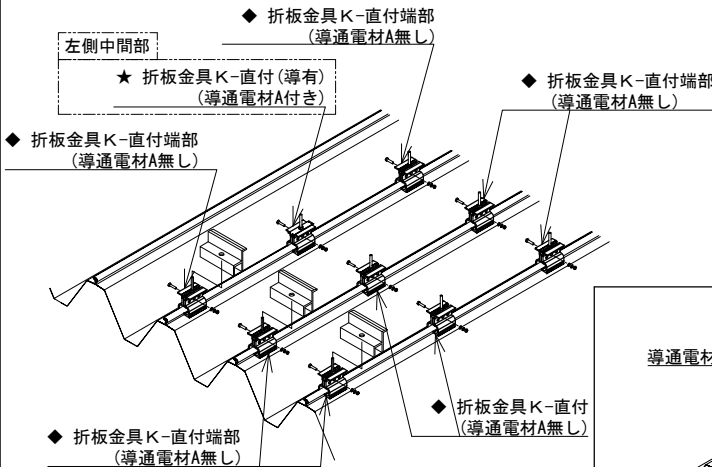
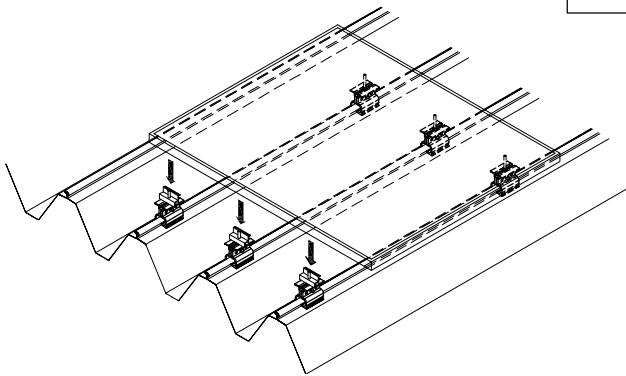
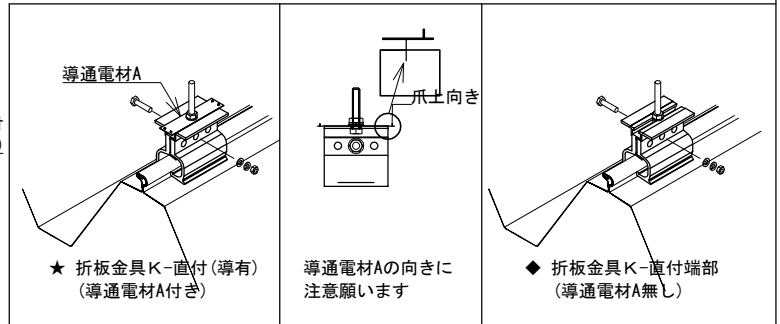


- ①折板金具K-直付 取付位置を墨出しします。
取付ピッチはモジュールによります。
・ピッチはモジュール幅寸法+目地寸法となります。



- ②折板金具K-直付をM8ボルトで固定します。
締付トルク：M8=12.5N・m
また、端部固定部には端部材Kを設置します。

- ※ アースについて
・折板直付金具Kには、★「導通電材A付き」と、◆「導通電材A無し」があります。
・折板金具K-直付 (導有) (導通電材A付き)は、列ごとにモジュールの「左側中間部」にのみ 配置します。
・端部折板金具K-直付端部は、「導通電材A無し」とします。



- ③折板直付金具K間にモジュールを設置します。

- ④モジュールをM8ボルトで締付固定します。
締付トルク：M8=12.5N・m

