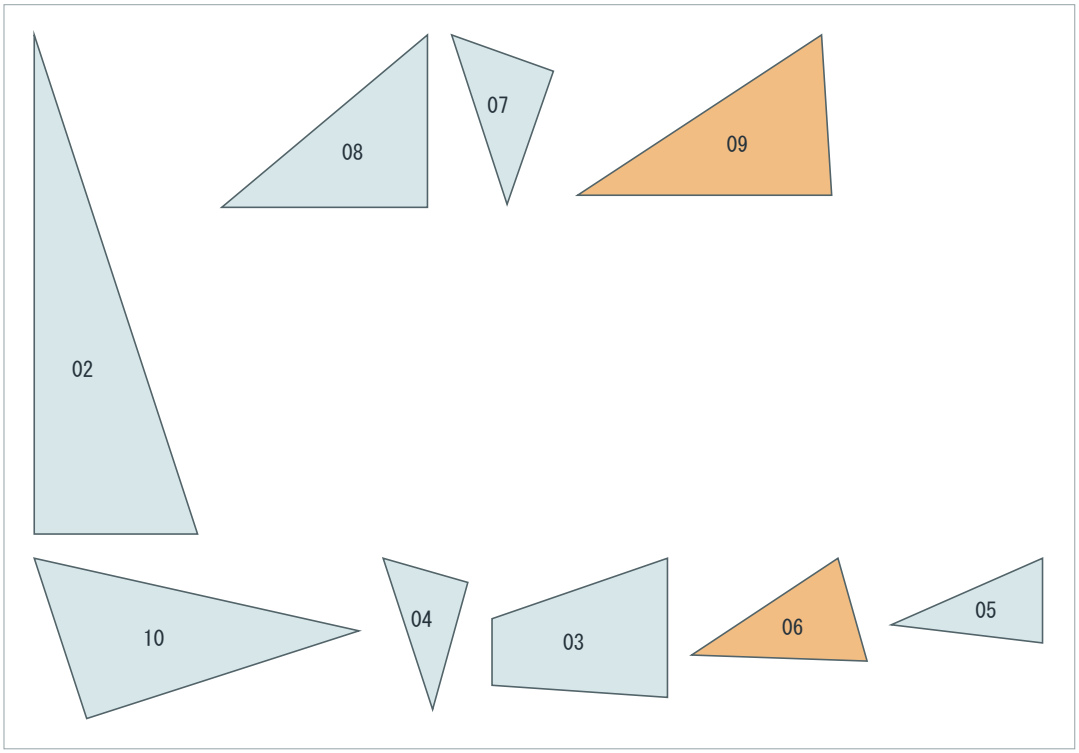
材料と切断データ

6㎜厚の板から木片9点、7.5㎜厚の板から台座1点を切り出す。すべて各1個。

切断レイアウト（177×123㎜、6㎜板。縮尺0.8。番号は図の説明用でデータには入っていない）



01 台座　100.0×30.0×7.5（上から見た寸法・角R6）

02 本体　27.0×82.5×6.0

03 頭　29.0×23.0×6.0

04 背中・上　14.0×25.0×6.0

05 奥の手　25.0×14.0×6.0

06 手前の手　29.0×17.0×6.0

07 背中・中央　16.8×28.0×6.0

08 奥の足　34.0×28.5×6.0

09 手前の足　42.0×26.5×6.0

10 尾　53.7×26.5×6.0

ファイル：woodmodel_laser_parts_6mm_v01（木片9点）／woodmodel_laser_base_v01（台座）。SVG と DXF は同じ形。

切断線は赤の極細線（SVG）／CUT レイヤー（DXF）。単位 mm。読み込み時に倍率100%を確認する。

切りしろ（カーフ）の補正はしていない。輪郭は寸法どおりで、切るとレーザーの線幅の半分ほど小さくなる。

各部品は組み立てたときと同じ向き（上が上）で並べている。木目の向きをそろえたいときは回さずに切る。

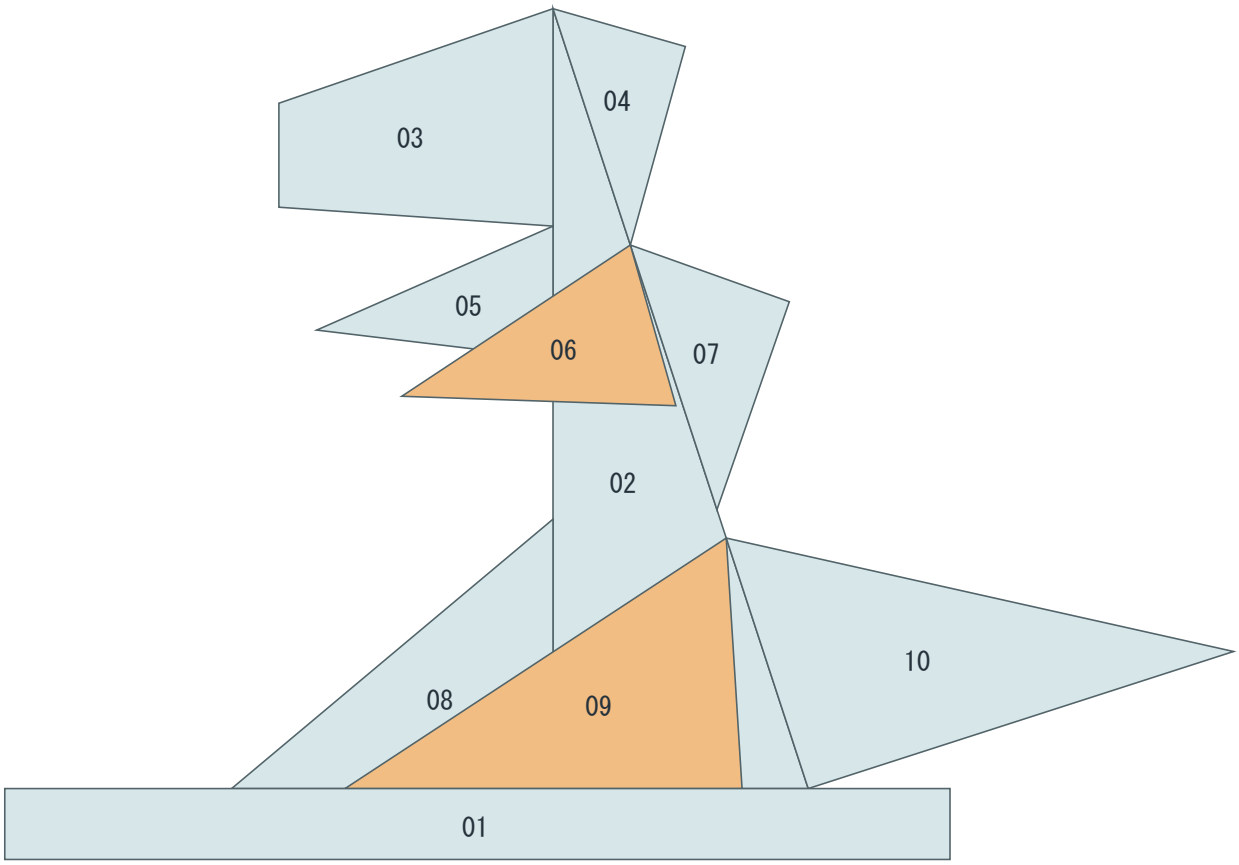
台座は7.5㎜想定。手に入る厚さで代えてよい（全体の高さが少し変わるだけ）。

本体の上端・尾の先などは鋭角で欠けやすい。切った後は焦げを紙やすりで落とし、角を少し丸めると元作品に近づく。

出力・材料・加工条件はお使いの機械と材料の推奨値に従う。加工中は機械から離れない。

接着の順序と部品番号

この図の向きが「正面」。左右を反転しない。オレンジの2部品だけ手前に重なる。



1　平面の部品を先に組む

02本体に、03頭・04背中上・05奥の手・07背中中央・08奥の足・10尾を接着。

次ページの実寸図の上で仮置き。全部品の裏面を平らな作業面にそろえる。

2　手前の手と足を載せる

06と09の平らな裏面に接着剤を付け、本体の正面へ重ねる。

06・09を奥側へ貼らない。05・08を本体の表面へ重ねない。

3　台座へ立てる

乾いたら、02・08・09の底辺を01へ接着。正面・側面から垂直を確認。

01上の位置は4ページを参照。接着前に全体を仮組みし、接地を確認。

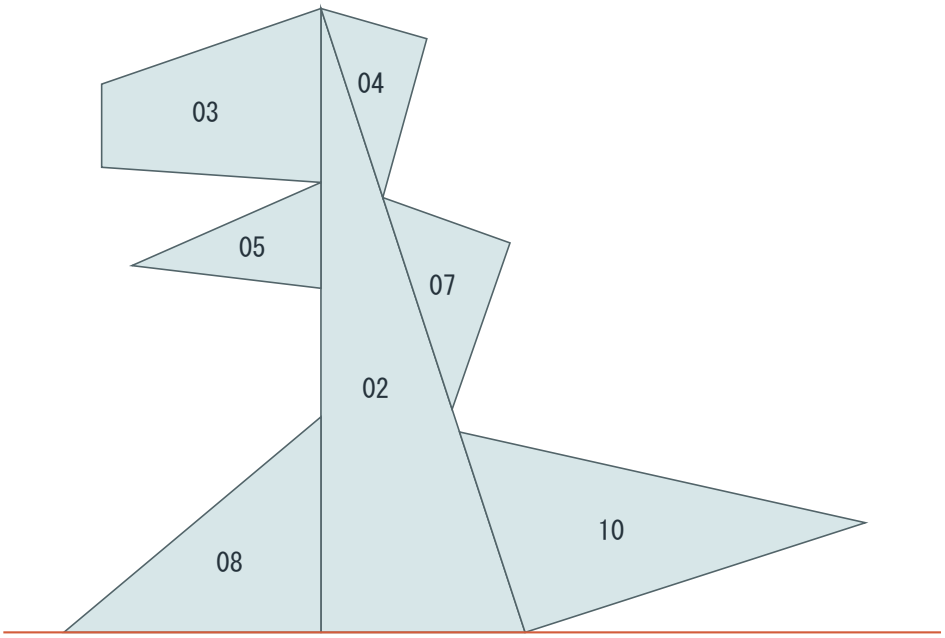
木と木の接着には木工用接着剤など。硬化時間は製品表示に従い、乾くまでマスキングテープ等で固定する。

接着面の焦げは軽く削ると付きがよくなる。作業台にはクッキングシート等を敷き、図面に直接接着しない。

実寸の配置テンプレート

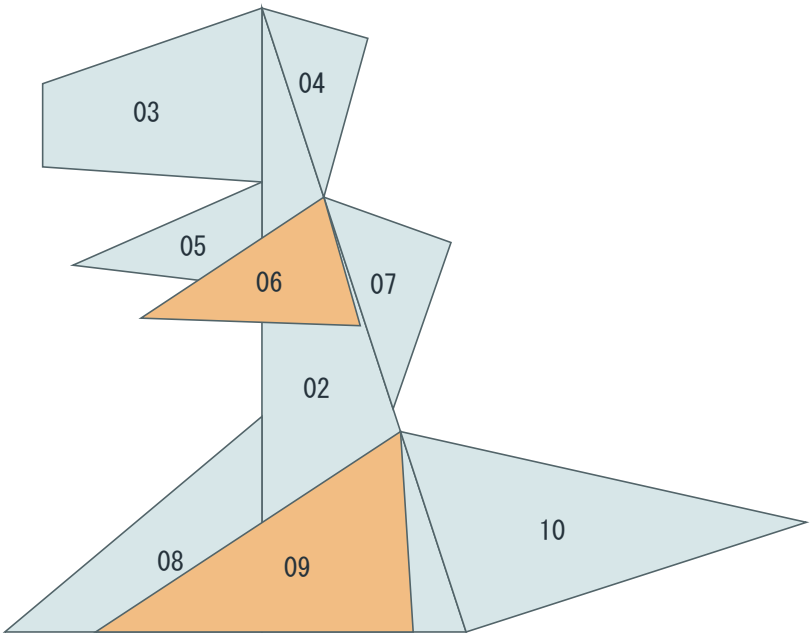
A4・倍率100%／実際のサイズで印刷。「用紙に合わせる」は使わない。

A. 奥側の平面部品：裏面をそろえて仮置き



赤線＝台座上面に載せる底辺。ここを一直線にそろえる。

B. 手前の2部品：Aの正面に載せる位置

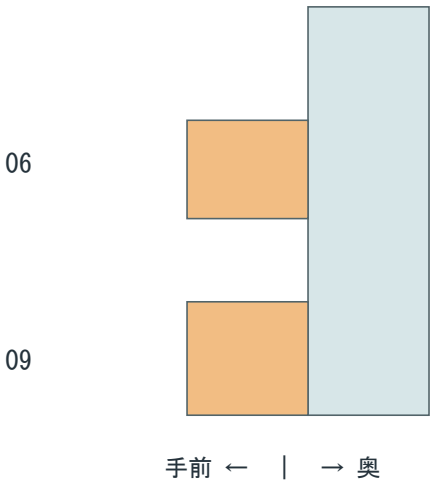


この線が50㎜なら実寸です。輪郭は切断データと同じ寸法。

非対称の重なりと台座の位置

奥の手足は本体と同じ層。手前の手足だけ、6mm厚の板を前面に重ねる。

横から見た層の関係（模式図）



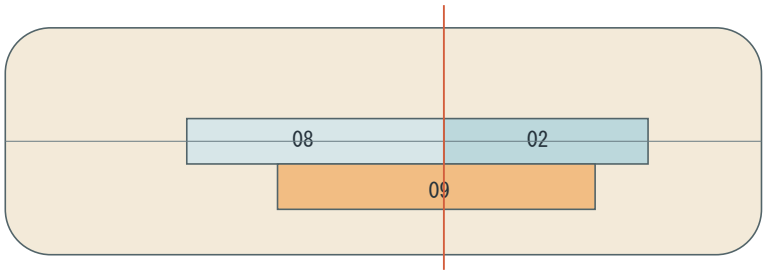
02本体・05奥の手・08奥の足

青い層はすべて同じ平面。

06・09の裏面が本体の表面に接する。

前後2層の合計厚さは12mm。

台座を真上から見た配置（実寸）



奥

手前

本体の中央面：台座の前後中央（前端から15mm）。

本体の垂直な左辺：台座左端から58mm（上図の赤線）。

図の色面は底の接着位置。尾は台座の右端から張り出す形で正しい。

このデータについて

輪郭は3Dプリント用組立セット v04 と同じ基準寸法（全高90mm、台座100×30×7.5mm、板厚6mm）。

写真と簡易計測から起こした形で、元の作品を精密に測った複製ではありません。

このデータで実際にレーザー切断・木での組み立てをした確認は、まだ行っていません。

寸法の確認は、まず3ページを実寸で印刷し、切った部品を重ねて行ってください。