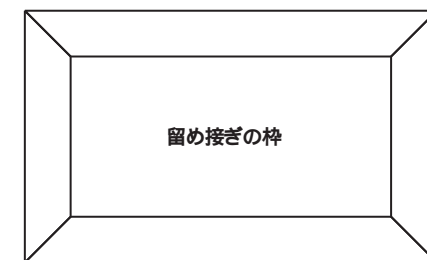


2. 留め切り

5図のような留め接ぎの枠を製作する場合、長短の材料はそれぞれ2本ずつ同じ長さに切り揃えられています。留め接ぎ加工が難しいのは正確に材料のコーナーから切りはじめその角度は正確に45°でなければならないことです。この2つの条件を満たしながら6か所すべてを加工できれば組み上げた時、加工誤差が現われ接合部はズレてしまいます。この誤差を可能な限りゼロに近づけ、パターンビット（ビットの根元にベアリングが付いているタイプ）で加工するための機能がトライアングルに備わっています。



【留め接ぎの条件】 5図

1 正確にコーナーから切りはじめる

2 正確に45°で切る

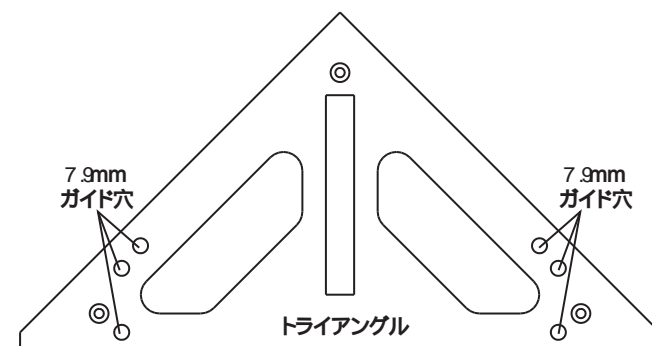
6図

ダボを使った位置合わせ

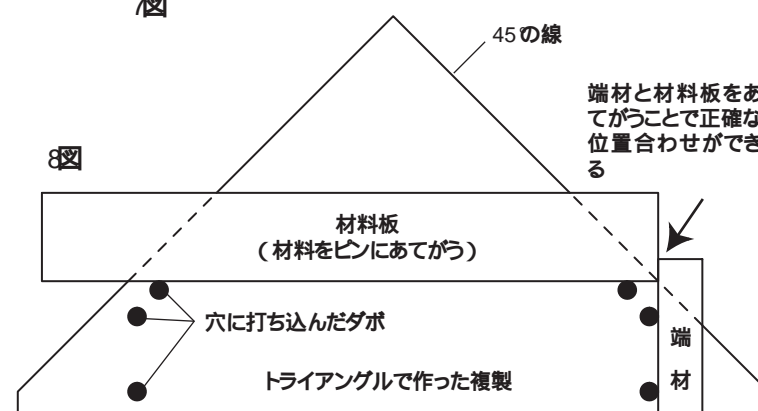
7図のようにトライアングルには直径7.9mmのガイド穴が6か所あります。複製時にこの穴もあけます。

8図はトライアングルの複製です。穴に付属のダボを打ち込みます。このダボに材料板と端材をあてがうことで材料板は自動的に留め切りのための位置にセットされます。こうして正確に材料のコーナーから切りはじめ、その角度も正確な45°で加工できるようになります。これで留め切りの2つの条件を満たすことができます。こうすることで従来のように墨線にカッターの刃が重なるよう目測で位置決めする必要がなくなり、早く正確な加工が可能になります。

実際にこの機能を使ったジグを製作する場合は材料板をしっかりと固定してから留め加工する必要があります。ジグ製作については次の項をご覧ください。



7図



Step 1
端材と材料板をダボにあてがう

Step 2
端材と材料板同士もあてがうことで材料板のコーナーは正確に45°の線と重なる

7.9ミリ仕上げ穴加工

トライアングルをご購入になり、付属のダボを使った留め切りジグを製作する場合は、事前に直径7.9ミリの金工用ドリルビットを使い9図に示された6か所のガイド穴に仕上げ穴加工を行って下さい。（ご購入時、穴の直径はほぼ7.9ミリになっていますが、7.9ミリに正確に仕上げるためです。）

【手順】

1. 仕上げ穴加工にはドリルスタンドやボール盤をお使い下さい。垂直な穴あけ加工をするためです。
2. ドリルチャックに直径7.9ミリ金工用ドリルビットを取り付けます。
3. トライアングルを置き、ドリルビットをガイド穴に差込み、位置決めした状態でトライアングルをドリルテーブルにクランプします。
4. 仕上げ穴加工を行います。（6か所すべての穴を同様の方法で仕上げます。）

