

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 実用新案登録公報 (Y 2) (11) 実用新案登録番号

第2569821号

(45) 発行日 平成10年(1998) 4月28日

(24) 登録日 平成10年(1998) 2月6日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	F I		
B 4 4 C	1/28	B 4 4 C	1/28	A
	3/00		3/00	D

請求項の数 1 (全 3 頁)

(21) 出願番号	実願平4-20478	(73) 実用新案権者	592074108 株式会社田中伊雅 京都府京都市下京区万寿寺通新町西入月見町72番地
(22) 出願日	平成4年(1992) 3月4日	(72) 考案者	田中雅一 京都府京都市西京区山田四ノ坪町3-10
(65) 公開番号	実開平5-72497	(74) 代理人	弁理士 村田 紀子
(43) 公開日	平成5年(1993) 10月5日		
審査請求日	平成8年(1996) 2月22日	審査官	鳥居 稔
		(56) 参考文献	実開 昭62-88796 (J P, U) 特公 昭49-43589 (J P, B 2)

(54) 【考案の名称】 金属薄板を使用した象眼細工加工品

1

(57) 【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 金属薄板1の表面に彫込み模様2を設け、所定形状に裁断した金属模様板Aの裏面を、接着剤3にて、木部Bに貼り合わせ、更に、前記彫込み模様2の少なくとも一部において、前記金属模様板Aと木部Bをネジ4で止め、木部Bの露出面5及び前記彫込み模様2に下地塗層6及び上塗り漆層7を形成し、前記漆層7の表面を金属薄板1の表面と同一平面となるように仕上げられており、前記ネジ4の頭が前記下地塗層6によって覆われていることを特徴とする金属薄板を使用した象眼細工加工品。

【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本考案は、彫込み模様を表した金属薄板を使用した象眼細工加工品に関するものである。

2

【0002】

【従来の技術】 従来、木部に漆を塗り、金属模様を象眼細工で表す際には、螺鈿細工のように、まず、木部に堅地下地を施し、はめ込む金具にあわせて、下地を彫込み、金具を木部の上に張りつけ、上塗り漆にて、塗り固め、その後、研ぎ出して、金具表面とその周囲の漆表面が同一表面となるように仕上げている。また、簡易な方法として、薄い金属片を下地の上に接着し、上漆にて、塗り固めることも試みられている。しかし、前者の方法では、下地の彫込みに手間と熟練を要し、また後者の方
10 法では、金属片の安定した接着が困難であるだけでなく、いずれの方法においても、複雑な透かし模様のある金具では、金具の透かし模様に合わせて、漆を均一に研ぎ上げることは非常に困難であり、品質のよい製品は得難く、その応用分野には限度があった。

【0003】

【考案の解決しようとする課題】本考案は、このような従来の欠点を解消し、金属薄板を用いて、非常に品質よく安定して製造可能な、木部に金属模様を象眼細工で表した製品を提供することを課題とする。

【0004】

【課題を解決するための手段】本考案の加工品は、金属薄板の表面に彫込み模様を設け、所定形状に裁断した金属模様板Aの裏面を、接着剤にて、木部Bに貼り合わせ、更に、彫込み模様の少なくとも一部において、金属模様板Aと木部Bをネジで止め、木部Bの露出面及び彫込み模様に下地塗層及び上塗り漆層を形成し、漆層の表面を金属薄板の表面と同一平面となるように仕上げたものである。なお、前記ネジの頭は下地塗層によって覆われている。

【0005】本考案において、金属模様板Aの彫込み模様は、どのような方法で形成されてもよいが、できるだけ金属薄板に圧力をかけず、歪みや反りが出るのを抑え、品質のよい製品を得るためには、エッチング法により形成されるのが好ましい。エッチング法は金属薄板の種類に応じて従来公知の方法がいずれも適用できる。

【0006】なお、本考案において金属薄板の厚さは、一般に1.0～2.5mm程度であるのが好ましい。金属薄板が厚すぎると、金属薄板と木部の接合点において、最終の漆研ぎの段階で割れ筋が生じ易く、品質のよい製品が得難く、また、薄すぎると、彫込み模様を、その上に下地塗層及び上塗り漆層を適用可能な状態で形成することができないためである。

【0007】彫込み模様は、その少なくとも1箇所において、金属薄板を木部にネジ止め可能なように、一定深さで平滑に形成されるのが好ましく、前述の如く、エッチング法で形成されるのがよい。なお、その深さは、一般に0.3～1.0mm程度に形成されるが、これは、彫込み模様部分が、木部表面と同様に漆仕上げして、彫込み模様部分が透かし模様となった金属模様板が象眼細工で表されたかのように仕上げるためである。なお、漆層は、一般に0.1～0.5mm、好ましくは0.2～0.3mm程度の厚さに形成されるものであり、そのため、彫込み模様は、漆層の下に十分な厚さの下地塗層を得るように、前述の程度の深さに形成されるのがよい。

【0008】なお、金属薄板と木部の固定に使用する接着剤は、特に限定されず、所謂粘着剤を使用してもよい。しかし、通常できるだけ粘度の低い接着剤か、両面テープを使用するのが好ましい。粘度の高い接着剤を使用は、金属薄板と木部の完全な密着をするに当たり、ネ

ジの締め方によって、金属薄板と木部に隙が出来ることがあり、好ましくない。

【0009】

【実施例】次に、図面に示す一例に従って、本考案を更に詳しく説明する。この例では、厚さ1.5mmの白銅の金属薄板1の表面に、エッチングにより、0.6mmの深さの彫込みの模様2を設け、この模様に合わせて金属薄板1を適当な輪郭にカットして金属模様板Aを得た(図1参照)。この金属模様板Aの裏面を、木部2に粘度の低い接着剤3にて接着し、彫込みの模様2の内部で、金属模様板Aと木部2を、木ネジ4にて固定した。その後、木部2の露出面5には約1.2mmの厚さの下地塗層6を設け、また、彫込みの模様2の内部には約0.3mmの厚さの下地塗層6を設け、各下地塗層6上に漆を何度も塗り重ね、その後、漆を研ぎおろして、金属模様板Aの表面と同一厚さに漆層7を形成した。このようにして得た製品は、図2に示すように、彫込み模様2の部分が透かし模様であるかのような状態で、金属模様板Aが、漆層5に埋め込まれた、非常に品質のよい象眼細工に仕上がった。金属模様板Aは接着剤3と木ネジ4にて、木部表面に安定して固定されているため、下地塗層4及び上塗り漆層7の形成が、非常に安定して実施でき、耐久性ある製品を得ることができる。また、木ネジ4の頭は、彫込み模様2の内部で、下地塗層4によって覆われるため、その存在が、製品の外観に影響を与えるものでもない。

【0010】

【考案の効果】本考案の加工品は、透かし模様を有する金属模様を、非常に安定して品質のよい象眼細工として、木部表面に表すことができる。なお、厚さ1.0～2.5mmという非常に薄い金属薄板を使用するが、接着剤とネジにより安定して木部に固定されるため、金属部分と漆部分が均一に呂色研ぎ出し可能となり、均一した外観の製品を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

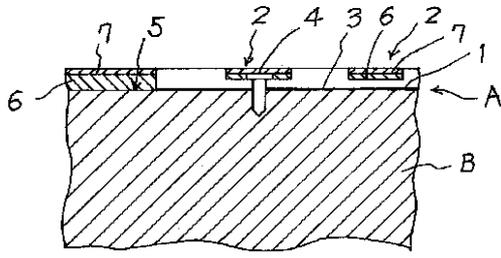
【図1】本考案の加工品の一例を示す要部拡大断面図である。

【図2】本考案の加工品の一例を示す斜視図である。

【符号の説明】

- 1 金属薄板
- 2 彫込み模様
- 3 接着剤
- 4 ネジ
- 5 露出面
- 6 下地塗層
- 7 漆層

【図1】



【図2】

