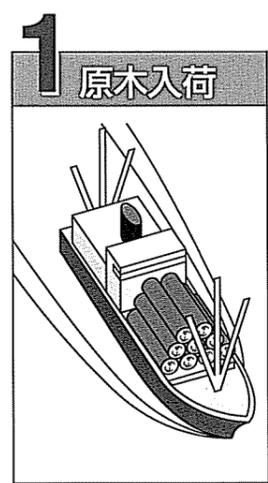
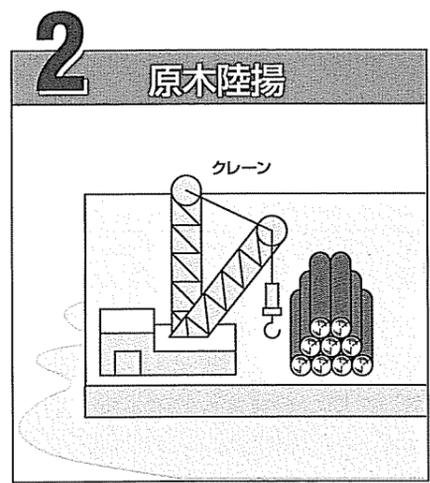


合板

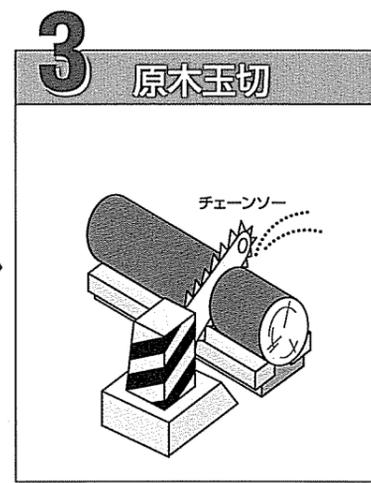
のできるまで



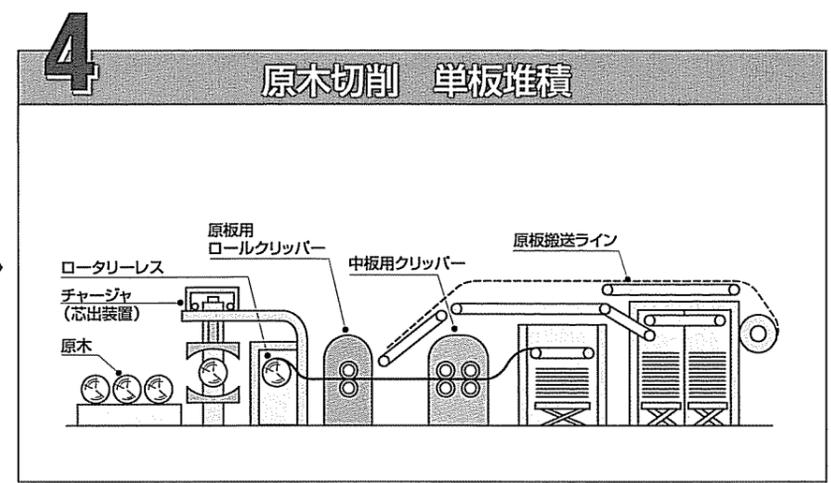
合板用原木(丸太)を輸入



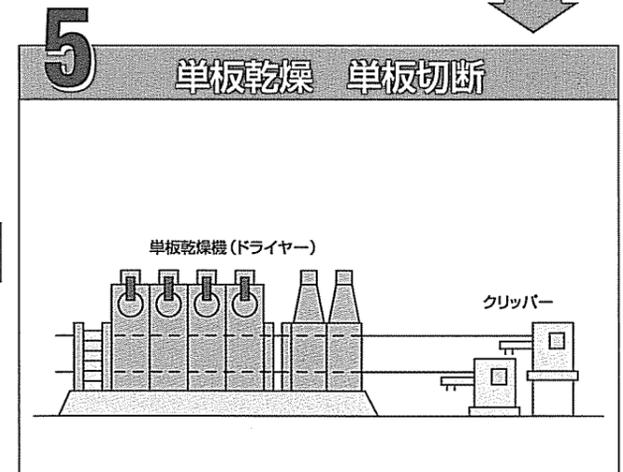
原木は貯木場から工場へ
針葉樹原木は土場から工場へ



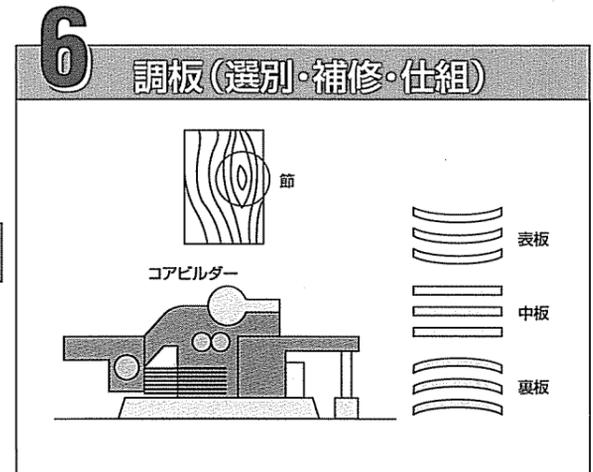
原木を所定の長さに切断する
(この後、蒸射処理をするものもある)



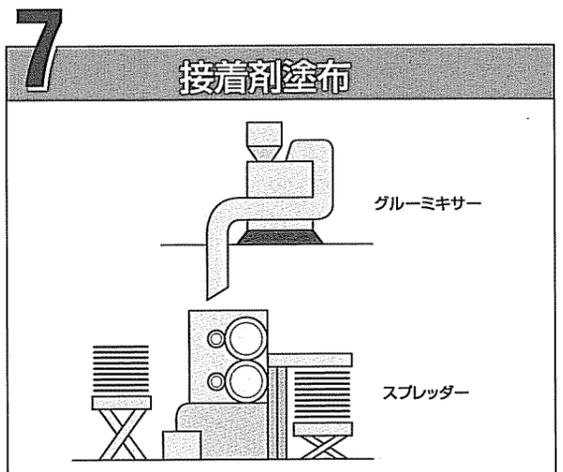
原木を芯出し装置により芯出し後、ロータリーレースにより大根のカツラムキの様に原木をむいて(切削)、薄い単板にする(厚さ0.6mm~5.0mm位)むいた単板を、裁断(クリッパー)し、表・裏板、中板に分類する



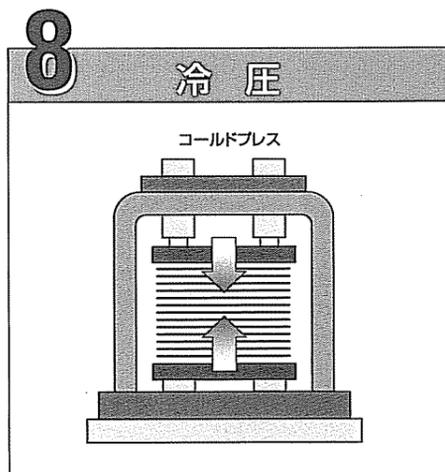
単板をドライヤーで乾燥させる(乾燥はボイラーからの蒸気・熱による)(160℃~200℃)乾燥させた単板を裁断する



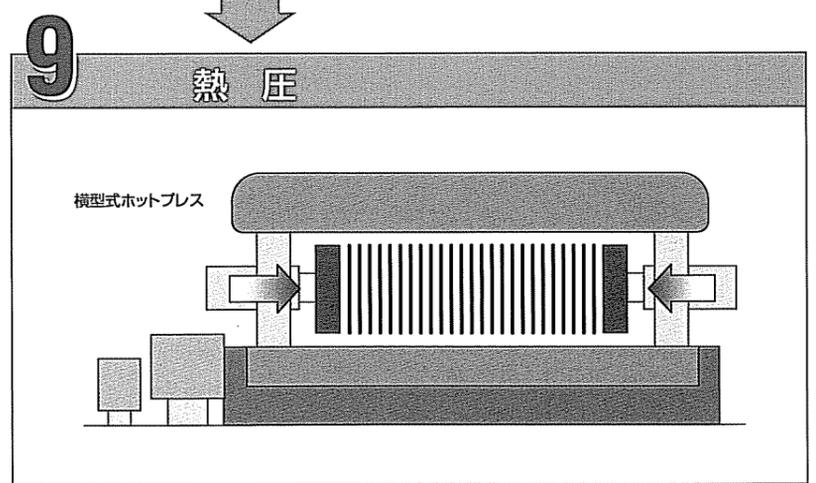
単板を補修したり、小巾板をハギ合わせる
単板を表裏用、しん板用に分けて仕組みをする



合板の用途に応じて、各種の接着剤を配合し中板の両面に塗布する



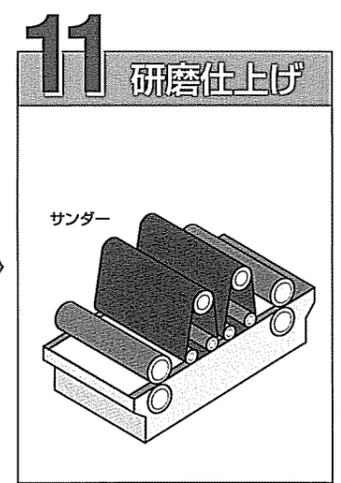
接着した合板を常温で仮圧縮する(20分位)



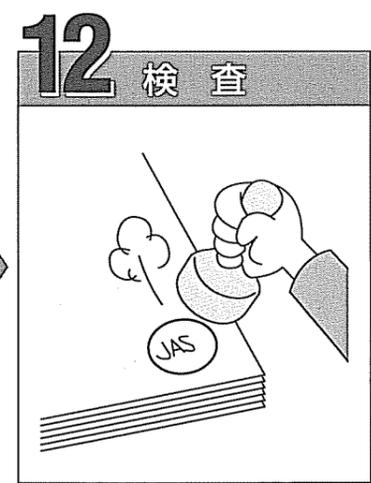
110~135℃の温度をかけて8~12kgf/m²の圧力で圧縮し接着剤を熱硬化させ成形する(この装置を縦置式にしたものもある)



合板の四方の端を切断し、所定の寸法にする



合板の表面を平滑に研磨する



一枚一枚検査し不良品を取り除く

