

(注)

上段:心材
下段:辺材

*1 JIS Z 2103 による。

容積密度数; 全乾時重量, 生材時容積

*2 JIS Z 2103による。

*3 次式により算出する。

$$F. S. P. = (av/R) / (\Delta v / \Delta w)$$

F.S.P.; 繊維飽和点(%)

av; 容積全収納率(%)

R; 容積密度数 (g/cm³)

$\Delta v / \Delta w$: 水1g当り容積収縮

*4 JIS Z 2105 による。

*5 JIS Z 2104 による。

*6 試験条件は次のとおりである。

		乾球温度 (°C)	湿球温度 (°C)	風速(m/sec)
20°C		20	17	1
60°C	初期	45	38	1
	中期	55	40	1
	後期	60	35	1

試験材寸法;長さ 30cm, 幅 10cm, 厚さ 2cm

(); 辺心材込み

*7 試験条件は次のとおりである。

試験場所;東京都目黒区下目黒旧林業試験場構内

試験開始月 :11月~2月

試験材寸法;長さ 70cm, 厚さ 6cm

木口面は被覆

(); 樹種番号 17,18N, 40, 54は辺材, 38K は偽心材

*8 JIS Z 2119 による。

*9 JIS Z 2113 による。

*10 JIS Z 2111 による。

*11 JIS Z 2112 による。

*12 JIS Z 2116 による。

*13 JIS Z 2114.による。

*14 JIS Z 2117 による。

*15 JIS Z 2141による。

*16 切削条件は次のとおり。

乾燥材(含水率 12%)を主回転数900rpm, 切削円直径 170mm

切削角56°、刃先角 40°、切削深さ 2mm、刃当りの送り量 3.0 mm の条件において切削する。

(Remarks)

The upper : Heartwood

The lower ; Sapwood

*1 Based on JIS Z 2103, cross section.

Bulk density ; Weight when oven dry and volume when green.

*2 Based on JIS Z 2103.

*3 Fiber saturation point (F. S. P.) is calculated by following formula.

$$F. S. P. = (av/R) / (\Delta v / \Delta w)$$

av; Volumetric shrinkage from green to oven dry (%).

R : Bulk density (g/cm³).

($\Delta v / \Delta w$) ; Volumetric shrinkage per 1g water desorption from air dry to oven dry (cm³/g).

*4 Based on JIS Z 2105.

*5 Based on JIS Z 2104.

*6 Drying conditions are as follows.

		Dry-bulb (°C) thermometer	Wet bulb (°C) thermometer	Wind velocity (m/sec)
20°C		20	17	1
60°C	Initial	45	38	1
	Intermediate	55	40	1
	Final	60	35	1

Dimension test board ; Length 30 cm, Width 10 cm, Thickness 2 cm.

() : Test board with heart-and sapwood.

*7 Drying place ; Tokyo.

Biginig month of drying : November to February.

Dimension of test board ; Length 70 cm, Thickness 6 cm.

Covering on cross section.

() ; Number of species 17, 18N, 40, 54 are sapwoods and 38K is false heartwood.

*8 Based on JIS Z 2119.

*9 Based on JIS Z 2113.

*10 Based on JIS Z 2111.

*11 Based on JIS Z 2112.

*12 Based on JIS Z 2116.

*13 Based on JIS Z 2114.

*14 Based on JIS Z 2117.

*15 Based on JIS Z 2141.

*16 The cutting conditions are as follows

Rotation speed of cutter head 900 rpm, Diameter of cutting circle 170mm, Cutting angle 56° , Knife angle 40° , Depth of cut 2mm, Feed speed 3 mm, Test boards were prepared at 15% M. C.