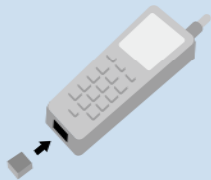


## 3 真空注型法によるシリコンゴム母型の作り方

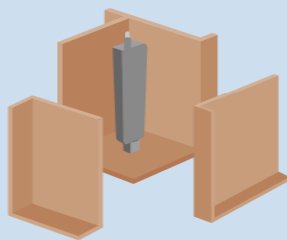
真空中で作成するため、高精密な型ができます。微細・複雑な形状のものから、大きいパーツや型割の難しいものまで、あらゆる製品の成形に向いています。

1



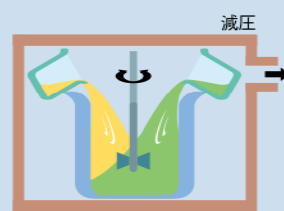
注型樹脂の注入口となるゲートを、原型に取り付けます。

2



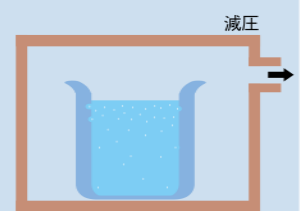
ゲートを型枠に接着させ、型枠を組み立てます。

3



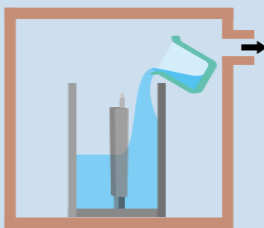
主剤と硬化剤を、減圧脱泡しながら、十分に混合します。

4



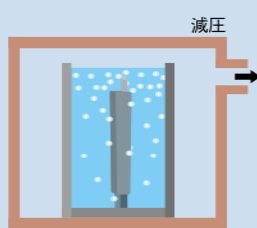
さらに減圧下で脱泡します。

5



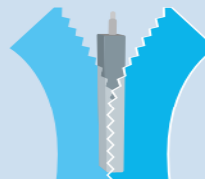
原型が完全に埋まるまで液状シリコンゴムを注入します。

6



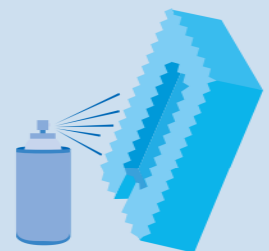
減圧脱泡し、所定時間放置して硬化させます。付加型の場合は、加熱すると硬化時間が短縮されます。

7



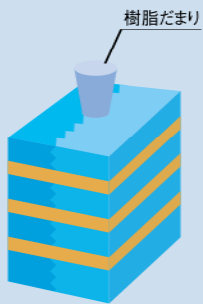
硬化したら型枠をはずし、シリコンゴム型を切り開いて原型を取り出します。

8



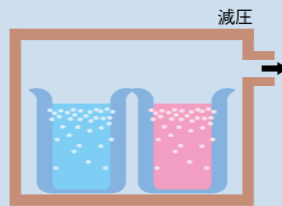
必要に応じて、シリコンゴム型に離型剤を吹き付けます。

9



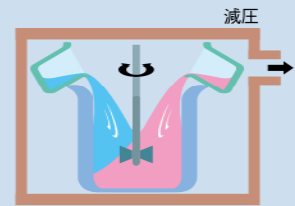
型を合わせ、テープや締め金具などでしっかりと固定し、樹脂だまりをゲート部に取り付けます。

10



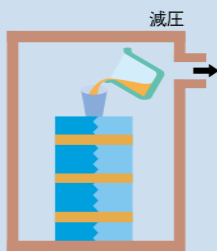
所定量の注型樹脂を、減圧脱泡します。

11



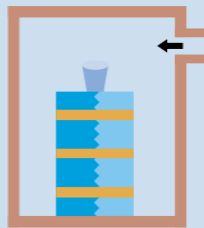
脱泡した注型樹脂を混合します。

12



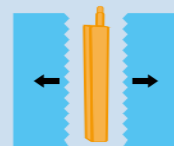
減圧下で、混合した注型樹脂を樹脂だまりから型に注入します。

13



空気圧を戻すと、樹脂は型内に流れ込みます。所定の条件で樹脂を硬化させます。

14



硬化した型を割り、注型品を取り出します。ゲートを切断し、ヤスリなどで仕上げます。