

# Wine barrel profile

【材質】オーク

【容量】225～227リットル

【産地】フランス 他 世界各国

❦ 1 ❧

通常は熟成したワインをボトルに移し替える時、樽は役割を果たします。希少性の高い樽材は、オヤジの多彩な遊び心によって多彩なクラフトに生まれ変わります。

❦ 2 ❧

樽がつくられてから、5～10年以上は経過しています。ワインによって熟成期間が様々に異なるため、樽材がどの位使われた(寝かした)ものか不明です。

❦ 3 ❧

材によっては、沈着乾燥したワインの澱がそのまま残っているものや、赤ワインの色素が染込んだもの等、ほどよい枯れ具合は愛好家にとってこのうえ無いプレミアム性の高いクラフトが楽しめます。

❦ 4 ❧

鋸やヤスリなどで加工する際の摩擦で、眠っていたワインがほのかに香ります。

Lineup



086015  
ワイン樽材 1/1樽  
約H950mm



086016  
ワイン樽材 1/2樽  
約H470mm



086017  
ワイン樽材 側板  
約L950mm

086018  
ワイン樽材 側板  
約L470mm



086019  
ワイン樽材 上蓋  
約φ560×H150mm



086020  
ワイン樽材 下蓋  
約φ560×H150mm



086021  
ワイン・ボトルスタンド (樽材) 完成品

086031  
表札 (樽材) 別注品  
本体 約L470mm  
木箱付  
(約130×500×110mm)



086025 木箱:ワイン1本用 約120×340×110mm  
086026 木箱:ワイン1本用 (ロング) 約130×500×110mm  
086030 木箱:ワイン6本用 約354×500×145mm

株式会社 **イトー** 兵庫県三木市大村177-1

掲載写真は、印刷により実際のカラーと異なる場合があります。  
又 樽材は手作りのため材の巾・厚み・長さは全て異なり、一つとして同一品はありませんので予めご了承ください。

樽クラフトのつくり方

Shall We  
Wine slack Craft?

長い時を経て染み込んだ色合い。  
手間を掛けるたびに道具の熱に幹されてほのかにワインが香ります。  
ワインづくりに使われた樽材でボトル・ディスプレイを手作りするクラフト工房です。

一手間ごとにワインが香る

オヤジの  
ワイン樽  
工房



## How to make ワイン・ボトルスタンドのつくり方

はじめる前に  
キットの中味を確認ください。



### 086024 ワイン・ボトルスタンド(樽材) 半製品キット

取説:1部

半製品:樽材×3枚 (φ25丸穴加工済)

木箱:1箱 (720mlボトル1本用/約120×340×110mm)

〈付属品〉

①木工用半丸ヤスリ×1、②硬木用鋸×1、

③サンドペーパー (中目) #120×1・(細目) #240×1

※都合によりキット付属品の道具が変更になる場合があります。

**丸穴:**樽材は硬く、機器に依存しないと容易に穴をあけられませんので、下穴が加工処理されています。ボトルネックの形状・サイズに合わせて、半丸ヤスリで丸穴を徐々に広げます。

**注)** すわりを確認しながら、丸穴を広げ過ぎないようにご注意ください。

**Point** ヤスリ跡は風情や趣がありますが、残したくない場合はサンドペーパーで穴内面を仕上げます。

**底部端面:**硬木用鋸で、斜め45°に切り落とします。

**注)** 樽材の巾・厚が異なるため規格化された完成サイズはありませんので、任意のサイズで樽材を切り落としてください。

**注)** 何回か下端の作り直しができるように、樽材は余裕を持ったサイズになっていますが接面に対するの水平は確保ください。

切り落とした切り口や接面が滑らかになるようにサンドペーパーで仕上げます。

実際のボトルをあてがい自立するかバランスを確認します。

バランス良く自立すれば  
マイスタンドの完成です。

**Point** バランスが取れない場合は、安定する角度になるように底部単面を削り微調整を加えます。  
丸穴の内面に若干の角度をつけることでバランスを工夫することもできます。

## How to make ワイン・ボトルラック6本用のつくり方

はじめる前に写真の  
完成モデルを確認ください。



渡し用の樽材を前後各1枚、渡し用を上下で挟み込む樽材を左右各2枚選びます。

**切り欠き:**渡し用が組み合うように、上下の材を前後2ヶ所「コ」字に切り欠きます。

**注)** 樽材の巾・厚が異なるため規格化された完成サイズはありませんので、切り欠く位置は任意で設計ください。

墨入れした両サイド縦方向を挽きます。

V字の要領で切り欠きます。

横方向が挽きやすくなるように、縦方向を櫛目状に挽きます。

鋸が横方向を挽けるように櫛目状の縦方向をラフに落します。

墨入れした横方向を挽きます。

**端面仕上:**切り欠いた端面が滑らかになるようにサンドペーパー等で仕上げます。

**組立:**上下挟み込み用の前後左右4ヶ所を切り欠き、渡し用との組み合わせを確認します。

**注)** 樽材は全て湾曲しています。水平垂直の面同士の挟み込みではありませんので、切り欠いた後の微調整が必要となります。