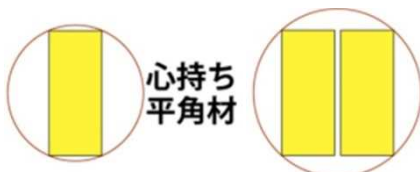


良質な心去り二丁取り平角材の生産技術

【背景】 県内の森林に植えられたスギは加齢が進み、直径が大きくなっています(大径材化)。
【目的】 そこで県内の製材業者から、一本の丸太から一本の平角材を生産する従来の製材方法とは異なり、二本の良質な平角材を生産する技術を確立することが求められました。
【成果】 材面に割れや曲がりがなく、材色が美しく仕上がるなど、良質な心去り二丁取り平角材の生産工程を確立しました。



心持ち
平角材

心去り2丁取り
平角材

心去り二丁取りは、一本の丸太から二本の平角材が生産できるため、丸太の利用価値を高めることができます。心持ち材よりも乾燥割れが生じにくい特性を持っており、適正な工程管理により、通直な心去り材が生産できます。

心去り二丁取りの生産工程



丸太から二本の平角材を切り出します。曲がりが発生するため、挽き直して通直にします。



裏面(中心側)を上面とし、軒下で天然乾燥(約1.5年)



天然乾燥16ヶ月後
(左:表面、右:裏面)



四面仕上げ加工

仕上げ加工のコツは、

- ①材を押さえる圧力を弱めにして1回通す
- ②合計2回以上通して仕上げる
- ③加工機に通すスピードはできるだけ遅くする



仕上げ材の例(左:表、右:裏)



心去り天然乾燥材



仕上げ後の
心持ち高温乾燥材(左)と
心去り天然乾燥材(右)

心去り天然乾燥材は、見た目が美しく仕上がるため、建物の内部で「見せる梁桁材」として使用することに適しています。

材色が全く異なる

【技術の活用】 天然乾燥材は材色も良く、試作した心去り材は需用者(プレカット業者等)から製品として高い評価を得ています。生産者(製材業者)の供給意欲、需用者の採用意欲ともに高いため、当地域での心去り材の流通開始、さらに大径材の需要拡大が期待できます。今後は、材の需要が増えた場合に備え、より短期間で乾燥させるため、人工乾燥の併用についても検討していく計画です。