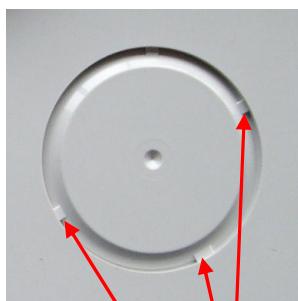


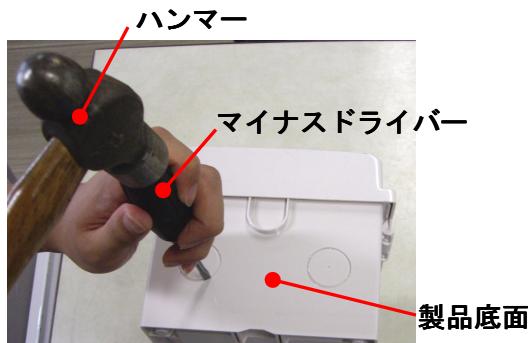
プラボックス P-A, OP-A ノックアウト作業方法について

丸形ノックアウト加工方法

- マイナスドライバーを薄膜部のノックアウトリブへ当て、ハンマーで叩いてください。
(ハンマーは質量 600g で柄の長さ 30cm 程度の物を使用し、ハンマーはマイナスドライバー底面から 30 cm程度離した位置より振り下ろしてください。)
- ノックアウトリブを叩く箇所は下記「ノックアウト加工位置」を参照ください。



矢印部の凸形状がノックアウトリブです。



- ノックアウトを取った際、バリが出ますのでやすりやナイフなどで除去してください。



- ノックアウトが一回の打ち抜きで取れない場合は別のノックアウトリブを叩いてください。

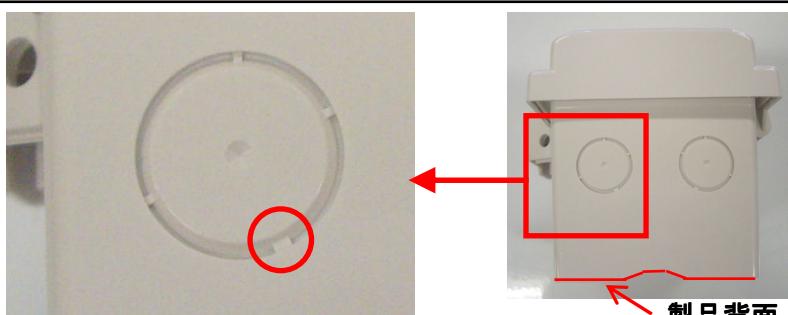


ご注意

- 壁面取付状態でノックアウトの除去を行う場合、下方向からハンマーで打つため、通常よりも大きな力で叩いてください。
- また、ノックアウトリブからマイナスドライバーがズれないように注意して叩いてください。
- ノックアウトリブ以外の場所は叩かないでください。ヒビや割れが発生するおそれがあります。

ノックアウト加工位置

丸形ノックアウト加工位置 ※右側は左右対称位置



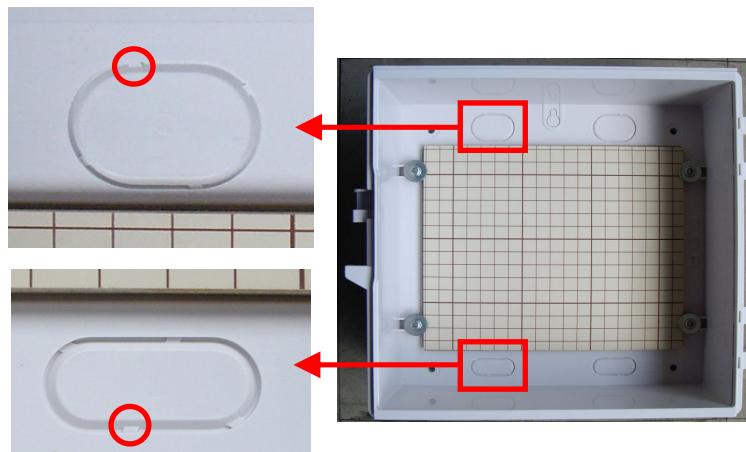
二重丸形ノックアウト加工位置 ※右側は左右対称位置



背面ノックアウト加工方法

- マイナスドライバーを薄膜部のノックアウトリブへ当て、ハンマーで叩いてください。ノックアウトリブを叩く箇所は右図を参照ください。

※右側は左右対称位置



U字ノックアウト加工方法



- 二重構造のU字ノックアウトで内側のみ取る場合は、先にニッパーで点線部に切り込みを入れてください。



- ペンチ、プライヤーなどでU字ノックアウトを挟み、矢印方向に向かって取ってください。



- (0) P25-57BA, (0) P25-86BA はパッキンを切り取ってから、U字ノックアウトを取ってください。

