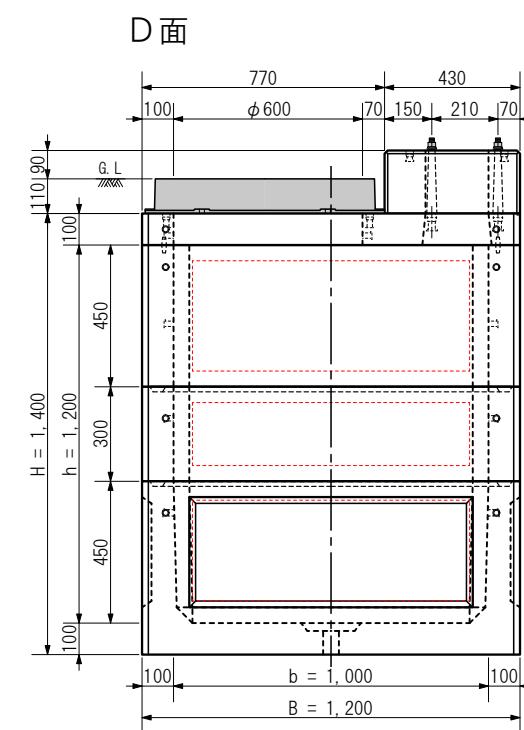
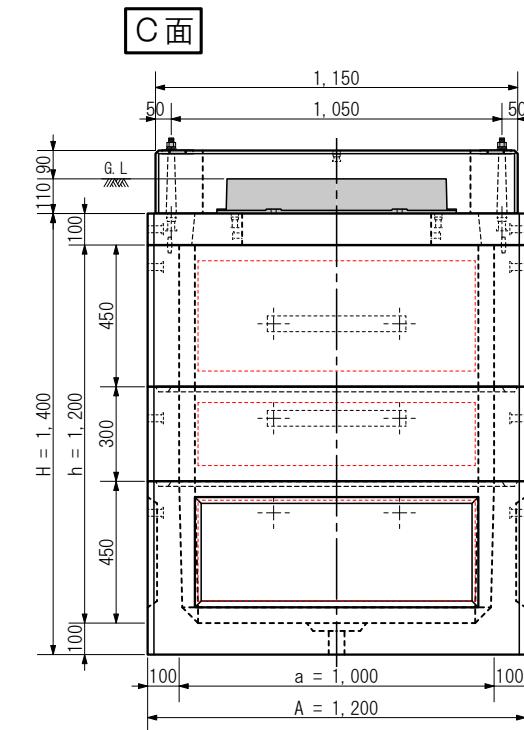
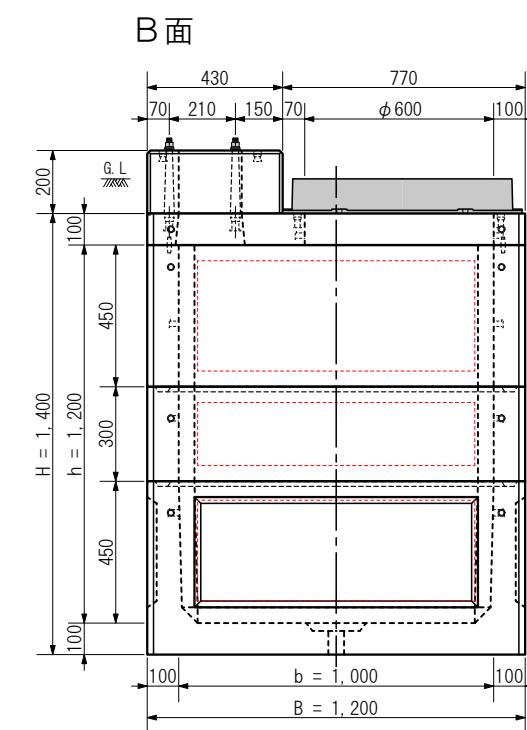
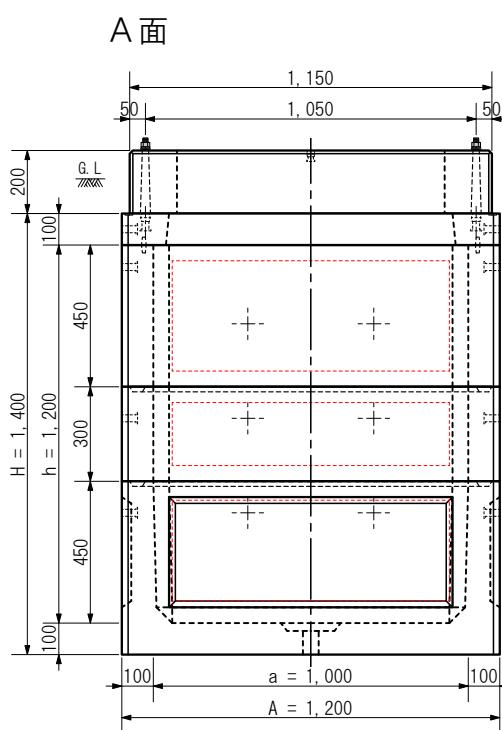
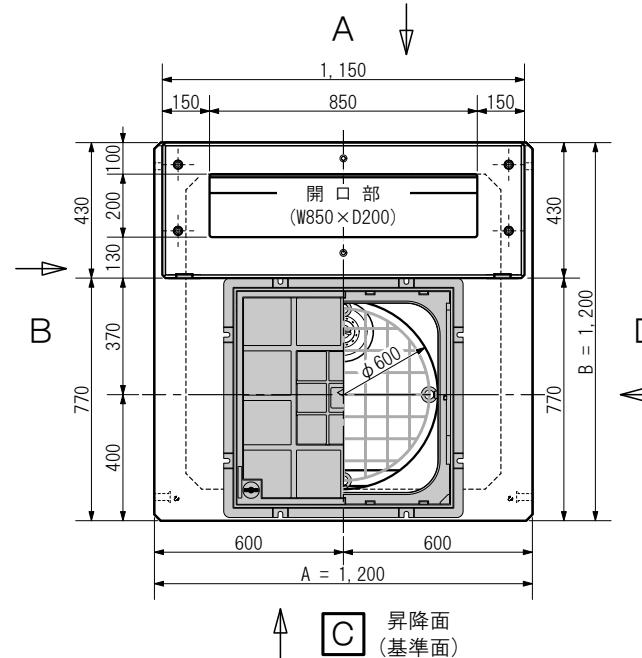


件名：

20XX. XX. XX 作図

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收める
 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)



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	PBB調整ブロック C200	R C	1	154 kg	リフレクター2箇所付	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		
②	PBBスラブ T100	R C	1	232 kg	鉄蓋後載版	製図	確認	単位	用紙	尺 度	内寸表示	a 1000 x b 1000 x h 1200
③	MHS1000□ x 450(100)中間F	R C	1	483 kg	上端面フラット処理	1. 鉄筋 = D10	②	mm	A3	1 : 24	株式会社マンホール商会	
④	MHS1000□ x 300(100)中間	R C	1	317 kg		2. ピッチ = 100~300	③					
⑤	MHS1000□ x 450(100)下部	R C	1	770 kg	水抜穴φ50装備	3. 設計基準強度 = 27 N/mm ² 以上	④					

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