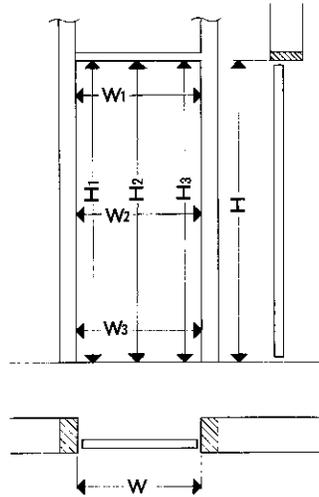
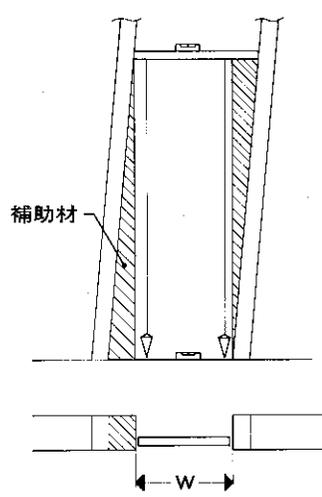


# 6 形材切断寸法の出し方

## ■ 取付け開口部の実測



- 高さは左右中央の3カ所、幅は上下と中央の3カ所を測り最小値を出します。

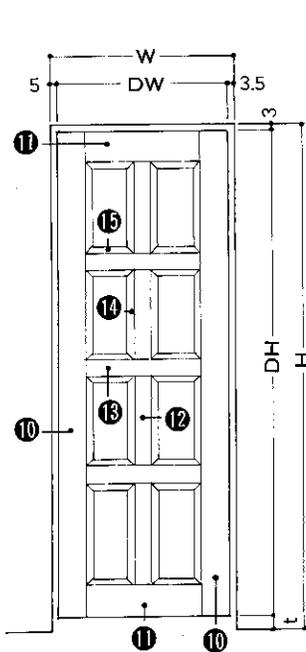


〈開口部の水平・垂直の狂いがひどい場合〉

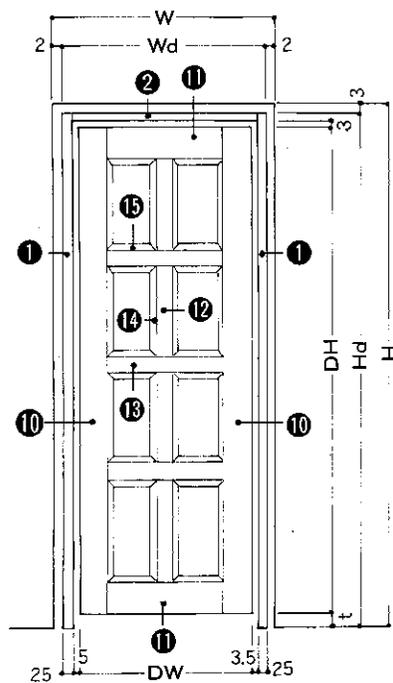
- 補助材を取り付け修正してください。

## ■ 基本寸法の取り方

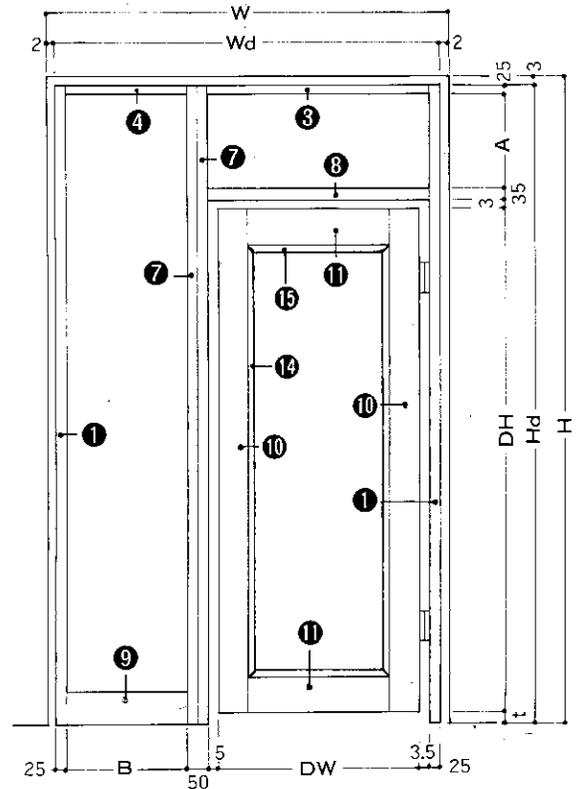
〈単体ドア〉



〈三方枠付きドア〉



〈ランマ袖付きドア〉



※t=6~30とする。

※①~⑮は次頁の形材番号です。

## ■ 形材切断までの手順

### ● 決められた開口部に取り付ける場合

1. 開口寸法W・Hを出します。
2. 単体ドアの場合……縦框・上下框・中棧を次頁の公式表に代入し算出します。  
枠付きドアの場合……縦枠・上枠をまず決め、ドア本体の形材寸法を出します。

### ● 開口部をあとから造る場合

1. ドア出来上がりサイズを決めます。
2. 各形材を次頁の公式表から算出・切断した後、上記基本寸法の取り方を参考に開口部を作ってください。

# 7 切断寸法公式表

■ 開口寸法を確認のうえ、下記表に代入してください。

		タイプ	単体ドア	枠付きユニット	ランマ・袖付きドア
		形材名(部品名)			
基本寸法		Hd (出来上がり高さ)		H-3	H-3
		Wd (出来上がり幅)		W-4	W-4
		DH (ドア高さ)	H-3-t	H-31-t	H-A-66-t
		DW (ドア幅)	W-8.5	W-62.5	W-B-112.5
枠	①	縦 枠	—	Hd	Hd
	②	上 枠	—	Wd-50	
	③	ランマ上枠	—		Wd-B-100
	④	袖 上 枠	—		B
	⑤	戸当たり縦	—	Hd-25	Hd-A-60
	⑥	戸当たり横	—	Wd-74	Wd-B-124
	⑦	割 方 立	—		Hd
	⑧	無 目	—		Wd-B-100
	⑨	はめごろし下枠	—		B
ドア本体	⑩	縦 框	DH-5	DH-5	DH-5
	⑪	上 下 框	DW-228	DW-228	DW-228
	⑫	中 棧 縦	$(DH-68n-232)/n$	$(DH-68n-232)/n$	$(DH-68n-232)/n$
	⑬	中 棧 横	DW-228	DW-228	DW-228
	⑭	額 縁 縦	$(DH-54n-232)/n-0.5$	$(DH-54n-232)/n-0.5$	$(DH-54n-232)/n-0.5$
	⑮	額 縁 横	$(DW-54m-160)/m-0.5$	$(DW-54m-160)/m-0.5$	$(DW-54m-160)/m-0.5$
部 品		モヘア(丁番側)	—	Hd-25	Hd-A-60
		モヘア(上 枠)	—	Wd-74	Wd-B-124
		戸当たりゴム	—	Hd-25	Hd-A-60
		框溝蓋(ロック側)	レバーハンドル錠	(上部)DH-973.5	(下部)838.5
		框溝蓋(ロック側)	// 非常解錠装置付き	(上部)DH-1000.5	(下部)845.5
		框溝蓋(ロック側)	レバーハンドル 間仕切り錠	(上部)DH-954	(下部)849
		框溝蓋(丁番側)	(上下部)169.0	(中央部)DH-547	
ガラス			ド ア 本 体	ラ ン マ 部	袖 部
		高さ(gh)	額縁縦切断寸法-47	A+15	Hd-110
		幅 (gw)	額縁横切断寸法-47	無目切断寸法+15	B+15

※ガラスパッキンとグレイジングビードは $[2 \times (gh + gw) + 50] \times$ ガラス枚数で出します。

※ t=6~30      A:ランマ開口寸法      B:袖部開口寸法      n:ガラス段数(縦)      m:ガラス列数(横)

※ドア本体の製作限度は、DW=1000mmまで、DH=2500mmまでとします。

●上記切断寸法は、前頁の基本寸法に掲載してあるタイプの場合です。変形仕様(タスタスの開口部に使用するような大型の場合)は、参考納まり図をご覧ください。

※ドア高さが2,100mm以上の場合は、丁番を上・中・下の3ヵ所に取り付けてください。