木材を工業材料として活用する

研究室

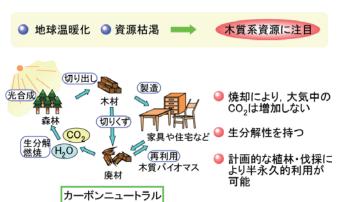
梶川 翔平 Shohei KAJIKAWA

低環境負荷資源としての木質系材料

は、木そのものが生きた植物であ 属などの人工物に感じられないの

るからでしょう。

ブラスチックや金属品を置き



を与えてくれます。こうした木の

く温かみがあり、私たちに安らぎ

"ぬくもり"が、プラスチックや金

器など、木で作られたものは美し

木造の建築物や木製の家具、

的に使用できます。さら に、木材はカーボンニュー に行えば、 植林や伐採を計画的 木材は半永久

よって生育環境も異なるた

ど無駄が多いのです。

くずが材料の大半を占めるな

翔平助教は、「木材を工業材料と

木材の加工技術を研究する梶川

有効利用の観点から、近 す。地球温暖化や資源の うにしたい」と考えていま クや金属に代替できるよ 目されています。 して普及させ、プラスチッ 木材の活用が再び注

材は、 再利用できます。 で出る切りくずなどの廃 宅の解体材や、 とえ不要になっても、 われますが、これらがた 材は住宅や家具などに使 森林から切り出した木 新たな資源として 製造工程 そのた 住

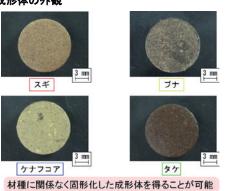
ません。 燃やしても大気中の co を増やし を実質ゼロにする)材料であり、 トラルな(二酸化炭素(ぴ)の収支

加工していますが、加工に時 産の手法が確立していませ りすることが難しく、大量生 に変形させたり、流動させた チック材料のように、加工時 がら、木材が工業製品として使わ ます。木材は、金属やプラス れていない原因の一つとし ん。現在は、主に切削により 加工性の問題が挙げられ

圧粉成形体の外観

間がかかることに加え、

切り



そこで梶川助教は、木材をあら

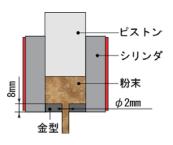
しかし、こうした利点を持ちな

くい要因です。 しまうのも工業材料として使いに 木材を粉末にして成形 個々の材質にバラつきが出て

木質系材料、流動性、射出成形、木材 鍛造、粉末成形、塑性加工

所 属	大学院情報理工学研究科 機械知能システム学専攻
メンバー	梶川 翔平 助教
所属学会	日本塑性加工学会、日本材料学 会、日本木材学会
E-mail	s.kajikawa@uec.ac.jp

木質系粉末の押出し加工



蒸煮処理粉末の射出成形

射出部

ヒータ、



200°C • 20 min

40 mm

剤などの添加物を全く使わずに、 まず、プレス成形により、接着

出し加工」、さらに、型に流し込

んで形づくる「射出成形」を行いま

金型から押し出して成形する「押 加工する「プレス成形」や、材料を

とにしました。粉末ならば、一般 目指し、木材を粉末にして使うこ ゆる形に効率良く加工することを に加工しにくいとされる曲がった ど多様な木質系の材種で直径約10 製しました。 ミリメートルの円形の成形体を作 スギやブナ、ケナフコア、タケな

び固形になります。 すると、自己接着の特性により再 の流動性を持った材料を逆に冷却 流れやすくなります(流動性)。こ 構造から水分を含む状態で150 ―200度Cに加熱すると次第 般に、木質系の材料は、その 加圧することによって

う汎用(はんよう)的な金型を使 で、プラスチックなどの成形に使 できるからです。こうした形状

廃材なども有効に活用

い、加熱した材料に圧力を加えて

や温度を最適化し、金型に充塡す 梶川助教は、 材のこうした性質を利用します。 押出し加工や射出成形では、 木材を加熱する時間 木

> しています。 の成形品が完成しました。強度も 感を持った、軽くて滑らかな木材 に施しました。これにより、 和水蒸気による「蒸煮処理」を事前 プラスチックと同等の水準を確保 スチック製品と見間違うほどの質 る際の流動性を高めるために、飽

家電などに普及させる

れません。天然系の樹脂を混ぜる すく量産できるようになるかもし つかの課題はありますが、近い将 さらに、より複雑な形を作るに 任意の形状の木材製品をたや 流動性の一層の向上などいく

プラ

電などから木材を適用し、そのう す。 になれば、 短時間で効率的に製造できるよう 在能力がある」と期待していま う。まずは、「文房具や小型の家 クや金属を超える素材としての潜 梶川助教は、木材は「プラスチッ 身の回りにも普及するでしょ 現在は高価な木材品ですが、 価格もずっと安くな

ましたが、木材の生産量は年々減 壊が社会問題になった時期もあり かつては森林伐採による環境破 ち大型家電などにも使えるように

なる」と考えています。

ことなども検討しており、 段と高められそうです。

強度も

のです。 の活用が、 少しており、現在では放置林の問 題が取り沙汰されています。

今こそ求められている

金属の効率的な加工も

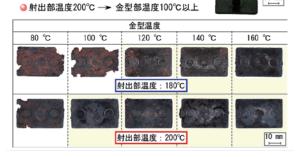
せています。 として木材の普及を推し進めつ 金属でも新たな研究をスタートさ く加工する技術を開発するなど、 ルミニウム薄板を1工程で効率良 した「絞り・張出し」法により、 梶川助教は、木材加工の専門家 最近では、圧縮力を駆動力に

【取材・文=藤木信穂】

実験装置概略図 金型概略図 金型温度が成形性に及ぼす影響 金型に全充填した成形体を得る事に成功

◎ 全乾状態の蒸煮処理竹粉を用いて射出成形の可否を検討

試料の蒸煮条件



金型部温度120℃以上

作製したスギやタケの成形品

