



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106042745 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610399772.6

(22)申请日 2016.06.08

(71)申请人 杨滨

地址 511495 广东省广州市番禺区钟村镇
都那村西围工业区厂房1座

(72)发明人 杨滨

(51)Int.Cl.

B44C 1/22(2006.01)

B44C 1/24(2006.01)

B44C 1/26(2006.01)

B44C 5/04(2006.01)

权利要求书2页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种有机玻璃板装饰画的制作工艺

(57)摘要

一种有机玻璃板装饰画的制作工艺,发明通过改变有机玻璃板的形状,在其表面形成一个以上不同效果的部分,根据所设计画面图案和画幅尺寸及所使用马赛克水晶钻石等镶嵌物的材质不同,来获得不同的画面效果,最后制作木画框和包不锈钢边。使用的是现代高科技电脑技术的打印和雕刻以及工艺大师传承古希腊马赛克纯手工镶嵌的技艺完美结合,解决了现有装饰画领域制作工艺的单一化、画质材料应用简单、画面的图案视觉效果平庸没有创新感、完成后的画面给人感觉艺术气息不凡,由其是马赛克和晶钻的镶嵌之工艺精湛巧妙,在灯光下晶钻的材质及黄金比例切割面闪闪发亮,耀眼夺目,给人带来一种全新的装饰画视觉享受。

1. 一种有机玻璃板装饰画,包括镶嵌物,其特征是有机玻璃板设有多个图案层,图案层颜色为UV打印层及马赛克晶钻等镶嵌物的本色。

2. 根据权利要求 1 所述有机玻璃板装饰画,其特征是所述图案层为UV打印层、镶嵌层或UV打印层与镶嵌层的组合,图案层由打印部分、镶嵌部分与非打印镶嵌部分组成。

3. 根据权利要求 2所述有机玻璃板装饰画,其特征是所述镶嵌物为适用于制作装饰的马赛克、水晶、钻石等材料。

4. 根据权利要求 1-3 任一项所述有机玻璃板装饰画,其特征是所述所述镶嵌物为马赛克制品。

5. 根据权利要求 4 所述一种有机玻璃板装饰画的制作工艺,包括以下步骤:

步骤1:制作电脑文件

设计师通过对生活的理解,寻找自己灵感意向的题材用电脑软件设计画面图案和画幅合适的尺寸,用软件Photoshop制作UV画面打印文件,用软件CorelDRAW在制作好的UV文件上再绘制勾勒画面图案的线条雕刻文件,然后根据对画面图案的设计构思在绘制好的图案文件上,把需要镶嵌马赛克的位置标示为红色,镂低数值标示为-3.3mm,存储一个文件a,再把需要镶嵌晶钻的位置标示为绿色,镂低数值则标示为-1.5mm则存储为另外一个文件b;

步骤2:根据尺寸开料

把设计好的画幅尺寸文件通过导入激光雕刻机,然后把一张常规尺寸长2440x宽1220x厚4.5mm的有机玻璃板原材料放上雕刻机工作平台,通过电脑驱动开成所设计画幅的尺寸;

步骤3:上机激光雕刻镂低

把开好的有机板重新放上雕刻机平台相应坐标位置,把制作好的绿色标记镂低-1.5mm的雕刻文件b先导入雕刻机,然后调整激光雕刻刀的工作水平高度,开始驱动雕刻机工作,期间注意观察刀头是否有偏差,是否和设定的镂低数值吻合;结束后再导入制作好的红色标记镂低-3.3mm的雕刻文件a到雕刻机,重复上一次步骤,同事注意观察激光刀头是否与设定好的数值有偏差;

步骤4:上UV打印机印图案

把雕刻好的有机板玻璃板反面(背面)刷上附着涂层以增加墨水的附着力,然后将刷上涂层的这边朝上放上UV打印机机(注意图案的镜像顺序),导入制作好的UV打印文件,调整好打印机喷头水平高度,开始驱动打印,注意观察打印喷头,打印完后的背面涂上一层封闭底油防止墨水刮花、氧化、防潮、掉色;

步骤5:镶嵌马赛克或晶钻

把雕刻和打印好的有机玻璃板(注意此时不要撕掉保护膜)放在工作台面上,把先要镶嵌的位置区域涂上一层防水乳胶,注意防水乳胶的厚薄,然后对照设计图纸把马赛克或者晶钻镶嵌进去,马赛克可根据图案效果通过精剪或者大块剪成相应的形状镶嵌进去,如果是镶嵌晶钻的位置根据钻的颜色需在底部涂上相应的颜色的油墨,之后才涂防水乳胶,再把钻一颗一颗镶嵌进去,最后质检一遍再把马赛克的位置填入马赛克专用填缝剂,晶钻位置不填缝;

步骤6:制作木画框和包不锈钢边

根据画幅长宽尺寸制作成厚为60mm的木框,木框深-4.5mm,然后在木画框背面贴上黑色高档绒布饰面,再把打印雕刻好的有机玻璃板镶入木框里面,刚好水平吻合;重新度量木

画框的长宽高尺寸计算所需材料,然后制作压折304不锈钢四边材料,通过在四周上玻璃胶,拼合、压紧、焊接、打磨、抛光程序把不锈钢边与画框完美的结合。

6.根据权利要求 5 所述有机玻璃板装饰画的制作方法,其特征是所述步骤1中所使用画面图案和画幅尺寸是合理设计内的任意图案任意尺寸。

7.根据权利要求 5 所述有机玻璃板装饰画的制作方法,其特征是所述步骤3和步骤4中所使用设备为激光雕刻机和UV打印机。

8.根据权利要求 5 所述有机玻璃板装饰画的制作方法,其特征是所述步骤5和步骤6中所使用的镶嵌物为各种马赛克及水晶钻石,并镶框包边。

一种有机玻璃板装饰画的制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种装饰画的制作工艺,具体涉及一种有机玻璃板UV打印雕刻和纯手工镶嵌马赛克及晶钻等的制作工艺。

背景技术

[0002] 本发明是在古希腊马赛克镶嵌艺术和现代印刷工艺画的基础上构思做出来的,由于现有的装饰画制作材料和工艺单一、图案没有创新不丰富、感官审美效果疲劳、故取古老的马赛克镶嵌艺术精华和现代技术的印刷工艺画结合,开拓出一番现代而不乏古老文化艺术底蕴的装饰画领域。

发明内容

[0003] 本发明旨在解决现有装饰画领域制作工艺的单一化、材料应用简单、画面图案平庸没有创新、旨在通过设计创新和精湛的纯手工镶嵌技艺给大众提供对装饰画全新的理解和享受。

[0004] 按此目的设计的一种有机玻璃板装饰画,包括镶嵌物,其特征是有机玻璃板设有多个图案层,图案层颜色为UV打印层及马赛克晶钻等镶嵌物的本色。

[0005] 图案层为UV打印层、镶嵌层或UV打印层与镶嵌层的组合,图案层由打印部分、镶嵌部分与非打印镶嵌部分组成。

[0006] 镶嵌物为适用于制作装饰的马赛克、水晶、钻石等材料。镶嵌物为马赛克制品。

[0007] 一种有机玻璃板装饰画的制作工艺,包括以下步骤。

[0008] 步骤A:制作电脑文件

设计师通过对生活的理解,寻找自己灵感意向的题材用电脑软件设计画面图案和画幅合适的尺寸。用软件Photoshop制作UV画面打印文件,用软件CorelDRAW在制作好的UV文件上再绘制勾勒画面图案的线条雕刻文件,然后根据对画面图案的设计构思在绘制好的图案文件上,把需要镶嵌马赛克的位置标示为红色,镭低数值标示为-3.3mm,存储一个文件a,再把需要镶嵌晶钻的位置标示为绿色,镭低数值则标示为-1.5mm则存储为另外一个文件b。

[0009] 步骤B:根据尺寸开料

把设计好的画幅尺寸文件通过导入激光雕刻机,然后把一张常规尺寸长2440x宽1220x厚4.5mm的有机玻璃板原材料放上雕刻机工作平台,通过电脑驱动开成所设计画幅的尺寸。

[0010] 步骤C:上机激光雕刻镭低

把开好的有机板重新放上雕刻机平台相应坐标位置,把制作好的绿色标记镭低-1.5mm的雕刻文件b先导入雕刻机,然后调整激光雕刻刀的工作水平高度,开始驱动雕刻机工作,期间注意观察刀头是否有偏差,是否和设定的镭低数值吻合;结束后再导入制作好的红色标记镭低-3.3mm的雕刻文件a到雕刻机,重复上一次步骤,同事注意观察激光刀头是否与设定好的数值有偏差。

[0011] 步骤D:上UV打印机印图案

把雕刻好的有机板玻璃板反面(背面)刷上附着涂层以增加墨水的附着力,然后将刷上涂层的这边朝上放上UV打印机机(注意图案的镜像顺序),导入制作好的UV打印文件,调整好打印机喷头水平高度,开始驱动打印,注意观察打印喷头,打印完后的背面涂上一层封闭底油防止墨水刮花、氧化、防潮、掉色。

[0012] 步骤E:镶嵌马赛克或晶钻

把雕刻和打印好的有机玻璃板(注意此时不要撕掉保护膜)放在工作台面上,把先要镶嵌的位置区域涂上一层防水乳胶,注意防水乳胶的厚薄,然后对照设计图纸把马赛克或者晶钻镶嵌进去,马赛克可根据图案效果通过精剪或者大块剪成相应的形状镶嵌进去,如果是镶嵌晶钻的位置根据钻的颜色需在底部涂上相应的颜色的油墨,之后才涂防水乳胶,再把钻一颗一颗镶嵌进去,最后质检一遍再把马赛克的位置填入马赛克专用填缝剂,晶钻位置不填缝。

[0013] 步骤F:制作木画框和包不锈钢边

根据画幅长宽尺寸制作成厚为60mm的木框,木框深4.5mm,然后在木画框背面贴上黑色高档绒布饰面,再把打印雕刻好的有机玻璃板镶入木框里面,刚好水平吻合;重新度量木画框的长宽高尺寸计算所需材料,然后制作压折304不锈钢四边边材料,通过在四周上玻璃胶,拼合、压紧、焊接、打磨、抛光程序把不锈钢边与画框完美的结合。

附图说明

图1为图层由打印部分和非打印部分组成的示意图

图2为图层由镶嵌部分和非镶嵌部分组成的示意图

图3为图层由打印部分、镶嵌部分和非打印镶嵌部分部分组成的示意图

具体实施方法

下面将详细说明本发明的实施方式。

[0014] 参见图1-3,一种有机玻璃板装饰画,包括镶嵌物,其特征是有机玻璃板设有多个图案层,图案层颜色为UV打印层及马赛克晶钻等镶嵌物的本色。

[0015] 图案层为UV打印层、镶嵌层或UV打印层与镶嵌层的组合,图案层由打印部分、镶嵌部分与非打印镶嵌部分组成。

[0016] 镶嵌物为适用于制作装饰的马赛克、水晶、钻石等材料。镶嵌物为马赛克制品。

[0017] 铝合金零件为适用于制作装饰的型材、板材、铝皮或异形铝合金材料。铝合金零件为马赛克制品。

[0018] 一种有机玻璃板装饰画的制作工艺,包括以下步骤。

[0019] 步骤A:制作电脑文件

设计师通过对生活的理解,寻找自己灵感意向的题材用电脑软件设计画面图案和画幅合适的尺寸。用软件Photoshop制作UV画面打印文件,用软件CorelDRAW在制作好的UV文件上再绘制勾勒画面图案的线条雕刻文件,然后根据对画面图案的设计构思在绘制好的图案文件上,把需要镶嵌马赛克的位置标示为红色,镂低数值标示为-3.3mm,存储一个文件a,再把需要镶嵌晶钻的位置标示为绿色,镂低数值则标示为-1.5mm则存储为另外一个文件b。

[0020] 步骤B:根据尺寸开料

把设计好的画幅尺寸文件通过导入激光雕刻机,然后把一张常规尺寸长2440x宽1220x

厚4.5mm的有机玻璃板原材料放上雕刻机工作平台,通过电脑驱动开成所设计画幅的尺寸。

[0021] 步骤C:上机激光雕刻镂低

把开好的有机板重新放上雕刻机平台相应坐标位置,把制作好的绿色标记镂低-1.5mm的雕刻文件b先导入雕刻机,然后调整激光雕刻刀的工作水平高度,开始驱动雕刻机工作,期间注意观察刀头是否有偏差,是否和设定的镂低数值吻合;结束后再导入制作好的红色标记镂低-3.3mm的雕刻文件a到雕刻机,重复上一次步骤,同事注意观察激光刀头是否与设定好的数值有偏差。

[0022] 步骤D:上UV打印机印图案

把雕刻好的有机板玻璃板反面(背面)刷上附着涂层以增加墨水的附着力,然后将刷上涂层的这边朝上放上UV打印机机(注意图案的镜像顺序),导入制作好的UV打印文件,调整好打印机喷头水平高度,开始驱动打印,注意观察打印喷头,打印完后的背面涂上一层封闭底油防止墨水刮花、氧化、防潮、掉色。

[0023] 步骤E:镶嵌马赛克或晶钻

把雕刻和打印好的有机玻璃板(注意此时不要撕掉保护膜)放在工作台面上,把先要镶嵌的位置区域涂上一层防水乳胶,注意防水乳胶的厚薄,然后对照设计图纸把马赛克或者晶钻镶嵌进去,马赛克可根据图案效果通过精剪或者大块剪成相应的形状镶嵌进去,如果是镶嵌晶钻的位置根据钻的颜色需在底部涂上相应的颜色的油墨,之后才涂防水乳胶,再把钻一颗一颗镶嵌进去,最后质检一遍再把马赛克的位置填入马赛克专用填缝剂,晶钻位置不填缝。

[0024] 步骤F:制作木画框和包不锈钢边

根据画幅长宽尺寸制作成厚为60mm的木框,木框深-4.5mm,然后在木画框背面贴上黑色高档绒布饰面,再把打印雕刻好的有机玻璃板镶入木框里面,刚好水平吻合;重新度量木画框的长宽高尺寸计算所需材料,然后制作压折304不锈钢四边边材料,通过在四周上玻璃胶,拼合、压紧、焊接、打磨、抛光程序把不锈钢边与画框完美的结合。

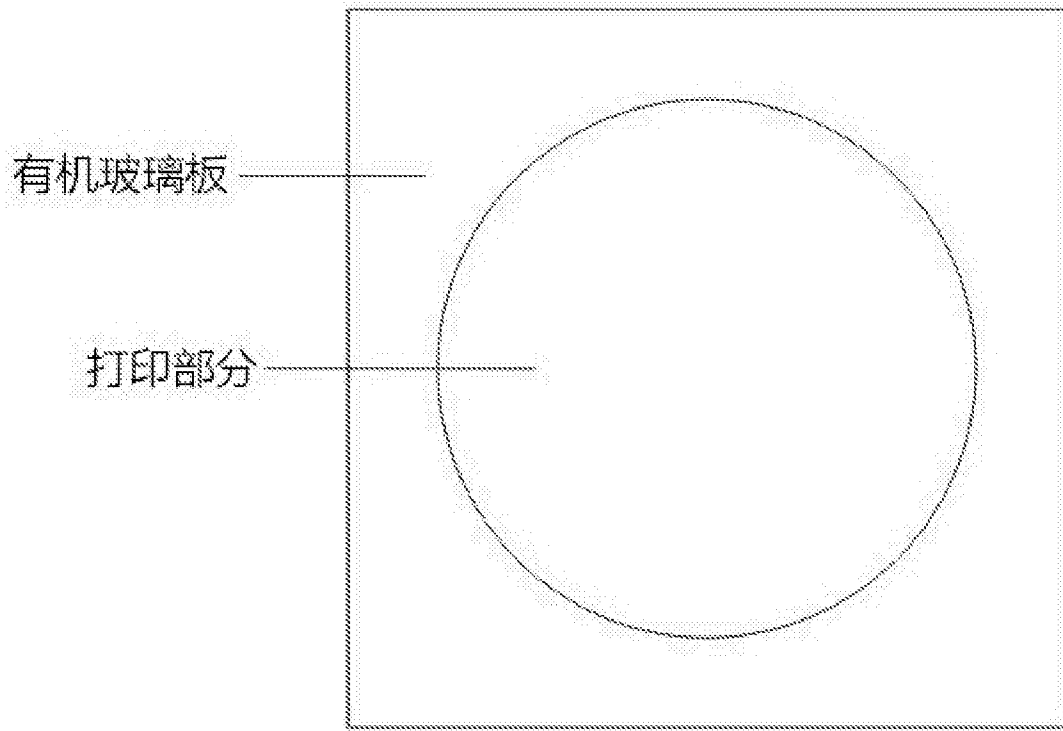


图1

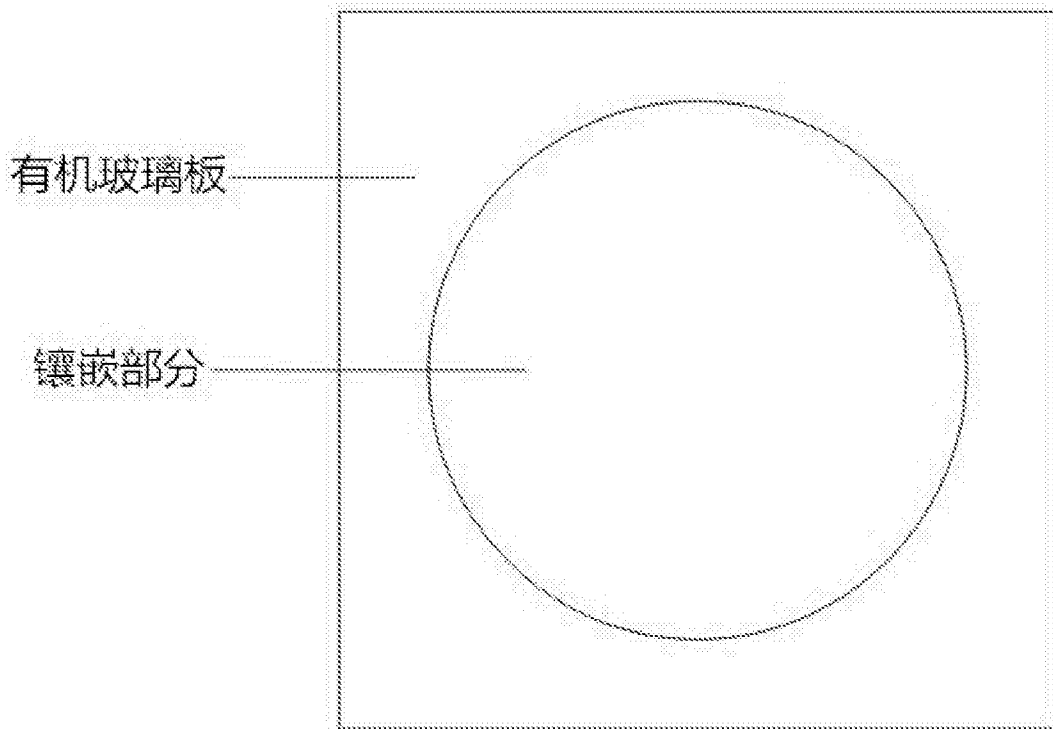


图2

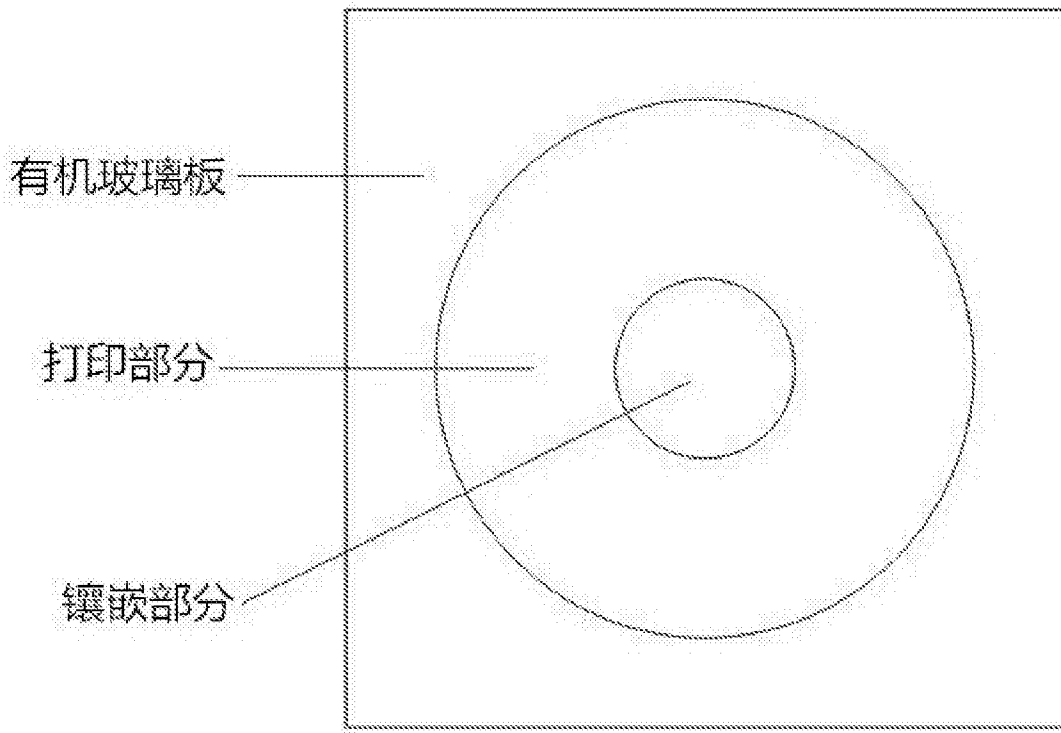


图3