

家具 Q & A

Q 1 原寸合板の余白部分（原寸図を作成した残り部分）をジグの定規に使用してよいか。

A 1 使用してもかまいません。

Q 2 ジグ材（600×50×50）は、昇降盤等の機械を使用してよいか。

A 2 軸傾斜丸のこ盤の軸または昇降盤のテーブルの角度を変えず、直角（矩）の加工のみ使用可能です。

Q 3 ジグ作成の際、電動工具を使用してよいか。

A 3 安全に留意した上で、電動工具、手鋸の使用可能です。

Q 4 設備のボール盤の定盤は、最大で何 mm まで降りるのか。

A 4 使用を予定している TOYO Iron Works TSD-650 相当品ではストローク 85mm、テーブル定盤を最下位置にセットした場合、ボール盤ベースの下端から定盤の上端まで 220mm、定盤の最下位置からチャックの下端までの距離は 305mm となります。

Q 5 競技中、機械の順番待ちの時間に電動トリマ、電動ルータ等を使用して、作業を進めてもよいか。

A 5 機械の待ち時間に電動トリマ、電動ルータ使用は可能です。

Q 6 ジグを作る際にボール盤を使用してもよいか。

A 6 使用不可です。

Q 7 開き戸の框の大留加工は、横切り丸のこ盤を使用してもよいか。課題中の「2仕様（14）A②」では、上記部材以外の「長さ決め・幅決め」には、横切り丸のこ盤を使用してもよいとあるが、持参工具一覧表に記載されている工具を定規、ジグとして開き戸の大留切りをしてもよいのか。

A 7 開き戸の大留切りは、軸傾斜丸のこ盤の軸または昇降盤のテーブルの角度を変えず、軸傾斜盤または昇降盤の送り定規で加工をして下さい。

Q 8 課題中の「2仕様（14）D」に電動トリマ、同Eに電動ルータの記載があり、電動ルータにだけ「小穴溝加工」とあるが、どの加工のことを指すのか。

A 8 開き戸、アクリル板溝（小穴溝）です。

Q 9 持参工具一覧表 15 に蟻定規があるが、この定規は墨付用か、それともこの定規を使用して勾配切りをしてもよいのか。

A 9 墨付け用です。

Q 1 0 持参工具一覧表 24 電動工具の数量欄に「適宜」とあるが、備考に記載されていない電動工具を使用してもよいか。

A 1 0 持参工具一覧表に記載されている電動工具に限ります。

Q 1 1 支給材料 9 の貫の数量は 4 本か。

A 1 1 記載のとおりです。

Q 1 2 支給材料 21 及び 22 のジグ用素材を軸傾斜丸のこ盤の刃を倒し、送り定規を使用して、腰押し定規を製作してもよいか。

A 1 2 軸傾斜丸のこ盤の軸または昇降盤のテーブルの角度を変えず、直角（矩）の加工のみ使用可能です。送り定規を使用しての加工はできます。

Q 1 3 普通釘 36 本は、ジグに使用してもよいか。

A 1 3 使用してもかまいません。

Q 1 4 ボール盤の定盤の寸法を教えてください。

A 1 4 250mm×250mm です。

Q 1 5 ジグ材を作成して、作業が終われば解体して、他のジグ材に使用してもよいか。

A 1 5 使用してもかまいません。

Q 1 6 仕様（2）「地板と帆立板の接合は、5 枚組接ぎとする。」とあり、競技課題図でも 5 枚組接ぎとなっていますが、図では 7 枚組接ぎになっています。どちらが正しいのでしょうか。

A 1 6 地板と帆立板の接合は、前後に胴付き（40mm）があり、胴付き間を五枚組接ぎとしてください。

Q 1 7 支給材料 9 の貫の数量は 4 本ですが、2 本はどこに使用すればよいでしょうか？

A 1 7 各自、製作においてお使いください。

Q 1 8 天板と側板の粗どり加工はストレートビットによる加工となっていますが持参工具のドリルで加工してもいいのでしょうか。

A 1 8 かまいません。

Q 1 9 ボール盤は設備にありますが無事に使用してもいいのでしょうか。

A 1 9 穴あけ加工に限ります。

Q 2 0 軸傾斜丸のこ盤の軸または昇降盤のテーブルの角度を変えず、直角（矩）の加工のみ使用可能とあるが送り定規の角度を変えて加工してもよいか。

A 2 0 送り定規の角度を変えて加工してもかまいません。

Q 2 1 墨付けにコンパスは使用してもよろしいでしょうか。

A 2 1 コンパスは使用できません。