



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222054782 U

(45) 授权公告日 2024. 11. 26

(21) 申请号 202420141024.8

(22) 申请日 2024.01.19

(73) 专利权人 深圳市金佳和珠宝有限公司

地址 518000 广东省深圳市罗湖区贝丽北路水贝工业区18栋4楼

(72) 发明人 马亮

(74) 专利代理机构 深圳市深佳知识产权代理事

务所(普通合伙) 44285

专利代理师 万欣慰

(51) Int. Cl.

A44C 25/00 (2006.01)

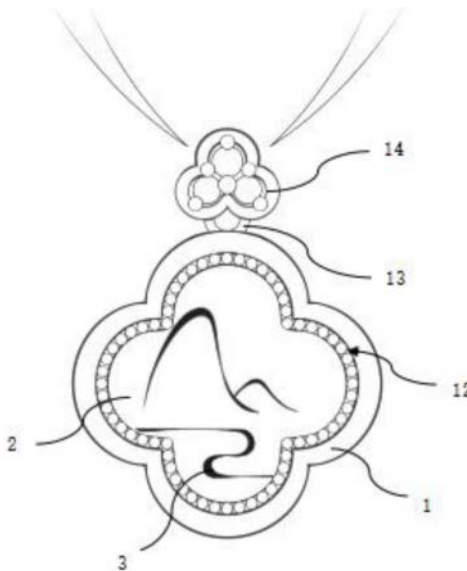
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种贝壳螺钿饰品

(57) 摘要

本申请属于饰品制造领域,公开了一种贝壳螺钿饰品,其包括外框和内饰,所述外框和所述内饰均由数控精雕成型,所述内饰镶嵌于所述外框中,且所述内饰与所述外框固定连接,所述内饰设置有珙琅层,所述珙琅层与所述内饰固定连接。本申请能够将不同材质之间相互结合且相互之间的合缝率高,凸显出饰品的整体和图案的美感效果,增加饰品的文化内容,增加观赏性,更适合批量加工生产,降低了验收成品时的废品率。



1. 一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,包括外框(1)和内饰(2),所述外框(1)和所述内饰(2)均由数控精雕成型,所述外框(1)与链条连接,所述内饰(2)镶嵌于所述外框(1)中间,且所述内饰(2)与所述外框(1)固定连接;所述内饰(2)设置有珐琅层(3),所述珐琅层(3)与所述内饰(2)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述外框(1)设置有容纳通孔(11),所述内饰(2)位于所述容纳通孔(11)内,所述内饰(2)周壁与所述容纳通孔(11)内壁之间具有粘合层(4),所述内饰(2)通过所述粘合层(4)与所述外框(1)固定连接。

3. 根据权利要求2所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述容纳通孔(11)内壁设置有多限位块,多个所述限位块均匀设置且位于所述容纳通孔(11)一端,所述内饰(2)位于所述容纳通孔(11)内且与所述限位块固定连接。

4. 根据权利要求2所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述容纳通孔(11)内壁设置有凸缘,所述凸缘位于所述容纳通孔(11)一端,所述内饰(2)位于所述容纳通孔(11)内且与所述凸缘固定连接。

5. 根据权利要求1所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述外框(1)设置有容纳槽,所述容纳槽的槽底和槽壁之间具有粘合层(4),所述内饰(2)位于所述容纳槽内,所述内饰(2)通过所述粘合层(4)与所述外框(1)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述内饰(2)周边形状与所述外框(1)形状相对应。

7. 根据权利要求1所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述内饰(2)为片状设置,所述内饰(2)设置有第二装饰槽(21),所述珐琅层(3)位于所述第二装饰槽(21)内,且所述珐琅层(3)的上端面与所述内饰(2)的端面平齐。

8. 根据权利要求7所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述第二装饰槽(21)的深度为0.4-0.5mm。

9. 根据权利要求1所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,所述外框(1)设置有连接环(13)和装饰件(14),所述连接环(13)的两端分别与所述装饰件(14)以及所述外框(1)相扣合,所述装饰件(14)远离所述外框(1)的一端设置有连接孔(141)。

10. 根据权利要求9所述的一种贝壳螺钿饰品,其特征在于,还包括链条,链条一端穿设所述连接孔(141)与另一端扣合。

一种贝壳螺钿饰品

技术领域

[0001] 本申请涉及装饰品制造领域,更具体的,是一种贝壳螺钿饰品。

背景技术

[0002] 饰品是日常生活中常见的首饰饰品之一,现有技术的饰品一般是由贵金属或宝石制成,制造成本高,形式较为固定,佩戴气氛单一,无法满足人们多样化的需求。根据不同的材质具有的各自不同的质感,多材质的组合的饰品可以创造出独特的外观和风格,使其与众不同,可以更好地与不同服装和场合进行搭配,增加了饰品的适用性和可搭配性,更加吸引人的眼球。例如金属与贝壳的结合可以展现出硬朗与轻盈的对比,增加了饰品的颜色、触感以及层次感。

[0003] 由于多种材质的加工成型方式不同,加工过程中存在误差,使得不同材质之间的无法严丝合缝,导致不同材质之间容易脱离,使用者使用体验感差。相关技术手段中,为了解决此问题,多材质首饰之间通常选用链条将不同材质进行连接,形成完整的饰品,此种连接方式使得各材质之间相互独立,缺少不同材质之间相互结合所带来强烈的视觉独特感,不能凸显出饰品的整体和图案的美感效果。

实用新型内容

[0004] 本申请实施例提供了一种贝壳螺钿饰品,能够将不同材质之间相互结合且相互之间的合缝率高,凸显出饰品的整体和图案的美感效果,更适合批量加工生产,降低了验收成品时的废品率。

[0005] 本申请提供一种贝壳螺钿饰品,采用如下的技术方案:

[0006] 一种贝壳螺钿饰品,包括外框和内饰,所述外框和所述内饰均由数控精雕成型,所述内饰镶嵌于所述外框中,且所述内饰与所述外框固定连接。

[0007] 可选的,所述外框设置有容纳通孔,所述内饰位于所述容纳通孔内,所述内饰周壁与所述容纳通孔内壁之间具有粘合层,所述内饰通过所述粘合层与所述外框固定连接。

[0008] 可选的,所述容纳通孔内壁设置有多限位块,多个所述限位块均匀设置且位于所述容纳通孔一端,所述内饰位于所述容纳通孔内且与所述限位块固定连接。

[0009] 可选的,所述容纳通孔内壁设置有凸缘,所述凸缘位于所述容纳通孔一端,所述内饰位于所述容纳通孔内且与所述凸缘固定连接。

[0010] 可选的,所述外框设置有容纳槽,所述容纳槽的槽底和槽壁之间具有粘合层,所述内饰位于所述容纳槽内,所述内饰通过所述粘合层与所述外框固定连接。

[0011] 可选的,所述内饰周边形状与所述外框形状相对应。

[0012] 可选的,所述内饰为片状设置,所述内饰设置有珐琅层,所述珐琅层与所述内饰固定连接所述内饰设置有第二装饰槽,所述珐琅层位于所述第二装饰槽内,且所述珐琅层的上端面与所述内饰的端面平齐。

[0013] 可选的,所述第二装饰槽的深度为0.4-0.5mm。

[0014] 可选的,所述外框设置有连接环和装饰件,所述连接环的两端分别与所述装饰件以及所述外框相扣合,所述装饰件远离所述外框的一端设置有连接孔。

[0015] 可选的,还包括链条,链条一端穿设所述连接孔与另一端扣合。

[0016] 从以上技术方案可以看出,本申请实施例具有以下优点:

[0017] 1.外框和内饰经过数控精雕成型可以保证加工尺寸的精度更高,花型统一,解决了生产上外框和内饰的尺寸误差,能够将不同材质之间相互结合且相互之间的合缝率高,凸显出饰品的整体和图案的美感效果,更适合批量加工生产,降低了验收成品时的废品率。

[0018] 2.内饰上设置珐琅层形成各种不同的图案,可以使内饰表面增设多种颜色,改变原有的单一颜色,丰富内饰的形态和花纹,从而增加饰品的文化内容,增加观赏性。

附图说明

[0019] 图1为本申请实施例公开的一种首饰的整体结构示意图;

[0020] 图2为本申请实施例公开的一种贝壳螺钿饰品的立体图;

[0021] 图3为本申请实施例公开的一种贝壳螺钿饰品的结构拆分图。

[0022] 附图标记说明:

[0023] 1、外框;11、容纳通孔;12、第一装饰槽;13、连接环;14、装饰件;141、连接孔;2、内饰;21、第二装饰槽;3、珐琅层;4、粘合层。

具体实施方式

[0024] 以下结合附图对本申请作进一步详细说明。

[0025] 本申请实施例提供了一种贝壳螺钿饰品。

[0026] 请参阅图1和图2,一种贝壳螺钿饰品包括链条、外框1以及内饰2,外框1与链条连接,内饰2镶嵌于外框1中且内饰2与外框1固定连接,根据链条的长短搭配外框1和内饰2形成项链、手链以及耳环等饰品。外框1和内饰2均由数控精雕成型,内饰2周边形状与外框1形状相对应,且均为四叶草状,在其他设计图纸方案中,内饰2与外框1的形状不做具体限制。在本实施例中,外框1为金属材质,优选为黄金,内饰2为贝壳或者螺壳等此系列材质,优选为贝壳,外框1和内饰2的材质可根据实际需求进行更换。根据图纸通过数控精雕成型能够使外框1以及内饰2的加工尺寸的精度更高,相比于倒模金属或者手磨贝壳的做法容易在量产中有尺寸偏差,本申请使用数控精雕成型极大的降低了外框1和内饰2的尺寸误差,使得内饰2与外框1之间尽可能的合缝,更适合批量加工生产。

[0027] 请参阅图2和图3,外框1设置有容纳通孔11,内饰2位于容纳通孔11内,内饰2周边形状与容纳通孔11内壁形状相应用于紧密贴合,内饰2周壁与容纳通孔11内壁之间具有粘合层4,内饰2通过粘合层4与外框1固定连接。粘合层4由胶水构成,在首饰行业中,常用无影胶粘合。进一步的,容纳通孔11内壁设置有多限位块,多个限位块均匀设置且位于容纳通孔11一端,内饰2位于容纳通孔11内且与限位块固定连接。在其他实施例中,容纳通孔11内壁设置有凸缘,凸缘位于容纳通孔11一端,内饰2位于容纳通孔11内且与凸缘固定连接。限位块或凸缘均用于抵压内饰2且限制内饰2从容纳通孔11中脱离,另一方面增大了外框1与内饰2之间的接触面积,从而增强了外框1与内饰2之间的安装稳定性。在另外的实施例中,外框1可由容纳通孔11改为容纳槽,容纳槽的槽底和槽壁之间具有粘合层4,内饰2位于

容纳槽12内,内饰2通过粘合层4与外框1固定连接。

[0028] 外框1设置有连接环13和装饰件14,连接环13的两端分别与装饰件14以及外框1相扣合,装饰件14远离外框1的一端设置有连接孔141,链条穿设连接孔141可带动外框1和内饰2在重力的作用下进行悬吊,便于佩戴。具体的。外框1和装饰件14的端部开设用于连接环13连接的通孔,外框1和装饰件14通过连接环13连接,外框1的表面以及装饰件14的表面设置有第一装饰槽12,第一装饰槽12可用于镶嵌钻石等宝石,增加美观性。在本实施例中,外框1的表面的第一装饰槽12的轮廓形状与外框1以及内饰2的形状一致。

[0029] 继续参阅图2和图3,内饰2呈片状设置,且内饰2形状根据图纸需求通过五轴精雕机器精雕。为了增加内饰2的美观度和独特性,内饰2的端面设置有珐琅层3和用于容纳珐琅层3的第二装饰槽21,珐琅层3位于第二装饰槽21内且与内饰2固定连接,珐琅层3的上端面与内饰2的端面平齐。贝壳外形精雕成型后,在内壳表面根据图纸再次通过精雕设置第二装饰槽21,且第二装饰槽21的加工深度为0.4-0.5mm,使得珐琅层3与内饰2的表面形成一个平整的形态,使得内饰2整体表面平滑。图形经过数控精雕后可以保证每个花型统一,大大解决了生产上花样容易有偏差的问题,极大的降低了验收成品时的废品率。在其他产品系列也可不增设珐琅层的设置。

[0030] 根据第二装饰槽21的形状对内饰2表面进行珐琅工艺,珐琅位于第二装饰槽21内形成各种不同的图案,通过在内饰2上增设珐琅层3,可以使内饰2增设多种颜色,改变内饰2原有的单一颜色,丰富内饰2的形态和花纹,增加饰品的文化内容,从而增加观赏性。内饰2表面较平滑,珐琅工艺容易掉落或者被刮落,精雕图形后再上珐琅,更适合珐琅的附着,使颜色持久不易掉落。

[0031] 本申请实施例一种贝壳螺钿饰品的实施步骤为:制备外框1,通过倒模或者精料切割的方式生成饰品的金属外框1的大致形状;精雕绘图师绘制外框1图形,将图纸数据导入五轴雕刻机器;根据设计图纸通过五轴雕刻机器加工外框1的金属胚形,进行外框1表面浮雕雕刻。制备内饰2,绘制内饰2外形图形以及表面花纹,将图纸数据导入五轴雕刻机器;根据设计图纸加工内饰2的贝壳外形以及表面第二装饰槽21的花型。组装外框1和内饰2,即金属与贝壳组装之间进行组装,在本实施例中,内饰2位于容纳通孔11内且内饰2一侧与凸缘或限位块抵压,内饰2外周壁与容纳通孔11内壁贴合且通过粘合层4相互固定,内饰2底面与凸缘或限位块贴合且通过粘合层4相互固定。抛光外框1和内饰2,用毛刷对外框1表面和内饰2表面进行抛光。对内饰2的第二装饰槽21进行珐琅工艺,即对贝壳上的表面花型进行流彩,将流彩后的半成品平放晾一个小时,进炉80-100度烤制两个小时凝固,珐琅层3和内饰2表面平齐形成一个平整的形态,制成饰品成品。

[0032] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,其中相同的零部件用相同的附图标记表示,需要说明的是,上面描述中使用的词语“前”、“后”、“左”、“右”、“上”和“下”指的是附图中的方向,词语“内”和“外”分别指的是朝向或远离特定部件几何中心的方向。故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

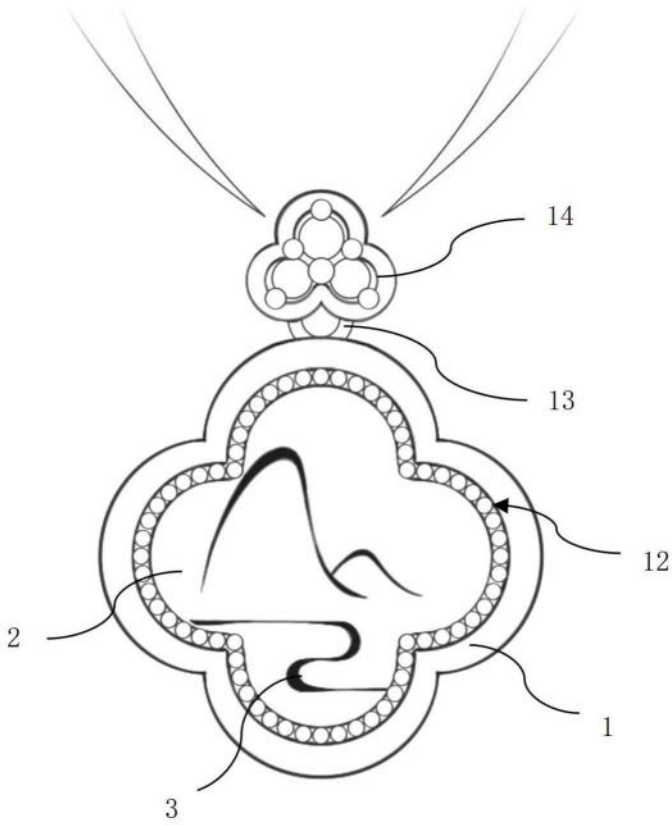


图1

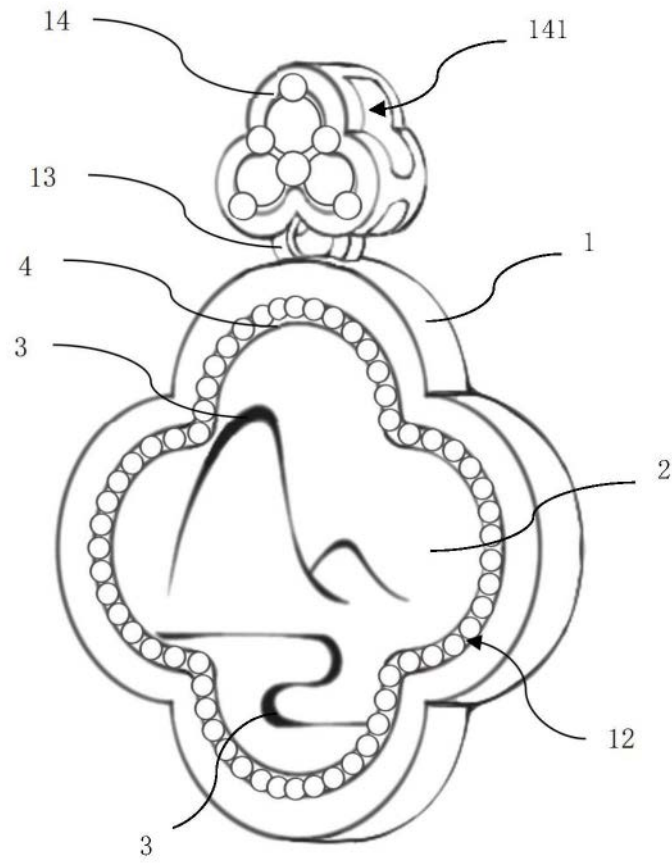


图2

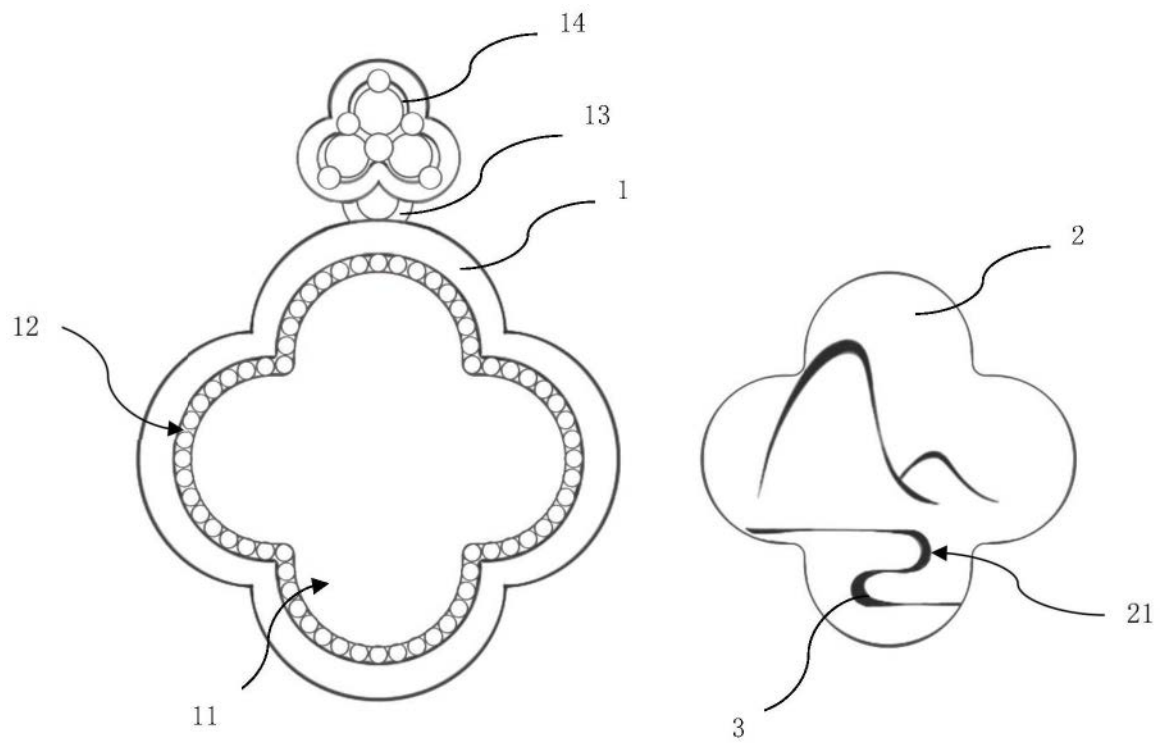


图3