



下穴要らずで効率アップ↑↑↑ 三笠・鉄螺 ドリルねじ シリーズ

ねじの先端が切り刃（ドリル）又は、とがり状のため、それ一本で取付品、下地材の穴あけ、めねじ加工、締め付けが可能になり、作業スピードが大幅に上がります。

<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき 材質 SUS410 ねじ山 並目ねじ山</p> <h3>ナベ</h3> <p>■特長と用途 塩ビ鋼板、スパンドレル等薄鉄板と鉄下地への締結</p>	<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき 材質 SUS410 ねじ山 並目ねじ山</p> <h3>六角座付</h3> <p>■特長と用途 サイディング、打板と鉄下地への締結</p>
<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき ねじ山 並目ねじ山</p> <h3>シンワッシャー モドラス</h3> <p>■特長と用途 金属サイディング、スパンドレル等と鉄下地への締結</p>	<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき 材質 SUS410 ねじ山 並目ねじ山</p> <h3>サラ</h3> <p>■特長と用途 座ぐり金具、軟質木材と鉄下地への締結</p>
<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき ねじ山 並目ねじ山 P=1.4</p> <h3>鉄 三価ユニクロ 小皿 [D=6]</h3> <p>■特長と用途 軽鉄下地とC型鋼の締結</p>	<p>材質 SUS410 ねじ山 細目ねじ山 P=0.7 ねじ山 並目ねじ山 P=1.4</p> <h3>ステン 小皿 [D=6]</h3> <p>■特長と用途 サッシ等アルミ建材と鉄下地への締結</p>
<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき ねじ山 並目ねじ山</p> <h3>リーマフレキ</h3> <p>■特長と用途 窯業系サイディング、硬質木質建材と鉄下地への締結</p>	<p>材質 鉄 表面処理 ユニクロめっき</p> <h3>ニュートラス</h3> <p>■特長と用途 金属サイディング、スパンドレル等と鉄下地への締結</p>

また、スズステンレス、ブロンズステンレスの鍋ドリルも在庫しております。

建設、建築、住宅、などなど締結において、作業性、コスト、信頼のあるファスナーの1つです。ご用命の商品・サイズございましたら弊社営業担当者までお問い合わせ下さい。

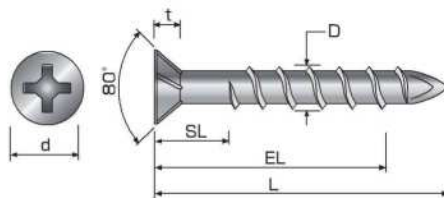


材質 鉄
 表面処理 クロメートめっき
 ねじ先端 スプーンポイント
 ねじ山 粗目ねじ山

スプーンネジ

■特長と用途

硬質木質建材、樹脂等と幅広い木下地へ締結



■スプーンネジとは？

- ◎ ねじ先端に薄鉄板(1.0ミリ程度)の貫通可能なスプーン形状のドリル刃を持つ、木下地用ビス。
- ◎ 木材の繊維を切削、下穴を開けながら、ねじ込まれる為、木割れを解消。
- ◎ 硬質木材や木材の節目等に効果を発揮、粗目ねじ山で高レベルでの保持力を確保。

■スプーンネジ・引抜強度値

品番	サイズ(mm)	ねじ込み深さ				
		20mm	30mm	40mm	50mm	60mm
SP-3857	3.8x57	1168	2085	3037	3863	—
SP-4275	4.2x75	1418	2345	3496	4055	4423
SP-53100	5.3x100	—	—	3741	4524	6357

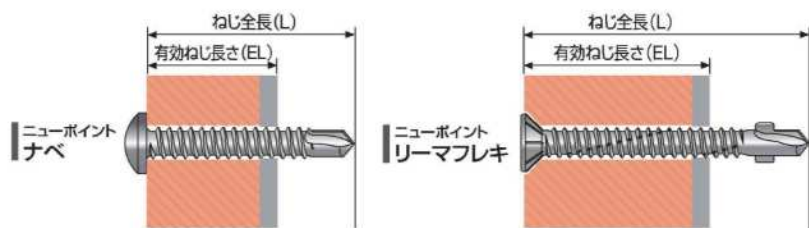
※試験材 = 市販品 2×4 材を使用。
 ※製造メーカー実測の平均値であり保証値ではありません。

(株)三笠・鋌螺在庫サイズ

サイズ	小箱入数	ケース入数
3.8 x 25	1,000	10,000
3.8 x 28	1,000	10,000
3.8 x 32	600	6,000
3.8 x 38	600	6,000
3.8 x 41	600	6,000
3.8 x 51	400	4,000

サイズ	小箱入数	ケース入数
3.8 x 57	400	4,000
4.2 x 65	250	2,500
4.2 x 75	250	2,500
5.3 x 90	100	1,000
5.3 x 100	100	1,000

ねじ長さの選定方法 取付部材と下地材の厚さを合計したものが、必要ねじ長さとなります。



※カタログ上の表現の為リマフレキが残っていますが、本来は飛散します。

【選定方法例】

12mm厚の木質建材と1.6mmのC型钢を取付ける場合

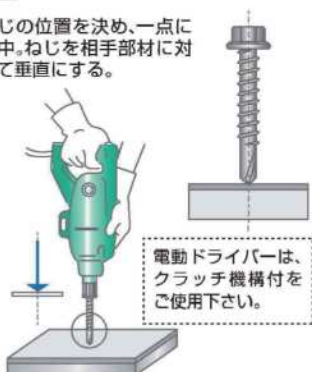
必要ねじ長さ = (12mm) + (1.6mm) = 13.6mm

- この場合、有効ねじ長さ(EL)が13.6mm以上の製品をご使用下さい。
- 木質建材に下穴が無い場合は、リマフレキをご使用下さい。

ドリルねじの使用手法

1 位置決め

ねじの位置を決め、一点に集中。ねじを相手部材に対して垂直にする。



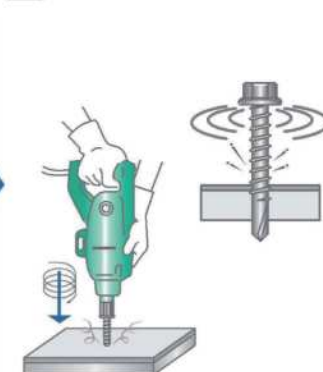
電動ドライバーは、クラッチ機構付をご使用下さい。

2 下穴あけ

ドリルの回転数を上げて、できるだけ垂直に穴を開けて下さい。

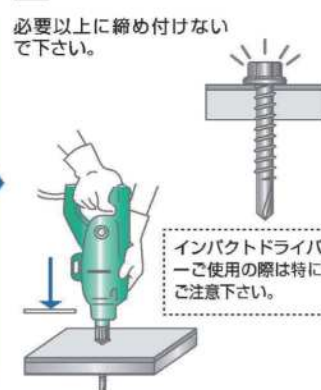


3 タップたて



4 締め付け

必要以上に締め付けしないで下さい。



インパクトドライバーご使用の際は特にご注意下さい。

- ご注意**
- インパクトドライバー使用時に、過度な締め付けにより空回りや破断などが起きる場合があります。
 - ドライバーの回転数については相手部材等使用状況によって異なりますが、目安として1500～2500RPMにて御利用ください。
 - ご使用のねじに合ったツール(ビット・ソケット・ボックス)をご使用下さい。
 - 相手部材が、アルミ・ステンレス材の場合、適応板厚ドライバー回転数等の作業条件が異なりますので、ご注意下さい。

是非とも 三笠・鋌螺へ お問い合わせ下さい！！

M&B 株式会社 三笠・鋌螺

