



データ設計ガイド

SEA FORCE

S STULLER

基礎

推奨ファイルタイプ

1. 3dm NURBファイル

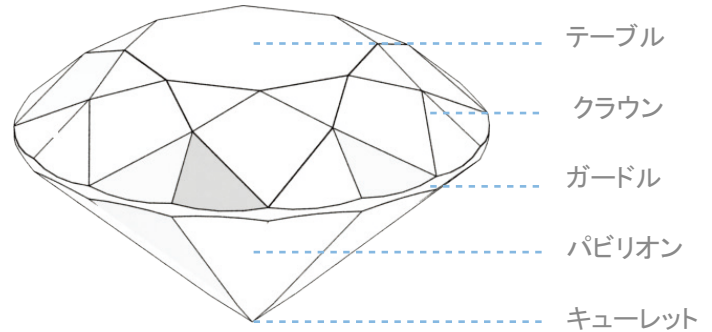
結合/結合されていないこと。
(1つのソリッドメッシュでないこと)

1. STLファイル

ファイルにジェムを残してください。

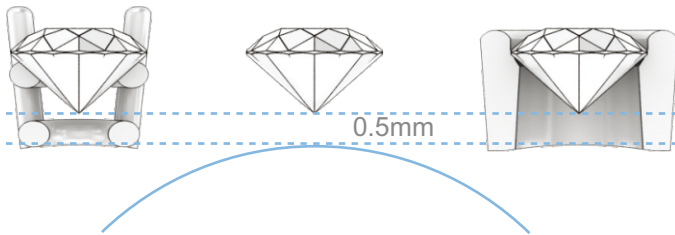
ソフトウェアがこれを提供しない場合は、
すべての石のサイズを提供してください。

ジェムの場合



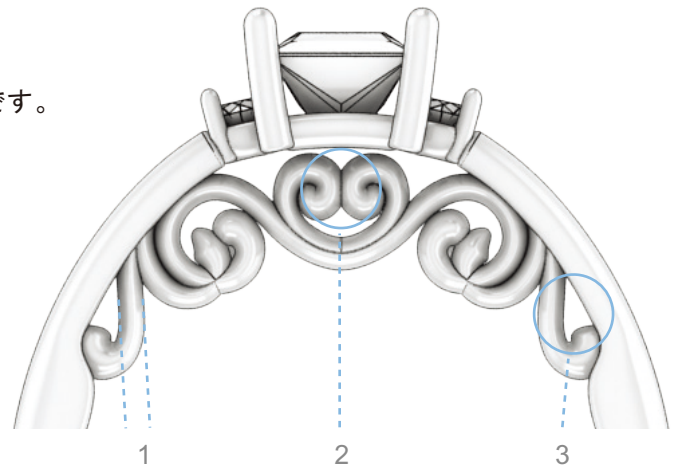
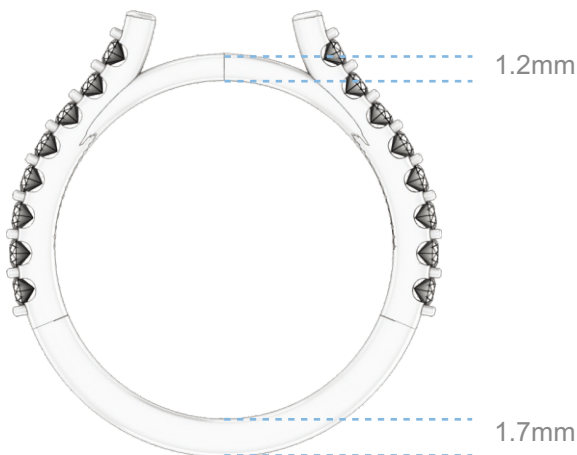
設定のポイント

ジェムは、キューレットからフィンガーレールまで
0.5mm以上のクリアランスが必要です。



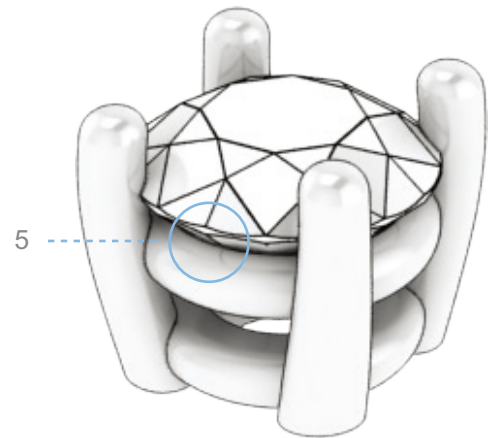
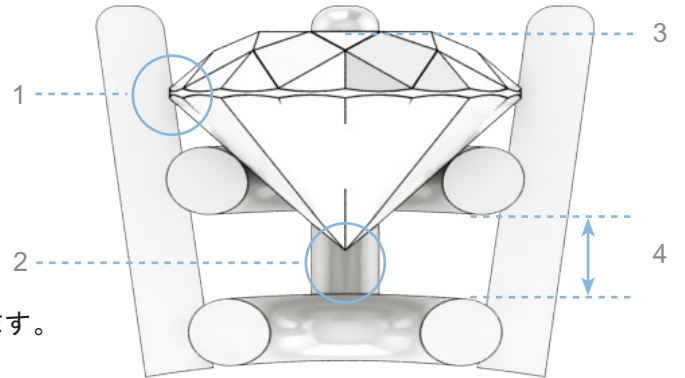
1. 設計要素の最小厚みは0.5mmである必要があります。
2. 強度を確保するために、すべての設計要素は互いに0.15mmオーバーラップする必要があります。
3. デザインのすべての開口部は、鑄造時に埋まったり石膏崩れを起こしたりしないように、最小で0.4mm以上にしなければいけません。

シャンクの最小厚みは以下の図にある数値をお勧めします。
これは、仕上げの際に平均で0.2mm程度の磨き減りが出るためです。



プロング設計

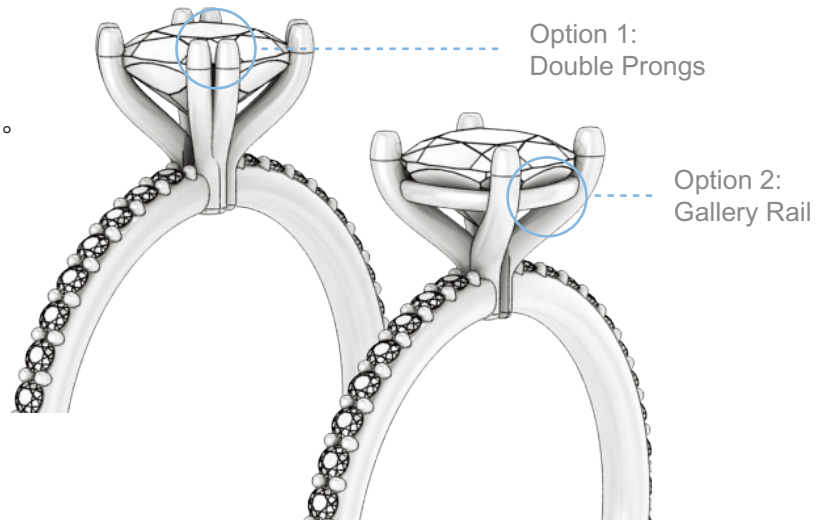
1. プロングはジェムのガードルと重なっている必要がありますが、プロング直径の25%より深く切断してはいけません。
2. 通常、ジェムのキューレットは下部ギャラリーレールの上に表示されます。
3. プロングの先端は、メレージェムの設定を含む、すべてのセットタイプでジェムのテーブルと位置合わせする必要があります。
4. 2つ以上のレールを設計する場合に必要な最小距離は0.4mmです。
5. ジェムのパビリオンは、レールの上に載っている必要があります。



クッションシェイプのプロング設計

クッションシェイプのジェムのカットはさまざまです。

角が丸いクッションは簡単に回転してしまうので、Option1 もしくは Option2 のような設計が必要です。

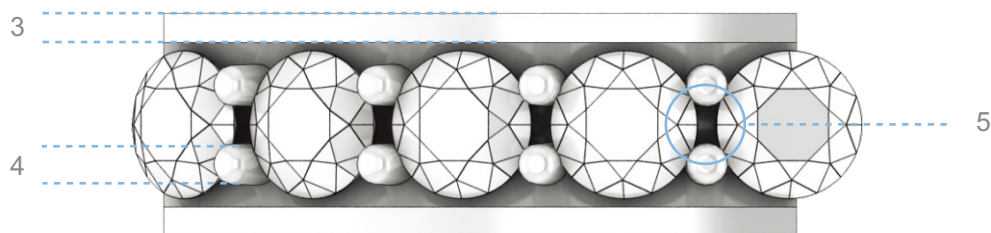


共有プロングとピンポイント設定

1. 下図のようなジェムは共有プロングで固定されています。このようなプロングの場合、各ジェムごとに個別に設定を行う必要があります。
この作業は、ピンポイント設定するよりも多くの時間と高いスキルレベルが要求されます。
2. ピンポイント設定されたジェムはチャンネル内にセットされ、石の配置と固定に有効です。
ビーズセッティングは、プロングを1回の動作で動かして仕上げるので、最速のセットタイプになります。



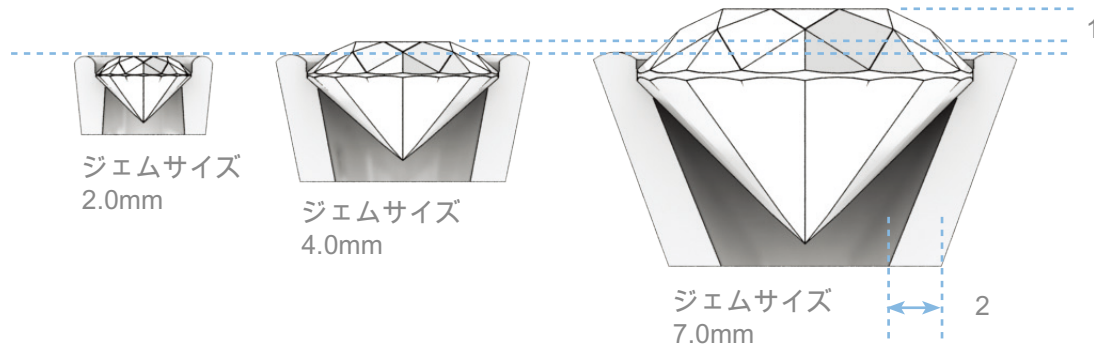
3. ピンポイント設定されたメレージェムは、0.4mm以上のチャンネル壁の厚さが必要です。
4. ピンポイント設定のプロングは、最小プロング直径が0.45mmである必要があります。
5. ピンポイント設定のジェム間の最小間隔は、ガードルからガードルまでで、0.15mmです。



ベゼル設計

1. ジェムのサイズが大きくなるにつれて、ベゼルの上面から浮き上がります。

2. ベゼルの壁の厚さは、0.45mm以上である必要があります。



ベゼルまたはチャンネルのビーズセッティング

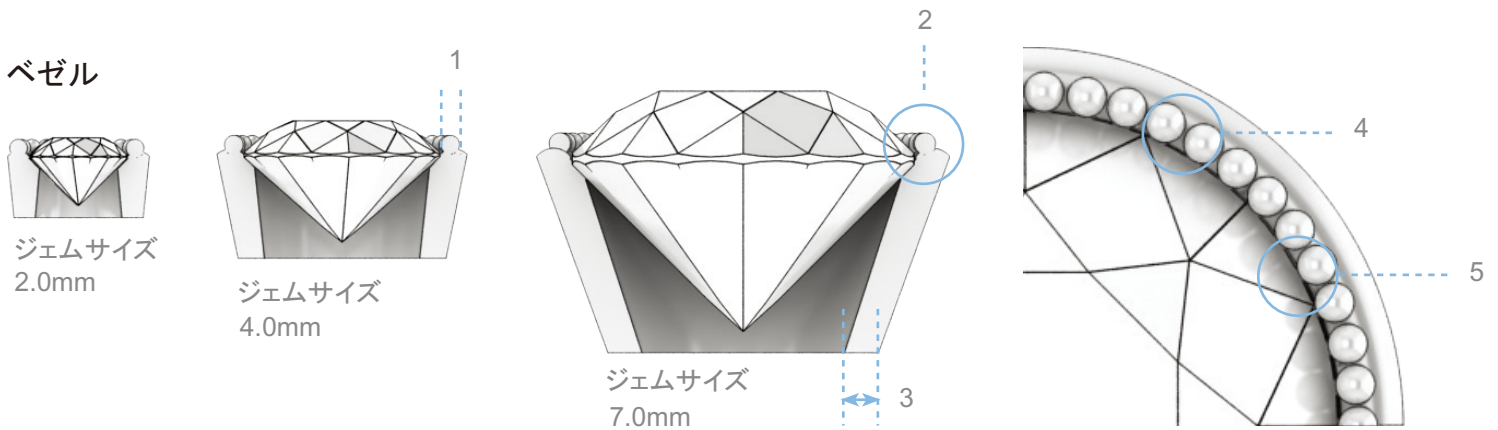
1. 石のサイズに関わらず、ビーズは0.5mm以下、0.4mm以上でなければなりません。

4. ビーズが触れてはいけません。ビーズ間に必要な最小間隔は0.01mmです。

2. ビーズの70%がベゼルの上面に見えるはずですが。

5. 上からまたは下から見た場合、ビーズはジェムにわずかに接触する必要があります。

3. ベゼルの壁の厚さは0.45mm以上である必要があります。



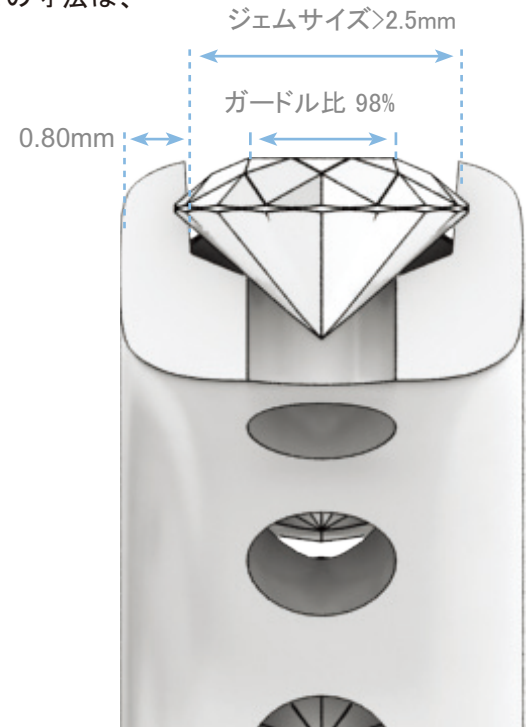
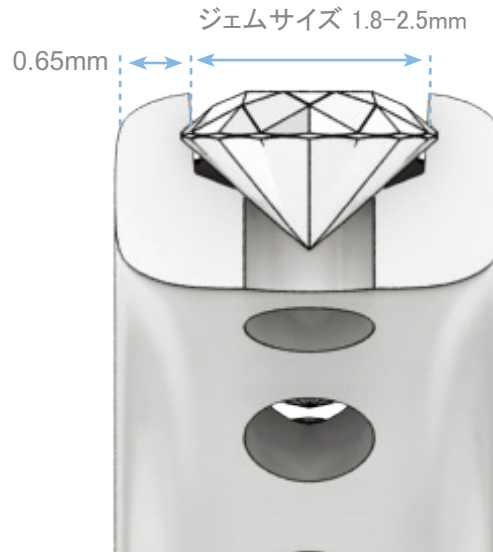
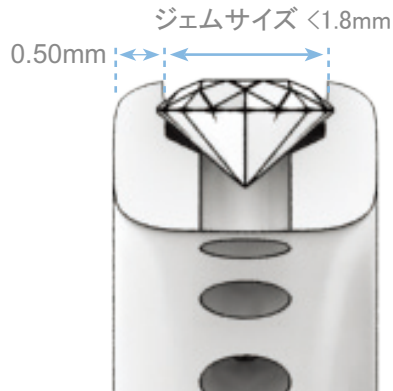
チャンネル設計

壁の厚さ、宝石カッターガードルスケール、およびチャンネルカッター幅のすべての寸法は、次の図に表示されています。

チャンネルカッター幅:

プリンセス/バゲット98%

ラウンド95%

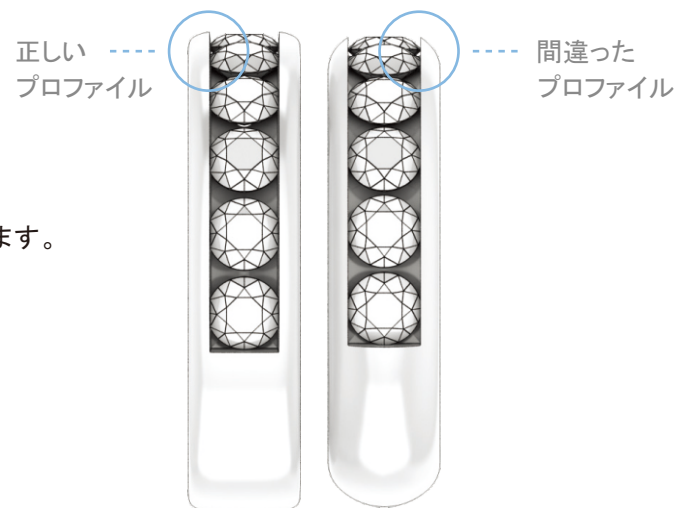


チャンネル設計のシャンクプロフィール

右図を見ると、チャンネル壁の厚さがシャンクプロフィールの形状によって損なわれていることがわかります。

したがって、プロフィール形状に対応するには、チャンネルプロフィールを高くする必要があります。

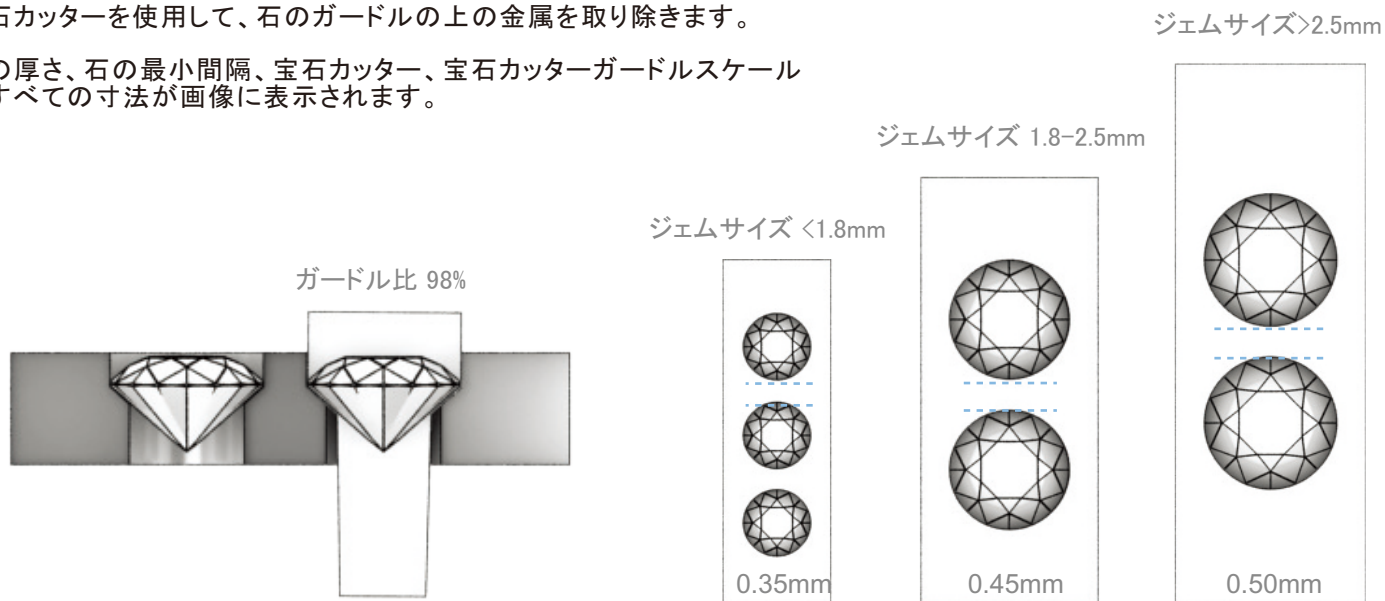
シャンクのプロフィールにより、チャンネル壁の厚さに誤差が出ることもあるので、側面図から確認しておくことで間違いが起きにくくなります。



ジプシー/フラッシング設定

宝石カッターを使用して、石のガードルの上の金属を取り除きます。

壁の厚さ、石の最小間隔、宝石カッター、宝石カッターガードルスケールのすべての寸法が画像に表示されます。

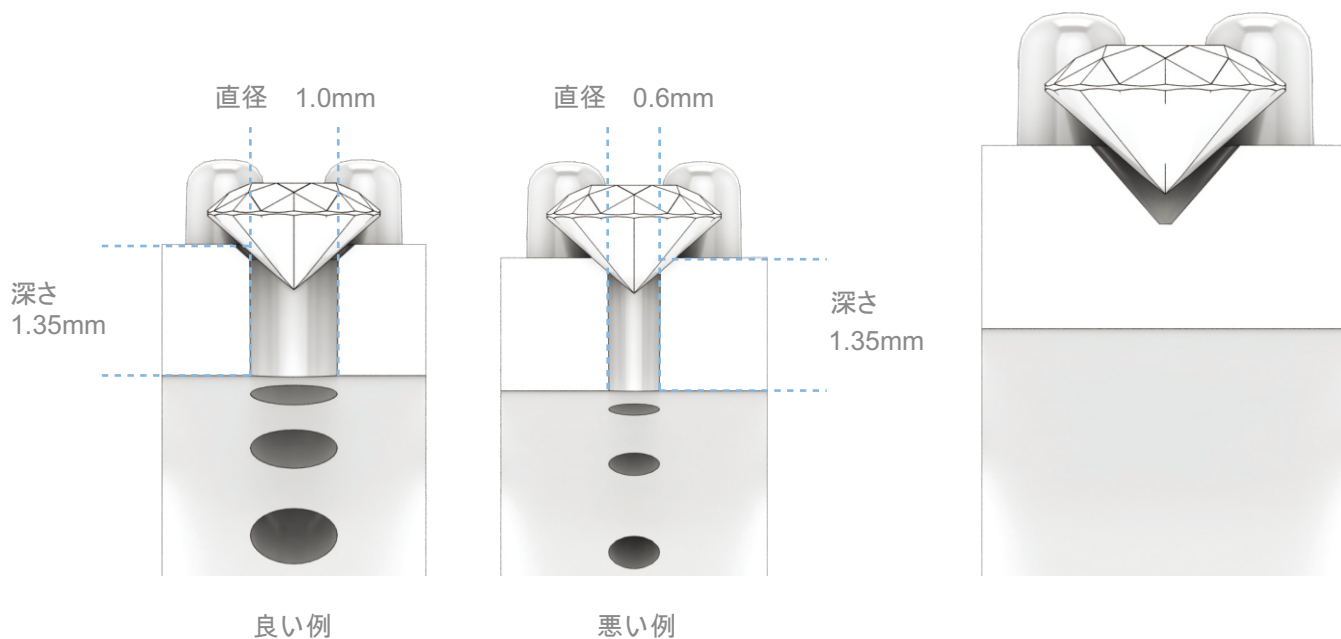


パイロットホールとディボット

開口部の深さが直径の2倍以下の場合、パイロット穴とデザインの開口部を追加できます（以下の例を参照）。

開口部が狭すぎると、石膏崩れなどの casting 不良の原因となります。

下穴を追加できない場合は、下穴の代わりにディボット(くぼみ)を使用します。



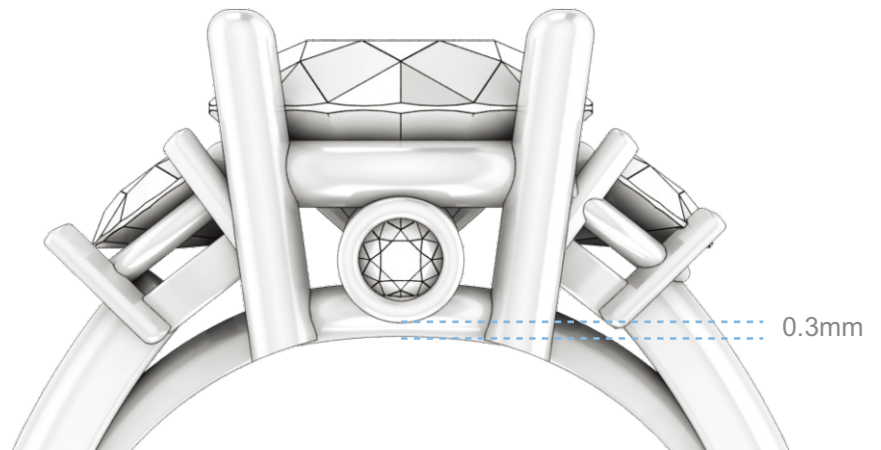
フィンガーレールのミル

ミルは、フィンガーレールから最低0.3mm上になければなりません。



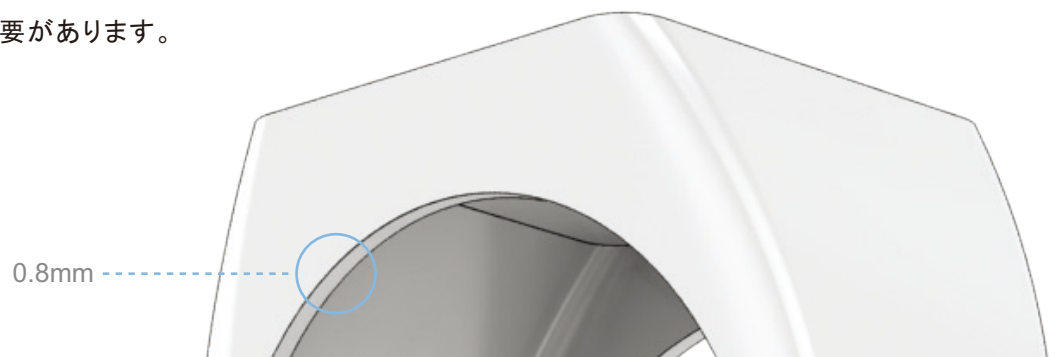
サプライズジェム

サプライズジェムは、フィンガーレールから0.3mm以上でなければなりません



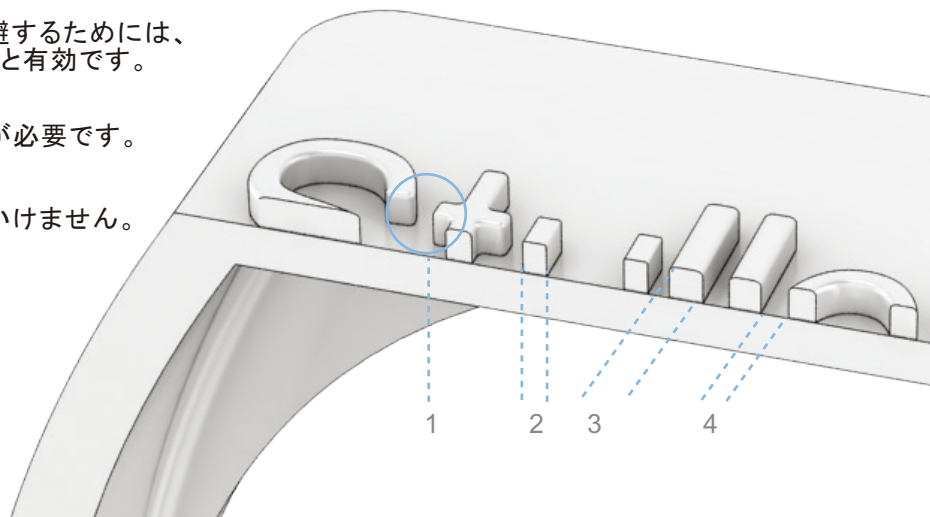
中空

壁の厚さは0.8mm以上にする必要があります。



浮出し文字

1. キャストの精度を高め、石膏崩れを回避するためには、文字のエッジにフィレット・丸めをかけると有効です。
2. 浮出しの文字には、0.3mm以上の厚さが必要です。
3. 浮出し文字の高さは0.6mmを超えてはいけません。
4. 文字同士の間隔は0.3mm以上にする必要があります。



彫込み文字

1. キャストの精度を高め、石膏崩れを回避するためには、文字のエッジにフィレット・丸めをかけると有効です。
 2. 彫込みの文字には、0.3mm以上の幅が必要です。
 3. 開口部と同じ基準(ページ7)が、彫込み文字にも適用されます。
- したがって、埋め込み文字の深さは、幅の2倍以下にする必要があります。

