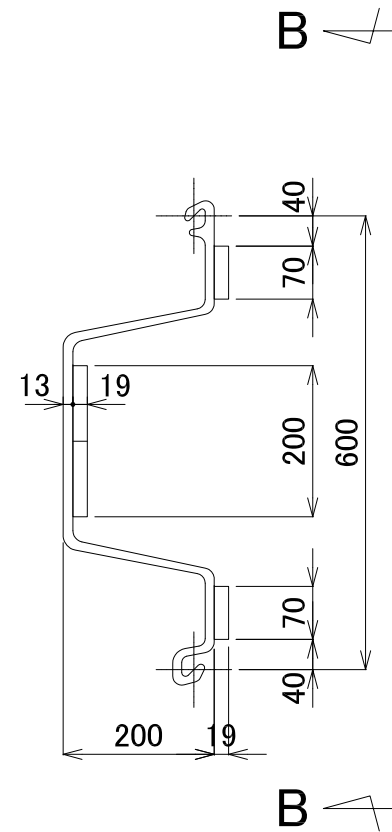


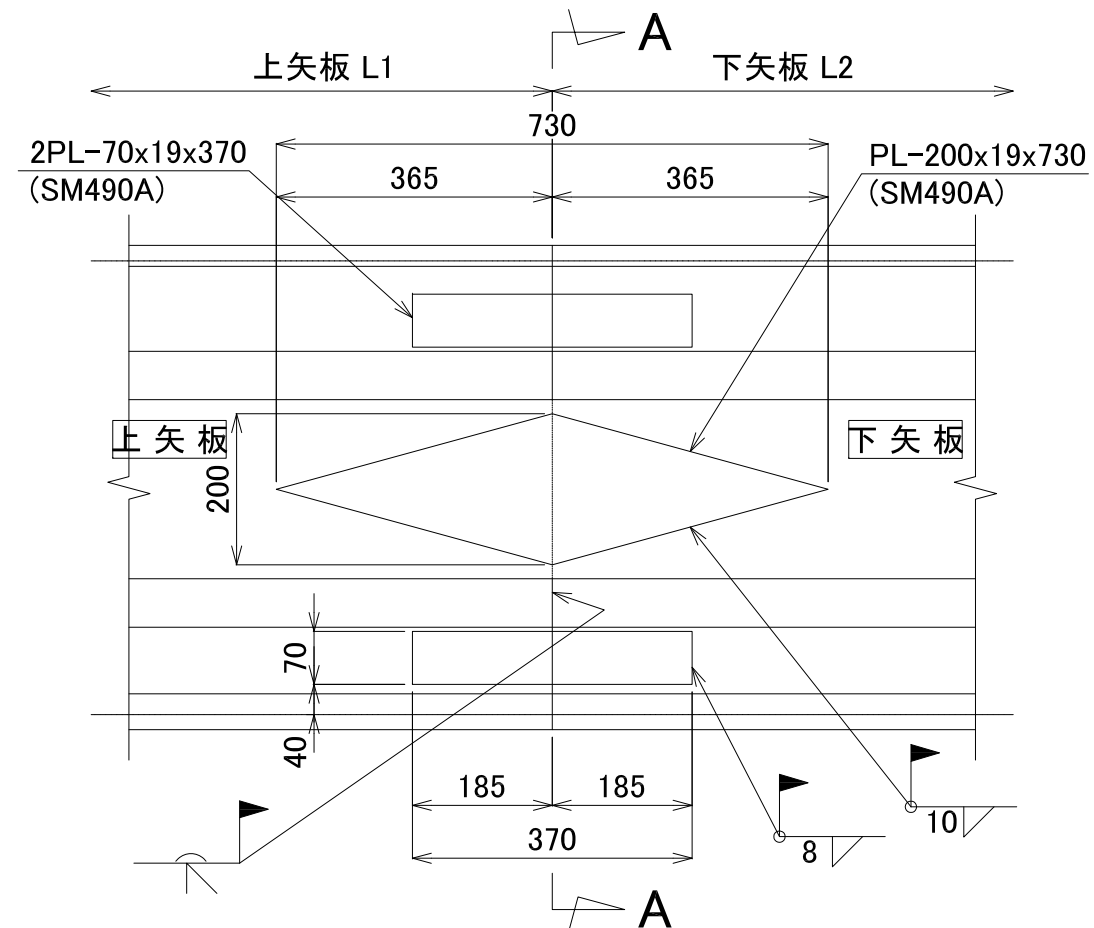
SP-Jパイル 継手詳細図

S=1/10

断面 A-A

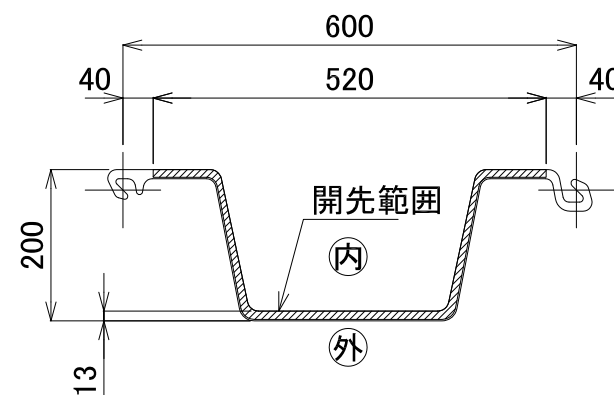


矢視 B-B



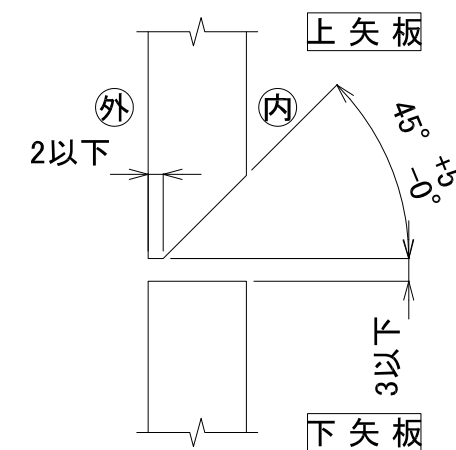
開先加工範囲

上矢板を下側(開先を取る側)からみた図



開先形状図

S=1/1



鋼矢板現場溶接継手(80%)加工図

(株)エムオーテック