ZWBR 7L キット組立説明書

本キットは容積 7 リットルの ZWBR 方式ダブルバスレフエンクロージャーを木ねじを用いて組み立てるキットで、以下のもので構成されます。

1. 木ねじ位置に穴が開いた MDF カット材
2. 上ダクト用塩ビパイプ（VPW20、20㎜、40㎜）カット加工済
3. 先端カット付きの木ねじ（3.3×25㎜）

MDF 板材一覧表

番号	名称	備考
①	バッフル版	SP ユニット取付穴径は指定寸法に加工済
②	天板	
③	仕切板	傾斜角度切削加工済、ダクト穴加工済、木ねじ穴加工済
④	裏面板	スピーカー端子板取りつけ穴加工なし
⑤	底板	ダクト部構造板を取り付ける木ねじ位置穴加工済
⑥	仕切受け板	
⑦	ダクト調整板 1	SP ユニットの特性に合わせて調整後に固定するために、調整時は両面テープなどで仮止めする
⑧	ダクト調整板 2	
⑨	ダクト調整板 3	
⑩	開口部調整板 1	開口部面積：約 1200㎜^{2}
⑪	開口部調整板 2	開口部面積：約 800㎜^{2}
⑫	左側板	組立時にベースにする
⑬	右側板	
⑭	左ダクト側板 1	
⑮	左ダクト側板 2	
⑯	左ダクト側板 3	
⑰	右ダクト側板 1	
⑱	右ダクト側板 2	
⑲	右ダクト側板 3	

（木ねじ位置穴加工済、木ねじ締結の下穴は未加工）

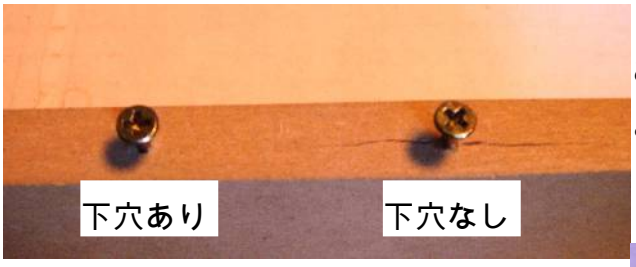
以上のほかに、両面テープ（10㎜幅、フィルムベース）、四つ目錐または 2.5㎜のドリル、プラスねじドライバが組立時に必要になります。組立後にスピーカーユニットを接続してダクトの調整を行う際には、スピーカーケーブルと端子板をご用意ください。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

木ねじ締め付け時の注意点

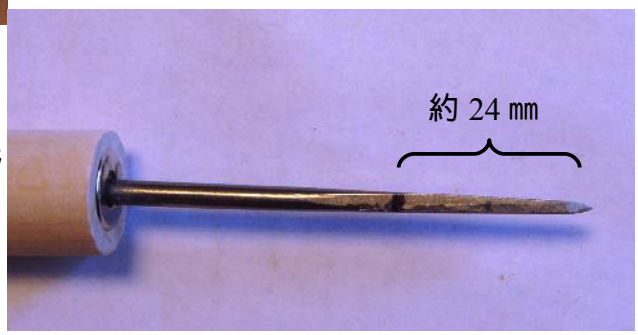
本キットは MDF 材の木口に木ねじを立てて組み付けを行います。

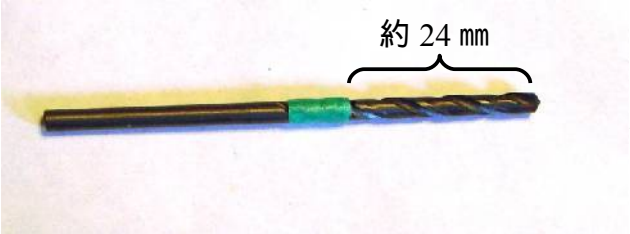
以下の写真のように下穴加工を省いて木ねじを締めつけますと板割れが発生して十分な締結力が得られなくなります。本キットの木ねじは先割れ加工をした板割れが出にくい木ねじを使用しておりますが以下の様に木ねじの下穴加工を行うようにしてください。



4 つ目錐または 2.5㎜ドリルにより下穴をあけてから木ねじを締めつけた場合左の写真ように板割れが発生しておりません。

下穴は 4 つ目錐か 2.5㎜のドリルを用いて開けます。4 つ目錐を使用する際には、錐先に約 24㎜のマークをつけておくと作業がやりやすくなります。

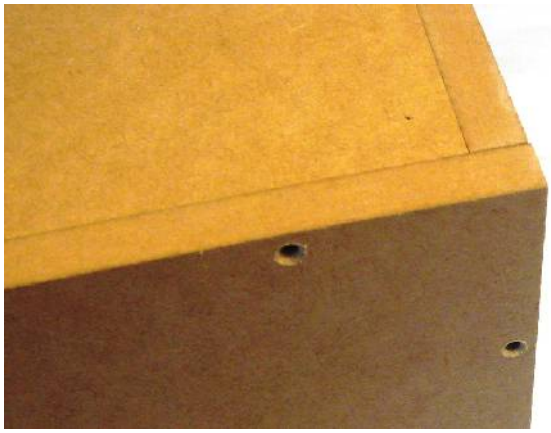


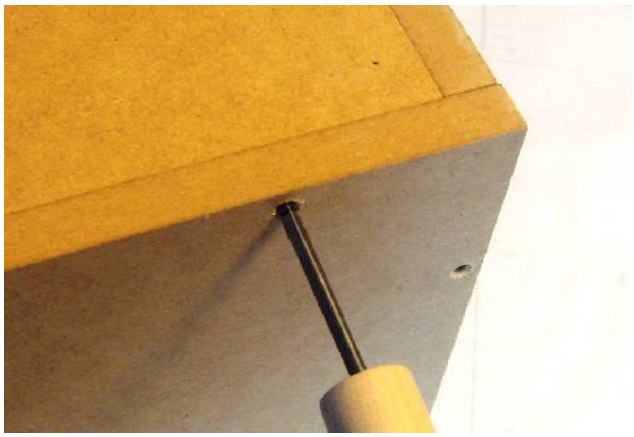


下穴加工にドリルを使用する場合も刃先に約 24㎜のマークをつけて下穴が深くなりすぎないようにします。

組立時の注意点

木ねじ位置に両面テープを貼り MDF 材を仮固定し組み付ける MDF 板材の位置決め精度を±1㎜以内になるように組み立ててください。





仮固定をして組み立てたら木ねじの下穴を 4 つ目錐または 2.5㎜のドリルを用いて開け、その後に木ねじで締めつけます。

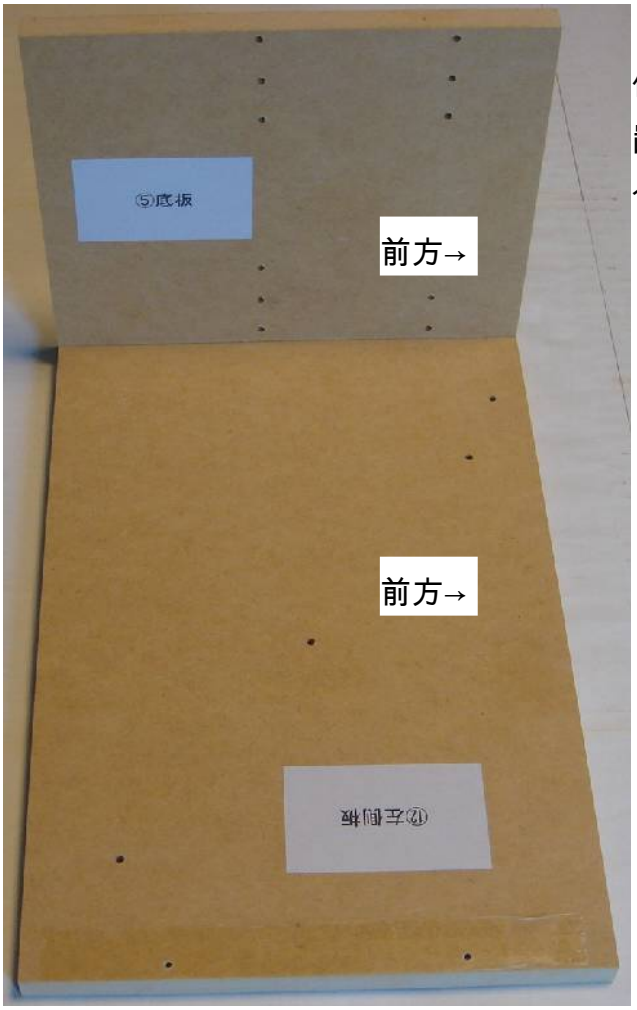
©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

組立手順

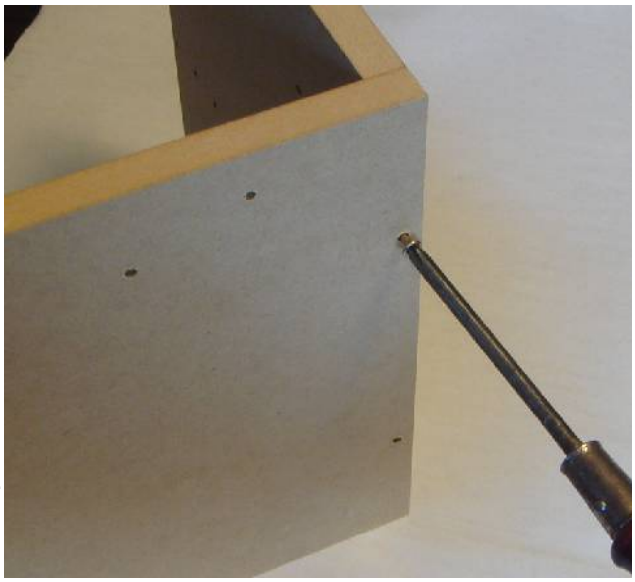
左側板の底板が取り付く位置の木ねじの穴位置に写真のように両面テープを貼ります。

底板を取り付けるために両面テープの剥離紙を剥がします。

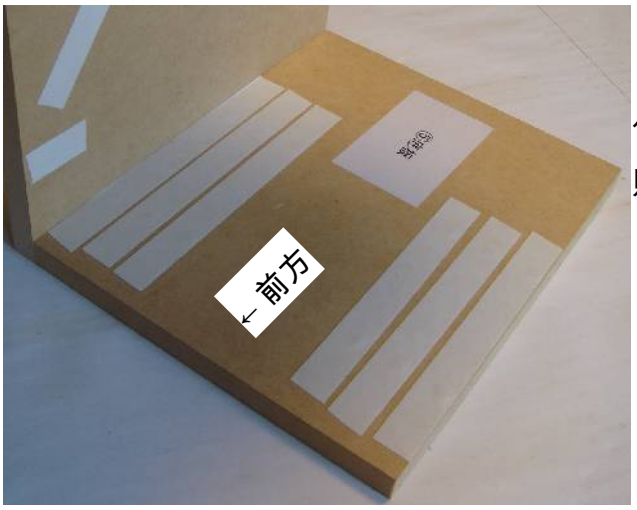
©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.



底板を両面テープで左側板に写真の位置関係で仮固定する、この際に左側板と底板の位置及び直角に取りついているか注意深く位置合わせをします。



木ねじ位置で底板に木ねじの下穴を 4 つ目錐または 2.5㎜のドリルで開けた後に、木ねじで左側板に底板を固定します。

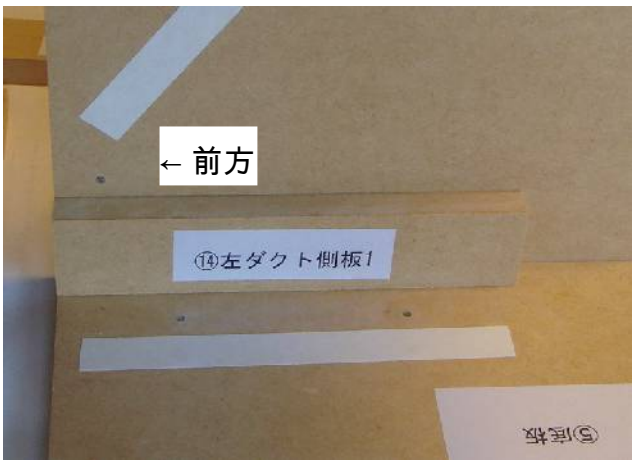


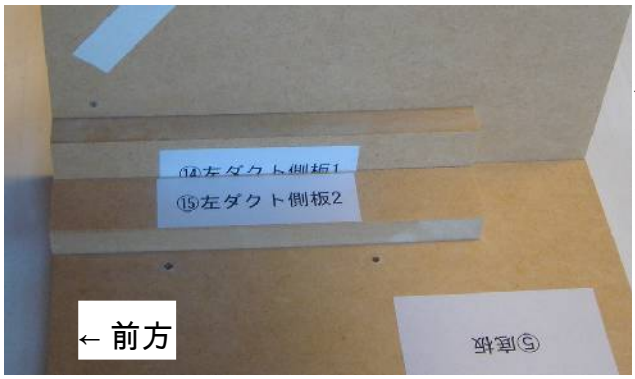
底板のダクト側板、左側板の仕切受け板と仕切板固定用の木ねじの位置に両面テープを貼る。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

左側板の仕切受け板と左ダクト側板 1 を固定する木ねじに貼った両面テープの剥離紙を剥がし、左側板に密着させて左ダクト側板 1 と底板の前淵が面一になるように注意して仮固定します。

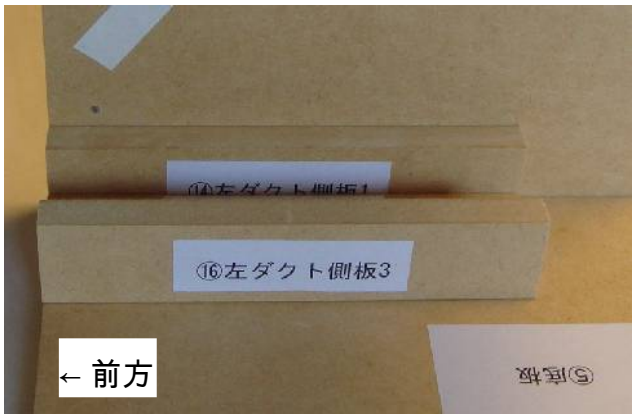
左ダクト側板 2 の木ねじ位置の両面テープの剥離紙を剥がします。



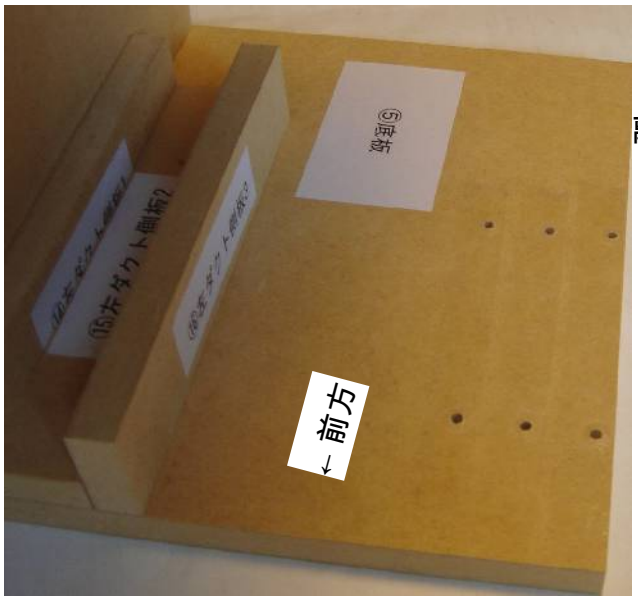


左ダクト側板 2 を左ダクト側板 1 に密着させて仮固定します。

同様に左ダクト側板 3 を仮固定します。
これで左ダクト側板の仮固定が完了します。



©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.



右側板 1,2,3 の木ねじ位置の両面テープの剥離紙を剥がします。

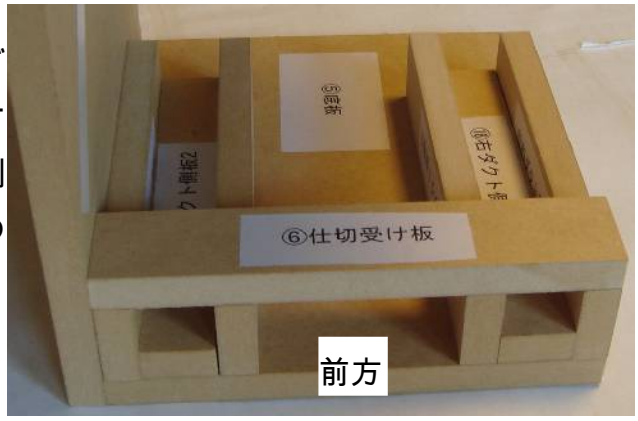
底板の前から見て右側のふちに沿って右ダクト側板 1 を仮止めします。

次に右ダクト側板 1 に密着させて右ダクト側板 2 を仮止めします。

左右ダクト側板を取り付けた状態を前から見るとこの写真のようになります。

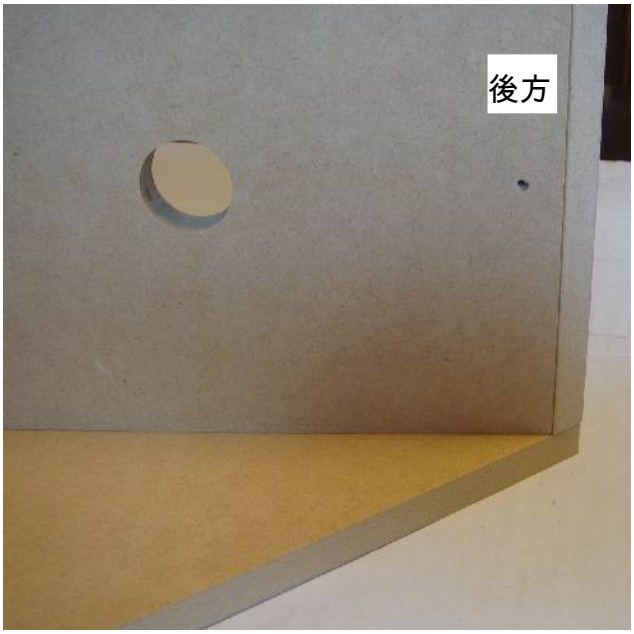
ダクト側板が動かないように押さえて、木ねじの下穴をあけてから、木ねじを締めます。

仕切受け板を左右ダクト側板の上に全面が面一になるように両面テープで仮止めします仕切受け板が動かないように押さえて、左側板の仕切受け板固定用木ねじ位置で木ねじの下穴をあけてから木ねじで固定します。



©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

左測板に天板を仮止め後、木ねじで固定します。



左測板上に仕切板を軽く乗せ天板と仕切板の位置合わせを行います。

仕切受け板と仕切板の位置合わせを行います。この際に天板と仕切受け板と仕切板の位置関係を交互に確認しながら行います。仕切板の位置出しができたら左測板に仕切板を押しつけて仮止めをし、その後に木ねじで固定します。

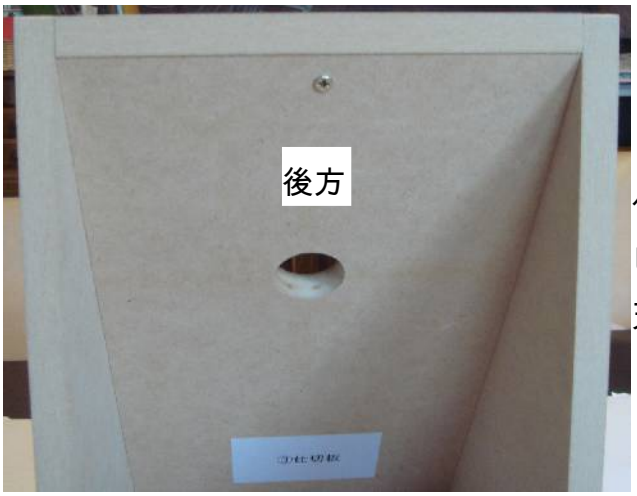
©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

この段階になると右測板側からみるとＺのようになります。

右測板を組み付けるために木ねじ位置に両面テープを張り付けます。

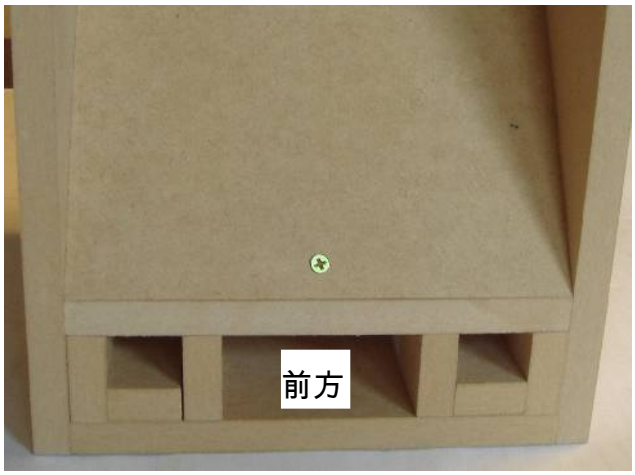
両面テープの剥離紙を剥離後に右測板を天板、仕切板、仕切受け板、右ダクト測板1、底板との位置関係に注意して仮止めをします。

仮止め後に木ねじで固定します。

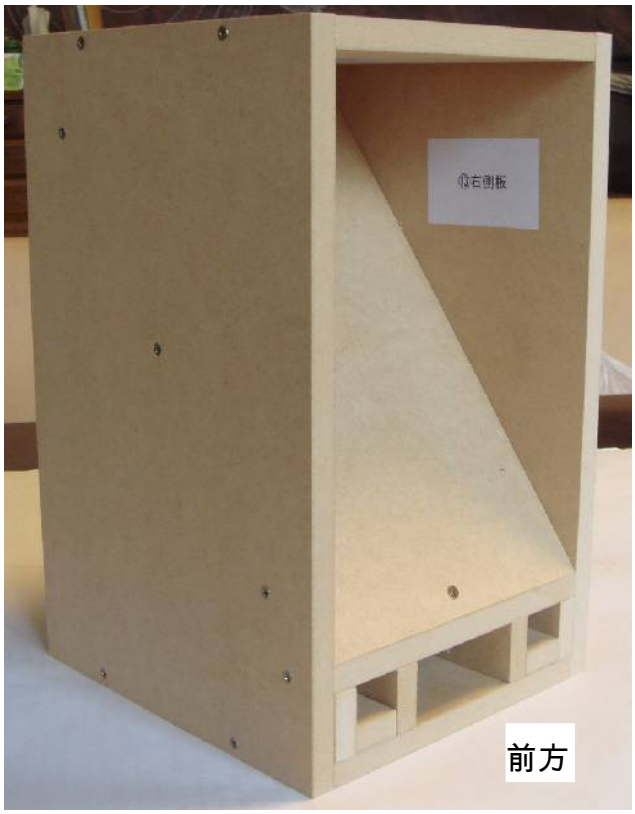


仕切板の上部に天板と仕切板を固定する木ねじの穴が加工されておりますので、木ねじで天板と仕切板を固定します。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.



仕切受け板と仕切板も同様に木ねじを用いて固定します。



この段階で ZWBR の基本構造の組み立てが完了したことになります。

バッフル板と開口部調整板 1 の組み立ての準備として、バッフル板と開口部調整板は付けたり外したりすることがありますので、両面テープによる固定はせずに、組み付け時の位置出しの際の仮止めとして写真のように両面テープをはりつけます。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

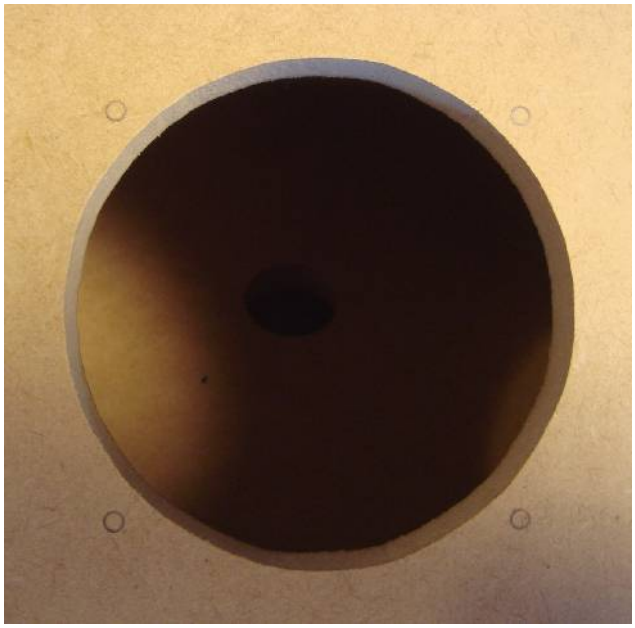
バッフル板と開口部調整板 1 を仮止めして、木ねじ固定のための下穴をあけておきます。

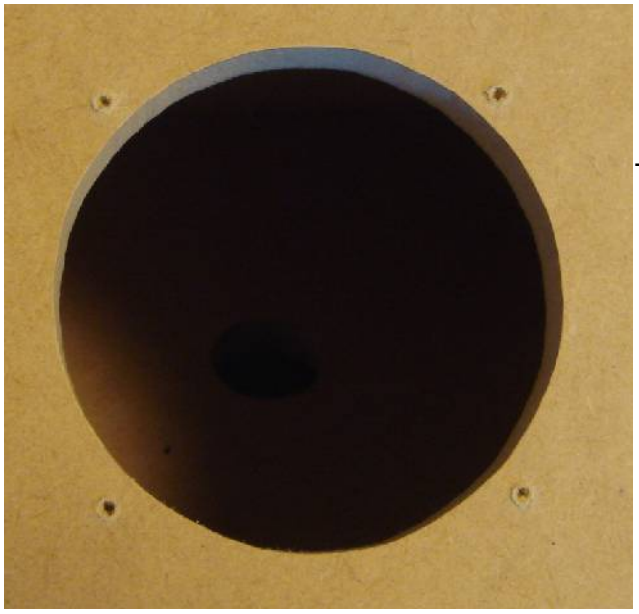
その後に、バッフル板と開口部調整板 1 を取り外して、仮止め用に張り付けた両面テープを取り去ります。

再度、バッフル板と開口部調整板 1 を木ねじで固定しますが、この段階では強く固定せずに位置関係が維持できる程度に固定をします。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

バッフル板にスピーカーユニットに合わせた穴加工がされておりますので、スピーカーユニットを置いて取り付けねじの位置にマークを付けます。マーク付けが終わったらスピーカーの破損を防ぐためにスピーカーユニットを取り外しておきます。





マーク一位置に、４つ目錐または 2.5mm のドリルを用いて、スピーカー取り付けねじの下穴をあけます。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

裏面板の組み立て準備として、位置出しのための仮止めを行うために写真の様に両面テープをはります。

裏面板を位置出しのために仮止めをします。

木ねじ位置に下穴をあけます。

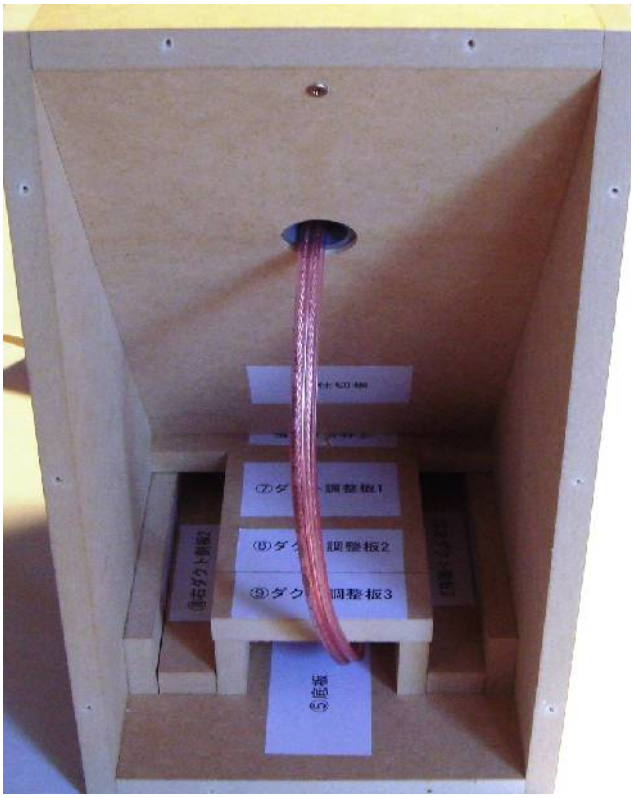
下穴が開いたら、裏面板をはずして、位置出し用に張り付けた両面テープを取り去ります。

©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.

調整時に取り外しますので、この段階では木ねじを強く締め付けずに仮固定します。

本キットではスピーカーの接続ケーブルおよび端子板は付属しませんので、各自好みでケーブルおよび端子板を用意してください。

裏面板には端子板用の穴加工がされておりませんので、調整のために仮にスピーカーを接続する場合は、写真のように上ダクトからケーブルを下ダクトに回して開口部から外部に引き出してください。



©Copyright 2013 Junich Shiozawa. All rights reserved.