

建装用ビス一口メモ

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。

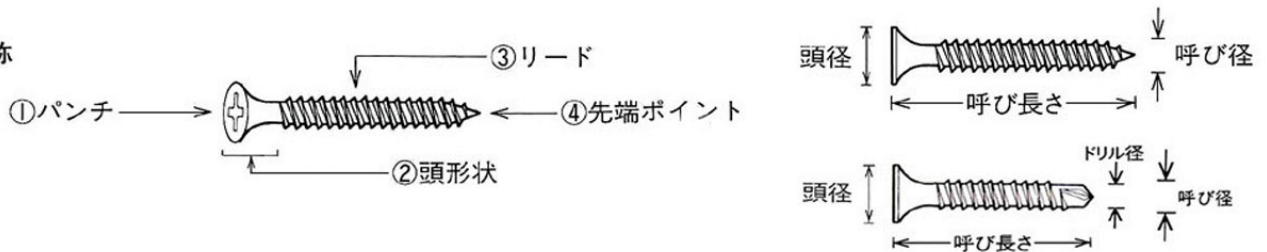
製 造



分類・名称

- ネジ大分類
 - マシンスクリュー 小ネジ
 - 十字穴ビクねじ (JIS B 1122、要下穴、通称タッピングビス)
 - ドリリング穴ビクねじ (JIS B 1125、通称ワントッチビス、ユースねじ)
 - 穴ビクねじのねじ山をもつドリルねじ (JIS B 1124、通称鉄骨ビス)
 - タッピングスクリュー
 - その他

●各部名称



①パンチ：通常十字穴パンチ、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. ※ワントッチビス、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！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トッチビスは二条)
- 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

- ワントッチビス・鉄骨ビス共、原則下穴ナシで施工する為、先端形状でドライブ性(入りやすさ)の優劣が決まる。

表面処理

建装用ねじ類に使用される処理は、主として下記のものが採用されている。

- メッキ
 - 電気亜鉛メッキ (JIS H 8610 による) + 化成処理
 - クロメート
 - ユニクロ
 - ※三価ホワイト
 - 熔融メッキ (◎すずメッキ 等)
 - 地金に塗布 (ダクロダイズド、ラスパート、◎ジオメット、◎ディスゴ、ラフレ 等)
 - *六価クロムフリー品 ◎ノンクロム品