

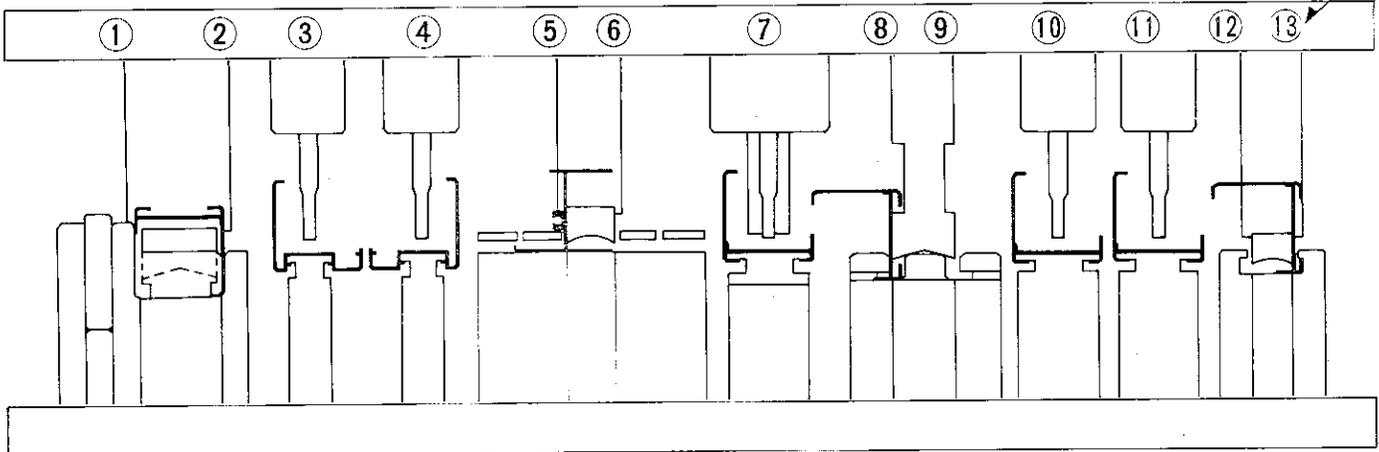
## 設備機械について

機種名	種別	備	考
切断機	日立SR-15	チップソー別100V 1430W	一般用
	高速CS-50	附属品付 200V 750W	量産用
プレス	Part III	3 吨 200V 200W	一般用
	パワープレス	7 吨 200V 400W	量産用多用途
ボール盤	卓上ZM-13R	専用治具取付 200V 200W	一般用
	多軸TMD-950	200V 0.75KW 4P	量産用
金 型	Part III 30見込	4-7溝兼用(1ダイセット) 5-6溝	一般用
	パワープレス30見込	4-7溝兼用(2ダイセット) 5-6溝	量産用多用途

## 加工金型について

### ■ 金型姿図

金型No. (金型に図中のNo.が表示してあります) →

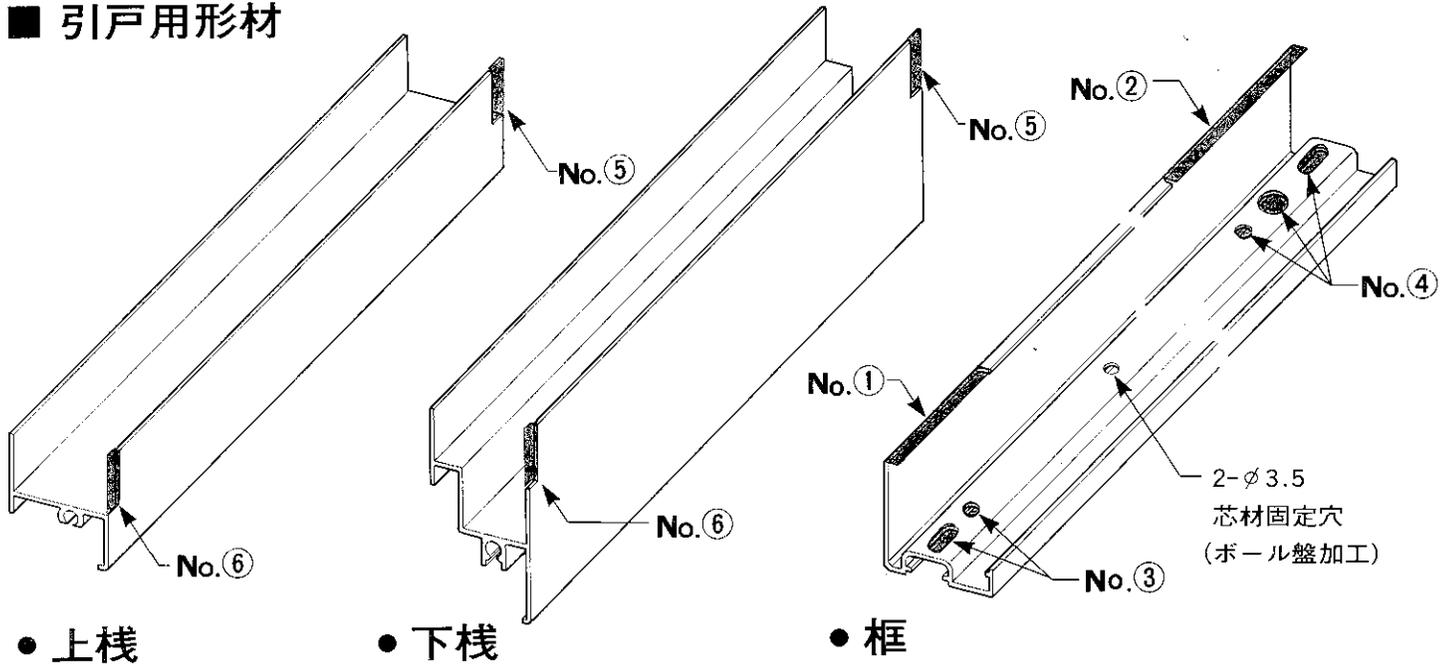


### ● 上記金型で加工する型材と加工箇所 (加工部詳細図参照)

	型材名(コード)	加工箇所	使用箇所の金型No.
引戸用型材	上 棧 (F8H33)	調整ピース取付け部(左右)の切欠き	⑤⑥
	下 棧 (F8H35)	調整ピース取付け部(左右)の切欠き	⑤⑥
	框 (F8H31)	上下棧取付け部・調整ピース取付け部(上下)の切欠きと穴あけ	①②③④
開き戸用型材	上下棧 (F8H41)	安全ピース取付け部(左右)の切欠き	⑧⑨
	戸当側框 (F8H40)	上下棧取付け部・ストライキセット取付け部の切欠きと穴あけ	①② ⑦⑪⑫⑬
	丁番側框 (F8H40)	上下棧取付け部・丁番取付け部の切欠きと穴あけ	①②⑧⑨ ⑩⑪⑫⑬

# 加工部詳細

## ■ 引戸用形材



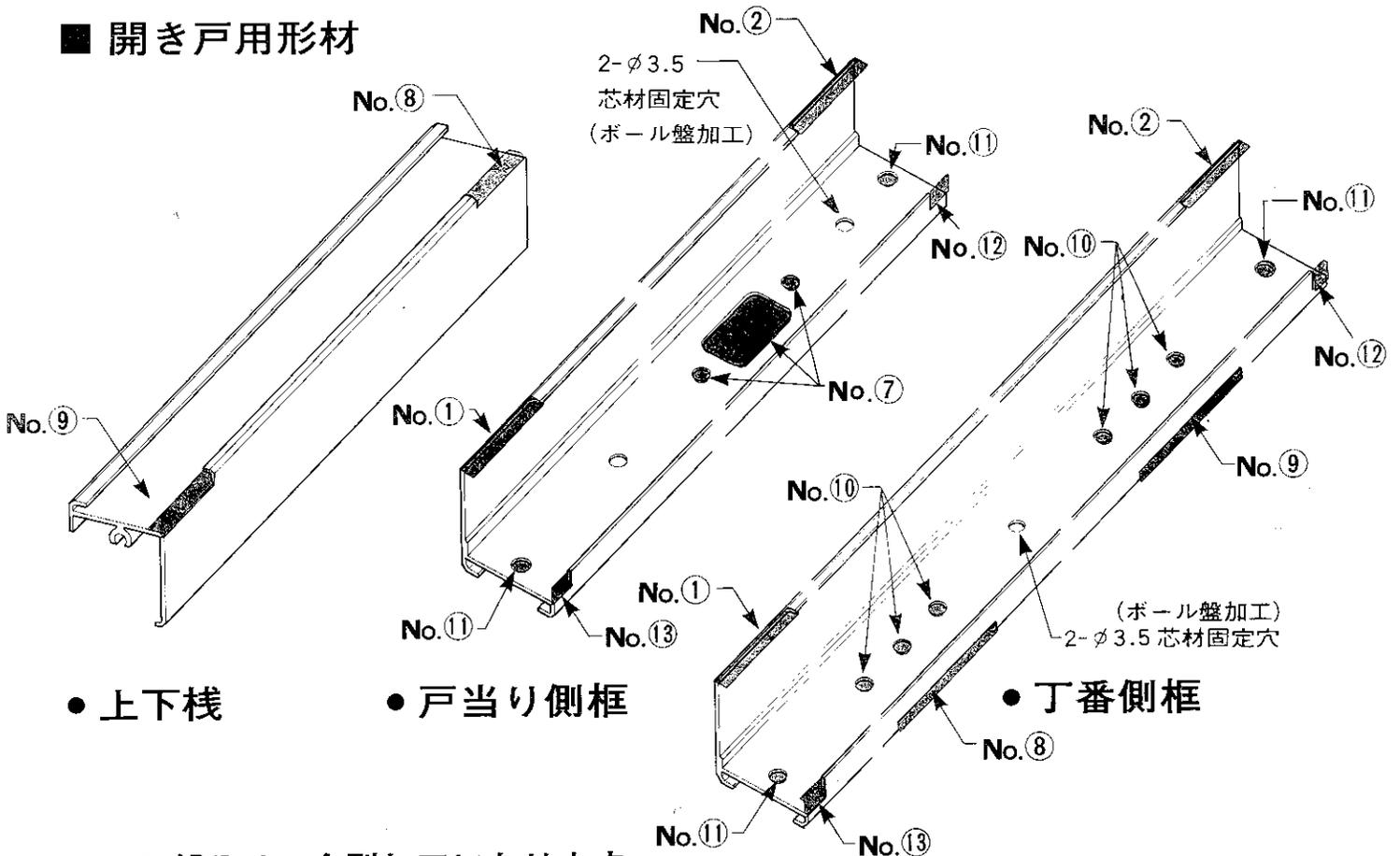
● 上棧

● 下棧

● 框

注) 本図は、右框の加工を示します。  
左框は、本図と対称の加工となります。

## ■ 開き戸用形材



● 上下棧

● 戸当り側框

● 丁番側框

※ 赤印部分は、金型加工になります。

※ 図中のNoは加工箇所を示し、同じNoの金型で加工してください。

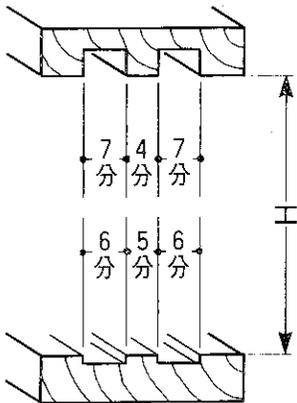
# 製作上の留意点

## ■ 引戸取付け開口部寸法の測り方

● 引戸を製作するにあたり、取付け開口部寸法から型材の切断寸法を決めてください。

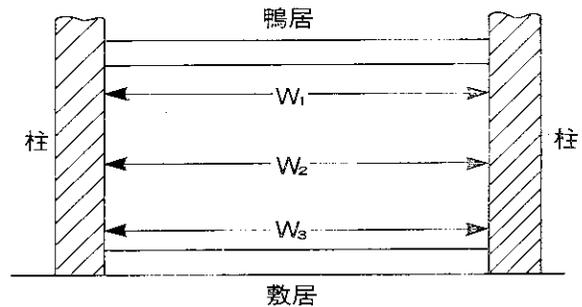
### 〈溝寸法の確認〉

引戸は、4-7と5-6溝用です。



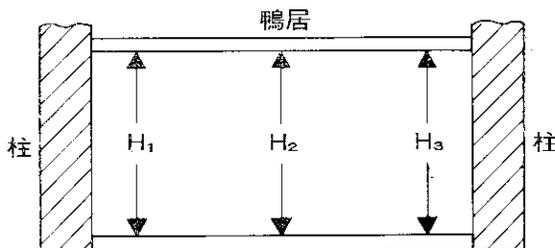
### 〈幅(W)の決め方〉

上下と中央の3ヶ所を測り、一番小さい寸法を基準にします。



### 〈高さ(H)の決め方〉

両端と中央の3ヶ所を中央の3ヶ所を測り、一番小さい寸法を基準にします。



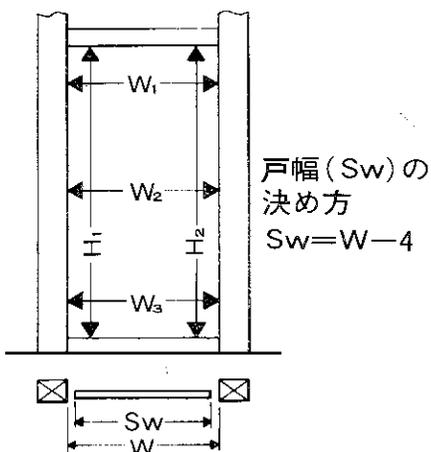
### 〈戸幅(Sw)の決め方〉

下記方法で算出します。

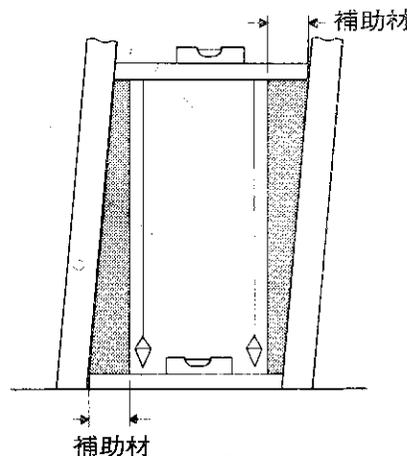
	計 算 式
	片 開 き $Sw = W + 29$
	2 枚 建 て $Sw = \frac{W}{2} + 14$
	3 枚 建 て $Sw = \frac{W}{3} + 19$
	4 枚 建 て $Sw = \frac{W}{4} + 14$

## ■ 開き戸取付け開口部寸法の測り方

1. 高さは両端2ヶ所、幅は上下と中央の3ヶ所を測ります。



2. 取付け開口部の水平・垂直の狂いがひどい場合は、補助材を取付け修整してください。



※木製建具との違い

- ① 採寸した一番小さい寸法を使用する。
- ② 建付け調整は調整材(補助下棧)を伸ばし大きくして行う。

※但し開き戸は、戸当り又は、廻縁で行います。