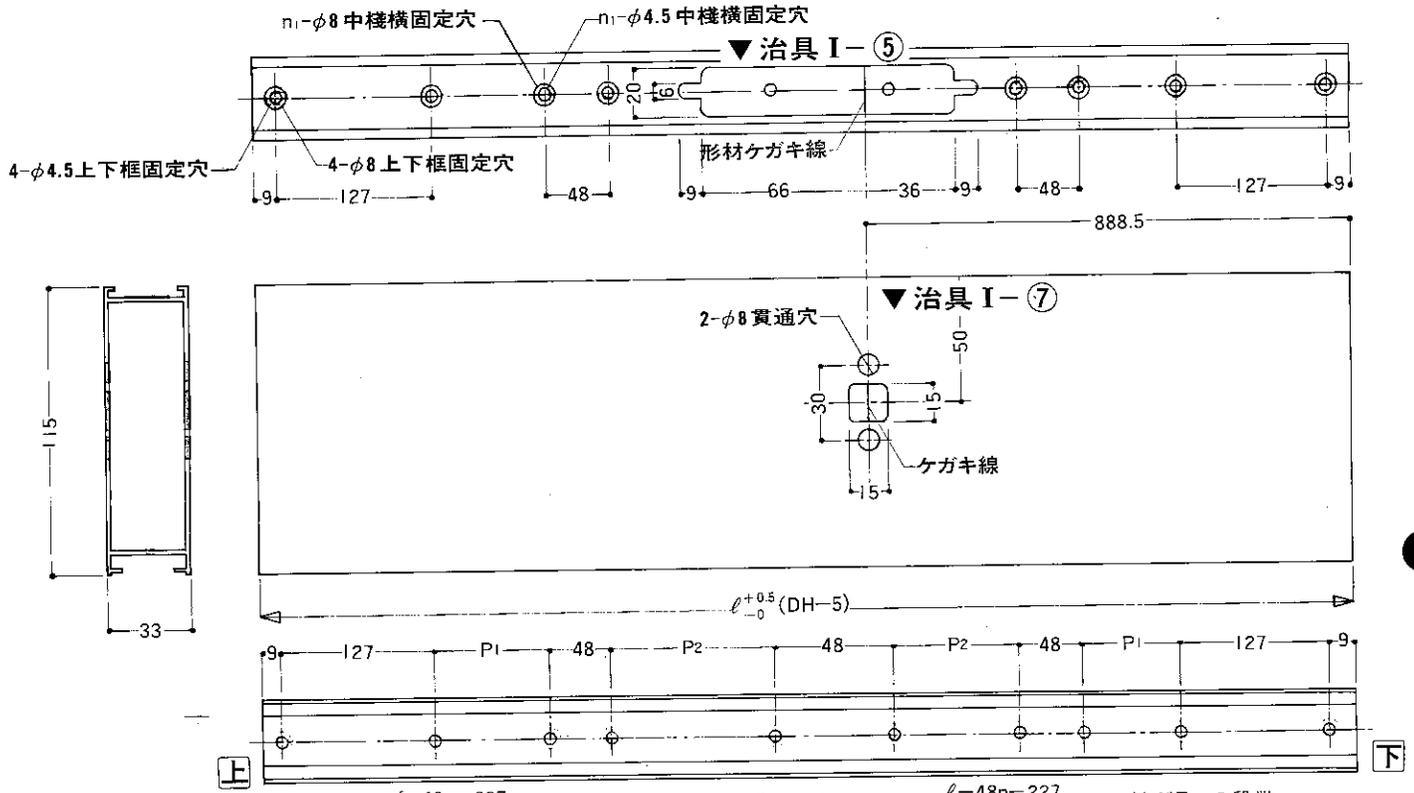


# 8 加工図

## ■ 縦框 (戸当たり側・レバーハンドル錠)

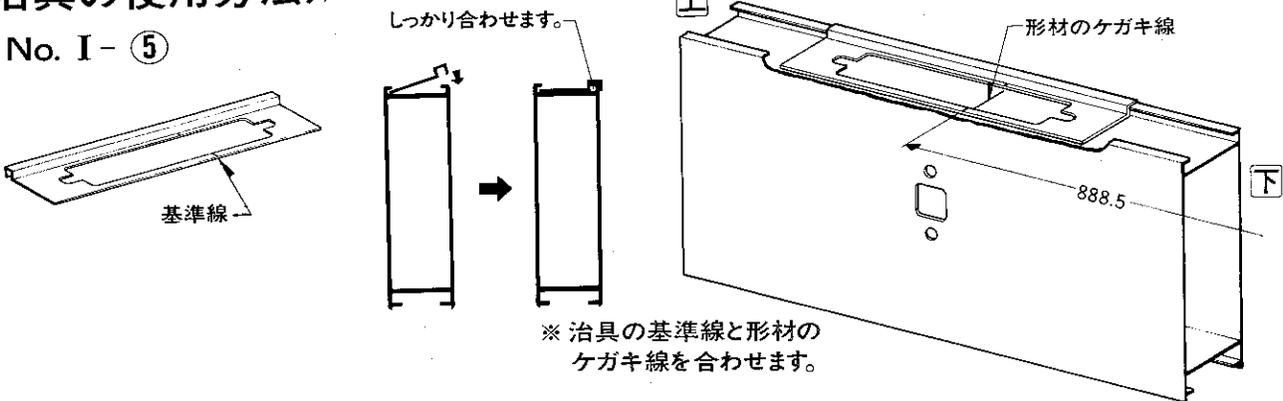
※nは中棧横の固定穴数



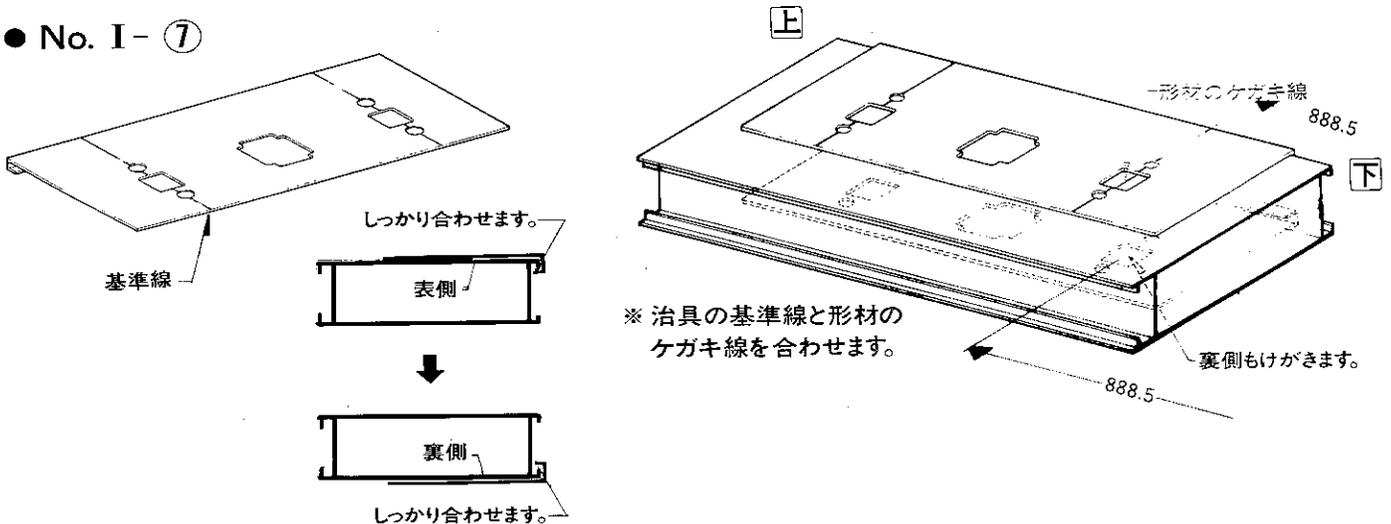
※上下框と中棧横との穴ピッチ:  $P_1 = \frac{\ell - 48n - 227}{n} + 1$  ※中棧横と中棧横との穴ピッチ:  $P_2 = \frac{\ell - 48n - 227}{n}$  ※nはガラスの段数

### <治具の使用方法>

#### ● No. I-⑤

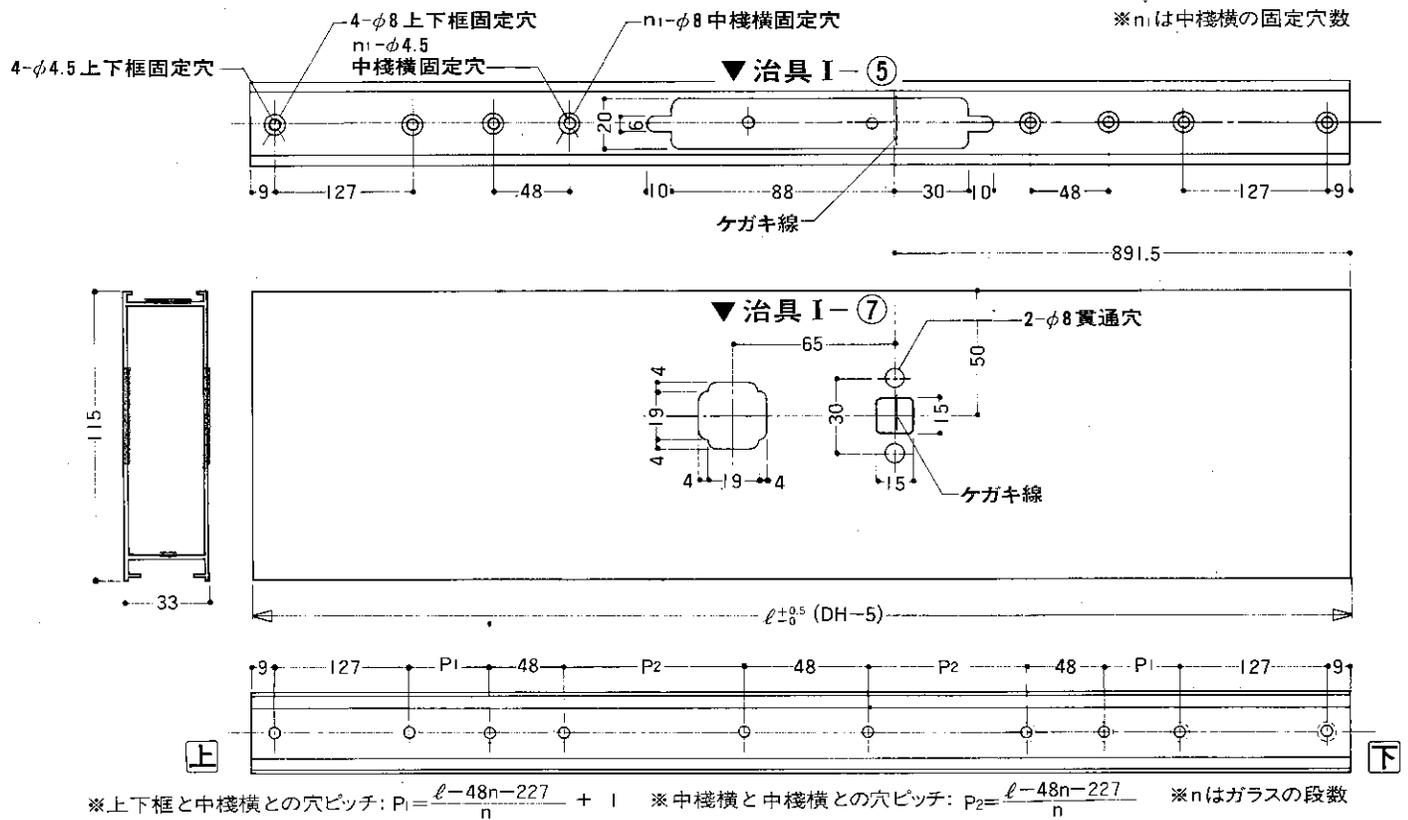


#### ● No. I-⑦



# 8 加工図

## ■縦框（戸当たり側・レバーハンドル非常解錠装置付き）

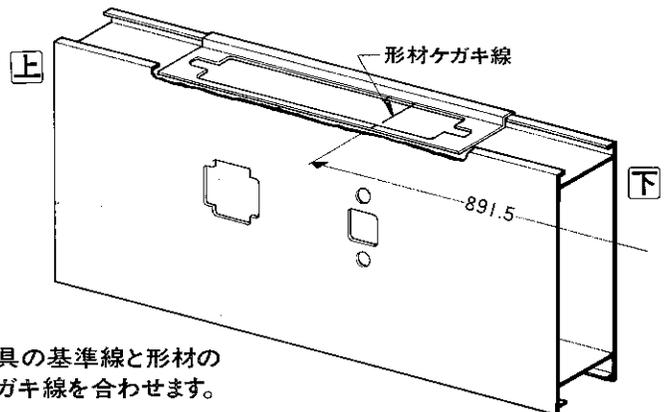
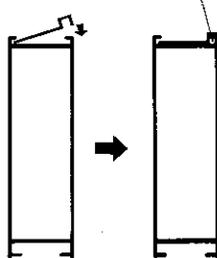


### 〈治具の使用方法〉

#### ● No. I-⑤

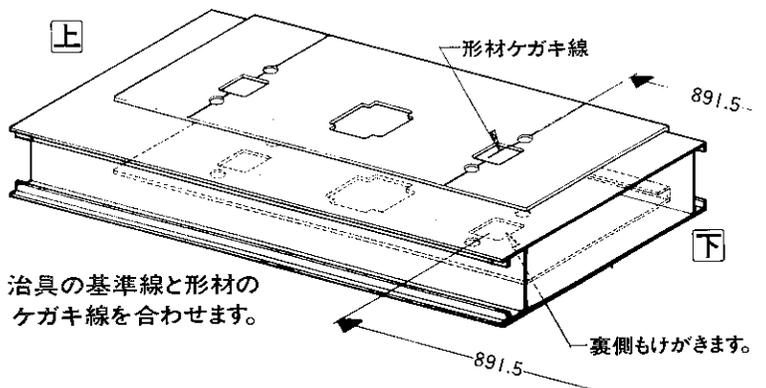
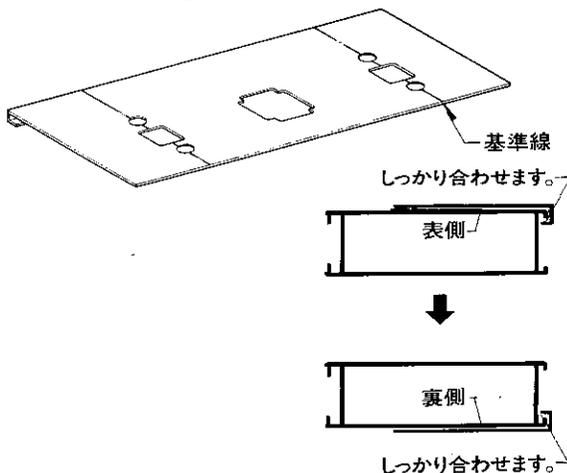


しっかり合わせます。



※ 治具の基準線と形材のケガキ線を合わせます。

#### ● No. I-⑦

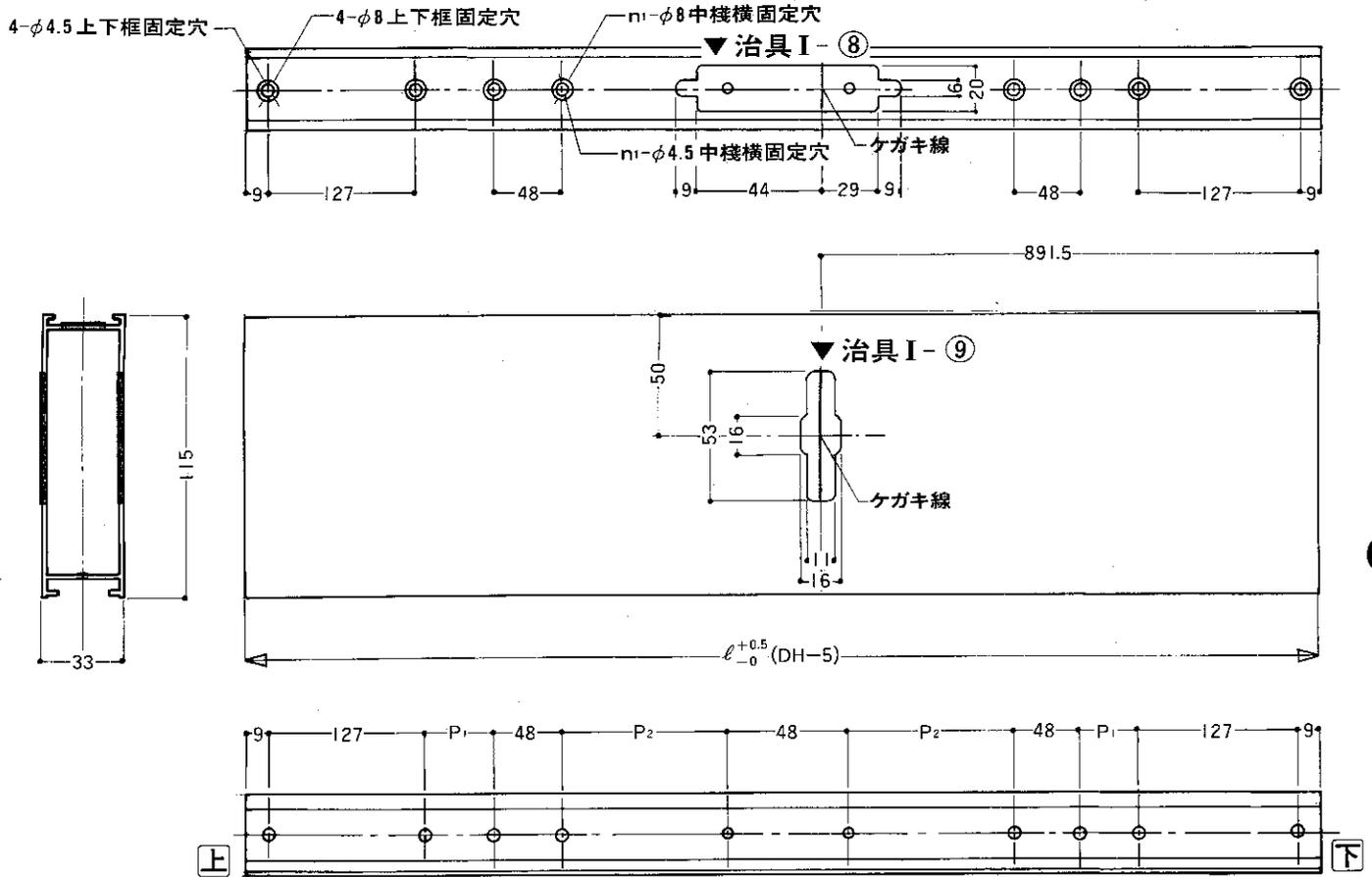


※ 治具の基準線と形材のケガキ線を合わせます。

# 8 加工図

## 縦框（戸当たり側・レバーハンドル間仕切り錠）

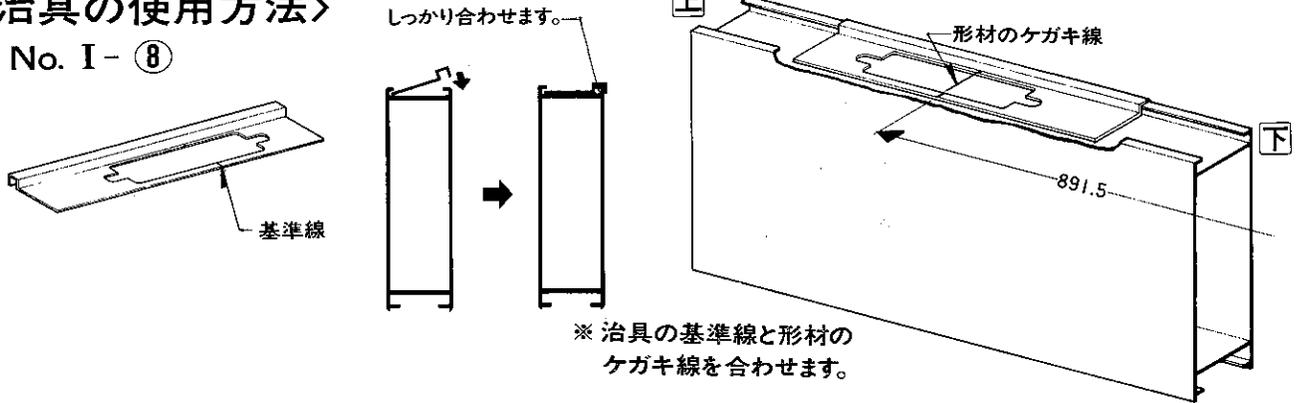
※nは中横の固定穴数



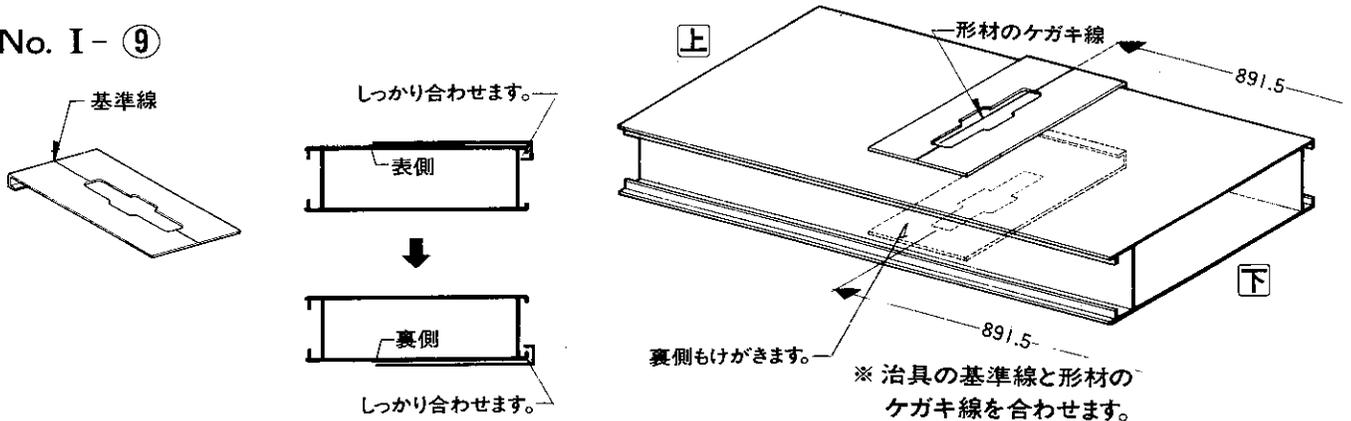
※上下框と中横との穴ピッチ:  $P_1 = \frac{l-48n-227}{n} + 1$  ※中横と中横との穴ピッチ:  $P_2 = \frac{l-48n-227}{n}$  ※nはガラスの段数

### 〈治具の使用方法〉

#### ● No. I-8



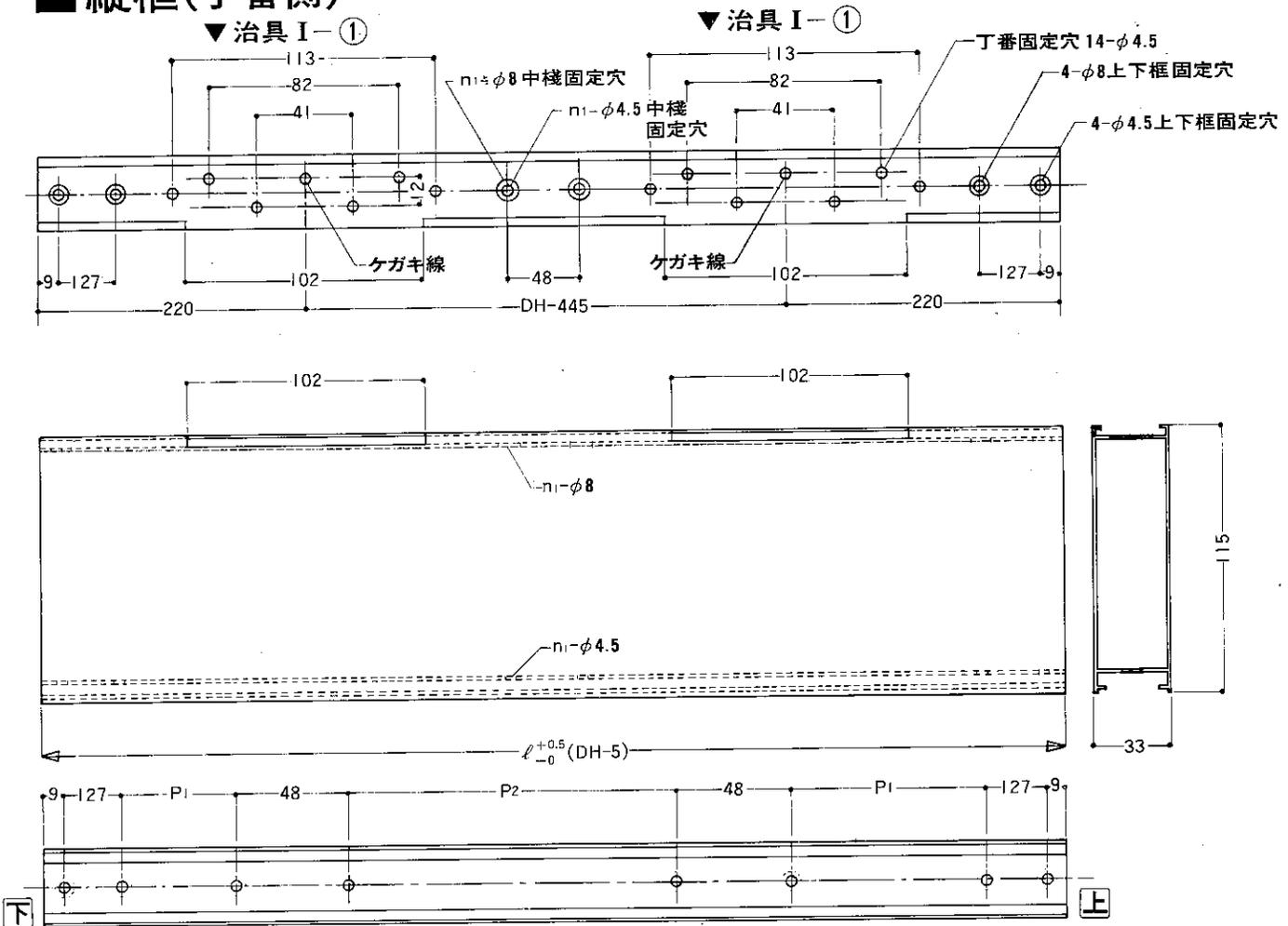
#### ● No. I-9



# 8 加工図

## ■ 縦框 (丁番側)

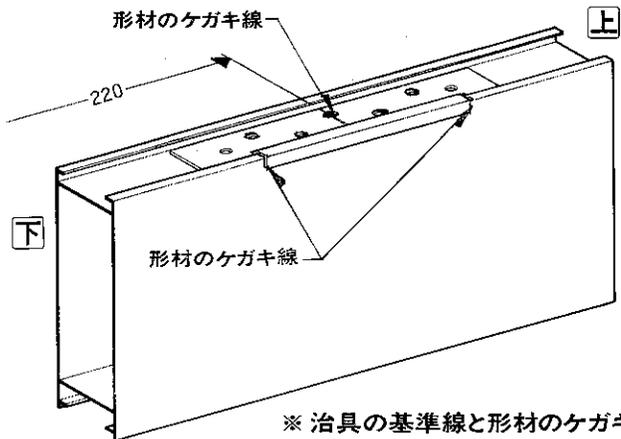
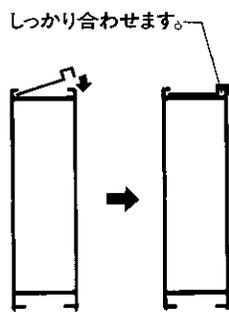
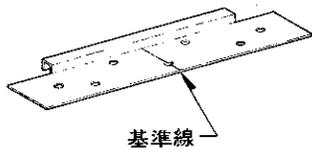
※  $n_1$  は中棧横の固定穴数



※ 上下框と中棧横との穴ピッチ:  $P_1 = \frac{\ell - 48n - 227}{n} + 1$     ※ 中棧横と中棧横との穴ピッチ:  $P_2 = \frac{\ell - 48n - 227}{n}$     ※  $n$  はガラスの段数

### 〈治具の使用方法〉

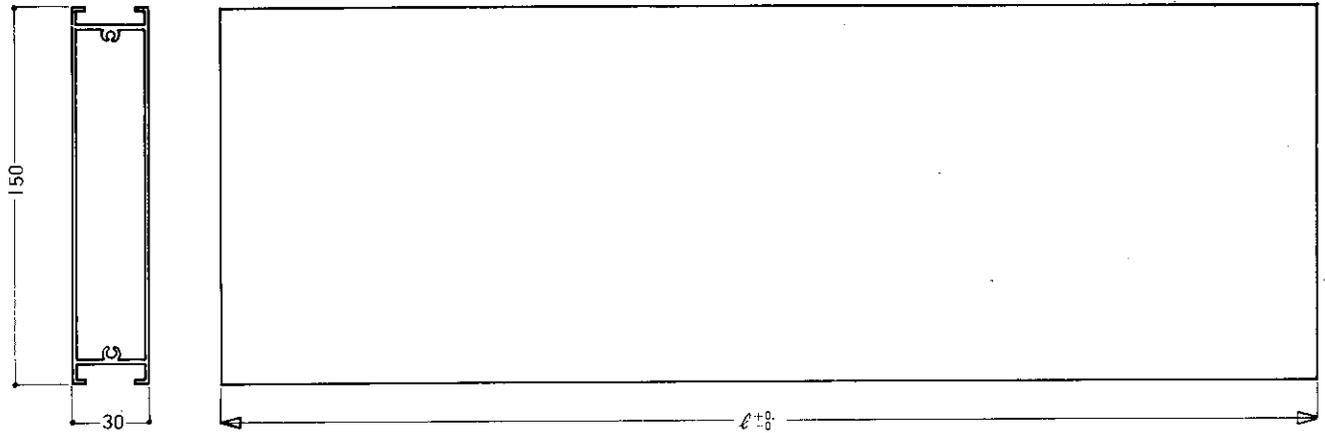
#### ● No. I-①



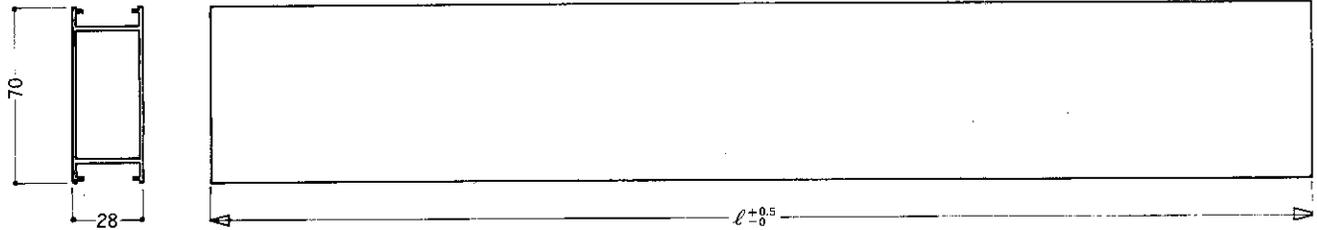
※ 治具の基準線と形材のケガキ線を合わせます。

# 8 加工図

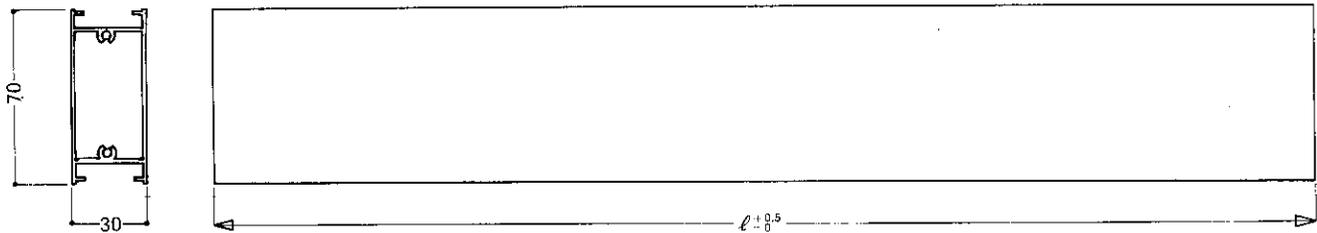
## ■ 上・下框……切断のみ



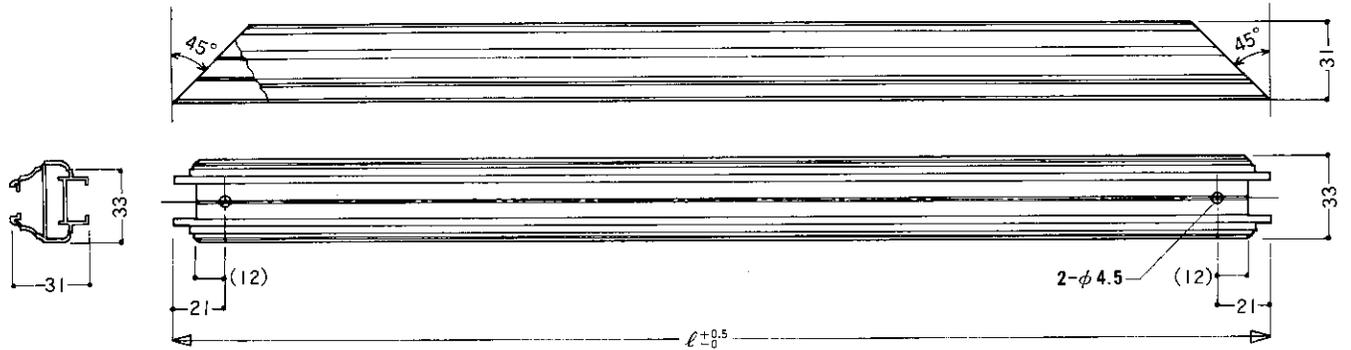
## ■ 中棧縦……切断のみ



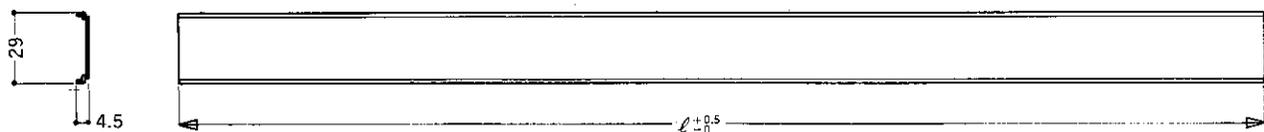
## ■ 中棧横……切断のみ



## ■ 額縁縦・横



## ■ 框溝蓋……切断のみ



# 8 加工図

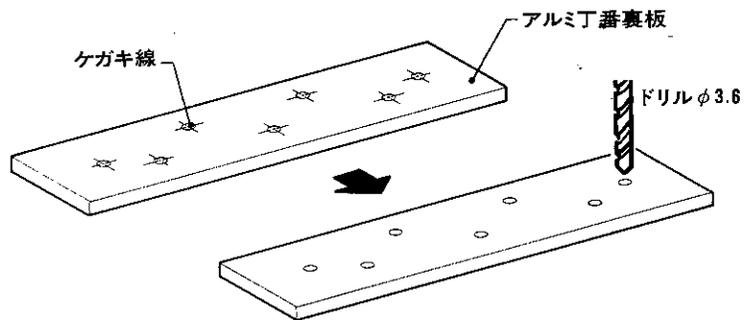
## ■ アルミ丁番裏板

### <加工順序>

1. 裏板を切断し、穴位置を出します。
2. ドリル(φ3.6)で下穴をあけます。
3. No.1タップ～No.3タップの順でネジ穴をあけます。

※使用順をまちがえるとネジが固定できなくなります。

※一度にネジ切りをせず、徐々にまわしてもどしながらネジ穴を切ります。



### <タップハンドルの使用方法>

- アルミ丁番裏板のネジ穴加工に使用します。

