



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109624586 A

(43)申请公布日 2019.04.16

(21)申请号 201811633957.4

(22)申请日 2018.12.29

(71)申请人 深圳市有你贸易有限公司

地址 518001 广东省深圳市罗湖区莲塘街  
道莲塘路莲塘花园2栋3单元103房

(72)发明人 郑俊龙

(74)专利代理机构 北京七夏专利代理事务所  
(普通合伙) 11632

代理人 王晓丰

(51)Int.Cl.

B44C 5/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

金属工艺品的加工工艺

(57)摘要

本发明属于工艺品加工技术领域,具体涉及一种金属工艺品的加工工艺,包括设计与制模、成型、映描、钻孔、金片微雕、部件焊接等步骤,本工艺使得金属工艺品真实感和立体感加强,更加细腻柔软,富有质感。

1. 一种金属工艺品的加工工艺,其特征在於,包括以下步骤:

A、设计与制模,根据客户需要绘制工艺品的平面图,根据工艺品上宝石形状1:1镶口,同时制作出模具;

B、成型,将金属加热至液体后注入模具成型;

C、映描,在成型后的金属表面勾勒或者草绘出A步骤中的设计平面图;

D、钻孔,利用袖珍手工钻孔机在金属表面映描的圆的中心处钻孔;

E、金片微雕,利用圆柱形的锯条对D步骤中的孔进行内表面打磨,打磨时,不同位置的打磨方向一致,且锯条来回打磨的次数相等,每个孔洞的边缘厚度大于0.5mm;

F、纹理刻划,将金属工艺品固定,利用鏊子在其表面需要纹理的部分的边缘鏊刻槽口,随后用刻刀刻划纹理;

G、表面处理,在金属表面朝同一方向或中心发散的刻划出线条,线条之间的夹角度数为偶数;

H、部件焊接,将金属工艺品的各个部件以及镶口放置的相应位置拼接,蘸焊料并使用焊枪进行焊接,焊接之后,进行焊口打磨,打磨时,利用与金属工艺品同材质的制作的打磨杆或者打磨棒对焊口或者焊缝进行打磨;

I、宝石镶嵌,挑选优良宝石,根据宝石形状对镶口进行修正,一保证镶嵌成功,同时不易脱落;

J、综合修缮,对孔进行抛光,对金属工艺品的环形结构内壁进行抛光,对其表面进行细节打磨,最后上漆,清理并进行镀铬抗氧化处理。

2. 根据权利要求1所述的一种金属工艺品的加工工艺,其特征在於,所述D步骤中,每个孔至少钻8次。

3. 根据权利要求1所述的一种金属工艺品的加工工艺,其特征在於,所述F步骤中,刻刀每使用10分钟,需要对刻刀进行快速打磨,使其锋利。

4. 根据权利要求1所述的一种金属工艺品的加工工艺,其特征在於,所述H步骤中,焊接时焊缝蘸取适量硼砂。

## 金属工艺品的加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明属于工艺品加工技术领域,具体涉及一种金属工艺品的加工工艺。

### 背景技术

[0002] 金属工艺品是指用金、银、铜、铁、锡等金属材料,或以金属材料为主,辅以其他材料,加工制作而成的具有艺术性的工艺品,具有厚重、雄浑、华贵、典雅、精细的风格特点。传统的金属工艺品按用途分为实用品、陈列品和首饰三类,实用品有瓶、盘、炉、火锅、银餐具和锡酒具、茶具等日用器皿,以及宗教佛事用品如钟、罄、炉、铃等,陈列品有屏风、壁饰、摆件、车饰、马饰、轿饰,首饰有头簪、戒指、手镯、项链、耳环等。此外,还有实用与装饰相结合的金属工艺品,如手杖、宝剑、钟表、自来水笔、温度计等。近年来,随着社会的发展,各种艺术形式的装饰风格不断涌现,返朴归真的思潮成为一种新的时尚,作为传统艺术装饰风格的金属艺术,被注以新的内容和生命,被广泛的应用在建筑外部装饰、室内装饰、家具装饰及环境装饰之中。

[0003] 传统的金属工艺品制作工艺一般有铸、锻、刻、镂、焊、嵌等工艺,随着时代的发展又涌现了多轴雕刻、开模压铸、激光钣金、电镀、氧化到熔铸、篆刻、鎏金、抛光打磨等现代制作工艺,但现有的金属工艺品的制作工艺一般工艺复杂、操作工序较多、耗时久、成型率低、经济成本高、而且现有工艺加工金属工艺品时,操作古板,出现误差会导致整个工件废弃,同时现有技术中的加工工艺生产制造的产品制式呆板,手法粗糙,没有真实感和立体感,

### 发明内容

[0004] 为达到上述目的,本发明的技术方案是提供一种金属工艺品的加工工艺,使得金属工艺品真实感和立体感加强,更加细腻柔软,富有质感。

[0005] 采用上述技术方案时,一种金属工艺品加工工艺,包括以下步骤:

[0006] A、设计与制模,根据客户需要绘制工艺品的平面图,根据工艺品上宝石形状镶口,同时制作出模具;

[0007] B、成型,将金属加热至液体后注入模具成型;

[0008] C、映描,在成型后的金属表面勾勒或者草绘出A步骤中的设计平面图;

[0009] D、钻孔,利用袖珍手工钻孔机在金属表面映描的圆的中心处钻孔;

[0010] E、金片微雕,利用圆柱形的锯条对D步骤中的孔进行内表面打磨,打磨时,不同位置的打磨方向一致,且锯条来回打磨的次数相等,每个孔洞的边缘厚度大于0.5mm;

[0011] F、纹理刻划,将金属工艺品固定,利用鏊子在其表面需要纹理的部分的边缘篆刻槽口,随后用刻刀刻划纹理;

[0012] G、表面处理,在金属表面朝同一方向或中心发散的刻划出线条,线条之间的夹角度数为偶数;

[0013] H、部件焊接,将金属工艺品的各个部件以及镶口放置的相应位置拼接,蘸焊料并使用焊枪进行焊接,焊接之后,进行焊口打磨,打磨时,利用与金属工艺品同材质的制作的

打磨杆或者打磨棒对焊口或者焊缝进行打磨；

[0014] I、宝石镶嵌，挑选优良宝石，根据宝石形状对镶口进行修正，一保证镶嵌成功，同时不易脱落；

[0015] J、综合修缮，对孔进行抛光，对金属工艺品的环形结构内壁进行抛光，对其表面进行细节打磨，最后上漆，清理并进行镀铬抗氧化处理。

[0016] 有益效果如下：

[0017] 1、据工艺品上宝石形状1:1镶口，使得本金属工艺品可准确还原设计师初衷，使得本工艺品更加精致；

[0018] 2、利用袖珍手工钻孔机打孔，操作者可多方位，灵活自由操作，使得加工的容错率增加，避免了材料浪费；

[0019] 3、打磨时，不同位置的打磨方向一致，且锯条来回打磨的次数相等，对材料的本身的伤害减少，防止打磨过程损害本金属工艺品本身；

[0020] 4、将金属工艺品固定，利用镊子在其表面需要纹理的部分的边缘篆刻槽口，随后用刻刀刻划纹理，形成立体效果，增加工艺品层次感；

[0021] 5、在金属表面朝同一方向或中心发散的刻划出线条，线条之间的夹角度数为偶数；让金属工艺品表面充满光泽，富有金属质感；

[0022] 6、部件焊接后，利用与金属工艺品同材质的制作的打磨杆或者打磨棒对焊口或者焊缝进行打磨，防止材质被污染，且避免了不同材料之间相互摩擦导致的细小颗粒滞留混合，影响金属工艺品的品质。

[0023] 进一步，D步骤中，每个孔至少钻8次，保证孔的均匀和光滑。

[0024] 进一步，F步骤中，刻刀每使用10分钟，需要对刻刀进行快速打磨，使其锋利，保证金属工艺品表面的线条清晰、平均、细腻，增强质感和触感。

[0025] 进一步，H步骤中，焊接时焊缝蘸取适量硼砂。可加快金属融合化。

### 具体实施方式

[0026] 下面将结合本发明实施例，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本。发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围

[0027] 实施例1

[0028] 一种金属工艺品加工工艺，包括以下步骤：

[0029] A、设计与制模，根据客户需要绘制工艺品的平面图，根据工艺品上宝石形状镶口，同时制作出模具；

[0030] B、成型，将金属加热至液体后注入模具成型；

[0031] C、映描，在成型后的金属表面勾勒或者草绘出A步骤中的设计平面图；

[0032] D、钻孔，利用袖珍手工钻孔机在金属表面映描的圆的中心处钻孔，每个孔至少钻8次；

[0033] E、金片微雕，利用圆柱形的锯条对D步骤中的孔进行内表面打磨，打磨时，不同位置的打磨方向一致，且锯条来回打磨的次数相等，每个孔洞的边缘厚度大于0.5mm；刻刀每

使用10分钟,需要对刻刀进行快速打磨,使其锋利。

[0034] F、纹理刻划,将金属工艺品固定,利用镊子在其表面需要纹理的部分的边缘篆刻槽口,随后用刻刀刻划纹理;

[0035] G、表面处理,在金属表面朝同一方向或中心发散的刻划出线条,线条之间的夹角度数为偶数;

[0036] H、部件焊接,将金属工艺品的各个部件以及镶口放置的相应位置拼接,蘸焊料并使用焊枪进行焊接,焊接之后,进行焊口打磨,打磨时,利用与金属工艺品同材质的制作的打磨杆或者打磨棒对焊口或者焊缝进行打磨,焊接时焊缝蘸取适量硼砂;

[0037] I、宝石镶嵌,挑选优良宝石,根据宝石形状对镶口进行修正,一保证镶嵌成功,同时不易脱落;

[0038] J、综合修缮,对孔进行抛光,对金属工艺品的环形结构内壁进行抛光,对其表面进行细节打磨,最后上漆,清理并进行镀铬抗氧化处理。

[0039] 上述工艺步骤的,有益效果如下:

[0040] 1、据工艺品上宝石形状1:1镶口,使得本金属工艺品可准确还原设计师初衷,使得本工艺品更加精致;

[0041] 2、利用袖珍手工钻孔机打孔,操作者可多方位,灵活自由操作,使得加工的容错率增加,避免了材料浪费;

[0042] 3、打磨时,不同位置的打磨方向一致,且锯条来回打磨的次数相等,对材料的本身的伤害减少,防止打磨过程损害本金属工艺品本身;

[0043] 4、将金属工艺品固定,利用镊子在其表面需要纹理的部分的边缘篆刻槽口,随后用刻刀刻划纹理,形成立体效果,增加工艺品层次感;

[0044] 5、在金属表面朝同一方向或中心发散的刻划出线条,线条之间的夹角度数为偶数;让金属工艺品表面充满光泽,富有金属质感;

[0045] 6、部件焊接后,利用与金属工艺品同材质的制作的打磨杆或者打磨棒对焊口或者焊缝进行打磨,防止材质被污染,且避免了不同材料之间相互摩擦导致的细小颗粒滞留混合,影响金属工艺品的品质。

[0046] 以上所述的仅是本发明的实施例,方案中公知的具体结构及特性等常识在此未作过多描述.应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些也应该视为本发明的保护范围,这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。