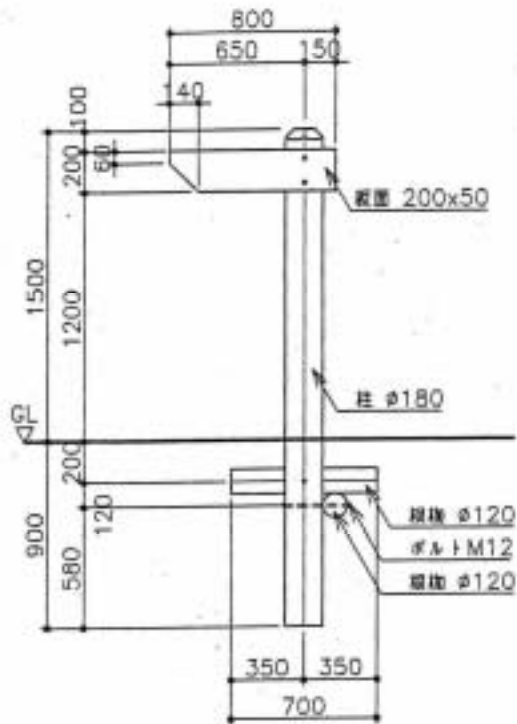
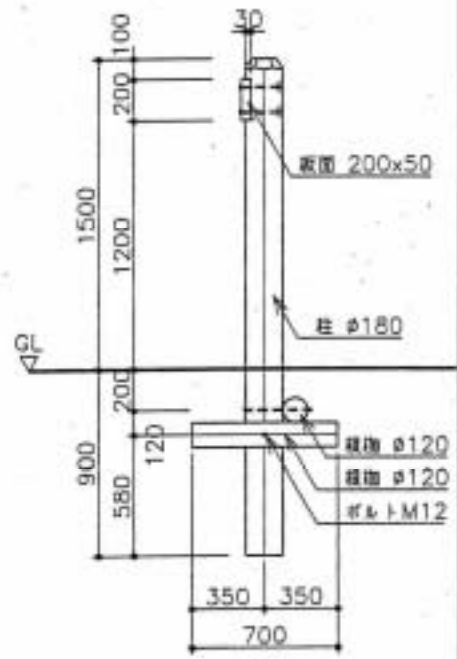


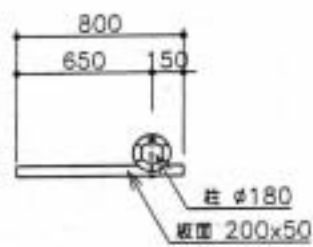
指導標（1方向）



立面図 S=1:30



側面図 S=1:30



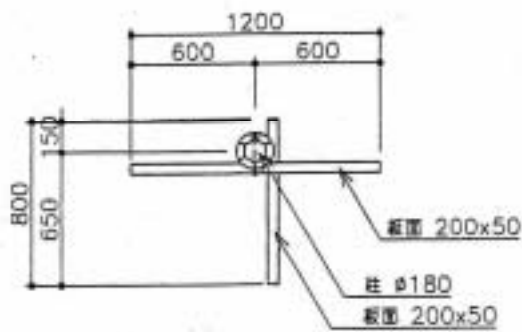
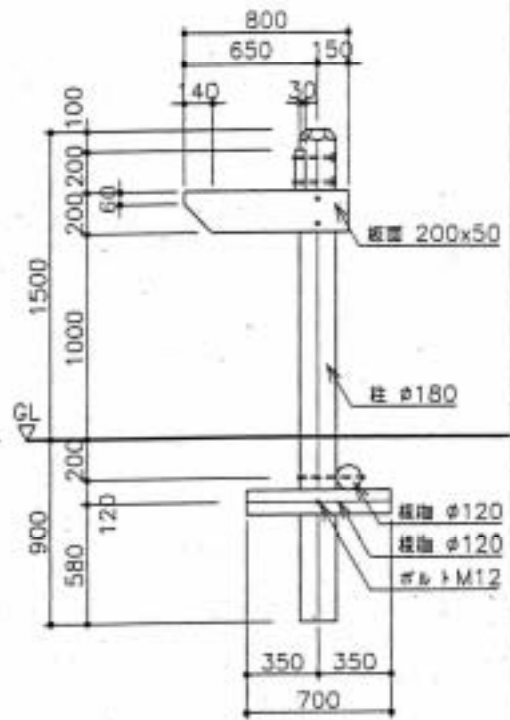
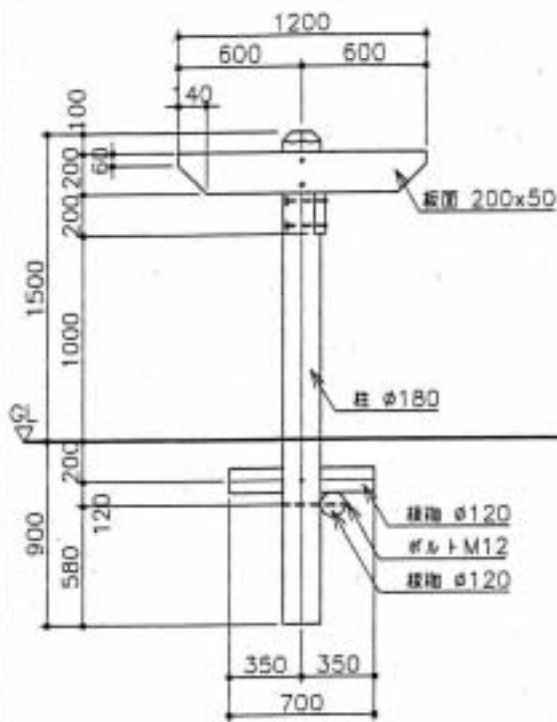
平面図 S=1:30

特記事項

1. 木材は全て、防腐剤を使用する。  
(木材: プレーナー加工, 丸太材: ロータリー加工)
2. 板面は全てC3程度の研磨を行う。
3. ボルト、金物類は防錆処理済み品とする。(ネキリはSUS)
4. 最上部の丸太は、ボルト締結は前廻りを行う。



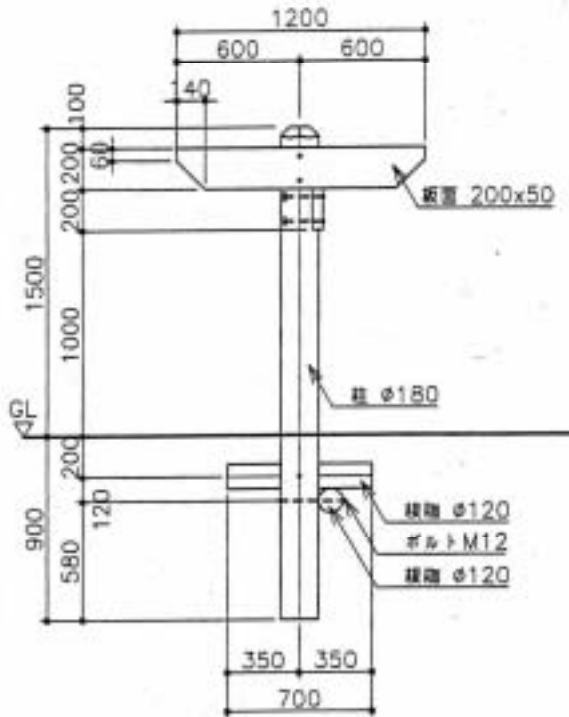
指導標 (3方向)



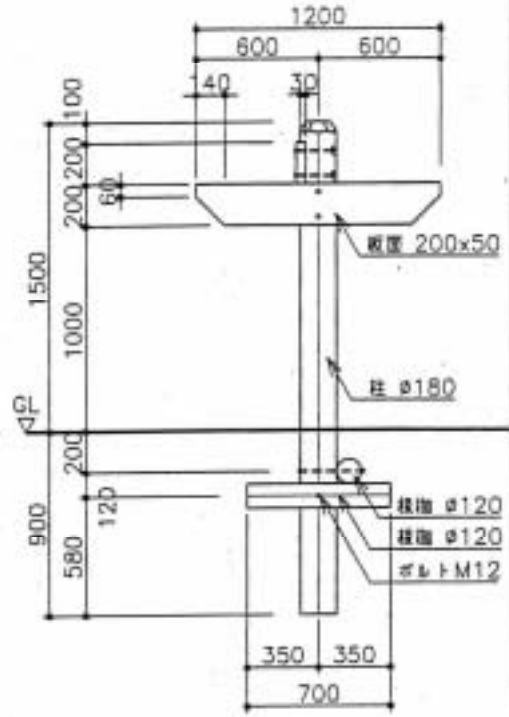
特記事項

1. 木材は全て、防腐剤を使用する。  
〔木材:アレーナー加工、丸太材:ローナリー加工〕
2. 表面は全てC3程度の磨きを行う。
3. ボルト、金物類は腐蝕防止メッキ品とする。(本ネジはSUS)
4. 最上段の丸太材の、ボルト接触は磨きを行う。

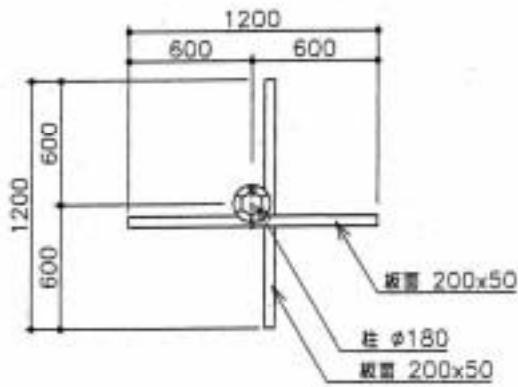
指導標（4方向）



立面図 S=1:30



側面図 S=1:30



平面図 S=1:30

特記事項

1. 木材は全て、防材を使用する。  
（角材：プレーナー加工、丸太材：ロータリー加工）
2. 板金は全てCJ程度の厚みを行う。
3. ボルト、金物類は防錆処理品とする。（ネジはSUS）
4. 最上部の丸太材の、ボルト類等は産腐りを行う。