(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110814667 A
(43)申请公布日 2020.02.21

(21)申请号 201911193865.3

(22)申请日 2019.11.28

(71)申请人 张家界湘西白银艺术博物馆有限公司
地址 427400 湖南省张家界市武陵源区粮食局旁葬记手工办公室

(72)发明人 陈小鹏

(74)专利代理机构 北京风雅颂专利代理有限公司 11403
代理人 曾志鹏

(51)Int.Cl.
B23P 15/00(2006.01)
B08B 3/12(2006.01)
B08B 3/10(2006.01)

权利要求书1页 说明书5页

(54)发明名称

按摩银朱砂手镯及其制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种按摩银朱砂手镯，包括手镯本体，所述手镯本体采用银质材质，且镂空成花形，所述手镯本体的内壁开设有若干安装槽孔；以及按摩珠，所述按摩珠装配于所述安装槽孔内，并约束于所述安装槽孔内实现滚动，且所述按摩珠凸出所述手镯本体的内缘形成按摩凸缘。本发明同时提供了按摩银朱砂手镯的制备方法。本发明实现手镯本体的焊接，同时也不损伤朱砂按摩珠，提高了银手镯的美观性，达到保健的效果，利于佩戴者的身体健康。

CN 110814667 A

1.一种按摩银朱砂手镯,其特征在于:包括

手镯本体,所述手镯本体采用银质材质,且镂空成花形,所述手镯本体的内壁开设有若干安装槽孔;

以及按摩珠,所述按摩珠装配于所述安装槽孔内,并约束于所述安装槽孔内实现滚动,且所述按摩珠凸出所述手镯本体的内缘形成按摩凸缘。

2.根据权利要求1所述的一种按摩银朱砂手镯,其特征在于:所述手镯本体采用圆形构件。

3.根据权利要求2所述的一种按摩银朱砂手镯,其特征在于:所述手镯本体的内径分为6.8cm或7.0cm。

4.根据权利要求1所述的一种按摩银朱砂手镯,其特征在于:所述按摩珠采用朱砂按摩珠。

5.一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:首先将手镯本体镂空,利用磨具成型,然后将按摩珠置于安装槽孔内,并焊接组装成型。

6.根据权利要求5所述的一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内。

7.根据权利要求6所述的一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:所述冷焊包括如下步骤:

S1、清洗手镯本体;

S2、准备冷焊机、调整焊接钨针;

S3、将按摩珠装入安装槽孔内,并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环,进行冷焊;

S4、将冷焊后的首饰进行打磨成型。

8.根据权利要求7所述的一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:所述步骤S1中,在清洗时,将氯化钠、铝箔,至于蒸馏水中加热,然后把手镯本体放入溶液中浸泡,再取出擦拭干净。

9.根据权利要求6所述的一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:所述步骤S2中,所述钨针的长度为2.4mm,其顶部磨成平顶锥形,所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度,所述钨针的顶端直径为0.1-0.2mm。

10.根据权利要求9所述的一种按摩银朱砂手镯的制作方法,其特征在于:所述步骤S2中,冷焊时,冷焊机采用的焊接电流为80-240A,焊接时间为2-20ms,气体流量为1-3L/min。

按摩银朱砂手镯及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及功能性饰品技术领域，尤其涉及按摩银朱砂手镯及其制作方法。

背景技术

[0002] 手镯，是用金、银、玉等制的戴在手腕上的环形装饰品。按结构，一般可分为两种：一是封闭形圆环，以玉石材料为多；二是有端口或数个链片，以金属材料居多。按制作材料，可分为金手镯、银手镯、玉手镯、镶宝石手镯等。

[0003] 其中，大部分消费者认为，银手镯具有检测身体状况的作用，比如身体体质较好的人，在佩戴过程中，手镯会越来越亮，但是对于身体内毒素较多的人来说，佩戴手镯时就会越来越黑；佩戴银首饰时，也可以起到很好的消炎杀菌作用；还能有效的增加人体的新陈代谢，促进身体内代谢废物和毒素的排出，从而达到保养身体的效果。而且款式多样，因此广受女性朋友的喜爱。

[0004] 但是，发明人在长期的实践中发现，现有的银手镯结构、功能还是相对单一。

[0005] 因此，开发一种新的按摩银朱砂手镯及其制作方法，不但具有迫切的研究价值，也具有良好的经济效益和工业应用潜力，这正是本发明得以完成的动力所在和基础。

发明内容

[0006] 为了克服上述所指出的现有技术的缺陷，本发明人对此进行了深入研究，在付出了大量创造性劳动后，从而完成了本发明。

[0007] 具体而言，本发明所要解决的技术问题是：提供按摩银朱砂手镯及其制作方法，以解决上述的技术问题。

[0008] 为解决上述技术问题，本发明的技术方案是：

[0009] 第一方面，本发明提供了一种按摩银朱砂手镯，包括

[0010] 手镯本体，所述手镯本体采用银质材质，且镂空成花形，所述手镯本体的内壁开设有若干安装槽孔；

[0011] 以及按摩珠，所述按摩珠装配于所述安装槽孔内，并约束于所述安装槽孔内实现滚动，且所述按摩珠凸出所述手镯本体的内缘形成按摩凸缘。

[0012] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述手镯本体采用圆形构件。

[0013] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述手镯本体的内径分为6.8cm或7.0cm。

[0014] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述按摩珠采用朱砂按摩珠。

[0015] 第二方面，本发明提供了一种按摩银朱砂手镯的制作方法，首先将手镯本体镂空，利用磨具成型，然后将按摩珠置于安装槽孔内，并焊接组装成型。

[0016] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内。

[0017] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述冷焊包括如下步骤：

[0018] S1、清洗手镯本体；

[0019] S2、准备冷焊机、调整焊接钨针；

[0020] S3、将按摩珠装入安装槽孔内，并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环，进行冷焊；

[0021] S4、将冷焊后的首饰进行打磨成型。

[0022] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S1中，在清洗时，将氯化钠、铝箔，至于蒸馏水中加热，然后把手镯本体放入溶液中浸泡，再取出擦拭干净。

[0023] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S1中，所述加热温度为65-75℃。

[0024] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S1中，在刚开始浸泡时，采用超声波处理，超声波发生器的功率为200-300W，处理时间为3-5分钟。

[0025] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S1中，所述手镯本体在溶液中继续浸泡30-35分钟，浸泡时温度为35-45℃。

[0026] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，冷焊机采用市售产品，首先接入氩弧焊枪和地线钳。

[0027] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述钨针的长度为2.4mm，其顶部磨成平顶锥形。

[0028] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度。

[0029] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述钨针的顶端直径为0.1-0.2mm。

[0030] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质。

[0031] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之二。

[0032] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍。

[0033] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，冷焊时，冷焊机采用的焊接电流为80-240A，焊接时间为2-20ms，气体流量为1-3L/min。

[0034] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S2中，冷焊时，钨针距离工件0.5-1mm；每次焊接间隔1S，并进行降温处理。

[0035] 本发明中，作为一种优选的技术方案，所述步骤S3中，采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理，最后用擦银布擦拭干净。

[0036] 采用了上述技术方案后，本发明的有益效果是：

[0037] 发明人在长期的实践中发现，现在市面没有此类产品，因为朱砂按摩珠和手镯本体结合非常难。手镯本体的处理需要高温，而朱砂是不能接受高温，而发明人经过反复的试验，采用了特定步骤的冷焊工艺，实现手镯本体的焊接，同时也不损伤朱砂按摩珠。

[0038] 采用朱砂按摩珠结合到银手镯里，不但提高了银手镯的美观性，而且朱砂能够按摩手腕部位的穴位，达到保健的效果，利于佩戴者的身体健康。

具体实施方式

[0039] 下面结合具体的实施例对本发明进一步说明。但这些例举性实施方式的用途和目的仅用来例举本发明，并非对本发明的实际保护范围构成任何形式的任何限定，更非将本发明的保护范围局限于此。

[0040] 一种按摩银朱砂手镯，包括手镯本体以及按摩珠，所述手镯本体采用银质材质，呈内径分为6.8cm或7.0cm的圆形构件，且镂空成花形，所述手镯本体的内壁开设有若干安装槽孔；按摩珠采用朱砂按摩珠，所述按摩珠装配于所述安装槽孔内，并约束于所述安装槽孔内实现滚动，且所述按摩珠凸出所述手镯本体的内缘形成按摩凸缘。采用朱砂按摩珠结合到银手镯里，不但提高了银手镯的美观性，而且朱砂能够按摩手腕部位的穴位，达到保健的效果，利于佩戴者的身体健康。

[0041] 实施例1

[0042] 一种按摩银朱砂手镯的制作方法，首先将手镯本体镂空，利用磨具成型，然后将按摩珠置于安装槽孔内，并焊接组装成型，所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内，所述冷焊包括如下步骤：

[0043] S1、清洗手镯本体，在清洗时，将氯化钠、铝箔，至于蒸馏水中加热至温度为65℃，然后把手镯本体放入溶液中浸泡，在刚开始浸泡时，采用超声波处理，超声波发生器的功率为200W，处理时间为3分钟，然后继续30分钟，浸泡时温度为35℃，再取出擦拭干净；

[0044] S2、准备冷焊机，冷焊机采用市售产品，首先接入氩弧焊枪和地线钳、调整焊接钨针，所述钨针的长度为2.4mm，其顶部磨成平顶锥形，所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度，所述钨针的顶端直径为0.1mm，；

[0045] S3、将按摩珠装入安装槽孔内，并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环，所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质，所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之二，所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍，进行冷焊，冷焊时，冷焊机采用的焊接电流为80A，每次焊接时间为2ms，气体流量为1L/min，钨针距离工件0.5mm；每次焊接间隔1S，并进行降温处理，；

[0046] S4、将冷焊后的首饰采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理，成型，最后用擦银布擦拭干净。

[0047] 实施例2

[0048] 一种按摩银朱砂手镯的制作方法，首先将手镯本体镂空，利用磨具成型，然后将按摩珠置于安装槽孔内，并焊接组装成型，所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内，所述冷焊包括如下步骤：

[0049] S1、清洗手镯本体，在清洗时，将氯化钠、铝箔，至于蒸馏水中加热至温度为75℃，然后把手镯本体放入溶液中浸泡，在刚开始浸泡时，采用超声波处理，超声波发生器的功率为300W，处理时间为5分钟，然后继续35分钟，浸泡时温度为45℃，再取出擦拭干净；

[0050] S2、准备冷焊机，冷焊机采用市售产品，首先接入氩弧焊枪和地线钳、调整焊接钨针，所述钨针的长度为2.4mm，其顶部磨成平顶锥形，所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度，所述钨针的顶端直径为0.2mm，；

[0051] S3、将按摩珠装入安装槽孔内，并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环，所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质，所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之

二,所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍,进行冷焊,冷焊时,冷焊机采用的焊接电流为240A,每次焊接时间为20ms,气体流量为3L/min,钨针距离工件1mm;每次焊接间隔1S,并进行降温处理,;

[0052] S4、将冷焊后的首饰采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理,成型,最后用擦银布擦拭干净。

[0053] 实施例3

[0054] 一种按摩银朱砂手镯的制作方法,首先将手镯本体镂空,利用磨具成型,然后将按摩珠置于安装槽孔内,并焊接组装成型,所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内,所述冷焊包括如下步骤:

[0055] S1、清洗手镯本体,在清洗时,将氯化钠、铝箔,至于蒸馏水中加热至温度为70℃,然后把手镯本体放入溶液中浸泡,在刚开始浸泡时,采用超声波处理,超声波发生器的功率为250W,处理时间为4分钟,然后继续32分钟,浸泡时温度为40℃,再取出擦拭干净;

[0056] S2、准备冷焊机,冷焊机采用市售产品,首先接入氩弧焊枪和地线钳、调整焊接钨针,所述钨针的长度为2.4mm,其顶部磨成平顶锥形,所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度,所述钨针的顶端直径为0.15mm,;

[0057] S3、将按摩珠装入安装槽孔内,并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环,所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质,所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之二,所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍,进行冷焊,冷焊时,冷焊机采用的焊接电流为160A,每次焊接时间为10ms,气体流量为2L/min,钨针距离工件0.8mm;每次焊接间隔1S,并进行降温处理,;

[0058] S4、将冷焊后的首饰采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理,成型,最后用擦银布擦拭干净。

[0059] 实施例4

[0060] 一种按摩银朱砂手镯的制作方法,首先将手镯本体镂空,利用磨具成型,然后将按摩珠置于安装槽孔内,并焊接组装成型,所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内,所述冷焊包括如下步骤:

[0061] S1、清洗手镯本体,在清洗时,将氯化钠、铝箔,至于蒸馏水中加热至温度为65℃,然后把手镯本体放入溶液中浸泡,在刚开始浸泡时,采用超声波处理,超声波发生器的功率为300W,处理时间为3分钟,然后继续35分钟,浸泡时温度为35℃,再取出擦拭干净;

[0062] S2、准备冷焊机,冷焊机采用市售产品,首先接入氩弧焊枪和地线钳、调整焊接钨针,所述钨针的长度为2.4mm,其顶部磨成平顶锥形,所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度,所述钨针的顶端直径为0.2mm,;

[0063] S3、将按摩珠装入安装槽孔内,并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环,所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质,所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之二,所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍,进行冷焊,冷焊时,冷焊机采用的焊接电流为80A,每次焊接时间为20ms,气体流量为1L/min,钨针距离工件1mm;每次焊接间隔1S,并进行降温处理,;

[0064] S4、将冷焊后的首饰采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理,成型,最后用擦银布擦拭干净。

[0065] 实施例5

[0066] 一种按摩银朱砂手镯的制作方法，首先将手镯本体镂空，利用磨具成型，然后将按摩珠置于安装槽孔内，并焊接组装成型，所述按摩珠采用冷焊的方式装配在所述安装槽孔内，所述冷焊包括如下步骤：

[0067] S1、清洗手镯本体，在清洗时，将氯化钠、铝箔，至于蒸馏水中加热至温度为75℃，然后把手镯本体放入溶液中浸泡，在刚开始浸泡时，采用超声波处理，超声波发生器的功率为200W，处理时间为5分钟，然后继续30分钟，浸泡时温度为45℃，再取出擦拭干净；

[0068] S2、准备冷焊机，冷焊机采用市售产品，首先接入氩弧焊枪和地线钳、调整焊接钨针，所述钨针的长度为2.4mm，其顶部磨成平顶锥形，所述钨针的纵切面的边缘延长线的夹角为90度，所述钨针的顶端直径为0.1mm；

[0069] S3、将按摩珠装入安装槽孔内，并制作与安装槽孔的孔径相适配的焊接料环，所述焊接料环采用与手镯本体相同的银材质，所述焊接料环的内径为所述按摩珠直径的三分之二，所述焊接料环的外径为所述安装槽孔孔径的1.3倍，进行冷焊，冷焊时，冷焊机采用的焊接电流为240A，每次焊接时间为2ms，气体流量为1.5L/min，钨针距离工件0.6mm；每次焊接间隔1S，并进行降温处理，；

[0070] S4、将冷焊后的首饰采用擦银棒、铜刷、玛瑙刀对手镯本体进行打磨处理，成型，最后用擦银布擦拭干净。

[0071] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。