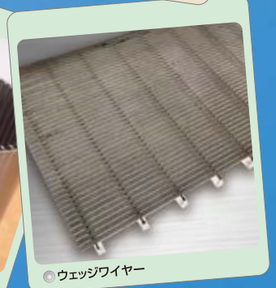

ラッシヒリング


溶接金網


ファインメッシュ


エキスパンドメタル


ウェッジワイヤー


ウェッジワイヤー

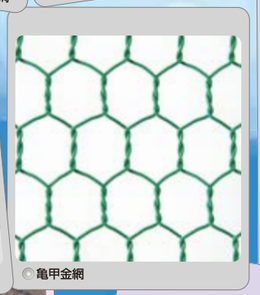

ボールリング


ディクソンパッキン


マクマホンパッキン


ODSサニタリーストレーナー™


クリンプ織金網


亀甲金網

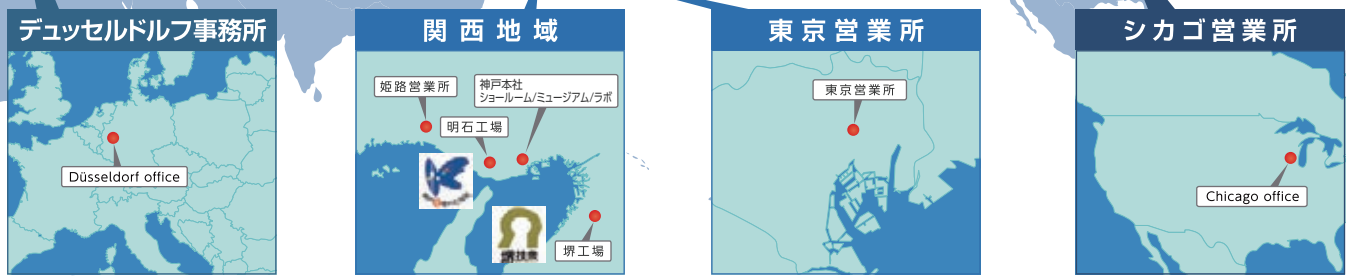
加工品(洗浄用バスケット)

OKSマイクロナノバブル部品洗浄機™

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

日本と世界をつなぐ OKUTANI ネットワーク



アメリカ U.S.A.

シカゴ事務所
c/o ITA Inc., 150 Pierce Rd., Itasca, IL 60143, USA
TEL:+1 847 364 1121
FAX:+1 847 364 1183
https://www.okutanikanaami.co.jp/en/

ドイツ Germany

デュッセルドルフ事務所
Immermannstraße 38,
40210 Düsseldorf,Germany
TEL:+49-211-1623-596
FAX:+49-211-1623-597

日本 Japan

神戸本社・ショールーム/ミュージアム/ラボ
〒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

明石 第1～第4工場
〒651-2124
兵庫県神戸市西区伊川谷町潤和730-6
(神戸鉄工団地内)
TEL:(078)974-1907 (代)
FAX:(078)974-1959

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

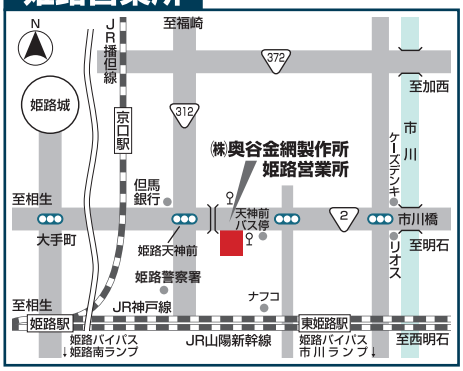
姫路営業所
〒670-0825
兵庫県姫路市市川橋通2丁目50-3
TEL:(079)288-0458 (代)
FAX:(079)288-2077

堺 第1・第2工場
〒587-0011
大阪府堺市美原区丹上460
TEL:(072)361-9121 (代)
FAX:(072)361-9122

OKS 1895

姫路営業所

●JR東姫路駅より徒歩5分



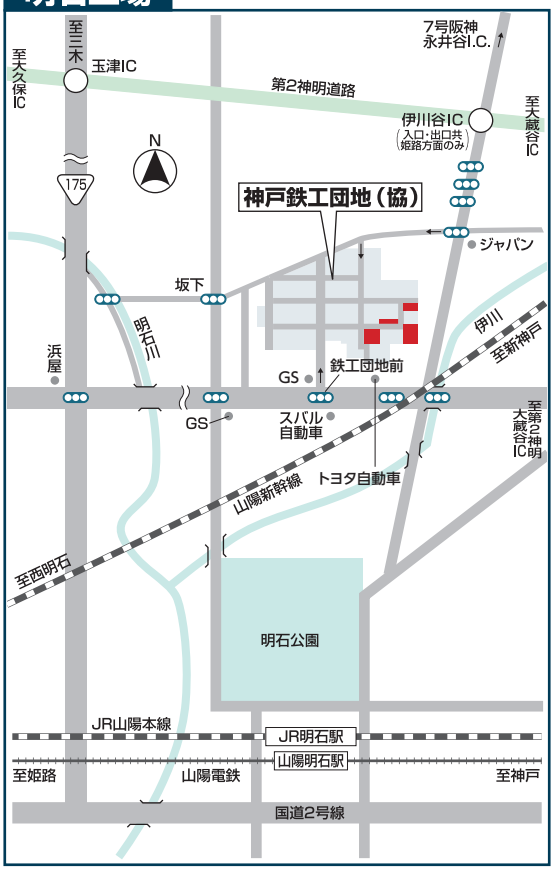
東京営業所

●JR御徒町駅より徒歩7分



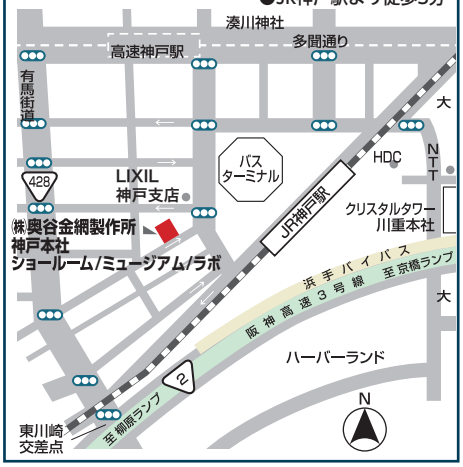
明石工場

●JR明石駅よりタクシーで15分



神戸本社・ショールーム/ミュージアム/ラボ

●JR神戸駅より徒歩3分



堺工場



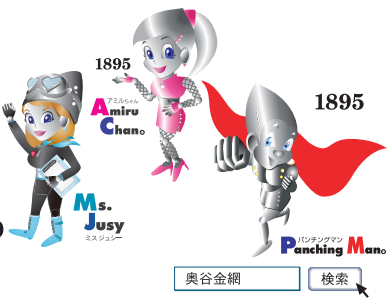




奥谷金網は「神戸市立王子動物園」のサポート企業です。



www.okutanikanaami.co.jp



奥谷金網 検索

OKUTANIKANAAMI
《公式Instagram》

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

'26.09.2000.886