



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103803946 A

(43) 申请公布日 2014. 05. 21

(21) 申请号 201210445570. 2

(22) 申请日 2012. 11. 08

(71) 申请人 黄丽君

地址 362500 福建省泉州市德化县浔中镇浔
中村东浦 14 号

(72) 发明人 黄丽君

(51) Int. Cl.

C04B 33/00 (2006. 01)

A47G 19/14 (2006. 01)

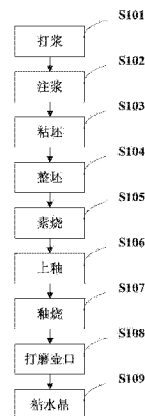
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种水晶茶壶的制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种水晶茶壶的制作方法,通过打浆、注浆、粘坯、整坯、素烧、上釉、釉烧、打磨壶口、粘水晶;制作出具有观赏性的水晶茶壶,尤其是在整坯和粘水晶,与以往的茶壶制作工艺相比,有着很大的进步,较好的解决了以往存在的问题,不但制作出具有观赏性的茶壶,同时也解决了茶壶外观和色彩单调的问题,为人们的生活增添了乐趣,制作工程简单,实用性强,制备出了一种附有观赏性的水晶茶壶。



1. 一种水晶茶壶的制作方法,其特征在于,所述方法包括:
制备浆料;
将浆料注入模具;
得到成型的粘坯;
粘坯干燥,进行整坯;
在 0~800℃对坯体素烧;
在坯体上釉;
入窑,进行 1280℃釉烧;
对成型的茶壶进行磨底,打磨壶口;
在壶面上粘水晶。
2. 如权利要求 1 所述的水晶茶壶的制作方法,其特征在于,所述整坯是在坯面上雕刻出动物的形状或者别的物体形状。
3. 如权利要求 1 所述的水晶茶壶的制作方法,其特征在于,所述粘水晶是在壶面上雕刻出的动物形状或者别的物体形状粘上水晶。

一种水晶茶壶的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于茶壶制作领域,尤其涉及一种水晶茶壶的制作方法。

背景技术

[0002] 随着现代家庭生活质量的提高,喝茶的人群越来越关注茶水的质量。市场上茶壶多种多样,有直筒的茶壶,有带过滤网的茶壶,也有包括内外两层的茶壶,根据侧重不同的功能,茶壶的设计也各具特色,目前的市场上还没有具有观赏性的茶壶,一般茶壶都比较普通,没有带给人们一定的视觉冲击。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于利用一种水晶茶壶的制作方法,旨在解决现有茶壶存在的外观单一,观赏性不佳的问题。

[0004] 本发明的目的在于提供一种水晶茶壶的制作方法,所述方法包括:

- 制备浆料;
- 将浆料注入模具;
- 得到成型的粘坯;
- 粘坯干燥,进行整坯;
- 在 0~800℃对坯体素烧;
- 在坯体上釉;
- 入窑,进行 1280℃釉烧;
- 对成型的茶壶进行磨底,打磨壶口;
- 在壶面上粘水晶。

[0005] 进一步、所述整坯是在坯面上雕刻出动物的形状或者别的物体形状。

[0006] 进一步、所述粘水晶是在壶面上雕刻出的动物形状或者别的物体形状粘上水晶。

[0007] 本发明提供的水晶茶壶的制作方法,与传统的茶壶制作工艺相比,在整坯中先采用打浆—注浆—粘坯,待成型的坯体干燥后,再进行整坯,提高了坯体的质量,有利于工艺的进步和提高,为制作更加完美的工艺品奠定了坚实的基础;最后在茶壶粘水晶,使得茶壶极具附有欣赏性,为人们在喝茶的同时提供了一个优雅的环境,有利于陶冶情操,制作方法简单,产品具有很好的市场价值,填补了以往茶壶存在的外观和色彩单调的问题,有着很好的应用价值和观赏价值。

附图说明

[0008] 图 1 是本发明提供的水晶茶壶制作方法的实现流程图。

具体实施方式

[0009] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对

本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0010] 本发明实施例提供了一种水晶茶壶的制作方法,该方法包括:

- 制备浆料;
- 将浆料注入模具;
- 得到成型的粘坯;
- 粘坯干燥,进行整坯;
- 在 0~800℃对坯体素烧;
- 在坯体上釉;
- 入窑,进行 1280℃釉烧;
- 对成型的茶壶进行磨底,打磨壶口;
- 在壶面上粘水晶。

[0011] 作为本发明实施例的一优化方案,整坯是在坯面上雕刻出动物的形状或者别的物体形状。

[0012] 作为本发明实施例的一优化方案,粘水晶是在壶面上雕刻出的动物形状或者别的物体形状粘上水晶。

[0013] 以下参照附图 1,对本发明制备水晶茶壶的制作方法的工艺流程作进一步详细描述。

[0014] 如图 1 所示,本发明的水晶茶壶的制作方法,包括以下步骤:

- S101:打浆,将准备好的泥料放入专用的打浆机中,制作出需要的浆料;
- S102:注浆,将准备好的浆料注入到专用的模具中;
- S103:粘坯,注浆完成后,静止一段时间,得到成型的粘坯;
- S104:整坯,待成型的坯体干燥后,对其进行整坯,整坯是在坯面上雕刻出动物的形状或者别的物体形状;
- S105:素烧,整坯完成后,在 0~800℃对其进行素烧;
- S106:上釉,在素烧后的坯体上上釉;
- S107:釉烧,上釉完成后,入窑进行 1280℃的高温釉烧;
- S108:打磨壶口,釉烧完成后对成型的成品进行磨底、打磨壶口,完成细节的修饰工作;
- S109:粘水晶,打磨修饰完成后,对壶面上雕刻出的动物形状或者别的物体形状粘上水晶,这样一个水晶茶壶就完成了。

[0015] 本发明实施例提供的水晶茶壶的制作方法,与传统的茶壶制作工艺相比,在整坯中先采用打浆—注浆—粘坯,待成型的坯体干燥后,再进行整坯,提高了坯体的质量,有利于工艺的进步和提高,为制作更加完美的工艺品奠定了坚实的基础;最后在茶壶粘水晶,使得茶壶极具附有欣赏性,为人们在喝茶的同时提供了一个优雅的环境,有利于陶冶情操,制作方法简单,产品具有很好的市场价值,填补了以往茶壶存在的外观和色彩单调的问题,有着很好的应用价值和观赏价值。

[0016] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

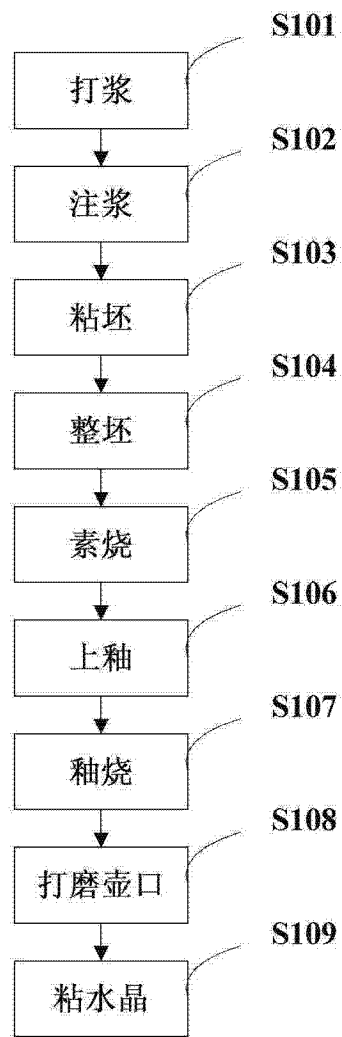


图 1