



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206994690 U

(45)授权公告日 2018.02.13

(21)申请号 201720798150.0

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(22)申请日 2017.07.03

(73)专利权人 佳峰投资控股集团有限公司

地址 518000 广东省深圳市罗湖区翠竹北路水贝工业区六层通用厂房4栋

(72)发明人 李洲

(74)专利代理机构 北京和信华成知识产权代理
事务所(普通合伙) 11390

代理人 胡剑辉

(51)Int.Cl.

A44C 17/00(2006.01)

A44C 27/00(2006.01)

A44C 25/00(2006.01)

A44C 7/00(2006.01)

A44C 11/00(2006.01)

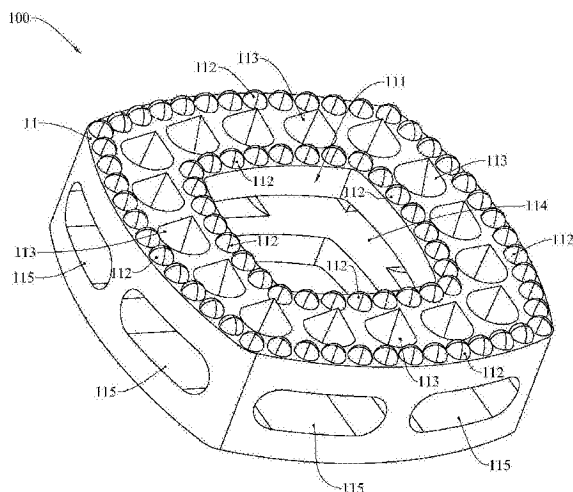
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种CNC车花的珠宝饰品

(57)摘要

本实用新型涉及一种CNC车花的珠宝饰品。这种珠宝饰品为扁平环形体,珠宝饰品的最大表面中间位置设有中心轴垂直于最大表面的通孔,通孔贯通前表面和后表面;前表面的边缘内侧以及围绕通孔的边缘分别分布有一圈半球体凸起,在两圈半球体凸起之间分布有一圈锥体凸起,前表面上还设有一层反光电镀层;后表面上设有一圈以通孔为中心的、用于安装宝石的凹槽位。本实用新型的珠宝饰品在前后角度都能有较佳的光线反射效果,成本不高同时保证了较佳的外观效果,满足了用户需求,有利于市场推广。



1. 一种CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,其为扁平环形体,所述珠宝饰品的最大表面中间位置设有中心轴垂直于所述最大表面的通孔,所述珠宝饰品的最大表面是相互平行的两面,分为前表面和后表面,所述通孔贯通前表面和后表面;所述前表面的边缘内侧以及围绕所述通孔的边缘分别分布有一圈半球体凸起,在两圈所述半球体凸起之间分布有一圈锥体凸起,所述前表面上还设有一层反光电镀层;所述后表面上设有一圈以所述通孔为中心的、用于安装宝石的凹槽位,每个所述凹槽位上嵌入固定有一颗宝石。

2. 如权利要求1所述的CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,所述珠宝饰品的侧壁上均布有若干个平行于所述前表面的穿孔。

3. 如权利要求2所述的CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,所述珠宝饰品设有四个弧形侧壁,每个所述侧壁设有两个平行的穿孔。

4. 如权利要求2所述的CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,所述通孔的内壁上设有环形槽,所述环形槽的中心与通孔中心重合,且所述环形槽与所有的所述穿孔连通。

5. 如权利要求1所述的CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,所述后表面上设有至少一圈环形的装饰槽,所述装饰槽的中心与通孔中心重合。

6. 如权利要求1所述的CNC车花的珠宝饰品,其特征在于,所述珠宝饰品为吊坠项链、耳环、手链或指环的组装部件之一。

一种CNC车花的珠宝饰品

技术领域

[0001] 本实用新型涉及珠宝首饰,尤其涉及一种CNC车花的珠宝饰品。

背景技术

[0002] 珠宝首饰是指珠宝玉石和贵金属的原料、半成品,以及用珠宝玉石和贵金属的原料、半成品制成的佩戴饰品、工艺装饰品和艺术收藏品。珠宝首饰的多数类型为吊坠项链、耳环、手链或指环。在珠宝首饰中比较常见有宝石镶嵌于珠宝本体之上,使珠宝首饰更加耀眼,可增加珠宝的价值和观赏性。若为了更强的耀眼光泽,珠宝首饰上嵌入多个宝石,成本会比较高,购买门槛过高,不利于大批量推广销售。若珠宝首饰中嵌入的宝石比较少,成本低售价低,但其光线反射效果相对较弱,光泽不佳,有待改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为克服现有技术的缺陷,而提供一种CNC车花的珠宝饰品,使其采用较少宝石并能有较佳的光线反射效果。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种CNC车花的珠宝饰品,其为扁平环形体,珠宝饰品的最大表面中间位置设有中心轴垂直于最大表面的通孔,珠宝饰品的最大表面有相互平行的两面,分为前表面和后表面,通孔贯通前表面和后表面;前表面的边缘内侧以及围绕通孔的边缘分别分布有一圈半球体凸起,在两圈半球体凸起之间分布有一圈锥体凸起,前表面上还设有一层反光电镀层;后表面上设有一圈以通孔为中心的、用于安装宝石的凹槽位,每个凹槽位上嵌入固定有一颗宝石。

[0006] 进一步地,珠宝饰品的侧壁上均布有若干个平行于前表面的穿孔。

[0007] 进一步地,珠宝饰品设有四个弧形侧壁,每个侧壁设有两个平行的穿孔。

[0008] 进一步地,通孔的内壁上设有环形槽,环形槽的中心与通孔中心重合,且环形槽与所有的穿孔连通。

[0009] 进一步地,后表面上设有至少一圈环形的装饰槽,装饰槽的中心与通孔中心重合。

[0010] 进一步地,珠宝饰品为吊坠项链、耳环、手链或指环的组装部件之一。

[0011] 本实用新型与现有技术相比的有益效果是:

[0012] 本实用新型通过在扁平环形体的珠宝饰品的前表面设置一圈锥体凸起和两圈半球体凸起,并且前表面设有反光电镀层,锥体凸起和半球体凸起起到的反射效果接近于宝石的反射效果,另外后表面镶嵌宝石,因此无论珠宝饰品在前后角度都能有较佳的光线反射效果,不需两面都镶嵌宝石,成本不高同时保证了较佳的外观效果,满足了用户需求,有利于市场推广。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型珠宝饰品正视图。

[0014] 图2为本实用新型珠宝饰品立体图。

[0015] 图3为本实用新型珠宝饰品立体图(底部视角)。

[0016] 图4为本实用新型珠宝饰品的制作方法流程图。

具体实施方式

[0017] 为了更充分理解本实用新型的技术内容,下面结合具体实施例对本实用新型的技术方案作进一步介绍和说明。

[0018] 本实用新型实施例的具体结构如图1-3所示。

[0019] 本实施例的珠宝饰品100为扁平环形体,其可以作为吊坠项链、耳环、手链或指环的组装部件之一。如图1所示,本实施例珠宝饰品100呈四方形,四个侧边均向外凸出并带有弧度。在其他实施例中,珠宝饰品可做成圆形或者椭圆形,或者多边形。

[0020] 如图1-3所示,珠宝饰品100的最大表面是相互平行的两面,分为前表面11和后表面12。本实施例中,珠宝饰品100的最大表面中间位置设有中心轴垂直于最大表面的通孔111,且通孔111贯通前表面11和后表面12。通孔111的形状与珠宝饰品100的最大表面外缘形状相同,以达到内外统一的设计效果。通孔111的内壁上设有环形槽114,环形槽114的中心与通孔111中心重合,环形槽114可以用于嵌入固定宝石。或者如果是制作低成本的珠宝首饰,珠宝饰品100的通孔111内不加装宝石,那么通孔111可以用作穿过链条、绳子等。

[0021] 如图1、2所示,前表面11的边缘内侧以及围绕通孔111的边缘分别分布有一圈半球体凸起112。在两圈半球体凸起112之间分布有一圈锥体凸起113。半球体凸起112用月牙吸珠刀在数控机床内加工出,而锥体凸起113用135度钉珠刀在数控机床内加工出。前表面11上还设有一层反光电镀层(未示出),锥体凸起113的锥体外表面和半球体凸起112的球形外表面均为特殊反射面,前表面11在光线照射下便显示出接近宝石的光芒。在本实施例中,前表面11的电镀层可以用K金作为材料进行电镀制作。

[0022] 如图3所示,后表面12上设有一圈以通孔111为中心的、用于安装宝石的凹槽位121。每个凹槽位121上嵌入固定有一颗宝石(未示出)。每个凹槽位121的边缘上设有至少两个卡爪(未示出)用于固定宝石。宝石可采用钻石、蓝宝石、玉石或锆石,优选钻石。此外,后表面12上设有至少一圈环形的装饰槽122,装饰槽122的中心与通孔111中心重合。本实施例的装饰槽122有两条,且一条装饰槽122设在凹槽位121与通孔111边缘之间,另一头装饰槽122设在凹槽位121与后表面12外缘之间。

[0023] 如图2、3所示,珠宝饰品100的侧壁上均布有若干个平行于前表面11的穿孔115。具体地,本实施例中,珠宝饰品100设有四个弧形侧壁,每个侧壁设有两个平行的穿孔115。其中任意两个穿孔115用于穿入链条、绳子等等。环形槽114与所有的穿孔115连通。

[0024] 本实施例的珠宝饰品100的制作方法,如图4所示,其包括步骤S1-S6。经过这步骤S1-S6的加工后,所得便为珠宝饰品的成品,便可以与其他部件组装形成不同产品,如吊坠项链、耳环、手链或指环等。

[0025] 在步骤S1中,采用贵金属材料通过铸造的方式制出扁平环形坯件。铸造出的坯件本身带有通孔111。具体地,珠宝饰品侧壁若带有穿孔,则可通过熔模铸造的方式制出扁平环形坯件。这样熔模铸造的方式能节省贵金属材料,减少材料的浪费,同时能够使得脱模不受穿孔的限制,加工难度不高。坯件的大小相比最终成型产品的大小要大,以留出加工余

量。

[0026] 在步骤S2中,需将坯件放入数控机床(亦称CNC机床)内并选择坯件的其中一个最大表面作为前表面进行加工。在数控机床中的加工过程:先在数控机床用135度钉珠刀在前表面上切出一圈锥体凸起,然后在数控机床用月牙吸珠刀切出两圈半球体凸起,最后在数控机床用雕刻刀切割前表面的锥体凸起和半球体凸起之外的加工余量。

[0027] 步骤S2的加工顺序不可调换,因为如果先用月牙吸珠刀切出半球体凸起,再用135度钉珠刀切锥体凸起时,135度钉珠刀就会将已切出的半球体凸起切掉。步骤S2的加工亦不可只用雕刻刀一次过切出,因为只用雕刻刀会极大增加耗时,同时切出的表面效果欠佳。

[0028] 在步骤S3中,将坯件翻转180度后放入数控机床内。坯件另一个最大表面作为后表面,在数控机床用钨钢尖刀在后表面上切出一圈凹槽位。钨钢尖刀每进刀一次便切出一个凹槽位。在步骤S3中,还可以在数控机床内用雕刻刀切出两条装饰槽。

[0029] 步骤S4为镶石步骤。在步骤S4中,在坯件的后表面的每个凹槽位内安装一个宝石,宝石优先用钻石。在本实施例中,镶石采用起钉镶的方式,即在凹槽位的边缘用工具铲出几个小钉,用以固定宝石,然后将宝石镶嵌进凹槽位。起钉镶根据起钉数量又分为两钉镶、三钉镶、四钉镶和密钉镶,密钉镶也叫群镶,群镶首饰华丽耀眼,营造只见钻石不见金的视觉效果。

[0030] 在步骤S5中对坯件的外表面进行抛光,使成品表面更加光洁,但前表面无需进行抛光。抛光过程包括粗抛光、中抛光和细抛光。抛光使用到的工具有抛光机、毛刷和布轮等。

[0031] 在步骤S6中,在前表面上电镀上一层金。这里镀金采用的材料为K金,可以是红K金、白K金、彩金等等。K金是黄金与其他金属熔合而成的合金。K金的特点是用金量少、成本低,又可配制成各种颜色,且提高了硬度,不易变形和磨损。在前表面上镀上K金能够增加反光度,使其能够有更闪耀的光芒,同时可增加颜色的变化,使产品线差异化,满足用户需求。

[0032] 本实用新型通过在扁平环形体的珠宝饰品100的前表面11设置一圈锥体凸起113和两圈半球体凸起112,并且前表面11设有反光电镀层,后表面12镶嵌宝石,因此无论珠宝饰品100在前后角度都能有较佳的光线反射效果,成本不高同时保证了较佳的外观效果,满足了用户需求,有利于市场推广。

[0033] 以上陈述仅以实施例来进一步说明本实用新型的技术内容,以便于读者更容易理解,但不代表本实用新型的实施方式仅限于此,任何依本实用新型所做的技术延伸或再创造,均受本实用新型的保护。

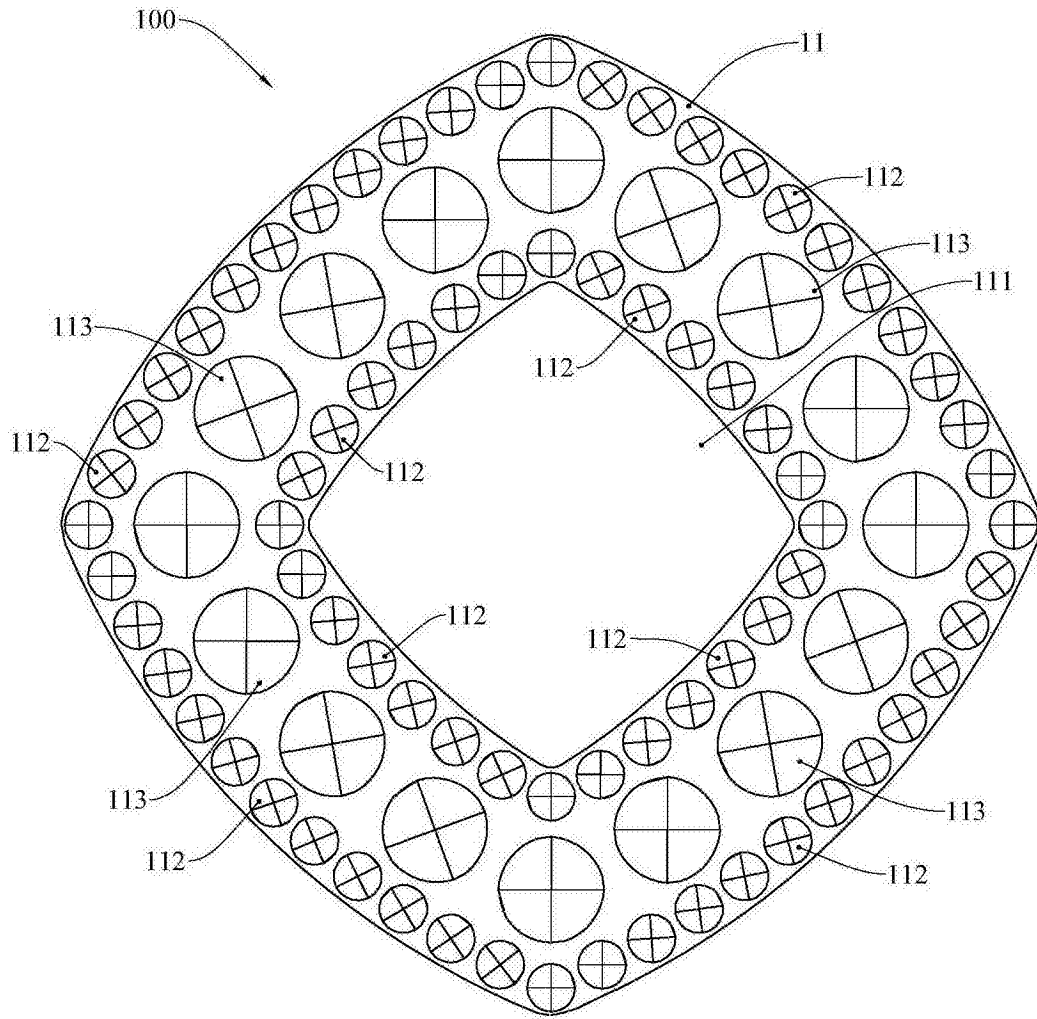


图1

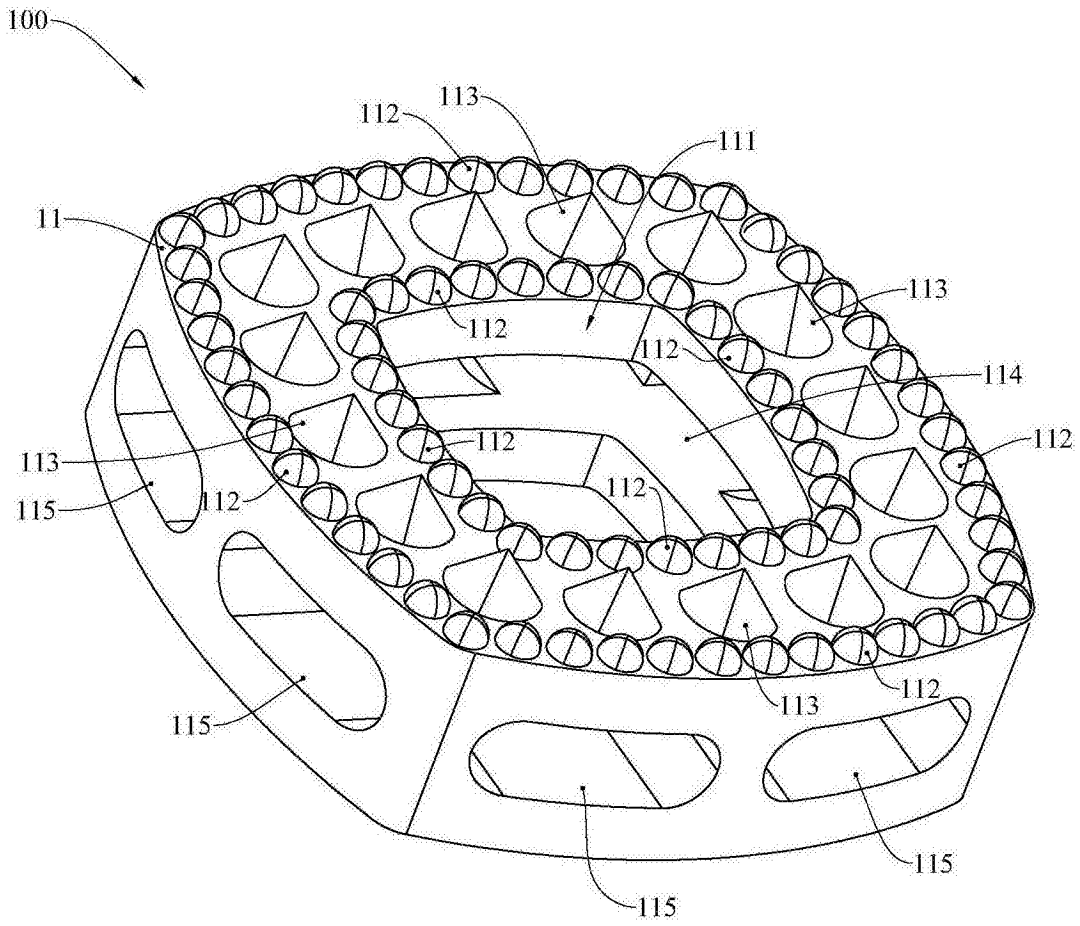


图2

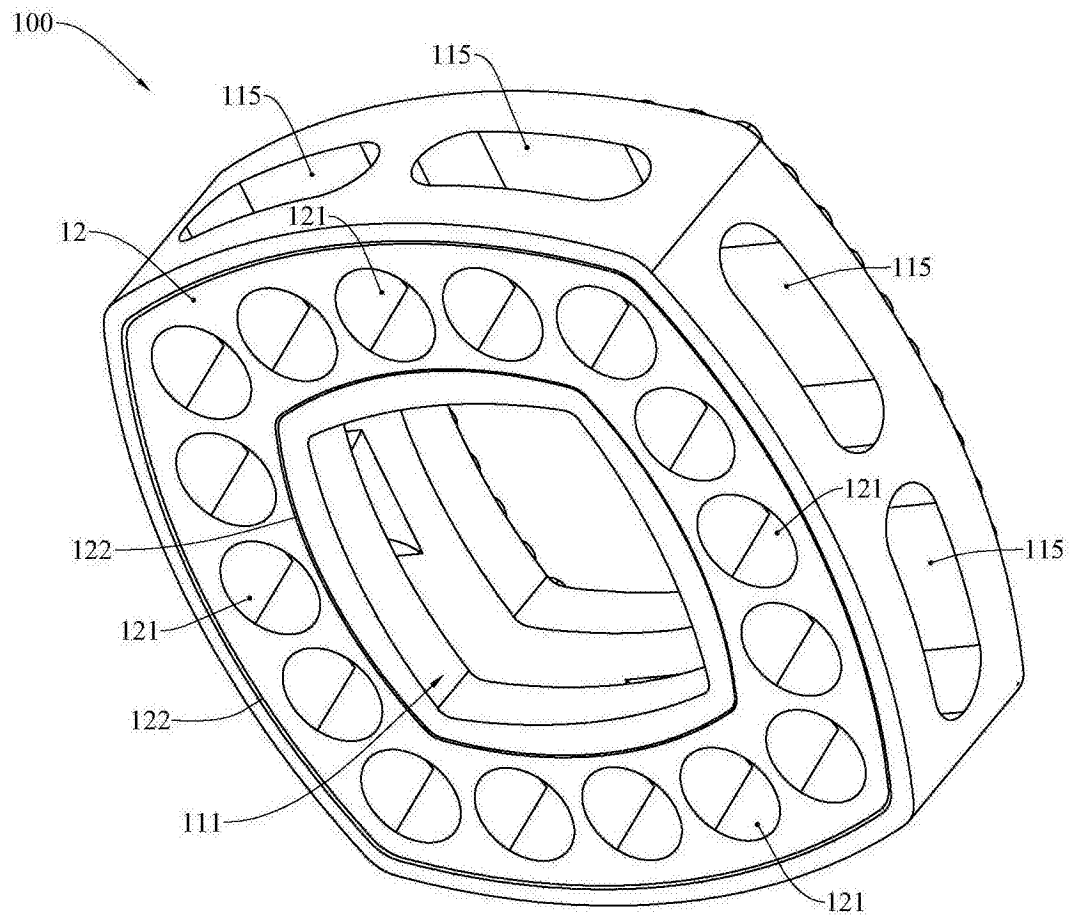


图3

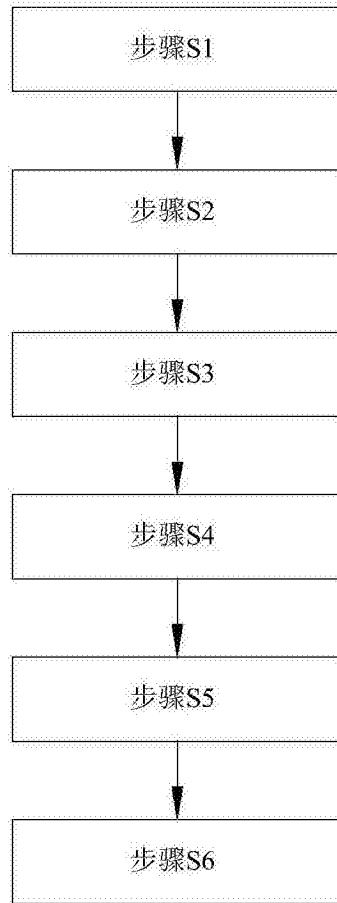


图4