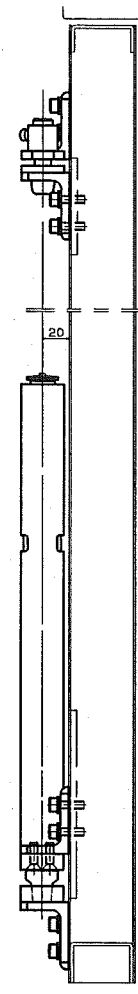


- ※注1  
M6六角穴付ボルト締付後、φ5.2孔部Z  
M5X0.8のタップ加工し、六角穴付ボルト(M5X20L)  
2本で固定してください。  
(金具のずれ防止のため、現場加工)



AH-054