

41. 大分県下における製材用帯鋸の接合部の変化について（第2報）

大分県	林政課	小	野	正	昭
日田農林事務所		武	石		明
中津農林事務所		宮	本	政	明
大分農林事務所		楯	原		直

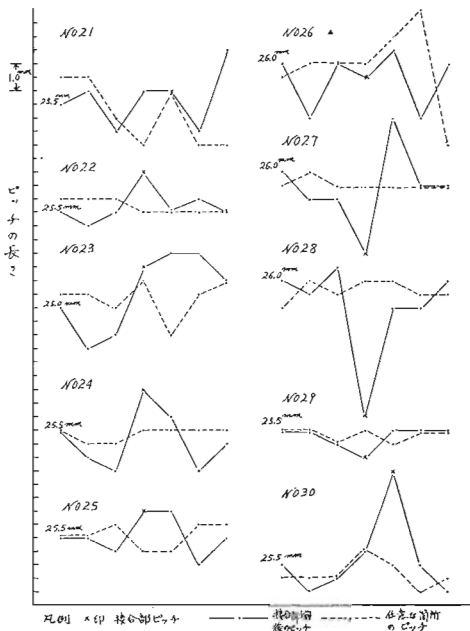
4. 調査結果と検討（その2）

(1) 本報においては、鋸厚0.65mmから0.75mmのもの20枚について接合部前後のピッチと任意な箇所のピッチの変化を比較検討したのが第3図および第4図である。

№26を除いては、いずれも任意な箇所のバラッキが小さく接合部前後のバラッキが大きいくことが判明した。

この原因は、第1報で報告した鋸厚階層とはほぼ同じで、接合作業の不注意によるものと加熱による材質の変化、変形部の修正加工中における変化等が影響して歯先研磨中にむらを生じたものと考えられる。そのほか接合部前後でアサリを出さないことも影響している。

第3図 接合部前後のピッチと任意な箇所のピッチの比較（その3）



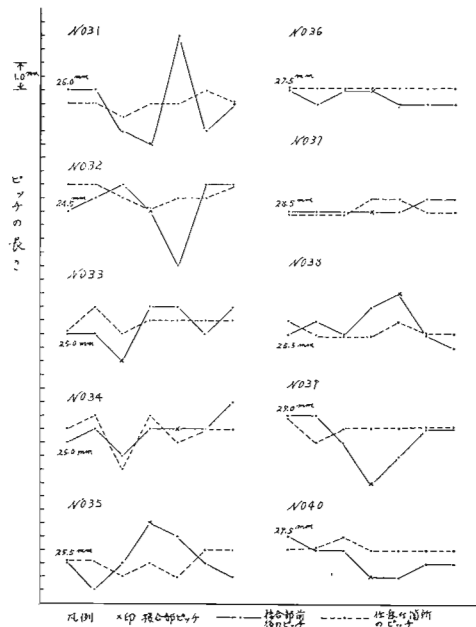
№26は、前記以外に自動目立機の整備不良又は、自動目立機の操作上のミスによるものと考えられるが任意な箇所が接合部前後のピッチの変化に比較してバラッキが大きい。

これは例外的な存在であってしかも自動目立機を整備し、操作技術を修得すれば解決すると考えられる。

(2) 接合部のピッチについてみると特に長いものが5、特に短いものが5である。

(3) 接合部前後のピッチと任意な箇所におけるピッチの最大値と最小値および最大値と最小値の差は、第2表のとおりである。平均値で比較すると接合部前後における最大値と最小値の差は、2.63mmであり、任意な箇所における差は、1.17mmである。従って、1.46mmの開きがあり、接合部の前後におけるピッチのむらは、2.25倍である。

第4図 接合部前後のピッチと任意な箇所のピッチの比較（その4）



第 2 表 ピッチの最大、最小値 (mm)

整理番号	接 合 部 の 前 後			任 意 な 箇 所		
	最 大 値	最 小 値	差	最 大 値	最 小 値	差
21	27.5	24.5	3.0	26.5	24.0	2.5
22	27.0	25.0	2.0	26.0	25.5	0.5
23	27.0	23.5	3.5	26.0	24.0	2.0
24	27.0	24.0	3.0	25.5	25.0	0.5
25	26.5	24.5	2.0	26.0	25.0	1.0
26	26.5	24.0	2.5	28.0	23.0	5.0△
27	28.0	23.0	5.0	26.0	25.5	0.5
28	26.5	21.0	5.5	26.0	25.0	1.0
29	25.5	24.5	1.0	25.5	25.0	0.5
30	29.0	24.5	4.5	26.0	24.5	1.5
31	28.0	24.0	4.0	26.0	25.0	1.0
32	25.5	22.5	3.0	25.5	24.5	1.0
33	26.0	24.0	2.0	26.0	25.0	1.0
34	26.5	24.5	2.0	26.0	24.0	2.0
35	27.0	24.5	2.5	26.0	25.0	1.0
36	27.5	27.0	0.5	27.5	27.5	0
37	29.0	28.5	0.5	29.0	28.5	0.5
38	27.0	25.0	2.0	26.0	25.5	0.5
39	29.0	26.5	2.5	29.0	28.0	1.0
40	29.5	28.0	1.5	29.5	29.0	0.5
計	545.5	493.0	52.5	532.0	508.5	23.5
平 均	27.28	24.65	2.63	26.60	25.43	1.17

(註) 調査方法、調査対象等については日本林学会九州支部大会講演集第16号の大分県下における製材用帯鋸の歯型についてを参照のこと。

42. プレーナー屑を原料とするパーティクルボードの製造条件に関する研究

—三層構造ボードの製造とその品質について—

九州大学農学部 太 田 基
又 木 義 博
河 野 洋 一 郎

1. 試 験 目 的

家具工場のプレーナー屑を利用して三層のパーティクルボードを作り、その各層の組み合わせ（粗片、細片）と、接着剤の添加割合を変化させた場合の材質におよぼす影響を検討するためにこの実験をした。

2. 試 験 材 料

試験材料には表1の①に示すシオジのプレーナー屑

を粗片(2.5~5.0mesh)と細片(5.0~12.0mesh)に篩い分けて使用した。

接着剤は表1の②に示すように尿素樹脂接着剤を使用し、増量剤には小麦粉を、硬化剤にはNH₄Cl(エンカアンモン)の結晶を使用し、固形分としての配分比が100:40:0.2になるようにし、水は固形分が30%になるように添加した。

ボード一枚につき削片は乾量で250gr(外層62.5gr宛、内層125.0gr)とし変動因子としては削片の構成