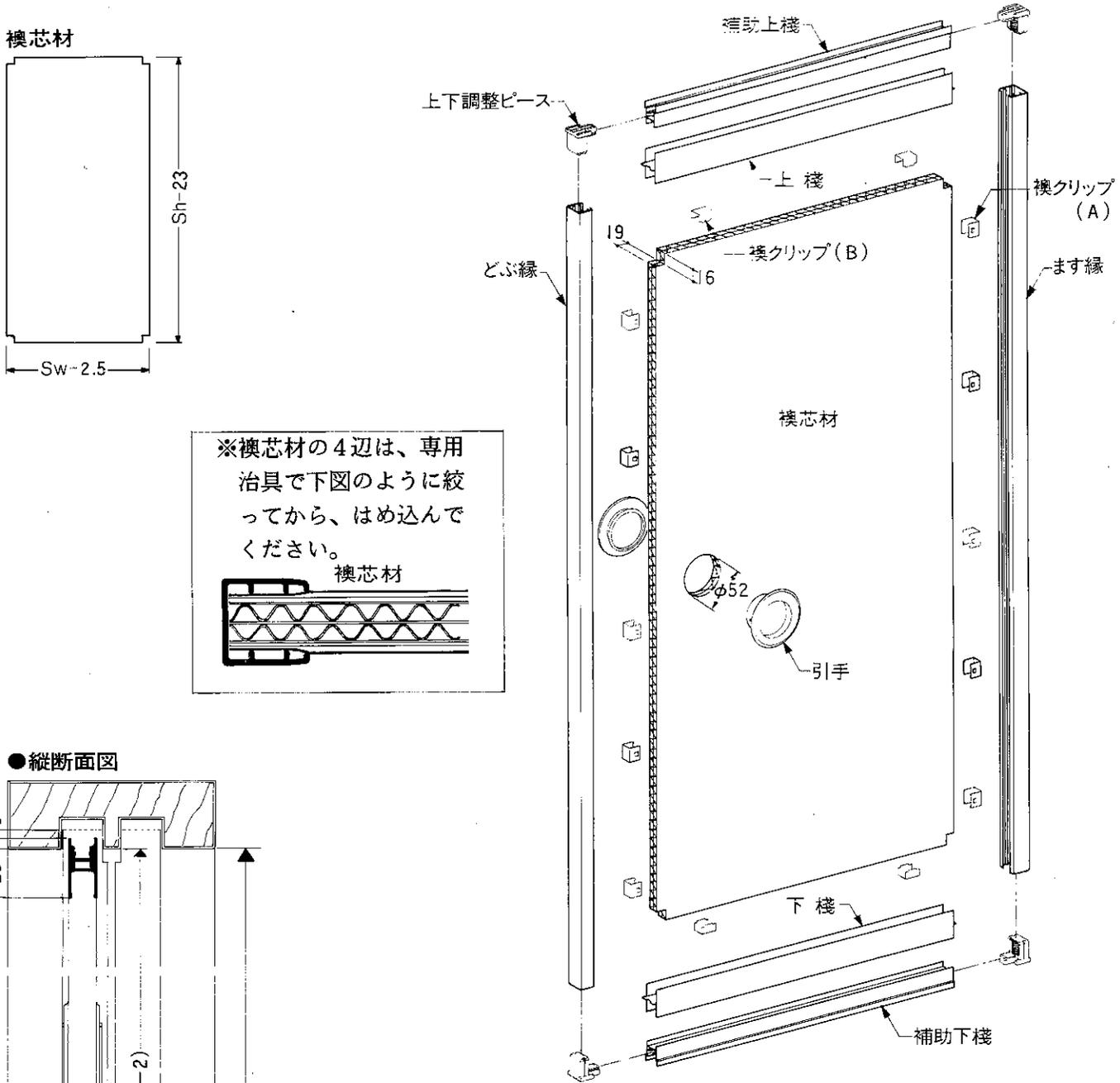


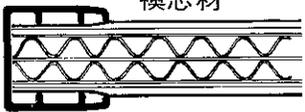
襖編

■ 細縁襖(引戸) 納まり図・加工組立て図

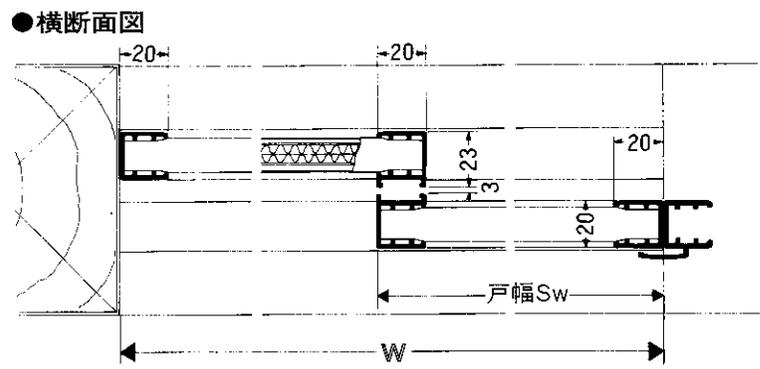
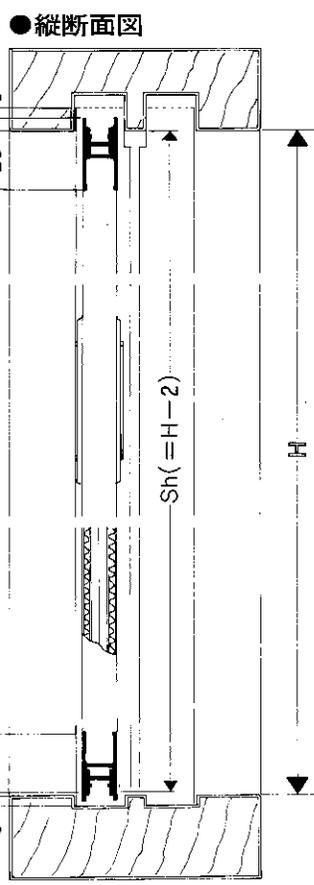
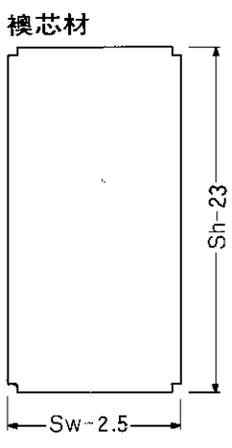
-  部分は金型加工になります。次項の加工金型工程順位をご覧ください。
 その他は指定寸法に従って加工してください。



※襖芯材の4辺は、専用治具で下図のように絞ってから、はめ込んでください。



襖芯材



襖編

■ 細縁襖(引戸) 形材切断寸法・部品・加工金型について

■ 形材の切断寸法

形材名称	切断寸法	員数	備考
(細縁)どぶ縁	Sh(=H-2)	1	合掌用定規縁あり
()ます縁	"	1	
()上下棧	Sw-25	2	
()補助上下棧	Sw-30	2	

■ 使用部品表

部品名称	員数	備考
細縁引手セット	1	大, 小(2種類あり), 金環あり
襖クリップ(A)縦	10	
" (B)上, 下	4	
細縁襖芯材	1	
襖上下棧調整ピース(細縁用)	4	

■ 加工金型の工程順位

※②数字はパンチ回数を表す。

形材名称	金型番号 番号	F20												F21	F22	備考	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
ます縁(上部)		①	①														
定規縁(上部)				②	①												
上下棧						②	①	②									

■ 組立て手順

- 加工した襖芯材に、襖クリップ(A)をはめ込み、どぶ縁及び、ます縁に押し込みます。
- (補助)上下棧を組み立てます。
- 襖芯材に、襖クリップ(B)を差し込み、(補助)上下棧とどぶ縁及びます縁を固定してください。

