

厚板用ドリルねじ①

ワンサイド締結で省力化！

ビックス エースポイントロングIX

スチール製
三価クロメート



品番	サイズ	ケース入数(パック入数×12箱)	頭径	頭高さ	ねじ外径	ねじ全長	平行ねじ部長さ	適応板厚(mm)
APW5019L	5.0 × 19	1,800本 (150本 × 12箱)	10.8	4	4.8	19	6.0	2.3～9.0
APW5025L	5.0 × 25	1,680本 (140本 × 12箱)	10.8	4	4.8	25	12.0	2.3～9.0
APW5035L	5.0 × 35	1,320本 (110本 × 12箱)	10.8	4	4.8	35	22.0	2.3～9.0
APW5050L	5.0 × 50	960本 (80本 × 12箱)	10.8	4	4.8	50	37.0	2.3～9.0
APW5070L	5.0 × 70	720本 (60本 × 12箱)	10.8	4	4.8	70	57.0	2.3～9.0

SUS410
パシペート



品番	サイズ	ケース入数(パック入数×12箱)	頭径	頭高さ	ねじ外径	ねじ全長	平行ねじ部長さ	適応板厚(mm)
APW5019LS	5.0 × 19	960本 (80本 × 12箱)	10.8	4	4.8	19	6	2.3～9.0
APW5025LS	5.0 × 25	840本 (70本 × 12箱)	10.8	4	4.8	25	12	2.3～9.0
APW5035LS	5.0 × 35	720本 (60本 × 12箱)	10.8	4	4.8	35	22	2.3～9.0
APW5050LS	5.0 × 50	540本 (45本 × 12箱)	10.8	4	4.8	50	37	2.3～9.0
APW5070LS	5.0 × 70	420本 (35本 × 12箱)	10.8	4	4.8	70	57	2.3～9.0

適応板厚2.3mm～9.0mm!!



頭飛び防止機能(セレーション付)

H鋼も厚鉄板も下穴不要

1パックにNo.3四角ビット1本付



〈約10秒でねじ込める作業のコツ〉
(株)ヤマヒロ公式YouTube動画あります



厚板用ドリルねじ②

ジャックポイントヘックス # 5

表面処理：三価シルバー



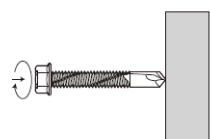
サイズ	入数	対辺	働き長さ	適応板厚(mm)
5.5×35	250本	8.0	15.0	6.0～10.0
5.5×50	150本		30.0	

ねじ込み作業のコツ

厚鋼板（6mm以上）のねじ込み作業は鋼板（3.2mmまで）に比べ、作業が難しいとされています。ちょっとしたコツをマスターした上で、ヘックス #5 を使用していただくと容易に作業ができます。

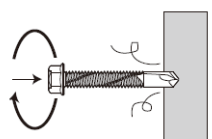
①スタート時

スクリューガンの回転力は弱く、押す力も弱く



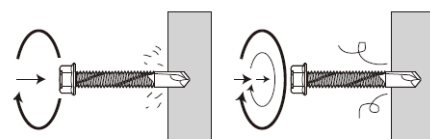
②穴開け初期

スクリューガンの回転力は強く、押す力も強く



③穴開け進行中

穴開け作業の進行中に、急に進まなくなることがあります。原因は、切りクズがドリル先の溝に詰まって抵抗が増すからです。

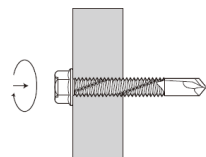


●この場合、押す力を少しゆるめてから、回転力を低くしたり強くしたりしてドリル先に詰まった切りクズを排出します。

●再度、回転力を上げてスムーズに切り始めたら、切りクズが最も多く排出される力（最適な強さ）で押すようにしてください。

④最終締結時

最後の締め付けはソフトタッチ。最後の締め付けを力一杯行ないますと、締め付け過ぎによる頭トビの原因になります。

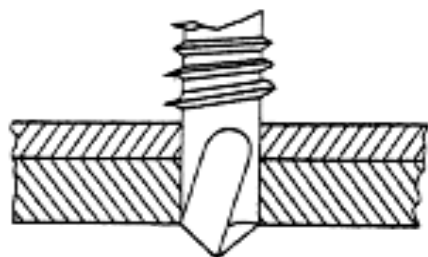


＜約10秒でねじ込める作業のコツ＞
(株)ヤマヒロ公式YouTube動画あります



ドリルねじの正しい使用例

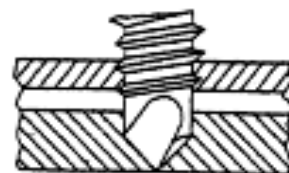
○正しい使用例



×間違った使用例



×不具合の例 (締結物の浮き)



ドリル先が完全に締結部材を貫通してからねじがかかる状態が正しい使用です。ドリル先が締結部材より短い場合、ドリル先が前進する速度とねじ山が一山進む速度が違うために締結物が浮き上がり、ドリル先に圧力がかかるためにねじが折れる原因になります。そのため、厚板用ドリルねじは特に長いドリル先になっています。

板厚の目安

3.2mm

6.0mm