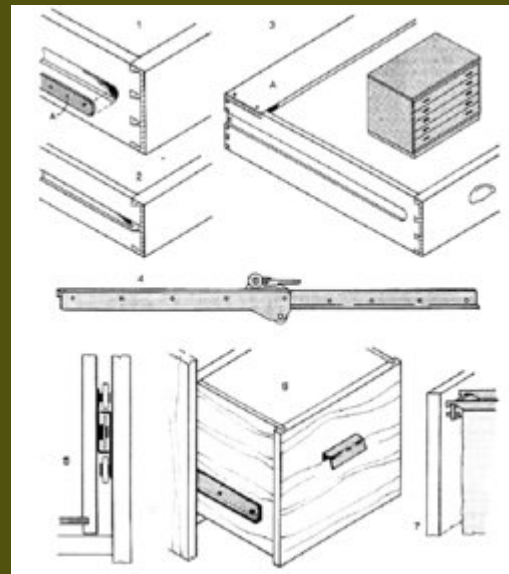
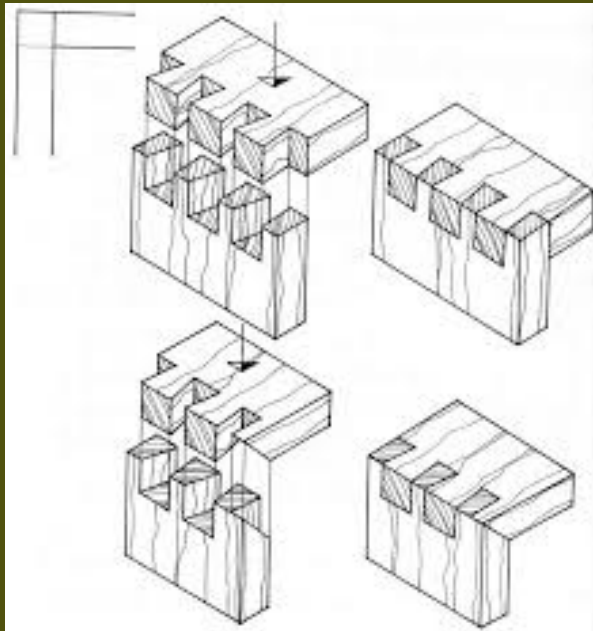
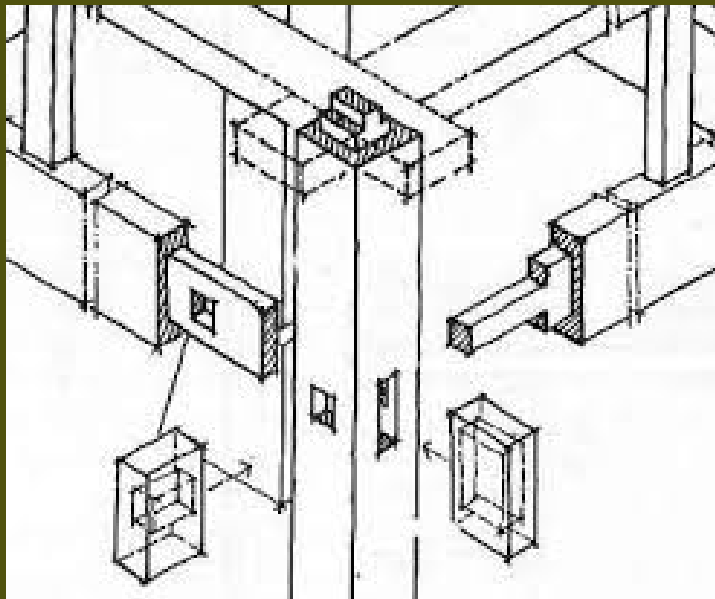


PRO205-praktek bengkel
KONSTRUKSI KAYU – LAMINATING KAYU



- Gambar detail

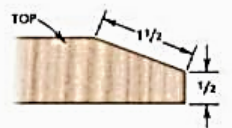
FIG. 1: KITCHEN TABLE

Frank's table is sized to seat six comfortably. The aprons join the legs with haunched mortise-and-tenon joints. Wooden rub blocks and buttons secure the top to the aprons. The top overhangs each side apron by 2 in. and has a 5-in. overhang at each end.

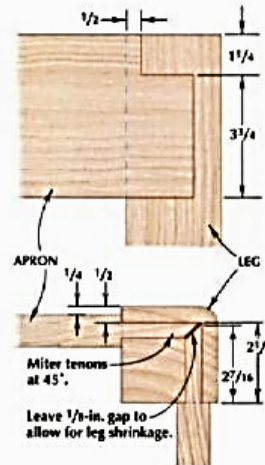


YRS Woodwork

BEVEL DETAIL



MORTISE AND TENON DETAIL



•Gambar desain

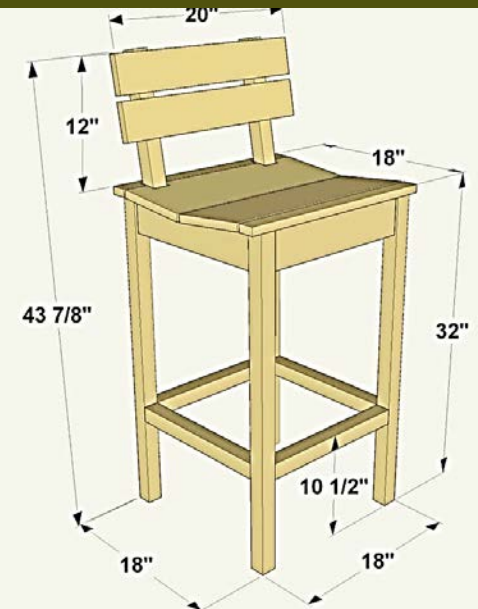
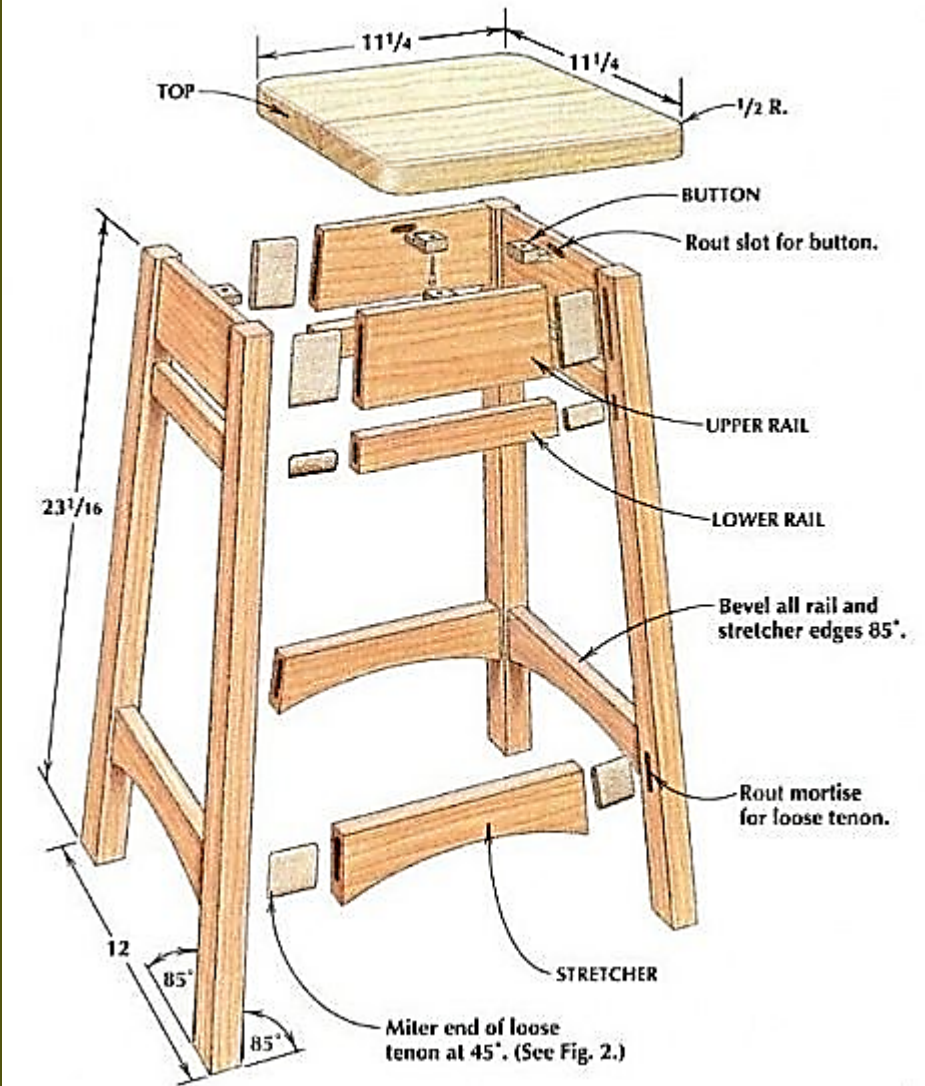


FIG. 1: STOOL





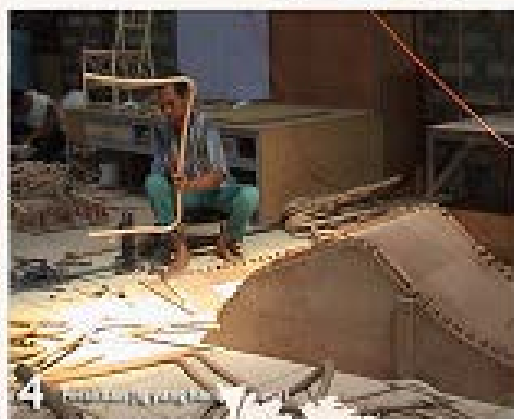
1 Kerangka awal sample making



2 Membuat rangka dipadu dengan kerangka [1] dan [2]



3 Supervisi / Inspeksi tahap awal rough parts



4 Membuat rangka



5 Membuat rangka rangka



6 Produk akhir siap untuk packing

•Pabrikasi mebel rotan cirebon



•Studio desain furniture – in house



•Pesanan mebel kayu



•Contoh kayu



•Konstruksi kayu laminasi

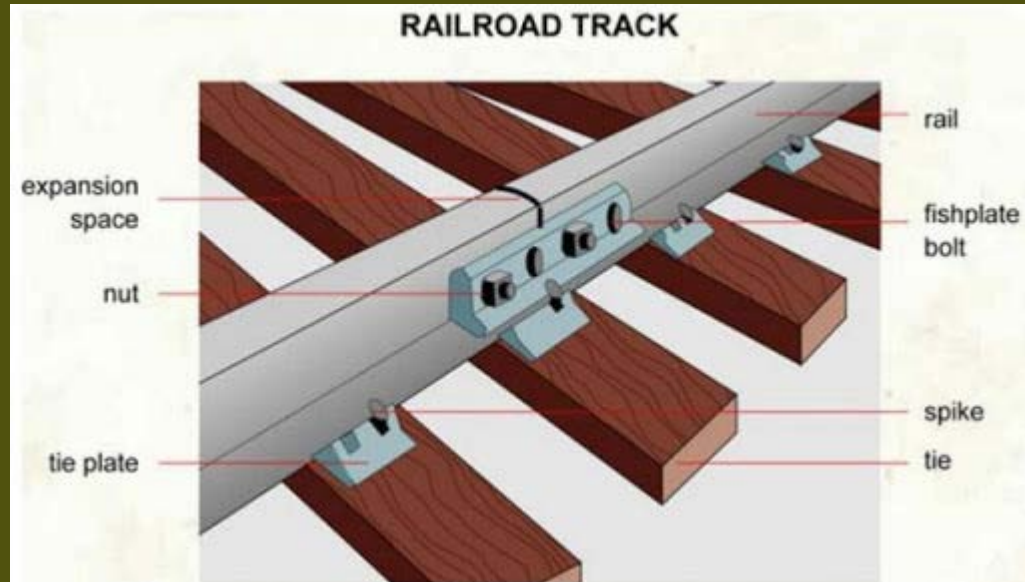


•Konstruksi kayu laminasi



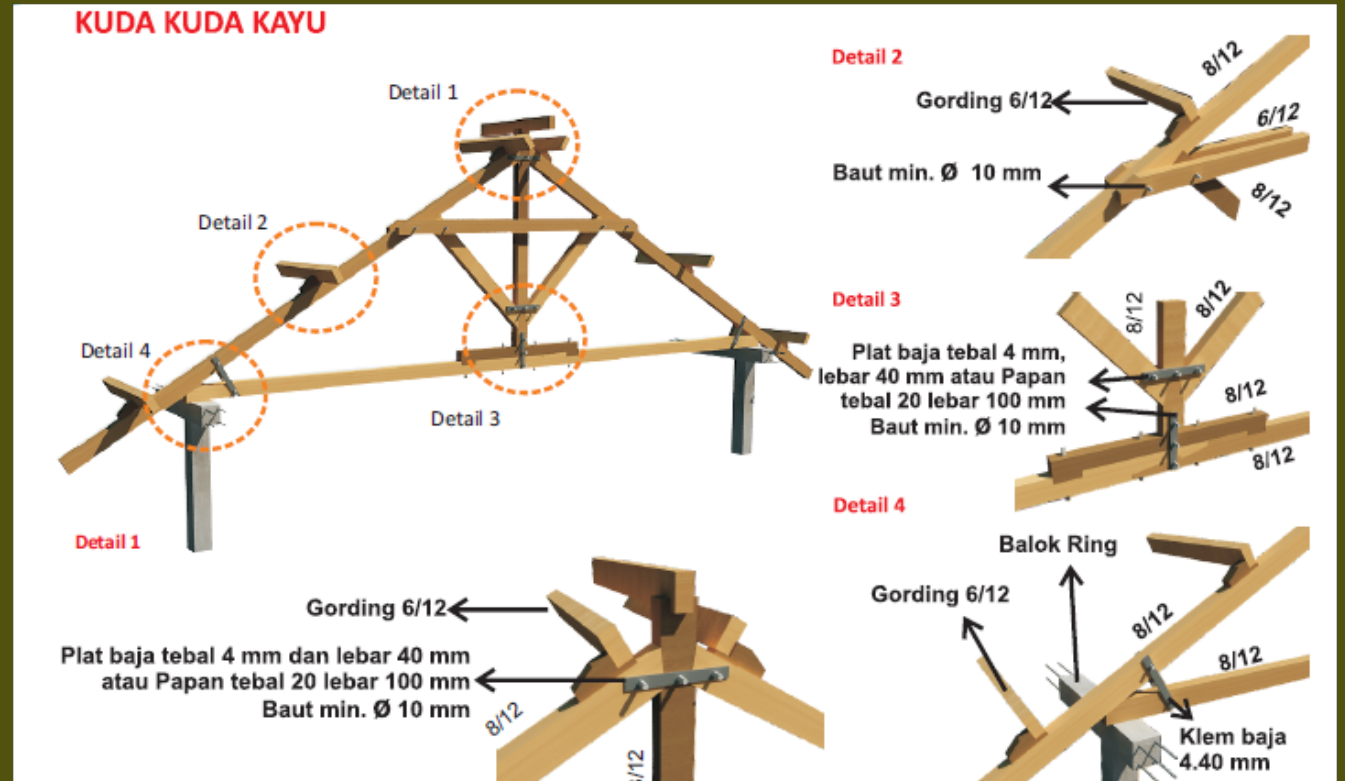
•Crack pada kayu

•Konstruksi kayu dan metal



•Konstruksi pada rel

•Atap rumah



LAMINATING KAYU



Seringkali orang ragu ketika akan membuat suatu laminasi pada kayu solid. Keraguan itu timbul karena kayu solid masih menjadi sebuah material yang terbukti kuat dan awet. Beberapa faktor terutama pada proses laminasi memiliki peranan penting pada hasil dan kekuatan laminasi tersebut.



KD 883
Trendy Teak



KD 886
Champion Oak



KD 889
Colorado Beech



KD 891
Classic Walnut



KD 896
Canadian Maple



KD 897
Natural Merbau

Kita perlu ketahui dahulu jenis kayu dan densitas kayu solid tersebut. Kayu yang memiliki densitas tinggi biasanya memiliki pori-pori yang memiliki daya ikat kuat satu dengan lainnya.

Oleh karena itu lem yang mengikat komponen satu dengan lainnya juga harus cukup kuat. Sedangkan kayu dengan densitas rendah cenderung memiliki kekuatan belah yang rendah.



Lem kayu yang berkualitas baik sudah selayaknya memiliki daya ikat yang baik pula ketika diaplikasikan dengan benar. Lem kayu telah melewati beberapa ujian kekuatan antara lain dengan cara merendam hasil laminasi selama 24 jam di dalam air. Atau bisa dengan memberikan beban tertentu pada laminasi.



Pengecekan pada Laminasi:

1. Kayu yang akan dilaminasi harus kering (memiliki level MC yang baik). Bertujuan agar lem kayu bisa benar-benar meresap dengan baik ke dalam kayu.
2. Jangan lakukan laminasi pada jenis kayu yang berbeda untuk mendapatkan hasil terbaik.
3. Jangan lakukan laminasi pada jenis kekerasan kayu yang berbeda terlalu jauh ; kayu keras dengan kayu lunak ; kayu teras dengan kayu gubal.
4. Apabila memungkinkan, kayu yang dilaminasi sebaiknya memiliki ukuran lebar atau tebal yang sama. Susunan ini bisa membantu kayu dari resiko melengkung.
5. Permukaan bidang laminasi harus halus dan sama rata. Hal ini akan membantu perataan luas bidang lem dan ikatan antar komponen.
6. Viskositas lem kayu harus pada standar yang direkomendasikan oleh produsen lem.
7. Pressing sangat penting untuk laminasi. Lebih besar tekanan yang diberikan akan membantu 'penetrasi' lem ke kayu lebih baik sehingga jumlah lem yang meresap akan lebih banyak.
8. Drying time lem pada saat pressing juga sangat penting. Untuk lem normal, waktu untuk pressing bisa sekitar 3-4 jam. Setelah itu bisa diletakkan tanpa tekanan tinggi selama 24 jam sebelum laminasi tersebut memasuki proses pengerjaan selanjutnya.



