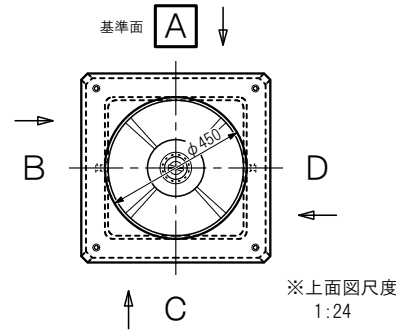


件名：_____

区別：_____

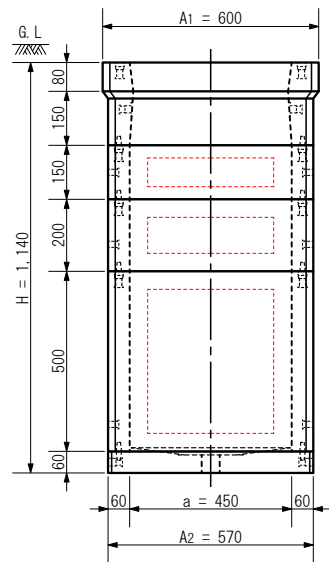
(注意事項)

・穴加工及び箱抜加工は原則として部材内側の点線内に収める
ようにして下さい

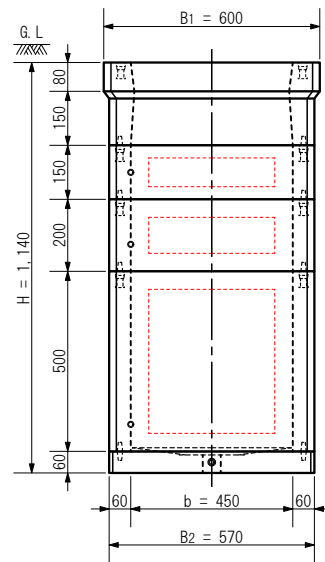


20XX.XX.XX 作図

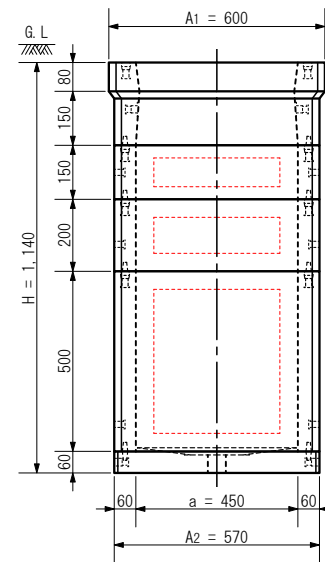
A面



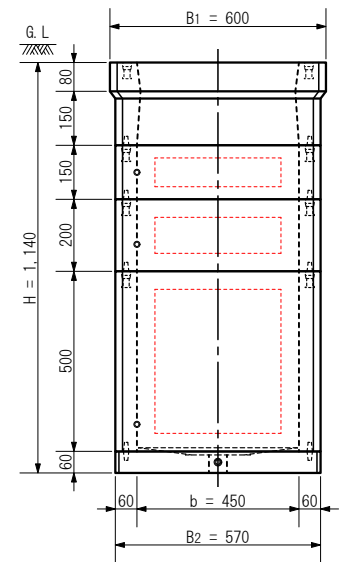
B面



C面



D面



A：長辺外側幅，B：短辺外側幅，H：外側高さ a：長辺内側幅，b：短辺内側幅，h：内側高さ

番号	製 品 名	材 質	数 量	参 考 重 量	備 考	※各面は外側からの矢視図です									
①	MHK450□×150(60) 上部	R C	1	8.8 kg	マルチンサート装備	規 格		型式	MHK450S-TS1000PL			製品名	MHK450□×1000-t60(T)		
②	MHK450□×150(60) 調整	R C	1	4.4 kg		1. 鉄筋 = D10, D6		製図	確認	単位	用紙	尺 度	内寸表示	a 450×b 450×h 1000	
③	MHK460□×200(60) 調整	R C	1	5.9 kg		2. ピッチ = 70~460		# #		mm	A4	1 : 21		株式会社マンホール商会	
④	MHK450□×500(60) 中間	R C	1	14.7 kg		3. 設計基準強度 = 27 N/mm ² 以上									
⑤	450□用ベース T60	R C	1	4.7 kg	水抜穴φ50装備										

※各面は外側からの矢視図です