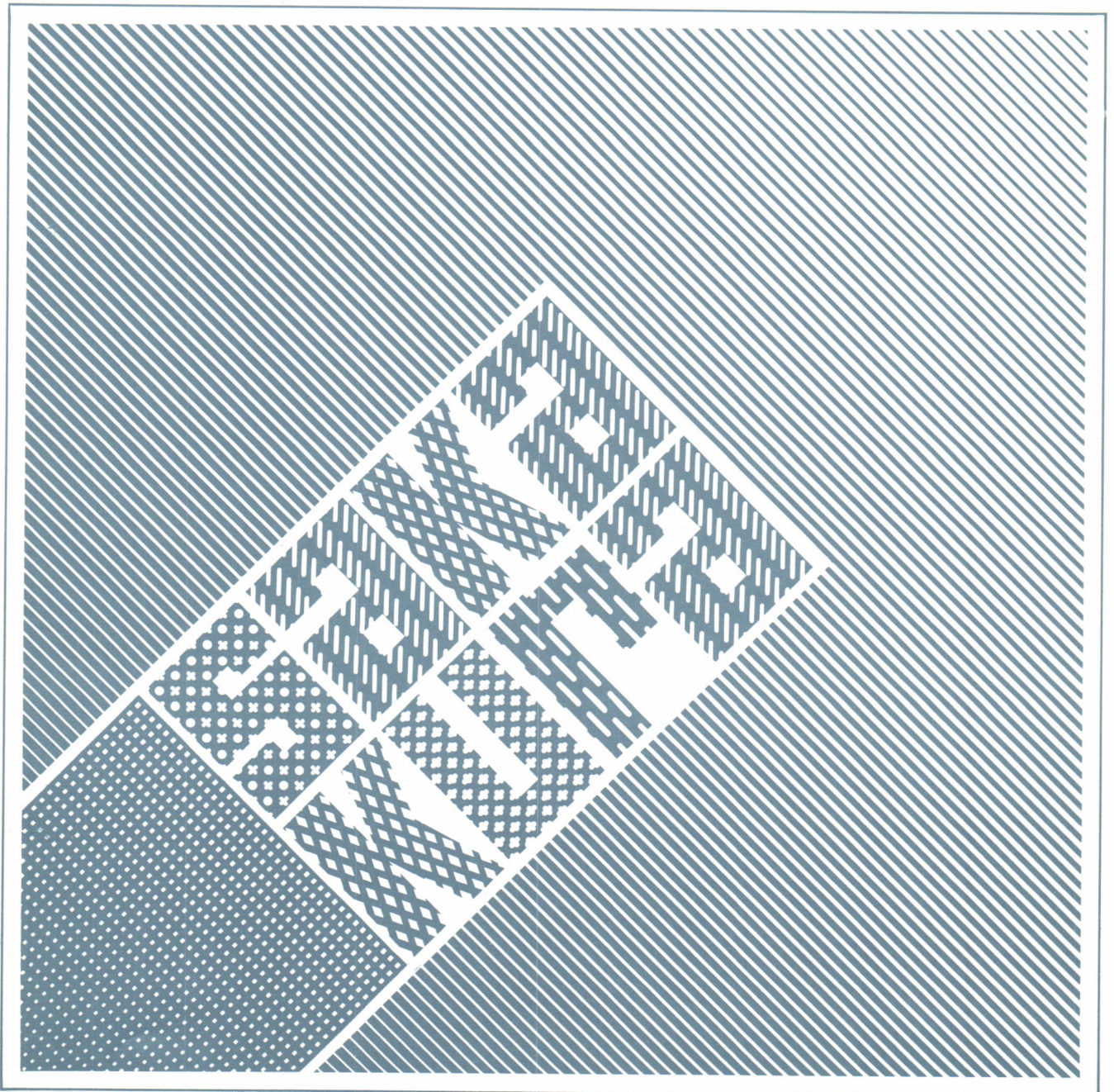


# 打出し網・打抜き網

SAKAKURA WIRE & WIRE NETTING

S.W.N.



阪倉金網株式会社





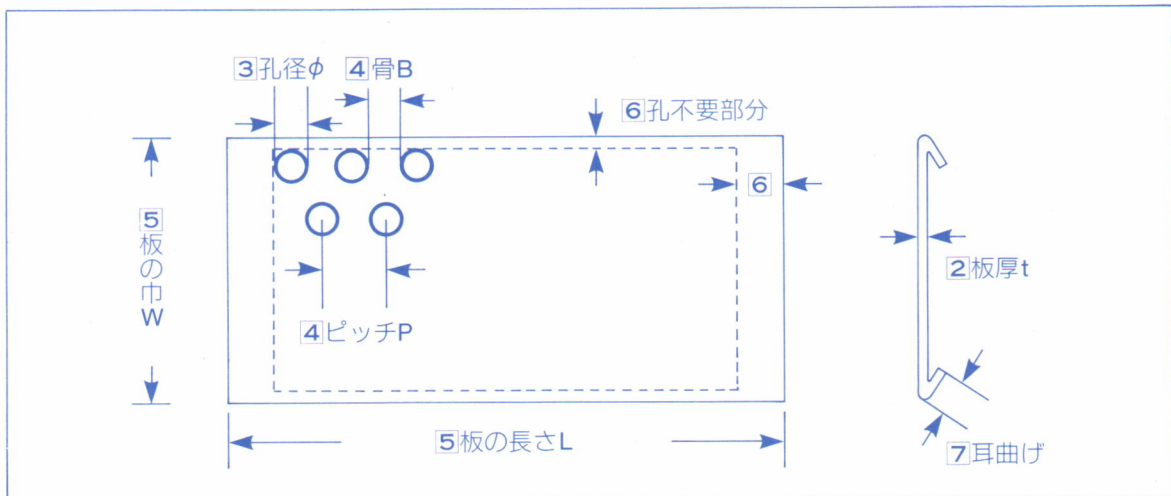
打出し網、打抜き網の御注文、御照会は下記要領にてお願い申し上げます。  
御図面、サンプルを添付下されば尚結構です。

(このカタログに記載してあるのは製品の極く一部で、パターンの参考例です。)

### 1 材料の種類

SS	一般構造用圧延鋼板	TP	チタン板
SUS	ステンレス鋼板	CuP	銅板
SPC	冷間圧延鋼板	BsP	黄銅板
SPG	亜鉛鉄板	RBsP	丹銅板
SPT	ブリキ板	PBP	リン青銅板
	高抗張力鋼板(ヘルテン、ベステン等)	AQP	アルミニウム板
	ボンデ鋼板		硬質塩化ビニール板
			その他

- 2 板厚 (t)
- 3 孔径(孔の形状、打出しの形状) ( $\phi$ , D)
- 4 ピッチ(芯々間隔) (P)、又は骨 (B)
- 5 板の中 (W), 長さ (L)
- 6 周囲の孔不要部分の寸法 (有孔部の寸法)
- 7 耳曲げ、トロンメル等の加工
- 8 数量

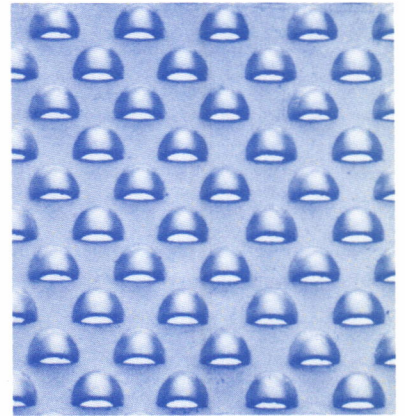
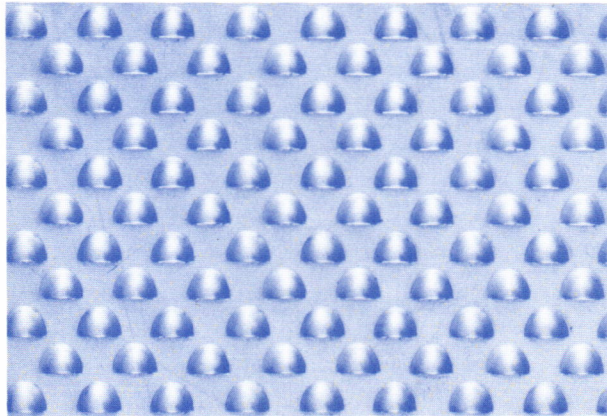


打出しの凹部、凸部、開口部を利用して選別、整粒、分級、搬送等に用います。

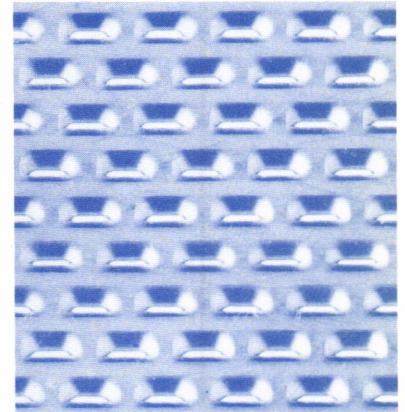
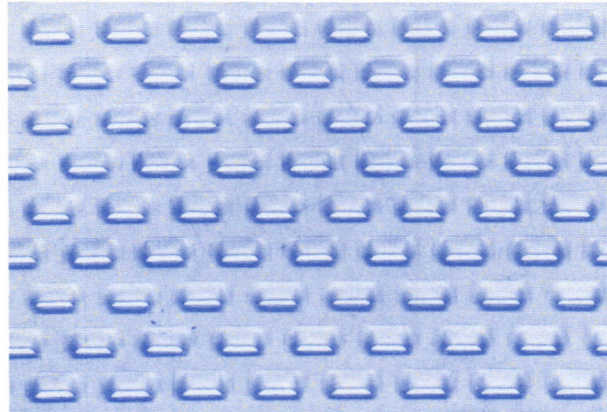
真上から見た形状、実寸

斜めから見た形状

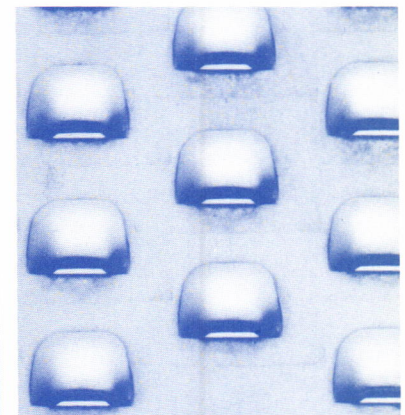
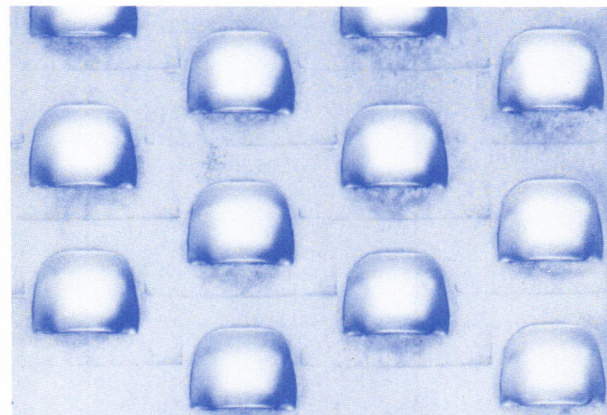
S-1



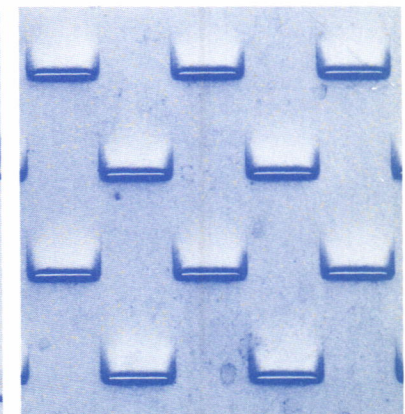
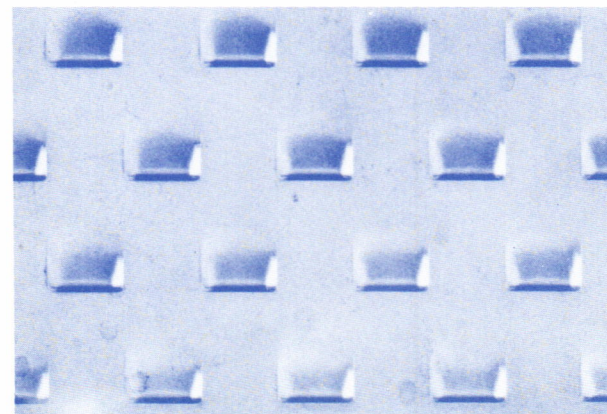
S-2



S-3



S-4

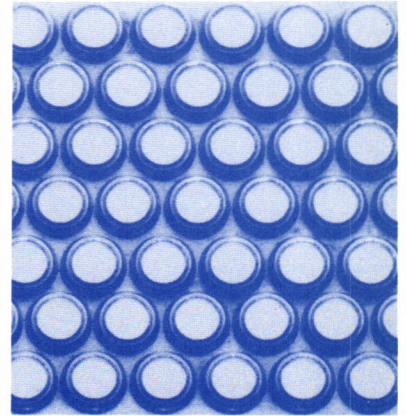
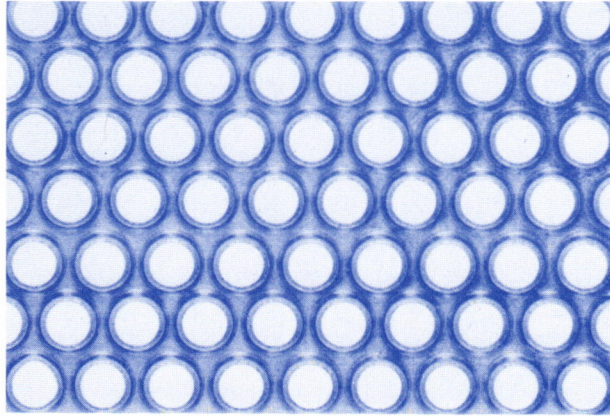




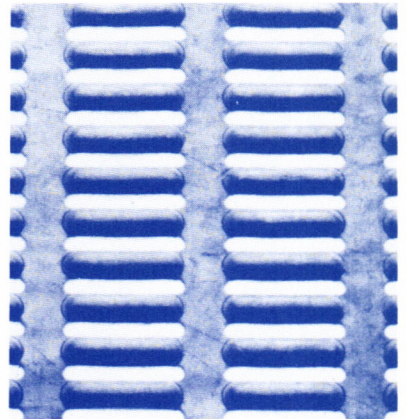
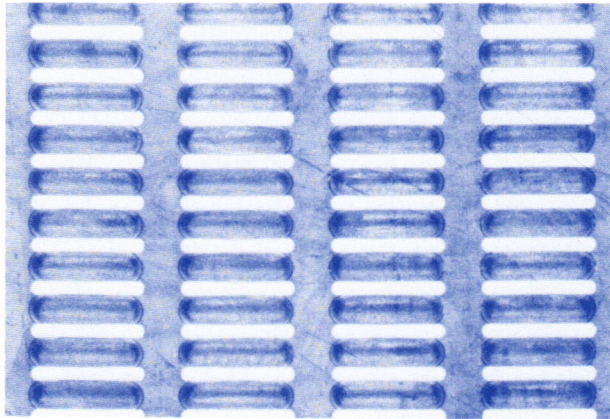
真上から見た形状、実寸

斜めから見た形状

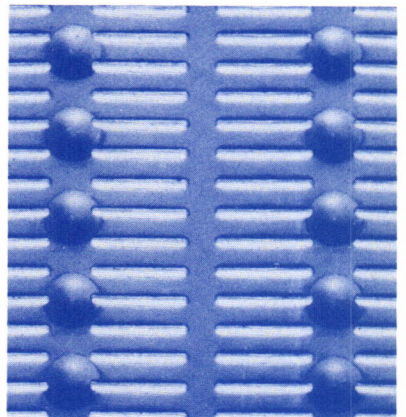
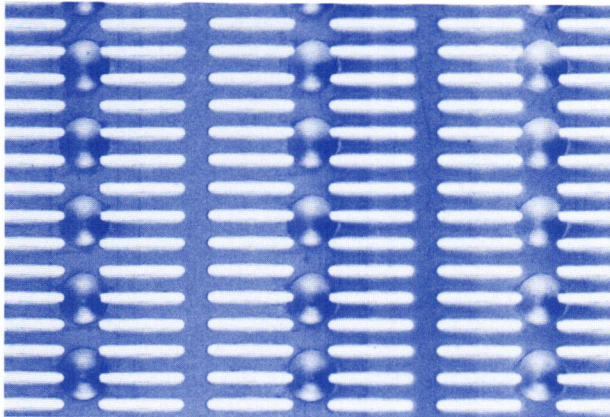
S-5



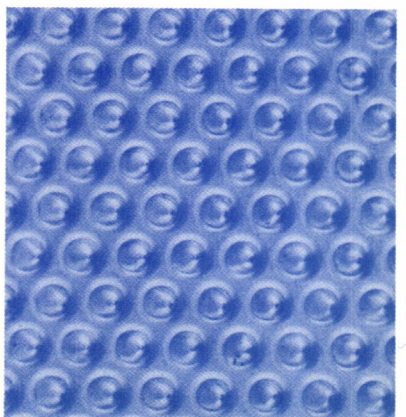
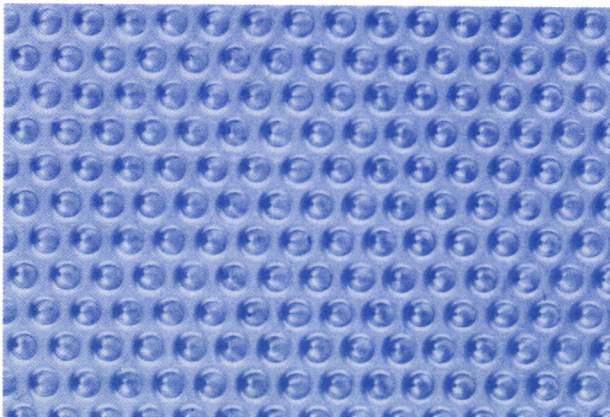
S-6



S-7



S-8

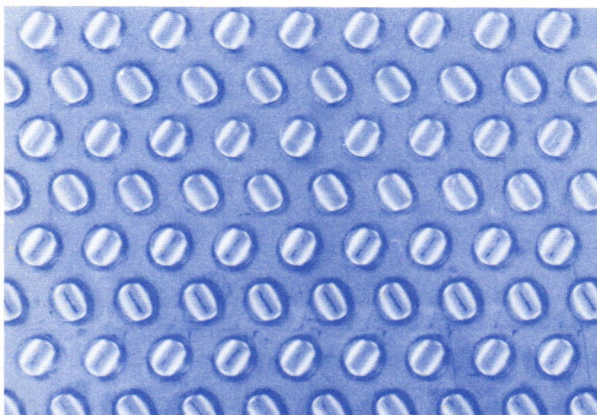




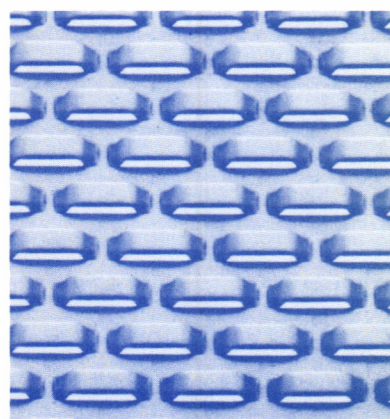
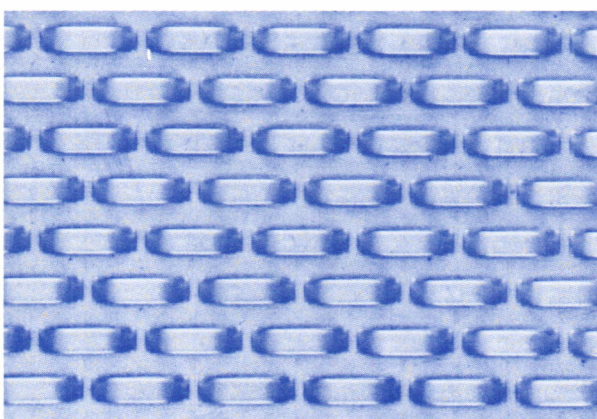
真上から見た形状、実寸

斜めから見た形状

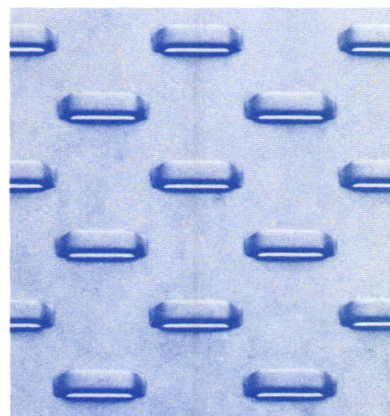
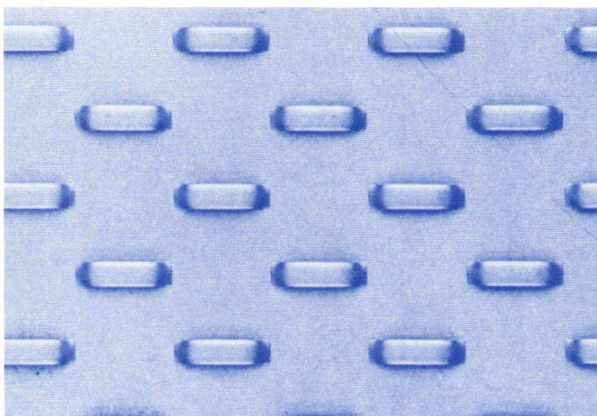
S-9



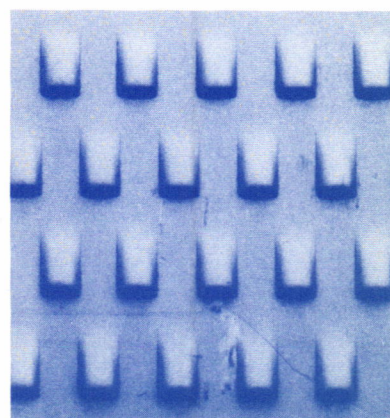
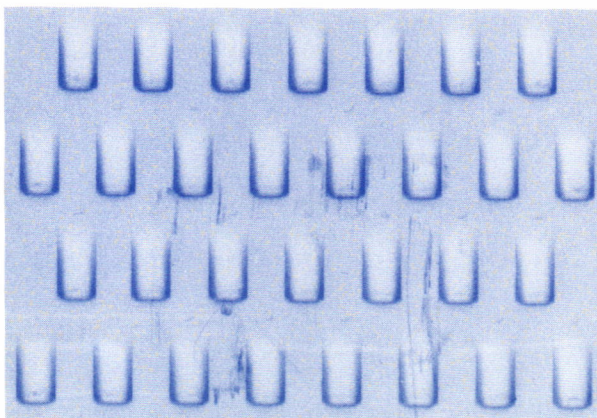
S-10



S-11

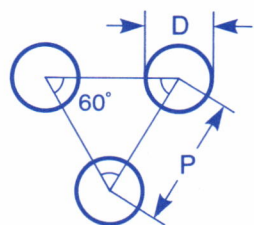


S-12





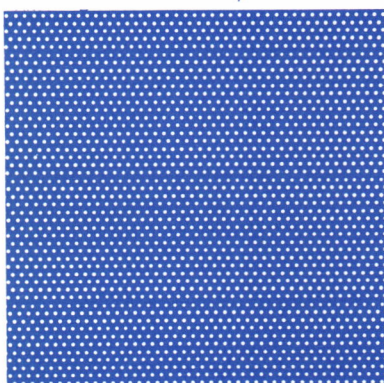
最も一般的な抜き方で、特に御指示ない場合、この形状になります。



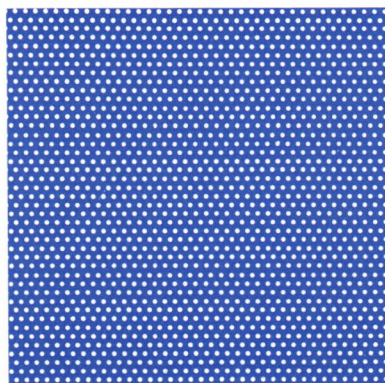
開孔率: R

$$R = 90.68 \left( \frac{D}{P} \right)^2$$

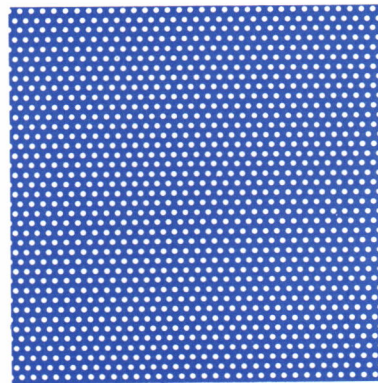
0.5φ P1.2 開孔率: 15.7%



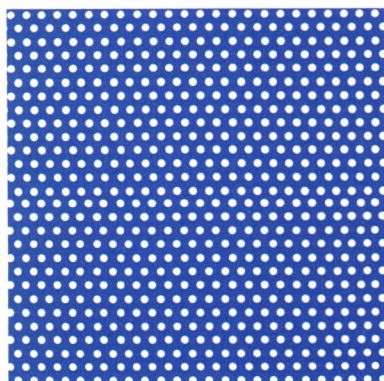
0.6φ P1.3 開孔率: 19.3%



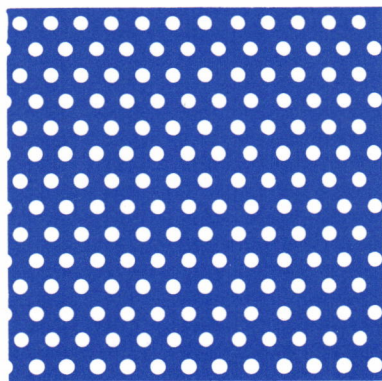
0.8φ P1.6 開孔率: 22.7%



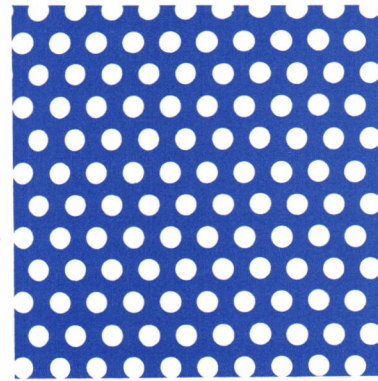
1.0φ P2.0 開孔率: 22.7%



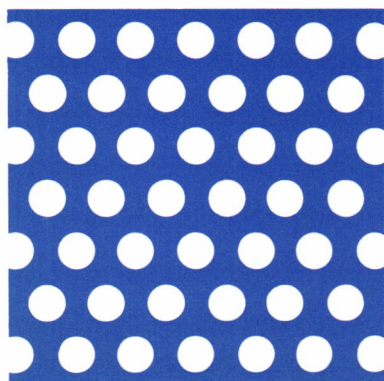
2φ P4 開孔率: 22.7%



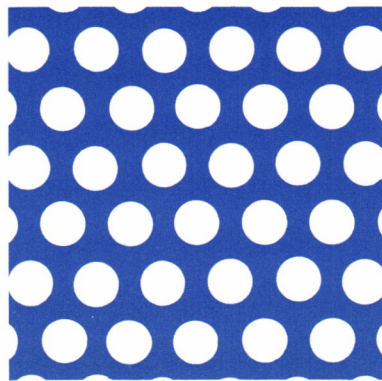
3φ P5 開孔率: 32.6%



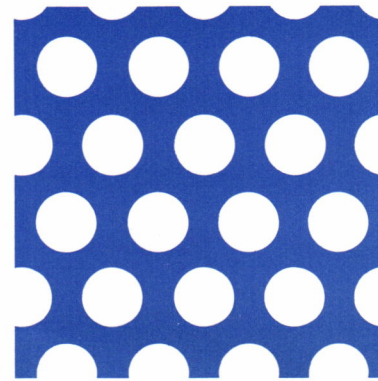
5φ P8 開孔率: 35.4%



6φ P9 開孔率: 40.3%

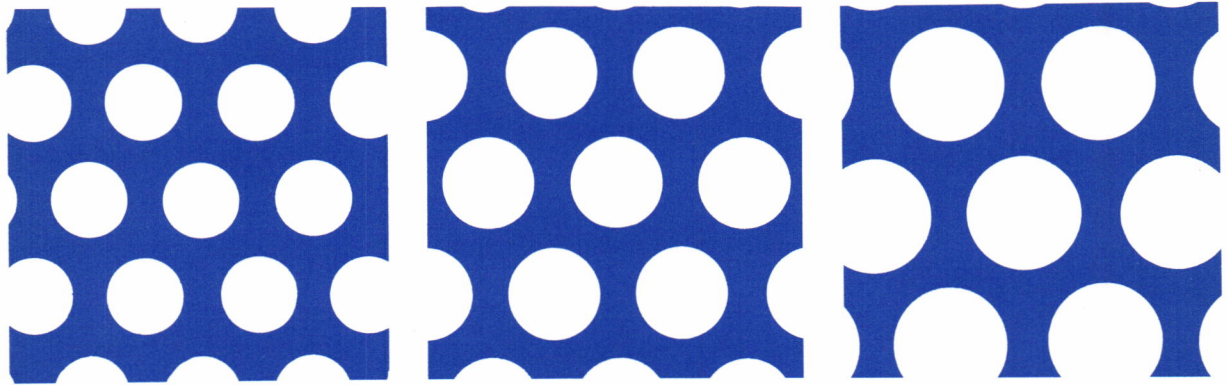


8φ P12 開孔率: 40.3%





10φ P15 開孔率：40.3%    12φ P17 開孔率：45.2%    15φ P20 開孔率：51.0%



### 孔径に対する標準ピッチ及び開孔率（丸孔、60°千鳥型）

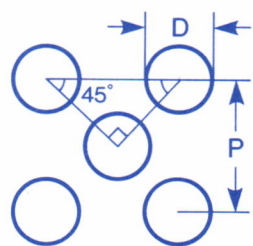
孔径 (φ) %	ピッチ (P) %	骨 (B) %	開孔率 (R) %	孔径 (φ) %	ピッチ (P) %	骨 (B) %	開孔率 (R) %
0.3	1.0	0.7	8.16	○ 12	17	5	45.18
○ 0.5	1.2	0.7	15.74	15	22	7	42.15
○ 0.6	1.3	0.7	19.32	18	25	7	47.00
0.7	1.5	0.8	19.75	20	28	8	46.27
○ 0.8	1.6	0.8	22.67	22	30	8	48.70
0.9	1.8	0.9	22.67	25	35	10	46.27
○ 1.0	2.0	1.0	22.67	30	40	10	51.01
1.2	2.5	1.3	20.89	35	50	15	44.43
1.5	3.0	1.5	22.67	40	55	15	47.96
1.8	3.5	1.7	23.98	45	60	15	51.01
○ 2.0	4.0	2.0	22.67	50	70	20	46.27
2.5	4.5	2.0	27.99	55	75	20	48.77
○ 3.0	5.0	2.0	32.64	60	80	20	51.01
3.5	6.5	3.0	26.29	65	90	25	47.30
4.0	7.0	3.0	29.61	70	95	25	49.23
○ 5.0	8.0	3.0	35.42	75	100	25	51.01
○ 6.0	9.0	3.0	40.30	80	105	25	52.64
7.0	11	4.0	36.72	85	110	25	54.15
○ 8.0	12	4.0	40.30	90	115	25	55.54
9.0	14	5.0	37.47	95	125	30	52.38
○ 10	15	5.0	40.30	100	130	30	53.66

○印は、カタログの4頁、5頁に掲載してあるものです。

これは、あくまで標準サイズで、これ以外の孔径ピッチでも製作致します。  
通常板厚より小さい孔、板厚より小さい骨の打抜は困難ですが、条件により  
可能な場合もあります。一度御相談下さい。

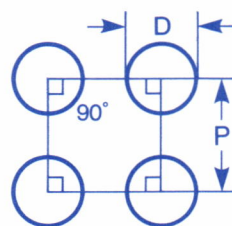


**S.W.N.** 丸孔 45°千鳥型



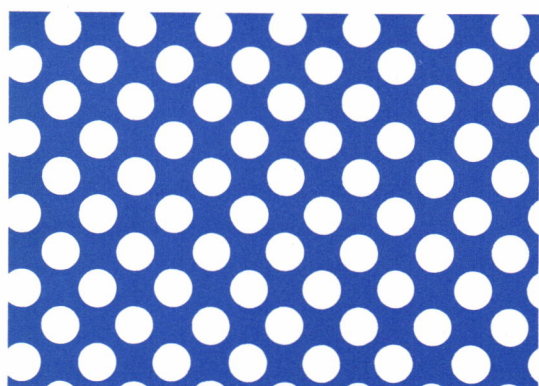
開孔率:R  $R=157.08(\frac{D}{P})^2$

**S.W.N.** 丸孔 並列型

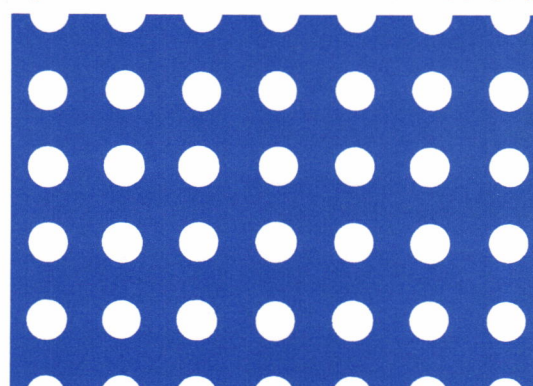


開孔率:R  $R=78.54(\frac{D}{P})^2$

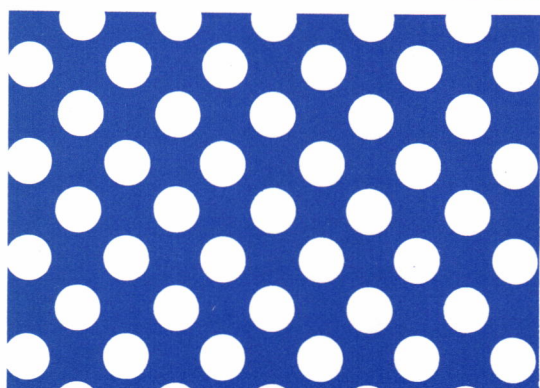
5φ P10 開孔率: 39.3%



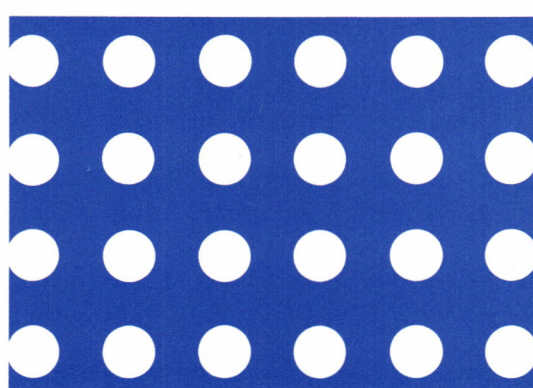
5φ P10 開孔率: 19.6%



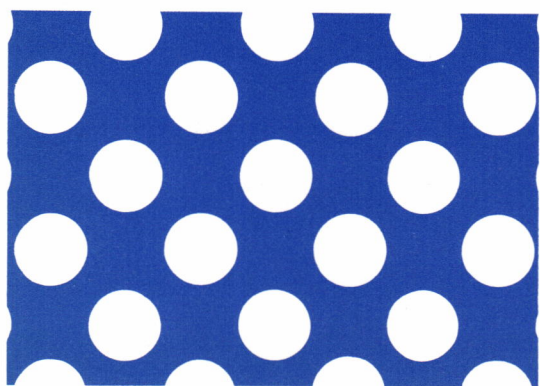
6φ P13 開孔率: 33.5%



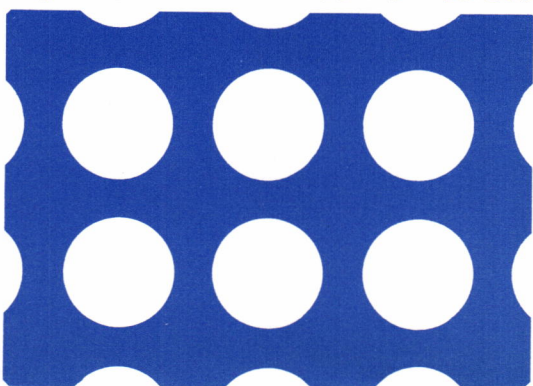
7φ P13 開孔率: 22.8%



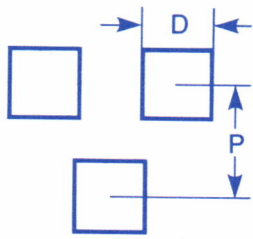
10φ P20 開孔率: 39.3%



15φ P20 開孔率: 44.2%

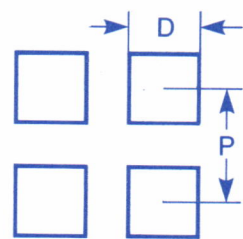






開孔率: R

$$R = 100 \left( \frac{D}{P} \right)^2$$

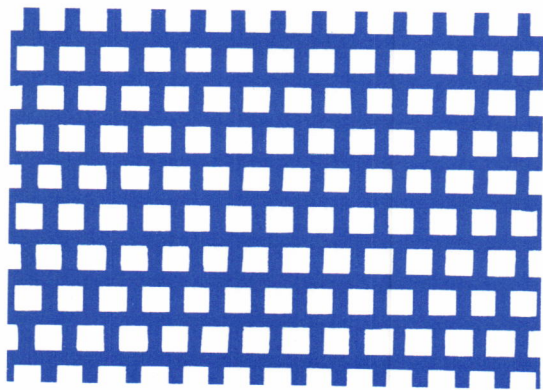


開孔率: R

$$R = 100 \left( \frac{D}{P} \right)^2$$

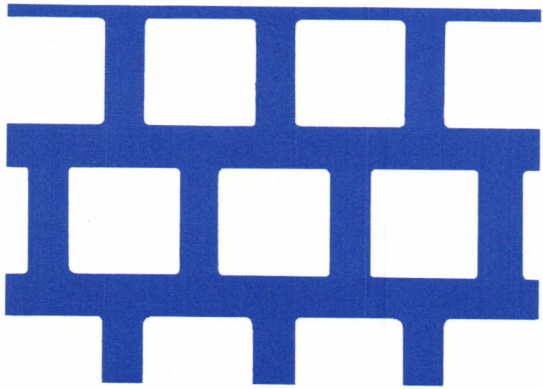
3.5□ P5.5

開孔率: 40.5 %



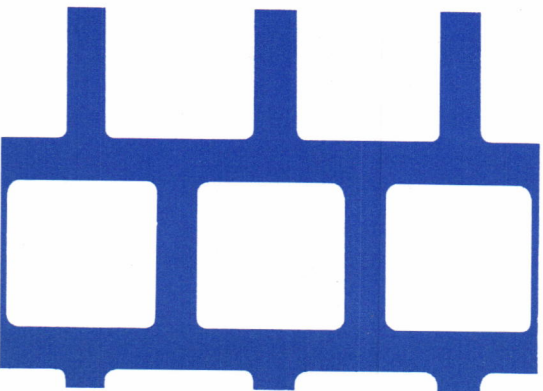
15□ P20

開孔率: 56.3 %



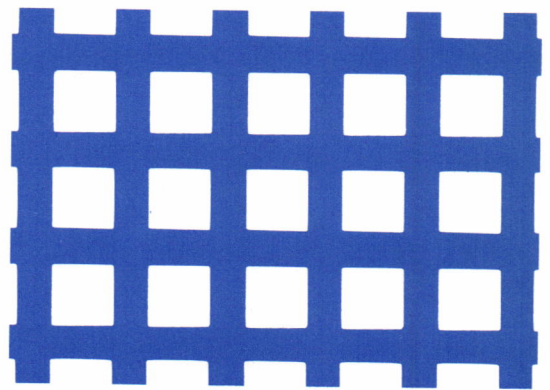
20□ P25

開孔率: 64 %



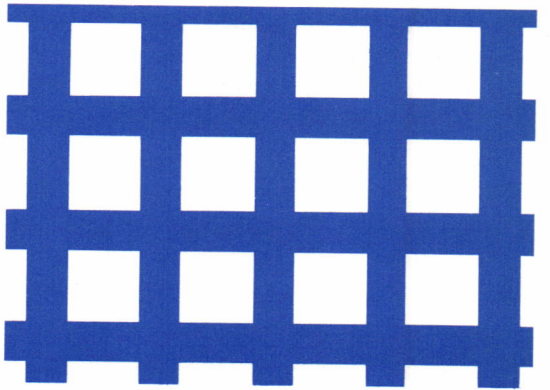
8□ P13

開孔率: 37.9 %



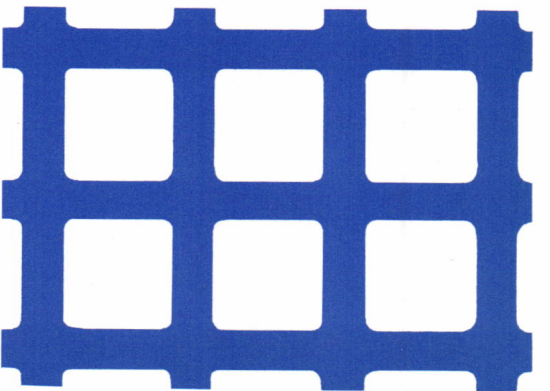
10□ P15

開孔率: 44.4 %



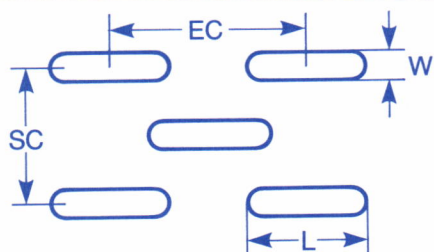
15□ P20

開孔率: 56.2 %



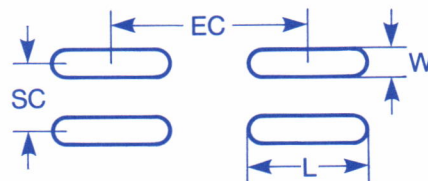


**SWN** 長孔 (長円形) 千鳥型



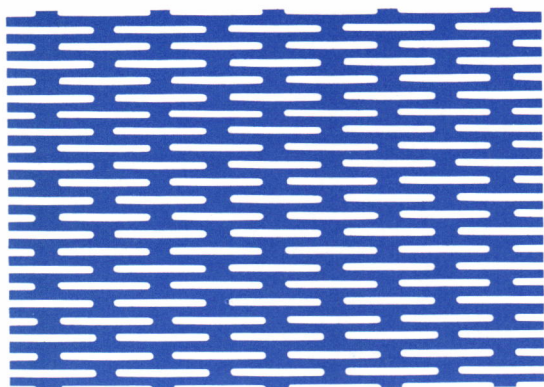
開孔率: R  $R = \frac{200 \times W \times L - 43 \times W^2}{SC \times EC}$

**SWN** 長孔 (長円形) 並列型

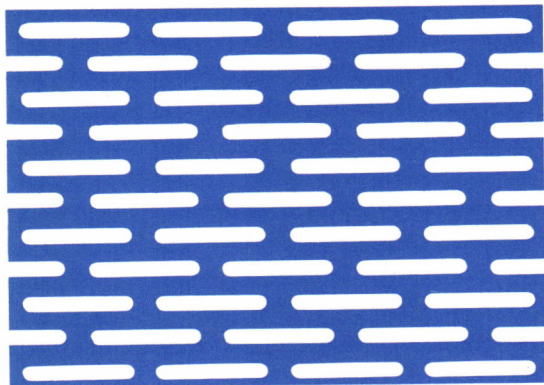


開孔率: R  $R = \frac{100 \times W \times L - 21.46 \times W^2}{SC \times EC}$

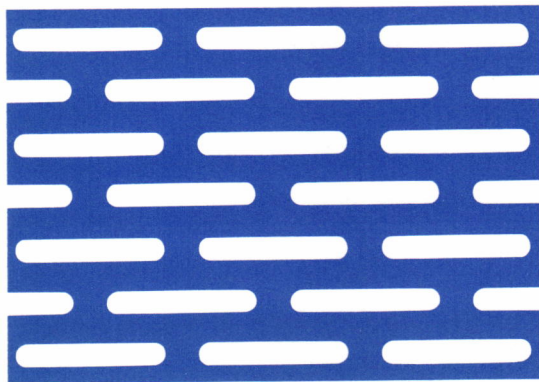
1×12 P4.5×15 開孔率: 34.9%



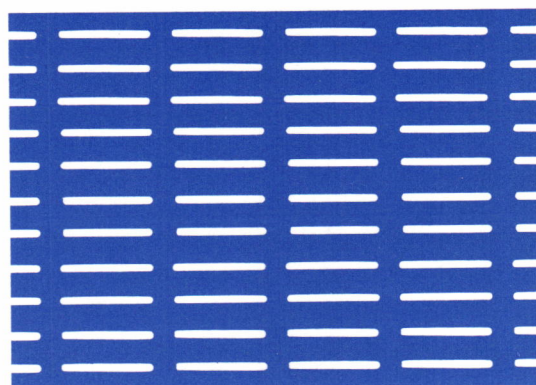
2×15 P9×18 開孔率: 36.0%



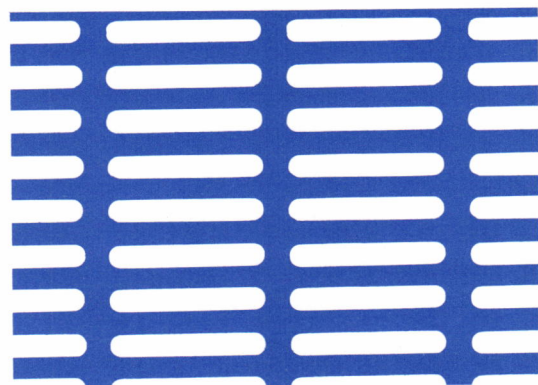
3×21 P14×25 開孔率: 34.2%



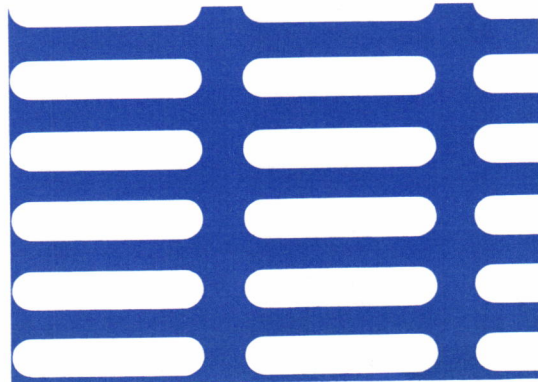
1×12 P4×15 開孔率: 19.6%



3×21 P6×24 開孔率: 42.4%



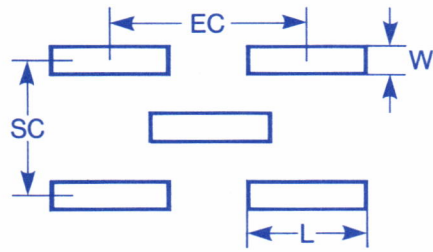
5×25 P10×30 開孔率: 39.9%







### 長孔 (長方形) 千鳥型

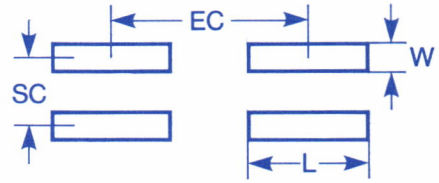


開孔率: R

$$R = \frac{200 \times W \times L}{SC \times EC}$$



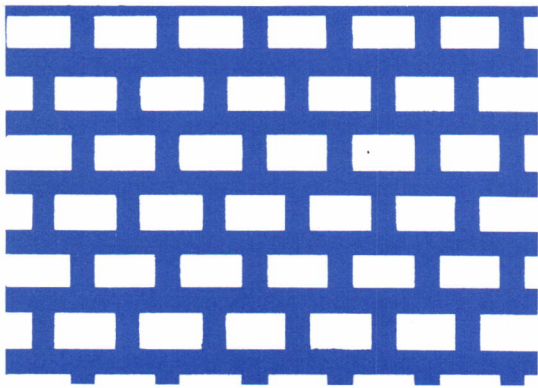
### 長孔 (長方形) 並列型



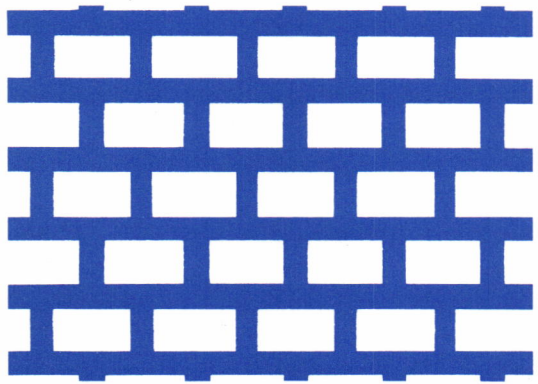
開孔率: R

$$R = \frac{100 \times W \times L}{SC \times EC}$$

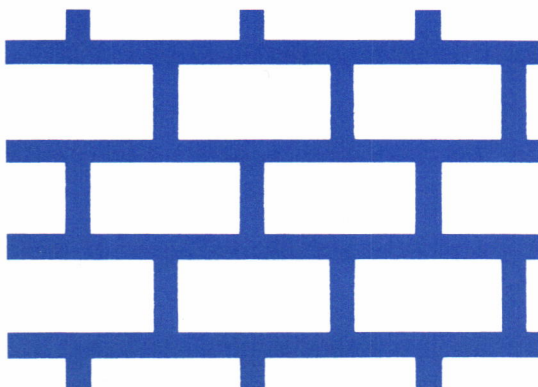
4.5 × 8 P15 × 11 開孔率: 43.6%



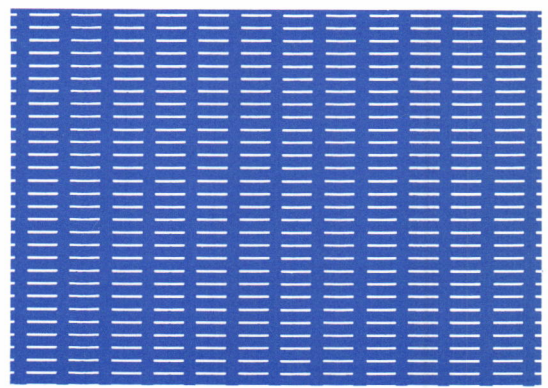
6 × 10 P18 × 13 開孔率: 51.3%



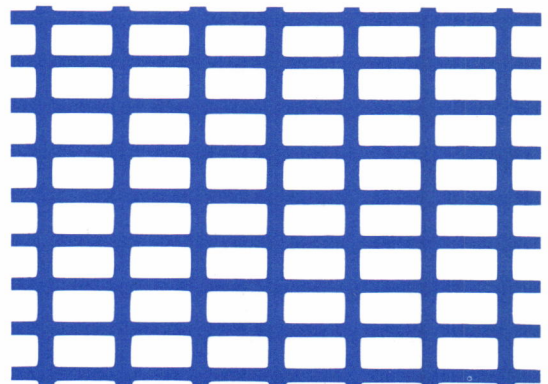
10 × 20 P26 × 23 開孔率: 66.9%



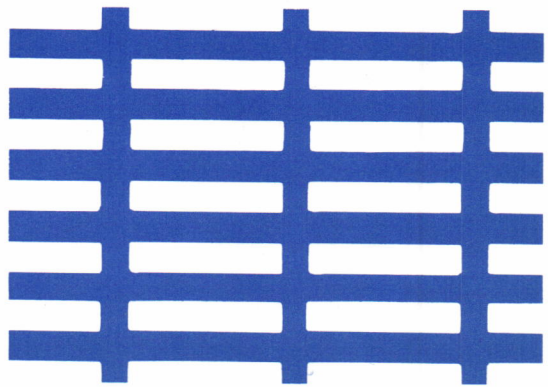
0.4 × 4 P1.4 × 5.5 開孔率: 20.8%



4 × 8 P6 × 10 開孔率: 53.3%



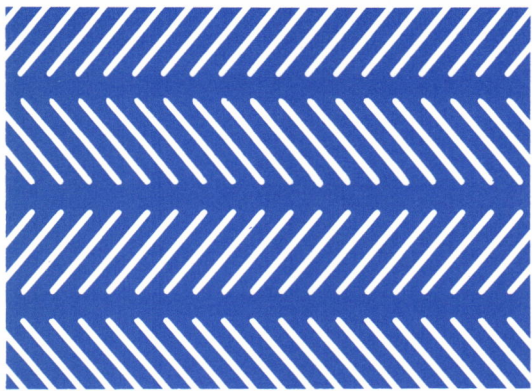
4 × 20 P8 × 24 開孔率: 41.7%





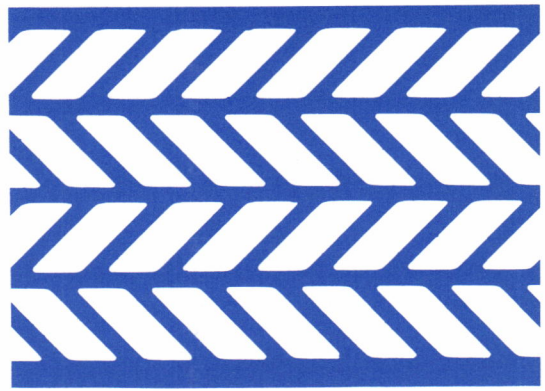
ヘリンボン

1×15

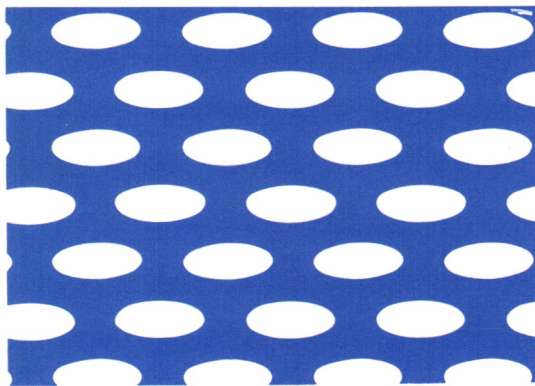


ヘリンボン

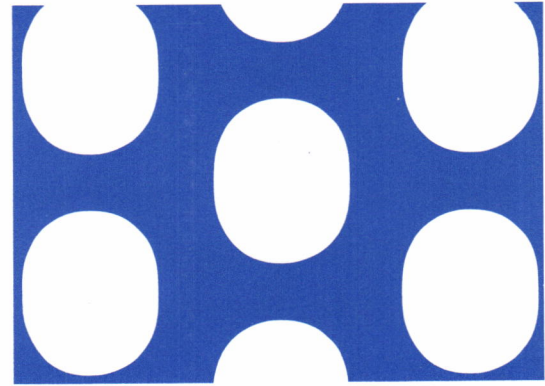
5×10



だ円形

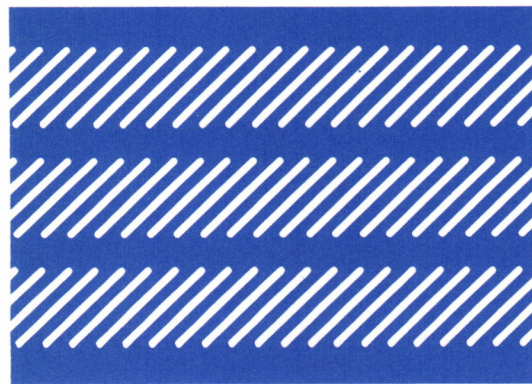


だ円形(小判型)



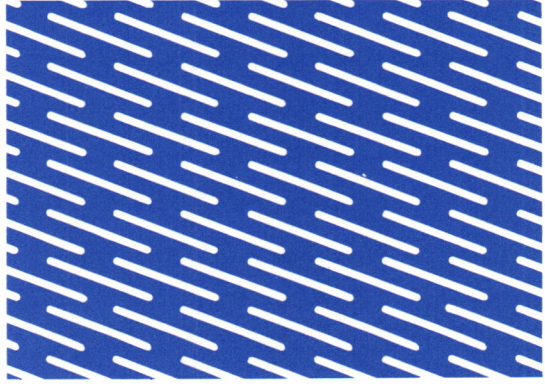
長孔、斜め並列型

1×15



長孔、斜め千鳥型

1×15



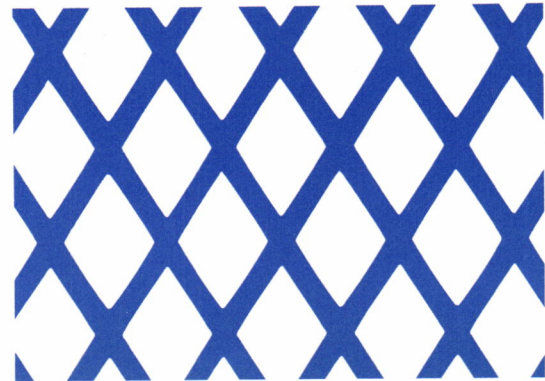
菱形

9×16



菱形

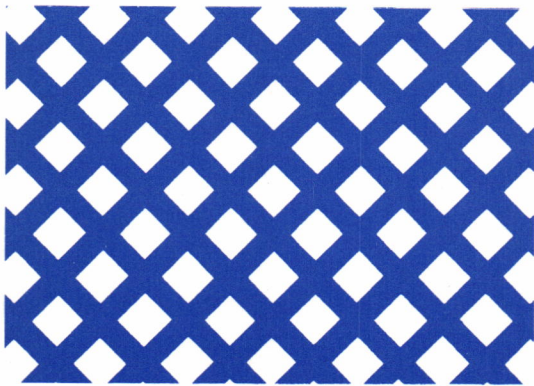
12×19





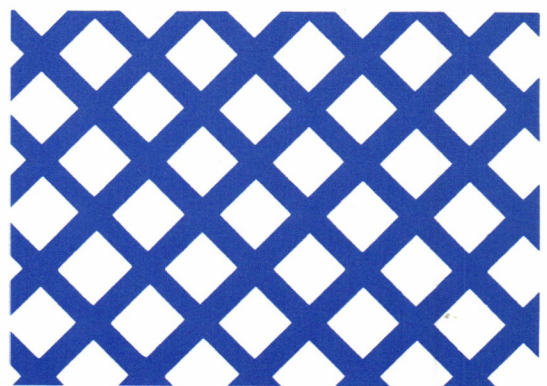
ダイヤ型

5×5

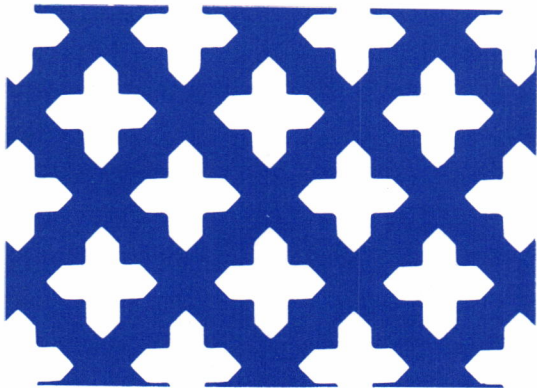


ダイヤ型

7×7

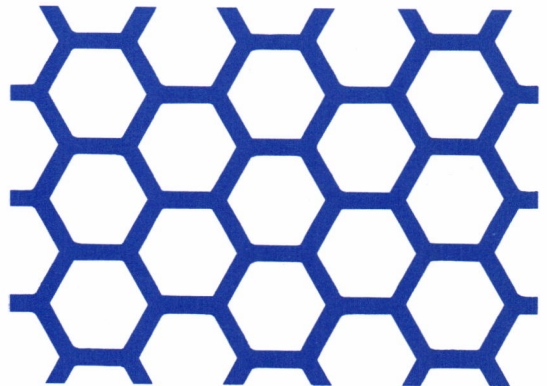


剣十字型

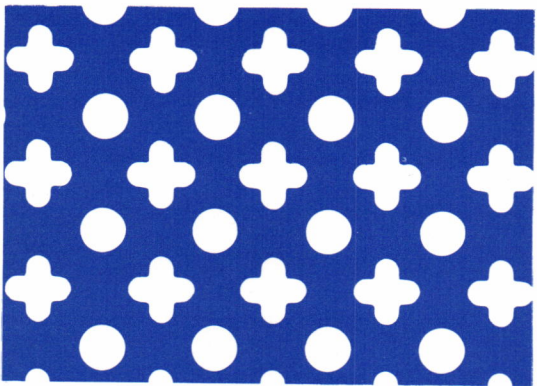


六角形

12×12



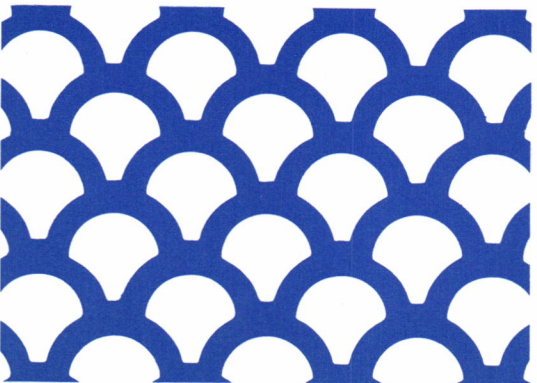
丸十字型



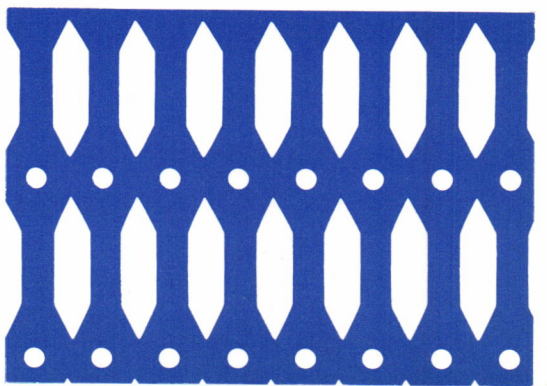
十字型



波型



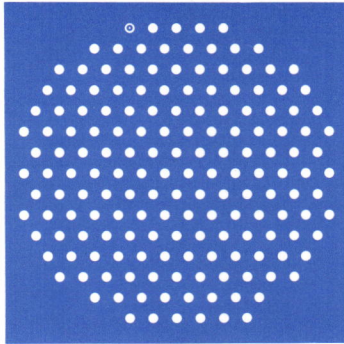
丸六角棒型



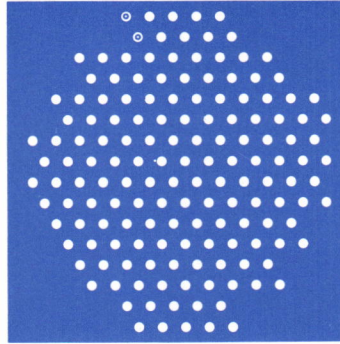


円形打抜は、1本針で抜くと真円に近く出来ますがストローク数が多く、割高になります。針数が多くなればこの逆です。

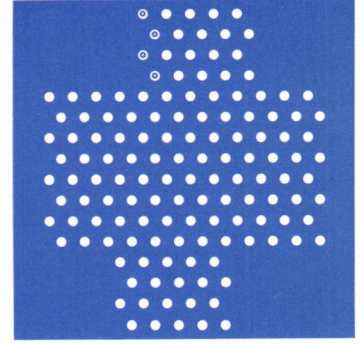
円形打抜の参考



1本針打抜

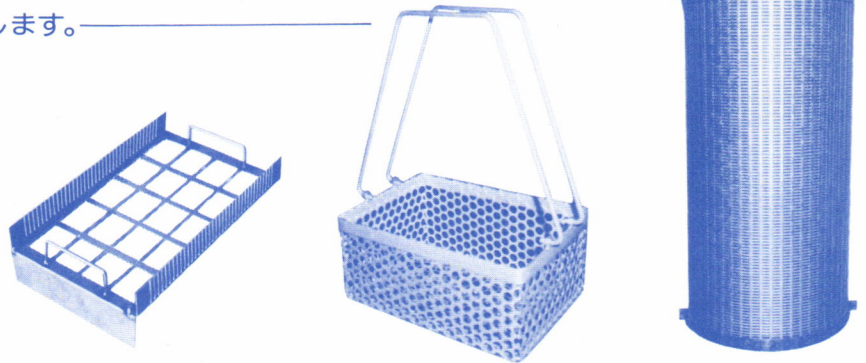


2本針打抜

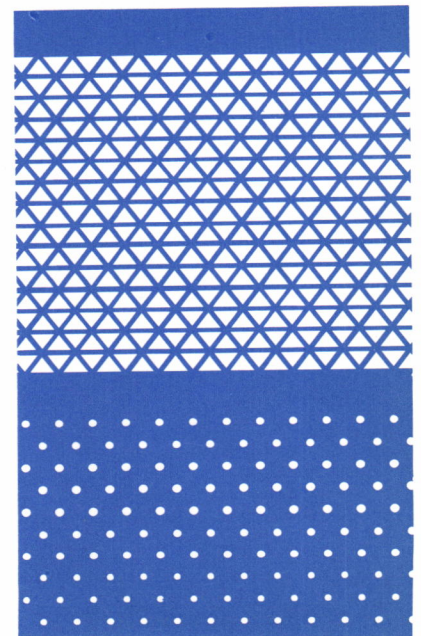
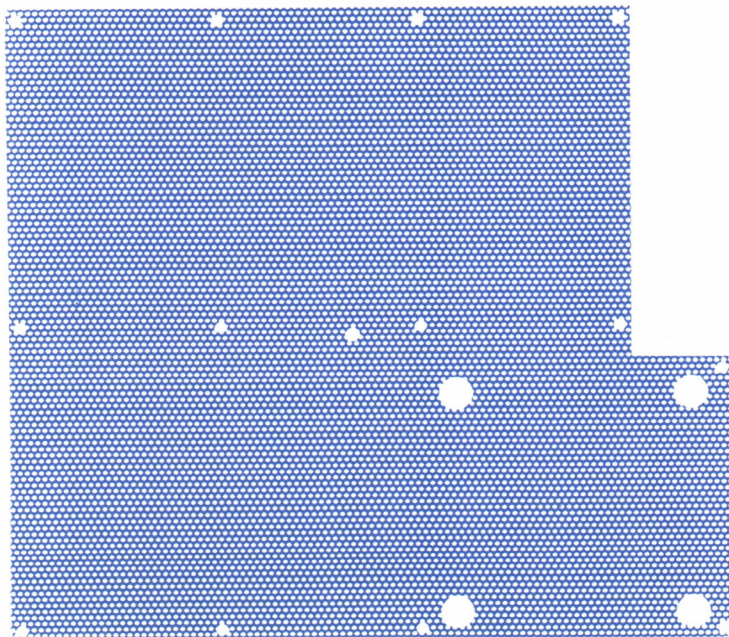


4本針打抜

各種製品に加工も致します。



NC自動制御による精密で特殊なパンチングも製作致します。





普通鋼板重量表 (kg/枚)				
厚さ% <sub>m</sub>	914×1829 (3×6)	1219×2438 (4×8)	1524×3048 (5×10)	kg/m <sup>2</sup>
0.5	6.56kg	11.7kg	18.3kg	3.925
0.6	7.88	14.0	21.9	4.710
0.7	9.19	16.3	25.6	5.495
0.8	10.5	18.7	29.2	6.280
0.9	11.8	21.0	32.9	7.065
1.0	13.1	23.3	36.5	7.850
1.2	15.8	28.0	43.8	9.420
1.6	21.0	37.3	58.4	12.56
2.0	26.3	46.6	73.0	15.70
2.3	30.2	53.6	84.0	18.06
2.6	34.0	60.6	94.9	20.41
3.2	42.0	74.6	117	25.12
4.5	59.1	105	164	35.33
6.0	78.8	140	219	47.10
8.0	104.8	187	292	62.80
9.0	117.9	210	329	70.65
12.0	157.2	280	438	94.20

黄銅板重量表 (kg/枚)		
厚さ% <sub>m</sub>	365×1200	1000×2000
0.2	0.736kg	
0.3	1.104	
0.4	1.472	
0.5	1.840	8.40kg
0.55	2.024	9.24
0.6	2.208	10.08
0.7	2.575	11.76
0.8	2.943	13.44
0.9	3.311	15.12
1.0	3.679	16.80
1.2	4.415	20.16
1.4	5.151	23.52
1.6	5.887	26.88
1.8	6.623	30.24
2.0	7.358	33.60
2.3	8.462	38.64
2.6	9.566	43.68
3.2	11.772	53.76
4.5	16.556	75.59

ステンレス鋼板重量表 (kg/枚)				
厚さ% <sub>m</sub>	18-8		18Cr	
	1000×2000	kg/m <sup>2</sup>	1000×2000	kg/m <sup>2</sup>
0.5	7.93kg	3.97	7.70kg	3.85
0.6	9.52	4.76	9.24	4.62
0.7	11.10	5.55	10.80	5.39
0.8	12.69	6.34	12.30	6.16
0.9	14.27	7.14	13.90	6.93
1.0	15.86	7.93	15.40	7.70
1.2	19.03	9.52	18.50	9.24
1.5	23.79	11.90	23.10	11.55
2.0	31.72	15.86	30.80	15.40
3.0	47.58	23.79	46.20	23.10
4.0	63.44	31.72	61.60	30.80
5.0	79.30	39.65	77.00	38.50
6.0	95.16	47.58	92.40	46.20
7.0	111.02	55.51	107.80	53.90
8.0	126.88	63.44	123.20	61.60
9.0	142.74	71.37	138.60	69.30

銅板重量表 (kg/枚)		
厚さ% <sub>m</sub>	365×1200	1000×2000
0.2	0.779kg	
0.3	1.168	
0.4	1.558	
0.5	1.947	8.89kg
0.55	2.141	9.78
0.6	2.336	10.67
0.7	2.726	12.45
0.8	3.115	14.22
0.9	3.504	16.00
1.0	3.894	17.78
1.2	4.673	21.34
1.4	5.451	24.89
1.6	6.230	28.45
1.8	7.009	32.00
2.0	7.788	35.56
2.3	8.956	40.89
2.6	10.124	46.23
3.2	12.460	56.90
4.5	17.523	80.01



## 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

振動篩用硬鋼線金網

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

## 阪倉金網株式会社

- 本社・工場** 大阪府羽曳野市島泉7丁目1番11号 〒583  
TEL (0729) 54-1501(代)  
テレックス 535-3686 SAKAKU J  
ファクシミリ(0729) 39-6970
- 大阪営業所** 大阪市西区南堀江3丁目7番19号 〒550  
TEL (06) 543-2701(代)  
ファクシミリ(06) 543-2655
- 営業倉庫** 大阪府羽曳野市島泉4丁目223番地 〒583  
TEL (0729) 53-4740
- 加工工場** 大阪府羽曳野市島泉3丁目2番11号 〒583  
TEL (0729) 38-3513