

レーザー加工型板による新しい陽刻技法を用いた薩摩焼の研究

企画支援部



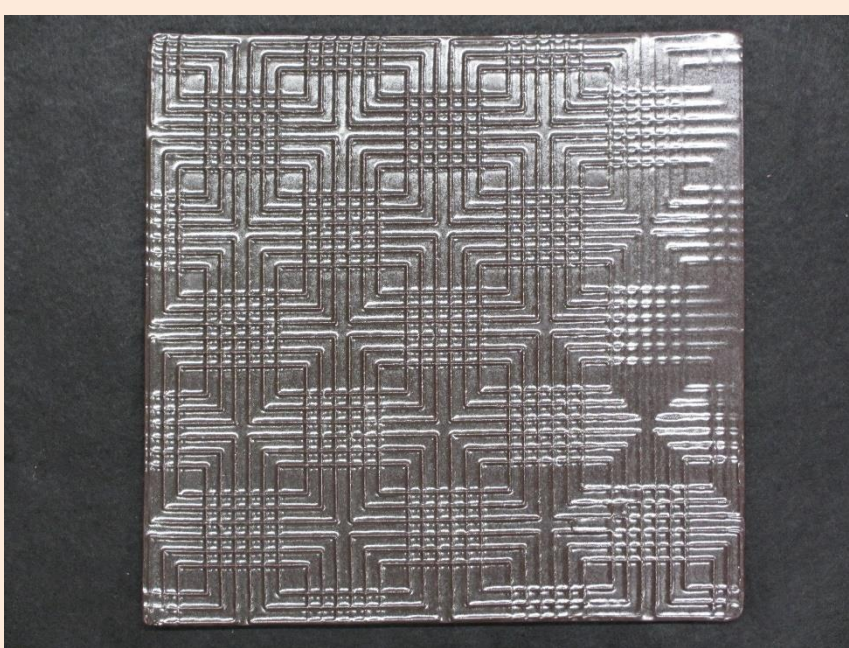
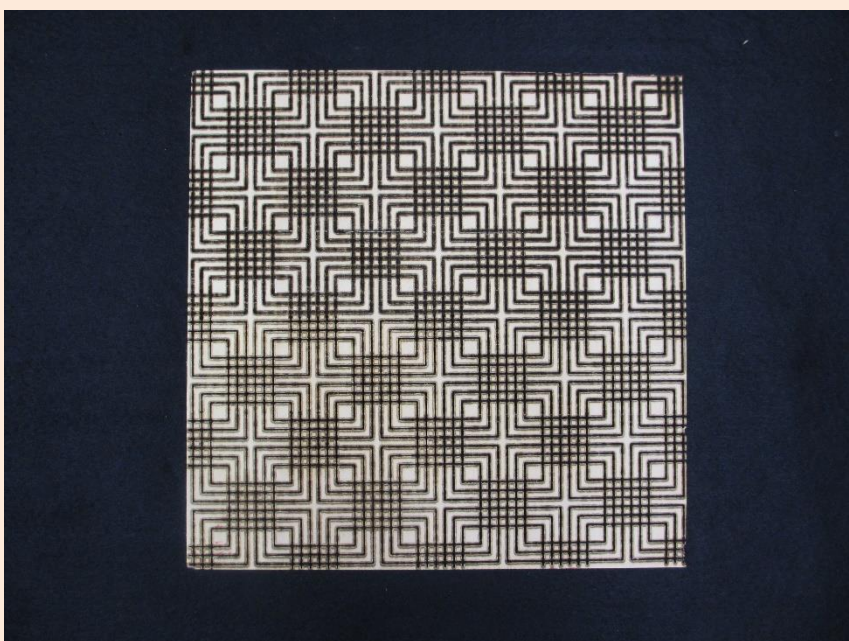
概要

当センターで開発したレーザー加工機による薩摩焼用型板（以下、型板）のバリエーションを多彩にするため①加工面の2度彫り技術②加工面の傾斜加工技術③水玉模様，ドット柄（以下ドット柄）の加工技術を開発し，県内企業への技術移転や商品化を支援しました。

●検討した主な加工方法

2度彫り加工

1回目 50mmより照射
2回目 15mmより照射



- 陶土の離型性が悪い。
- 凸凹がくっきりとした製品
- 図柄によっては，食材が蒸れにくい効果が期待される。

加工面の傾斜加工

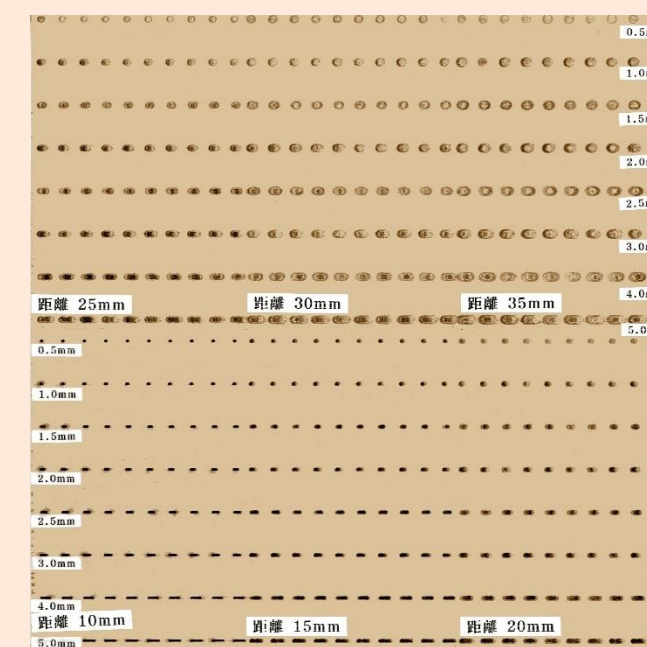
5度程度の傾斜をつける



- 彫刻の幅，深さにグラデーションのある彫刻
- 彫刻の浅い所は施釉時に潰れる。
- 効果的な柄が限定される。

ドット柄の加工

ドット柄を型板に施す

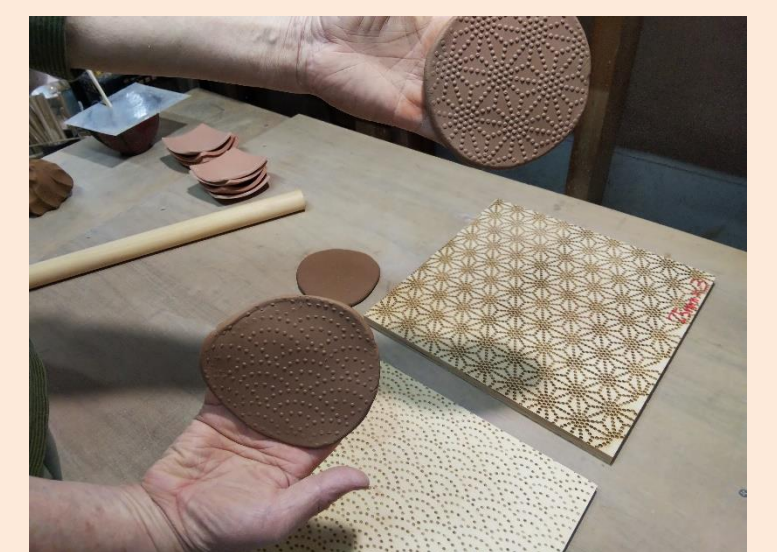


ドット柄の基礎試験

複雑なドット柄の再現方法



不規則なドット柄配置



窯元での試作

- これまでの薩摩焼にないドット柄の凸面の表現をすることが出来る。
- 複雑なドット柄も表現することが出来る。
- 食材が付着しにくいという声も聞かれる。

●主な研究成果

薩摩焼型板研究会（県内窯元20社加盟），木工業者（3社）において，商品化を支援



いちおし

これまでにない多彩な薩摩焼や木工製品を製造することができ，商品化やコンクールにおいて入賞する商品が開発されています。



キーワード

レーザー加工機，加工条件，型板，薩摩焼，ドット柄，木製品への展開，薩摩焼型板研究会