

7. エキスパンドメタル

SUS304 エキスパンドメタル

品番	メッシュ寸法(mm)		ストランド寸法(mm)		重量 (kg/m ²)	標準寸法 L×S(mm) 1枚重量(kg/枚)	
	SW	LW	T	W		1000×2000 2.0m ²	1219×2438 2.972m ²
S-31	12	30.5	1.2	1.5	2.38	4.76	
S-32	12	30.5	1.5	1.8	3.57	7.14	10.6
S-33B	12	30.5	2.0	2.0	5.29	10.6	15.7
S-33	12	30.5	2.0	3.0	7.93	15.9	23.6
S-41	22	50.8	1.5	2.0	2.16	4.32	
S-42	22	50.8	2.0	2.0	2.88	5.76	8.56
S-43	22	50.8	3.0	3.0	6.49	13.0	19.3
S-60	34	76.2	1.5	2.0	1.40	2.80	
S-61	34	76.2	2.0	2.5	2.33	4.66	
S-62	34	76.2	3.0	3.0	4.20	8.40	12.5
S-63	34	76.2	4.0	4.0	7.46	14.9	22.1
S-21B	36	101.6	4.5	5.0	9.91	19.8	29.4
S-21	36	101.6	4.5	6.5	12.9	25.8	38.3
S-22B	36	101.6	6.0	6.0	15.9	31.8	47.2
S-22	36	101.6	6.0	6.5	17.2	34.4	51.1

注) 切断不可商品となります。

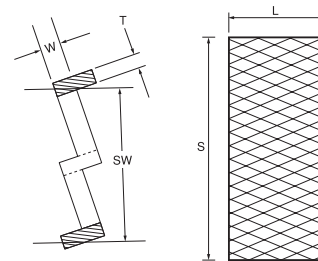
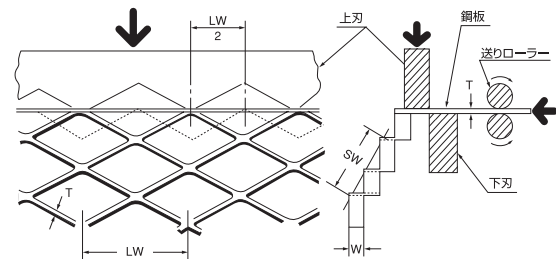
※その他、フラット加工、他アルミ・チタン・鉄クローム・銅・真鍮等、非鉄金属の製作も承ります。

エキスパンドメタル 諸元

製造方法

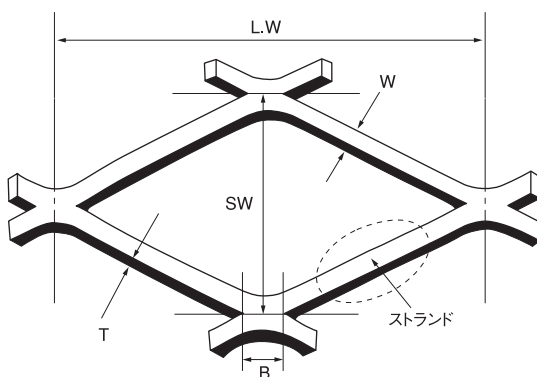
エキスパンドメタル製造機のラムによって、メッシュ寸法に応じた上刃が上下往復運動をし、かつ、カム作動により上刃が交互に横方向に1/2LW押し拵げて千鳥状の切れ目を入れ、これを1/2SW押し拵げてメッシュを形成します。

鋼板は上刃の上下運動に連動して送り装置に依り連続的に前方に送られ所定の製品寸法が得られます。アートメタル、メタルラス、リプラスも同一原理で製造されます。



- SW : メッシュ短目方向の中心間距離
- LW : メッシュ長目方向の中心間距離
- T : ポンド部板厚
- W : 刻み巾
- B : ポンド長さ
- S : SW方向製品長さ (長さ)
- L : LW方向製品長さ (巾)

エキスパンドメタル各部の名称



製品寸法の許容差

	許容差	
Lの許容差	+25.0mm	-0mm
Sの許容差	+25.0mm	-0mm