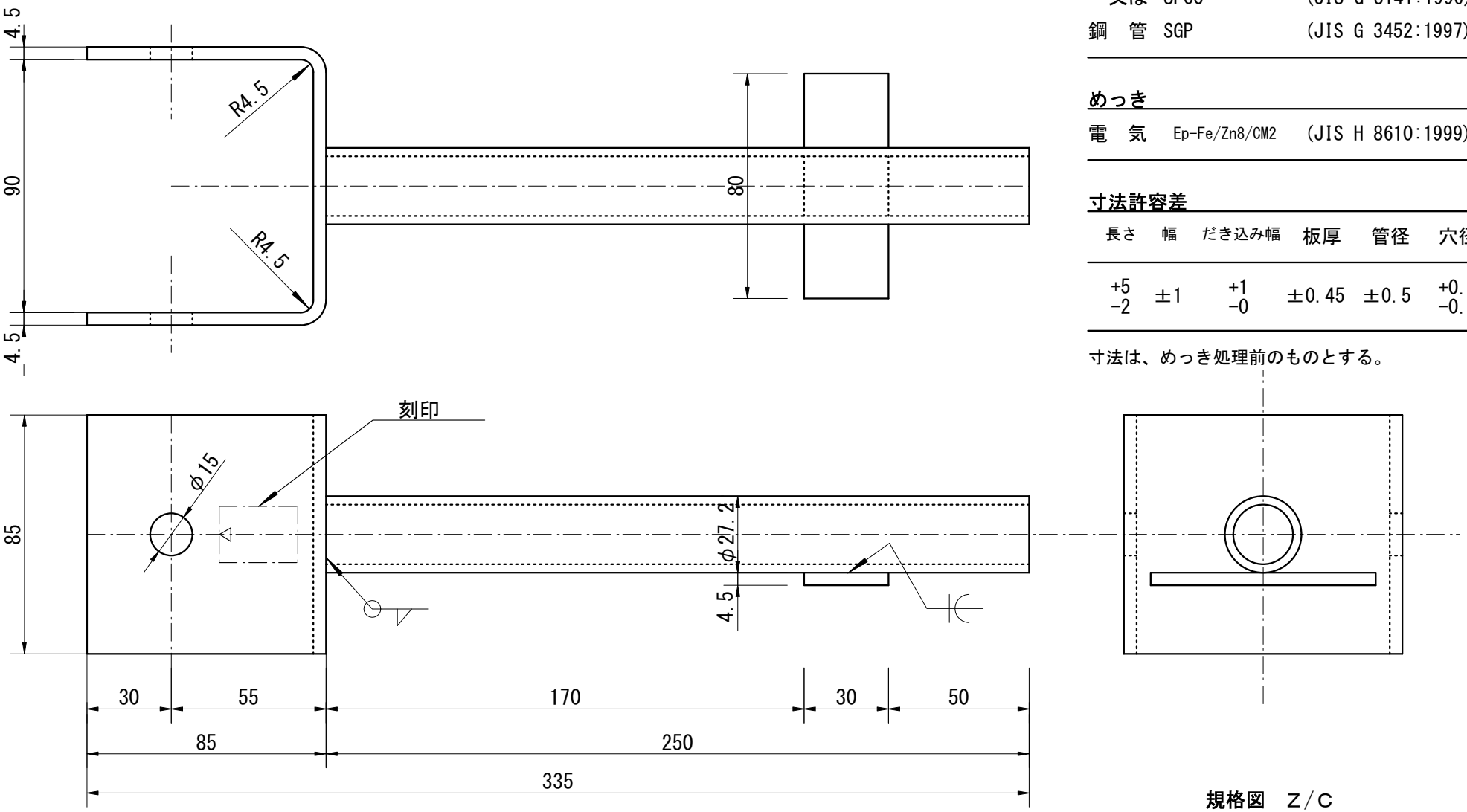
令和5年12月11日現在
(公財)日本住宅・木材技術センター

Ｚ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	柱脚金物　PB-33	○	55	引張金物　TB-S20	
2	柱脚金物　PB-42	○	56	梁受け金物　BH-135	
3	短ざく金物　S		57	梁受け金物　BH-195	
4	短ざく金物　S･S		58	梁受け金物　BH-255	
5	ひら金物　SM-12	◎	59	めり込み防止座金　PW12(105×145)	
6	ひら金物　SM-40		60	めり込み防止座金　PW12(120×160)	
7	ひら金物　SM-15S	◎	61	かすがい　C	◎
8	かね折り金物　SA		62	手違いかすがい　CC	◎
9	かね折り金物　SA･S		63	太めくぎ　ZN	○◎
10	ひねり金物　ST	◎	64	スクリューくぎ　ZS50	◎
11	折曲げ金物　SF(右ひねり)	◎	65	平くぎ　ZF55	
12	折曲げ金物　SF(左ひねり)	◎	66	アンカーボルト　M12	○◎
13	くら金物　SS	◎	67	アンカーボルト　M16	○◎
14	火打金物　HB		68	全ねじボルト　M12	○◎
15	火打金物　HB･S		69	両ねじボルト　M12	○◎
16	羽子板ボルト　SB･F	◎	70	両ねじボルト　M16	○◎
17	羽子板ボルト　SB･E	◎	71	六角ボルト　M12	○◎
18	羽子板ボルト　SB･F2	◎	72	六角ボルト　M16	○◎
19	羽子板ボルト　SB･E2	◎	73	座金付きボルト　M16W	○
20	羽子板ボルト　SB･FS	◎	74	角根平頭ボルト　M12	
21	羽子板ボルト　SB･ES	◎	75	角根六角ボルト　M12	
22	羽子板パイプ　SP･E	◎	76	ラグスクリュー　LS12	
23	羽子板パイプ　SP･E2	◎	77	ドリフトピン　DP12	□
24	羽子板パイプ　SP･ES	◎	78	ドリフトピン　DP16	□
25	かど金物　CP･L	○	79	ドリフトピン　DP20	□
26	かど金物　CP･T	○	80	六角ナット　M12	○◎
27	山形プレート　VP		81	六角ナット　M16	○◎
28	山形プレート　VP2		82	六角袋ナット　M12	○◎
29	コーナー金物　CP･ZS		83	ジョイントナット　M12	○◎
30	筋かいプレート　BP		84	ジョイントナット　M16	○◎
31	筋かいプレート　BP-2		85	角座金　W4.5×40×φ14	◎
32	筋かいプレート　BP-2FS		86	角座金　W6.0×54×φ18	○
33	筋かいプレート　BP-3FS		87	角座金　W6.0×60×φ14	○◎
34	引き寄せ金物　HD-B10	○	88	角座金　W9.0×80×φ18	○◎
35	引き寄せ金物　HD-B15	○	89	丸座金　RW6.0×68×φ14	○◎
36	引き寄せ金物　HD-B20	○	90	丸座金　RW9.0×90×φ18	○◎
37	引き寄せ金物　HD-B25	○	91	小型角座金　W2.3×30×φ12.5	
38	引き寄せ金物　S-HD10	○	92	偏心丸座金	
39	引き寄せ金物　S-HD15	○	93	座金用スプリング　SW12	○◎
40	引き寄せ金物　S-HD20	○	94	座金用スプリング　SW16	○◎
41	引き寄せ金物　S-HD25	○	95	四角穴付きタッピンねじ　STS･C45	●
42	引き寄せ金物　HD-N5	○	96	四角穴付きタッピンねじ　STS･C65	●
43	引き寄せ金物　HD-N10	○	97	四角穴付きタッピンねじ　STS･HC90	●
44	引き寄せ金物　HD-N15	○	98	四角穴付きタッピンねじ　STS･HC135	●
45	引き寄せ金物　HD-N20	○	99	四角穴付きタッピンねじ　STS6.5･F	●
46	引き寄せ金物　HD-N25	○	100	ヘクサビュラ穴付きタッピンねじ　HTS8･HC	●
47	ホールダウン金物　HD-S6				
48	ホールダウン金物　HD-S8				
49	ホールダウン金物　HD-S12				
50	ホールダウン金物　HD-S14				
51	ホールダウン金物　HD-8S10				
52	ホールダウン金物　HD-8S12				
53	引張金物　TB-D6				
54	引張金物　TB-D9				

注1) ○印は、Cマーク規格と共通の規格を示す。
注2) ◎印は、Mマーク規格と共通の規格を示す。
注3) ●印は、C、M、χマーク規格と共通の規格を示す。
注4) □印は、χマーク規格と共通の規格を示す。



材料

鋼　板	SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は	SPCC	(JIS G 3141:1996)
鋼　管	SGP	(JIS G 3452:1997)

めっき

電　気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	だき込み幅	板厚	管径	穴径
+5 -2	±1	+1 -0	±0.45	±0.5	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

柱脚金物

PB-33

尺度 1/2

制定:1977年11月24日
改定:2012年 4月 1日

単位mm

材料

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

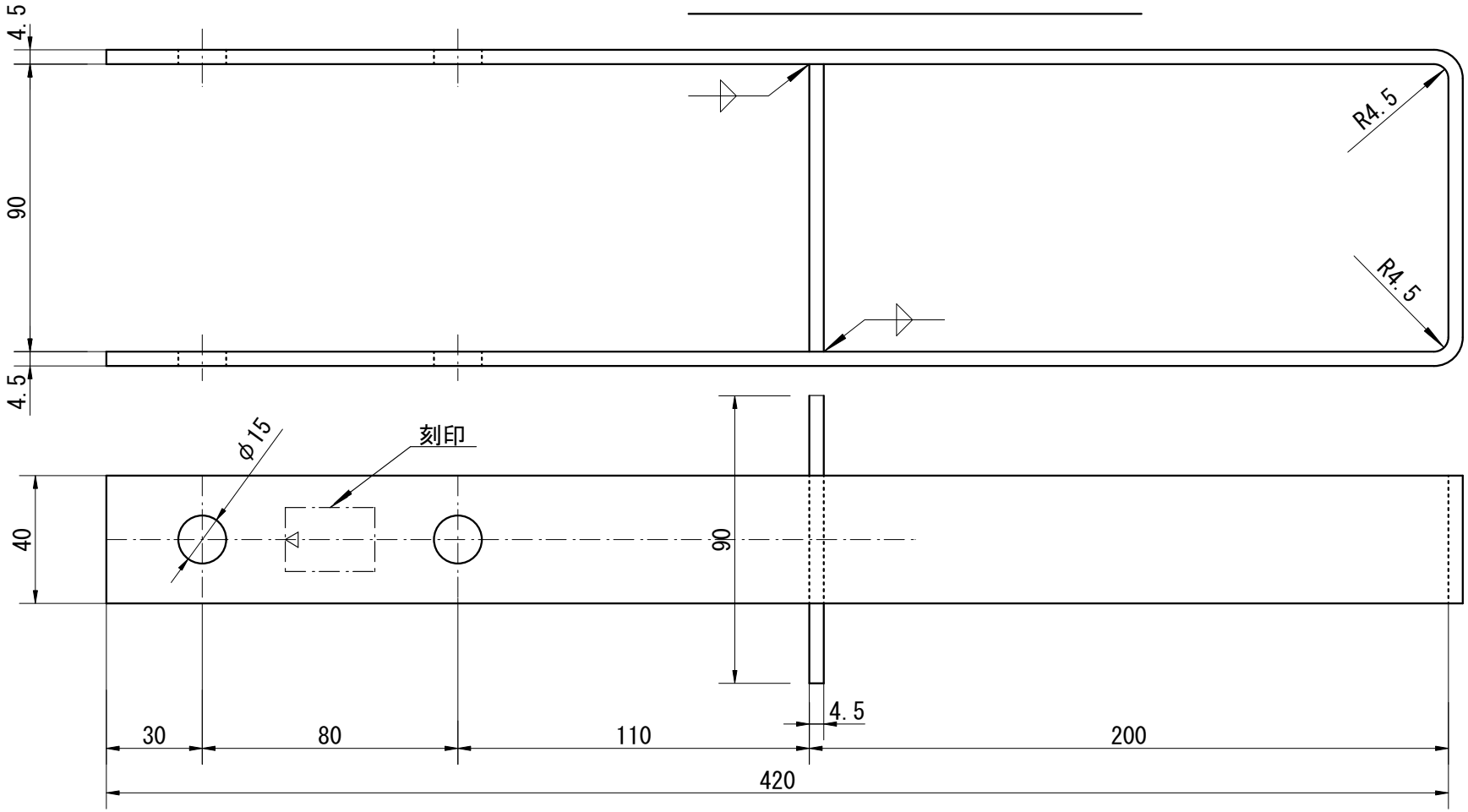
めっき

電　気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1990)

寸法許容差

長さ・幅	だき込み幅	板厚	穴間隔	穴径
+5 −2	+1 −0	±0.45	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。



規格図　Z/C

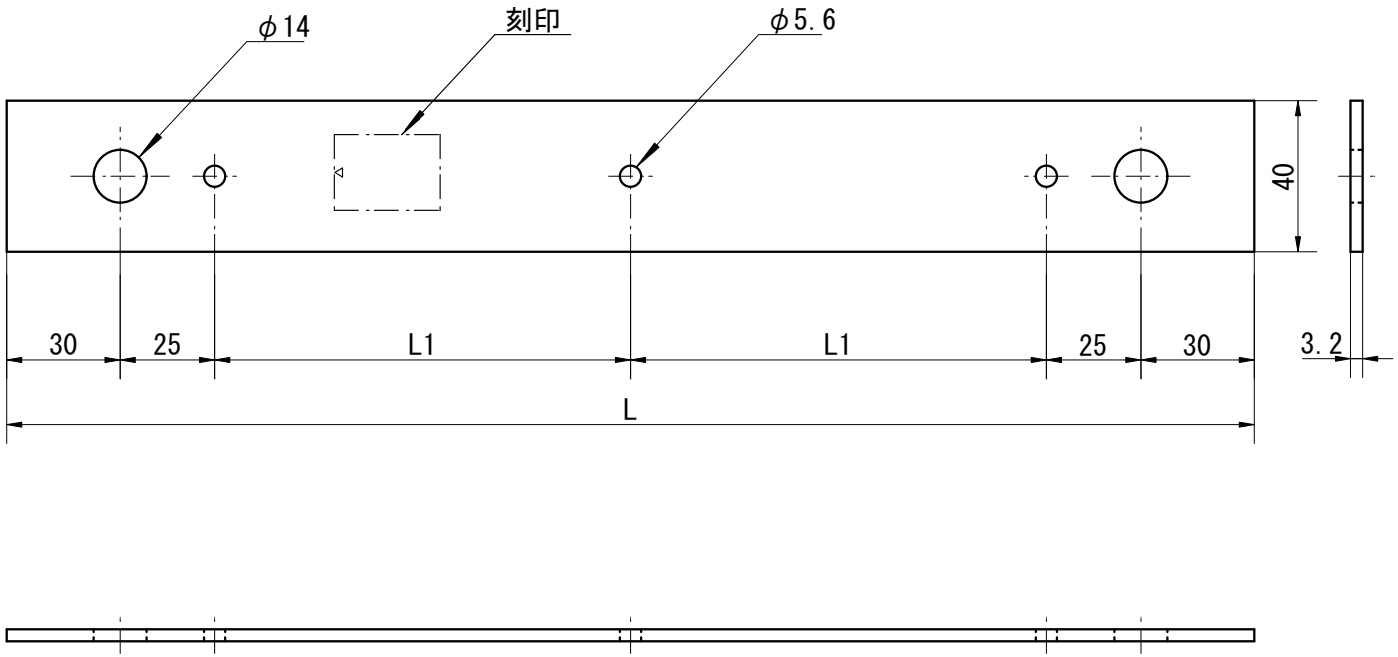
柱脚金物

PB-42

尺度 1/2

制定:1977年11月24日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



寸法

	S-30	S-33	S-36	S-39	S-42	S-45
L	300	330	360	390	420	450
L1	95	110	125	140	155	170

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	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 -2	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2	+0.3 -0

規格図　Z

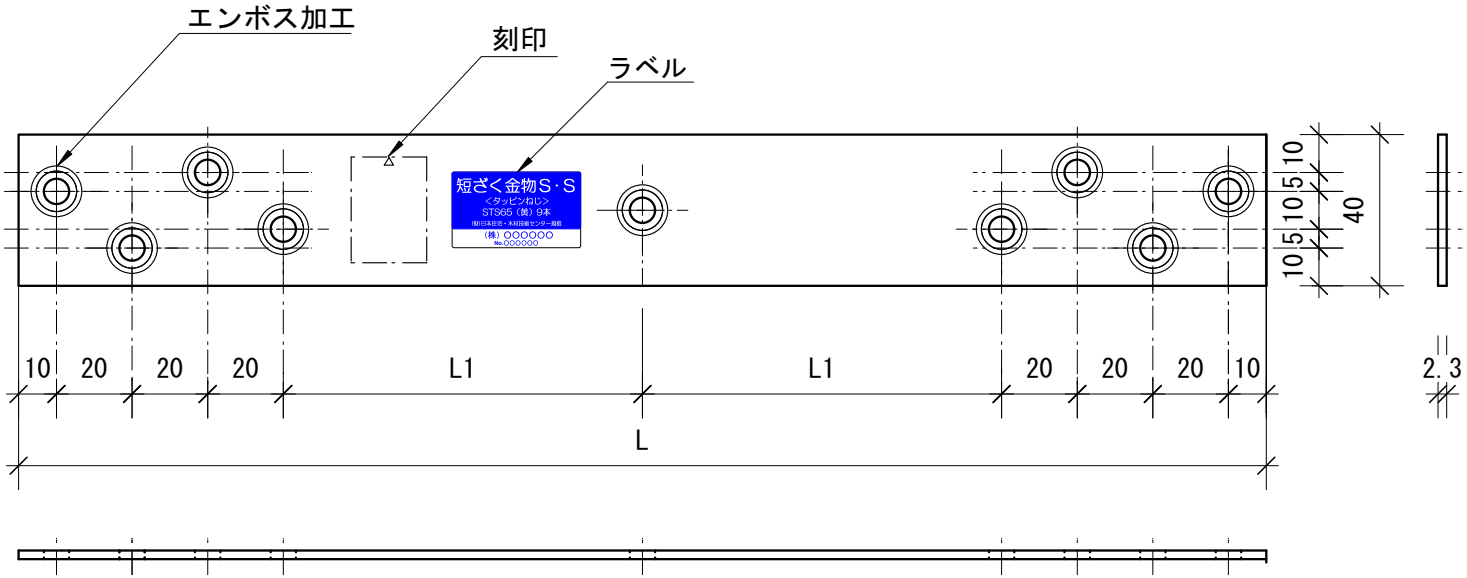
短ざく金物

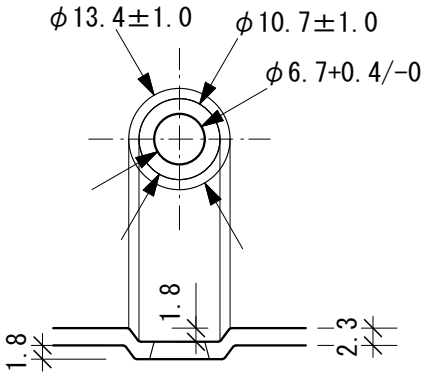
S

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日
改定:　　—

単位mm





エンボス加工図（尺度 1/1）

寸法

	S・S-33	S・S-36	S・S-39	S・S-42	S・S-45
L	330	360	390	420	450
L1	95	110	125	140	155

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
+5 −2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

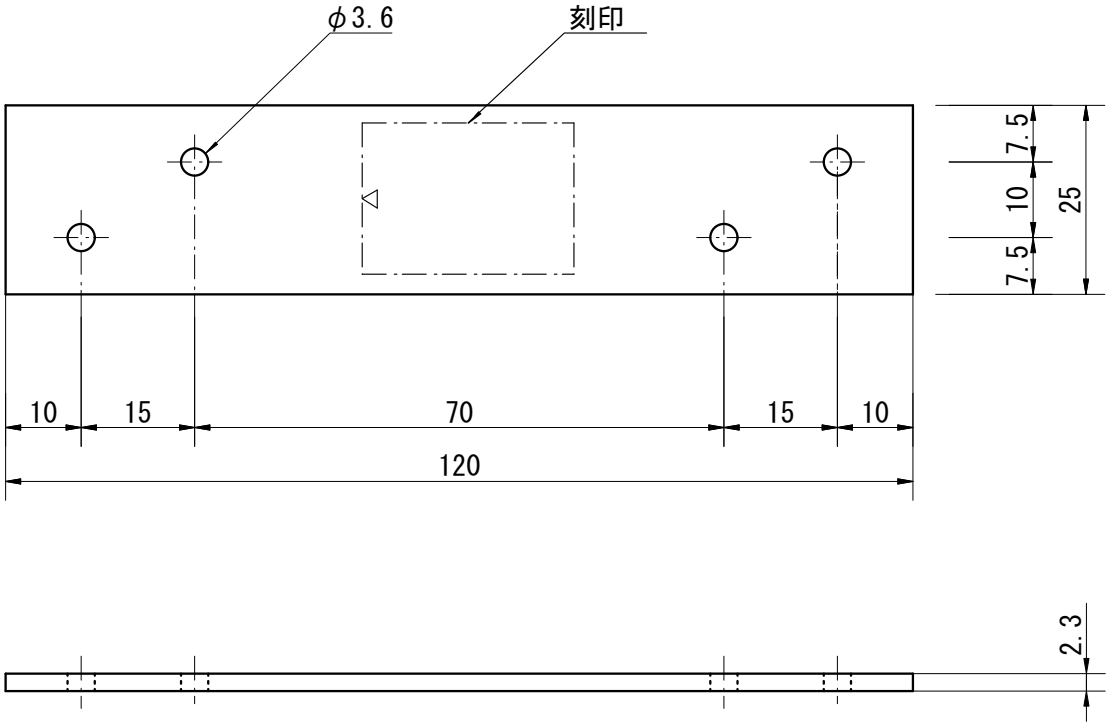
表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。
①刻印　②刻印とラベル

規格図　Z

短ざく金物
S・S
尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日
改定:2018年 7月20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
改定:　　ー

単位mm

材料

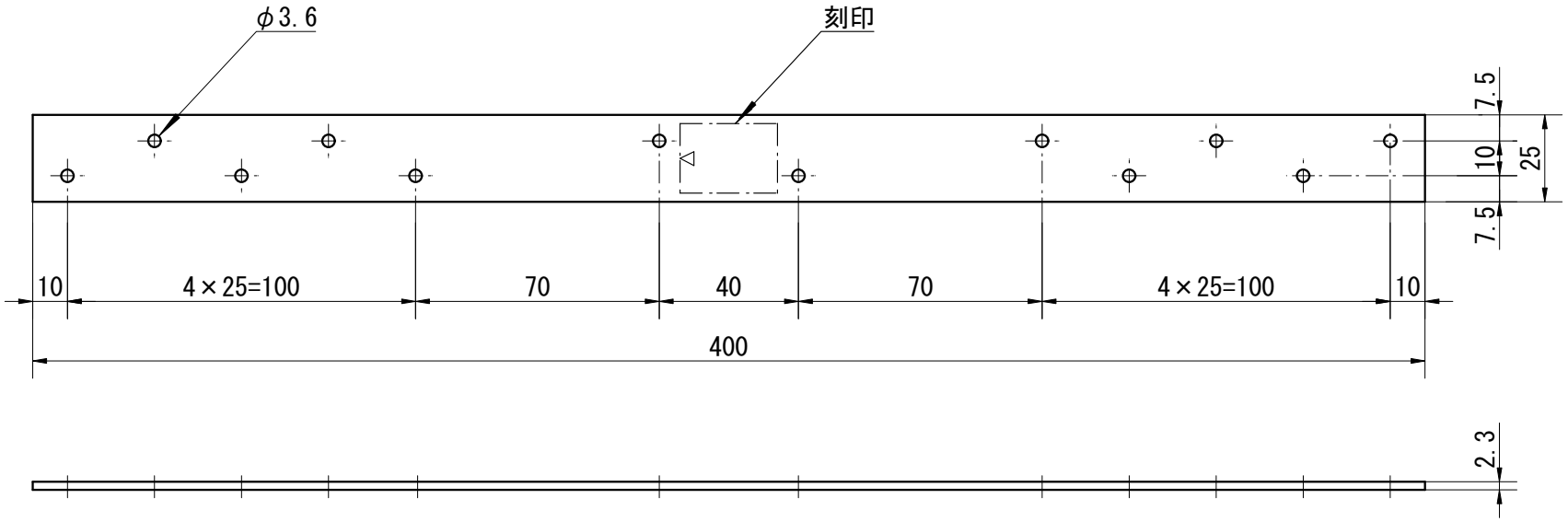
鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)

めっき

溶　融	Z27	(JIS G 3302:2007)

寸法許容差

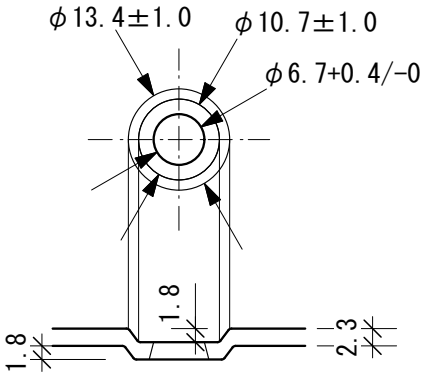
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.30	±1	+0.2 −0



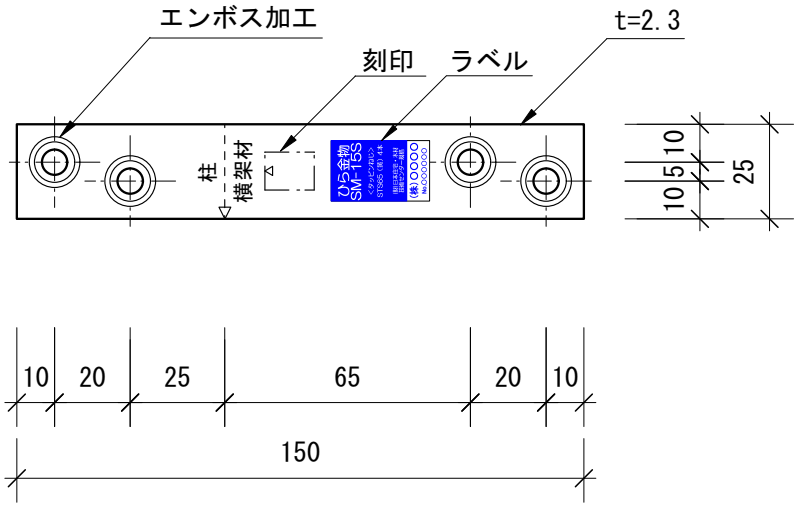
規格図　Z

ひら金物
SM-40
尺度 1/2

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
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

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

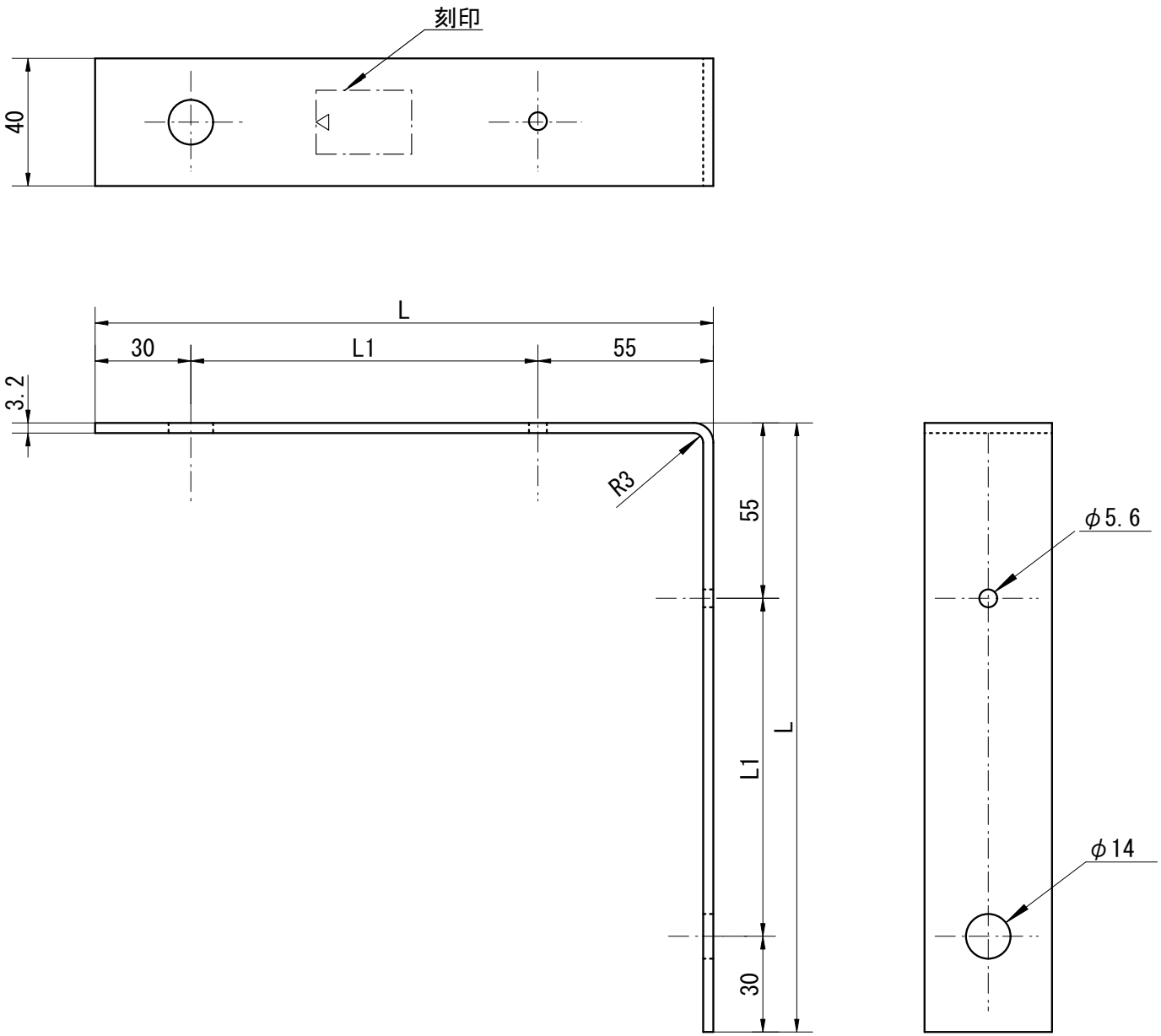
ひら金物

SM-15S

尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日
改定:2018年 7月20日

単位mm



寸法

	SA-21	SA-24	SA-27	SA-30	SA-35
L	210	240	270	300	345
L1	125	155	185	215	260

材料

鋼　板　SGHC又はSGCC　(JIS G 3302)

めっき

溶　融　Z27　(JIS G 3302)

寸法許容差

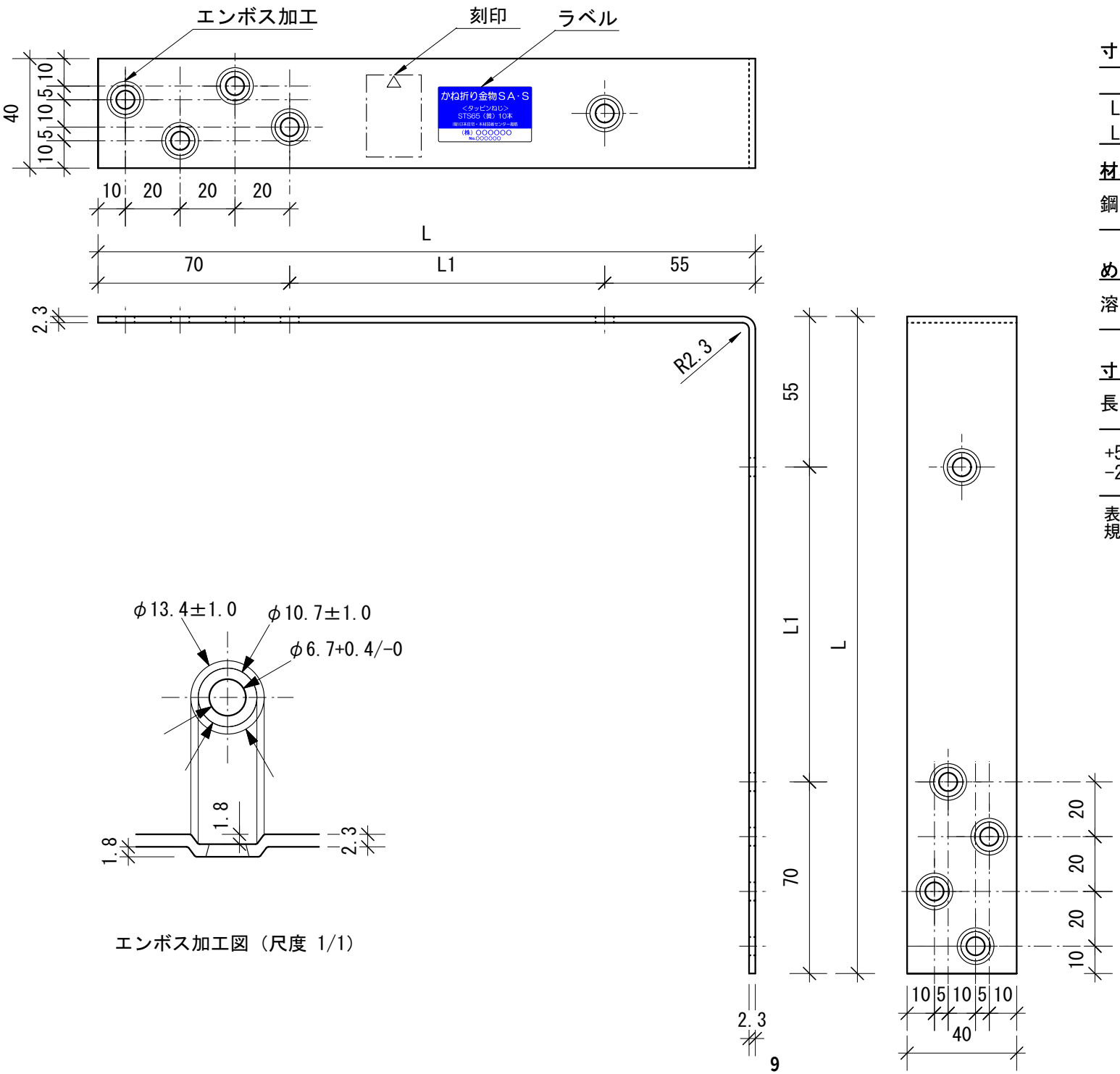
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 -2	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2	+0.3 -0

規格図　Z

かね折り金物
SA
尺度 1/2

制定:1978年10月 1日
改定:　　—

単位mm



エンボス加工図（尺度 1/1）

寸法

	SA2-24	SA2-27	SA2-30	SA2-33	SA2-36
L	240	270	300	330	360
L1	115	145	175	205	235

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
+5 -2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

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

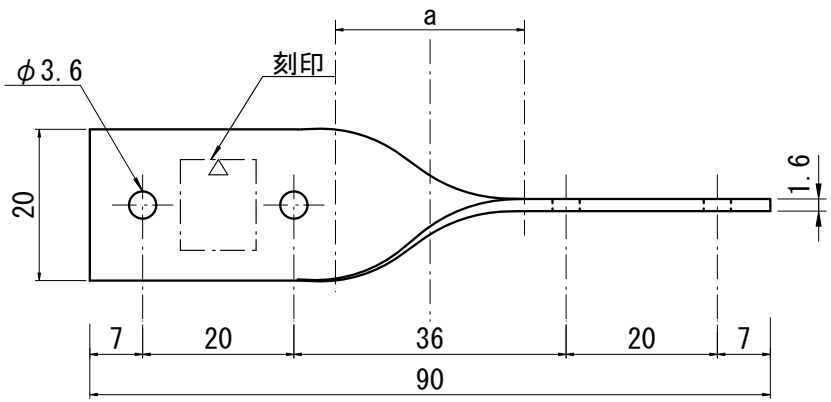
かね折り金物

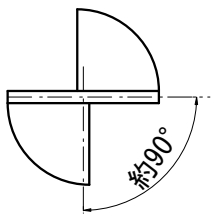
SA・S

尺度 1/2

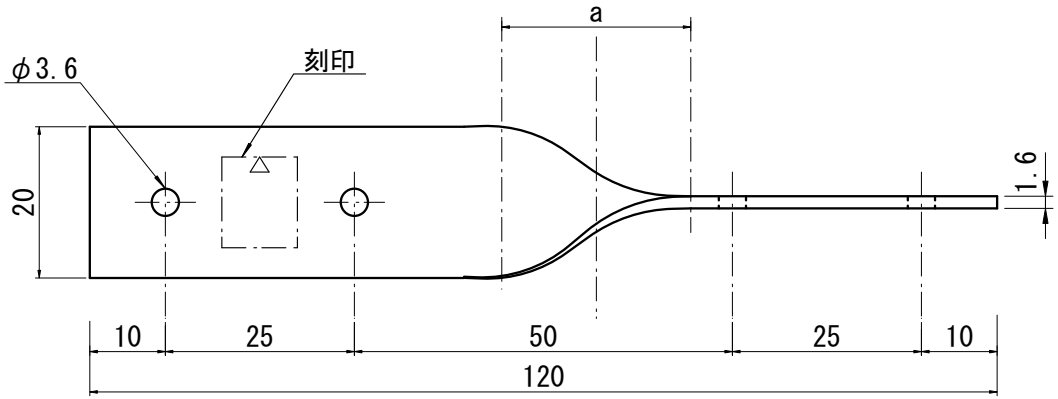
制定:2011年 8月 1日
改定:2018年 7月20日

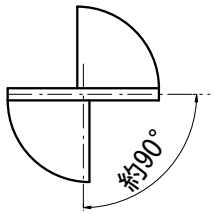
単位mm



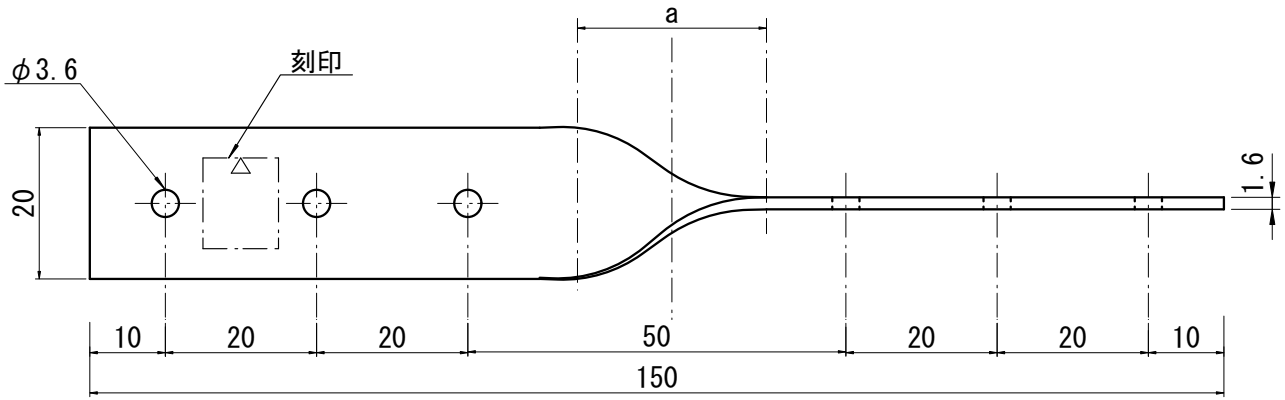


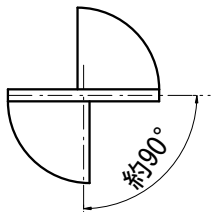
ST-9





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

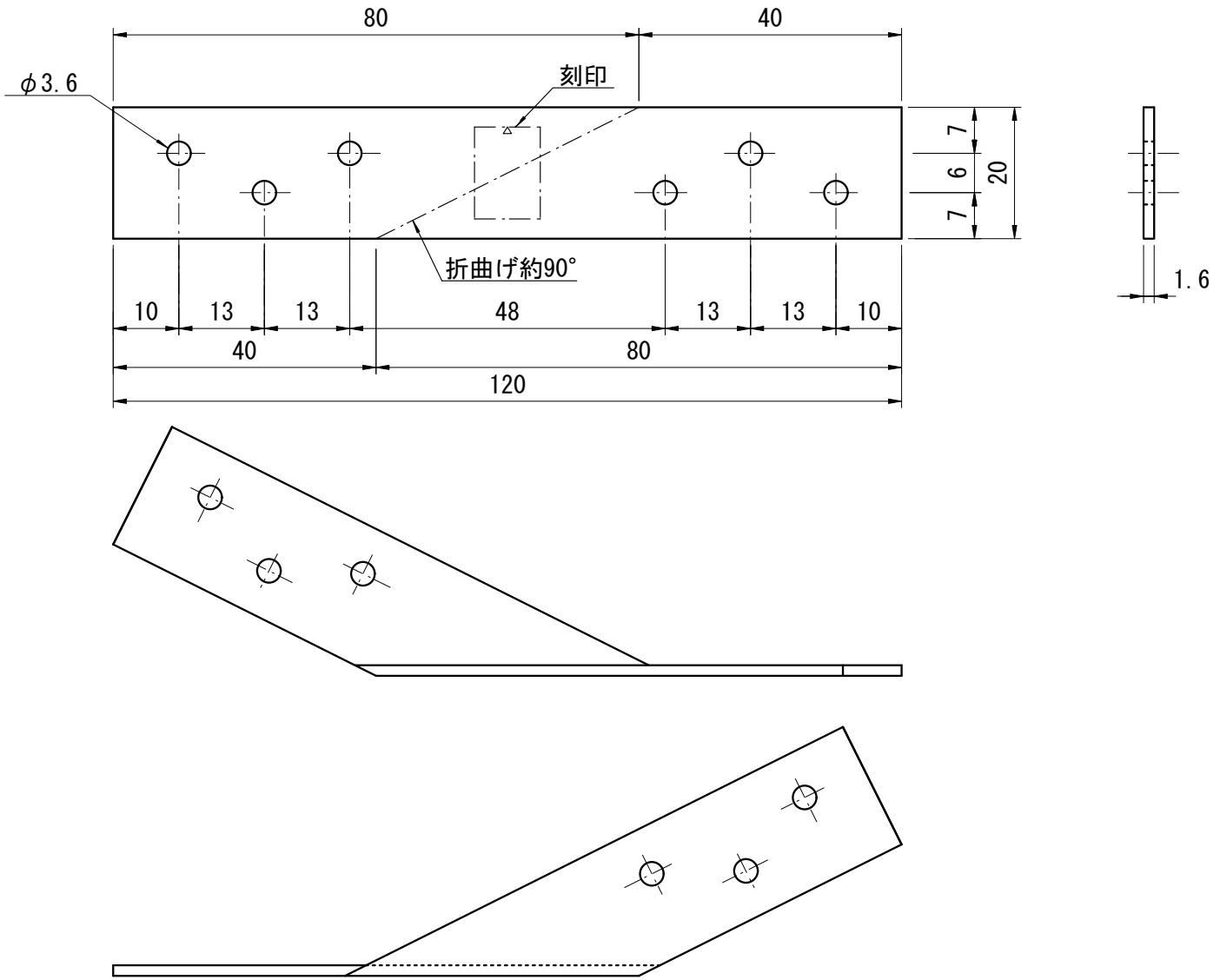
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 -0

《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
改定:　　—
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

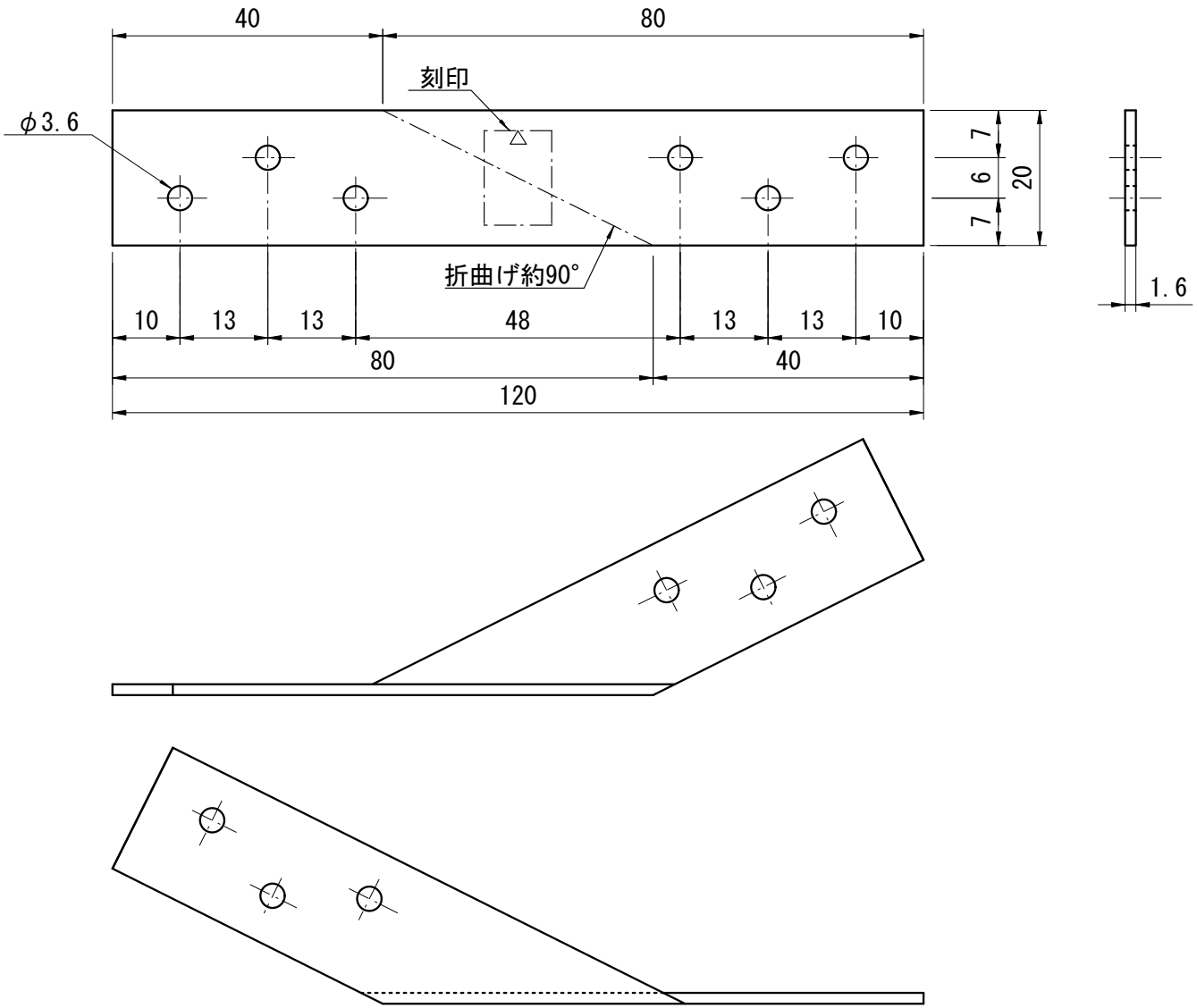
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 -0

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
改定:　　ー

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

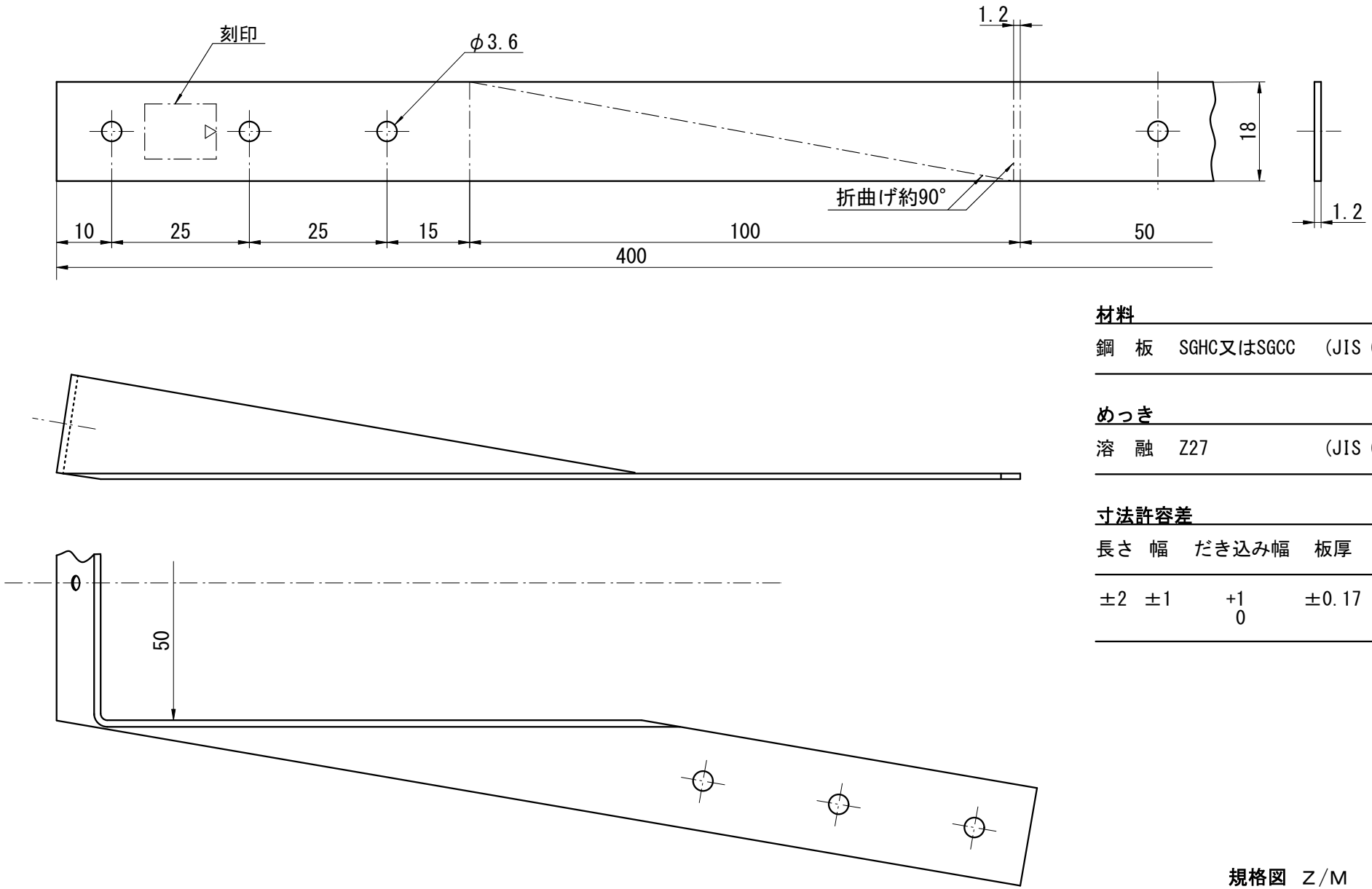
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 −0

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
改定:　　ー

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	だき込み幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	+1 0	±0.17	±1	+0.2 -0

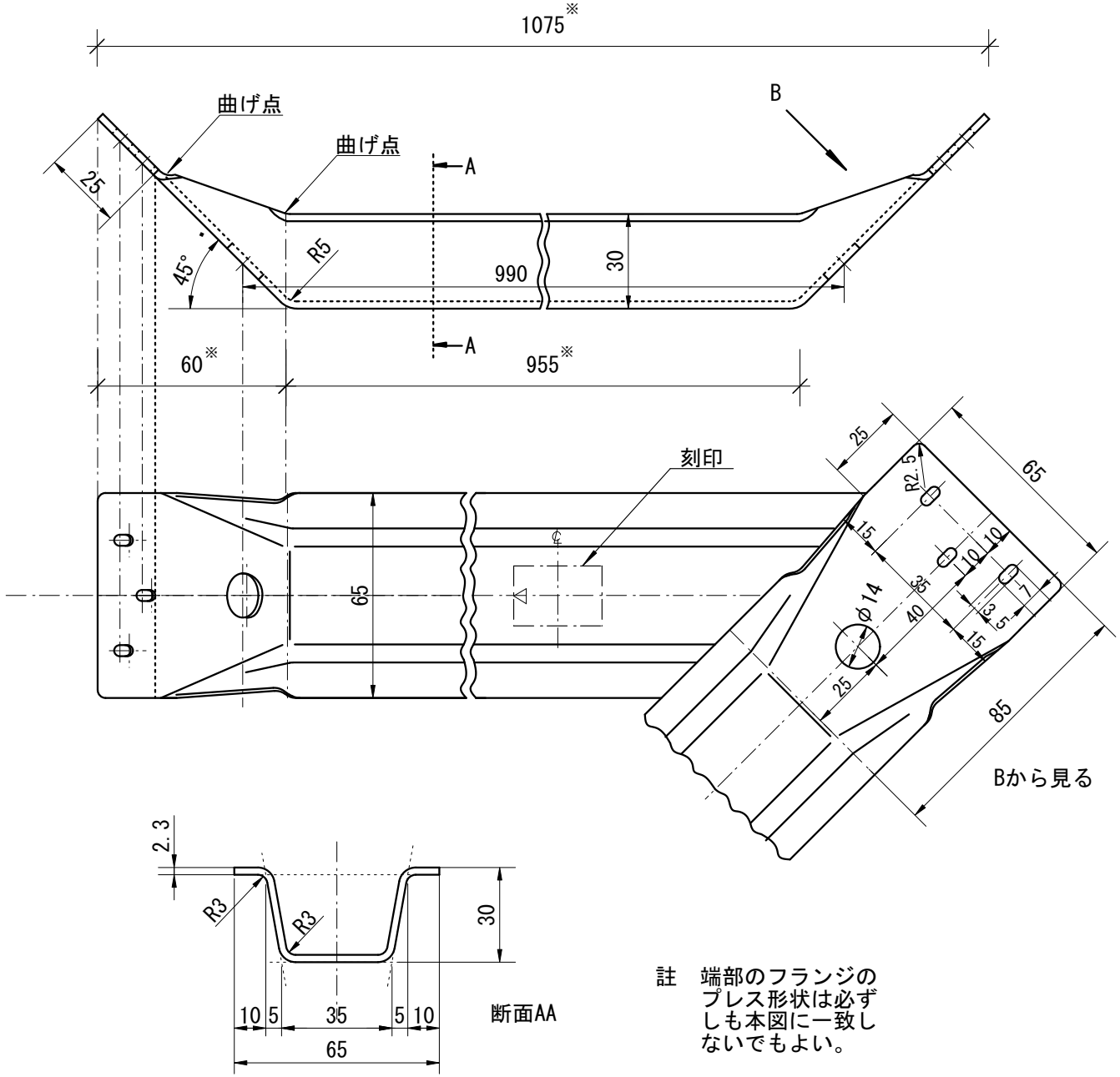
規格図　Z/M

くら金物

SS

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日　単位mm
改定:　　—



註　端部のフランジのプレス形状は必ずしも本図に一致しないでもよい。

材料

構造用SGH400又はSGC400（JIS G 3302:2007）

めっき

溶　融　Z27　（JIS G 3302:2007）

寸法許容差

全長	踏張	幅	高さ	板厚	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±2	±2	+2 −0	±0.2	+0.5 −0.2	+0.3 −0

寸法は、めっき処理前のものとする。

*印の寸法許容差は±3.0とする。

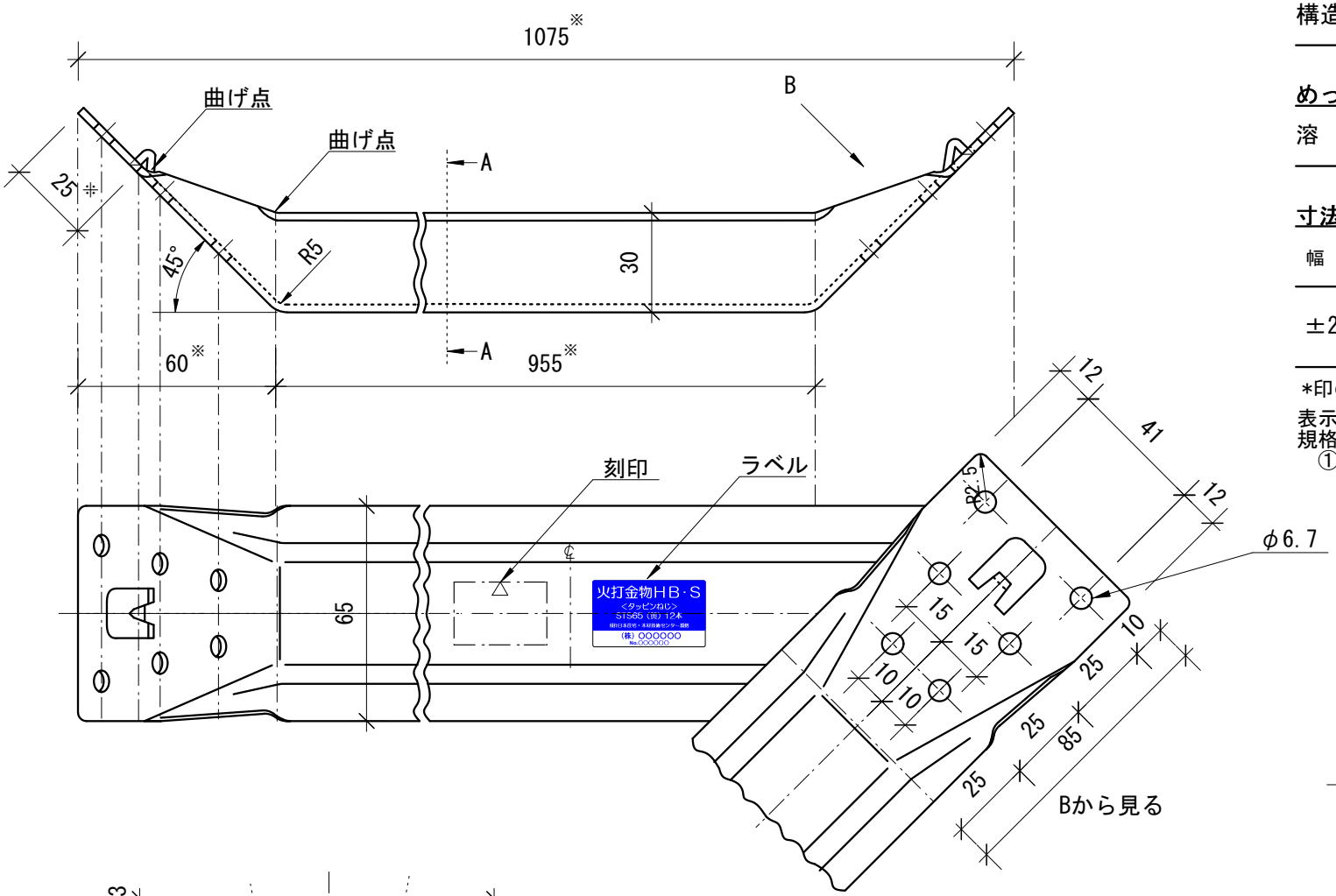
規格図　Z

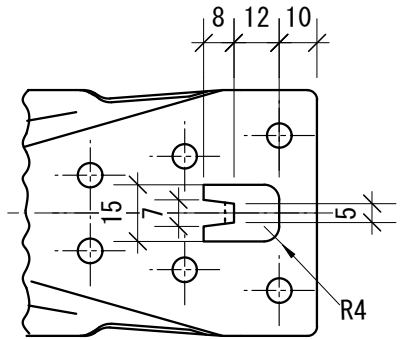
火打金物

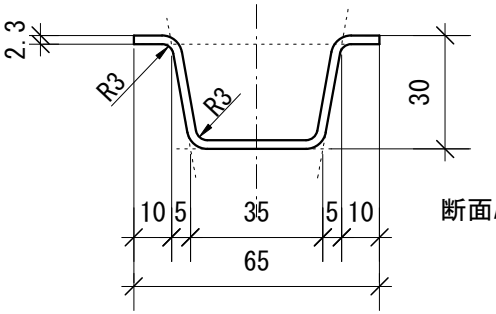
HB

尺度 1/2

制定:1978年10月 1日　単位mm
改定:　　—







断面AA

註　端部のフランジのプレス形状は必ずしも本図に一致しないでもよい。

材料

構造用SGH400又はSGC400 (JIS G 3302:2007)

めっき

溶　融　Z27　(JIS G 3302:2007)

寸法許容差

幅	高さ	板厚	穴径
±2	+2 −0	±0.2	+0.4 −0

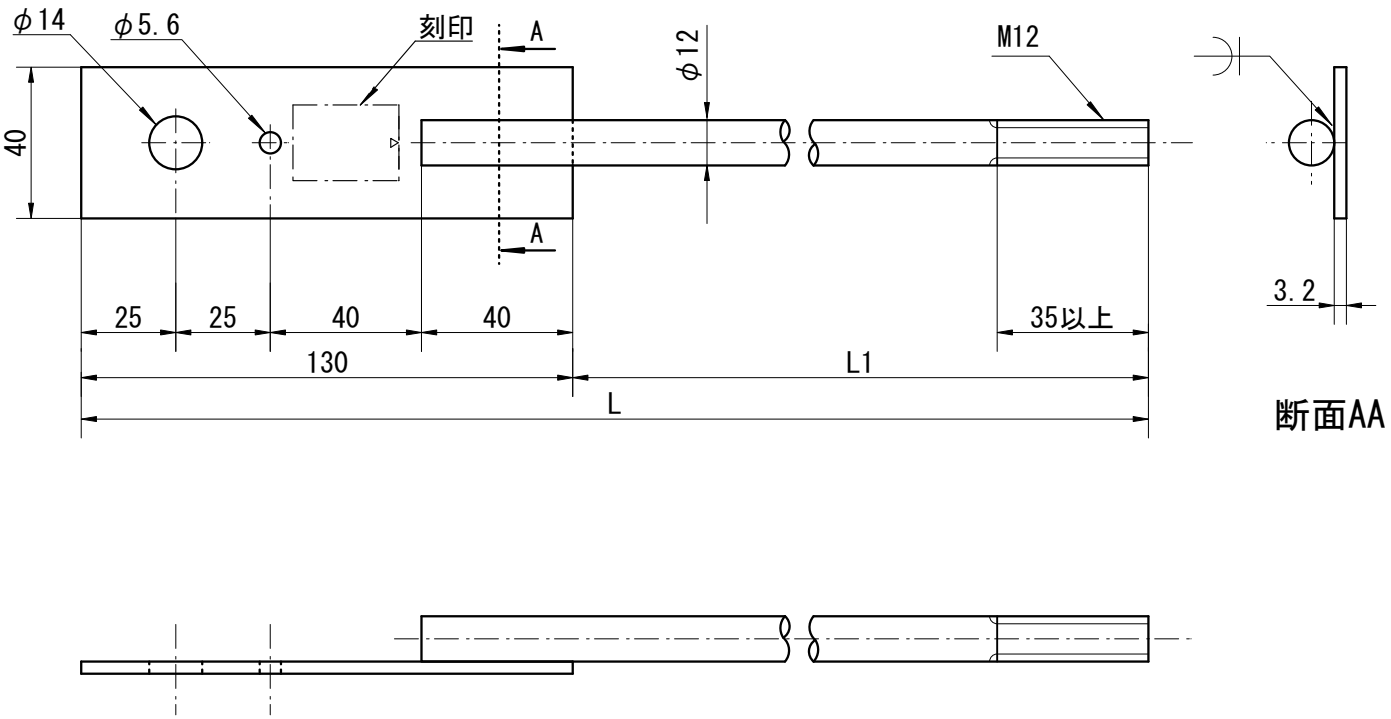
*印の寸法許容差は±3.0とする。

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

火打金物
HB・S
尺度 1/1

制定:2011年 8月 1日　単位mm
改定:2018年 7月20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)

８ｇ

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

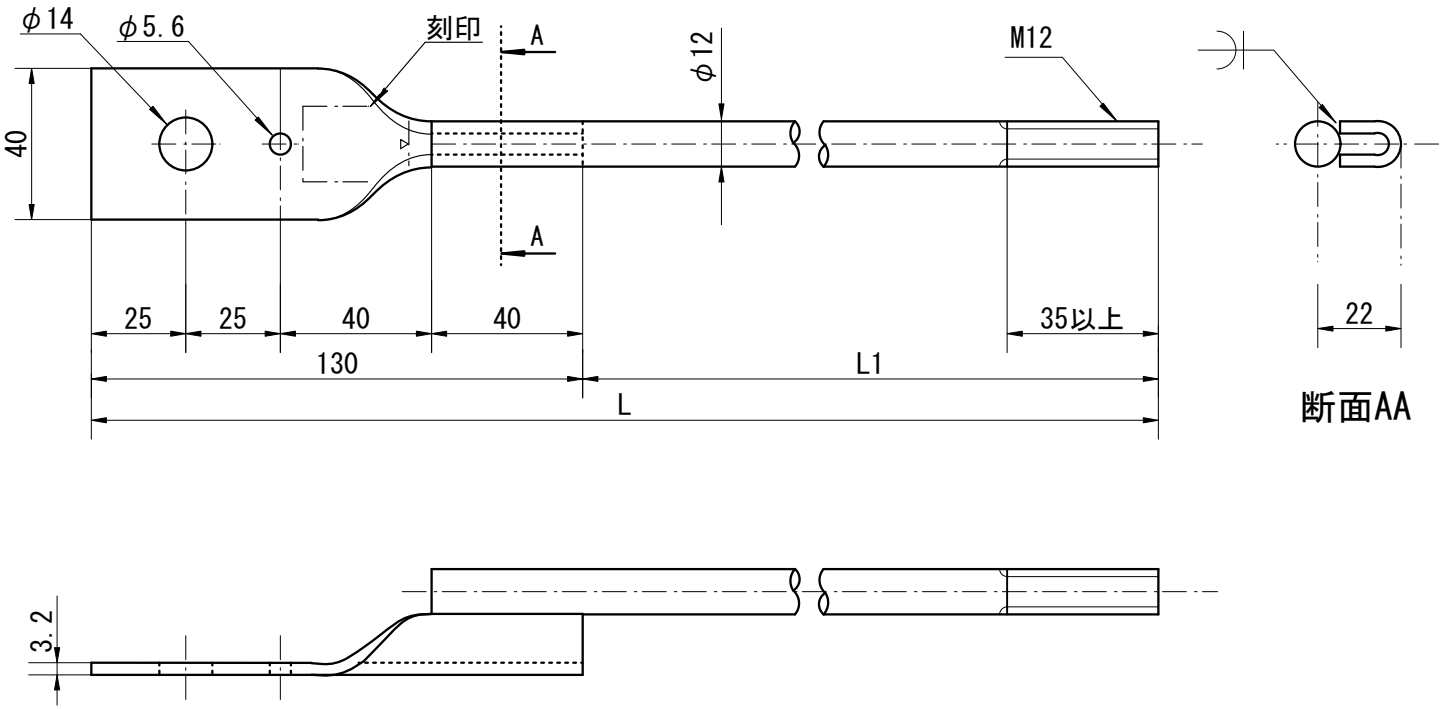
寸法は､めっき処理前のものとする。
転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

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)

８ｇ

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

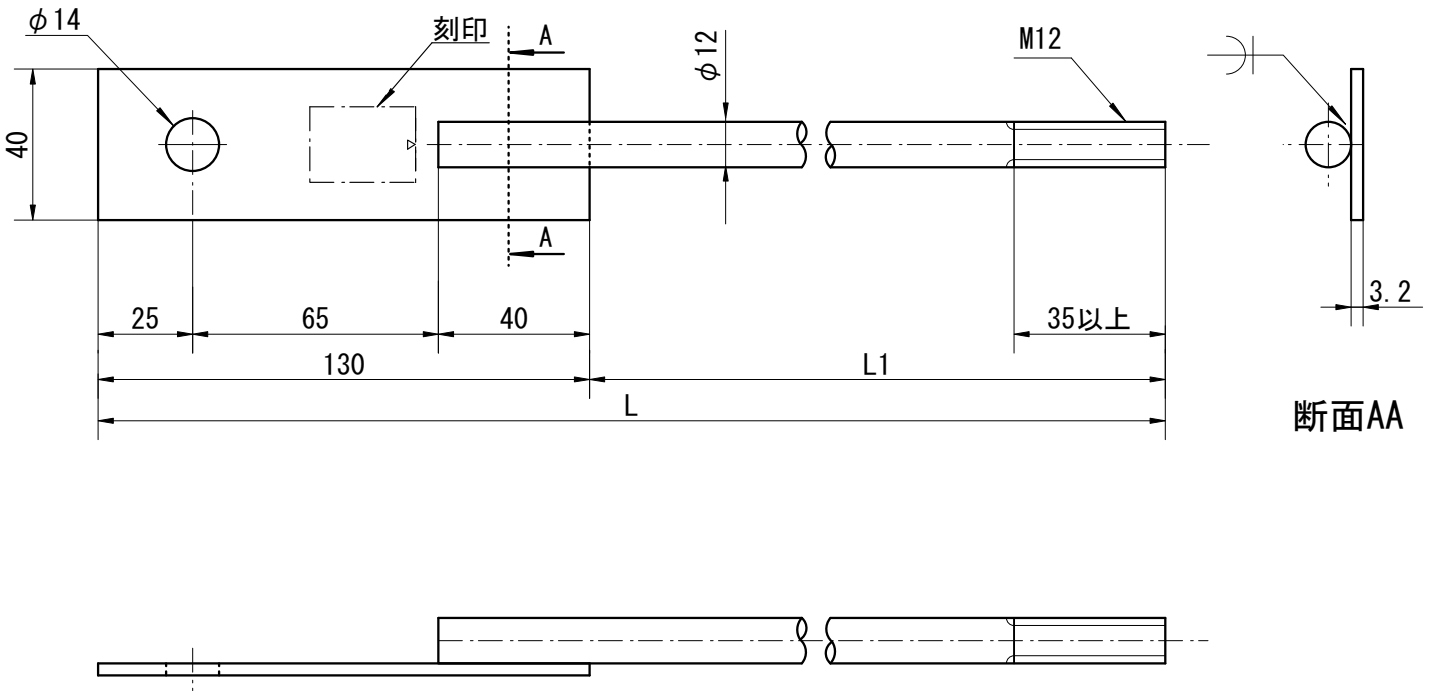
寸法は、めっき処理前のものとする。
転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図　Z/M

羽子板ボルト
SB・E
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)

８ｇ

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

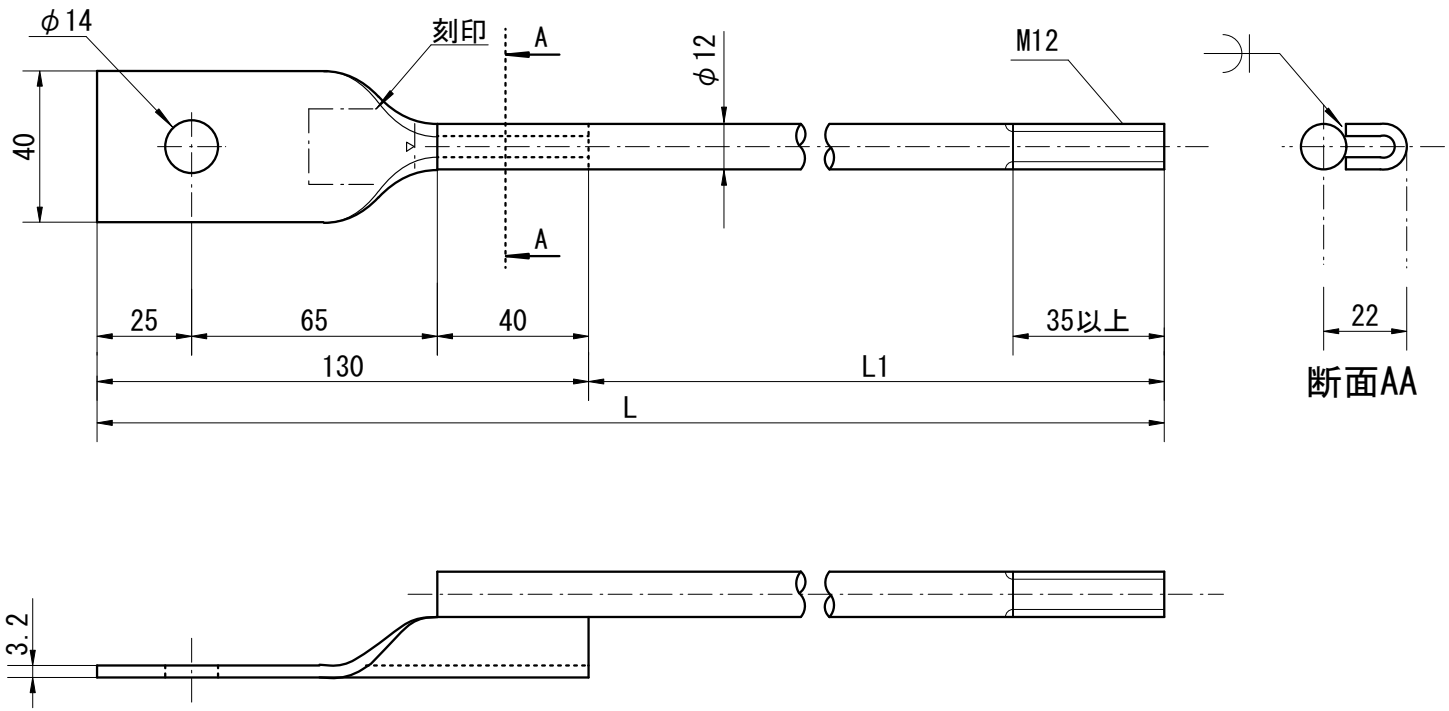
寸法は､めっき処理前のものとする。
転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

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
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)

８ｇ

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

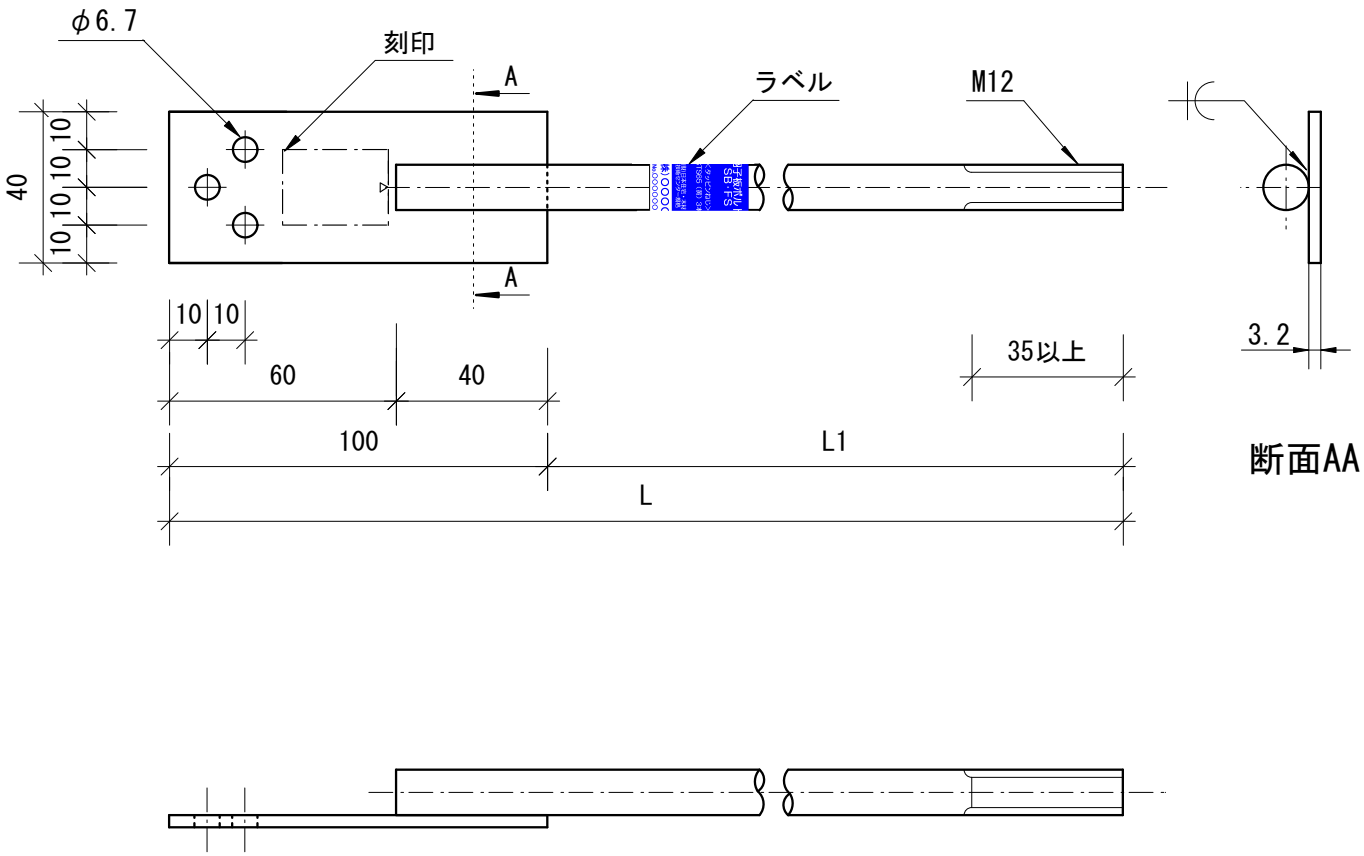
寸法は、めっき処理前のものとする。
転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

規格図　Z/M

羽子板ボルト
SB・E2
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



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)

８ｇ

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 -2	±1	±0.35	±1	+0.4 -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)。

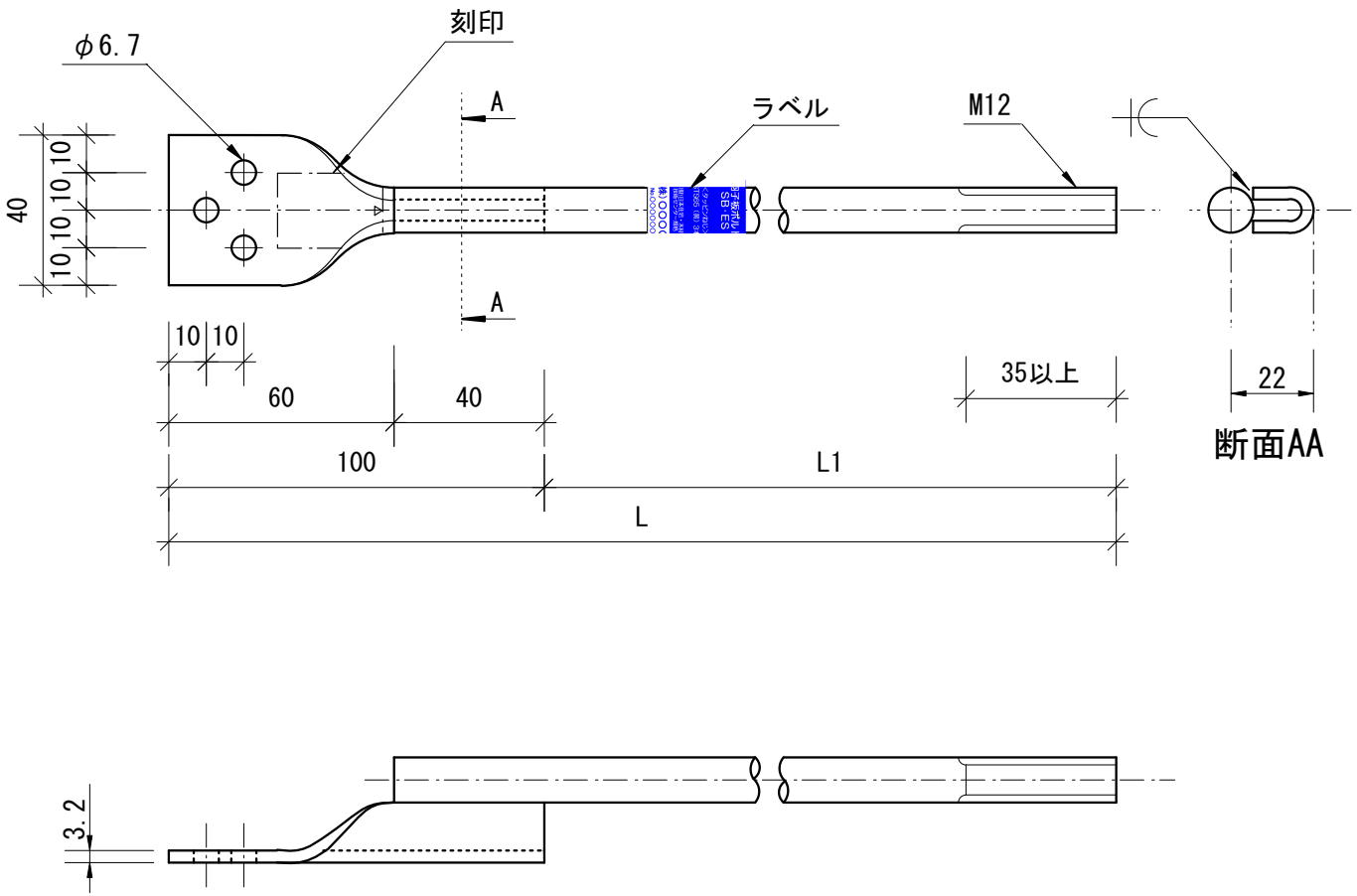
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。

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

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)

８ｇ

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

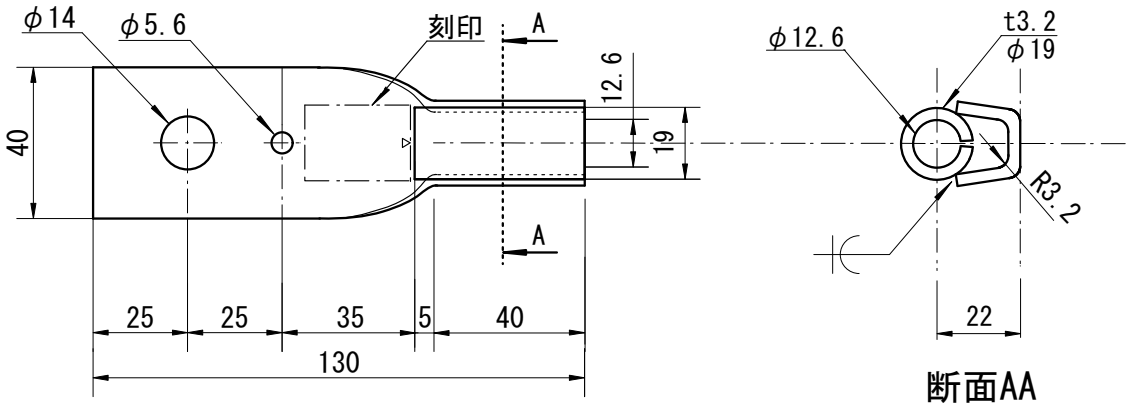
長さ	幅	高さ	板厚	穴間隔	穴径	軸径
+5 -2	±1	+2 -0	±0.35	±1	+0.4 -0	+0 -0.25

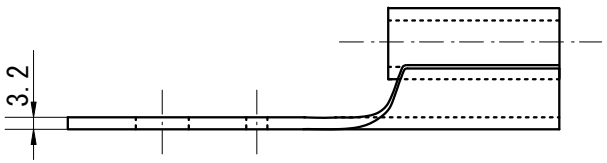
寸法は､めっき処理前のものとする。
転造ねじの場合は、軸径をほぼねじの有効径とすることができる(JIS B 1180附属書JA:2014)。
ねじの公差域クラスは、めっき処理前とし、ナットのはめあいは、めっき後に確認するものとする。
表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。
①刻印　②刻印とラベル

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

ﾊﾟｲﾌﾟ継目	ﾎﾞﾙﾄ・ﾊﾟｲﾌﾟ穴径	くぎ穴径
+1.0 0	+0.5 −0.2	+0.3 0

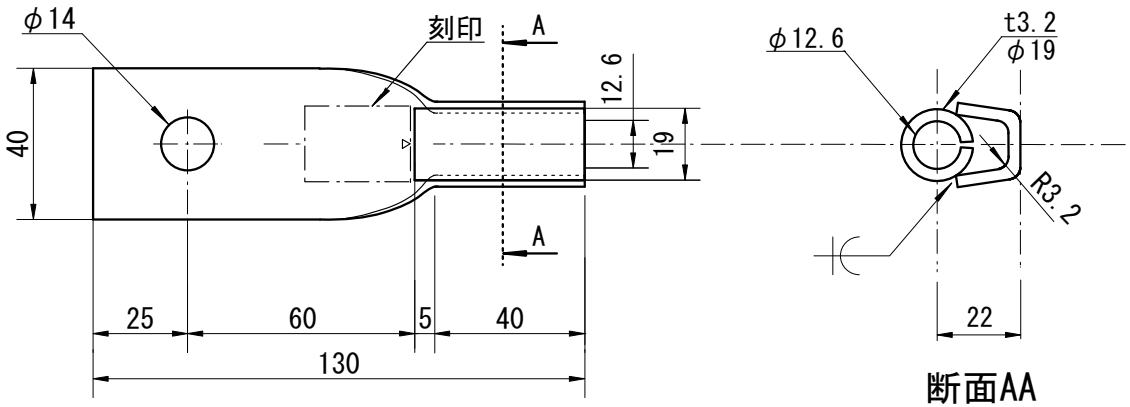
寸法は、めっき処理前のものとする。

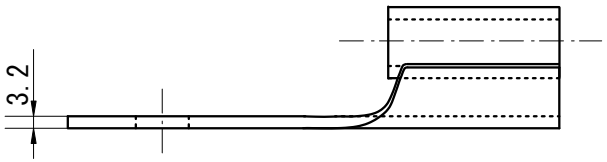
規格図　Z/M

羽子板パイプ
SP・E
尺度 1/2

制定:2004年 6月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm





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

ﾊﾟｲﾌﾟ継目	ﾎﾞﾙﾄ・ﾊﾟｲﾌﾟ穴径
+1.0 0	+0.5 -0.2

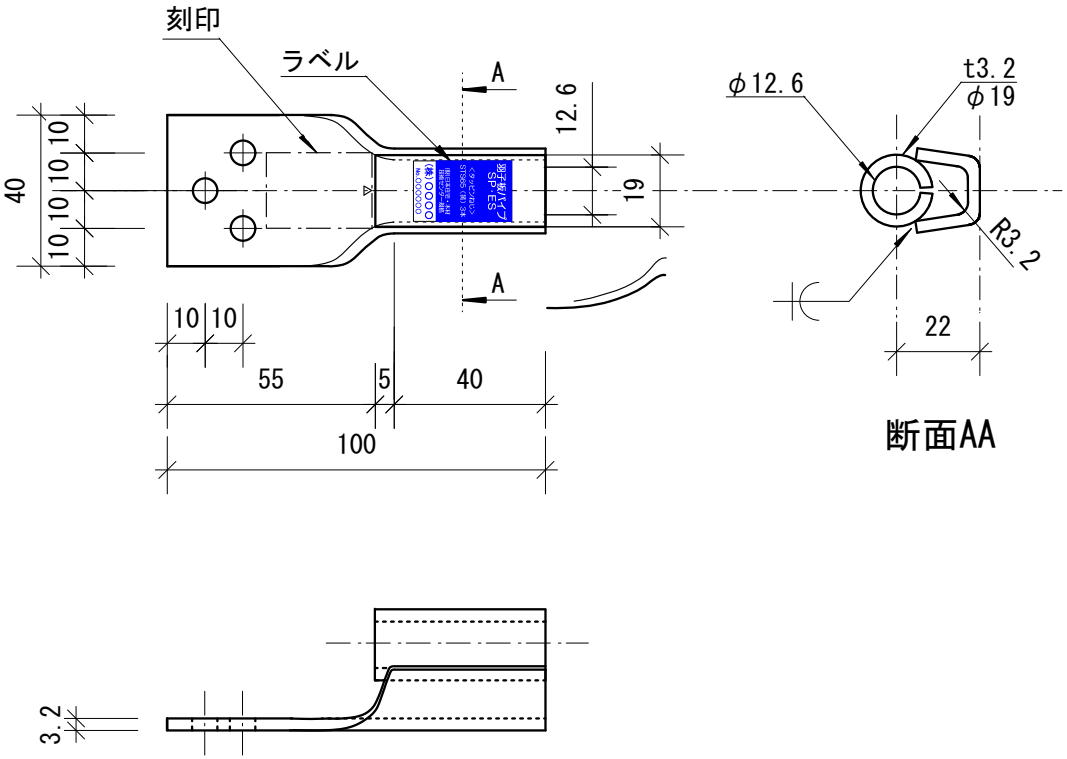
寸法は、めっき処理前のものとする。

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
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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。

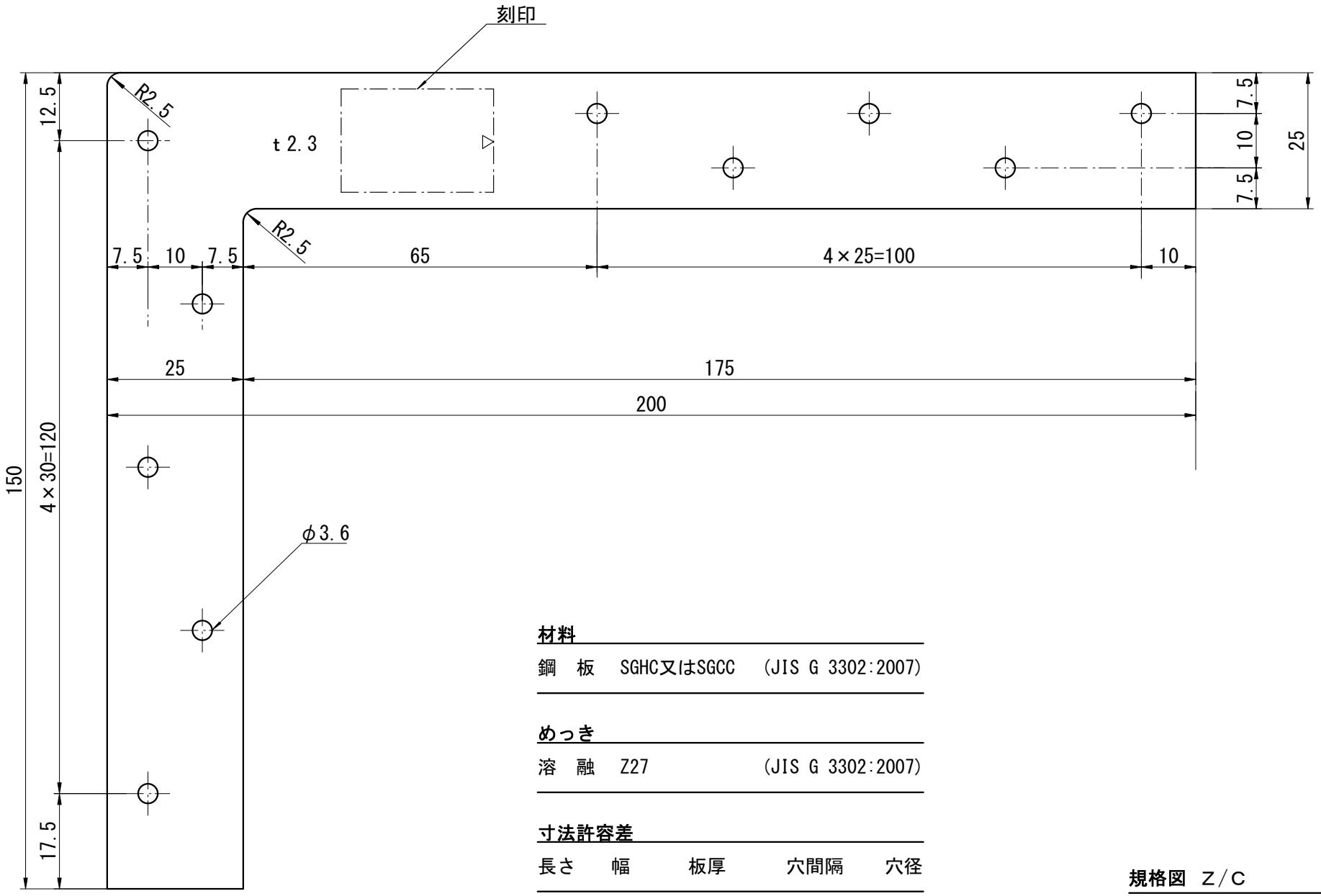
表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。
①刻印　②刻印とラベル

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
改定:2018年 7月20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/C

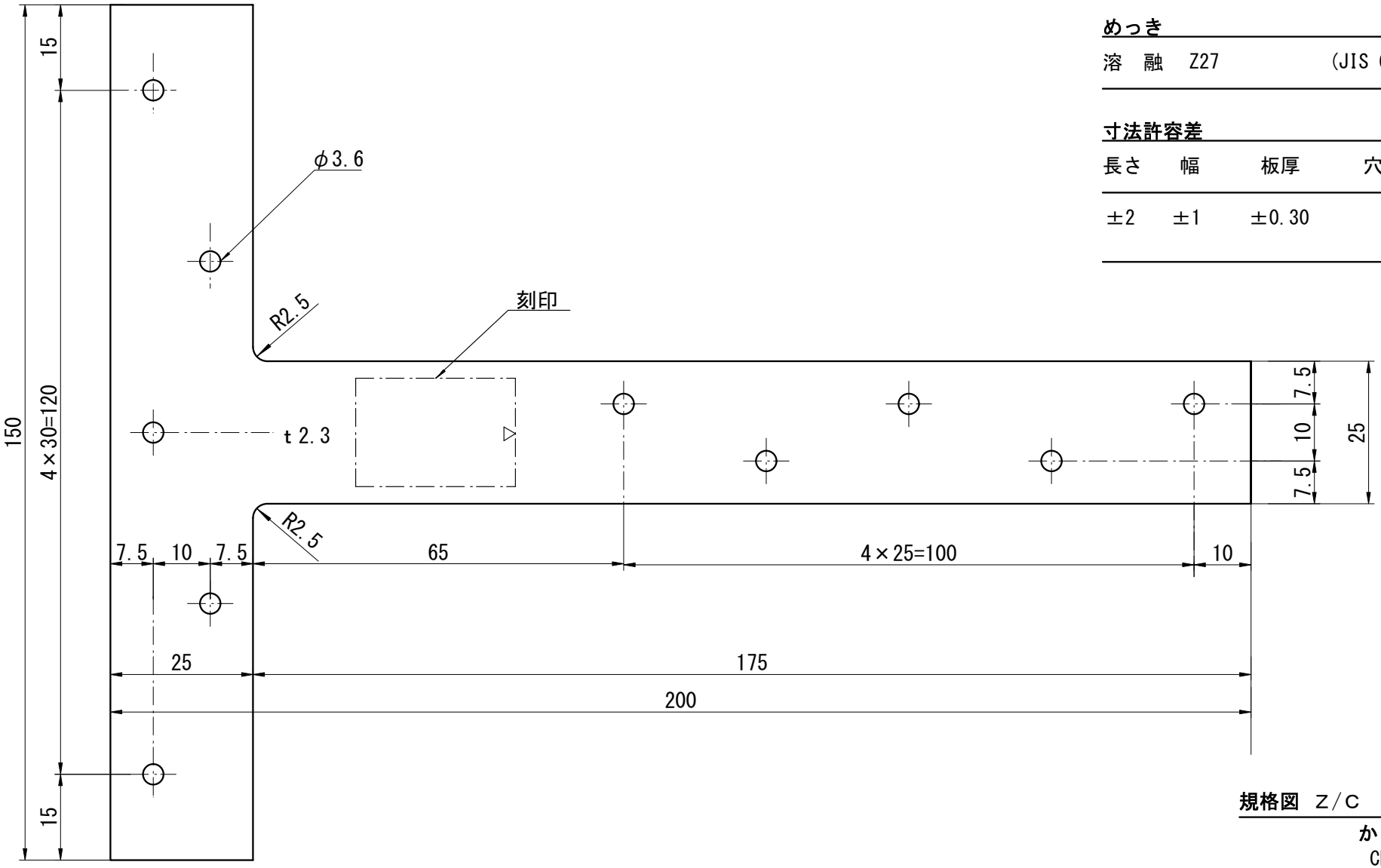
かど金物

CP・L

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日
改定:　　—

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)

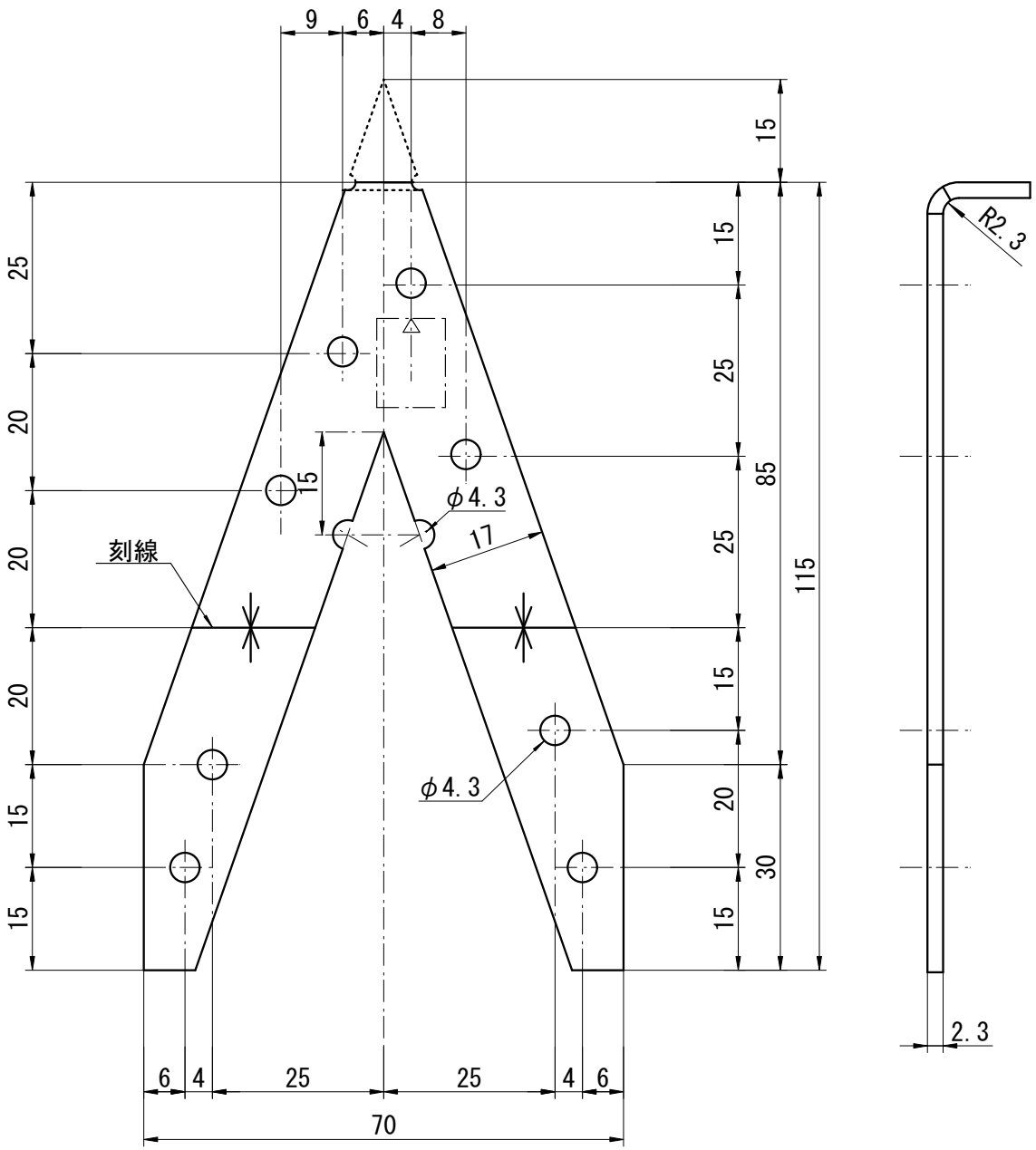
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.30	±1	+0.2 −0

規格図　Z/C

かど金物
CP・T
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

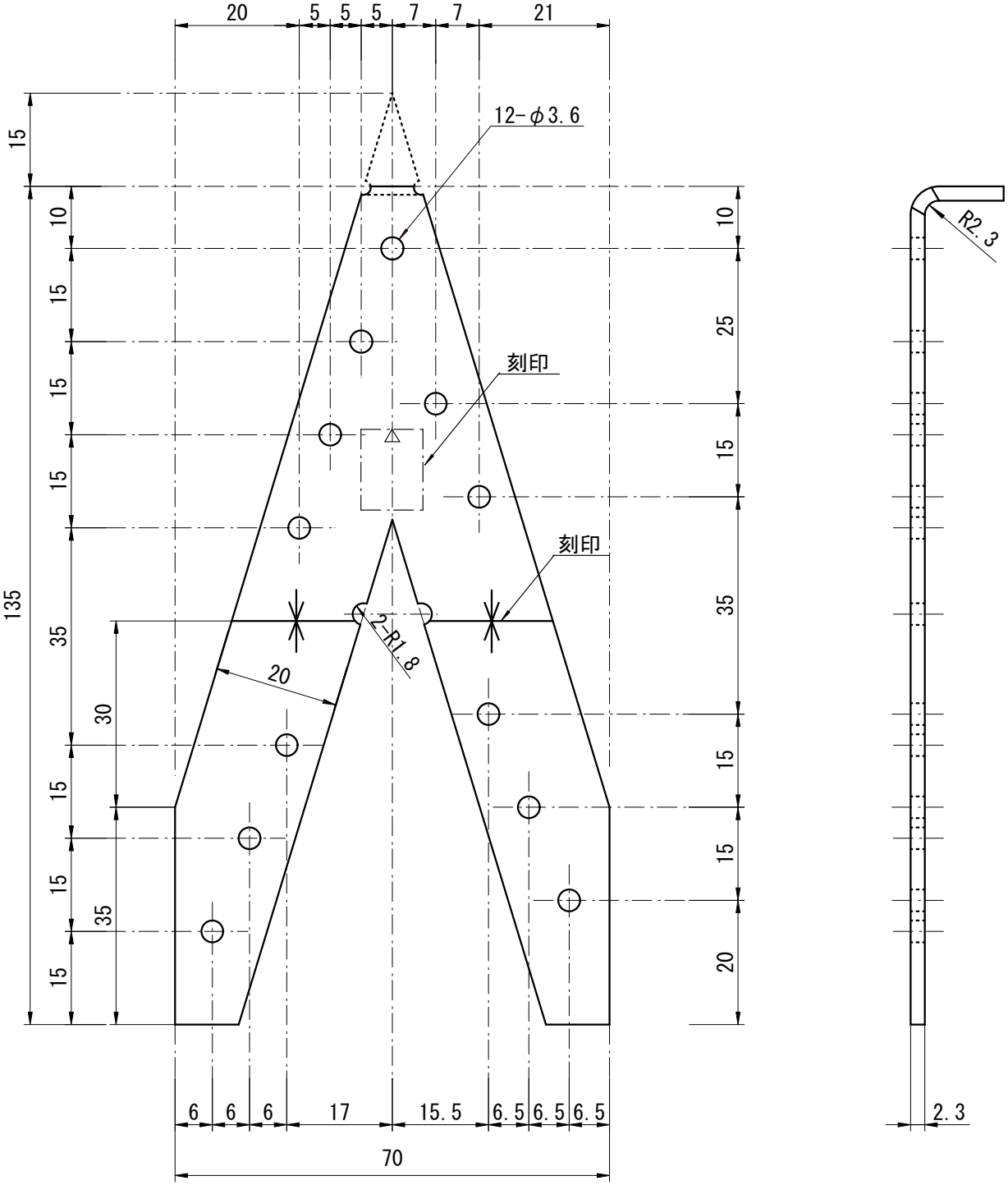
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 -0

規格図　Z

山形プレート
VP
尺度 1/1

制定:1982年 4月 1日
改定: —

単位mm



材料

鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)

めっき

溶　融	Z 27	(JIS G 3302:2007)

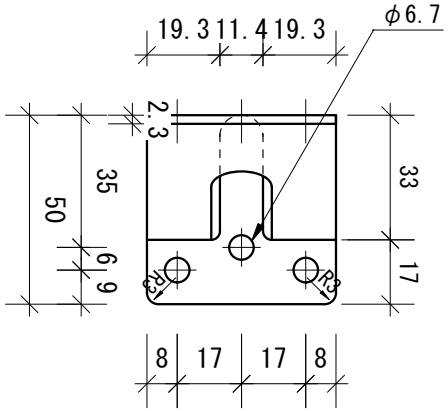
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

規格図　Z

山形プレート
VP2
尺度 1/1

制定:2004年 6月 1日　単位mm
改定:　　ー



材料

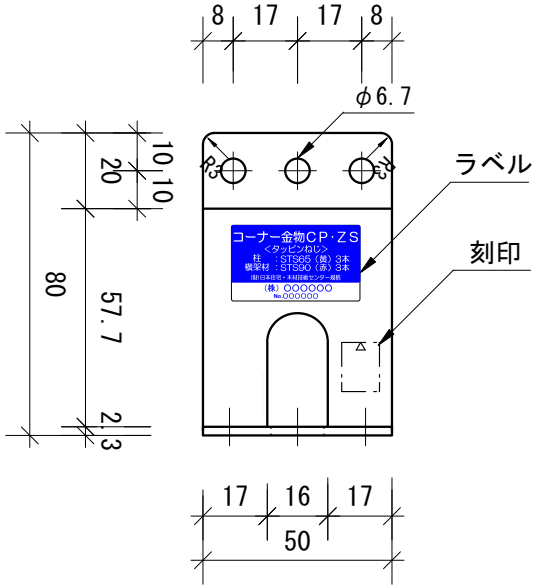
鋼　板	SGHC	(JIS G 3302:2007)
又は	SGCC	

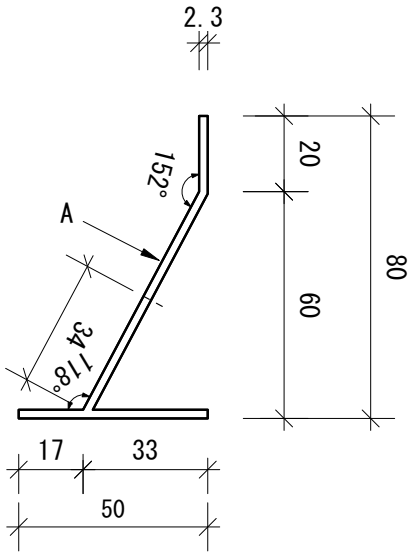
めっき

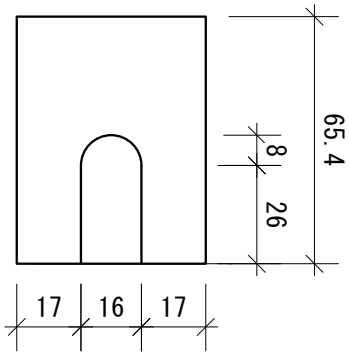
溶　融	Z 27	(JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0







A視点

規格図　Z

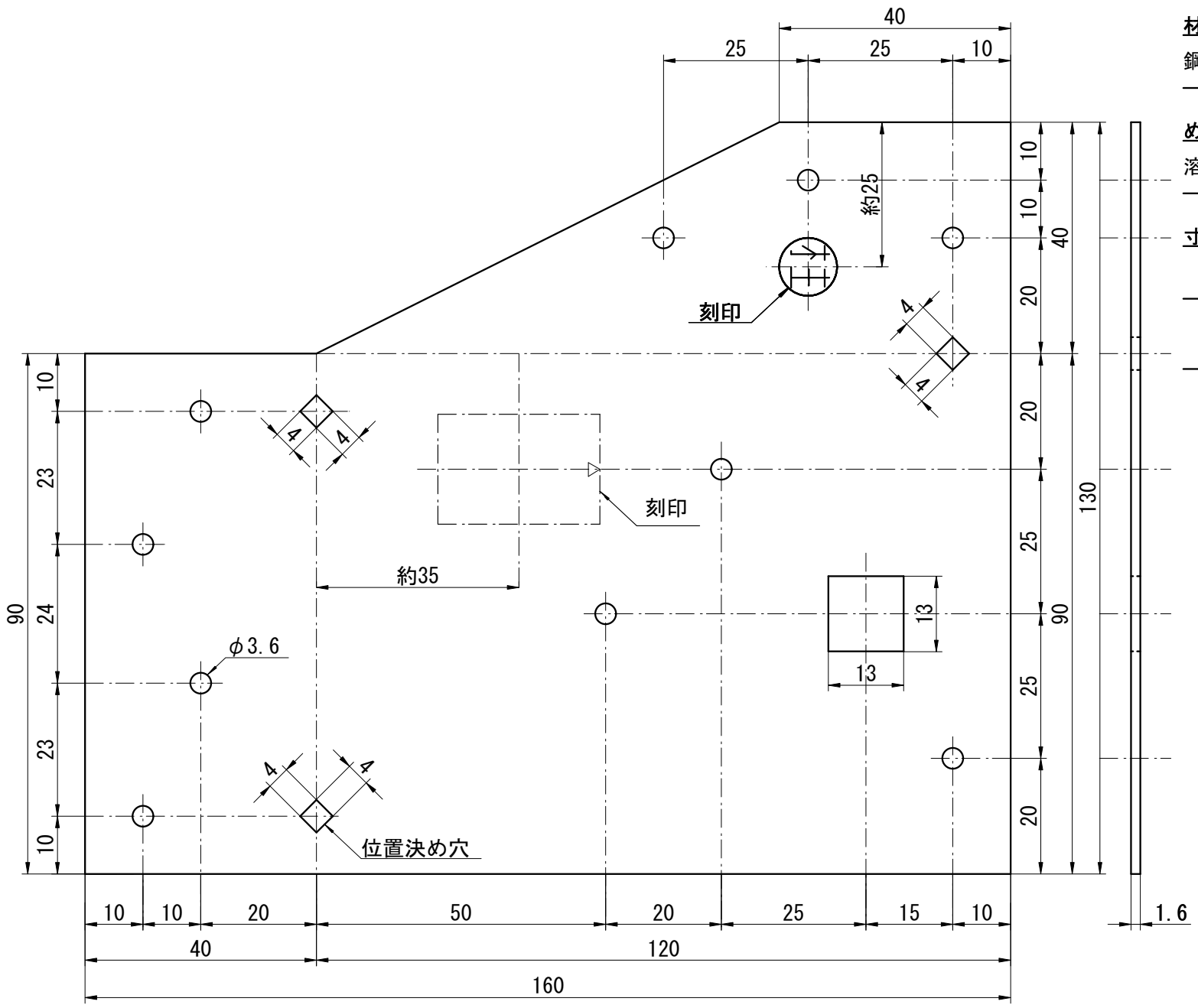
コーナー金物

CP･ZS

尺度 1/2

単位mm

制定:2011年 8月 1日
改定:　　ー



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	±0.2	±1	+0.2 −0

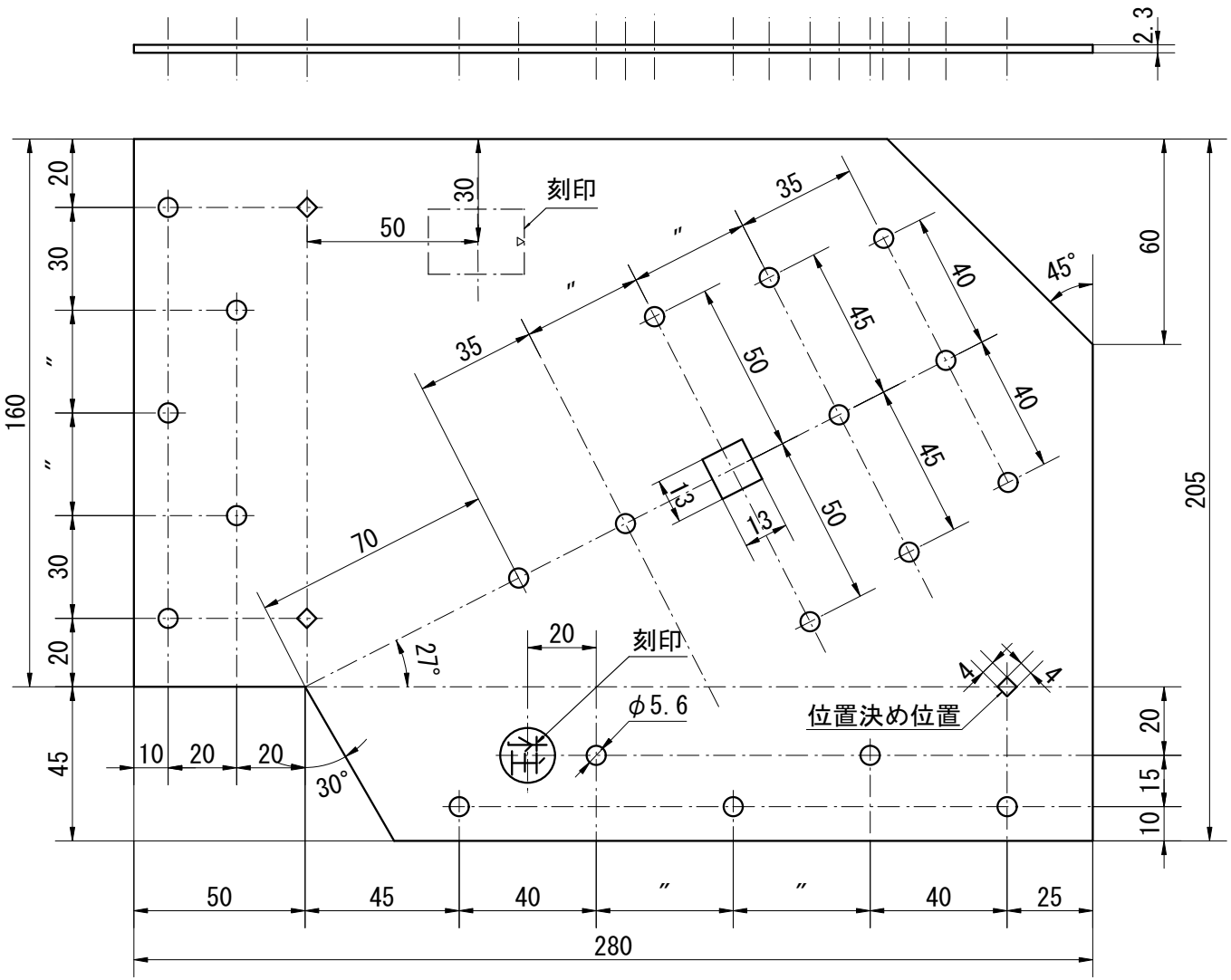
規格図　Z

筋かいプレート

BP

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	±0.30	±1	+0.3 -0

規格図　Z

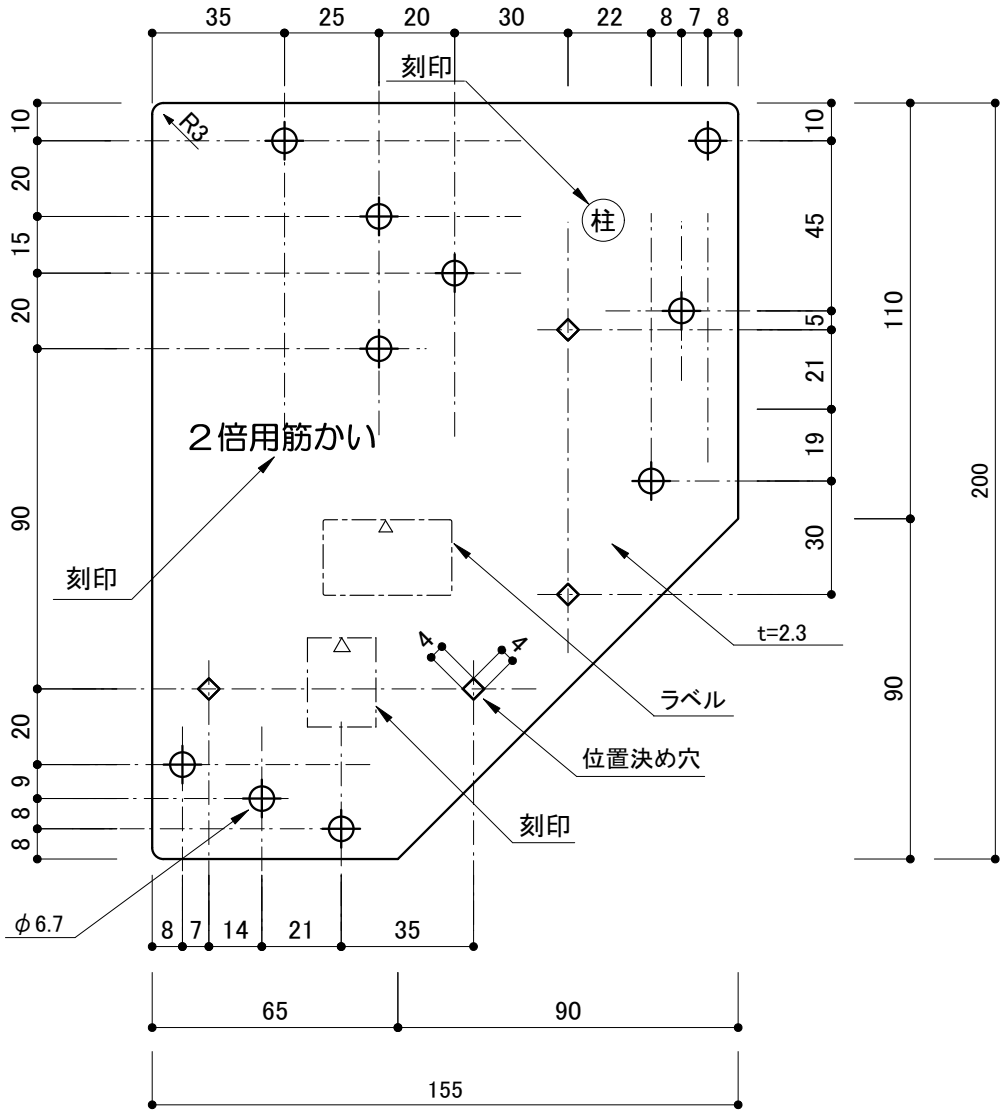
筋かいプレート

BP-2

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2004年 6月25日

単位mm



材料

鋼　板　SGHC又はSGCC　(JIS G 3302:2007)

表面処理

溶　融　Z 27　(JIS G 3302:2007)
又は同等以上の処理

寸法許容差

長さ・幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±0.3	±1	+0.4 0

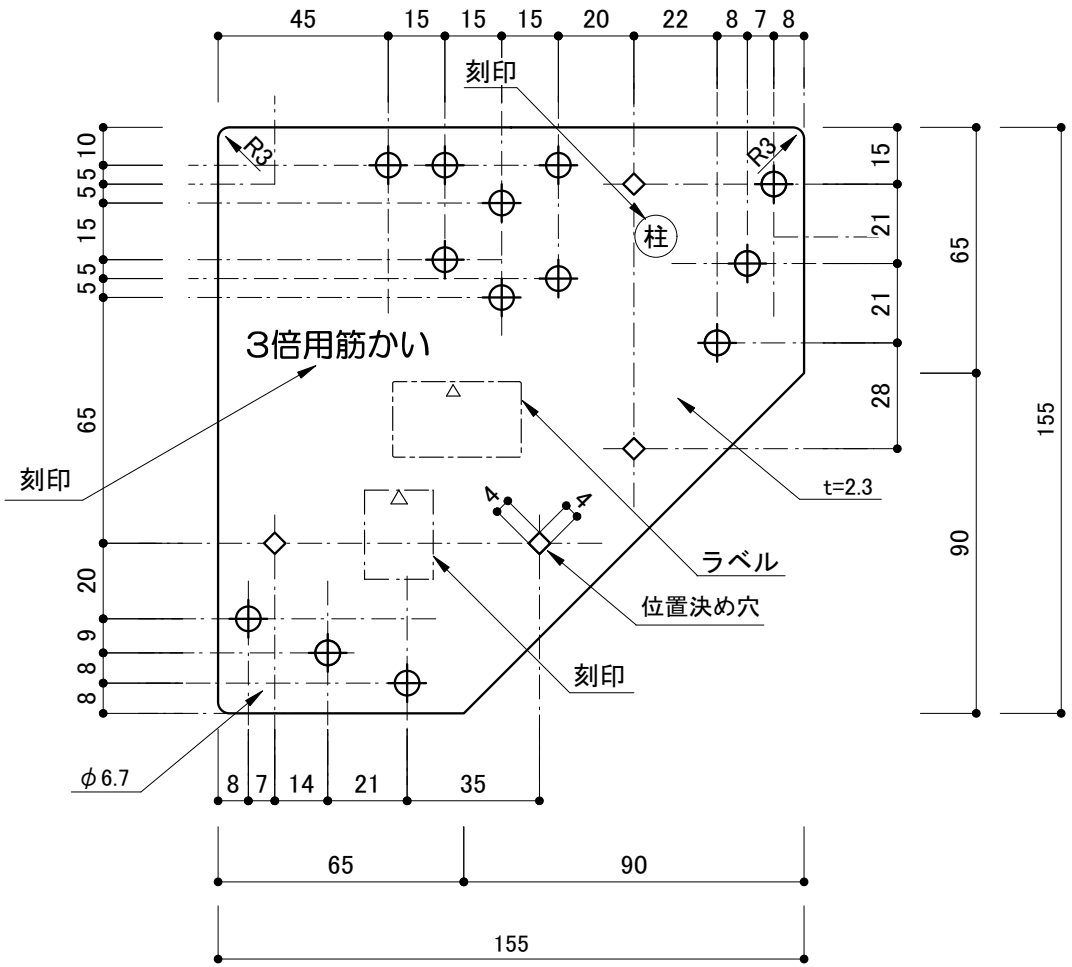
表示は次のいずれかとし、内容は接合金物表示規格による。
①刻印　②刻印とラベル

規格図　Z

筋かいプレート
BP-2FS
尺度 1/2

制定:2016年 4月20日
改定:　　ー

単位mm



材料

鋼　板　SGHC又はSGCC　(JIS G 3302:2007)

表面処理

溶　融　Z 27　(JIS G 3302:2007)
又は同等以上の処理

寸法許容差

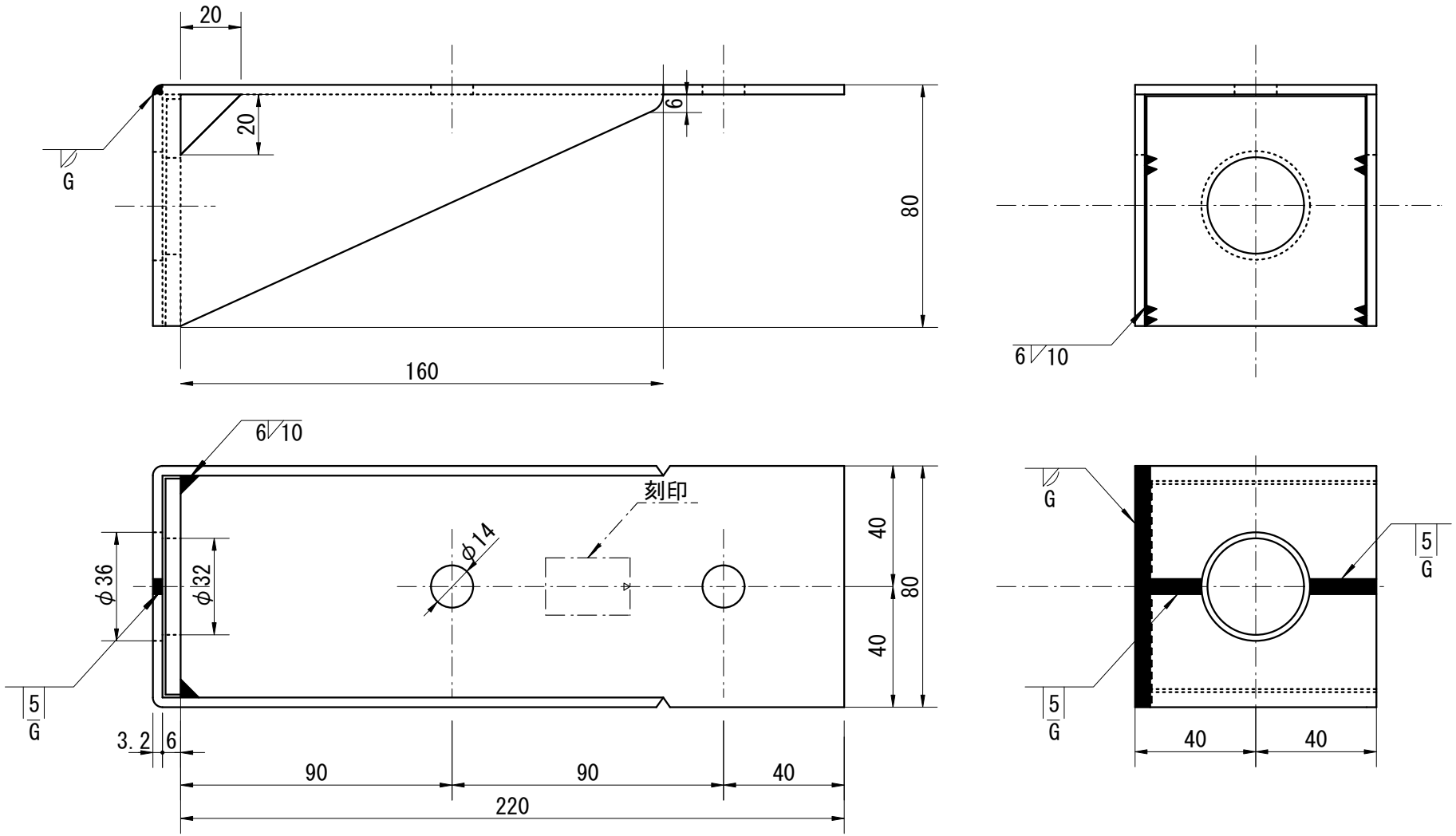
長さ・幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±0.3	±1	+0.4 0

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

筋かいプレート
BP-3FS
尺度 1/2

制定:2015年 4月 1日
改定:2016年 4月20日
単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2

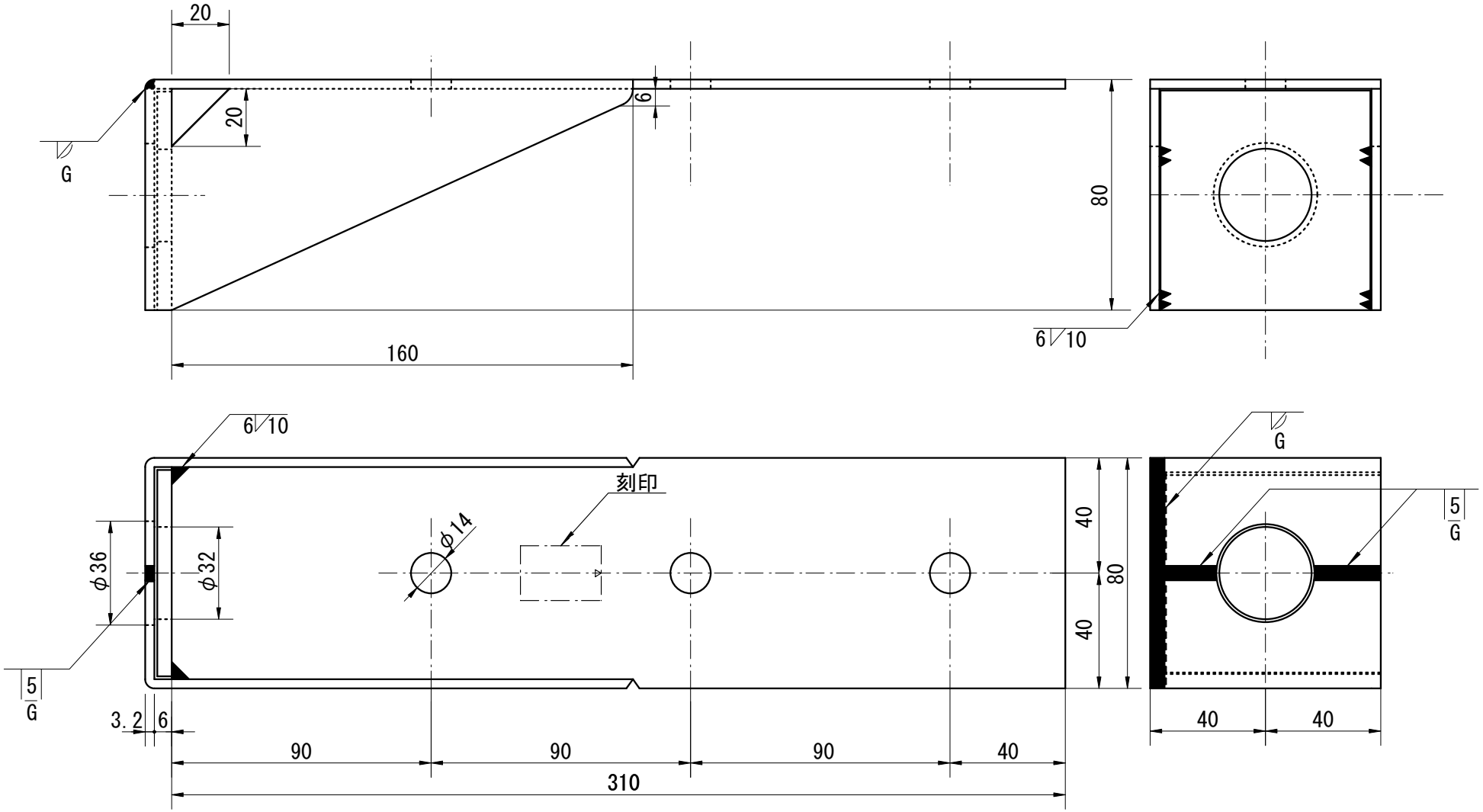
寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

引き寄せ金物
HD-B10
尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

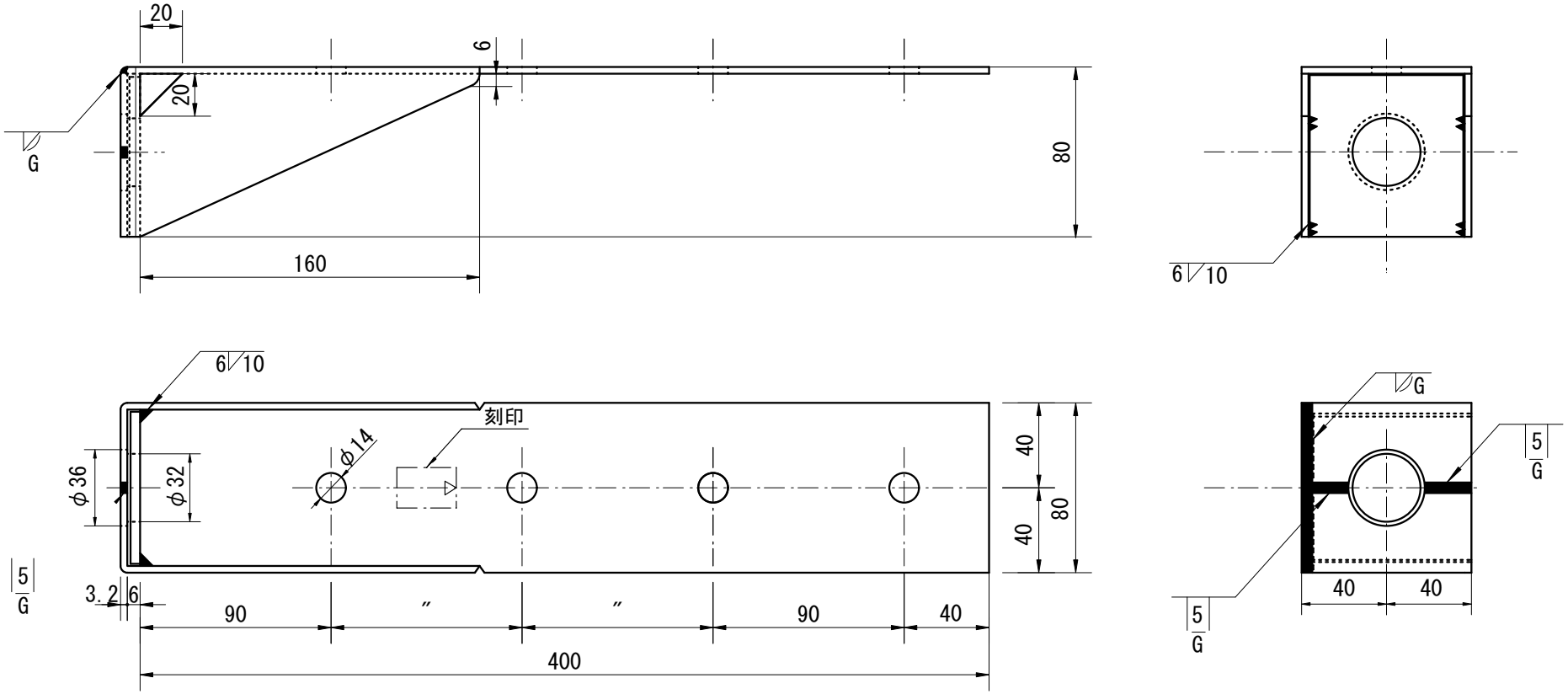
引き寄せ金物

HD-B15

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

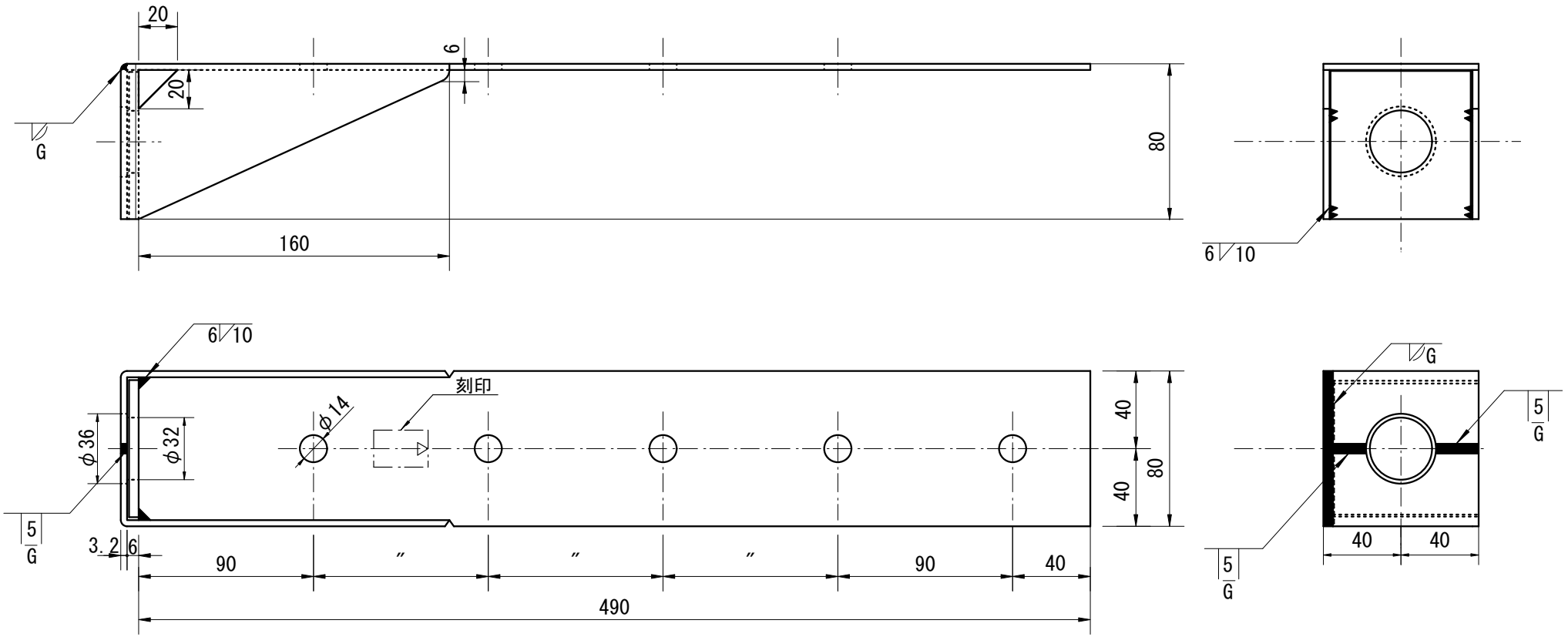
引き寄せ金物

HD-B20

尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

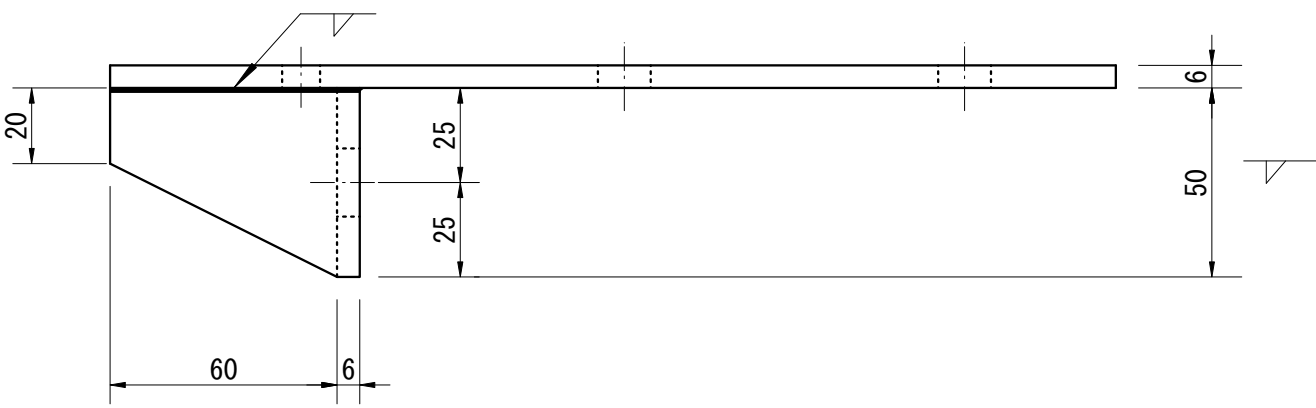
引き寄せ金物

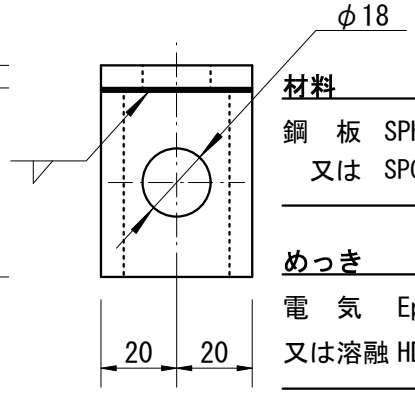
HD-B25

尺度 1/3

単位mm

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日





材料

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

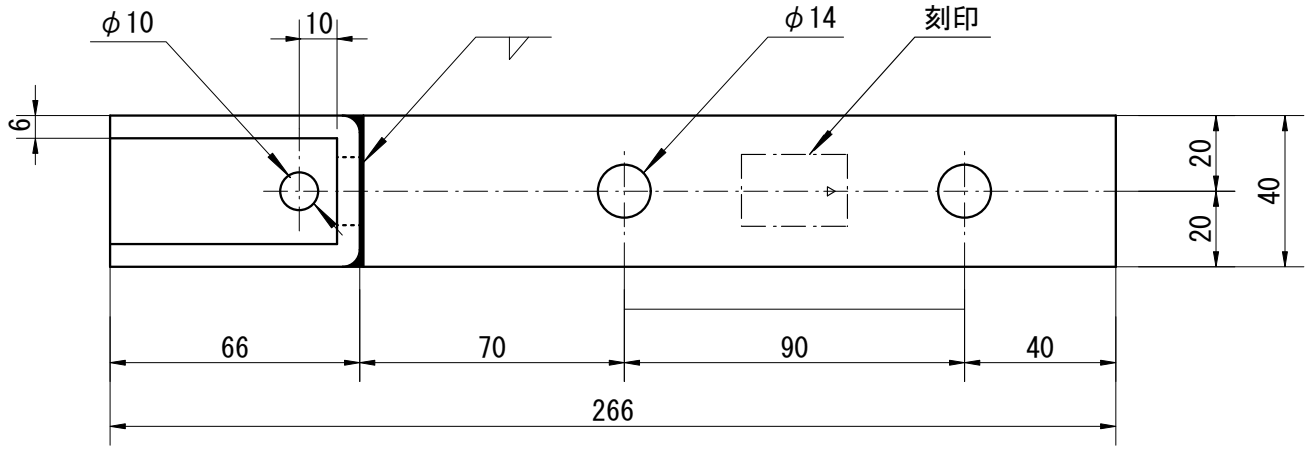
めっき

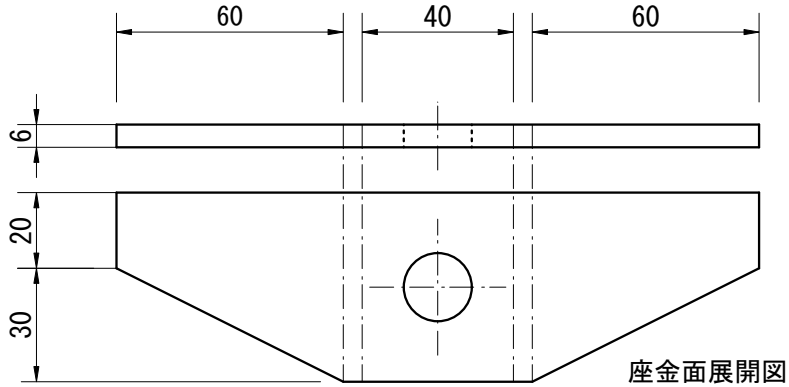
電　気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.55	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。





座金面展開図

規格図　Z/C

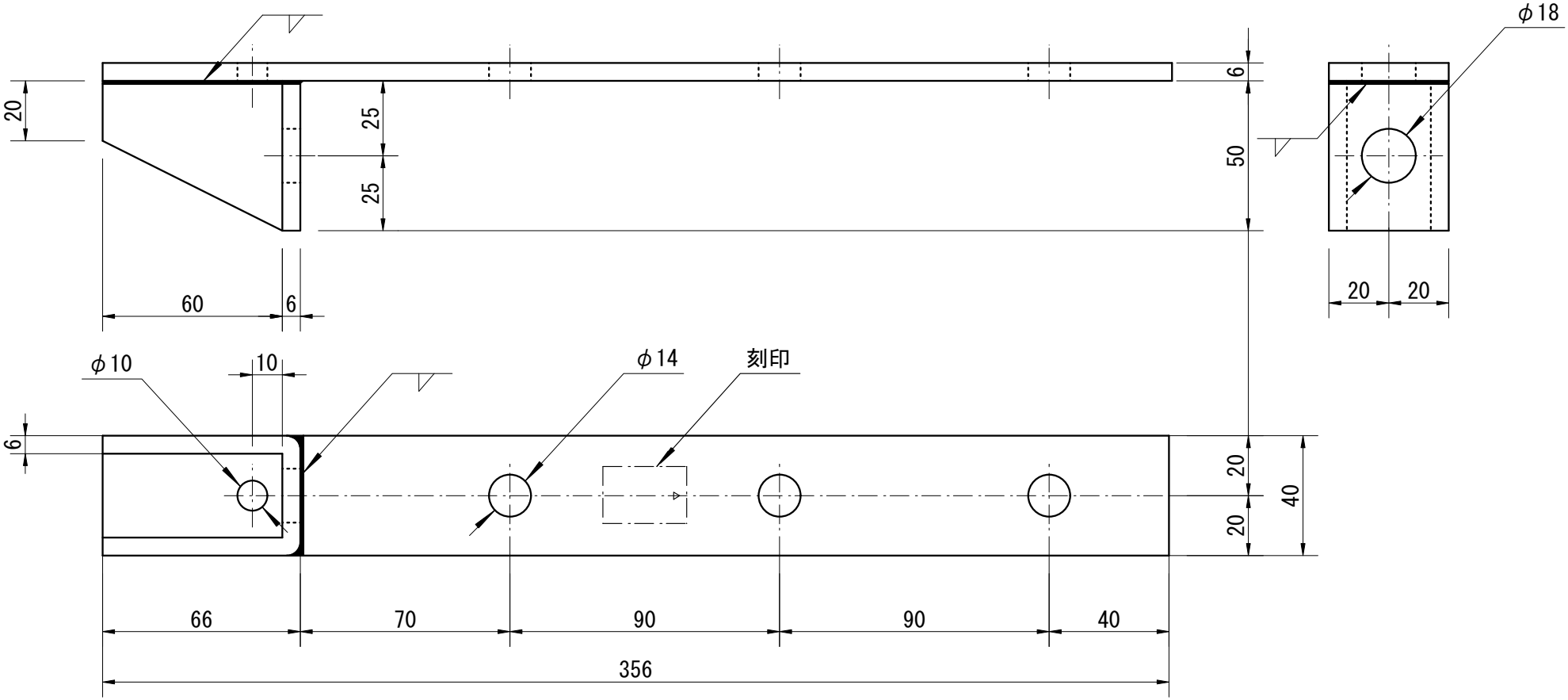
引き寄せ金物

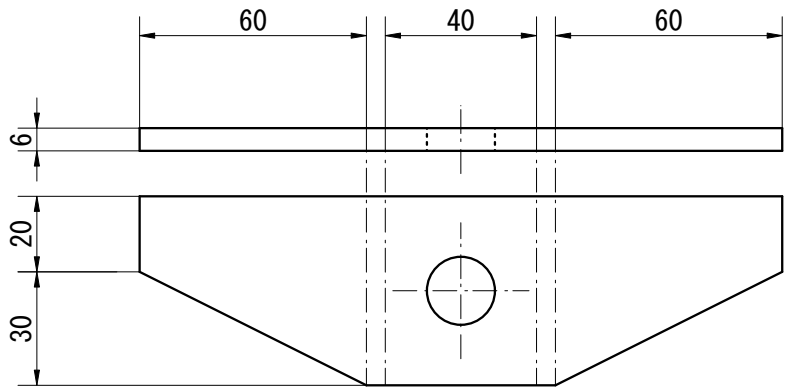
S-HD10

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm





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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.55	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

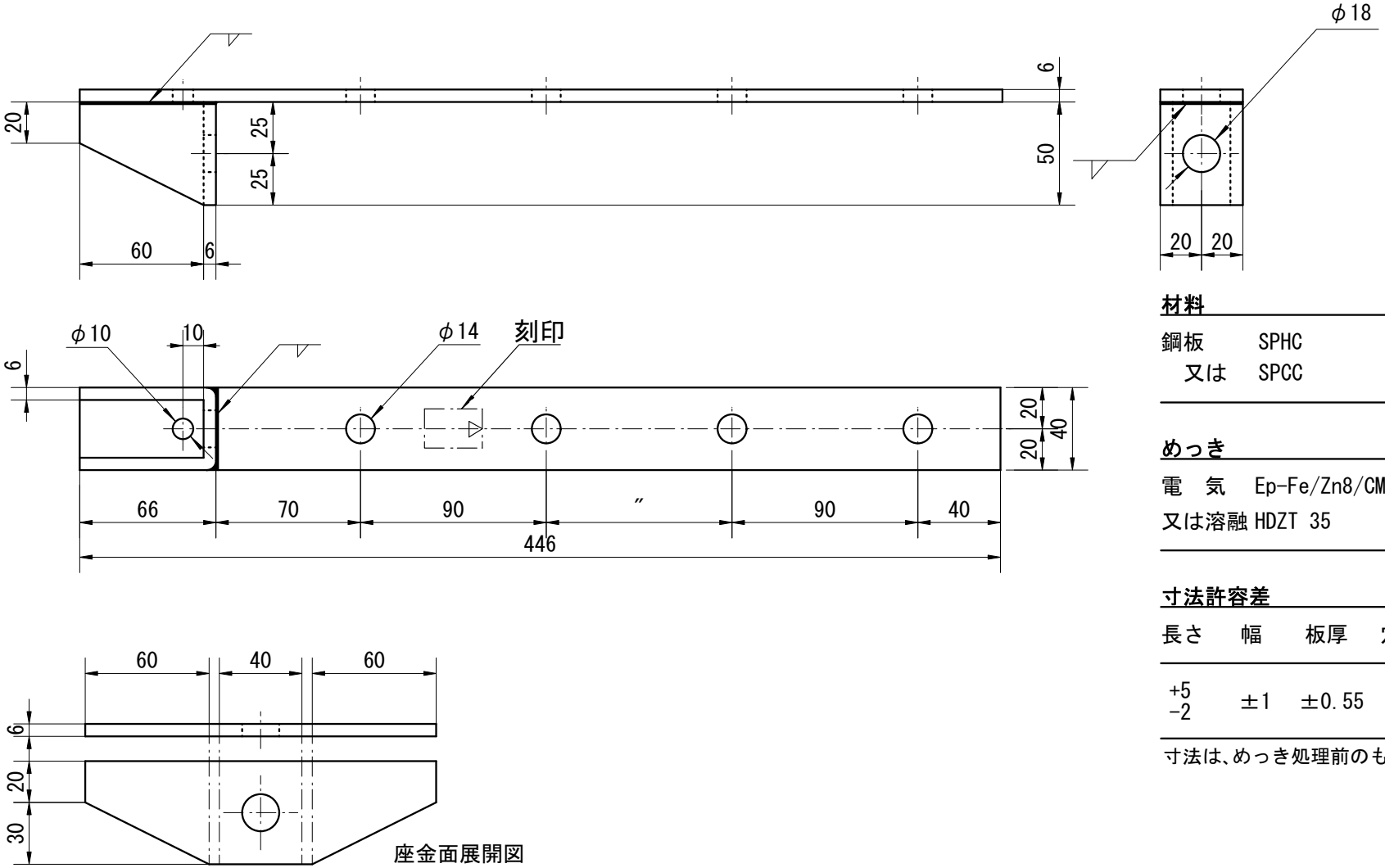
引き寄せ金物

S-HD15

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.55	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

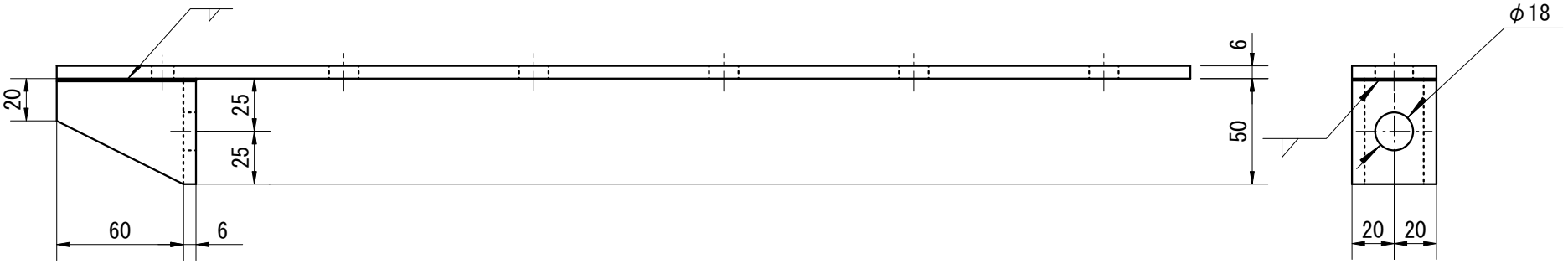
引き寄せ金物

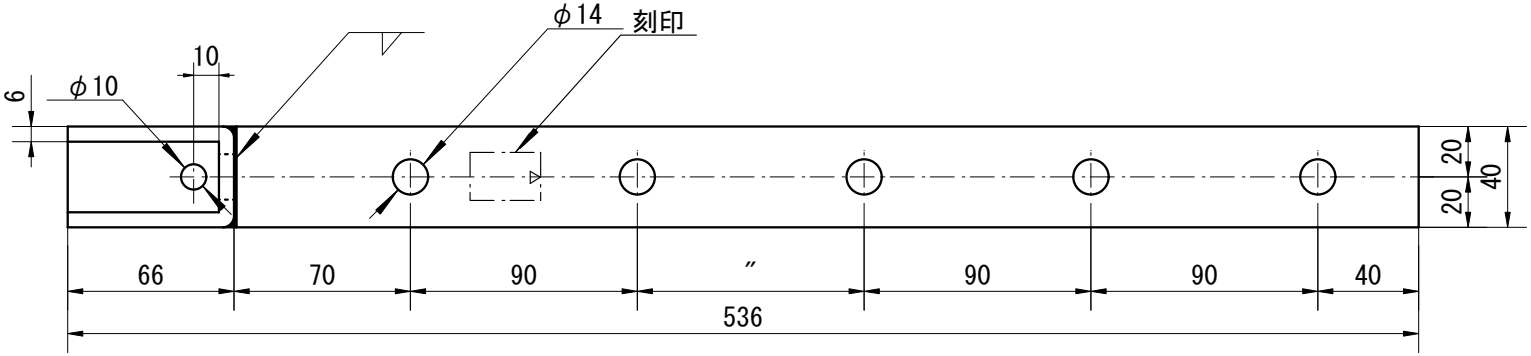
S-HD20

尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm





材料

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

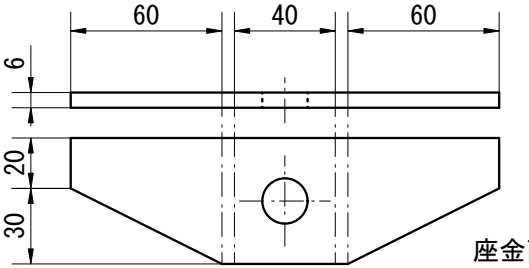
めっき

電　気	Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 −2	±1	±0.55	±1	+0.5 −0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。



座金面展開図

規格図　Z/C

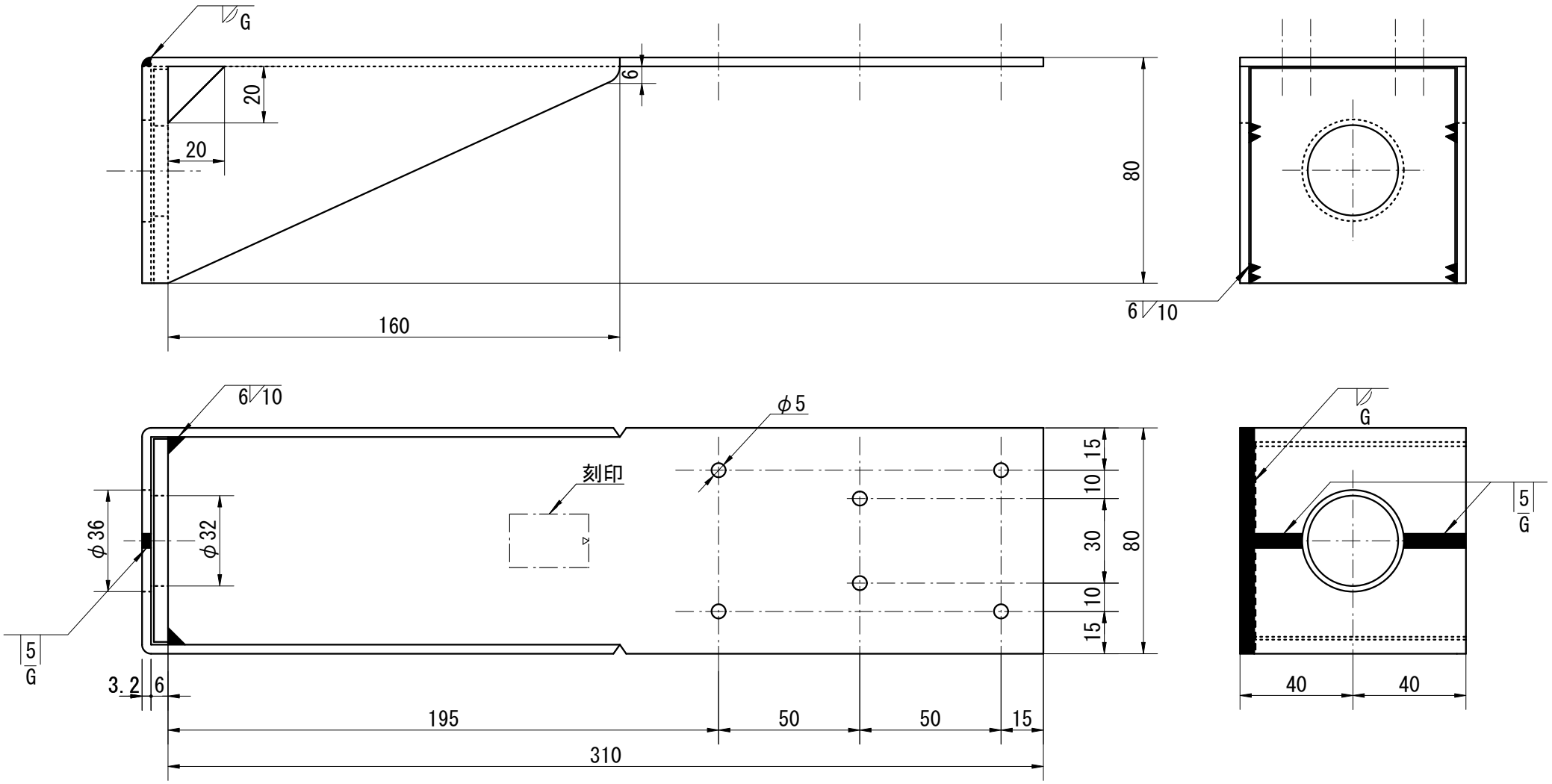
引き寄せ金物

S-HD25

尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+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/C

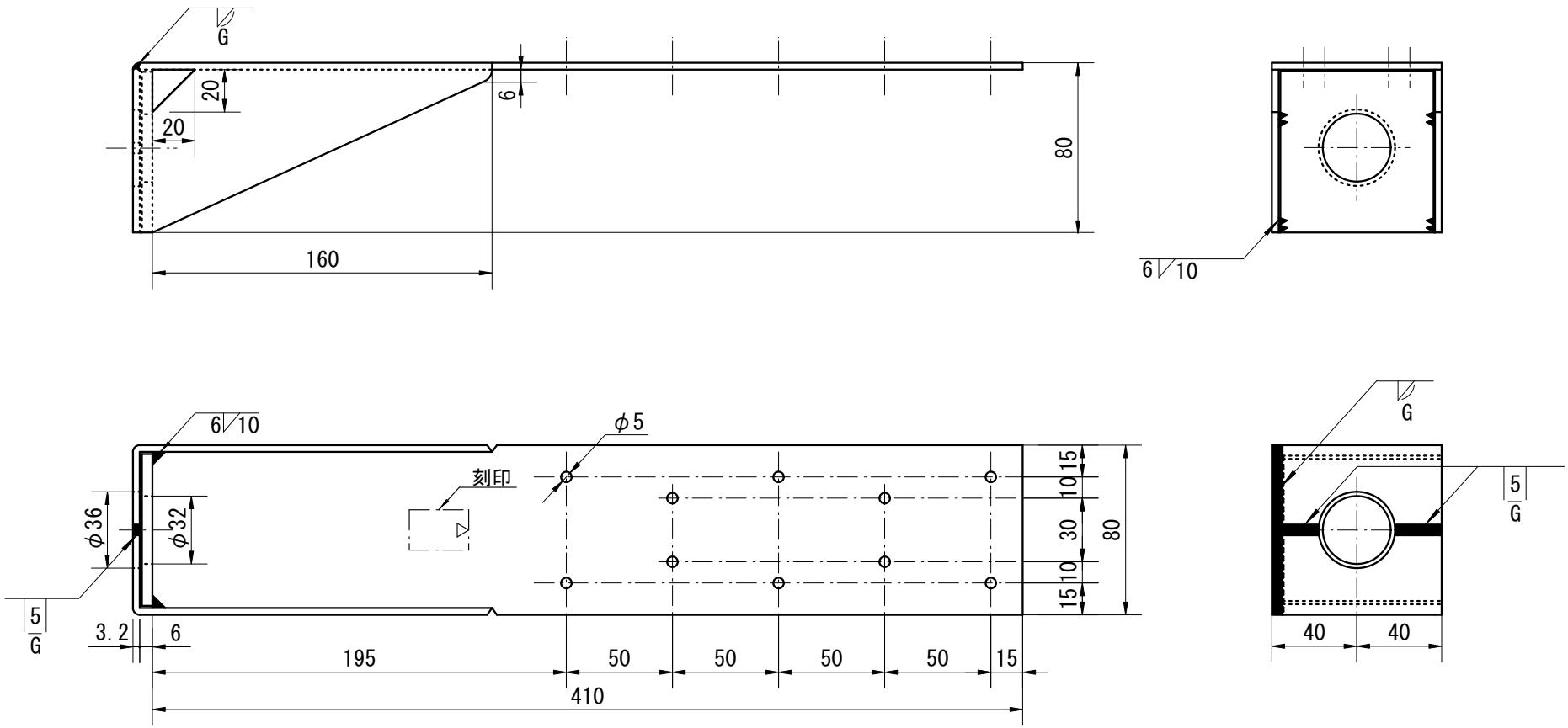
引き寄せ金物

HD-N5

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2	+0.3 0

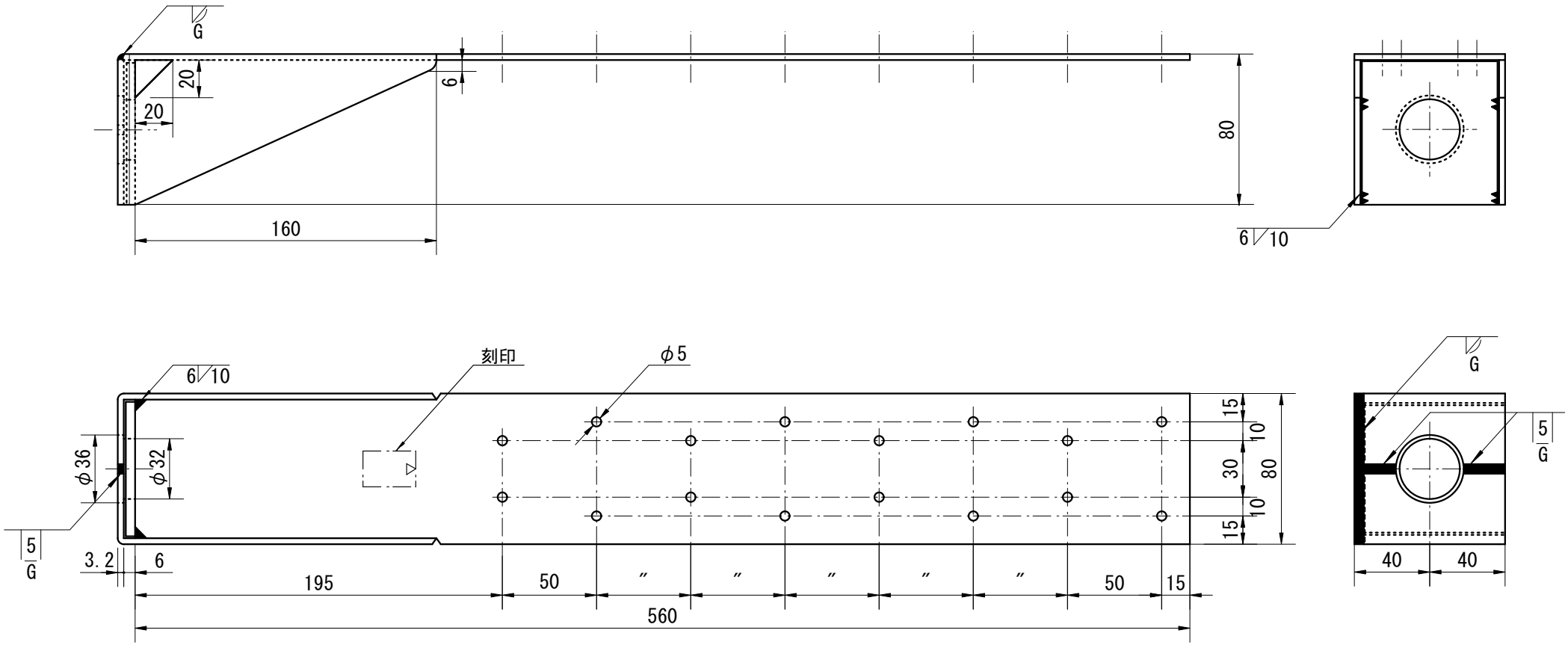
寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

引き寄せ金物
HD-N10
尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+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/C

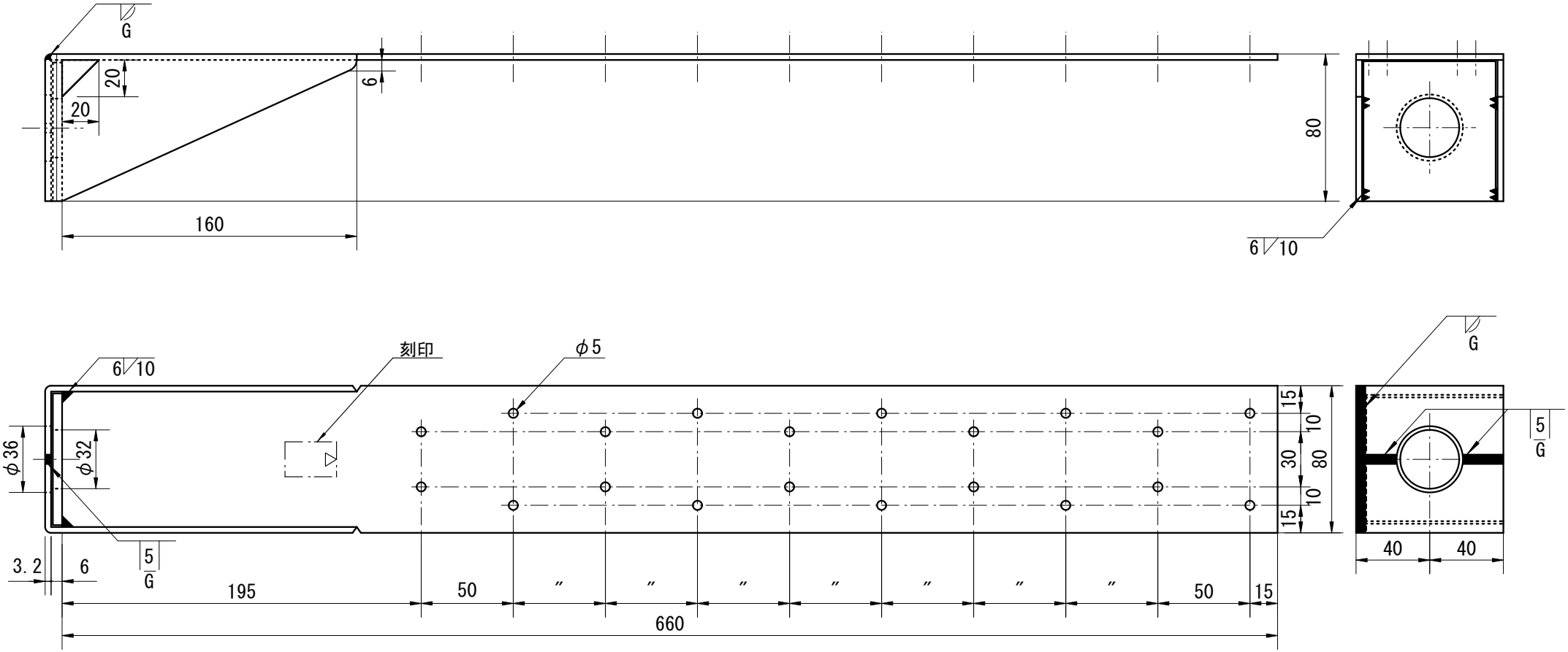
引き寄せ金物

HD-N15

尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2	+0.3 −0

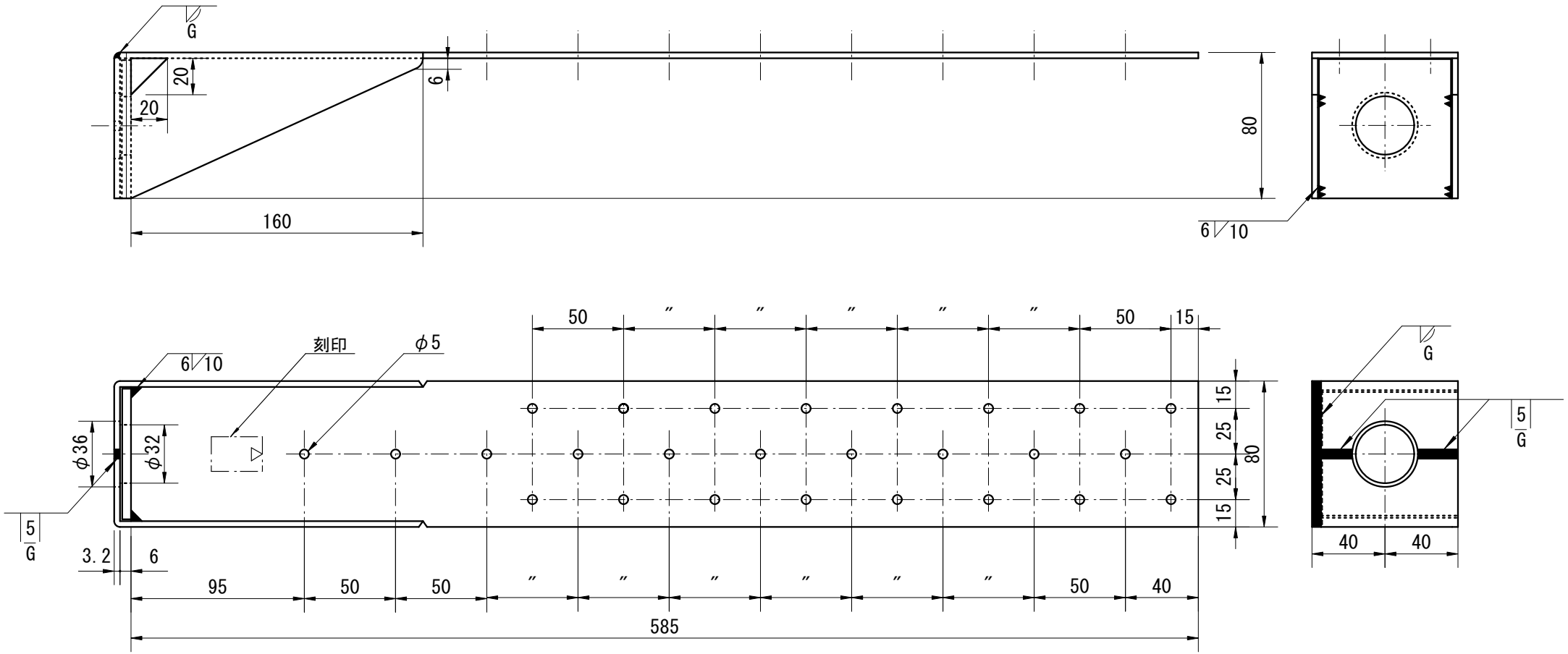
寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/C

引き寄せ金物
HD-N20
尺度 1/3

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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)
又は溶融	HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径	くぎ穴径
+5 −2	±1	±0.35	±1	+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/C

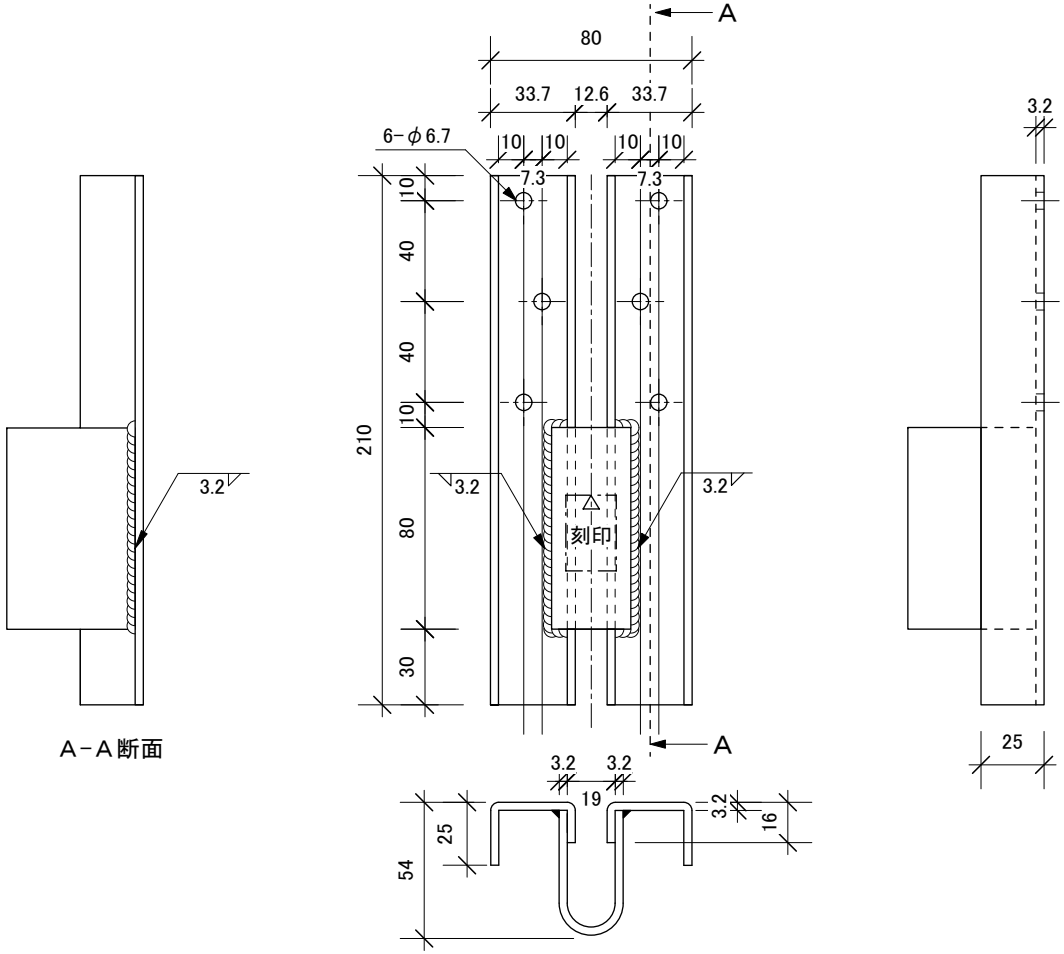
引き寄せ金物

HD-N25

尺度 1/3

単位mm

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日
改定:2022年11月30日



材料

鋼板	SS400	(JIS G 3101:2007)

表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

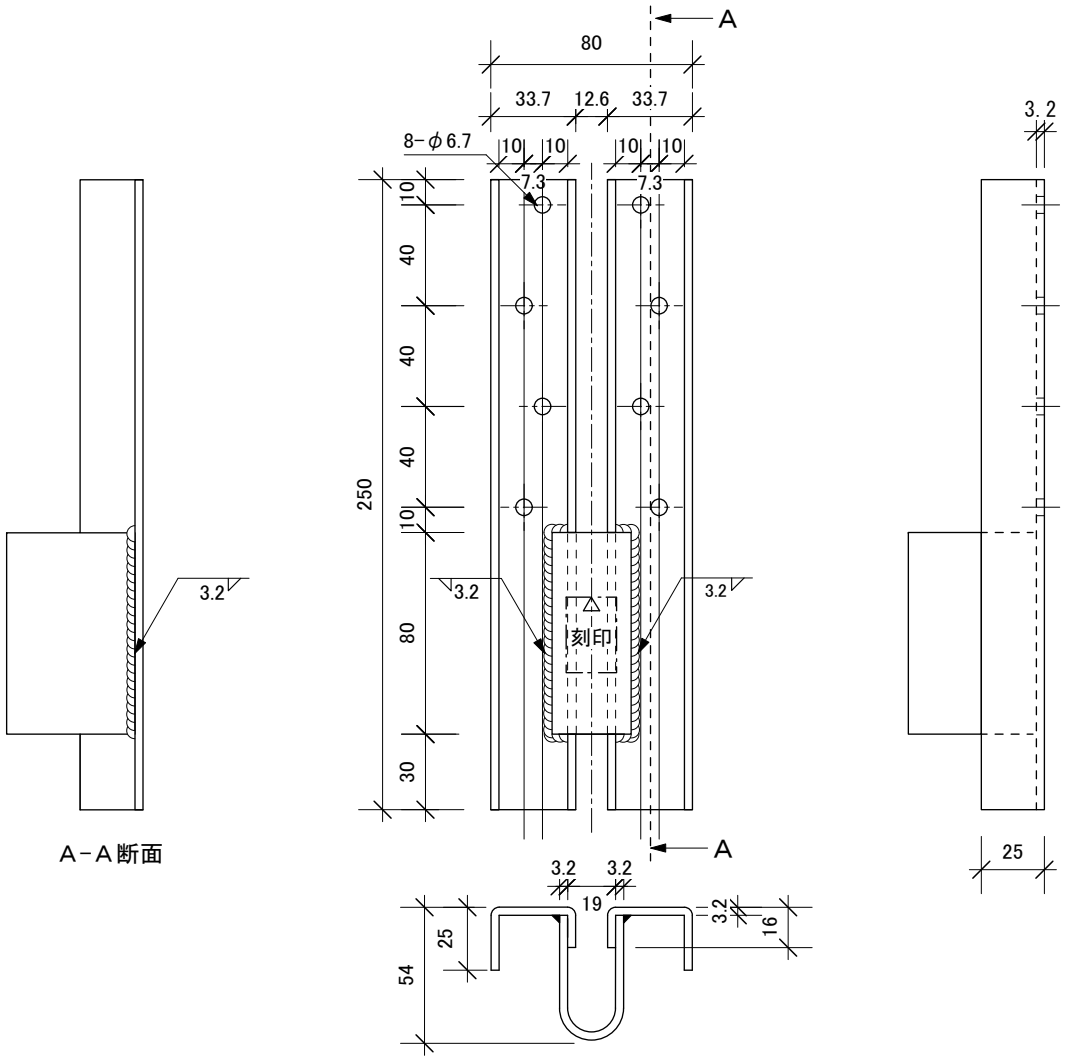
寸法は、表面処理前のものとする。
溶接は、まわし溶接とする。

規格図　Z

ホールダウン金物
HD-S6
尺度 1/3

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -日

単位mm



材料

鋼板	SS400	(JIS G 3101:2007)

表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

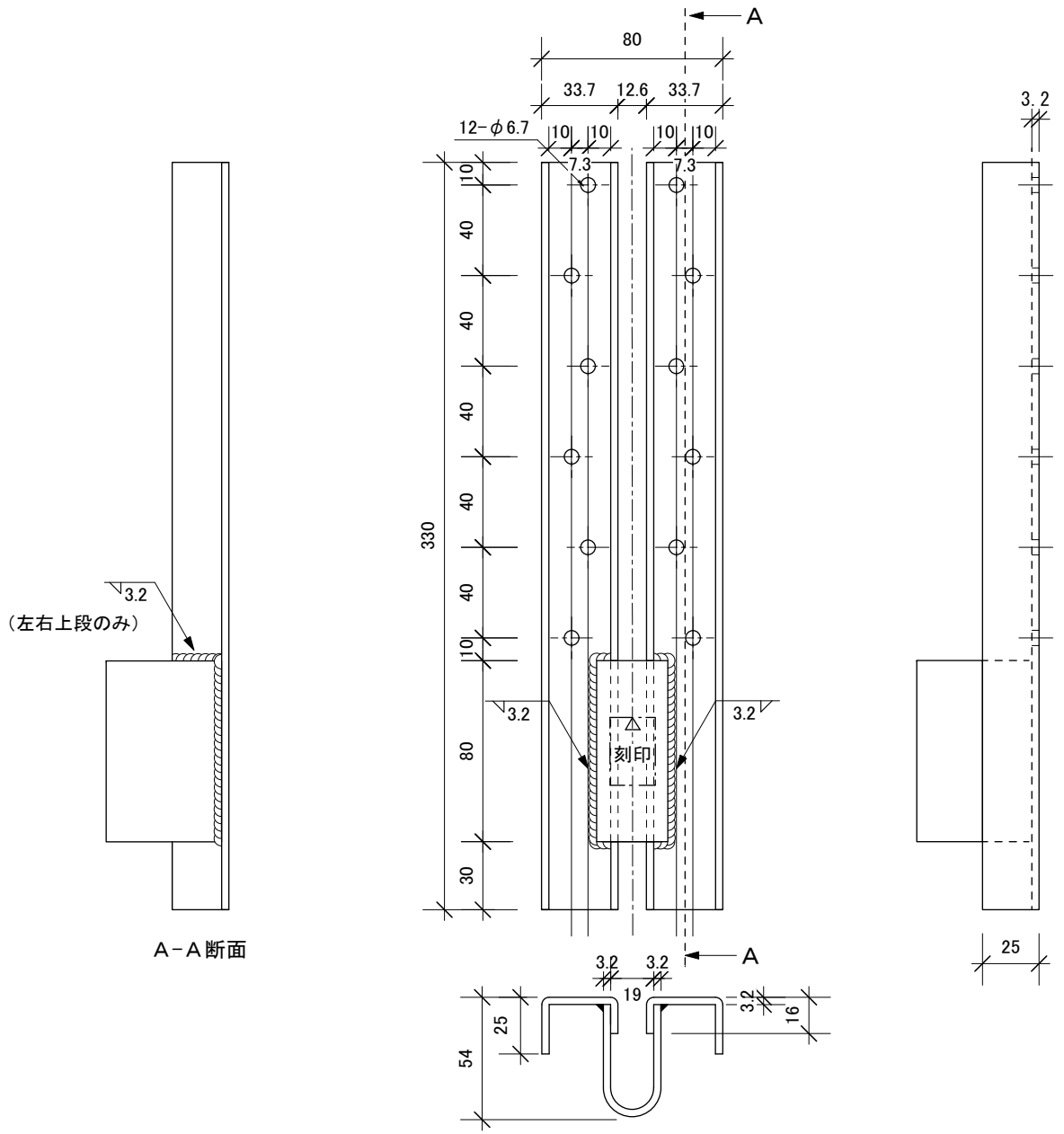
寸法は、表面処理前のものとする。
溶接は、まわし溶接とする。

規格図　Z

ホールダウン金物
HD-S8
尺度 1/3

制定:2020年 6月22日
改定: － 年 －月 －日

単位mm



材料

鋼板	SS400	（JIS G 3101:2007）

表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	（JIS H 8610:1999）

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

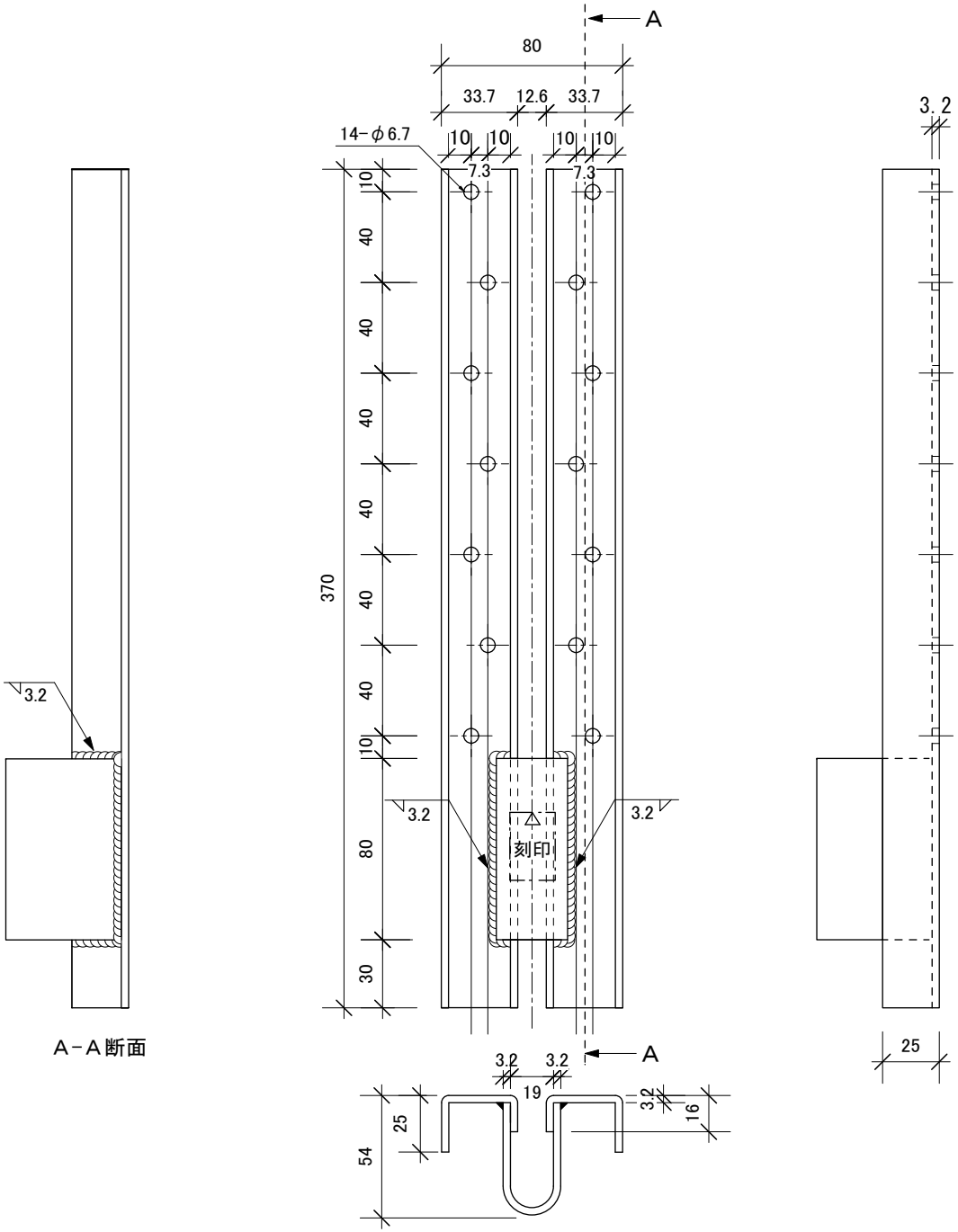
寸法は、表面処理前のものとする。
溶接は、まわし溶接とする。

規格図　Z

ホールダウン金物
HD-S12
尺度 1/3

制定:2020年 6月22日
改定: － 年 －月 －日

単位mm



材料

鋼板	SS400	(JIS G 3101:2007)

表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

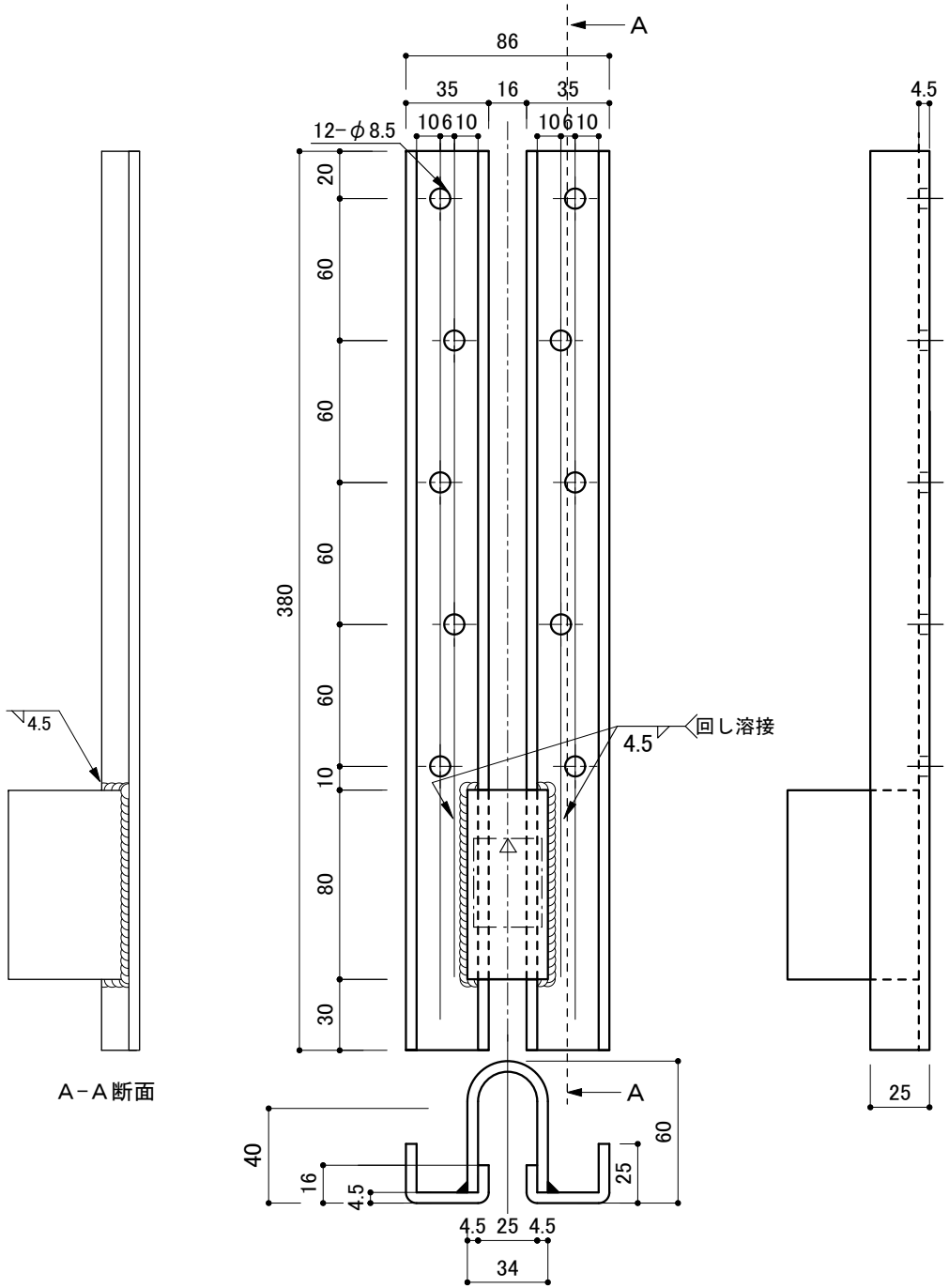
寸法は、表面処理前のものとする。
溶接は、まわし溶接とする。

規格図 Z

ホールダウン金物
HD-S14
尺度 1/3

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -日

単位mm



材料

一般構造用圧延鋼板SS400（JIS G 3101：2007）

表面処理

電気　Ep-Fe/Zn20/CM1（JIS H 8610：1999）
その他、同等以上の処理

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。

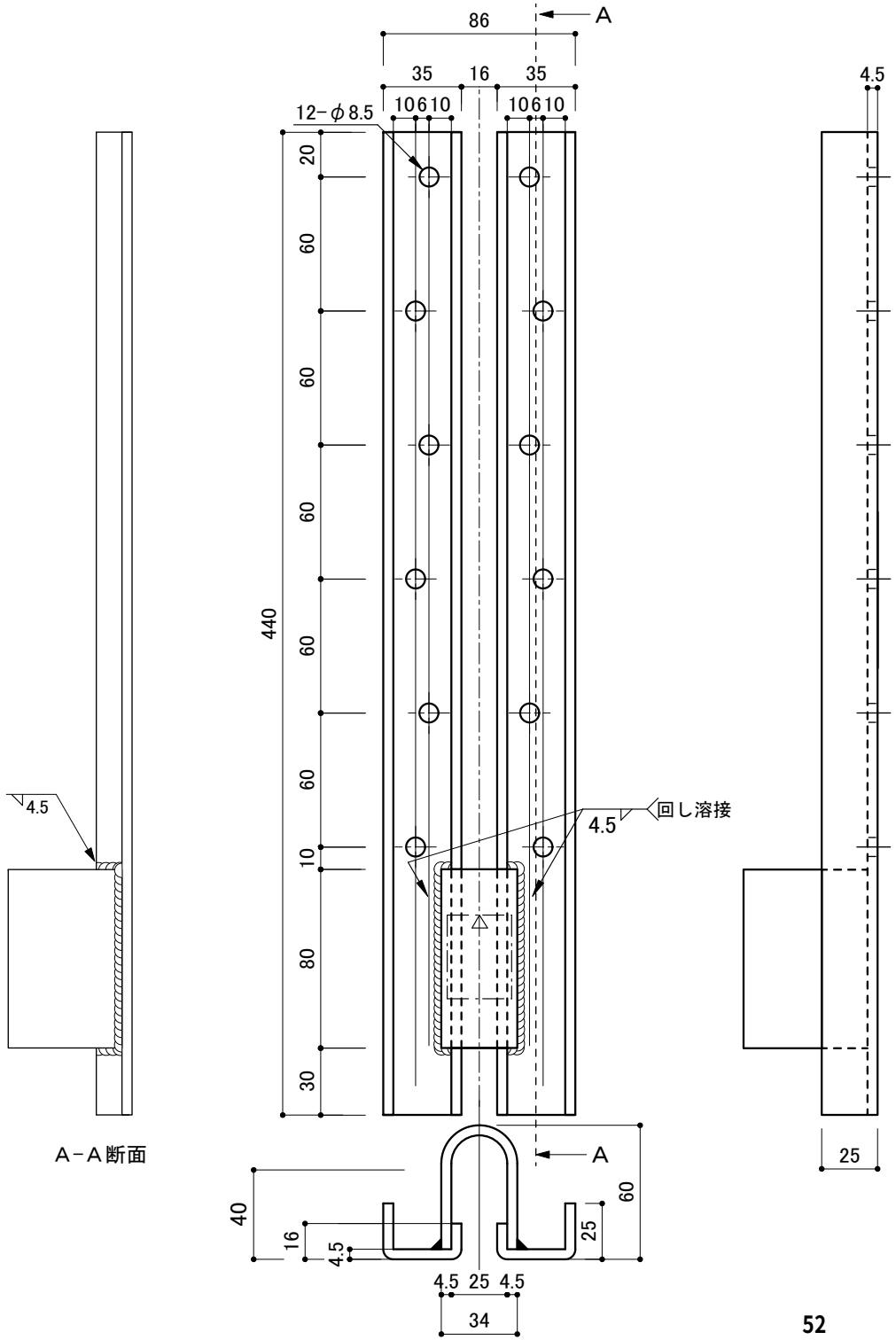
規格図　Z

ホールダウン金物

HD-8S10

尺度 1/3

制定：2021年 4月 1日　単位mm
改定：2022年11月30日



材料

一般構造用圧延鋼板SS400（JIS G 3101：2007）

表面処理

電気　Ep-Fe/Zn20/CM1（JIS H 8610：1999）
その他、同等以上の処理

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.3	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。

規格図　Z

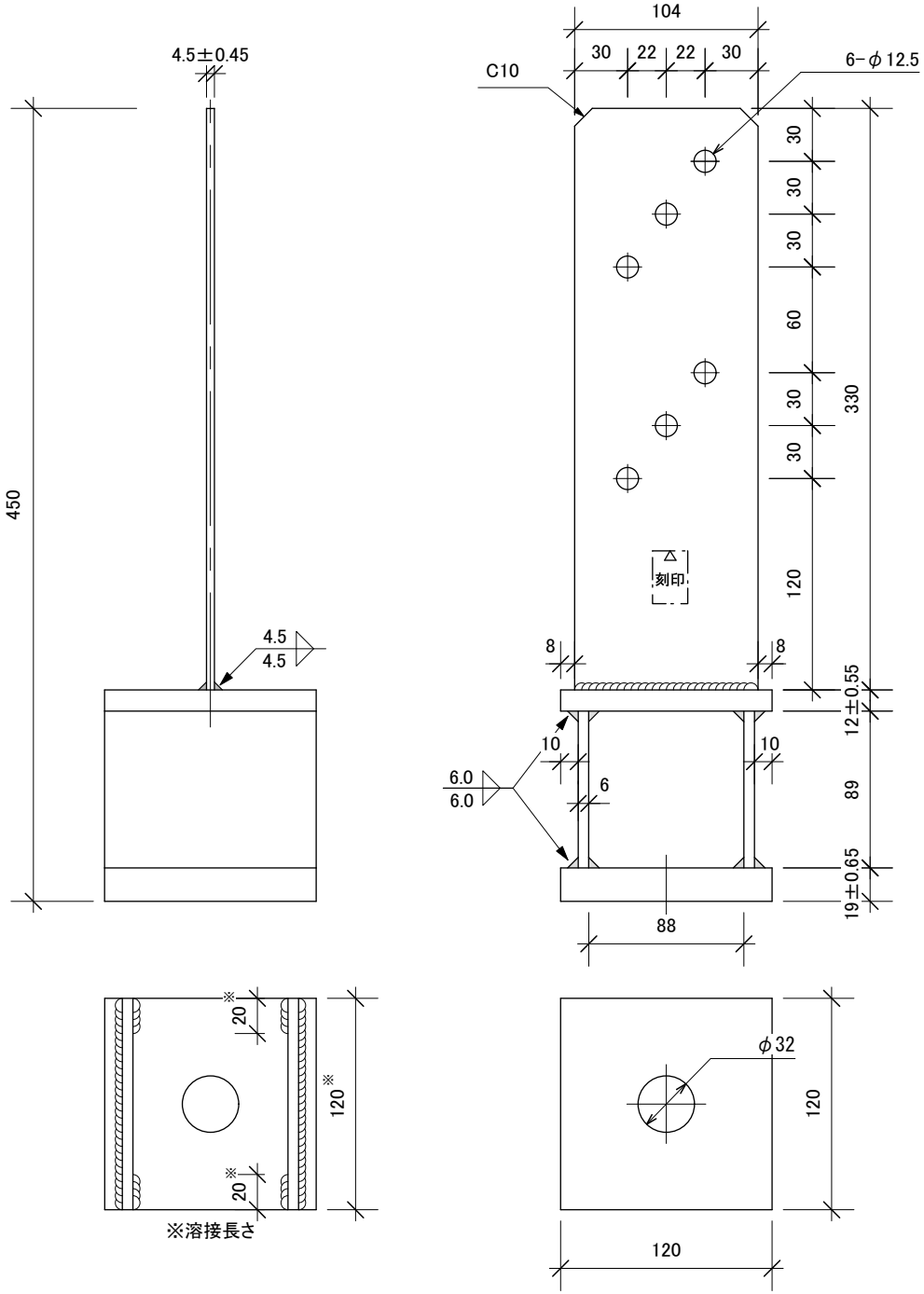
ホールダウン金物

HD-8S12

尺度 1/3

制定：2021年 4月 1日
改定：2022年11月30日

単位mm



材料

鋼　板	SS400	(JIS G 3101:2007)

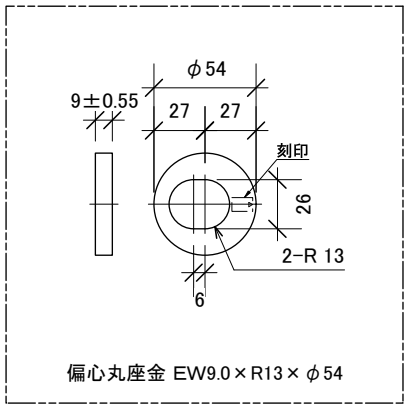
表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±0.5	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。

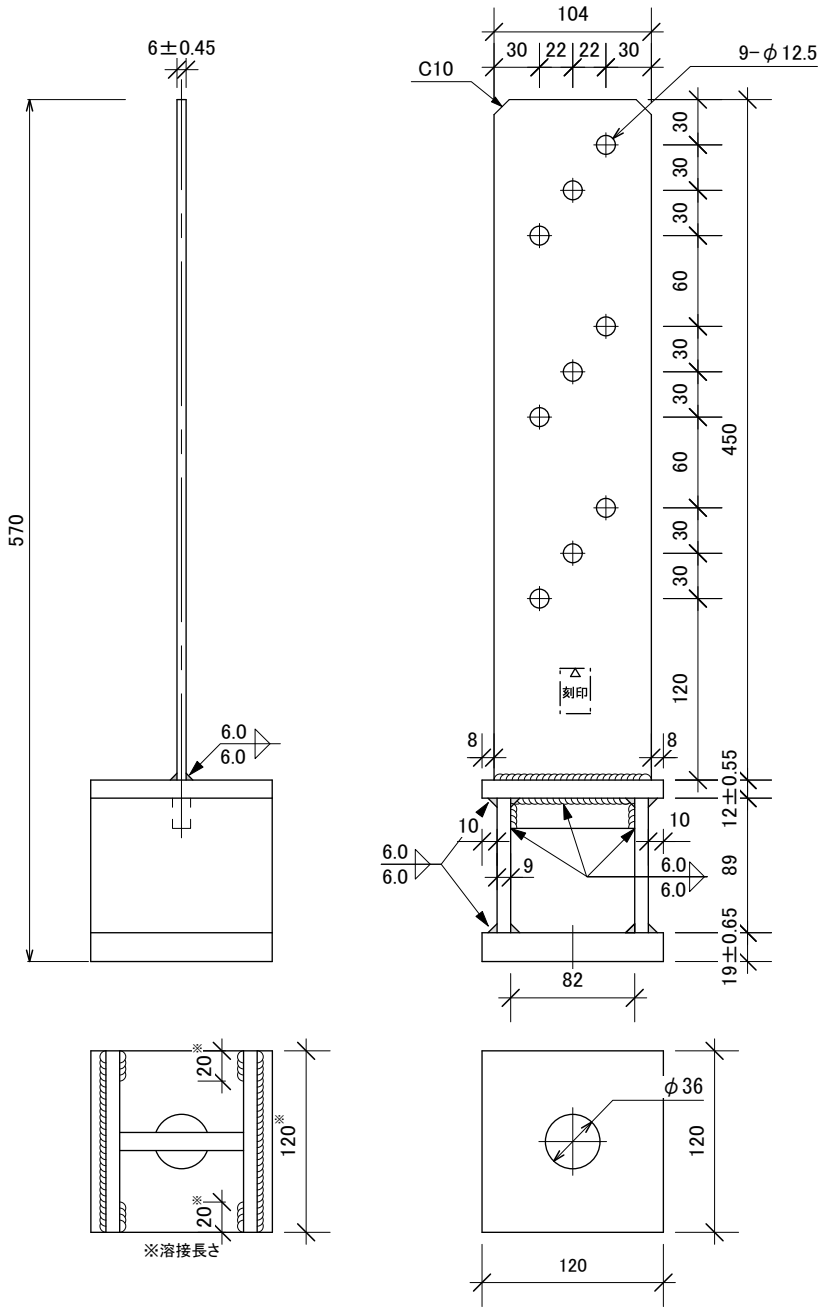


規格図　Z

引張金物
TB-D6
尺度 1/4

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -日

単位mm



材料

鋼　板	SS400	(JIS G 3101:2007)

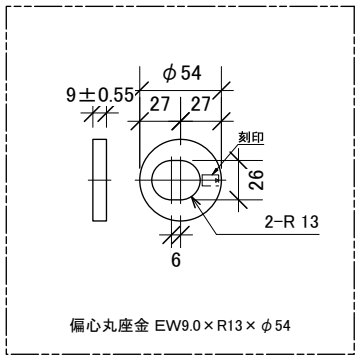
表面処理

電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±0.5	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。

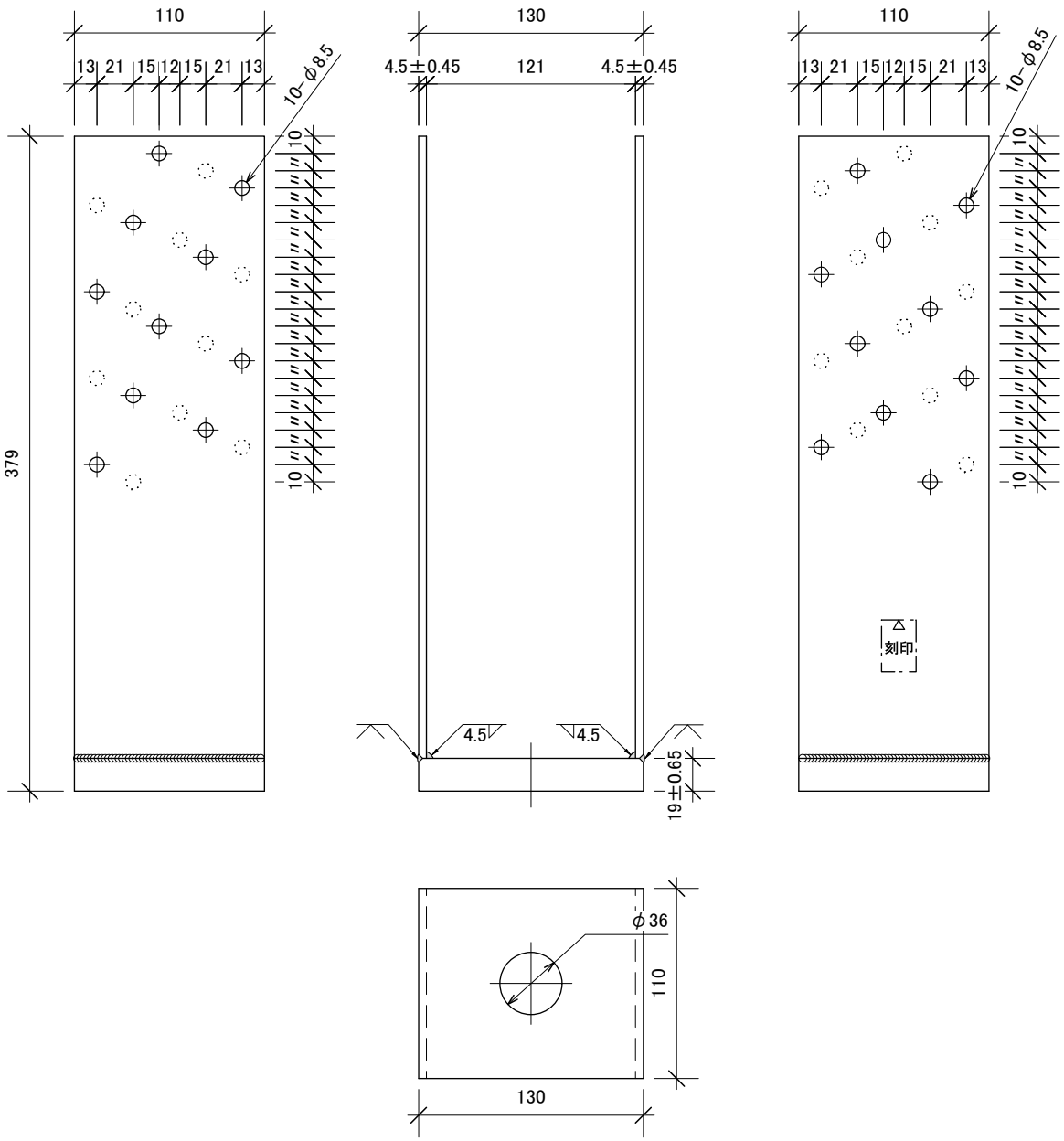


規格図　Z

引張金物
TB-D9
尺度 1/5

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -日

単位mm



材料

鋼　板　SS400　(JIS G 3101:2007)

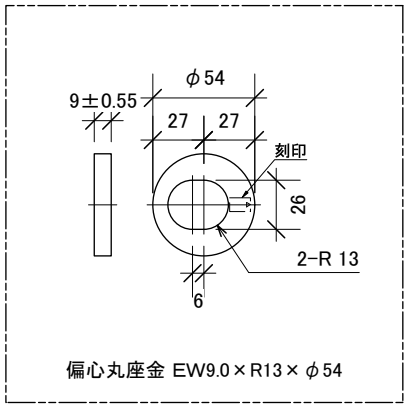
表面処理

電気　Ep-Fe/Zn20/CM1　(JIS H 8610:1999)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±0.5	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。

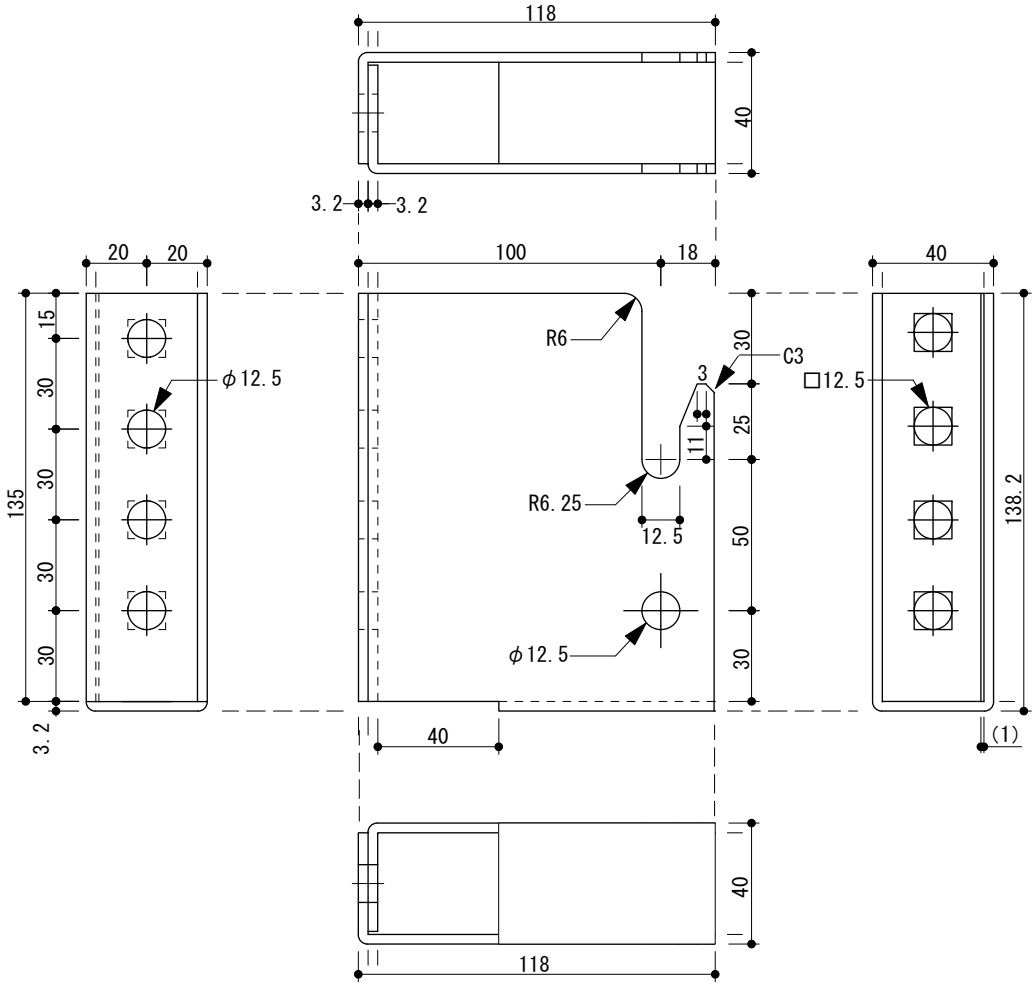


規格図　Z

引張金物
TB-S20
尺度 1/4

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -日

単位mm



材料

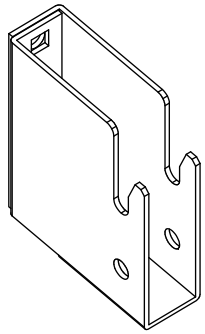
鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)

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
±1	±1	±0.35	±1	+0.5 −0.2



規格図　Z

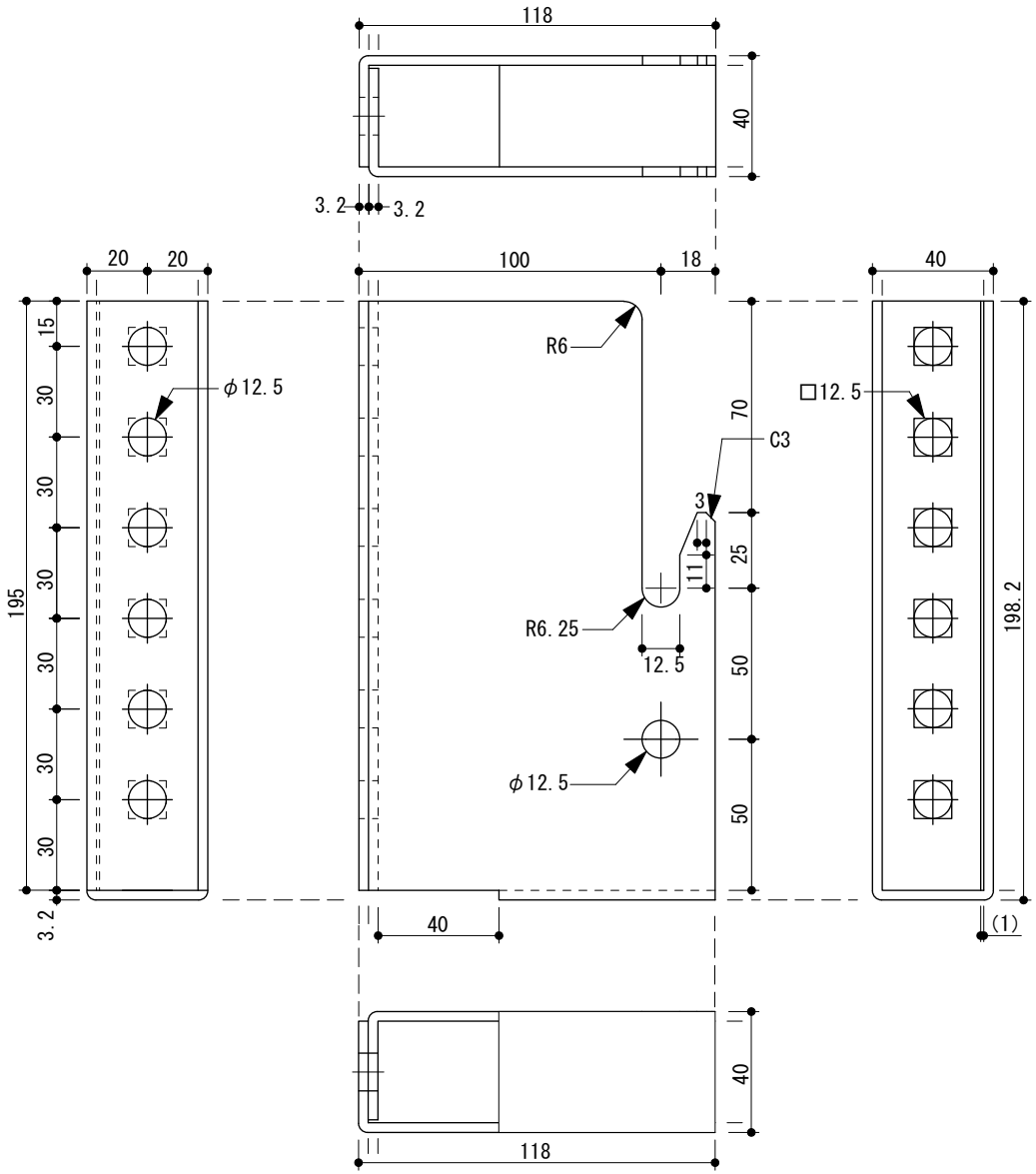
梁受け金物

BH-135

尺度 1/2.5

制定:2006年 1月 24日
改定:　　—

単位mm



材料

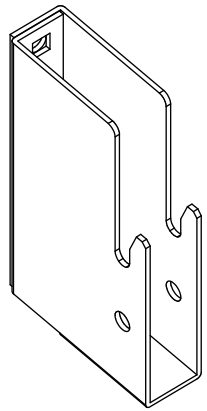
鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)

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
±1	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2



規格図　Z

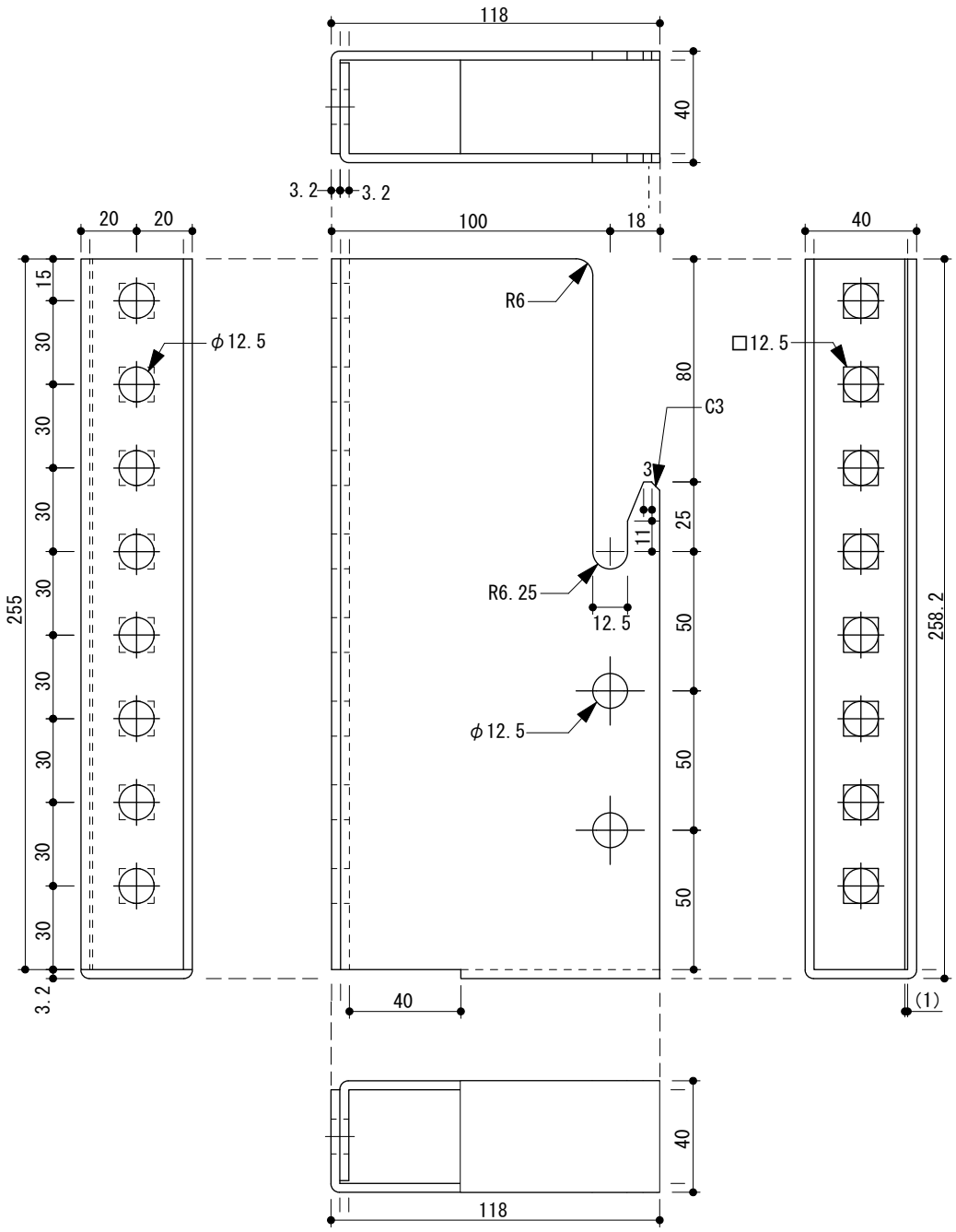
梁受け金物

BH-195

尺度 1/2.5

制定:2006年 1月24日
改定:　　—

単位mm



材料

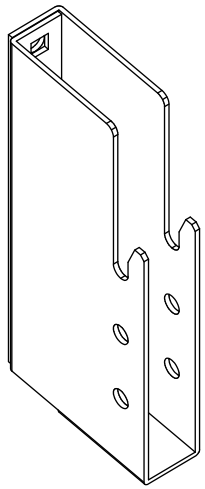
鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)

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
±1	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2



規格図　Z

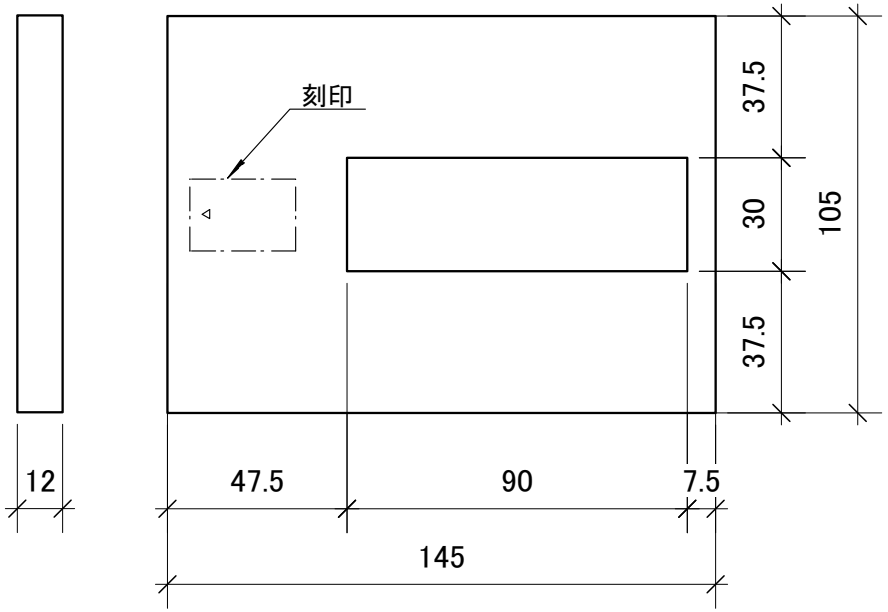
梁受け金物

BH-255

尺度 1/2.5

制定:2006年 1月24日
改定:　　—

単位mm



材料

鋼　板	SS400	(JIS G 3101:1996)

めっき

電　気	Ep-Fe/Zn20/CM1 (JIS H 8610:1999) 又は同等以上の処理

寸法許容差

長さ・幅	板厚	ほぞ孔 長さ	ほぞ孔 幅
＋2.0	±0.35	-1.0	＋0.5

寸法は、めっき処理前のものとする。

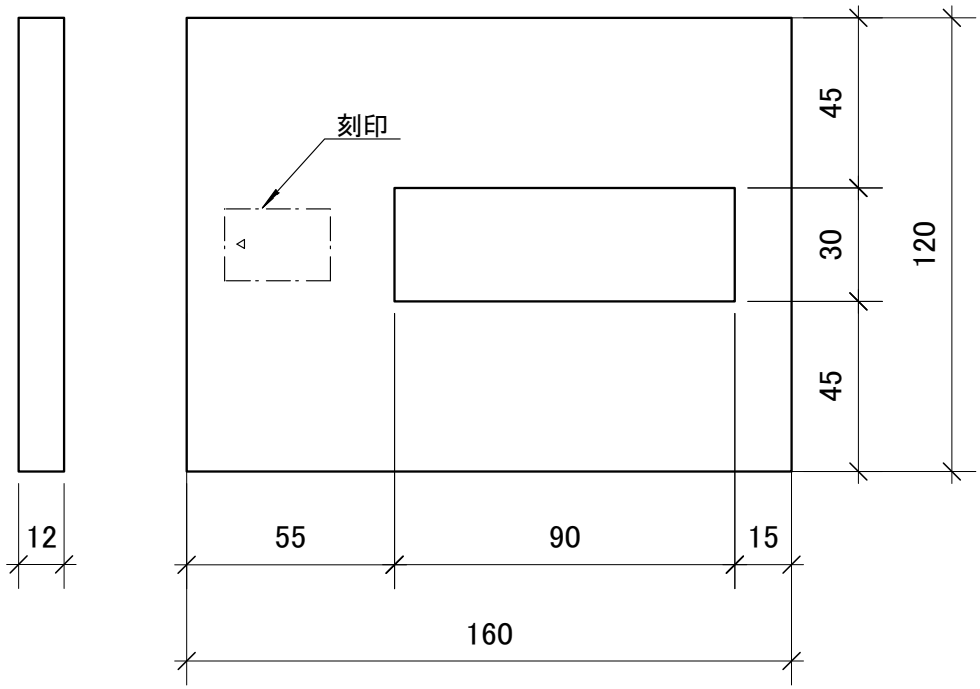
規格図　Z

めり込み防止座金

PW12（105×145）

尺度 1/2

制定:2017年12月1日　単位mm



材料

鋼　板	SS400	(JIS G 3101:1996)

めっき

電　気	Ep-Fe/Zn20/CM1 (JIS H 8610:1999) 又は同等以上の処理

寸法許容差

長さ・幅	板厚	ほぞ孔 長さ	ほぞ孔 幅
＋2.0	±0.35	-1.0	＋0.5

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z

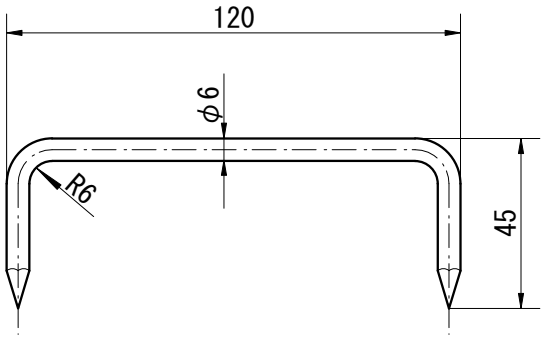
めり込み防止座金

PW12 (120×160)

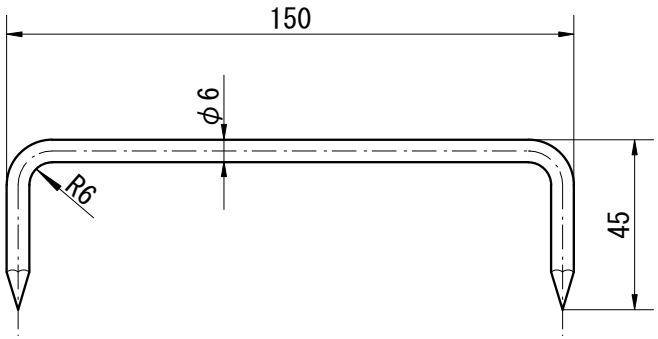
尺度 1/2

制定:2017年12月1日　単位mm

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。

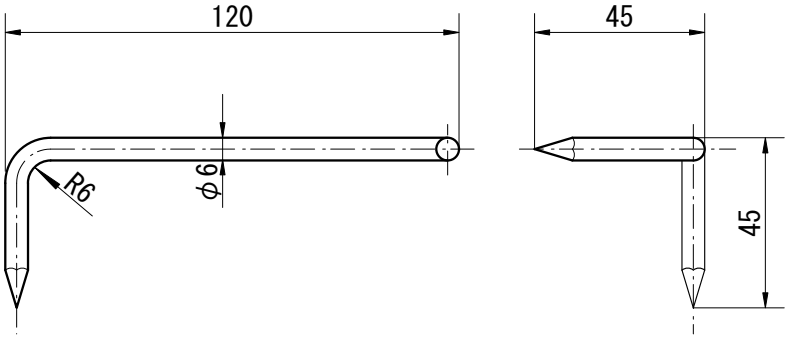
規格図　Z/M

かすがい
C
尺度 1/2

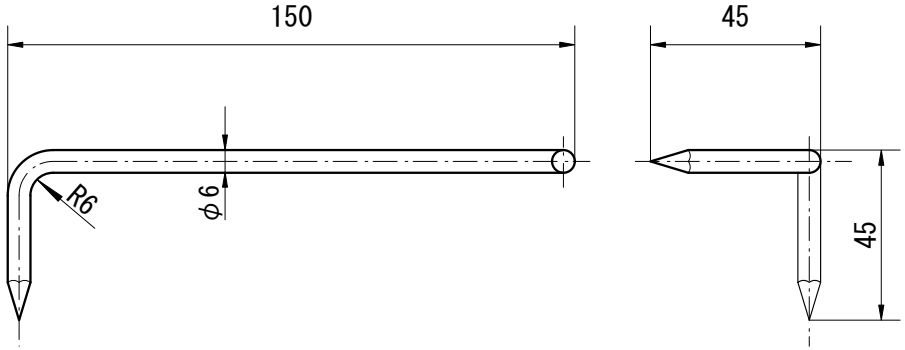
制定:1978年10月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm

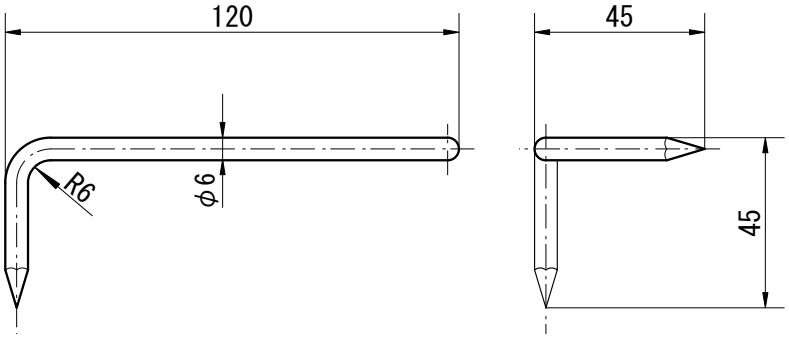
CC 120　右ひねり



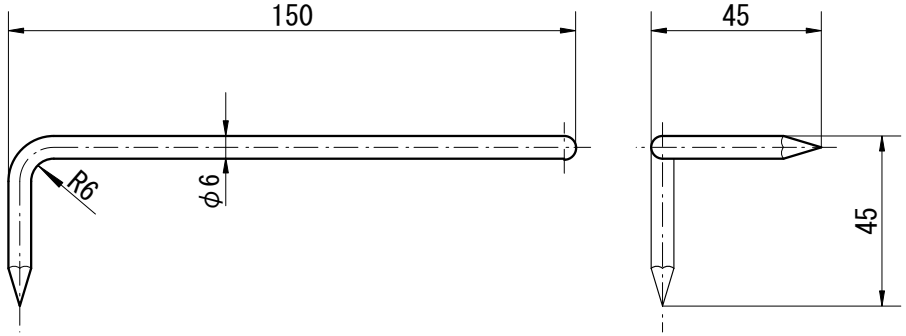
CC 150　右ひねり



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

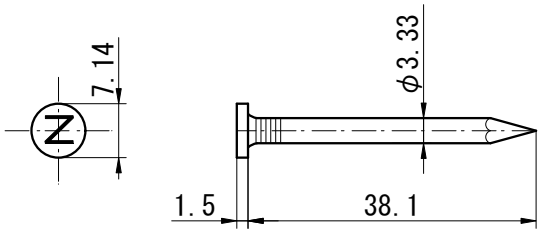
寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z/M

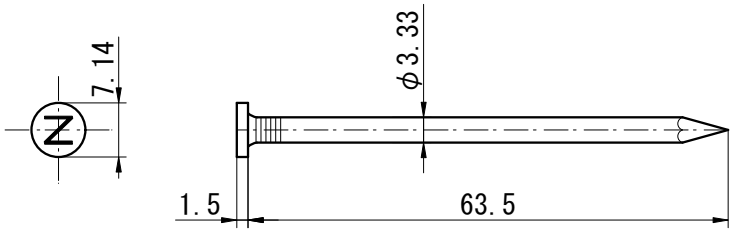
手違いかすがい
CC
尺度 1/2

制定:1978年10月 1日
改定:2012年 4月 1日

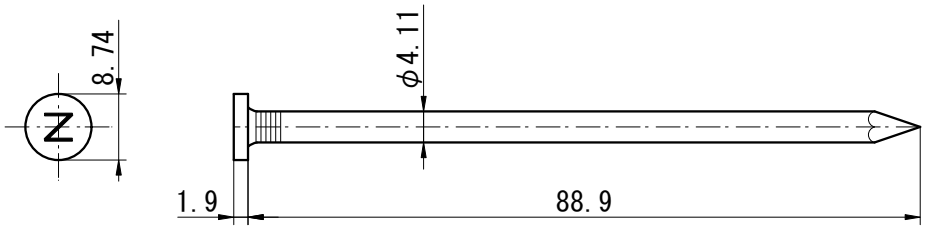
単位mm



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

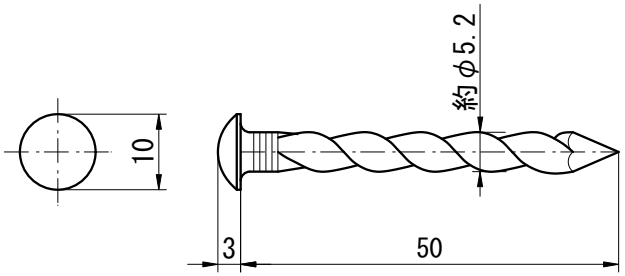
種類	長さ	胴部径	頭部径
ZN４０	±1.6	±0.10	±0.71
ZN６５	±1.6	±0.10	±0.71
ZN９０	±2.4	±0.10	±0.87

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

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

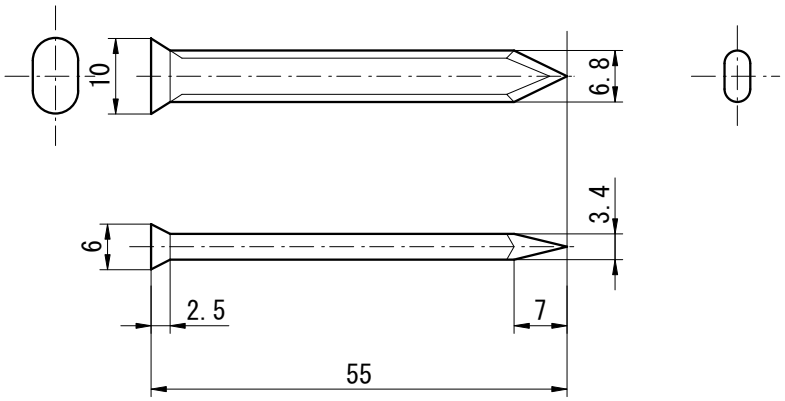
スクリューくぎ

ZS50

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日
改定:2022年11月30日

単位mm



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	頭部
±1.6	±0.10	±0.71

寸法は、めっき処理前のものとする。

規格図　Z

平くぎ

ZF55

尺度 1/1

制定:1982年 4月 1日
改定:2022年11月30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)

８ｇ

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

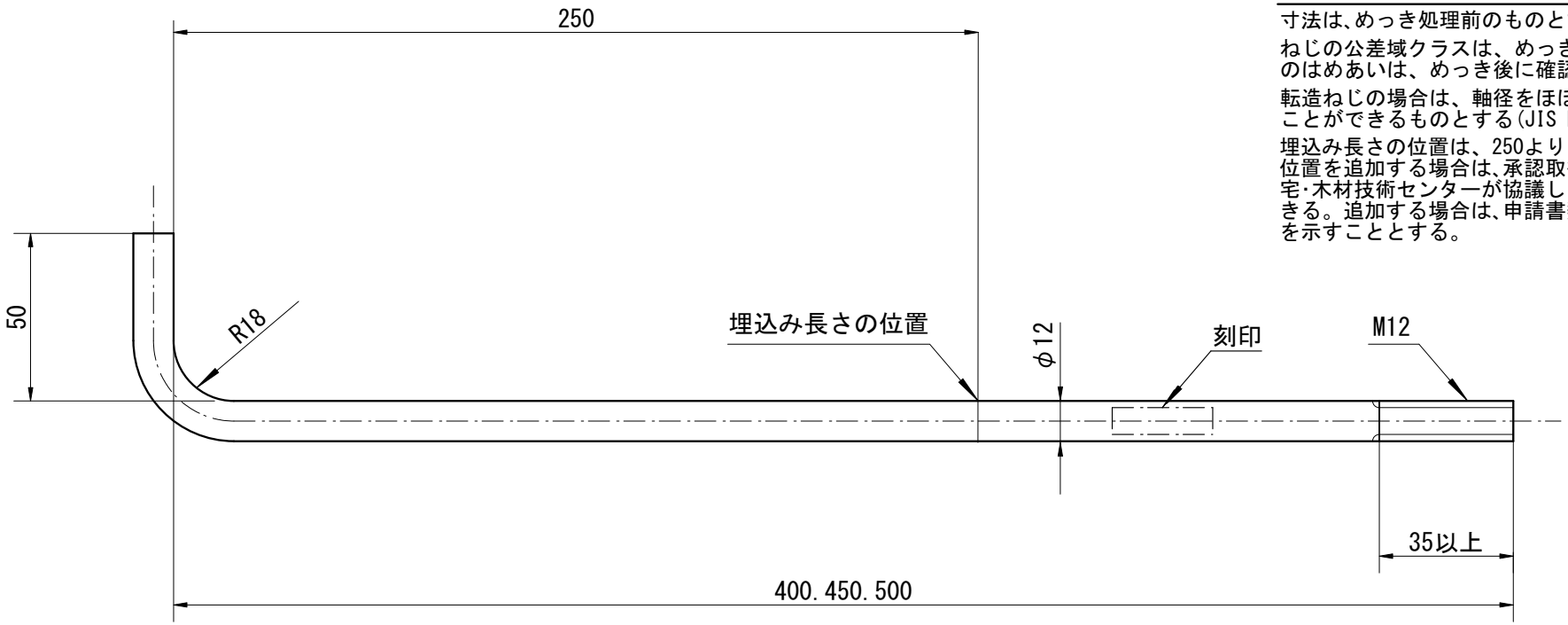
長さ	フック長さ	軸径
±2%	+5 -2	+0 -0.25

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

単位mm

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

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)

８ｇ

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

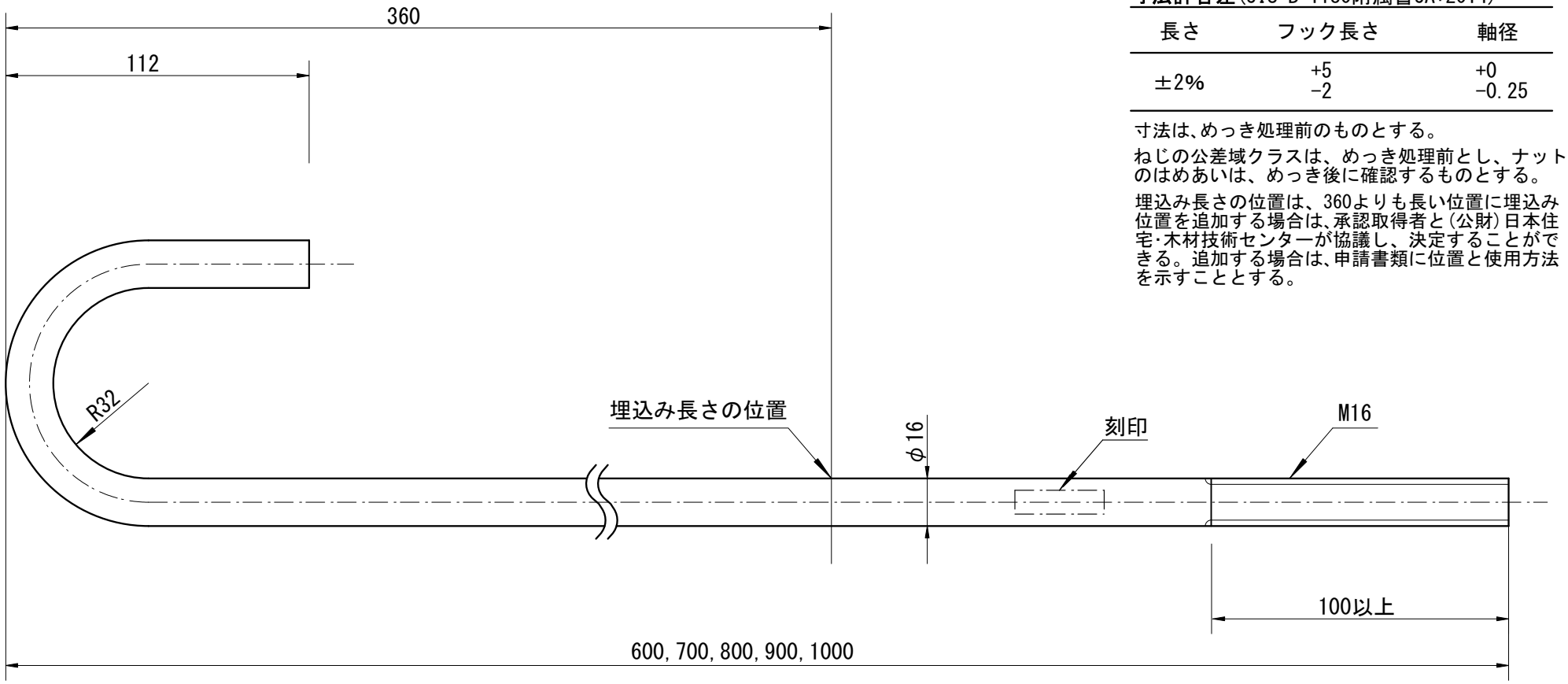
寸法許容差(JIS B 1180附属書JA:2014)

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

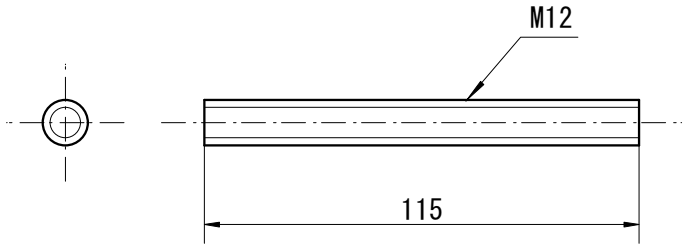
アンカーボルト

M16

尺度 1/2

単位mm

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



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)

８ｇ

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
改定:2015年 4月 1日
改定:2020年 1月28日

単位mm

長さ　L

210㎜から30㎜刻みで3300㎜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)

８ｇ

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

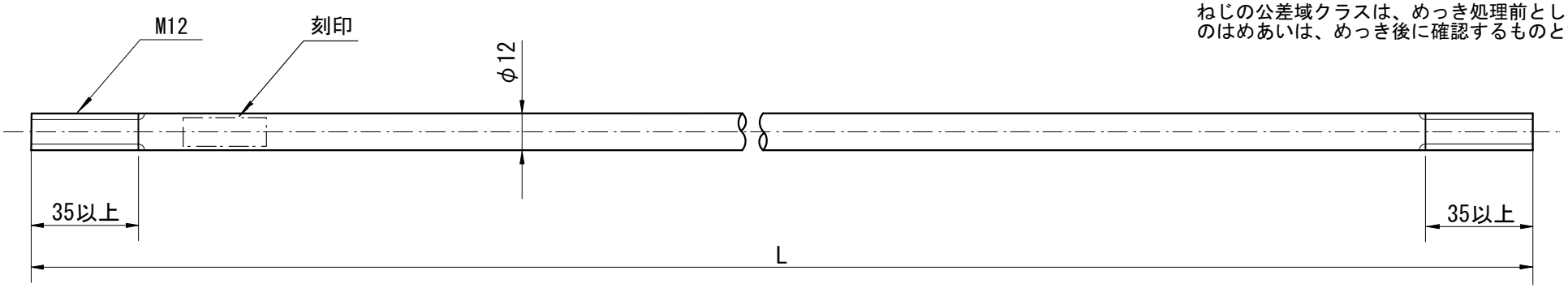
寸法許容差

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
改定:2020年 1月28日

単位mm

長さ　L

300㎜から30㎜刻みで3300㎜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)

８ｇ

仕上げ程度(JIS B 1180附属書JA:21014)

中

めっき(JIS H 8610:1999)

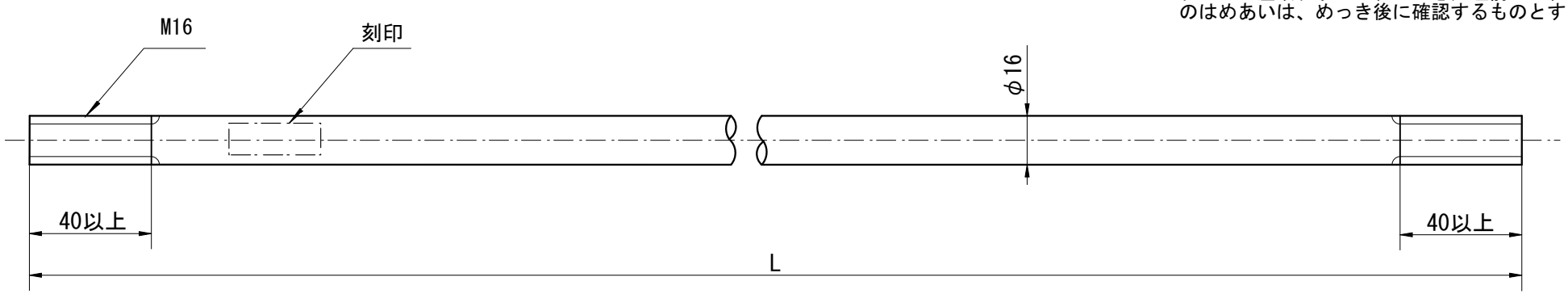
電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2

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㎜
改定:2015年 4月 1日
改定:2020年 1月28日

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)

８ｇ

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

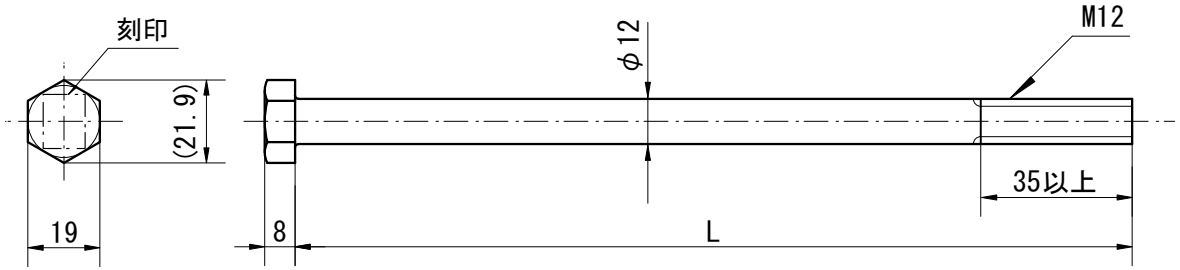
寸法許容差　(JIS B 1180附属書JA:2014)

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
改定:2015年 4月 1日
改定:2020年 1月28日

単位mm

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)

８ｇ

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

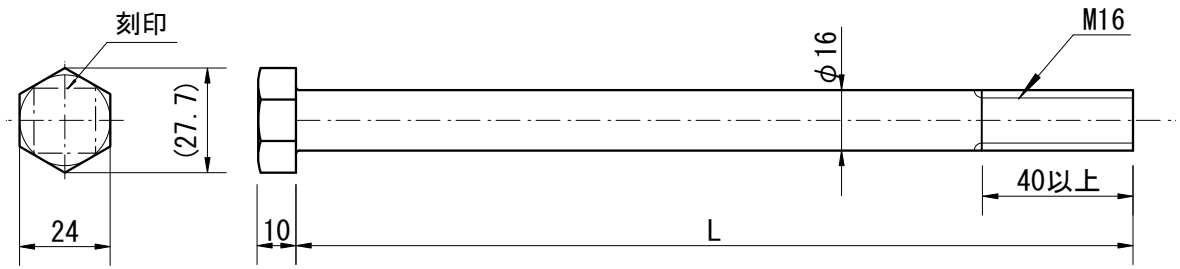
電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2

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

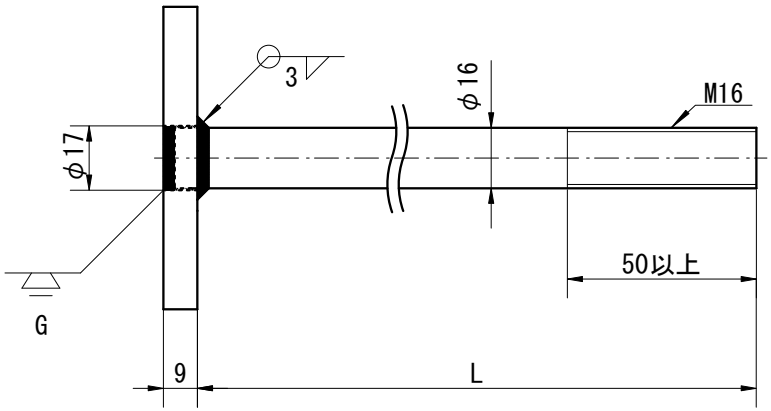
六角ボルト

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



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						

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)

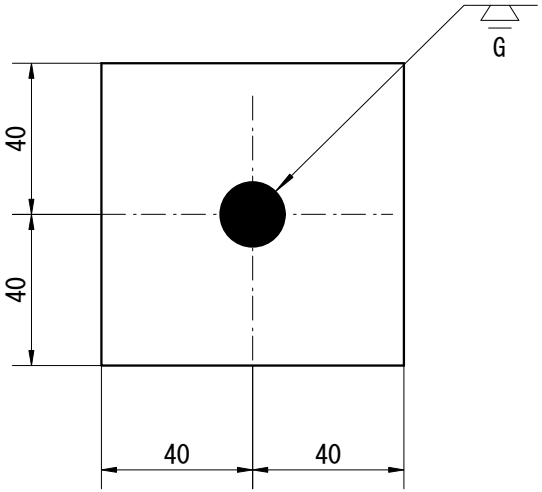
８ｇ

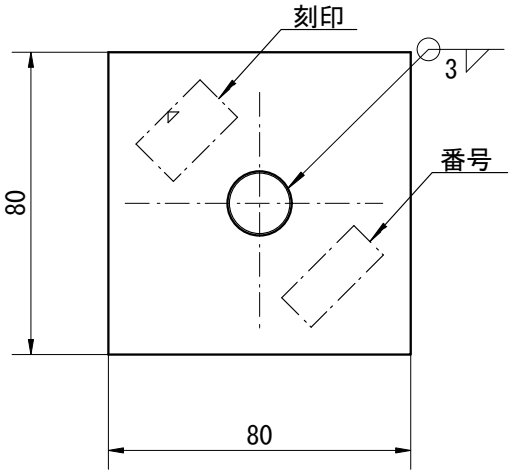
仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2





寸法許容差

板部長さ・幅	板厚	ボルト部長さ	ねじ部長さ	軸径	座金面と軸
+0 −2.2	±0.55	±2%	+6 −0	+0.9 −0.2	90°（軸先端で面中心から±2）

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

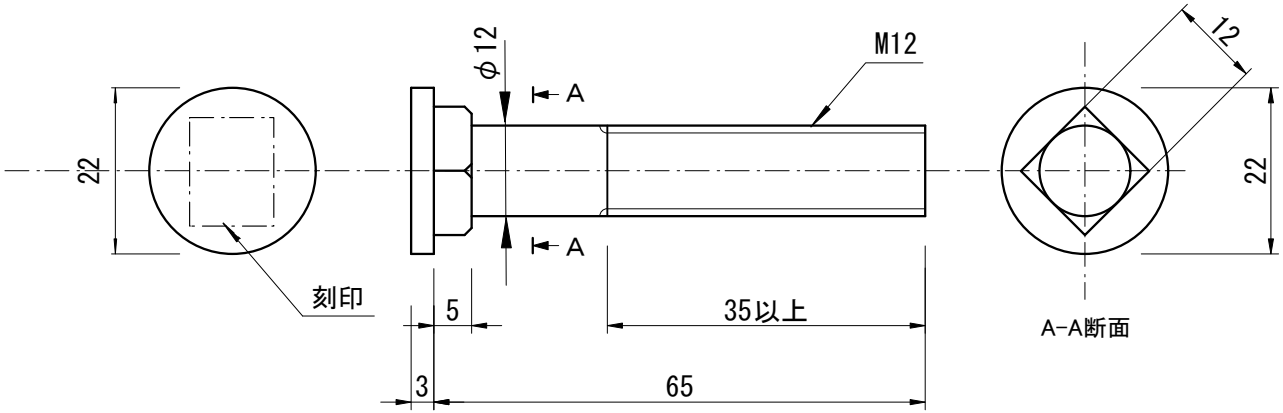
座金付きボルト

M16W

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)

８ｇ

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
±1.4	±0.3	+0 −0.8	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

角根平頭ボルト

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

呼び長さ　L

130	145	160	175	190	205	220
235	250	265	280	295	305	315

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)

８ｇ

仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)

中

めっき (JIS H 8610:1999)

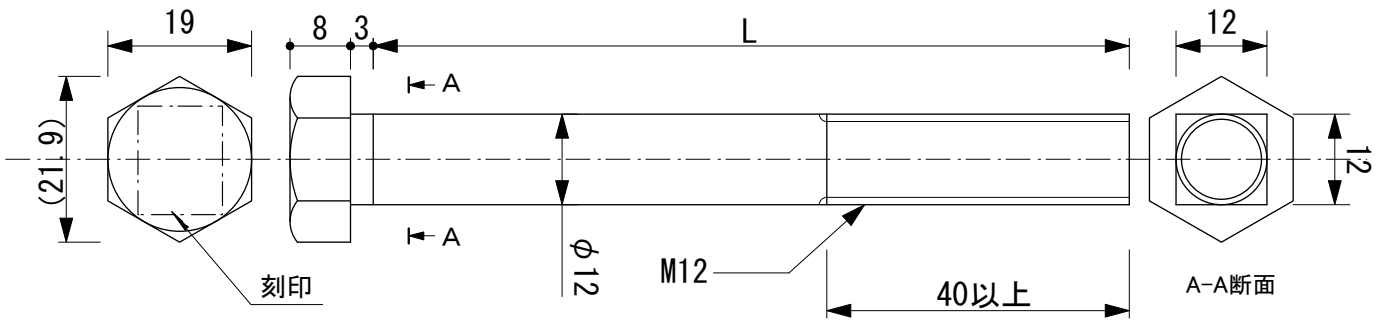
電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2

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	座面及び側面の傾き最大	軸径
±2%	±0.3	+0 −0.8	0.7	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

角根六角ボルト

M12

尺度 1/1

制定:2006年 4月 1日
改定:2015年 4月 1日
改定:2020年 1月28日

単位mm

呼び長さL

110　120　125　130　140　150

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

仕上げ程度（JIS B 1180附属書JA:2014）

中

めっき（JIS H 8610:1999）

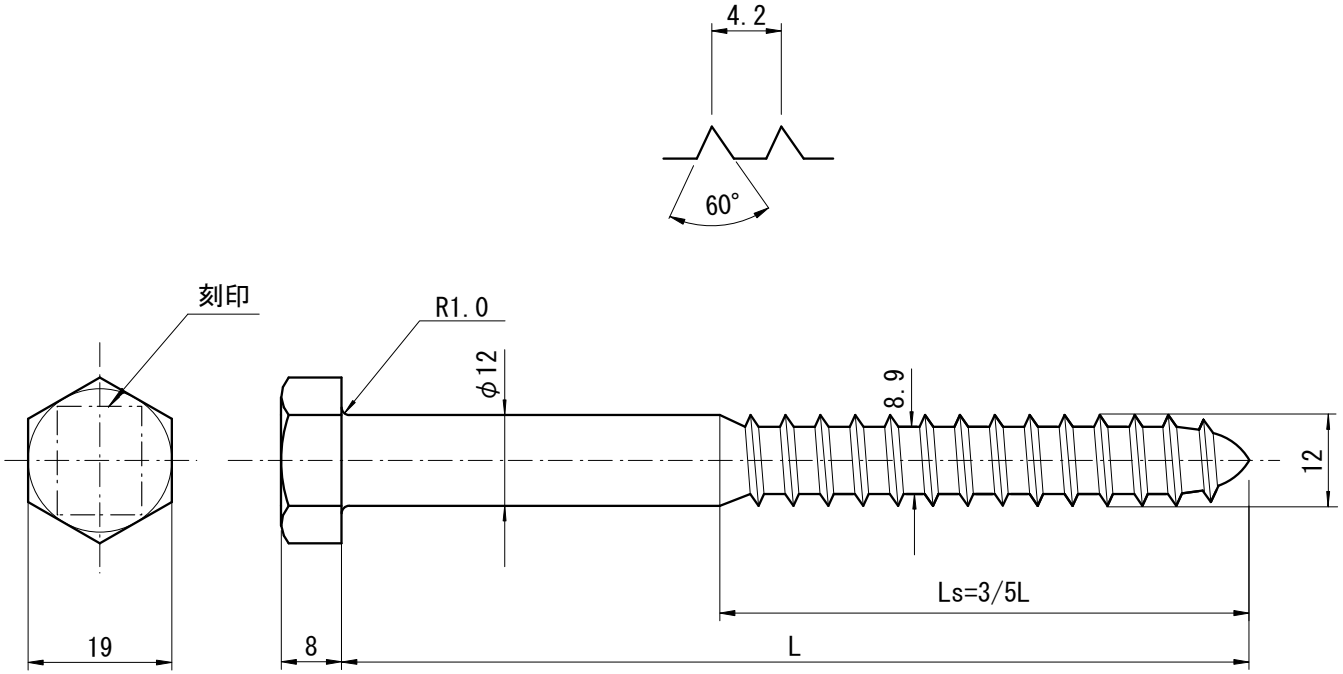
電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

呼び長さ	ねじ長さ	軸径	ねじ山径	ねじ谷径
±2%	±5.0	+0 -0.3	±0.5	±0.2

ピッチ	頭の高さ	二面幅
±0.4	±0.3	+0 -0.8

寸法は、めっき処理前のものとする。



規格図 Z/C

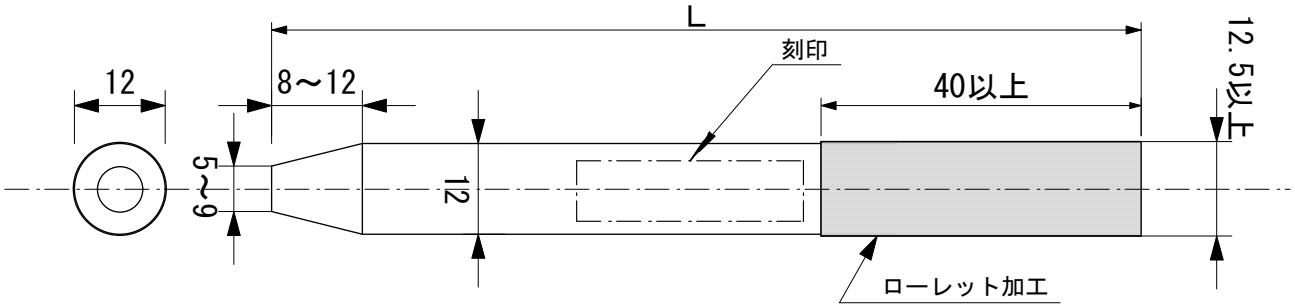
ラグスクリュー

LS12

尺度 1/1

制定:1988年 4月 1日
改定:2015年 4月 1日

単位mm



長さ　L

80　100　115　130　140　145　200

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

棒鋼　SS400　(JIS G 3101:2015)

めっき(JIS H 8610:1999)

電　気　Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

長さ	胴部径	先端部長さ	先端部径
±2%	+0.5 −0.2	±1.0	±1.0

寸法は，表面処理前のものとする。

規格図　Z/X

ドリフトピン

DP12

尺度 1/1

制定:2006年 1月24日
改定:2018年 9月20日
改定:2023年12月11日

単位mm

長さ　L

80　140　200

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

棒鋼　SS400　(JIS G 3101:2015)

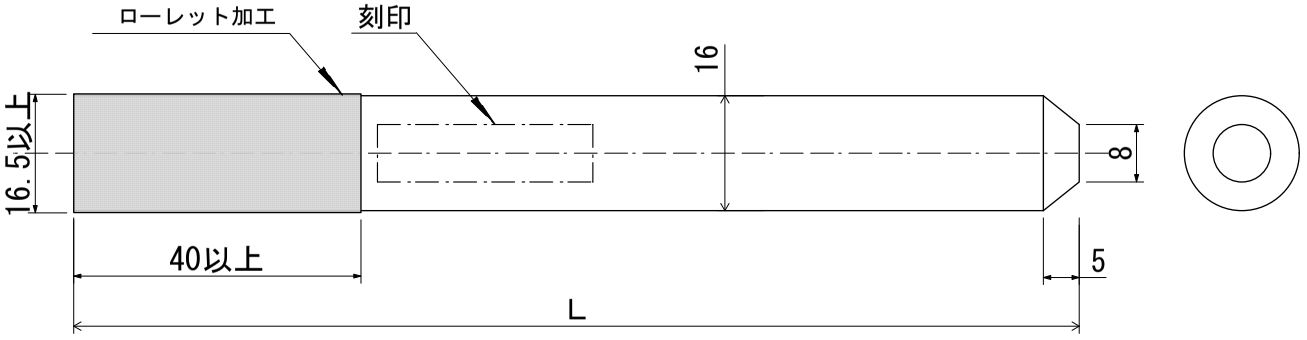
表面処理

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

寸法許容差

長さ	胴部径	先端部長さ	先端部径
±2%	+0.5 -0.2	±1.0	±1.0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図　Z/χ

ドリフトピン
DP16

尺度 1/1

制定:2018年 7月10日
改定:2018年 9月20日
改定:2023年12月11日

単位mm

長さ　L

210　240

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

棒鋼　SS400　(JIS G 3101:2015)

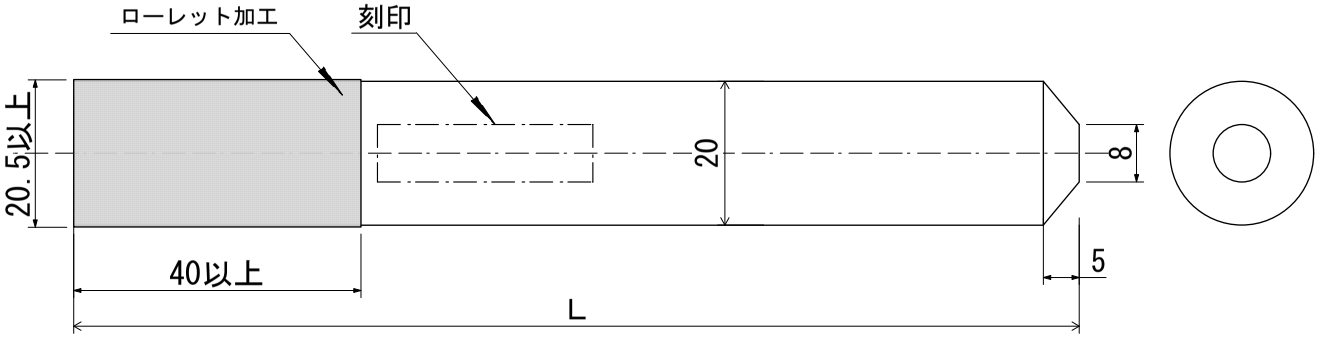
表面処理

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

寸法許容差

長さ	胴部径	先端部長さ	先端部径
±2%	+0.5 -0.2	±1.0	±1.0

寸法は、表面処理前のものとする。



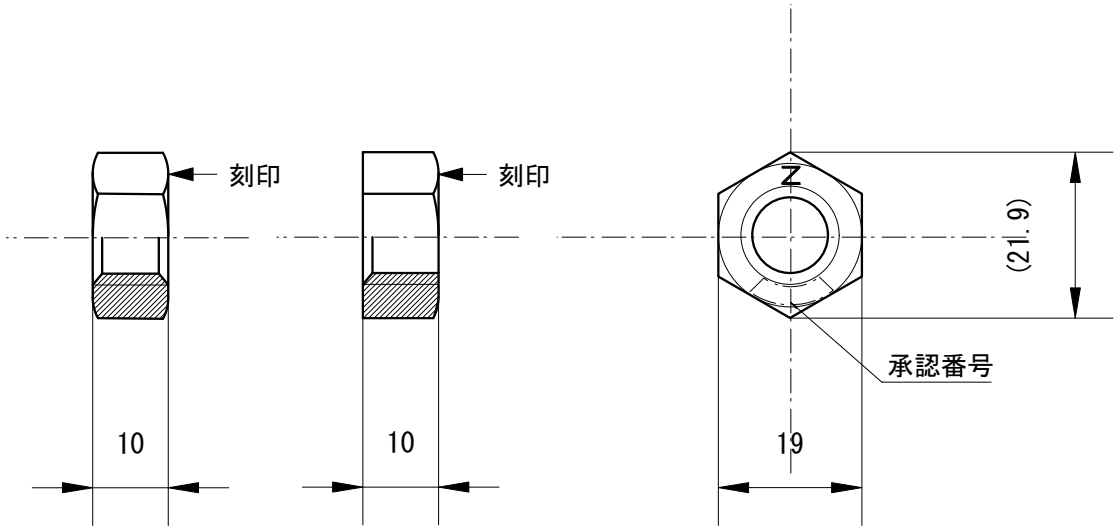
規格図　Z/χ

ドリフトピン
DP20

尺度 1/1

制定:2021年 4月20日
改定:2023年12月11日

単位mm



２種：両面取り　　１種：片面取り

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。

規格図　Z/C/M

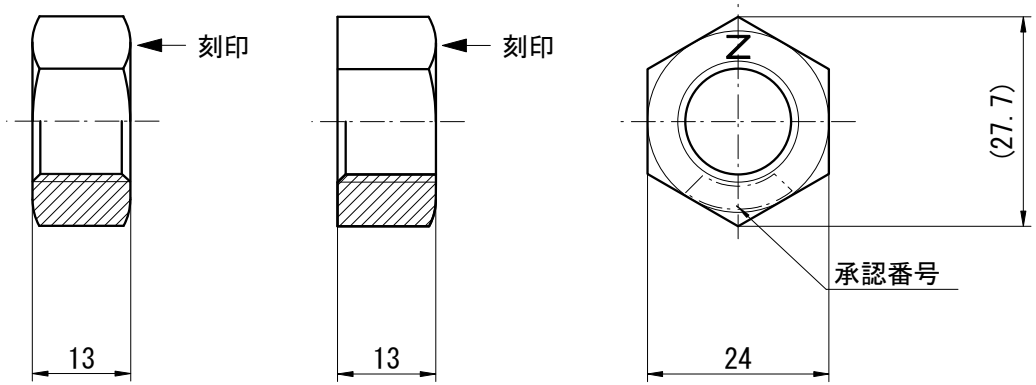
六角ナット

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



２種：両面取り　　１種：片面取り

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。

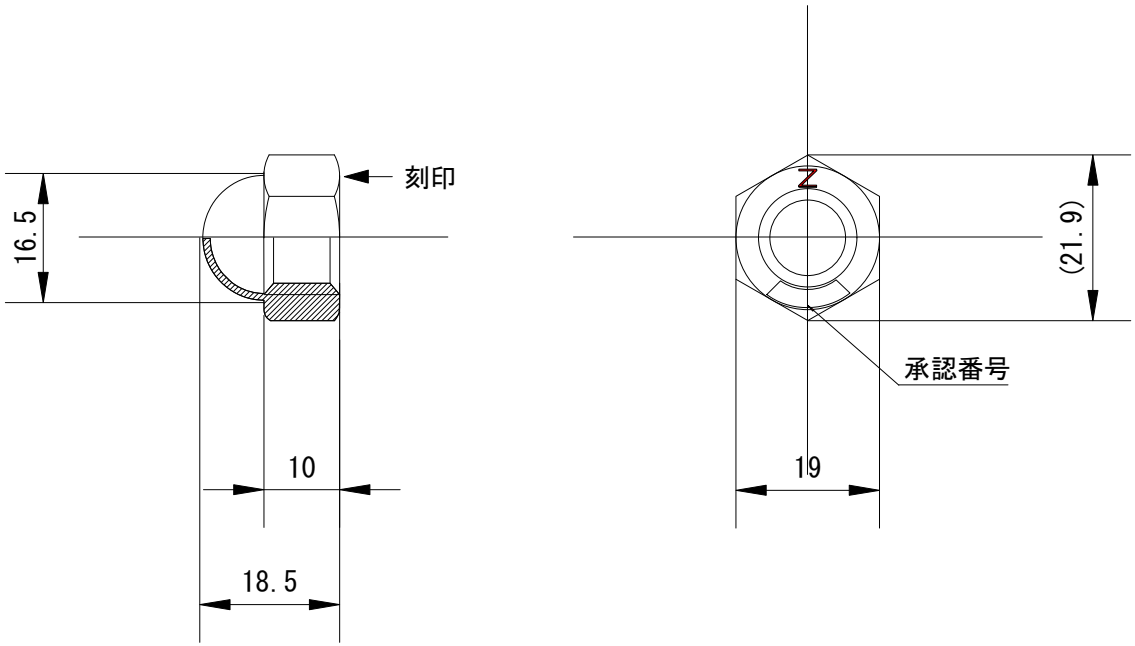
規格図　Z/C/M

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

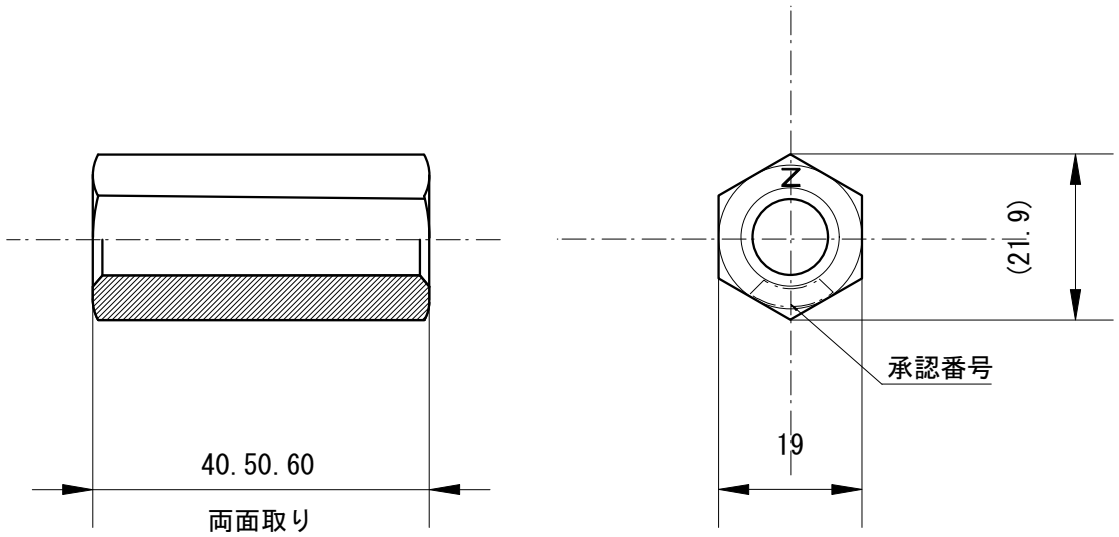
六角袋ナット

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

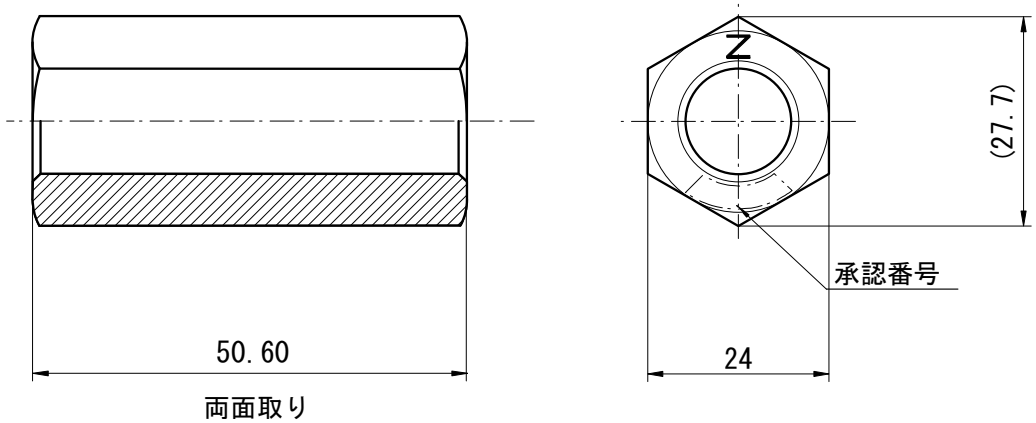
ジョイントナット

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。

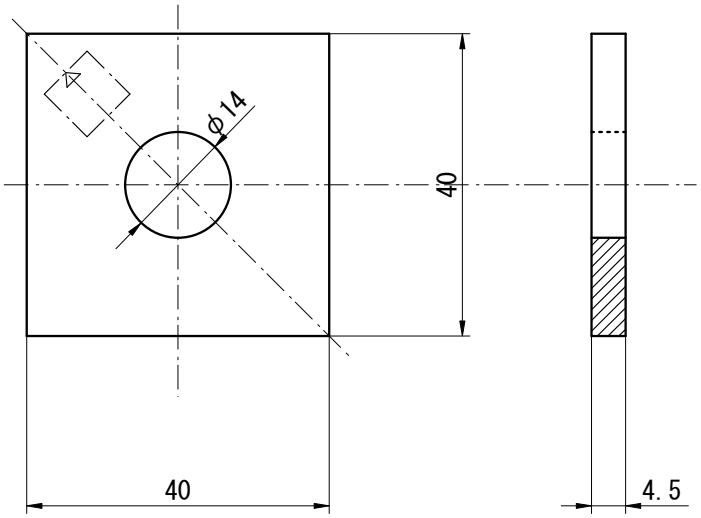
規格図　Z/C/M

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

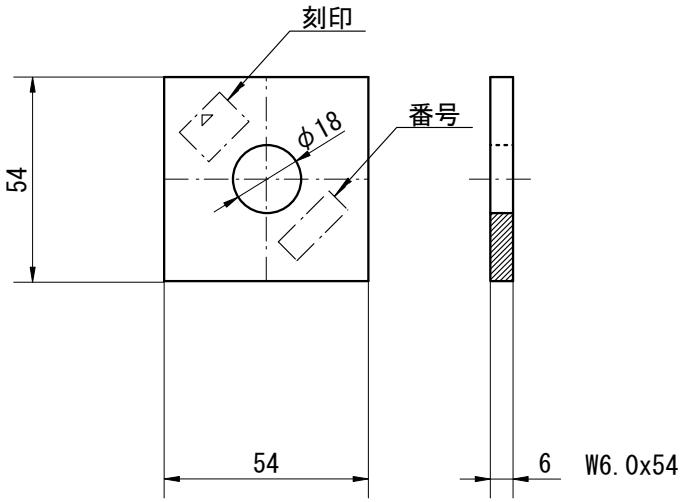
角座金

W4.5×40×φ14

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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

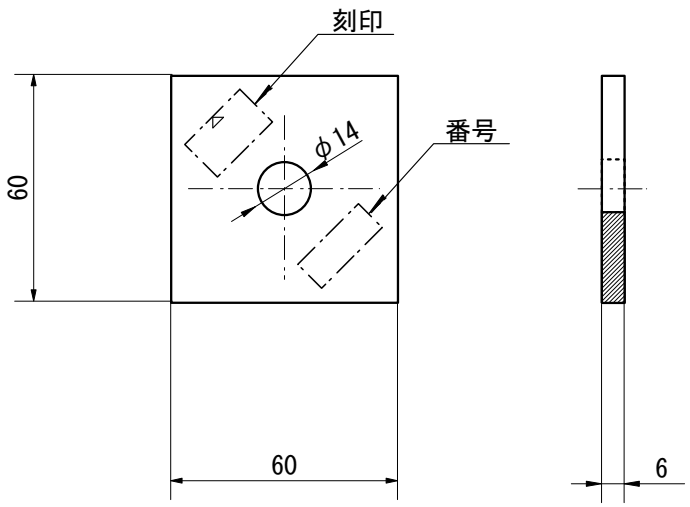
角座金

W6.0×54×φ18

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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

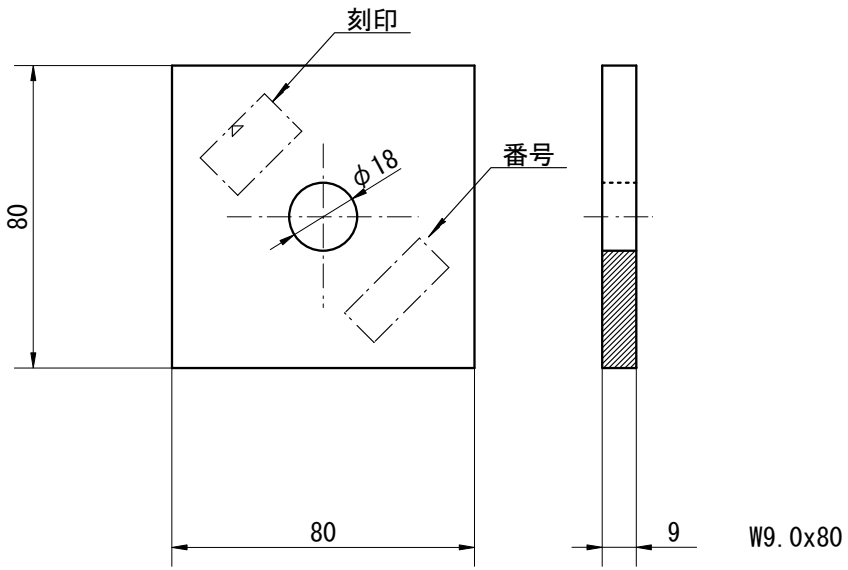
角座金

W6.0×60×φ14

尺度 1/2

制定:2010年 3月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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

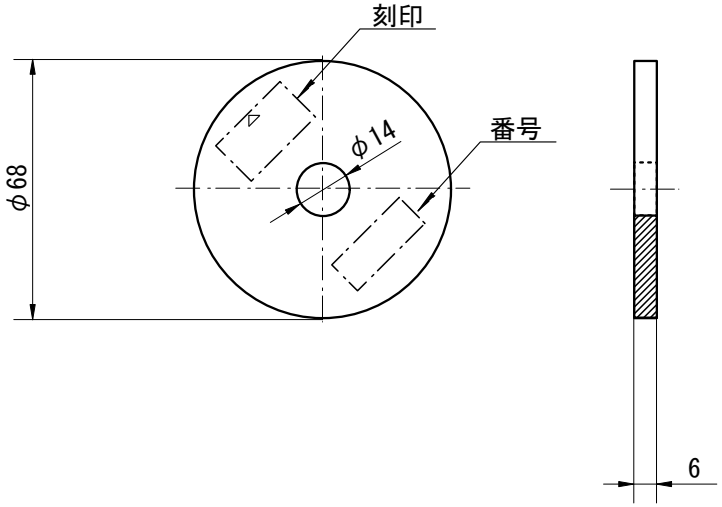
角座金

W9.0×80×φ18

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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

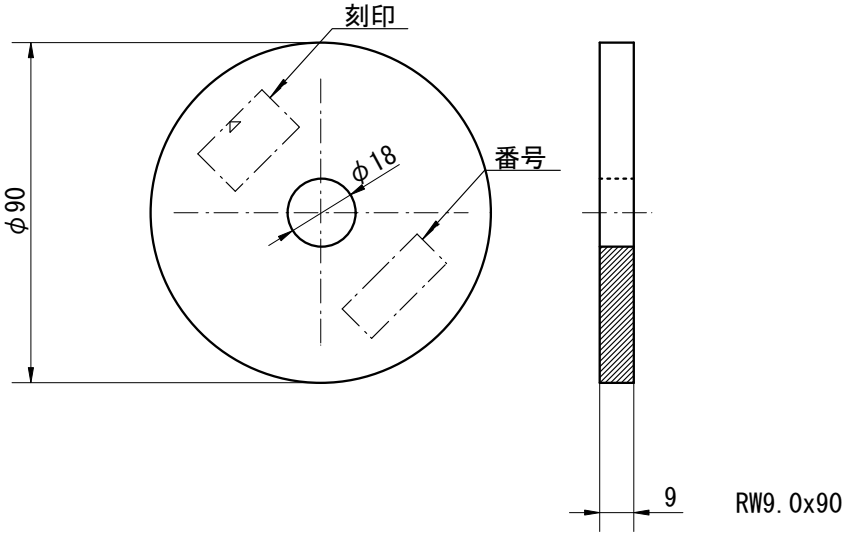
丸座金

RW6.0×68×φ14

尺度 1/2

制定:2010年 3月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



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。

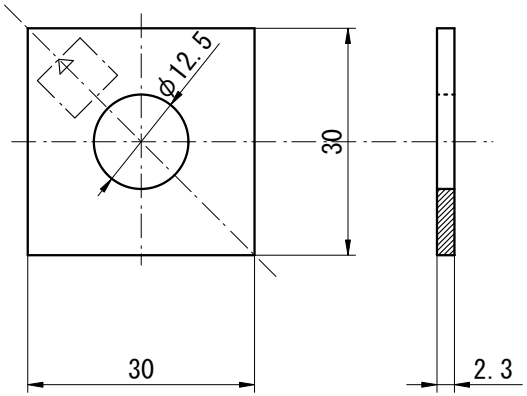
規格図　Z/C/M

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

鋼　板	SGHC又はSGCC	(JIS G 3302:2007)
又は	SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は	SPCC	(JIS G 3141:1996)

めっき

溶　融	Z27	(JIS G 3302:2007)
又は		
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

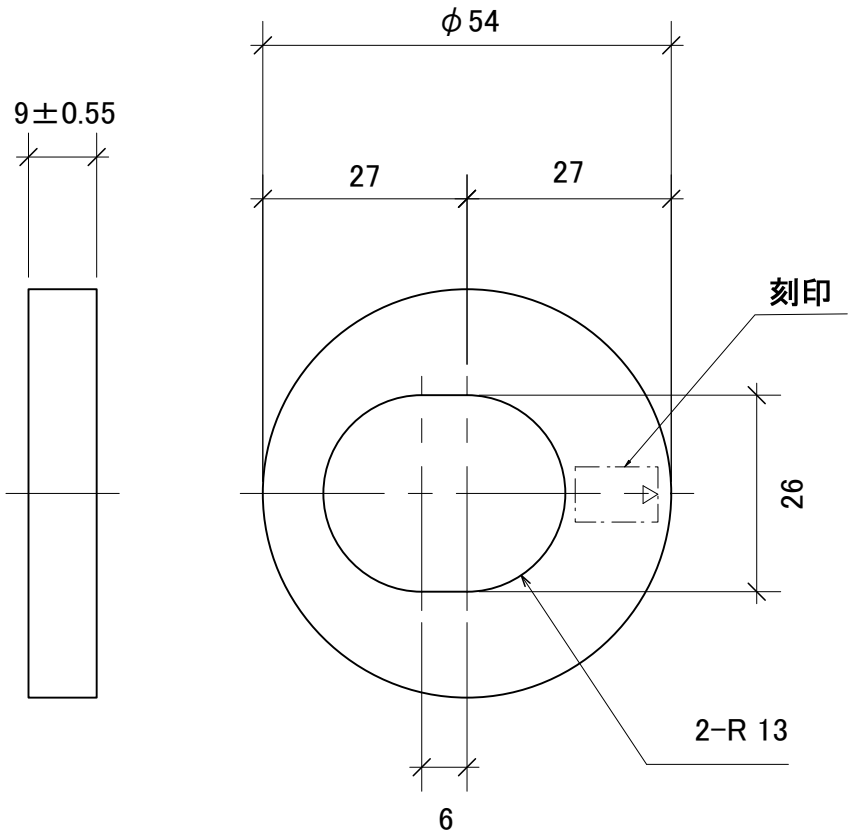
小型角座金

W2.3×30×φ12.5

尺度 1/1

制定:1978年10月 1日
改定:2012年 4月 1日

単位mm



材料

鋼　板	SS400	(JIS G 3101:2007)

めっき

電　気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(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

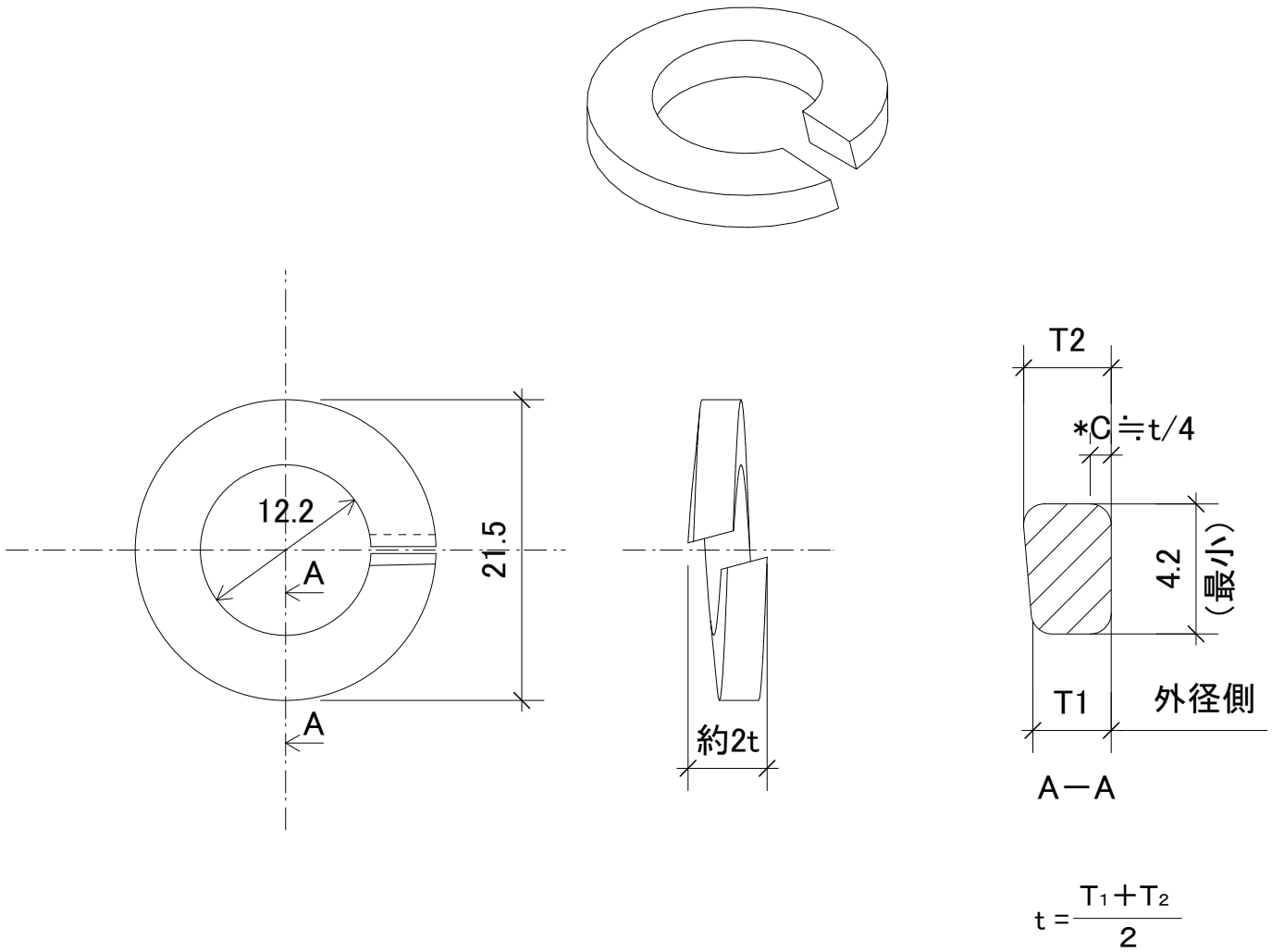
偏心丸座金

EW9.0×R13×φ54

尺度 1/1

制定:2020年 6月22日
改定: - 年 -月 -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

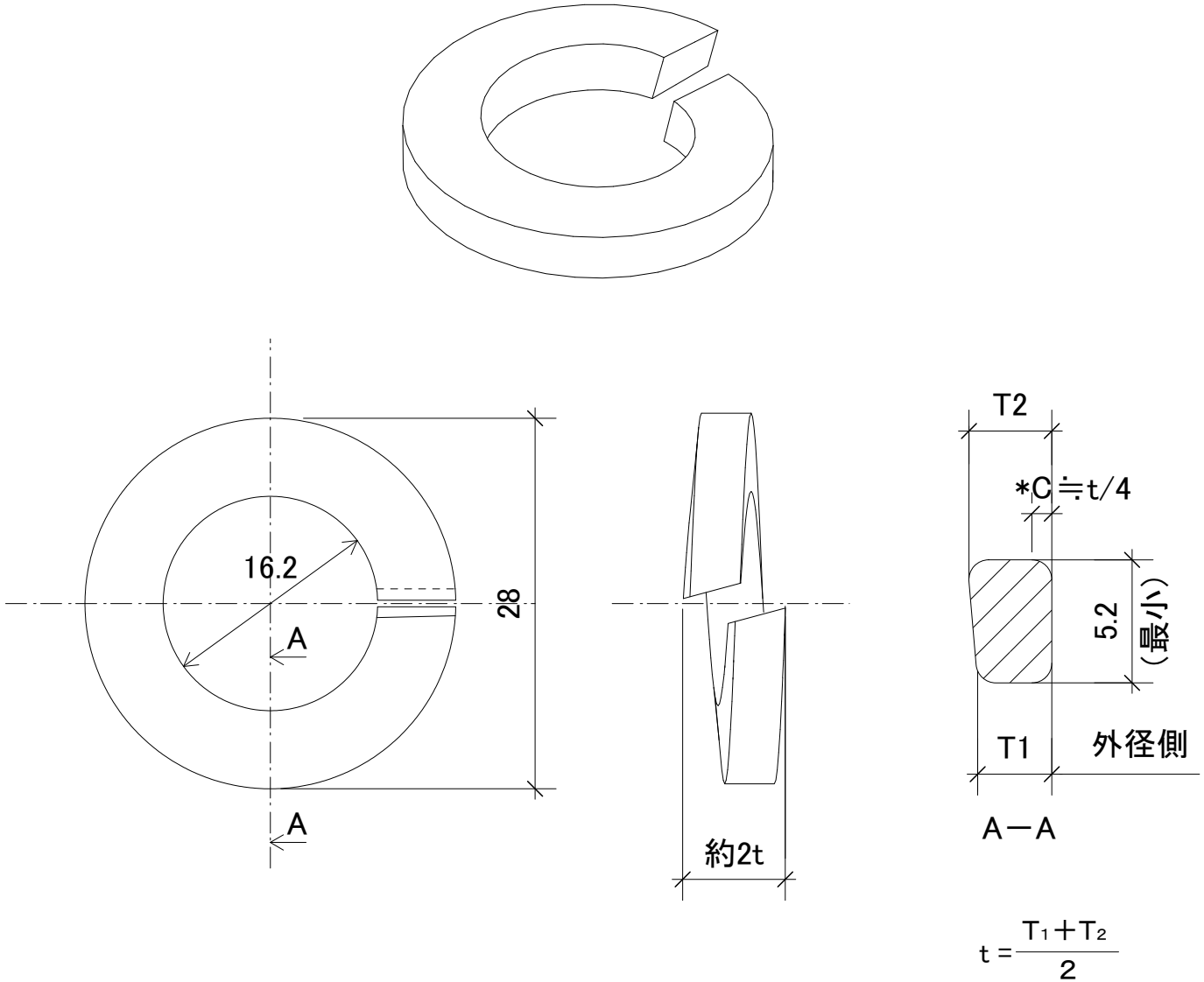
規格図　Z/C/M

座金用スプリング
SW12

尺度 2:1

制定:2015年 4月 1日
改定:　　－

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)
+0.8 -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

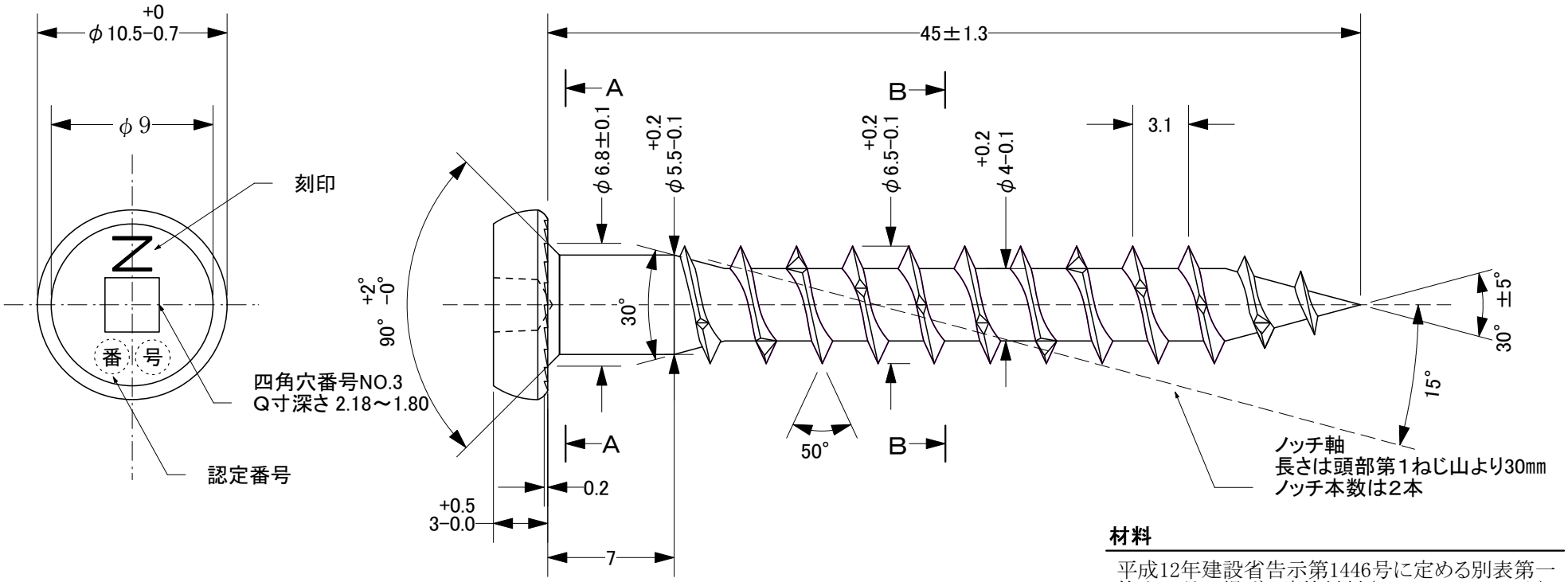
規格図　Z/C/M

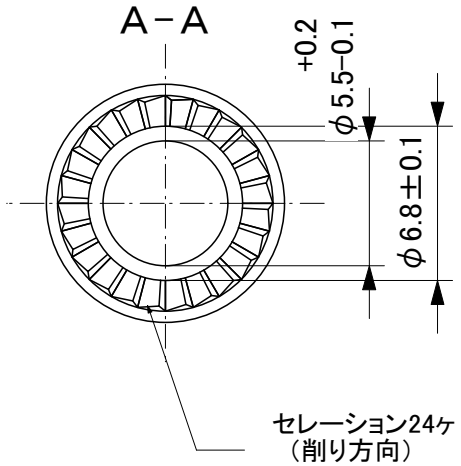
座金用スプリング
SW16

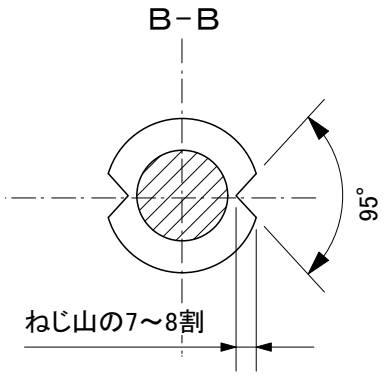
尺度 2:1

制定:2015年 4月 1日
改定: ー

単位mm







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:0.15～0.28㎜　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

緑色に着色

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。

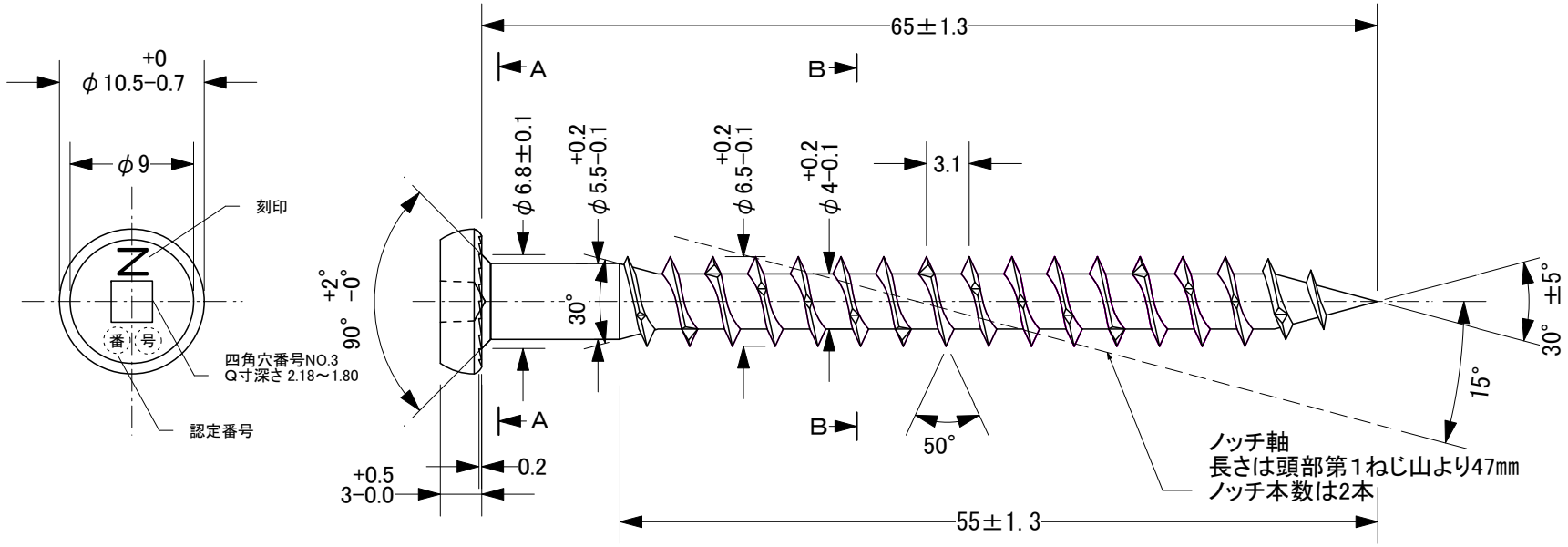
規格図　Z/C/M/χ

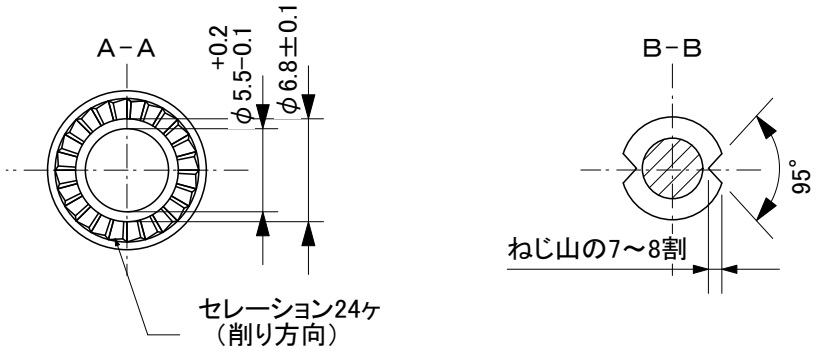
四角穴付きタッピンねじ
STS・C45

尺度　3/1

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

単位mm





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:0.15～0.28㎜　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

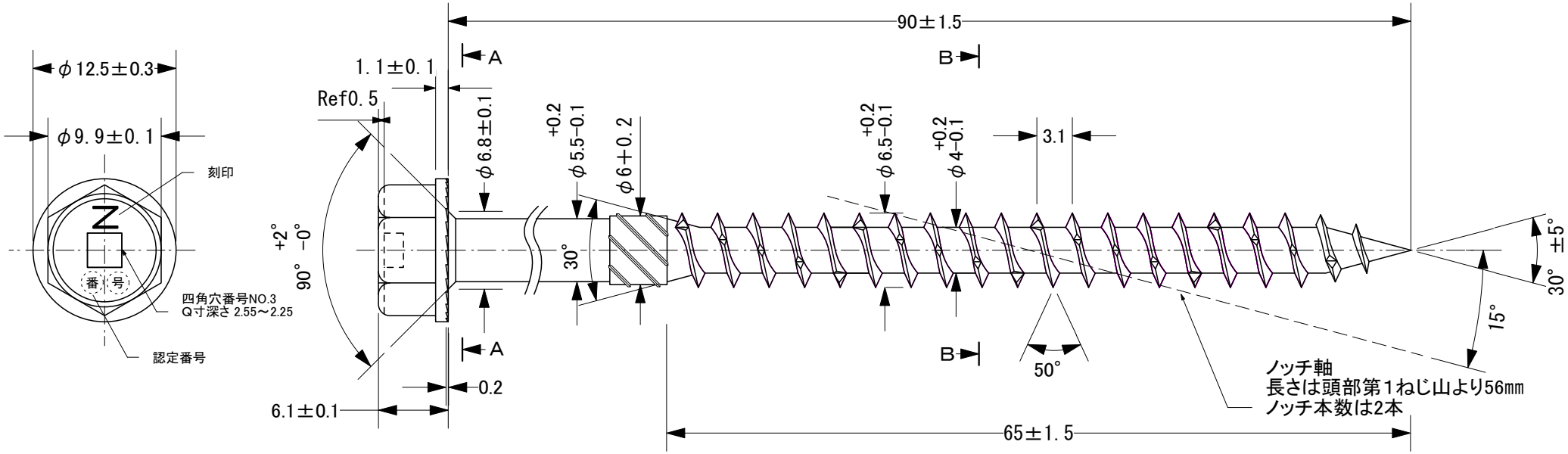
寸法は、表面処理前のものとする。
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

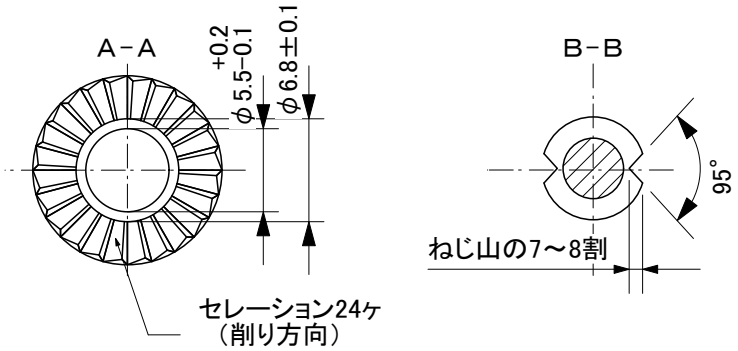
規格図　Z/C/M/χ

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





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:0.15～0.28㎜　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。

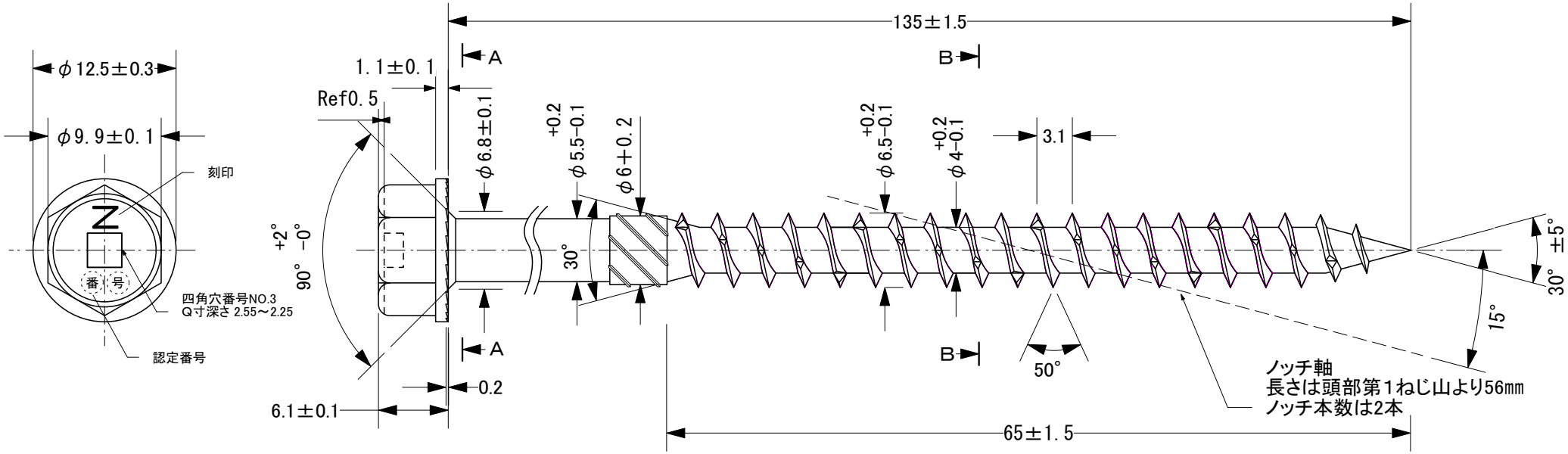
規格図　Z/C/M/χ

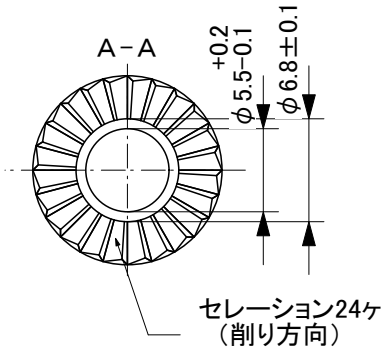
四角穴付きタッピンねじ
STS・HC90

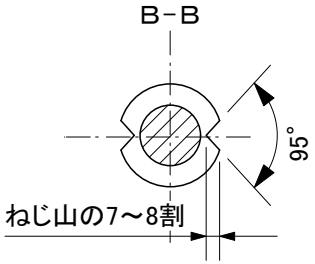
尺度　2/1

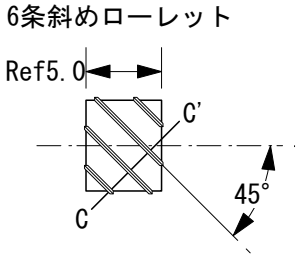
制定:2010年 7月22日
改定:2016年 8月22日
改定:2022年11月30日

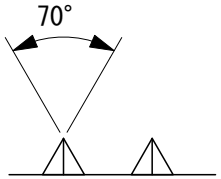
単位mm











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:0.15～0.28㎜　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

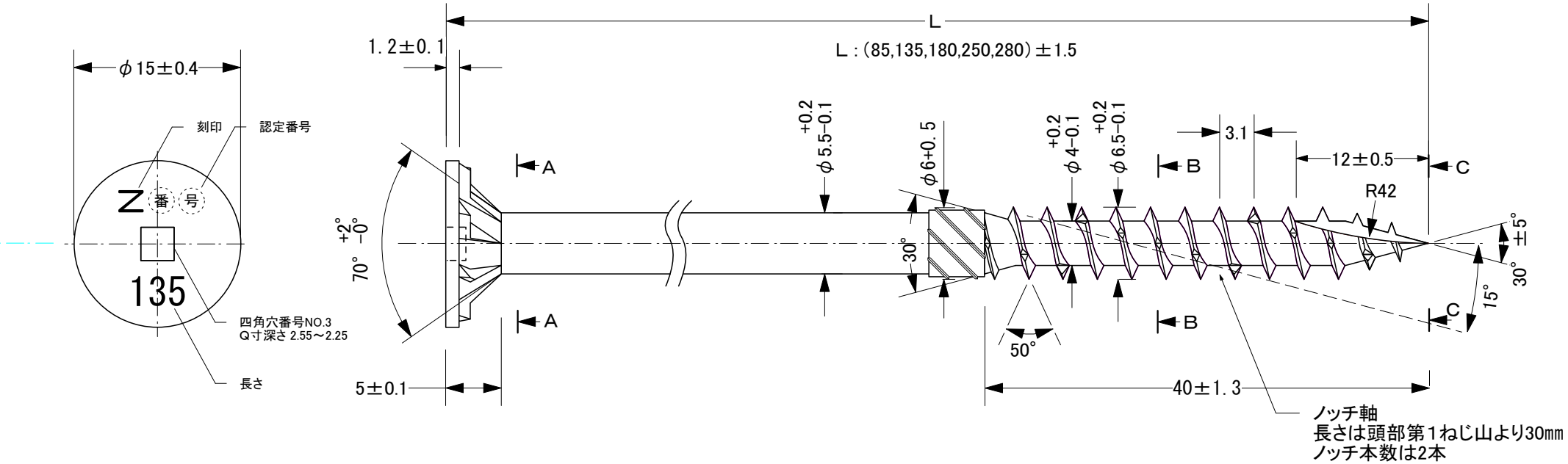
赤色に着色

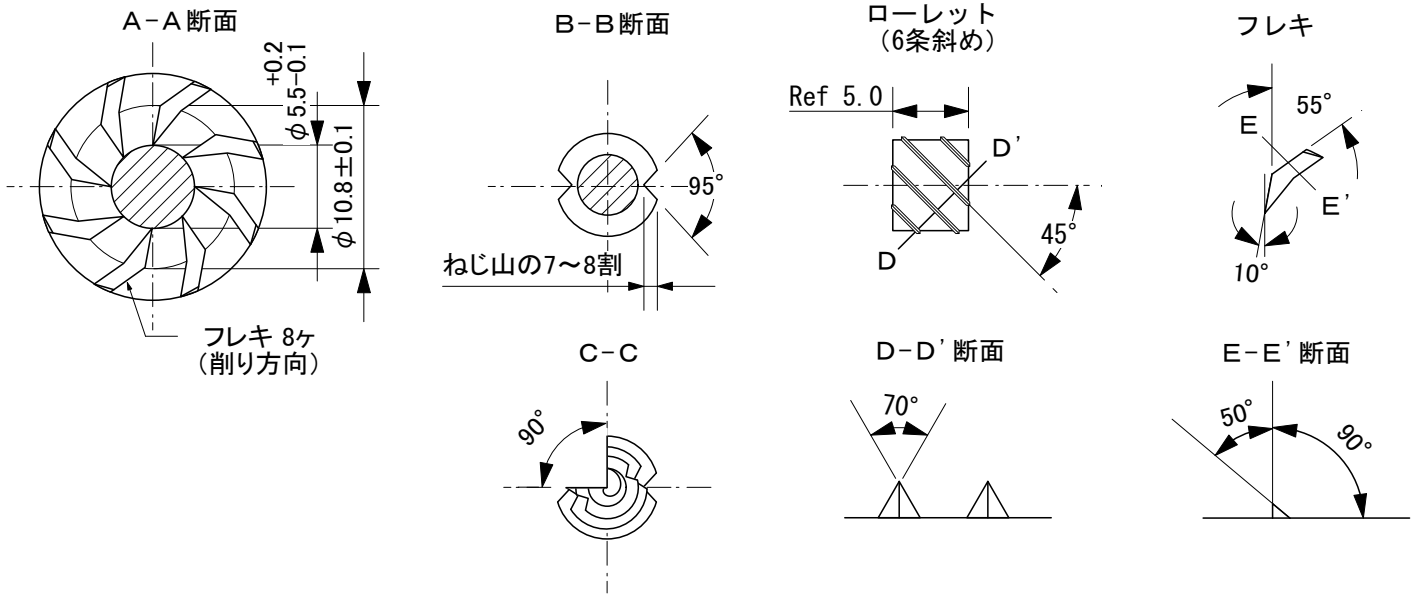
寸法は、表面処理前のものとする。
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

規格図　Z/C/M/χ

四角穴付きタッピンねじ
STS･HC135
尺度　2/1

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





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:0.15～0.28㎜　心部硬さ:320～400HV

表面処理

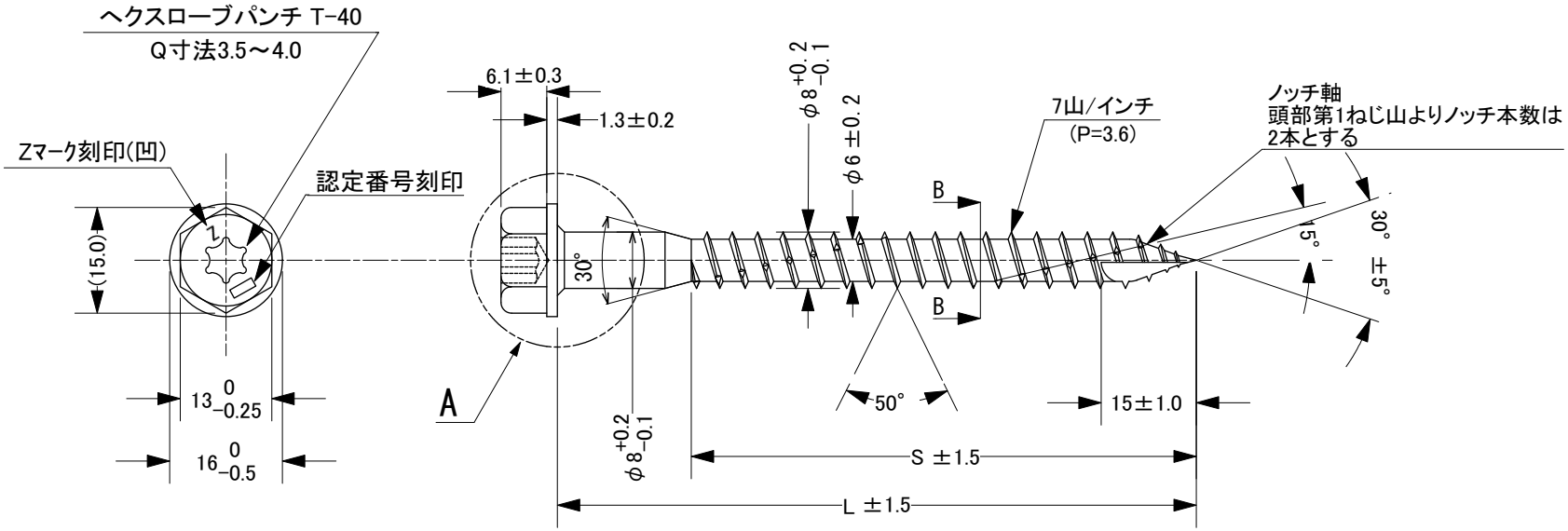
JIS H 8610(電気亜鉛めっき)Ep−Fe/Zn20/CM1

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/χ

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



寸法・着色

記号	寸法		着色
	L	S	
HTS8・HC90	90	70	赤色
HTS8・HC120	120	100	灰色

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)

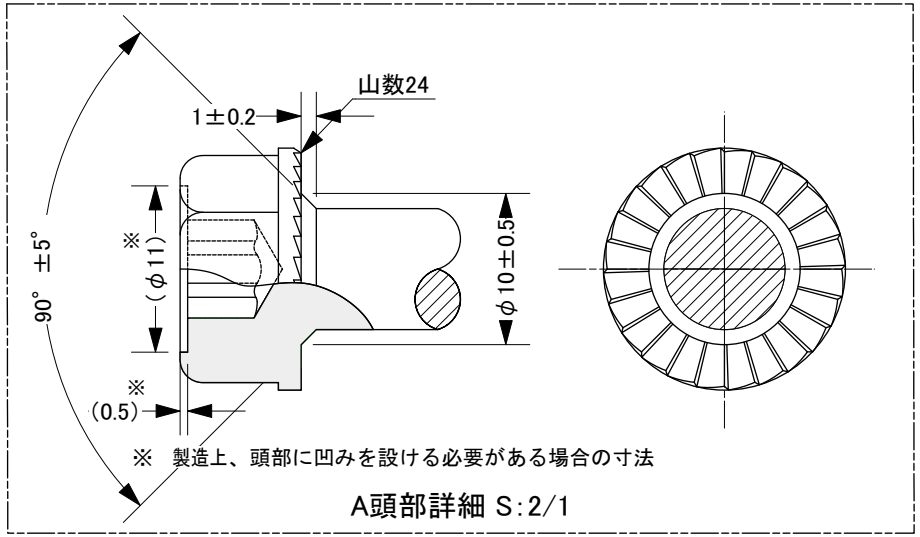
強度区分

表面硬さ:470～570HV　ねじり強さ:30N・m以上
硬化層深さ:0.15～0.28㎜　心部硬さ:320～400HV

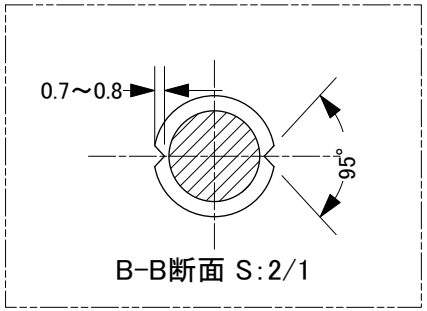
表面処理

JIS H 8610(電気亜鉛めっき)Ep-Fe/Zn20/CM1と同等以上の耐食性を有する表面処理

寸法は、表面処理前のものとする。
許容寸法がない場合は、日本産業規格に準じるものとする。



A頭部詳細 S:2/1



B-B断面 S:2/1

規格図　Z/C/M/χ

ヘクサロビュラ穴付きタッピンねじ
HTS8・HC

尺度　1/1

制定:2020年 6月22日
改定:2022年11月30日

単位mm