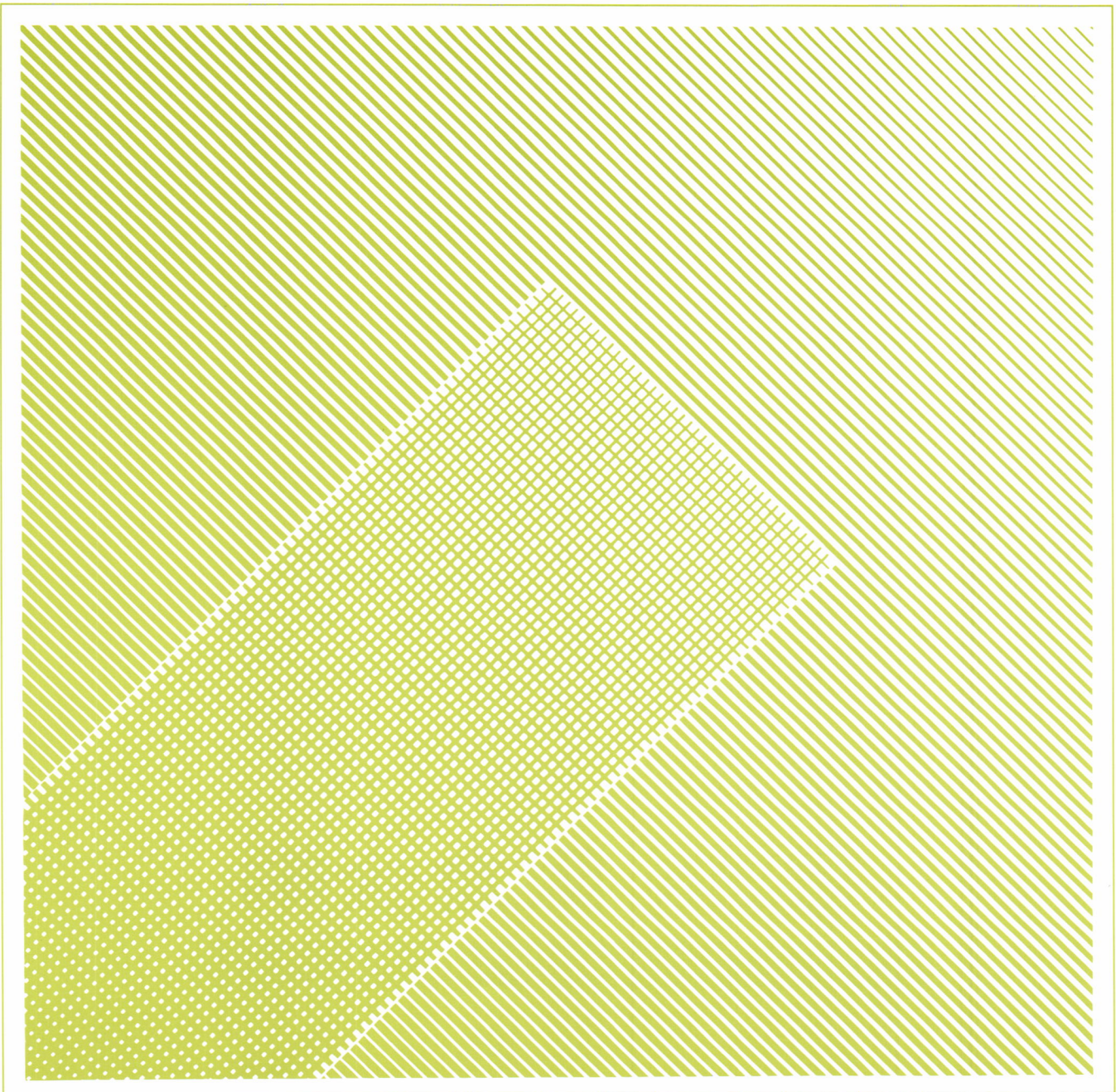


金 網

SAKAKURA WIRE & WIRE NETTING CO., LTD.

S.W.N.



阪倉金網株式会社

伸線、焼鈍、製鋼、加工品の
一貫メーカー

補	篩	濾	棚	運	危	印	装
強	分	過		搬	険	刷	飾
	け				防		
					止		

S.W.N.

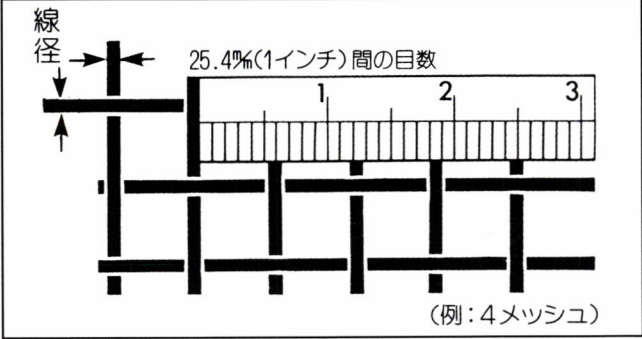
阪倉金網

創業1923年(大正12年)

金網の規格

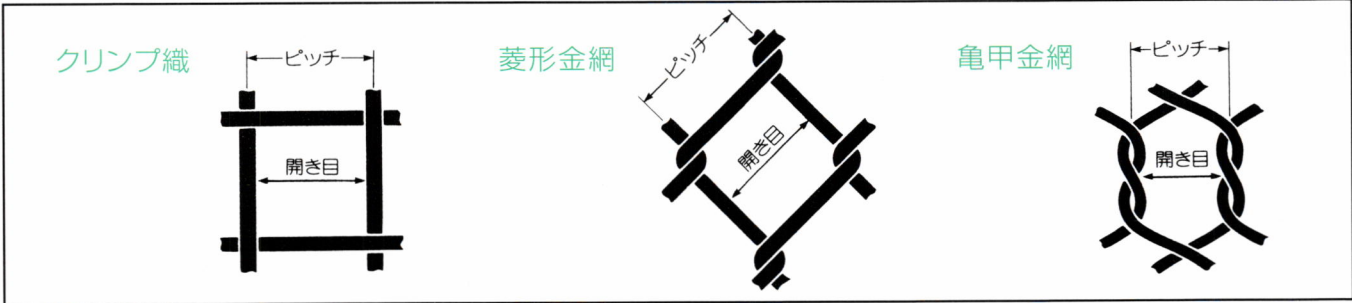
メッシュ Mesh

25.4mm(1インチ)一辺の網目の数。縦横の網目が異なる時は、縦何メッシュ・横何メッシュと御指示下さい。

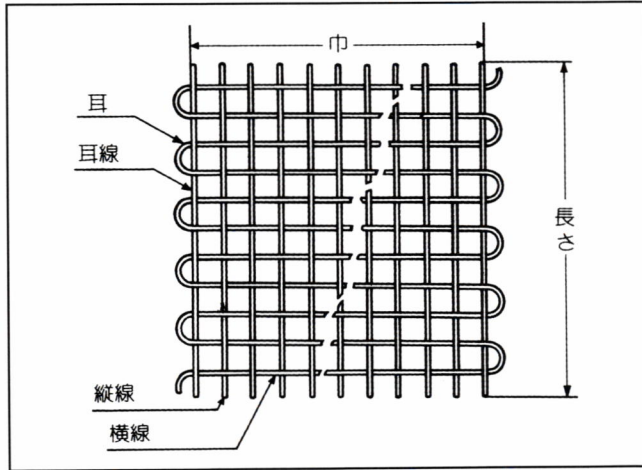


開き目 Opening

クリンプ織、菱形金網等網目が大きい場合の表示法。



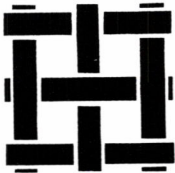
網巾と長さ



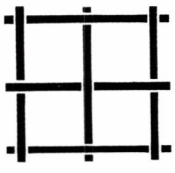
開孔率 Open Area

一定面積に於ける空間の占める割合。メッシュが同じでも線径により開き目、開孔率が変わります。逆に、異なるメッシュでも同じ空間、同じ開孔率を得られる場合があります。ふるい分け効率と金網の強度はこれらも併せて御検討下さい。

開孔率 42%



開孔率 79%



開孔率の公式

$$R = \left(\frac{a}{a+d} \right)^2 \times 100$$

R: 開孔率 %

a: 開き目 mm

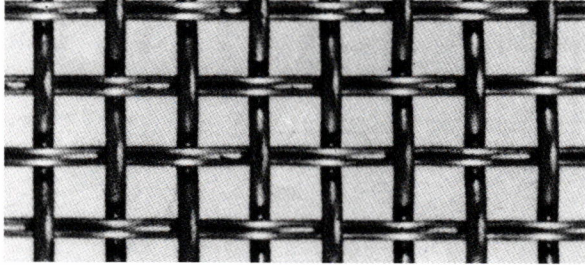
d: 線径 mm

$$\frac{25.4}{\text{MESH}} = \text{ピッチ} = a+d$$

織り方

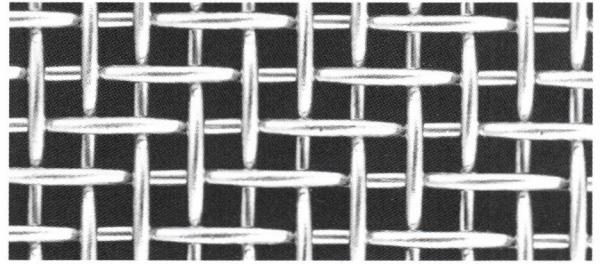
平織 Plain Weave

縦線と横線が一定の間隔を保ち、一本づつ相互に交わっている最も基本的な織り方。
(JIS G 3555 PW-A, PW-G, PW-S)



綾織 Twilled Weave

縦線横線を互に二本以上づつ乗り越して交わらせた織り方。平織より太い線で織る事が出来るが、網目が菱形になりがち。網の均整を保つ為に綾目を一定間隔ごとに変える織り方もある。(杉綾織)
(JIS G 3555 TW-A, TW-G, TW-S)



メッシュと線径の組合せ及び横線によるメッシュのマイナス許容差(%)
(なまし鉄線製織金網、亜鉛めっき鉄線製織金網、ステンレス鋼線製織金網)

メッシュ 線径	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	35	36	40	45	50	55	60	メッシュ 線径		
2.00mm	6	6	6	6	7	8	9																												2.00mm
1.80	6	5	5	5	6	7	8	9																											1.80
1.60	6	5	5	5	5	6	7	8	9																										1.60
1.40	6	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10																								1.40
1.20	6	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10																							1.20
1.00	6	6	5	5	5	5	5	5	6	7	8	10																							1.00
0.90					5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10																				0.90
0.80					5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																				0.80
0.70					5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																			0.70
○0.65						5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																			○0.65
0.62						5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																			0.62
○0.60							5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																		○0.60
0.55							5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																		0.55
0.50							5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10																0.50
0.45								5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9																0.45
0.40									5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10														0.40
0.35										5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10													0.35
0.32											5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9													0.32
0.30												5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10										0.30	
○0.29													5	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10									○0.29	
0.28														5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10									0.28	
0.26															5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9									0.26	
0.24																5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10							0.24	
○0.23																	5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9	10						○0.23	
0.22																		5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9						0.22	
0.20																			5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9					0.20	
0.18																					5	5	5	5	5	5	5	6	7	8	9			0.18	

○印は、ステンレス鋼線製織金網にのみ適用

(ステンレス鋼線製織金網)

メッシュ 線径	30	32	35	36	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	180	200	220	250	270	300	325	350	400	メッシュ 線径					
0.16mm	5	5	5	5	5	5	5	5	6	7																							0.16mm		
0.15	5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	6																						0.15		
0.14		5	5	5	5	5	5	5	5	5	6																						0.14		
0.13			5	5	5	5	5	5	5	5	5	6																						0.13	
0.12				5	5	5	5	5	5	5	5	6																						0.12	
0.11					5	5	5	5	5	5	5	6	6																					0.11	
0.10									5	5	5	5	5	6																				0.10	
0.090										5	5	5	5	6																				0.090	
0.080											4	4	4	5																				0.080	
0.070												4	4	5	5																			0.070	
0.065													3	4	4																			0.065	
0.060														3	4	4	5																	0.060	
0.055															3	4	—※4																	0.055	
0.050																3	3	4	—※4															0.050	
0.045																	3	3	4	—※4															0.045
0.040																		3	3	4	—※4	※4												0.040	
0.035																			3	4	—※4	※4												0.035	
0.030																				3	3	4	—	※4										0.030	

※印は、綾織のみに適用

線径の許容差

単位mm

なまし鉄線製織金網、亜鉛めっき鉄線製織金網		
線径	許容差	
0.35以下	± 0.01	
0.35を超え 0.55以下	± 0.02	
0.55を超え 0.80以下	± 0.03	
0.80を超え 2.00以下	± 0.05	

ステンレス鋼線製織金網		
線径	許容差	
0.020以上 0.040以下	± 0.0015	
0.040を超え 0.070以下	± 0.002	
0.070を超え 0.100以下	± 0.003	
0.100を超え 0.160以下	± 0.004	
0.160を超え 0.250以下	± 0.006	
0.250を超え 0.400以下	± 0.008	
0.400を超え 0.700以下	± 0.010	
0.700を超え 1.000以下	± 0.015	
1.000を超え 1.600以下	± 0.02	
1.600を超え 2.800以下	± 0.03	
2.800を超え 5.000以下	± 0.04	
5.000を超え 9.000以下	± 0.05	

メッシュの許容差

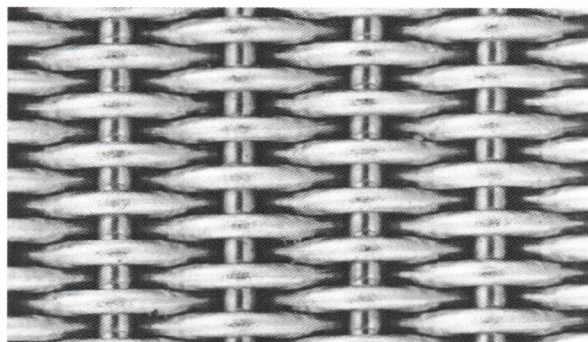
縦線によるメッシュの許容差	
平織、綾織、畳織	
10メッシュ未満	± 3%
10メッシュ以上	± 2%

横線によるメッシュの許容差	
平織、綾織	± 10%
畳織	± 5%
+	5%
-	付表による

畳織 Dutch Weave

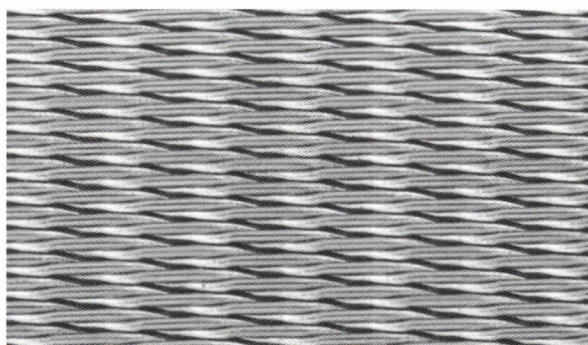
平織の一種で、太い縦線と細い横線とで織り、その横線を互に相接して並べた丁度畳表の様な織り方。正面からは空間が見られず斜方向に小さな楔形の開き目を有する。線径のわりに細いメッシュが得られる。

(JIS G 3555 DW-A, DW-S)



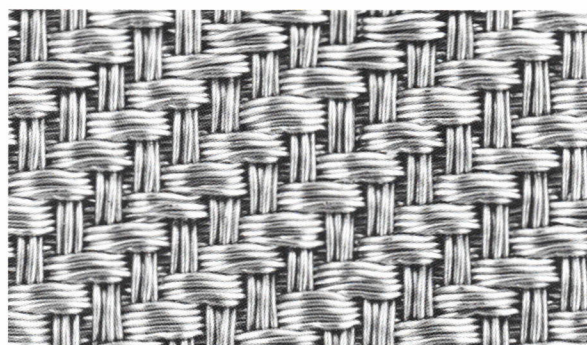
綾畳織 Twilled Dutch Weave

綾織にした畳織。特徴もそれぞれを兼ね備えている。この織り方によれば2000メッシュ(10 μ)、2400メッシュ(5 μ)といった更に細かい目の網を織る事ができる。



綾むしろ織 Stranded Twilled Weave

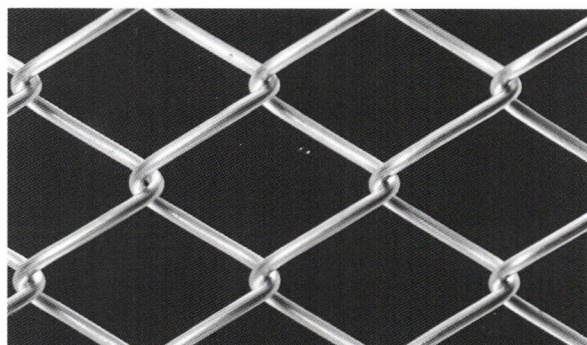
縦に5本程度、横に7本前後の線をそれぞれ一括して織ったむしろ状の織り方。開き目は不規則だが空間率が極めて小さく、比較的柔軟性もある。



菱形金網 Chain Link Wire Netting

網目を菱形に編んだ金網。フェンス等主に危険防止、防護用に用いられる。

(JIS G3552 Z種, V種, C種)



菱形金網 線径と網目の組合せ

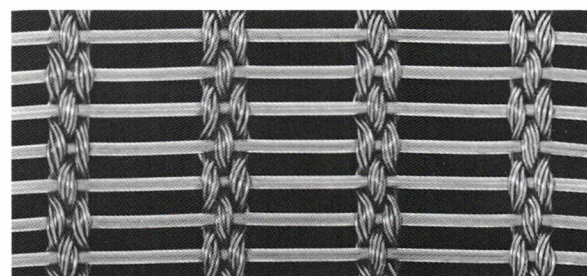
単位mm

線径 \ 網目	20	25	32	40	50	56	63	75
2.00	●	●	●	●	●	●		
2.60		○	○	○	●	●	●	
3.20		○	○	○	○	○	●	●
4.00			○	○	○	○	●	●
5.00					○	○	●	●

○印はZ種、V種及びC種に適用する。ただし、●印はZ種及びC種だけとし、V種には適用しない。

撚り線織 Twist Weave トリプル織 Triple Warp Weave

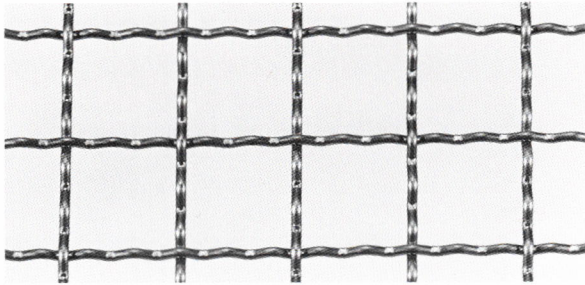
縦に撚り線、横に単線を用いて織った網。非常に柔軟性がありネットコンベアとして使用される。特に強靱性を要求される場合は縦線3本を相接し、1組として並べた織り方(トリプル織)にする。



クリンプ金網 Crimped Wire Cloth

波形をつけた縦横線をはめ合せて作った金網。線径に比し大きな網目が可能。

詳細は別紙「振動篩用金網カタログ」を御参照下さい。(JIS G 3553 CR-G,CR-S)



クリンプ金網 線径と網目の組合せ

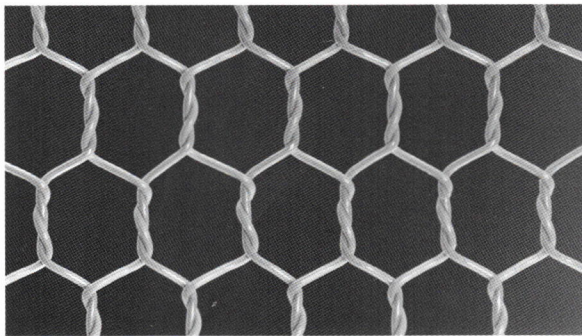
単位mm

線径	網目	9	10	12	15	18	20	25	30	38	50	60
1.60		○	○	○	○	○	○					
2.00		○	○	○	○	○	○	○				
2.30			○	○	○	○	○	○	○			
2.60					○	○	○	○	○	○		
3.20							○	○	○	○	○	
4.00								○	○	○	○	○
5.00									○	○	○	○

亀甲金網 Hexagonal Wire Netting

平織、綾織等の織網に対し、これは線材を交互にねじり合せた金網で、網目が亀甲状になっている。

(JIS G 3554 HX-A, HX-G, HX-S)



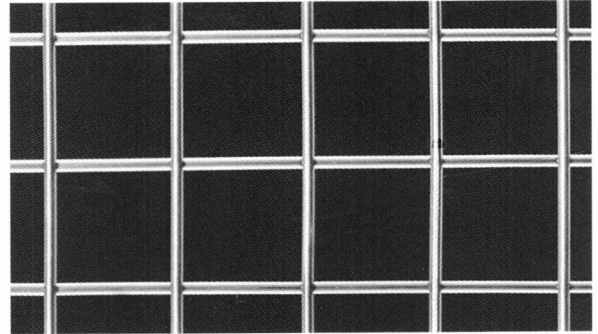
亀甲金網 ピッチの寸法とその許容差及びピッチと線径の組合せ

単位mm

網目呼称	ピッチの寸法	ピッチの寸法許容差	305mm間ピッチの平均値の寸法許容差	線径											
				0.50	0.55	0.60	0.62	0.70	0.80	0.90	1.00	1.20	1.40	1.60	
10	10.9	+1.0 -3.0	+0.2 -0.4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
13	13.8	+1.0 -3.0	+0.3 -0.6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
16	16.9	+1.0 -3.0	+0.4 -0.8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
20	21.0	+1.5 -5.0	+0.5 -1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
26	27.7	+1.5 -5.0	+0.7 -1.4			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
33	33.9	+2.0 -7.0	+1.0 -2.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
40	40.6	+2.0 -7.0	+1.5 -3.0					○	○	○	○	○	○	○	○
52	55.2	+3.0 -7.0	+2.0 -4.0						○	○	○	○	○	○	○

溶接金網 Welded Steel Wire Fabric

縦線と横線を直角に配列し、その交点をスポット溶接して作った金網。細い線径で大きな網目が可能。主としてコンクリートの補強用に用いられるが、近時ディスプレイ用としてもよく使用される。(JIS G 3551)



溶接金網 線径と網目の組合せ

単位mm

線径	ピッチ	30	50	75	100	150	200
2.60		○	○	○	○		
3.20		○	○	○	○	○	
4.00			○	○	○	○	○
5.00			○	○	○	○	○
6.00			○	○	○	○	○

網目の寸法は隣接した線の中心から中心までの距離

溶接ファインメッシュ 線径と網目の組合せ

単位mm

線径	網目	6.35	8.46	10.1	12.7	15	20	25	30	40	50
		4メッシュ	3メッシュ	2.5メッシュ	2メッシュ						
0.80		○	○	○	○						
1.00			○	○	○	○					
1.20			○	○	○	○	○	○			
1.60					○	○	○	○	○	○	○
2.00							○	○	○	○	○
2.60								○	○	○	○

網目の寸法は隣接した線の中心から中心までの距離

標準ふるい Test Sieves

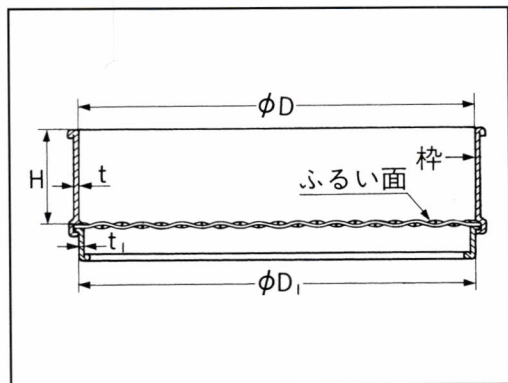
日本工業規格標準ふるい
 コンクリート骨材用試験ふるい
 アスファルト試験用ふるい
 土質試験用ふるい
 セメント試験用ふるい

鋳物砂試験用ふるい
 日本薬局方準拠ふるい
 土壌分析用ふるい
 塗料中顔料試験ふるい
 ふるい振盪機



ふるい枠の寸法

(JIS Z8801-1982)

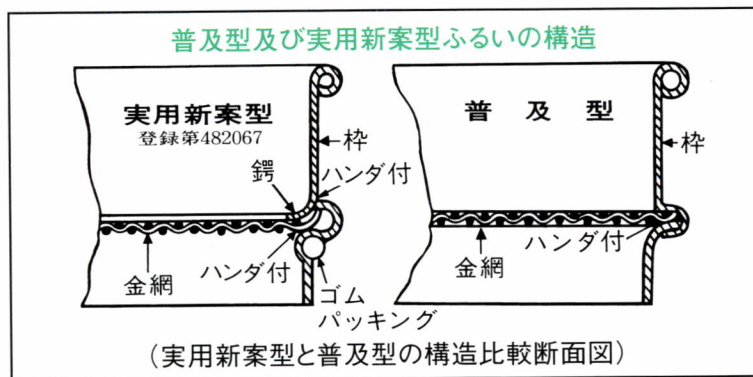


区 分		網 ふ り い			板ふるい
ふるい面から上の内径 (D) ふるい面から下の外径 (Di)		200	150	75	特に規定 しない
上面からふるい面までの深さ (H)		100, 60, 45, 25	60, 45, 25	20	
枠板の 厚さ	ふるい面から上の部分 (t)	0.6	0.6	0.4	特に規定 しない
	ふるい面から下の部分 (ti)	1.0	1.0	0.4	
許容差	枠の上面から5mm下 で測った内径 (D)	200 +0.8 +0.1	150 +0.8 +0.1	75 +0.6 +0.1	特に規定 しない
	ふるい面から下の部分 の枠の外径 (Di)	150 -0.1 -1.0	150 -0.1 -1.0	75 -0.1 -0.8	

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。

実用新案型ふるい

ふるい分けのより正確なデータを得たい
 時、試料がふるいの締め付け部に入らない
 様工夫された実用新案型を御使用下さい。



ロータップ型ふるい振盪機 飯田製作所製

仕様

- 電動機 0.2km (1/4HP)
- タイムスイッチ付属
- 回転数 60Hz290r.p.m 50Hz246r.p.m
- 衝動数 60Hz165r.p.m 50Hz145r.p.m
(50Hzの場合も60Hzと同数の回転数に変更可能)
- 容 積 幅615×奥行310×高さ900mm
- 重 量 130kg
- 使用出来るふるいのサイズと一度に使用出来る最高個数
 内径200mm×深さ45mm
 内径150mm深さ45mm] 7種と蓋及び受器 計8段



網ふるいの目開き及び金属線の径(その1)

単位 mm

公称目開き	目開きの許容差		線 径		
	平均 ±	最大 +	基準線径	最大線径	最小線径
125	3.66	4.51	8.00	9.20	6.80
106	3.12	3.99	6.80	7.20	5.40
90.0	2.66	3.53	6.30	7.20	5.40
75.0	2.22	3.09	6.30	7.20	5.40
63.0	1.87	2.71	5.60	6.40	4.80
53.0	1.58	2.39	5.00	5.80	4.80
45.0	1.35	2.12	4.50	5.20	3.80
37.5	1.13	1.85	4.50	5.20	3.80
31.5	0.95	1.63	4.00	4.60	3.40
26.5	0.80	1.44	3.55	4.10	3.00
22.4	0.68	1.27	3.55	4.10	3.00
19.0	0.58	1.13	3.15	3.60	2.70
16.0	0.49	0.99	3.15	3.60	2.70
13.2	0.41	0.86	2.80	3.20	2.40
11.2	0.35	0.77	2.50	2.90	2.10
9.5	0.30	0.68	2.24	2.60	1.90
8.0	0.25	0.60	2.00	2.30	1.70
6.7	0.21	0.53	1.80	2.10	1.50
5.6	0.18	0.47	1.60	1.90	1.30
4.75	0.15	0.41	1.60	1.90	1.30
4.00	0.13	0.37	1.40	1.70	1.20
3.35	0.11	0.32	1.25	1.50	1.06
2.80	0.09	0.29	1.12	1.30	0.95
2.36	0.08	0.25	1.00	1.05	0.85
2.00	0.07	0.23	0.90	1.04	0.77
1.70	0.06	0.20	0.80	0.92	0.68
※1.60	0.05	0.19	0.80	0.92	0.68
1.40	0.05	0.18	0.71	0.82	0.60
1.18	0.04	0.16	0.63	0.72	0.54
1.00	0.03	0.14	0.56	0.64	0.48

備考 公称目開きに※印の付いているものは、当分の間使用できる。

網ふるいの目開き及び金属線の径(その2)

単位 μm

公称目開き	目開きの許容差		線 径		
	平均 ±	最大 +	基準線径	最大線径	最小線径
850	29	127	500	580	430
710	25	112	450	520	380
600	21	101	400	450	340
500	18	89	315	360	270
425	16	81	280	320	240
355	13	72	224	260	190
300	12	65	200	230	170
250	9.9	58	160	190	130
212	8.7	52	140	170	120
180	7.6	47	125	150	106
※160	6.9	44	112	130	95
150	6.6	43	100	115	85
125	5.8	38	90	104	77
106	5.2	35	71	82	60
※100	5.0	34	71	82	60
90	4.6	32	63	72	54
※80	4.3	30	56	64	48
75	4.1	29	50	58	43
63	3.7	26	45	52	38
53	3.4	24	36	41	31
45	3.1	22	32	37	27
38	2.9	20	30	35	24
32	2.7	19	28	33	23
25	2.5	16	25	29	21
20	2.3	14	20	23	17

備考 公称目開きに※印の付いているものは、当分の間使用できる。

試験成績書付きふるい

更に精密な分析データを必要とする場合、目の開きがJIS許容差の(+)目か(-)目か等個々に詳しく検査し、標本平均値、標本標準偏差まで記載した試験成績書付きふるいをおすすめします。

網ふるいの参考特性値

公称目開き mm	空間率 %	目数 ／ インチ 参考メッシュ	公称目開き μm	空間率 %	目数 ／ インチ 参考メッシュ
106	88.3	—	710	37.5	22
90.0	87.3	—	600	36.0	26
75.0	85.1	—	500	37.6	30
63.0	84.3	—	425	36.3	36
53.0	83.5	—	355	37.6	42
45.0	82.6	—	300	36.0	50
37.5	79.7	—	250	37.2	60
31.5	78.7	—	212	36.3	70
26.5	77.8	—	180	34.8	83
22.4	74.5	—	160	34.6	93
19.0	73.6	—	150	36.0	100
16.0	69.8	—	125	33.8	119
13.2	68.1	—	106	35.9	140
11.2	66.8	—	100	34.2	149
9.5	65.5	—	90	34.6	166
8.0	64.0	—	80	34.6	187
6.7	62.1	—	75	36.0	200
5.6	60.5	3.5	63	34.0	235
4.75	56.0	4.0	53	35.5	280
4.00	54.9	4.7	45	34.2	330
3.35	53.0	5.5	38	31.2	390
2.80	51.0	6.5	32	28.4	440
2.36	49.3	7.5	25	25.0	500
2.00	47.6	8.6	20	25.0	635
1.70	42.8	10			
1.60	44.4	10.5			
1.40	44.0	12			
1.18	43.5	14			
1.00	41.1	16			

板ふるいの目開き、円孔及び角孔の中心距離並びに板の厚さ

単位 mm

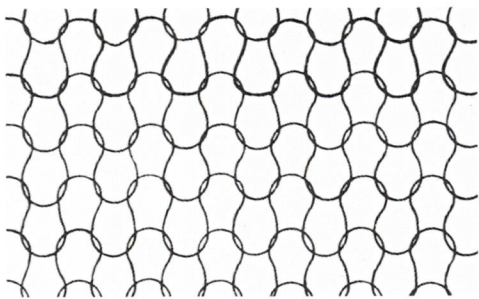
公称目開き	ふるいの目開き		目開きの中心距離			板の厚さ
			基準寸法	許容値		
	基準寸法	許容差 ±		最大	最小	
125	125	1.00	160	184	143	2.5~4.0
112	112	0.95	140	161	126	
100	100	0.85	125	144	113	
90	90.0	0.80	112	129	101	
80	80.0	0.70	100	115	90.0	
71	71.0	0.65	90.0	103	81.0	
63	63.0	0.60	80.0	92.0	72.0	
56	56.0	0.55	71.0	82.0	63.5	
50	50.0	0.55	63.0	72.5	56.5	
45	45.0	0.50	56.0	64.5	50.5	
40	40.0	0.45	50.0	57.5	45.0	
35.5	35.5	0.40	45.0	51.7	40.5	
31.5	31.5	0.40	40.0	46.0	36.0	
28	28.0	0.35	35.5	40.8	31.8	
25	25.0	0.35	31.5	36.0	28.5	
22.4	22.4	0.30	28.0	32.2	25.5	
20	20.0	0.30	25.0	29.0	22.5	
18	18.0	0.28	22.4	25.8	20.2	
16	16.0	0.27	20.0	23.0	18.0	
14	14.0	0.26	18.0	20.7	16.0	
12.5	12.5	0.24	16.0	18.4	14.3	
11.2	11.2	0.23	14.0	16.1	12.6	
10	10.0	0.21	12.6	14.5	11.3	
9	9.0	0.20	11.6	13.3	9.8	
8	8.0	0.19	10.4	12.0	9.2	
7.1	7.1	0.18	9.4	10.8	8.0	
6.3	6.3	0.17	8.5	9.8	7.2	
5.6	5.6	0.15	7.7	8.9	6.6	
5	5.0	0.14	6.9	7.9	5.9	

ふるいの材質

真鍮枠に真鍮網。真鍮枠にステンレス網。枠・網共にステンレス。尚、金属を一切使用しない塩ビ枠にナイロン網を張ったふるいもあります。

メッシュデミスター Wire mesh Demister

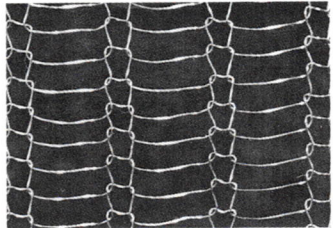
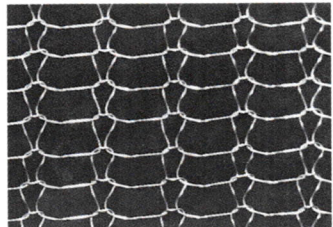
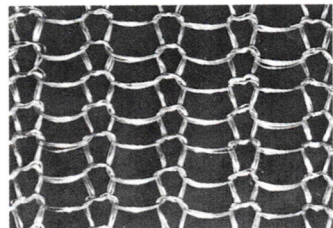
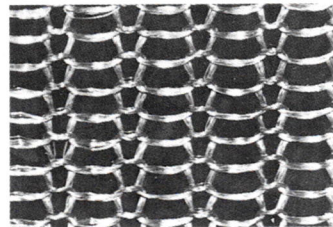
気流中のミストを捕捉、分離除去するメリヤス状に編んだ金網です。この金網にウェーブをつけ、何枚も重ねてマット状にして使用します。その為複雑な構造と大きな空間容積を有し、表面積も非常に大で重量も軽い。



スタイル Style

Style	密度 kg / m ³	空間率 %	表面積 m ² / m ³	他社製品	
				York mesh	Metex
No. 80	80	99.0	158	931	Hi-Thruput
No.120	120	98.5	210	644	
No.144	144	98.2	280	431	Nu-Standard
No.193	193	97.5	375	421	Xtra-Dense
No.300	300	96.2	575	346	
No.390	390	95.0	750	326	
No.220	220	97.2	905		
No.432	432	94.5	1780		Multi-Strand

代表的スタイルと特性

No.80	特に小さい圧力損失を要求される場合、又は、目詰りの恐れのある条件、及び、あまり高効率を要しない場合に使用される。普通150 μ m厚みで使用されるが、特にNo193Style相当の捕集効率を要求される時は、厚みを200 μ m位に設定する。	
No.193	高捕集効率を要求される時に使用される。圧力損失はやや高くなるが、3 μ 以上の粒子に対し操作速度1~6 m/secで捕集効率は99%以上である。粒子の大きさがそれ以下の時でも90%以上の効率を有する。	
No.144	5~8 μ 程度の粒子に対し、1~5m/secで95%以上の捕集効率を有する。	
No.220	1~3 μ 程度の微粒子に対して高捕集効率を有する。特に粒子の量が比較的少なく1.0gr/m ³ 以下の時、200~300 μ mの厚みで使用する。圧力損失はNo.193に比し大きい。	
No.432	0.8~1 μ 程度の極微粒子に対して使用され、No.220より高い捕集効率を有する。圧力損失は比較的大きいが、最も高効率なStyleである。	

タイプ Type

ストリップ タイプ Strip Type

分割型 Sectional Type

デミスターの代表的な使用法。厚み、寸法・形状を自由に設定できる。通常適宜に分割した形で塔のマンホールより挿入し、中で所定の形状に組立てて使用する。



ワウンド タイプ Wound Type

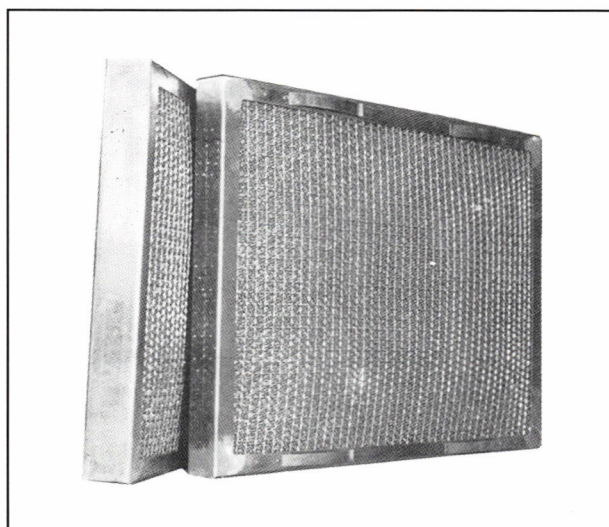
渦巻型 One Piece Type

編み上がったデミスターの巾を厚みとして、渦巻状にぐるぐる巻いて所定の直径に整形したもの。その形状により比較的小規模のものとして使用される。



エアフィルター Air Filter

デミスターを重ね、その両側をクリンプ網、又はラス網で押えて周囲に枠をつけたもの。500×500×50tが標準寸法。



金網メッシュ線径一覧表

メッシュ MESH	織り方	線 径 mm	線 番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 mm
2	平織	φ2.0	#14	10.70	12.70	71.0	
	〃	1.9		10.80	12.70	72.3	
	〃	1.6	16	11.10	12.70	76.4	
	〃	1.5		11.20	12.70	77.8	
2.5	平織	2.0	14	8.16	10.16	64.5	8.00
	〃	1.9		8.26	10.16	66.1	
	〃	1.6	16	8.56	10.16	71.0	
	〃	1.5		8.66	10.16	72.7	
	〃	1.2	18	8.96	10.16	77.8	
	〃	1.1		9.06	10.16	79.5	
3	平織	2.0	14	6.47	8.47	58.4	6.70
	〃	1.9		6.57	8.47	60.2	
	〃	1.6	16	6.85	8.47	65.4	
	〃	1.5		6.97	8.47	67.7	
	〃	1.2	18	7.27	8.47	73.7	
	〃	1.1		7.37	8.47	75.7	
3.2	平織	1.9		6.04	7.94	57.9	
	〃	1.6	16	6.34	7.94	63.8	
	〃	1.5		6.44	7.94	65.8	
	〃	1.2	18	6.74	7.94	72.1	
	〃	1.1		6.84	7.94	74.2	
3.5	平織	1.9		5.36	7.26	47.9	5.60
	〃	1.6	16	5.66	7.26	53.4	
	〃	1.5		5.76	7.26	55.3	
	〃	1.2	18	6.06	7.26	61.2	
	〃	1.1		6.16	7.26	63.3	
4	平織	1.9		4.45	6.35	49.1	4.75
	〃	1.6	16	4.75	6.35	56.0	
	〃	1.5		4.85	6.35	58.3	
	〃	1.2	18	5.15	6.35	65.8	
	〃	1.1		5.25	6.35	68.4	
	〃	1.0	19	5.35	6.35	71.0	
	〃	0.9	20	5.45	6.35	73.7	
	〃	0.8	21	5.55	6.35	76.4	
4.2	平織	1.2	18	4.85	6.05	64.3	
	〃	1.1		4.95	6.05	66.9	
	〃	1.0	19	5.05	6.05	69.7	
4.5	平織	1.6	16	4.04	5.64	51.3	4.00
	〃	1.5		4.14	5.64	53.9	
	〃	1.2	18	4.44	5.64	62.0	
	〃	1.1		4.54	5.64	64.8	
5	平織	1.5		3.58	5.08	49.7	
	〃	1.2	18	3.88	5.08	58.3	

メッシュ MESH	織り方	線 径 mm	線 番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 mm
5	平織	φ1.1	#	3.98	5.08	61.4	
	〃	1.0	19	4.08	5.08	64.5	
	〃	0.95		4.13	5.08	66.1	
	〃	0.8	21	4.28	5.08	71.0	
	〃	0.75		4.33	5.08	72.7	
5.5	平織	1.5		3.12	4.62	45.6	3.35
	〃	1.2	18	3.42	4.62	54.8	
	〃	1.1		3.52	4.62	58.0	
	〃	1.0	19	3.62	4.62	61.4	
6	平織	1.5		2.73	4.23	41.7	
	〃	1.2	18	3.03	4.23	51.3	
	〃	1.1		3.13	4.23	54.8	
	〃	1.0	19	3.23	4.23	58.3	
	〃	0.95		3.28	4.23	60.1	
	〃	0.8	21	3.43	4.23	65.8	
6.5	平織	1.1		2.81	3.91	51.6	2.80
	〃	1.0	19	2.91	3.91	55.4	
	〃	0.8	21	3.11	3.91	63.3	
	〃	0.75		3.16	3.91	65.3	
	〃	0.65		3.26	3.91	69.5	
7	平織	0.8	21	2.83	3.63	60.8	
	〃	0.75		2.88	3.63	62.9	
	〃	0.7	22	2.93	3.63	65.2	
8	平織	1.2	18	1.98	3.18	38.8	2.36
	〃	1.1		2.08	3.18	42.8	
	〃	1.0	19	2.18	3.18	47.0	
	〃	0.95		2.23	3.18	49.2	
	〃	0.9	20	2.28	3.18	51.4	
	〃	0.8	21	2.38	3.18	56.0	
	〃	0.75		2.43	3.18	58.4	
	〃	0.7	22	2.48	3.18	60.8	
9	平織	0.9	20	1.92	2.82	46.4	2.00
	〃	0.8	21	2.02	2.82	51.3	
	〃	0.7	22	2.12	2.82	56.2	
10	平織	1.1		1.44	2.54	32.1	1.70
	〃	1.0	19	1.54	2.54	36.8	
	〃	0.95		1.59	2.54	39.2	
	〃	0.9	20	1.64	2.54	41.7	
	〃	0.8	21	1.74	2.54	46.9	
	〃	0.75		1.79	2.54	49.7	
	〃	0.7	22	1.84	2.54	52.5	
	〃	0.63	23	1.91	2.54	56.5	
	〃	0.57		1.97	2.54	60.2	
	〃	0.5	25	2.04	2.54	64.5	

メッシュ MESH	織り方	線径 mm	線番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 mm
12	平織	φ0.80	#21	1.32	2.12	38.8	1.40
		0.75		1.37	2.12	41.8	
		0.70	22	1.42	2.12	44.9	
		0.63	23	1.49	2.12	49.4	
		0.57		1.55	2.12	53.5	
		0.50	25	1.62	2.12	58.4	
		0.47		1.65	2.12	60.6	
		0.45	26	1.67	2.12	62.1	
		0.43		1.69	2.12	63.5	
0.40	27	1.72	2.12	65.8			
14	平織	0.70	22	1.11	1.81	37.6	1.18
		0.63	23	1.18	1.81	39.7	
		0.57		1.24	1.81	46.9	
		0.50	25	1.31	1.81	52.4	
		0.47		1.34	1.81	54.8	
		0.45	26	1.36	1.81	56.5	
		0.43		1.38	1.81	58.1	
		0.40	27	1.41	1.81	43.0	
		0.37		1.44	1.81	63.3	
0.35	28	1.46	1.81	65.1			
16	平織	0.63	23	0.96	1.59	36.5	1.00
		0.57		1.02	1.59	41.2	
		0.50	25	1.09	1.59	47.0	
		0.47		1.12	1.59	49.6	
		0.45	26	1.14	1.59	51.4	
		0.43		1.16	1.59	53.2	
		0.40	27	1.19	1.59	56.0	
		0.37		1.22	1.59	58.9	
		0.35	28	1.24	1.59	60.8	
0.29	31	1.30	1.59	66.8			
0.20		1.39	1.59	76.4			
18	平織	0.57		0.84	1.41	35.5	0.85
		0.50	25	0.91	1.41	41.7	
		0.47		0.94	1.41	44.4	
		0.45	26	0.96	1.41	46.4	
		0.43		0.98	1.41	48.3	
		0.40	27	1.01	1.41	51.3	
		0.37		1.04	1.41	54.4	
		0.35	28	1.06	1.41	56.5	
		0.29	31	1.12	1.41	63.1	
20	綾織 平織	0.50	25	0.77	1.27	22.8	
		0.47		0.80	1.27	39.7	
		0.45	26	0.82	1.27	41.7	
		0.43		0.84	1.27	43.7	
		0.40	27	0.87	1.27	46.9	
		0.37		0.90	1.27	50.2	
		0.34		0.93	1.27	53.6	
		0.29	31	0.98	1.27	59.5	
		0.25	33	1.02	1.27	64.5	

メッシュ MESH	織り方	線径 mm	線番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 μ
22	平織	φ0.45	#26	0.70	1.15	37.1	710
		0.43		0.72	1.15	39.2	
		0.40	27	0.75	1.15	42.5	
24	平織	0.34		0.72	1.06	46.1	
		0.29	31	0.77	1.06	52.8	
		0.25	33	0.81	1.06	58.4	
		0.23	34	0.83	1.06	61.3	
28	平織	0.29	31	0.62	0.91	46.4	
		0.25	33	0.66	0.91	52.6	
		0.23	34	0.68	0.91	55.8	
30	綾織 平織	0.45	26	0.40	0.85	22.1	500
		0.34		0.51	0.85	36.0	
		0.29	31	0.56	0.85	43.3	
		0.25	33	0.60	0.85	49.8	
		0.23	34	0.62	0.85	53.2	
		0.21	35	0.64	0.85	56.7	
32	平織	0.29	31	0.50	0.79	40.1	
		0.25	33	0.54	0.79	46.7	
		0.23	34	0.56	0.79	50.2	
		0.21	35	0.58	0.79	53.9	
36	平織	0.34		0.37	0.71	27.2	425
		0.29	31	0.42	0.71	35.0	
		0.25	33	0.46	0.71	42.0	
40	綾織 平織	0.30	30	0.34	0.64	28.2	
		0.25	33	0.39	0.64	37.1	
		0.23	34	0.41	0.64	41.0	
		0.21	35	0.43	0.64	45.1	
		0.19	36	0.45	0.64	49.4	
		0.18		0.46	0.64	51.7	
42	平織	0.25	33	0.35	0.60	34.0	355
		0.23	34	0.37	0.60	38.0	
		0.21	35	0.39	0.60	42.3	
		0.19	36	0.41	0.60	46.7	
45	平織	0.23	34	0.33	0.56	34.7	
		0.21	35	0.35	0.56	39.1	
		0.19	36	0.37	0.56	43.7	
50	綾織 平織	0.25	33	0.26	0.51	26.0	300
		0.23	34	0.28	0.51	30.1	
		0.21	35	0.30	0.51	34.6	
		0.19	36	0.32	0.51	39.4	
		0.18		0.33	0.51	41.9	
		0.14		0.37	0.51	52.6	

メッシュ MESH	織り方	線径 mm	線番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 μ
55	平織	φ0.21	#35	0.25	0.46	29.5	
	〃	0.19	36	0.27	0.46	34.5	
	〃	0.18		0.28	0.46	37.1	
	〃	0.14		0.32	0.46	48.4	
60	綾織	0.25	33	0.17	0.42	16.4	250
	平織	0.21	35	0.21	0.42	25.0	
	〃	0.19	36	0.23	0.42	22.7	
	〃	0.18		0.24	0.42	32.7	
	〃	0.14		0.28	0.42	44.4	
65	平織	0.18		0.21	0.39	29.0	
	〃	0.14		0.25	0.39	41.1	
	〃	0.12	40	0.27	0.39	47.9	
70	平織	0.18		0.18	0.36	25.0	212
	〃	0.14		0.22	0.36	37.3	
	〃	0.12	40	0.24	0.36	44.4	
75	平織	0.14		0.20	0.34	36.4	
	〃	0.12	40	0.22	0.34	44.0	
80	綾織	0.18		0.14	0.32	19.2	180
	平織	0.14		0.18	0.32	31.6	
	〃	0.12	40	0.20	0.32	39.1	
	〃	0.10	42	0.22	0.32	47.3	
90	平織	0.12	40	0.16	0.28	32.7	160
	〃	0.10	42	0.18	0.28	41.3	
100	綾織	0.12	40	0.134	0.254	27.8	150
	平織	0.11	41	0.144	0.254	32.1	
	〃	0.10	42	0.154	0.254	36.8	
	〃	0.09	43	0.164	0.254	41.7	
110	平織	0.10	42	0.131	0.231	32.2	
	〃	0.09	43	0.141	0.231	37.3	
120	綾織	0.10	42	0.112	0.212	27.9	125
	平織	0.09	43	0.122	0.212	33.1	
	〃	0.08	44	0.132	0.212	38.8	
130	平織	0.09	43	0.105	0.195	29.0	
	〃	0.08	44	0.115	0.195	34.8	
140	平織	0.080	44	0.101	0.181	31.1	106
	〃	0.075	44.5	0.106	0.181	34.3	
150	綾織	0.075	44.5	0.094	0.169	34.3	100
	平織	0.065	45.5	0.104	0.169	37.9	
	〃	0.060	46	0.109	0.169	41.6	

メッシュ MESH	織り方	線径 mm	線番 No.	開き目 mm	ピッチ mm	開孔率 %	標準ふるい 開き目 μ
165	綾織	φ0.063	#	0.091	0.154	34.9	90
	平織	0.050	47	0.104	0.154	45.6	
	〃	0.045	47.5	0.109	0.154	50.1	
180	綾織	0.063		0.078	0.141	30.6	80
	平織	0.060	46	0.081	0.141	33.0	
	〃	0.050	47	0.091	0.141	41.7	
200	綾織	0.058		0.069	0.127	29.5	75
	平織	0.053		0.074	0.127	34.0	
	〃	0.050	47	0.077	0.127	36.8	
	〃	0.040	48	0.087	0.127	46.9	
230	平織	0.050	47	0.060	0.110	29.8	
	〃	0.040	48	0.070	0.110	40.5	
250	綾織	0.040	48	0.062	0.102	36.9	63
	平織	0.030	49	0.072	0.102	49.8	
270	綾織	0.040	48	0.054	0.094	33.0	53
	平織	0.035	48.5	0.059	0.094	39.4	
300	綾織	0.040	48	0.045	0.085	28.0	
	平織	0.030	49	0.055	0.085	41.9	
325	綾織	0.035	48.5	0.043	0.078	30.4	
	平織	0.028	49.5	0.050	0.078	41.1	
350	綾織	0.030	49	0.043	0.073	34.7	45
	平織	0.028	49.5	0.045	0.073	38.0	
400	綾織	0.030	49	0.034	0.064	28.2	
	平織	0.025	50	0.039	0.064	37.1	
450	綾織	0.026		0.030	0.056	28.7	32
500	綾織	0.025	50	0.026	0.051	26.0	25
635	綾織	0.020		0.020	0.040	25.0	20

※この表にない特別な規格でも製作出来ます。
御相談下さい。

畳織金網メッシュ線径一覧表

呼び寸法 メッシュ	織り方	メッシュ		線径 mm		濾過粒度 μ (参考値)	
		たて	よこ	たて	よこ		
50	平畳織	10	50	0.75	0.55	350	
60	〃	10	60	0.57	0.43		
64	〃	12	64	0.58	0.42		
80	〃	14	80	0.50	0.35		
	〃	16	80	0.43	0.34		
88	〃	14	88	0.50	0.33	305	
100	〃	14	100	0.38	0.30	250	
	〃	18	100	0.29	0.26		
110	〃	24	110	0.38	0.28	155	
	〃	24	110	0.35	0.25		
120	〃	20	120	0.38	0.25		
	〃	20	120	0.26	0.22		
150	〃	22	150	0.25	0.18		
	〃	30	150	0.23	0.18		
160	〃	30	160	0.23	0.18	120	
	〃	30	160	0.22	0.14	200	
	〃	30	160	0.20	0.17		
180	〃	20	180	0.20	0.16		
	綾畳織	16	200	0.36	0.25	130	
		〃	20	200	0.35	0.27	
		〃	20	200	0.29	0.25	
		〃	30	200	0.20	0.14	
平畳織	40	200	0.18	0.14	73		
250	綾畳織	20	250	0.25	0.22	80	
	〃	30	250	0.26	0.21	75	
	平畳織	50	250	0.14	0.11	65	
300	綾畳織	20	300	0.28	0.18		
	〃	25	300	0.26	0.14		
	〃	30	300	0.25	0.18		
	平畳織	30	300	0.10	0.09		
	〃	50	300	0.14	0.09		
325	綾畳織	30	325	0.18	0.17		

呼び寸法 メッシュ	織り方	メッシュ		線径 mm		濾過粒度 μ (参考値)
		たて	よこ	たて	よこ	
350	綾畳織	20	350	0.18	0.15	68
360	綾畳織	32	360	0.23	0.15	
400	綾畳織	30	400	0.19	0.10	68
	〃	40	400	0.19	0.14	
	平畳織	60	400	0.12	0.07	
綾畳織	150	400	0.07	0.053	50	
	450	綾畳織	40	450	0.27	0.13
500	綾畳織	28	500	0.18	0.11	60
	〃	30	500	0.20	0.11	
	〃	50	500	0.15	0.11	
	〃	80	500	0.10	0.055	
600	綾畳織	50	600	0.18	0.09	65
	〃	60	600	0.12	0.09	
700	綾畳織	50	700	0.15	0.077	50
	〃	80	700	0.10	0.077	43
800	綾畳織	80	800	0.10	0.07	
	〃	100	800	0.10	0.07	
	〃	150	800	0.07	0.053	35
	〃	165	800	0.066	0.041	37
1000	綾畳織	100	1000	0.10	0.053	28
	〃	120	1000	0.08	0.053	
	〃	150	1000	0.07	0.053	25
1200	綾畳織	120	1200	0.08	0.046	
1300	綾畳織	200	1300	0.053	0.041	16
1400	綾畳織	165	1400	0.066	0.041	21
1450	綾畳織	165	1450	0.07	0.04	
2000	綾畳織	200	2000	0.05	0.028	
	〃	270	2000	0.04	0.028	10
2400	綾畳織	325	2400	0.035	0.023	5
3000	綾畳織	400	3000	0.03	0.018	
3500	綾畳織	500	3500	0.025	0.015	

※この表にない特別な規格でも製作出来ます。
御相談下さい。

ステンレス鋼線材の化学成分

JISG4308(1981)

分類	種類の記号	化 学 成 分 %								
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	その他
オーステナイト系	SUS 303	0.15以下	1.00以下	2.00以下	0.20 以下	0.15 以上	8.00~10.00	17.00~19.00	—	—
	◇ 303Se	0.15以下	1.00以下	2.00以下	0.20 以下	0.060以下	8.00~10.00	17.00~19.00	—	Se0.15以上
	◇ 304	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.00~10.50	18.00~20.00	—	—
	◇ 304L	0.03以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	9.00~13.00	18.00~20.00	—	—
	◇ 305	0.12以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.50~13.00	17.00~19.00	—	—
	◇ 305J1	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00~13.50	16.50~19.00	—	—
	◇ 309S	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00~15.00	22.00~24.00	—	—
	◇ 310S	0.08以下	1.50以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	19.00~22.00	24.00~26.00	—	—
	◇ 316	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00	—
	◇ 316L	0.03以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00~15.00	16.00~18.00	2.00~3.00	—
	◇ 321	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	9.00~13.00	17.00~19.00	—	Ti5×C%以上
フェライト系	◇ 430	0.12以下	0.75以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	—	16.00~18.00	—	—
	◇ 430F	0.12以下	1.00以下	1.25以下	0.060以下	0.15 以上	—	16.00~18.00	—	—
マルテンサイト系	◇ 410	0.15以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	—	11.50~13.50	—	—
	◇ 416	0.15以下	1.00以下	1.25以下	0.060以下	0.15 以上	—	12.00~14.00	—	—
	◇ 420J1	0.16~0.25	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	—	12.00~14.00	—	—
	◇ 420J2	0.26~0.40	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	—	12.00~14.00	—	—
	◇ 440C	0.95~1.20	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	—	16.00~18.00	—	—

JISステンレス鋼の性質・用途

分類	鋼 種	組 成	性 質 と 用 途
オーステナイト系	SUS 303	18Cr-8Ni-高S	被削性、耐焼付性向上。自動盤用として最適。ボルト・ナット。
	◇ 303Se	18Cr-8Ni-Se	被削性、耐焼付性向上。自動盤用として最適。リベット・ねじ。
	◇ 304	18Cr-8Ni	ステンレス鋼・耐熱鋼として最も広く使用。食品設備、一般化学設備、原子力用。870℃までの繰返し加熱に耐える。
	◇ 304L	18Cr-9Ni-低C	304の極低碳素鋼、耐粒界腐食性に優れ、溶接後熱処理出来ない部品類。
	◇ 305	18Cr-13Ni-0.1C	304に比べ、加工硬化性が低い。へら絞り、特殊引抜き、冷間圧造用。
	◇ 305J1	18Cr-13Ni-0.08C	305の低碳素鋼で、加工硬化性が低い。305と用途は同じ。
	◇ 309S	22Cr-12Ni	耐食性が304より優れている。耐熱鋼として使用、980℃までの繰返し加熱に耐える。炉材。
	◇ 310S	25Cr-20Ni	耐酸化性が309Sより優れている。耐熱鋼として使用、1035℃まで耐える。炉材、自動車排ガス浄化装置用材料。
	◇ 316	18Cr-12Ni-2.5Mo	海水をはじめ各種媒質に304より優れた耐食性がある。高温において優れたクリープ強度を有する。熱交部品、高温耐食用ボルト類。
	◇ 316L	18Cr-12Ni-2.5Mo-低C	316の極低碳素鋼、316の性質に耐粒界腐食性を持たせたもの。
	◇ 321	18Cr-9Ni-Ti	Tiを添加し、耐粒界腐食性を高めたもの。装飾部品には推奨できない。400~900℃の腐食条件で使われる部品、高温用溶接構造品。
フェライト系	◇ 430	18Cr	耐食性の優れた汎用鋼種。建築内装用、家庭用器具、家電部品。850℃以下の耐酸化用部品、放熱器、炉部品、オイルバーナー。
	◇ 430F	18Cr-高S	430に被削性を与えたもの。自動盤用、ボルト・ナット類。
マルテンサイト系	◇ 410	13Cr	良好な耐食性、機械加工性をもつ、一般用途用、刃物類。800℃以下の耐酸化用。
	◇ 416	13Cr-高S	被削性がステンレス鋼中最良の鋼種、自動盤用。
	◇ 420J1	13Cr-0.2C	焼入れ状態での硬さが高く、13Crより耐食性が良好、タービンブレード。
	◇ 420J2	13Cr-0.3C	420J1より焼入れ後の硬さが高い鋼種、刃物、ノズル、弁座、バルブ、直尺など。
	◇ 440C	18Cr-1C	すべてのステンレス鋼・耐熱鋼で最高の硬さを持つ、ノズル、ベアリング。

金網に使用される主な線材の成分表

材質	JIS規格	旧規格	化 学 成 分 %														
			C	Si	Mn	P	S	Fe	Cu	Zn	Ni	Cr	Mo	Mg	Pb	Al	その他
インコネル600線			0.15以下	0.50以下	1.5以下			6.0~10.0	0.50以下			72以上	14~17				
ハステロイB線			0.05以下	1.00以下	1.00以下			4.0~6.0			残部	1.00以下	26.0~30.0				V0.2~0.4
ハステロイC線			0.08以下	1.00以下	1.00以下			4.0~7.0			残部	14.5~16.5	15.0~17.0	W3~4.5			V0.35以下
インコロイ800線			0.10以下	1.00以下	1.50以下			45~47	0.75以下	Ti0.15~0.60	30.0~35.0	19.0~23.0				0.15~0.60	
チタン線	TW35				H0.15以下	O0.20以下	N0.05以下	0.25以下		Ti残部							
タンタル線	TaW		0.03以下	0.02以下	H0.01以下	O0.03以下	N0.01以下	0.02以下		Ti0.01以下	0.02以下		Nb0.10以下	W0.03以下			Ta99.80以上
タングステン線	VWW1H													W99.95以上			
モリブデン線	VMW1H												99.95以上				
鉄クロム線	FCHW2		0.10以下	1.5以下	1.0以下				残部				17~21				2~4
ニクロム線	NCHW1		0.15以下	0.75~1.5	2.5以下			1以下			77以上	19~21					
ニッケル線	VNiW	VNiW1	0.10以下	0.20以下	0.30以下		0.008以下	0.20以下	0.10以下		Ni+Co99.00以上			0.10以下			
ニッケル銅線 モネルメタル線	NCuW		0.3以下	0.5以下	2.0以下		0.024以下	2.5以下	残部		63.0~70.0						
銅線	C1220W	DCuW1B					0.015~0.040			99.90以上							
黄銅線	C2700W	BsW2						0.05以下	63.0~67.0	残部						0.07以下	
丹銅線	C2400W	RBsW4						0.05以下	78.5~81.5	残部						0.05以下	
燐青銅線	C5191W	PBW2					0.03~0.35		Cu+Sn+P99.5以上								Sn5.5~7.0
洋白線	C7521W	NSW2			0~0.50			0.25以下	61.0~67.0	残部	16.5~19.5					0.10以下	
アルミニウム線	A5056W	A2W2		0.30以下	0.05~0.20			0.40以下	0.10以下	0.10以下		0.05~0.20	4.5~5.6			残部	0.15以下
鉄線	SWRM-8	SWRM-3	0.10以下		0.60以下	0.045以下	0.045以下										
亜鉛引鉄線	SWM-G1	SWM-G1	0.10以下		0.60以下	0.045以下	0.045以下										
硬鋼線	SWRH62A	SWRH4A	0.59~0.66	0.15~0.35	0.30~0.60	0.040以下	0.040以下										
ピアノ線	SWRS80A	SWRS2A	0.78~0.83	0.12~0.32	0.30~0.60	0.025以下	0.025以下		0.20以下								
ステンレス鋼線	SUS304	SUS-27	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下				8.00~10.50	18.00~20.00					
ステンレス鋼線	SUS316	SUS-32	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下				10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00				
ステンレス鋼線	SUS310S	SUS-42	0.08以下	1.50以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下				19.00~22.00	24.00~26.00					

各種加工品

フッ素樹脂コーティングやビニールコーティングも致します。
ナイロン、ポリエチレン等の網を使った加工品も製作出来ます。



営業品目

ステンレス線・真鍮線・鉄線等各種織金網

食品用・乾燥炉用ネットコンベヤー

振動篩用硬網線金網

JIS試験篩

絹・ナイロン等化合繊維網

ワイヤーメッシュデミスター

エキスパンドメタル

その他上記関連付帯加工品一式

ステンレス・燐青銅極細線



ISO 9001 本社工場認証取得

阪倉金網株式会社

本社・工場 〒583-0881 大阪府羽曳野市島泉7-1-11
TEL.072-954-1501(代) FAX.072-939-6970

営業一部 〒583-0881 大阪府羽曳野市島泉7-1-11
TEL.072-930-6861 FAX.072-939-6970

北野工場 〒630-2211 奈良県山辺郡山添村北野1647
TEL.0743-86-0256 FAX.0743-86-0257

奈良工場 〒630-2345 奈良県山辺郡山添村菅生コカミ10
TEL.0743-85-0614 FAX.0743-85-0516

加工工場 〒583-0881 大阪府羽曳野市島泉6-1-22
TEL.072-931-2221 FAX.072-931-2222

倉庫 〒583-0881 大阪府羽曳野市島泉9-24-3
TEL.072-953-4740 FAX.072-953-4850