



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102303473 A

(43) 申请公布日 2012. 01. 04

(21) 申请号 201110223798. 2

(22) 申请日 2011. 08. 05

(71) 申请人 司徒·安

地址 102209 北京市昌平区七家镇(渡上)依
水庄园 2 区 10 号

(72) 发明人 司徒·安

(74) 专利代理机构 沈阳维特专利商标事务所
(普通合伙) 21229

代理人 甄玉荃 孙丽珠

(51) Int. Cl.

B44C 3/06 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种雕塑的造型方法

(57) 摘要

一种雕塑的造型方法是为解决传统雕塑工艺复杂,创作周期长,塑造的形象不易与周围环境相融合等问题而设计的。该方法采用对金属板表面切割与推顶对雕塑造型,实现步骤:画图,按实际尺寸放大;选择不锈钢板;通过 CAD 作出图案矢量;再通过电脑控制进行激光切割;将切割好的不锈钢板进行打磨、抛光处理,直到抛出镜面效果;制作钢质脚手架,作为对不锈钢板接光处理的基板,用于支撑千斤顶实现顶推切割线;以立架为基点,用千斤顶将切割好的不锈钢板图形的切口进行局部前后推顶,推顶开切割线;使其有不同的反光面,达到接光的立体效果。有益效果:制作周期短,打破了传统雕塑表现形式及手法,使作品的正、反两面皆能表现出同一作品的不同视觉和形象效果;通过采用不同的反光面,达到接光的立体效果。

1. 一种雕塑的造型方法,该方法是采用在板材材料进行雕刻与塑形的浮雕方法,通过对金属板表面切割与折、推、拉对板材材料进行造型,从而形成不同角度的反光面,形成立体的视觉效果;并通过下述步骤实现:

第一步:画图,进行草图设计,并按实际尺寸放大;

第二步:选材,选择厚度在 8.0mm-12mm 之间的不锈钢板;

第三步:通过 CAD 作出图案矢量;再通过电脑控制进行激光切割,切割线分为半切或全切;

第四步:打磨、抛光,将切割好的不锈钢板进行打磨、抛光处理,直到抛出镜面效果;

第五步:立架,制作钢质脚手架,以其作为对不锈钢板接光处理的基板,用于支撑千斤顶实现折、推、拉切割线;

第六步:将抛光好的不锈钢板立起,并平行于脚手架固定在雕塑基座上;以立架为基点,通过千斤顶将切割好的不锈钢板图形的切口,进行局部前后折、推、拉,推顶开切割线;使其有不同的反光面,达到接光的立体效果;

第七步:安装,将做好的不锈钢雕塑与预埋件焊接牢固。

2. 根据权利要求 1 所述的一种雕塑的造型方法,其特征在于:所述全切为推、拉的部分;所述半切为折线部分。

一种雕塑的造型方法

技术领域：

[0001] 本发明涉一种造型方法,尤其是采用对金属板表面切割与折、推、拉,不同角度的反光面,对光的反射形成的一种雕塑造型方法。这种雕塑的造型方法应用在雕塑创作领域与设计领域中。

背景技术：

[0002] 目前的雕塑分为圆雕与浮雕,创造一般采用石雕、泥塑或金属材料塑成的雕塑造型手段,其手法均采用对实体进行雕塑的造型方法。上述方法,从泥稿的设计到玻璃钢及实际材料的翻制不仅工艺复杂,而且周期长。

发明内容：

[0003] 本发明为了解决传统雕塑不仅工艺复杂,而且制作周期长,塑造的形象比较独立,不易与周围环境相融合。要想通过传统雕塑造型方法,实现一个主题或一个构思,可以想象实现起来很困难的技术问题,提供了一种雕塑的造型方法,该方法是采用在板材材料进行雕刻与塑形的浮雕方法,通过对金属板表面切割与折、推、拉对板材材料进行造型,从而形成不同角度的反光面,形成立体的视觉效果;并通过下述步骤实现：

[0004] 第一步:画图,进行草图设计,并按实际尺寸放大；

[0005] 第二步:选材,选择厚度在 8.0mm-12mm 之间的不锈钢板；

[0006] 第三步:通过 CAD 作出图案矢量;再通过电脑控制进行激光切割,切割线分为半切或全切；

[0007] 第四步:打磨、抛光,将切割好的不锈钢板进行打磨、抛光处理,直到抛出镜面效果；

[0008] 第五步:立架,制作钢质脚手架,以其作为对不锈钢板接光处理的基板,用于支撑千斤顶实现折、推、拉切割线；

[0009] 第六步:将抛光好的不锈钢板立起,并平行于脚手架固定在雕塑基座上;以立架为基点,通过千斤顶将切割好的不锈钢板图形的切口,进行局部前后折、推、拉,推顶开切割线;使其有不同的反光面,达到接光的立体效果；

[0010] 第七步:安装,将做好的不锈钢雕塑与预埋件焊接牢固。

[0011] 本发明的特点及有益效果:本发明通过激光切割,对钢板的表面进行折、推、拉,达到作品的正面反面均有形象的特点。制作工艺流程简单,周期短,出效果。采用本造型方法,其制作周期短,打破了传统雕塑表现形式及手法,使作品的正、反两面皆能表现出同一作品的不同视觉和形象效果;通过采用不同的反光面,达到接光的立体效果的方法,使雕塑出的作品更加有生命力,易于与周围环境完美融合在一起,更加彰显设计主题和构思。正面处理成镜面以达到人塑相互反射的呼应效果,而‘接光’效果的开缝,既有三维的视觉效果,也有透风减压的作用。

具体实施方式：

[0012] 一种雕塑的造型方法,该方法是采用在板材材料进行雕刻与塑形的浮雕方法,通过对金属板表面切割与折、推、拉对板材材料进行造型,从而形成不同角度的反光面,形成立体的视觉效果;并通过下述步骤实现:

[0013] 第一步:画图,进行草图设计,并按实际尺寸放大;

[0014] 第二步:选材,选择厚度在 8.0mm-12mm 之间的不锈钢板;

[0015] 第三步:通过 CAD 作出图案矢量;再通过电脑控制进行激光切割,切割线分为半切或全切;

[0016] 第四步:打磨、抛光,将切割好的不锈钢板进行打磨、抛光处理,直到抛出镜面效果;

[0017] 第五步:立架,制作钢质脚手架,以其作为对不锈钢板接光处理的基板,用于支撑千斤顶实现折、推、拉切割线;

[0018] 第六步:将抛光好的不锈钢板立起,并平行于脚手架固定在雕塑基座上;以立架为基点,通过千斤顶将切割好的不锈钢板图形的切口,进行局部前后折、推、拉,推顶开切割线;使其有不同的反光面,达到接光的立体效果;

[0019] 第七步:安装,将做好的不锈钢雕塑与预埋件焊接牢固。

[0020] 其中:所述全切为推拉部分;所述半切为折线部分。

[0021] 实施例

[0022] 选择主题《学位园》雕塑。

[0023] 对《学位园》组图,构思组合设计草图;

[0024] 艺术构思:

[0025] 作为学子毕业典礼等活动的场地,学士们可以在雕塑的衬托下和明镜一样的雕塑前,届时合影、全体向上扔学士帽等,通过抛光镜面衬托着飞起的帽子和欢乐的手臂、与蓝天白云黑帽群,里外组合成一幅人生最美、最值得记忆的历史画面,定格、永存。

[0026] 选材:

[0027] 材质:不锈钢板厚度在 8.0mm-12mm 之间

[0028] 尺寸:三米 x 二米五,三幅。

[0029] 艺术形式:打磨、抛光镜面处理

[0030] 雕塑前设有三层台阶供师生站立。

[0031] 制作步骤:

[0032] 手绘素描,输入电脑后按实际尺寸做 1:1 放大,标出图案矢量,出图作为模板;

[0033] 再通过存储在电脑中的图案矢量数据,按照模板对不锈钢板进行激光切割;对整个雕塑中需要推、拉的部分采用完全切割,需要折线的部分采用半切割;

[0034] 将切割好的不锈钢板用抛光机进行打磨、抛光处理,直到抛出镜面效果;

[0035] 立架,专门设定了钢管脚手架,以支撑千斤鼎来顶开切割线,以达到因接光而产生的立体艺术效果,立架要垂直于地面且具有承重能力,以其作为对不锈钢板接光处理的基板;

[0036] 接光,即钢板接受光的照射,由钢板与光射的角度形成的对光的反射。通过千斤顶将切割好的不锈钢板上的图形切口,进行局部前后推顶,顶开切割线;使其有不同的反光

面,以达到接光的立体效果;《学位园》雕塑的背面,为磨砂效果,使作品的正、反两面皆能表现出同一作品的不同视觉和神奇的魅力效果。

[0037] 安装,将做好的不锈钢雕塑与预埋件焊接牢固。