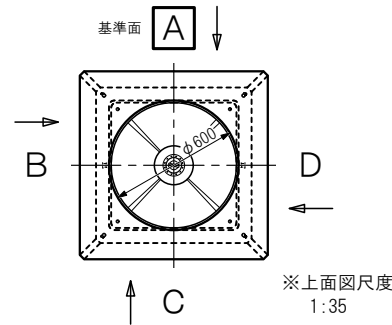


區別：

20XX. XX. XX 作図

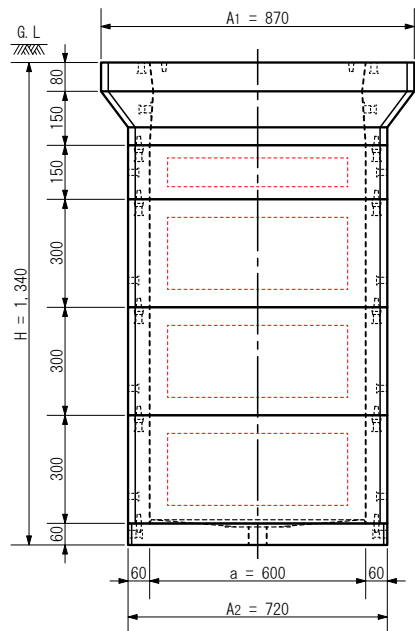
(注意事項)

- ・穴加工及び箱抜加工は原則として部材内側の点線内に収めるようにして下さい

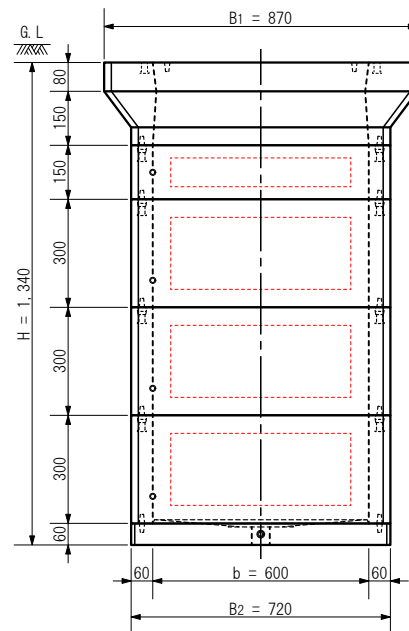


※上面図尺度
1:35

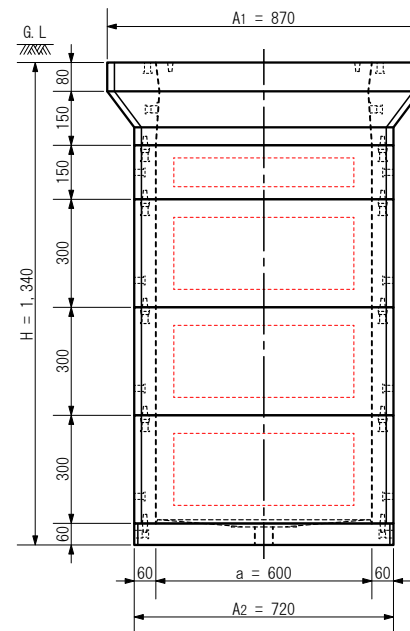
A 面



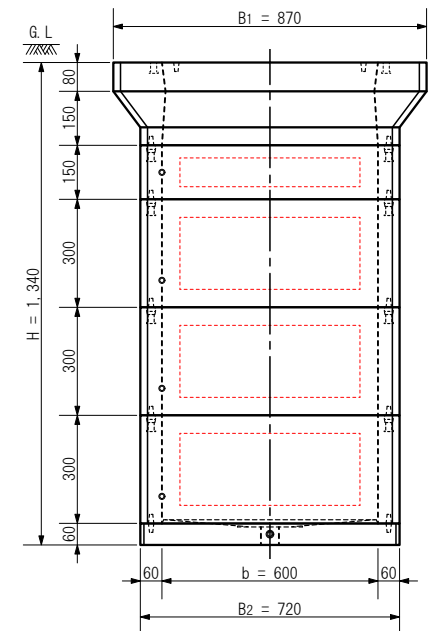
B 面



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

※各面は外側からの矢視図です					
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	3	1 1 4 kg	
④	600□用ベース T60	R C	1	7 6 kg	水抜穴φ50装備