



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107932677 A

(43)申请公布日 2018.04.20

(21)申请号 201711071372.3

(22)申请日 2017.11.03

(71)申请人 苏州梅香雅筑工艺品有限公司

地址 215000 江苏省苏州市相城区元和街
道阳澄湖中路99号星云汇生活广场3
幢727室

(72)发明人 胡建忠

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所(普通合伙) 11411

代理人 黄冠华

(51)Int.Cl.

B27M 3/00(2006.01)

B27K 9/00(2006.01)

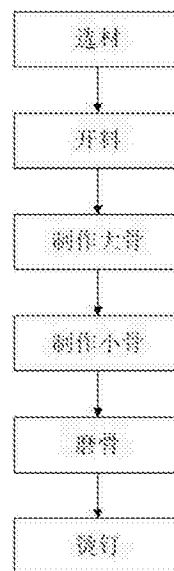
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种折扇扇骨的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种折扇扇骨的制作方法,具体的包括选材、开料、制作大骨、制作小骨、磨骨、烫钉等步骤,该折扇扇骨的制作方法通过的将折扇的骨架进行煮、晒等方式使得骨架的防虫、防腐蚀效果好很多,另外,在300℃左右的温度下烘烤制成,使得成型之后的扇框强度非常的大,比普通磨具制作出来的扇框强度增强一倍以上,所以使得整个折扇的寿命提高很多。



1. 一种折扇扇骨的制作方法,其特征在于,包括以下步骤:
 - A)、选材,选取成年的、没有虫洞的竹子;
 - B)、开料,将选取的竹子放在水里煮25-40分钟,然后再晒3-4天,制作出扇骨的原料;
 - C)、制作大骨,将扇骨的原料通过切、刨将原料制作成大骨的形状,然后,进行烘焙;
 - D)、制作小骨,将扇骨的原料通过切、刨将原料制作成小骨的形状,然后,进行烘焙;
 - E)、磨骨,将制作好的大骨和小骨进行打磨后打上一层蜡;
 - F)、烫钉,将大骨和小骨装订起来,然后进行烫钉。
2. 根据权利要求1所述的制作方法,其特征在于:所述步骤C)中的烘焙温度控制在280℃至330℃之间。
3. 根据权利要求2所述的制作方法,其特征在于:所述步骤C)中的烘焙温度为300℃。
4. 根据权利要求1所述的制作方法,其特征在于:所述步骤D)中的烘焙温度控制在280℃至330℃之间。
5. 根据权利要求4所述的制作方法,其特征在于:所述步骤D)中的烘焙温度为300℃。
6. 根据权利要求1所述的制作方法,其特征在于,所述步骤F)具体的包括:
 - a) 穿牛角条,将牛角条穿入大骨和小骨的连接孔中;
 - b) 修剪,将多余的牛角条减掉;
 - c) 加热牛角条,利用加热的烙铁将牛角条加热融化,从而将大骨和小骨连接在一起。
7. 根据权利要求1或2或3所述的加工方法,其特征在于:所述步骤C)中的烘焙时间为20-30分钟。
8. 根据权利要求1或4或5所述的加工方法,其特征在于:所述步骤D)中的烘焙时间为10-20分钟。

一种折扇扇骨的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及扇子的加工工艺,特别涉及一种折扇扇骨的制作方法。

背景技术

[0002] 折扇又名“撒扇”、“纸扇”、“繖扇”、“招扇”、“摺迭扇”、“摺叠扇”、“聚头扇”、“聚骨扇”、“櫂子扇”、“旋风扇”。是一种用竹木或象牙做扇骨、韧纸或绫绢做扇面的能折叠的扇子;用时须撒开,成半规形,聚头散尾,是中国一种传统的艺术品和工艺品。

[0003] 现有的折扇的扇骨加工一般都是通过机械全自动化的加工,虽然这种加工方式虽然省事,速度快,但是它舍去了折扇本身的魅力,而且这种加工方式加工出来的扇框特别的粗糙,质量也不好。

发明内容

[0004] 为了解决现有的折扇质量不好,非常的粗糙的问题,本发明提供一种可以加工出高质量、使用寿命长的折扇扇骨的制作方法。

[0005] 为了实现上述目的,本发明提供的技术方案是:一种折扇扇骨的制作方法,包括以下步骤:

[0006] A)、选材,选取成年的、没有虫洞的竹子;

[0007] B)、开料,将选取的竹子放在水里煮25-40分钟,然后再晒3-4天,制作出扇骨的原料;

[0008] C)、制作大骨,将扇骨的原料通过切、刨将原料制作成大骨的形状,然后,进行烘焙;

[0009] D)、制作小骨,将扇骨的原料通过切、刨将原料制作成小骨的形状,然后,进行烘焙;

[0010] E)、磨骨,将制作好的大骨和小骨进行打磨后打上一层蜡;

[0011] F)、烫钉,将大骨和小骨装订起来,然后进行烫钉;

[0012] 作为进一步的技术方案,所述步骤C)中的烘焙温度控制在280℃至330℃之间。

[0013] 在上述方案的基础上,进一步的,所述步骤C)中的烘焙温度为300℃。

[0014] 作为进一步的技术方案,所述步骤D)中的烘焙温度控制在280℃至330℃之间。

[0015] 在上述方案的基础上,进一步的,所述步骤D)中的烘焙温度为300℃。

[0016] 作为进一步的技术方案,所述步骤F)具体的包括:a)穿牛角条,将牛角条穿入大骨和小骨的连接孔中;

[0017] b)修剪,将多余的牛角条减掉;

[0018] c)加热牛角条,利用加热的烙铁将牛角条加热融化,从而将大骨和小骨连接在一起。

[0019] 另外,优选的,所述步骤C)中的烘焙时间为20-30分钟。

[0020] 同样的,进一步的,所述步骤D)中的烘焙时间为10-20分钟。

[0021] 本发明相对于现有技术的有益效果：该折扇扇骨的制作方法通过的将折扇的扇骨进行煮、晒等方式使得骨架的防虫、防腐蚀效果好很多，另外，在300℃左右的温度下烘烤制成，使得成型之后的扇框强度非常的大，比普通磨具制作出来的扇框强度增强一倍以上，所以使得整个折扇的寿命提高很多。

附图说明

[0022] 图1是本发明的工艺流程图。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步说明。在此需要说明的是，对于这些实施方式的说明用于帮助理解本发明，但并不构成对本发明的限定。此外，下面所描述的本发明各个实施方式中所涉及的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以相互组合。

[0024] 如图1所示，一种折扇扇骨的制作方法，包括以下步骤：

[0025] A)、选材，选取成年的、没有虫洞的竹子；最好是初冬的竹子，向阳呈冬瓜皮色，生成约五六年，小的不够用，老的不能用；需无斑痕而且枝节长的竹，如三十二厘米的能做九寸扇，三十五厘米长能做尺三扇；

[0026] B)、开料，将选取的竹子放在水里煮25-40分钟，将竹内脂浆煮出，以防虫蛀，竹色呈青黄，称为熟料，然后将熟料放在强烈的阳光下暴晒3-4天，晒成均匀黄色，制作出扇骨的原料；

[0027] C)、制作大骨，将扇骨的原料通过拖边（将熟料带皮处，用刀轻轻刮去外皮）、断边（给竹片定长短，取断料尺对准竹片，锯掉多余部分）、扞扇（将大骨料两侧边扞小以作扇头）、削边（将竹无皮的一侧消去一层，以清新打薄）、打眼（工转鐮将扇头中央打一眼）、倒边（骨两边做造型处理）、托边（骨两边作齐）、齐平（将两片扇梢头锉平齐）、挖肩（骨长度百分之四十处进行挖肩）、兵平（用工具将竹骨毛边刨平）、锉头（以锉刀将扇头造型锉出来，如茄头、圆头、瓶式等）、最后进行烘焙，烘焙温度控制在280℃至330℃之间，在本实施例中，温度控制在300℃，烘焙时间在20-30分钟，这样的效果是最好的；

[0028] D)、制作小骨，将扇骨的原料通过铲梢（将小骨要穿入扇面的芯削小铲薄）、拉料（用造型刀将小骨拉平齐）、割梢头（做出梢头形状）、锯平（将扇头部分锯平）、碰梢（将一把芯子展开，用兵一起兵平）、锉头（用锉刀将大边和芯子一起锉出造型）、扎梢（用线将芯子梢头扎拢）、最后进行烘焙，烘焙温度控制在280℃至330℃之间，在本实施例中，温度控制在300℃，烘焙时间在10-20分钟，这样的效果是最好的；

[0029] E)、磨骨，将制作好的大骨和小骨进行打磨后打上一层蜡；具体的步骤为初磨（用砂皮对扇小边进行打磨）、细磨（用砂叶、榆叶蘸水打磨）、刮扇芯（用砂叶蘸水打磨展开的扇芯）、水磨大边（用蘸过水的木贼草水磨扇骨大边）、打蜡（用按比例配好的川蜡在扇骨上打蜡）、研蜡（用研刀进行研蜡）、刷蜡（用棕刷刷蜡面），最后揩蜡（以抹布揩去扇骨上的蜡灰）；

[0030] F)、烫钉，将大骨和小骨装订起来，然后进行烫钉；烫钉的步骤包括，a) 穿牛角条，将牛角条穿入大骨和小骨的连接孔中；

[0031] b) 修剪，将多余的牛角条减掉；

[0032] c) 加热牛角条，利用加热的烙铁将牛角条加热融化，从而将大骨和小骨连接在一

起。到这里，一把竹折扇的扇骨制作就完成了。

[0033] 以上结合附图对本发明的实施方式作了详细说明，但本发明不限于所描述的实施方式。对于本领域的技术人员而言，在不脱离本发明原理和精神的情况下，对这些实施方式进行多种变化、修改、替换和变型，仍落入本发明的保护范围内。

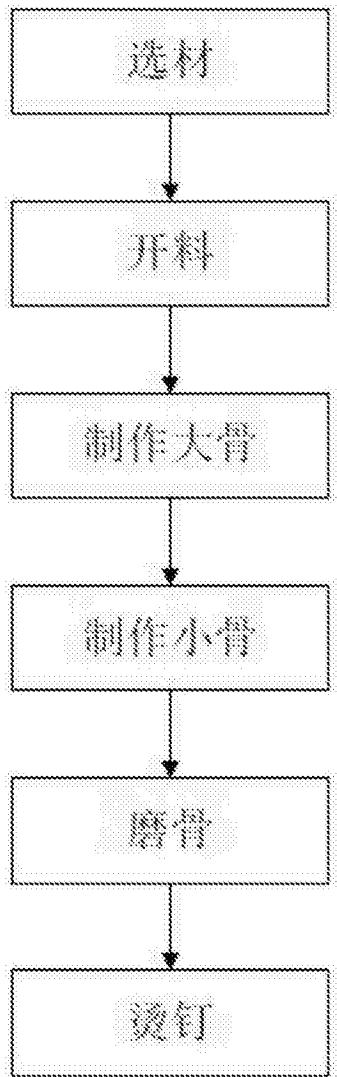


图1