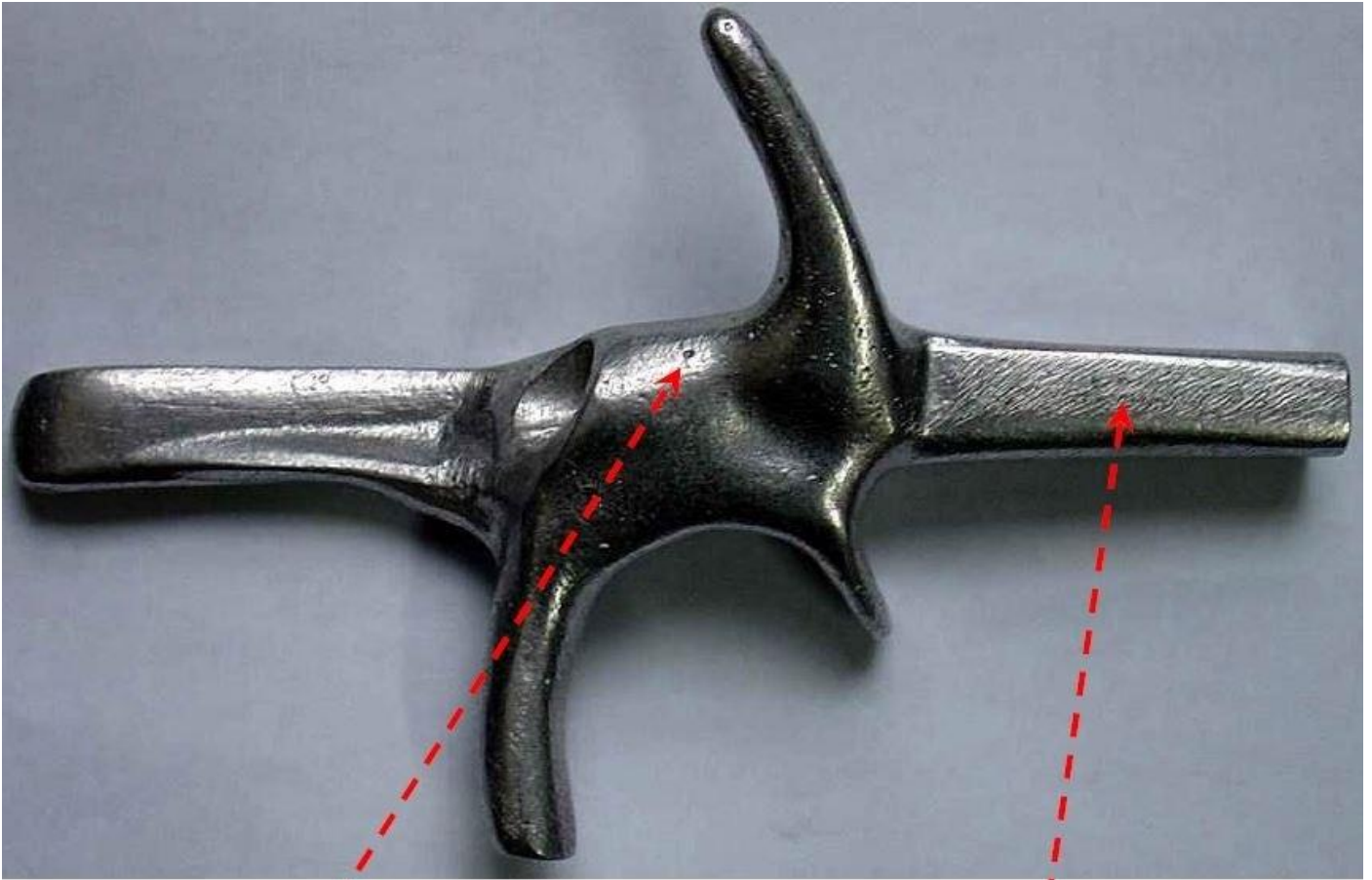


# 伝統的な砂型鑄造法



1. 欠陥の穴

2. 研磨後の粗い表面

1. 伝統的砂型鑄造は、以下の写真のように加工されます。溶けたアルミニウムを型に外からの圧力なしに注ぎ込みます。冷却後、製品の中に空洞が残ることもあります。完成製品は、中にできる空洞のため、弱く機械的強度も少ないものとなります。

2. 冷却中に型を開けます。しかしこの型を開ける手順が製品の荒い表面を作るのです。そのため、より良い表面にするため、研磨する手順が加えられます。しかし完成製品の重さをコントロールするのは難しく、製品それぞれに異なった表面を作ってしまう。

3. 伝統的砂型鑄造法で作成されたグリップの重さは、大量生産品で+5 - 10グラム程です。テストした結果、同じ2つの重さのグリップを見つけるのはとても難しいことです。重さを減らすために表面の穴が同じようにした新しいグリップを作成するにはとても複雑でコストももっとかかるでしょう。

4. 上記写真からもはっきりわかるように、人の手で研磨されるため、研磨することによって完璧な表面を作るのはとても難しいのです。たくさんの小さな穴と引っかき傷があります。スプレーペイントした後もさほど変わりません。



# 押出圧迫鋳造法



1. 押出圧迫鋳造法は、押出中に製品中に残る空気が少ないため、機械的強度が高く全体の機械的強度を向上させます。また、さらなる機械的インパクトにも耐えられ、2人のフェンサー間でのかなりのぶつかり合いでも壊れません。
2. 重さを減少するため、新しいグリップは、上記写真でもご覧になれますが、たくさんの穴 - 33近くの穴がデザインされています。この穴が重さを減らし(98g)、見た目も良くしています。しかしこれらの穴は押出圧迫鋳造法でしか作成できません。伝統的砂型鋳造法で33近くの穴をあける機械的処理をしようとすれば、コストがかかりすぎ均一にはできません。
3. 押出圧迫鋳造法は高精度な製品を作り出すことができ、押出製品は、重さの違いが1 - 2グラム程で、フェンサーたちに軽い高精度の製品を提供することを可能にします。98g+/-1~2g程度の誤差で作ることができます。
4. 押出圧迫鋳造法は伝統的な鋳造より滑らかな表面を作り出し、スプレーペイント後はさらに美しい仕上がりとなります。最近のフェンサーのみなさんは滑らかで完璧なシェイプの製品を好みます。
5. 以下の写真は、もっと奥の深い製品を作り出す押出圧迫鋳造のための生産設備です。

