

## モールド(鋳込型)制作2

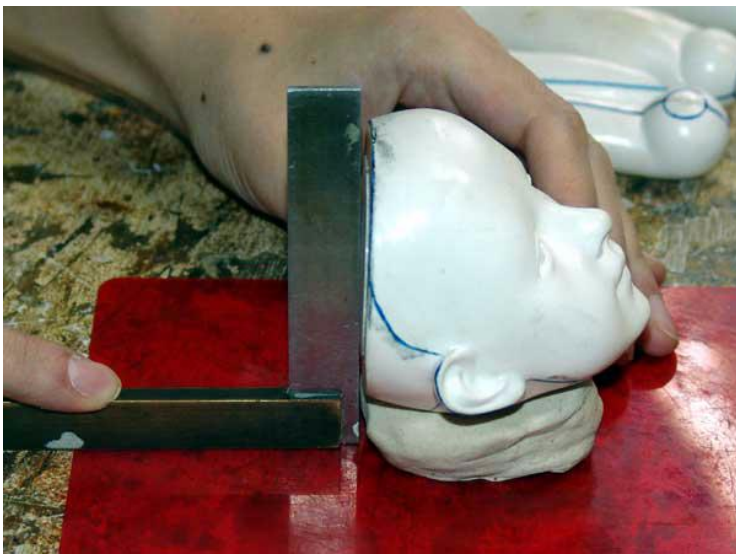


パーティングラインを引いたら壁作りの作業に移ります。  
用意するものは水に溶けない柔らかい油土と適当な大きさに切った下敷き等です。

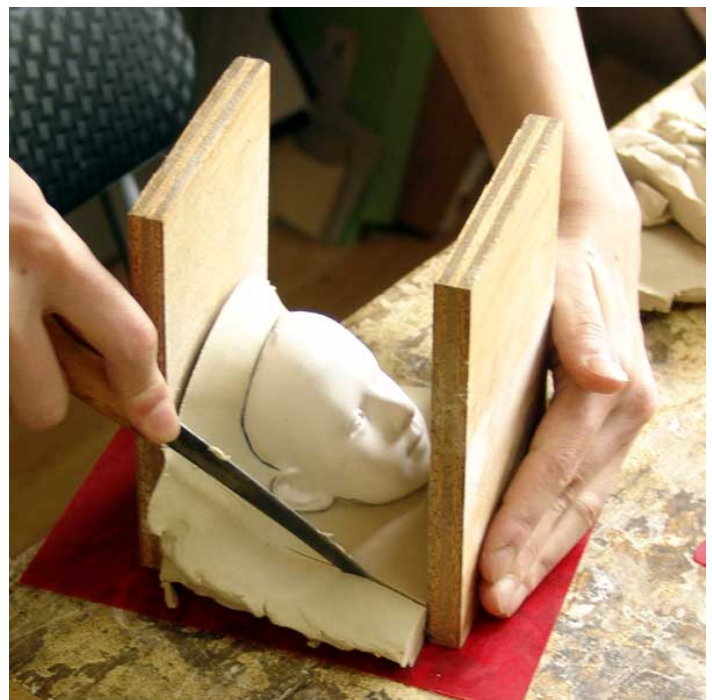


油土で大まかに原型を覆っていきます。  
鋳込み口や受けの別型になる部分は境界がはっきり分かるようにします。  
壁は原型に垂直に接するようにします。





頭頂部は鋳込み口になるためスコヤ(直角を測る工具)や定規を用い垂直に固定します。



2~3cm余白を残し上下をカットし、幅板に合わせて左右をカットします。





他のパーツも同様に壁を作り板に合わせカットします。



平坦な壁には合印を入れておきます。  
上腕の傾斜(肘が下がる)と足の角度(つま先が下がる)に注意してください。





原型にリンレイワックスブルーを薄くひと塗ります。



原型に塗ったワックスはティッシュできれいに拭き取ります。  
型枠板にもワックスを塗ります。





幅板と横板で梯子状に型枠を組みクランプで固定します。  
クランプは幅板の真上にくるようにして下さい。



スコヤなどで幅板が垂直に立つようにします。  
クランプをしっかり閉めたら四辺を油土で目止めします。



小さな型はまとめて組むこともできます。