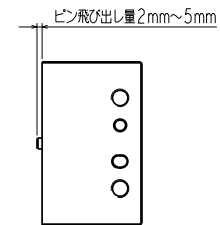


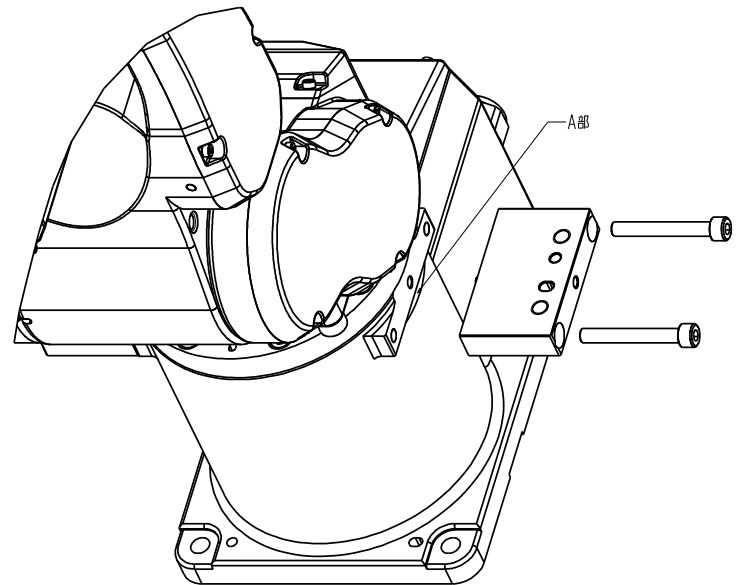
No.	名称	個数	備考
1	ベースサイドプレート	2	
2	ピン	2	挿入
3	六角穴付きボルト M8x60	4	



ベースサイド固定金具

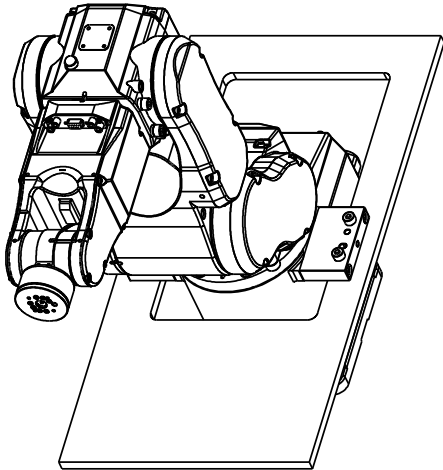
取り付け手順

- ベースサイドプレートへピンを打ち込みます。
ピン飛び出し量は、2mm~5mmの飛び出し量に打ち込んでください。
- ピンを打ち込んだベースサイドプレートをベースの両サイドへ取り付けてください。
※取り付け時はベース固定部のA部へ押し当てながら固定してください。
(ベースサイド固定金具の平面が安定します)

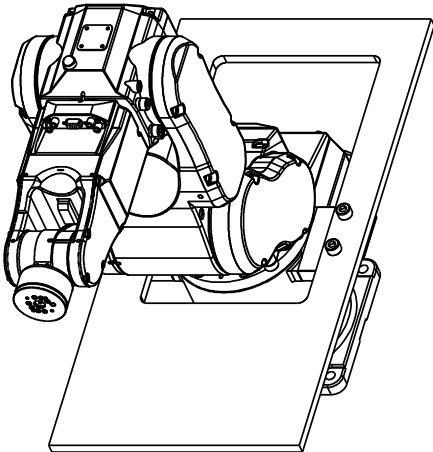


△	*	*	図面 SCALE 33:100	熱処理 HEAT TREATMENT *	金型番号 CAST.No. *
△	*	*	図面 0.11	材質 MATERIAL *	表面処理 FINISH *
△	*	*	図面 *	材料寸法 MATERIAL SIZE *	コード CODE *
訂正 承認 APPROVED	年月日 DATE	訂正 記 事 DESCRIPTION	材料寸法 MATERIAL SIZE	コード CODE	*
承認 APPROVED	検閲 CHECKED	設計 DESIGNED	作成 DATE 09.08.05	名称 TITLE C3 BASE SIDE FITTING	改訂番号 REV.No. *
SEIKO EPSON CORP.			.BASE.SIDE.FITTING-MANUAL.C3		

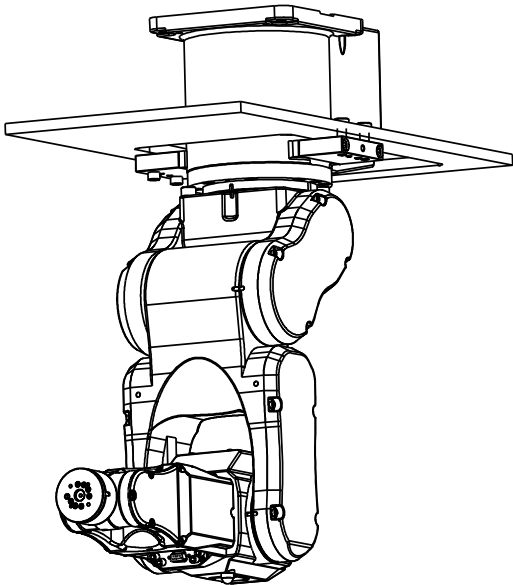
ベースサイド固定金具
床取付例1
上からの取り付けの場合：M8
下からの取り付けの場合：M10



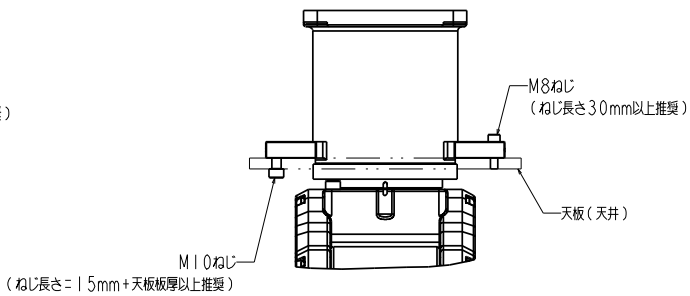
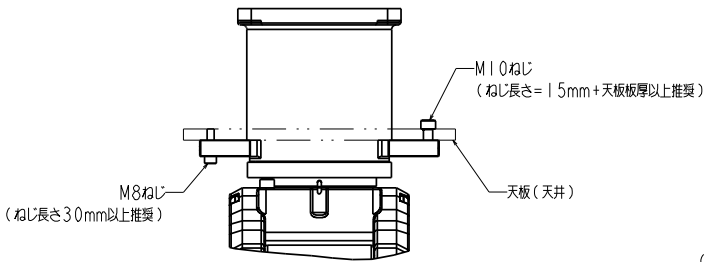
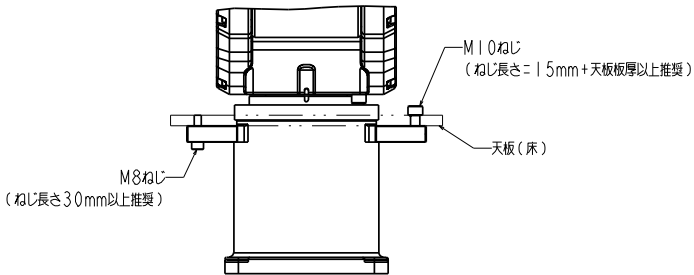
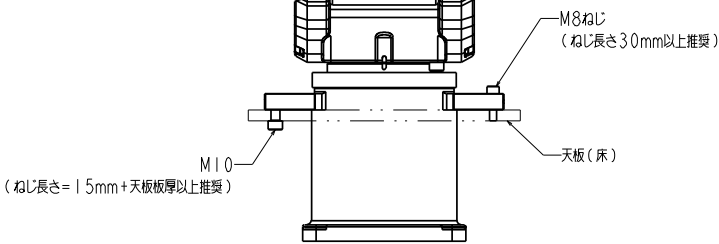
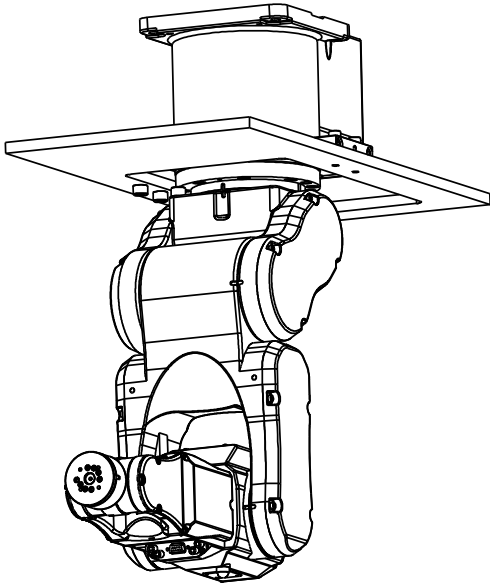
ベースサイド固定金具
床取付例2
上からの取り付けの場合：M10
下からの取り付けの場合：M8



ベースサイド固定金具
天吊取付例1
上からの取り付けの場合：M10
下からの取り付けの場合：M8



ベースサイド固定金具
天吊取付例2
上からの取り付けの場合：M8
下からの取り付けの場合：M10



※斜め取り付けも同様なM8・M10取り付け構成になります。

△	*	*	尺度 SCALE	熱処理 HEAT TREATMENT	金型番号 CAST.No.
△	*	*	1:1	*	*
△	*	*	図数 D.T.T	材質 MATERIAL	表面処理 FINISH
新 規	*	*	*	*	*
訂正	年 月 日 DATE	訂 正 記 事 DESCRIPTION	材料寸法 MATERIAL SIZE	コード CODE	*
承認 APPROVED	検閲 CHECKED	設計 DESIGNED	作成 DATE	名称 TITLE	
		設計者名	09.08.05	名称	
SEIKO EPSON CORP.			図面番号 DRAW.No.	改訂番号 REV.No.	*
			.BASE_SIDE_FITTING_MANUAL_C3_1		