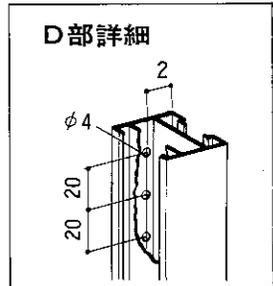
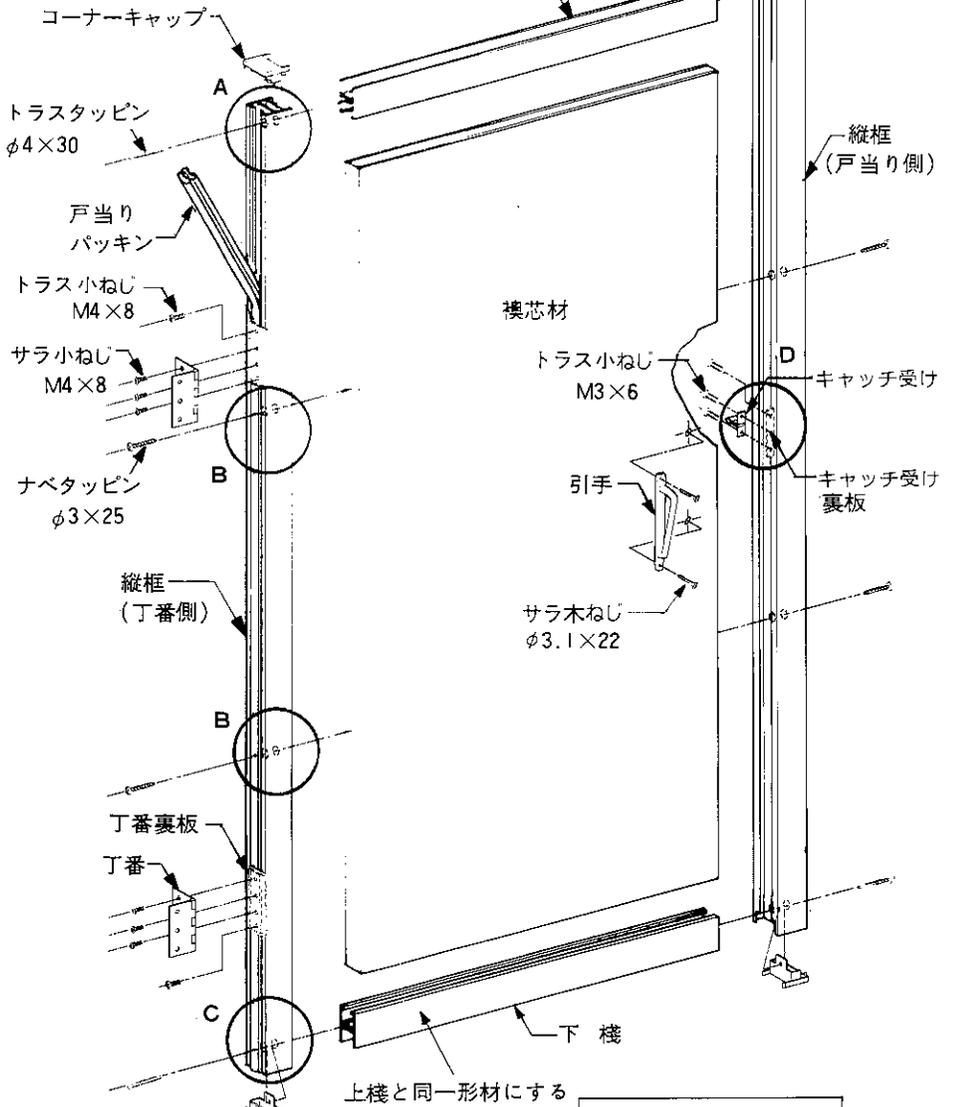
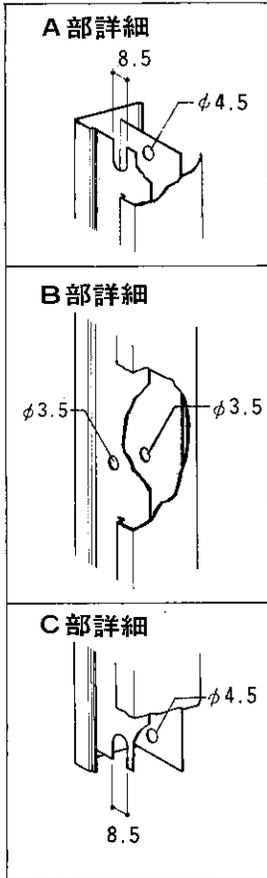
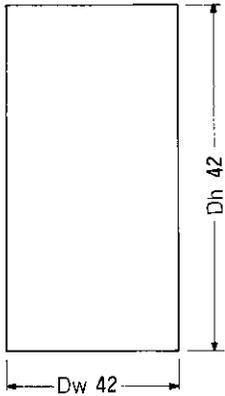


襖

■太縁襖(片開き) 納まり図・加工組立て図

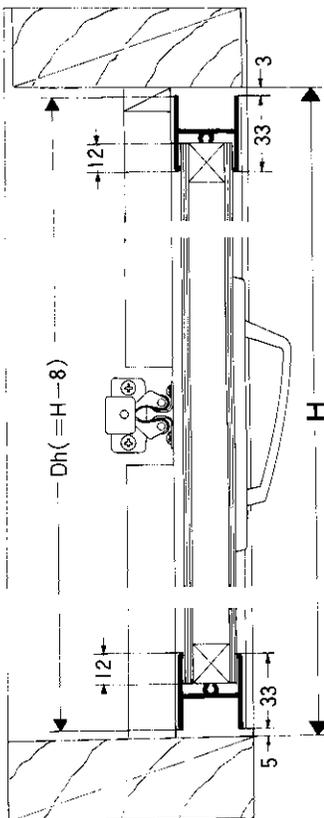
● 部分は金型加工になります。次項の加工金型工程順位をご覧ください。
 その他は指定寸法に従って加工してください。

襖芯材

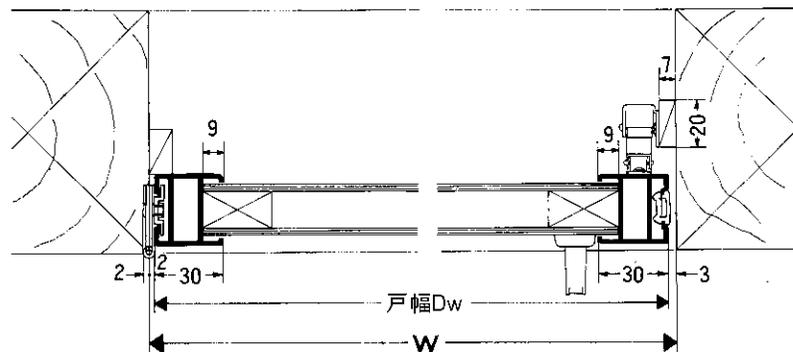


※従来品の下棧調整ピース、補助下棧も使用できます。

●縦断面図



●横断面図



襖編

■ 太縁襖(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
(太縁)縦 框	Dh-10(=H-18)	2	
(")上 棧	Dw-42	1	
(")下 棧	"	1	

■ 使用部品表

部品名称	員数	備考
太縁片開き用コーナーブロック	4	
襖戸当りパッキン	2	ℓ=1820mm
太縁丁番セット	2	
片開き用ローラーキャッチセット	1	
太縁片開引手セット	1	大, 小(2種類あり)
トラスタッピン 4×30	4	框(コーナーブロック)と上下棧の組立て
ナベタッピン 3×25	4	框と芯材の固定

■ 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	F30							F01	F02	F03	備 号
		1	2	3	4	5	6	7				
縦 框(上 部)		①	①	①	①	①						
" (下 部)		①	①	①	①	①						

■ 組立て手順

1. 縦框に丁番裏板及びキャッチ受け裏板・コーナーキャップを差込み、下棧とL字型に組みます。襖芯材をはめ込み、もう一方の縦框をねじ止めしてください。
2. 上棧を差込み固定します。
3. 丁番・引手・キャッチ受けを取付け、戸当りパッキンをはめ込んでください。

