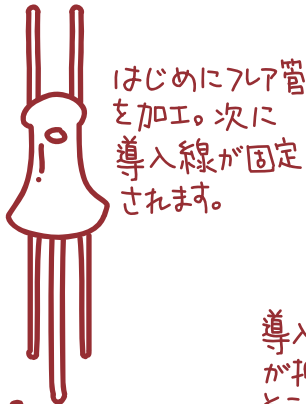
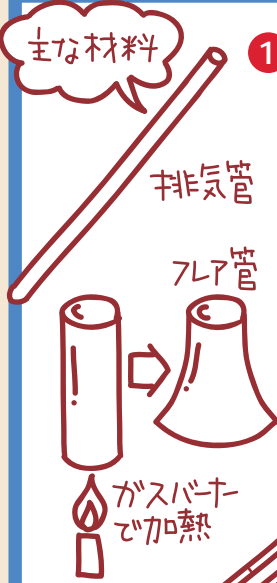


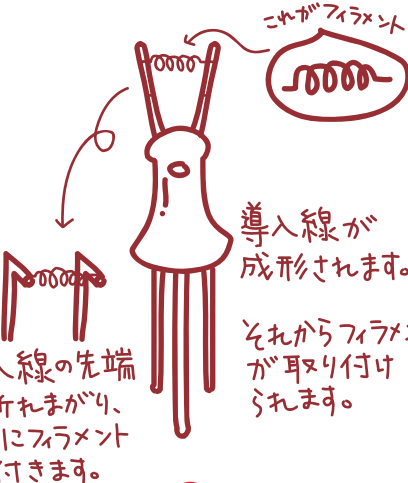
主な材料

① ステム工程



はじめにフレア管を加工。次に導入線が固定されます。

② マウント工程



これがフィラメント

導入線が成形されます。

それからフィラメントが取り付けられます。

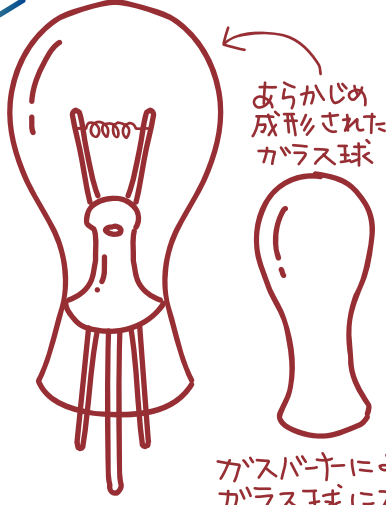
導入線の先端が折れまがり、そこにフィラメントが付きます。

③ ゲッター付け工程



ゲッターは排気工程で熱による化学反応をおこし、不純物を吸着してバルブの黒化を防止します。

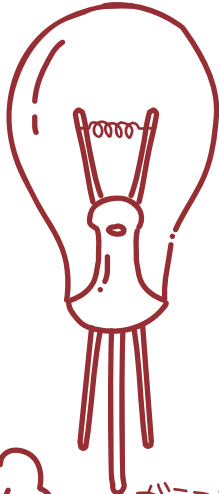
④ 封止工程



あらかじめ成形されたガラス球

ガスバーナーによりガラス球にステムが溶着されます。

⑤ 排気工程



ガラス球内の空気が排出され、不活性ガスが注入されます。

排気管はこの工程の最後でカットされます。

⑥ 球さし工程



接着剤付き口金

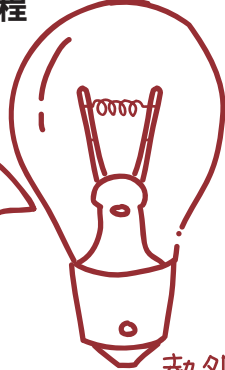
フックス入りほんだ

接着剤付き口金を装着。

口金

接着剤

⑦ ベーシング工程



熱処理することで口金の接着は完全となります。最後に導入線をハンダ付け。

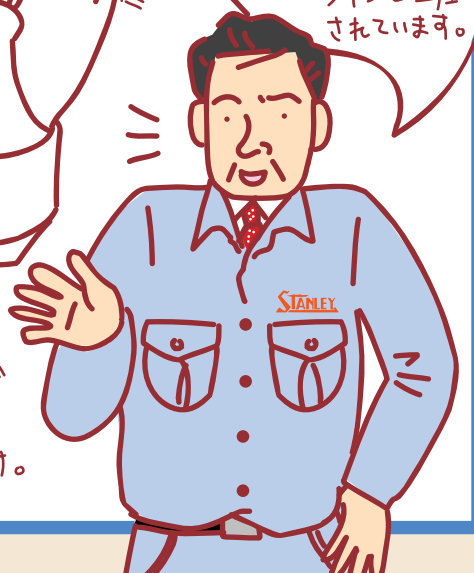
完成



昔は手作りでしたが現在は大きな生産能力を誇る自動化ラインで生産されています。

自動車電球

の巻



ど〜やって作るの？

シンプルに当社製品の作り方を簡単に紹介していきます。