

3. パンチングメタル

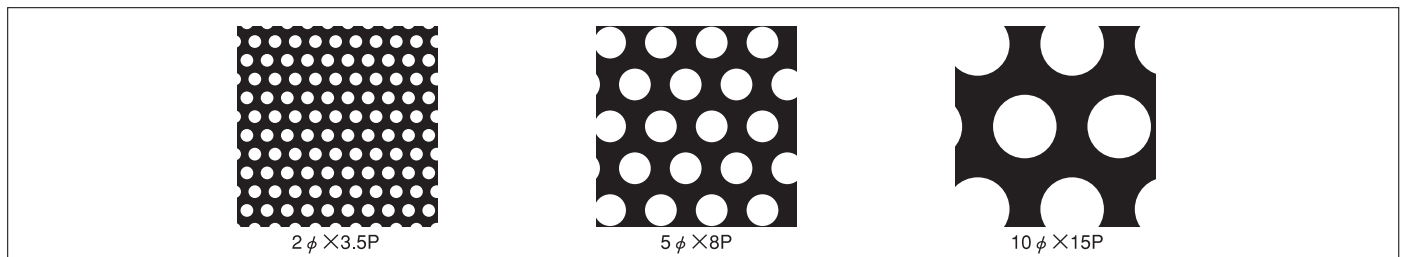
■ SUS304 アルミ SUS430 パンチングメタル

板厚	孔径	開孔率	1000×2000	1219×2438
0.3	○+	32.0	●	
	0.5×1.09	19.0	●	
0.4	○+	32.0	●	
	0.5×1.09	19.0	●	
	3×5	32.6	●	
0.5	○+	32.0	●△	
	1×2	22.6	●	
	1.5×3	22.6	●	
	2×3	40.2	●	
	2×3.5	29.6	●	
	3×4	50.9	●	
	3×5	32.6	●△	
	5×8	35.4	●	
0.6	○+	32.0	●	
	0.8×1.55	24.2	●	
	1×2	22.6	●	
	2×3.5	29.6	●	
	3×5	32.6	●	
	4×7	29.6	●	
	5×8	35.4	●	
	6×9	40.2	●	
	8×10	57.9	●	
	10×15	40.2	●	
0.8	○+	32.0	●△◎	
	1×2	22.6	●	
	1.5×3	22.6	●	
	2×3.5	29.6	●	
	3×4	50.9	●	
	3×5	32.6	●△◎	●
	4×7	29.6	●	
	5×8	35.4	●△◎	●
	6×8	50.9	●	
	6×9	40.2	●	
	8×10	57.9	●	
	8×12	40.2	●	
	10×15	40.2	●	●
	長孔3×12	39.3	●	
長孔3×20	39.7	●		
1.0	○+	32.0	●△◎	●
	1×2	22.6	●	
	1.5×3	22.6	●	
	2×3	40.2	●	
	2×3.5	29.6	●△	●
	2.5×4	35.4	●	
	3×4	50.9	●△	
	3×5	32.6	●△◎	●
	4×6	40.2	●	
	4×7	29.6	●△	
	5×7	46.2	●	
	5×8	35.4	●△◎	●
	6×8	50.9	●	
	6×9	40.2	●△	
8×10	57.9	●△		
8×12	40.2	●		

板厚	孔径	開孔率	1000×2000	1219×2438
1.0	10×15	40.2	●△	●
	15×20	50.9	●	
	3□×5	36.0	●	
	8□×10	64.0	●	
1.2	○+	32.0	●	
	2×3.5	29.6	●	
	3×5	32.6	●△	●
	4×7	29.6	●	
	5×8	35.4	●△	●
	6×9	40.2	●	
	8×10	57.9	●	
	10×15	40.2	●	●
1.5	○+	32.0	●△	
	2×3.5	29.6	●	
	3×5	32.6	●△	●
	4×6	40.2	●	
	4×7	29.6	●	
	5×8	35.4	●△	●△
	6×8	50.9	●	
	6×9	40.2	●	●
	8×10	57.9	●	
	8×12	40.2	●△	△
	8×13	34.3	●	
	10×15	40.2	●△	●
	12×18	40.2	●△	
	15×20	50.9	●	
20×30	40.2	●△		
2.0	3×5	32.6	●△	●
	4×7	29.6	●△	
	5×8	35.4	●△	●△
	6×9	40.2	●△	
	8×12	40.2	●△	△
	10×15	40.2	●△	●△
	12×18	40.2	●△	
	15×20	50.9	●△	
	20×30	40.2	●△	
	3.0	3×5	32.6	●
5×8	35.4	●	●	
8×12	40.2	●		
10×15	40.2	●△	●	
SUS304 HL-SPV 1.5	10×15	40.2	●	●

注) ●: SUS304 △: アルミ ◎: SUS430
注) アルミ4'×8'は、1250×2500 になります。

※上記以外の特注品、短期間で製作できますので、別途御問合せください。



2φ×3.5P

5φ×8P

10φ×15P

鋼板類

条鋼類

パイプ類

高機能材・チタン

参考資料

能勢情報

4. エキスパンドメタル

SUS304 エキスパンドメタル

品番	メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		重量 (kg/m ²)	標準寸法 L×S(mm) 1枚重量(kg/枚)	
	SW	LW	T	W		1000×2000 2.0m ²	1219×2438 2.972m ²
S-31	12	30.5	1.2	1.5	2.38	4.76	
S-32	12	30.5	1.5	1.8	3.57	7.14	10.6
S-33B	12	30.5	2.0	2.0	5.29	10.6	15.7
S-33	12	30.5	2.0	3.0	7.93	15.9	23.6
S-41	22	50.8	1.5	2.0	2.16	4.32	
S-42	22	50.8	2.0	2.0	2.88	5.76	8.56
S-43	22	50.8	3.0	3.0	6.49	13.0	19.3
S-60	34	76.2	1.5	2.0	1.40	2.80	
S-61	34	76.2	2.0	2.5	2.33	4.66	
S-62	34	76.2	3.0	3.0	4.20	8.40	12.5
S-63	34	76.2	4.0	4.0	7.46	14.9	22.1
S-21B	36	101.6	4.5	5.0	9.91	19.8	29.4
S-21	36	101.6	4.5	6.5	12.9	25.8	38.3
S-22B	36	101.6	6.0	6.0	15.9	31.8	47.2
S-22	36	101.6	6.0	6.5	17.2	34.4	51.1

鋼板類

条鋼類

パイプ類

高機能材・チタン

参考資料

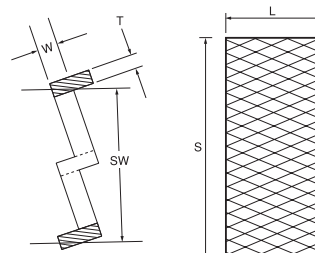
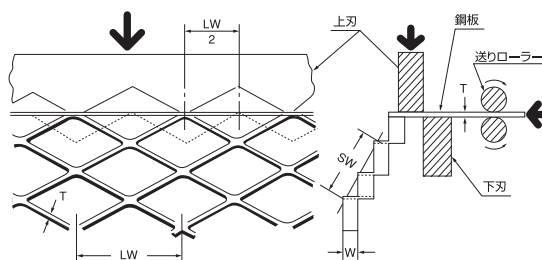
能勢情報

エキスパンドメタル 諸元

製造方法

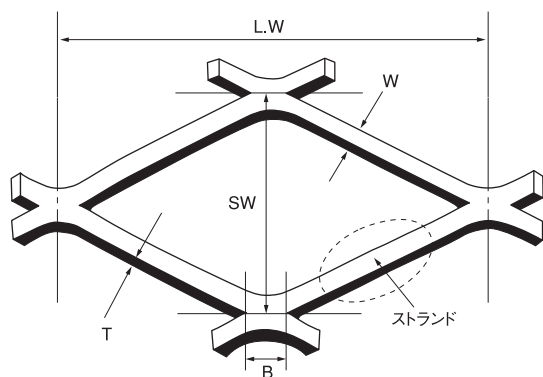
エキスパンドメタル製造機のラムによって、メッシュ寸法に応じた上刃が上下往復運動をし、かつ、カム作動により上刃が交互に横方向に1/2LW押し拡げて千鳥状の切れ目を入れ、これを1/2SW押し拡げてメッシュを形成します。

鋼板は上刃の上下運動に連動して送り装置に依り連続的に前方に送られ所定の製品寸法が得られます。アートメタル、メタルラス、リブラスも同一原理で製造されます。ステンレス、アルミはタタミ目になります。鉄はソロバン目になります。



- SW：メッシュ短目方向の中心間距離
- LW：メッシュ長目方向の中心間距離
- T：バンド部板厚
- W：刻み巾
- B：バンド長さ
- S：SW方向製品長さ（長さ）
- L：LW方向製品長さ（巾）

エキスパンドメタル各部の名称



ステンレス、アルミはタタミ目になります。
鉄はソロバン目になります。

製品寸法の許容差

	許容差	
Lの許容差	+25.0mm	-0mm
Sの許容差	+25.0mm	-0mm