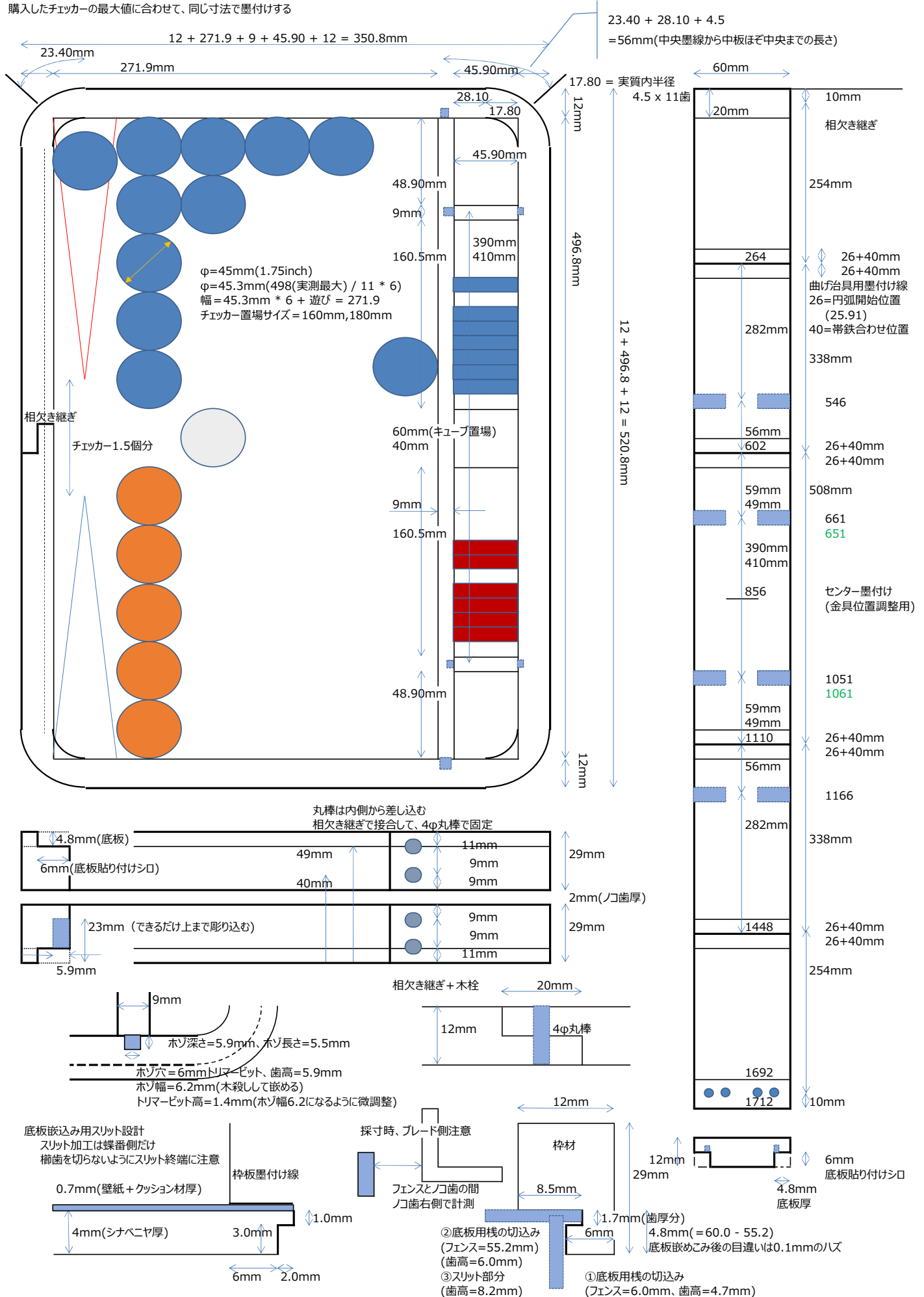


購入したチェッカーの最大値に合わせて、同じ寸法で墨付けする



枰材の板取り

$508\text{mm} \times 2 + 338\text{mm} \times 2 + 20\text{mm} = 1712\text{mm} \rightarrow 1820\text{mm} \times 60\text{mm} \times 12\text{mm}$

底板 (シナ合板) の板取り

(8 + 330.16 + 8) 346mm x (6 + 497.16 + 6) 509mm x 4mm (2枚) → 600 x 450 x 2枚

中板とチェッカーストップバーの板取り(幅=23mm)

中板(幅=23mm)

498mm + 5.5mm x 2 = 509mm(2本)

チェッカーストップバー(幅=22mm)

46mm + 5.5mm x 2 = 57mm(4本)

509 x 2 + 57 x 4 + 切代 = 1246 + a → 1820mm x 30mm x 9mm (1本)

(購入材を23mmに引き割り) 端材があればそちらを使うこと

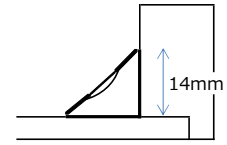
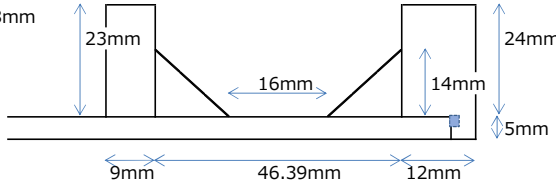
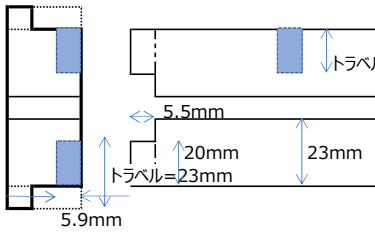
ダイス置場

60mm x 46mm x (12+9)mm(2個)

レストスペース チェッカー置き場を8角形のレストスペースにする

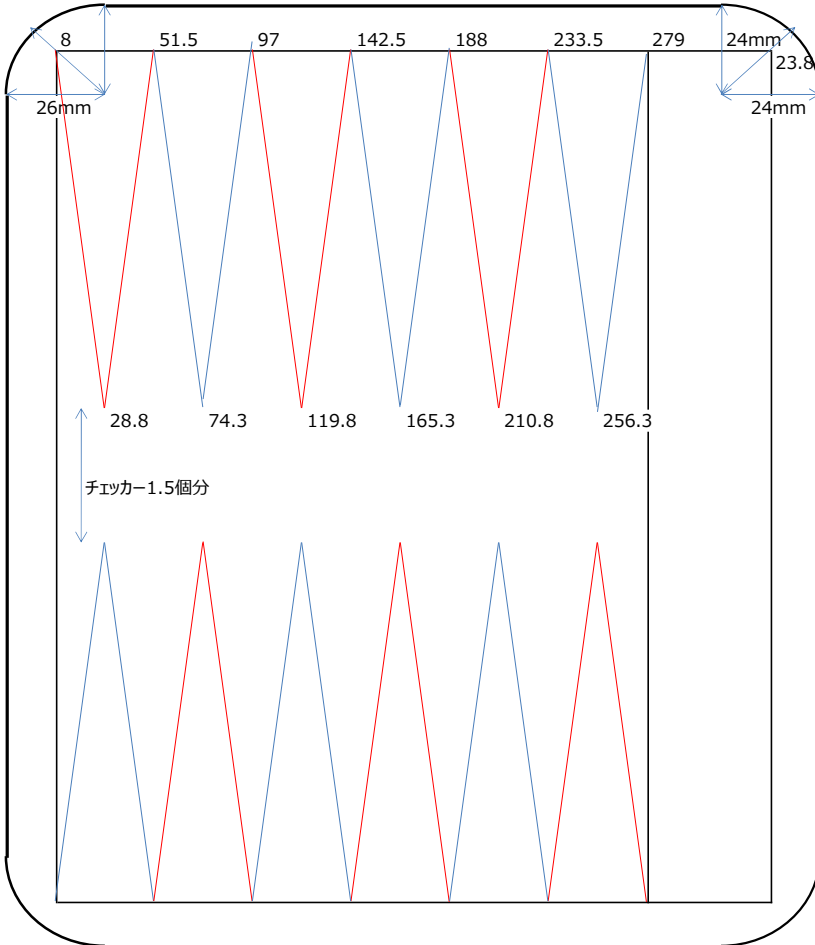
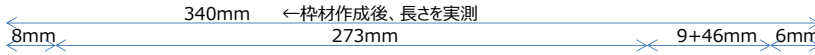
14mm(実寸)の三角柱 (160.5mm x 8本) 900mm (2本)

長さはチェッカーレスト組上げ後、実寸する



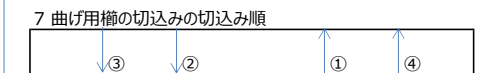
14mmの三角材なら彫り込む必要なし

底板設計



- ①218:23 = 224:23.63
 - ②218:23.35 = 224:(23+1)
 - ③218:22.87 = 224:(23+ 0.5)
- 板端で、
 1mm外側で墨付けすると、0.35mmがぶさる …②
 0.5mm外側で墨付けすると、0.13mm隙間ができる …③
 ぴったり合わせるには、0.63mm外側で墨付けする …①

509mm = 6 + 497 + 6



歯高=18mm 歯高=17.5mm
 残厚=1.5mm 残厚=2.0mm
 こちらを採用

■ 作業手順

- 1 墨付け、部材カット(側板)
- 2 相欠きばぎを切り欠き(歯高5.9~6.0mm) トラベル23mm
- 3 中板差込み用ホリ切込み(6mmストレートビット、歯高5.9mm)
- 4 底板用棧の掘り込み①(6.0mm、歯高4.5~4.7mm)
- 5 底板用棧の掘り込み②(55.2mm、歯高6.0~6.1mm)
- 6 底板用棧の掘り込み③(55.2mm、歯高8.2mm)
- 7 曲げ用櫛の切込み(櫛歯切込み治具)(4.5 x 11歯)
- 8 下地調整(内側)
- 9 曲げ、コーナークランプで保持 相欠き継ぎ部分を接着
- 10 4φ丸棒作成、丸棒差し込み、トリム、目遣いをヤスリ
- 11 部材カット(中板、レストスペース、キューブ置場)(側板曲げ後の実寸確認後)
- 12 中板、チェッカーレスト部材ホリ加工、下地調整、差込み確認
- 13 中板差込み(歯厚分以上の隙間ができることを確認)
- 14 チェッカーレスト棧、キューブ置き場取り付け
- 15 底板作成 (枠材を引き割る前に底板を合わせた方が、コーナークランプしているのでやりやすい)
- 16 枠に底板が正しくはまるかを確認(R部分をヤスリで調整)
- 17 下地調整、壁紙貼り付け、ポイント三角着色
- 18 底板仮はめ込み、枠材の目遣いをヤスリ
- 19 底板外側オイル仕上げ(チェリー色)(濡れ研ぎ)
- 20 2枚に引き割り(中央合わせ注意)(フェンスには同じ側を沿わせること)(切り口整形)
- 21 チェッカーレストの三角材取り付け (引き割った後に付ける方が、上が空いているのでやりやすい)
- 22 円筒蝶番用下穴開け(最初の2mmは木工10mmビットで、残りは金工ビット9.8mmで空ける)(11mm)
- 23 金具用下穴開け(購入し、寸法を確認しておく)
- 24 下地調整(特に外側)
- 25 オイル仕上げ(内側、外側)(底板の貼り付け部分を養生しておく)
- 26 底板接着
- 27 金具装着(蝶番、パッチン錠、取手)
- 28 完成