

<<实用艺术铸造技术>>

图书基本信息

书名：<<实用艺术铸造技术>>

13位ISBN编号：9787122068811

10位ISBN编号：7122068811

出版时间：2010-2

出版时间：化学工业出版社

作者：叶学贤，赖锡鸿 编著

页数：154

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## &lt;&lt;实用艺术铸造技术&gt;&gt;

## 前言

铸造历史表明,人类自从掌握了金属铸冶技术,就生产了艺术铸件。古今中外琳琅满目,美不胜收的铸品遗存说明,在世界各国历代都创造出种类繁多、精湛无比的艺术铸件成型技术和装饰技艺。

因此,艺术铸造和铸造一样,已有几千年的历史。

有许多铸造技术最早是因艺术铸件制作的需要而产生的,随后推广于一般技术铸造,从而促进了整个铸造技术和生产的发展;有些铸造工艺技术的发展,用于艺术铸造,又推动了艺术铸造的发展。

前者如中国传统艺术铸造方法中的范铸法(泥型铸造法)、拔蜡法等,后者如近代的熔模铸造法、树脂砂铸造法、陶瓷型铸造法、实型铸造法、消失模铸造法等。

因此,艺术铸造与铸造技术是相互促进和发展的。

但是,艺术品铸造与一般工业品铸件铸造又有所不同,它具有自己的特点。

首先艺术铸造是一项艺术创作与科学技术相结合的工程,它具有 精神生产与物资生产双重属性。

艺术铸件中,主体是艺术创作,铸造是完成艺术作品的手段,铸造方法服务于艺术要求,忠实于艺术要求,应完全地体现艺术作品的精神与风貌,要体现艺术作品的思想内涵和艺术家的风格。

比如在铸造工艺和铸造合金选择上,工业铸件看重的是铸件的力学性能(内部质量)和铸件的尺寸精确度、表面粗糙度(表面质量)。

艺术铸造件更看重的是形状准确、纹理清晰、表面色泽及其耐久性以及质感,对于响器,还有音响要求等。

因此,艺术铸造是一个专门的门类,是铸造学科中的一个重要分支,同时也是一门与文化艺术等多门类学科相结合的边缘学科。

随着我国经济振兴和发展,文化产业、旅游产业也快速地发展,对于城雕、铜像、佛像、纪念铜雕、文物复制、旅游纪念品、礼品的需求日益增加。

20世纪80年代后,我国已相继出现专门从事艺术铸造的企业,近年更有较大发展。

同时,不少铸造企业也经常接到有关铸造艺术品的订单,艺术铸造已逐渐形成了一个行业。

为了适应社会、经济发展的需求,除了原有的美术院校雕塑专业,我国一些高校和专科院校,纷纷增设了有关雕塑的专业。

但就目前来说,艺术与铸造之间的沟通还不够,存在着搞艺术创作的人不了解铸造工艺,从事铸造工艺的人不了解艺术家对作品的要求。

有些学校还建立了艺术铸造的实习工场,开设有关课程,但苦于缺乏系统的教材;从事艺术铸造的人员也难于找到有关书籍。

鉴于这种情况,我们撰写这本书,其目的是从艺术铸件的要求和特点,以及作者从事艺术品铸造实践经验上来介绍制作各种艺术品的实用铸造技术以及相关的焊接、着色、表面效果处理技术和方法。

本书立足于实用,可作为开设金属雕塑课程的艺术专业,开设艺术铸造课程的工程专业的教材或教学参考书,也可以为生产艺术品的铸造厂家的工程技术人员和工人、从事青铜雕塑创作的艺术师,以及对金属雕塑有兴趣的艺术爱好者和从事装饰工作的人员提供参考。

## <<实用艺术铸造技术>>

### 内容概要

艺术铸件是雕塑创作和科学技术相结合的艺术工程产物。它的生产包括雕塑创作、翻制模具、制作雕塑、合金选择、熔炼浇注、清理、修理、组装、表面处理等工序。

本书针对艺术铸件的要求和特点,结合作者多年从事艺术铸造的实践,详细介绍了制作各种艺术铸件的铸造技法,原辅材料,焊接、着色、清理、打磨、精修等艺术品后处理方法和技巧。

全书立足于实用,可作为开设金属雕塑课程的艺术专业,开设艺术铸造课程的工程专业的教材或教学参考书,也可以为生产艺术品的铸造厂家的工程技术人员和工人、从事青铜雕塑创作的艺术家,以及对金属雕塑有兴趣的艺术爱好者和从事装饰工作的人员提供参考。

## &lt;&lt;实用艺术铸造技术&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 艺术铸造概述	1.1 我国历代艺术铸造和代表作品介绍	1.2 国外历代艺术铸造和代表作品介绍
第二章 传统艺术铸造的工艺与技术	2.1 中国传统艺术铸造方法	2.1.1 范铸法
	2.1.2 失蜡法	2.1.3 大型铸件泥型失蜡铸造法
		2.1.4 搬砂铸造法
	2.2 国外不同地区传统艺术铸造方法	2.2.1 路易十四骑马像制作工艺
		2.2.2 日本“真土型铸造法”
第三章 艺术铸造模型模具材料选择及处理	3.1 黏土	3.2 石膏
		3.3 硅橡胶
		3.3.1 高温硫化硅橡胶
	3.3.2 室温硫化硅橡胶	3.4 环氧树脂
		3.5 低熔点合金
		3.6 蜡—可熔模材料
	3.6.1 模料的组成	3.6.2 模料的制备
		3.6.3 模料的回收和处理
		3.7 气化模材料
第四章 大型雕塑的现代铸造技法	4.1 树脂砂块型铸造法	4.1.1 树脂砂块型铸造法工艺过程
		4.1.2 模型分块设计
	4.1.3 树脂自硬砂	4.1.4 蜡料, 泥片, 骨架
		4.1.5 造型, 合箱, 浇注
	4.2 水玻璃壳型熔模(失蜡)铸造法	4.2.1 工艺过程
		4.2.2 模型要求及准备
		4.2.3 浇注系统设计
	4.2.4 水玻璃涂料及砂的配比和工装设备	4.2.5 脱蜡方法及焙烧工艺
		4.2.6 典型应用实例
	4.3 陶瓷型铸造法	4.3.1 陶瓷型铸造工艺过程
		4.3.2 模型设计及制作
		4.3.3 陶瓷型材料
	4.3.4 陶瓷型铸造工艺	4.3.5 涂敷浆砂陶瓷型铸造工艺
	4.4 石膏砂型熔模铸造法及应用实例	4.4.1 常规石膏砂型熔模造法
		4.4.2 石膏砂型直接法熔模铸造
		4.4.3 捏塑成形直接法熔模铸造
	4.5 实型铸造法	4.5.1 工艺过程
		4.5.2 模样制造
		4.5.3 实型铸造工艺
第五章 小、中型雕塑的精密铸造技法	5.1 水玻璃熔模精密铸造法	5.1.1 蜡模制作
		5.1.2 浇注系统
		5.1.3 涂制壳型
	5.2 硅溶胶熔模精密铸造法	5.2.1 工艺过程
		5.2.2 硅溶胶黏结剂
		5.2.3 硅溶胶涂料制备
		5.2.4 制壳工艺
		5.2.5 脱蜡
		5.2.6 焙烧
	5.3 复合型壳精密铸造法	5.4 石膏型真空模精铸法
		5.4.1 模具和蜡模
		5.4.2 制石膏铸型
		5.4.3 焙烧、熔炼、浇注
	5.5 低熔点合金耐热硅橡胶铸造法	
第六章 艺术铸造用合金及熔炼		
第七章 艺术铸造的清理、焊接、打磨、精修		
第八章 艺术铸件的表面处理		
第九章 艺术铸造作品的后期处理		
参考文献		

## &lt;&lt;实用艺术铸造技术&gt;&gt;

## 章节摘录

近三十多年来,随着文化事业的繁荣,各地逐步恢复和发展了艺术铸造。

例如20世纪70年代后期,广东就使用传统泥型失蜡铸造法和现代水玻璃熔模精铸法铸造铜雕塑。80年代初,便陆续铸造出大型铜雕塑,如使用传统泥型失蜡法铸造的纪念铜像——“陈嘉庚”像(彩图1-28,作者:潘鹤,1983年,高230cm),中山温泉的“孔雀女”(彩图1-29,作者:胡博,1981年,高160cm),复制曾侯乙编钟等;使用现代工业技术——水玻璃熔模精铸法铸造的大型铜雕塑深圳市的“孺子牛”(彩图1-30,作者:潘鹤,1983年,长560cm,4000kg)、“艰苦岁月”(彩图1-31,作者:潘鹤,1984年,高250cm,2400kg)等。

80年代以后,艺术铸造蓬勃发展,铸铜城雕塑如雨后春笋在各地涌现,不胜枚举。

例如:立于广州的“流溪河”(彩图1-32,作者:梁明诚,1988年,高150cm);立于上海的“蔡元培像”(彩图1-33,作者:刘开渠,1988年,高250cm);立于大连市的“关向应纪念像”(彩图1-34,作者:张秉田,1988年,高825cm);立于平顶山市的“平顶山地质工作纪念碑”(彩图1-35,作者:吴树华、耿泉声,1992年,高900cm);立于湖北竹山县的“施洋大律师像”(彩图1-36,作者:项金国、孙绍群、陈育村、傅中望,1993年,高500cm);立于深圳市的动物雕塑“抚爱”(彩图1-37,作者:滕文金、乔红,1996年,高400cm);立于北京的“寰宇传书”(彩图1-38,作者:侯一民,1996年,高500cm);立于广州的“冼星海”(彩图1-39,作者:梁明诚,1997年,高680cm)。

.....

<<实用艺术铸造技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>