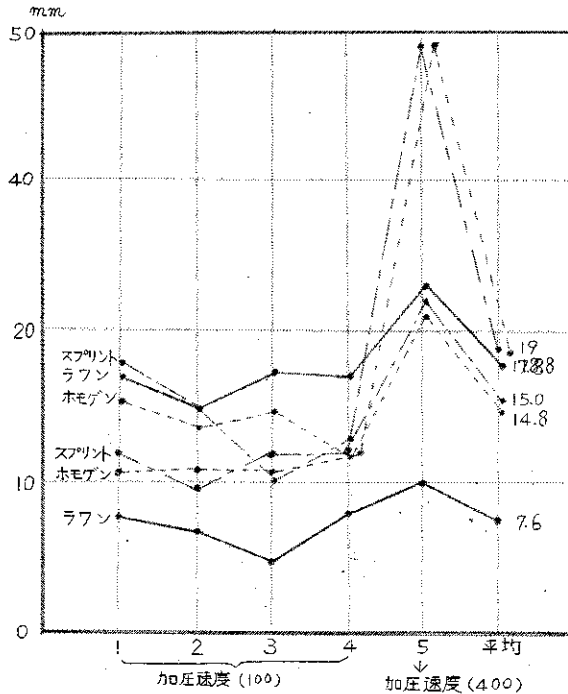


表 5  
 図2.3.試片による  
 破壊縮比較  
 赤線の方が図3.1C  
 による結果



4. 成 果 強度的にはパーティクルボードよりラワン材の方がよいが、家具類の抽斗に使用した場合、強度として問題はない。プリント合板はホモゲンホルツに比較するとプリント合板が少々上まわるが加工面からはプリント合板の方がソゲが出易い防虫面から考えるとホモゲンホルツが適当と思われる現在ラワン材は広く家具用材として使用されているが乾燥、狂い、虫害等考察するとパーティクルボードを家具用材として利用すべきであり今後切削、加工技術の研究を継続したい。

### (9) 南九州産材のスライス加工の研究

1. 担 当 研究員 鎌田正義
2. 目 的 南九州に産材する材料の中特にいす、桐材をスライス加工し化粧板を作成、高度に利用する様試みた。
3. 概 要
  1. 試験材 (いす材)
 

650×120×70 (mm)	1本
100×120×70	1枚

いす材が硬質の為約24時間煮沸してからスライス加工した煮沸時間と温度との関係を示すと

煮沸時間 (単位時間)	温度 (摂氏度)	含水率 (%)
10	16~20	100
4	20~30	100
4	40~50°	100
5	50~62	100

スライスナイフの刃及材に対する角度

刃 角	ナイフに対する材の角度
21°~23°	30°~40°

## 2. 試験材 (桐材)

1,800 × 300 × 300 (mm) 1本

材質が軟質の為煮沸を必要としない

スライスナイフの刃及材に対する角度

刃 角	ナイフに対する材の角度
18~19°	40~45°

4. 成 果 桐材は寒気地方に多く産し生長が長い南九州産のものは暖地の為生長も早く (4~6年) 加工容易である。又いす材は一般材に比較して硬質の為厚板で加工した場合亀裂, 反張を生じ作業困難であるがスライス加工化粧板にする事によつて加工容易であり家具建具, 装飾材として業界への利用を図つた。

## (10) 成型椅子の試作研究

- 1 担 当 研究員 森田日明  
工業技師 末吉光雄  
堀切政幸
- 2 目 的 近代生活の様式が変化するに伴い椅子の需要が相当進展し, スチール家具が広く市場に進出しているが, 木製椅子の構造を簡易化し成型による椅子の量産化を図る。
3. 概 要 1. 加 工  
イ 背及座板は成型合板とし, プラス木捻子にて緊結 塗装后取付接合部強度を図る。  
ロ 前脚と肱の接合は引ドツコ接合も考えられるが椅子強度の為二枚柄差し膠に接合  
ハ 後脚と肱の取付け構造 中一枚柄差しとし, この部分は肱掛椅子の最も緊牢を要するところで小型アングルで補強した。