

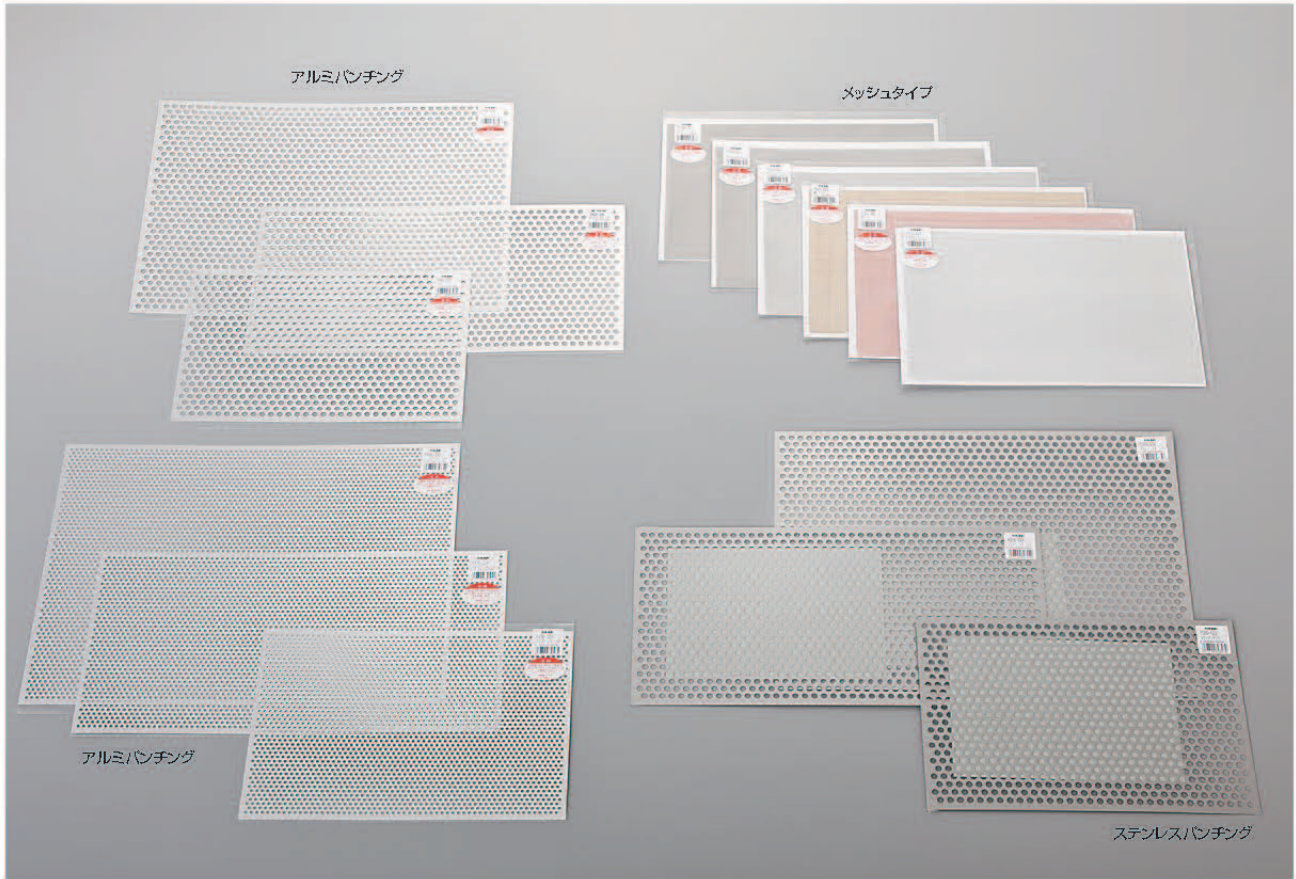
板もの

パンチング・メッシュ

ロール巻

ホビー材

早見表



メッシュタイプ

品番	厚み	素材名	サイズ
PB20-323	0.3mm	真鍮	200mm×300mm
PA18-323	0.3mm	アルミ	200mm×300mm
PC20-323	0.3mm	銅	200mm×300mm
PS20-323	0.3mm		200mm×300mm
PS60-321	0.14mm	ステンレス	200mm×300mm
PS100-321	0.1mm		200mm×300mm

アルミパンチング

品番	厚み	素材名	サイズ
PA35-323	0.3mm		200mm×300mm
PA35-334	0.3mm	3mm穴×5mm ピッチ	300mm×400mm
PA35-324	0.3mm		200mm×400mm
PA69-323	0.3mm		200mm×300mm
PA69-334	0.3mm	6mm穴×9mm ピッチ	300mm×400mm
PA69-324	0.3mm		200mm×400mm

ステンレスパンチング (SUS304)

品番	厚み	素材名	サイズ
PS69-623	0.6mm		200mm×300mm
PS69-634	0.6mm	6mm穴×9mm ピッチ	300mm×400mm
PS69-624	0.6mm		200mm×400mm

※価格は全てオープン価格になります。

金属板の加工法

**ご注意**  
切断面、切り口等でケガをする恐れがありますので、取扱いにはご注意ください。

けがをしないように作業の前に必ず手袋をはきましょう。

**準備**

切る方向に刃を直角に出します。

アルミ・銅の薄板は金切りバサミ、その他は金切りノコギリ・糸ノコギリを使います。刃の山が粗いほど厚い板、太い棒の切断に適しています。

**切る**

パサリは順にあびて使い捨て下さい。

仕上げに応じて切断面のバリをヤスリで削ります。

**穴をあける**

① アルミ・銅の薄いタイプ  
穴の中心にセンターポンチで印をつけます。

② ハンドドリル・電動ドリルを使います。深い穴の時は油を塗しながらします。

**曲げる**

曲げ加工する場合、角材で角をきっちりと決めるようにします。

アルミ・銅の薄いタイプ

**接合**

穴あけ加工をしネジ止め。

金属用接着剤

**接着 (粘着工法の場合)**

貼る場所の汚れを先ず拭きとり磨きの方から布等でこするように圧着して下さい。

■ 一般的な手作業での加工方法です。加工される場合の参考にして下さい。※素材によっては手作業では簡単に加工できない場合もありますのでご注意ください。

※金属板特性用途比較表は巻末をご覧ください。