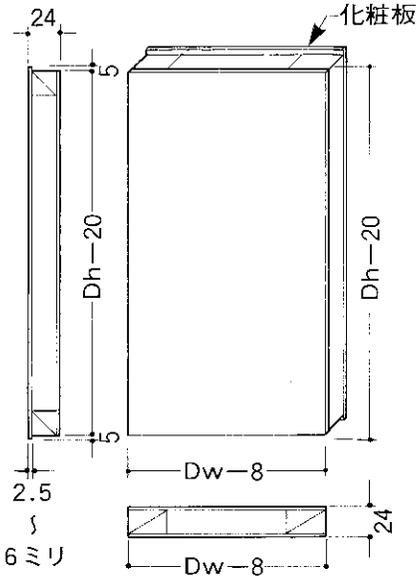


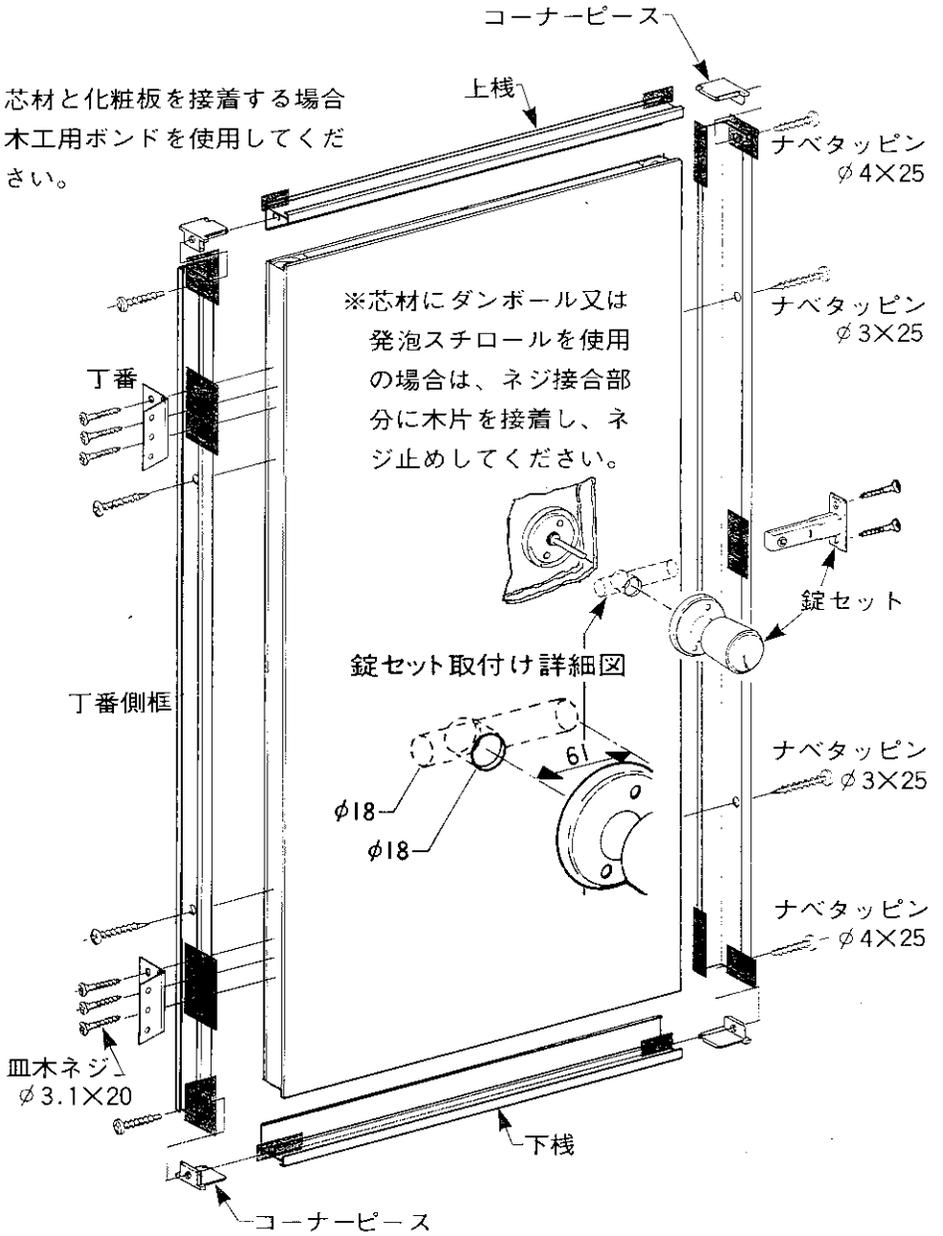
# 開き戸 / 納り図・加工組立て図

- 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＞

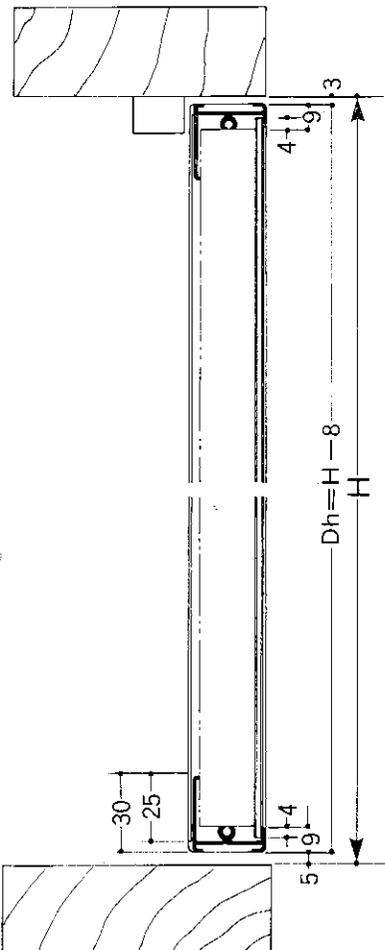


- 芯材と化粧板を接着する場合  
 木工用ボンドを使用してくだ  
 さい。

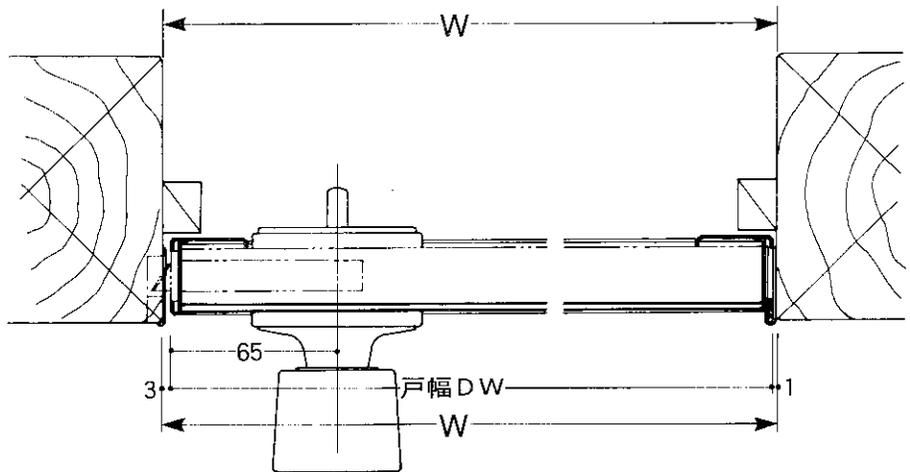


※芯材にダンボール又は  
 発泡スチロールを使用  
 の場合は、ネジ接合部  
 分に木片を接着し、ネ  
 ジ止めしてください。

## ＜縦面図＞



## ＜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)	H-14又は Dh-6	2	
上 棧	W-12又は Dw-8	1	
下 棧	〃	1	

## ■ 使用部品表

部品名称	員数	備考
コーナーピース	左右各 2	
丁 番 セ ッ ト	2	皿木ネジ付
錠 セ ッ ト	1	
ナベタッピン2種 φ4×25	4	縦框(コーナーピース)と上下棧の固定
ナベタッピン1種 φ3×25	4	縦框と芯材の固定

## ■ 金型の加工順序

※ ① ② 数字はパンチ回数を表わす。

金型記号 形材名称 番号	T F 30												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
丁 番 側 縦 框	①	②						①	①	②	②	①	①
戸 当 り 側 縦 框	①	②					①				②	①	①
上 棧								①	①				
下 棧								①	①				

## ■ 組立て順序

1. 下棧にコーナーピースを差込み縦框と下棧をL字形に組みます。次に芯材を差込み、もう一方の縦框を取付けます。
2. 縦框と芯材をネジ止めます。次に、上棧にコーナーピースを差込み縦框に固定します。
3. 丁番を取付け、最後に錠セットを取付けてください。

