

【コラム】オシャレ？な引手 種類と加工の関係

最近、設計の方から「オシャレな引手が欲しい」というお問合せが多くなっています。どうも鏢(ツバ=フチとも呼ぶ)の細さを指しているようですが、よくよく聞いてみると「一般的には3mm~5mm程度の細さが望ましい」とのことなのです。そこで皆さんは、現状販売中の建具・襖用引手のツバの細さ5mm以下の製品に、ある傾向があるのをご存知でしょうか？

■ツバの細さが5mm以下の建具・襖用引手 一般的な傾向 (一部メーカーを除く)

- ・木製品ではほとんど生産されていない。
- ・金属プレス加工品では種類も色展開も多いが、シンプル形状の量産製品となる傾向にある。
- ・樹脂や亜鉛などの金型成形品では特徴的な形状もあるが、種類も色展開も少ない。

■加工上のメリットとデメリット概要(製品サイズや仕様、材質によるコストは除外)。

製造種別	メリット	デメリット
金属板のプレス加工品	部品ごとの装飾や加工が容易 色展開が容易(※2) 金型が安い 生産ロットを少なくできる	一体型以外は組み立てが必要(※1) 加工精度は金型成形品より低い(形状に制限有)
樹脂・亜鉛などの金型成形品	加工精度が高い(自由な形状が可能)	金型が高い 生産ロットが多くなる 一体型は色展開や仕上げにコストがかかる(※3) 一体型以外は、構造上細いツバが難しい(※4)

※1. 一体型とは製品に継ぎ目がない形状のこと。一体型以外のプレス加工品は組み立て費が原価に加算される。

※2. 組み立て式のプレス加工品は部品ごとに塗装できるので色展開が安価にできる。

※3. 一体型の金属製金型成形品の場合、底部の仕上げ工程が必ず必要なので、嵐塗装(粒状の塗装)やシールなどでアラ隠しをする製品が多い。また、単価の安い一体型の樹脂製品などは表面処理をせず、生地(色付きの樹脂)を使うことが多くなり、生産ロットの関係から色展開が少なくなる。

※4. 金型成形品の一体型でない(複数の部品で構成される)製品の場合、部材の厚みや部品同士を結合するための構造、ビス穴の確保などが必要な為、ツバのすべての箇所を5mm以下に統一できにくい。

木製品はツバを細くすると製品強度や品質が保てなくなるので、5mm以上で製品開発することが多いようです。また、金型成形品は精度が高い反面、ツバの細い製品の場合、一体型となってしまいう傾向にあるのが欠点。一般的に一体型引手で手掛かり部が深い構造の製品だと、底部の仕上げ加工が困難となります。表面塗装をすると塗装液が底部に溜まることもあり、さらに処理が困難でコストがかかってしまいます。このように、製造方法は製造コストと製品単価に密接に関係しているので、普及品を製造しているメーカーは、上記のようなことを製品開発時に検討しています。

つまり、別注品開発の場合を除き、ツバが細く、オシャレ？に見える引手の種類や色展開は、プレス加工品の方が多く、逆に金型成形品では少なくなるのです。

