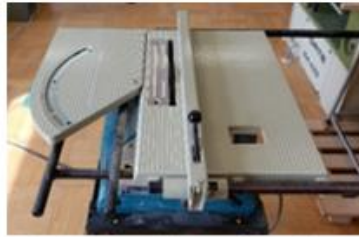


資料No. (登録日)	001 (2020. 03. 31.)	学校・学部 (報告者)	岩手大学教育学部附属特別支援 学校・高等部 (昆亮仁・佐々木全)
製品 (作品) 名		木製フォトフレーム「バタフライ」	
製品 (作品) の概要と活用の展望 (3行)		<ul style="list-style-type: none"> ・正方形のフレーム2個を蝶番でつないだデザイン。 ・組み立てて製品とすること、組み立てキットとして製品とすることもできる。 	
製品 (作品) の写真 (9行)		 <p data-bbox="691 1032 1094 1059">↑フレームの片側1辺を取り外したところ</p> 	
製作の工程 (5行)		<ul style="list-style-type: none"> ・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 ・背板の切断：縦横180 mm、厚3 mm ・アルバム台紙の切断：縦横180 mm (厚3 mm以下のもの) ・フレームの組み立て、蝶番の取付け 	
補助具の必要性と機能 (6行)		<ul style="list-style-type: none"> ・フレーム部材の加工において「②1面に2本、深さ5 mm、幅3 mmの溝切」をするために、テーブルソーを使用する。 ・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の溝が、恒常的に切り出される必要がある。 ・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送り出し加工する。※ 	

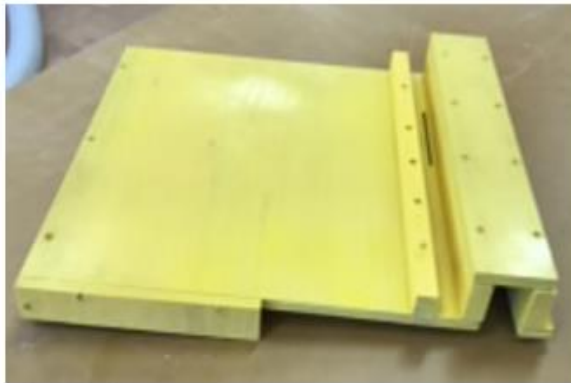
補助具の写真 (10行)

〈説明〉

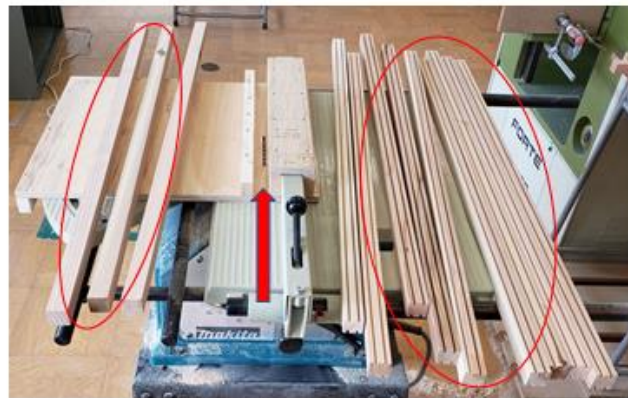
- ・補助具の材質はすべて木材であり、接着は木工用ボンドと木ネジによる。
- ・補助具の設置は、テーブルソーのガイドフェンスをはさみ込む。補助具自体のガイドフェンスに即して部材を送り込む(【写真2】参照。中央部の矢印の箇所)
- ・加工する溝の幅は3mmだが、これは、テーブルソーの刃の厚みと一致する。(【写真2】参照。加工前の部材は写真左側、楕円にて囲み示した。加工済みの部材は写真右側、楕円にて囲み示した。
- ・刃の高さの調整は、テーブルソーを稼働させながら行い、補助具の底板自体を貫通させる。



【写真1】 ベアの状態 (テーブルソー本体)



【写真2】 補助具



【写真3】 補助具を固定した状態 (テーブルソーのガイドフェンスを挟み込む)

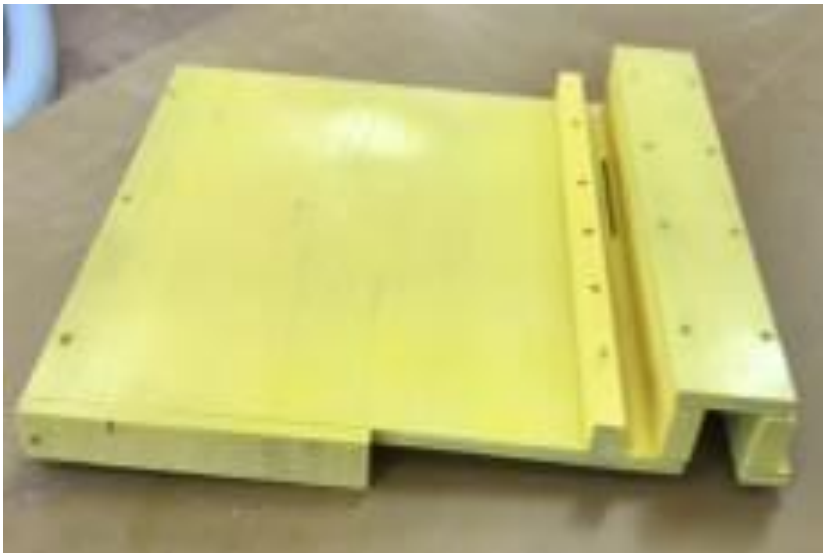
※【写真3】にて示されている加工済の部材には、2本の溝が聞かれている。これは、1本の部材について、その向きを変えて2回加工したことによる。

備考 (2行)

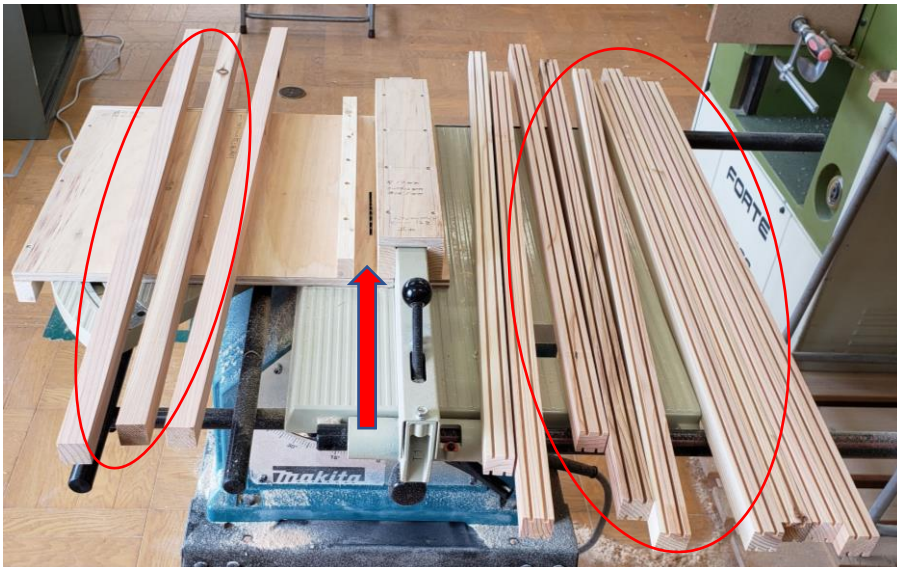
フレーム部材を、テーブルソーの刃の上を通過させるとき、刃は部材に塞がれ隠れるが、補助具の上部に防護板を張り、常時テーブルソーの刃が隠れるようにするとよい。



【写真1】 ベアの状態（テーブルソー本体）



【写真2】 補助具



【写真3】 補助具を固定した状態（テーブルソーのガイドフェンスを挟み込む）