

# メタルラス (Metal laths)

## YAMALATH 製品規格

改正 JIS A5505-2020 版対応



株式会社 山中製作所

2020

# メタルラス (Metal laths) JIS A5505-2019

## はじめに

この規格は、主として建築の左官仕上、耐火被覆、防水被覆などの下地に使用するメタルラスについて規定され、2019年に改定された内容を簡略化して説明する。

## 1 平ラス

成型などの二次加工されていない平らな (Flat) メタルラス (図 1 参照)。

- a) 平ラス、リブラス A 及び力骨付きラスのメッシュ寸法は、メッシュ部の交差部の中心間距離とし、メッシュの長径方向の対角線の距離を  $R$ 、メッシュの短径方向の対角線の距離を  $S$  とする (図 1 参照)。

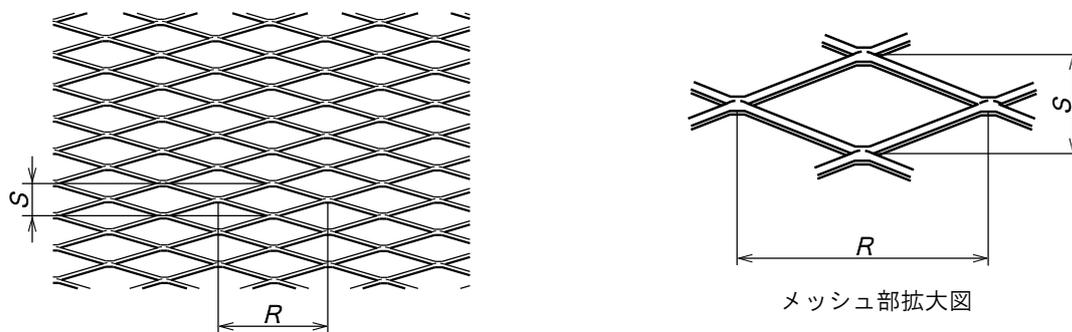


図 1—平ラスの例

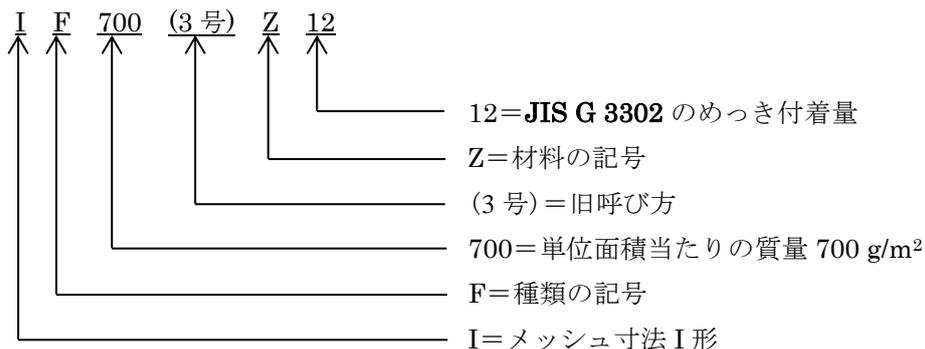
表 1—平ラスの寸法、質量及び許容差

種類	製品記号	参考 旧呼 び方	単位面積当 たりの質 量 (g/m <sup>2</sup> )	メッシュ寸法 (mm)				製品寸法 (mm)			
				I 形		II 形		幅	許容差	長さ	許容差
				$R$	$S$	$R$	$S$				
平 ラ ス	F450	1 号	450±14	26±3	13±3	32±3	16±3	600~ 1 000	±50	1 800 ~ 2 000	±50
	F500	2 号	500±15								
	F700	3 号	700±21								
	F1050	4 号	1 050±32								

注：製品記号の■は製造可能品を意味する。以下の規格表も同様

## 平ラスの呼び方と意味

### 例 平ラス旧 3 号品



■メッシュについて

JIS では 2 タイプのメッシュの大きさに分けて区分している。

関東目（主に関東地区で生産されている）：SW 1 3×LW 2 6（I 型）

関西目（主に関西地区で生産されている）：SW 1 6×LW 3 2（II 型）

■ラスの呼び方と重さの規格

①昔の呼び方では、尺貫（しゃっかん）法を用いて、平ラス（巾 2 尺×長さ 6 尺）の場合は 3 枚で 1 坪の大きさとなり、1 坪当たりの重量を匁（もんめ）で表示していた。#300 は 300 匁を表し、正（しょう）300 または正三（しょうさん）と呼んで正味 300 匁の意味。また、#270 は 270 匁を表すが、並（なみ）300 または並三（なみさん）と呼んでおり、ほぼ 300 匁並みの重さを意味していた。

②JIS の呼び方の基準は、ラスの単位面積当たりの質量を基準として呼び名が付けられている。平ラスの場合は形状の Flat（フラット）の F を記号として、記号の後ろに質量を表記する。

③山中製作所では、JIS 規格外品の平ラスでは YMF の品番で単位面積当たりの質量  $300\text{ g} = 30 \cdot 450\text{ g} = 45$  として、形状 F を後ろに付けて表示し、JIS 製品は YMJ の品番で旧 JIS 番号の 1 号・2 号と表記している。また、旧 JIS ではめっき処理されていない製品しかなかったため、溶融亜鉛めっき製品に特を付けて表している。

旧呼び方と山中製作所規格・新 JIS 規格比較表

尺貫法 (坪/匁)	メートル (㎡/g)	山中製作所 規格	新 JIS 規格
#270	303g/㎡		
#300	337g		
	350g	YMF 特 35F	廃盤(旧 JIS0 号)
#360	405g		
#390	438g		
	450g	YMJ 特 1 号又は 45F	F450(旧 JIS1 号)
	500g	YMJ 特 2 号又は 50F	F500(旧 JIS2 号)
#450	506g		
#600	675g		
	700g	YMJ 特 3 号又は 70F	F700(旧 JIS3 号)
#900	1.013g		
	1.050g	YMJ 特 4 号又は 105F	F1050(旧 JIS4 号)

## 2 こぶラス

平ラスを同一面方向にこぶ付け加工（Kobu）されたメタルラス（**図 2** 参照）。

b) こぶラスのこぶの頂部相互間の横ピッチ  $P_1$ 、縦ピッチ  $P_2$  及び高さ  $H$  の寸法のとり方は、**図 2** による。

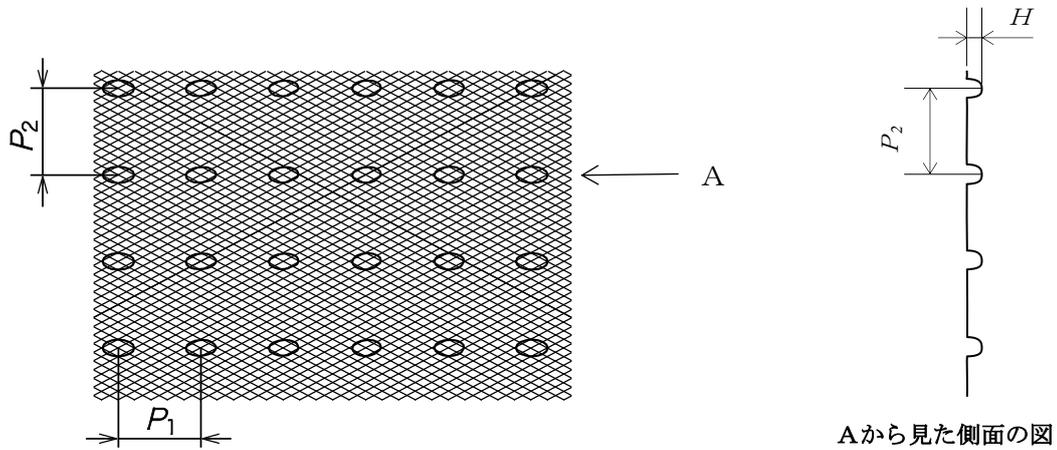


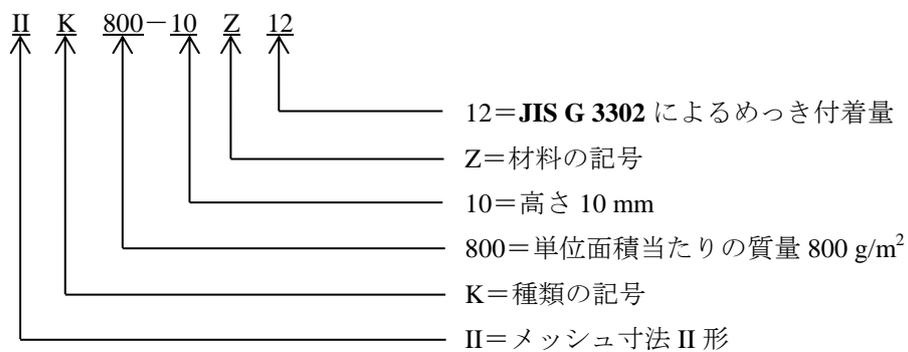
図 2—こぶラスの例

表 2—こぶラス寸法、質量及び許容差

種類	製品記号	単位面積 当たりの 質量 (g/m <sup>2</sup> )	メッシュ寸法 (mm)				製品寸法 (mm)			ピッチ (mm)		高さ (mm) $H$
			I形		II形		幅		長さ	$P_1$	$P_2$	
			$R$	$S$	$R$	$S$						
こぶ ラス	K800-09	800±24	26±3	13±3	32±3	16±3	610±50	910±50	1 829±50	157±10	167±10	$9^{+2}_{-1}$
	K800-11	800±24										$11^{+2}_{-1}$

### こぶラスの呼び方と意味

#### こぶラス



## ■こぶラス

旧 JIS 製品と新 JIS 製品でこぶピッチやこぶの配列が異なっているが、旧 JIS 製品が流通していなかったため、新たに規格が変更されている。

旧 JIS 製品では、1号=450g・2号=500g・3号=700g/m<sup>2</sup>であったが、現在こぶラスとして流通している JIS 規格は、他のメタルラスの単位面積当たりの質量と違い、800g/m<sup>2</sup>以上と単独規格となっている。

材料区による JIS 規格表

材料記号	ラスの使用原材料
Z	JIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板)に規定する SGCC 又はそれと同等以上のものとし、めっきの付着量は記号 Z12 以上とする。 但し、リブラス C については Z08 以上とする。 力骨付きラスの力骨の場合は、JIS G 3547 に規定する SWMGS-2 又はそれと同等以上のものとし、亜鉛付着量は 20 g/m <sup>2</sup> 以上のものであるとする。
K	JIS G 3323(溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板)に規定する SGMCC 又はそれと同等以上のものとし、めっきの付着量は、K12 以上とする。 但し、リブラス C については K08 以上とする。
SU	JIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板)に規定する SUS304 又はそれと同等以上の耐食性能をもつものとする。
M	JIS G 3141 に規定する SPCC 又はそれと同等以上の機械的性質をもつものとする。

注：M は ALC パネル芯材用ラスのみ。

JISG3302 溶融亜鉛めっき鋼板のめっき付着量

めっきの両面付着量表示記号	Z08 K08	Z10 K10	Z12 K12	Z18 K18	Z20 K20	Z22 K22	Z25 K25	Z27 K27	Z35 K35	Z45 K45
めっきの両面最小付着量 3点法 (g/m <sup>2</sup> )	80	100	120	180	200	220	250	270	350	450
相当めっき厚さ (mm)	0.017	0.021	0.026	0.034	0.040	0.043	0.049	0.054	0.064	0.08

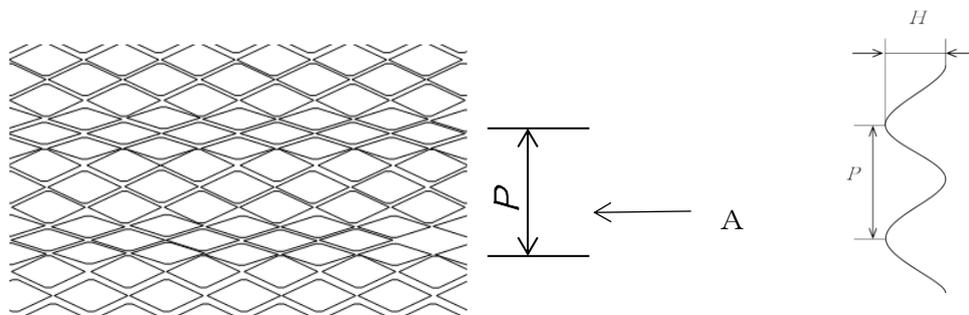
ラスの一般的めっき付着量は Z12 を使用しており、多くても Z22 までが生産可能で、それ以上はめっき剥離が発生する。また、高耐食の JISG3323 (溶融亜鉛-アルミ-マグネシウム合金めっき鋼板) は、上記付着量と同じで、JIS 記号 K を使用する。

高耐食 JISG3323 は、溶融亜鉛めっきの 3 倍の耐食性があり、旧 JASS15 の M-101 規格の材料区分 2 種に該当する。高耐食鋼板の名は ZAM、スーパーダイマ、MAG のことで、メタルリブ I 型・II 型で使用しているが、一般的なラスでは使用されていない。

### 3 波形ラス

平ラスを一定方向に波形加工 (Wave) されたメタルラス (図 3 参照)。

c) 波形ラスの山の頂部相互間のピッチ  $P$  及び高さ  $H$  の寸法のとり方は、図 3 による。



Aから見た側面の図

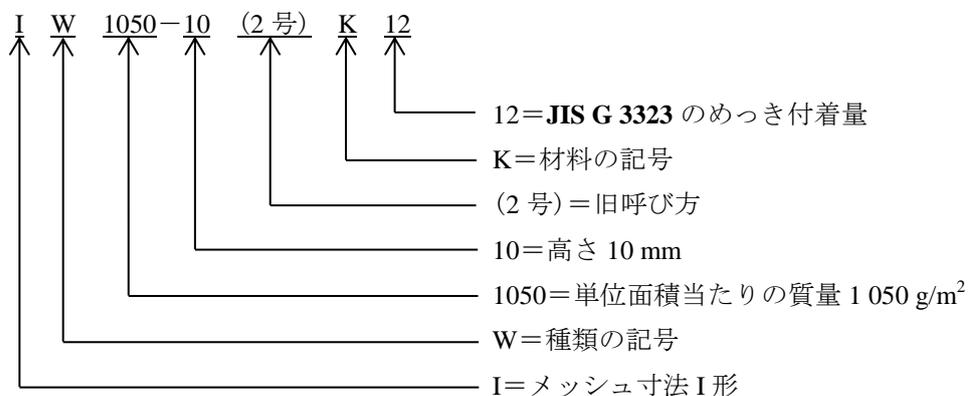
図 3—波形ラスの例

表 3—波形ラスの寸法、質量及び許容差

種類	製品記号	参考 旧呼 び方	単位面積当 たりの質量 (g/m <sup>2</sup> )	メッシュ寸法 (mm)				製品寸法 (mm)			ピッチ (mm) $P$	高さ (mm) $H$
				I 形		II 形		幅		長さ		
				$R$	$S$	$R$	$S$					
波形 ラス	W700-06	—	700±21	26±3	13±3	32±3	16±3	610±50	930±50	1 839±50	33±10	6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>
	W700-08	—	700±21									8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>
	W700-10	1 号	700±21									10 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>
	W1050-06	—	1 050±32									6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>
	W1050-08	—	1 050±32									8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>
	W1050-10	2 号	1 050±32									10 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>

注：製品記号の■は製造可能品を意味する。

#### 波形ラスの呼び方と意味



## ■波形ラス

①波形ラスの場合は形状の Wave (ウェーブ) の W を記号として、記号の後に質量と波形の山高を表記する。

②山中製作所では、JIS 規格外品の波形ラスでは YW の品番で、波形の山の高さを記号 A=10mm 高・B=9mm 高・C=6mm 高・D=8mm 高としている。(現在 9mm 生産していない。また、8mm は後で規格となったため、D になった。)

③単位面積当たりの質量 500 g = 50 ・ 700 g = 70 として、形状 YW (A/C/D) の後ろに付けて表示し、JIS 製品は旧 JIS 番号の 1 号・2 号と表記している。また、旧 JIS ではめっき処理されていない製品しかなかったため、溶融亜鉛めっき製品に特を付けて表している。

④製品の大きさには、巾 2 尺×長さ 6 尺と巾 3 尺×長さ 6 尺の 2 種類があり、一般的には巾 3 尺×長さ 6 尺の製品を製造し、③と表記している。標記の無い場合は 2 尺巾製品

## YM 式波形ラスの規格

質量	山高	山中製作所 規格	新 JIS 規格
500g/m <sup>2</sup>	6mm	YWC 特 50③	
700g	6mm	YWC 特 70③	IIW700-06
	8mm	YWD 特 1号③	IIW700-08
	10mm	YWA 特 1号	IIW700-10(旧 JIS 1号)
1050g	6mm	受注生産	W1050-06
	8mm	受注生産	W1050-08
	10mm	YWA 特 2号	IIW1050-10(旧 JIS 2号)

注：メッシュサイズ：SW16mm×LW32mm 但し SW13mm×LW26mm は受注生産可能

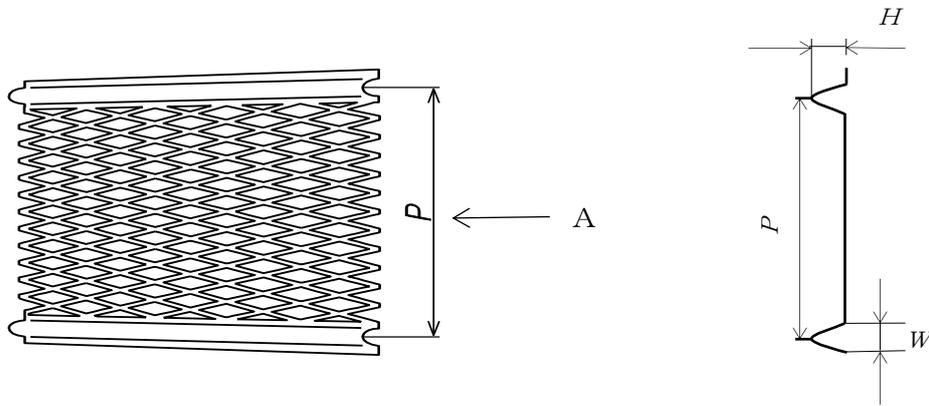
材質：溶融亜鉛めっき鋼板 G3302 Z12

YWC 特 50③は、防火試験用のため受注生産

#### 4 リブラス A

平ラス製造時に素板部分を一定間隔で残し、残した素板部分に同一面方向に山形加工されたリブ (Rib) の付いたメタルラス (図 4 参照)。

d) リブラス A のリブの頂部相互間のピッチ  $P$ 、高さ  $H$  及びリブ幅  $W$  の寸法のとり方は、図 4 による。



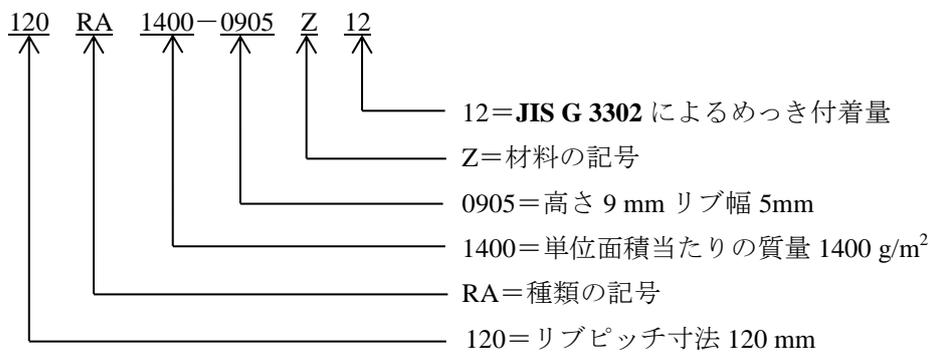
Aから見た側面の図

図 4—リブラス A の例

表 4—リブラス A の寸法、質量及び許容差

種類	製品記号	参考	単位面積 当たりの質 量 (g/m <sup>2</sup> )	ピッチ (mm) $P$	高さ (mm) $H$	リブ幅 (mm) $W$	製品寸法 (mm)			参考 (mm)		原板 の厚 さ
		旧呼 び方					幅		長さ	メッシュ寸法		
							$R$	$S$		$R$	$S$	
リ ブ ラ ス A	RA1400-09	1号	1400±14	120±10	9 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>	5以上	610±50	910±50	1829±50	26~ 32	10~ 16	0.4
	RA1800-09	2号	1800±14									0.5
	RA2100-09	3号	2100±14									0.6

#### リブラス A の呼び方と意味

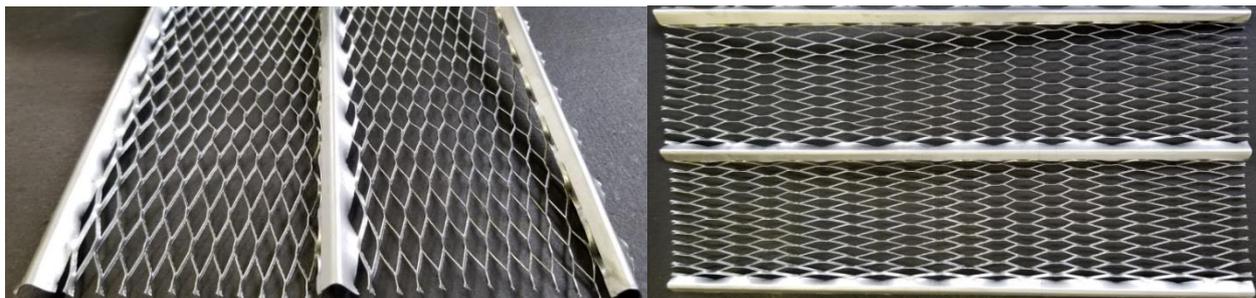


## ■リブラス

リブラスの形状 Rib (リブ) の R を記号として、リブラス A を **RA**・リブラス C を **RC** として表記する。

①旧 JIS 製品では、リブラス A (9mm 山高) とリブラス B (17mm 山高) があったが現在リブラス B は製造されていない。

②リブラス A は、原材料の板厚、0.4mm・0.5mm・0.6mm で鋼板の長さ 1829mm のまま、一定間隔 (P) でリブ成形を行う板部分を残し、製品の幅 (610mm・910mm) 方向に、ひし形のメッシュを一目ずつ切り伸ばしてから、2 次加工で残した板部分にベンダー (曲板機) でリブ付けを行って製造するラスをいう。すなわち、製品の幅方向に製造するため、製品の長さは 1829mm で一定となる。参考にリブラス A の形状を示す。



120RA1400-0509

リブラス A の形状図例

## ■設計に記載されているリブラス A

防火認定でリブラス A の指定がある場合は、同等性能品としてリブラス C の 75mm ピッチタイプが該当する。JIS のリブラス C は、原板の板厚が 0.3mm・0.4mm・0.5mm の製品となるため、リブラス A の 1 号・2 号・3 号品の確認または、板厚の 0.4mm・0.5mm・0.6mm のどれかを確認する事。

注意： リブラス A の 1 号は、リブラス C の RC1390-05

## 5 リブラス C

鋼板に切り目を付け、二次加工でリブ付け及び展開引伸ばしによって製造するリブ (Rib) の付いたメタルラス (図 5 参照)。

e) リブラス C のリブの頂部相互間のピッチ  $P$ 、高さ  $H$  及びリブ幅  $W$  の寸法のとり方は、図 5 による。

リブ形状にはハット形と V 形がある。リブとは、高さ  $H$  4mm 以上及びリブ幅  $W$  5mm 以上の部分とする。なお、リブ幅は最小幅の部分とする。また、リブラス C のメッシュ寸法は内法寸法とし、対角線の距離を  $R$ 、短辺の距離を  $S$  とする (図 5 参照)。

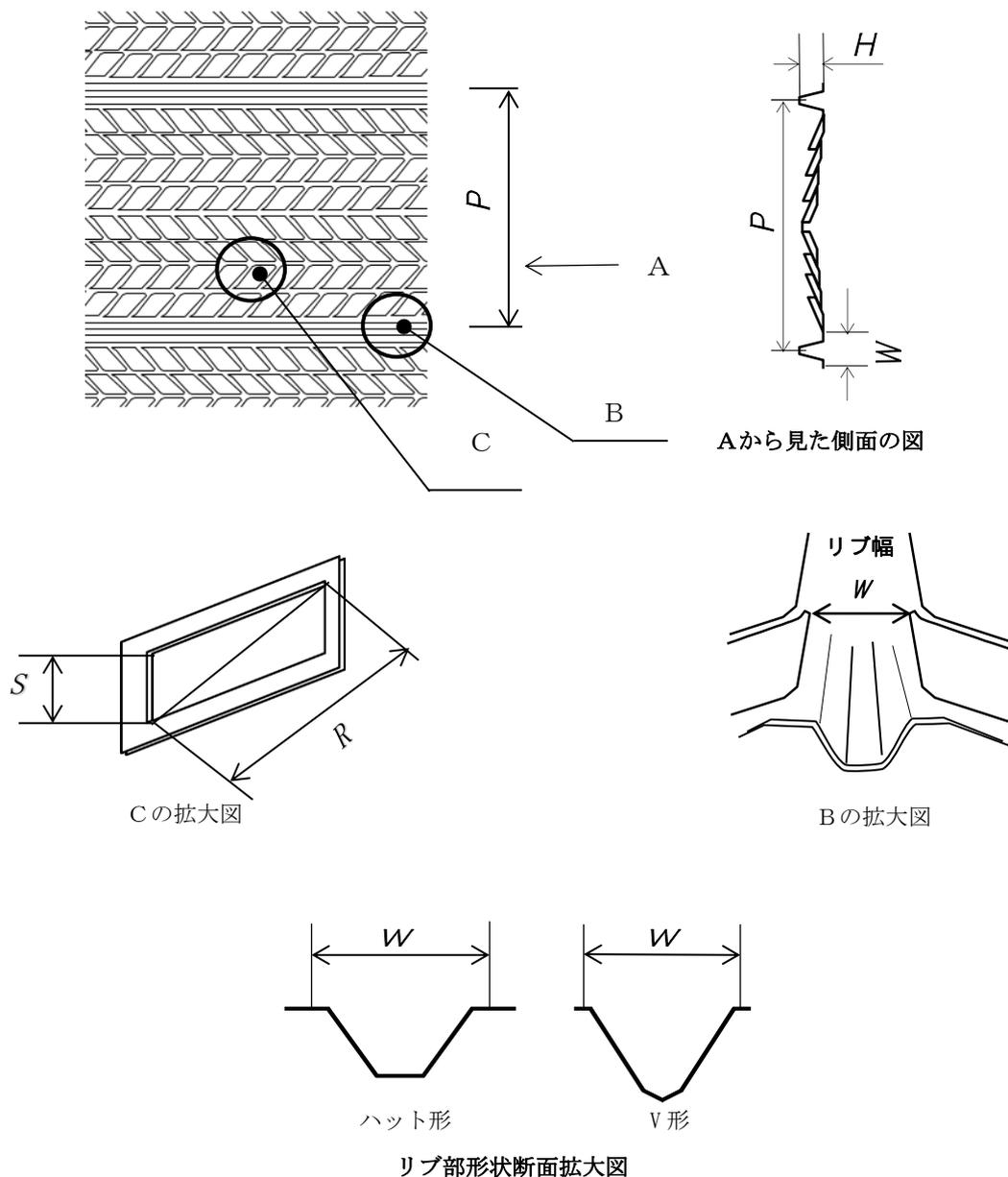


図 5—リブラス C の例

表 5—リプラス C のリブピッチ 150 mm 及び 155 mm 製品の寸法, 質量及び許容差

種類	製品記号	単位面積当たりの質量 (g/m <sup>2</sup> )	ピッチ (mm) <i>P</i>	高さ (mm) <i>H</i>	リブ幅 <i>W</i> (mm)		製品寸法 (mm)				参考 (mm)			
					V 形	ハット形	幅	許容差	長さ	許容差	メッシュ寸法		原板の厚さ	
											<i>R</i>	<i>S</i>		
リプラス C	RC800-05	800 以上	150±7 及び 155±7	5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>	5 以上	9 以上	600 ~ 1000	±30	500 ~ 6000	±30	10~20	5~15	0.3	
	RC800-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC800-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC800-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1000-05	1000 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									0.4	
	RC1000-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1000-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1000-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1300-05	1300 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										0.5
	RC1300-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1300-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1300-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1300-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										

注：製品記号の■は製造可能品を意味する。

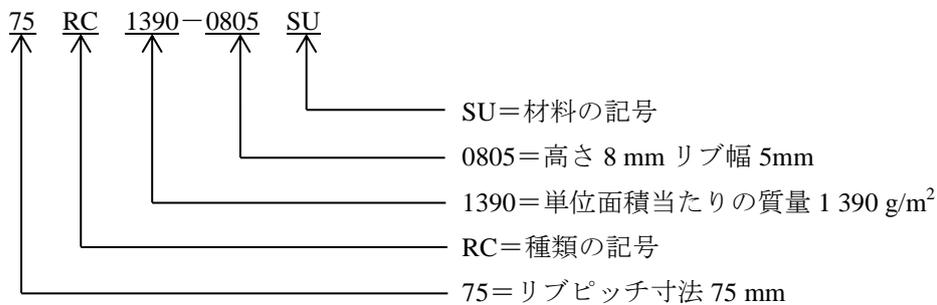
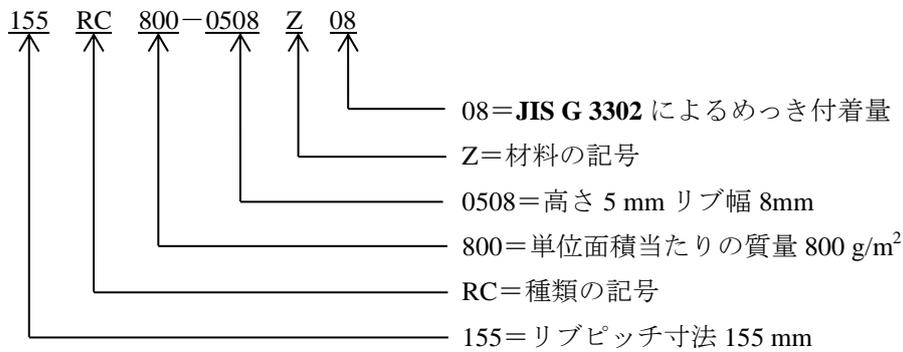
表 6—リプラス C のリブピッチ 100 mm 製品の寸法, 質量及び許容差

種類	製品記号	単位面積当たりの質量 (g/m <sup>2</sup> )	ピッチ (mm) <i>P</i>	高さ (mm) <i>H</i>	リブ幅 <i>W</i> (mm)		製品寸法 (mm)				参考 (mm)			
					V 形	ハット形	幅	許容差	長さ	許容差	メッシュ寸法		原板の厚さ	
											<i>R</i>	<i>S</i>		
リプラス C	RC900-05	900 以上	100±7	5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>	5 以上	9 以上	600 ~ 1000	±30	500 ~ 6000	±30	10~20	5~15	0.3	
	RC900-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC900-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC900-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1200-05	1200 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									0.4	
	RC1200-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1200-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1200-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1490-05	1490 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										0.5
	RC1490-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1490-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										
	RC1490-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>										

表 7—リプラス C のリブピッチ 75 mm 製品の寸法、質量及び許容差

種類	製品記号	単位面積当たりの質量 (g/m <sup>2</sup> )	ピッチ (mm) <i>P</i>	高さ (mm) <i>H</i>	リブ幅 <i>W</i> (mm)		製品寸法 (mm)				参考 (mm)		
					V 形	ハット形	幅	許容差	長さ	許容差	メッシュ寸法		原板の厚さ
											<i>R</i>	<i>S</i>	
リプラス C	RC1040-05	1 040 以上	75±7	5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>	5 以上	9 以上	600 ～ 1 000	±30	500 ～ 6 000	±30	10～20	5～15	0.3
	RC1040-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1040-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1040-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1390-05	1 390 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									0.4
	RC1390-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1390-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1390-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1730-05	1 730 以上		5 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									0.5
	RC1730-06			6 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1730-07			7 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									
	RC1730-08			8 <sup>+2</sup> <sub>-1</sub>									

リプラス C の呼び方と意味



■リブラス C

リブラス Cは、幅が約 300mm の原材料のコイル鋼帯に、リブ成形を行う部分とメッシュになる部分に分かれた刃物で連続して切り目を付け、二次加工でロールホーミングにより、リブ付けおよび展開を行い、扇型にメッシュを製品幅に引伸ばして製造するラスを言う。すなわち、製品の長さ方向に製造するため、製品の幅は一定だが、長尺の製品が可能である。参考にリブラス Cの形状例を示す。



155RC800-0509 (ヤマリブ)



75RC1730-0509 (ヤマコンリブ)

リブラスCの形状写真例

表 8 リブラスの形状とリブの高さ

V型	リブの高さ	ハット型	リブの高さ
	6mm		5mm
	7mm		
	8mm		
	9mm <sup>注1</sup>		

注1 リブラス A のみ

原板の厚さとリブ間隔の違いによるリブラスの種類

ラスの強度的には、原板の厚さ  $0.3 < 0.4 < 0.5 < 0.6\text{mm}$ ・リブ間隔  $155 \cdot 150 < 120 < 100 < 75\text{mm}$  と強くなる。薄塗りの場合は、原板の厚さ 0.3mm で、リブ間隔が  $155 \cdot 150 \cdot 120\text{mm}$  の製品が適し、厚塗りやタイルなど重量仕上となる場合は、保持力が確保できる原板の厚さ 0.4mm 以上およびリブ間隔の狭い物を選択する必要がある。表 9 に各リブラス品番の原板の厚さとリブ間隔の関係を示す。

表 9 原板の厚さとリブ間隔

		リブ間隔 (ピッチ)			
		155・150mm	120mm <sup>注1</sup>	100mm	75mm
原板の厚さ	0.3mm	RC800		RC900	RC1040
	0.4mm	RC1000	RA1400	RC1200	RC1390
	0.5mm	RC1300	RA1800	RC1490	RC1730
	0.6mm		RA2100		

注1 リブラス A のみ

ヤマラス製品規格

■特許ヤマリブ (メッシュ 9.3×18)

特許ヤマリブ	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リブラスC
YDC 特1号	0.3	155/P 5/H	930	1830	800g/m <sup>2</sup>	155RC800-05
YDC 特1号-B				1870		—
YDC 特1号-C				2000		—
YDC 特1号-D				2050		—
YDC 特2号	0.4	155/P 5/H	930	1830	1,060g/m <sup>2</sup>	155RC1000-05
YDC 特3号	0.5				1,320g/m <sup>2</sup>	155RC1300-05
YDC 特4号	0.6				1,580g/m <sup>2</sup>	—
					—	—

※品番の後の A/B/C/D は、長さを示す。また、JIS 品は表に記載品番になる。

■ヤマプレックス (メッシュ 7×12) 耐火被覆用

ヤマプレックス Ⅲ型	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リブラスC
YSS 特1号	0.3	155/P 5/H	930	1830	800 g/m <sup>2</sup>	155RC800-05
YSS 特2号	0.4				1,060 g/m <sup>2</sup>	155RC1000-05
YSS 特3号	0.5				1,320 g/m <sup>2</sup>	155RC1300-05

■ヤマコンリブ A (メッシュ 9.3×16)

ヤマコンリブ A	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リブラスC
YFA 特1号	0.3	75/P 5/H	930	1830	1,070 g/m <sup>2</sup>	75RC1040-05
YFA 特2号	0.4				1,400 g/m <sup>2</sup>	75RC1390-05
YFA 特3号	0.5				1,800 g/m <sup>2</sup>	75RC1730-05
YFA 特4号	0.6				2,100 g/m <sup>2</sup>	—

■ヤマコンリブ (メッシュ 9.3×16) ラス型枠用

ヤマコンリブ	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リブラスC
YFR 05-90	0.5	75/P 5/H	900	2000	1,730 g/m <sup>2</sup>	75RC1730-05
YFR 05-75			750		1,740 g/m <sup>2</sup>	75RC1730-05
YFR 05-60			600		1,760 g/m <sup>2</sup>	75RC1730-05
YFR 05-45			450		1,790 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 05-30			300		1,850 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 05-15			150		2,030 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-90	0.6	75/P 5/H	900	2000	2,070 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-75			750		2,080 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-60			600		2,110 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-45			450		2,150 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-30			300		2,030 g/m <sup>2</sup>	—
YFR 06-15			150		2,430 g/m <sup>2</sup>	—

■ヤマコマイ (メッシュ 35×A31・B33・C35) 土壁木舞用

ヤマコマイ	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リプラスC
YKA 6-6	0.6	134/P 10/H	800	1830	1,900 g / m <sup>2</sup>	—
YKA 6-9				2740		—
YKB 6-6		140/P 10/H	840	1830	1,810 g / m <sup>2</sup>	—
YKB 6-9				2740		—
YKC 6-6		150/P 10/H	910	1830	1,670 g / m <sup>2</sup>	—
YKC 6-9				2740		—

※製品巾によりメッシュサイズが異なります。

複合ラス

■プラスリブ T 型 (メッシュ 9.3×18) 裏打ち材：ラミネート加工紙

プラスリブ T 型	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リプラスC
YPT 1-B	0.3	155/P 5/H	930	1870	910 g / m <sup>2</sup>	155RC800-05
YPT 1-D				2050		155RC800-05

■プラスリブ II 型 (メッシュ 9.3×19) 裏打ち材：ラミネート加工紙 通気構法用

プラスリブ II 型	板厚	リブ	巾	長さ	質量	JIS リプラスC
YPT II 1-B	0.3	75/P 5/H	900	1870	1,300 g / m <sup>2</sup>	75RC1040-05
YPT II 1-D				2050		75RC1040-05

■プラスリブ II 型 S (メッシュ 9.3×19) 裏打ち材：高性能不織布 (ポリプロピレン) 通気構法用

プラスリブ II 型 S	板厚	リブ	巾	長さ	質量	備考
YPT II S 1-B	0.3	75/P 5/H	900	1870	1,300 g / m <sup>2</sup>	胴縁@500 以下
YPT II S 1-D				2050		

高耐食溶融亜鉛めっき製品

■メタルリブ I 型 (メッシュ 16×32)

メタルリブ I 型	板厚	リブ	巾	長さ	質量	備考
YMR I 1-A	0.6	100/P 6/H	945	1829	700 g / m <sup>2</sup>	A P M 工法用
YMR I 1-B				1870		

■メタルリブ II 型 (メッシュ 13×26) 裏打ち材：高性能不織布 (ポリプロピレン) 通気構法用

メタルリブ II 型	板厚	リブ	巾	長さ	質量	備考
YMR II 1-B	0.6	75/P 6.5/H	945	1870	800 g / m <sup>2</sup>	胴縁@227.5
YMR II 1-D				2050		

付属品

■コーナー用ラス

	板厚	巾	長さ	質量	
コーナー用ラス	0.6	L90×90	1829	700 g / m <sup>2</sup>	出隅・入隅兼用

## 6 カ骨付きラス

平ラスを芯材として力骨にて両面から挟んだラス (Bone Pias) であり、片面はラスの製品の長さ方向に、逆面には製品の幅方向に一定間隔で配列された力骨の縦横の交点を電気抵抗溶接を行い、いずれかの方向の力骨に沿って山形加工されたメタルラス (図 6 参照)。

f) カ骨付きラスの力骨相互間の横ピッチ  $P_1$ 、縦ピッチ  $P_2$  及び高さ  $H$  の寸法の採り方は図 6 による。

なお、横ピッチとは製品幅方向に平行な力骨の間隔であり、縦ピッチとは製品の長さ方向に平行な力骨の間隔をいう。

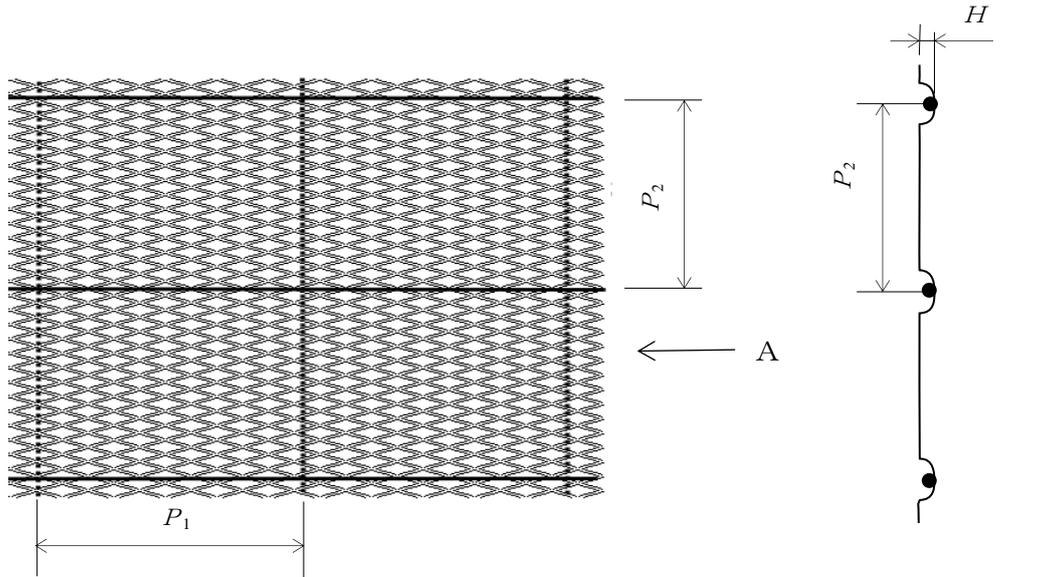


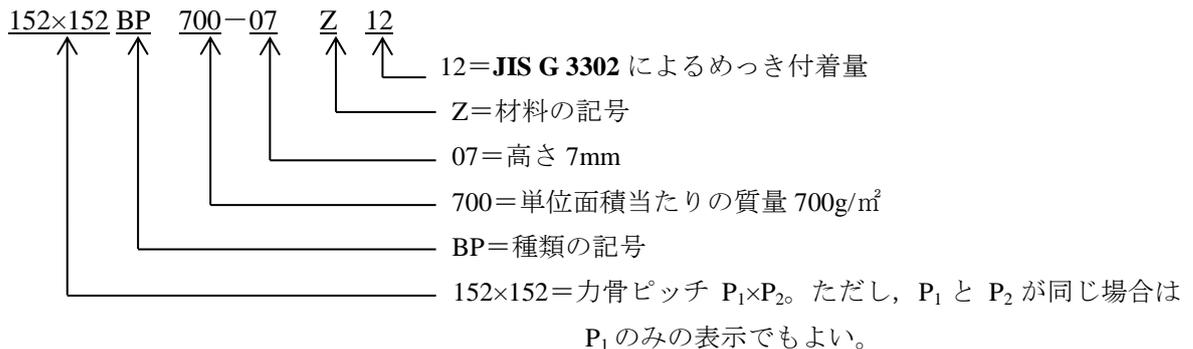
図 6—カ骨付きラスの例

Aから見た側面の図

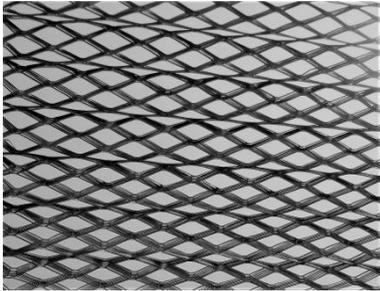
表 10—カ骨付きラス製品の寸法,質量及び許容差

種類	製品記号	単位面積当たりの質量 (g/m <sup>2</sup> )		力骨の線径 (mm)	力骨ピッチ (mm)	高さ (mm) $H$	製品寸法 (mm)				メッシュ寸法 (mm)	
		製品	ラス単体		$P_1, P_2$		幅	許容差	長さ	許容差	R	S
カ骨付きラス	BP700-05	700 以上	470 以上	1.5 以上	157 以下	$5^{+2}_{-1}$	600 ~ 1000	±50	1800 ~ 2000	±50	32±3	16±3
	BP700-07					$7^{+2}_{-1}$						

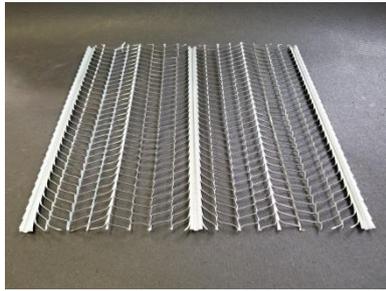
### カ骨付きラスの呼び方と意味



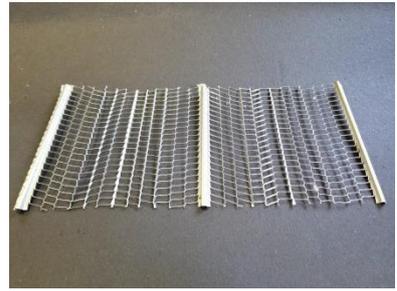
# **YAMALATH**



**YM式波形ラス**



特許 **ヤマリフ**



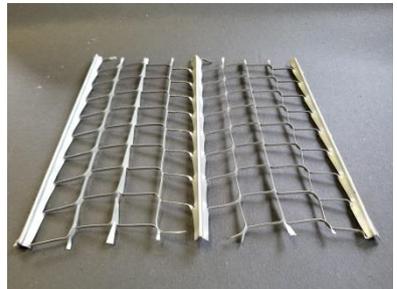
**ヤマフレックス**<sup>®</sup>



**ヤマコンリフ**<sup>®</sup> **A**



**ヤマコンリフ**<sup>®</sup>



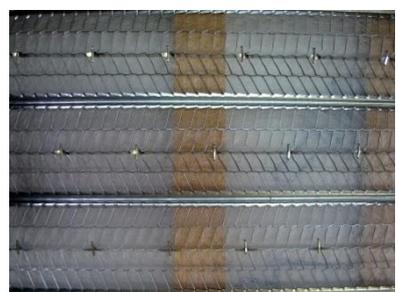
**ヤマコマイ**<sup>®</sup>



**YMフラスリフ**<sup>®</sup>



**YMフラスリフ II型**



**YMフラスリフ II型S**



**メタルリフ I型**



**メタルリフ III型**



**コーナー用ラス**

施工に関しては、近畿メタル工業組合発行のメタルラス標準施工マニュアル - 鉄骨造編 - を参照のこと

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



2020年11月

大阪府堺市堺区遠里小野町 2-1-8

TEL 072-232-0704



株式會社 山中製作所