

構造用集成材の製造工程

① 製材受け入れ



集成材の素材となるひき板を受け入れます。

② 乾燥



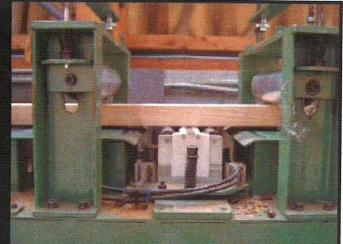
木材を狂いが少なく使用するために受け入れたひき板は棧積みし、人工乾燥します。

③ ひき板の予備切削



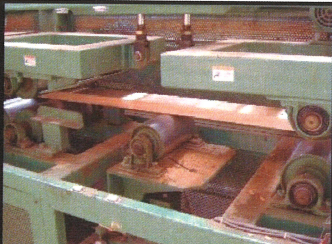
プレーナーで4面を削り、寸法のそろったひき板にします。

④ 含水率測定



削られたひき板の水分を測定し、基準値に適合しないものを選別します。

⑤ 強度等級選別



グレーディングマシンで強度測定し、強度別に選別されます。

⑥ ひき板の縦継ぎ



ひき板の死に節・腐れなどの欠点部分を除去し、フィンガージョイントで縦継ぎすることで目的サイズのラミナを作ります。

⑦ 仕組み



縦継ぎされたラミナを目的の断面にあわせて強度ごとに決まった積層順で仕組みされます。

⑧ 縦継ぎラミナの切削



縦継ぎしたラミナを削って接着面を平滑に仕上げる。

⑨ 塗布



積層接着するために、決められた接着剤を必要量塗布します。

⑩ 積層接着



接着剤を塗布したラミナを積層し、必要な圧力で締めて接着させます。

⑪ 仕上げ切削



接着された集成材を自動4面カンナによって、目的寸法に仕上げます。また、抜け節などの小穴等は穴埋め補修し、仕上げます。

⑫ 製品出荷



寸法検査、仕上がりの確認をし、製品の出荷となります。