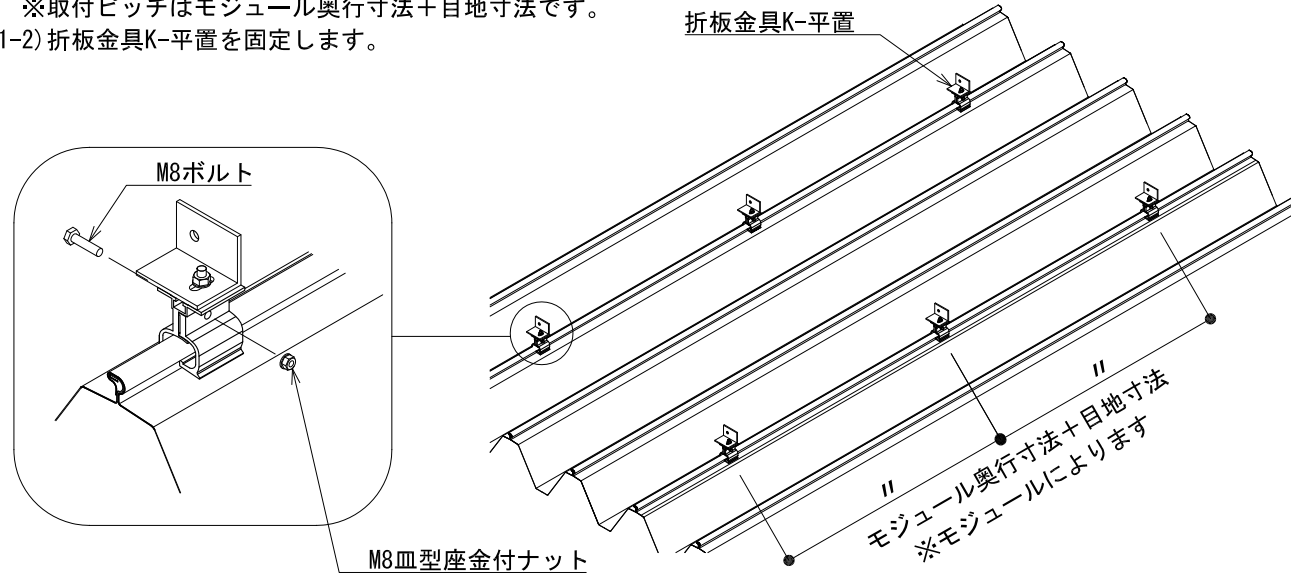


① 折板金具K-平置の固定

1-1) 折板金具K-平置の取付位置を墨出しします。

※取付ピッチはモジュール奥行寸法+目地寸法です。

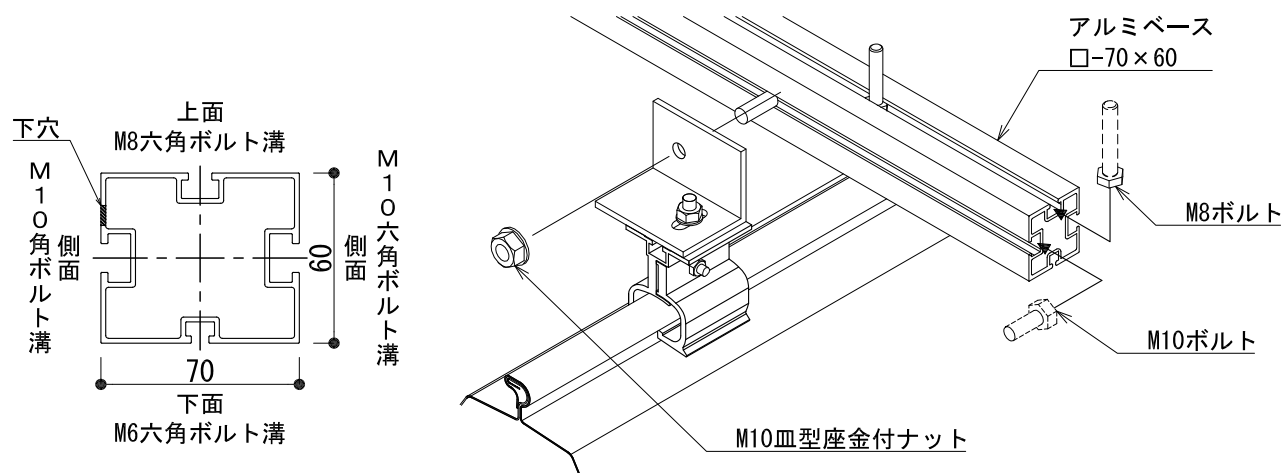
1-2) 折板金具K-平置を固定します。



② アルミベース□-70×60の固定

2-1) アルミベース□-70×60の側面(下穴がある方)に M10ボルトを挿入し、折板金具K-平置に固定します。

2-2) アルミベース□-70×60の上面にM8ボルトを挿入します。



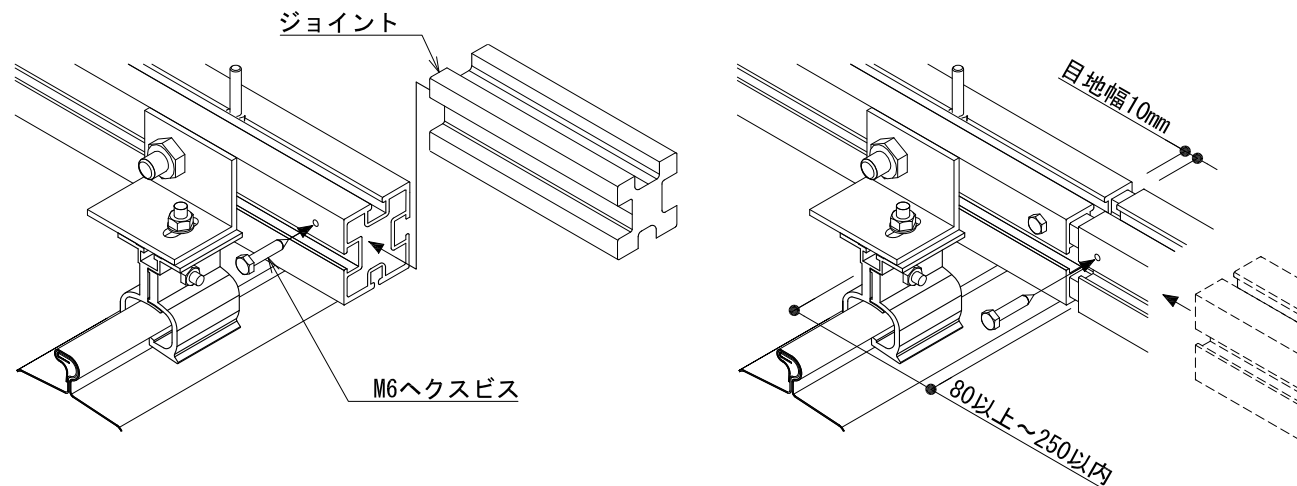
③ ジョイントの固定

3-1) ②で固定したアルミベース□-70×60にジョイントを挿入し、M6ヘクスビスで固定します。

3-2) ジョイントにアルミベース□-70×60を挿入し、M6ヘクスビスで固定後、②の手順を行います。

※ジョイント目地幅は10mmとしてください。

3-3) 3-1~3-2の手順を端部まで繰り返します。

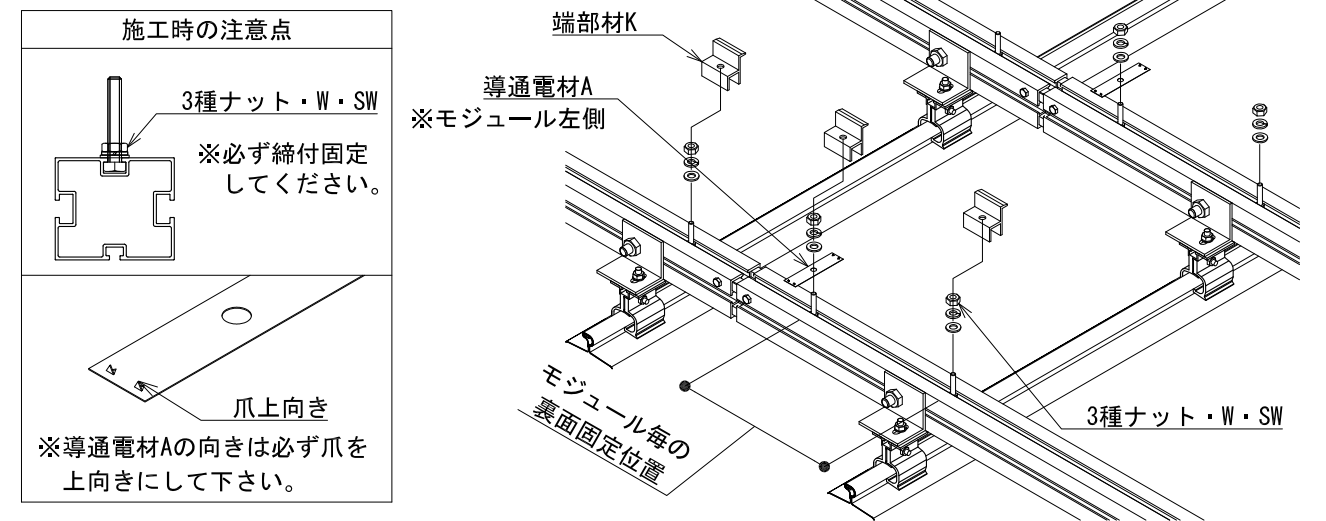


④ モジュール固定用ボルトの固定

4-1) アルミベース□-70×60上面のM8ボルトをモジュール裏面の固定位置に合わせて、3種ナットで固定します。

※その際モジュールの左側には導通電材Aを配置します。

4-2) 端部固定部のM8ボルトに端部材Kを挿入します。

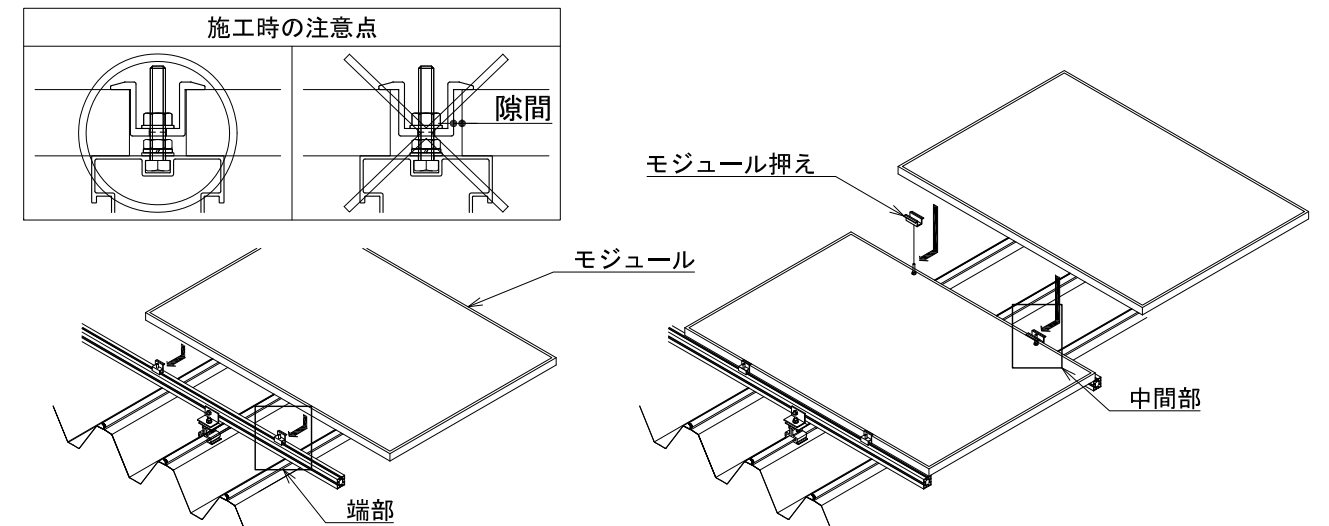


⑤ モジュールの設置

5-1) モジュール端を端部材Kに当てて設置します。

5-2) 中間部M8ボルトにモジュール押えを挿入し、続けてモジュール端をモジュール押えに当ててモジュールを設置します。

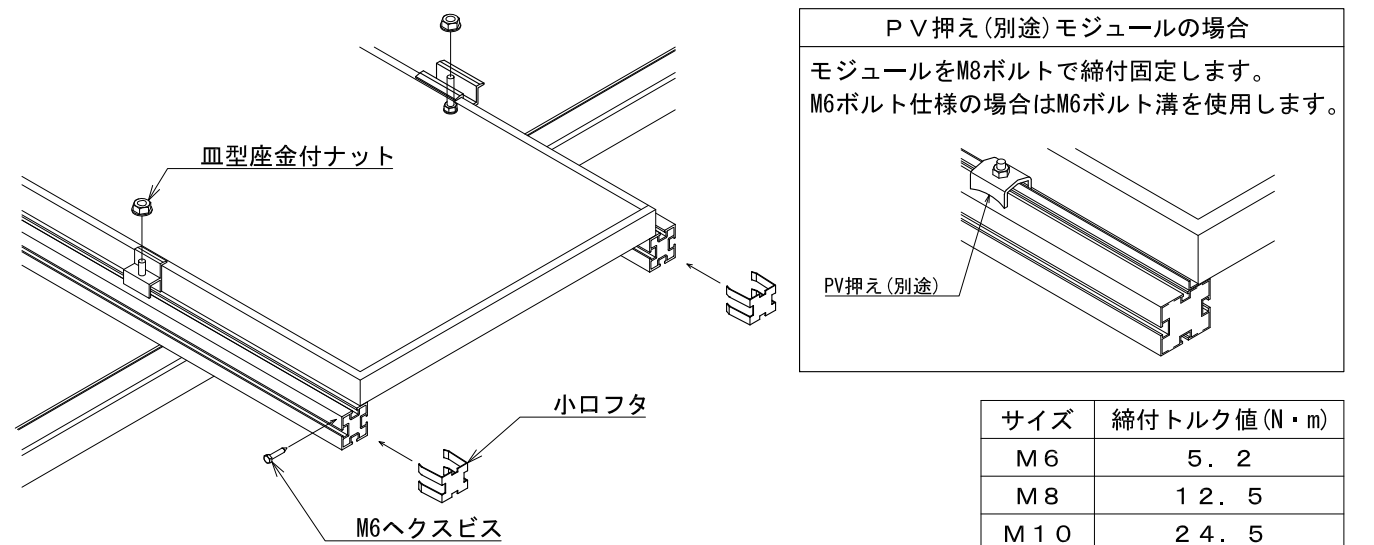
5-3) 5-2の手順を繰り返します。



⑥ モジュールの固定

6-1) 中間部のモジュール押えと端部の端部材Kを皿型座金付ナット(1種)で締付固定し、モジュールを固定します。

6-2) 小口フタをM6ヘクスビスで固定します。



サイズ	締付トルク値(N・m)
M6	5.2
M8	12.5
M10	24.5