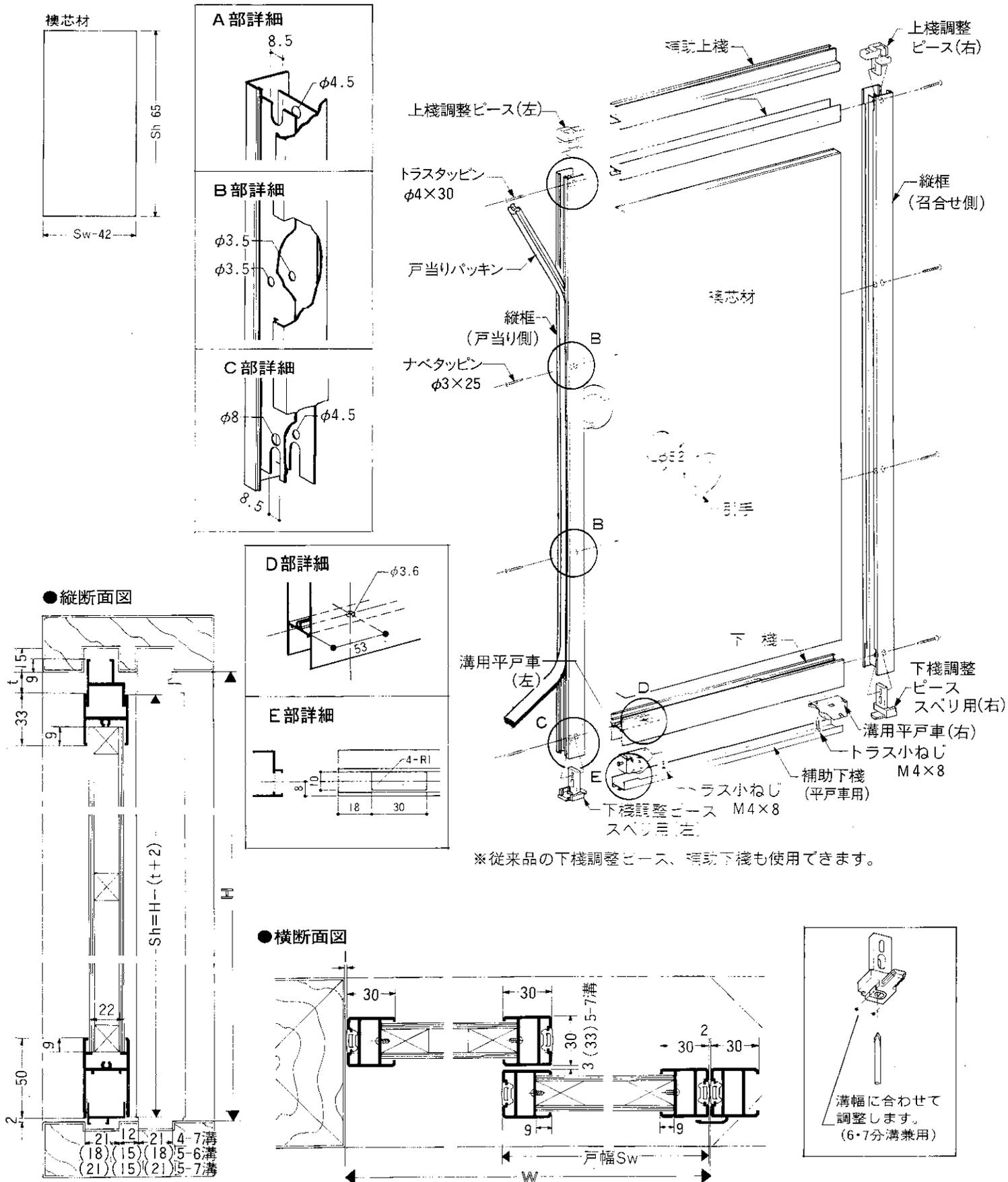


襖編

■太縁襖(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。



襖編

■太縁襖(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
縦 框	$Sh = H - (t + 2)$	2	合掌用定規框, 見込30mm, 33mm (2種類あり), $t = 6 \sim 13$
上 棧	$Sw - 42$	1	
下 棧	"	1	
補助上棧	$Sw - 42.5$	1	6分, 7分 (2種類あり)
補助下棧(平戸車用)	"	1	

■使用部品表

部品名称	員数	備考
襖上棧調整ピース	左右各1	6分, 7分 (2種類あり)
襖下棧 " スベリ用	"	6分・7分溝兼用
太縁引手セット金環	1	大, 小 (")
襖戸当りパッキン	2	$\ell = 1820\text{mm}$
溝用平戸車	左右各1	
トラスタッピン4×30	4	縦框と上・下棧の組立て
ナベタッピン3×25	4	縦框と芯材の組立て
トラス小ねじ4×8	2	溝用平戸車と下棧の固定

■加工金型の工程順位

※②数字はパンチ回数を表す。(F33)は33mm用

金型記号 形材名称 番号	F30(F33)							F01	F02	F03	F04	備考
	1	2	3	4	5	6	7					
縦 框(上 部)	①	②	①	①	①							
" (下 部)	②	②	①	④		①	①					

■組立て手順

1. 縦框と(補助)下棧をL字型に組みます。芯材をはめ込み、もう一方の縦框を固定します。
2. 縦框と芯材をねじ止めします。縦框に戸当りパッキンをはめ込んでください。
3. 上棧と縦框をねじ止めしてください。

