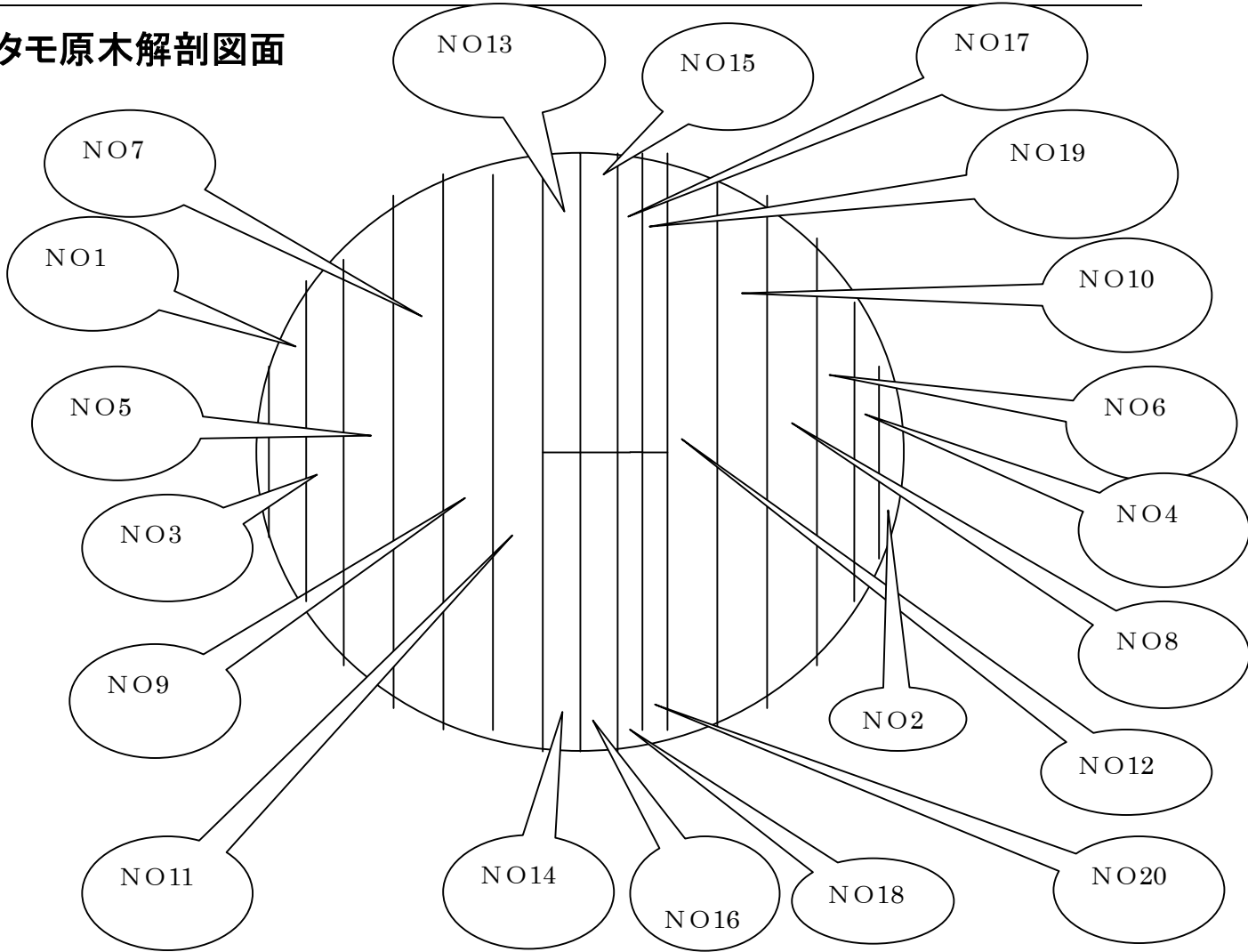


# タモ原木解剖図面



## 板目材

- NO1 4000X27X220
- NO3 4000X34X360
- NO5 4000X40X460
- NO7 4000X45X550
- NO9 4000X51X650
- NO11 4000X55X710

## 柱目材

- NO13 1600X27X300
- NO15 4000X51X250
- NO17 4000X45X260
- NO19 3300X45X280



- NO2 2200X27X170
- NO4 4000X34X290
- NO6 4000X40X430
- NO8 4000X45X580
- NO10 4000X51X640
- NO12 3900X55X720
- NO14 1600X27X220
- NO16 4000X51X220
- NO18 2500X45X300
- NO20 2000X45X300

過去11回催した勉強会に来れない方にタモ原木1本を製材したら取れる板はどんな物かを見て頂きたいと思い上記写真のロシア産タモ原木 長さ4メートル直径74センチの大径原木から製材した全ての板を図解して見ました。以下はその写真です。



NO1 4000 x 27 x 220



NO2 2200 X 27 X 170



NO3 4000 X 34 X 360



NO4 4000 X 34 X 290



NO5 4000 X 40 X 460



NO6 4000 X 40 X 430



NO7 4000 X 45 X 550



NO8 4000 X 45 X 580



NO9 4000 X 51 X 650



NO10 4000 X 51 X 640



NO11 4000 X 55 X 710



NO12 3900 X 55 X 720



NO13 1600X27X300



NO14 1600X27X220



NO15 4000X51X250



NO16 4000X51X220



NO17 4000X45X260



NO18 2500X45X300



NO19 3300X45X280



NO20 2000X45X300

以上20枚の写真でタモ原木の中身を全てお見せ致しました。これは原木を製材して板にする作業で服部商店の工場の確かさを見て頂く事が一つの狙いでは有りますが、違う角度からも皆様にお話しさせて頂きます。

この方法が木に対して優しい製材方法なのです。板目・柾目・巾広材を1本の原木から正確に木なりに製材する事こそ**普通の製材方法**です。

NO19 3300X45X280      NO20 2000X45X300      1本の原木を製材すると様々な用途に使える材が出来ます。他方1本の原木を専門挽き（例えば建具用に柾挽きにて34ミリもしくは40ミリの柾目に専門挽き）に製材すると歩留まりは約5~10%落ちます。又出来上がった製材品の品質（巾が狭い柾板が出来る）が落ちる事も有ります。

**製材とは、木に逆らわず、木の言う通り製材するのが最高の技術ですが、言うのは簡単ですが実行出来た木は多く有りません。多分100本に1本位ではと思います。乾燥が出来上がり、そしてお客様に使って頂いて初めてこの製材方法が結果的に正しかったと言う位難しいのが製材技術だと思ひます。**