

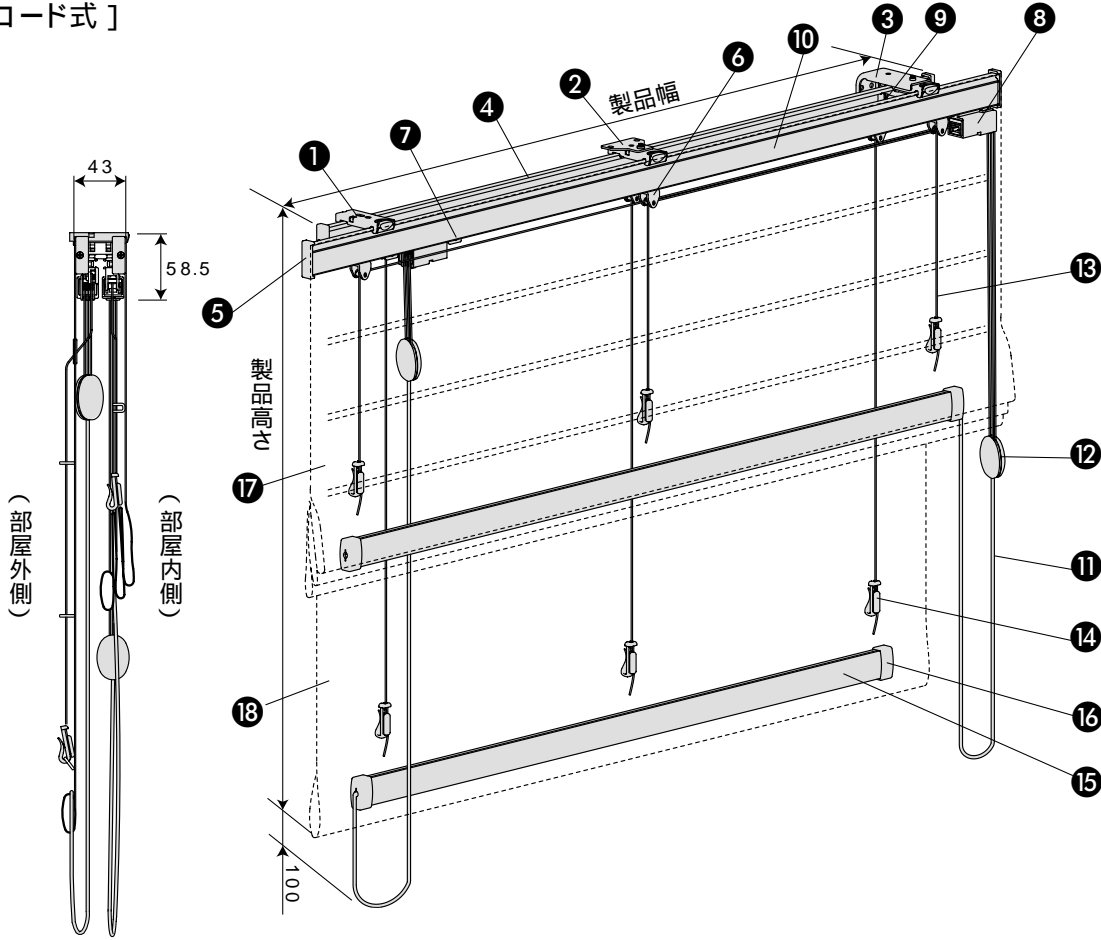
構造と仕様

構造図

操作コードの長さは、手前・奥それぞれの生地の下端より100mm長く仕上がります。それよりも長くしたい場合は、10mm単位での長さの指定も可能です。

(単位:mm)

[コード式]



部品名と材質

部品名	材質
1 取付けブラケット	ステンレス鋼板成形品、樹脂成形品
2 天井付け補助金具	ステンレス鋼板成形品
3 正面付け補助金具	ステンレス鋼板成形品
4 レール	アルミ押し出し形材
5 レールキャップ	樹脂成形品
6 サボ-ト	樹脂成形品、真鍮
7 昇降コード取回し滑車	樹脂成形品
8 操作部	樹脂成形品、ステンレス鋼線成形品
9 ジョイント	樹脂成形品

部品名	材質
10 面ファスナーA	化学繊維
11 操作コード	化学繊維
12 イコライザ-	樹脂成形品
13 昇降コード	化学繊維
14 コードキャッチ	樹脂成形品
15 ウェイトバ-	スチール鋼板成形品
16 ウェイトバ-キャップ	樹脂成形品
17 手前の生地	種類によって組成が異なります
18 奥の生地	種類によって組成が異なります

は正面付けの場合には含まれません。
 は天井付けの場合には含まれません。
 は製品寸法などにより、含まれないことがあります。

構造と仕様

取付けブラケット

(単位:mm)

天井付け用		正面付け用
取付けブラケット	取付けブラケット + 天井付け補助金具	取付けブラケット + 正面付け補助金具
取付けブラケットを天井に直付けします。	手前に取付けブラケットを持ち出した場合に使用します。	L字型の金具と取付けブラケットをセットで合わせて正面付けします。

付属個数

製品幅	個数
300 ~ 1000mm	2個
1010 ~ 2200mm	3個

部品色

部品色は、オフホワイトのみになります。

製品幅とスワッグ数・昇降コード本数

手前の生地・奥の生地とも同じです。

製品幅	スワッグ数	昇降コード本数
300 ~ 500mm	1	2
510 ~ 900mm	2	3
910 ~ 1400mm	3	4
1410 ~ 2200mm	4	5

スワッグ幅の算出法

手前の生地・奥の生地とも同じ算出方法です。

$$\text{スワッグ幅(mm)} = \frac{\text{製品幅} - 140}{\text{スワッグ数}}$$

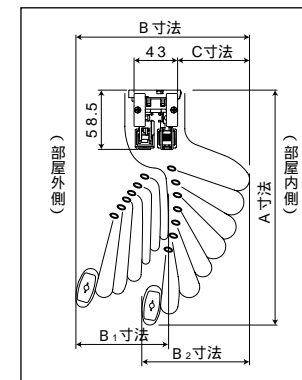
製品幅は、手前の生地・奥の生地それぞれの生地の製作サイズで計算してください。

構造と仕様

たたみ込み寸法

以下の数値は参考としてご利用ください。

- ・ダブルタイプのB寸法はB₁+B₂以下の寸法になります。
- ・生地がきれいにたたみ上がっていない場合、下表の寸法より大きくなる場合があります。
- ・B₁及びB₂寸法は、生地の種類によっては下表の寸法よりも30mm ~ 80mm程度小さくなる場合があります。
- ・C寸法はB₂寸法のおよそ0.4 ~ 0.6倍の大きさになります。



フラットスタイル

A寸法：下記の①②を算出し、大きいほうの数値をお使いください。

・A寸法 ①(2つ目以降のひだ部の寸法(mm))=(製品高さ-350)÷200×4+200

・A寸法 ②(1つ目のひだ部の寸法(mm))=(a) × 100 + 60

(a)の値：(製品高さ-160)÷200の小数点以下(b)が

(b) 0.75 のとき ... (a)=(b)

(b) < 0.75 のとき ... (a)= 1 + (b)

B₁・B₂寸法：ひだ数ごとに変わります。下表をご参照ください。

製品高さ(mm)	~700	~900	~1100	~1300	~1500
B ₁ ・B ₂ 寸法(mm)	80	110	130	150	160
ひだ数(個)	2	3	4	5	6
製品高さ(mm)	~1700	~1900	~2100	~2300	~2500
B ₁ ・B ₂ 寸法(mm)	170	180	190	190	190
ひだ数(個)	7	8	9	10	11

シェイパースタイル

A寸法：下表のシェイパ - 本数からシェイパーピッチを算出し、A寸法を求めてください。

・A寸法(mm) = シェイパー本数×4 + シェイパーピッチ + 100

シェイパーピッチ(mm) = (製品高さ-60)÷(シェイパ - 本数+1)...小数点以下切り捨て

製品高さ(mm)	~520	~910	~1330	~1700	~2060	~2430	~2500
シェイパー本数(本)	2	4	6	8	10	12	14

B₂寸法：ひだ数ごとに変わります。下表をご参照ください。

製品高さ(mm)	~520	~910	~1330	~1700	~2060	~2430	~2500
B ₂ 寸法(mm)	80	100	110	130	170	190	210
ひだ数(個)	1	2	3	4	5	6	7

操作方法

コード式 昇降動作のストッパー機構は、操作コードを引くごとにストップと解除を交互に繰り返す機構になっています。

生地を降ろす時

操作コード(またはイコライザー)を下に引き、手を緩めると生地が下がります。
途中で止めたい場合は、再び操作コードを少し引き、手を放すとその位置で生地が止まります。

生地を上げる時

操作コードを下に引くと生地が上がります。

- ① 一番下まで降りている生地を上げたい場合
操作コードを下に引くと生地が上がります。
手を放すとその位置で生地が止まります。
- ② 途中で止まっている生地を上げたい場合
操作コードを少し下に引き、いったん手を緩めてから、再び操作コードを下に引くと生地が上がります。
手を放すとその位置で生地が止まります。



奥の生地を操作するときは、手前の生地を上げた状態で行ってください。

操作位置の種類

操作位置の種類	室内側から見た操作コードの位置
単一操作	手前の生地：右、奥の生地：右
	手前の生地：左、奥の生地：左
振分け操作	手前の生地：右、奥の生地：左
	手前の生地：左、奥の生地：右