



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102995330 A

(43) 申请公布日 2013.03.27

(21) 申请号 201210593166.X

(22) 申请日 2012.12.31

(71) 申请人 李洪冰

地址 679100 云南省保山市腾冲县腾越镇天成社区霁虹小区 52 号

(72) 发明人 李洪冰 陈美玲 李枝晓

(74) 专利代理机构 昆明正原专利商标代理有限公司 53100

代理人 陈左

(51) Int. Cl.

D05C 17/00 (2006.01)

D05C 1/06 (2006.01)

D05C 1/08 (2006.01)

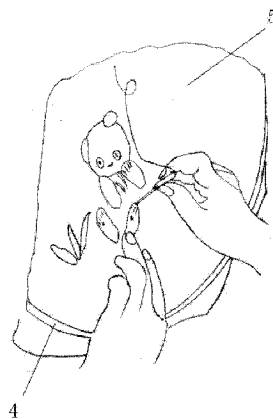
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 4 页

(54) 发明名称

一种刺绣工艺

(57) 摘要

一种刺绣工艺,步骤为选料、制作模板、制作绣针、将图案或文字拓印在布料上、把布料夹紧固定在外绷圈和内绷圈上、选用绣线在布料上进行绣制,循环往复;刺绣产品完成后,将布料取下,将布料正面露出的绣线环剪断并剪平整,再用刷子将绣线头刷成绒毛状,布料正面即得到立体感较强、色彩艳丽的刺绣产品。



1. 一种刺绣工艺,其特征在于步骤如下:

(1)、选料:将布料裁剪为合适的幅宽和相应长度,备用;

(2)、制作模板:将预选定的图案或文字正面拓印在硬质板正面,将硬质板上的图案或文字的轮廓线条采用阳刻处理为凸起形状、图案或文字周边以外部位剔除,硬质板背面装上便于使用的把手;

(3)、制作绣针:采用尾部带有硬塑料管的一次性使用无菌配药用注射针,在该注射针的斜面针头侧壁上打直径1毫米的穿线孔,再将注射针的针管插到一个软塑料管,使针头穿出软塑料管前端、至软塑料管后端连接到硬塑料管为止;把带有软塑料管的注射针放入温度不低于80摄氏度的热水中至少2分钟,捞出冷却后针管与软塑料管即牢固连接;所说的软塑料管长度不小于注射针针管长度的二分之一;

(4)、拓印:将步骤(1)选定的布料,背面朝上平铺在有韧性的板面上,将步骤(2)模板正面的图案或文字蘸上染料,压印在布料背面,即将图案或文字拓印在布料上;

(5)、固定布料:将步骤(4)制得布料有拓印图案或文字的一面朝上、采用配套使用的外绷圈和内绷圈各一个把布料夹紧固定住,所说的外绷圈和内绷圈采用弹性材料制成圆形或椭圆形状,在外绷圈和内绷圈上分别包裹有柔软的材料;操作时,先将拓印图案或文字的布料放置在内绷圈上,再用相同形状的外绷圈套在内绷圈外面,外绷圈和内绷圈即将布料夹紧;

(6) 刺绣:选用3根同色的绣线,穿进绣针的硬塑料管内,经由绣针的针管后由针头出来,再把绣线引入绣针的穿线孔使线头露出一段,用绣针带着绣线沿图案或文字轮廓顺序、均匀的穿过和拔出布料,直到绣制完成;再选用另一种所需颜色的同色绣线3根,沿图案或文字轮廓顺序、均匀的穿过和拔出布料进行绣制,如此循环往复;刺绣产品完成后,将布料从内、外绷圈上取下,将布料正面露出的绣线环剪断并剪平整,再用刷子将绣线头刷成绒毛状,布料正面即得到立体感较强、色彩艳丽的刺绣产品。

2. 根据权利要求1所述的刺绣工艺,其特征在于,所述步骤(2)中的硬质板,选择木质板、橡胶板、塑料板或是金属板等。

一种刺绣工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种刺绣工艺。

背景技术

[0002] 刺绣既是一门艺术,也是一门文化,它与我们中华民族的历史丝丝缕缕联系着,传统绒绣刺绣工艺操作中,一颗绣针仅穿一根绣线;图案靠手工绘制或用复写纸拓印在布料上,存在劳动成本高、刺绣速度慢、刺绣员工必须要求懂绘画艺术,经常出现图案缺笔少划、再现性差等问题,不利于传承发展优秀刺绣文化,也不利于刺绣产品的规模标准化生产。随着民间刺绣的逐渐活跃,社会消费水平的强化和人们审美感的提高,为了适应刺绣艺术发展的需要,各种刺绣针法应运而生,形成了刺绣艺术品类百花争艳的崭新局面,同时也凸现了刺绣这门艺术在社会生活中的价值和地位。

发明内容

[0003] 针对上述存在的不足,本发明的目的是提供一种新的刺绣工艺,以提高刺绣产品的速度、立体感及艺术效果。

[0004] 本发明采用下述技术方案实现:一种刺绣工艺,步骤为:

(1)、选料:选择布料并裁剪为合适的幅宽和相应长度,备用;

(2)、制作模板:将预选定的图案或文字正面拓印在硬质板正面,将硬质板上的图案或文字的轮廓线条采用阳刻处理为凸起形状、图案或文字周边以外部位剔除,硬质板背面装上便于使用的把手;上述硬质板选择木质板、橡胶板、塑料板或是金属板等。

[0005] (3)、制作绣针:采用尾部带有硬塑料管的一次性使用无菌配药用注射针,在该注射针的斜面针头侧壁上打直径1毫米的穿线孔,再将注射针的针管插到一个软塑料管,使针头穿出软塑料管前端、至软塑料管后端连接到硬塑料管为止;把带有软塑料管的注射针放入温度不低于80摄氏度的热水中至少2分钟,捞出冷却后针管与软塑料管即牢固连接;所说的软塑料管长度不小于注射针针管长度的二分之一;

(4)、拓印:将步骤(1)选定的布料,背面朝上平铺在有韧性的板面上,将步骤(2)模板正面的图案或文字蘸上染料,压印在布料背面,即将图案或文字拓印在布料上;

(5)、固定布料:将步骤(4)制得布料有拓印图案或文字的一面朝上、采用配套使用的外绷圈和内绷圈各一个把布料夹紧固定住,所说的外绷圈和内绷圈采用弹性材料制成圆形或椭圆形状,在外绷圈和内绷圈上分别包裹有柔软的材料;操作时,先将具有拓印图案或文字的布料放置在内绷圈上,再用相同形状的外绷圈套在内绷圈外面,外绷圈和内绷圈即将布料夹紧;

(6) 刺绣:选用3根同色的绣线,穿进绣针的硬塑料管内,经由绣针的针管后由针头出来,再把绣线引入绣针的穿线孔使线头露出一段,用绣针带着绣线沿图案或文字轮廓顺序、均匀的穿过和拔出布料,直到绣制完成;再选用另一种所需颜色的同色绣线3根,沿图案或文字轮廓顺序、均匀的穿过和拔出布料进行绣制,如此循环往复;刺绣产品完成后,将布料

从内、外绷圈上取下,将布料正面露出的绣线环剪断并剪平整,再用刷子将绣线头刷成绒毛状,布料正面即得到立体感较强、色彩艳丽的刺绣产品。

[0006] 由于采用上述的技术方案,本发明的刺绣工艺速度大大提高,生产产品层次分明、立体感强、色彩艳丽、艺术效果好、提高了美感、可机洗、可脱水也不会掉毛和脱色。本发明采用一颗绣针穿三根绣线和使用模板拓印,劳动效率大大提升、经济效益也随着增长、图案不会缺笔少划、可以规模化重复再现优秀的图案设计成果、有利于好作品的收藏和传承、实现刺绣文化的规模标准化生产,有利于刺绣文化的传承和发展。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明刺绣工艺采用的模板正面图。

[0008] 图 2 为图 1 的模板背面图。

[0009] 图 3 为本发明刺绣工艺采用的外绷圈和内绷圈示意图。

[0010] 图 4 为本发明刺绣工艺使用情况示意图。

[0011] 图 5 为本发明刺绣工艺采用的绣针结构示意图。

[0012] 图 1-5 中标号为:1-模板正面上采用阳刻处理为凸起形状的图案,2-模板正面上安装的把手,3-内绷圈,4-外绷圈,5-拓印有图案的布料,6-硬塑料套管,7-可调节针管长度的软塑料套管,8-针管,9-穿线孔,10-斜面针头。

具体实施方式

[0013] 实施例 1

“园角”牌背幺,背幺是一种背婴幼儿的日常用具,其面料采用本发明制作步骤如下:

选料:选择红色或黑色平绒布料 5,裁剪为幅宽 2.5 尺,长 2.5 尺,备用;

制作模板:将预选定的吉祥或者喜庆的图案正面拓印在平整光滑的木板正面,图案或文字的轮廓线条采用阳刻处理为凸起形状,凸起形状的图案 1 周边以外部位剔除,木板背面装有便于工作的把手 2;

制作绣针:选用新购的 12 号斜口一次性使用无菌配药用注射针,在斜面针头 10 侧壁上打直径 1 毫米的穿线孔 9,再将尾部带有硬塑料管 6 的针管 8 插入一个软塑料管 7 中,使针管的针头穿出软塑料管前端、至软塑料管后端连接到硬塑料管为止。放入温度 80-90 摄氏度的热水中 4-6 分钟,捞出冷却后针管与软塑料管即牢固连接;所说的软塑料管长度为针管长度的三分之一。

[0014] 该注射针作为绣针,斜面针头的针尖为双刃角、易穿刺布料,注射针包括有针管和原来用于连接注射器的硬塑料套管,针管与硬塑料套管相通,针头上开设开有穿线的小孔。工作人员把绣线从硬塑料套管放入,用嘴吸针头的一端,将绣线吸引出来,再将绣线引过绣针的穿线孔使线头露出一段,即可用绣针进行绣制。绣制时,用手指握住针管上的软塑料套管和硬塑料套管使用。根据布料厚薄的具体情况以及图案或文字凸起,可切除针管上的部分软塑料套管,以调节针管露出在外的长度,达到调节绣线插入布料的不同程度。

[0015] 将步骤(1)选定的布料平铺在有韧性的板面上,布料背面朝上,手握模板,将木板正面的图案文字蘸上蓝色或黄色染料压印在布料上,预选定的图案或文字就反面拓印在布料上;

固定定位：把平绒布料背面朝上绷紧固定在椭圆形的内绷圈 3 上，再由相同形状的外绷圈 4 套牢在内绷圈上将布料夹住，上述的外绷圈和内绷圈上分别包裹有柔软的材料，选用 3 根同色的绣线穿进绣针管内，经由绣针的针管下部出来，再将绣线引过绣针的穿线孔使线头露出一段，用绣针沿着图案或文字轮廓线进行绣制。

[0016] 刺绣：用绣针带着绣线沿图案或文字轮廓顺序、均匀的穿过和拔出布料，直到绣制完成。绣完本色线，重新选用另一种所需颜色 3 根同色绣线，如此循环往复，绣完后，将布料从内、外绷圈上取下，将布料正面露出的绣线环剪断并剪平整，再用刷子将绣线头刷成绒毛状，布料正面即制成立体感较强、色彩艳丽的刺绣半成品。将刺绣半成品做为面子缝制成园角背幺，产品生产完成。

[0017] 由于采用上述的技术方案，本发明的刺绣工艺速度大大提高，生产产品层次分明、立体感强、色彩艳丽、艺术效果好、提高了美感、可机洗、可脱水也不会掉毛和脱色。

[0018] 实施例 2

采用本发明的技术方案制作刺绣床上用品：被套，制作步骤为：

选料：选择纯棉白色布料，裁剪为幅宽 2 米，长 2.2 米，备用；其余步骤同实施例 1；将刺绣半成品做为面子缝制刺绣被套，产品生产完成。

[0019] 实施例 3

采用本发明的技术方案制作刺绣童装，制作步骤为：

选料：选择红色灯芯绒裁剪为童装料大小，备用；其余步骤同实施例 1；将刺绣半成品作为面料缝制刺绣童装，产品生产完成。

[0020] 实施例 4

采用本发明的技术方案制作刺绣画，制作步骤为：

选料：选择白色布料，裁剪为幅宽 2.5 尺，长 3 尺，备用；其余步骤同实施例 1；将刺绣成品装框，产品生产完成。

[0021] 实施例 5

采用本发明的技术方案制作刺绣围腰，制作步骤为：

选料：选择咖啡色灯芯绒，裁剪为围腰锥形幅宽 2.5 尺，长 3 尺，备用；其余步骤同实施例 1；将刺绣半成品缝制成刺绣围腰，产品生产完成。

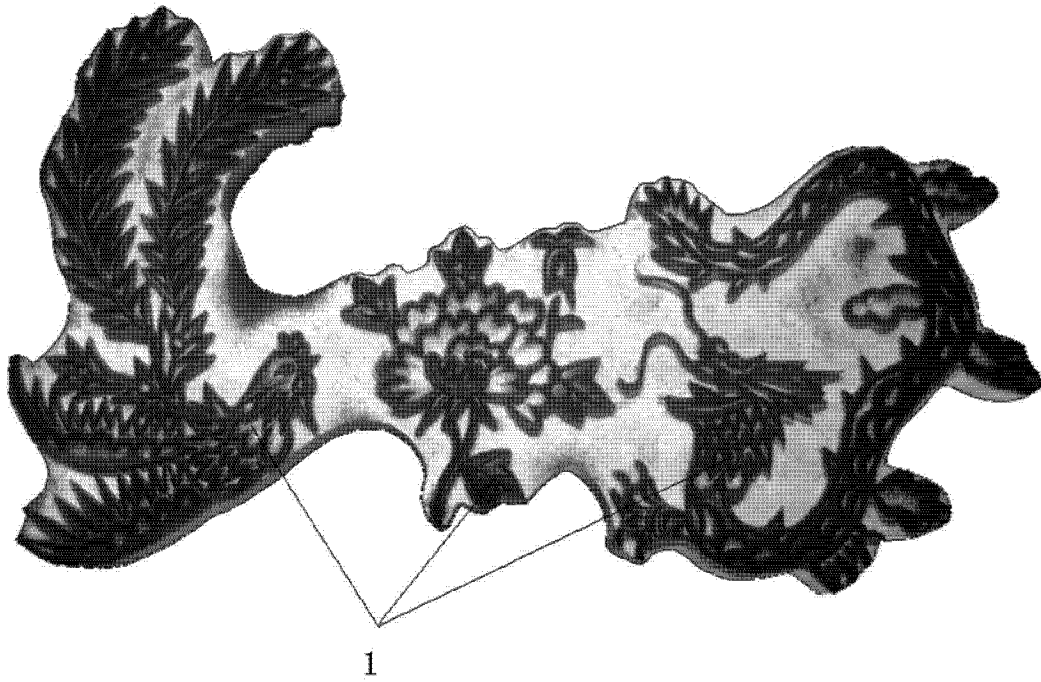


图 1

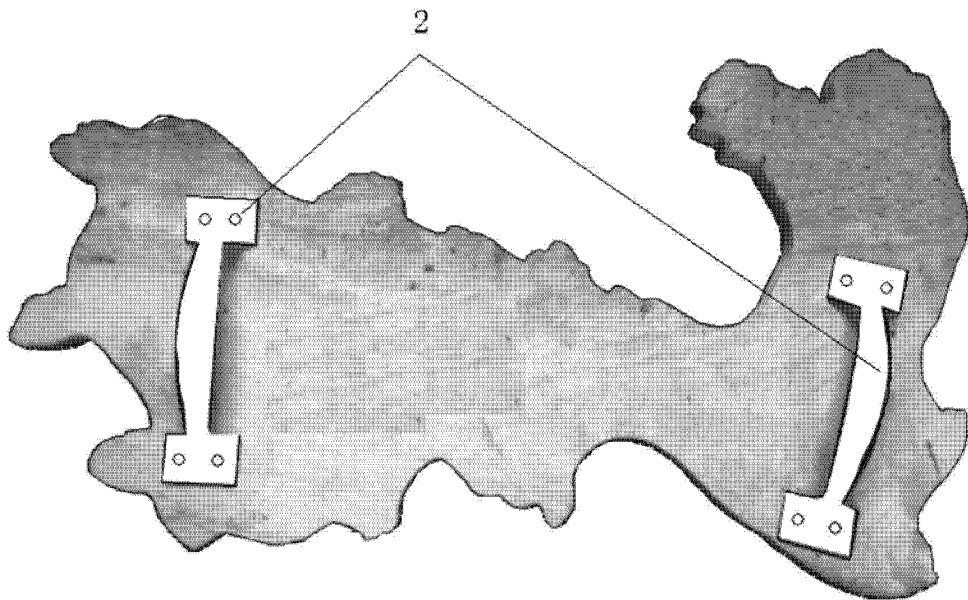


图 2

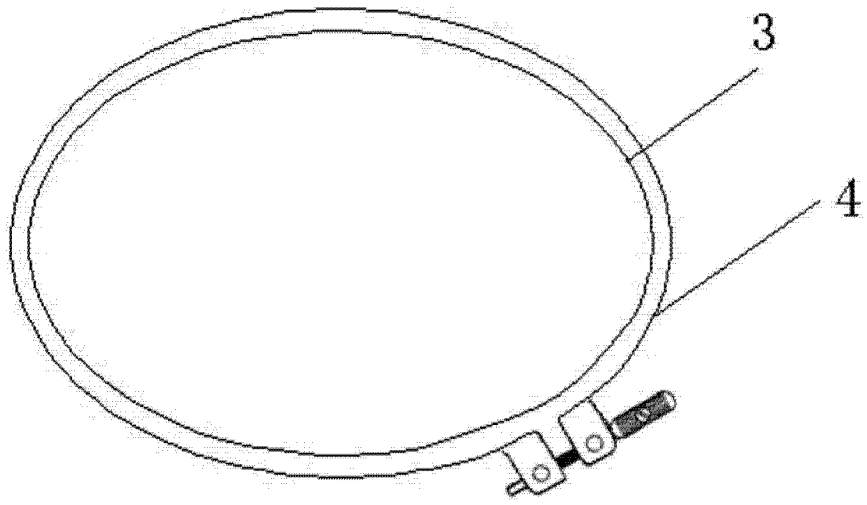


图 3

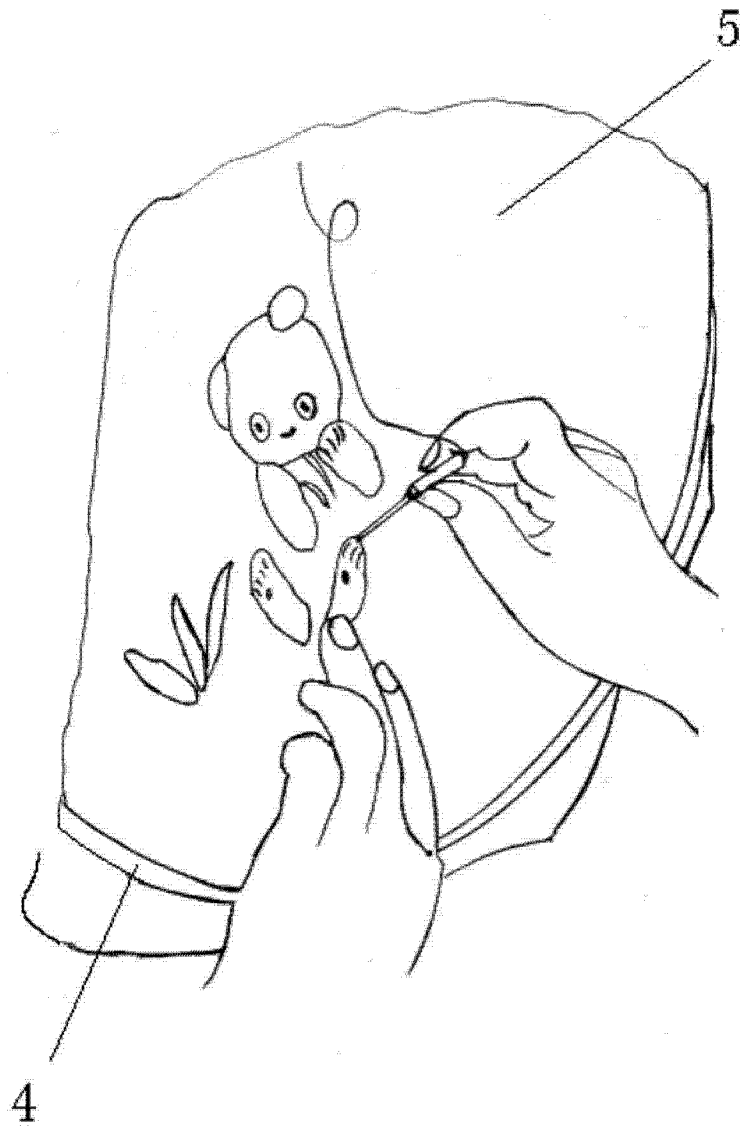


图 4

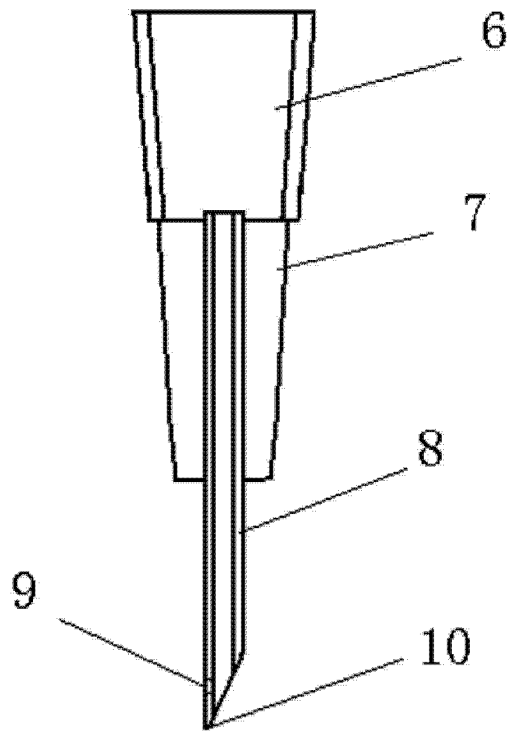


图 5