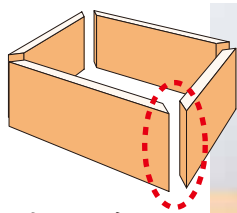


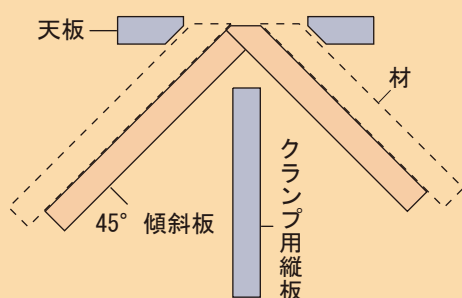
大留めジグ

杉田 2016年6月11日



ルーターで材を45° 大留め加工するジグです。各部の接着は所定の位置からずれないように、位置決めピンというアイデアを採用しました。

1



ジグ断面です。天板、45° 傾斜板、クランプ用縦板の3部品からできています。材は45° 傾斜板にクランプし、ルーターで加工するジグです。最初に2枚の板を直角に接着し、45° 傾斜板を作

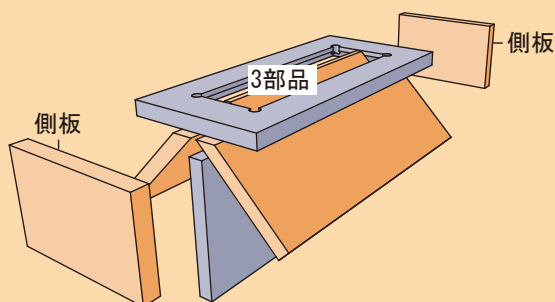
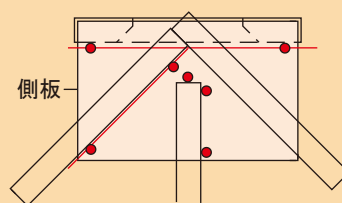
ります。この作業では板を可能な限り正確な直角に接着することが重要です。右の写真ではスコヤとトライアングル（商品名）を材にあてがい、直角の精度を高めて接着しています。



2

3部品ができれば、下図のように2つの側板ですべてを1つにまとめます。所定の正確な位置に3部品を接着するため、位置を決めるピンを使います。そのため側板に穴をあけ、ピンを

立てます。右図の赤い丸印がピンの位置です。3部品がピンに接することで正確な位置決めになることが分かります。ピンにはM4小ネジを使用。側板は2枚重ねて穴をあけるのがコツ。



3



左写真：側板を45° 傾斜板に接着します。ピンが傾斜板取付け位置に導いてくれます。写真は、下の側板がすでに接着しており、上の側板を接着しているところです。
接着剤はエポキシを使用してい

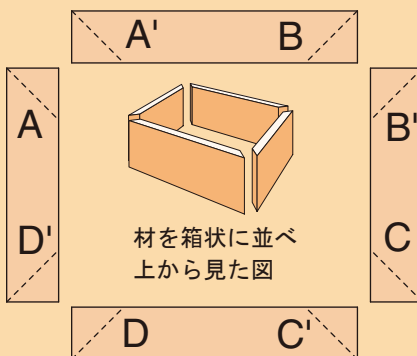
ます。
右写真：天板の裏側は45° 面取りビットで大きく面取りしておきます。このあと、天板とクランプ用縦板を接着します。



45° 面取りビットでの加工は通常のノーマルカットですが、目的の大留め加工では材の端部に欠けが生じやすくなります。そこでクランプ用縦板で加工します。

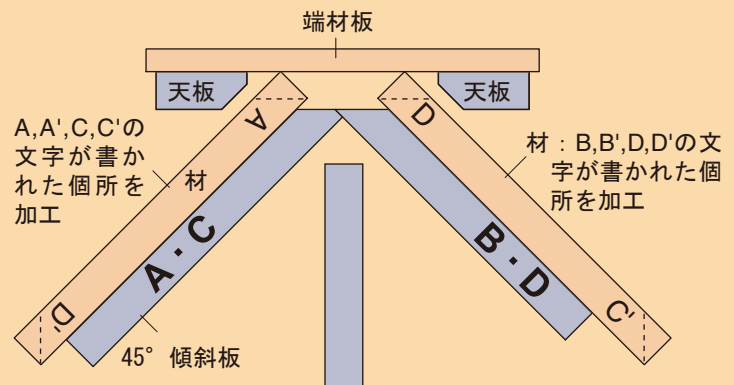


4



図のように材にAからD'までの文字を書き込みます。この文字とジグの45° 傾斜板に書き込んだ文字を一致させて材を加工します。

【加工方法】



45° 傾斜板にA・CとB・Dと書き込んでおきましょう。天板の上に端材板をクランプします。材を差し込み、端材板にあてがえば位置が決まるのでクランプします。端材板を外し、大留め加工する点線までルータービットを下げ、深さ設定してから加工します。作業を繰り返します。

