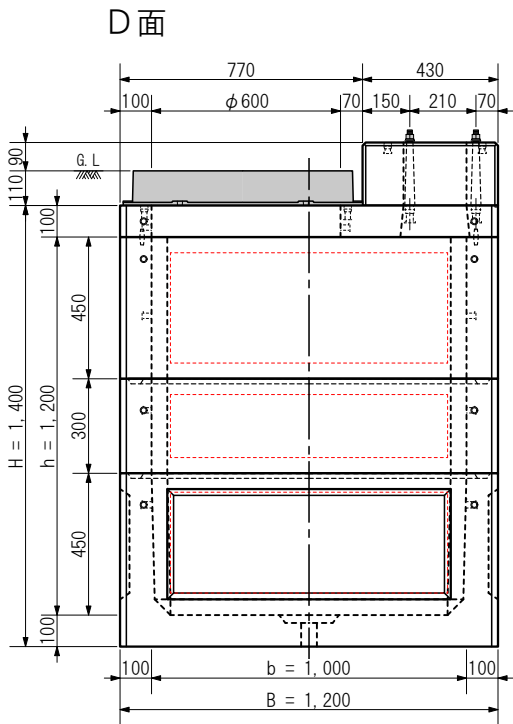
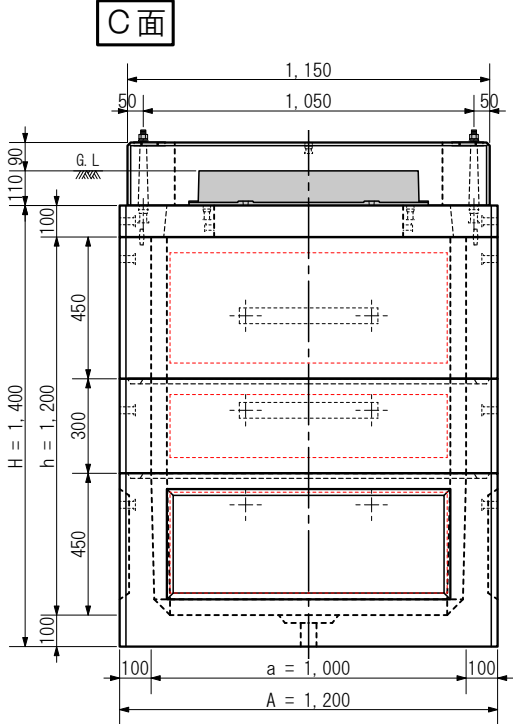
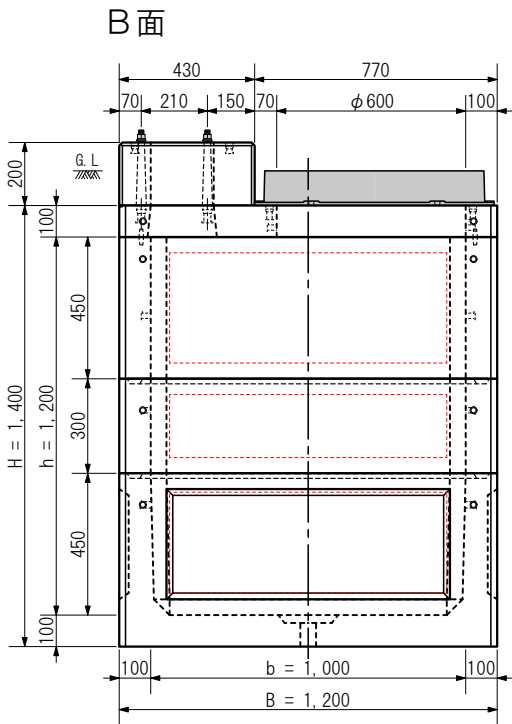
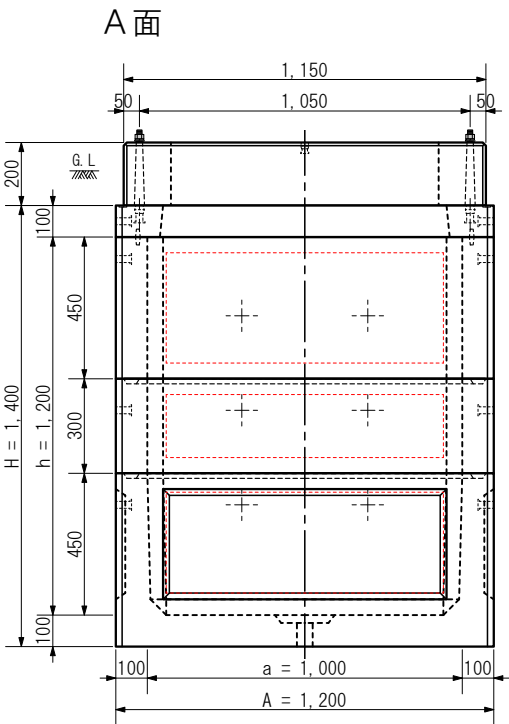
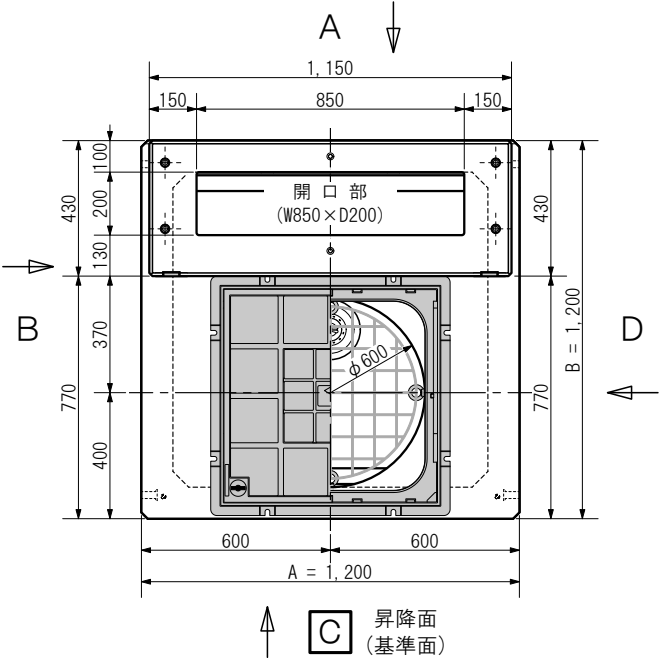


件名：

区別：

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
(点線内面積の有効開口率は60%以内を目安とします)



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	PBB調整ブロック C200	R C	1	1 5 4 kg	リフレクター2箇所付
②	PBBスラブ T100	R C	1	2 3 2 kg	鉄蓋後載版
③	MHS1000□×450(100)中間F	R C	1	4 8 3 kg	上端面フラット処理
④	MHS1000□×300(100)中間	R C	1	3 1 7 kg	
⑤	MHS1000□×450(100)下部	R C	1	7 7 0 kg	水抜穴φ50装備

規格		型式	PBB1000S-CS1200SK-C200-MHS		製品名	ピラボックス用ハンドホール タイプB 1200SK-C200	
1. 鉄筋 = D10	製図	確認	単位	用紙	尺 度	内寸表示	a 1 0 0 0 × b 1 0 0 0 × h 1 2 0 0
2. ピッチ = 100～300	#	#	mm	A3	1：24		株式会社マンホール商会
3. 設計基準強度 = 27 N/mm ² 以上							

※各面は外側からの矢視図です