



SINCE 1946

## 伊勢屋金網工業株式会社

URL <http://www.iseya-k.co.jp>

### 本 社

〒464-0858 愛知県名古屋市千種区千種2丁目10番12号  
TEL 052-741-3333 FAX 052-741-3184  
E-mail: [iseya-k@iseya-k.co.jp](mailto:iseya-k@iseya-k.co.jp)

### 日進営業所

〒470-0101 愛知県日進市三本木町細廻間428-31  
TEL 0561-75-4070 FAX 0561-75-4071

### 桑名工場

〒511-0251 三重県員弁郡東員町大字山田字北前塚3813  
TEL 0594-76-4668 FAX 0594-76-6515

### 仙台営業所

〒984-0012 宮城県仙台市若林区六丁の目中町28番32号  
TEL 022-288-5311 FAX 022-288-5524  
E-mail: [sendai@iseya-k.co.jp](mailto:sendai@iseya-k.co.jp)

### 八戸営業所

〒039-1211 青森県三戸郡階上町蒼前東1丁目9番91号  
TEL 0178-88-3361 FAX 0178-88-3363  
E-mail: [hatinohe@iseya-k.co.jp](mailto:hatinohe@iseya-k.co.jp)

### 岩手営業所

〒028-7914 岩手県九戸郡洋野町23-95-6  
TEL 0194-69-2370 FAX 0194-69-2371

### 東京営業所

〒333-0836 埼玉県川口市大字安行領在家346-4  
丸豊本社ビル B1階  
TEL 048-498-6311 FAX 048-498-6315  
E-mail: [tokyo@iseya-k.co.jp](mailto:tokyo@iseya-k.co.jp)

取扱店

伊勢屋金網工業  
（総合カタログ）

# 金 網



VOL.13

VOL.13



# Index

金網のご使用に際して・金網のご注文に際して	1
金網の織り方と特長	2
織金網 (日本工業規格)	4
鉄線 (日本工業規格)	7
亜鉛めっき鉄線 (日本工業規格)	8
合成樹脂被覆鉄線 (日本工業規格)	9
平織金網	10
織金網線径メッシュ一覧表	12
昼織金網	18
工業用振動ふるい (日本工業規格)	19
試験用ふるい (日本工業規格)	22
亀甲金網 (日本工業規格)	24
ひし形金網 (日本工業規格)	26
クリンプ金網 (日本工業規格)	28
溶接金網 (日本工業規格)	32
溶接金網および鉄筋格子 (日本工業規格)	34
打抜金網 (パンチング)	35
エキスバンドメタル	40
メタルラス (日本工業規格)	41
ワイヤーコンベアーベルト	42
円筒形蛇かご	45
パネル式角形蛇かご	46
かごマット	47
養鶏用ケージ	48
成鶏用ケージ (単飼・群飼)	49
幼雛 (廃温) 用ケージ	50
中大雛用ケージ	51
群飼用ケージ (特殊ケージ)	52
給餌とい・給水とい・吊金具	53
ヒナコンテナ	55
ロングワイヤーネット	56
トンネット (養豚用金網)・防鳥ネット	57
織金網資料	58
金網加工品	60
会社概要	62
会社沿革	63



## 金網のご使用に際して

### 金網の選定

金網は用途により、材質・網の目合い・織り方など目的に適したものを選択することが大切です。金網の用途は広く、農業・水産業から化学工業用・鉱山用・化学繊維用・製紙パルプ用・製菓工業用・食品酪農用・醸造工業用・土木建設用・骨材用・防虫用などがあり、その他、各種産業に広く使用されています。

### 金網の材質について

その用途により、次のように大別しました。

- ◎耐蝕用として……………ステンレス線、ニッケル線、モネルメタル線など。
- ◎耐熱用として……………ステンレス耐熱線、クローム線、鉄クローム線、ニクロム1号など。
- ◎耐摩耗用として……………カーボン線、クロームマンガン線など。
- ◎一般用として……………鉄線、亜鉛引鉄線、銅線、真鍮線、燐青銅線、アルミ線、チタン線、ビニール被覆線、合成繊維線など。

### 金網の織り方について

本カタログに掲載しました織り方の他に、下記の織り方があります

- ◎鎖状三本織……………製紙用など。
- ◎スグレ織……………製綿機用・魚巢用など。特殊な織り方もあります。

## 金網のご注文に際して

### 平織金網・亀甲金網・菱形金網・クリンプ網などの場合

1. 材質
  2. 織り方
  3. 線径およびメッシュまたは目開き
  4. 金網寸法、数量
  5. 用途
- ご注文に際しては、上記の事項をご指定ください。

### 工業用ふるい金網の場合

1. フック加工の有無
  2. トンキャップの場合には流れ方向
- ご注文に際しては、見本や図面などをご指示ください。

### コンベアーネットの場合

1. 材質
2. 金網の織り方
3. 線径
4. ピッチまたは目開き
5. 金網寸法、数量
6. 耳部の仕上げ方法
7. 付属加工の有無

ご注文に際しては、上記の事項をご指定ください。  
なお、ご連絡いただければ、当社技術員がお伺いいたします。

SINCE 1940



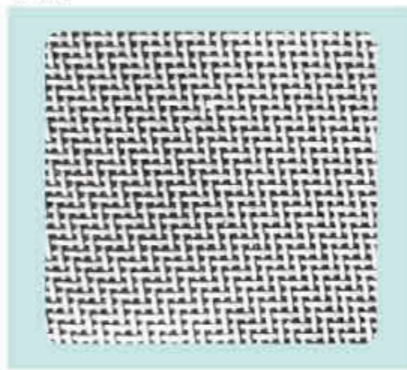
金網は針金(線)の組合せ方によって、用途に適する様々な織り方ができます。

## 平織



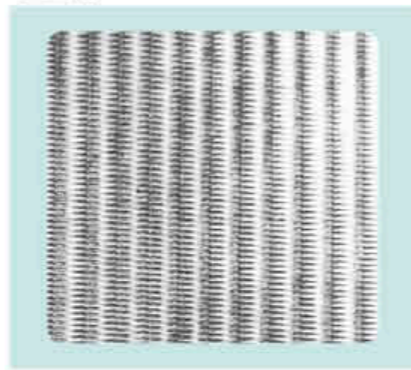
縦線と横線とが一定の間隔を保ち、1本ずつ相互に交わっている。およびこれに類するもの。

## 綾織



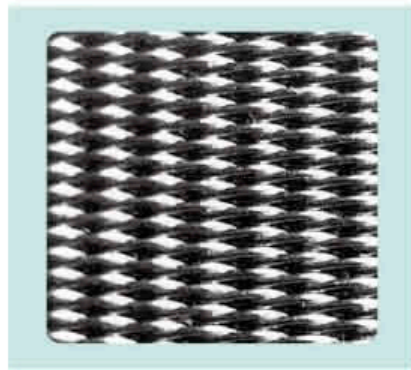
縦線と横線とが一定の間隔を保ち、相互に2本以上つづり交わっているもの、およびこれに類するもの。(線が2本またがるため、線の屈曲角度が大きく比較的太い線の使用が可能です。)

## 平畳織



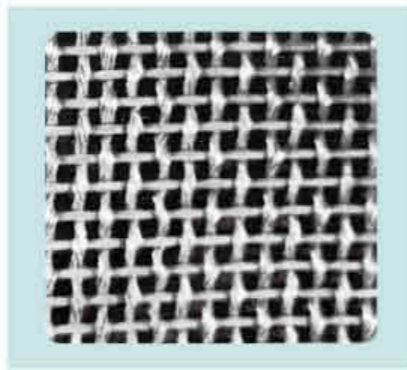
平織の織り方で横線が相接触して並べられているもの

## 綾畳織



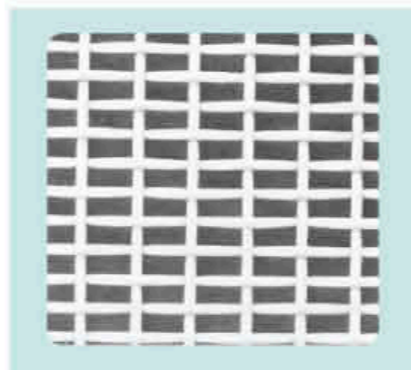
畳織を綾織風に2本またぎに織る金網で平畳と同一線径を使用し、約2倍まで細くなる為、濾過度の高いものに適します。

## よりせん 縦燃線平織



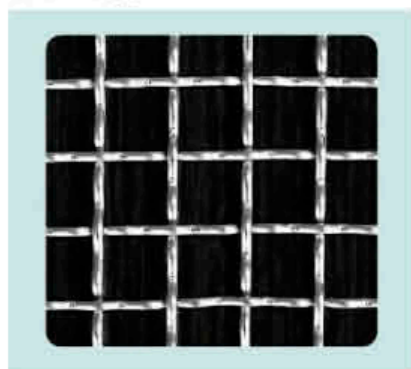
平織で縦に燃線を用いたもの。

## トンキヤップ織



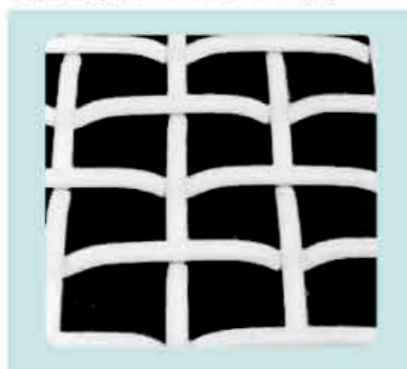
長目の織り方で空間率を大きく主として振動ふるいなどに使用し、ろ過能率をあげるのに適します。(ふるい面積率が大きく能率を増し粒子の目詰まりを避ける)

## クリンプ織



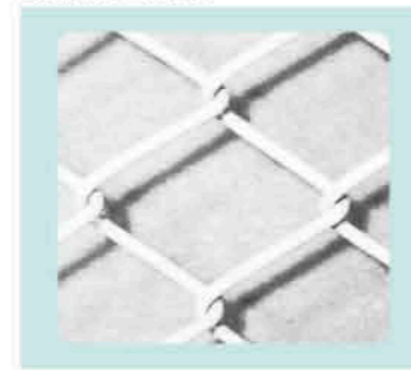
縦線および横線をクリンプして波型を1山半以上にして織ったもの。金網の表面が平滑な織り方。ふるい面に障害なく摩耗しにくい、ふるい分け効率が良く、振動ふるいには一番よく使用されます。

## かつめん 滑面金網(フラットトップ織)



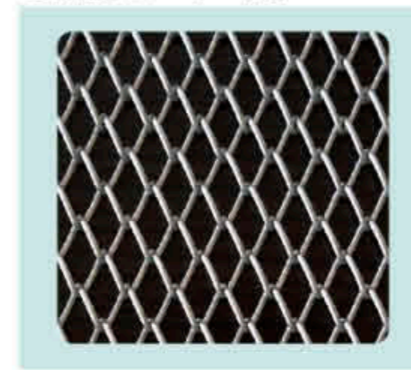
表面を滑らかにし、線の交差の突起を裏面にした。金網の表面が平滑な織り方。ふるい面に障害なく摩耗しにくい、ふるい分け効率が良く、振動ふるいには一番よく使用されます。

## 菱形織(垣根用)

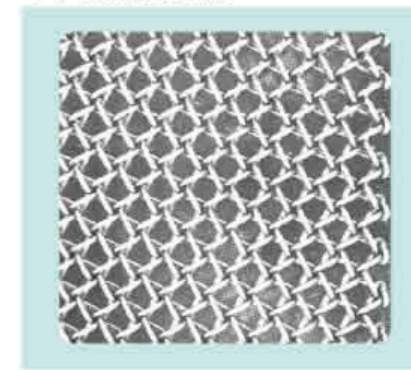


線をつねじり合わせて菱形に編んだもの。(組合せ方によりコンベアー用として使用)

## 菱形織(コンベアー用)

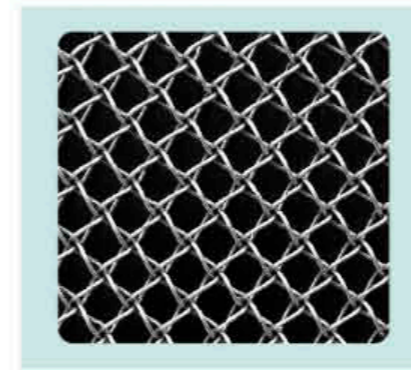


## マット織(丸形織)

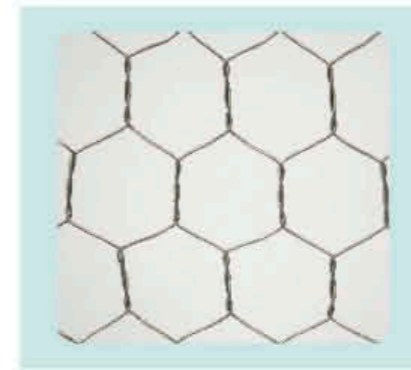


縦線、横線、斜線をラセン状にして組み合わせたもの。

## マット織(丸形ラス)

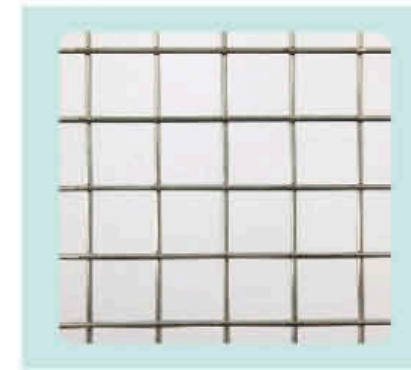


## 亀甲織



線を三つねじり以上ねじり合わせて六角形にしたもの。

## 溶接網



縦横の線の交点をスポット溶接にて溶接し、固定したもの。



**1.適用範囲** この規格は、なまし鉄線製織金網、亜鉛メッキ鉄線製織金網およびステンレス鋼線製織金網（以下、織金網）について規定する。但し、後めっきしたものを除く。

**2.種類および記号**

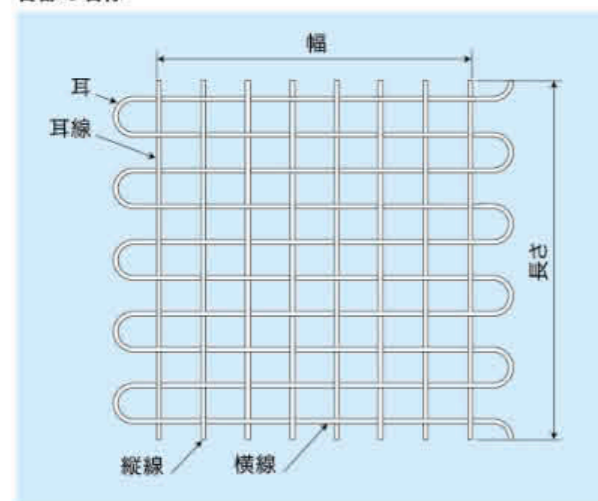
種類	記号	摘要
平織金網	PW-A	JIS G 3532 の SWM-A を用いたもの
	PW-G	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの
	PW-S	JIS G 4309 の種類の記号および調質の記号W1を用いたもの
綾織金網	TW-A	JIS G 3532 の SWM-A を用いたもの
	TW-G	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの
	TW-S	JIS G 4309 の種類の記号および調質の記号W1を用いたもの
畳織金網	DW-A	JIS G 3532 の SWM-A を用いたもの
	DW-S	JIS G 4309 の種類の記号および調質の記号W1を用いたもの

参考 ステンレス鋼線製織金網には、記号の後に JIS G 4309 の種類の記号を付記する  
 例1 PW-S 304  
 例2 DW-S 316  
 (注) JIS 3532が改正され、亜鉛メッキ鉄線 JIS G 3547 と鉄線 JIS G 3532 に分けられています。

**3.形状・寸法および許容差**

- 織金網の形状および各部の名称は、下図のとおりとする。
- 網目の数は、縦線および横線の25.4mm間にある目数をいい、メッシュと呼ばれる単位で表す。
- メッシュと線径の代表的な組合せは、P-5の表のとおりとする。
- メッシュの許容差は下記の表のとおりとする。
- 幅の標準寸法は455mm、610mm、910mm、1,000mmおよび1,200mmとする。  
また、標準寸法の許容差は、プラス側は2%、マイナス側は0とする。
- 標準の長さは30m、その許容差は、プラス側は2%、マイナス側は0とする。
- 製網後の線径の許容差を指定する場合は、受け渡し当事者間の協定による。

各部の名称



メッシュの許容差

縦線によるメッシュの許容差	横線によるメッシュの許容差	
	平織・綾織	畳織
平織・綾織・畳織	平織・綾織	畳織
10メッシュ未満 ±3%	±5%	+10%
10メッシュ以上 ±2%	表-1、表-2	-5%

- 4.製造方法**
- 平織金網……縦線と横線とが一定の間隔を保ち、1本ずつ相互に交わらせて製造する。
  - 綾織金網……縦線と横線とが一定の間隔を保ち、相互に2本以上ずつ乗り越し交わらせて製造する。
  - 畳織金網……平織および綾織で、横線を相接して並べて製造する。

表-1 代表的なメッシュと線径の組合せ

メッシュ 線径mm	2	2.5	3	4	5	5.5	6	6.5	7	8	10	12	14	16	18	20	24	30	32	40	50	60	70	80	100	150	200	250	300	400				
0.03																																	○	
0.04																																		○
0.05																																		○
0.06																																		○
0.10																																		○
0.12																																		○
0.14																																		○
0.18																																		○
0.20																																		○
0.21																																		○
0.23																																		○
0.25																																		○
0.26																																		○
0.27																																		○
0.29																																		○
0.30																																		○
0.35																																		○
0.37																																		○
0.40																																		○
0.45																																		○
0.50																																		○
0.60																																		○
0.70																																		○
0.80																																		○
0.90																																		○
1.00																																		○
1.10																																		○
1.20																																		○
1.50																																		○
1.60																																		○
1.90																																		○
2.00																																		○

※この表は、代表的なメッシュと線径の組合せを載せております。  
 この組合せ以外の金網をご検討の場合は、12頁以降の「平織金網線径メッシュ一覧表」をご覧ください。

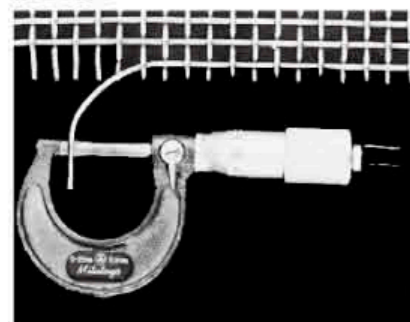


金網の見方

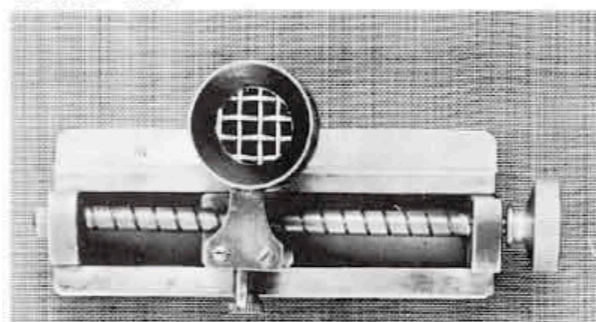
- 網目はメッシュ単位と目単位の両方で表わします。
- メッシュというのは「25.4mm (1インチ) 間にある線の中心から中心までの網目の数」を言います。例えば、1インチ (25.4mm) 間に網目が4個あれば、4メッシュ (インチ4目) と言います。
- ふるう粒子が細かくなるほどメッシュの数が大きくなります。
- 網目の細かいものになりますと、線径0.03mm×400メッシュで粒子が33ミクロンです。それ以上細かいものも製作可能です。

網目の計り方

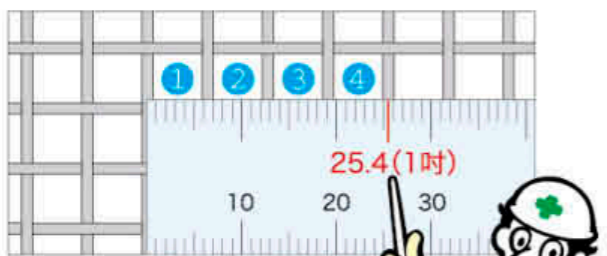
線径を計る



細い目合いを計る

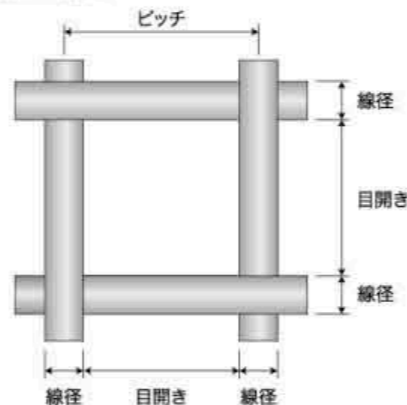


イラストは4メッシュを表します



網目が4個ありますので、4メッシュになります

線径と目開き



用語の説明

1インチ	25.4mm
線径	線の太さ。mmで表示。例：1.0mmまたはφ1.0 たまに線番での表示もあり。例：#19 (1.0mm)
網目(目開き・空間目)	線と線の間空間(内寸)を表します。mmで表示。 網目の計算方法：網目 = (25.4mm ÷ メッシュ) - 線径
メッシュ	1インチ (25.4mm) 間にある線の中心から中心までの網目の数。 吋とも表示。例：40メッシュ = 吋40目
ピッチ	線の中心から中心までの長さ。または網目と線径の合計値。 ピッチ計算方法：ピッチ = 25.4mm ÷ メッシュ
空間率(開孔率)	線の全面積に対して網目部分の面積が占める割合。 空間率の計算方法：空間率 = $\frac{\text{網目}^2}{\text{網目} + \text{線径}} \times 100$

金網における性質

細かい(低い)	網目の粗さ(開孔率)	粗い(高い)
少ない	目詰まり	多い
低い	処理能力	高い
低い	ふるい分け効率	高い
短い	寿命	長い
狂いにくい	目開きの狂い	狂いやすい

1. 適用範囲 この規格は、普通鉄線、くぎ鉄線、なまし鉄線および溶接金網鉄線(線という)について規定する。

2. 用語定義
- 普通鉄線………JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工を行った断面形状が円形の線。
  - なまし鉄線………JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工を行った後、軟化のため焼きなました断面形状が円形の線。
  - くぎ鉄線………JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工を行ったくぎに用いられる断面形状が円形の線。
  - コンクリート用鉄線………JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工を行った主として溶接金網およびコンクリート補強用に用いられる断面形状が円形および異形の線。
  - 丸鉄線………表面が円滑で断面形状が円形の線。
  - 異形鉄線(リブ線)………コンクリートとの付着性を高めるため、表面に2列以上の突起(リブ)を規則正しく配列した線。
  - 異形鉄線(インデント線)………コンクリートとの付着性を高めるため、表面に2列以上のくぼみ(インデント)を規則正しく配列した線。
  - コア………異形鉄線の断面において、リブおよびインデントのどちらも含まない部分。

3. 種類、記号および適用線径

線の種類は製造方法および用途によって普通鉄線、くぎ鉄線、なまし鉄線およびコンクリート用鉄線の4種類とし、さらに普通鉄線はその品質特性によって2種類に、コンクリート用鉄線は形状および品質特性によって4種類に区分し、その記号および適用線径は下表に示す。

種類	断面形状	記号	適用線径(mm)※1	用途例
普通鉄線	円形	SWM-B	0.10以上 18.0以下	一般用・金網用
		SWM-F		後めっき用※2・溶接用※3
くぎ鉄線		SWM-N	1.50以上 6.65以下	くぎ用
なまし鉄線		SWM-A	0.10以上 18.0以下	一般用・金網用
コンクリート用鉄線	円形	SWM-P	2.60以上 18.0以下	溶接金網用
		SWM-C		コンクリート補強用
リブ線	異形	SWM-R	4.00以上 16.0以下	コンクリート補強用
インデント線	異形	SWM-I		

注) ※1 リブ線およびインデント線は、公称線径を示す。  
 ※2 線に加工を行ったあと、その表面に電気めっきまたは、化学めっきを行うもの。  
 ※3 線にスポット溶接またはアセット溶接を行うもの。

4. 形状・寸法・質量およびそれらの許容差

- 丸鉄線の断面形状は、円形とする。
- 丸鉄線の線径の許容差は、11.5の測定を行い、その値は下表に示す。ただし、SWM-Nは、JIS A 5508による。

線径(mm)	SWM-B SWM-F	SWM-A	SWM-P SWM-C
0.35以下	±0.01	±0.01	
0.35を越え 0.80以下	±0.02	±0.02	
0.80を越え 2.00以下	±0.03	±0.04	
2.00を越え 2.90以下	±0.04	±0.06	±0.06
2.90を越え 3.20以下			±0.08
3.20を越え 4.00以下	±0.05	±0.08	±0.10
4.00を越え 6.00以下			±0.13
6.00を越えるもの	±0.06	±0.10	±0.13



- 1. 適用範囲** この規格は、亜鉛めっき鉄線(線という)について規定する。  
備考 この規格の引用規格はつぎに示す。  
・ JIS G 3505 軟鋼線材・JIS H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法・JIS Z 2201 金属材料引張試験片  
・ JIS Z 2241 金属材料引張試験片方法
- 2. 製造方法** ◎亜鉛めっき鉄線(S)…JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工および焼なましを行ったあとに、溶融亜鉛めっきまたは、電気亜鉛めっきを行った断面形状が円形の線。  
◎亜鉛めっき鉄線(H)…JIS G 3505 に適合した線材に冷間加工を行った後、溶融亜鉛めっきまたは電気亜鉛めっきを行った断面形状が円形の線。

**3. 種類、記号および適用線径**

単位：mm

種類	記号	適用線径
亜鉛めっき鉄線(S)	2種 SWMGS-2	0.10以上 8.0以下
	3種 SWMGS-3	0.90以上 8.0以下
	4種 SWMGS-4	
	5種 SWMGS-5	1.60以上 8.0以下
	6種 SWMGS-6	
	7種 SWMGS-7	
	亜鉛めっき鉄線(H)	1種 SWMGH-1
2種 SWMGH-2		
3種 SWMGH-3		0.90以上 8.0以下
4種 SWMGH-4		

**4. 線径の許容差** 線径の許容差は、10.6の測定を行い、その値は下表に示す。

単位：mm

線径	SWMGS-1 SWMGS-2	SWMGS-3 SWMGS-4 SWMGS-5	SWMGS-6 SWMGS-7	SWMGH-1 SWMGH-2 SWMGH-3 SWMGH-4
0.35以下	+0.02 -0.01			±0.01
0.35を超え 0.55以下	±0.02			±0.02
0.55を超え 0.80以下	±0.03			±0.03
0.80を超え 1.20以下	±0.04	±0.04		±0.04
1.20を超え 2.00以下	±0.05	±0.05		±0.05
2.00を超え 3.20以下	±0.07	±0.07	±0.09	±0.06
3.20を超え 4.50以下	±0.08	±0.08	±0.10	±0.07
4.50を超え 5.00以下	±0.10	±0.10	±0.12	±0.08
5.00を超え 6.00以下	±0.12	±0.12		
6.00を超ええるもの				

- 1. 適用範囲** この規格は塩化ビニール被覆鉄線および菱形金網用ポリエチレン被覆鉄線(合成樹脂被覆鉄線という)について規定する。
- 2. 用語定義** ◎塩化ビニール被覆鉄線…JIS G 3532 による鉄線および JIS G 3547 による亜鉛めっき鉄線に塩化ビニール樹脂を主体とした合成樹脂を接着剤またはその他の加工方法によって密着被覆した線。  
◎ポリエチレン被覆鉄線…JIS G 3547 による亜鉛めっき鉄線にポリエチレン樹脂を主体とした合成樹脂を接着剤または、その他の加工方法によって密着被覆した線。  
◎芯線……………合成被覆樹脂鉄線の芯となる鉄線および亜鉛めっき鉄線。  
◎被覆  
塩化ビニール被覆 JIS K 6720-1 による塩化ビニール樹脂を主体として配合された耐候性のよい合成樹脂を押し出成形機によって心線に被覆した固体被覆。  
ポリエチレン被覆 JIS K 6922-1 によるポリエチレン樹脂を主体として配合された耐候性のよい合成樹脂を押し出成形機によって心線に被覆した固体被覆。

**3. 種類、記号および適用線径**

種類	記号	摘要
塩化ビニール被覆普通鉄線	SWMV-B	JIS G 3532 の SWM-B に塩化ビニール被覆を施したもの
塩化ビニール被覆なまし鉄線	SWMV-A	JIS G 3532 の SWM-A に塩化ビニール被覆を施したもの
塩化ビニール被覆 亜鉛めっき被覆 (S)	2種 SWMV-GS2	JIS G 3547 の SWMGS-2 に塩化ビニール被覆を施したもの
	3種 SWMV-GS3	JIS G 3547 の SWMGS-3 に塩化ビニール被覆を施したもの
	4種 SWMV-GS4	JIS G 3547 の SWMGS-4 に塩化ビニール被覆を施したもの
	5種 SWMV-GS5	JIS G 3547 の SWMGS-5 に塩化ビニール被覆を施したもの
	6種 SWMV-GS6	JIS G 3547 の SWMGS-6 に塩化ビニール被覆を施したもの
	7種 SWMV-GS7	JIS G 3547 の SWMGS-7 に塩化ビニール被覆を施したもの
	塩化ビニール被覆 亜鉛めっき鉄線 (H)	2種 SWMV-GH2
3種 SWMV-GH3		JIS G 3547 の SWMGH-3 に塩化ビニール被覆を施したもの
4種 SWMV-GH4		JIS G 3547 の SWMGH-4 に塩化ビニール被覆を施したもの

**4. 材料**

- ◎心線 ……◎塩化ビニール被覆鉄線の心線に用いる材料は、JIS G 3532 の記号 SWM-A および SWM-B の鉄線、ならびに JIS G 3547 の記号 SWMGS-2~7、SWMGH-2~4 の亜鉛めっき鉄線とする。  
◎ポリエチレン被覆鉄線の心線に用いる材料は、JIS G 3547 の記号 SWMGS-2~4、SWMGH-2~4 の亜鉛めっき鉄線とする。
- ◎被覆材 ……◎塩化ビニール被覆鉄線の製造に用いる被覆材は、JIS K 6720-1 によるものを主体とする。  
◎ポリエチレン被覆鉄線の製造に用いる被覆材は、JIS K 6922-1 によるものを主体とする。

- 5. 製造方法** 被覆線の製造方法は、心線の同心円状に被覆材を押し出し、被覆して製造する。この場合、心線と被覆材は接着剤を使用するか、また他の加工方法によって密着させ、容易にはく離しないようにしなければならない。

**ポリエチレン被覆鉄線の適用被覆線径の許容差および線径の許容差**

単位：mm

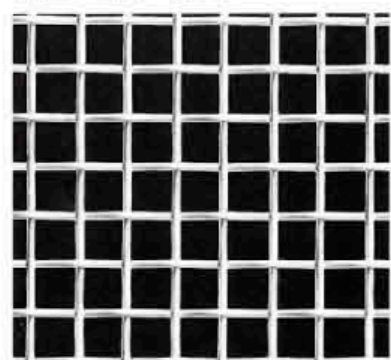
呼び	適用被覆線径と心線径との組合せ		適用被覆線径の許容差			心線径の許容差	
	適用被覆線径	心線径	SWME-GS2 SWME-GH2	SWME-GS3 SWME-GS4	SWME-GH3 SWME-GH4	SWME-GS2 SWME-GS3 SWME-GS4	SWME-GH2 SWME-GH3 SWME-GH4
26-18	2.60	1.80	±0.06	±0.08	±0.06	±0.06	±0.06
26-20	2.60	2.00					
29-23	2.90	2.30	±0.08	±0.10	±0.08	±0.08	±0.07
32-23	3.20	2.30					
32-26	3.20	2.60					
40-32	4.00	3.20					
50-40	5.00	4.00	±0.10	±0.12	±0.10	±0.09	±0.08
60-50	6.00	5.00	±0.12			±0.11	±0.09



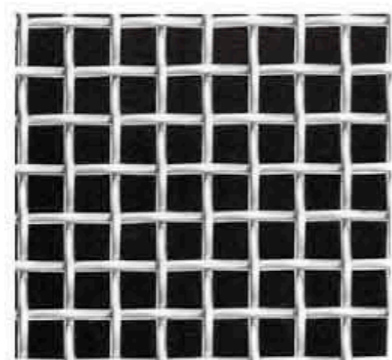
平織金網の標準品種

網目	2~635メッシュ	
線径	2.00mm~0.02mm	
幅	一般品 ステンレス金網 真鍮金網、亜鉛めっき金網	1m幅 0.91m幅
材質	ステンレ鋼線、鉄クローム、純ニッケル、銅、真鍮 アルミニウム、硬銅線、鉄線、亜鉛めっき鉄線、ビニール被覆鉄線 その他	

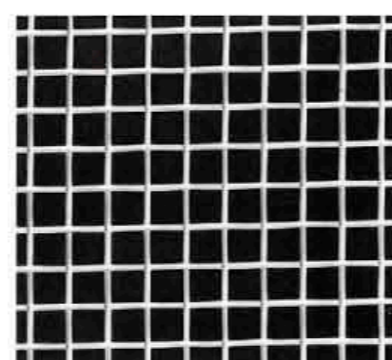
平織金網の目合



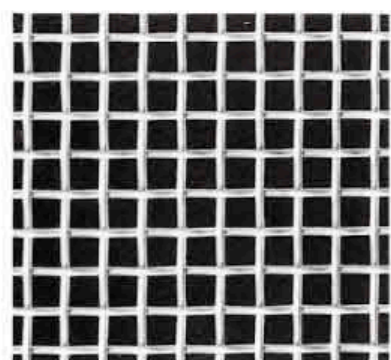
1.2mm×4メッシュ



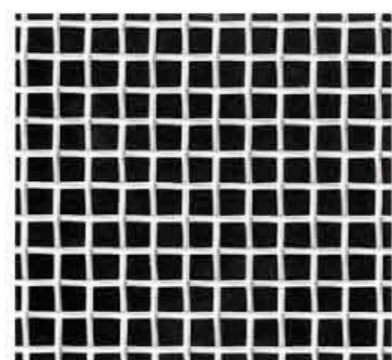
1.6mm×4メッシュ



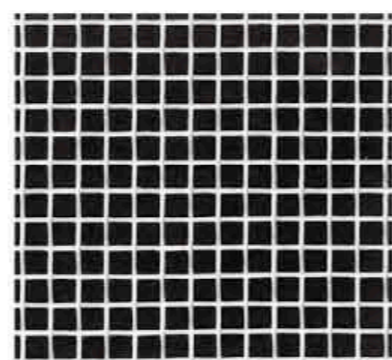
0.8mm×5メッシュ



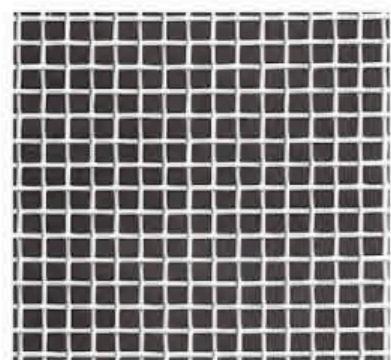
1.2mm×5メッシュ



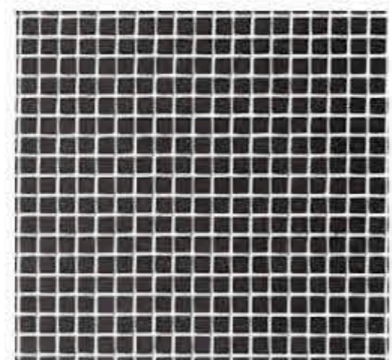
0.9mm×6メッシュ



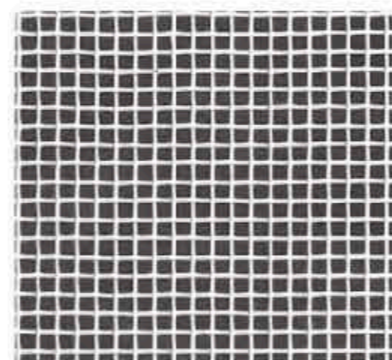
0.6mm×7メッシュ



0.8mm×8メッシュ

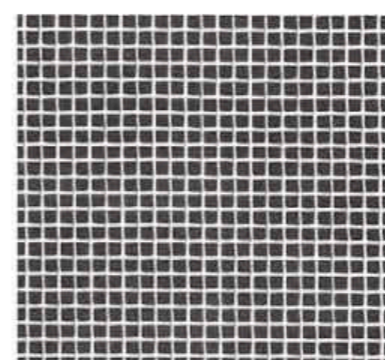


0.5mm×10メッシュ

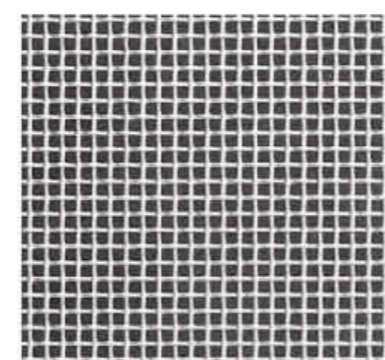


0.6mm×10メッシュ

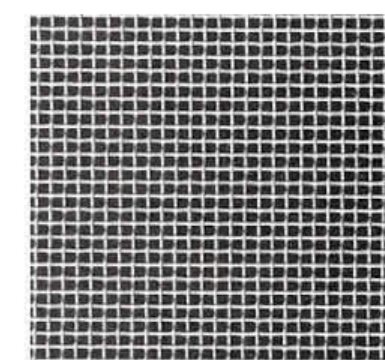
平織金網の目合



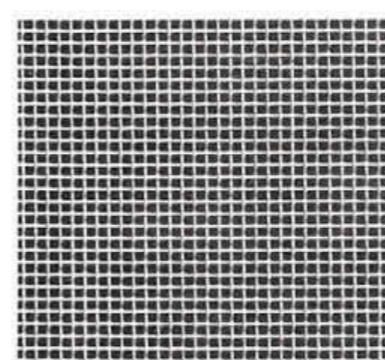
0.5mm×12メッシュ



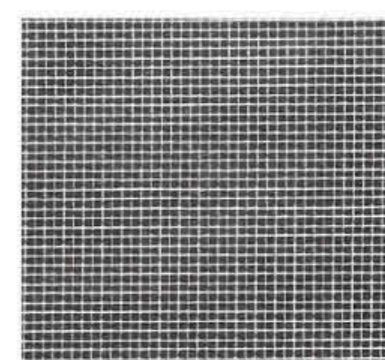
0.6mm×12メッシュ



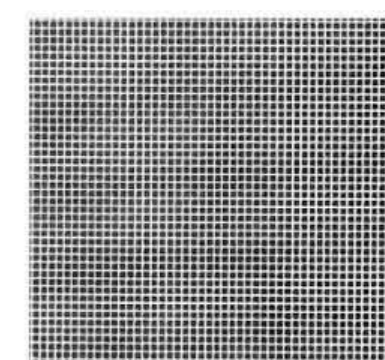
0.5mm×14メッシュ



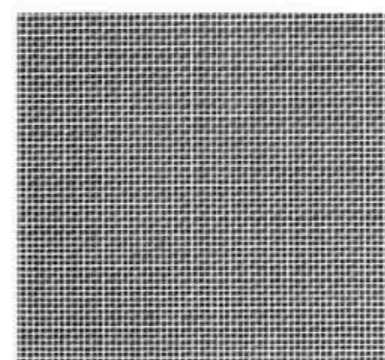
0.45mm×16メッシュ



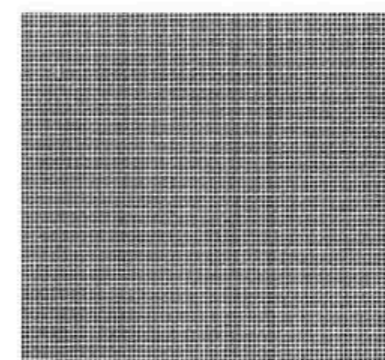
0.29mm×20メッシュ



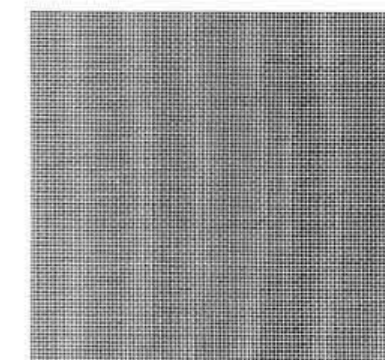
0.29mm×24メッシュ



0.2mm×30メッシュ



0.18mm×40メッシュ



0.15mm×50メッシュ



織金網線径メッシュ一覧表

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
1.5	#16	1.60	15.33	82.0
	#14	2.00	15.00	77.9
2.0	#16 1/2	1.50	11.20	77.8
	#16 #14	1.60 2.00	11.10 10.70	76.4 71.1
2.5	#19	1.00	9.16	81.4
	#18	1.20	9.00	77.8
	#16	1.60	8.56	71.0
	#14	2.00	8.16	63.2
3.0	#19	1.00	7.47	77.8
	#18	1.20	7.27	73.7
	#16	1.60	6.87	65.8
	#14	2.00	6.47	58.4
3.2	#19	0.95	6.99	77.6
	#19	1.00	6.94	76.4
	#18 1/2	1.10	6.84	74.3
	#16 1/2	1.50	6.44	65.8
	#14 #14	1.90 2.00	6.04 5.94	57.9 56.0
3.5	#18	1.20	6.06	69.7
	#16	1.60	5.66	60.8
	#14	2.00	5.26	52.6
3.85	#16	1.60	5.00	57.4
4.0	#22	0.70	5.65	79.2
	#21	0.80	5.60	76.6
	#20	0.90	5.50	73.9
	#19	1.00	5.35	71.1
	#18 1/2	1.10	5.24	68.3
	#18	1.20	5.14	65.7
	#16 1/2	1.50	4.85	58.3
	#16	1.60	Z 4.76	56.0
	#14 1/2 #14	1.80 2.00	4.55 4.35	51.3 46.9

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %	
4.5	#20	0.90	4.74	70.6	
	#19	1.00	4.64	67.7	
	#18	1.20	4.44	62.0	
	#16	1.60	4.04	51.3	
4.7	#17	1.40	Z 4.00	54.8	
5.0	#22	0.70	4.38	74.3	
	#21	0.80	4.28	71.0	
	#20	0.90	4.18	67.7	
	#19	1.00	4.08	64.5	
			1.08	4.00	62.0
	#18 1/2	1.10	旧 4.00	62.0	
	#18	1.20	3.88	58.3	
	#16 1/2	1.50	3.58	49.7	
	#16 #14	1.60 1.90	3.48 3.08	46.9 36.8	
		2.00	3.08	36.8	
5.5	#21	0.80	3.82	68.3	
	#19	1.00	3.62	61.3	
	#18	1.20	3.42	54.7	
	#16 1/2	1.50	3.12	45.6	
	#16	1.60	3.02	42.8	
6.0	#25	0.50	3.73	77.8	
	#23	0.60	3.62	73.2	
	#22	0.70	3.53	69.6	
	#21	0.80	3.43	65.8	
	#20	0.90	3.33	61.9	
	#19	1.00	3.23	58.2	
	#19	1.10	3.23	58.3	
	#18	1.20	3.03	51.2	
	#16 #16	1.50 1.60	2.63 2.63	38.9 38.6	
6.5	#22	0.70	3.21	67.4	
	#21	0.80	3.11	63.3	
	#20	0.90	3.01	59.3	
	#19	1.00	2.91	55.4	
	#18 1/2	1.10	2.81	51.7	
	#18	1.20	2.71	48.0	

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
7.0	#23	0.60	3.03	69.7
	#22	0.70	2.93	65.2
	#21	0.80	旧 2.83	60.4
	#20	0.90	2.73	56.1
	#19	1.00	2.63	51.7
	#18 1/2 #18	1.10 1.20	2.52 2.43	48.2 43.2
7.5	#22	0.70	2.69	63.1
	#21	0.80	2.57	58.2
	#19	1.00	2.39	49.8
8.0	#26	0.45	2.73	73.9
	#25	0.50	2.67	70.6
	#24	0.55	2.63	67.9
	#23	0.60	2.57	65.3
	#22	0.70	2.48	60.8
	#21	0.80	旧 2.38	55.4
	#20	0.90	2.28	48.1
	#19	1.00	2.18	47.0
	#18 1/2 #18	1.10 1.20	2.08 1.98	42.9 36.2
8.4	#19	1.00	2.02	44.6
9.0	#23	0.60	2.22	61.9
	#21	0.80	2.02	51.3
	#20	0.90	1.92	46.3
	#19	1.00	1.82	41.7
10.0	#27	0.40	2.14	71.0
	#26	0.45	2.09	67.7
	#25	0.50	2.04	64.5
	#24	0.55	1.99	61.0
	#23	0.60	1.94	58.3
	#22	0.70	1.84	52.5
	#21	0.80	1.74	46.9
	#20	0.90	1.64	41.7
	#19 #18 1/2 #18	1.00 1.10 1.20	1.54 1.44 1.34	36.8 32.1 27.8

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
10.2	#21	0.80	1.69	46.6
10.5	#21 1/2	0.74	旧 1.68	48.2
11.0	#25	0.50	1.80	60.8
	#23	0.60	1.71	54.2
12.0	#28	0.35	1.77	69.9
	#28	0.37	1.75	62.0
	#27	0.40	1.72	65.8
	#26	0.45	1.67	62.1
	#25	0.50	1.62	58.4
	#24	0.55	1.57	54.2
	#23	0.60	1.52	51.4
	#22	0.65	1.47	48.2
	#22	0.71	1.41	43.7
	#21 #20 #19	0.80 0.90 1.00	1.32 1.22 1.12	38.8 33.2 27.9
14.0	#33	0.25	1.56	74.4
	#28	0.35	1.46	65.1
	#27	0.40	1.41	59.3
	#26	0.45	1.36	56.5
	#25	0.50	1.31	51.0
	#24	0.55	1.26	48.2
	#23	0.60	1.21	44.5
15.0		0.63	1.18	42.3
	#22	0.70	1.11	37.6
	#21	0.80	1.01	31.1
	#25	0.50	1.19	49.4
16.0	#35 1/2	0.20	1.39	76.6
	#34	0.23	1.36	73.0
	#33	0.25	1.34	70.6
	#32 1/2	0.26	1.33	70.2
	#31	0.29	1.30	66.8
	#30	0.30	1.29	65.8
	#29 #28 #27	0.33 0.35 0.40	1.26 1.24 1.19	62.7 60.8 55.6

工業用金網

土木用金網

畜産用金網

工業用金網

土木用金網

畜産用金網



織金網線径メッシュ一覧表

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
16.0	#26	0.45	1.14	51.4
	#25	0.50	1.09	47.0
	#24	0.55	1.04	41.9
	#23	0.59	1.00	39.7
	#22	0.70	0.89	31.3
	#21	0.80	0.78	24.4
18.0	#35 1/2	0.20	1.21	73.5
	#34	0.23	1.18	69.6
	#33	0.25	1.16	67.4
	#32 1/2	0.26	1.15	66.5
	#32	0.27	1.14	65.1
	#30	0.30	1.11	62.0
	#29	0.33	1.08	58.7
	#28	0.35	1.06	56.4
	#28	0.37	1.04	54.3
	#27	0.40	1.01	51.3
	#26	0.45	0.96	46.4
	#25	0.50	0.91	41.7
	#24	0.55	0.86	36.5
	#23	0.60	0.80	32.2
20.0	#35	0.21	1.06	69.7
	#34	0.23	1.04	66.7
	#33	0.25	1.02	64.0
	#32	0.27	1.00	62.1
	#31	0.29	0.98	59.0
	#30	0.30	0.97	57.8
	#29	0.33	0.94	54.8
	#28 B	0.35	0.92	52.5
	#27	0.40	0.87	46.2
	#26 1/2	0.43	0.84	43.6
	#26	0.45	0.82	41.7
	#25	0.50	0.77	36.8
	#24	0.55	0.72	31.3
	22.0	#30	0.30	0.855
#26		0.45	0.705	37.3

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
24.0	#35	0.21	0.85	63.8
	#34	0.23	0.83	60.6
	#33	0.25	0.81	57.9
	#32	0.27	0.79	54.9
	#30	0.30	0.76	51.4
	#29	0.33	0.728	47.4
	#28	0.35	0.708	44.8
	#27	0.40	0.66	38.8
	#26	0.45	0.61	33.1
	25.0	#30	0.30	0.716
25.4	#27	0.40	0.600	36.0
26.0	#27	0.40	0.577	34.9
28.0	#35	0.21	0.700	59.1
	#30	0.30	0.607	44.8
30.0	#29 1/2	0.32	旧 0.59	42.3
	#38 1/2	0.14	0.707	9.7
	#36	0.19	0.67	60.7
	#35	0.21	0.637	56.6
	#34	0.23	0.62	52.4
	#33	0.25	0.60	49.8
	#32	0.27	0.58	45.3
	#31	0.29	0.557	43.3
	#30	0.30	0.55	41.9
	#29	0.33	0.52	37.1
32.0	#28 B	0.34	0.507	35.8
	#28 B	0.35	0.497	34.4
	#27	0.40	0.45	28.0
	#38	0.152	0.64	65.4
	#36	0.19	0.60	57.3
	#35	0.21	0.584	54.1
35.0	#34	0.23	0.565	50.5
	#33	0.25	0.54	56.2
	#32	0.27	0.52	42.9
	#31	0.29	旧 0.50	40.0
	#30	0.30	0.49	38.2
	#28	0.35	0.44	30.6
	#27	0.37	0.424	28.5

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
35.0	#35	0.21	0.51	50.0
	#34	0.223	0.50	51.0
	#33	0.25	0.475	42.9
	#32	0.27	0.456	39.5
	#30	0.30	0.425	34.4
	#28	0.35	0.375	26.8
36.0	#31	0.29	0.42	35.3
40.0	#40	0.12	.515	65.8
	#38	0.15	0.484	58.3
	#37 1/2	0.16	0.475	56.0
	#37	0.17	0.465	53.6
	#36 1/2	0.18	0.455	51.4
	#36	0.19	0.450	49.4
	#35	0.21	0.425	44.8
	#34	0.23	0.405	40.7
	#33	0.25	0.390	37.1
	#32	0.27	0.365	33.0
42.0	#31	0.29	0.345	29.5
	#30	0.30	0.335	27.8
	#35	0.21	0.395	42.6
	#33	0.25	Z 0.355	34.4
45.0	#32 1/2	0.26	0.345	32.5
	#37	0.17	0.394	48.8
	#35	0.21	0.354	39.4
	#34	0.23	0.334	35.1
	#33	0.25	0.314	31.0
	#32	0.27	0.294	27.2
48.0	綾#29	0.33	0.234	17.2
	#34	0.232	0.299	31.5

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
50.0	#42	0.10	0.408	64.5
	#40	0.12	0.388	58.3
	#38	0.15	0.358	49.7
	#37	0.17	0.338	44.3
	#36 1/2	0.18	0.328	41.6
	#36	0.19	0.318	39.2
	#35	0.21	0.298	34.4
	#34	0.23	0.278	29.9
	綾#33	0.25	0.258	25.8
	綾#32	0.27	0.238	21.9
55.0	#38	0.15	0.312	45.6
#36	0.19	0.272	34.7	
60.0	#44	0.08	0.343	65.8
	#42	0.10	0.323	58.3
	#41	0.11	0.313	54.8
	#40	0.12	0.303	51.3
	#38 1/2	0.14	0.283	44.8
	#38	0.15	0.273	41.7
	#37 1/2	0.16	0.263	38.7
	#37	0.17	0.254	36.0
	#37	0.173	0.250	35.0
	#36 1/2	0.18	0.243	33.0
65.0	#36	0.19	0.233	30.3
	#35	0.21	0.213	25.4
	綾#33	0.25	0.173	16.7
	#40	0.12	0.271	48.0
	#38	0.15	0.241	38.0
	#36 1/2	0.18	0.210	29.0
70.0	#42	0.10	0.263	52.5
	#40	0.12	0.243	44.8
	#38	0.151	Z 0.212	34.1
	#37	0.153	旧 0.210	33.4
	#37 1/2	0.163	0.200	30.9
	綾#36	0.19	0.173	22.7
75.0	#40	0.12	0.21	41.6



### 織金網線径メッシュ一覧表

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
80.0	#42	0.10	0.218	47.0
	#41	0.11	0.208	42.8
	#40	0.12	0.198	38.8
	#36 1/2	0.14	0.178	31.3
	綾#36 1/2	0.18	0.137	18.7
83.0		0.125	0.180	35.0
90.0	#42	0.10	0.182	41.7
	#40	0.12	0.162	33.0
	#39	0.13	0.152	29.1
	綾#38	0.15	0.132	21.9
100.0	#50	0.025	0.229	64.5
	#47	0.05	0.204	64.6
	#42	0.10	0.154	36.8
	#41 1/2	0.104	Z 0.150	34.9
	#41 1/2	0.105	旧 0.149	34.4
	#41	0.11	0.145	32.3
	#41	0.114	0.140	30.4
	綾#40	0.12	0.134	27.8
110.0	#43	0.090	0.141	37.3
	綾#41	0.11	0.121	27.4
	綾#40	0.12	0.111	23.1
120.0	#44	0.080	0.132	38.8
	#42 1/2	0.087	旧 0.125	34.7
	#43	0.09	0.122	33.0
	綾#42	0.101	0.111	26.9
130.0	#44	0.080	0.115	34.8
140.0	#45	0.070	0.111	37.7
	#45 1/2	0.075	Z 0.106	34.3
150.0	#46	0.060	0.109	41.6
	#45 1/2	0.065	0.104	37.9
	#45	0.070	0.099	34.4
	綾#44	0.080	0.089	27.7

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
165.0	#47 1/2	0.045	0.109	50.1
	#47	0.050	0.104	45.6
166.0		0.063	Z 0.090	34.6
174.0	#46	0.056	0.090	38.0
180.0	#47	0.050	0.091	41.7
	#46 1/2	0.053	0.088	39.0
200.0	平#48	0.040	0.087	46.9
	#47 1/2	0.045	0.082	41.7
	平#47	0.050	0.077	36.8
	#46 1/2	0.052	0.075	34.9
	#46 1/2	0.053	Z 0.074	33.5
	平#46	0.058	0.069	29.1
	平#45 1/2	0.065	0.062	23.8
210.0	#47	0.050	0.065	31.9
230.0	#49	0.036	0.075	45.7
235.0	綾#47 1/2	0.045	Z 0.063	34.0
250.0	平#49	0.03	0.072	49.7
	#48	0.039	0.063	38.1
	平#48	0.04	旧 0.062	37.0
270.0	綾#48	0.040	0.054	33.0
280.0	綾	0.038	0.053	33.8
282.0	綾#48	0.037	Z 0.053	34.7
285.0	#48 1/2	0.036	0.053	35.5
300.0	平#49	0.030	0.055	41.8
	綾#48	0.040	0.045	27.8

メッシュ	線番 SWG	線径 mm	目の開き mm	空間率 %
325.0	#49 1/2	0.028	0.050	41.2
	綾#48 1/2	0.034	旧 0.044	31.9
	綾#49 1/2	0.035	0.043	34.4
330.0		0.024	0.053	47.4
350.0	綾#49 1/2	0.028	0.045	37.7
	綾#49	0.030	0.043	34.4
390.0	綾	0.027	Z 0.038	34.3
400.0		0.180	0.045	51.0
	#50 1/2	0.023	0.041	40.7
	綾#49 1/2	0.028	0.036	31.3
	綾#49	0.030	0.034	27.8
445.0	#50	0.025	0.032	31.5
500.0	#42	0.018	0.033	41.7
	綾#50	0.025	0.026	25.8
635.0	綾	0.020	0.020	25.0

(注) Z = 8801 (試験用標準フルイ規格相当品)  
 旧 = JIS Z 8801の旧規格相当品  
 線番号のBはB.W.Gを表す

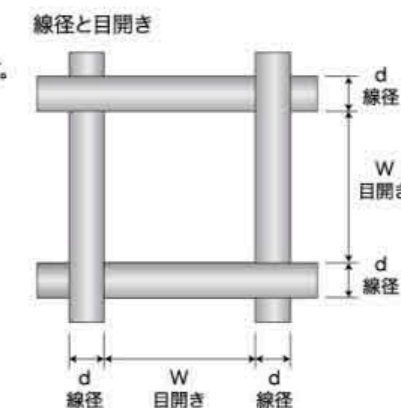
### 空間率(開孔率)について

網の全面積に対して目開き部分の面積が占める割合を空間率と呼び、「%」で示されます。  
 正方形の網の場合 空間率=Ao(%) W=目開き d=線径

$$Ao = \frac{W^2}{(W+d)^2} \times 100$$

### 空間率決定の原則

1. 目開きが大きいほど空間率は大きくすることができます。これは線が太くなるので強い網を作ることができます。
2. 空間率が大きいほど目詰まりの危険は少なくなるが網は弱くなり寿命が短くなります。
3. 網上にかかる粉体が多いほど(網上処理量が多いほど)空間率は小さくする必要があります。
4. 空間率が大きすぎると目ズレが生じやすく、小さすぎると織りムラのため目が不正確になり、また線に無理な曲げが加えられて線の寿命が落ちます。





### 平畳織

平織の織り方で、横線が相接触して並べられているものです。

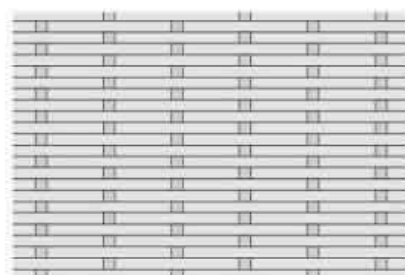
### 綾畳織

平畳織を綾織にしたもので、横線が相接し、二重に重なるので、網目の見透しができなく、斜めの間隙の網目をろ過に使用します。

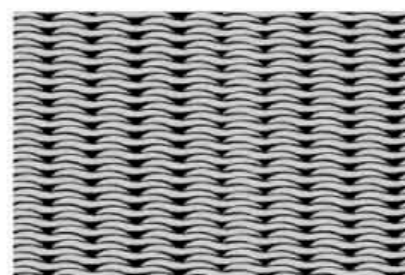
### 畳織金網は平織金網に比べて

- ◎より細かい目を造ることができます。
  - ◎縦線横線の太さが異なるため、丈夫な網になります。
- 用途としては「フィルター」として多く使用されます。

#### 平畳織



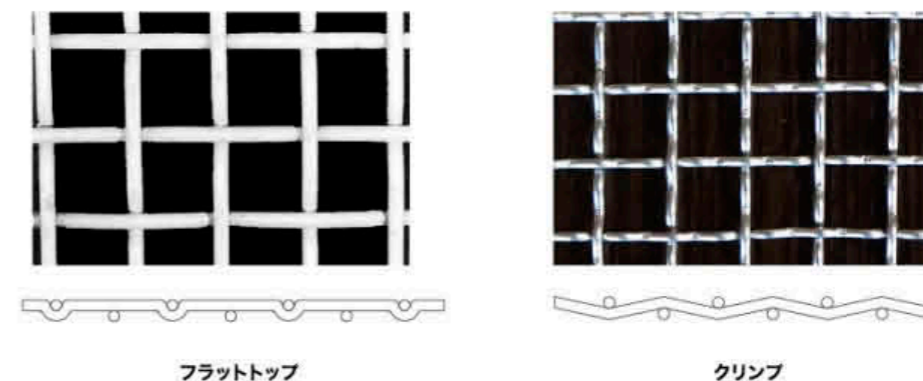
#### 綾畳織



メッシュ		線径
呼び名	メッシュ×メッシュ	縦線×横線
50	10×50	0.80×0.55
64	12×64	0.58×0.43
80	14×80	0.45×0.35
90	15×90	0.40×0.30
100	16×100	0.35×0.28
110	24×110	0.35×0.25
136	32×136	0.32×0.21
150	30×150	0.26×0.19
180	42×180	0.30×0.165
200	40×200	0.18×0.14
250	20×250	0.14×0.11
	50×250	0.14×0.11
500	80×500	0.094×0.055

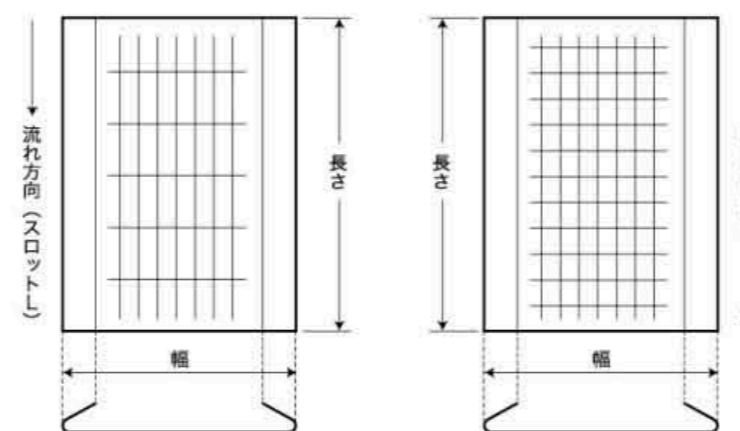
メッシュ		線径
呼び名	メッシュ×メッシュ	縦線×横線
200	20×200	0.35×0.28
250	20×250	0.25×0.21
	30×250	0.25×0.21
360	32×360	0.23×0.16
400	40×400	0.19×0.13
500	50×500	0.13×0.11
600	50×600	0.13×0.09
700	80×700	0.10×0.076
800	100×800	0.10×0.065
1000	120×1000	0.080×0.053
1200	150×1200	0.065×0.045
1400	165×1400	0.065×0.040
1480	165×1480	0.065×0.035
2000	200×2000	0.050×0.028
2300	325×2300	0.035×0.025
2600	350×2600	0.030×0.022
3000	400×3000	0.030×0.018
3600	510×3600	0.025×0.015

材質、網目、線径、織り方により振られた製品の良否や生産量に影響されます。材質は主として、鉄線・亜鉛引線・硬鋼線・ピアノ線・ステンレス線などを使用します。織り方は平織(ダブルクリンプ)・クリンプ・フラットトップ・ロッククリンプ・トンキャップなどがあります。

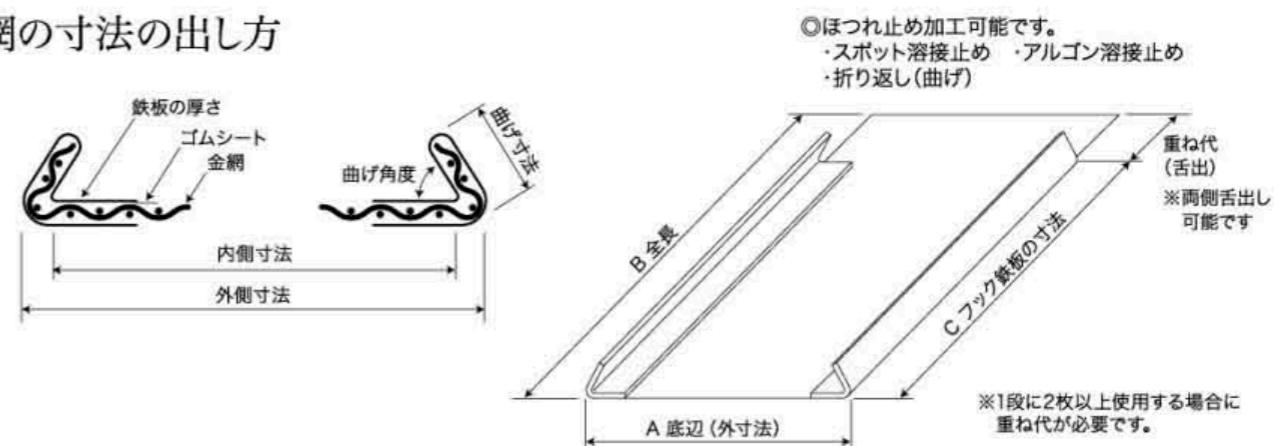


### 振動ふるい金網のフック加工の仕方

長目金網(トンキャップおよびタイロッド織)の場合のフックの仕方



### 網の寸法の出し方





## フック加工の種類

振動ふるいについては、各種のフック加工を行っています。

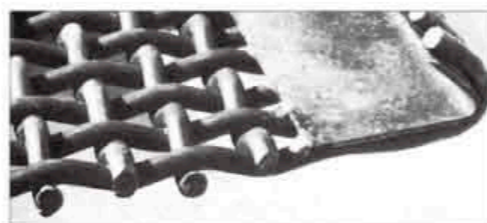
### Aタイプ

◎線径 6.0mmφ以上



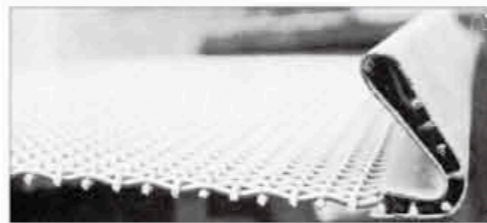
### Bタイプ

◎線径 4.0~6.0mmφ



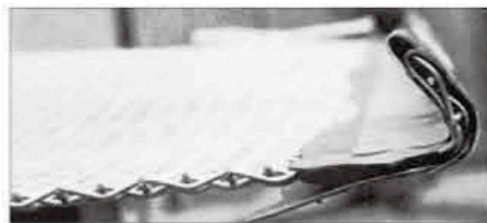
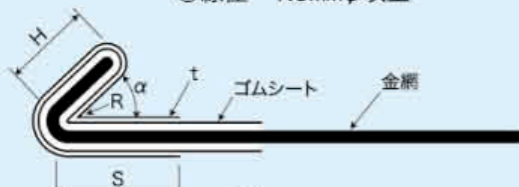
### Cタイプ

◎線径 1.0~4.0mmφ



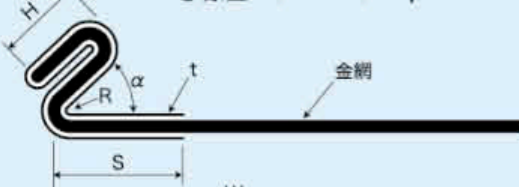
### Dタイプ

◎線径 1.0mmφ以上



### Eタイプ

◎線径 0.7~4.0mmφ



※Cタイプ・Dタイプ/リベット加工が可能。  
 ※Dタイプ/黒ゴム・シリコンゴム・ネオプレンゴム(クロロプレンゴム)があります。  
 ※Cタイプ・Dタイプ・Eタイプ/かしめ板にはスチール・ステンレスがあります。

## 振動ふるい用金網のご使用について

最近、各種の振動ふるい機が数多く稼働しておりますが、これらの機械に使用される金網はふるい分け工程には欠くことのできない重要な消耗品であり、使用方法・取付方法などがその耐久性に大きく影響を及ぼします。金網の破断原因は金網に機械的歪みと二次振動を生じさせ磨耗ではなく、二次振動のくり返し運動による折損が数多く見られますので、つぎの点にご注意してください。

### 金網の張力

金網は十分引張って、二次振動を防止してください。金網に加わる張力が大きいほど、運転中の弛緩や二次振動を起こすことが少なくなり、一方動的歪みや変形にも強く動揺による破損を防ぎます。また、大きい引張り強さを得るには使用線材も、抗張力と降伏点の高い硬鋼線やステンレス鋼線をお選びください。引張り装置は全針金を均一にかつ、恒常的に強く引張るものとし、そのためにはテンションフックを必ずご使用ください。

## 硬鋼線材 (日本工業規格) (JIS G 3506) 2004抜粋

1. 適用範囲 この規格は、硬鋼線、オイルテンパー線、PC硬鋼線、亜鉛めっき鋼より線、ワイヤーロープなどの製造に用いられる硬鋼線材(以下、線材という)について規定する。ただし、ピアノ線材を除く。

### 種類記号と化学成分

種類記号	化学成分 (%)				
	C	Si	Mn	P	S
SWRH 27	0.24~0.31	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 32	0.29~0.36	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 37	0.34~0.41	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 42A	0.39~0.46	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 42B	0.39~0.46	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 47A	0.44~0.51	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 47B	0.44~0.51	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 52A	0.49~0.56	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 52B	0.49~0.56	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 57A	0.54~0.61	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 57B	0.54~0.61	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 62A	0.59~0.66	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 62B	0.59~0.66	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 67A	0.64~0.71	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 67B	0.64~0.71	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 72A	0.69~0.76	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 72B	0.69~0.76	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 77A	0.74~0.81	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 77B	0.74~0.81	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 82A	0.79~0.86	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 82B	0.79~0.86	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.030 以下

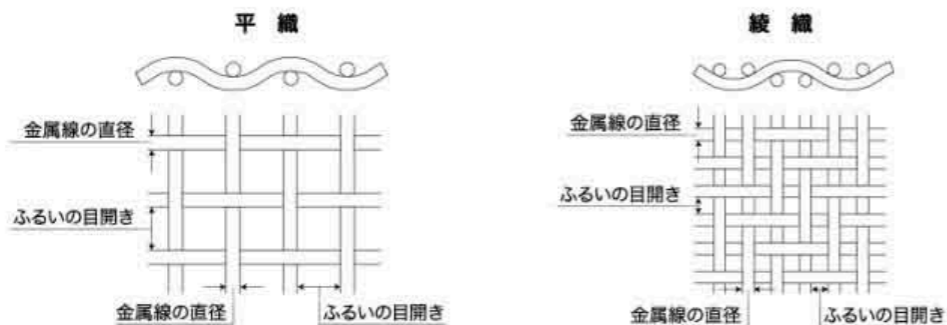


1. 適用範囲 この規格は、鉱工業の分野で原料、中間物または最終製品として取り扱う粉粒体状の固体物質の、ふるい分け試験に用いる金属製のふるいの技術的要求事項および検査方法について規定する。

2. 種類 網ふるいと板ふるい(織金網の部分パンチングメタル)の2種類あります。

3. 網ふるいの形状と寸法

○ふるい網は、金属線を直角に織ったもの(平織)とし、呼び寸法 3.35mm 以上のふるいでは、ふるい目くるいを防ぐために、あらかじめ金属線に屈曲を作って織ることができます。また、呼び寸法 45μm 以下のふるいで綾織にすることができます。



○ふるいの目開きおよび金属線の直径(以下、線径)は、つぎのページの表-1・表-2に示します。  
○枠は円筒形とし、同一径のふるいを積み重ねて使用できなければならない。

4. 網ふるいの外観

○ふるい網は、織りきず、しわなどの有害な欠陥があってはならない。  
○ふるい網は、ひずみ、たるみがないように枠に取付けること。取付部分に試料が詰まらないこと。

5. 網ふるいの材料

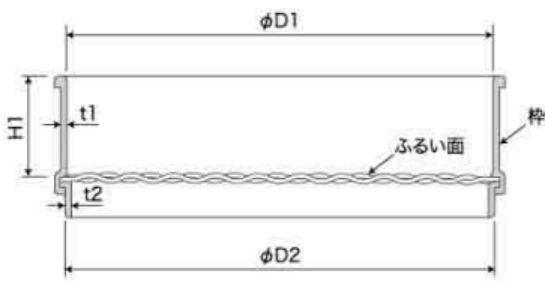
項目	材料
金属線	JIS H 3260 の C 2700 W
	JIS H 3270 の C 5212 W
	JIS G 4309 の SUS 304-W1 または W2
ふるいの枠	JIS H 3100 の C 2720 R
	JIS H 4305 の SUS 304

6. 網ふるいの製品呼び方

○ふるいの呼び方は、規格番号または製品の名称、呼び寸法、織り方(綾織の時)、枠の径および深さによる。

- 例 1. JIS Z 8801 呼び寸法 5.6mm 枠の径 200mm 深さ 45mm
- 例 2. 試験用網ふるい 呼び寸法 45μm 綾織 枠の径 200mm 深さ 25mm

7. 網ふるいの枠の寸法



項目	寸法(mm)				
直径(D1・D2)	300	200	150	75	
深さ(H1)	100・60	100・60・45・25	60・45・25	20	
枠板の厚さ	ふるい面から上の部分(t1)	0.6	0.6	0.4	
	ふるい面から下の部分(t2)	1.0	1.0	0.4	
許容差	枠の上面から5mm下で測った内径(D1)	300 <sup>+0.8</sup> <sub>+0.1</sub>	200 <sup>+0.8</sup> <sub>+0.1</sub>	150 <sup>+0.8</sup> <sub>+0.1</sub>	75 <sup>+0.6</sup> <sub>+0.1</sub>
	ふるい面から下の部分の枠の外径(D2)	300 <sup>-0.1</sup> <sub>-1.0</sub>	200 <sup>-0.1</sup> <sub>-1.0</sub>	150 <sup>-0.1</sup> <sub>-1.0</sub>	75 <sup>-0.1</sup> <sub>-0.8</sub>

表-1 網ふるいの目開きおよび金属線の径

単位: mm

呼び寸法	ふるいの目開き			金属線の径	
	基準寸法	許容差		基準寸法	許容差(±)
		平均(±)	最大(+)		
125	125.0	2.5	3.8	8.00	1.1
106	106.0	2.1	3.2	6.30	0.9
90	90.0	1.8	2.7	6.30	0.9
75	75.0	1.5	2.3	6.30	0.9
63	63.0	1.3	1.9	5.60	0.8
53	53.0	1.1	1.6	5.00	0.7
45	45.0	0.9	1.3	4.50	0.6
37.5	37.5	0.8	1.3	4.50	0.6
31.5	31.5	0.6	1.3	4.00	0.5
26.5	26.5	0.6	1.1	3.55	0.40
22.4	22.4	0.55	0.90	3.55	0.40
19	19.0	0.47	0.86	3.15	0.30
16	16.0	0.40	0.80	3.15	0.30
13.2	13.2	0.33	0.70	2.80	0.20
11.2	11.2	0.28	0.56	2.50	0.15
9.5	9.50	0.23	0.47	2.24	0.15
8	8.00	0.20	0.44	2.00	0.10
6.7	6.70	0.16	0.43	1.80	0.070
5.6	5.60	0.14	0.42	1.66	0.040
4.75	4.75	0.118	0.41	1.60	0.040
4	4.00	0.100	0.37	1.40	0.040
3.35	3.35	0.100	0.32	1.27	0.030
2.8	2.80	0.084	0.28	1.11	0.030
2.36	2.36	0.070	0.24	1.03	0.030
2	2.00	0.060	0.20	0.953	0.030
1.7	1.70	0.051	0.17	0.840	0.025
1.4	1.40	0.042	0.14	0.717	0.025
1.18	1.18	0.035	0.14	0.634	0.025
1.0	1.00	0.030	0.14	0.588	0.025

表-2 網ふるいの目開きおよび金属線の径

単位: mm

呼び寸法	ふるいの目開き				金属線の径	
	基準寸法	許容差		最大許容差の1/2	基準寸法	許容差(±)
		平均(±)	最大(+)			
850	850	30	127	63.5	523	25
710	710	28	112	56.0	450	25
600	600	24	101	50.5	390	20
500	500	20	89	44.5	340	20
425	425	17	81	40.5	290	20
355	355	13	72	36.0	250	20
300	300	12	65	32.5	208	15
250	250	9.9	58	29.0	173	15
212	212	8.7	52	26.0	151	15
180	180	7.6	47	23.5	126	15
※160	160	7.0	44	22.0	113	15
150	150	6.6	43	21.5	104	15
125	125	5.8	38	19.0	88	15
106	106	5.2	35	17.5	75	10
※100	100	4.9	34	17.0	70	10
90	90	4.6	32	16.0	63	10
75	75	4.1	29	14.5	52	10
63	63	3.7	26	13.0	45	5
53	53	3.4	24	12.0	37	5
45	45	3.4	22	11.0	32	5
38	38	2.6	18	9.0	27	5
32	32	2.6	15	7.5	26	5



用途は主に養鶏用・建築用・危険防止用・機械保護用のほか各種、籠などの加工品に使用されます。  
材質は亜鉛引鉄線、銅線、ビニール被覆線、ステンレス線など。定尺は910mm×30m。※多量の場合は特殊寸法も製作可能。

**1. 適用範囲** この規格は、塩化ビニール被覆なまし鉄線製亀甲金網・亜鉛めっき鉄線製亀甲金網・ステンレス鋼線製亀甲金網(亀甲金網という)について規定する。ただし、亜鉛めっき鉄線製きつ甲金網についてはあとめっき※したものを除く。  
※あとめっきとは 鉄線を製網加工した後で、電気亜鉛めっきまたは、溶融亜鉛めっきを行うこと。

**2. 定義**  
○亀甲金網 ジグによって隣接する線をねじ合わせ、六角形の網目を形成した金網。  
○列線 亀甲金網を構成する1本の線。

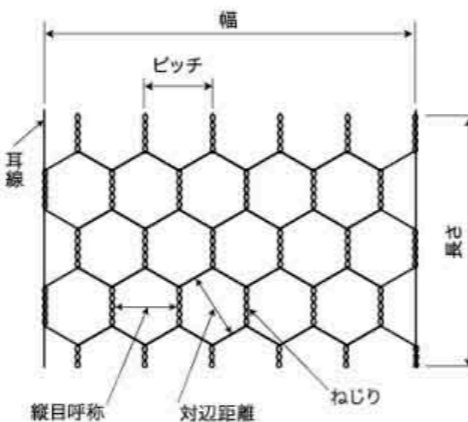
**3. 種類と記号** 亀甲金網は材料によって、下記の3種類があります。

種類	記号	適用
塩化ビニール被覆なまし鉄線製亀甲金網	HX-VA	JIS G 3543 の SWMV-A を用いたもの
亜鉛めっき鉄線製亀甲金網	HX-G	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの
ステンレス鋼線製亀甲金網	HX-S	JIS G 4309 の種類の記号および調質の記号 WI を用いたもの

※備考 ステンレス鋼線製亀甲金網には、記号の後に JIS G 4309 の種類の記号および調質の記号を付記する。  
例1. HX-S 304 W1 例2. HX-S 316 W1

#### 4. 形状・寸法とその許容差

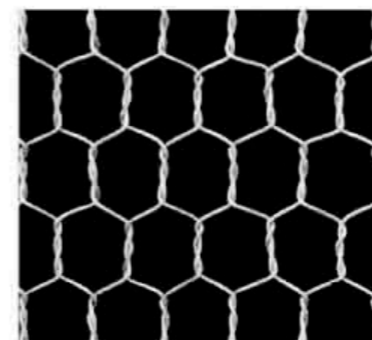
- 線径と心線径の許容差は下表に示す。ただし、耳線の線径は規定しない。
- ピッチは、隣接する網目を構成するねじり部分の中心から、隣接するねじり部分の中心までとする。
- 対辺距離は、対辺の線の中心から中心までの長さとし、ピッチの 1.2 倍を超えてはならない。
- 幅は、両側の耳線の中心から中心までの長さとし、標準寸法は 910mm とする。  
※規格外製品につきましても対応致しますので、お問い合わせください。
- 長さは、列線の端から端までとし、標準寸法は 15m、30m の 2 種類とする。  
また、許容差はプラス側 600mm でマイナス側は 0 とする。
- 製造方法は亀甲金網は、隣接する線をねじり合わせ、その線を左右に振り分け六角形の網目を形成しながら製造する。



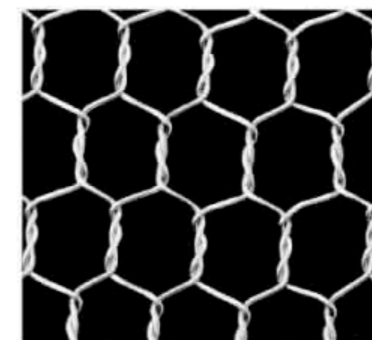
ピッチの寸法と許容差およびピッチと線径の組合せ 種類別/○:亜鉛引 □:ビニール被覆 △:ステンレス 単位: mm

網目呼称	ピッチの寸法	ピッチの許容差	305mm間ピッチの平均値の寸法許容差	線径																			
				0.50	0.55	0.57	0.60	0.63	0.70	0.80	0.85	0.90	0.95	1.00	1.10	1.20	1.40	1.50	1.60	1.80	1.90		
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			△																	
40	40.6	+2.0 -7.0	+1.5 -3.0																				

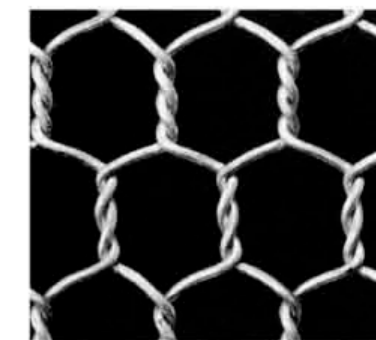
#### 亀甲金網の目合見本



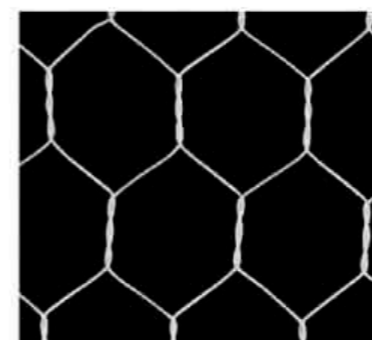
0.5mm×8mm目



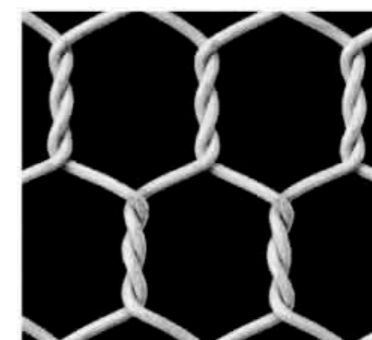
0.8mm×10mm目



1.4mm×13mm目



0.5mm×16mm目



1.5mm×16mm目(ビニール被覆線)



1.5mm×20mm目



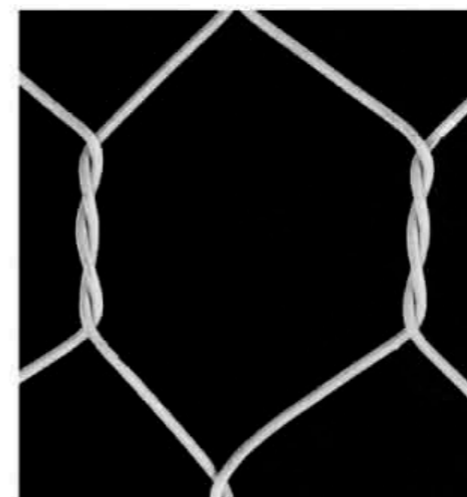
1.0mm×26mm目



1.2mm×26mm目



1.4mm×26mm目



1.5mm×40mm目(ビニール被覆線)

※材質は亜鉛引・ビニール被膜・ステンレスがあり、線径・組み合わせは左記表より選定してください。



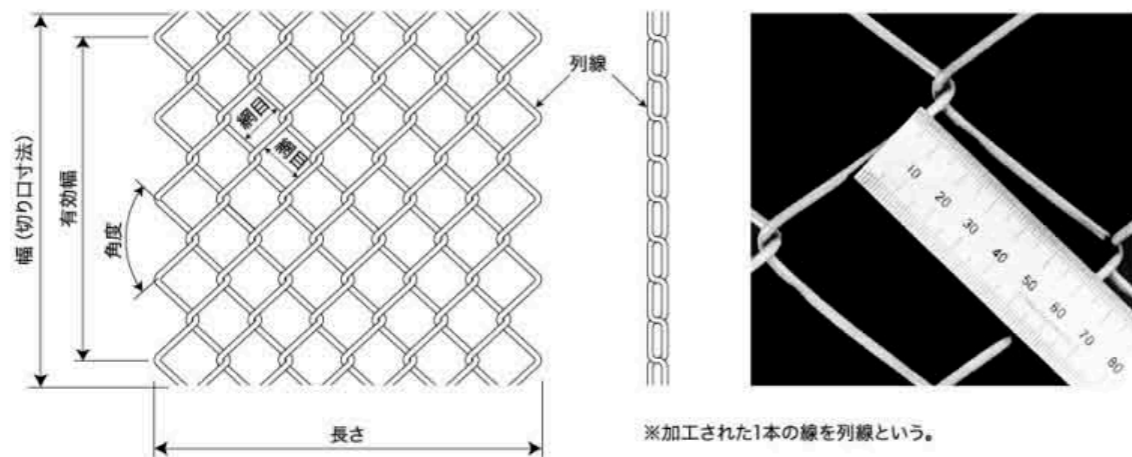
ひし形金網は、主として建築用として住宅地や工場などの外壁として使われています。また災害防止用として落石防止モルタル吹き付けの下地としての需要も多くなりました。変わり編みとしてコンベアーベルトの需要も多くあります。

## 1.引用規格

この引用規格は、最新版を適用する。  
 着色塗装亜鉛めっき鉄線 JIS G 3542      合成樹脂被覆鉄線 JIS G 3543  
 亜鉛めっき鉄線 JIS G 3547      溶融亜鉛めっき試験方法 JIS H 0401

## 2.定義

◎列線 金網の形成単位となる。一定のピッチで山形に折り曲げ加工された1本の線。  
 ◎ひし形金網 列線を互いにかませ、平行四辺形の網目を形成する金網。



## 種類および記号

区分	種類	記号	適用		
着色塗装亜鉛めっき鉄線製ひし形金網	着色塗装亜鉛めっき鉄線(S)製ひし形金網(C種)	C-GS3	JIS G 3542 の SWMCGS-3 を用いたもの。		
		C-GS4	JIS G 3542 の SWMCGS-4 を用いたもの。		
		C-GS6	JIS G 3542 の SWMCGS-6 を用いたもの。		
		C-GS7	JIS G 3542 の SWMCGS-7 を用いたもの。		
着色塗装亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(C種)	着色塗装亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(C種)	C-GH3	JIS G 3542 の SWMCGH-3 を用いたもの。		
		C-GH4	JIS G 3542 の SWMCGH-4 を用いたもの。		
		合成樹脂被覆鉄線製ひし形金網	ポリエチレン被覆亜鉛めっき鉄線(S)製ひし形金網(E種)	E-GS2	JIS G 3543 の SWME-GS2 を用いたもの。
				E-GS3	JIS G 3543 の SWME-GS3 を用いたもの。
E-GS4	JIS G 3543 の SWME-GH4 を用いたもの。				
ポリエチレン被覆亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(E種)	E-GH2			JIS G 3543 の SWME-GH2 を用いたもの。	
	E-GH3	JIS G 3543 の SWME-GH3 を用いたもの。			
	E-GH4	JIS G 3543 の SWME-GH4 を用いたもの。			
	塩化ビニール被覆亜鉛めっき鉄線(S)製ひし形金網(V種)	塩化ビニール被覆亜鉛めっき鉄線(S)製ひし形金網(V種)	V-GS2	JIS G 3543 の SWMV-GS2 を用いたもの。	
V-GS3			JIS G 3543 の SWMV-GS3 を用いたもの。		
塩化ビニール被覆亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(V種)			塩化ビニール被覆亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(V種)	V-GH2	JIS G 3543 の SWMV-GH2 を用いたもの。
				V-GH3	JIS G 3543 の SWMV-GH3 を用いたもの。
	亜鉛めっき鉄線製ひし形金網	亜鉛めっき鉄線(S)製ひし形金網(Z種)		Z-GS2	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの。
				Z-GS3	JIS G 3547 の SWMGS-3 を用いたもの。
Z-GS4			JIS G 3547 の SWMGS-4 を用いたもの。		
Z-GS6			JIS G 3547 の SWMGS-6 を用いたもの。		
亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(Z種)	亜鉛めっき鉄線(H)製ひし形金網(Z種)	Z-GS7	JIS G 3547 の SWMGS-7 を用いたもの。		
		Z-GH2	JIS G 3547 の SWMGH-2 を用いたもの。		
		Z-GH3	JIS G 3547 の SWMGH-3 を用いたもの。		
		Z-GH4	JIS G 3547 の SWMGH-4 を用いたもの。		

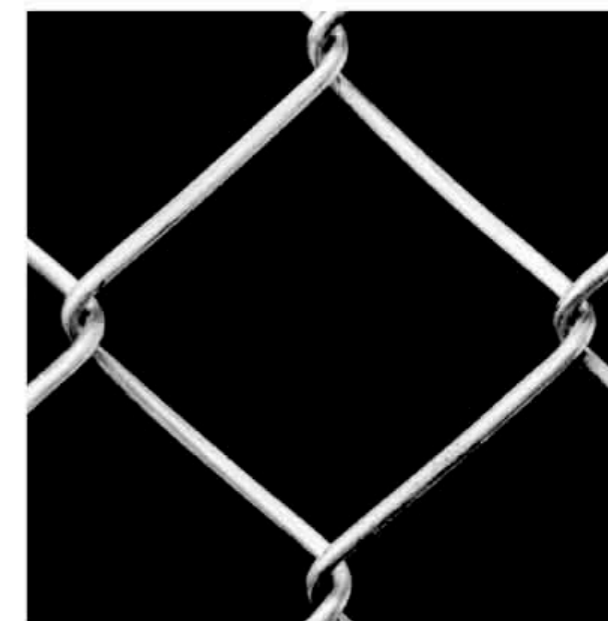
線径 単位: mm	線径および心線径 単位: mm		
	E種・V種		
Z種・C種	線径	心線径	ビニール最小被膜厚さ
2.00	2.30	1.80	0.30
2.60	2.60	2.00	0.20
3.20	3.20	2.30	0.30
4.00	3.20	2.60	0.20
5.00	4.00	3.20	0.30
	5.00	4.00	0.38

線径	線径と網目寸法の組合せ 単位: mm							
	網目							
	20	25	32	40	50	56	63	75
2.00	●	●	●	●	●	●		
2.60		○	○	●	●	●	●	
3.20		○	○	○	○	●	●	●
4.00			○	○	○	○	●	●
5.00					○	○	●	●

備考 ○印はZ種、C種およびV種に適用する。  
 ●印はZ種およびC種のみ、V種には適用しない。



2.6mm×40mm目



3.2mm×56mm目

当社では、多種多様なフェンスの設置工事を行っております。

## フェンス使用例





クリンプ金網は、線と線の間には波形を付けた針金で編んだ金網で、線が寄って目が乱れることを防ぐものです。従来は餅焼網として多く用いられていましたが、最近では、ふるい用・保護網・各種加工用として使用されています。

**1. 適用範囲** この規格は、亜鉛めっき鉄線製クリンプ金網およびステンレス鋼線製クリンプ金網(クリンプ金網)について規定する。ただし、亜鉛めっき鉄線製クリンプ金網について、あとめっきしたものを除く。

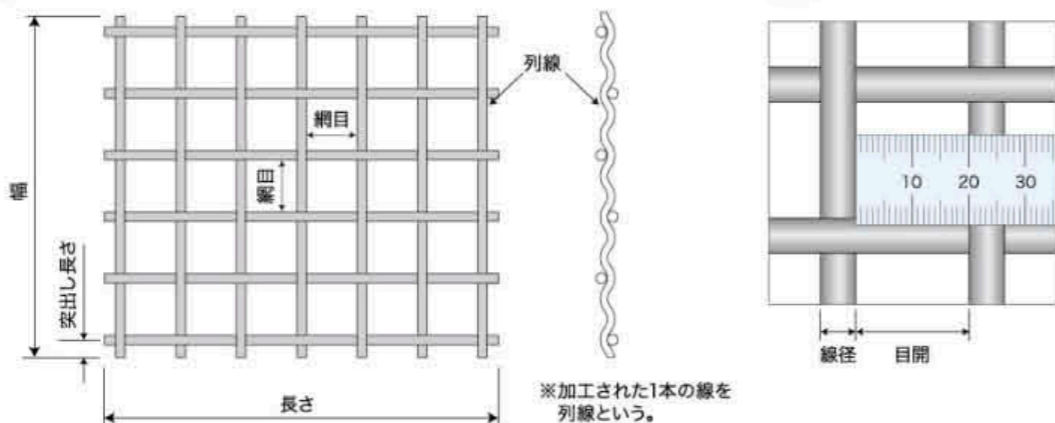
**2. 定義**  
 ○縦線・横線 材料をジグ(歯車)を用い、均一な波状に成形したまっすぐ1本の線。  
 ○クリンプ金網 縦線・横線を定められた目合で直角に交差させて織られた金網。

**3. 種類と記号**

種類	記号	適用
亜鉛めっき鉄線(S)製クリンプ金網	CR-GS2	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの。
	CR-GS3	JIS G 3547 の SWMGS-3 を用いたもの。
	CR-GS4	JIS G 3547 の SWMGS-4 を用いたもの。
	CR-GS6	JIS G 3547 の SWMGS-6 を用いたもの。
	CR-GS7	JIS G 3547 の SWMGS-7 を用いたもの。
亜鉛めっき鉄線(H)製クリンプ金網	CR-GH2	JIS G 3547 の SWMGH-2 を用いたもの。
	CR-GH3	JIS G 3547 の SWMGH-3 を用いたもの。
	CR-GH4	JIS G 3547 の SWMGH-4 を用いたもの。
ステンレス鋼線(S)製クリンプ金網	CR-S(種類の記号)W1	JIS G 4309 の種類の記号および調質記号 W1 を用いたもの。
	CR-S(種類の記号)W2	JIS G 4309 の種類の記号および調質記号 W2 を用いたもの。

※備考 ステンレス鋼線製クリンプ金網には、記号の後にJIS G 4309 の種類の記号および調質の記号を付記する。  
 例1. CR-S304 W1 例2. CR-S316 W2

**4. 形状・寸法**



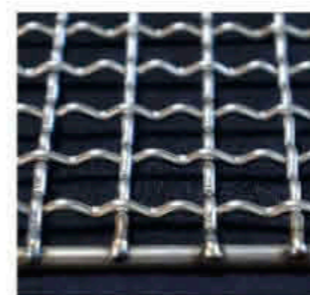
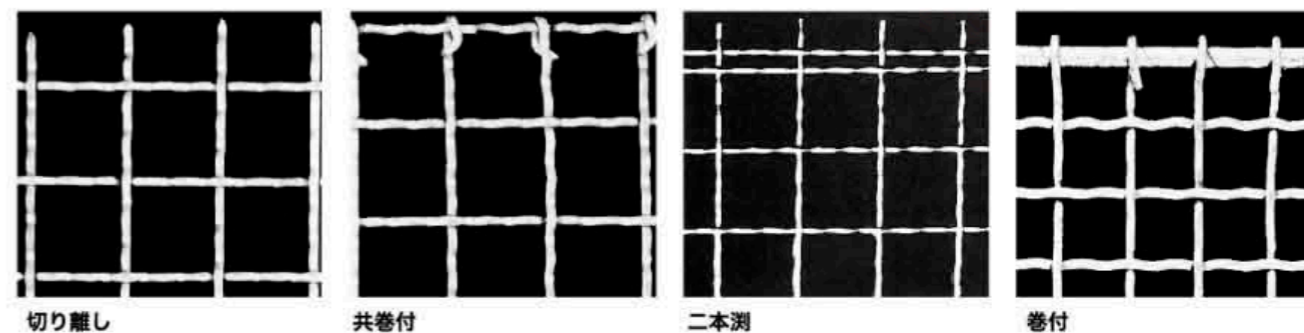
種類	亜鉛めっき鉄線製クリンプ金網				ステンレス鋼線製クリンプ金網		
	CR-GS2	CR-GS6	CR-GH2	CR-GH3	CR-S(種類の記号)W1 CR-S(種類の記号)W2		
線径	1.60	2.00	2.30	2.60	3.20	4.00	5.00

※備考 CR-GS6およびCR-GS7については、線径1.60、2.00がないため規定外とする。

**目開き寸法** 目開き寸法は縦線と横線に囲まれた空間の正方形の一边の長さとし、寸法と許容差は下記に示す。

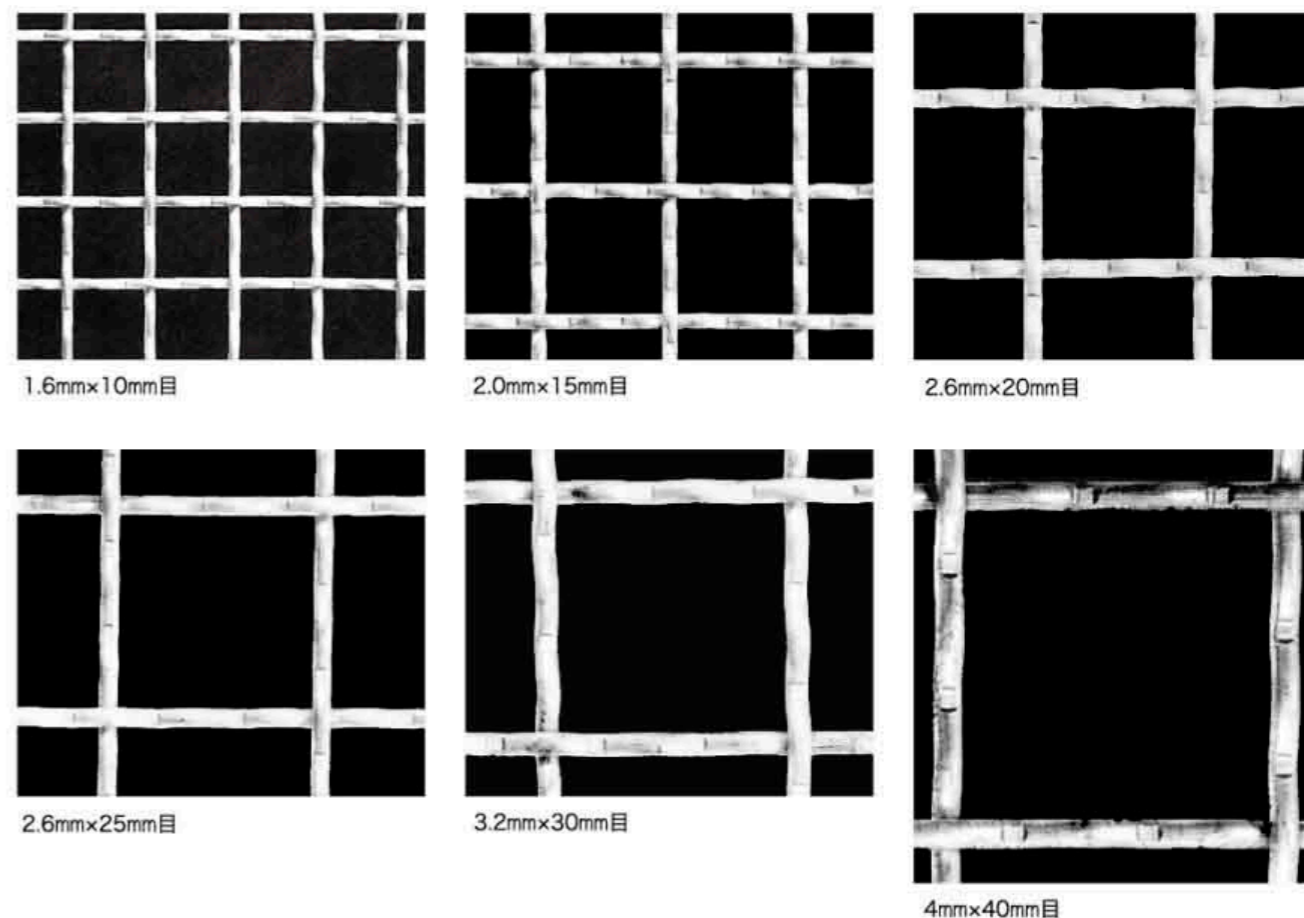
寸法											許容差	
9	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	60	±3

**淵の形状**



スポット後アルゴン溶接仕上

**クリンプ金網の目合い見本**





線径および網目寸法の組合せ

1網目の山の数・1山半

単位: mm

網目	線径						
	1.6	2.0	2.6	3.0	3.2	4.0	5.0
10	○	○					
11	○	○					
12	○	○					
13	○	○					
14	○	○					
15	○	○		○			
16	○	○	○	○	○		
17	○	○	○	○	○		
18	○	○	○	○	○	○	
19	○	○	○	○	○	○	
20	○	○	○	○	○	○	
21	○	○	○	○	○	○	
22	○	○	○	○	○	○	
23		○	○	○	○	○	
24		○	○	○	○	○	○
25		○	○	○	○	○	○
26		○	○	○	○	○	○
27		○	○	○	○	○	○
28		○	○	○	○	○	○
29		○	○	○	○	○	○
30						○	○
31						○	○
32						○	○
33						○	○
34						○	○
35						○	○
36						○	○
37						○	○
38						○	○
39						○	○
40							

1網目の山の数・2山半

単位: mm

網目	線径						
	1.6	2.0	2.6	3.0	3.2	4.0	5.0
17	○	○					
18	○	○					
19	○	○					
20	○	○					
21	—	—					
22	○	○					
23	○	○	○	○	○		
24	○	○	○	○	○		
25	○	○	○	○	○		
26	○	○	○	○	○		
27	○	○	○	○	○		
28	○	○	○	○	○		
29	○	○	○	○	○		
30	○	○	○	○	○		
31	○	○	○	○	○	○	
32	○	○	○	○	○	○	
33	○	○	○	○	○	○	
34			○	○	○	○	
35			○	○	○	○	
36			○	○	○	○	
37			○	○	○	○	
38			○	○	○	○	
39						○	
40						○	
41						○	
42						○	
43						○	○
44						○	○
45						○	○
46						○	○
47						○	○
48							○
49							—
50							○

1網目の山の数・3山半

単位: mm

網目	線径						
	1.6	2.0	2.6	3.0	3.2	4.0	5.0
21	○	○					
22	—	—					
23	○	○					
24	○	○					
25	○	○					
26	—	—					
27	○	○					
28	○	○					
29	—	—					
30	○	○					
31	—	—					
32	—	—					
33	○	○	○	○	○		
34	○	○	—	—	—		
35	○	○	○	○	○		
36			○	○	○		
37			○	○	○		
38			—	—	—		
39			○	○	○		
40			—	—	—		
41			○	○	○	○	
42			○	○	○	—	
43			○	○	○	—	
44			○	○	○	○	
45			—	—	—	—	
46			○	○	○	○	
47			○	○	○	—	
48			—	—	—	—	
49			○	○	○	○	
50			—	—	—	—	
51			—	—	—	—	
52			—	—	—	—	
53			○	○	○	○	
54			—	—	—	○	
55			—	—	—	—	
56			○	○	○	○	○
57						—	—
58						○	○
59						—	—
60							○

**幅** 横線の端から端までの長さで表し、その許容差はプラス側は1網目に相当する長さとし、マイナス側は0とする。  
**長さ** 縦線の端から端までの長さで表し、その許容差はプラス側は1網目に相当する長さとし、マイナス側は0とする。  
**突出長さ** 横線および縦線の各外側線の外側から横線および縦線の端までの長さで表し、その寸法は網目の1/2以内とする。  
 ただし、注文者の指定がある場合はこの限りではない。  
**横線および縦線の交点の角度** 交点の角度は90°とし、許容差は、±2°とする。



主たる用途は、コンクリート道路の舗装、工場・店舗・倉庫・ガレージなどの床面補強、工場生産のコンクリート製品（U字溝・ヒューム管）などに使用されます。

### 網目と線径の組合せ

正角目 材質：ステンレス・鉄線 単位：mm

線径(mm) ピッチ(mm)	2.0φ	2.6φ	3.2φ	4.0φ	5.0φ	6.0φ	8.0φ
25	○	○	○				
30	○	○	○	○			
40		○	○	○	○		
50		○	○	○	○	○	○
60		○	○	○			
75		○	○				
80		○	○	○	○		
90		○	○	○			
100		○	○	○	○	○	○
120		○	○	○	○		
125		○	○				
150		○	○	○	○	○	○
180		○	○	○			
200			○	○	○	○	○

### 表面処理

めっき仕上げ、熔融亜鉛めっき、電気亜鉛めっき、黒色カチオン電着塗装、電解研磨

スモール（正方形網目） 材質：ステンレス・亜鉛引（一部有り） 単位：mm

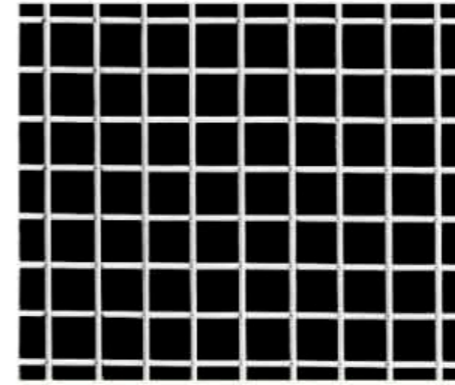
線径(mm) ピッチ(mm)	0.7φ	0.8φ	1.0φ	1.2φ	1.6φ	2.0φ
6.35 (4メッシュ)	○	○				
8.47 (3メッシュ)			○			
10		○	○	○		
12.7 (2メッシュ)				○	○	
15				○	○	
20					○	○
25					○	○
30						○

※縦線と横線の線径の違う溶接金網も製作可能です。

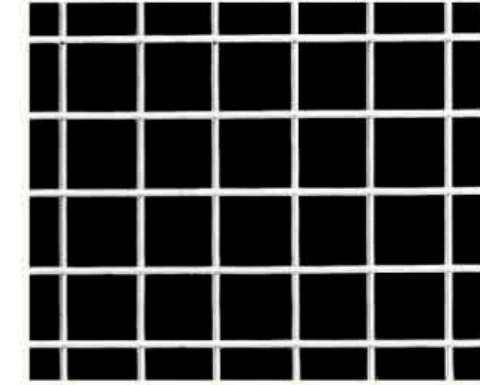
### 溶接金網の重ね合せ方法



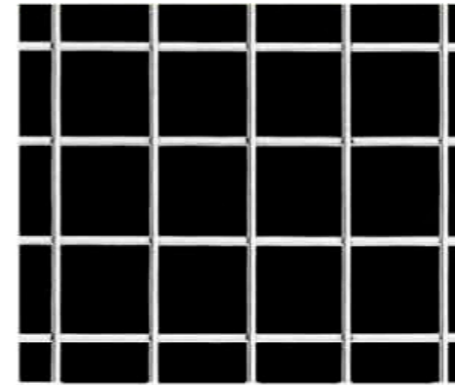
### ステンレス線スモールメッシュの目合



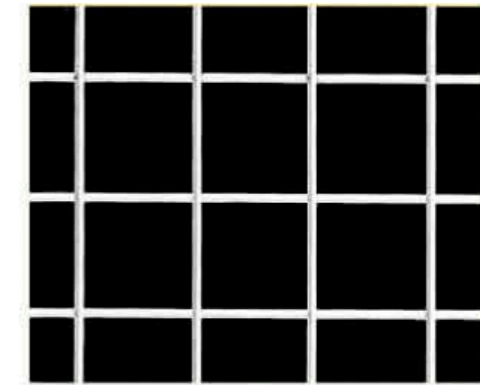
0.8mm×P 6.35mm目 (吋4目)



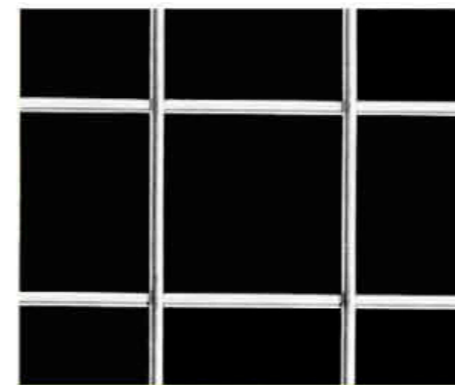
1.0mm×P 10mm目



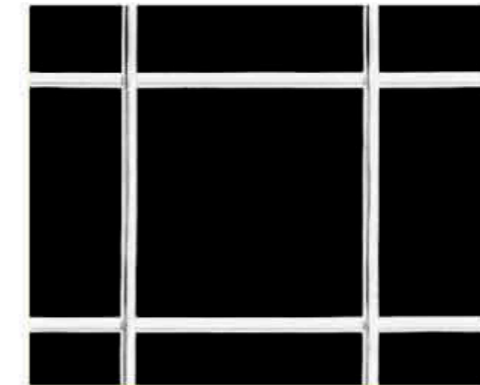
1.2mm×P 12.7mm目 (吋2目)



1.2mm×P 15mm目



2.0mm×P 25mm目



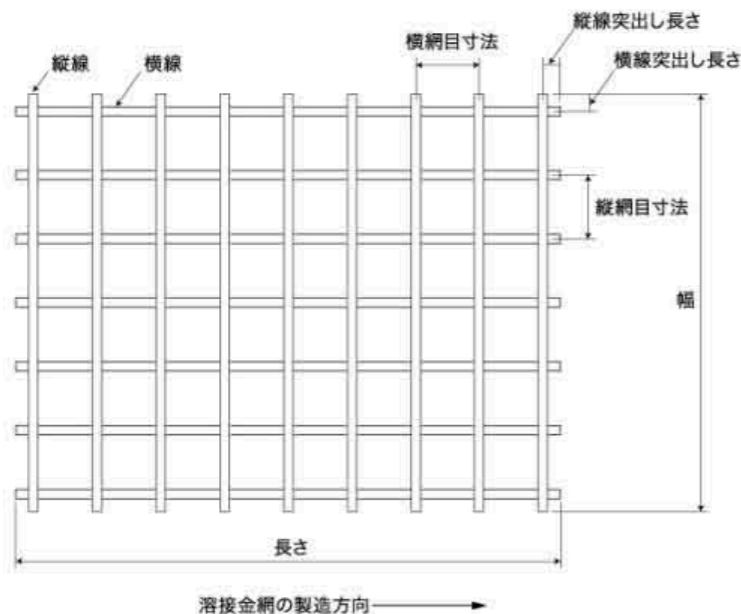
2.0mm×P 30mm目



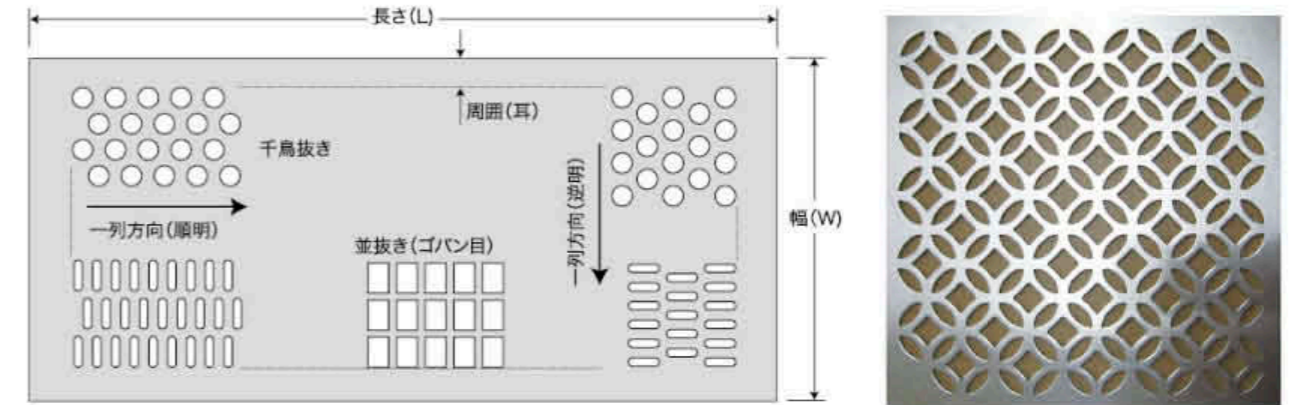
## 溶接金網および鉄筋格子 (日本工業規格)(JIS G 3551) 2005抜粋

- 1. 適用範囲** この規格は、鉄線または棒鋼を材料として、主にコンクリート構造物およびコンクリート製品の補強に使用する溶接金網および鉄筋格子について規定する。
- 備考 1. 鉄線は、JIS G 3532 に規定するコンクリート鉄線をいう。棒鋼は、JIS G 3112 に規定する鉄筋コンクリート用棒鋼をいう。  
2. この規格の対応国際規格を次に示す。なお、対応の程度を表す記号は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、IDT(一致している)、MOD(修正している)、NEQ(同等でない)とする。ISO6935-3:1992.Steel for the reinforcement of concrete-Part3:Welded fabric(MOD)
- 2. 引用規格** この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、最新版を適用する。
- JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件
  - JIS G 0415 鋼および鋼製品検査文書
  - JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼
  - JIS G 3191 熱間圧延棒鋼とパーインコイルの形状、寸法、質量とその許容差
  - JIS G 3532 鉄線
  - JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

- 3. 定義** この規格で単に「線」という場合には、棒鋼を含む。
- 溶接金網** 鉄線を直交して配列し、それらの交点を電気抵抗溶接して、格子状にした金網。下記の2種類があります。
    1. レギュラー溶接金網 網目形状が定められた正方形のもので、各縦線、各横線がそれぞれ定められた同一の線径または公称線径をもち、幅1m×長さ2mおよび幅2m×長さ4mの溶接金網。
    2. デザイン溶接金網 レギュラー溶接金網以外のもの。
  - 鉄筋格子** 鉄線を直交して配列し、それらの交点を電気抵抗溶接して、格子状にした鉄筋網。下記の2種類があります。
    1. レギュラー鉄筋格子 網目形状が定められた正方形のもので、各縦線、各横線がそれぞれ定められた同一の線径または公称線径をもち、幅1m×長さ2mおよび幅2m×長さ4mの鉄筋格子。
    2. デザイン鉄筋格子 レギュラー鉄筋格子以外のもの。
  - 溶接金網および鉄筋格子の幅** 製造方向にかかわらず短い方の寸法。
  - 溶接金網および鉄筋格子の長さ** 製造方向にかかわらず長い方の寸法。
  - 縦線** 製造方向(機械の送り方向)の鉄線または棒鋼。
  - 横線** 製造方向(機械の送り方向)と直角の鉄線または棒鋼。
  - 突出し長さ** 縦線または横線の外側線の中心から、縦線または横線の先端までの長さ。
    1. 縦線突出し長さ 横線の外側線の中心から縦線の先端までの長さ。
    2. 横線突出し長さ 縦線の外側線の中心から横線の先端までの長さ。
  - 網目寸法** 隣接した縦線または横線の中心から中心までの距離。
    1. 縦網目寸法 横線の中心から隣の横線の中心までの距離。
    2. 横網目寸法 縦線の中心から隣の縦線の中心までの距離。

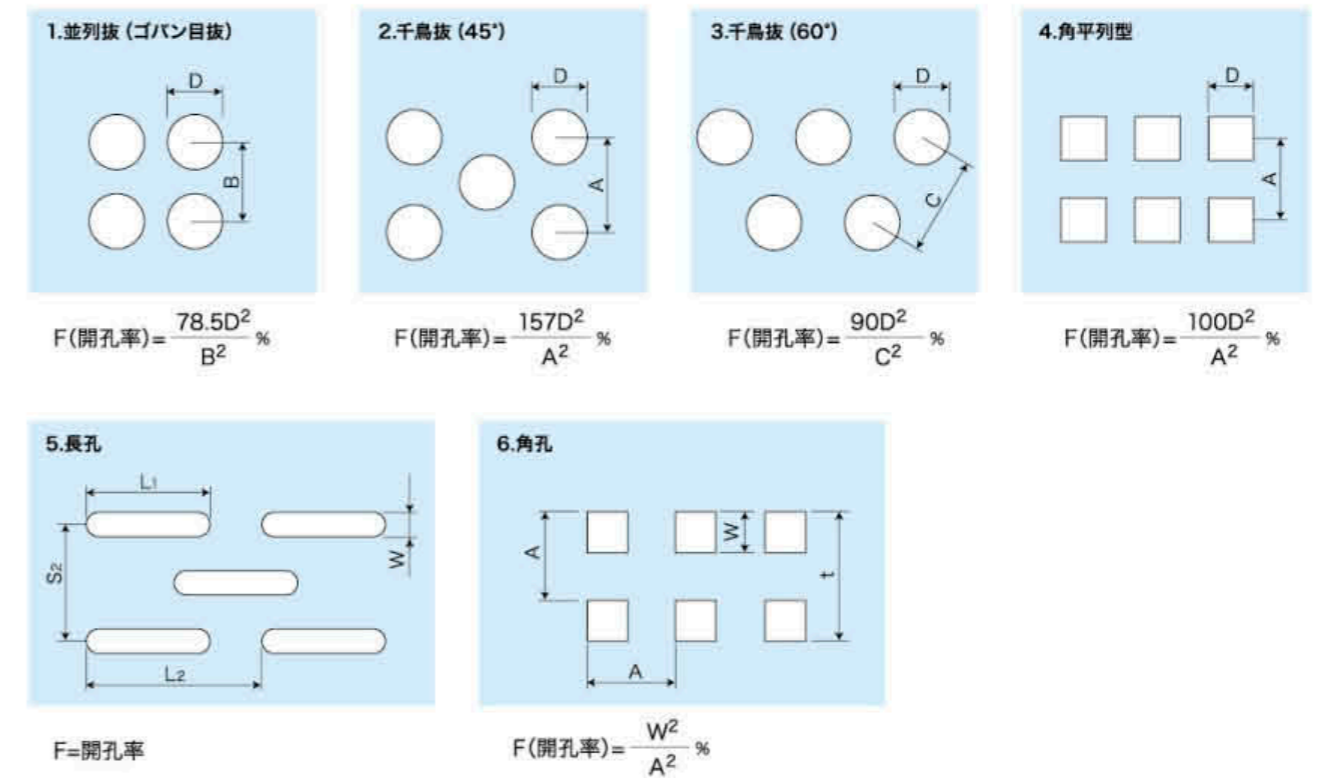


打抜金網には、鉄・鋼・銅・真鍮・アルミニウム・ステンレスなどの各種金属板のほか化学合成樹脂版・テックス類・紙などに用いられています。またその用途は、広く粉砕機用スクリーン・砂利選別・建築装飾・車両などの蹴込板、諸機械のフィルターおよびカバーなどに使われています。



## 打抜き金網の開孔率(空間率)の計算式

○打抜金網は、抜型により端末の仕上り形状が「とび型」あるいは「とびとび型」などになります。装飾用などでは、全面穴明もあります。





## 打抜金網の抜型例

工業用金網

土木用金網

畜産用金網

工業用金網

土木用金網

畜産用金網

**B.1** 0.6φ 1.2P  
開孔率 24%



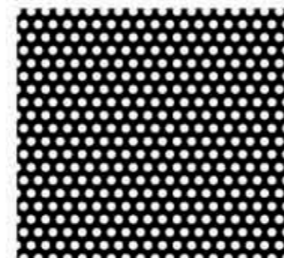
**B.2** 0.6φ 1.3P  
開孔率 16.8%



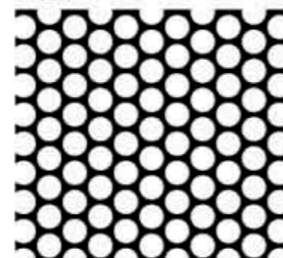
**B.3** 0.8φ 1.55P  
開孔率 24.17%



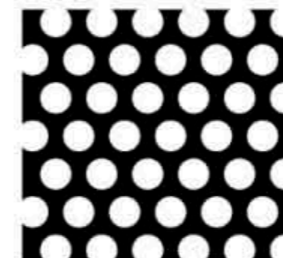
**B.4** 1.0φ 2.0P  
開孔率 23%



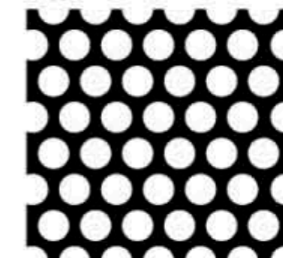
**B.65** 3.0φ 4.0P  
開孔率 51.2%



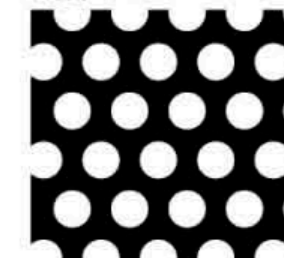
**B.66** 4.0φ 6.0P  
開孔率 40.3%



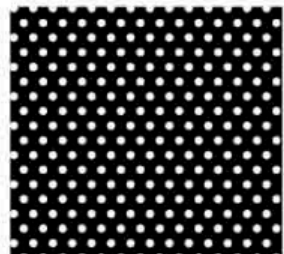
**B.67** 4.0φ 5.5P  
開孔率 48.1%



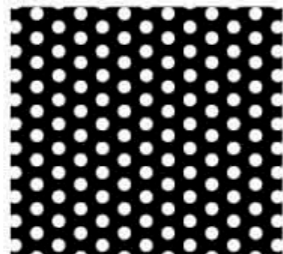
**B.68** 5.0φ 7.5P  
開孔率 40.3%



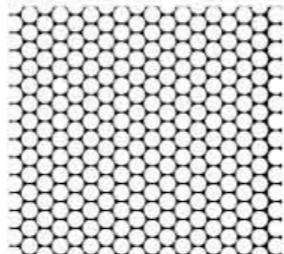
**B.5** 1.0φ 2.8P  
開孔率 17.5%



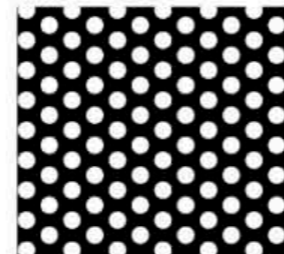
**B.6** 1.5φ 3.2P  
開孔率 20%



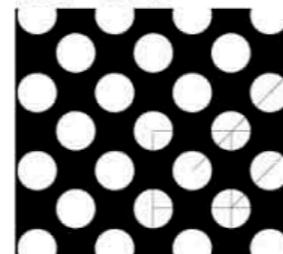
**B.7** 2.0φ 2.6P  
開孔率 53.7%



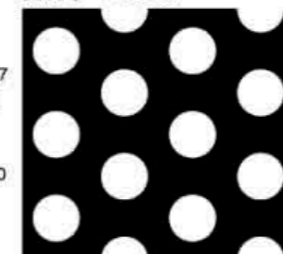
**B.8** 2.0φ 4.0P  
開孔率 26%



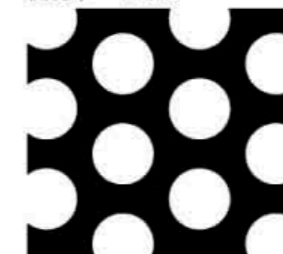
**B.15** 5.0φ 10.0P  
開孔率 39.2%



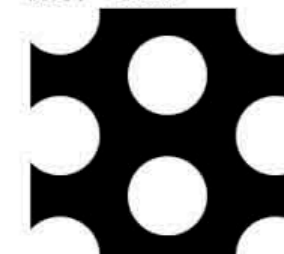
**B.17** 6.0φ 11.1P  
開孔率 28.3%



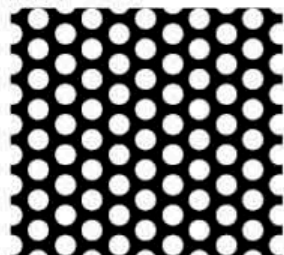
**B.18** 8.0φ 12.0P  
開孔率 41.9%



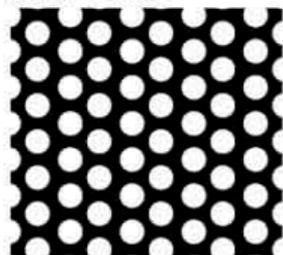
**B.19** 10.0φ 16.0P  
開孔率 35.0%



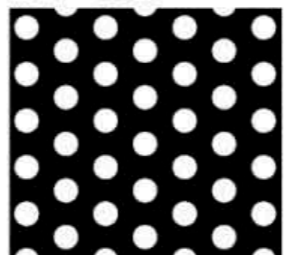
**B.9** 2.5φ 4.0P  
開孔率 35%



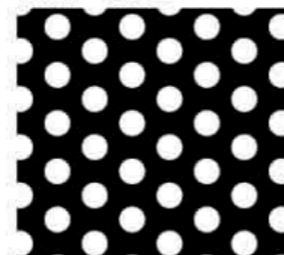
**B.10** 3.0φ 4.8P  
開孔率 36.8%



**B.11** 3.0φ 6.0P  
開孔率 23.6%



**B.12** 3.2φ 6.35P  
開孔率 26.6%



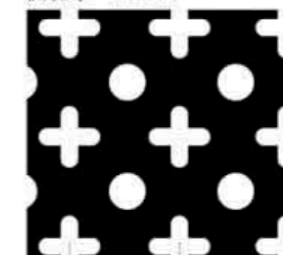
**B.20** 12.0φ 19.0P  
開孔率 36.1%



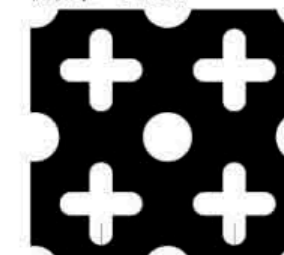
**B.21** 15.0φ 22.0P  
開孔率 42.3%



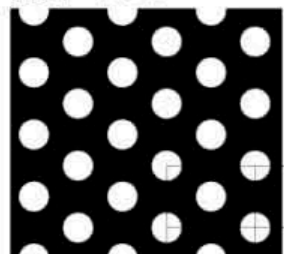
**B.22** 5.0φ 8.6E  
開孔率 27.4%



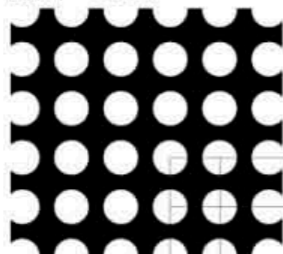
**B.59** 7.0φ 12.0E  
開孔率 34.3%



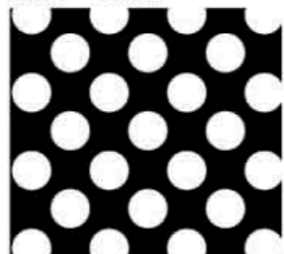
**B.13** 4.0φ 8.0P  
開孔率 26.2%



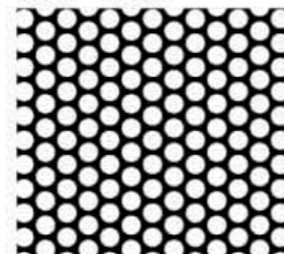
**B.14** 4.5φ 6.35P  
開孔率 39.4%



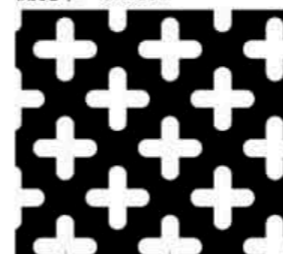
**B.16** 5.0φ 9.5P  
開孔率 27.5%



**B.64** 2.0φ 3.2P  
開孔率 35.7%



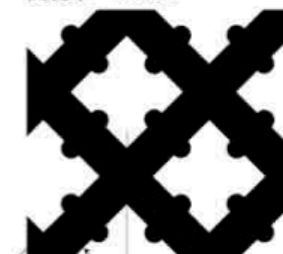
**B.23** 8.6E  
開孔率 34.3%



**B.24**  
開孔率 41.0%



**B.25**  
開孔率 44.2%



**B.26** 5×15  
開孔率 36.6%





## 打抜金網の抜型例

工業用金網

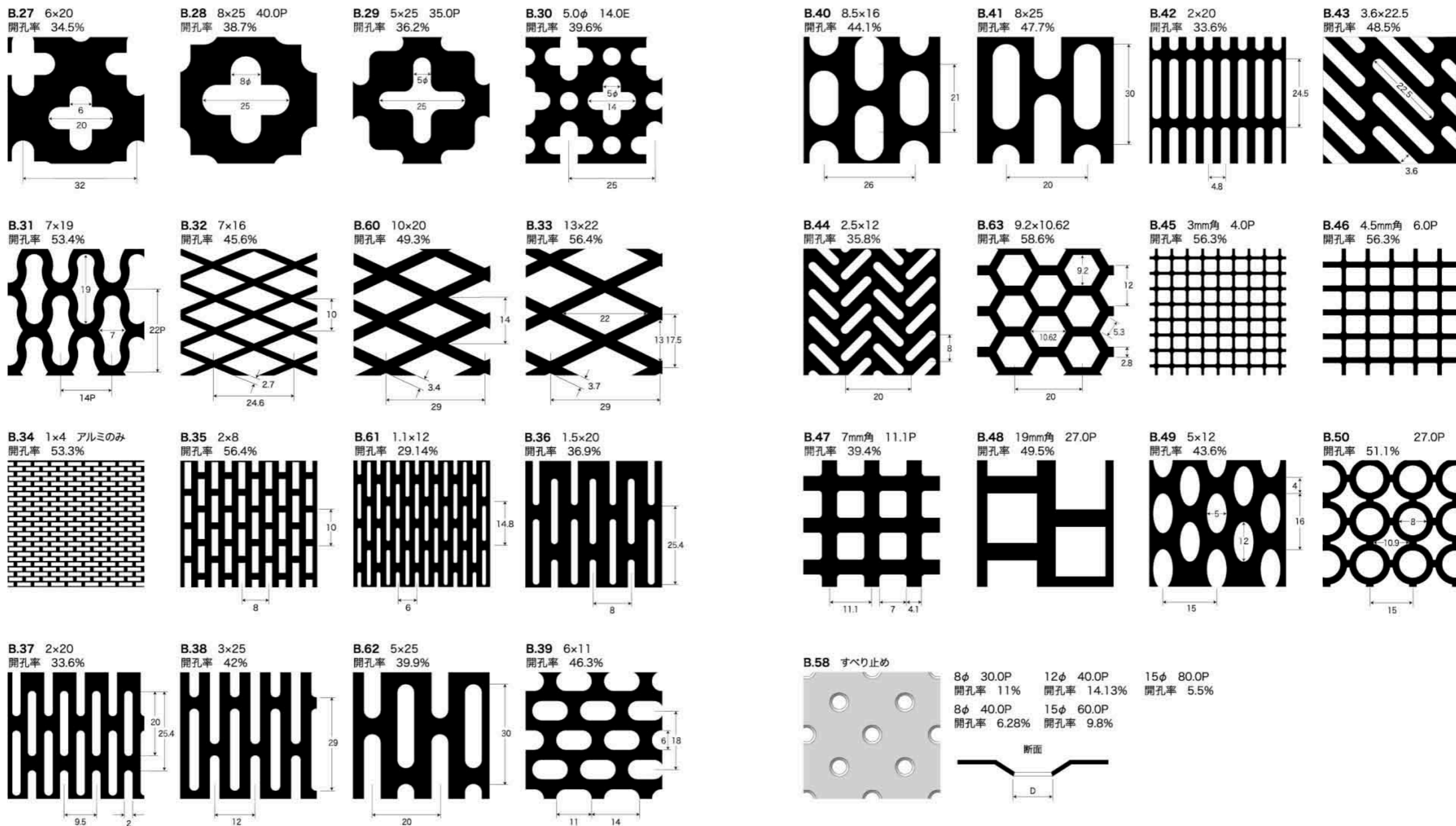
土木用金網

畜産用金網

工業用金網

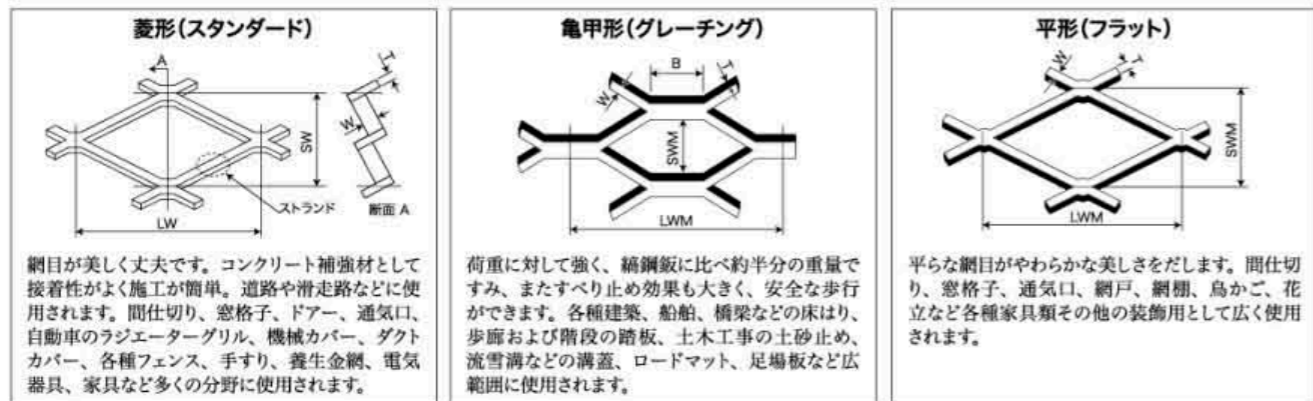
土木用金網

畜産用金網





エキスパンドメタルは鋼板の加工により菱形(スタンダード)、亀甲形(グレーチング)および、菱形にしたものをさらに圧延して、鉄板に網目状の切れ目を入れ、押し広げて形成した平形(フラット)があります。



### エキスパンドの寸法

寸法としては、鉄板厚さにおいて  
 グレーチングは 3.20mm~8.00mm  
 スタンダードは 1.20mm~6.00mm  
 フラットは 1.00mm~2.85mm

### 表面処理

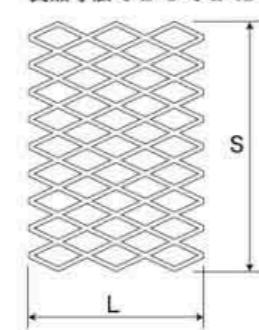
めっき仕上げ、溶融亜鉛めっき、  
 電気亜鉛めっき、黒色カチオン電着塗装

### 寸法及び重量

記号	品番	メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		引伸率(%)	単位重量(kg/m <sup>2</sup> )	ボンド長さ(mm)
		SW	LW	厚さ(T)	送り(W)			
グレーチング XG	11			4.5	7.0	2.43	14.50	30以上
	12	34	135.4	6.0	7.0	2.43	19.40	
	13			6.0	9.0	1.89	24.90	
	14			8.0	9.0	1.89	33.20	
	21	36	101.6	4.5	7.0	2.57	13.70	10以上
	22			6.0	7.0	2.57	18.30	
	23			6.0	9.0	2.00	23.60	
	24			8.0	9.0	2.00	31.40	
スタンダード XS	31	12	30.5	1.2	1.5	4.00	2.36	
	32			1.6	2.0	3.00	4.19	
	33			2.3	3.0	2.00	9.03	
	41	22	50.8	1.6	2.0	5.50	2.28	
	42			2.3	2.5	4.40	4.10	
	43			3.2	3.5	3.14	8.00	
	51	25	61.0	1.6	2.5	5.00	2.51	
	52			2.3	3.0	4.17	4.33	
	53			3.2	4.0	3.12	8.05	
	61	34	76.2	2.3	3.0	5.67	3.19	
	62			3.2	4.0	4.25	5.91	
	63			4.5	5.0	3.40	10.40	
	71	50	152.4	2.3	3.5	7.14	2.53	
	72			3.2	4.0	6.25	4.02	
	73			4.5	5.0	5.00	7.06	
81	75	203.2	3.2	4.0	9.38	2.68		
82			4.5	5.0	7.50	4.71		
83			6.0	6.0	6.25	7.54		
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		

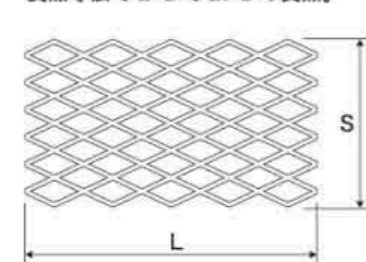
### タタミ目

製品寸法でL×SでL<Sの製品。



### ソロバン目

製品寸法でL×SでL>Sの製品。



**適用範囲** 鋼製エキスパンドメタルについて規定する。  
 ただし、JIS A 5505に規定されたメタルラスを除く。  
**種類** グレーチング(記号: XG)・スタンダード(記号: XS)  
**品質** 使用する鋼板の化学成分機械的性質は JIS G 3101(一般構造用圧延鋼材)・G 3131(熱間圧延軟鋼材)・G 3141(冷間圧延鋼材)。

**1.適用範囲** この規格は、左官工事の塗下地およびコンクリートの下地に使用するメタルラスについて規定する。

**2.種類** メタルラスは、平ラス・こぶラス・波形ラスおよびリプラスの4種類に区分する。防せい処理したものと無処理のものがあります。

種類	呼び方	薄板の厚さ(mm)	1種		2種		ピッチ		高さH(mm)	重量(kg/m <sup>2</sup> )	備考	
			幅(m)	長さ(m)	幅(m)	長さ(m)	P1(mm)	P2(mm)			R(mm)	S(mm)
平ラス	1号	0.4~0.6 (28#~24#)	1.00	2.00	0.61	1.82				0.45	26~32	13~16
	2号	0.4~0.7 (28#~22#)	1.00	2.00	0.61	1.82				0.50		
	3号	0.5~0.7 (26#~22#)	1.00	2.00	0.61	1.82				0.70		
	4号	0.5~0.8 (26#~21#)	1.00	2.00	0.61	1.82				1.05		
こぶラス	1号	0.4~0.6 (28#~24#)	1.00	2.00	0.61	1.82	73	68	9	0.45	26~32	13~16
	2号	0.4~0.7 (28#~22#)	1.00	2.00	0.61	1.82	73	68	9	0.50		
	3号	0.5~0.7 (26#~22#)	1.00	2.00	0.61	1.82	73	68	9	0.70		
波形ラス	1号	0.5~0.7 (26#~22#)	1.00	2.00	0.61	1.82	33	33	10	0.70	26~32	13~16
	2号	0.5~0.8 (26#~21#)	1.00	2.00	0.61	1.82	33	33	10	1.05		
リプラスA	1号	0.4 (28#)			0.61	1.82	120	120	9	1.40	26~27	10
	2号	0.5 (26#)			0.61	1.82	120	120	9	1.80		
	3号	0.6 (24#)			0.61	1.82	120	120	9	2.10		
リプラスB	1号	0.4 (28#)			0.99	1.82	90	90	17	2.60	32	10
	2号	0.5 (26#)			0.99	1.82	90	90	17	3.25		
	3号	0.6 (24#)			0.99	1.82	90	90	17	3.90		

※寸法および重量のマイナスの許容差は3%以内とする。

ただし、当分の間つぎのものを含める

種類	呼び方	薄板の厚さ(mm)	1種		2種		ピッチ		高さH(mm)	重量(kg/m <sup>2</sup> )	備考	
			幅(m)	長さ(m)	幅(m)	長さ(m)	P1(mm)	P2(mm)			R(mm)	S(mm)
平ラス	0号	0.4~0.6 (28#~24#)	1.00	2.00	0.61	1.82				0.35	26~32	13~16

**4.外観** メタルラスは、つぎの条件を備えなければならない。  
 1.形状が正しく、目切れがなく、かつ有害なさびがないこと。  
 2.刻み幅が均一であること。

**5.材料および製造** メタルラスは、JIS G 3131 または JIS G 3141 に規定する薄板を使用し、常温引伸切断法により製造する。



## 材質および織り方について

ワイヤーコンベアーを使用する場合は、使用の目的に対して、線の材質・ベルトの構造（織り方）が適合した条件下でご使用ください。また、つぎの事項に注意してください。

- 使用工程に適した材質の選定。
- 液体の排水、空気の通風が最も円滑に行われる網目および運搬物の大きさに合った網目の選定。
- 荷重を支えるのに十分な抗張力を有していること。

以上の諸条件にあった材質、織り方を選定してください。

## 摩擦駆動方式（フリクションドライブ）

ネットの駆動方法 コンベアーの設計で重要な問題はネットの駆動方法です。コンベアーのすべてに影響し、ネットの耐久性の低下につながりますので、つぎの注意が必要です。

- ネットと駆動ローラーとの巻付け角度をできるだけ大きくとる。
- 駆動ローラーの直径は適度に大きめとする。
- 駆動ローラーはネットの表面に対して最大の摩擦力を与えるようにする。

種類	織金網	スパイラル	重荷重	軽荷重	長機長	短機長	巻付角度	備考
平ローラー駆動								
(A)	●	●		●		●	135°	○重荷重、機長の長い場合、ローラー直径は大きく、ローラー表面に外被材を取付ける。
(B)	●	●		●		●	180°	
シボリローラー駆動								
(C)	●	●	●		●		180° ~ 245°	○ローラー表面に外被材を取付けることにより効果は大。
シボリ（ダブル）ローラー駆動								
(D)	●	●	●		●		180° ~ 270°	○挟みローラーとして使用の場合には、最大巻付け角度は300°。
タンデム駆動								
(E)	●	●	●		●		300° ~ 400°	○上記の方法では、十分な駆動力が得られない場合に使用。 ○駆動力は2本の駆動ローラーに均等にかかるように。
プレスローラー駆動								
(F)	●							○入口側で駆動の必要がある場合。 ○ネットに張力がかけられない場合。 ○特に高熱などに使用。 ○プレスローラーには駆動に必要な以上の圧力をかけない。

ネットの緊張装置 ネットに駆動力を伝達するために必要な張力を与えるとともに、ネットの緩み防止と一定の張りを保たせるものです。

種類	織金網	スパイラル	重荷重	軽荷重	長機長	短機長	高温	備考
ねじ式								
(A)	●	●	●		●			○最も簡単で広範囲に使用される。 ○Aは、取付位置は駆動ローラーの反対側。 ○Bは、取付位置は駆動ローラー側。 ○高温での使用は不可。
(B)	●	●	●		●			
ばね式								
(C)	●	●		●		●		○取付位置は駆動ローラーの反対側。 ○あまり使用されない。
重錘式								
(D)	●	●	●		●		●	○ネットにとって、最も安全な型である。 ○調整が自動的に行える。 ○Dは、取付位置は駆動ローラーの反対側。 ○E、Fは、取付位置は駆動ローラー側。 ○取付は円滑に両側が平行に動くこと。 ○Eの垂直型はローラーの横振れを防止すること。
(E)	●	●	●		●		●	
(F)	●	●	●		●		●	
エアシリンダー式								
(G)	●	●	●		●		●	○重錘式の利点を持ち、調整が比較的簡単。 ○高温での使用の場合、自動圧力調整器を必要とします。 ○Gは、取付位置は駆動ローラーの反対側。 ○Hは、取付位置は駆動ローラー側。
(H)	●	●	●		●		●	

## チェーン駆動方式

次の事項が要求される場合には、チェーン駆動式をお勧めします。

- 1基あるいは数基のコンベアーを連動する。
- 潤滑雰囲気中での駆動
- 蛇行防止
- 横方向の剛性

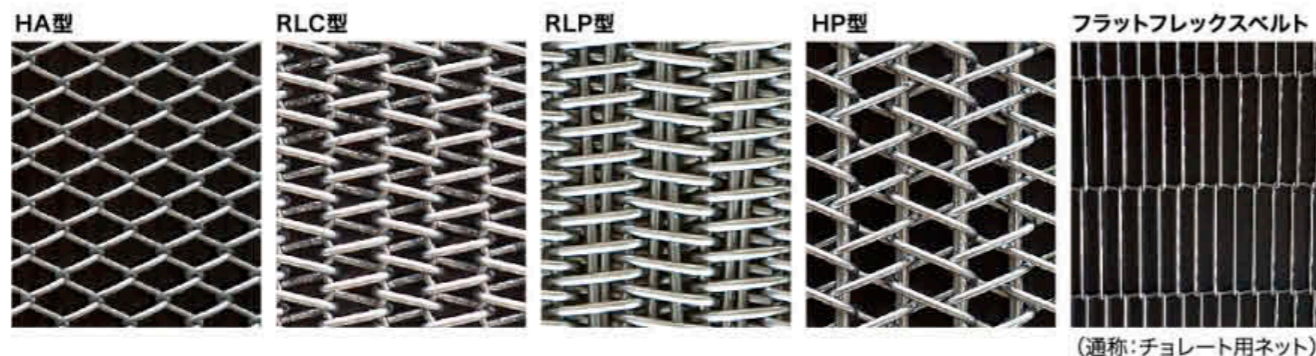
種類	織金網	スパイラル	メタルチェーン	ローラー形	重荷重	軽荷重	長機長	短機長	備考
ローラーチェーン式									
(A)		●	S			●		●	○スペースに制限があり、スプロケットを小さくしたい。 ○搬送物が小さく、搬送間隔が短い。 ○搬送距離が非常に短い。 ○スムーズで静かな搬送の場合。
(B)	●	●	S	●		●		●	
パイピッチチェーン式									
(C)		●	S			●		●	○Sローラー形の場合は、軽荷重で小型のコンベアーに使用されます。
(D)	●	●	S	●		●		●	
(E)		●	R			●		●	○Rローラー形の場合は、横揺れ防止をすること。
コンベアーチェーン式									
(F)		●	S			●		●	○Sローラー形の場合は、軽荷重で小型のコンベアーに使用されます。
(G)	●	●	S	●		●		●	
(H)		●	R			●		●	○Rローラー形の場合は、横揺れ防止をすること。
(I)		●	F			●		●	
(J)	●		F	●		●		●	

注) 1. 駆動用スプロケットの歯数は21枚以上を使用してください。  
2. ネットの緊張装置、支持方法などについては、摩擦駆動方式を参照してください。



## 織り方と特長

- HA型・HB型** このタイプは価格が安く、軽作業用に適します。
- RLC型** スタンダードタイプで、引張強度はHA型より50%以上強力で、各種一般作業用に適します。
- RLP型** RLC型に似ていますが、螺線ピッチ、目合が小さいので力骨はクリンプなしの直線に使用します。
- RLD型** RLP型に似ていますが、単一螺線の代わりに2本の螺線が組み合っていますので、用途は広範囲に亘っています。
- HP型** このタイプは高い引張強度を有しています。
- RL4P型** 螺線と力骨との複雑な構造で、最高の引張強度を有しています。最小の目合を作るので微粒体の輸送に適します。



型式	網目	線径	型式	網目	線径
RLC 10-8	26mm×35mm目	3mmφ×5mmφ	RLD 150-50	1.5mm×5mm目	0.9mmφ×1.6mmφ
RLC 24-14	9mm×17mm目	2.6mmφ×3.2mmφ	RLD 20050	1mm×5mm目	0.8mmφ×1.2mmφ
RLC 20-20	12mm目	2.6mmφ×3.2mmφ	RL2P 100-60	2mm×2mm目	1.2mmφ×1.6mmφ
RLC 38-40	6mm目	2mmφ			1.0mmφ×1.6mmφ×1.2mmφ
RLC 30-26	8mm×9mm目	1.2mmφ×2mmφ	HDPA 48-25	6mm×12mm目	0.9mmφ×1.6mmφ
RLC 60-60	4mm目	1.6mmφ×1.6mmφ	HB 25-17	10mm目	2mmφ
RLP 60-40	4mm×5mm目	2mmφ×2mmφ	HA 48-70	4mm目	1.0mmφ
RLP 108-20	2.6mm×15mm目	1.2mmφ×2mmφ	HA 90-70	4mm目	0.8mmφ
RLD 88-22	3mm×12mm目	3mmφ×5mmφ	HP 17-15	2.5mm目	2mmφ×3mmφ

## 耳部の形式



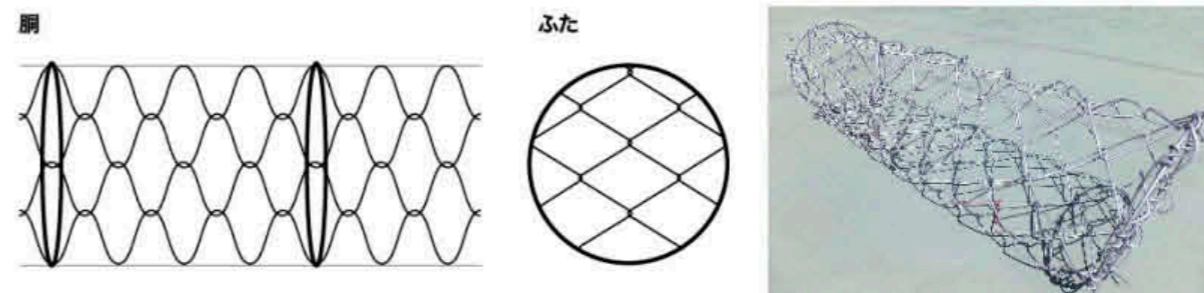
ベルトの各螺線および、力骨がベルトの端部(耳部)より抜け出たり、運転中に引っかかってベルトの損傷を防止するため、ベルトの両耳部を折り曲げるかあるいは溶接することが必要になります。この加工は運転中にプーリーあるいはスプロケット上において回転するベルトの屈折自在性を保つために折曲げ耳と溶接耳の二通りあります。

### 耐熱表

材質	最高温度
普通鉄線	430°C
SUS430	720°C
SUS304	850°C
SUS316	900°C
SUS310S	1100°C
ニクロム1号	1150°C
ニクロム2号	930°C

河川などの護岸工事に多く使用される円筒形蛇かごは、JIS G 3532(鉄線)規定された亜鉛めっき線を使用しています。

## 亜鉛めっき鉄線製円筒形蛇かご (日本工業規格)(JIS A 5513) 1984抜粋



### 重量表

直径 (cm)	長さ (cm)	網目 15cm/kg			網目 13cm/kg			網目 10cm/kg	
		3.2mm (#10)線	4.0mm (#8)線	5.0mm (#6)線	3.2mm (#10)線	4.0mm (#8)線	5.0mm (#6)線	3.2mm (#10)線	4.0mm (#8)線
45	300	5.7	7.9	11.8	7.0	9.8	14.9	8.2	11.8
	400	7.3	10.2	15.2	9.0	12.6	19.1	10.7	15.4
	500	8.9	12.5	18.6	11.0	15.4	23.4	13.0	18.8
	600	10.5	14.8	22.0	13.0	18.2	27.6	15.5	22.4
60	300	7.7	10.8	16.1	9.2	12.9	19.5	11.2	16.2
	400	9.8	13.8	20.6	11.8	16.5	25.0	14.5	21.0
	500	12.0	16.8	25.2	14.3	20.0	30.4	17.6	25.5
	600	14.1	19.8	29.7	16.9	23.6	35.9	20.9	30.3
90	300	12.8	17.7	26.1	15.9	21.9	32.9	18.4	26.2
	400	16.2	22.4	33.1	20.0	27.7	41.6	23.5	33.6
	500	19.7	27.2	40.1	24.2	33.5	50.2	28.4	40.6
	600	23.1	31.9	47.1	28.3	39.3	58.9	33.5	48.0

※上記表は、運賃概算用で、実重量とは若干差があります。

### 詰め石量および人夫標準歩掛表

(5.0mm, 4.0mm, 3.2mm線に共通)

直径 (cm)	長さ (cm)	詰め石量 (m³)	組立据付 (人)	石詰 (人)			人夫合計 (人)		
				15cm目	13cm目	10cm目	15cm目	13cm目	10cm目
45	300	0.43	0.19	0.32	0.34	0.56	0.51	0.53	0.55
	400	0.57	0.24	0.43	0.46	0.69	0.67	0.70	0.73
	500	0.72	0.28	0.54	0.57	0.81	0.82	0.85	0.89
	600	0.86	0.32	0.65	0.68	0.94	0.97	1.00	1.06
60	300	0.76	0.22	0.46	0.50	0.63	0.68	0.72	0.75
	400	1.02	0.27	0.61	0.66	0.81	0.88	0.93	0.98
	500	1.27	0.31	0.76	0.83	0.90	1.07	1.14	1.20
	600	1.52	0.36	0.91	1.00	1.27	1.27	1.36	1.43
90	300	1.72	0.25	0.69	0.77	0.96	0.94	1.02	1.11
	400	2.29	0.30	0.92	1.03	1.25	1.22	1.33	1.45
	500	2.86	0.34	1.14	1.29	1.43	1.48	1.63	1.77
	600	3.44	0.38	1.37	1.55	1.71	1.75	1.93	2.09

※上記表は、陸上または水深50cmまでの比較的作業容易な場所におけるおおよその値です。



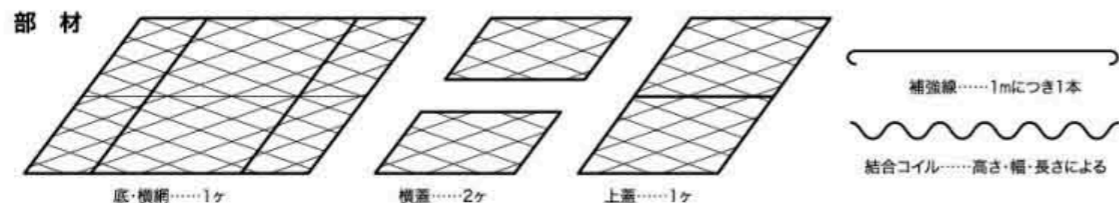
※従来のふとんかごも製作しております。お問い合わせください。

特長

- ◎結合コイル(スパイラル状)にて組み立てますので、  
簡単で、作業時間の短縮になります。
- ◎上部が開口で石詰めが容易です。

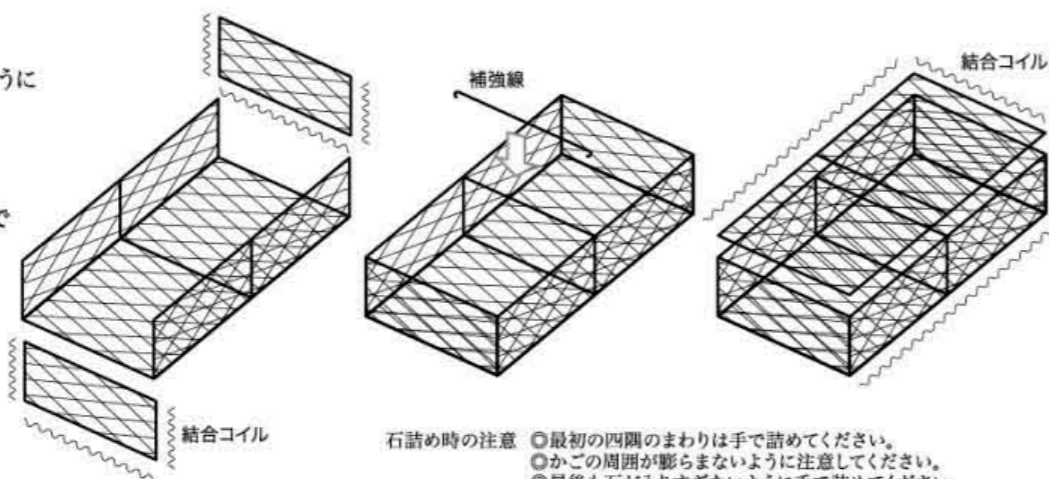
用途

- 河川工事 ○湾岸工事 ○砂防工事 ○ダム工事
- 地滑り防止工事 ○宅地造成工事
- ゴルフ場造成工事など



組立手順

1. 結束を解き、図のように組み立てます。
2. 補強線を止めます。
3. 石を詰めたあとは上蓋を結合コイルで結束します。



石詰め時の注意  
 ◎最初の四隅のまわりは手で詰めてください。  
 ◎かごの周囲が膨らまないように注意してください。  
 ◎最後も石が入りすぎないように手で詰めてください。

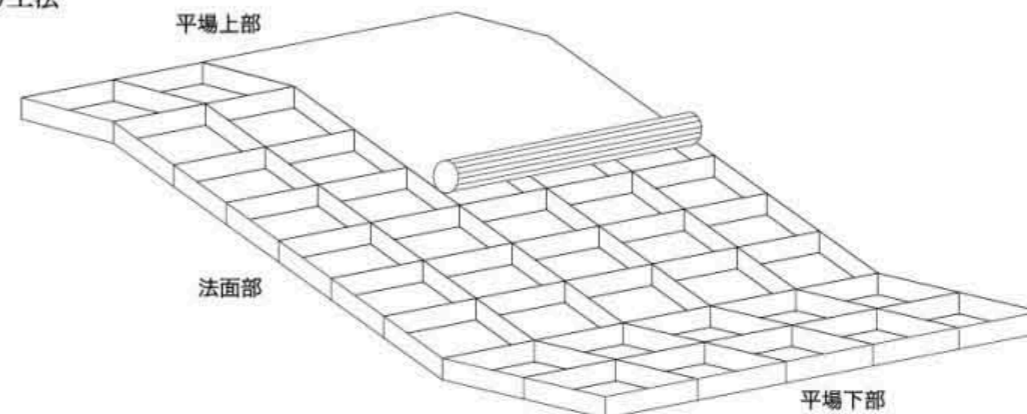
詰め石量および人夫標準歩掛表

網目 (cm)	高さ (cm)	幅 (cm)	長さ (cm)	線径(kg)		詰石量 (m <sup>3</sup> )	歩掛表(人)		
				3.2mm	4.0mm		組立据付	石詰	歩掛合計
10	40	120	200	18.02	28.04	0.86	0.07	0.22	0.29
			300	24.61	38.35	1.30	0.08	0.33	0.41
			400	31.21	48.69	1.73	0.09	0.43	0.52
	48	120	200	18.97	29.34	1.04	0.08	0.26	0.34
			300	25.82	40.22	1.55	0.09	0.39	0.48
			400	32.70	50.98	2.07	0.10	0.52	0.62
	64	120	200	20.78	32.40	1.38	0.09	0.35	0.44
			300	28.23	43.96	2.07	0.10	0.52	0.62
			400	35.56	55.58	2.76	0.11	0.69	0.80
13	40	120	200	15.27	23.80	0.86	0.06	0.22	0.28
			300	20.85	32.52	1.30	0.07	0.33	0.40
			400	26.49	41.22	1.73	0.08	0.43	0.51
	50	120	200	15.86	24.69	1.08	0.07	0.27	0.34
			300	21.59	33.60	1.62	0.08	0.41	0.49
			400	27.45	42.50	2.16	0.09	0.54	0.63
	60	120	200	16.83	26.10	1.30	0.08	0.33	0.41
			300	22.73	35.42	1.94	0.09	0.49	0.58
			400	28.72	44.73	2.59	0.10	0.65	0.75
15	40	120	200	13.78	21.44	0.86	0.06	0.22	0.28
			300	18.76	29.28	1.30	0.07	0.33	0.40
			400	23.82	37.59	1.73	0.08	0.43	0.51
	50	120	200	14.64	22.80	1.08	0.07	0.27	0.34
			300	19.99	31.02	1.62	0.08	0.41	0.49
			400	25.38	39.32	2.16	0.09	0.54	0.63
	60	120	200	15.43	24.01	1.30	0.08	0.33	0.41
			300	20.94	32.61	1.94	0.09	0.49	0.58
			400	26.46	41.18	2.59	0.10	0.65	0.75

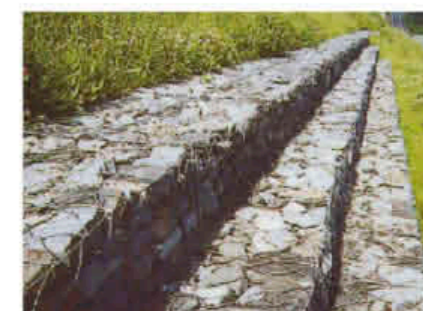
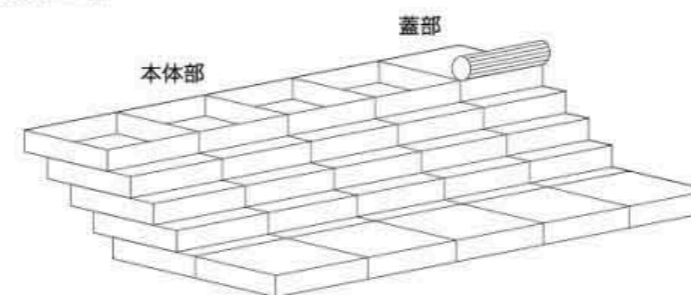
特長

- 耐久性** アルミニウムめっき線または、亜鉛とアルミ(10%以上)の合金めっき線により、長期の使用に耐えられます。
- 施工性** 従来の蛇かごに比べ、石詰め機械の使用が可能で、工期の短縮が図れます。
- 経済性** パネル化した金網を工場で作立して出荷するため、現場での作業能率が向上しました。

平張り工法



多段積み工法



本体部

かごマットの厚さD(mm)	金網(mm)	枠線(mm)	材質	表面処理
Aタイプ 500	φ4×100	φ6	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めっき 付着量300g/m <sup>2</sup>
Bタイプ 400				
Cタイプ 300	φ3.2×75	φ5		
Dタイプ 200				

ふた部

かごマットの厚さD(mm)	金網(mm)	枠線(mm)	材質	表面処理
Aタイプ 500	φ5×65 または φ5×75	φ6	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めっき 付着量300g/m <sup>2</sup>
Bタイプ 400				
Cタイプ 300	φ4×65 または φ4×75	φ5		
Dタイプ 200				

結合コイル

線径×直径(mm)	材質	表面処理
φ5×50	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めっき 付着量300g/m <sup>2</sup>



## イセヤケージの種類の特長

### 1. 特長

鉄線 (JIS G 3532)  
ケージ用の線材は、絞り・引っ張り・溶接加工・めっき加工の密着性にすぐれ、線材に含まれるカーボン含有などケージに最適な線材が使用されています。

### 2. めっき

- 亜鉛電気めっき  
従来ケージに最も多く使用されている表面処理で下地に亜鉛めっきをした上に重クロメート処理による二重めっきです。  
(亜鉛付着量5~8 $\mu$ m)
- 亜鉛4種めっき (JIS G 3532 SWM-G4) めっき後、アト溶接  
高純度の亜鉛を均一に多く密着させ、耐蝕性が極めてすぐれ、亜鉛めっき層の密着性と特殊な表面処理を施しためっきです。  
(亜鉛付着量155~230g/m<sup>2</sup>)
- 溶融亜鉛めっき  
溶融亜鉛めっきは耐蝕性、外観品質にすぐれ、鶏の外傷や破卵などをおこす突起などの少ない表面処理を施しためっきです。  
(亜鉛付着量230g/m<sup>2</sup>)

### 3. 溶接加工

線材を接合させる溶接は電気自動溶接機を使用。亜鉛4種めっき線の接合にもムリなく、ムラなく溶接します。

### 4. 規格設計

金網の総合メーカーとして豊富な経験を生かし、ケージの線径・線材の硬さ・網目の間隔・鶏の居住性・底面の傾斜角度・耐久性など鶏の住心地を考慮しています。

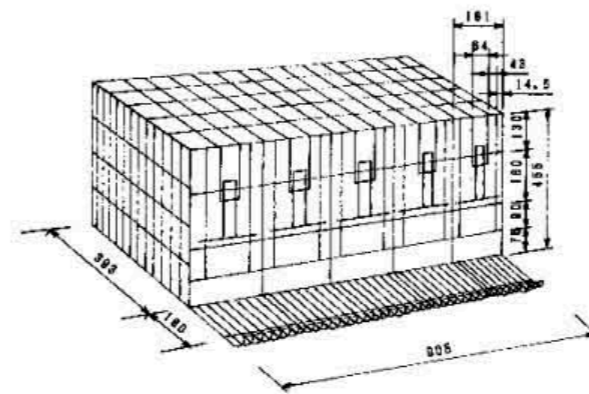
### 5. 豊富な種類

育雛・中雛・中大雛・中大雛成鶏・成鶏など多くの種類を取り揃えています。  
特殊用として兎用、給餌器用品など取り揃えています。

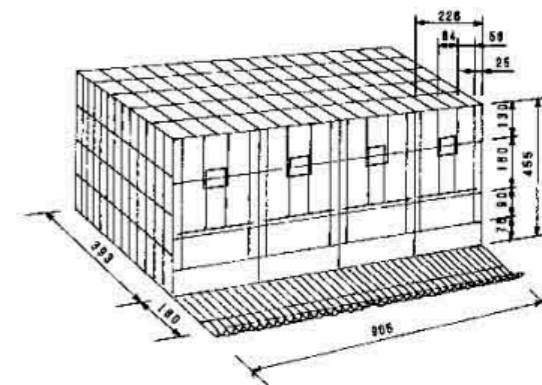


## 成鶏用ケージ ◎他の寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

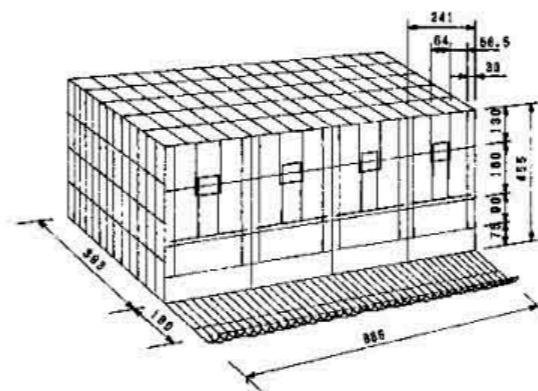
**IC-1** 6寸(181mm)  
905(W)×393(L)×455(H)



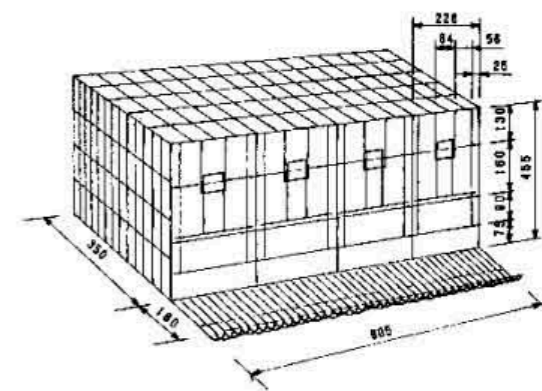
**IC-4** 7.5寸(226mm)  
905(W)×393(L)×455(H)



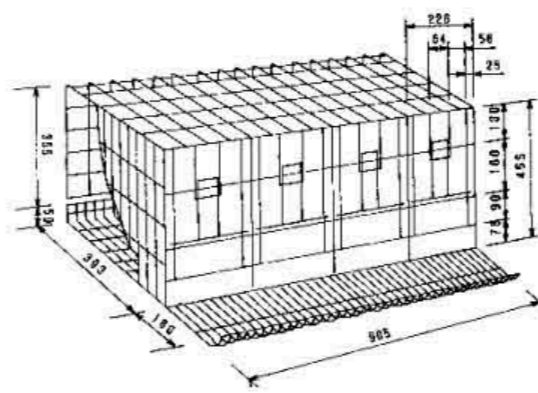
**IC-5** 8寸(241mm)  
965(W)×393(L)×455(H)



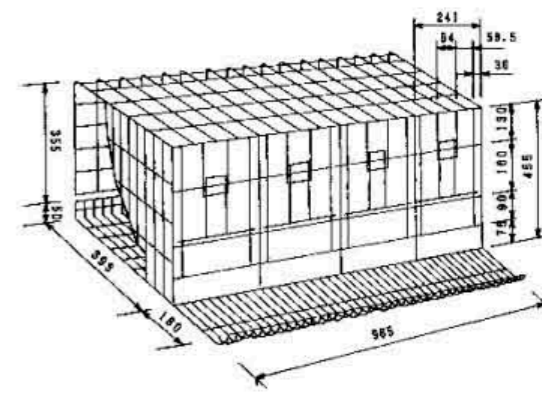
**IC-10** 7.5寸(226mm)  
905(W)×350(L)×455(H)



**IC-20** 吊り式 7.5寸(226mm)  
905(W)×393(L)×455(H)



**IC-21** 吊り式 8寸(241mm)  
965(W)×393(L)×455(H)

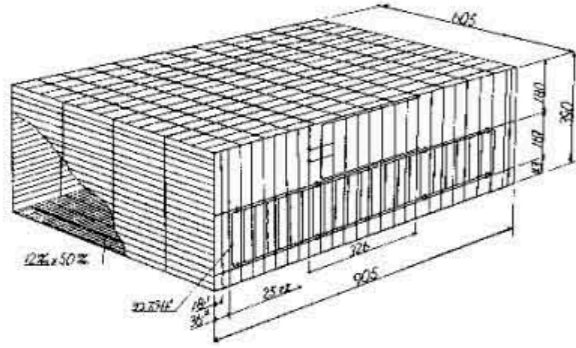




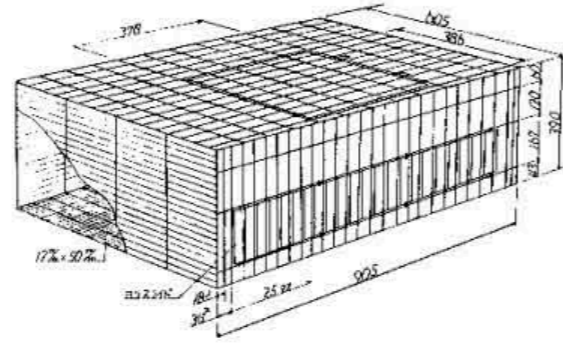
幼雛(廃温)用ケージ ○他の寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

中大雛用ケージ ○他の寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

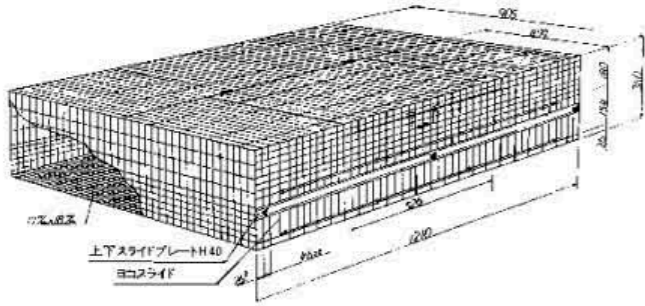
**IC-49** 日齢0~60日 15羽  
905(W)×605(L)×390(H)



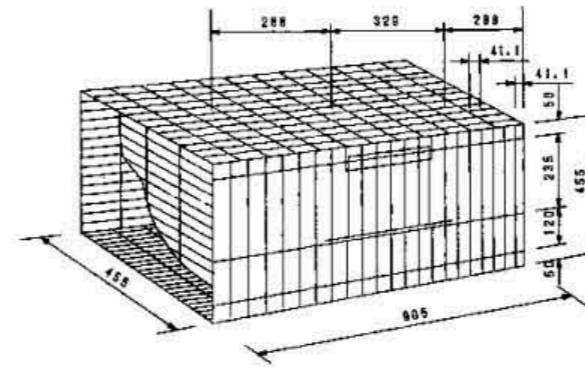
**IC-50** 日齢0~60日 15羽  
905(W)×605(L)×390(H)



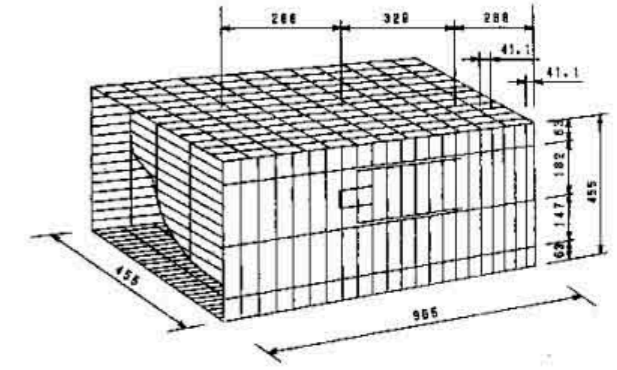
**IC-51** 日齢0~60日 20~30羽  
1210(W)×905(L)×360(H)



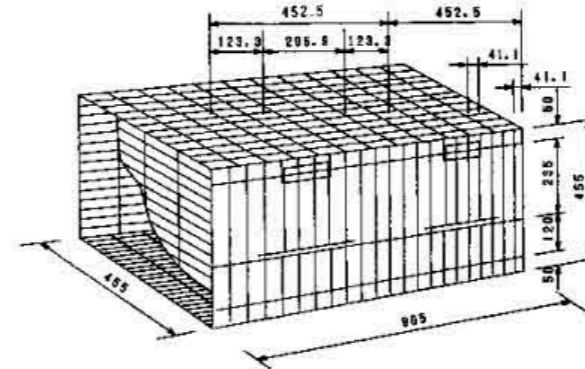
**IC-24** 日齢45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



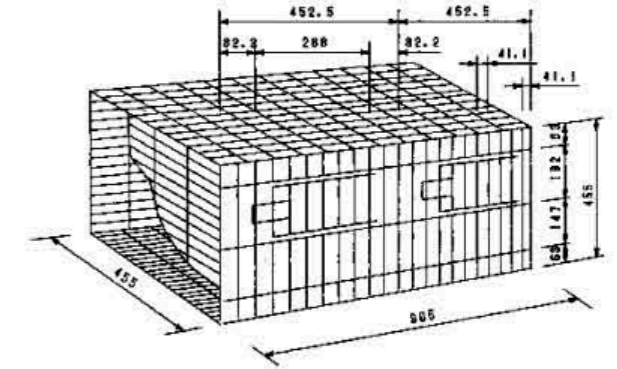
**IC-25** 日齢45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



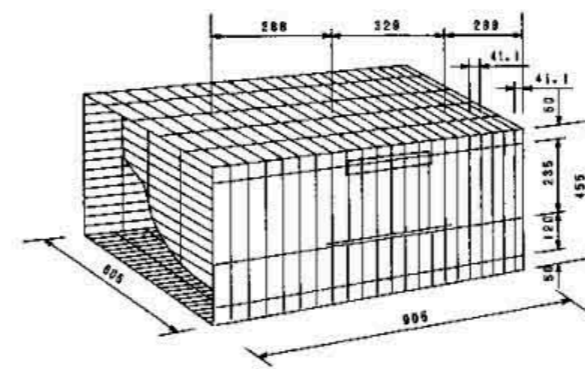
**IC-26** 日齢45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



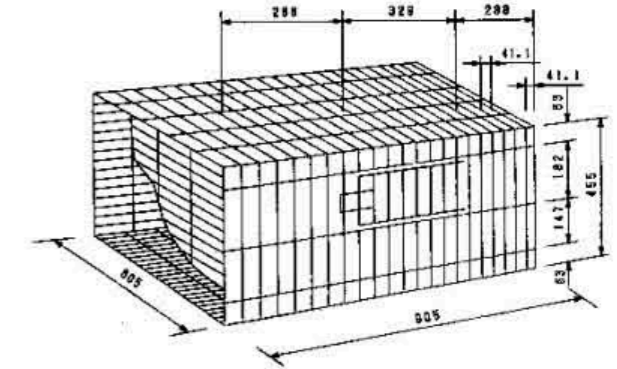
**IC-27** 日齢45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



**IC-30** 日齢45~150日 10羽  
905(W)×605(L)×455(H)



**IC-31** 日齢45~150日 10羽  
905(W)×605(L)×455(H)



工業用金網

土木用金網

畜産用金網

工業用金網

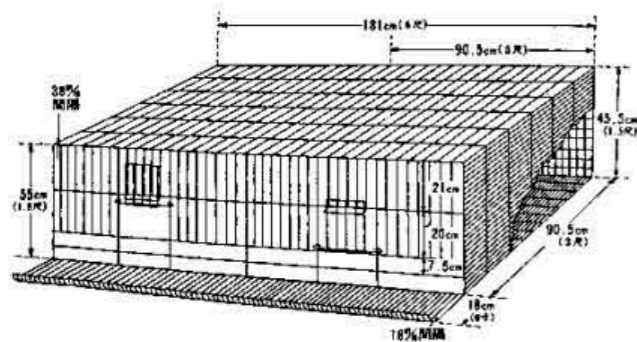
土木用金網

畜産用金網

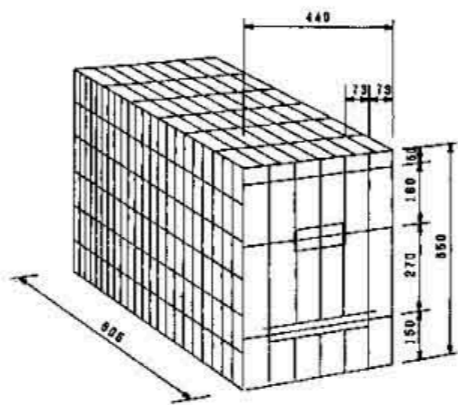


群飼用ケージ・雄用ケージ・兎用ケージ ○他に寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

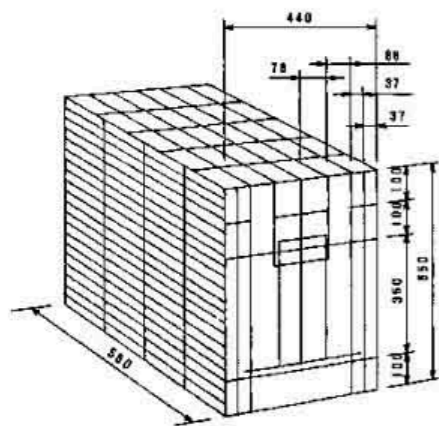
**IC-54** 日齢 45 日～成鶏群飼用 20 羽  
1810(W)×905(L)×550(H)



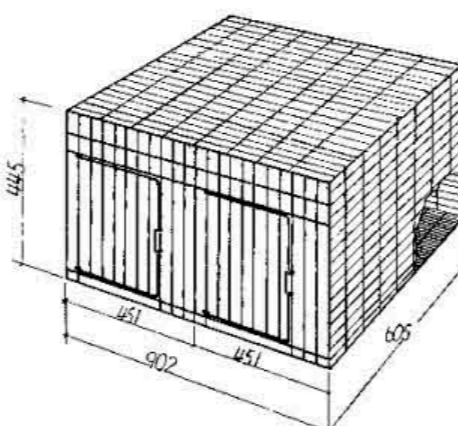
**IC-55** 雄用 1 羽  
440(W)×605(L)×650(H)



**IC-56** 雄用 1 羽  
440(W)×560(L)×650(H)



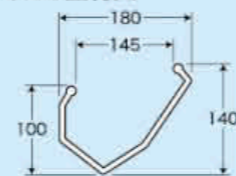
**IC-59** 兎用 2 羽  
902(W)×605(L)×445(H)



## 給餌とい・給水とい

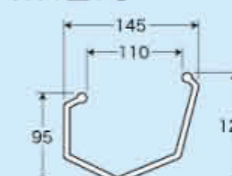
### 給餌とい

ダイカV型特大



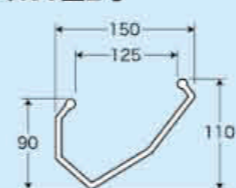
部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	20本
継手	200	50個
止り		100組
色	オレンジ	

ダイカV型1号



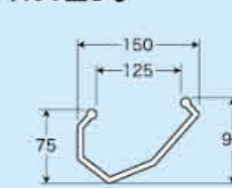
部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	20本
継手	200	50個
止り		100組
色	オレンジ	

ダイカV型2号



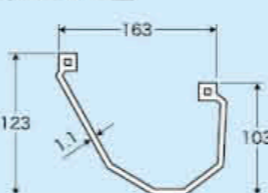
部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	20本
継手	200	100個
止り		100組
色	オレンジ	

ダイカV型3号



部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	30本
継手		100個
止り		100組
色	オレンジ	

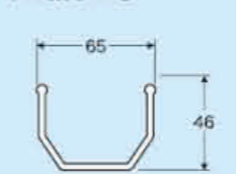
タキロンV-5型



部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	12本
継手		50個
止り		500組
色	グレー	

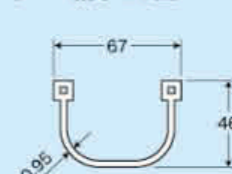
### 給水とい

ダイカ給水2号



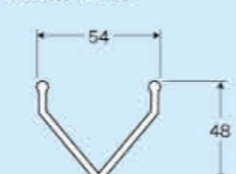
部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	40本
継手		200個
止り		200個
落口		100個
色	オレンジ	

タキロン給水20型



部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	20本
継手		50個
止り		100個
落口		50個
色	グレー	

ダイカ給水3号

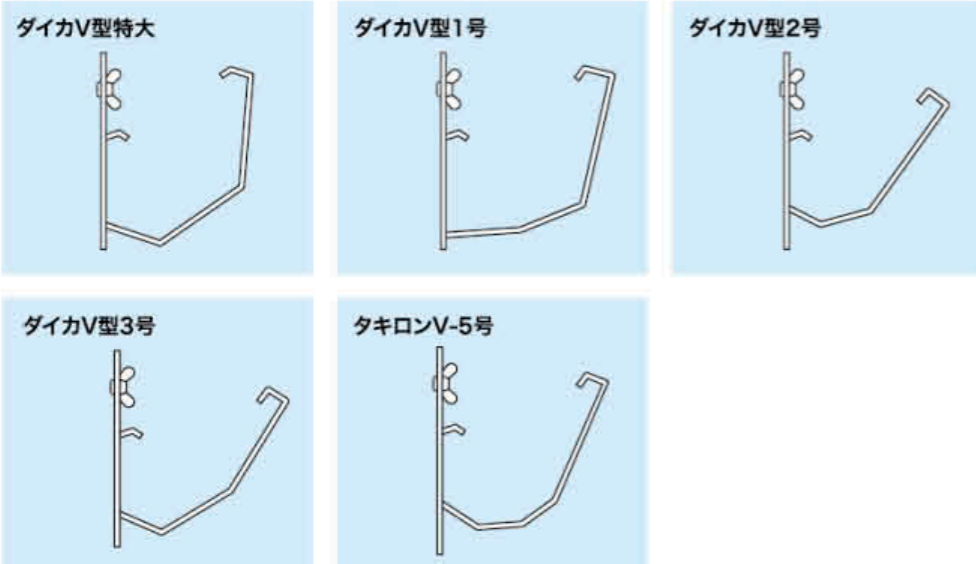


部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	40本
継手		200個
止り		200個
落口		100個
色	オレンジ	

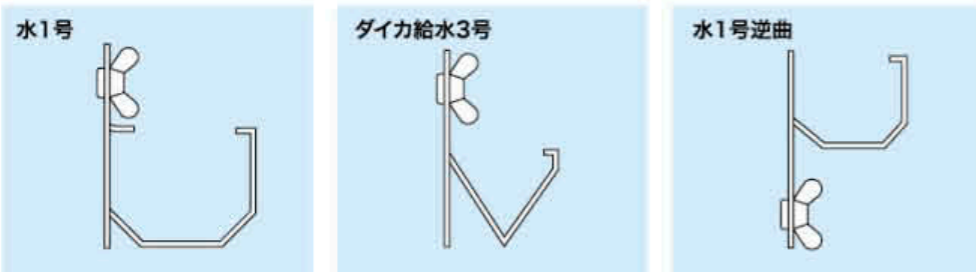


給餌とい吊金具・給水とい吊金具・吊り金具/ボルト・ナット

給餌とい吊金具



給水とい吊金具



吊金具

餌籠吊金具		
品名	梱包単位	メーカー名
ダイカV1	150組	ダイカポリマー
ダイカV2	150組	ダイカポリマー
ダイカV3	150組	ダイカポリマー
ダイカV特大	150組	ダイカポリマー
タキロンV-5	150組	タキロン

水籠吊金具		
品名	梱包単位	メーカー名
水1号	300組	ダイカポリマー・タキロン
ダイカ給水3号	300組	ダイカポリマー

吊金具 / ボルト・ナット

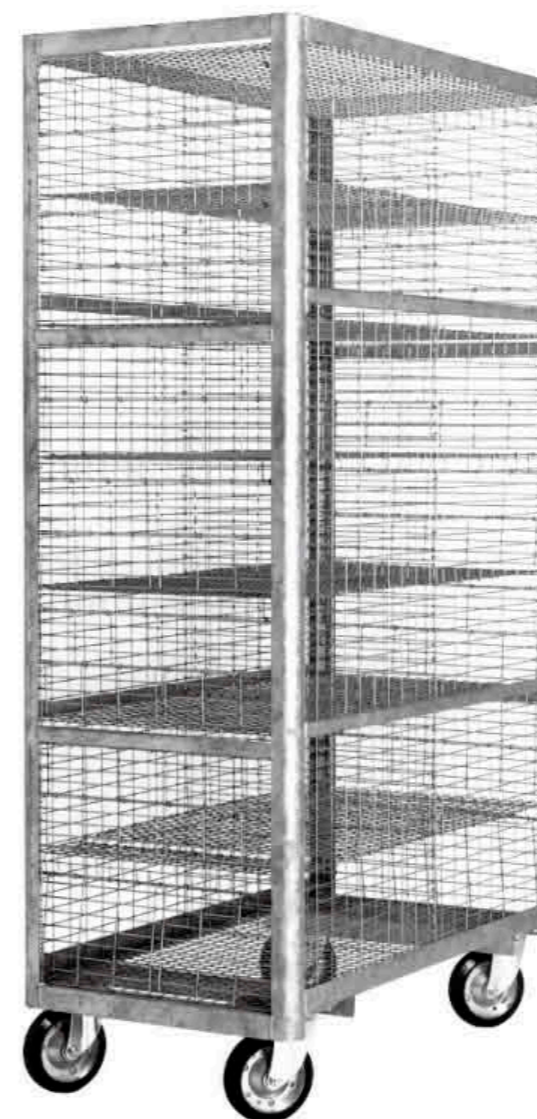
ボルト・ナット		
品名	梱包単位	メーカー名
デラックス (樹脂製)	300組	各メーカー共通



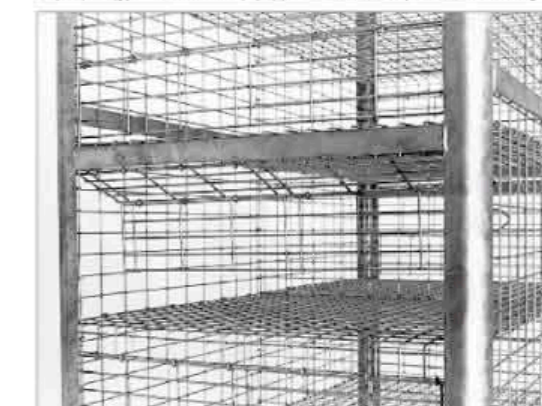
特長

1. 極厚めっきで耐蝕性に優れています。スチール製とステンレス製の2タイプあります。
2. 従来のプラスチックコンテナにくらべて移動時間を大幅に短縮。
3. 1台のコンテナで40日齢の雛約280羽・120日齢の雛約140羽が収容できます。
4. 扉の開閉はAタイプ (折りたたみスライド型) と開閉をより簡単にしたBタイプの2種類あります。
5. 従来のプラスチックコンテナにくらべて洗浄が簡単です。
6. 四輪自在型キャスターを使用。取扱いがスムーズにできます。

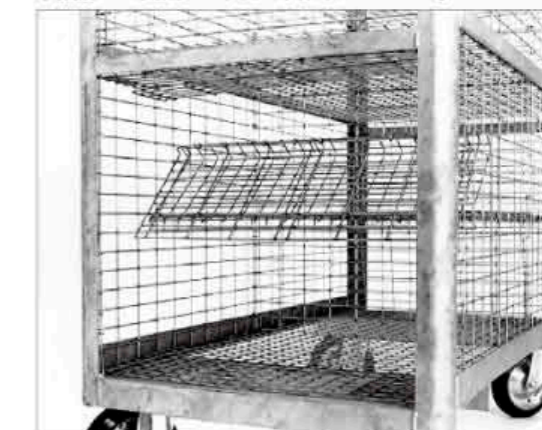
成鶏・中大雛移動台車  
 H1770×W530×L1030 総重量:62kg  
 ケージ1段=H220×7段



Aタイプ扉 ・上に上げ、右にスライドし、ロックさせる。



下段扉 ・開閉口が大きく、作業がスムーズ。





用途としては、主に鶏舎・畜舎外周の保護用のほかに、鶏舎内床スノコ、鶏移動籠、各種加工品に使用されます。材質は、亜鉛4種めっき (SWM-G4) 線材を使用。耐久性・作業性に優れています。1ロール15m巻きとなっています。

線径及び寸法

線径	A×B (mm×mm)	幅×長さ (mm×m)
2.0	25×25	1000×15
① 2.0	25×25	1220×15
② 2.0	25×50	1000×15
3.2	50×50	1200×15
2.0	25×20	1000×15
③ 2.0	30×15	1000×15
④ 2.0	30×20	1000×15
2.0	25×30	1000×15
2.0	25×40	1000×15

※多量の場合は特殊寸法のものも製作いたします。



① 2.0φ×25×25



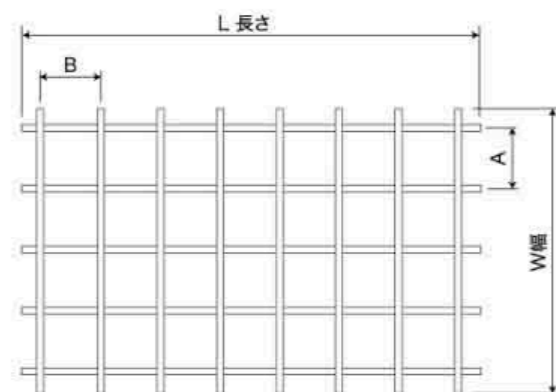
② 2.0φ×25×50



③ 2.0φ×30×15



④ 2.0φ×30×20

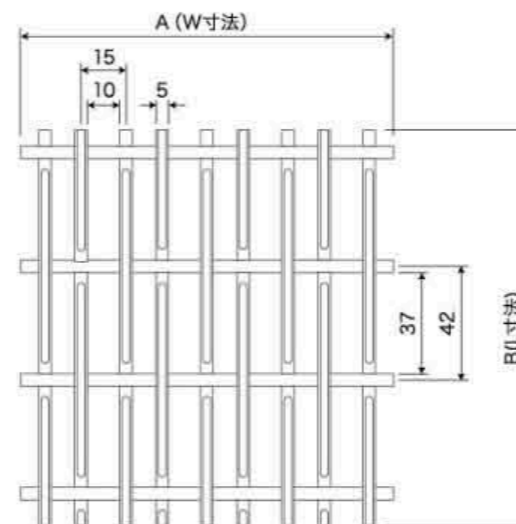


L=1m A=25mm~

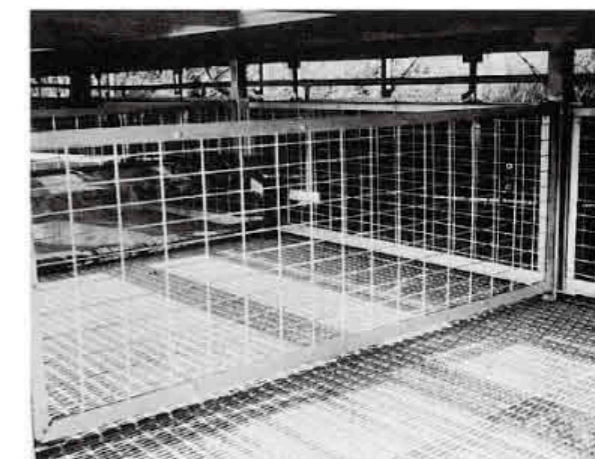
L=15m~20m B=15mm~

トンネット 特長

- 耐久性** 大手線材メーカーとの共同開発による特殊線材を使用し、耐久性・強度に優れています。
- コスト** 金網一貫製造メーカーのため、コストパフォーマンスに自信があります。
- 衛生的** 網目が長方形で、目詰まりが少なく、糞尿の落ちが良く衛生的です。
- 経済的** サイズ指定にて製作しますので、ムダなく経済的です。
- 材質** 亜鉛めっき鉄線・ステンレス線 (SUS-304) ・亜鉛4種めっき線 (亜鉛付着量245g/m<sup>2</sup>)



※A(W寸法)は最大2,000mmまでとする。



防鳥ネット 特長

幅・長さ寸法の指定ができ、大きなサイズも製作可能です。

材質	デニール/本数	目合
ポリエチレン製	400D/36本	25mm目
ポリエチレン製	400D/32本	20mm目
ナイロン製	210D/12本	15mm目



ワイヤーゲージ重量表

線番	S. W. G				B. W. G			
	直径		1mの重量 (g)	1kgの長さ (m)	直径		1mの重量 (g)	1kgの長さ (m)
	(mm)	(inch)			(mm)	(inch)		
0	8.230	0.324	418.40	2.39	8.64	0.340	2.17	
1	7.620	0.300	358.40	2.79	7.62	0.300	356.00	
2	7.010	0.276	304.00	3.29	7.21	0.284	320.00	
3	6.400	0.252	252.50	3.96	6.58	0.259	267.00	
4	5.893	0.232	214.10	4.67	6.045	0.238	220.00	
5	5.385	0.212	152.00	5.58	5.588	0.220	192.00	
6	4.877	0.192	146.90	6.81	5.156	0.203	176.00	
7	4.470	0.176	123.30	8.11	4.572	0.180	128.00	
8	4.064	0.160	102.00	9.81	4.191	0.165	108.00	
9	3.658	0.144	82.40	12.11	3.759	0.148	87.00	
10	3.251	0.128	65.20	15.33	3.404	0.134	71.00	
11	2.941	0.116	53.56	18.67	3.048	0.120	57.00	
12	2.642	0.104	43.08	23.21	2.769	0.109	47.00	
13	2.337	0.092	33.72	29.66	2.413	0.095	35.00	
14	2.032	0.080	25.49	39.23	2.108	0.083	27.00	
15	1.829	0.072	20.65	48.43	1.829	0.072	20.70	
16	1.626	0.064	16.32	61.29	1.651	0.065	16.70	
17	1.422	0.056	12.44	80.37	1.473	0.058	13.30	
18	1.219	0.048	9.17	109.00	1.245	0.049	9.50	
19	1.016	0.040	6.36	157.20	1.067	0.042	7.00	
20	0.9144	0.036	5.16	193.70	0.8839	0.035	4.90	
21	0.8128	0.032	4.08	245.10	0.8128	0.032	4.00	
22	0.7112	0.028	3.12	320.20	0.7112	0.028	3.10	
23	0.6096	0.024	2.29	435.90	0.6350	0.025	2.50	
24	0.5588	0.022	1.93	518.80	0.5588	0.022	2.10	
25	0.5080	0.020	1.59	627.60	0.5080	0.020	1.60	
26	0.4572	0.018	1.29	774.80	0.4572	0.018	1.30	
27	0.4166	0.0164	1.07	933.40	0.4064	0.016	1.00	
28	0.3759	0.0148	0.87	1146.00	0.3556	0.014	0.70	
29	0.3454	0.0136	0.74	1358.00	0.3302	0.013	0.60	
30	0.3150	0.0124	0.61	1631.00	0.3048	0.012	0.57	
31	0.2946	0.0116		1865.00	0.2540	0.010	2509.00	
32	0.2743	0.0108		2153.00	0.2286	0.009	3103.00	
33	0.2540	0.0100		2509.00	0.2032	0.008	3923.00	
34	0.2337	0.0092		2965.00	0.1778	0.007	5130.00	
35	0.2134	0.0084		3553.00	0.1270	0.005	10020.00	
36	0.1930	0.0076		4347.00	0.1016	0.004	15720.00	
37	0.1727	0.0068		5437.00				
38	0.1524	0.0060		6990.00				
39	0.1321	0.0052		9287.00				
40	0.1219	0.0048		10900.00				
41	0.1118	0.0044		12980.00				
42	0.1016	0.0040		15720.00				
43	0.0914	0.0036		19370.00				
44	0.0813	0.0032		24460.00				
45	0.0711	0.0028		31810.00				
46	0.0610	0.0024		43870.00				
47	0.0508	0.0020		63610.00				
48	0.0406	0.0016		97860.00				
49	0.0305	0.0012		181800.00				
50	0.0254	0.0010		254500.00				

S. W. G = British Imperial Standard Wire Gage の略称  
B. W. G = Birmingham (or Stubs Iron) Wire Gage の略称

ステンレス鋼線材 (日本工業規格) JIS(G 4303~4315) 1991抜粋

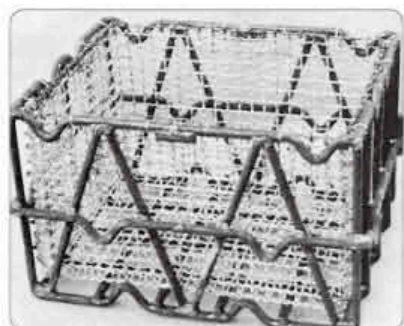
種類の 記号 SUS	参考 旧記号 SUS	化 学 成 分 (%)									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	その他
201	-	≤0.15	≤1.00	5.5~7.5	≤0.06	≤0.03	3.5~5.5	16.0~18.0	-	-	N≤0.25
202	-	≤0.15	≤1.00	7.5~10.0	≤0.06	≤0.03	4.0~6.0	17.0~19.0	-	-	N≤0.25
301	39	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	6.0~8.0	16.0~18.0	-	-	-
302	40	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	8.0~10.0	17.0~19.0	-	-	-
303	60	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.20	≤0.15	8.0~10.0	17.0~19.0	(2)	-	-
303Se	-	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.20	≤0.06	8.0~10.0	17.0~19.0	-	-	Se≤0.15
304	27	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	8.0~10.5	18.0~20.0	-	-	-
304L	28	≤0.03	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	9.0~13.0	18.0~20.0	-	-	-
305	-	≤0.12	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	10.5~13.0	17.0~19.0	-	-	-
305J1	-	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	11.0~13.5	16.5~29.0	-	-	-
308	-	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	10.0~12.0	19.0~21.0	-	-	-
309S	41	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	12.0~15.0	22.0~24.0	-	-	-
310S	42	≤0.08	≤1.50	≤2.00	≤0.04	≤0.03	19.0~22.0	24.0~16.0	-	-	-
316	32	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	10.0~14.0	16.0~18.0	2.0~3.0	-	-
316L	33	≤0.03	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	12.0~15.0	16.0~18.0	2.0~3.0	-	-
316J1	35	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	10.0~14.0	17.0~19.0	1.2~2.75	1.0~2.5	-
316J1L	36	≤0.03	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	12.0~16.0	17.0~29.0	1.2~2.75	1.0~2.5	-
317	-	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	11.0~15.0	18.0~20.0	3.0~4.0	-	-
317L	-	≤0.03	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	11.0~15.0	18.0~10.0	3.0~4.0	-	-
321	29	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	9.0~13.0	17.0~19.0	-	-	Ti≥5×C%
347	43	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	9.0~13.0	17.0~19.0	-	-	Nb+Ta≥10×C%
384	-	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	17.0~19.0	15.0~17.0	-	-	-
385	-	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.04	≤0.03	14.0~16.0	11.5~23.5	-	-	-
329J1	-	≤0.08	≤1.00	≤1.50	≤0.04	≤0.03	3.0~6.0	23.0~18.0	1.0~3.0	-	-
405	38	≤0.08	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	11.5~14.5	-	-	Al 0.1~0.3
429	-	≤0.12	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	14.0~16.0	-	-	-
430	24	≤0.12	≤0.75	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	16.0~18.0	-	-	-
430F	-	≤0.12	≤1.00	≤1.25	≤0.06	≤0.15	(1)	16.0~18.0	(2)	-	-
434	-	≤0.12	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	16.0~18.0	0.75~1.25	-	-
403	50	≤0.15	≤0.50	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	11.5~13.0	-	-	-
410	51	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	11.5~13.5	-	-	-
410J1	37	0.08~0.18	≤0.60	≤1.25	≤0.04	≤0.03	(1)	11.5~14.0	0.3~0.6	-	-
416	54	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.06	≤0.15	(1)	12.0~14.0	(2)	-	-
420J1	52	0.16~0.25	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	12.0~14.0	-	-	-
420J2	53	0.26~0.40	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	12.0~14.0	-	-	-
420F	-	0.26~0.40	≤1.00	≤1.25	≤0.06	≤0.15	(1)	12.0~14.0	(2)	-	-
431	44	≤0.20	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	1.25~2.50	15.0~17.0	-	-	-
440A	-	0.60~0.75	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	16.0~18.0	(3)	-	-
440B	-	0.75~0.95	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	16.0~18.0	(3)	-	-
440C	57	0.95~1.20	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	(1)	16.0~18.0	(3)	-	-
440F	-	0.95~1.20	≤1.00	≤1.25	≤0.06	≤0.15	(1)	16.0~18.0	(3)	-	-
630	80	≤0.07	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	3.0~5.0	17.5~17.5	-	3.0~5.0	Nb+Ta 0.15~0.45
631	-	≤0.09	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	6.5~7.75	16.0~18.0	-	-	Al 0.75~1.5
631J1	-	≤0.09	≤1.00	≤1.00	≤0.04	≤0.03	7.0~8.5	16.0~18.0	-	-	Al 0.75~1.5

備考 SUS329J1については、必要に応じて表記以外の合金元素を添加することができる。  
注 1) Niは0.6%以下含有しても差しつかえない。 2) Moは0.6%以下添加することができる。 3) Moは0.75%以下添加することができる。

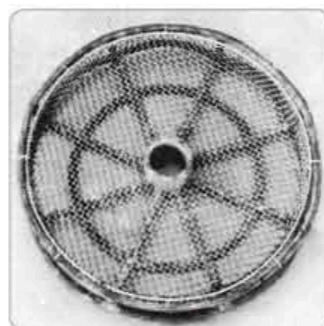
成分の説明 C=炭素 P=りん Cr=クローム Ti=チタン Ta=タンタル Si=けい素 S=いおう  
Mo=モリブデン Nb=ニオブ Al=アルミニウム Mn=マンガン Ni=ニッケル Cu=銅 Se=セレン



耐熱耐酸用バスケット



焼入れ用カゴ  
ステンレスクリップ織金網使用



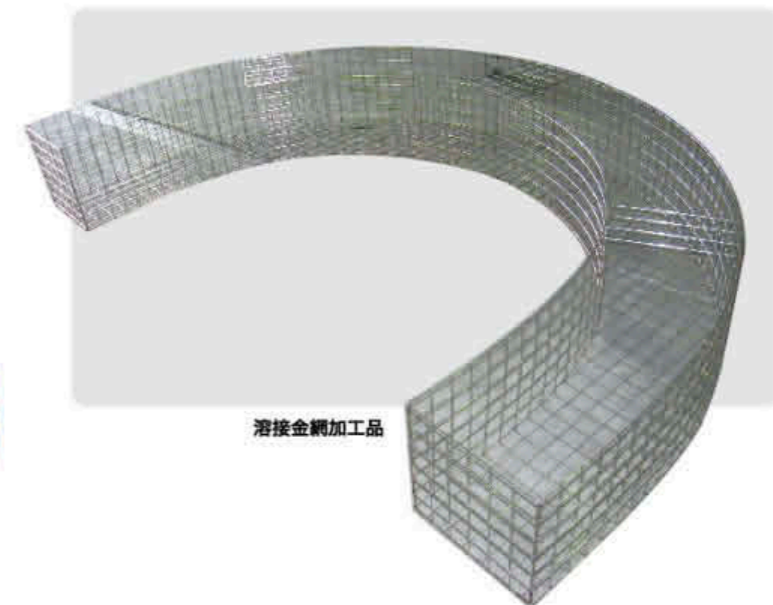
焼入れ用カゴ  
ステンレス平織金網使用



めっき用小物入れカゴ  
ステンレス手織金網使用



金網加工品

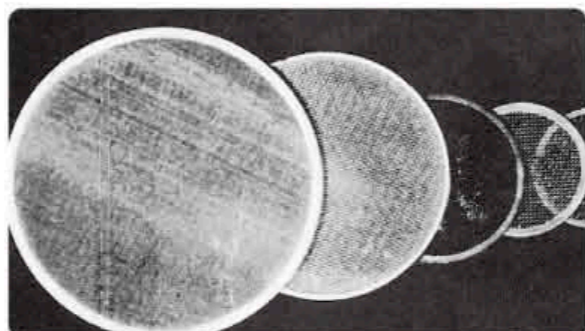


溶接金網加工品

ストレーナー・フィルター



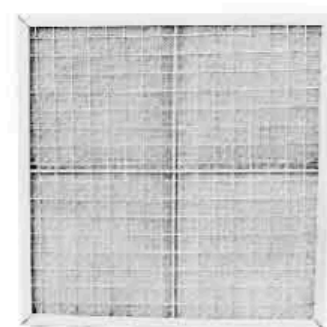
打抜き金網使用



ステンレス金網使用



ストレーナー(真鍮金網)



エアフィルター(からみ編み充填)



パンチメタルを使用したカゴ



パンチングストレーナー



ストレーナー



リティナー



スポット製品



解卵器



洗浄機



洗浄機



洗浄機



洗浄機



洗浄機



洗浄カゴ底網



マフラーカバー



溶接金網加工品



## 会社概要

名称	伊勢屋金網工業株式会社
会社設立	昭和30年12月
資本金	1,500万円
代表者	代表取締役社長 原 哲
従業員数	56名
営業品目	金網製造・販売 ○工業用金網(溶接網・亀甲織・平織・クリンプ織・パンチング) ○土木用金網(円筒形蛇かご・パネル式角形蛇かご・菱形織・ワイヤーメッシュ) ○畜産用金網(養鶏用ケージ・ヒナコンテナ・養豚用トンネット)
各種工事	○土木工事(フェンス・ガードレール・防獣金網・落石防止網) ○外構工事(門扉・カーポート・アルミフェンス・ウッドデッキ)
事業所一覧	本 社 〒464-0858 愛知県名古屋市中千種区千種2丁目10番12号 TEL 052-741-3333 FAX 052-741-3184 日進営業所 〒470-0101 愛知県日進市三本木町細廻間428-31 TEL 0561-75-4070 FAX 0561-75-4071 桑名工場 〒511-0251 三重県員弁郡東員町大字山田字北前塚3813 TEL 0594-76-4668 FAX 0594-76-6515 仙台営業所 〒984-0012 宮城県仙台市若林区六丁の目中町28番32号 TEL 022-288-5311 FAX 022-288-5524 八戸営業所 〒039-1211 青森県三戸郡階上町蒼前東1丁目9番91号 TEL 0178-88-3361 FAX 0178-88-3363 岩手営業所 〒028-7914 岩手県九戸郡洋野町23-95-6 TEL 0194-69-2370 FAX 0194-69-2371 東京営業所 〒333-0836 埼玉県川口市大字安行領在家346-4 丸豊本社ビル B1階 TEL 048-498-6311 FAX 048-498-6315
取引銀行	三井住友銀行 三菱東京UFJ銀行 名古屋銀行 など
認証登録	一般建設業許可 土木工事業 とび・土工工事業 般-24 8738号 JIS認証取得工場(八戸) 蛇 籠 JIS A 5513 認証番号 JQ0408044 菱形金網 JIS G 3552 認証番号 JQ0408045 菱形金網 JIS G 3552 認証番号 JQ0415002

### エコ事業所認定制度について

事業活動における環境に配慮した取組を自主的かつ積極的に実施している事業所を、名古屋시가「エコ事業所」として認定し、自主的な取組を支援するものです。



## 沿革

昭和21年	伊勢屋金網商店を設立。金網の販売および同加工品の製造販売をはじめ。
昭和25年12月	株式会社伊勢屋金網商店を設立し、再発足する。
昭和30年12月	社名を伊勢屋金網工業株式会社に改称。
昭和31年	工場を開設し、加工部門を拡充整備する。
昭和34年 9月	伊勢湾台風により、多大の被害をうける。
昭和40年 8月	仙台に営業所を開設する。
昭和44年	仙台工場を開設する。
昭和50年 5月	三重県員弁郡東員町に桑名工場を開設。クリンプ金網、フェンス、溶接金網の製造を開始する。
昭和53年 6月	青森県三戸郡階上町に八戸営業所および工場を開設し、フェンスの製造販売をする。
昭和56年12月	本社新社屋が完成する。
昭和57年 6月	JIS-A 5513 亜鉛めっき鉄線製じゃかごの日本工業規格表示許可を八戸工場に受ける。 (日本工業規格認証番号 JQ0408044)
昭和62年 8月	JIS-G 3552 菱形金網の日本工業規格表示許可を八戸工場に受ける。 (日本工業規格認証番号 JQ0408045)
平成25年 4月	石田鉄工株式会社と資本統合。
平成25年 9月	東京営業所を開設する。
平成27年 6月	日進営業所を開設する。
平成27年11月	JIS-G 3552 菱形金網の日本工業規格表示許可を仙台工場に受ける。 (日本工業規格認証番号 JQ0415002)

## 指定特約店

JFE建材フェンス株式会社 朝日スチール工業株式会社 日鐵住金建材株式会社

## 主要取引先

石田鉄工株式会社 株式会社稲葉製作所 鹿島建設株式会社 三協立山株式会社  
JFE商事鉄鋼建材株式会社 四国化成工業株式会社 株式会社青工 株式会社ダイケン  
株式会社中嶋製作所 西松建設株式会社 日亜鋼業株式会社 エムエム建材株式会社  
株式会社吉田産業 株式会社淀川製鋼所 ライト工業株式会社 株式会社LIXIL  
YKK AP株式会社