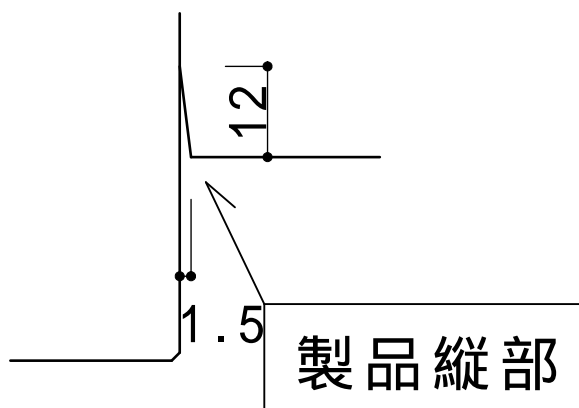
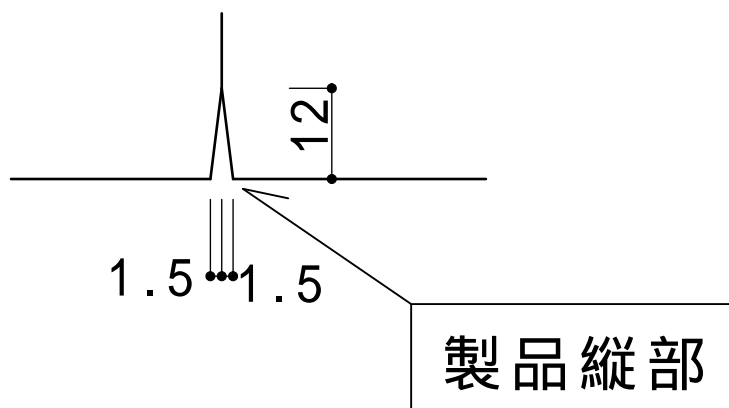
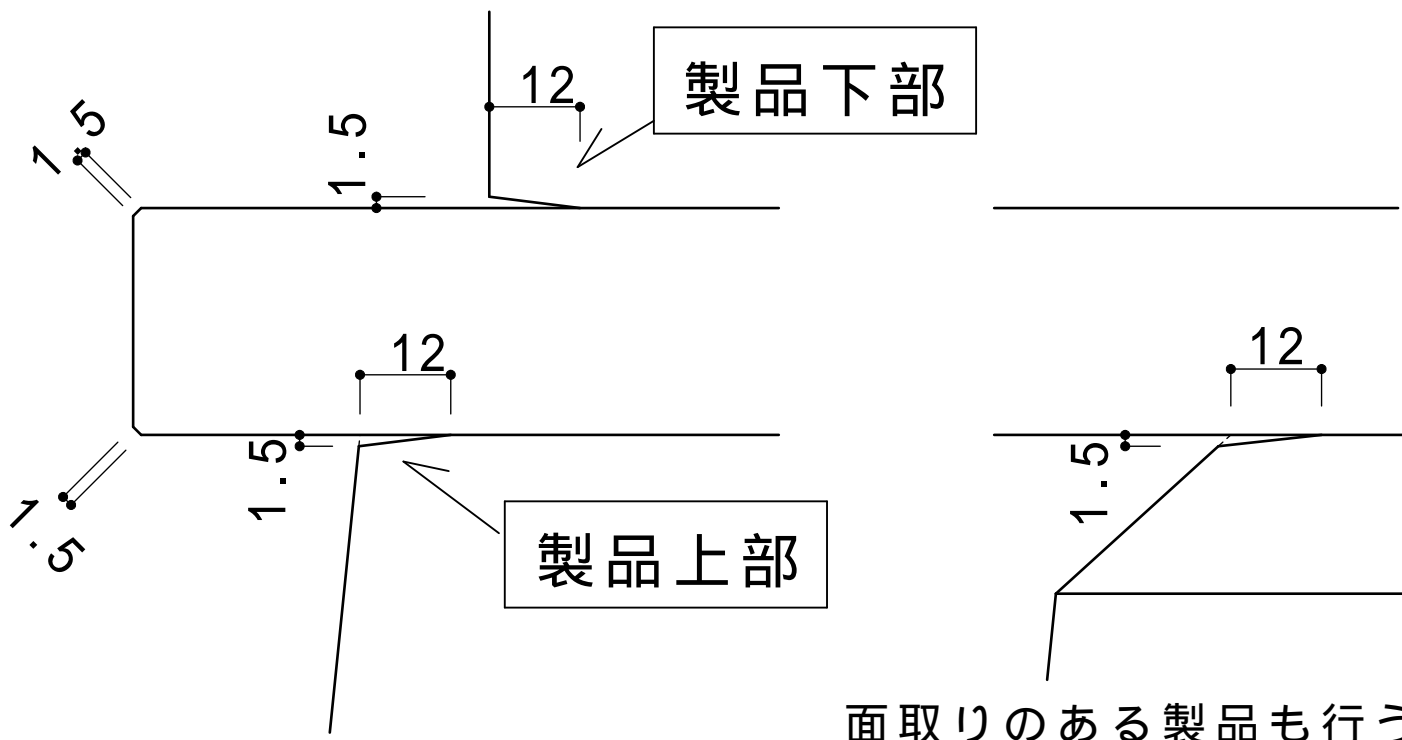


面取加工基本寸法図

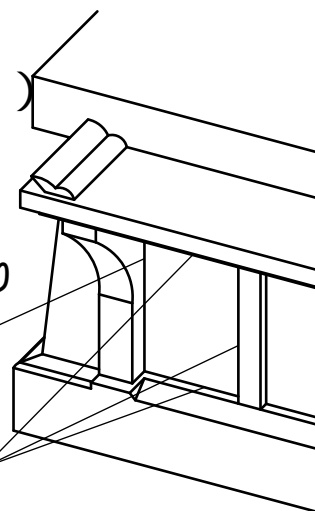
製品接着部は特に指示の無い場合全て下記寸法とする。



(但し扉まわり、納骨堂内部は1.5mm面取り)
その他は全て1.5mm面取とする

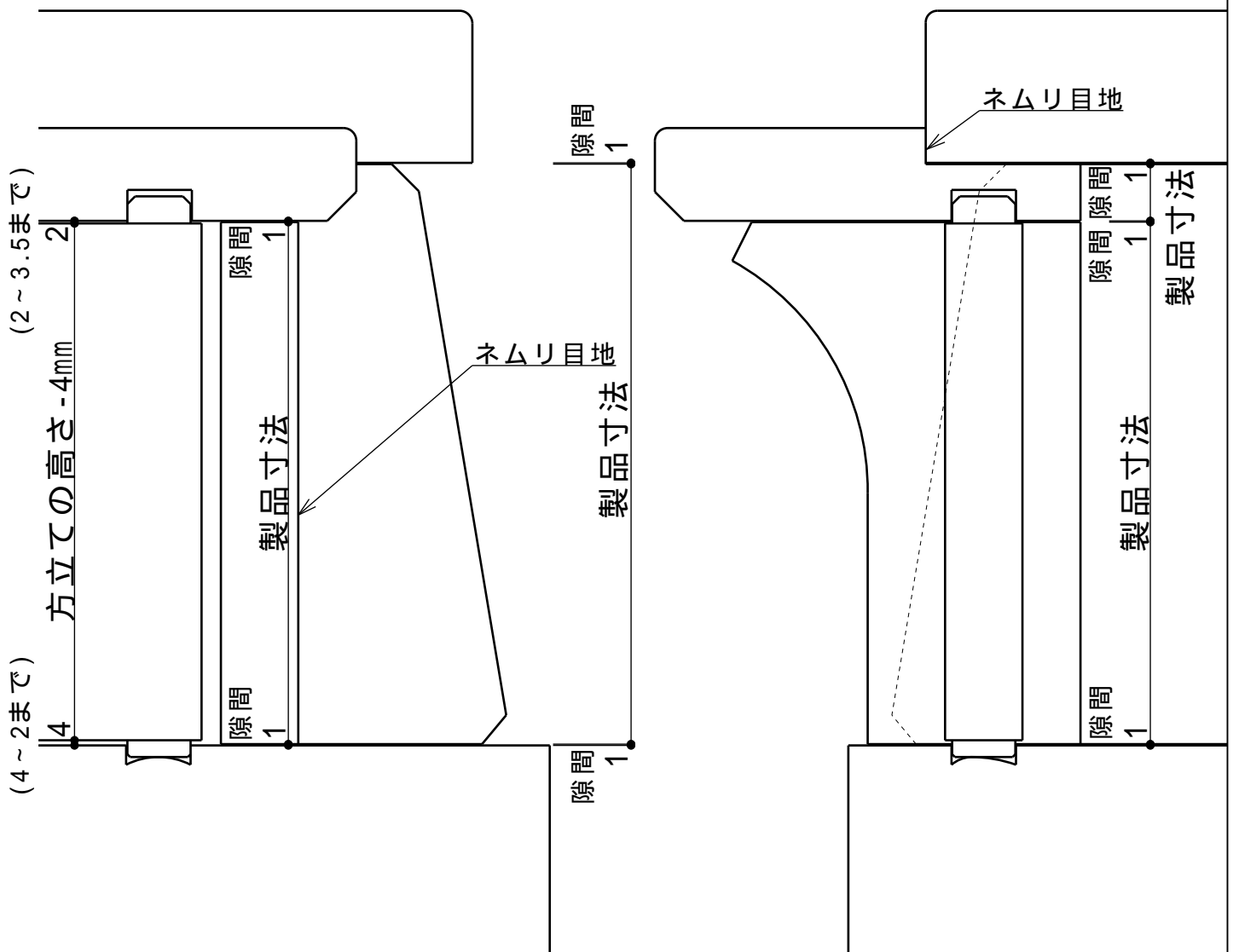
方立ての扉との当り
1.5mm面取り

扉は全て
1.5mm面取り



検品用

図面は製品寸法（ネムリ目地）で表示してありますが
取り付け時は下図になります

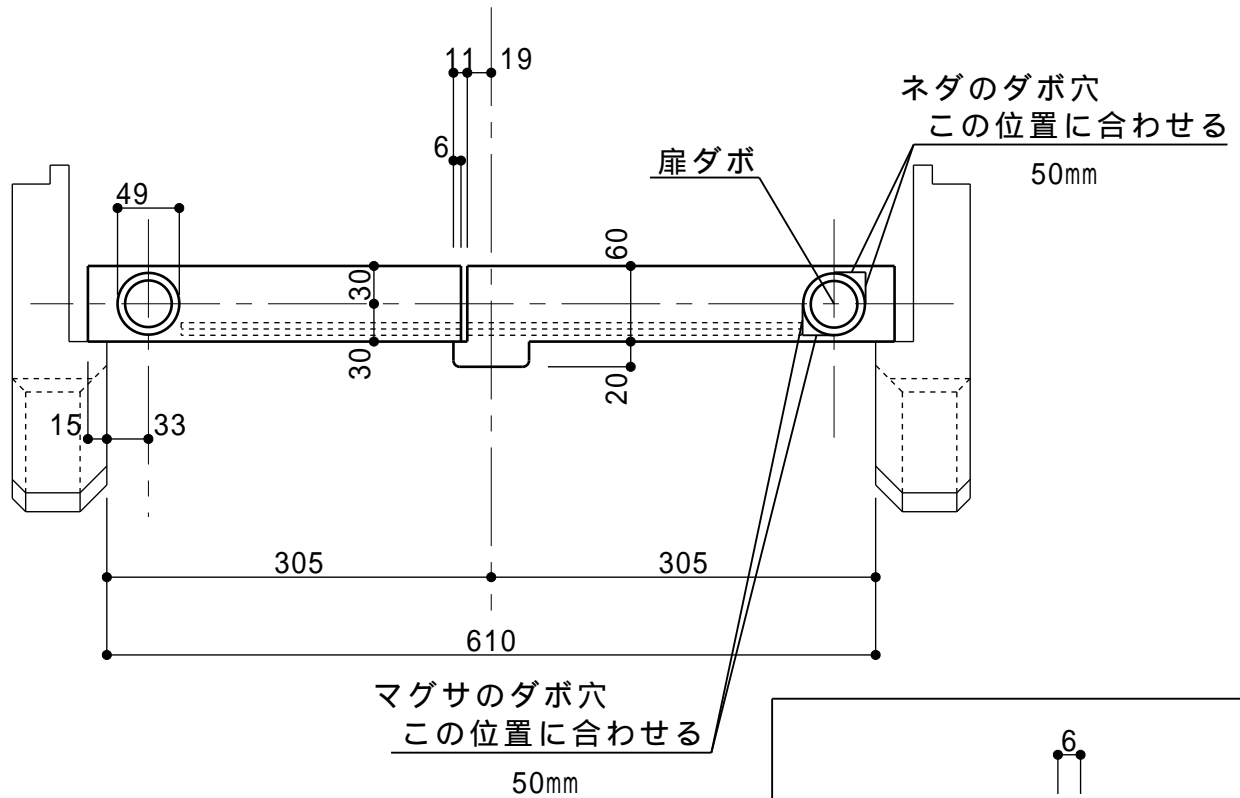


扉とマグサの隙間は、2 ~ 3 . 5 までを許容範囲とする
扉とネダの隙間は、4 ~ 2 までを許容範囲とする

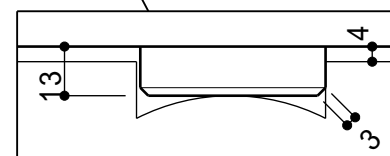
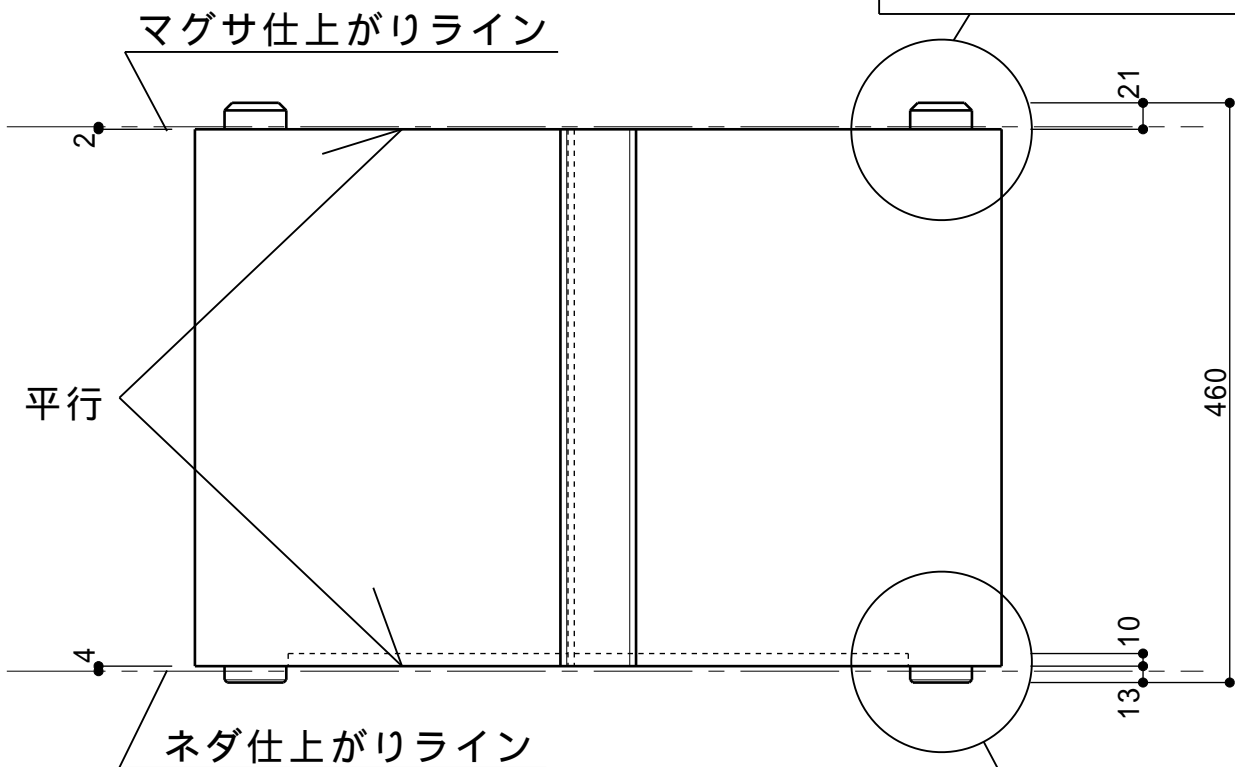
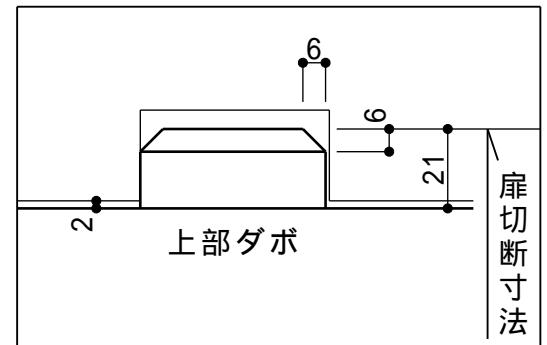
石同士の隙間（設計時）は 1 m / m とする）

扉のダボ付け位置

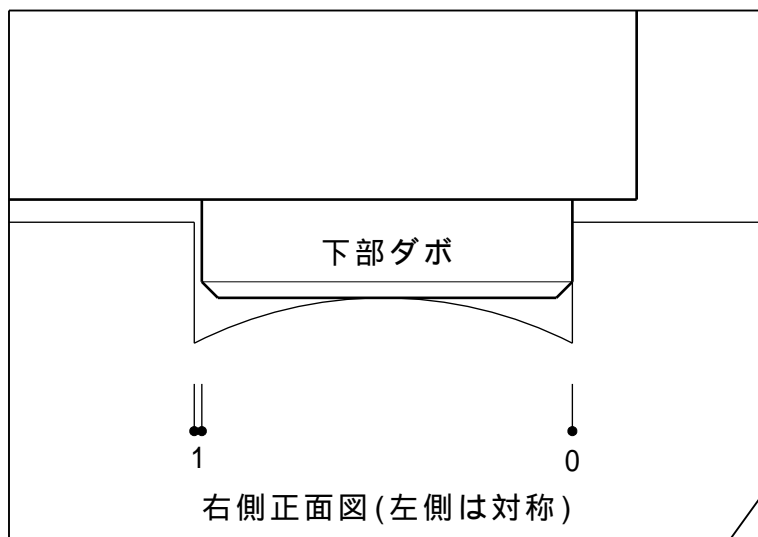
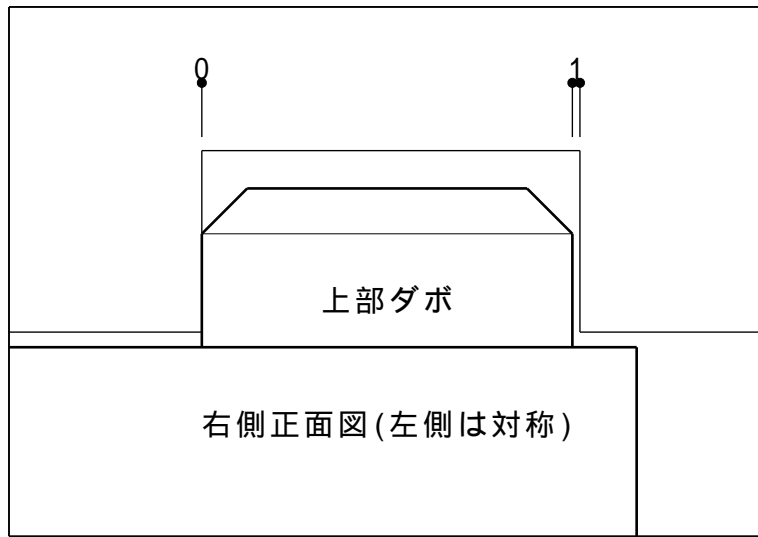
単位：mm



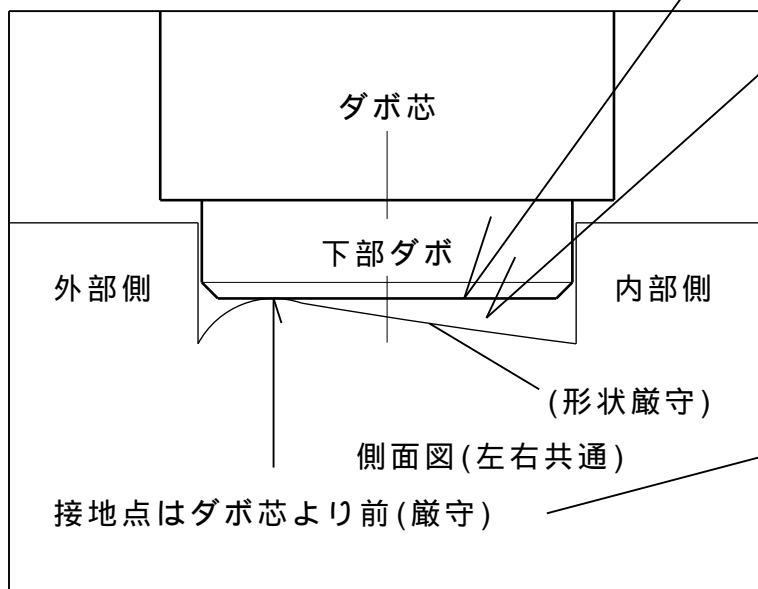
マグサ・ネダのダボ穴位置は
扉開口芯からと前から出す事
(左右位置) (前後位置)



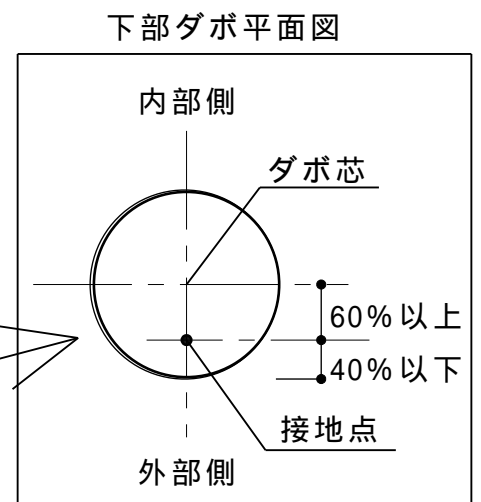
扉のダボ取付詳細図



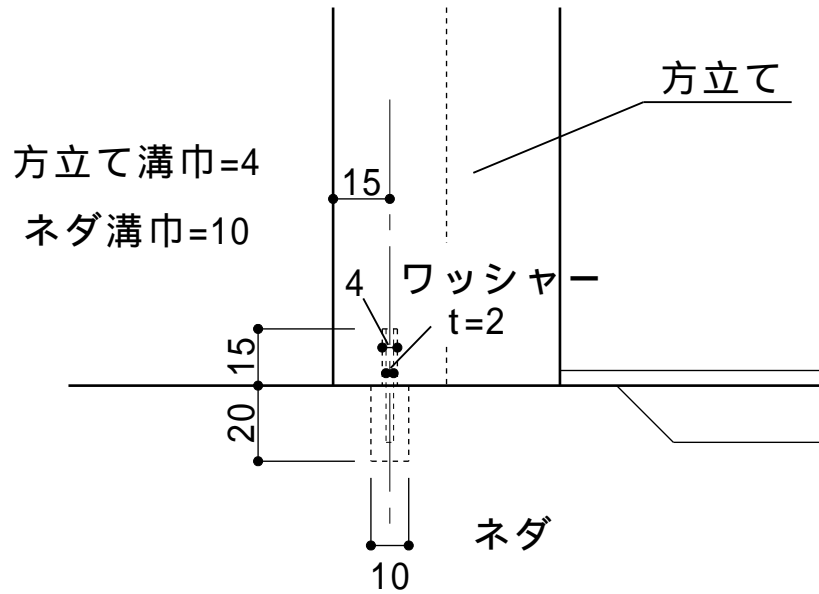
ダイヤカット下面



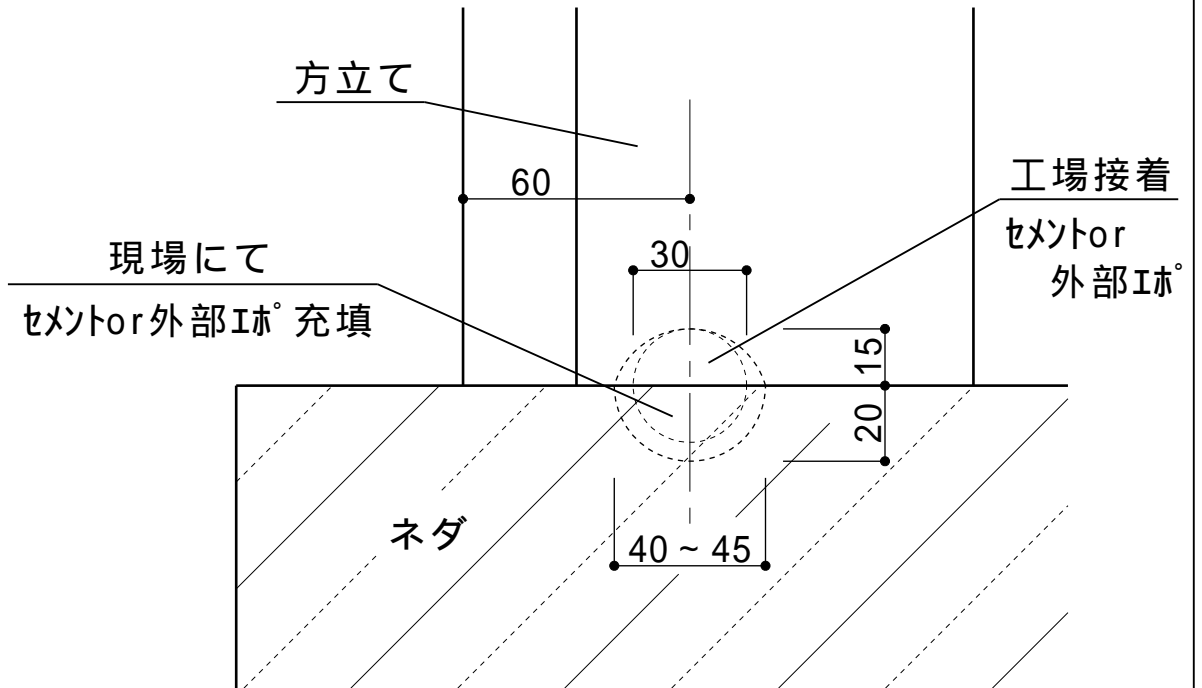
刃ビシャン仕上



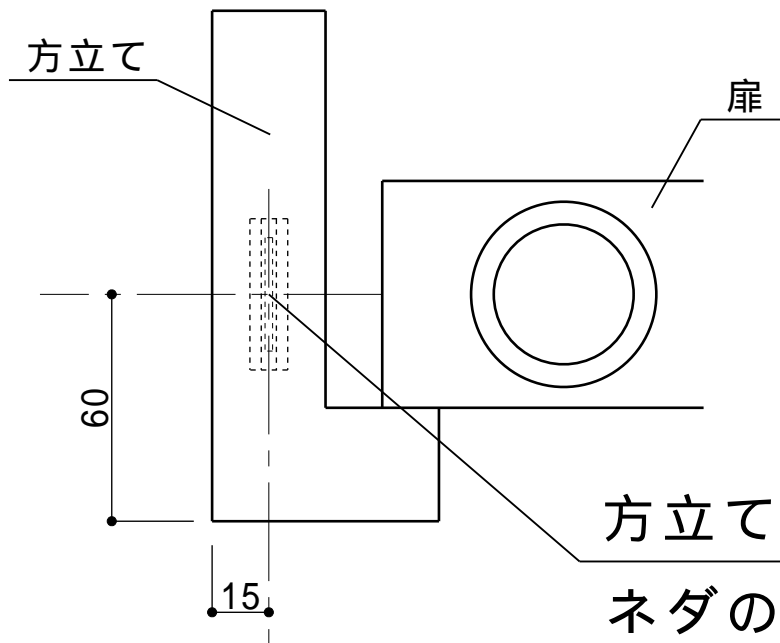
正面



側面



平面



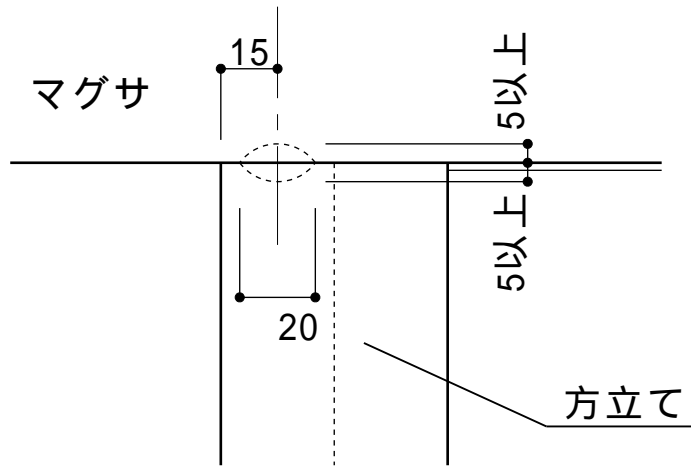
単位：mm

フジタ墓石共通マニュアル

(方立て・ネダの合端に)

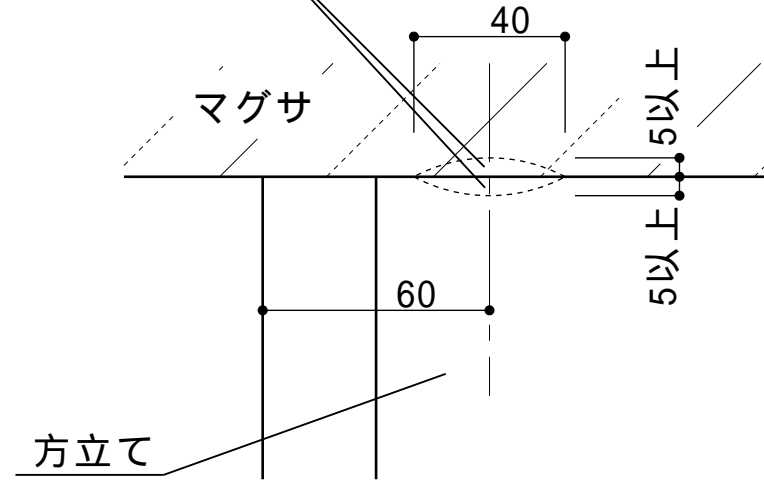
30 , t=2のワッシャーが入る溝加工
(中国にて)

正面

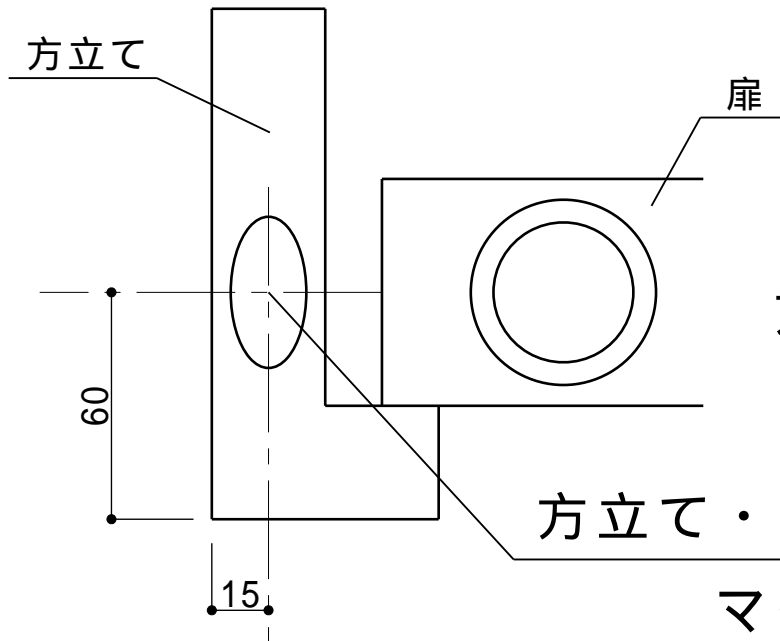


現場にて
セメントor外部工° 充填

側面



平面



単位：mm

フジタ墓石共通マニュアル

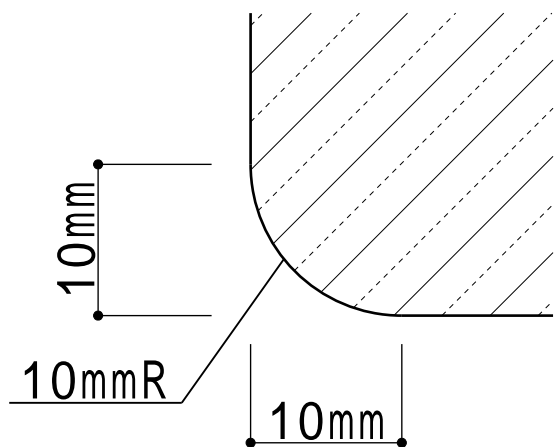
方立て・マグサ合端 合いジャクリ加工
(中国にて)

方立て・マグサ合いジャクリ加工位置

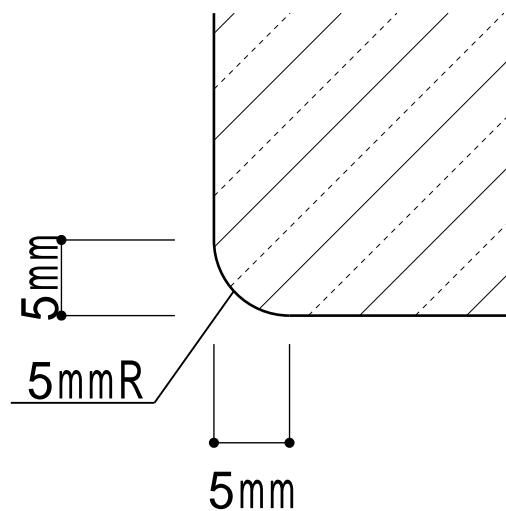
マグサの加工は現物合せ

単位：mm

面取詳細図

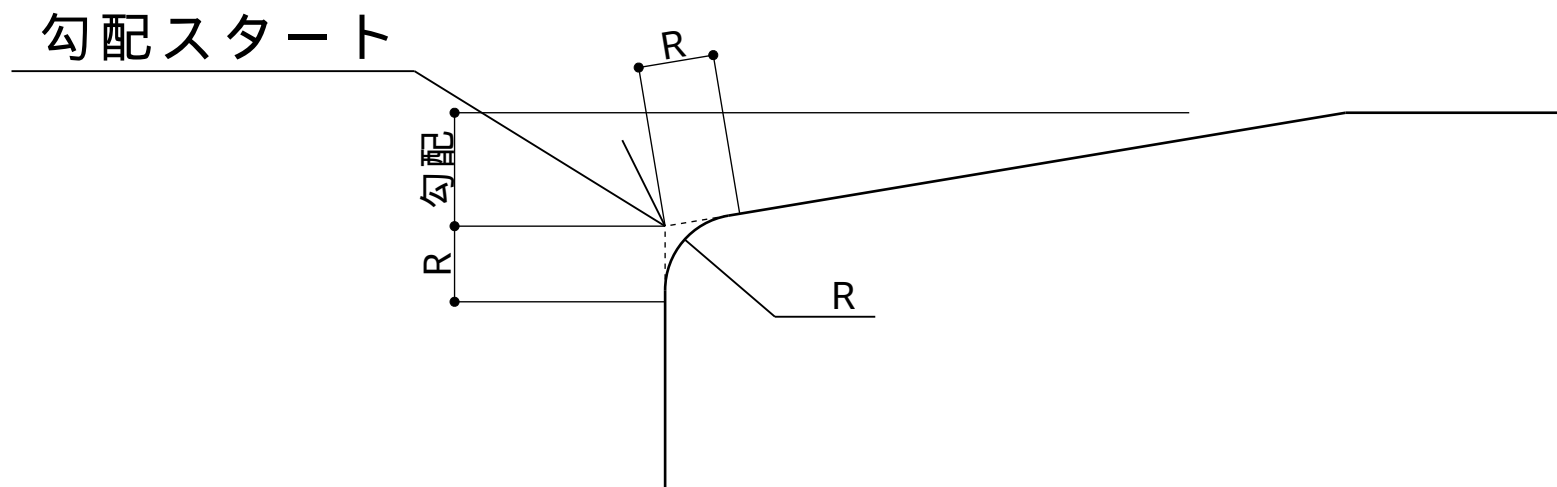


10mmR面取



5mmR面取

R 水垂れ加工について



勾倍率が違う時の R と R の繋ぎめ等は綺麗にごまかす

2024年09月25日

BW95 竹田家		石種 M1 - H(緑)(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
1	トボ	485	745	290	1	3.772
2	レンゲ	730	500	150	1	1.971
3	角台	700	515	245	1	3.180
4	カツラ	1030	890	120	1	3.960
5	カラト(左右)	940	475	160	2	5.144
6	カラト(後)	760	475	130	1	1.689
7	マグサ	850	345	75	1	0.792
8	方立て(左)	275	430	75	1	0.319
9	方立て(右)	275	430	75	1	0.319
10	扉(左)	296	460	60	1	0.294
11	扉(右)	350	460	80	1	0.464
12	ネダ	1150	1045	165	1	7.138
13	水返し	667	30	15	1	0.011
					合計	29.053

伝票番号

1

2024年09月25日

BW95 竹田家		石種 M1 - H(緑)(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
14	スリン	560	365	90	1	0.662
					合計	0.662

伝票番号

2

2024年09月25日

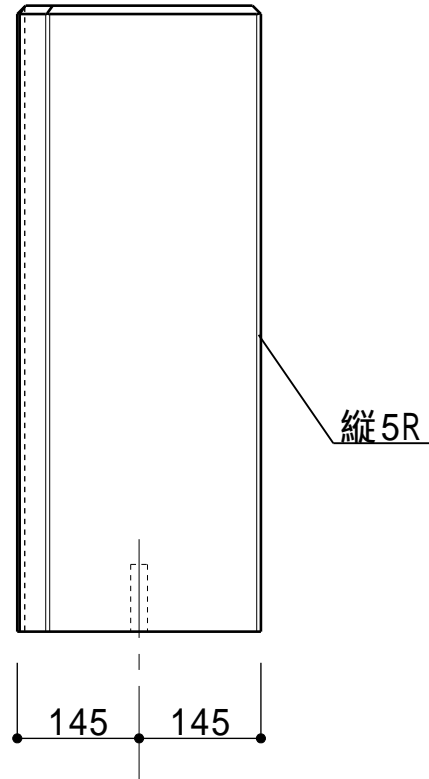
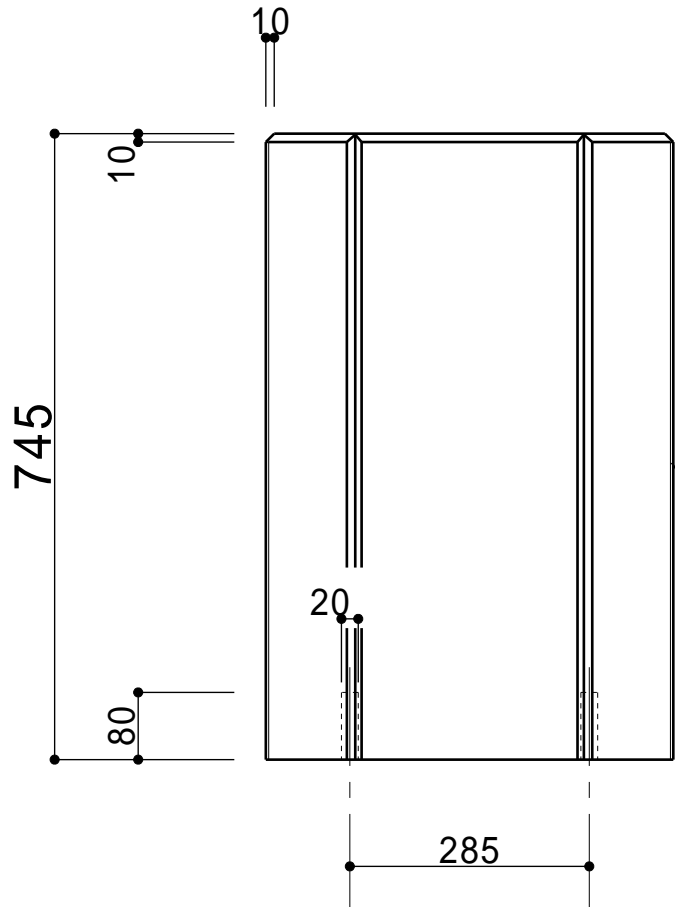
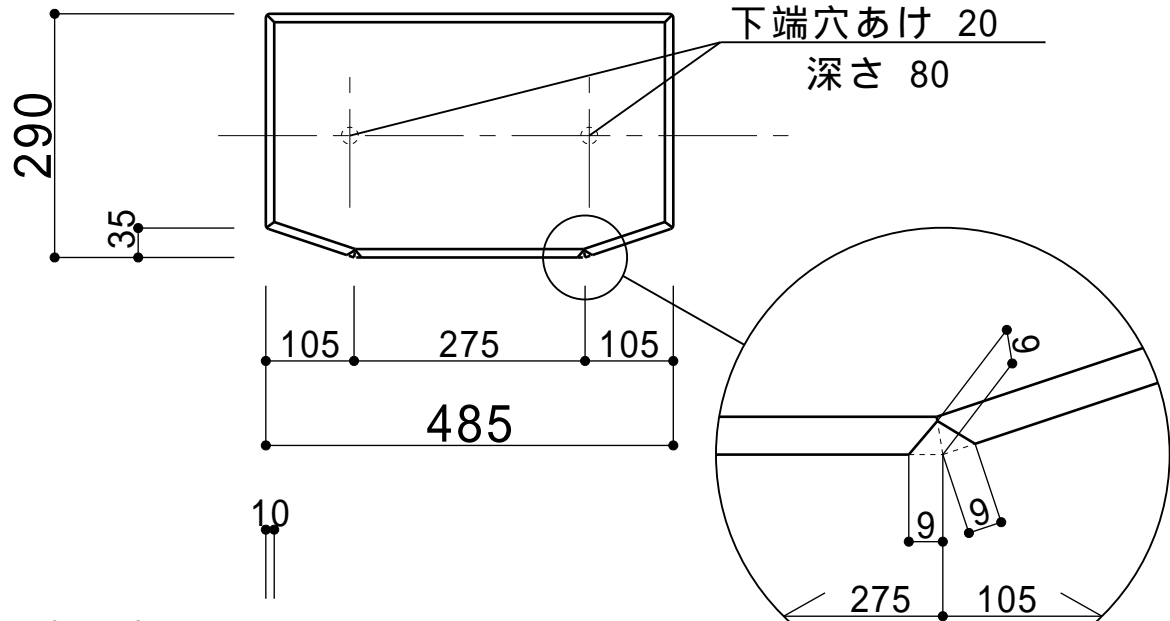
BW95 竹田家		石種 モカクリーム(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
15	棚板	740	634	30	1	0.507
16	棚板フタ	327	313.5	30	1	0.111
17	天井	740	649	20	1	0.346
18	上壁(左右)	641	417	15	2	0.289
19	上壁(後)	740	417	15	1	0.167
					合計	1.419

伝票番号

3

印以外全て磨き
単位：mm

1

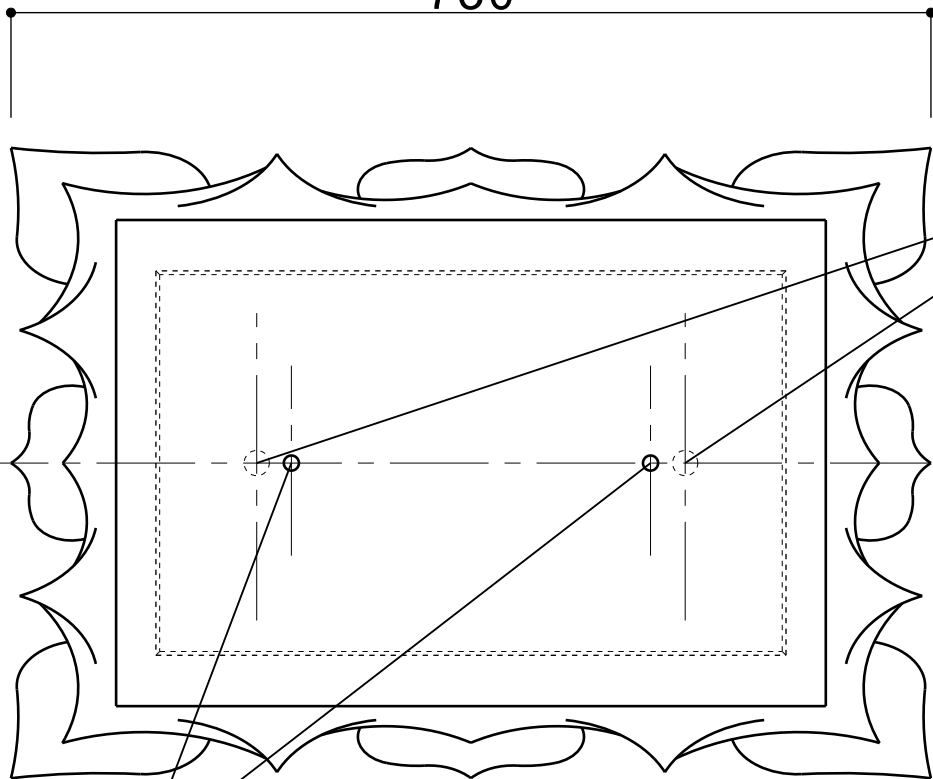


伝票番号
4

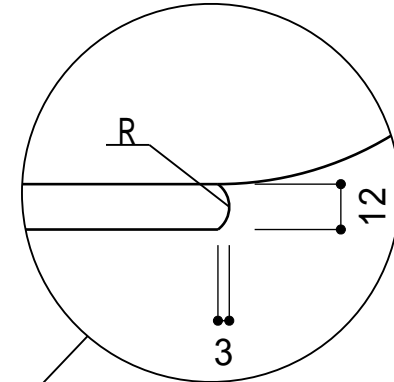
印以外全て磨き
単位：mm

2

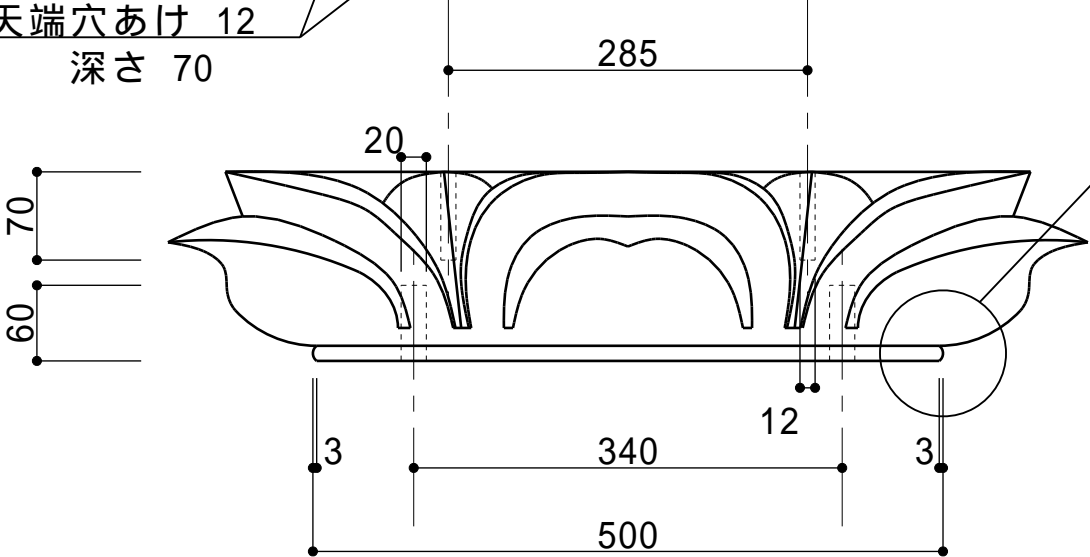
730



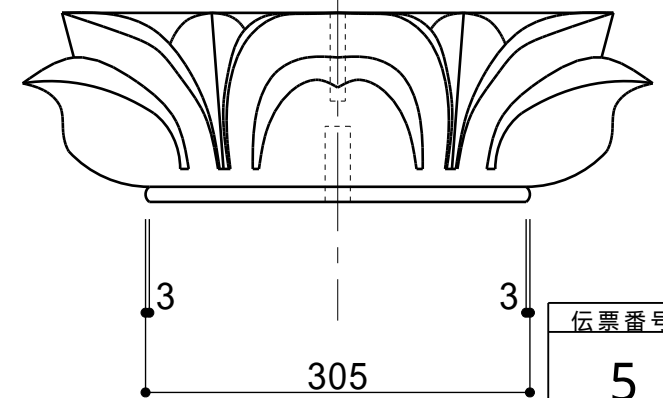
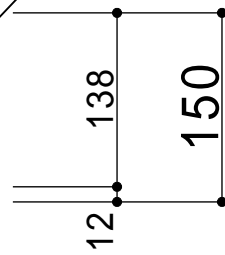
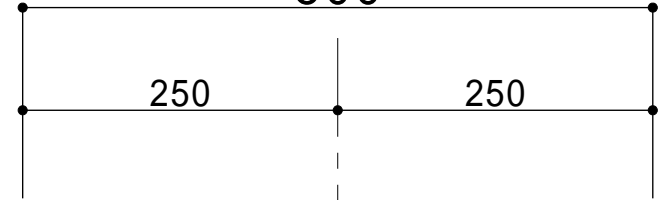
下端穴あけ 20
深さ 60



天端穴あけ 12
深さ 70



500

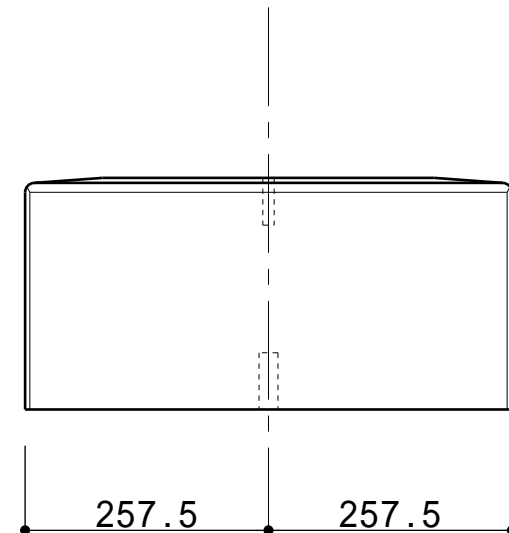
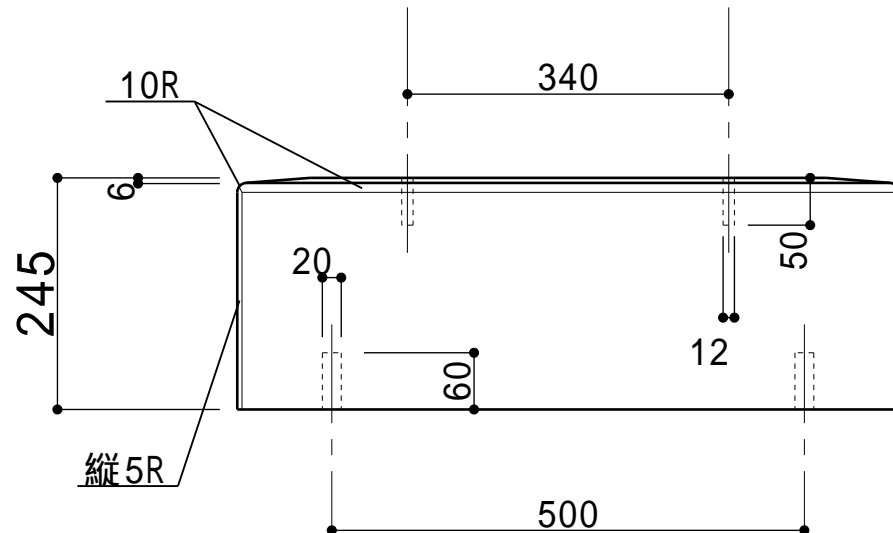
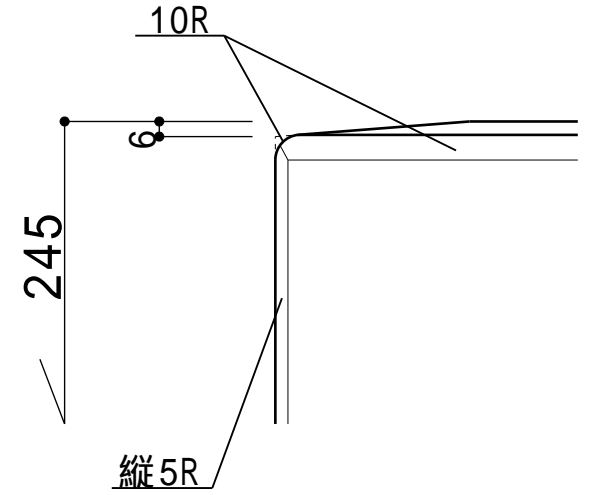
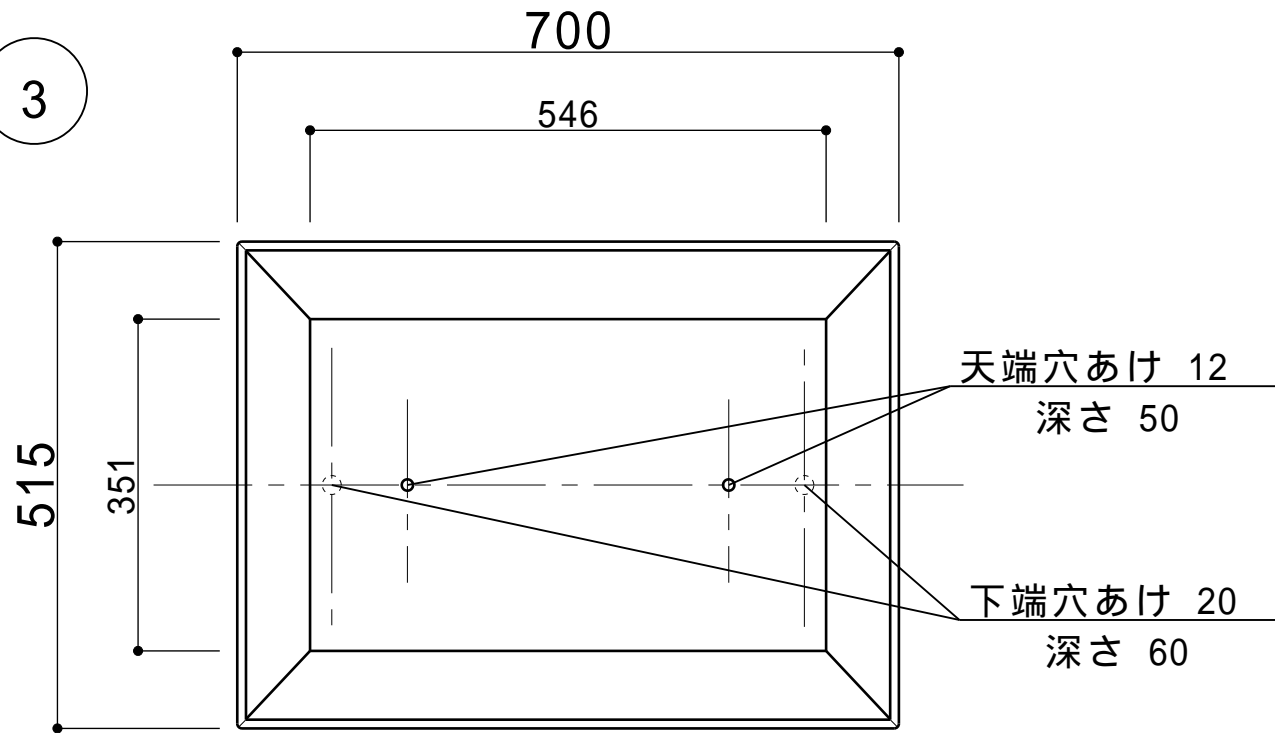


伝票番号

5

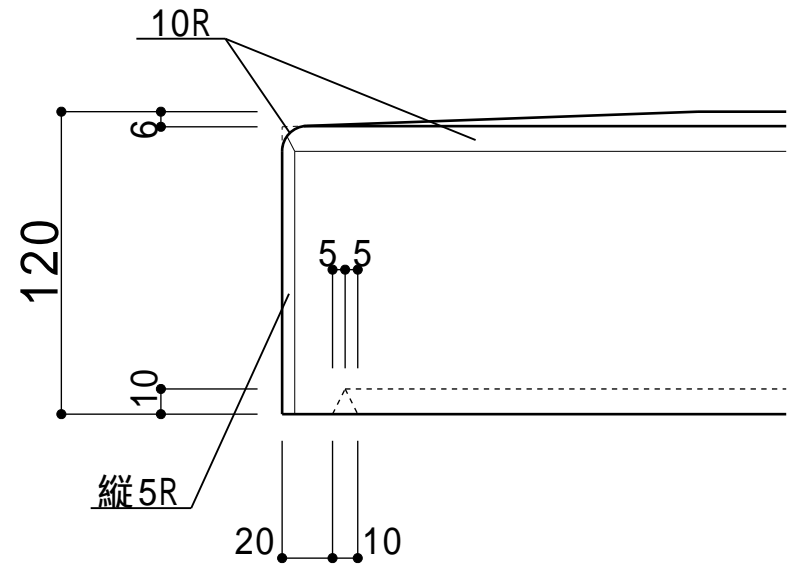
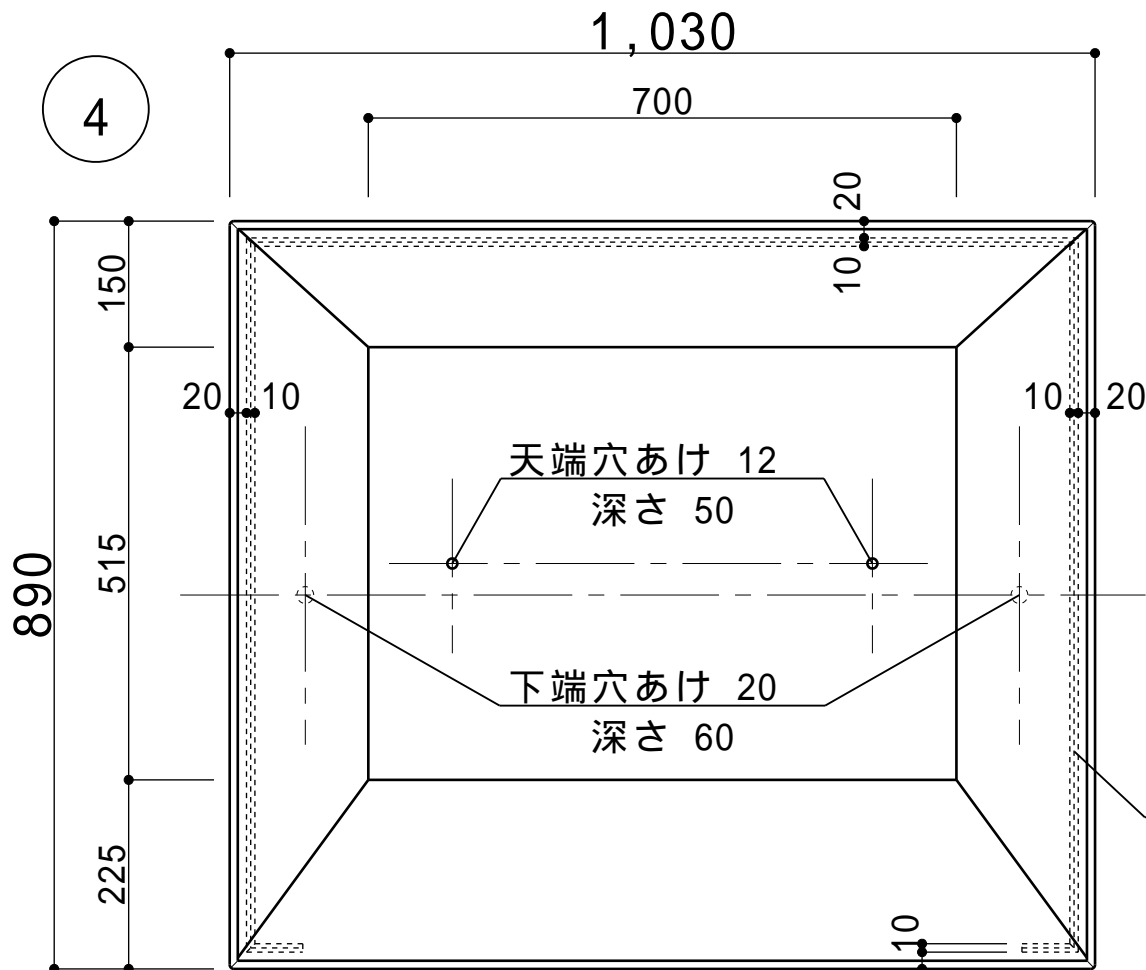
印以外全て磨き
単位：mm

3

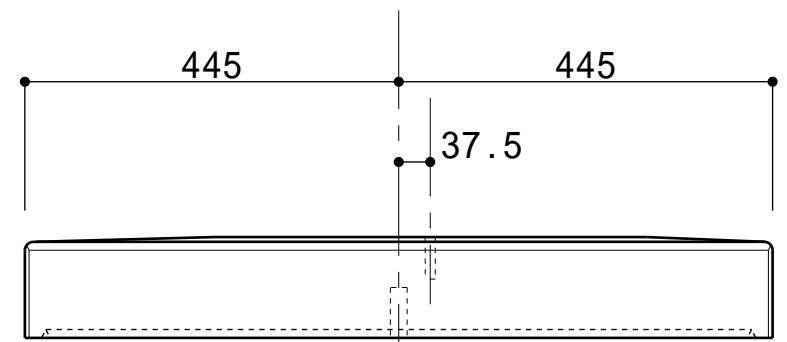
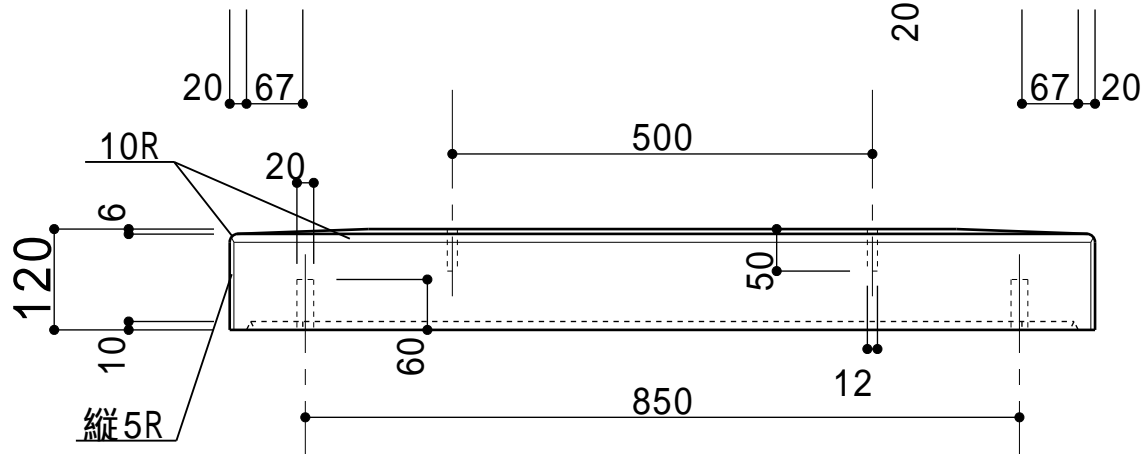


伝票番号
6

印以外全て磨き
単位：mm



下端溝加工
深さ 10

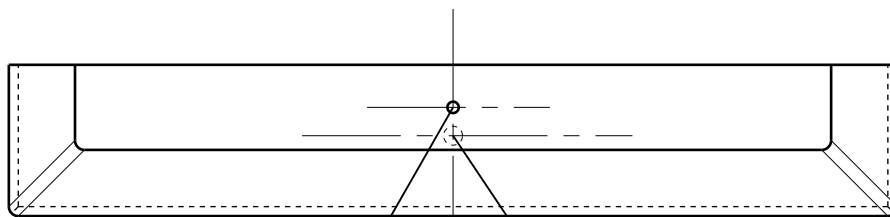


伝票番号
7

印以外全て磨き

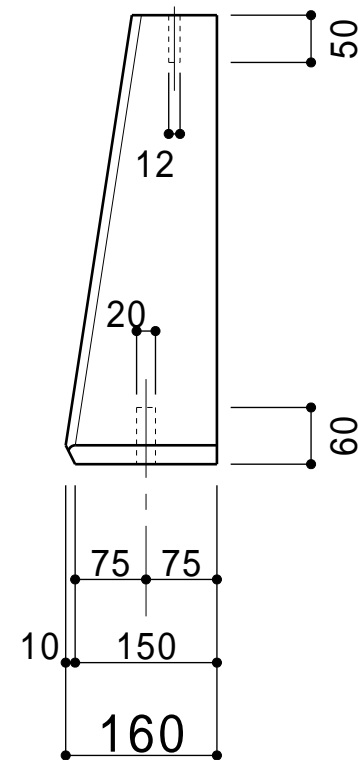
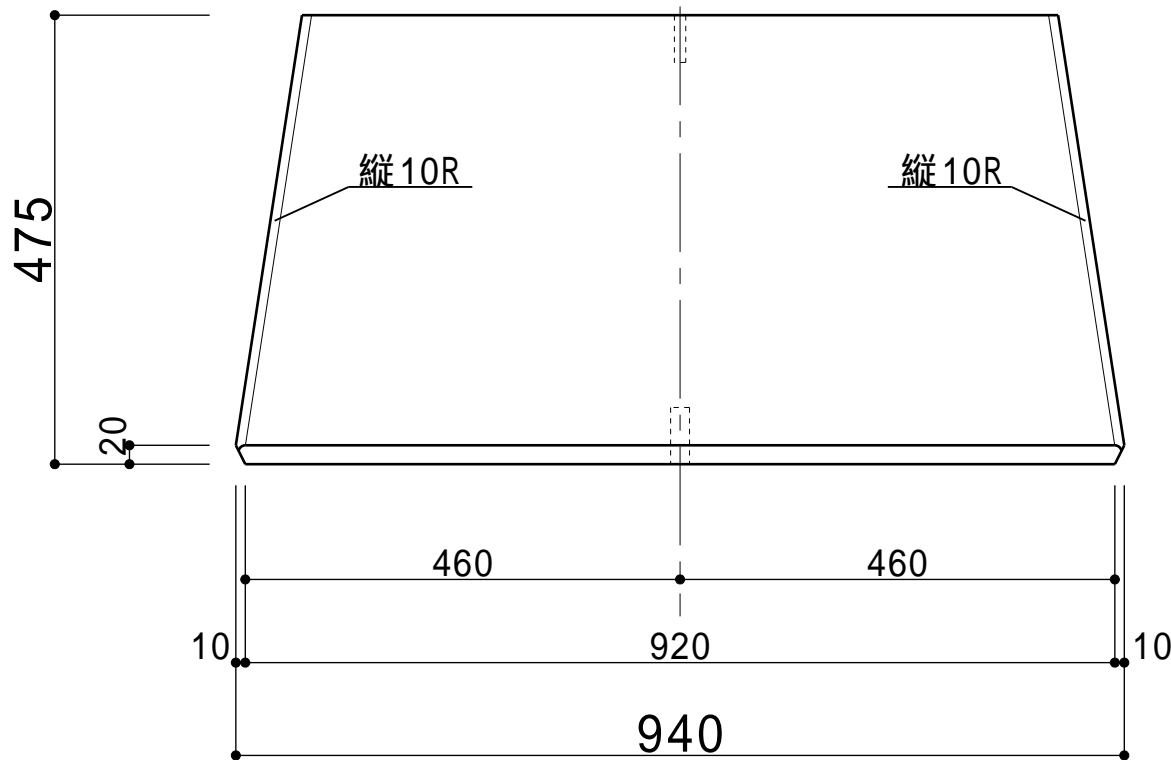
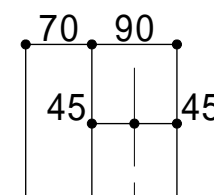
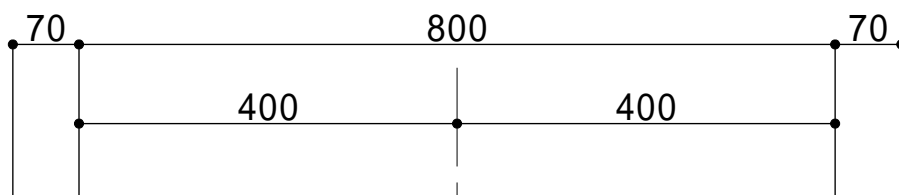
単位：mm

5



天端穴あけ 12
深さ 50

下端穴あけ 20
深さ 60



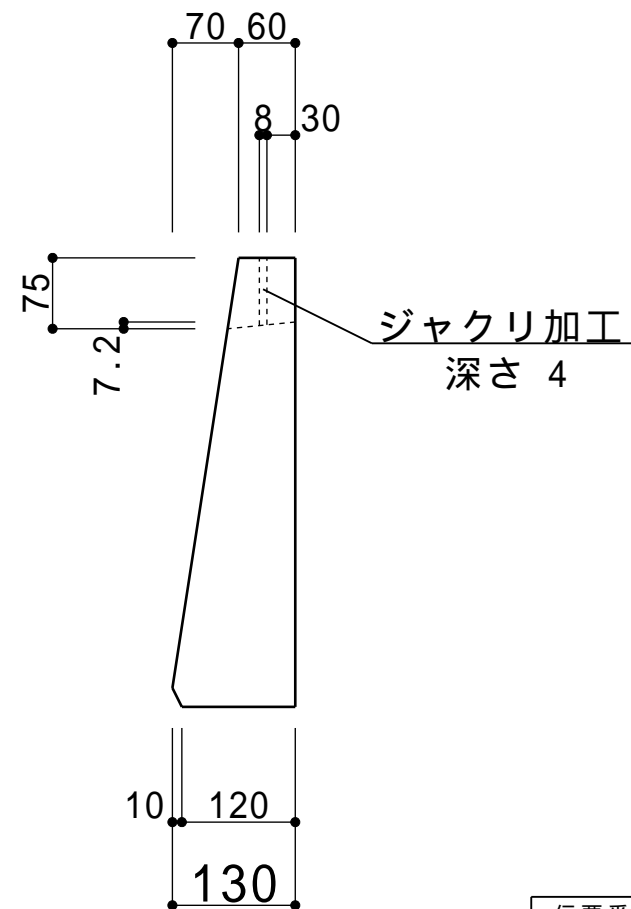
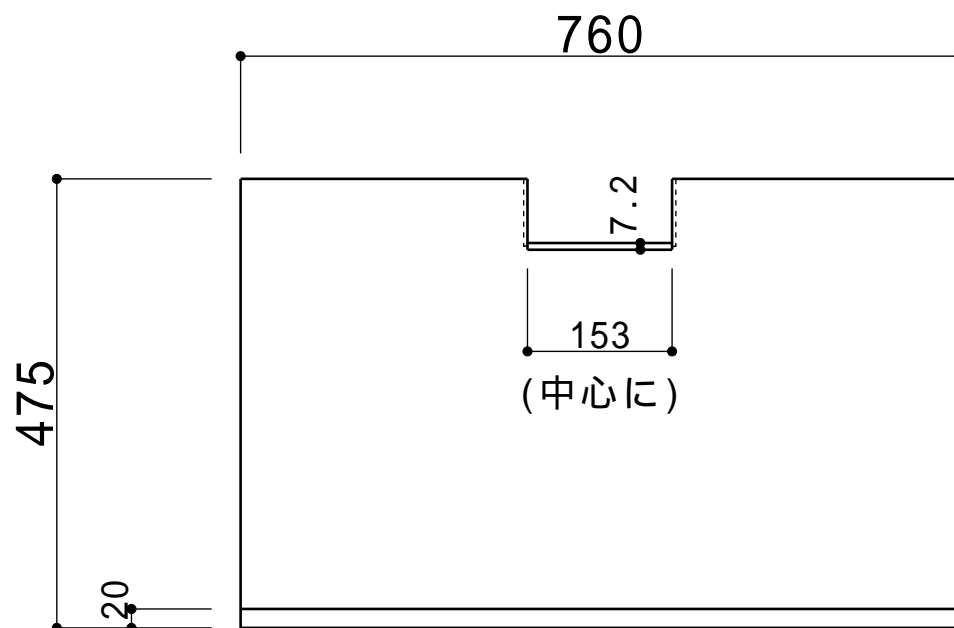
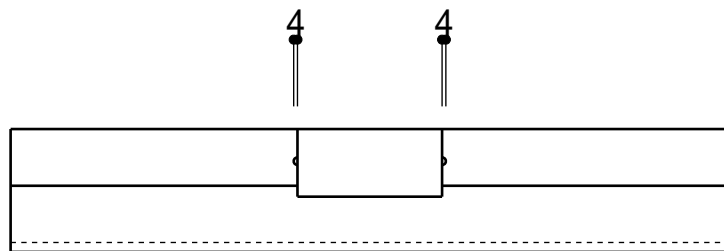
伝票番号

8

印以外全て磨き

単位：mm

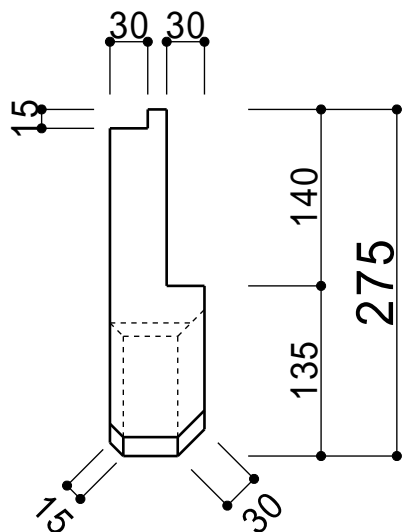
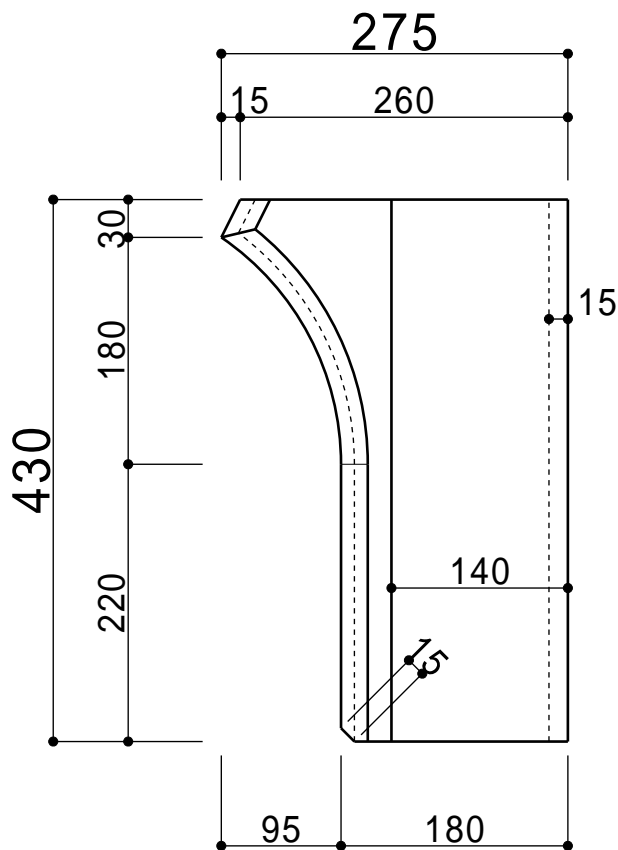
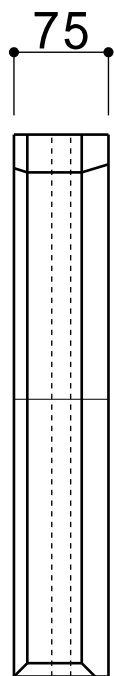
6



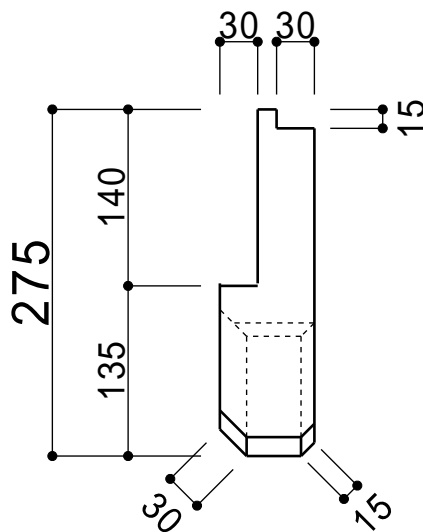
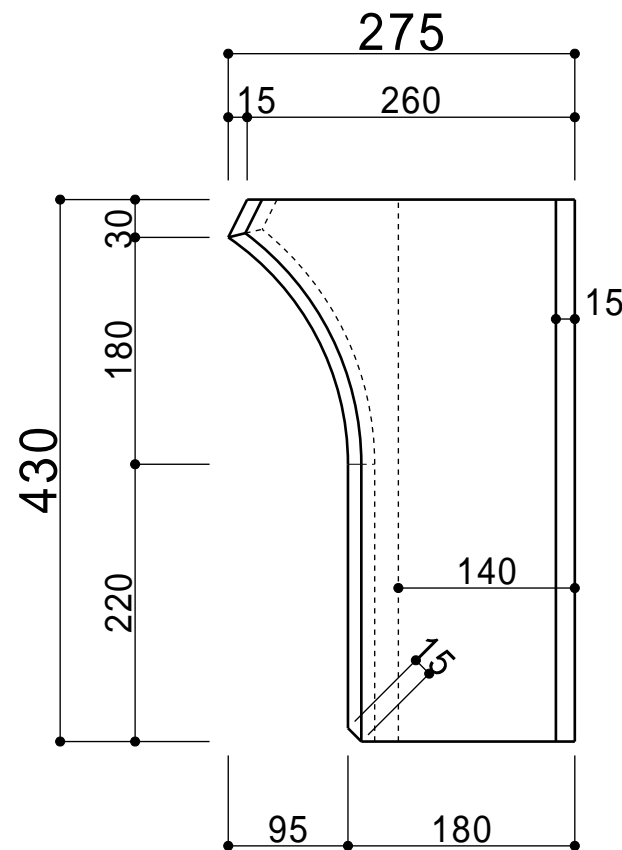
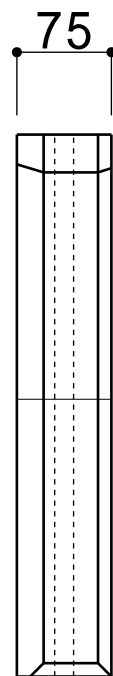
伝票番号
9

印以外全て磨き

8



9



単位：mm

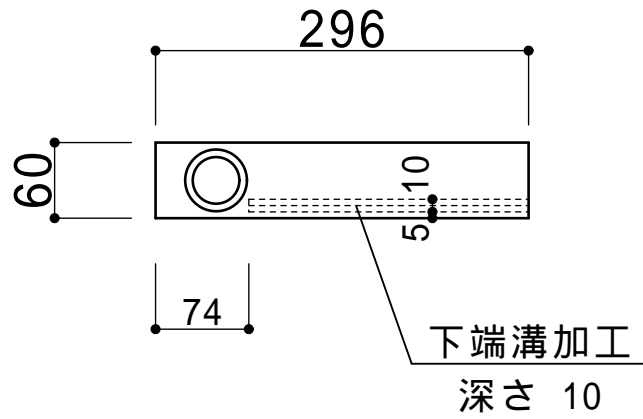
伝票番号

1 1

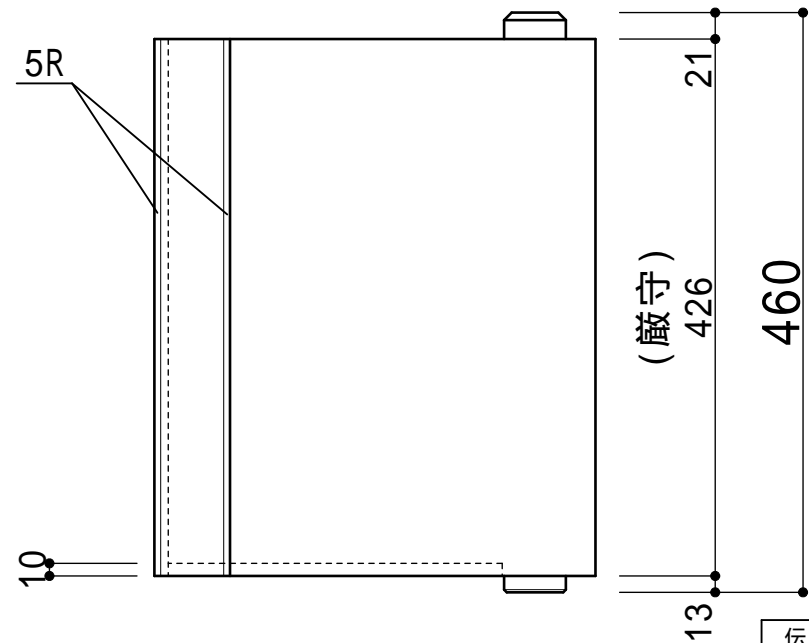
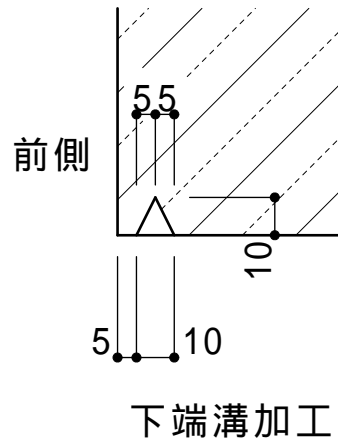
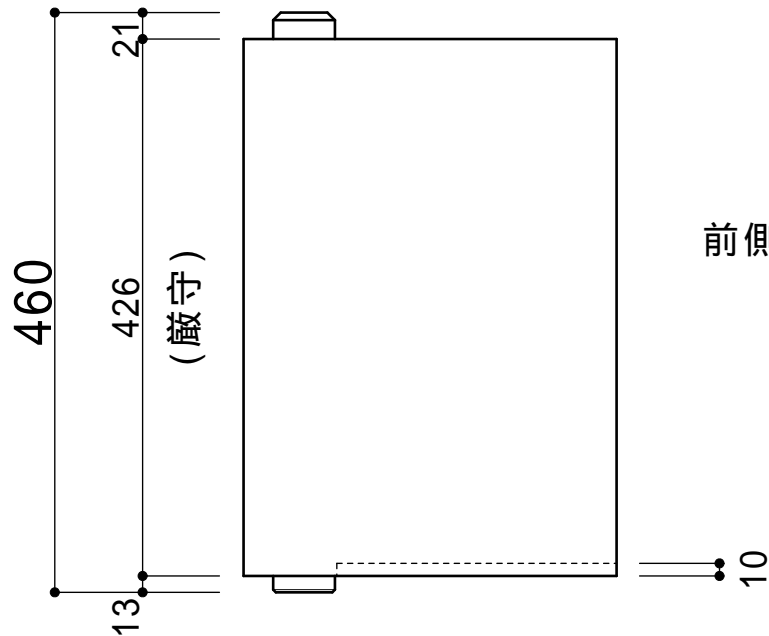
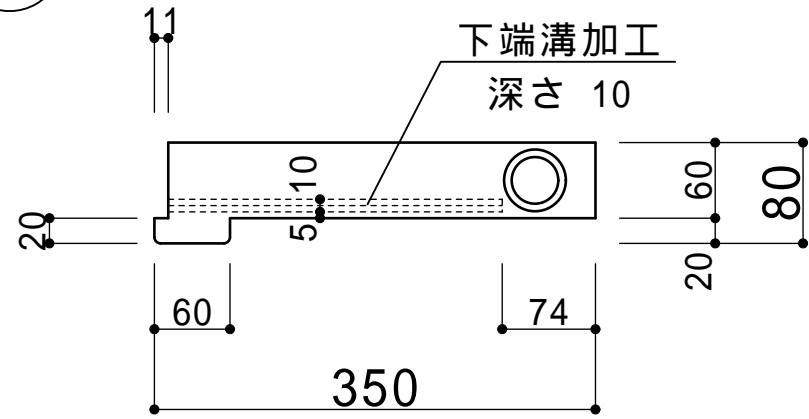
単位：mm

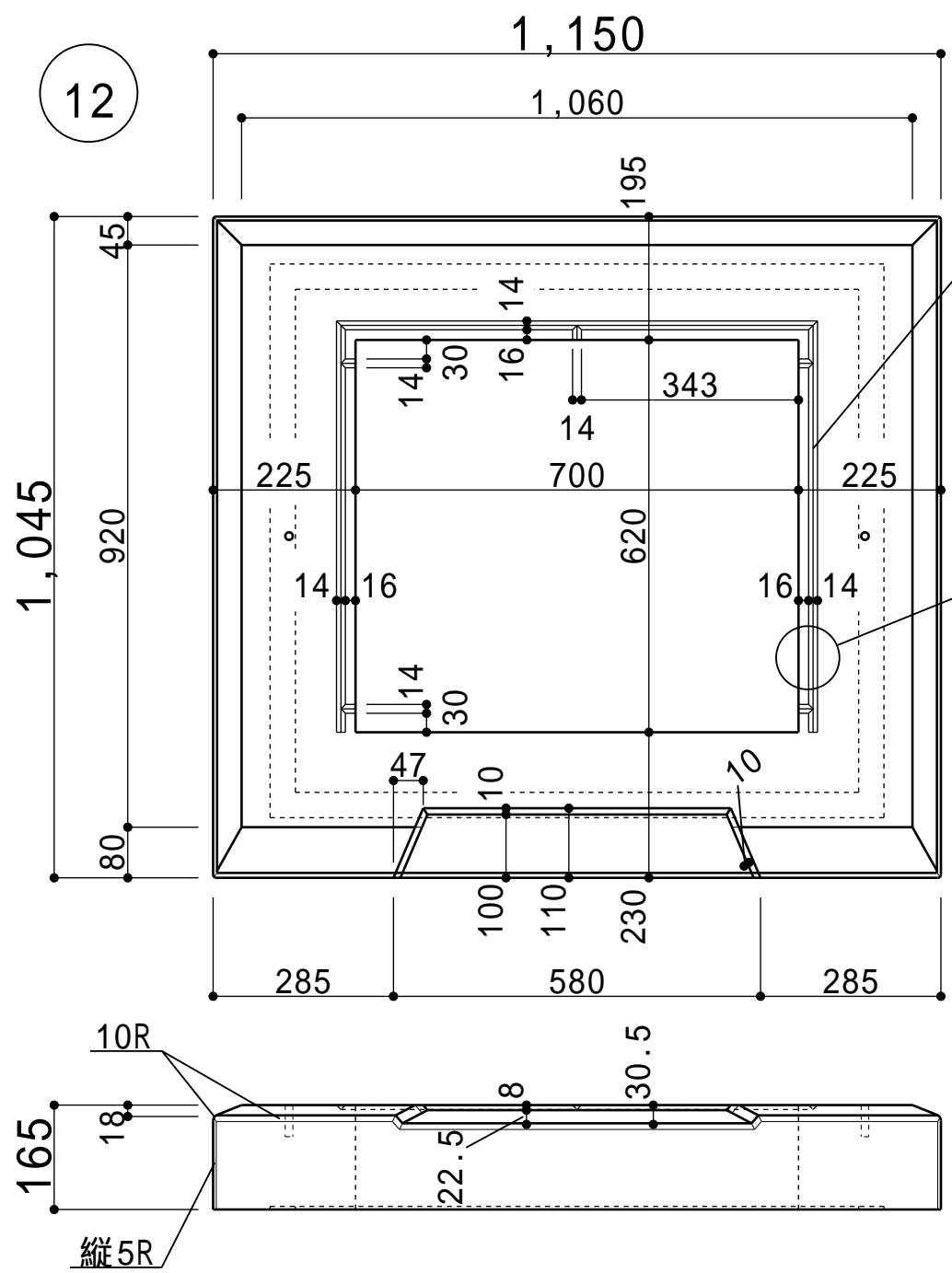
印以外全て磨き

10

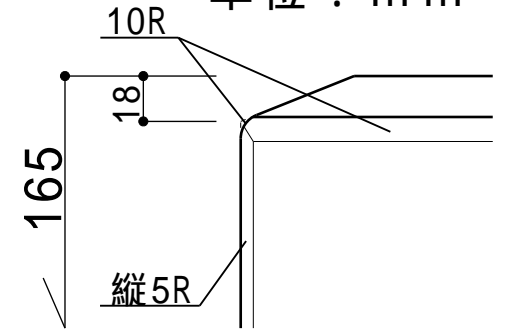


11

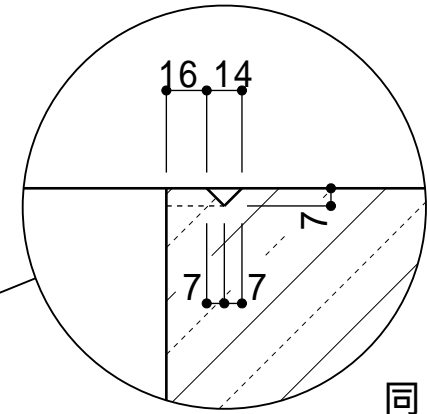




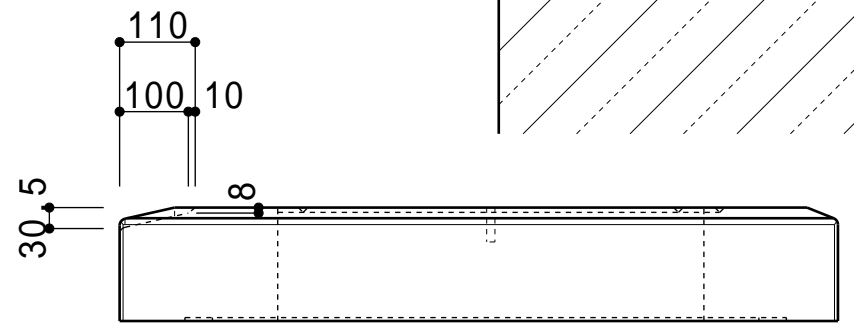
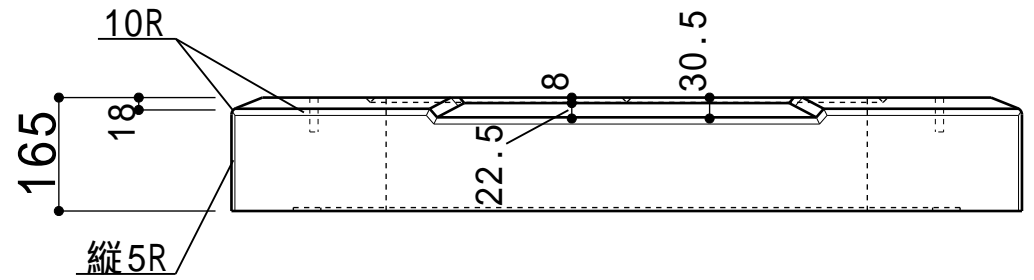
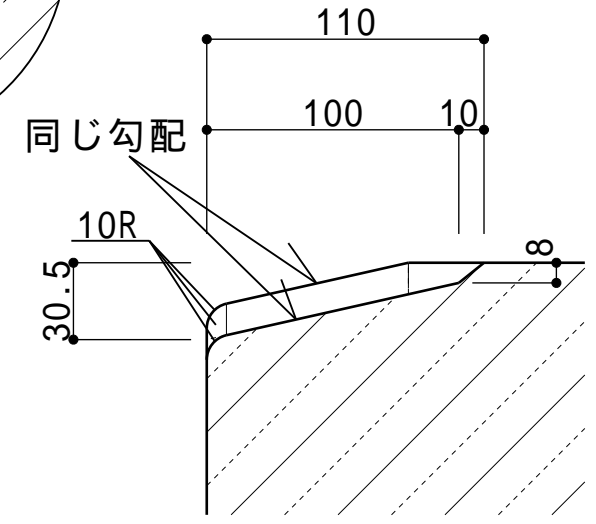
印以外全て磨き
単位：mm



溝加工
深さ 7

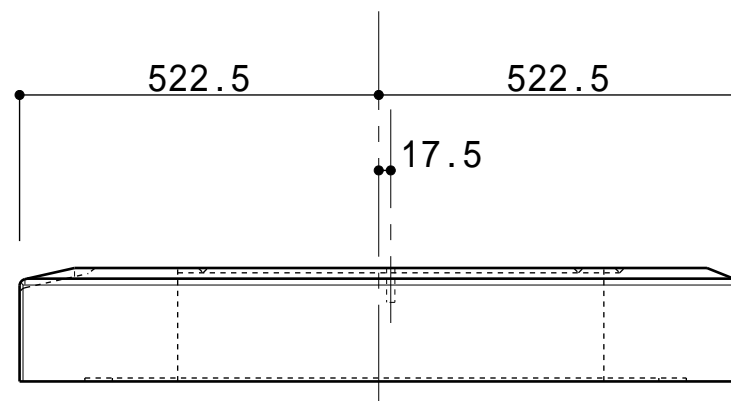
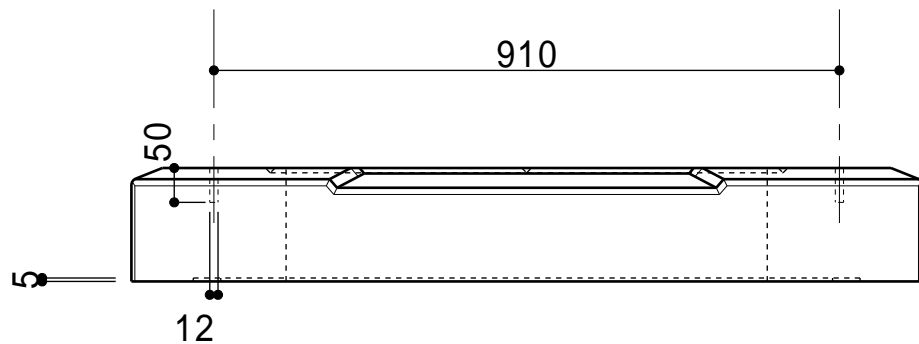
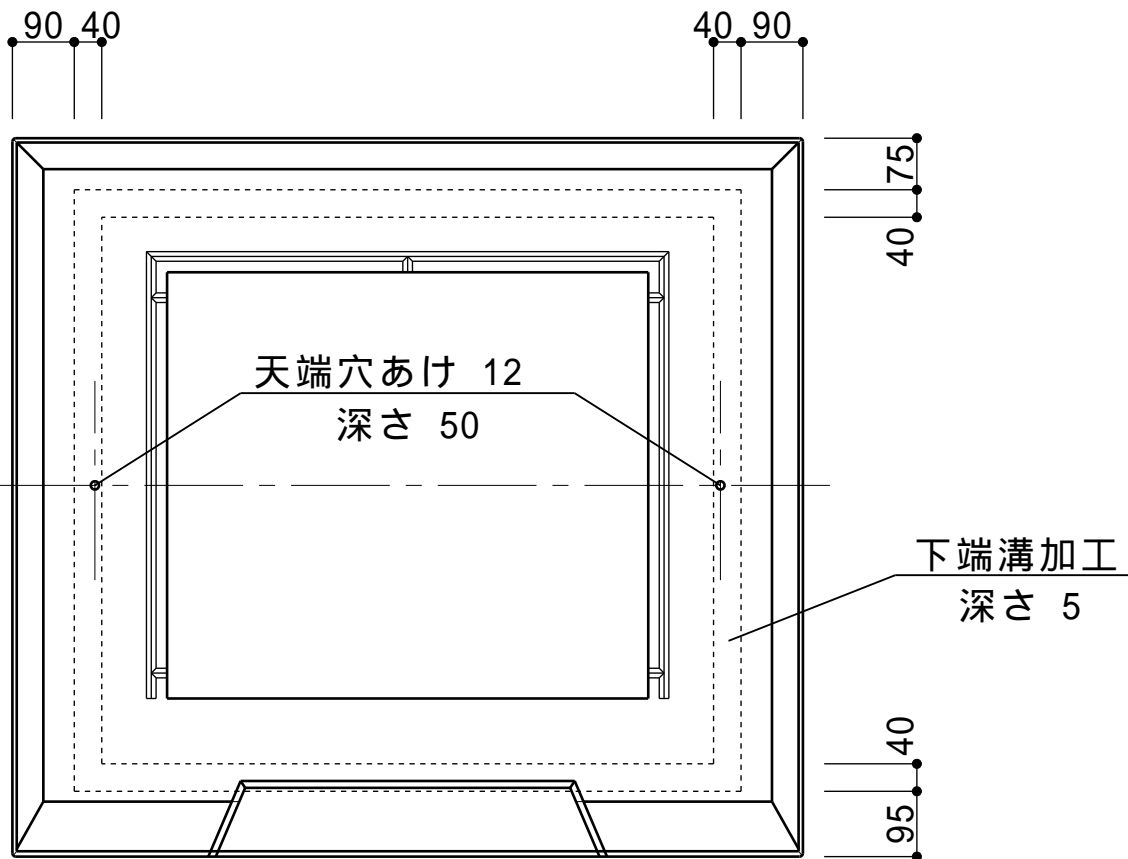


同じ勾配



印以外全て磨き
単位：mm

12

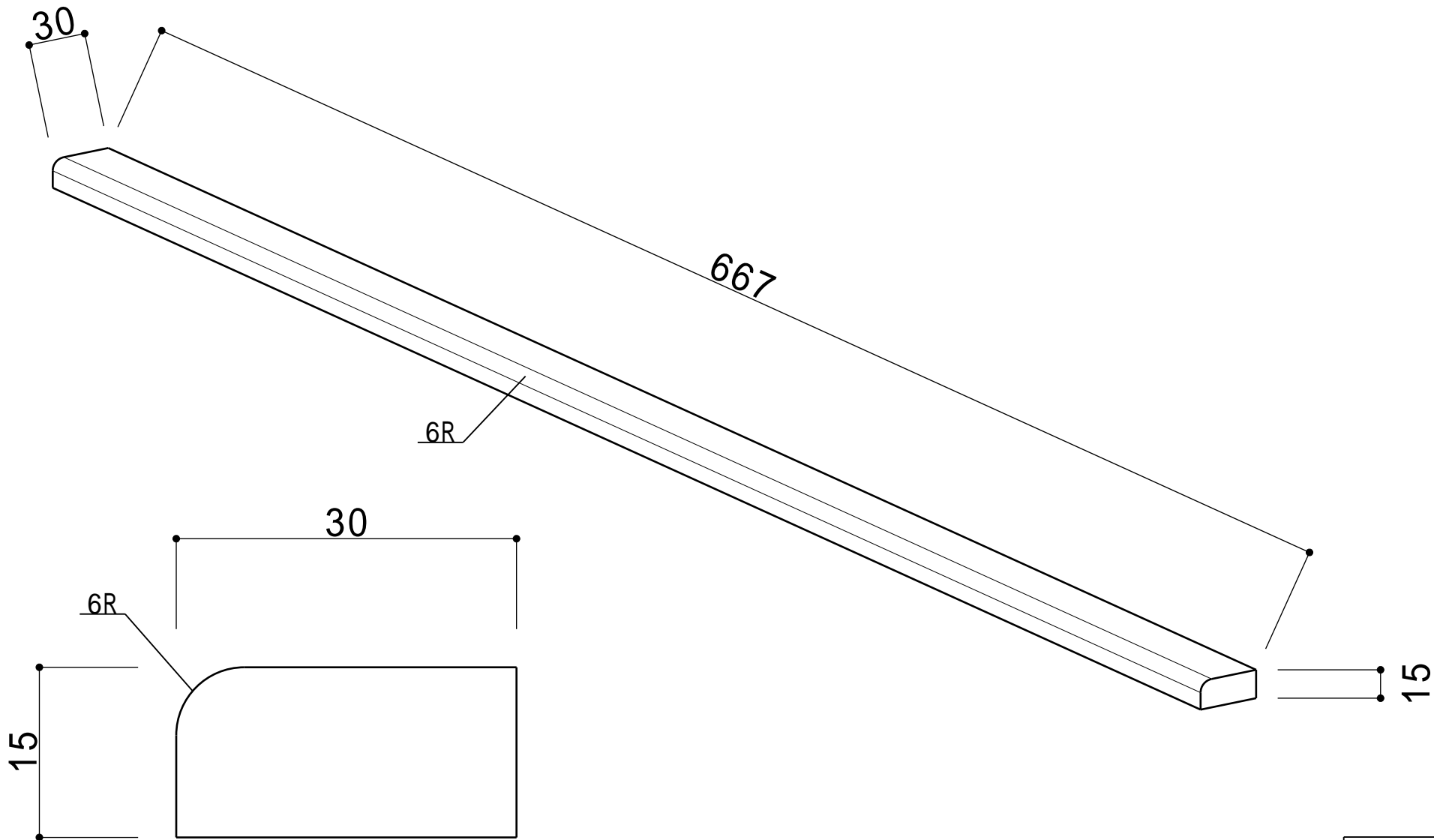


伝票番号

1 4

印以外全て磨き
単位：mm

13

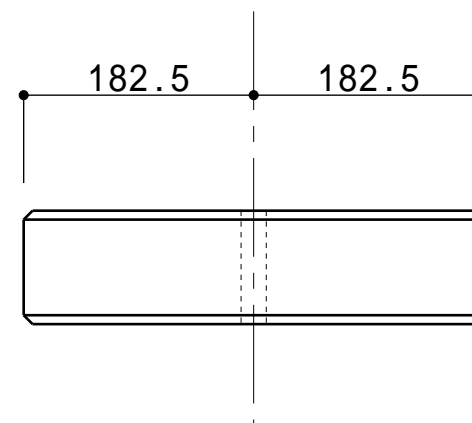
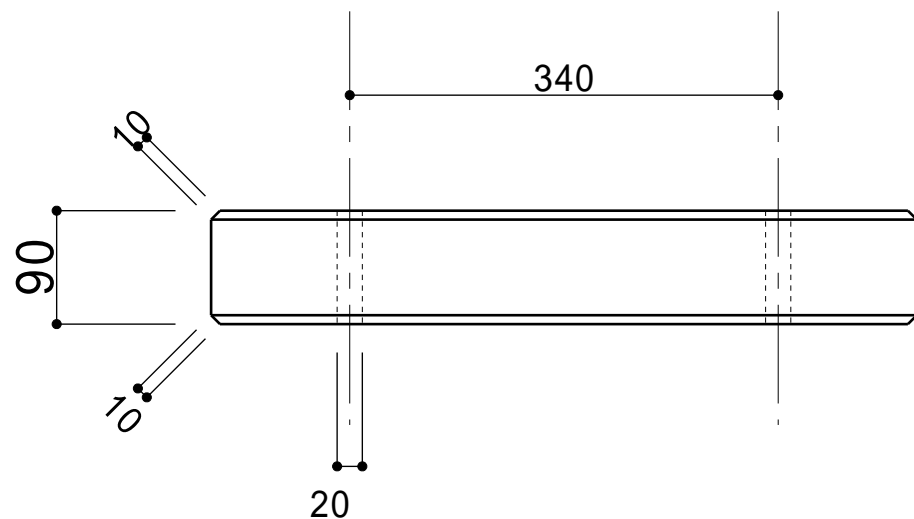
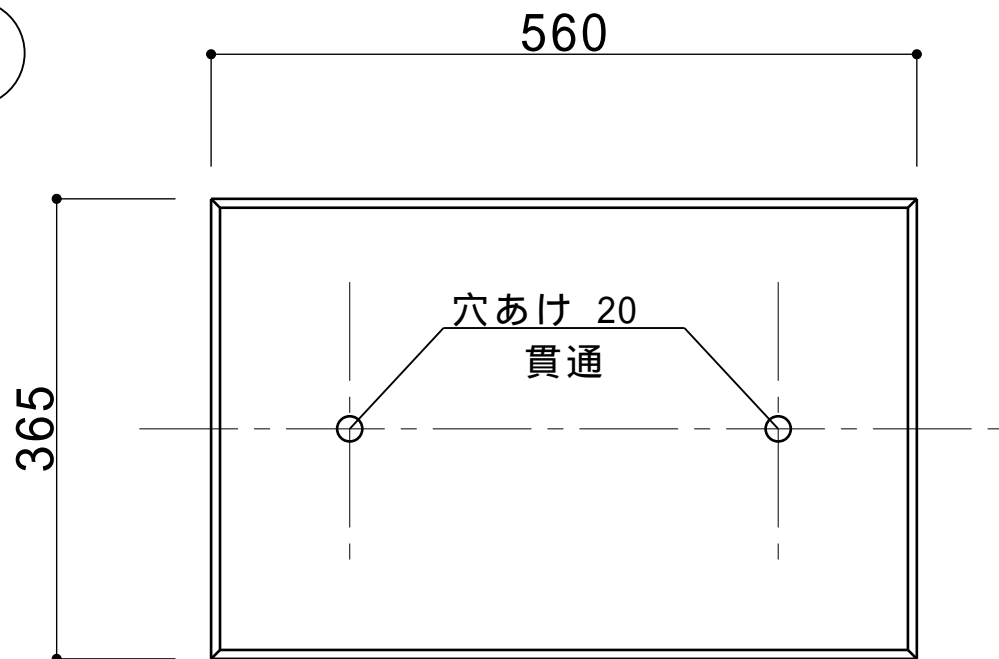


伝票番号
15

印以外全て磨き

単位：mm

14

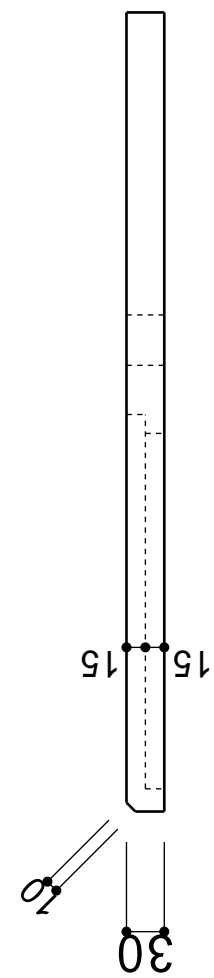
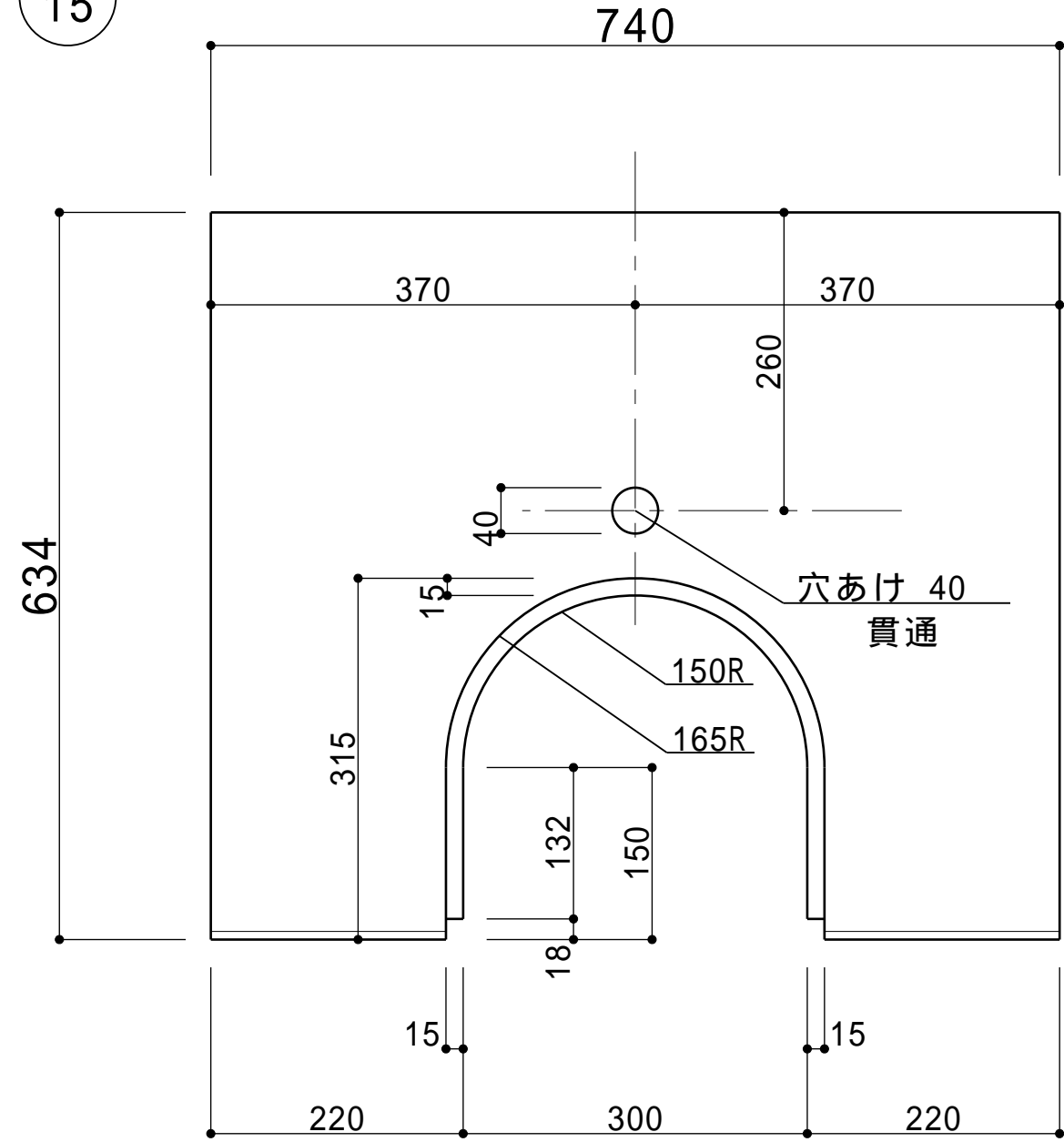


伝票番号

16

印以外全て磨き
単位：mm

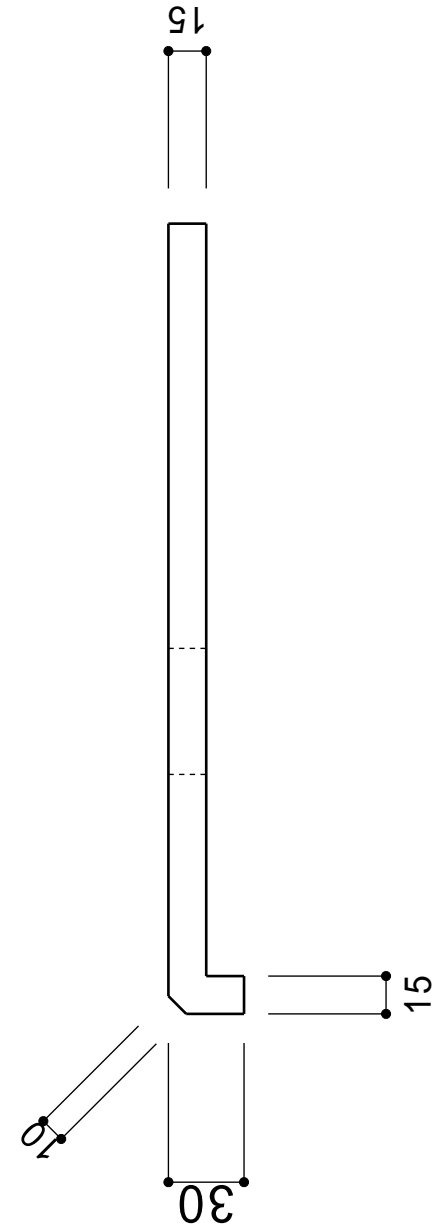
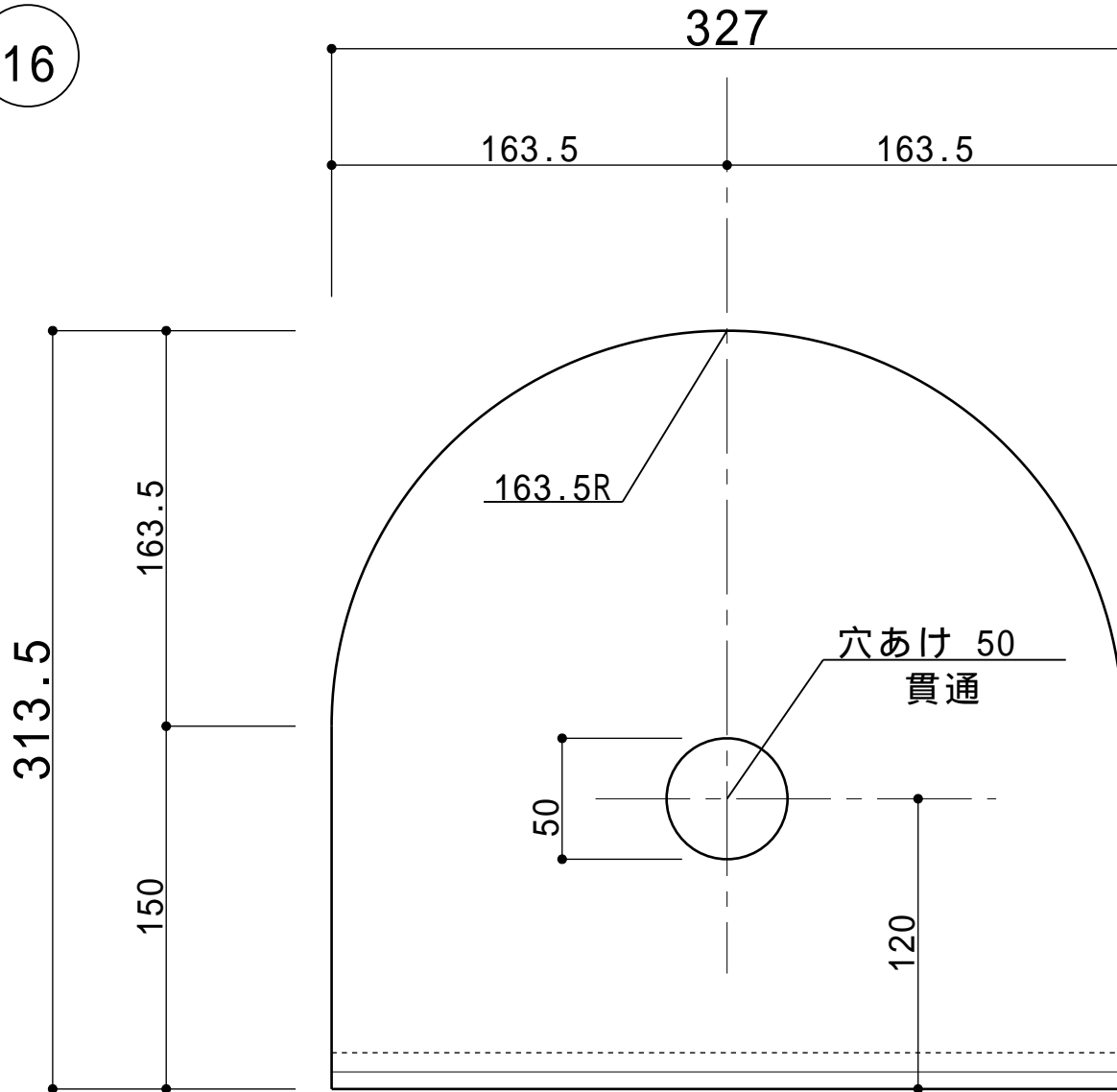
15



伝票番号
17

印以外全て磨き
単位：mm

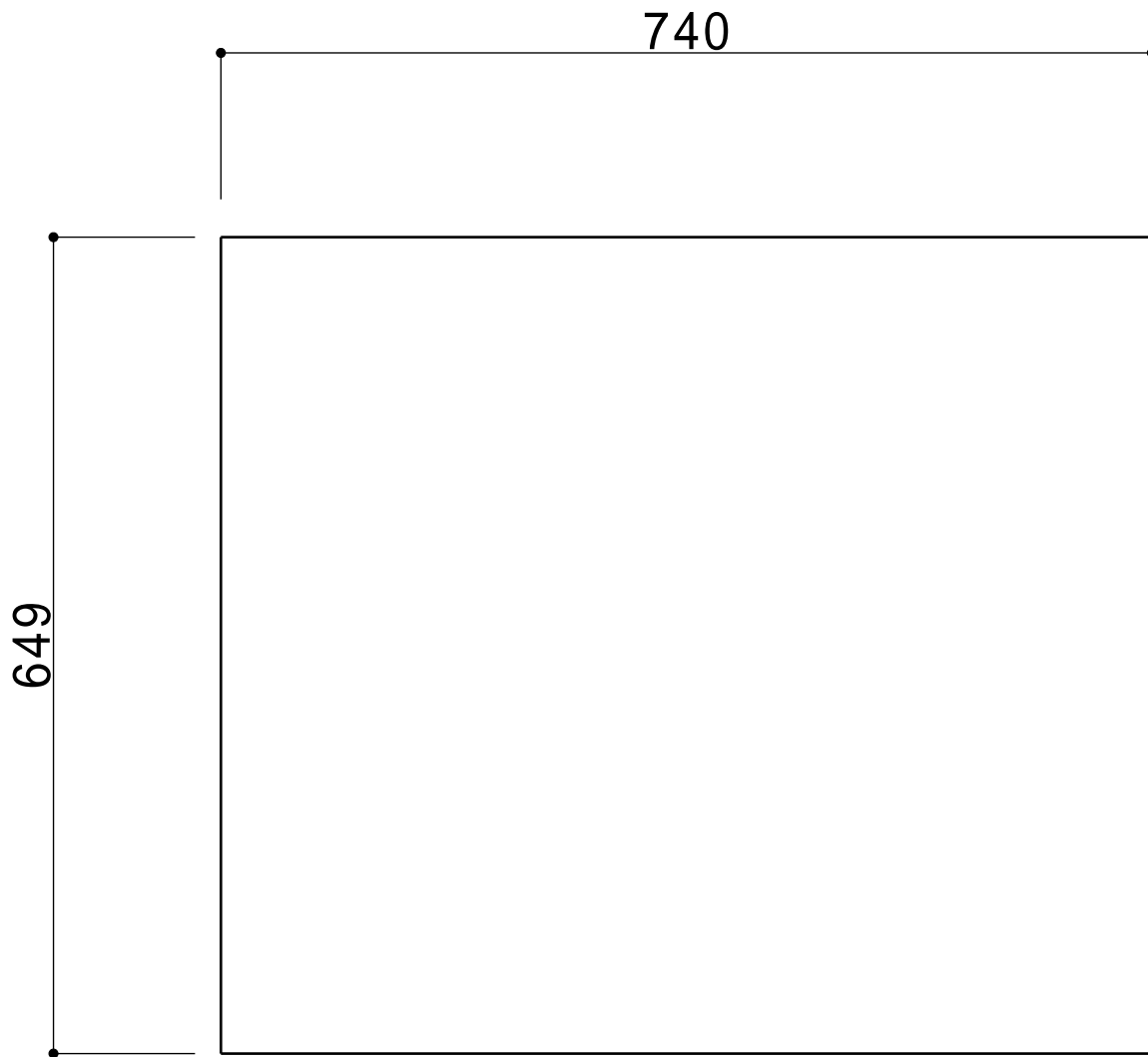
16



伝票番号
1 8

印以外全て磨き
単位：mm

17



20

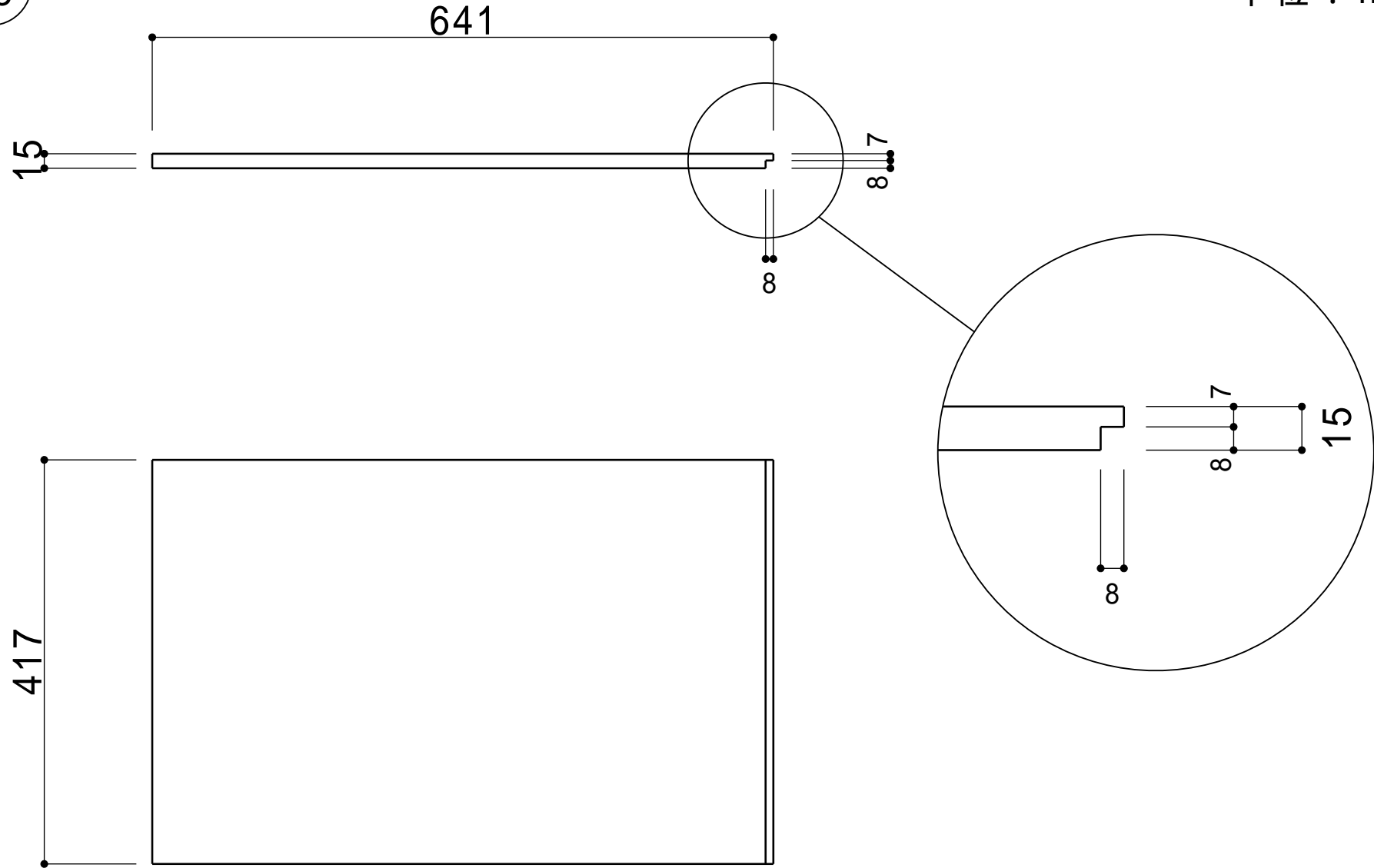


伝票番号

19

印以外全て磨き
単位：mm

18

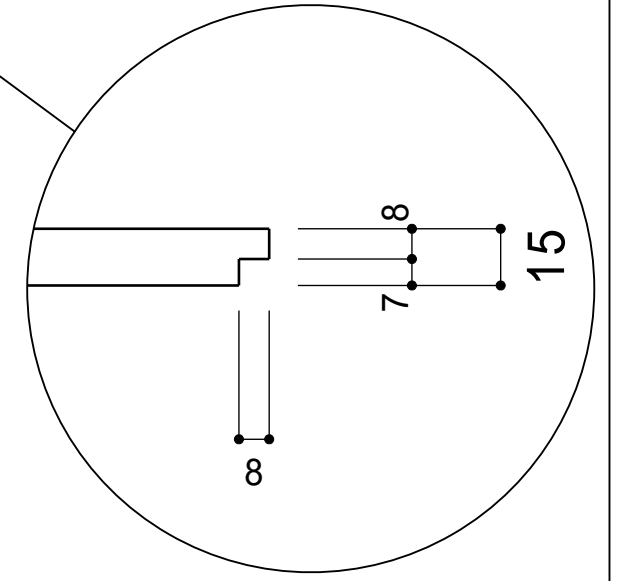
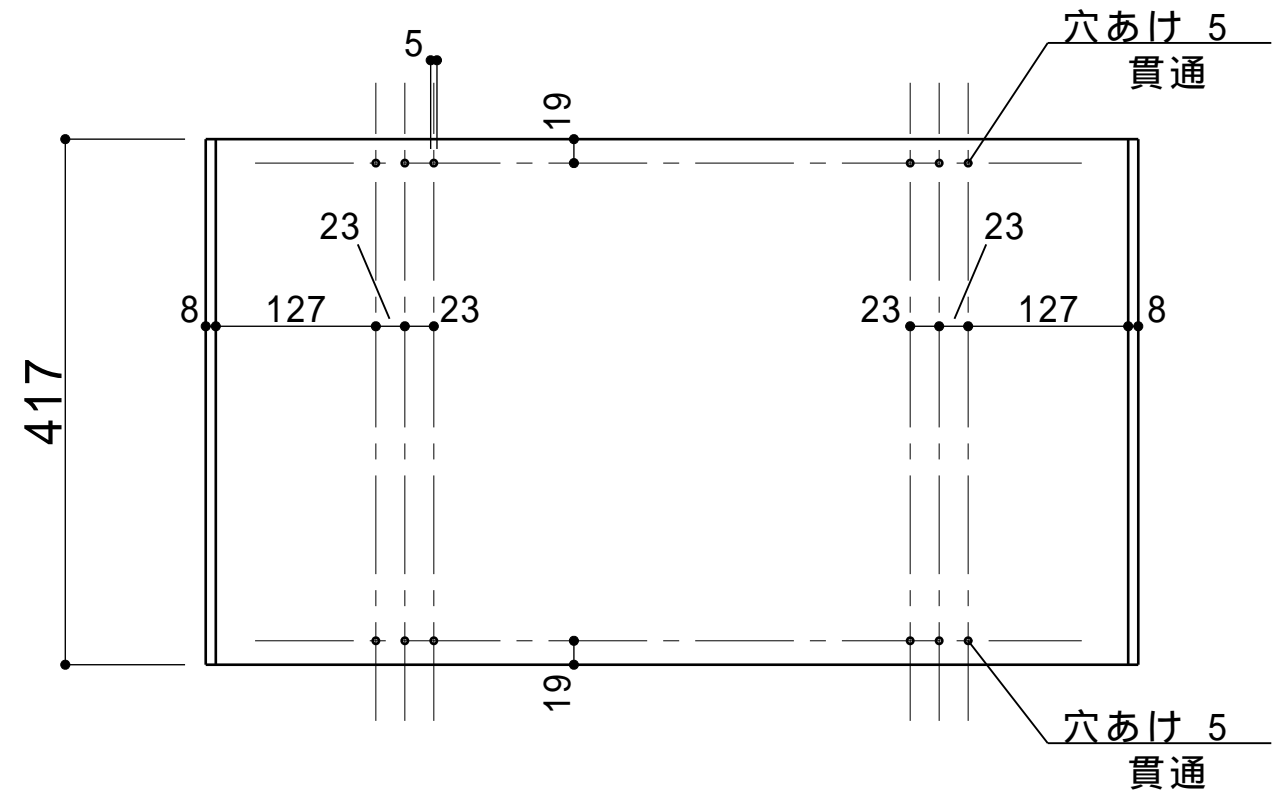
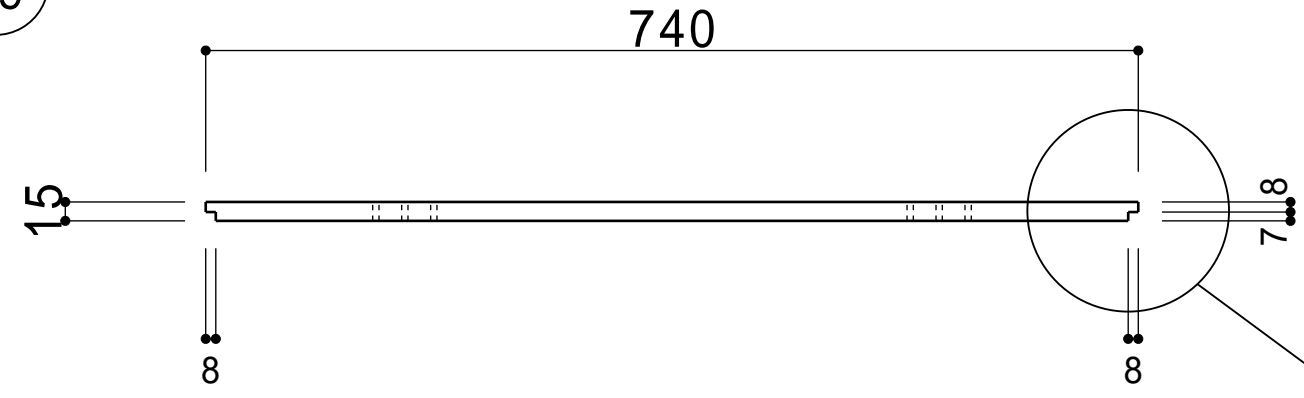


伝票番号

20

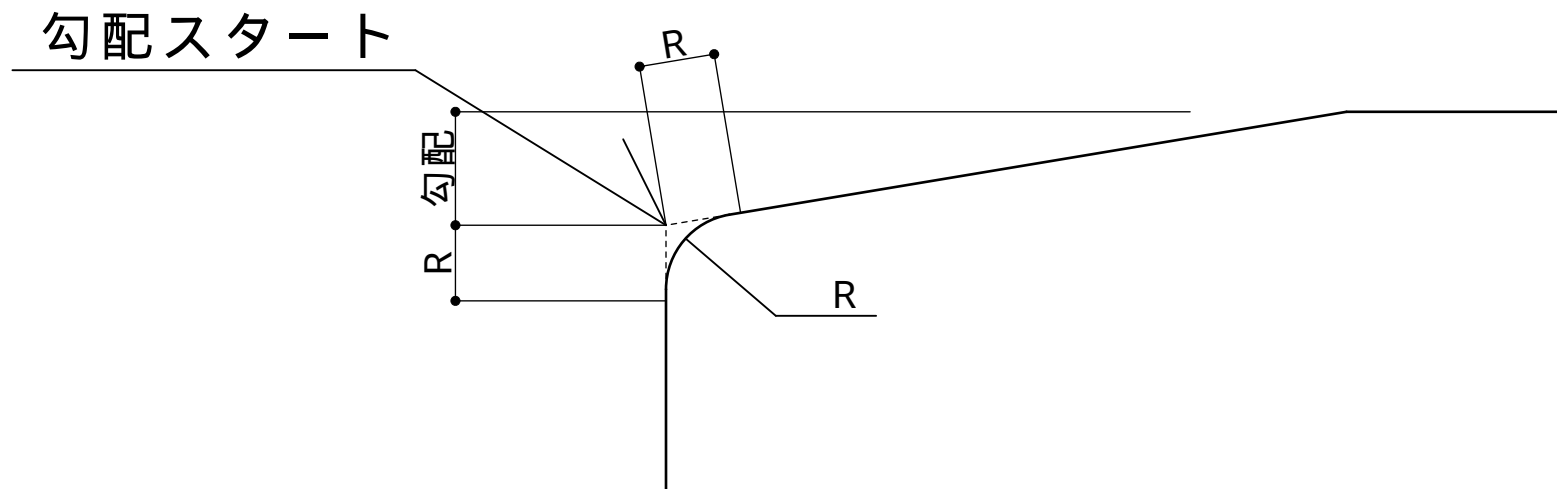
印以外全て磨き
単位：mm

19



最終
伝票番号
2 1

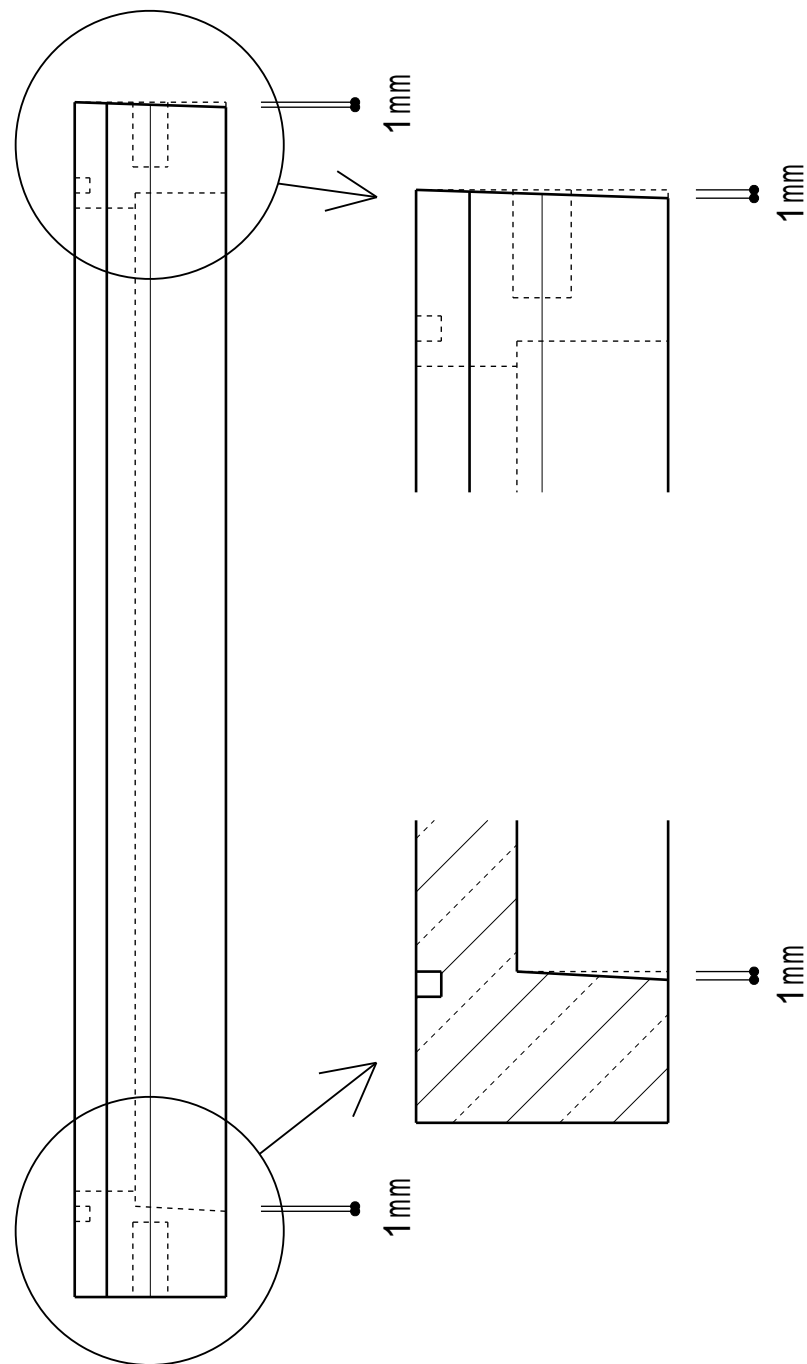
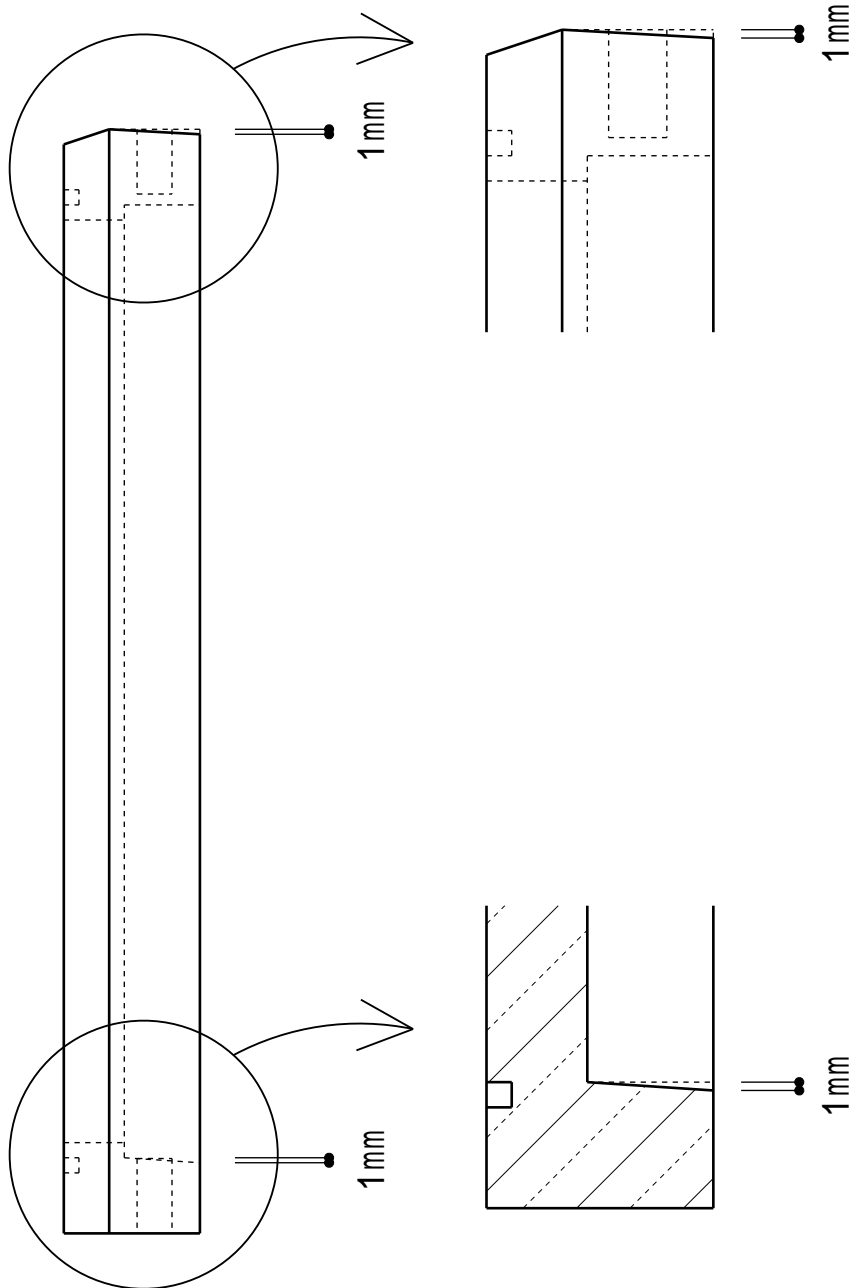
R 水垂れ加工について



勾倍率が違う時の R と R の繋ぎめ等は綺麗にごまかす

香立て扉水たまり防止(全てに)

17.03.10



2024年09月25日

BW95 竹田家		石種 M1 - H(緑)(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
1	台	465	190	44	1	0.140
2	香立て	437	310	166	1	0.810
3	扉(左)	162.5	267.5	30	1	0.047
4	扉(右)	148.5	267.5	30	1	0.043
5	板石	323	275	15	1	0.048
6	花立て(左)	150	245	150	1	0.198
7	花立て(右)	150	245	150	1	0.198
					合計	1.484

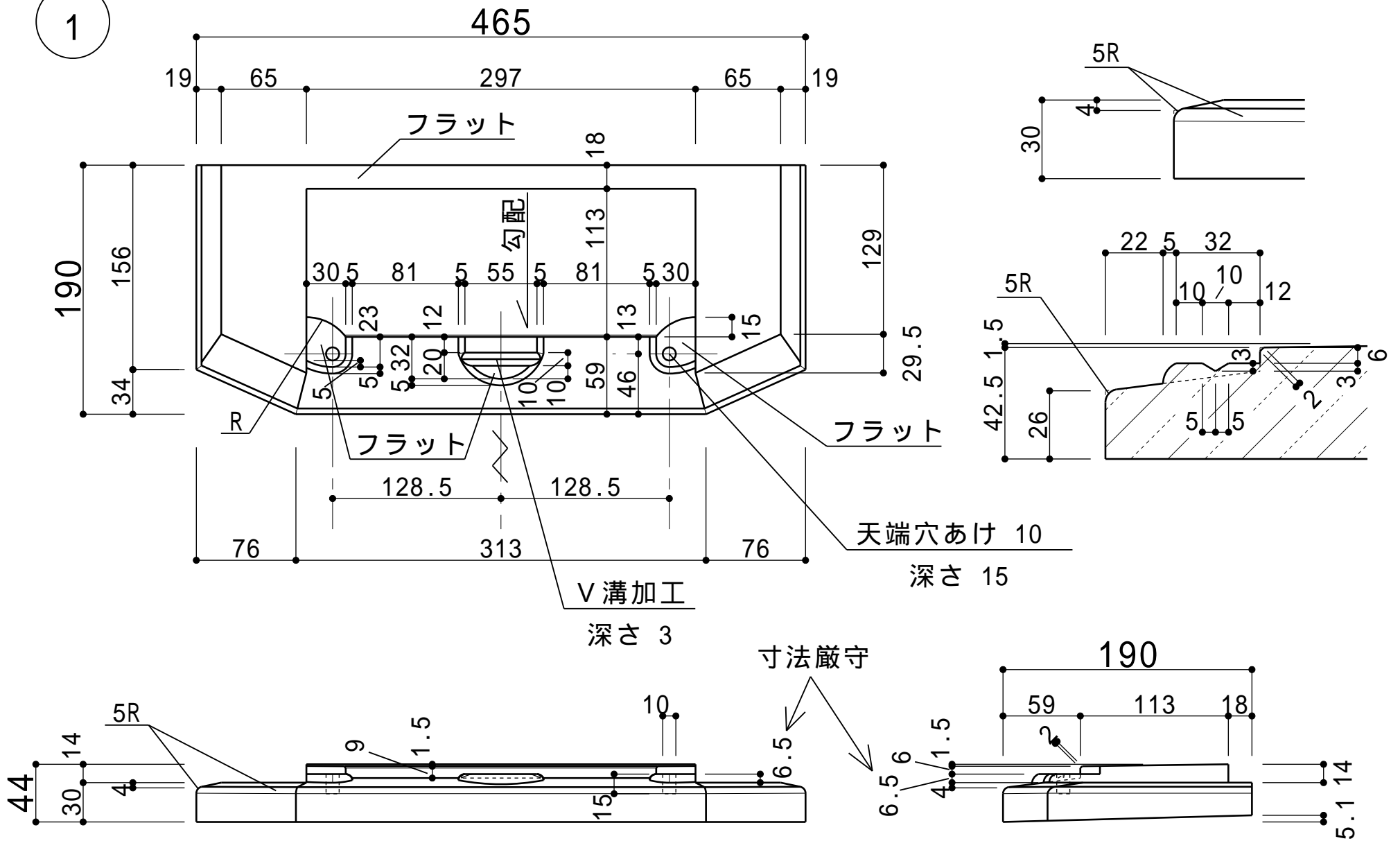
伝票番号

1

単位：mm

印以外全て磨き

1

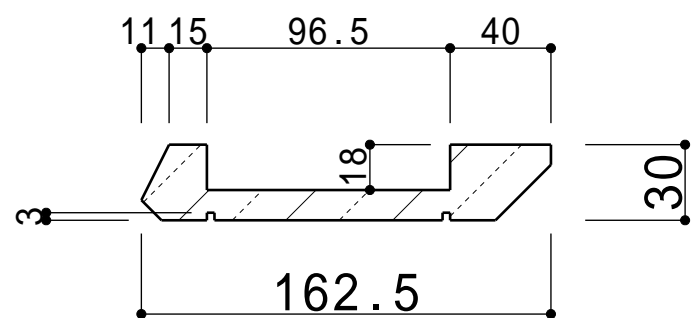
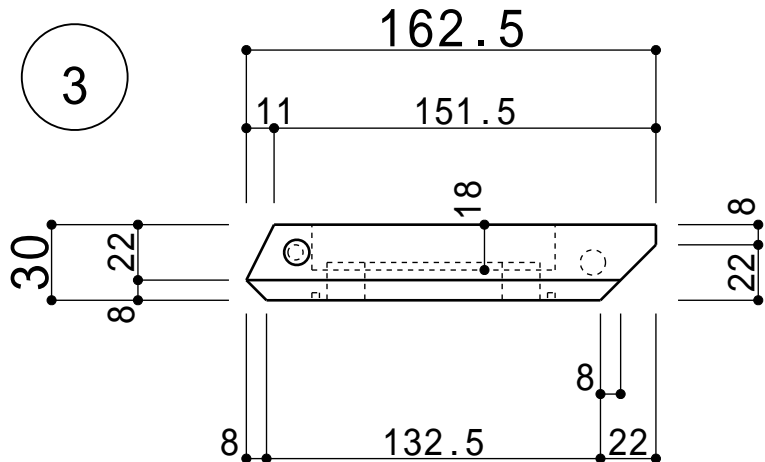


伝票番号

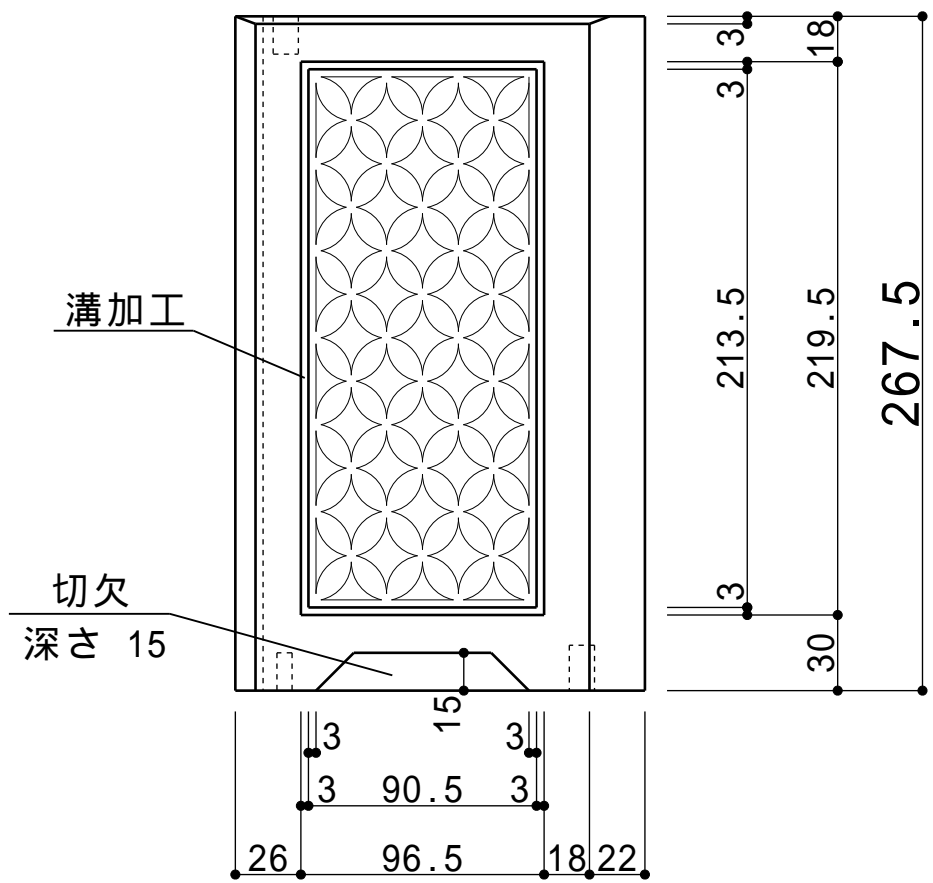
2

単位：mm

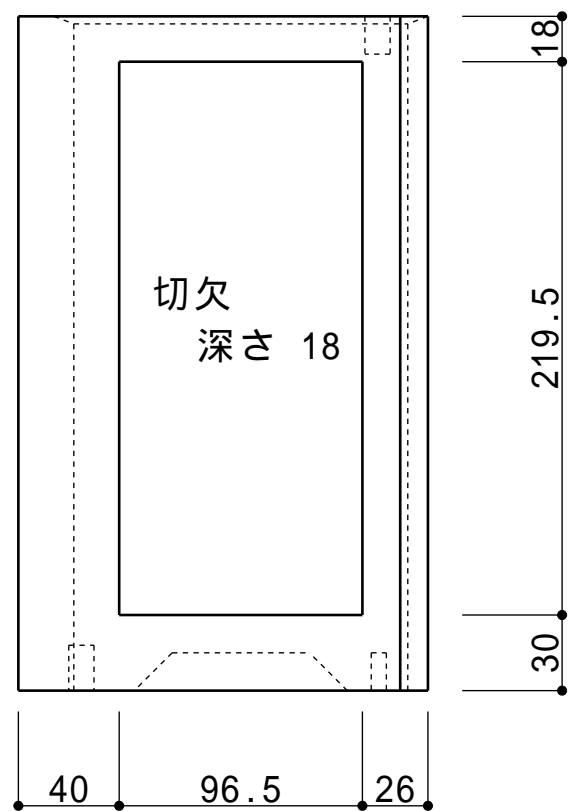
印以外全て磨き



裏面



(寸法厳守)



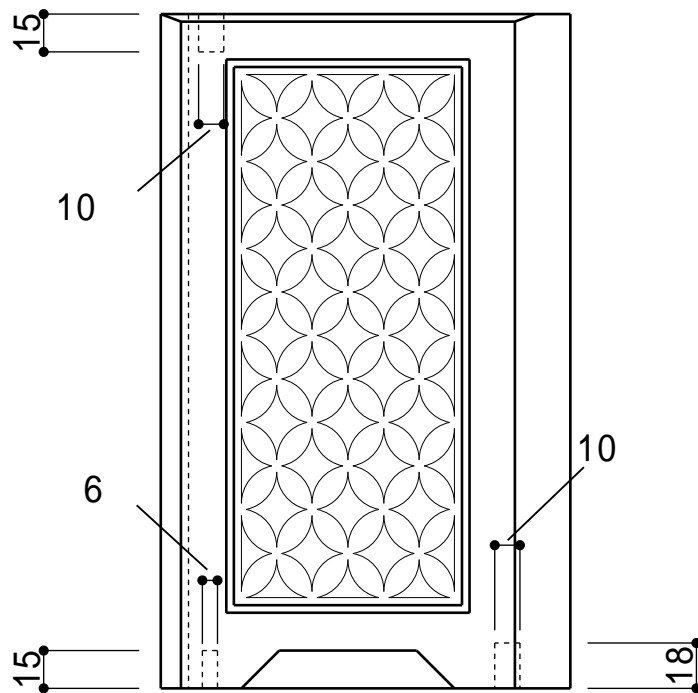
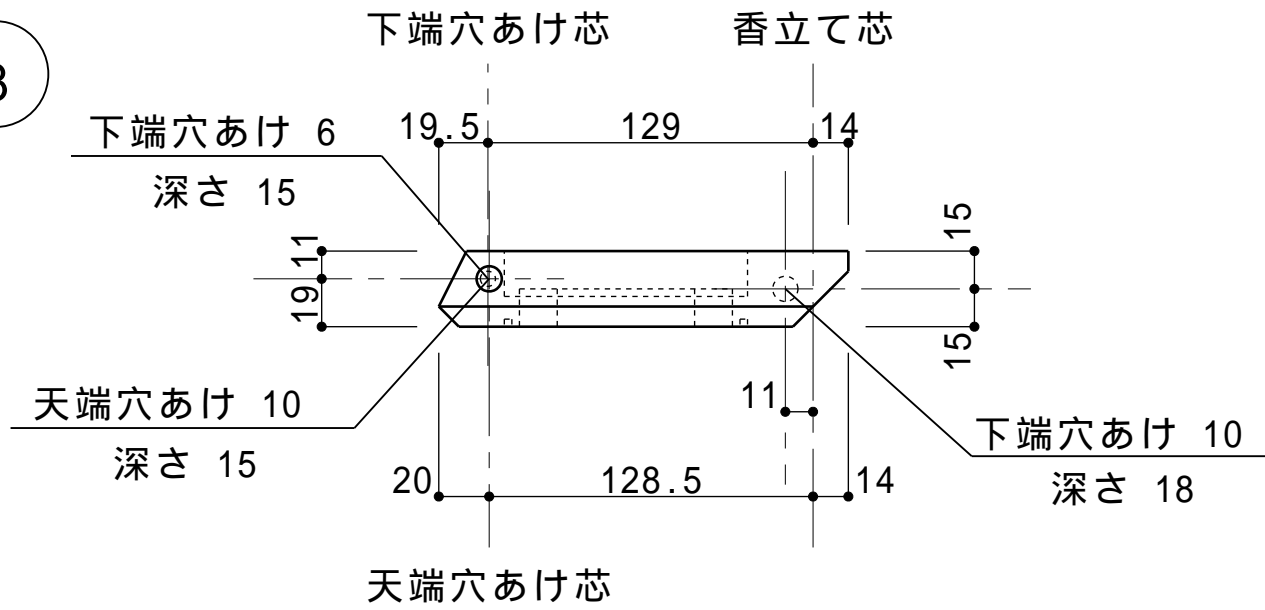
伝票番号

4

印以外全て磨き

単位：mm

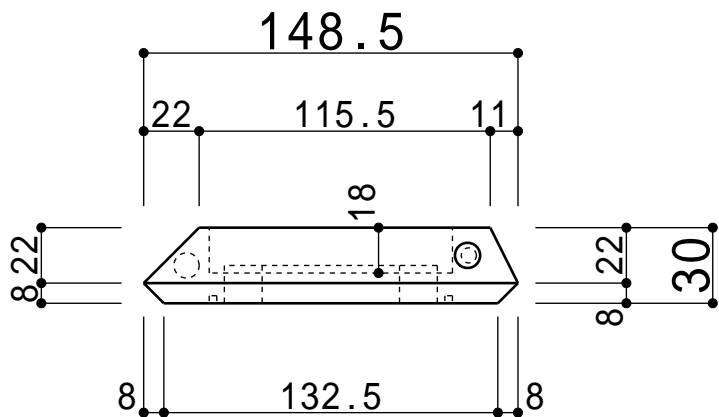
3



伝票番号

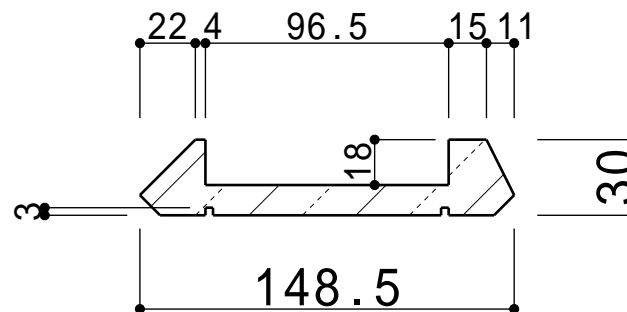
5

4



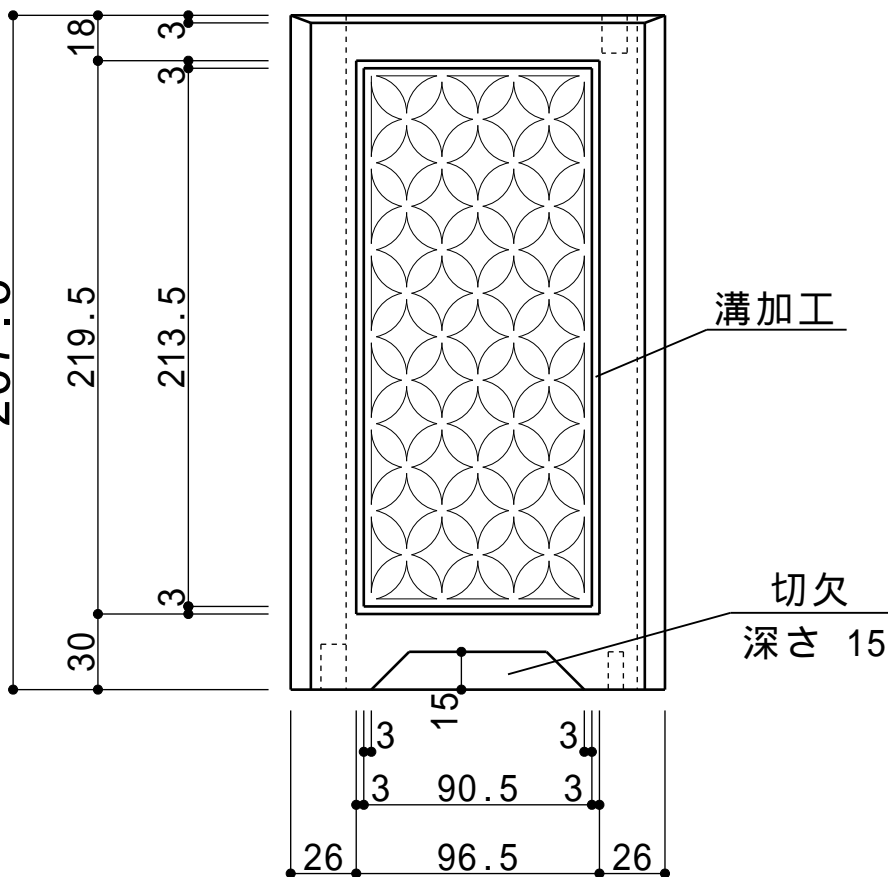
単位：mm

印以外全て磨き



(寸法厳守)

267.5



裏面



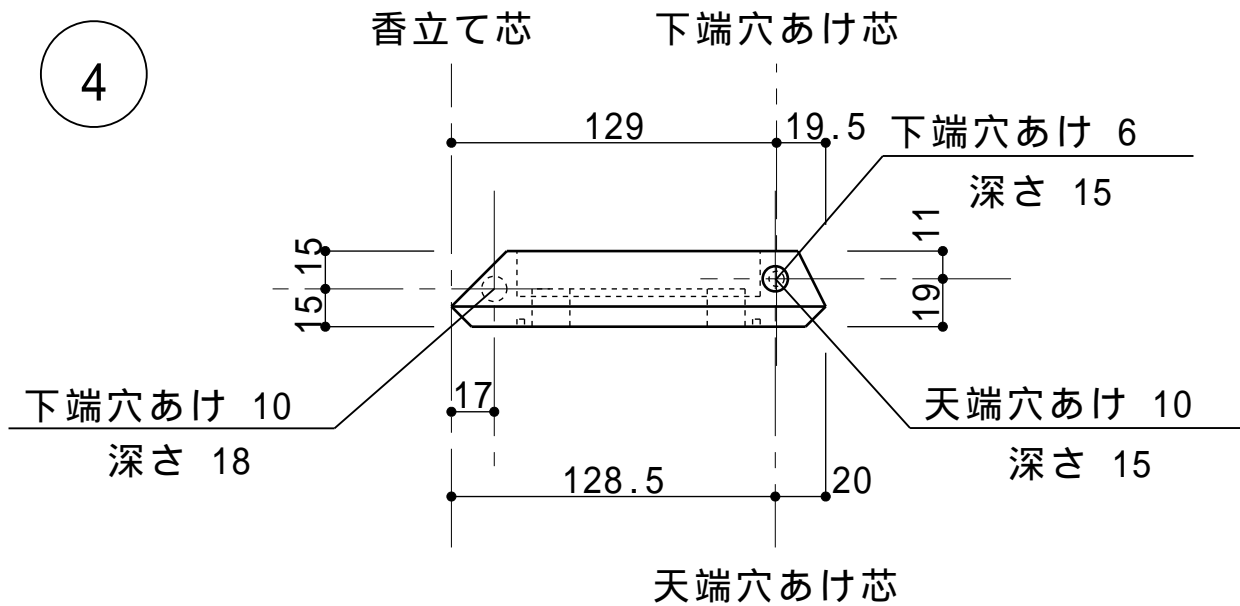
伝票番号

6

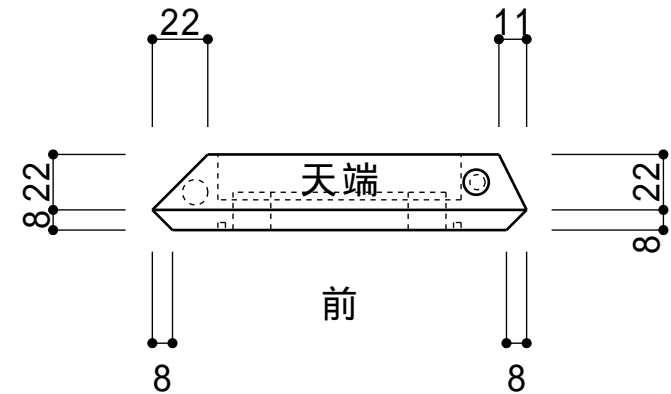
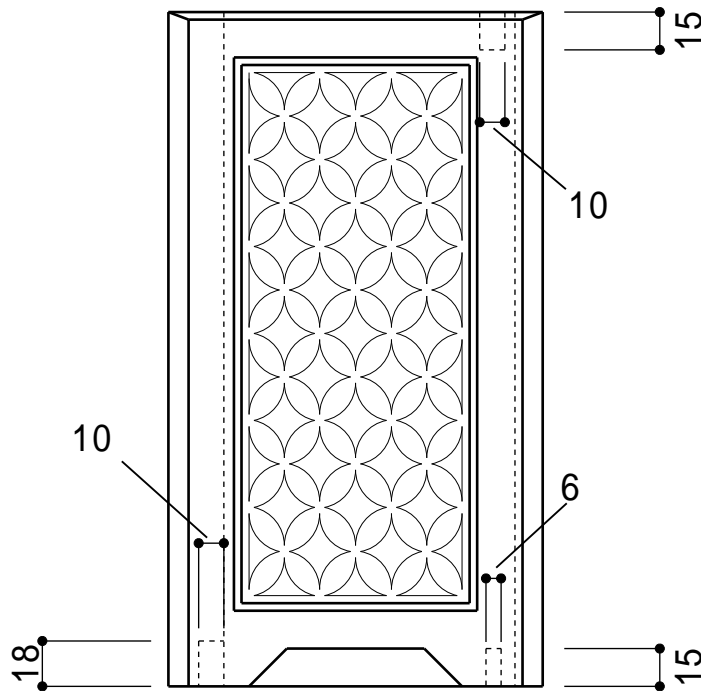
印以外全て磨き

単位：mm

4



天端穴あけ芯



穴あけ時、上下注意！！

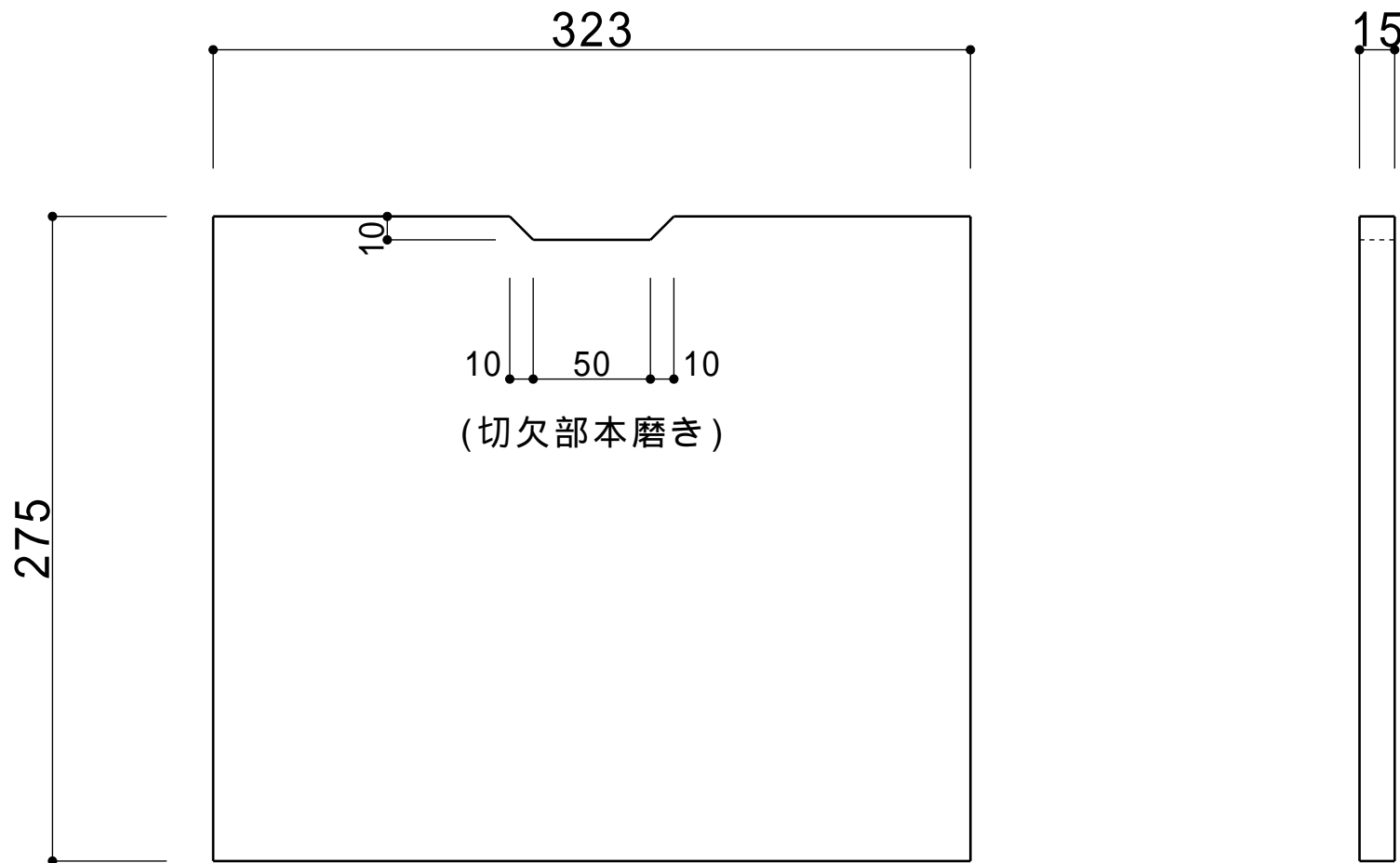
伝票番号

7

印以外全て磨き

単位：mm

5



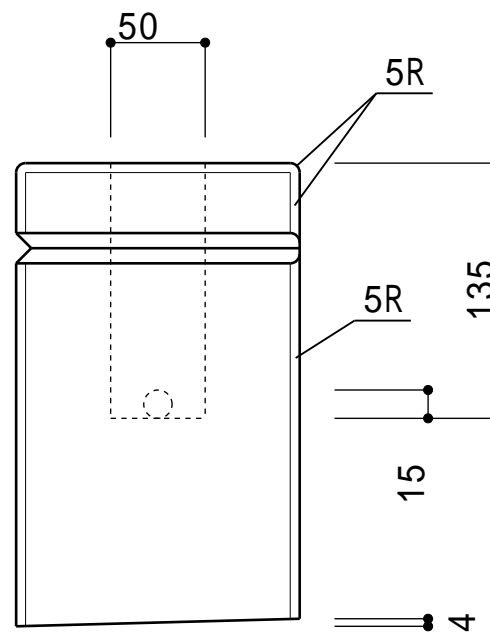
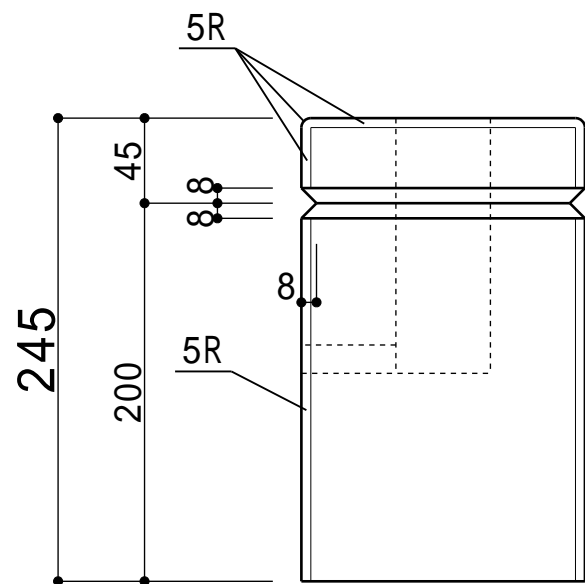
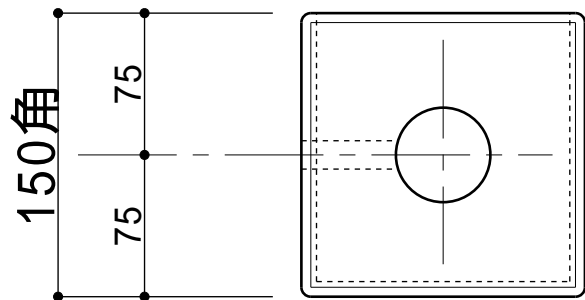
伝票番号

8

印以外全て磨き

単位：mm

6



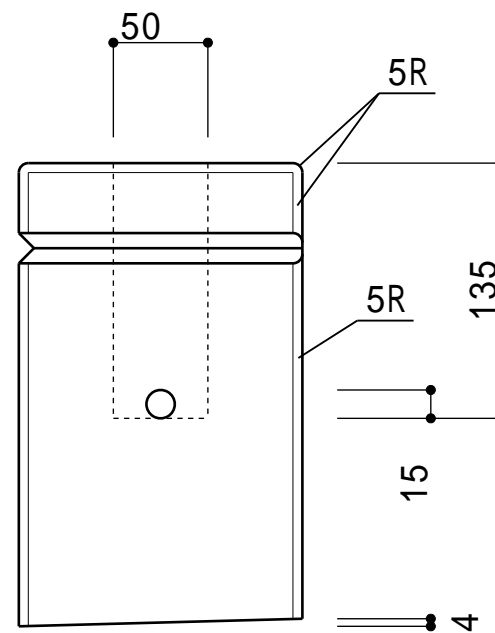
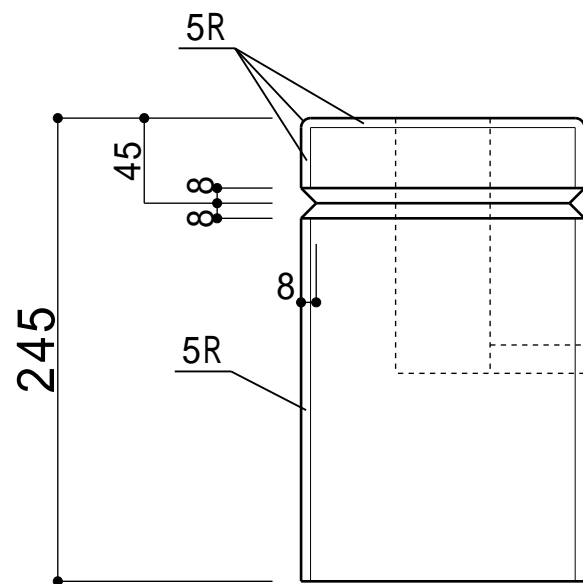
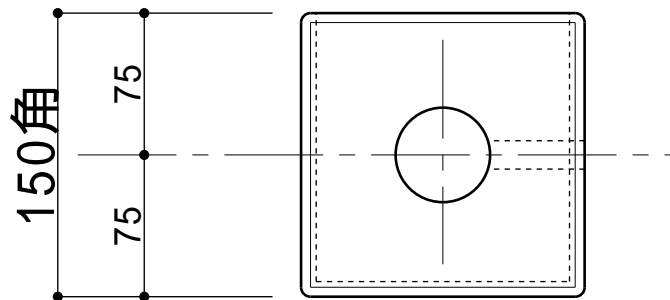
伝票番号

9

印以外全て磨き

単位：mm

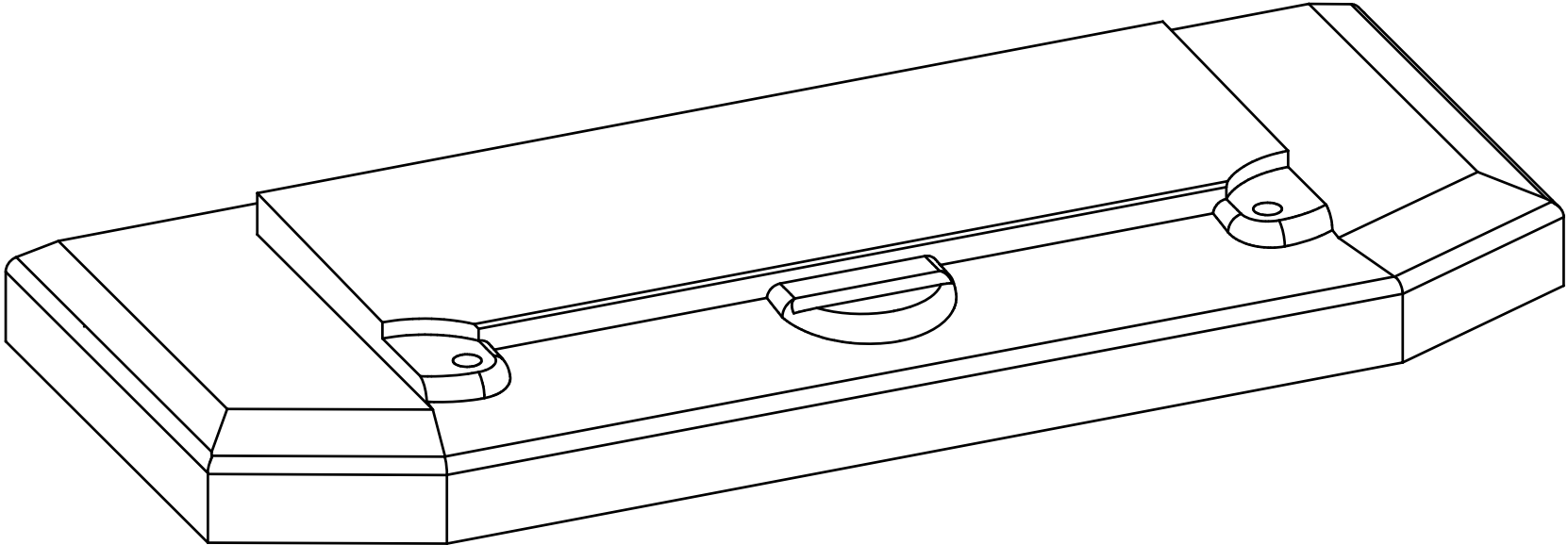
7



最終

伝票番号

10



2024年09月25日

BW95 竹田家		石種 M1 - H(緑)(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
1	F型換気孔	150	95	80	1	0.041
					合計	0.041

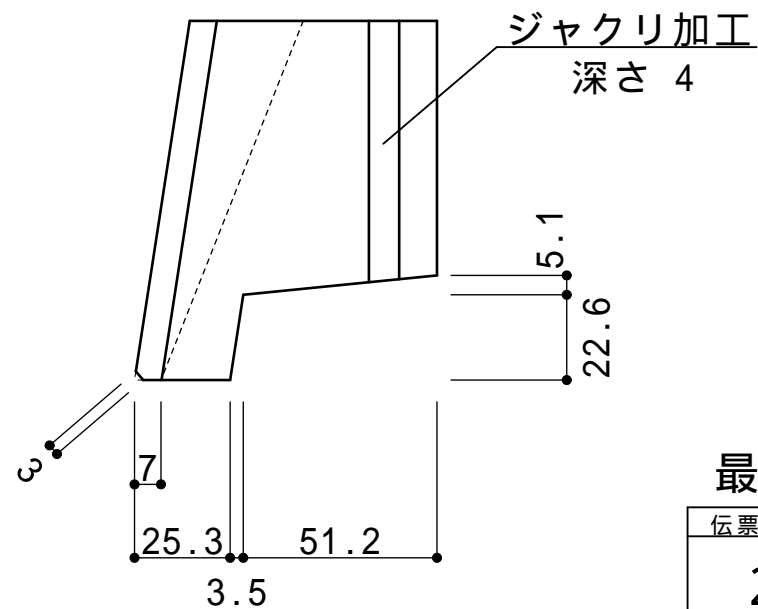
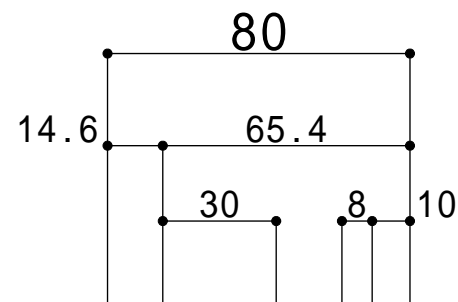
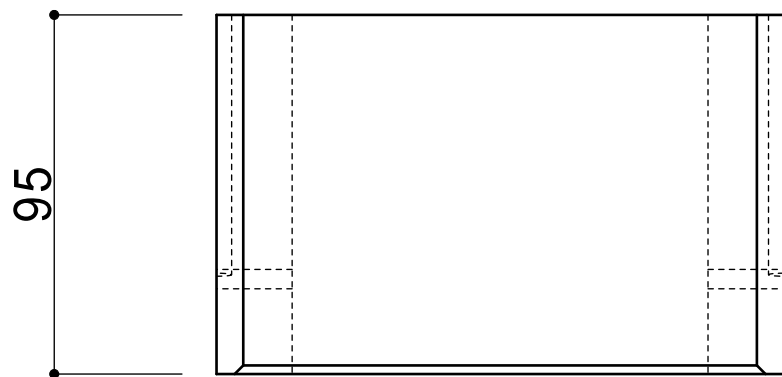
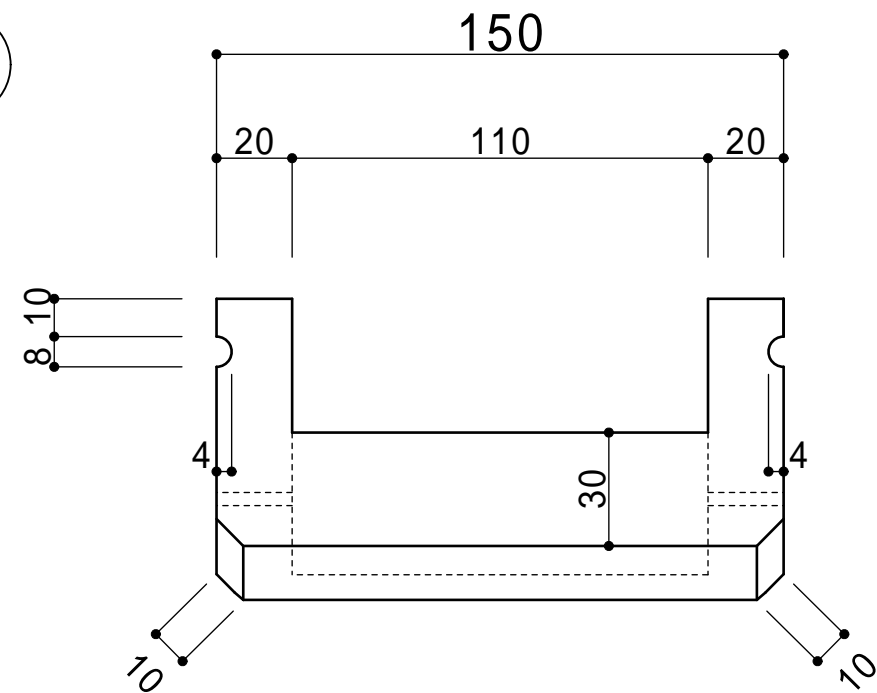
伝票番号

1

印以外全て磨き

単位：mm

1



最終

伝票番号

2

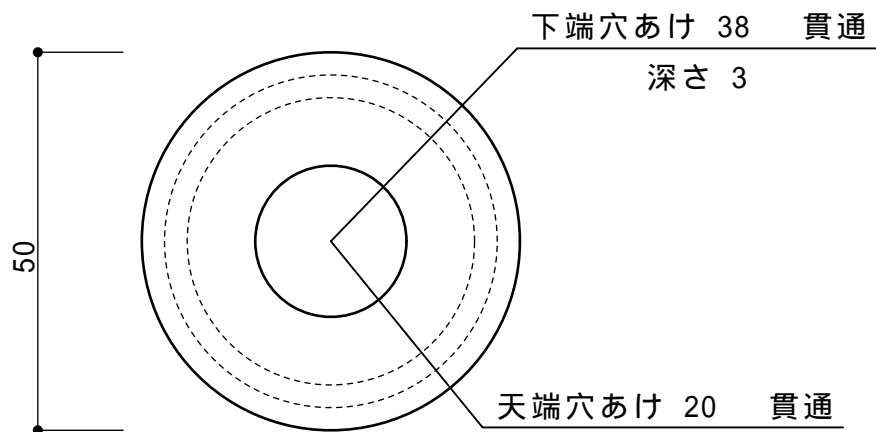
2024年09月25日

BW95 竹田家		石種 M1 - H(緑)(本磨き)			単位:mm	
番号	名称	横	縦	厚	数量	才数
1	線香立て	50	50	39	1	0.004
2	ローソク立て	50	50	20	2	0.004
					合計	0.007

伝票番号

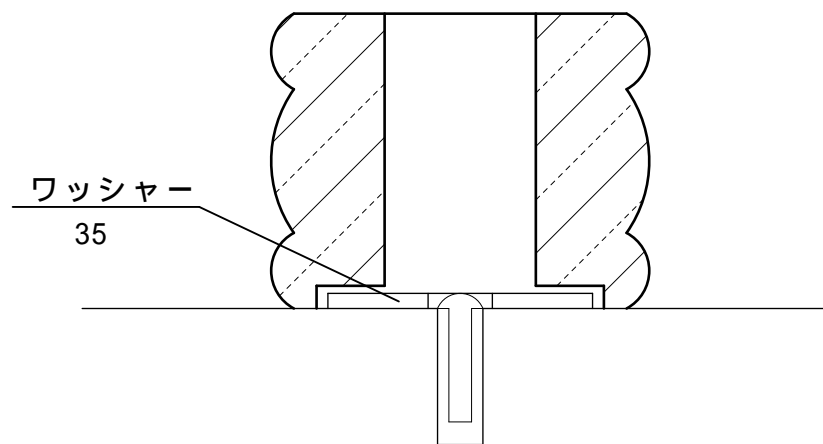
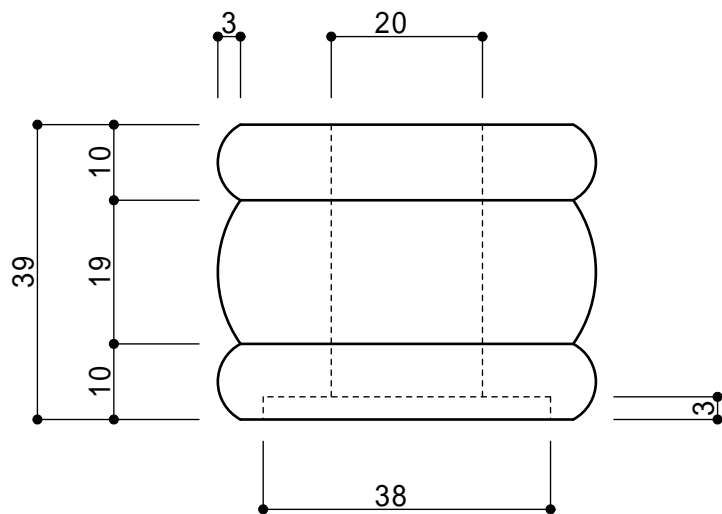
1

単位：mm



線香立て 本磨き

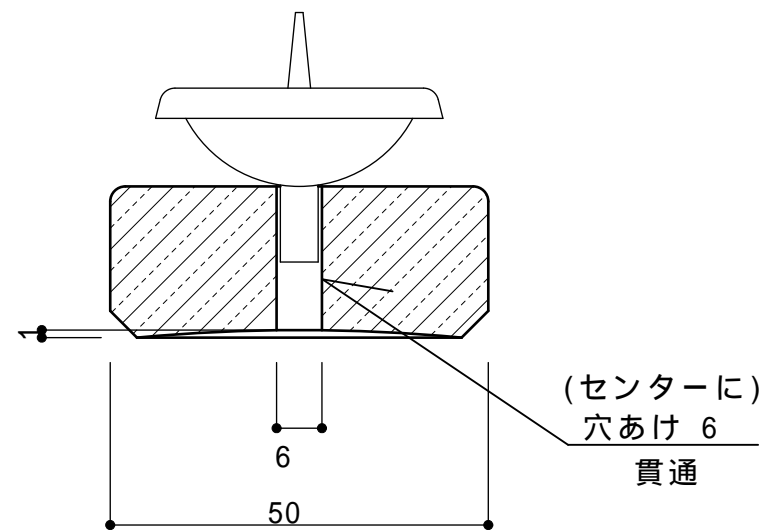
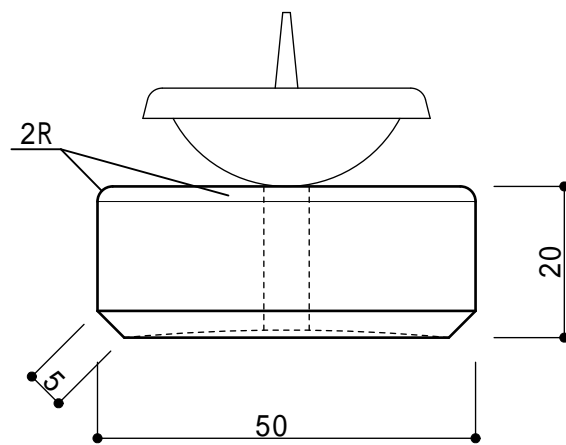
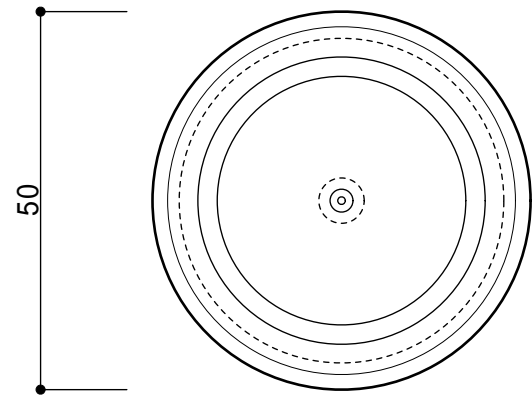
展示墓に固定ピンはナシ

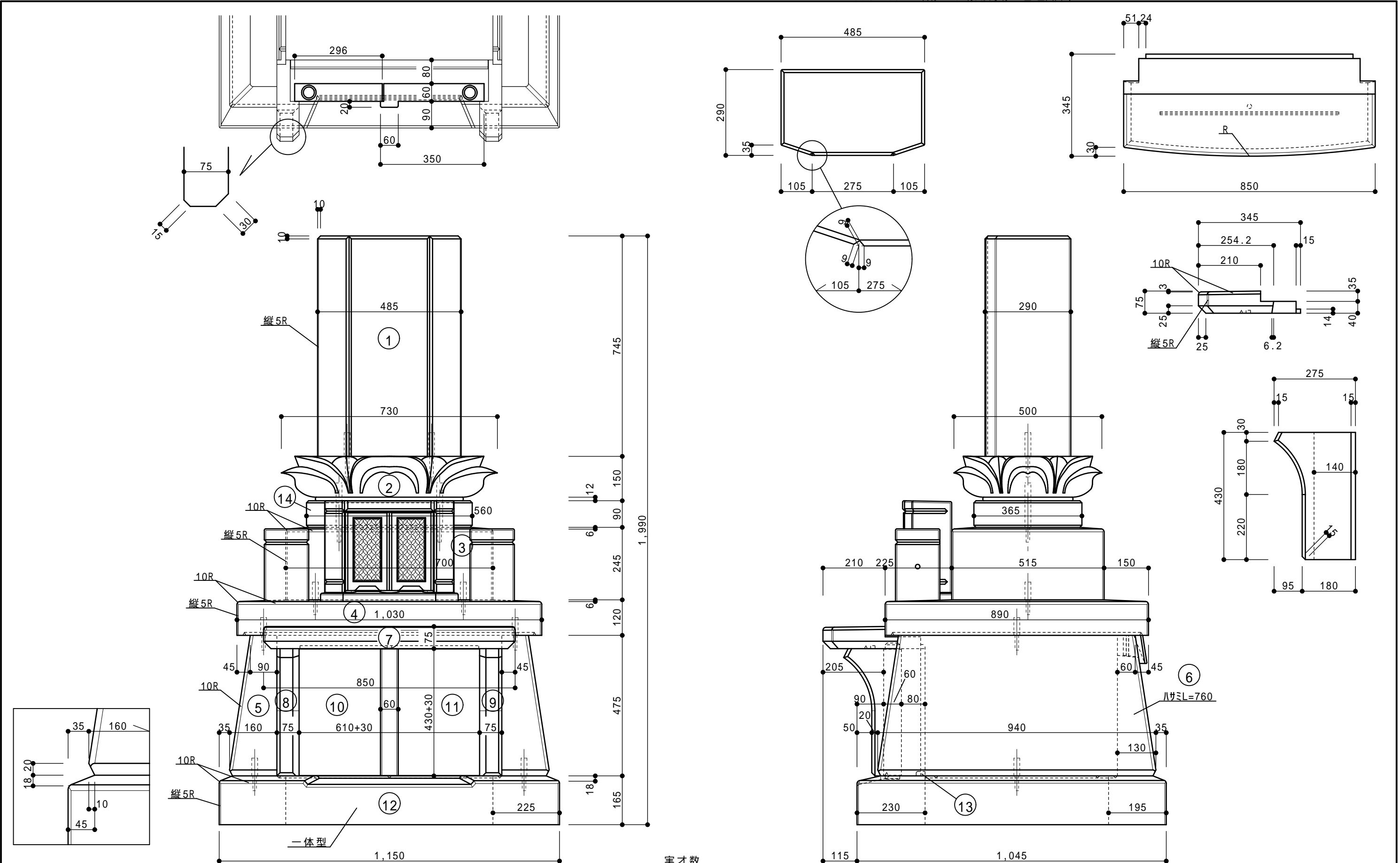


香立て台座

単位：mm

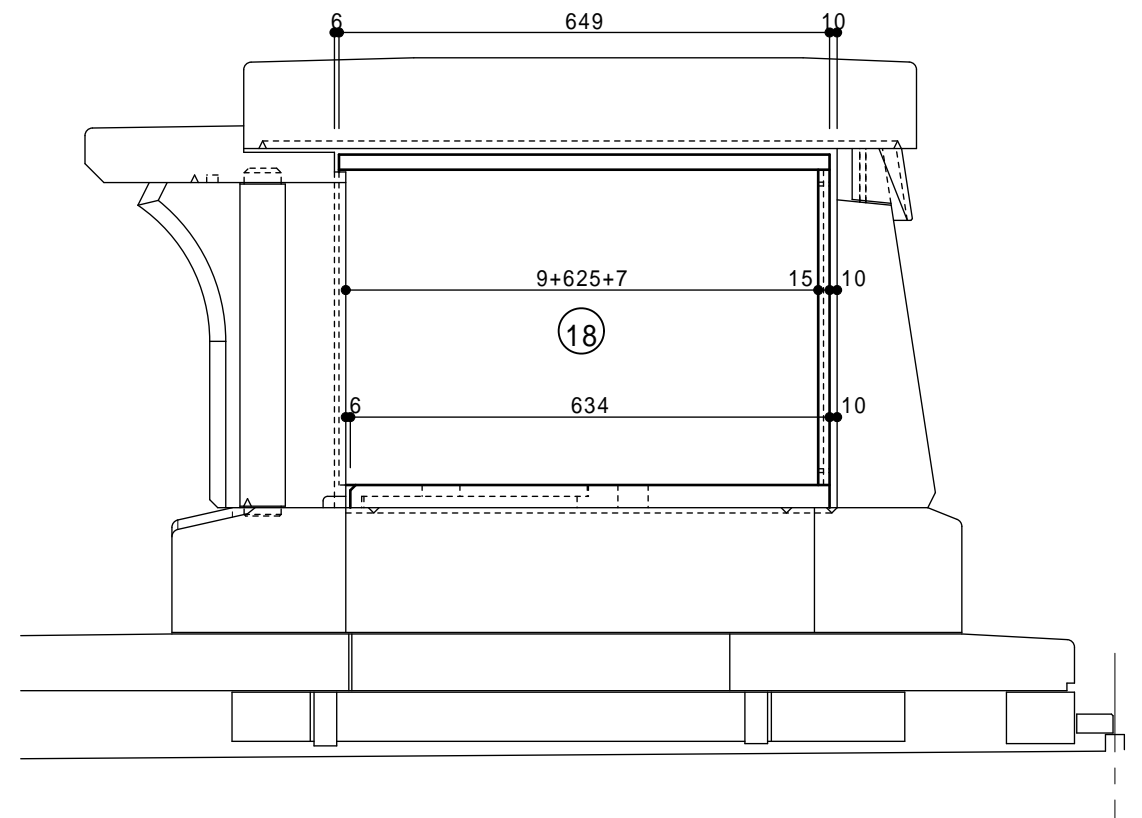
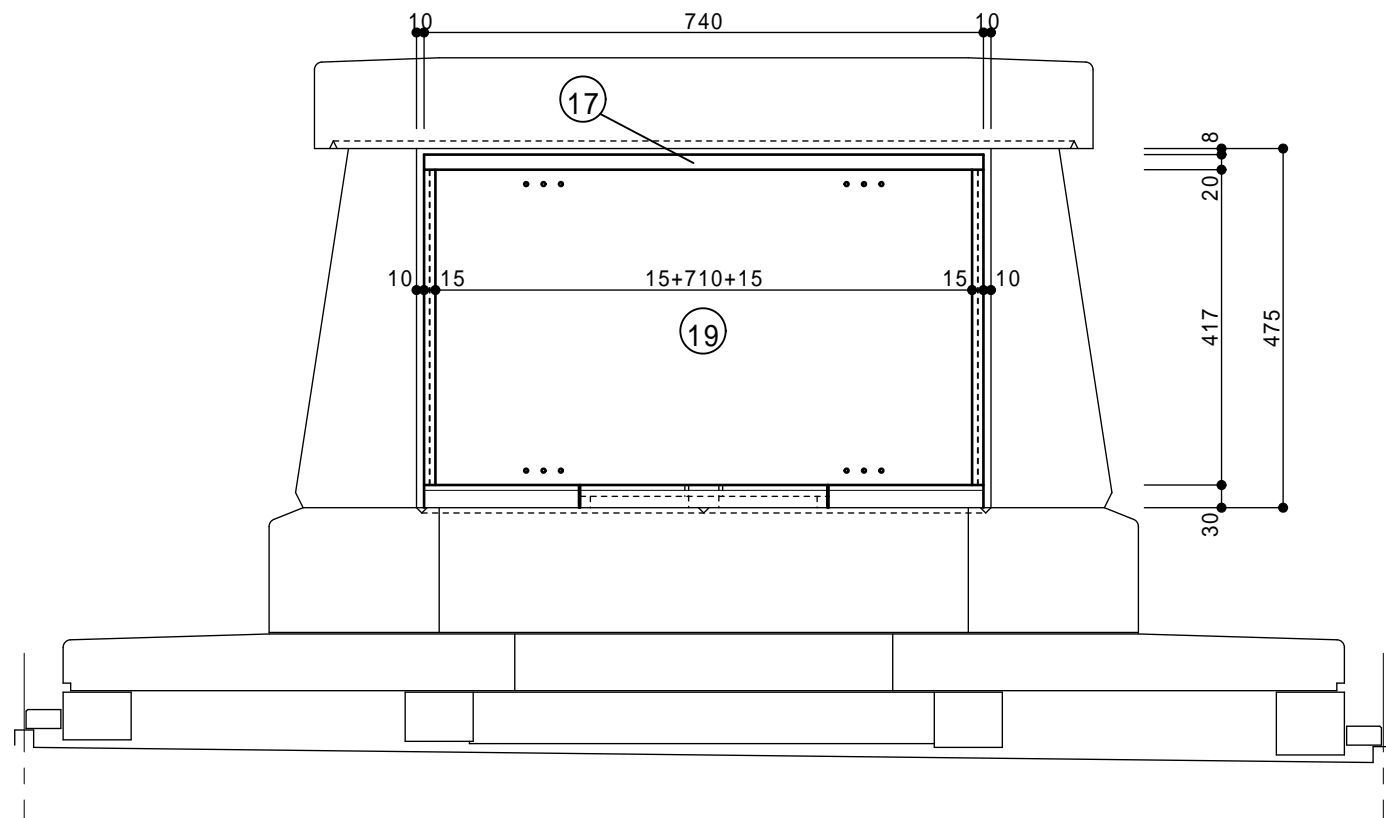
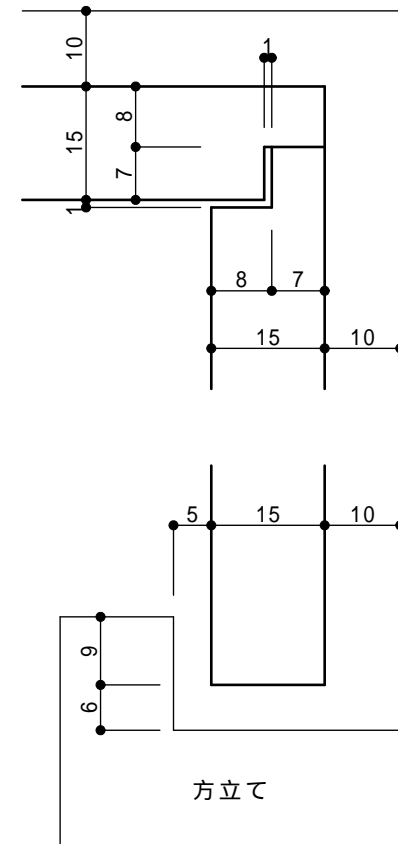
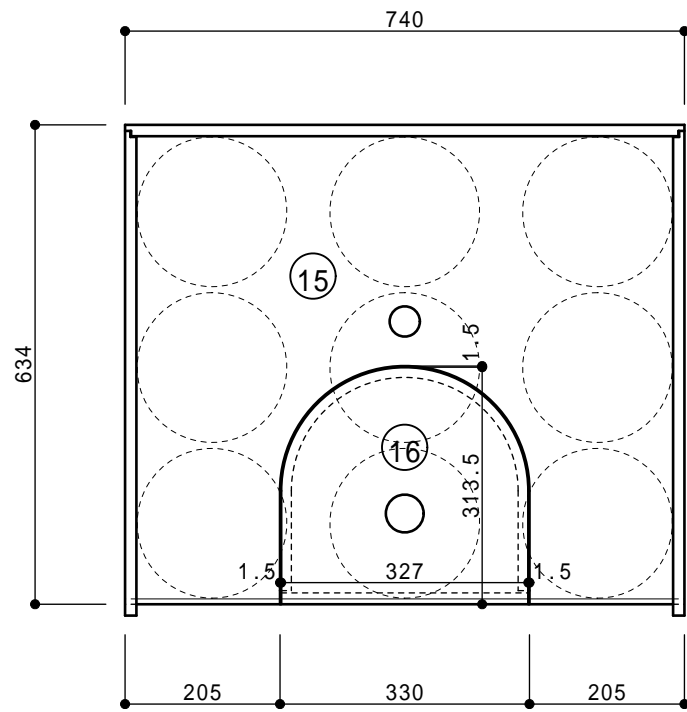
ローソク立て 本磨き





受注先	竹田 鈴子 様			作図	高森	名称	墓	レンゲ	ネダ	香立て 花立て	スリン	納骨堂	付属品	memo	一級建築士事務所 登録第(1)1045号 富山県知事(特27) 第4466号 藤田石装(株) 富山市三郷5番地 TEL(076)478-3200 FAX(076)479-1119 設計専用TEL・FAX(076)478-4858 E-mail: info@fujita-stone.co.jp https://www.fujita-stone.co.jp
現場名	輝峰苑 D-76			作図日	24年09月10日	石種	ナイトグリーンH					モクリ-ム	ナイトグリーンH		
工事番号	営業	納期	図面番号	縮尺		仕上	本磨き	本磨き	本磨き	本磨き	本磨き	本磨き	本磨き		
BW95	藤田(秀)	取付	年月日	1/12		数量	19.94才	1.97才	4.56才	1.48才	0.66才	1.42才	0.05才	30.08才	

ムク 7.14才



受注先	竹田 鈴子 様			納期	作図	作図日	名称											memo
現場名	輝峰苑 D - 7 6			工場	年 月 日	高森	24年09月10日	石種										
工事番号	係	営業	運送	年 月 日	図面番号	縮尺	仕上											
B W 9 5	様	藤田(秀)	取付	年 月 日		1/10	数量											

一級建築士事務所 登録第(1)1045号
 富山県知事(特27) 第4466号
 藤田石装(株)
 富山市三郷5番地 TEL(076)478-3200 設計専用 (076)478-4858
 FAX(076)479-1119 TEL・FAX
 E-mail: info@fujita-stone.co.jp https://www.fujita-stone.co.jp

