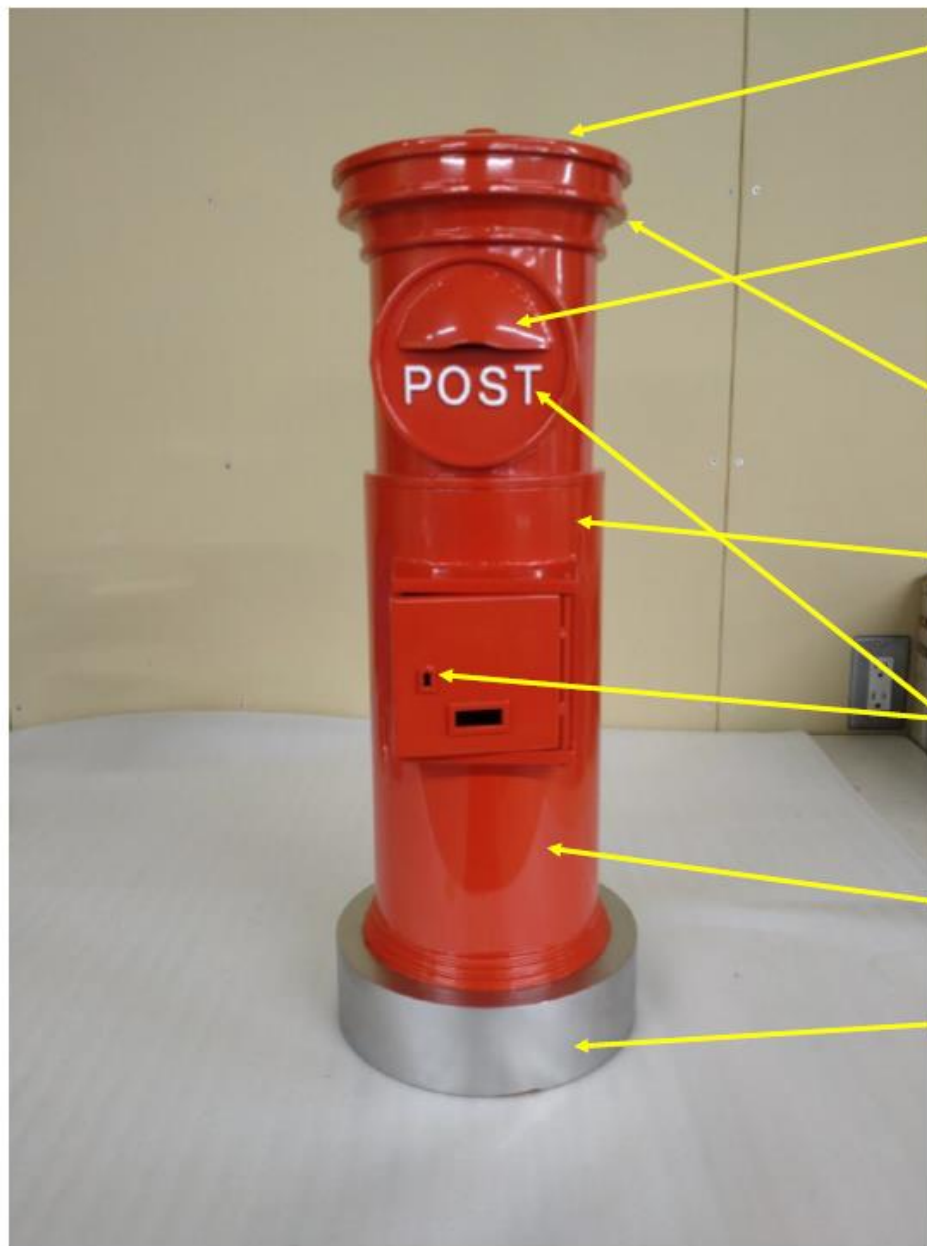


全体図（補足説明）



上部頭の部分の加工が特に大変で、ピザのような形状でパーツを抜き出し三本ローラーでR形状に加工し溶接にて接合し、サンダー加工にて丸みのある形状に仕上げました。

投函口の底部についても三本ローラーによるR加工後溶接にて接合しサンダー仕上げを行いお玉を半分に切ったような形状としました。

各凸部についてはリング状の部品を抜き、溶接にて接合し角部をサンダー仕上げすることで丸みのある鑄造品のような形状に見えるように加工しました。

塗装については実物に近い色味を目指し、塗料の調合に気を使いました。塗装表面に影響が出ないようにサンダー仕上げを行い塗装しています。

文字、鍵穴部についてはレーザー加工にてパーツを抜きスポット溶接で仕上げるにより立体感のある形状に仕上げました。

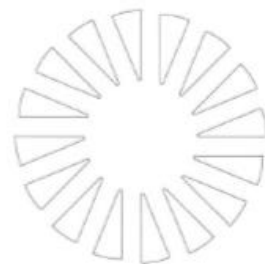
胴体部については三本ローラーを使用しパイプ形状に加工し、溶接にて接合しています。

台座については、実物はコンクリートを使用しているため、表面をサンダーで加工し、質感を近づけるような処理をしました。

塗装前



頭部抜き加工イメージ図



組立前部品 (一部)

