

等広範囲に利用できるようである。表面処理については、他の材種よりタンニンが多いことがネックであるが、薬品処理の場合鉄分を含む薬品及びログウッドを利用した

ものが良い結果が得られた。

加工器機については、丸棒削機、丸棒研磨を利用することで、長尺丸棒加工ができることから利用面も広大できる。

旋削加工による試作研究 製品試作 4

末 吉 光 雄
楠 畑 裕 也

1. 目的

木材は旋削加工によって容易に製品となりやすく比較的小規模な設備で生産体制を整えることが出来る。しかしながら旋削加工のなかでも前挽きろくろの加工は高度に習熟した技術を必要とするため本県では企業に結びつくまでに至っていない。そこで手仕事によるろくろ加工技術を具体的に製品の試作とおとして紹介し、県内業界に資することを目的とするのがこの研究の目的である。

2. 概要

大きな厚材の挽き物製品は木材の素地の美しさを十分にみせて高級なイメージを与えるけれども重量がありしかも回転径の大きい厚材を挽くことは加工技術上いろいろ難かしい問題が生じるが今回はその技術的解決のため、盆、鉢、花器などについて試作をおこなった。

2-1 厚材の加工

イ 1 材料乾燥

ロ 割れ、そり等の狂い防止

2-1-2 材料の加工法

イ 回転速度とバイトの調整

ロ 木口面の加工

ハ 板目面の加工

3. 成果及び考察

厚材は木口面の面積が広くなりがちだけに割れ、反り等の狂いが生じやすい。したがって材料の育成に細心の配慮をする必要がある

1. 荒削り一材の約3分の2位を挽く

2. ひび割れ防止剤を塗布し数ヶ月保存する

3. 中削り一仕上げの倍位の厚さに挽く

4. 割れ止めをして10日程反り、歪み等の狂いを見る

5. 仕上げ

上記加工法でおこなうことによって殆んど厚材は仕上り良く挽くことが出来る。

このような厚くて大きな材料によって製品化するには材料に充分な余裕を持たなければならない。

この試作品は住いと暮しの総合展に出品して好評をえた。