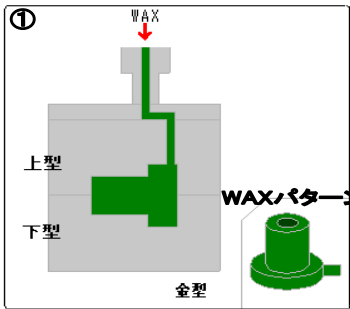
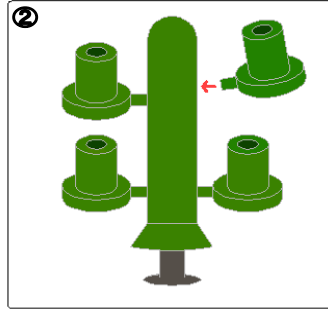


ロストワックス製法紹介



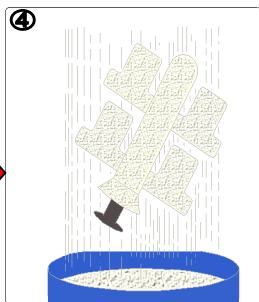
① インジェクションマシンで金型へWAXを注入し、ワックスパターンを必要数成形します。



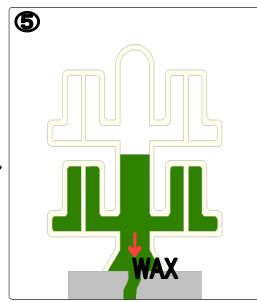
② 成形したワックスパターンを湯道棒に接着し、取付けていきます。(これをツリーと呼びます)



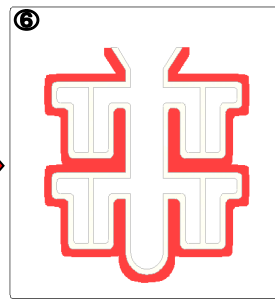
③ ツリーを耐火物の乳液につけます。



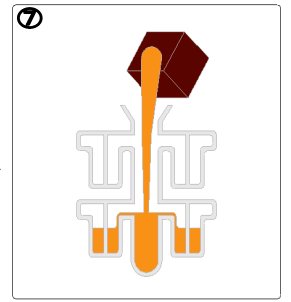
④ ツリーの上に耐火砂を振掛け半日程度乾燥させます。乾燥しますと③と④を繰り返しています。(別の表現では天ぶらの衣をつけている感じになります。)その後4日間は乾燥室で乾燥させます。ですからこの工程に最低7日間必要です。



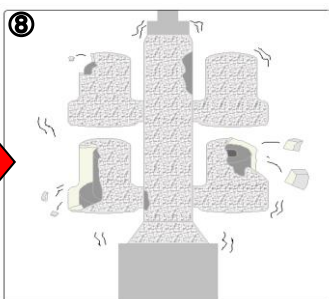
⑤ 湯口部を下にして圧力釜に入れ、蒸気で加熱と加圧を行い中のワックス溶かし出します。



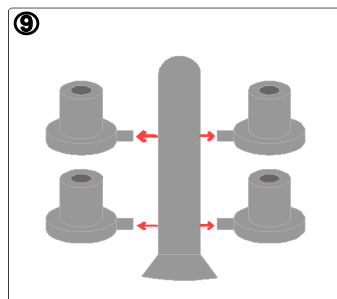
⑥ 強度を与えるために高温で焼きます。これで鑄型の完成です。鑄型の中はセミの抜け殻のように空洞となっております。



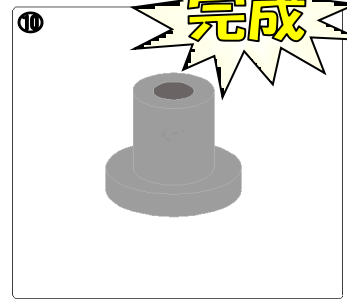
⑦ 鑄型に溶解された金属を流し込みます。



⑧ 鑄型が冷えてから振動を与え砂を落とし鑄型中より製品を取り出します。



⑨ 切断機でツリーから製品を切り離します。



⑩ 湯口跡を仕上げ、ショットブラスト、サンドブラスト等で表面を仕上げます。