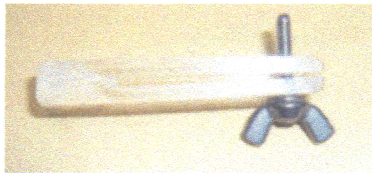


- A. 硬質塩ビ、プラスチック専用接着剤：模型用セメダインハイグレード(大阪彩雲会HPより)
 クリヤーパーツも曇らず。H/C . NAFCO へ注文、価格は400円程度。AMAZONその他のNetでも取り扱い中)
 セメダインのハイグレード模型用は本当に便利。使い終わった接着剤のハケを利用すれば
 さらによし！塗膜も全く影響なく、水性だから、湿らせた綿棒ではみ出しもふきとれる！
 塗装後のフィギュアの小物を接着するのにナールバスにならない。(乾燥後はカチカチにはならない？ようです)
- B. 自作クランプ(アクリ製)：小物の加工や、筆塗り作業時に重用。
 アクリ材の3.0mm製、蝶ねじの先は3.0mmのタップ加工をしているのでナットは不要で使い易い。
 類似品としてクランプ付きのピンセットも各種あるが、この方が幅が広いので作業時の安定が良い。



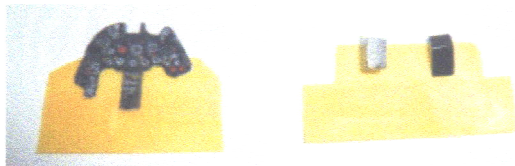
※ 寸法：L 50×12×厚さ9mm
 3.0tのアクリ板を3.0mmの間
 を空けて接着。アクリ用接着剤使用
 材料は3.0mmの間に挟んで締めつける。



- ・クランプ式ピンセット各種(Net 参考) 昨年の例会時 市丸会員が商品を持参紹介



- C. 小部品類の筆塗り作業等にはマスキングテープの活用がおすすめです。小部品の裏側にテープを貼り、さらにそのテープに大きめのテープを貼って曲げると手にくっつかなくなり、持ち易くなって、作業がはかどります。



※ これは多くの人が行っているとはおもいますが、参考に書いています。

- D. 筋入れ用ケガキ針について

タングステン棒を削った分を以前、希望者に渡していますが、今回 使用してみるとグラインダーによる手加工につき真円が出ていないため、ケガキをしていると微妙に真っ直ぐ走らず曲がり気味になることが判明しました。
 購入品ではないのでこれは仕方ありませんが、グラインダーで削り加工や、砥石での研磨作業で極力真円になるよう注意するしかありません。尚 ミニドリル(リユーター)の先につけて研磨するやり方があるのでこの方法であれば真円に近くなるのでベターであるとおもいます。

一方以前から使用しているステンレスの蓄音機用レコード針は機械による精密加工である為真円が出ているのでケガキをしていてもぶれることがないのでこの方が使い勝手が良いようです。(ピンバイス二付けて使用)

- ※ これを先日ビッグカメラに(メーカーはナガオカ製作所)注文し入手しましたので今回希望者は申し出て下さい。
 針先が摩耗の場合や、少し折損して研ぐ場合は何れの場合も回転させながら行うことですが、レコード針の折損部分が大きい場合は非常に固いし、テーパがついているので研ぐのが難しいとおもいます。

- ・市丸会員はエアブラシ用のノズル(先がすごく尖っていて固い)を筋彫り用ケガキ針として使用しているとのこと。
- E. 極小部品等の付け方：早い時期(モック)に付けるとサーフェイサーの研磨時に邪魔になるので極力後の時期に付けたいものですが、サーフェイサー塗装後に付けると瞬間接着剤等がみ出して見苦しくなるのを避ける方法としては先ず小部品の裏側に瞬間接着剤を塗り、ティッシュPや指先で拭き取って乾いた後、サーフェイサーを筆で塗る。乾燥後、小部品の他の部分も筆塗りをし更に乾燥後、所定の位置に指等で押さえて、ラッカーシンナーを筆でサーッと流して乾けば取り付け完了。この方法で付ければ接着剤の跡はなく、サフの研磨作業は殆ど終了後に付けるので安心です。
 ただし、この方法は高さのある小部品には不向きで、横からの力に対しては外れ易いからです。これらの場合にはやはり固定用のピン(足)取り付けが望ましいのですが、固定用のピン(足)取り付けがつけられないような小部品は真鍮材等で一体削り加工すれば悩まなくて良く、穴をあけての取り付けとなります。

- ・知恵と何とかは？ 使いよう！(皆さん、聞いたことありますよねー)という言葉があります。多いに知恵を絞って日々の工作に生かしたいものです。



F.筆塗りの基本:筆を握って小指をテーブル(机)面等につけることで安定する。これは私が20才前後の頃モデル九州に仕上げ関係の仕事で勤務されていた三村氏(元FARC 会員)から伝授されたのですが、TV等で陶磁器の絵図け、各製品の仕上げの工程が写るとプロの人たちは殆ど筆塗り作業でこのやり方や、手を着ける方法で作業をしているようです。

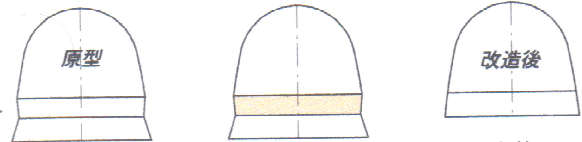
- G. 田中 祥一氏(ソリッドモデルのプロ、東京都在住、年齢:80歳台前半?) ・良い作品を作る為の7つの条件として50年位前の説明:1.木が上手に削れること。2.機体の形状がしっかり表現出来ること。3.モックの表面が完全に磨かれていること。4.下塗りがきれいに水研ぎされていること。5.塗装がきれいに仕上がっていること。
6.マーキング等がきちんと描かれていること。
7.脚部、コックピット、プロペラ等の付属部品が良く正確に作られていて取り付けられていること。

バキュームフォーム成形方法(真空ヒートプレス)

※例:銀河 1/32、ノーズガラス部分のヒートプレス

1. 原型を改造

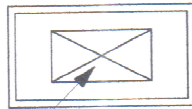
この部分が引っ込んでいるので改造要



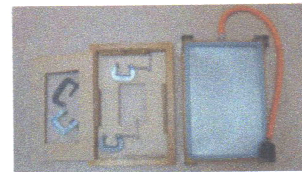
バキュームの場合は下方向の吸い込みのみであるため途中の断面が引っ込んでいると上手くプレス出来ない。

引っ込んでいる部分をカットして整形後、接着バキュームフォーム工具一式

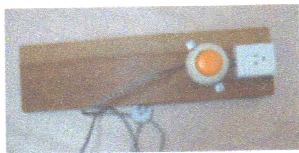
2. 塩ビ材が狭小であると、加熱して柔らかくなくてもプレス時に最下部まで材が伸びきらないので極力広めの材料と、型枠を使用する。



開口 190 x 110 mm



3. 塩ビ材はライオンの t0.35 が加熱の際は程よく柔らかくなり、伸びがあるようでこの材料を使用すると一発でヒートプレスが完了。
4. プレス完了後、原型から塩ビ材が外れない場合があるので、事前に離型剤としてオリーブオイルや、マーガリン等を塗布することも良いと考えられるが、火気使用により温度上昇するので事前テストが必要。
5. 加熱後、(ガスコンロがベター)一気にヒートプレス作業を行う必要があるのでコンロのすぐ横で作業を行い(同一高さ)スイッチは(押し釦式)床に置き、足で押すと速やかな作業が可能。

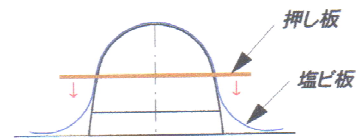


押し釦 SW はホームセンターにあり。机やテーブルの横棧(枠)に引っ掛けて足で操作するようにしているが、手でも操作はOKです。諸々の電動工具等に使用出来るのであると便利です。



足掛け

6. ヒートプレスが上手くゆかない場合は原型の最下部より少し大きめの型板、押し板を使用(塩ビ材の板厚も考慮のこと)押し板は薄板で、2~3mm 程度のものを使用し、塩ビ材にキズをつけないようしながら一気に押し下げる。
7. 塩ビ材等に静電気が発生し、ホコリや、粉塵が付着し易いので静電(帯電)防止剤を原型、塩ビ材共に塗布しておく。
・ 静電(帯電)防止剤:スプレー式を布に塗って塗布する。(ホームセンターに各メーカー品あり。1,000円~2,000位)
・ 銀河の場合はノーズガラス面があまり大きくはないので一体絞りでOKですが、飛竜や一式陸攻等の場合は大きくなるので前後、上下、左右割り等の方法があるが、内部に骨組みや、銃座席、座席がある場合にはこれらを作り込んで組み立てとなるため一体絞りではない方が良くともおもわれます。
飛竜の1/32を製作された中司会員は如何な方法で製作されましたか?、丸岡会員のB-29は?



- ・他の人が製作された作品を漠然と見ていて気がつかない場合が多いので、いざ自分で同様なタイプを製作する場合にはかなり気になるし、また難しいところが発生するとおもいます。一番の方法は良い作品の製作者に作例(方法)を聞くことです。
・バキュームフォーム装置1式を使いたい会員は貸し出しますので申し出てください。掃除機は旧式のタイプで、吸い込み口パイプ内径φ34~35mmを確認要です。また近年のタイプは手持ちハンドルに(パイプ)電源接続用の差し込みもつき複雑になっていて使用できません。

