

1. Préambule

Cet article a pour l'objet de donner un aperçu sur des moules (et des outils associés) entreposés dans Osaka Celluloïd Hall.

2. Comme le montre le tableau 1 (Page 3), nous avons examiné 22 moules, dont les types et les numéros sont indiqués dans le tableau 2.

Tableau 2: Type et numéro

Type	Nombre	Exemples
Moule pour la compression	9	La fig. 1
Pièce qui forme la cavité	1	La fig. 2
Modèle maître	8	La fig. 3
Pièces moulées (négatifs) en ZAS	2	La fig. 2
Pièces moulées (positifs) en ZAS	2	La fig. 4
Total	22	

La figure 1: Moule pour la compression La figure 2: Cavité insérée en ZAS



La figure 3: Modèle maître



La figure 4: Pièces moulées e (positifs) en ZAS



La figure 5: Extrémité du moule du bracelet



3. Chaque type de moule

(1) Moule pour moulage par compression (par exemple. Fig. 1)

Un grand nombre de moules de ce type sont conservés dans Celluloïd House Yokohama aussi. Ils sont principalement destinés aux accessoires. La majorité d'entre eux est sculptée à la main sur le métal à canon. Les types d'Osaka Celluloïd Hall étaient répartis comme suit : la broche (6pièces), le bandeau serre-tête, le bracelet et la plaque carrée pour les ornements (une pièce chacun).

Les principales caractéristiques sont les suivantes :

-1. Grande broche « rose »

Tableau 1, n° 14, le moule à broche montré à la Fig. 1 : le produit fini sera mesuré environ 7 cm de long. Il peut être le plus grand exemple en tant que broche.

-2. Ajustement de la taille du bracelet

Tableau 1, n° 17, l'extrémité du moule du bracelet est écrasée de 43 mm avec un alliage de plomb (voir Fig. 5). A cause de cette forme, on suppose que les dimensions ont été ajustées. Ce genre de modification, y compris d'autres articles, est inhabituel.

(2) Pièce qui forme la cavité

Il y avait un moule ayant la cavité insérée (Fig. 2). Il s'agit d'un produit coulé en ZAS qui est compatible avec deux types des moules, c'est-à-dire ceux moulés par transfert de pot ou par injection (= pour l'acétate de cellulose ou les plastiques synthétiques).

Il a été fixé en tant que la pièce qui forme la cavité à une base de moule en acier. Dans ce cas, une vis de fixation (vis femelle M6) est coupée à l'arrière (Fig. 6).

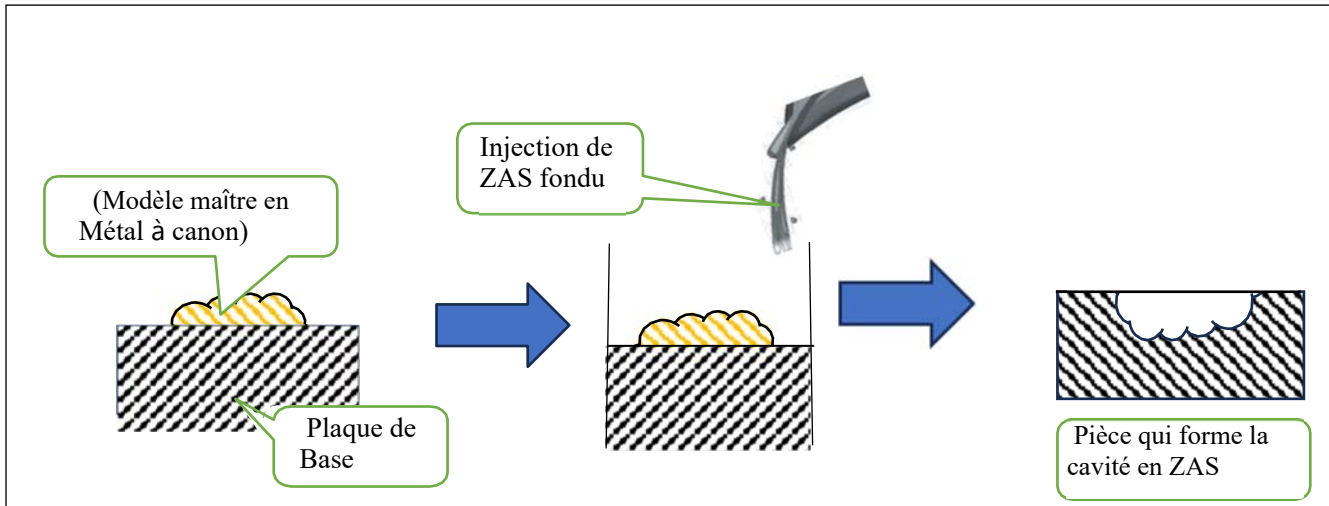
La figure 6: Filetage femelle pour l'insertion(Montage de la pièce)



(3) Modèle maître :

Il y avait huit modèle maître ayant des motifs différents (exemple Figure 3). Ce sont des moules (= positifs) par lesquels la même forme est réalisée en cas de moulage multi-empreintes et l'alliage de zinc à bas point de fusion (**ZAS**) est utilisé comme matériaux. Pour Modèle maître, on utilise du métal à canon qui a une température de coulée plus élevée que ZAS pour être facile à traiter (graver). La Fig. 7 montre le processus de formation d'une pièce de décor en ZAS à partir de Modèle maître en métal à canon.

La figure 7: Processus de l'Insertion de la cavité en ZAS



Normalement, seulement le modèle maître est fabriquée et vissé à la plaque de base pour le moulage en ZAS (la Figure. 8). Dans ce cas, le modèle maître est muni d'une vis femelle en arrière (pour le montage), dont les tailles étaient M5 et M6. Certains modèles maître faisaient partie intégrante de la plaque de base (tableau 1, n° 7, fig. 9).

La figure 8: Vue du jeu de vis



La figure 9: Modèle maître intégré à la base



La figure 10: Exemples de ZAS pièce moulée



(4) Pièces en ZAS négatives

Nous avons trouvé deux parties négatives de ZAS comme la figure 9 (tableaux 1, 1 et 2) et nous pensons que ce sont des produits coulés avant être transformés en pièce qui forme la cavité

(5) Pièces ZAS positives.

Il y avait des pièces en ZAS positives (Tableau 1, 3, 4 et Fig. 4). Cette sorte d'application n'est pas courante. Nous pensons que les pièces en ZAS ont été utilisées pour confirmer la configuration de la cavité à un stade où le matériaux en celluloid n'étaient pas disponible pour une raison quelconque.

4.A la fin

Cette collection contient une variété de moules et de gabarits, ainsi que des articles qui n'existent pas (ou que l'on n'a pas encore trouvés) dans celle de Celluloïd House Yokohama. En particulier, les pièces moulées en ZAS sont utiles pour identifier le processus de fabrication et la construction du moule. Il s'agit d'une preuve importante lorsque l'on considère la séquence réelle de fabrication/moulage du moule et en ce sens, cette collection est très précieuse. Nous espérons que Osaka Celluloïd Hall conservera cette collection avec soin et continuera à l'exposer et à la rechercher.

Tableau 1: Liste des moules entreposés à Osaka

Non	Type	Nom du produit	Position	Matériel	Taille	REMARQUE 1	Remarques 2
1	Produit coulé	L'image de la femme	Négatif	ZAS	40.3φX69.2H	Insert de cavité de prétraitement	
2	Produit coulé	L'image de la femme	Négatif	ZAS	40.5X66H		
3	Produit coulé	L'image de la femme	Positif	ZAS	32.3X43.2X35	Transfert du n° 6	Avec flash
4	Produit coulé	L'image de la femme	Positif	ZAS	29.4φX23.1h	Échec du transfert	
5	Pièce qui forme la cavité	L'image de la femme	Négatif	ZAS	23.1φX25.8h	Avec taraudage à vis de réglage (M6)	
6	Moule pour la compression	L'image de la femme	Négatif	Métal à canon	31.1X42.4X14.5	Sculpté dans une ellipse au dos	
7	Maître Moule	rose	Positif	Métal à canon	50.9φ×40.8h	Structure intégrée	
8	la compression	rose	Négatif	Métal à canon	50.2X57.5X28.4	Estampillé « 25 »	
9	Modèle maître	Imprimé hexagonal	Positif	Métal à canon	40.2φX37.5h	Marque d'égratignure sur le côté	
10	Modèle maître	Fille	Positif	Métal à canon	31.1X42.4X14.5	Sculpté au dos	Vissage (M6)
11	la compression	Bouquet de fleurs rondes	Négatif	Métal à canon	52.2X52.4X12.5	Estampillé de « 17 »	
12	la compression	Darya	Négatif	Métal à canon	60.4X50.6X10.3	Rayures à l'arrière	
13	la compression	Chrysanthème	Négatif	Métal à canon	60.1X50.6X10.3		
14	la compression	rose	Négatif	Métal à canon	77.7X79X13.8	Le plus grand comme une broche (env. 7cm)	
15	la compression	Assiette carrée rose	Négatif	Métal à canon	129.7X73.3X16.8		
16	la compression	bandeau	Négatif	Métal à canon	222 x 34,8 x 13,3		
17	la compression	Bracelet	Négatif	Métal à canon	281 x 28,2 x 14,3	Empâtage de l'extrémité 43 mm	
18	Modèle maître	Chiens.	Positif	Métal à canon	37X41X10.2	Défaillance du pied arrière	Oeillet M6
19	Modèle maître	rose	Positif	Métal à canon	46.3X40.2X10	Oeillet M5	
20	Modèle maître	lys	Positif	Métal à canon	44.7X41X10.4	Oeillet M5	
21	Modèle maître	Tournesol	Positif	Métal à canon	46X41X10.4	Oeillet M5	
22	Modèle maître	Cow-boy	Positif	Métal à canon	42.3X49.3X9.1	Oeillet M6	

(Référez-vous à la photo ci-jointe)

(Photo ci-jointe-I)

N° 1 ZAS partie négative Image féminine



N° 2 ZAS partie négative Image féminine



N° 3 ZAS parties positives Image féminine



N° 4 ZAS parties positives Image féminine



N° 5 ZAS pièce qui forme la cavité. Image féminine (négative)



N° 6 Moule pour la compression en métal à canon, l'image féminine (négative)



(Photographie ci-jointe-II)

N° 7 Modèle maître en métal à canon. Rose (positive)



N° 8 Moule pour compression. Rose en métal à canon (négative)



N° 9 Modèle maître en métal à canon hexagonal (positive)



N° 10 Modèle maître en métal à canon Filles (positive)



N° 11 Moule pour compression Rond bouquet (négative)



b

N° 12 Moule pour compression Dahlia (négative)



(Photographie ci-jointe-III)

N° 13 Moule pour compression. Chrysanthème (négative)



N° 14 Moule pour compression. Rose (négative)



N° 15 Moule pour compression. Plaques carrées de rose (négative)



N° 16 Moule pour compression. Bandeau (négative)



N° 17 moule pour compression. Bracelet (négative)



N° 18 Modèle maître en métal à canon. Chien (positive)



(Photographie ci-jointe-IV)

N ° 19 Modèle maître en métal à canon. Rose (positive)	N ° 20 Modèle maître en métal à canon. Lys (positive)
	
N ° 21 Modèle maître en métal à canon. Tournesol (positive)	N ° 22 Modèle maître en métal à canon. Cowboy (positive)
	