

Technical drawing of a metal plate with a total length of 1000 mm. The central section is 950 mm long, and the end sections are 50 mm long. The thickness of the plate is 2.3 mm. The end sections have a thickness of 3.0 mm. The drawing includes a cross-section of the end section, showing an insert (インサート) with a thickness of 73 mm. The total thickness of the assembly is 100 mm. The dimensions are as follows:

- Total length: 1000
- Central section length: 950
- End section length: 50
- Thickness: 2.3, 3.0, 5.0
- Insert thickness: 73
- Total thickness: 100

正面図／断面図

300

ジョイント用ボルト穴φ15~20

ジョイント用ボルト穴φ15~20

50 200 50

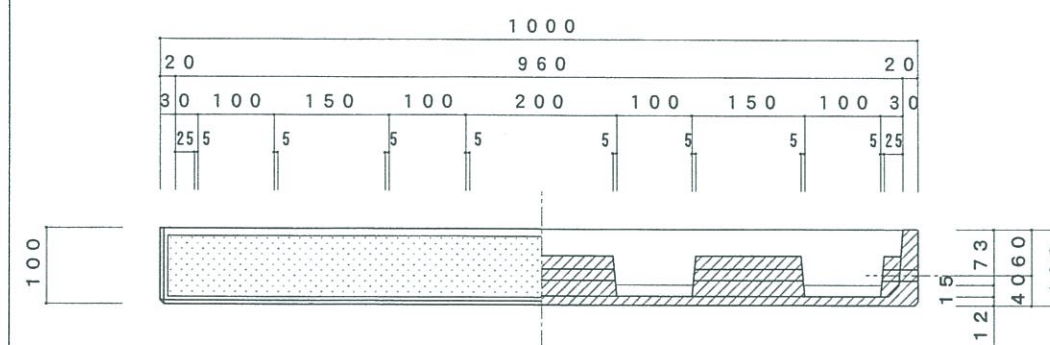
1 2 t

40 60 100

20 5 25 250 25 20

Technical drawing showing the back view of a rectangular plate. The overall dimensions are 300 (width) and 100 (height). The drawing includes a detailed cross-section on the right side, showing a multi-layered structure with a central core and outer layers. The cross-section dimensions are: 15 (top layer), 85 (core), 60 (middle layer), 15 (bottom layer), 225 (total height of the cross-section), 40 (left side layer), 60 (right side layer), and 100 (total width of the cross-section). The cross-section also shows a diagonal line and a small circular feature.

(寸法にあわせてカットする部品)



正面図／断面図

ジョイント用ボルト穴φ15

ジョイント用ボルト穴φ15

300

200

50

50

12t

5

5

5

5

20

100

60

40

12

5

3

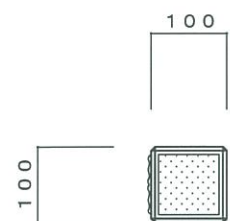
5

背面图

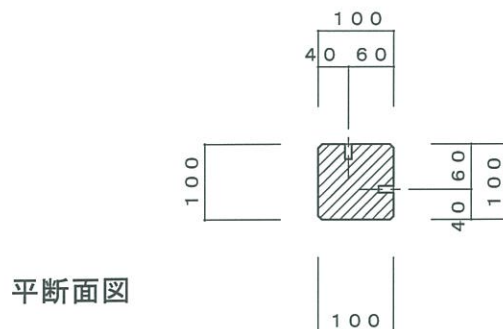
寸法誤差/±5			六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ		
品 名	T L C	ババット 基本	P A P T - S - 3 0		品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上
重 量	K g				図面番号				検 図
材 質	G R C (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ				縮 尺	1 / 1 0			
仕 上					株式会社 トーシンコーポレーション				

			全ネジ W3/8 NW		2	スチール	電気亜鉛メッキ
寸法誤差/±5			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上
品 名	T L C	ババット フリー	P A P T - F - 3 0		図面番号		
重 量	K g			縮 尺	1 / 1 0		
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション			

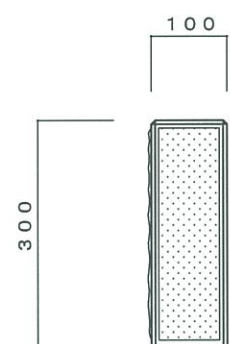
PAPT-CKD-30



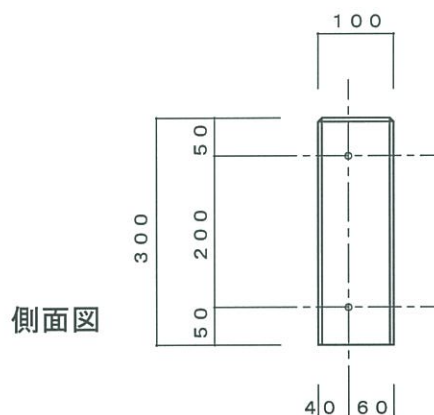
上面図



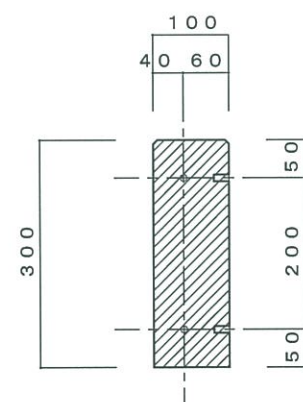
平断面図



正面図



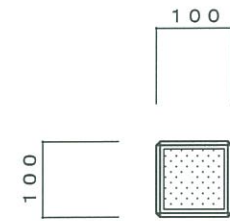
側面図



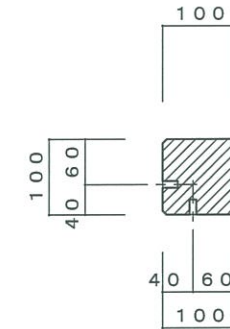
立断面図

寸法誤差/±5			六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
品名	TLC	パパット 直角出隅	品番	部品名	数量	仕上
PAPT-CKD-30			図面番号			検 図
重量	* Kg	作成年月日 '05. 5. 19	縮 尺	1/10		三澤
材質上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション		

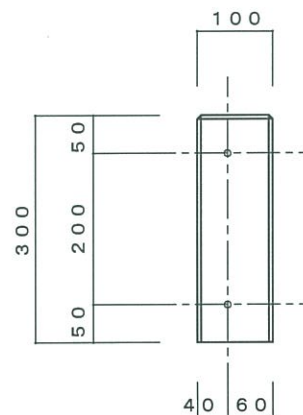
PAPT-CKI-30



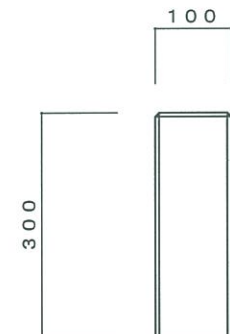
上面図



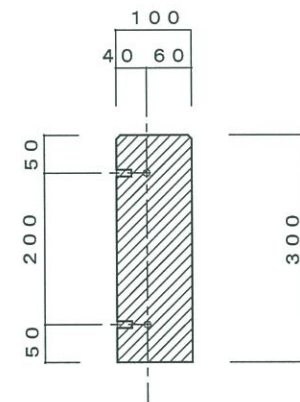
平断面図



正面図



側面図

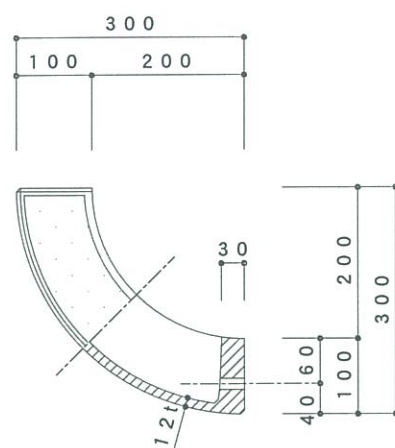


立断面図

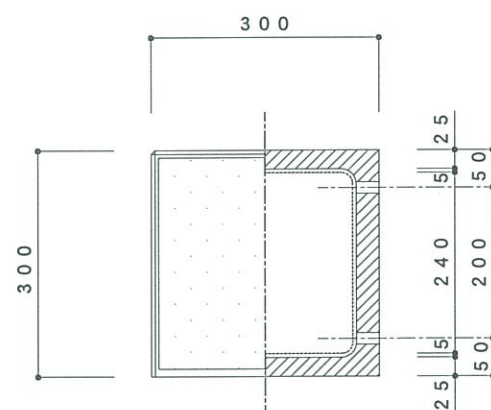
寸法誤差/±5			六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
品名	TLC	パパット 直角入隅	品番	部品名	数量	仕上
PAPT-CKI-30			図面番号			検 図
重量	* Kg	作成年月日 '05. 5. 19	縮 尺	1/10		三澤
材質上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション		

PAPT-CRD-30

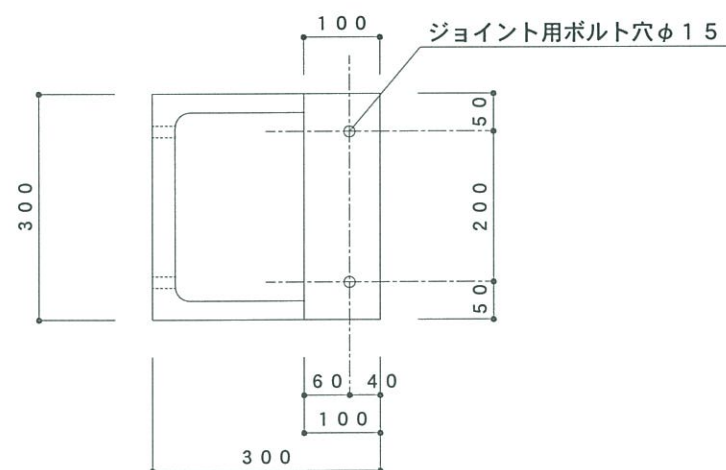
平面図



立断面図



立面図



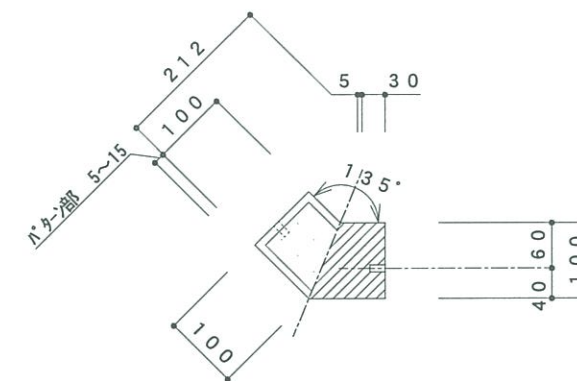
寸法誤差/±5

品番	部品名	数量	材質	仕上
六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ	
図面番号	TLC-PAPT-26	検 図		
縮 尺	1/10			
株式会社 トーシンコーポレーション				

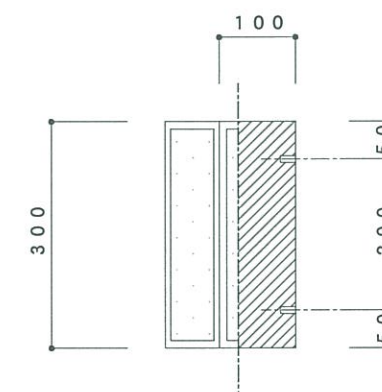
品 名	TLC	パバット アール出隅	PAPT-CRD-30
重 量		作成年月日 '05. 5. 19	
材 質 仕 上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		

PAPT-C135D-30

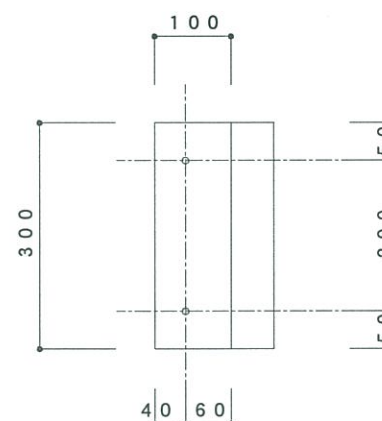
平面図



立断面図



立面図



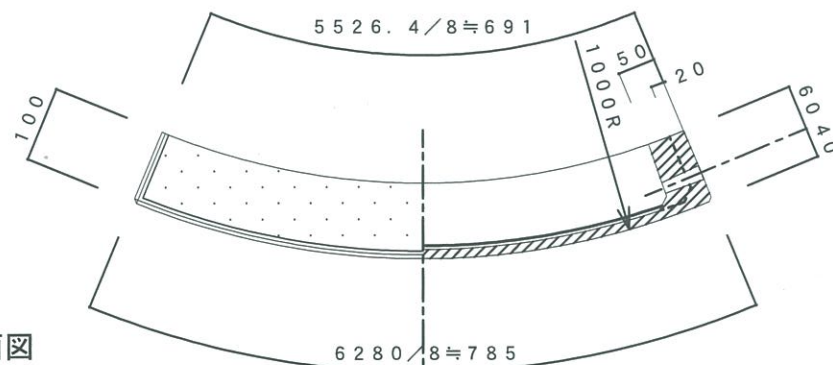
寸法誤差/±5

品番	部品名	数量	材質	仕上
六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ	
図面番号	TLC-PAPT-27	検 図		
縮 尺	1/10			
株式会社 トーシンコーポレーション				

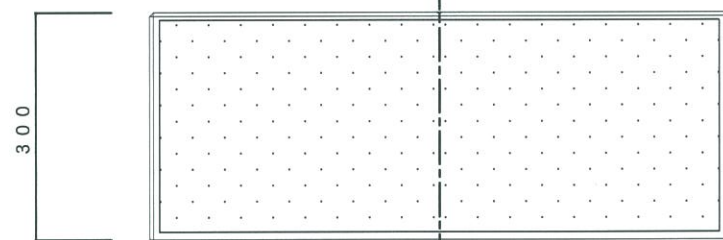
品 名	TLC	パバット 135°出隅	PAPT-C135D-30
重 量		作成年月日 '05. 5. 19	
材 質 仕 上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		

PAPT-1000RD-30

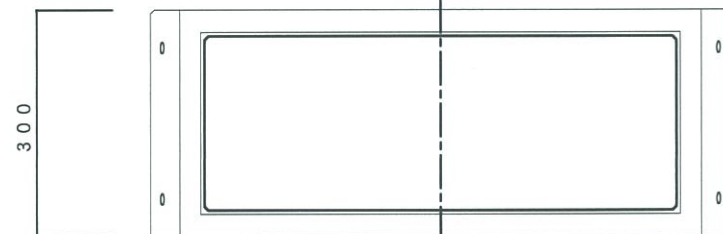
平面図



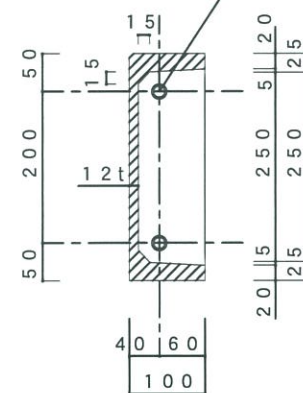
正面図



背面図



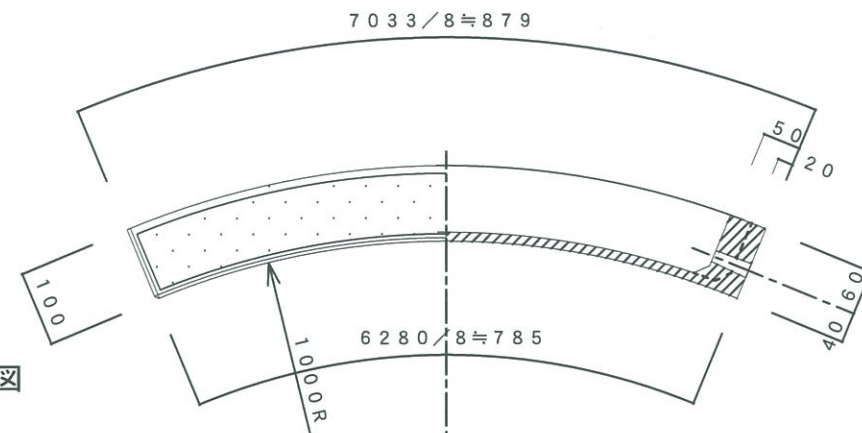
ジョイント用ボルト穴φ15~20



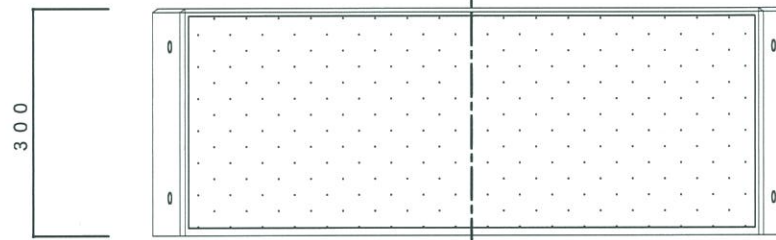
立断面図

PAPT-1000RI-30

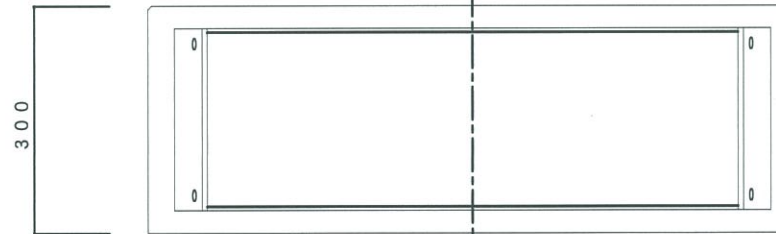
平面図



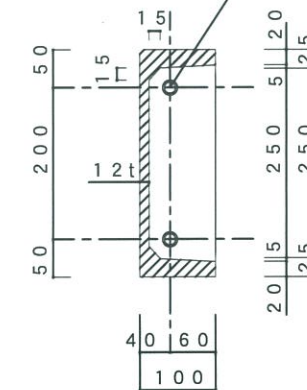
正面図



背面図



ジョイント用ボルト穴φ15~20



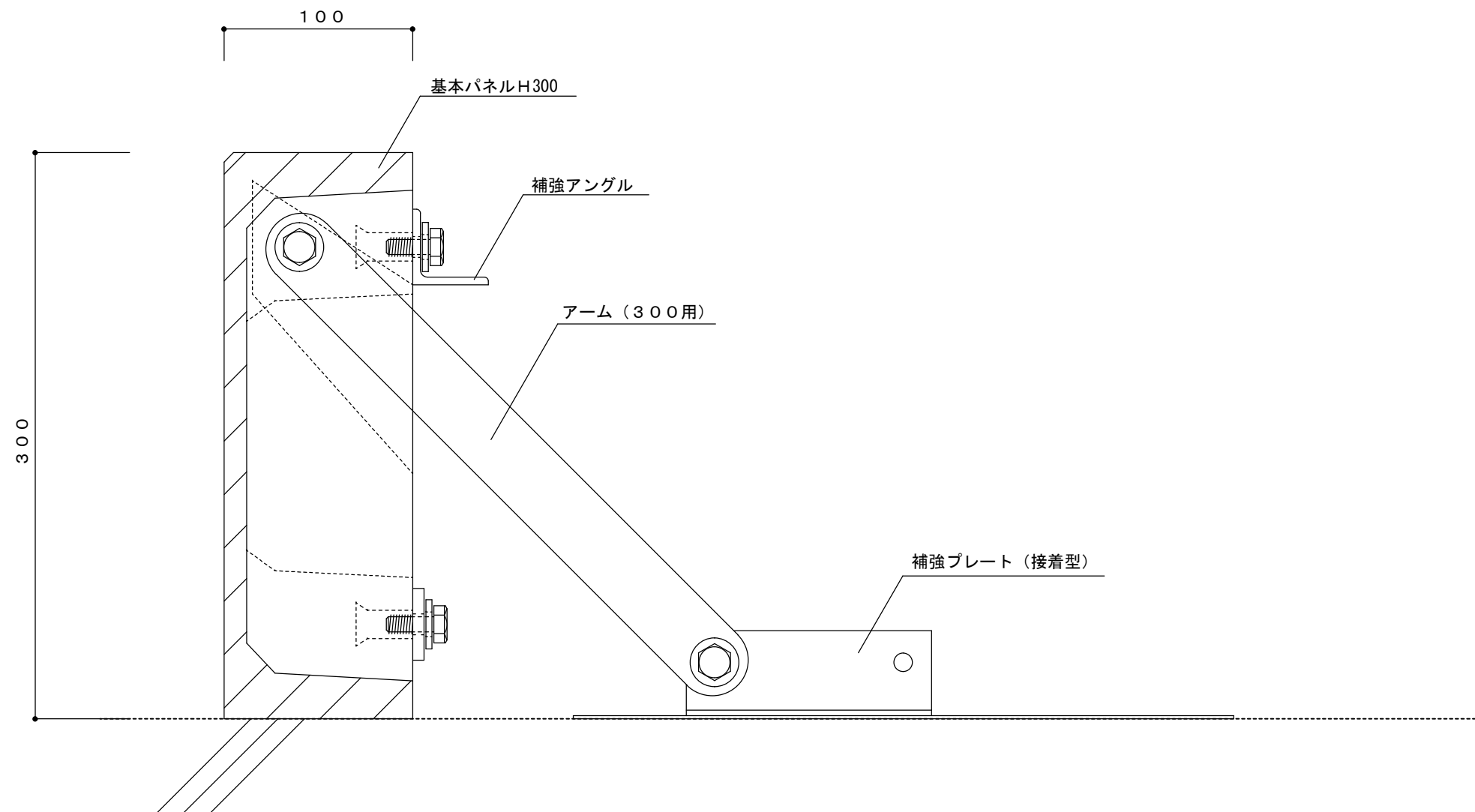
立断面図

寸法誤差/±5

品名	TLC	ババット 1000R出隅	PAPT-1000RD-30	図面番号	TLC-PAPT-28	検図
				縮尺	1/10	
重量			作成年月日 '06.5.31			
材質上		GRC (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション		

寸法誤差/±5

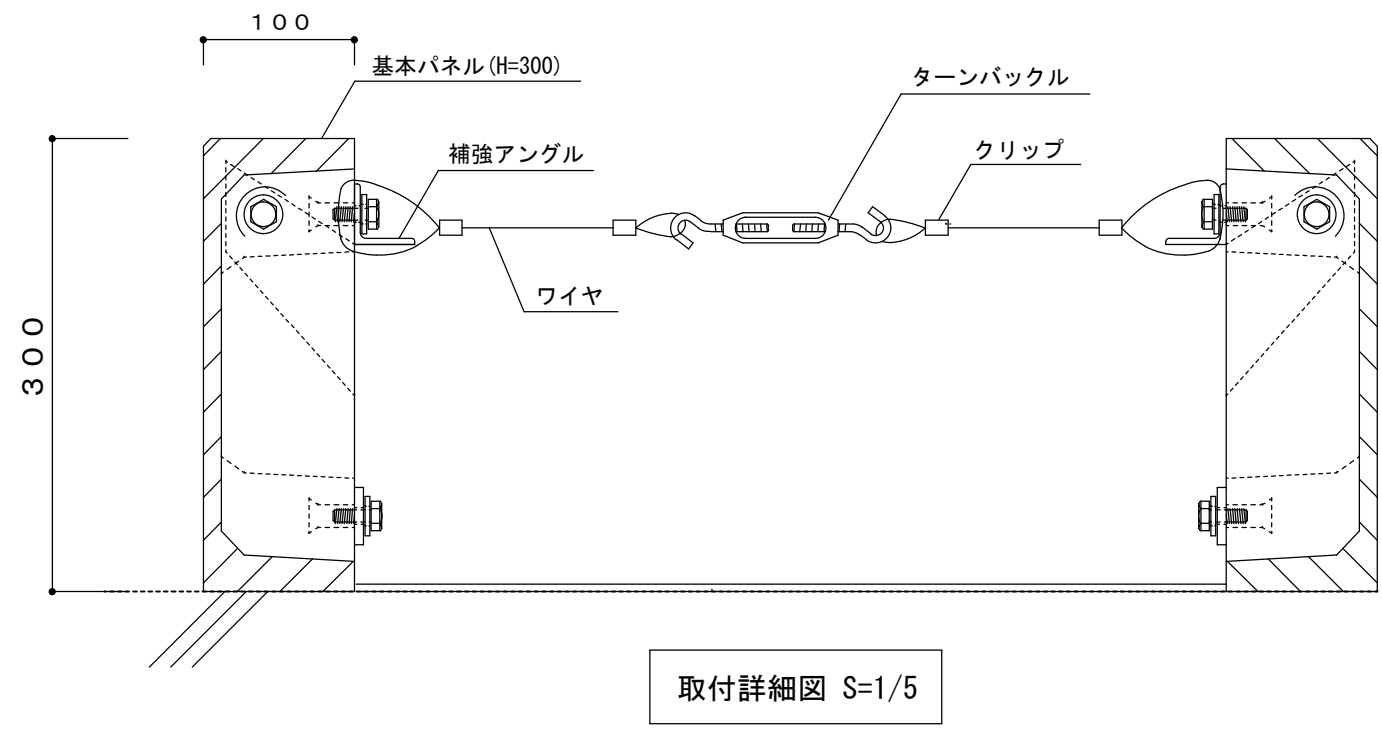
品名	TLC	ババット 1000R入隅	PAPT-1000RI-30	図面番号	TLC-PAPT-29	検図
				縮尺	1/10	
重量			作成年月日 '06.5.31			
材質上		GRC (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション		



取付詳細図 1 / 3

寸法誤差／±5

品名	パパットH300 補強ベース取付詳細図	縮尺	1 / 3
重量	_____	株式会社 トーシンコーポレーション	



寸法誤差／±5

品 名	パパットH300 ワイヤー取付詳細図	縮 尺	1／5
重 量	_____	株式会社 トーシンコーポレーション	

PAPT-S-45



立断面図



P A P T - F - 4 5

(寸法にあわせてカットする部品)



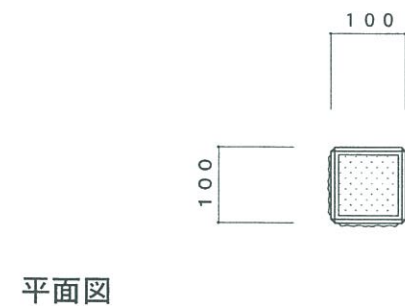
立断面図



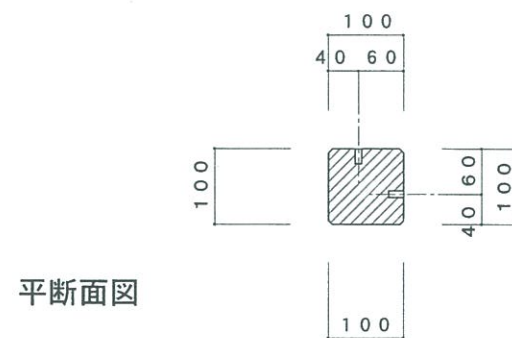
側面図

波平 三澤

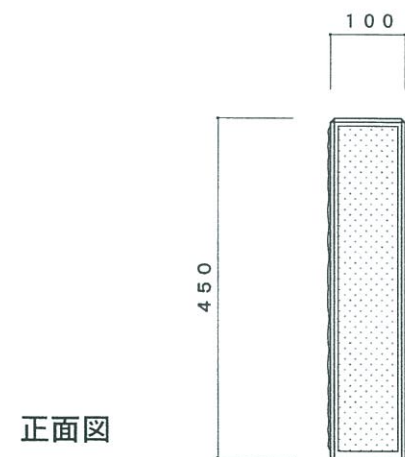
PAPT-CKD-45



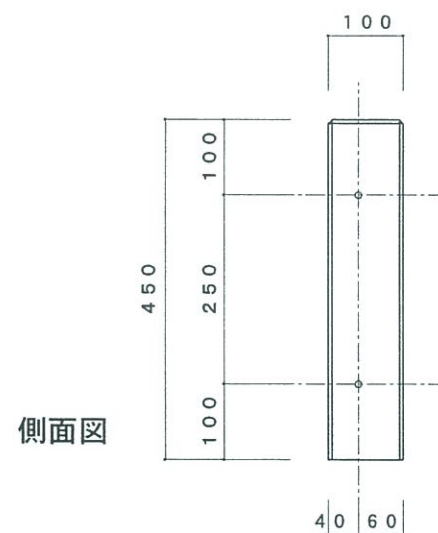
平面図



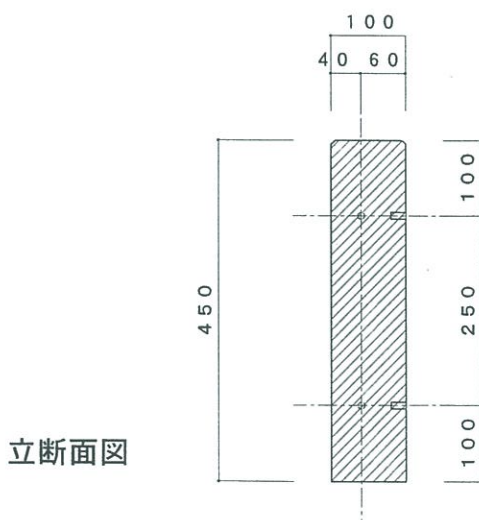
平断面図



正面図

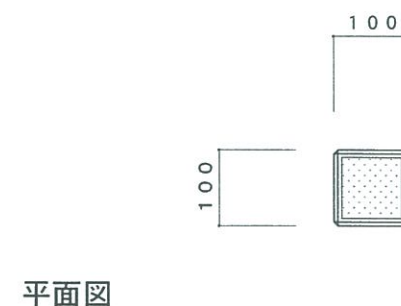


側面図

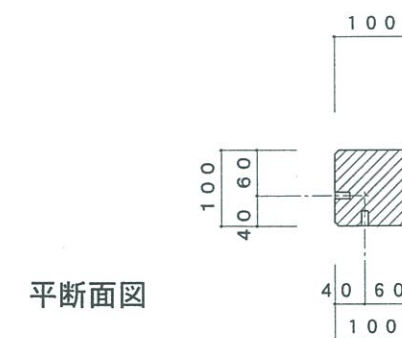


立断面図

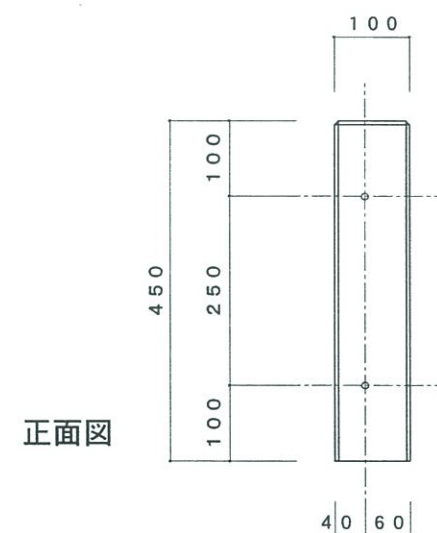
PAPT-CKI-45



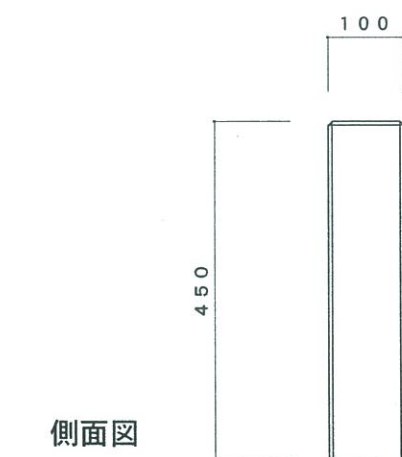
平面図



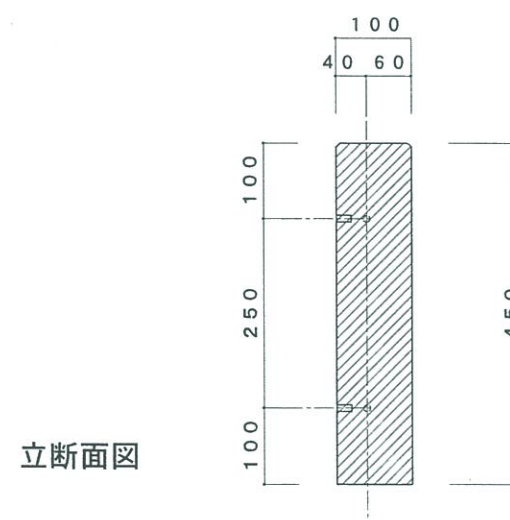
平断面図



正面図



側面図



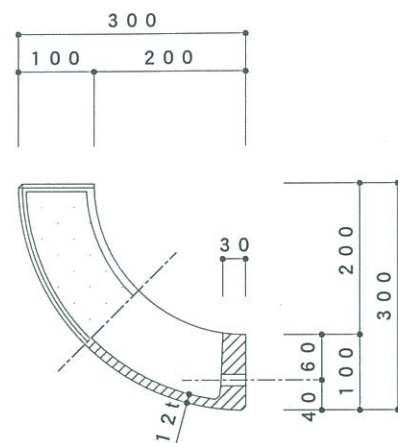
立断面図

寸法誤差/±5			六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
品名	TLC	ババット 直角出隅	図面番号	数量	材質	仕上
重量	** Kg		縮尺	1/10		
材質上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション			

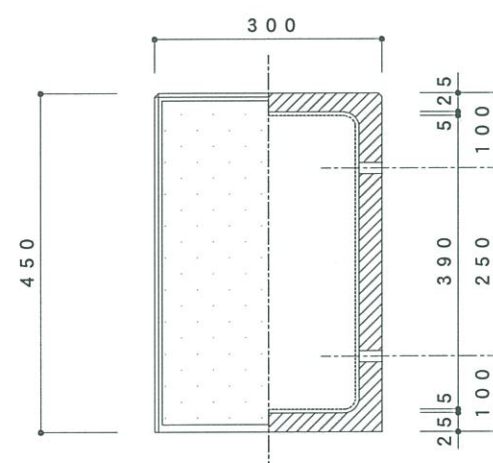
寸法誤差/±5			六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
品名	TLC	ババット 直角出隅	図面番号	数量	材質	仕上
重量	** Kg		縮尺	1/10		
材質上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション			

PAPT-CRD-45

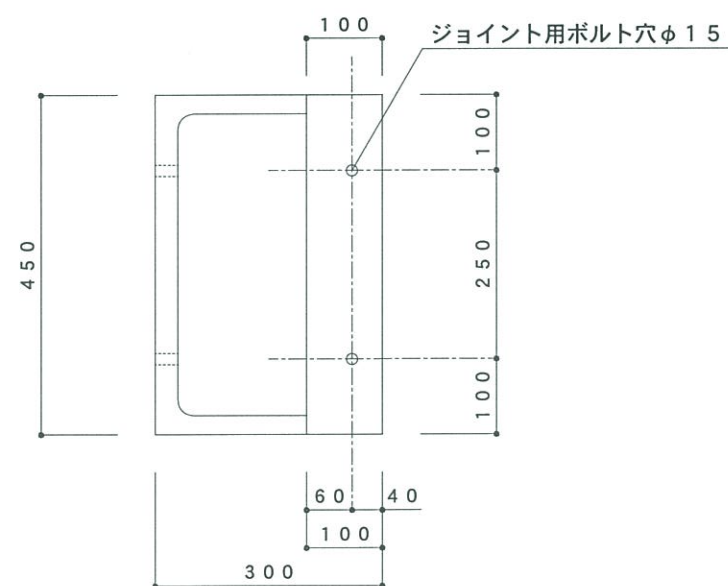
平面图



立断面図



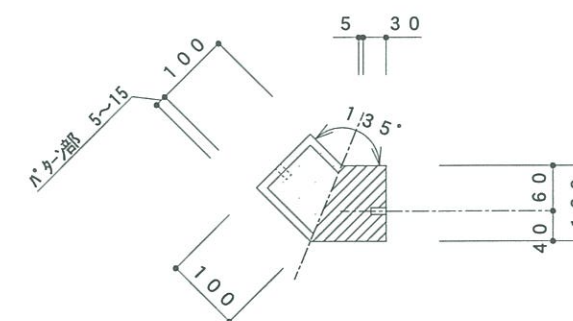
立面図



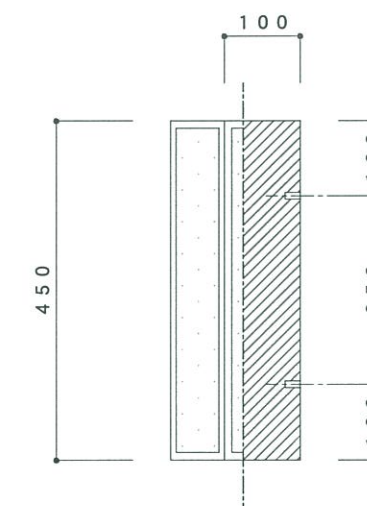
寸法誤差／±5			六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ
			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上
品 名	T L C ババット アール出隅	P A P T - C R D - 4 5	図面番号		T L C - P A P T - 1 6		検 図
重 量		作成年月日 ' 0 5 . 5 . 1 9	縮 尺		1 / 1 0		
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション				

P A P T - C 1 3 5 D - 4 5

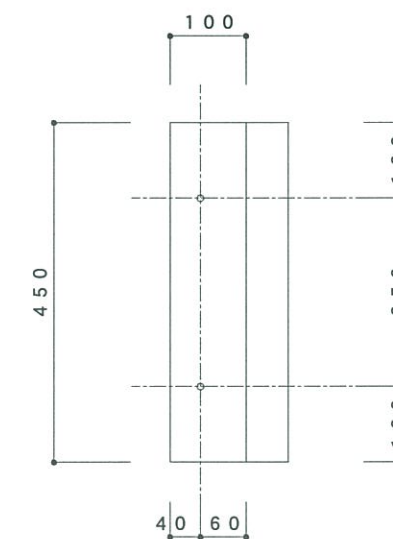
平面図



立断面図

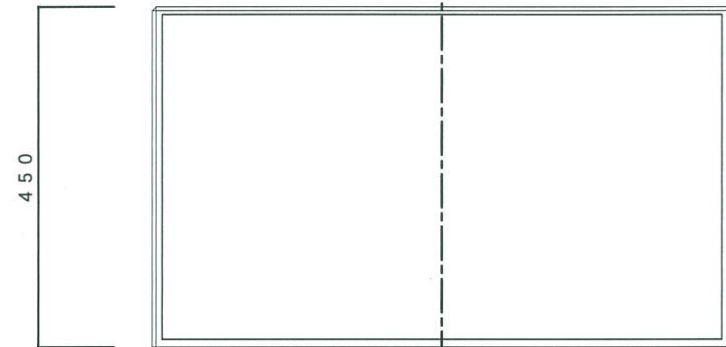
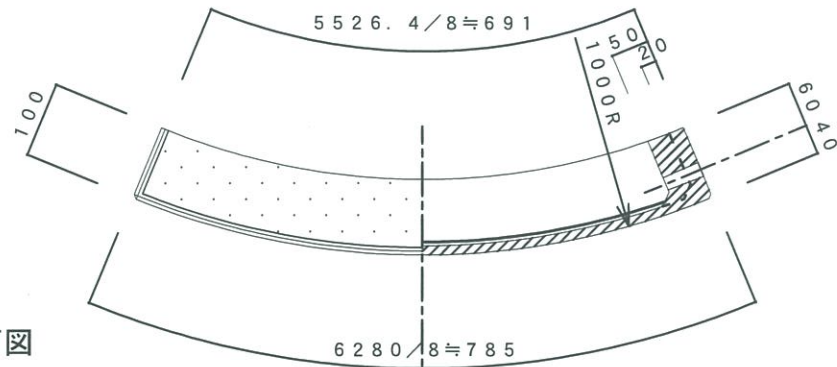


立面图

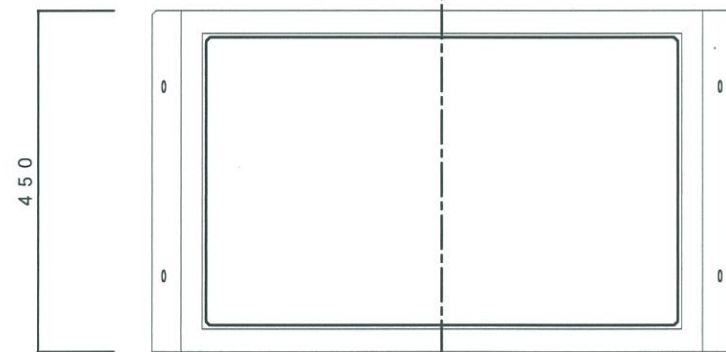


寸法誤差／± 5			六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ
			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上
品 名	T L C ババット 135° 出隅	P A P T - C135D - 4 5	図面番号	T L C - P A P T - 1 7		検 図	
重 量		作成年月日 ' 0 5 . 5 . 1 9	縮 尺	1 / 1 0			
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション				

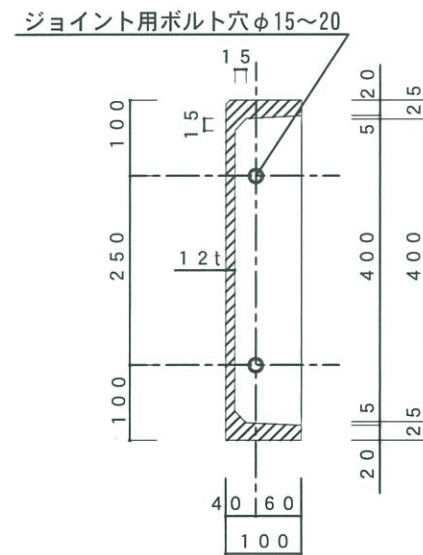
平面图



正面图



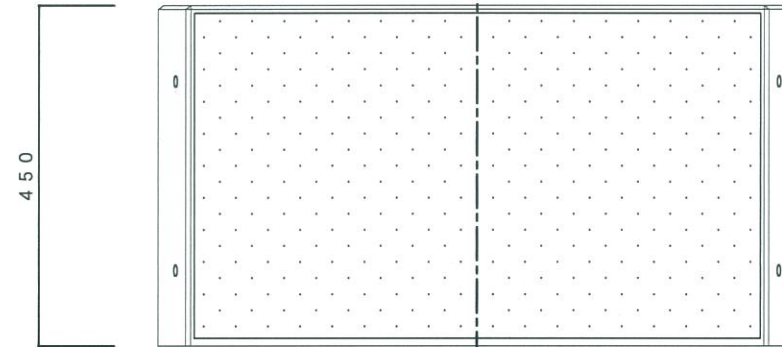
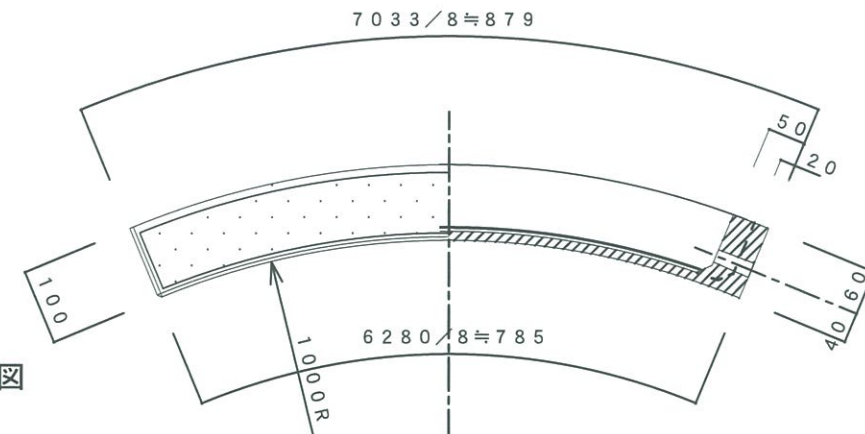
背面図



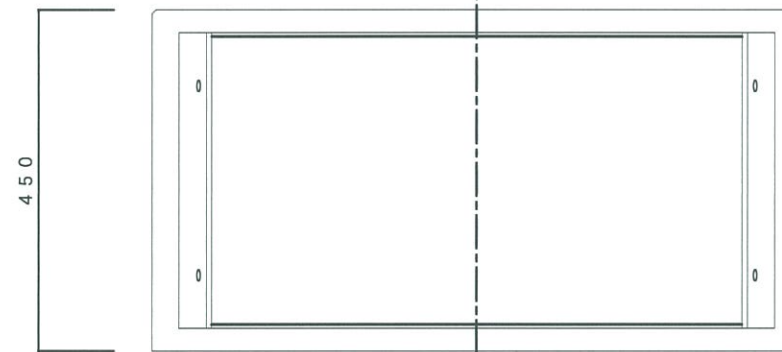
立断面図

寸法誤差／± 5			六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ
			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上
品 名	T L C P A P T 1000R出隅	PAPT-1000RD-450	図面番号		検 図		
重 量	* * K g	作成年月日 ' 0 5 . 5 . 1 9	縮 尺		1 / 1 0		
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション				

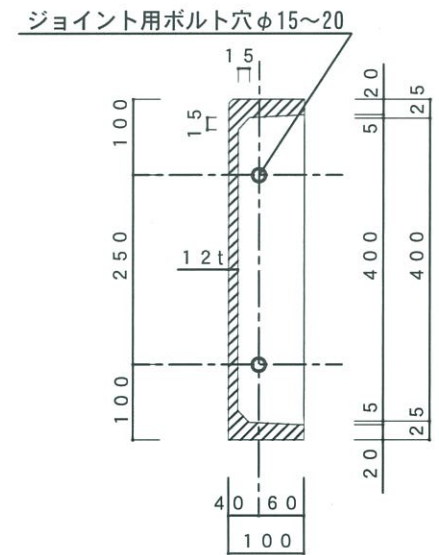
平面图



正面図

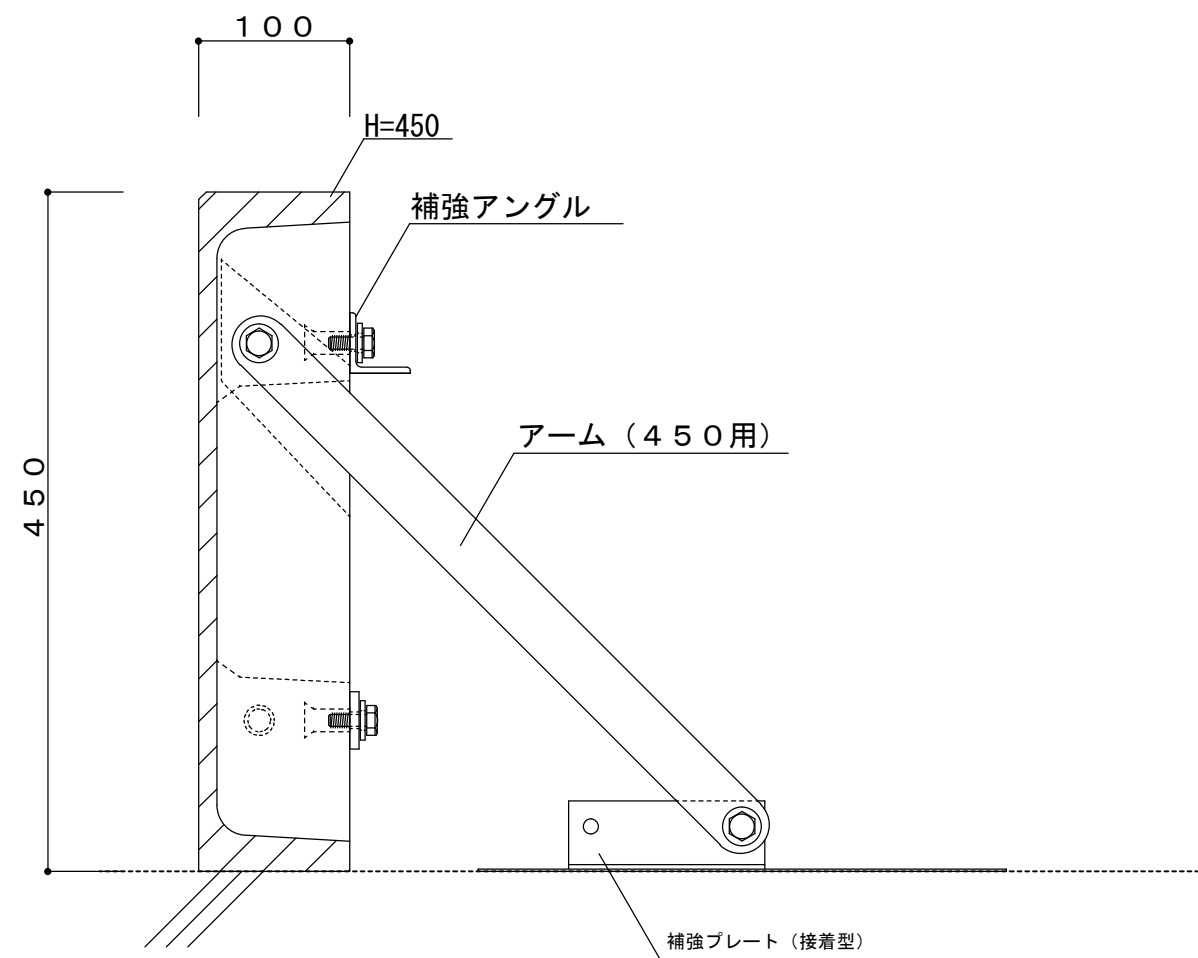


背面図



立断面図

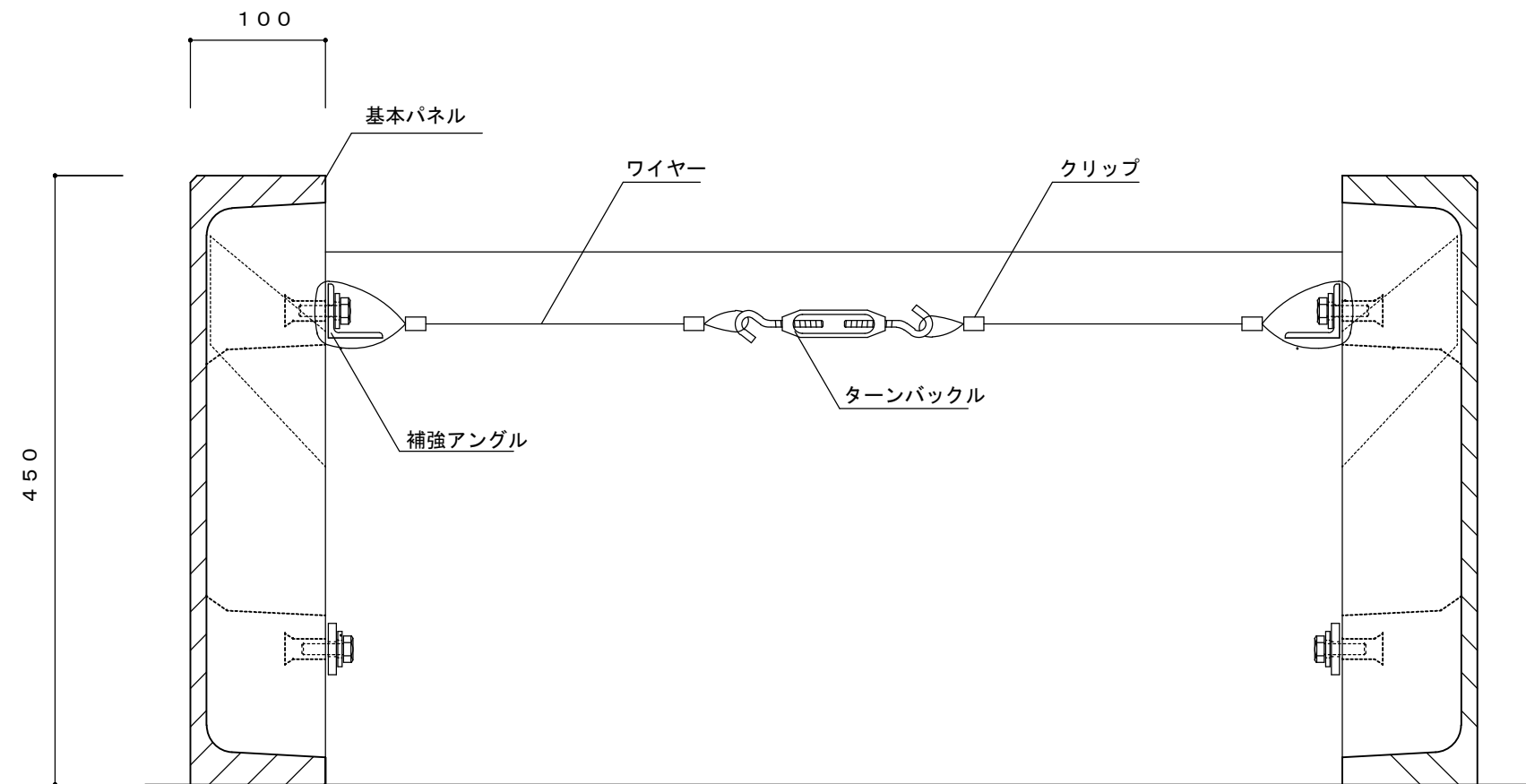
			寸法誤差／± 5		六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ	
					品番	部 品 名		数量	材 質	仕 上
品 名	T L C	ババット 1000R入隅	PAPT-1000RI-450		図面番号				検 図	
重 量	* * K g		作成年月日 ' 0 5 . 5 . 1 9		縮 尺		1 / 1 0			
材 質 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ				株式会社 トーシンコーポレーション					



取付詳細図 S = 1 / 5

寸法誤差 / ± 5

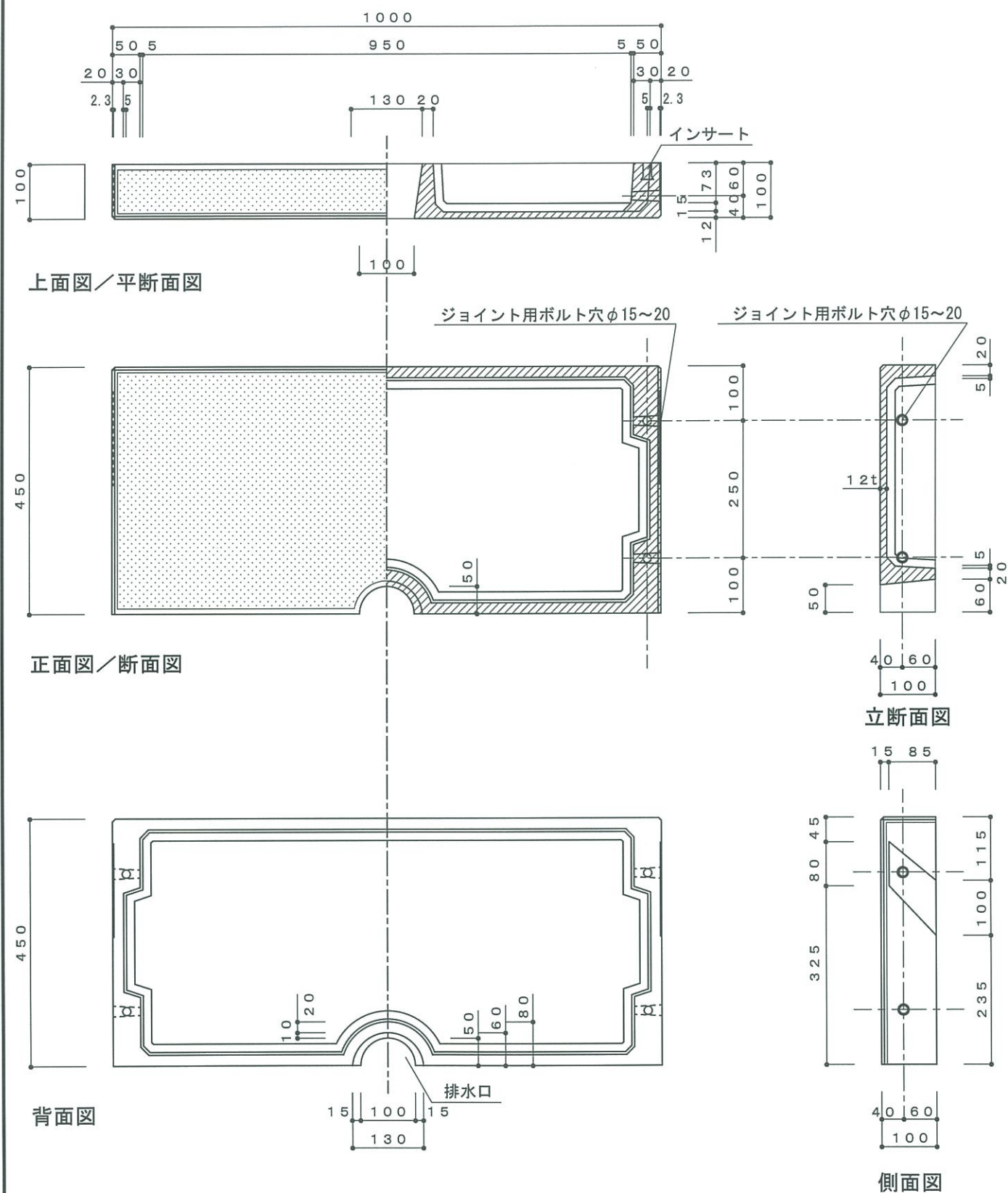
品 名	パレットH450 補強ベース取付詳細図	縮 尺	1 / 5
重 量	_____	株式会社 トーシンコーポレーション	



寸法誤差／±5

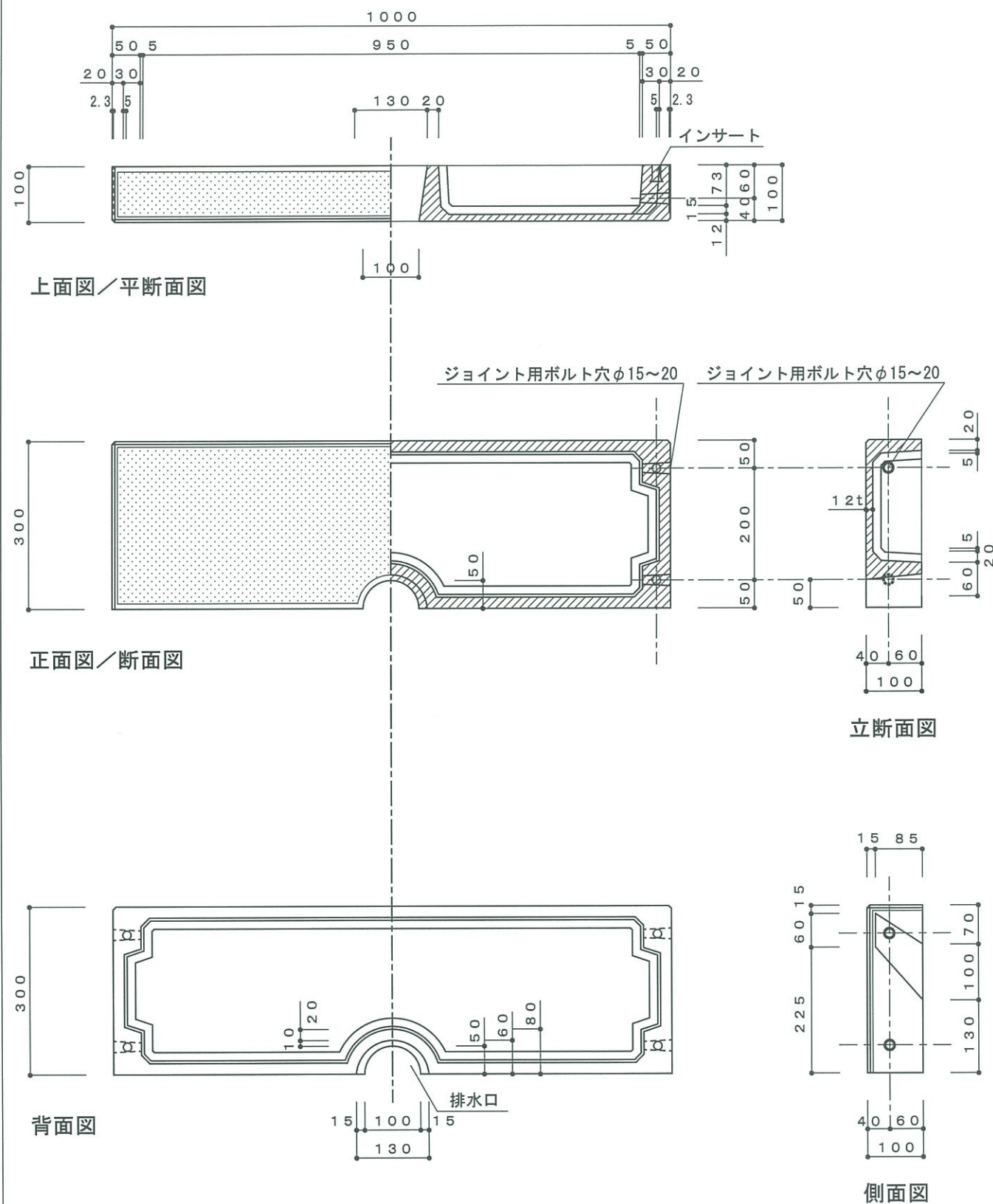
品 名	パレットH450 ワイヤー取付詳細図	縮 尺	1／5
重 量	—	株式会社 トーシンコーポレーション	

PAPT-SH-45

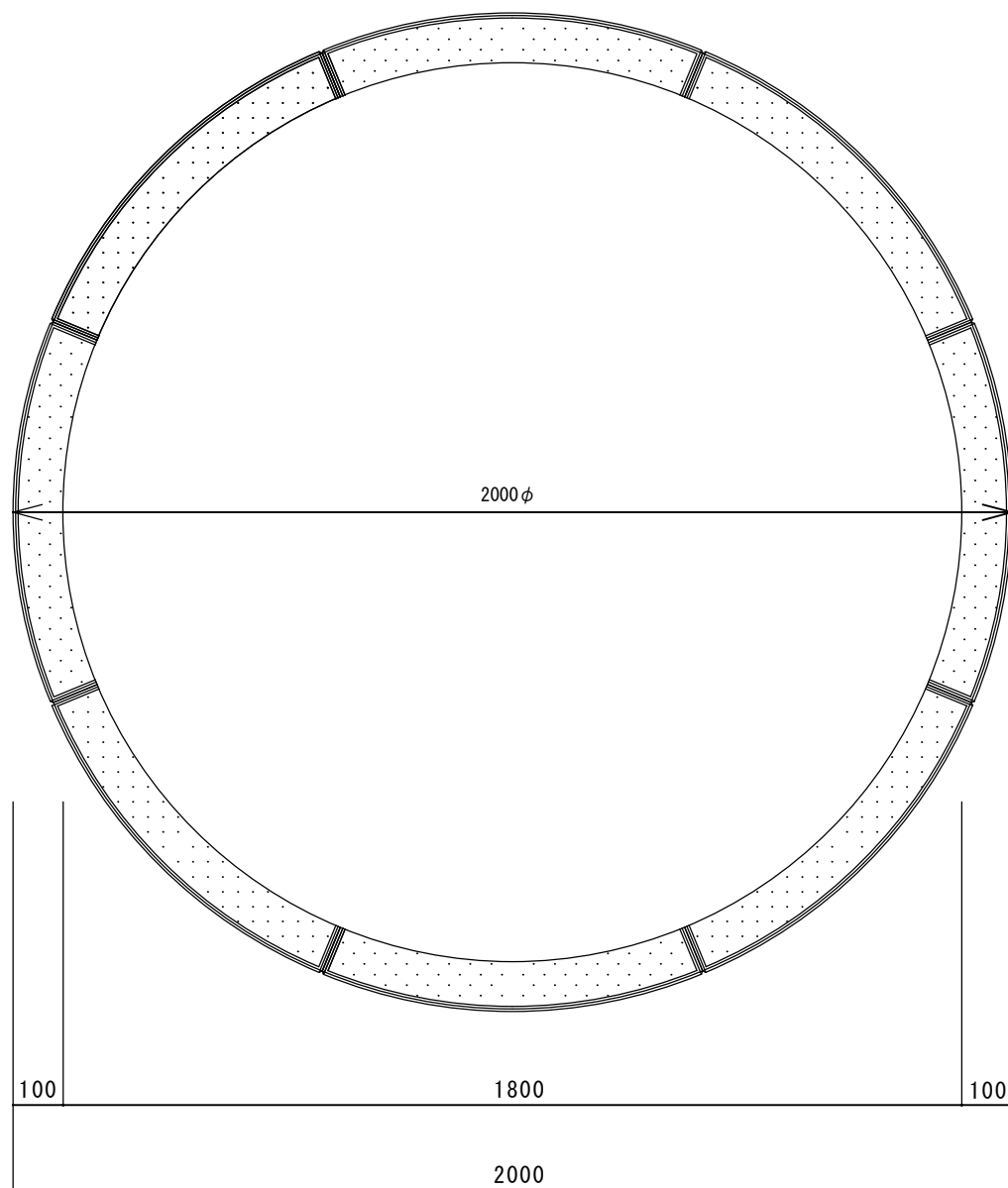


寸法誤差／±5			六角ボルト W3/8 W		2	スチール	電気亜鉛メッキ		
			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上		
品 名	T L C ババット 排水口加工有	P A P T - S H - 4 5		図面番号				検 図	
重 量	* * K g	作成年月日 ' 0 5 . 5 . 2 7		縮 尺				1 / 1 0	
材 質 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション					

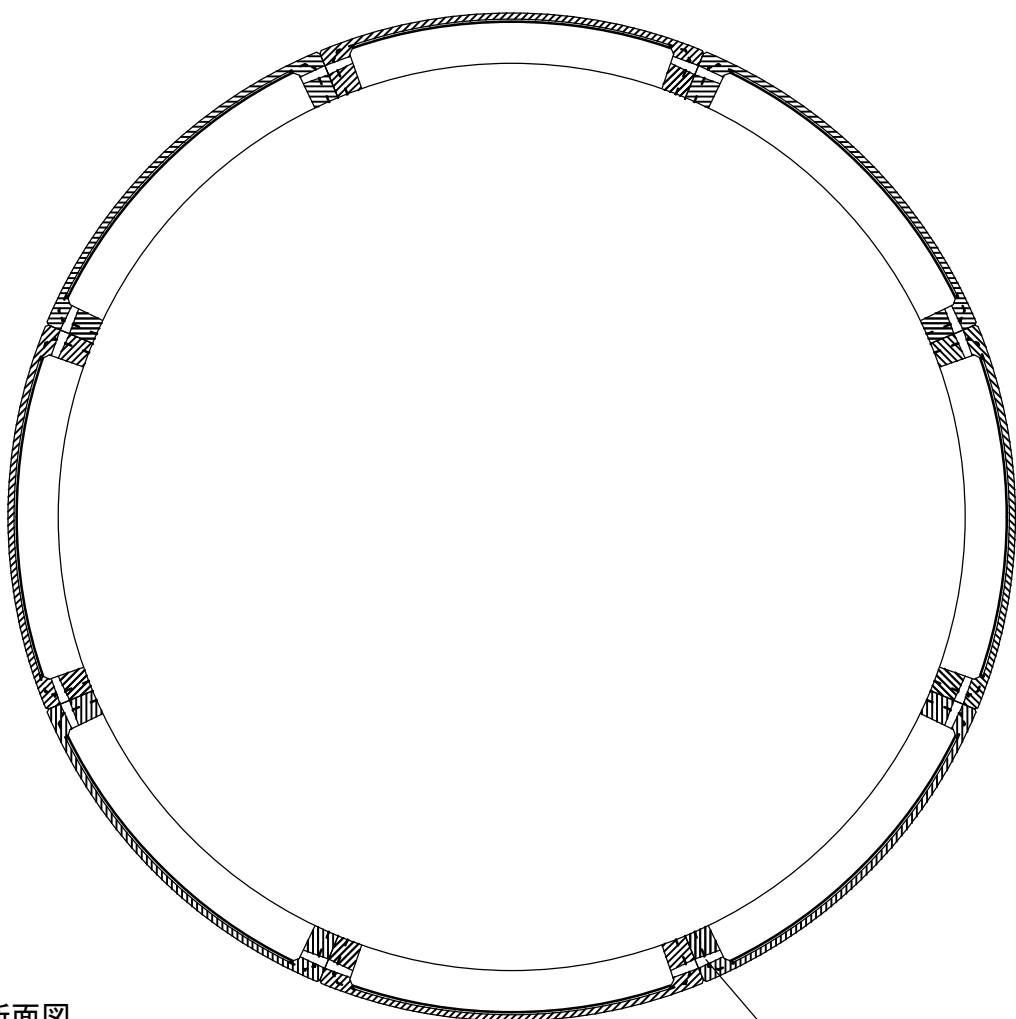
PAPT-SH-30



寸法誤差／±5			全ネジ W3/8 NW		2	スチール	電気亜鉛メッキ	
			品番	部 品 名	数量	材 質	仕 上	
品 名	T L C ババット 排水口加工有	P A P T - S H - 3 0	図面番号				検 図	
重 量	* * K g	作成年月日 ' 0 5 . 5 . 2 7	縮 尺		1 / 1 0		 	
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント) ・ プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ		株式会社 トーシンコーポレーション					

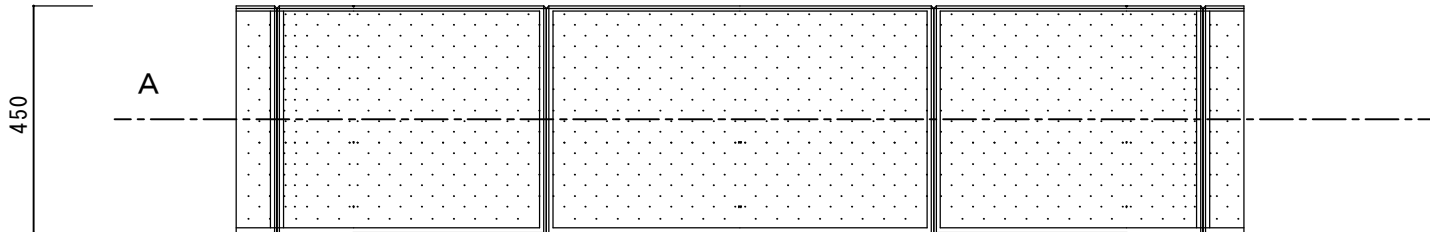


平面図



A-A' 断面図

ボルト連結 8ヶ所



側面図

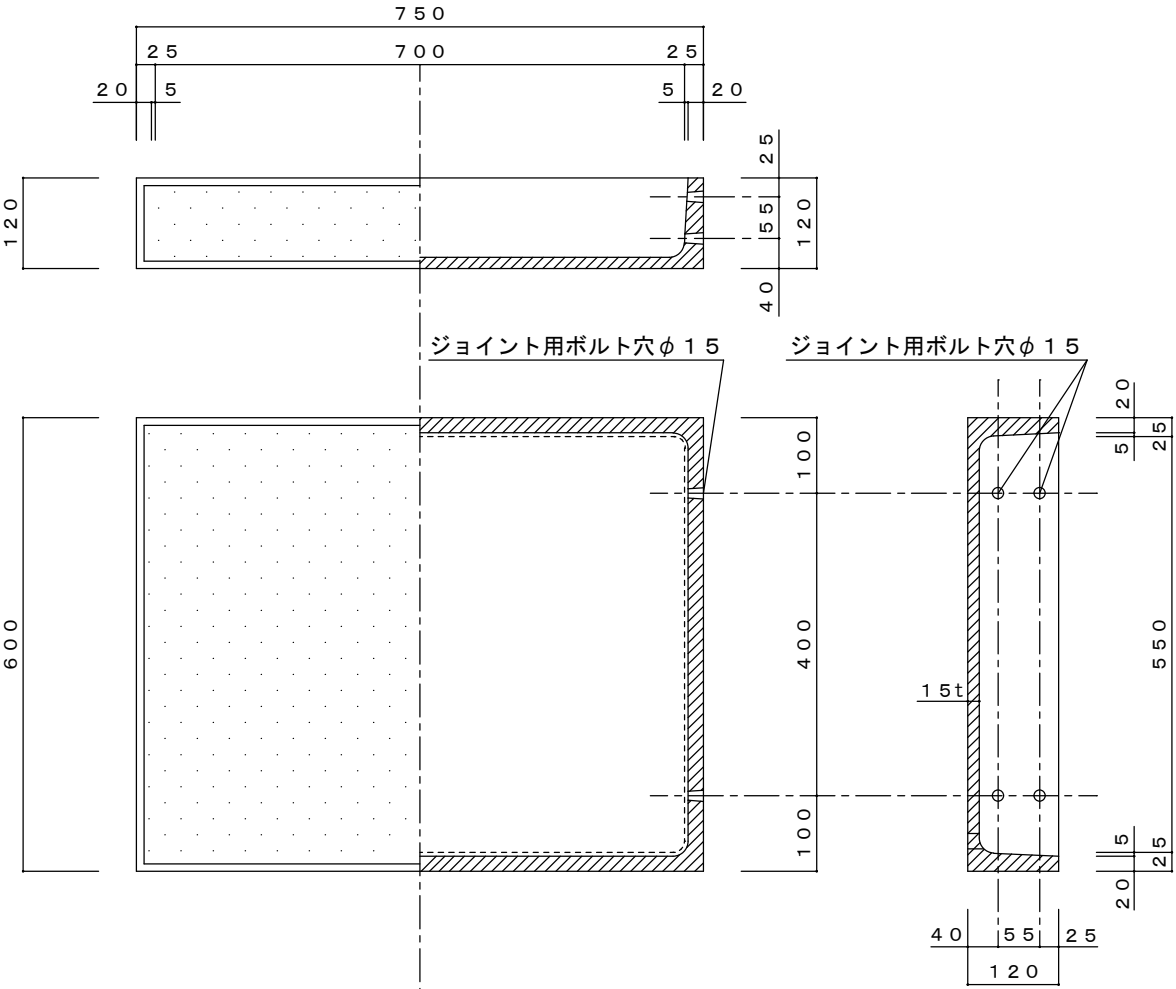
A'

寸法誤差／±5

品 名	TLC サークル2000 (ハ°ハ°ット) H=450 PAPT-M-82045	作成年月日	2015. 6. 11
重量・容量	17.5Kg/枚 ×8枚 140 Kg / 1370 リットル	縮 尺	1／10
材質・仕上	GRC(ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ	株式会社 トーシンコーポレーション	

PAPT-S-60

平面図



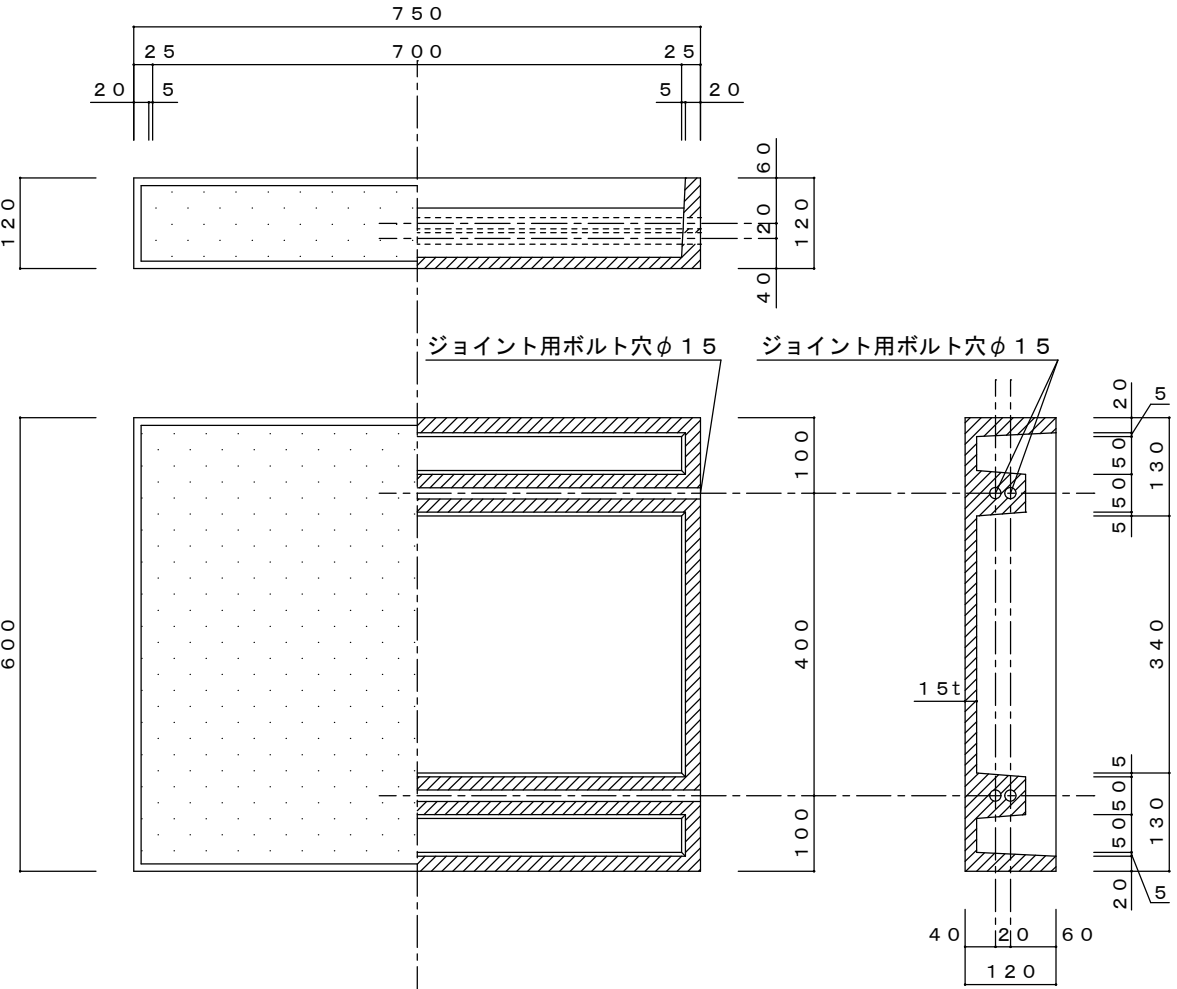
正面図

背面図

PAPT-F-60

(寸法にあわせてカットする部品)

平面図



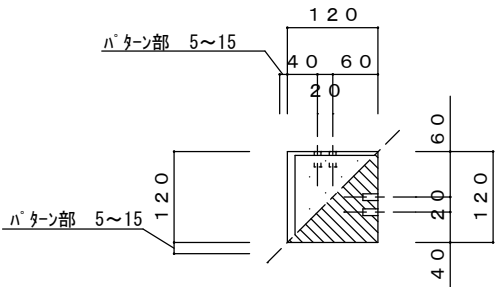
正面図

背面図

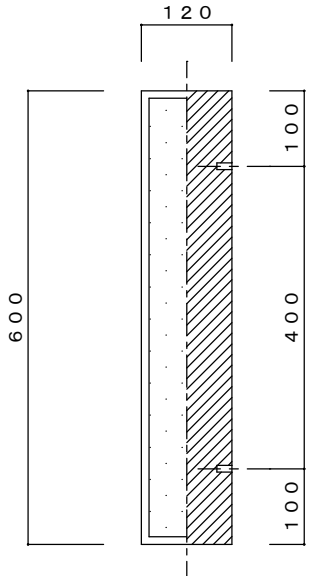
寸法誤差／±5					六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
				品番	部 品 名		数量	材 質
品 名	T L C パパット スタンダード 基本		P A P T - S - 6 0		図面番号			
重 量	2 6 K g				縮 尺		1 / 1 0	
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ				株式会社 トーシンコーポレーション			

寸法誤差／±5				全ネジ W3/8 NW	2	スチール	電気亜鉛メッキ
			品番	部 品 名		数量	材 質
品 名	T L C スタンダード	ババット フリー	P A P T - F - 6 0		図面番号		
重 量	4 2 K g			縮 尺		1 ／ 1 0	
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション			

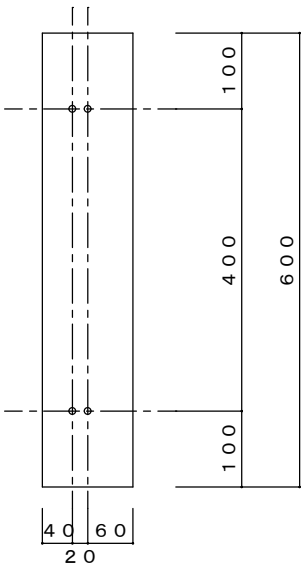
PAPT-CKD-60



平面図

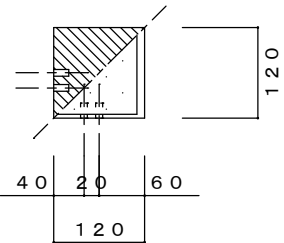


立断面図

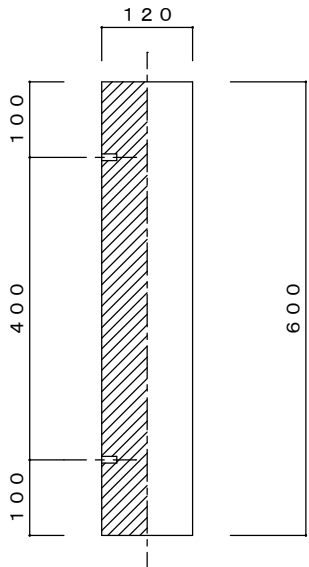


立面図

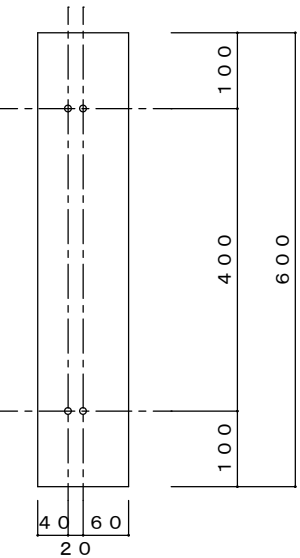
PAPT-CKI-60



平面図



立断面図



立面図

寸法誤差／±5				六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
			品番	部 品 名		数量	材 質
品 名	T L C スタンダード	ババット 直角出隅	P A P T - C K D - 6 0		図面番号		
重 量	1 3 K g				縮 尺	1 / 1 0	
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ				株式会社 トーシンコーポレーション		

寸法誤差／±5					六角ボルト W3/8 W	2	スチール	電気亜鉛メッキ
				品番	部 品 名		数量	材 質
品 名	T L C スタンダード	ババット 直角入隅	P A P T - C K I - 6 0	図面番号				
重 量	1 3 K g			縮 尺		1 / 1 0		
材 質 仕 上	G R C (ガラス繊維強化セメント)・プレミックス打設工法 アクリル樹脂塗料吹付仕上げ			株式会社 トーシンコーポレーション				