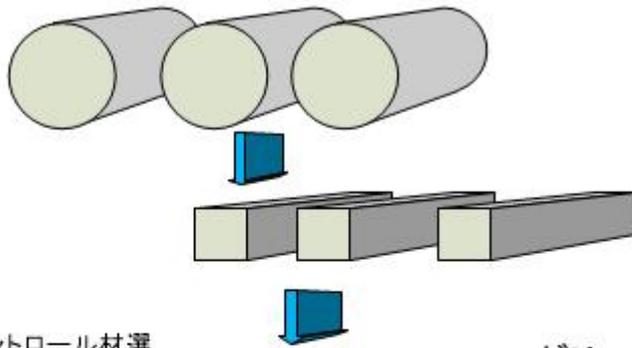


MD-1000 作業の流れ

1、原木を製材する
材の断面寸法、長さは定尺とする。
材積に違いが出た場合、熱の伝わり方が乾燥度に影響しムラが出ます。



2、グリーン材測定
コントロール材も選別

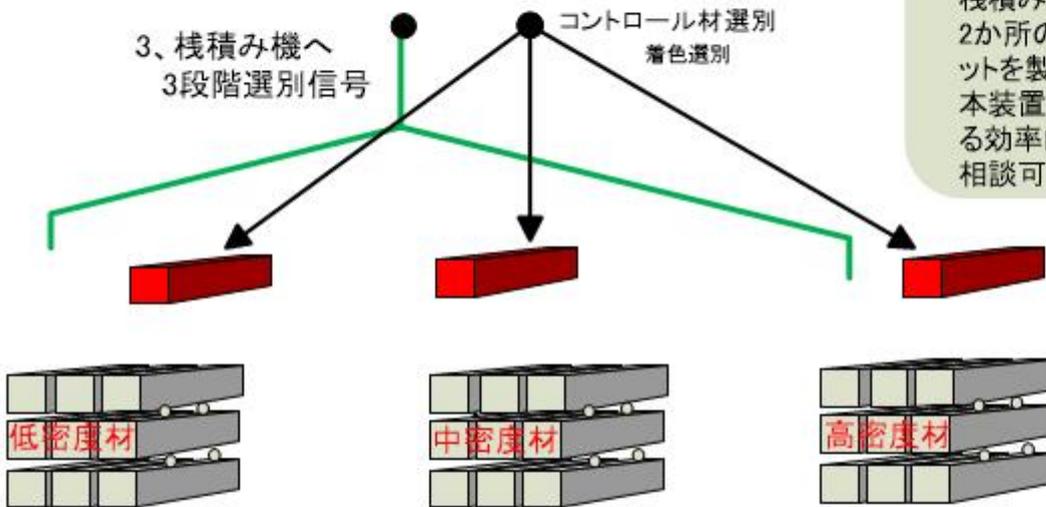


栈積み機3段階選別信号について

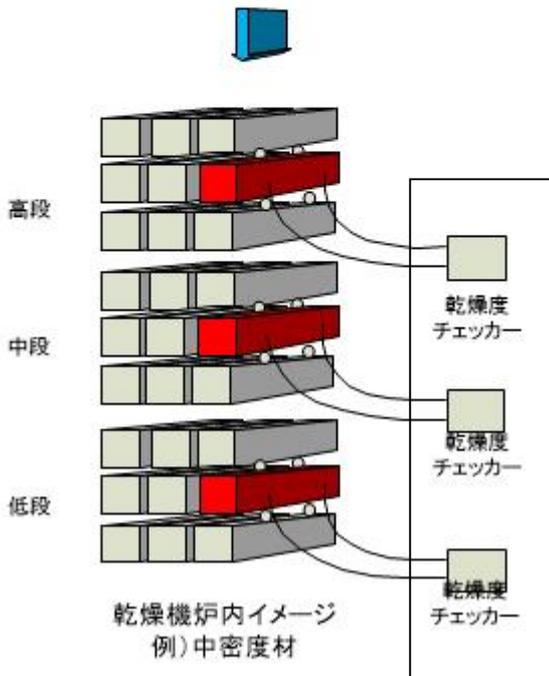
栈積み機が1台しかない場合は別途2か所の振り分けわけができるスポットを製作願います。
本装置は3段階選別の条件分けによる効率的な選別を考慮しております。
相談可

3、栈積み機へ
3段階選別信号

コントロール材選別
着色選別



4、3段階密度選別 及び
各密度コントロール材選別(着色により確認)



5、乾燥機炉内にコントロール材をセット

コントロール材を均等に数本配置する。(炉内温度分布により経験的に配置する)
乾燥が確認されたら乾燥機を止める。さらに温度をかけると材の表面が炭化し黒く焦げてきます。(木材表面水分がなくなる為)この時点で材を乾燥炉から出し養生するのが望ましい。
但し、材料に変化を及ぼす場合は経験則を優先してください。

注)コントロール材
炉内で乾燥作業中に乾燥度を確認する材の呼称です。
本材は非常に大事な材で各密度の乾燥工程を常に管理します。当社では本材も測定器で選別し抽出します。

ユーザー施設