

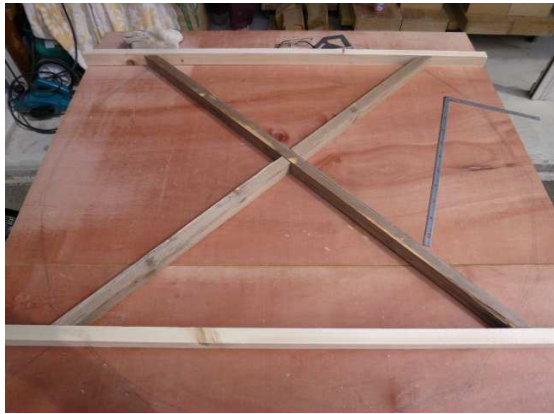
窯作り6(ドーム仕切り円板型枠作製)

窯は2階建、1階は直径118cm高さ82.5cmの円筒、2階はドームになります。1階円筒部と2階のドーム部とを分離する仕切り板が必要になります。仕切り板は、アサヒキャスターという耐火セメントを使う予定ですが、その型枠を製作します。仕切り板の重量は、およそ50kgぐらいにはなりますので型枠の強度もそれなりに配慮が必要になります。



コンパネを2枚購入し
125cm*125cmの正方形になるよう切り出します。

125cmの正方形ですが、2枚をつなぎ合わせるため補強が必要。



30mm*40mmの廃材利用でコンパネの裏側を補強します。

表側は水系などで円弧や当て板、補強材の位置にケガキを入れ、インパクトドライバーで補強材締め付けます。



仕切り円板は直径118cm高さ65mmとしています。円弧は難しく13角形となるよう当て板を切り出します。

ケガキ線に沿って当て板をインパクトで留めてゆきます。



6枚の当て板を取り付けたところ

13角形の円板型枠の完成！！



コンパネは型枠に使用されるため片側には樹脂でコーティングされています。この黄色い樹脂はベニヤの積層部にも浸透しており硬くて非常に重く加工に手間がかかりました。丸のこで切断するのですが焼け付くほどでした。この型枠で2枚の円板を作り、1階の円筒部を上下に挟む形で設置します。仕切り板重量は、約50kg前後になりますので持ち上げ、設置方法などで何か治具が必要になりそうです。