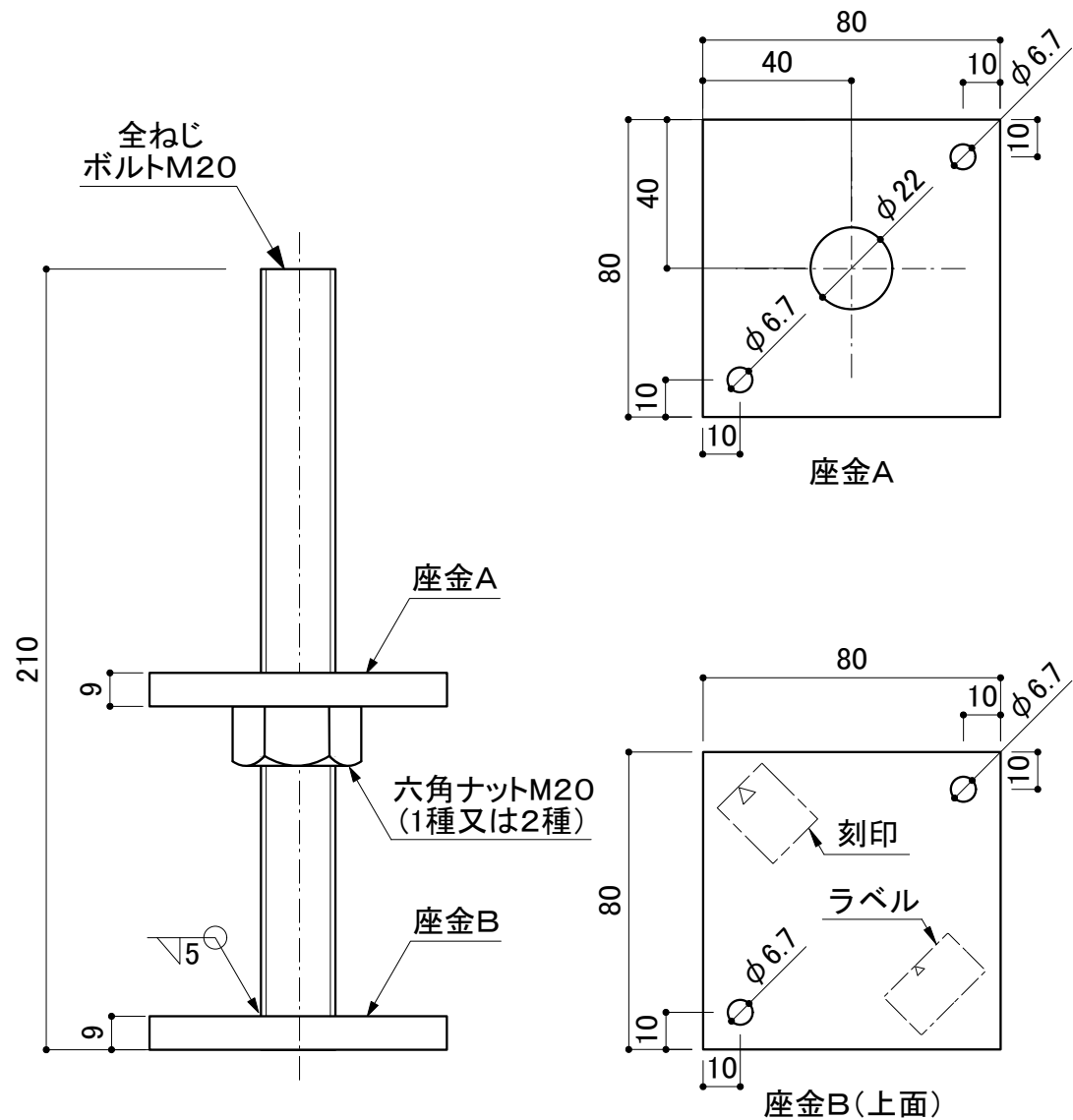


### Mマーク規格図一覧

No.	金物名称	共通規格の有無	No.	金物名称	共通規格の有無
1	支柱高さ調整金物 EPB-M20				
2	支柱高さ調整金物 EPB-M24				
3	支柱高さ調整金物 EPB-M30				
4	ひら金物 SM-12	○			
5	ひら金物 SM-15S	○			
6	ひねり金物 ST	○			
7	折曲げ金物 SF(右ひねり)	○			
8	折曲げ金物 SF(左ひねり)	○			
9	くら金物 SS	○			
10	あおり止め金物 TS	◎			
11	羽子板ボルト SB・F	○			
12	羽子板ボルト SB・E	○			
13	羽子板ボルト SB・F2	○			
14	羽子板ボルト SB・E2	○			
15	羽子板ボルト SB・FS	○			
16	羽子板ボルト SB・ES	○			
17	羽子板パイプ SP・E	○			
18	羽子板パイプ SP・E2	○			
19	羽子板パイプ SP・ES	○			
20	根太受け金物 JH-S204・206	◎			
21	根太受け金物 JH204・206	◎			
22	根太受け金物 JH2-204・206	◎			
23	根太受け金物 JH208・210	◎			
24	根太受け金物 JH212	◎			
25	アンカーボルト M12	◎◎			
26	アンカーボルト M16	◎◎			
27	六角ボルト M12	◎◎			
28	六角ボルト M16	◎◎			
29	全ねじボルト M12	◎◎			
30	両ねじボルト M12	◎◎			
31	両ねじボルト M16	◎◎			
32	かすがい C	○			
33	手違いかすがい CC	○			
34	座金用スプリング SW12	◎◎			
35	座金用スプリング SW16	◎◎			
36	六角ナット M12	◎◎			
37	六角ナット M16	◎◎			
38	六角袋ナット M12	◎◎			
39	ジョイントナット M12	◎◎			
40	ジョイントナット M16	◎◎			
41	角座金 W4.5×40×φ14	◎◎			
42	角座金 W6.0×60×φ14	◎◎			
43	角座金 W9.0×80×φ18	◎◎			
44	丸座金 RW6.0×68×φ14	◎◎			
45	丸座金 RW9.0×90×φ18	◎◎			
46	スクリークぎ ZS50	○			
47	太めくぎ ZN	◎◎			
48	四角穴付きタッピンねじ STS・C45	●			
49	四角穴付きタッピンねじ STS・C65	●			
50	四角穴付きタッピンねじ STS・HC90	●			
51	四角穴付きタッピンねじ STS・HC135	●			
52	四角穴付きタッピンねじ STS6.5・F	●			

注1) ○印は、Zマーク規格と共通の規格を示す。  
 注2) ◎印は、Cマーク規格と共通の規格を示す。  
 注3) ●印は、Z、C、 $\alpha$ マーク規格と共通の規格を示す。



■材料

座金 SS400 (JIS G 3101:1996) 又は  
SPHC (JIS G 3131:1996)  
ボルト (JIS B 1180附属書JA:2014)  
強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼  
ナット (JIS B 1181附属書JA:2014)  
強度区分4Tを満足する炭素鋼

■公差域クラス

ボルト 8 g (JIS B 1180附属書JA:2014)  
ナット 7 H (JIS B 1181附属書JA:2014)

■ナットの仕上げ程度

中 (JIS B 1181附属書JA:2014)

■表面処理

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)  
又は同等以上の処理

■座金及びボルトの寸法許容差

座金長さ・幅	板厚	ボルト長さ	座金面と軸
+1.0 -2.2	±0.55	±4.2	90° (軸先端で面 中心から±2)

■ナットの寸法許容差

JIS B 1181附属書JA:2014による。

寸法は、表面処理前のものとする。

表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。

- ①刻印 ②刻印とラベル

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図 M

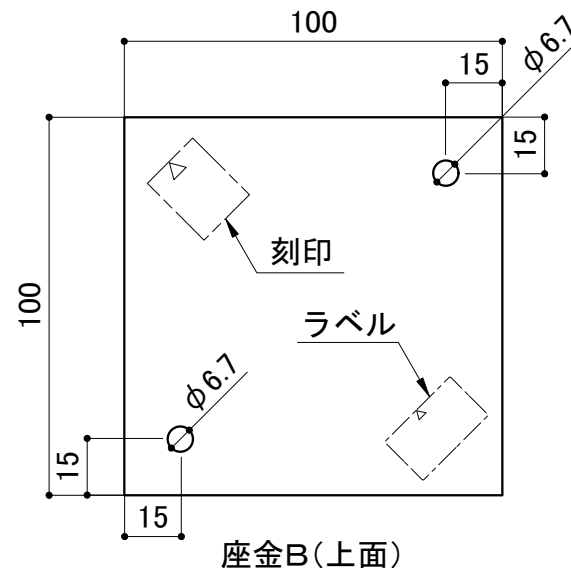
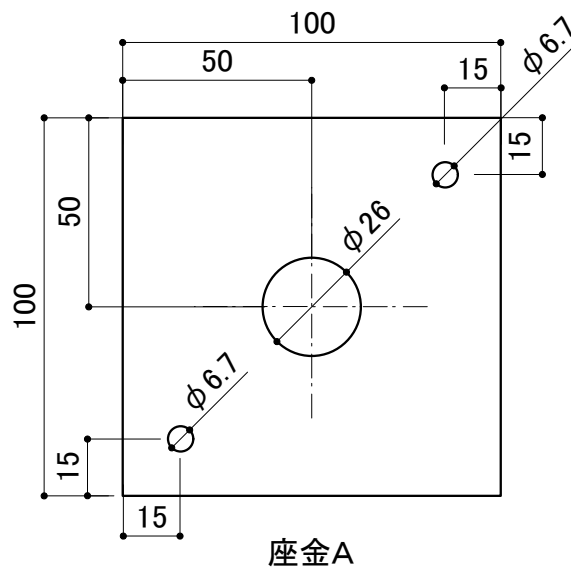
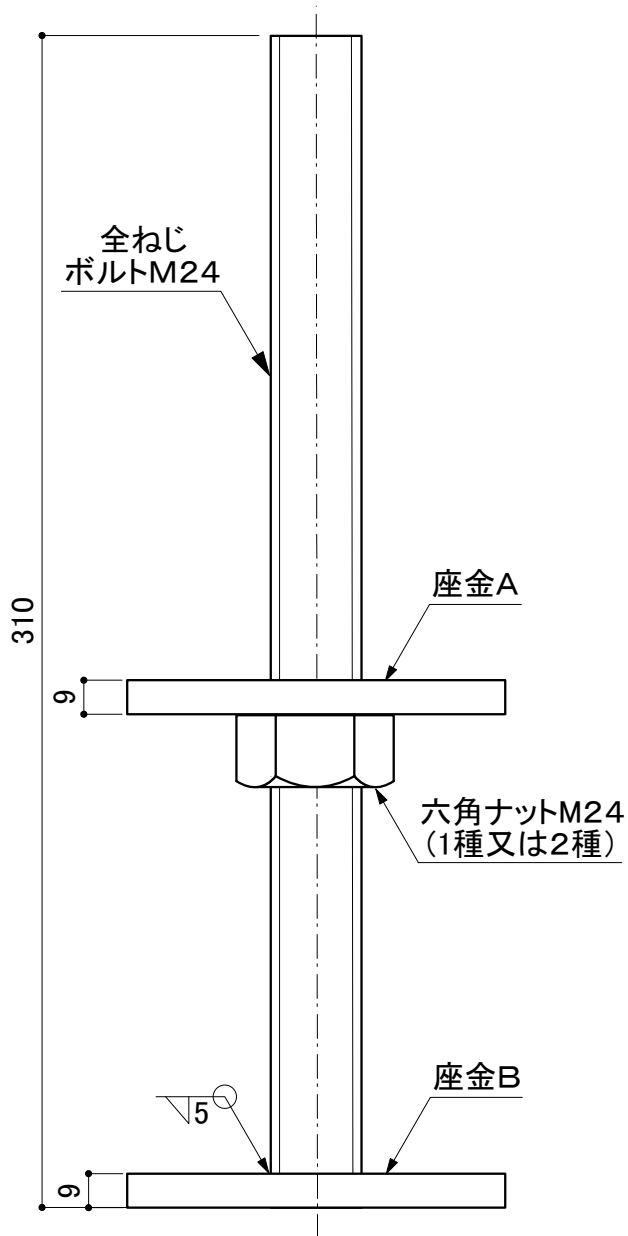
支柱高さ調整金物

PB-M20

尺度 1/2

制定:2016年 4月20日  
改定:2020年 1月28日

単位mm



### ■材料

座金	SS400 (JIS G 3101:1996) 又は SPHC (JIS G 3131:1996)
ボルト	(JIS B 1180附属書JA:2014) 強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼
ナット	(JIS B 1181附属書JA:2014) 強度区分4Tを満足する炭素鋼

### ■公差域クラス

ボルト	8 g	(JIS B 1180附属書JA:2014)
ナット	7 H	(JIS B 1181附属書JA:2014)

### ■ナットの仕上げ程度

中	(JIS B 1181附属書JA:2014)
---	------------------------

### ■表面処理

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
又は同等以上の処理		

### ■座金及びボルトの寸法許容差

座金長さ・幅	板厚	ボルト長さ	座金面と軸
+1.0 -2.2	±0.55	±6.2	90° (軸先端で面 中心から±2)

### ■ナットの寸法許容差

JIS B 1181附属書JA:2014による。

寸法は、表面処理前のものとする。

表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。

- ①刻印 ②刻印とラベル

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあい、めっき後に確認するものとする。

### 規格図 M

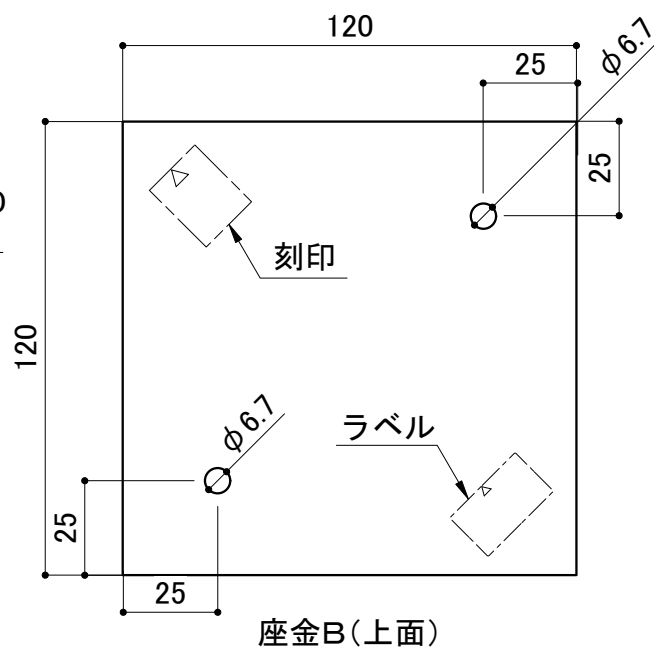
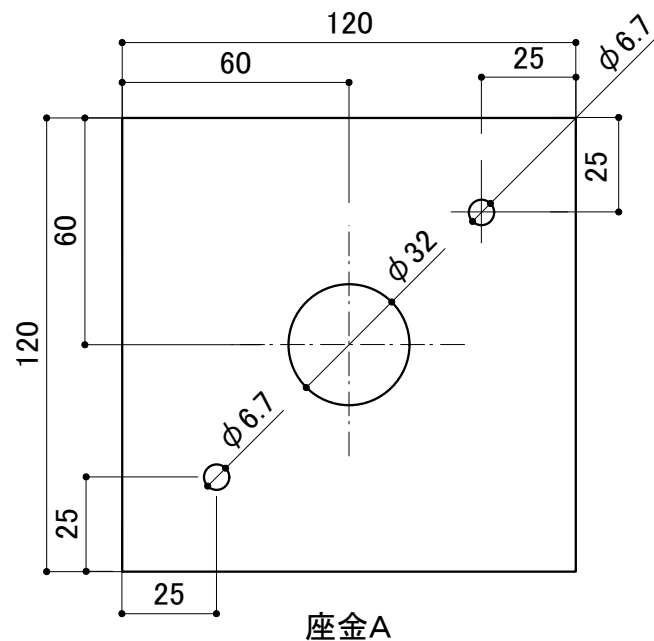
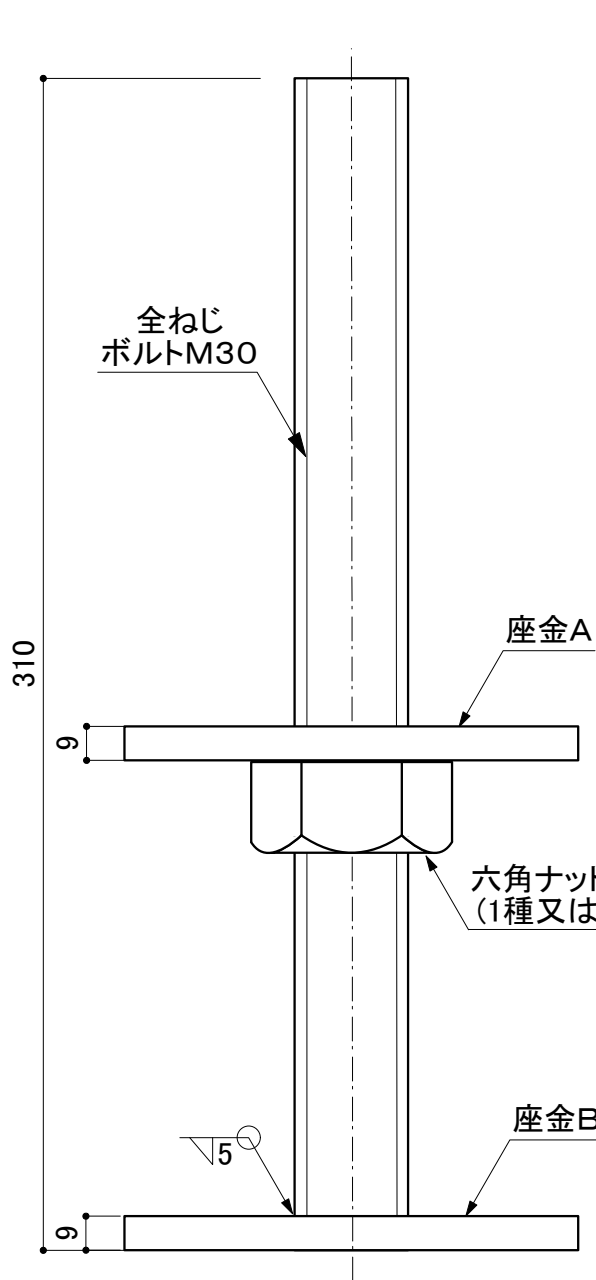
支柱高さ調整金物

PB-M24

尺度 1/2

制定:2016年 4月20日  
改定:2020年 1月28日

単位mm



### ■材料

座金	SS400 (JIS G 3101:1996) 又は SPHC (JIS G 3131:1996)
ボルト	(JIS B 1180附属書JA:2014) 強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼
ナット	(JIS B 1181附属書JA:2014) 強度区分4Tを満足する炭素鋼

### ■公差域クラス

ボルト	8 g	(JIS B 1180附属書JA:2014)
ナット	7 H	(JIS B 1181附属書JA:2014)

### ■ナットの仕上げ程度

中	(JIS B 1181附属書JA:2014)
---	------------------------

### ■表面処理

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
又は同等以上の処理		

### ■座金及びボルトの寸法許容差

座金長さ・幅	板厚	ボルト長さ	座金面と軸
+1.0 -2.2	±0.55	±6.2	90° (軸先端で面 中心から±2)

### ■ナットの寸法許容差

JIS B 1181附属書JA:2014による。

寸法は、表面処理前のものとする。

表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。

①刻印 ②刻印とラベル

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいには、めっき後に確認するものとする。

規格図 M

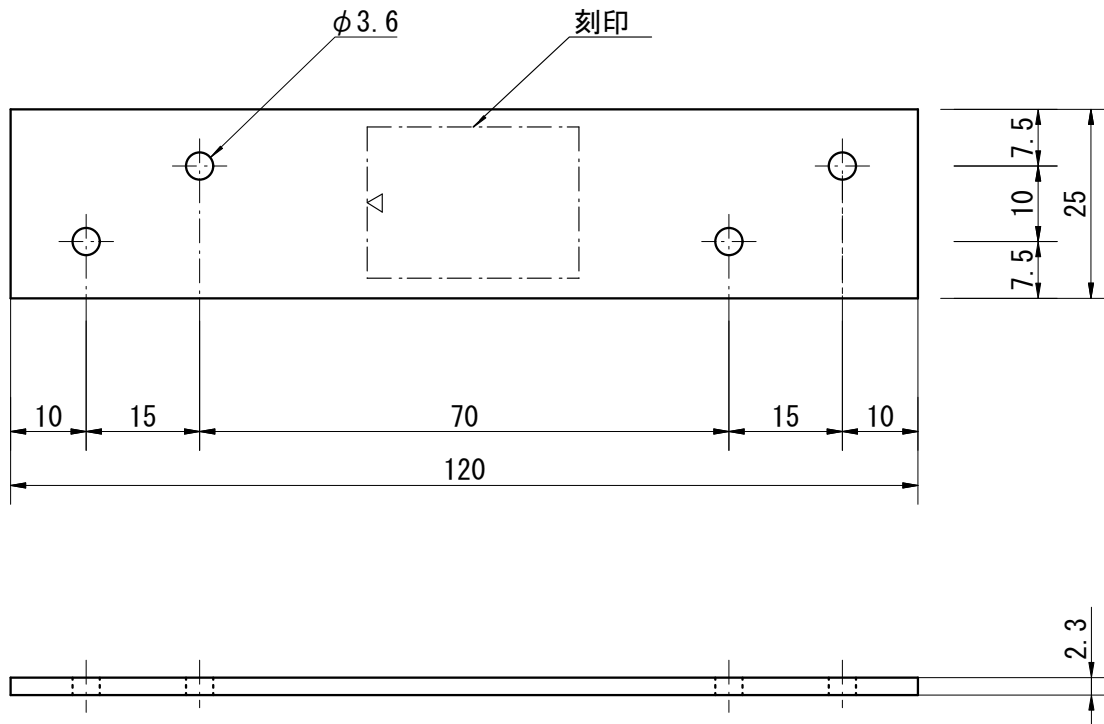
支柱高さ調整金物

PB-M30

尺度 1/2

制定:2016年 4月20日  
改定:2020年 1月28日

単位mm



**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.30	±1	+0.2 -0

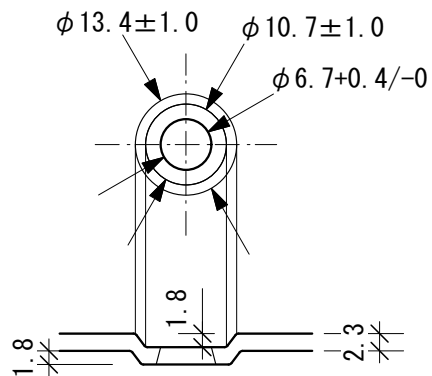
**規格図 Z/M**

ひら金物

SM-12

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
 改定: —



エンボス加工図 (尺度 1/1)

材料

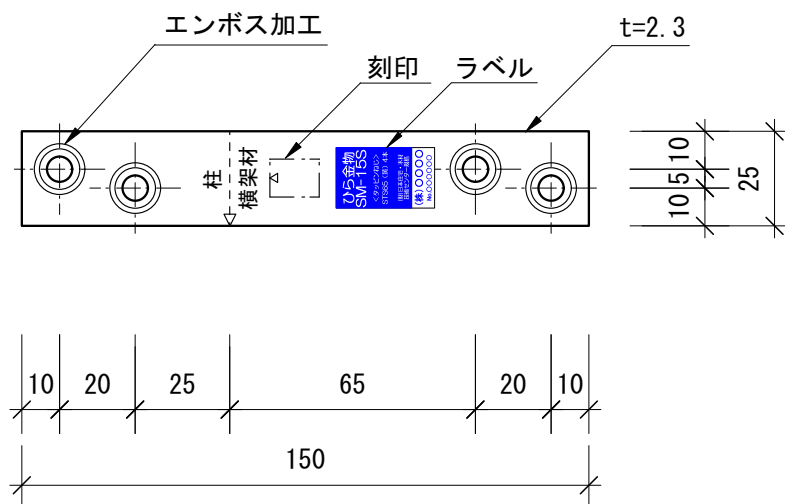
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

めっき

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
$\pm 2$	$\pm 1$	$\pm 0.3$	$\pm 1$	$+0.4$ $0$

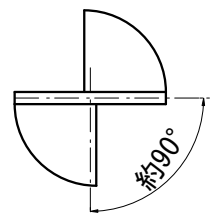
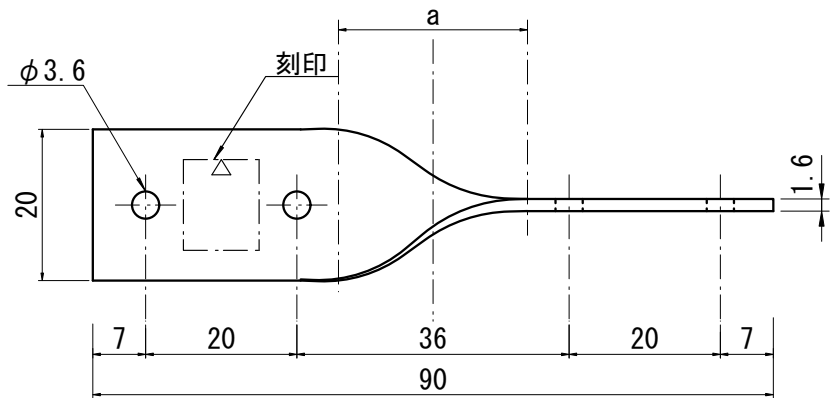


規格図 Z/M

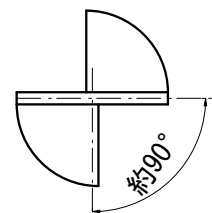
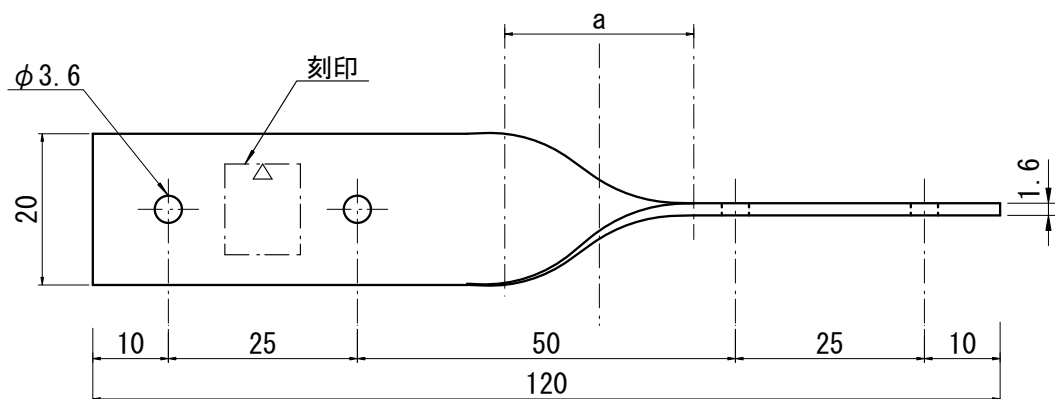
ひら金物  
SM-15S

尺度 1/2

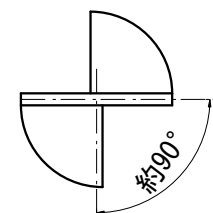
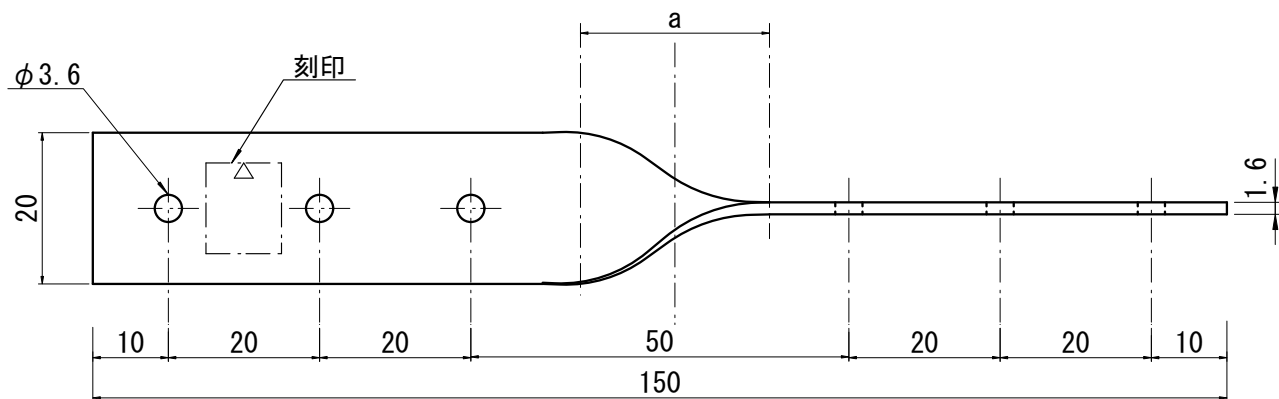
制定: 2011年 8月 1日 単位:mm  
改定: -



ST-9



ST-12



ST-15

材料

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

めっき

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 -0

《備考》

ひねりは、右ひねりのみとする。ひねり幅 a は、25以上30以下とする。

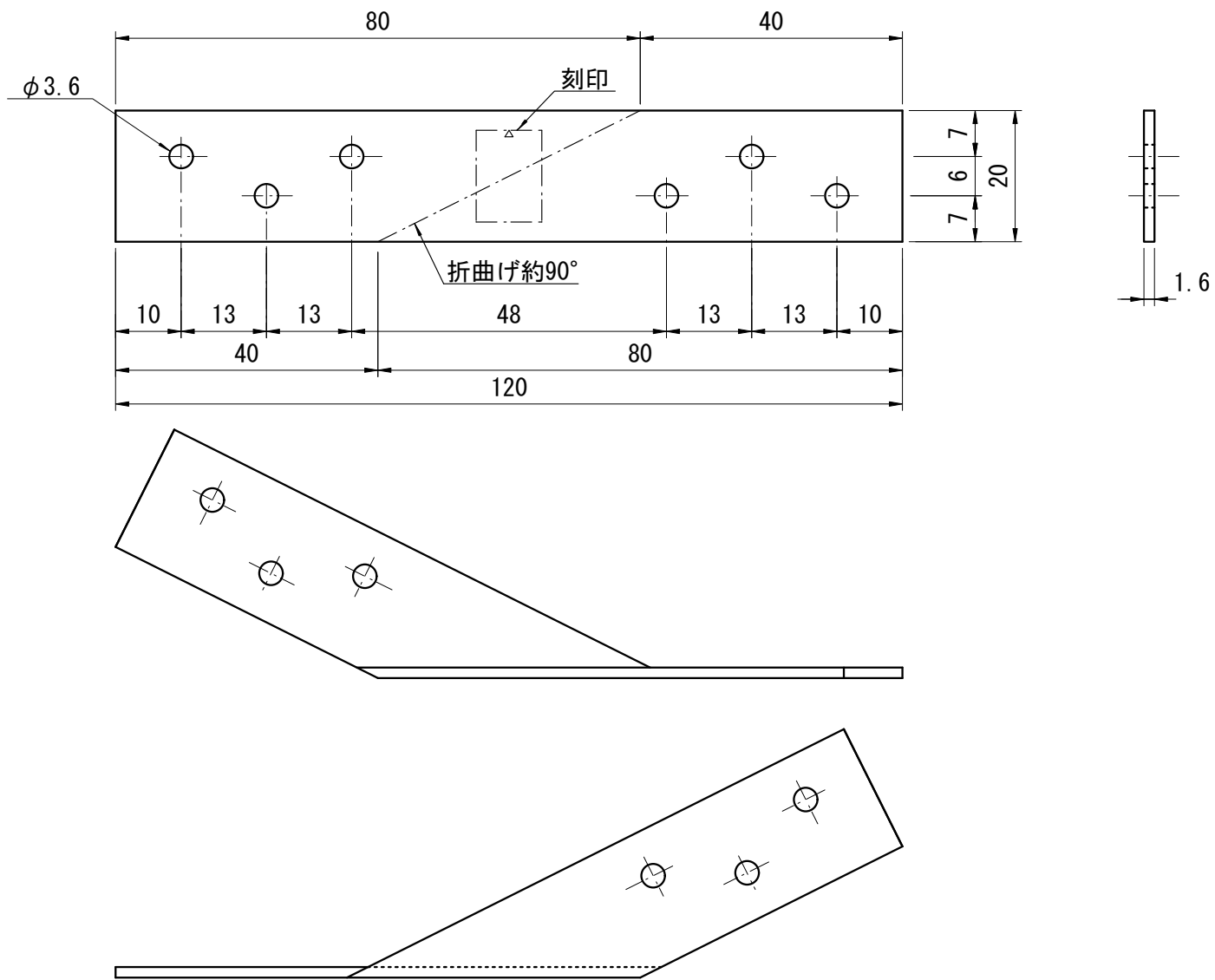
規格図 Z/M

ひねり金物

ST

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定: —



**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 -0

**規格図 Z/M**

折曲げ金物

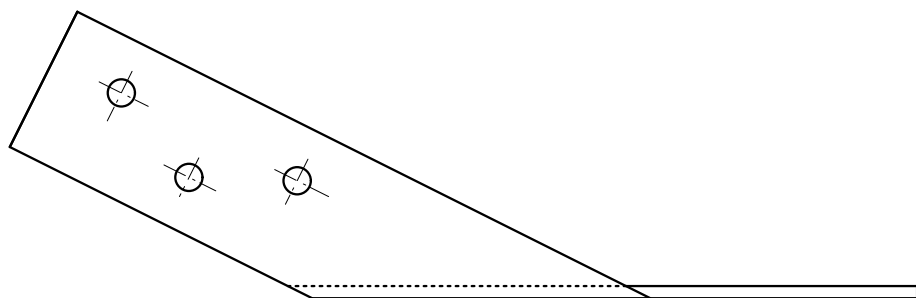
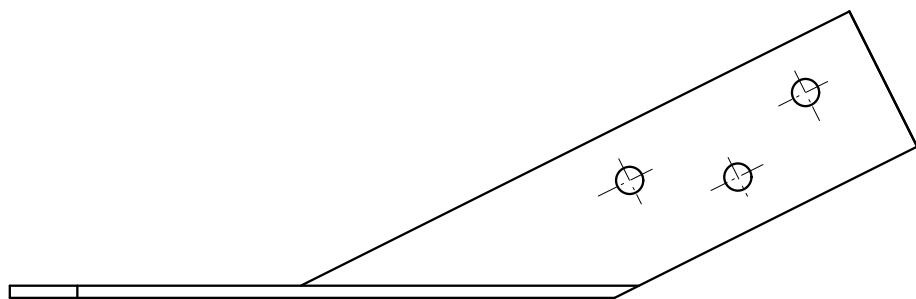
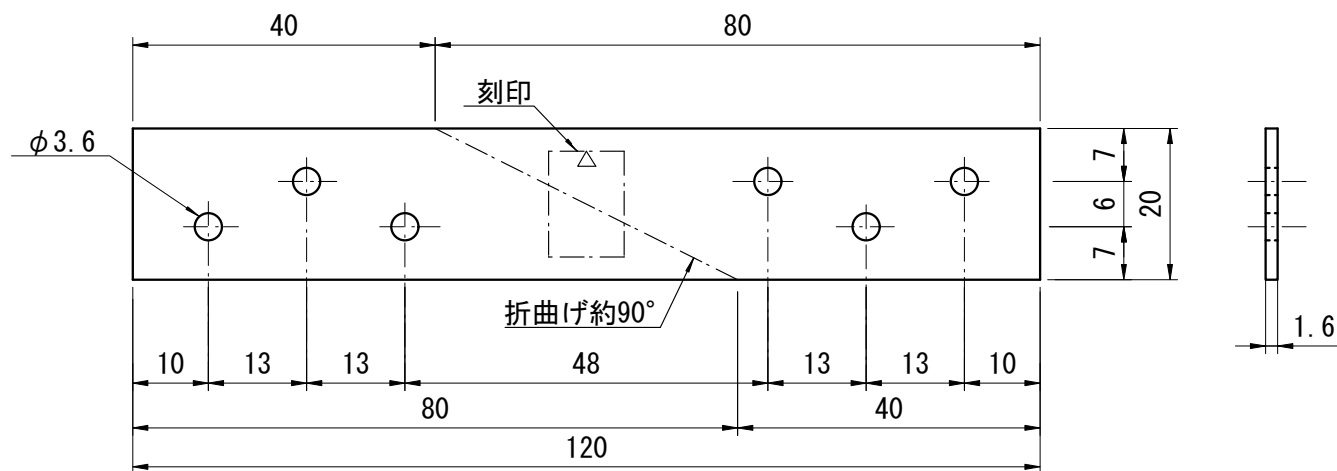
SF

右ひねり

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定: —





**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 -0

**規格図 Z/M**

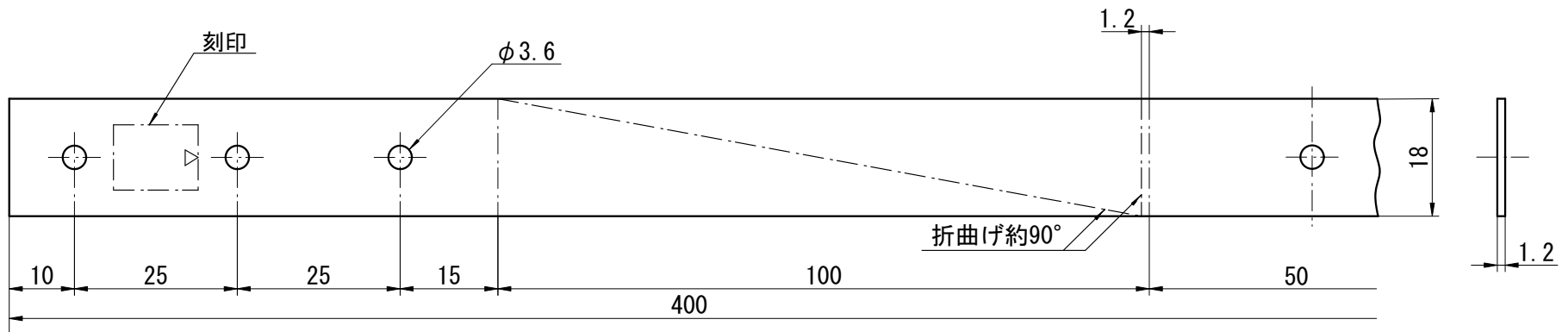
折曲げ金物

SF

左ひねり

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定: —



**材料**

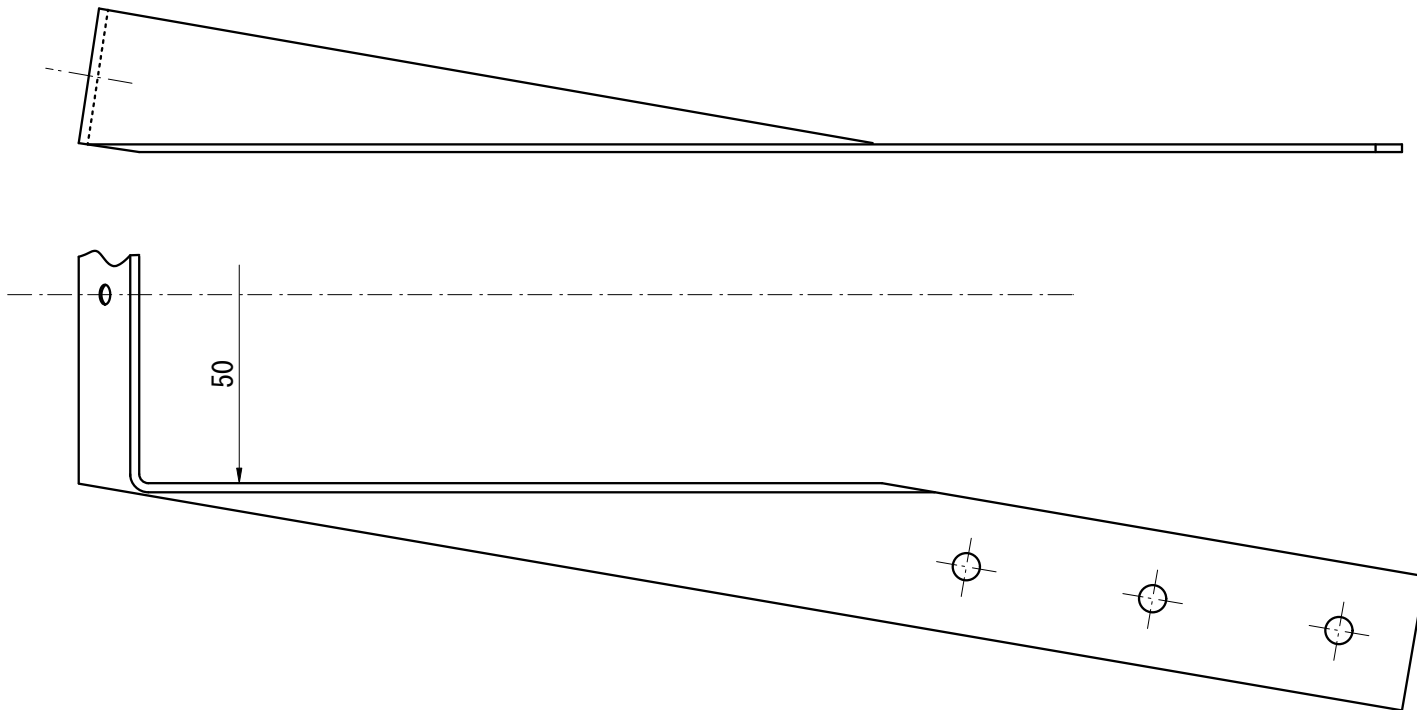
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	だき込み幅	板厚	穴間隔	穴径
$\pm 2$	$\pm 1$	$+1$ $0$	$\pm 0.17$	$\pm 1$	$+0.2$ $-0$



**規格図 Z/M**

くら金物

SS

尺度 1/1

制定: 1978年10月 1日 単位mm  
 改定: —

**材料**

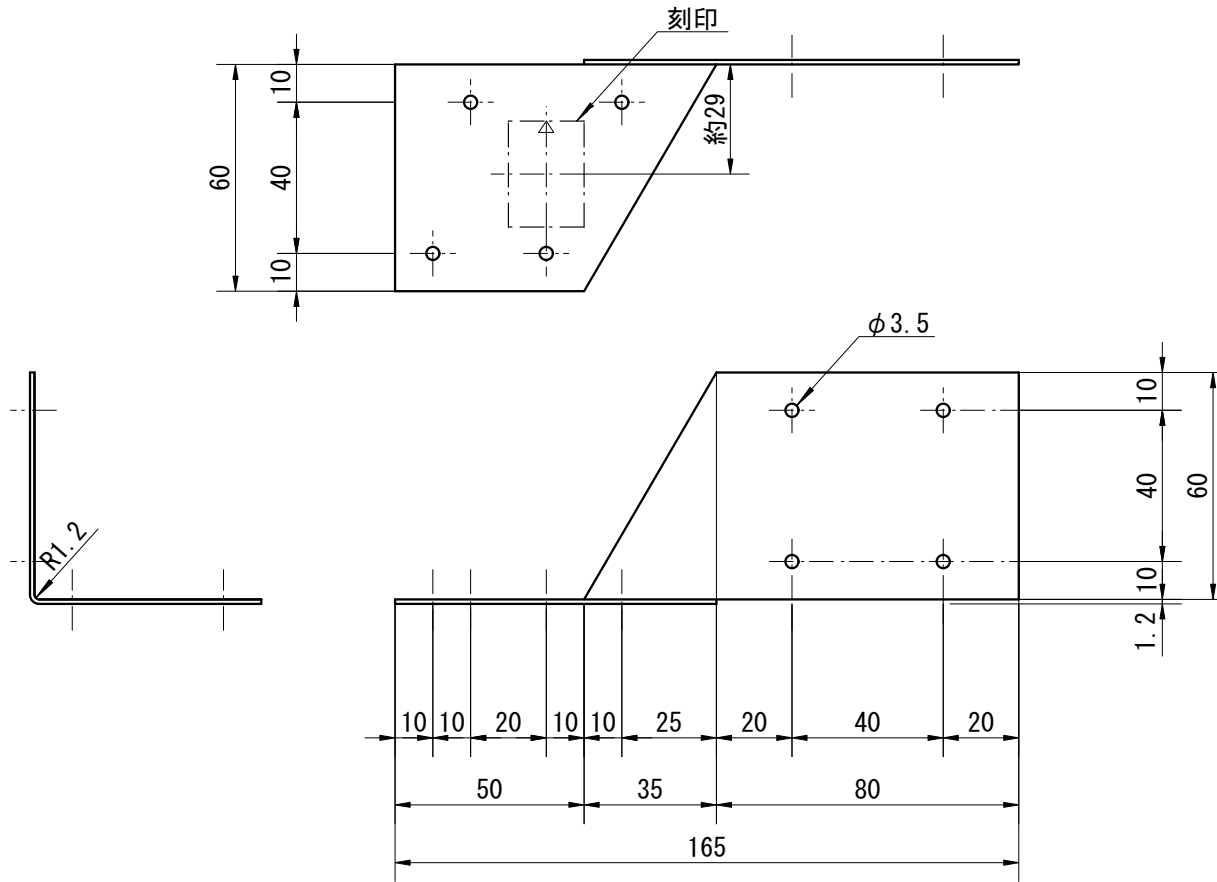
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	+0.2 0



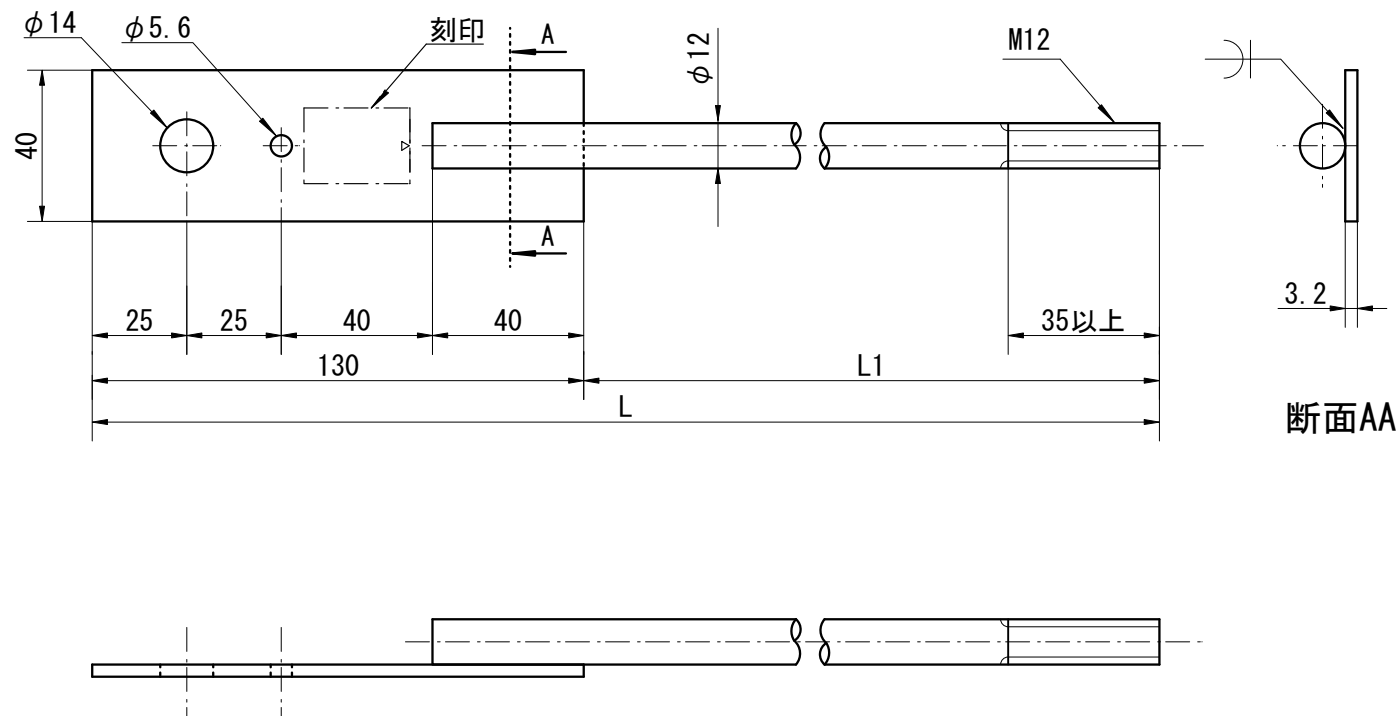
規格図 C/M

あおり止め金物

TS

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日 単位mm  
 改定: —



### 寸法

	SB・E-28	-31	-34	-37	-40	-43
L	280	310	340	370	400	430
L1	150	180	210	240	270	300

### 材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

### 材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

### ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

### 仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

### めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

### 寸法許容差

長さ	幅・高さ	板厚	穴間隔	ボルト 穴径	くぎ 穴径	軸径
+5 -2	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2	+0.3 -0	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。  
 転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる (JIS B 1180附属書JA:2014)。  
 ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

### 規格図 Z/M

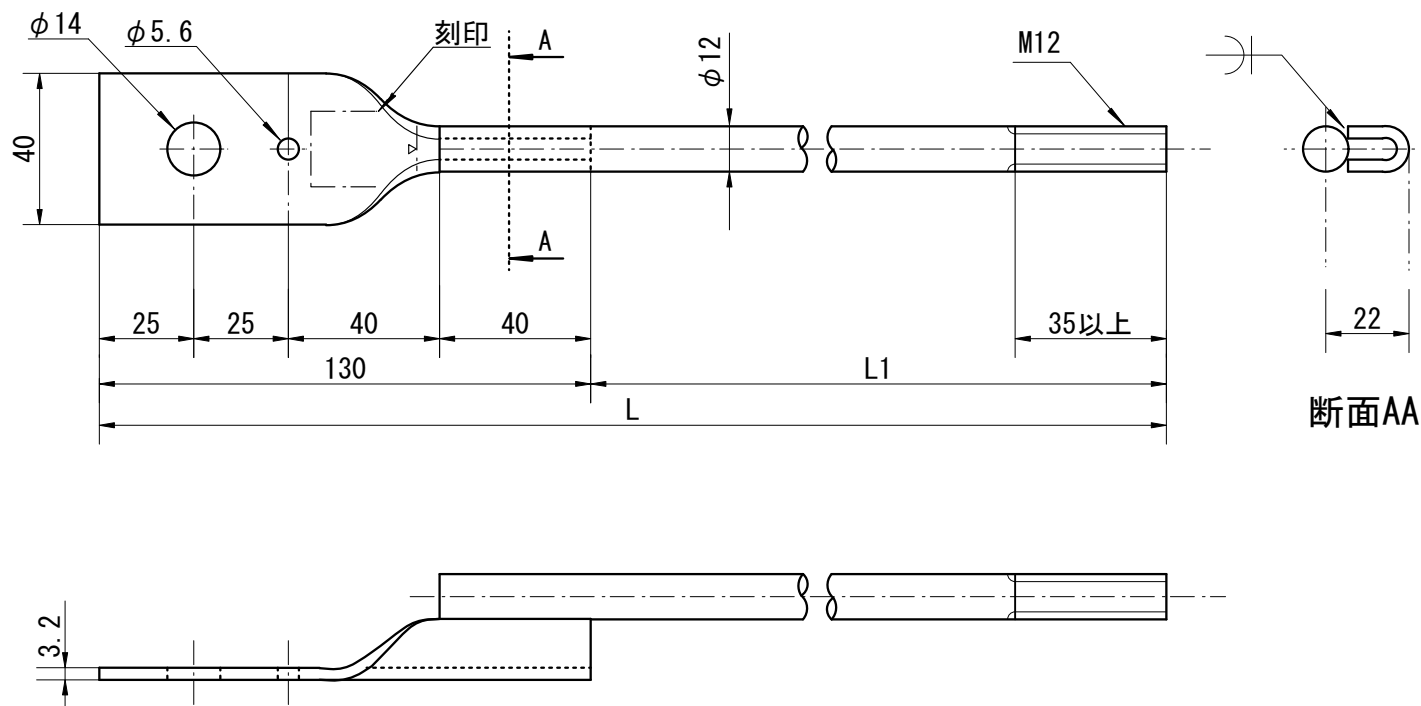
羽子板ボルト

SB・F

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2020年 1月28日

単位mm



寸法

	SB・E-28	-31	-34	-37	-40	-43
L	280	310	340	370	400	430
L1	150	180	210	240	270	300

材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔	ボルト 穴径	くぎ 穴径	軸径
+5	±1	+2	±0.35	±1	+0.5	+0.3	+0
-2		-0			-0.2	-0	-0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。  
 転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる (JIS B 1180附属書JA:2014)。  
 ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

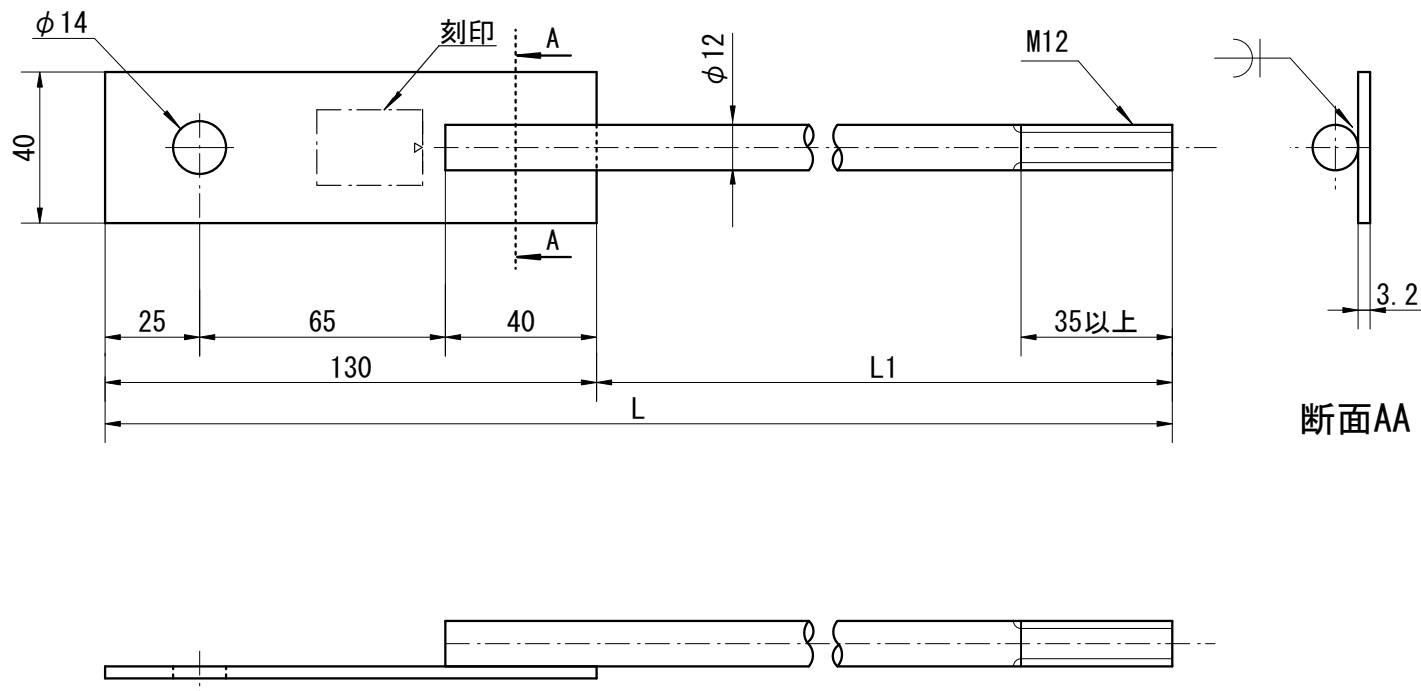
規格図 Z/M

羽子板ボルト

SB・E

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2020年 1月28日



寸法

	SB・E-28	-31	-34	-37	-40	-43
L	280	310	340	370	400	430
L1	150	180	210	240	270	300

材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔	ボルト 穴径	くぎ 穴径	軸径
+5 -2	±1	+2 -0	±0.35	±1	+0.5 -0.2	+0.3 -0	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。  
 転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる (JIS B 1180附属書JA:2014)。  
 ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

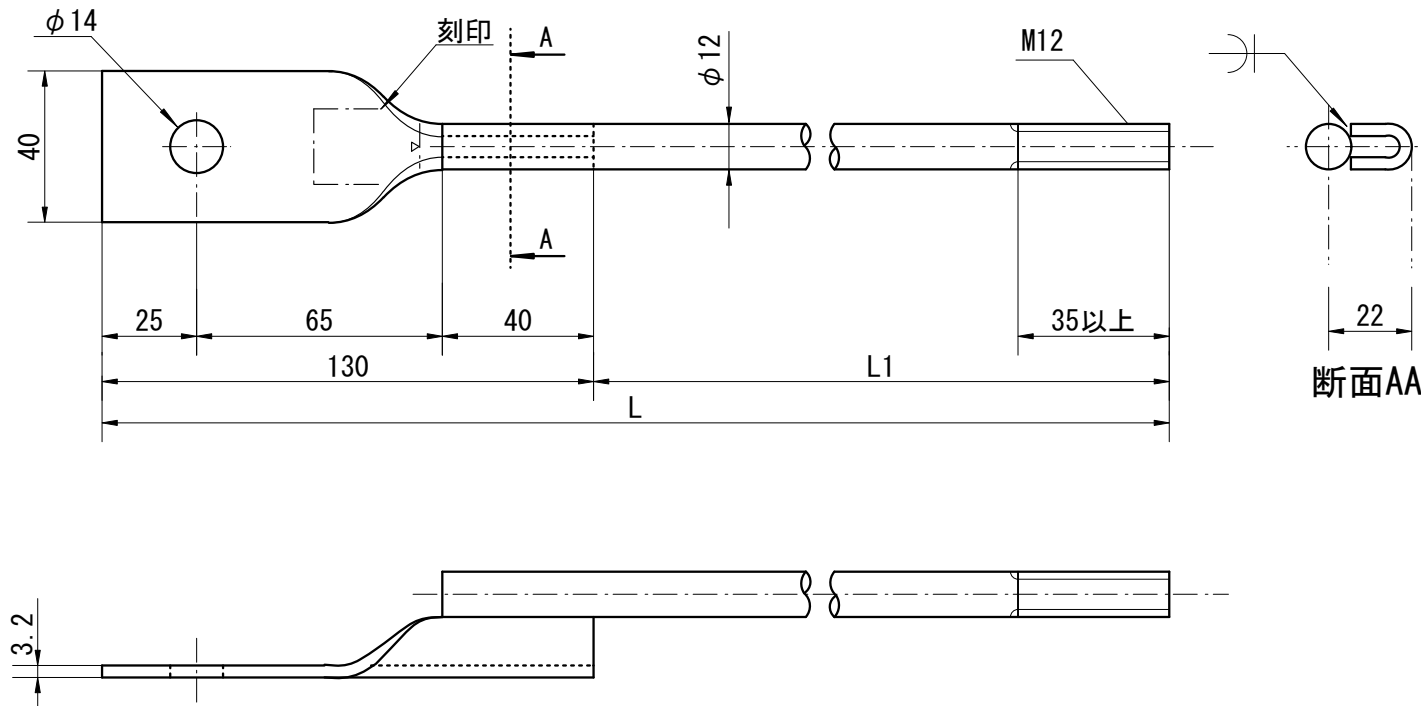
規格図 Z/M

羽子板ボルト

SB・F2

尺度 1/2

制定:2000年 6月 1日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2020年 1月28日



寸法

	SB・E-28	-31	-34	-37	-40	-43
L	280	310	340	370	400	430
L1	150	180	210	240	270	300

材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

長さ	幅	高さ	板厚	ボルト穴径	軸径
+5 -2	±1	+2 -0	±0.35	+0.5 -0.2	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる (JIS B 1180附属書JA:2014)。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあい、めっき後に確認するものとする。

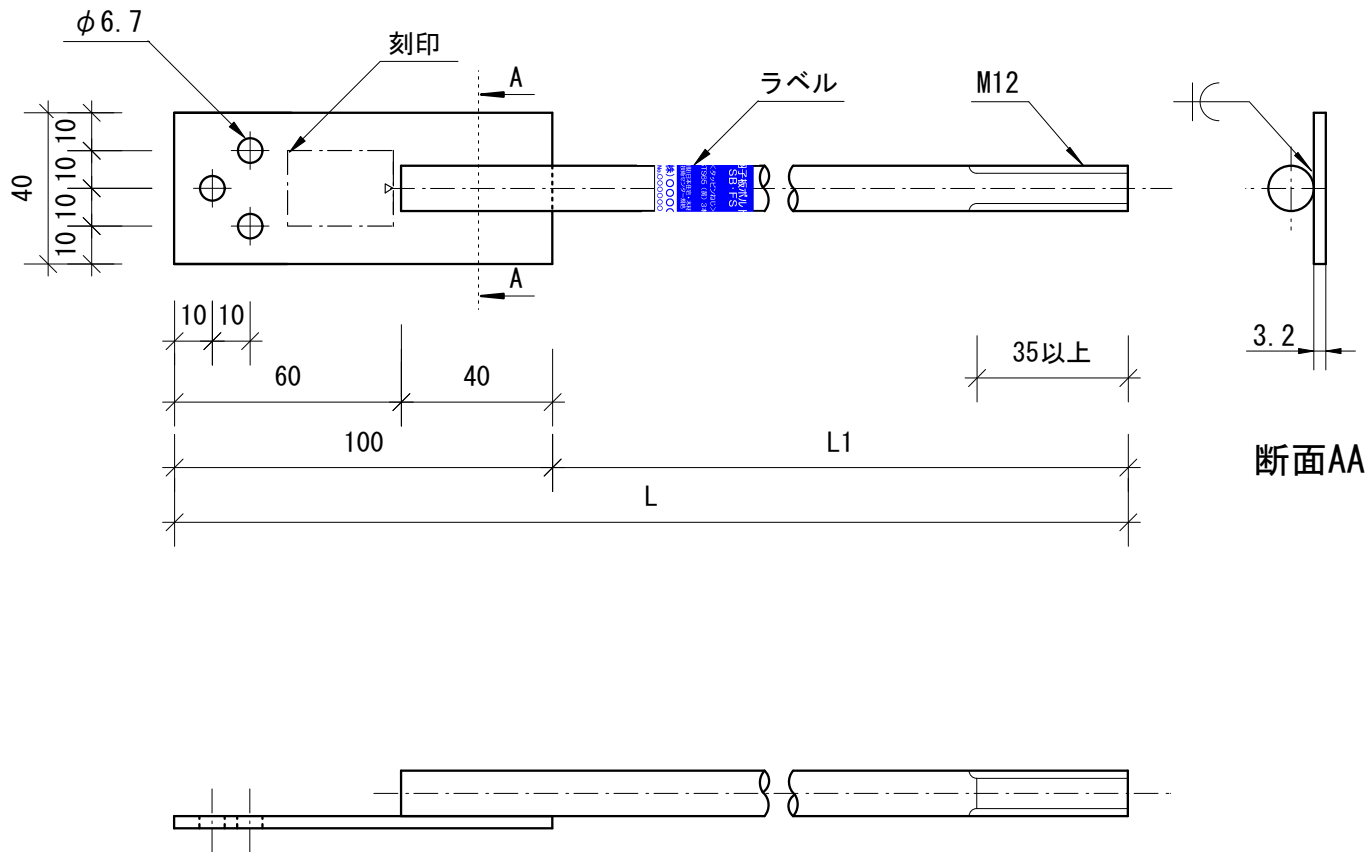
規格図 Z/M

羽子板ボルト

SB・E2

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日



### 寸法

	SB・FS-25	-28	-31	-34	-37	-40
L	250	280	310	340	370	400
L1	150	180	210	240	270	300

材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス(JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

### 寸法許容差

長さ	幅・高さ	板厚	穴間隔	穴径	軸径
+5	±1	±0.35	±1	+0.4	+0
-2				-0	-0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあい、めっき後に確認するものとする。

表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。

- ①刻印 ②刻印とラベル

### 規格図 Z/M

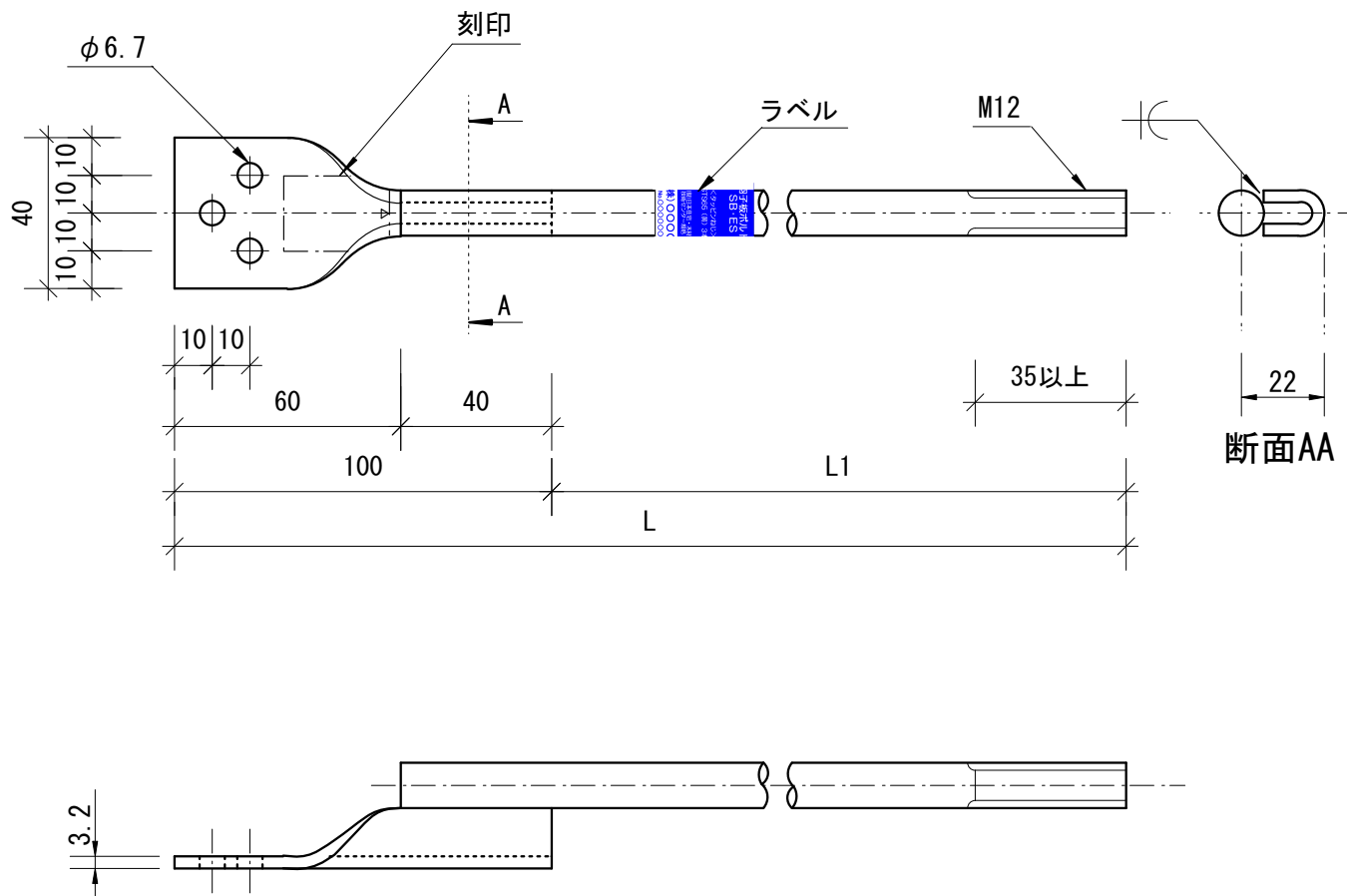
羽子板ボルト

SB・FS

尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日 単位mm  
改定:2018年 7月20日  
改定:2020年 1月28日





寸法

	SB-E3-25	-28	-31	-34	-37	-40
L	250	280	310	340	370	400
L1	150	180	210	240	270	300

材料：板部

SPHC (JIS G 3131:1996) 又は  
SPCC (JIS G 3141:1996)

材料：ボルト部 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス(JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔	穴径	軸径
+5	±1	+2	±0.35	±1	+0.4	+0
-2		-0			-0	-0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。  
 転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる (JIS B 1180附属書JA:2014)。  
 ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。  
 表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。  
 ①刻印 ②刻印とラベル

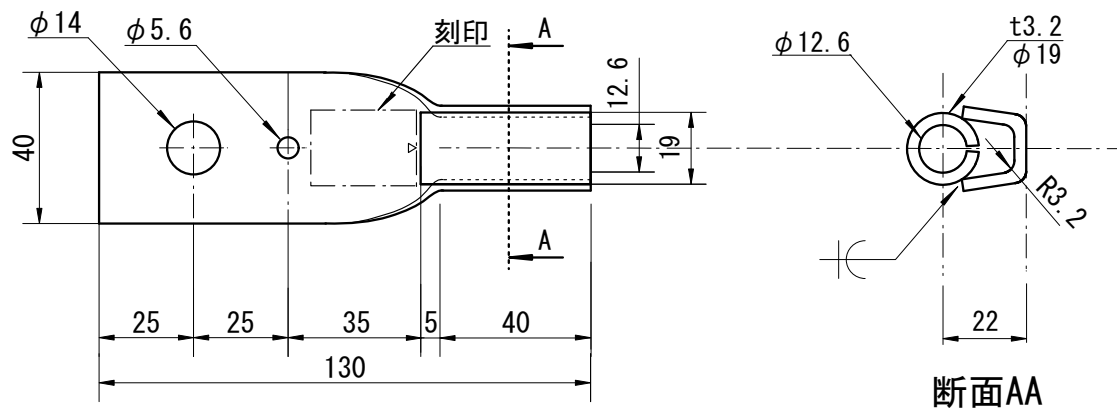
規格図 Z/M 単位mm

羽子板ボルト

SB-ES

尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日  
 改定:2018年 7月20日  
 改定:2020年 1月28日



**材料**

板部	SPHC	(JIS G 3131:1996)
パイプ部	SPHC	(JIS G 3131:1996)

**めっき**

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

**寸法許容差**

長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔
±2	±1	+2 0	±0.35	±1
パイプ継目	ボルト・パイプ穴径	くぎ穴径		
+1.0 0	+0.5 -0.2	+0.3 0		

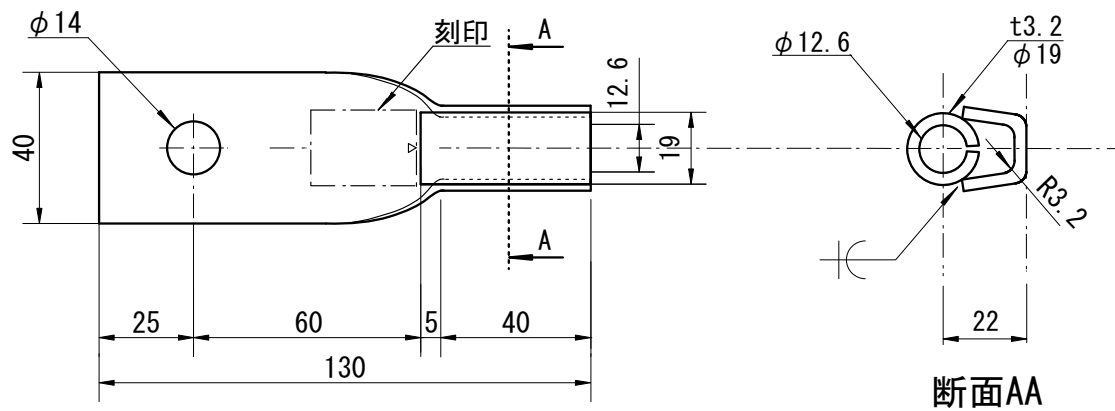
寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図 Z/M

羽子板パイプ  
SP・E

尺度 1/2

制定:2004年 6月 1日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日



**材料**

板部	SPHC	(JIS G 3131:1996)
パイプ部	SPHC	(JIS G 3131:1996)

**めっき**

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

**寸法許容差**

長さ	幅	高さ	板厚
±2	±1	+2 0	±0.35
パイプ継目	ボルト・パイプ穴径		
+1.0 0	+0.5 -0.2		

寸法は、めっき処理前のものとする。

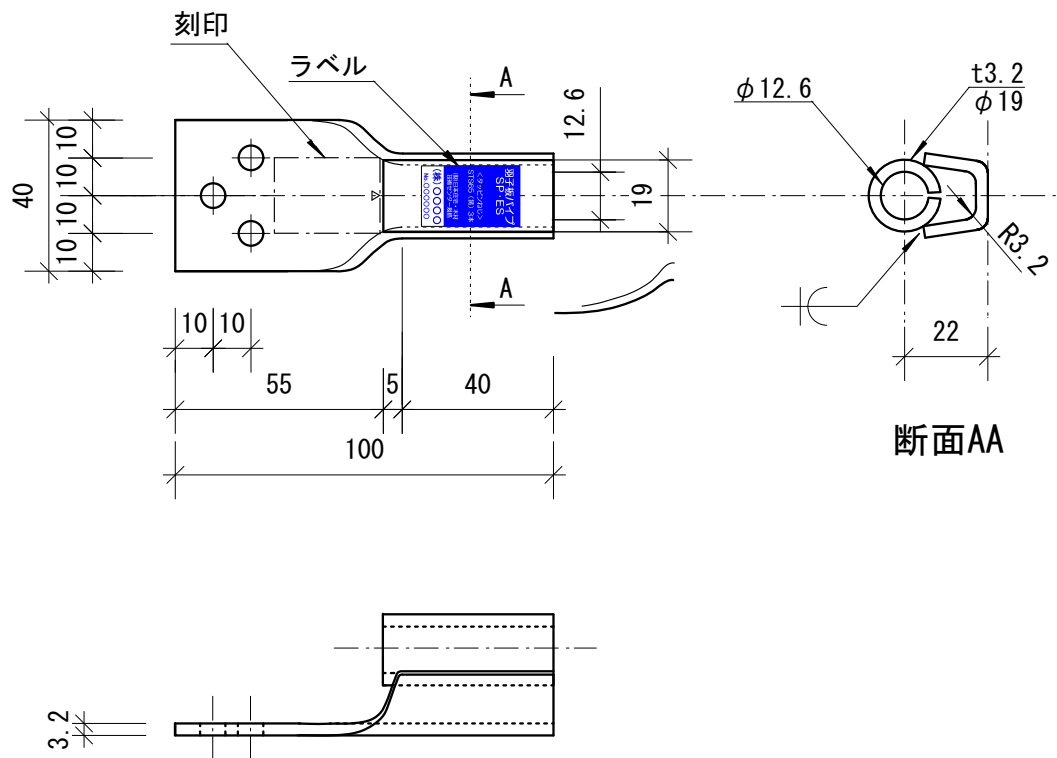
規格図 Z/M

羽子板パイプ

SP・E2

尺度 1/2

制定: 2004年 6月 1日 単位mm  
改定: 2012年 4月 1日



**材料**

板部	SPHC	(JIS G 3131:1996)
パイプ部	SPHC	(JIS G 3131:1996)

**めっき**

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

**寸法許容差**

長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	+2 -0	±0.35	±1	+0.4 0
パイプ継目		ボルト・パイプ穴径			
+1.0 0		+0.5 -0.2			

寸法は、めっき処理前のものとする。

表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。

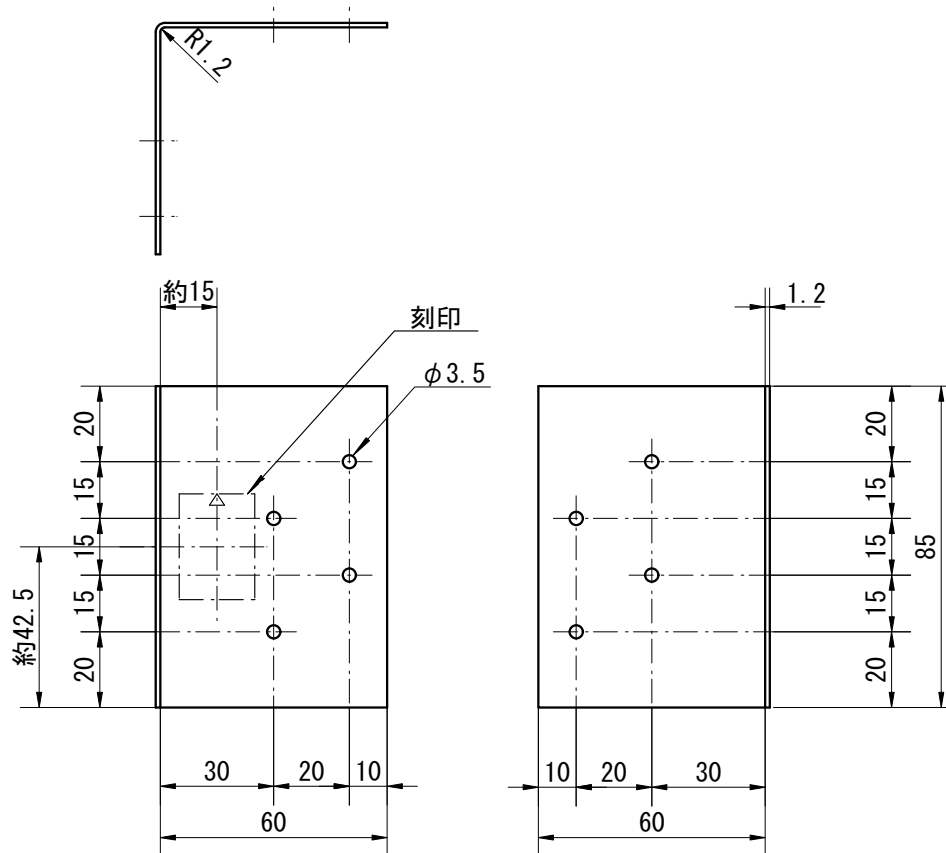
- ①刻印 ②刻印とラベル

**規格図 Z/M**

羽子板パイプ  
SP・ES

尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日 単位mm  
改定:2018年 7月20日



**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	+0.2 0

規格図 C/M

根太受け金物  
JH-S 204・206

尺度 1/2

制定:1977年11月24日 単位mm  
改定: —

**材料**

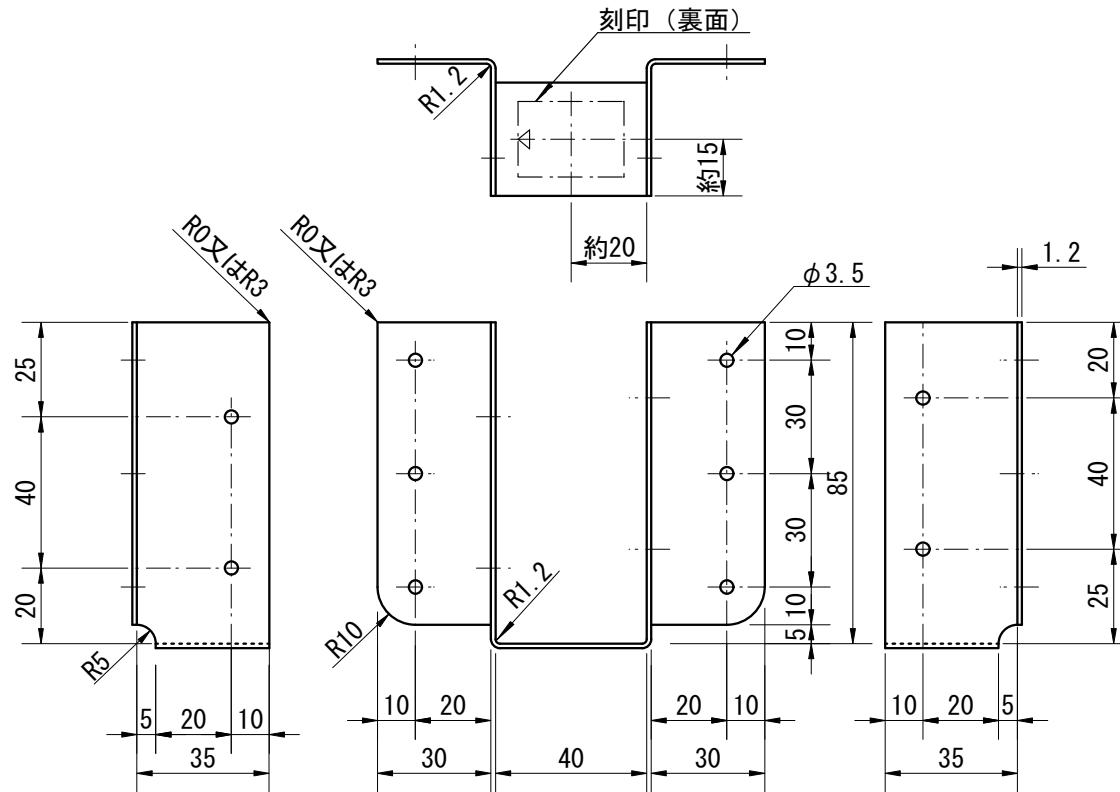
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**表面処理**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	+0.2 0



規格図 C/M

根太受け金物

JH 204・206

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日  
改定: 2016年 4月20日

単位mm

**材料**

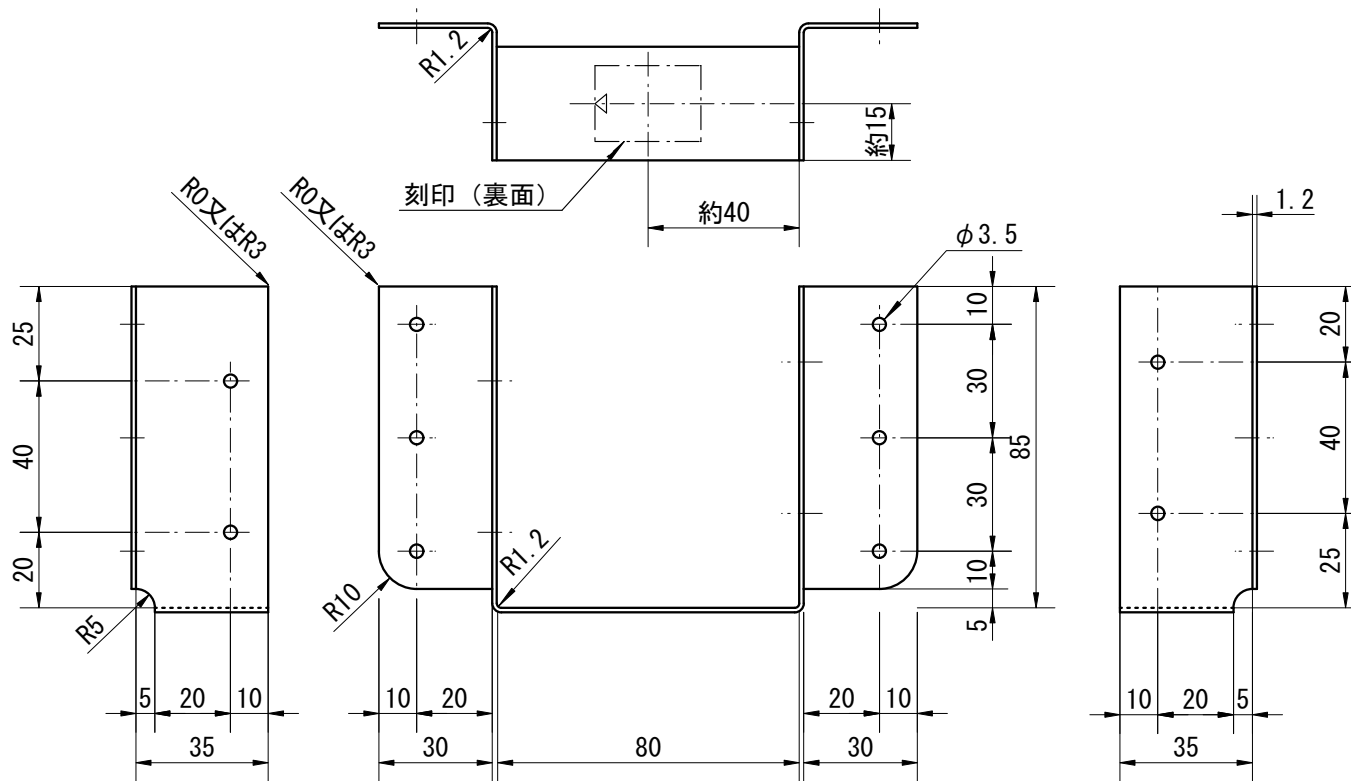
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**表面処理**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	±0.2 0



規格図 C/M

根太受け金物  
JH 2-204・2-206

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日 単位mm  
改定: 2016年 4月20日

**材料**

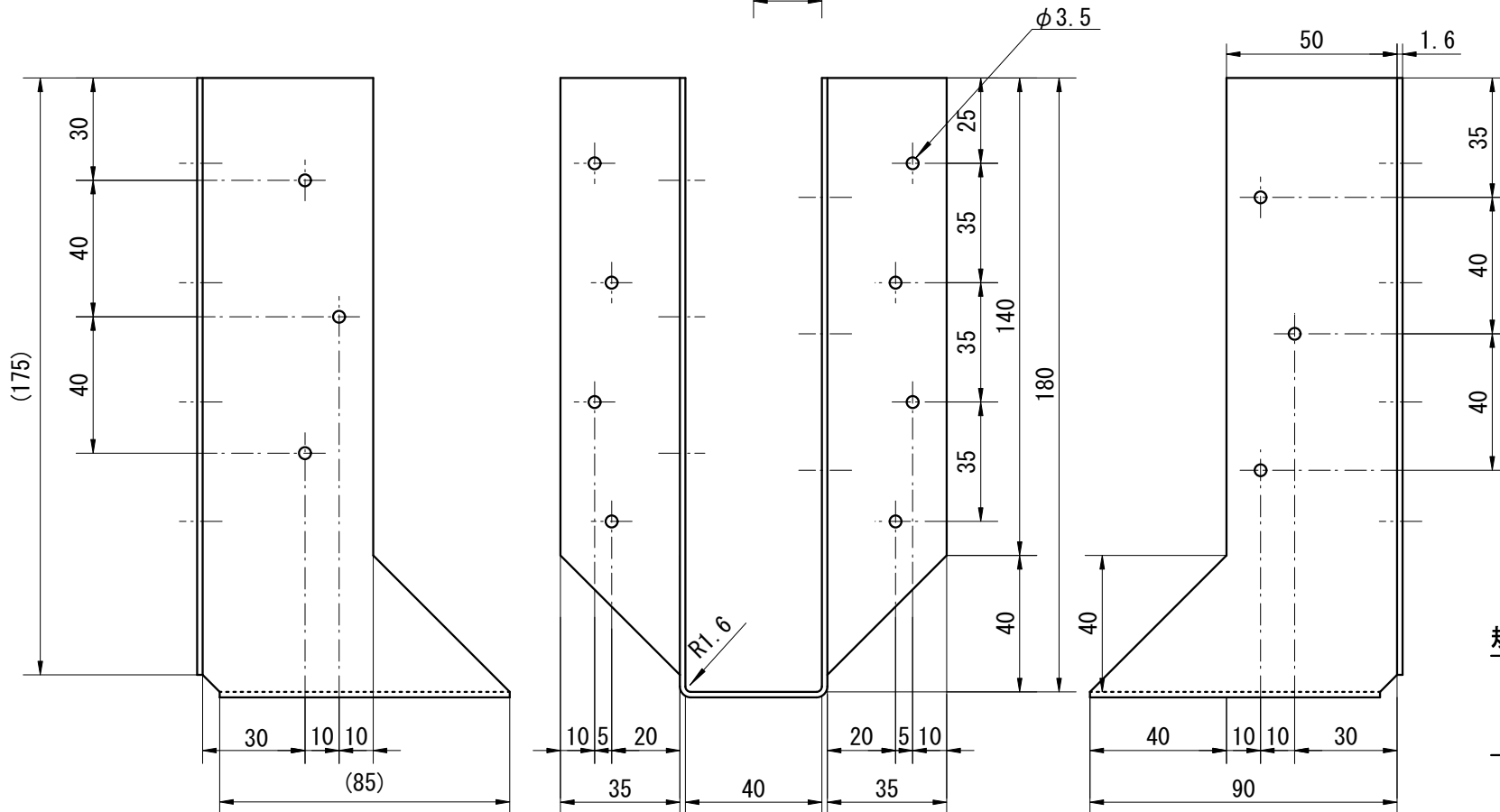
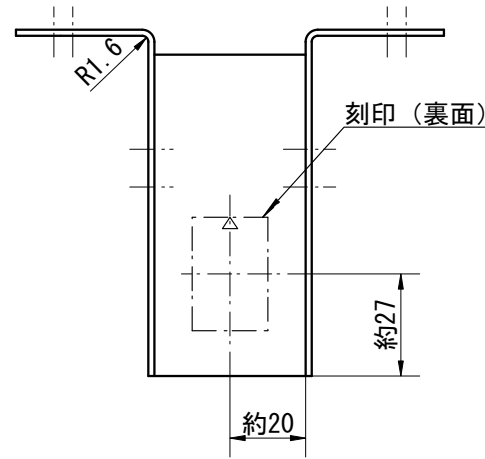
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.22	±1	+0.2 0



規格図 C/M

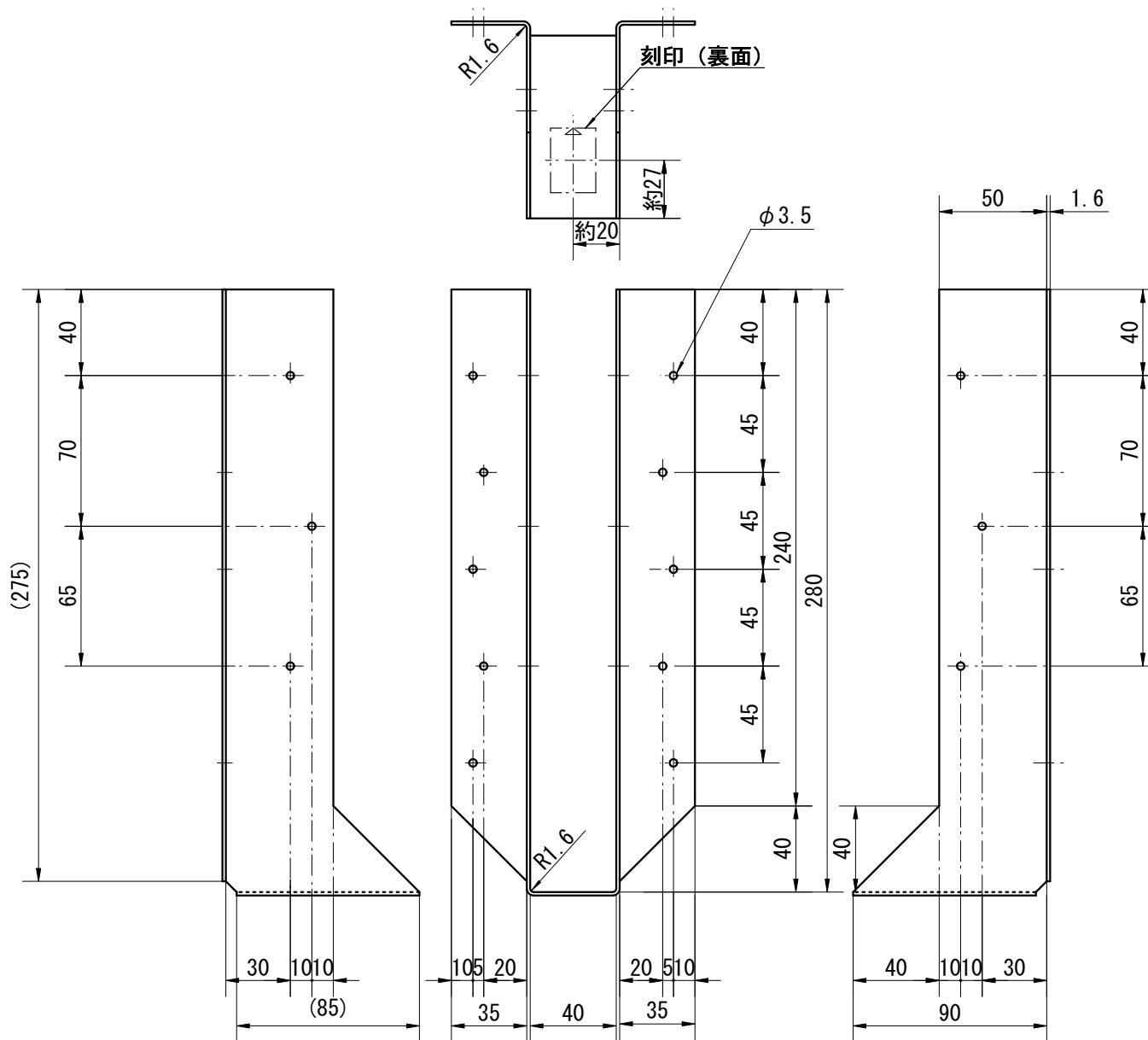
根太受け金物

JH 208・210

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日 単位mm  
改定: —





**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.22	±1	+0.2 0

**規格図 C/M**

根太受け金物

JH 212

尺度 1/3

制定: 1977年11月24日 単位mm  
 改定: —

材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

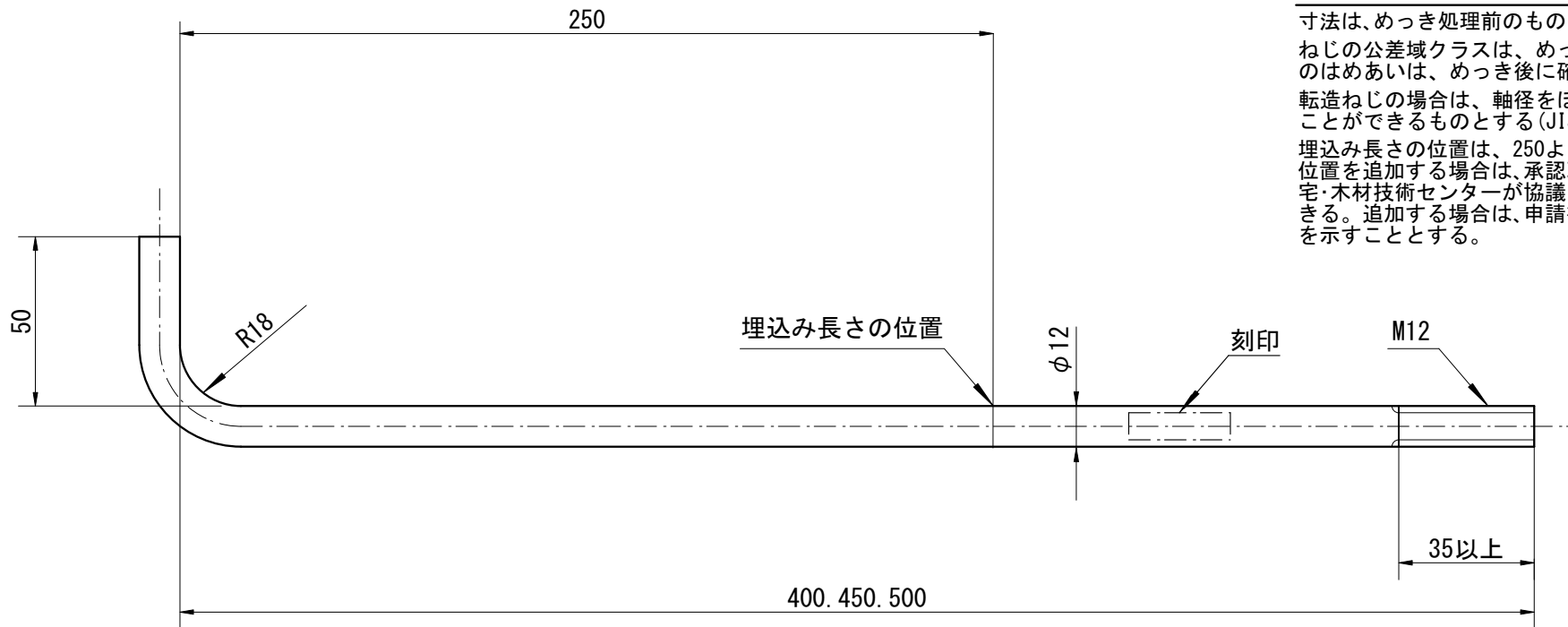
長さ	フック長さ	軸径
±2%	+5 -2	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができるものとする (JIS B 1180附属書JA)。

埋込み長さの位置は、250よりも長い位置に埋込み位置を追加する場合は、承認取得者と (公財) 日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。追加する場合は、申請書類に位置と使用方法を示すこととする。



規格図 Z/C/M

アンカーボルト

M12

尺度 1/2

制定: 1978年 4月 1日

改定: 2015年 4月 1日

改定: 2016年 7月 20日

改定: 2018年 1月 1日

改定: 2020年 1月 28日

単位mm

材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

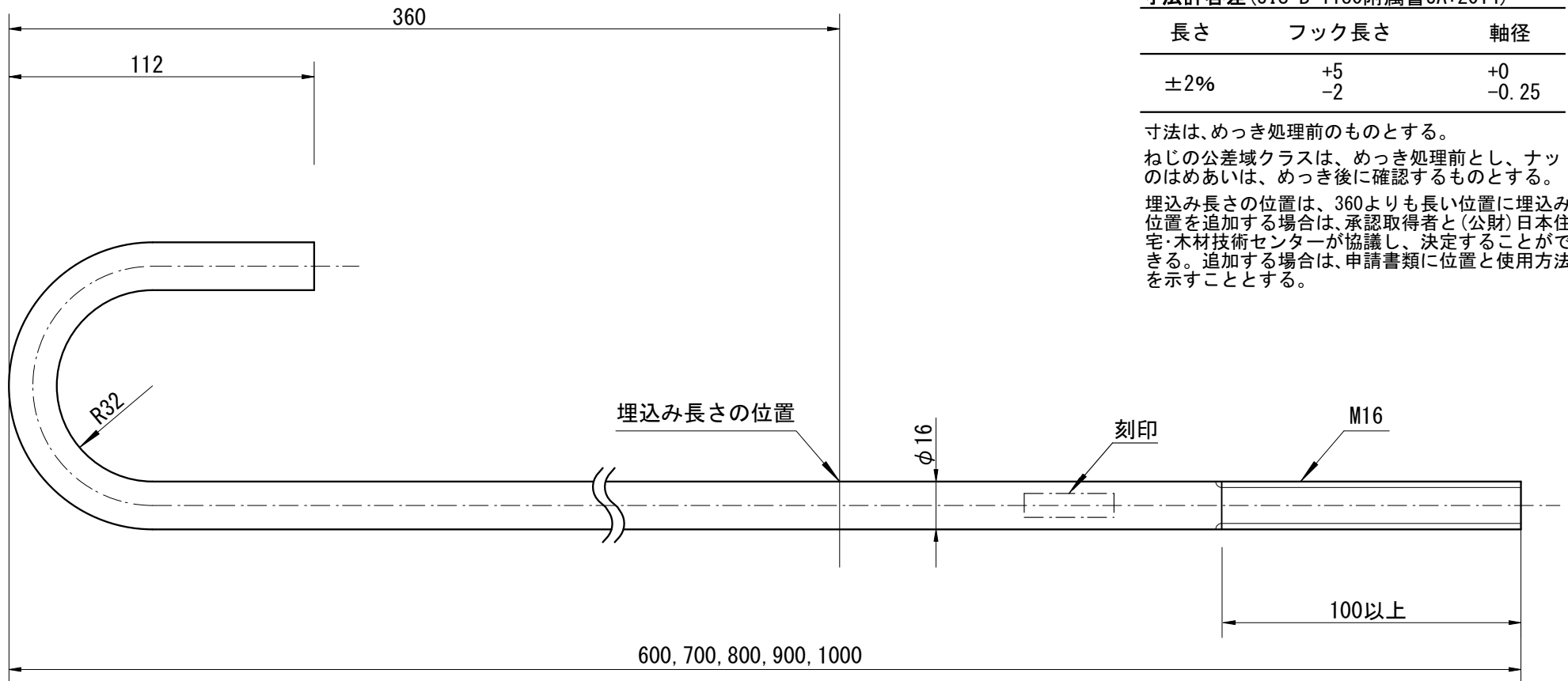
寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)

長さ	フック長さ	軸径
±2%	+5 -2	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

埋込み長さの位置は、360よりも長い位置に埋込み位置を追加する場合は、承認取得者と(公財)日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。追加する場合は、申請書類に位置と使用方法を示すこととする。



規格図 Z/C/M

アンカーボルト

M16

尺度 1/2

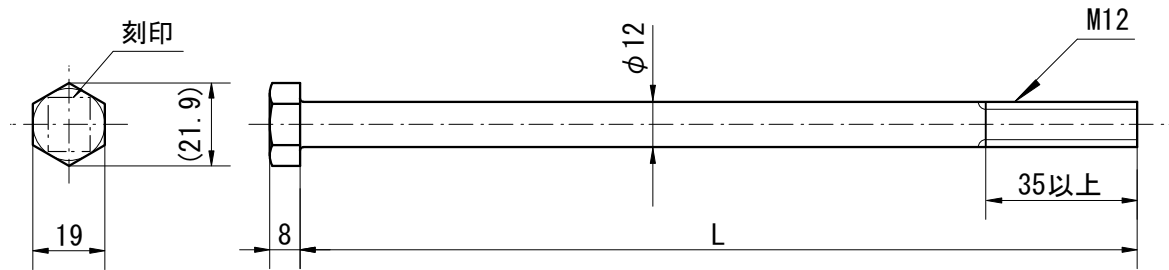
制定: 1988年 4月 1日  
 改定: 2015年 4月 1日  
 改定: 2016年 7月 20日  
 改定: 2018年 1月 1日  
 改定: 2020年 1月 28日

単位mm

**呼び長さ L**

105	110	115	120	125	130	135
140	145	150	165	180	195	
210	225	240	255	270	285	
300	315	330	345	360	375	390
405	420	435	450	480		
510	540	570				
600	700	800	900	1000		

上記以外の呼び長さは、承認取得者と(公財)日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。



**材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

**ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)**

8 g

**仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

中

**めっき (JIS H 8610:1999)**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

**寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

呼び長さ	頭の高さ	二面幅	頭部の偏 心最大	座面及び側面 の傾き最大	軸径
±2%	±0.3	+0 -0.7	0.7	2°	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができるものとする (JIS B 1180附属書JA)。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

**規格図 Z/C/M**

六角ボルト

M12

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2020年 1月28日

**呼び長さ L**

110	125	140	150	165	180	195
210	225	240	255	270	285	
300	315	330	345	360	375	390
405	420	435	450	480		
510	540	570				
600	700	800	900	1000		

上記以外の呼び長さは、承認取得者と(公財)日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。

**材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

**ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)**

8 g

**仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

中

**めっき (JIS H 8610:1999)**

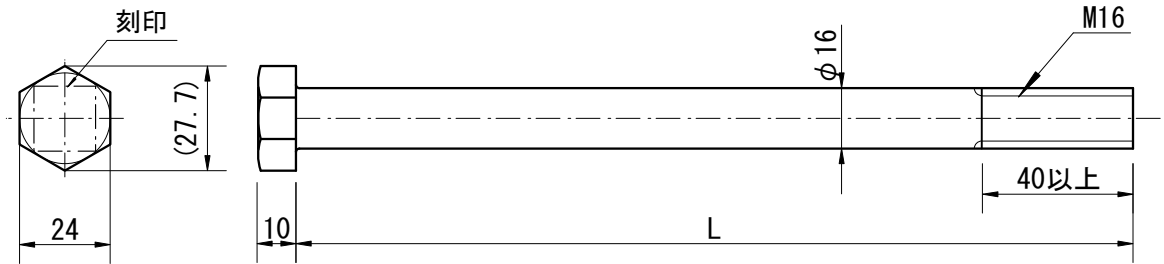
電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

**寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA)**

呼び長さ	頭の高さ	二面幅	頭部の偏心最大	座面、側面の傾き最大	軸径
±2%	±0.3	+0 -0.8	0.8	2°	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



**規格図 Z/C/M**

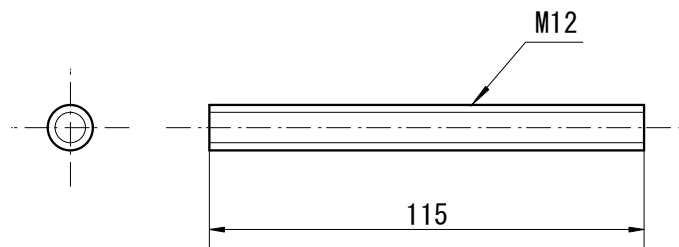
六角ボルト

M16

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日

単位mm



材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

呼び長さ

±1.4

寸法は、めっき処理前のものとする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図 Z/C/M

全ねじボルト

M12

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2020年 1月28日

長さ L

210mmから30mm刻みで3300mmまで

上記以外の長さは、承認取得者と(公財)日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。

材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)

8 g

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

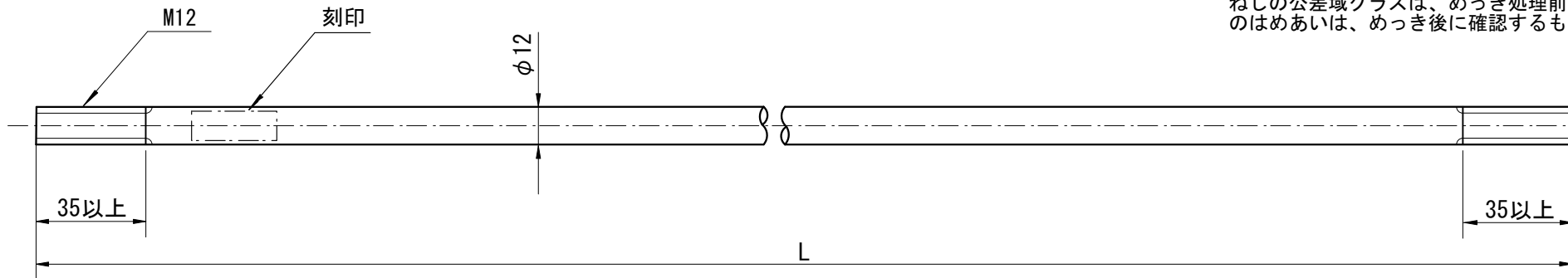
寸法許容差

長さ	ねじ部 長さ	軸径
±2%	+6 -0	+0 -0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができるものとする (JIS B 1180附属書JA)。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



規格図 Z/C/M

両ねじボルト

M12

尺度 1/2

制定:2015年 4月 1日 単位mm  
改定:2020年 1月28日

**長さ L**

300mmから30mm刻みで3300mmまで

上記以外の長さは、承認取得者と(公財)日本住宅・木材技術センターが協議し、決定することができる。

**材料 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

強度区分4.6又は4.8を満足する炭素鋼

**ねじの公差域クラス (JIS B 1180附属書JA:2014)**

8 g

**仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:21014)**

中

**めっき (JIS H 8610:1999)**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

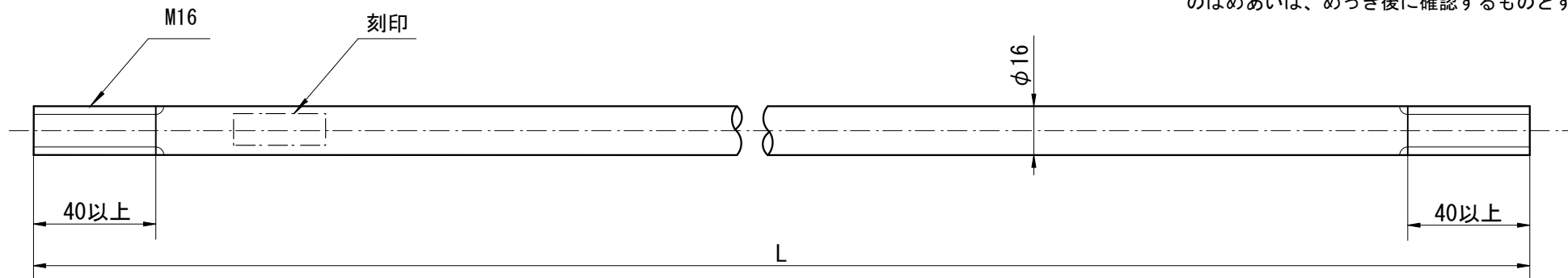
**寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

長さ 軸径

±2% +0  
-0.25

寸法は、めっき処理前のものとする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



**規格図 Z/C/M**

両ねじボルト

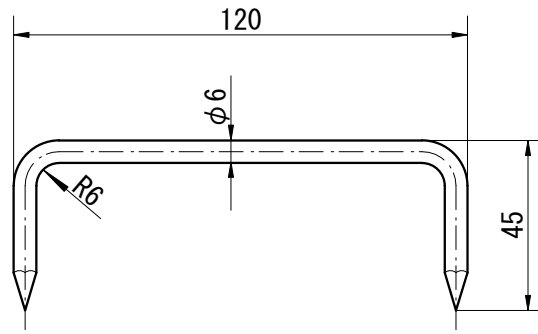
M16

尺度 1/2

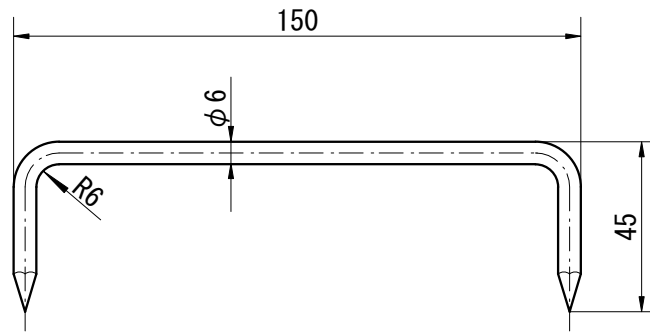
制定:2001年 4月 1日 単位mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日



### C120



### C150



#### 材料

鉄線 SWM-N (JIS G 3532:2000)

#### めっき

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

#### 寸法許容差

働き長さ	つめ長さ	線径
+5 -2	+5 -2	±0.4

寸法は、めっき処理前のものとする。

#### 規格図 Z/M

かすがい

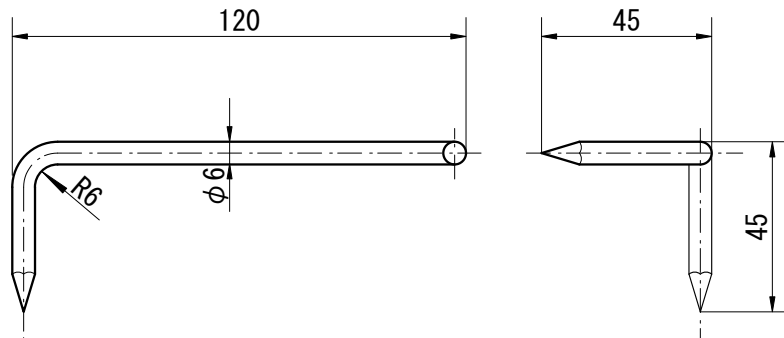
C

尺度 1/2

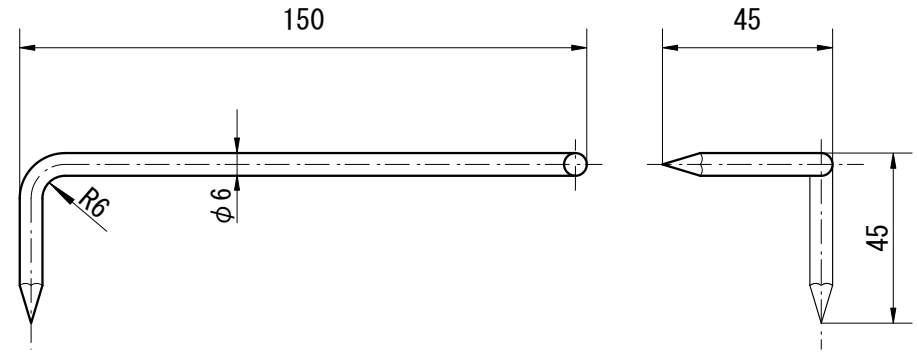
制定: 1978年10月 1日  
改定: 2012年 4月 1日

単位mm

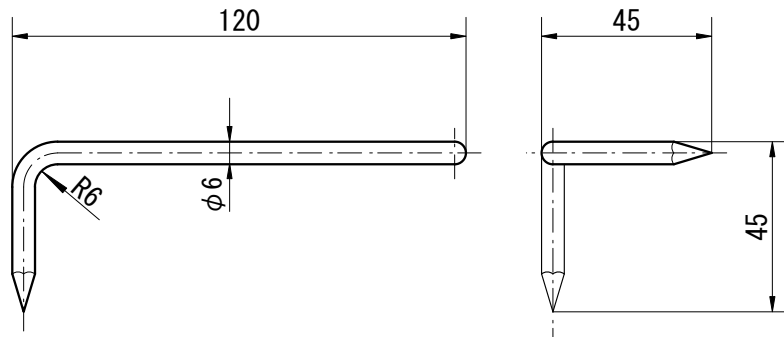
CC 120 右ひねり



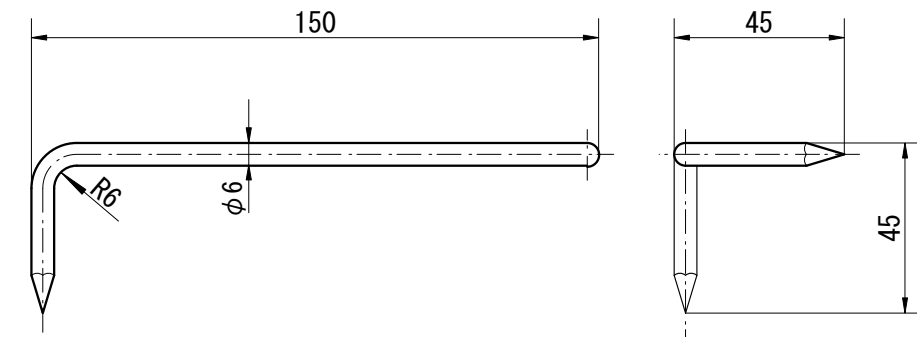
CC 150 右ひねり



CC 120 左ひねり



CC 150 左ひねり



**材料**

鉄線 SWM-N (JIS G 3532:2000)

**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

働き長さ	つめ長さ	線径
+5 -2	+5 -2	±0.4

寸法は、めっき処理前のものとする。

**規格図 Z/M**

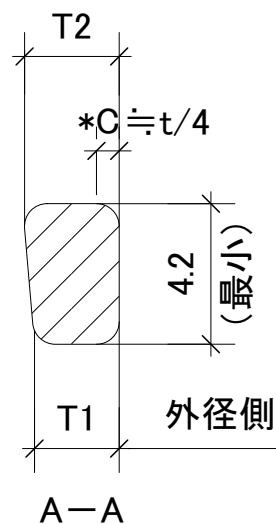
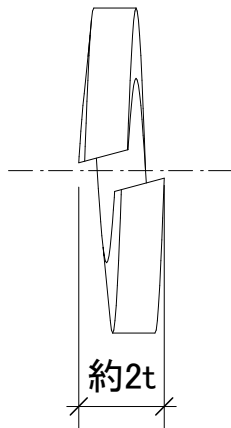
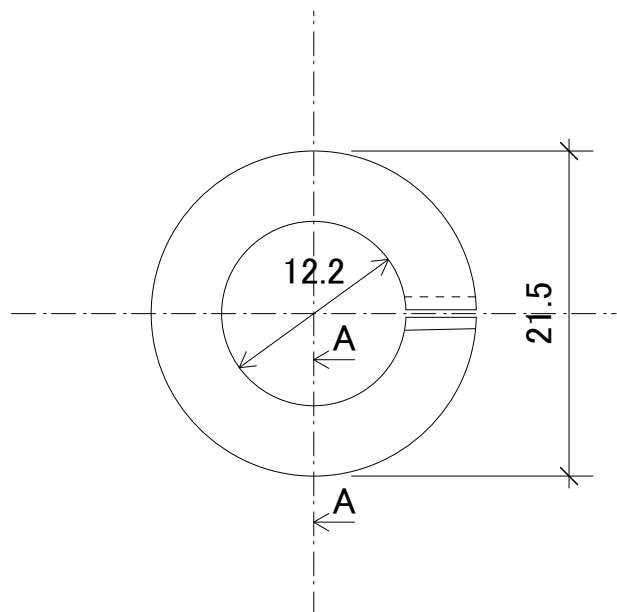
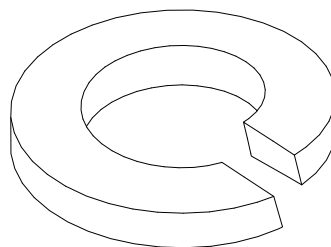
手違いかすがい

CC

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日  
改定:2012年 4月 1日

単位mm



$$t = \frac{T_1 + T_2}{2}$$

材料 (JIS B 1251:2001)

SWRH57 (A, B), SWRH62 (A, B), SWRH67 (A, B)  
SWRH72 (A, B), SWRH77 (A, B)

種類・記号 (JIS B 1251:2001)

一般用・2号

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差 (JIS B 1251:2001)

内径	外径(最大)	断面寸法幅(最小)	断面寸法厚さ(最小)
+0.6 -0	21.5	4.2	3.0

寸法は、めっき処理前のものとする。

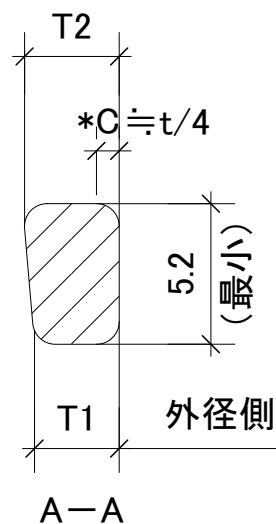
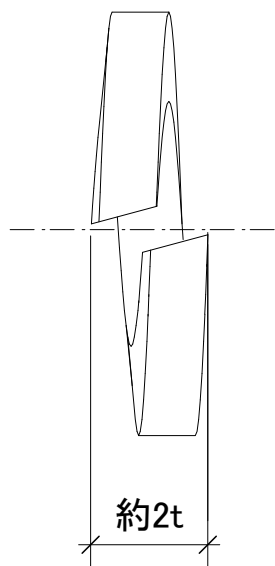
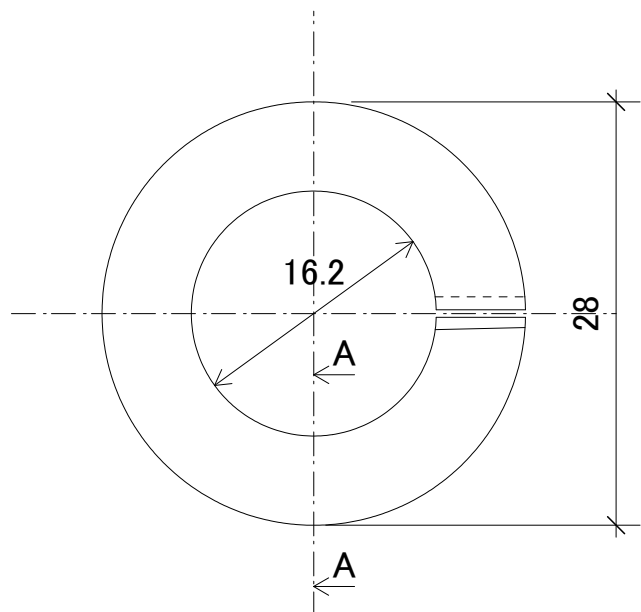
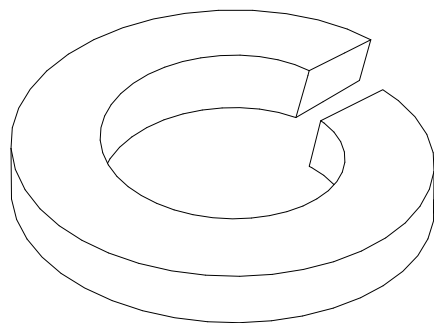
\* 面取り又は丸み

規格図 Z/C/M

座金用スプリング  
SW12

尺度 2:1

制定: 2015年 4月 1日 単位mm  
改定: -



$$t = \frac{T_1 + T_2}{2}$$

材料 (JIS B 1251:2001)

SWRH57 (A, B), SWRH62 (A, B), SWRH67 (A, B)  
SWRH72 (A, B), SWRH77 (A, B)

種類・記号 (JIS B 1251:2001)

一般用・2号

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差 (JIS B 1251:2001)

内径	外径(最大)	断面寸法 幅(最小)	断面寸法 厚さ(最小)
+0.8 -0	28.0	5.2	4.0

寸法は、めっき処理前のものとする。

\* 面取り又は丸み

規格図 Z/C/M

座金用スプリング  
SW16

尺度 2:1

制定:2015年 4月 1日 単位mm  
改定: —

材料 (JIS B 1181附属書JA:2014)

強度区分4Tを満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス(JIS B 1181附属書JA:2014)

7H

仕上げ程度 (JIS B 1181附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

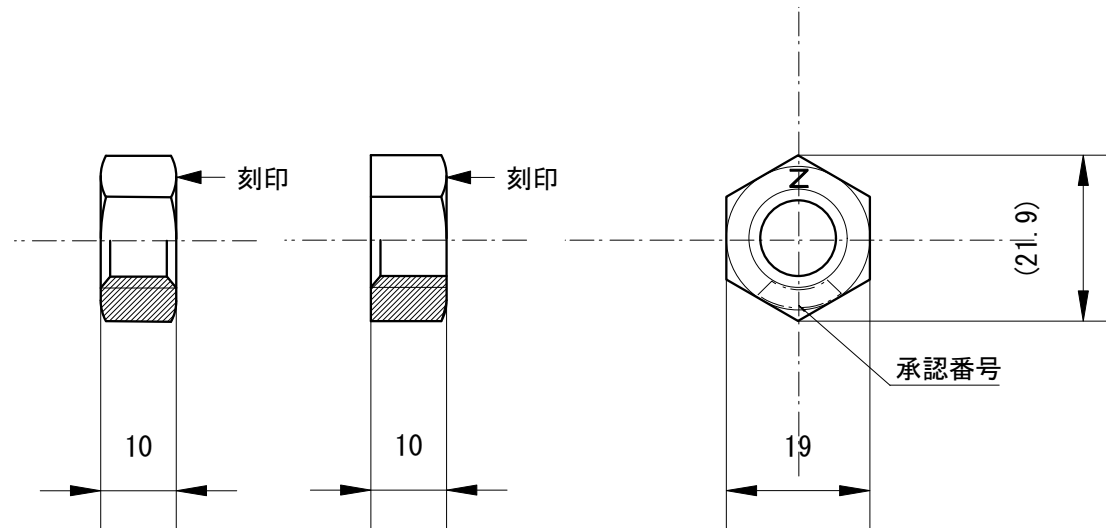
寸法許容差 (JIS B 1181附属書JA:2014)

ナットの高さ	二面幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
+0 -0.58	+0 -0.8	0.5	2°

寸法は、めっき処理前のものとする。

刻印は、座面にくぼみ方式とする。刻印の位置は、1種(片面取り)では面取り側とし、2種(両面取り)では片面又は両面側とする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



2種：両面取り

1種：片面取り

規格図 Z/C/M

六角ナット  
M12

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日

材料 (JIS B 1181附属書JA:2014)

強度区分4Tを満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1181附属書JA:2014)

7H

仕上げ程度 (JIS B 1181附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

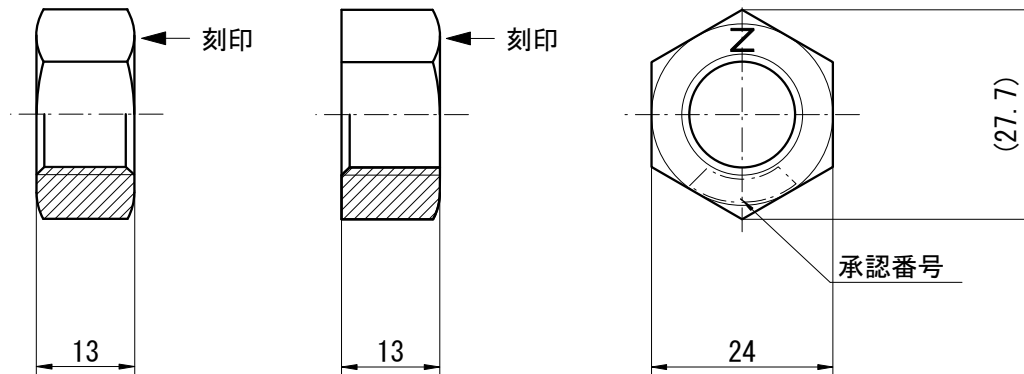
寸法許容差 (JIS B 1181附属書JA:2014)

ナットの高さ	二面幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
+0 -0.7	+0 -0.8	0.8	2°

寸法は、めっき処理前のものとする。

刻印は、座面にくぼみ方式とする。刻印の位置は、1種(片面取り)では面取り側とし、2種(両面取り)では片面又は両面側とする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



2種: 両面取り

1種: 片面取り

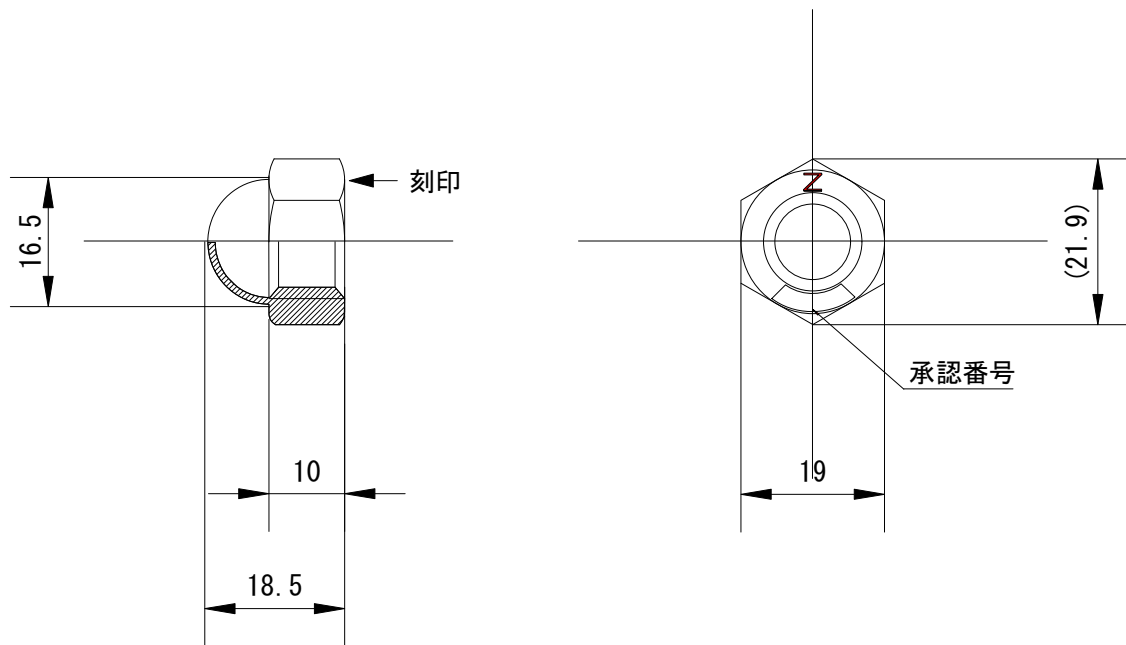
規格図 Z/C/M

六角ナット

M16

尺度 1/1

制定:2015年 4月 1日 単位mm  
改定:2016年 7月20日  
改定:2020年 1月28日



材料 (JIS B 1183:2001)

強度区分4Tを満足する炭素鋼

形状の区分 (JIS B 1183:2001)

3形

ねじの公差域クラス (JIS B 1183:2001)

6H

仕上げ程度 (JIS B 1183:2001)

座面及びキャップの表面粗さRz25

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差 (JIS B 1183:2001)

ナットの高さ	二面幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
±0.3	+0 -0.35	0.7	1°

寸法は、めっき処理前のものとする。

刻印は、座面にくぼみ方式とする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図 Z/C/M

六角袋ナット

M12

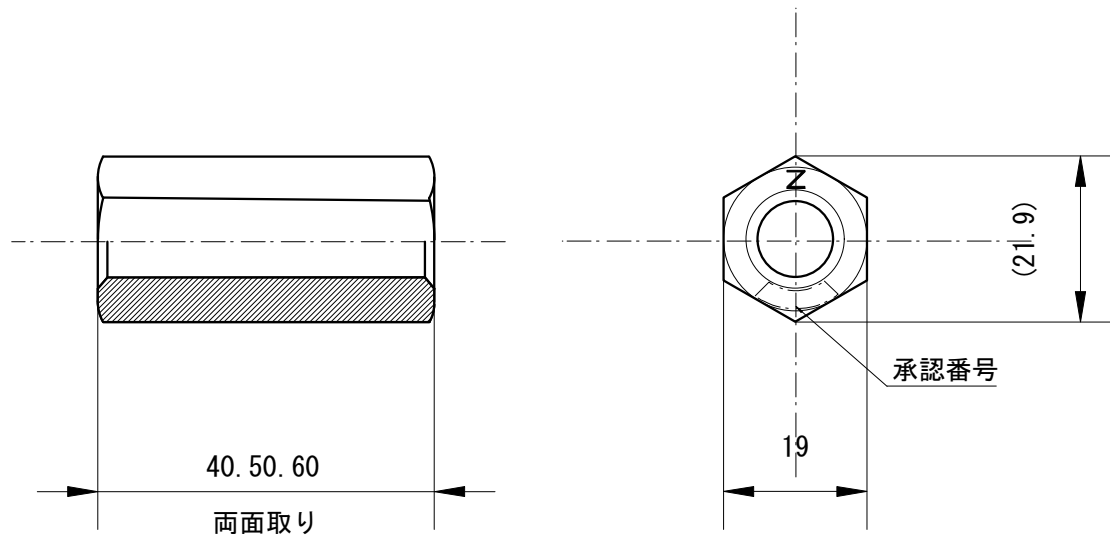
尺度 1/1

制定: 1978年10月 1日

改定: 2015年 4月 1日

改定: 2020年 1月28日

単位mm



材料 (JIS B 1181附属書JA:2014)

強度区分4Tを満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1181附属書JA:2014)

7H

仕上げ程度 (JIS B 1181附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

ナットの高さ	二面幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
+0 -1.0	+0 -0.8	0.5	2°

寸法は、めっき処理前のものとする。

刻印は、座面にくぼみ方式とする。刻印の位置は、片面又は両面側とする。

ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図 Z/C/M

ジョイントナット

M12

尺度 1/1

制定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日

単位mm



材料 (JIS B 1181附属書JA:2014)

強度区分4Tを満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス (JIS B 1181附属書JA:2014)

7H

仕上げ程度 (JIS B 1181附属書JA:2014)

中

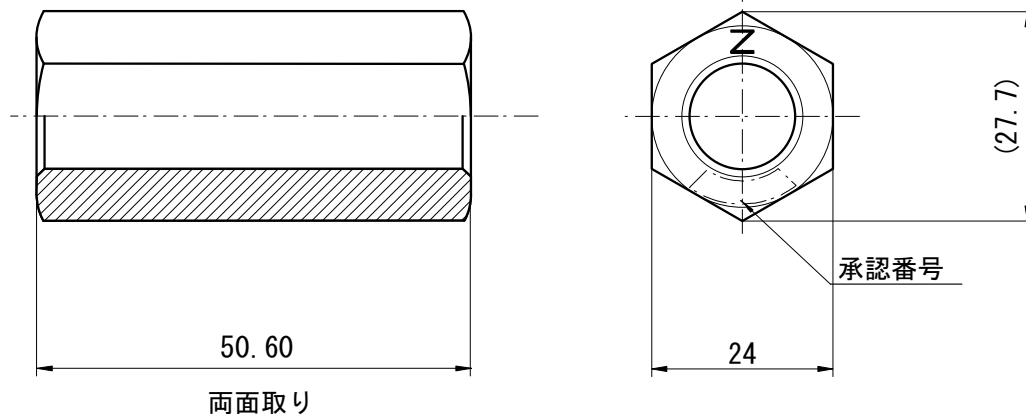
めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

ナットの高さ	二面幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
+0 -1.0	+0 -0.8	0.8	2°

寸法は、めっき処理前のものとする。  
刻印は、座面にくぼみ方式とする。刻印の位置は、片面又は両面側とする。  
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。



規格図 Z/C/M

ジョイントナット

M16

尺度 1/1

制定:2015年 4月 1日 単位mm  
改定:2020年 1月28日

**材料**

鋼板 SPHC (JIS G 3131:1996)  
又は SPCC (JIS G 3141:1996)

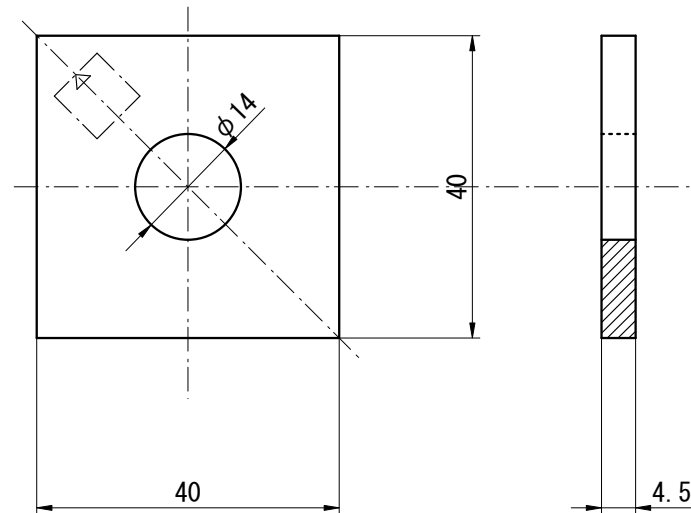
**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴径
+1.0 -1.6	±0.3	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。



**規格図 Z/C/M**

**角座金**

W4.5×40×φ14

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日

**材料**

鋼板	SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は	SPCC	(JIS G 3141:1996)

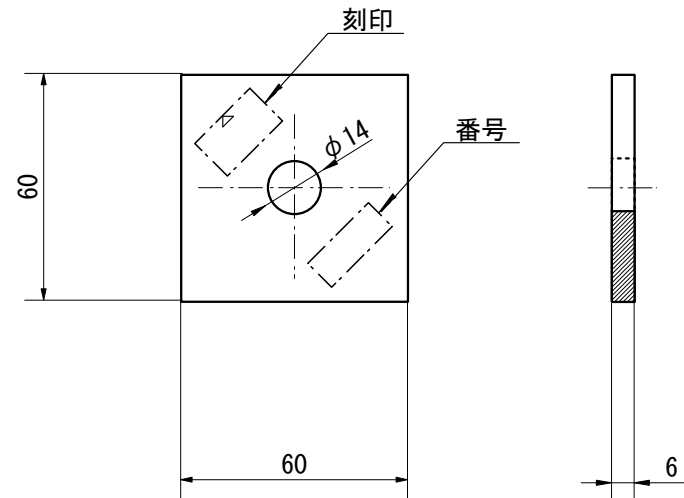
**めっき**

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴径
+1.0 -1.9	±0.45	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。



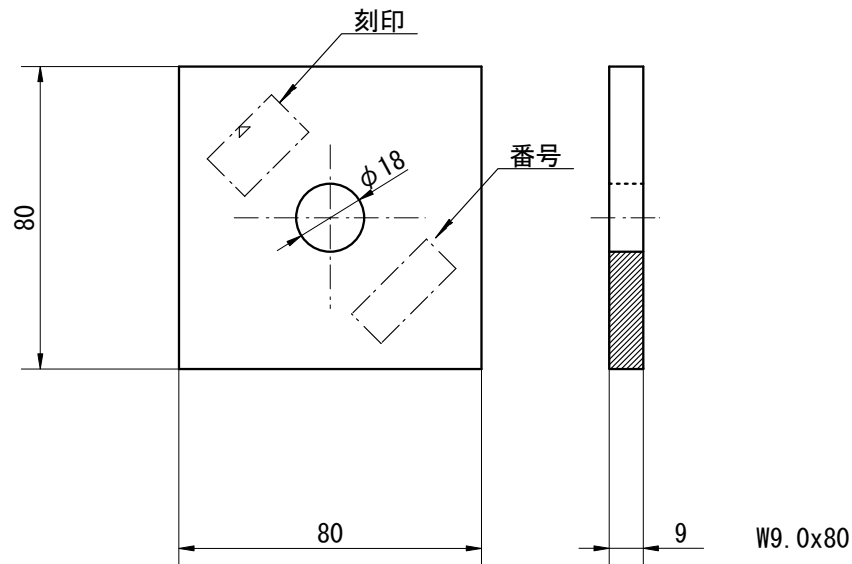
規格図 Z/C/M

角座金

W6.0×60× $\phi 14$

尺度 1/2

制定:2010年 3月 1日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日



**材料**

鋼板 SPHC (JIS G 3131:1996)  
 又は SPCC (JIS G 3141:1996)

**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴径
+1.1 -2.2	±0.55	+0.5 -0.2

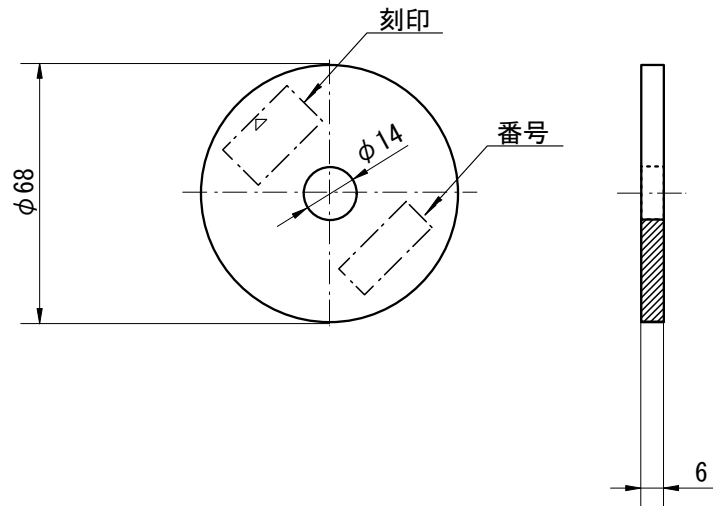
寸法は、めっき処理前のものとする。

**規格図 Z/C/M**

**角座金**

W9.0×80×φ18  
 尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
 改定:2012年 4月 1日



### 材料

鋼板	SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は	SPCC	(JIS G 3141:1996)

### めっき

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

### 寸法許容差

長さ・幅	板厚	穴径
+1.0 -1.9	±0.45	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

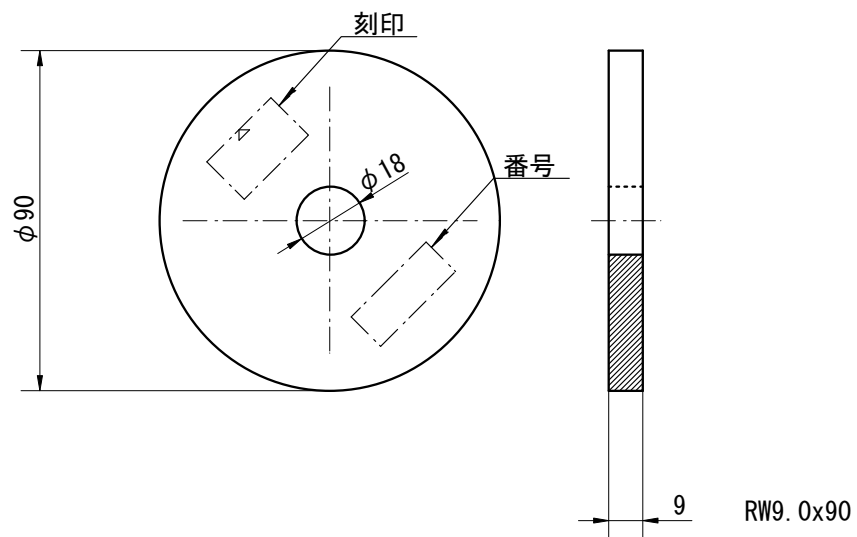
規格図 Z/C/M

丸座金

RW6.0×68×φ14

尺度 1/2

制定:2010年 3月 1日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日



### 材料

鋼板	SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は	SPCC	(JIS G 3141:1996)

### めっき

電気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
----	---------------	-------------------

### 寸法許容差

長さ・幅	板厚	穴径
+1.1 -2.2	±0.55	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

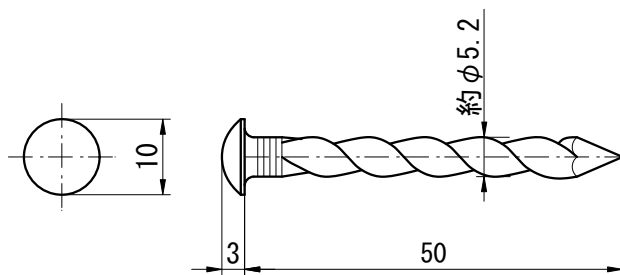
規格図 Z/C/M

丸座金

RW9.0×90×φ18

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日



**材料**

鉄線 SWM-N (JIS G 3532:2000)

**めっき**

溶融 HDZT 35 (JIS H 8641:2021)

**寸法許容差**

長さ	胴部径	頭部径
±2	±0.1	±1

寸法は、めっき処理前のものとする。

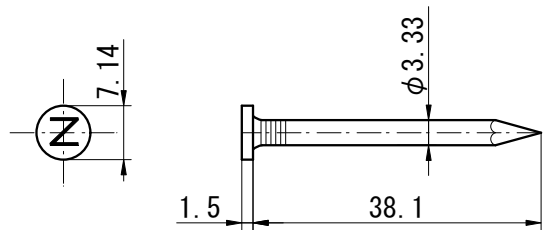
**規格図** Z/M

スクリークギ

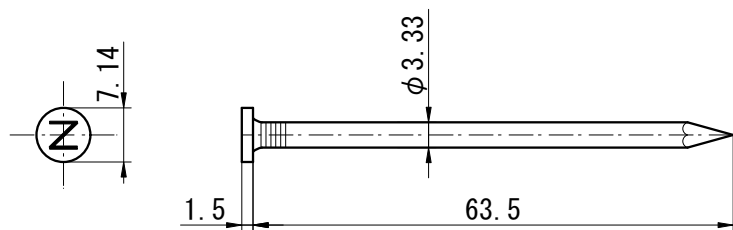
ZS50

尺度 1/1

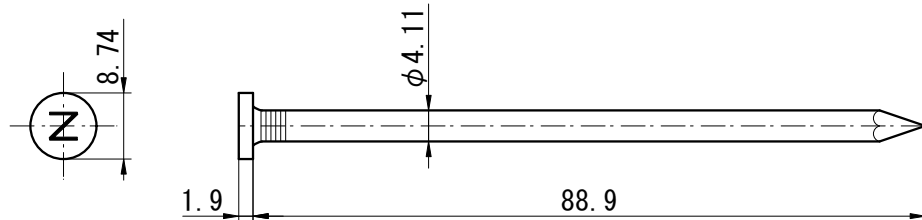
制定:1978年10月 1日 単位mm  
改定:2022年11月30日



ZN 40



ZN 65



ZN 90

**材料**

鉄線 SWM-N (JIS G 3532:2000)

**めっき**

溶融 HDZT 35 (JIS H 8641:2021)

**寸法許容差**

種類	長さ	胴部径	頭部径
ZN 4 0	±1.6	±0.10	±0.71
ZN 6 5	±1.6	±0.10	±0.71
ZN 9 0	±2.4	±0.10	±0.87

寸法は、めっき処理前のものとする。  
 ZN40はブラウンに着色  
 ZN90はレッドに着色

規格図 Z/C/M

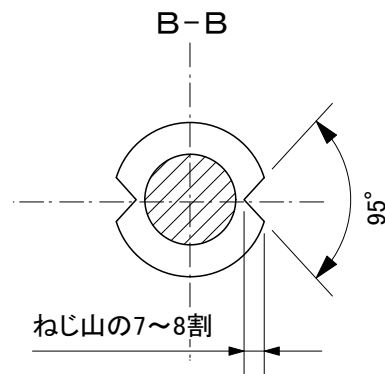
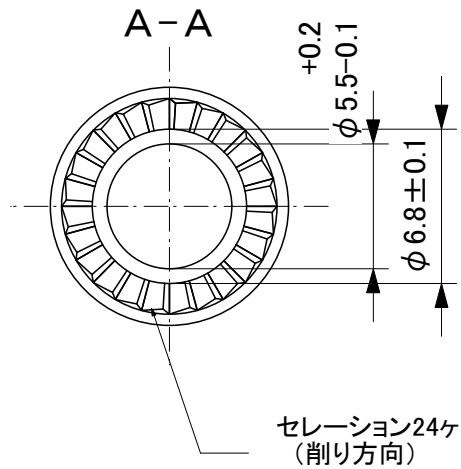
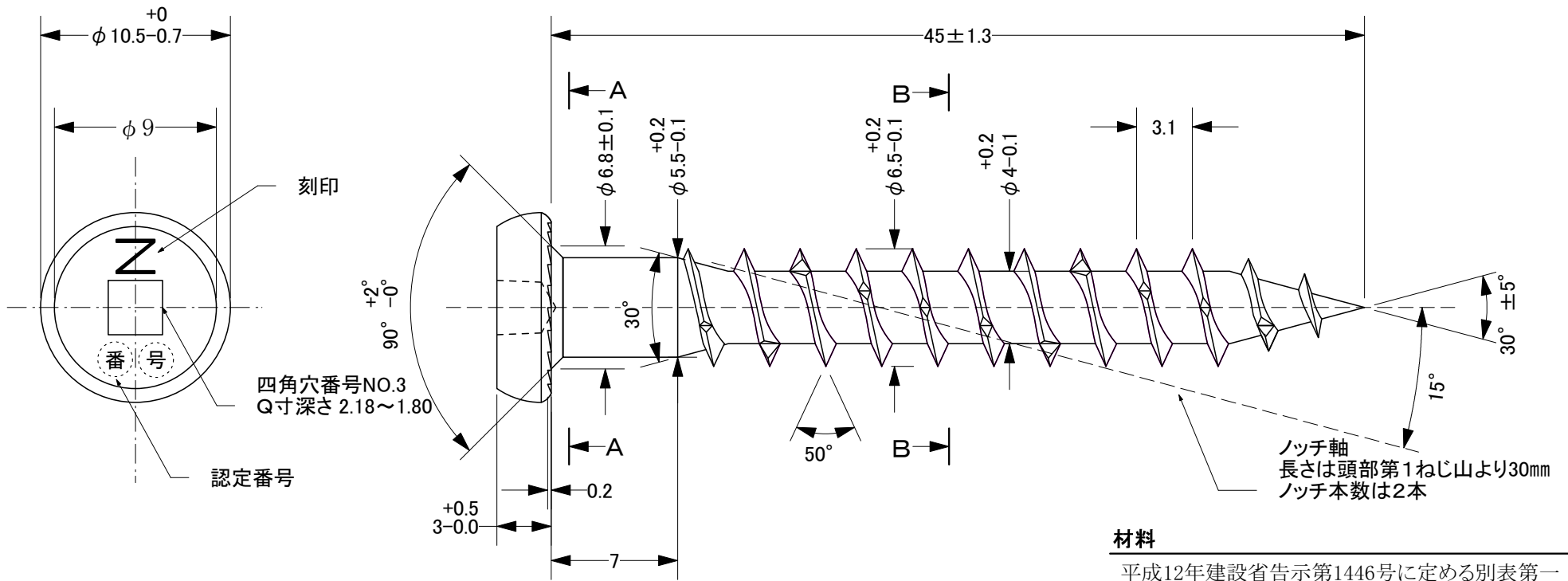
太めくぎ

ZN

尺度 1/1

制定:1977年11月24日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2022年11月30日





### 材料

平成12年建設省告示第1446号に定める別表第一第十四号に掲げる建築材料(一、三、四、五、六)

### 強度区分

表面硬さ: 470~570HV ねじり強さ: 10N・m以上  
硬化層深さ: 0.15~0.28mm 心部硬さ: 320~400HV

### 表面処理

Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

### 着色

綠色に着色

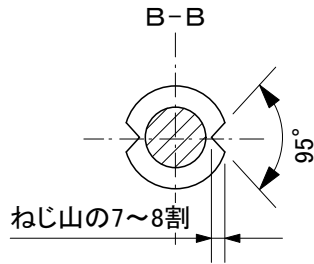
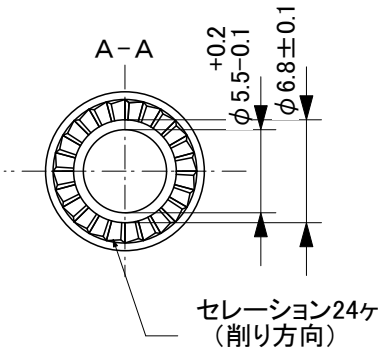
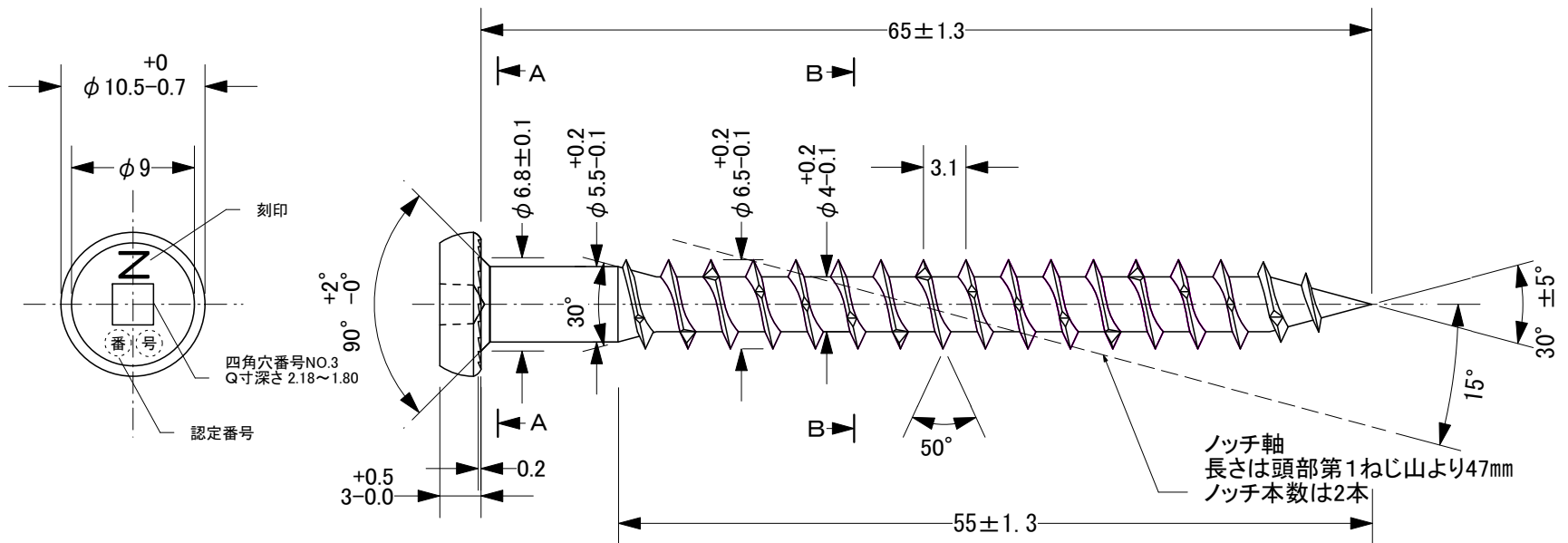
寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

### 規格図 Z/C/M/X

四角穴付きタッピンねじ  
STS・C45

尺度 3/1

制定: 2010年 7月22日 単位mm  
改定: 2016年 8月22日  
改定: 2022年 11月30日



**材料**

平成12年建設省告示第1446号に定める別表第一第十四号に掲げる建築材料(一、三、四、五、六)

**強度区分**

表面硬さ:470~570HV ねじり強さ:10N・m以上  
硬化層深さ:0.15~0.28mm 心部硬さ:320~400HV

**表面処理**

Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

**着色**

黄色に着色

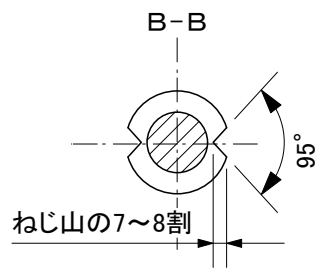
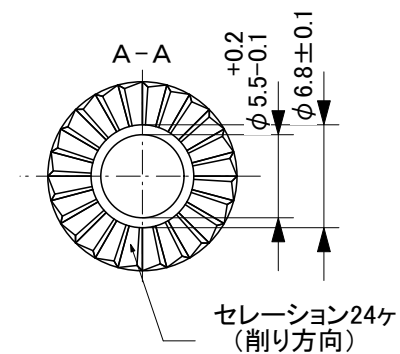
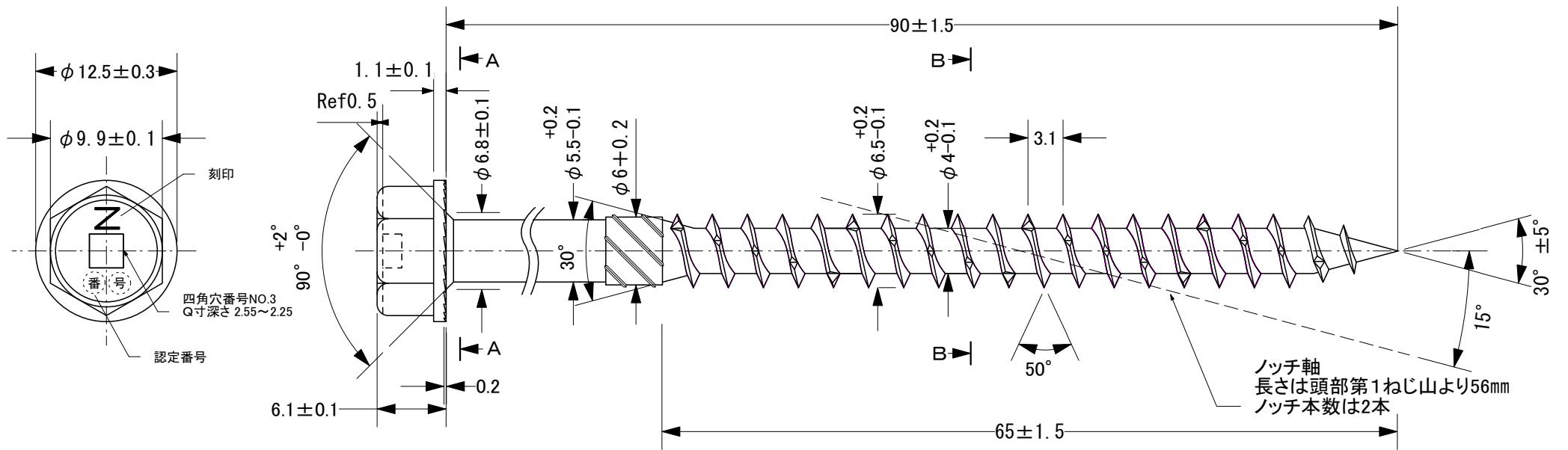
寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

**規格図 Z/C/M/X**

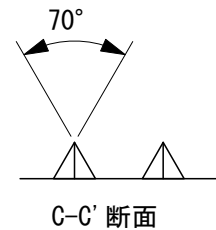
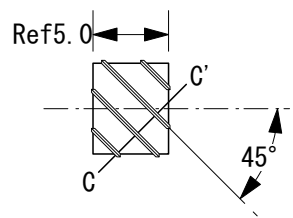
四角穴付きタッピンねじ  
STS・C65

尺度 2/1

制定:2010年 7月22日 単位mm  
改定:2016年 8月22日  
改定:2022年11月30日



6条斜めローレット



### 材料

平成12年建設省告示第1446号に定める別表第一第十四号に掲げる建築材料(一、三、四、五、六)

### 強度区分

表面硬さ:470~570HV ねじり強さ:10N・m以上  
硬化層深さ:0.15~0.28mm 心部硬さ:320~400HV

### 表面処理

Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

### 着色

赤色に着色

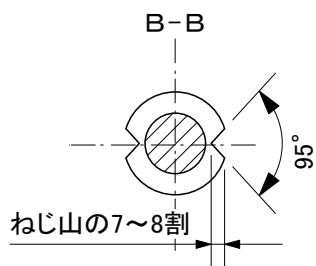
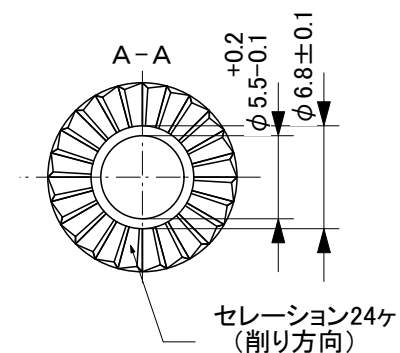
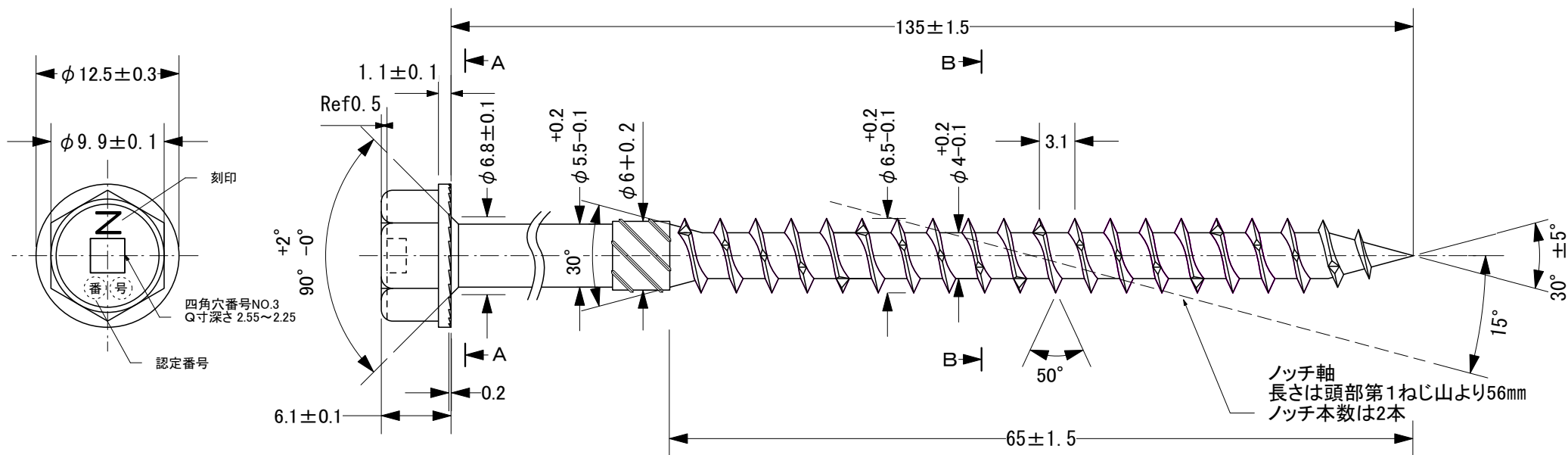
寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

### 規格図 Z/C/M/X

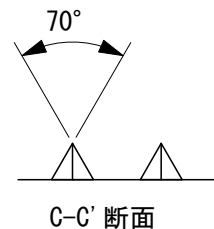
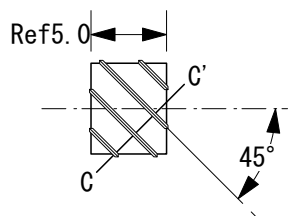
四角穴付きタッピングねじ  
STS・HC90

尺度 2/1

制定:2010年 7月22日 単位mm  
改定:2016年 8月22日  
改定:2022年11月30日



6条斜めローレット



### 材料

平成12年建設省告示第1446号に定める別表第一第十四号に掲げる建築材料(一、三、四、五、六)

### 強度区分

表面硬さ: 470~570HV    ねじり強さ: 10N・m以上  
硬化層深さ: 0.15~0.28mm    心部硬さ: 320~400HV

### 表面処理

Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

### 着色

赤色に着色

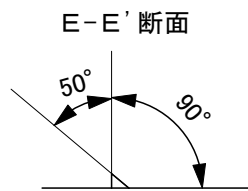
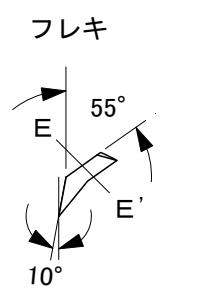
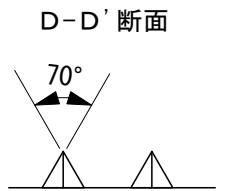
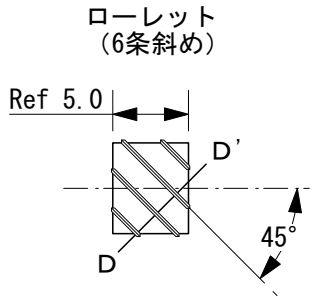
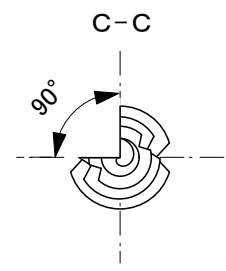
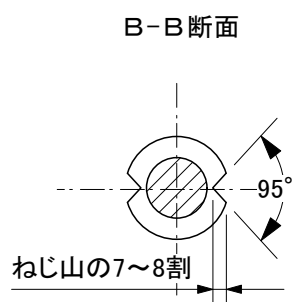
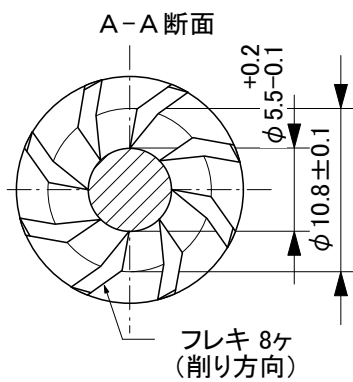
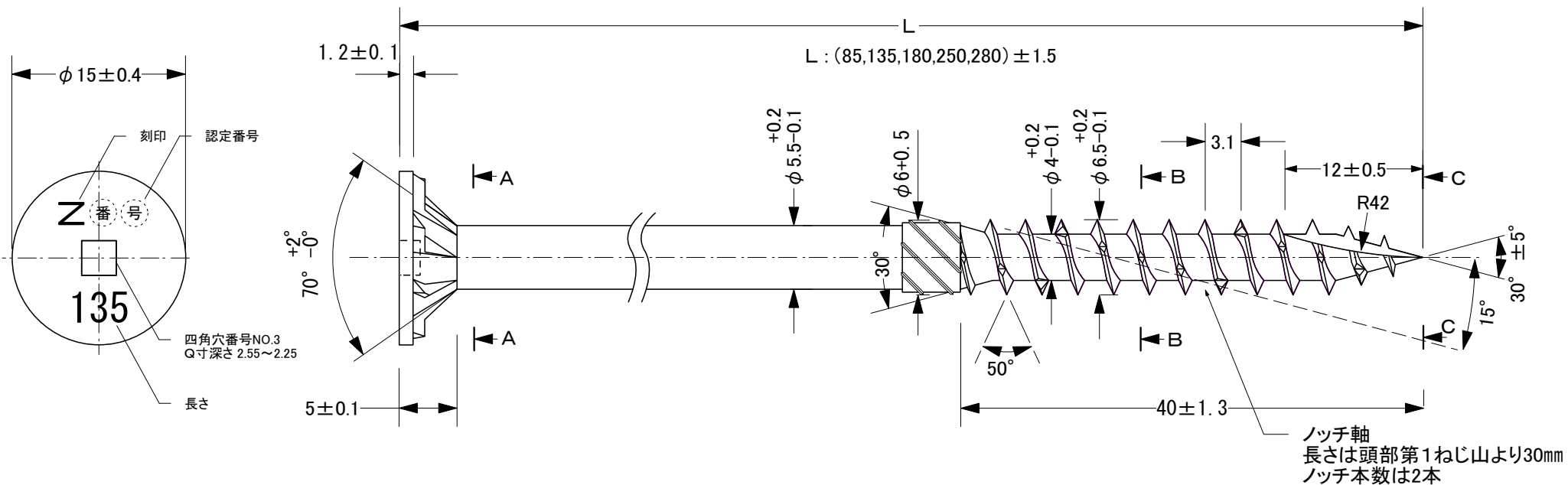
寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

### 規格図 Z/C/M/X

四角穴付きタッピングねじ  
STS・HC135

尺度 2/1

制定: 2010年 7月22日    単位mm  
改定: 2016年 8月22日  
改定: 2022年11月30日



**材料**  
平成12年建設省告示第1446号に定める別表第一第十四号に掲げる建築材料(一、三、四、五、六)

**強度区分**  
表面硬さ: 470~570HV    ねじり強さ: 10N・m以上  
硬化層深さ: 0.15~0.28mm    心部硬さ: 320~400HV

**表面処理**  
JIS H 8610(電気亜鉛めっき)Ep-Fe/Zn20/CM1

寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

**規格図 Z/C/M/X**  
付図 四角穴付きタッピンねじ  
STS6.5・F  
尺度 2/1

制定: 2016年 1月 1日    単位mm  
改定: 2016年 8月 22日  
改定: 2022年 11月 30日