

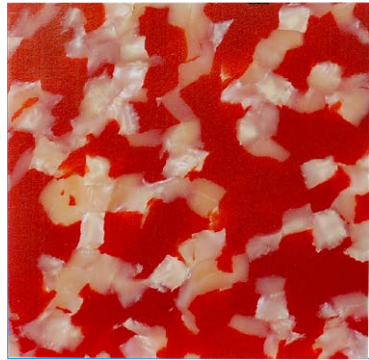


加工 手順

#3776 CENTURY セルロイド

PLATINUM
JAPAN 1919

胴軸、鞘、首軸共通加工



01 切断 セルロイドの板材(1400x640x2mm 重量約 2.5kg)を半分に切断。さらに各四辺が直角になるように切断した後、短冊状に切断する。最後に短冊の端を所定の寸法に角度をつけて切断する。



02 湯通し フック穴を開け90度の熱湯で柔らかくしながら専用の機械に通しパイプ状にする。この工程を「湯通し」と言う。湯通した後フック穴を切断し2週間自然乾燥させる。



03 接着 湯通しでパイプ状になったものを軸にするために端面を溶剤で接着。乾燥用のフック穴を開け、吊り下げた状態でさらに2週間自然乾燥させる。

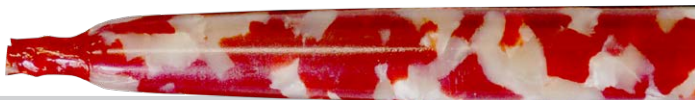


04 切断 乾燥用のフック穴を切断し胴軸、鞘、首軸それぞれの加工寸法に切断する。

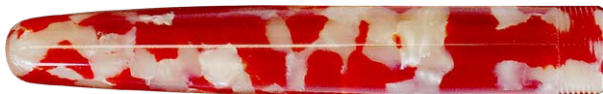
胴軸



05 絞り付け 部材を再度熱湯で柔らかくし、プレス機を使用して形を整え、半年かけて自然乾燥させる。



06 パテ埋め 溶剤でジェル状に溶かしたセルロイドを尾栓部分に盛り付け補強する。



07 旋盤加工→バフ研磨 旋盤加工：旋盤で形を整えるが、形にばらつきがあるため部材1本ずつ旋盤機械の調整が必要。キャップとの嵌合具合の調整が重要で、切削後に割れが見つかりやすいため検品をしながら加工する。
バフ研磨：研磨機で表面を磨き上げる。研磨の熱が加わると継ぎ目や薄い部分が歪んでしまうため注意しながら作業する。

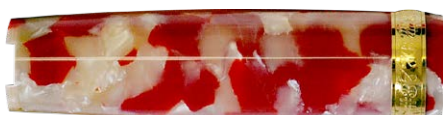
鞘



05 絞り付け 部材を再度熱湯で柔らかくし、プレス機を使用して形を整え、半年かけて自然乾燥させる。



06 旋盤加工 旋盤加工：旋盤で形を整えるが、形にばらつきがあるため部材1本毎に旋盤機械の調整が必要。胴との嵌合調整、金輪溝、切り欠きの調整が重要。切削後に割れが見つかりやすいため検品しながら加工する。



07 金輪圧入→バフ研磨 金輪圧入：金輪を圧入し接着剤を使用し固定する。
バフ研磨：研磨機で表面を磨き上げる。熱が加わると継ぎ目や薄い部分が歪んでしまうため注意しながら作業する。

首軸



05 絞り付け 部材を再度熱湯で柔らかくしプレス機を使用して形を整える。



06 切断→旋盤加工→バフ研磨 リーマ加工：絞り付けた筒の内径を整える。接着不良による継ぎ目の割れが出やすいため注意する。
旋盤加工：指定サイズに切断した後、NC 旋盤で切削する。切削後に割れが見つかる事が多いため検品しながら加工する。
バフ研磨：研磨機で表面を磨き上げる。熱が加わると継ぎ目や薄い部分が歪んでしまうため注意しながら作業する。

天冠



01 板材 セルロイドの板材(1400x640x16mm 重量約 25kg)を使用。



02 切断 加工しやすい大きさに切断する。圧縮空気を当て粉塵を飛ばしながら作業する。



03 旋盤加工→バフ研磨 旋盤加工：角材を丸棒にするために専用の治具を使い加工する。個体差が大きいため中心出しが難しい。
NC 旋盤加工：切削残りなど検品しながら加工する。
バフ研磨：研磨機で表面を磨き上げる。熱が加わると継ぎ目や薄い部分が歪んでしまうため注意しながら作業する。

完成



08 総合組み立て それぞれの工程を経て、完成した部材を手作業で丁寧に組み立てる。