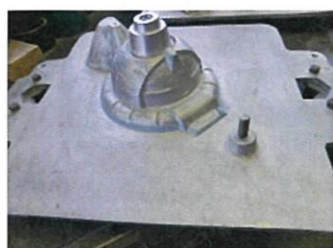


<鉄瓶 ZAKU の製造工程> ※工程が手作業のため、商品に個体差が生じます。



金型(鉄瓶 ZAKU 上型)



金型(鉄瓶 ZAKU 下型)



砂型金型を型作りの枠にセット



砂型に砂を入れる



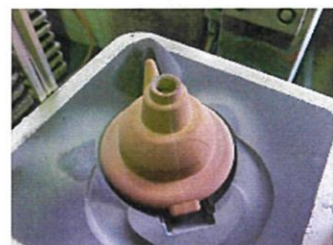
砂の中に隙間ができないように圧縮



砂型完成



ザク鉄瓶の為に制作された専用の中子(なかご) 中子を鑄型に設置

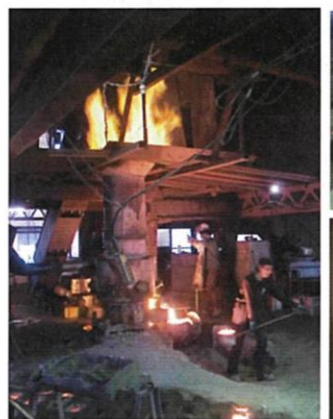


←(砂型と中子の間に隙間があるが、この隙間に鉄を流し込み形を作る)

中子設置完了



上型と下型を合わせ、砂枠外して砂型完了



コシキと呼ばれる溶解炉で鉄を溶かす
鉄の溶解(1400℃)



注湯(砂型に職人が一つ一つ溶解した鉄を流し込む)

鉄を途切れないように、温度が冷めないうちに注ぐ。熟練の経験が必要



←型あけ(注湯
10 分後、砂型
を破壊して鑄
物を取り出す)



←砂型より取
り出した本体
(700~
800℃)



本体のバリをグラインダーや
鉄やすりで取る



窯焼き(850℃で約 4 時間)



塗装仕上げ



完成