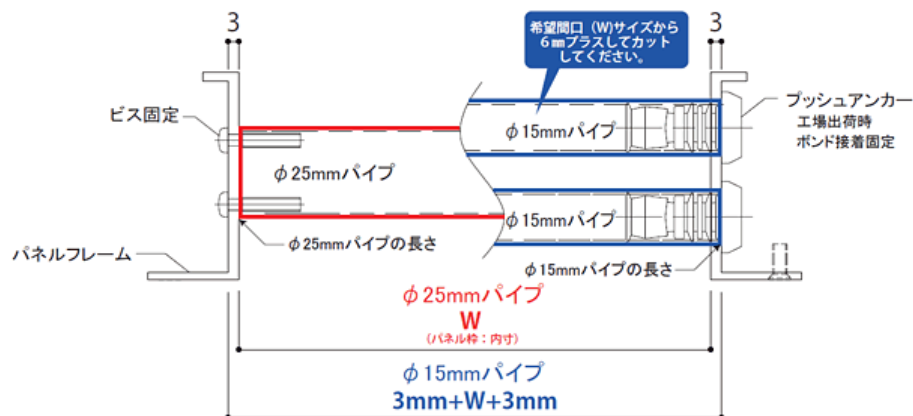


## パネル切り詰め加工方法

現場合わせにてパネルを切断加工する場合、下記の内容に注意して切り詰め作業を行ってください。

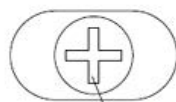
25mmパイプと15mmパイプで長さが異なります。



例) パネル開口(W)を1000mmとした場合、φ 25mmパイプ(1000mmカット)、φ 15mmパイプ(1006mmカット)となります。

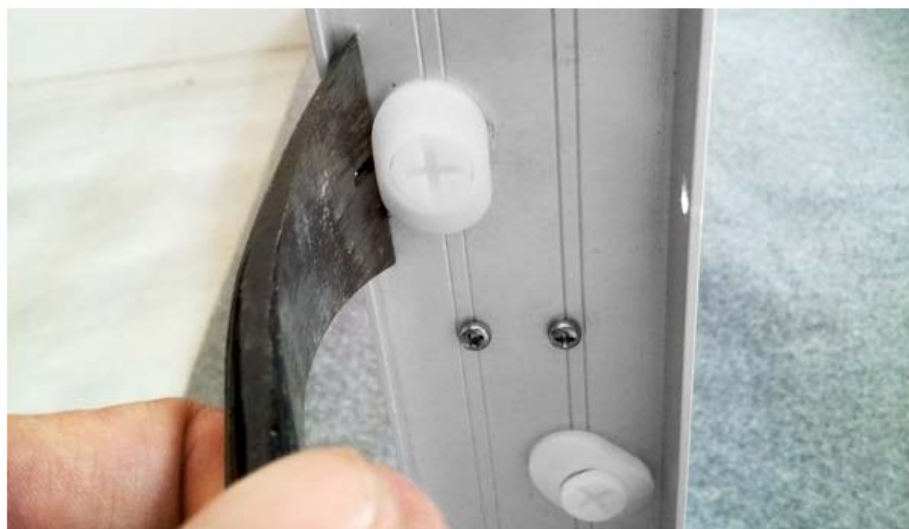
## 切り詰め時の分解・組立手順

- 【1】すべてのパネル部材をばらしてください。
- 【2】15mmパイプのプッシュアンカーはコインを使用し、回すことでロックが外れます。



十字部分をコインで回します。

- 【3】15mmパイプのプッシュアンカーは仮止めの接着で固定されていますので、マイナスドライバーや小型パールなどで丁寧に取り外してください。また接着剤はきれいに除去してください。



フレームとプッシュアンカーの間にかましてこの原理で取り外してください。

【4】25mmパイプと15mmパイプの寸法関係を再度確認し、希望の長さをアルミ切断機で正確にカットします（±1mmの精度でカットしてください）。

φ 25mmパイプ



W  
(パネル枠：内寸)

φ 15mmパイプ



W+6mm

【5】再度組み立てなおします。

15mmパイプを取り付けます。



パイプを穴に差し込みます。



フレームの穴回りに推奨ボンドを塗布し、プッシュアンカーを圧着するようにパネルフレームに固定して下さい。  
でっぱりがなくなるまで押し込めば完了です。



- ※穴周りに接着剤を塗布してください。圧着した時にボンドがプッシュアンカーからはみ出る加減が適量です。
- ※防振機能も兼ねていますので、必ず推奨ボンドで接着してください。
- ※25mmパイプはビス(2点止め)で取り外し可能です。

**【6】養生:**初期硬化(表面硬化)まで1~2時間養生してください(完全硬化は1日程度の期間を設けてください)。

**【7】完了**