

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し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 前脚と脇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 後脚と脇の取付け構造 中一枚柄差しとし,この部分は脇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。

2 塗 装

塗料はアミノ酸樹脂塗料を使用

塗装作業の場合作業時間の短縮は当然でありこのため追つかけ塗りにはなんら異状認めず但し指触乾燥后上塗りした場合下塗との重合が働きゆず肌になつたのでその日のうちに全工程を完了する様塗装した。これは冬期のみ考える事でこの間は室温の調整を充分考慮すれば解決する。

4. 成 果 成型による椅子は材料が節約出来構造の簡易化のため組立が容易であり量産化へのよき指針を得た。

(11) 竹製ステツキの試作研究

1. 担 当 工業技師 堀之内 輝 男
 〃 大 西 洋
 〃 堀 切 政 幸

2. 目 的 本県には古くから伝わる幾多の竹材加工技術があるがこれに関する組織的専門的資料は従来ほとんど見受けられなかつた。

現在竹製ステツキに関して種々問い合わせがあるが意匠加工法塗装等に常に目まぐるしく変化しつつある今日、すべての面に凌駕するものでなければその需要性の向上はあり得ない 本研究は同一製品の量産化を図り商品性の向上を計り試作を行うものである。

3. 概 要 (1) 寸法 ステツキの寸法は、使用者の身長に応じたものが必要であるが、基準寸法としては従来使用者の身長 $\frac{1}{2}$ とされている。実際には身長 $\frac{1}{2} + 50\text{mm} \sim 100\text{mm}$ の間が一番使い易い寸法と思われる。日本人の平均身長(25才~60才)男162cm女150cm(厚生省発表)だとすると男子用88cm女子用80cm程度が理想寸法と思われるので、これを基準寸法とした。

(2) 使用材料

(1)孟宗竹 A図においては、主に3年生の節間300mm以上の油抜きしたもので厚み9mm以上、B図においては特に節間は問題でないが、節間の短いものより出来るだけ長い方が加工が容易である。含水率は17~18%程度が成型加工時には理想的であるが、製品化した場合は10%~15%程度が望ましい。

(2)イス材 把手部分と石づき部に使用するもので出来るだけ黒芯の部分で理想的である。含水率15%以下のものは、仕上り時において竹材部分と同含水率になることが理想的である。