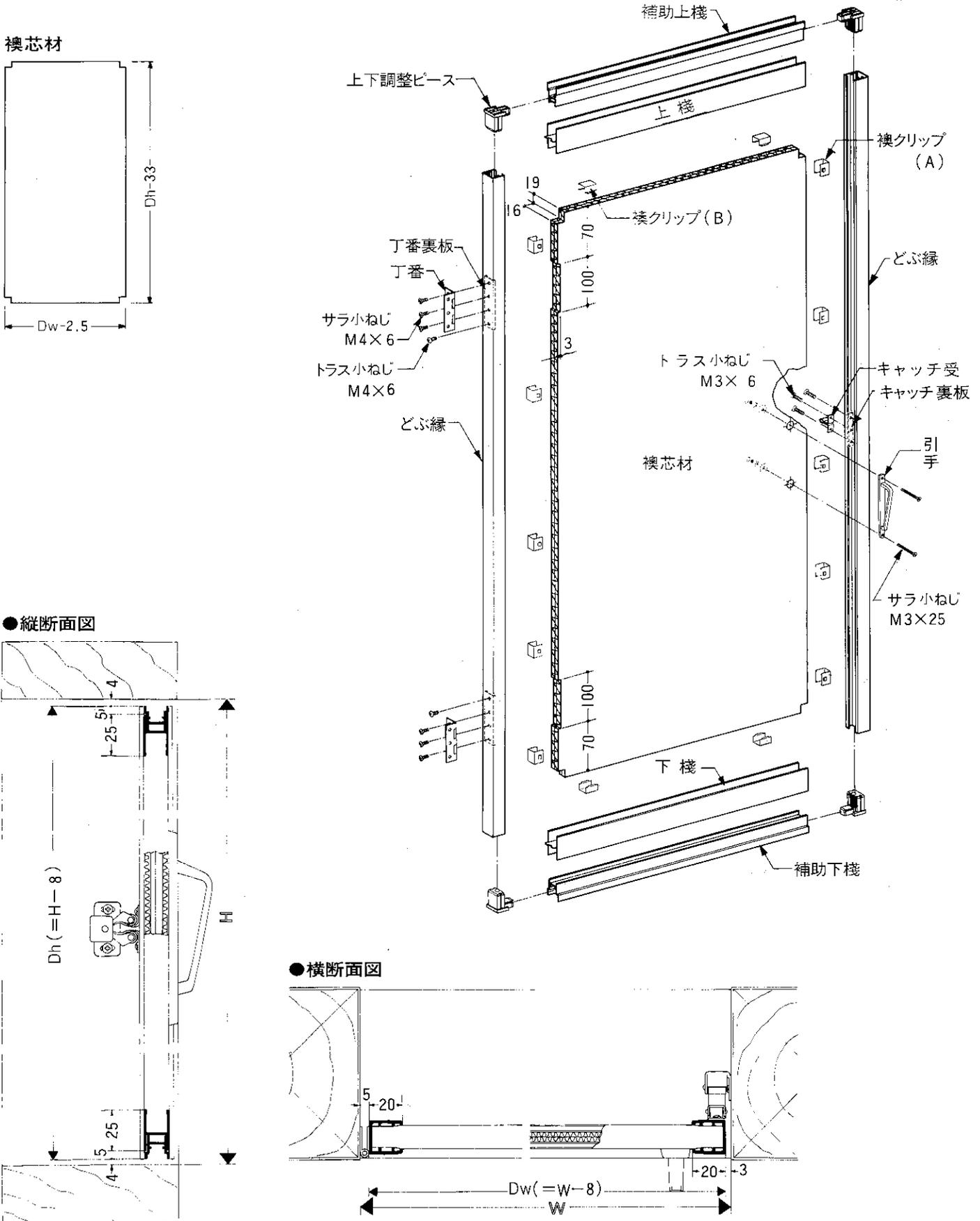


襖編

■ 細縁襖(片開き) 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。



襖編

■ 細縁襖(片開き) 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	Dh-10(H-18)	2	
()上下棧	Dw-25	2	
()補助上下棧	Dw-30	2	

■ 使用部品表

部品名称	員数	備考
襖・上下棧調整ピース(細縁用)	4	
細縁片開引手セット	1	大, 小(2種類あり)
襖クリップ(A)	10	
〃(B)	4	
細縁T番セット	2	
片開きローラーキャッチセット	1	
細縁襖芯材	1	

■ 加工金型の工程順位

※②数字はパンチ回数を表す。

金型記号 形材名称 番号	F20												F21	F22	備考	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
どぶ縁(戸先側)														①	①	
〃(吊元側)								②								
上下棧					②	①	②									

■ 組立て手順

1. どぶ縁に丁番裏板及びキャッチ裏板を取り付けます。加工した襖芯材に襖クリップ(A)をはめ込み、どぶ縁を押し込んでください。
2. 芯材に襖クリップ(B)をはめ込み、(補助)上下棧とどぶ縁を固定します。
3. 引手及びキャッチ受け・丁番を取り付けてください。

