

サイディング用ファスナー

ドリルスクリュー	 ナベ頭	 PAN/PAN-S/TH 168
	 サラ頭	 FLAT/FLAT-S 170
	 サラ頭	 FLAT-R/FLAT-RS リーマー付 172
	 六角頭	 HEX/HEX-S 174
	 六角頭	 HEXL 厚物銅板用 176
	 座付きナベ頭	 DPW/DPW-S 177
シンワッシャー	 シンワッシャー頭	 FCW/FCW-S/FCW-R/FCW-RS 178
ドリルスクリュー	 ナベ頭・サラ小頭	 ALP-S/ALF-S アルミサッシ取付け用 180
ステンヘッドスクリュー	 六角頭	 SCH-WS 頭部ステンレスキャップ付 181
シールスクリュー	  ナベ頭・六角頭	 SP-WS/SP-SWS SH-WS/SH-SWS 182
カバードリルスクリュー	 六角頭	 CR/SCR SCRは頭部ステンレスキャップ付 184
ドリルスクリュー	 剣先付き六角中ツバ頭	 FH 185
ゴクヒラスクリュー	 平頭	 GH/GH-S 186
パッチスクリュー	 ナベ頭	 PS/PS-S/PSP/PSP-S 187
ポリカスクリュー	 12角頭	 PC/LPC 樹脂ヘッド 188
トガリス	 シンワッシャー頭	 TS/TS-S/TSP-S 190
エーエルシーライトスクリュー	 六角頭	 LH 191
メタモスクリュー	 シンワッシャー頭	 MMS/MMS-S 192
T-ウッド	 平頭	 TW/TW-S 194
CD スタッド・溶接システム	インサルウェルドピン	ICBC 195
	CD スタッド	MS-S/SUS-S/AL-S/MS-F SUS-F/AL-F/MS-TP/SUS-TP 196

サイディング(壁)関連 施工用途例集

鋼板と鋼板の締結を一工程で行なえるセルフタッピングドリリング
スクリューの施工用途をご紹介します。

多くの商品バリエーションからご使用いただく商品を選定する際には、必ずカタログに掲載しております仕様をご確認してください。

ドリルスクリュー
FLAT-R / FLAT-RS



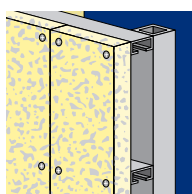
ドリルスクリュー
FH



エーエルシー
ライトスクリュー
LH



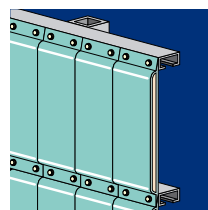
シンワッシャー
FCW/FCW-S



ポリカスクリュー
PC



シールスクリュー
ステンヘッドスクリュー
SH-WS/SH-SWS/SCH-WS



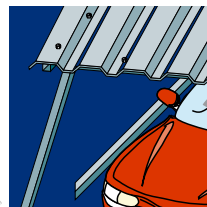
パッチスクリュー
PS/PSP



ドリルスクリュー
HEX/HEX-S
HEXL



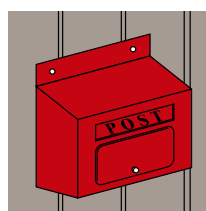
シールスクリュー
ステンヘッドスクリュー
SH-WS
SH-SWS
SCH-WS



カバードリルスクリュー
CR/SCR



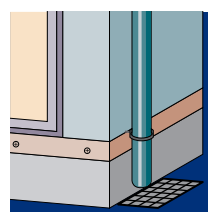
ドリルスクリュー
DPW
DPW-S



ドリルスクリュー
ALP-S/ALF-S



ドリルスクリュー
FLAT
FLAT-S



ダイヤカット採用

ねじ部に3条溝(切込み)をつけることにより、相手部材へのタッピング性を向上させます。ステンレス製品の場合は、タッピング時の焼付けを低減します。

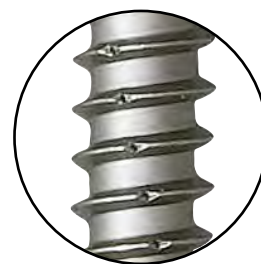
【適応範囲】

呼び径4mm:ステンレス製 長さ25mm以上

呼び径5mm:スチール製/ステンレス製 長さ25mm以上

呼び径6mm:スチール製/ステンレス製 全サイズ

【対象品】ゴクヒラスクリュー(ステンレス製のみ全サイズ)・ドリルスクリュー(TH/ALP-S/ALF-S/FHを除く)・シールスクリュー・ステンヘッドスクリュー・シンワッシャー(FCW-Sの呼び径4.8mmは全サイズ)・エーエルシーライトスクリュー・カバードリルスクリュー



ドリルスクリュー PAN/PAN-S/TH

特長

- 十字穴付きの代表的な頭部形状
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け一工程作業が可能
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

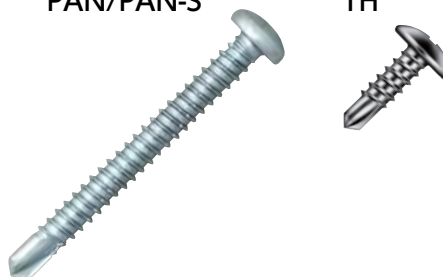
【用途】

サイディング取付け / アルミサッシ取付け / 水切り取付け
手摺り取付け / 配線・配管固定 / ダクト接合部の締結 (TH タイプ) 等

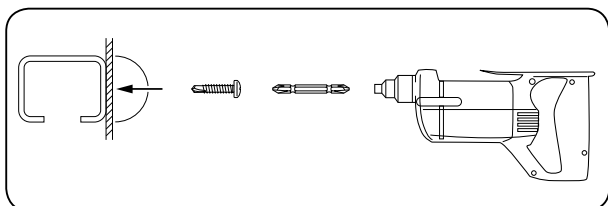
ナベ頭

PAN/PAN-S

TH



施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

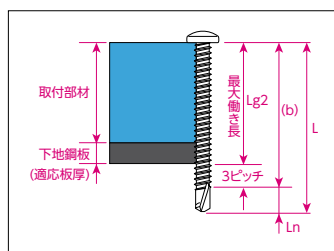
▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

ドリルスクリューを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は首下長さ(L) - 切り刃先長さ(Ln) - 3ピッチ分で求め、ご使用の際には働き長を目安にドリルスクリューの選定を行ってください。

※注意 ドリルスクリューを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



・バック品
PAN-P/PAN-SP タイプ
PAN-P (カラー) タイプ

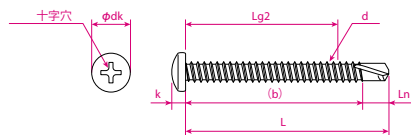


➡ 200 ページ参照

PAN/PAN-S (呼び径3.5)	CAD データ	製品仕様書	製品仕様図(組立)	材料規格書	引張試験成績書	せん断試験成績書	単体試験成績書
PAN/PAN-S (呼び径4 ~ 6)	CAD データ	製品仕様書	製品仕様図(組立)	材料規格書	引張試験成績書	せん断試験成績書	単体試験成績書
TH	CAD データ	製品仕様書	製品仕様図(組立)	材料規格書	引張試験成績書	せん断試験成績書	単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

サイズ表



PANタイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
3.5	PAN-3.5x10	10	6	0.9 ~ 2.3		2.5	3.5	7.0	2.5			1,000	10,000	3.50
	PAN-3.5x13	13	9			5.5								4.00
	PAN-3.5x16	16	12			8.5								4.20
	PAN-3.5x19	19	15			11.5								4.50
	PAN-3.5x25	25	21			17.5								6.50
4	PAN-4x10	10	5	0.9 ~ 1.6		1.2	4.5	8.2	2.9	2	TB-2			4.00
	PAN-4x13	13	7			3.2								4.50
	PAN-4x16	16	10			6.0								4.70
	PAN-4x19	19	13			9.0								6.00
	PAN-4x25	25	19			15.0						700	7,000	7.00
	PAN-4x30	30	24			20.0						500	5,000	9.00
	PAN-4x35	35	29			25.0						400	4,000	10.00
	PAN-4x40	40	34			30.0								10.50
	PAN-4x45	45	39			35.0						250	2,500	12.00
	PAN-4x50	50	44			40.0								14.00
5	PAN-5x13	13	8	1.6 ~ 4.5		3.2	5.0	9.5	3.4			1,000	10,000	6.70
	PAN-5x16	16	9			4.5								7.00
	PAN-5x19	19	12			7.5						700	7,000	7.70
	PAN-5x25◆	25	18			13.5						500	5,000	9.00
	PAN-5x30◆	30	23			18.5						400	4,000	10.00
	PAN-5x35◆	35	28			23.5						300	3,000	11.40
	PAN-5x40◆	40	33			28.5								14.00
	PAN-5x45◆	45	38			33.5						250	2,500	15.00
	PAN-5x50◆	50	43			38.5								18.00
6	PAN-6x19◆	19	11	2.3 ~ 4.5		6.0	7.5	10.5	4.1	3	KTB-3	500	5,000	16.40
	PAN-6x25◆	25	16			11.0						400	4,000	19.40
	PAN-6x35◆	35	26			21.0						250	2,500	23.40

◆はダイヤカット品

PAN-Sタイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
3.5	PAN-3.5x10S	10	6	0.9 ~ 2.3		2.5	3.5	7.0	2.5			1,000	10,000	6.40
	PAN-3.5x13S	13	9			5.5								6.70
	PAN-3.5x16S	16	12			8.5								9.00
	PAN-3.5x19S	19	15			11.5								10.00
4	PAN-4x13S	13	7	1.2 ~ 3.2		3.2	5.5	8.2	2.9	2	TB-2			10.70
	PAN-4x16S	16	10			6.0								12.70
	PAN-4x19S	19	13			9.0								14.70
	PAN-4x25S◆	25	19			15.0						700	7,000	16.40
	PAN-4x30S◆	30	24			20.0						500	5,000	18.70
	PAN-4x35S◆	35	29			25.0						400	4,000	20.00
	PAN-4x40S◆	40	34			30.0								24.00
	PAN-4x45S◆	45	39			35.0								27.00
	PAN-4x50S◆	50	44			40.0						250	2,500	30.00
5	PAN-5x13S	13	8	1.6 ~ 4.5		3.2	5.0	9.5	3.4			1,000	10,000	17.00
	PAN-5x16S	16	9			4.5								18.40
	PAN-5x19S	19	12			7.5						700	7,000	19.70
	PAN-5x25S◆	25	18			13.5						500	5,000	24.00
	PAN-5x30S◆	30	23			18.5						400	4,000	29.70
	PAN-5x35S◆	35	28			23.5						300	3,000	32.00
	PAN-5x40S◆	40	33			28.5								37.00
	PAN-5x45S◆	45	38			33.5						250	2,500	37.70

◆はダイヤカット品

THタイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	TH-4x13	13	9	0.8 ~ 1.6	—	5.0	4.0	9.4	2.5	2	TB-2	1,000	10,000	3.70

・THタイプは、ダクト・薄板用でトラス頭となっております。

金属系アンカー

接着系アンカー

その他のアンカー類

施工ツール・試験機

ドリルビット

コアドリル

サイディング

ルーフィング

その他取扱い製品

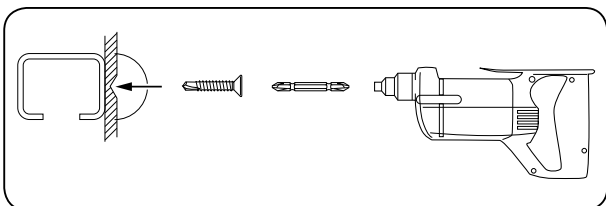
特長

- 施工後、ヘッドが露出しない
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け一工程作業が可能
- 十字穴付きサラ頭で、面一施工ができる
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

水切り取付け / サイディング取付け / 配線・配管固定 / アルミサッシ取付け
配電盤取付け / 窓枠サッシ取付け等

施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

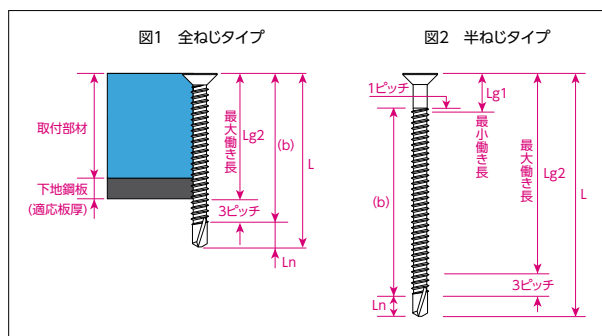
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。
- 面一施工をするには、相手部材へ皿モミ加工が必要となります。

働き長説明図

ドリルスクリューを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は全長(L) - 切り刃先長さ(Ln) - 3ピッチ分で求め、ご使用の際には働き長を目安にドリルスクリューの選定を行ってください。

* 最小働き長に下地鋼板は含まれていません。

※注意 ドリルスクリューを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



・バック品
FLAT-P/FLAT-SP タイプ



➡ 201 ページ参照

FLAT
(呼び径 3.5)
FLAT/FLAT-S
(呼び径 4 ~ 5)

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

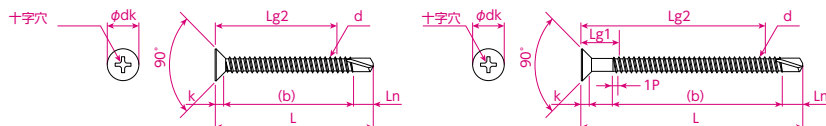
引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

サイズ表



FLAT タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	全長 L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
3.5	FLAT-3.5x13	13	7	0.9 ~ 2.3		5.5	3.5	7.0	2.0			1,000	10,000	4.00
	FLAT-3.5x16	16	10			8.5								4.20
	FLAT-3.5x19	19	13			11.5								4.50
	FLAT-3.5x25	25	19			17.5								6.50
4	FLAT-4x13	13	6	1.2 ~ 3.2	-	4.0	4.5	8.0	2.3	2	TB-2	700	7,000	3.70
	FLAT-4x16	16	8			6.0								5.40
	FLAT-4x19	19	11			9.0								6.00
	FLAT-4x25	25	17			15.0								7.00
	FLAT-4x30	30	22			20.0						500	5,000	9.00
	FLAT-4x35	35	27			25.0								10.00
	FLAT-4x40	40	32			30.0								10.50
	FLAT-4x45	45	37			35.0								12.00
	FLAT-4x50	50	42			40.0								14.00
	FLAT-4x60	60				12.0						200	2,000	17.00
	FLAT-4x65	65	44			17.0								18.00
	FLAT-4x70	70				22.0								20.00
5	FLAT-5x19	19	9	1.6 ~ 4.5	-	7.5	6.5	10.0	2.8	2	TB-2	700	7,000	7.70
	FLAT-5x25 ◆	25	15			13.5								9.40
	FLAT-5x30 ◆	30	20			18.5								10.00
	FLAT-5x35 ◆	35	25			23.5						400	4,000	11.40
	FLAT-5x40 ◆	40	30			28.5								14.00
	FLAT-5x45 ◆	45	35			33.5						300	3,000	15.00
	FLAT-5x50 ◆	50	40			38.5								18.00
	FLAT-5x60 ◆	60	50			48.5								22.00
	FLAT-5x65 ◆	65				7.0						150	1,500	24.00
	FLAT-5x70 ◆	70	53			12.0								26.00
	FLAT-5x75 ◆	75				17.0								28.00

◆はダイヤカット品

FLAT-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	全長 L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	FLAT-4x13S	13	6	1.2 ~ 3.2	-	4.0	4.5	8.0	2.3	2	TB-2	1,000	10,000	10.70
	FLAT-4x16S	16	8			6.0								12.70
	FLAT-4x19S	19	11			9.0								14.40
	FLAT-4x25S ◆	25	17			15.0						700	7,000	16.70
	FLAT-4x30S ◆	30	22			20.0								18.70
	FLAT-4x35S ◆	35	27			25.0						500	5,000	21.00
	FLAT-4x40S ◆	40	32			30.0								24.00
	FLAT-4x45S ◆	45	37			35.0								27.00
5	FLAT-4x50S ◆	50	42	1.6 ~ 4.5	-	40.0	6.5	10.0	2.8	2	TB-2	300	3,000	30.00
	FLAT-5x19S	19	9			7.5						700	7,000	18.70
	FLAT-5x25S ◆	25	15			13.5						500	5,000	23.40
	FLAT-5x35S ◆	35	25			23.5						400	4,000	30.40
	FLAT-5x40S ◆	40	30			28.5						300	3,000	36.00
	FLAT-5x45S ◆	45	35			33.5								39.00
	FLAT-5x50S ◆	50	40			38.5						250	2,500	45.00
	FLAT-5x60S ◆	60	50			48.5								54.00

◆はダイヤカット品

特長

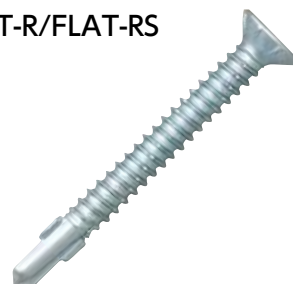
- 鋼板とボード（木材等）の締結に最適
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け—工程作業が可能
- 刃先にはボード（木材等）を鋼板に締結するための、ボードの浮き・刃先の焼けを防ぐリーマー（オタフク）付き
- 十字穴付きサラ頭で、面一施工ができる
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

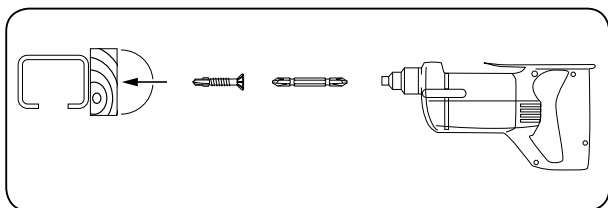
ボード（木材等）の鋼板への締結等

サラ頭

FLAT-R/FLAT-RS



施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

⚠ 施工上の注意点

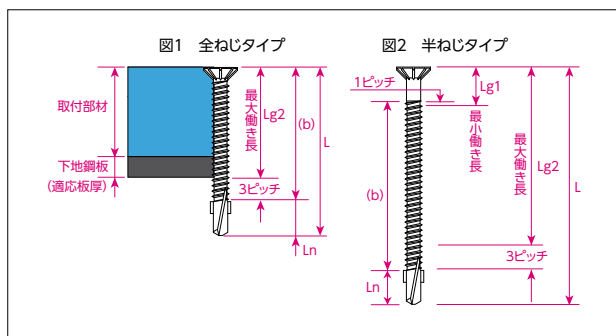
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。（適正回転数は、217ページをご参照ください）
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 木材から鋼板へ施工が進む途中にリーマー（オタフク）が鋼板に当たり、飛ぶことがありますので十分に注意してください。
- サイズ表の適応板厚を考慮して作業を行ってください。鋼板の厚みが薄いとリーマー（オタフク）が飛ばず、タップ立てが十分にできません。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

ドリルスクリューを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は全長（L）－切り刃先長さ（Ln）－3ピッチ分で求め、ご使用の際には働き長を目安にドリルスクリューの選定を行ってください。

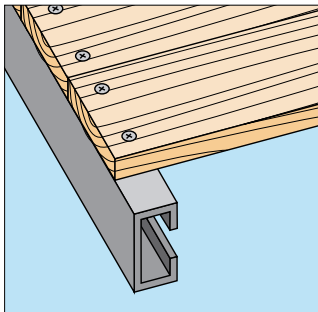
* 最小働き長に下地鋼板は含まれていません。

※注意 ドリルスクリューを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



施工例

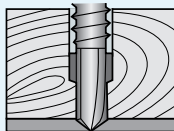
● C 型鋼と木材等の接合



ボード（木材等）を鋼板に締付ける場合

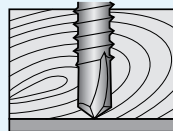
○ 正しい使用

リーマー（オタフク）によって、ボードにパカ穴をあけ、鋼板に下穴をあけるときには、リーマー（オタフク）が取れる。

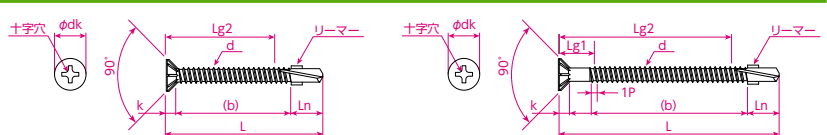


✕ 間違った使用

刃先（ポイント）部が、鋼板に下穴をあけるときの、ボードにねじ山が掛かっているため、ボードを持ち上げて締結できない。（ねじ山のピッチと鋼板の下穴あけの回転数が合わないため）



サイズ表



FLAT-Rタイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	全長 L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								頭部	dk	k	十字穴の番号	小箱	大箱	
4	FLAT-4x28R	28	17	2.3 ~ 3.2		15.0	8.5	8.0	2.3	2	TB-2	500	5,000	9.40
	FLAT-4x32R	32	21			19.0								11.70
	FLAT-4x37R	37	26			24.0								13.00
	FLAT-4x40R	40	29			27.0								14.00
	FLAT-4x45R	45	34			32.0								15.00
5	FLAT-5x25R ◆	25	12	2.3 ~ 4.5	-	10.0	10.0	10.0	2.8	2	TB-2	400	4,000	13.00
	FLAT-5x32R ◆	32	19			17.0								14.40
	FLAT-5x37R ◆	37	24			22.0								15.00
	FLAT-5x42R ◆	42	29			27.0						300	3,000	16.00
	FLAT-5x45R ◆	45	32			30.0								16.70
	FLAT-5x50R ◆	50	37			35.0								22.00
	FLAT-5x60R ◆	60	47			45.0						250	2,500	23.70
	FLAT-5x70R ◆	70	50			55.0								27.70
	FLAT-5x80R ◆	80	50			65.0								33.00
6	FLAT-6x35R ◆	35	19	2.3 ~ 6.0	-	17.0	12.5	12.0	3.4	3	KTB-3	100	1,000	19.40
	FLAT-6x40R ◆	40	24			22.0								21.00
	FLAT-6x45R ◆	45	29			27.0								21.70
	FLAT-6x50R ◆	50	34			32.0								23.40
	FLAT-6x55R ◆	55	39			37.0								27.00
	FLAT-6x60R ◆	60	44			42.0								34.70
	FLAT-6x70R ◆	70	54			52.0								41.40
	FLAT-6x85R ◆	85	57			67.0								47.40

◆はダイヤカット品

FLAT-RSタイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	全長 L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								頭部	dk	k	十字穴の番号	小箱	大箱	
4	FLAT-4x28RS ◆	28	17	2.3 ~ 3.2	-	15.0	8.5	8.0	2.3	2	TB-2	500	5,000	19.70
	FLAT-4x32RS ◆	32	21			19.0								22.40
	FLAT-4x37RS ◆	37	26			24.0								29.00
	FLAT-4x40RS ◆	40	29			27.0						400	4,000	31.00
	FLAT-4x45RS ◆	45	34			32.0								33.70
5	FLAT-5x45RS ◆	45	32	2.3 ~ 4.5	-	30.0	10.0	10.0	2.8	2	TB-2	300	3,000	57.00
	FLAT-5x50RS ◆	50	37			35.0								60.00
	FLAT-5x60RS ◆	60	47			45.0						250	2,500	73.00
	FLAT-5x70RS ◆	70	50			55.0								83.00

◆はダイヤカット品

特長

- トルク伝達力が高く、ゆるみにくい
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- 六角頭でトルク伝達力が高く、確実に施工ができる
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

六角頭

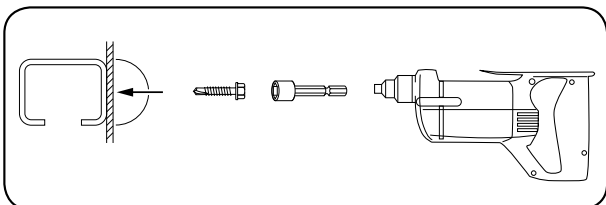
HEX/HEX-S



【用途】

フレームの接合 / 屋根材取付け / 金具と鉄骨の接合 / サイディング取付け等

施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

⚠ 施工上の注意点

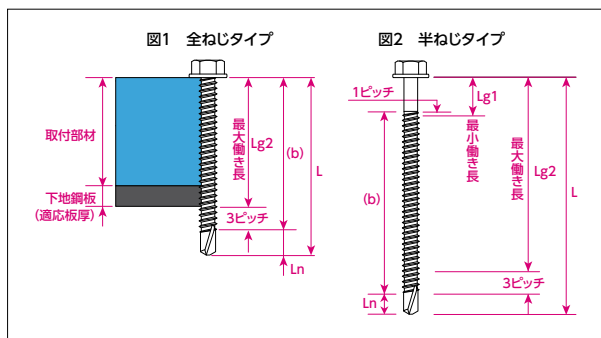
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

ドリルスクリューを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は首下長さ(L)－切り刃先長さ(Ln)－3ピッチ分を求め、ご使用の際には働き長を目安にドリルスクリューの選定を行ってください。

* 最小働き長に下地鋼板は含まれていません。

※注意 ドリルスクリューを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。

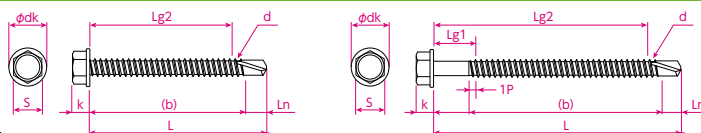


・パック品
HEX-P/HEX-SP タイプ



➡ 201 ページ参照

サイズ表



HEX タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

単位：mm										単位：本	単位：円			
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
								dk	k	S		小箱	大箱	
4	HEX-4x13	13	7	1.2 ～ 3.2		3.2	5.5	9.0	3.3	7.0	KTB-7	1,000	10,000	8.40
	HEX-4x16	16	10			6.0						800	8,000	8.70
	HEX-4x19	19	13			9.0						700	7,000	9.40
	HEX-4x25	25	19			15.0								10.40
5	HEX-5x16	16	9	1.6 ～ 4.5	—	4.5	6.5	10.7	4.9	8.0	KTB-8	500	5,000	9.00
	HEX-5x19	19	12			7.5								9.70
	HEX-5x25◆	25	18			13.5						400	4,000	11.00
	HEX-5x30◆	30	23			18.5						250	2,500	13.00
	HEX-5x35◆	35	28			23.5								13.40
	HEX-5x40◆	40	33			28.5								16.00
	HEX-5x45◆	45	38			33.5						200	2,000	16.70
	HEX-5x50◆	50	43			38.5								17.40
	HEX-5x55◆	55	48			43.5								19.00
	HEX-5x60◆	60	53			48.5						150	1,500	19.40
	HEX-5x70◆	70				58.5						100	1,000	21.00
	6	HEX-6x19◆	19			11						2.3 ～ 4.5	—	6.0
HEX-6x25◆		25	16	11.0	200	2,000	18.00							
HEX-6x30◆		30	21	16.0			22.00							
HEX-6x35◆		35	26	21.0	150	1,500	23.00							
HEX-6x40◆		40	31	26.0			24.70							
HEX-6x45◆		45	36	31.0			27.70							
HEX-6x50◆		50	41	36.0			29.70							
HEX-6x60◆		60	51	46.0			33.70							
HEX-6x70◆		70	61	56.0	1,000		43.00							
HEX-6x80◆		80		12.0			49.00							
HEX-6x90◆		90		22.0			51.50							
HEX-6x95◆		95		27.0			58.00							
HEX-6x105◆		105		37.0			59.50							
HEX-6x115◆		115		47.0			66.00							
HEX-6x135◆		135		67.0			72.00							
HEX-6x150◆		150		82.0			94.50							

◆はダイヤカット品

HEX-S タイプ ステンレス製 SUS410

単位：mm											単位：本		単位：円	
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
								dk	k	S		小箱	大箱	
5	HEX-5x16S	16	9	1.6 ～ 4.5	—	4.5	6.5	10.7	4.9	8.0	KTB-8	500	5,000	23.00
	HEX-5x19S	19	12			7.5						23.70		
	HEX-5x25S ◆	25	18			13.5						400	4,000	29.40
	HEX-5x30S ◆	30	23			18.5						250	2,500	32.00
	HEX-5x35S ◆	35	28			23.5								35.00
	HEX-5x40S ◆	40	33			28.5						200	2,000	39.00
	HEX-5x45S ◆	45	38			33.5								43.00
	HEX-5x50S ◆	50	43			38.5								47.00
	HEX-5x55S ◆	55	48			43.5								49.00
	HEX-5x60S ◆	60	53			48.5						150	1,500	54.00
HEX-5x70S ◆	70	12.0		58.5	100	1,000	60.00							
6	HEX-6x19S ◆	19	11	2.3 ～ 4.5	—	6.0	7.5	13.0	6.2	9.6	KTB-9.6	300	3,000	41.00
	HEX-6x25S ◆	25	16	11.0								43.00		
	HEX-6x30S ◆	30	21	16.0		200	2,000					50.00		
	HEX-6x35S ◆	35	26	21.0								51.00		
	HEX-6x40S ◆	40	31	26.0		150	1,500					55.00		
	HEX-6x45S ◆	45	36	31.0								59.00		
	HEX-6x50S ◆	50	41	36.0								65.00		
	HEX-6x60S ◆	60	51	46.0								72.50		
	HEX-6x70S ◆	70		56.0		1,000						80.00		
	HEX-6x90S ◆	90		76.0								120.00		
	HEX-6x115S ◆	115	61	47.0		101.0							164.00	
	HEX-6x135S ◆	135		67.0		121.0							201.00	
	HEX-6x150S ◆	150		82.0		136.0							257.00	

◆はダイヤカット品

金属系アンカー

接着系アンカー

その他のアンカー類

施工ツール・試験機

ドリルビット

コアドリル

サイディング

ルーフィング

その他取扱い製品

特長

- 6～12 mmまでの鋼板への取付け可能
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- 六角頭でトルク伝達力が高く、確実に施工ができる
- 厚物鋼板の施工に最適

[用途]

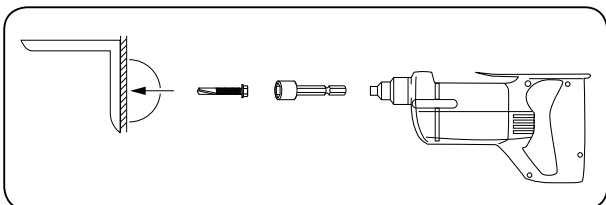
鋼板と鋼板の締結 / サイディング取付け / 鉄板大波固定等

六角頭

HEXL



施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

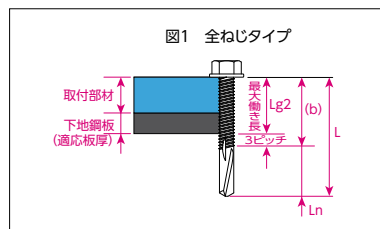
▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 適正回転数をご確認のうえ、施工作業を行なってください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

ドリルスクルーを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は首下長さ(L) - 切り刃先長さ(Ln) - 3ピッチ分で求め、ご使用の際には働き長を目安にドリルスクルーの選定を行ってください。

※注意 ドリルスクルーを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



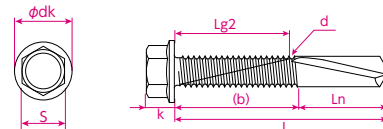
・バック品
HEXL-Pタイプ



→ 201 ページ参照

サイズ表

HEXL タイプ スチール製 ジオメット処理



呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	S		入数	大箱	
5.5	HEXL-5.5x38 ◆	38	22	6.0～12.0	—	19.0	16.0	11.0	5.0	8.0	KTB-8	300	3,000	50.00
	HEXL-5.5x55 ◆	55	39			36.0						150	1,500	70.00
	HEXL-5.5x70 ◆	70	54			51.0						100	1,000	95.00

◆はダイヤカット品

※「ジオメット」は NOF METAL COATINGS NORTH AMERICA INC. の登録商標です。

ドリルスクロー DPW/DPW-S

特長

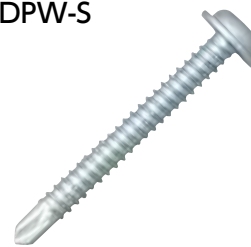
- 頭部とワッシャーの一体化で、取付物をガッチリ固定
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け一工程作業が可能
- ナベ底形の頭と座金(ワッシャー)が一体化しているので、頭部の沈み込みが少ない
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

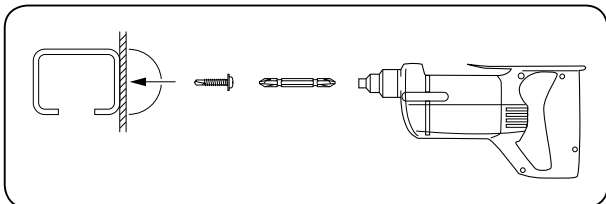
配線・配管の取付け / サイディング取付け等

座付きナベ頭

DPW/DPW-S



施工方法

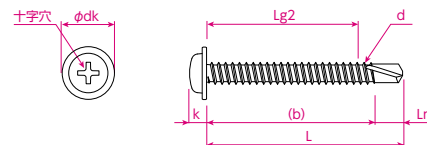


・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 適正回転数をご確認のうえ、施工作業を行なってください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

サイズ表



DPW タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								頭部	dk	k	十字穴の番号	小箱	大箱	
4	DPW-4x13	13	7	1.2 ~ 3.2	-	3.2	5.5	10.0	3.6	2	TB-2	1,000	10,000	6.00
	DPW-4x16	16	10			6.0						800	8,000	6.70
	DPW-4x19	19	13			9.0						700	7,000	7.40
5	DPW-5x16	16	9	1.6 ~ 4.5	-	4.5	6.5	12.0	3.9	2	TB-2	500	5,000	8.00
	DPW-5x19	19	12			7.5								8.70
	DPW-5x25 ◆	25	18			13.5						400	4,000	11.00
	DPW-5x35 ◆	35	28			23.5						300	3,000	13.00
	DPW-5x45 ◆	45	38			33.5						200	2,000	16.00

◆はダイヤモンド品

DPW-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								頭部	dk	k	十字穴の番号	小箱	大箱	
4	DPW-4x13S	13	7	1.2 ~ 3.2	-	3.2	5.5	10.0	3.6	2	TB-2	1,000	10,000	13.00
	DPW-4x16S	16	10			6.0						800	8,000	14.70
	DPW-4x19S	19	13			9.0						700	7,000	16.40
	DPW-4x25S ◆	25	19			15.0								18.40
5	DPW-5x16S	16	9	1.6 ~ 4.5	-	4.5	6.5	12.0	3.9	2	TB-2	500	5,000	19.00
	DPW-5x19S	19	12			7.5								21.70
	DPW-5x25S ◆	25	18			13.5						400	4,000	26.40
	DPW-5x35S ◆	35	28			23.5						300	3,000	40.00
	DPW-5x45S ◆	45	38			33.5						200	2,000	47.40

◆はダイヤモンド品

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

特長

- 鉄骨下地への薄物パネル取付けに
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け一工程作業が可能
- ALC パネル及び、各種断熱材の取付けに適した細目ねじ (FCW、FCW-S タイプの呼び径 4.8)
- 刃先には、パネル等を鋼板に締結するために、パネル浮き・刃先の焼けを防ぐリーマー (オタフク) 付き (FCW-R、FCW-RS タイプ)
- 部材との接地面積の大きいシンワッシャー頭
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

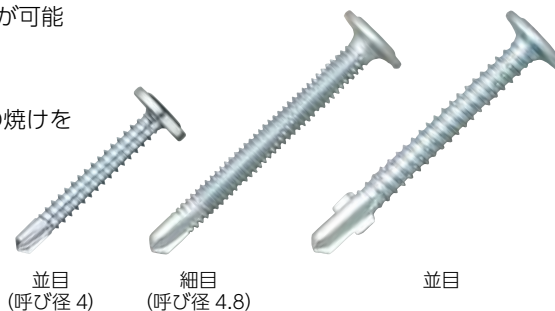
【用途】

薄物パネルの取付け / 断熱材サンドイッチサイディングパネルの取付け等

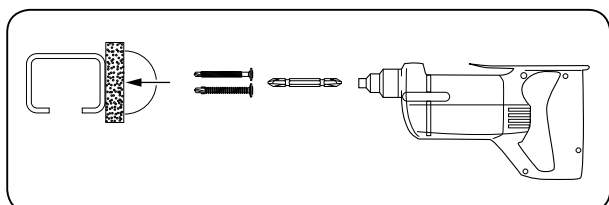
シンワッシャー頭

FCW

FCW-R



施工方法



- ・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

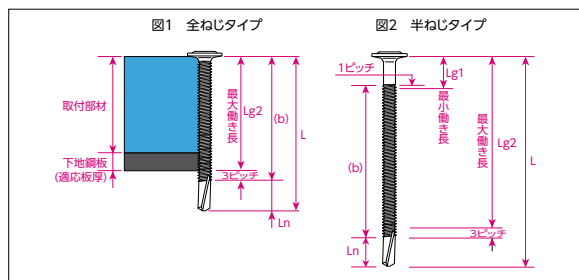
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- パネル等から鋼板へ施工が進む途中にリーマー (オタフク) が鋼板に当たり、飛ぶことがありますので十分に注意してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

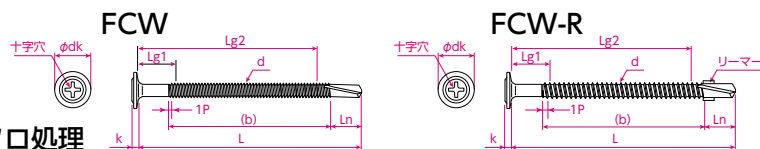
シンワッシャーを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は首下長さ (L) - 切り刃先長さ (Ln) - 3ピッチ分で求め、ご使用の際には働き長を目安にシンワッシャーの選定を行ってください。

* 最小働き長に下地鋼板は含まれていません。

※注意 シンワッシャーを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



サイズ表



FCWタイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	FCW-4x13	13	7	1.2 ~ 3.2	-	3.2	5.5	11.0	2.1		TB-2	1,000	10,000	7.00
	FCW-4x16	16	10			6.0						800	8,000	7.70
	FCW-4x19	19	13			9.0						500	5,000	8.40
	FCW-4x25	25	19			15.0						400	4,000	9.70
	FCW-4x30	30	24			20.0						300	3,000	11.00
	FCW-4x35	35	29			25.0						200	2,000	12.00
	FCW-4x40	40	34			30.0						150	1,500	14.00
	FCW-4x45	45	39			35.0						100	1,000	15.00
4.8	FCW-4x50	50	44			40.0								16.00
	FCW-5x13 ◆	13	6	1.6 ~ 3.2	-	4.5	5.0	12.0	2.2		TB-2	500	5,000	8.40
	FCW-5x16 ◆	16	9			6.0						300	3,000	9.40
	FCW-5x19 ◆	19	12			9.0						200	2,000	10.00
	FCW-5x25 ◆	25	18			15.0						150	1,500	12.00
	FCW-5x30 ◆	30	23			20.0						100	1,000	14.00
	FCW-5x35 ◆	35	28			25.0								15.00
	FCW-5x40 ◆	40	33			30.0								16.00
	FCW-5x45 ◆	45	38			35.0								17.00
	FCW-5x50 ◆	50	43			40.0								19.00
	FCW-5x60 ◆	60				50.0								20.00
	FCW-5x70 ◆	70				60.0								23.00
	FCW-5x80 ◆	80	53			70.0								28.00
	FCW-5x90 ◆	90				80.0								38.00
	FCW-5x100 ◆	100				90.0								41.00

◆はダイヤカット品

FCW-Sタイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	FCW-4x13S	13	7	1.2 ~ 3.2	-	3.2	5.5	11.0	2.1		TB-2	1,000	10,000	16.00
	FCW-4x16S	16	10			6.0						800	8,000	18.00
	FCW-4x19S	19	13			9.0						500	5,000	19.00
	FCW-4x25S ◆	25	19			15.0						400	4,000	22.00
	FCW-4x30S ◆	30	24			20.0						300	3,000	25.00
	FCW-4x35S ◆	35	29			25.0						200	2,000	28.00
	FCW-4x40S ◆	40	34			30.0						150	1,500	30.00
	FCW-4x45S ◆	45	39			35.0						100	1,000	32.00
4.8	FCW-5x16S ◆	16	9	1.6 ~ 4.5	-	6.0	6.5	12.0	2.2		TB-2	500	5,000	25.00
	FCW-5x19S ◆	19	12			9.0						300	3,000	27.00
	FCW-5x25S ◆	25	18			15.0						200	2,000	31.00
	FCW-5x30S ◆	30	23			20.0						150	1,500	35.00
	FCW-5x35S ◆	35	28			25.0						100	1,000	39.00
	FCW-5x40S ◆	40	33			30.0								42.00
	FCW-5x45S ◆	45	38			35.0								45.00
	FCW-5x50S ◆	50	43			40.0								48.00
	FCW-5x60S ◆	60				50.0								59.00
	FCW-5x70S ◆	70	53			60.0								64.00
	FCW-5x80S ◆	80				70.0								72.00
	FCW-5x100S ◆	100				90.0								98.00

◆はダイヤカット品

FCW-Rタイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
5	FCW-5x45R ◆	45	35	2.3 ~ 4.5	-	30.0	10.0	12.0	2.2	2	TB-2	200	2,000	20.00
	FCW-5x60R ◆	60				45.0						150	1,500	25.00
	FCW-5x70R ◆	70	50			55.0						100	1,000	27.00
	FCW-5x80R ◆	80				65.0								32.00

◆はダイヤカット品

FCW-RSタイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
5	FCW-5x45RS ◆	45	35	2.3 ~ 4.5	-	30.0	10.0	12.0	2.2	2	TB-2	200	2,000	61.00
	FCW-5x60RS ◆	60				45.0						150	1,500	79.00
	FCW-5x70RS ◆	70	50			55.0						100	1,000	89.00

◆はダイヤカット品

ドリルスクロー ALP-S/ALF-S

特長

- アルミサッシ取付け専用ドリリングスクリュー
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- アルミサッシ取付け専用開発
- SPAC 処理を採用

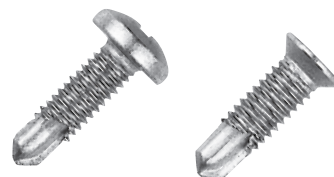
[用途]

アルミサッシ取付け

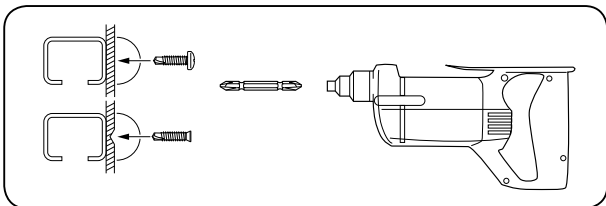
ナベ頭 / サラ小頭

ALP-S

ALF-S



施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

△ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 適正回転数をご確認のうえ、施工作業を行ってください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

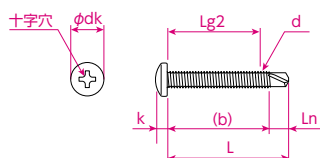
・バック品
ALF-SP タイプ



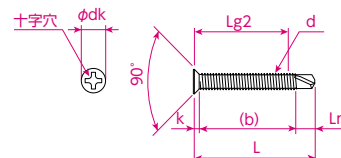
→ 202 ページ参照

サイズ表

ALP-S



ALF-S



ALP-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	ALP-4x10S	10	5	0.9 ~ 1.6	-	3.0	4.5	8.2	2.9	2	TB-2	1,000	10,000	12.70
	ALP-4x13S	13	8			6.0								13.00
	ALP-4x16S	16	11			9.0								15.40
	ALP-4x19S	19	14			12.0								17.00
	ALP-4x25S	25	20			18.0						500	5,000	19.00
	ALP-4x30S	30	25			23.0								23.00

ALF-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	全長 L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4	ALF-4x10S	10	5	0.9 ~ 1.6	-	4.0	3.5	6.0	1.25	2	TB-2	1,000	10,000	11.00
	ALF-4x13S	13	7			6.0								12.00
	ALF-4x16S	16	10			9.0								14.00
	ALF-4x19S	19	13			12.0								16.00
	ALF-4x25S	25	19			18.0						500	5,000	18.00
	ALF-4x30S	30	24			23.0								21.00

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

ステンヘッドスクリュー SCH-WS

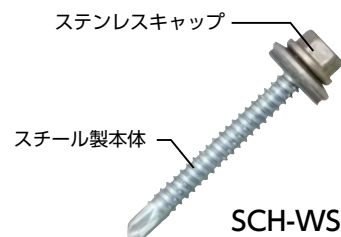
特長

- 防水効果を必要とする箇所に最適
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け—工程作業が可能
- 耐食性に優れたステンレスキャップ付き (SCH-WS タイプ)
- 防水効果の高い座金・パッキン—体圧着型シールワッシャー採用
- シールワッシャーのパッキンには紫外線・高温に強い EPDM (エチレンプロピレンゴム) を採用
- スチール製本体は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理

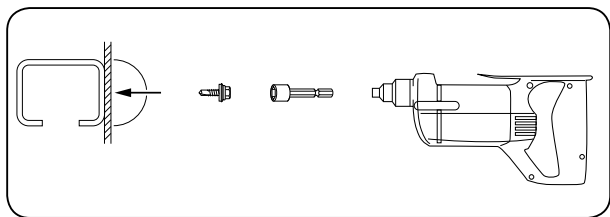
【用途】

カラー鋼板締結等

六角頭



施工方法

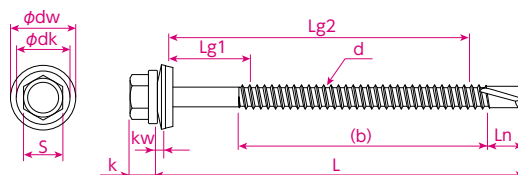


・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 適正回転数をご確認のうえ、施工作業を行ってください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

サイズ表



SCH-WS タイプ 頭部キャップ：ステンレス製 SUS304 / 本体：スチール製 三価ユニクロ処理
座金：ステンレス製 SUS304 / パッキン：EPDM

単位：mm												単位：本		単位：円				
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			座金		適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)		
								dk	k	S	dw	kw		小箱	大箱			
5	SCH-5x19WS	19	12.5	1.6 ～ 4.5		4.5	6.5	10.8	5.3	8.0	14.0		KTB-8	200	2,000	50.00		
	SCH-5x25WS ◆	25	18.5			10.5										53.00		
	SCH-5x35WS ◆	35	28.5			20.5										54.00		
	SCH-5x45WS ◆	45	38.5			30.5										59.00		
	SCH-5x55WS ◆	55	48.5			40.5										60.00		
6	SCH-6x19WS ◆	19	11.5	2.3 ～ 3.2	—	3.2	7.5	13.2	6.7	9.6	16.0	2.0	KTB-9.6	150	1,500	60.00		
	SCH-6x25WS ◆	25	16.5	8.0		61.00												
	SCH-6x35WS ◆	35	26.5	18.0		66.00												
	SCH-6x45WS ◆	45	36.5	28.0		76.00												
	SCH-6x50WS ◆	50	41.5	33.0		85.00												
	SCH-6x60WS ◆	60	51.5	2.3 ～ 6.0			43.0							8.5	100	1,000	90.00	
	SCH-6x70WS ◆	70	61.5				53.0										100.00	
	SCH-6x90WS ◆	90					73.0										118.00	
	SCH-6x105WS ◆	105					88.0										126.00	
	SCH-6x115WS ◆	115					45.0									98.0	500	133.00
	SCH-6x135WS ◆	135					65.0									118.0		146.00
	SCH-6x150WS ※◆	150					80.0									133.0		170.00

※受注生産品となります。 ◆はダイヤカット品

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

特長

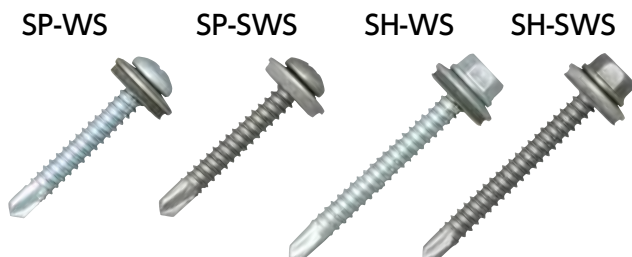
- 防水効果を必要とする箇所に最適
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付ける一工程作業が可能
- 防水効果の高い座金・パッキン一体圧着型シールワッシャー採用
- シールワッシャーのパッキンには紫外線・高温に強い EPDM (エチレンプロピレンゴム) を採用
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

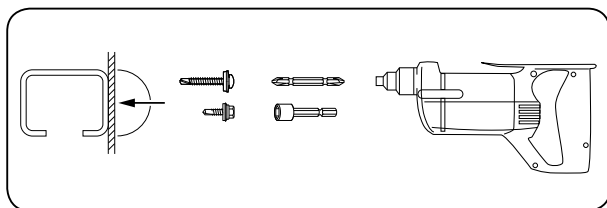
SP タイプ：断熱サンドイッチパネル締結 / 役物・水切りの締結等

SH タイプ：カラー鋼板締結等

ナベ頭 / 六角頭



施工方法



- ・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

⚠ 施工上の注意点

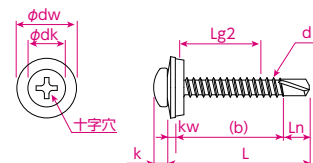
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

・バック品
SP-WSP/SP-SWSP タイプ
SP-WSP (カラー) タイプ



➡ 202 ページ参照

サイズ表



SP-WWS タイプ 本体：スチール製 三価ユニクロ処理 座金：スチール製 溶融亜鉛めっき鋼板／パッキン：EPDM

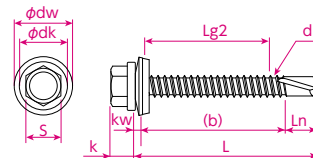
単位：mm												単位：本	単位：円			
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			座金		適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号	dw	kw		小箱	大箱	
4	SP-4x16WS	16	10	1.2 ～ 2.3	－	3.0	5.5	8.2	2.9	2	13.0	2.0	TB-2	500	5,000	12.90
	SP-4x19WS	19	13	6.0		400								4,000	14.10	
	SP-4x25WS	25	19	12.0		300								3,000	15.20	
	SP-4x30WS	30	24	17.0		300								3,000	16.80	
5	SP-5x19WS	19	12	1.6 ～ 4.5	－	4.5	6.5	9.5	3.4		14.0			400	4,000	18.70
	SP-5x25WS◆	25	18			10.5								300	3,000	20.80
	SP-5x35WS◆	35	28			20.5								200	2,000	24.40

◆はダイヤカット品

SP-SWS タイプ 本体：ステンレス製 SUS410 座金：ステンレス製 SUS304／パッキン：EPDM

単位: mm											単位: 本		単位: 円			
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			座金		適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
								dk	k	十字穴の番号	dw	kw		小箱	大箱	
4	SP-4x16SWS	16	10	1.2 ~ 2.3	—	3.0	5.5	8.2	2.9	2	13.0	2.0	TB-2	500	5,000	32.20
	SP-4x19SWS	19	13	6.0		400								4,000	33.90	
	SP-4x25SWS◆	25	19	12.0		300								3,000	37.20	
	SP-4x30SWS◆	30	24	17.0		300								3,000	41.20	
5	SP-5x19SWS	19	12	1.6 ~ 4.5	—	4.5	6.5	9.5	3.4		14.0			400	4,000	40.60
	SP-5x25SWS◆	25	18			10.5								300	3,000	47.10
	SP-5x35SWS◆	35	28			20.5								200	2,000	56.30

◆はダイヤカット品



SH-WWS タイプ 本体：スチール製 三価ユニクロ処理 座金：スチール製 溶融亜鉛めっき鋼板／パッキン：EPDM

単位：mm											単位：本		単位：円				
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			座金		適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)	
								dk	k	S	dw	kw		小箱	大箱		
5	SH-5x19WS	19	12.5	1.6～4.5	—	4.5	6.5	10.7	4.9	8.0	14.0	2.0	KTB-8	200	2,000	22.00	
	SH-5x25WS ◆	25	18.5			10.5										23.00	
	SH-5x35WS ◆	35	28.5			20.5										26.00	
	SH-5x45WS ◆	45	38.5			30.5										30.00	
6	SH-6x19WS ◆	19	11.5	2.3～3.2	—	3.2	7.5	13.0	6.2	9.6	16.0		KTB-9.6	150	1,500	32.00	
	SH-6x25WS ◆	25	16.5	2.3～6.0		8.0										35.00	
	SH-6x35WS ◆	35	26.5			18.0										41.00	
	SH-6x45WS ◆	45	36.5			28.0										100	1,000

◆はダイヤカット品

SH-SWS タイプ 本体：ステンレス製 SUS410 座金：ステンレス製 SUS304／パッキン：EPDM

単位: mm											単位: 本	単位: 円						
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働長さ Lg1	最大働長さ Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			座金		適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)		
								dk	k	S	dw	kw		小箱	大箱			
5	SH-5x19SWS	19	12.5	1.6 ~ 4.5	—	4.5	6.5	10.7	4.9	8.0	14.0	2.0	KTB-8	200	2,000	40.00		
	SH-5x25SWS ◆	25	18.5			10.5										45.40		
	SH-5x35SWS ◆	35	28.5			20.5										52.00		
	SH-5x45SWS ◆	45	38.5			30.5										61.00		
6	SH-6x19SWS ◆	19	11.5	2.3 ~ 3.2	—	3.2	7.5	13.0	6.2	9.6	16.0		KTB-9.6	150	1,500	64.00		
	SH-6x25SWS ◆	25	16.5	2.3 ~ 6.0		8.0											67.00	
	SH-6x35SWS ◆	35	26.5			18.0											74.00	
	SH-6x45SWS ◆	45	36.5			28.0										100	1,000	82.00

◆はダイヤカット品

カドドリルスコロー CR/SCR

特長

- 上部ねじ効果により、金属屋根をたわませない
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- 既存の瓦棒、スレート屋根を剥がさずに、新しい金属屋根を重ね葺く屋根改修用
- 上部のねじ効果により本体とパッキンの密着度が高くなり、防水効果が向上
- パッキンにはタールの垂れないフェルトに特殊樹脂を含浸させたネオパッキン使用
- ステンレスキャップとステンレス特座付きで耐食性向上 (SCR タイプ)
- スチール製本体には、環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理

【用途】

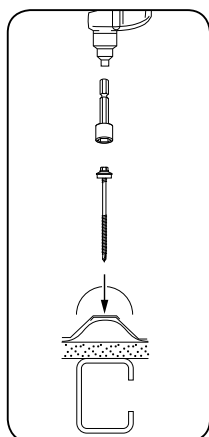
金属屋根の重ね葺き等

六角頭

CR/SCR

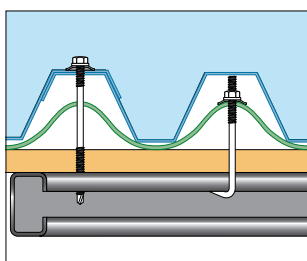


施工方法



施工例

●金属屋根の重ね葺き

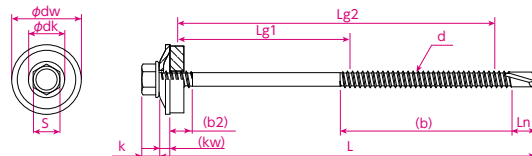


・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかり支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 適正回転数をご確認のうえ、施工作業を行ってください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

サイズ表



CRタイプ 本体：スチール製 三価ユニクロ処理

座金：スチール製 溶融亜鉛めっき鋼板／パッキン：ネオパッキン

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	ねじ長さ (b2)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位：mm			座金		適合ビット	単位：本		標準価格 (税抜き)
									dk	k	S	dw	kw		ビニール袋	大箱	
6	CR-6115N ◆	115	61	8	2.3 ~ 6.0	43.0	94.0	8.5	13.0	6.2	9.6	25.0	4.0	KTB-9.6	100	500	82.50
	CR-6135N ◆	135				63.0	114.0										90.00

◆はダイヤモンド品 ・使用座金（特座）の詳細については、216ページをご参照ください。

SCRタイプ 頭部キャップ：ステンレス製 SUS304／本体：スチール製 三価ユニクロ処理

座金：ステンレス製 SUS304／パッキン：ネオパッキン

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	ねじ長さ (b2)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位：mm			座金		適合ビット	単位：本		標準価格 (税抜き)
									dk	k	S	dw	kw		ビニール袋	大箱	
6	SCR-6115N ◆	115	61	8.5	2.3 ~ 6.0	43.5	94.0	8.5	13.2	6.7	9.6	25.0	3.5	KTB-9.6	100	500	135.00
	SCR-6135N ◆	135				63.5	114.0										144.00

◆はダイヤモンド品 ・使用座金（特座）の詳細については、216ページをご参照ください。

特長

- 剣先付き六角中ツバ頭で強力締付け
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付け—工程作業が可能
- 剣先ボルト付きで瓦棒のチャンネル (通し吊り子) 締結作業のスピードアップ
- 剣先ボルトは、M6 並目ボルトで通常の M6 ナット使用可能
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理

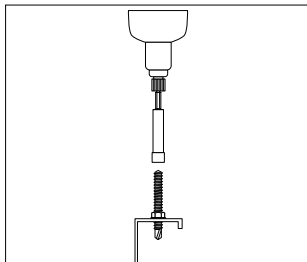
[用途]

瓦棒取付け等

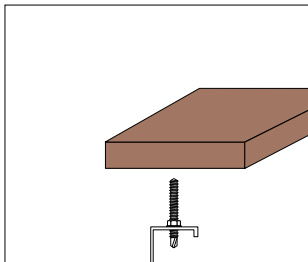
剣先付き六角中ツバ頭



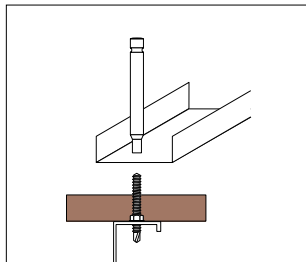
施工方法



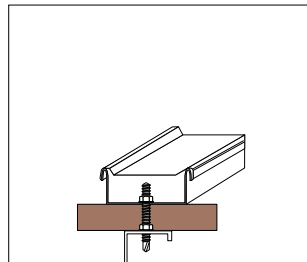
① 施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかり支え、ゆっくりと回転をかけながら押し当てる。



② 木毛板を FH タイプの上から押し込む。



③ 瓦棒のチャンネル (通し吊り子) を FH タイプの上にセットして位置を決めた後、瓦棒のチャンネルを FH タイプの剣先に押し当てて、その上からハンドホルダーで打込み、瓦棒のチャンネルを突き破り木毛板に当たるまで押し込む。



④ 瓦棒のチャンネル (通し吊り子) の通り修正後、通しナットで固定し、瓦棒 (溝板またはドブ板) を取付けて施工完了。

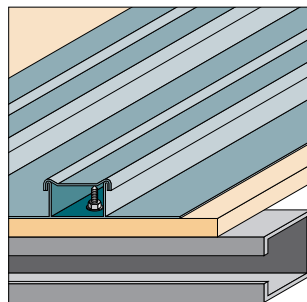
施工の際はハンドホルダー BA-6MH をご使用ください。



➔ 113 ページ参照

施工例

● 瓦棒取付け

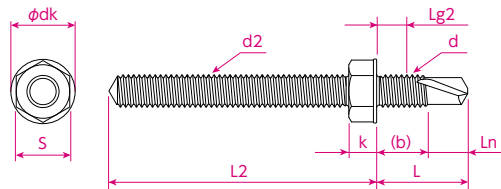


⚠ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 木毛板の厚みに応じた剣先ボルトの長さを選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217 ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

サイズ表

FH タイプ スチール製 三価ユニクロ処理



呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじの呼び d2	L2	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
										dk	k	S		入数	単位: 円	
6	FH-6x40	17	M6	40	9	2.3 ~ 3.2	—	6.0	7.5	12.0	5.2	10.0	FH-6BL	小箱	大箱	66.00
	FH-6x50			50										200	1,000	82.00
	FH-6x70			70										150	750	123.00

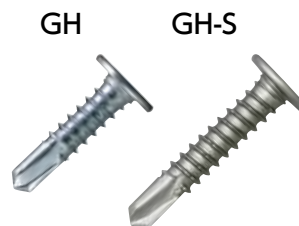
特長

- 不陸問題解消
- 『極平』型の頭部形状なので、不陸にならず、きれいな仕上がり
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

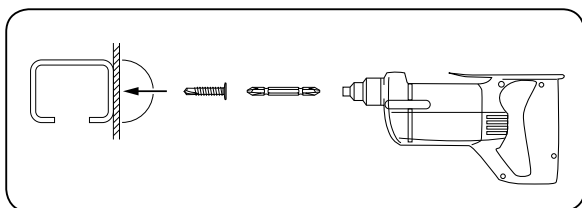
【用途】

水切りの取付け / 板金役物関係の取付け等

平頭



施工方法



- ・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

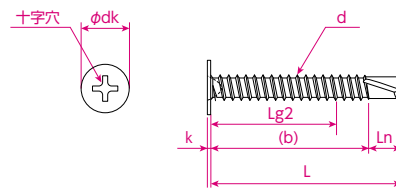
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。
サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

・バック品
GH-Pタイプ



➡ 203 ページ参照

サイズ表



GH タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

単位：mm										単位：本		単位：円	
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
5	GH-5x16	16	9	1.6～3.2	4.0	7.0	10.0	1.0	2	TB-2	1,000	10,000	8.40
	GH-5x19	19	12		7.0						800	8,000	9.70
	GH-5x25	25	18		13.0						500	5,000	11.70
	GH-5x35	35	28		23.0						300	3,000	15.00
	GH-5x45	45	38		33.0						200	2,000	19.00

GH-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
5	GH-5x16S ◆	16	9	1.6 ~ 3.2	4.0	7.0	10.0	1.1	2	TB-2	1,000	10,000	22.00
	GH-5x19S ◆	19	12		7.0						800	8,000	25.40
	GH-5x25S ◆	25	18		13.0						500	5,000	31.00
	GH-5x35S ◆	35	28		23.0						300	3,000	40.40

◆はダイヤカット品

リボースクリュー PS/PS-S/PSP/PSP-S

特長

- 薄鋼板 (0.4 ~ 0.8mm) 同士の締結に最適
- リベット締結の煩わしさを解消 (3 工程 → 1 工程)
- 保持力と耐久性に優れる
- PSP タイプは座金・パッキンをセットし防水性を向上
- スチール製は環境と耐食性を考えた三価ユニクロ処理
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

ナベ頭

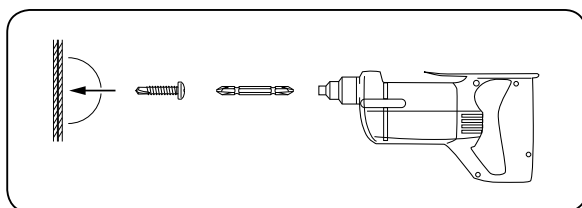
PS PSP



【用途】

板金用役物 (水切り・棟包み等) の締結 / 建築用鋼製下地材への締結
軽天下地材への締結 / リベットの代替等

施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

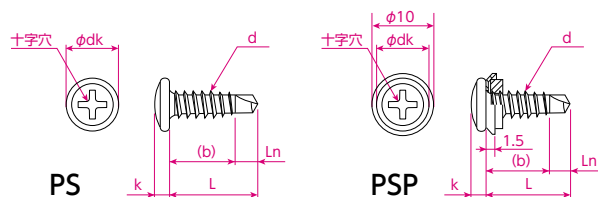
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。
サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

・バック品
PS-Pタイプ



→ 203 ページ参照

サイズ表



PS タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応下地厚	重ね厚 (下地材を含む)	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.5	PS-4.5x13	13	9.5	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.6	3.5	8.5	2.3	2	TB-2	1,000	10,000	8.40
	PS-4.5x16	16	12.5										9.00

PS-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応下地厚	重ね厚 (下地材を含む)	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.5	PS-4.5x13S	13	9.5	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.6	3.5	8.5	2.3	2	TB-2	1,000	10,000	20.00
	PS-4.5x16S	16	12.5										21.40

PSP タイプ 本体: スチール製 / 三価ユニクロ処理 座金: スチール製 パッキン: PVC

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応下地厚	重ね厚 (下地材を含む)	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.5	PSP-4.5x16	16	12.5	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.6	3.5	8.5	2.3	2	TB-2	500	5,000	22.00

PSP-S タイプ 本体: ステンレス製 / SUS410 座金: SUS304 パッキン: PVC

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応下地厚	重ね厚 (下地材を含む)	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
							dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.5	PSP-4.5x16S	16	12.5	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.6	3.5	8.5	2.3	2	TB-2	500	5,000	34.70
	PSP-4.5x19S	19	15.5										36.40

PS/PSP	CAD データ	製品仕様書	製品仕様図(組立)	材料規格書	引張試験成績書	せん断試験成績書	単体試験成績書
PS-S/PSP-S	CAD データ	製品仕様書	製品仕様図(組立)	材料規格書	引張試験成績書	せん断試験成績書	単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

金属系アンカー

接着系アンカー

その他のアンカー類

施工ツール・試験機

ドリルビット

コアドリル

サイディング

ルーフィング

その他取扱い製品

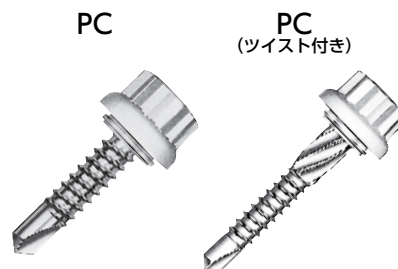
特長

- ポリカーボネート樹脂を採用し、“サビ”ない12角頭
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- 専用パッキンを使用しているので防水性能に優れる
- 樹脂ヘッドはポリカーボネートを採用したことにより、耐食性・耐紫外線性などに優れる
- PC-635 から PC-670 まではツイストねじを採用したことで鋼板の浮き、バリを防止し、密着性アップ
- ヘッドの色が5色（標準色）あるので鋼板の色と色合わせ可能
- ねじ部は環境と耐食性を考えた三価クロム処理

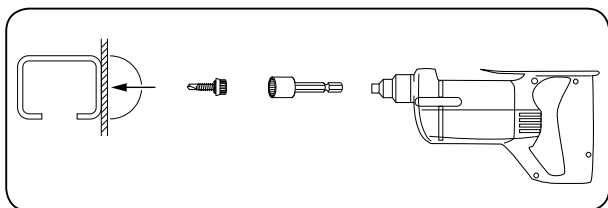
【用途】

カラー鋼板締結 / 断熱サンドイッチパネル締結等

12角頭



施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

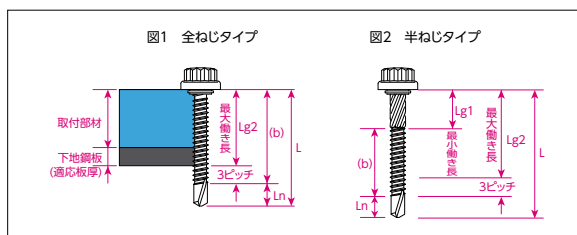
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

働き長説明図

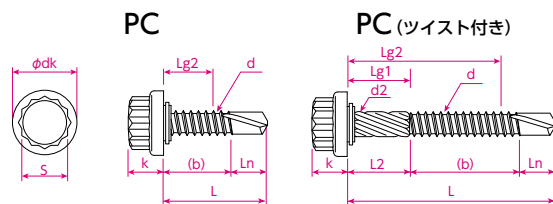
ポリカスクリューを確実に締結するためには、ねじ山が下地鋼板より3ピッチを完全に突き出す必要があります。そのため、最大働き長は首下長さ(L) - 切り刃先長さ(Ln) - 3ピッチ分を求め、ご使用の際には働き長を目安にポリカスクリューの選定を行ってください。

*最小働き長に下地鋼板は含まれていません。

※注意 ポリカスクリューを施工する際は、下地状況などにより、所定の働き長が確保できない恐れがありますので、事前調査を行ってから使用してください。



サイズ表



PC タイプ 本体：スチール製 三価ユニクロ処理 頭部：ポリカーボネート樹脂／パッキン：EVA

単位：mm									単位：本		単位：円			
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
								dk	k	S		小箱	大箱	
5	PC-522	22	15	1.6 ~ 3.2	—	10.0	6.5	15.5	8.5	11.0	TB-11	200	2,000	43.00
	PC-535	35	28			23.0						150	1,500	45.00
	PC-545	45	38			33.0						100	1,000	50.00
6	PC-625	25	16	2.3 ~ 4.5		11.0	8.5					200	2,000	55.00

PC (ツイスト付き) タイプ 本体：スチール製 三価ユニクロ処理 頭部：ポリカーボネート樹脂／パッキン：EVA

単位: mm											単位: 本		単位: 円			
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	ツイスト径 d2	ツイスト長 L2	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
										dk	k	S		小箱	大箱	
6	PC-635	35	17	6.0	9	2.3 ~ 4.5	9.0	21.0	8.5	15.5	8.5	11.0	TB-11	150	1,500	66.00
	PC-650	50	26		15		15.0	36.0						100	1,000	71.00
	PC-660 ※	60	31		20		20.0	46.0								74.00
	PC-670 ※	70	31		30		30.0	56.0						70	700	84.00

※受注生産品となります。

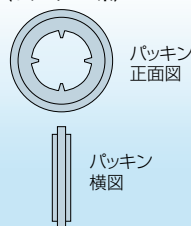
なぜ、防水性に優れているのか…

専用パッキンをセットしているからです。

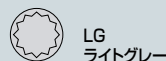
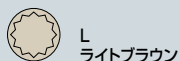
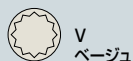
セットされているパッキンは、構造上ポリカスクリューPCタイプの頭部裏側のくぼみにぴったりと納まり、取付け物とポリカスクリューの密着を高め、防水性能を向上させます。

耐候性・耐ストレスクラッキング性に優れた素材で、高い評価を得ています。

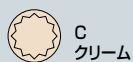
EVAパッキン
(ポリエチレン系)



標準色(5色)



特注色(6色)



- ヘッドカラーは印刷のため実際とは異なる場合があります。
- 特注色のご注文に際しては、営業担当にお問い合わせください。また、納期につきましては、ご相談に応じて対応させていただきます。

TS/TS-S/TSP-S

特長

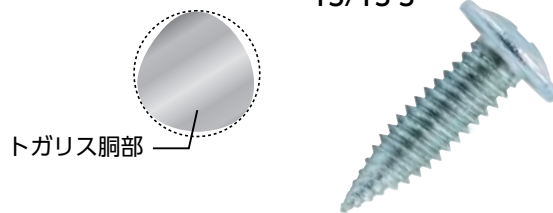
- とがり先で薄鋼板同士(合計1.4mmまで)を下穴なしで締結可能
- とがり先のねじ込み施工で切粉も僅か
- ねじの胴部をおにぎり形状にしたことで高い締結力を発揮
- 小さくて薄い頭部形状で目立たず、不陸も少ない
- 二条ねじがねじ込み時間を短縮、作業性アップ
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

栈鼻の取付け / 面戸等板金役物の締結 / 建築用鋼製下地材への締結
軒天下地材への締結 / リベットの代替等

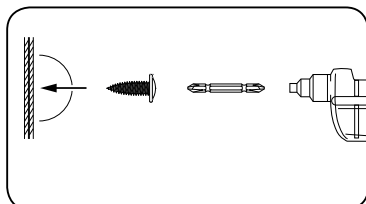
シンワッシャー頭

TS/TS-S

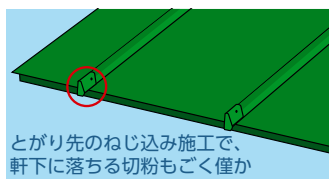


施工方法

施工例 ● 栈鼻



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。



▲ 施工上の注意点

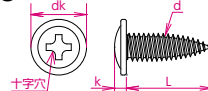
- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。



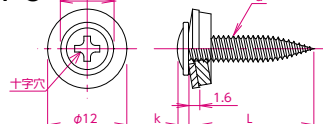
→ 203 ページ参照

サイズ表

TS/TS-S



TSP-S



TS タイプ スチール製 三価ユニクロ処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	適応下地厚	重ね厚※ (下地材含む)	単位: mm			適合ビット	単位: 本 単位: パック		標準価格 (税抜き)
					dk	k	十字穴の番号		入数		
4	TS-4x13	13	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.4	8.0	1.7	2	TB-2	パック	大箱	2,300
	TS-4x19	19							500	15	
									400		

※ステンレス板は合計板厚 0.8mm 以下となります。

TS-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	適応下地厚	重ね厚※ (下地材含む)	単位: mm			適合ビット	単位: 本 単位: パック		標準価格 (税抜き)
					dk	k	十字穴の番号		入数		
4	TS-4x13S	13	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.4	8.0	1.7	2	TB-2	パック	大箱	5,200
	TS-4x19S	19							500	15	
									400		

※ステンレス板は合計板厚 0.8mm 以下となります。 ・ カラートガリスは 203 ページ参照

TSP-S タイプ 本体: ステンレス製 SUS410 / 座金: ステンレス製 SUS304 / パッキン: EPDM

呼び径 d	品 番	首下長さ L	適応下地厚	重ね厚※ (下地材含む)	単位: mm			適合ビット	単位: 本 単位: パック		標準価格 (税抜き)
					dk	k	十字穴の番号		入数		
4	TSP-4x19S	19	0.4 ~ 0.8	0.8 ~ 1.4	8.0	1.7	2	TB-2	200	15	5,200

※ステンレス板は合計板厚 0.8mm 以下となります。

特長

- 鉄骨下地への ALC パネル取付け専用スクリュー
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- ALC パネル取付けに適した細目ねじ
- ALC パネルへの座掘りを可能にするため、頭部裏面にフレキ付き

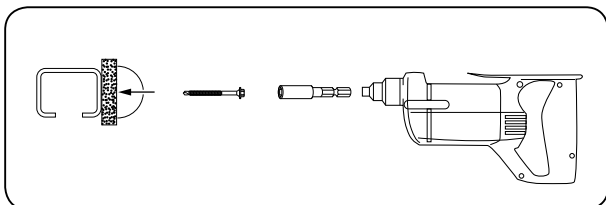
【用途】 鉄骨下地に対する ALC パネル取付け

六角頭

LH



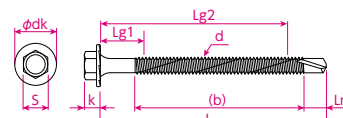
施工方法



▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

サイズ表



LHタイプ スチール製 電気亜鉛めっき (有色)

呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ (b)	適応板厚	最小働き長 Lg1	最大働き長 Lg2	切り刃先長さ Ln	単位: mm			適合ビット	単位: 本		標準価格 (税抜き)
								dk	k	S		小箱	大箱	
4.8	LH-5x65 ◆	65	48	1.6 ~ 4.5	12.5	55	6.5	12.0	4.6	7.0	KTB-7	100	1,000	26.00

◆はダイヤカット品

特長

- 薄鋼板を楽々貫通し木下地へ締結
- おどりが少なく、ねらった箇所を確実に貫通・締付けの一工程作業が可能
- シンワッシャー形状の採用により、部材との接地面積が大きく、薄鋼板を重ねても膨らまない
- 木下地に最適な一条ねじを採用
- 特殊な刃先形状で木割れを解消
- 薄鋼板 (1.2mm 以下) では下穴不要
- ステンレス製には SPAC 処理を採用

【用途】

鋼板やアルミ板を木下地へ取付け / 木材を木下地へ取付け
石膏ボードを木下地へ取付け等

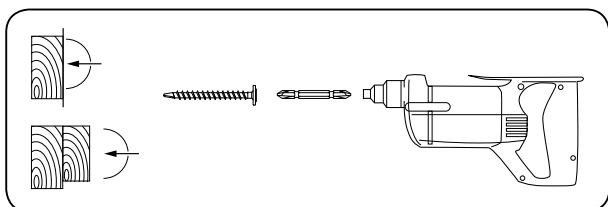
シンワッシャー頭

MMS/MMS-S



木下地用

施工方法

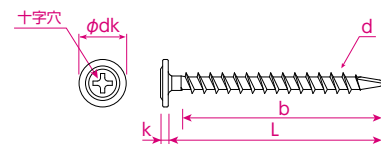


・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

⚠ 施工上の注意点

- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- サイズに応じた回転数で施工してください。
(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 薄鋼板の厚みは、1.2mm以下でご使用ください。
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。
- 木下地から薄鋼板への施工はできません。

サイズ表



MMS タイプ スチール製 ジオメット処理

単位：mm							単位：本		単位：円	
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ b	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
				dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.8	MMS-4.8x18	18	15	11.0	2.1	2	TB-2			7.00
	MMS-4.8x25	25	22					500	5,000	8.00
	MMS-4.8x35	35	32					300	3,000	10.00
	MMS-4.8x50	50	47					200	2,000	15.00
	MMS-4.8x65	65	60					100	1,000	19.00
	MMS-4.8x75	75								21.00
	MMS-4.8x90	90								25.00

※「ジオメット」は NOF METAL COATINGS NORTH AMERICA INC. の登録商標です。

MMS-S タイプ ステンレス製 SUS410

単位: mm							単位: 本		単位: 円	
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ b	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
				dk	k	十字穴の番号		小箱	大箱	
4.8	MMS-4.8x18S	18	15	11.0	2.1	2	TB-2	500	5,000	14.00
	MMS-4.8x25S	25	22							16.00
	MMS-4.8x35S	35	32							23.00
	MMS-4.8x50S	50	47							30.00
	MMS-4.8x65S	65	60							40.00
	MMS-4.8x75S	75								45.00
	MMS-4.8x90S	90								53.00

MMS-P タイプ

売り場を選ばない 3 通りの陳列が可能



MMS-P タイプ スチール製 ジオメット処理

単位：mm							単位：本		単位：パック	単位：円
呼び径 d	品 番	首下長さ L	ねじ長さ b	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
				dk	k	十字穴の番号		パック	大箱	
4.8	MMS-4.8x18-P150	18	15	11.0	2.1	2	TB-2	150	15	1,500
	MMS-4.8x25-P130	25	22					130		
	MMS-4.8x35-P100	35	32					100		
	MMS-4.8x50-P 70	50	47					70		
	MMS-4.8x65-P 50	65	60					50		
	MMS-4.8x75-P 45	75						45		
	MMS-4.8x90-P 35	90						35		

※「ジオメット」は NOF METAL COATINGS NORTH AMERICA INC. の登録商標です。

特長

- わずか 0.9mm の薄い頭部で目立たず、きれいな仕上がり
- 硬めの木下地にもしっかり食い込む二条ねじを採用
(呼び径 4.2mm は一条ねじ)

【用途】

吊り子・役物の取付け等

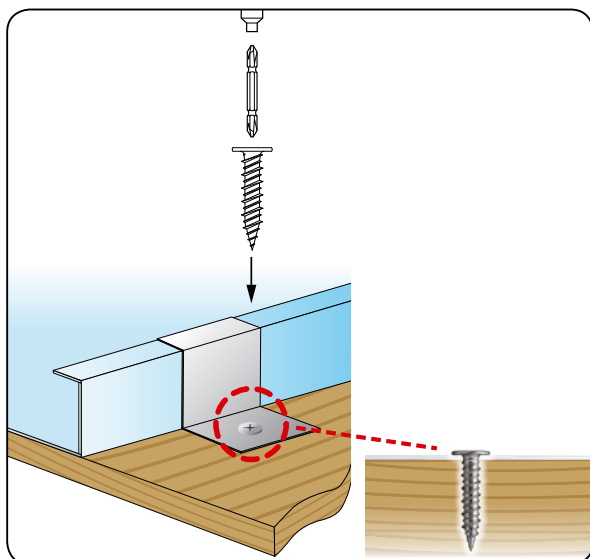
平頭

TW/TW-S



木下地用

施工方法



・施工する箇所へ垂直に刃先をあて、電動工具をしっかりと支えゆっくりと回転をかけながら、押し当ててください。

▲ 施工上の注意点

- 相手部材の厚みをご確認のうえ、商品を選定してください。
- 適合ビットは、カタログ掲載のサイズをご使用ください。
- 呼び径によって電動工具の適正回転数が異なります。サイズに応じた回転数で施工してください。(適正回転数は、217ページをご参照ください)
- 相手部材に対して、垂直に施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると、製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。



スチール製はボックス仕様

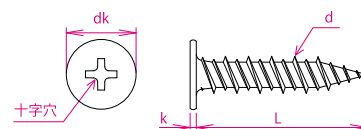


ステンレス製はパック仕様

サイズ表

TW タイプ スチール製 三価クロメート処理

呼び径 d	品 番	首下長さ L	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
			dk	k	十字穴の番号		ボックス	大箱	
4.2	TW-4.2x13-1000	13	8.8				1,000		
5	TW- 5x18- 750	18	10.2	0.9	2	TB-2	750	6	4,600
	TW- 5x25- 600	25					600		
	TW- 5x32- 480	32					480		
	TW- 5x41- 350	41					350		
	TW- 5x51- 260	51					260		
	TW- 5x65- 180	65					180		



TW-S タイプ ステンレス製 SUS410

呼び径 d	品 番	首下長さ L	頭部			適合ビット	入数		標準価格 (税抜き)
			dk	k	十字穴の番号		パック	大箱	
4.2	TW-4.2x13S	13	8.8				350		
5	TW- 5x18S	18	10.2	0.9	2	TB-2	250	15	4,600
	TW- 5x25S	25					200		
	TW- 5x32S	32					150		
	TW- 5x41S	41					100		
	TW- 5x51S	51					80		
	TW- 5x65S	65					60		

CAD データ

製品仕様書

製品仕様図(組立)

材料規格書

引張試験成績書

せん断試験成績書

単体試験成績書

* 当社ホームページから会員登録をすると、技術データがダウンロードできます。 <http://www.sanko-techno.co.jp/>

インサルウェルドピン ICBC

特長

- 1/1,000秒の早さで溶接
- 母材への熱影響が極少
- 薄い母材にも瞬間溶接が可能

【用途】

断熱材固定用

ICBC



IWH



IW6

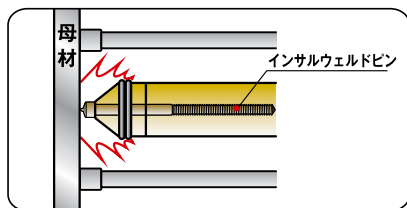


IWB6

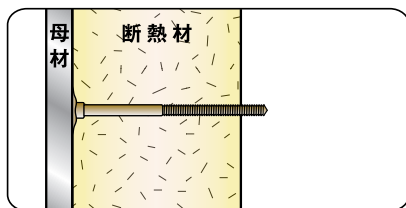


IWP6

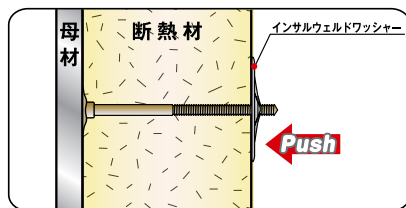
施工方法



① 溶接

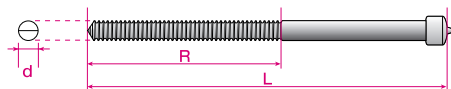


② 断熱材設置



③ インサルウェルドワッシャーで固定

サイズ表



品 番	呼び径 d	全長 L	リング長さ R	入数		標準価格 (税抜き)
				小箱	大箱	
ICBC 330-SHR20	3.0	30	20	2,000	8,000	8.30
ICBC 335-SHR20		35				9
ICBC 340-SHR20		40				10
ICBC 345-SHR20		45				11
ICBC 348-SHR20		48				12
ICBC 355-SHR30		55	30	1,000	4,000	13
ICBC 365-SHR30		65				19
ICBC 368-SHR30		68				20
ICBC 370-SHR30		70				20
ICBC 3105-SHR30		105				31
ICBC 3110-SHR30※		110	50	500	2,000	32
ICBC 3145-SHR50※		145				71
ICBC 3183-SHR50※		183				80
ICBC 3190-SHR50※		190				82
ICBC 3200-SHR50※		200				84

※受注生産品となります。

◆品番の見方

例) ICBC330—SHR20 タイプの場合

IC BC 3 30 — SH R 20
材質 溶接部形状 呼び径 長さ 先端部形状 胴体加工 リング長さ

■材質

スチール
銅メッキ
IC

ステンレス
SUS

アルミニウム
AL

■溶接部形状

BC

PC

CC

■先端形状（R付）

SH

PN

TH

■胴体加工

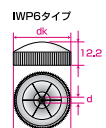
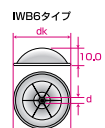
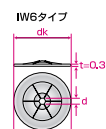
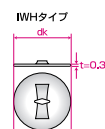
リング付
R

リング無
N

インサルウェルドワッシャー

単位：mm				単位：本		単位：円	
品番	外径 dk	穴径 d	仕様	材質	入数		標準価格 (税抜き)
					袋	大箱	
IWH-3x30	30	3.0	H割	溶融亜鉛めっき銅板	1,000	1,000×5袋	10
IW6-3x30	30		六割				10
IW6-3x38 ※	38				20		
IWB6-3x30	30				500	500×5袋	30
IWB6-3x38 ※	38						45
IWP6-3x30 ※	30		プラスチック製(上部外側のみ)	500	500×2袋	72	

※受注生産品となります。



金属系アンカー

接着系アンカー

その他のアンカー類

施工ツール・試験機

ドリルビット

コアドリル

サイディング

ルーフィング

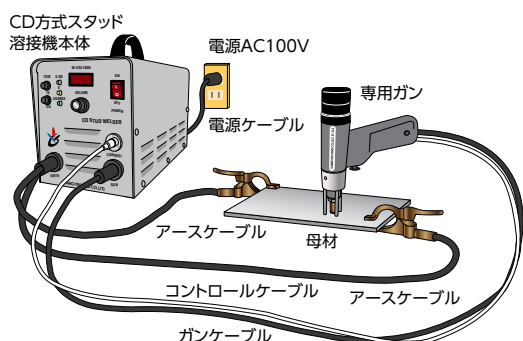
その他取扱い製品

CD方式スタッド溶接システムを使用する際は、下図の接続のようにCD方式スタッド溶接機にアースケーブルを接続し母材につなぎます。CDスタッドの材質に応じ、専用ガン(コンタクト方式)を接続し、簡単な操作で確実に溶接することができます。



CD 方式スタッド溶接システム

弊社CDスタッドボルトは各社CDスタッド溶接ロボットにも対応しております。



CDスタッド溶接機

品番	ST-M8
適合スタッド	スタッド呼び径:M3 ~ M8 (おねじ呼び径)、φ10 (めねじ外径)
適合スタッド材質	軟鋼・ステンレス鋼・黄銅・銅/アルミニウム等※
適合ガン	ST-G1 ハーフガン・隅打型 / ST-G3
コンデンサー容量	110,000μF
溶接時間	3/1,000 ~ 6/1,000秒
使用電源	100V±10% 15A 50/60Hz
充電時間	3 ~ 5秒
機体寸法	L515×W207×H251.5 (ハンドル含まず)
重量	本体重量約18kg
付属品	電源ケーブル(5m) アースケーブル(3m×2本)

特長

- 作業をしやすくするため3種類のランプで表示しています。
- 電圧を正面のデジタルメーターで確認できます。
- ①チャージ完了を本体の指示ランプ点灯により確認できます。
- 電源を入れたまま電圧を自由に調整できます。
- ②母材にピンが接触したら、ランプが点灯します。
- 入力電圧が90V ~ 110V間で変動しても電圧が安定し、溶接品質を保持できます。
- ③トリガーが作動したらランプが点灯します。
- 3/1,000 ~ 6/1,000秒の極短時間で溶接が完了するため、母材に対する溶接熱の影響は微小です。
- (緑): 充電完了
- (黄): ピン接触
- (赤): トリガー作動

※アルミニウムギャップ方式の圧接については別途お問い合わせください。

溶接ガン(Welding Guns)及び部品

溶接ガン(Welding Guns)

品 番	ST-G1 (ハーフガン: 隅打型)	ST-G3
重 量	3.6kg	3.3kg
適合スタッド	ねじ径(mm) おねじM3 ~ M8 めねじφ10	
長さ(mm)	(M3 ~ M6) 5 ~ 150mm (M8) 5 ~ 45mm	
材質	軟鋼・ステンレス・黄銅・銅	
溶接形式	コンタクト方式	
適合コレット	COH	CO
ガンケーブル コントロールケーブル	225Q-6m	



コレット (Collet)

COH(ST-G1用)

呼び径 (mm)	品 番
3	COH-M3
4	COH-M4
5	COH-M5
6	COH-M6
8	COH-M8

CO(ST-G3用)

呼び径 (mm)	品 番
3	CO-M3
3	CO-M3I※
4	CO-M4
5	CO-M5
6	CO-M6
8	CO-M8

※インサウルエルドピン用となります。

溶接の良否に影響しますので、溶接ガンに適合するコレットをご使用ください。

ストップバー (Stop bar)

	形 式	サイズ
	ST-G1 ST-G3	
おねじ用	STB-H- STB-	06・08・10・12・15・20・25・30・35・40・45
φ6めねじ用	STB6-H- STB6-	05・06・08・10・12・15・18・20 (25以上はおねじ用と兼用となります)
φ8めねじ用	STB8-H- STB8-	06・08・10・12・15・20・25・30・35・40・45

※めねじ M3用

※めねじ M4以上用

スタッド母材の溶接適合関係表

CDスタッド溶接の特長のひとつとして、各種材質のスタッドを同種あるいは異種材質の母材に溶接できることです。

母材	スタッド					
	軟鋼	ステンレス鋼	銅※	黄銅※	アルミニウム※	チタン※
一般構造用圧延鋼材 (SS材)	○	○	○	○	○	○
冷間圧延鋼板 (SPCC材)	○	○	○	○	○	○
亜鉛鉄板	○	○	○	○	○	○
機械構造用炭素鋼材 (S10C)	○	○	○	○	○	○
ステンレス鋼板	SUS304	○	○	○	○	○
	SUS430	○	○	○	○	○
黄銅板 (真鍮) (鉛含有なし)	○	○	○	○	○	○
タフピッチ銅板	○	○	○	○	○	○
アルミニウム板	1000番				○	
	3000番				○	
	5000番				○	
	6000番				○	
純チタン板	2種					○

(注) ○は最適 ○は適当 □は不適当 ※特注品
上記はスタッドと母材の溶接適合関係の目安です。実際の溶接可否につきましては、事前に確認テストをしてください。

CDスタッドの溶接強度表

適性に溶接されたスタッドは、径と材質に応じて、ファスニングの目的にあった溶接強度を持っています。

母材材質	スタッド材質	スタッドねじ径	引張強度 kN	せん断強度 kN	トルク値 N・m
一般構造用圧延鋼板	冷間圧造用炭素鋼 (SWCH材相当)	M 3x0.5	2.10	1.22	1.3
		M 4x0.7	3.67	2.15	2.9
		M 5x0.8	5.93	3.48	5.9
		M 6x1.0	8.48	4.95	10.3
		M 8x1.25	14.31	8.43	24.3
		M10x1.50	23.24	13.92	48.1
冷間圧延ステンレス鋼板	冷間圧造用ステンレス鋼線 (SUS304系・SUSXM7)	M12x1.75	33.83	20.30	78.5
		M 3x0.5	3.13	1.96	2.2
		M 4x0.7	5.68	3.48	4.5
		M 5x0.8	9.36	5.68	8.8
		M 6x1.0	13.53	8.09	16.2
		M 8x1.25	23.53	14.71	37.3
アルミニウム板	アルミニウム線 (A1050)	M10x1.50	34.32	23.04	78.5
		M 3x0.5	0.58	0.31	0.4
		M 4x0.7	1.07	0.58	0.9
		M 5x0.8	1.71	0.96	2.0
		M 6x1.0	2.35	1.32	2.7
		M 8x1.25	4.31	2.45	6.7

サイズ表

●材質/軟鋼 (MS) …SWCH材相当(めねじ切削品:SGD) ステンレス鋼 (SUS) … SUS304系・SUSXM7
アルミニウム (AL) … A1050

ストレートタイプ



◆品番の見方(例)

MS - M4 - 10 - S
材質 ねじ径 (M) 全長 (L) 形状

単位: mm	
ねじ径 D	寸法
M 3	3.0
M 4	4.0
M 5	5.0
M 6	6.0
M 8	8.0
M10	10.0

フランジタイプ

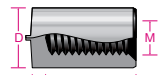


◆品番の見方(例)

MS - M4 - 10 - F
材質 ねじ径 (M) 全長 (L) 形状

単位: mm	
ねじ径 D	寸法
M 3	4.5
M 4	5.5
M 5	6.5
M 6	7.5
M 8	9.5
M10	11.5

内ねじタイプ



◆品番の見方(例)

MS - TP - 6 - 10 - M3
材質 内ねじ (S) 外径 (D) 全長 (L) 内ねじ径 (M)

単位: 本							
材質	ねじ径 (M)	全長 (L)	形状	MS	SUS	AL	入数
MS/SUS/AL M3	6 - S	10	△	○	○	△	1,000
	8 - S	10	△	○	○	△	1,000
	10 - S	10	△	○	○	△	1,000
	12 - S	10	△	○	○	△	1,000
	15 - S	10	△	○	○	△	1,000
	20 - S	10	△	○	○	△	1,000
	25 - S	10	△	○	△	△	1,000
	30 - S	10	△	○	△	△	1,000
MS/SUS/AL M4	35 - S	10	△	△	△	△	500
	6 - S	10	△	○	○	△	1,000
	8 - S	10	△	○	○	△	1,000
	10 - S	10	△	○	○	△	1,000
	12 - S	10	△	○	○	△	1,000
	15 - S	10	△	○	○	△	1,000
	20 - S	10	△	○	○	△	1,000
	25 - S	10	△	○	○	△	1,000
MS/SUS/AL M5	30 - S	10	△	○	○	△	500
	35 - S	10	△	△	△	△	500
	40 - S	10	△	△	△	△	500
	50 - S	10	△	△	△	△	250
	8 - S	10	△	○	○	△	1,000
	10 - S	10	△	○	○	△	1,000
	12 - S	10	△	○	○	△	1,000
	15 - S	10	△	○	○	△	1,000
MS/SUS/AL M6	20 - S	10	△	○	○	△	500
	25 - S	10	△	○	○	△	500
	30 - S	10	△	○	△	△	500
	35 - S	10	△	△	△	△	500
	8 - S	10	△	○	○	△	1,000
	10 - S	10	△	○	○	△	1,000
	12 - S	10	△	○	○	△	1,000
	15 - S	10	△	○	○	△	500
MS/SUS/AL M8	20 - S	10	△	○	○	△	500
	25 - S	10	△	○	○	△	500
	30 - S	10	△	○	△	△	250
	35 - S	10	△	△	△	△	250
	40 - S	10	△	△	△	△	150
	10 - S	10	△	○	○	△	500
	12 - S	10	△	○	○	△	500
	15 - S	10	△	○	○	△	500

単位: 本							
材質	ねじ径 (M)	全長 (L)	形状	MS	SUS	AL	入数
MS/SUS/AL M3	6 - F	10	△	△	△	△	1,000
	8 - F	10	△	○	○	△	1,000
	10 - F	10	△	○	○	△	1,000
	12 - F	10	△	○	○	△	1,000
	15 - F	10	△	○	○	△	1,000
	18 - F	10	△	○	○	△	1,000
	20 - F	10	△	○	○	△	1,000
	25 - F	10	△	△	△	△	1,000
MS/SUS/AL M4	30 - F	10	△	△	△	△	1,000
	6 - F	10	△	△	△	△	1,000
	8 - F	10	△	○	○	△	1,000
	10 - F	10	△	○	○	△	1,000
	12 - F	10	△	○	○	△	1,000
	15 - F	10	△	○	○	△	1,000
	20 - F	10	△	○	○	△	1,000
	25 - F	10	△	△	△	△	1,000
MS/SUS/AL M5	30 - F	10	△	△	△	△	500
	35 - F	10	△	△	△	△	500
	40 - F	10	△	△	△	△	500
	45 - F	10	△	△	△	△	500
	50 - F	10	△	△	△	△	500
	10 - F	10	△	○	○	△	1,000
	12 - F	10	△	○	○	△	1,000
	15 - F	10	△	○	○	△	1,000
MS/SUS/AL M6	20 - F	10	△	○	○	△	500
	25 - F	10	△	○	○	△	500
	30 - F	10	△	△	△	△	500
	10 - F	10	△	○	○	△	1,000
	12 - F	10	△	○	○	△	1,000
	15 - F	10	△	○	○	△	500
	20 - F	10	△	○	○	△	500
	25 - F	10	△	○	○	△	500
MS/SUS/AL M8	30 - F	10	△	△	△	△	250
	25 - F	10	△	○	○	△	250
	15 - F	10	△	○	○	△	500
	20 - F	10	△	○	○	△	500
	15 - F	10	△	○	○	△	500
	20 - F	10	△	○	○	△	250
	25 - F	10	△	○	○	△	250
	30 - F	10	△	△	△	△	250

単位: 本							
材質	内ねじ (S)	外径 (D)	全長 (L)	内ねじ径 (M)	ねじ径 (S)	MS	SUS
MS/SUS TP - 6	5 - M3	2.2	○	△	1,000		
	6 - M3	2.8	○	○	1,000		
	7 - M3	3.8	○	△	1,000		
	7.5 - M3	4.3	○	○	1,000		
	8 - M3	4.8	○	○	1,000		
	8.5 - M3	5.3	○	△	1,000		
	9 - M3	5.8	○	△	1,000		
	10 - M3	6.0	○	○	1,000		
	10 - M4	5.8	△	△	1,000		
	10.5 - M3	6.0	△	△	1,000		
	11 - M3	6.0	△	△	1,000		
	12 - M3	6.0	△	○	1,000		
	12 - M4	6.0	△	△	1,000		
	13 - M3	6.0	△	△	1,000		
	14 - M3	6.0	△	△	1,000		
	15 - M3	6.0	○	○	500		
MS/SUS TP - 8	16 - M3	6.0	△	△	500		
	17 - M3	6.0	△	△	500		
	18 - M3	6.0	△	△	500		
	19 - M3	6.0	△	△	500		
	20 - M3	6.0	△	○	500		
	22 - M3	6.0	△	△	500		
	23 - M3	6.0	△	△	500		
	24 - M3	6.0	△	△	500		
	25 - M3	6.0	△	△	500		
	30 - M3	6.0	△	△	250		
	6 - M4	2.2	△	△	1,000		
	8 - M4	4.0	○	△	1,000		
	10 - M4	6.0	○	○	500		
	12 - M4	8.0	△	△	500		
	15 - M4	8.0	○	△	500		
	18 - M4	8.0	△	△	500		
MS/SUS TP - 10	20 - M4	8.0	△	△	250		
	10 - M4	6.0	△	△	500		
	10 - M5	5.0	△	△	500		
	12 - M5	7.0	△	△	250		
MS/SUS TP - 10	15 - M5	10.0	△	△	250		
	20 - M5	10.0	△	△	250		

○は標準品 △は特注品

※最小入本数の変更の場合もあります。

※上記以外のサイズも製作いたします。

※カタログの内容は予告無しに変更することがあります。

サイディング用ファスナー パック品



ドリルスクリュー PAN200



ドリルスクリュー PAN-SP200



ドリルスクリュー PAN-P (カラータイプ)200



ドリルスクリュー FLAT-P201



ドリルスクリュー FLAT-SP201



ドリルスクリュー HEX-P/HEXL-P201



ドリルスクリュー HEX-SP201



ドリルスクリュー ALF-SP202



シールスクリュー SP-WSP202



シールスクリュー SP-SWSP202



シールスクリュー SP-WSP (カラータイプ)202



ゴクヒラスクリュー GH-P203



パッチスクリュー PS-P203



トガリス TS-SP (カラータイプ)203



シールワッシャー WS-P203



シールワッシャー WS-SP203

ドリルスクリュー PAN-P タイプ

➡ 168 ページ参照



スチール製 三価ユニクロ処理 / ナベ頭

呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	PAN-4x10P	10	TB-2	100	10	30	510
	PAN-4x13P	13					520
	PAN-4x16P	16					590
	PAN-4x19P	19					630
	PAN-4x25P	25					790
	PAN-4x30P	30					730
	PAN-4x40P	40					790
5	PAN-5x13P	13		100	10	30	880
	PAN-5x16P	16					940
	PAN-5x19P	19					1,000
	PAN-5x25P ◆	25		50	8	16	750
	PAN-5x30P ◆	30					780
	PAN-5x35P ◆	35					830
	PAN-5x45P ◆	45					1,000

◆はダイヤカット品

ドリルスクリュー PAN-SP タイプ

➡ 168 ページ参照



ステンレス製 SUS410/ ナベ頭

呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	PAN-4x13SP	13	TB-2	100	10	30	1,460
	PAN-4x16SP	16					1,660
	PAN-4x19SP	19					1,790
	PAN-4x25SP ◆	25					2,240
	PAN-4x30SP ◆	30		50			1,230
5	PAN-5x13SP	13		100	10	30	1,950
	PAN-5x16SP	16					2,100
	PAN-5x19SP	19					2,250
	PAN-5x25SP ◆	25		50	8	16	1,450
	PAN-5x35SP ◆	35					2,000
	PAN-5x45SP ◆	45					2,400

◆はダイヤカット品

カラードリルスクリュー PAN-P タイプ

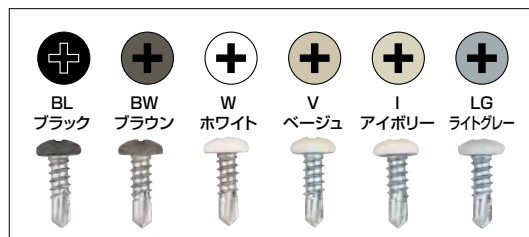
➡ 168 ページ参照



本体：スチール製 三価ユニクロ処理 / ヘッド部：焼付け塗装 / ナベ頭

呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	PAN-4x13BLP PAN-4x13BWV PAN-4x13WV PAN-4x13VP PAN-4x13IP PAN-4x13LGP	13	TB-2	200	10	30	1,660

<頭部カラーバリエーション> 標準色



◆品番の見方(例)

PAN - 4x13 BL P
サイズ 色(ブラック)

※商品規格は、PAN-4×13と同一です。
※ヘッドカラーは印刷のため、実際とは異なる場合があります。
※他色のカラーリング・他サイズでのカラーリングも承りますので、ご相談ください。

ドリルスクリュー FLAT-P タイプ

➡ 170 ページ参照



スチール製 三価ユニクロ処理 / サラ頭

単位：mm				単位：本	単位：パック		単位：円
呼び径	品 番	全長	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)
				バック	中箱	大箱	
4	FLAT-4x13P	13	TB-2	100	10	30	520
	FLAT-4x16P	16					590
	FLAT-4x19P	19					630
	FLAT-4x25P	25					790
	FLAT-4x30P	30					730
5	FLAT-5x19P	19		100	8	16	1,000
	FLAT-5x25P ◆	25		50			750
	FLAT-5x35P ◆	35					830
	FLAT-5x45P ◆	45					1,000

◆はダイヤモンド品

ドリルスクリュー FLAT-SP タイプ

➡ 170 ページ参照



ステンレス製 SUS410/ サラ頭

単位：mm				単位：本	単位：パック		単位：円		
呼び径	品 番	全長	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)		
				パック	中箱	大箱			
4	FLAT-4x13SP	13	TB-2	100	10	30	1,460		
	FLAT-4x16SP	16					1,660		
	FLAT-4x19SP	19					1,790		
	FLAT-4x25SP ◆	25					2,240		
	FLAT-4x30SP ◆	30		50	8	16	1,230		
5	FLAT-5x19SP	19		100			2,250		
	FLAT-5x25SP ◆	25		50			1,450		
	FLAT-5x35SP ◆	35					2,000		
	FLAT-5x45SP ◆	45					2,400		

◆はダイヤモンド品

ドリルスクリュー HEX-P/HEXL-P タイプ

➡ 174 ページ参照 ➡ 176 ページ参照



スチール製 三価ユニクロ処理 / 六角頭

呼び径	品 番	首下長さ 単位：mm	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き) 単位：円
				バック	入数 中箱	単位：パック 大箱	
5	HEX-5x19P	19	KTB-8	100	8	16	1,230
	HEX-5x25P ◆	25					1,380
	HEX-5x35P ◆	35					906
	HEX-5x45P ◆	45		50			1,080
	HEX-5x60P ◆	60		25			750
	HEX-5x70P ◆	70		20			700
6	HEX-6x80P ◆	80	KTB-9.6	15			1,000
	HEX-6x90P ◆	90					1,080
5.5	HEXL-5.5x38P ◆※	38	KTB-8	40	8	16	2,580

◆はダイヤモンド品

※厚物銅板用・スチール / ジオメット処理

「ジオメット」はNOF METAL COATINGS NORTH AMERICA INC. の登録商標です。

ドリルスクリュー HEX-SP タイプ

➡ 174 ページ参照



ステンレス製 SUS410/ 六角頭

単位：mm				単位：本		単位：パック		単位：円
呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)	
				バック	中箱	大箱		
5	HEX-5x19SP	19	KTB-8	100	8	16	2,790	
	HEX-5x25SP ◆	25					3,470	
	HEX-5x35SP ◆	35		50			2,280	
	HEX-5x45SP ◆	45					2,580	

◆はダイヤモンド品

ドリルスクリュー ALF-SP タイプ

➡ 180 ページ参照



シールスクリュー SP-WSP タイプ

➡ 182 ページ参照



シールスクリュー SP-SWSP タイプ

➡ 182 ページ参照



カラーシールスクリュー SP-WSP タイプ

➡ 182 ページ参照



ステンレス製 SUS410/ サラ小頭

呼び径	品 番	全長	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	ALF-4x10SP	10	TB-2	100	10	30	1,380
	ALF-4x13SP	13					1,460
	ALF-4x16SP	16					1,700
	ALF-4x19SP	19					1,900
	ALF-4x25SP	25					2,100

スチール製 三価ユニクロ処理 / ナベ頭

呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	SP-4x16WSP	16	TB-2	40	10	30	750
	SP-4x19WSP	19					790
	SP-4x25WSP	25					830
	SP-4x30WSP	30		30			730

ステンレス製 SUS410/ ナベ頭

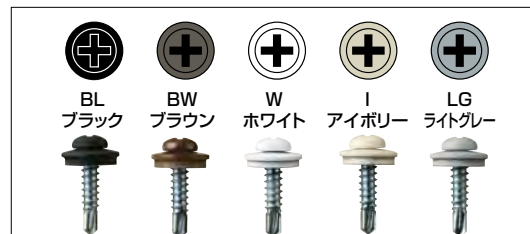
呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位：本			標準価格 (税抜き)
				バック	入数 中箱	大箱	
4	SP-4x16SWSP	16	TB-2	40	10	30	1,380
	SP-4x19SWSP	19					1,460
	SP-4x25SWSP ◆	25					1,530
	SP-4x30SWSP ◆	30		30			1,330

◆はダイヤモンド品

スチール製 三価ユニクロ処理 / ナベ頭

単位：mm				単位：本	単位：パック		単位：円
呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)
				バック	中箱	大箱	
4	SP-4x16WS-BLP	16	TB-2	50	10	30	1,500
	SP-4x16WS-BWP						
	SP-4x16WS-WP						
	SP-4x16WS-IP						
	SP-4x16WS-LGP	19					1,680
	SP-4x19WS-BLP						
	SP-4x19WS-BWP						
	SP-4x19WS-WP						
	SP-4x19WS-IP						
	SP-4x19WS-LGP						

<頭部カラーバリエーション>



◆品番の見方(例)

SP - 4x16 WS-BL P
サイズ 色(ブラック)

ゴクヒラスクリュー GH-P タイプ

➡ 186 ページ参照



スチール製 三価ユニクロ処理 / 平頭

単位：mm				単位：本		単位：パック		単位：円
呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)	
				パック	中箱	大箱		
5	GH-5x16P	16	TB-2	100	10	30	1,000	
	GH-5x19P	19					1,130	
	GH-5x25P	25		50			750	
	GH-5x35P	35					940	
	GH-5x45P	45					750	

パッチスクリュー PS-P タイプ

➡ 187 ページ参照



スチール製 三価ユニクロ処理 / ナベ頭

呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	単位 : 本			標準価格 (税抜き)
				パック	入数 中箱	大箱	
4.5	PS-4.5x13P	13	TB-2	100	10	30	1,000
	PS-4.5x16P	16					1,080

カラートガリス TS-SP タイプ

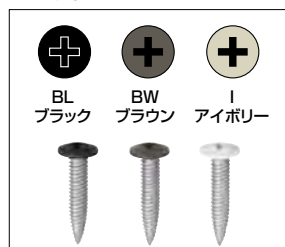
➡ 190 ページ参照



ステンレス製 SUS410 パシバート処理 / シンワツシャー頭

単位：mm				単位：本	単位：パック		単位：円
呼び径	品 番	首下長さ	適合ビット	入数			標準価格 (税抜き)
				パック	中箱	大箱	
4	TS-4x13SBLP	13	TB-2	200	10	30	3,100
	TS-4x13SBWP						
	TS-4x13SIP						
	TS-4x19SBLP	19		150			
	TS-4x19SBWP						
	TS-4x19SIP						

<頭部カラーバリエーション>



◆品番の見方(例)

TS - 4x13 S BL P
サイズ 色(ブラック)

※商品規格は、TS-4x13S・4x19Sと同一です。(表面処理を除く)
※ヘッドカラーは印刷のため、実際とは異なる場合があります。

シールワッシャー WS-P タイプ

➡ 216 ページ参照



座金 : スチール製 溶融亜鉛めっき鋼板 パッキン : EPDM

品 番	外径	内径	厚み	適合サイズ	単位 : 本			標準価格 (税抜き)
					パック	入数 中箱	大箱	
WS-4P	13	4.7	3.5	M4 用	80	10	30	980
WS-5P	14	6.1		M5 用	60			
WS-6P	16	7.0	3.8	M6 用	50			

シールワッシャー WS-SP タイプ

➡ 216 ページ参照



座金 : ステンレス製 SUS304 パッキン : EPDM

品 番	外径	内径	厚み	適合サイズ	単位 : 本			標準価格 (税抜き)
					パック	入数 中箱	大箱	
WS-4SP	13	4.7	3.5	M4 用	50	10	30	980
WS-5SP	14	6.1	3.6	M5 用	40			
WS-6SP	16	7.0	3.8	M6 用	30			

安全施工を行うために



商品選定上の注意事項

ファスナー商品の選定には、その用途に適した強度、機能、施工性、意匠性、耐食性等を考慮し、適切なファスナー商品を選びください。

この選定を誤りますと、思わぬ施工不良、事故を起こす原因となりますので、下記事項を厳守してください。

- 使用環境
耐食性、防水性等の必要条件に適した材質、表面処理等を選定してください。
- 施工条件
取付物の条件に応じた頭部形状、刃先形状、および寸法等を選定してください。
- 対象躯体
対象躯体（下地材）の種類、厚みに応じた商品を選定してください。適応板厚はサイズ表をご参照ください。
- 必要強度
必要強度に応じた径を選定してください。218 ページの強度表と試験方法をご参照ください。

電動工具、ビット選定上の注意

誤った電動工具・ビットを選定して使用すると、そのファスナー本来の性能を損ねるばかりか、良品ファスナーを破損（過剰トルクによる頭飛び、頭欠け、刃先欠け等）させたり、締付け不良を起こしたり、あるいは破損したファスナーの破片が飛散し、施工者または周りの人に当たり、思わぬ怪我の原因となりますので、下記事項を厳守してください。

- 電動工具
使用されるファスナーに適した電動工具を選定してください。過剰なトルクがかかったり、回転数が高すぎると思わぬ施工不良や事故の原因となります。
- ビット等
ビット等の施工具は、ねじの呼び径、形状等指定の物を使用してください。

施工上の注意

誤った施工をしますと思わぬ施工不良や事故の原因となりますので、下記事項を厳守してください。

- 施工開始前には、電動工具とビットおよび使用するファスナーの点検をしてください。
- 電動工具の使用には、そのメーカーの取扱説明書に従ってください。
- 施工には、電動工具を締結方向に垂直に推力をかけて施工してください。
- 締付け完了後は、速やかに回転を止めてください。過剰にトルクをかけると製品の納まりの不安定さや頭飛びなどの問題が生じることがあります。

*** 上記注意事項を守らずに起きた事故や施工不良については当社は一切責任を負いかねます。**