



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110303797 A

(43)申请公布日 2019.10.08

(21)申请号 201910546255.0

(22)申请日 2019.06.21

(71)申请人 湖州南浔煊羽斋湖笔有限公司

地址 313000 浙江省湖州市南浔区善琏镇
湖笔一条街165、167号

(72)发明人 戴玉龙

(74)专利代理机构 北京方圆嘉禾知识产权代理
有限公司 11385

代理人 董芙蓉

(51)Int.Cl.

B43K 8/02(2006.01)

B43K 15/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页

(54)发明名称

一种方形毛笔的加工工艺

(57)摘要

本发明公开了一种方形毛笔的加工工艺,笔杆带有至少两个竹节,同时笔头带节,这样的笔不容易裂;选用电热丝加热的方法对竹杆压直,而现有技术的酒精灯烘烤的方式,容易变焦;采用专用环保蜡抛光,该环保蜡的主要成分为巴西棕榈蜡、蜂蜡、松香、氧化铝和石英粉,均为植物、动物和矿物原料,不含有化学制剂,环保安全;本发明的方形毛笔的加工工艺,采用的原料均为天然原料,不含有化学原料,整个工艺符合我国传统毛笔制作要求,制作的毛笔经久耐用。

1. 一种方形毛笔的加工工艺,其特征在于,包括以下步骤:
A将竹子用水浸泡7-10天,在15-20℃条件下,无阳光晾7-15天;
B将竹杆采用电热丝加热的方法压直;
C采用砂纸对竹杆进行打磨,直至打磨至合适口径;用四角夹具将方形毛笔夹紧后,采用电钻将竹杆的中间掏空,得到笔杆;
D采用步骤C的方法,得到笔帽;
E采用专用环保蜡抛光,对笔杆和笔帽进行防腐防蛀处理;
F采用植物胶水和硅酸盐水泥将笔毛固定在笔杆上,无论选用的毛是何种种类,毛均需要在1cm以上;
G在笔杆上刻字,即可。
2. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤A中,竹子的选材要求,采用方竹,笔杆带有至少两个竹节,同时笔头带节。
3. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤C中,所述的砂纸为180、300、600、1200、1500、2000砂纸中的任意一种或者多种的组合。
4. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤E中,所述的专用环保蜡的主要成分为:巴西棕榈蜡、蜂蜡、松香、氧化铝和石英粉。
5. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤E中,所述的专用环保蜡,由以下重量百分比的成分组成:巴西棕榈蜡 8-15%、蜂蜡 6-10%、松香 1-3%、氧化铝 15-25%和石英粉 余量。
6. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤F中,所述的植物胶水和硅酸盐水泥的比例为(2-8):1。
7. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤F中,所述的笔毛采用狼毫。
8. 如权利要求1所述的方形毛笔的加工工艺,其特征在于,所述的步骤F中,若采用狼毫,需装入深度1.2-1.3cm;若采用羊毛1.5cm;毛的长度考虑的是毛的弹性和力度进行具体分析。

一种方形毛笔的加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及毛笔制作技术领域,尤其涉及一种方形毛笔的加工工艺。

背景技术

[0002] 毛笔在中国有千年的历史,其制作技术相当精良成熟,但是毛笔笔头都是圆锥形,已不符合现代书法的需求。

[0003] 中国发明专利CN202062870U公开了一种方形毛笔,该专利是由笔杆、笔头座、毛笔头组成,在笔杆顶端设有一个方形笔头座,在方形笔头座上设有一个方锥形的毛笔头。但是该专利只是公开了方形毛笔的结构,对方形毛笔的加工工艺并未涉及,故有必要研究一种符合我国传统毛笔制作要求的方形毛笔环保加工工艺。

发明内容

[0004] 基于背景技术存在的技术问题,本发明提出了一种方形毛笔的加工工艺。

[0005] 本发明的技术方案如下:

[0006] 一种方形毛笔的加工工艺,包括以下步骤:

[0007] A将竹子用水浸泡7-10天,在15-20℃条件下,无阳光晾7-15天;

[0008] B将竹杆采用电热丝加热的方法压直;

[0009] C采用砂纸对竹杆进行打磨,直至打磨至合适口径;用四角夹具将方形毛笔夹紧后,采用电钻将竹杆的中间掏空,得到笔杆;

[0010] D采用步骤C的方法,得到笔帽;

[0011] E采用专用环保蜡抛光,对笔杆和笔帽进行防腐防蛀处理;

[0012] F采用植物胶水和硅酸盐水泥将笔毛固定在笔杆上,无论选用的毛是何种种类,毛均需要在1cm以上;

[0013] G在笔杆上刻字,即可。

[0014] 优选的,所述的步骤A中,竹子的选材要求,采用方竹,笔杆带有至少两个竹节,同时笔头带节,这样的笔不容易裂。

[0015] 优选的,所述的步骤C中,所述的砂纸为180、300、600、1200、1500、2000砂纸中的任意一种或者多种的组合。

[0016] 优选的,所述的步骤E中,所述的专用环保蜡的主要成分为:巴西棕榈蜡、蜂蜡、松香、氧化铝和石英粉。

[0017] 优选的,所述的步骤E中,所述的专用环保蜡,由以下重量百分比的成分组成:巴西棕榈蜡8-15%、蜂蜡6-10%、松香1-3%、氧化铝15-25%和石英粉余量。

[0018] 优选的,所述的步骤F中,所述的植物胶水和硅酸盐水泥的比例为(2-8):1。

[0019] 优选的,所述的步骤F中,所述的笔毛采用狼毫,就是黄鼠狼尾巴毛。

[0020] 优选的,所述的步骤F中,若采用狼毫,需装入深度1.2-1.3cm;若采用羊毛1.5cm;毛的长度考虑的是毛的弹性和力度进行具体分析。

[0021] 本发明的有益之处在于：一是笔杆带有至少两个竹节，同时笔头带节，这样的笔不容易裂；二是选用电热丝加热的方法对竹杆压直，而现有技术的酒精灯烘烤的方式，容易变焦；三是采用专用环保蜡抛光，该环保蜡的主要成分为巴西棕榈蜡、蜂蜡、松香、氧化铝和石英粉，均为植物、动物和矿物原料，不含有化学制剂，环保安全；本发明的方形毛笔的加工工艺，采用的原料均为天然原料（硅酸盐水泥也是由天然矿物原料制成），不含有化学原料，整个工艺符合我国传统毛笔制作要求，制作的毛笔经久耐用。

具体实施方式

[0022] 实施例1：

[0023] 一种方形毛笔的加工工艺，包括以下步骤：

[0024] A将竹子用水浸泡8天，在15-20℃条件下，无阳光晾12天；

[0025] B将竹杆选用电热丝加热的方法压直；

[0026] C采用砂纸对竹杆进行打磨，直至打磨至合适口径；用四角夹具将方形毛笔夹紧后，采用电钻将竹杆的中间掏空，得到笔杆；

[0027] D采用步骤C的方法，得到笔帽；

[0028] E采用专用环保蜡抛光，对笔杆和笔帽进行防腐防蛀处理；

[0029] F采用植物胶水和硅酸盐水泥将笔毛固定在笔杆上；所述的笔毛采用狼毫，需装入深度1.2-1.3cm；

[0030] G在笔杆上刻字，即可。

[0031] 所述的步骤A中，竹子的选材要求，采用方竹，笔杆带有至少两个竹节，同时笔头带节，这样的笔不容易裂。

[0032] 所述的步骤C中，所述的砂纸为180、300、600、1200、1500、2000砂纸中的组合。

[0033] 所述的步骤E中，所述的专用环保蜡，由以下重量百分比的成分组成：巴西棕榈蜡10.5%、蜂蜡8.5%、松香2%、氧化铝18%和石英粉余量。

[0034] 所述的步骤F中，所述的植物胶水和硅酸盐水泥的比例为5:1，所述的植物胶水为固含量为15%的瓜尔胶胶水。

[0035] 实施例2：

[0036] 一种方形毛笔的加工工艺，包括以下步骤：

[0037] A将竹子用水浸泡7天，在15-20℃条件下，无阳光晾15天；

[0038] B将竹杆选用电热丝加热的方法压直；

[0039] C采用砂纸对竹杆进行打磨，直至打磨至合适口径；用四角夹具将方形毛笔夹紧后，采用电钻将竹杆的中间掏空，得到笔杆；

[0040] D采用步骤C的方法，得到笔帽；

[0041] E采用专用环保蜡抛光，对笔杆和笔帽进行防腐防蛀处理；

[0042] F采用植物胶水和硅酸盐水泥将笔毛固定在笔杆上；所述的笔毛采用狼毫，装入深度1.2-1.3cm；

[0043] G在笔杆上刻字，即可。

[0044] 所述的步骤A中，竹子的选材要求，采用方竹，笔杆带有至少两个竹节，同时笔头带节，这样的笔不容易裂。

[0045] 所述的步骤C中,所述的砂纸为300、600、1200、2000砂纸中的组合。

[0046] 所述的步骤E中,所述的专用环保蜡,由以下重量百分比的成分组成:巴西棕榈蜡8%、蜂蜡10%、松香1%、氧化铝25%和石英粉余量。

[0047] 所述的步骤F中,所述的植物胶水和硅酸盐水泥的比例为2:1;所述的植物胶水为固含量为3%的田菁胶胶水。

[0048] 实施例3:

[0049] 一种方形毛笔的加工工艺,包括以下步骤:

[0050] A将竹子用水浸泡10天,在15-20℃条件下,无阳光晾7天;

[0051] B将竹杆采用电热丝加热的方法压直;

[0052] C采用砂纸对竹杆进行打磨,直至打磨至合适口径;用四角夹具将方形毛笔夹紧后,采用电钻将竹杆的中间掏空,得到笔杆;

[0053] D采用步骤C的方法,得到笔帽;

[0054] E采用专用环保蜡抛光,对笔杆和笔帽进行防腐防蛀处理;

[0055] F采用植物胶水和硅酸盐水泥将笔毛固定在笔杆上,;所述的笔毛采用羊毛,装入深度1.5cm;

[0056] G在笔杆上刻字,即可。

[0057] 所述的步骤A中,竹子的选材要求,采用方竹,笔杆带有至少两个竹节,同时笔头带节,这样的笔不容易裂。

[0058] 所述的步骤C中,所述的砂纸为180、600、1500砂纸的组合。

[0059] 所述的步骤E中,所述的专用环保蜡,由以下重量百分比的成分组成:巴西棕榈蜡15%、蜂蜡6%、松香3%、氧化铝15%和石英粉余量。

[0060] 所述的步骤F中,所述的植物胶水和硅酸盐水泥的比例为8:1;所述的植物胶水为固含量为8%的瓜尔胶胶水。

[0061] 对比例1

[0062] 将实施例1中的硅酸盐水泥去除,直接采用植物胶水,其余配比和加工工艺不变。

[0063] 对比例2

[0064] 将实施例1中的植物胶水去除,直接采用硅酸盐水泥,其余配比和加工工艺不变。

[0065] 对比例3

[0066] 将实施例1中的巴西棕榈蜡去除,其余配比和加工工艺不变。

[0067] 对比例4

[0068] 将实施例1中的蜂蜡去除,其余配比和加工工艺不变。

[0069] 以下对实施例1-3和对比例1-4的毛笔进行检测,具体检测数据见表1。

[0070] 表1:实施例1-3和对比例1-4制作的毛笔的检测数据;

[0071]

检测项目	笔头性能	耐用度	坚固度	防腐性能
实施例1	合格	合格	合格	合格
实施例2	合格	合格	合格	合格
实施例3	合格	合格	合格	合格
对比例1	合格	不合格	合格	合格

对比例2	合格	不合格	合格	合格
对比例3	合格	合格	合格	不合格
对比例4	合格	合格	不合格	不合格

[0072] 检测方法:采用测试毛笔写“正”500字后,清洗晾干,第二天继续写“正”500字;连续写100天,然后测试笔头性能、耐用度、坚固度和防腐性能。

[0073] 检测标准:

[0074] 1、笔头性能:连续写100天,笔锋整齐,拢抱不散,毛笔在2mm内无虚尖,无秃锋,无弯毛。

[0075] 2、耐用度:连续写100天,笔锋无秃,不掉毛。

[0076] 3、坚固度:连续写100天,笔杆无裂纹。

[0077] 4、防腐性能:连续写100天,笔杆无霉点。

[0078] 由以上测试数据可以知道,本发明制作的毛笔有非常好的笔头性能、耐用度、坚固度和防腐性能。

[0079] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。