

**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・波形ラスおよびリブラスの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		
リブラス 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		
リブラス 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 	●	●		●		●	135° ～ 180°	○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。
シボリローラー駆動 	●	●	●		●		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 		●	●		●		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DEM駆動 		●	●		●		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 		●						○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同時に、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 	●	●	●		●			○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 		●		●		●		○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 	●	●	●		●		●	○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 	●	●	●		●		●	○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。

## 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	アタラシメン	ロール形	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	●		●		●	
バ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。

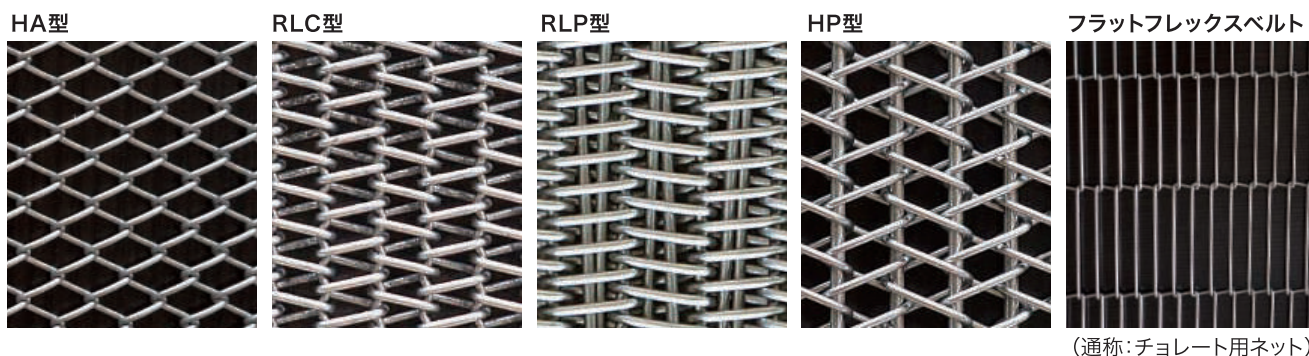
**RLC型** スタンダードタイプで、引張強度はHA型より50%以上強力で、各種一般作業用に適します。

**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子の輸送に適します。



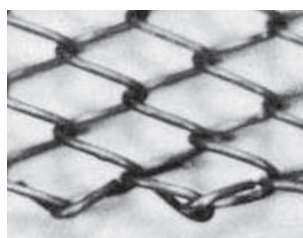
一例として

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	HDP A 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

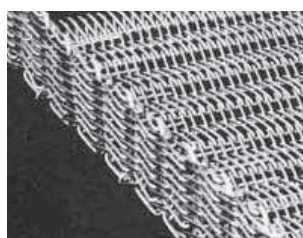
## 耳部の形式



溶接



折曲



フランジ加工

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。

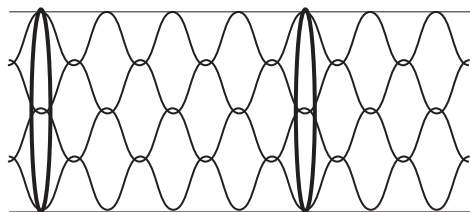
### 耐熱表

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

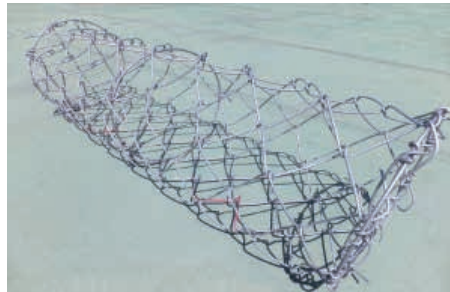
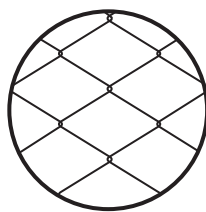
河川などの護岸工事に多く使用される円筒形蛇かごは、JIS G 3532(鉄線)規定された亜鉛めっき線を使用しています。

## 亜鉛めっき鉄線製円筒形蛇かご

胴



ふた



重量表

運賃試算用

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)	詰め石量 (m <sup>3</sup> )	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。

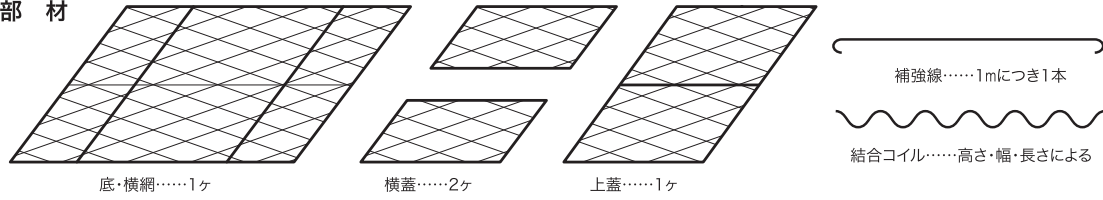
## 特長

- ◎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

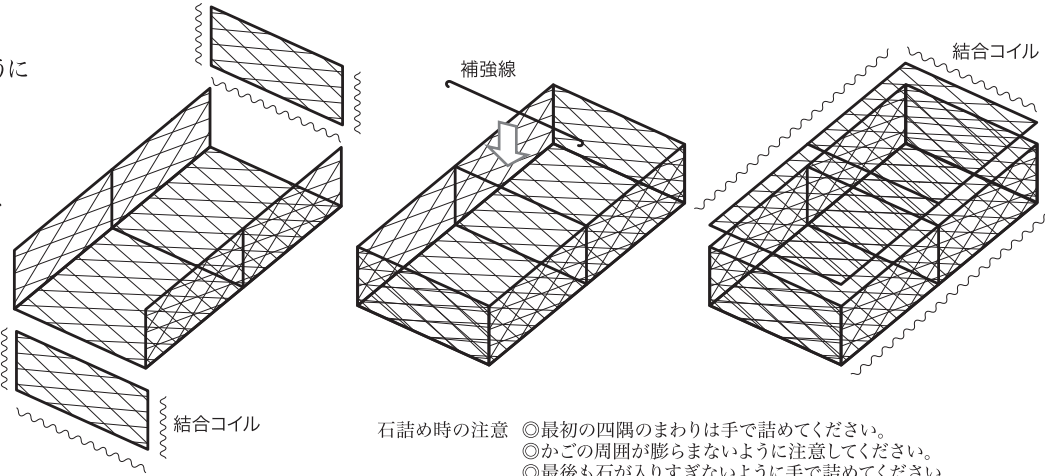
- 河川工事 ○湾岸工事 ○砂防工事 ○ダム工事
- 地滑り防止工事 ○宅地造成工事
- ゴルフ場造成工事など

### 部材



### 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。



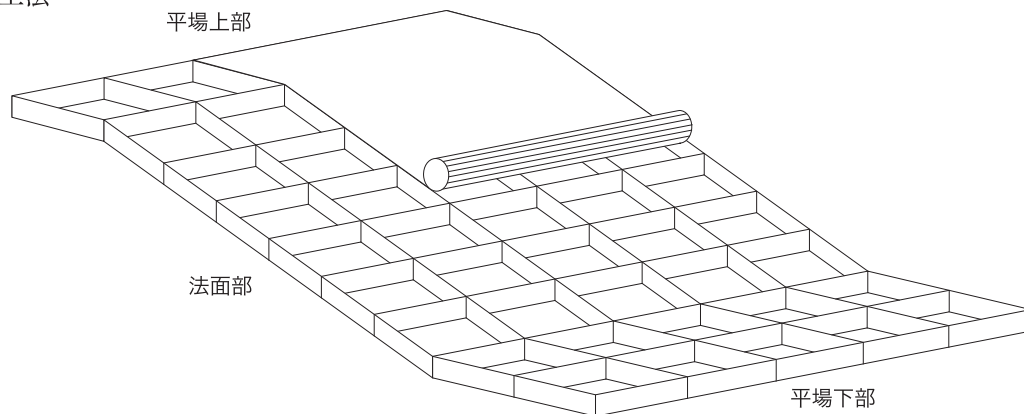
### 詰め石量および人夫標準歩掛表

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

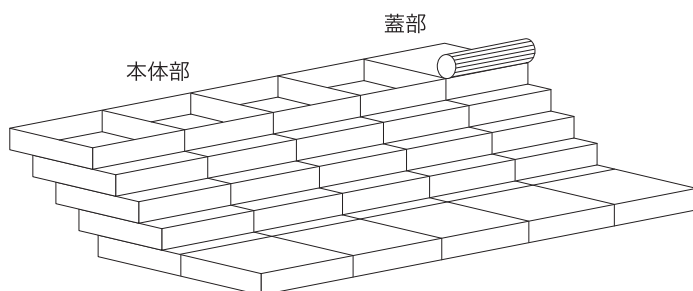
## 特長

- 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	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>)

◎熔融亜鉛めっき

熔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。

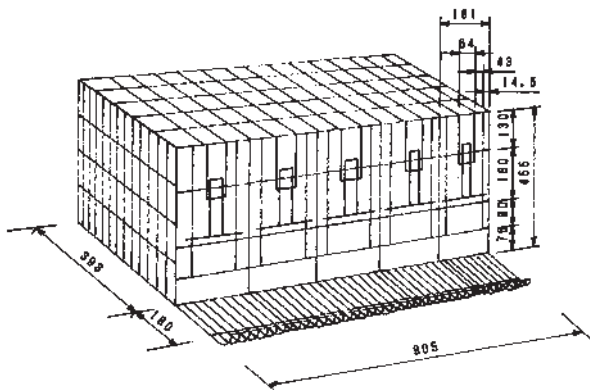
工業用金網

土木用金網

畜産用金網

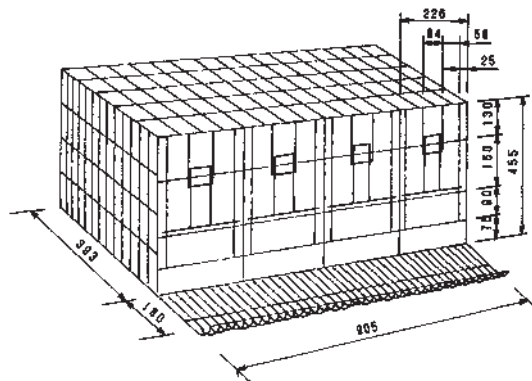
### IC-1

6寸(181mm)  
905(W)×393(L)×455(H)



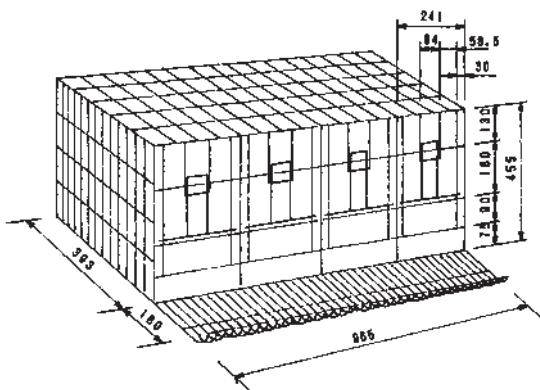
### IC-4

7.5寸(226mm)  
905(W)×393(L)×455(H)



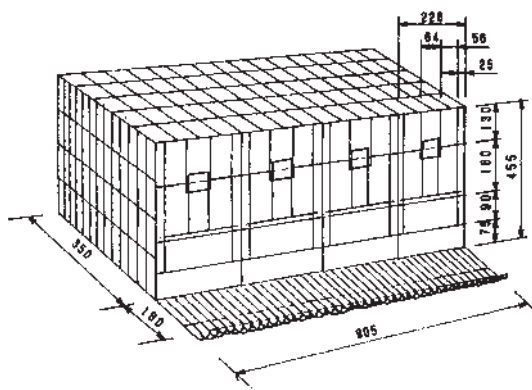
### IC-5

8寸(241mm)  
965(W)×393(L)×455(H)



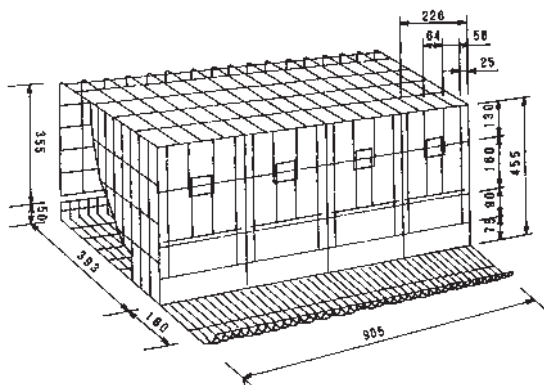
### IC-10

7.5寸(226mm)  
905(W)×350(L)×455(H)



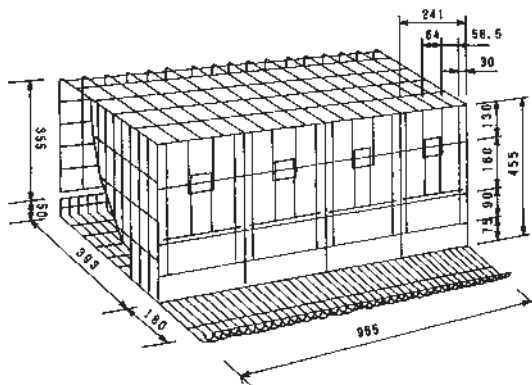
### IC-20

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)



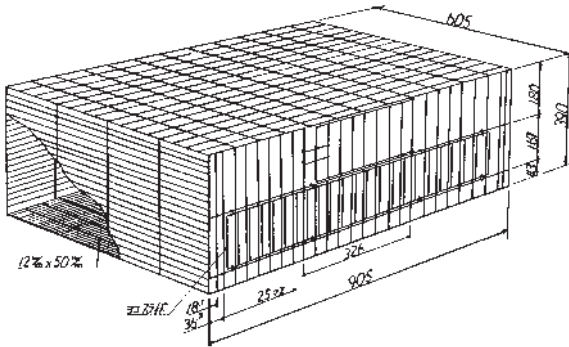
幼雛(廃温)用ケージ ©他の寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

工業用金網

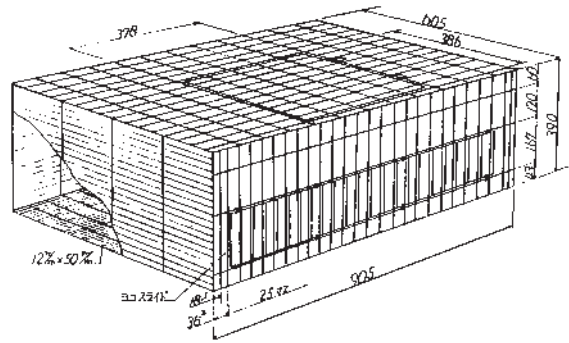
土木用金網

畜産用金網

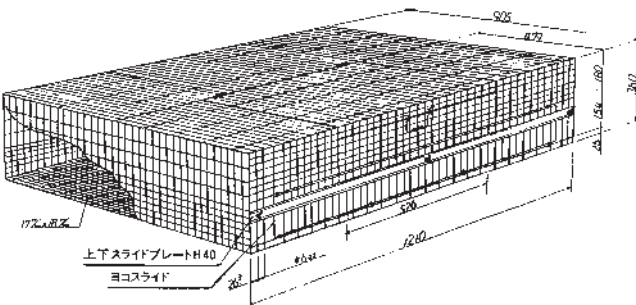
**IC-49** 日齢 0~60 日 15 羽  
905 (W) × 605 (L) × 390 (H)



**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)



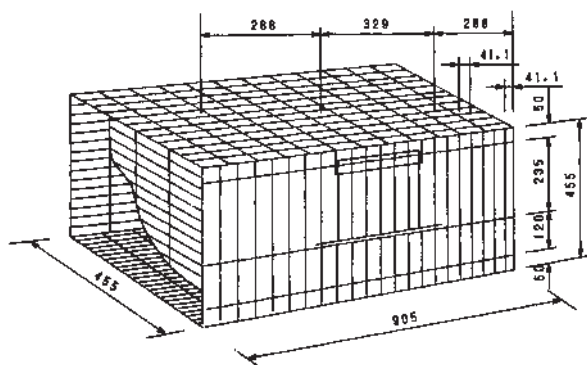
中大雛用ケージ ◎他の寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

工業用金網

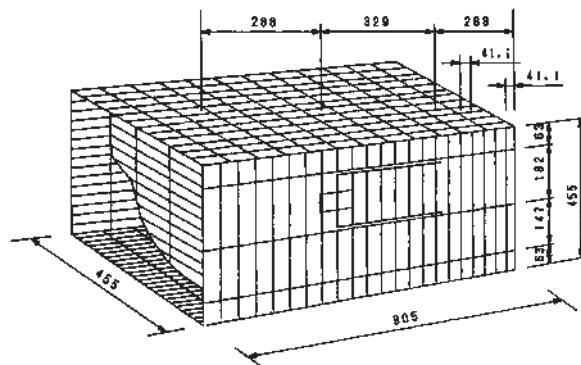
土木用金網

畜産用金網

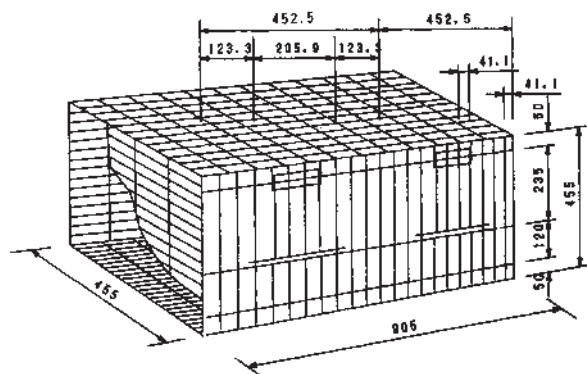
**IC-24** 日齢 45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



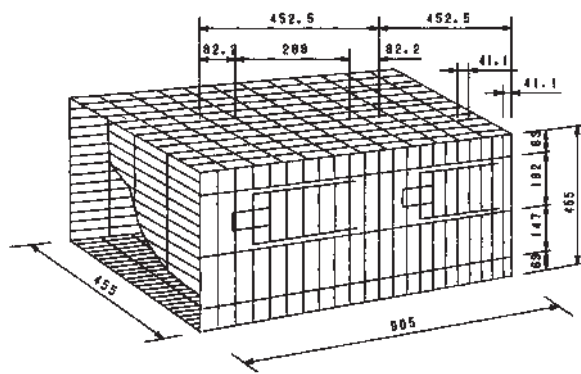
**IC-25** 日齢 45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



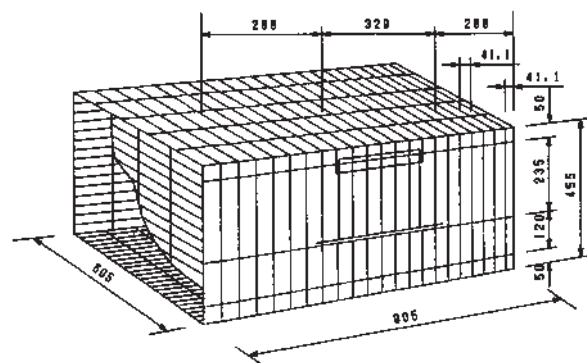
**IC-26** 日齢 45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



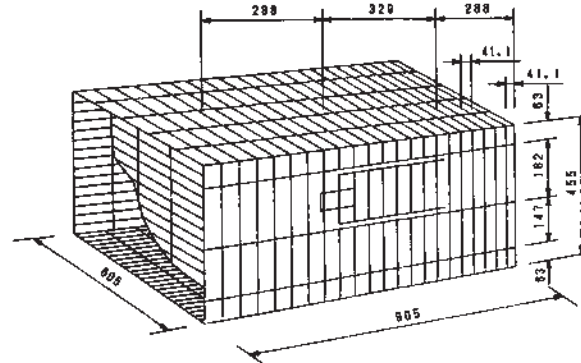
**IC-27** 日齢 45~150日 8羽  
905(W)×455(L)×455(H)



**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)



群飼用ケージ・雄用ケージ・兎用ケージ

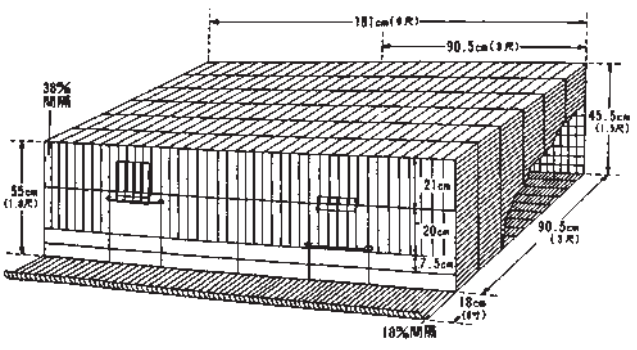
◎他に寸法なども製作致しますので、お問い合わせください。

工業用金網

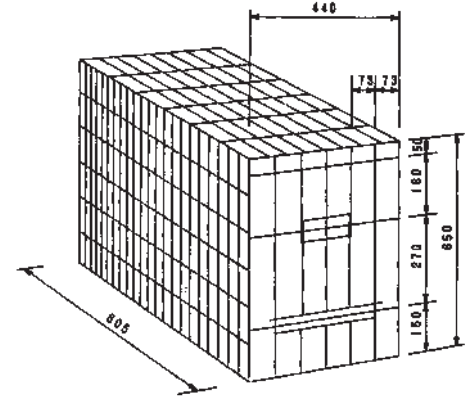
土木用金網

畜産用金網

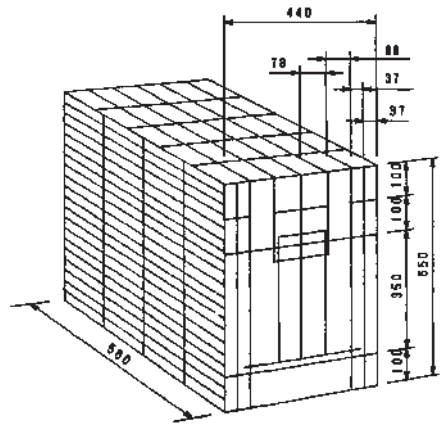
**IC-54** 日齢 45 日～成鶏群飼用 20 羽  
1810(W)×905(L)×550(H)



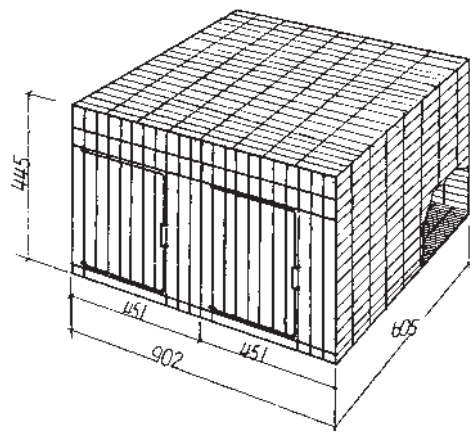
**IC-55** 雄用 1 羽  
440(W)×605(L)×650(H)



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



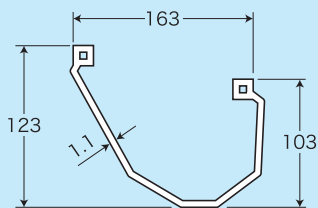
**IC-59** 兎用 2 羽  
902(W)×605(L)×445(H)



## 給餌とい・給水とい

### 給餌とい

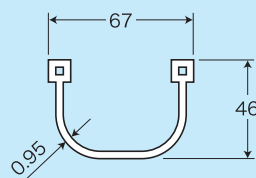
#### タキロンV-5型



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

#### タキロン給水20型

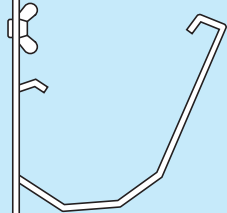


部品名	長さ(mm)	入り数
本体	3640	20本
継手		50個
止り		100個
落口		50個
色	グレー	

## 給餌とい吊金具・給水とい吊金具・吊り金具/ボルト・ナット

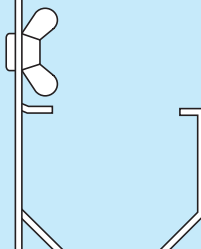
### 給餌とい吊金具

#### タキロンV-5号



### 給水とい吊金具

#### 水1号



### 吊金具

#### 餌樋吊金具

品名	梱包単位	メーカー名
タキロンV-5	150組	タキロン

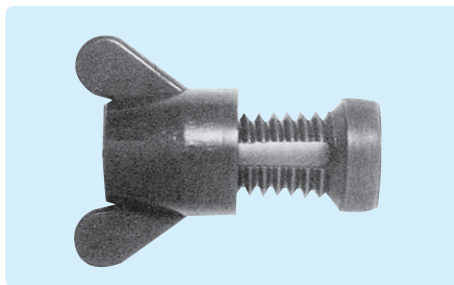
#### 水樋吊金具

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

### 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



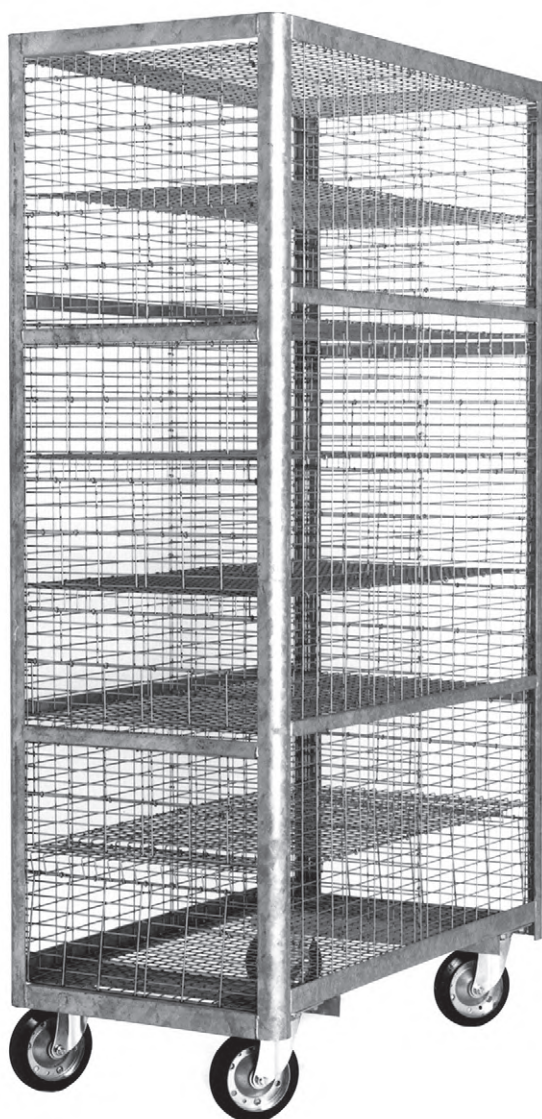
## 特長

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。

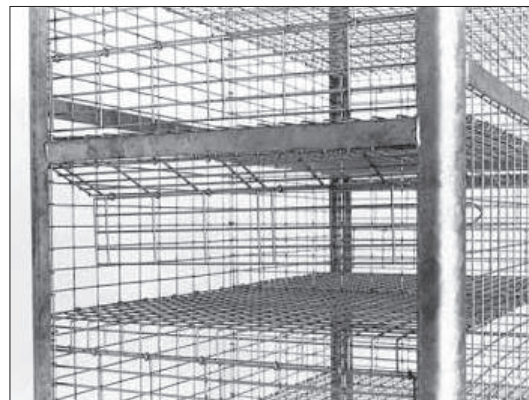
### 成鶏・中大雛移動台車

H1770×W530×L1030 総重量：62kg

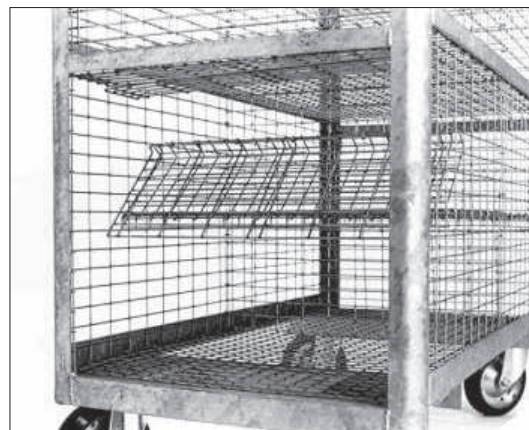
ケージ1段=H220×7段



**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。

工業用金網

土木用金網

畜産用金網

### 線径及び寸法

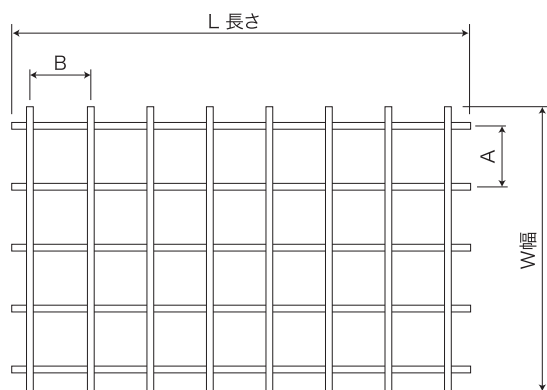
線径	A×B (mm×mm)	幅×長さ (mm×m)
2.0	25×20	1000×15
① 2.0	25×25	1000×15
2.0	25×30	1000×15
2.0	25×40	1000×15
② 2.0	25×50	1000×15
③ 2.0	30×15	1000×15
④ 2.0	30×20	1000×15

※多量の場合は特殊寸法のものも製作いたします。



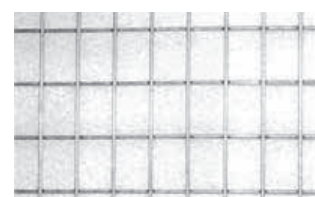
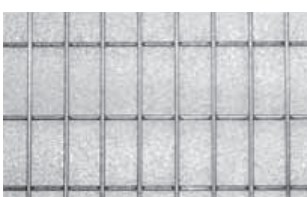
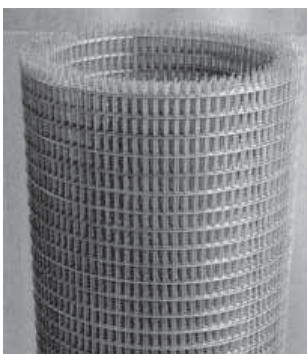
① 2.0φ×25×25

② 2.0φ×25×50



W=1m      A=25mm～

L=15m～20m      B=15mm～

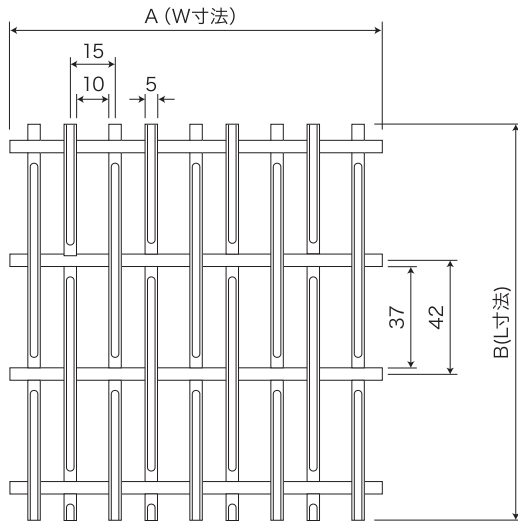


③ 2.0φ×30×15  
(受注製作品)

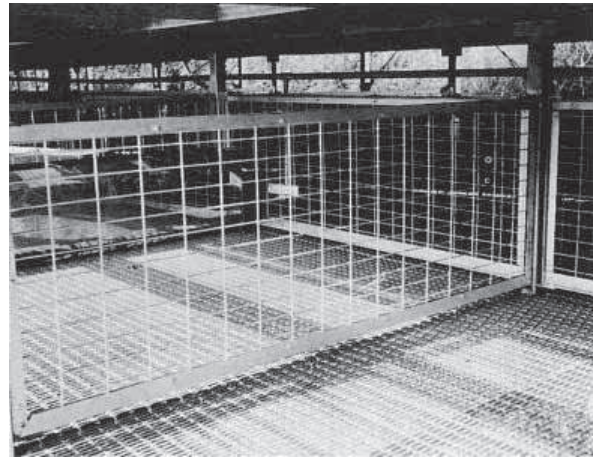
④ 2.0φ×30×20  
(受注製作品)

## 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	2.79
2	7.010	0.276	304.00	3.29	7.21	0.284	320.00	3.12
3	6.400	0.252	252.50	3.96	6.58	0.259	267.00	3.74
4	5.893	0.232	214.10	4.67	6.045	0.238	220.00	4.43
5	5.385	0.212	152.00	5.58	5.588	0.220	192.00	5.19
6	4.877	0.192	146.90	6.81	5.156	0.203	176.00	6.09
7	4.470	0.176	123.30	8.11	4.572	0.180	128.00	7.74
8	4.064	0.160	102.00	9.81	4.191	0.165	108.00	9.22
9	3.658	0.144	82.40	12.11	3.759	0.148	87.00	11.46
10	3.251	0.128	65.20	15.33	3.404	0.134	71.00	13.97
11	2.941	0.116	53.56	18.67	3.048	0.120	57.00	17.43
12	2.642	0.104	43.08	23.21	2.769	0.109	47.00	21.12
13	2.337	0.092	33.72	29.66	2.413	0.095	35.00	28.09
14	2.032	0.080	25.49	39.23	2.108	0.083	27.00	36.46
15	1.829	0.072	20.65	48.43	1.829	0.072	20.70	48.43
16	1.626	0.064	16.32	61.29	1.651	0.065	16.70	59.42
17	1.422	0.056	12.44	80.37	1.473	0.058	13.30	74.66
18	1.219	0.048	9.17	109.00	1.245	0.049	9.50	104.50
19	1.016	0.040	6.36	157.20	1.067	0.042	7.00	141.30
20	0.9144	0.036	5.16	193.70	0.8839	0.035	4.90	207.20
21	0.8128	0.032	4.08	245.10	0.8128	0.032	4.00	245.10
22	0.7112	0.028	3.12	320.20	0.7112	0.028	3.10	320.20
23	0.6096	0.024	2.29	435.90	0.6350	0.025	2.50	401.70
24	0.5588	0.022	1.93	518.80	0.5588	0.022	2.10	518.80
25	0.5080	0.020	1.59	627.60	0.5080	0.020	1.60	627.60
26	0.4572	0.018	1.29	774.80	0.4572	0.018	1.30	774.80
27	0.4166	0.0164	1.07	933.40	0.4064	0.016	1.00	980.90
28	0.3759	0.0148	0.87	1146.00	0.3556	0.014	0.70	1281.90
29	0.3454	0.0136	0.74	1358.00	0.3302	0.013	0.60	1486.00
30	0.3150	0.0124	0.61	1631.00	0.3048	0.012	0.57	1743.00
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	S. W. G = British Imperial Standard Wire Gage の略称 B. W. G = Birmingham(or Stubs Iron) Wire Gage の略称			
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				

## ステンレス鋼線材

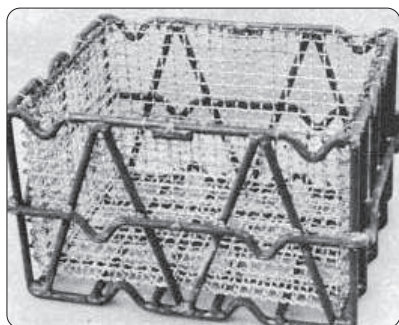
種類の 記号 SUS	参考 旧記号 SUS	化 学 成 分 (%)									
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	その他
201	-	≦0.15	≦1.00	5.5~7.5	≦0.06	≦0.03	3.5~5.5	16.0~18.0	-	-	N≦0.25
202	-	≦0.15	≦1.00	7.5~10.0	≦0.06	≦0.03	4.0~6.0	17.0~19.0	-	-	N≦0.25
301	39	≦0.15	≦1.00	≦2.00	≦0.04	≦0.03	6.0~8.0	16.0~18.0	-	-	-
302	40	≦0.15	≦1.00	≦2.00	≦0.04	≦0.03	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。

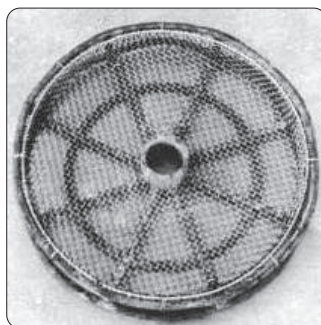
注 1) Niは0.6%以下含有しても差しつかえない。 2) Moは0.6%以下添加することができる。 3) Moは0.75%以下添加することができる。

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

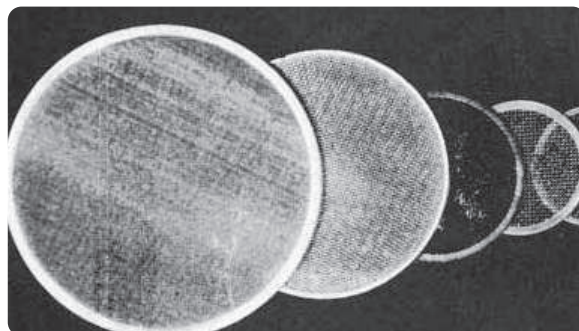


めっき用小物入れカゴ  
ステンレス手織金網使用

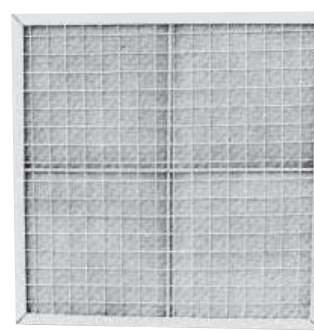
## ストレーナー・フィルター



パンチングフィルター



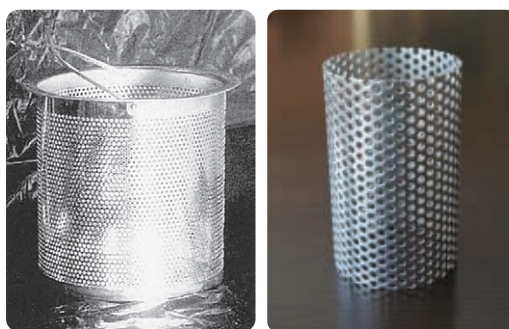
パンチング金網フィルター



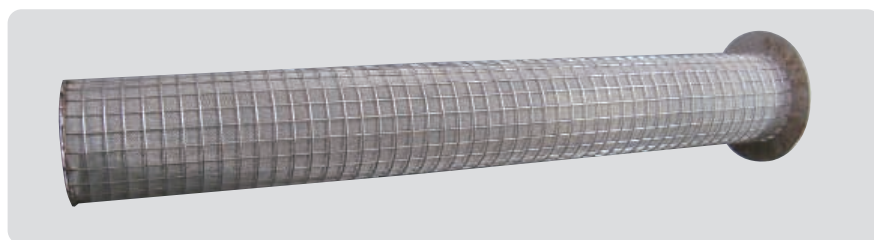
エアフィルター (からみ編み充填)



ストレーナー (真鍮金網)



パンチングストレーナー



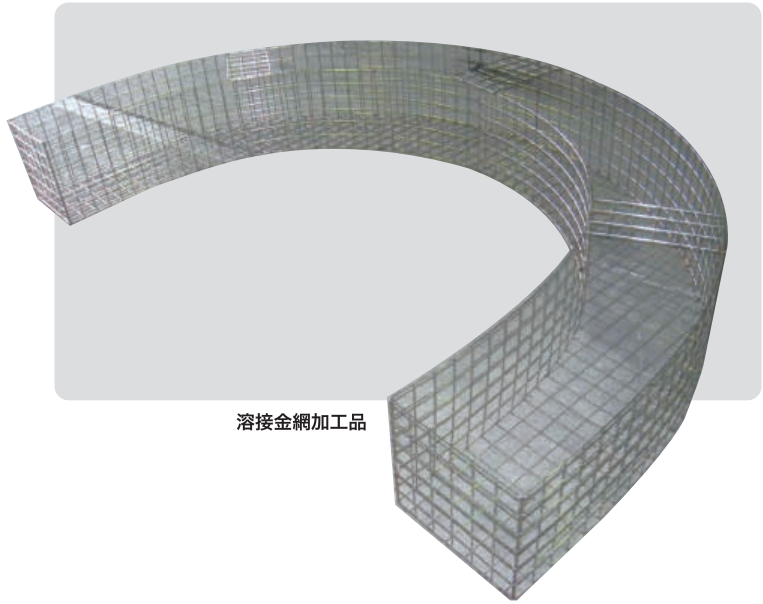
ストレーナー



リティナー



金網加工品



溶接金網加工品



スポット製品



孵卵器



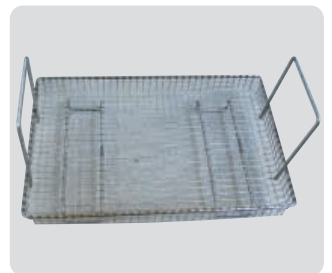
洗浄機



洗浄機



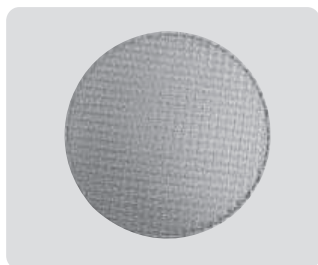
洗浄機



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 山川善直
従 業 員 数	65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(菱形織・ワイヤーメッシュ・円筒形蛇かご・パネル式角形蛇かご) ○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) ○ステンレス加工品 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 ・工場 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 ・工場 TEL 0178-88-3361 FAX 0178-88-3363
取 引 銀 行	三井住友銀行 三菱UFJ銀行 名古屋銀行 百五銀行 三十三銀行
認 証 登 録	建設業許可 一般建設業 国土交通大臣許可 第8738号 土木工事業／とび・土工工事業 鋼構造物工事業／石工事業／塗装工事業
J I S 認 証	八戸工場：ひし形金網 JIS G3552 認証番号:JQ0408045 仙台工場：ひし形金網 JIS G3552 認証番号:JQ0415002

## 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。  
(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。  
(認証番号 JQ0415002)

## グループ会社

石田鉄工 株式会社  
株式会社 伊賀井商店



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・工場

〒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・工場

〒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)

取扱店

