

第五章 装 裱

装裱是贝雕画最后的成型效果，俗话说三分装七分裱，前面做得很多功夫了，最后还得靠装裱来提升整体效果，所以装裱也是贝雕的重要表现手段。装裱的步骤：做外框、切卡纸、粘底板、划玻璃、装挂钩。

一、组装

1. 按图稿组装部件

因为天然贝壳的大小，我们按图所做的部件大多都比贝壳要大，难免要拼接几块才能完成一个部件。所做的部件有些还要按图再粘成一块，这样才能达到设计要求，最后更方便粘上底板。

2. 部件粘贴要领

参照图纸拼接部件，使用白乳胶粘贴。下面要用泡沫或贝壳碎料垫起高度，所垫高度要调整合适，过高过低都影响整体效果。尽量找接触面大的地方粘胶，下胶多干的时间不长些，具体多长要看天气，这过程只能经验积累才能更好掌握。

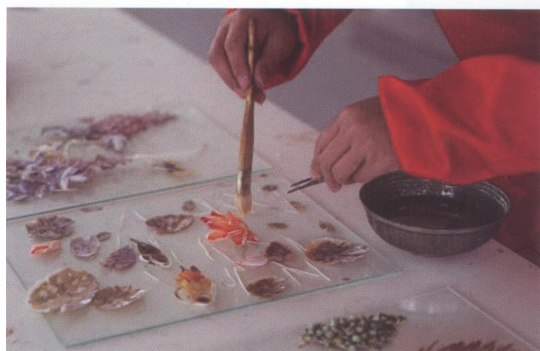
3. 整幅画面组装（上底板）

完成的整幅贝雕装上底板时，还要再次调整高度。除了不能高过边框外，整体的高度层次也是设计效果的要求，须在安装时不断调整，增加垫物或把垫物切平降低，粘贴白乳胶一定要饱满到位才能粘牢。

4. 上漆上光

在部件时就可以上漆，也可以粘上底板后再上，但要特别小心漆洒到底板上。部件上漆时先用气吹吹净粉尘，也可用粗毛扫把粉及深纹路里积灰清理干净。用镊子压住部件稳定上漆。

上漆上光



二、底板绘制

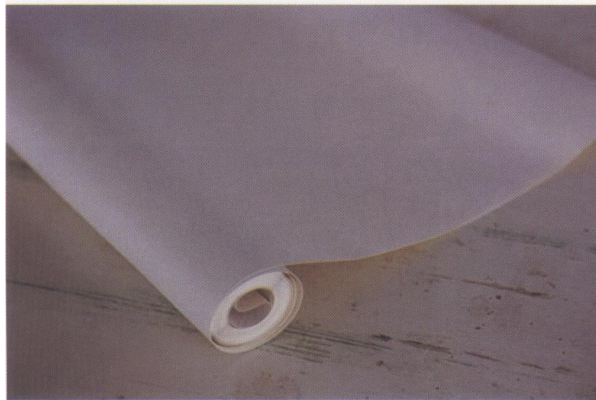
1. 喷绘

底板喷绘可以大面积快速完成，但要配备喷房、排扇、喷枪等工具，大面积喷绘也相对浪费材料。

2. 手工绘制

手工绘制底比较灵活应用，可用多种颜料多种画法，比较节省材料及画面更丰富，缺点是速度较慢。

3. 贴装饰面



贴装饰纸是比较好的底板处理方法，可选材料及颜色，操作简单，适合大批量生产。

4. 漆画、描金

底板漆画描金是较传统做法，生产周期长，易受天气影响。但漆画描金底板有档次、整体效果较好。

5. 其它材料应用

不断创新，社会上也有很多新材料上市，可以用在贝雕上的也很多，要不拘一格，大胆使用方能更上一层楼。

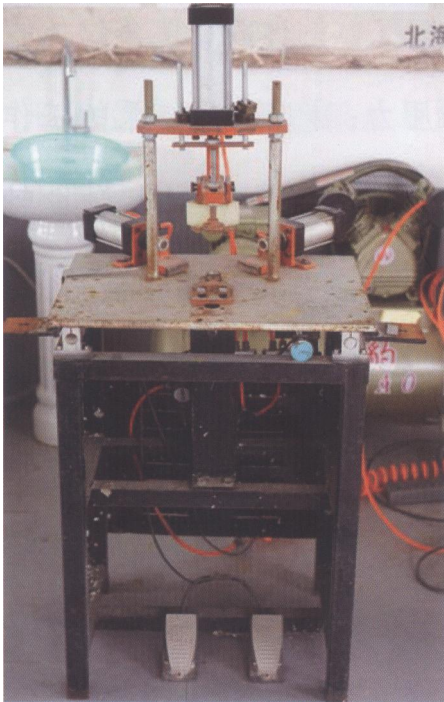
三、制作画框

1. 制框工具



气动切角机

气动切角机：采用工作台固定，锯片直线运动式。由气动系统控制、出刀速度稳定、流畅。可用于 45° 90° 开料切割，配有标准尺，定位准确；脚踩控制，气动压料定位机构、自动吸排废料机构。带有一个合金锯片，与框条接触是 45 度，在与刚切割的框条切口接触时，不会刮伤框条切口。使用起来更简单、安全、快捷。适用于对画框、相框、木条、家具、塑料条、铝型材以及门框进行切断和斜切。能使活动的工作台在进行切割过程非常平稳的工作。



钉角机

钉角机：采用两块气动顶块 90° 夹角固定两框条，上面气动压块下压压住夹角，下面气动顶针顶入角钉，7-15 毫米角钉均可使用，钉模采用专用模具钢制造。若不是专用模具钢而是普通铁板、钢板做的，不具备耐磨性，打钉时间长了就不能用了，钉模变大，出现打双钉的现象。做画框、相框最长用的钉 7# 10# 12# 15#。



角 钉



空气压缩泵

空气压缩泵：种类很多，按工作原理可分为容积式压缩泵，速度式压缩泵，容积

式压缩泵的工作原理是压缩气体的体积，使单位体积内气体分子的密度增加以提高压缩空气的压力；速度式压缩泵的工作原理是提高气体分子的运动速度，由电动机直接驱动压缩机，使曲轴产生旋转运动，带动连杆使活塞产生往复运动，引起气缸容积变化。由于气缸内压力的变化，通过进气阀使空气经过空气滤清器（消声器）进入气缸，在压缩行程中，由于气缸容积的缩小，压缩空气经过排气阀的作用，经排气管，单向阀（止回阀）进入储气罐，当排气压力达到额定压力 0.7MPa 时由压力开关控制而自动停机。当储气罐压力降至 0.5—0.6MPa 时压力开关自动联接启动。

贝雕装裱里制作画框的切角机、钉角机、钉枪、气吹等都需空气压缩泵气压进行工作。空气压缩泵是装裱工具里的重要组成部分，平时要合理使用，按时保养。

气动切角机的操作：启动主轴电机，将被切割材料放于靠尺边上；踩下脚踏启动开关台面气缸自动将材料固定，锯片从后往前水平划切，松开脚踏开关锯片回到原位，固定材料气缸松开，从而完成安全精准切割。



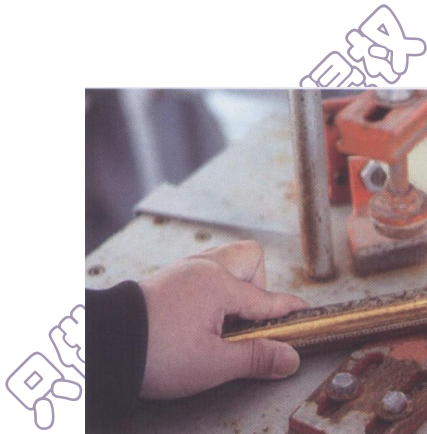
先切左角

后切右角

钉角机的操作

(1) 把钉角机上带接头的气管接到空压机（气泵）上，调整三角形限位块，三角形限位块的三角与钉模中心成直线，根据框条的大小调整三角限位块，在台面上有四个螺丝孔是固定“三角形限位块”的，前面两个，后面两个，把这个“三角形限位块”两个螺丝拧在前面的螺丝孔里。

(2) 根据框条的厚、薄选择钉子跟钉模。钉子装入时切记，带胶面向上，凸面朝外，凹面朝里装入钉槽内装上送钉器，弹簧装在送钉器尾部（起到送钉作用），钉槽的两边有固定弹簧的螺丝。拿一支框条靠上去，如果框条太大，那么这个“三角形限位块”的两个螺丝要拧在后面的螺丝孔里。如果是小相框，就要加两根挡杆防止夹子把小框条夹坏，限位块前后调节差不多后拧紧螺丝，再根据框条要打钉的位置进行调节台面。方法是：把台面连同框条前后推动，比方要定框条外面钉子的位置就要调台面后方下面的大螺杆进行定位，要定框条里头钉子的位置就要调台面前方下面的大螺杆进行定位，根据自己需要调节定位好之后，再把所需要的钉子放进钉槽。



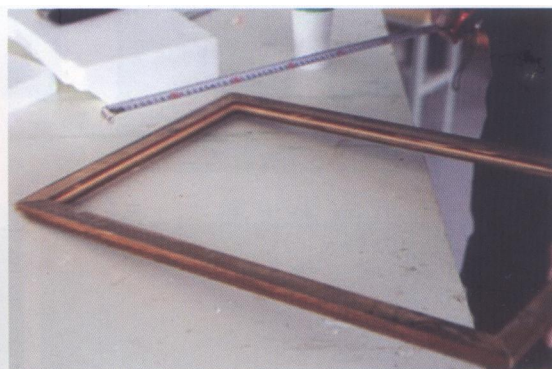
(3) 如果模具头高低不配，就把模具头的螺丝拧松，换上相配的模具头。钉子和调位工作做好后，两根框条就可以放上台面拼角。

(4) 人是坐在机器前面工作的，左脚踩脚踏板，左脚踏开关是管机器台面上夹块的，用来夹住框条的。机器的夹子夹住框条后，压杆同时压下来（注意安全，手指不要被夹子夹住）。首先打框条里面的钉子，手指抓住框条中间，把台面推前，左脚不要松开，右脚踏开关打钉，每推一个位置打一次钉，看情况需要几个钉就打几次，注意每钉的距离要均匀，推的过程一定要平稳才能打出好钉。

(5) 最后合起钉四角，如果是大框的话，需两人或三人帮扶其它两角才能平稳钉起，一定要四角平衡才能钉出无缝的画框。



补角



量框

由于机器误差或手工操作不当，最后完成钉框的四角难免会有细缝或缺角，可用补缝剂填补，最后喷上同色漆。

由于误差，框内侧四边的距离要认真量一遍，找出最小尺寸，误差过大的需重新改做。底板或玻璃要以最小尺寸为准，避免过大安装不下，稍小点更容易安装，但也不能小过一定范围，小多少余地需积累经验，制作一定的数量后能更好掌握。



量底板

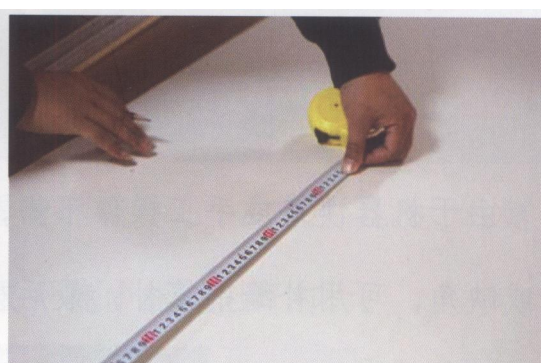


切底板

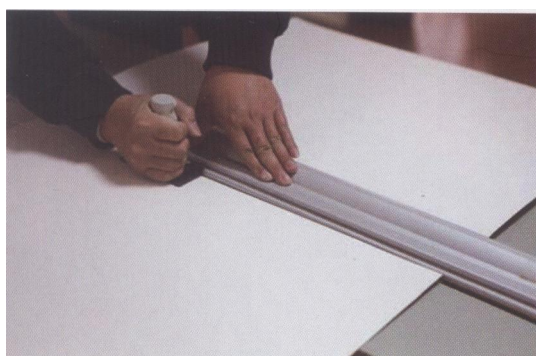
量底板看似很简单，但要做到少浪费板，还得认真计算，尽量做到最大化利用木板面积，节约成本。



画底板



量卡纸



直刀切卡纸



斜刀切卡纸

切卡纸的是专用工具，多练练能熟悉。切时一定要保持刀的平稳，看尺寸要细心，看准的下刀要狠，动作干脆利索方能切出方正漂亮卡纸框。

仅供阅读 请勿侵权



切卡纸内边



切出的卡纸内框再贴装饰条

2. 实木材料（红木线框、古船木地板材、普通木线框）
3. 复合材料（石膏复合木线框、金属线框、PVC 复合线框）
4. 树根等天然材料底座



5. 其它材料底座

其它材料可选有机玻璃、金属、石头、陶瓷等多种材料。

四、装框要领

1. 粘上底板



2. 贴内框条



3. 拧上挂耳



4. 完成

