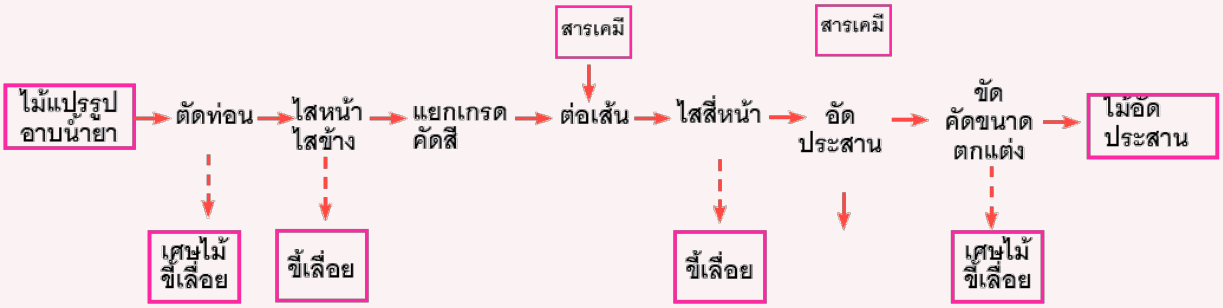
ไม้อัดประสาน (Laminated wood panels)

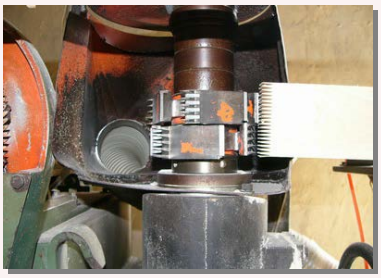
ไม้ยางพาราแปรรูปที่ผ่านการอาบน้ำยาและอบแห้ง ยังมีข้อจำกัดที่ไม้ยางพาราเป็นไม้หน้าแคบและสั้น ทำให้ไม่สามารถใช้ในงานที่ต้องการแผ่นไม้หน้ากว้างได้ จึงจำเป็นต้องนำไม้ไปผลิตต่อเป็นไม้ยางพาราอัดประสาน เพื่อให้ได้ไม้แผ่นตามขนาดที่ต้องการ

กระบวนการผลิต

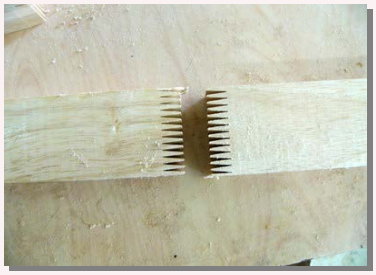


เริ่มต้นจากการนำไม้ยางพาราแปรรูปมาตัดทอนความยาวลงให้เหลือประมาณ 25-36 ซ.ม. เพื่อลดการโค้งหรือบิดงอ ทำการไสเปิดหน้าด้วยเครื่องไส (กบ) ให้ได้ความหนาตามต้องการ ตามด้วยการไสด้านข้างให้ได้ความกว้างที่ต้องการ จากนั้นทำการคัดแยกเกรด และคัดสีของไม้

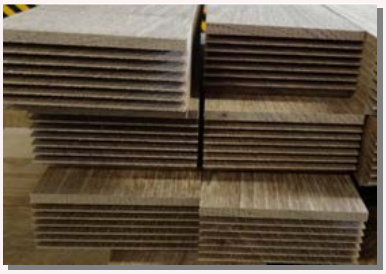
หลังจากนั้นนำไป “ต่อเส้น” โดยใช้เทคนิคการเชื่อมต่อประสานไม้ ซึ่งมีทั้งวิธีการต่อแบบโชว์บ่า (Butt joint) และการต่อแบบโชว์ฟัน (Finger joint) ซึ่งแบบโชว์ฟันจะทำการกัดเซาะร่องโดยใช้เครื่องตัดที่ติดใบมีดกัดร่อง (Finger Joint Cutter) บนหัวไม้ที่ต้องการต่อทั้ง 2 ด้าน และใช้กาวเชื่อมประสานไม้เข้าด้วยกัน ต่อกันไปเรื่อยๆ จนได้เป็นเส้นยาวตามต้องการ เมื่อเสร็จแล้วนำไปไสพร้อมกันทั้ง 4 หน้าด้วยเครื่องไสสี่หน้าเพื่อให้ได้ไม้ที่มีผิวเรียบและได้ฉากเสมอกันตลอดทั้งเส้น และทำการต่อประกบ-อัดประสาน โดยใช้เครื่องอัด จากนั้นทากาวและควบคุมแรงอัดโดยเครื่องจักรเพื่อให้ไม้ที่ได้แนบสนิทกันโดยไม่มีช่องว่างและได้ระนาบ



เครื่องตีฟัน (Finger Joint Cutter) เพลาตั้ง [2]



ไม้ที่เซาะร่องแบบโชว์ฟัน (Finger Joint) รอการต่อเป็นเส้น [2]



การต่อแบบโชว์บ่า [1]

เมื่อกาวแข็งตัวดีพอ ขัดไม้ด้วยกระดาษทรายโดยใช้เครื่องขัด เพื่อให้ได้แผ่นไม้ที่มีพื้นผิวและความหนาตามมาตรฐาน จากนั้นนำไปตัดขนาด เก็บตำหนิ และตกแต่งรายละเอียดก่อนนำไปบรรจุหีบห่อเพื่อรอส่งลูกค้าต่อไป

เอกสารอ้างอิง

1. โครงการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันของอุตสาหกรรมไม้และเครื่องเรือนภายใต้กฎเกณฑ์ด้านสิ่งแวดล้อมโลก, สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม
2. http://www.thaicarpenter.com