

α マーク規格図一覽

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	引張金物 TB-90		51	肩掛け肩帯金物 SS-8S11	
2	引張金物 TB-90P		52	座付きパイプ引張金物 PW-DP2	
3	引張金物 TB-150		53	パイプせん断金物 SPP-DP1	
4	引張金物 TB-150P		54	座付きボルト M16WS	
5	引張金物 TB-DP				
6	引張金物 TC-90				
7	引張金物 TC-150				
8	引張金物 TC-DP				
9	引張金物 TB-4DP20				
10	引張金物 TB-6DP20				
11	引張金物 TB-9DP20				
12	せん断金物 SB-90				
13	せん断金物 SB-150				
14	せん断金物 SBM-90				
15	せん断金物 SBM-90P				
16	せん断金物 SBM-150				
17	せん断金物 SBM-150P				
18	せん断金物 SP				
19	せん断金物 SP2				
20	せん断金物 SP-DP				
21	せん断金物 D32				
22	せん断金物 SB-5DP20				
23	帯金物 STW-790・STW-850				
24	帯金物 STF				
25	帯金物 STF2				
26	帯金物 STF-DP				
27	L型金物 LST				
28	L型金物 LST2				
29	コーナー金物 CP・ZS				
30	両ねじボルト M16				
31	両ねじボルトセット M20				
32	丸座金 RW6.0×40×φ17				
33	角座金 W6(60×60×φ22)				
34	角座金 W12(140×140×φ22)				
35	角座金 W16(90×220×φ22)				
36	角座金 W19(80×120×φ26)				
37	角座金 W19(80×150×φ26)				
	角座金 W40(100×190×φ38)				
38	ドリフトピン DP12	□			
39	ドリフトピン DP16	□			
40	ドリフトピン DP20	□			
41	四角穴付きタッピンねじ STS・C65	●			
42	四角穴付きタッピンねじ STS・HC90	●			
43	四角穴付きタッピンねじ STS6.5・F	●			
44	六角穴付きタッピンねじ HTS8・HC	●			
45	六角穴付きタッピンねじ HTS9	●			
構造計算を行わない仕様書等の接合金物(No46~54)					
46	帯金物 STW-8S21				
47	基礎埋め込み引張金物 ET-8S10				
48	ホールダウン金物 HD-S14	□			
49	ホールダウン金物 HD-S10C	△			
50	ホールダウン金物 HD-S8C	△			

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

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

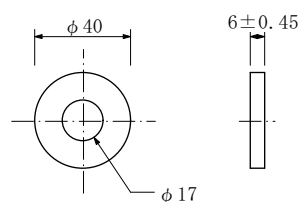
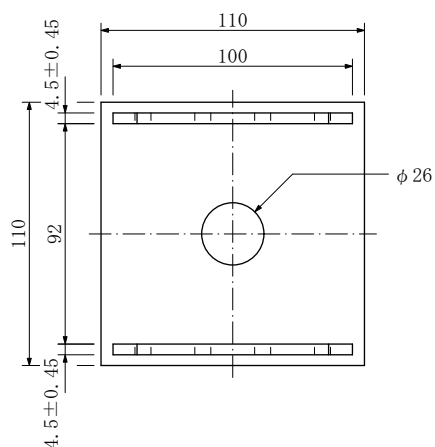
表面処理

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

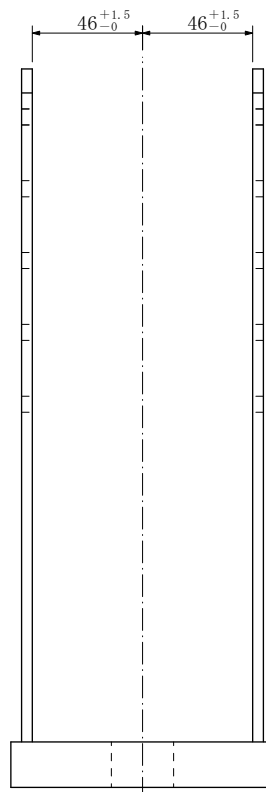
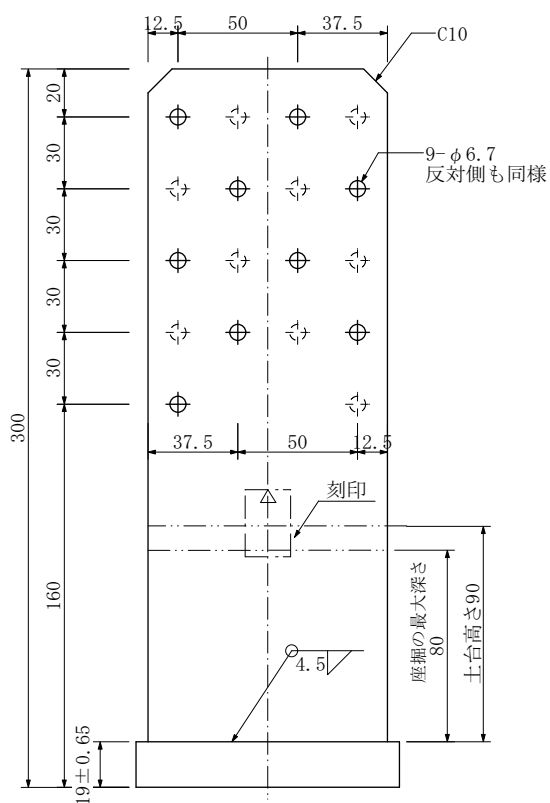
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

引張金物
TB-90P
尺度 1/3

制定: 2018年 7月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

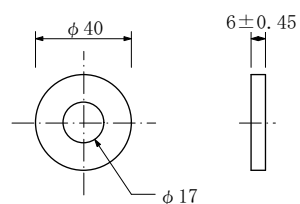
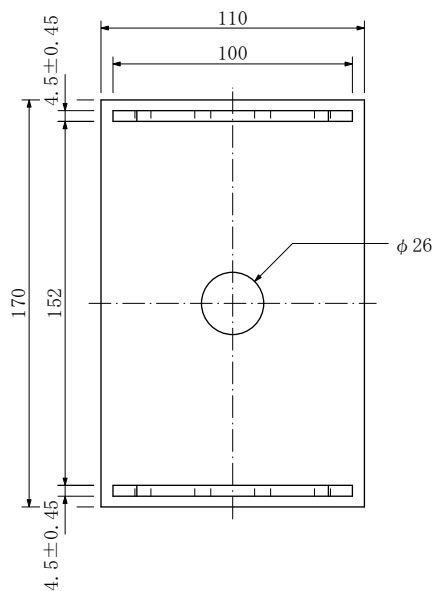
表面処理

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

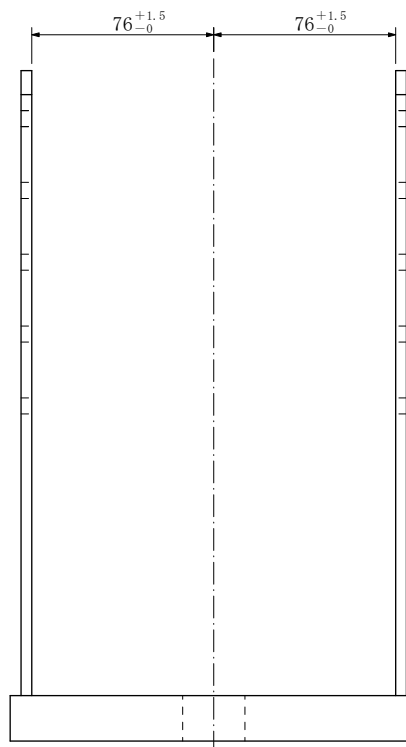
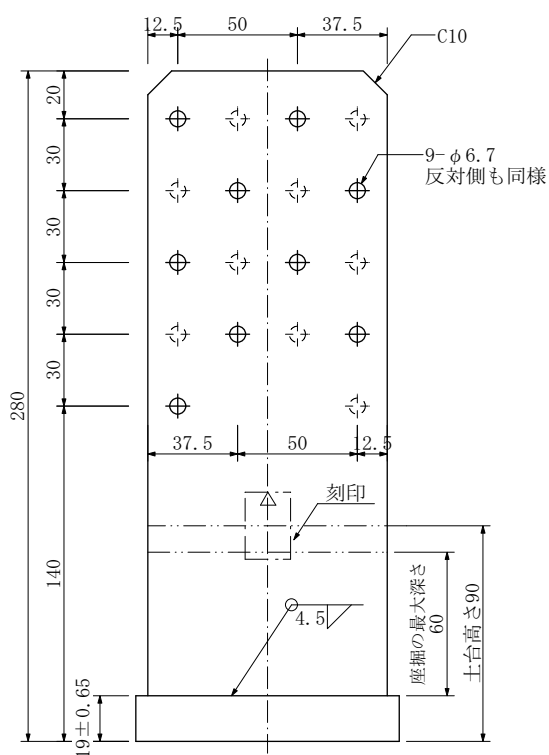
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

引張金物
TB-150
尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

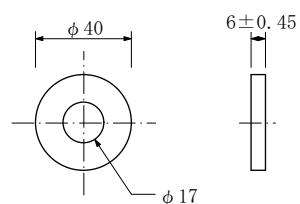
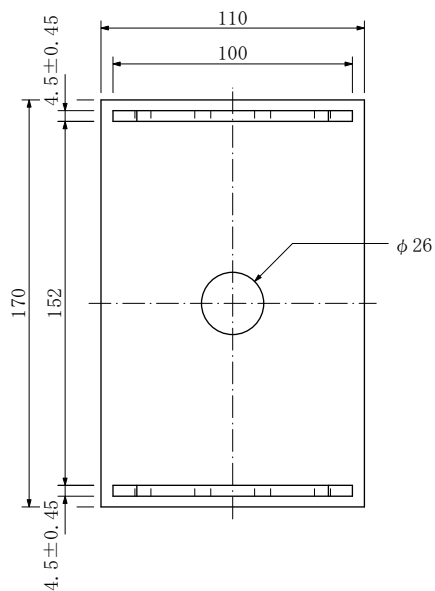
表面処理

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

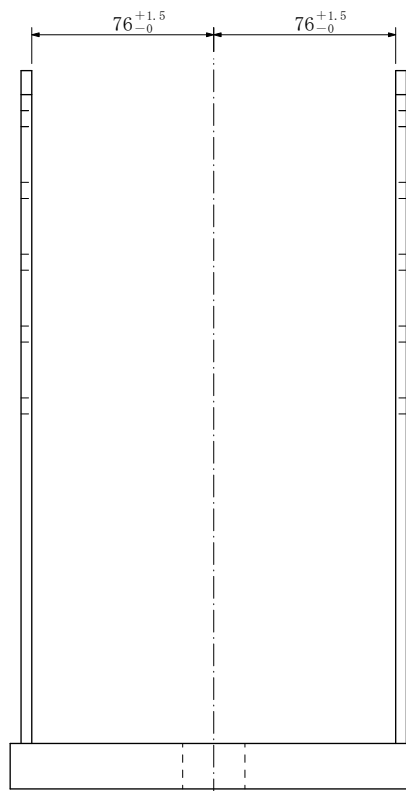
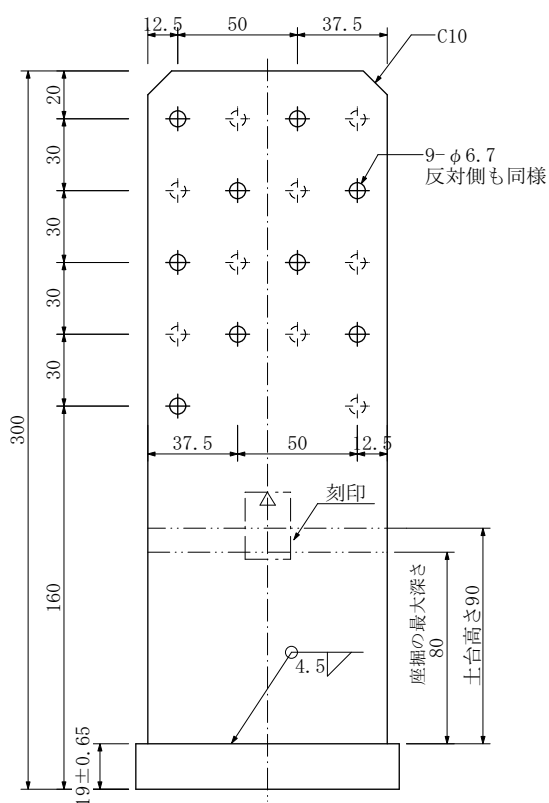
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

引張金物
TB-150P
尺度 1/3

制定: 2018年 7月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

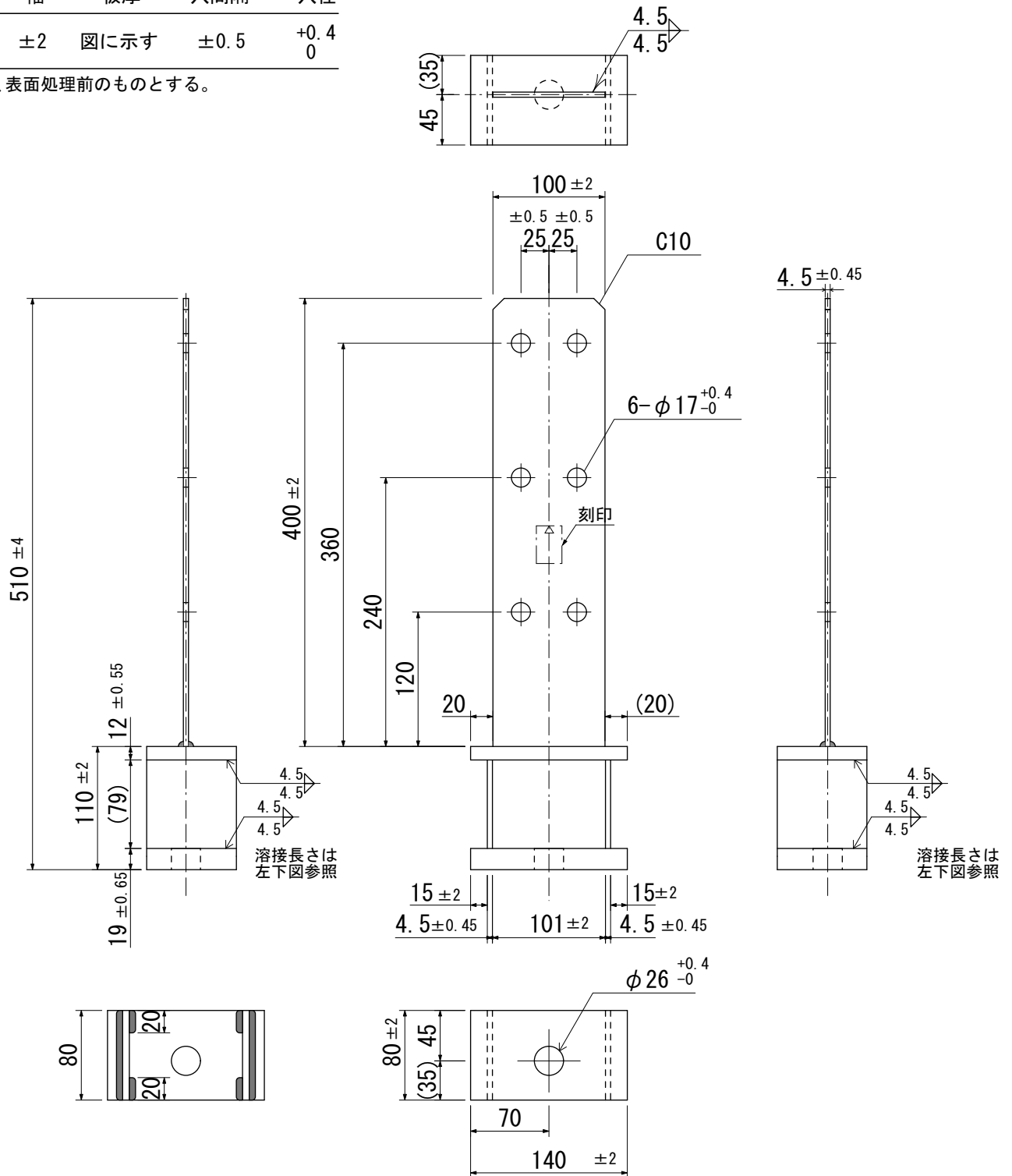
表面処理

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	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 X

引張金物
TB-DP
尺度 1/5

制定: 2018年 5月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

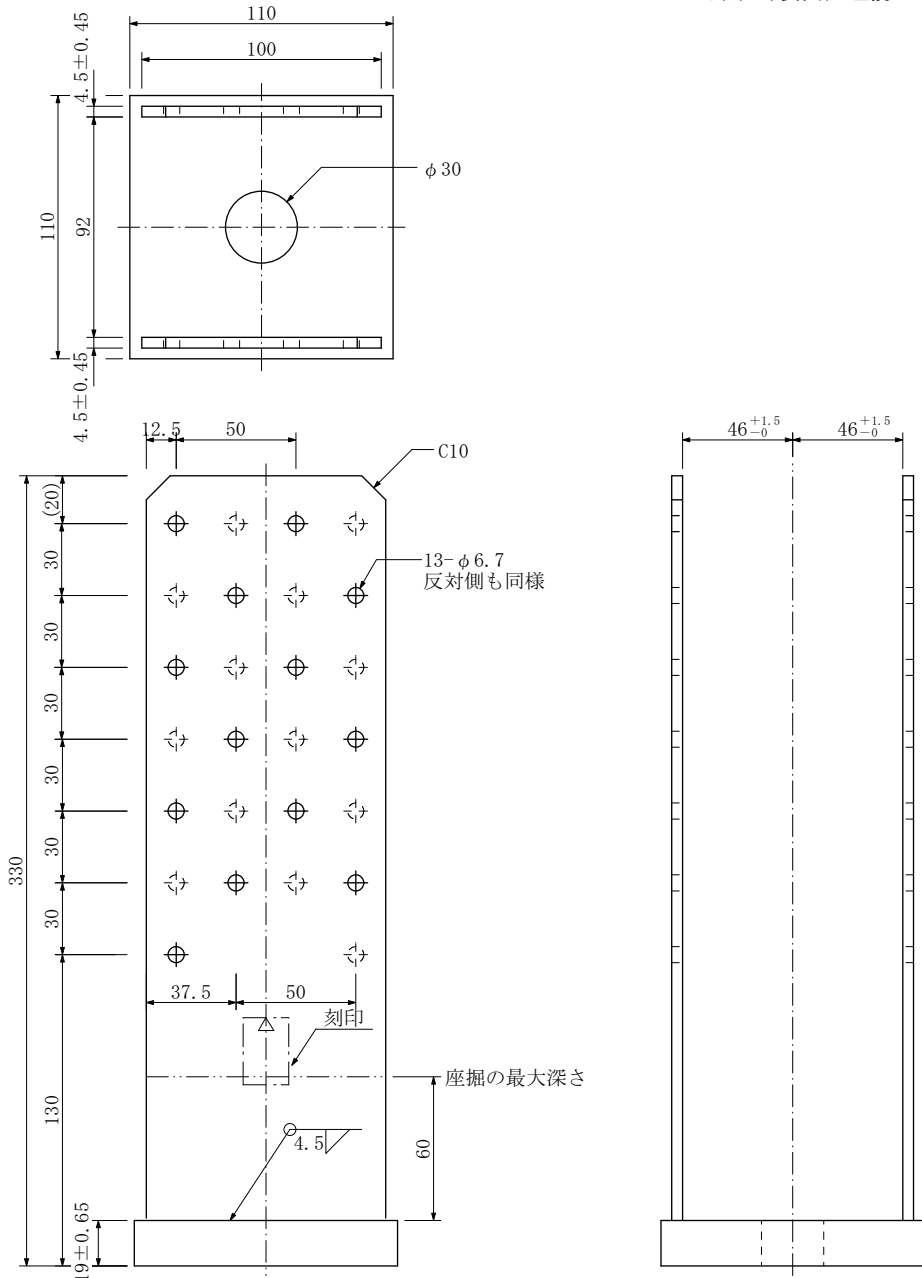
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	図に示す	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

引張金物
TC-90
尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

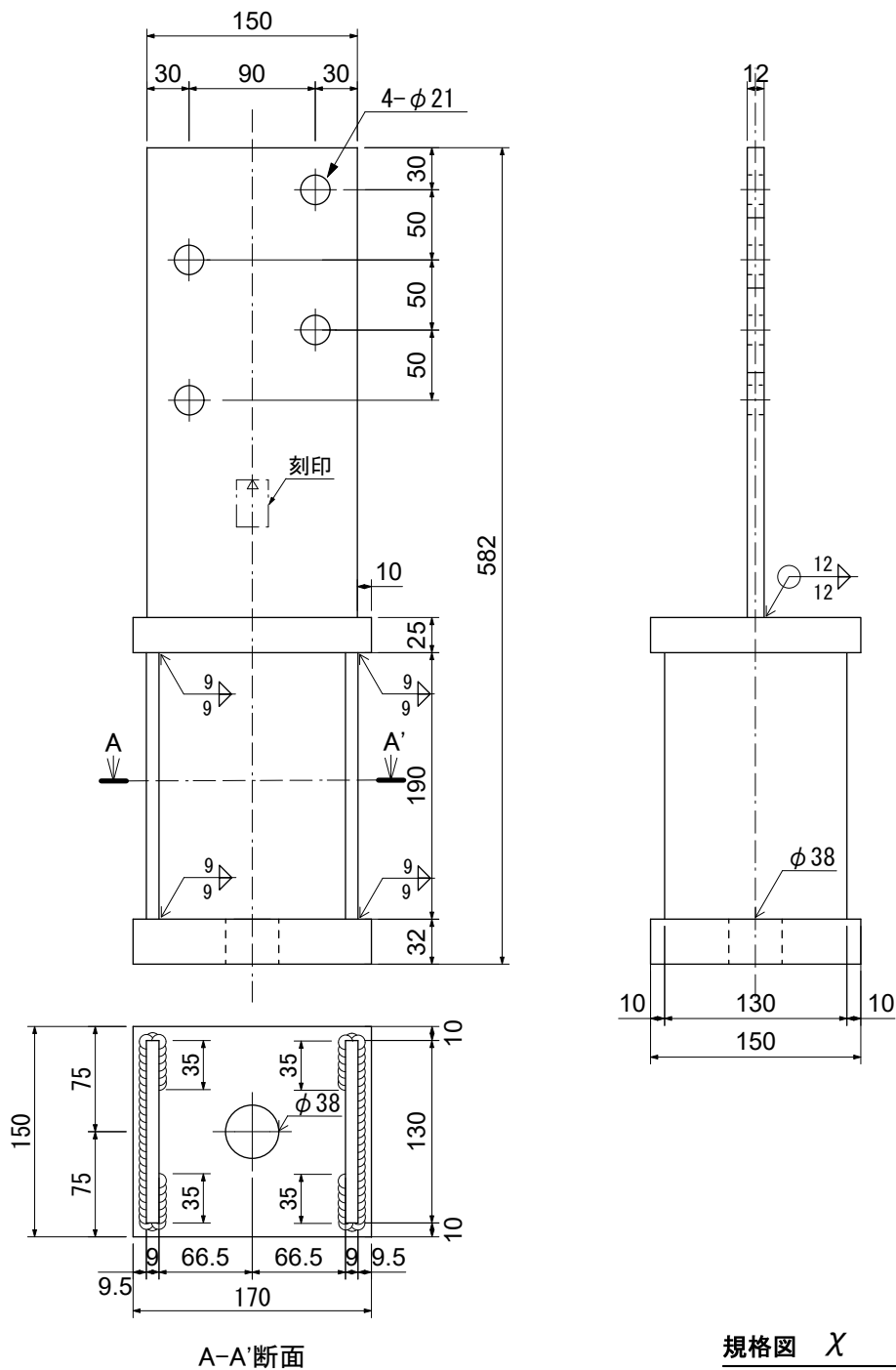
表面処理

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	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 X

引張金物
TB-4DP20
尺度 1/5

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

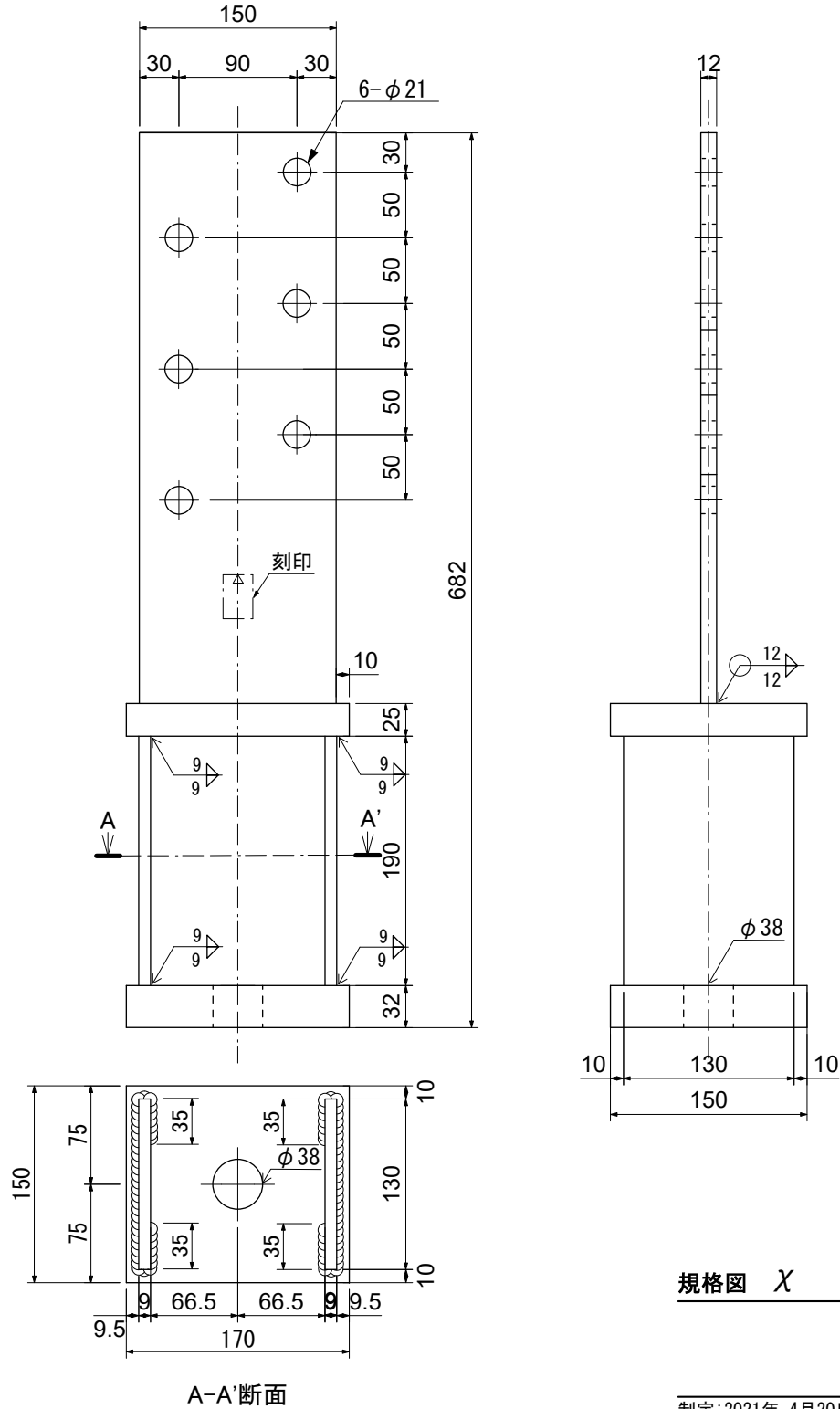
表面処理

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	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 X

引張金物
TB-6DP20
尺度 1/5

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

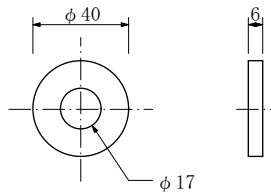
表面処理

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

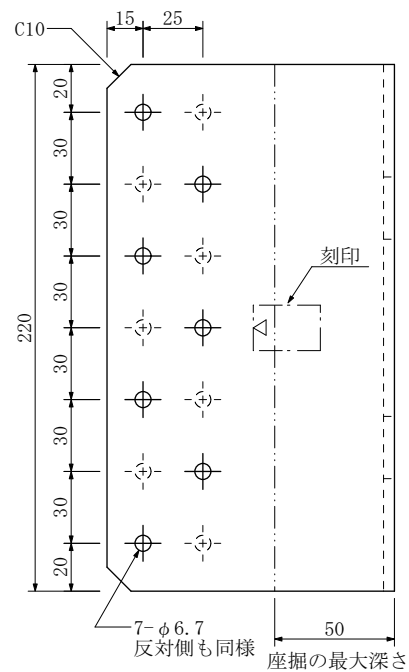
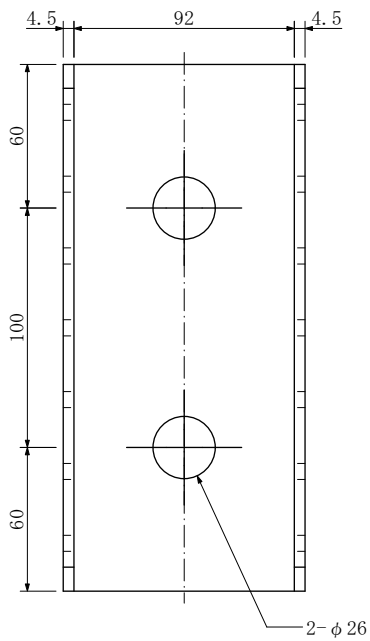
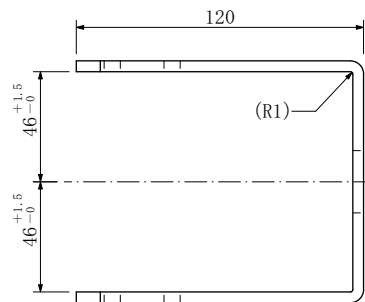
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

せん断金物
SB-90
尺度 1/3

制定:2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

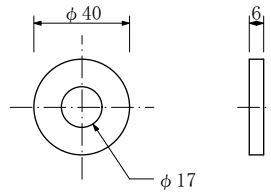
表面処理

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

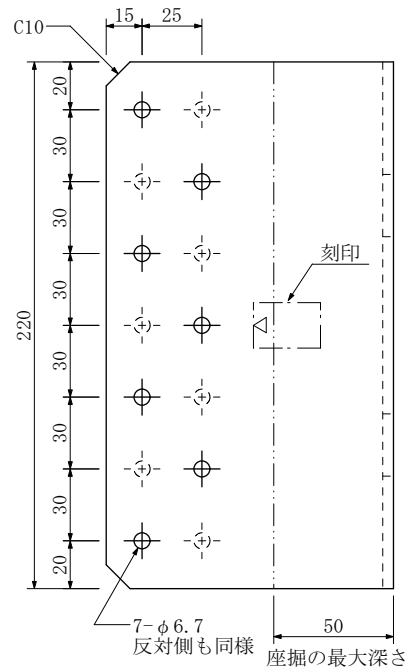
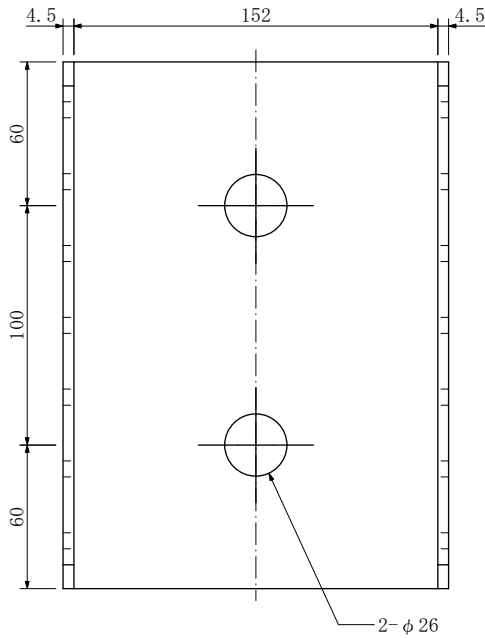
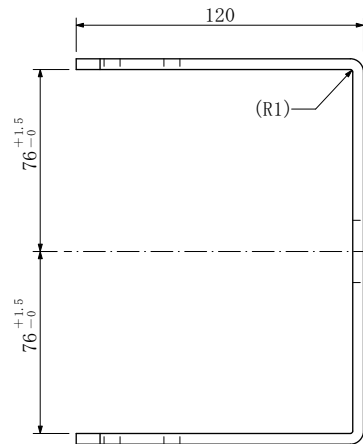
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

せん断金物
SB-150
尺度 1/3

制定:2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

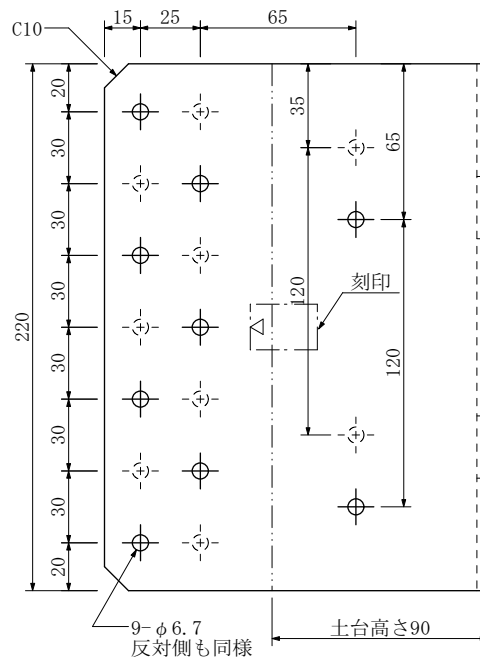
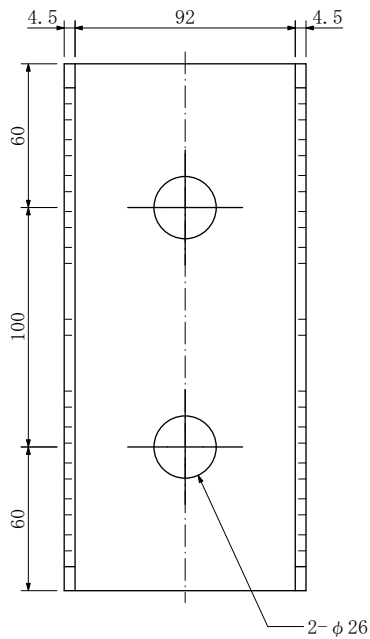
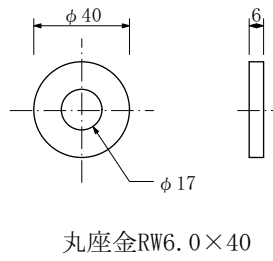
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
SBM-90
尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

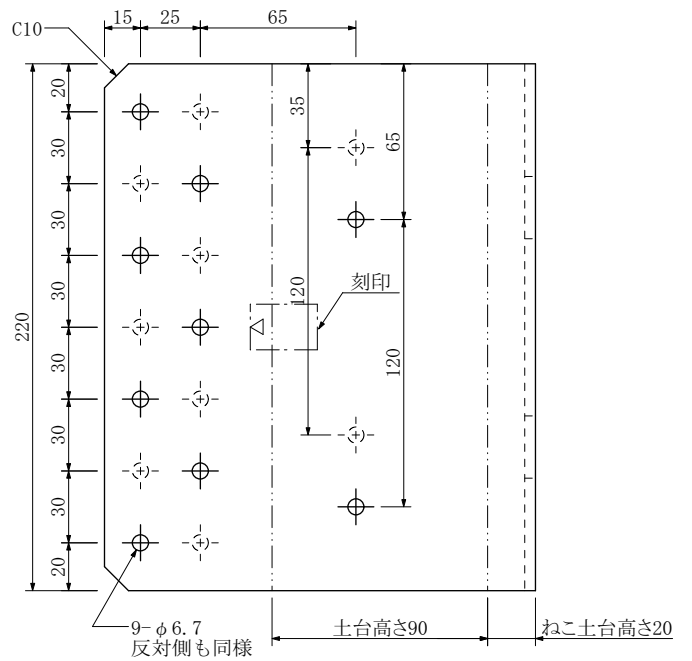
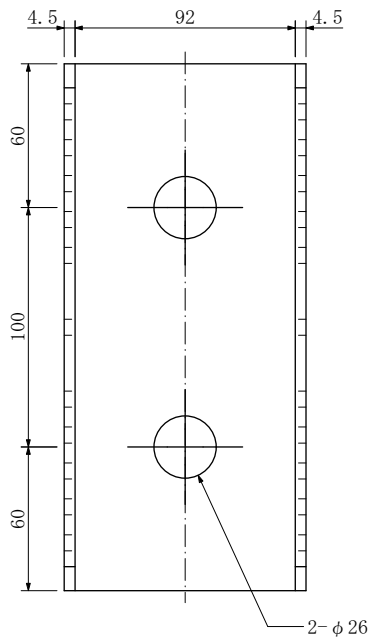
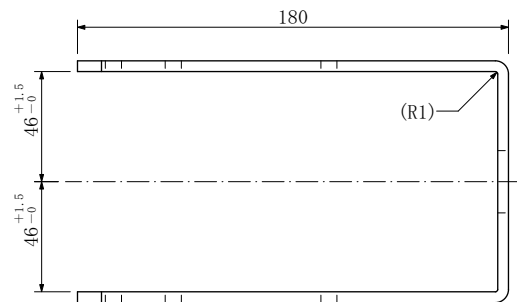
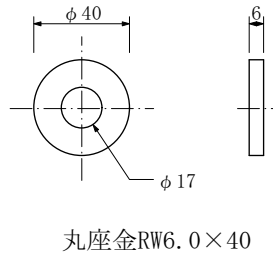
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
SBM-90P
尺度 1/3

制定: 2018年 7月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

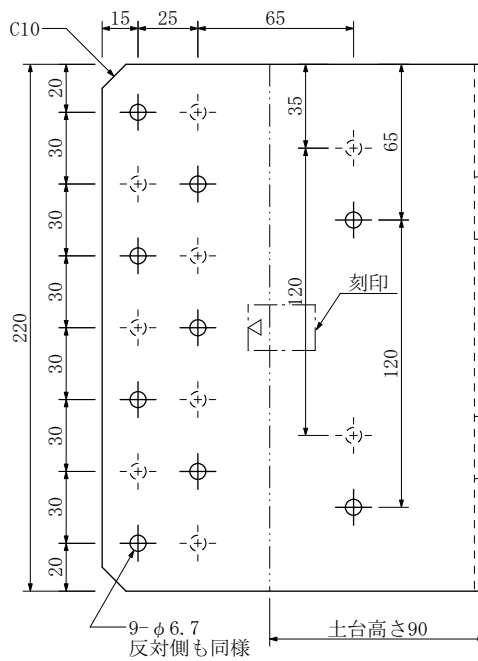
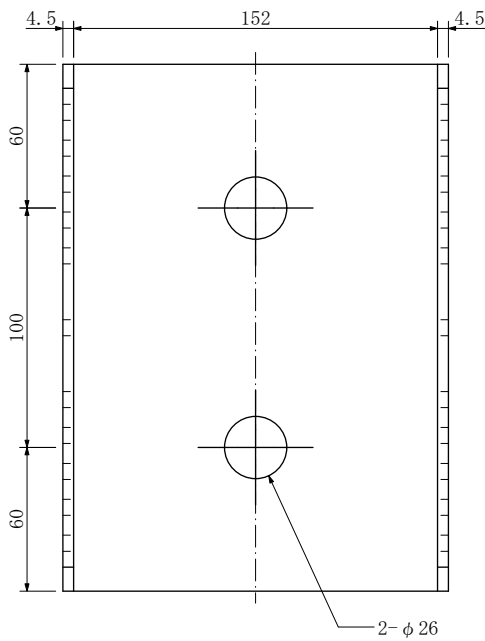
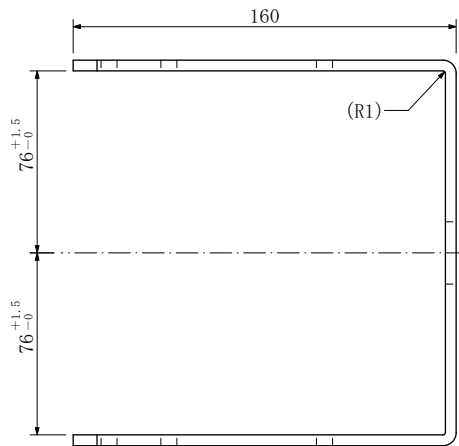
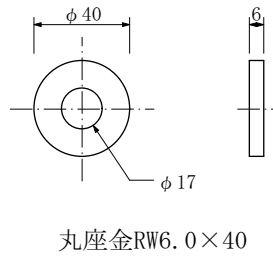
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
SBM-150
尺度 1/3

制定:2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

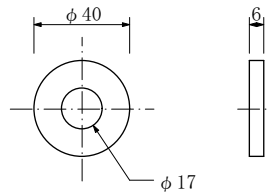
表面処理

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

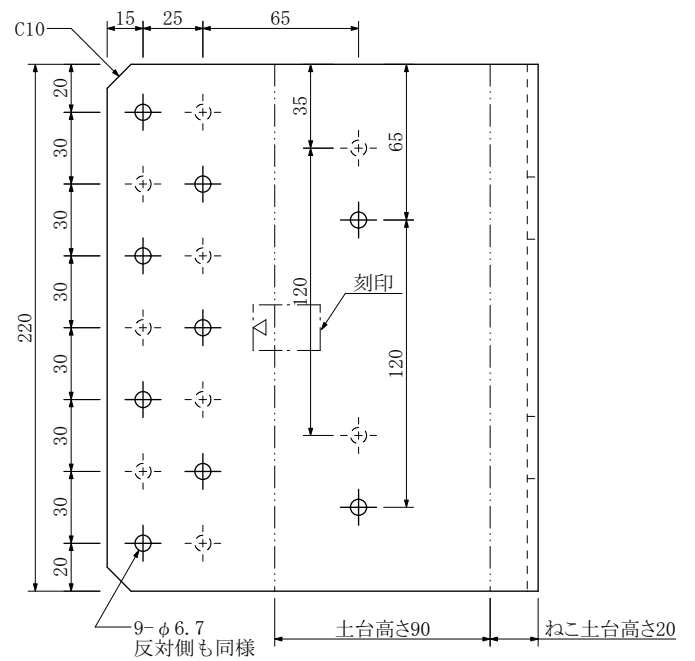
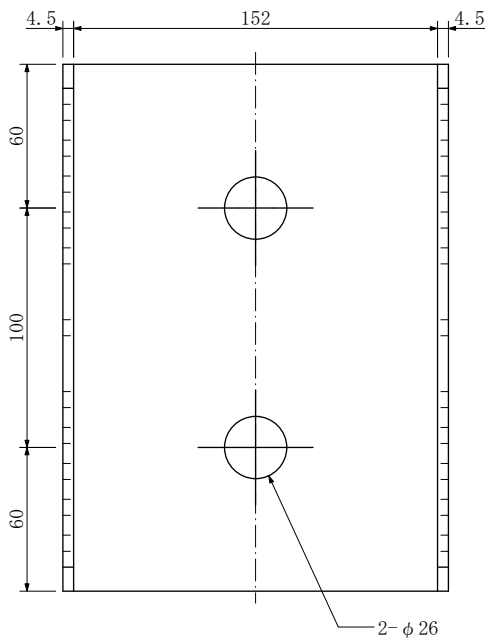
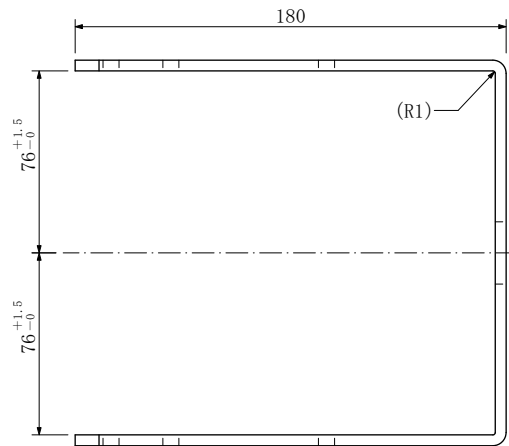
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



丸座金RW6.0×40



規格図 X

せん断金物
SBM-150P
尺度 1/3

制定: 2018年 7月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SGH400又はSGC400 (JIS G 3302:2007)

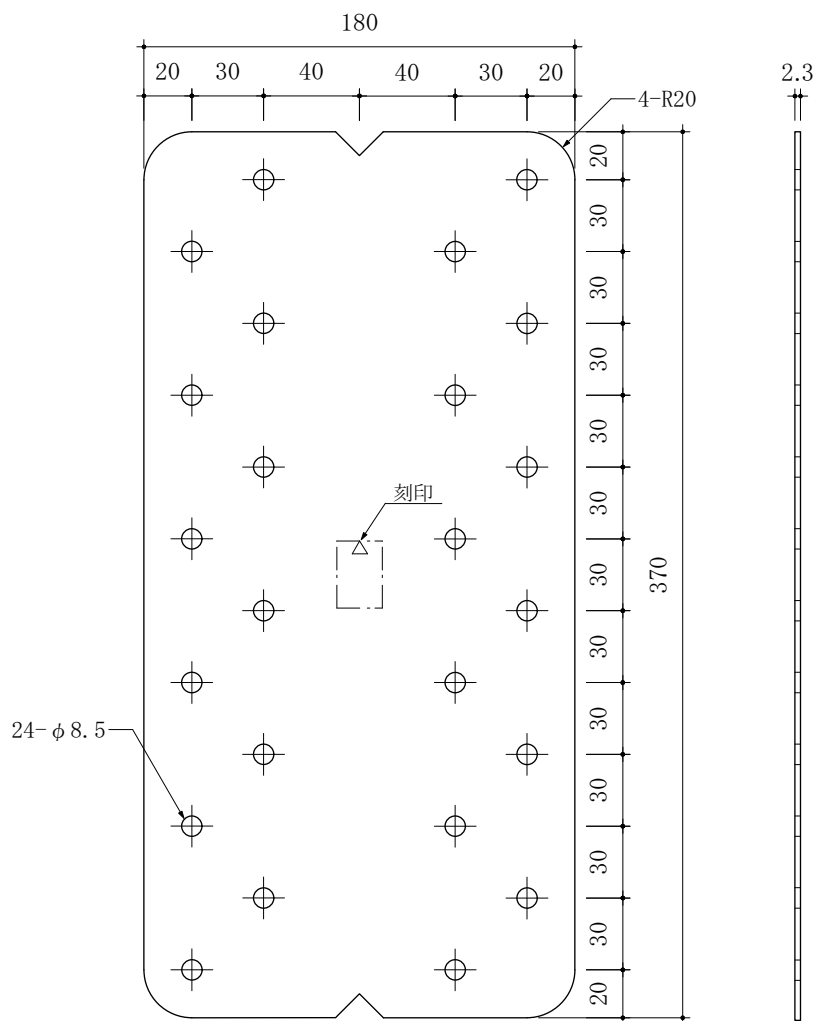
表面処理

JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) Z27
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	±2	±0.35	±1	$\begin{matrix} +0.4 \\ 0 \end{matrix}$

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物

SP2

尺度 1/3

制定: 2025年 6月 5日
改定: - 年 - 月 - 日

単位 mm

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

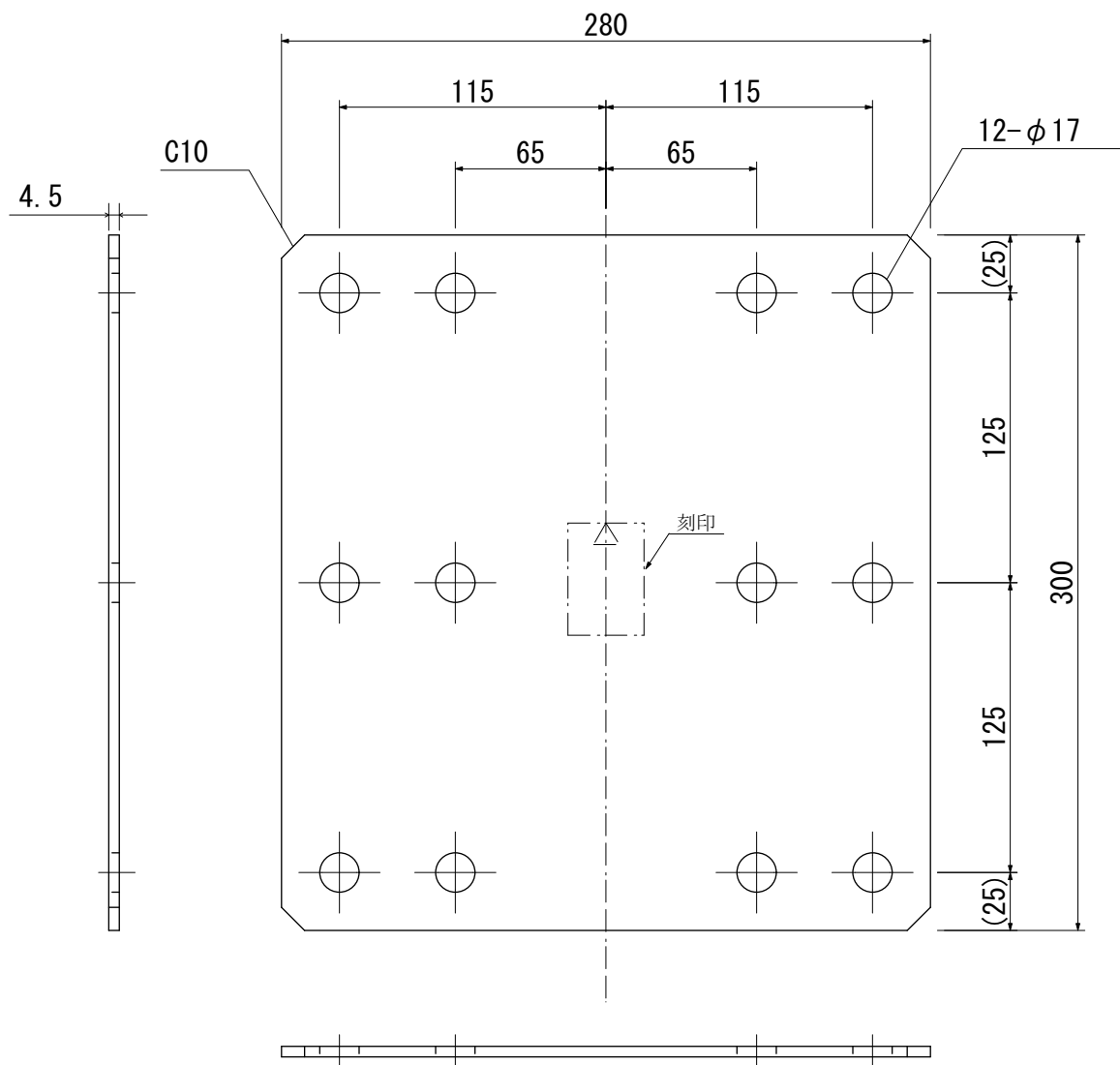
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
SP-DP
尺度 1/3

制定: 2018年 5月10日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

棒鋼 SS400 (JIS G 3101:2015)

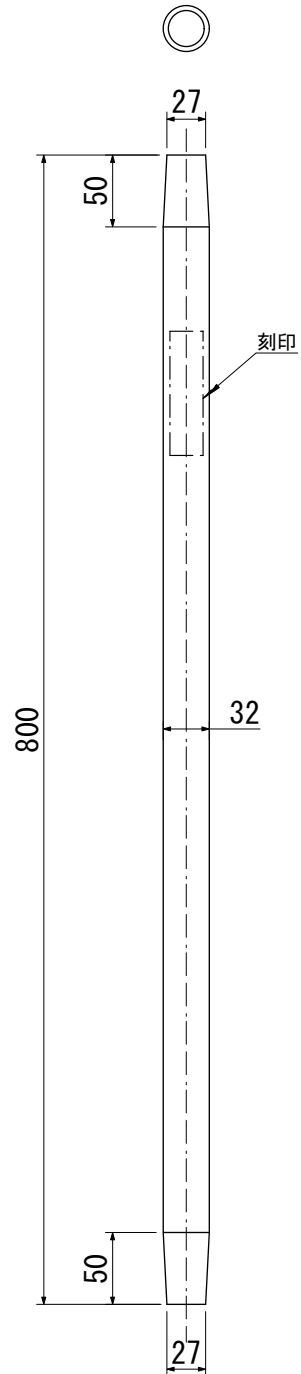
表面処理

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	±1.0	±1.0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
D32
尺度 1/5

制定:2018年 5月10日 単位mm
改定:2018年 9月20日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

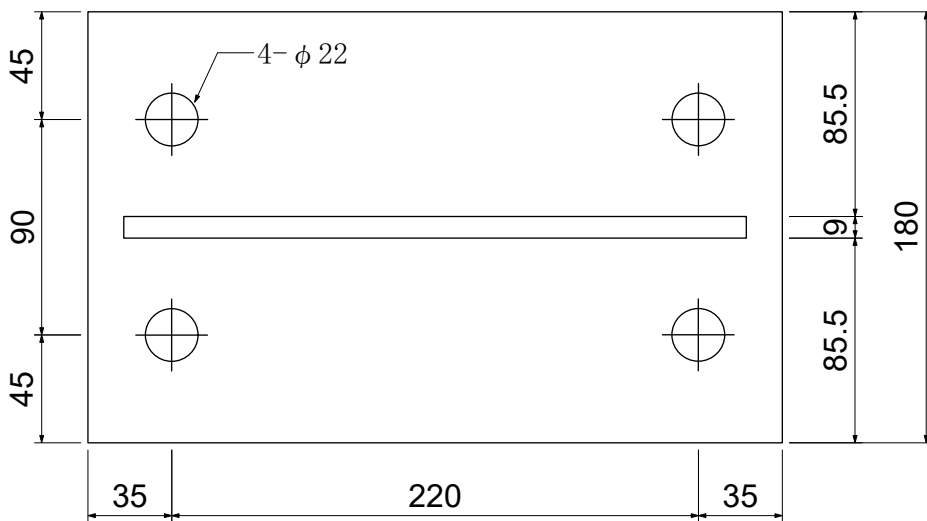
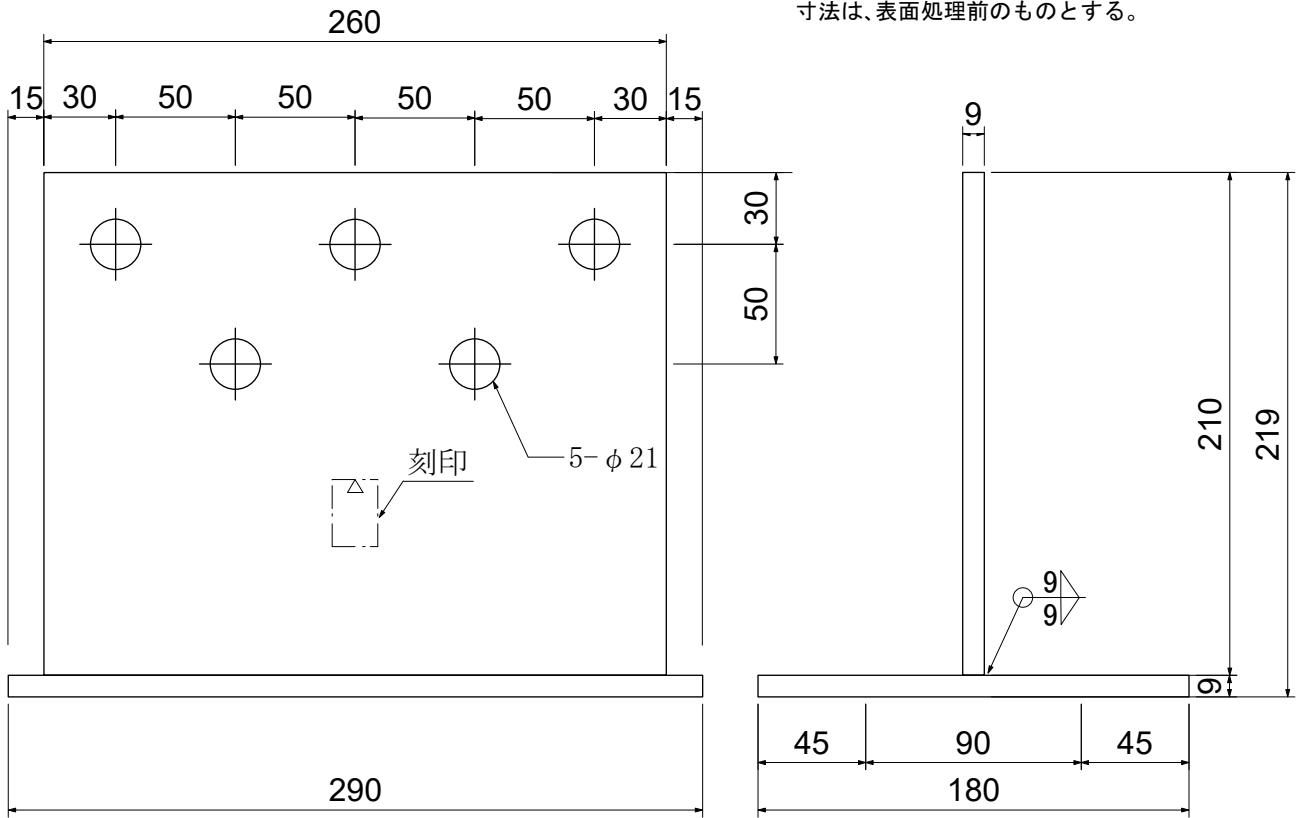
表面処理

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	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.45	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

せん断金物
SB-5DP20
尺度 1/3

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板	SS400	(JIS G 3101:1996)
	SGH400	(JIS G 3302:2007)

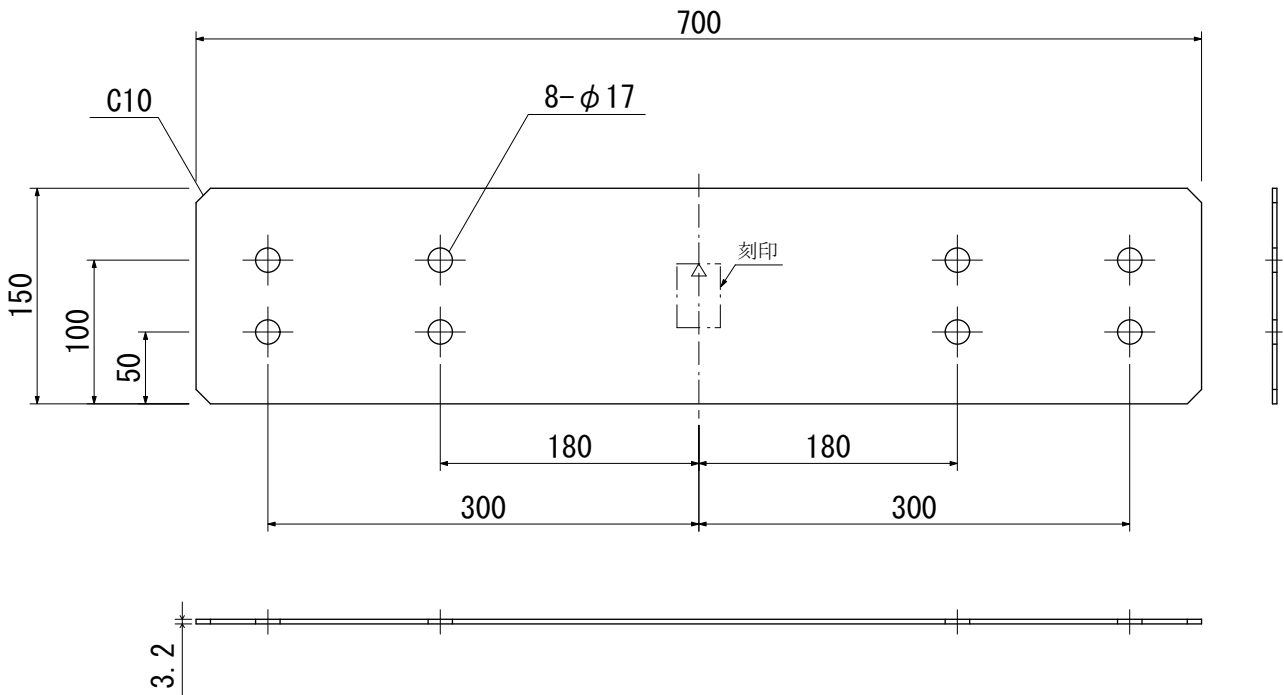
表面処理

SS400	電気 Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)
SGH400	溶融 Z27	(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	±2	±0.35	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

帯金物
STF-DP
尺度 1/5

制定: 2018年 5月10日
改定: - 年 - 月 - 日

単位mm

材料

鋼板	SS400	(JIS G 3101:1996)
	SGH400	(JIS G 3302:2007)

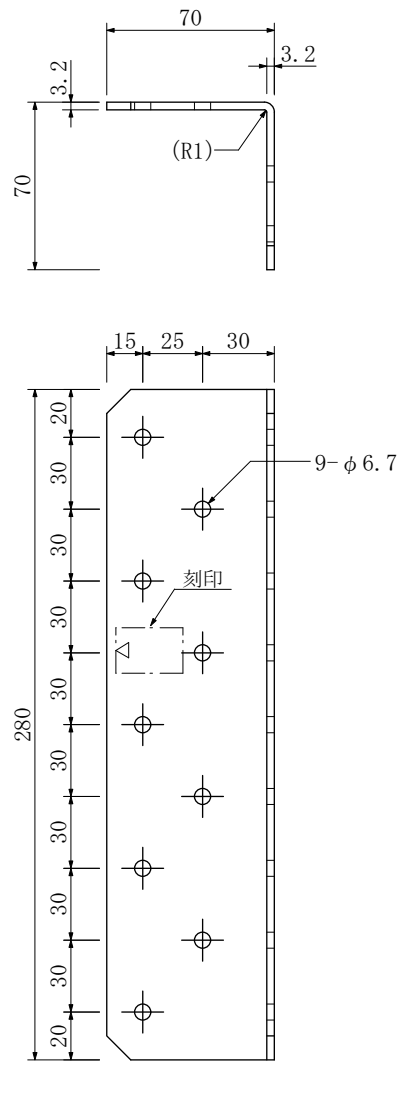
表面処理

SS400	電気	Ep-Fe/Zn20/CM1	(JIS H 8610:1999)
SGH400	溶融	Z27	(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	±2	±0.35	±1	$+0.4$ 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

L形金物
LST
尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SGH400 (JIS G 3302:2007)
又はSGC400

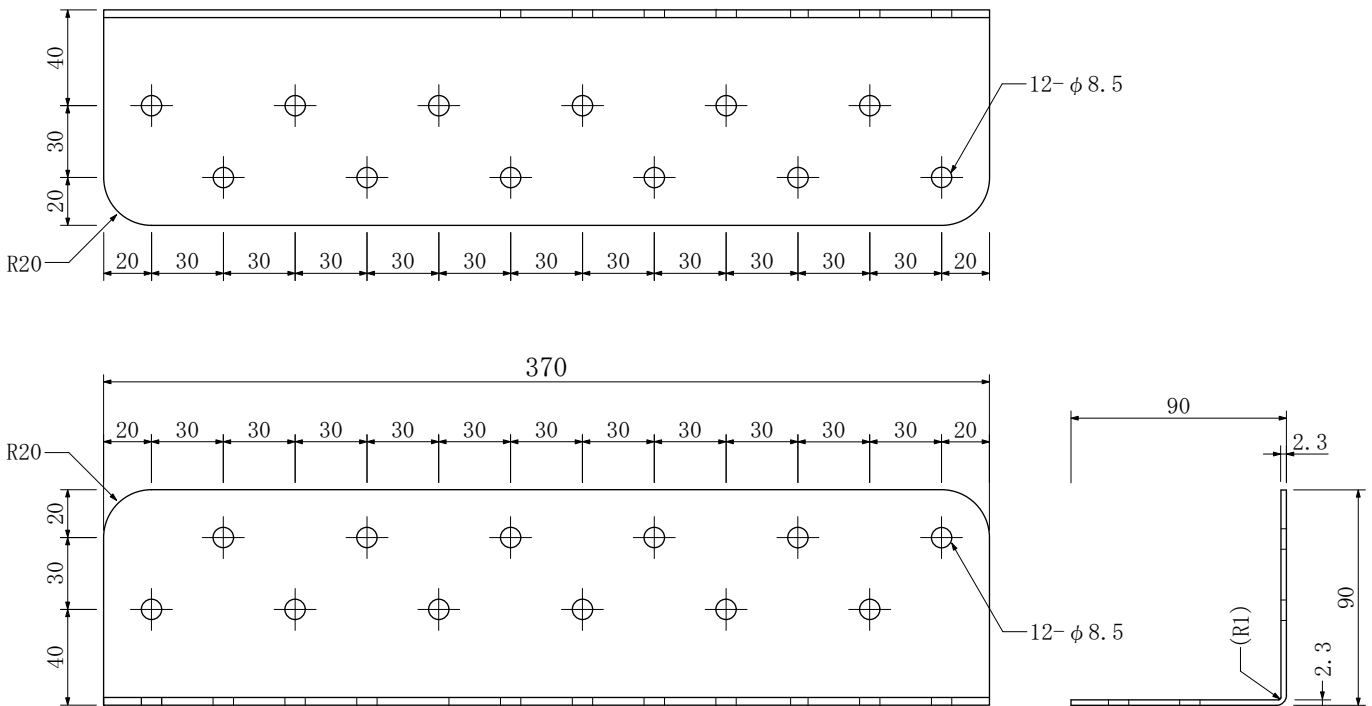
表面処理

JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)
Z27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	±2	±0.35	±1	$\begin{matrix} +0.4 \\ 0 \end{matrix}$

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

L形金物
LST2
尺度 1/3

制定: 2025年 6月 5日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 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、決定することとする。

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

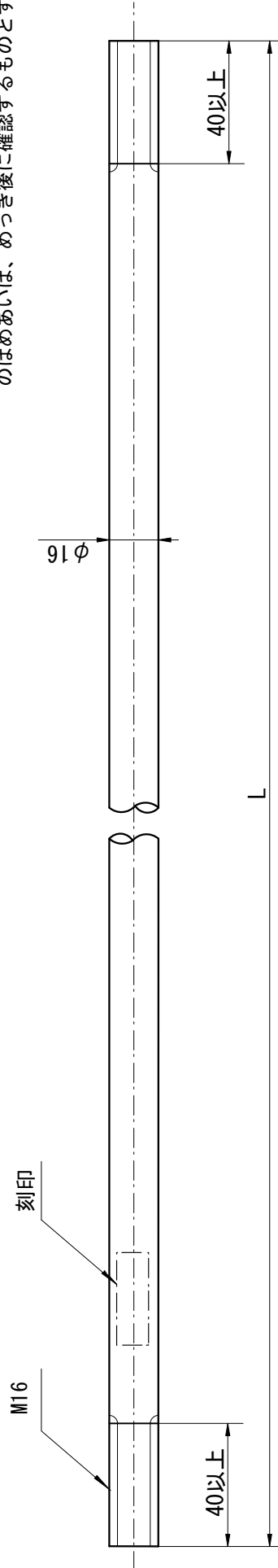
寸法許容差 (JIS B 1180附属書JA:2014)

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、ナットのはめあいには、めっき後に確認するものとする。



規格図 Z/C/M/X

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
改定:2025年 6月 5日

■両ねじボルト

材料 (JIS G 3138:2005)

SNR490B

ねじの加工方法

転造ねじ加工 (JIS B 1220附属書A:2015)

ねじの公差域クラス

8 g (JIS B 1220附属書A:2015)

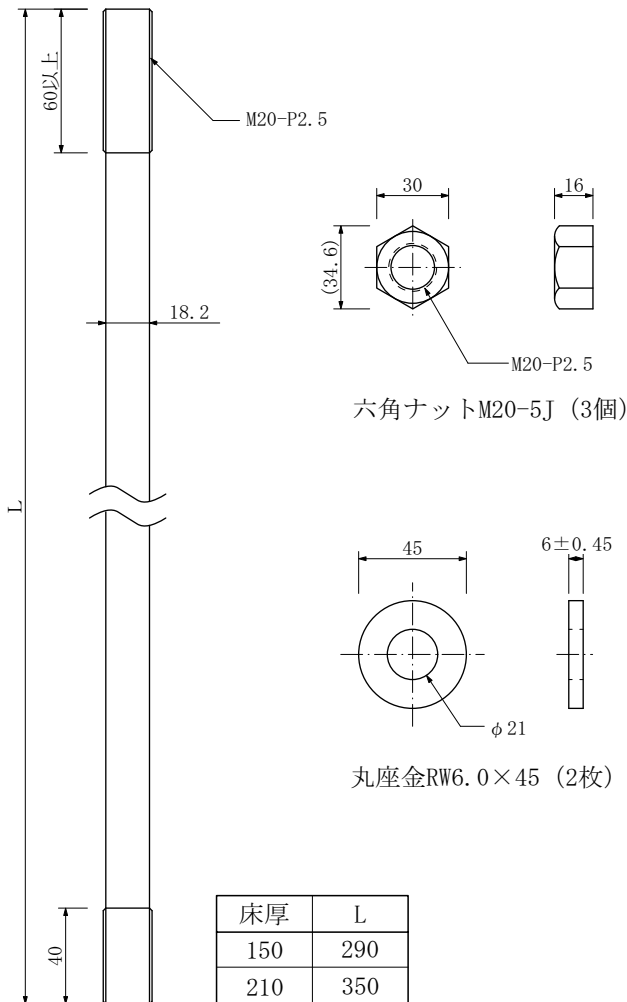
仕上げ程度

中 (JIS B 1180附属書JA:2014)

寸法許容差 (JIS B 1220附属書A:2016)

L	ねじ部	軸径
+10.0 0	+8.0 0	±0.13

寸法は、めっき処理前のものとする。



両ねじボルトM20

■六角ナット

材料 (JIS B 1220附属書B:2015)

強度区分5Jを満足する炭素鋼

ねじの公差域クラス

7 H (JIS B 1220附属書A:2015)

仕上げ程度

中 (JIS B 1180附属書JA:2014)

寸法許容差 (JIS B 1220附属書B:2016)

高さ	二面幅	ねじ穴の偏心	座面及び側面の傾き
±0.9	0 -0.8	1.4	2°

寸法は、めっき処理前のものとする。

■丸座金

材料 (JIS B 1220附属書C:2015)

硬さ区分 200Jを満足する炭素鋼

■回り止めプレート

材料 (JIS G 3101:1996)

鋼板 SS400

■丸座金/回り止めプレート

寸法許容差 (JIS B 1220附属書C:2016)

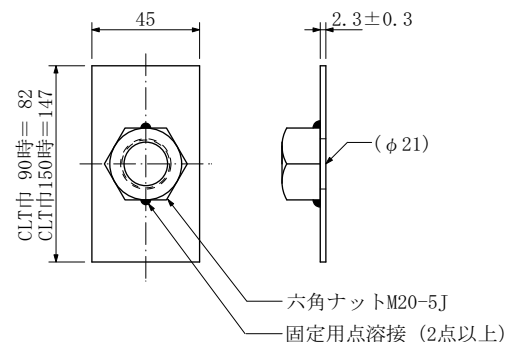
内径	外径	厚さ	穴の偏心
+0.8 0	0 -1.0	図に示す	1.5

寸法は、めっき処理前のものとする。

■表面処理

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

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。



回り止めプレートRSP2.3 (1枚)

規格図 X

両ねじボルトセット
M20

尺度 1/3

制定:2016年 8月22日 単位mm
改定:2020年 1月28日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

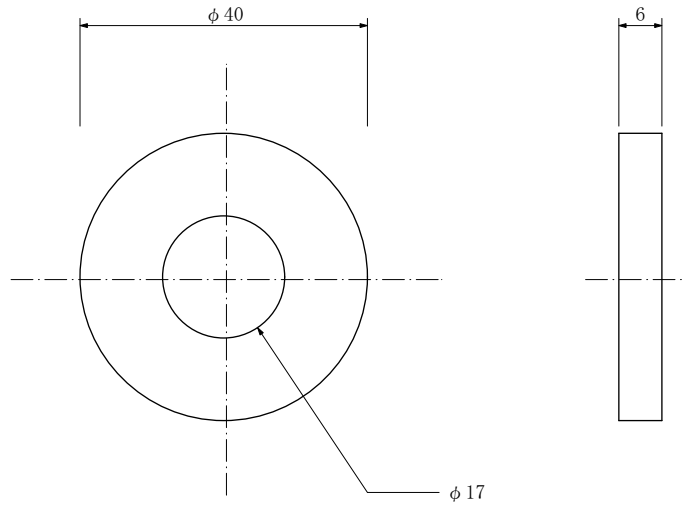
表面処理

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	穴径
+1.0 -1.9	±0.45	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

丸座金
RW6.0×40

尺度 1/1

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

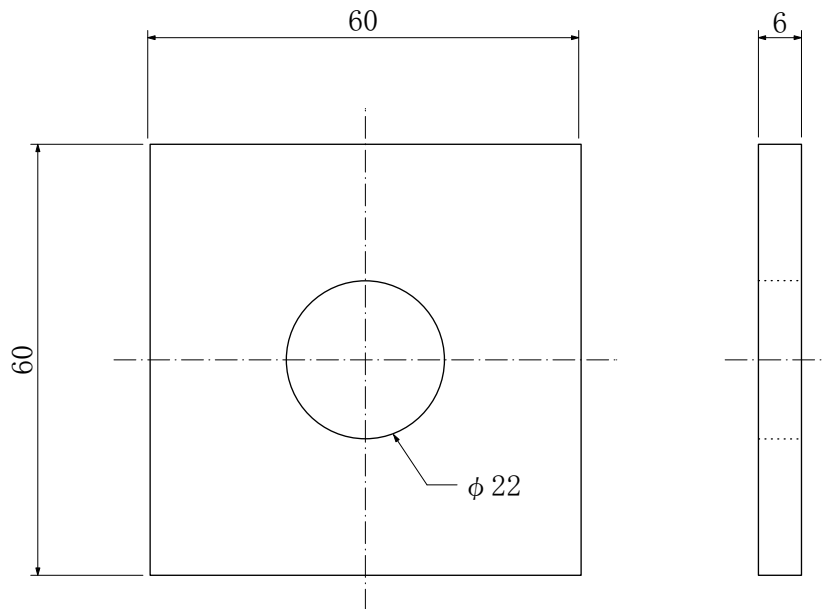
表面処理

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	穴径
+1.0 -1.9	±0.35	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

角座金
W6 (60 × 60 × φ22)

尺度 1/1

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

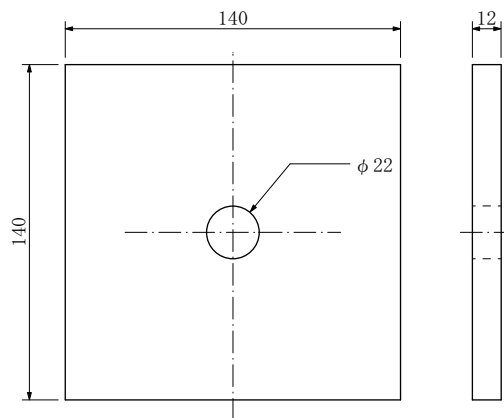
表面処理

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	穴径
±2	±2	±0.55	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

角座金
W12(140×140)

尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

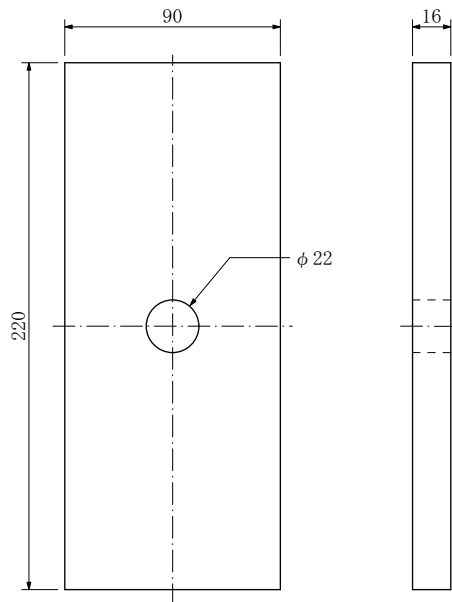
表面処理

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	穴径
±2	±2	±0.65	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

角座金
W16 (90 × 220)

尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

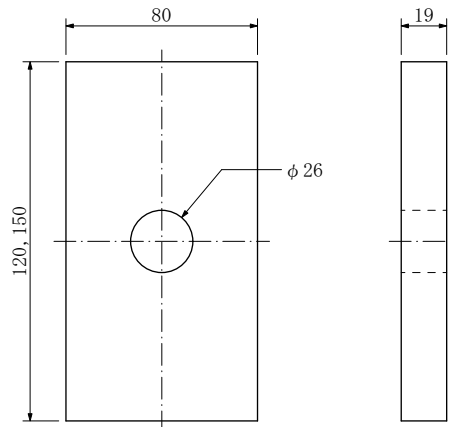
表面処理

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	穴径
±2	±2	±0.65	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

角座金
W19 (80 × 120)
W19 (80 × 150)
尺度 1/3

制定: 2016年 8月22日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:1996)

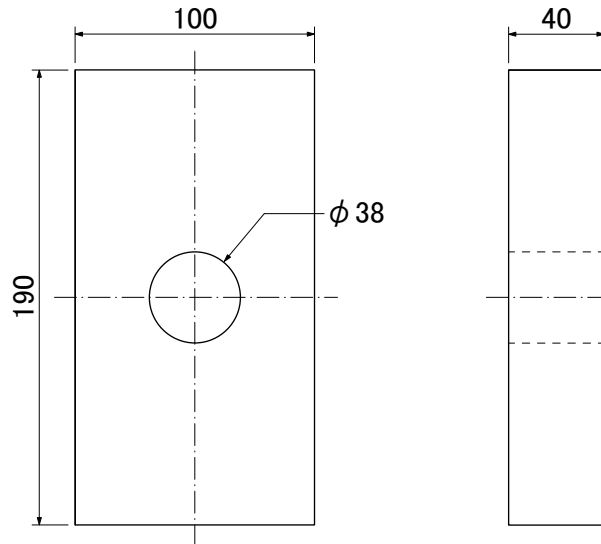
表面処理

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	穴径
±2	±2	±0.65	+0.5 -0.2

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

角座金
W40 (100 × 190 × φ 38)

尺度 1/3

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

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)

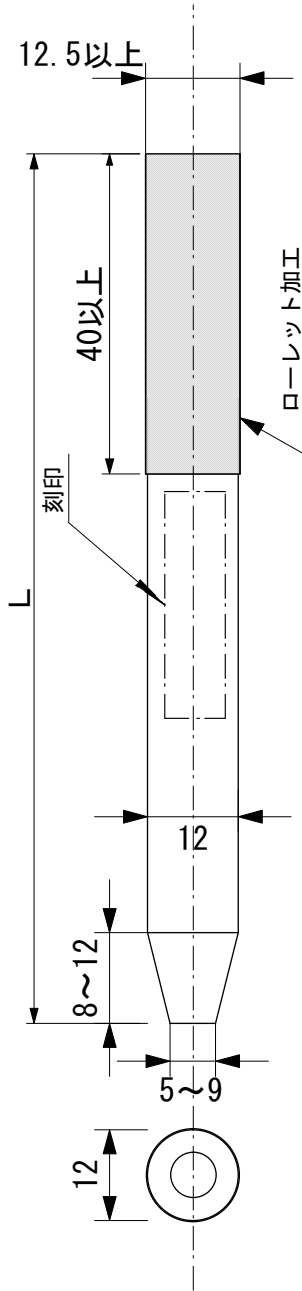
めっき (JIS H 8610:1999)

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 単位mm
 改定:2018年 9月20日
 改定:2023年12月11日

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)

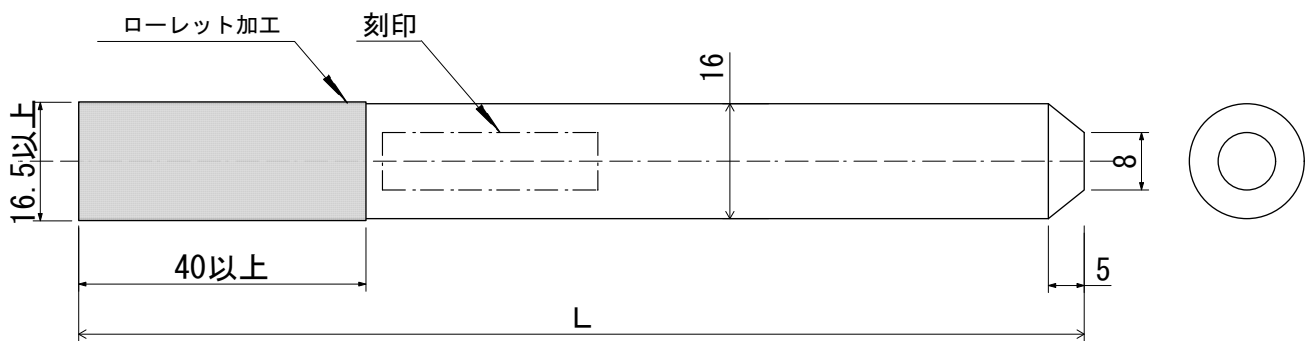
表面処理

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/X

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)

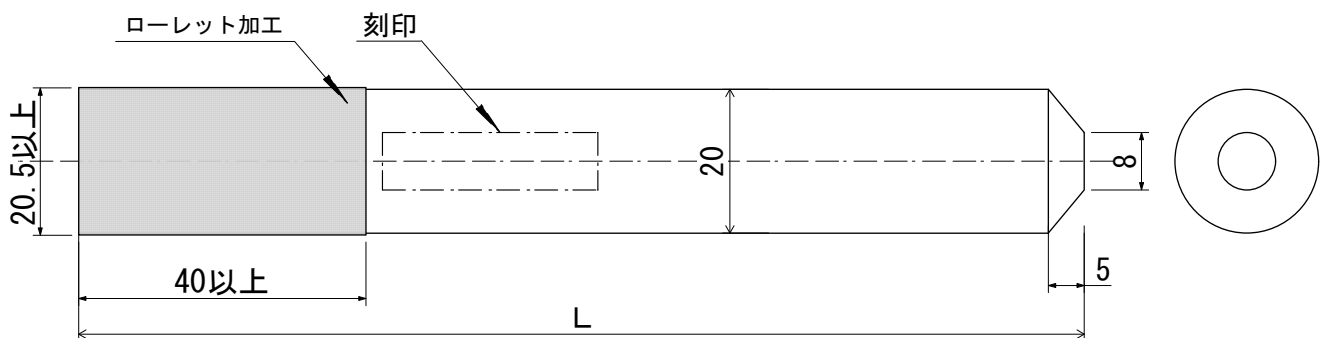
表面処理

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。

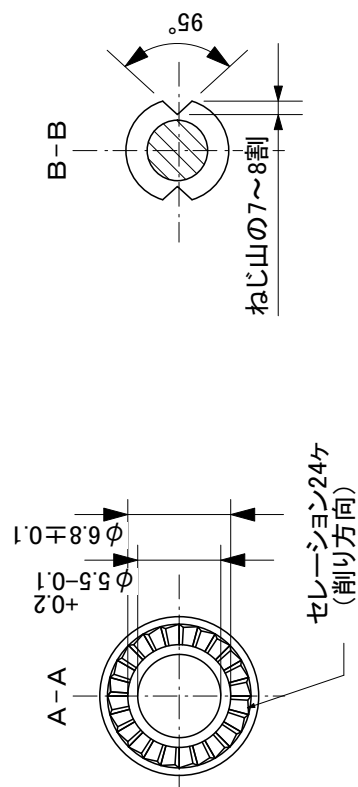
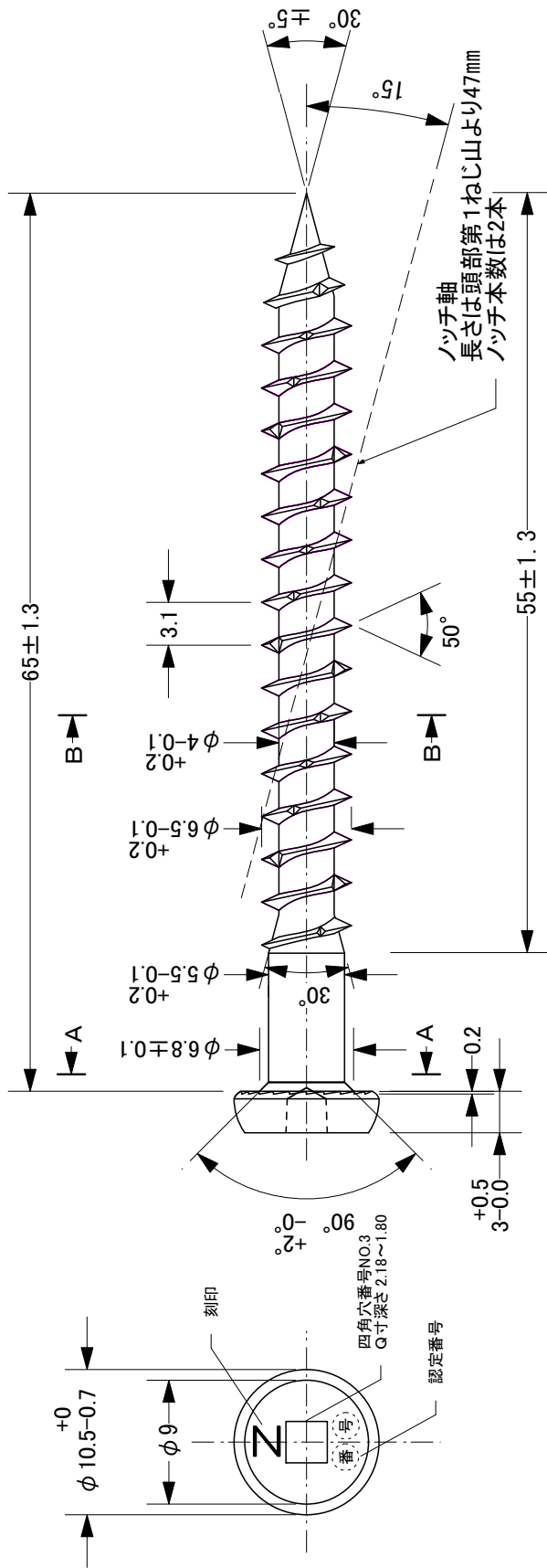


規格図 Z/X

ドリフトピン
DP20

尺度 1/1

制定: 2021年 4月20日 単位mm
改定: 2023年12月11日



材料

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

強度区分

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

表面処理

Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

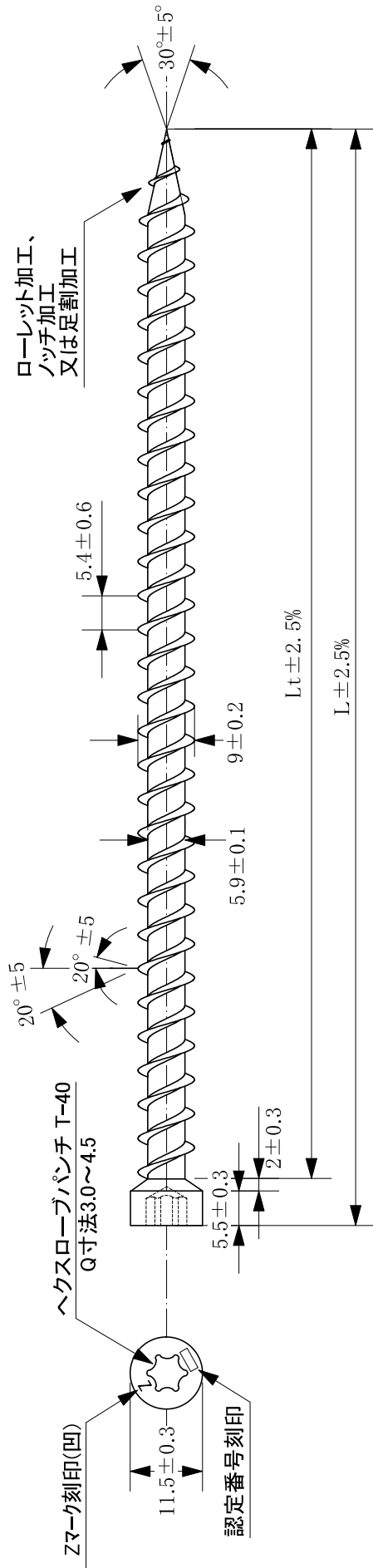
着色

黄色に着色

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

規格図 Z / C / M / X
四角穴付きタッピングねじ
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の建築材料(一、三、四、五、六)

強度区分

表面硬さ: 420~700HV ねじり強さ: 20N・m以上
 硬化層深さ: 0.12~0.35mm 心部硬さ: 300~480HV

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

表面処理の上に施工性を高めるためのコーティング処理を行うことができる。

長さ

Lt	101	131	171	191	251
L	110	140	180	200	260

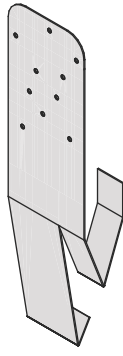
寸法は、表面処理前のものとする。
 寸法許容差及び寸法許容差がない場合は、JIS A 5559(木質構造用ねじ:2025)に準じるものとする。

規格図 Z/C/M/X

ヘキサロビュラ穴付きタッピングねじ
 HTS9

尺度 1/1

制定: 2025年 6月 5日 単位mm
 改定: - 年 - 月 - 日



材料

鋼板 SGH400又はSGCC400 (JIS G 3302:2007)

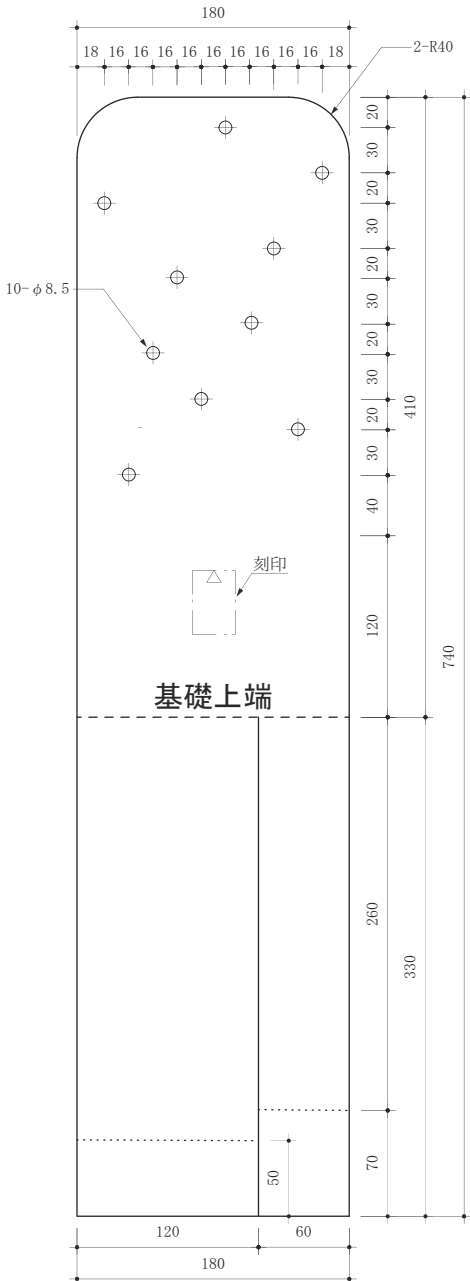
表面処理

JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) Z27と同等以上の耐食性を有する表面処理

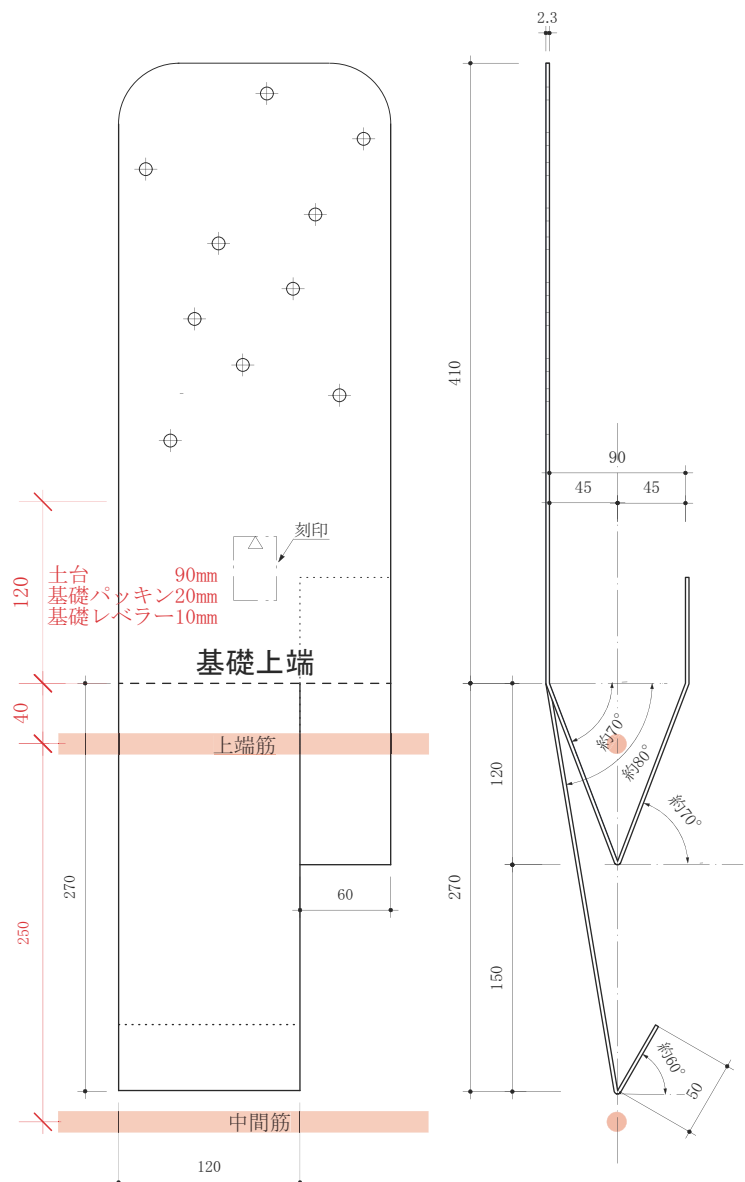
寸法許容差

長さ	幅	板厚	穴間隔	穴径
±2	±2	±0.35	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



展開図



規格図 X

基礎埋め込み引張金物
ET-8S10

尺度 1/5

制定: 2025年 6月 5日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:2007)

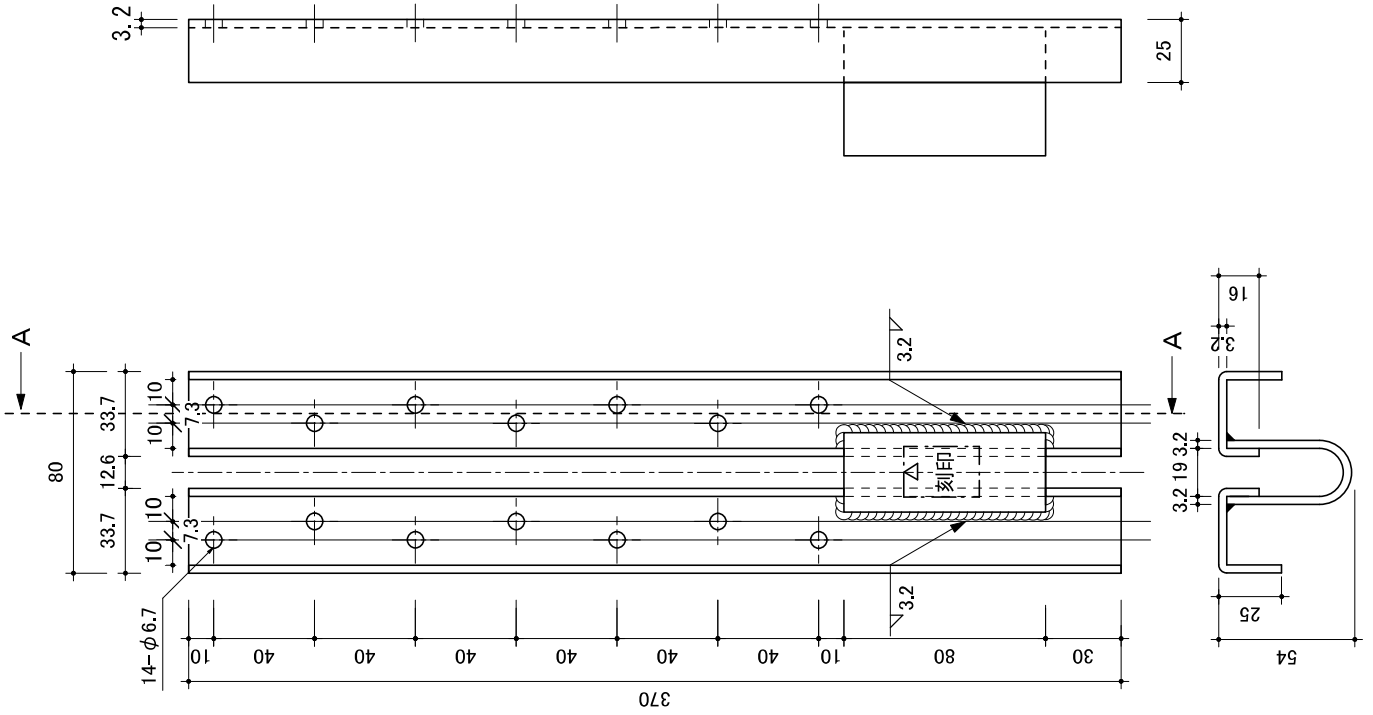
表面処理

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、表面処理前のものとする。
溶接は、まわし溶接とする。



規格図 Z/ス

ホールダウン金物
HD-S14

尺度 1/3

制定:2020年 6月22日
改定:2025年 6月 5日
単位:mm

材料

鋼板 SS400 (JIS G 3101:2007)

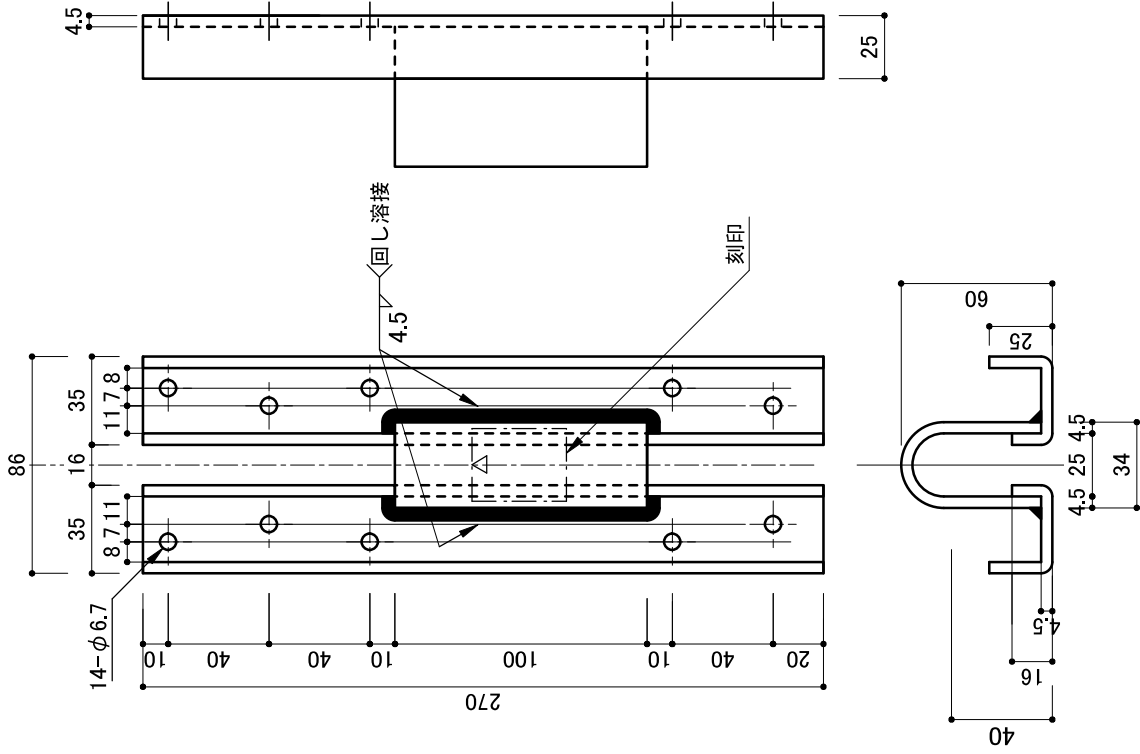
表面処理

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/エ

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)

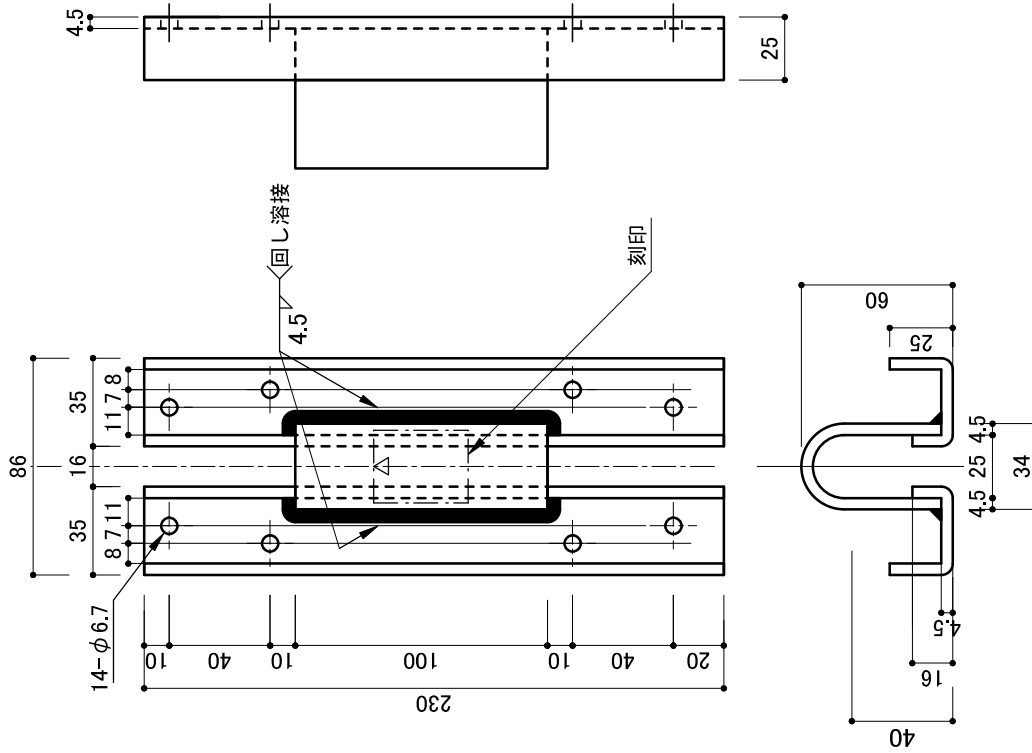
表面処理

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

長さ L

0	30	60	90	120	150	180
(桁成 180)	210	240	270	300	330	360)

材料

鋼板 SGH400又はSGCC400 (JIS G 3302:2007)

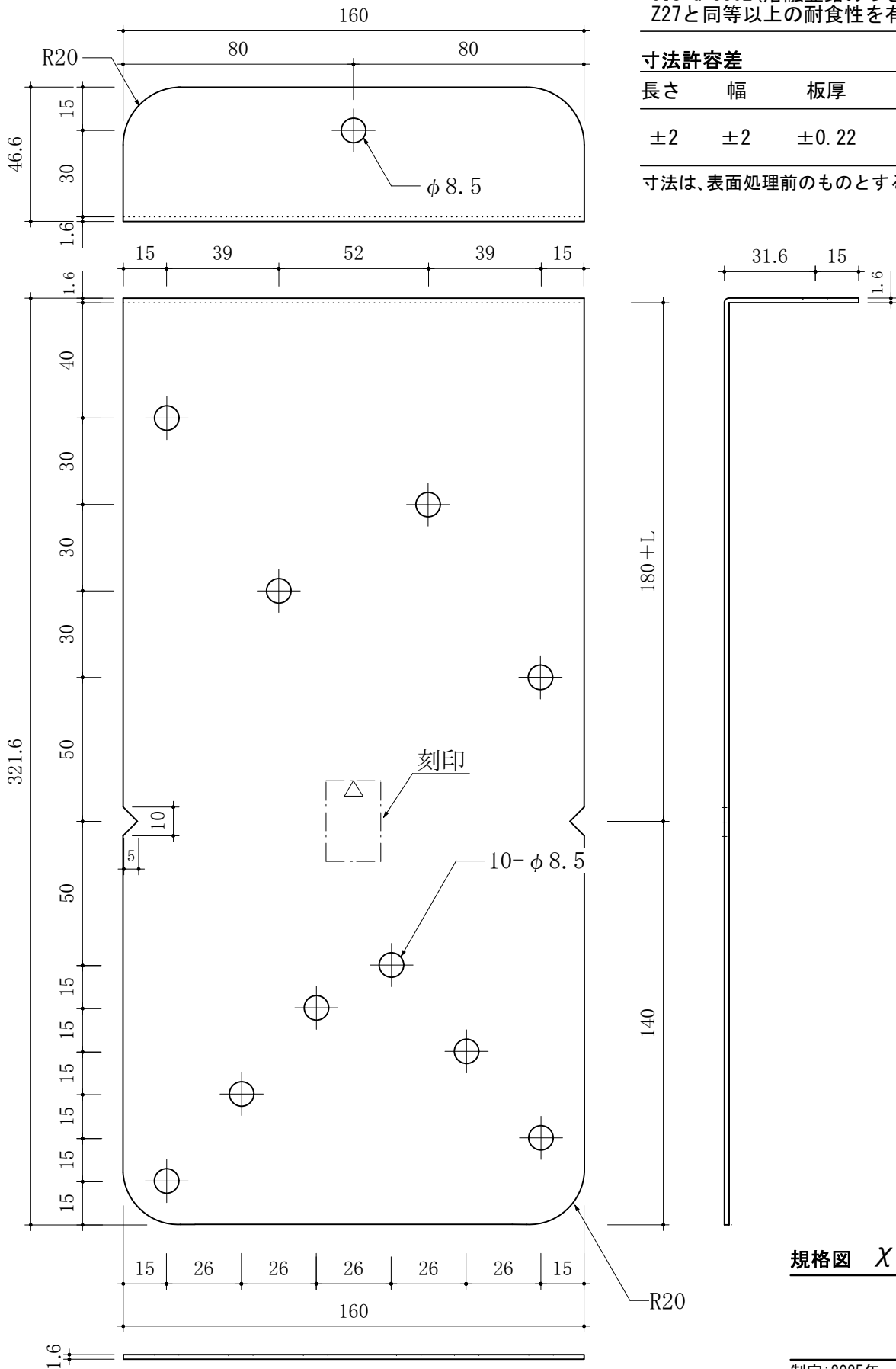
表面処理

JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)
Z27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	±2	±0.22	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。



規格図 X

肩掛け片帯金物
SS-8S11
尺度 1/2

制定: 2025年 6月 5日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

長さ L

290	320	350	380
150	180	210	240

(横架材の成

材料

板部	SS400	(JIS G3101:1996)
パイプ部	STK500	(JIS G3444:2015)

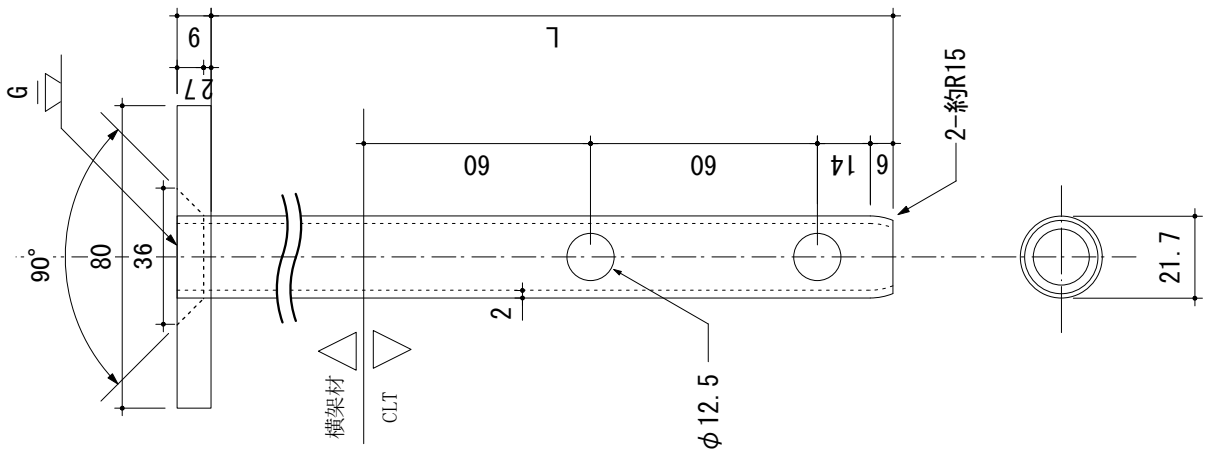
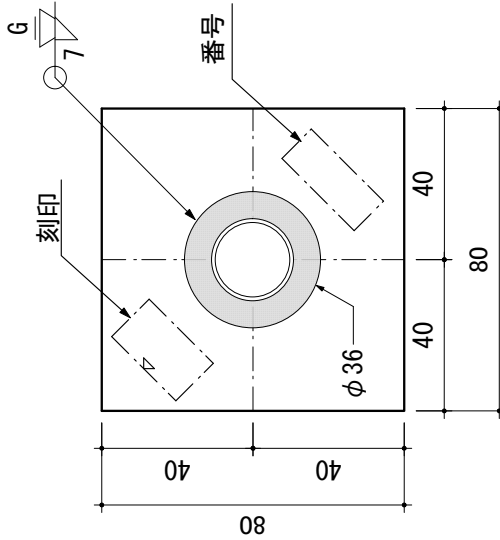
めっき

JIS H 8610 (電気亜鉛めっき) Ep-Fe/Zn8/CM2
と同等以上の耐食性を有する表面処理

寸法許容差

板部長さ・幅	板厚	パイプの長さ	パイプの厚さ	孔間隔	座金面と軸
--------	----	--------	--------	-----	-------

+0	-2.2	±0.55	+0.6	±2%	±1
-0.5		-0.5			



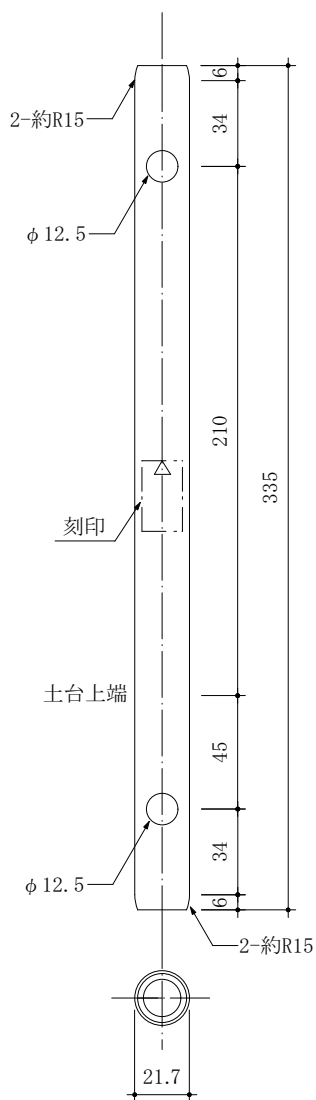
規格図 X

座金付きパイプ引張金物

PW-DP2

尺度 1/2

制定:2025年 6月 5日 単位mm



材料

鋼管 STK500 (JIS G3444:2015)

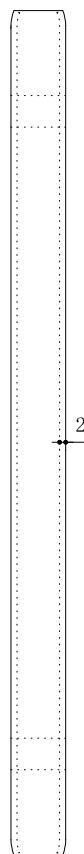
表面処理

JIS H 8610(電気亜鉛めっき) Ep-Fe/Zn8/CM2
と同等以上の耐食性を有する表面処理

寸法許容差 (mm)

長さ	外径	厚さ	穴間隔	穴径
±2	±0.5	+0.6 -0.5	±1	+0.4 0

寸法は、表面処理前のものとする。
施工性を高めるために、先端に絞り加工を設けるものとする。



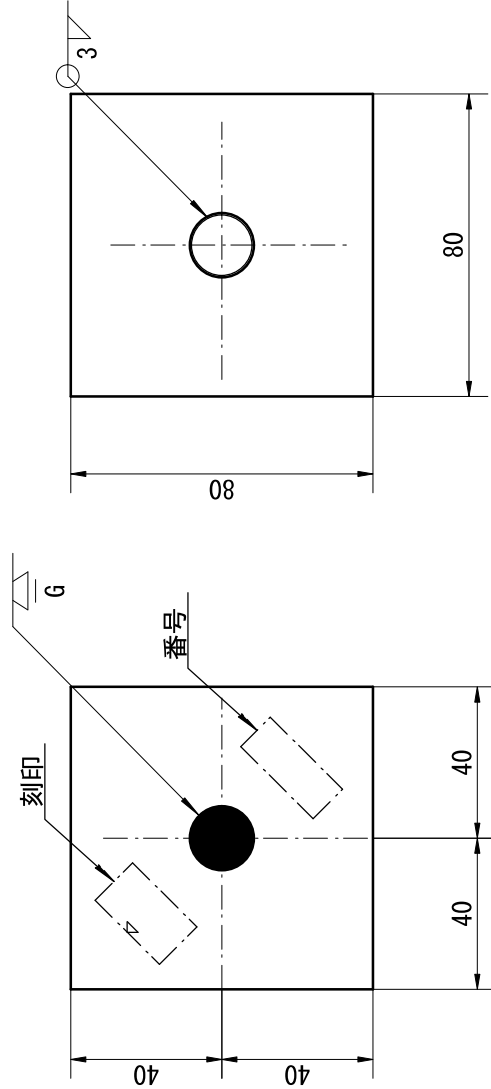
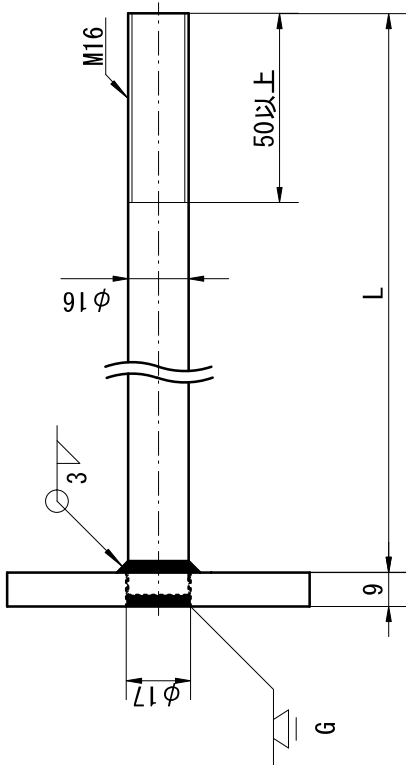
規格図 X

パイプせん断金物
SPP-DP1
尺度 1/3

制定: 2025年 6月 5日 単位mm
改定: - 年 - 月 - 日

長さ L

210	225	240	255	270	285
300	315	330	345	360	375
405	420	435	450	480	
510	540	570			
600					



材料：板部

鋼板 SS400 (JIS G 3101:2007)

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

8 g (JIS B 1180附属書JA:2014)

仕上げ程度

中 (JIS B 1180附属書JA:2014)

めっき

JIS H 8610(電気亜鉛めっき) Ep-Fe/Zn8/CM2
と同等以上の耐食性を有する表面処理

寸法許容差

板部長さ	板厚	ボルト部長さ	ねじ部長さ	軸径	座金面と軸径
+0.2	±0.55	±2%	+6	+0.9	90° (軸先端から)
			-0	-0.2	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、ナットのめっきは、めっき後に確認するものとする。

規格図 8

座金付きボルト
M16WS

尺度 1/2

制定:2025年 6月 5日 単位mm
改定: