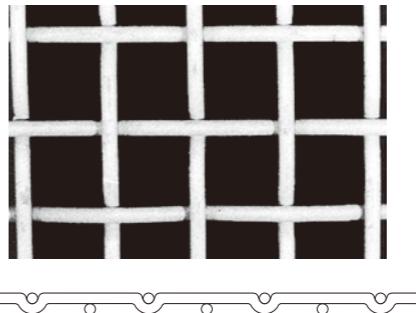
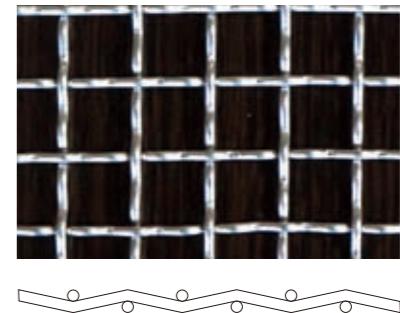


材質、網目、線径、織り方により振られた製品の良否や生産量に影響されます。材質は主として、鉄線・亜鉛引線・硬鋼線・ピアノ線・ステンレス線などを使用します。織り方は平織（ダブルクリンプ）・クリンプ・フラットトップ・ロッククリンプ・トンキヤップなどがあります。



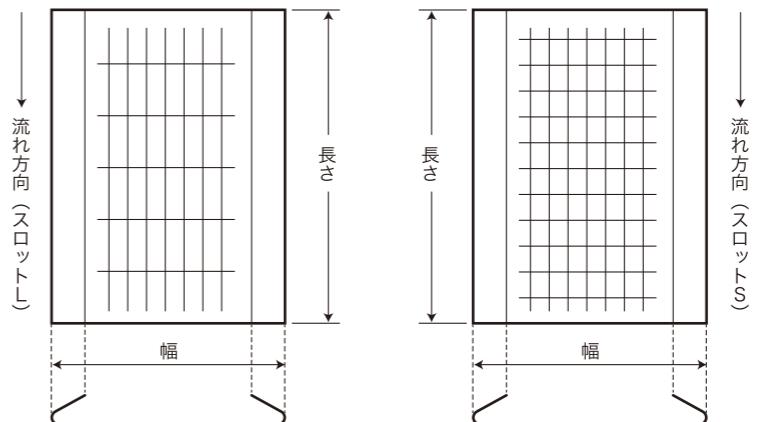
フラットトップ



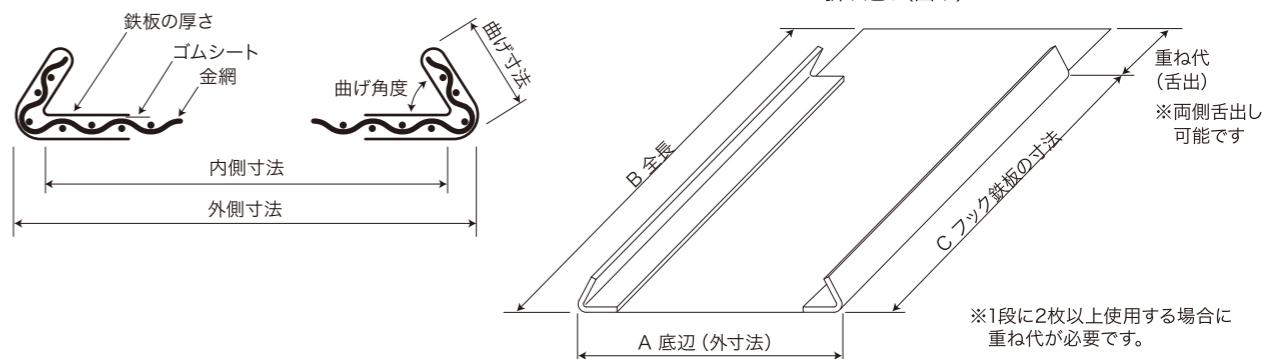
クリンプ

振動ふるい金網のフック加工の仕方

長目金網（トンキヤ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



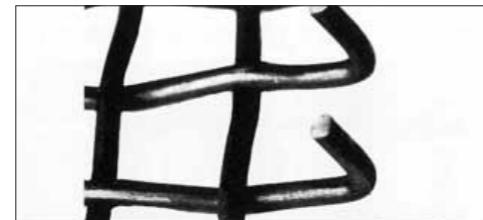
- ◎ほつれ止め加工可能です。
 - ・スポット溶接止め
 - ・アルゴン溶接止め
 - ・折り返し(曲げ)

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。

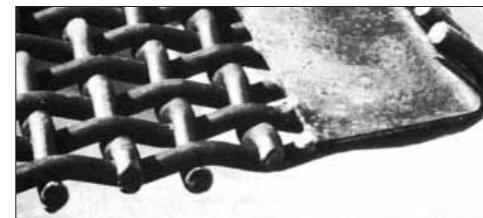
Aタイプ

◎線径 6.0mm ϕ 以上

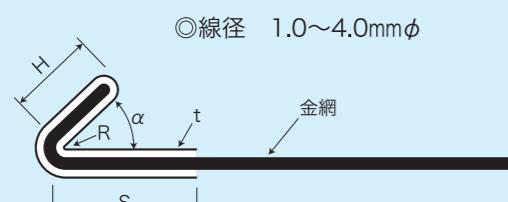
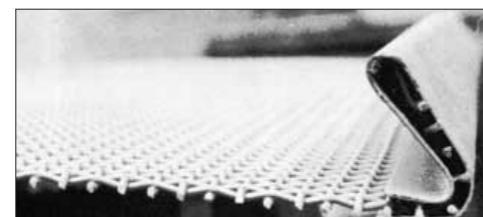
Bタイプ

◎線径 4.0~6.0mm ϕ

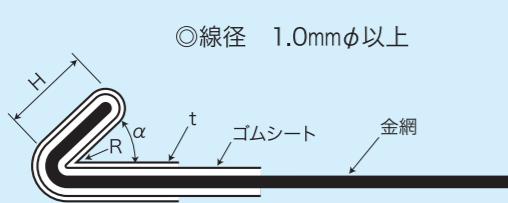
Cタイプ

◎線径 1.0~4.0mm ϕ

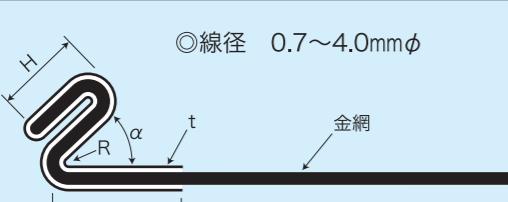
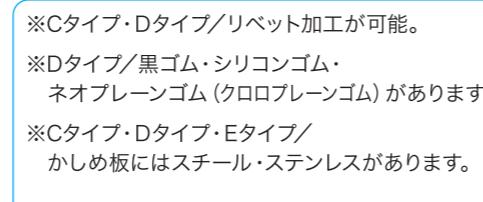
Dタイプ

◎線径 1.0mm ϕ 以上




Eタイプ

◎線径 0.7~4.0mm ϕ

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・取扱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搖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、オイルテンバー線、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

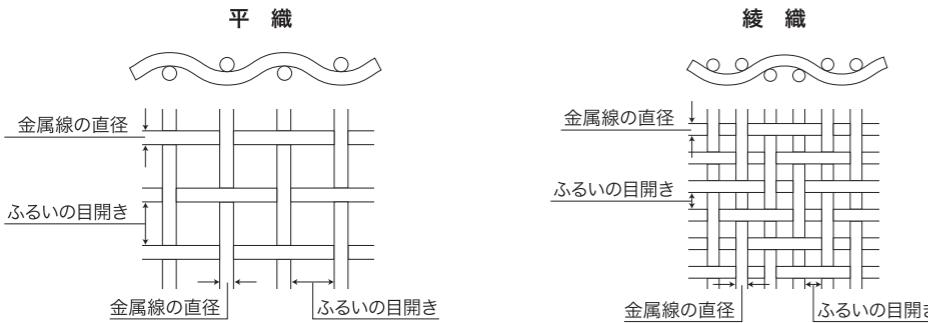
種類記号	化 学 成 分 (%)				
	C	Si	Mn	P	S
SWRH 27	0.24~0.31	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 32	0.29~0.36	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 37	0.34~0.41	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 42A	0.39~0.46	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 以下	0.030 以下
SWRH 42B	0.39~0.46	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 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(織金網の部分がパンチングメタル)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、ふるい目くりいを防ぐために、あらかじめ金属線に屈曲を作つ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つてはならない。
◎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

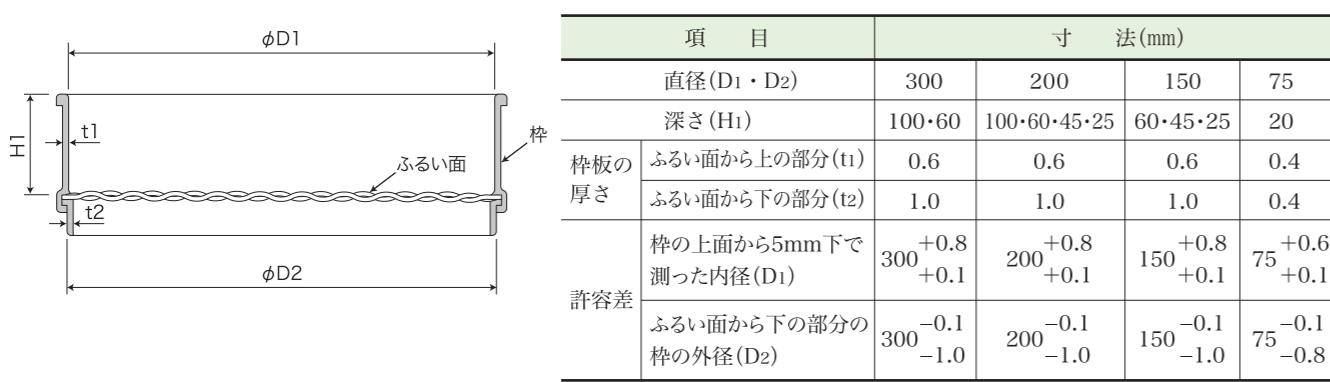


表-1 網ふるいの目開きおよび金属線の径 単位:mm

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

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し鉄線製亀甲金網・亜鉛めつき鉄線製亀甲金網・ステンレス鋼線製亀甲金網(亀甲金網といふ)について規定する。ただし、亜鉛めつき鉄線製きつ甲金網についてはあとめつきしたものと除く。
※あとめつきとは、鉄線を製網加工した後で、電気亜鉛めつきまたは、溶融亜鉛めつきを行うこと。

2. 定義 ◎亀甲金網 ジグによって隣接する線をねじり合わせ、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。

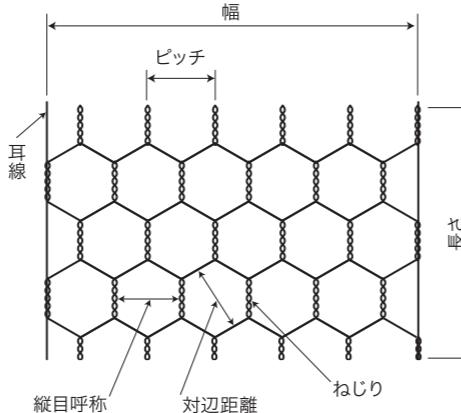
3. 種類と記号 亀甲金網は材料によって、下記の3種類があります。

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
亜鉛めつき鉄線製亀甲金網	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 W1 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

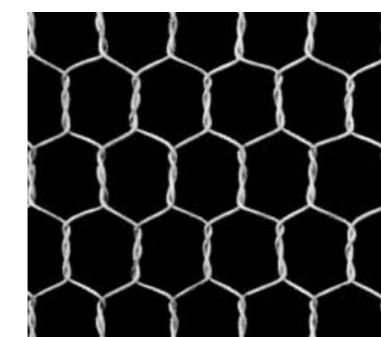
- ◎線径と心線径の許容差は下表に示す。ただし、耳線の線径は規定しない。
- ◎ピッチは、隣接する網目を構成するねじり部分の中心から、
隣接するねじり部分の中心までとする。
- ◎対辺距離は、対辺の線の中心から中心までの長さとし、ピッチの1.2倍を
超えてはならない。
- ◎幅は、両側の耳線の中心から中心までの長さとし、標準寸法は910mmとする。
※規格外製品につきましても対応致しますので、お問い合わせください。
- ◎長さは、列線の端から端までとし、標準寸法は15m、30mの2種類とする。
また、許容差はプラス側600mmでマイナス側は0とする。
- ◎製造方法は亀甲金網は、隣接する線をね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



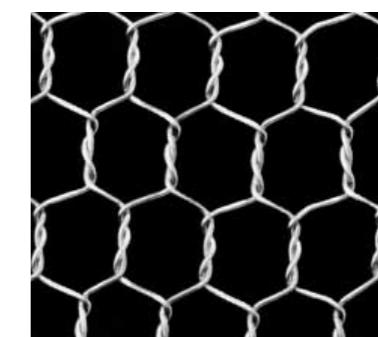
ピッチの寸法と許容差およびピッチと線径の組合せ 種類別／○：亜鉛引 □：ビニール被覆 △：ステンレス 単位：mm

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



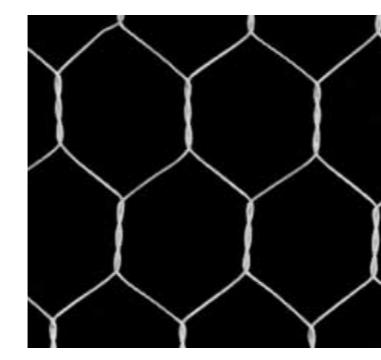
0.5mm×8mm目



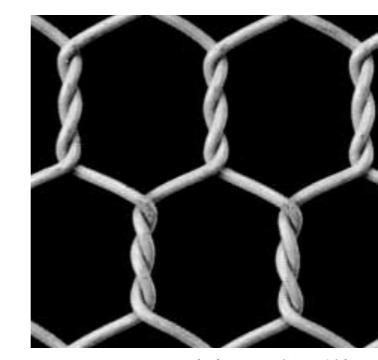
0.8mm×10mm目



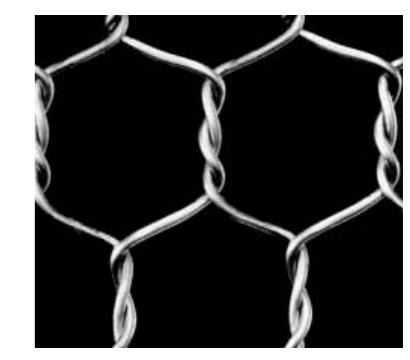
1.4mm×13mm目



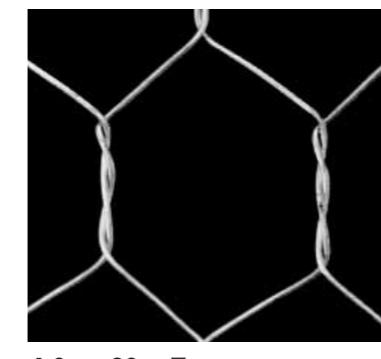
0.5mm×16mm目



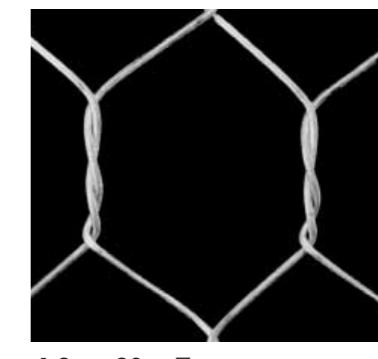
1.5mm×16mm目(ビニール被覆線)



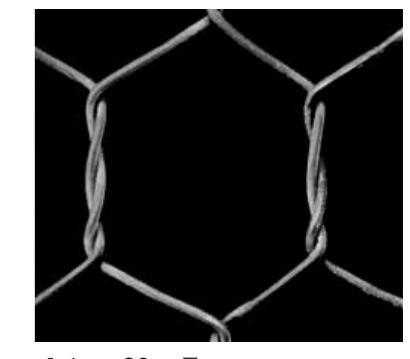
1.5mm×20mm目



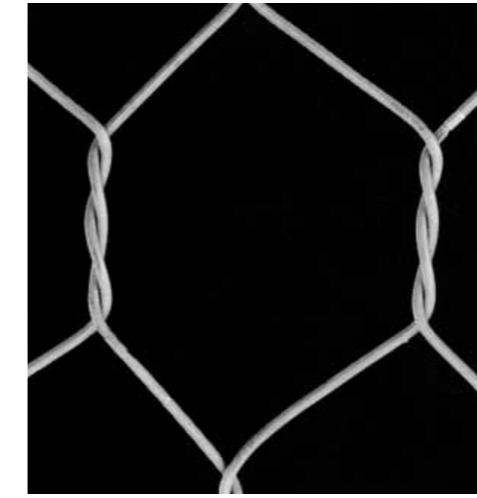
1.0mm×26mm目



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。

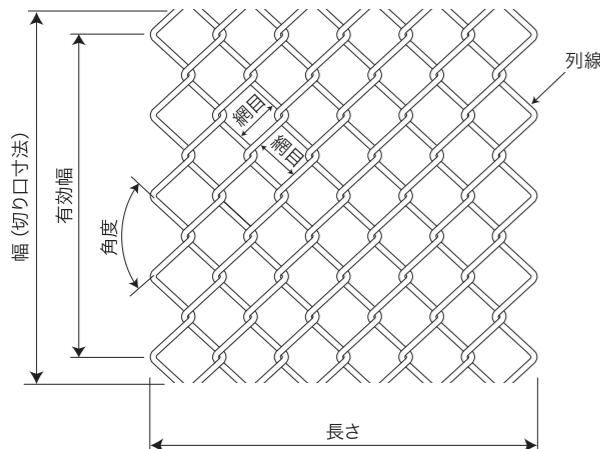
ひし形金網は、主として建築用として住宅地や工場などの外壁として使われています。また災害防止用として落石防止モルタル吹き付けの下地としての需要も多くなりました。変わり編みとしてコンベアーベルトの需要も多くあります。

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 列線を互いにからませて、平行四辺形の網目を形成する金網。



※加工された1本の線を列線という。

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)	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。
		E-GS2	JIS G 3543 の SWME-GS2 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-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。
		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。
	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-GH4	JIS G 3543 の SWME-GH4 を用いたもの。
		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。
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)	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。
		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。
		Z-GS7	JIS G 3547 の SWMGS-7 を用いたもの。
	亜鉛めっき鉄線(H)製 ひし形金網(Z種)	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

Z種・C種	2.00	2.60	3.20	4.00
-------	------	------	------	------

線径および心線径 単位:mm

E種・V種	線径	2.60	2.60	3.20	3.20	4.00
	心線径	1.80	2.00	2.30	2.60	3.20

線径と網目寸法の組合せ 単位:mm

線径	網目			
	25	32	40	50
2.00	●	●	●	●
2.60	○	○	●	●
3.20	○	○	○	○
4.00	-	○	○	○

備考 ○印はZ種・C種およびE種・V種に適用する。
●印はZ種・C種のみ。E種・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、あとめつきしたものを除く。

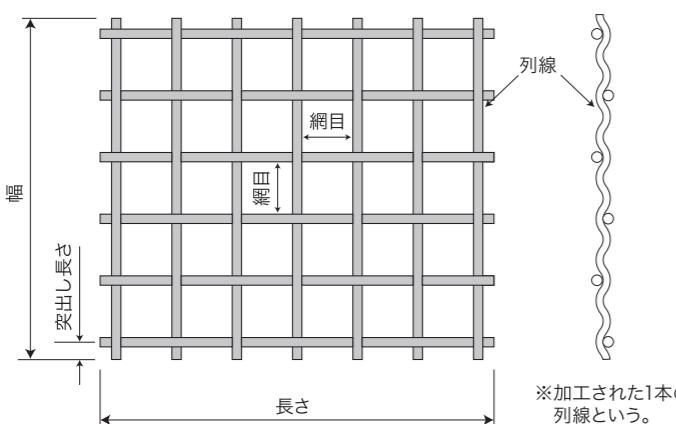
2.定義 ◎縦線・横線 材料をジグ(歯車)を用い、均一な波状に成形したまっすぐ1本の線。
◎クリンプ金網 縦線・横線を定められた目合で直角に交差させて織られた金網。

3.種類と記号

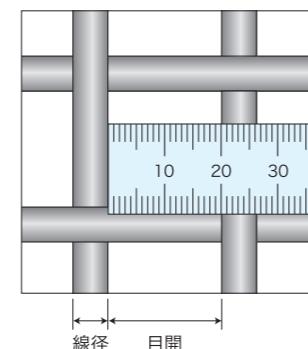
種類	記号	適用
亜鉛めっき鉄線(S)製 クリンプ金網	CR-GS2	JIS G 3547 の SWMGS-2 を用いたもの。
	CR-GS3	JIS G 3547 の SWMGS-3 を用いたもの。
	CR-GS4	JIS G 3547 の SWMGS-4 を用いたもの。
	CR-GS6	JIS G 3547 の SWMGS-6 を用いたもの。
	CR-GS7	JIS G 3547 の SWMGS-7 を用いたもの。
亜鉛めっき鉄線(H)製 クリンプ金網	CR-GH2	JIS G 3547 の SWMGH-2 を用いたもの。
	CR-GH3	JIS G 3547 の SWMGH-3 を用いたもの。
	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



網目寸法 20mmを表します



※加工された1本の線を
列線といいます。

単位:mm

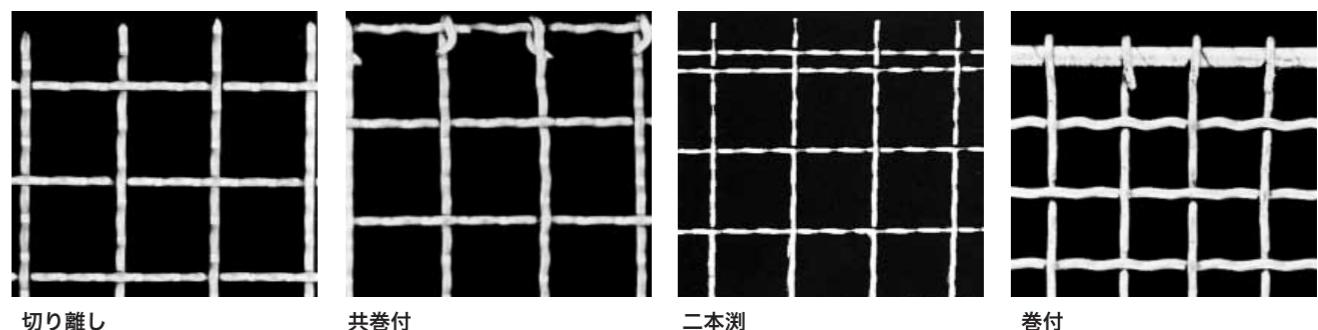
線径	亜鉛めっき鉄線製クリンプ金網			ステンレス鋼線製クリンプ金網		
	種類	CR-GS2	CR-GS6	CR-GH2	CR-S(種類の記号)W1	CR-S(種類の記号)W2
	CR-GS3			CR-GH3		
	CR-GS4			CR-GH4		
線径		1.60	2.00	2.30	2.60	3.20
		4.00	5.00			

※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。

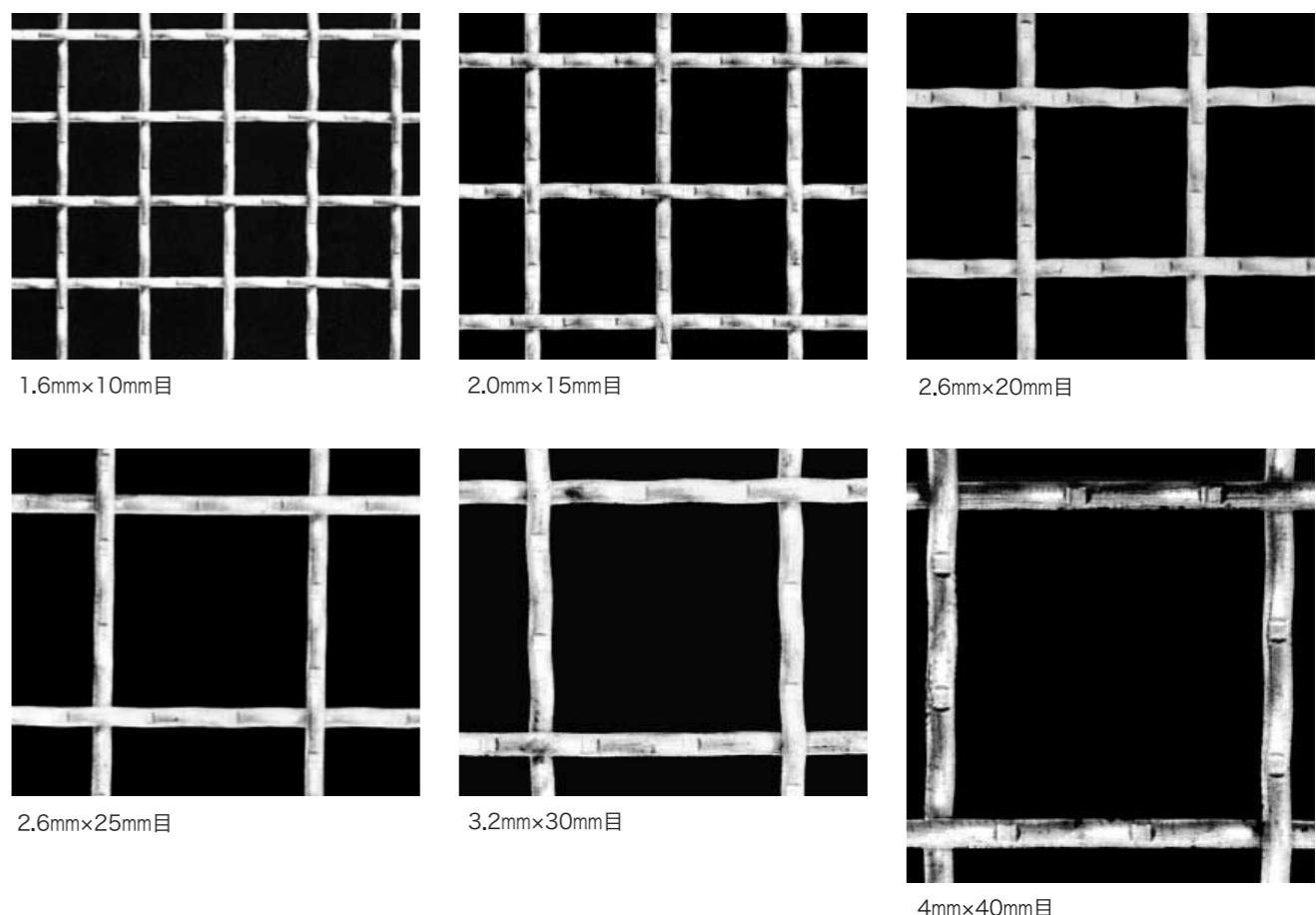
目開き寸法

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

渦の形状



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

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						○	
41						○	
42						○	
43						○	○
44						○	○
45						○	○
46						○	○
47						○	○
48						○	
49						—	
50						○	

1網目の山の数・2山半

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						—	—
51						—	—
52						—	—
53						○	○
54						—	—
55						—	—
56						○	○
57						—	—
58						○	○
59						—	—
60						○	

1網目の山の数・3山半

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			◎	◎	◎	◎	◎

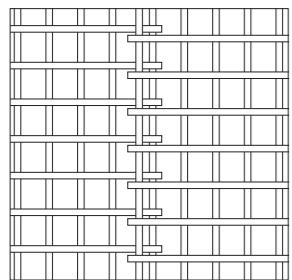
スモール（正方形網目） 材質：ステンレス・亜鉛引（一部有り）

単位：mm

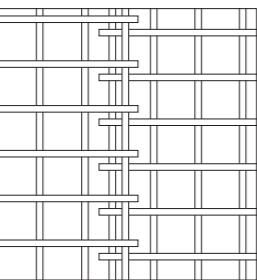
線径(mm) ピッチ(mm)	0.7φ	0.8φ	1.0φ	1.2φ	1.6φ	2.0φ
6.35 (4メッシュ)	◎	◎				
8.47 (3メッシュ)			◎			
10		◎	◎	◎		
12.7 (2メッシュ)				◎	◎	
15				◎	◎	
20					◎	◎
25					◎	◎
30						◎

溶接金網の重ね合せ方法

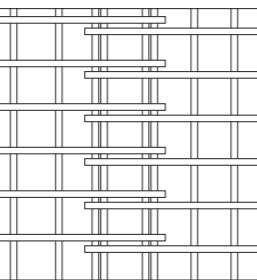
側線重ね



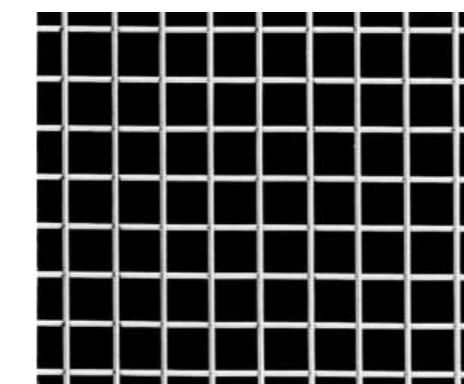
半目重ね



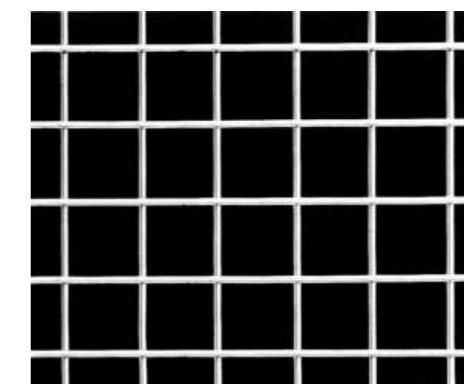
1目重ね



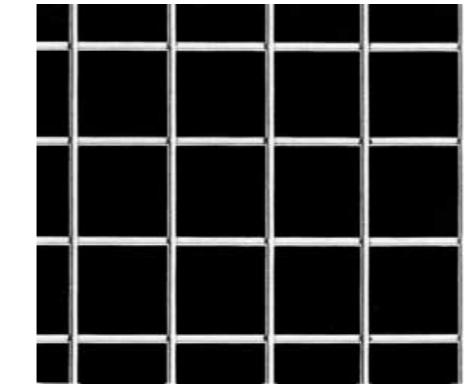
ステンレス線スモールメッシュの目合



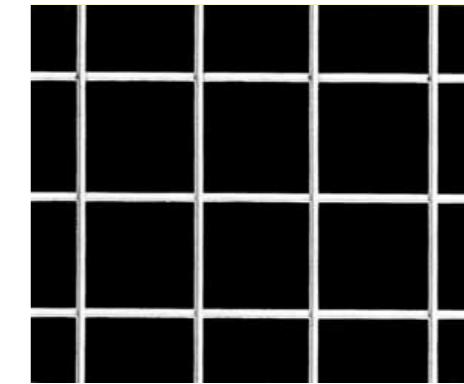
0.8mm×P 6.35mm目 (吋4目)



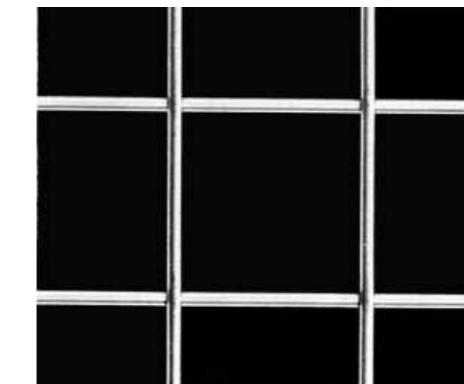
1.0mm×P 10mm目



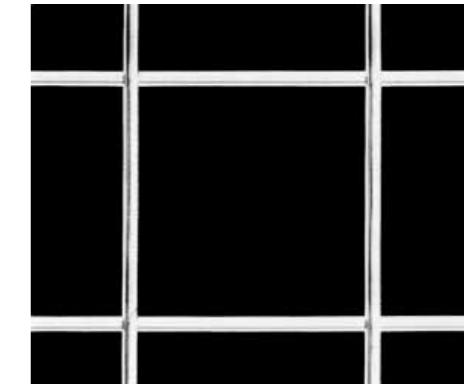
1.2mm×P 12.7mm目 (吋2目)



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版

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 熱間圧延棒鋼とバ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。

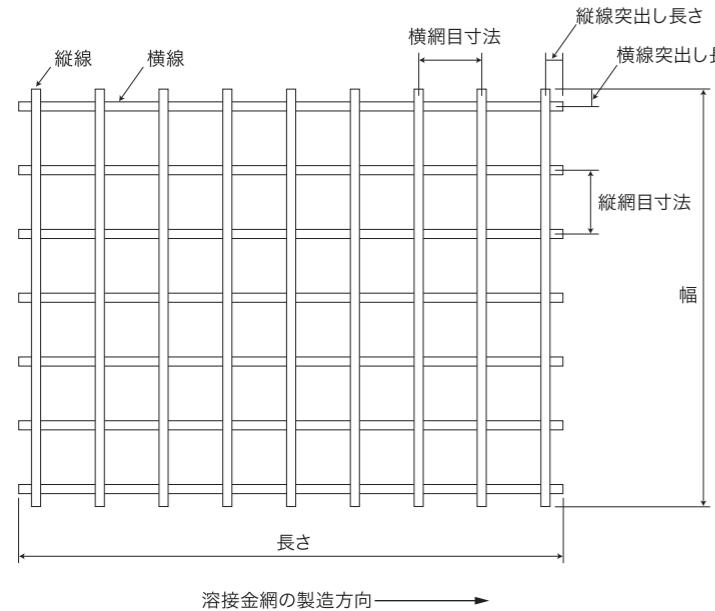
◎横線 製造方向(機械の送り方向)と直角の鉄線または棒鋼。

◎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。

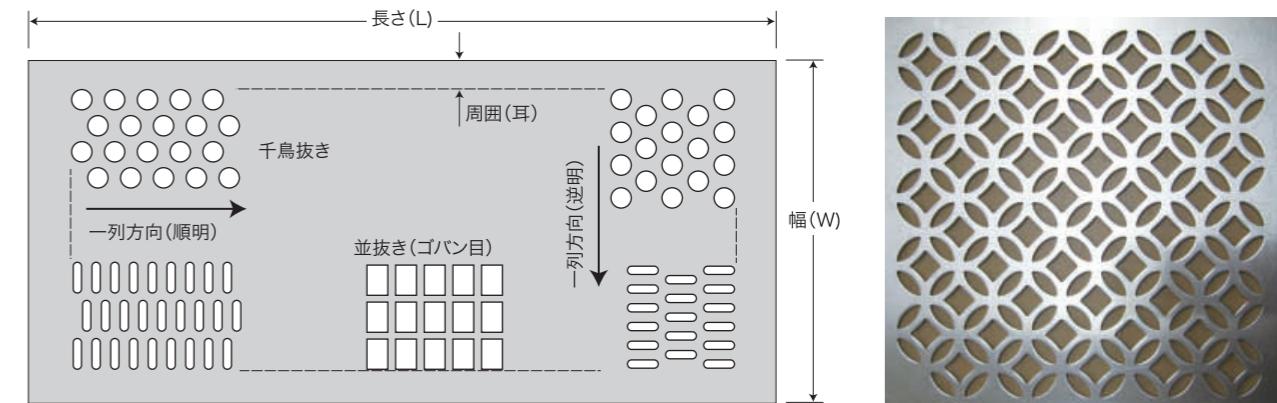
1. 縦線突出し長さ 横線の外側線の中心から縦線の先端までの長さ。
2. 横線突出し長さ 縦線の外側線の中心から横線の先端までの長さ。

◎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。



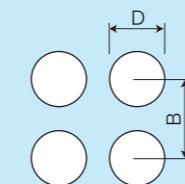
打抜金網には、鉄・鋼・銅・真鍮・アルミニウム・ステンレスなどの各種金属板のほか化学合成樹脂版・テックス類・紙などに用いられています。またその用途は、広く粉碎機用スクリーン・砂利選別・建築装飾・車両などの蹴込板、諸機械のフィルターおよびカバーなどに使われています。



打抜き金網の開孔率(空間率)の計算式

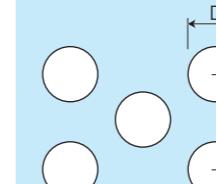
◎打抜金網は、抜型により端末の仕上り形状が「とび型」あるいは「とびとび型」などになります。
装飾用などでは、全面穴明もあります。

1.並列抜(ゴバン目抜)



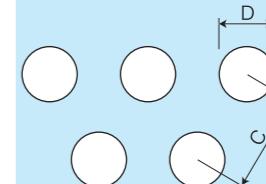
$$F(\text{開孔率}) = \frac{78.5D^2}{B^2} \%$$

2.千鳥抜(45°)



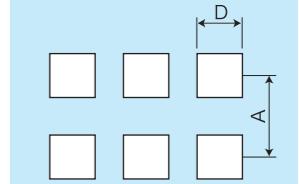
$$F(\text{開孔率}) = \frac{157D^2}{A^2} \%$$

3.千鳥抜(60°)



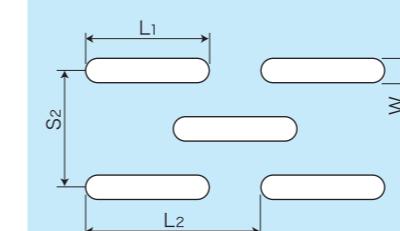
$$F(\text{開孔率}) = \frac{90D^2}{C^2} \%$$

4.角平列型



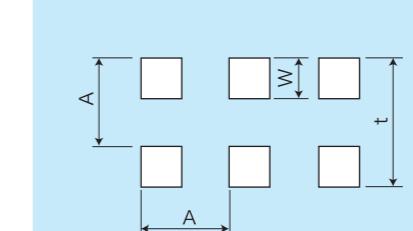
$$F(\text{開孔率}) = \frac{100D^2}{A^2} \%$$

5.長孔



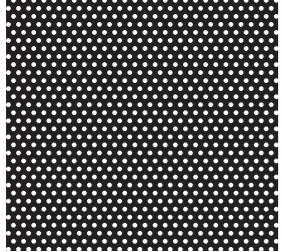
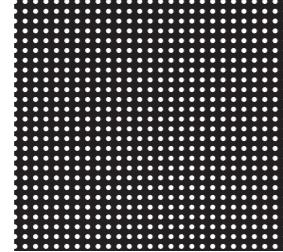
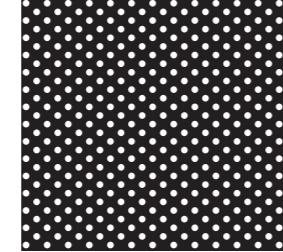
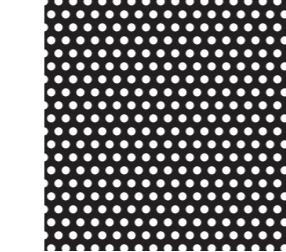
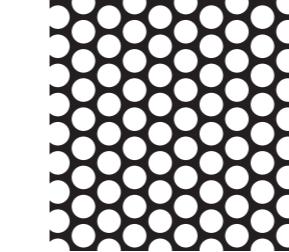
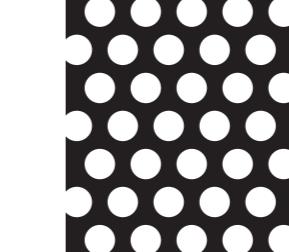
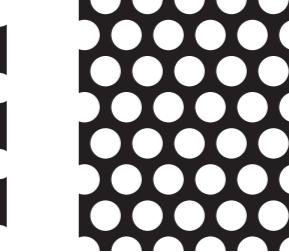
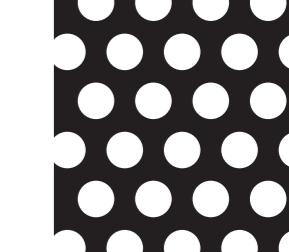
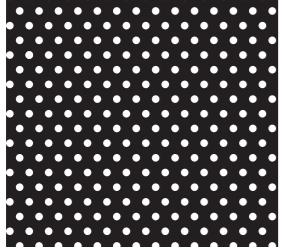
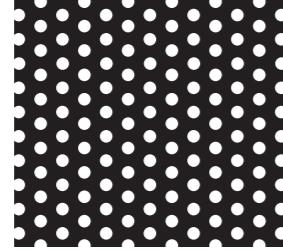
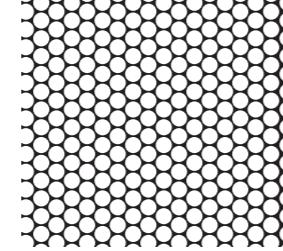
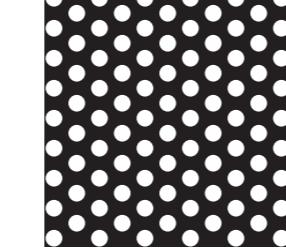
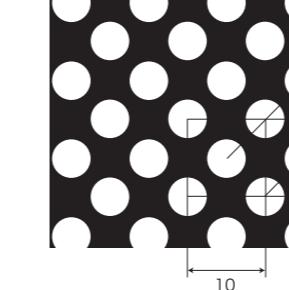
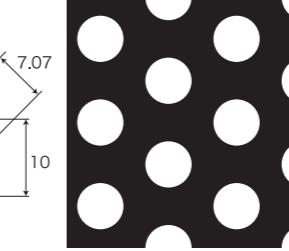
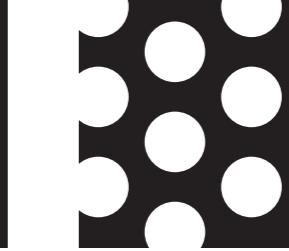
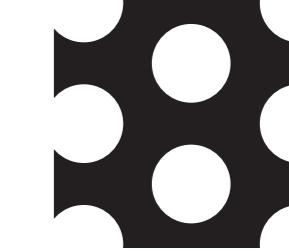
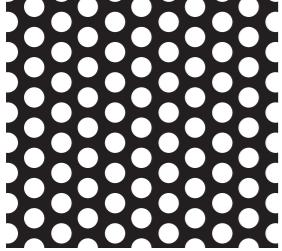
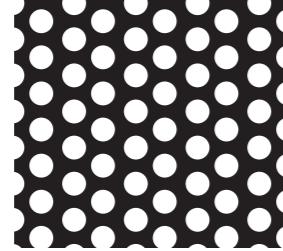
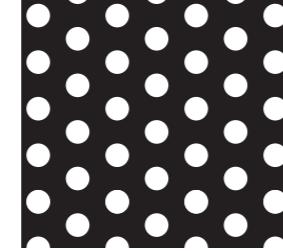
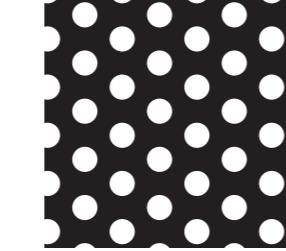
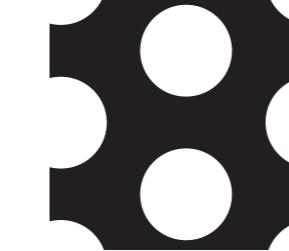
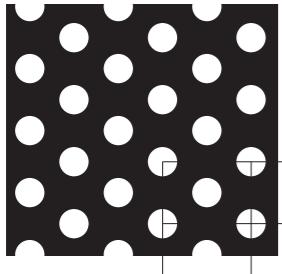
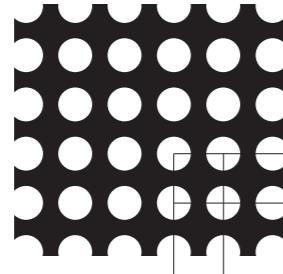
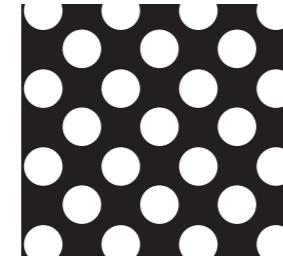
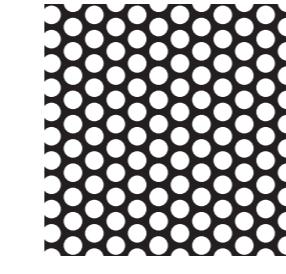
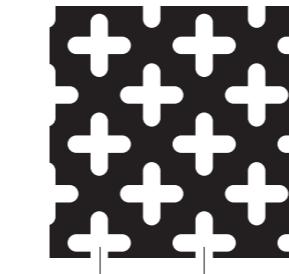
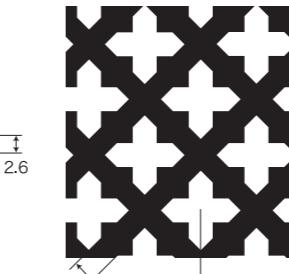
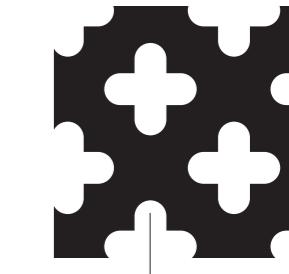
$$F = \text{開孔率}$$

6.角孔

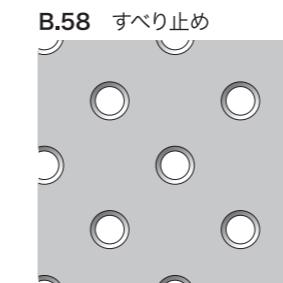
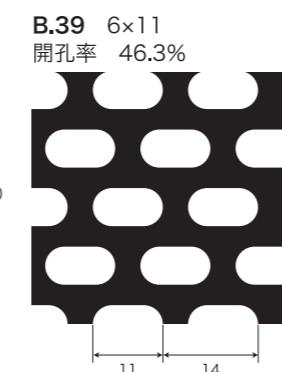
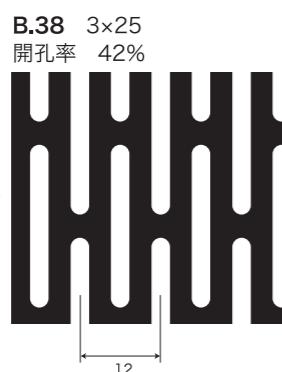
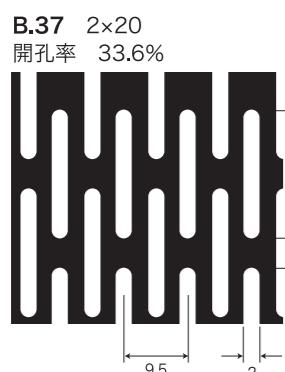
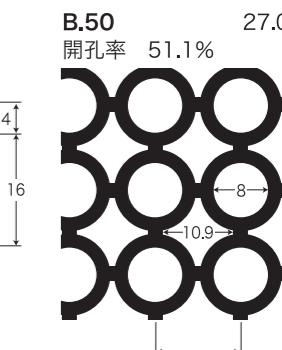
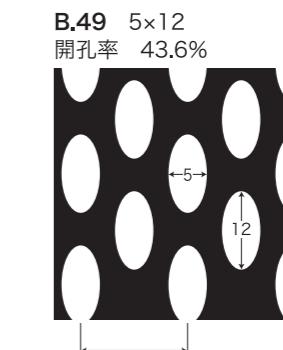
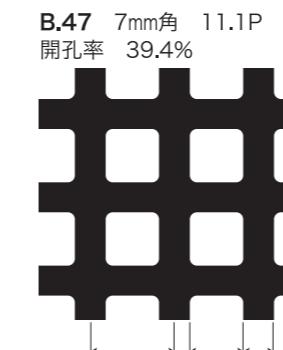
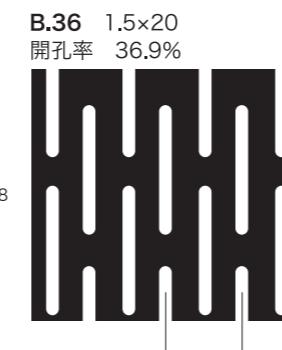
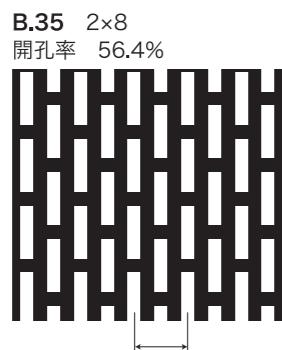
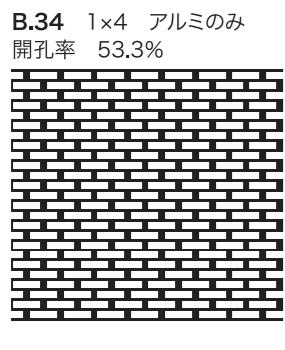
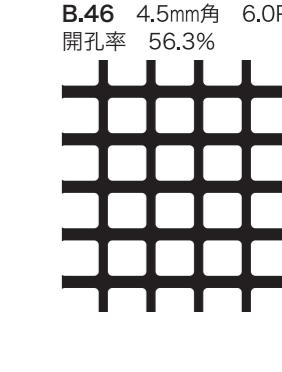
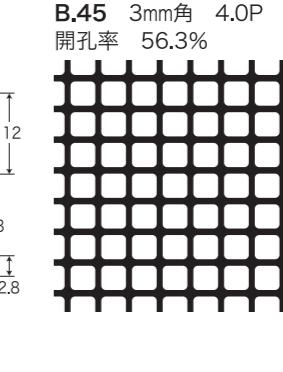
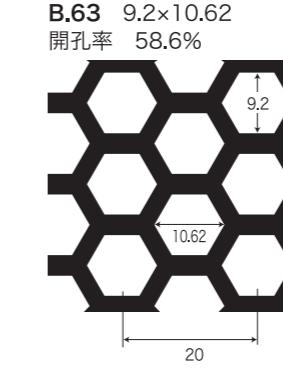
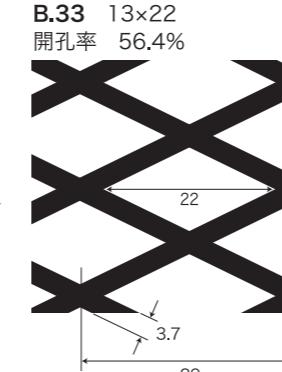
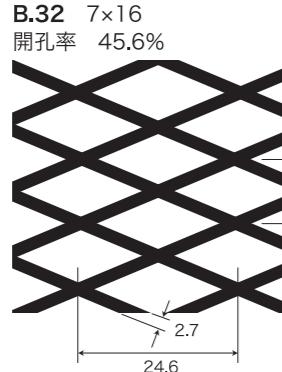
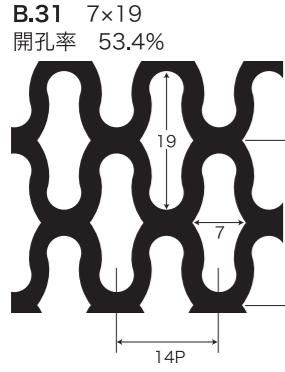
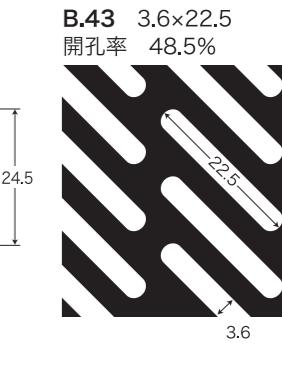
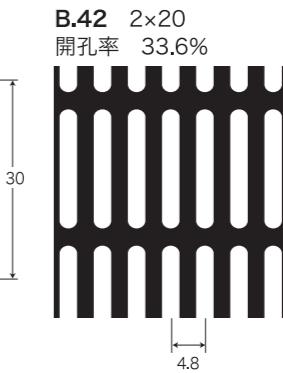
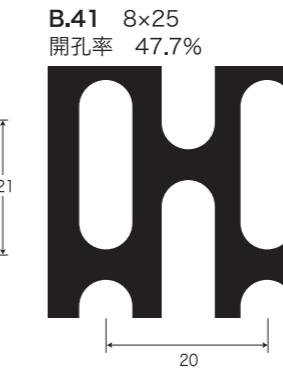
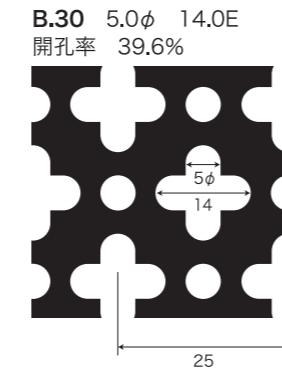
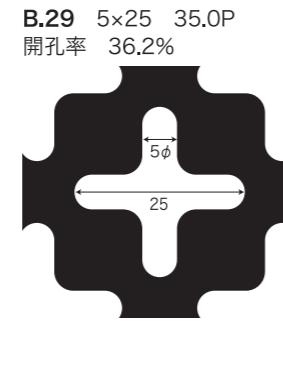
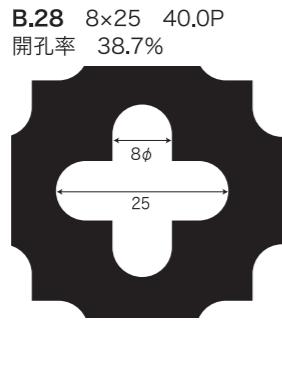
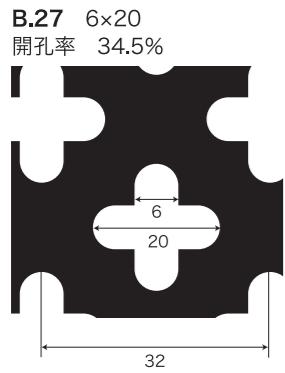


$$F(\text{開孔率}) = \frac{W^2}{A^2} \%$$

打抜金網の抜型例

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.59 7.0φ 12.0E
開孔率 34.3%B.22 5.0φ 8.6E
開孔率 27.4%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

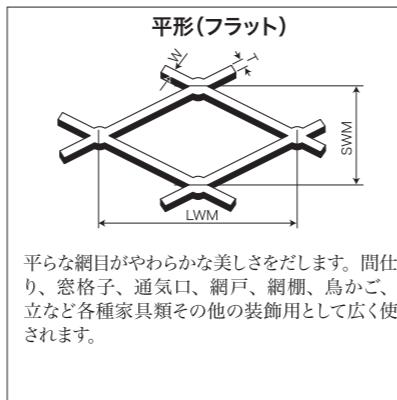
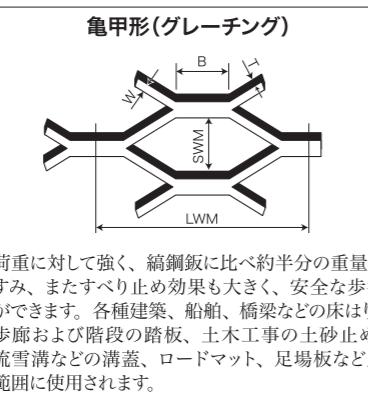
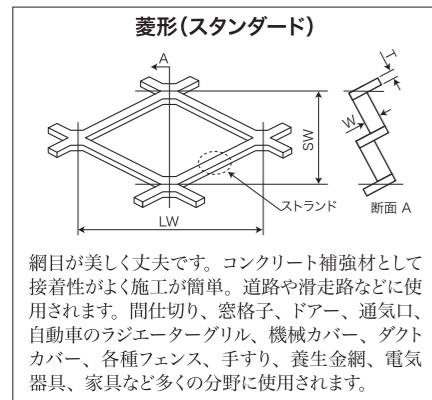


8φ 30.0P
開孔率 11%
8φ 40.0P
開孔率 6.28%

12φ 40.0P
開孔率 14.13%
15φ 60.0P
開孔率 9.8%

15φ 80.0P
開孔率 5.5%





エキスバンドの寸法
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
めつき仕上げ、溶融亜鉛めつき、
電気亜鉛めつき、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 ²)	ボンド長さ(mm)
		SW	LW	厚さ(T)	送り(W)			
グレーチング X G	11	34	135.4	4.5	7.0	2.43	14.50	30以上
	12			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 X S	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	

エキスバンドメタルは鋼鉄の加工により菱形(スタンダード)、亀甲形(グレーチング)および、菱形にしたものをおさらに圧延して、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。

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 ²)	備考
			幅(m)	長さ(m)	幅(m)	長さ(m)	P1(mm)	P2(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	

※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 ²)	備考
			幅(m)	長さ(m)	幅						

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。

以上の諸条件にあつた材質、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	スパイアル	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°～180°	○重荷重、機長の長い場合、ローラー直徑は大きく、ローラー表面に外被材を取付ける。
シボリローラー駆動	(B)	●	●	●	●	●	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	(C)	●	●	●	●	●	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	(D)		●	●	●	●	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	(E)		●	●	●	●		○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。 ○特に高熱炉などに使用。 ○プレスローラーには駆動に必要以上の圧力をかけない。
	(F)		●					

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	スパイアル	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。
ばね式	(B)		●		●	●		○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	(C)		●		●	●		○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。
エアシリンダー式	(D)	●	●	●	●	●		○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。
	(E)	●	●	●	●	●		
	(F)	●	●	●	●	●		
	(G)	●	●	●	●	●		
	(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

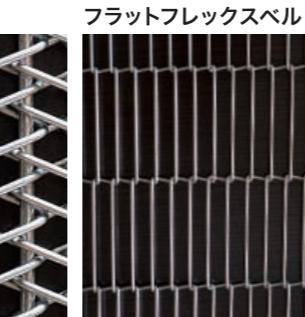
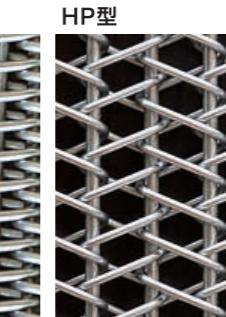
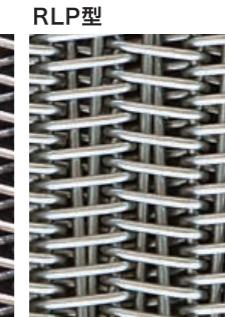
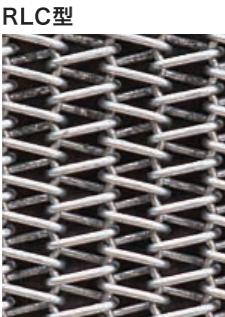
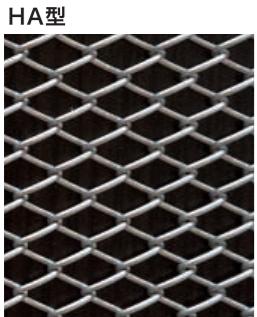
◎蛇行防止

◎横方向の剛性

種類	織金網	スパイアル	メアロントツルチ形	重荷重	軽荷重	長機長	短機長	備考
ローラーチェーン式		●	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。
(A)		●	S		●		●	
(B)	●	●	S ●		●		●	
バイピッチチェーン式		●	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。
(C)		●	S		●		●	
(D)	●	●	S ●		●		●	
コンベアーチェーン式		●	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。
(F)		●	S		●		●	
(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 ●	●		●		○Rローラー形の場合は、横揺れ防止をすること。

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。

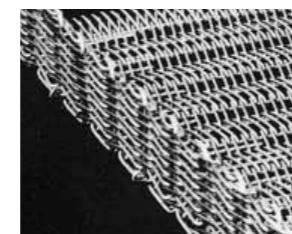
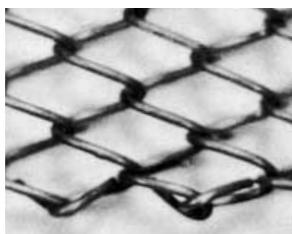
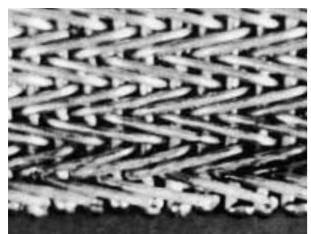
織り方と特長

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。

(通称: チョレート用ネット)

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



溶接 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ブ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。

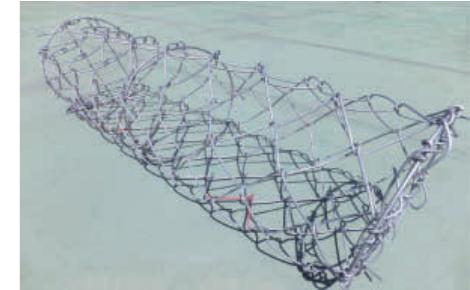
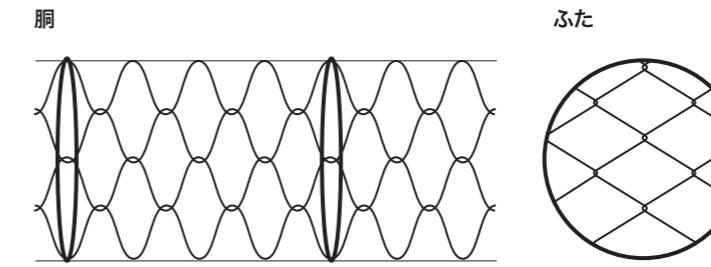
フランジ加工

耐熱表

材質	最高温度
普通鉄線	430°C
SUS 430	720°C
SUS 304	850°C
SUS 316	900°C
SUS 310S	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)規定された亜鉛めつき線を使用しています。

亜鉛めつ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	38.3	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。

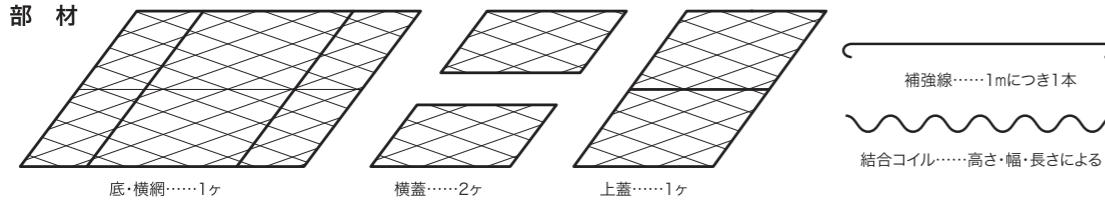
※従来のふとんかごも製作しております。お問い合わせください。

特長

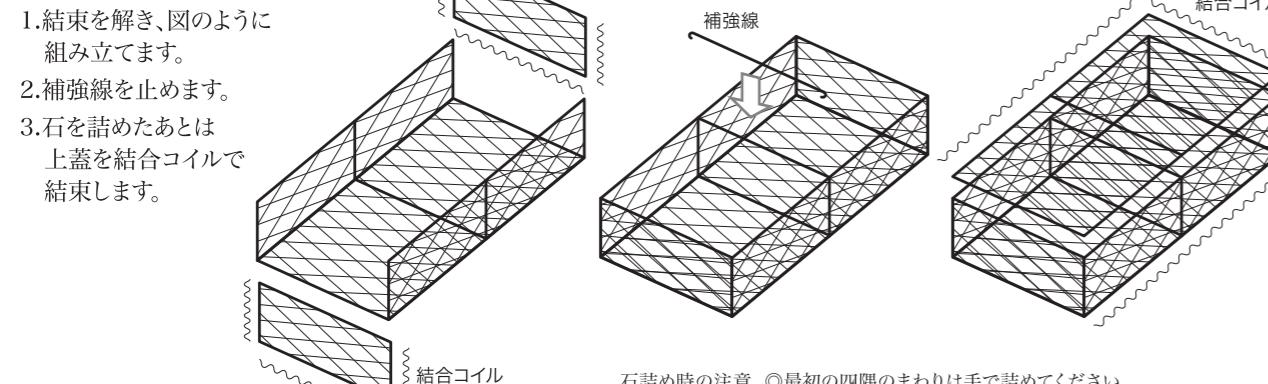
◎結合コイル(スパイラル状)にて組み立てしますので、簡単で、作業時間の短縮になります。
◎上部が開口で石詰めが容易です。

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



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。

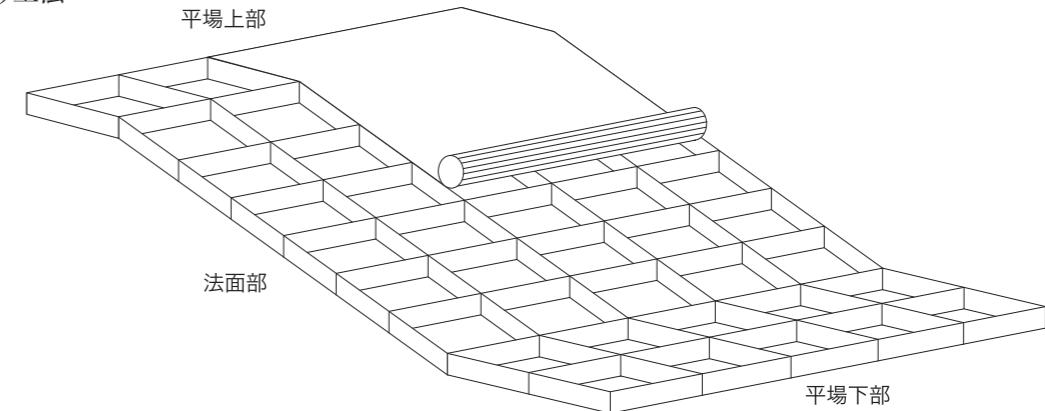
詰め石量および人夫標準歩掛表

網目(cm)	高さ(cm)	幅(cm)	長さ(cm)	線径(mm)		詰石量(m³)	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

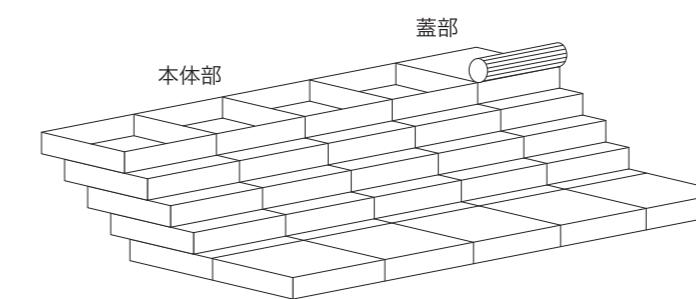
特長

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、石詰めに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組立て出荷するため、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	$\phi 4 \times 100$	$\phi 6$	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めつき 付着量300g/m ²
Bタイプ 400				
Cタイプ 300				
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	$\phi 5 \times 65$ または $\phi 5 \times 75$	$\phi 6$	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めつき 付着量300g/m ²
Bタイプ 400				
Cタイプ 300				
Dタイプ 200				

結合コイル

線径×直徑(mm)	材質	表面処理
$\phi 5 \times 50$	軟鋼線材SWRM JIS G 3505	亜鉛(90%以下)・ アルミニウム(10%以上) 合金めつき 付着量300g/m ²