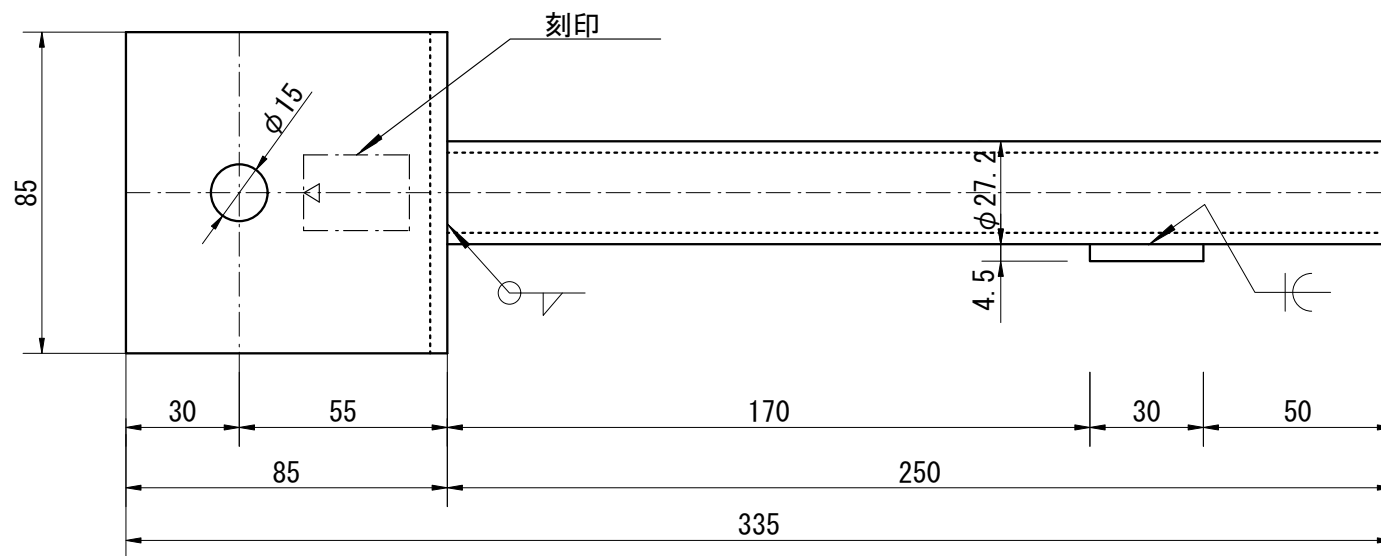
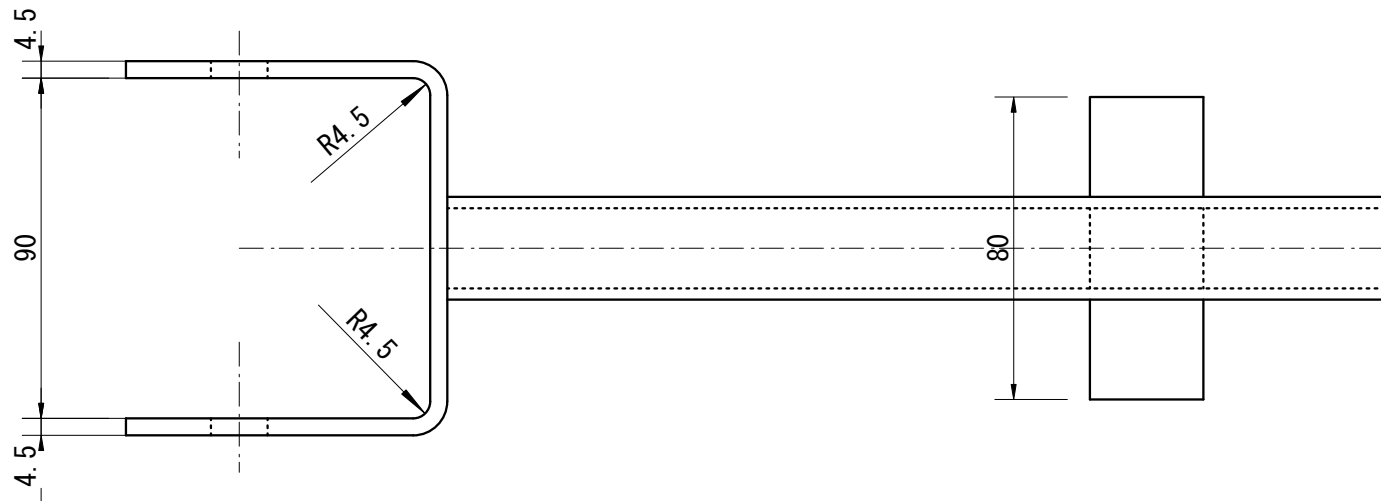


Cマーク規格図一覧

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	○	49	梁受け金物 BH2-208	
2	柱脚金物 PB-42	○	50	梁受け金物 BH2-210	
3	柱脚金物 GL-PB		51	梁受け金物 BH2-212	
4	柱頭金物 PC		52	梁受け金物 BH3-208	
5	柱頭金物 GL-PC		53	梁受け金物 BH3-210	
6	帯金物 S-45		54	梁受け金物 BH3-212	
7	帯金物 S-50		55	梁受け金物 BH4-208	
8	帯金物 S-65		56	梁受け金物 BH4-210	
9	帯金物 S-90		57	梁受け金物 BH4-212	
10	帯金物 SW-67		58	梁受け金物 BH2-210R	
12	帯金物 S-60S		60	ハビタイプ梁受け金物 BHH2-210	
13	帯金物 S-85S		61	ハビタイプ梁受け金物 BHH3-210	
14	帯金物 SW-26S		62	太めくぎ ZN	○○
15	ストラップアンカー SA-65		63	アンカーボルト M12	○○
16	あおり止め金物 TS		64	アンカーボルト M16	○○
17	あおり止め金物 TW-23		65	全ねじボルト M12	○○
18	あおり止め金物 TW-30		66	両ねじボルト M12	○○
19	根太受け金物 JH-S 204・206		67	両ねじボルト M16	○○
20	根太受け金物 JH204・206		68	六角ボルト M8×150	
21	根太受け金物 JH2-204・2-206		69	六角ボルト M12	○○
22	根太受け金物 JH208・210		70	六角ボルト M16	○○
23	根太受け金物 JH212		71	座金付きボルト M16W	○
24	根太受け金物 JHS208・210R		72	ちょうナット M8	
25	根太受け金物 JHS208・210L		73	六角ナット M12	○○
26	かど金物 CP・L	○	74	六角ナット M16	○○
27	かど金物 CP・T	○	75	六角袋ナット M12	○○
28	コーナー金物 CP・CS		76	ジョイントナット M12	○○
29	まぐさ受け金物 LH204		77	ジョイントナット M16	○○
30	まぐさ受け金物 LH206		78	平座金 W1.6×23×9	
31	パイプガード PG		79	角座金 W4.5×40×φ14	○○
32	シーリングクリップ SC-9		80	角座金 W6.0×54×φ18	○
33	シーリングクリップ SC-12		81	角座金 W6.0×60×φ14	○○
34	引き寄せ金物 HD-B10	○	82	角座金 RW9.0×80×φ18	○○
35	引き寄せ金物 HD-B15	○	83	丸座金 RW9.0×90×φ18	○○
36	引き寄せ金物 HD-B20	○	84	丸座金 RW6.0×68×φ14	○○
37	引き寄せ金物 HD-B25	○	85	座金用スプリング SW12	○○
38	引き寄せ金物 S-HD10	○	86	座金用スプリング SW16	○○
39	引き寄せ金物 S-HD15	○	87	四角穴付きタピンねじ STS・C45	●
40	引き寄せ金物 S-HD20	○	88	四角穴付きタピンねじ STS・C65	●
41	引き寄せ金物 S-HD25	○	89	四角穴付きタピンねじ STS・HC90	●
42	引き寄せ金物 HD-N5	○	90	四角穴付きタピンねじ STS・HC135	●
43	引き寄せ金物 HD-N10	○	91	四角穴付きタピンねじ STS6.5・F	●
44	引き寄せ金物 HD-N15	○			
45	引き寄せ金物 HD-N20	○			
46	引き寄せ金物 HD-N25	○			
47	ホールダウン金物 HD-S8C	△			
48	ホールダウン金物 HD-S10C	△			

注1) ○印はZマーク規格、△はαマーク規格、◎はMマーク金物と共通の規格を示す。  
注2) ●印はZ、M、α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)

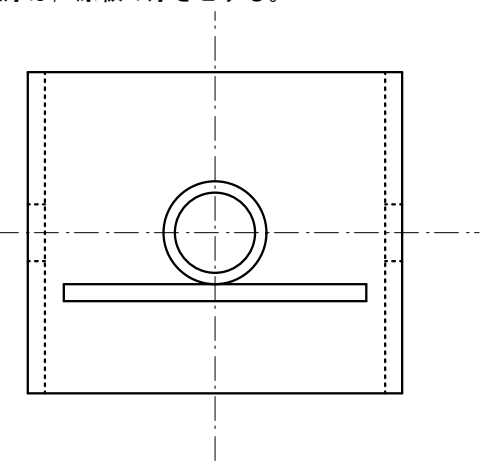
**めっき**

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	±1	+1	±0.45	±0.5	+0.5
-2		-0			-0.2

板厚は、原板の厚さとする。



**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)

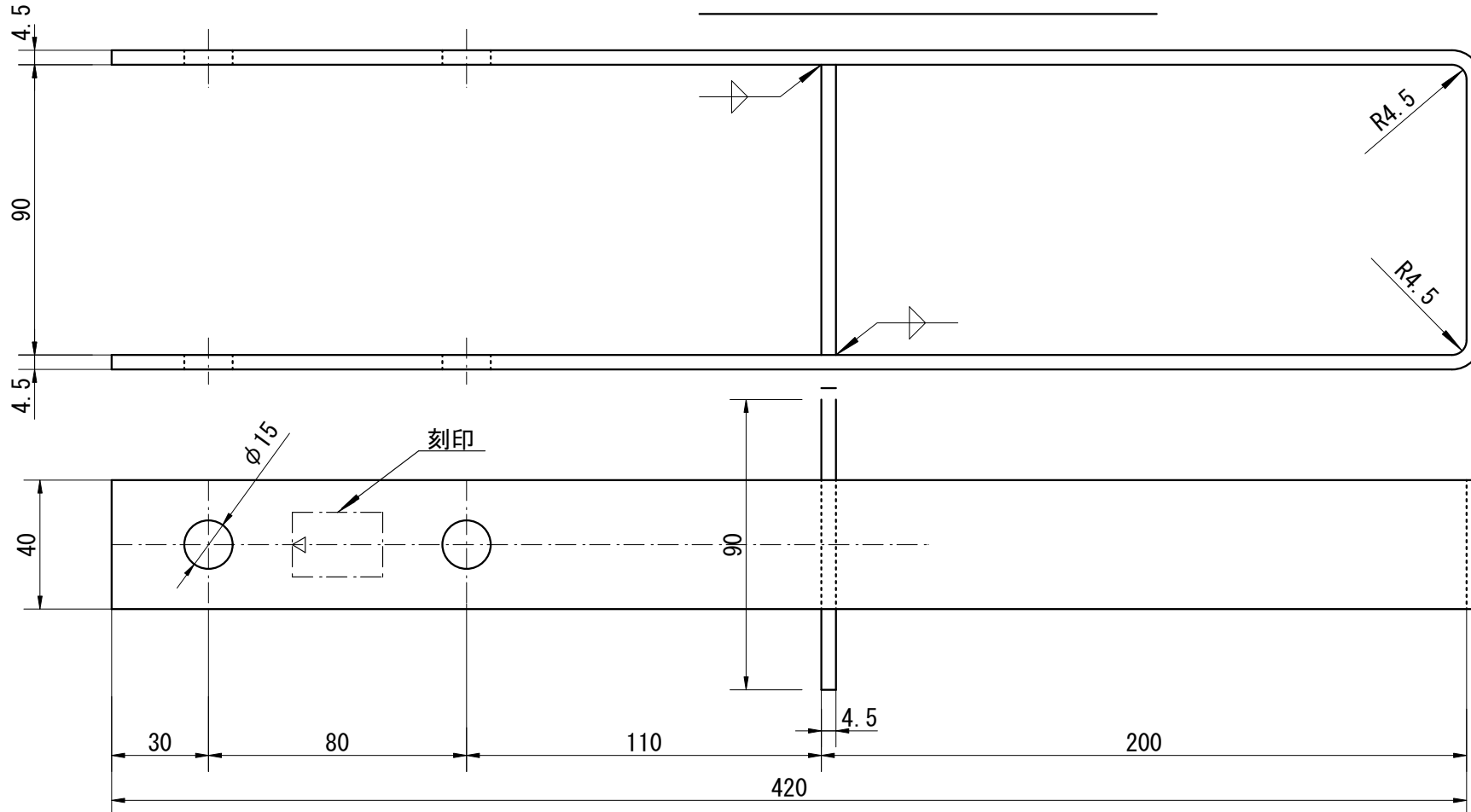
**めっき**

電気めっき Ep-Fe/Zn8/GM2 (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

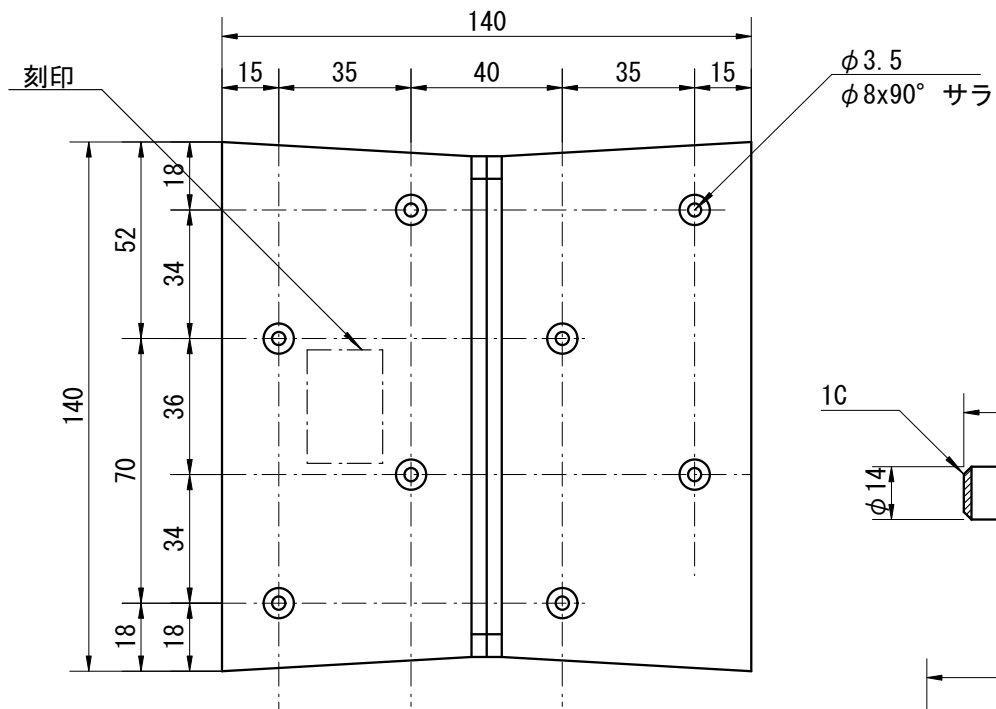
板厚は、原板の厚さとする。



規格図 Z/C

柱脚金物  
PB-42  
尺度 1/2

制定:1977年11月24日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日



**材料**

鋼板 SPHC (JIS G 3131:1996)  
 打ち込みピン 強度区分4.6を満足する炭素鋼 (JIS B 1180附属書JA:2014)

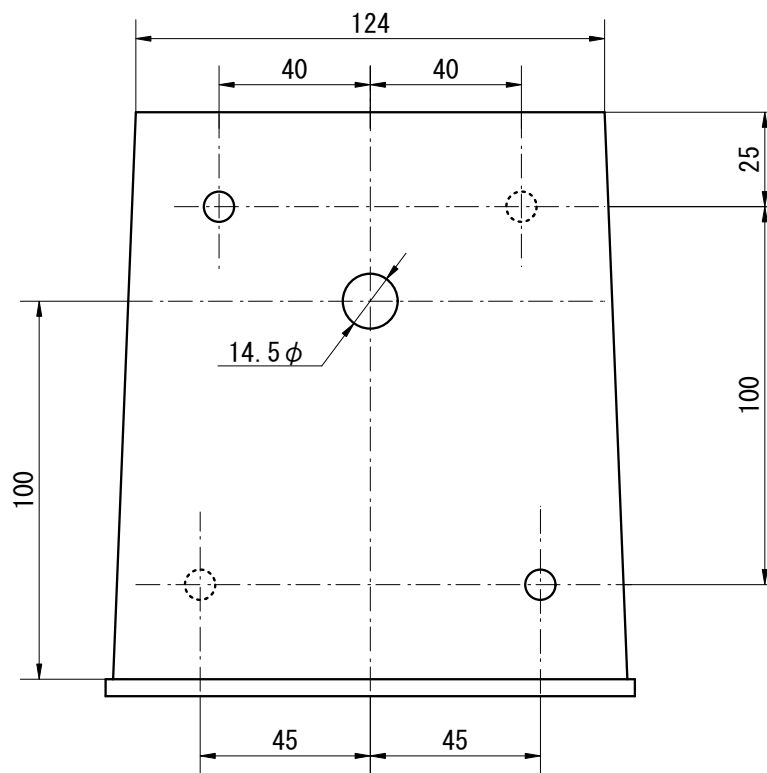
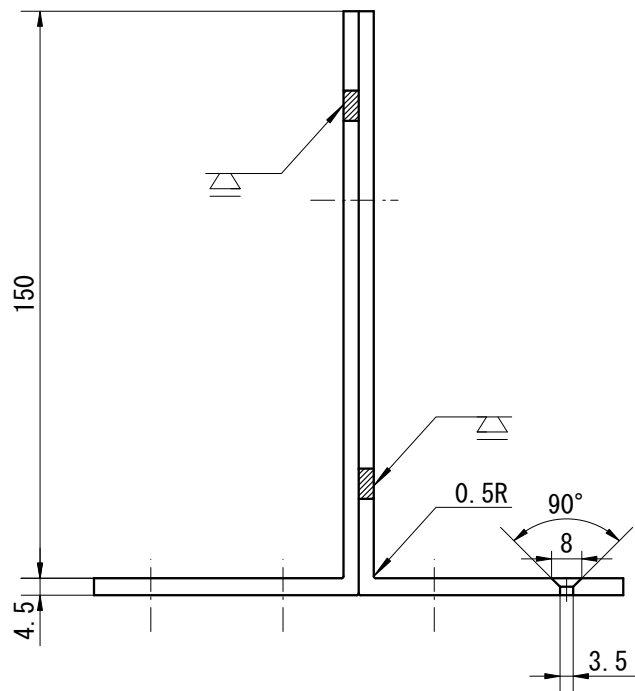
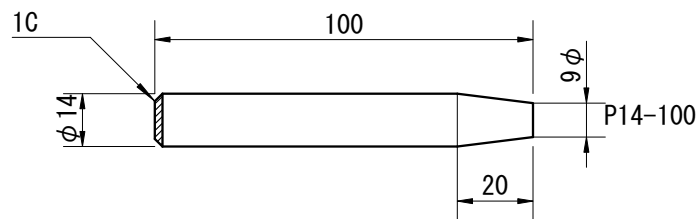
**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴間隔	くぎ穴径	ボルト穴径
±2	±1	±0.45	+0.2 -0	+0.5 -0.2

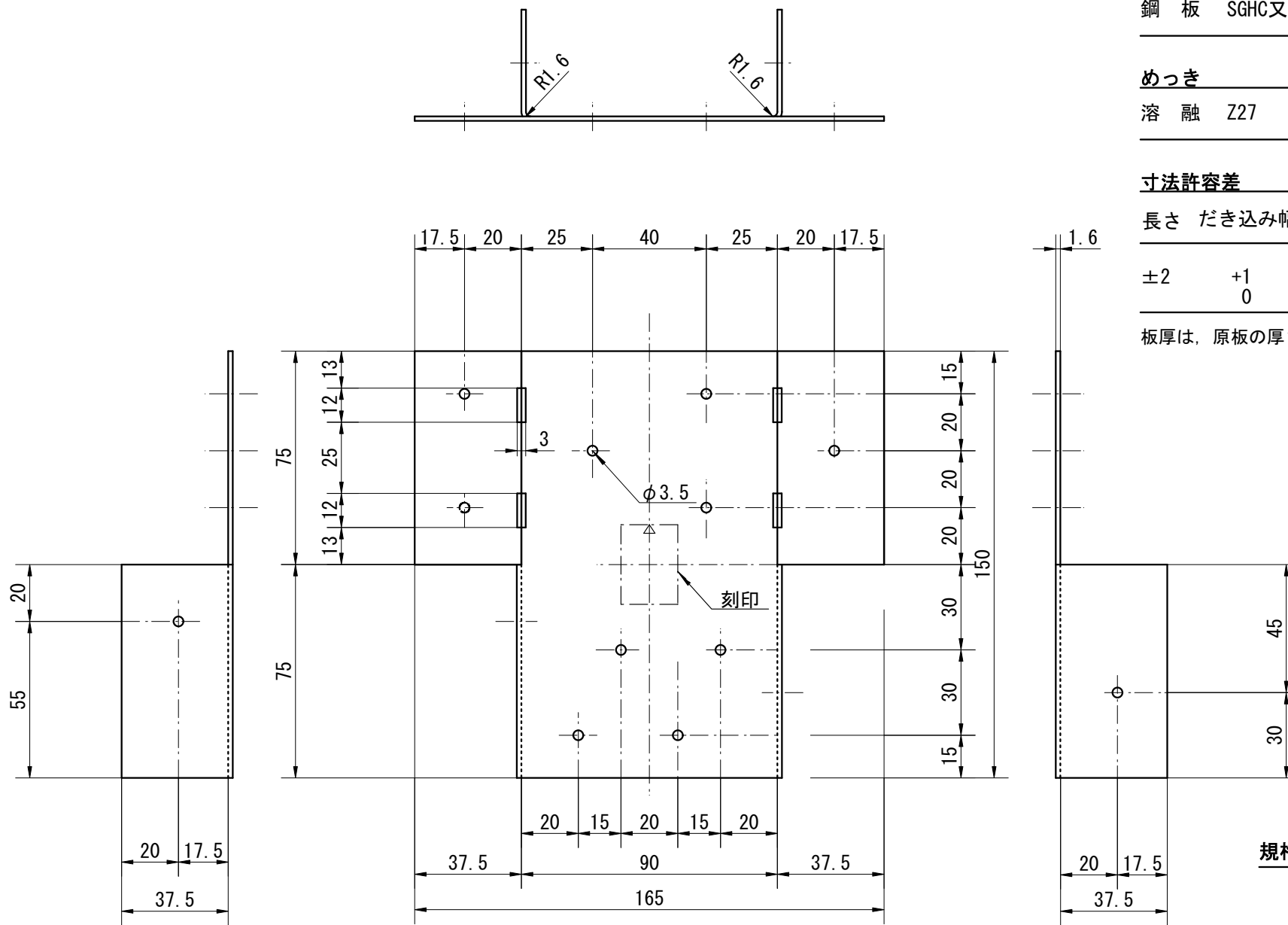
板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

柱脚金物  
 GL-PB, P14-100  
 尺度 1/2

制定: 1977年11月24日 単位mm  
 改定: 2012年 4月 1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	だき込み幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	+1 0	±0.22	±1	+0.2 0

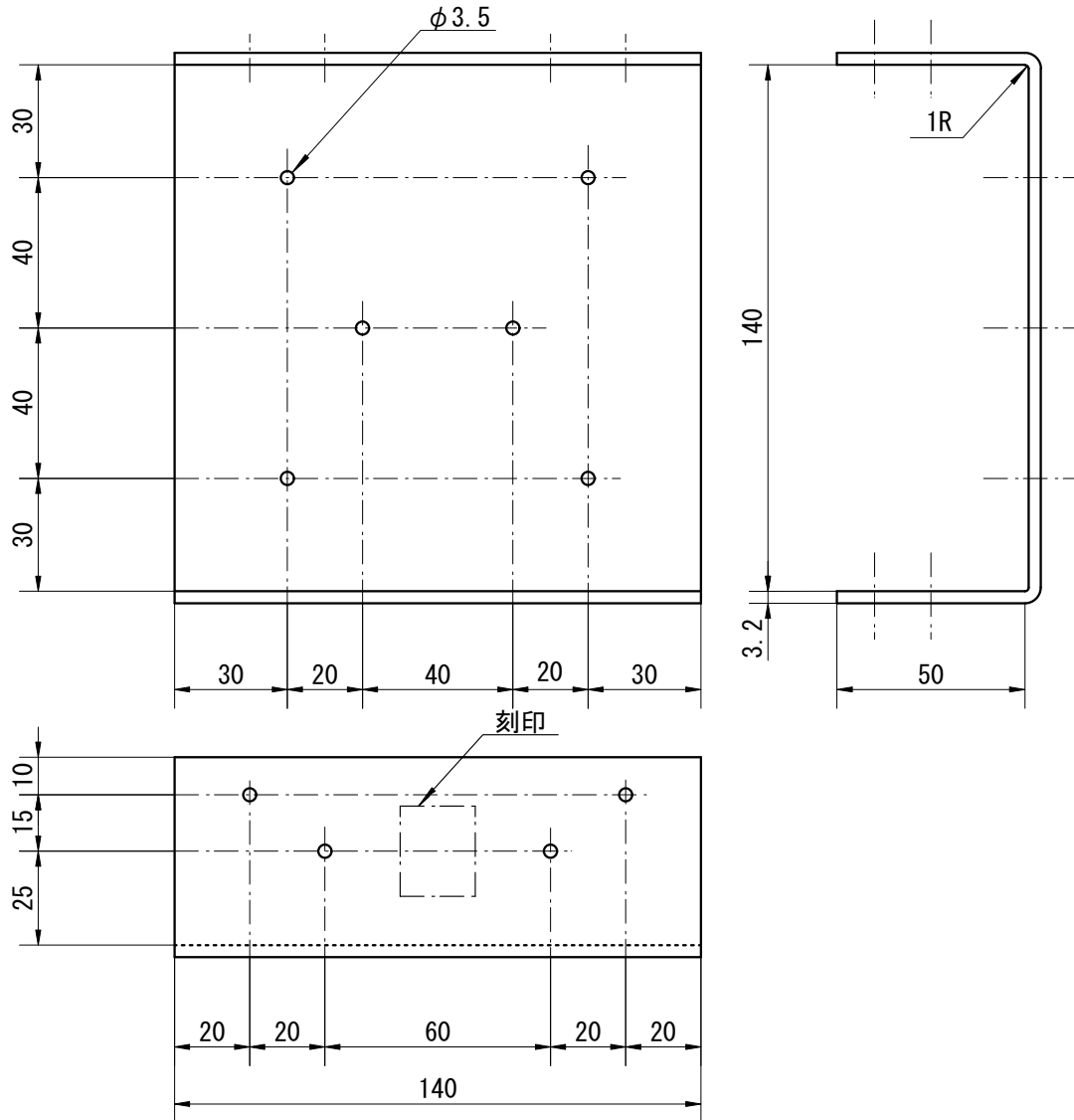
板厚は、原板の厚さとする。

規格図 C

柱頭金物  
PC

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	±0.35	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

柱頭金物

GL-PC

尺度 1/2

制定:1977年11月24日  
改定: —

単位mm

**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

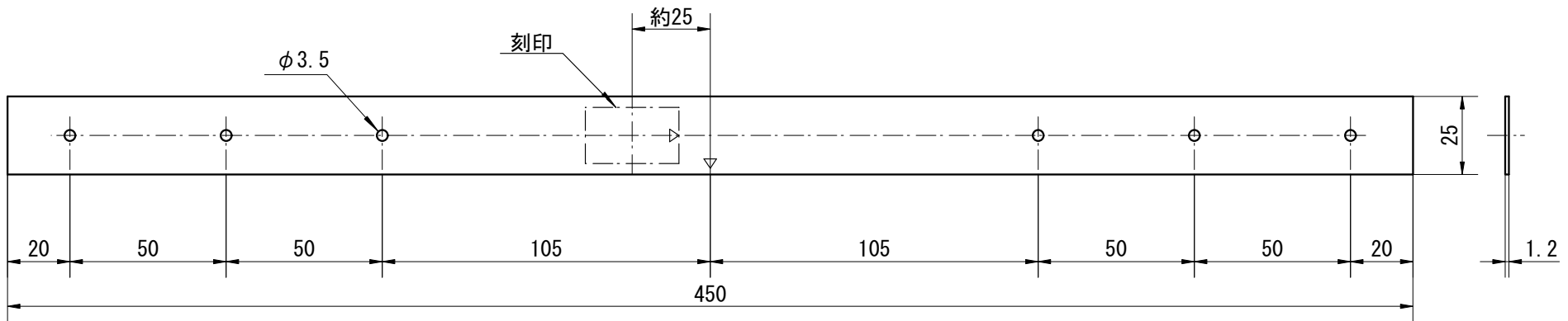
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.17	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

帯金物

S-45

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日  
改定: —

単位mm

**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

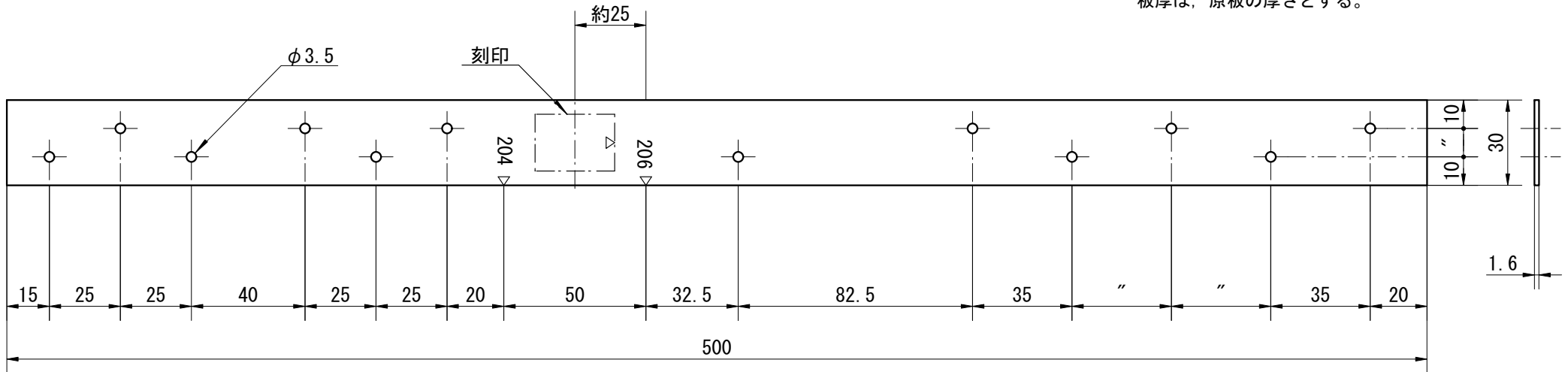
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

帯金物

S-50

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日  
改定: —

単位mm

材料

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

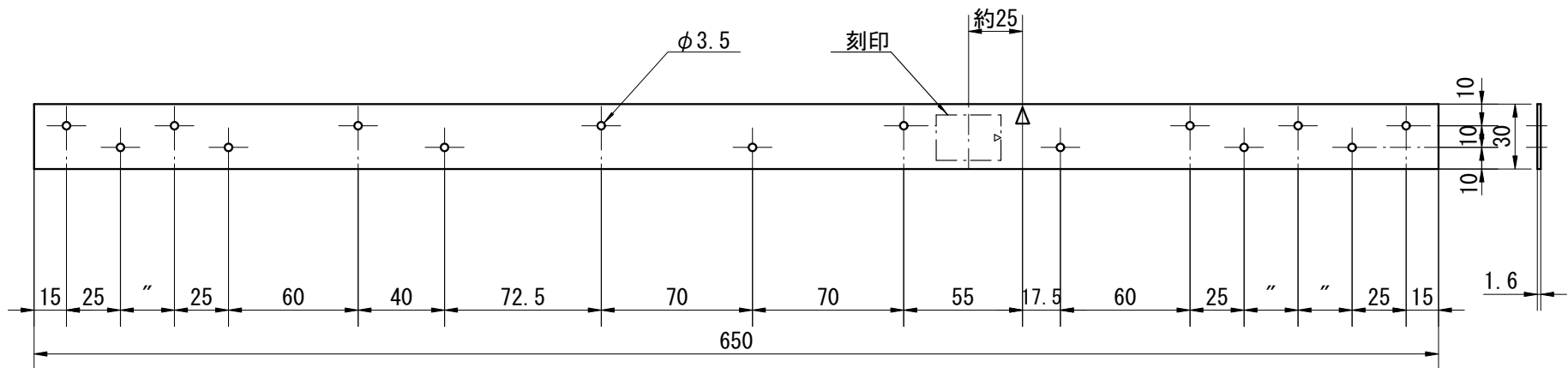
めっき

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



規格図 C

帯金物  
S-65  
尺度 1/3

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**

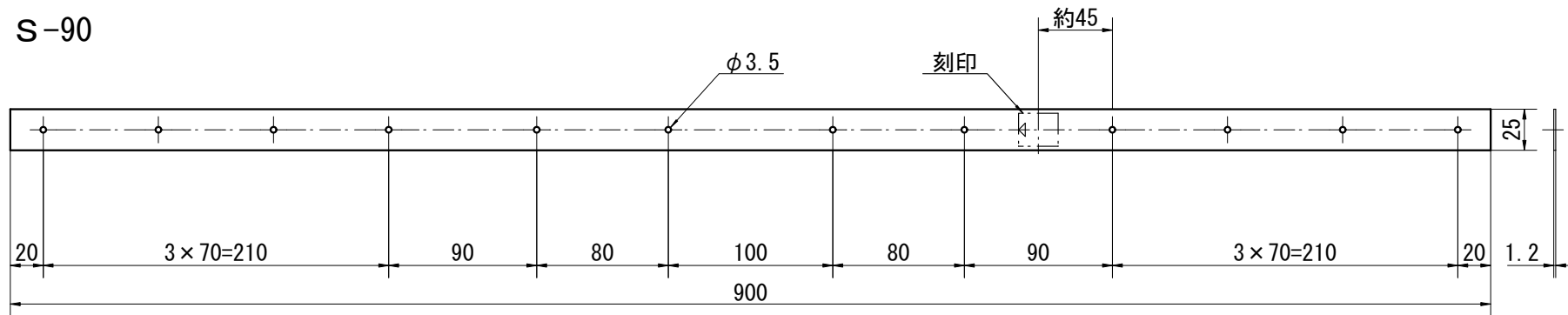
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.17	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

S-90



規格図 C

帯金物  
S-90  
尺度 1/4

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)

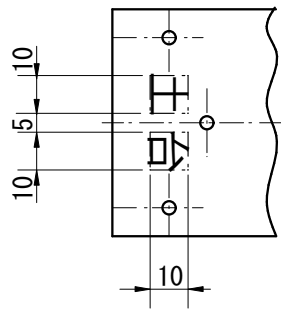
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

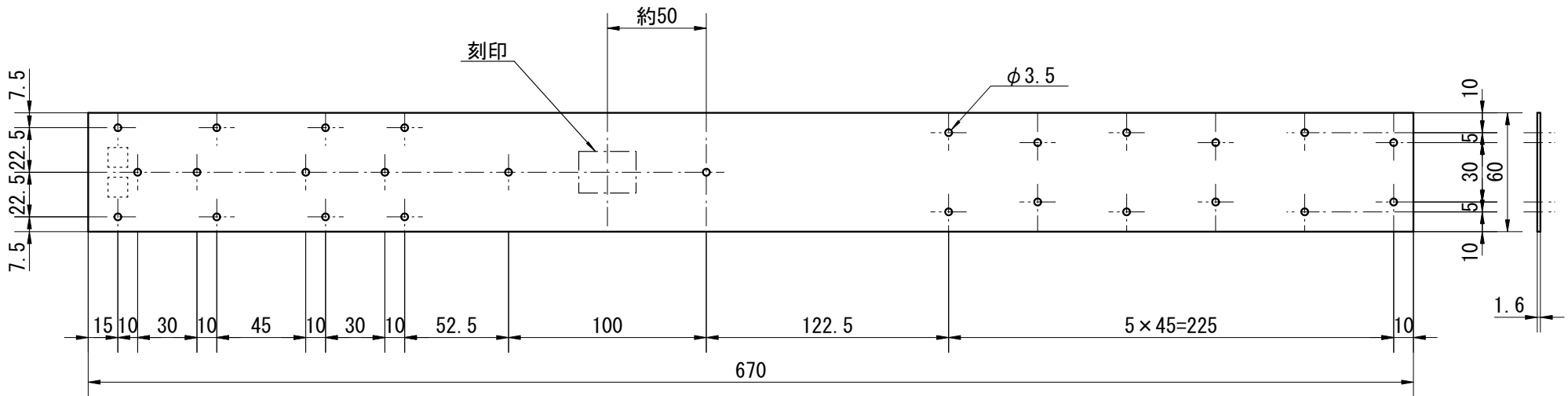
**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.22	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



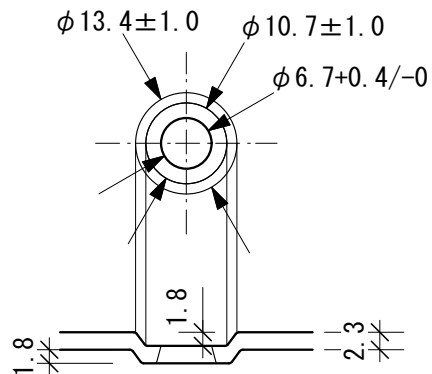
材端刻字



規格図 C

帯金物  
SW-67  
尺度 1/3

制定: 1977年11月24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

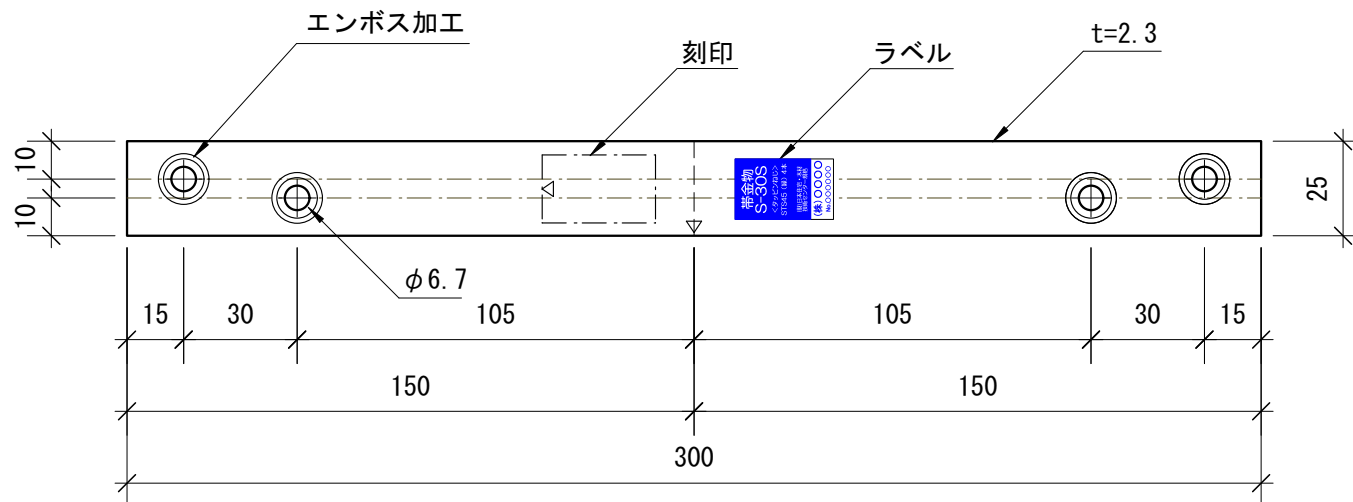
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

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

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



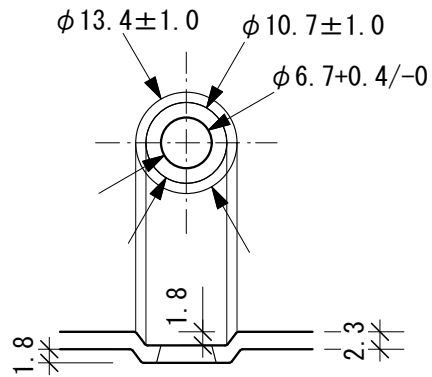
規格図 C

帯金物  
S-30S

尺度 1/2

制定: 2010年10月22日  
改定: 2015年 4月 1日  
改定: 2018年 7月20日

単位mm



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**

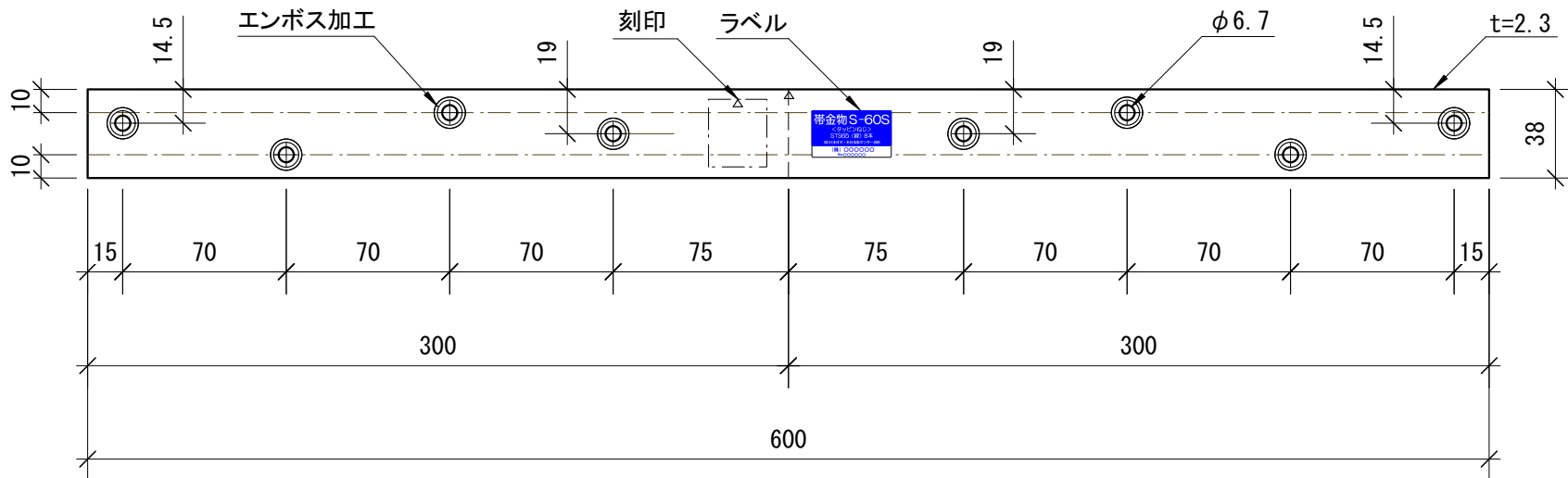
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**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



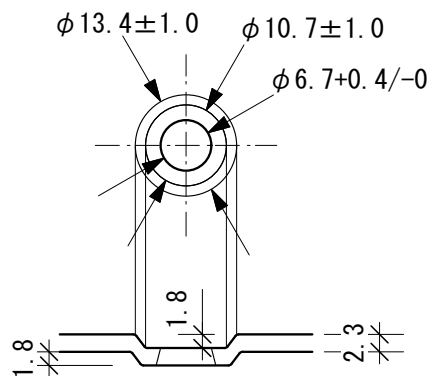
**規格図 C**

帯金物

S-60S

尺度 1/3

制定: 2010年10月22日 単位mm  
 改定: 2015年 4月 1日  
 改定: 2018年 7月20日



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**

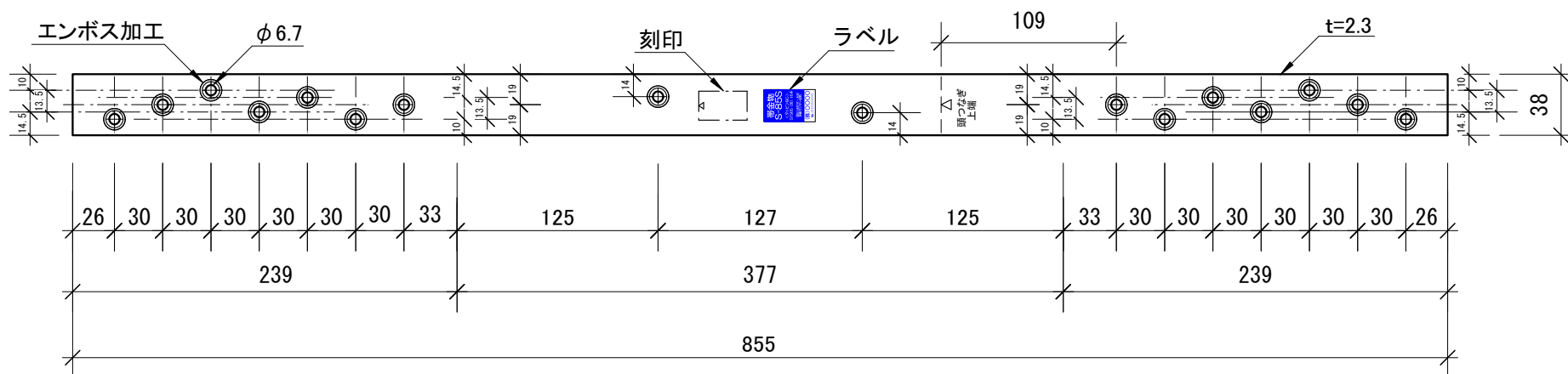
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**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



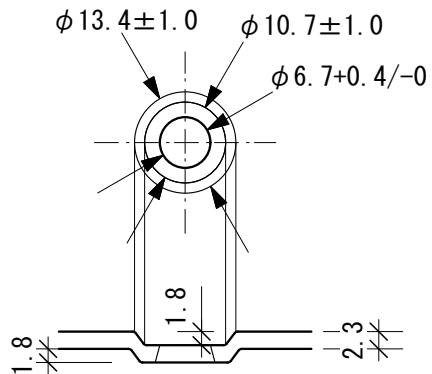
**規格図 C**

帯金物  
S-85S

尺度 1/4

制定: 2010年10月22日  
改定: 2015年 4月 1日  
改定: 2018年 7月20日

単位mm



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

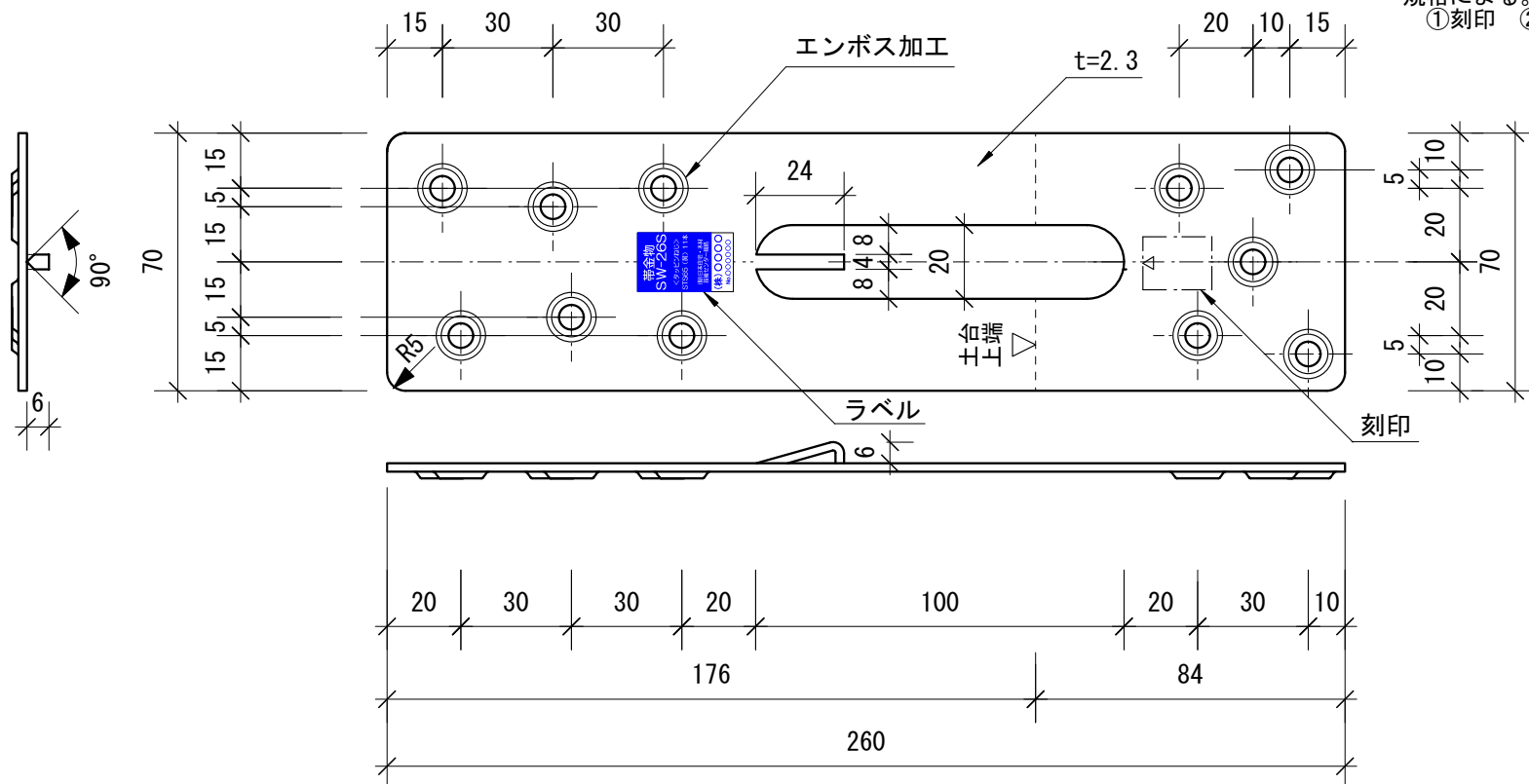
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

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 C

帯金物  
SW-26S

尺度 1/2

制定:2011年 8月 1日 単位mm  
 改定:2015年 4月 1日  
 改定:2018年 7月20日

**材料**

鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**めっき**

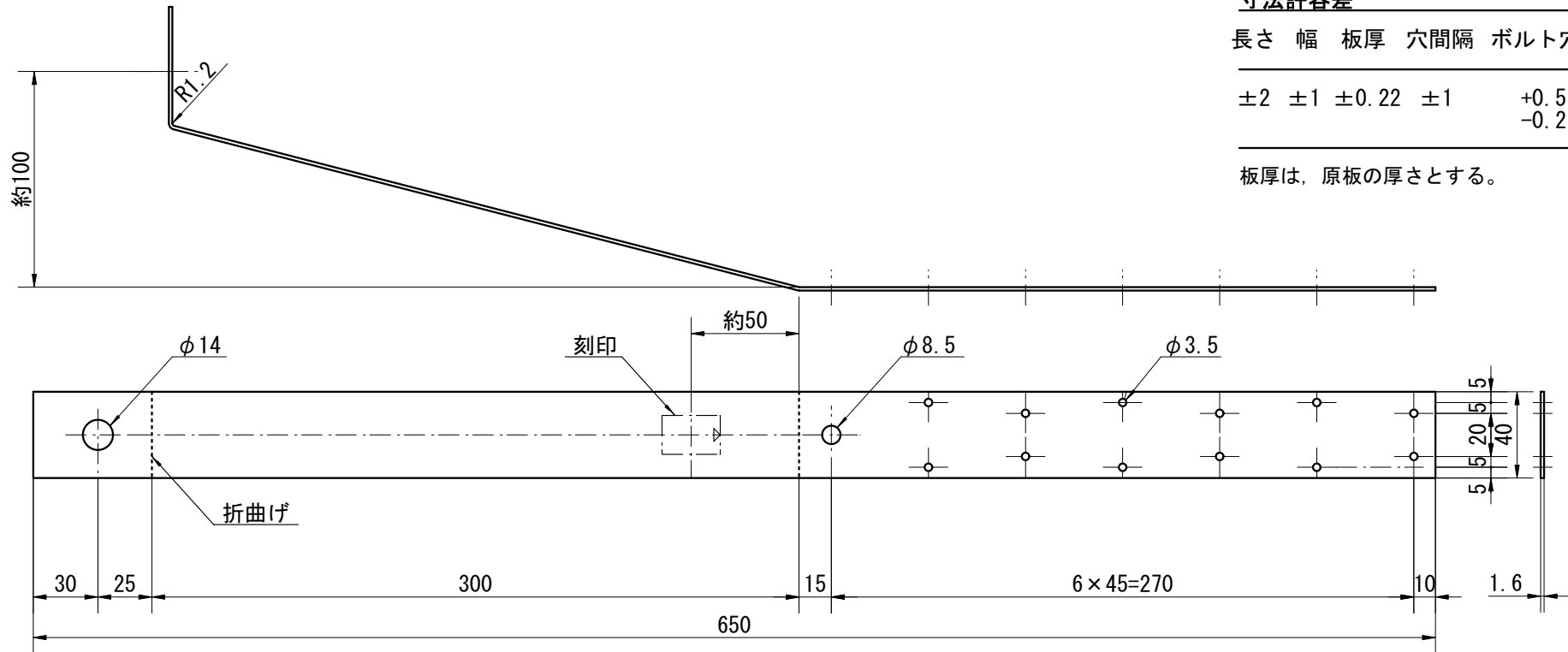
溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ 幅 板厚 穴間隔 ボルト穴径 くぎ穴径

±2	±1	±0.22	±1	+0.5 -0.2	+0.2 0
----	----	-------	----	--------------	-----------

板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

ストラップアンカー

SA-65

尺度 1/3

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)

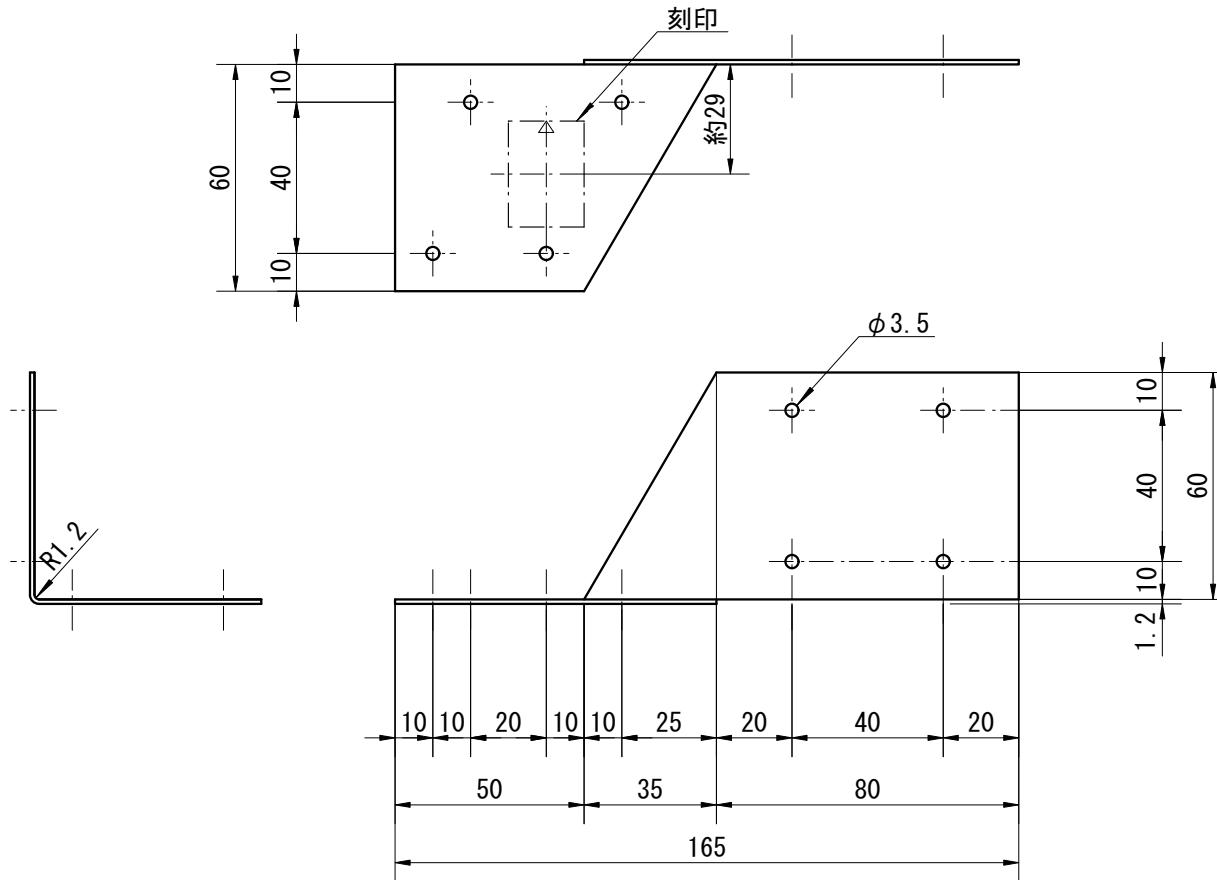
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



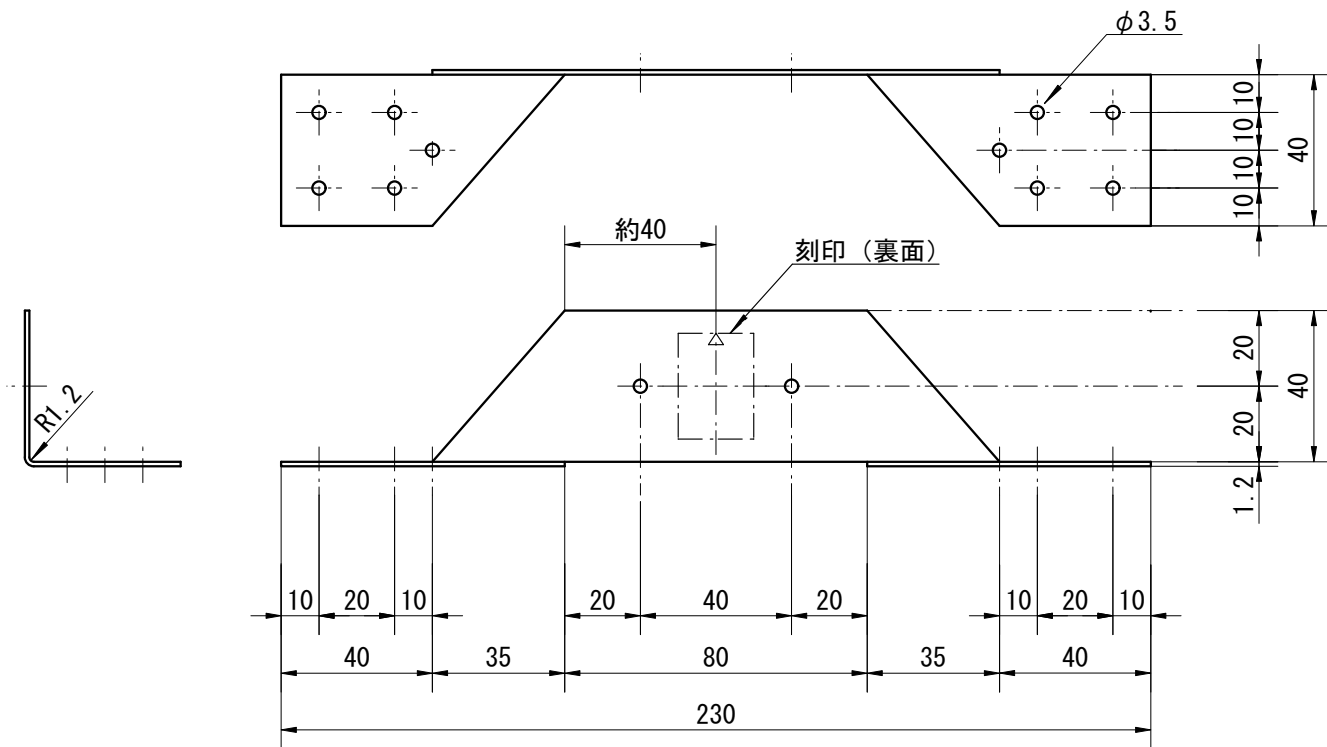
**規格図 C**

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: —



**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

板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

あおり止め金物

TW-23

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)

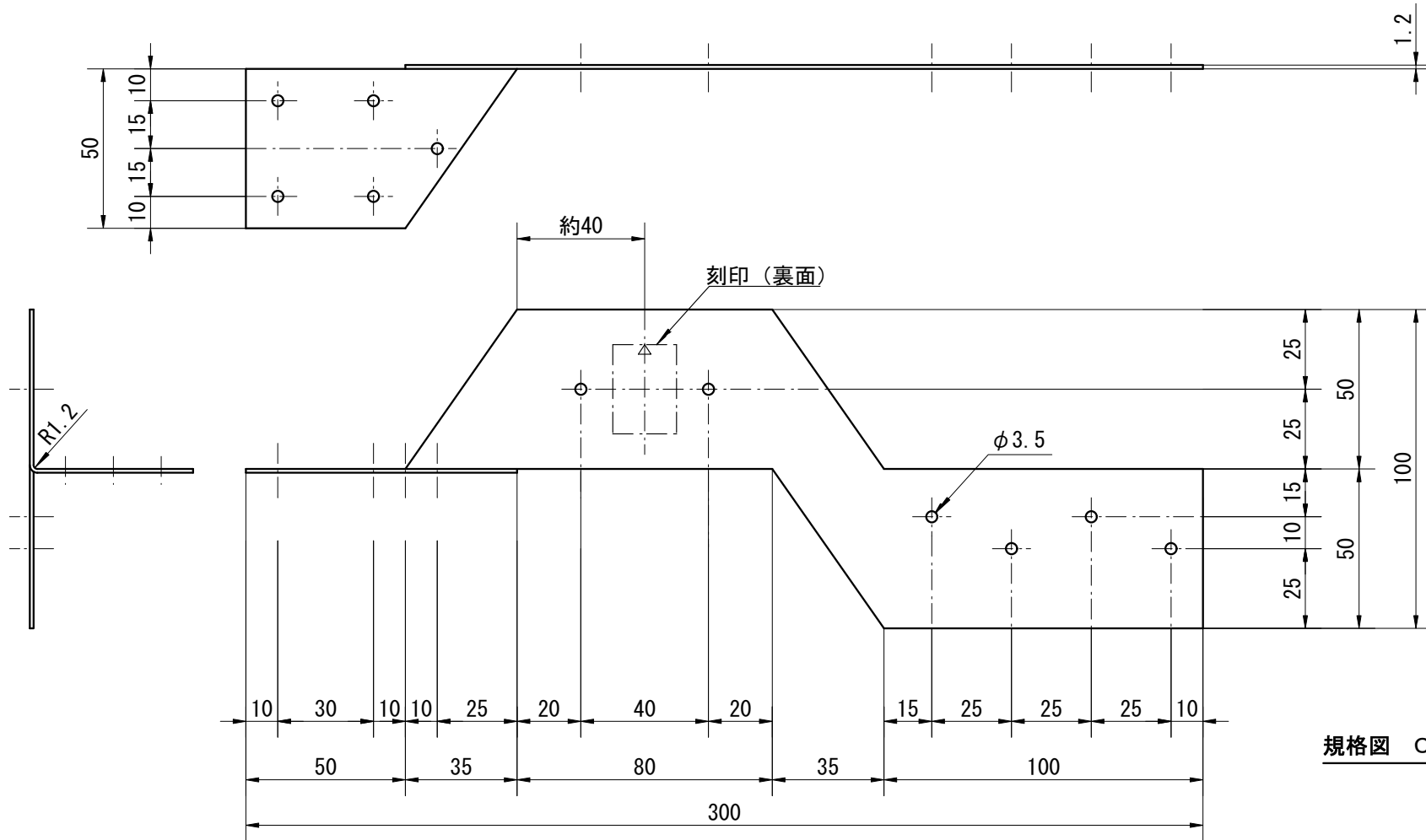
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.17	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



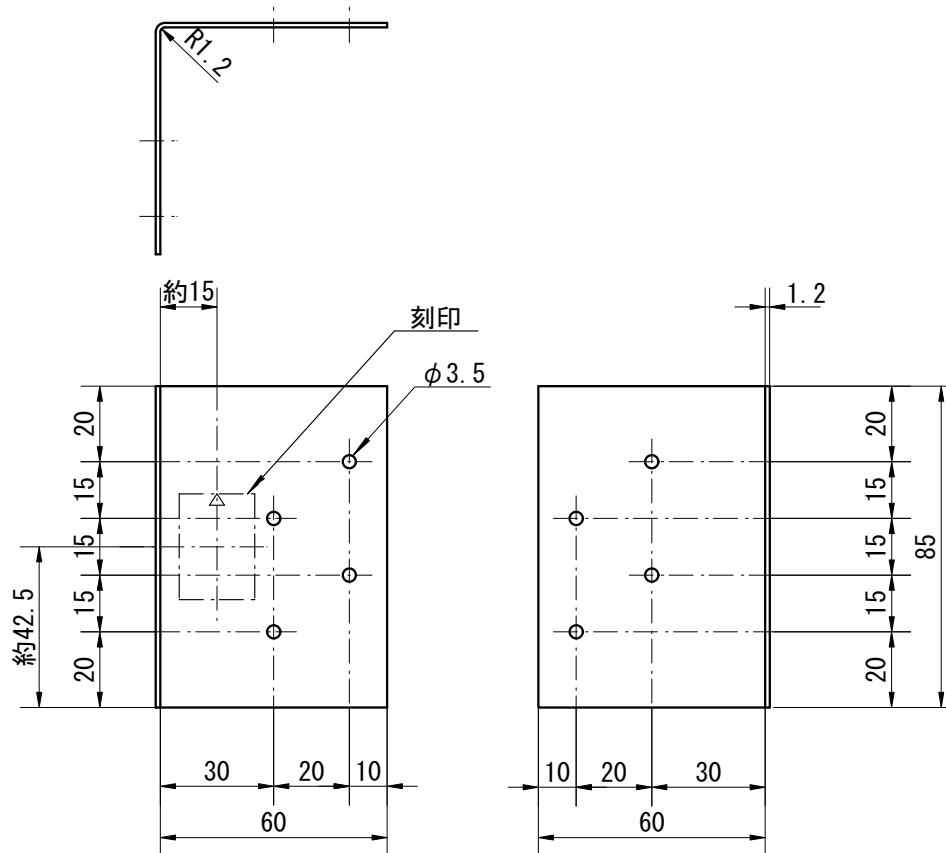
規格図 C

あおり止め金物

TW-30

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
$\pm 2$	$\pm 2$	$\pm 0.17$	$\pm 1$	$+0.2$ $0$

板厚は、原板の厚さとする。

### 規格図 C

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**

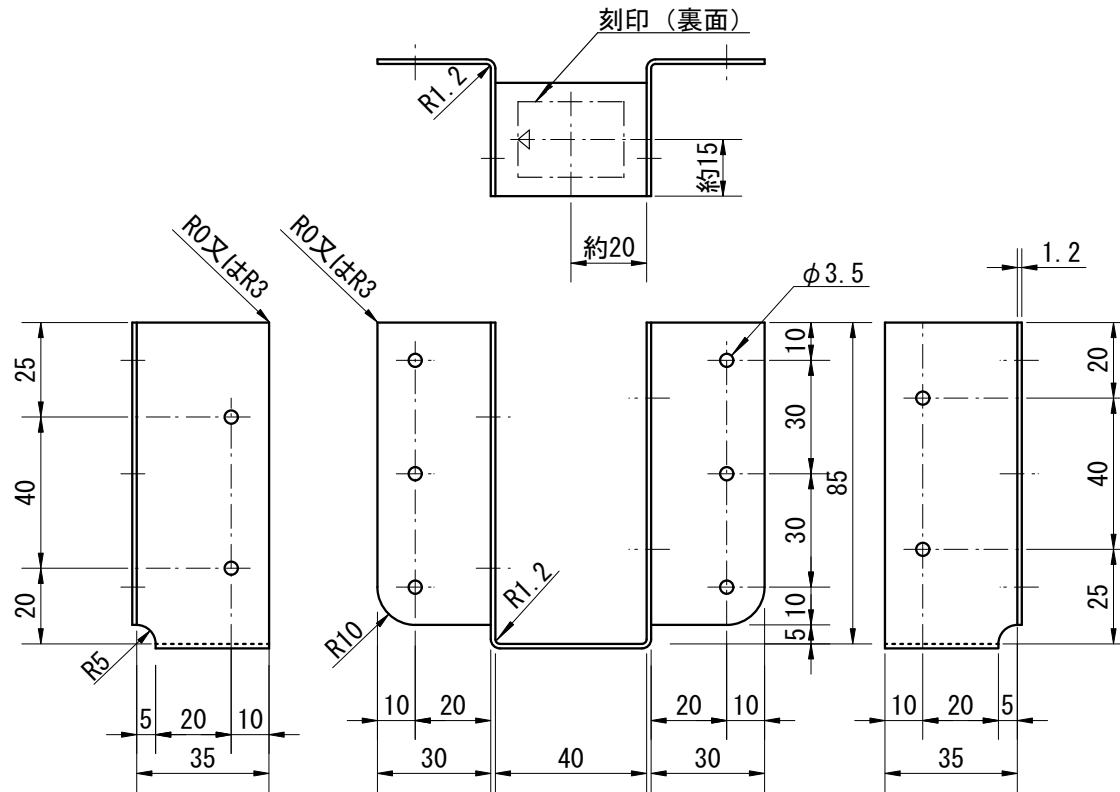
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

**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**

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

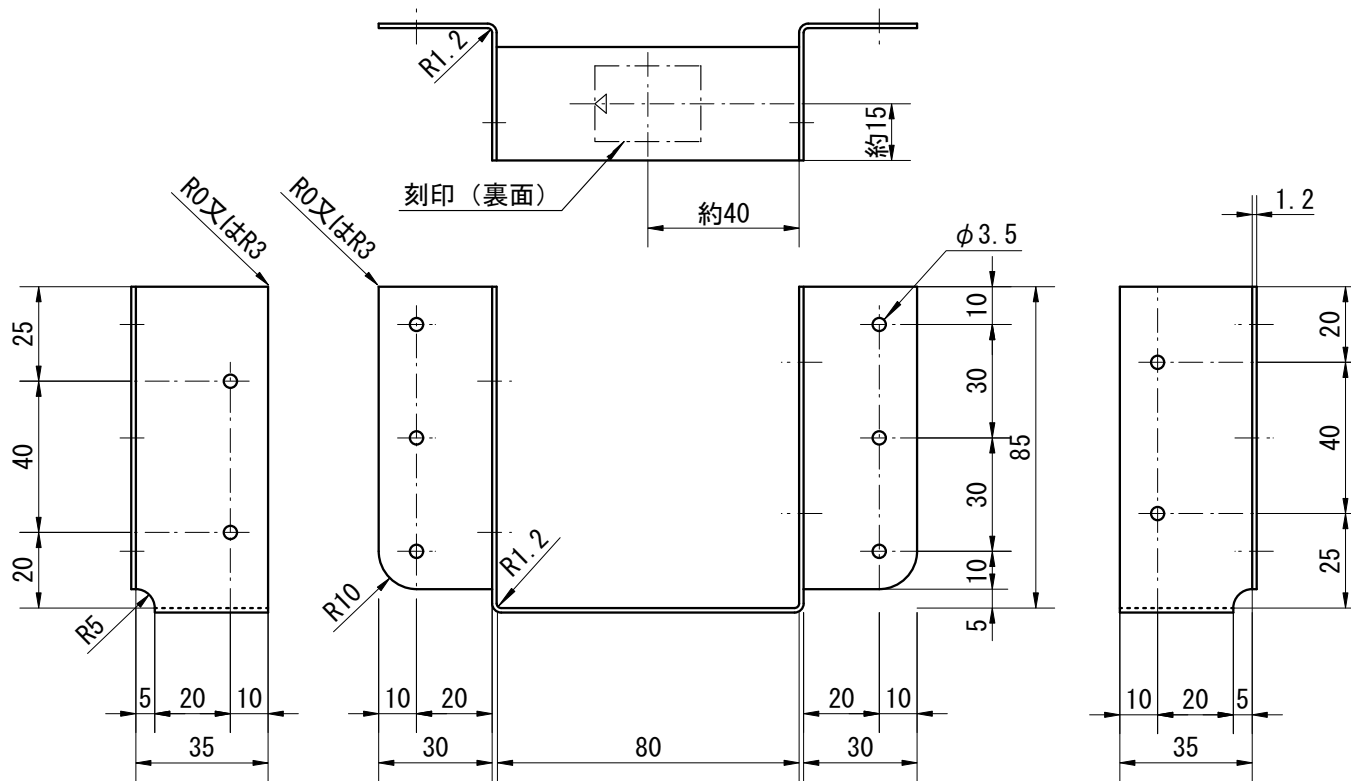
鋼板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

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

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)

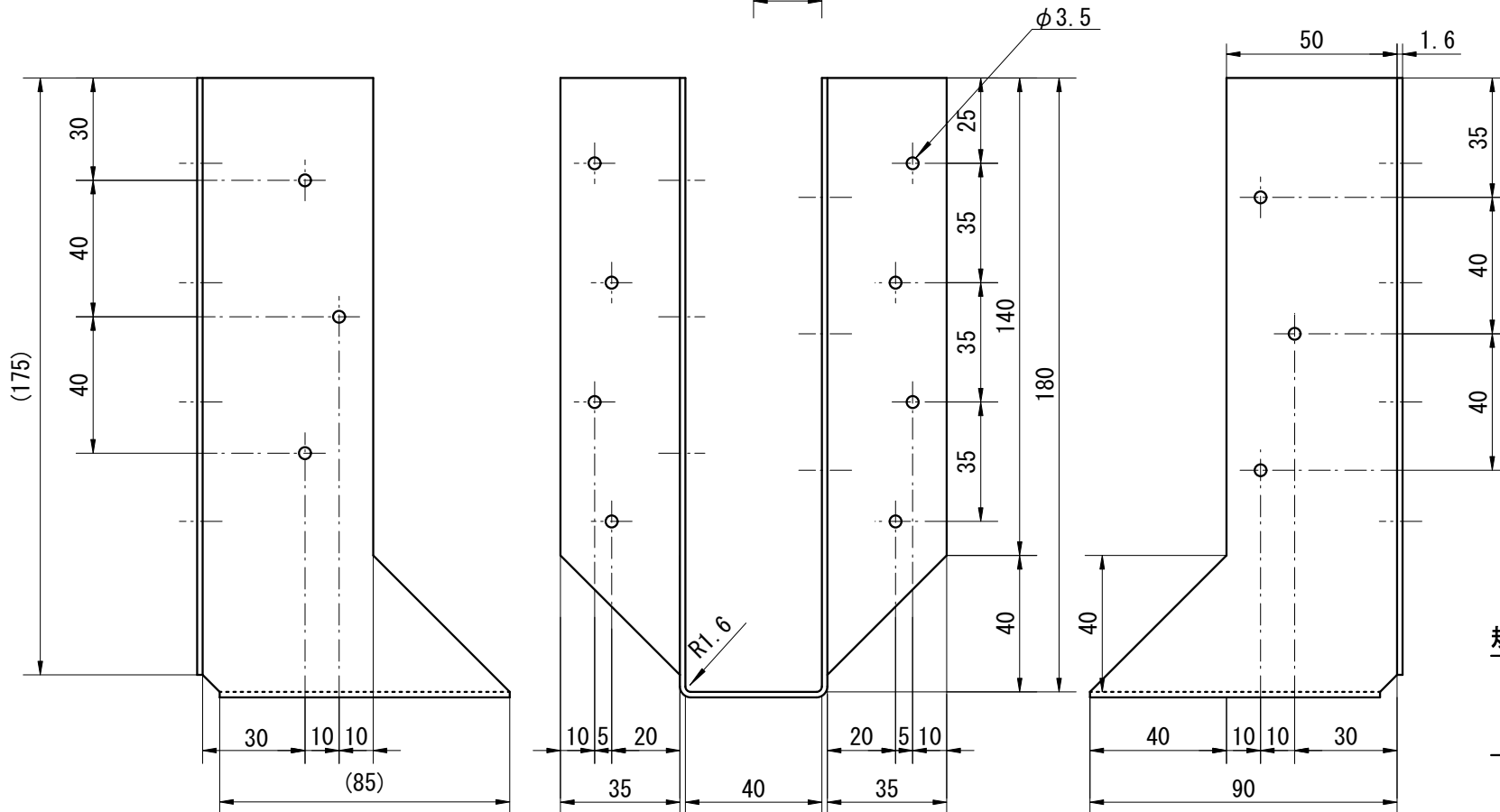
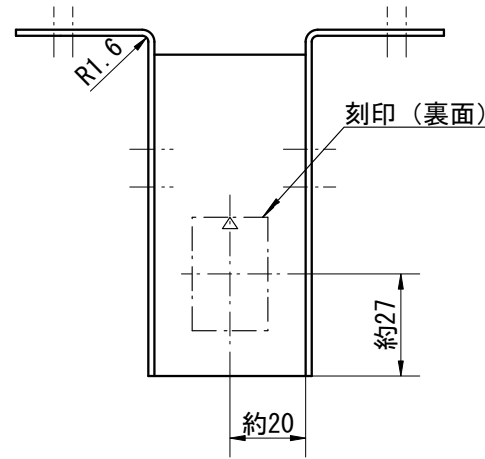
**めっき**

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

板厚は、原板の厚さとする。



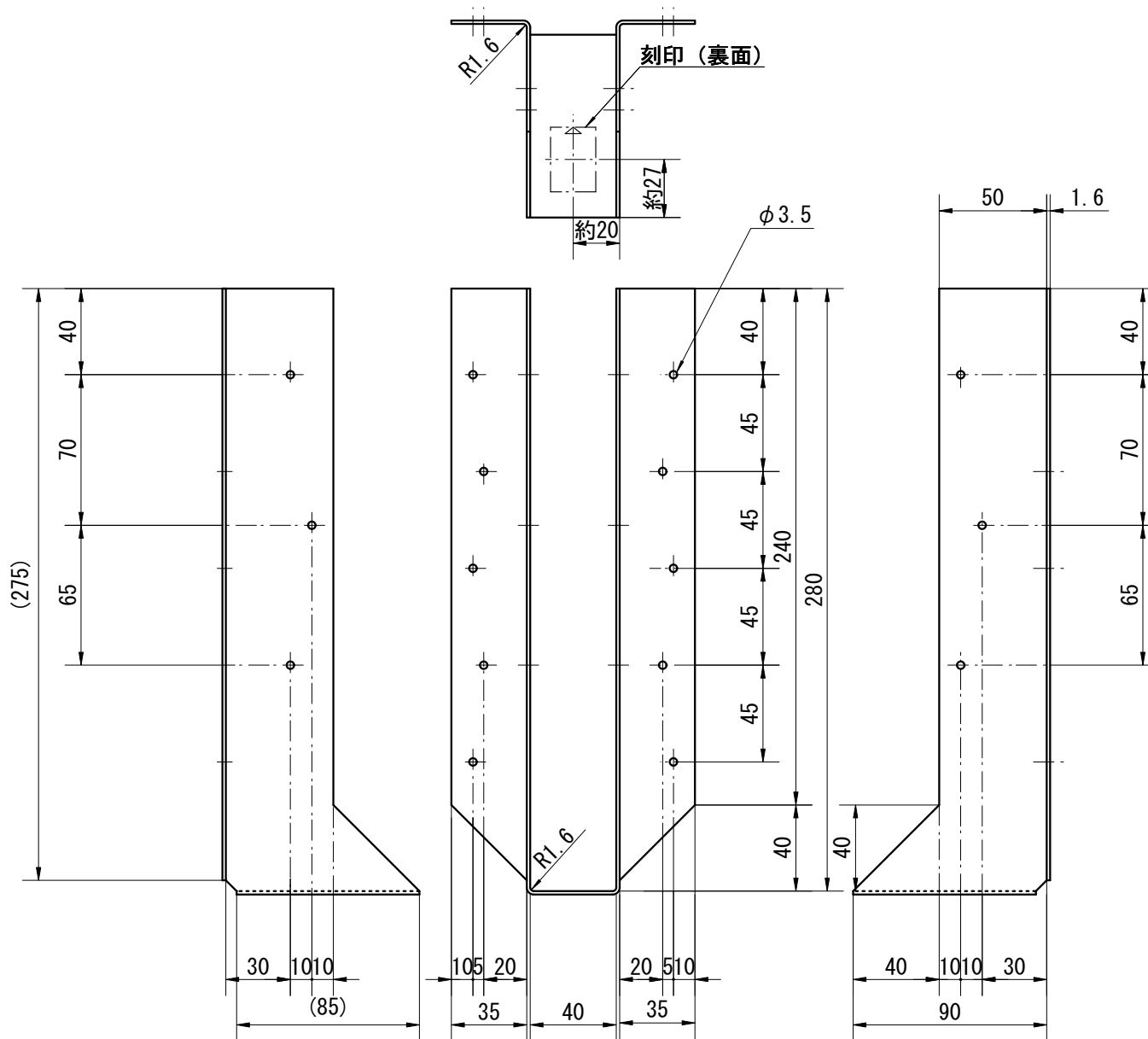
**規格図 C**

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

板厚は、原板の厚さとする。

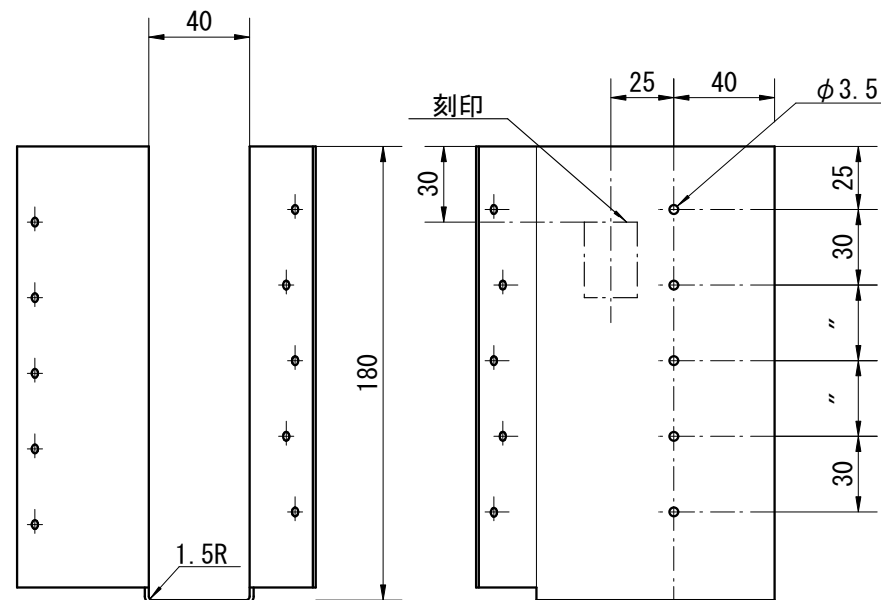
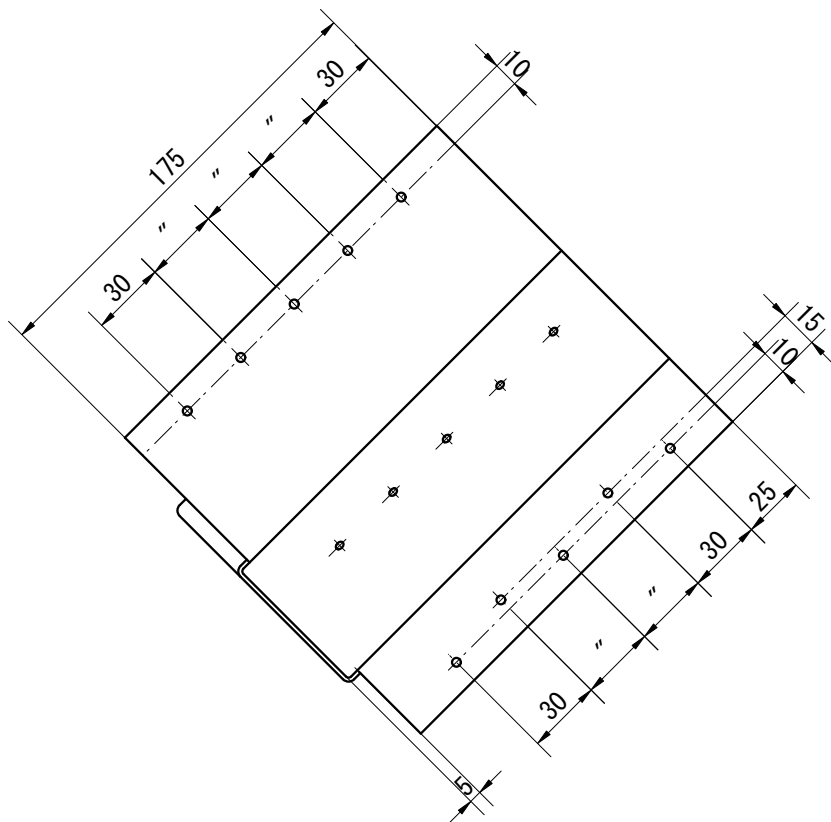
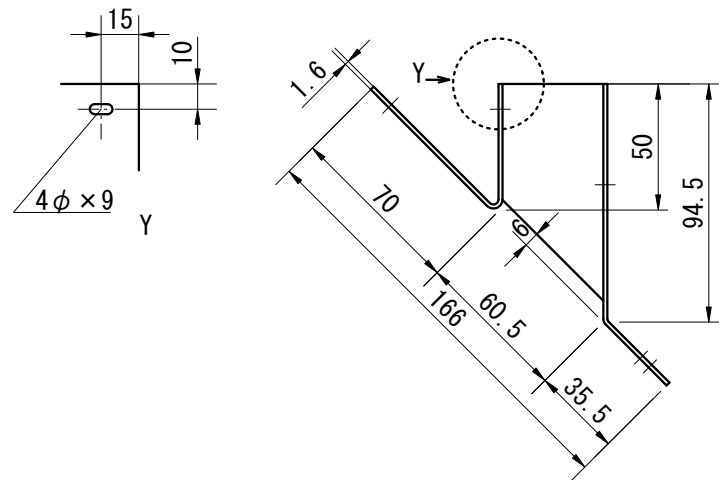
**規格図 C**

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**

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**

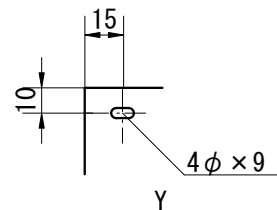
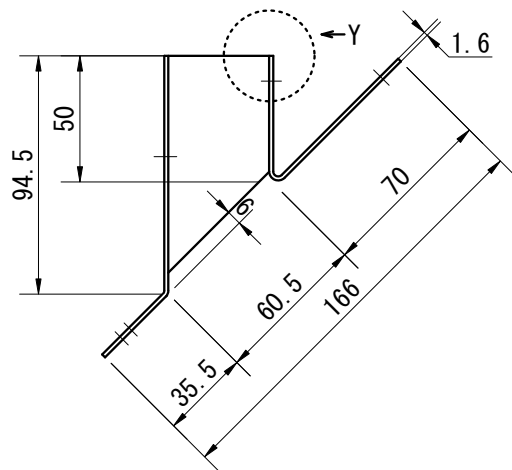
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.22	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

規格図 C

根太受け金物  
JHS 208・210R  
尺度 1/3

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)

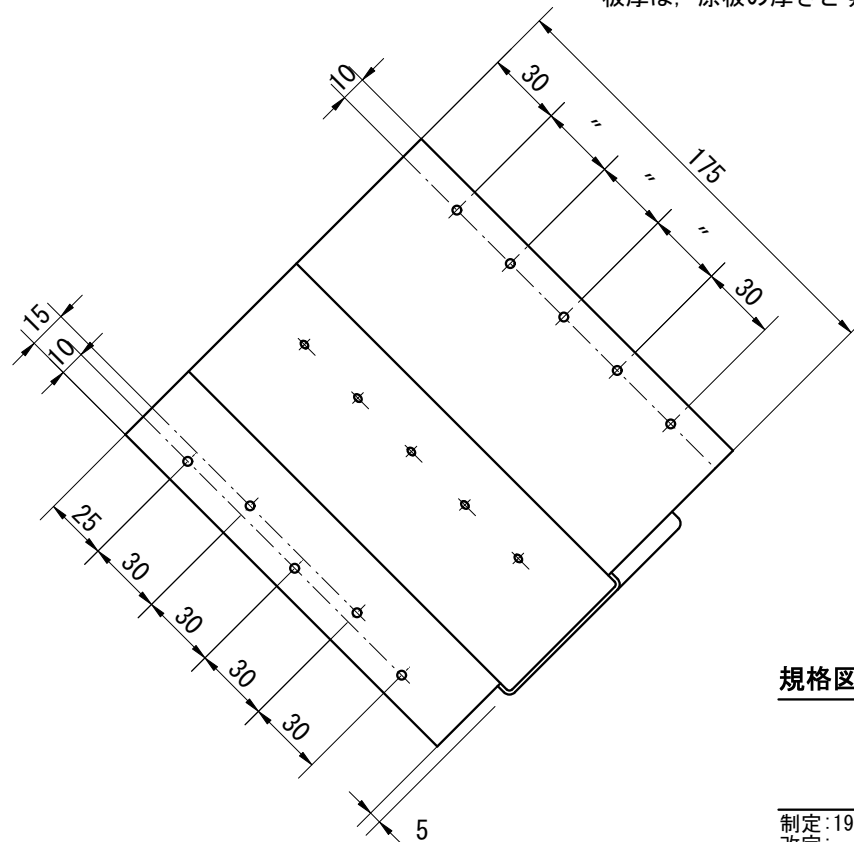
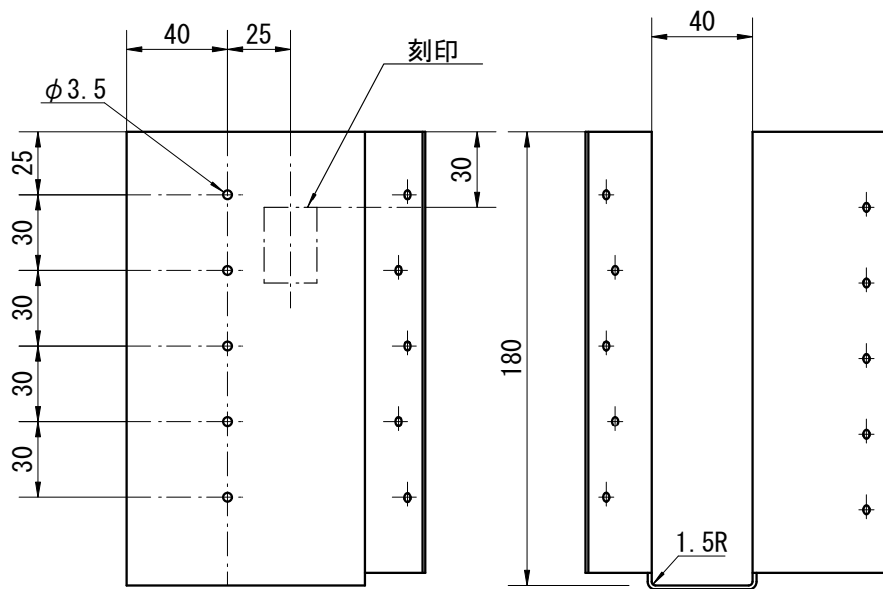
**めっき**

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

板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

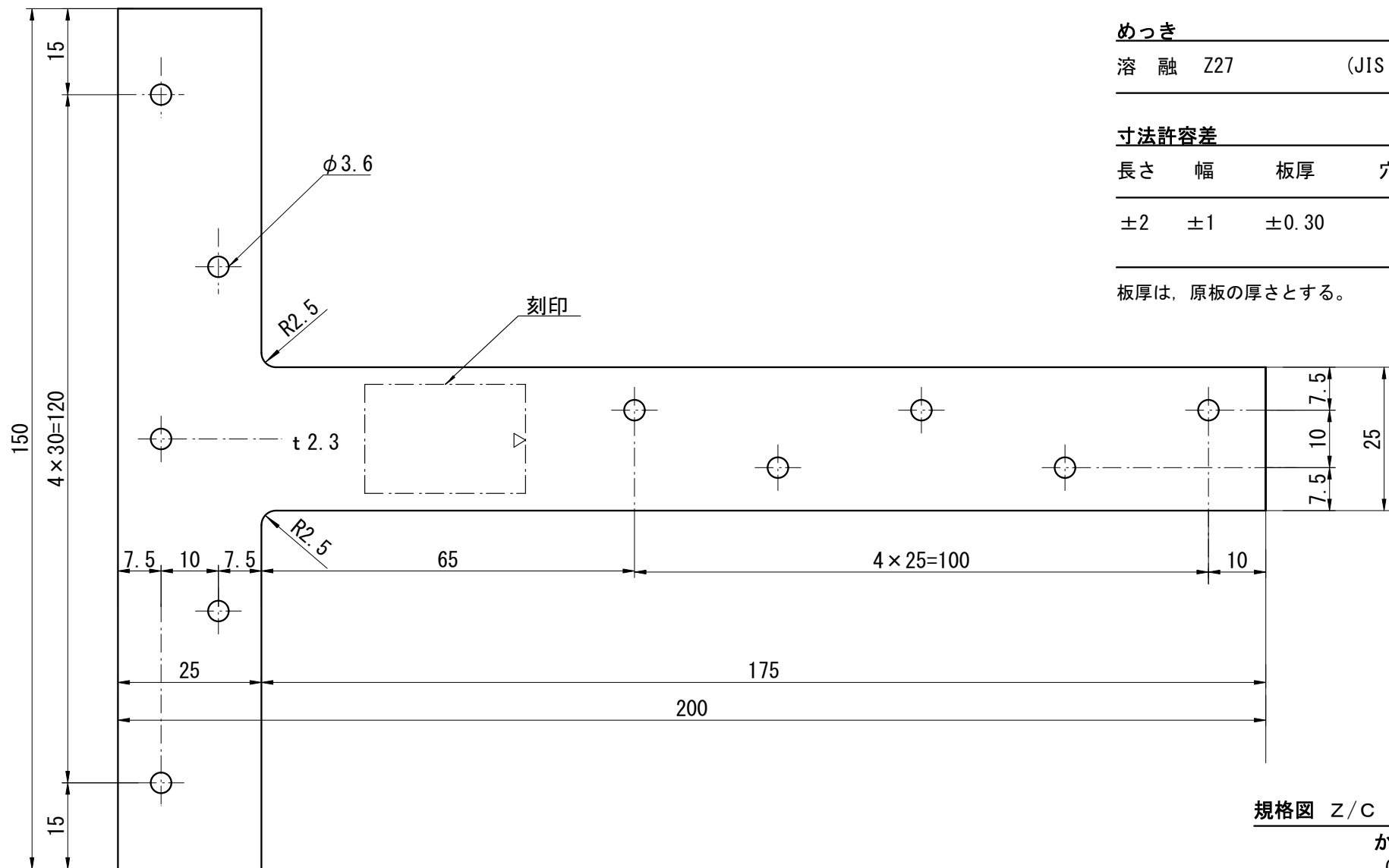
根太受け金物

JHS 208・210L

尺度 1/3

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	±1	±0.30	±1	+0.2 -0

板厚は、原板の厚さとする。

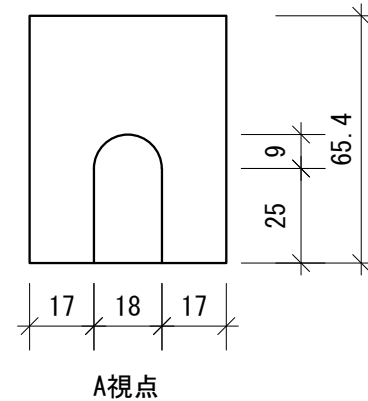
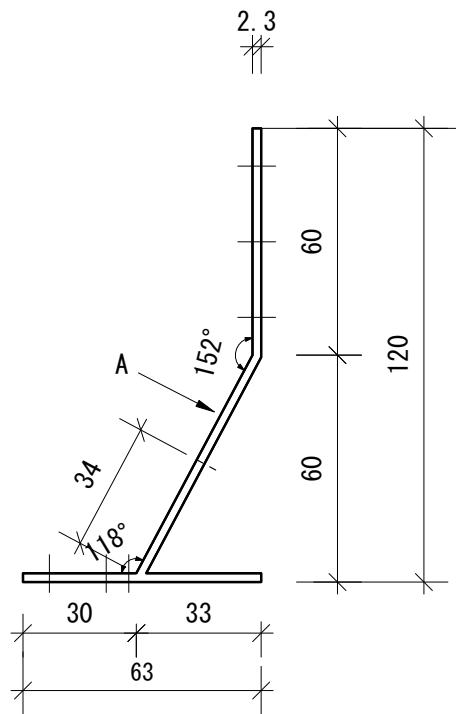
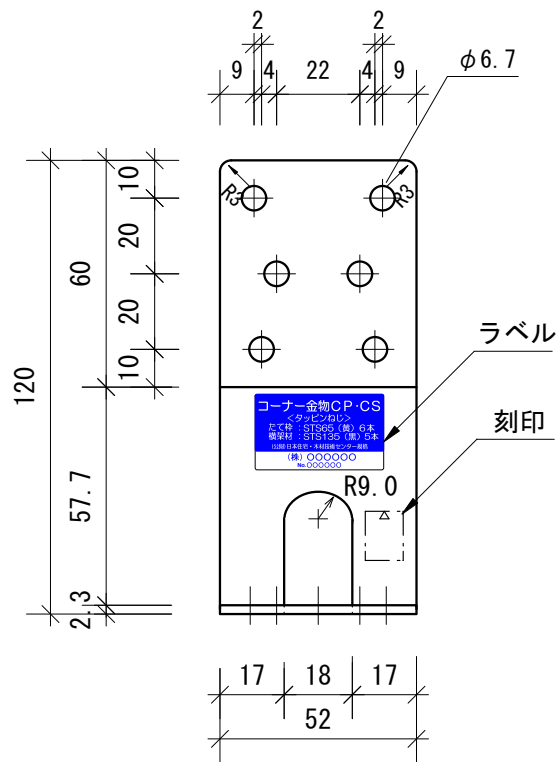
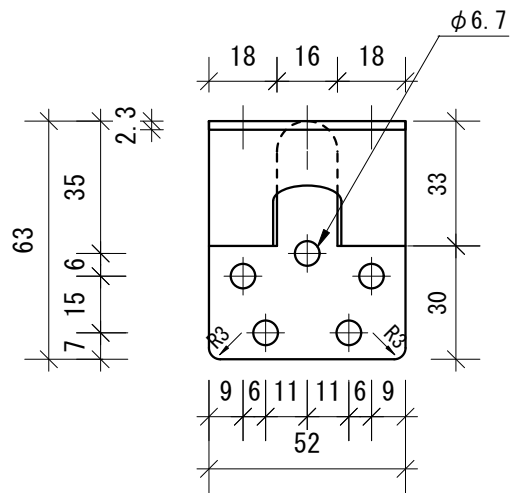
**規格図 Z/C**

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 (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

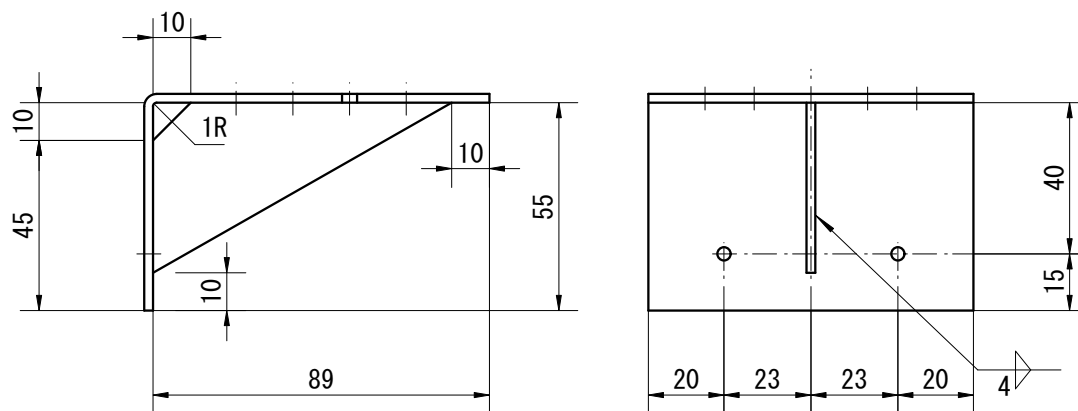
板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

**2×4用コーナー金物  
CP・CS**

尺度 1/2

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
改定:2015年 4月 1日



**材料**

板部 SPHC (JIS G 3131:1996)

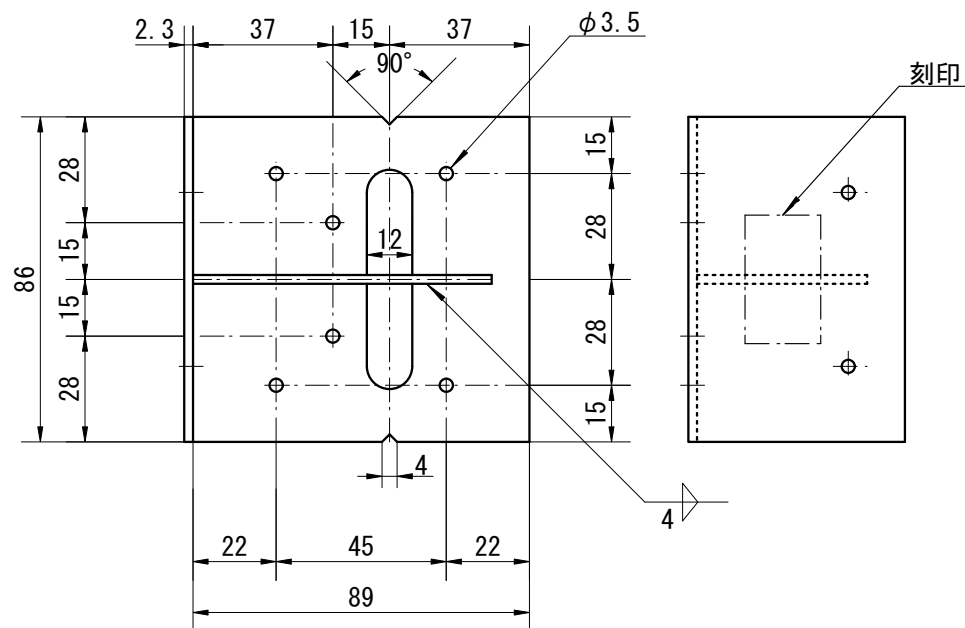
**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	くぎ穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



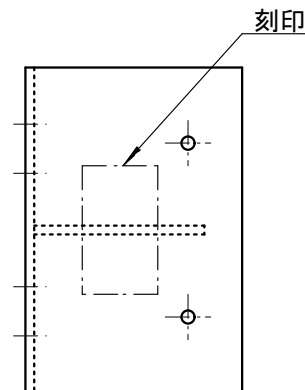
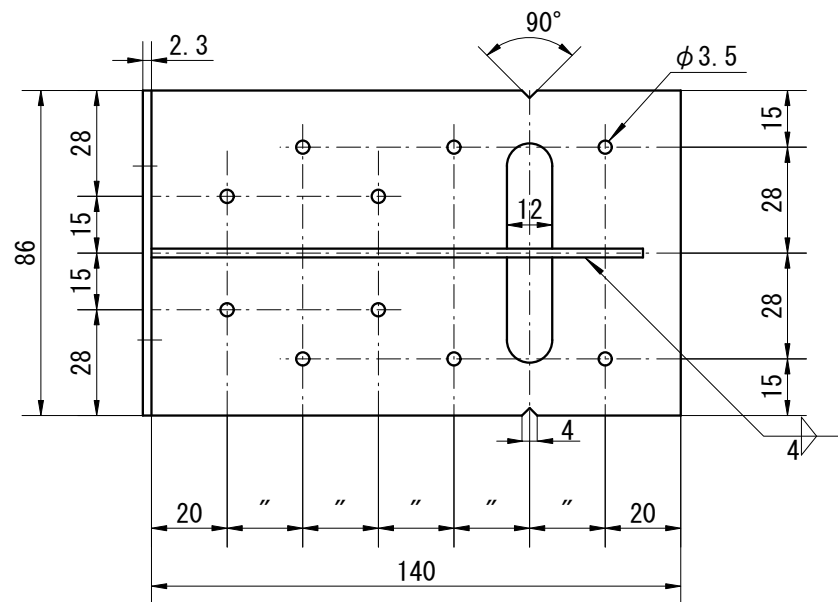
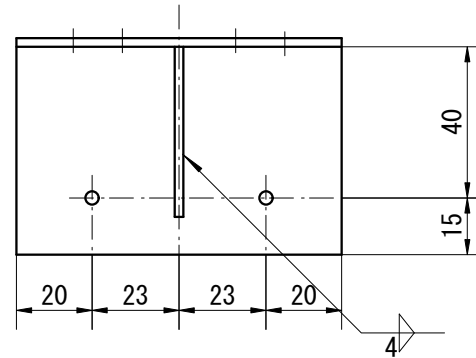
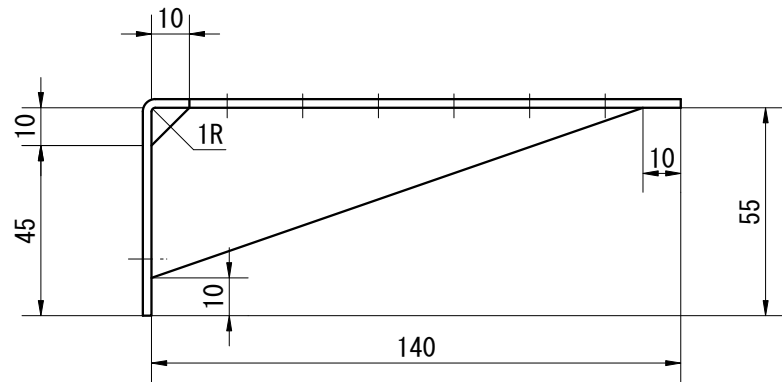
**規格図 C**

まぐさ受け金物

LH-204

尺度 1/2

制定: 1977年11月24日 単位mm  
 改定: —



**材料**

板部 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	板厚	穴間隔	くぎ穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

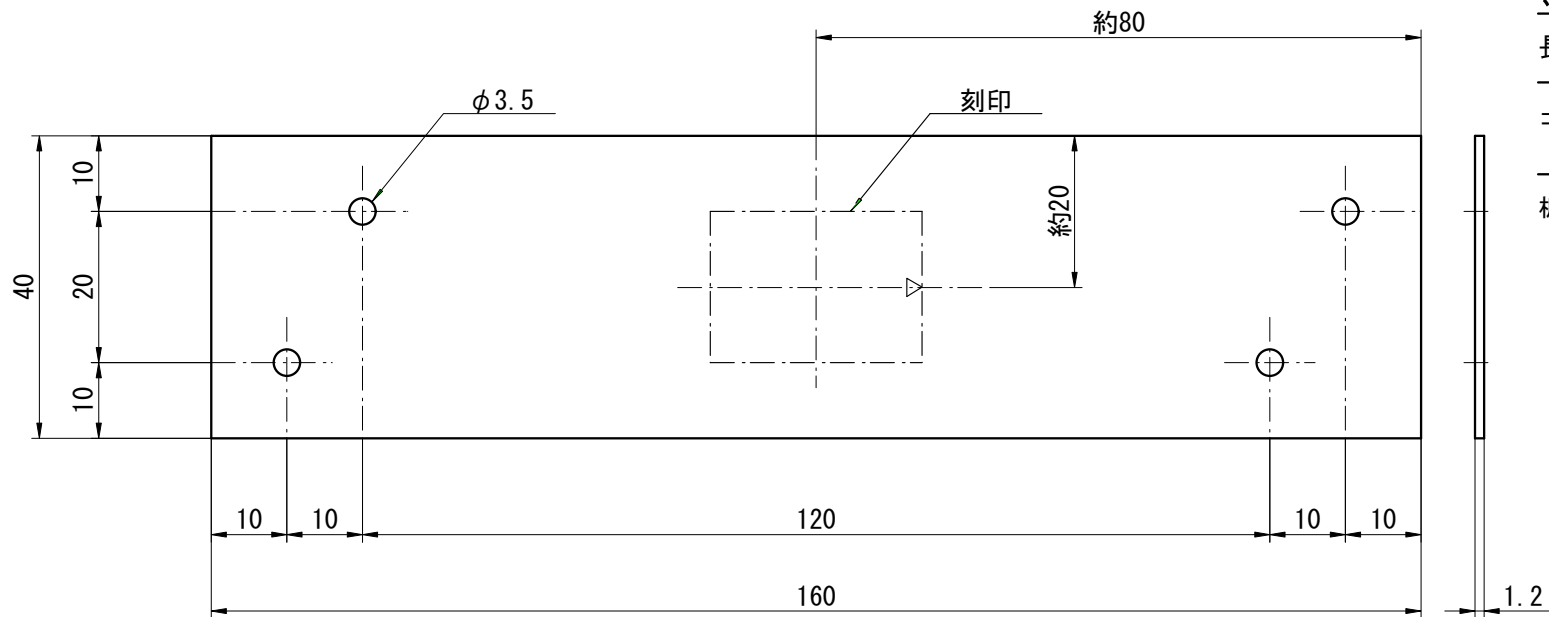
まぐさ受け金物

LH-206

尺度 1/2

制定: 1977年11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 Z 27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±1	±0.17	±1	+0.2 0

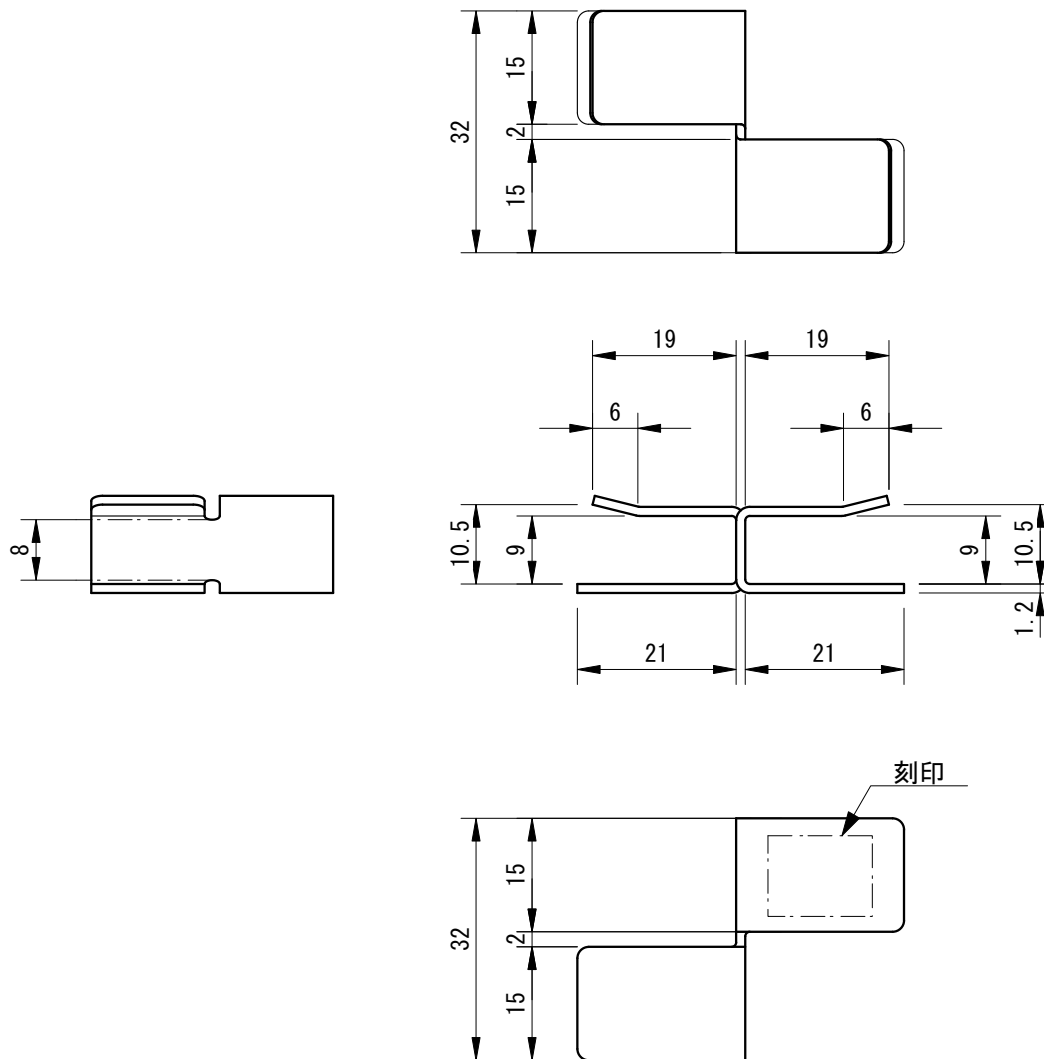
板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

パイプガード  
PG

尺度 1/1

制定: 1977年11月24日 単位mm  
改定: —



**材料**

鉄板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

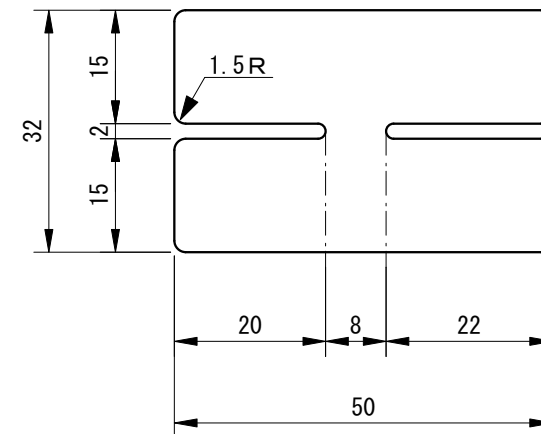
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚
±1	±1	±0.17

板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

シージングクリップ

SC-9

尺度 1/1

制定: 1977年11月24日 単位mm  
 改定: —

材料

鉄板 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

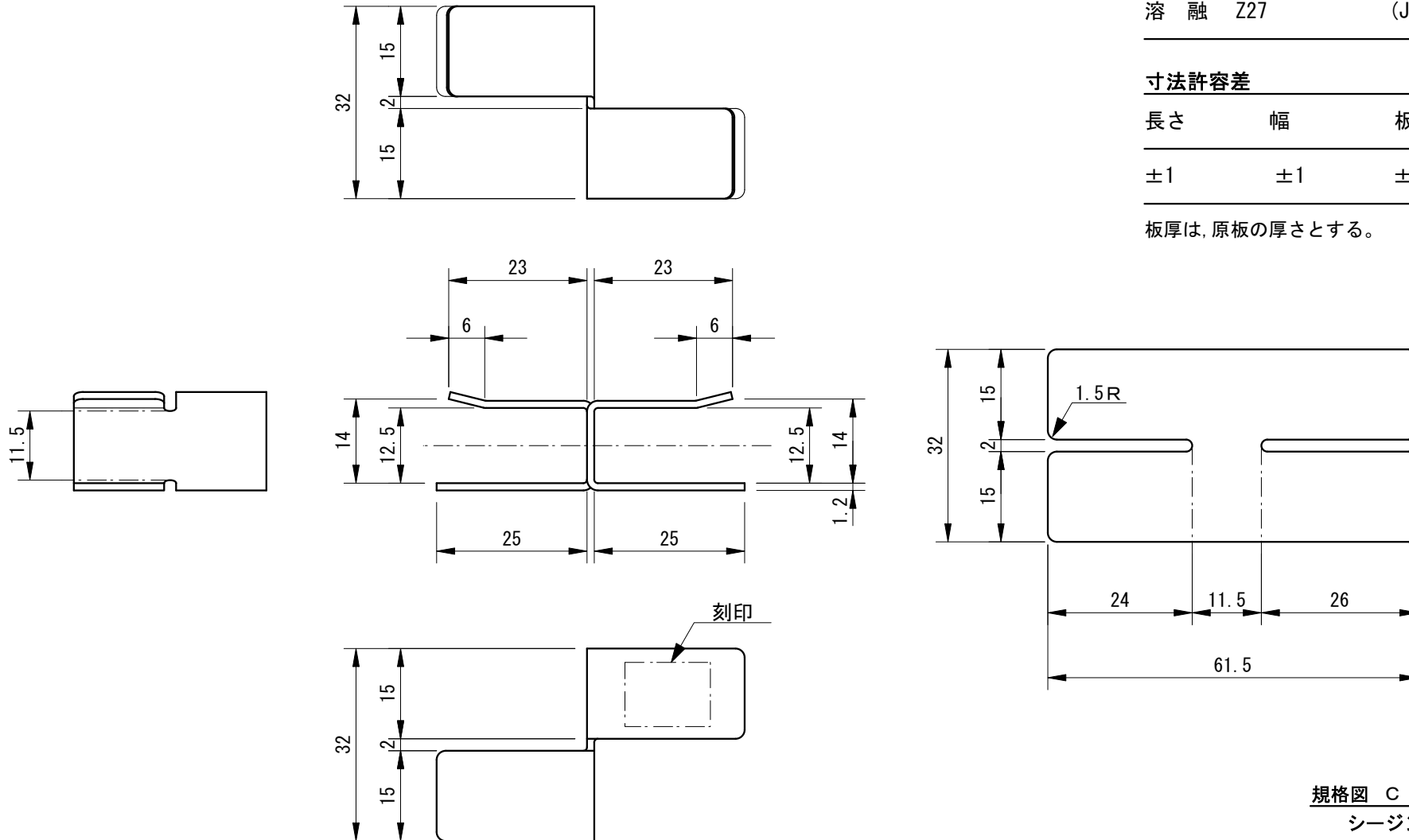
めっき

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚
±1	±1	±0.17

板厚は、原板の厚さとする。



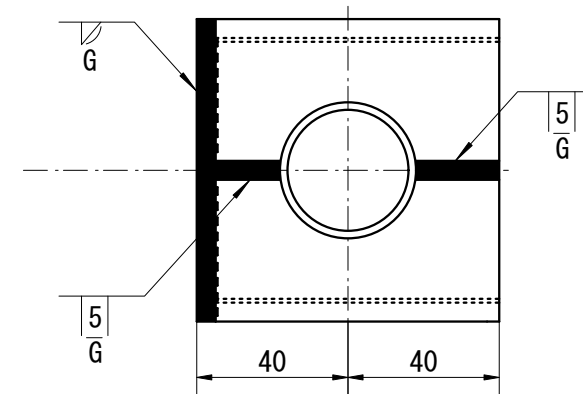
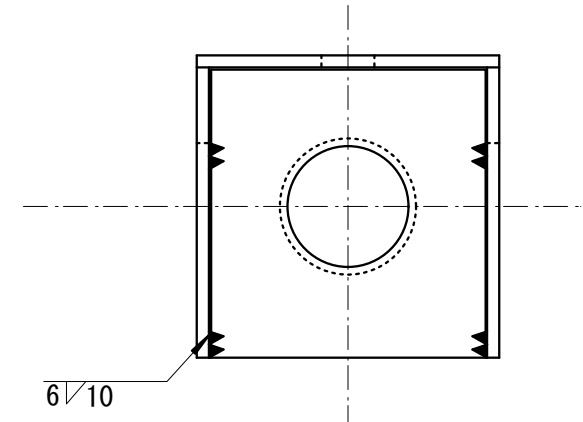
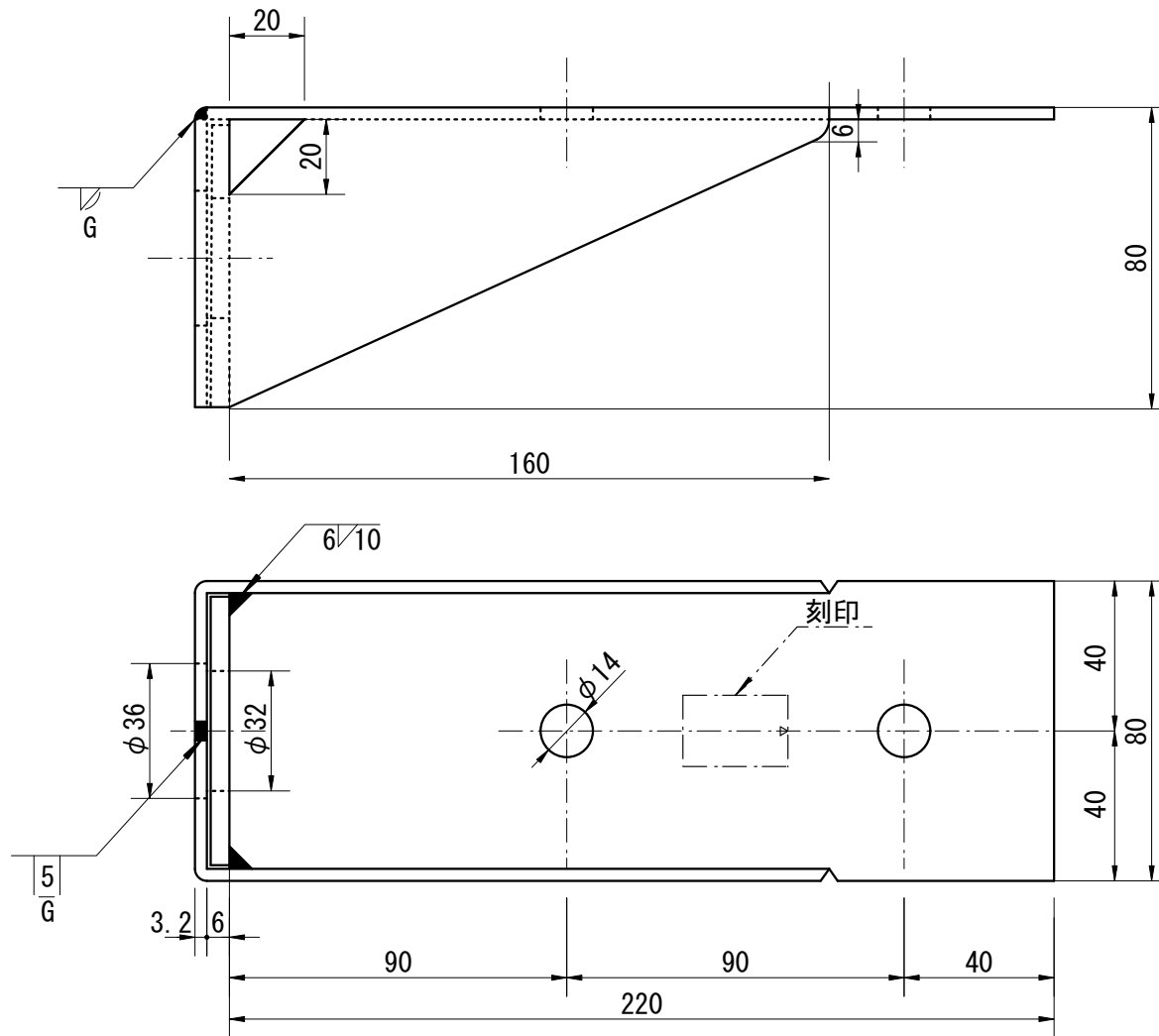
規格図 C

シージングクリップ

SC-12

尺度 1/1

制定: 1977年11月24日 単位mm  
改定: —



**材料**

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

**めっき**

電気めっき Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)  
 又は溶融めっき 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	±1	±0.35	±1	+0.5
-2				-0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

**規格図 Z/C**

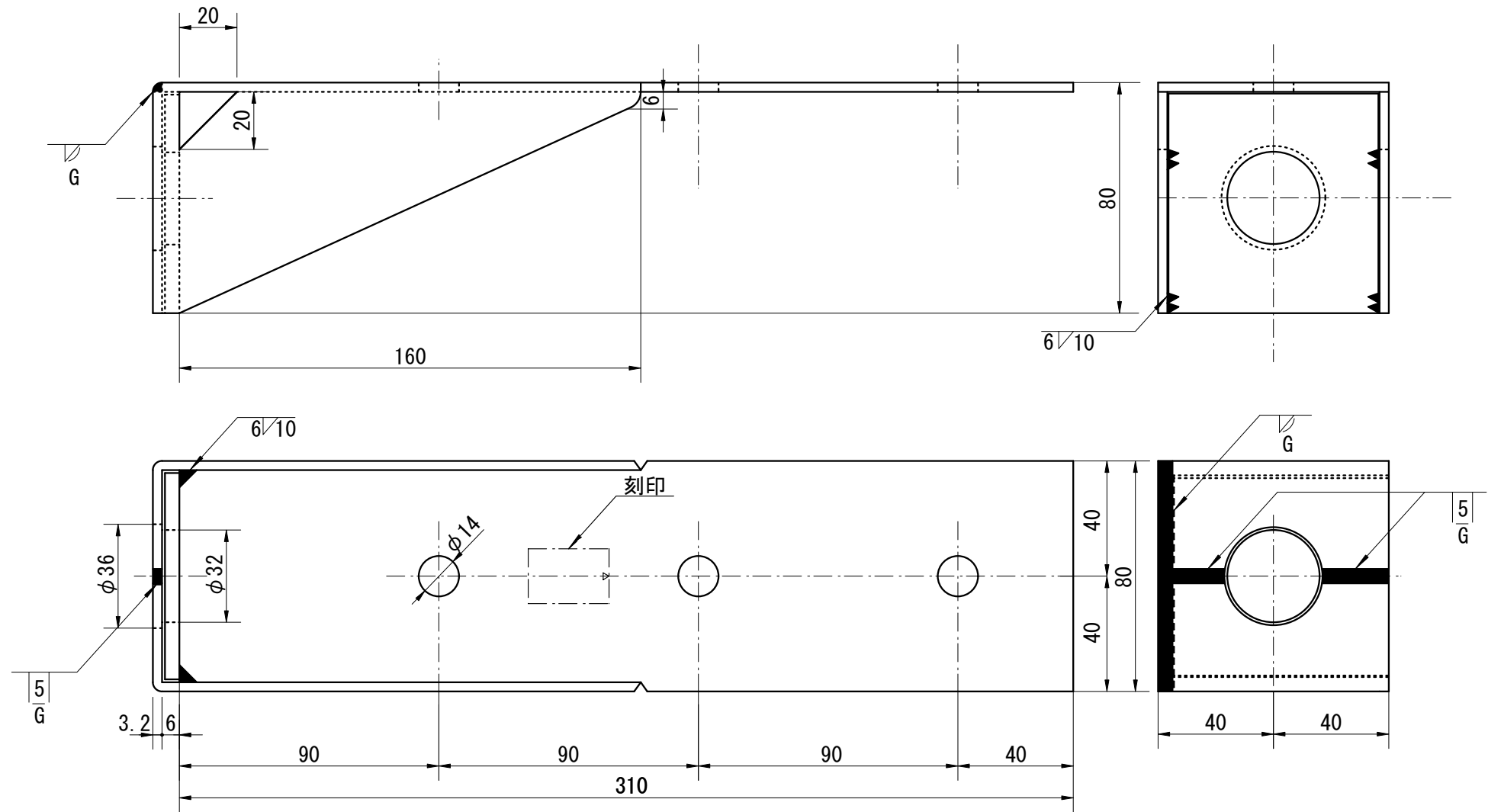
引き寄せ金物

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

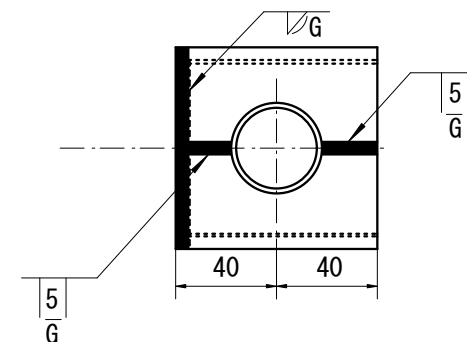
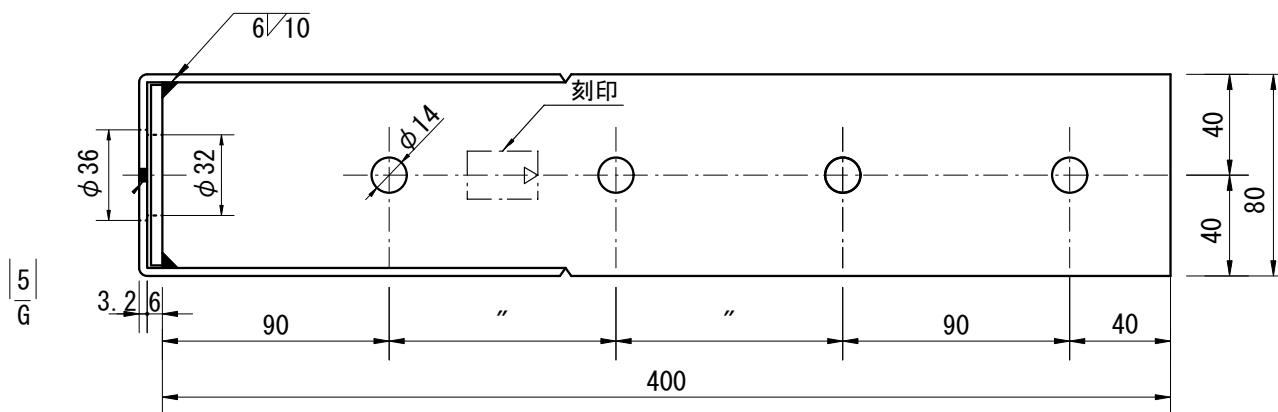
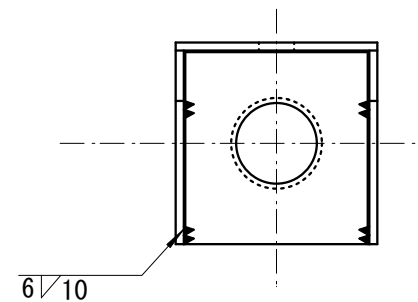
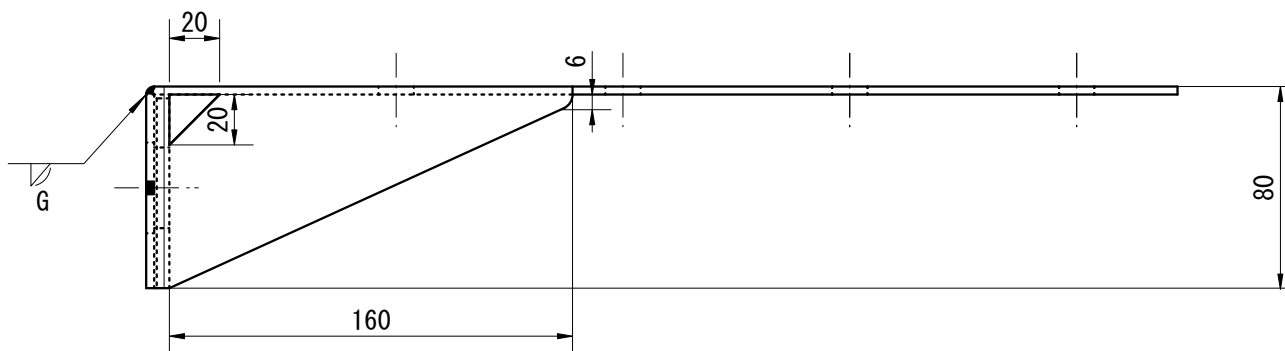


<b>材料</b>	
鋼板 SPHC	(JIS G 3131:1996)
又は SPCC	(JIS G 3141:1996)
<b>めっき</b>	
電気 Ep-Fe/Zn8/CM2	(JIS H 8610:1999)
又は溶融 HDZT 35	(JIS H 8641:2021)

<b>寸法許容差</b>				
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

電気めっき Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)  
又は溶融めっき HDZT 35 (JIS H 8641:2021)

### 寸法許容差

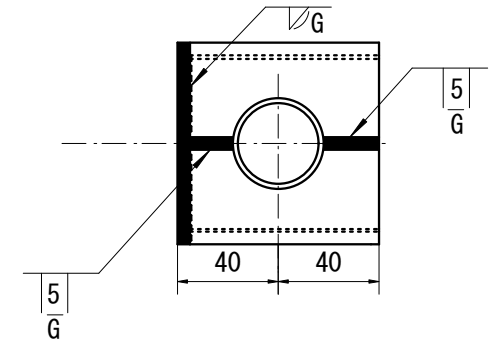
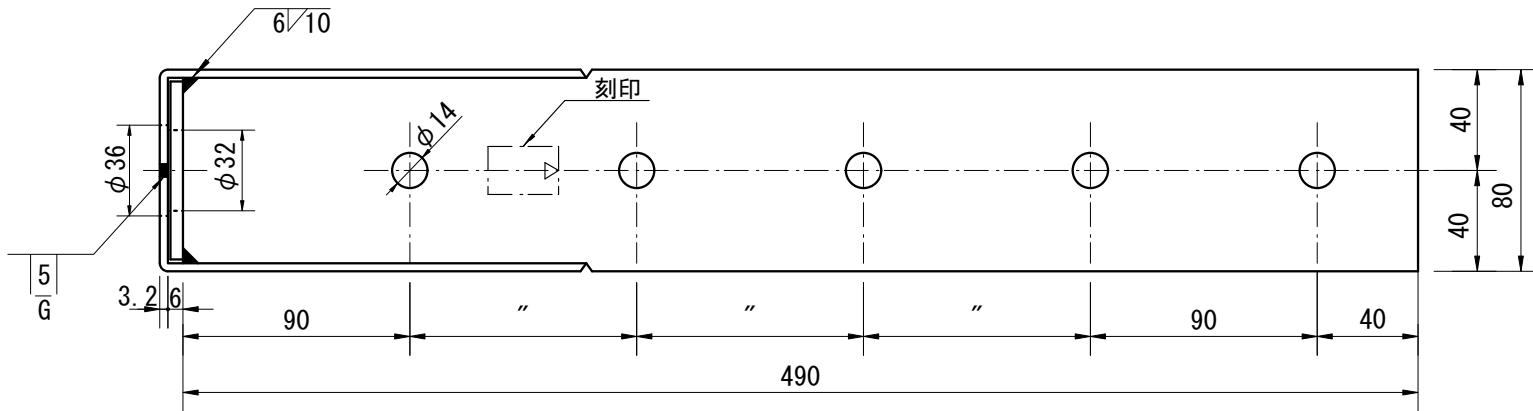
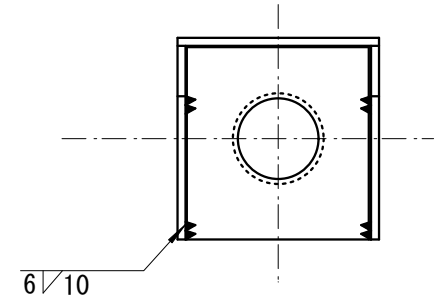
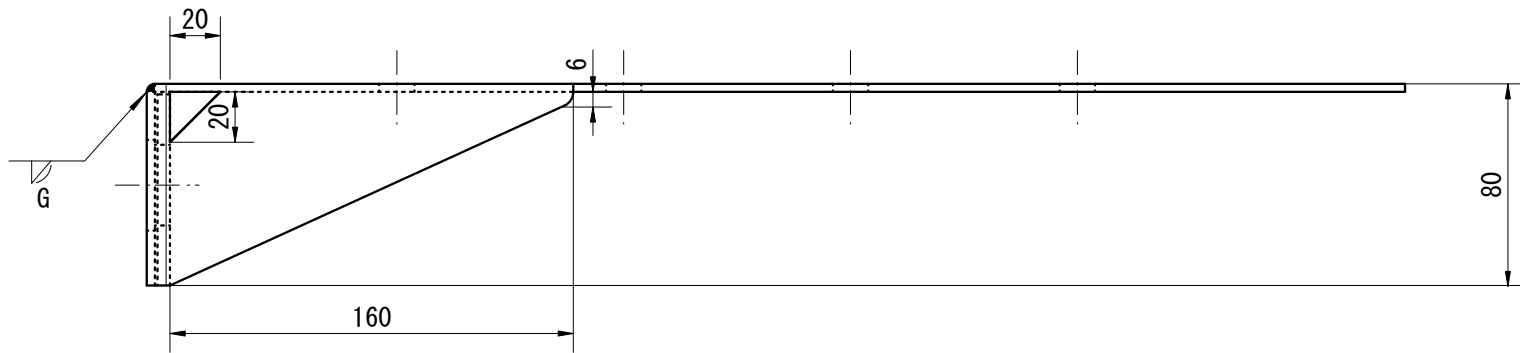
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 -2	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2

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



**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**

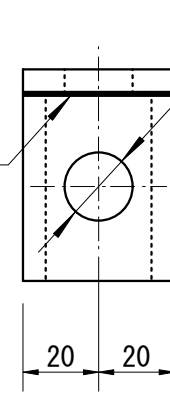
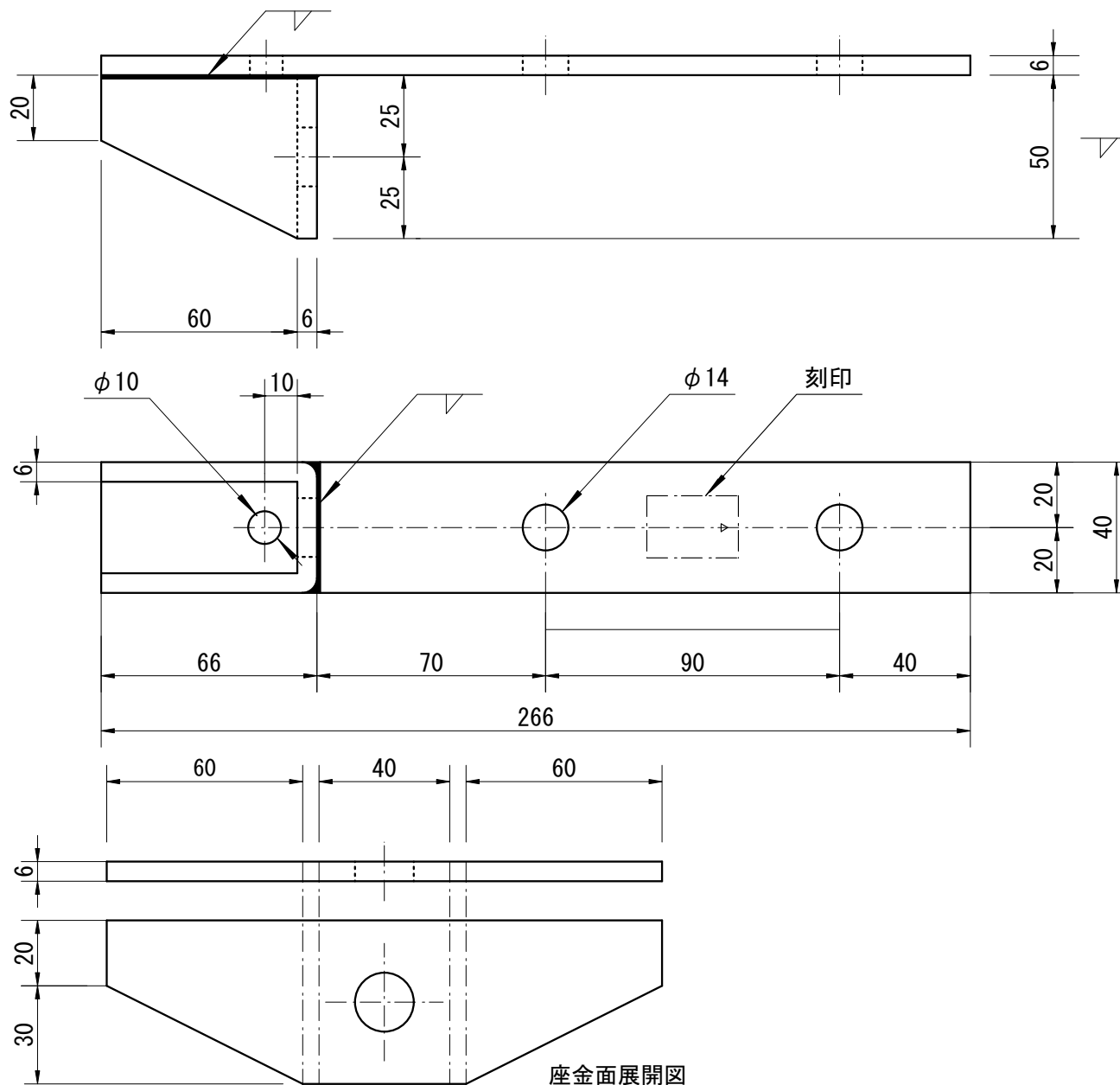
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 -2	±1	±0.35	±1	+0.5 -0.2

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

制定:1988年 4月 1日 単位mm  
 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**

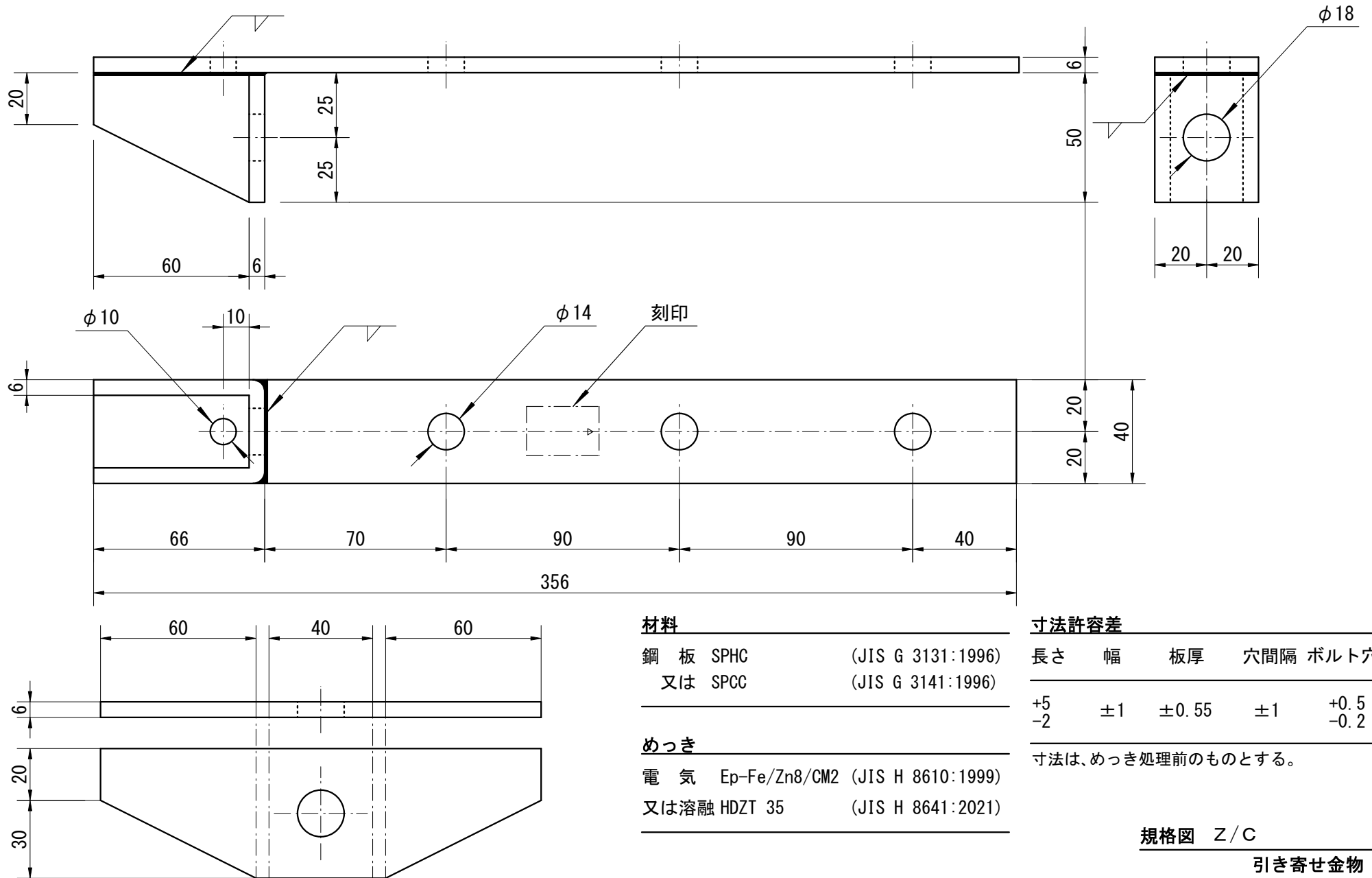
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5	$\pm 1$	$\pm 0.55$	$\pm 1$	+0.5
-2				-0.2

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-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

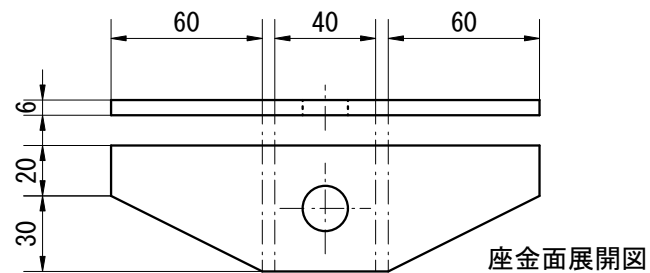
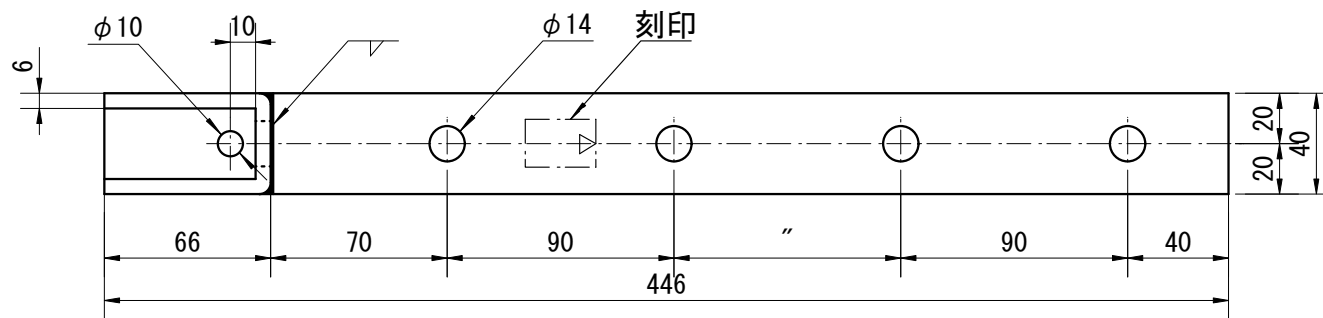
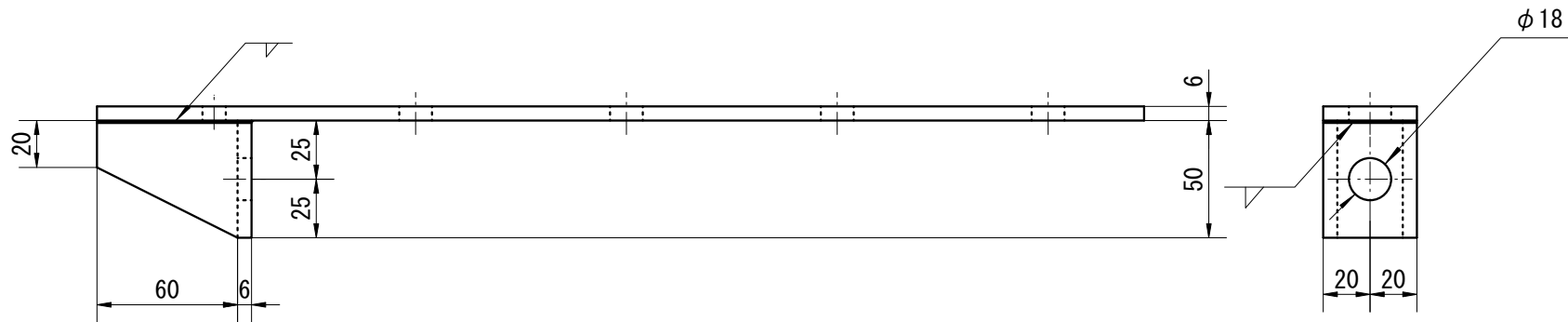
寸法は、めっき処理前のものとする。

**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 単位mm  
 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

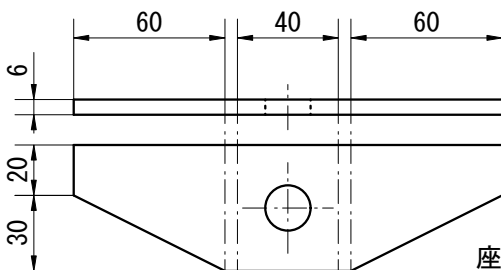
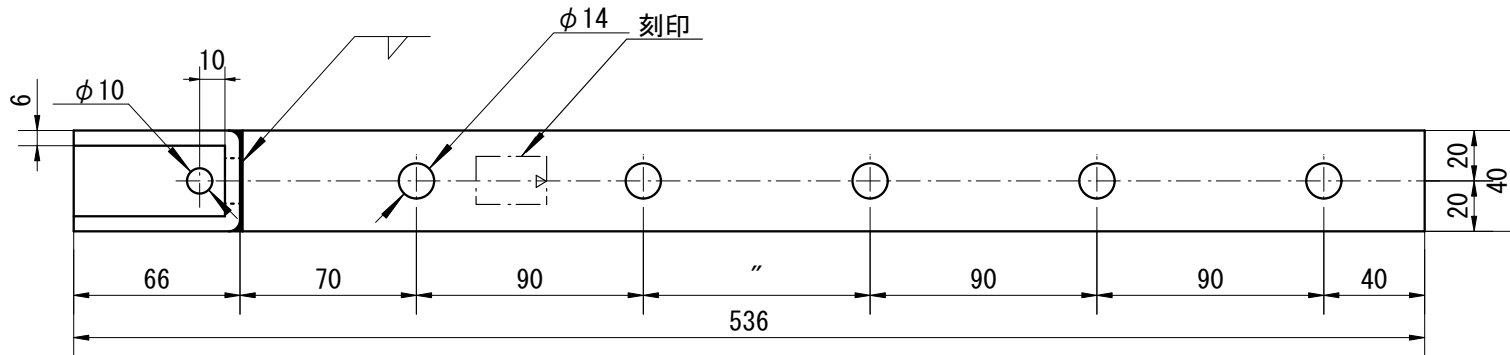
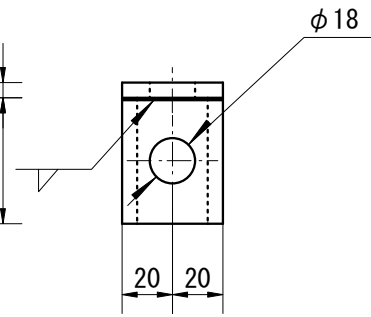
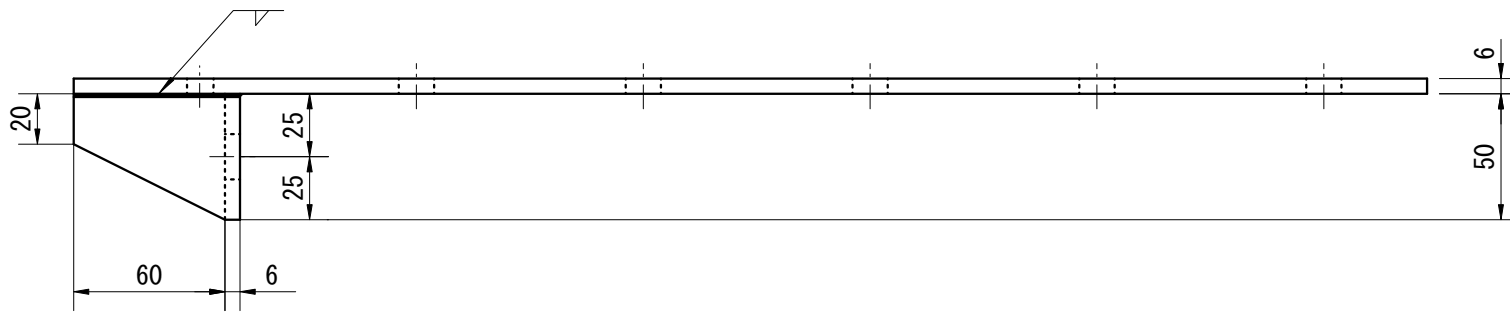
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 -2	±1	±0.55	±1	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

### 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 単位mm  
改定:2012年 4月 1日  
改定:2022年11月30日



座金面展開図

**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**

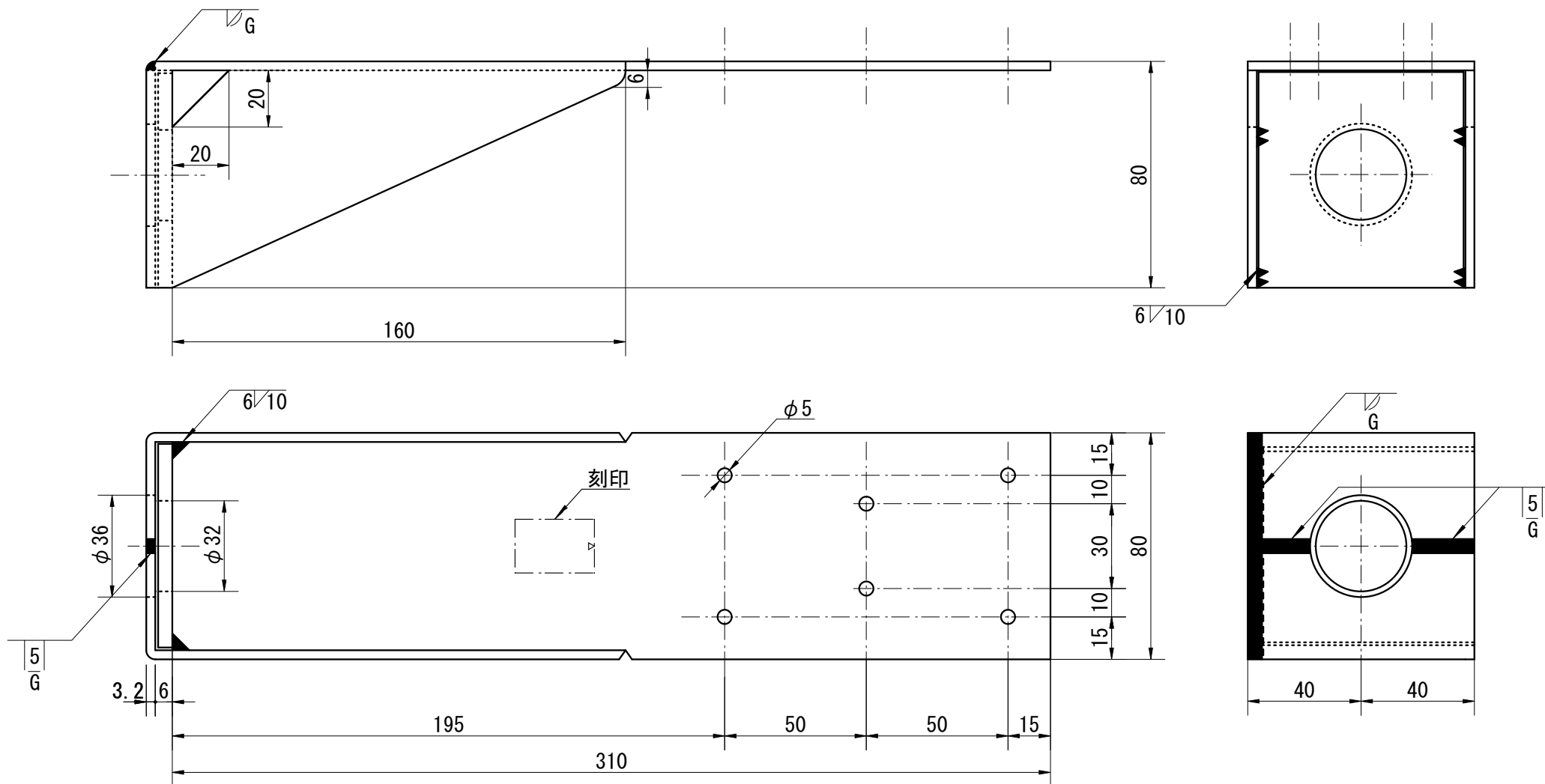
長さ	幅	板厚	穴間隔	ボルト穴径
+5 -2	±1	±0.55	±1	+0.5 -0.2

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-HD25  
 尺度 1/3

制定: 1988年 4月 1日 単位mm  
 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**

電気めっき Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)  
 又は溶融めっき 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	±1	±0.35	±1	+0.5	+0.3
-2				-0.2	-0

寸法は、めっき処理前のものとする。

**規格図 Z/C**

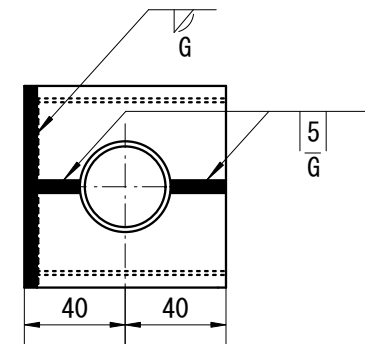
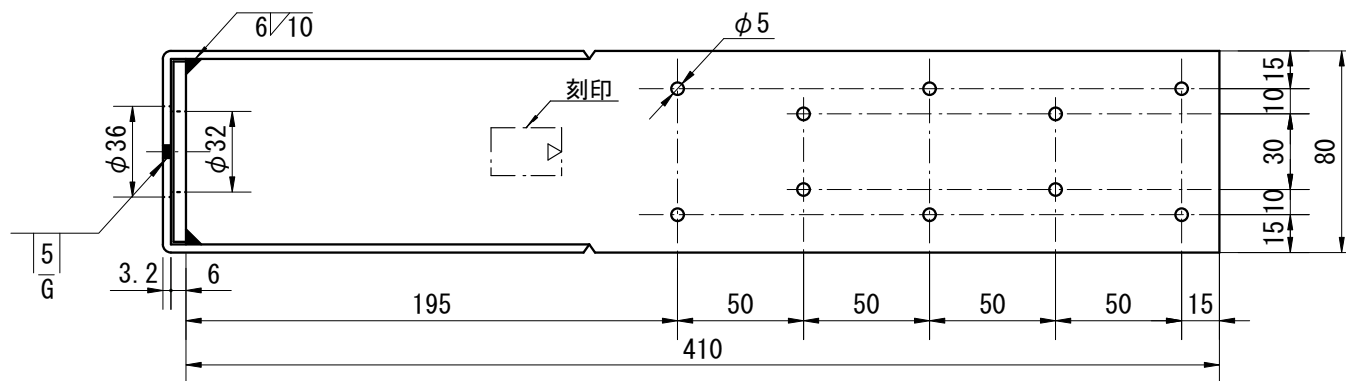
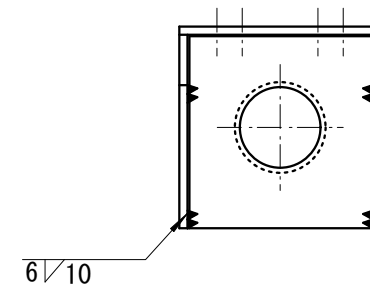
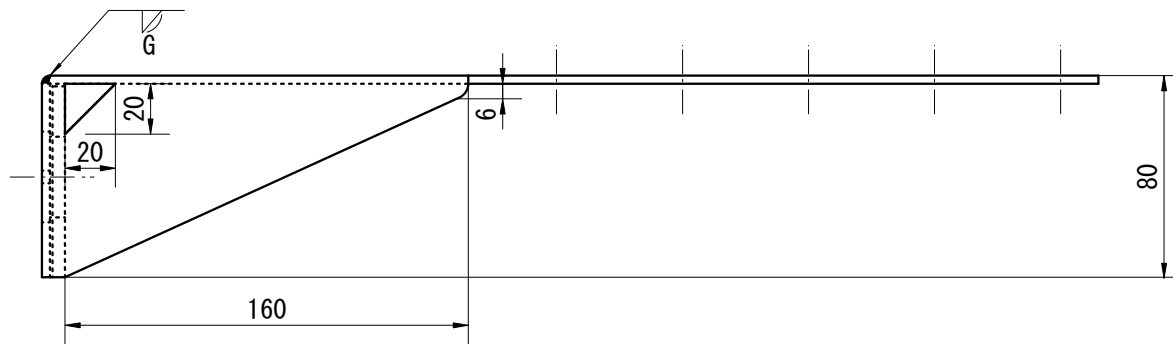
引き寄せ金物

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	±1	±0.35	±1	+0.5	+0.3
-2				-0.2	0

寸法は、めっき処理前のものとする。

**規格図 Z/C**

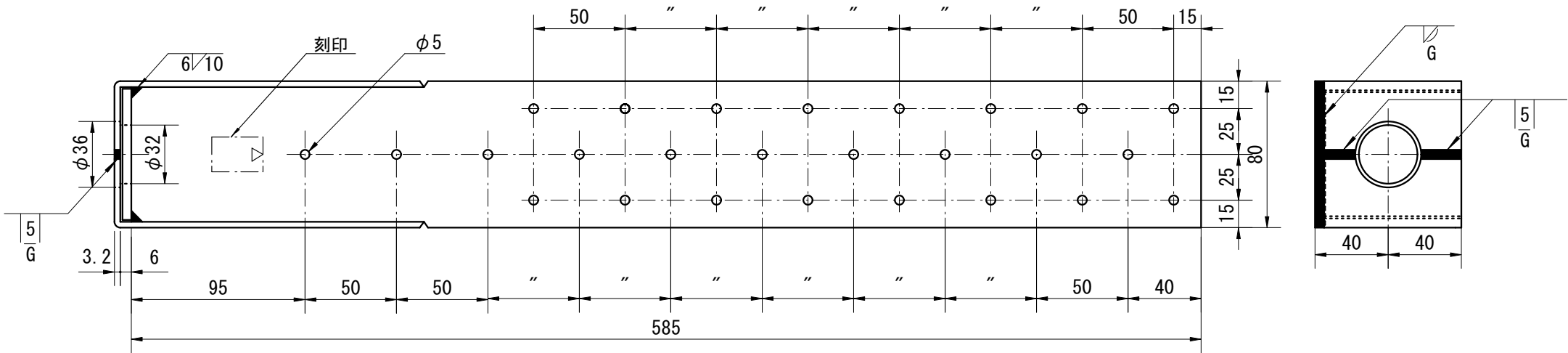
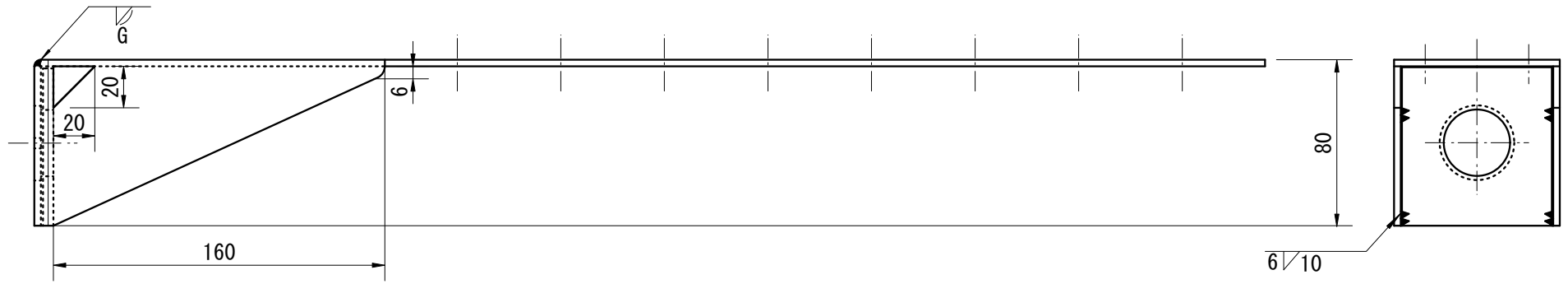
引き寄せ金物  
 HD-N10  
 尺度 1/3

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

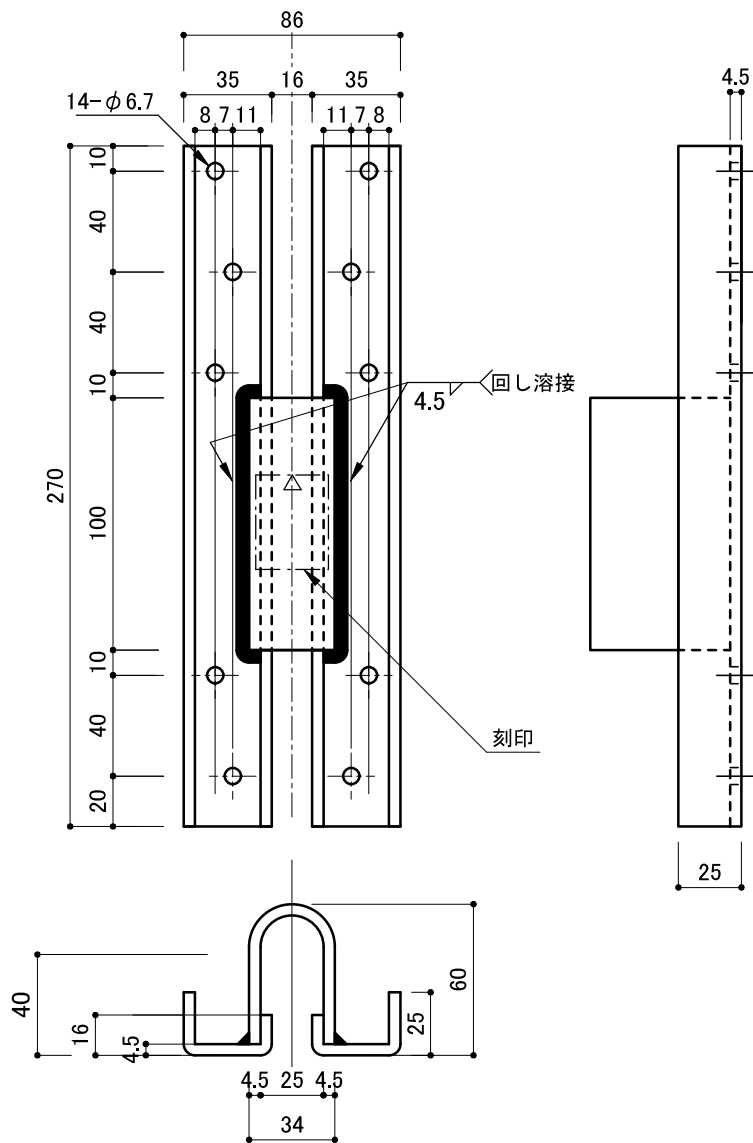
+5	±1	±0.35	±1	+0.5	+0.3
-2				-0.2	-0

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

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 SS400 (JIS G 3101:2007)

## 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 C/ㄨ

ホールダウン金物

HD-S10C

尺度 1/3

制定:2016年 4月20日 単位mm  
改定:2025年 6月 5日

材料

鋼板 SS400

(JIS G 3101:2007)

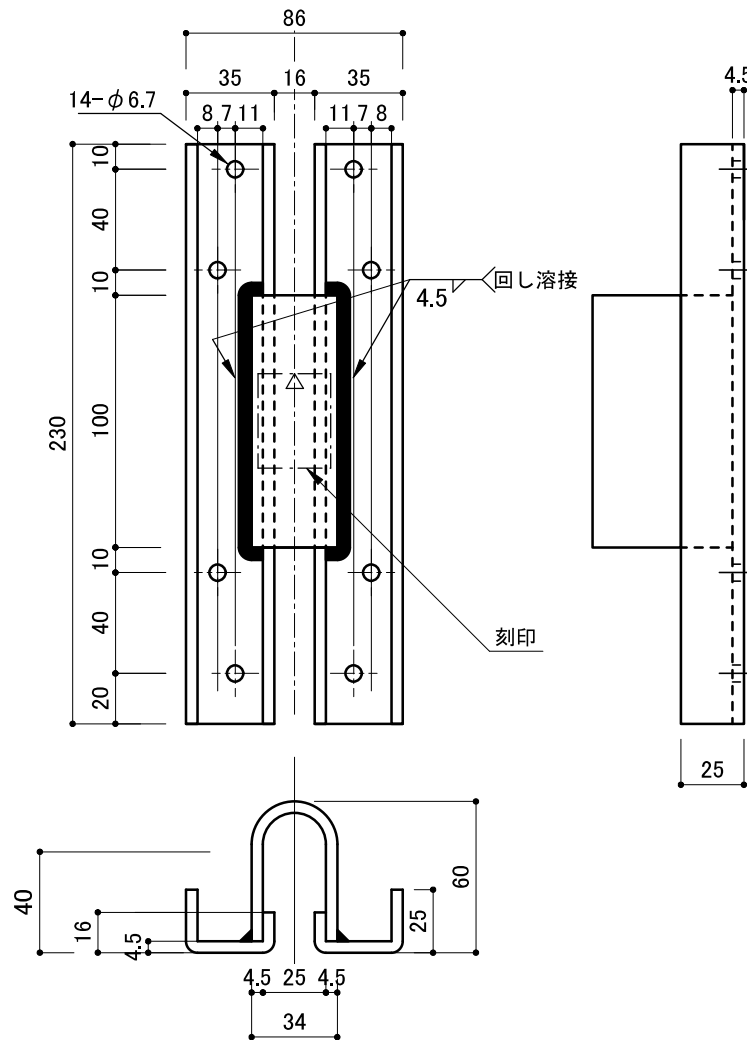
表面処理

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、表面処理前の厚さとする。



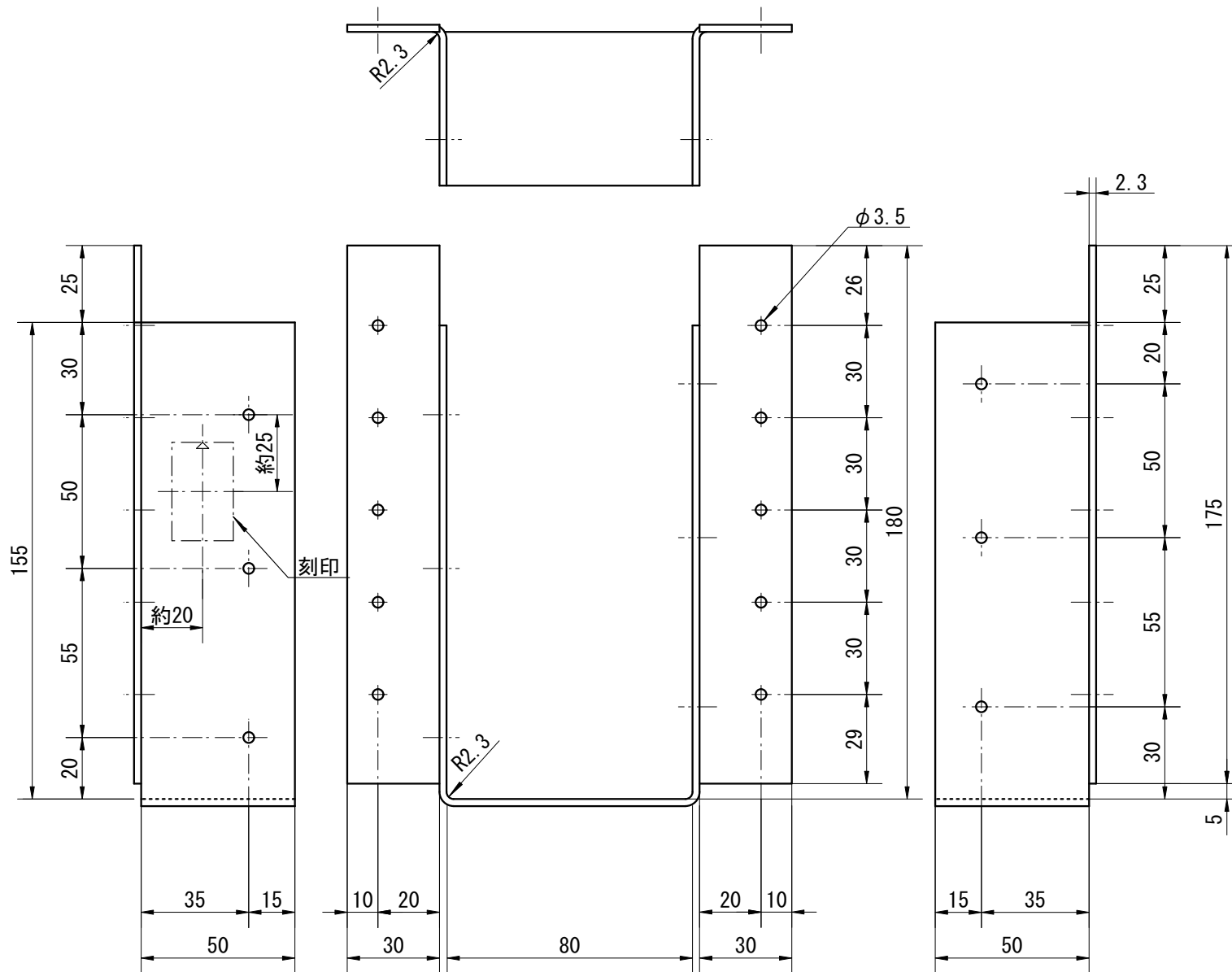
規格図 C/ス

ホールダウン金物

HD-S8C

尺度 1/3

制定: 2016年 4月20日 単位mm  
改定: 2025年 6月 5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**

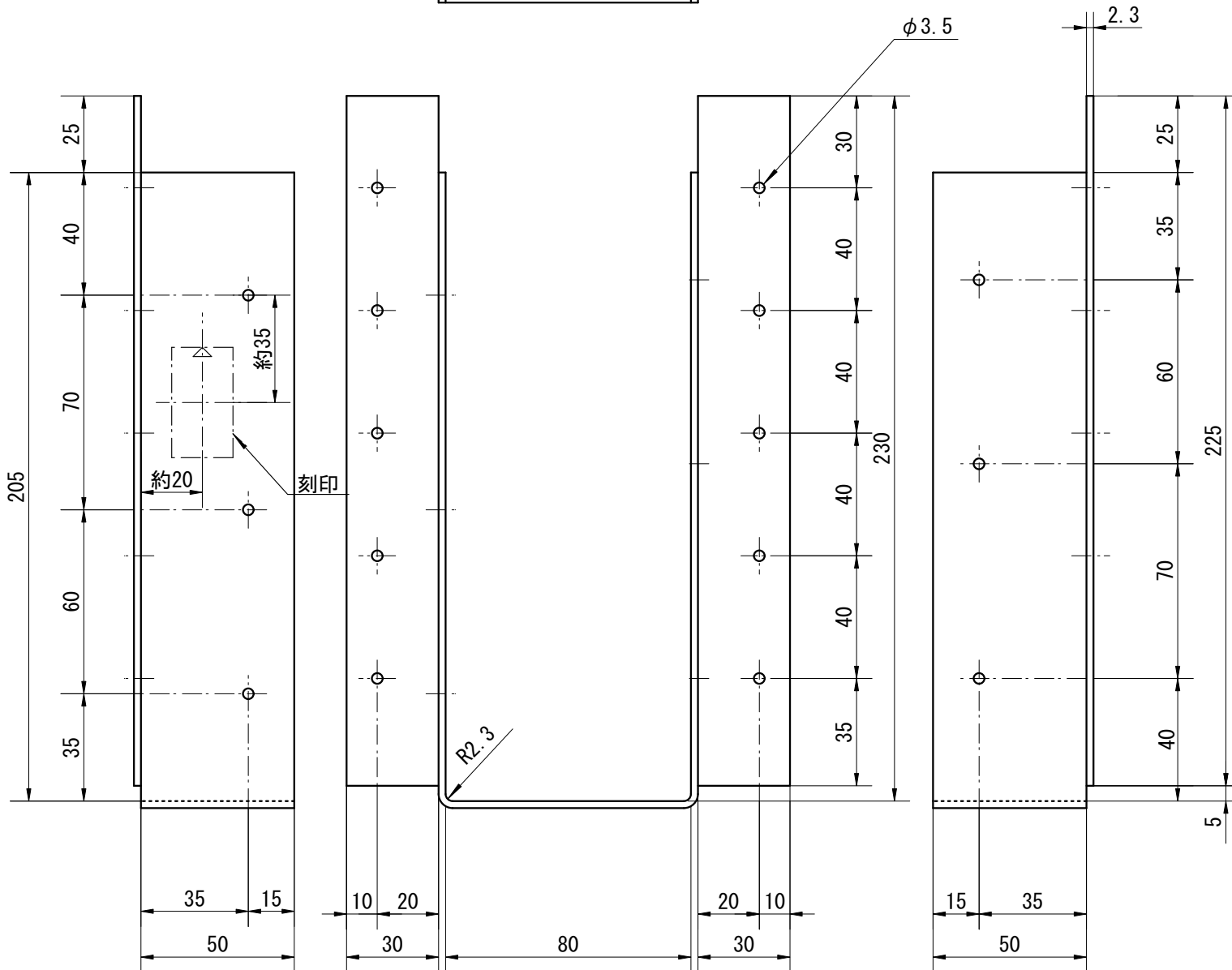
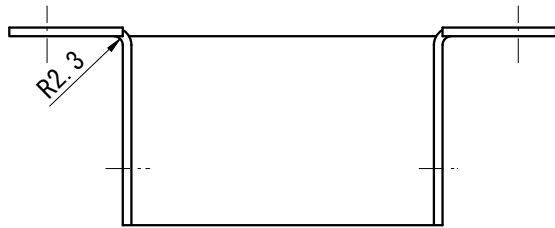
長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

梁受け金物  
BH 2-208  
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**

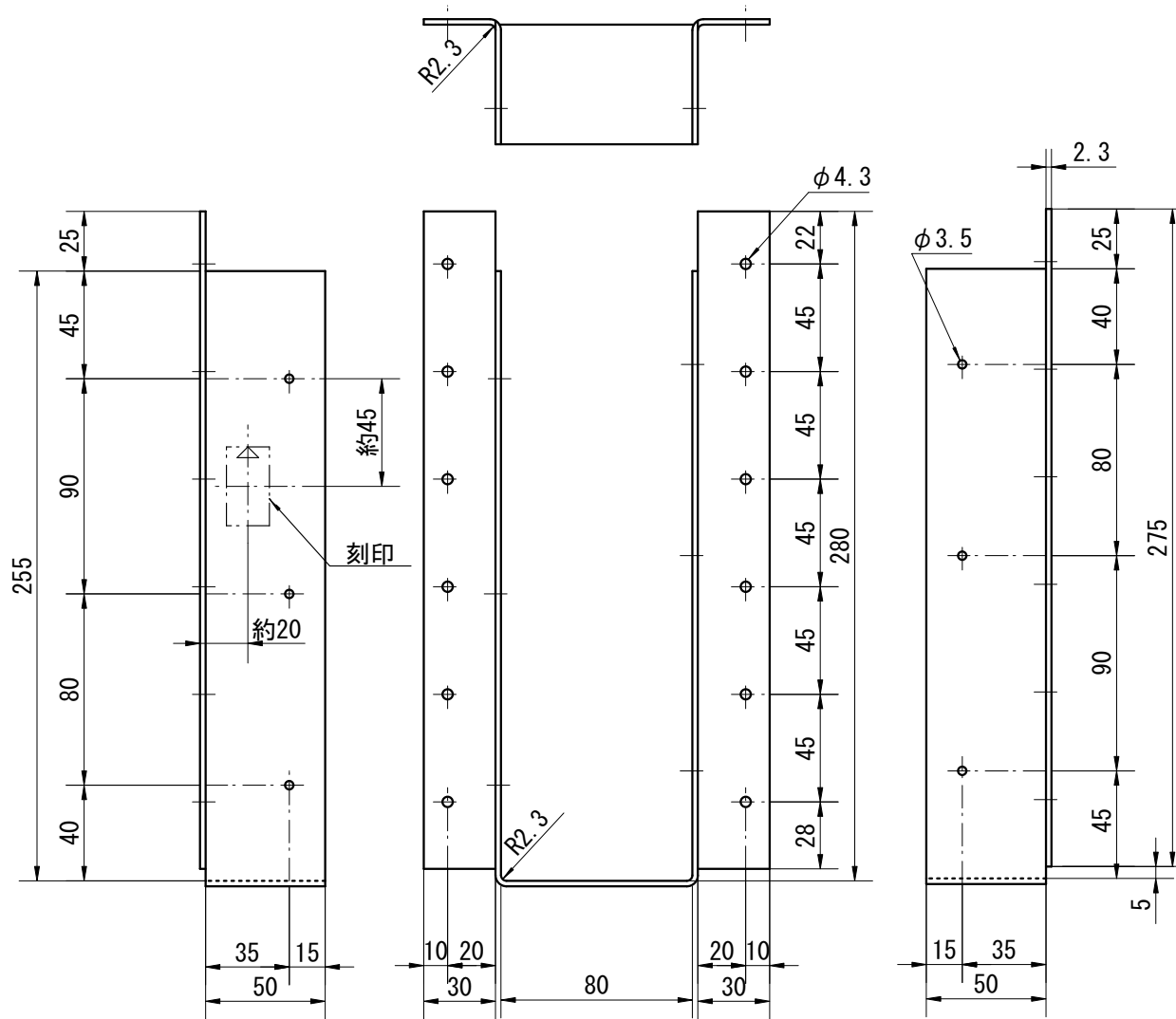
長さ	幅	板厚	穴間隔	くぎ穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

規格図 C

梁受け金物  
BH 2-210  
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	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

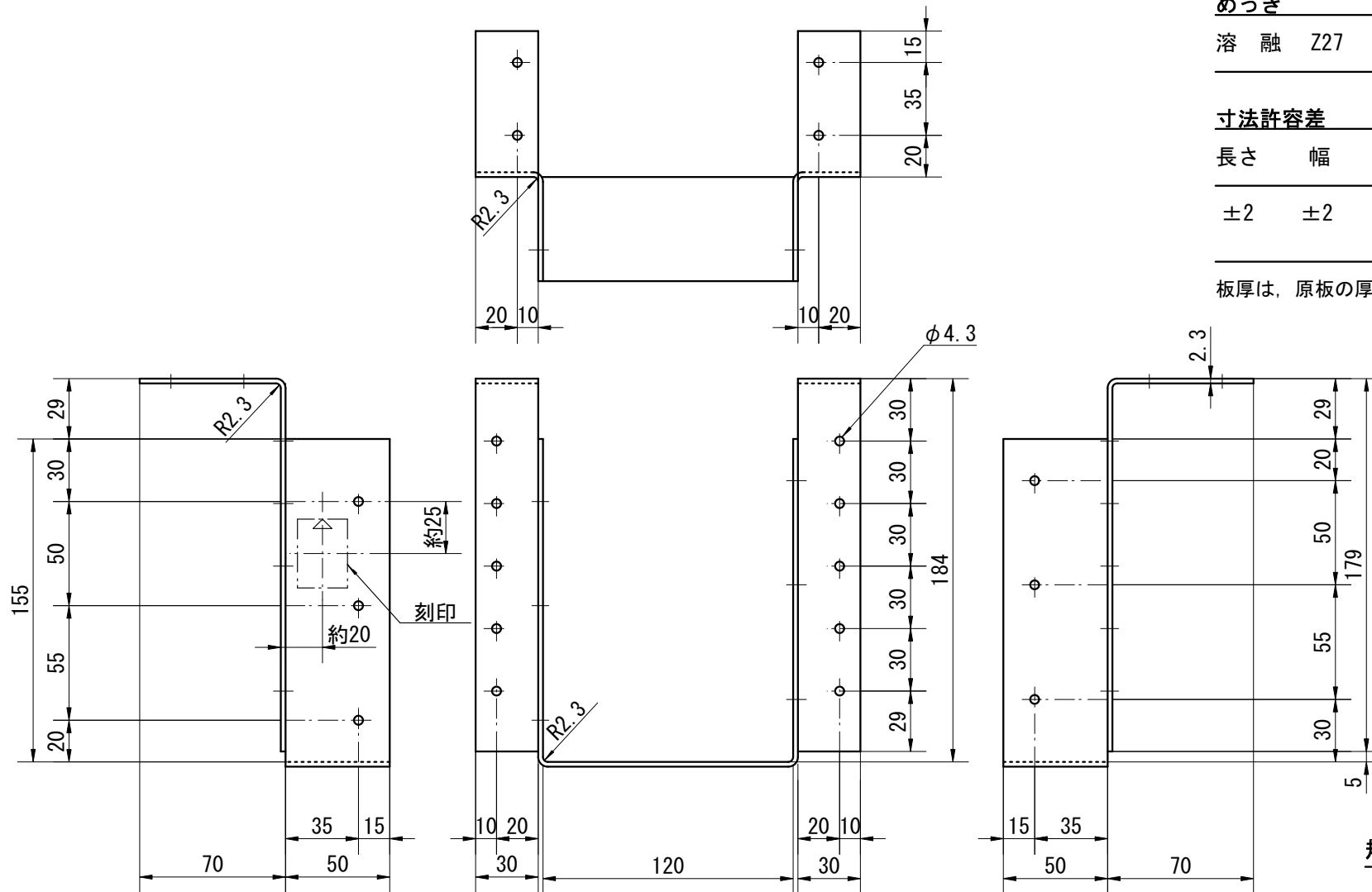
**規格図 C**

梁受け金物

BH 2-212

尺度 1/3

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	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

**規格図 C**

梁受け金物

BH 3-208

尺度 1/3

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)

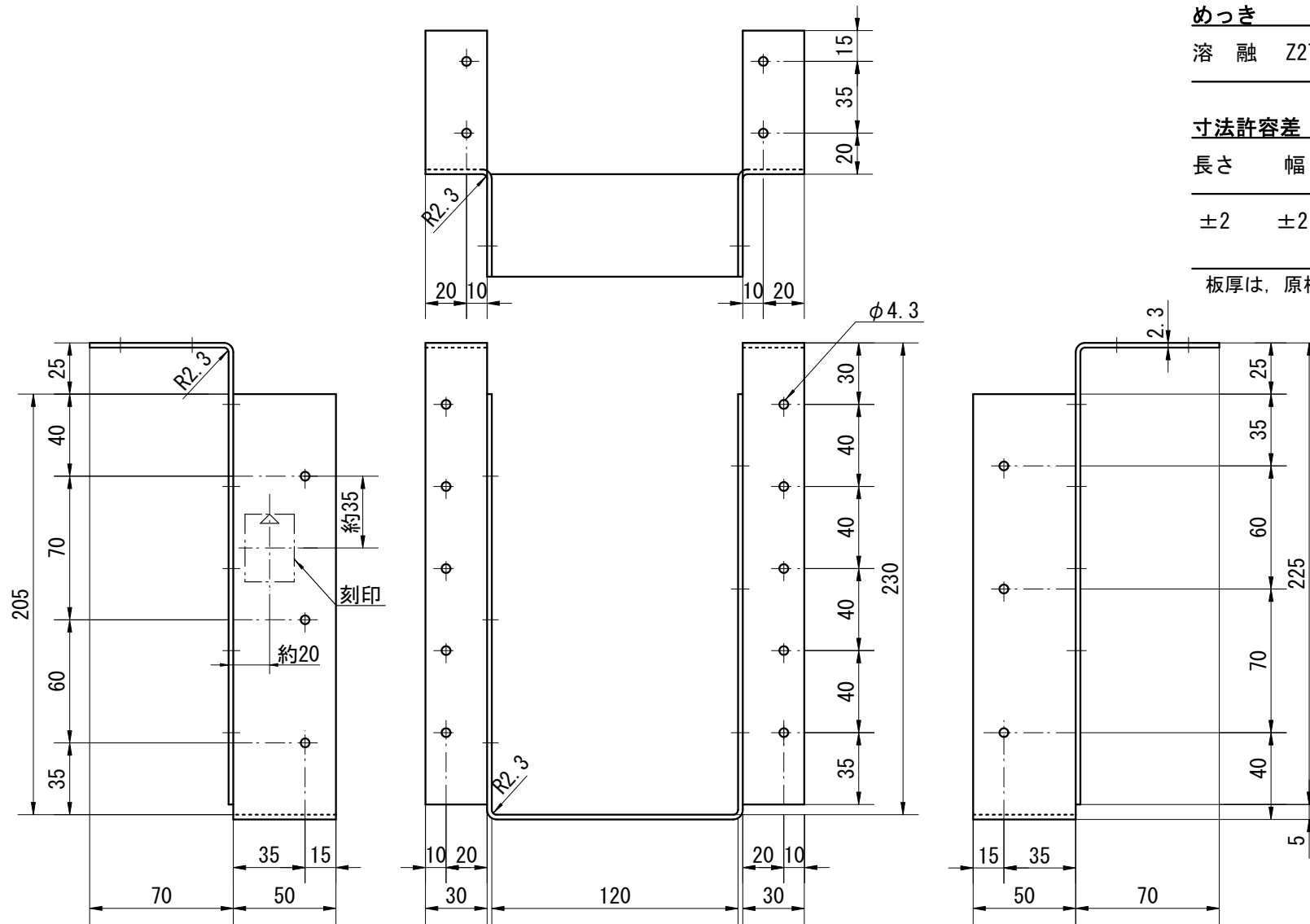
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



規格図 C

梁受け金物

BH 3-210

尺度 1/3

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)

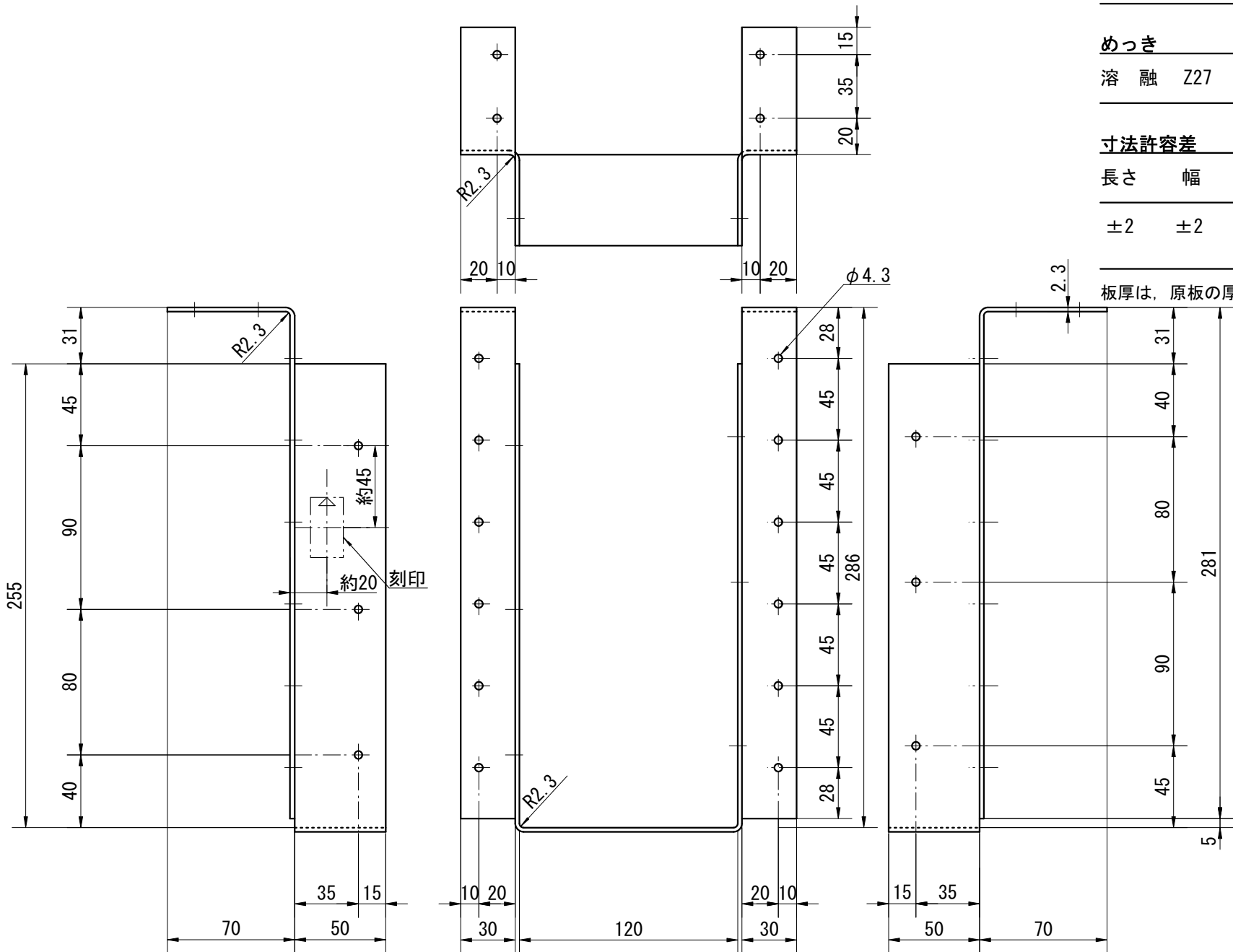
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

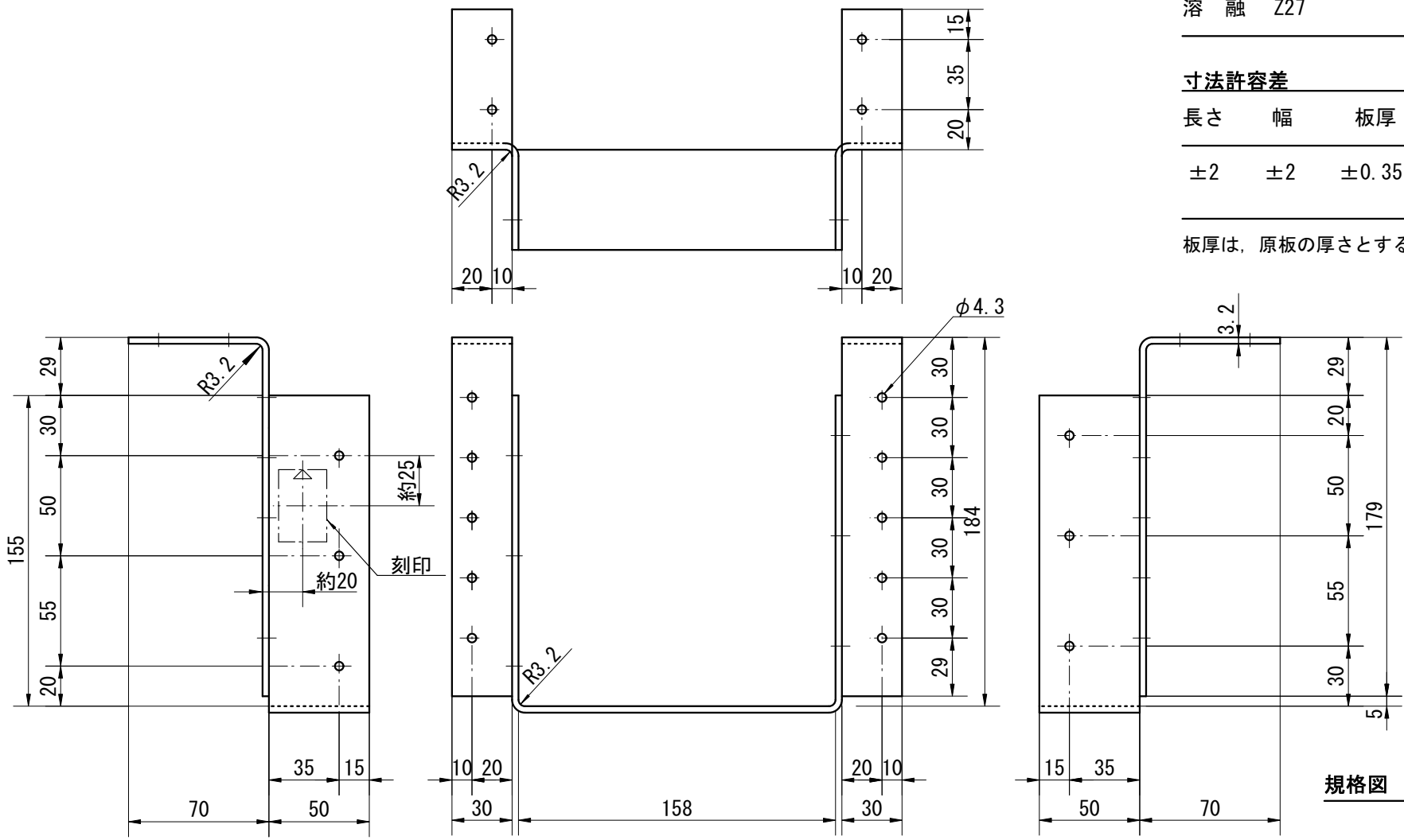
板厚は、原板の厚さとする。



**規格図 C**

梁受け金物  
BH 3-212  
尺度 1/3

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	±0.35	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。

規格図 C  
 梁受け金物  
 BH 4-208  
 尺度 1/3

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)

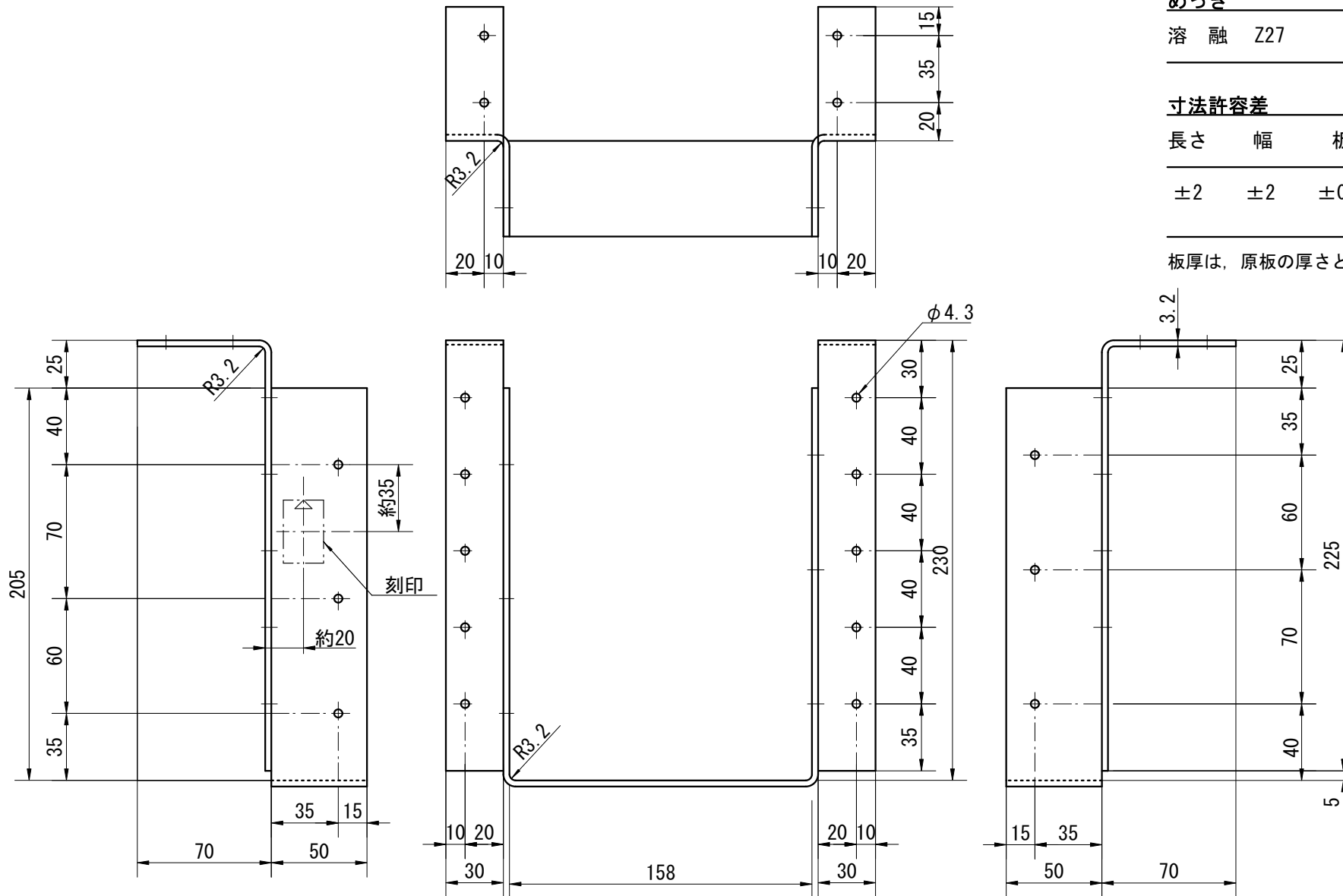
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.35	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



規格図 C

梁受け金物

BH 4-210

尺度 1/3

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)

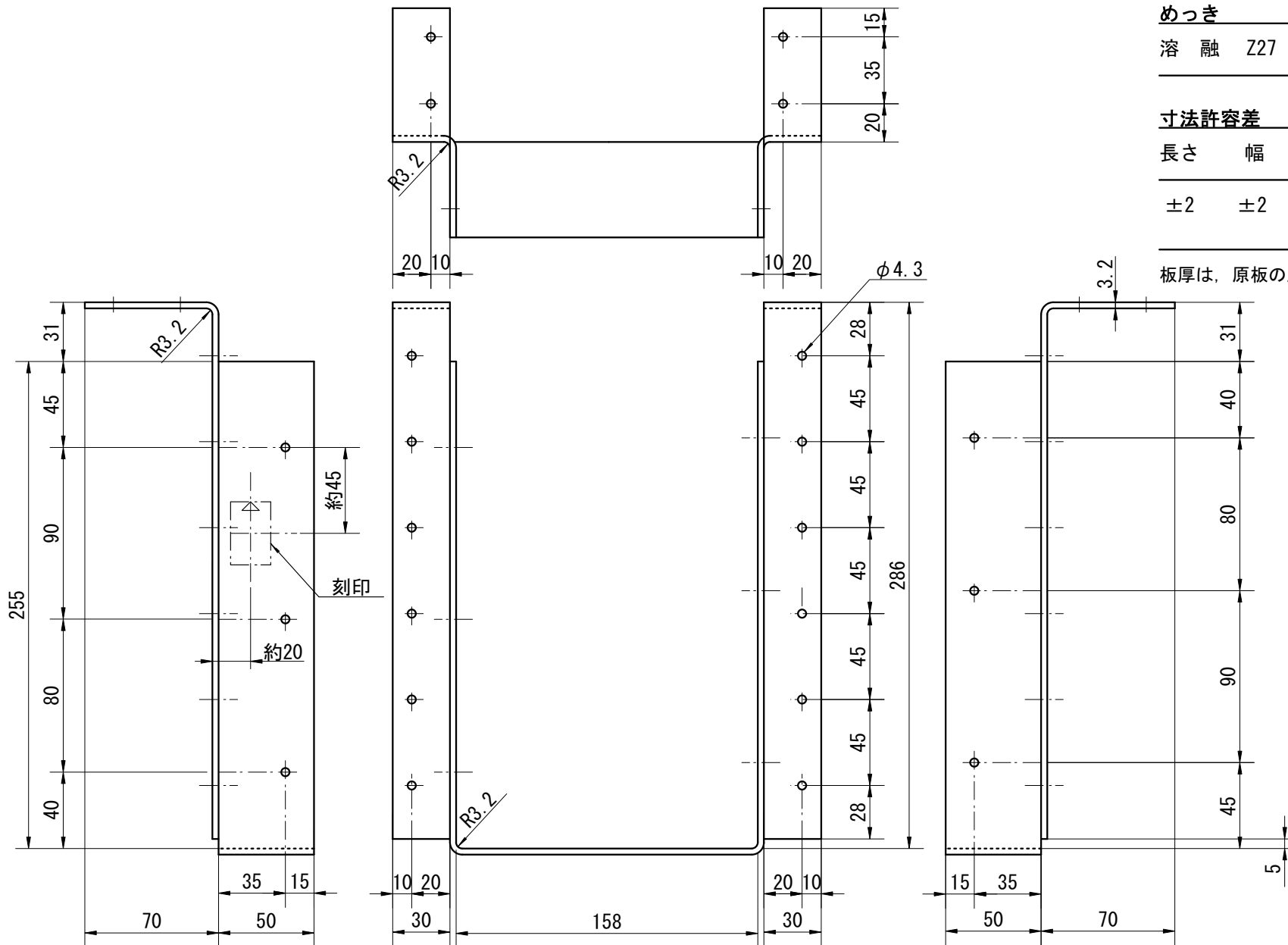
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.35	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。



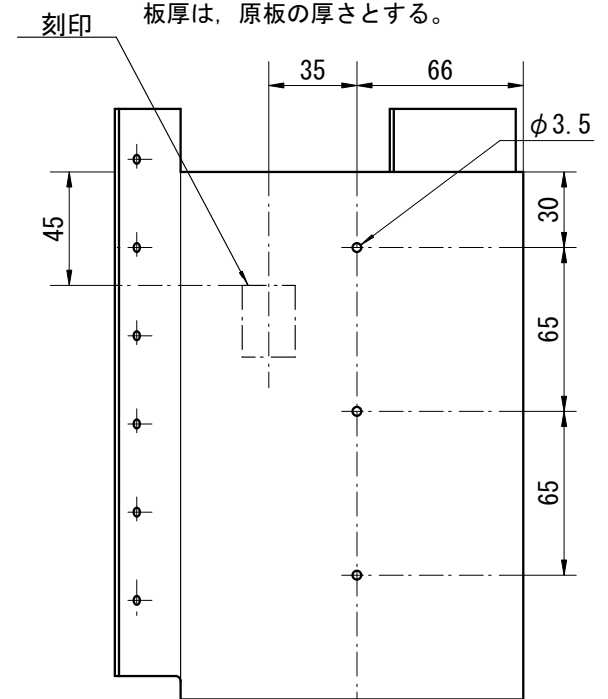
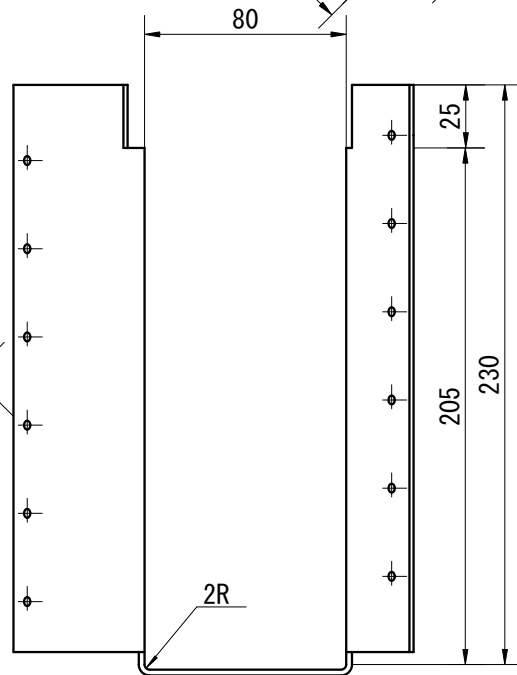
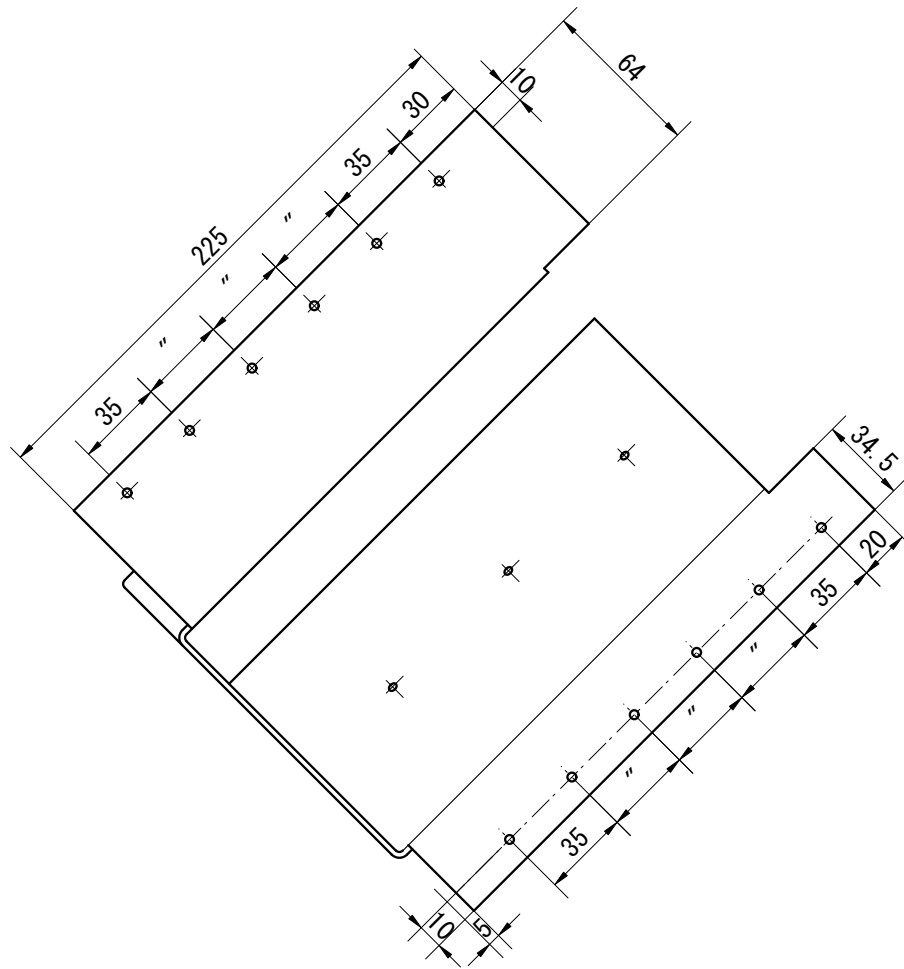
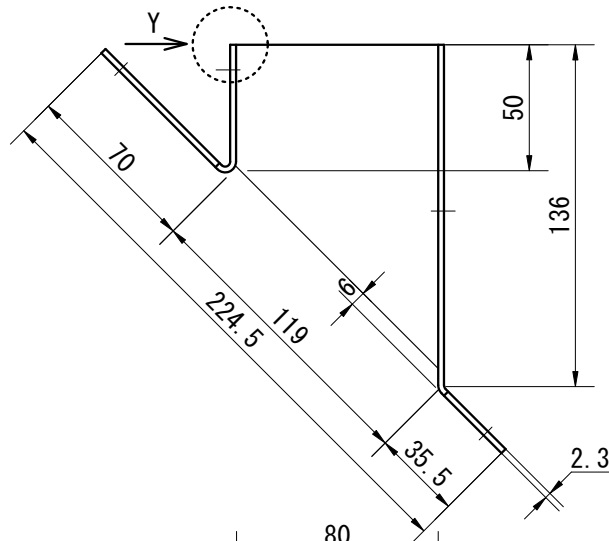
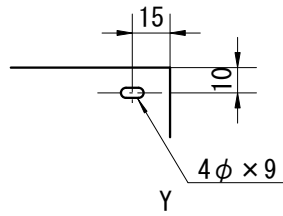
規格図 C

梁受け金物

BH 4-212

尺度 1/3

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	±0.3	±1	+0.2 0

規格図 C

梁受け金物  
BHS 2-210R  
尺度 1/3

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)

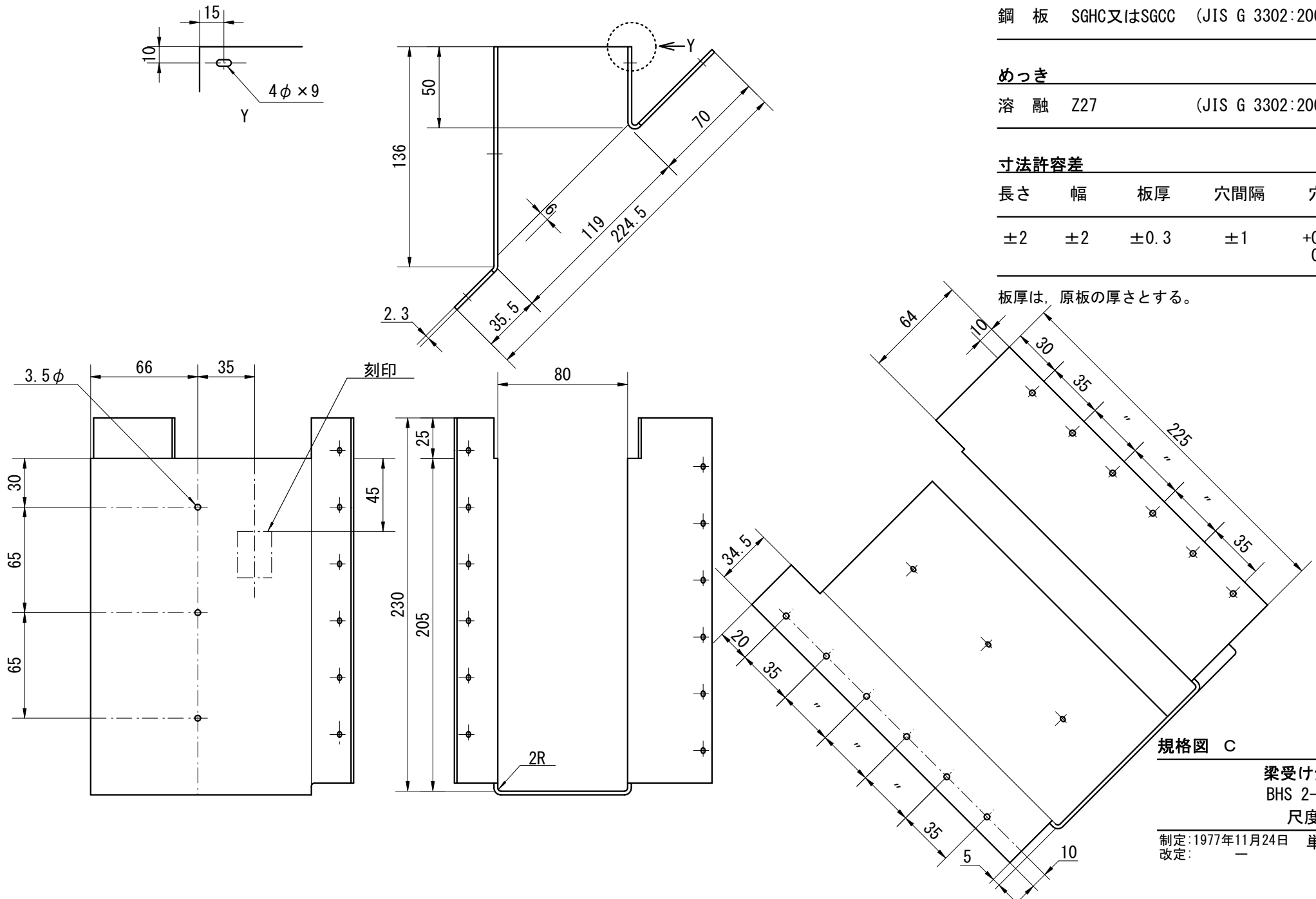
めっき

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

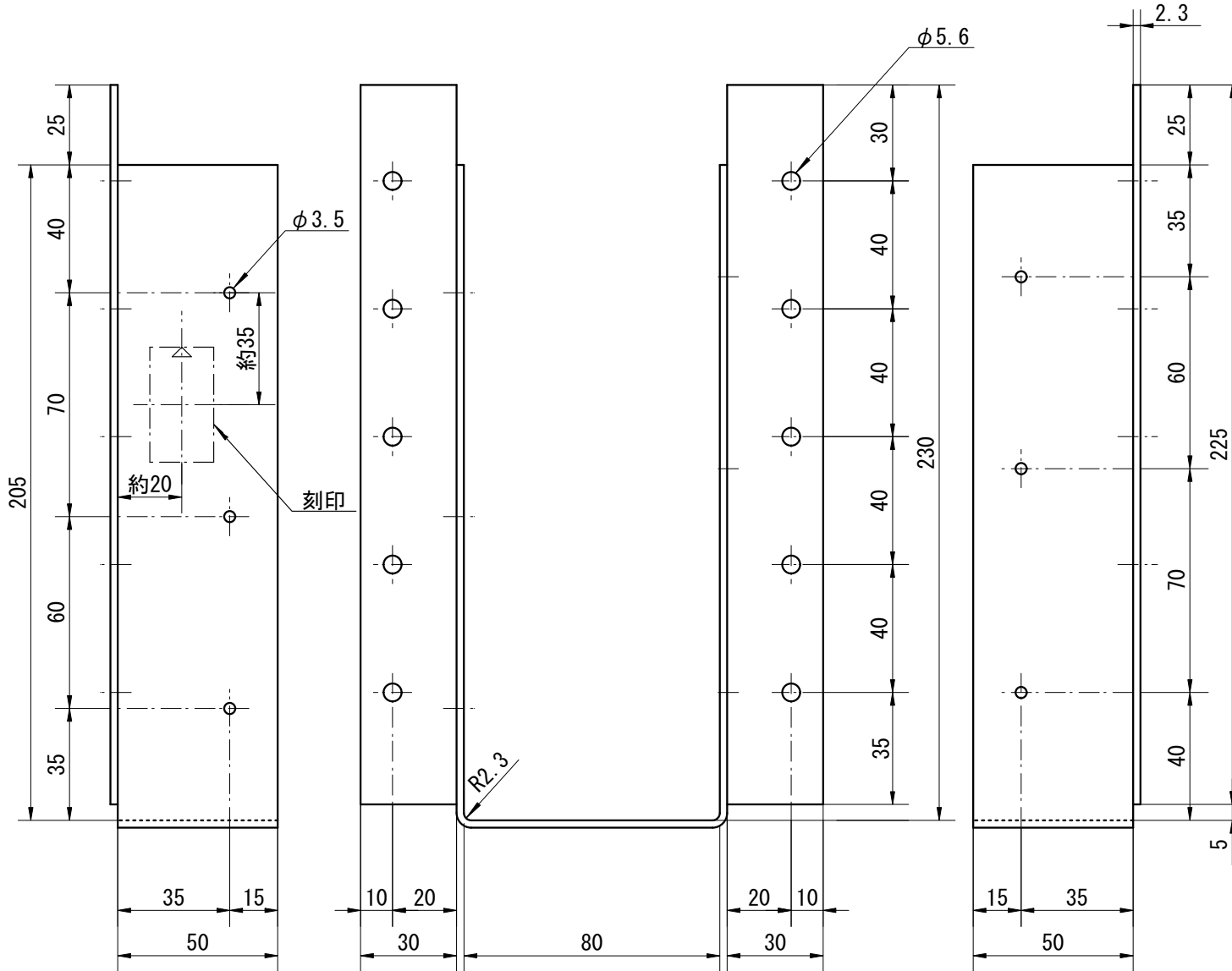
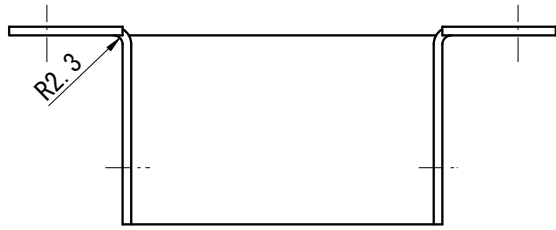
板厚は、原板の厚さとする。



規格図 C

梁受け金物  
BHS 2-210L  
尺度 1/3

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	±0.3	±1	+0.2 0

板厚は、原板の厚さとする。  
金物は、刻印まわりをオレンジで着色する。

**規格図 C**

ヘビータイプ  
梁受け金物  
BHH 2-210  
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)

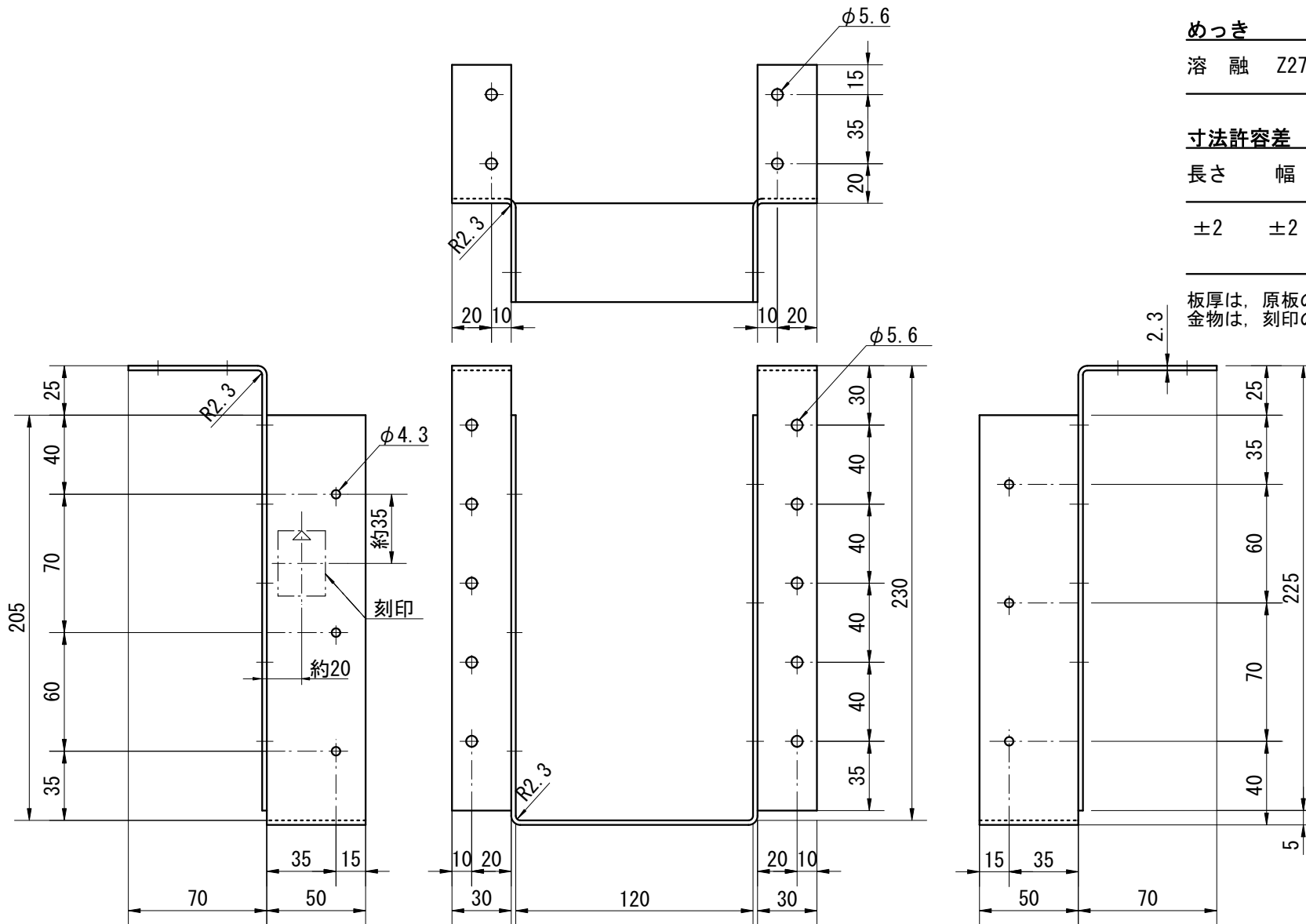
**めっき**

溶融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.3	±1	+0.2 0

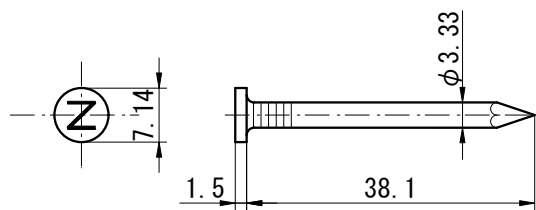
板厚は、原板の厚さとする。  
金物は、刻印のまわりをオレンジで着色する。



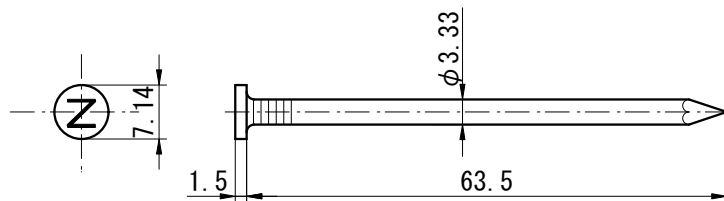
規格図 C

ヘビータイプ  
梁受け金物  
BHH 3-210  
尺度 1/3

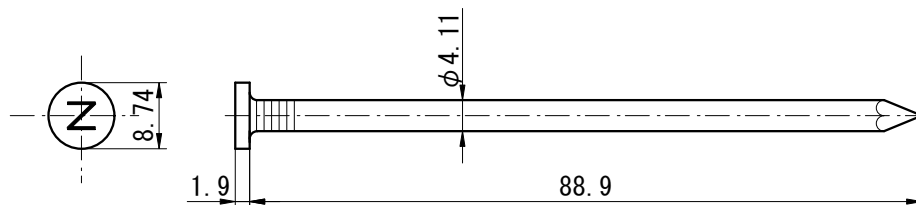
制定:1977年11月24日 単位mm  
改定: —



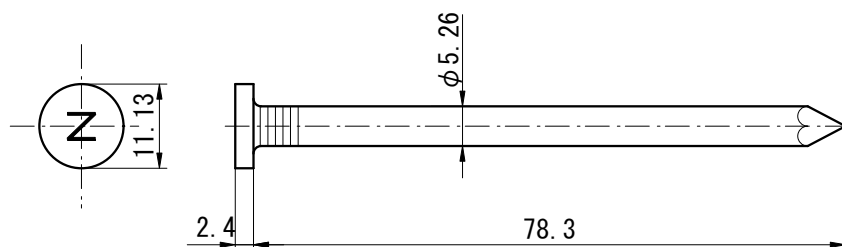
ZN 40



ZN 65



ZN 90



ZN 80

**材料**

鉄線 SWM-N (JIS G 3532:2007)

**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, 65	±1.6	±0.10	±0.71
ZN90	±2.4	±0.10	±0.87
ZN80	±2.4	±0.10	±1.11

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 C**

太めくぎ

ZN

尺度 1/1

制定:1988年 4月 1日 単位:mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2022年11月30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)

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

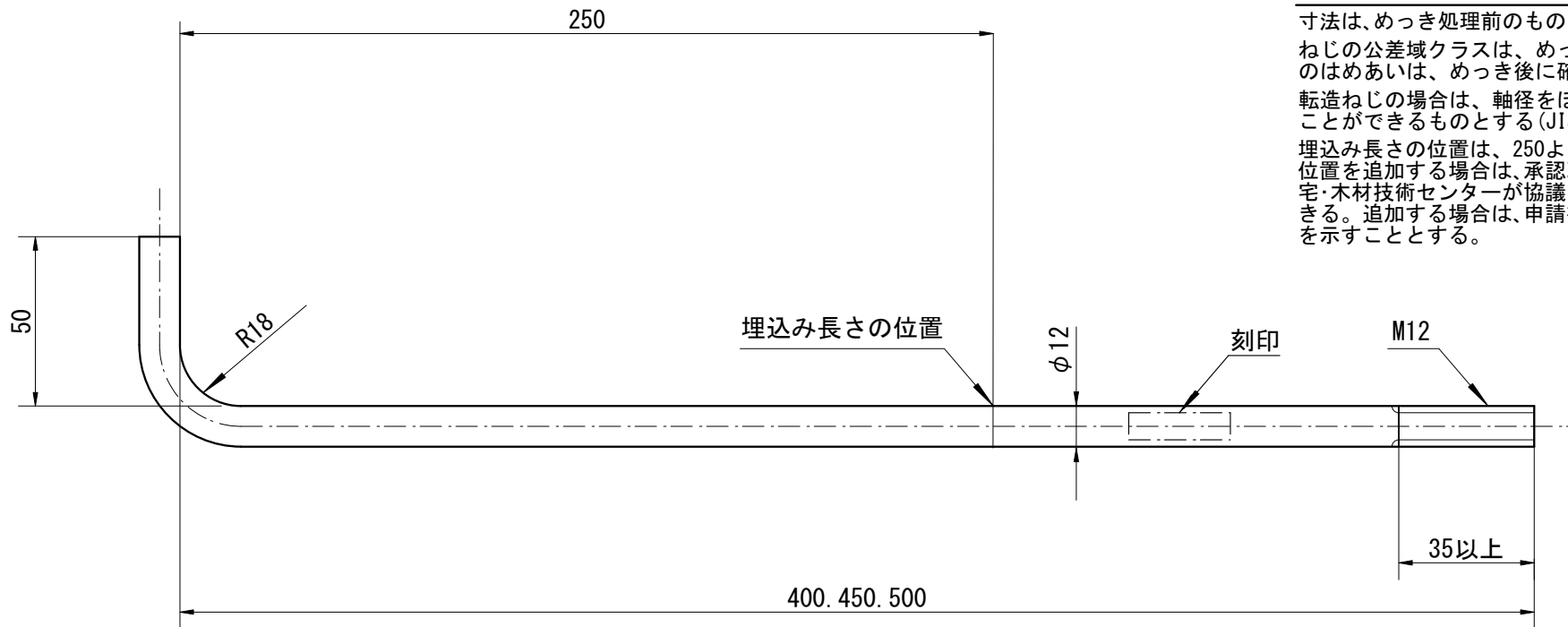
長さ	フック長さ	軸径
±2%	+5 -2	+0 -0.25

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

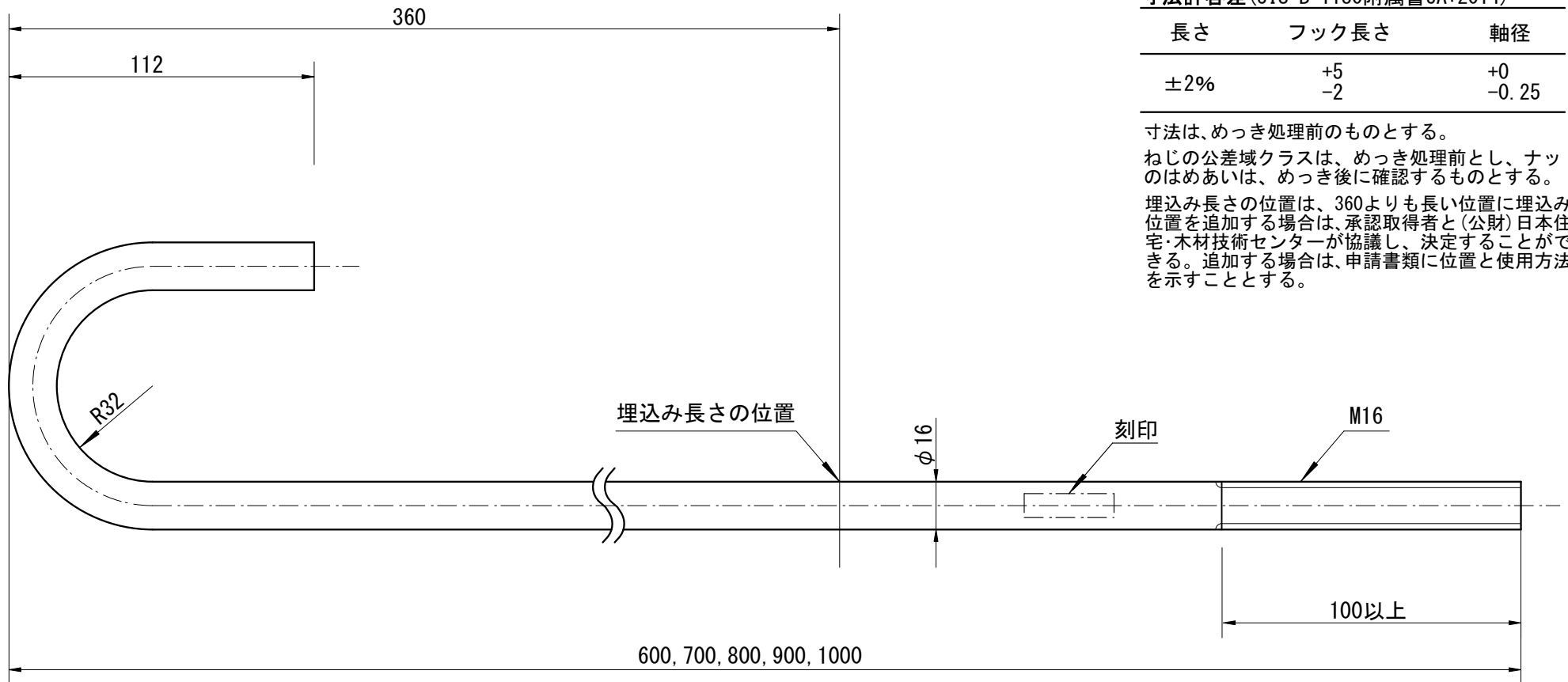
寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)

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

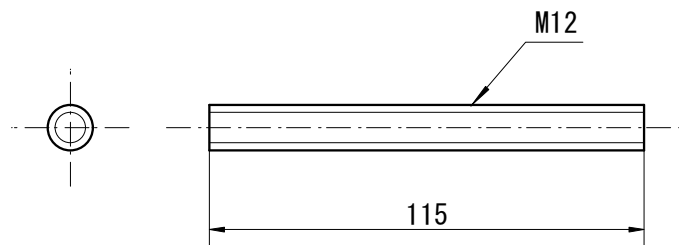
アンカーボルト

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



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

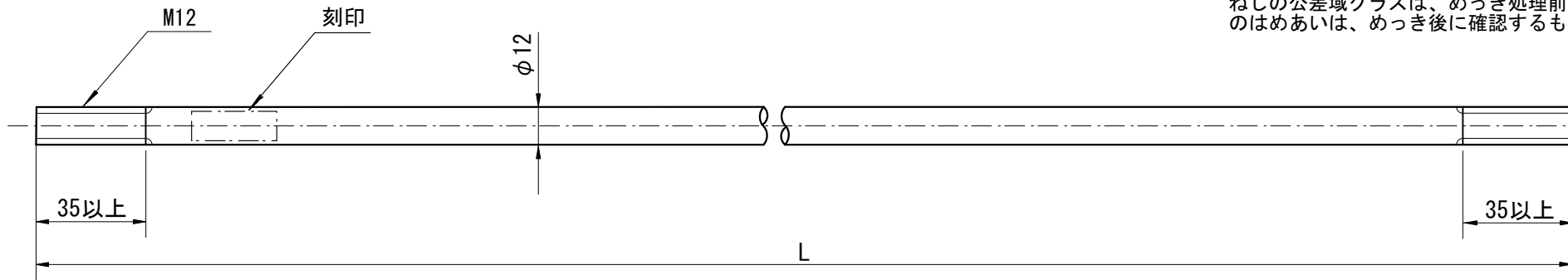
寸法許容差

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

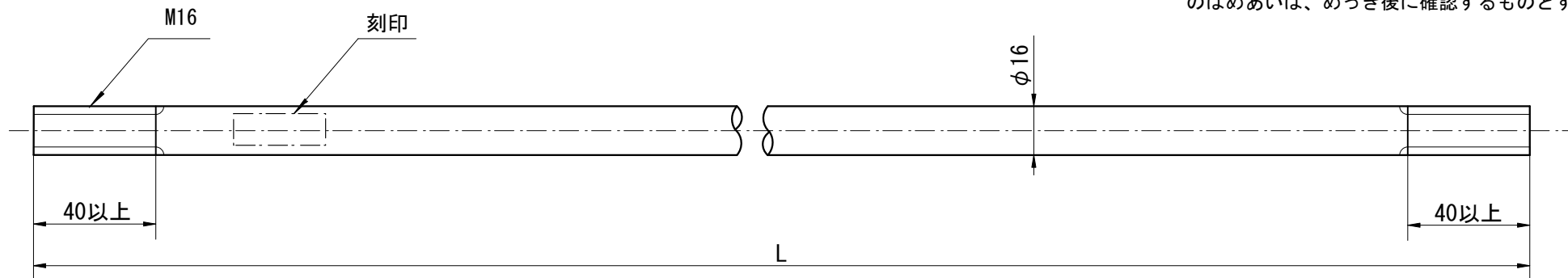
**寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

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

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

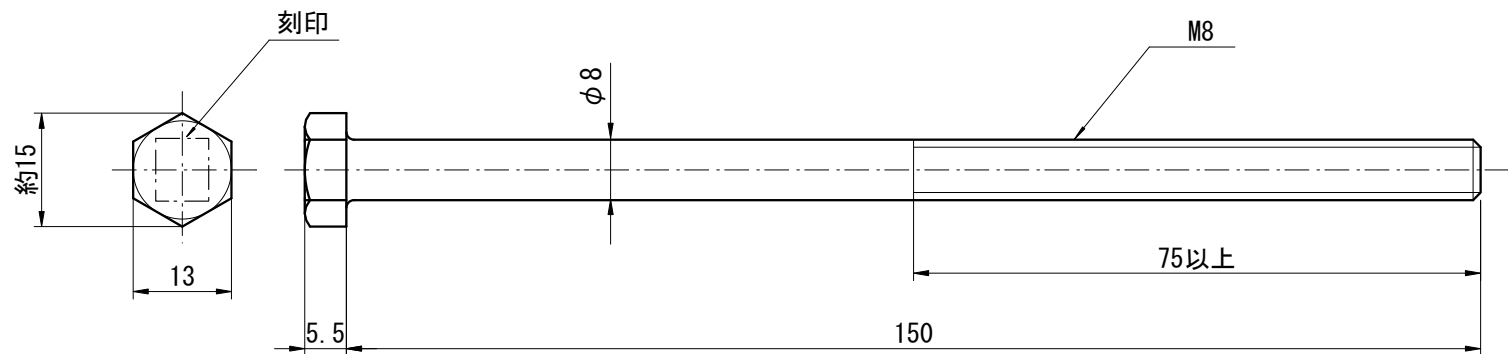
めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

寸法許容差

呼び長さ	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	±0.25	+0 -0.7	0.4	2°	+0 -0.2

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 C

六角ボルト

M8 × 150

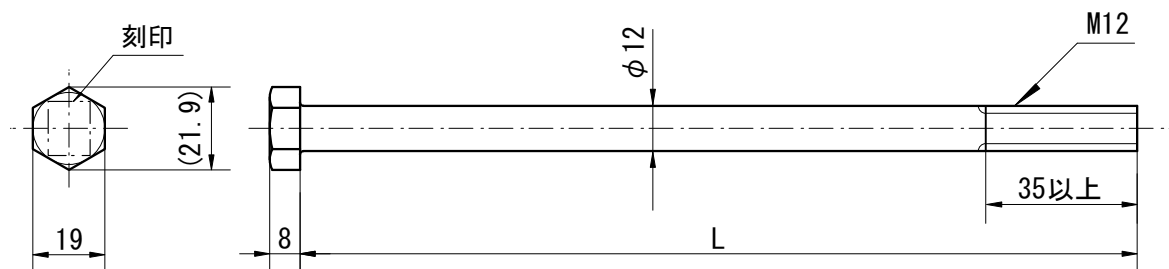
尺度 1/1

制定:1977年11月24日 単位mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定: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)**

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)**

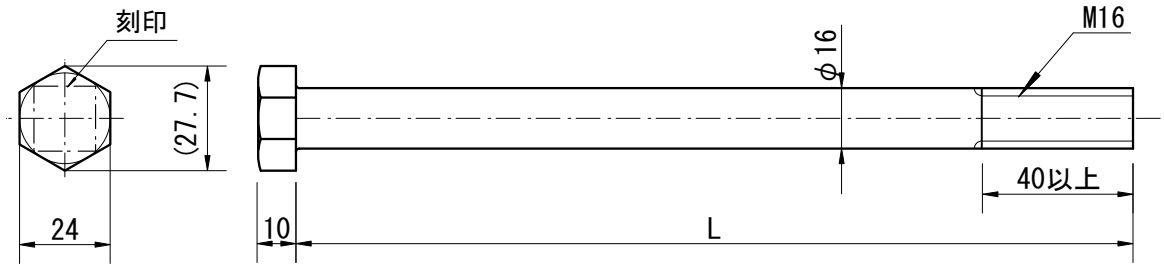
電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

**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**

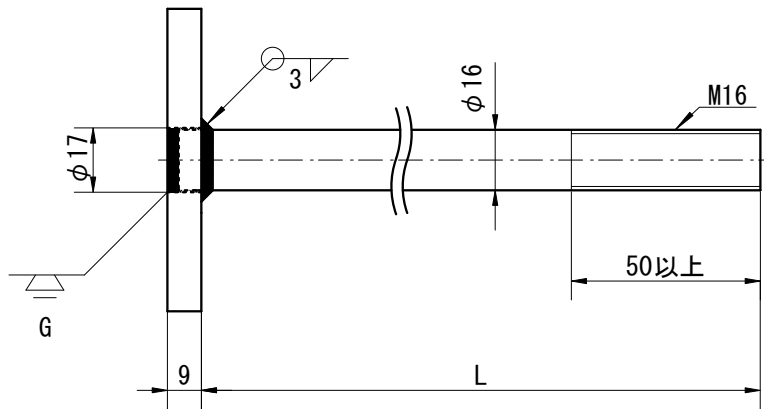
六角ボルト

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



**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)**

8 g

**仕上げ程度 (JIS B 1180附属書JA:2014)**

中

**めっき (JIS H 8610:1999)**

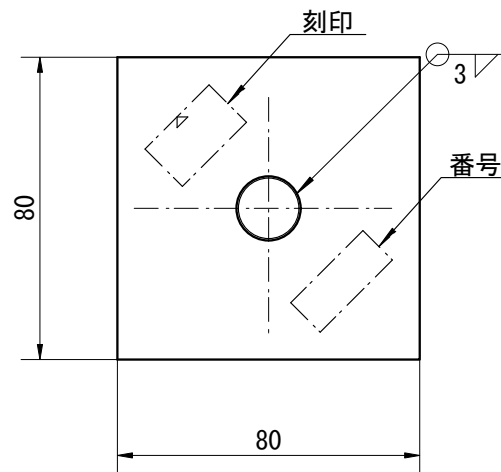
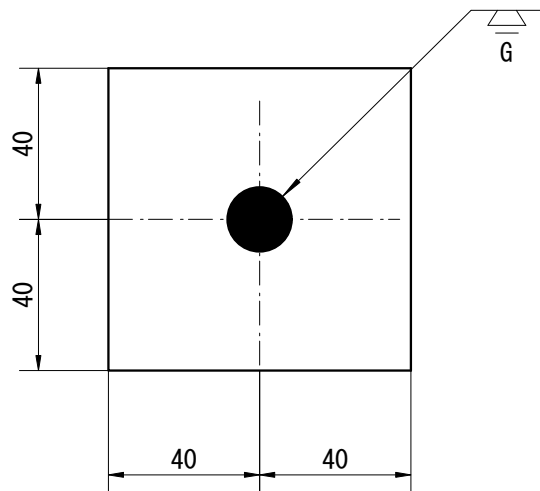
電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

**寸法許容差**

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 径との差
+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、ナットのはめあいには、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 単位mm  
改定:2015年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日

とする。

材料 (JIS B 1185:1994)

保証トルク A を満足する炭素鋼

種類 (JIS B 1185:1994)

1種

ねじの公差域クラス (JIS B 0209:2001)

7H

めっき (JIS H 8610:1999)

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2

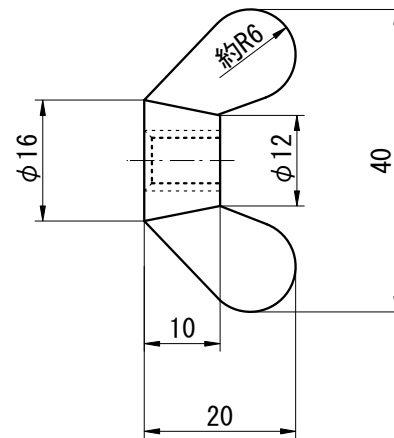
寸法許容差 (JIS B 1185:1994)

全高さ	全幅	ねじ穴の偏心 最大	座面及び側面の傾き 最大
-----	----	--------------	-----------------

±1.5	±2	0.6	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。



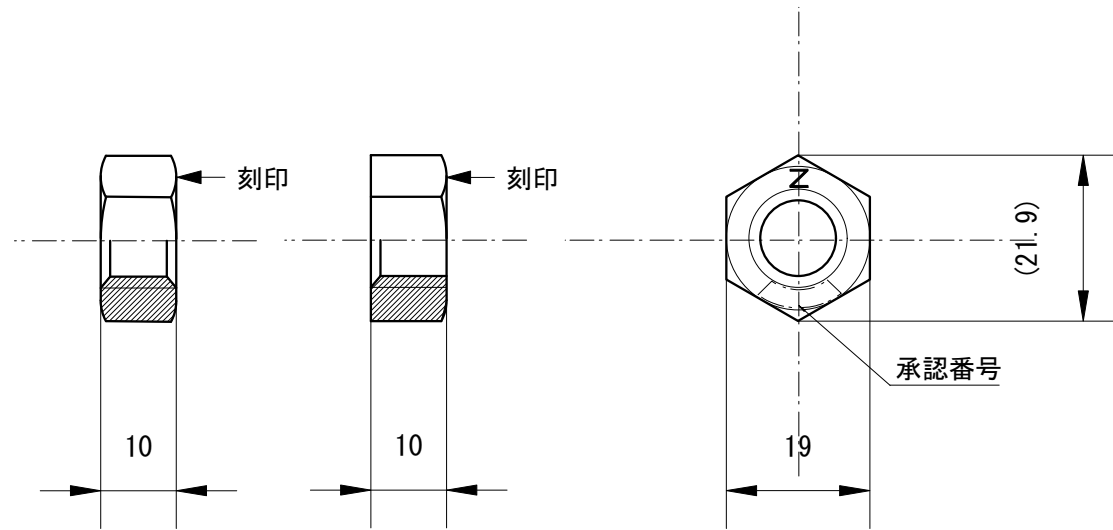
規格図 C

ちょうナット

M8

尺度 1/1

制定:1977年11月24日 単位mm  
改定:2012年 4月 1日  
改定:2020年 1月28日



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 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

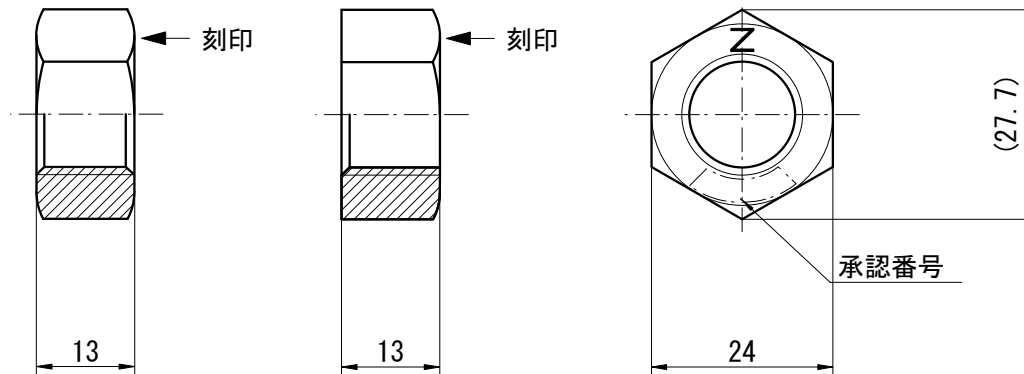
寸法許容差 (JIS B 1181附属書JA:2014)

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

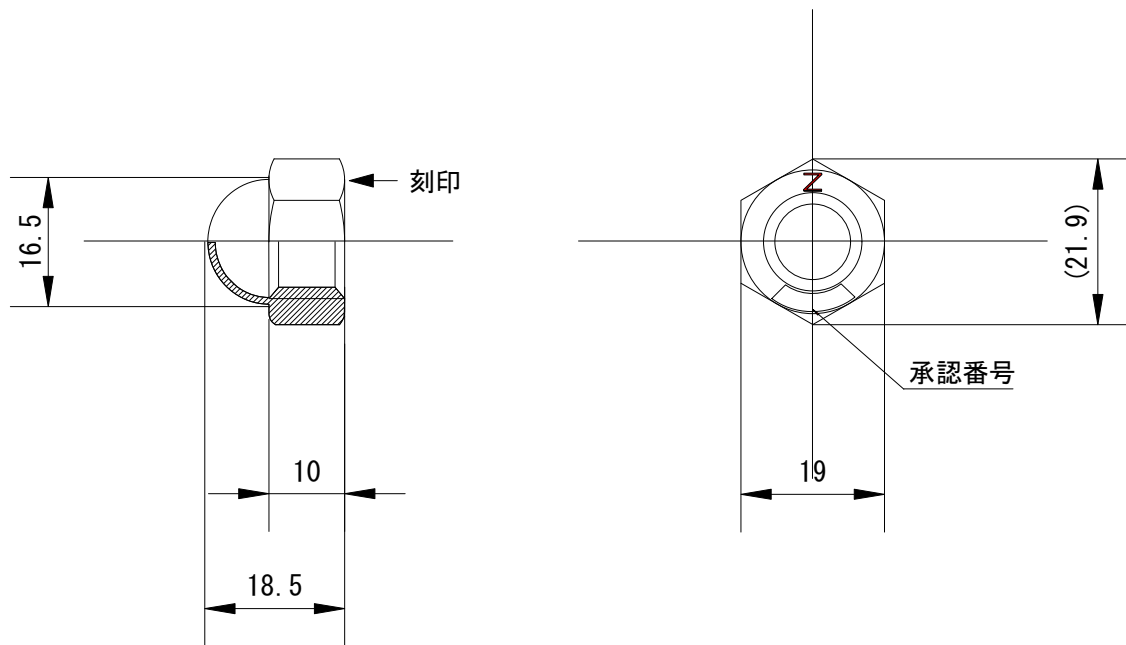
規格図 Z/C/M

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

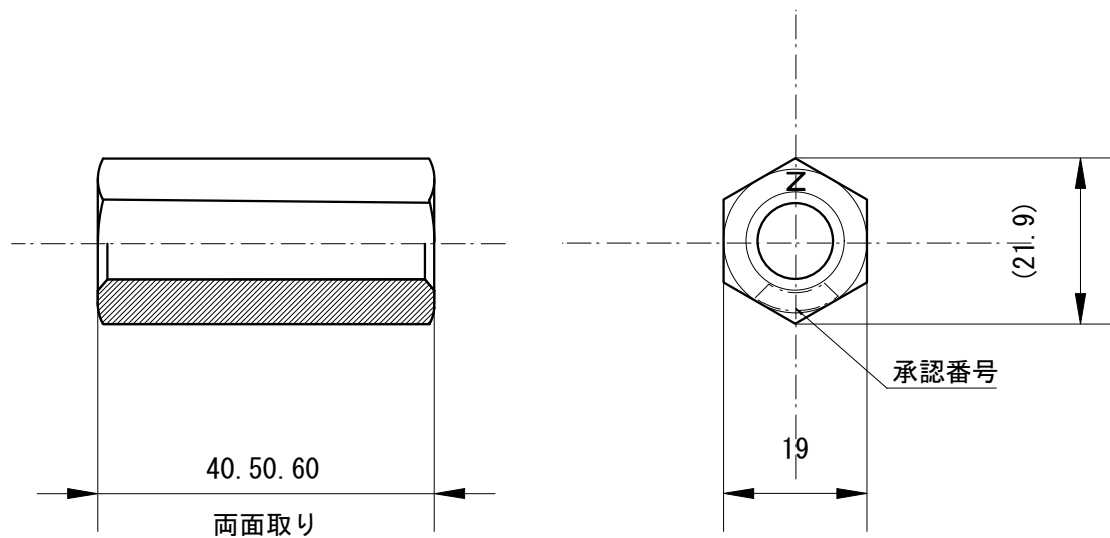
尺度 1/1

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

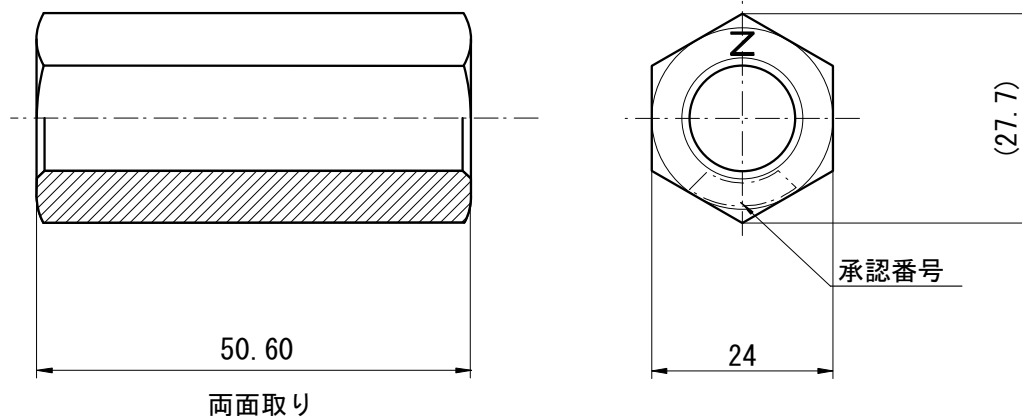
めっき (JIS H 8610:1999)

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 SGHC又はSGCC (JIS G 3302:2007)

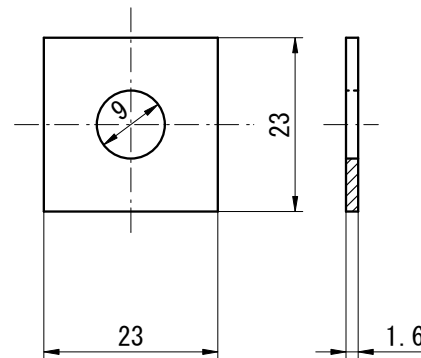
**めっき**

溶 融 Z27 (JIS G 3302:2007)

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴径
0 -1.3	±0.2	+0.6 0

寸法は、めっき処理前のものとする。



**規格図 C**

平座金

W1.6×23×φ9

尺度 1/1

制定:1977年11月24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)

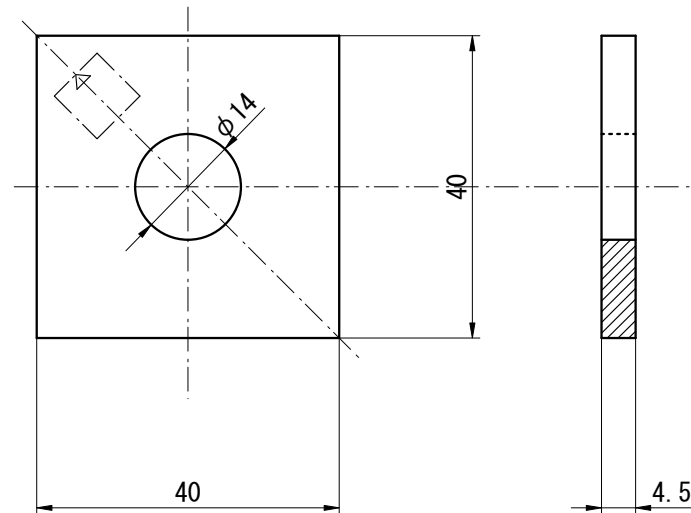
**めっき**

電気 Ep-Fe/Zn8/CM2 (JIS H 8610:1999)

**寸法許容差**

長さ・幅	板厚	穴径
+1.0 -1.6	±0.3	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。



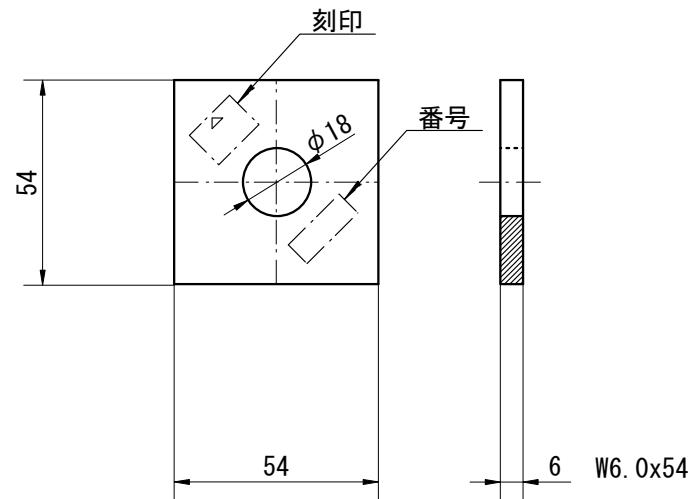
**規格図 Z/C/M**

**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

角座金

W6.0×54×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)

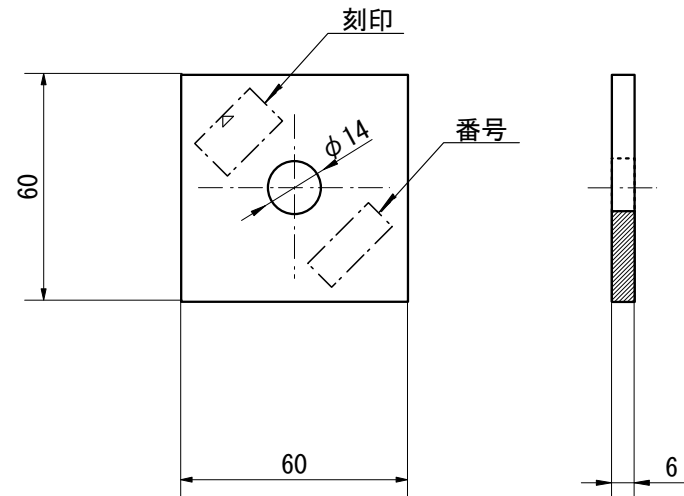
**めっき**

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。



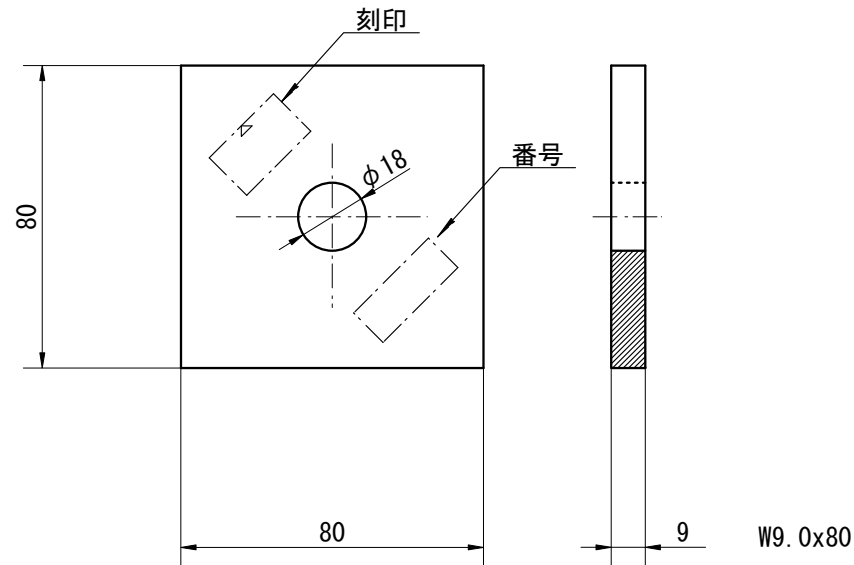
規格図 Z/C/M

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。

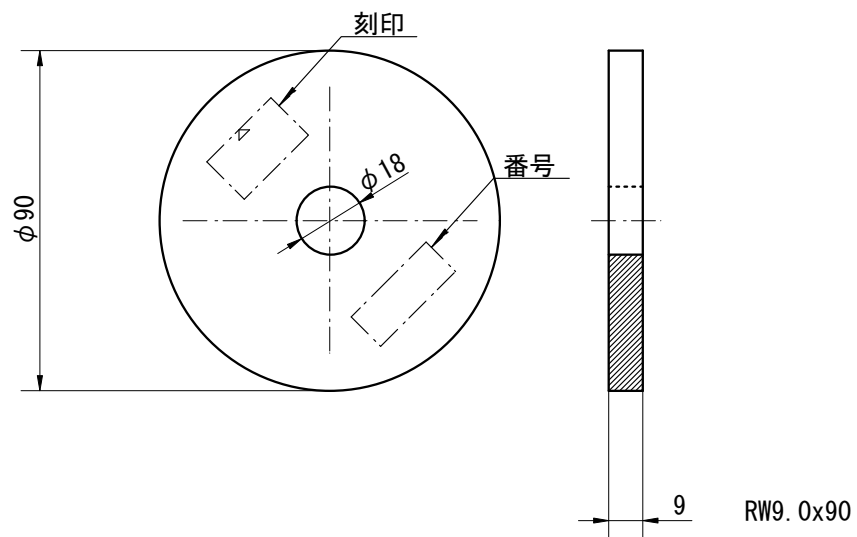
規格図 Z/C/M

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
+1.1 -2.2	±0.55	+0.5 -0.2

寸法は、めっき処理前のものとする。

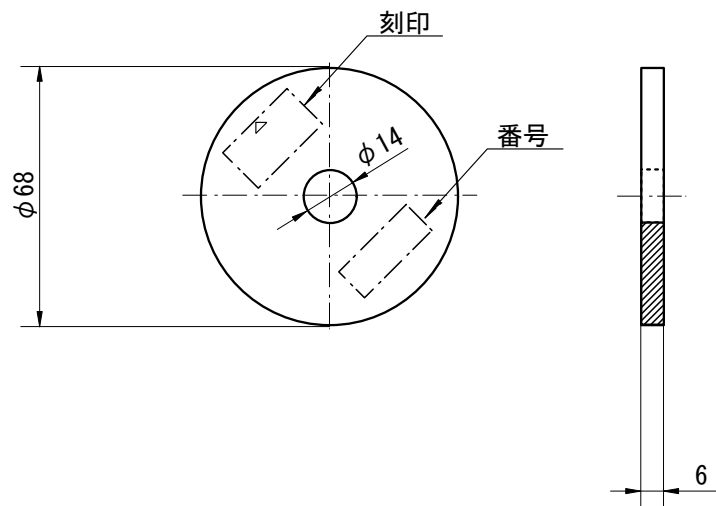
規格図 Z/C/M

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	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。

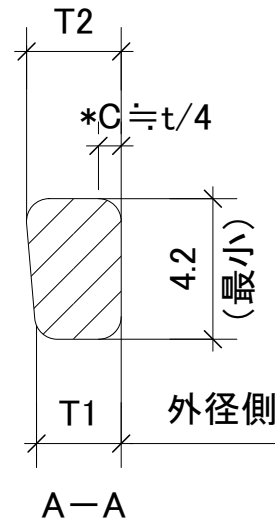
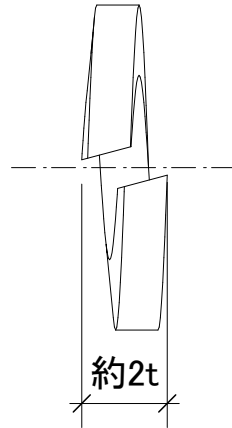
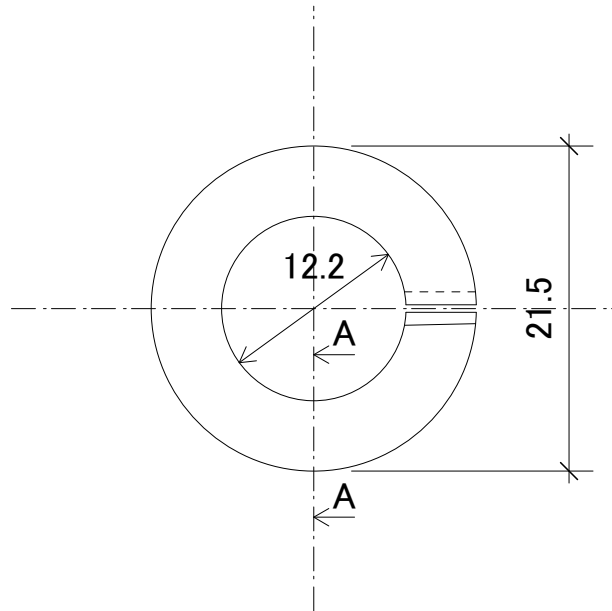
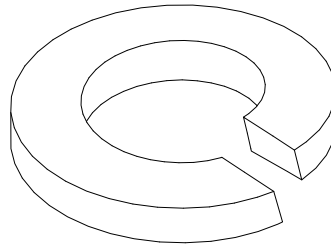
規格図 Z/C/M

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



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

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

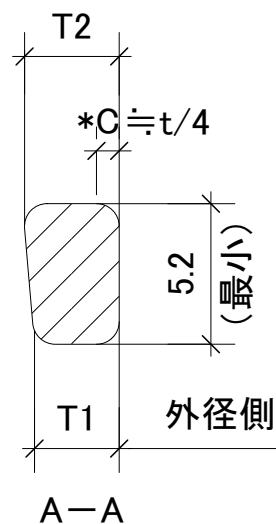
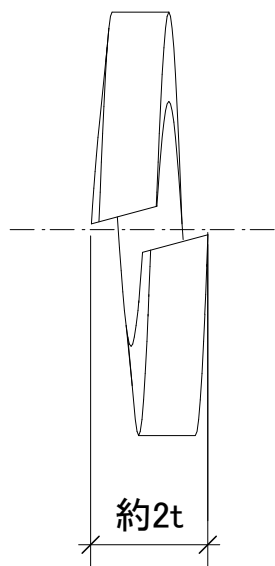
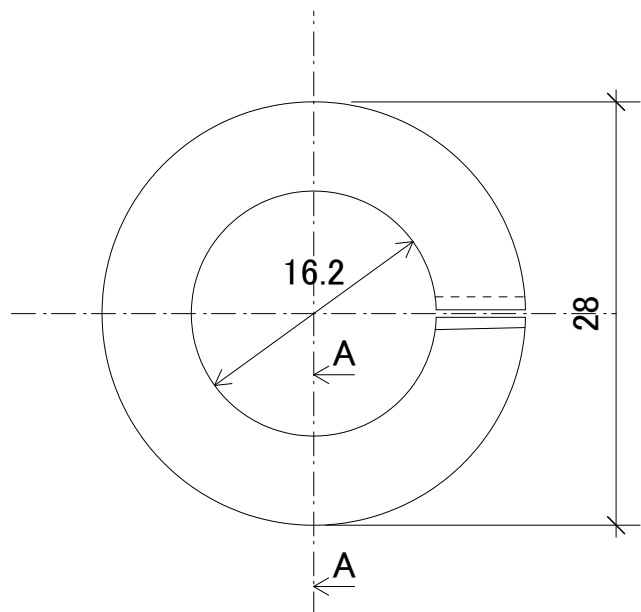
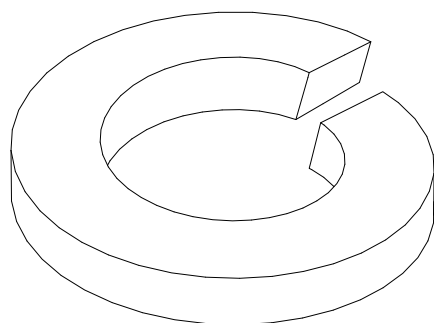
規格図 Z/C/M

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

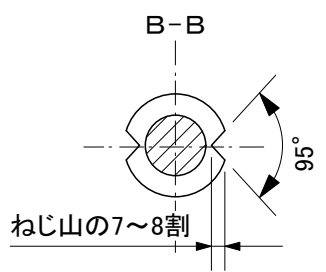
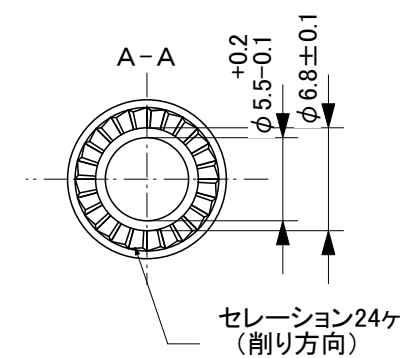
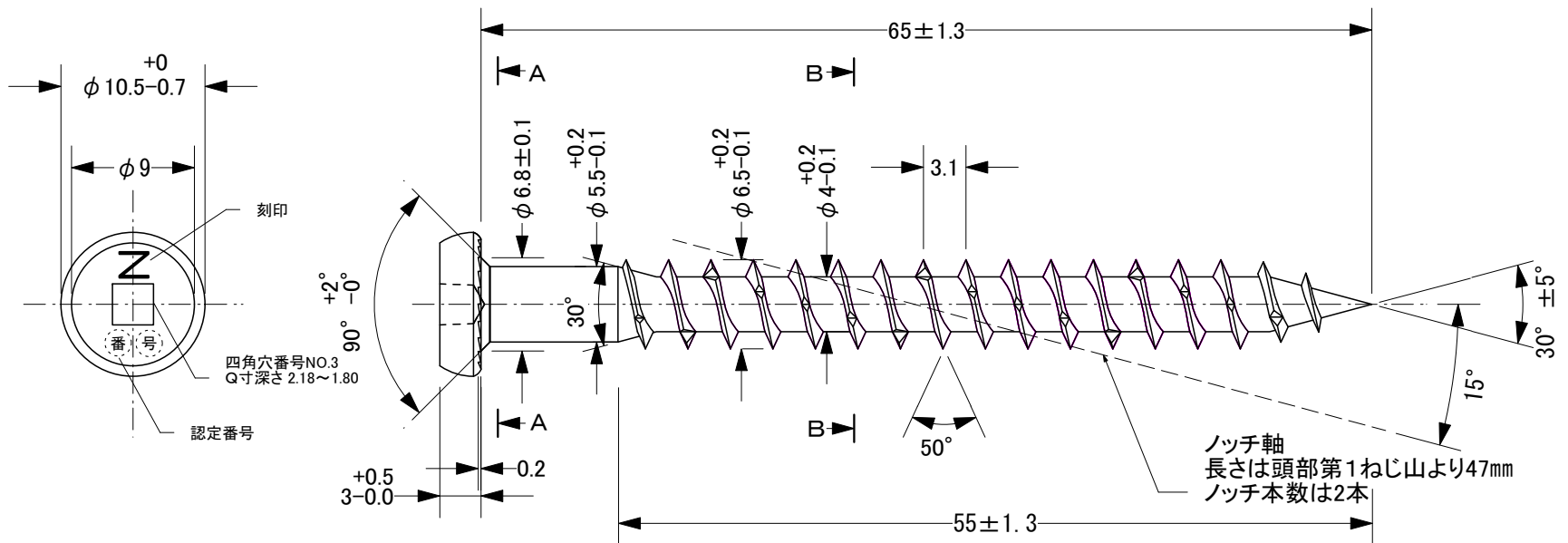
規格図 Z/C/M

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**

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。

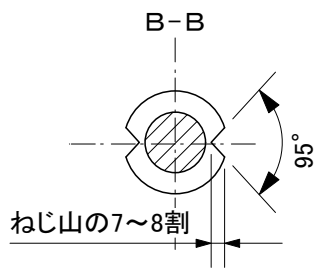
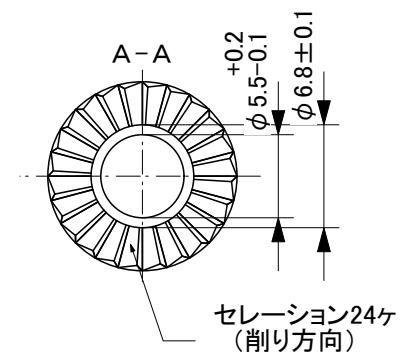
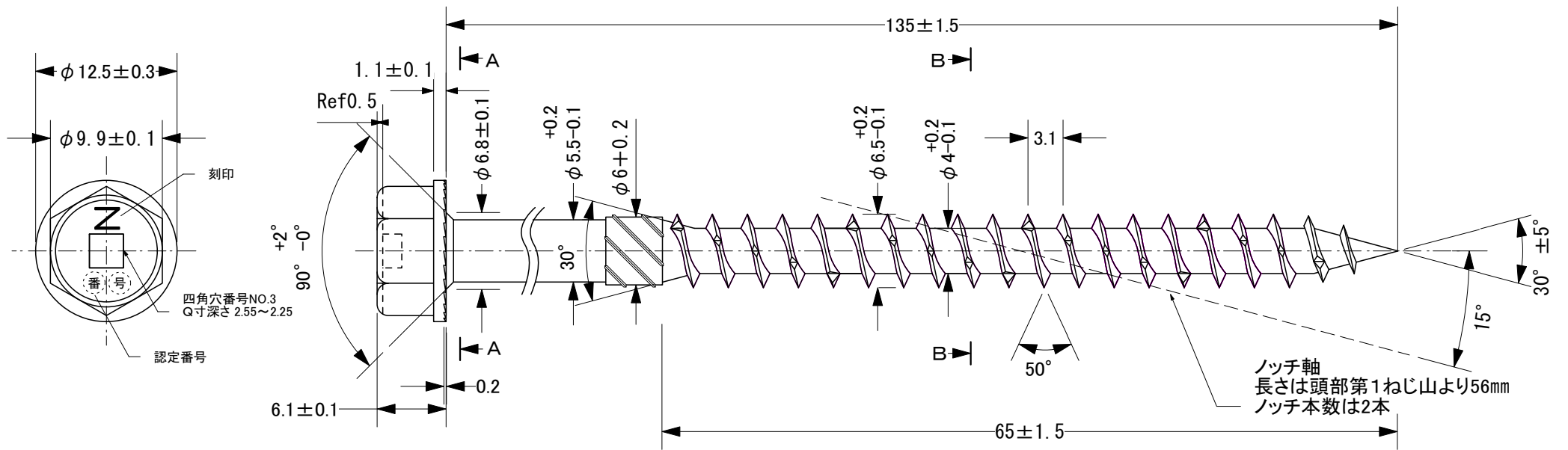
**規格図 Z/C/M/X**

四角穴付きタッピンねじ  
STS・C65

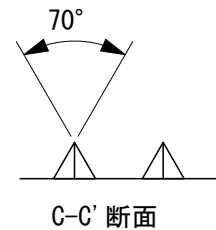
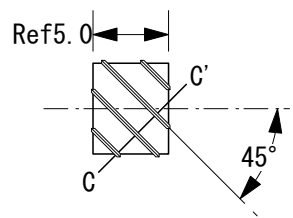
尺度 2/1

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

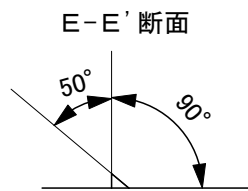
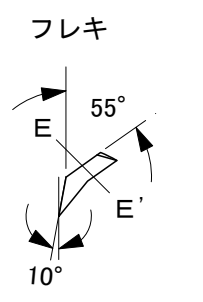
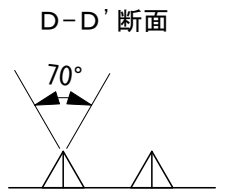
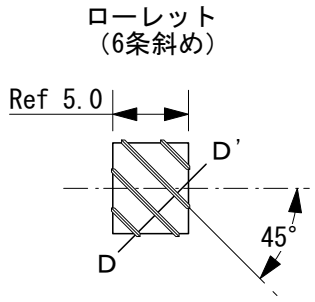
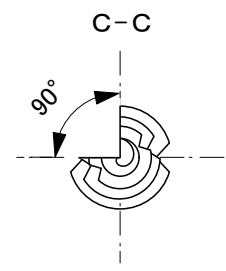
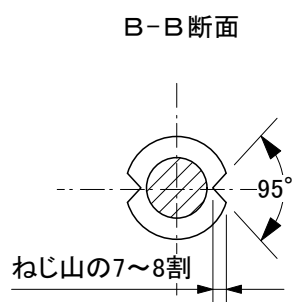
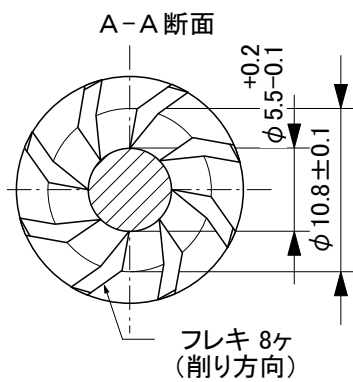
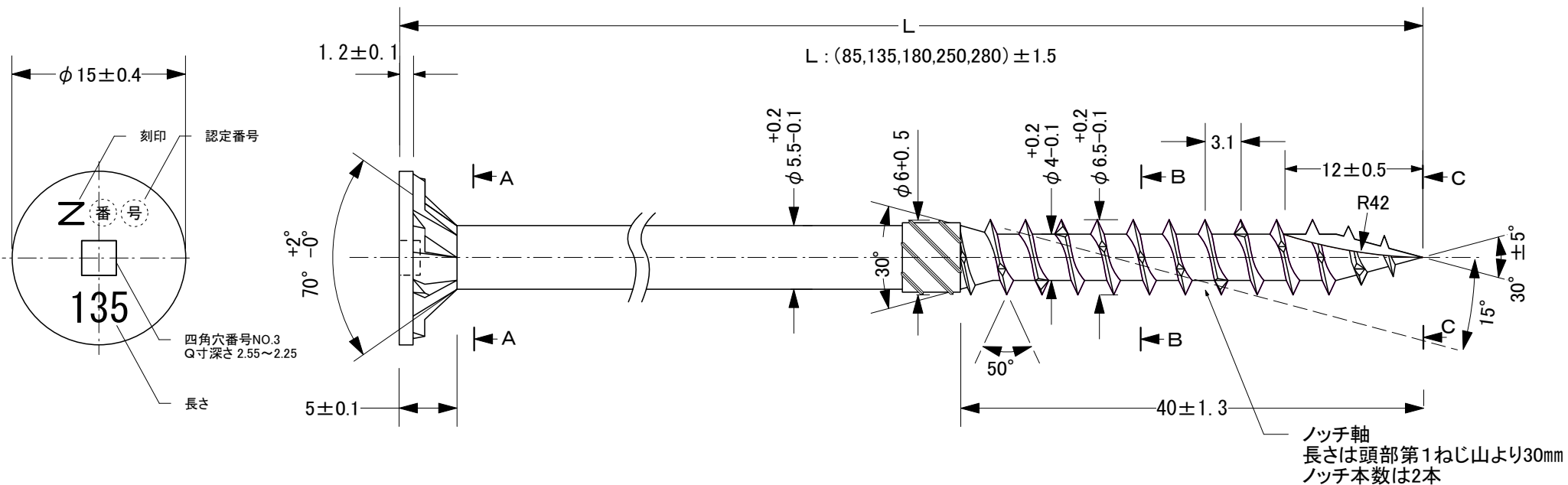
寸法は、表面処理前のものとする。  
許容寸法がない場合は、日本工業規格に準じるものとする。  
四角穴の形状は、ロバートソン規格とする。

### 規格図 Z/C/M/X

四角穴付きタッピングねじ  
STS・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