



中华人民共和国国家标准

GB/T 5330—2003
代替 GB/T 5330—1985

工业用金属丝编织方孔筛网

Industrial woven metal wire cloth (square opening series)

2003-11-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 5330—1985《工业用金属丝编织方孔筛网》的修订。

本标准与 GB/T 5330—1985 相比主要变化如下：

- 统一精度等级；
- 调整了网孔基本尺寸、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围和金属丝直径搭配的数值（见表 1 和表 2）；
- 调整金属丝直径及偏差的数值（见表 3）；
- 调整大网孔允许数量（见 4.4）、编织缺陷（见 4.6.3 和表 4）和网段长度（见表 5）；
- 增加了金属网卷曲（见 4.6.4）、网斜（见 4.6.5）等的要求。

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 都是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国筛网筛分和颗粒分检方法标准化技术委员会(CSBTS/TC168)归口。

本标准由机械科学研究院负责起草，国营第五四零厂、国营九六九九厂、西安西缆铜网厂、安平县安华五金网类制品有限公司参加起草。

本标准起草人：余方、拜国强、郝庆学、贺永利、宋如轩、张勋、吴国川。

本标准由全国筛网筛分和颗粒分检方法标准化技术委员会秘书处负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5330—1985。

工业用金属丝编织方孔筛网

1 范围

本标准规定了用于筛分和过滤的工业金属丝编织网的编织型式、型号、规格、标记、技术条件、试验方法、检验规则和标志。

本标准适用于固体颗粒的筛分,液体、气体物质的过滤及其他工业用途的金属丝编织筛方孔网。

本标准适用于网孔基本尺寸为 0.02 mm~16.0 mm 的工业用金属丝编织方孔网。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 4239 不锈钢和耐热钢冷轧钢带

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 10611 工业用筛网 筛孔 尺寸系列 (GB/T 10611—2003, ISO 2194:1991 Industrial screens—Woven wire cloth, perforated plate and electroformed sheet—Designation and nominal sizes of openings, MOD)

3 编织型式、型号和规格

3.1 编织型式

工业用金属丝编织方孔网分为平纹编织(见图 1)和斜纹编织(见图 2)。

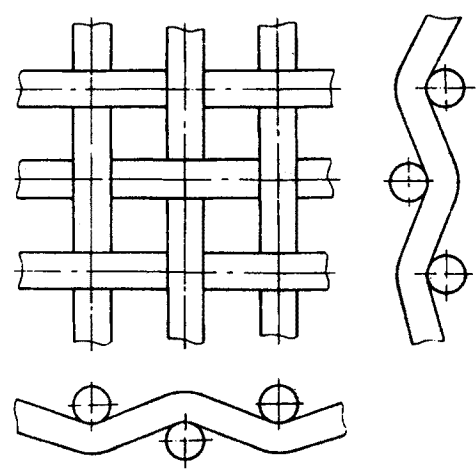


图 1 平纹编织

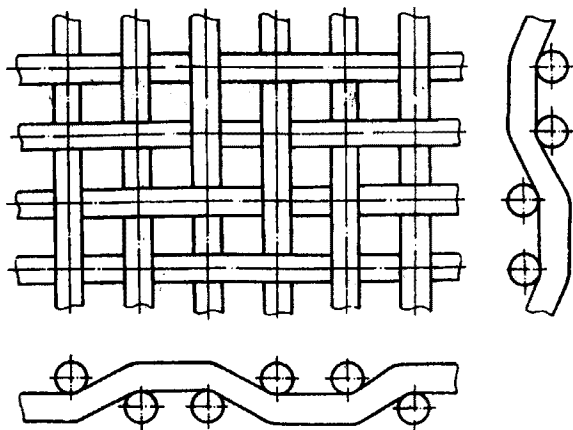
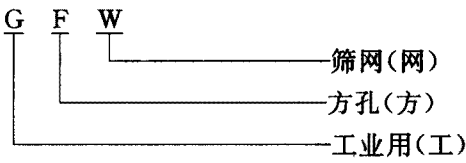


图 2 斜纹编织

3.2 型号



3.3 规格

用网孔基本尺寸和金属丝直径表示(见表 1)。

3.4 标记

用型号、规格、编织型式和本标准编号表示。

示例：

网孔基本尺寸为 1.00 mm，金属丝直径为 0.355 mm 的工业用金属丝平纹编织方孔筛网标记为：

GFW 1.00/0.355(平纹) GB/T 5330—2003

网孔基本尺寸为 0.063 mm，金属丝直径为 0.045 mm，工业用金属丝斜纹编织筛网标记为：

GFW 0.063/0.045(斜纹) GB/T 5330—2003

4 技术要求

4.1 网孔基本尺寸 W、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围、金属丝直径 d 的搭配，应按 GB/T 10611 选取，并符合表 1 规定。

4.2 根据自然物料(如粮食、油料等)颗粒尺寸的特殊需要，允许选用表 2 的规格。

4.3 金属丝直径基本尺寸及极限偏差应符合表 3 的规定。

4.4 大网孔允许数量：不多于 5%。

4.5 金属丝

4.5.1 金属丝材料采用热处理后的软态黄铜、锡青铜、不锈钢和碳素结构钢。

a) 黄铜的化学成分应符合 GB/T 5231 中的 H62、H65、H68 和 H80。

b) 锡青铜的化学成分应符合 GB/T 5231 中的 QSn6.5-0.1、QSn6.5-0.4。

c) 不锈钢化学成分应采用 GB/T 4239 中的奥氏体型。

d) 碳素结构钢的化学成分应符合 GB/T 699 中的 10、08F 和 10F。

根据不同用途，亦可采用其他金属材料。

4.5.2 金属丝表面应光滑，不得有裂纹、起皮和氧化皮，较重的氧化色。

4.6 金属丝筛网

4.6.1 金属丝筛网应为平纹编织(见图 1)，根据不同需要，亦可采用斜纹编织(见图 2)。

4.6.2 网面应平整、清洁，编织紧密，不得有机械损伤、锈斑。允许有经丝接头，但应编结良好。

表 1 网孔基本尺寸、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围和金属丝直径的搭配

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	16.0	16.0	3.15 2.24 2.00 1.80 1.60	4.5	9~12
	14.0		2.80 2.24 1.80 1.40		
		13.2	2.80		
12.5	12.5		2.80 2.24 2.00 1.80 1.60 1.25		9~13
11.2	11.2	11.2	2.50 2.24 2.00 1.80 1.60 1.12		9~14
10.0	10.0		2.50 2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.12		
		9.50	2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.00		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	9.00		2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.00	4.5	9~14
8.00	8.00	8.00	2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.25 1.00		10~15
	7.10		1.80 1.60 1.40 1.25 1.12		10~16
		6.70	1.80 1.60 1.40 1.25 1.12		
6.30	6.30		1.80 1.40 1.12 1.00 0.800		
	5.60	5.60	1.60 1.40 1.25 1.12 0.900 0.800		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
5.00	5.00		1.60	4.5	11~17
			1.40		
			1.25		
			1.00		
			0.900		
		4.75	1.60		12~18
			1.40		
			1.25		
			0.900		
	4.50		1.60		
			1.40		
			1.12		
			1.00		
			0.900		
			0.800		
			0.630		
4.00	4.00	4.00	1.40	4.5	
			1.25		
			1.12		
			0.900		
			0.710		
	3.55		1.25		12~19
			1.00		
			0.900		
			0.800		
			0.630		
			0.560		
		3.35	1.25	12~20	
			0.900		
			0.560		
3.15	3.15		1.25		
			1.12		
			0.900		
			0.800		
			0.710		
			0.630		
			0.560		
			0.500		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	2.8	2.8	1.12 0.900 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500	4.5	12~20
2.50	2.50		1.00 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450	5	13~21
		2.36	1.80 1.00 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500		
	2.24		0.900 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400		14~22
2.00	2.00	2.00	0.900 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.315		14~23

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	1.80		0.800 0.630 0.560 0.500 0.400	5	14~23
		1.70	0.800 0.630 0.500 0.450 0.400		15~24
1.60	1.60		0.800 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.355		15~24
	1.40	1.40	0.710 0.560 0.450 0.400 0.355 0.315		16~26
1.25	1.25		0.630 0.560 0.500 0.400 0.315 0.280		
		1.18	0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.355 0.315		17~28

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	1.12		0.560 0.500 0.450 0.400 0.355 0.315 0.250	5	17~28
1.00	1.00	1.00	0.560 0.500 0.450 0.400 0.355 0.315 0.280 0.250		
	0.900		0.500 0.450 0.400 0.355 0.315 0.250 0.224		
		0.850	0.500 0.450 0.400 0.355 0.315 0.280 0.250 0.224		17~29
0.800	0.800		0.450 0.355 0.315 0.280 0.250 0.224 0.200		18~30

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	0.710	0.710	0.450 0.355 0.315 0.280 0.250 0.224 0.200	5	18~30
0.630	0.630		0.400 0.355 0.315 0.280 0.250 0.224 0.200 0.180		19~33
		0.600	0.400 0.355 0.315 0.280 0.224 0.250 0.200		20~35
	0.560		0.355 0.315 0.280 0.250 0.224 0.200 0.180 0.160		
0.500	0.500	0.500	0.315 0.280 0.250 0.224 0.200 0.180 0.160		21~36

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	0.450		0.280 0.250 0.224 0.200 0.180 0.160 0.140	5	21~36
		0.425	0.280 0.224 0.200 0.180 0.160 0.140		22~38
0.400	0.400		0.250 0.224 0.200 0.180 0.160 0.140 0.125		22~39
	0.355	0.355	0.224 0.200 0.180 0.140 0.125	6	23~40
0.315	0.315	0.315	0.200 0.180 0.160 0.140 0.125		24~42
		0.300	0.200 0.180 0.160 0.140 0.125 0.112		25~45

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
	0.280		0.180 0.160 0.140 0.125 0.112	6	25~45
0.250	0.250	0.250	0.180 0.160 0.140 0.125 0.112 0.100		26~46
	0.224		0.160 0.140 0.125 0.112 0.100 0.090		27~48
		0.212	0.140 0.125 0.112 0.100 0.090		28~50
0.200	0.200		0.140 0.125 0.112 0.100 0.090 0.080		
0.180	0.180		0.125 0.112 0.100 0.090 0.080 0.071		
	0.160		0.112 0.100 0.090 0.080		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				$\pm \%$	$+\%$
	0.160		0.071 0.063	6	28~50
		0.150	0.100 0.090 0.080 0.071 0.063	7	
	0.140		0.100 0.090 0.071 0.063 0.056		30~55
0.125	0.125	0.125	0.090 0.080 0.071 0.063 0.056 0.050		
	0.112		0.080 0.071 0.063 0.056 0.050		
		0.106	0.080 0.071 0.063 0.056 0.050		
0.100	0.100		0.080 0.071 0.063 0.056 0.050		
	0.090	0.090	0.071 0.063 0.056 0.050 0.045		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
0.080	0.080		0.063 0.056 0.050 0.045 0.040	8	30~55
		0.075	0.056 0.050 0.045 0.040 0.036		
	0.071		0.056 0.050 0.045 0.040 0.036		
0.063	0.063	0.063	0.050 0.045 0.040 0.036	9	40~70
	0.056		0.045 0.040 0.036 0.032		
		0.053	0.040 0.036 0.032 0.030		
0.050	0.050		0.040 0.036 0.032 0.030 0.028		
	0.045	0.045	0.036 0.032 0.030 0.028		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
0.040	0.040		0.036 0.032 0.030 0.028 0.025	9	40~70
		0.038	0.032 0.030 0.028 0.025	10	50~80
	0.036		0.030 0.028 0.025		
0.032	0.032	0.032	0.028 0.025 0.022		
	0.028		0.025 0.022		
0.025	0.025		0.025 0.022		55~90
0.020	0.020		0.020		60~100

表 2 网孔基本尺寸补充尺寸、网孔算术平均尺寸偏差、
大网孔尺寸偏差范围和金属丝直径的搭配

网孔基本尺寸 w 补充尺寸	金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
mm		± %	+ %
7.50	1.400 1.250 1.120	4.5	10~15
6.00	1.120 1.000 0.900		11~16
5.30	1.120 1.000 0.900		11~17

表 2 (续)

网孔基本尺寸 w 补充尺寸	金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
mm		± %	+ %
4.25	0.900	5	12~18
	0.800		
	0.710		
3.75	0.710		12~19
	0.630		
	0.560		
3.00	0.710		12~20
	0.630		
	0.560		
2.65	0.630		13~21
	0.560		
	0.500		
2.12	0.560		14~23
	0.500		
	0.450		
1.90	0.500		15~24
	0.450		
	0.400		
1.50	0.450		16~24
	0.400		
	0.355		
1.32	0.450		16~25
	0.400		
	0.355		
1.06	0.355		17~28
	0.315		
	0.280		
0.950	0.315		17~28
	0.280		
	0.250		
0.750	0.280		18~30
	0.250		
	0.200		
0.670	0.280		19~32
	0.250		
	0.200		

表 2 (续)

网孔基本尺寸 w 补充尺寸	金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
mm		± %	+ %
0.530	0.250 0.200 0.160	5	20~36
0.475	0.200 0.180 0.160		23~38
0.375	0.200 0.160 0.125		23~40
0.355	0.200 0.160 0.125		
注:表中补充尺寸选自 R40 系列。			

表 3 金属丝直径及偏差 单位为毫米

金属丝直径基本尺寸	极限偏差	金属丝直径基本尺寸	极限偏差	金属丝直径基本尺寸	极限偏差
3.15 2.80 2.50 2.24	±0.05	0.45 0.40 0.355 (0.350) 0.315 0.28 0.25 (0.23) 0.224 (0.220) 0.200	±0.015	0.090 0.080 (0.075) 0.071 (0.070) 0.065 (0.063)	±0.006
2.00 1.80 1.60 (1.50) 1.40 (1.30)	±0.04	0.180 0.160 (0.150) 0.140	±0.010	0.056 (0.055) 0.050 0.045 0.040	±0.004
1.25 1.12 1.00 0.90	±0.03	(0.130) 0.125 (0.120) 0.112 (0.110) 0.100	±0.008	0.036 0.032 0.028 0.025	±0.003
0.80 0.71 (0.70) 0.63 (0.60) 0.56 0.50	±0.02			0.022 0.020 0.018	±0.002

4.6.3 编织缺陷:金属丝筛网不允许存在严重的编织缺陷,如破洞、半截纬、严重稀密道、较大裂口、网面严重打卷,网斜超差、严重机械损伤、经纬交织牢固度不符合要求等。但允许存在一般编织缺陷,如单根断丝、窝纬、回鼻、小松线、小跳线、错绞、网面轻度不平、轻微打卷,点状油污、小杂物织入网内和轻度波浪边等。一般编织缺陷的限量要求应符合表 4 的规定。

表 4 编织缺陷的尺寸和数量

网孔基本尺寸 w/mm	断丝、回鼻、小跳丝、小松线(长度不超过 30 mm) 的点状缺陷数量不多于 个/ 10 m^2
$16.0\geq w\geq 1$	5
$1>w\geq 0.25$	10
$0.25>w\geq 0.125$	12
$0.125>w\geq 0.063$	18
$w\leq 0.063$	20

4.6.4 金属网卷曲:金属丝筛网可能会出现部分网面打卷现象。对于网孔尺寸大于或等于 0.18 mm 的筛网,1 m 长度网面的自然卷曲直径应大于 80 mm;网孔尺寸小于 0.18 mm 的筛网,1 m 长度网面的自然卷曲直径应大于 60 mm。

4.6.5 网斜要求:织幅宽度上筛网经纬丝不垂直度不应大于 4° 。

4.6.6 金属丝筛网经纬丝交织点应紧密牢固,不允许有明显松动移位现象。对于具体规格,筛网牢固度的要求应按供需双方的协议规定执行。

4.7 网幅宽度为 800 mm、1 000 mm、1 250 mm、1 600 mm 和 2 000 mm,其偏差为 $^{+20}_0\text{ mm}$ 。根据需要亦可制造其他网幅宽度的金属丝筛网。

4.8 金属丝筛网应成卷供应,每卷网可由一段或最多三段组成,同一卷内必须是同一规格、同一材料、同一编织型式的筛网。

金属丝筛网的标准网卷长度为 25 m 和 30.5 m,公差为 $^{+0.5}_0\text{ m}$ 。每卷网中的最小网段最小长度应符合表 5 规定,亦可按用户要求的网段长度供应。

表 5 网段长度

网孔基本尺寸/mm	网段长度 (min)/m
16.0~8.50	2.0
8.00~0.630	2.5
0.600~0.100	2.5
0.095~0.040	2.5
0.038~0.025	1

5 试验方法

5.1 金属丝筛网在下面有均匀光源的毛玻璃检验台上进行检验。网孔尺寸大于 1.00 mm 者允许在无光源背景的检验台上检验。

5.2 检验大网孔尺寸时,应精确地进行测量。测量装置的精密度至少为 $2.5\text{ }\mu\text{m}$ 或为该网孔尺寸中间偏差的 $\frac{1}{10}$,两者之中选用数值较大者。

中间偏差 = $\frac{\text{网孔算术平均尺寸上偏差} + \text{大网孔极限偏差}}{2}$

5.3 编织质量的检验:用目测或以 5~25 倍放大镜观察,缺陷处及报废部位应做出明显标志。

5.4 大网孔尺寸的检验:应先以目测找出大孔,再用相应的仪器或量具测量尺寸,但距网边不得小于 20 mm,测量网孔尺寸应测网孔对边中点的距离(见图 3)。测量时推荐选用下列各相应的测量仪器或

量具。

- a) 网孔尺寸 16.0 mm~4.00 mm,用分度值为 0.5 mm 的钢板尺或分度值为 0.1 mm 的游标卡尺测量。
- b) 网孔尺寸 3.75 mm~2.80 mm,用分度值为 0.05 mm 的游标卡尺或用分度值为 0.05 mm 放大 20 倍~40 倍的显微镜测量或投影仪测量。
- c) 网孔尺寸 2.65 mm~0.071 mm,用分度值为 0.01 mm~0.05 mm 放大 20 倍~40 倍的显微镜测量或投影仪测量。
- d) 网孔尺寸 0.063 mm~0.02 mm,用分度值为 0.001 mm~0.005 mm 放大 35 倍~100 倍的显微镜测量或投影仪测量。

5.5 网孔尺寸小于 1 mm 的筛网的大网孔的数量在 100 mm×100 mm 网面上测定;网孔尺寸大于或等于 1 mm 的筛网的大网孔的数量在 200 mm×200 mm 网面上测定。

5.6 网孔算术平均尺寸的检验:应在网孔尺寸偏差最大处,按经、纬向分别测定三处,各处间的连线均不得与经、纬向平行。测量部位任意选择,但距网边不小于 20 mm。

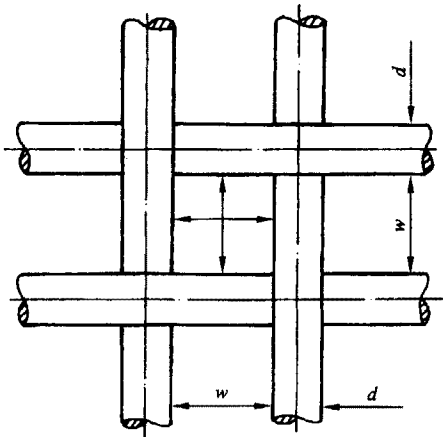


图 3 网孔尺寸和丝径

网孔算术平均尺寸按下式计算:

$$\overline{w} = \frac{l}{n} - d$$

式中:

- \overline{w} ——网孔算术平均尺寸,单位为毫米(mm);
- l ——连续分布的网孔间距所占的长度,单位为毫米(mm);
- n —— l 长度上的网孔数量,个;
- d ——金属丝直径,单位为毫米(mm)。

l 与 n 的取值按表 6 规定。

表 6 测量长度和网孔数量

网孔基本尺寸/mm	测量长度 l /mm	测量网孔数 n /个
16.0~0.40	连续分布 10 个网孔间距所占长度	
0.375~0.15		测 5 mm 长度上的网孔数
0.14~0.071		测 3 mm 长度上的网孔数
0.067~0.02		测 2 mm 长度上的网孔数

测量长度 l 上的网孔数 n ,可用分度值为 0.5 mm 的钢板尺或 25 倍读数显微镜测量。网孔尺寸小于 0.5 mm 者,可用光学经纬密度仪或放大 5 倍~25 倍放大镜测量定长上网孔数。

5.7 金属丝的表面质量的检验:用目观测。

5.8 金属丝直径的检验:应分别测量不少于5根经丝和5根纬丝的平均值。用分度值为0.01 mm千分尺或分度值为0.01 mm~0.05 mm放大20倍~40倍的投影仪测量。丝径小于0.140 mm者,用分度值为0.001 mm~0.005 mm千分尺或分度值为0.001 mm~0.005 mm放大35倍~100倍的投影仪测量。

5.9 网宽和网长:用分度值为1 mm的量尺测量。

6 检验规则

6.1 金属丝筛网由制造厂技术检验部门按本标准第4章和第5章进行检验。

6.2 金属丝筛网应成卷提交检验,一卷内含有数段者,每个网段都必须进行检验。

6.3 检验项目应包括:

- a) 金属丝筛网编织质量;
- b) 网孔算术平均尺寸;
- c) 大网孔尺寸及数量;
- d) 金属丝直径及材料;
- e) 网宽、网长及数量。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 金属丝筛网应附有产品合格证,其上应标明:

- a) 产品名称;
- b) 金属丝筛网标记;
- c) 编织型式;
- d) 金属丝材料;
- e) 网宽、网长及数量、质量;
- f) 检验结果;
- g) 检验日期及检验人员盖章;
- h) 制造厂名称。

7.1.2 外包装上应标明:

- a) 产品名称;
- b) 金属丝筛网标记;
- c) 总质量,kg;
- d) 制造厂名称;
- e) “小心轻放”、“严防潮湿”等字样或标志。

7.2 包装

7.2.1 金属丝筛网应卷绕在平直干燥的芯轴上,内外用防潮纸或其他包装材料包裹,根据不同需要亦可采用无芯轴卷绕。

7.2.2 金属丝筛网外包装可用干燥的箱、盒或其他包装材料(每件质量一般不应超过80 kg),当用户有要求时,亦可由供需双方协商。

7.3 运输、贮存

7.3.1 运输应有防雨防潮措施。

7.3.2 应贮存于干燥及无腐蚀的场所,不得在内包装受到破坏的情况下贮存。

附 录 A
(资料性附录)
工业用金属丝编织方孔筛网结构参数及目数

A.1 工业用金属丝编织方孔筛网结构参数及目数见表 A.1。

表 A.1 工业用金属丝编织方孔筛网结构参数及目数对照表

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
16.0	16.0	16.0	3.15	69.8	6.58	7.29	7.40	6.67	1.33
			2.24	76.9	3.49	3.87	3.93	3.54	1.39
			2.00	79.0	2.82	3.13	3.18	2.86	1.41
			1.80	80.8	2.31	2.56	2.60	2.34	1.43
			1.60	82.6	1.85	2.05	2.08	1.87	1.44
	14.0		2.80	69.4	5.93	6.57	6.67	6.00	1.51
			2.24	74.3	3.92	4.35	4.41	3.97	1.56
			1.80	78.5	2.60	2.89	2.93	2.64	1.61
			1.40	82.6	1.62	1.79	1.82	1.64	1.65
		13.2	2.80	68.1	6.22	6.90	7.00	6.30	1.59
12.5	12.5		2.50	69.4	5.29	5.87	5.95	5.36	1.69
			2.24	71.9	4.32	4.79	4.86	4.38	1.72
			2.00	74.3	3.50	3.88	3.94	3.55	1.75
			1.80	76.4	2.88	3.19	3.24	2.91	1.78
			1.60	78.6	2.31	2.56	2.59	2.34	1.80
			1.25	82.6	1.44	1.60	1.62	1.46	1.85
	11.2	11.2	2.50	66.8	5.79	6.42	6.52	5.87	1.85
			2.24	69.4	4.74	5.26	5.33	4.80	1.89
			2.00	72.0	3.85	4.27	4.33	3.90	1.92
			1.80	74.2	3.17	3.51	3.56	3.21	1.95
			1.60	76.6	2.54	2.82	2.86	2.57	1.98
			1.12	82.6	1.29	1.43	1.45	1.31	2.06
10.0	10.0		2.50	64.0	6.35	7.04	7.14	6.43	2.03
			2.24	66.7	5.21	5.77	5.86	5.27	2.08
			2.00	69.4	4.23	4.69	4.76	4.29	2.12
			1.80	71.8	3.49	3.87	3.92	3.53	2.15
			1.60	74.3	2.80	3.11	3.15	2.84	2.19
			1.40	76.9	2.18	2.42	2.46	2.21	2.23
			1.12	80.9	1.43	1.59	1.61	1.45	2.28

表 A.1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
		9.50	2.24	65.5	5.43	6.02	6.11	5.50	2.16
			2.00	68.2	4.42	4.90	4.97	4.47	2.21
			1.80	70.7	3.64	4.04	4.10	3.69	2.25
			1.60	73.2	2.93	3.25	3.30	2.97	2.29
			1.40	76.0	2.28	2.53	2.57	2.31	2.33
			1.00	81.9	1.21	1.34	1.36	1.23	2.42
	9.00		2.24	64.1	5.67	6.28	6.38	5.74	2.26
			2.00	66.9	4.62	5.12	5.20	4.68	2.31
			1.80	69.4	3.81	4.22	4.29	3.86	2.35
			1.60	72.1	3.07	3.40	3.45	3.11	2.40
			1.40	74.9	2.39	2.65	2.69	2.42	2.44
			1.00	81.0	1.27	1.41	1.43	1.29	2.54
8.00	8.00	8.00	2.24	61.0	6.22	6.90	7.00	6.30	2.48
			2.00	64.0	5.08	5.63	5.72	5.15	2.54
			1.80	66.6	4.20	4.65	4.72	4.25	2.59
			1.60	69.4	3.39	3.75	3.81	3.43	2.65
			1.40	72.4	2.65	2.94	2.98	2.68	2.70
			1.25	74.8	2.15	2.38	2.41	2.17	2.75
			1.00	79.0	1.41	1.56	1.59	1.43	2.82
	7.10		1.80	63.6	4.62	5.12	5.20	4.68	2.85
			1.60	66.6	3.74	4.14	4.20	3.79	2.92
			1.40	69.8	2.93	3.25	3.29	2.97	2.99
			1.25	72.3	2.38	2.63	2.67	2.41	3.04
			1.12	74.6	1.94	2.15	2.18	1.96	3.09
		6.70	1.80	62.1	4.84	5.37	5.45	4.90	2.99
			1.60	65.2	3.92	4.34	4.41	3.97	3.06
			1.40	68.4	3.07	3.41	3.46	3.11	3.14
			1.25	71.0	2.50	2.77	2.81	2.53	3.19
			1.12	73.4	2.04	2.26	2.29	2.06	3.25
6.30	6.30		1.80	60.5	5.08	5.63	5.72	5.15	3.14
			1.40	66.9	3.23	3.58	3.64	3.27	3.30
			1.12	72.1	2.15	2.38	2.42	2.17	3.42
			1.00	74.5	1.74	1.93	1.96	1.76	3.48
			0.800	78.7	1.14	1.27	1.29	1.16	3.58

表 A.1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
	5.60	5.60	1.60	60.5	4.52	5.01	5.08	4.57	3.53
			1.40	64.0	3.56	3.94	4.00	3.60	3.63
			1.25	66.8	2.90	3.21	3.26	2.93	3.71
			1.12	69.4	2.37	2.63	2.67	2.40	3.78
			0.900	74.2	1.58	1.75	1.78	1.60	3.91
			0.800	76.6	1.27	1.41	1.43	1.29	3.97
5.00	5.00		1.60	57.4	4.93	5.46	5.54	4.99	3.85
			1.40	61.0	3.89	4.31	4.38	3.94	3.97
			1.25	64.0	3.18	3.52	3.57	3.22	4.06
			1.00	69.4	2.12	2.35	2.38	2.14	4.23
			0.900	71.8	1.74	1.93	1.96	1.77	4.31
		4.75	1.60	56.0	5.12	5.68	5.76	5.19	4.00
			1.40	59.7	4.05	4.49	4.55	4.10	4.13
			1.25	62.7	3.31	3.67	3.72	3.35	4.23
			0.900	70.7	1.82	2.02	2.05	1.84	4.50
	4.50		1.60	54.4	5.33	5.91	6.00	5.40	4.16
			1.40	58.2	4.22	4.68	4.75	4.27	4.31
			1.12	64.1	2.84	3.14	3.19	2.87	4.52
			1.00	66.9	2.31	2.56	2.60	2.34	4.62
			0.900	69.4	1.91	2.11	2.14	1.93	4.70
			0.800	72.1	1.53	1.70	1.73	1.55	4.79
			0.630	76.9	0.98	1.09	1.11	1.00	4.95
4.00	4.00	4.00	1.40	54.9	4.61	5.11	5.19	4.67	4.70
			1.25	58.0	3.78	4.19	4.25	3.83	4.84
			1.12	61.0	3.11	3.45	3.50	3.15	4.96
			0.900	66.6	2.10	2.33	2.36	2.13	5.18
			0.710	72.1	1.36	1.51	1.53	1.38	5.39
	3.55		1.25	54.7	4.13	4.58	4.65	4.19	5.29
			1.00	60.9	2.79	3.09	3.14	2.83	5.58
			0.900	63.6	2.31	2.56	2.60	2.34	5.71
			0.800	66.6	1.87	2.07	2.10	1.89	5.84
			0.630	72.1	1.21	1.34	1.36	1.22	6.08
			0.560	74.6	0.97	1.07	1.09	0.98	6.18

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
		3.35	1.250	53.0	4.31	4.78	4.85	4.37	5.52
			0.900	62.1	2.42	2.68	2.72	2.45	5.98
			0.560	73.4	1.02	1.13	1.15	1.03	6.50
3.15	3.15		1.25	51.3	4.51	5.00	5.07	4.57	5.77
			1.12	54.4	3.73	4.14	4.20	3.78	5.95
			0.900	60.5	2.54	2.82	2.86	2.57	6.27
			0.800	63.6	2.06	2.28	2.32	2.08	6.43
			0.710	66.6	1.66	1.84	1.87	1.68	6.58
			0.630	69.4	1.33	1.48	1.50	1.35	6.72
			0.560	72.1	1.07	1.19	1.21	1.09	6.85
			0.500	74.5	0.87	0.96	0.98	0.88	6.96
	2.80	2.80	1.12	51.0	4.06	4.50	4.57	4.12	6.48
			0.900	57.3	2.78	3.08	3.13	2.82	6.86
			0.800	60.5	2.26	2.50	2.54	2.29	7.06
			0.710	63.6	1.82	2.02	2.05	1.85	7.24
			0.630	66.6	1.47	1.63	1.65	1.49	7.41
			0.560	69.4	1.19	1.31	1.33	1.20	7.56
			0.500	72.0	0.96	1.07	1.08	0.97	7.70
2.50	2.50		1.00	51.0	3.63	4.02	4.08	3.68	7.26
			0.800	57.4	2.46	2.73	2.77	2.49	7.70
			0.710	60.7	1.99	2.21	2.24	2.02	7.91
			0.630	63.8	1.61	1.79	1.81	1.63	8.12
			0.560	66.7	1.30	1.44	1.46	1.32	8.30
			0.500	69.4	1.06	1.17	1.19	1.07	8.47
			0.450	71.8	0.87	0.97	0.98	0.88	8.61
		2.36	1.80	32.2	9.89	10.96	11.13	10.02	6.11
			1.00	49.3	3.78	4.19	4.25	3.83	7.56
			0.800	55.8	2.57	2.85	2.89	2.61	8.04
			0.710	59.1	2.09	2.31	2.35	2.11	8.27
			0.630	62.3	1.69	1.87	1.90	1.71	8.49
			0.560	65.3	1.36	1.51	1.53	1.38	8.70
			0.500	68.1	1.11	1.23	1.25	1.12	8.88

表 A.1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
	2.24		0.900	50.9	3.28	3.63	3.69	3.32	8.09
			0.710	57.7	2.17	2.41	2.44	2.20	8.61
			0.630	60.9	1.76	1.95	1.98	1.78	8.85
			0.560	64.0	1.42	1.58	1.60	1.44	9.07
			0.500	66.8	1.16	1.28	1.30	1.17	9.27
			0.450	69.3	0.96	1.06	1.08	0.97	9.44
			0.400	72.0	0.77	0.85	0.87	0.78	9.62
2.00	2.00	2.00	0.900	47.6	3.55	3.93	3.99	3.59	8.76
			0.710	54.5	2.36	2.62	2.66	2.39	9.37
			0.630	57.8	1.92	2.12	2.16	1.94	9.66
			0.560	61.0	1.56	1.72	1.75	1.58	9.92
			0.500	64.0	1.27	1.41	1.43	1.29	10.16
			0.450	66.6	1.05	1.16	1.18	1.06	10.37
			0.315	74.6	0.54	0.60	0.61	0.55	10.97
	1.80		0.800	47.9	3.13	3.47	3.52	3.17	9.77
			0.630	54.9	2.07	2.30	2.33	2.10	10.45
			0.560	58.2	1.69	1.87	1.90	1.71	10.76
			0.500	61.2	1.38	1.53	1.55	1.40	11.04
			0.450	64.0	1.14	1.27	1.29	1.16	11.29
			0.400	66.9	0.92	1.02	1.04	0.94	11.55
		1.70	0.800	46.2	3.25	3.60	3.66	3.29	10.16
			0.630	53.2	2.16	2.40	2.43	2.19	10.90
			0.500	59.7	1.44	1.60	1.62	1.46	11.55
			0.450	62.5	1.20	1.33	1.35	1.21	11.81
			0.400	65.5	0.97	1.07	1.09	0.98	12.10
1.60	1.60		0.800	44.4	3.39	3.75	3.81	3.43	10.58
			0.630	51.5	2.26	2.51	2.54	2.29	11.39
			0.560	54.9	1.84	2.04	2.07	1.87	11.76
			0.500	58.0	1.51	1.68	1.70	1.53	12.10
			0.450	60.9	1.25	1.39	1.41	1.27	12.39
			0.400	64.0	1.02	1.13	1.14	1.03	12.70
			0.355	67.0	0.82	0.91	0.92	0.83	12.99

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
	1.40	1.40	0.710	44.0	3.03	3.36	3.41	3.07	12.04
			0.560	51.0	2.03	2.25	2.29	2.06	12.96
			0.500	54.3	1.67	1.85	1.88	1.69	13.37
			0.450	57.3	1.39	1.54	1.56	1.41	13.73
			0.400	60.5	1.13	1.25	1.27	1.14	14.11
			0.355	63.6	0.91	1.01	1.03	0.92	14.47
			0.315	66.6	0.73	0.81	0.83	0.74	14.81
1.25	1.25		0.630	44.2	2.68	2.97	3.02	2.72	13.51
			0.560	47.7	2.20	2.44	2.48	2.23	14.03
			0.500	51.0	1.81	2.01	2.04	1.84	14.51
			0.450	54.1	1.51	1.68	1.70	1.53	14.94
			0.400	57.4	1.23	1.37	1.39	1.25	15.39
			0.355	60.7	1.00	1.11	1.12	1.01	15.83
			0.315	63.8	0.81	0.89	0.91	0.82	16.23
		1.18	0.280	66.7	0.65	0.72	0.73	0.66	16.60
			0.630	42.5	2.79	3.09	3.13	2.82	14.03
			0.560	46.0	2.29	2.54	2.58	2.32	14.60
			0.500	49.3	1.89	2.09	2.13	1.91	15.12
			0.450	52.4	1.58	1.75	1.78	1.60	15.58
			0.400	55.8	1.29	1.43	1.45	1.30	16.08
			0.355	59.1	1.04	1.16	1.17	1.06	16.55
	1.12		0.315	62.3	0.84	0.93	0.95	0.85	16.99
			0.560	44.4	2.37	2.63	2.67	2.40	15.12
			0.500	47.8	1.96	2.17	2.20	1.99	15.68
			0.450	50.9	1.64	1.82	1.84	1.66	16.18
			0.400	54.3	1.34	1.48	1.50	1.35	16.71
			0.355	57.7	1.09	1.20	1.22	1.10	17.22
			0.315	60.9	0.88	0.97	0.99	0.89	17.70
1.00	1.00	1.00	0.250	66.8	0.58	0.64	0.65	0.59	18.54
			0.560	41.1	2.55	2.83	2.87	2.59	16.28
			0.500	44.4	2.12	2.35	2.38	2.14	16.93
			0.450	47.6	1.77	1.97	2.00	1.80	17.52
			0.400	51.0	1.45	1.61	1.63	1.47	18.14
			0.355	54.5	1.18	1.31	1.33	1.20	18.75
			0.315	57.8	0.96	1.06	1.08	0.97	19.32
			0.280	61.0	0.78	0.86	0.88	0.79	19.84
			0.250	64.0	0.64	0.70	0.71	0.64	20.32

表 A.1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
	0.900		0.500	41.3	2.27	2.51	2.55	2.30	18.14
			0.450	44.4	1.91	2.11	2.14	1.93	18.81
			0.400	47.9	1.56	1.73	1.76	1.58	19.54
			0.355	51.4	1.28	1.41	1.43	1.29	20.24
			0.315	54.9	1.04	1.15	1.17	1.05	20.91
			0.250	61.2	0.69	0.77	0.78	0.70	22.09
			0.224	64.1	0.57	0.63	0.64	0.57	22.60
		0.850	0.500	39.6	2.35	2.61	2.65	2.38	18.81
			0.450	42.8	1.98	2.19	2.23	2.00	19.54
			0.400	46.2	1.63	1.80	1.83	1.65	20.32
			0.355	49.8	1.33	1.47	1.49	1.35	21.08
			0.315	53.2	1.08	1.20	1.22	1.10	21.80
			0.280	56.6	0.88	0.98	0.99	0.89	22.48
			0.250	59.7	0.72	0.80	0.81	0.73	23.09
			0.224	62.6	0.59	0.66	0.67	0.60	23.65
0.800	0.800		0.450	41.0	2.06	2.28	2.31	2.08	20.32
			0.355	48.0	1.39	1.54	1.56	1.40	21.99
			0.315	51.5	1.13	1.25	1.27	1.14	22.78
			0.280	54.9	0.92	1.02	1.04	0.93	23.52
			0.250	58.0	0.76	0.84	0.85	0.77	24.19
			0.224	61.0	0.62	0.69	0.70	0.63	24.80
			0.200	64.0	0.51	0.56	0.57	0.51	25.40
	0.710	0.710	0.450	37.5	2.22	2.46	2.49	2.25	21.90
			0.355	44.4	1.50	1.67	1.69	1.52	23.85
			0.315	48.0	1.23	1.36	1.38	1.25	24.78
			0.280	51.4	1.01	1.11	1.13	1.02	25.66
			0.250	54.7	0.83	0.92	0.93	0.84	26.46
			0.224	57.8	0.68	0.76	0.77	0.69	27.19
			0.200	60.9	0.56	0.62	0.63	0.57	27.91
0.630	0.630		0.400	37.4	1.97	2.19	2.22	2.00	24.66
			0.355	40.9	1.63	1.80	1.83	1.65	25.79
			0.315	44.4	1.33	1.48	1.50	1.35	26.88
			0.280	47.9	1.09	1.21	1.23	1.11	27.91
			0.250	51.3	0.90	1.00	1.01	0.91	28.86
			0.224	54.4	0.75	0.83	0.84	0.76	29.74
			0.200	57.6	0.61	0.68	0.69	0.62	30.60
			0.180	60.5	0.51	0.56	0.57	0.51	31.36

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
		0.600	0.400	36.0	2.03	2.25	2.29	2.06	25.40
			0.355	39.5	1.68	1.86	1.89	1.70	26.60
			0.315	43.0	1.38	1.53	1.55	1.40	27.76
			0.280	46.5	1.13	1.25	1.27	1.15	28.86
			0.250	49.8	0.93	1.04	1.05	0.95	29.88
			0.224	53.0	0.77	0.86	0.87	0.78	30.83
			0.200	56.3	0.64	0.70	0.71	0.64	31.75
	0.560		0.355	37.5	1.75	1.94	1.97	1.77	27.76
			0.315	41.0	1.44	1.60	1.62	1.46	29.03
			0.280	44.4	1.19	1.31	1.33	1.20	30.24
			0.250	47.8	0.98	1.09	1.10	0.99	31.36
			0.224	51.0	0.81	0.90	0.91	0.82	32.40
			0.200	54.3	0.67	0.74	0.75	0.68	33.42
			0.180	57.3	0.56	0.62	0.63	0.56	34.32
0.500	0.500	0.500	0.160	60.5	0.45	0.50	0.51	0.46	35.28
			0.315	37.6	1.55	1.71	1.74	1.57	31.17
			0.280	41.1	1.28	1.41	1.44	1.29	32.56
			0.250	44.4	1.06	1.17	1.19	1.07	33.87
			0.224	47.7	0.88	0.98	0.99	0.89	35.08
			0.200	51.0	0.73	0.80	0.82	0.74	36.29
			0.180	54.1	0.61	0.67	0.68	0.61	37.35
	0.450		0.160	57.4	0.49	0.55	0.55	0.50	38.48
			0.280	38.0	1.36	1.51	1.53	1.38	34.79
			0.250	41.3	1.13	1.26	1.28	1.15	36.29
			0.224	44.6	0.95	1.05	1.06	0.96	37.69
			0.200	47.9	0.78	0.87	0.88	0.79	39.08
			0.180	51.0	0.65	0.72	0.73	0.66	40.32
			0.160	54.4	0.53	0.59	0.60	0.54	41.64
		0.425	0.140	58.2	0.42	0.47	0.47	0.43	43.05
			0.280	36.3	1.41	1.57	1.59	1.43	36.03
			0.224	42.9	0.98	1.09	1.10	0.99	39.14
			0.200	46.2	0.81	0.90	0.91	0.82	40.64
			0.180	49.3	0.68	0.75	0.77	0.69	41.98
			0.160	52.8	0.56	0.62	0.63	0.56	43.42
			0.140	56.6	0.44	0.49	0.50	0.45	44.96

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
0.400	0.400		0.250	37.9	1.22	1.35	1.37	1.24	39.08
			0.224	41.1	1.02	1.13	1.15	1.03	40.71
			0.200	44.4	0.85	0.94	0.95	0.86	42.33
			0.180	47.6	0.71	0.79	0.80	0.72	43.79
			0.160	51.0	0.58	0.64	0.65	0.59	45.36
			0.140	54.9	0.46	0.51	0.52	0.47	47.04
			0.125	58.0	0.38	0.42	0.43	0.38	48.38
0.355	0.355	0.355	0.224	37.6	1.10	1.22	1.24	1.11	43.87
			0.200	40.9	0.92	1.01	1.03	0.93	45.77
			0.180	44.0	0.77	0.85	0.87	0.78	47.48
			0.140	51.4	0.50	0.56	0.57	0.51	51.31
			0.125	54.7	0.41	0.46	0.47	0.42	52.92
0.315	0.315		0.200	37.4	0.99	1.09	1.11	1.00	49.32
			0.180	40.5	0.83	0.92	0.94	0.84	51.31
			0.160	44.0	0.68	0.76	0.77	0.69	53.47
			0.140	47.9	0.55	0.61	0.62	0.55	55.82
			0.125	51.3	0.45	0.50	0.51	0.46	57.73
		0.300	0.200	36.0	1.02	1.13	1.14	1.03	50.80
			0.180	39.1	0.86	0.95	0.96	0.87	52.92
			0.160	42.5	0.71	0.78	0.80	0.72	55.22
			0.140	46.5	0.57	0.63	0.64	0.57	57.73
			0.125	49.8	0.47	0.52	0.53	0.47	59.76
			0.112	53.0	0.39	0.43	0.44	0.39	61.65
	0.280		0.180	37.1	0.89	0.99	1.01	0.91	55.22
			0.160	40.5	0.74	0.82	0.83	0.75	57.73
			0.140	44.4	0.59	0.66	0.67	0.60	60.48
			0.125	47.8	0.49	0.54	0.55	0.50	62.72
			0.112	51.0	0.41	0.45	0.46	0.41	64.80
0.250	0.250	0.250	0.180	33.8	0.96	1.06	1.08	0.97	59.07
			0.160	37.2	0.79	0.88	0.89	0.80	61.95
			0.140	41.1	0.64	0.71	0.72	0.65	65.13
			0.125	44.4	0.53	0.59	0.60	0.54	67.73
			0.112	47.7	0.44	0.49	0.50	0.45	70.17
			0.100	51.0	0.36	0.40	0.41	0.37	72.57

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
	0.224		0.160	34.0		0.94	0.95	0.86	66.15
			0.140	37.9		0.76	0.77	0.69	69.78
			0.125	41.2		0.63	0.64	0.58	72.78
			0.112	44.4		0.53	0.53	0.48	75.60
			0.100	47.8		0.43	0.44	0.40	78.40
			0.090	50.9		0.36	0.37	0.33	80.89
		0.212	0.140	36.3		0.78	0.80	0.72	72.16
			0.125	39.6		0.65	0.66	0.60	75.37
			0.112	42.8		0.55	0.55	0.50	78.40
			0.100	46.2		0.45	0.46	0.41	81.41
			0.090	49.3		0.38	0.38	0.35	84.11
0.200	0.200		0.140	34.6		0.81	0.82	0.74	74.71
			0.125	37.9		0.68	0.69	0.62	78.15
			0.112	41.1		0.57	0.57	0.52	81.41
			0.090	47.6		0.39	0.40	0.36	87.59
			0.080	51.0		0.32	0.33	0.29	90.71
0.180	0.180	0.180	0.125	34.8		0.72	0.73	0.66	83.28
			0.112	38.0		0.60	0.61	0.55	86.99
			0.100	41.3		0.50	0.51	0.46	90.71
			0.090	44.4		0.42	0.43	0.39	94.07
			0.080	47.9		0.35	0.35	0.32	97.69
			0.071	51.4		0.28	0.29	0.26	101.20
0.160	0.160		0.112	34.6		0.65	0.66	0.59	93.38
			0.100	37.9		0.54	0.55	0.49	97.69
			0.090	41.0		0.46	0.46	0.42	101.60
			0.080	44.4		0.38	0.38	0.34	105.83
			0.071	48.0		0.31	0.31	0.28	109.96
			0.063	51.5		0.25	0.25	0.23	113.90
		0.150	0.100	36.0		0.56	0.57	0.51	101.60
			0.090	39.1		0.48	0.48	0.43	105.83
			0.080	42.5		0.39	0.40	0.36	110.43
			0.071	46.1		0.32	0.33	0.29	114.93
			0.063	49.6		0.26	0.27	0.24	119.25

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
	0.140		0.100	34.0		0.59	0.60	0.54	105.83
			0.090	37.1		0.50	0.50	0.45	110.43
			0.071	44.0		0.34	0.34	0.31	120.38
			0.063	47.6		0.28	0.28	0.25	125.12
			0.056	51.0		0.23	0.23	0.21	129.59
0.125	0.125	0.125	0.090	33.8		0.53	0.54	0.48	118.14
			0.080	37.2		0.44	0.45	0.40	123.90
			0.071	40.7		0.36	0.37	0.33	129.59
			0.063	44.2		0.30	0.30	0.27	135.11
			0.056	47.7		0.24	0.25	0.22	140.33
			0.050	51.0			0.20	0.18	145.14
	0.112		0.080	34.0		0.47	0.48	0.43	132.29
			0.071	37.5		0.39	0.39	0.35	138.80
			0.063	41.0		0.32	0.32	0.29	145.14
			0.056	44.4		0.26	0.27	0.24	151.19
			0.050	47.8			0.22	0.20	156.79
		0.106	0.080	32.5		0.48	0.49	0.44	136.56
			0.071	35.9		0.40	0.41	0.37	143.50
			0.063	39.3		0.33	0.34	0.30	150.30
			0.056	42.8		0.27	0.28	0.25	156.79
			0.050	46.2			0.23	0.21	162.82
0.100	0.100		0.080	30.9		0.50	0.51	0.46	141.11
			0.071	34.2		0.42	0.42	0.38	148.54
			0.063	37.6		0.34	0.35	0.31	155.83
			0.056	41.1		0.28	0.29	0.26	162.82
			0.050	44.4			0.24	0.21	169.33
	0.090	0.090	0.071	31.2		0.44	0.45	0.40	157.76
			0.063	34.6		0.37	0.37	0.33	166.01
			0.056	38.0		0.30	0.31	0.28	173.97
			0.500	2.3			6.05	5.45	43.05
			0.045	44.4			0.21	0.19	188.15
0.080	0.080		0.063	31.3		0.39	0.40	0.36	177.62
			0.056	34.6		0.32	0.33	0.30	186.76
			0.050	37.9			0.27	0.25	195.38
			0.045	41.0			0.23	0.21	203.20
			0.040	44.4			0.19	0.17	211.67

表 A. 1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量*/(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
		0.075	0.056	32.8		0.34	0.34	0.31	193.89
			0.050	36.0			0.29	0.26	203.20
			0.045	39.1			0.24	0.22	211.67
			0.040	42.5			0.20	0.18	220.87
			0.036	45.7			0.17	0.15	228.83
	0.071		0.056	31.3		0.35	0.35	0.32	200.00
			0.050	34.4			0.30	0.27	209.92
			0.045	37.5			0.25	0.22	218.97
			0.040	40.9			0.21	0.19	228.83
			0.036	44.0			0.17	0.16	237.38
0.063	0.063	0.063	0.050	31.1			0.32	0.28	224.78
			0.045	34.0			0.27	0.24	235.19
			0.040	37.4			0.22	0.20	246.60
			0.036	40.5			0.19	0.17	256.57
	0.056		0.045	30.7			0.29	0.26	251.49
			0.040	34.0			0.24	0.21	264.58
			0.036	37.1			0.20	0.18	276.09
			0.032	40.5			0.17	0.15	288.64
			0.030	42.4			0.15	0.13	295.35
		0.053	0.040	32.5			0.25	0.22	273.12
			0.036	35.5			0.21	0.19	285.39
			0.032	38.9			0.17	0.15	298.82
0.050	0.050		0.040	30.9			0.25	0.23	282.22
			0.036	33.8			0.22	0.19	295.35
			0.032	37.2			0.18	0.16	309.76
			0.030	39.1			0.16	0.14	317.50
			0.028	41.1			0.14	0.13	325.64
	0.045	0.045	0.036	30.9			0.23	0.21	313.58
			0.032	34.2			0.19	0.17	329.87
			0.030	36.0			0.17	0.15	338.67
			0.028	38.0			0.15	0.14	347.95
0.040	0.040		0.036	27.7			0.24	0.22	334.21
			0.032	30.9			0.20	0.18	352.78
			0.030	32.7			0.18	0.17	362.86
			0.028	34.6			0.16	0.15	373.53
			0.025	37.9			0.14	0.12	390.77

表 A.1 (续)

网孔基本尺寸/mm			金属丝直径/	筛分面积百分率	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列	mm	A ₀ /%	低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	(目/25.4 mm)
		0.038	0.032	29.5			0.21	0.19	362.86
			0.030	31.2			0.19	0.17	373.53
			0.028	33.1			0.17	0.15	384.85
			0.025	36.4			0.14	0.13	403.17
	0.036		0.030	29.8			0.19	0.18	384.85
			0.028	31.6			0.18	0.16	396.88
			0.025	34.8			0.15	0.13	416.39
0.032	0.032	0.032	0.028	28.4			0.19	0.17	423.33
			0.025	31.5			0.16	0.14	445.61
			0.022	35.1			0.13	0.12	470.37
	0.028		0.025	27.9			0.17	0.15	479.25
			0.022	31.4			0.14	0.12	508.00
	0.025		0.025	25.0			0.18	0.16	508.00
			0.022	28.3			0.15	0.13	540.43
0.020	0.020		0.020	25.0			0.14	0.13	635.00

^a 网质量即网重。

附 录 B
(资料性附录)

工业用金属丝编织方孔筛网(补充尺寸)结构参数及目数

B.1 工业用金属丝编织方孔筛网(补充尺寸)结构参数及目数见表 B.1。

表 B.1 工业用金属丝编织方孔筛网(补充尺寸)结构参数及目数对照表

网孔基本尺寸/ mm	金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
7.50	1.40	71.0	2.80	3.10	3.15	2.83	2.85
7.50	1.25	73.5	2.27	2.51	2.55	2.30	2.90
7.50	1.12	75.7	1.85	2.05	2.08	1.87	2.95
6.00	1.12	71.0	2.24	2.48	2.52	2.27	3.57
6.00	1.00	73.5	1.81	2.01	2.04	1.84	3.63
6.00	0.900	75.6	1.49	1.65	1.68	1.51	3.68
5.30	1.12	68.2	2.48	2.75	2.79	2.51	3.96
5.30	1.00	70.8	2.02	2.23	2.27	2.04	4.03
5.30	0.900	73.1	1.66	1.84	1.87	1.68	4.10
4.25	0.900	68.1	2.00	2.21	2.25	2.02	4.93
4.25	0.800	70.8	1.61	1.78	1.81	1.63	5.03
4.25	0.710	73.4	1.29	1.43	1.45	1.31	5.12
3.75	0.710	70.7	1.44	1.59	1.61	1.45	5.70
3.75	0.630	73.3	1.15	1.28	1.29	1.17	5.80
3.75	0.560	75.7	0.92	1.02	1.04	0.94	5.89
3.00	0.710	65.4	1.73	1.91	1.94	1.75	6.85
3.00	0.630	68.3	1.39	1.54	1.56	1.41	7.00
3.00	0.560	71.0	1.12	1.24	1.26	1.13	7.13
2.65	0.630	65.3	1.54	1.70	1.73	1.56	7.74
2.65	0.560	68.2	1.24	1.38	1.40	1.26	7.91
2.65	0.500	70.8	1.01	1.12	1.13	1.02	8.06
2.12	0.560	62.6	1.49	1.65	1.67	1.51	9.48
2.12	0.500	65.5	1.21	1.34	1.36	1.23	9.69
2.12	0.450	68.0	1.00	1.11	1.13	1.01	9.88
1.90	0.500	62.7	1.32	1.47	1.49	1.34	10.58
1.90	0.450	65.4	1.09	1.21	1.23	1.11	10.81
1.90	0.400	68.2	0.88	0.98	0.99	0.89	11.04

表 B.1 (续)

网孔基本尺寸/ mm	金属丝直径/ mm	筛分面积百分率 $A_0/\%$	单位面积网质量 ^a /(kg/m ²)				相当英制目数 (目/25.4 mm)
			低碳钢	黄铜	锡青铜	不锈钢	
1.50	0.450	59.2	1.32	1.46	1.48	1.34	13.03
1.50	0.400	62.3	1.07	1.19	1.20	1.08	13.37
1.50	0.355	65.4	0.86	0.96	0.97	0.87	13.69
1.32	0.450	55.6	1.45	1.61	1.63	1.47	14.35
1.32	0.400	58.9	1.18	1.31	1.33	1.20	14.77
1.32	0.355	62.1	0.96	1.06	1.08	0.97	15.16
1.06	0.355	56.1	1.13	1.25	1.27	1.15	17.95
1.06	0.315	59.4	0.92	1.02	1.03	0.93	18.47
1.06	0.280	62.6	0.74	0.82	0.84	0.75	18.96
0.950	0.315	56.4	1.00	1.10	1.12	1.01	20.08
0.950	0.280	59.7	0.81	0.90	0.91	0.82	20.65
0.950	0.250	62.7	0.66	0.73	0.74	0.67	21.17
0.750	0.280	53.0	0.97	1.07	1.09	0.98	24.66
0.750	0.250	56.3	0.79	0.88	0.89	0.80	25.40
0.750	0.200	62.3	0.53	0.59	0.60	0.54	26.74
0.670	0.280	49.7	1.05	1.16	1.18	1.06	26.74
0.670	0.250	53.0	0.86	0.96	0.97	0.87	27.61
0.670	0.200	59.3	0.58	0.65	0.66	0.59	29.20
0.530	0.250	46.2	1.02	1.13	1.14	1.03	32.56
0.530	0.200	52.7	0.70	0.77	0.78	0.70	34.79
0.530	0.160	59.0	0.47	0.52	0.53	0.48	36.81
0.475	0.200	49.5	0.75	0.83	0.85	0.76	37.63
0.475	0.180	52.6	0.63	0.70	0.71	0.64	38.78
0.475	0.160	56.0	0.51	0.57	0.58	0.52	40.00
0.375	0.200	42.5	0.88	0.98	0.99	0.89	44.17
0.375	0.160	49.1	0.61	0.67	0.68	0.62	47.48
0.375	0.125	56.3	0.40	0.44	0.45	0.40	50.80
0.335	0.200	39.2	0.95	1.05	1.07	0.96	47.48
0.335	0.160	45.8	0.66	0.73	0.74	0.67	51.31
0.335	0.125	53.0	0.43	0.48	0.49	0.44	55.22

^a 网质量即网重。

附 录 C

(资料性附录)

金属丝编织筛网网面缺陷和编织缺陷术语和定义

C.1 折痕:网面上局部折叠,形成不可恢复的印痕。

C.2 破洞:网面上有集中性经丝或纬丝多根断丝(见图 C.1)。

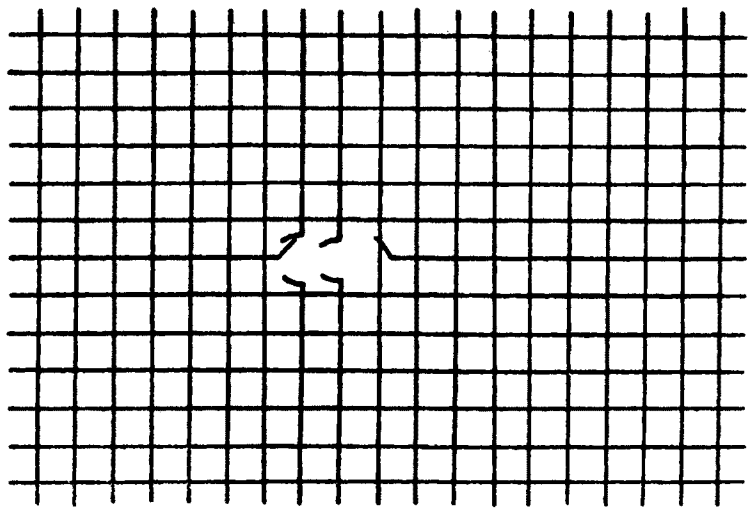


图 C.1

C.3 锈蚀:网面上腐蚀变色(见图 C.2)。

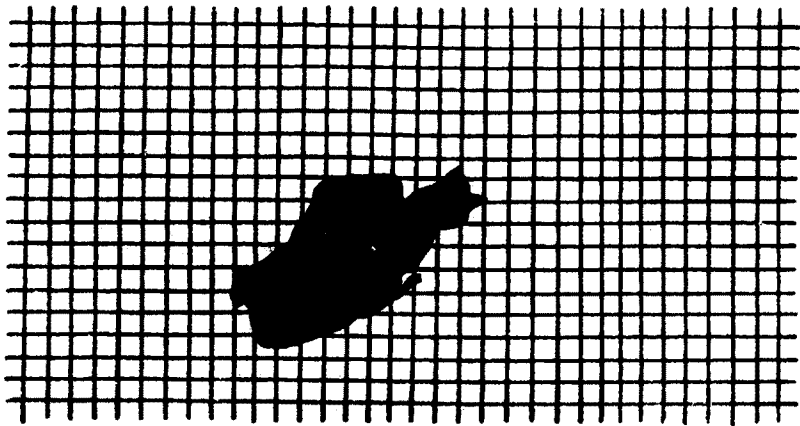


图 C.2

C.4 锈斑:网面上呈现绿色、褐色或异色小斑点(见图 C.3)。

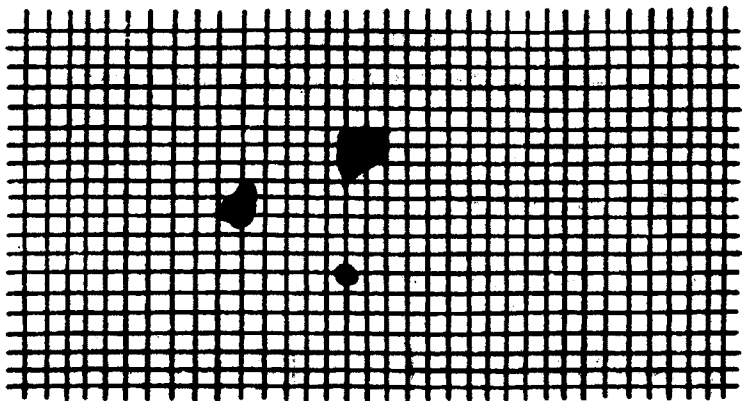


图 C.3

C.5 断丝:网面上经丝或纬丝单根断开(见图 C.4)。

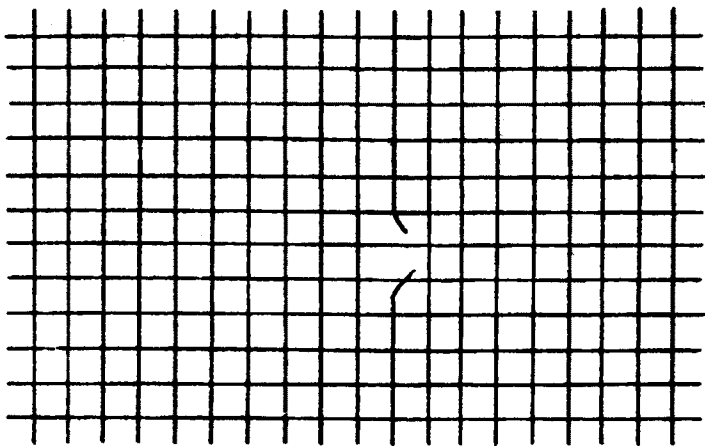


图 C.4

C.6 回鼻:金属丝打圈、扭结,突出网面(见图 C.5)。

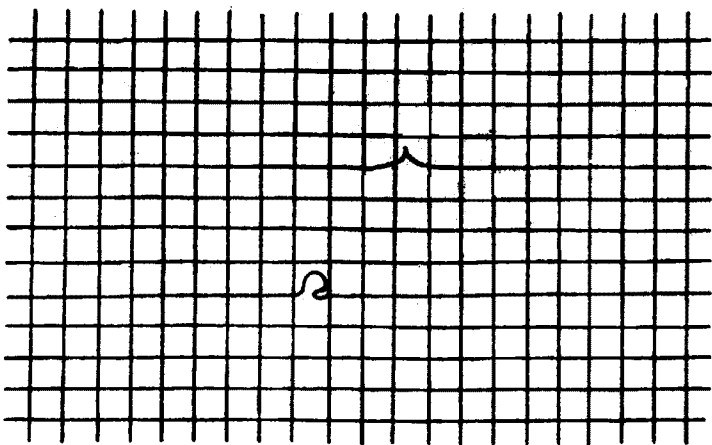


图 C.5

C.7 顶扣:经丝接头不良,顶出网面(见图 C.6)。

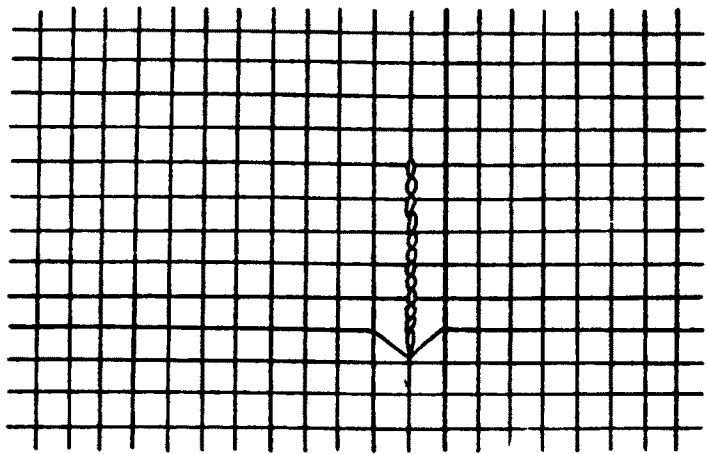


图 C.6

C.8 缩纬:纬丝局部弯曲,网孔变形(见图 C.7)。

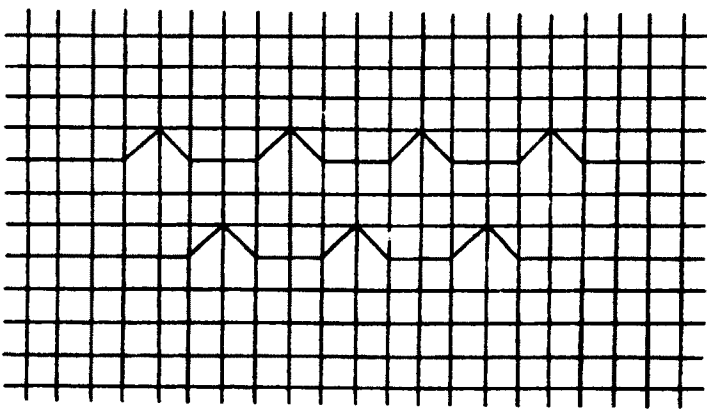


图 C.7

C.9 并丝:两根及两根以上金属丝并列编织在一起(见图 C.8)。

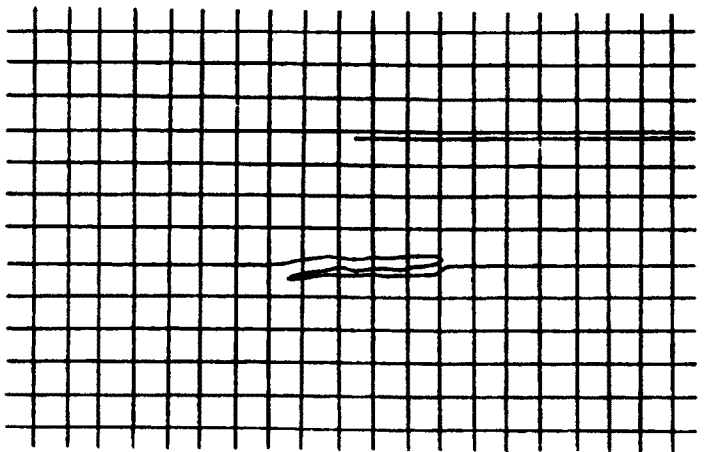


图 C.8

C. 10 跳丝:经丝或纬丝局部交织错误(见图 C. 9)。

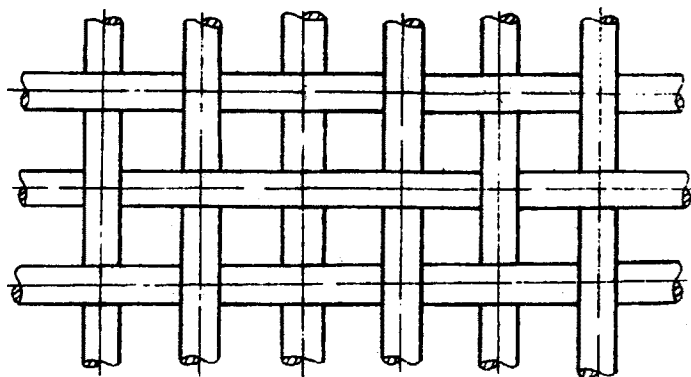


图 C. 9

C. 11 松丝:个别经丝或纬丝松动移位(见图 C. 10)。

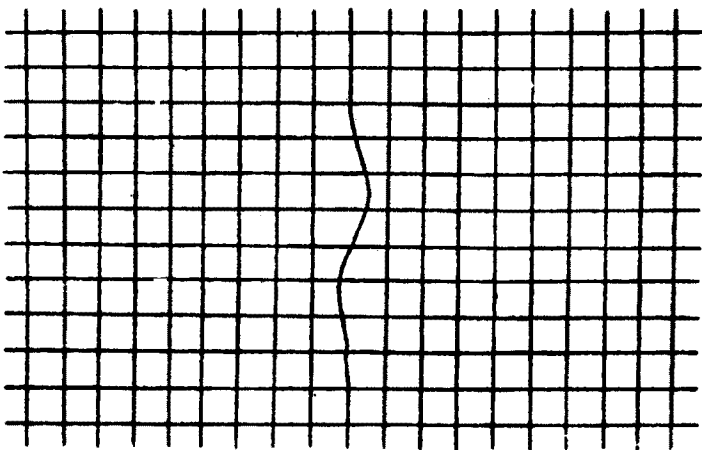


图 C. 10

C. 12 杂物织入:异物编织在网内(见图 C. 11)。

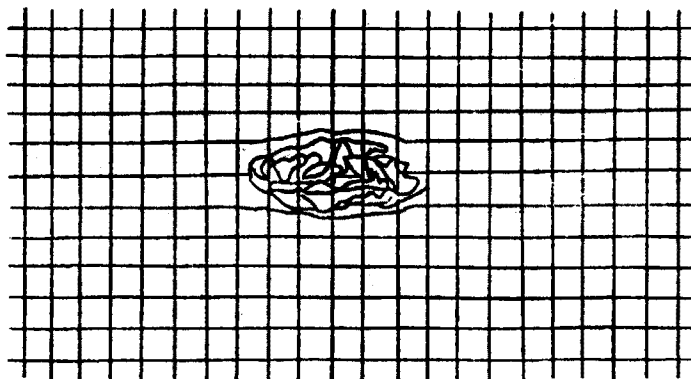


图 C. 11