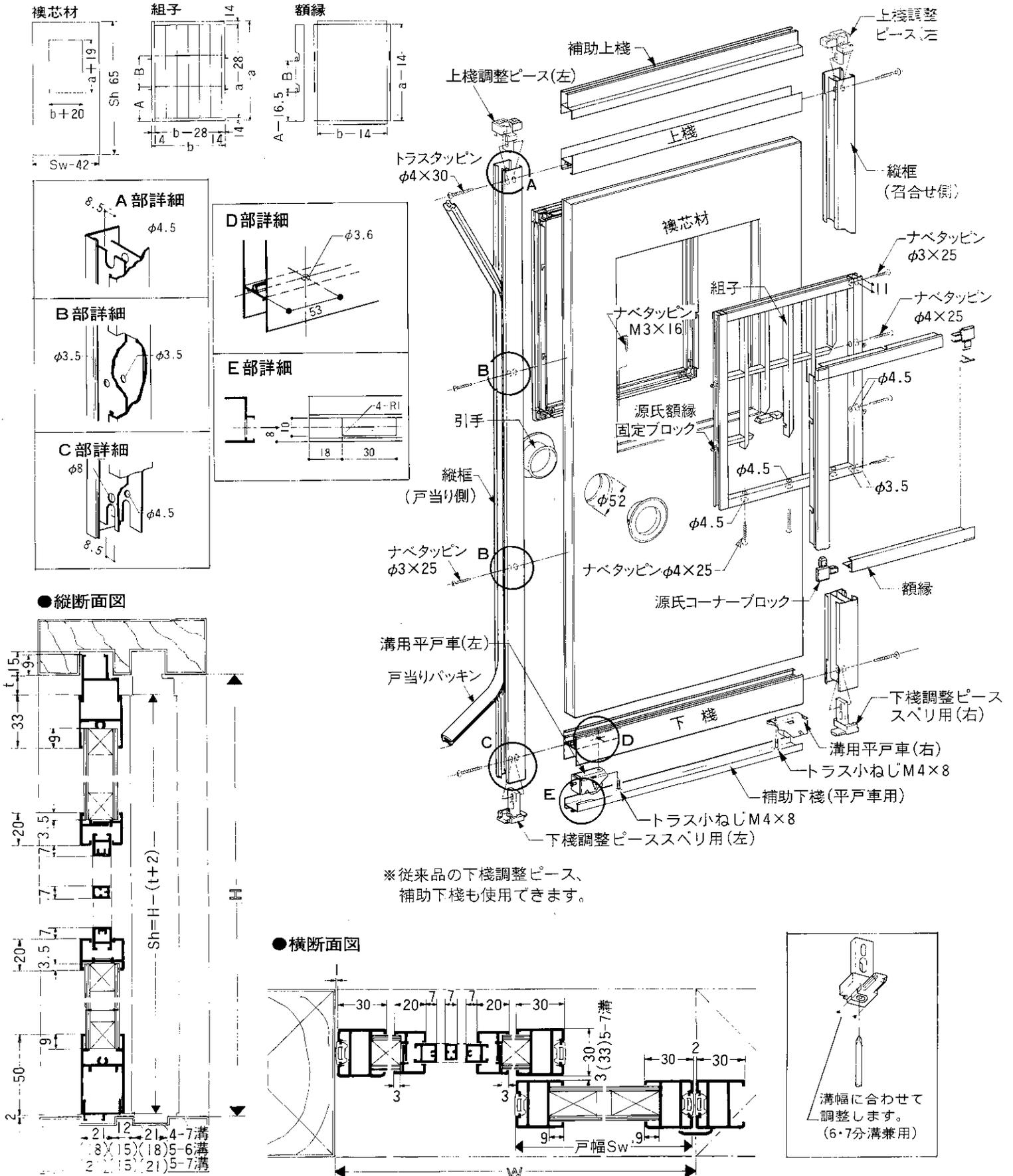


襖編

源氏襖 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。
- 部分は指定寸法に従って加工してください。



襖編

源氏襖

型材切断寸法・部品・加工金型について

■ 型材の切断寸法

型材名称	切断寸法	員数	備考
(太縁)縦 框	$Sh=H-(t+2)$	2	合掌用定規框あり、見込30mm、33mm(2種類あり)、 $t=6\sim13$
(")上 棧	$Sw-42$	1	
(")下 棧	"	1	
(")額縁(A)(縦)	$a-14$	2	
(") " (A)(横)	$b-14$	2	
(")額縁(B)源氏用(縦)	$a-14$	2	
(") " (横)	$b-14$	2	
(")補助上棧	$Sw-42.5$	1	6分、7分用(2種類あり)
(")補助下棧(平戸車用)	"	1	
(猫間)組子 枠(縦)	a	2	
(") " (横)	$b-28$	2	
角組子(B)(縦)	$a-28$	5	
(B)(横)	$b-28$	2	

■ 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分用(2種類あり)
"下棧"スベリ用	"	6分・7分溝兼用
太縁引手セット金環	1	大、
襖戸当りパッキン	2	$\ell=1820\text{mm}$
溝用平戸車	左右各1	
源氏襖コーナブロック	8	
"額縁固定ブロック	4	
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4×25	14	組子枠と角組子(額縁固定ブロック)の組立て
" 3×25	4	組子枠(組)と組子枠(横)の組立て
" 3×25	4	縦框と芯材の取付け
" 3×16	2	額縁Bと芯材の取付け
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33%用
(F04)は33%用

金型記号 型材名称 番号	F30(F33)							F01 (F04)	F02	F03	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			
額縁A・B(縦)									②		
" (横)										①	

■ 組立て手順

- 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。
- 戸当りパッキンをはめ込んでください。
- 上棧と縦框をねじ止めます。額縁Bを芯材にはめ込み、上下をねじ止めてください。
- 組子枠と額縁Aを組み合わせ額縁Bをはめ込みます。組子枠を押し下げ、額縁Bと組子枠及び額縁Aを固定してください。

