

認定書

国住指第 241-1 号
平成 13 年 6 月 18 日

日本鑄造株式会社
代表取締役社長 榊井 明 様
エヌケーケー条鋼株式会社
代表取締役社長 折井 晃 様
株式会社湘南ユニテック
代表取締役社長 領家倫夫 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第 68 条の 26 第 1 項の規定に基づき、同法第 37 条第二号の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
MSTL-0003
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称
NC ベース柱脚工法アンカー用ボルトのセット NAB700
3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容
別添の通り

1. 件名

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトのセット NAB700

2. 建築材料の適用範囲

本鋼材は、NCベース柱脚工法に適用するアンカー用ボルトのセットであり、アンカーボルトは、両端にM24～M72のねじが切削されたもので、品質基準は「3. 建築材料の品質基準」による。

アンカーボルトと組合せて使用するナットは、JIS B 1181 の付属書付表1-3に示す六角ナット・並の1種、3種で、強度区分6のものとする。

アンカーボルトと組合せて使用する座金は、JIS B 1256 付表2-1 並形-部品等級Aに準拠したもので、板厚は余裕のあるものとし、硬さは200HVのものとする。

3. 建築材料の品質基準

3-1) 機械的性質

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトのセットのアンカーボルトの機械的性質は表1に示すとおりである。

表1 機械的性質

種類の記号	降伏点又は 0.2%耐力	引張強さ	降伏比	伸び	
	N/mm ²			N/mm ²	%
NAB700	490 ~ 590	≥700	70以下	4号	18以上

註1 降伏比 = (降伏点又は0.2%耐力 / 引張強さ) × 100

3-2) 化学成分

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトのセットのアンカーボルトの化学成分は表2に示すとおりである。

表2 化学成分 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
NAB700	≤0.45	≤0.55	≤1.80	≤0.040	≤0.040

備考1. 必要に応じて、上表以外の合金元素を添加できる。

3-3) 溶接特性

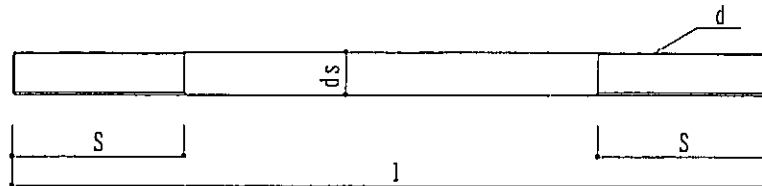
本建築材料は溶接を使用しない。

4. 建築材料の形状及び寸法

4-1) アンカーボルト

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトのセットのアンカーボルトの形状、寸法及びその許容差は表3に示すとおりである。

表3 アンカーボルトの形状、寸法及びその許容差



単位 mm

ねじの 呼び(d)	ピッチ P	軸部径(ds)		長さ(l)		ねじ長さ(S)	
		基準寸法	許容差	標準寸法	許容差	標準寸法	許容差
M24	3	24	±1.8%	640	±5	130	+10 0
M27	3	27		710		140	
M30	3.5	30		790		160	
M36	4	36		930		170	
M42	4.5	42		900		190	
				1085		190	
M48	5	48		1020		210	
				1230		220	
M56	5.5	56		1160		220	
				1410		240	
M64	6	64		1330		240	
				1600		260	
M72	6	72	1790	280			

長さおよびねじ長さの標準寸法は、±100の範囲で変更できるものとする。

4-2) アンカーボルトのねじ

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトのセットのアンカーボルトのねじは表4に示すとおりである。

表4 ねじ

		基準寸法	許容限界寸法及び公差
M24～M64	メートル並目ねじ	JIS B 0205	JIS B 0209 (8g)
M72	メートル細目ねじ	JIS B 0207	JIS B 0211 (8g)

4-3) ナット

アンカーボルトと組合せて使用するナットの形状、寸法は、JIS B 1181 の付属書付表1-3 に示す六角ナット・並の1種、3種である。

ナットのねじは表5に示すとおりである。

表5 ねじ

		基準寸法	許容限界寸法及び公差
M24~M64	メートル並目ねじ	JIS B 0205	JIS B 0209 (7H)
M72	メートル細目ねじ	JIS B 0207	JIS B 0211 (7H)

ナットの強度区分は表6に示すとおりである。

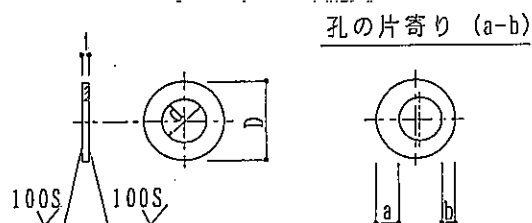
表6 強度区分

ナットの種類	材料	強度区分
六角ナット	鋼	6

4-4) 座金

アンカーボルトと組合せて使用する座金の形状、寸法及びその許容差は、表7に示すとおりである

表7 座金の形状、寸法及びその許容差



(単位 mm)

呼び径	d		D		a-b 最大	t	
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差		基準寸法	許容差
24	25	+0.8	44	0	1.24	6	±0.7
27	28	0	50	-1		6	
30	31	+1	56	0		6	
36	37		66		1.48	6	
42	43	0	78	-1.2	9	±1	
48	50	+1.2	92	0	9		
56	58		105		1.74		9
64	66		115		-1.4		12
72	74	0	125	0, -1.6	2		12

座金の硬さは表8に示すとおりである。

なお、硬さはピッカース硬さ又はロックウェル硬さのいずれかに適合すればよい。

表8 硬さ

記号	硬さ			
	ピッカース硬さ		ロックウェル硬さ	
	最小	最大	最小	最大
200HV	200HV	300HV	92HRB 又は 11HRC	105HRB 又は 30HRC

5. 建築材料の製造及び検査の体制

5-1) 製造工場の名称及び所在地

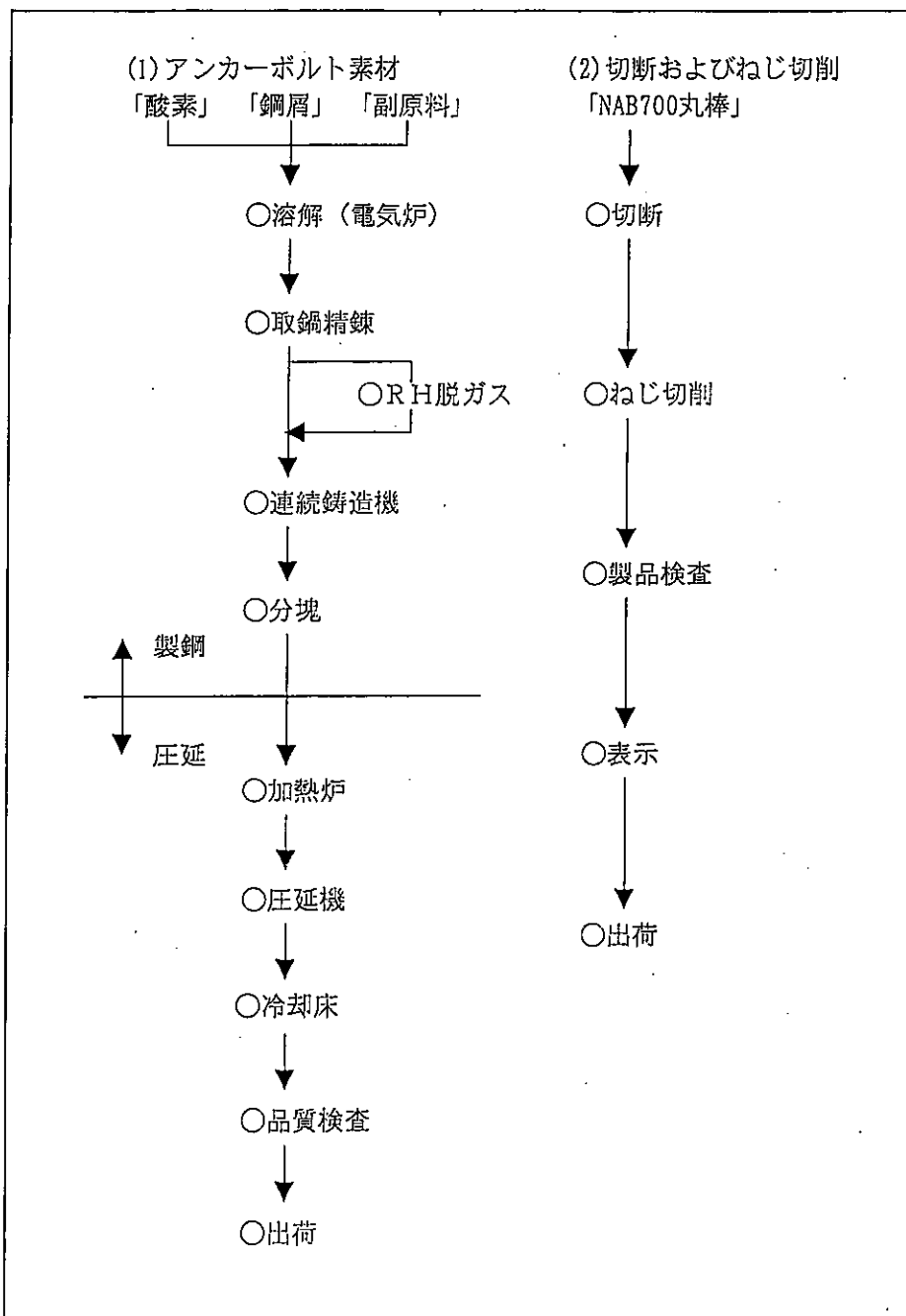
(1) アンカーボルト素材の購入先

工場名：エヌケーケー条鋼株式会社 仙台製造所 (NKBSと略記する)
所在地：仙台市宮城野区港一丁目6番1号

(2) 切断およびねじ切削の外注先

工場名：株式会社湘南ユニテック 本社工場 (SUTと略記する)
所在地：神奈川県高座郡寒川町倉見1919番地

5-2) 製造工程及び検査工程



6. 品質管理体制

