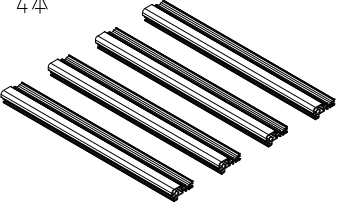
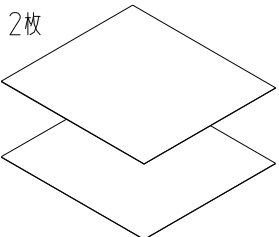
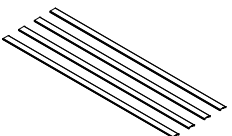
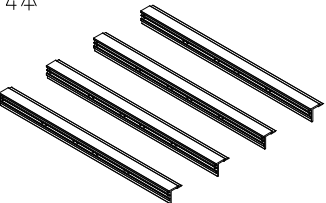
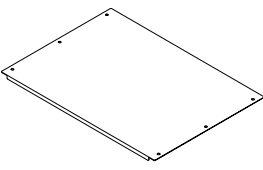
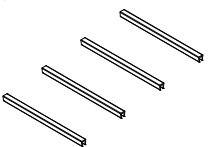
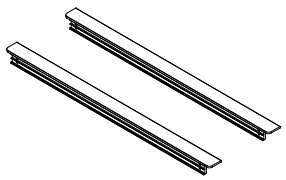

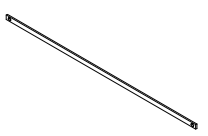
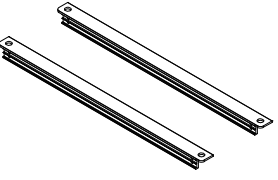
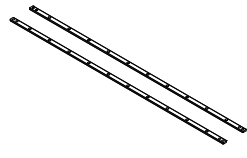
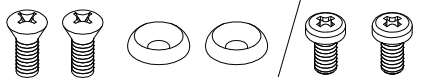
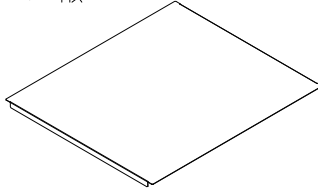
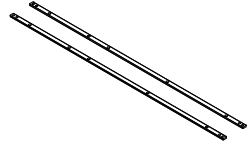
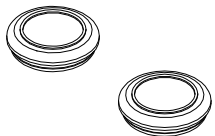
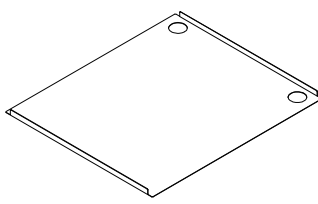
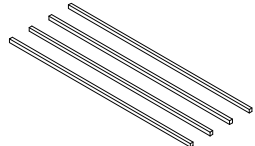
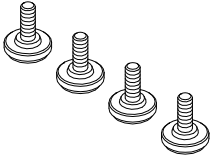
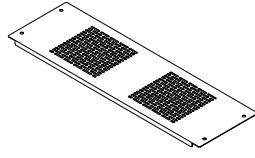
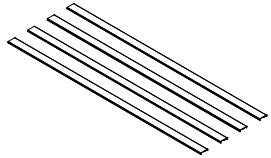


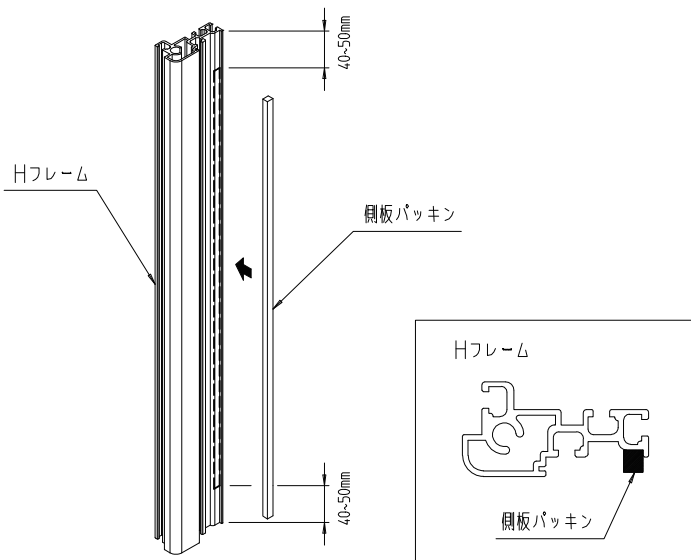


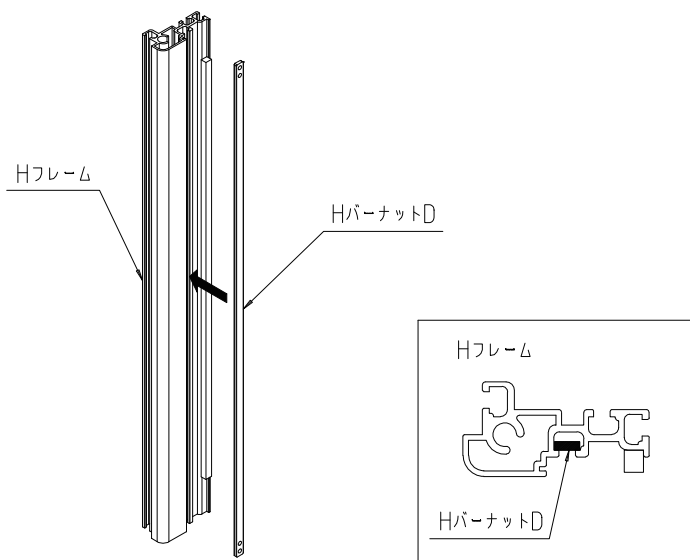
部品名称 及び 員数

<p>Hフレーム 4本</p> 	<p>サイドプレート 2枚</p> 	<p>Dフレーム化粧カバー 4本</p> 
<p>Dフレーム 4本</p> 	<p>リヤパネル 1枚</p> 	<p>自在ブッシュ 4本</p> 
<p>WフレームT 2本</p> 	<p>HバーナットD 4本</p> 	<p>ブラックパネル FLC-351/551/651/751 (EIAタイプ) 1枚 上記以外の機種 無し</p> 
<p>WフレームB (穴あり) 2本</p> 	<p>HバーナットFW 2本</p> 	<p>M5x14丸皿小ねじ/M5山形座金 FLC-351/651/751 (EIAタイプ) 2個 上記以外の機種 無し 注: FLC-551はM5x10なべ小ねじ 2個にて固定</p> 
<p>トッププレート 1枚</p> 	<p>HバーナットRW 2本</p> 	<p>膜付グロメット 2個</p> 
<p>ボトムプレート 1枚</p> 	<p>側板パッキン 4本</p> 	<p>レベルアジャスター 4個</p> 
<p>ファンパネル 1枚</p> 	<p>Wフレーム化粧カバー 4本</p> 	<p>十字穴付きなべ小ねじM4x12 32本</p>  <p>十字穴付きなべ小ねじ3点M5x12 FLC-35*/45* 8本 FLC-55*/65*/75*/85* 10本</p> 

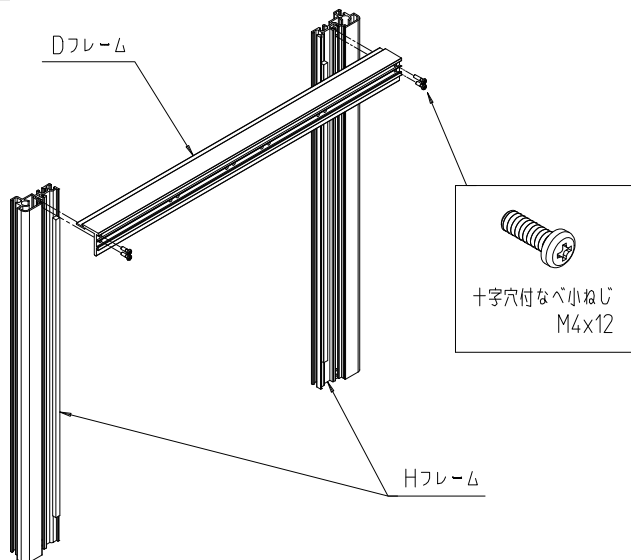
1 Hフレーム4本に側板パッキンを貼り付けます。



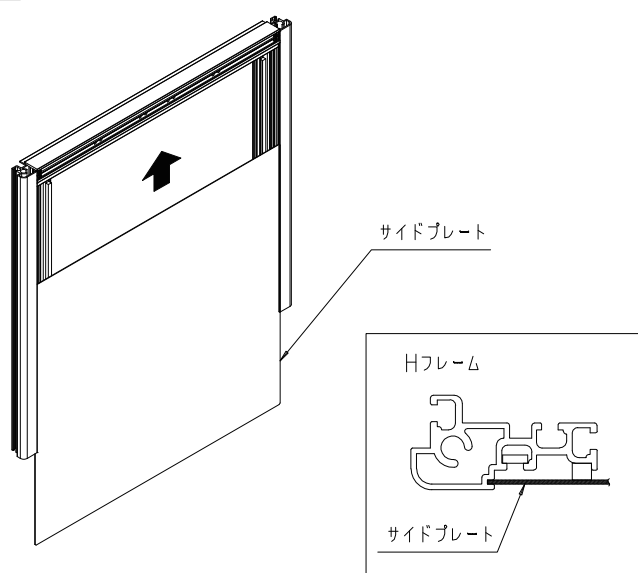
2 Hフレーム4本の溝にHバーナットD4本をはめ込みます。



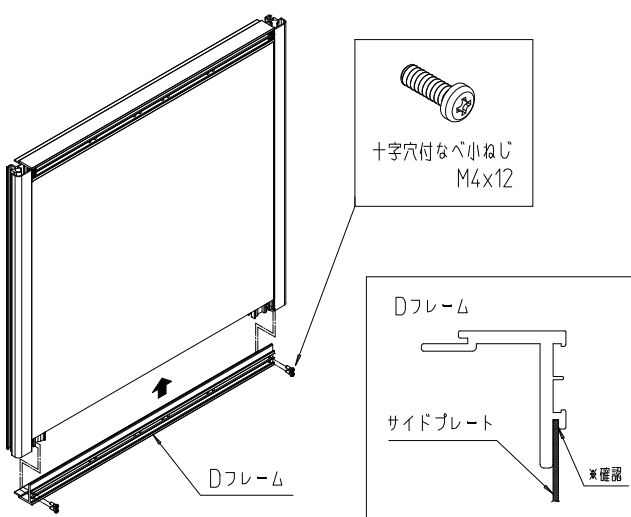
3 Dフレーム1本とHフレーム2本を十字穴付なべ小ねじM4×12で仮止めします。(2セット作成)



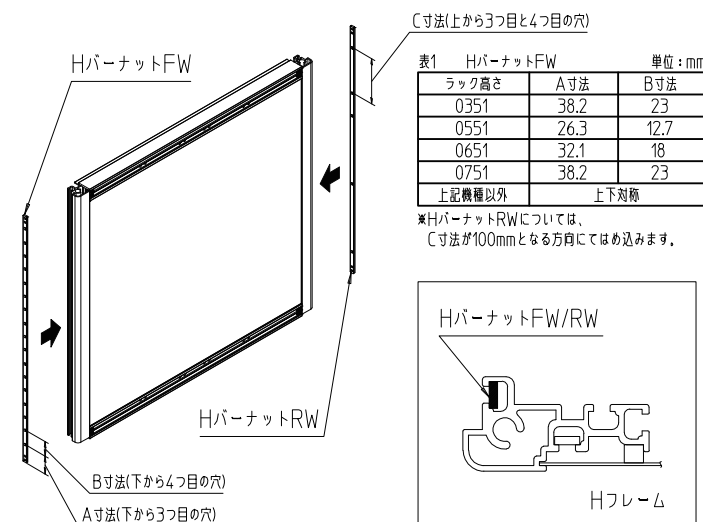
4 サイドプレートをHフレームの溝に差し込みます。(2セット作成)



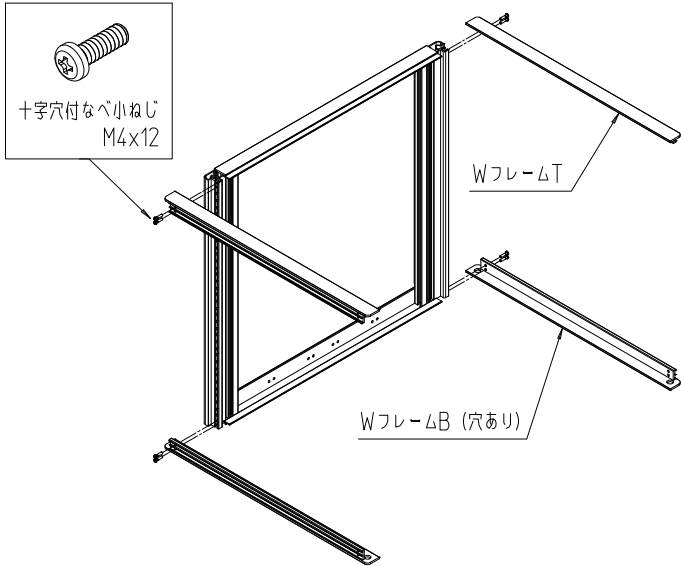
5 サイドプレートがDフレームの溝に入っていることを確認し、もう1本のDフレームを十字穴付なべ小ねじM4×12で、本締めを行います。(2セット作成)



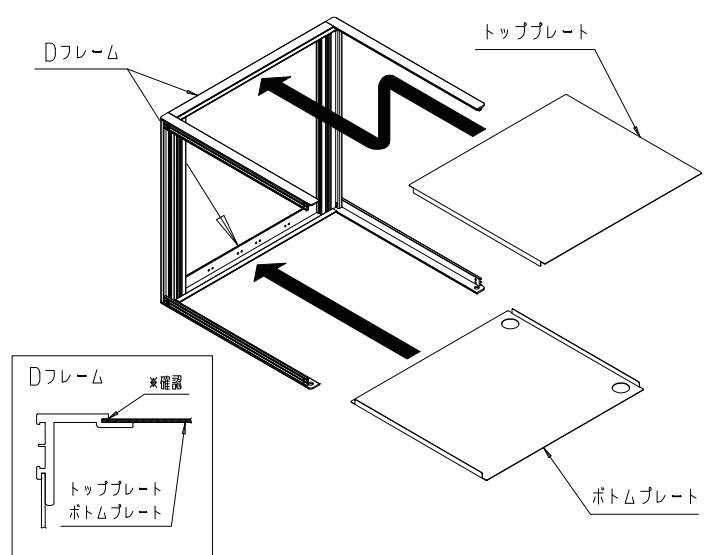
6 Hフレームの溝にHバーナットFW及びHバーナットRWを上下に注意してはめ込みます。(対称2セット作成、HバーナットFWの上下方向については表1を参照とする。)



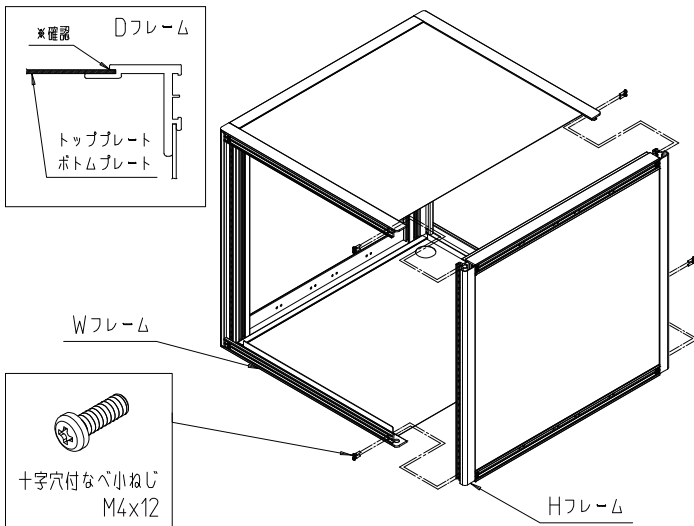
7 WフレームT及びWフレームBをHフレームに十字穴付なべ小ねじ M4×12で仮止めします。



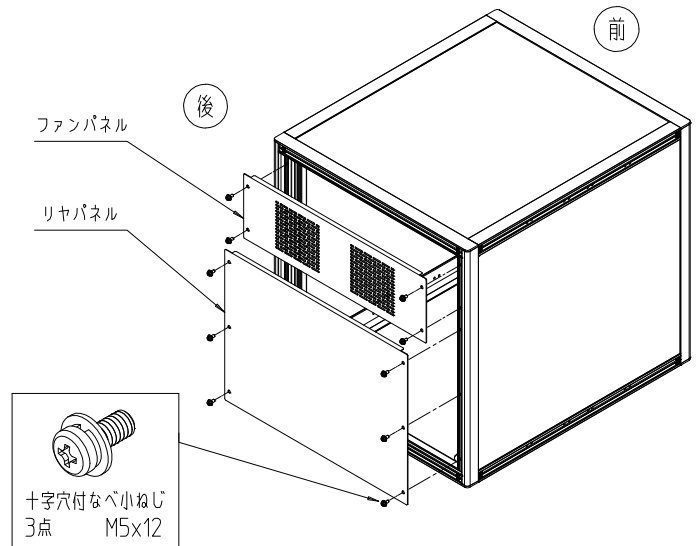
8 トッププレート及びボトムプレートをDフレームの溝に差し込むように取り付けます。



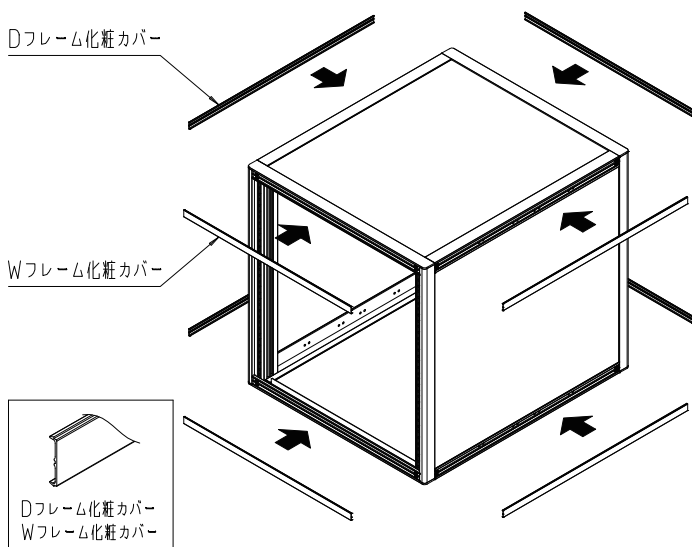
9 WフレームとHフレームを十字穴付なべ小ねじM4×12で仮止めし、トッププレート及びボトムプレートがDフレームの溝に入っていることを確認してから、本締めを行います。



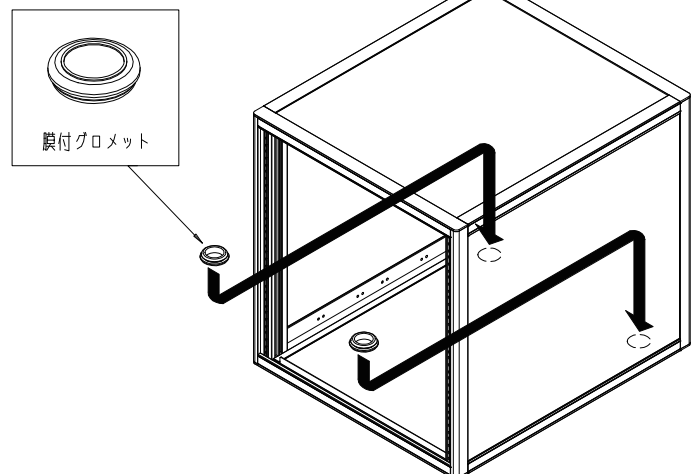
10 リヤ面にファンパネル及びリヤパネルを十字穴付なべ小ねじ 3点M5×12で締結します。



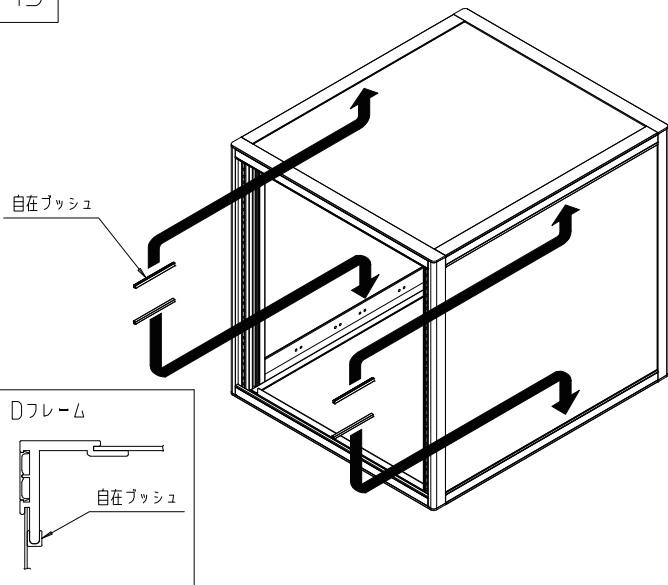
11 Wフレーム化粧カバー4本及びDフレーム化粧カバー4本を取り付ける。



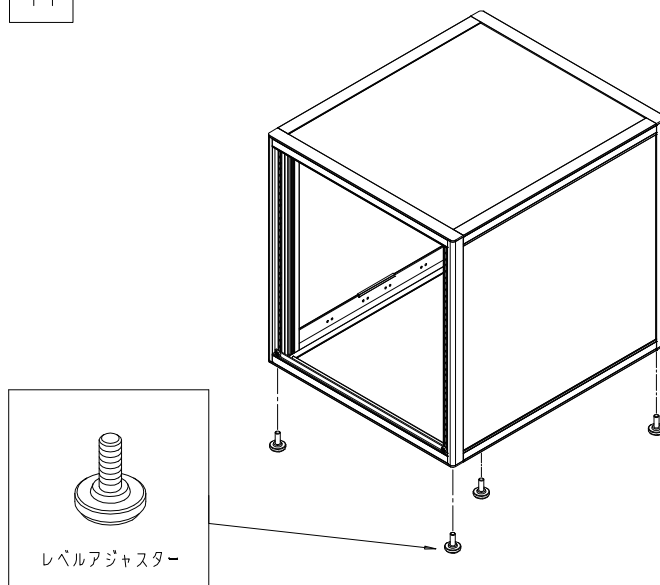
12 膜付グロメット2個をボトムプレートの丸穴2ヶ所にはめ込む。



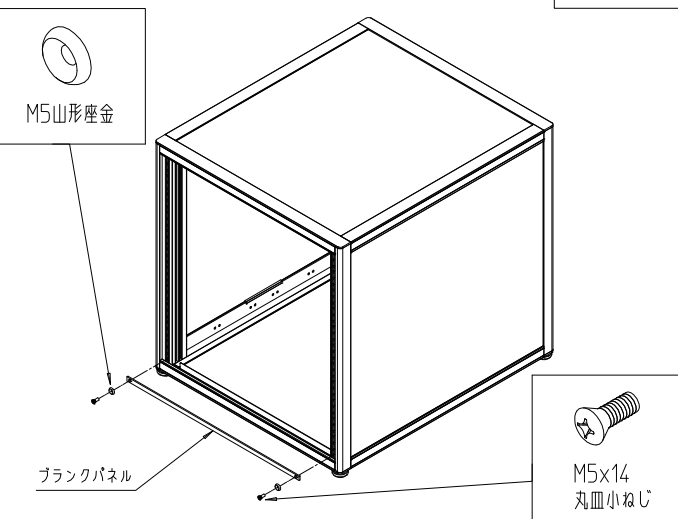
13 自在ブッシュ4本をDフレーム4本の各センター付近にはめ込む。



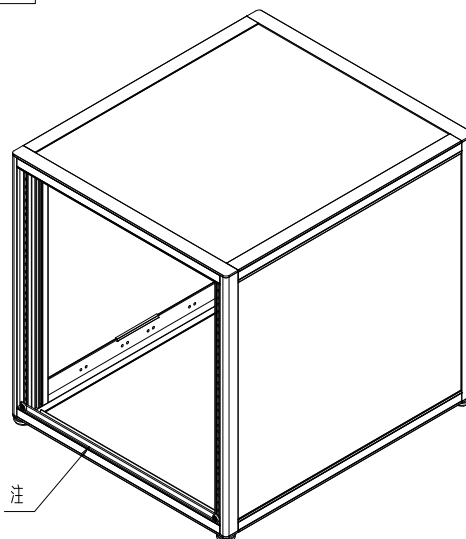
14 レベルアジャスターをねじ込みます。



15 マウント面最下部にブラックパネルを締結します。
(FLC-351/651/751は丸皿小ねじと山形座金、
FLC-551はなべ小ねじで固定、他機種は無し)



16 完成



注：適用機種のみ取付。

ねじの呼び径	M4	M5
適正締付けトルク(N・m)	1.08~1.72	2.16~3.53

※弊社製品に関してお気付きの点がございましたら
最寄りの営業所にお問い合わせください。
※仕様、外観等は予告なく変更することがございますので
ご了承ください。

SETTSU 摂津金属工業株式会社

本社 〒570-0006 大阪府守口市八雲西町4丁目1番26号
TEL 06(6992)2331 FAX 06(6991)6269

E-mail eigyou@settsu.co.jp URL http://www.settsu.co.jp