



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208876041 U

(45)授权公告日 2019.05.21

(21)申请号 201820959949.8

A47J 37/10(2006.01)

(22)申请日 2018.06.21

A47J 37/06(2006.01)

(73)专利权人 佛山市顺德区美的电热电器制造
有限公司

A47J 36/00(2006.01)

地址 528311 广东省佛山市顺德区北滘镇
三乐东路19号

A47J 36/02(2006.01)

专利权人 美的集团股份有限公司

A47J 36/04(2006.01)

(72)发明人 李康 蒋坤朋 李洪伟 李兴航
曹达华 杨玲

(74)专利代理机构 北京友联知识产权代理事务
所(普通合伙) 11343

代理人 尚志峰 汪海屏

(51)Int.Cl.

A47J 27/00(2006.01)

A47J 27/086(2006.01)

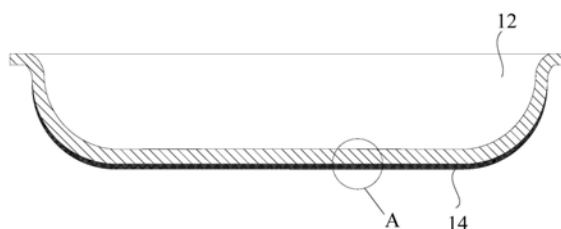
权利要求书1页 说明书7页 附图1页

(54)实用新型名称

锅具及烹饪器具

(57)摘要

本实用新型提供了一种锅具,包括:锅具基体和导热层,锅具基体包括底壁和侧壁;导热层至少附设在底壁的外表面上;其中,导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值范围为0.2至1。通过设定导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值范围为0.2至1,换句话说,设定导热层覆盖锅具基体的外表面的比例,可有效避免导热层覆盖面面积过小,小于0.2倍的锅具基体的表面积而出现导热效果差的情况,避免底壁局部温度过高而出现焦糊现象。



1. 一种锅具,其特征在于,包括:
锅具基体,所述锅具基体包括底壁和侧壁;
导热层,至少附设在所述底壁的外表面上;
其中,所述导热层的外表面面积与所述锅具基体的外表面面积的比值范围为0.2至1。
2. 根据权利要求1所述的锅具,其特征在于,
所述导热层的外表面面积与所述锅具基体的外表面面积的比值范围为0.25至0.95。
3. 根据权利要求1所述的锅具,其特征在于,
附设在所述底壁上的所述导热层的厚度范围为0.03mm至3mm。
4. 根据权利要求1所述的锅具,其特征在于,
所述导热层还附设在所述侧壁的外表面上,所述导热层在高度方向上的延伸长度之和与
所述锅具基体的高度的比值范围为0.1至1,和/或位于所述侧壁上的所述导热层的厚度
从下至上逐渐减小。
5. 根据权利要求1所述的锅具,其特征在于,
所述导热层从所述底壁的中心至少延伸至所述底壁的半径的1/2长度处。
6. 根据权利要求1至5中任一项所述的锅具,其特征在于,
所述锅具基体上设有最高水位线,所述最高水位线以下部位设有所述导热层。
7. 根据权利要求1至5中任一项所述的锅具,其特征在于,
所述锅具基体还包括位于其开口端的翻边,所述导热层为防锈导热层,所述导热层至
少覆盖所述翻边的上表面和/或所述翻边的外周面。
8. 根据权利要求1至5中任一项所述的锅具,其特征在于,所述锅具还包括:
保护层,位于所述锅具基体的外侧,并至少附设在所述导热层的外表面上。
9. 根据权利要求8所述的锅具,其特征在于,
所述导热层还附设在所述锅具基体的内表面;和/或
所述保护层包裹所述锅具基体的外表面。
10. 根据权利要求8所述的锅具,其特征在于,
所述导热层通过热喷涂、冷喷涂、热浸镀或涂覆的方式成型在所述锅具基体上;
所述保护层通过喷涂、压力焊或钎焊的方式成型在所述导热层上。
11. 根据权利要求8所述的锅具,其特征在于,
所述锅具基体为不锈钢基体、铁合金基体或钛合金基体;和/或
所述导热层为铜合金层、铝合金层、银层或石墨烯层;和/或
所述保护层为防锈层或不锈钢层。
12. 一种烹饪器具,其特征在于,包括:
如权利要求1至11中任一项所述的锅具。

锅具及烹饪器具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及厨房电器技术领域,具体而言,涉及一种锅具和一种烹饪器具。

背景技术

[0002] 目前,锅具大多采用304或430等不锈钢材质,但不锈钢的导热性相对较差,在加热过程中,容易形成局部高温,导致加热效果不理想,易出现局部烧焦现象。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在至少解决现有技术或相关技术中存在的技术问题之一。

[0004] 为此,本实用新型的一个方面提出一种锅具。

[0005] 本实用新型的另一个方面提出一种烹饪器具。

[0006] 有鉴于此,根据本实用新型的一个方面提供了一种锅具,包括:锅具基体,锅具基体包括底壁和侧壁;导热层,至少附设在底壁的外表面上;其中,导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值范围为0.2至1。

[0007] 本实用新型提供的锅具,通过在锅具基体的外表面附设导热层,并至少附设在底壁的外表面上,由于加热装置通常集中加热锅具的底壁,进而通过将导热层附设在锅具的底壁的外表面上,有利于将底壁处的热量快速地传递到锅具的侧壁等区域,避免底壁局部温度过高而出现焦糊现象,同时有利于锅具快速升温,促进锅具内的食材均匀受热。本申请默认导热层的导热系数大于锅具基体的导热系数。具体地,导热层可部分覆盖底壁的外表面或完全覆盖底壁的外表面,导热层也可部分或完全覆盖侧壁的外表面,可依据实际需求进行相应设定。另外,通过设定导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值范围为0.2至1,换句话说,设定导热层覆盖锅具基体的外表面的比例,可有效避免导热层覆盖面积过小,小于0.2倍的锅具基体的表面积而出现导热效果差的情况。优选地,导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值为0.5或0.7。

[0008] 另外,根据本实用新型提供的上述技术方案中的锅具,还可以具有如下附加技术特征:

[0009] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值范围为0.25至0.95。

[0010] 在该技术方案中,进一步限定导热层的外表面面积与锅具基体的外表面面积的比值在0.25至0.95之间,一方面避免导热层覆盖面积过小,小于0.25倍的锅具基体的表面积而出现导热效果差的情况,另一方面节省导热层用料,节约成本,无需全部覆盖锅具基体的外表面。

[0011] 在上述任一技术方案中,优选地,附设在底壁上的导热层的厚度范围为0.03mm至3mm。

[0012] 在该技术方案中,通过设定附设在底壁上的导热层的厚度范围为0.03mm至3mm,可有效避免底壁处的导热层的厚度过薄,薄于0.03mm而导致传热效果差,从而无法快速地将

大量热传递到侧壁上,也可有效避免底壁处的导热层的厚度过厚,厚于3mm而导致材料浪费,增加锅具整体重量,以及影响锅具基体的底壁的受热情况。

[0013] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层还附设在侧壁的外表面上,导热层在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体的高度的比值范围为0.1至1。

[0014] 在该技术方案中,通过将导热层附设在侧壁上,可加快热量传递,使得热量能够快速经导热层传递至锅具基体各处,有利于锅具基体快速升温,便于锅具内部食材均匀受热。具体地,设定导热层在锅具基体的高度方向上的延伸长度之和与锅具基体的高度的比值范围为0.1至1,可有效避免导热层在锅具基体的高度方向上的延伸长度过小,小于0.1倍的锅具基体的高度而导致导热层无法快速地将热量传递到锅具基体的各处,导热效果差。其中,导热层在锅具基体的外表面连续分布或间隔分布,在导热层在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体的高度的比值为0.1时,优选导热层连续分布,而在导热层在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体的高度的比值大于0.5时,优选导热层间隔分布,一方面节省用料,另一方面有利于在受热效果差的地方设置导热层,来均衡锅具基体各处受热效果,有利于锅具内的食材均匀受热。优选地,导热层在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体的高度的比值为0.3或0.7。

[0015] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层还附设在侧壁的外表面上,位于侧壁上的导热层的厚度从下至上逐渐减小。

[0016] 在该技术方案中,当侧壁的外表面上附设有导热层时,在锅具的高度方向上,从下至上导热层的厚度逐渐减小,一方面节省用料,节约成本,另一方面由于加热装置多集中在锅具的中下部进行加热,进而在锅具基体的中下部设置较厚的导热层,而越向上导热层的厚度越薄,有利于热量沿导热层快速且均匀地扩散到锅具基体各处,有利于锅具内部的食材均匀受热。

[0017] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层从底壁的中心至少延伸至底壁的半径的1/2长度处。

[0018] 在该技术方案中,无论是明火加热还是电磁加热,底壁的中心区域的温度都是最高的,进而通过限定导热层从底壁的中心处至少延伸至底壁半径的二分之一长度处,即导热层至少附设1/2的底壁半径,确保导热层可以充分覆盖该温度最高区域,有利于通过导热层将热量快速地传导出,防止该部位烧焦。

[0019] 在上述任一技术方案中,优选地,锅具基体上设有最高水位线,最高水位线以下部位设有导热层。

[0020] 在该技术方案中,当锅具基体上具有最高水位线时,通过在最高水位线以下部位设有导热层,一方面有利于导热层将热量向最高水位线所在区域传递,保证锅具内部食材充分受热,另一方面避免导热层过高设置而造成资源浪费。优选地,导热层从下至上延伸至最高水位线所在位置。其中,最高水位线可通过压制或印刻等方式设置在锅具基体的内表面上。

[0021] 在上述任一技术方案中,优选地,锅具基体还包括位于其开口端的翻边,导热层为防锈导热层,导热层至少覆盖翻边的上表面和/或翻边的外周面。

[0022] 在该技术方案中,锅具基体还包括位于其开口端的翻边结构,且导热层为防锈导热层,该导热层至少覆盖翻边的上表面和/或翻边的外周面,能够有效对翻边进行防护,避

免翻边部位因多次与周围部件磕碰或摩擦而直接外露,出现腐蚀生锈现象等,使得翻边部位不仅能够依靠锅具最外层的防腐层进行防护,还能够依靠导热层自身的防锈效果进一步进行防护,确保翻边不会出现腐蚀生锈现象。优选地,导热层在锅具基体的外表面连续分布,并至少覆盖翻边的外周面,由于导热层连续分布,进而导热层与锅具基体的连接牢固性更好,不易掉落,进一步确保翻边外露生锈。需要说明的是,该翻边包括上表面、下表面及衔接上表面和下表面的外周面,该翻边的上表面、下表面及外周面均属于锅具基体的外表面的一部分。

[0023] 在上述任一技术方案中,优选地,锅具还包括:保护层,位于锅具基体的外侧,并至少附设在导热层的外表面上。

[0024] 在该技术方案中,在导热层的外表面还覆盖保护层,一方面避免导热层直接外露而生锈,另一方面避免导热层外露后与外界发生磨损,甚至造成导热失效。优选地,保护层仅覆盖在导热层的外表面,节省材料,节约成本,或保护层除覆盖在导热层的外表面外还覆盖锅具基体的部分外表面。

[0025] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层还附设在锅具基体的内表面。

[0026] 在该技术方案中,导热层还覆盖锅具基体的内表面,能够有效提高锅具的导热性能,确保锅具各处受热均匀,进而提高烹饪效果。

[0027] 在上述任一技术方案中,优选地,保护层包裹锅具基体的外表面。

[0028] 在该技术方案中,保护层除覆盖在导热层的外表面外,保护层还包裹锅具基体的整体的外表面,不仅可对导热层进行防护,还可对锅具基体进行防护。

[0029] 在上述任一技术方案中,优选地,导热层通过热喷涂、冷喷涂、热浸镀或涂覆的方式成型在锅具基体上。

[0030] 在该技术方案中,导热层通过热喷涂或冷喷涂或热浸镀或涂覆的方式设置在锅具基体上,一方面便于生产加工,另一方面可有效避免导热层随着锅具基材一起拉伸或弯曲形变时,由于导热层通过热轧、冷轧或爆炸焊等方式制备而成,而出现宏观或微观开裂的情况,提高产品质量,也避免导热层通过钎焊或压力焊的方式设置在锅具基体的外表面上所带来的制作工艺复杂,制作成本高的问题。优选地,导热层通过热喷涂的方式成型在锅具基体上。

[0031] 在上述任一技术方案中,优选地,保护层通过喷涂、压力焊或钎焊的方式成型在导热层上。

[0032] 在该技术方案中,保护层优选通过喷涂、压力焊或钎焊的方式成型在导热层上,可使保护层与导热层连接牢固,附着性好。

[0033] 在上述任一技术方案中,优选地,锅具基体为不锈钢基体、铁合金基体或钛合金基体;和/或导热层为铜合金层、铝合金层、银层或石墨烯层;和/或保护层为防锈层或不锈钢层。

[0034] 在该技术方案中,锅具基体优选为拉伸成型的不锈钢基体、铸造或锻造或拉伸成型的铁合金基体,或钛合金基体,存热效果好,但导热效果较差,当然,锅具基体可为铸铁基体,而通过设置导热层为铜合金层、铝合金层、银层或石墨烯层,导热效果好,可有效改善锅具的受热均匀性,避免锅具的底壁处局部温度过高而出现焦糊问题。保护层优选为防锈层或不锈钢层,不仅具有防锈功能,且当保护层为不锈钢层时,该不锈钢层可直接受热,作为

发热体将热量传递至内侧的导热层,有利于导热层快速地将热量传递至锅具基体的各处,提高锅具整体的升温速度。具体地,采用喷涂工艺将防锈层成型在导热层的外表面上,采用压力焊或钎焊的方式将不锈钢层成型在导热层的外表面上。优选地,保护层为有机涂层或氧化层。

[0035] 本实用新型的另一方面提供了一种烹饪器具,包括:如上述技术方案中任一项的锅具。

[0036] 本实用新型提供的烹饪器具,由于具有上述任一技术方案中的锅具,进而具有上述任一技术方案的有益效果,在此不一一赘述。优选地,烹饪器具为电饭煲、电压力锅、煎烤机、煎锅或炒锅等。

[0037] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述部分中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0038] 本实用新型的上述和/或附加的方面和优点从结合下面附图对实施例的描述中将变得明显和容易理解,其中:

[0039] 图1示出了本实用新型的一个实施例的锅具的剖视示意图;

[0040] 图2示出了图1中的A处局部放大图。

[0041] 其中,图1和图2中附图标记与部件名称之间的对应关系为:

[0042] 12锅具基体,14导热层。

具体实施方式

[0043] 为了能够更清楚地理解本实用新型的上述目的、特征和优点,下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进行进一步的详细描述。需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0044] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是,本实用新型还可以采用其他不同于在此描述的方式来实施,因此,本实用新型的保护范围并不受下面公开的具体实施例的限制。

[0045] 下面参照图1和图2描述根据本实用新型一些实施例所述的锅具和烹饪器具。

[0046] 如图1和图2所示,本实用新型的一个方面提供了一种锅具,包括:锅具基体12,锅具基体12包括底壁和侧壁;导热层14,至少附设在底壁的外表面上;其中,导热层14的外表面面积与锅具基体12的外表面面积的比值范围为0.2至1。

[0047] 本实用新型提供的锅具,通过在锅具基体12的外表面附设导热层14,并至少附设在底壁的外表面上,由于加热装置通常集中加热锅具的底壁,进而通过将导热层14附设在锅具的底壁的外表面上,有利于将底壁处的热量快速地传递到锅具的侧壁等区域,避免底壁局部温度过高而出现焦糊现象,同时有利于锅具快速升温,促进锅具内的食材均匀受热。本申请默认导热层14的导热系数大于锅具基体12的导热系数。具体地,导热层14可部分覆盖底壁的外表面或完全覆盖底壁的外表面,导热层14也可部分或完全覆盖侧壁的外表面,可依据实际需求进行相应设定。另外,通过设定导热层14的外表面面积与锅具基体12的外表面面积的比值范围为0.2至1,换句话说,设定导热层14覆盖锅具基体12的外表面的比例,

可有效避免导热层14覆盖面面积过小,小于0.2倍的锅具基体12的表面积而出现导热效果差的情况。优选地,导热层14的外表面面积与锅具基体12的外表面面积的比值为0.5或0.7。

[0048] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,导热层14的外表面面积与锅具基体12的外表面面积的比值范围为0.25至0.95。

[0049] 在该实施例中,进一步限定导热层14的外表面面积与锅具基体12的外表面面积的比值在0.25至0.95之间,一方面避免导热层14覆盖面面积过小,小于0.25倍的锅具基体12的表面积而出现导热效果差的情况,另一方面节省导热层14用料,节约成本,无需全部覆盖锅具基体12的外表面。

[0050] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,附设在底壁上的导热层14的厚度范围为0.03mm至3mm。

[0051] 在该实施例中,通过设定附设在底壁上的导热层14的厚度范围为0.03mm至3mm,可有效避免底壁处的导热层14的厚度过薄,薄于0.03mm而导致传热效果差,从而无法快速地将大量热传递到侧壁上,也可有效避免底壁处的导热层14的厚度过厚,厚于3mm而导致材料浪费,增加锅具整体重量,以及影响锅具基体12的底壁的受热情况。

[0052] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,如图1所示,导热层14还附设在侧壁的外表面上,导热层14在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体12的高度的比值范围为0.1至1。

[0053] 在该实施例中,通过将导热层14附设在侧壁上,可加快热量传递,使得热量能够快速经导热层14传递至锅具基体12各处,有利于锅具基体12快速升温,便于锅具内部食材均匀受热。具体地,设定导热层14在锅具基体12的高度方向上的延伸长度之和与锅具基体12的高度的比值范围为0.1至1,可有效避免导热层14在锅具基体12的高度方向上的延伸长度过小,小于0.1倍的锅具基体12的高度而导致导热层14无法快速地将热量传递到锅具基体12的各处,导热效果差。其中,导热层14在锅具基体12的外表面连续分布或间隔分布,在导热层14在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体12的高度的比值为0.1时,优选导热层14连续分布,而在导热层14在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体12的高度的比值大于0.5时,优选导热层14间隔分布,一方面节省用料,另一方面有利于在受热效果差的地方设置导热层14,来均衡锅具基体12各处受热效果,有利于锅具内的食材均匀受热。优选地,导热层14在高度方向上的延伸长度之和与锅具基体12的高度的比值为0.3或0.7。

[0054] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,如图1所示,导热层14还附设在侧壁的外表面上,位于侧壁上的导热层14的厚度从下至上逐渐减小。

[0055] 在该实施例中,当侧壁的外表面上附设有导热层14时,在锅具的高度方向上,从下至上导热层14的厚度逐渐减小,一方面节省用料,节约成本,另一方面由于加热装置多集中在锅具的中下部进行加热,进而在锅具基体12的中下部设置较厚的导热层14,而越向上导热层14的厚度越薄,有利于热量沿导热层14快速且均匀地扩散到锅具基体12各处,有利于锅具内部的食材均匀受热。

[0056] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,导热层14从底壁的中心至少延伸至底壁的半径的1/2长度处。

[0057] 在该实施例中,无论是明火加热还是电磁加热,底壁的中心区域的温度都是最高的,进而通过限定导热层14从底壁的中心处至少延伸至底壁半径的二分之一长度处,即导

热层14至少附设1/2的底壁半径,确保导热层14可以充分覆盖该温度最高区域,有利于通过导热层14将热量快速地传导出,防止该部位烧焦。

[0058] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,锅具基体12上设有最高水位线,最高水位线以下部位设有导热层14。

[0059] 在该实施例中,当锅具基体12上具有最高水位线时,通过在最高水位线以下部位设有导热层14,一方面有利于导热层14将热量向最高水位线所在区域传递,保证锅具内部食材充分受热,另一方面避免导热层14过高设置而造成资源浪费。优选地,导热层14从下至上延伸至最高水位线所在位置。其中,最高水位线可通过压制或印刻等方式设置在锅具基体12的内表面上。

[0060] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,锅具基体12还包括位于其开口端的翻边,导热层14为防锈导热层,导热层14至少覆盖翻边的上表面和/或翻边的外周面。

[0061] 在该实施例中,锅具基体12还包括位于其开口端的翻边结构,且导热层14为防锈导热层,该导热层14至少覆盖翻边的上表面和/或翻边的外周面,能够有效对翻边进行防护,避免翻边部位因多次与周围部件磕碰或摩擦而直接外露,出现腐蚀生锈现象等,使得翻边部位不仅能够依靠锅具最外层的防腐层进行防护,还能够依靠导热层14自身的防锈效果进一步进行防护,确保翻边不会出现腐蚀生锈现象。优选地,导热层14在锅具基体12的外表面连续分布,并至少覆盖翻边的外周面,由于导热层14连续分布,进而导热层14与锅具基体12的连接牢固性更好,不易掉落,进一步确保翻边外露生锈。需要说明的是,该翻边包括上表面、下表面及衔接上表面和下表面的外周面,该翻边的上表面、下表面及外周面均属于锅具基体12的外表面的一部分。

[0062] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,锅具还包括:保护层,位于锅具基体12的外侧,并至少附设在导热层14的外表面上。

[0063] 在该实施例中,在导热层14的外表面还覆盖保护层,一方面避免导热层14直接外露而生锈,另一方面避免导热层14外露后与外界发生磨损,甚至造成导热失效。优选地,保护层仅覆盖在导热层14的外表面,节省材料,节约成本,或保护层除覆盖在导热层14的外表面外还覆盖锅具基体12的部分外表面。

[0064] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,导热层14还附设在锅具基体12的内表面。

[0065] 在该实施例中,导热层14还覆盖锅具基体12的内表面,能够有效提高锅具的导热性能,确保锅具各处受热均匀,进而提高烹饪效果。

[0066] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,保护层包裹锅具基体12的外表面。

[0067] 在该实施例中,保护层除覆盖在导热层14的外表面外,保护层还包裹锅具基体12的整体的外表面,不仅可对导热层14进行防护,还可对锅具基体12进行防护。

[0068] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,导热层14通过热喷涂、冷喷涂、热浸镀或涂覆的方式成型在锅具基体12上。

[0069] 在该实施例中,导热层14通过热喷涂或冷喷涂或热浸镀或涂覆的方式设置在锅具基体12上,一方面便于生产加工,另一方面可有效避免导热层14随着锅具基材一起拉伸或弯曲形变时,由于导热层14通过热轧、冷轧或爆炸焊等方式制备而成,而出现宏观或微观开裂的情况,提高产品质量,也避免导热层14通过钎焊或压力焊的方式设置在锅具基体12的外表面上所带来的制作工艺复杂,制作成本高的问题。优选地,导热层14通过热喷涂的方式

成型在锅具基体12上。

[0070] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,保护层通过喷涂、压力焊或钎焊的方式成型在导热层14上。

[0071] 在该实施例中,保护层优选通过喷涂、压力焊或钎焊的方式成型在导热层14上,可使保护层与导热层14连接牢固,附着性好。

[0072] 在本实用新型的一个实施例中,优选地,锅具基体12为不锈钢基体、铁合金基体或钛合金基体;和/或导热层14为铜合金层、铝合金层、银层或石墨烯层;和/或保护层为防锈层或不锈钢层。

[0073] 在该实施例中,锅具基体12优选为拉伸成型的不锈钢基体、铸造或锻造或拉伸成型的铁合金基体,或钛合金基体,存热效果好,但导热效果较差,当然,锅具基体12可为铸铁基体,而通过设置导热层14为铜合金层、铝合金层、银层或石墨烯层,导热效果好,可有效改善锅具的受热均匀性,避免锅具的底壁处局部温度过高而出现焦糊问题。保护层优选为防锈层或不锈钢层,不仅具有防锈功能,且当保护层为不锈钢层时,该不锈钢层可直接受热,作为发热体将热量传递至内侧的导热层14,有利于导热层14快速地将热量传递至锅具基体12的各处,提高锅具整体的升温速度。具体地,采用喷涂工艺将防锈层成型在导热层14的外表面上,采用压力焊或钎焊的方式将不锈钢层成型在导热层14的外表面上。优选地,保护层为有机涂层或氧化层。

[0074] 本实用新型的另一方面的实施例提供了一种烹饪器具,包括:如上述实施例中任一项的锅具。

[0075] 本实用新型提供的烹饪器具,由于具有上述任一实施例中的锅具,进而具有上述任一实施例的有益效果,在此不一一赘述。优选地,烹饪器具为电饭煲、电压力锅、煎烤机、煎锅或炒锅等。

[0076] 在本实用新型中,术语“多个”则指两个或两个以上,除非另有明确的限定。术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语均应做广义理解,例如,“连接”可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;“相连”可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0077] 在本说明书的描述中,术语“一个实施例”、“一些实施例”、“具体实施例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或实例。而且,描述的具体特征、结构、材料或特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0078] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,对于本领域的技术人员来说,本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

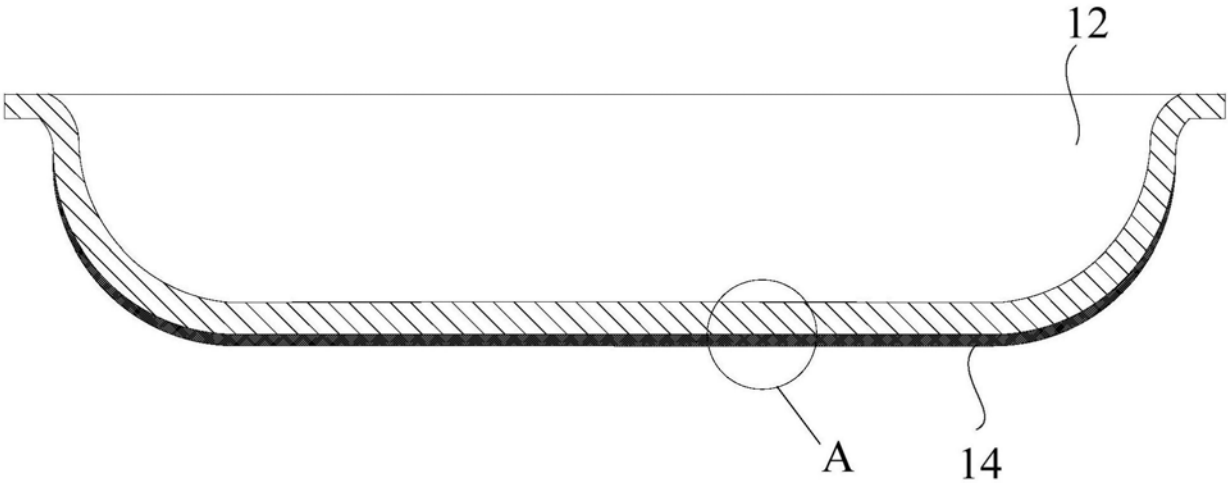


图1

A

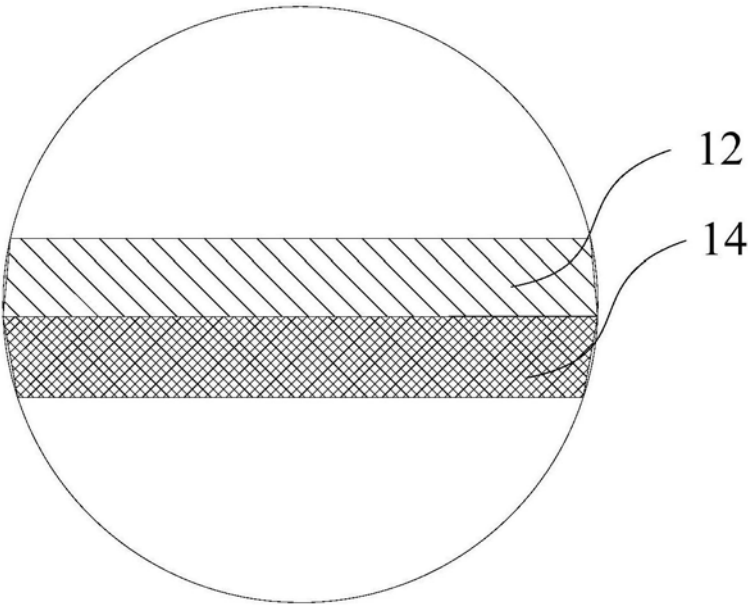


图2