

## 現代クラシック調家具類の彫形 (molding) 及び面の利用研究

主任研究員 森田 日明

### 研究の目的

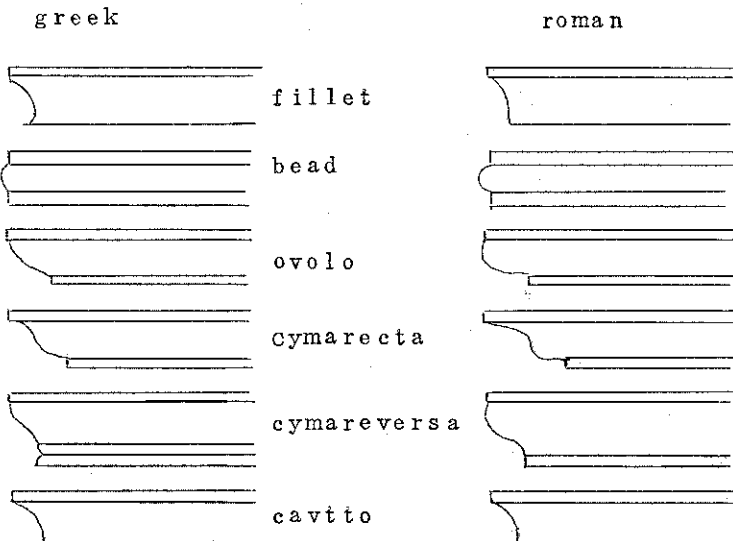
生活水準の向上に伴って最近高級家具の需要が増して来た。当地で市販されているこれらの高級家具の大半が県外移入品である。当地の比較的に小企業者を対照に良質で高級な家具の生産技術指導を行い、これら高級家具の移入を防止し地場特産品として市販又県外に移出する目的でこの研究試作を実施した。

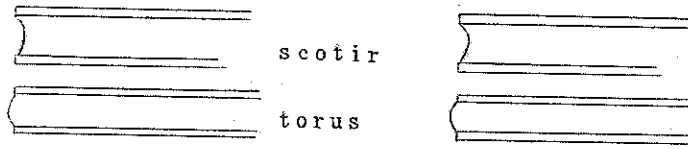
### 研究の概要

#### (1) 彫形 (molding) の種類

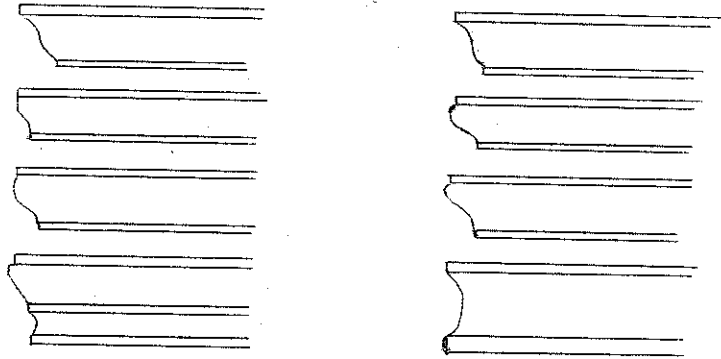
クラシック家具における彫形、面の線はその時代様式に従って厳格に規制されている。その基調となっている彫形の線はフレット (fillet)、ビード (bead) は楕円、半円を適宜に併用しオボロ (ovolo) は拋物線又は双曲線からなり又半円の二分の一の円弧からなっており、サイマレクタ (cymarecta) は楕円を反対に組合せローマ式では四分の一の円弧を反対に組合せてある。又、サイマレバサ (cymareversa) はサイマはサイマレクタを転倒させた形でその何れの様式においても前者を、それぞれ転倒又は組合せて用いた線である。キャベット (cavetto) は楕円の半、又は円の四分の一である。スコチア (scotia) は楕円の一部又は小円弧と大円弧を連結してあるが彫刻用としては向かない。トーラス (torus) は半円状の彫形でスコチアと組合せて、クラシック・ルネサンス時代に盛に用いられた。

以上の線を基調として立体的構造その飾として凹凸によって陰影をつけ、又彫刻を施して一層美的に芸術好景を表現したものが様式 (classic) 家具のスタイルである。

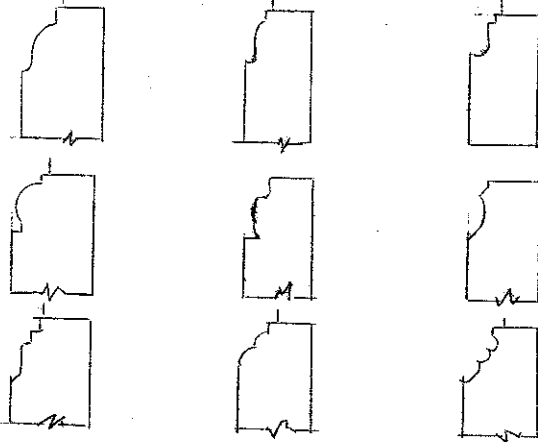




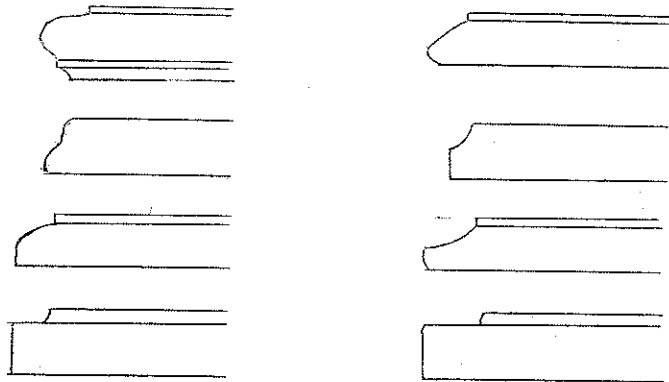
(1) 支 輪 剝 形



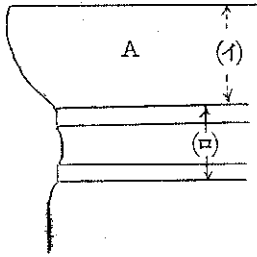
(2) 台 輪 面



(3) 甲 板 面



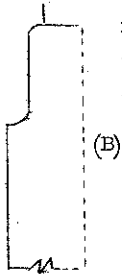
- (1) 図は支輪割形の一例であるが、支輪は総体のしめくりをする大切な装飾部分に当るのでその作品の大小や高さの関係を良く検討して設計工作にかゝること。例えばその支輪の位置が目通り以上の場合と目通りにある時又はそれ以下の高さの場合それぞれ小割形的设计が変わることが至当であるが、比較的高さの高い見上げる位置にある支輪は各種の線を組合せ複雑で重みのある形が用いられ、低くなるに従つてその割形は比較的簡易な線を用いる。



(A)図は試作品に用いた割形であるが総体の高さ1m70cmで目通以上に当り見上げる位置にある関係上調和の取れた面

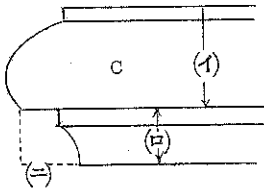
ある工作に当っては量産に可能する目的で、ルーターコシン機を利用して一部はルーター刃物に合せ(1)と(2)の二板を重ね合せて仕上げ留付けにして取付けた。

- (2) 図は台輪面の割形であるが、台輪に面を施す場合全体との調和又製品の低度に応じて設計されるが材質や木柄にも関係するものである。試作に当っては(B)図の設計によって台輪面とした。その結果、この種高級品にあっては今少し複雑な凹凸ある面を用いた方がより一層この製品の品格を高めると思われる。



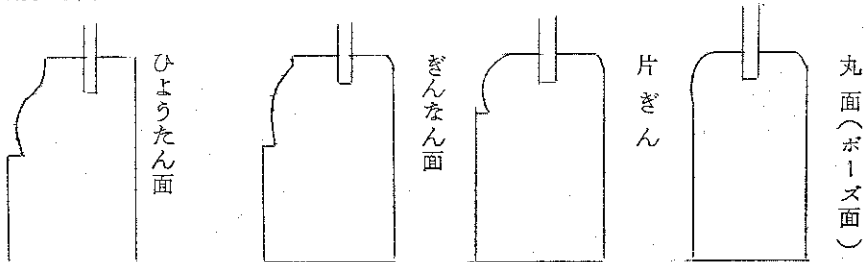
- (3) 図甲板面

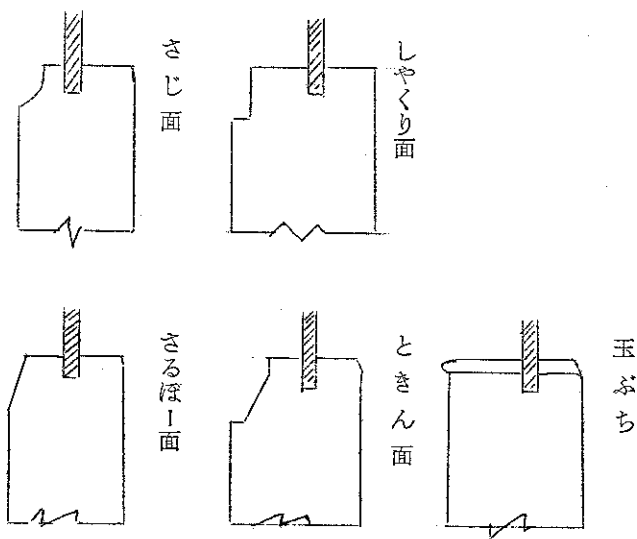
甲板天板に施す面は大別して蛤面、さじ面(なでおろし面)の二種類で他は前二種の変形やくずした形で高級品にあっては見上面(=)を付けて品種を高め並物においてはさじ面(なでおろし面)がよく用いられている。甲板の厚みが薄い場合には別材に見上面を作り、親板(1)を重ねて取り付けることが多いがこの場合親板と同一方向に木口(2)を表すように工作しないと甲板の伸縮に影響することが起り易いのでこの点には充分心掛けて工作すること。



C図は試作に用いた甲板の割形であるが見上げ面と親板(1)は同一材でルーター刃によって加工一部際砲を使用して仕上げを行ったものである。

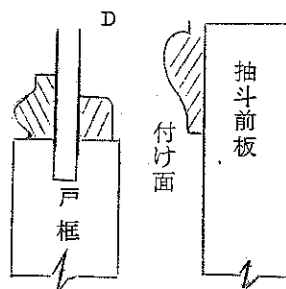
- (4) 框に利用する面





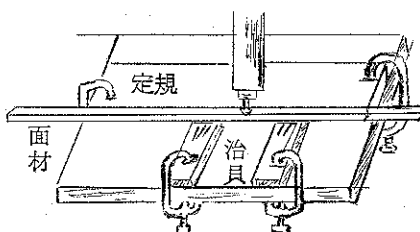
(4)の図は戸框方立の側面の框、抽斗前板等に用いられる面で、支輪、台輪の割形により極く小さくなっている。この種の面の工作には面取り鉋を使用して加工仕上げする普通一般の家具建具類に用いられる面である。

この試作に当ってはD図の面をルーター刃物によって面材に加工してペーパー仕上げ後貼付けたものであるがこのような付け面の場合には面材別材にて加工仕上げするがその面材が細いためルーター加工の際廻転振動のために面材が必ずビビルから治具によってビビル事のないようにして面取加工を行うこと、又この面はルーター刃が必ず合わないので二・三回に分けて加工する。



(四)図は面材(細材)のルーター加工におけるビビルを止めるための治具を示したものであるが

E

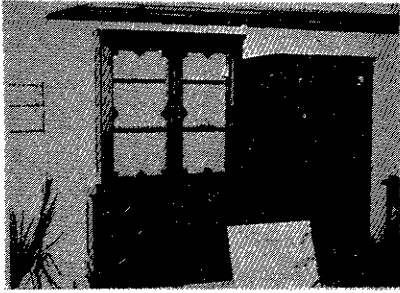


治具の外定規もビビルを防ぐために面材の角に合せて欠いて面材がキツチリ嵌まるようにし、それを治具で押えて廻転に応じて面材を右方に進める。

以上割形面について研究を行ったが是れらは作品に応じて種々変わるもので同一面を必ずしも、他の製品に利用することが少ないものであるから面鉋やルーター刃物は限定せず形を変えることの出来る刃物を必要とする。

### 研究の結果

この試作は割形(molding)面を主体にしたもので、従ってデザインによる感かくと製品化されてからの全体との調和と動合いが果して合致するか、又使用するルーター刃物の形の選定、加工技術の難、易等すべて製品仕上りに関係が深いために今回は質の良いラワン材によるモック



アップ(mockup)として黒系マホガニー着色ウレタン塗装仕上げとし戸引手、抽斗引手に洗いクラシック型金具を取付け、山形屋公開展会場に出品した。

写真は当試作品である。

## DESIGN

### 1. 壁面利用ベッドのデザイン研究

研究員 鮫島 正登美

#### 目的

人口の都市集中化にともない、1単位住宅の室内空間はますます狭く限定され、住定の絶体空間の狭さによる接客理念の変化(喫茶店、レストラン等にて接客)、共かせぎ夫婦の増加とともに家庭外での食事、子供の教育施設や娯楽、保護施設も良くなり、給良も行なわれつまり、労働と生活の分離、商業公共施設の発達等を考えるとき、今後家は正に寝るだけの場所と言う人もいる。室内の洋風化にともない、従来の収納家具では不合理な面もでてきた。そこで壁面の高度利用や空間を生かした、機能性のあるベッドの設計を試みた。

◎ ベッドの設計にあたり、その必要条件、種類、スタイル等について文献にて調べてみた。

(イ) 寝具としての必要条件

1. 保温性
2. 通気性
3. 弾力性
4. 衛生性
5. 経済性と耐久性

これらの点が共に勝れていなければならない。

(ロ) 寝具の種類と寸法

和室用～フトン、毛布(電気毛布)、枕、敷布、寝間着

寸法～敷フトン=長さ1,830巾1,000から1,300

掛フトン= " 1,900 " 1,300 " 1,680

寝室として1人当り最小限度長さ2,600×巾1,800は必要となる。つまり、1人当り畳3枚は必要といわれる。

洋間用～ベッド

ベッドを使用する場合の寝具に～ベッドパット、ベッド用のシーツ、ベッド用毛布、ビロー(枕) ベッドスプレット(ベッドカバー)

寸法～寝室は1人当り最小限度15立方mは必要で、つまり間口3m×奥行2.5m、高さ2.5mの寝室を必要とする。

(ハ) ベッドの種類

(1) サイズによる区別

- シングルサイズ ～  $\left. \begin{matrix} 910\text{mm} \\ 1,000\text{mm} \end{matrix} \right\} \times \left\{ \begin{matrix} 1,910\text{mm} \\ 2,000\text{mm} \end{matrix} \right.$
- セミダブルサイズ ～  $\left. \begin{matrix} 1,200\text{mm} \\ 1,400\text{mm} \end{matrix} \right\} \times \left\{ \begin{matrix} \text{〃} \\ \text{〃} \end{matrix} \right.$
- ダブルサイズ ～  $1,400\text{mm} \times \left\{ \begin{matrix} \text{〃} \\ \text{〃} \end{matrix} \right.$