

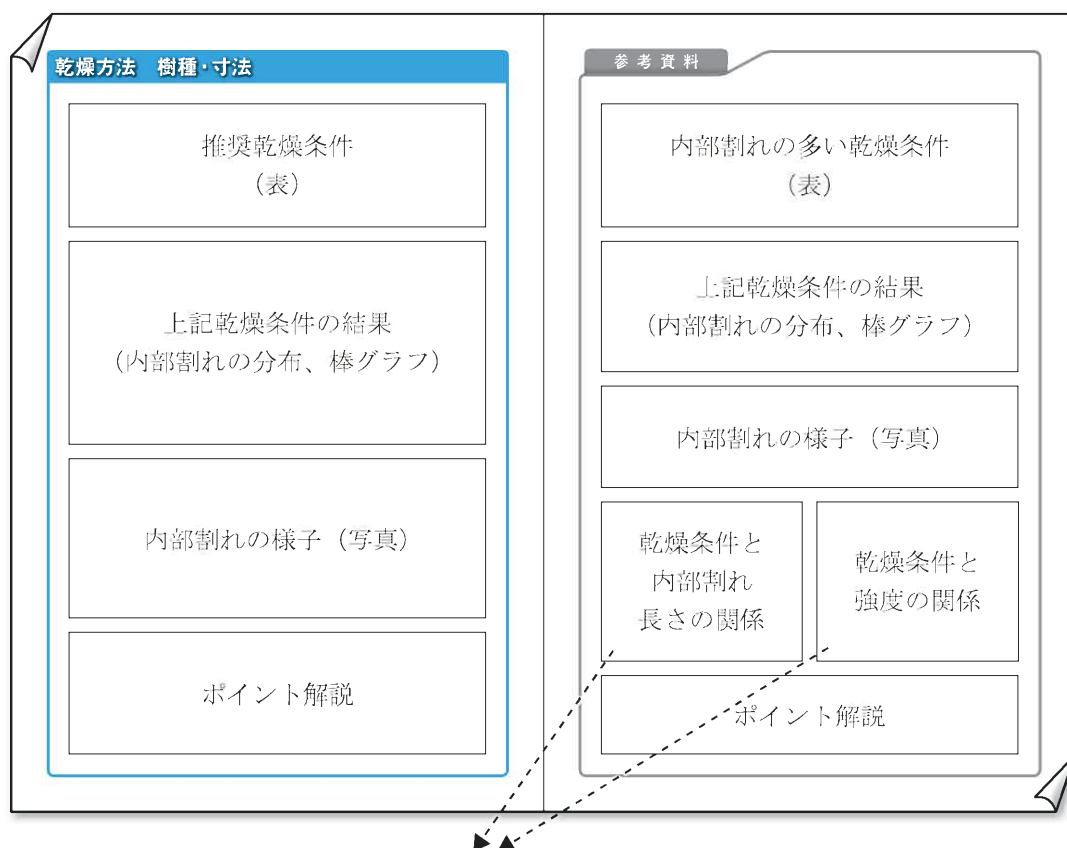
推奨乾燥条件

ここでの推奨乾燥条件とは、これまでに試験してきた中で、①強度低下が少なく、②内部割れが少なく、③含水率が20%以下に乾燥できるスケジュールを紹介しています。

対象とする製材の初期含水率や断面寸法によって時間の長短は生じますので、その点をご理解いただいた上で参考にしてください。

本章では、乾燥方法・樹種別に、推奨乾燥条件とその他参考となる情報を見開きで示しています。左ページには内部割れの少ない乾燥条件に関する情報を、右ページには、内部割れの多い乾燥条件、乾燥条件と内部割れおよび強度との関係についての参考資料を掲載しました。

各ページの見方



グラフの横軸の数字は、たとえば、
 ○120/90(12)の場合、
 乾球温度/湿球温度(処理時間)を意味します。
 ○115[71](18)の場合、
 乾球温度[圧力](処理時間)を意味します。

注) 本章では、内部割れは「長さ」で示しています。内部割れの分布図においては、断面に現れている内部割れの長さの合計です。また、乾燥条件と内部割れ長さの関係においては、材の中央部分に現れた内部割れの長さの合計を示しています。

3. 推奨乾燥条件

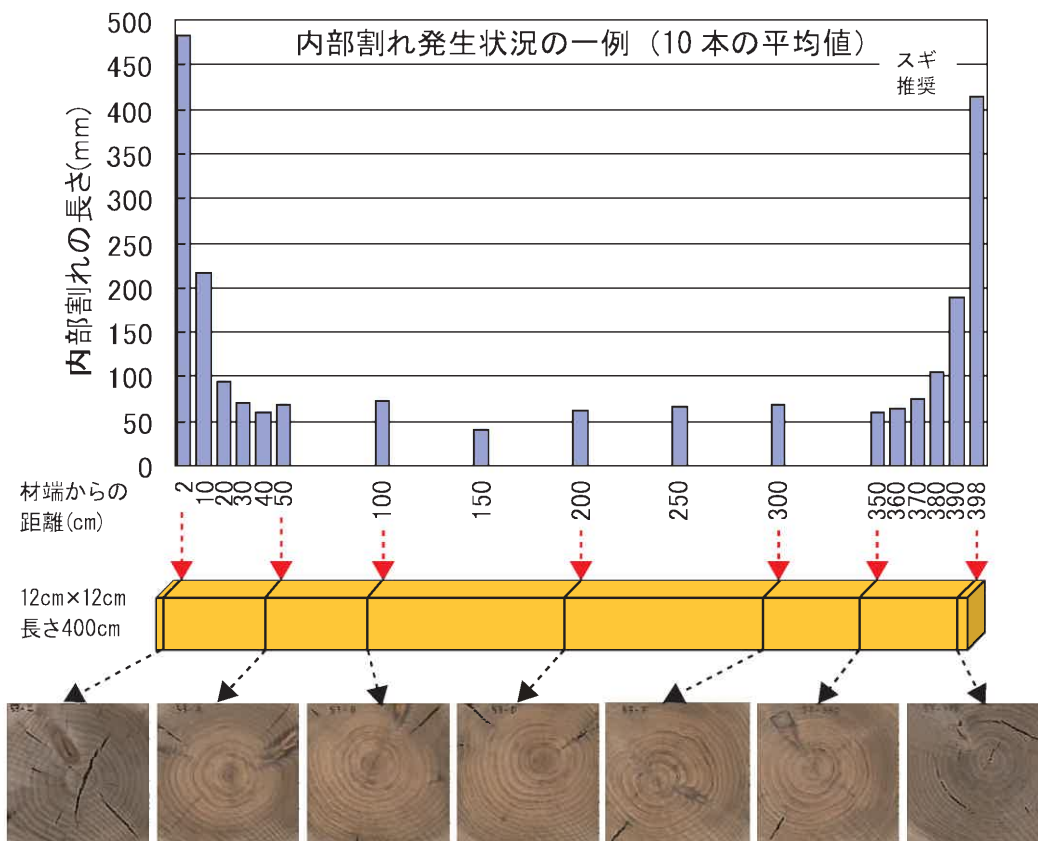
(1) 蒸気式 ①スギ (120mm正角)

● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	24	高温セット
③	90	60	184	乾燥 (注)

注：平均初期含水率84%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を18%まで乾燥した場合



● ポイント解説 ●

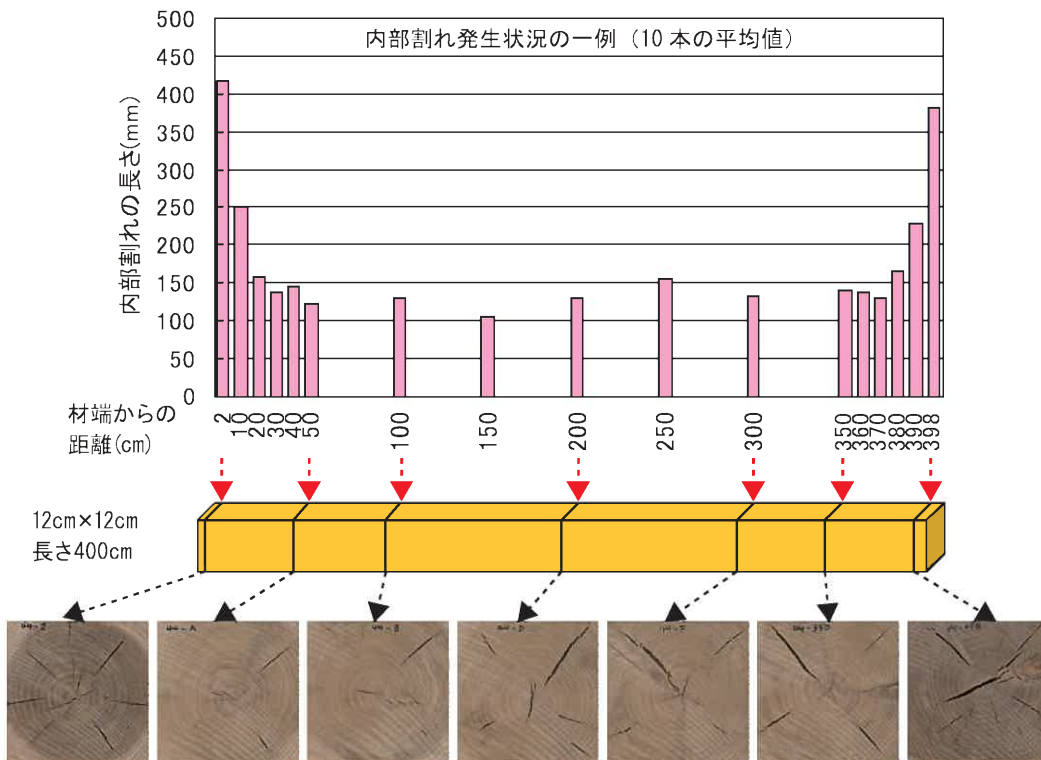
スギの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成されます。内部割れをできるだけ少なくするためには、②のステップを必要以上に長くしたり、③のステップの乾球温度を高くしないように注意します。

参考資料

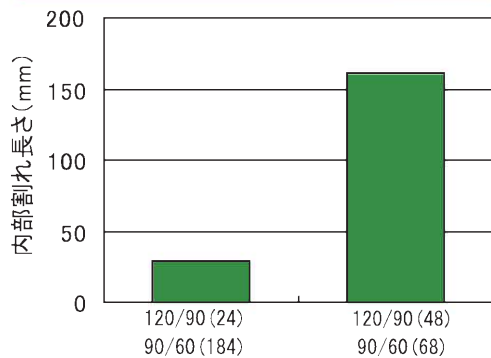
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	110	80	100	乾燥 (注) ← 乾球温度が高すぎる!!

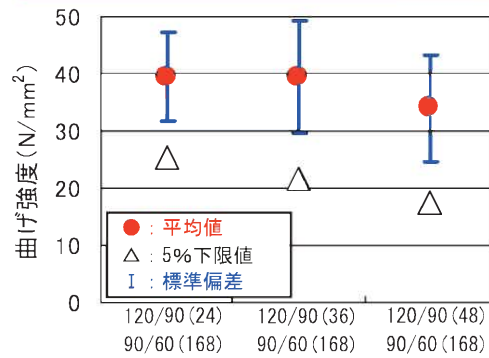
注：平均初期含水率99%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を14%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

②のステップが長すぎたり、③の乾球温度が高すぎると内部割れが増大します。場合によっては強度に影響を及ぼします。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

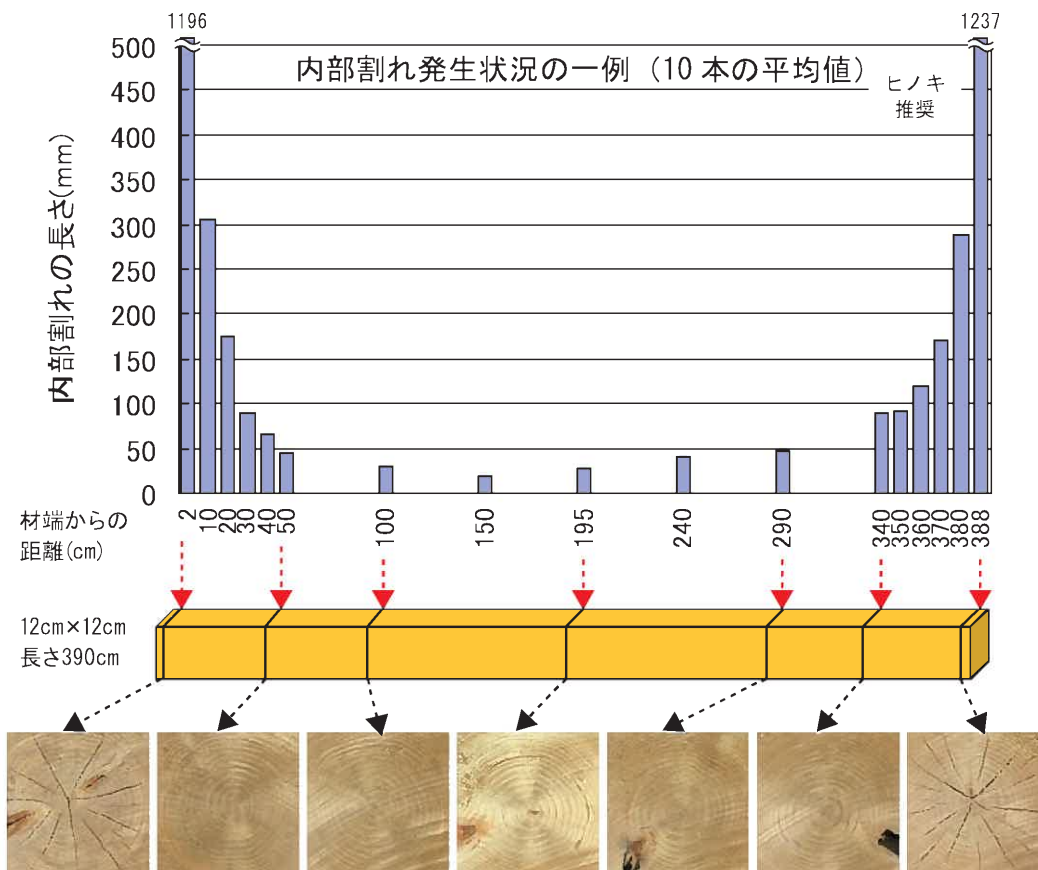
(1) 蒸気式 ②ヒノキ (120mm正角)

• 推奨乾燥条件 •

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	18	高温セット
③	90	60	120	乾燥 (注)

注：平均初期含水率36%のヒノキ正角（135mm角、長さ3.9m）を14%まで乾燥した場合



• ポイント解説 •

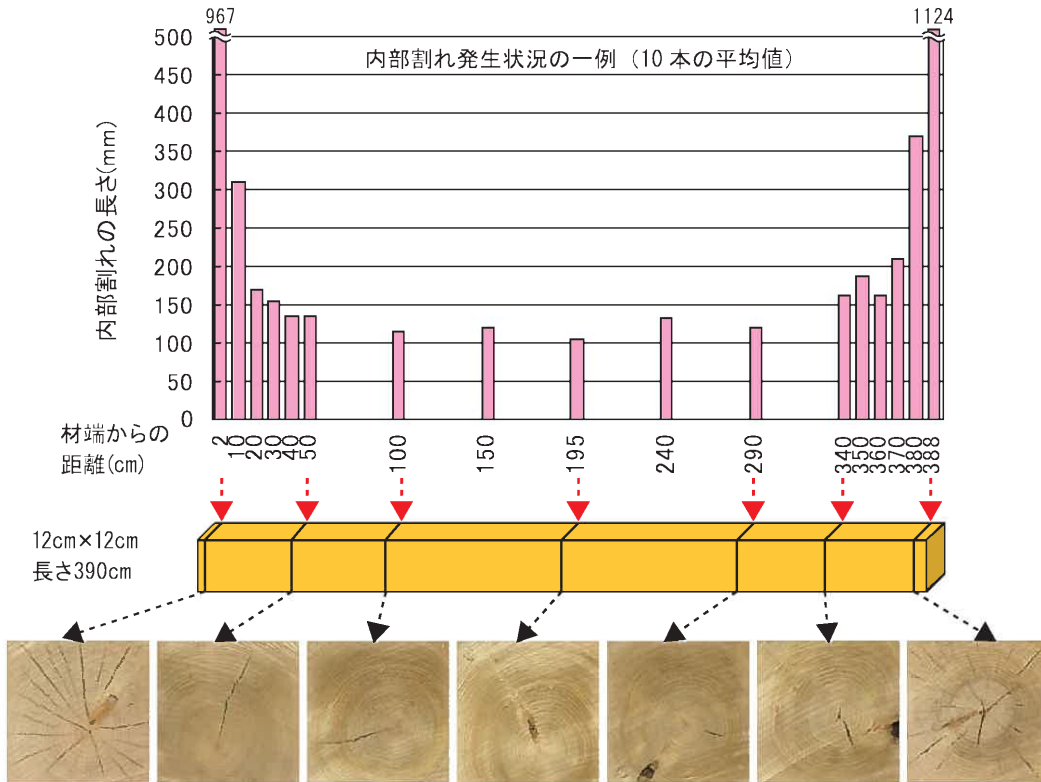
ヒノキの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成されます。内部割れの発生に影響を及ぼすステップは②と③です。内部割れをできるだけ少なくするためには、②と③のステップを必要以上に長くしないように注意します。

参考資料

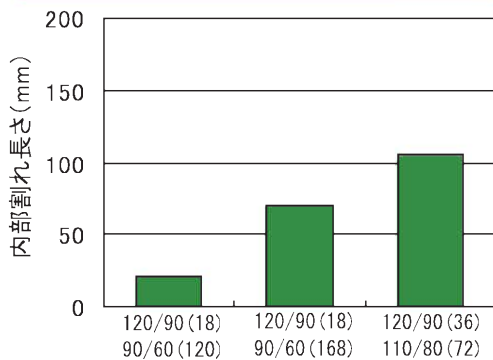
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	110	80	72	乾燥 (注) ← 乾球温度が高すぎる!!

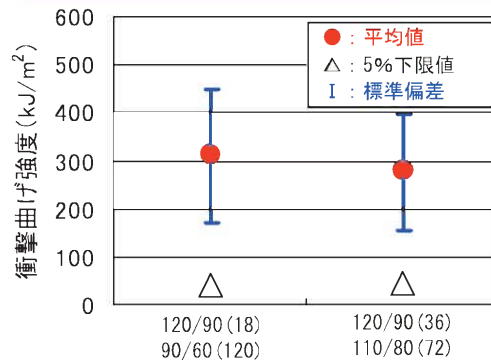
注：平均初期含水率38%のヒノキ正角（135mm角、長さ3.9m）を7%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

ヒノキは内部割れが発生しにくい樹種ですが、②と③のステップが長すぎると内部割れが増加する傾向にあります。また、過乾燥になってしまうと内部割れが増大します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

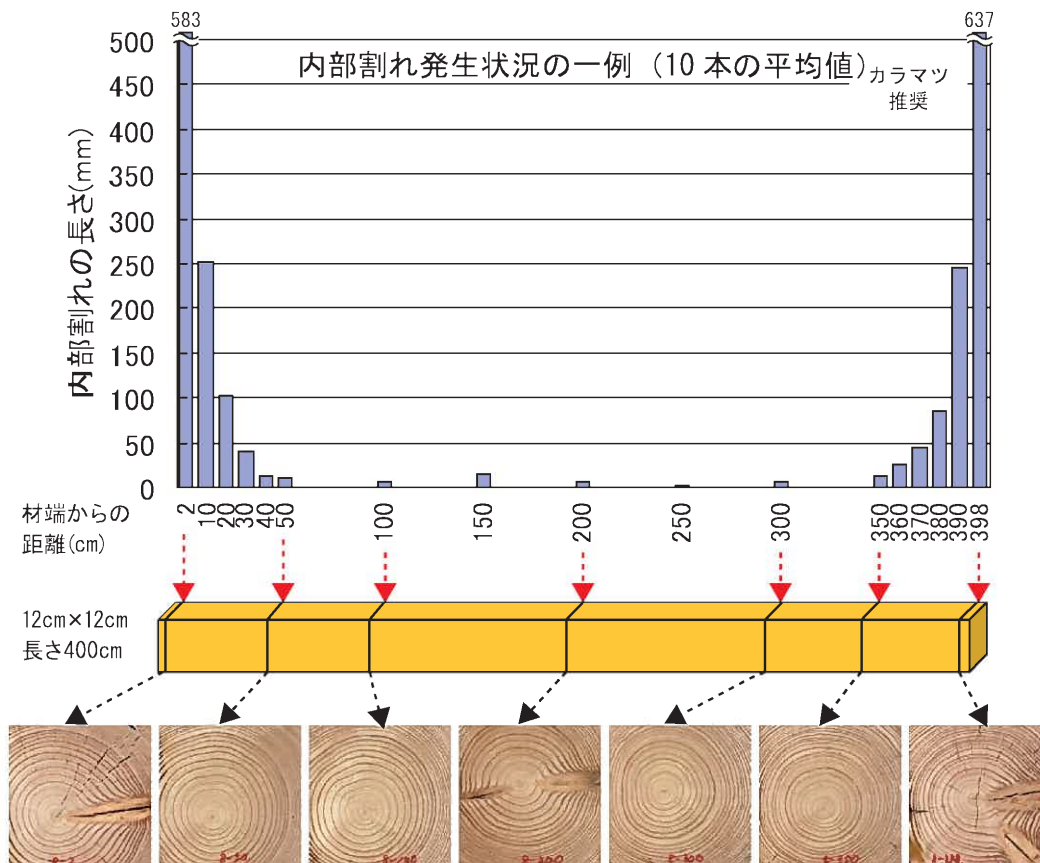
(1) 蒸気式 ③カラマツ (120mm正角)

• 推奨乾燥条件 •

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	18	高温セット
③	90	60	168	乾燥 (注)

注：平均初期含水率39%のカラマツ正角（145mm角、長さ4m）を15%まで乾燥した場合



• ポイント解説 •

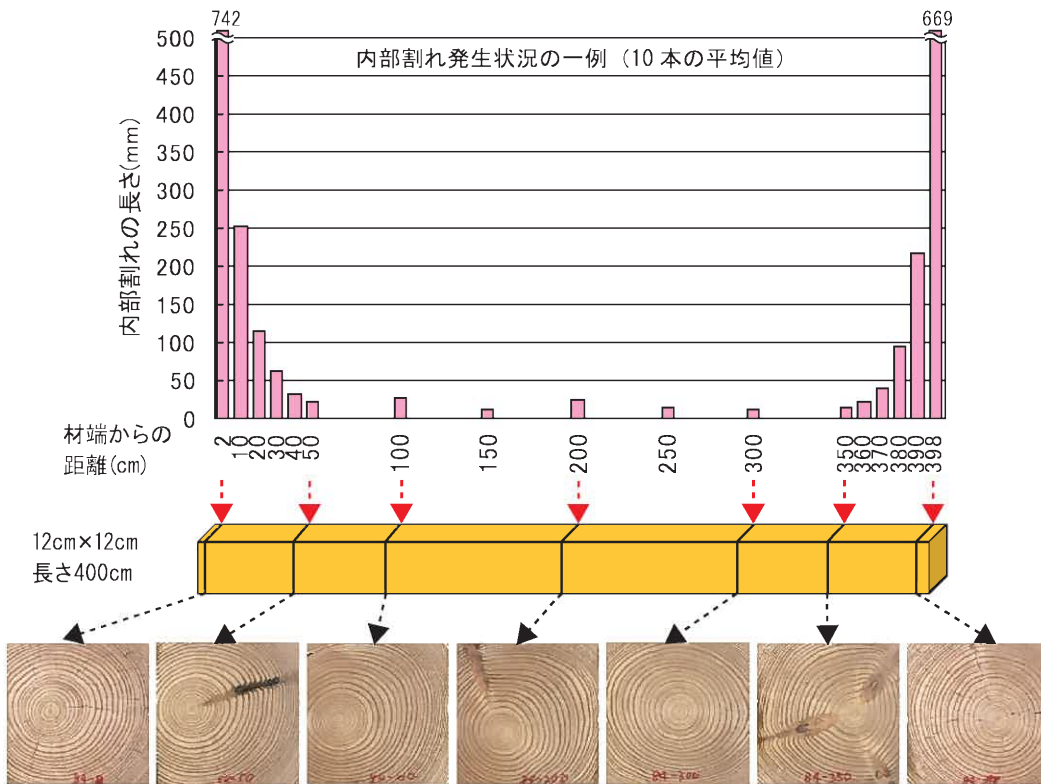
カラマツの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成されます。カラマツ正角の場合、熱による強度低下がおこりやすいので、②のステップを必要以上に長くしたり、③のステップの乾球温度を高くしすぎないようにします。

参考資料

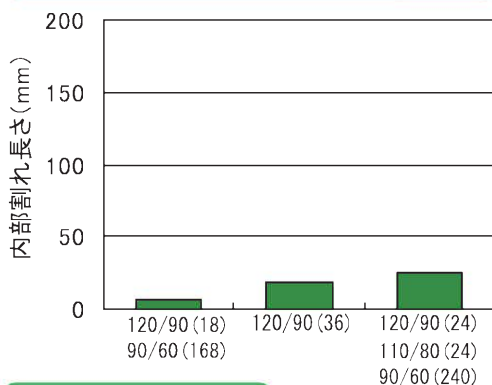
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	24	高温セット
③	110	80	24	乾燥 ← 乾球温度が高すぎる!!
④	90	60	240	乾燥 (注) ← 乾燥時間が長すぎる!!

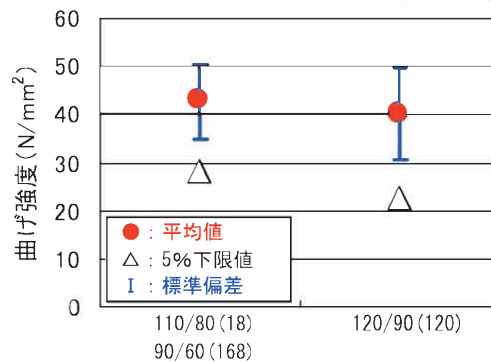
注：平均初期含水率41%のカラマツ正角（145mm角、長さ4m）を13%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

カラマツの場合、②のステップが長すぎたり、③と④の乾球温度が高すぎたり時間が長すぎても内部割れの発生はあまり大きくありません。しかし、強度が低下します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

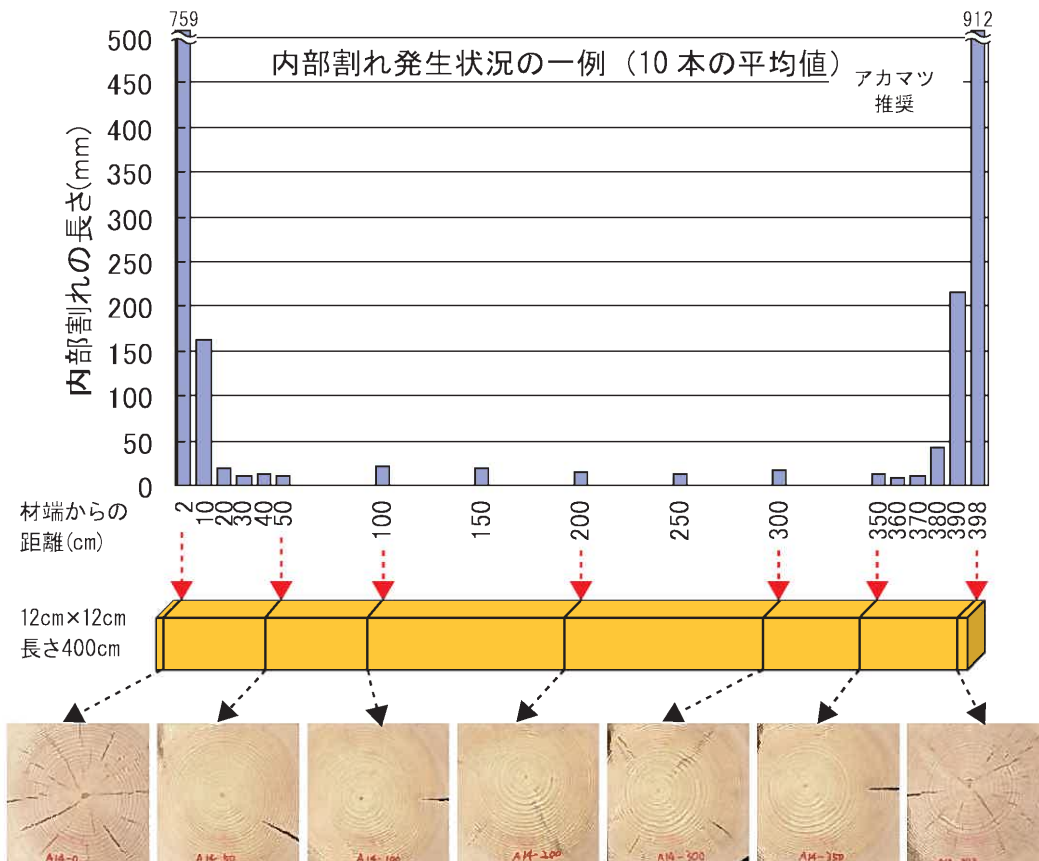
(1) 蒸気式 ④アカマツ (120mm正角)

● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	110	90	24	高温セット
③	90	60	72	乾燥 (注)

注：平均初期含水率73%のアカマツ正角（145mm角、長さ4m）を16%まで乾燥した場合



● ポイント解説 ●

アカマツの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成されます。内部割れをできるだけ少なくするためには、②のステップを必要以上に長くしたり、③のステップの乾球温度を高くしないように注意します。

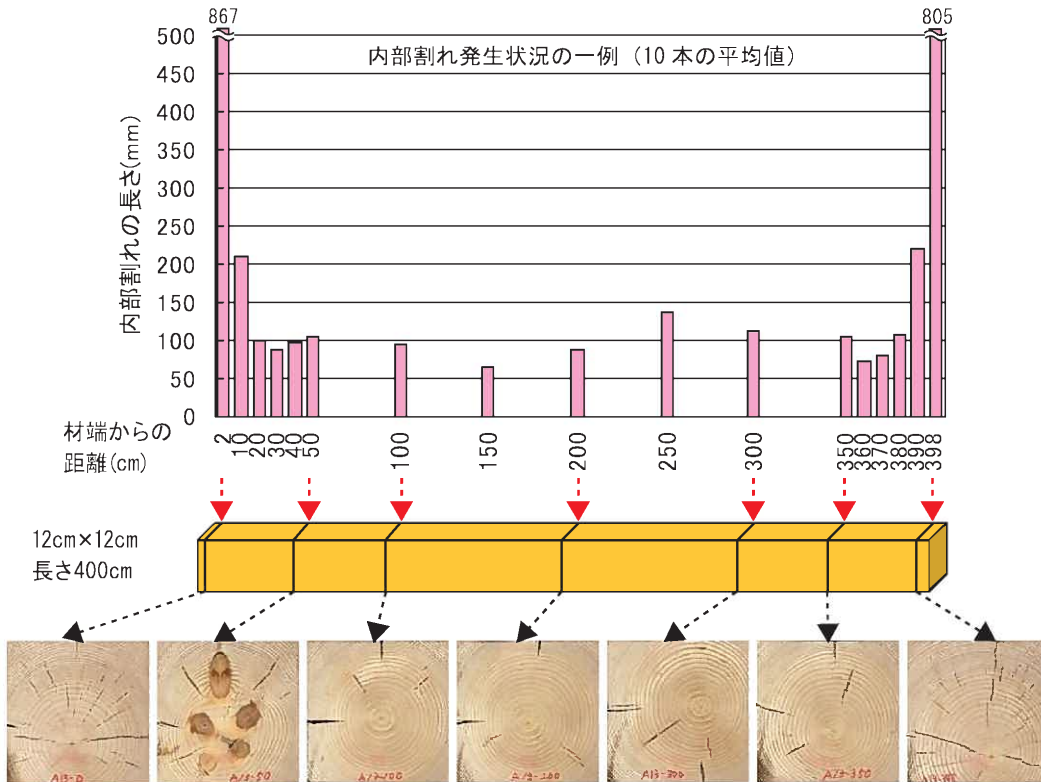
なお、アカマツ正角の場合、材面割れが発生しやすい傾向があります。

参考資料

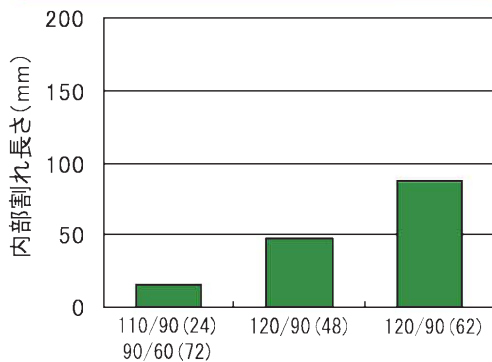
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	62	高温セット(注) ← 高温セット時間が長すぎる!!

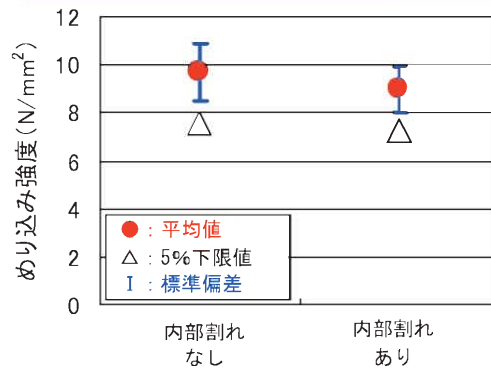
注：平均初期含水率82%のアカマツ正角（145mm角、長さ4m）を9%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

辺材の多いアカマツは水分の抜けが速いため、②のステップの時間を長くしすぎたり、乾球温度を高くしすぎると、過乾燥となり内部割れが増加します。また強度にも影響を及ぼします。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

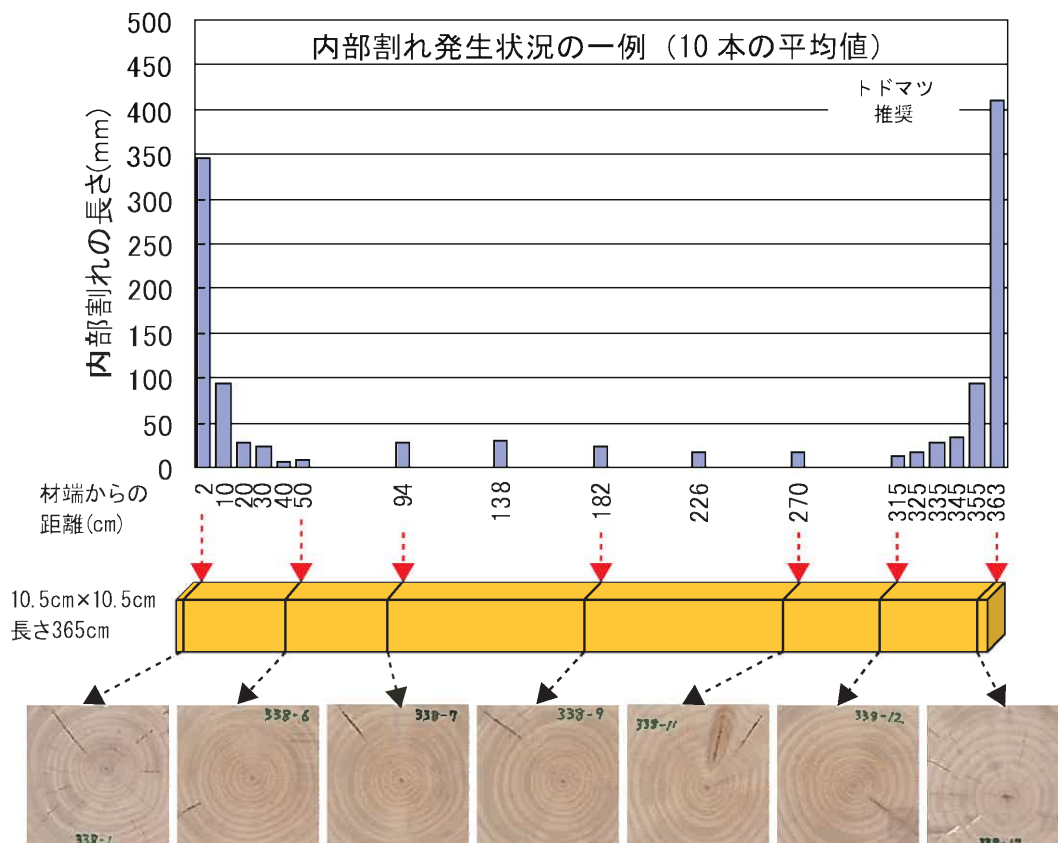
(1) 蒸気式 ⑤トドマツ (105mm正角)

● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	98	4	高温セット
③	105	85	24	高温セット
④	90	60	61	乾燥 (注)

注：平均初期含水率50%のトドマツ正角（120mm角、長さ3.65m）を15%まで乾燥した場合



● ポイント解説 ●

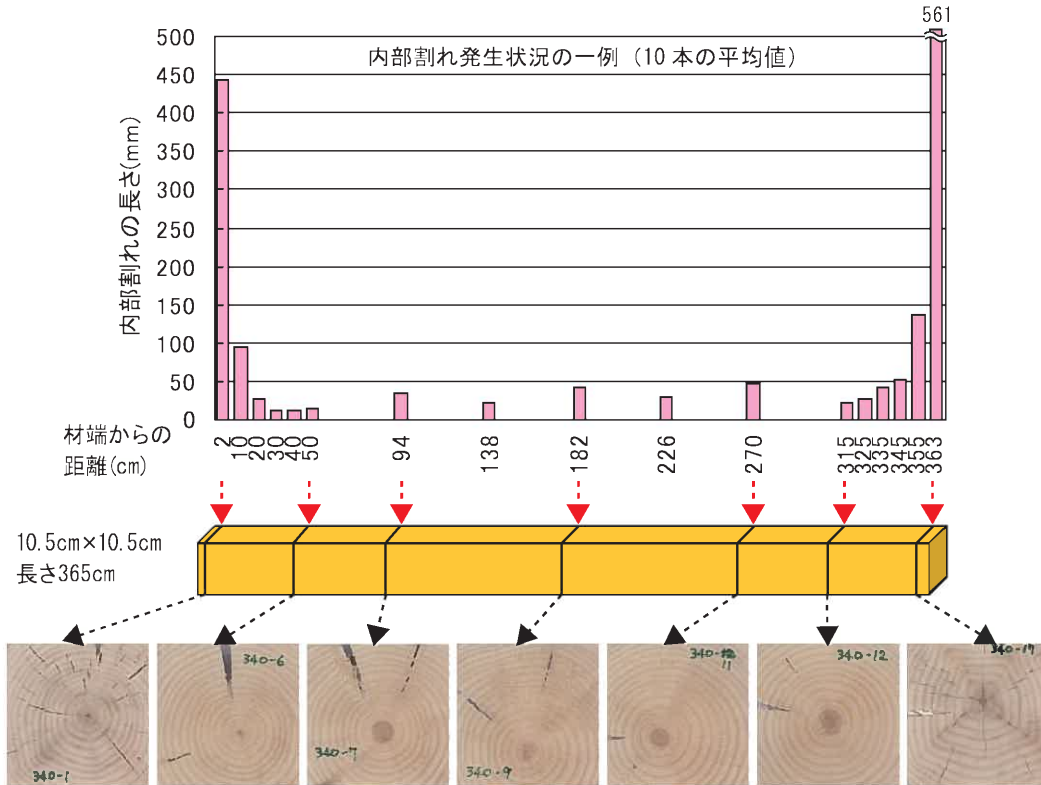
トドマツの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②③高温セット、④乾燥の4つのステップから構成されます。内部割れをできるだけ少なくするためには、②と③のステップを必要以上に長くしたり、③のステップの乾球温度を高くしないように注意します。

参考資料

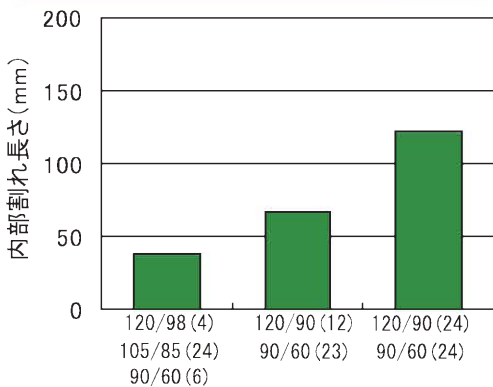
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	98	4	高温セット
③	105	85	60	高温セット(注) ← 高温セット時間が長すぎる!!

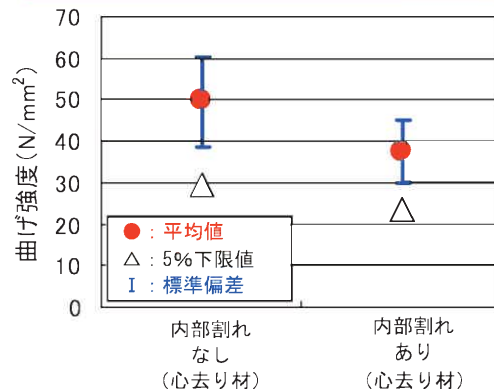
注：平均初期含水率50%のトドマツ正角（120mm角、長さ3.65m）を15%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

②と③のステップが長すぎたり、③のステップの乾球温度を高くしすぎると、内部割れの発生が大きくなったり、強度が低下するおそれがあります。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

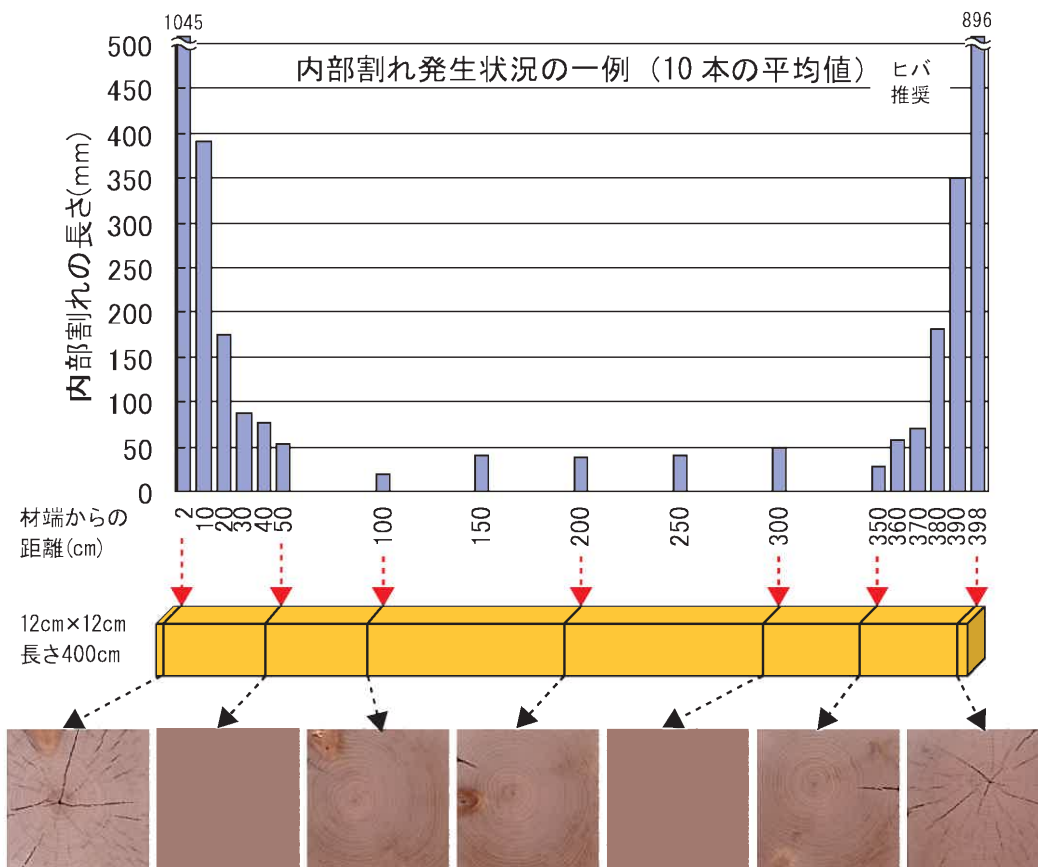
(1) 蒸気式 ⑥ヒバ (120mm正角)

• 推奨乾燥条件 •

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	110	90	12	高温セット
③	90	60	216	乾燥 (注)

注：平均初期含水率36%のヒバ正角（147mm角、長さ4m）を14%まで乾燥した場合



• ポイント解説 •

ヒバの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成されます。内部割れをできるだけ少なくするためには、②のステップを必要以上に長くしないように注意します。

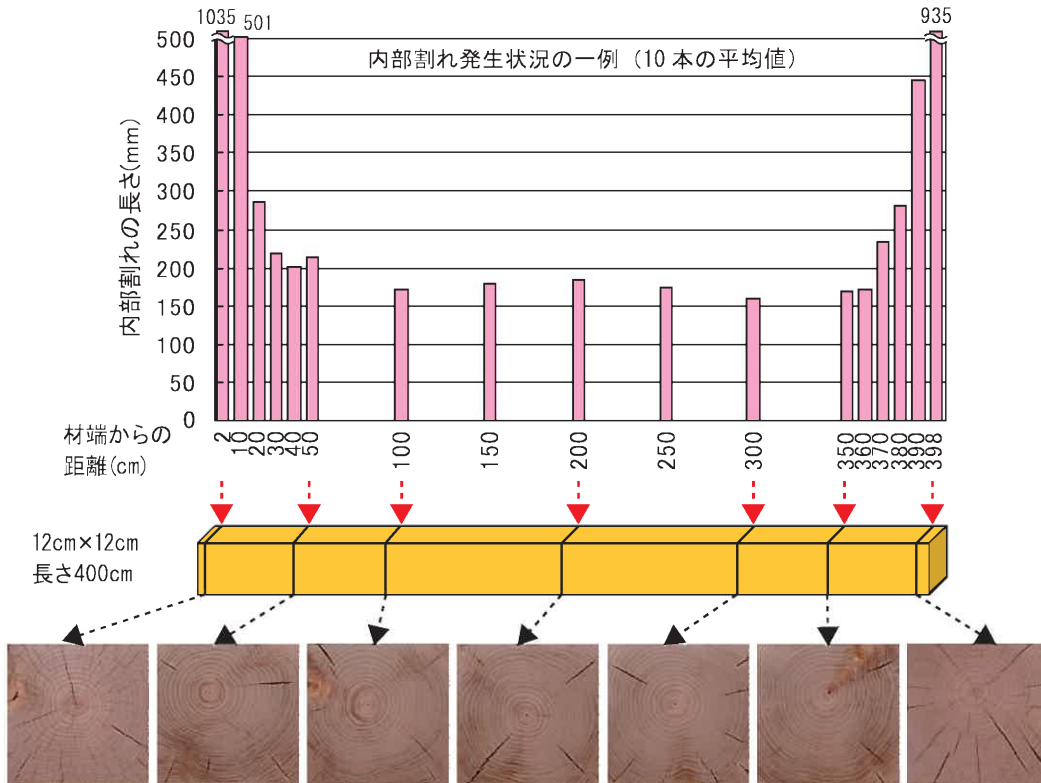
なお、ヒバ正角の場合、材端部に割れが発生しやすい傾向があります。

参考資料

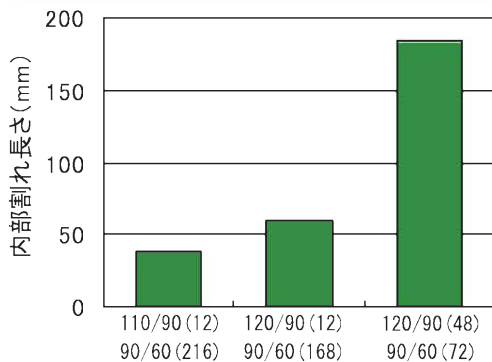
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	48	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	90	60	72	乾燥 (注)

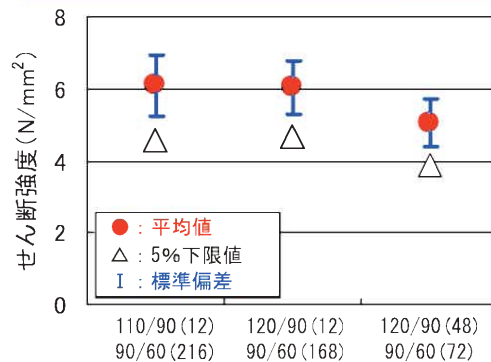
注：平均初期含水率36%のヒバ正角（147mm角、長さ4m）を12%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

②のステップが長すぎると、内部割れが多く発生し、場合によっては強度が低下するおそれがあります。ヒバの場合、寸法仕上げ時に内部割れが材面割れとして現れやすいので注意が必要です。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

(2) 蒸気高周波複合式 ①スギ (120mm正角)

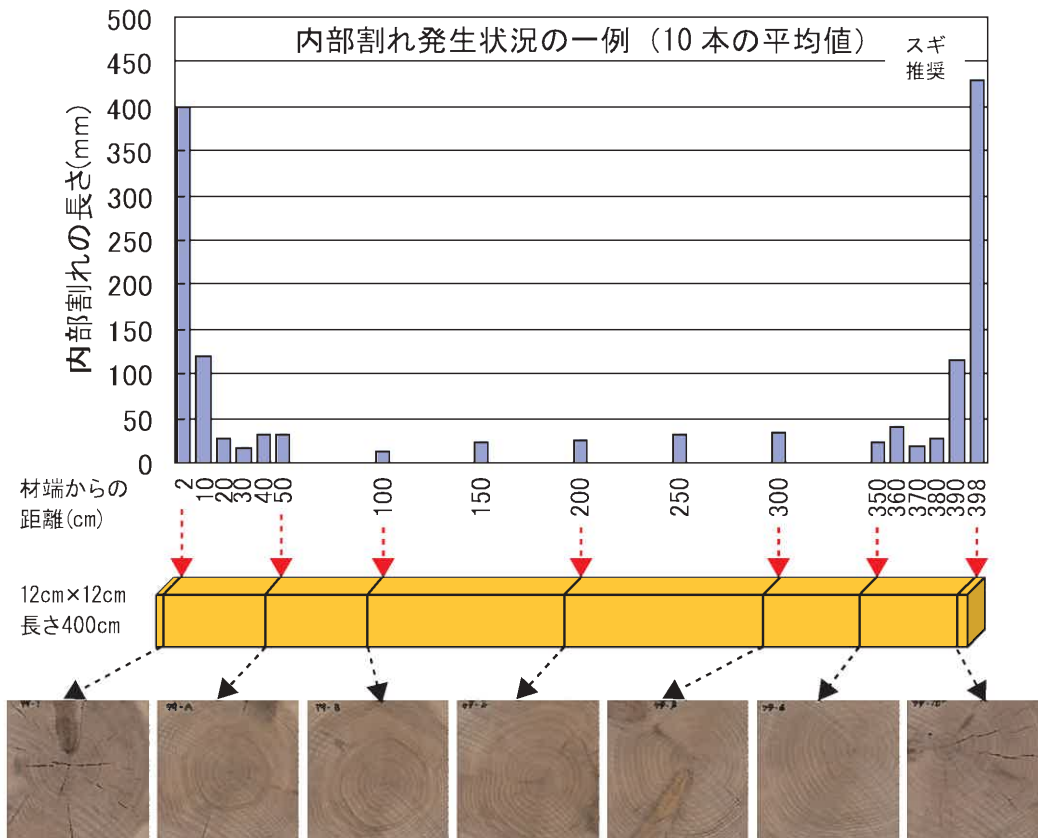
● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	24	高温セット
③	90	60	76	乾燥 (注1) 高周波加熱を併用 (注2)

注1：平均初期含水率84%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を12%まで乾燥した場合

注2：材内温度を100°C程度に制御するよう出力（初期重量 1kgあたり15W）を調整



● ポイント解説 ●

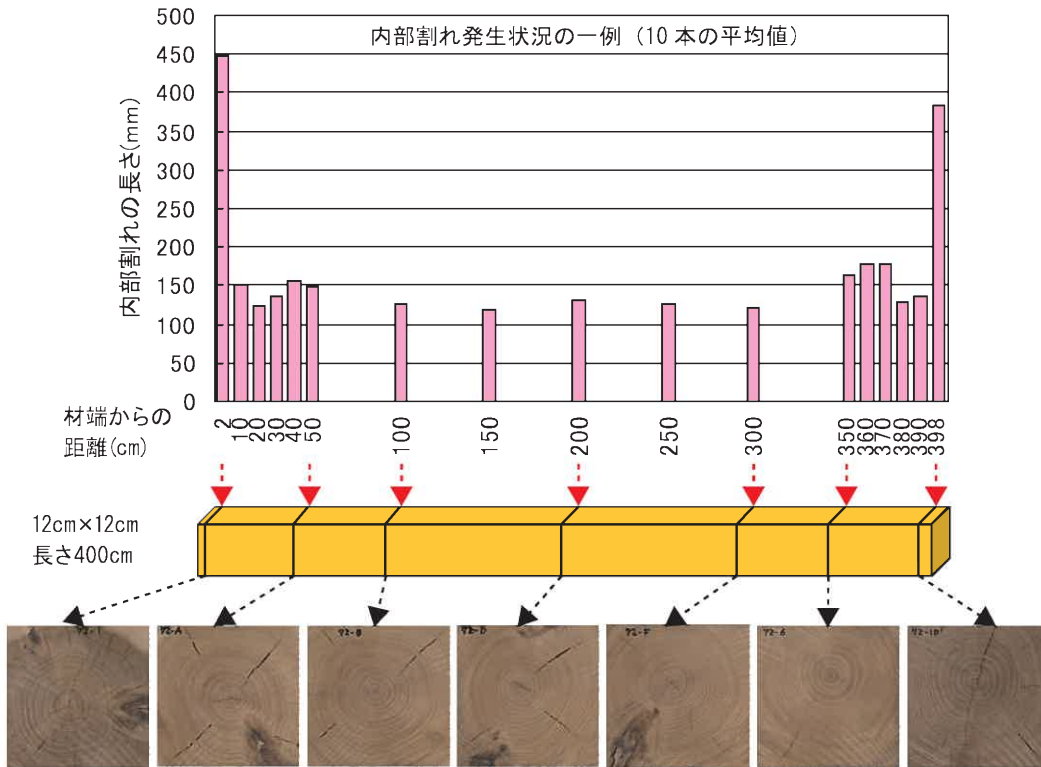
スギの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成され、一般には③のステップで高周波加熱を併用します。内部割れの発生に大きく影響を及ぼす工程は②と③です。内部割れをできるだけ少なくするためには、②のステップを必要以上に長くしたり、③のステップの乾球温度を高くしないように注意します。

参考資料

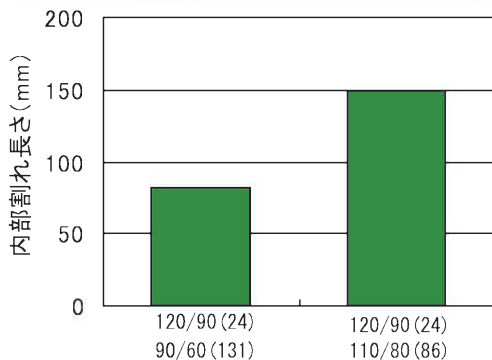
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	110	80	52	乾燥 (注1) ← 乾球温度が高すぎる!! 高周波加熱を併用 (注2)

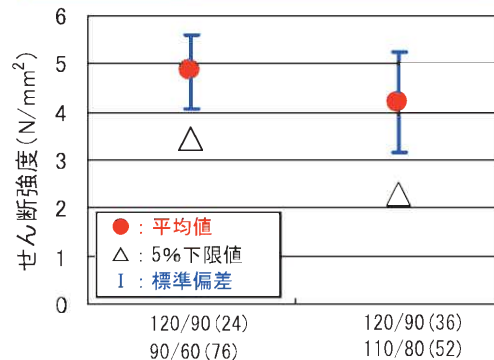
注1: 平均初期含水率88%のスギ正角(135mm角、長さ4m)を10%まで乾燥した場合
 注2: 材内温度を120°C程度に制御するよう出力(初期重量 1kgあたり15W)を調整



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



ポイント解説

特に③のステップの乾球温度を高くすると、材内温度は高周波によって必要以上に加熱され内部割れが増大します。場合によっては強度に影響を及ぼします。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

(2) 蒸気高周波複合式 ②ヒノキ (120mm正角)

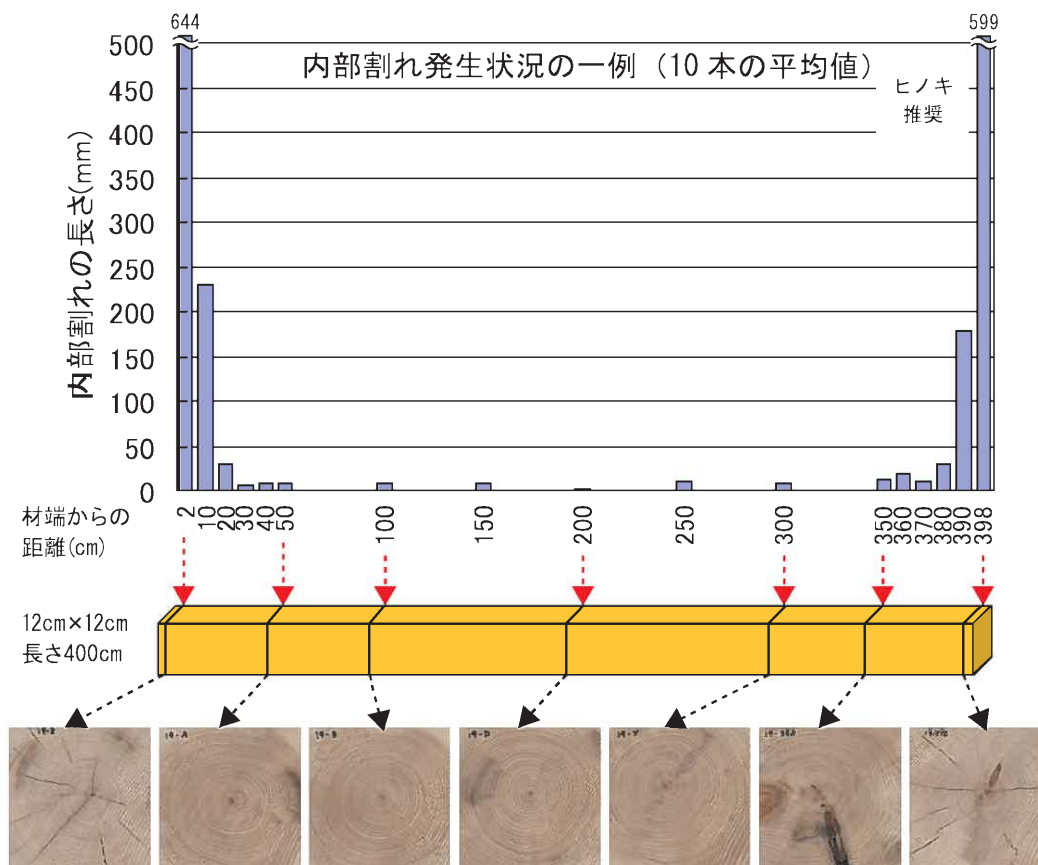
● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	12	高温セット
③	90	60	50	乾燥 (注1) 高周波加熱を併用 (注2)

注1：平均初期含水率40%のヒノキ正角（135mm角、長さ4m）を16%まで乾燥した場合

注2：材内温度を100°C程度に制御するよう出力（初期重量 1kgあたり13W）を調整



● ポイント解説 ●

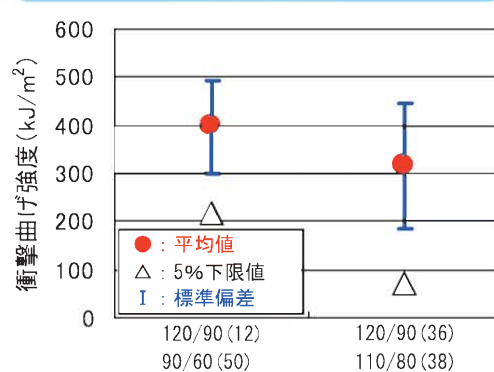
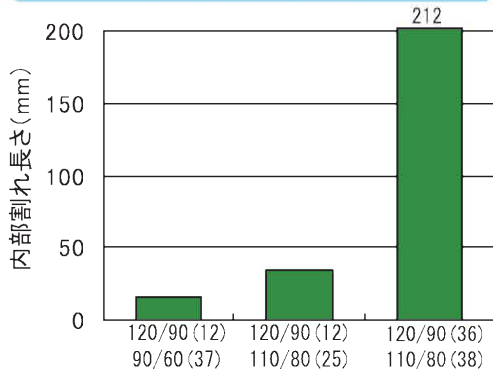
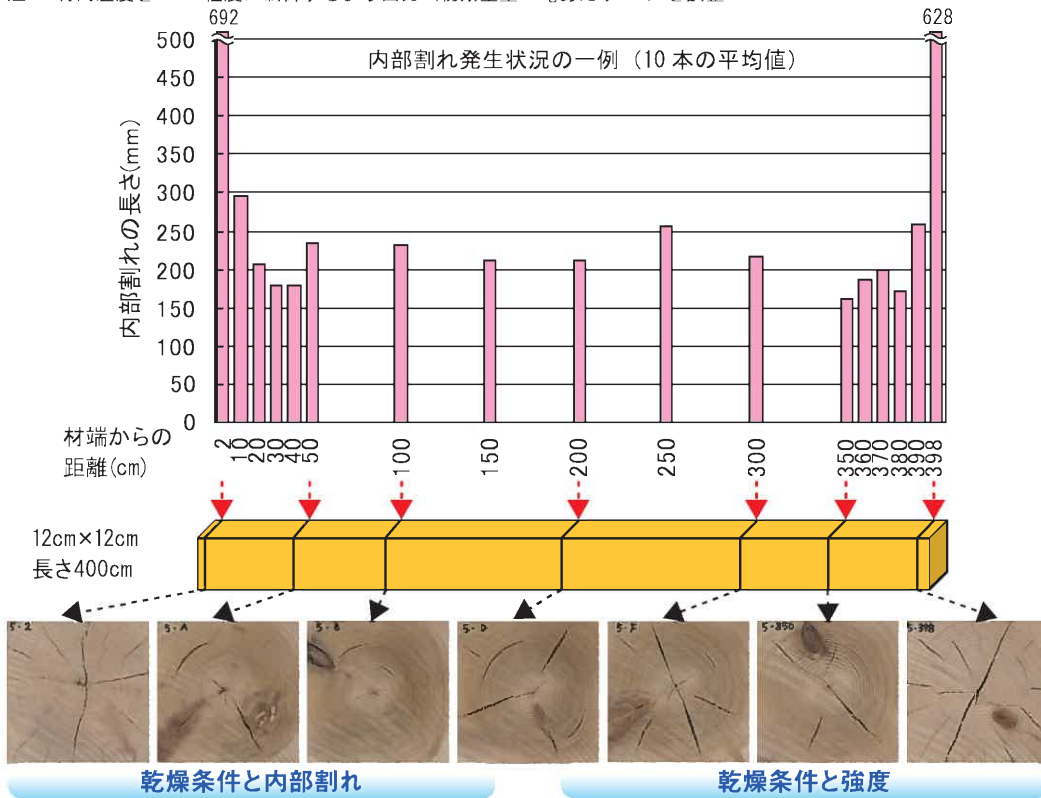
ヒノキの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成され、一般には③のステップで高周波加熱を併用します。ヒノキは、初期含水率が低く、そのばらつきも小さいので、短時間で均一に乾燥することができます。

参考資料

内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	110	80	38	乾燥 (注1) ← 乾球温度が高すぎる!! 高周波加熱を併用 (注2)

注1：平均初期含水率42%のヒノキ正角（135mm角、長さ4m）を6%まで乾燥した場合
 注2：材内温度を120°C程度に制御するよう出力（初期重量 1kgあたり13W）を調整



ポイント解説

ヒノキは内部割れが発生しにくい樹種ですが、②のステップが長すぎたり、③の乾球温度が高すぎると内部割れが増加する傾向にあります。また、過乾燥になってしまうと内部割れが増大します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

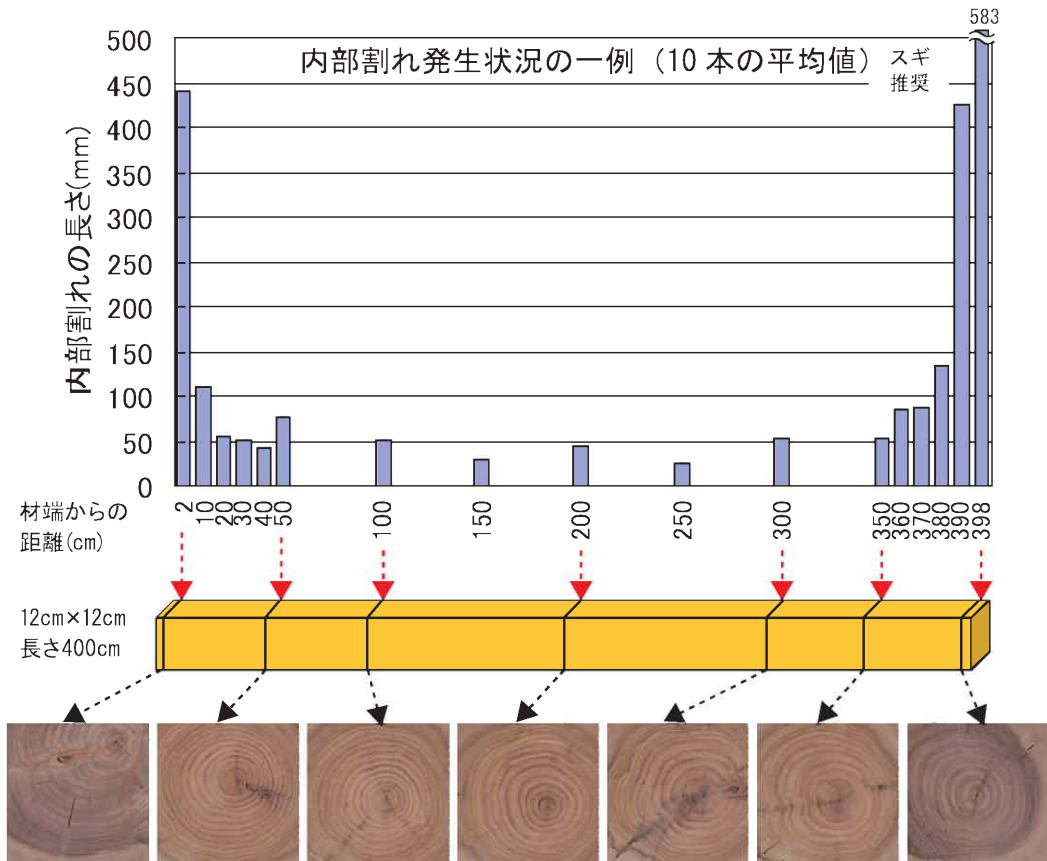
(3) 熱風減圧併用式 ①スギ (120mm正角)

● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧(101)	8	蒸煮
②	115	71	18	高温セット 沸点: 90°C
③	85	39	18	乾燥 沸点: 75°C
④	70	20	120	乾燥 沸点: 60°C (注)

注: 平均初期含水率71%のスギ正角 (135mm角、長さ4m) を14%まで乾燥した場合



● ポイント解説 ●

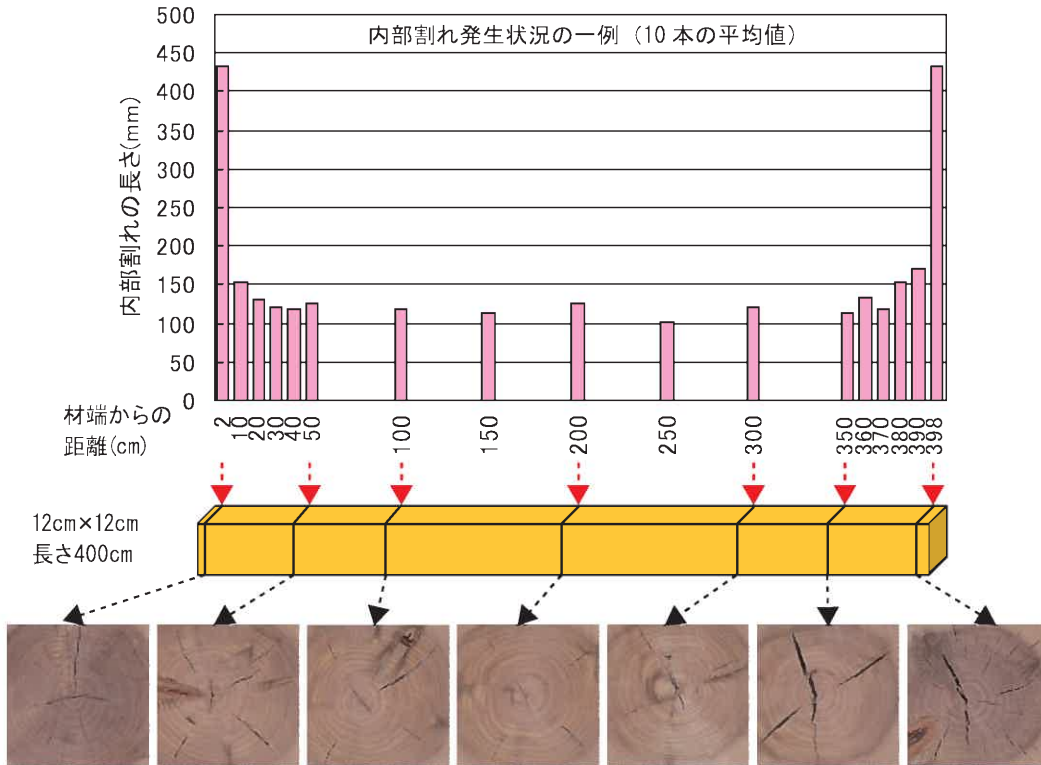
スギの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③④乾燥の4つのステップから構成されます。一般には②以降のステップで減圧を併用します。高温セット後は、段階的に乾球温度を下げることで、より内部割れの発生を抑えることができます。

参考資料

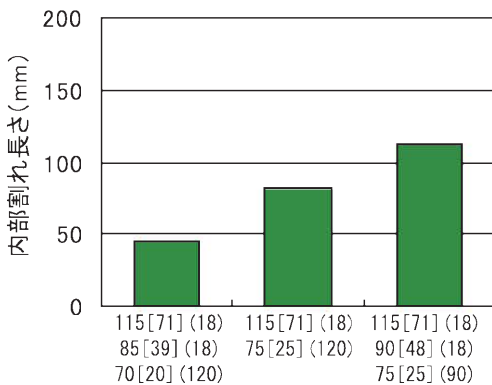
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧(101)	8	蒸煮
②	115	71	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	85	39	60	乾燥(注)

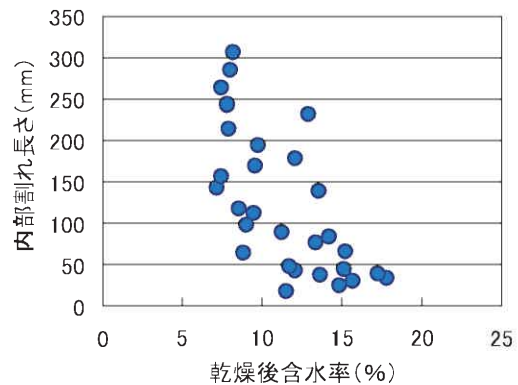
注：平均初期含水率67%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を12%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



含水率と内部割れ



ポイント解説

②のステップが長すぎたり、③のステップの乾球温度が高すぎたり、時間が長すぎると内部割れが多く発生します。また、過乾燥になってしまうと内部割れが多く発生する傾向が認められます。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

3. 推奨乾燥条件

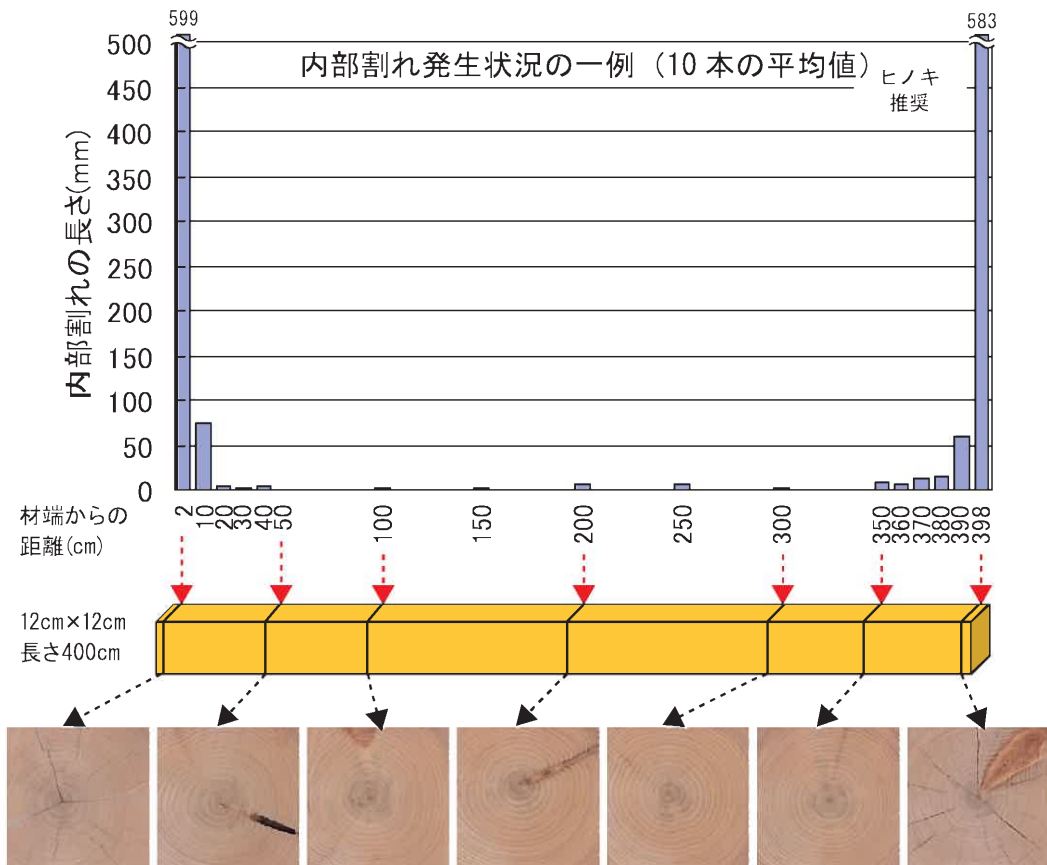
(3) 熱風減圧併用式 ②ヒノキ (120mm正角)

• 推奨乾燥条件 •

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧 (101)	8	蒸煮
②	110	71	18	高温セット 沸点: 90°C
③	80	39	18	乾燥 沸点: 75°C
④	70	20	75	乾燥 沸点: 60°C (注)

注: 平均初期含水率45%のヒノキ正角 (135mm角、長さ4m) を12%まで乾燥した場合



• ポイント解説 •

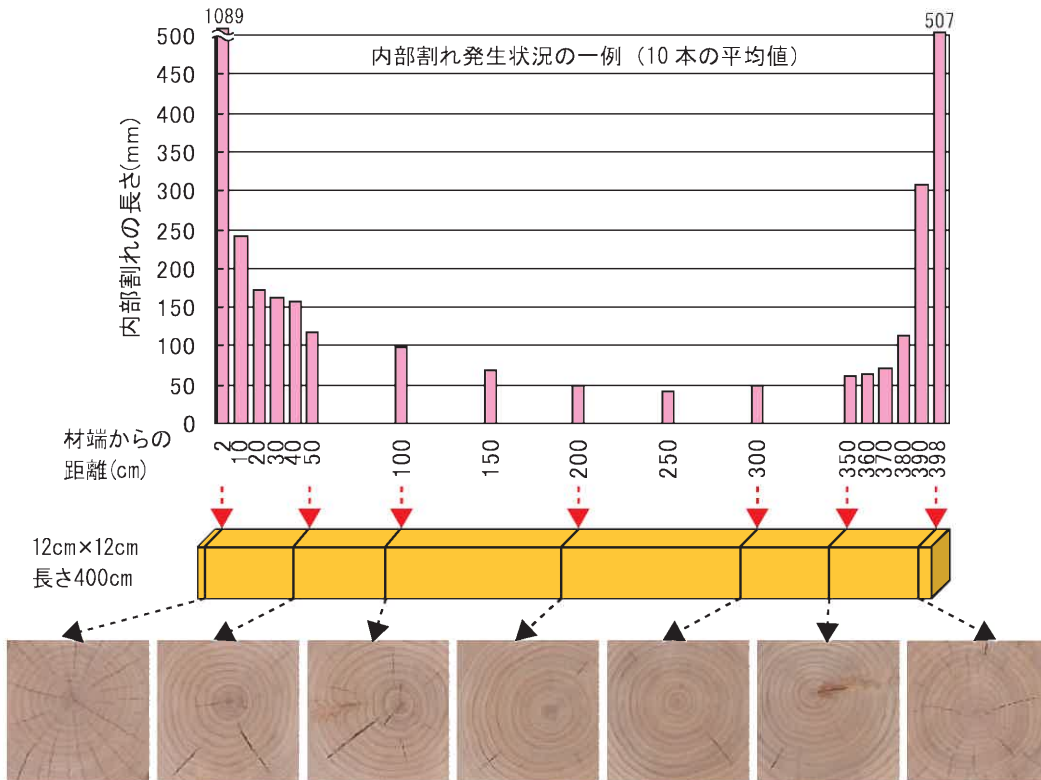
ヒノキの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③④乾燥の4つのステップから構成されます。一般には②以降のステップで減圧を併用します。高温セット後は、段階的に乾球温度を下げることで、より内部割れの発生を抑えることができます。

参考資料

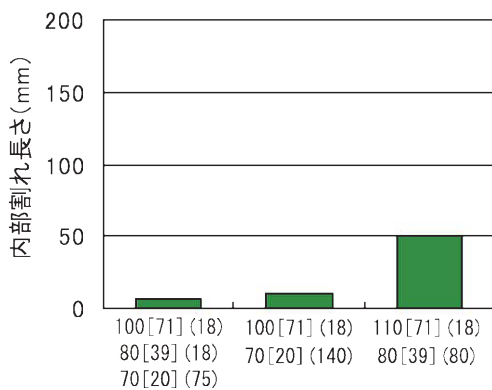
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧(101)	8	蒸煮
②	110	71	18	高温セット
③	80	39	80	乾燥(注) ← 乾球温度が高すぎる!!

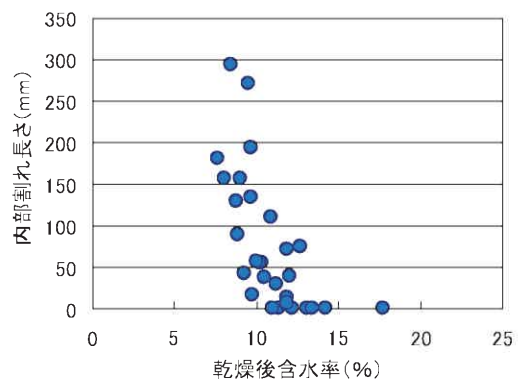
注：平均初期含水率45%のヒノキ正角（135mm角、長さ4m）を13%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



含水率と内部割れ



ポイント解説

ヒノキは内部割れが発生しにくい樹種ですが、②のステップが長すぎたり、③の乾球温度を高くしすぎたり、時間を長くしすぎると内部割れが増加する傾向にあります。また、過乾燥になってしまうと内部割れが増大します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

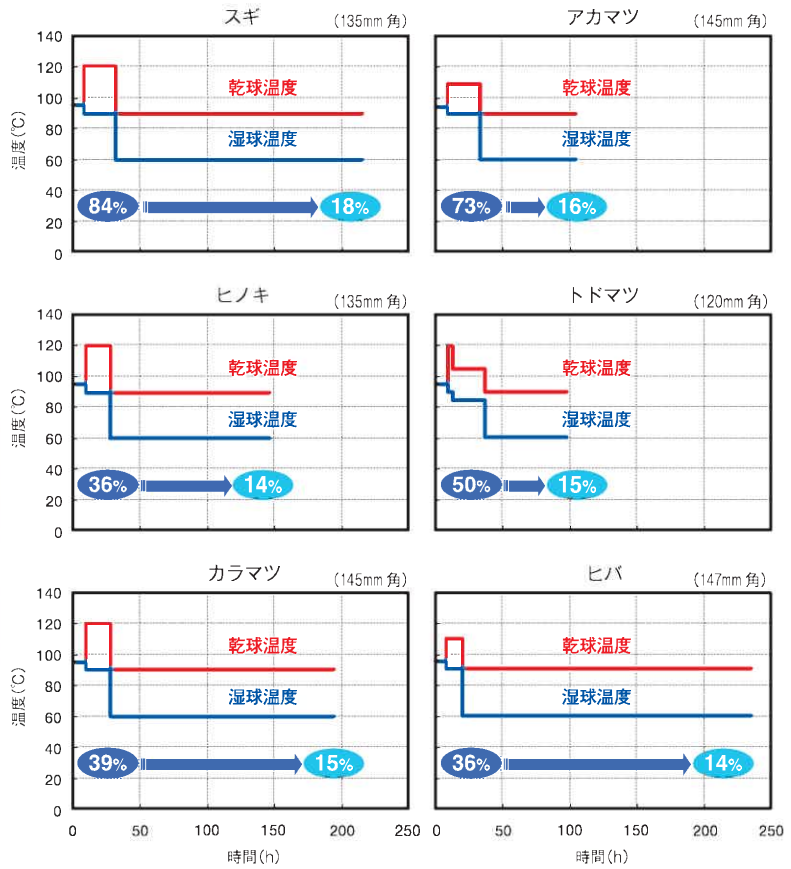
生産性向上

Q & A

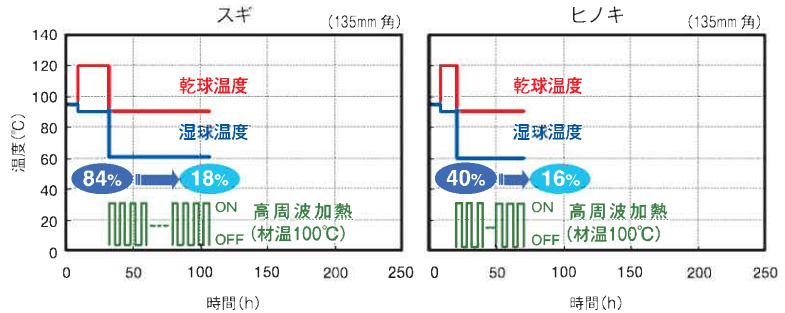
用語の解説

内部割れが少なく、強度面でも問題が生じない 推奨乾燥スケジュール

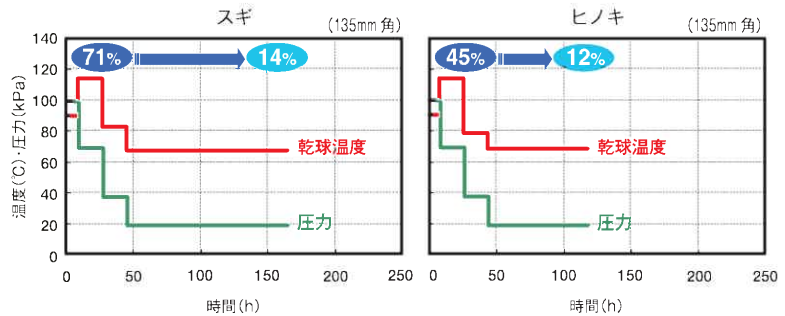
蒸気式
高温セット
+
中温乾燥



蒸気高周波複合式



熱風減圧併用式



10体の平均含水率: 乾燥前 → 乾燥後

内部割れの評価法

製材品に発生した内部割れは、外側からは確認できません。また乾燥条件を誤ると、強度的に危険な内部割れが発生することもあります。

本プロジェクトでは、乾燥材に発生している内部割れを検知したり、画像解析技術を活用して比較的容易に内部割れを評価する技術についても検討しましたので、その成果を紹介します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

4. 内部割れの評価法

(1) 応力波を用いた内部割れの推定法

木材の非破壊試験法の一つである応力波伝播速度を用いた内部割れ推定法について記述します。ここで、応力波伝播時間の測定に使用する機器は、市販の応力波速度測定機ファコップ® (FAKOPP Enterprise製) です。

ポイント解説

- ファコップを用いた応力波伝播時間の測定は、心持ち正角の木口から30cm以上内側の位置で、対角線方向に発信側および受信側センサーを差し込み、発信側センサーを打撃して測定します。正角の断面内に内部割れが存在する場合は、応力波は内部割れを迂回して伝播するため、伝播速度が遅くなります。
- 応力波伝播速度による内部割れ評価項目としては、「最長の内部割れ長さ」が最も有効です。内部割れ発生例を写真に、応力波伝播速度と最長の内部割れ長さとの関係を図1にそれぞれ示します。
- 最長の内部割れ長さを推定するための「内部割れ評価シート」を作成し、これを用いて行った実証試験結果を図2に示します。なお、このシートは心持ち平角にも適用できます。
- 応力波伝播速度を測定した断面における「内部割れ長さの合計」を推定する場合は、表を目安とします。
- センサーの差し込み傷が残りますので、仕上げ加工前の測定が望ましいです。

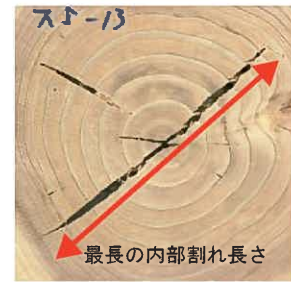


写真 内部割れ発生例 (スギ)

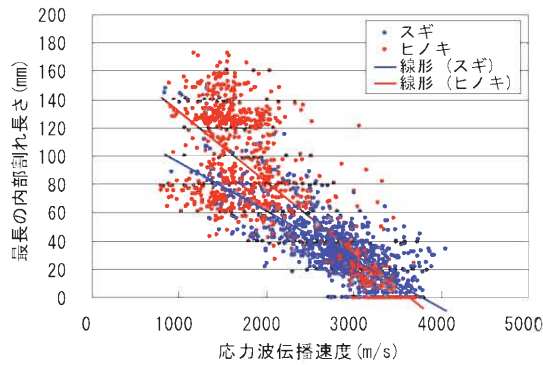


図1 応力波伝播速度と最長の内部割れ長さとの関係 (スギ、ヒノキ)
 スギ : $y = -0.0343x + 129.95$ ($R^2 = 0.5608$)
 ヒノキ : $y = -0.0497x + 180.89$ ($R^2 = 0.6354$)

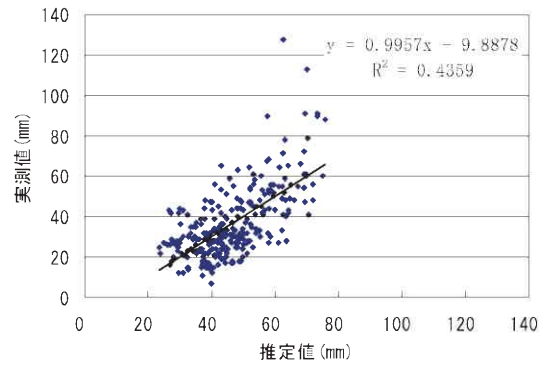


図2 最長の内部割れ長さの推定値と実測値との関係 (スギ)

表 内部割れ長さの合計と最長の内部割れ長さとの関係

(単位 : mm)

内部割れ長さの合計		100	150	200	250	300	350	400	450	500
最長の内部割れ長さ	スギ	21	35	50	64	78	93	107	121	136
	ヒノキ	22	49	76	102	129	155	182	209	235

● 内部割れ推定手順 ●

①被験材を準備します。



②被験材の木口から30cm以上内側で、断面寸法（幅と材せい）を測定します。



③含水率計により2材面の含水率を測定します。



④ファコップにより、各対角線方向で応力波伝播時間を3回ずつ測定します。



⑤各測定値を内部割れ評価シートに入力し、最長の内部割れ長さを求めます。

内部割れ評価シートVer. 1

- | | |
|---|--|
| ① 樹種No.の入力（スギ：1，ヒノキ：2） | <input type="text"/> |
| ② 断面寸法の入力（mm） | 幅×材せい <input type="text"/> <input type="text"/> |
| ③ 含水率の入力（%） | 2箇所 <input type="text"/> <input type="text"/> |
| ④ 一方の対角線方向の応力波伝播時間の入力（ μ s） | 1～3回目 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> |
| ⑤ 他方の対角線方向の応力波伝播時間の入力（ μ s） | 1～3回目 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> |
| ⑥ 内部割れ評価の表示
(応力波伝播時間測定位置における被験材断面の評価です。) | 最長の内部割れ長さ <input type="text"/> mm |

注) 「内部割れ評価シートVer. 1」は、島根県中山間地域研究センターの以下のホームページからダウンロードの上、ご利用ください。

<http://www.pref.shimane.lg.jp/chusankan/kenkyu/mokuzai/>

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説

4. 内部割れの評価法

(2) ねじりを用いた内部割れの推定法

木材は含水率がおおよそ30%を下回ると、ねじりにくさの指標であるせん断弾性係数が変化しますが、内部割れが多いとその傾向は弱くなります。ここでは、せん断弾性係数を指標として内部割れの程度を推定する方法について解説します。

測定方法と手順

①被験材の高さ、幅、長さ、重量を測定し密度を求めます。

②図1のように中央部分を支持した被験材の両材端の材軸の中心（○の位置、曲げの周波数）と材端（●の位置、曲げとねじりの周波数）で打撃し（図1）、二つの周波数を比較することでねじりの周波数 f_n を確認します（図2）。

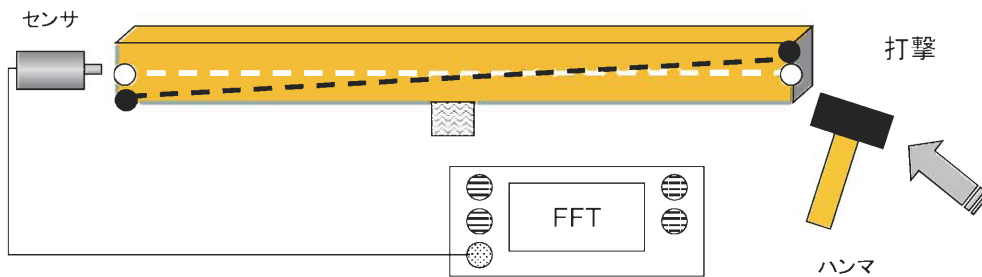


図1 動的ねじり試験の概要

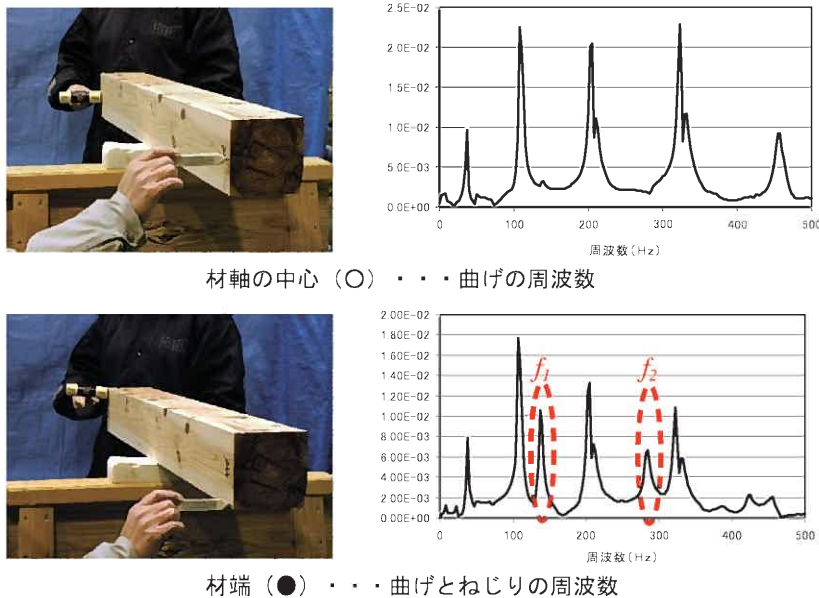


図2 ねじりの周波数の読み取り方法

材端（●）で打撃すると、材軸の中心（○）で打撃した時には現れないピーク（赤で囲んだ部分）がわかります。これがねじりの周波数 f_n で、周波数が低い方から1次（ f_1 ）、2次（ f_2 ）となります。

③せん断弾性係数 (Gd) を算出します。

$$Gd = m_n \cdot l^2 \cdot \rho \cdot f_n^2$$

(l :長さ、 ρ :密度、 f_n : n 次のねじりの周波数、 $m_1=4.730$ 、 $m_2=7.854$ 、 $m_n=\frac{\pi}{2(2n+1)}$)

④上記①～③を乾燥前と乾燥後に行い、その比を算出します。

⑤乾燥後の含水率を求めます。

⑥上記④と⑤の値を図3にプロットすると内部割れの程度が推定できます。

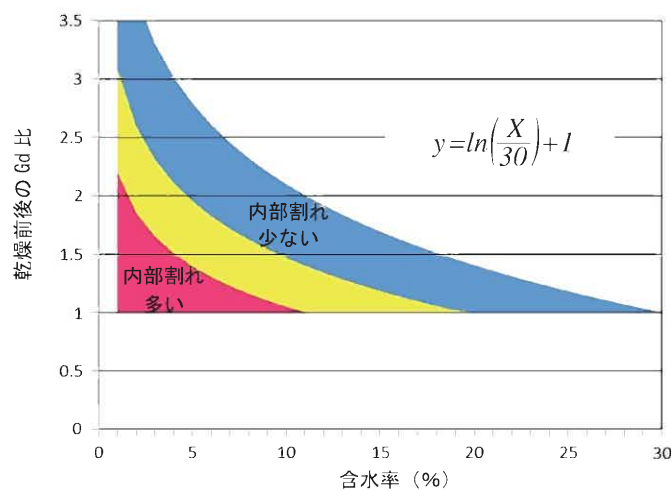


図3 内部割れを推定するための含水率とGd比の関係

ポイント解説

○せん断弾性係数を測定すれば、製品を鋸断しなくても木材の内部割れの程度を推定できます。

○せん断弾性係数を測定する方法には、動的と静的の2種類があります。

○動的にせん断弾性係数を測定する時の注意点

- ・周波数を測定する際、打撃する力が強いと様々な振動が励起され、ねじりに関する周波数が判別できない場合があります。また、打撃する力が弱いと周波数が読み取れない場合もあります。打撃する力は徐々に強くしていくことをお勧めします。
- ・曲げの周波数とねじりの周波数が全く同じ部分に出現し、2回の打撃とも同じ波形となる場合があります。この場合は、高次（2次や3次）の周波数を確認すると分離できます。

4. 内部割れの評価法

(3) X線CTを用いた内部割れの評価法



写真1 X線CTによる観察

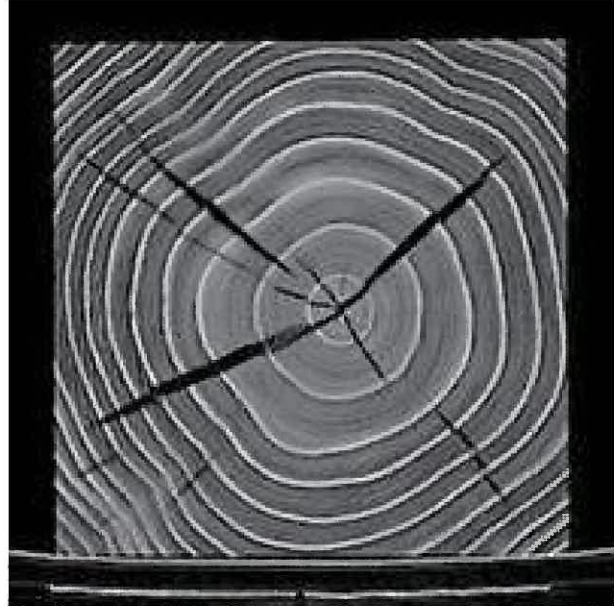


写真2 スギ105mm正角の断面観察例

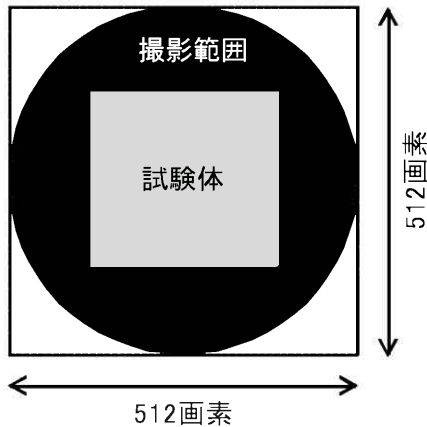


図 撮影断面の概要

X線CTによる観察像では、密度の高い部分が白く表示されるので、内部割れのほか、年輪や節も鮮明に写し出されます。

ポイント解説

- X線CTを用いると、製品を鋸断しなくても全長に渡って内部割れの有無や大きさなどを正確にチェックできます。分解能を1mm前後とした場合、正角4本あるいは平角2本を同時にチェックすることも可能です。
- さらに、節、腐朽・虫害、あて・目回り等のチェックも可能ですし、試験体の寸法や平均年輪幅等の測定もできます。心持ち材の場合は、髓の位置の変化から樹幹の曲がりや、割れの位置（髓からの角度）の変化から繊維傾斜を測定することも可能です。
- 医療用X線CTでは、図の黒い円内が観察対象となります。円の直径は試験体に合わせて変更が可能です。画素数は通常512×512です。したがって、120ないし150mmの正角の観察では0.4～0.5mm程度、120×300mmの平角では0.8mm程度の分解能となります。なお、撮影間隔は一般に1～10mm程度の範囲で選択できます。撮影間隔が短いほど高解像度になりますが、画像数が膨大になります。

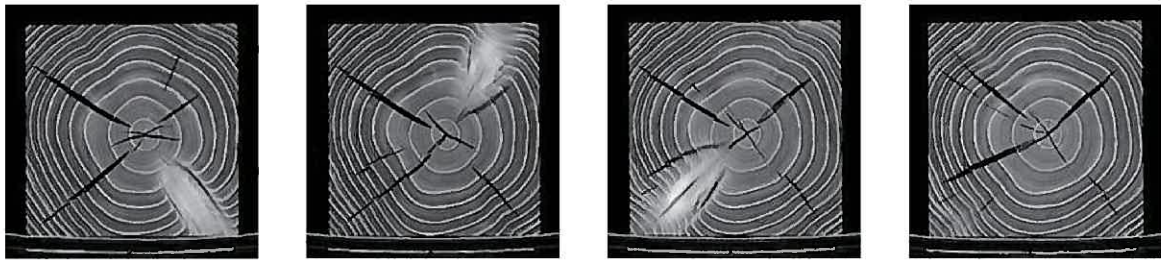
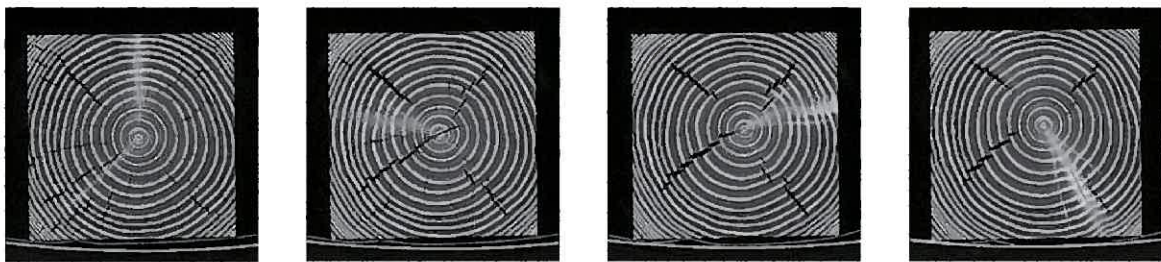


写真3 スギ105mm正角の観察例（断面写真の表示は30mm間隔）

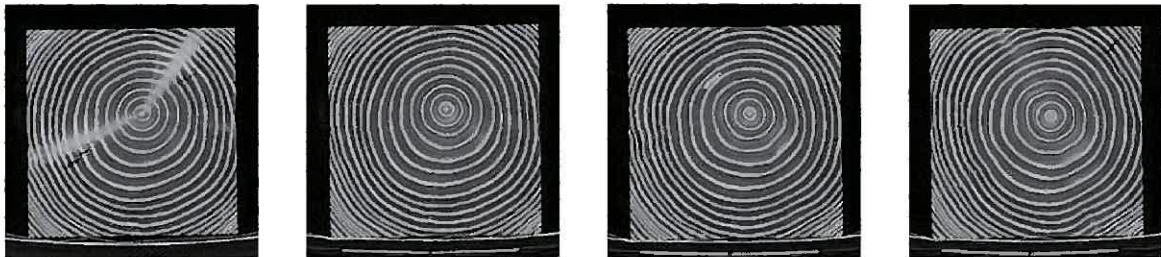


15mm

55mm

105mm

155mm

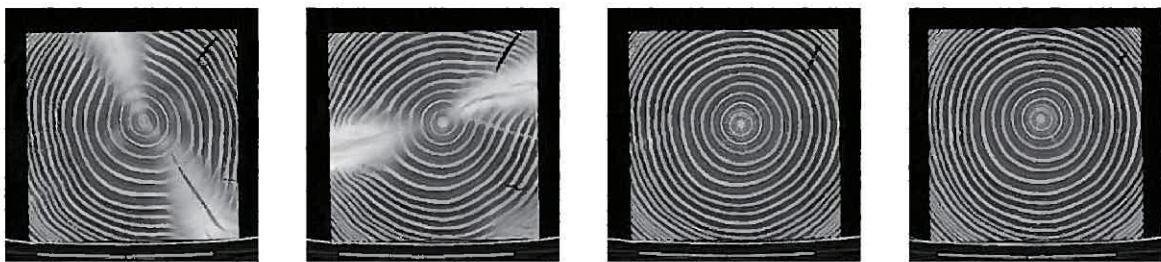


205mm

245mm

325mm

375mm



425mm

475mm

525mm

575mm



625mm

2, 275mm

写真4 カラマツ120mm正角の観察例
[写真下の数値は木口からの距離]

- 細かい割れは木口～100mmで観察されました。
- 大きな割れは木口～240mmで観察されました。
- 繊維方向の長さ約300mmの内部割れが木口から325～625mmの位置で観察されました。

4. 内部割れの評価法

(4) 画像処理技術を用いた内部割れの測定法

• ImageJの使い方 •

- ① スキャナーにより木口面を1400×1400pixel程度の画像として読み取ります。
- ② 画像編集ソフトウェア(Microsoft Windows 標準添付のペイント等)を使って、割れ部分を黒色に塗り潰し、BMP形式で保存します(図1)。
- ③ 画像処理解析ソフトウェアImageJにファイルを読み込み、二値化します(図2)。
- ④ メニューの[Analyze]から[Set Scale]ウィンドウを開き、各辺の寸法を入力し、1 pixelあたりの長さを決定します。
- ⑤ メニューの[Analyze]から[Set Measurements]ウィンドウを開いて、測定条件を指定します(図3)。
- ⑥ メニューの[Analyze]から[Analyze Particles]を選び、開いたウィンドウで解析条件を指定(図4)して実行すると、解析結果として画像(図5)と結果一覧(図6)が出力されます。
- ⑦ 出力された表を選択・コピーして、解析評価用エクセルシートにテキストとして貼り付けます。
- ⑧ 貼り付けたテキストデータを基に、割れの箇所数や長さ、面積などが再計算され(表)、図として表示されます(図7)。



図1 割れを塗った画像

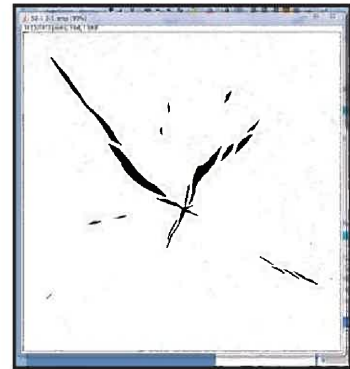


図2 二値化後の画像

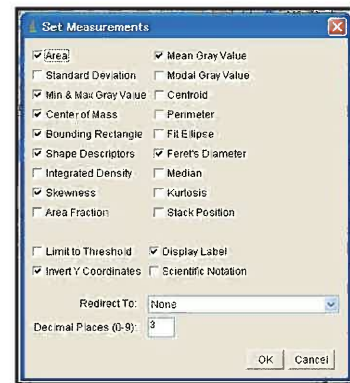


図3 測定条件の設定

注：ソフトウェアImageJ (<http://rsb.info.nih.gov/ij/>) アメリカ国立衛生研究所で開発されたオープンソースのパブリックドメインソフトウェアで、Java言語で動作します。MacやWindowsなど、様々なプラットフォームに向けたパッケージが無償配布されており、ここではVer. 1.42を利用しています。

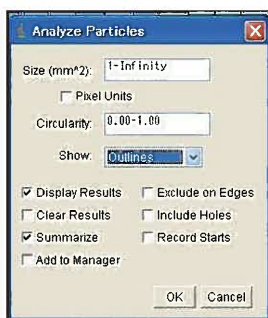


図4 解析条件の設定



図5 解析画像

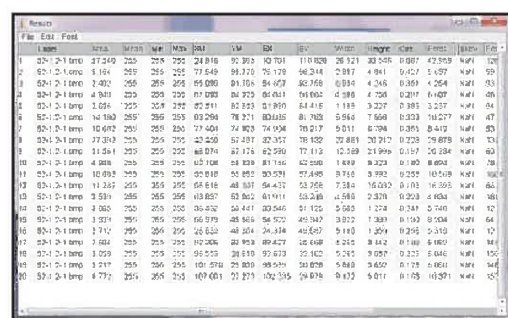


図6 解析結果

表 エクセルシートによる内部割れ情報の表示例

52-12-1.bmp	選択	割れ長さ	割れ幅	割れ面積	木口面割れ	推定起点位置	推定終点位置	割れ長軸	円形性平均	縦横比平均
	割れ箇所数	mm	mm	mm ²	面積割合%	x座標 mm	y座標 mm	角度平均度	0.0~1.0	短辺/長辺
合計	20	225.3	33.0	280.1	1.94	-	-	93.9	0.24	0.15

抽出条件	選択割れ	割れ長さ	割れ幅	割れ面積	木口面割れ	推定起点位置	推定終点位置	割れ長軸	円形性	縦横比平均
	箇所No	mm	mm	mm ²	面積割合%	x座標 mm	y座標 mm	角度度	0.0~1.0	短辺/長辺
面積最大	8	29.9	4.7	77.3	0.54	32.4	78.1	54.4	0.23	0.15
割れ長さ最大	1	43.0	2.8	57.5	0.40	10.7	110.8	37.6	0.09	0.04
割れ幅最大	9	25.3	5.1	51.6	0.36	75.2	77.1	62.6	0.20	0.20

※1: 0.0完全な円

行No	割れNo	最大割れ長さ mm	最大割れ幅 mm	割れ面積 mm ²	推定起点位置	推定終点位置	割れ長軸	円形性	縦横比
					x座標 mm	y座標 mm	角度度	0.0~1.0	短辺/長辺
1	1	43.0	2.8	57.5	10.7	110.8	37.6	0.09	0.04
2	2	5.6	1.6	5.2	79.1	98.3	76.2	0.43	0.26
3	3	4.3	0.9	2.4	54.9	93.8	55.2	0.35	0.20
4	4	6.6	1.4	4.9	89.4	87.0	84.8	0.30	0.18
5	5	3.2	1.1	2.1	52.4	84.4	52.6	0.38	0.29
6	6	10.3	2.3	14.2	87.0	81.8	80.1	0.33	0.23
7	7	8.4	2.0	10.7	79.9	78.2	74.9	0.36	0.23
8	8	29.9	4.7	77.3	32.4	78.1	54.4	0.23	0.15
9	9	25.3	5.1	51.6	75.2	77.1	62.6	0.20	0.20
10	10	8.5	1.0	4.9	62.8	62.6	61.1	0.18	0.10
11	11	10.4	1.6	10.7	50.5	57.2	60.3	0.25	0.14
12	12	16.4	1.6	11.3	61.4	53.8	54.8	0.10	0.07
13	13	4.8	1.1	2.5	61.9	52.8	66.5	0.23	0.15
14	14	5.7	0.9	3.1	39.2	51.1	33.5	0.24	0.13
15	15	8.2	0.7	3.3	58.2	49.3	54.6	0.13	0.06
16	16	5.3	0.9	2.7	29.6	49.0	24.4	0.26	0.14
17	17	6.1	0.6	2.6	89.4	35.6	94.7	0.19	0.09
18	18	6.0	0.9	3.1	93.7	32.1	98.9	0.22	0.12
19	19	6.9	0.8	3.2	98.6	30.8	104.5	0.18	0.09
20	20	10.4	1.1	6.8	102.3	29.9	111.5	0.17	0.09

・エクセルファイルダウンロードURL

<http://www.pref.hiroshima.lg.jp/site/sougougizyutukennkyuuzyo/1219628260277.html>

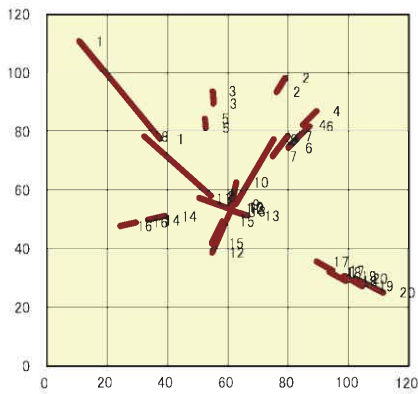


図7 割れの位置情報



図8 実際の画像

● ポイント解説 ●

- ① スキャナーで読み取った画像の割れを黒く塗り潰すのは、割れの範囲をハッキリさせるためです。
- ② ImageJは、割れの形を起・終点を結ぶ菱形様に認識して、傾きなどの情報を出力します。したがって、X字状など、いろいろな方向の割れが繋がった部分では、「割れの位置情報」が正しく表示されません。その際には、画像編集により、割れを分割する必要があります。

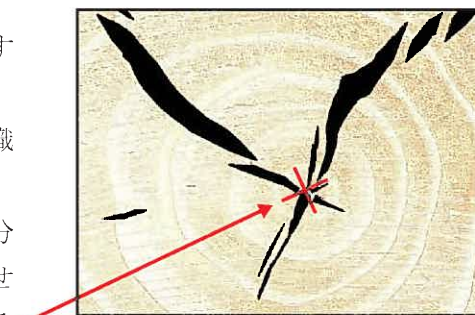


図9 割れの分割

