



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103405008 B

(45) 授权公告日 2016. 05. 04

(21) 申请号 201310358854. 2

CN 103072393 A, 2013. 05. 01,

(22) 申请日 2013. 08. 16

CN 2585343 Y, 2003. 11. 05,

(73) 专利权人 深圳市百泰珠宝首饰有限公司

CN 2550817 Y, 2003. 05. 14,

地址 518000 广东省深圳市盐田区北山工业
区综合楼 3F1-F8 及展销厅 (仅限办
公)

US 20130280487 A1, 2013. 10. 24,

KR 20120110994 A, 2012. 10. 10,

审查员 何奕虹

(72) 发明人 肖梓鑫

(74) 专利代理机构 深圳市百瑞专利商标事务所
(普通合伙) 44240

代理人 邢涛

(51) Int. Cl.

A44C 27/00(2006. 01)

B44C 1/16(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 2582430 Y, 2003. 10. 29,

CN 2582430 Y, 2003. 10. 29,

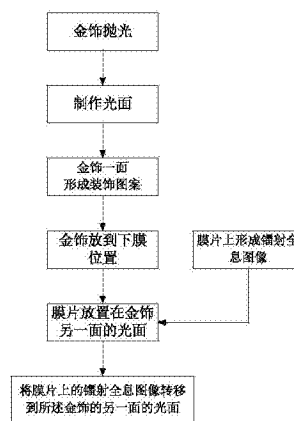
权利要求书1页 说明书5页 附图4页

(54) 发明名称

一种金饰的加工方法和金饰

(57) 摘要

本发明公开一种金饰的加工方法和金饰。一种金饰的加工方法,包括步骤:A、在金饰表面加工出平整的光面;B、在光面上形成镭射全息图像。本发明由于在金饰表面加工出平整的光面,然后在光面上形成镭射全息图像,而镭射全息图像可以在不同角度下展现出多彩的效果,而且激光刻蚀出来的镭射全息图像精细程度远超机械刀具车花的图案,因此图像的质感更细腻,更具炫彩效果。本发明无须切削金饰,杜绝了材料浪费,有利于降低成本;相反的,为了形成镭射全息图像,还需要在金饰表面增加材料,而现有的金饰都是按重量来出售,使用镭射全息图像无疑增加了整个金饰的重量,因此,采用本发明的金饰在博得消费者的喜爱的同时,还能提高金饰的利润。



1. 一种金饰的加工方法,包括步骤:

A、在金饰表面加工出平整的光面;

B、在光面上形成镭射全息图像;

所述步骤B中包括:

B2-1、选用按压面光滑平整的上模;

B2-2、在按压面形成镭射全息图像;

B2-3、将金饰品放到压模装置的下模位置,其光面正对上模的按压面;

B2-4、上模压下,将镭射全息图像转移到所述金饰的光面;

所述按压面上设有剥离层,所述镭射全息图像形成在剥离层表面;所述镭射全息图像表面还涂布有强附着力的胶粘层;所述步骤B2-4中,镭射全息图像通过胶粘层转移到金属表面后抬起上模,上模的按压面跟剥离层自然分离。

2. 如权利要求1所述的金饰的加工方法,其特征在于,所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。

3. 如权利要求1或2任一所述的金饰的加工方法,其特征在于,所述步骤A中包括,

A1、将黄金坯料抛光,

A2、用镜光机滚压形成所述光面;

A3、在不需要形成镭射全息图像的一面冲压形成装饰图案。

一种金饰的加工方法和金饰

技术领域

[0001] 本发明涉及饰品加工领域,更具体的说,涉及一种金饰的加工方法和金饰。

背景技术

[0002] 为了增加黄金饰品(金饰)的时尚艺术气息,通常需要在金饰表面加工出不同角度的棱面,在不同角度的光线可以呈现出多彩效果。但是加工棱面需要用车花的刀具在金饰表面加工,不可避免会造成材料损耗,而黄金价格昂贵,材料损耗无疑会增加生产成本。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种能产生多彩效果的前提下节省材料、降低成本的金饰的加工方法和金饰。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种金饰的加工方法,包括步骤:

[0006] A、在金饰表面加工出平整的光面;

[0007] B、在光面上形成镭射全息图像。

[0008] 进一步的,所述步骤B中包括:

[0009] B1-1、在膜片上形成镭射全息图像;

[0010] B1-2、将金饰品放到压模装置的下模位置;

[0011] B1-3、将膜片覆盖在金饰的光面;

[0012] B1-4、压模装置的上模压下,将膜片上的镭射全息图像转移到所述金饰的光面。此为一种采用膜片转移图像的工艺,一般膜片的成本低廉,且易于存储,可以预先批量制造好带有镭射全息图像的膜片,在金饰制造过程中再使用,这样有利于提高金饰的加工效率。

[0013] 进一步的,所述膜片的材质选用PET。此为采用塑胶材质的膜片。

[0014] 进一步的,所述膜片上设有剥离层,所述镭射全息图像形成在剥离层表面;所述镭射全息图像表面还涂布有强附着力的胶粘层;所述步骤B1-4中,镭射全息图像通过胶粘层转移到金属表面后剥离膜片。剥离层方便镭射全息图像转移后剥离膜片,且对转移后的镭射全息图像起到保护的作用。胶粘层能将镭射全息图像牢固贴附在金饰的光面上。

[0015] 进一步的,所述步骤B中包括,

[0016] B2-1、选用按压面光滑平整的上模;

[0017] B2-2、在按压面形成镭射全息图像;

[0018] B2-3、将金饰品放到压模装置的下模位置,其光面正对上模的按压面;

[0019] B2-4、上模压下,将镭射全息图像转移到所述金饰的光面。

[0020] 本技术方案将镭射全息图像直接形成在压模装置的上模,然后通过冷压或热压的方式直接将上模的镭射全息图像转移到金饰上,由于上模和金饰之间没有其它固体物质隔断,镭射全息图像的贴附效果牢固。

[0021] 进一步的,所述按压面上设有剥离层,所述镭射全息图像形成在剥离层表面;所述

镭射全息图像表面还涂布有强附着力的胶粘层;所述步骤B2-4中,镭射全息图像通过胶粘层转移到金属表面后抬起上模,上模的按压面跟剥离层自然分离。剥离层方便镭射全息图像转移后剥离膜片,且对转移后的镭射全息图像起到保护的作用。胶粘层能将镭射全息图像牢固贴附在金饰的光面上。

[0022] 进一步的,所述步骤B中包括,

[0023] B3-1、在金饰的光面上涂布强附着力的胶粘层;

[0024] B3-2、在胶粘层表面涂布成像层;

[0025] B3-3、将激光雕刻图像的金属板按压到成像层表面,在成像层表面形成镭射全息图像;

[0026] B3-4、在成像层表面通过真空镀铝形成铝膜;

[0027] B3-5、在铝膜的表面涂布透明的保护层。

[0028] 本技术方案直接在金饰的光面上形成镭射全息图像,无须第三方的载体转移,简化了生产过程。另外,直接在金饰表面形成镭射全息图像,图像粘贴更牢固。

[0029] 进一步的,所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性;而丙烯酸层附着力和适应性强,可以牢固粘贴到金饰表面。

[0030] 进一步的,所述步骤A中包括,

[0031] A1、将黄金坯料抛光,

[0032] A2、用镜光机滚压形成所述光面;

[0033] A3、在不需要形成镭射全息图像的一面冲压形成装饰图案。

[0034] 此为一种金饰光面的加工方法。

[0035] 一种金饰,所述金饰包括平整的光面,所述光面上设有镭射全息图像。

[0036] 进一步的,所述镭射全息图像包括依次覆盖在光面上的胶粘层、图像层和保护层。

[0037] 进一步的,所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性;而丙烯酸层附着力和适应性强,可以牢固粘贴到金饰表面。

[0038] 一种吊坠,所述吊坠包括平整的光面,所述光面上设有镭射全息图像。

[0039] 进一步的,所述镭射全息图像包括依次覆盖在光面上的胶粘层、图像层和保护层。

[0040] 进一步的,所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性;而丙烯酸层附着力和适应性强,可以牢固粘贴到金饰表面。

[0041] 进一步的,所述吊坠包括平整部和罩部,所述平整部的一面设有所述光面,所述罩部罩住整个光面并固定在所述平整部的边缘。罩部可以对平整部起到保护的作用,避免平整部的光面别尖锐物品刮花,影响饰品的美观。

[0042] 进一步的,所述罩部上设有至少一个镂空区域。

[0043] 进一步的,所述平整部与光面相反的另一面设有冲压成型的装饰图案。

[0044] 进一步的,所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层;所述吊坠包括平整部和罩部,所述平整部的一面设有所述光面,所述罩部罩住整个光面并固定在所述平整部的边缘;所述罩部上设有至少一个镂空区域;

所述平整部与光面相反的另一面设有冲压成型的装饰图案；所述镭射全息图像包括依次覆盖在光面上的胶粘层、图像层和保护层。

[0045] 本发明由于在金饰表面加工出平整的光面，然后在光面上形成镭射全息图像，而镭射全息图像可以在不同角度下展现出多彩的效果，而且激光刻蚀出来的镭射全息图像精细程度远超机械刀具车花的图案，因此图像的质感更细腻，更具炫彩效果。本发明无须切削金饰，杜绝了材料浪费，有利于降低成本；相反的，为了形成镭射全息图像，还需要在金饰表面增加材料，而现有的金饰都是按重量来出售，使用镭射全息图像无疑增加了整个金饰的重量，因此，采用本发明的金饰在博得消费者的喜爱的同时，还能提高金饰的利润。此外，镭射全息图像耐高温、耐腐蚀，用打火机烘烤都不会变色，经久耐用。

附图说明

[0046] 图1是本发明实施例一金饰的加工方法示意图；

[0047] 图2是本发明实施例二金饰的加工方法示意图；

[0048] 图3是本发明实施例三金饰的加工方法示意图；

[0049] 图4是本发明实施例四金饰的结构示意图；

[0050] 图5是本发明实施例四吊坠的结构示意图；

[0051] 图6是本发明实施例四吊坠的平整部结构示意图；

[0052] 图7是本发明实施例四吊坠的罩部结构示意图。

[0053] 其中：10、金饰；20、胶粘层；30、图像层；40、保护层；50、吊坠；51、平整部；52、镭射全息图像；53、罩部；54；镂空区域。

具体实施方式

[0054] 本发明公开一种金饰的加工方法，包括步骤：A、在金饰表面加工出平整的光面；B、在光面上形成镭射全息图像。

[0055] 本发明还公开一种金饰，所述金饰包括平整的光面，所述光面上设有镭射全息图像。

[0056] 本发明由于在金饰表面加工出平整的光面，然后在光面上形成镭射全息图像，而镭射全息图像可以在不同角度下展现出多彩的效果，而且激光刻蚀出来的镭射全息图像精细程度远超机械刀具车花的图案，因此图像的质感更细腻，更具炫彩效果。本发明无须切削金饰，杜绝了材料浪费，有利于降低成本；相反的，为了形成镭射全息图像，还需要在金饰表面增加材料，而现有的金饰都是按重量来出售，使用镭射全息图像无疑增加了整个金饰的重量，因此，采用本发明的金饰在博得消费者的喜爱的同时，还能提高金饰的利润。

[0057] 下面结合附图和较佳的实施例对本发明作进一步说明。

[0058] 实施例一

[0059] 如图1所示，一种金饰的加工方法，包括步骤：

[0060] S1-1、将黄金坯料抛光，

[0061] S1-2、用镜光机滚压形成所述光面；

[0062] S1-3、在不需要形成镭射全息图像的一面冲压形成装饰图案；

[0063] S1-4、在膜片上形成镭射全息图像；

[0064] S1-5、将金饰品放到压模装置的下模位置；

[0065] S1-6、将膜片覆盖在金饰的光面；

[0066] S1-7、压模装置的上模压下，将膜片上的镭射全息图像转移到所述金饰的光面。

[0067] 所述膜片上设有剥离层，所述镭射全息图像形成在剥离层表面；所述镭射全息图像表面还涂布有强附着力的胶粘层；所述步骤S1-7中，镭射全息图像通过胶粘层转移到金属表面后剥离膜片。剥离层方便镭射全息图像转移后剥离膜片，且对转移后的镭射全息图像起到保护的作用。胶粘层能将镭射全息图像牢固贴附在金饰的光面上。

[0068] 胶粘层有两层，分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性；而丙烯酸层附着力和适应性强，可以牢固粘贴到金饰表面。

[0069] 膜片的材料一般选用PET(聚对苯二甲酸类塑料)，当然还可以选用PVC、BOPP等塑料。

[0070] 本实施方式采用膜片转移图像的工艺，一般膜片的成本低廉，且易于存储，可以预先批量制造好带有镭射全息图像的膜片，在金饰制造过程中再使用，这样有利于提高金饰的加工效率。

[0071] 实施例二

[0072] 如图2所示，一种金饰的加工方法，包括步骤：

[0073] S2-1、将黄金坯料抛光，

[0074] S2-2、用镜光机滚压形成所述光面；

[0075] S2-3、在不需要形成镭射全息图像的一面冲压形成装饰图案；

[0076] S2-4、选用按压面光滑平整的上模；

[0077] S2-5、在按压面形成镭射全息图像；

[0078] S2-6、将金饰品放到压模装置的下模位置，其光面正对上模的按压面；

[0079] S2-7、上模压下，将镭射全息图像转移到所述金饰的光面。

[0080] 上模的按压面上设有剥离层，所述镭射全息图像形成在剥离层表面；所述镭射全息图像表面还涂布有强附着力的胶粘层；所述步骤B2-4中，镭射全息图像通过胶粘层转移到金属表面后抬起上模，上模的按压面跟剥离层自然分离。剥离层方便镭射全息图像转移后剥离膜片，且对转移后的镭射全息图像起到保护的作用。胶粘层能将镭射全息图像牢固贴附在金饰的光面上。

[0081] 胶粘层有两层，分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性；而丙烯酸层附着力和适应性强，可以牢固粘贴到金饰表面。

[0082] 本实施方式将镭射全息图像直接形成在压模装置的上模，然后通过冷压或热压的方式直接将上模的镭射全息图像转移到金饰上，由于上模和金饰之间没有其它固体物质隔断，镭射全息图像的贴附效果牢固。

[0083] 实施例三

[0084] 如图3所示，一种金饰的加工方法，包括步骤：

[0085] S3-1、将黄金坯料抛光，

[0086] S3-2、用镜光机滚压形成所述光面；

- [0087] S3-3、在不需形成镭射全息图像的一面冲压形成装饰图案；
- [0088] S3-4、在金饰的光面上涂布强附着力的胶粘层；
- [0089] S3-5、在胶粘层表面涂布成像层；
- [0090] S3-6、将激光雕刻图像的金属板按压到成像层表面，在成像层表面形成镭射全息图像，金属板可以选用镍版；
- [0091] S3-7、在成像层表面通过真空镀铝形成铝膜；
- [0092] S3-8、在铝膜的表面涂布透明的保护层。
- [0093] 胶粘层有两层，分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性；而丙烯酸层附着力和适应性强，可以牢固粘贴到金饰表面。
- [0094] 保护层选用光油，当然也可以选用其他透明的涂料。
- [0095] 本技实施方式直接在金饰的光面上形成镭射全息图像，无须第三方的载体转移，简化了生产过程。另外，直接在金饰表面形成镭射全息图像，图像粘贴更牢固。
- [0096] 实施例四
- [0097] 如图4所示，本发明还公开了一种金饰，所述金饰10包括平整的光面，所述光面上依次设有胶粘层20、图像层30和保护层40。
- [0098] 胶粘层可以有两层，分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性；而丙烯酸层附着力和适应性强，可以牢固粘贴到金饰表面。保护层选用光油，当然也可以选用其他透明的涂料。
- [0099] 如图5~7的吊坠50为例说明，所述吊坠50包括平整部51和罩部53，所述平整部51的一面设有所述光面，所述罩部53罩住整个光面并固定在所述平整部51的边缘；所述镭射全息图像52包括依次覆盖在光面上的胶粘层、图像层和保护层。
- [0100] 所述胶粘层分别包括附着在镭射全息图像52表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层；所述罩部53上设有至少一个镂空区域54；所述平整部51与光面相反的另一面设有冲压成型的装饰图案；。
- [0101] 胶粘层有两层，分别包括附着在镭射全息图像表面的聚氨酯层以及附着在聚氨酯层表面的丙烯酸层。聚氨酯层是弹性体增韧剂并能提高固化物脆性热塑性；而丙烯酸层附着力和适应性强，可以牢固粘贴到金饰表面。
- [0102] 保护层选用光油，当然也可以选用其他透明的涂料。
- [0103] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本发明所作的进一步详细说明，不能认定本发明的具体实施只局限于这些说明。对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明构思的前提下，还可以做出若干简单推演或替换，都应当视为属于本发明的保护范围。

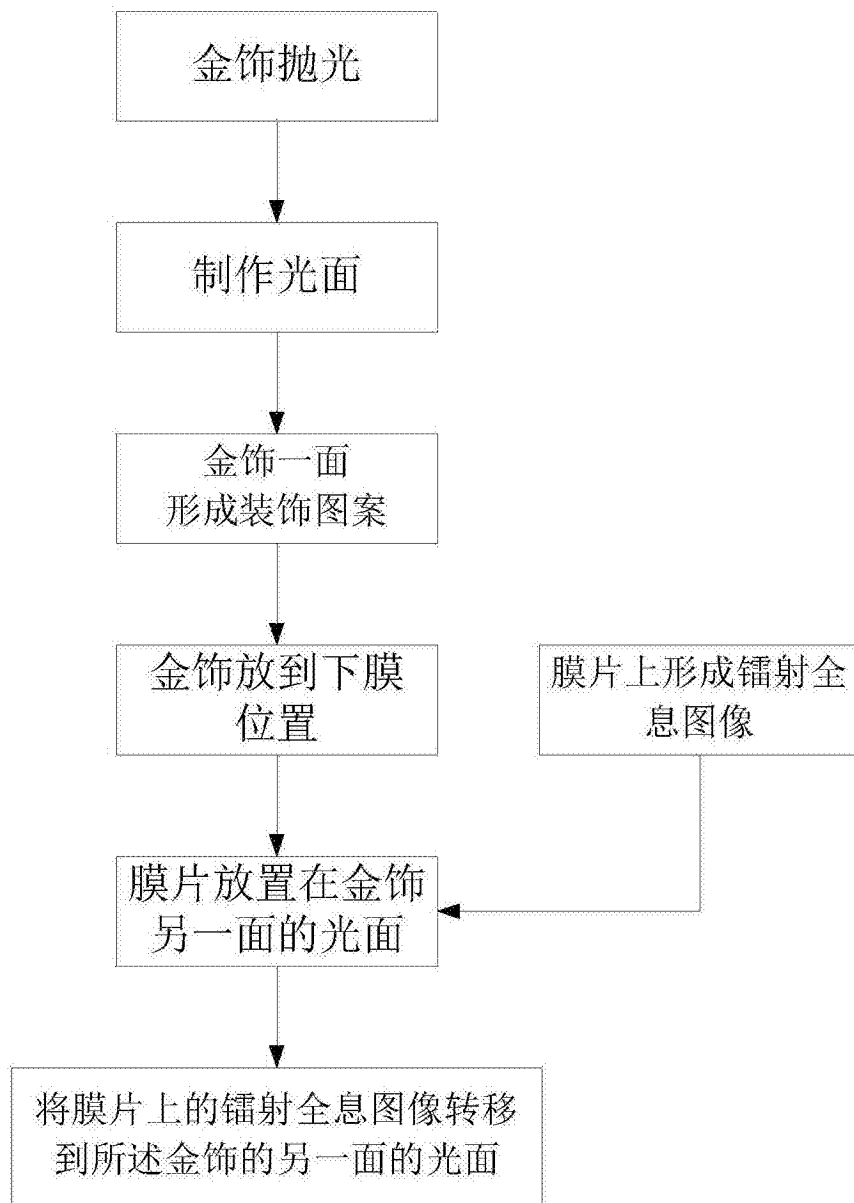


图1

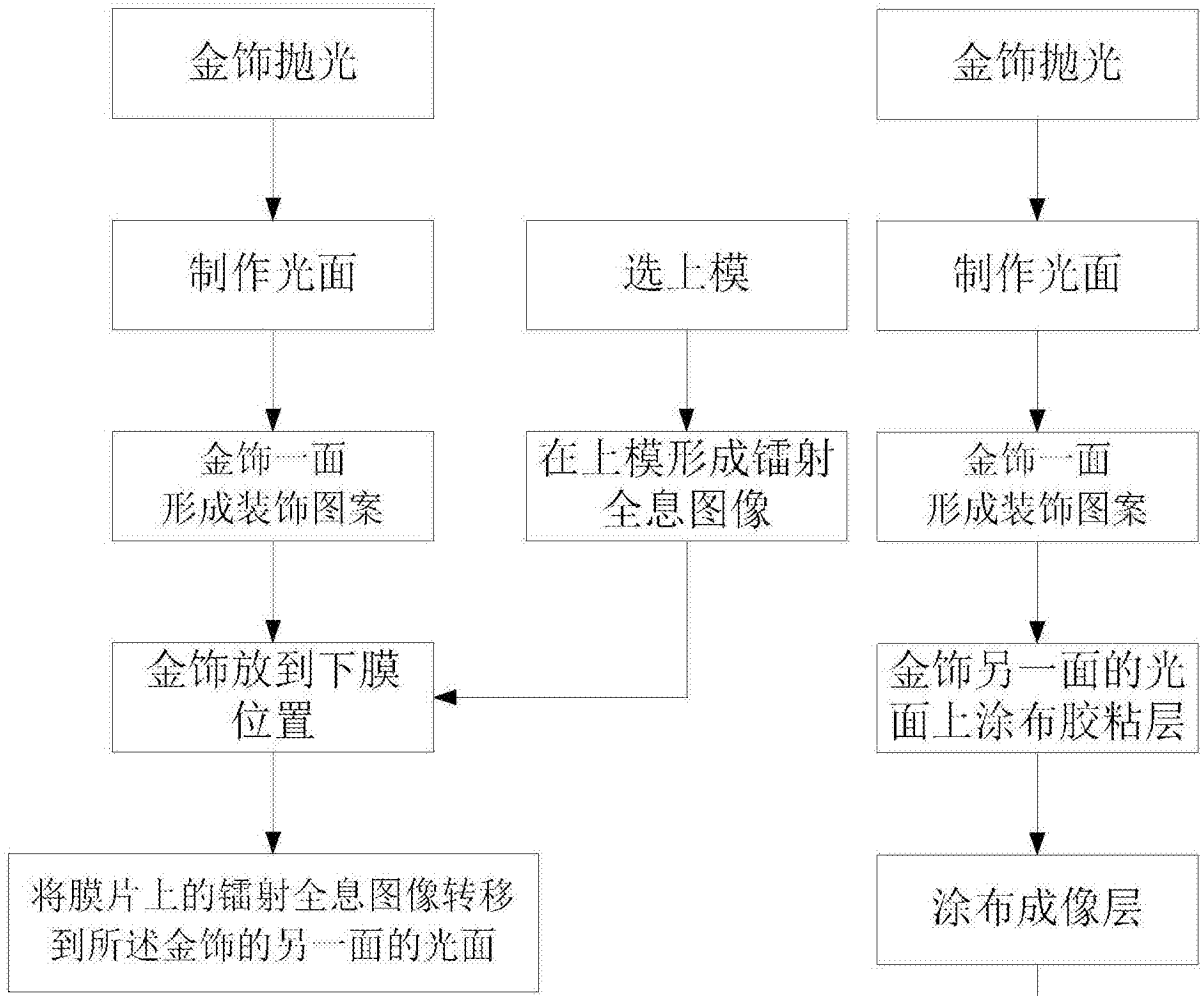


图2

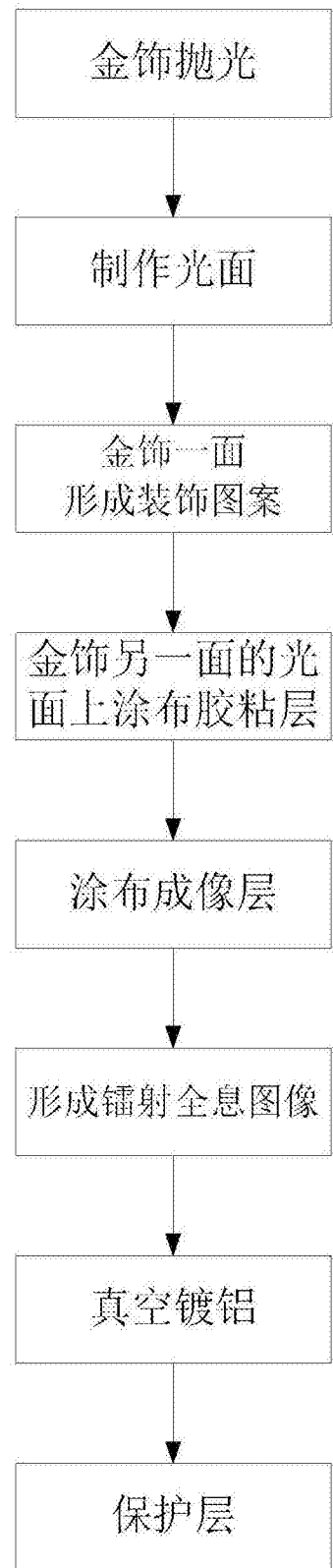


图3

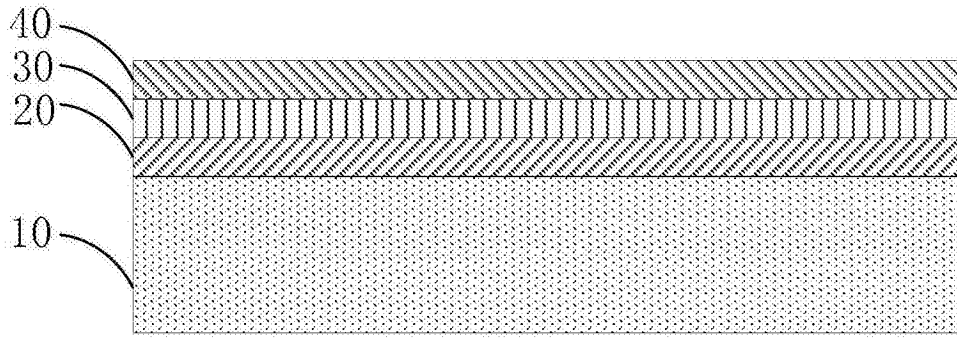


图4

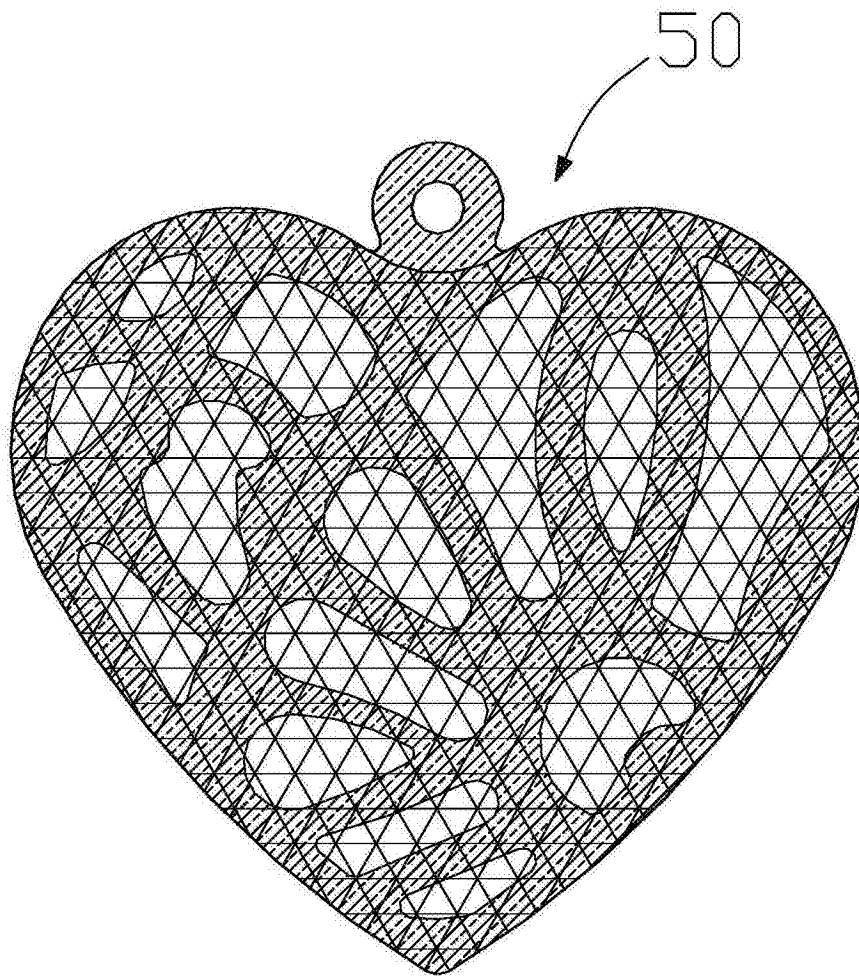


图5

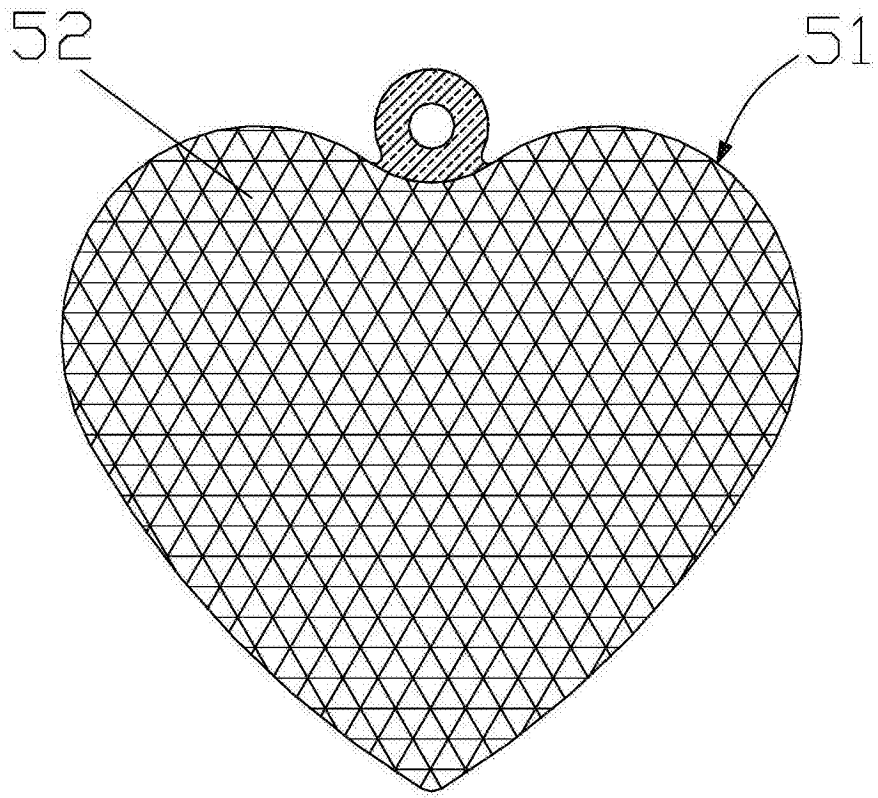


图6

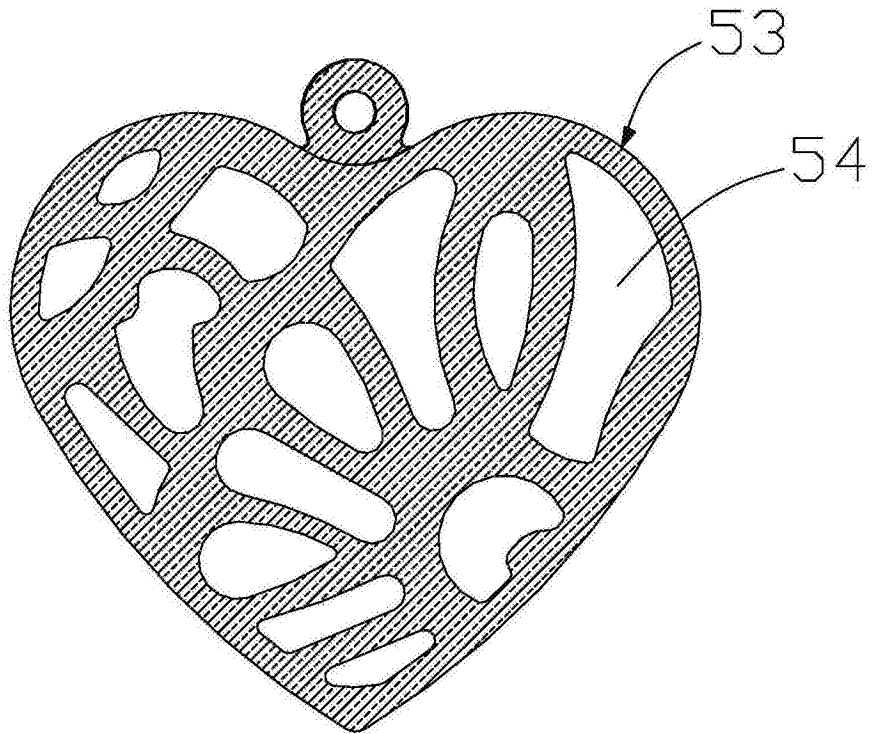


图7