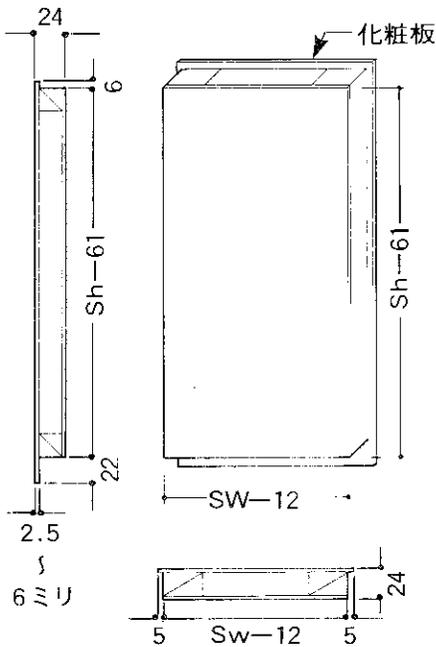


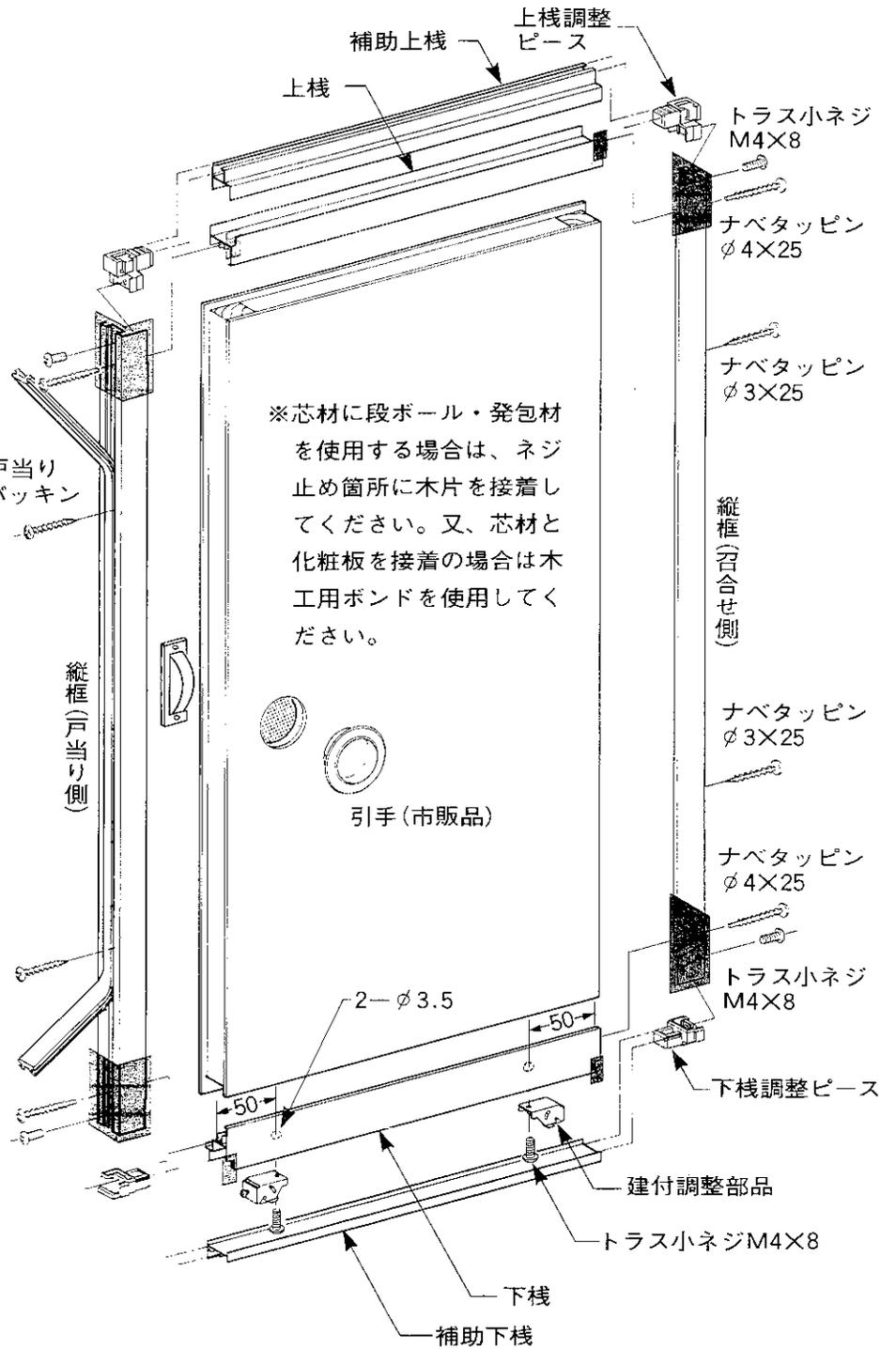
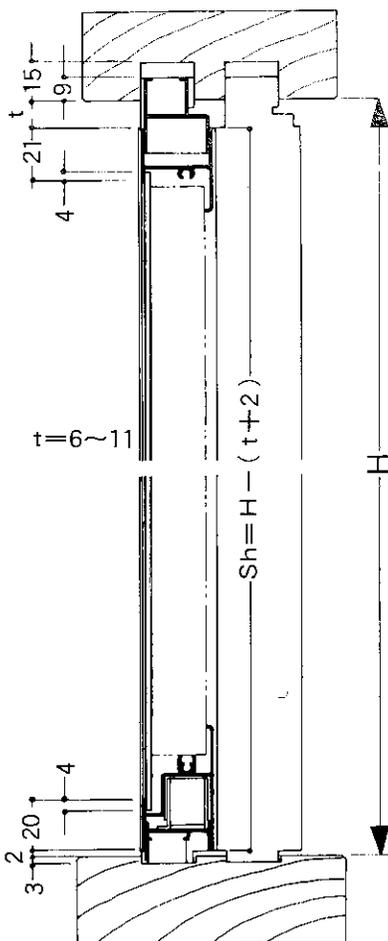
引戸 / 納り図・加工組立て図

- 赤印部分は金型加工になります。次頁の金型加工順序をご覧ください。
 その他は指定寸法に加工してください。

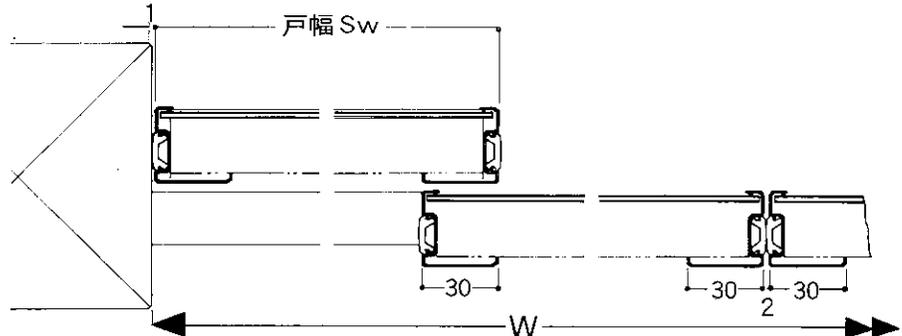
＜芯材の作り方＞



＜縦断面＞



＜横断面＞



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 (左右)	$Sh=H-(t+2)$	2	$t=6\sim 11$
上 棧	$Sw-12$	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	〃	1	

■ 使用部品表

部品名称	員数	備 考
上 棧 調整ピース	左右各 1	6分、7分(2種類あり)
下 棧 調整ピース	〃	〃 (〃)
引 手 セ ッ ト	1	市販品をご使用ください。
戸 当 り パ ッ キ ン	2	$\phi=1820\text{mm}$
建 付 調 整 部 品	左右各 1	
ナベタッピン2種 4×25	4	縦框と上・下棧の組立て
ナベタッピン1種 3×25	4	縦框と芯材の組立て
トラス小ネジ 4×8	6	上下棧調整ピースと縦框、建付調整部品と下棧の固定

■ 金型の加工順序

※①数字はパンチ回数を表わす。

金型記号 番号	T F 30												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
左 右 縦 框	①	①	①	①									
上 棧					①	①							
下 棧					①	①							

■ 組立て順序

1. 下棧に建付調整部品(左右)を取付けます。次に、縦框と下棧をL字形に組み、芯材をはめ、もう一方の縦框を差込みます。
2. 縦框と芯材をネジ止めし、上棧を差込み固定します。次に、戸当りパッキンを差込みます。
3. 補助上下棧に各々調整ピースを差込み、縦框と固定します。最後に、市販の引手を取付けてください。

