

## のこ仕上げ機械の改良

帯のこ研削時のムラずりは比較的多いが、このアイデアは、砥石軸昇降ガイド式の帯のこ研削盤のムラずり防止治具など 3点で、ムラずりの問題を解決するものです。考案者は(株)広田木材店(旭川市錦町14丁目)の目立て士 大友昇氏。

### 昇降ガイド受け

帯のこ歯研削盤の砥石軸とケース金物はかなり重量があり、これを保持し摺動させるスポールの昇降支持点が後方に取り付けられているので、砥石軸は必然的に前に傾いてきます。また、研削中に砥石粒や研削くずが飛び込み、スポール下部の摩滅が速まります。

そこで、昇降ガイド受け(写真1)を取り付けることで、スポール下部の片減りを防ぎかつ歯先も正確に仕上げられるので安心して研削作業が出来ます。そのためか、のこ身の狂いも少なくなり長持ちするようになりました。

### 帯のこバックあか取り器

挽き材中にやに、木粉等が帯のこバックに固着し、これらが固着したまま残っている部分と脱落した部分があると、研削の際にムラずりの原因になります。これらを自動的に削り取りムラずりを無くするのが帯のこバックあか取り器(写真2)です。帯のこ歯研削盤ののこ受け金物の手前にこの治具を取り付けると簡単な調整できれいに削り取ることができ、研摩むらが解消され平滑な研摩面が得られるようになりました。

### 両刃帯のこ歯形打抜機の歯止めピン

両刃帯のこの歯抜きは、両側の歯が一致しないと接合部でピッチが狂い、グラインダーで修正し

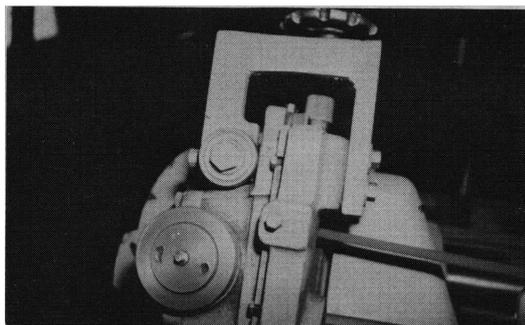


写真 1

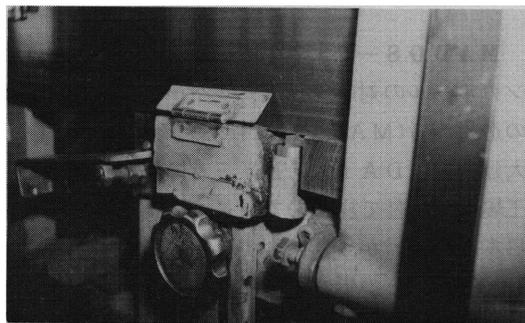


写真 2

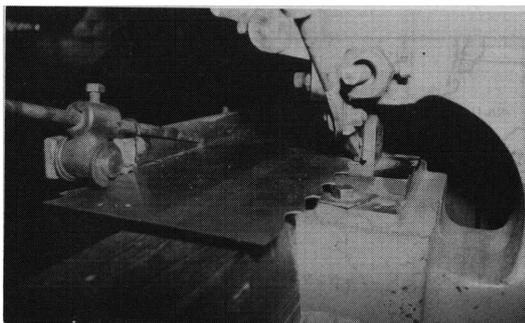


写真 3

なければなりません。これを防止するためのダブル歯止めピン(写真3)を考案しました。

歯形打抜機ののこ受け側にも歯止めピンを取り付け、先に抜いた歯に合わせて、歯抜きができるようにしたものです。これを使ってからはピッチが合わないで困ることがなくなり、かつ、歯形研摩も短時間で済むようになったので、その分のこ身の仕上げも念入りに行え、十分満足なこの身の調整ができるということです。

(林産試験場 平川幸二)