

## 曲げ木講習会 第4回

開催日 2010年08月28日(土)午後1時から5時まで

会場 長野県工業技術総合センター環境・情報技術部門大会議室

内容 アイロンによる曲げ木実演と鉋の話、削ろう会実演、木工藝作品解説

講師 徳永順男(兵庫県三木市)

参加者 51名(懇親会22名)

報告者 岡村 操

### ★講演:

○スライド ①工房紹介 ②作品紹介(椅子(アームチェア・長椅子) 他)・・・曲げ木有・無、曲がっている素材をいかして使う・・・拭き漆等・・・樺、山桜、栗、ブナ 等)

③曲げ木工程 従来の蒸し方法、試行錯誤したが、イマイチ → 京大(宇治)木材研究所(リト先生)電子レンジでの曲げ木を見学・・・助言:設備大のため個人工房では無理、従来の蒸し方法(3H)を推奨されたが → その後試行錯誤し、今回実演方式を考案<湿度&温度環境下である温度になると曲る>・・・ブナ等全ての木で可能(目が通っていること、板目・柾目関係なく)

### ○曲げ木 実演

布で木を湿らせる→アルミホイルで巻く→上からアイロンをかける(ズボンプレスナーは更に良い)

<アイロン 10分/□1cm 従って、30分/□3cm Max例□4.5cm 設定温度:最高温(200~240℃?)> → 型を使い曲げる<一般的には帯鉄使用:帯鋸を活用 実施例:W=6cm L=110、170cm(台木も含めて185cm)(2~1cm程度の間は、帯鉄なしで可)、ウインチ使用・不使用(人力)>  
今日の実施:山桜<□3cm、30分、反対側から蒸気が出るようになればOK>

cf. 通常は□4cmが多い

専門家には、本日初公開/自分が曲げたいところを曲げられる/押さえながら“ギョット”アイロンがけ/角材状態でやる(帯鋸にかかりやすい)/ポイント:熱く、湿った状態で実施できる/生木の方が曲げやすいか否か?/椅子をやるなら曲げ木は必須:レパートリが増える/追加して部分的に、更に曲げることもできる<別方向にも可能(Ex.90°)>クランプ有無両方 OK/湿った布:木のあくを除去、アルミで覆う:帯鉄鉄分の木への浸透を防ぐ/アイロン4面がけが理想で曲げたいところを重点的に、1面でもOK/曲げた材が乾けばすぐ使える

### まとめ(所感)

利点 : 微少設備で材料を高温多湿状態に長く保てる→曲げ工程の時間を長くとれる

→複雑な形状形成が可能で成功率UP

①布でまき加湿・・・高温・高多湿雰囲気長く維持できる(曲げ工程中も):これが従来と大きく異なる / ②アルミホイル・・・熱伝導率がよい→アイロンの温度がすばやく均一に布・木へ(但し、加熱後の曲げ作業中はアルミ放熱作用となり、断熱素材がよい)

欠点 : 一度に多量の生産ができない(?)

検討課題 : 今まで見てきた他の方法との融合と更に新提案を検討して、改良をトライ

### ○サブテーマ:鉋

玉鋼<日本刀で使用:砂鉄、木炭・・・島根県>(火元に溜まった砂鉄:他は下に落ちる)

徳永さんの経験:三木の刃物の切れ味イマイチ→2年前ノ鍛冶屋大原さん(62才)作の鉋(玉鋼)に出会い切れ味が非常によいのに感銘した<全て一枚鉋>

鉋台面を基準ではなく、添えた手を基準にとり、軽く削るようにして

(大原さんコメント:物に鉋を当てて使ってはいけない。浮かしたように使用)

### 例

#### 拭き漆

・一般例:鉋→サンドペーパー(#小から大へ)

・新鉋(玉鋼)仕上げのみでペーパー掛けは不要

削り方:一方向のみでなく、種々の方向に手の感触をはたらかし、逆目のでないように削る

○ 削ろう会実演

上条さんコメント:木工と違い大工の仕事は、腰を材に当てて足の運びが大切(尺取虫のように連続して止めないで息を吐きながら)

○ 木工藝作品紹介

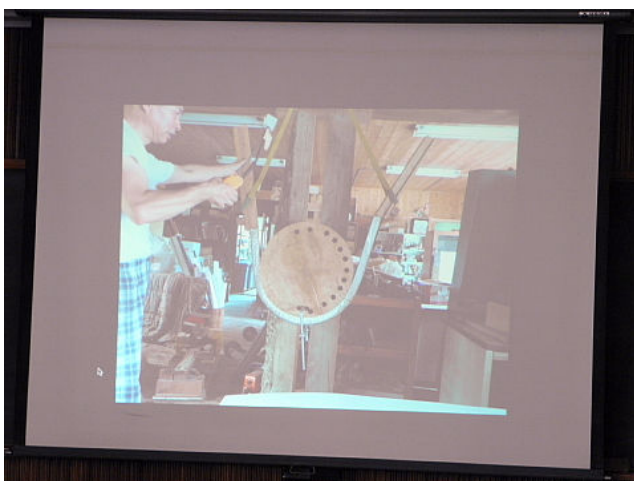
日本工芸会会員 須田賢司氏、宮本貞治氏

画像参照。

質疑応答が活発に行われた



徳永さんのお店



徳永さんの工房での曲げ木の様子



曲げたい材を濡れた布で包む



アルミホイルで包んでアイロン掛け



各地から集った多くの参加者



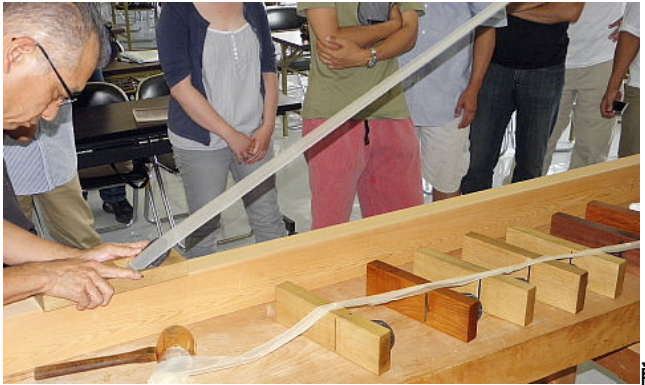
曲げ木が成功した様子



玉鋼の匏



玉鋼の南京匏の削り



削ろう会の実演



須田賢司氏作品



宮本貞治氏作品