



認定書

国住指第 3410-1 号
平成 24 年 5 月 11 日

日本鑄造株式会社
代表取締役社長 岩波 秀樹 様
新関西製鐵株式会社
代表取締役 田邊 寛隆 様
株式会社湘南ユニテック
代表取締役社長 小澤 孝文 様

国土交通大臣 前田 武志



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 26 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）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
MBLT-0104
2. 認定をした構造方法等の名称
NC ベース柱脚工法アンカー用ボルトセット NAB700（星田工場）
3. 認定をした構造方法等の内容
別添の通り

（注意）この認定書は、大切に保存しておいてください。

(別添)

1.1 構造方法等の名称

NCベース柱脚工法アンカー用ボルトセット NAB700(星田工場)

1.2 建築材料の適用範囲

本建築材料は、建築物又は工作物の柱脚に適用する。

尚、本建築材料は、アンカーボルト・ナット・座金のセットで構成する。

1.3 建築材料の構成及び品質基準

1.3.1 機械的性質

・アンカーボルトの機械的性質を、表1に示す。

表1 アンカーボルトの機械的性質

種類の記号	0.2%耐力	引張強さ	降伏比*	伸び		絞り	硬さ
	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	試験片	(%)	(%)	(HB)
NAB700	490～590	700以上	70以下	4号	18以上	35以上	200以上

* 降伏比 = (0.2%耐力 / 引張強さ) × 100

・ナットの機械的性質を、表2に示す。

表2 ナットの機械的性質

JIS B 1052(2009)に準拠

強度区分	ねじの呼び	形状	硬さ
6	M24～M64	メートル並目ねじ	170～302HV
	M72	メートル細目ねじ	233～302HV

・座金の機械的性質を、表3に示す。

表3 座金の機械的性質

JIS B 1256(2008)に準拠

種類	ねじの呼び	形状	硬さ
平座金	M24～M64	メートル並目ねじ	200～300HV
	M72	メートル細目ねじ	200～300HV

1.3.2 化学成分

・アンカーボルトの化学成分を、表4に示す。

表4 アンカーボルトの化学成分 (%)

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

- ・ナットの化学成分を、表5に示す。

表5 ナットの化学成分 (%)

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
NAB700	0.45以下	0.55以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下
S45C*	0.42～ 0.48	0.15～ 0.35	0.60～ 0.90	0.030 以下	0.035以下

*JIS G 4051(2009)に準拠

- ・座金の化学成分を、表6に示す。

表6 座金の化学成分 (%)

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
S45C	0.42～ 0.48	0.15～ 0.35	0.60～ 0.90	0.030 以下	0.035以下

1.3.3 表面処理

本建築材料は、表面処理を施しません。

1.3.4 外観

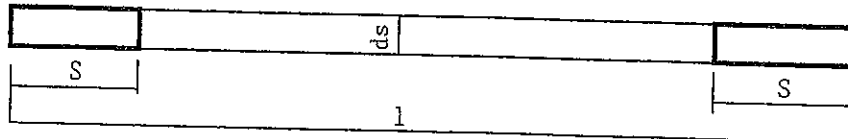
本建築材料は、焼割れ及び構造耐力上有害な傷、かえり、錆、ねじ山のいたみ及び著しい湾曲等の欠点があつてはならない。

1.4 建築材料の形状及び寸法

1.4.1 アンカーボルト

アンカーボルトの形状・寸法及びその許容差を、表7に示す。

表7 アンカーボルトの形状、寸法及びその許容差



ねじの呼び(d)	ピッチ(p)	軸部径(ds)		長さ(l)		ねじ長さ(S)	
		寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差
M24	3	24	±1.8%	570~670	0~+5	115~190	±5
M27	3	27		585~685			
M30	3.5	30		640~905			
M36	4	36		770~1045			
M42	4.5	42		885~1210			
M48	5	48		1000~1355			
M56	5.5	56		1160~1540			
M64	6	64		1640~1740			
M72	6	72		1810~1910			

単位 mm

1.4.2 アンカーボルトのねじ

アンカーボルトのねじの形状・寸法を、表8に示す。

表8 アンカーボルトのねじの形状・寸法

ねじの呼び	形状	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(2001)*1	JIS B 0209(8g)(2001)*2
M72	メートル細目ねじ	JIS B 0205(2001)*1	JIS B 0209(8g)(2001)*2

*1 JIS B 0205-1、JIS B 0205-2、JIS B 0205-3、JIS B 0205-4

*2 JIS B 0209-1、JIS B 0209-2、JIS B 0209-3

1.4.3 ナット

ナットの形状・寸法を、表9に示す。

表9 ナットの形状・寸法

ねじの呼び	形状・寸法
M24~M72	JIS B 1181(2004)六角ナット 並1種・3種

ナットのねじの形状・寸法を、表10に示す。

表10 ナットのねじの形状・寸法

ねじの呼び	形状	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(2001)*3	JIS B 0209(7H)(2001)*4
M72	メートル細目ねじ	JIS B 0205(2001)*3	JIS B 0209(7H)(2001)*4

*3 JIS B 0205-1、JIS B 0205-2、JIS B 0205-3、JIS B 0205-4

*4 JIS B 0209-1、JIS B 0209-2、JIS B 0209-3

1.4.4 座金

座金の形状・寸法は、JIS B 1256(2008)の平座金とする。

1.5 建築材料の製造及び検査の体制

1.5.1 製造工場の名称及び所在地

(1) アンカーボルト素材の製造工場

工場名：新関西製鐵株式会社 星田工場

所在地：大阪府交野市星田北4丁目26番1号

(2) アンカーボルト切断・ねじ切削、ナット製作、座金製作の管理及びアンカーボルトセットの組み立て

工場名：株式会社湘南ユニテック 本社工場

所在地：神奈川県高座郡寒川町倉見1919番地

(3) 全体管理は、日本鑄造が行う。

- ・アンカーボルトセットの発注

- ・アンカーボルトセットの寸法・数量・規格（品質保証書）の確認

1.5.2 製造工程及び検査工程

本建築材料の製造工程及び検査工程を図1に示す。

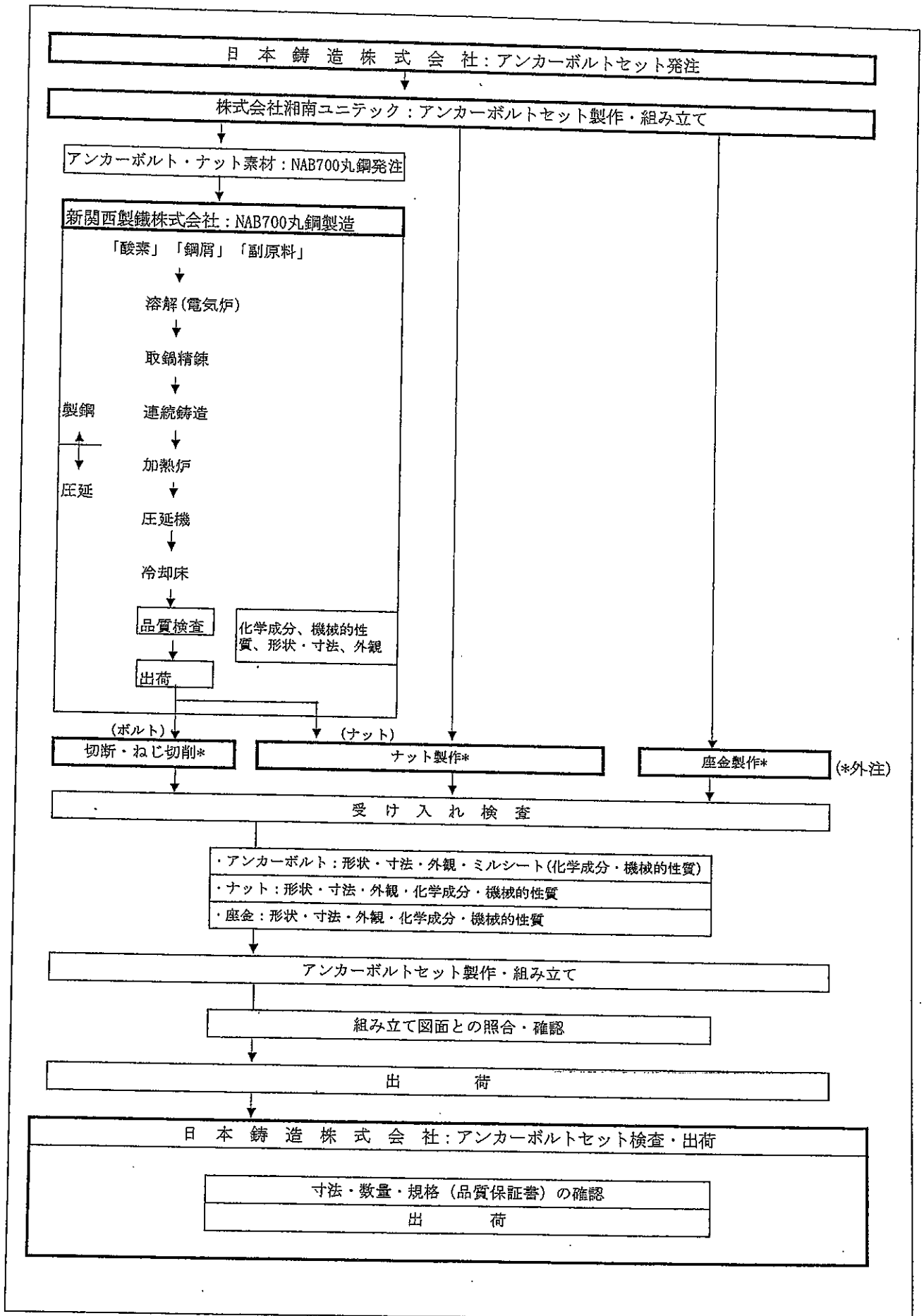


図1 製造工程及び検査工程

1.6.1 品質管理体制

