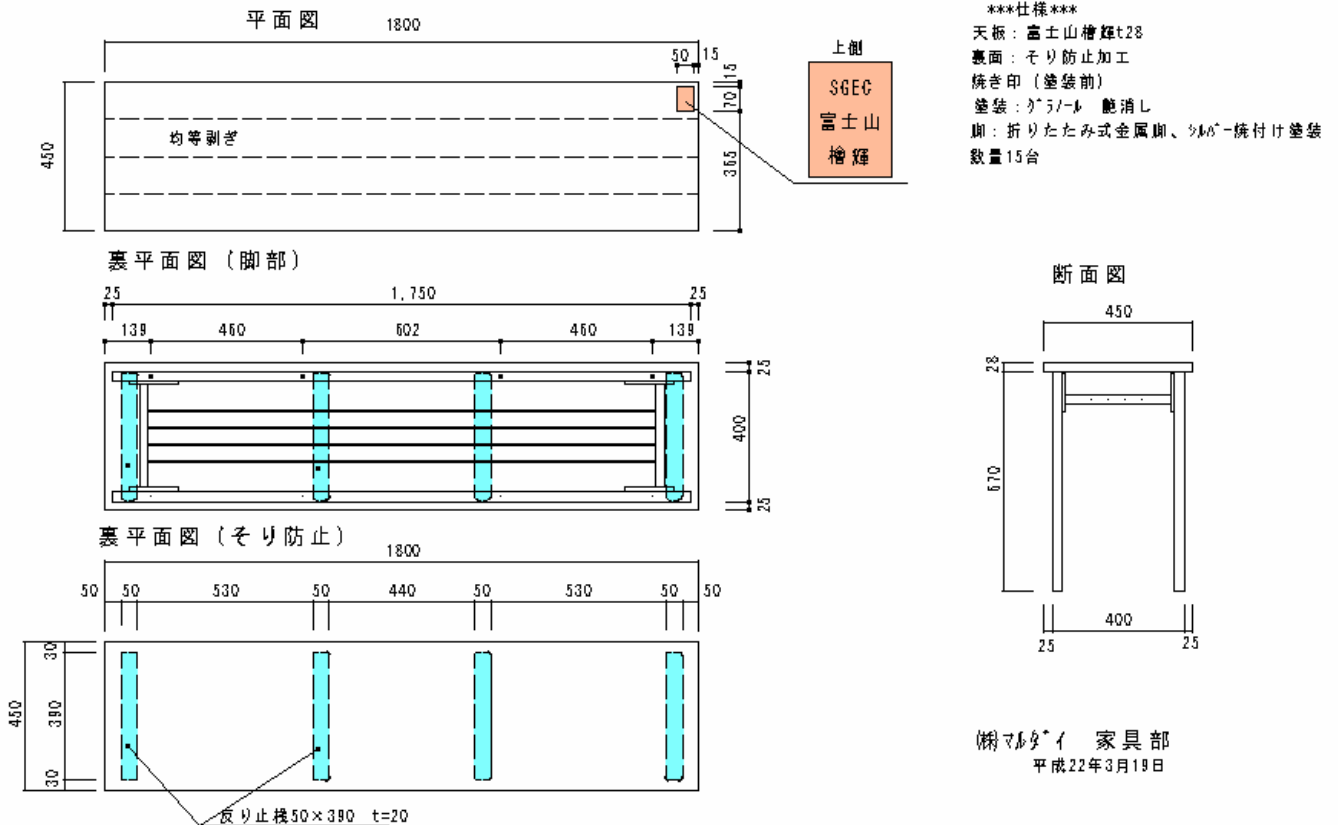


# SGEC 富士山檜輝(ひのき)材の会議用テーブルの製作について

㈱マルダイでは本社会議室の既製会議テーブルの買い替えに伴い、SGEC 富士山檜輝材の拡販の一環としてこの檜材を触れて良さを感じていただく為に、富士山檜輝材にて会議用テーブルを製作いたしました。テーブルは天板のみ富士山檜輝材で通し板の剥ぎ加工品です。また、脚は折りたたみ式の金属脚です。では 1800\*450\*H700 のテーブル製作について説明いたします。

確定図 折りたたみ長テーブル 1800\*450\*H700



㈱マルダイ 家具部  
平成22年3月19日

1. 富士山檜輝材の間柱 4000\*120\*30 を利用します。



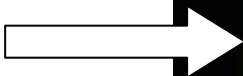
2. 正確に木取り、仕上げて接着面に高周波用接着材を塗布します。



3. 高周波接着テーブルに角材を並べて接着面をプレスし、さらに上面よりプレスしながら高周波加熱して接着を完了します。



加圧



固定定規です。

加圧



加圧中です。



加熱高周波接着中です。

\*\*\*接着時間が接着面の面積で変わります。

- 4 . 剥ぎ加工された檜板(4枚剥ぎ)はワイドサンダーで研磨し、裏側の反り防止材のザグリ加工と外周カットをNCにて加工します。



4枚剥ぎ加工品です。

- 5 . 反り防止ザグリ箇所に反り防止材 (NCにて加工された檜共材) を接着剤を塗って打ち込みます。乾燥後、再度ワイドサンダーにて研磨し平坦性を出します。
- 6 . 檜材にガラス塗料グラノール全消しを2回塗ります。これで、檜材の生地の味を生かした塗装となります。
- 7 . 仕上がった檜材天板と折りたたみの金属脚とをビス固定します。

8 . さらに、表面のみグラノール全消しをもう一度塗ります。これで、湯のみの輪のあとなどが付きにくくなります。

接合は木表、木裏の交互が基準ですが、節の状況次第で変更します。



反り防止はNCの加工処理です。  
5mm残しまでザグります。4箇所。



天板仕上がり状況です。  
1枚1枚表情の違った味が  
有ります。



檜輝テーブルの配置状況です。



## Before

旧テーブルの配置状況。



## After

檜輝材の明るさが際立っています。

ここで工務店様向けのセミナーを2ヶ月毎に開催されています。来場の際には是非、富士山檜輝の良さを味わって下さい。また、(株)杉山家具製作所様、製作協力有難うございました。

(株)マルダイ 家具部 Da・Monde 鈴木

平成22年3月31日