

31 バケツ

接着剤や溶接無しに板を接合する「ハゼ組み」技法でミニバケツを製作。



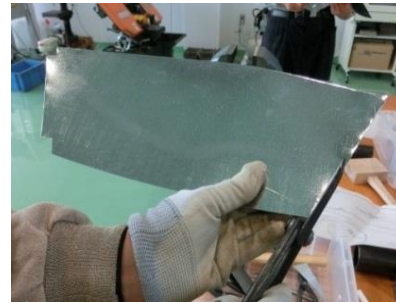
<p>体験のポイント</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 1枚の薄い鉄板が、外から力を加えることによって、どのような形にも変形する鉄の性質を体験により気づき、学ぶ。 • 板金加工の特徴である「ハゼ組み」によって、接着剤や溶接をしなくても板と板を接合できることを学ぶ。 • 曲げ方、叩き方の加減で製品のできばえが左右されることに気づく。 • たくさんの道具の名前と使い方を学ぶ。 • 板金加工技能が、自動車の美しい曲線や新幹線の見事な流線型も作りだしていることを学ぶ。
<p>工業製品に関連する技能</p>	<p>板金</p>

①オリエンテーション



講師の紹介と作業手順、作業の注意点などの説明を聞く。

②ケガキと切断



鉄板の表面に型板を重ね、輪郭線を罫書く。ケガキ線を引き、ハサミで切る。

③縁巻き(耳巻き)



曲げ線と治具(じぐ)の上面を合わせ、木ハンマーで叩き曲げる。

④円筒曲げ



鉄板の両端から内側へと手で押しあて、回転させながら押し曲げる。

⑤はぜ組の組付け



両端のはぜ代を組み合わせ、パイプの上でハゼを叩き締める。

⑥本体と底板の組付け



本体底部を内側に叩き曲げる。本体と底板のはぜ組をする。

⑦取っ手の取付け



ダルマをリベット接合し、取っ手の針金を組み込み、完成。

⑧片付けとまとめ



仕事についての話を聞き、片付けとまとめをして終了。