



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106079033 A

(43)申请公布日 2016.11.09

(21)申请号 201610477399.1

(22)申请日 2016.06.27

(71)申请人 贵州省玉鼎陶瓷实业有限公司

地址 556500 贵州省黔东南苗族侗族自治州三穗县经济开发区汽配工贸机械产业园1号

(72)发明人 王先国 姜大勇 王先政

(74)专利代理机构 贵阳春秋知识产权代理事务所(普通合伙) 52109

代理人 李剑

(51)Int.Cl.

B28B 1/26(2006.01)

B28B 11/02(2006.01)

B28B 11/24(2006.01)

C04B 33/24(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种陶瓷酒壶的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种陶瓷酒壶的制作方法,其特征在于包括如下操作步骤:壶身坯体的制作:壶嘴、壶把和壶盖在内的附件装饰物坯体分别根据设计的造型单独制成,据酒壶整体结构,壶嘴开口位置在酒壶壶身的由低起上的3/5高度处;壶把和壶嘴与壶主坯体的安装连接采用相同制陶瓷泥的泥浆连接而成,待干燥1.5~2.5小时后精磨修光;将胚体逐步晾干,酒壶烧制。本发明烧制的酒壶与口配合好、成品率高、耐磨、不易碎。避免了传统陶瓷酒壶由于瓷泥结构紧密性、泥性、吸水性以及烧制过程中温控掌握不好而导致变形大等缺陷,同时还节约了劳动力和原材料成本,提高了工作效率和劳动生产率。

1. 一种陶瓷酒壶的制作方法,其特征在于包括如下操作步骤:

1)壶身坯体的制作:

先雕刻壶身的外型,然后通过雕刻了的外型制作成型模具,把陶泥泡入模具型框,使陶泥以1.5~2mm之间的厚度均匀附作在型框内壁上,经过15~20分钟吸水干燥后,再脱模得出壶的主坯身,经过28~30小时坯体自然干燥后,对壶身进行反复磨光;

2)附件坯体制作:

壶嘴、壶把和壶盖在内的附件装饰物坯体分别根据设计的造型单独制成,据酒壶整体结构,壶嘴开口位置在酒壶壶身的由低起上的3/5高度处;

3)酒壶坯体安装:

壶把和壶嘴与壶主坯体的安装连接采用相同制陶瓷泥的泥浆连接而成,待干燥1.5~2.5小时后精磨修光;

4)将胚体逐步晾干,晾干时间夏季一般在18~26小时,春和秋季在20~28小时,冬季一般在28~36小时,这样烧成时,可保证壶身与壶盖的配合误差不超过0.5mm,不易变形,并且烧成成品率高;

5)酒壶烧制:

把酒壶放进窑炉内中温烧制4~5小时,中温烧制温度600℃~800℃,然后冷却后将酒壶坯体上釉,再放入高温窑炉恒温烧制2~3小时,高温烧制温度800℃~1000℃,然后逐步升温,升温到1320℃~1350℃,并保温40~60分钟,然后随炉降温,温度降到250℃~300℃,打开窑门,散热降温至50℃~70℃时,酒壶可出炉。

2. 所述的新型陶瓷酒壶的制作工艺,根据酒壶整体结构,壶嘴开口位置在酒壶壶身的由低起上的3/5高度处。

3. 根据权利要求1所述的一种陶瓷酒壶的制作方法,其特征在于:壶身和壶盖的坯体都采用模型框成型法一次性注浆成型。

一种陶瓷酒壶的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种陶瓷酒壶的制作方法,属于瓷器制作领域。

背景技术

[0002] 高质量的陶瓷酒壶不但具有盛装美酒的实用价值,还因其制作方法特殊,做工精巧细致、外形不俗、内涵委婉古朴而具有把玩收藏的价值。一把福寿酒壶的制成要经过几十上百道大小工序。只有精心制作,才能使壶体现出它的物质。好的酒壶除了壶的流、把、盖、肩、腹应与壶身整体比例协调外,点、线、面的过渡转折也一定要清楚、流畅。

[0003] 然而目前酒壶的制作已由手工作坊、个人手工制作发展为现代工业化、标准化生产,改变了小作坊和手工时期吸水性弱、盖与口配合不好、成品率低、不耐磨、易碎的不良现象。

发明内容

[0004] 本发明旨在提供一种陶瓷酒壶的制作方法,包括如下操作步骤:

1)壶身坯体的制作:

先雕刻壶身的外形,然后通过雕刻了的外形制作成型模具,把陶泥泡入模具型框,使陶泥以1.5~2mm之间的厚度均匀附作在型框内壁上,经过15~20分钟吸水干燥后,再脱模得出壶的主坯身,经过28~30小时坯体自然干燥后,对壶身进行反复磨光;

2)附件坯体制作:

壶嘴、壶把和壶盖在内的附件装饰物坯体分别根据设计的造型单独制成,壶嘴开口位置在酒壶壶身的由低起上的3/5高度处;

3)酒壶坯体安装:

壶把和壶嘴与壶主坯体的安装连接采用相同制陶瓷泥的泥浆连接而成,待干燥1.5~2.5小时后精磨修光;

4)将胚体逐步晾干;

5)酒壶烧制:

把酒壶放进窑炉内中温烧制4~5小时,中温烧制温度600℃~800℃,然后冷却后将酒壶坯体上釉,再放入高温窑炉恒温烧制2~3小时,高温烧制温度800℃~1000℃,然后逐步升温,升温到1320℃~1350℃,并保温40~60分钟,然后随炉降温,温度降到250℃~300℃,打开窑门,散热降温至50℃~70℃时,酒壶可出炉。

[0005] 壶身和壶盖的坯体都采用模型框成型法一次性注浆成型。

[0006] 为了使壶盖和壶身的配合稳合度,要采用先制作壶身和壶口,然后根据壶口尺寸,按照壶口不大于壶盖0.5mm的要求来制作壶盖,并且壶盖和壶身晾干过程中时间要一致,才能保证烧制收缩率一致,才不会出现二者相应配合误差。

[0007] 本发明烧制的酒壶与口配合好、成品率高、耐磨、不易碎。避免了传统陶瓷酒壶由于瓷泥结构紧密性、泥性、吸水性以及烧制过程中温控掌握不好而导致变形大等缺陷,同时

还节约了劳动力和原材料成本,提高了工作效率和劳动生产率。

具体实施方式

[0008]

1) 壶身坯体的制作

先雕刻壶身的外型,然后通过雕刻了的外型制作成型模具,把陶泥泡入模具型框,使陶泥以1.5~2mm之间的厚度均匀附作在型框内壁上,经过15~20分钟吸水干燥后,再脱模得出壶的主坯身,经过28~30小时坯体自然干燥后,对壶身进行反复磨光;

2) 附件坯体制作

壶嘴、壶把和壶盖在内的附件装饰物坯体分别根据设计的造型单独制成,壶嘴开口位置在酒壶壶身的由低起上的3/5高度处;

3) 酒壶坯体安装

壶把和壶嘴与壶主坯体的安装连接采用相同制陶瓷泥的泥浆连接而成,待干燥1.5~2.5小时后精磨修光;

4) 将胚体逐步晾干,晾干时间夏季一般在18~26小时,春和秋季在20~28小时,冬季一般在28~36小时,这样烧成时,可保证壶身与壶盖的配合误差不超过0.5mm,不易变形,并且烧成成品率高;

5) 酒壶烧制

把酒壶放进窑炉内中温烧制4~5小时,中温烧制温度600℃~800℃,然后将酒壶坯体上釉,再放入高温窑炉恒温烧制2~3小时,高温烧制温度800℃~1000℃,然后逐步升温,升温到1320℃~1350℃,并保温40~60分钟,然后随炉降温,温度降到250℃~300℃,打开窑门,散热降温至50℃~70℃时,酒壶可出炉。