(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201987263 U
(45)授权公告日 2011.09.28

(21)申请号 201020689548.9

(22)申请日 2010.12.30

(73)专利权人 范资财
地址 中国台湾桃园县

(72)发明人 范资财

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246
代理人 龚燮英

(51)Int.Cl.
A47J 27/00(2006.01)
A47J 36/02(2006.01)

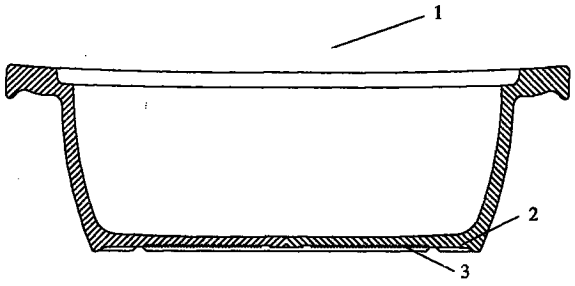
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种可导磁锅具

(57)摘要

本实用新型涉及一种可导磁锅具，包括一锅具本体与导磁金属层，锅具本体的底部外侧设有至少一层能够将导磁金属层紧密附着于锅具本体的粗糙层，从而促使具有导磁金属层紧密附着于锅具本体，从而提高两者之间的稳定性及锅具的导磁性。本实用新型设计结构简单合理，不但强化了锅具整体的密度，提升了锅具的品质，还提高了传热效果，热量通过导磁金属层能够充分、快速地传递至锅具内部，从而缩短了食物烹调的时间。另外，该导磁金属层也有利于锅体使用火源加热或电磁式进行加热，在锅体快速升温的同时，且锅底也不易被烧坏。



CN 201987263 U

1. 一种可导磁锅具，包括一锅具本体与导磁金属层，其特征在于，所述锅具本体的底部外侧喷涂有至少一层能够将所述导磁金属层紧密附着于所述锅具本体的粗糙层。

2. 如权利要求 1 所述的一种可导磁锅具，其特征在于，所述导磁金属层设置于所述粗糙层的外侧表面。

3. 如权利要求 1 所述的一种可导磁锅具，其特征在于，所述导磁金属层的材料为纯铁、低碳钢、中碳钢、导磁不锈钢。

4. 如权利要求 1 所述的一种可导磁锅具，其特征在于，所述锅具本体的直径由下至上逐渐变大。

5. 如权利要求 1 所述的一种可导磁锅具，其特征在于，所述锅具本体两侧边缘的外侧还喷涂有至少一层所述粗糙层。

6. 如权利要求 1 所述的一种可导磁锅具，其特征在于，所述锅具本体的底壁内侧表面还喷敷有不沾料料层。

一种可导磁锅具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锅具，尤其是一种以电磁效果进行加热的可导磁锅具。

背景技术

[0002] 目前，电磁炉已成为现代家庭生活中不可缺少家电之一，它必须选择底部可导磁的锅具才能达到煮熟加热效果，此种锅具多为全不锈钢锅或多层金属复合底结构铝锅具。而铝合金压铸锅、陶瓷锅不能导磁，只可用火焰直接加热或利用电热管加热。全不锈钢锅具底部较薄，煎、炒食物时较容易糊锅。而铝合金压铸锅、陶瓷锅底部较厚，受热均匀，食物不容易糊锅。多层金属复合底结构铝锅需将不锈钢板放置在模具中，加压令其延展成预定形状，通过现有焊接、热压或其他方式将具有导磁性的不锈钢片嵌于铝锅底部，再进行其它后续加工后即可完成。此种方法成本高、效率低，且会造成结合效果不佳，与铝锅本体密合度较差，品质无法符合高硬度、高密度锅具要求，并会间接影响到锅具的导磁效果。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术中存在的不足之外，本实用新型提供一种能够将导磁金属层紧密附着于锅具底部，从而提高锅具导磁与传热效果的一种可导磁锅具。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供一种可导磁锅具，包括一锅具本体与导磁金属层，所述锅具本体的底部外侧喷涂有至少一层能够将所述导磁金属层紧密附着于所述锅具本体的粗糙层。

[0005] 所述导磁金属层设置于所述粗糙层的外侧表面。

[0006] 所述导磁金属层的材料为纯铁、低碳钢、中碳钢、导磁不锈钢。

[0007] 所述锅具本体的直径由下至上逐渐变大。

[0008] 所述锅具本体两侧边缘的外侧还喷涂有至少一层所述粗糙层。

[0009] 所述锅具本体的底壁内侧表面还喷敷有不沾料料层。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型具有以下优点：

[0011] 本实用新型提供一种可导磁锅具，包括一锅具本体与导磁金属层，锅具本体的底部外侧喷涂有至少一层能够将导磁金属层紧密附着于锅具本体的粗糙层，从而促使具有导磁金属层紧密附着于锅具本体，从而提高两者之间的稳定性及锅具的导磁性。本实用新型设计结构简单合理，不但强化了锅具整体的密度，提升了锅具的品质，还提高了传热效果，热量通过导磁金属层能够充分、快速地传递至锅具内部，从而缩短了食物烹调的时间。另外，该导磁金属层也有利于锅体使用火源加热或电磁式进行加热，在锅体快速升温的同时，且锅底也不易被烧坏。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型剖面图；

[0013] 图 2 为本实用新型另一实施例剖面图。

[0014] 主要元件符号说明如下：

[0015] 1 锅具本体 2 粗糙层

[0016] 3 导磁金属层 4 不沾料料层

具体实施方式

[0017] 为了更清楚的表述本实用新型，下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0018] 图 1 为本实用新型剖面图，锅具本体 1 采用金属材质经高压锻造技术成型，且锅具本体 1 的直径由下至上逐渐变大，其两侧边缘外侧与底部外侧分别采用喷涂的方式从而形成至少一层粗糙层 2，在锅具本体 1 底部粗糙层 2 的外侧表面还附着有导磁金属层 3。该导磁金属层 3 可采用纯铁、低碳钢、中碳钢、导磁不锈钢等材质制成，一般以采用中碳钢或导磁不锈钢为较佳的材质。由于在锅具本体与导磁金属层之间设置粗糙层，因此能够促使导磁金属层紧密附着于锅具本体的底部，从而提高两者之间的稳定性及锅具的导磁性。

[0019] 图 2 为本实用新型另一实施例剖面图，在锅具本体 1 的底壁内侧表面还喷敷有不沾料料层 4，从而避免在烹调过程中食品与锅具的内底壁表面发生粘结造成糊锅的现象，不但烹调后食品的味道不会受到影响，对烹调后锅具的清洗也比较容易方便。

[0020] 本实用新型的制造方法包括以下几步骤：

[0021] 1、通过模具先将锅具本体制造成型；

[0022] 2、将锅具底部表面通过加工机处理成粗糙面；

[0023] 3、在锅具底部粗糙面上通过加工机处理后，使粗糙面的外侧表面均匀附着一层可导磁金属层。

[0024] 综上所述，本实用新型在制造过程中以喷涂取代现有的焊接、热压等技术，通过喷涂及粗糙表面，促使具有导磁型金属层紧密附着于锅具本体，从而提高两者稳定性及锅具导磁性。又因其设计结构简单合理，不但强化了锅具整体的密度，提升了锅具的品质，还提高了传热效果，热量通过导磁金属层能够充分、快速地传递至锅具内部，从而缩短了食物烹调的时间。另外，该导磁金属层也有利于锅体使用火源加热或电磁式进行加热，在锅体快速升温的同时，且锅底也不易被烧坏。

[0025] 以上公开的仅为本实用新型的几个具体实施例，但是，本实用新型并非局限于此，任何本领域的技术人员能思之的变化都应落入本实用新型的保护范围。

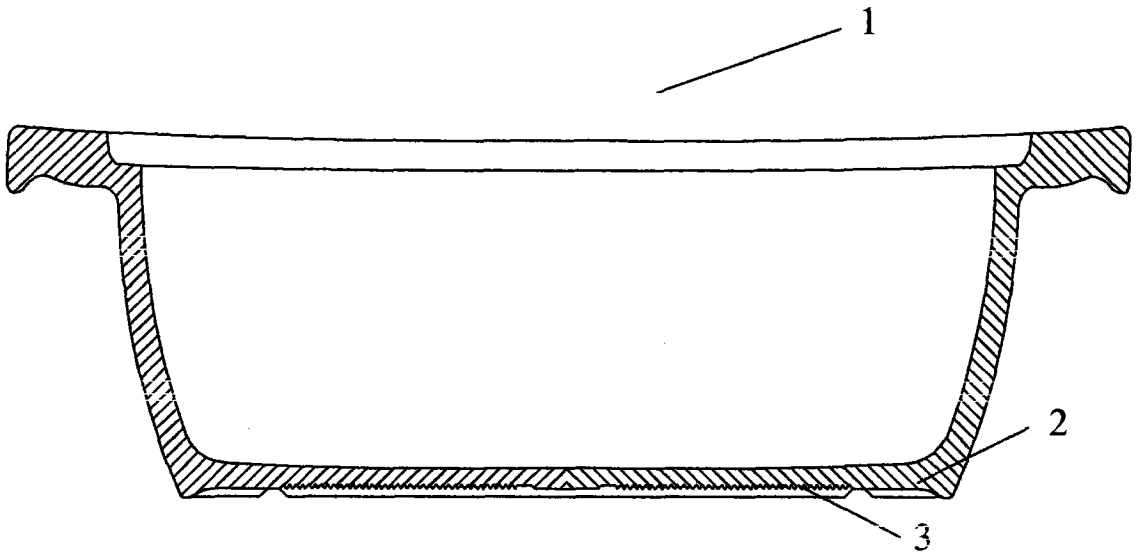


图 1

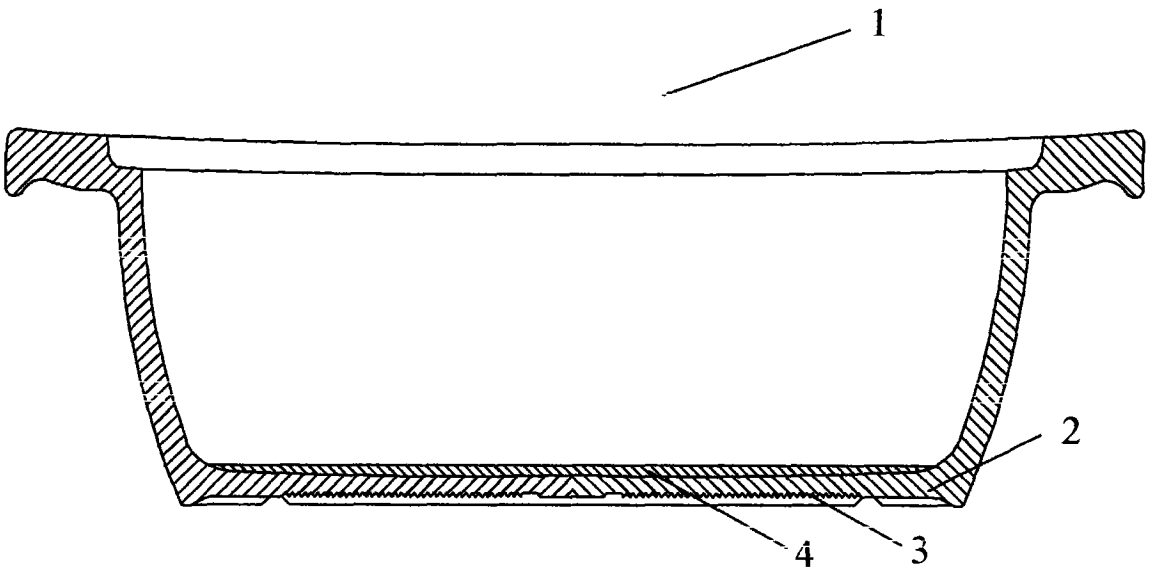


图 2