

ガラス加工

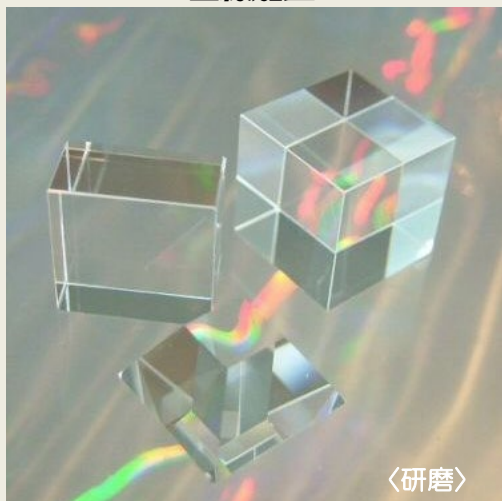
ガラスの加工について、できる事とできない事、注意すべき事等のご説明です。

→【火切り】は別頁参照

《ガラス加工の可・不可》

》できること

直線加工



〈研磨〉

R加工



〈研磨〉

ナシ地加工



〈半研磨〉

多面体加工



〈研磨〉

Split glass 加工



〈選塊〉

造形加工



〈研磨〉

型落とし加工



〈成形〉

》できないこと・やらない方がいいこと

◆切り欠き・凹み

エッジから割れる可能性がある。
凹みの奥角がきれいに磨けない。
材料の歪み抜きが必要→コスト高

◆ダボ穴・貫通穴

穴ヘリから割れる可能性がある。
穴の中の磨きができない(穴径による)。
材料の歪み抜きが必要→コスト高

◆火切り+面取り仕上げ

どの様に切れるかわからない。
ダメージが側面に広がる可能性がある。
面取りが十分に出来ない部分が残る。

◆加工法と設置環境

Split glass 加工は面取りが複雑で、公共の場への設置は避けるか厳重注意が必要。
先端が尖る形状も注意が必要。

注意) Split glass(選塊)・火切りは切断面の保障はできません
注意) 歪み抜き処理は最長 1,600L 程度まで

《加工費用について》

作業をする面積や面が増えるほど高くなります。また直線よりもR加工の方が高くなり、複雑な形状の場合、材料に歪みが残っていると加工途中で割れてしまう可能性があるため、「歪み抜き」という材料の下処理が必要なので更に加工費が高くなります。ですが「歪み抜き」をしてもガラスが割れないという保証はありません。

一般的な熔解では成形できないサイズも、再度ガラスを窯に入れて熱処理を行えば作る事も可能です。これを「型落とし」と言いますが、大きなサイズほど窯詰め期間が長くなるためコストがかかります。

造形的な立体物はすべて職人の手作業となるため、更に高価になりますが、世界に二つとない価値あるものを作ることが出来ます。

》高い

- ◆多面体加工
- ◆R加工
- ◆型落とし加工
- ◆歪み抜き加工
- ◆造形的な立体加工

》安い

- ◇糸面取り加工
- ◇直線加工
- ◇単純加工
- ◇火切り加工

《最低限度の加工と施工時の注意》

◆ガラスを立てる場合、最低限底面を切断加工しフラットにしてください。

但し、ガラスに厚みがある事で切断したままでは白い不透明部分が透けて見えるため、仕上げはナシ地仕上げか半透明のナシ地、あるいは研磨仕上げまでをおすすめします。

◆ガラスを立てる場合、ガラスの長さの最低 10%は型枠に埋めるなどして固定して下さい。

ガラスの寸法、設置環境によってはそれ以上の埋め込み(固定)も必用です。

施工の安全性に関しては、専門の業者と検討・検証して下さい。

◆ガラスを固定する場合、直接ガラスと固い物(金属・石等)を接触させないよう、必ず緩衝材を使用して下さい。ただし緩衝材はガラス越しに見えてしまうので色合いや素材に注意が必要です。

◆ガラスは切れるため、必ず面取りを行います。

最低限ケガをしない程度の面取りが必要で、設置環境によって面取り巾を広くするなどの検討も必要です。細い面取りほど後日のカケ・ヒビなどのリスクが高くなります。

原塊や Split glass(選塊)仕上げの場合、エッジの面取りが難しい部分もあるため、公共の場への設置は避けるか厳重な注意が必要です。

◆原塊のツボ肌除去にはリスクがあります。

ツボ肌はハンマーとバーナーを使用し除去しますが、打痕が残る場合やツボ肌を取りきれない場合も有り、最悪の場合ガラスを割ってしまう可能性も有ります。火切りや Split glass(選塊)と同じく、形状保証ができず、やってみないとわかりません。