湖北艾氏珠宝镶嵌专业镶嵌定制珠宝，绿松石镶嵌定制

产品名称	湖北艾氏珠宝镶嵌专业镶嵌定制珠宝，绿松石镶嵌定制
公司名称	茅箭区五堰艾氏珠宝镶嵌商行
价格	.00/个
规格参数	品牌:艾氏镶嵌 产地:湖北十堰 工艺:镶嵌
公司地址	人民中路98号6栋1-40（经营场所）
联系电话	0179-186-7419-2336 18674192336

产品详情

绿松石是一种具有独特蔚蓝色、含有铜铝磷酸盐的矿物集合体，因其形似松球、色近松绿而得此名。绿松石资源分布极少，主要产于我国湖北郧县、郧西、竹山一带，多用作首饰加工或雕刻，以下对其加工技法作一些探讨。

首饰用绿松石

剥皮 采用玉雕机的压杆磨去绿松石原料的黑色外皮或围岩(即碳硅质板岩，其硬度为7)，对带基岩的星点状绿松石则不需剥皮。

切割 绿松石由于具有多孔结构、吸水性强，所以细磨料和某些有机溶剂如油脂、染料等容易渗入其中。因此，切割前应先将材料浸泡于温水中24小时，随后用金刚石修理锯片将其锯成厚片，尽量避免使用传统的冷却剂，否则绿松石在切割过程中很容易裂开，故常在其背面的薄金属垫片上涂上一层环氧树脂加以保护。还可用多刀切割 机将不成形的小块绿松石材料切成规则的片料，提高利用率。

预型 将切割好的绿松石在玉雕机或预型机上完成圈形及预型。对小颗粒者无需切磨，直接倒棱和粗磨。造型最好用湿磨法。

打磨 由于绿松石的硬度小，可采用180#和400#碳化硅或石英质水磨砂纸或研磨轮进行研磨，也可用1000#~2000#细砂纸细磨。对大块者可直接用手拿着打磨，而对小块者则应上杆。打磨圆形珠时，最好采用硬

木或塑料窝珠盘逐个加工，窝珠的时间不宜太长，20~30分钟即可，以便减少材料的损耗。

上杆 粘杆多为竹杆，采用低熔点的胶(松香与虫胶共同熬制，酒精灯烤熔化)粘以及用502胶或AB胶冷粘。

打孔 对绿松石串珠或小挂件可采用超声波打孔机打孔，从两头推进缓慢贯穿;对高品级绿松石最好采用激光打孔，从其两端同时钻进，孔道笔直，孔口光滑无硼口。若材料为珠型或圆珠型，孔道需穿过其中心，无偏离。

抛光 对硬度较高的绿松石，通常采用涂有氧化铈粉或氧化锡粉或红宝石粉的皮革盘进行抛光;对硬度较低的则用涂有氧化锡粉的软毡盘或采用湿玛瑙粉和刚玉粉在羊毛毡、牛羊皮盘及毛呢盘上进行抛光，效果比较令人满意，还可直接在待抛光的绿松石上进行;对质地较疏松的绿松石需预先浸进蜡(有树虫分泌的蜡装液制成)或高压灌胶(即环氧树脂)，再放入振动抛光机中2~3小时。该抛光材料为玛瑙粉、小型竹块或小块橄榄皮、粒状固体蜡以及液体蜡(植物油或橄榄油)。在抛光过程中，低速慢抛，并时时添加抛光剂与水的悬浮液，降低温度，防止绿松石变成褐黄色或黑褐色。在抛光结束前，可适当将绿松石略加干抛，提高其光泽度，但应掌握好干抛的时间。

湖北十堰艾氏珠宝镶嵌是一家集玉雕设计加工、珠宝定制、成品零售、传统店铺与电子商务相结合的珠宝零售。主要专注于绿松石、南红、蜜蜡、珊瑚、珍珠、钻石、翡翠，和田玉、碧玺等珠宝镶嵌定制服务。镶嵌咨询热线：186*7419*2336（微信同号）。