

アルミ引出ユニット550R ZWMEMWTHUNIT550R

作業工程	①	意匠面(表)の検査をする。
		汚れていたらウエスにエタノールをつけ、油汚れ等を拭く。 (傷や汚れが取れないもの、ダイス跡が目立つ製品は不良にする。)
	②	①に鏡板固定金具 1個をタッピング B1皿小頭 4X12 三価ホワト 2本を使い 電動ドライバーで固定する。ビスが斜めにならないよう注意。 ※マキタ電動ドライバー 12で使用する。(トルク160N・m OK)
	③	両面テープを適当な長さにハサミ(カッター)でカットし、隙間埋めキャップに貼る。 はみ出した両面テープはハサミ(カッター)でカットする事。
	④	両面テープの台紙を剥がし、キャップをアルミ側板に取り付ける。
	⑤	隙間、ゆがみがないかを確認する。 ※キャップが取れないか触って確認。(20.12.14追記)

参考写真

