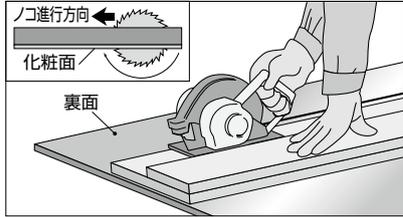


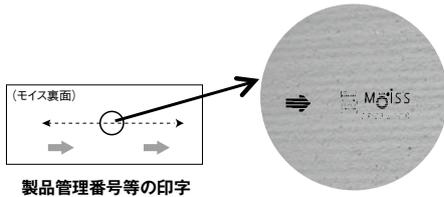
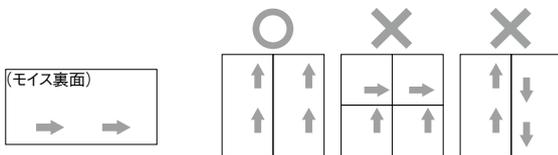
4. モイスの加工について

● 切断

切断は当木を用いて、必ず刃物を裏面から入れて下さい。割れやすい為、取扱いには十分にご注意ください。表面はマスキングフィルムで保護しておりません。傷、打跡には十分にご注意ください。



製造上モイスには方向性があり、モイス裏面には矢印が印刷されています。矢印の向きを考慮して切断し、施工してください。向きが異なる面が並んだ場合、表面の見え方に差が出る場合があります。

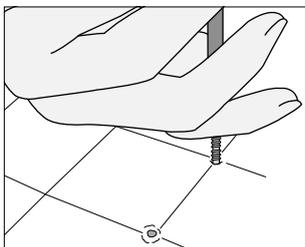
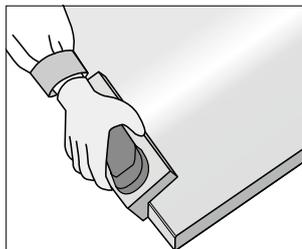


⚠ 注意事項

モイスを切断する場合には必ず保護メガネ、防塵マスクを使用し、手袋、長そでの作業着を着用し、皮膚が露出しないようにしてください。また、機械切断ではなく手折り切断を行う場合には、板の表裏面に定規をあてカッターを用いて数回切り込みを入れながら切断して下さい。切断作業後は、うがい及び手洗いを遂行して下さい。粉じんが大量に体内に入ると、人体へ悪影響を及ぼす恐れがあります。

● 面取り

現場切断の後、面取り加工を行う場合は、面取りカンナを使用して下さい。不燃材として使用する場合は4mm以上の板厚を確保して下さい。



● 欠きこみ

欠きこみは、モイス表面に傷や汚れをつけないよう養生し、欠きこみの角部に穴を開け、ジグソーまたは、電動チップ付丸鋸等で切断して下さい。

● 小口仕上げ

切断面をバリ等の無いようサンドペーパー（＃60～＃150）を角材に巻き、軽くサンディングして下さい。

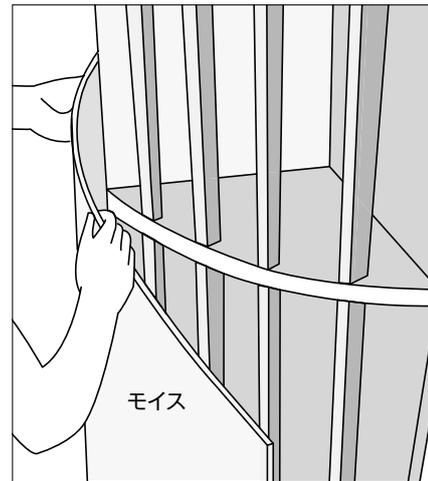
● 彫刻加工

現場にてルーターを使用して加工を行う場合、「切断」と同様に、専用の集塵機を取り付け、防護メガネ、防塵マスク等を着用して作業して下さい。

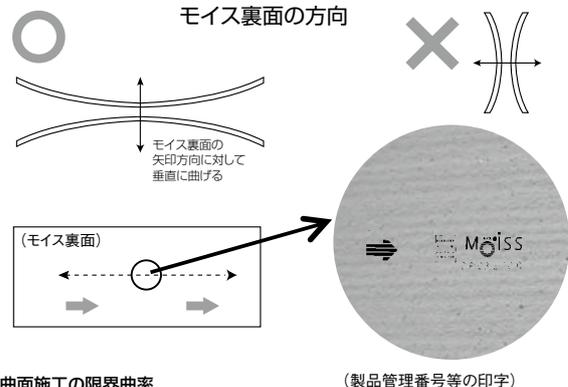
ルーターの刃先は形状にあったものを選定し、超鋼チップ付などのものを使用してください。なお、ルーターでの加工深さは9.5mm厚で4.0mm程度、6mm厚で2.0mm程度を目安としてください。

● 曲面施工

モイスは、曲面施工が出来ます。但し製造方法上方向性があるので、モイスの方向を確認し曲げ加工を行って下さい。施工する大きさに加工したモイスを20～30分真水に浸し、少しづつ力を与えながら、曲面に沿って曲げて行きます。ここで過度に力を加えると破断してしまいますのでご注意ください。なお、下地の精度がそのまま仕上げに現れますので、下地の精度を十分に確保して下さい。



円形柱への施工（下地施工）



曲面施工の限界曲率

厚さ (mm)	曲げ半径 (mm)		備考
	ウェット		
6	500以上		・ウェットの場合、所要時間の水浸し後、少しづつクセを付けながら繊維方向に垂直に曲げてください。
9.5	900以上		