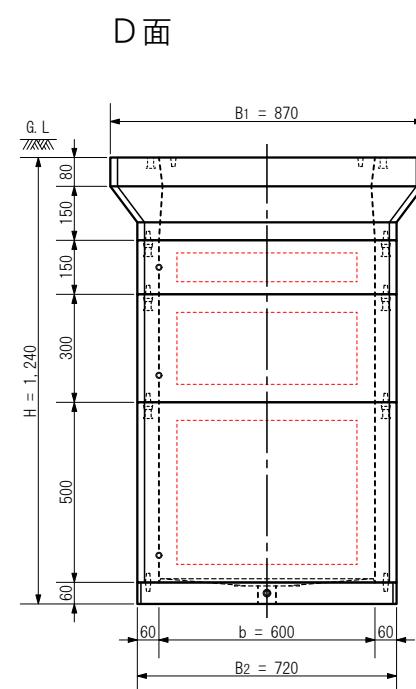
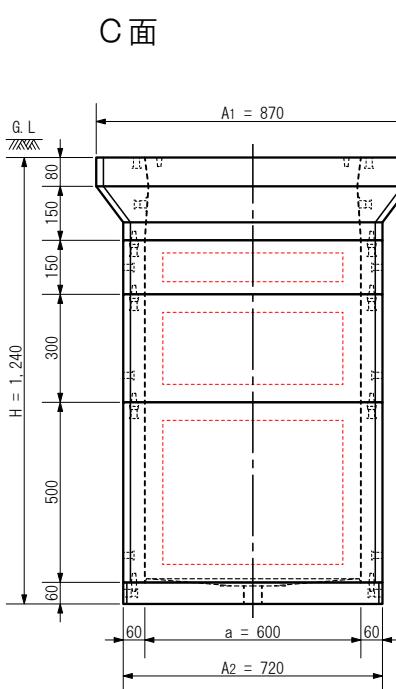
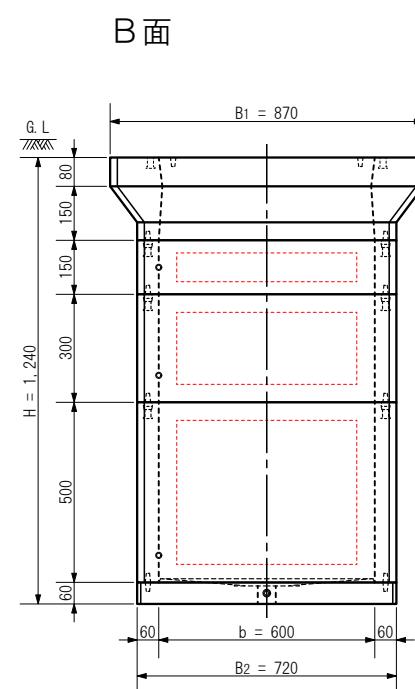
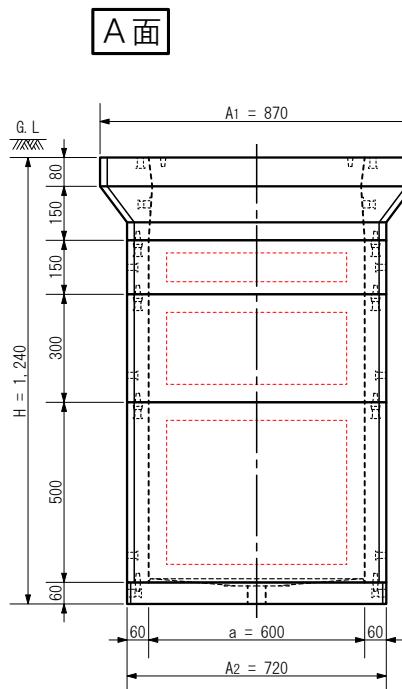
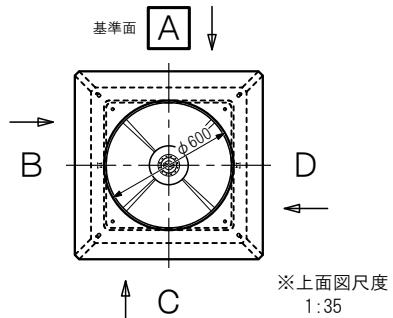


件名：  
区分：

20XX. XX. XX 作図

(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收める  
ようにして下さい



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
①	MHK600□×150(60)上部	R C	1	1 8 2 kg	マルチインサート装備
②	MHK600□×150(60)調整	R C	1	5 7 kg	
③	MHK600□×300(60)中間	R C	1	1 1 4 kg	
④	MHK600□×500(60)中間	R C	1	1 9 0 kg	
⑤	600□用ベース T60	R C	1	7 6 kg	水抜穴Φ50装備

※各面は外側からの矢視図です

規格	型式	製品名	内寸表示
1. 鉄筋 = D10, D6	MHK600S-TS1100PL		a 6 0 0 × b 6 0 0 × h 1 1 0 0
確認	単位	用紙	尺度
##	mm	A4	1 : 21