

小抽斗をつくる

— 家具製作成果報告 —

中央工学校

インテリアデザイン科（ファニチュアデザイン専攻2年）天池 紗織，湯田 絢香

1. はじめに

古来より建築やインテリア、生活の中に多用されてきた木材。それは仕上がりの美しさや独特な表情を持ち、入手や加工のしやすさなど多くの魅力を備え今でも高い需要がある。

私たちはインテリアデザインを学び始め2年目で小抽斗（こひきだし）を製作し「モノ」を「ツクル」ことを通して木材の性質や加工方法、道具の使い方や図面の描き方を学ぶことができた。



写真1 小抽斗



写真2 作業風景

2. 道具と材料について

鋸（のこ）、鑿（のみ）、鉋（かんな）の手加工道具を使いこなすには多くの練習が必要である。道具の仕組みを理解し、先生より「こうやればうまくいく」と指導を受け製作した。それらの道具が使用され始めたのは両歯鋸では明治時代に入って、二枚刃鉋は幕末から明治時代の初めにかけてからである。



写真3 前板調整



写真4 前板加工

使用した材料は広葉樹のキハダとホオで比較的安価で鋸の切削も鉋の仕上げ加工も容易であり、気乾比重はともに0.48と同じである。特にホオは狂

いが少なく下端定規の材料にも用いられているため抽斗部に使用した。

材料	原産地	気乾比重	強度	使用箇所
キハダ	全国分布	0.48	普通	天板・方立板・地板 棚口・抽斗前板・台輪
ホオ	全国分布	0.48	普通	抽斗側板・向こう板

表1 材料比較

3. 加工方法について

家具は組み手や接ぎ手加工を施し製作する。製品寸法に足りない材料は板はぎをする。今回は抽斗の側部を「すり合わせはぎ」で幅を確保し、方立板と天板を「両端留め形十三枚あり組み接ぎ」方立板と地板を「包み打ち付け接ぎ」で、抽斗部は前板と側板を「包みあり組み接ぎ」側板と向こう板を「あり組み接ぎ」加工をした。それは木材が乾燥により収縮する性質を持ち、そのねじれや狂いを抑えるためである。

抽斗側部は表面に木裏が出るように使用した。これも木材は乾燥収縮すると木表の側が凹面状に反ることや木表よりも木裏のほうが辺材が少ないためである。また、方立板は逆木にならないように、抽斗前板は木目方向や色調を揃え意匠に配慮した。



写真5 すり合わせ



写真6 両端留めあり組み

■Amaike Saori, Yuda Ayaka

■ikeda_t@chuoko.ac.jp



写真7 両端留めあり組み



写真8 包みあり組み

5. まとめ

今回は伝統工具や工作法を理解してその技を受け継ぎ、クラス全員が図面通りに同じ家具（小抽斗）を造りあげた。今後は木工機械による加工法や更に新しい技術を身に付け、来年の卒業制作ではオリジナルデザインの創作家具（椅子・テーブル）を製作する予定である。

4. 図面・CG で考える

家具製作を行う前に計画をする。どのようなカタチでどのくらいの大きさ、どんな加工や材料が必要か設計図面を描き、木取り表を作成した。

設計図面では、寸法や工作法の検討を行ない、使用する鑿幅で加工が可能であると確認できた。木取り表は木材から必要な寸法の部材（仕上げ寸法）にする前の、鋸切断や鉋削りすることを見込んだ部材（木取り寸法）を拾い出し、材料の特徴を生かすことや適材適所に有効利用することを理解した。

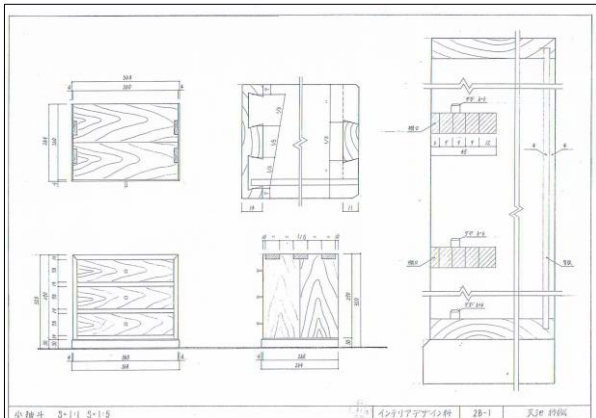


図1 三面図

図面を描くことで組み立てや作業工程が、ある程度理解できたがCGを作成することで部材と部材の接合部や端部の加工状態など更に理解を深めることができた。これらの計画を行うことは優れた製品を造るうえで大切なことと感じた。



図2 CG