

新木場木工交流会 発表メモ

1

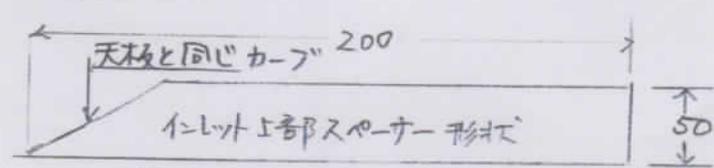
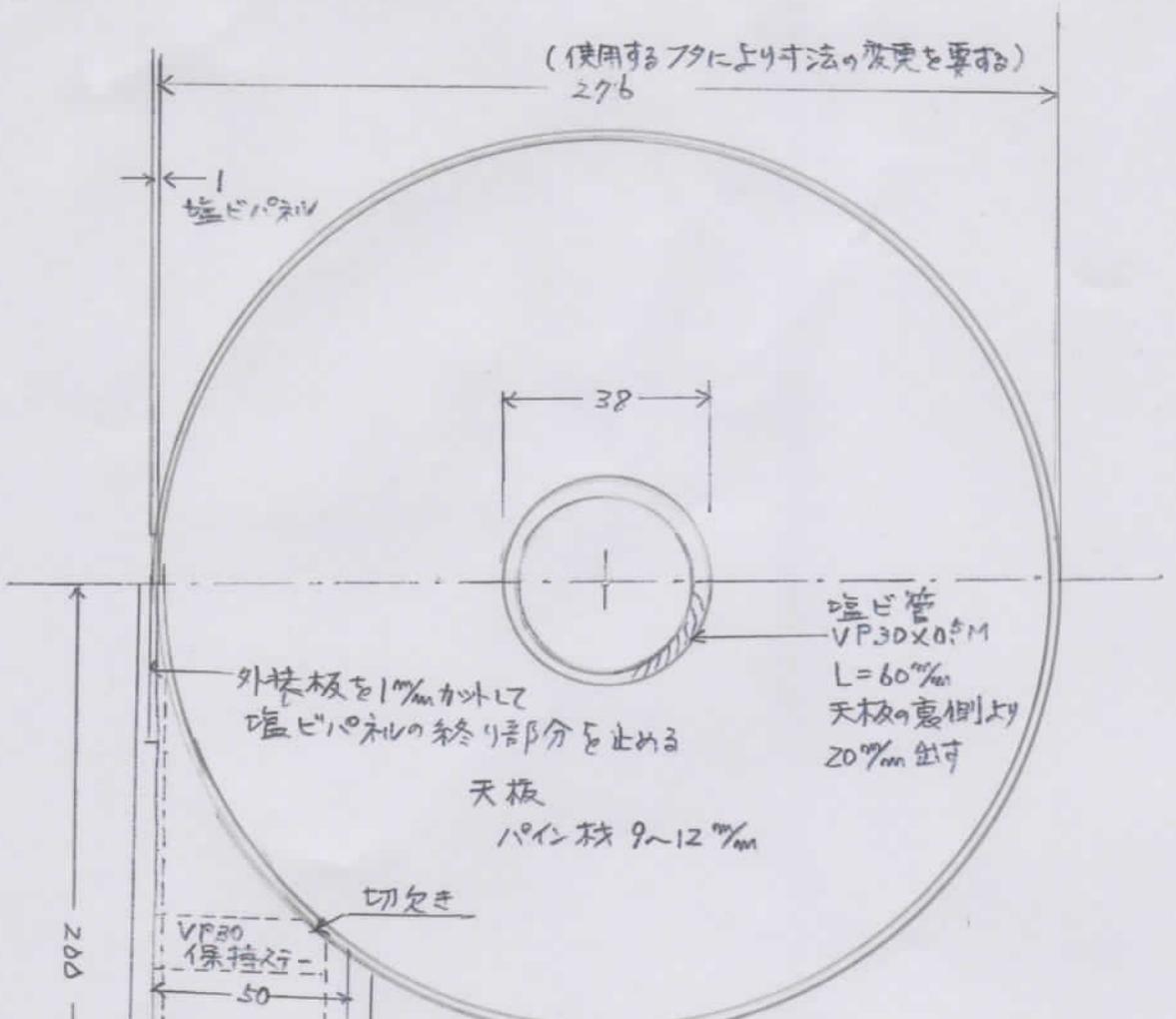
氏名	荒井 健喜	発表年月日	2016 年 3 月 12 日
発表タイトル	シェンセパレーター		
内容(番号に○)	①作品紹介、②治具紹介、③治具を用いた制作や技術紹介、④その他(セパレーターと本体メイン部の設計図)		
目的・ねらい	木工用集塵機の紹介と製作法について		
材料と方法	ポリ容器、パイン集成材、タキロン塩ビパネル、他		

(※写真や図などで簡単に説明してください。)

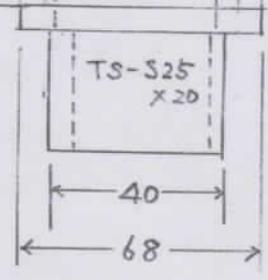
次ページに図面を添付した。内容は下記のとおり。なお、図面では省略した箇所もある。

- ① 天板より上のフィルター部分
- ② バッフル板の裏側に使用する部品と形状
- ③ インレット内部の構造と部品
- ④ フィルターケース上部の部品
- ⑤ アルミストレートバーの曲げに使用するジグと曲げの方法

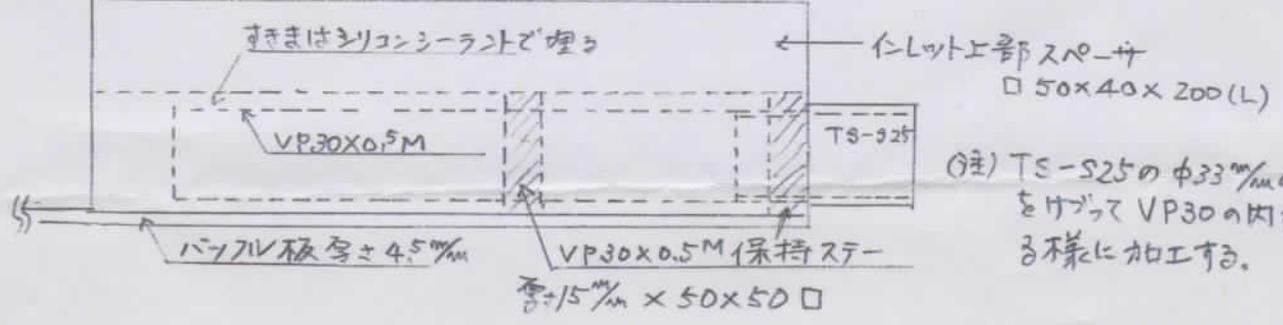
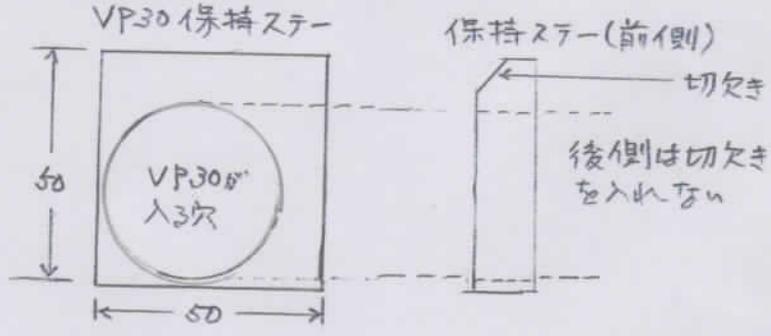




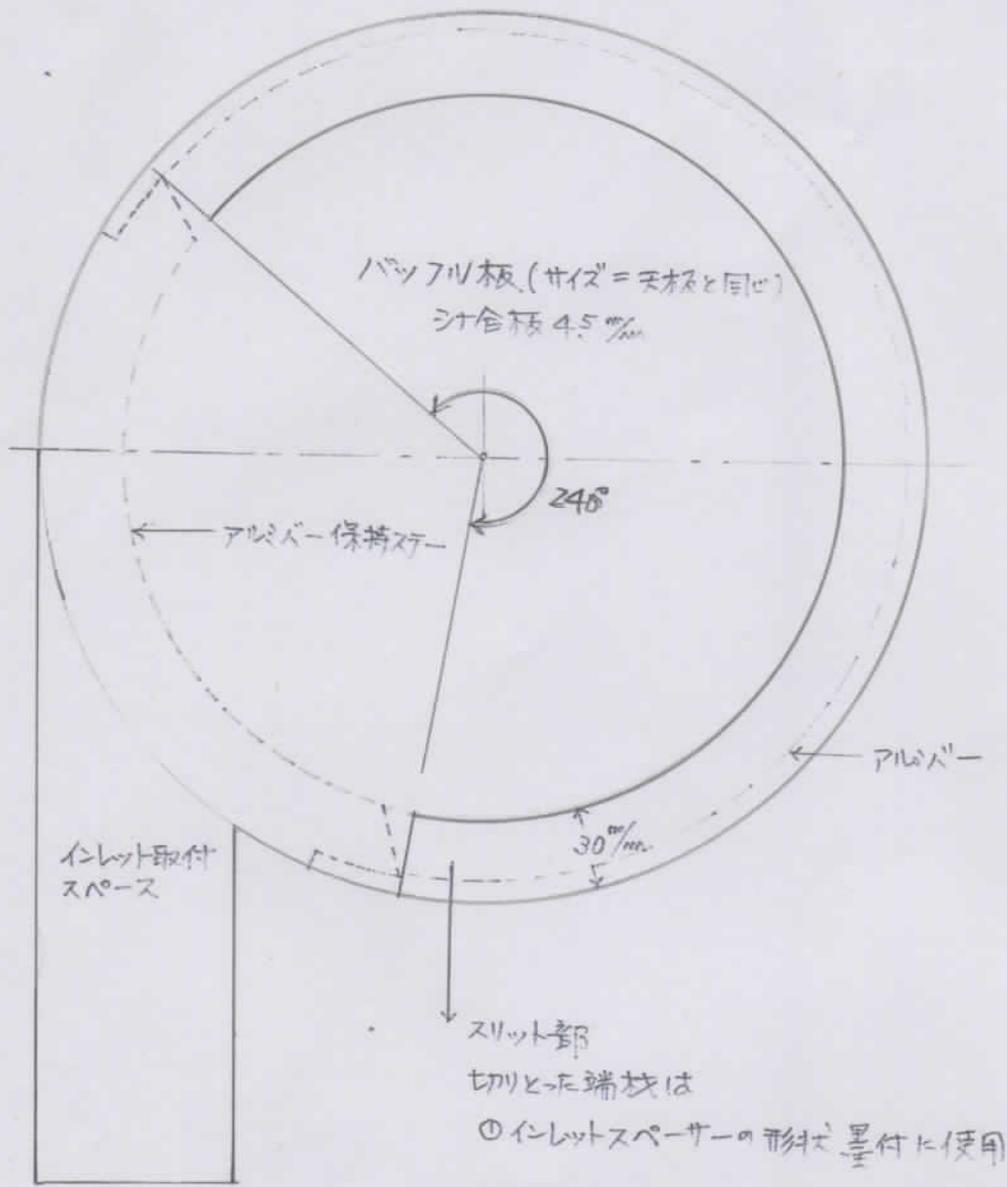
長さ200、巾50、高さ40
外装板 = パイン材 9mm



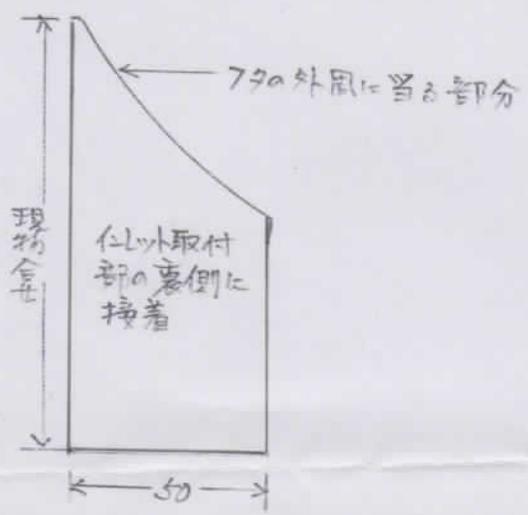
インレット部



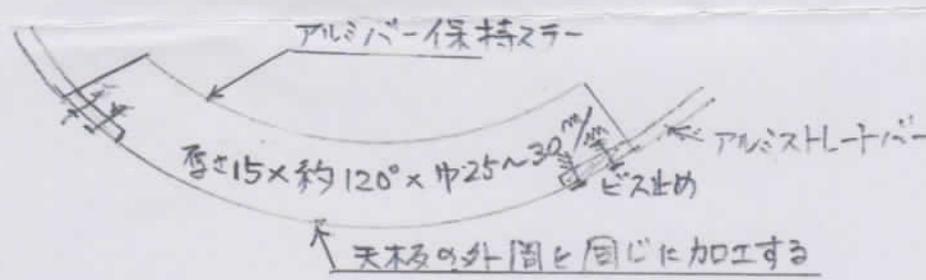
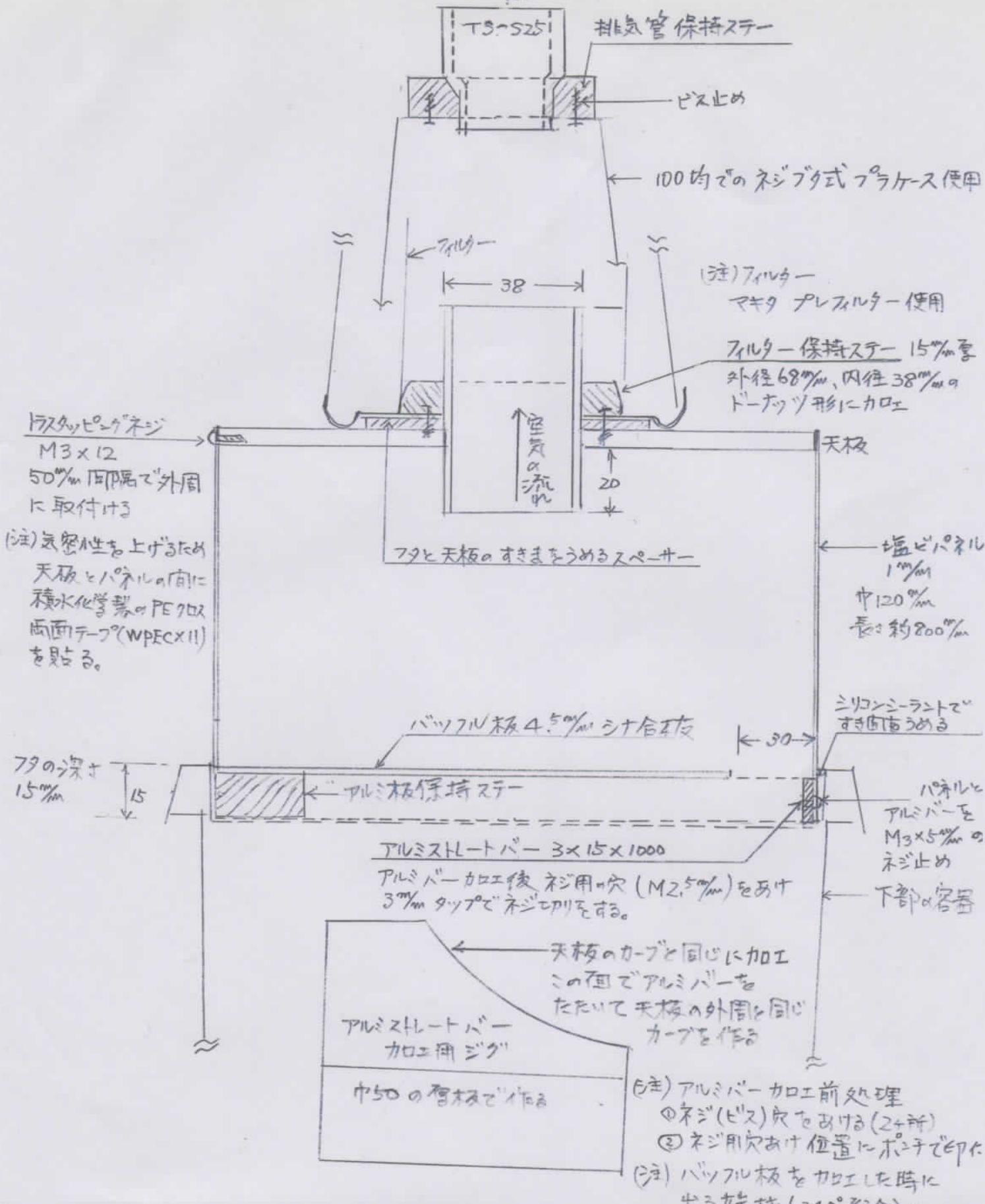
(注) TS-S25のφ33mmの部分
を削ってVP30の内径に入
る様に加工する。



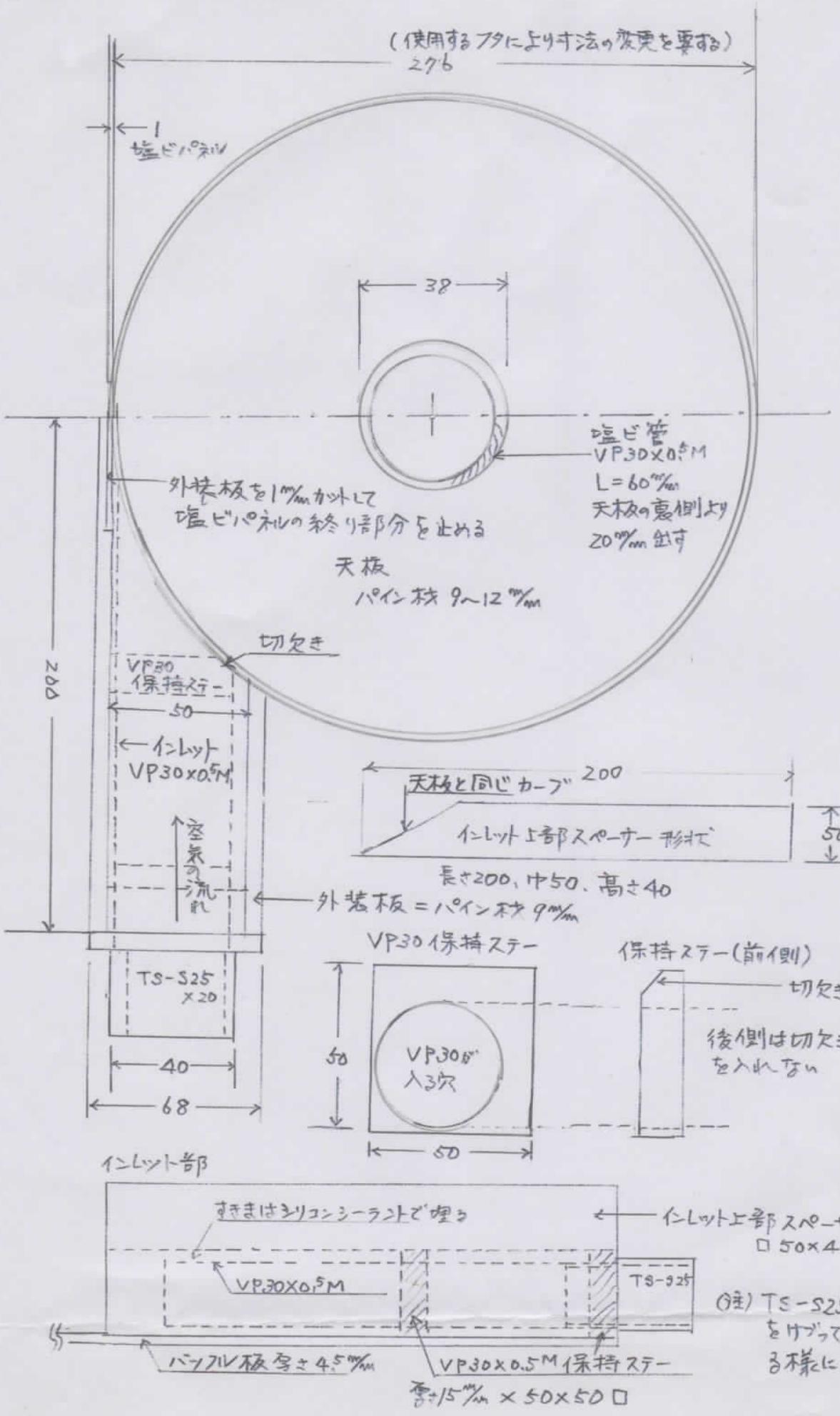
- ① インレット Spacer の形状墨付に使用
- ② アルミバー保持ステーの墨付に使用

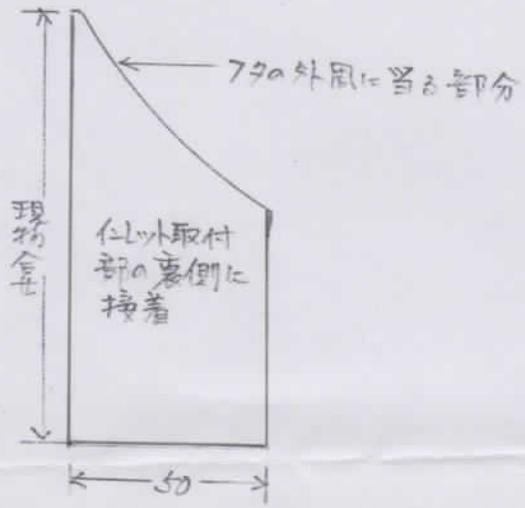
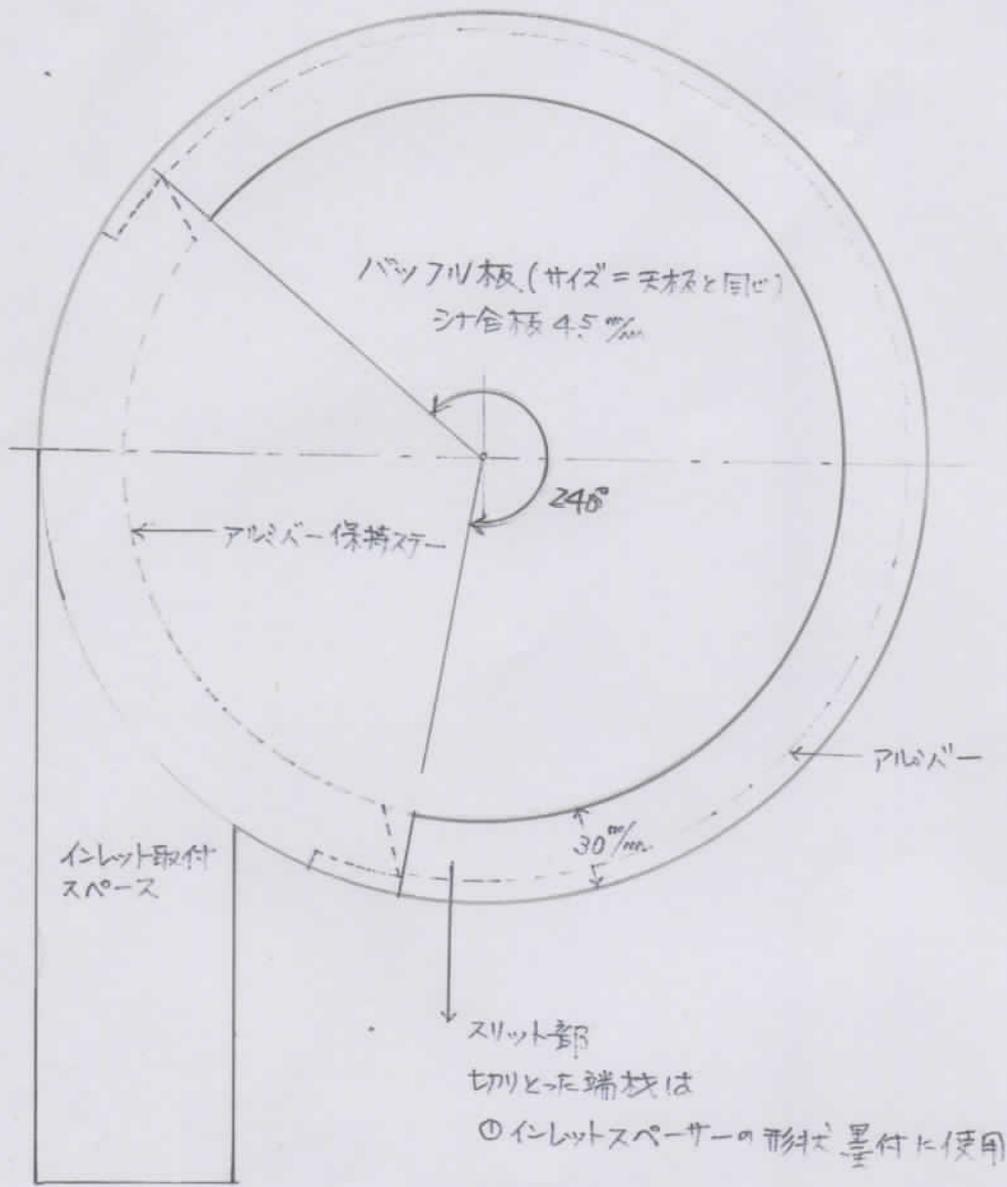


集じん機へ



- (注) アルミバー加工前処理
 - ①ネジ(ビス)穴をあける(2ヶ所)
 - ②ネジ用穴あけ位置にボネチで印付
- (注) バツフル板を加工した際に出る端材(240°部分)の外周部を型取りのジグとして利用





集じん機へ

T9-S251

排気管保持ステー

ビス止め

100均でのネジボタ式ブラケース使用

38

(注)フィルター
マキタ プレスルター 使用

フィルター保持ステー 15mm厚
外径68mm、内径38mmの
ドーナツ形に加工

↑
空気の
流れ

天板

フタと天板のすきまをうめるスペーサー

塩ビパネル
1mm厚
φ120mm
長: 約800mm

シリコンシーラントで
すきまをうめる

バツフル板 4.5mm シタ合板

30

パネルに
アルミバーを
M3×5mmの
ネジ止め
下部の容器

トラスチックネジ
M3×12
50mm間隔で外周
に取付ける

(注)気密性を上げるため
天板とパネルの間に
積水化学製のPEクマ
両面テープ(WPECXII)
を貼る。

フタの深さ
15mm

15

アルミ板保持ステー

アルミストレーバー 3×15×1000

アルミバー加工後 ネジ用穴 (M2.5mm) をあけ
3mm タップでネジを叩きする。

天板のカーブと同じに加工
この面をアルミバーを
たいて天板の外周と同じ
カーブを作る

アルミストレーバー
加工用ジグ

φ50の厚板で作る

(注)アルミバー加工前処理
①ネジ(ビス)穴をあける(2ヶ所)
②ネジ用穴あけ位置にボンドで印を

(注)バツフル板を加工した時に
出る端材(240°部分)の
外周部を型取りのジグと
して利用する

アルミバー保持ステー

アルミストレーバー

厚さ15×約120°×φ25~30mm
ビス止め

天板の外周と同じに加工する