



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

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

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

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

取扱店

伊勢屋金網工業へ総合カタログ

金

網



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
亜鉛めつき鉄線(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
畳織金網	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
エキスピンドメタル	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)用ゲージ	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
ヒナコンテナー	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・製薬工業用・食品醸農用・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

本カタログに掲示しました織り方の他、下記の織り方があります

- ◎鎖状三本織.....製紙用など。
- ◎スダレ織.....製綿機用・魚巣用など。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、見本や図面などでご指示ください。

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 1946

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



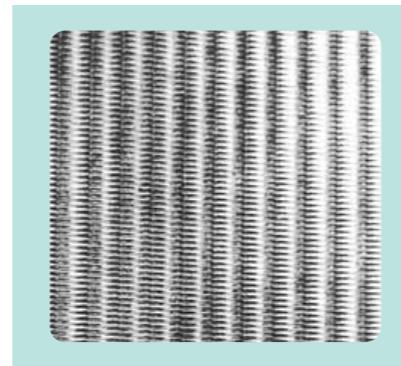
縦線と横線とが一定の間隔を保ち、1本づつ相互に交わっている。およびこれに類するもの。

綾織



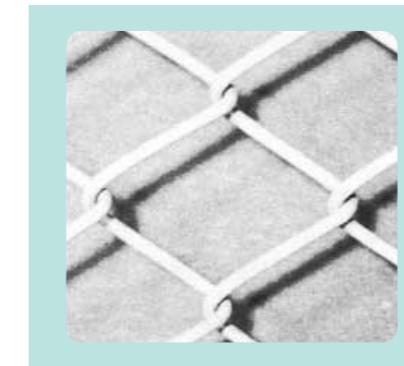
縦線と横線とが一定の間隔を保ち、相互に2本以上づつ乗り越しているもの、およびこれに類するもの。(線が2本またがるため、線の屈曲角度が大きく比較的太い線の使用が可能です。)

平畳織



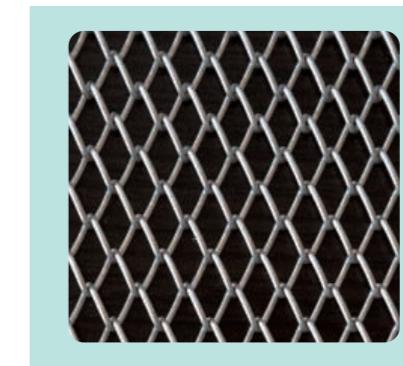
平織の織り方で横線が相接触して並べられているもの。

菱形織(垣根用)

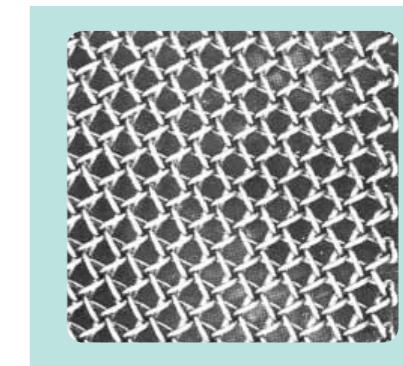


線を一つねじり合わせて菱形状に編んだもの。(組合せ方によりコンベア用として使用)

菱形織(コンベア用)

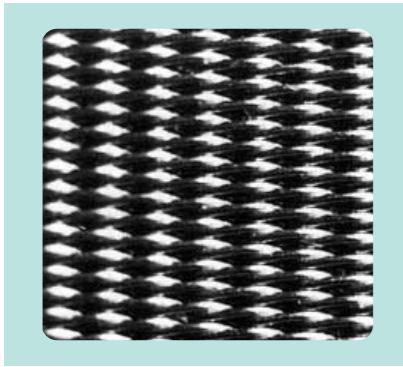


マット織(丸形織)



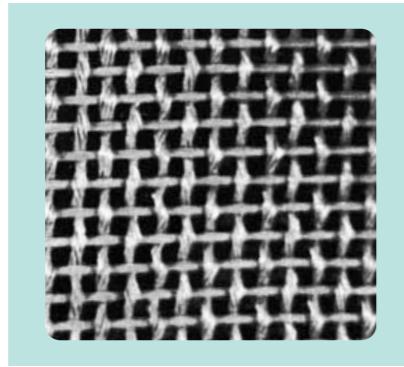
縦線、横線、斜線をラセン状にして組み合わせたもの。

綾畳織



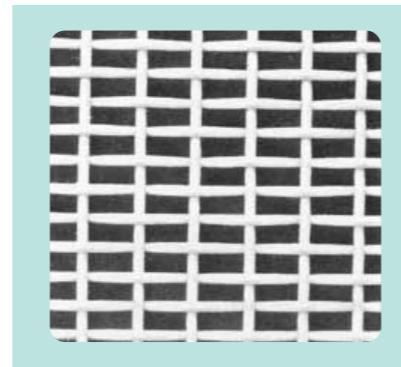
畳織を綾織式に2本またぎに織る金網で平畳と同一線径を使用し、約2倍まで細かくなる為、濾過度の高いものに適します。

縦燃線平織



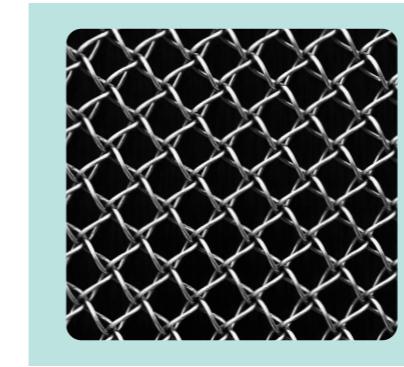
平織で縦に燃線を用いたもの。

トンキャップ織

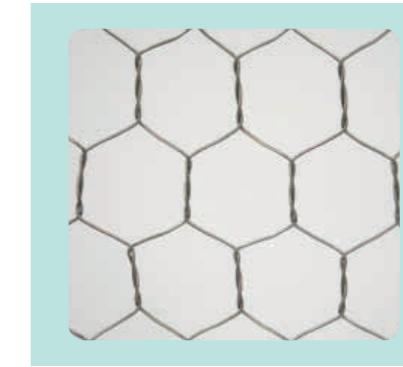


長目の織り方で空間率を大きく主として振動ふるいなどに使用し、ろ過能率をあげるために適します。(ふるい面積率が大きく能率を増し粒子の目詰まりを避ける)

マット織(丸形ラス)



亀甲織



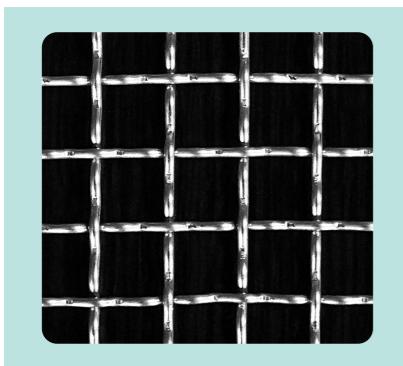
線を三つねじり以上ねじり合わせて六角形にしたもの。

溶接網



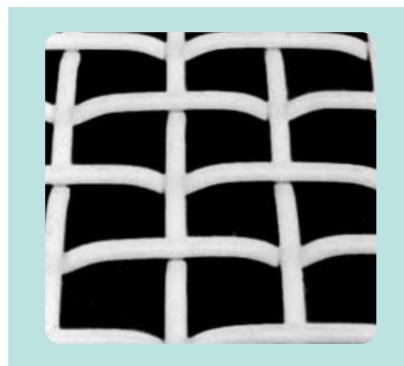
縦横の線の交点をスポット溶接にて溶接し、固定したものです。

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。
線径に対し、大きな網目が可能です。

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。

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、後めつきしたものを除く。

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

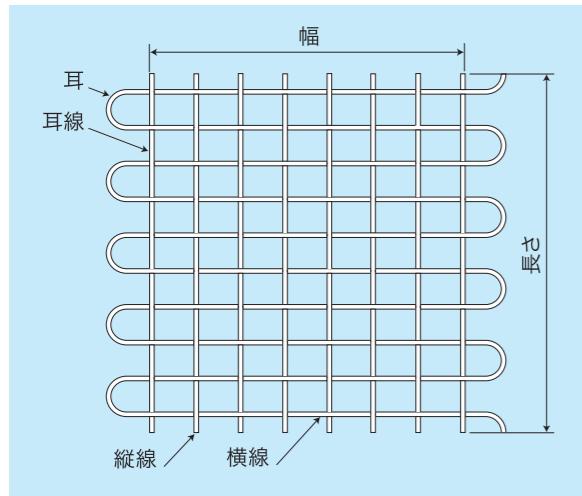
例2 DW-S 316

(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
10メッシュ未満 ±3%	±5%	+10%
10メッシュ以上 ±2%	表-1、表-2	-5%

表-1 代表的なメッシュと線径の組み合せ

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み合せを載せております。

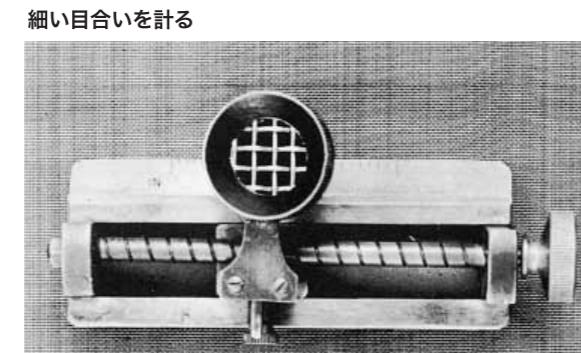
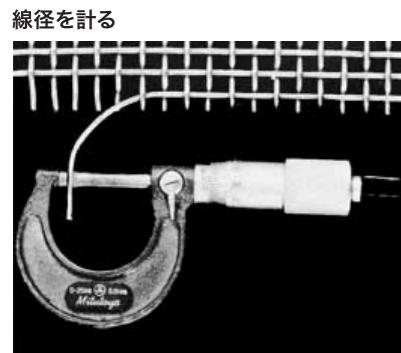
この組み合せ以外の金網をご検討の場合は、12頁以降の「平織金網線径メッシュ一覧表」をご覧ください。

- 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。

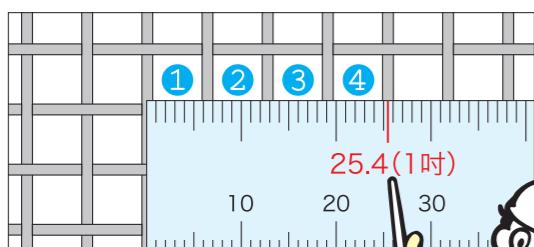
金網の見方

- ◎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。

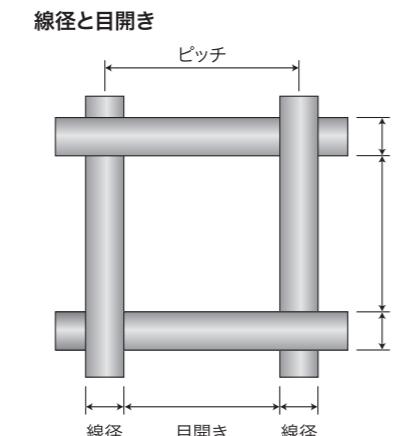
網目の計り方



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



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)	線と線の間の空間(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。 時とも表示。例:40メッシュ=時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 = 網目 ² ÷ (網目 + 線径) × 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

鉄線(日本工業規格)JIS(G 3532) 2011抜粋

1. 適用範囲 この規格は、普通鉄線、くぎ用鉄線、なまし鉄線および溶接金網鉄線(線といふ)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とき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、くぎ用鉄線、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}
		SWM-N	1.50以上 6.65以下	くぎ用
くぎ用鉄線	円形	SWM-A	0.10以上 18.0以下	一般用・金網用
		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
コンクリート用鉄線	異形	SWM-R	4.00以上 16.0以下	
		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ブ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	±0.02	±0.02	
0.80を越え	±0.03	±0.04	
2.00を越え	2.90以下	±0.04	±0.06
2.90を越え	3.20以下		±0.08
3.20を越え	4.00以下	±0.05	
4.00を越え	6.00以下		±0.10
6.00を越えるもの		±0.06	±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 ①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。

②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	1.60以上 8.0以下
	5種 SWMGS-5	2.60以上 6.0以下
	6種 SWMGS-6	35320.10以上 6.0以下
	7種 SWMGS-7	0.90以上 8.0以下
	1種 SWMGH-1	0.35以下 0.55以下
亜鉛めっき鉄線(H)	2種 SWMGH-2	0.55以上 0.80以下
	3種 SWMGH-3	0.80以上 1.20以下
	4種 SWMGH-4	1.20以上 2.00以下
		2.00以上 3.20以下

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を超える 0.55以下		±0.02		±0.02
0.55を超える 0.80以下		±0.03		±0.03
0.80を超える 1.20以下	±0.04	±0.04		±0.04
1.20を超える 2.00以下	±0.05	±0.05		±0.05
2.00を超える 3.20以下	±0.07	±0.07	±0.09	±0.06
3.20を超える 4.50以下	±0.08	±0.08	±0.10	±0.07
4.50を超える 5.00以下	±0.10	±0.10		
5.00を超える 6.00以下	±0.12	±0.12		±0.08
6.00を超えるもの				±0.10

合成樹脂被覆鉄線 (日本工業規格) (JIS G 3543) 2008抜粋

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ふ)について規定する。**2. 用語定義** ①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。

②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。

③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。

④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
	2種 SWMV-GH2	JIS G 3547 の SWMGH-2 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)	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

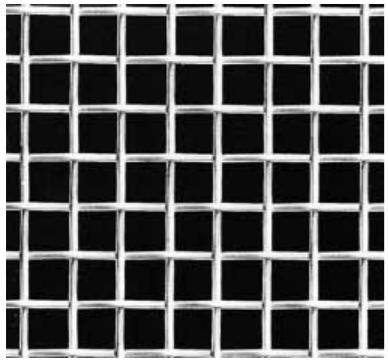
単位:mm

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-GH2 SWME-GS3 SWME-GH3 SWME-GS4 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					
32-23	3.20	2.30					
32-26	3.20	2.60					
40-32	4.00	3.20					
50-40	5.00	4.00					
60-50	6.00	5.00	±0.10 ±0.12	±0.12	±0.10	±0.09 ±0.11	±0.08 ±0.09

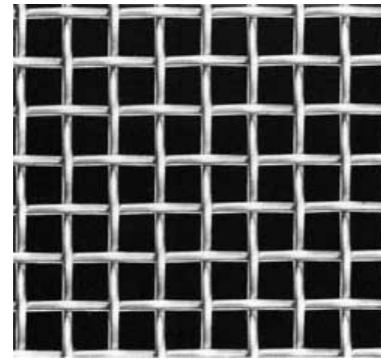
平織金網の標準品種

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、亜鉛めつき金網	1m 幅 0.91m 幅
材 質	ステンレス鋼線、鉄クローム、純ニッケル、銅、真鍮 アルミニウム、硬鋼線、鉄線、亜鉛めつき鉄線、ビニール被覆鉄線 その他	

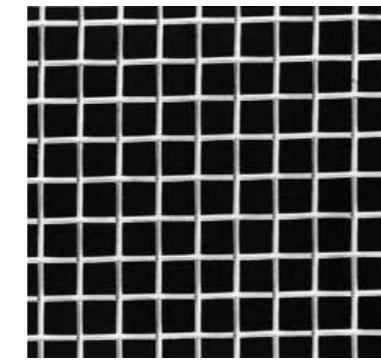
平織金網の目合



1.2mm×4メッシュ

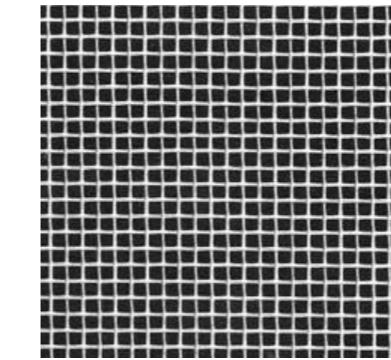


1.6mm×4メッシュ

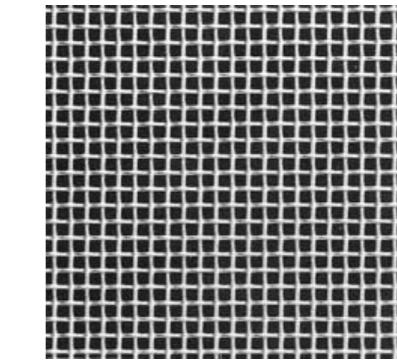


0.8mm×5メッシュ

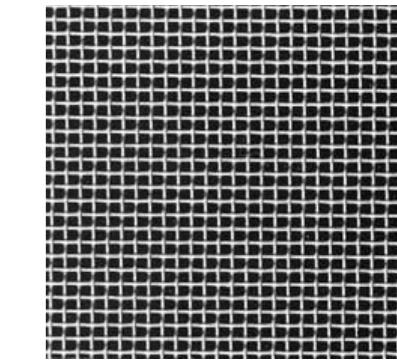
平織金網の目合



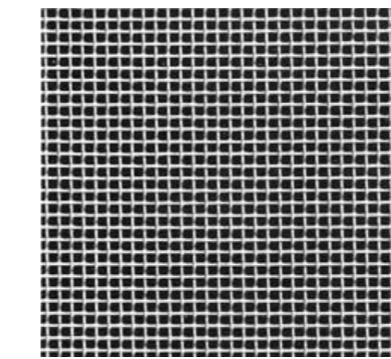
0.5mm×12メッシュ



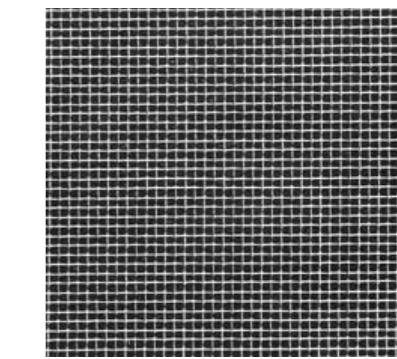
0.6mm×12メッシュ



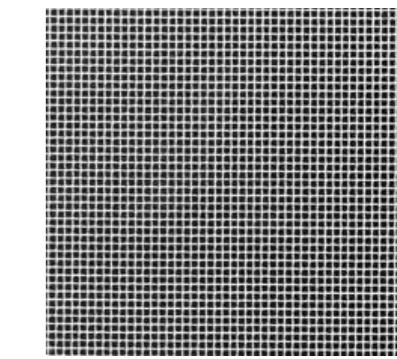
0.5mm×14メッシュ



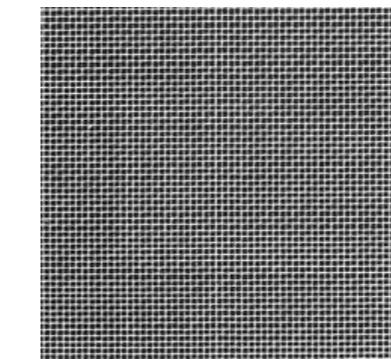
0.45mm×16メッシュ



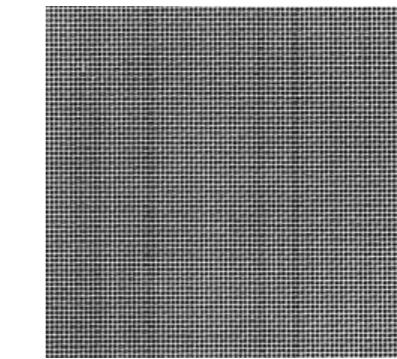
0.29mm×20メッシュ



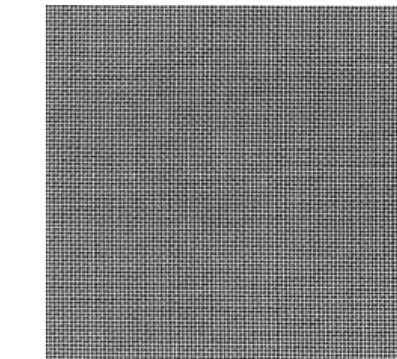
0.29mm×24メッシュ



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 %	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	4.5	#20	0.90	4.74	70.6
	#14	2.00	15.00	77.9		#19	1.00	4.64	67.7
	#16 1/2	1.50	11.20	77.8		#18	1.20	4.44	62.0
	#16	1.60	11.10	76.4		#16	1.60	4.04	51.3
2.0	#14	2.00	10.70	71.1	4.7	#17	1.40	Z 4.00	54.8
	#19	1.00	9.16	81.4		#22	0.70	4.38	74.3
	#18	1.20	9.00	77.8		#21	0.80	4.28	71.0
	#16	1.60	8.56	71.0		#20	0.90	4.18	67.7
2.5	#14	2.00	8.16	63.2	5.0	#19	1.00	4.08	64.5
	#19	1.00	7.47	77.8		1.08	4.00	62.0	
	#18	1.20	7.27	73.7		#18 1/2	1.10	旧 4.00	62.0
	#16	1.60	6.87	65.8		#18	1.20	3.88	58.3
3.0	#14	2.00	6.47	58.4	5.0	#16 1/2	1.50	3.58	49.7
	#19	1.00	6.99	77.6		#16	1.60	3.48	46.9
	#18 1/2	1.10	6.94	76.4		#14	1.90	3.08	36.8
	#16 1/2	1.50	6.44	65.8		2.00	3.08	36.8	
3.2	#14	1.90	6.04	57.9	5.5	#21	0.80	3.82	68.3
	#19	1.00	6.44	74.3		#19	1.00	3.62	61.3
	#16 1/2	1.50	6.44	65.8		#18	1.20	3.42	54.7
	#14	2.00	5.94	56.0		#16 1/2	1.50	3.12	45.6
3.5	#18	1.20	6.06	69.7	6.0	#16	1.60	3.02	42.8
	#16	1.60	5.66	60.8		#25	0.50	3.73	77.8
	#14	2.00	5.26	52.6		#23	0.60	3.62	73.2
	#16	1.60	5.00	57.4		#22	0.70	3.53	69.6
3.85	#22	0.70	5.65	79.2	6.0	#21	0.80	3.43	65.8
	#21	0.80	5.60	76.6		#20	0.90	3.33	61.9
	#20	0.90	5.50	73.9		#19	1.00	3.23	58.2
	#19	1.00	5.35	71.1		#19	1.10	3.23	58.3
4.0	#18 1/2	1.10	5.24	68.3	6.5	#18	1.20	3.03	51.2
	#18	1.20	5.14	65.7		#16	1.50	2.63	38.9
	#16 1/2	1.50	4.85	58.3		#16	1.60	2.63	38.6
	#16	1.60	Z 4.76	56.0		#22	0.70	3.21	67.4
#14 1/2	1.80	4.55	51.3	6.5	#21	0.80	3.11	63.3	
	2.00	4.35	46.9	#18	0.90	3.01	59.3		
	#14	2.00	4.35	46.9	#19	1.00	2.91	55.4	
	#18 1/2	1.10	2.81	51.7	#18 1/2	1.10	2.81	51.7	
#18	1.20	2.71	48.0	#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 %	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	10.5	#21	0.80	1.69	46.6
	#22	0.70	2.93	65.2		#21 1/2	0.74	1.68	48.2
	#21	0.80	2.83	60.4		#25	0.50	1.80	60.8
	#20	0.90	2.73	56.1		#23	0.60	1.71	54.2
7.5	#19	1.00	2.63	51.7		#28	0.35	1.77	69.9
	#18 1/2	1.10	2.52	48.2		#28	0.37	1.75	62.0
	#18	1.20	2.43	43.2		#27	0.40	1.72	65.8
	#22	0.70	2.69	63.1		#26	0.45	1.67	62.1
8.0	#26	0.45	2.73	73.9	12.0	#25	0.50	1.62	58.4
	#25	0.50	2.67	70.6		#24	0.55	1.57	54.2
	#24	0.55	2.63	67.9		#23	0.60	1.52	51.4
	#23	0.60	2.57	65.3		#22	0.65	1.47	48.2
8.4	#22	0.70	2.48	60.8		#22	0.71	1.41	43.7
	#21	0.80	2.38	55.4		#21	0.80	1.32	38.8
	#20	0.90	2.28	48.1		#20	0.90	1.22	33.2
	#19	1.00	2.18	47.0		#19	1.00	1.12	27.9
9.0	#19	1.00	2.18	47.0	14.0	#33	0.25	1.56	74.4
	#18 1/2	1.10	2.08	42.9		#28	0.35	1.46	65.1
	#18	1.20	1.98	36.2		#27	0.40	1.41	59.3
	#22	1.00	2.02	44.6		#26	0.45	1.36	56.5
10.0	#23	0.60	2.22	61.9	14.0	#25	0.50	1.31	51.0
	#21	0.80	2.02	51.3		#24	0.55	1.26	48.2
	#20	0.90	1.92	46.3		#23	0.60	1.21	44.5
	#19	1.00	1.82	41.7		#22	0.70	1.11	37.6
10.0	#27	0.40	2.14	71.0		#21	0.80	1.01	31.1
	#26	0.45	2.09	67.7		#25	0.50	1.19	49.4
	#25	0.50	2.04	64.5		#35 1/2	0.20	1.39	76.6
	#24	0.55	1.99	61.0		#34	0.23	1.36	73.0
16.0	#23	0.60	1.94	58.3		#33	0.25	1.34	70.6
	#22	0.70	1.84	52.5		#32 1/2	0.26	1.33	70.2
	#21	0.80	1.74	46.9		#31	0.29	1.30	66.8
	#20	0.90	1.64	41.7		#30	0.30	1.29	65.8
16.0	#19	1.00	1.54	36.8		#29	0.33	1.26	62.7
	#18 1/2	1.10	1.44	32.1					

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 %	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	24.0	#35	0.21	0.85	63.8
	#25	0.50	1.09	47.0		#34	0.23	0.83	60.6
	#24	0.55	1.04	41.9		#33	0.25	0.81	57.9
	#23	0.59	1.00	39.7		#32	0.27	0.79	54.9
	#22	0.70	0.89	31.3		#30	0.30	0.76	51.4
	#21	0.80	0.78	24.4		#29	0.33	0.728	47.4
18.0					25.0	#28	0.35	0.708	44.8
	#35 1/2	0.20	1.21	73.5		#27	0.40	0.66	38.8
	#34	0.23	1.18	69.6		#26	0.45	0.61	33.1
	#33	0.25	1.16	67.4		#30	0.30	0.716	48.8
	#32 1/2	0.26	1.15	66.5					
	#32	0.27	1.14	65.1					
	#30	0.30	1.11	62.0		#27	0.40	0.600	36.0
	#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		#35	0.21	0.700	59.1
	#26	0.45	0.96	46.4		#30	0.30	0.607	44.8
	#25	0.50	0.91	41.7		#29 1/2	0.32	0.59	42.3
20.0	#24	0.55	0.86	36.5	28.0	#38 1/2	0.14	0.707	9.7
	#23	0.60	0.80	32.2		#36	0.19	0.67	60.7
						#35	0.21	0.637	56.6
	#35	0.21	1.06	69.7		#34	0.23	0.62	52.4
	#34	0.23	1.04	66.7		#33	0.25	0.60	49.8
	#33	0.25	1.02	64.0		#32	0.27	0.58	45.3
	#32	0.27	1.00	62.1		#31	0.29	0.557	43.3
	#31	0.29	0.98	59.0		#30	0.30	0.55	41.9
	#30	0.30	0.97	57.8		#29	0.33	0.52	37.1
	#29	0.33	0.94	54.8		#28 B	0.34	0.507	35.8
	#28 B	0.35	0.92	52.5		#28 B	0.35	0.497	34.4
	#27	0.40	0.87	46.2		#27	0.40	0.45	28.0
	#26 1/2	0.43	0.84	43.6	30.0				
	#26	0.45	0.82	41.7		#38	0.152	0.64	65.4
	#25	0.50	0.77	36.8		#36	0.19	0.60	57.3
	#24	0.55	0.72	31.3		#35	0.21	0.584	54.1
22.0	#30	0.30	0.855	54.3		#34	0.23	0.565	50.5
	#26	0.45	0.705	37.3		#33	0.25	0.54	56.2
						#32	0.27	0.52	42.9
						#31	0.29	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 %	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	50.0	#42	0.10	0.408	64.5
	#34	0.223	0.50	51.0		#40	0.12	0.388	58.3
	#33	0.25	0.475	42.9		#38	0.15	0.358	49.7
	#32	0.27	0.456	39.5		#37	0.17	0.338	44.3
	#30	0.30	0.425	34.4		#36 1/2	0.18	0.328	41.6
	#28	0.35	0.375	26.8		#36	0.19	0.318	39.2
36.0	#31	0.29	0.42	35.3	40.0	#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
						#40	.12	.515	65.8
						#38	0.15	0.484	58.3
40.0	#37 1/2	0.16	0.475	56.0	55.0	#38	0.15	0.312	45.6
	#37	0.17	0.465	53.6		#36	0.19	0.272	34.7
	#36 1/2	0.18	0.455	51.4		#44	0.08	0.343	65.8
	#36	0.19	0.450	49.4		#42	0.10	0.323	58.3
	#35	0.21	0.425	44.8		#41	0.11	0.313	54.8
	#34	0.23	0.405	40.7		#40	0.12	0.303	51.3
	#33	0.25	0.390	37.1		#38 1/2	0.14	0.283	44.8
	#32	0.27	0.365	33.0		#38	0.15	0.273	41.7
	#31	0.29	0.345	29.5		#37 1/2	0.16	0.263	38.7
	#30	0.30	0.335	27.8		#37	0.17	0.254	36.0
42.0	#35	0.21	0.395	42.6	45.0	#37	0.173	0.250	35.0
	#33	0.25	Z 0.355	34.4		#36 1/2	0.18	0.243	33.0
	#32 1/2	0.26	0.345	32.5		#36	0.19	0.233	30.3
						#35	0.21	0.213	25.4
						綾#33	0.25	0.173	16.7
						#37	0.17	0.254	36.0
45.0	#37	0.17	0.394	48.8	65.0	#40	0.12	0.271	48.0
	#35	0.21	0.354	39.4		#38	0.15	0.241	38.0
	#34	0.23	0.334	35.1		#36 1/2	0.18	0.210	29.0
	#33	0.25	0.314	31.0					
	#32	0.27	0.294	27.2					
	綾#29	0.33	0.234	17.2					

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 %	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	165.0	#47 1/2	0.045	0.109	50.1
	#41	0.11	0.208	42.8		#47	0.050	0.104	45.6
	#40	0.12	0.198	38.8	166.0		0.063	Z 0.090	34.6
	#36 1/2	0.14	0.178	31.3					
	綾#36 1/2	0.18	0.137	18.7					
83.0					174.0	#46	0.056	0.090	38.0
		0.125	0.180	35.0	180.0	#47	0.050	0.091	41.7
						#46 1/2	0.053	0.088	39.0
	#42	0.10	0.182	41.7	200.0	平#48	0.040	0.087	46.9
	#40	0.12	0.162	33.0		#47 1/2	0.045	0.082	41.7
90.0	#39	0.13	0.152	29.1		平#47	0.050	0.077	36.8
	綾#38	0.15	0.132	21.9		#46 1/2	0.052	0.075	34.9
	#50	0.025	0.229	64.5		#46 1/2	0.053	Z 0.074	33.5
	#47	0.05	0.204	64.6		平#46	0.058	0.069	29.1
	#42	0.10	0.154	36.8		平#45 1/2	0.065	0.062	23.8
100.0	#41 1/2	0.104	Z 0.150	34.9	210.0	#47	0.050	0.065	31.9
	#41 1/2	0.105	旧 0.149	34.4		#49	0.036	0.075	45.7
	#41	0.11	0.145	32.3	230.0	綾#47 1/2	0.045	Z 0.063	34.0
	#41	0.114	0.140	30.4		平#49	0.03	0.072	49.7
	綾#40	0.12	0.134	27.8		#48	0.039	0.063	38.1
110.0	#43	0.090	0.141	37.3	250.0	平#48	0.04	旧 0.062	37.0
	綾#41	0.11	0.121	27.4		綾#48	0.040	0.054	33.0
	綾#40	0.12	0.111	23.1		綾	0.038	0.053	33.8
120.0	#44	0.080	0.132	38.8	270.0	綾#48	0.037	Z 0.053	34.7
	#42 1/2	0.087	旧 0.125	34.7		綾#48	0.040	0.054	33.0
	#43	0.09	0.122	33.0	280.0	綾	0.037	Z 0.053	34.7
	綾#42	0.101	0.111	26.9		綾#48	0.037	Z 0.053	34.7
130.0	#44	0.080	0.115	34.8	282.0	綾#48	0.036	0.053	35.5
140.0	#45	0.070	0.111	37.7		#48 1/2	0.036	0.053	35.5
	#45 1/2	0.075	Z 0.106	34.3	285.0	平#49	0.030	0.055	41.8
150.0	#46	0.060	0.109	41.6		綾#48	0.040	0.045	27.8
	#45 1/2	0.065	0.104	37.9	300.0	平#49	0.030	0.055	41.8
	#45	0.070	0.099	34.4		綾#48	0.040	0.045	27.8
	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 %
325.0	#49 1/2	0.028	0.050	41.2
	綾#48 1/2	0.034	旧 0.044	31.9
330.0			0.035	34.4
			0.043	
350.0			0.024	47.4
	綾#49 1/2	0.028	0.045	37.7
390.0			0.030	34.4
	綾#49	0.027	Z 0.038	34.3
400.0			0.180	51.0
	#50 1/2	0.023	0.041	40.7
	綾#49 1/2	0.028	0.036	31.3
445.0			0.030	27.8
	綾#49	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
線番うしろの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

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

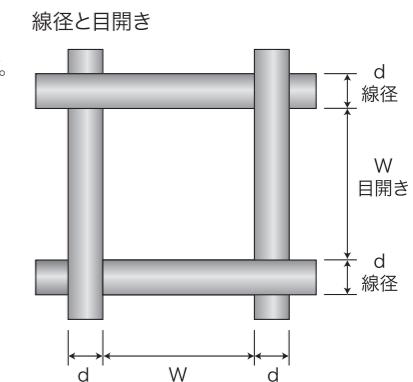
空間率決定の原則

1. 目開きが大きいほど空間率は大きくなることができます。
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)空間率は小さくとる必要があります。

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。



平置織

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。

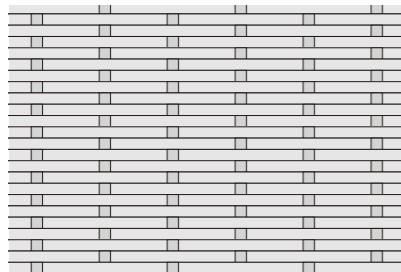
綾置織

平置織を綾織にしたもので、横線が相接し、二重に重ねるので、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。

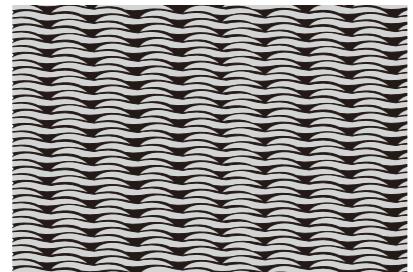
置織金網は平織金網に比べて

- ◎より細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。

平置織



綾置織



平置織

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

綾置織

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