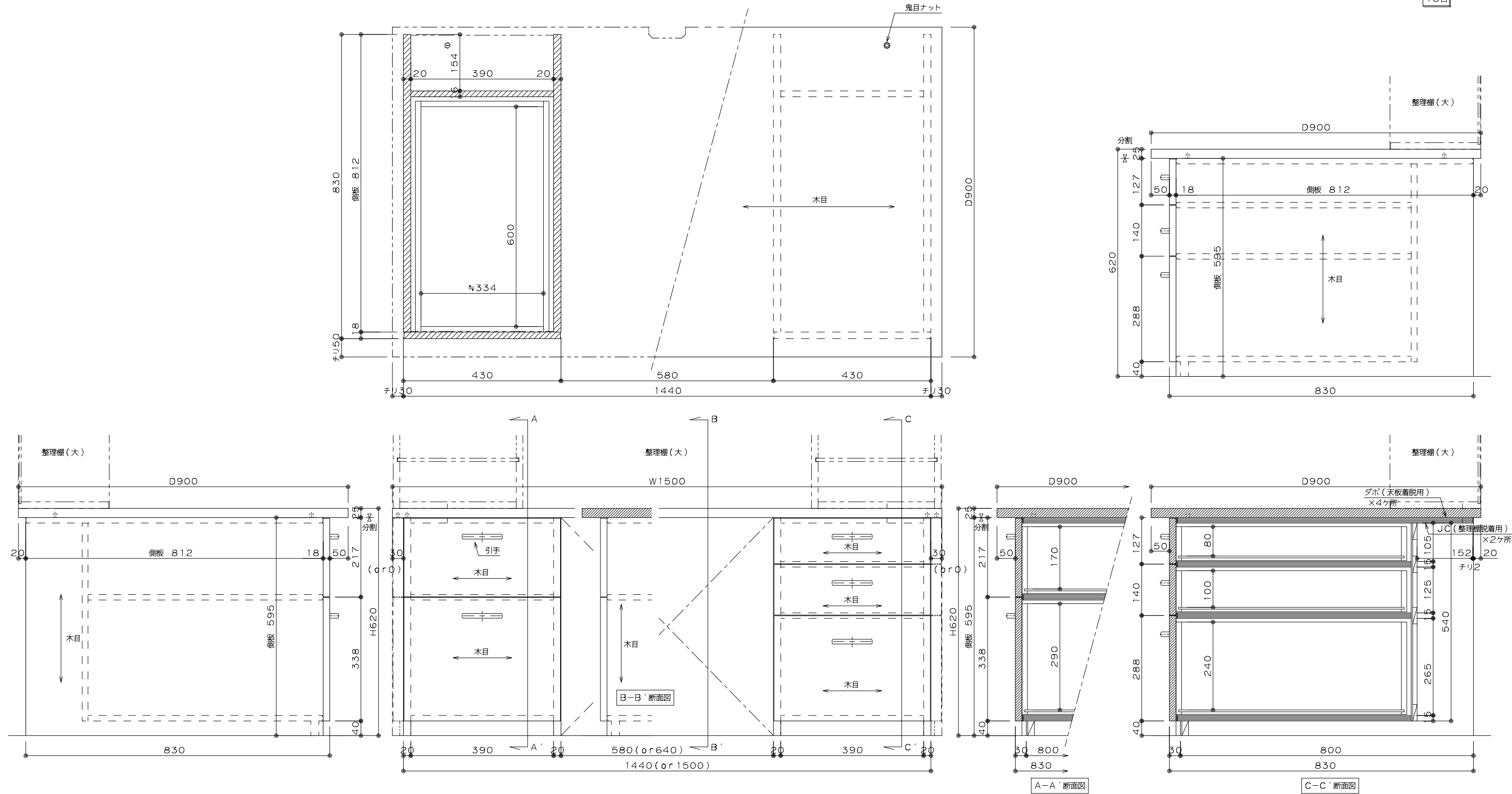


ア 作業機

参考商品 Futaba original 品番 D-320G
ノックダウン式 同等品以上

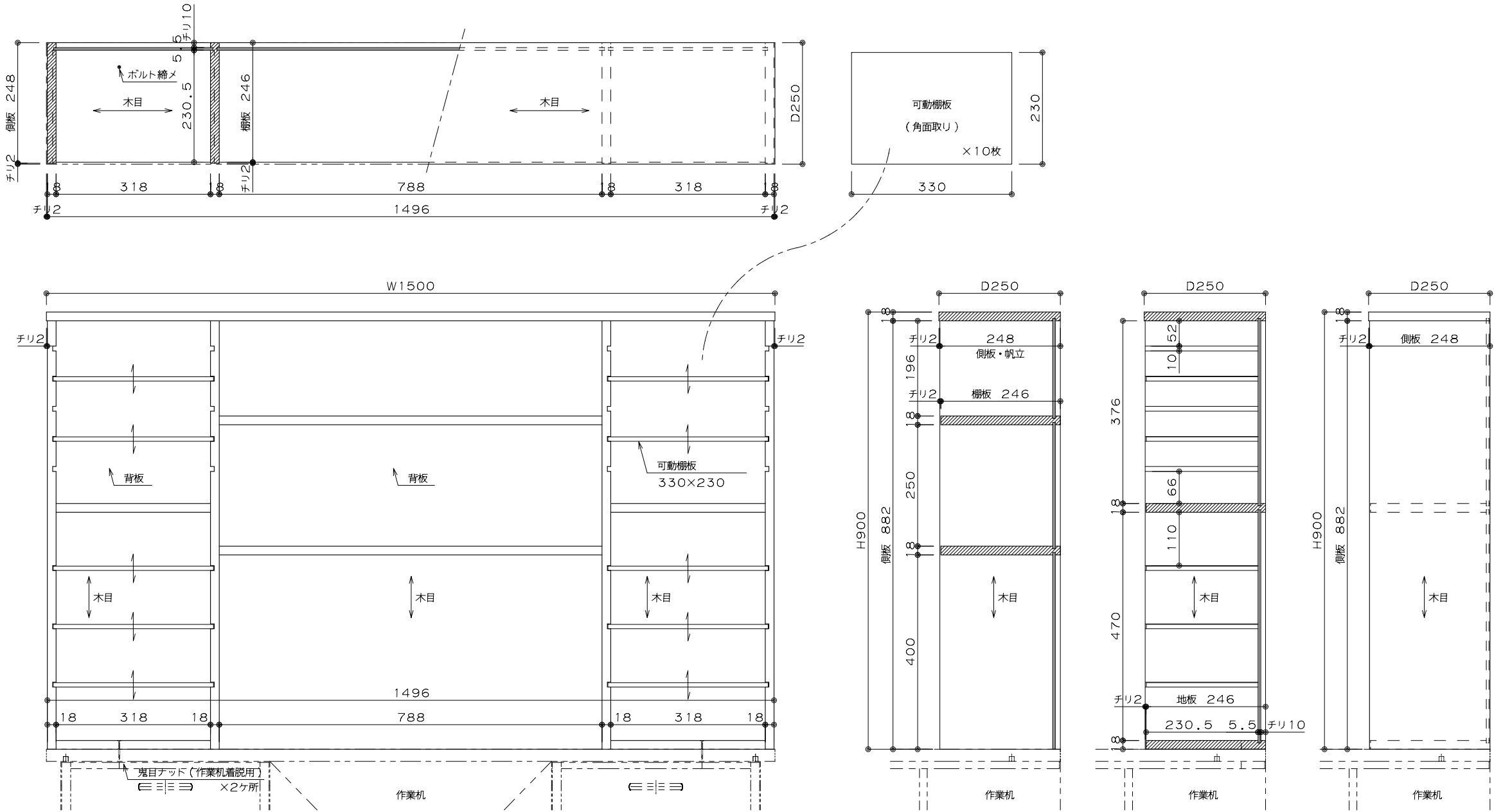
40台



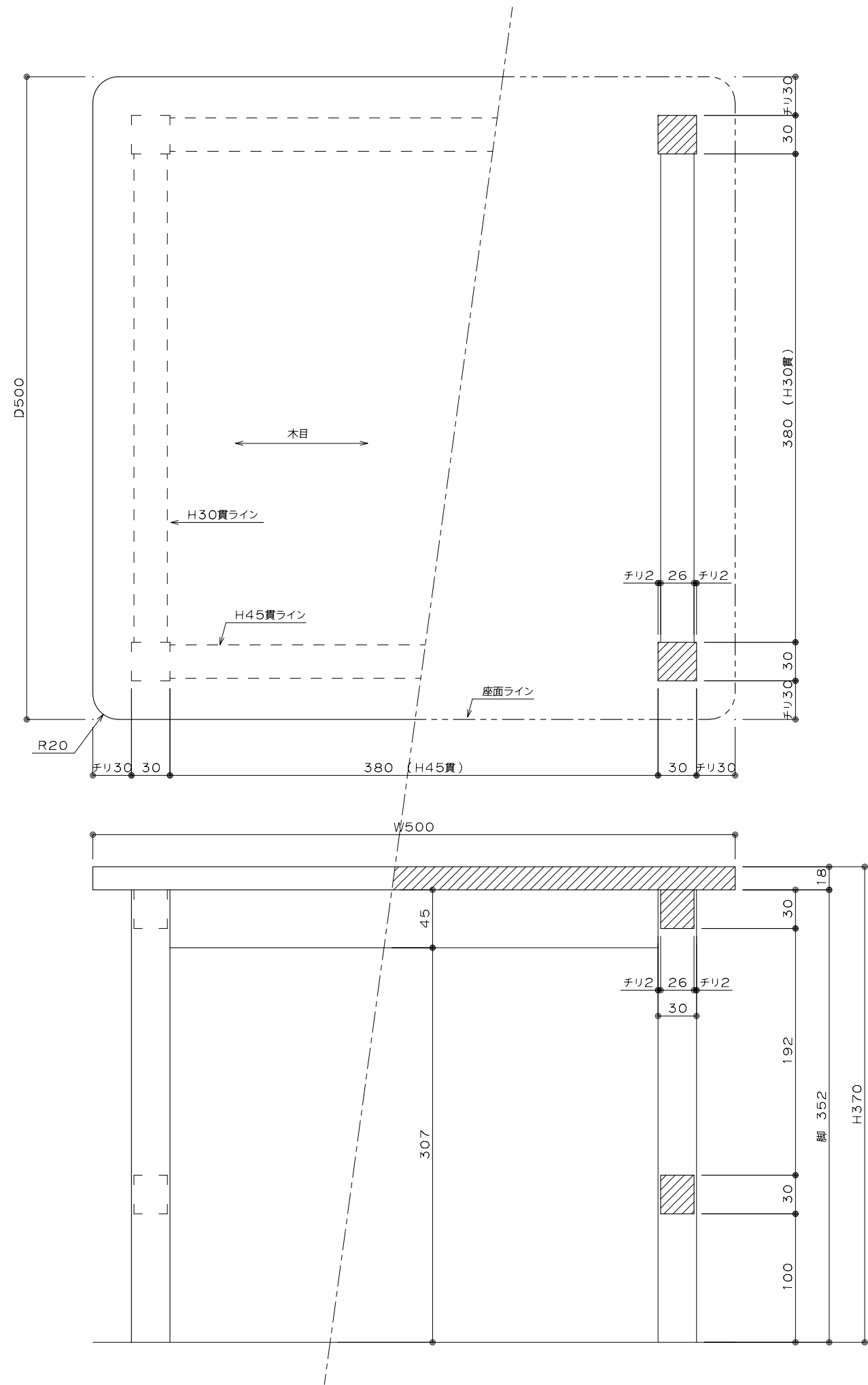
イ 整理棚(大)

参考商品 Futaba original 品番 S-507G-2
同等品以上

40台



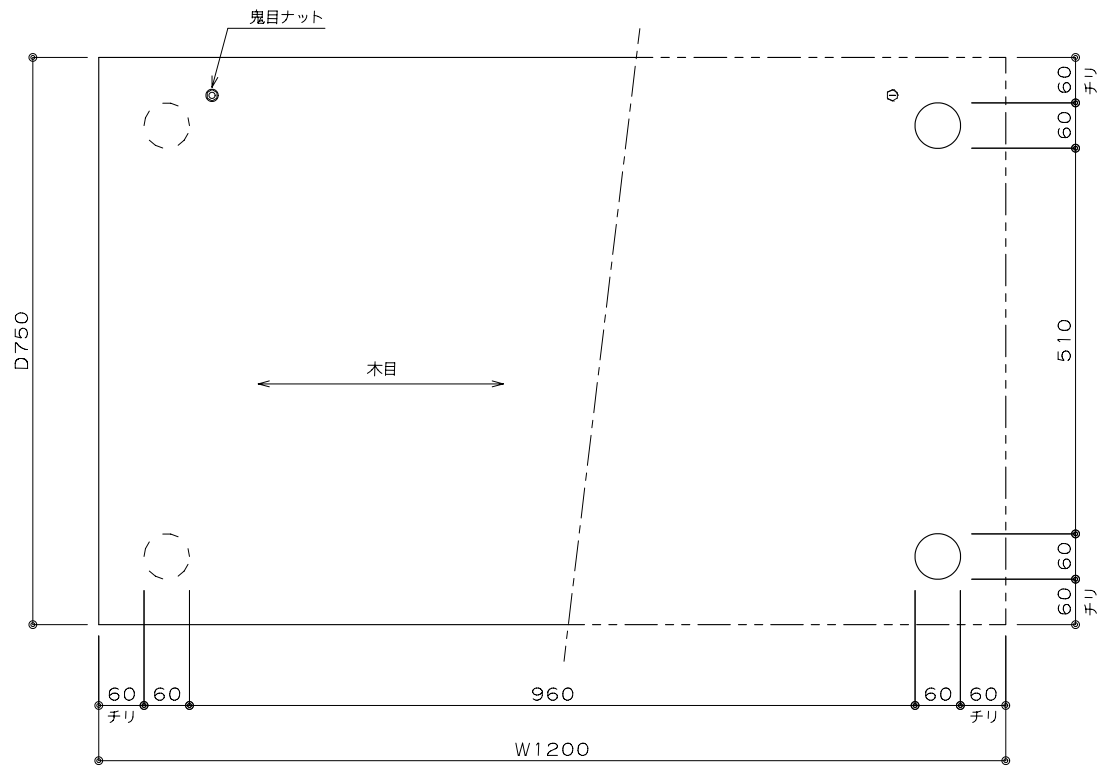
ウ ツール



参考商品 Futaba original 品番 H-3000G
同等品以上

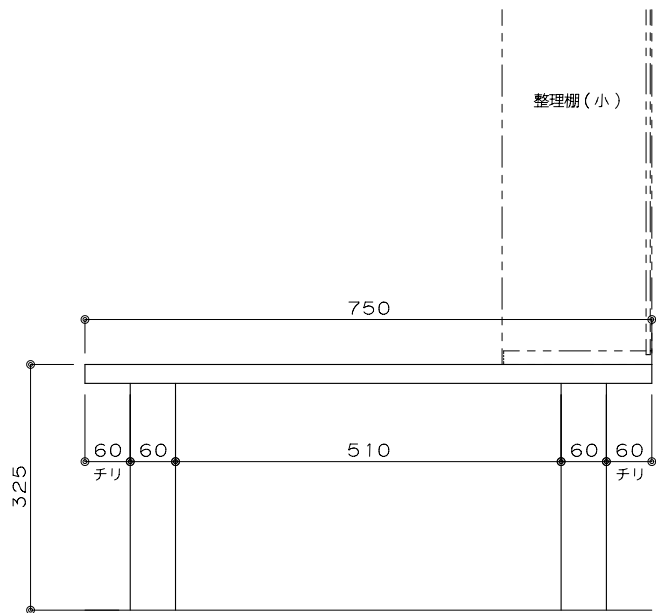
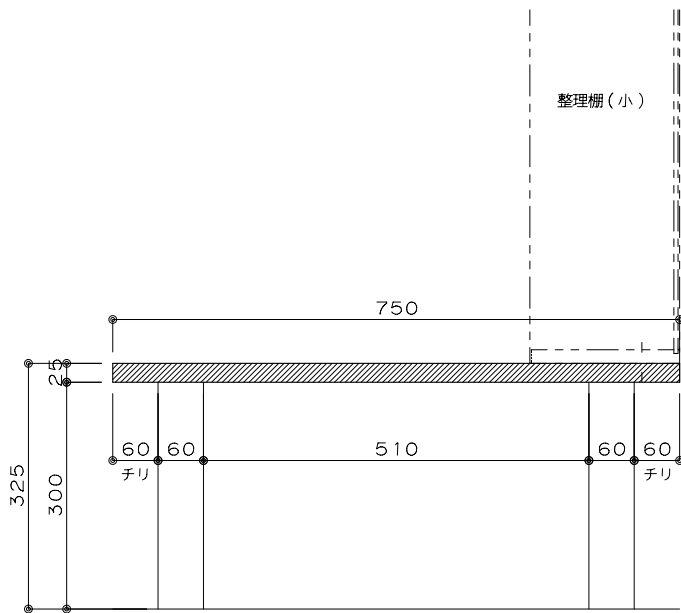
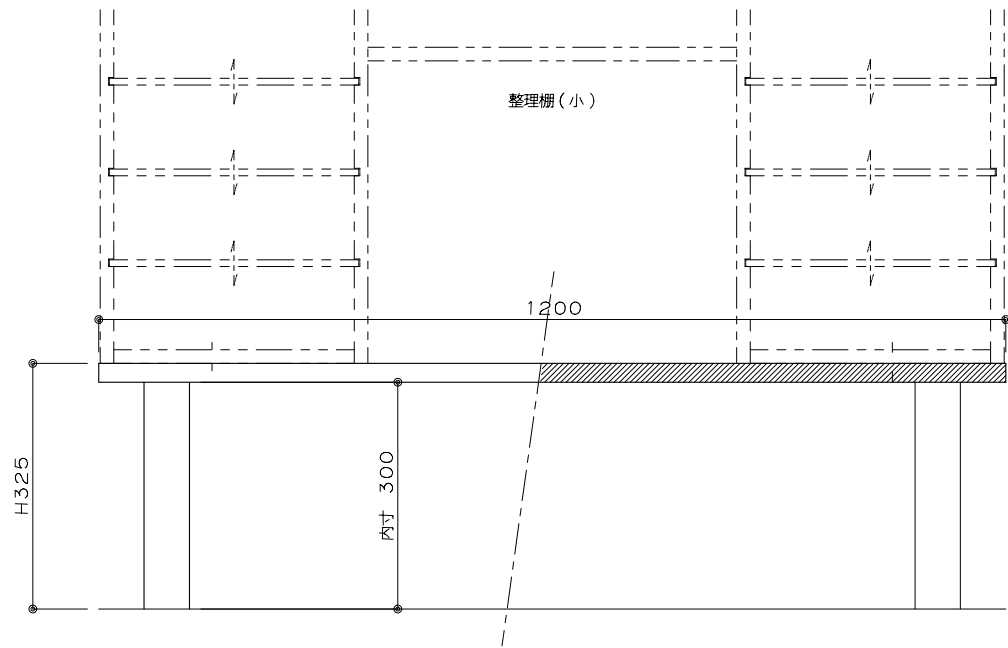
40台

工 座卓



参考商品 Futaba original 品番 T-5000G
ノックダウン式 同等品以上

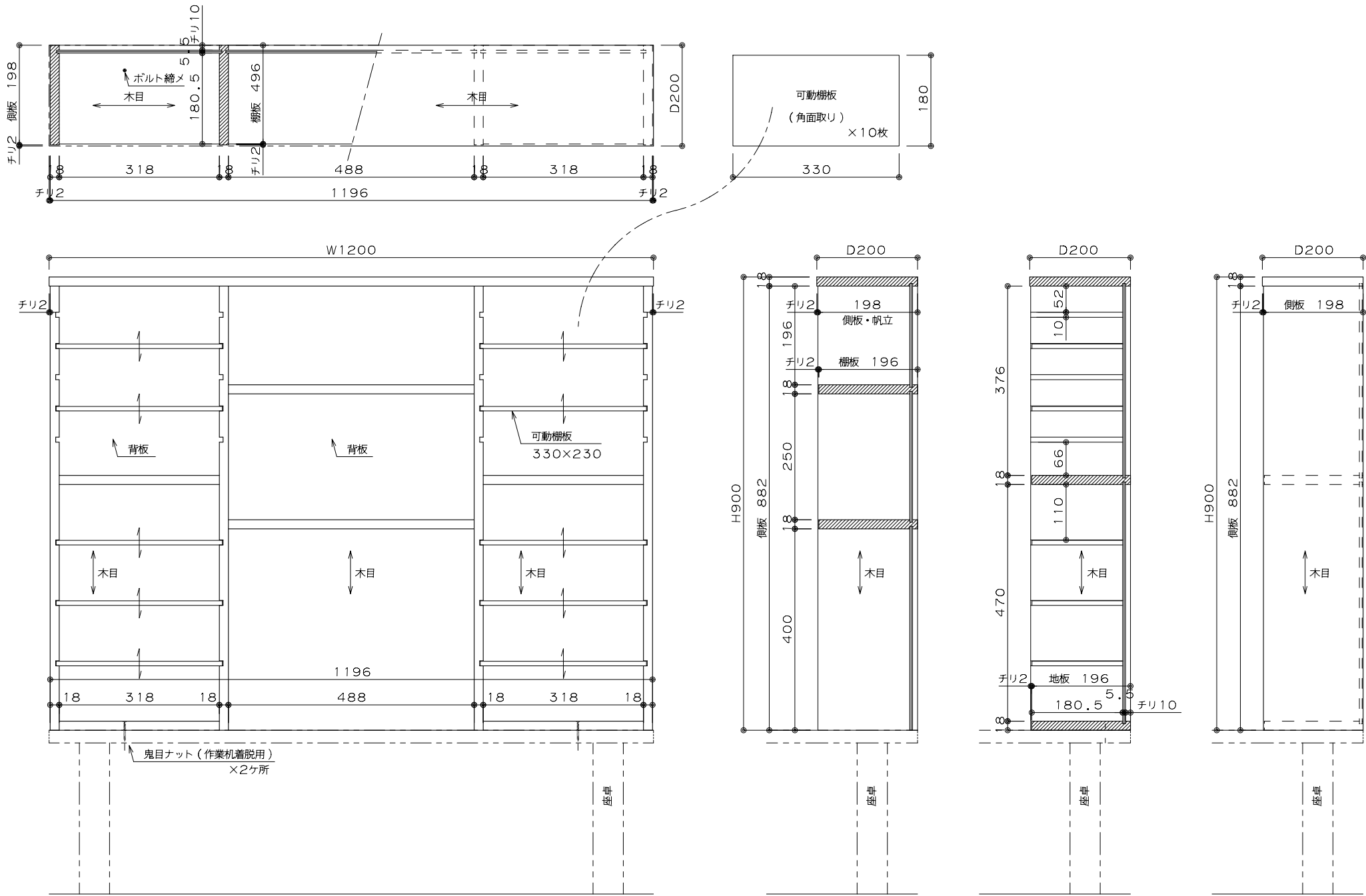
20台



才 整理棚(小)

参考商品 Futaba original 品番 S-507G-1
同等品以上

16台



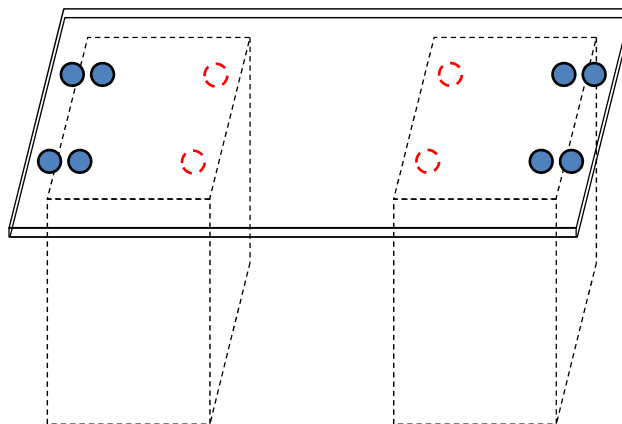
机の天板と抽斗のズレ留めの対応

- 1) 天板と両サイドの抽斗は、ダボネジを介してズレ止めするが、着脱可能とする。
- 2) 両サイドの抽斗は、左右の入れ替えができるように、天板のズレ止め加工をする。
- 3) ダボネジは、ネジ側とダボ側に分かれている。
- 4) ダボネジのネジ側を、抽斗側板の天板が乗る小口面の前後2箇所に取り付ける。
- 5) ただし、ダボネジは着脱可能とするため、抽斗側板の天板が乗る小口面に、ダボネジのネジ側を受けるインサート等を前後2箇所に埋め込んでおく。
- 6) 抽斗は左右入れ替えを考慮して、抽斗1個に2枚の側板があるので、側板2枚ともインサート等を前後2箇所(合計4箇所)に埋め込んでおく。
- 7) 天板裏側に、ダボネジのダボ側をはめ込む穴を加工する。
- 8) ただし、天板と両サイドの抽斗の固定位置は、天板側面が抽斗側面から30mmである場合と、天板側面と抽斗側面が段差なく面一になる場合の2通りを考える。
- 9) このため、天板裏側のダボを受ける穴は、片側で30mm出の場合と面一の場合の4箇所、天板の両側で合計8箇所となる。

1

天板裏側にダボ穴(青色)

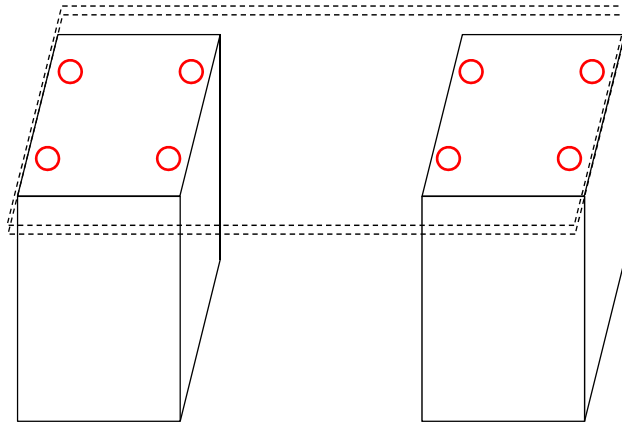
- ・左右各4箇所の合計8箇所
- ・天板と抽斗を面一で留めるダボ穴
- ・天板を30mm出して留めるダボ穴



2

抽斗の天板が乗る側板小口に、ダボネジのネジ側のインサートを埋め込む(赤色)

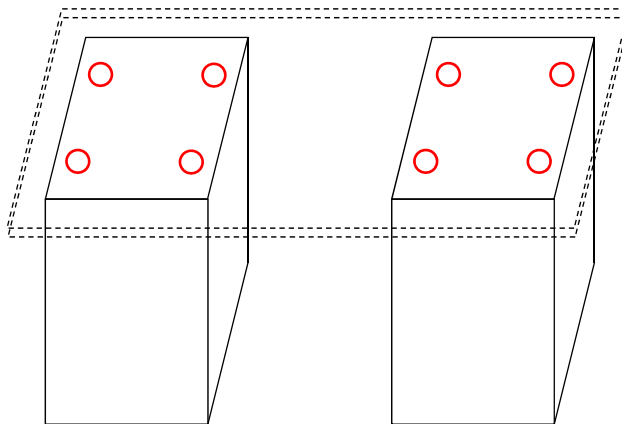
- ・抽斗は左右入れ替えができるよう各側板にインサート加工
- ・天板と抽斗を面一で留める場合のタイプ



3

抽斗の天板が乗る側板小口に、ダボネジのネジ側のインサートを埋め込む(赤色)

- ・抽斗は左右入れ替えができるよう各側板にインサート加工
- ・天板を30mm出して留める場合のタイプ



4