

〔立体造形看板の製作工程〕

発泡スチロールを削り出して原型を造ります。表面に発泡スチロールの模様が出ないように下地処理材を使いながら丁寧に成形します。特に金属製品の造形は表面仕上げが大切です。(写真はパーツに分けた原型)



発泡スチロール原型から石膏でメス型を取ります。内部にガラス繊維とポリエステル樹脂を積層して、左右を合わせて造形物を成形します。(写真は1回目の石膏メス型)

今回は更にFRP材で2回目の原型を成形し、シリコンで2回目のメス型(製品型)を取ります。この繰り返し作業により金属製品独特の精度ある造形物が造られます。(写真は2回目のFRP材原型を製作中です。外側:石膏、内側:FRP)
※通常工程は、原型→メス型→FRP製品成形を各1回ずつ行います。



シリコンの2回目メス型(製品型)からパーツごとにFRP材で製品成形します。
内部補強・パーツを組立てて下地塗装、仕上げ塗装を入念に施します。
巨大な金属部品の造形物の出来上がりです。
(写真は完成製品です。)



現場へ輸送し、設置作業に入ります。
吊り上げて設置場所にしっかり固定します。
(写真は造形物の足と設置場所を溶接作業中)



造形物の内部は空洞です。
内部に電気配線し、照明器具を据え付けます。
形が見え難い夜間も照明の工夫で様々な効果が期待できます。
(写真は点検口から内部に配線中)



完成です。
立体造形看板は遠くからでもお客様の目を惹きつけます。一目瞭然でお店の商品が分かります。
FRP造形は生物から金属加工品まであらゆる物をご希望の通りに表現できます。
(写真は設置完了)