

2005 公開講座 ワークベンチの制作 ③ 12/10

◎ハンドルーターによるアリ組加工 → センターガイドとテンプレートで凹凸を刻む方法

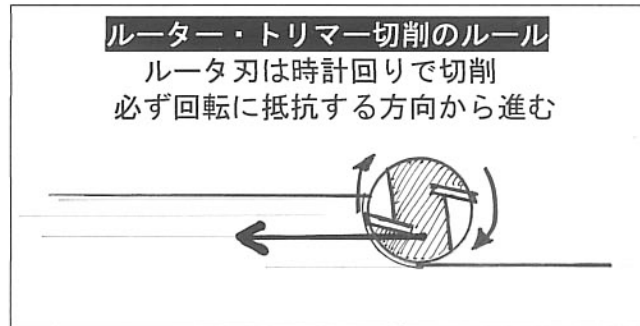
- ① 試し切りをしてテンプレートとの差異を出す → 切り離して定規に使う
- ② Pin 凸側の幅を任意に決め、テンプレートを作って加工
- ③ できた Pin へ①の定規を当て、Trail 凹側のテンプレート幅を出す
- ④ 凹を作り試し切り → 調整して 本切り

脚組へ凹

- ① 枠を組んだまま、向きを決め、又キ位置を↓印、センター線を引く
- ② 机へ脚枠をクランプで固定、凹治具を固定 → ルーター加工

又キへ凸

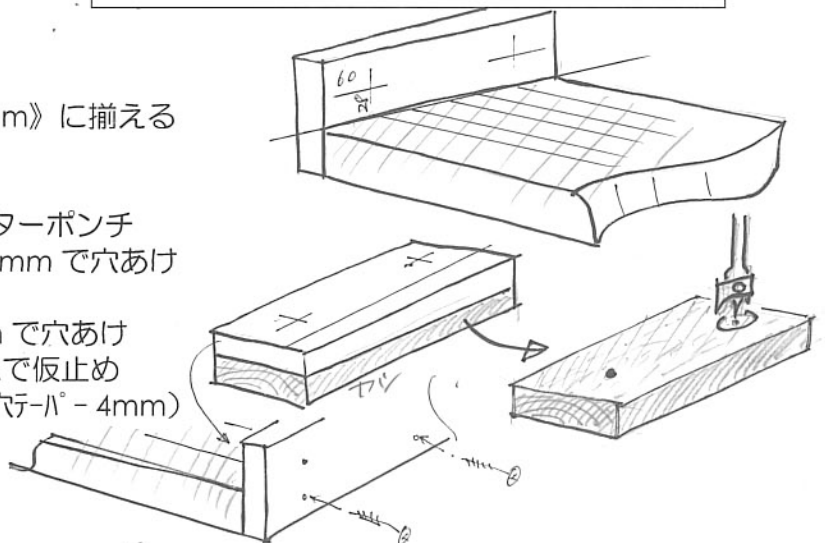
- ① 又キ材を机バイスへ固定
- ② 凸治具を固定 → ルーター加工



◎甲板の取り付け、バイスの穴あけ

バイス当て板

- ① バイス当て板 2 枚《105 ~ 110 × 450mm》に揃える
- ② 甲板厚を写して、芯を墨付け
《板下 28mm、端から 60mm》×センターポンチ
- ③ ①の 2 枚を両面テープで仮止めし、φ 4mm で穴あけ
- ④ バイス側（カシ）を自在ギリφ 27.5mm で穴あけ
- ⑤ 本体側当て板は穴をあけず、甲板へビスで仮止め
(ビス 65mm * 座掘り 9mm / 下穴 - パ - 4mm)



甲板・脚組

- ① 脚組へ甲板を載せ、一方木口側、向かって右手木端側を揃えて仮止め
- ② 板ギリφ 20 で座掘り（深さ約 10mm）
↳ φ 9 ボルト穴貫通
- ③ ボルトで仮固定して具合を見る
↳ 当て板の穴位置をドリルで写す
- ④ 甲板、当て板、脚組の又キを分解
- ⑤ 当て板、脚横材板ギリφ 28mm で穴あけ

