

59. スギ製材歩止りについて (第3報)

大分県林業試験場 小野正昭

1) 実験調査の目的

第1報参照 (昭和32年11月発表)

2) 実験方法

A. 実験用帯鋸盤及び帯鋸

- (イ) 帯鋸盤 (第1報参照)
- (ロ) 帯鋸 B.W.G 25巾 $\left\{ \begin{array}{l} 4 \text{ インチ} \\ 3 \text{ インチ} \end{array} \right.$
- (ハ) 鋸厚平均 0.52mm
- (ニ) アサリ巾平均 1.10mm
- (ホ) ピッチ 1インチ
- (ヘ) アサリスエージセット歯
- (ト) 歯型 (第1報参照)

B. 供試木

- (イ) 生長状態 やや不良
- (ロ) 丸太の位置 1.2.3.4 番玉
- (ハ) 長さ 6.6尺
- (ニ) 供試本数 100本

C. 測定用計量器 (第1報参照)

D. 板の種類

- 厚 3分
- 巾及び等級 $\left. \begin{array}{l} 1.2 \text{ 寸} \\ 3.0 \text{ 寸} \\ 3.5 \text{ 寸} \end{array} \right\} \begin{array}{l} 1 \text{ 等, } 2 \text{ 等} \\ 1 \text{ 等} \end{array}$
- 4.0 寸 1等

E. 製材工 (第1報参照)

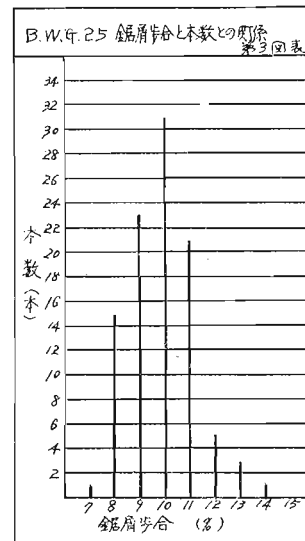
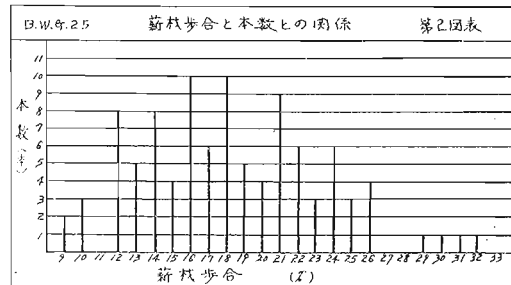
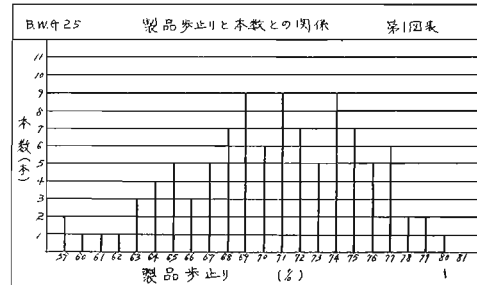
F. 実験期間

自昭和32年10月至昭和33年10月

3) 実験結果

総数量に対する製品歩止り、新材、鋸屑歩合は第1表のとおりである。

第1図表は製品歩止りと本数との関係をみたものであるが全体の9割が63%から77%までの間にあり歩



第1表 総数量と平均数量

項目	素材重量 (kg)	製品重量 (kg)	新材重量 (kg)	鋸屑重量 (kg)	製品歩止り (%)	新材歩合 (%)	鋸屑歩合 (%)	摘要
総合計	3519.1	2530.3	625.9	363.7	71.9	17.8	10.3	小数以下2位
平均	35.2	25.3	6.3	3.6				四捨五入1位止

第 2 表 B. W. G. 25 3 分板径級別歩止り比較表

末口径級別 (寸)	供試本数 (本)	素材重量 (kg)	製品総重量 (kg)	薪材重量 (kg)	鋸屑重量 (kg)	製品歩止り (%)	薪材歩合 (%)	鋸屑歩合 (%)	摘要
3.5	1	18.7	11.2	5.9	1.6	59.9	31.6	8.6	長さ 6.6 尺 巾 寸 1.2 3.0 } 1, 2 等 3.5 4.0 寸上 1 等
4.0	5	70.0	46.2	16.2	7.6	66.0	23.1	10.9	
4.5	8	146.3	101.6	29.4	15.3	69.4	20.1	10.5	
5.0	20	500.7	350.7	99.7	51.3	70.0	19.9	10.2	
5.5	14	395.8	282.8	70.8	42.0	71.5	17.9	10.6	
6.0	15	502.8	347.9	105.6	49.3	69.2	21.0	9.8	
6.5	5	202.1	144.9	38.1	19.1	71.7	18.9	9.5	
7.0	11	517.9	383.4	80.5	54.0	74.0	15.5	10.4	
7.5	8	346.1	253.5	53.9	38.7	73.2	15.6	11.2	
8.0	6	371.4	270.2	63.4	37.8	72.8	17.1	10.2	
8.5	7	447.3	337.9	62.4	47.0	75.5	14.0	10.5	
計	100	3519.1	2530.3	625.9	363.7	71.9	17.8	10.3	

止り巾は広い。

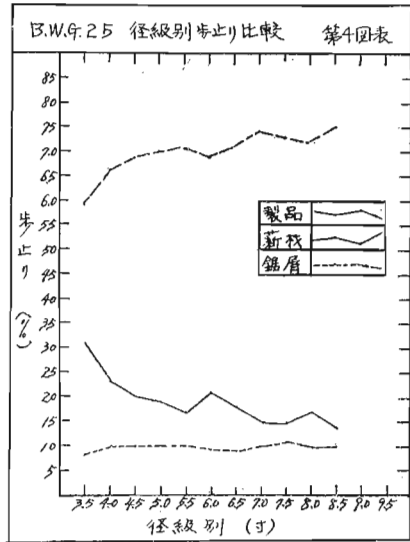
第 2 図表は薪材歩合と本数との関係をみたのであるが約 9 割が 12% から 26% までの間にある。尚 30% 以上を示したものが 3 本ある。

第 3 図表は鋸屑歩合と本数との関係をみたのであるが 8% から 11% に集中する傾向がみられる。

第 4 図表は製品歩止り、薪材歩合、鋸屑歩合を径級別に比較してみたのであるが、末口径が大きくなる程製品歩止りは向上し逆に薪材歩合は少くなる。

鋸屑歩合は丸太の径、製品歩止り、薪材歩合の多少にかかわらず 8% から 10% の間を示している。

この実験結果は B. W. G. 24 より製品歩止りは更に悪く一般的に考えれば当然鋸厚 (B. W. C) が薄くなる程製品歩止りは向上しなければならぬのであるが、実験開始当初の目的 (予想) に反して製品歩止りは悪くなった。このような結果が出た原因を確かめることによつて鋸厚を薄くすることがどの程度歩止り向上に役立つかがわかると思う。このことは次の機会に発表したい。



以上簡単な実験結果であるが更に鋸厚別に実験を繰返し行ふ計画であるから皆様の御批判と御教示をお願いする。

60. パーティクル・ボードの製造条件に関する実験

息抜き開始時間について

九大農学部 太田 基・堤 寿一

プレーナー層を原料とするパーティクル・ボードの研究において、今迄 2, 3 の製造条件を検討してきたが、ここでは圧縮中における息抜き開始の圧縮始めよ

りの時間が製品の性質——曲げ強さ、ブリネル硬さ、吸湿率、製品厚さ及び厚さのパラツキ——に及ぼす影響について検討を加えた。尚、試験に用いた製品の製