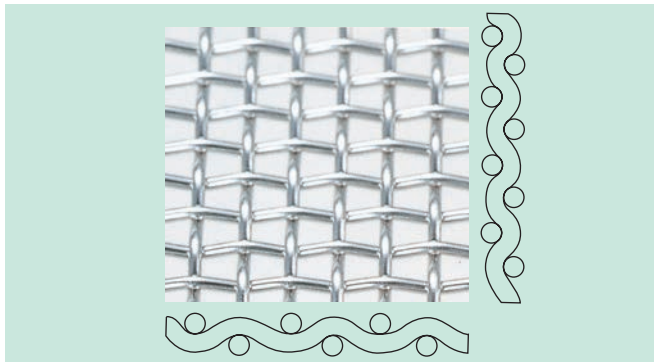


81 棚・作業台

金網について

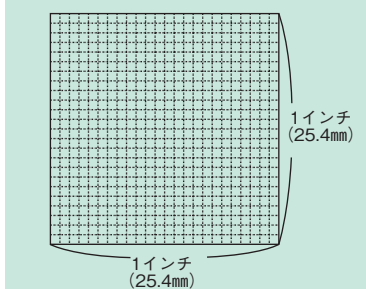
織金網



普通8mm目以下の細かい網目の金網は殆んどこの織方を採用しています。網目は、ミリ又はメッシュ[※]にて表示され、0.04mm目位迄の微細な網目も製作する事が可能です。尚、開孔面積比30~25%[※]程度より大きい織金網は、一般に平織になっていますが、それより小さい場合は綾織にします。

(例)24メッシュの場合、縦・横それぞれ24の目があります。

※ 網目を表す単位で、1インチ(25.4mm)一辺間にある目数をいいます。
※※ 金網の一定面積中に占める開孔部分の面積の比率



82 洗浄ラック

83 カート・台車

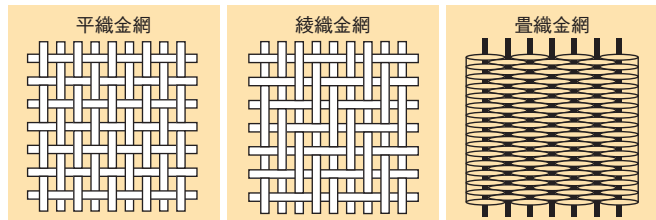
84 ユニフォーム

85 厨房消耗品

86 清掃・衛生用品

87 資料集

80 店舗備品



〈平織金網〉

縦線と横線が一定の間隔を保ち1本ずつ相互に交わらせて製造します。

〈綾織金網〉

縦線と横線が一定の間隔を保ち、相互に2本ずつ乗り越し交わらせて製造します。

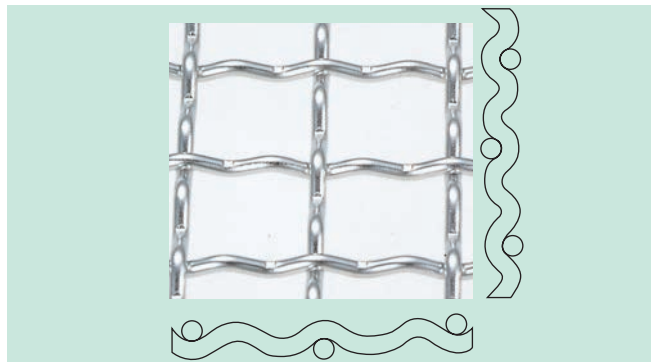
〈畳織金網〉

平織及び綾織で、横線を相接して並べて製造します。

例・ワンタッチうらごシアミのメッシュ

M/S	線径 (mm)	空間アミ目 (mm)
4	0.80	5.55
7	0.57	3.06
10	0.65	1.89
12	0.40	1.72
20	0.37	0.90
30	0.29	0.56
50	0.23	0.28
65	0.18	0.21

クリンプ金網

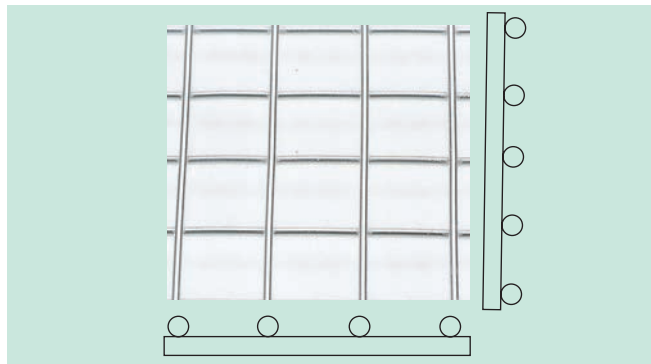


篩別用・ろ過用・乾燥用・補強用・間仕切用・保安用・その他広い範囲で利用できます。

〈クリンプ金網〉

クリンプ 素線を歯車で均一な波形に加工した後、縦線を定められた目合に配列し、交互に上下する縦線の間に横線を直角に供給し、所定の目合に打込み製造します。

溶接金網 (スパークメッシュ)



縦線と横線は、電気溶接によって確実に溶け合われていますので、取扱い及び工作等に必要な強度をもっています。

〈溶接金網〉

溶接金網は、縦線と横線を直角に配列させ、交わった点を電気抵抗溶接して製造します。

きつ甲金網

亀甲網 (原寸)



10mm目

13mm目

16mm目

きつ甲金網は、隣接する線をねじり合わせ、その線を左右に振分け六角形の網目を形成しながら製造します。

