

資料No. (登録日)	002 (2020. 03. 31.)	学校・学部 (報告者)	岩手大学教育学部附属特別支援学校・高等部 (昆亮仁・佐々木全)
製品 (作品) 名	木製フォトフレーム「スクエア」		
製品 (作品) の概要と活用の展望 (3行)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・正方形のデザイン。フレームの四隅には補強兼装飾として「チギリ (千切り)」をあしらった。</li> <li>・個人の写真等を入れて、作品として仕上げる。</li> </ul>		
製品 (作品) の写真 <sup>(14行)</sup>	<div style="display: flex;"> <div style="flex: 1; padding-right: 10px;"> <p>〈説明〉</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・外寸 200 mm×200 mm×25 mm</li> <li>・アルバム台紙 160 mm×160 mm</li> <li>・4辺のフレームが強力に接着される。アルバム台紙を取り出すことはできない。</li> </ul> </div> <div style="flex: 2;">  </div> </div>		
製作の工程 <sup>(5行)</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・フレーム部材の加工：①25 mm角に製材、②1面に2本、深さ5 mm、幅3 mmの溝切、③長さ200 mm、45度で切断、④チギリ用の幅3 mmの溝切</li> <li>・背板の切断：縦横180 mm、幅3 mm</li> <li>・アルバム台紙の切断：縦横180 mm (幅3 mm以下)</li> <li>・フレームの組立て、チギリ入れ</li> </ul>		
補助具の必要性と機能 <sup>(6行)</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・フレーム部材の加工において「④チギリ用の深さ25 mm、幅3 mmの溝切」をするために、テーブルソーを使用する。</li> <li>・テーブルソーの使用に際しては、安全にかつ正確な位置と深さ、角度の溝が、恒常的に切り出される必要がある。</li> <li>・補助具は、テーブルソーに取付けて固定し、それをガイドとしてフレーム部材を角度45°で差し込み加工する。</li> </ul>		

## 補助具の写真 (2行)

(説明)

- ・ 補助具の材質はすべて木材であり、接着は木工用ボンドと木ネジによる。
- ・ 補助具の内部には、部材を角度 45° で差し込むためのガイドフェンスを付している (図1 参照)。
- ・ 加工する溝の位置と深さは、それぞれノコ刃の位置 (ガイドフェンスの位置) とノコ刃の高さで調整する。
- ・ 加工する溝の幅は 3 mm だが、これは、テーブルソーの刃の厚みと一致する。この溝にチギリ (板材) を差し込む。接着後は余分を切断する (【写真4】【写真5】【写真6】参照)。
- ・ ノコ刃の高さの調整は、スライドソーを稼働させながら行い、補助具の底板自体を貫通させる。



【写真1】 ベアの状態で (テーブルソー本体)



【写真2】 クランプで補助具を固定した状態



【写真3】 部材を差し込み加工した状態



↑ 【写真4】 加工済みの状態



【写真5】 チギリを入れ接着中の状態

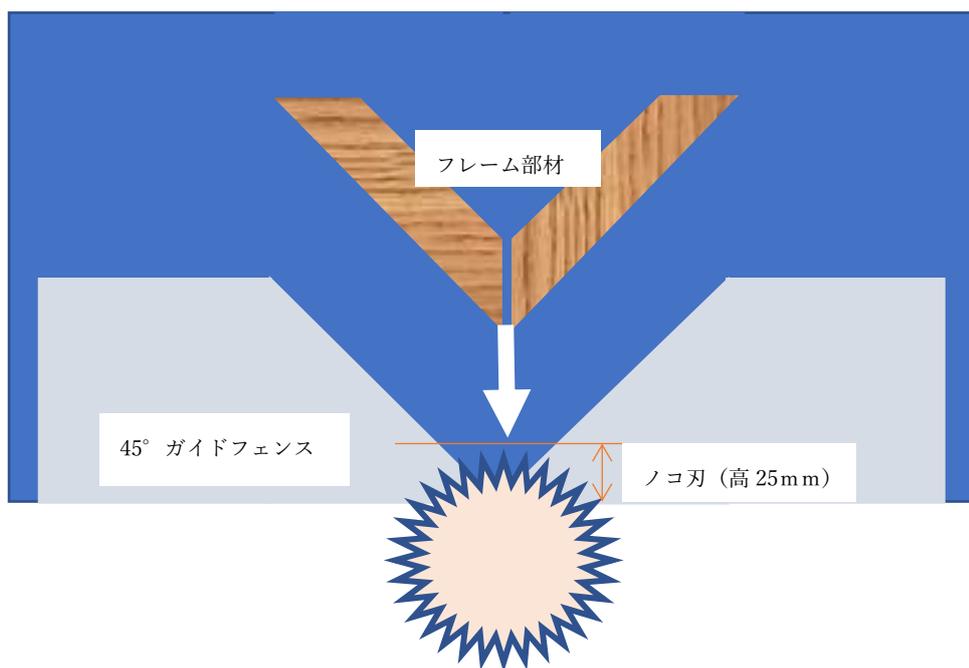


【写真6】 余分を切断し完成した状態



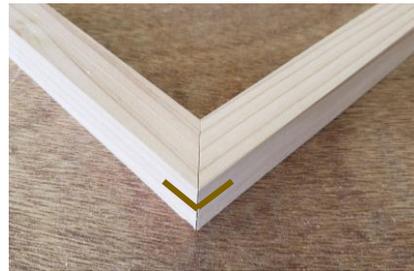
図1 補助具の内部の説明図

備考 (2行)





【写真1】 ベアの状態（テーブルソー本体）



↑ 【写真4】 加工済みの状態



【写真2】 クランプで補助具を固定した状態



【写真5】 チギリを入れ接着中の状態



【写真3】 部材を差し込み加工した状態



【写真6】 余分を切断し完成した状態