

NIHON-PIT PRODUCTS
製品カタログ

配線・配管ピット

あしたを
変える力  株式会社 日本ピット
NIHON-PIT



<https://www.nihon-pit.co.jp/>
E-mail: info@nihon-pit.co.jp

本 社 〒870-0319 大分県大分市大分流通業務団地三丁目3番地の21
(代 表) TEL 097-592-4141 FAX 097-547-8575

営業支援課 TEL 097-547-8567 FAX 097-547-9481

東 京 営 業 所 〒111-0041 東京都台東区元浅草1-8-7 元浅草SKビル3階
TEL 03-5939-9881 FAX 03-5939-9882

大 阪 営 業 所 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町2-1 第一中田ビル203号
TEL 06-6155-8420 FAX 06-6155-8520

福 岡 営 業 所 〒812-0877 福岡県福岡市博多区元町2丁目1-1 ガーデンライフ南福岡104号
TEL 092-481-7551 FAX 092-481-7636

大 分 営 業 所 〒870-0319 大分県大分市大分流通業務団地三丁目3番地の21
TEL 097-547-8610 FAX 097-547-9481

- このカタログの掲載内容は、2026年9月現在のものです。仕様等は製品改良のため予告なしに変更することがあります。
- 本カタログに掲載されている商品情報・写真・図面などの無断転載・複製を禁じます。



この冊子は環境に配慮し、
ベジタブルオイルインキを
使用しています。

NIHON-PIT PRODUCTS

製品カタログ

配線・配管ピット

vol.4.1

あしたを
変える力  NIHON-PIT



メーカーとして “配線・配管ピット”を考える。

電力施設、病院、学校、駅舎、金融機関、プラント施設、大型店舗から繁華街の小さな食堂の厨房に到るまで人間の血管ともいべき“ピット”は多種多様に要求され決しておろそかには出来ません。

基本計画から実施設計まで設備設計を交え入念な打ち合わせをしたはずの現場においても、施工段階でトラブルが発生することがあります。それは建築と設備の接点で生じ、正に水と油よろしく、双方の勉強不足と領域不可侵に起因するものと言っても言いすぎではありません。計画の時点（場合によっては梁の取り扱い……構造計算に影響をおよぼす）で設備設計に要求して配置からルート・ピットの容量に到るまで正確な平・断面図を描かせた検討資料とし、建築設計に於ても配管勾配・ケーブル線容量等独自の検討をおこない設備の機能を生かす手順が大切です。

ピットは邪魔者？

ピットはどうしても建築屋さんから邪魔者扱いされます。ピットを作るためにスラブを落とし込んだり、シンダーを増し打ちしたり、梁にかかっていることによりますが、設備設計において絶対に必要なものです。このピットをおろそかにすると以下のような問題が出てきます。

- 断線や、熱による発火

- 修理の際に床をはがし、スラブを破り、さらに復旧しなければならない
- 経年変化で配管を交換する時も多大な費用がかかる
- 配管の伸縮にうまく対処できない
- 将来の変更に即応できない
(特に銀行は配線の模様替えが頻繁なので配線ピットが必要です。)

ピットの中に余裕を

銀行等の営業室の床には、電話の配管やコンセントの配管が打込まれ、これらの電線管がピットとクロスすることが多々あります。

その時、無造作にクロスさせるとピットの途中に電線管が出てきて、オンライン用のケーブルを後から布設しようとしても、このケーブルがピットの中に完全に納まらないケースが出てきます。

こういう場合には、クロスする電線管はこのピットを避けて配管しなければなりません。中には熱をもっているように見受けられるものもあります。電線管の中に配線をギチギチに詰め込まないように、ピットの中にも余裕をもって配線できるスペースを設けましょう。

正しい設計を

設備用の配管では必ず勾配をとらなければなりません、この勾配が満足にと

れるものは少ないようです。例えば40mのピットに蒸気管と還水管とがおおの順勾配（先下り）で入っていて、リフトアップしないとします。このピットの深さは最低800～900mmは必要となってきますが、現実にはこの半分の深さもとれていないものが散見されます。しかも、40mもピットがあると必ず梁にぶつかるはずですが、この梁を下げるというところまで気がついていないことが多いようです。

特徴をつかむ

ピットの中に納める配管の保温は、正確にキッチンと行わないと、蓋やスラブが一部分暖かくなったり、結露したりすることがあるので、これも注意しておかなくてはなりません。

伸縮を伴う配管（例えば蒸気管や冷温水管等）をピットに納める時には、その配管に接続される機器の下までピットを設けないと意味がありません。

それは、これらの配管が折れたり腐蝕したりするのは、この機器回りが一番多いからです。せっかくのピットが中途半端で止まっては、十分な機能を果たせずに終わってしまいます。「機器下までピットを設ける」を意識して設計をしましょう。

CHECK! より良いピット施工のためのチェックリスト

■ ピットの必要性

- ☐ 配線か？
- ☐ 配管か？

■ 設計者

- ☐ ピットの配置ルート決定
- ☐ ピットの深さ、広さ、長さ、勾配の決定
- ☐ 設備の機能
- ☐ 建築の機能

■ 施工者

- ☐ 他業種との工程管理
- ☐ 技術の指導
- ☐ レベル
- ☐ 防水納まり

■ 施主

- ☐ 管理の容易さ
- ☐ 美観上
- ☐ 使い良さ

WORKS 施工実績



新幹線配電盤室
アルミ製スリット付中空パネル



ポンプ場 発電機室
アルミ製スリット付中空パネル



発電機室 縞鋼板

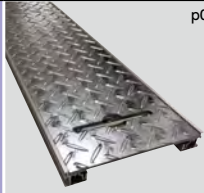
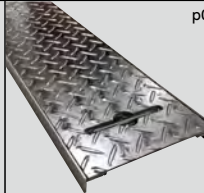
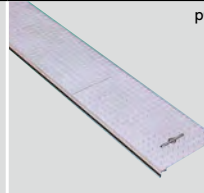
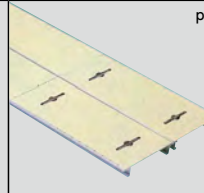
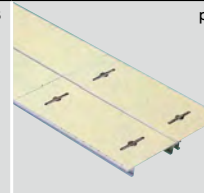


電気室 縞鋼板



工場 縞鋼板

CONTENTS 製品分類

目地・格材質 蓋種類	アルミ製	ステンレス製		広幅用（硬質アルミピット枠）	
縞鋼板	 p05	 p06	 p07	 p08	 p09
	スチール製	スチール製	ステンレス製	日本下水道事業団標準 スチール製	日本下水道事業団標準 スチール／ステンレス製
用 途	一般工場、ビルの電気室、 発電機室などに	一般工場、ビルの電気室、 発電機室などに	食品会社・薬品会社の 工場、研究室などに	一般工場、ビルの電気室、 発電機室などに	一般工場、ビルの電気室、 発電機室などに
型 番	JP-PF-AL9CG / JP-PF-ALW2 / JP-PC-CPSZ-4.5	JP-RF-SU6HG / JP-PF-ALW2 / JP-PC-CPSZ-4.5	JP-RF-SU6HG / JP-PC-CPSU-4.5	JP-PF-AL9CG / JP-PF-4LW2 / JP-PC-CPSZ-4.5	JP-RF-SU6HG / JP-PF-4LW2 / JP-PC-CPSZ-4.5

- 把手 p10
- コーナー・部材 p11
- 施工手順 p12
- 納まり参考例 p13

機械搬入用 鍛造フック	 p16
用 途	ポンプ場やごみ処理施設、 工場などに
型 番	JP-U(鋼製) / JP-US(ステンレス製)

- 荷重表示板 p16

JP-PF-AL9CG/JP-PF-ALW2/JP-PC-CPSZ-4.5

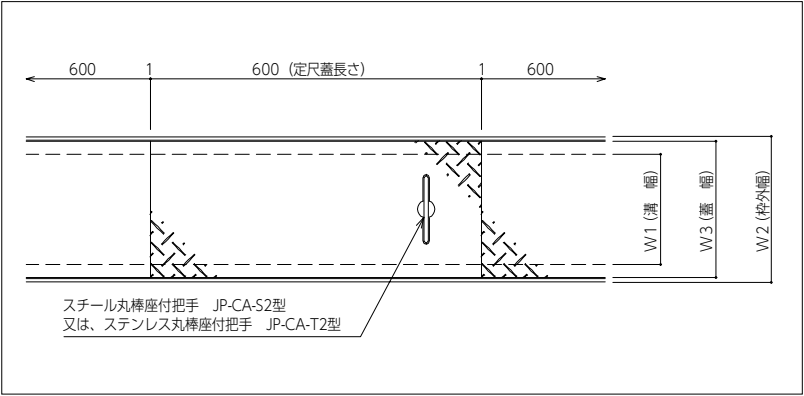
枠材：アルミピット枠
蓋材：縞鋼板 4.5t



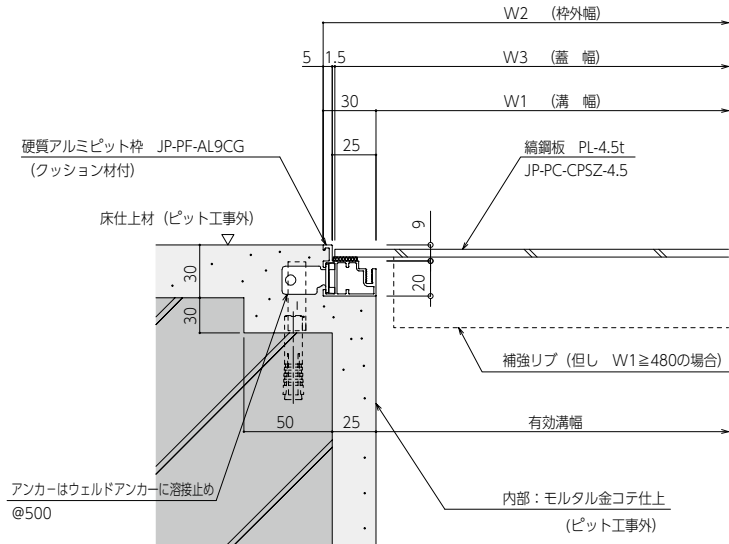
スチール製



■ 平面図

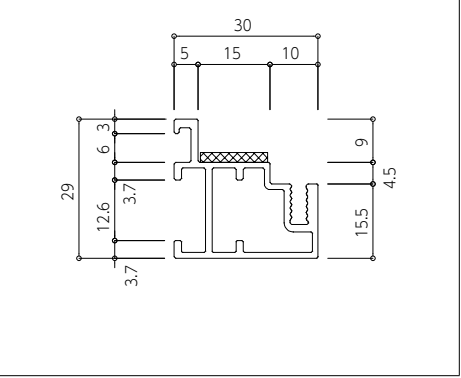


■ 納まり図



■ 枠材

(JP-PF-AL9CG)



■ 寸法表

型 式		蓋板厚	溝 幅 (W1)	枠外幅 (W2)	蓋 幅 (W3)	定 尺	質量 (kg/枚)
品 番	規格						
JP-PF-AL9CG / JP-PF-ALW2 / JP-PC-CPSZ-4.5	150	4.5	150	210	197	600	3.3
	200		200	260	247		4.4
	250		250	310	297		5.6
	300		300	360	347		6.7
	350		350	410	397		7.8
	400		400	460	447		8.9
	450		450	510	497		10.0
	500		500	560	547		12.5
	550	4.5	550	610	597	600	13.7
	600		600	660	647		15.0
	650		650	710	697		16.2
	700		700	760	747		17.5
	750		750	810	797		18.7
	800		800	860	847		19.9
	850		850	910	897		21.2
	900		900	960	947		22.4

※溝幅500以上は補強リブ付となります。最大適応溝幅は1300mmまで対応可能です。
※この製品は国土交通省建築工事標準詳細図1-21-3
※規格品以外も製作いたします。

■ 備考欄

■ポイント

- ◎モルタル受けプレートを設置すればピット内は隅切となり蓋は正形蓋できれいに納まります。納まり参考例P14を参照ください。
- ◎クッション材により蓋のがたつき騒音を防ぎます。

■設計注意事項

- 1)「建築基準法施行令第85条」積載荷重に基づき、設計耐荷重は3,530N/mに設定しています。
(キロニュートン計算式 N(kN)=Kgf(ton)×9.80665)
- 2)搬入口が大型の際は補強材等を別途検討。
- 3)腐食の恐れがある場所は蓋材をステンレス又はアルミとしてください。

■ご注文の際は下記項目をご確認ください。

- ①荷重 ②材質 ③板厚 ④溝幅 ⑤高さ ⑥把手 ⑦仕上材

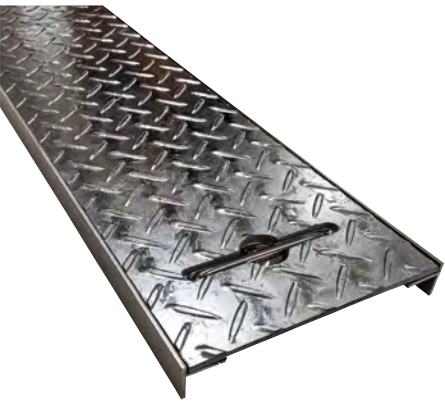
■把手についてはP10を参照ください。

JP-RF-SU6HG/JP-PF-ALW2/JP-PC-CPSZ-4.5

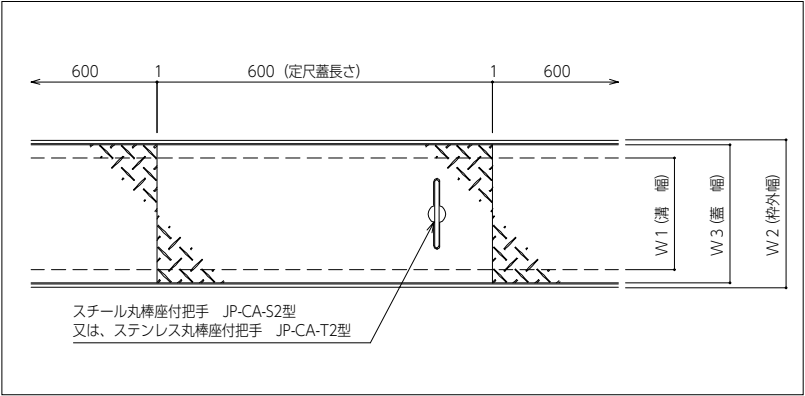
枠材：ステンレスピット枠
蓋材：縞鋼板 4.5t



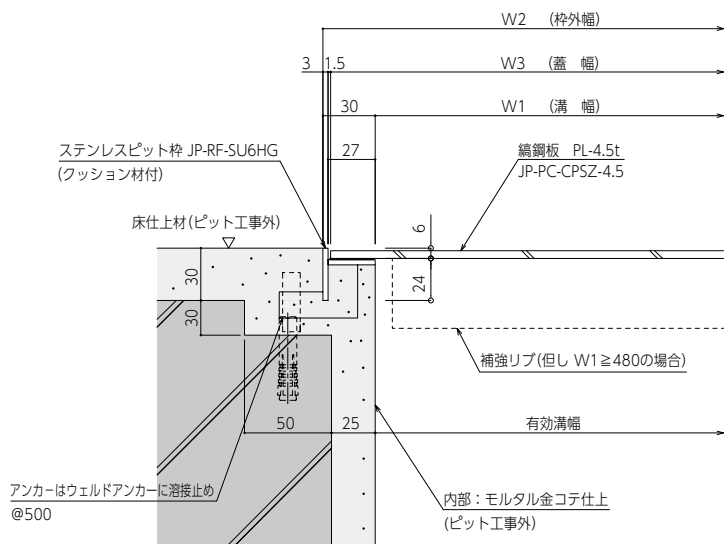
スチール製



■ 平面図

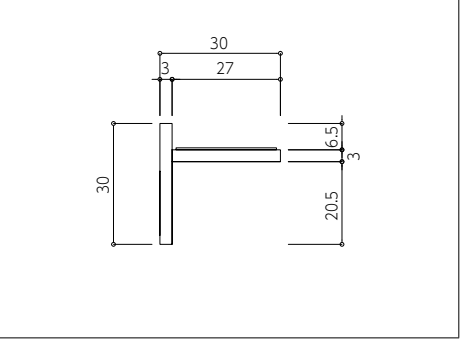


■ 納まり図



■ 枠材

(JP-RF-SU6HG)



■ 寸法表

型 式		蓋板厚	溝 幅 (W1)	枠外幅 (W2)	蓋 幅 (W3)	定 尺	質量 (kg/枚)
品 番	規格						
JP-RF-SU6HG / JP-PF-ALW2 / JP-PC-CPSZ-4.5	150	4.5	150	210	201	600	3.3
	200		200	260	251		4.4
	250		250	310	301		5.6
	300		300	360	351		6.7
	350		350	410	401		7.8
	400		400	460	451		8.9
	450		450	510	501		10.0
	500		500	560	551		12.5
	550	4.5	550	610	601	600	13.7
	600		600	660	651		15.0
	650		650	710	701		16.2
	700		700	760	751		17.5
	750		750	810	801		18.7
	800		800	860	851		19.9
	850		850	910	901		21.2
	900		900	960	951		22.4

※溝幅500以上は補強リブ付となります。最大適応溝幅は1300mmまで対応可能です。
※規格品以外も製作いたします。

■ 備考欄

■ポイント

- ◎モルタル受けプレートを設置すればピット内は隅切となり蓋は正形蓋できれいに納まります。納まり参考例P14を参照ください。
- ◎クッション材により蓋のがたつき騒音を防ぎます。

■設計注意事項

- 1)「建築基準法施行令第85条」積載荷重に基づき、設計耐荷重は3,530N/mに設定しています。
(キロニュートン計算式 N(kN)=Kgf(ton)×9.80665)
- 2)搬入口が大型の際は補強材等を別途検討。
- 3)腐食の恐れがある場所は蓋材をステンレス又はアルミとしてください。

■ご注文の際は下記項目をご確認ください。

- ①荷重 ②材質 ③板厚 ④溝幅 ⑤高さ ⑥把手 ⑦仕上材

■把手についてはP10を参照ください。



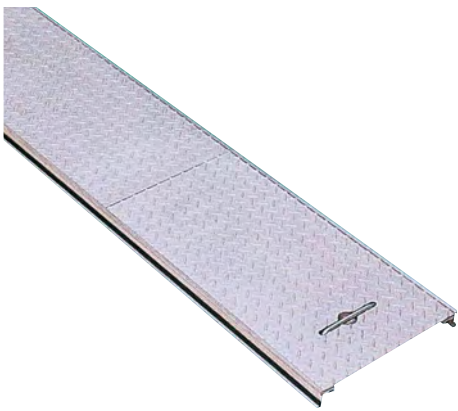
このマークのついている
製品は当社HPより図面データ
のダウンロードができます

JP-RF-SU6HG/JP-PC-CPSU-4.5

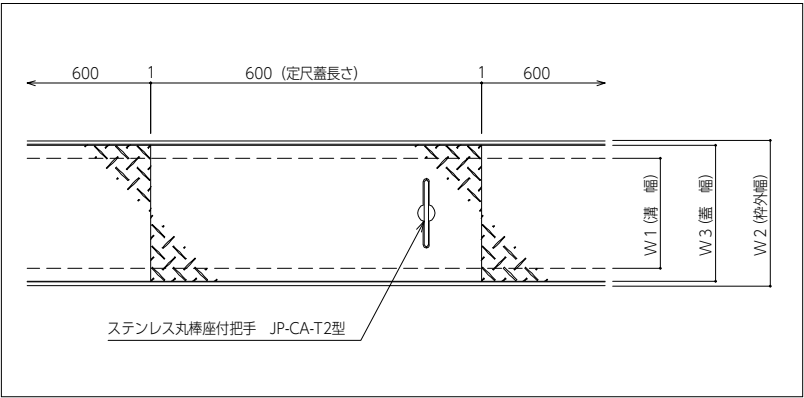
（ 枠材：ステンレスピット枠
蓋材：ステンレス縞鋼板 4.5t ）



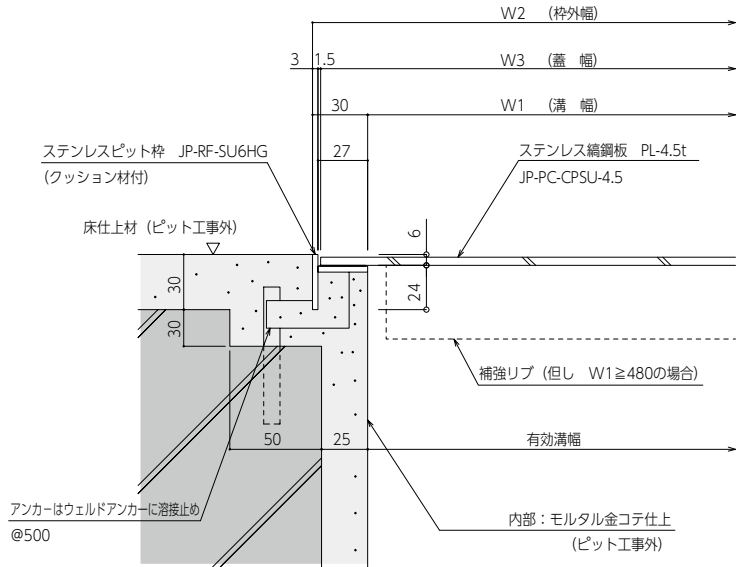
ステンレス製



■ 平面図

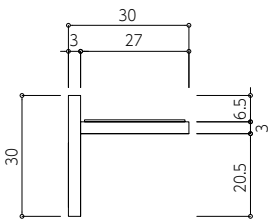


■ 納まり図



■ 枠材

(JP-RF-SU6HG)



■ 寸法表

型 式		蓋板厚	溝 幅 (W1)	枠外幅 (W2)	蓋 幅 (W3)	定 尺	質 量 (kg/枚)
品 番	規格						
JP-RF-SU6HG / JP-PC-CPSU-4.5	150	4.5	150	210	201	600	3.3
	200		200	260	251		4.4
	250		250	310	301		5.6
	300		300	360	351		6.7
	350		350	410	401		7.8
	400		400	460	451		8.9
	450		450	510	501		10.0
	500	4.5	500	560	551	600	12.5
	550		550	610	601		13.7
	600		600	660	651		15.0
	650		650	710	701		16.2
	700		700	760	751		17.5
	750		750	810	801		18.7
	800		800	860	851		19.9
	850	850	910	901	21.2		
	900	900	960	951	22.4		

※溝幅500以上は補強リブ付となります。
※規格品以外も製作いたします。

■ 仕様

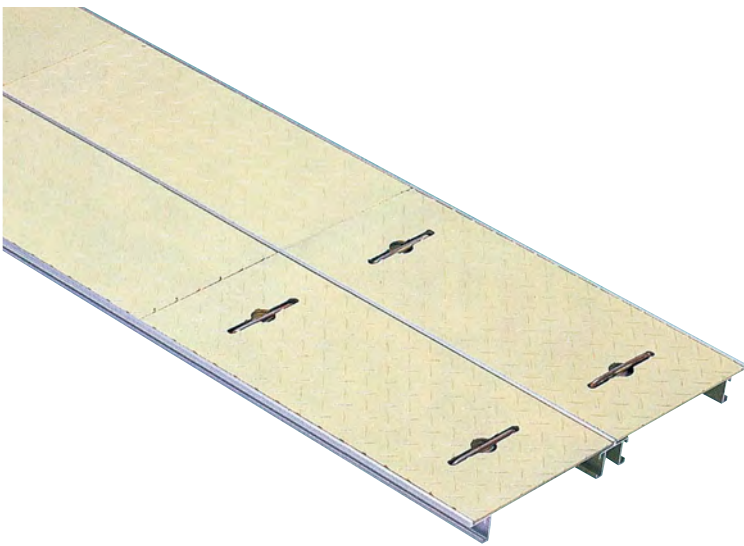
品 名	材 質	摘 要
ステンレスピット枠	SUS304	
クッション材	クロロプレンゴム	
蓋板	SUS304縞鋼板	
丸棒座付把手	SUS304	蓋5枚に1枚の割合で取り付け

※把手取付位置についてはP10をご参照ください。

■ 適応蓋

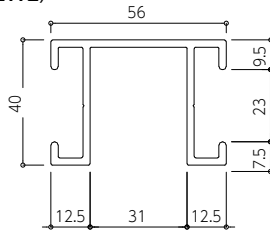
ステンレス縞鋼板 4.5mm、6.0mm
●ステンレス(SUS304)は耐食性、耐酸性、耐熱性、耐久性、非磁性という優れた特徴をもっています。

広幅ピット用アルミ中間枠



■ 枠材 (中間枠)

(JP-PF-ALW2)



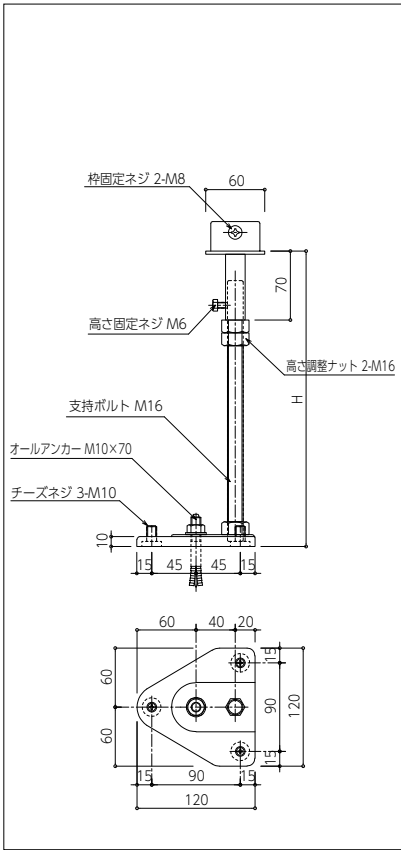
■ 仕様

品 名	材 質	摘 要
アルミピット枠	A6063S-T5	アルミニウム合金押出形材 陽極酸化塗装複合被膜 (A2種)
縞鋼板	SUS304 SS400	SS400(錆止め塗装) JIS K5674 1種 錆止め1回塗り
丸棒座付把手	SUS304 SS400	蓋5枚に1枚の割合で取り付け
ステンレス蓋把手	SUS304	蓋5枚に1枚の割合で取り付け ※エポキシ樹脂塗装仕上げなど他仕上げにも対応いたします。 お問い合わせください。

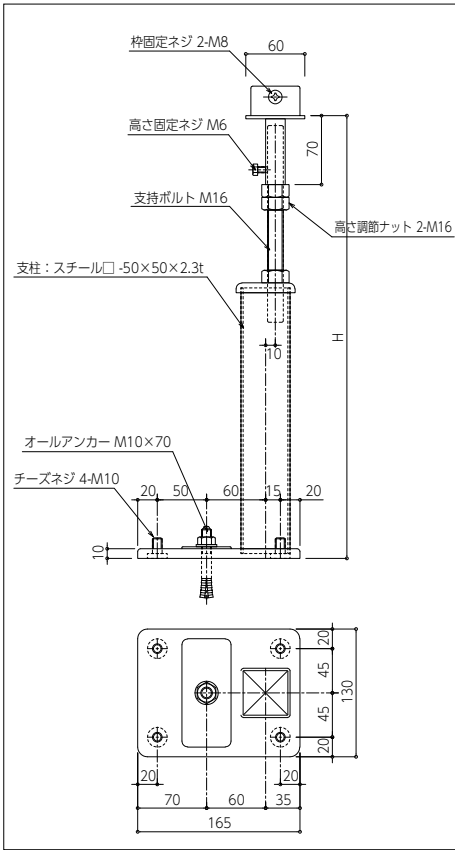
日本下水道事業団 下水道施設標準図 A-03

広幅ピット用金属製束

■ ～450mm



■ 500mm～1000mm



備考欄

■ポイント
◎広幅用は金属製束を用いて蓋を分割するため無理なく蓋の軽量化
ができ、配線、配管スペースを妨げません。

■把手についてはP10を参照ください。

備考欄

■ポイント
◎枠材・蓋材がステンレスなので湿気が多い場所や薬品などを使う
場所に適しています。
◎モルタル受けプレートを設置すればピット内は隅切となり蓋は正形蓋
できいかに納まります。納まり参考例P14を参照ください。

■設計注意事項
1)「建築基準法施行令第85条」積載荷重に基づき、設計耐荷重は
3.530N/m²に設定しています。
(キロニュートン計算式 N(kN)=Kgf(ton)×9.80665)
2)搬入口が大型の際は補強材等を別途検討。

■ご注文の際は下記項目をご確認ください。
①荷重 ②材質 ③板厚 ④溝幅 ⑤高さ ⑥把手 ⑦仕上材
■把手についてはP10を参照ください。



このマークのついている
製品は当社HPより図面データ
のダウンロードができます

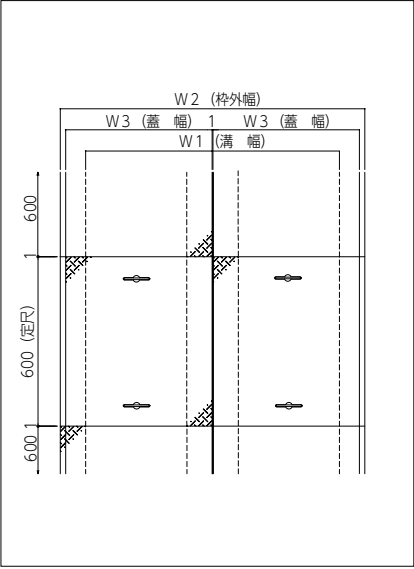
縞鋼板用 一般工場、ビルの電気室、発電機室などに…

JP-RF-SU6HG/JP-PF-ALW2/JP-PC-CPSZ-4.5

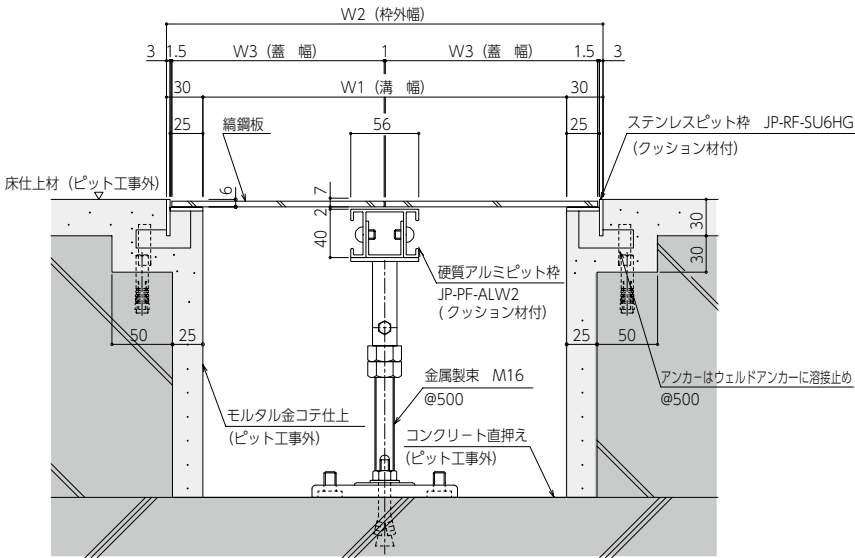


スチール／ステンレス製

■ 平面図



■ 納まり図



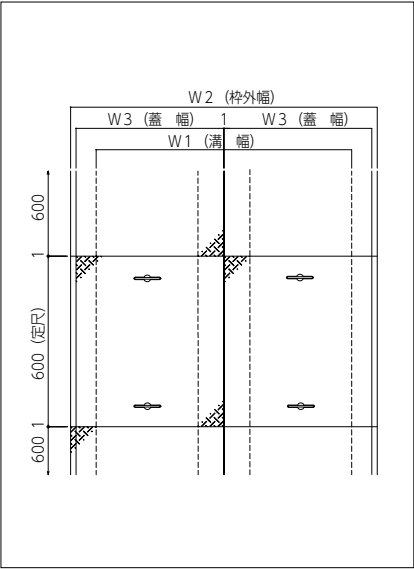
縞鋼板用 一般工場、ビルの電気室、発電機室などに…

JP-PF-AL9CG/JP-PF-ALW2/JP-PC-CPSZ-4.5

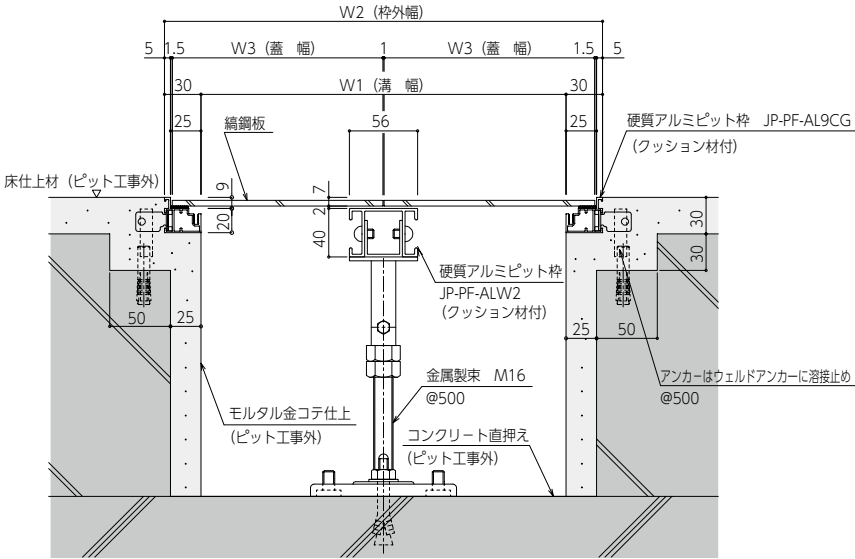


スチール製

■ 平面図



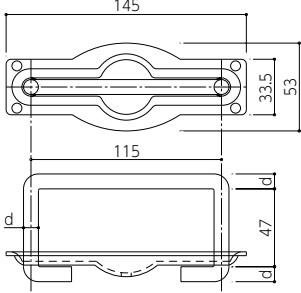
■ 納まり図



丸棒座付把手 S-2式 JP-CA-S2



日本下水道事業団 下水道施設標準図 A-03



■ 適用製品

- 縞鋼板 標準仕上(サビ止め1回塗り)

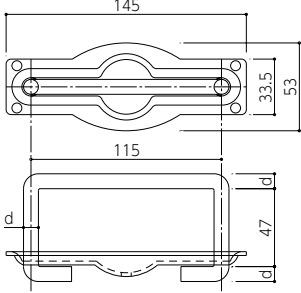
■ 仕様

品 名	材 質	仕 上 げ	d寸法
S-2	スチール	ニッケルメッキ	9

丸棒座付把手 T-2式 JP-CA-T2



日本下水道事業団 下水道施設標準図 A-03



■ 適用製品

- 縞鋼板 溶融亜鉛メッキ
- ステンレス縞鋼板

■ 仕様

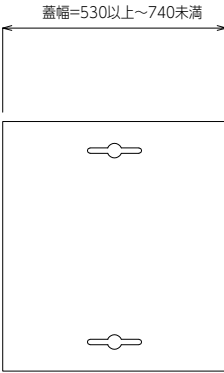
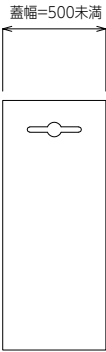
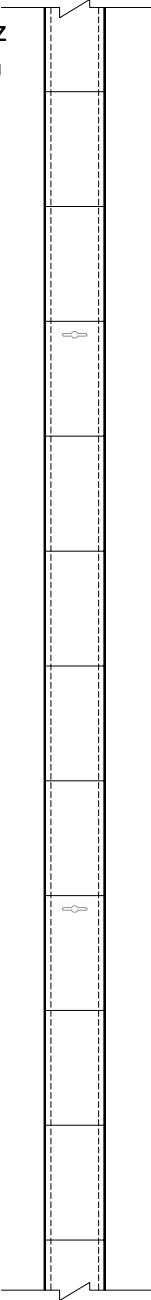
品 名	材 質	仕 上 げ	d寸法
T-2	ステンレス	酸洗	9

※把手の単品販売は行っておりません。

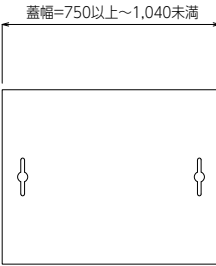
配線・配管ピットの把手取付位置

- JP-PC-CPSZ
- JPPC-CPSU

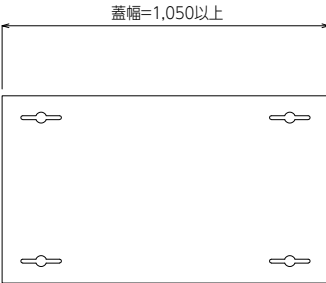
- 配線・配管ピットの把手は、蓋5枚に1枚の割合で取り付けます。
- 基本的に把手を付ける蓋は定尺蓋（L=600）です。



ただし、蓋幅により下記の標準があります。
蓋幅が750以上の場合、
横向きに2個（幅方向に対して垂直に1列）



蓋幅が1,050以上の場合、
横向きに4個（幅方向に対して垂直に2列）

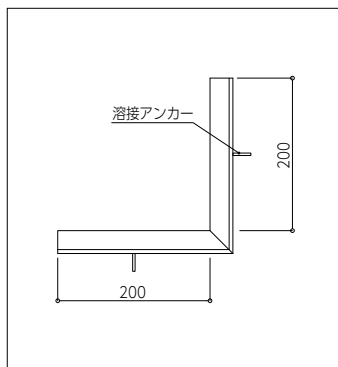
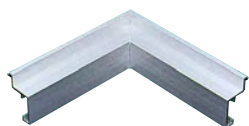


備考欄

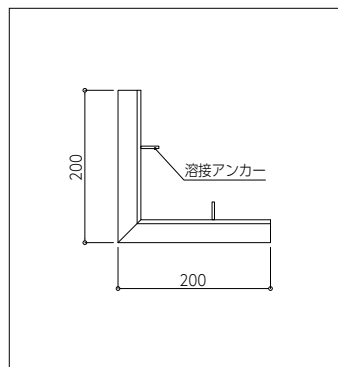
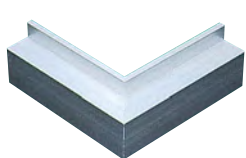
■ポイント
◎広幅用は金属製を用いて蓋を分割するため無理なく蓋の軽量化ができ、配線、配管スペースを妨げません。

■把手についてはP10を参照ください。

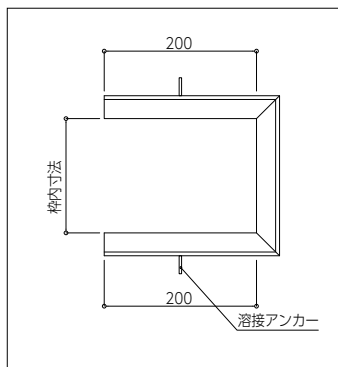
アルミ・入隅



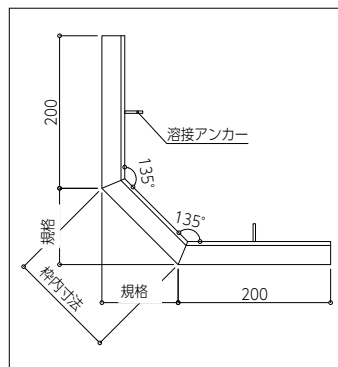
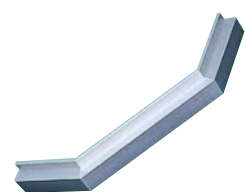
アルミ・出隅



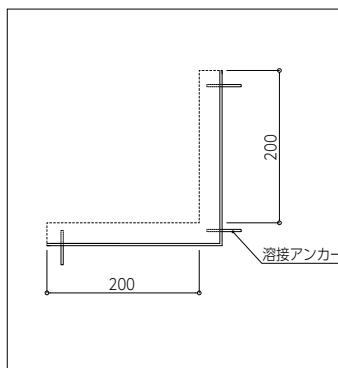
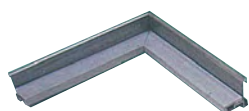
アルミ・エンド



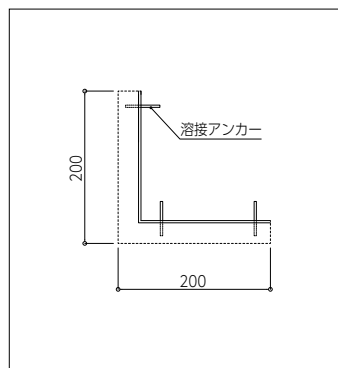
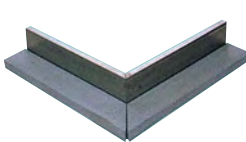
アルミ・隅切



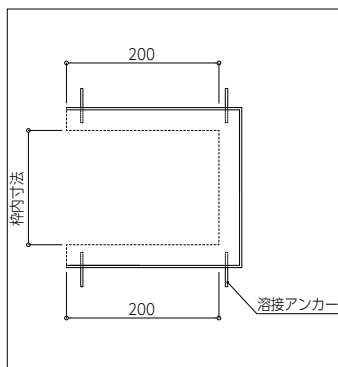
ステンレス・入隅



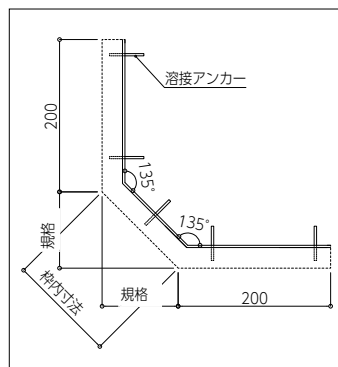
ステンレス・出隅



ステンレス・エンド



ステンレス・隅切



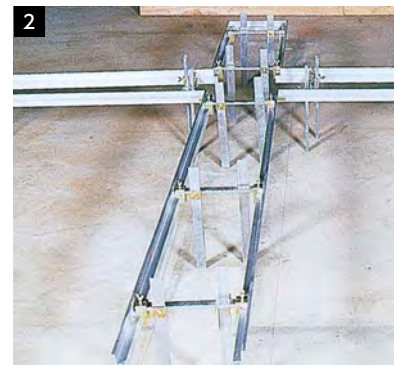
※規格品以外の寸法も製作いたします。

■ 施工手順

モルタル利用の場合



差筋(9mm程度を約500mm間隔でセット、通り墨出し、レベル墨は100mm逃げ墨とし、溝両サイドに要す)。



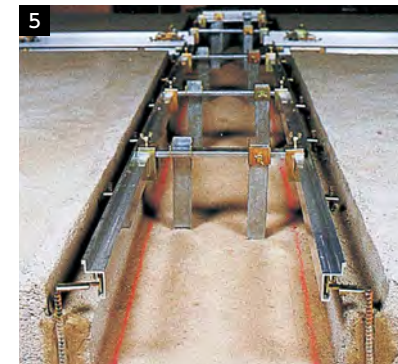
レベル墨に合わせながら枠組作業。



レベル出し。



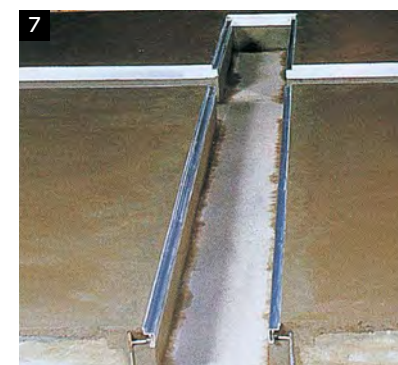
アンカー溶接で固定する。



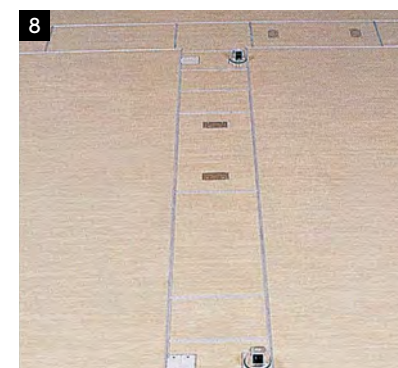
溶接完了、即座に分岐点等は蓋合わせをし枠を固定した上で上部をモルタル充填で固めてください。



内部モルタル仕上げの時ビットレベルをはずしてください。



モルタル乾燥。

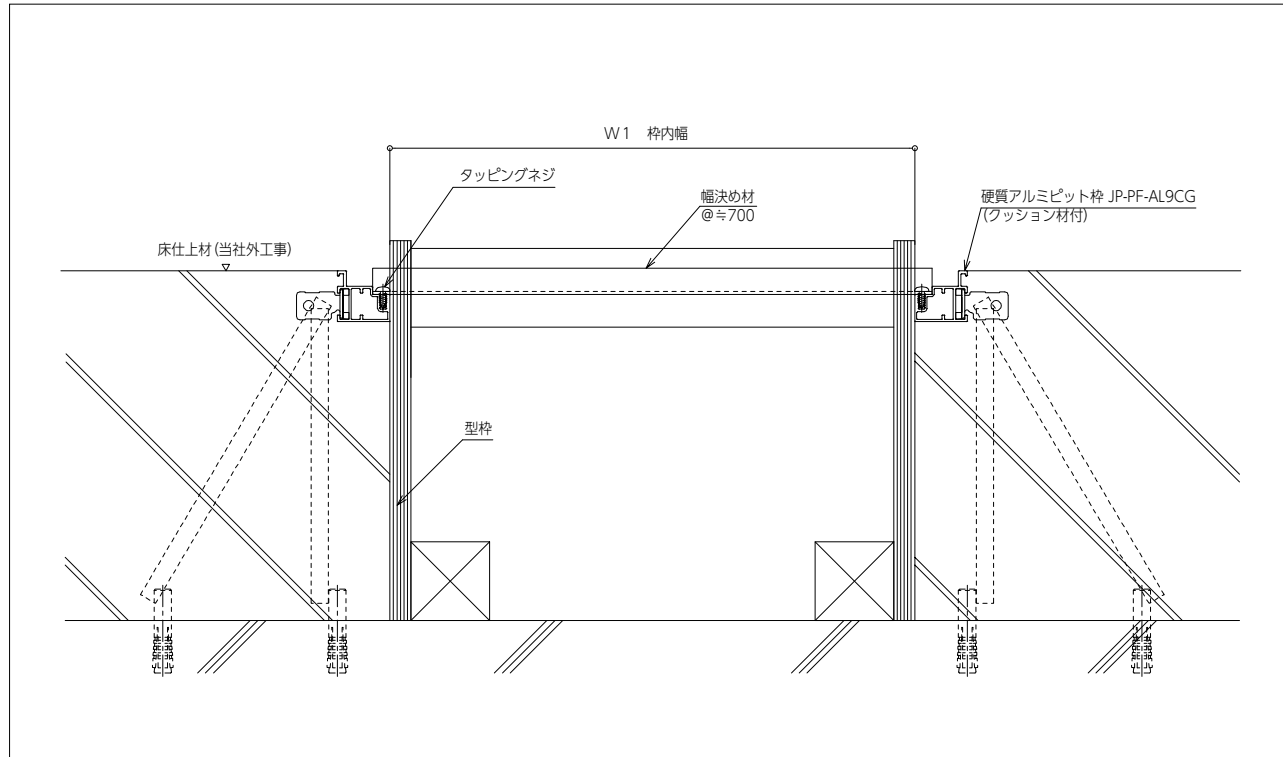


完成。

■ 納まり参考例

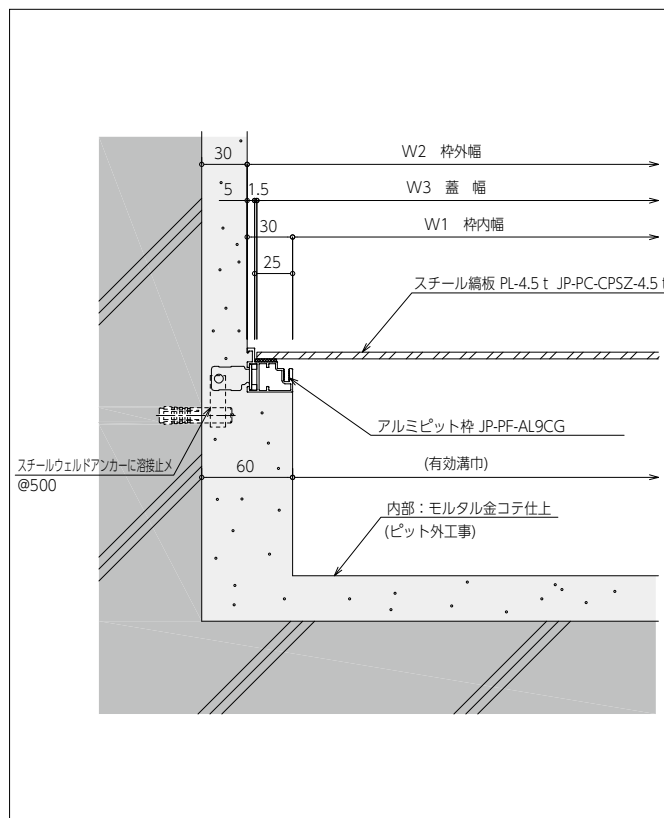
■ コンクリート直打

■ 参考断面図



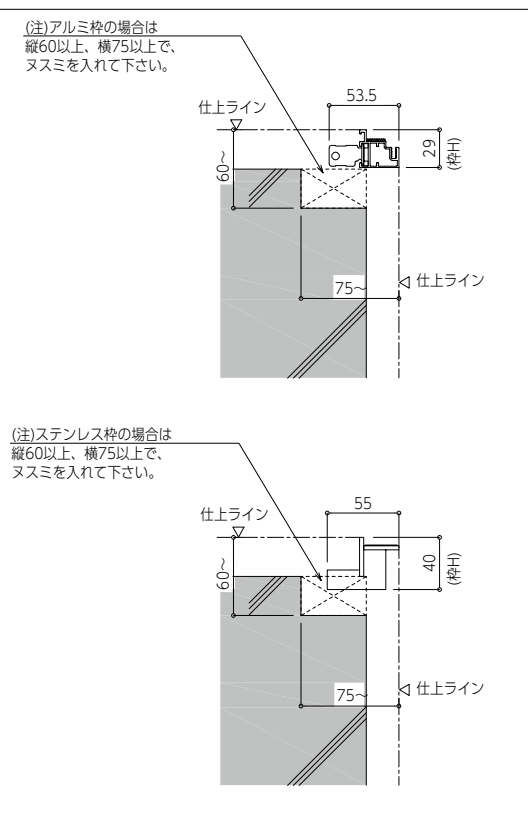
■ 壁際のピット納まり

■ 参考断面図



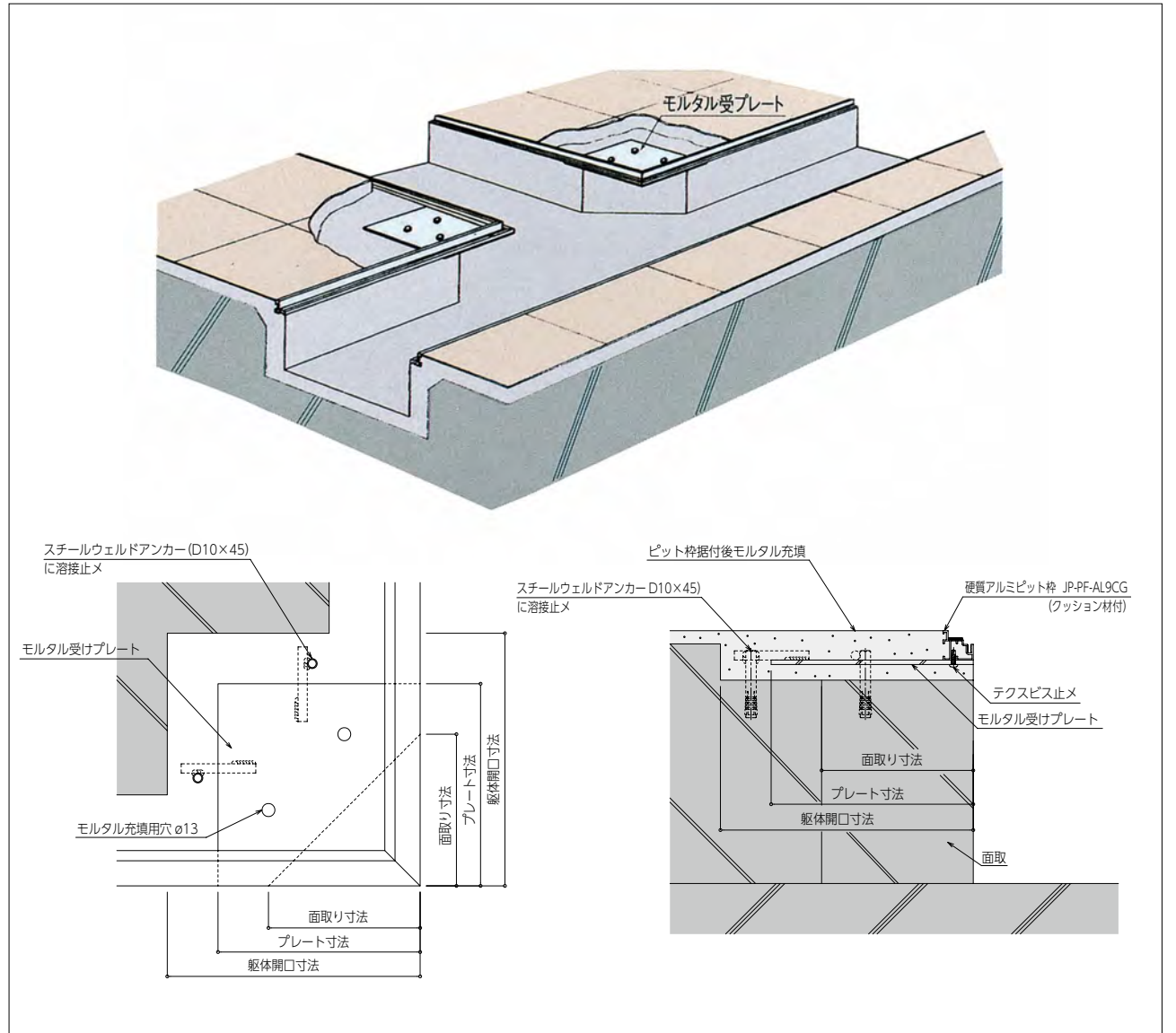
■ ピット枠のヌスミ代

■ 参考断面図



■ モルタル受けプレート

■ 参考断面図



※電気配線ピット内部がモルタルの場合、ケーブル線保護の為にコーナー部分は隅切りとします。このとき、隅切り用の枠・蓋とせずに、ピット枠に「モルタル受けプレート」を設けることで、枠・蓋を正形仕様で設計することができ、施工も極めて簡単になります。

■ 特徴

- 隅切加工不要
- 枠・蓋を正形仕様に統一可
- 短工期で美しい仕上がり



「鋼・ステンレス製機械搬入用フック」

日本ピットは半世紀にわたり、熱間鍛造製法による吊りフックの販売をおこなってきました。

鍛造(たんぞう, forging)

金属加工の塑性加工法の一つで、古くから刃物や武具、金物などの製造技法として用いられてきました。

高温に加熱した金属を叩いて圧力を加えていくことで、内部の隙間をつぶして結晶を細かくします。結晶の方向が整うと、強度が高まります。それを金型で圧力を加えて、塑性流動させて成形します。鍛流線(fiberflow)が連続すると組織が緻密になり、鑄造に比べて鑄巣(空洞)ができにくいため、強度に優れた粗形材をつくることができます。

熱間鍛造(ねっかんたんぞう, hot forging)

素材の変形抵抗を減少させるために、再結晶温度以上の高温に加熱する熱間鍛造(hot forging)で成形します。

(鉄の場合は、一般には1100~1250℃の高温で加熱します)



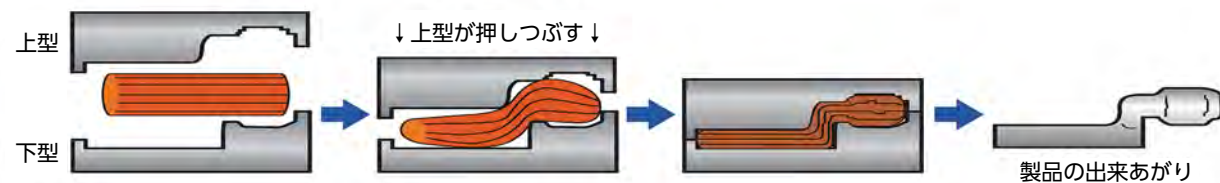
熱間鍛造のメリット

熱間鍛造により複雑な形状の部品製造が可能に。
金属組織が緻密で均質になり、高強度化を実現。

熱間鍛造は、金属における「成形」と「鍛錬」の2つの面でメリットがあります。まず「成形」の面では、加熱により金属材料が柔軟になった状態で加工を行うため、複雑な形状の部品製造を行うことが可能となります。

また、「鍛錬」の面では、加熱された状態で打撃を加えることにより、内部欠陥がなくなり、金属の結晶粒が細くなり、組織が緻密で均質になります。さらに、材料内部に製品の形状に沿った結晶組織「鍛流線(メタルフローライン)」が形成され、硬さ・引張り強度など機械的性質も高めることができます。

鍛造による製造過程



こうしたことから、熱間鍛造は、歯車やシャフト、高圧バルブ、高圧ポンプ等の、形状が複雑で高強度&高靱性が求められる部品に多く採用されています。

CHECK! ファイバーフロー(鍛流線)とは?

金属は結晶組織によって構成されていますが、加工した際にはこの結晶がつぶれて引き伸ばされたり、寸断されたりします。この金属組織のむつ流れをファイバーフロー、もしくは鍛流線といいます。

木材には木目があり、方向によって強度が異なることは広く知られています。金属にもこれに相当するものがあり、それがファイバーフローというわけです。金属の強度を見定める上では大切な概念の一つです。

異型U型埋込 JP-U (鋼製) JP-US (ステンレス製)

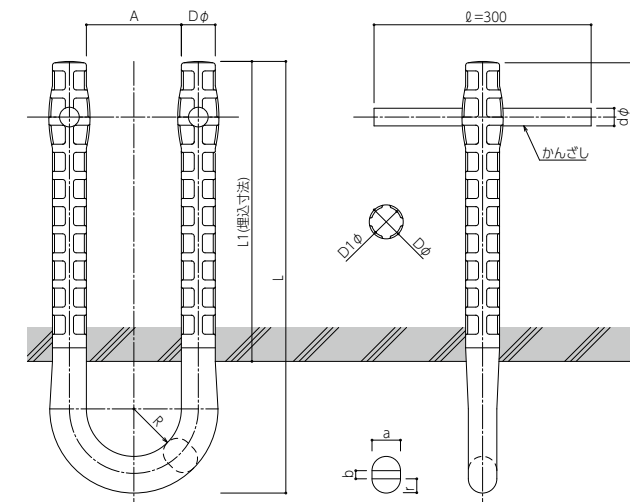
10kN ~
50kN



鋼 製

ステンレス製

■ 詳細図



日本下水道事業団標準図 H-17

■ 仕様

部品名	材質	表面仕上げ
かんざし	SS400	
鋼製フック	S25C	溶融亜鉛メッキ
ステンレス製フック	SUS304	電解研磨
表示板	発泡ポリプロピレン	

※フック・かんざし筋・荷重表示板がセットです。

■ 寸法表

型 式	kN	a	b	dφ	ℓ	r	A	Dφ	D1φ	L	L1	R	質量 (kg/本)
JP-U-1 / US-1	10	18	6	9	300	9	60	22	19	216	150	30	1.5
JP-U-2 / US-2	20	21	6	13	300	10.5	70	25	22	317	220	35	3.1
JP-U-3 / US-3	30	28	6	16	300	14	80	32	28	364	250	40	5.5
JP-U-5 / US-5	50	38	6	19	300	19	110	42	36	474	320	55	12.1

荷重表示板



■ 材質

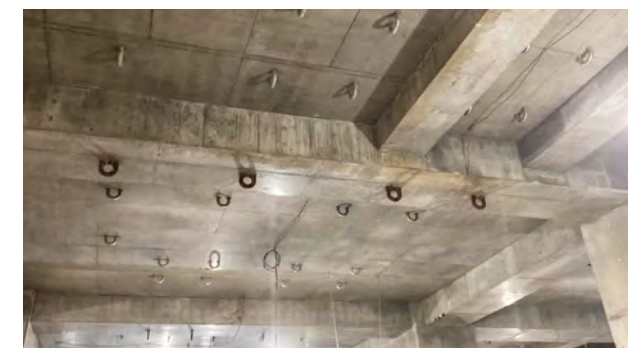
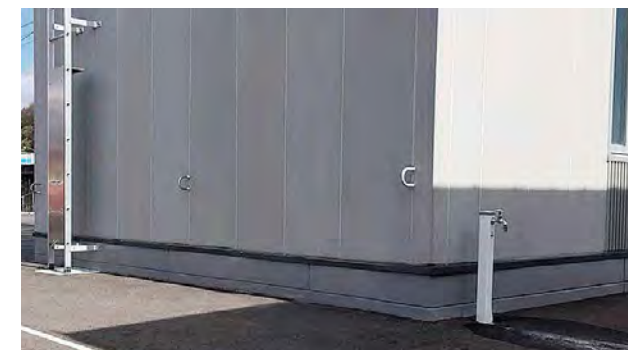
発泡ポリプロピレン(EPP)

■ 寸法

縦400mm×横300mm×厚さ2mm

※荷重表示板はフックとセットになっています。

■ フック使用例



■ 備考欄

■ 仕様

- 1) 使用材料の機械構造用炭素鋼 S-25CはJIS H8641 2種HDZ55の溶融亜鉛メッキとし、ステンレス鋼はSUS304とする。かんざしはSS400とする。
- 2) 2003年にton表示からkN表示(SI単位)へ変更になりました。
※kgf(ton)×9.80665=N(kN)
- 3) 鍛造についてはP15をご参照ください。

■ 設計注意事項

- 1) L(埋め込み長さ)の寸法については使用に応じて附着力の計算を行う。
荷重の方向に制限がある。
- 2) 耐蝕を考慮する場合は、ステンレス製とする。
- 3) コンクリート強度F_c=18N/mm²以上に埋込ご使用ください。



このマークのついている製品は当社HPより図面データのダウンロードができます

埋込フック取扱書

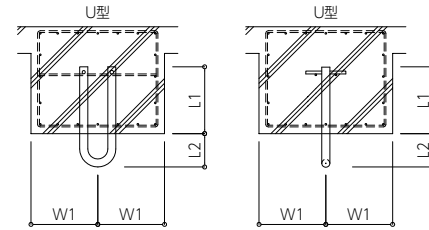
安全性重視のため下記事項に注意して施工してください。

1. 埋込フックは、コンクリート強度 $F_c=18\text{N/mm}^2$ 以上に埋込ご使用ください。
又、充分な養生期間を置いてください。

2. 埋込長さ及び被り寸法を厳守してください。

呼 称	U 型		
	L1	L2	W1
10kN	150	66	150
20kN	220	97	220
30kN	250	114	250
50kN	320	154	320

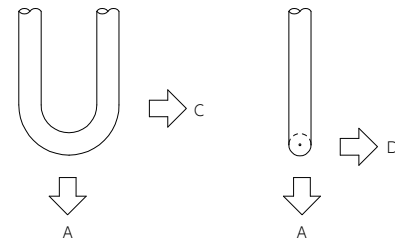
※特殊な設置方法、使用方法の場合は、取付前にお問い合わせください。



3. フックを溶接したり、フックからアースをとらないでください。溶接熱による材質変化が起こり、破壊し易くなります。また改造もしないでください。

4. 用途、荷重に合ったフックを選び、定格荷重以内でご使用ください。

呼 称	U 型		
	A	C	D
10kN	10	10	6
20kN	20	15	6
30kN	30	28	11
50kN	50	45	19



5. 荷重表示板は見やすい位置へ取り付けてください。



安全に関するご注意 !!

日本ピットの機械搬入用埋込フックは、安全性を追求し、JIS B 2803 フックに基づき設計されています。安全確保のため、ご使用の際は下記をご確認ください。

- 衝撃・振動を与えないでください。
- フックの使用前に変形、亀裂、傷、摩耗等の有無をご確認ください。
- フックの使用は玉掛の有資格者が行ってください。

備考欄

仕様

- 1) 使用材料の機械構造用炭素鋼 S-25CはJIS H8641 2種HDZ55の溶融亜鉛メッキとし、ステンレス鋼はSUJ304とする。かんざしはSS400とする。
- 2) 2003年にton表示からkN表示(SI単位)へ変更になりました。
※ $\text{kgf(ton)} \times 9.80665 = \text{N(kN)}$
- 3) 鍛造についてはP15をご参照ください。

設計注意事項

- 1) L1(埋め込み長さ)の寸法については使用に応じて附着力の計算を行う。
荷重の方向に制限がある。
- 2) 耐蝕を考慮する場合は、ステンレス製とする。
- 3) コンクリート強度 $F_c=18\text{N/mm}^2$ 以上に埋込ご使用ください。



このマークのついている
製品は当社HPより図面データ
のダウンロードができます