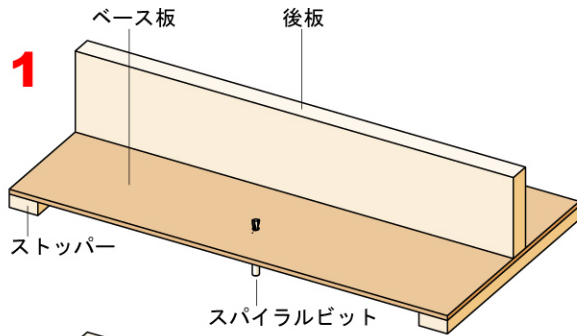
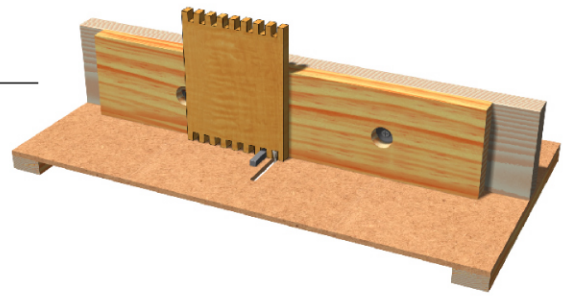
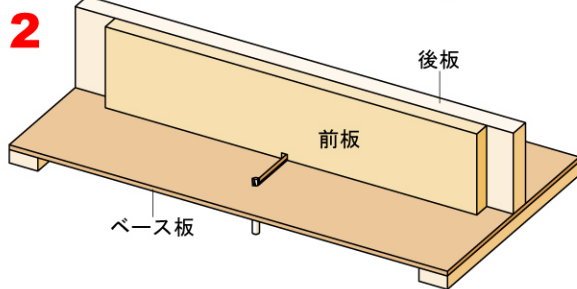


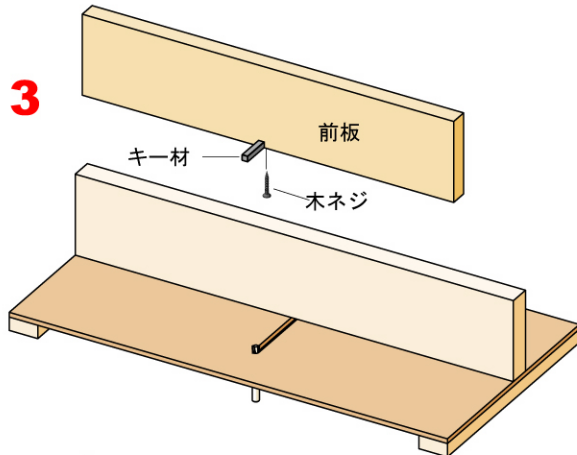
あられジグの製作



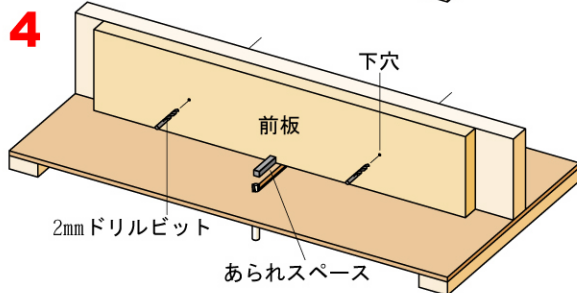
1 図のようなあられジグの基本形状を製作します。スパイラルビットをわずかにトリマーテーブル天板上に出し、トリマーのスイッチを入れます。あられジグを上からかぶせるようにしてスパイラルビットでベース板に穴をあけビットを出します。



2 前板を後板にクランプし、あられジグ全体をトリマーテーブル上で動かします。スパイラルビットにより、ベース板と前板、後板に切り込みが入ります。ビットの高さは3図キー材の高さと同じにセットしておきます。

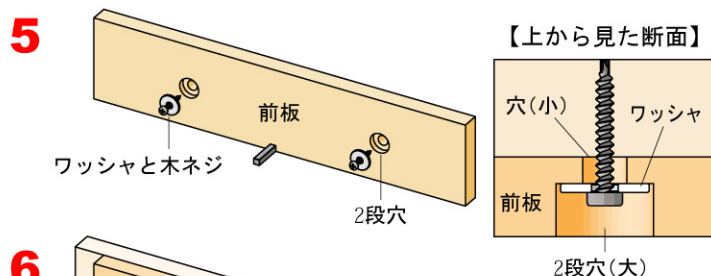


3 スパイラルビットで削られた前板の切り込みにキー材をはめ込み、接着または木ネジで固定します。キー材の幅はスパイラルビットの刃径と同寸です。硬木やアルミなどの角棒を使います。長さはあられ組みで使う材の厚みの2倍程度です。

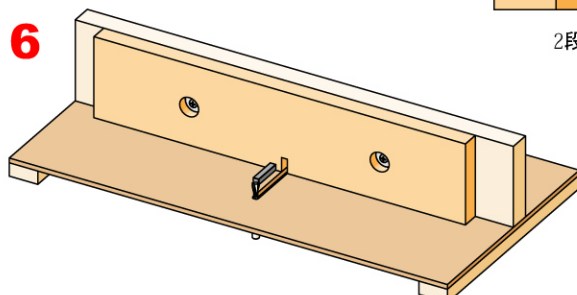


4 キーとスパイラルビットの間の距離がビットの刃径と同寸になるようにして前板と後板をクランプします。この距離を仮に「あられスペース」と呼びます。次に2枚の板に下穴をあけます。下穴径は2mmです。

前板を左右に動かし、あられスペースを変化させることができるとあられ組みの噛み合わせ具合を調節することが可能になります。そのための2段穴を以下であけます。



5 前板を固定する木ネジを緩めることで、あえてガタを生じさせ、それを調節代にするための加工です。使用ワッシャは内径が木ネジ径より2〜4mmほど大きいものを選びます。4図の下穴位置に2段穴をあけます。大きい穴径はワッシャ外径より少し大きくあけます。小さい穴径はワッシャ内径より大きくあけます。



6 あられジグの完成です。あられスペースを狭くすると噛み合わせは緩くなり、広げるときつくなります。前もって端材でテストしておきましょう。