

OKUTANI

PUNCHING WORLD®

パンチング・ワールド

1895

総合金網・パンチングメタルメーカー

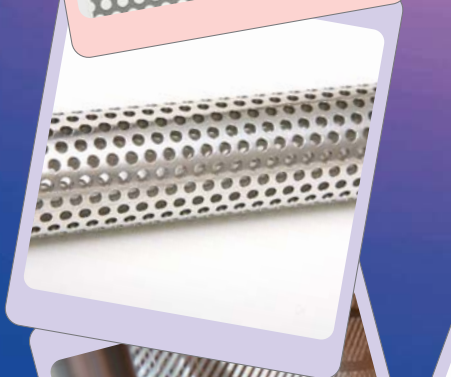
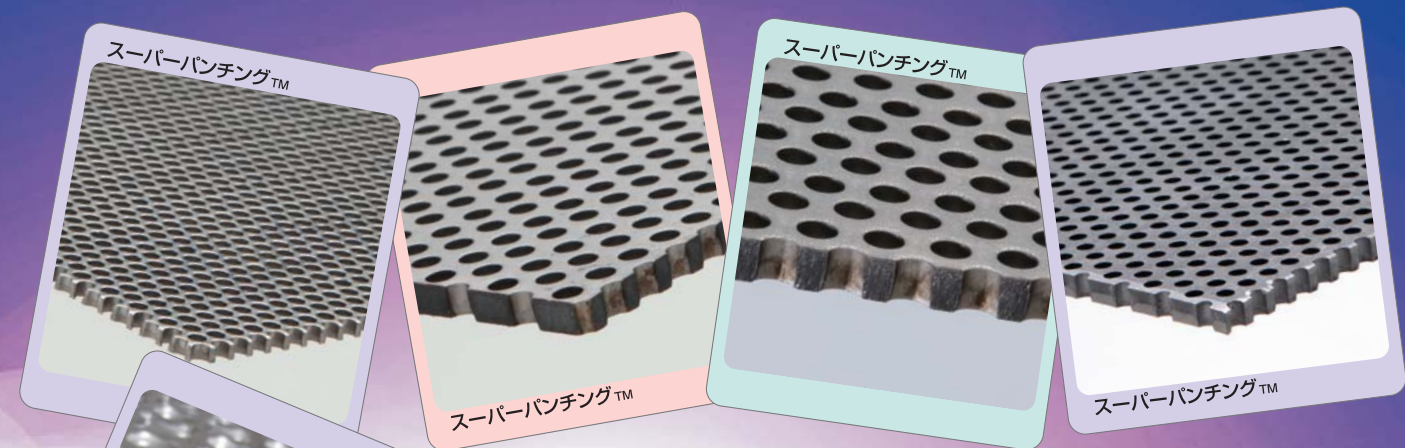
株式会社 奥谷金網製作所

OKUTANI WIRE NETTING, MFG, CO., LTD

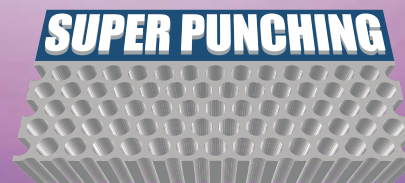


PERFORATED METALS

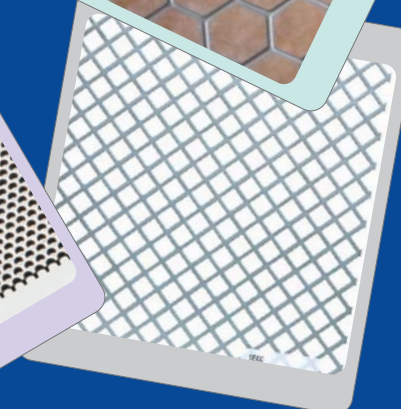
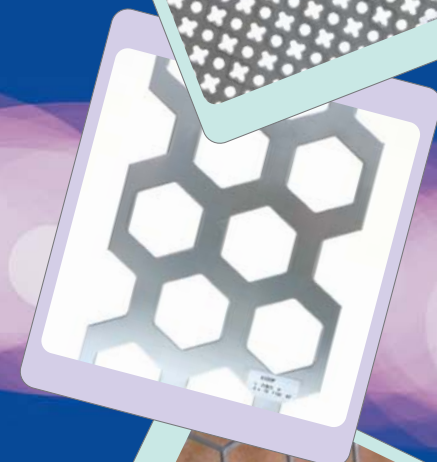
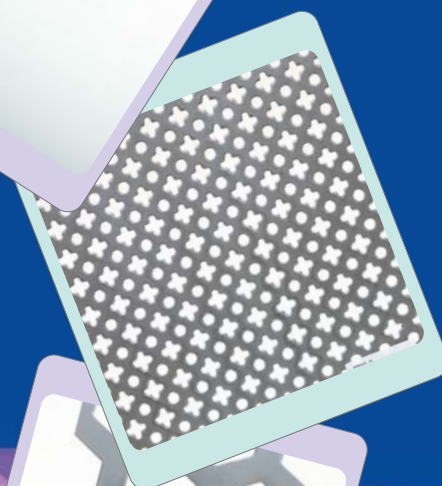
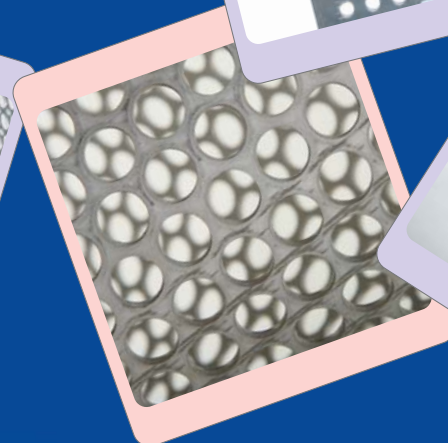
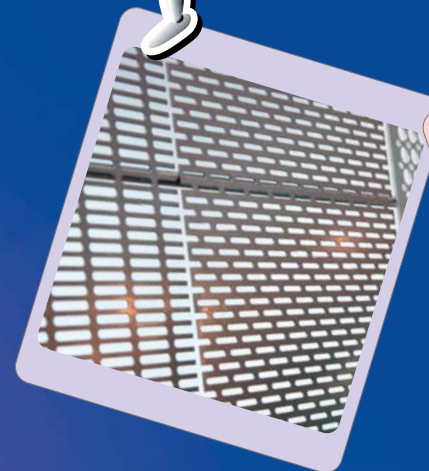
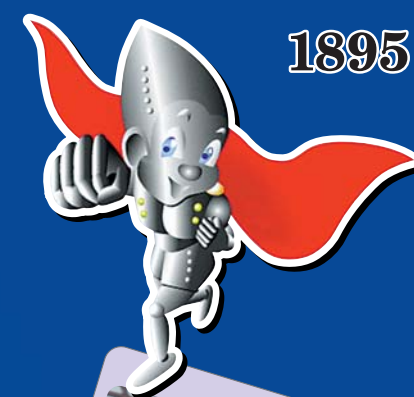
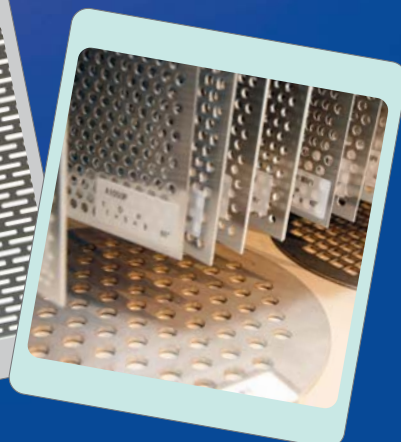
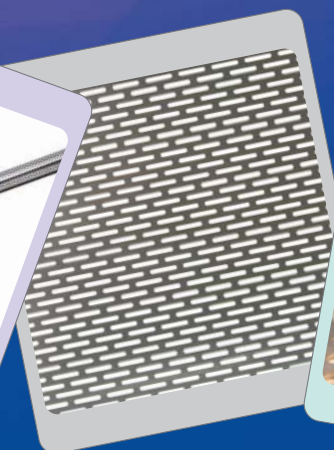
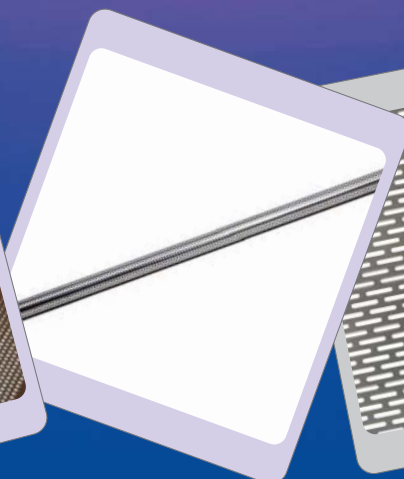
ようこそ OKUTANI パンチングワールドへ[®]



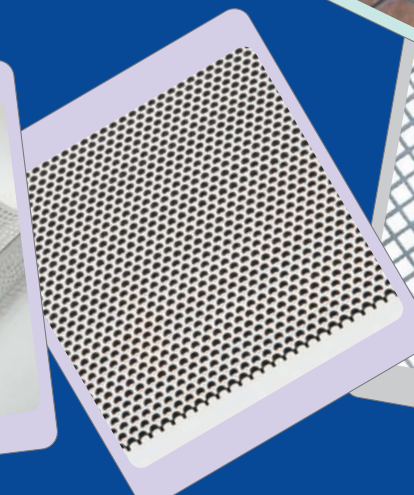
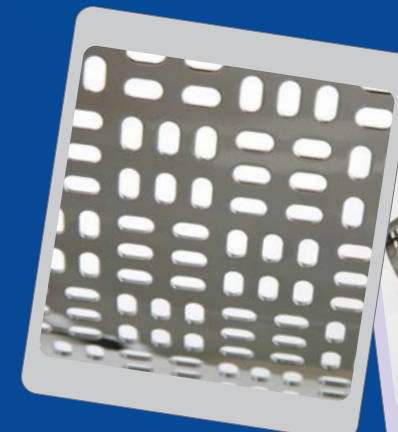
目指せ! 世界一の技術力!!
スーパーパンチングTM
誕生!!



登録商標認定[®]



業界初
レーザーパンチング
複合機導入!!





会社概要

■商号

株式会社 奥谷金網製作所
OKUTANI WIRE NETTING, MFG, CO., LTD.

■創立

明治28(1895)年5月	初代 奥谷儀三郎により創業
昭和23(1948)年7月	株式会社に改組(資本金30万円)
昭和32(1957)年	増資(100万円)
昭和37(1962)年6月	神戸本社ビル新設
昭和42(1967)年	神戸鉄工団地協同組合に加入、及び明石工場新設
昭和54(1979)年7月	姫路営業所開設
昭和59(1984)年	明石第2工場増設
昭和63(1988)年3月	三菱重工業(株)様より「原子力プラント向け製品」の認定を受ける
平成4(1992)年	増資(400万円)
平成5(1993)年	増資(1,000万円)
平成16(2004)年	中小企業経営革新支援法の規定に基づき「経営革新計画」の承認を受ける
平成17(2005)年7月	(株)日立製作所様より「原子力プラント向けパンチングメタル製造」の認定を受ける
平成17(2005)年9月	近畿経済産業局より「新連携」の承認を受ける
平成18(2006)年3月	神戸市より「神戸発、優れた技術」の認定を受ける
平成19(2007)年1月1日	堺工場開設 (ユニパンチ工業、経営統合)
平成19(2007)年9月	弊社イメージキャラクター「パンチングマン®」商標登録
平成20(2008)年1月	神戸本社ショールームオープン
平成20(2008)年8月	堺第2工場増設
平成20(2008)年8月	「オクタニパンチングワールド®」商標登録
平成21(2009)年6月	「スーパーパンチング™」新聞発表
平成21(2009)年10月	「トルンブ」レーザー複合機明石工場導入
平成22(2010)年2月	「スーパーパンチング®」商標登録
平成22(2010)年4月	神戸本社・明石工場 ISO9001認証取得

■主な製品

- 各種織金網(平織・綾織・畳織・綾畳織等)
- クリンプ織金網・フラットトップ織金網・トンキャップ金網・タイロッド金網
- 亀甲金網
- 菱形金網
- ワイヤーメッシュデミスター・精蒸留用充填物
- 積層焼結金網
- JIS標準ふるい、各種試験ふるい
- ワイヤーネットコンベヤー(メッシュベルト)
- 各種金網加工品(ストレーナー、バスケット、各種エアフィルター)
- 打抜金網(パンチングメタル)

■主な取引先

川崎重工業株式会社
株式会社日立製作所
新日本製鐵株式会社
株式会社神戸製鋼所
株式会社IHI
住友重機械工業株式会社
三井造船株式会社

三菱重工業株式会社
三菱電機株式会社
富士電機株式会社
西芝電機株式会社
古河電気工業株式会社
株式会社ノーリツ
株式会社クボタ

株式会社クラレ
株式会社栗本鐵工所
日本スピンドル製造株式会社
アマノ株式会社
新神戸電機株式会社
株式会社荏原製作所
パナソニック株式会社
(順不同)

■代表者

代表取締役 奥谷勝彦

■神戸本社・神戸ショールーム

〒650-0025 兵庫県神戸市中央区相生町4丁目5-5
TEL.(078)351-2531(代) FAX.(078)361-1484
E-mail:kobe@okutanikanaami.co.jp
敷地170㎡ 同上々屋延660㎡(鉄筋コンクリート4階建)

■姫路営業所

〒670-0825 兵庫県姫路市市川橋通2丁目50-3
TEL.(079)288-0458(代) FAX.(079)288-2077
E-mail:himeji@okutanikanaami.co.jp
敷地200㎡ 同上々屋延400㎡(鉄筋コンクリート3階建)

■明石工場

〒651-2124 兵庫県神戸市西区伊川谷町潤和
(神戸鉄工団地内)
TEL.(078)974-1907(代) FAX.(078)974-1959
敷地2,200㎡ 同上々屋5棟延1,700㎡(鉄筋平屋スレート葺)

■堺工場

〒587-0011 大阪府堺市美原区丹上460
TEL.(072)361-9121(代) FAX.(072)361-9122
敷地336㎡ 同上々屋延442㎡(重量鉄骨造スレート葺)

■取引銀行

みずほ銀行 神戸支店	当座No 0145784
三井住友銀行 神戸駅前支店	当座No 2103635
商工組合中央金庫 神戸支店	
兵庫県信用組合 本店営業部	



●N.C.T.パンチング加工

●スーパーパンチング™

●レーザー加工

●C.G.P.(コンピュータグラフィックパンチング)

●エッチング加工

●エキスパンドメタル(JIS規格品&カツラダグレーチング)

●溶接金網(ワイヤーメッシュ)

●グレーチング(ミエグレーチング)

●ゴルフ安全ネット

●鋤工業、化学工業用各種金網(ナイロンメッシュ)

<http://www.okutanikanaami.co.jp>

奥谷金網

検索

1. 主な用途

- 通気・通音カバー 機械カバー、装飾カバー、音響スピーカーグリル、収納庫、ラジエーターグリル、ストーブグリル、防護カバー、など
- 自動車関係 エアークリッター、オイルフィルター、排気マフラー、フロントグリル、内外装部品、など
- 防音・保温 断熱パネル、保温パネル、建設工事用防音パネル、車輻用防音パネル、船舶用防音パネル、など
- 建築内外装 壁材、間仕切、ディスプレイ、照明器具、エクステリア、建築金物、椅子、テーブル、天井材、など
- プラント 原子力、石油化学、水処理、製糖、パルプ、製粉、精油、蒸溜などのストレーナー用
- 住宅関連 家庭用ボイラー、排気トップ、厨房、植物プランタ、電子レンジシールド、ダストボックス、など
- 選別機 (ふるい分け) 造粒機、整粒機、粉碎機、穀物・種子等農業用、石炭・砂・砂利等鉱業用、薬品・薬物等化学用、など

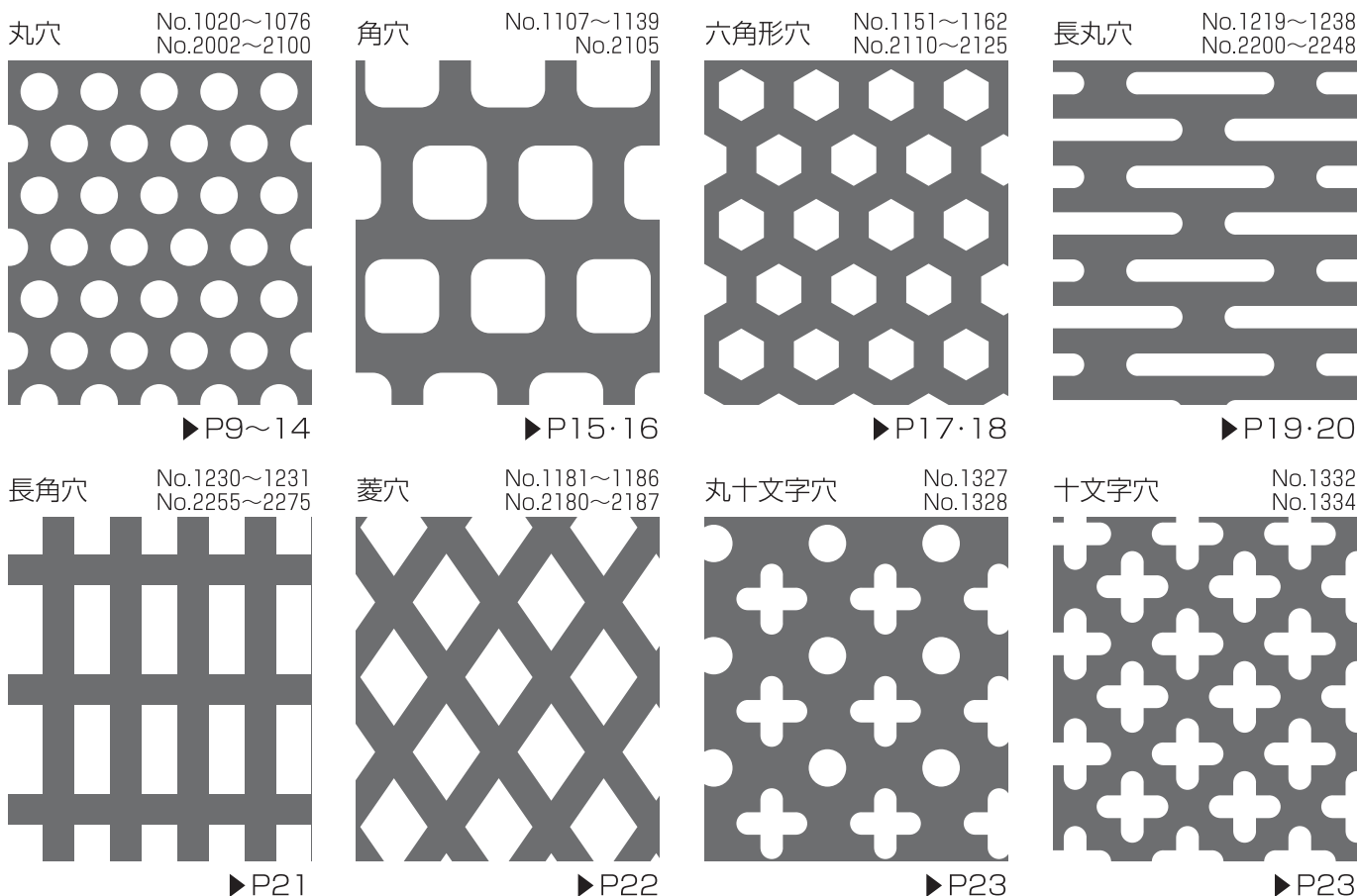
2. 材料

- | | | |
|---------------------|-------------------------------|-------------|
| ■一般構造用圧延鋼板 (SS) | ■アルミニウム鋼板 (ALP) | ■カラー鋼板 |
| ■冷延鋼板 (SPCC-SD) | ■表面処理鋼板 | ■真鍮板 (BSP) |
| ■熱延鋼板 (SPHC-P) | ●亜鉛メッキ鋼板 | ■銅板 (CUP) |
| ■亜鉛鋼板 (SGCC) (SGHC) | 電気メッキ鋼板 (ボンデ) (SECC) (SEHC) | ■チタン板 (TiP) |
| ■高張力鋼板 | 溶融亜鉛メッキ鋼板 (ジंक) (SGCC) (SGHC) | ■塩化ビニール板 |
| ■ステンレス鋼板 (SUS) | ●アルミメッキ鋼板 (アルスター) | ■ゴム |

その他材料につきましては、御相談に応じます。

3. 穴の形状

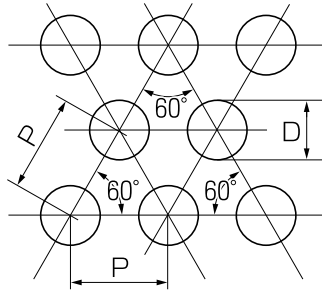
パンチングメタルの穴の形状には、様々なものがありますが、一般的には下記のようなものがあります。



4. 配列及び開孔率の計算方法

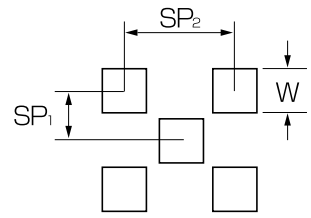
① 60°千鳥型

$$\text{開孔率}(\%) = \frac{90.6 \times D^2}{P^2}$$



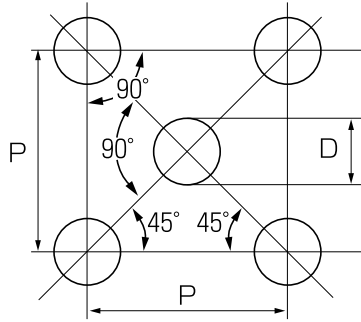
⑥ 角穴千鳥型

$$\text{開孔率}(\%) = \frac{W^2}{SP_1 \times SP_2} \times 100$$



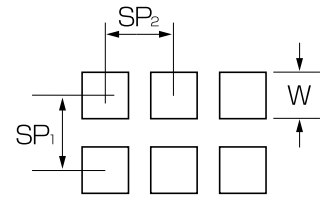
② 角千鳥型
(45°千鳥型)

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



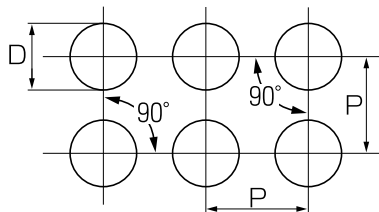
⑦ 角穴並列型

$$\text{開孔率}(\%) = \frac{W^2}{SP_1 \times SP_2} \times 100$$



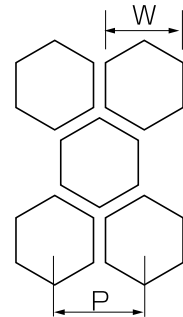
③ 並列型

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

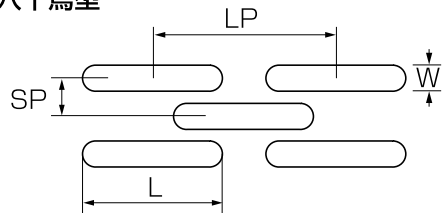


⑧ 六角形60°千鳥型

$$\text{開孔率}(\%) = \frac{W^2}{P^2} \times 100$$

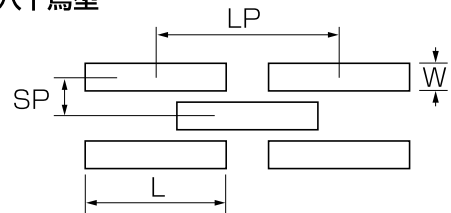


④ 長丸穴千鳥型



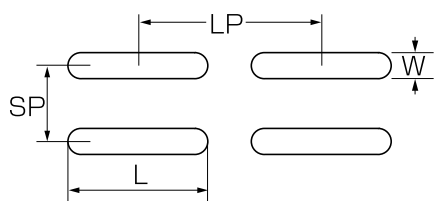
$$\text{開孔率}(\%) = \frac{(2 \times W \times L) - (0.43 \times W^2)}{2 \times SP \times LP} \times 100$$

⑨ 長角穴千鳥型



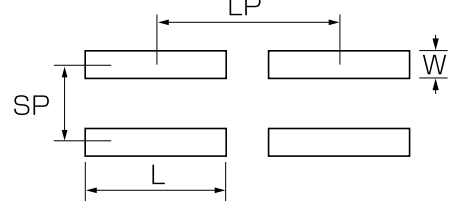
$$\text{開孔率}(\%) = \frac{W \times L}{SP \times LP} \times 100$$

⑤ 長丸穴並列型



$$\text{開孔率}(\%) = \frac{(2 \times W \times L) - (0.43 \times W^2)}{2 \times SP \times LP} \times 100$$

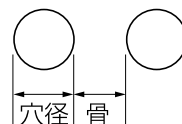
⑩ 長角穴並列型



$$\text{開孔率}(\%) = \frac{W \times L}{SP \times LP} \times 100$$

5. 開孔率早見表

穴径と骨の比率によって開孔率を求められます。(小数点以下四捨五入)



穴 径 : 骨	丸穴60°千鳥型	丸 穴 並 列 型	角穴千鳥・並列型 (但し、SP ₁ =SP ₂ に限る)
1 : 1	22.5%	20 %	25 %
2 : 1	40 %	35 %	44.5%
3 : 1	51 %	44 %	56 %
4 : 1	58 %	50 %	64 %
5 : 1	63 %	54.5%	69.5%

■丸穴60°千鳥 開孔率早見表

穴径	ピッチ	開孔率(%)	穴径	ピッチ	開孔率(%)
0.35 φ	1.05	10.1	6 φ	8	51.0
0.4 φ	1.22	9.7		9	40.3
0.5 φ	1	22.7		10	32.6
	1.09	23.1	7 φ	10	44.4
0.63 φ	1.22	24.2		12	30.8
0.75 φ	1.19	36.0	8 φ	10	58.0
0.8 φ	1.5	25.8		12	40.3
	1.5	40.3		13	34.3
	2	22.7	9 φ	15	25.8
	2.5	14.5		12	51.0
1 φ	3	10.1		13	43.4
	1.8	40.3	10 φ	15	32.6
	2.25	25.8		12	62.9
	2	51.0		12.5	58.0
1.5 φ	2.25	40.3		13	53.6
	2.5	32.6		15	40.3
	2.7	28.0	11.5 φ	20	22.7
	3	22.7		14	61.1
	3.5	16.7		15	58.0
	3	40.3	12 φ	16	51.0
2 φ	3.5	29.6		16	59.8
	4	22.7	13 φ	18	47.3
	5	14.5		26	22.7
	3.5	46.2	14 φ	22	36.7
2.5 φ	5	22.7		20	51.0
	4	51.0	15 φ	28	26.0
	4.5	40.3		30	22.7
3 φ	5	32.6	16 φ	20	58.0
	6	22.7		21	52.6
	10	8.2	17 φ	24	45.5
	6.5	26.3	18 φ	26	43.4
	9	13.7	20 φ	25	58.0
3.5 φ	6.5	34.3		30	40.3
	7	29.6	25 φ	35	46.2
4 φ	7	37.4	30 φ	40	51.0
	6.5	53.6	40 φ	50	58.0
5 φ	7	46.2	50 φ	60	62.9
	8	35.4	小数点第2以下四捨五入		
	10	22.7			

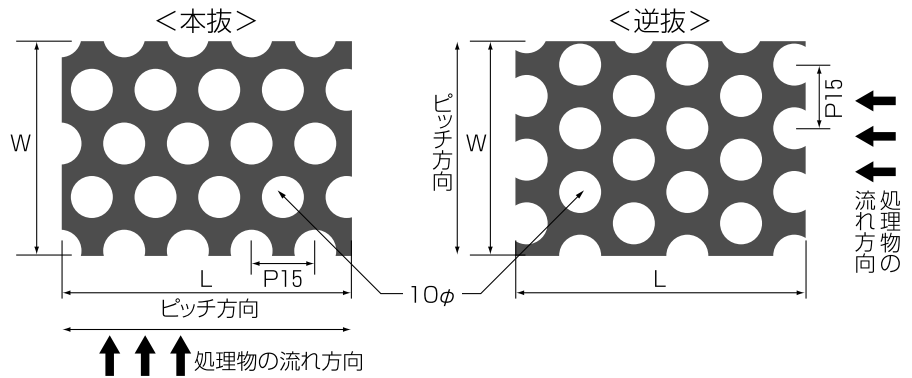
6. ピッチ方向について

※ふるい分けで使用する場合、打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定下さい。

■丸穴の場合

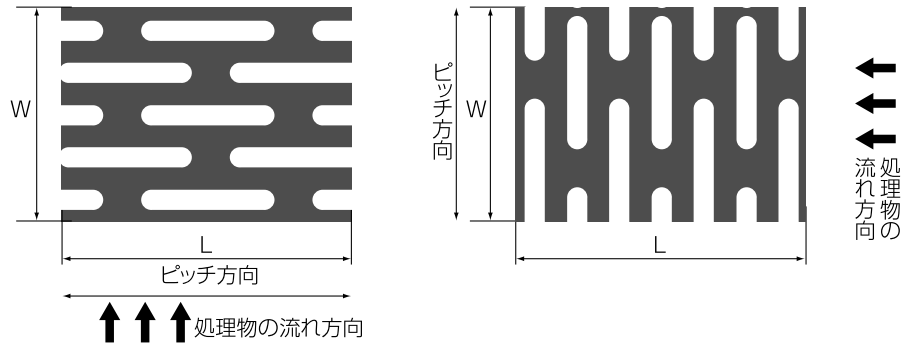
(例)

D=10 P=15 60°チドリ



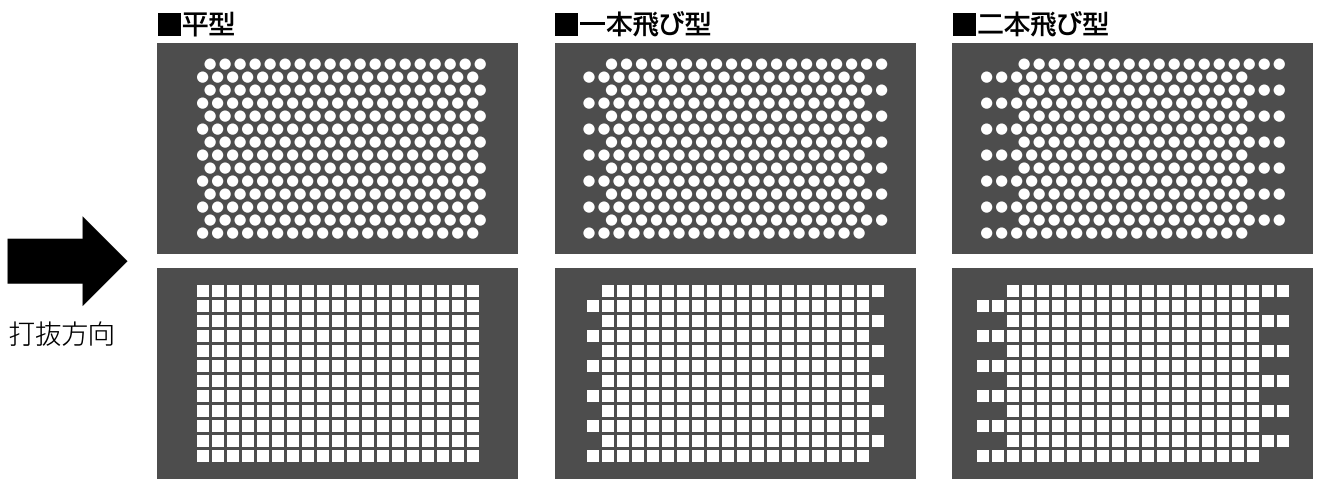
■長丸穴の場合

W・Lに対して長穴の向きをご指示下さい。



7. 各種金型仕様について

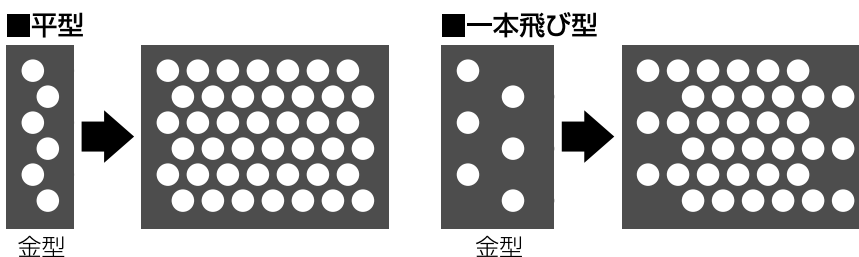
①金型パターン



平型 通常は平型を使用します。この場合、板の両側の「打ち出し部」と「打ち終り部」は一行に揃います。

飛び型 板厚と穴径の関係やピッチが狭いなど、平型では困難な場合は飛び型を用います。この場合、板の両側の「打ち出し部」と「打ち終り部」は上図の様に一行ごと揃いません。

②千鳥配列の注意点



左記のように千鳥の配列は一般的に偶数列の金型を使用します。また、板の両端は対照になりません。

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

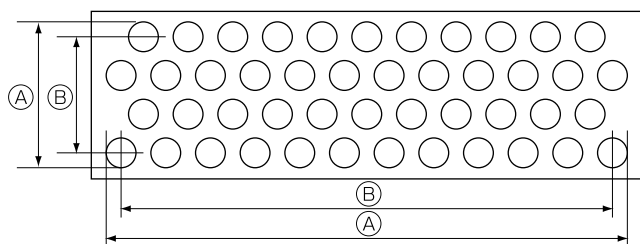
神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

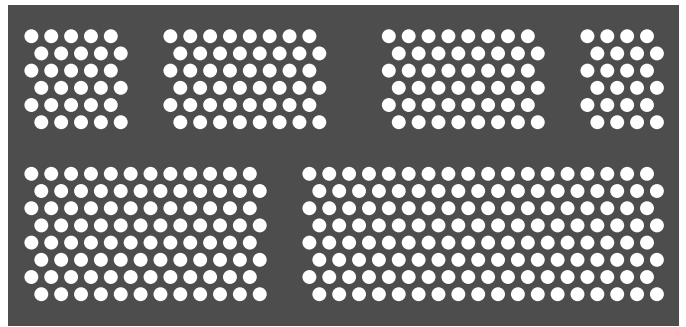
FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

8. 打抜加工範囲について（島抜き）

ご指定の加工範囲がある場合、①もしくは②をご指示下さい。



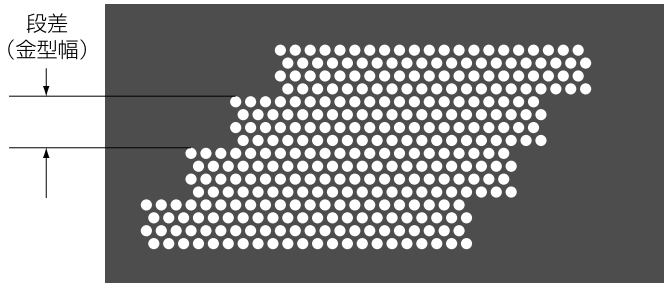
- ① 両側の穴の端から端までの寸法
- ② 両側の穴の中心から中心までの寸法



上記スケッチの様に、御指定の範囲内でパンチング加工致します。（但し、歪みが若干残る場合があります）

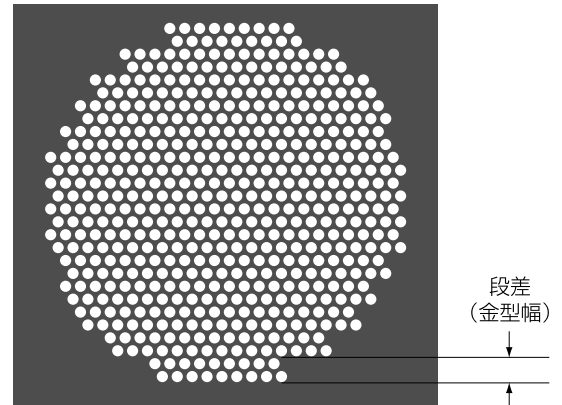
9. 斜辺及び円形の打抜き加工について

■4本針の場合

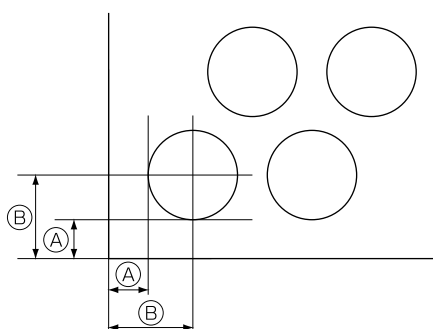


上記スケッチの様に、斜辺部や弧部に対して金型幅の段差が生じます。（但し、1本針加工の場合は段差が和らぎます）

■2本針の場合



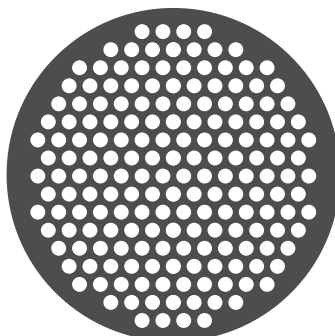
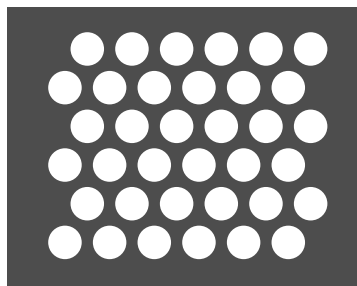
10. 額縁^{フチ}について



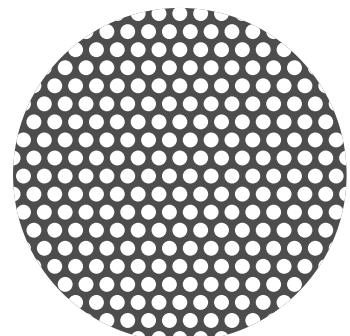
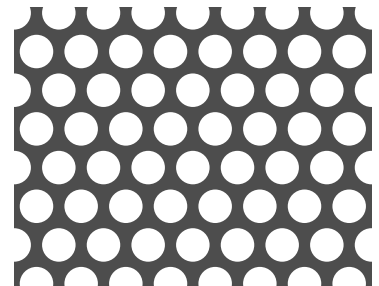
- ① 板の端から最も近い穴の端までの寸法
- ② 板の端から最も近い穴の中心までの寸法

の2種類がありますので御注意下さい。

■縁取りあり



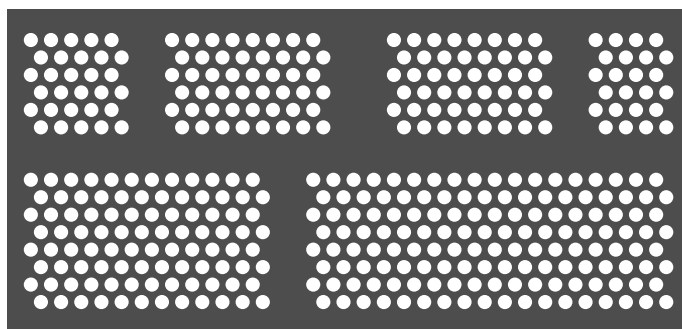
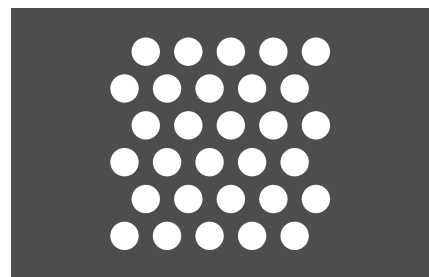
■縁取りなし



11. 平坦度について(歪取り加工)

打抜加工後、製品は全て矯正ロールにかけるため、平坦度は極めて良好です。
しかし、打抜加工により板に蓄積される力の反発力のため、ロール矯正後、
板に若干の歪みが生じる場合があります。
特に下記の事項にあてはまる場合はご注意下さい。

- A 額縁が広い場合
- B 打抜加工範囲内に余白を残す場合
- C ピッチが狭い場合(開孔率が高い場合)
- D 比較的厚い板を加工する場合
- E 板の長さが極めて長い場合
- F ステンレス材及び特殊材の場合
- G 円形の板に縁を残す場合

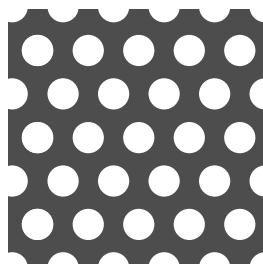


12. 切断加工について

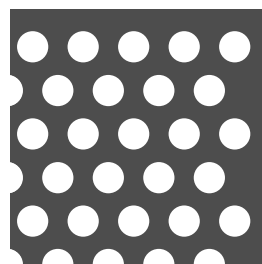
- 定尺より切断の場合、
 - ①、②のいずれかになります。
 - ① 四辺フチ無し
 - ② 一部フチあり

特に①がご希望の場合、ご指示下さい。

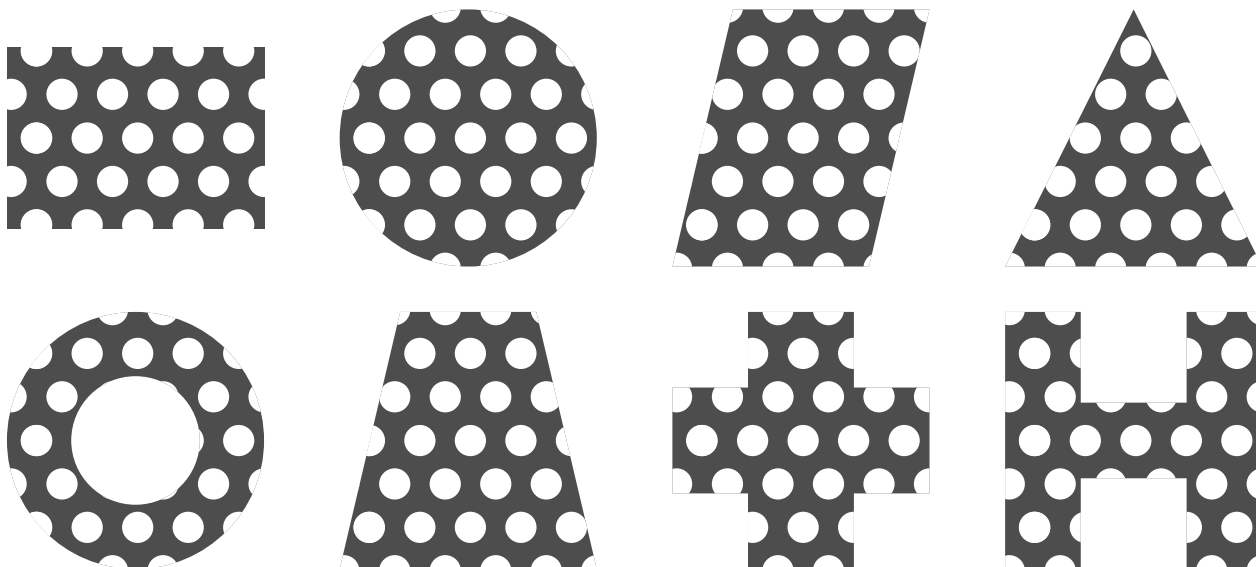
① 四辺フチ無し



② 一部フチあり



又、御指定の寸法にも切断致します。

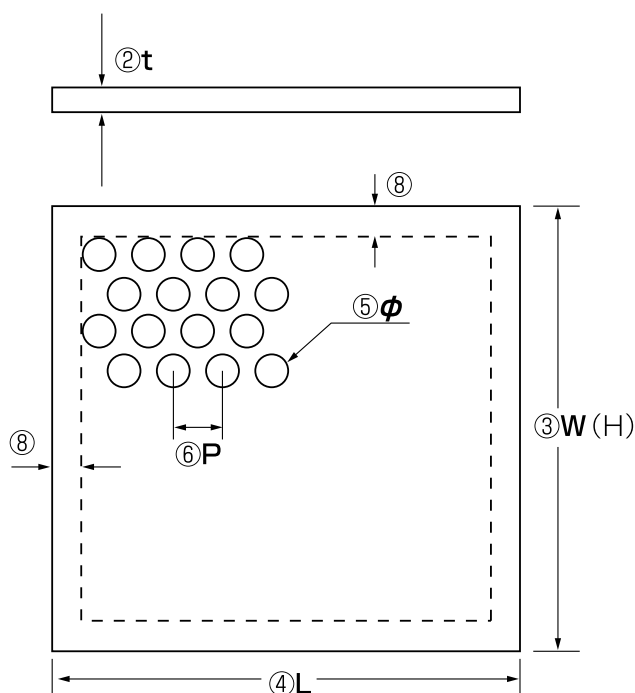


…等、様々な切断加工が出来ます。

13. 御用命の要領について

P28の「オーダーシート」を御利用ください

※ご照会・ご注文の際は、下記要領にて注文書にご記入又は、図面・見本等をご添付ください。



① 材料の種類

② 板厚 (t)

③ 板巾 (W・H)

④ 板の長さ (L)

⑤ 穴径 (ϕ)

⑥ ピッチ (P)

⑦ 穴の配列

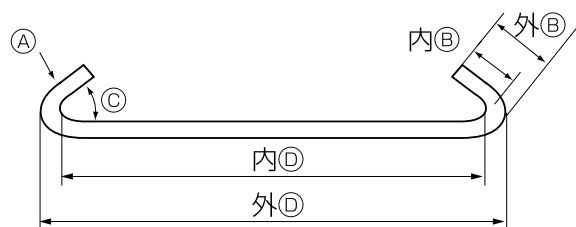
⑧ 額縁余白寸法

⑨ 数量

⑩ 御希望納期

⑪ その他

●フック加工時には下記要点も合わせてご指示下さい。



① 加工形状

② 曲げ部分寸法 (内側寸法又は外側寸法)

③ 曲げ角度

④ 内側寸法又は外側寸法

14. 金型パターンについての注意事項

このカタログ (P9~24) に掲載しております金型は、あくまでも代表的なものにすぎず、この他にも**数千種類**に及び豊富な金型を取り揃えていますので、多種多様な御注文に対応致します。

又、カタログに掲載されているにもかかわらず材質・板厚・板寸法等により製作困難な場合がありますので事前にご確認下さい。

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

神戸本社・ショールーム
姫路営業所

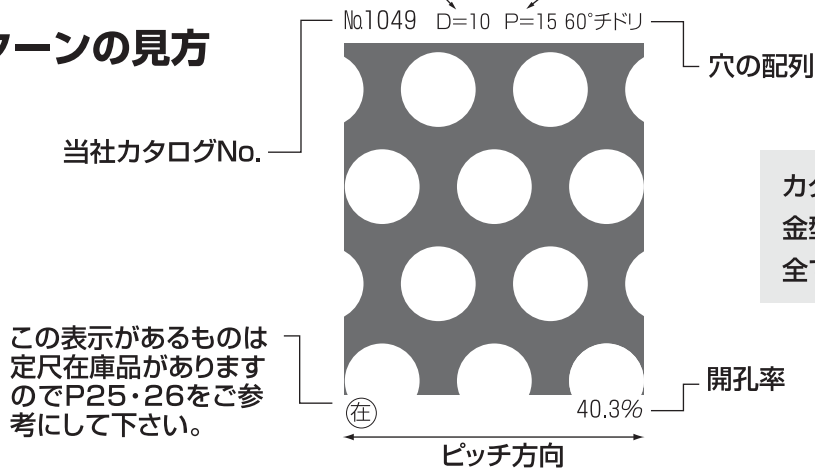
TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

15. 金型パターン(P9~23)

穴径(φ) ピッチ(P)

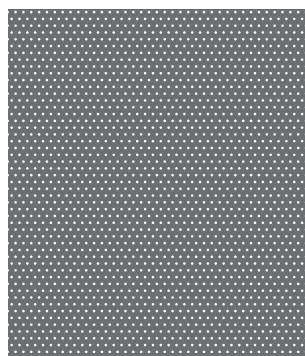
金型パターンの見方



カタログに掲載しております
金型パターンは、
全て実寸です。

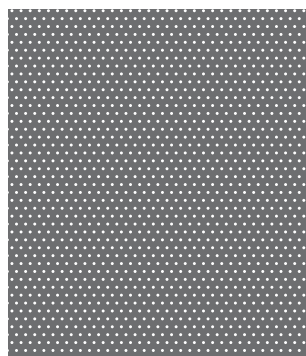
丸穴 0.35φ~1.2φ

No2002 D=0.35 P=1.05 60°チドリ



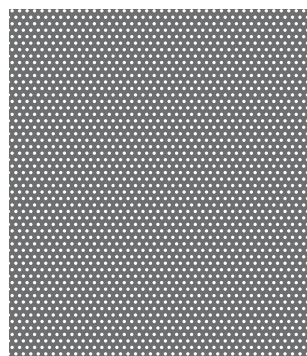
(在) 500巾 10.1%

No2003 D=0.4 P=1.22 60°チドリ



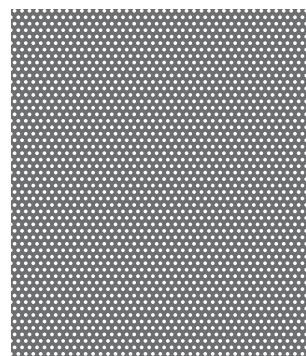
(在) 9.7%

No2004 D=0.45 P=1.0 60°チドリ



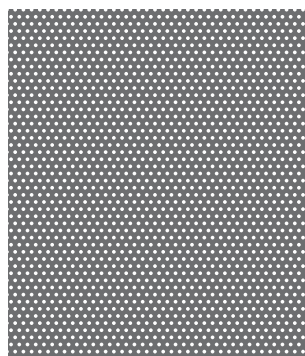
(在) 18.2%

No2005 D=0.5 P=1.0 60°チドリ



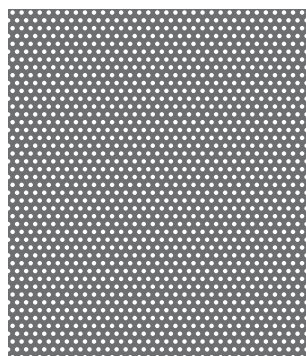
(在) 22.7%

No2006 D=0.55 P=1.09 60°チドリ



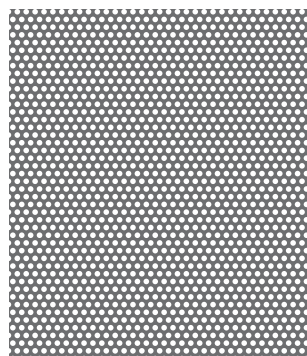
(在) 23.1%

No2007 D=0.63 P=1.22 60°チドリ



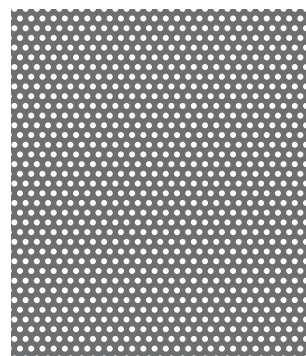
(在) 24.2%

No2008 D=0.75 P=1.19 60°チドリ



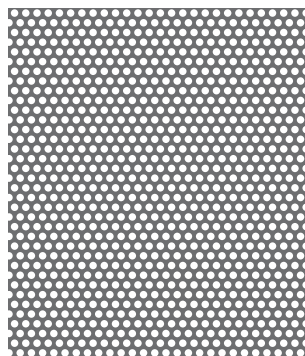
(在) 36.0%

No2009 D=0.8 P=1.5 60°チドリ



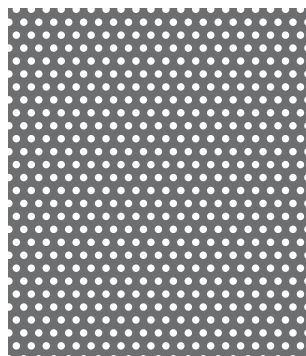
(在) 25.8%

No2020 D=1 P=1.5 60°チドリ



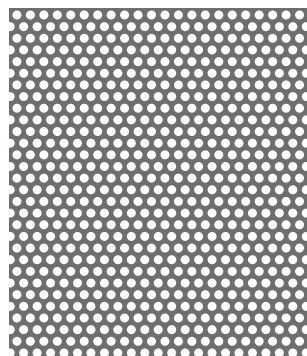
(在) 40.3%

No2025 D=1 P=2 60°チドリ



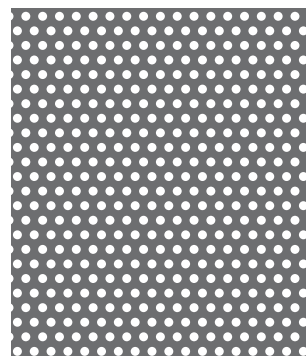
(在) 22.7%

No2026 D=1.2 P=1.8 60°チドリ



(在) 40.3%

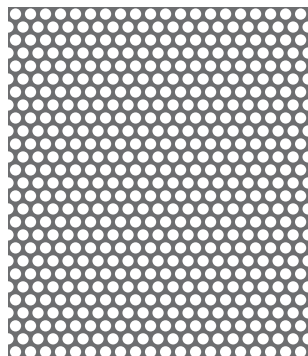
No2027 D=1.2 P=2.25 60°チドリ



(在) 25.8%

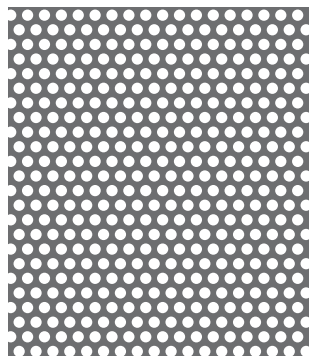
丸穴 1.5φ~3.5φ

Na2028 D=1.5 P=2 60°チドリ



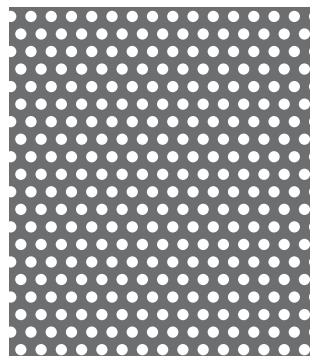
(在) 51.0%

Na2029 D=1.5 P=2.25 60°チドリ



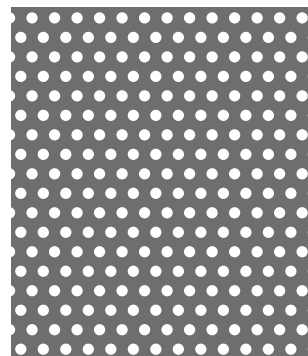
(在) 40.3%

Na2030 D=1.5 P=2.7 60°チドリ



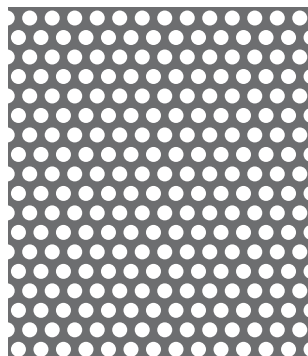
28.0%

Na2031 D=1.5 P=3 60°チドリ



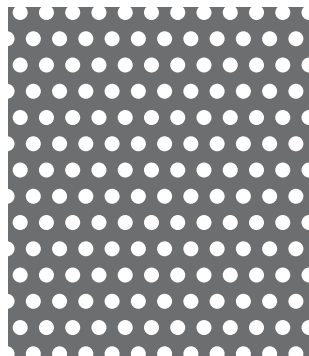
(在) 22.7%

Na2033 D=2 P=3 60°チドリ



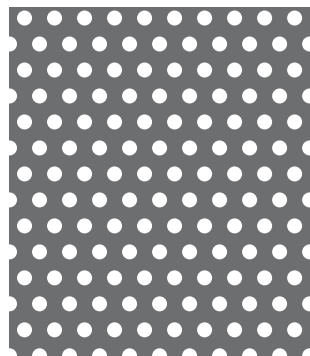
(在) 40.3%

Na1020 D=2 P=3.5 60°チドリ



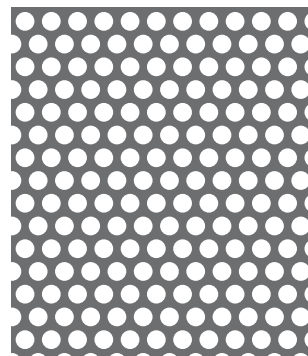
(在) 29.6%

Na1022 D=2 P=4 60°チドリ



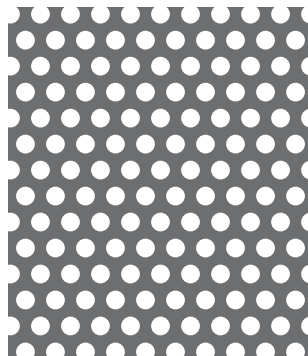
22.7%

Na2034 D=2.5 P=3.5 60°チドリ



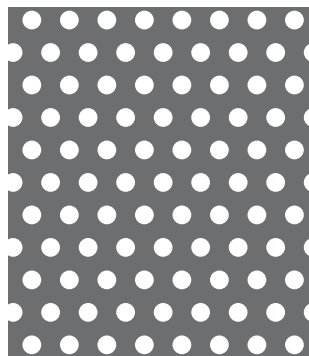
46.2%

Na2038 D=2.5 P=4 60°チドリ



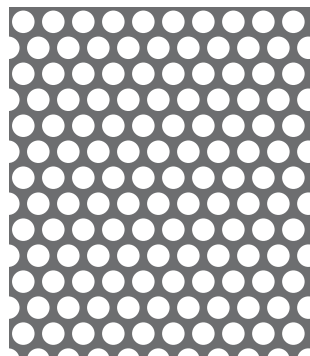
(在) 35.4%

Na1025 D=2.5 P=5 60°チドリ



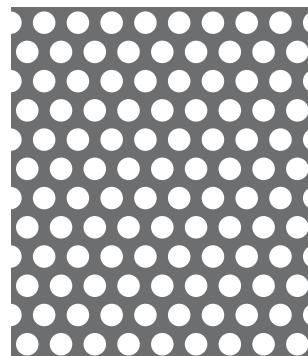
22.7%

Na2035 D=3 P=4 60°チドリ



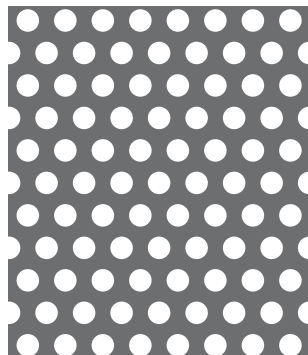
(在) 51.0%

Na2036 D=3 P=4.5 60°チドリ



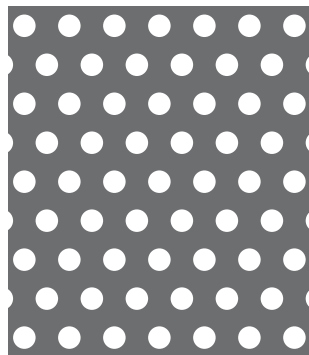
(在) 40.3%

Na1027 D=3 P=5 60°チドリ



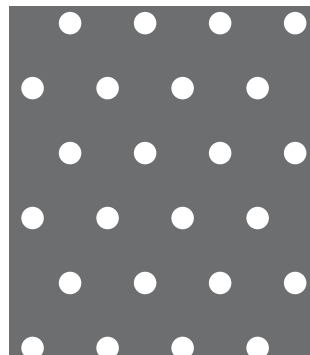
(在) 32.6%

Na1030 D=3 P=6 60°チドリ



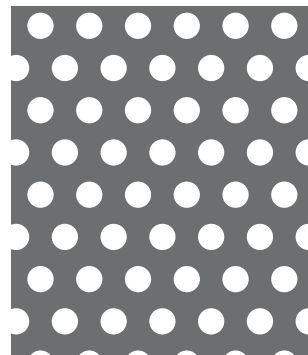
22.7%

Na2037 D=3 P=10 60°チドリ



8.2%

Na1034 D=3.5 P=6.5 60°チドリ



26.3%

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

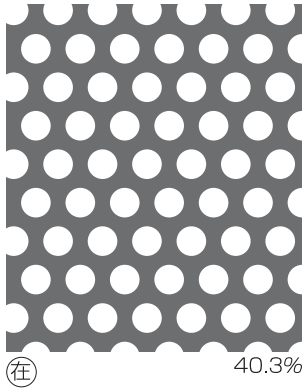
神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

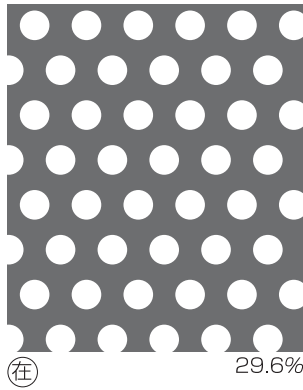
FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

丸穴 4φ~8φ

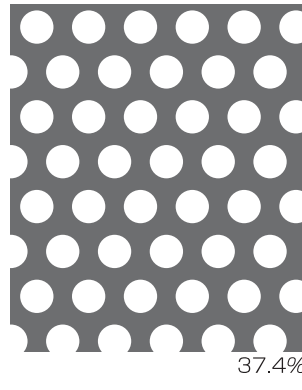
No2043 D=4 P=6 60°チドリ



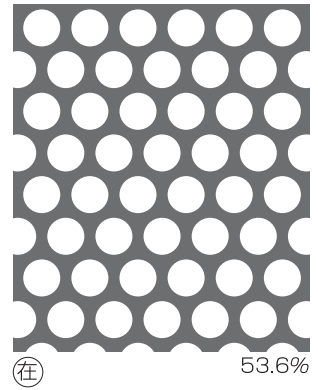
No1035 D=4 P=7 60°チドリ



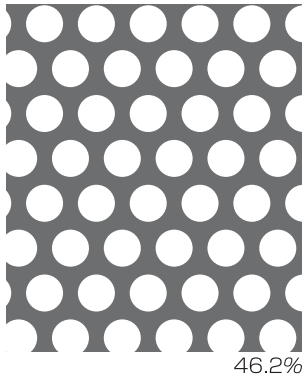
No1037 D=4.5 P=7 60°チドリ



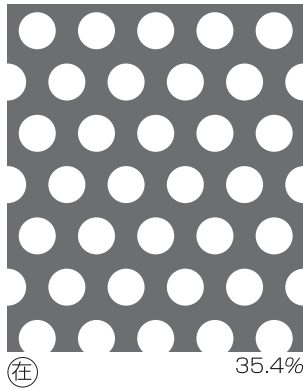
No2050 D=5 P=6.5 60°チドリ



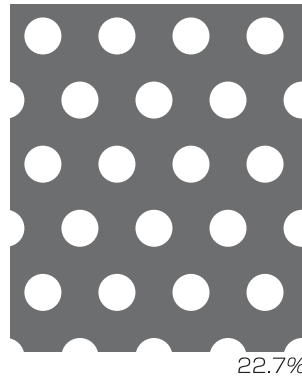
No2051 D=5 P=7 60°チドリ



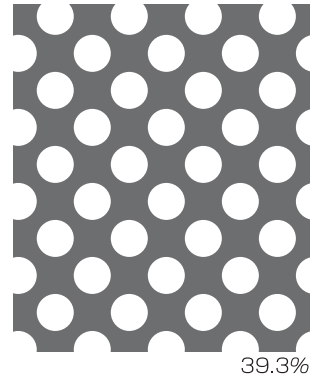
No1039 D=5 P=8 60°チドリ



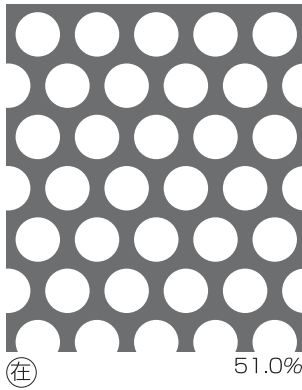
No1040 D=5 P=10 60°チドリ



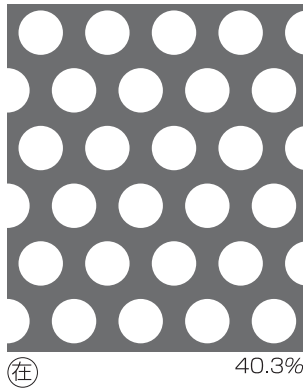
No2055 D=5 P=10 角チドリ



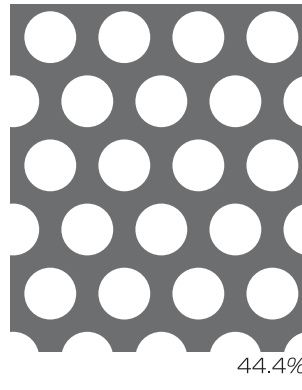
No2057 D=6 P=8 60°チドリ



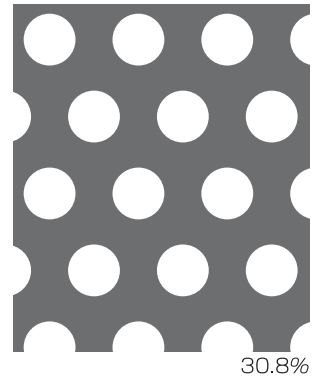
No1042 D=6 P=9 60°チドリ



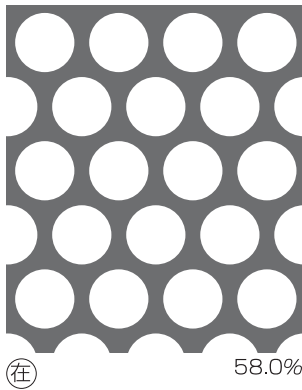
No1045 D=7 P=10 60°チドリ



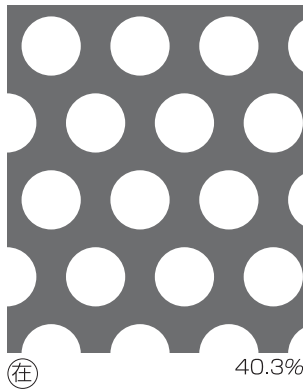
No2060 D=7 P=12 60°チドリ



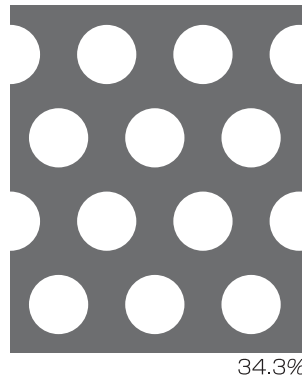
No2065 D=8 P=10 60°チドリ



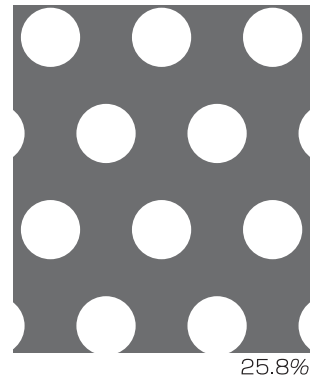
No1047 D=8 P=12 60°チドリ



No2067 D=8 P=13 60°チドリ



No1048 D=8 P=15 60°チドリ



丸穴 9φ~13φ

No2070 D=9 P=13 60°チドリ



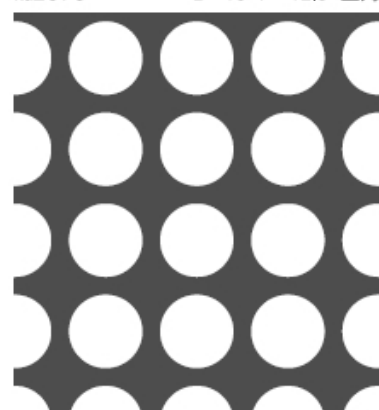
43.4%

No2075 D=10 P=12.5 60°チドリ



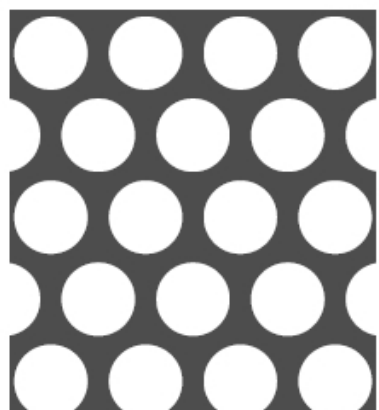
58.0%

No2076 D=10 P=12.5 並列



50.2%

No2077 D=10 P=13 60°チドリ



53.6%

No1049 D=10 P=15 60°チドリ



㊦

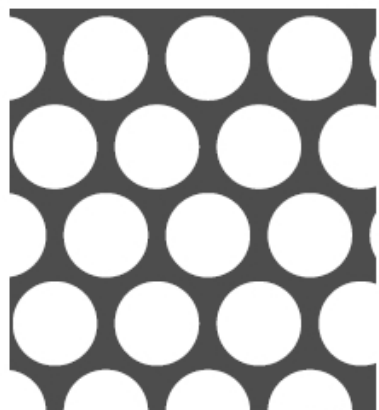
40.3%

No1050 D=10 P=20 60°チドリ



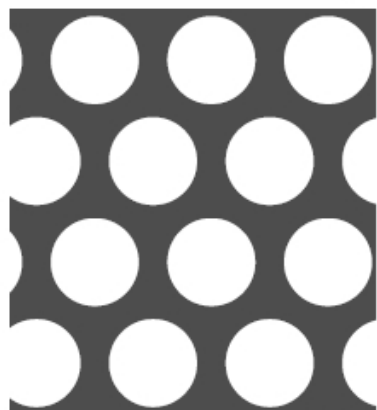
22.7%

No2080 D=11.5 P=14 60°チドリ



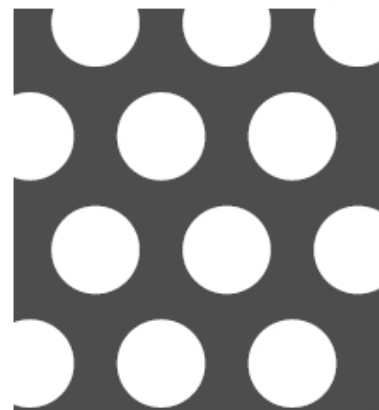
61.1%

No1052 D=12 P=16 60°チドリ



51.0%

No2082 D=12 P=18 60°チドリ



㊦

40.3%

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

神戸本社・ショールーム
姫路営業所

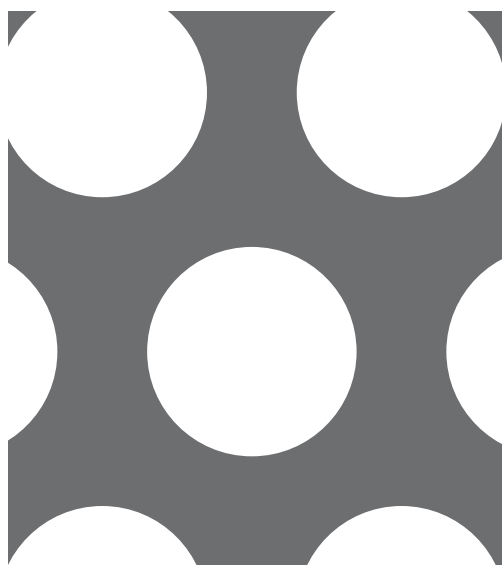
TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

丸穴 28φ~50φ

No1072

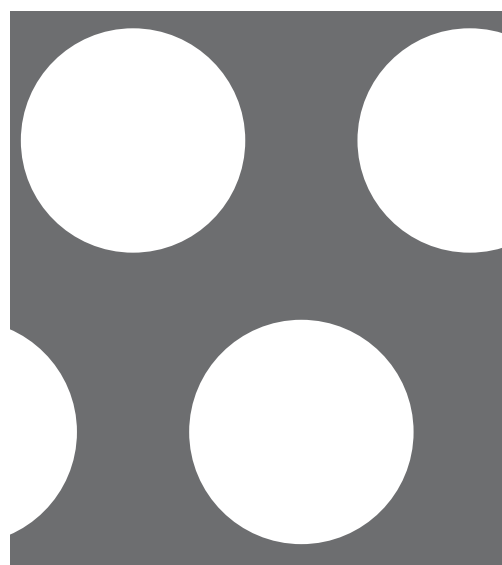
D=28 P=40 60°チドリ



44.4%

No1074

D=30 P=45 60°チドリ



40.3%

No1075

D=35 P=50 60°チドリ



44.4%

No2095

D=40 P=55 60°チドリ



47.9%

No2100

D=45



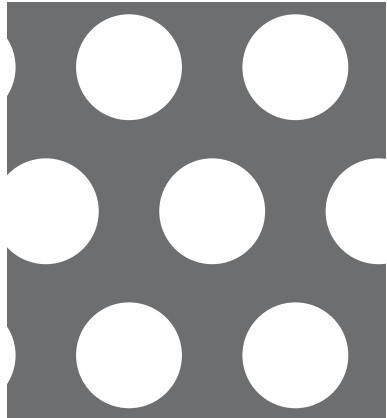
No1076

D=50



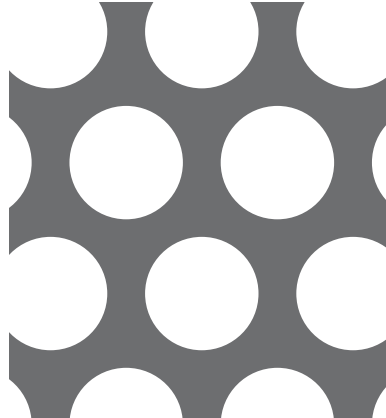
丸穴 14φ~25φ

No1056 D=14 P=22 60°チドリ



36.7%

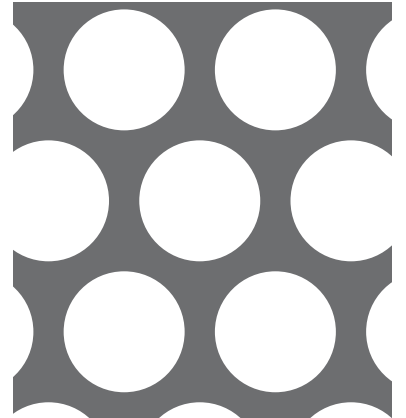
No2084 D=15 P=20 60°チドリ



(在)

51.0%

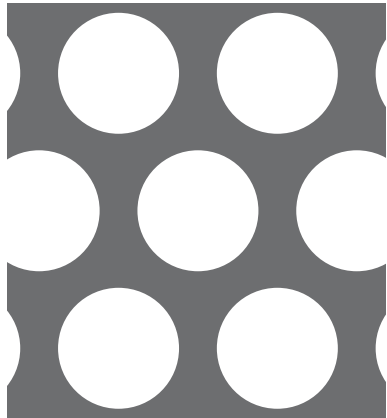
No1058 D=16 P=20 60°チ



(在)

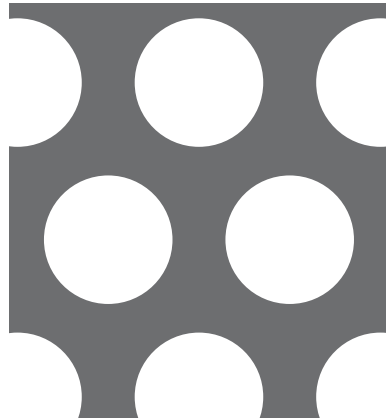
58

No2085 D=16 P=21 60°チドリ



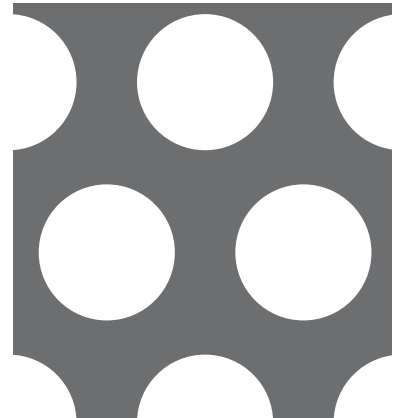
52.6%

No1059 D=17 P=24 60°チドリ



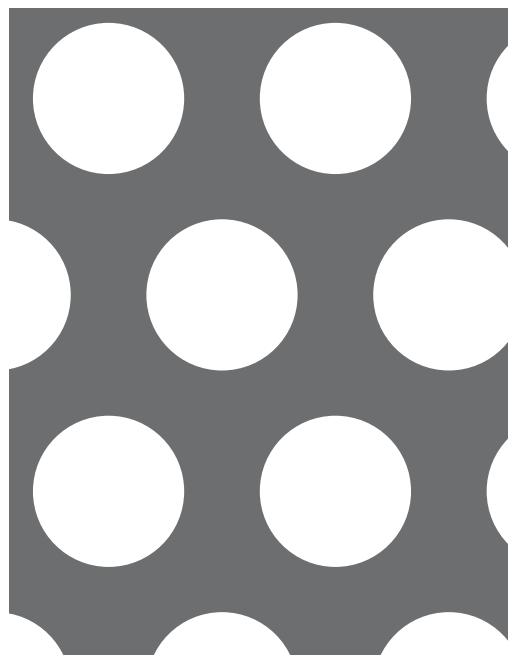
45.5%

No1060 D=18 P=26 60°チ



43

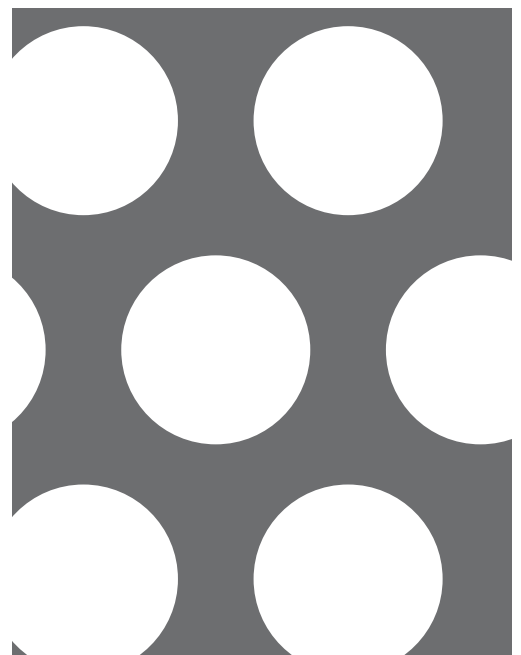
No2090 D=20 P=30 60°チドリ



(在)

40.3%

No1069 D=25 P=35 60°チドリ



46.2%

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

神戸本社・ショールーム
姫路営業所

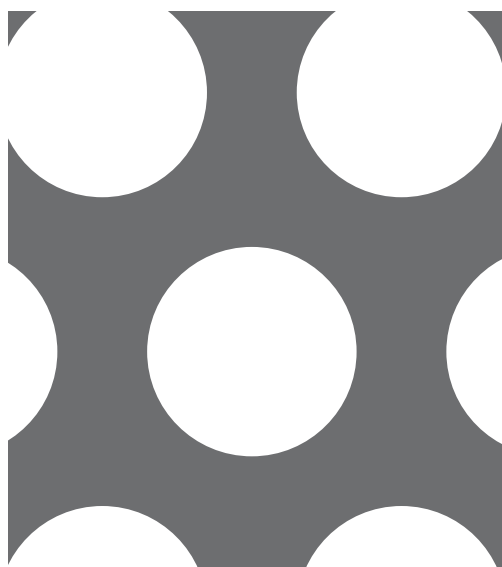
TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

丸穴 28φ~50φ

No1072

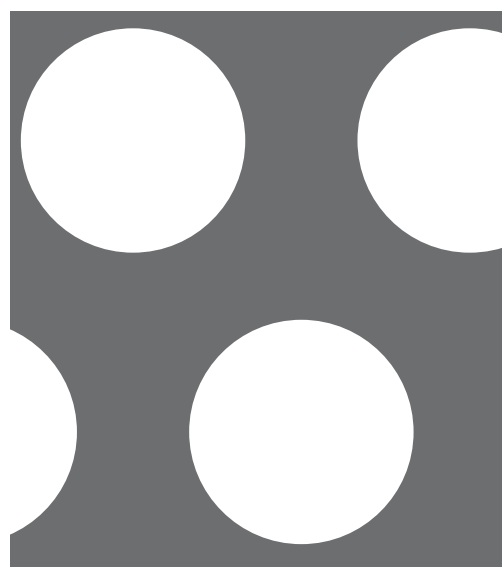
D=28 P=40 60°チドリ



44.4%

No1074

D=30 P=45 60°チドリ



40.3%

No1075

D=35 P=50 60°チドリ



44.4%

No2095

D=40 P=55 60°チドリ



47.9%

No2100

D=45



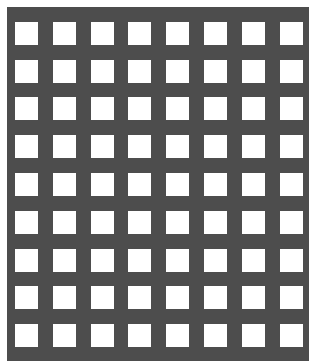
No1076

D=50



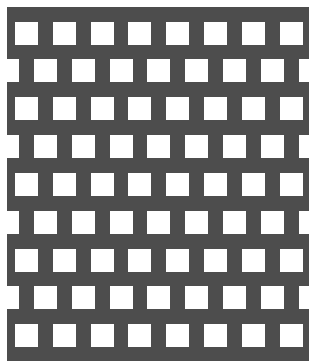
角穴 3□~25□

No1107 □=3 P=5 並列



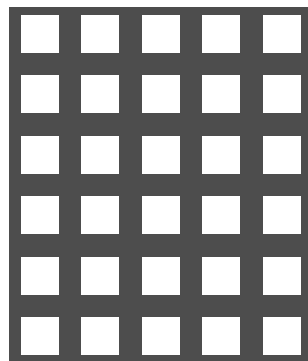
36.0%

No1108 □=3 P=5 チドリ



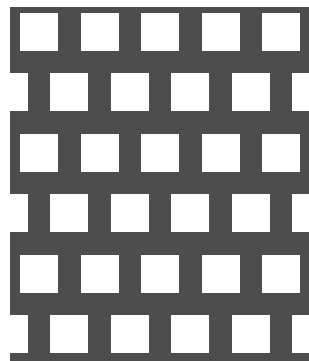
36.0%

No1114 □=5 P=8 並列



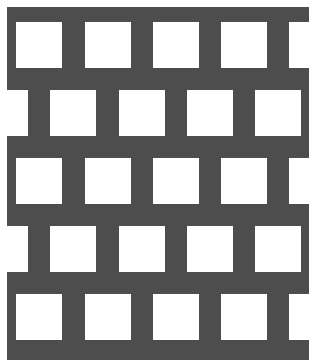
39.0%

No1115 □=5 P=8 チドリ



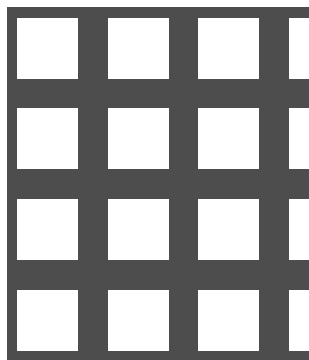
39.0%

No1118 □=6 P=9 チドリ



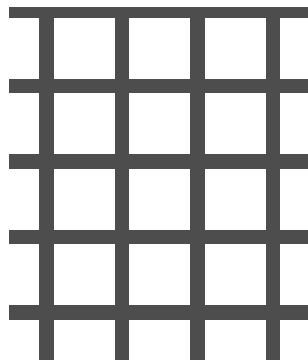
44.4%

No1122 □=8 P=12 並列



44.4%

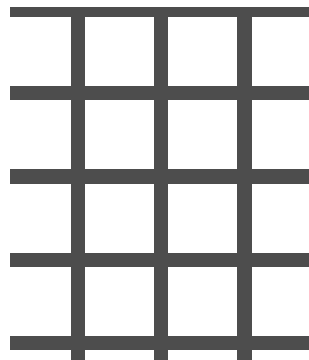
No2105 □=8 P=10 並列



㊦

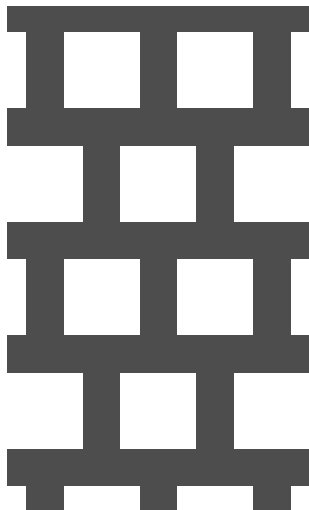
64.0%

No1124F □=9 P=11 並列



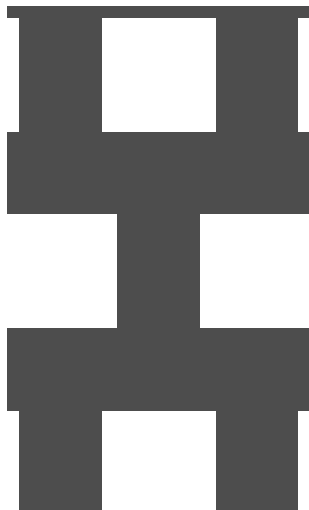
67%

No1125 □=10 P=15 チドリ



44.4%

No1130 □=15 P=26 チドリ



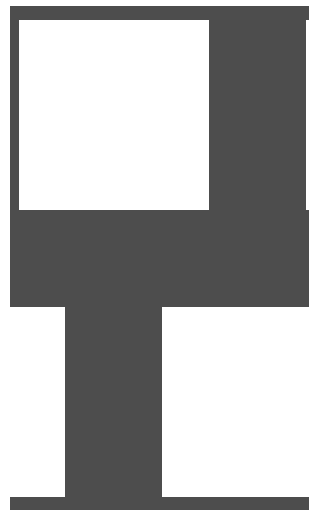
33.3%

No1133 □=20 P=27 チドリ



54.9%

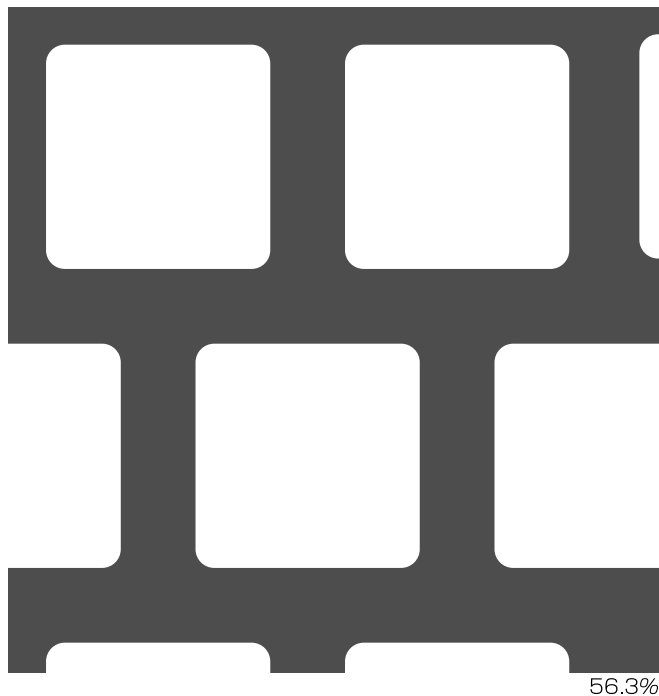
No1135 □=25 P=38 チドリ



43.3%

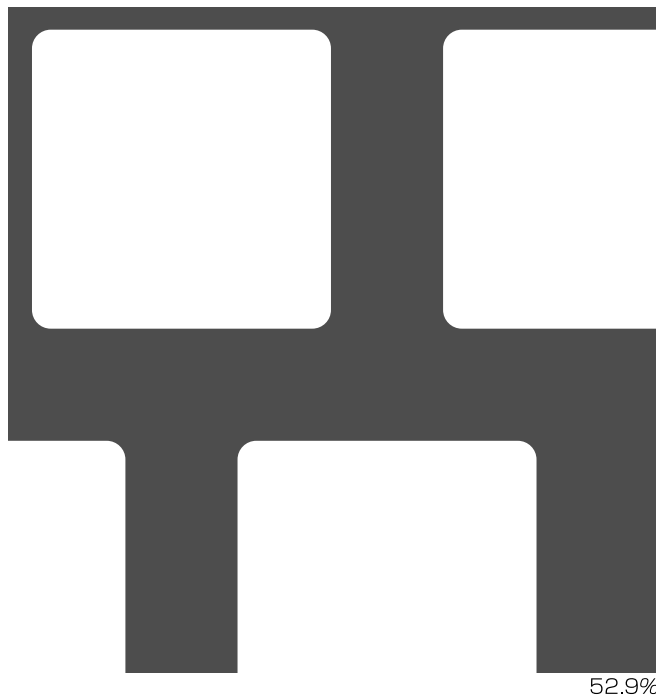
No1136

□=30 P=40 チドリ



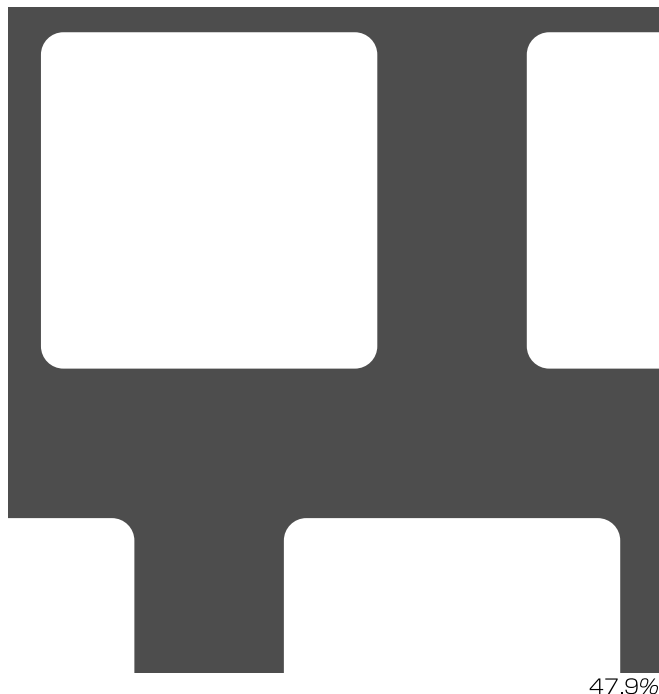
No1137

□=40 P=55 チドリ



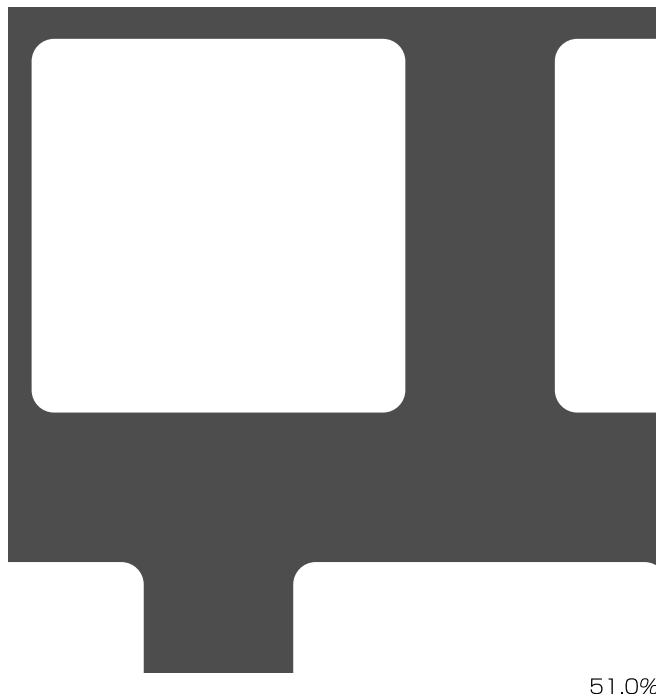
No1138

□=45 P=65 チドリ



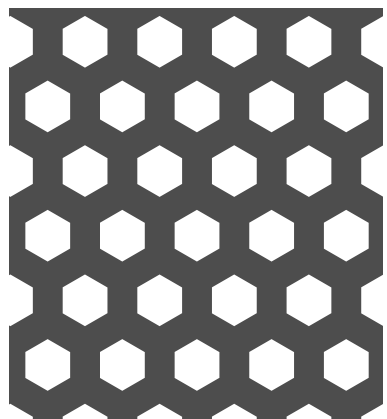
No1139

□=50 P=70 チドリ



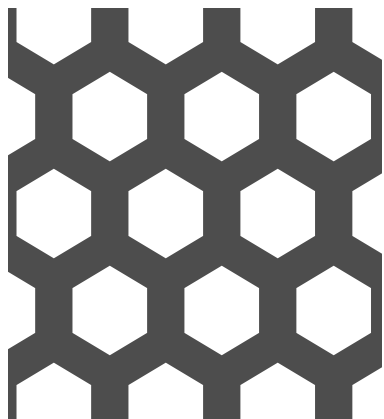
六角形穴 6〇~38〇

No1151 〇=6 P=10 60°チドリ



36.0%

No1153 〇=10 P=15 60°チドリ



44.4%

No1155 〇=12 P=15.5 60°チドリ



59.9%

No1156 〇=15 P=21 60°チドリ



51.0%

No2110 〇=17.5 P=23 60°チドリ



57.9%

No1157 〇=20 P=26 60°チドリ



59.2%

No1158 〇=25



No1160 〇=35



No2115 〇=38



六角形穴 40[○]~70[○]

No1161

○=40



No2120

○=45



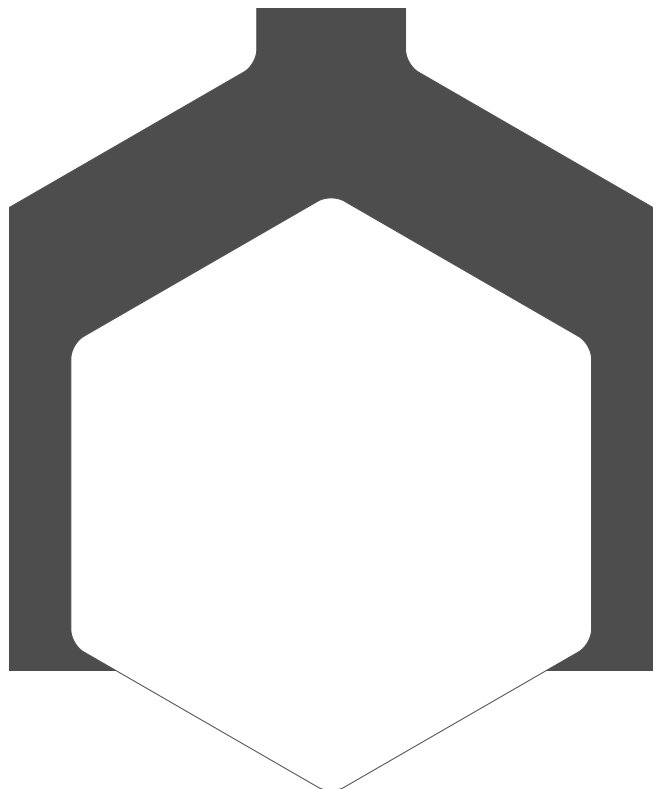
No1162

○=50

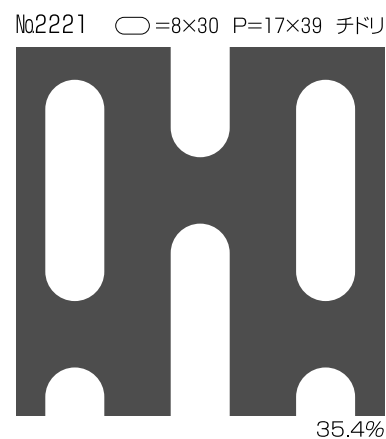
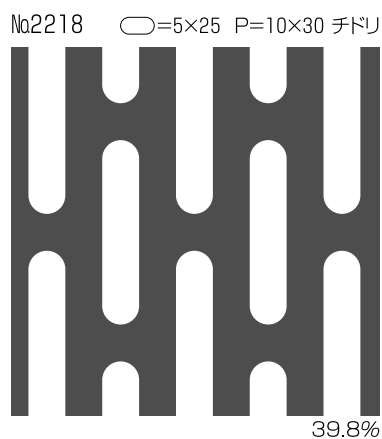
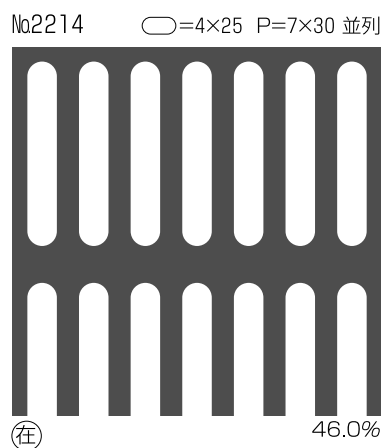
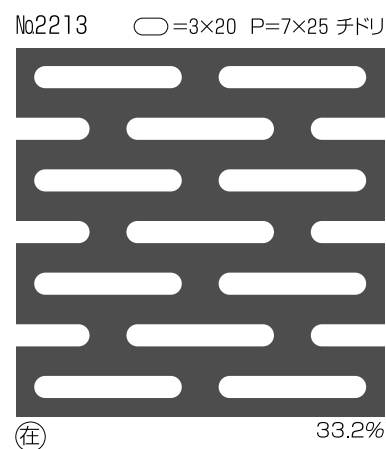
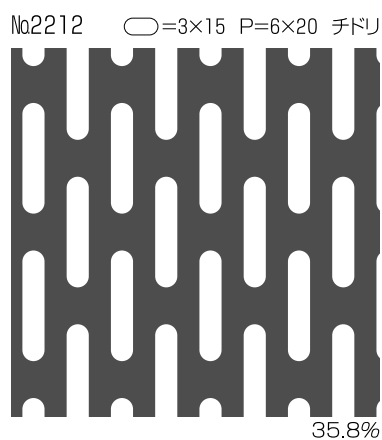
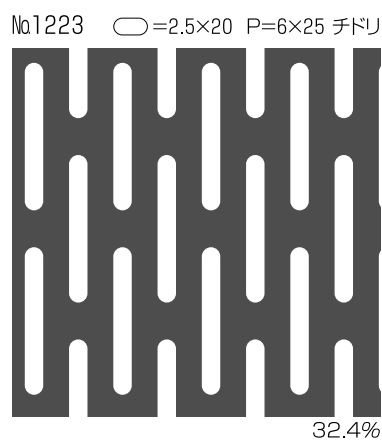
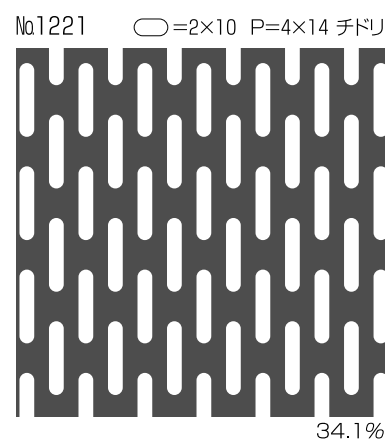
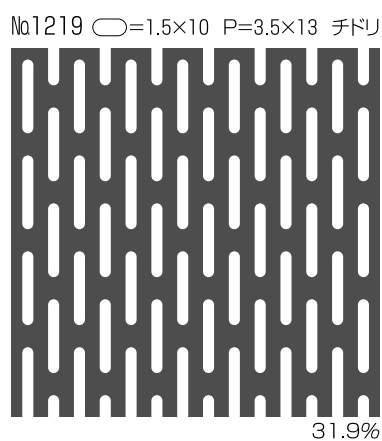
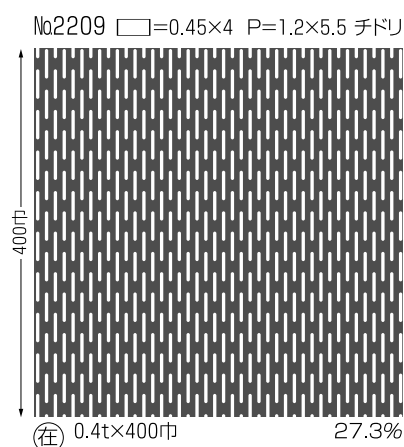
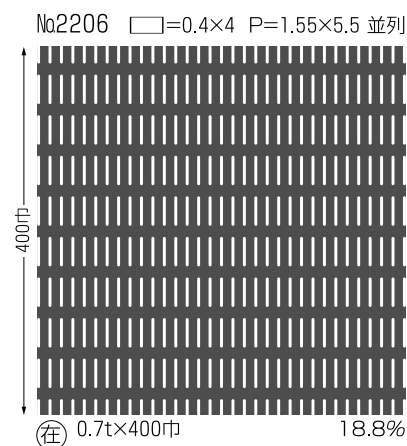
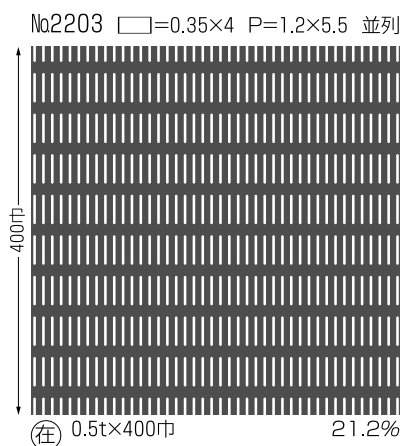
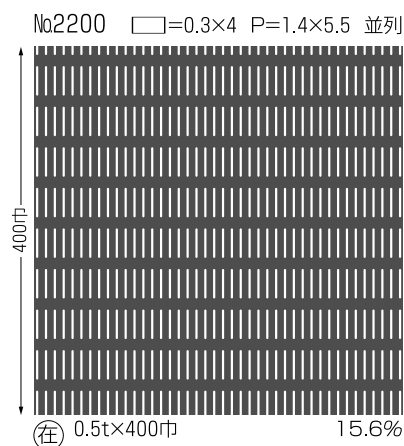


No2125

○=70

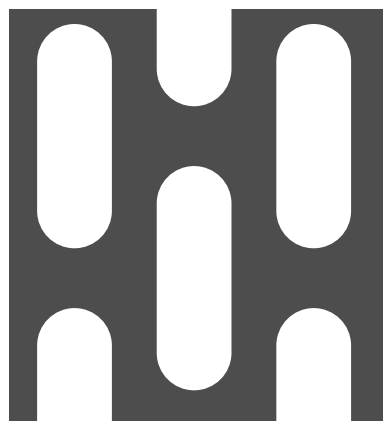


長角穴／長丸穴



長丸穴

Na2224 ○=10×30 P=16×38 チドリ



48.6%

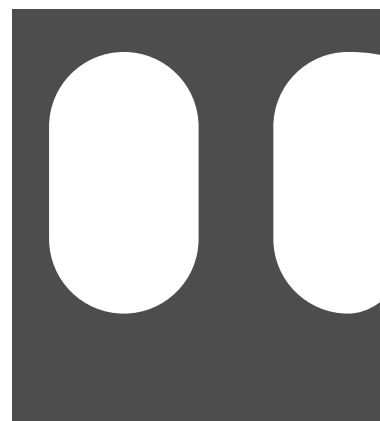
Na1238 ○=12×38 P=19×46 チドリ



48.6%

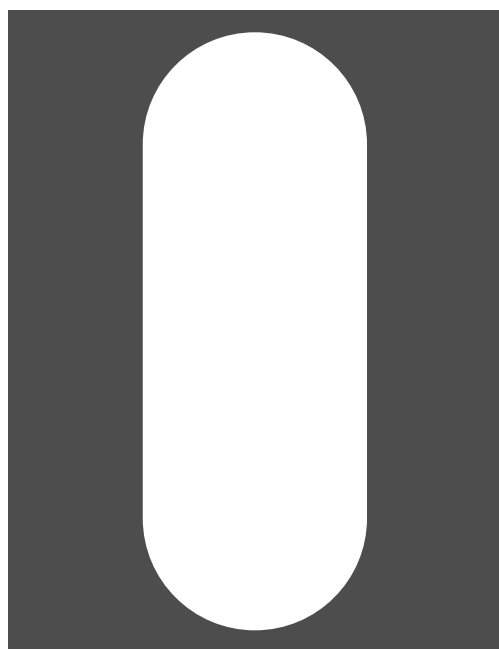
Na2227

○=20×35



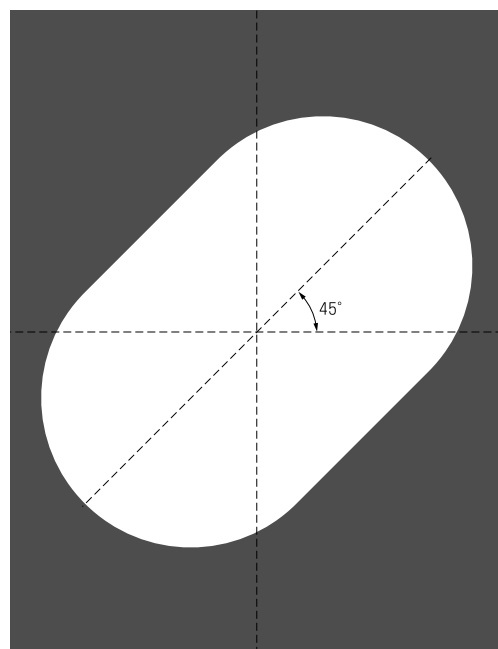
Na2230

○=30×80



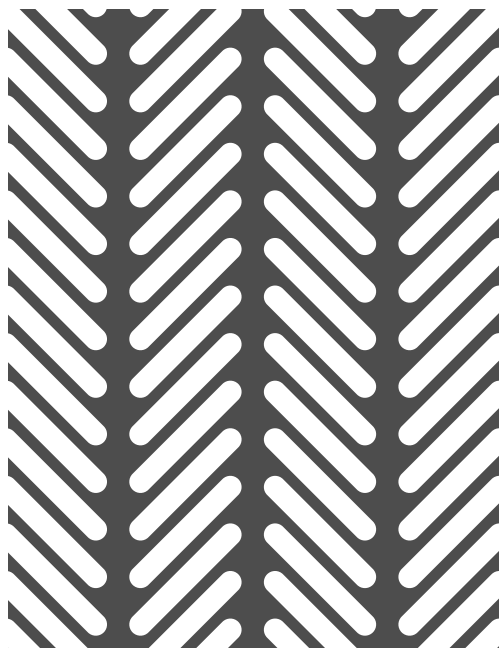
Na2233

○=40×65 45°フリ



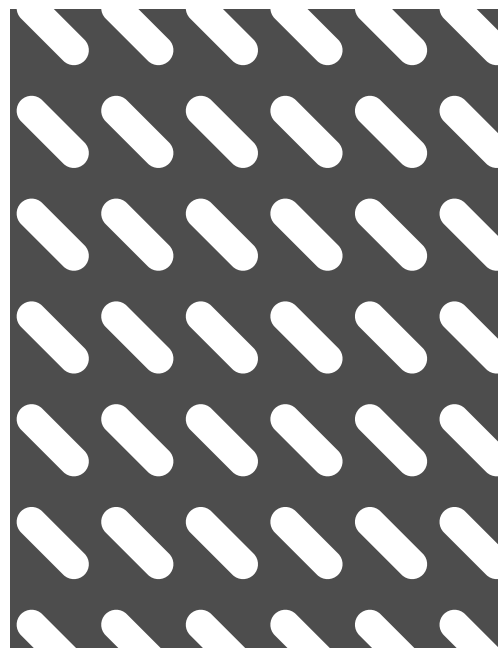
Na2243

○=3×20 ヘリンボン型



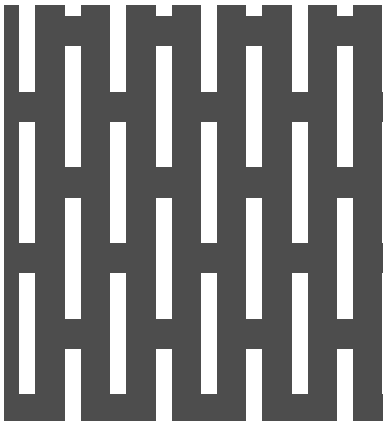
Na2248

○=4×12 45°フリ型



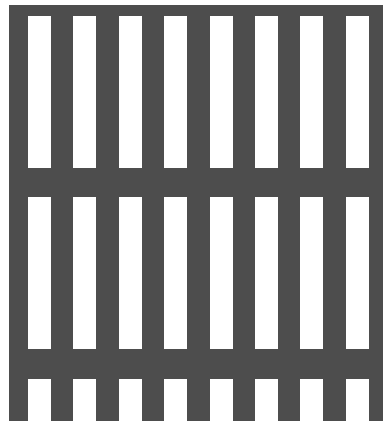
長角穴

No2255 □=2×16 P=6×20 チドリ



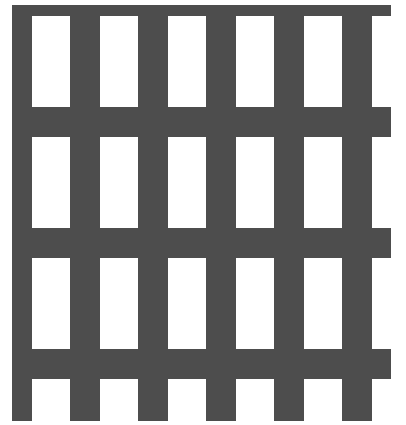
26.7%

No1230 □=3×20 P=6×24 並列



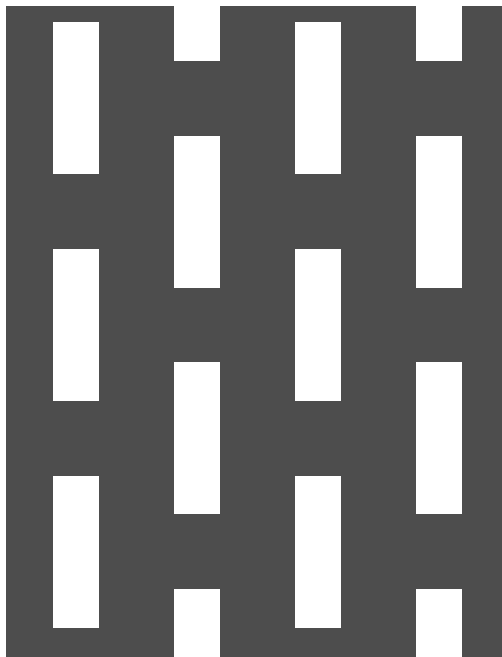
41.7%

No1231 □=5×12 P=9×16 並列



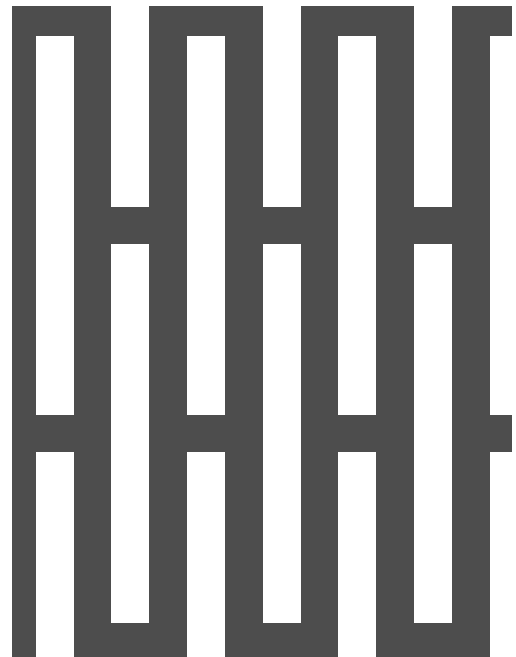
41.7%

No2260 □=6×20 P=16×30 チドリ



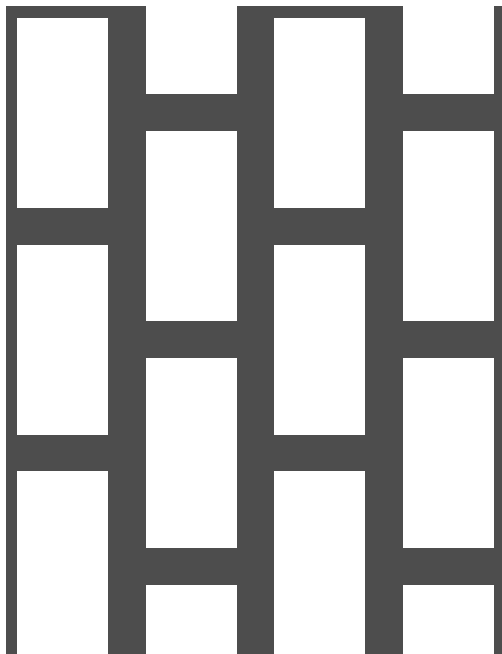
25.0%

No2265 □=5×50 P=10×55 チドリ



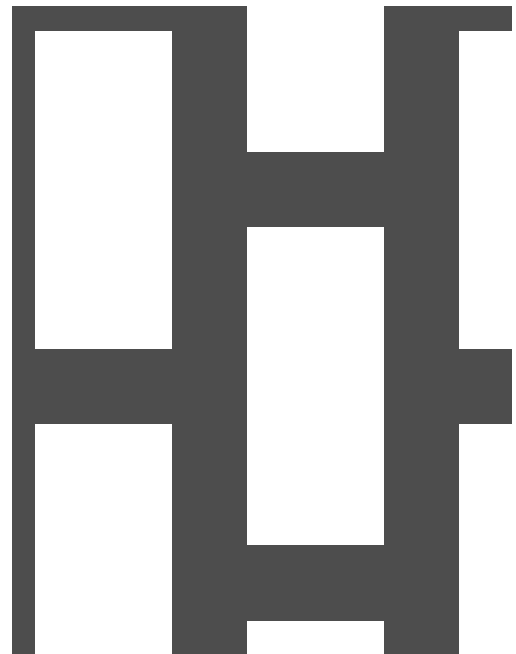
45.5%

No2270 □=12×25 P=17×30 チドリ



58.8%

No2275 □=18×42 P=28×52 チドリ



51.9%

総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所

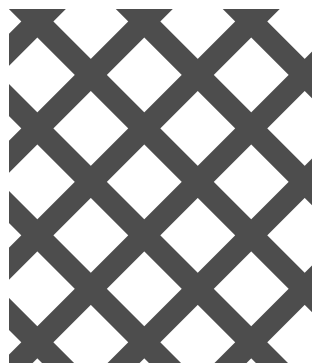
神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

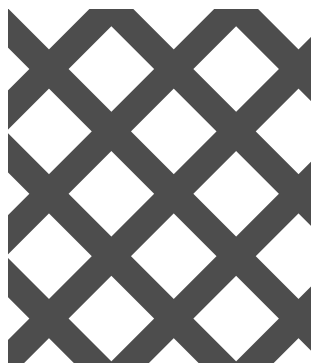
菱 穴

No1181 □=7 P=14 チドリ



50.0%

No1182F □=8 P=16.5 チドリ



48.4%

No2180 □=11.5 P=20 チドリ



65.0%

No1186 ◇=9×13 P=14×20 チドリ



41.8%

No2181 ◇=11×19 P=14.5×26.5 チドリ



No2182 ◇=14×26 P=20×32



No2183 ◇=19×25 P=31×37



No2184 ◇=20×34.5 P=30×44.5



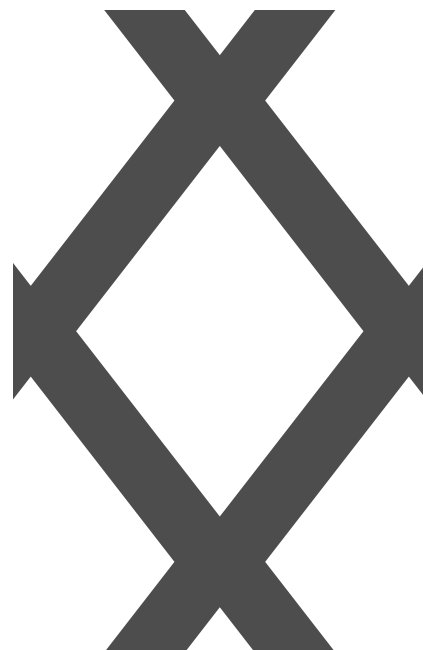
No2185 ◇=22×38 P=28×50



No2186 ◇=26×33 P=36×43



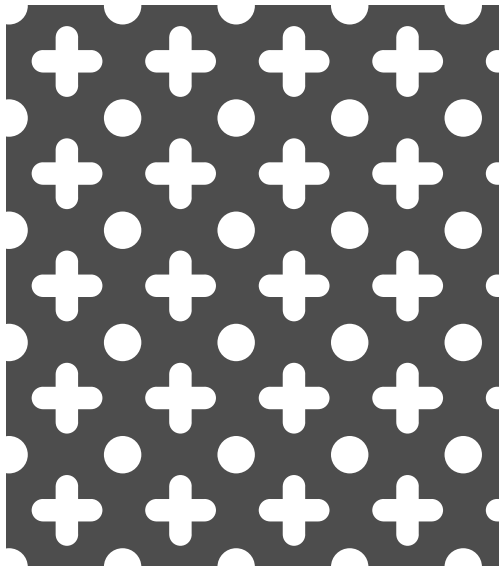
No2187 ◇=38×49 P=50×61



装飾用穴

No1327

丸十

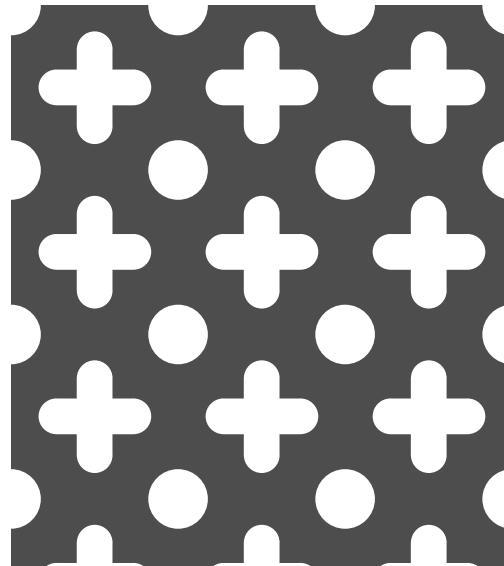


⑤ 板厚0.8t~1.6tに対応

28.3%

No1328

丸十

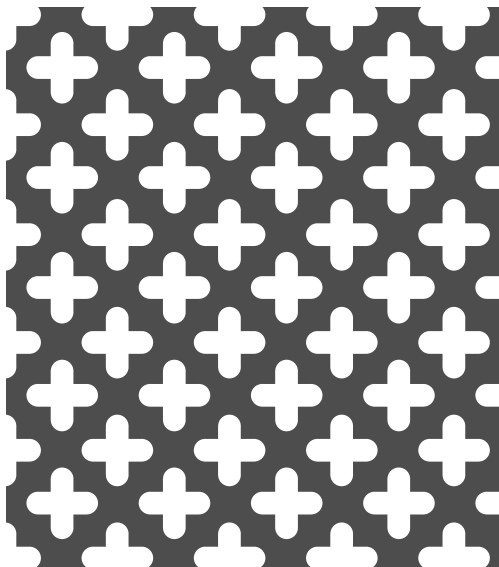


⑤ 板厚2.3tに対応

34.0%

No1332

十文字

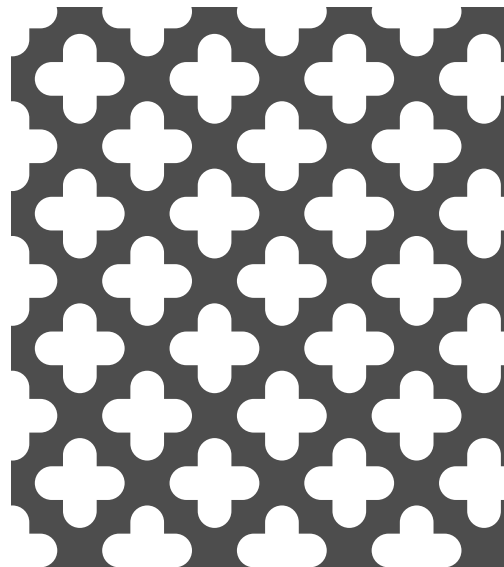


⑤ 板厚1.6tに対応

34.5%

No1334

十文字

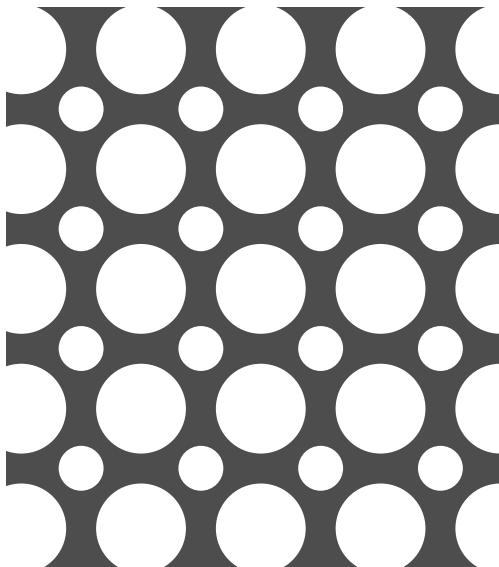


板厚2.3tに対応

48.8%

No2300

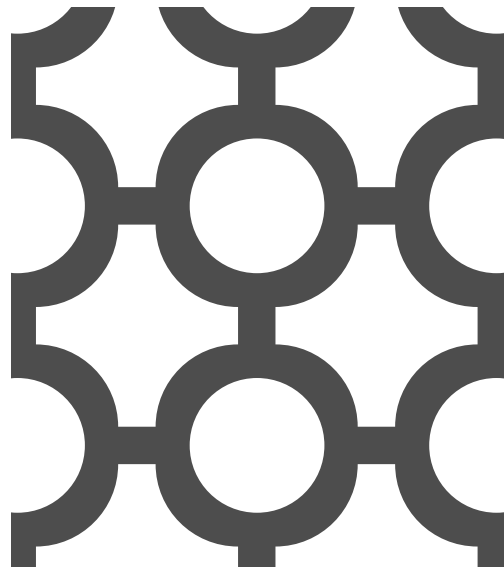
D=6 D=12 P=16



55.2%

No2301

D=18 P=32 平行



総合金網・パンチングメタルメーカー

株式会社 奥谷金網製作所

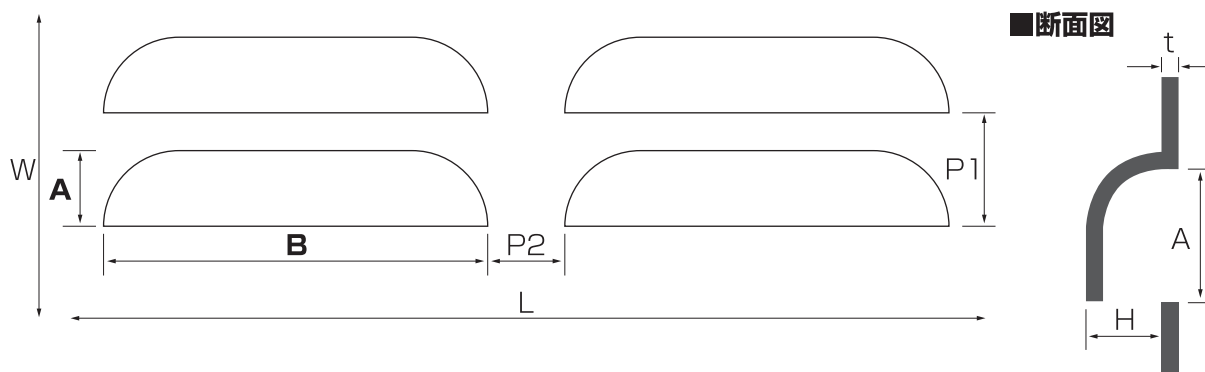
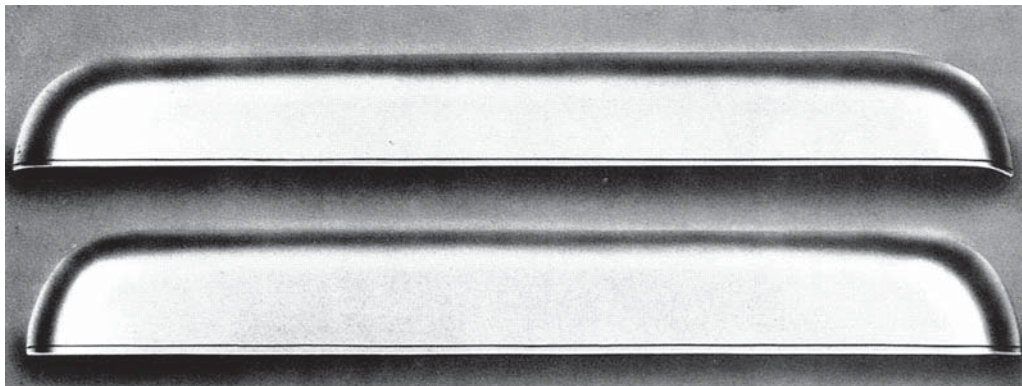
神戸本社・ショールーム
姫路営業所

TEL078-351-2531
TEL079-288-0458

FAX078-361-1484
FAX079-288-2077

ルーバー（出窓）・その他加工

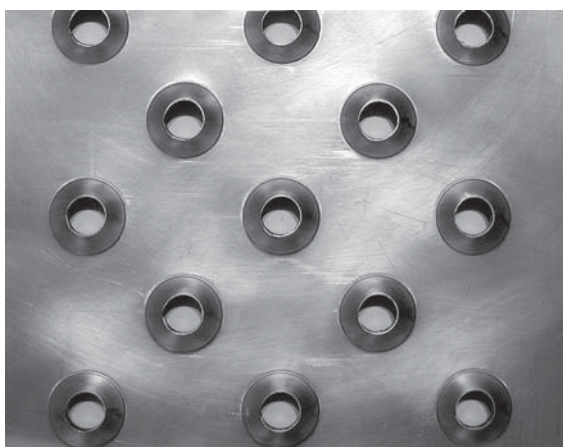
No1379



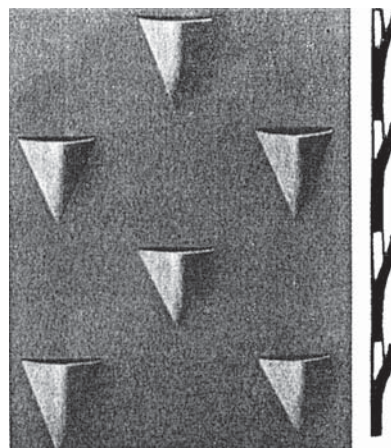
No1379	材質	t	A	B	H	P1	P2	最大加工板寸法
①	SS	1.6t~ 2.3t	20	100	10	30	60以上	W = 800 L = 1.219
②				170				
③				200				
④				250				
⑤	SS	0.6t~3.2t	18	180	6.5	31以上	50以上	W = 1000 L = 1500
	SUS	0.5t~2t						
	AL	0.8t~3t						

No1372

D=16 P=80 角チドリ



No1378



(在)

パンチングメタル在庫リスト

普通鋼板定尺在庫

○ 914×1,829のみ ◎ 1,219×2,438のみ ● 両方

鋼 種	カタログ№	孔径・ピッチ	配列	開孔率	0.8t	1.0t	1.2t	1.6t	2.3t	3.2t	4.5t	6.0t
0.8t~1.2t 冷延鋼板 SPCC-SD	1327・28	○ +	角千鳥	28.3 34.0	●	●	●	●	●			
	2025	1φ×2P	60°千鳥	22.7	○	○						
	2031	1.5φ×3P	60°千鳥	22.7	○							
	2033	2φ×3P	60°千鳥	40.3	○							
	1020	2φ×3.5P	60°千鳥	29.6	○	○		○				
	2035	3φ×4P	60°千鳥	51.0		○						
	2036	3φ×4.5P	60°千鳥	40.3			◎					
	1027	3φ×5P	60°千鳥	32.6	○	●	●	●	●	●		
	1035	4φ×7P	60°千鳥	29.6	●							
	2050	5φ×6.5P	60°千鳥	53.6			◎					
1.6t~6t 酸洗鋼板 SPHC-P	1039	5φ×8P	60°千鳥	35.4	●	●	●	●	●	●		
	2057	6φ×8P	60°千鳥	51.0				○	●			
	1042	6φ×9P	60°千鳥	40.3	○	●	●	●	●	●	○	
	2065	8φ×10P	60°千鳥	58.0		○						
	1047	8φ×12P	60°千鳥	40.3		●	●	●	●	●	○	○
	1049	10φ×15P	60°千鳥	40.3	○	●	●	●	●	●	●	●
	1182F	8□×16.5P	チドリ	48.4				○				
	2180	☆11.5□×20P		65.0				◎				
	1332	☆+文字		34.5				◎				
☆印はSECC												

ステンレス鋼板定尺在庫

○ 1,000×2,000のみ ● 1,000×2,000、1,219×2,438 両方あり

鋼 種	カタログ№	孔径・ピッチ	配 列	開孔率	0.3t	0.4t	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.5t	2.0t	3.0t	4.0t	6.0t
SUS304	1327	○ +	角千鳥	28.3	○	○			○	●		○				
	2005	0.5φ×1P	60°千鳥	22.7	○	○										
	2009	0.8φ×1.5P	60°千鳥	25.8				○								
	2025	1φ×2P	60°千鳥	22.7			○		○	○						
	2031	1.5φ×3P	60°千鳥	22.7			○		○	○	○	○				
	2033	2φ×3P	60°千鳥	40.3			○		○		○					
	1020	2φ×3.5P	60°千鳥	29.6			○	○	○	○	○	○				
	1022	2φ×4P	60°千鳥	22.7									○			
	2038	2.5φ×4P	60°千鳥	35.4					○							
	2035	3φ×4P	60°千鳥	51.0			○		○	○		○	○			
	1027	3φ×5P	60°千鳥	32.6		○	○	○	○	●	●	●	●	○		
	2043	4φ×6P	60°千鳥	40.3					○	○		○				
	1035	4φ×7P	60°千鳥	29.6					○	○	○	○	○			
		5φ×6P	60°千鳥						○							
	1039	5φ×8P	60°千鳥	35.4			○	○	○	●	●	●	●	●		
	2057	6φ×8P	60°千鳥	51.0					○		○					
	1042	6φ×9P	60°千鳥	40.3				○	○	○	○	○	○			
	2065	8φ×10P	60°千鳥	58.0				○	○	○	○	○	○			
	1047	8φ×12P	60°千鳥	40.3					○	○		●	○	○		
	1047	8φ×12P HL SPV	60°千鳥	40.3								○				
	1049	10φ×15P	60°千鳥	40.3				○	○	●	●	●	●	●	○	○
	2082	12φ×18P	60°千鳥	40.3								○				
	2084	15φ×20P	60°千鳥	51.0						○	○	○	○			
	2090	20φ×30P	60°千鳥	40.3								○	○			
	2105	8□×10P	並列	64.0						○						
	2213	3×20XP(7×25)	千鳥 L&L	33.2					○							
	2214	4×25XP(7×30)	並列 S&L	46.0					○							
	1372	アンチスリップ(16φ×80P)	角千鳥											○		
SUS430	1027	3φ×5P	60°千鳥	32.6					○	○						
	1039	5φ×8P	60°千鳥	35.4				○	○	○						

在庫内容につきまして需要動向等により変更することがあります事、ご了承ください。

下記リスト以外の商品も**多数在庫**しております。

また、定尺品以外の寸法も**短納期**で製作致しますので、併せてお問い合わせ下さい。



ステンレスコイル材在庫 SUS304

鋼 種	カタログNo	板 厚	孔 径	ピッチ	配 列	メッシュ(□)	開孔率(%)	幅	長 さ
SUS304	2002	0.2t	0.35φ	1.05	60° 千鳥	670	10.1	500	Coil
	2003	0.3t	0.4 φ	1.22	60° 千鳥	516	9.7	1000	Coil
	2004	0.3t	0.45φ	1.00	60° 千鳥	740	18.2	1000	Coil
	2005	0.3t	0.5 φ	1.00	60° 千鳥	740	22.7	1000	Coil
	2006	0.3t	0.55φ	1.09	60° 千鳥	625	23.1	1000	Coil
	2006	0.4t	0.55φ	1.09	60° 千鳥	625	23.1	1000	Coil
	2006	0.5t	0.55φ	1.09	60° 千鳥	625	23.1	395	Coil
	2007	0.5t	0.63φ	1.22	60° 千鳥	502	24.2	1000	Coil
	2008	0.5t	0.75φ	1.19	60° 千鳥	525	36.0	1000	Coil
	2009	0.6t	0.8 φ	1.50	60° 千鳥	330.8	25.8	1000	Coil
	2010	0.8t	0.85φ	1.56	60° 千鳥	306	26.9	400	Coil
	2020	0.5t	1.0 φ	1.50	60° 千鳥	330.8	40.3	1000	Coil
	2025	0.5t	1.0 φ	2.00	60° 千鳥	186	22.7	1000	Coil
	2026	0.5t	1.2 φ	1.80	60° 千鳥	231	40.3	1000	Coil
	2027	0.8t	1.2 φ	2.25	60° 千鳥	147	25.8	1000	Coil
	2027	1.0t	1.2 φ	2.25	60° 千鳥	147	25.8	1000	☆2000
	2028	0.5t	1.5 φ	2.00	60° 千鳥	186	51.0	1000	Coil
	2029	1.0t	1.5 φ	2.25	60° 千鳥	147	40.3	1000	☆2000
	2200	0.5t	□0.3×4	1.4×5.5	並列 S&L	83	15.6	400	Coil
	2203	0.5t	□0.35×4	1.2×5.5	並列 S&L	97.7	21.2	400	Coil
	2206	0.7t	□0.4×4	1.55×5.5	並列 S&L	76.1	18.8	400	Coil
	2209	0.4t	□0.45×4	1.2×5.5	チドリ S&L	97.7	27.3	400	Coil
	2210	0.5t	□0.5×4	1.9×5.5	チドリ S&L	61.7	18.2	400	Coil

※☆印の製品につきましては、1m×2mのサイズにて在庫しております。

※Coil材につきましては、ご希望の長さにて切断します。

※メッシュ(□)は1インチ角(25.4mm角)内にある穴数を表しています。

アルミ鋼板定尺在庫

○ 1,000×2,000のみ ● 1,000×2,000、1,250×2,500 両方あり

鋼 種	カタログNo	孔径・ピッチ	配 列	開孔率(%)	0.5t	0.8t	1.0t	1.5t	2.0t	3.0t
A1050P	1327	○ +	角千鳥	28.3		○	○			
	2025	1φ×2P	60° 千鳥	22.7			○			
	1020	2φ×3.5P	60° 千鳥	29.6			○			
	1027	3φ×5P	60° 千鳥	32.6	○	○	○	○	○	
	1039	5φ×8P	60° 千鳥	35.4		○	○	○	○	
	1042	6φ×9P	60° 千鳥	40.3		○	○			
	2065	8φ×10P	60° 千鳥	58.0			○			
	1047	8φ×12P	60° 千鳥	40.3					○	
	1049	10φ×15P	60° 千鳥	40.3			○	○	○	
A1100P 片面SPV	1027	3φ×5P	60° 千鳥	32.6			○	○	○	
	1039	5φ×8P	60° 千鳥	35.4			○	●	●	○
	1042	6φ×9P	60° 千鳥	40.3			○	○	○	
	1047	8φ×12P	60° 千鳥	40.3				●	●	
	1049	10φ×15P	60° 千鳥	40.3			○	●	●	○

鋼板重量表 (kg/枚)

厚 さ (mm)	単位重量 (kg/㎡)	914×1829 (3×6)	1219×2438 (4×8)	1524×3048 (5×10)
0.3	2.355	3.94	7.00	10.9
0.4	3.140	5.25	9.33	14.6
0.5	3.925	6.56	11.7	18.2
0.6	4.710	7.88	14.0	21.9
0.7	5.495	9.19	16.3	25.5
0.8	6.280	10.5	18.7	29.2
0.9	7.065	11.8	21.0	32.8
1.0	7.850	13.1	23.3	36.5
1.2	9.420	15.8	28.0	43.8
1.6	12.56	21.0	37.3	58.3
2.0	15.70	26.3	46.7	72.9
2.3	18.06	30.2	53.7	83.9
3.2	25.12	42.0	74.7	117
4.0	31.40	52.5	93.3	146
4.5	35.32	59.1	105	164
5.0	39.25	65.6	117	182
6.0	47.10	78.8	140	219
7.0	54.95	91.9	163	255
8.0	62.80	105	187	292
9.0	70.65	118	210	328
10.0	78.50	131	233	365
11.0	86.35	144	257	401
12.0	94.20	158	280	438
13.0	102.0	171	303	474
14.0	109.9	184	327	510
15.0	117.8	197	350	547
16.0	125.6	210	373	583

比重=7.85

ステンレス鋼板重量表 (kg/枚)

厚 さ (mm)	1000×2000 (1m×2m)		1219×2438 (4×8)		1524×3048 (5×10)
種 類	SUS304	SUS316	SUS304	SUS316	SUS304
0.3	4.76	4.79	7.07	7.11	11.1
0.4	6.34	6.38	9.43	9.49	14.7
0.5	7.93	7.98	11.8	11.9	18.4
0.6	9.52	9.58	14.1	14.2	22.1
0.7	11.1	11.2	16.5	16.6	25.8
0.8	12.7	12.8	18.9	19.0	29.5
0.9	14.3	14.4	21.2	21.3	33.2
1.0	15.9	16.0	23.6	23.7	36.8
1.2	19.0	19.2	28.3	28.5	44.2
1.5	23.8	23.9	35.4	35.6	55.3
2.0	31.7	31.9	47.1	47.4	73.7
2.5	39.7	39.9	58.9	59.3	92.1
3.0	47.6	47.9	70.7	71.1	111
4.0	63.4	63.8	94.3	94.9	147
5.0	79.3	79.8	118	119	184
6.0	95.2	95.8	141	142	221
7.0	111	112	165	166	258
8.0	127	128	189	190	295
9.0	143	144	212	213	332
10.0	159	160	236	237	368
12.0	190	192	283	285	442

比重：SUS304=7.93、SUS316=7.98

亜鉛メッキ鋼板重量表 (kg/枚)

記 号	Z27		
厚 さ (mm)	914×1829 (3×6)	1219×2438 (4×8)	1524×3048 (5×10)
0.27	4.18	7.43	11.6
0.3	4.57	8.13	12.7
0.35	5.23	9.30	14.5
0.4	5.89	10.5	16.4
0.5	7.20	12.8	20.0
0.6	8.51	15.1	23.6
0.8	11.1	19.8	30.9
1.0	13.8	24.5	38.2
1.2	16.4	29.1	45.5
1.6	21.6	38.5	60.1
2.0	26.9	47.8	74.7
2.3	30.8	54.8	85.6
3.2	42.6	75.8	118
4.0	53.1	94.5	148
4.5	59.7	106	166

亜鉛付着量 Z27=381g/㎡

アルミ板重量表 (kg/枚)

記 号	A1050P			A5052P	
厚 さ (mm)	1000×2000 (1m×2m)	1220×2440 (4×8)	1525×3050 (5×10)	1000×2000 (1m×2m)	1250×2500 (4×8)
0.3	1.63				
0.4	2.18				
0.5	2.72	4.05	6.33	2.69	
0.6	3.26	4.86	7.59		
0.8	4.35	6.48	10.1	4.30	6.73
1.0	5.44	8.10	12.7	5.38	8.41
1.2	6.53	9.72	15.2	6.46	10.1
1.5	8.16	12.1	19.0	8.07	12.6
2.0	10.9	16.2	25.3	10.8	16.8
2.5	13.6	20.2	31.6	13.5	
3.0	16.3	24.3	38.0	16.1	25.2
4.0	21.8	32.4	50.6	21.5	33.6
5.0	27.2	40.5	63.3	26.9	42.0
6.0	32.6	48.6	75.9	32.3	50.4
8.0	43.5	64.8	101	43.0	67.3
10.0	54.4	81.0	127	53.8	84.1
12.0	65.3	97.2	152	64.6	101
15.0	81.6	121	190	80.7	126
20.0	109	162	253	108	168

比重：A1050=2.72、A5052=2.69

黄銅板重量表 (kg/枚)

厚 さ (mm)	365×1200	1000×2000
0.5	1.86	8.50
0.6	2.23	10.2
0.7	2.61	11.9
0.8	2.98	13.6
1.0	3.72	17.0
1.2	4.47	20.4
1.5	5.58	25.5
2.0	7.45	34.0
2.5	9.31	42.5
3.0	11.2	51.0
3.5	13.0	59.5
4.0	14.9	68.0
5.0	18.6	85.0
6.0	22.3	102.0

黄銅比重：C280(BSP) 8.43

銅板重量表 (kg/枚)

厚 さ (mm)	365×1200	1000×2000
0.5	1.95	8.9
0.6	2.34	10.7
0.7	2.73	12.5
0.8	3.12	14.2
0.9	3.508	16.02
1.0	3.90	17.8
1.2	4.68	21.4
1.5	5.85	26.7
2.0	7.89	35.6
2.5	9.75	44.5
3.0	11.7	53.4
3.5	13.6	62.3
4.0	15.6	71.2
5.0	19.5	89.0
6.0	23.4	107

銅比重：C1100P(CUP) 8.89

株式会社奥谷金網製作所 宛

年 月 日

『パンチングメタル』オーダーシート

☐ 注文書☐ 見積依頼書

貴社名

御担当部署

御担当者名

御住所 〒

TEL

—

—

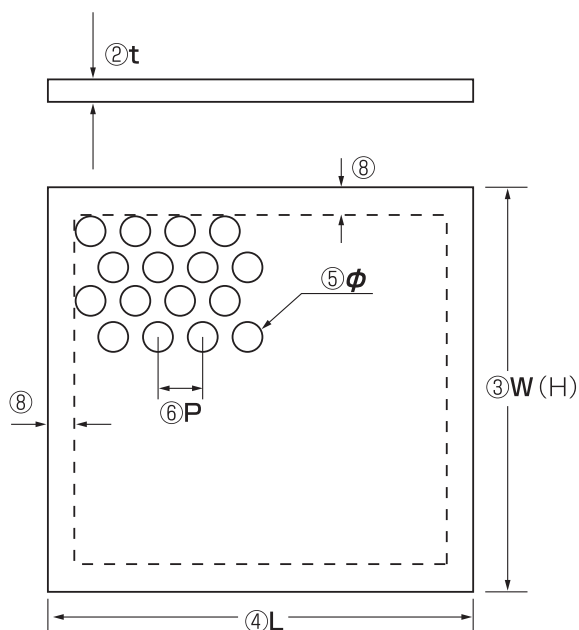
FAX

—

—

E-mail

※御照会・御注文の際は、下記要領にて注文書にご記入又は、図面・見本等をご添付ください。



① 材料の種類

② 板厚(T) (mm)

③ 板巾(W・H) (mm)

④ 板の長さ(L) (mm)

⑤ 穴径(φ) (mm)

⑥ ピッチ(P) (mm)

⑦ 穴の配列

⑧ 額縁余白寸法 (mm)

⑨ 数量

⑩ 御希望納期

⑪ その他

備考 (2次加工の指示やスケッチ等にお使いください。)

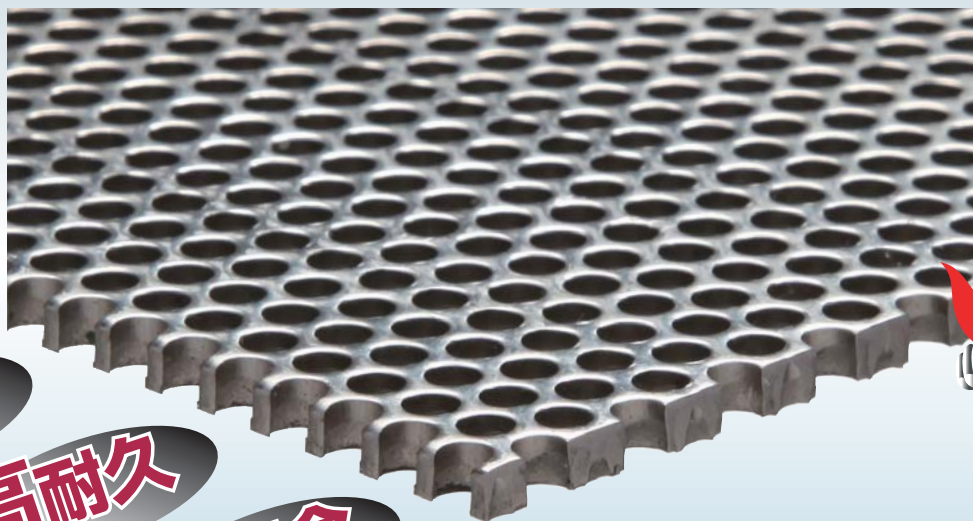
神戸本社 FAX.078-361-1484 姫路営業所 FAX.0792-88-2077



目指せ！ 世界一の技術力！！

スーパーパンチング™

誕生！！



高耐圧

高耐久

長寿命



1895

Punching Man

奥谷金網

検索

「スーパーパンチング®」とは？

- 板厚より小孔径のパンチングプレス加工が可能。
- 従来、加工不可であった狭いピッチサイズでの加工も実現。
- 孔径を維持し、板厚を上げることで、強度UPを実現。



◀「スーパーパンチング」が、日刊工業新聞（2009年6月12日）に掲載されました。

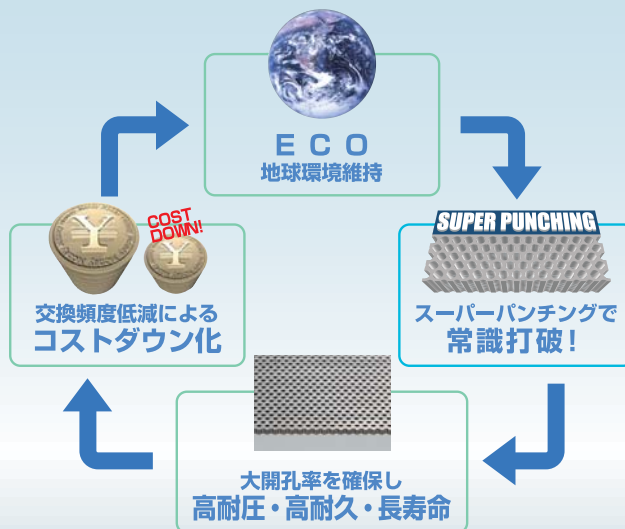
板厚より小孔径をプレス

多彩な用途

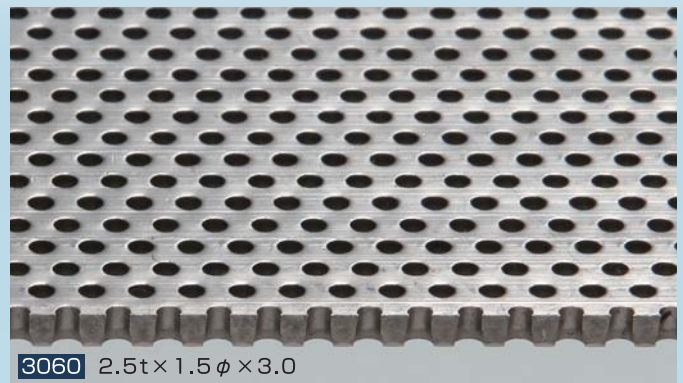
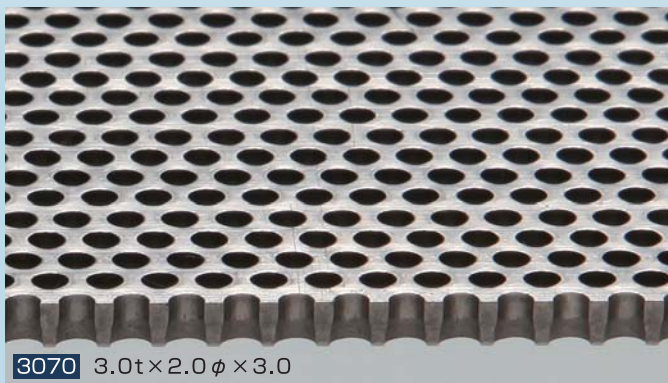
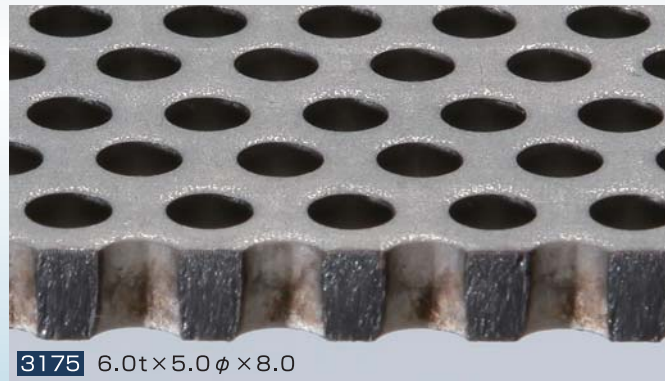
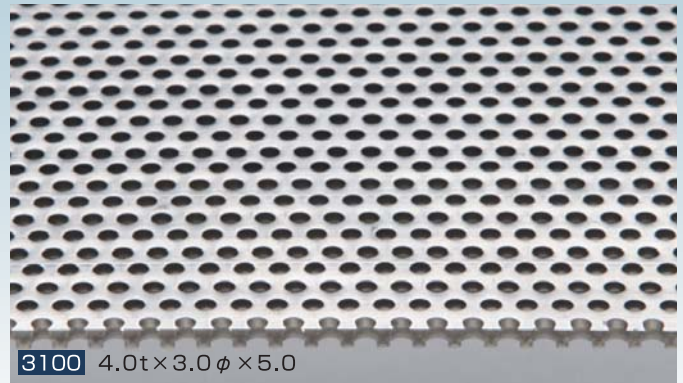
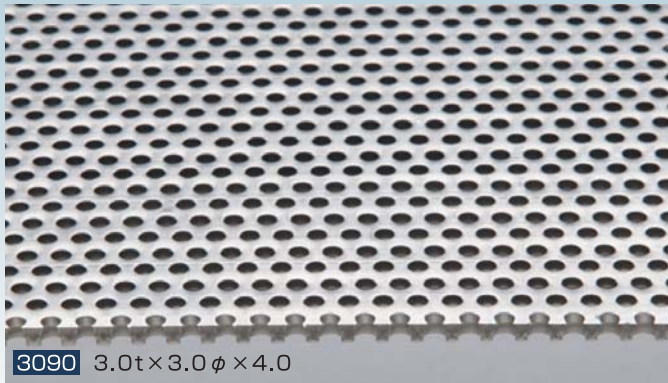
- 大幅な耐圧性、耐久性が要求される製品
- 従来のパンチングメタルでは仕様不可な場所（箇所）
- 原子力・石油化学・水処理プラント
- 航空機・船舶・鉄道部品
- 造粒機・整粒機・粉碎機
- 選別機（トロンメル）

全国出荷対応可能。各種加工品製作いたします。

スーパーパンチング™ サイクル



試験データはP33・P34参照

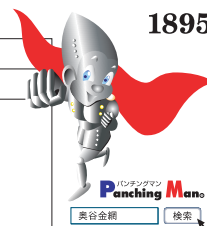


スーパーパンチング™ 標準金型リスト

No.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率
3010	1.0t	0.75φ	1.5	22.5%
3015	1.0t	0.75φ	2.0	12.7%
3020	1.0t	0.8φ	1.6	22.5%
3023	1.0t	0.9φ	2.0	18.2%
3025	1.2t	1.0φ	2.0	22.5%
3028	1.2t	1.0φ	3.0	10.0%
3030	1.5t	1.0φ	3.0	10.0%
3033	1.5t	1.0φ	2.5	14.4%
3040	2.0t	1.2φ	2.4	22.5%
3045	2.0t	1.5φ	3.0	22.5%
3050	2.0t	2.0φ	3.0	40.0%
3060	2.5t	1.5φ	3.0	22.5%
3065	2.5t	2.0φ	3.5	29.4%

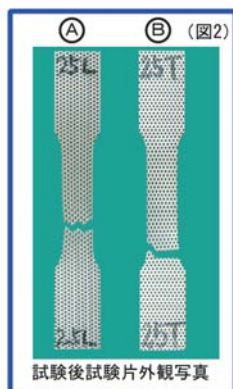
No.	板厚	孔径	ピッチ	開孔率
3070	3.0t	2.0φ	3.0	40.0%
3075	3.0t	2.0φ	4.0	22.5%
3080	3.0t	2.5φ	5.0	22.5%
3090	3.0t	3.0φ	4.0	50.6%
3095	3.0t	4.0φ	5.0	57.6%
3100	4.0t	3.0φ	5.0	32.4%
3105	4.0t	3.5φ	6.0	30.6%
3110	4.0t	4.0φ	6.0	40.0%
3150	5.0t	4.0φ	8.0	22.5%
3155	5.0t	4.5φ	9.5	20.2%
3170	6.0t	4.5φ	10.5	16.5%
3175	6.0t	5.0φ	8.0	35.2%
3180	6.0t	6.0φ	9.0	40.0%

●その他の仕様については、お問合せ下さい。



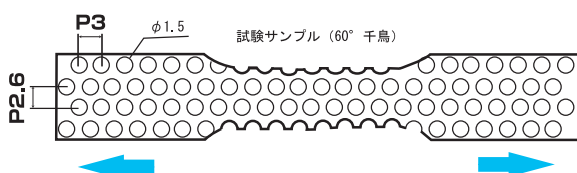
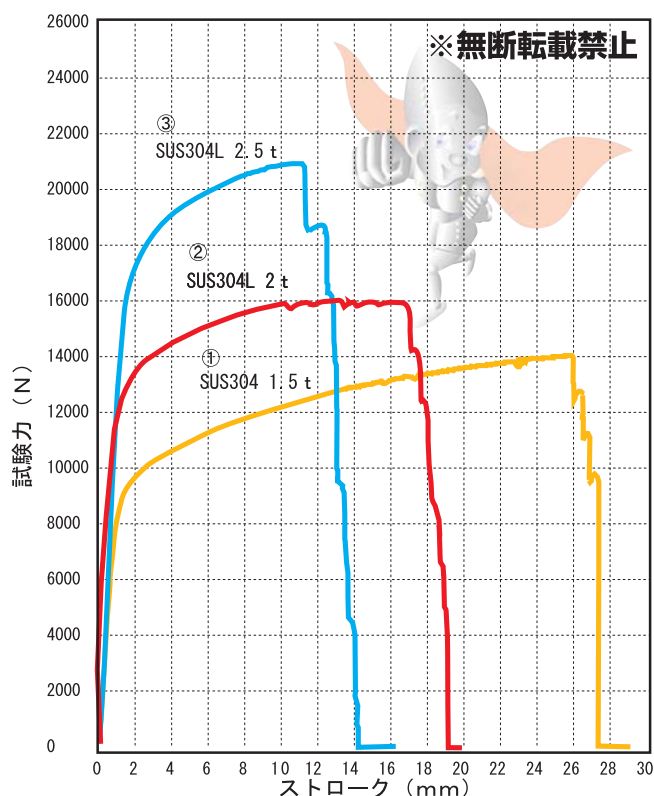
Punching Man
奥谷金網 検索

1.目的	パンチングメタル材の引張り強度を確認するために引張り試験を実施する。
2.試験片	試験片は①SUS304、②・③SUS304Lである。
3.試験方法	<p>試験状況写真を図1に示す。</p> <p>◎引張試験</p> <p>(1)使用試験機・AG-X 100kN(島津製)</p> <p>(2)引張試験条件</p> <p>(a)試験数：3体</p> <p>(b)試験温度：RT (23℃)</p> <p>(c)試験速度：30%/min</p> <p>(3)各板厚の抜き方向を、(A・B)2種類試験</p> <p>(d)試験片形状：幅25mm、長さ210mm 厚さ①1.5mm(材質：SUS304) ②2.0mm(材質：SUS304L) ③2.5mm(材質：SUS304L)</p>
4.試験結果	<p>試験結果をまとめて以下の図表に示す</p> <p>図1 試験状況</p> <p>図2 試験片の試験後外観写真</p> <p>表1 引張り強度試験結果</p>

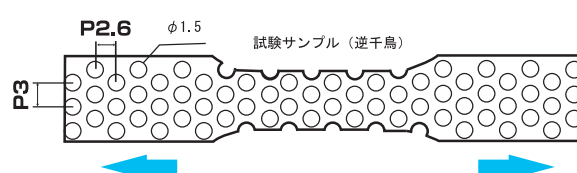
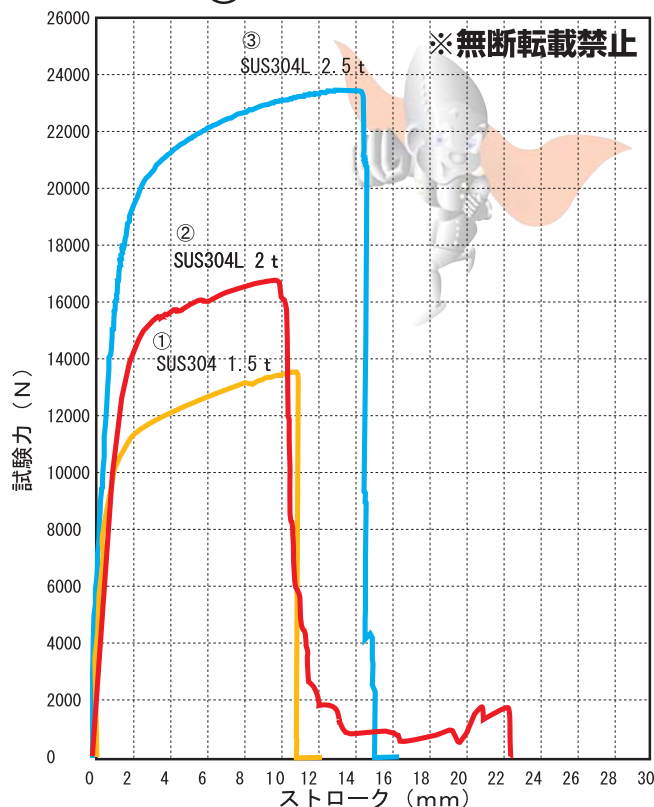


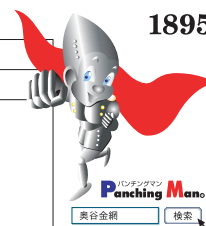
引張試験結果					(表1)	
	材質	板厚(t)	試験片寸法(実測値)		試験温度(℃)	最大試験力N
			幅(b) (mm)	厚み(h) (mm)		
①	SUS304	1.5 A	25.02	1.46	RT (23℃)	13941
		1.5 B	25.02	1.47		13513
②	SUS304L	2.0 A	25.02	1.92		16066
		2.0 B	25.02	1.93		17054
③	SUS304L	2.5 A	25.02	2.44		20891
		2.5 B	25.02	2.46		23496
適用規格		引張試験 JIS Z 2241(98)				

(A) 引張試験力 ストローク線図

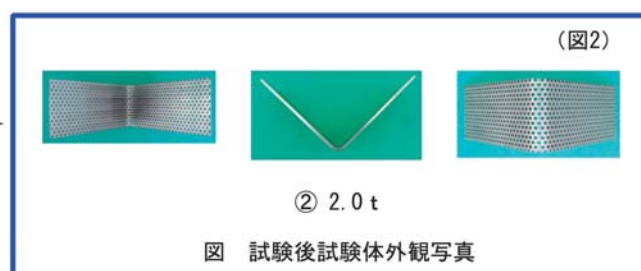
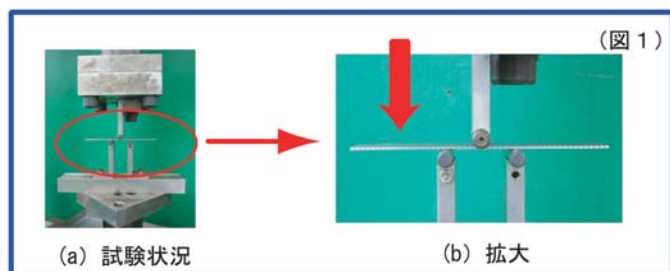


(B) 引張試験力 ストローク線図



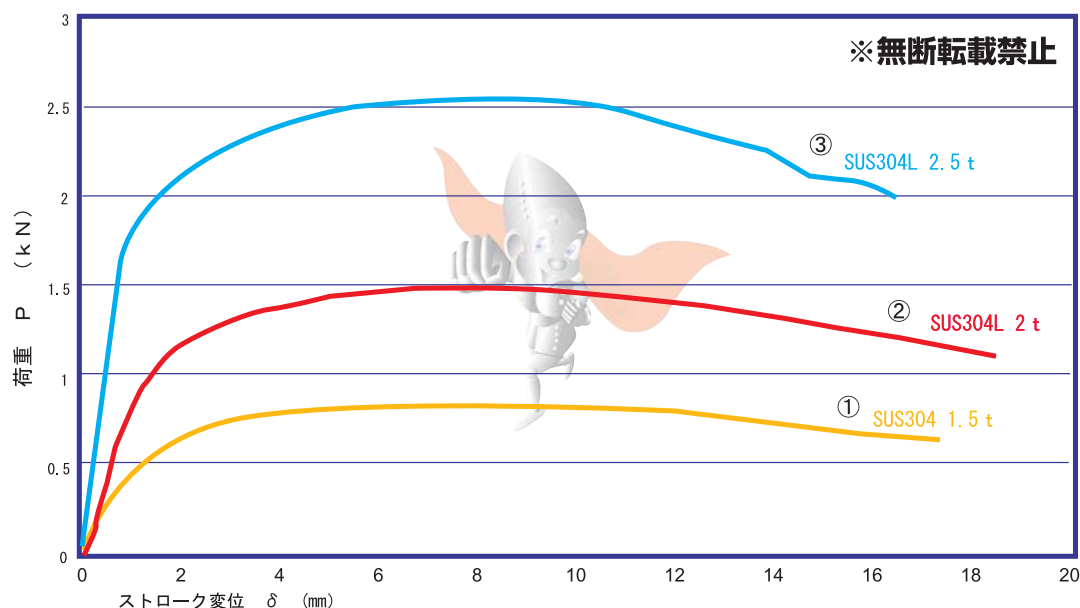


1.目的	パンチングメタル材の曲げ強度を確認するために曲げ試験を実施する。		
2.試験片	試験片は①SUS304、②・③SUS304Lである。		
3.試験方法	<p>試験片の試験前外観写真を図1に、試験状況写真を図2に示す。</p> <p>◎曲げ強度試験</p> <p>(1) 使用試験機・容量20kN油圧サーボ疲労試験機(島津製)</p> <p>(2) 曲げ試験条件</p> <p>(a) 試験数：3体 (d) 試験片形状：幅40mm、長さ150mm</p> <p>(b) 試験温度：室温 厚さ①1.5mm(材質：SUS304)</p> <p>(c) 試験速度：1mm/min ②2.0mm(材質：SUS304L)</p> <p>(3) 各板厚の抜き方向を、(A・B)2種類試験 ③2.5mm(材質：SUS304L)</p>		
4.試験結果	<p>試験結果をまとめて以下の図表に示す</p> <p>図1 試験状況 表1 強度試験結果</p> <p>図2 試験片の試験後外観写真 図3 荷重とストローク変位の関係</p>		



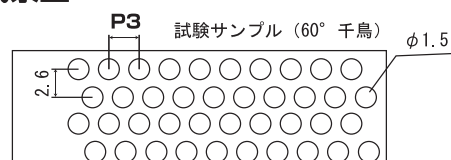
強度試験結果					(表1)			
	材質	板厚(t)	試験片寸法(実測値)		試験温度 (℃)	試験速度 (mm/min)	最大荷重 Pmax (kN)	公称最大応力 σ max (MPa)
			幅(b)	厚み(h)				
			(mm)	(mm)				
①	SUS304	1.5	40.0	1.47	RT (23℃)	1	0.848	841
②	SUS304L	2.0	40.1	1.91			1.485	869
③	SUS304L	2.5	40.0	2.46			2.553	904
備考		公称最大応力 (σ max) = 3PL/2b'h ² L=40mm b'=b-1.5 × 8						

荷重とストローク変位の関係 (曲げ・強度試験) (図3)

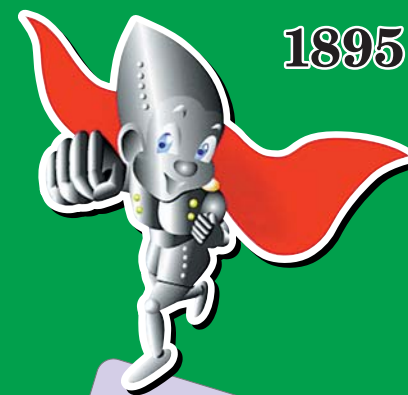


※無断転載禁止

- ③ SUS304L 2.5t×φ1.5×P3/60° 千鳥
- ② SUS304L 2.0t×φ1.5×P3/60° 千鳥
- ① SUS304 1.5t×φ1.5×P3/60° 千鳥



素材から加工製品まで 一貫生産の OKUTANI



2010年4月 認証取得

ISO9001:2008
(JISQ9001:2008)



ISO9001 REGISTERED FIRM
DNV Certification B.V., THE NETHERLANDS

認証事業所



姫路営業所

神戸本社・神戸ショールーム

明石工場

堺工場



奥谷金網の情報を携帯でチェック!

奥谷金網総合サイト

<http://www.okutanikanaami.co.jp/k/>

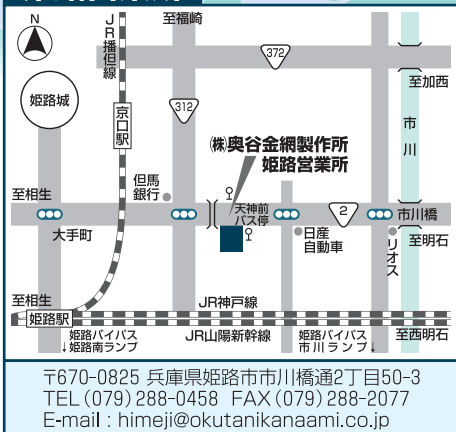


パンチングメタル専門

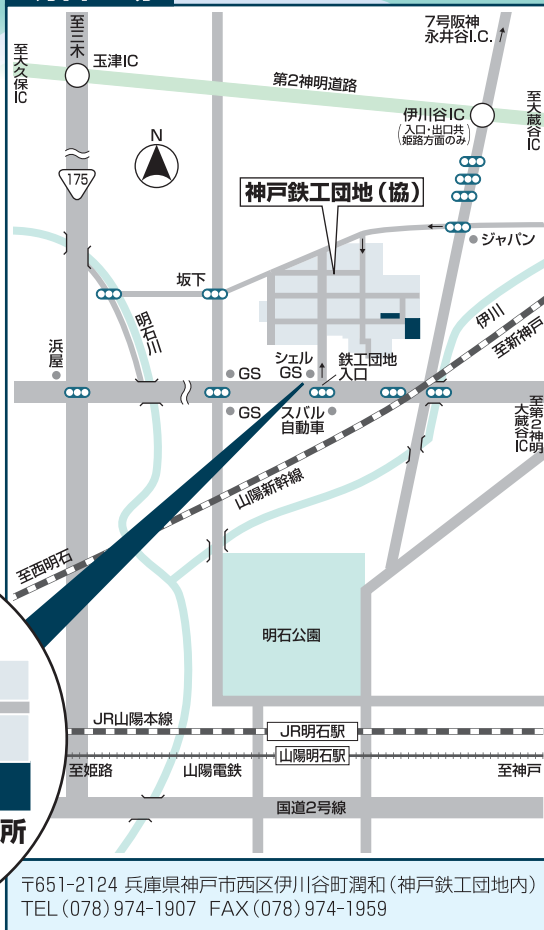
パンチングワールドモバイルサイト

<http://www.punchingworld.com/k/>

姫路営業所



明石工場



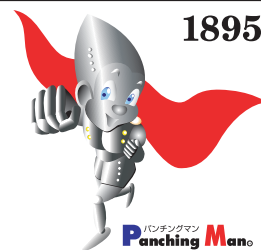
神戸本社・神戸ショールーム



堺工場



総合金網・パンチングメタルメーカー 株式会社 奥谷金網製作所 www.okutanikanaami.co.jp



1895

奥谷金網 検索

'10.06.1000