



打抜金網

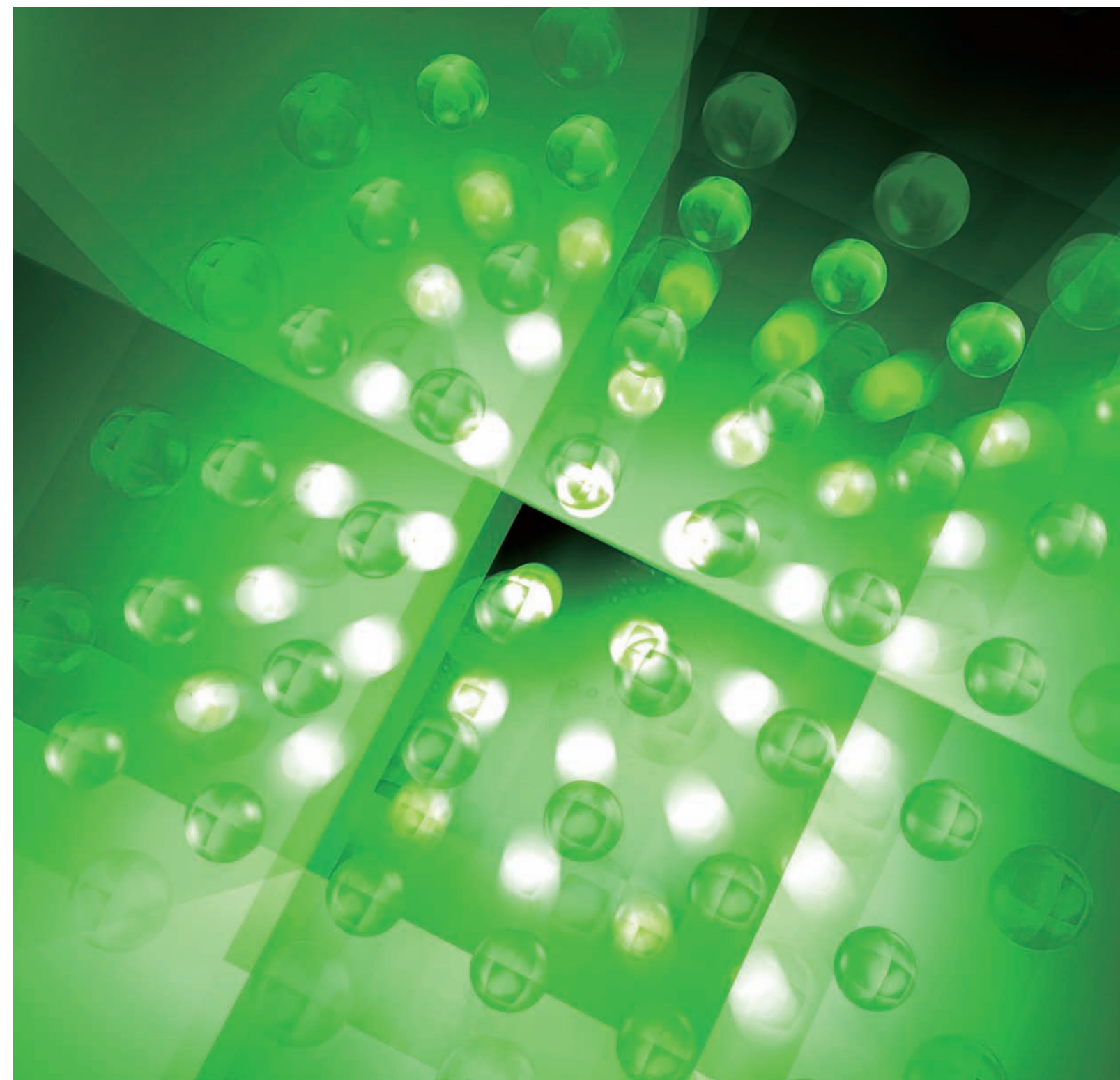
Perforated Plate

付表6 板ふるいの目開き及びピッチ(R20シリーズ)

単位mm

公称目開き w	目開きの許容差 ±	ピッチ Pnom	ピッチの許容範囲		板の厚さ t	板の厚さの許容範囲	
			最大 Pmax	最小 Pmin		最大 tmax	最小 tmin
125	1	160	184	143	3	3.5	2
112	0.95	140	161	125			
100	0.85	125	144	113			
90	0.8	112	129	101			
80	0.7	100	115	90			
71	0.65	90	103	81			
63	0.6	80	92	72			
56	0.55	71	82	63.5			
50	0.55	63	72.5	56.5			
45	0.5	56	64.5	50.5	2	2.5	1.5
40	0.45	50	57.5	45			
35.5	0.4	45	51.7	40.5			
31.5	0.4	40	46	36			
28	0.35	35.5	40.8	31.8			
25	0.35	31.5	36	28.5			
22.4	0.3	28	32.2	25.5			
20	0.3	25	29	22.5			
18	0.28	22.4	25.8	20.2			
16	0.27	20	23	18			
14	0.26	18	20.7	16			
12.5	0.24	16	18.4	14.3			
11.2	0.23	14	16.1	12.6			
10	0.21	12.6	14.5	11.3			
9	0.2	11.6	13.3	9.8			
8	0.19	10.4	12	9.2			
7.1	0.18	9.4	10.8	8	1	1.5	0.8
6.3	0.17	8.5	9.8	7.2			
5.6	0.45	7.7	8.9	6.6			
5	0.14	6.9	7.9	5.9			
4.5	0.14	6.3	7.2	5.3			
4	0.13	5.8	6.7	4.9			
3.55	0.12	5.2	6	4.4			
3.15	0.11	4.7	5.3	3.9			
2.8	0.11	4.35	5	3.6			
2.5	0.11	3.9	4.5	3.3			
2.24	0.1	3.6	4.1	3.1			
2	0.09	3.3	3.8	2.8			
1.8	0.08	3.1	3.6	2.7			
1.6	0.08	2.75	3.2	2.3			
1.4	0.08	2.6	3	2.2			
1.25	0.08	2.45	2.9	2.1			
1.12	0.07	2.22	2.5	1.8			
1	0.07	2	2.3	1.7			

(注)4mmまでは角孔・丸孔対応。4mm以下は丸孔のみ。



大真工業株式会社
TAISHIN KOGYO Co.,Ltd

〒537-0013 大阪市東成区大今里南1丁目13番7号
TEL.06-6971-7711 FAX.06-6971-7722
http://taishin-kogyo.co.jp
E-mail: info@taishin-kogyo.co.jp

大真工業取扱製品一覧

ステンレス金網/各種フィルター用金網/化学工業用金網/
振動篩金網/焼結金網/各種試験用金網/ウェッジワイヤー
スクリーン/ワイヤコンベアネット/ワイヤメッシュデミスター/
エレクトロフォームドスクリーン/打抜金網/各種金網加工品/
その他特殊製織

大真工業株式会社
TAISHIN KOGYO Co.,Ltd

最新技術による“精密打抜金網”

大真工業の打抜金網はあらゆる産業分野に、またお客様の様々なニーズにお応えいたします。
もちろん低コスト、短納期にも対応。

用途

- 化学工業
- 船舶
- 車輛
- 電機
- 紡績
- 合成繊維
- 製鉄
- 製紙
- 製糖
- 製油
- 製粉
- 精米
- 染色
- セメント
- 鋳山
- 採石
- 醸造
- 肥料
- 土木
- 建築
- 裝飾用
- その他

使用材料

- 一般構造用圧延鋼板(SS)
- 機械構造用炭素鋼(SC)
- 高張力鋼板(SM)
- 熱間圧延鋼板(SPHC)
- 冷間圧延鋼板(SPCC)
- 亜鉛鉄板(SPG)
- ステンレス鋼板(SUS)
- ニッケルクロム鋼板(SNC)
- 銅板(CUP)
- 黄銅板(BSP)
- りん脱酸銅(DCUP)
- アルミニウム板(ALT)
- チタン板(TP)
- 合成樹脂板
- セルロイド板
- その他

ご用命についての要領

ご照会ご注文の際は下記の要領にて、ご記入または図面及び見本をご添付下さい。

- ① 材質 ② 厚さ ③ 幅 ④ 長さ ⑤ 孔径 ⑥ ピッチ ⑦ 孔の形状
⑧ 板の周囲の孔を要しない部分の寸法 ⑨ 数量 ⑩ ご希望の納期

※ フック加工御入用の節は、下記要点も合わせてご指示下さい。

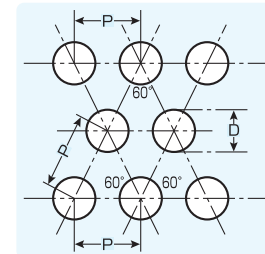
- (A)加工形状 (B)曲げ部分寸法 (C)曲げ角度 (D)内側寸法が外側寸法

本抜 逆抜

※ ふるい分けで使用される場合、抜く方向により処理能力が上がる場合がありますので、処理物の流れ方向をご指示下さい。

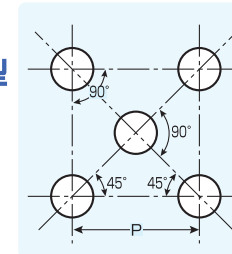
配列について

1 60°千鳥型



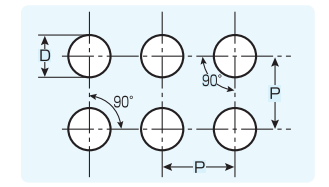
60°千鳥型配列は中心角度が全て60°で、強度的にもまた裝飾用・外観的にも最も適しております。打抜金網の大部分がこの型でしめられています。

2 角千鳥型



正四角形と対角交叉点に穿孔され45°の二等辺三角形の配列をなし、底辺に比べ他の二辺が著しく少隙になるのが特徴となっております。

3 平行型



正四角配列に穿孔され、用途により数多く使用されております。

開孔率の計算式

打抜金網を使用の場合、開孔率はかかすことのできない非常に大切な問題となりますが、

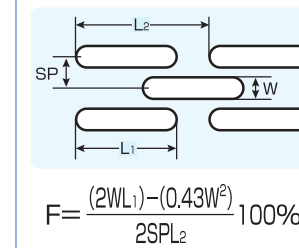
その計算方法は:

1 60°千鳥型
$$F = \frac{90D^2}{P^2} \%$$

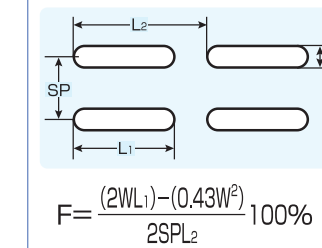
2 角千鳥型
$$F = \frac{157D^2}{P^2} \%$$

3 平行型
$$F = \frac{78.5D^2}{P^2} \%$$

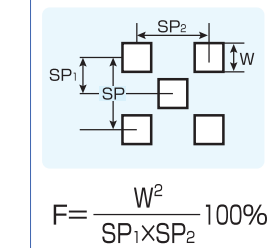
4 長孔鳥型



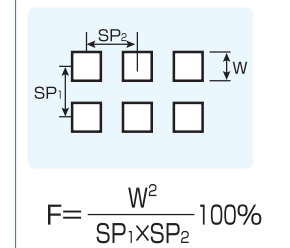
5 長孔平行型



6 角孔千鳥型



7 角孔平行型



開孔率早見表

骨串	孔形状及配列		
	60°千鳥型丸孔	平行型丸孔	平行千鳥角孔
孔径対 対辺距離 1/1	22.5%	20%	25%
" 1/2	40%	35%	44.5%
" 1/3	51%	44%	56%
" 1/4	58%	50%	64%
" 1/5	63%	54.5%	69.5%

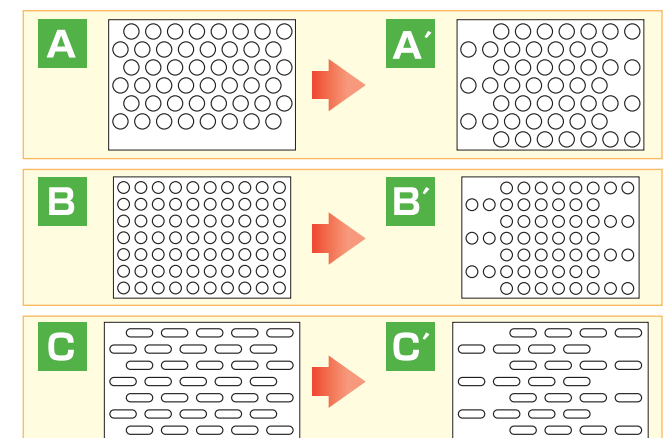
製作能力について

板の厚み及び孔径

- 19t × 50φ(50□) ・ 16t × 100φ(100□)
- 12t × 130φ(130□) ・ 6t × 150φ(150□)

飛び型について

配列

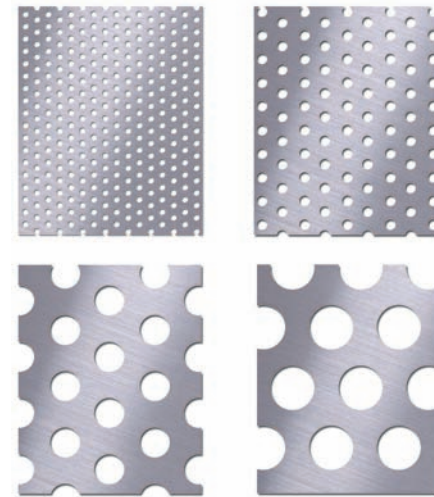


丸孔 (0.5~5.0mmφまで)

丸孔の標準打抜製品の一例

丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
0.5	1.1	18.7	60°千鳥	2.5	6.0	15.7	60°千鳥
0.6	1.21	22.3	〃	3.0	4.0	51.0	〃
0.75	1.19	36.0	〃	3.0	5.0	32.6	〃
0.8	1.5	25.8	〃	3.0	6.0	22.7	〃
1.0	2.0	22.7	〃	4.0	5.5	47.9	〃
1.5	3.0	22.7	〃	4.0	6.0	40.3	〃
2.0	3.0	40.3	〃	4.0	7.0	29.5	〃
2.0	3.5	29.6	〃	4.5	7.0	37.4	〃
2.0	4.0	22.7	〃	5.0	7.0	48.2	〃
2.5	4.0	35.4	〃	5.0	8.0	35.4	〃
2.5	5.0	22.7	〃	5.0	10.0	22.7	〃

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。



丸孔 (23.0~70.0mmφまで)

丸孔の標準打抜製品の一例

丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
23.0	32.0	46.8	60°千鳥	38.0	48.0	56.8	60°千鳥
25.0	30.0	62.9	〃	40.0	45.0	71.6	〃
25.0	30.0	54.5	平列	40.0	45.0	62.0	平列
25.0	33.0	52.0	60°千鳥	40.0	50.0	58.0	60°千鳥
30.0	35.0	66.6	〃	45.0	55.0	60.6	〃
30.0	35.0	57.7	平列	50.0	60.0	62.9	〃
30.0	40.0	51.0	60°千鳥	50.0	65.0	53.6	〃
35.0	40.0	69.4	〃	55.0	65.0	64.9	〃
35.0	40.0	60.1	平列	60.0	70.0	66.6	〃
35.0	45.0	54.8	60°千鳥	70.0	80.0	68.9	〃

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。

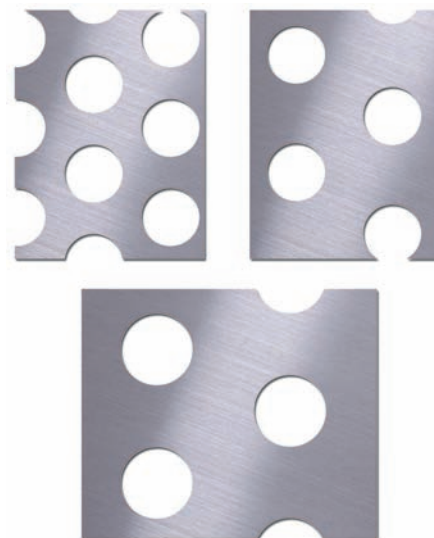


丸孔 (5.5~12.0mmφまで)

丸孔の標準打抜製品の一例

丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
5.5	9.0	33.8	60°千鳥	8.0	15.0	25.7	60°千鳥
6.0	8.0	51.0	〃	9.0	12.0	51.0	〃
6.0	9.0	40.3	〃	10.0	12.5	58.0	〃
6.0	10.0	32.6	〃	10.0	13.0	53.6	〃
7.0	9.0	54.8	〃	10.0	13.5	49.7	〃
7.0	10.0	44.4	〃	10.0	15.0	40.3	〃
7.0	12.0	30.8	〃	10.0	16.0	35.4	〃
8.0	10.0	58.0	〃	10.0	20.0	22.7	〃
8.0	11.0	47.9	〃	11.5	14.0	61.1	〃
8.0	12.0	40.3	〃	12.0	15.0	58.0	〃
8.0	13.0	34.3	〃	12.0	16.0	51.0	〃

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。

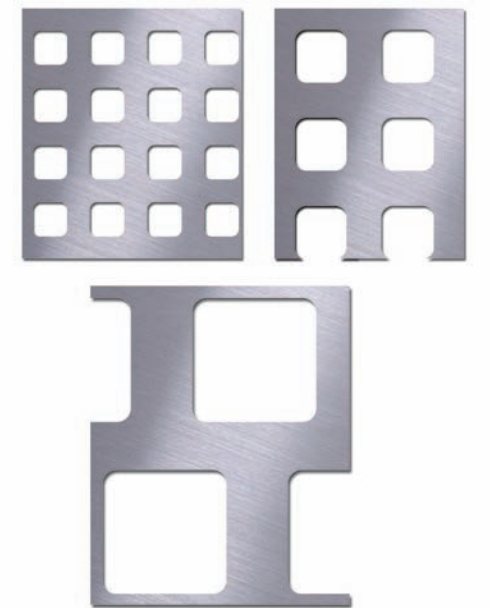


角孔 (3.0~25.0mm□まで)

角孔の標準打抜製品の一例

角孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	角孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
3.0	5.0	36.0	平列	12.0	14.0	73.5	平列
4.0	6.5	18.9	千鳥	12.0	15.0	32.0	千鳥
5.0	8.0	19.5	〃	12.5	16.0	61.0	平列
5.0	8.0	39.1	平列	12.5	18.0	24.1	千鳥
6.0	9.0	22.2	千鳥	15.0	18.0	34.7	〃
7.0	10.0	49.0	平列	15.0	22.0	46.5	平列
8.0	10.0	32.0	千鳥	17.0	25.0	23.1	千鳥
8.0	12.0	44.4	平列	20.0	25.0	32.0	〃
8.0	13.0	37.9	〃	25.0	30.0	34.7	〃
10.0	12.5	64.0	〃	25.0	32.0	61.0	平列
10.0	13.0	29.6	千鳥	25.0	35.0	25.5	千鳥
10.0	15.0	44.4	平列				

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。

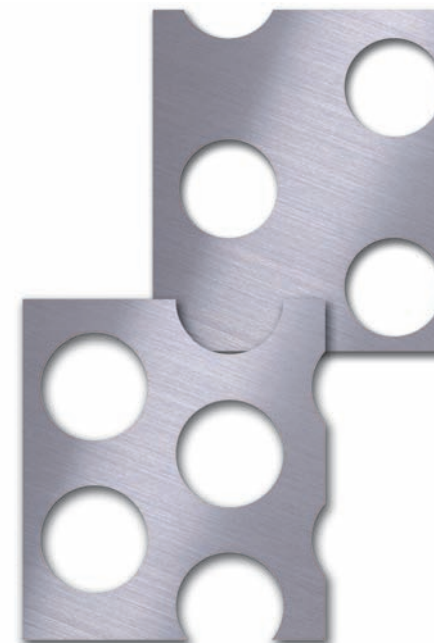


丸孔 (13.0~20.0mmφまで)

丸孔の標準打抜製品の一例

丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	丸孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
13.0	16.0	59.8	60°千鳥	18.0	26.0	43.4	60°千鳥
14.0	18.0	54.8	〃	20.0	23.0	68.5	〃
14.0	22.0	36.7	〃	20.0	25.0	58.0	〃
15.0	18.0	62.9	〃	20.0	25.0	50.2	平列
15.0	20.0	50.9	〃	20.0	26.0	53.6	60°千鳥
15.0	20.0	44.1	平列	20.0	27.0	49.7	〃
15.0	25.0	32.6	60°千鳥	20.0	30.0	40.0	〃
16.0	20.0	58.0	〃	20.0	30.0	34.9	平列
16.0	20.0	50.2	平列	20.0	32.0	35.4	60°千鳥
16.0	21.0	52.6	60°千鳥	20.0	35.0	29.6	〃
17.0	24.0	45.5	〃	20.0	37.0	26.5	〃
18.0	24.0	51.0	〃	20.0	49.0	15.1	〃

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。



角孔 (28.0~80.0mm□まで)

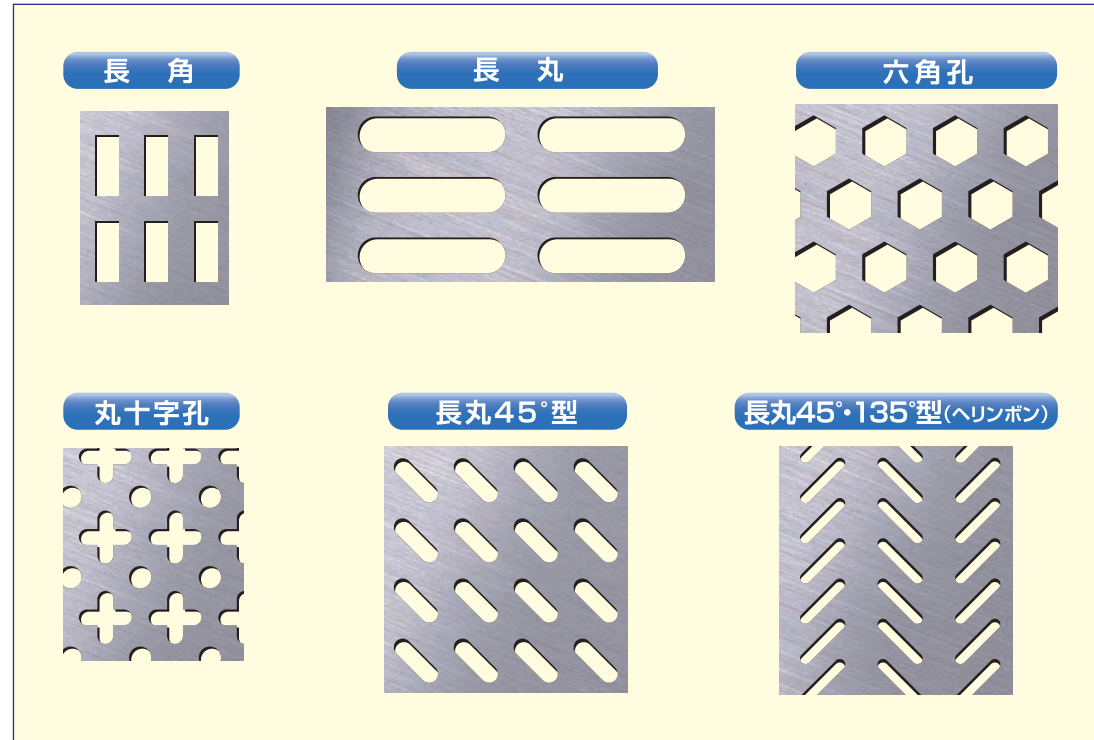
角孔の標準打抜製品の一例

角孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列	角孔径 mm	ピッチ mm	開孔率 %	配列
28.0	33.0	36.0	千鳥	40.0	46.0	37.8	千鳥
30.0	35.0	36.7	〃	40.0	50.0	32.0	〃
30.0	40.0	28.1	〃	42.0	52.0	32.6	〃
30.0	40.0	56.3	平列	45.0	50.0	40.5	〃
31.5	41.5	28.8	千鳥	45.0	55.0	33.5	〃
31.5	41.5	57.6	平列	45.0	65.0	24.0	〃
31.5	56.0	31.6	〃	50.0	60.0	34.7	〃
35.0	40.0	38.3	千鳥	60.0	70.0	36.7	〃
35.0	45.0	30.2	〃	70.0	90.0	30.2	〃
40.0	45.0	39.5	〃	80.0	100.0	32.0	〃

※ 上記標準品以外の製品も多種多様の加工いたしますので、ご相談下さい。



その他の打抜例



重量換算表

普通鋼板重量表

厚さ mm	914×1829 (3×6)	1219×2438 (4×8)	1524×3048 (4×10)	kg/m ²
0.5	6.56	11.7	18.2	3.925
0.6	7.88	14.0	21.9	4.710
0.7	9.19	16.3	25.5	5.495
0.8	10.50	18.7	29.2	6.280
0.9	11.80	21.0	32.8	7.065
1.0	13.10	23.3	36.5	7.850
1.2	15.80	28.0	43.8	9.420
1.6	21.00	37.3	58.3	12.560
2.0	26.30	46.7	72.9	15.700
2.3	30.20	53.7	83.9	18.060
2.6	34.10	60.7	94.8	20.410
3.2	42.00	74.7	117.0	25.120
4.5	59.10	105.0	164.0	35.320
6.0	78.80	140.0	219.0	47.100
8.0	105.00	187.0	292.0	62.800
9.0	118.00	210.0	328.0	70.650
12.0	158.00	280.0	438.0	94.200

黄銅板重量表

	(kg/枚)	
	365×1200	1000×2000
0.2	0.745	
0.3	1.120	
0.4	1.490	
0.5	1.860	8.5
0.6	2.230	10.2
0.7	2.610	11.9
0.8	2.980	13.6
1.0	3.720	17.0
1.2	4.470	20.4
1.5	5.580	25.5
2.0	7.450	34.0
2.5	9.310	42.5
3.0	11.200	51.0
3.5	13.000	59.5
4.0	14.900	68.0
5.0	18.600	85.0
6.0	22.300	102.0

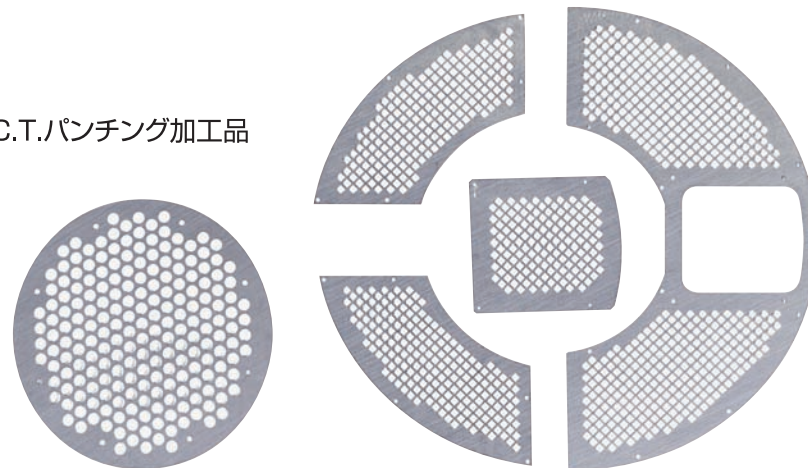
N.C.T.パンチング

当社はNCT加工機の導入により、技術、品質、価格、納期共に絶対に自信を持って御社にご協力できるものと確信いたしております。
精々ご利用くださいますようお願いいたします。

特徴

- NCT専用自動プログラミング装置、CAD、CAM機能
- 短納期(図面から即製品)
- 高精度±0.15
- 強力油圧クランプ装備により、確実にホールド
- 高精密ボールスクリューによる高精度ハイスピード加工
- オートインデックス金型装置

N.C.T.パンチング加工品



ステンレス鋼板重量表

材 質	SUS304	SUS316
	比重	7.93
寸 法	重量(kg)	
0.5mm × 1M × 2M	7.93	7.98
0.6mm × ♪	9.52	9.58
0.7mm × ♪	11.10	11.20
0.8mm × ♪	12.70	12.80
0.9mm × ♪	14.30	14.40
1.0mm × ♪	15.90	16.00
1.2mm × ♪	19.00	19.20
1.5mm × ♪	23.80	23.90
2.0mm × ♪	31.70	31.90
2.5mm × ♪	39.60	39.90
3.0mm × ♪	47.60	47.90
4.0mm × ♪	63.40	63.80
5.0mm × ♪	79.30	79.80
6.0mm × ♪	95.20	95.80
8.0mm × ♪	127.00	128.00
9.0mm × ♪	143.00	144.00

銅板重量表

	(kg/枚)	
	365×1200	1000×2000
0.2	0.780	
0.3	1.170	
0.4	1.560	
0.5	1.950	8.90
0.6	2.340	10.70
0.7	2.730	12.50
0.8	3.120	14.20
0.9	3.508	16.02
1.0	3.900	17.80
1.2	4.680	21.40
1.5	5.850	26.70
2.0	7.890	35.60
2.5	9.750	44.50
3.0	11.700	53.40
3.5	13.600	62.30
4.0	15.600	71.20
5.0	19.500	89.00
6.0	23.400	107.00