

丹銅板 (裏引未)

- 2301 30 × 40 × 1mm ----- ¥ 100 + 税
- 2302 60 × 70 × 1.2mm プレス加工済 ----- ¥ 450 + 税
- 2303 70 × 90 × 0.5mm プレス加工済 ----- ¥ 380 + 税
- 2304 90 × 90 × 0.5mm プレス加工済 ----- ¥ 460 + 税
- 2305 90 × 90 × 1.2mm プレス加工済 ----- ¥ 660 + 税
- 2306 90 × 120 × 0.5mm プレス加工済 ----- ¥ 500 + 税
- 2307 幅 150 × 厚 0.5 × 長さ 100mm ----- ¥ 380 + 税

丹銅板は銅板よりも白っぽく、絵の具の発色がきれいです。銅板は焼きなましてから、丹銅板は、一度素焼きするか、ディクセル溶液に浸して洗ってから、制作にかかります。



銅板を好きな形にカットして打ち出し、手作りアクセサリーを作しましょう。



彫金用銅板 (裏引未)

- 50000 A (60 × 60 × 0.3mm) ----- ¥ 120 + 税
- 50001 B (120 × 120 × 0.5mm) -- ¥ 280 + 税
- 50002 C (180 × 120 × 0.5mm) -- ¥ 420 + 税
- 50003 D (240 × 180 × 0.3mm) -- ¥ 480 + 税
- 50004 E (240 × 180 × 0.5mm) -- ¥ 720 + 税

型抜き銅板 (裏引未) 無くなり次第廃止

- 2371 A 長方形 30 × 55 × 0.8mm ----- ¥ 200 + 税
- 2372 B 小判型 25 × 40 × 0.8mm ----- ¥ 200 + 税
- 2373 C 三日月 幅 20 × 天地 50 × 0.8mm ----- ¥ 200 + 税
- 2374 D ハート型 35 × 35 × 0.8mm ----- ¥ 200 + 税
- 2375 E 星型 約 45 × 40 × 0.8mm ----- ¥ 200 + 税

いずれも輪カンをとおす穴があいていますので、すぐに制作できます。ディクセル溶液に浸した後、真ちゅうブラシでよごれを落とします。表・裏共施釉して焼成します。キーホルダーやペンダントに最適です。



ディクセル

- 6048 50g ----- ¥ 500 + 税

ディクセルは水に溶かして銅板の酸洗いに使用します。20～30分浸しておくで銅が酸化されてきれいになります。溶液に直接手を触れないように注意しましょう。(ディクセル溶液は4～5回使えます。)



丸型銅板 (裏引未)

- 2350 ----- ¥ 300 + 税
- サイズ: φ 70 × 0.5mm



銅板ペン皿 (裏引未)

- 2351 ----- ¥ 720 + 税
- サイズ: 85 × 195 × 0.5mm



小皿 (裏引未)

- 2360 ----- ¥ 300 + 税
- サイズ: φ 107mm



銘々皿 (裏引未)

- 2358 ----- ¥ 300 + 税
- サイズ: 92 × 92mm



コンセントプレート

- 2530 ----- ¥ 300 + 税
- プレス加工済 73 × 123mm

彫金七宝の制作手順



1. 下絵に沿って金切りばさみや糸のごで切り抜き、けばを金工やすりできれいに整えます。



2. 銅板を七宝炉に入れ赤くなるまで熱し(約30秒)、炉から出して自然に冷やします。(焼きなまし)



3. ディクセル溶液(コップ一杯の水にディクセル大さじ4杯を入れガラス棒などでかきまぜて溶かす)に漬けておきます。



4. 水を流しながら3を真ちゅうブラシや研磨綿できれいにし、裏をいも木づちで軽くたたいて表面を山高にします。



5. ヤットコで曲げて形を整えます。くさりを通す穴などをハンドドリルであけておきます。



6. 再びディクセル溶液で洗い、水を流しながら真ちゅうブラシで軽く磨きます。



7. 裏引きをして乾燥後、焼成します。(裏引き絵の具はCMC混入済なので水に溶かすだけでOK)



8. ディクセル溶液で洗った後、釉薬をのせて焼きます。(ようへん) 絵の具が最適です。



9. 周囲の黒くなった火肌を、砥石や耐水ペーパーで磨きます。



10. 周囲の金属部にいぶし液をり、できあがりです。

絵画・画材

デザイン

工芸・民芸

版画・染色

木彫・木工芸

てん刻

彫塑・彫刻

陶芸

ガラス工芸

金属工芸

皮革工芸

七宝焼

記念品

資料

備品