



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103144199 A

(43) 申请公布日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201310086926. 2

(22) 申请日 2013. 03. 18

(71) 申请人 陈松军

地址 511431 广东省广州市番禺区大石镇广
州碧桂园十六座 508 房

(72) 发明人 陈松军

(74) 专利代理机构 广州凯东知识产权代理有限
公司 44259

代理人 陈领

(51) Int. Cl.

B28D 1/00 (2006. 01)

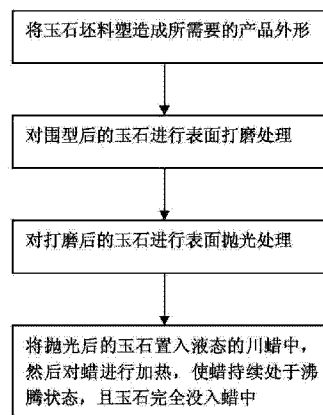
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

玉石的加工工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种玉石的加工工艺,它包括:
1)将玉石坯料按照产品需要塑造成对应的玉石外形;2)对围型后的玉石进行表面打磨处理,使其表面光滑并具有一定的细腻度;3)对打磨后的玉石进行表面抛光处理,直至达到最佳的抛光效果;4)将抛光后的玉石置入液态的川蜡中,并且保证玉石完全没入蜡中,然后对川蜡进行加热,使川蜡持续处于沸腾状态,沸腾状态一般需超过12小时。本发明处理后的玉石更具有润度(细腻度或“水头”),更加透明,如果炖蜡前玉石产品夹带零星的色,炖蜡后可使颜色在产品中均匀扩散,整体的色彩效果更艳丽,而且敲击声音较加工前更清脆。



1. 一种玉石的加工工艺,其特征在于,它包括:
 - a) 围型:将玉石坯料塑造成产品外形,
 - b) 炖蜡:将围型后的玉石置入加热的液态的蜡中。
2. 根据权利要求1所述的玉石的加工工艺,其特征在于,步骤a)与步骤b)之间还包括:
 - a1) 打磨:对围型后的玉石进行表面打磨处理;
 - a2) 抛光:对打磨后的玉石进行表面抛光处理。
3. 根据权利要求1所述的玉石的加工工艺,其特征在于,所述步骤b)对液态的蜡进行加热处理,使得液态的蜡的温度在60至110摄氏度之间。
4. 根据权利要求3所述的玉石的加工工艺,其特征在于,对液态的蜡进行加热处理,使得液态的蜡的温度保持在70、90或者100摄氏度。
5. 根据权利要求4所述的玉石的加工工艺,其特征在于,使得液态的蜡的温度保持在70、90或者100摄氏度的时间超过12个小时。
6. 根据权利要求1所述的玉石的加工工艺,其特征在于,所述步骤b)中的玉石完全淹没入液态的蜡中。
7. 根据权利要求1所述的玉石的加工工艺,其特征在于,所述步骤b)中对蜡进行加热处理,使液态的蜡持续处于沸腾状态。
8. 根据权利要求7所述的玉石的加工工艺,其特征在于,使液态的蜡持续处于沸腾状态超过12小时。
9. 根据权利要求8所述的玉石的加工工艺,其特征在于,使液态的蜡持续处于沸腾状态的时间为48、72或者168小时。
10. 根据权利要求1所述的玉石的加工工艺,其特征在于,所述蜡为川蜡。

玉石的加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种玉石的加工方法,具体来说,涉及一种利用炖蜡处理操作使得玉石的润度(细腻度“水头”)更好,透明度得以提升,色彩效果更加艳丽,敲击声音更加清脆的玉石的加工工艺。

背景技术

[0002] 传统的玉石加工工艺一般包括围型、打磨和抛光等处理操作,但传统的加工工艺对于改变玉石的润度(细腻度或“水头”)有限,更不能改善玉石的透明度和色彩效果,但这恰恰是体现玉器价值的重要指标。

发明内容

[0003] 针对以上的不足,本发明提供了一种利用炖蜡处理操作使得玉石的润度(细腻度或“水头”)、透明度更好,色彩效果更加艳丽,敲击声音更加清脆的玉石的加工工艺包括:

[0004] a) 围型:将玉石坯料塑造成产品外形,

[0005] b) 炖蜡:将围型后的玉石置入加热的液态的蜡中。

[0006] 所述步骤 a) 与步骤 b) 之间还包括:

[0007] a1) 打磨:对围型后的玉石进行表面打磨处理;

[0008] a2) 抛光:对打磨后的玉石进行表面抛光处理。

[0009] 所述步骤 b) 对液态的蜡进行加热处理,使得液态的蜡的温度在 60 至 110 摄氏度之间。

[0010] 对液态的蜡进行加热处理,使得液态的蜡的温度保持在 70、90 或者 100 摄氏度。

[0011] 使得液态的蜡的温度保持在 70、90 或者 100 摄氏度的时间超过 12 个小时。

[0012] 所述步骤 b) 中的玉石完全淹没入液态的蜡中。

[0013] 所述步骤 b) 中对蜡进行加热处理,使液态的蜡持续处于沸腾状态。

[0014] 使液态的蜡持续处于沸腾状态超过 12 小时。

[0015] 使液态的蜡持续处于沸腾状态的时间为 48、72 或者 168 小时。

[0016] 所述蜡为川蜡。

[0017] 所述玉石坯料为晶体颗粒偏粗的和田玉。

[0018] 本发明的有益效果:本发明的玉石的加工工艺通过对液态的川蜡进行持续加热,使得液态的川蜡可以沿着玉石晶体之间的缝隙流动,从而带动玉石内零星的颜色均匀的扩散开,使得玉石更具有润度(细腻度或“水头”),更加透明,使得产品的整体色彩效果更加艳丽,敲击声音更加清脆。

附图说明

[0019] 图 1 本发明的玉石的加工工艺的加工流程图。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图对本发明进行进一步阐述。

[0021] 如图 1 所示,本发明的玉石的加工工艺的具体过程为:

[0022] 1、围型

[0023] 将玉石坯料(原材料)按照产品需要塑造成符合产品需要的对应的玉石外形,如玉镯、吊坠、耳坠、戒指等产品(或镶嵌产品)的基本形状,此部分可以采用现有的围型方法和技术将产品塑造成产品的基本形状。

[0024] 2、打磨

[0025] 对围型后的玉石进行表面打磨处理,使其表面光滑并具有一定的细腻度,此部分可以采用现有打磨技术,具体打磨过程为:首先,在电动机带动高速旋转的粗砂盘(该砂盘为能够满足打磨需要的一定标号的粗砂盘,具体砂盘的标号应根据玉石材质晶体的细腻度在 1000—2000# 的粗砂盘之间选择)上,通过玉石产品与高速粗砂盘接触,磨去玉石产品表面的杂杂物,使打磨产品的表面逐渐光滑;当光滑到一定程度时,再换上较细的细砂盘(该砂盘标号在 1600—1800# 之间),重复上述打磨操作,直到玉石产品的表面光洁度达到最佳效果。

[0026] 在打磨过程中打磨工人需要根据玉石晶体的颗粒细腻度、硬度,控制玉石与砂盘接触过程中的力度和接触的时长。

[0027] 3、抛光

[0028] 打磨后的玉石必须进行表面抛光处理,才可能将玉石的润度和“水头”体现出来,可以说玉石的润度和“水头”的好坏反映了加工工艺的好坏,也在一定程度上左右着该玉石产品的价值。

[0029] 此部分也可以采用现有技术,具体为:将玉石产品置于皮质(以羊皮或牛皮为主)转盘上,通过高速旋转中的产品与转盘皮质面的不断的接触而达到抛光效果,可以说抛光过程在操作手法上与前述打磨方式有近似之处,但是,在抛光过程中需要在玉石的抛光部位不断涂抹钻石粉(钻石粉的标号为 1-1.5 号)来完成抛光,直到抛光达到最佳效果为止。

[0030] 抛光完成后还需要将产品上残留的抛光粉清洗干净,现在主要用超生波来清洗,清洗不到的还需要用酒精来擦洗。

[0031] 4、炖蜡

[0032] 将抛光后的玉石进行炖蜡处理,是本发明专利涉及的最重要的工艺过程,它在改善玉石产品的“润度(俗称“水头”)”、“透明度”和“颜色”方面具有重要作用。

[0033] 此部分的具体过程为:将抛光完成后的玉石产品置于入液态的蜡中,其中,本发明的蜡优先考虑采用川蜡(其主要化学成分一般包括烷基酸、三方字离酸、三方字离醇、烃类化合物和树脂等),然后对液态的蜡进行持续加热,使得液态的蜡的温度保持在 60 至 110 摄氏度之间,例如 70、90 或者 100 摄氏度,并且使得液态的蜡保持在上述温度的时间超过 12 个小时。本发明最好保证玉石完全没入液态的蜡中,使蜡保持持续沸腾状态(正常气压状态下,川蜡的沸点为 81-85 度),沸腾状态一般持续超过 12 个小时,一般的玉石的沸腾状态的时间控制在 12—180 小时之间效果已经就很明显了,沸腾状态在 24—180 小时之间效果最为明显,本发明优选沸腾状态时间为 48、72 和 168 小时三个节点,多数玉石沸腾时间在达到 48 小时即可停止加热。并且,本发明特别适合对晶体较粗、较干和带翠的玉石进行处理。

[0034] 使用本方法加工的玉石坯料中和田玉的改善效果是较为明显的。尤以在四川发现的和田玉使用本方法改善效果最佳(该和田玉原料无论在晶体细腻度、水头、颜色等方面都适宜通过此种炖蜡方式提升产品的润度、水头和色彩效果,该材料的特性相比较新疆和田玉和韩国和田玉,在于晶体松散,密度较小)。

[0035] 炖蜡后的玉石更具有润度,更加透明,如果炖蜡前玉石产品夹带零星的颜色,炖蜡后可使颜色在产品中均匀扩散,整体的色彩效果更艳丽,敲击声音较加工前更清脆。

[0036] 以上所述仅为本发明的较佳实施方式,本发明并不局限于上述实施方式,在实施过程中可能存在局部微小的结构改动,如果对本发明的各种改动或变型不脱离本发明的精神和范围,且属于本发明的权利要求和等同技术范围之内,则本发明也意图包含这些改动和变型。

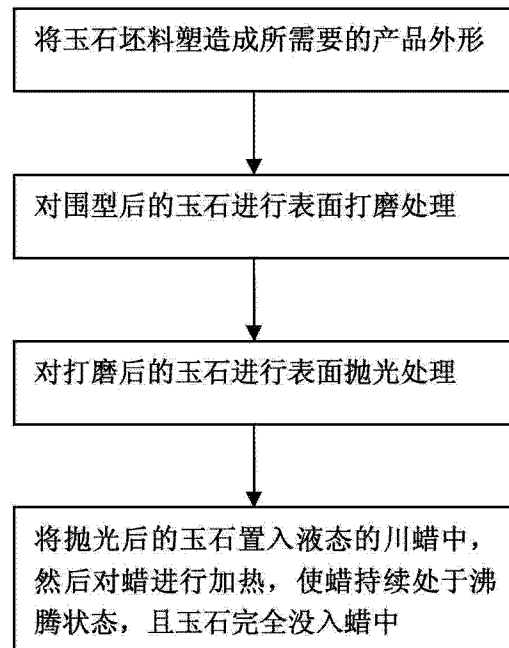


图 1