

組手什加工標準

組手什おかげまわし協議会 組手什おかげまわし東海
9de10tohkai@gmail.com

加工前部材：樹種は問わず。天日乾燥程度の乾燥材。
モルダー 4面仕上げまたは、両面カンナ盤 + 巾決めツインリップ。
長さ 1m ~ 2m (組手切り加工機械の制限による、短材可)
厚さ：15.1mm 巾 39.4mm。両端を直角カットのこと。

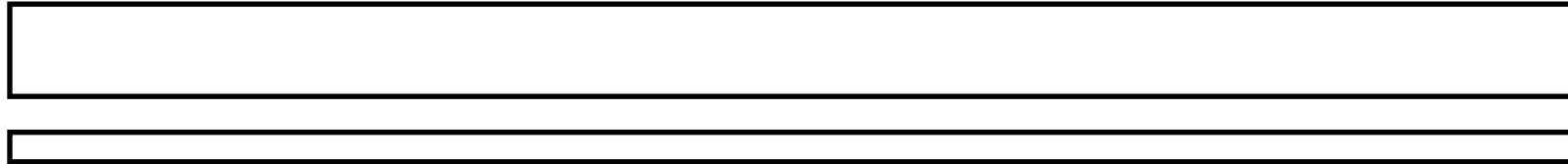
~ 片側づつ、2回で両側組手切り加工のため、位置合わせを端部からおこなうので、端部が斜めだと加工位置がずれる。

材と加工設備についての補足：

丸太製材で得られる、背板、側板からの生産を想定しています。モルダーによる仕上がり寸法が組手什の機能に重要に関わってきます。規定寸法で仕上げてください。
組手加工は、多くの建具加工店が持つラジアルソー、組手切りカッターで行います。障子の棧を組むための汎用機械であり、特殊な加工ではありません。

巾、39.4

厚さ
15.1mm



巾 39.4mm



組手切り加工仕様：

1m材は、17mm (余り) + 950 (10ピッチ) + 15 (組手) + 17 (余り)

繰り返しピッチ **95.0 (固定)**mm 組手欠き巾 15.0 ± mm 組手欠き深さ 8.2mm (残り幅 **23mm**) を厳守。

切り欠き間の、80mm部分は、刃物幅によって加減されます。これはまた、はめ合いの硬さに関与します。

加工端長さは、特に決めない。機械仕様により加減して下さい。

~ 加工機械の仕様によって可能長さが異なってきます。端部に未加工が残っても、支障無しとします。

半割り材 39mm 巾を半分に割った材を、必要に応じて加工、提供します。

