

建装用ビス—ロメモ

材 料

鋼：主に冷間圧造炭素鋼線 (JIS G 3539)、アルミキルド鋼
ステンレス：

	材 料	耐 食 性	磁 性	焼入れ処理後
オーステナイト系	SUS304・305・SUSXM7等	○	なし	※表面硬化せず
マルテンサイト系	SUS410等	△ 表面処理の必要有	有	表面硬化する

※例外を除き、オーステナイト系ステンレスは焼入れ処理をせず。

製 造



分類・名称

- ネジ大分類
 - マシンスクリュー、小ネジ
 - タッピングスクリュー、タッピングネジ(要下穴)、ワンタッチビス
 - その他

— ドリリングタッピンねじ (JIS B 1125)

- とがり先：通称ワンタッチビス
- 切り刃先：通称鉄骨ビス

● 各部名称



①バンチ：通常十字穴バンチ、浅いと施工時転びやすく、深すぎると首とびがある。

②頭形状：〔ナベ〕〔皿〕〔六角〕〔丸座付〕〔丸皿〕〔トラス〕〔※ラッパ〕〔※リップ付〕 etc. ※ワンタッチビス、鉄骨ビスのみ。

注：頭形状によって呼び長さの範囲が違うので注意ノ ビスが納った時、仕上げ面から先端ポイントまでが呼び長さとなる。



③ リード

- ピッチ：ビスが一回転する時に進む距離、通常1インチ(25.4mm)に山がいくつあるかで表示する。
- 条 数：先端から伸びているリードの数、通常一条と二条がある。(主としてタッピングビス鉄骨ビスは一条、ワンタッチビスは二条)
- ハイロー：二条の内、一条は高く、一条は低い。メリットとして軽量下地、木下地に兼用できる。又ボードの粉の逃げ場を確保する為、ビスがスムーズに入る等のメリットがある。

④ 先端ポイント

- シャープポイント、ストリーカーポイント、ハイローポイント等有。ワンタッチビスにおいては、この先端ポイントの出方がドライブ性(入りやすさ)の優劣のポイントとなる。

表面処理

建装用ビスは主として下記の処理がある。

- メッキ
 - 電気亜鉛メッキ (JIS H 8610による)
 - 熔融メッキ (ドブ浸)
- 表面処理
 - ユニクロ (光沢クロメート) 青白色
 - クロメート (有色クロメート) 虹色

参 考

表面処理	亜鉛メッキのまま	ユニクロ	クロメート
白色斑点発生までの時間	約8時間	約24~48時間	約36~72時間

※塩水噴霧テストによる。(JIS Z 2371)