



(21)申請案號：110122713

(22)申請日：中華民國 110 (2021) 年 06 月 21 日

(51)Int. Cl. : A47J36/14 (2006.01)

A47G19/14 (2006.01)

(71)申請人：乾唐軒美術工藝股份有限公司(中華民國) (TW)

臺北市信義區忠孝東路5段482號5樓之6

(72)發明人：于春明(TW)；黃世明(TW)

(56)參考文獻：

CN 103005989B

CN 204351494U

CN 207949525U

審查人員：李奕緯

申請專利範圍項數：19項 圖式數：11 共24頁

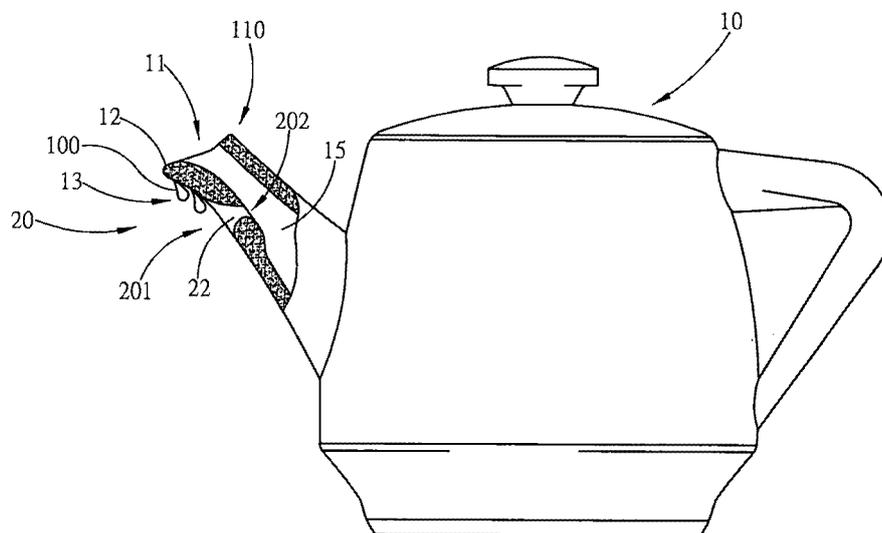
(54)名稱

壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具

(57)摘要

本發明壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具，為提供施配茶湯或咖啡等飲液之壺具，在該壺嘴以模製方式，成形出有一經物理要件，將茶湯施配後之殘滴，可反向汲回壺內之汲引結構及其模製方法和製作依據使用之器具，在壺嘴的下領區間，以模製方式，製作出一有具汲引效應之汲引結構，導引施配後之茶汁殘滴，經所設一回流穿槽反向汲收入壺體內部，避免殘滴攀流在壺嘴的下領表面所致染色影響潔淨外觀，及避免殘滴灑落，以維奉茶場合優雅氣氛。

指定代表圖：



符號簡單說明：

10:壺體

11:施配端口

12:切水唇口

13:下領

15:管路

100:攀附殘滴

110:壺嘴

20:汲引結構

22:回流穿槽

201:汲引開口

202:內側導口

第3圖

發明摘要

【發明名稱】(中文/英文)

壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具

【中文】

本發明壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具，為提供施配茶湯或咖啡等飲液之壺具，在該壺嘴以模製方式，成形出有一經物理要件，將茶湯施配後之殘滴，可反向汲回壺內之汲引結構及其模製方法和製作依據使用之器具，在壺嘴的下頷區間，以模製方式，製作出一有具汲引效應之汲引結構，導引施配後之茶汁殘滴，經所設一回流穿槽反向汲收入壺體內部，避免殘滴攀流在壺嘴的下頷表面所致染色影響潔淨外觀，及避免殘滴灑落，以維奉茶場合優雅氣氛。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：圖（ 3 ）。

【本代表圖之符號簡單說明】：

壺體10	施配端口11	切水唇口12
下頷13	管路15	攀附殘滴100
壺嘴110	汲引結構20	回流穿槽22
汲引開口201	內側導口202	

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具

【技術領域】

本發明壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具，為提供壺具之壺嘴，以模製方式，製作出一可利用水體內聚力、毛細效應及重力等物理要件，設有可將茶湯施配後附著於下頷之殘滴，反向汲回壺內之汲引結構以及其模製方法和使用器具。

【先前技術】

提供茶湯泡製之壺具如茶壺、或花茶壺，由於使用上必要結構和造型視覺習慣所限，該壺嘴為相對壺體斜向往上伸出，茶湯施配後，常見壺嘴有攀附殘滴下滴到桌面或展流到下頷延及喉部外表，使該外表沾附茶漬，經久附著視覺上感受為染垢。

有關習用茶具的施配問題，如第1及第2圖所示，由壺體10從施配端口11施配出茶湯，施配後切水唇口12會切離施配傾洩水柱，依該茶具的材料若為陶瓷者，則該切水唇口12的截面弧度較小，因此越過的水液會有較大的曲向攀附面積，加上液體的內聚力和黏滯力，則部分會形成攀附殘滴100攀流到下頷13及延伸到喉部14部位表面，造成染色經久層積為垢，使視覺上形成茶垢，影響壺具整體的潔淨美感，更在敬茶的姿態中，該攀附殘滴100掉落會沾染到茶器或貴賓席前以失敬重，及偏離沉靜優雅舉止。

【發明內容】

本發明壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具，為提供壺具之壺嘴，以模製方式，製作出一可將茶湯施配後之殘滴，反向汲回壺內之汲

引結構及以模製形成汲引結構之模製方法和製作依據之器具，在壺嘴的下頷，以模製方式成形有一具汲引效應之汲引開口，導引施配後之咖啡或茶汁等飲液殘滴，經一回流穿槽反向汲收入壺體內部之汲引結構及其模製方法和使用器具為其主要目的。

本發明再一目的為該汲引結構設置於下頷的區間內，設有一槽道或槽孔狀的回流穿槽，回流穿槽外端與下頷交接部位為一汲引開口，回流穿槽內側往管路方向導通管路，與管路交接部位為一內側導口，攀附殘滴可經汲引開口汲取由回流穿槽反向汲入壺體內部。

本發明第三目的為回流穿槽外部，導接一擴展之汲引槽體以增加前置汲取量能，汲引槽體外端與下頷交接部位，代位為汲引開口。

本發明第四目的為該製作材料為陶瓷材質之壺嘴，為經由活動形卡以切入模穴方式模製出汲引結構。

本發明第五目的為該汲引結構可事先預備成形於一嵌接本體，嵌接本體以組合方式，結合在下頷預先開設的嵌置結構。

本發明第六目的為利用一外形為對應汲引結構形體之模槽形卡，以切入方式預先填置於壺嘴預備成形為汲引結構20的位置，經燒結後騰留出汲引結構之槽體。

本發明第七目的為利用一抽離式模片進出模具，利用抽離式模片的內廓形片探入模具的模穴所設壺嘴的下頷模穴中，注漿後內廓形片即佔據並讓出為一汲引結構空間。

【圖式簡單說明】

第1圖係為習用壺具施配操作示意圖。

第2圖係為習用壺具施配後下頷殘留有攀附殘滴示意圖。

第3圖係為本發明汲引結構結構樣態側視圖。

第4圖係為本發明開設汲引結構之正視圖。

第5圖係為本發明汲引結構開設之側視圖。

第6圖係為本發明汲引結構對攀附殘滴吸附過程示意圖。

第7圖係為本發明汲引結構對攀附殘滴返向過程示意圖。

第8圖係為本發明汲引結構為成型於獨立元件組合壺嘴示意圖。

第9圖係為本發明以模槽形卡填置形成汲引結構之作業示意圖。

第10圖係為本發明以抽離式模片填置形成汲引結構之作業示意圖。

第11圖係為本發明以帶動單元對正作業示意圖。

【實施方式】

本發明壺嘴汲引結構及其模製方法和製作使用之器具，為提供以模製方式，在壺具之壺嘴，成形出有一可將茶湯咖啡施配後之殘滴，反向汲回壺內之汲引結構及形成汲引結構之模製方法和製作依據之器具，在壺嘴的下頷，脫卸出有具汲引效應之汲引開口及一回流穿槽，汲引開口為導引施配後之茶汁殘滴，經該回流穿槽反向汲收入壺體內部之汲引結構，該汲引結構成形於下頷的區間內，設有一槽道或槽孔狀的回流穿槽，回流穿槽外端與下頷交接的部位為一汲引開口，回流穿槽內側往管路方向導通管路，與管路交接部位為一內側導口，以及在回流穿槽外部，可導接一擴展之汲引槽體，汲引槽體外端與下頷表面交接部位代位為汲引開口。

陶瓷材質之壺嘴，為經由活動形卡以切入模穴方式模製出汲引結構，以及該汲引結構可事先預備成形於一嵌接本體，嵌接本體以組合方式，結合在下頷預先開設的嵌置結構，和一外形為對應汲引結構形體之模槽形卡，以切入方式預先填置於壺嘴預備成形為汲引結構的位置，經燒結後騰留出汲引結構之槽體，另利用一抽離式模片進出模具，利用抽離式模片的內廓形片探入模具的模穴所設壺嘴的下頷模穴中，注漿後內廓形片即佔據

並讓出為一汲引結構空間。

本發明基礎為一以模製方式所形成之汲引結構，置設於該下頷的面積區間對正於施配端口下方，成形出有一汲引開口，該汲引開口經一回流穿槽導通該管路，回流穿槽與管路內表交接為一內側導口，其中汲引開口的開口面積大於內側導口，和所設回流穿槽對外，擴大設有一汲引槽體，汲引槽體內部局部導通該回流穿槽，汲引槽體與下頷交接的部位，代位為一汲引開口。

其中該汲引槽體為槽縫狀或為圓穴狀，該回流穿槽為槽縫狀或為圓孔狀，回流穿槽至少為一道以上，其中回流穿槽為連接於汲引槽體下端，向內導通管路。

汲引結構為預先製作之外部嵌接本體，組合於下頷所預設之嵌置結構。

本製作方式，為備置一可燃化之模槽形卡，一端外表設有一可對應汲引結構槽形空間之內廓形端，於成形的壺嘴在未固化前，將上述模槽形卡之內廓形端對正壺嘴的下頷位置，進行擠切使內廓形端進入佔據在壺嘴的土胎之中，並令內廓形端內端導通管路相對內表，之後將完成上述作業的壺體進行燒結，燃化的模槽形卡即騰空為汲引結構結構，該模槽形卡之取材為紙纖，或為化纖之片狀材料，以及該模槽形卡為模製或沖壓或沖剪成型，模槽形卡外端延伸設有端持部。

本發明進一步利用一模具，在預計形成汲引結構所對位下頷區間的模體位置，導通有一對位穿孔，提供一可重複使用，內端外表設有一可對應汲引結構槽形空間之內廓形片之抽離式模片所活動，抽離式模片滑置於該對位穿孔，使其內廓形片進出模穴相對空間，和該抽離式模片外端結合一帶動單元，該帶動單元內側平行對位穿孔設有二定位滑桿，滑置於模具相對所設之滑道，以及該帶動單元為可傳達震盪波導入於內廓形片的部位。

本發明具體成形之結構，為壺具之壺嘴，經一管路導通壺體內部，一下領，表面上部與切水唇口表體連接，一汲引結構，開設於該下領的面積區間對正於施配端口下方，設有一汲引開口，該汲引開口經一回流穿槽導通該管路，回流穿槽與管路內表交接為一內側導口，其中汲引結構所設回流穿槽對外，擴大設有一汲引槽體，汲引槽體內部局部導通該回流穿槽，汲引槽體外端與下領交接的部位，代位為一汲引開口，以及回流穿槽為位於汲引槽體下端，向內導通管路。

有關本發明汲引結構製作及結構和使用器具之說明，請參閱圖示說明如下：

請參閱第 3 圖所示，本發明為提供施配茶湯或咖啡等飲液之壺具，在壺嘴 110 的下領 13 部位，往內部管路 15 方向，導通設有一回流穿槽 22，可將施配茶湯後，殘附於下領 13 表面之攀附殘滴 100 反向汲入管路 15 回流進壺體 10 內部之設計，原則上利用了水液內聚力發生團聚效應，及沾附能力可得展流效應，和利用汲引結構 20 所具的毛細導引，加上重力作用達成將茶湯外露殘滴汲回壺體 10 之機制。

該汲引結構 20 為以可燃性模槽形卡 30(以下請參酌第 9~第 11 圖所示)介入預計成形為汲引結構 20 的空間位置，經後置作業所完成，汲引結構 20 所在為位在施配端口 11 的下領 13 面積空間，向上對正施配端口 11 的切水唇口 12 下部位置，汲引結構 20 主體上為一導通下領 13 與管路 15 之回流穿槽 22，回流穿槽 22 所連接外側之汲引開口 201 面積大於導通到管路 15 內面之內側導口 202，且因二開口截面面積不等，使該回流穿槽 22 的側視為類如一往管路 15 方向漸縮之錐形斜邊，利用汲引開口 201 正面面積可迎接由切水唇口 12 施配終極所殘流下的攀附殘滴 100，藉汲引開口 201 導引及回流穿槽 22 指向和毛細壓力作用，加上攀附殘滴 100 本質的內聚和沾附

展流效應，經重力作用，以將該攀附殘滴 100 返向導引汲入管路 15，避免下頷 13 外表被茶湯或咖啡染色，且在敬茶尊貴的場合，施配茶湯的敬事過程中，可有效避免施配殘液滴濺到貴賓席前，成就優雅高貴敬事操作，且壺體 10 為以陶瓷製成，則該汲引結構 20 得以模製操作。

汲引結構 20 所設回流穿槽 22 開設截面，基本上對應攀附殘滴 100 的落下路徑朝向，而設為上、下之狹型槽縫狀，再依汲引開口 201 的汲收能力，也可為圓孔狀。

該汲引結構 20 主要為外端汲引開口 201 可吸附攀附殘滴 100，藉毛細及大氣壓力和重力作用，經回流穿槽 22 將汲引的攀附殘滴 100 迴向導回管路 15，其中該回流穿槽 22 的截面形狀可為上、下分佈的長槽狀，或為圓孔狀，以及回流穿槽 22 的尺寸結構，可設由汲引開口 201 到內側導口 202 的槽體截面為相等形狀尺寸，或汲引開口 201 大於內側導口 202 的內縮錐狀通槽，主要回流穿槽 22 內端的內側導口 202 通流能力，能滿足對生成的攀附殘滴 100 完全汲回壺體 10。

請參閱第 4 圖所示，本發明所設汲引結構 20，因應施配食材湯汁不同物理狀態，如膠質含量不等，或有微細粉粒所致濃稠度不等，可依據上述結構基礎，演化有多種型態，在下頷 13 位置，可模製成形出有單一或多道回流穿槽 22，多道回流穿槽 22 者外表集成一汲引開口 201，回流穿槽 22 為由二側側堤 23 對峙而成，形成一與中央線 C 平行狹槽狀的槽縫。

施配端口 11 位於六點鐘位置，可設有一依施配端口 11 表體延伸之一施配峽口 16，施配水液時，水流路徑可對正汲引結構 20 上方，並且可對茶湯施配終極的水柱作切斷輔助。

其中進一步為了方便汲引結構 20 製作，該汲引結構 20 的成形方式，另可前置性成形於一獨立注模製作的嵌接本體 200，單體完成後嵌合於下頷 13

預留的嵌置結構17，則該嵌接本體200可為外部零件製作，其材質可與壺嘴110相異，該嵌合可為冷作密接組合，或其材質與壺嘴110相同，經黏結組合後同步燒結。

上述嵌接本體200為外部預先製作幅面內成形有汲引結構20之部品，周邊得與下頷13開設的嵌置結構17組合，該嵌接本體200可為金屬以壓鑄，或精密模具快速製作，或同為礦物材質，單體可利便於獨立空間製作，如模注成型，嵌接本體200基礎為一片塊體，因此獨立製作利便於在其任一表面進行整修或檢視。

壺嘴110內部下端導通於壺體10內部，壺嘴110的上部正面外表所設下頷13下方連接一喉部14，在下頷13的部位設置有一汲引結構20，汲引結構20之構成為由至少一道以上平行中央線C的回流穿槽22，回流穿槽22外表即構成汲引的汲引開口201，內端朝壺體10方向導通管路15內部，汲引結構20整體就位在下頷13的區間，所設汲引開口201上端為接近施配端口11的切水唇口12，回流穿槽22形狀為槽縫狀或為圓穴狀，外端即代位為汲引開口201。

請配合第5圖所示(所設回流穿槽22為可單或多數排列，本圖為列舉單一回流穿槽22作說明)，回流穿槽22為一基本結構，進一步為了增加汲引效率，在回流穿槽22朝外方向，擴展連結有一空間或長度大於回流穿槽22的汲引槽體21，以拉長對水滴的流程汲引。

回流穿槽22的設置，至少為一道，二道以上者可為平行等高排列，或二道回流穿槽22為呈下端相交，在下頷13外表正面呈現V形排列，相對具有延伸汲引槽體21者，汲引槽體21在下頷13外表其外觀相同為平行或V形排列。

該壺體10所設的壺嘴110內部為一導通施配端口11與壺體10之管路

15，由管路 15 的中心，點線連接形成一中央線 C，該中央線 C 的線性可隨著管路 15 的管路曲折變化，也可能為一曲線。

該汲引結構 20 為在下頷 13 外表，所設汲引槽體 21 的內端往裡開設有一槽縫狀或圓孔狀的回流穿槽 22 導通管路 15 空間，所追加擴展之汲引槽體 21 上端間接應對在切水唇口 12 的下方，以及該回流穿槽 22 為設在汲引槽體 21 朝向管路 15 內側，形狀可與汲引槽體 21 為同樣。

請再參閱第 6 圖所示，壺體 10 內部的水液往外施配，實施中，壺嘴 110 設有汲引結構 20，在壺嘴 110 傾斜往外施配時，內部茶湯由施配端口 11 經切水唇口 12 往外指向施配，過程中，由於茶湯的黏滯力會攀附延展形成有沾附在下頷 13 部位的攀附殘滴 100，此時藉由汲引開口 201 的面積表面吸附作用，首先可將歧分的攀附殘滴 100，暫態限位在汲引結構 20 的區間。

請再參閱第 7 圖所示，當茶湯施配後，擺正壺體 10 操作完成時，藉由重力作用，如前述先前沾附在汲引開口 201 的攀附殘滴 100，則會沿從回流穿槽 22 往管路 15 內部反向汲入，則是施配時，茶湯由切水唇口 12 攀附到下頷 13 所形成的攀附殘滴 100，經汲引結構 20 的汲引開口 201 吸附作用形成暫囤，及在壺體 10 擺正時，攀附殘滴 100 受重力及回流穿槽 22 汲引作用，循向管路 15 內部回流，其中該回流穿槽 22 的下邊底線 24，可為往壺體 10 方向下斜，讓攀附殘滴 100 能減少阻力回流於壺體 10 內部。

回流穿槽 22 與下頷 13 表面交接為汲引開口 201，在增加汲引效率的考慮下，回流穿槽 22 外部擴設一長度或容積空間大於回流穿槽 22 的汲引槽體 21，汲引槽體 21 外端代位為汲引開口 201，其中汲引槽體 21 的形狀，可為圓穴狀或槽道狀，內側連接孔狀或槽縫狀的回流穿槽 22 導通管路 15，施配後的攀附殘滴 100 在極微小的時程中，首先藉其攀附力及內聚力和展流能力，延展到汲引槽體 21 (汲引開口 201) 外表，再藉毛細壓力作用，攀

附殘滴 100 的單位容積即循向回流穿槽 22，再受重力影響及內聚力和流展能力，而被汲引回流入管路 15，最後回收於壺體 10 內部。

上述的汲引槽體 21(汲引開口 201)單體結構表面，為可毛糙化，以擴大大氣壓力作用面積，提升攀附殘滴 100 沾附效率。

請再參閱第 8 圖(配合第 4 圖)所示，該汲引結構 20 的製作可為一以其他程序完成的外部單體，如以金屬材質、或塑化材質、或同樣為與壺體 10 相同之礦質材質材料，以單體獨立製作方式完成一嵌接本體 200，該嵌接本體 200 設有回流穿槽 22，回流穿槽 22 二端形成汲引開口 201 與內側導口 202，進一步設有一汲引槽體 21，以及另一製程所製作的壺嘴 110，在相對下頷 13 部位預先開設有一嵌置結構 17，嵌接本體 200 與嵌置結構 17 為框形組合，嵌置結構 17 的周圍堤面，可供嵌接本體 200 嵌入，如此可獨立製作嵌接本體 200，方便汲引結構 20 精密製作，嵌接本體 200 的內表與管路 15 對正平整，外表與下頷 13 表面切齊，以不影響水流阻力及外觀順暢美感，其中若嵌接本體 200 為陶瓷材質，可與壺嘴 110 於燒結前結合。

上述之壺嘴 110 與壺體 10 為相同材質，常見為陶瓷製品，其選材亦可為玻璃或塑膠射出，以射出製作者，該汲引結構 20 可為同體模製成型。

請再參閱第 9 圖所示，本發明製作汲引結構 20 的實施，壺體 10 為陶瓷材的前提，以模片填製成形的概念，備製有一立體外表形狀與汲引結構 20 槽體形狀相等，質地為可燃化之模槽形卡 30，該模槽形卡 30 可設有一回流穿槽填片 33，內端為一與汲引結構 20 槽體形狀對應之內廓形端 31，外側依下頷 13 曲線規劃有一外邊側 34，利用為填置方式，模槽形卡 30 於壺嘴 110 模注漿料之前，於壺嘴 110 模穴的空間，對正於下頷 13 預計形成汲引結構 20 的角位空間，平行壺嘴 110 的縱向線，以填入方式置入該模槽形卡 30，模槽形卡 30 的形狀即預備形成汲引結構 20 的槽縫結構，進一步所設的汲引槽體填片

32對位就位在切水唇口12下緣部位，回流穿槽填片33內側接觸管路15空間，模槽形卡30的回流穿槽填片33內邊與管路15內表的底線24為平齊或逾越入，模槽形卡30的外邊與下頷13整修為平齊。

完成上述模槽形卡30的填入及外表整修後與壺體10同步燒結，燒結後由於模槽形卡30為可燃性，因此燃化後，其消失的容積空間則騰留出汲引結構20的結構。

該模槽形卡30可為紙片、塑膠片、木片、纖維製片等之可燃性材料，在模槽形卡30朝外一側，同體延伸出一端持部35，利用為操作模槽形卡30運行。

陶製另一實施方式，為經注模成型，整體陶土結合程度為在凍狀的皮革階段時程中，再將模槽形卡30以切入方式，擠切在下頷13預計成型汲引結構20的角位空間，結合外表整修固化後，同樣同步進入窯燒操作，熟成後，由於該模槽形卡30為可燃性而消卻，先前所佔用的立體空間即脫空為一汲引結構20的槽體空間，達成汲引結構20模製結果。

以切壓稍入方式之模槽形卡30，其表面要求光滑，避免擠切操作時，發生無謂阻力。

請再參閱第10圖所示，對於汲引結構20的做法，依製作工序利便，可實施在一製作壺體10的模具60之中，於該模穴63預計製作汲引結構20的方位，由外導通開設一可供滑置的對位穿孔61，對位穿孔61開口朝外方便外部作業。

上述對位穿孔61提供一片狀抽離式模片40所進出，抽離式模片40設有一穿插部45，外端為一挾持部44，內端為一內廓形片41，內廓形片41進一步分設有一回流穿槽填片43，及設有一汲引槽體填片42。

在注模前，先將抽離式模片40經模具60所設對位穿孔61穿入，結果將

內廓形片41穿入越過模穴63與對位穿孔61的交線位置，該抽離式模片40所設內廓形片41穿入模穴63之極限，可藉由挾持部44之扣肩46抵觸到對位穿孔61的外端口為限，藉扣肩46卡止作用，設定內廓形片41探入模穴63的深度，所得深度為形成壺嘴110的截面厚度。

完成注模，由模具60本體吸收壺嘴110的陶漿多餘流展水份後，壺嘴110即賦予成形，在進行脫模前，藉由挾持部44供施力聯動抽離式模片40整體往外退卸，以在半固化的壺嘴110預定區間，冗空模造出汲引結構20的槽體。

上述抽離式模片40，可為塑膠或鋼片材質，具體為一片狀，其滑動之外表與模具60的對位穿孔61之間，為活動極小摩擦，進一步可在對位穿孔61供穿插部45滑置的槽面，實施有一襯鞘64，襯鞘64質地可與穿插部45抗衡，增加模具60使用率及滑動率。

上述抽離式模片40，基本上為轉用第9圖所述之模槽形卡30具有端持部35者，套用在模具60之中，脫模時可連同壺嘴110同體被提出，並同體執行後續窯燒，則該抽離式模片40被燃化後即騰空出汲引結構20槽形本體，相對該抽離式模片40則可由可燃化之模槽形卡30所取代。

請再參閱第11圖所示，本發明形成汲引結構20的製作方式，為可模製成型，備置一模具60，在模具60相對形成壺嘴110的模穴63六點鐘方向，設有一可活動進出之抽離式模片40，抽離式模片40外端結合一帶動單元50。

帶動單元50連動抽離式模片40進出，抽離式模片40為片狀活動在模具60所設對位穿孔61，對位穿孔61為對位在預計成為下頷13的外表位置，以及帶動單元50相對模具60運動方向，設有二定位滑桿51，二定位滑桿51為滑置在模具60所設平行於對位穿孔61的滑道62。

在成形壺嘴110的注模事先過程，抽離式模片40受到帶動單元50連動，超越模穴63的內部，模穴63內表經注漿後，由模具60本體吸附水份，則在

模穴63內部模面空間固化出管狀的壺嘴110或包含壺體10本體，抽離式模片40的內廓形片41內端即形成汲引結構20，以及該內廓形片41內端面為與成形壺嘴110的管路15內表切齊或越入，待壺嘴110從流質狀凝固定形後開模前，退出帶動單元50連帶退出抽離式模片40，則汲引結構20即成形，該抽離式模片40退出的過程可接受外部導入之震盪波(圖上未示)，以利抽離式模片40的內廓形片41脫空為一汲引結構20。

本發明利用模製使在壺嘴的下頷成形一可汲引回流作用之汲引結構，提供茶湯施配後攀附於壺嘴下頷的攀附殘滴汲回壺體內部之革新性設計，和利用形卡狀的模片，以填置方式佔據在壺嘴的土胎，經同步窯燒而騰留出汲引結構的槽體，或以抽離式模片退模等方式完成汲引結構，為一創新應用領域之開創，懇請 貴審查官明鑑並早日賜予專利為禱。

【符號說明】

壺體10	施配端口11	切水唇口12
下頷13	喉部14	管路15
施配峽口16	嵌置結構17	攀附殘滴100
壺嘴110	汲引結構20	汲引槽體21
回流穿槽22	側堤23	底線24
嵌接本體200	模槽形卡30	內廓形端31
汲引槽體填片32	回流穿槽填片33	外邊側34
端持部35	抽離式模片40	內廓形片41
汲引槽體填片42	回流穿槽填片43	挾持部44
穿插部45	扣肩46	帶動單元50
定位滑桿51	模具60	對位穿孔61
滑道62	模穴63	襯鞘64

中央線C

汲引開口201

內側導口202

【生物材料寄存】

國內寄存資訊【請依寄存機構、日期、號碼順序註記】

國外寄存資訊【請依寄存國家、機構、日期、號碼順序註記】

【序列表】 (請換頁單獨記載)

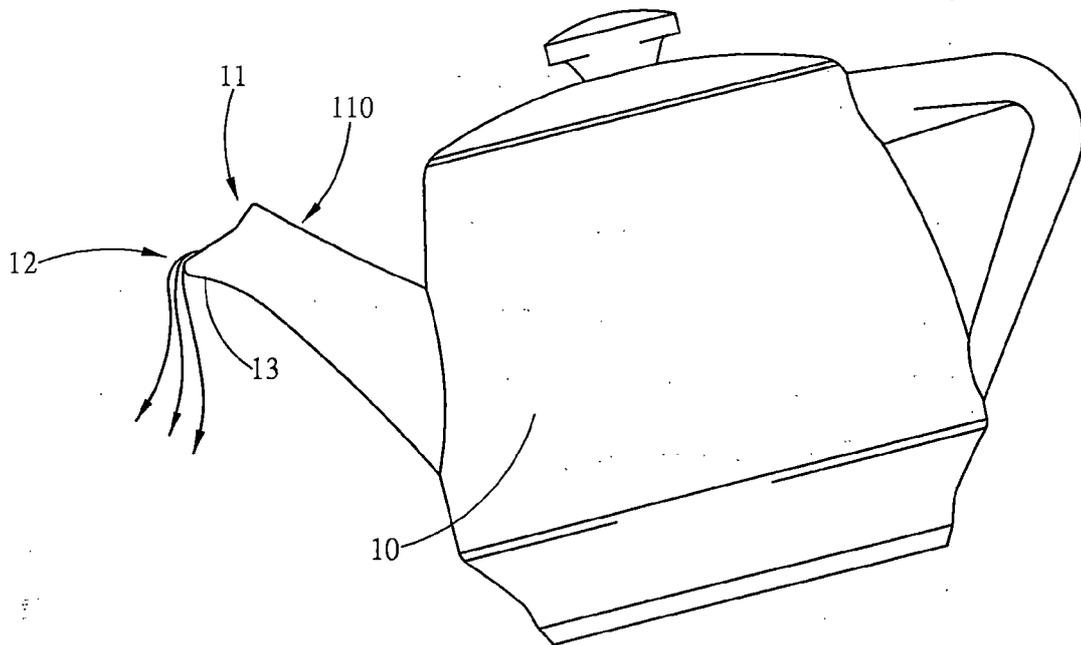
申請專利範圍

1. 一種壺嘴汲引結構，為提供壺具之壺嘴，以模製方式，設一具有可將茶湯施配後之殘滴，反向汲回壺內之汲引結構，包含有：
 - 一與壺體呈斜向及內部互連之壺嘴，該壺嘴進一步包含有：
 - 一施配端口，經一管路導通壺體內部；
 - 一切水唇口，位於施配端口施配下切位置；
 - 一下頷，表面上部與切水唇口表體連接，下部連接壺嘴所設喉部；
 - 一以模製方式所形成之汲引結構，置設於該下頷的面積區間對正於施配端口下方，成形出有一汲引開口，該汲引開口經一回流穿槽導通該管路，回流穿槽與管路內表交接為一內側導口。
2. 如申請專利範圍第1項所述之壺嘴汲引結構，其中汲引開口的開口面積大於內側導口。
3. 如申請專利範圍第1項所述之壺嘴汲引結構，其中汲引結構所設回流穿槽對外，擴大設有一汲引槽體，汲引槽體內部局部導通該回流穿槽，汲引槽體與下頷交接的部位，代位為一汲引開口。
4. 如申請專利範圍第3項所述之壺嘴汲引結構，其中該汲引槽體為槽縫狀或為圓穴狀任選其一。
5. 如申請專利範圍第1項所述之壺嘴汲引結構，其中該回流穿槽為槽縫狀或為圓孔狀任選其一。
6. 如申請專利範圍第1項所述之壺嘴汲引結構，其中回流穿槽至少為一道以上。
7. 如申請專利範圍第3項所述之壺嘴汲引結構，其中汲引槽體與回流穿槽為導通，回流穿槽為連接於汲引槽體下端，向內導通管路。

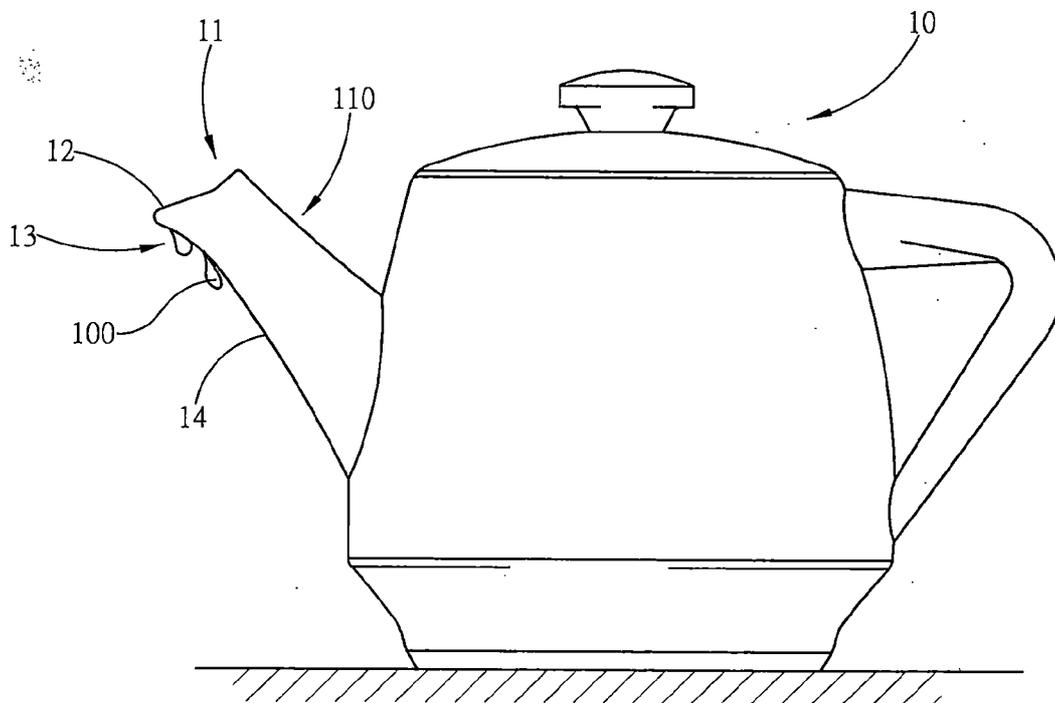
8. 如申請專利範圍第1項所述之壺嘴汲引結構，其中汲引結構為預先製作之外部嵌接本體，組合於下頷所預設之嵌置結構。
9. 一種壺嘴汲引結構模製方法，為提供以模具製作之方法，包含有：
 - 備置一可燃化之模槽形卡，一端外表設有一可對應如申請專利範圍第1項所述之汲引結構槽形空間之內廓形端；
 - 一壺體注漿成型操作；
 - 一擠切操作，於成形的壺嘴在未固化前，將上述模槽形卡之內廓形端對正壺嘴的下頷位置，進行擠切使內廓形端進入佔據在壺嘴的土胎之中，並令內廓形端內端導通管路相對內表；
 - 一整修操作，整修內廓形端與壺嘴的界面；
 - 一燒結操作，將完成上述作業的壺體進行燒結，燃化的模槽形卡即騰空為汲引結構結構。
10. 如申請專利範圍第9項所述之壺嘴汲引結構模製方法，其中該模槽形卡外端，延伸有一端持部。
11. 如申請專利範圍第9項所述之壺嘴汲引結構模製方法，其中該模槽形卡之取材為紙纖，或為化纖之片狀材料。
12. 如申請專利範圍第9項所述之壺嘴汲引結構模製方法，其中該模槽形卡為模製或沖壓或沖剪成型任選其一。
13. 一種壺嘴汲引結構模製使用器具，包含有：
 - 一可被燃化之模槽形卡，一端外表設有一可對應壺體所設壺嘴的下頷預計為如申請專利範圍第1項所述之汲引結構槽形空間之內廓形端。
14. 如申請專利範圍第13項所述之壺嘴汲引結構模製使用器具，其中該模槽形卡外端延伸有一端持部。
15. 一種壺嘴汲引結構模製使用器具，包含有：

- 一模具，在預計形成為如申請專利範圍第1項所述之汲引結構所對位下頷區間的模體位置，導通有一對位穿孔；
- 一可重複使用的抽離式模片，本體成形有一穿插部，穿插部內端外表設有一可對應汲引結構槽形空間之內廓形片，外端延伸有一挾持部，其中穿插部為可滑置於該對位穿孔，使其內廓形片進出模穴相對空間。
16. 如申請專利範圍第15項所述之壺嘴汲引結構模製使用器具，其中穿插部與挾持部連接位置，設有一扣肩，該扣肩可受對位穿孔相對端口抵止以指定內廓形片進入模穴之探入深度。
17. 如申請專利範圍第15項所述之壺嘴汲引結構模製使用器具，其中對位穿孔為設在一襯鞘內部，襯鞘外表結合在模具相對位置。
18. 如申請專利範圍第15項所述之壺嘴汲引結構模製使用器具，其中該抽離式模片外端結合一帶動單元，該帶動單元內側平行對位穿孔設有二定位滑桿，滑置於模具相對所設之滑道。
19. 如申請專利範圍第18項所述之壺嘴汲引結構模製使用器具，其中該帶動單元為可傳達震盪波導入於內廓形片的部位。

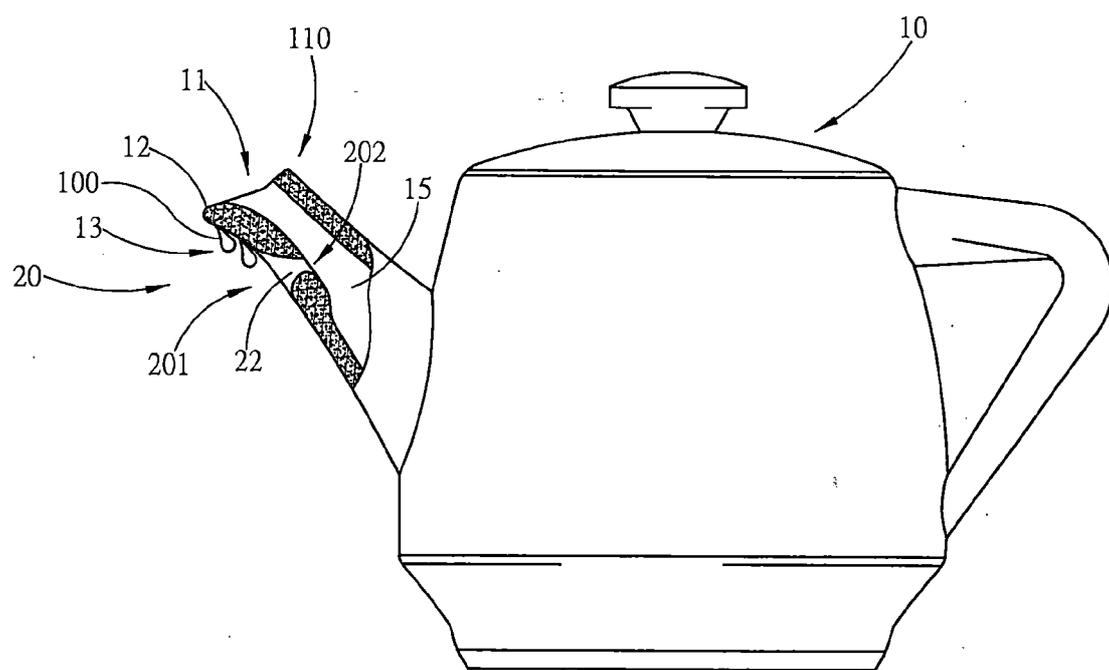
圖式



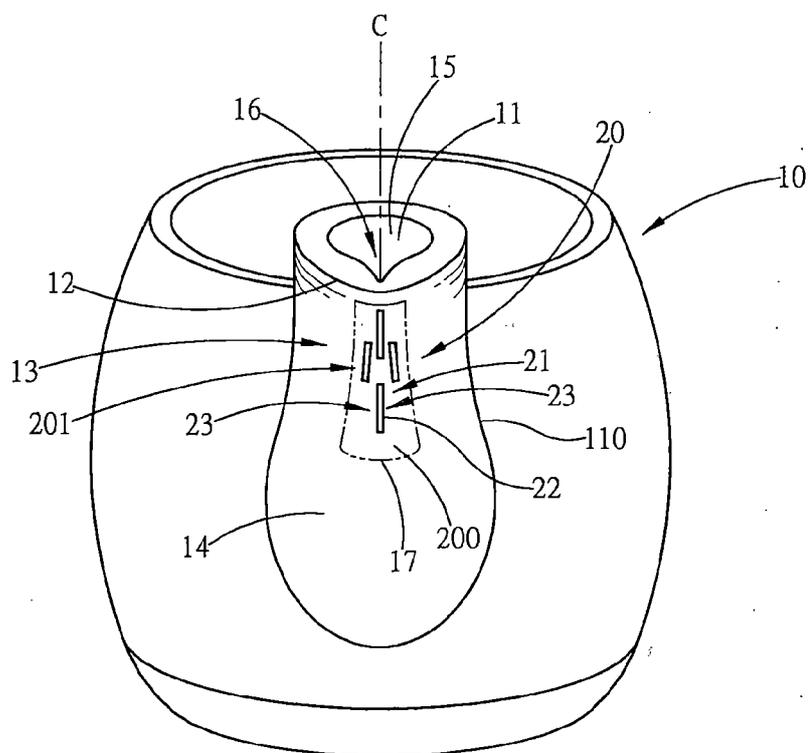
第1圖



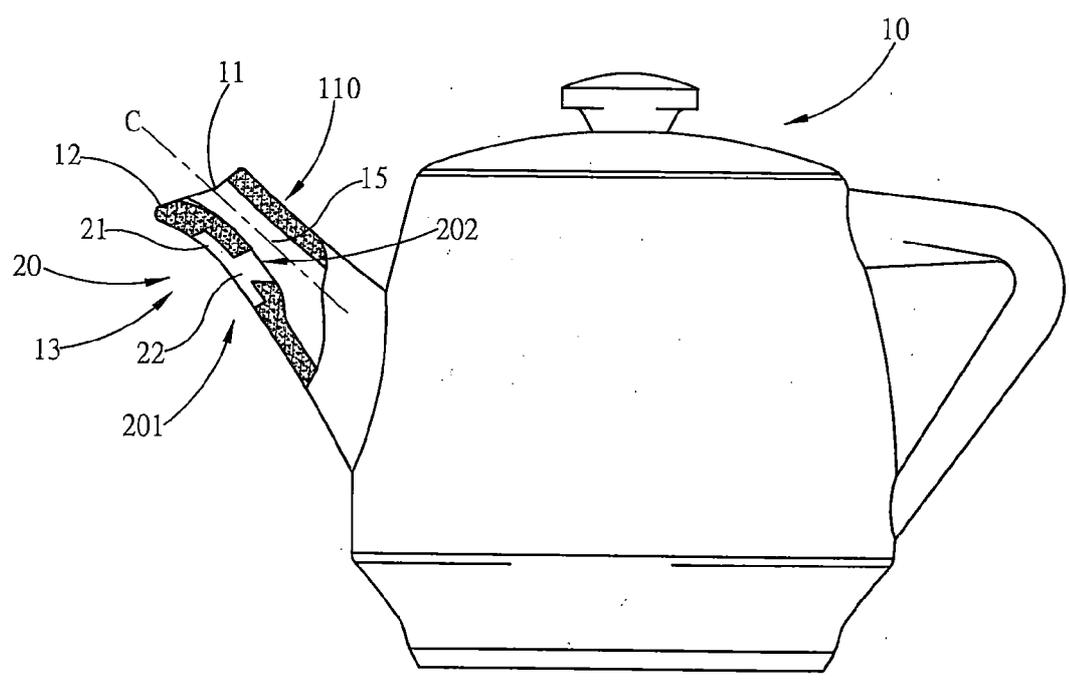
第2圖



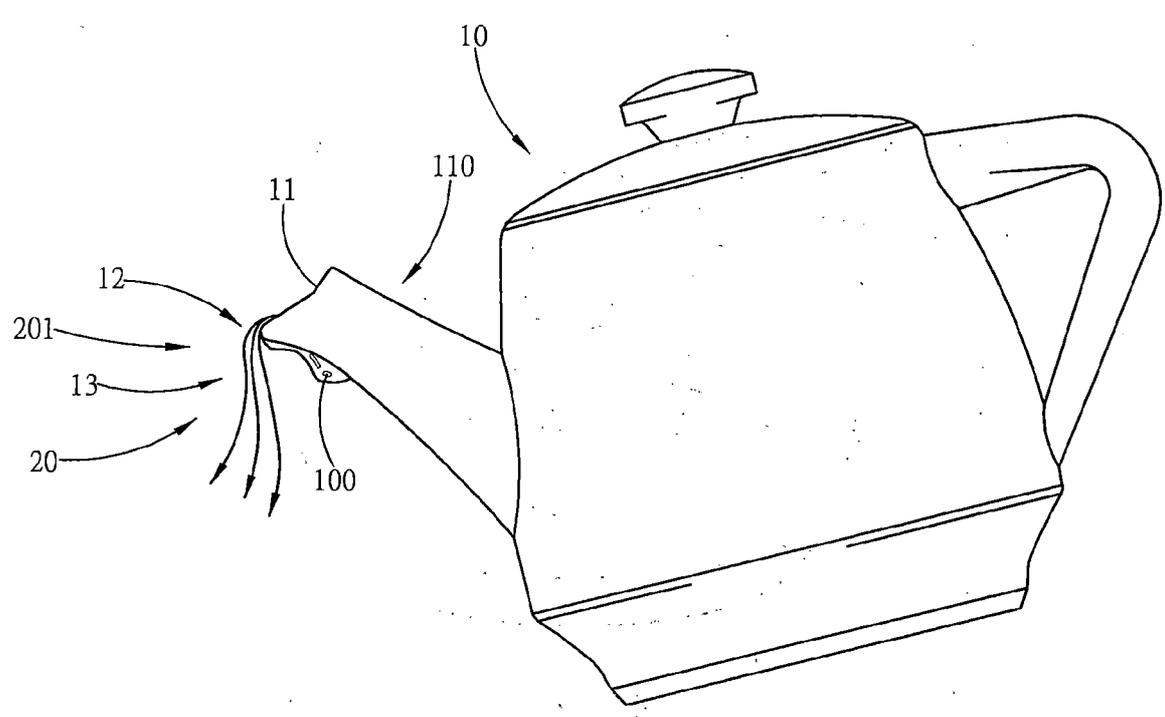
第3圖



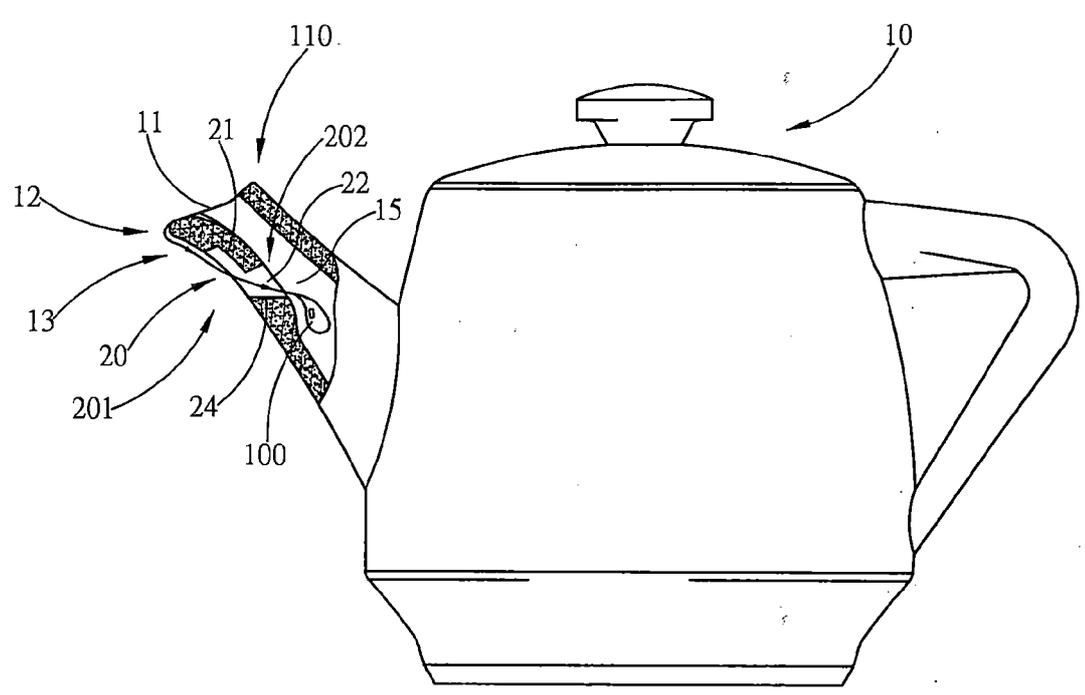
第4圖



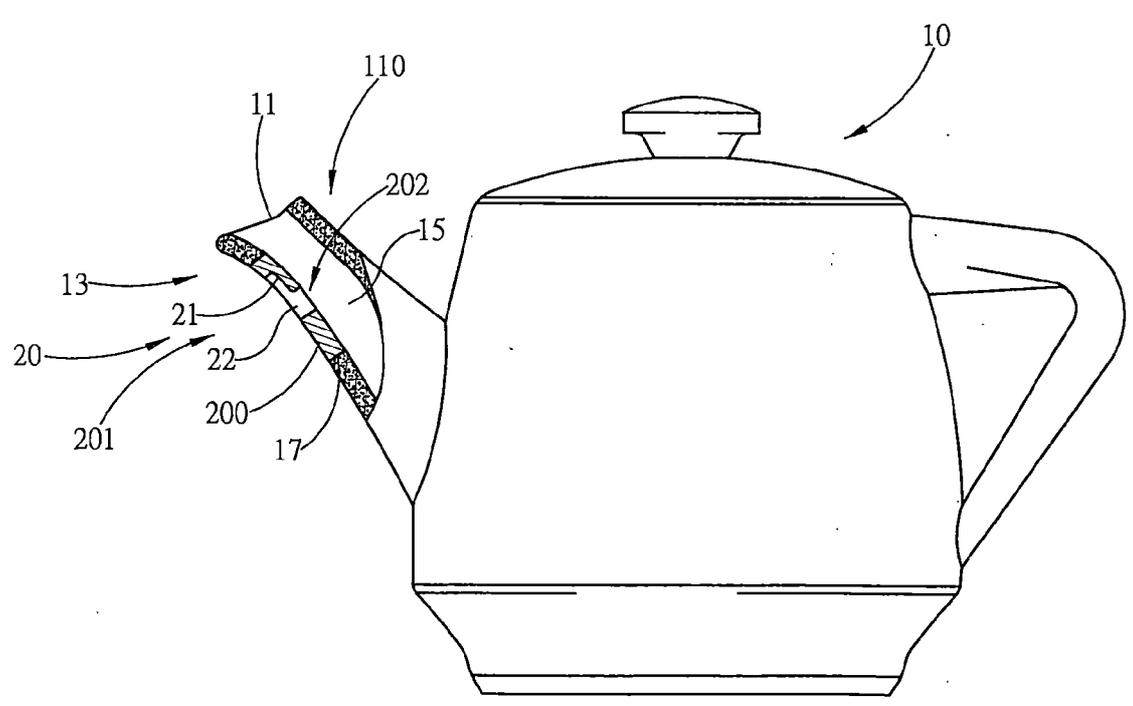
第5圖



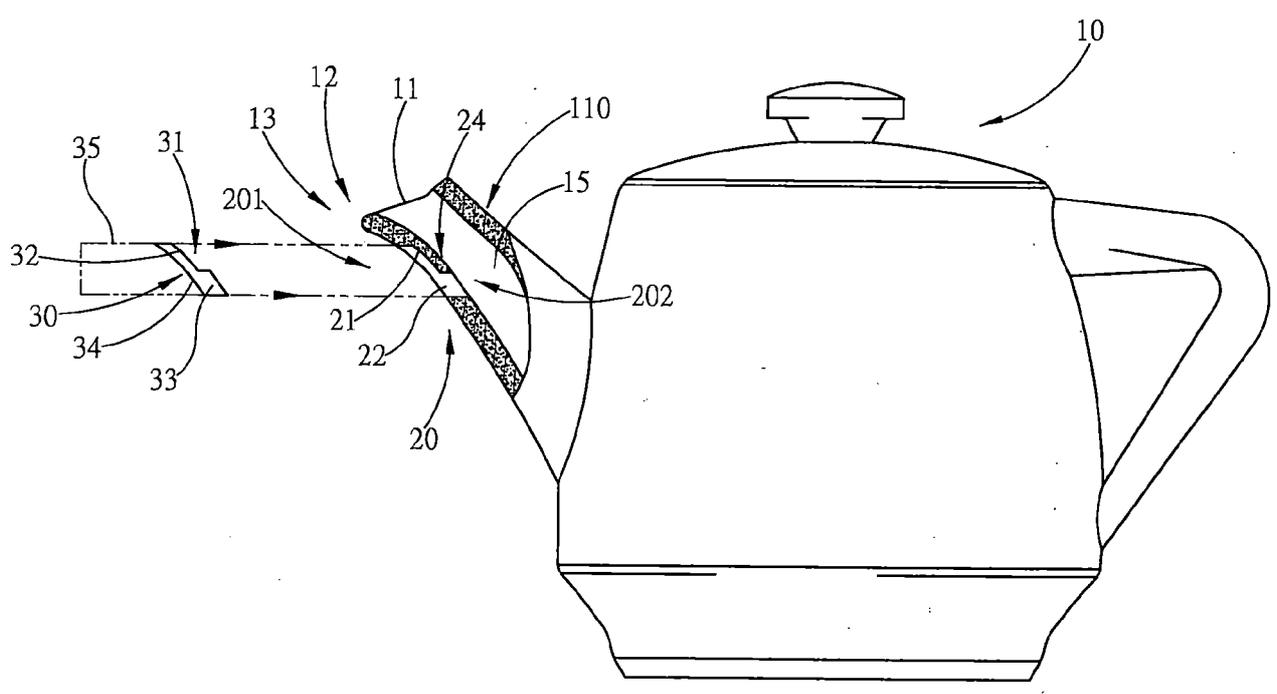
第6圖



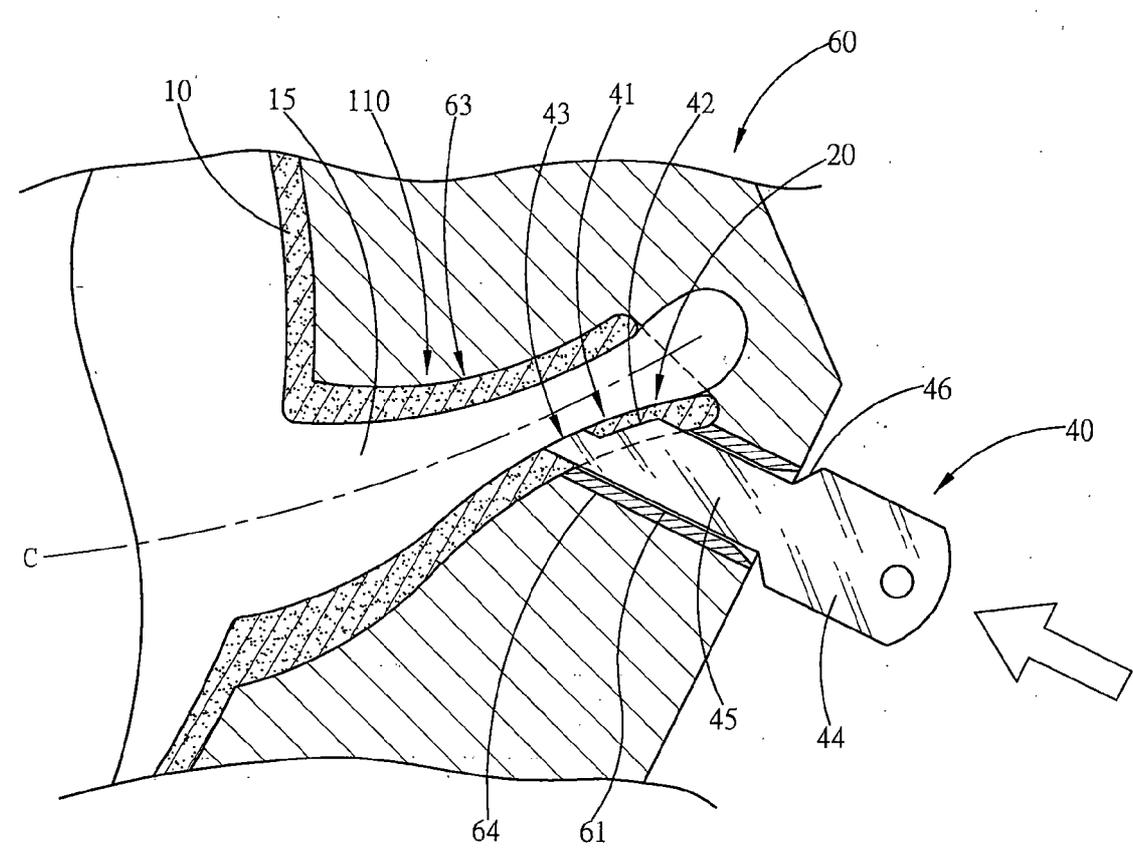
第7圖



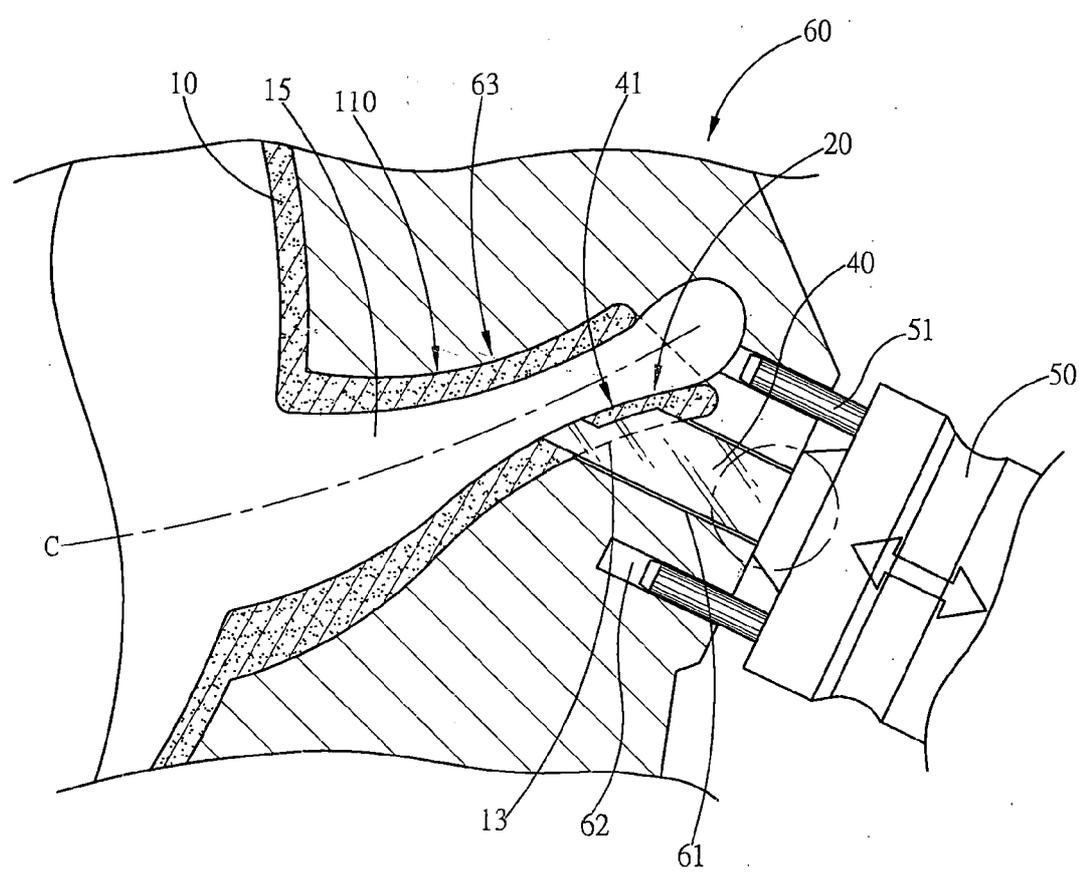
第8圖



第9圖



第10圖



第11圖