

ロストワックス 製造工程

ワックスパターンの
作成（蠟型製作）

ワックスパターンの
組み立て（ツリー化）

セラミックシェルの形成
（耐火殻形成）

ワックスの除去
（脱蠟）

鋳造
（金属の流し込み）

シェルの除去
（脱殻）

製品の切断
仕上げ加工

検査・出荷



1 ワックスパターンの作成
（蠟型製作）

金型や3Dプリンターを使って、製品と同じ形の「ワックス（蠟）」製のモデルを作ります。これが後の金属製品の元になります。



2 ワックスパターンの組み立て
（ツリー化）

複数のワックスパターンを樹枝状（ツリー状）に組み合わせ、金属を流し込む際の一体構造を作ります。



3 セラミックシェルの形成
（耐火殻形成）

ワックスツリーに耐火性のスラリー（液体状の陶材）を何度も浸し、乾燥を繰り返して、強固な外殻（シェル）を作ります。



4 ワックスの除去（脱蠟）

加熱してワックスを溶かし出し、空洞（＝製品の型）を作ります。これが「ロスト（失われた）ワックス」という名前の由来です。



5 鋳造（金属の流し込み）

空洞になったセラミックシェルに溶解した金属（例：ステンレス、アルミ合金など）を注ぎ込みます。



6 シェルの除去（脱殻）

金属が冷えて固まったら、セラミックシェルを壊して取り除きます。金属の「ツリー」が姿を現します。



7 製品の切断・仕上げ加工

ツリーから個々の部品を切断し、研磨や熱処理などの仕上げを行います。



8 検査・出荷

寸法検査や外観検査、必要に応じてX線検査などを実施し、合格した製品が出荷されます。



ASIA
PLANNING

アジアプランニング株式会社

大阪市西区京町堀 2-5-16
うつぼ GIZA ビル 6F

TEL : 06-6443-3097

FAX : 06-6443-3098