(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221577458 U
(45)授权公告日 2024.08.23

(21)申请号 202323191165.5

(22)申请日 2023.11.24

(73)专利权人 佛山市顺德区美的电热电器制造有限公司
地址 528311 广东省佛山市顺德区北滘镇三乐东路19号

(72)发明人 高文祥 彭志伟 陈德鑫 吴慧民 江太阳 苏畅 刘化勇 陈依琳

(74)专利代理机构 北京派特恩知识产权代理有限公司 11270
专利代理师 陈煌辉 张颖玲

(51)Int.Cl.
A47J 27/00(2006.01)
A47J 36/20(2006.01)
A47J 36/24(2006.01)

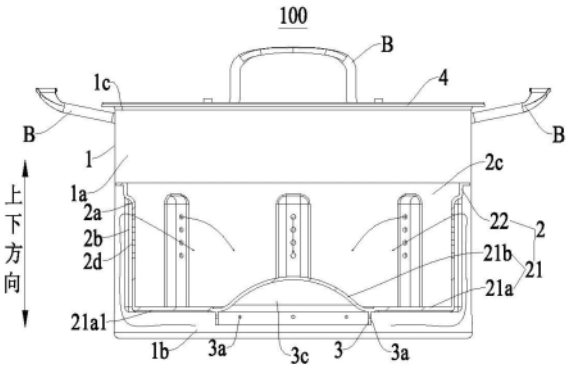
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54)实用新型名称

一种烹饪器具和烹饪装置

(57)摘要

本申请涉及厨房设备技术领域,提供了一种烹饪器具和烹饪装置,烹饪器具包括锅体、乳化锅和环筋。锅体形成有烹饪腔;乳化锅设置在烹饪腔内,乳化锅的周侧壁的局部向内凸起以形成喷射部,喷射部与烹饪腔的周侧壁之间限定出喷射腔,乳化锅内形成有乳化腔,喷射腔连通乳化腔;环筋环绕设置在乳化锅的外底表面以共同限定出压力腔,压力腔连通喷射腔。本申请提供的烹饪器具和烹饪装置能够加强汤液乳化,提高汤液浓度。



CN 221577458 U

1.一种烹饪器具,其特征在于,包括:

锅体,形成有烹饪腔;

乳化锅,设置在所述烹饪腔内,所述乳化锅的周侧壁的局部向内凸起以形成喷射部,所述喷射部与所述烹饪腔的周侧壁之间限定出喷射腔,所述乳化锅内形成有乳化腔,所述喷射腔连通所述乳化腔;

环筋,环绕设置在所述乳化锅的外底表面以共同限定出压力腔,所述压力腔连通所述喷射腔。

2.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述喷射部形成有喷射孔,所述喷射孔连通所述喷射腔和所述乳化腔。

3.根据权利要求2所述的烹饪器具,其特征在于,所述喷射孔的数量为多个,多个所述喷射孔沿上下方向间隔设置或者沿水平方向间隔设置。

4.所述根据权利要求2所述的烹饪器具,其特征在于,所述喷射孔的当量直径不小于1mm。

5.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述喷射部的数量为多个,多个所述喷射部沿周向间隔布置。

6.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述乳化锅的外底表面包括中间区域和外包区域,所述外包区域环绕于所述中间区域沿径向的外侧,所述环筋环绕设置在所述中间区域,所述外包区域的部分向上凸出以形成引流通道,所述引流通道连通所述喷射腔和所述压力腔。

7.根据权利要求6所述的烹饪器具,其特征在于,所述环筋形成有引流孔,所述引流孔连通所述压力腔和所述引流通道。

8.根据权利要求6所述的烹饪器具,其特征在于,所述环筋的底表面与所述烹饪腔的底表面之间的距离不小于0.5mm。

9.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述乳化锅的外底表面形成有射流孔,所述射流孔连通所述压力腔和所述乳化腔。

10.所述根据权利要求9所述的烹饪器具,其特征在于,所述射流孔的当量直径不小于1mm。

11.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述环筋设置于所述乳化锅的外底表面的边缘,所述环筋的侧壁开设有贯通的流通口,所述流通口连通所述压力腔和所述喷射腔。

12.根据权利要求11所述的烹饪器具,其特征在于,所述流通口的上壁面与所述烹饪腔的底表面之间的距离不小于0.5mm。

13.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述乳化锅的底表面向上凸起或向下凸起。

14.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述环筋的当量直径不小于20mm。

15.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述乳化锅的外周侧面与所述烹饪腔的周侧面之间的距离不大于10mm。

16.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述环筋的外壁与所述烹饪腔的腔壁之间的距离在2mm至20mm之间。

17.根据权利要求1所述的烹饪器具,其特征在于,所述乳化腔的周侧壁和/或所述烹饪腔的周侧壁设置有水位线。

18.一种烹饪装置,其特征在于,包括加热炉和权利要求1至17中任意一项所述烹饪器具,所述加热炉包括加热件,所述加热件至少位于所述锅体的底部并与所述乳化锅的底部对应,以对所述压力腔加热。

一种烹饪器具和烹饪装置

技术领域

[0001] 本申请涉及厨房设备技术领域,尤其涉及一种烹饪器具和烹饪装置。

背景技术

[0002] 用户采用烹饪器具煲汤,现有的烹饪器具煲出的汤液时常出现汤色清淡、清汤寡水的情况,难以激发用户的食欲,相关技术中,通过延长加热时间来提高汤液的浓度,但是这种方式存在加热时间过长且制作出的汤液仍然不够浓郁的问题。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,本申请实施例期望提供一种烹饪器具和烹饪装置,能够加强汤液乳化,提高汤液浓度。

[0004] 为了达到上述目的,本申请实施例的技术方案是这样实现的:

[0005] 本申请实施例一方面公开了一种烹饪器具,包括:

[0006] 锅体,形成有烹饪腔;

[0007] 乳化锅,设置在所述烹饪腔内,所述乳化锅的周侧壁的局部向内凸起以形成喷射部,所述喷射部与所述烹饪腔的周侧壁之间限定出喷射腔,所述乳化锅内形成有乳化腔,所述喷射腔连通所述乳化腔;

[0008] 环筋,环绕设置在所述乳化锅的外底表面以共同限定出压力腔,所述压力腔连通所述喷射腔。

[0009] 一实施例中,所述喷射部形成有喷射孔,所述喷射孔连通所述喷射腔和所述乳化腔。

[0010] 一实施例中,所述喷射孔的数量为多个,多个所述喷射孔沿上下方向间隔设置或者沿水平方向间隔设置。

[0011] 一实施例中,所述喷射孔的当量直径不小于1mm。

[0012] 一实施例中,所述喷射部的数量为多个,多个所述喷射部沿周向间隔布置。

[0013] 一实施例中,所述乳化锅的外底表面包括中间区域和外包区域,所述外包区域环绕于所述中间区域沿径向的外侧,所述环筋环绕设置在所述中间区域,所述外包区域的部分向上凸出以形成引流通道,所述引流通道连通所述喷射腔和所述压力腔。

[0014] 一实施例中,所述环筋形成有引流孔,所述引流孔连通所述压力腔和所述引流通道。

[0015] 一实施例中,所述环筋的底表面与所述烹饪腔的底表面之间的距离不小于0.5mm。

[0016] 一实施例中,所述乳化锅的外底表面形成有射流孔,所述射流孔连通所述压力腔和所述乳化腔。

[0017] 一实施例中,所述射流孔的当量直径不小于1mm。

[0018] 一实施例中,所述环筋设置于所述乳化锅的外底表面的边缘,所述环筋的侧壁开设有贯通的流通口,所述流通口连通所述压力腔和所述喷射腔。

[0019] 一实施例中,所述流通口的上壁面与所述烹饪腔的底表面之间的距离不小于0.5mm。

[0020] 一实施例中,所述乳化锅的底表面向上凸起或向下凸起。

[0021] 一实施例中,所述环筋的当量直径不小于20mm。

[0022] 一实施例中,所述乳化锅的外周侧面与所述烹饪腔的周侧面之间的距离不大于10mm。

[0023] 一实施例中,所述环筋的外壁与所述烹饪腔的腔壁之间的距离在2mm至20mm之间。

[0024] 一实施例中,所述乳化腔的周侧壁和/或所述烹饪腔的周侧壁设置有水位线。

[0025] 本申请实施例另一方面公开了一种烹饪装置,包括加热炉和上述任意一项实施例中的烹饪器具,所述加热炉包括加热件,所述加热件至少位于所述锅体的底部并与所述乳化锅的底部对应,以对所述压力腔加热。

[0026] 本申请实施例公开一种烹饪器具和烹饪装置,通过在锅体内设置乳化锅,乳化锅形成有乳化腔,环筋环绕设置在乳化锅的外底表面形成压力腔,压力腔连通喷射腔,这样,在对锅体进行加热时,汤液的温度上升,烹饪腔的底表面会产生气泡,此气泡会上升并聚集在压力腔内,当气泡进一步聚集时,压力腔内的压力上升,在压力的作用下会使一部分汤液排出压力腔并进入喷射腔,由于喷射腔是由乳化锅的周侧壁向内凸起的喷射部与烹饪腔的周侧壁形成的,这样,一方面,可以增大喷射腔的容积,能够为从压力腔喷射到喷射腔内的汤液提供较大的暂存空间,提高持续喷射能力;另一方面,能够为汤液从压力腔流入到乳化腔提供一定的导流作用,喷射效果更好。喷射进乳化腔的汤液会扰动乳化腔内的汤液,尤其是汤液表面的脂肪物质,能够将其打散,使其容易被蛋白质分子包裹形成稳定的乳浊液,从而更好地混合在汤液中,增加汤液的浓度,减少汤液乳化耗费的时长。

附图说明

[0027] 图1为本申请实施例提供的一种烹饪装置的结构示意图;

[0028] 图2为本申请另一实施例提供的一种烹饪器具的爆炸示意图,其中,乳化腔的周侧壁和烹饪腔的周侧壁均设置有水位线;

[0029] 图3为本申请再一实施例提供的一种烹饪器具的剖切示意图;

[0030] 图4为图3中的乳化锅的结构示意图;

[0031] 图5为本申请又一实施例提供的一种烹饪器具的剖切示意图;

[0032] 图6为图5中的乳化锅的结构示意图。

[0033] 附图标记说明

[0034] 烹饪装置1000;烹饪器具100;锅体1;烹饪腔1a;间隔空间1b;取放口1c;乳化锅2;喷射部2a;喷射腔2b;乳化腔2c;喷射孔2d;射流孔2e;板体21;外包区域21a;引流通道21a1;中间区域21b;围壳22;环筋3;引流孔3a;流通口3b;压力腔3c;盖体4;加热炉200;水位线A;把手B。

具体实施方式

[0035] 需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请中的实施例及实施例中的技术特征可以相互组合,具体实施方式中的详细描述应理解为本申请宗旨的解释说明,不应视为对本

申请的不当限制。

[0036] 下面结合附图及具体实施例对本申请再做进一步详细的说明。本申请实施例中的“第一”、“第二”等描述,仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示其相对重要性或者隐含地包括至少一个特征。在本申请实施例的描述中,“多个”的含义是至少两个,例如两个、三个等,除非另有明确具体的限定。

[0037] 本申请实施例一方面提供了一种烹饪器具,请参阅图1至图6,烹饪器具100包括锅体1、乳化锅2和环筋3。锅体1形成有烹饪腔1a。乳化锅2设置在烹饪腔1a内,乳化锅2的周侧壁的局部向内凸起以形成喷射部2a,喷射部2a与烹饪腔1a的周侧壁之间限定出喷射腔2b,乳化锅2内形成有乳化腔2c,喷射腔2b连通乳化腔2c。环筋3环绕设置在乳化锅2的外底表面以共同限定出压力腔3c,压力腔3c连通喷射腔2b。

[0038] 也就是说,压力腔3c的压力在上升时会使一部分流体介质排出压力腔3c并进入喷射腔2b,然后喷射到乳化腔2c内。流体介质是脂肪和/或蛋白质等物质与水液的混合物。

[0039] 经研究发现,汤液的乳化浓稠程度与汤内脂肪、蛋白质和水的状态有关,肉类食物在煮汤的过程中会溶出脂肪和蛋白质等物质,脂肪密度较小会浮于汤液的上方,呈现油水分离的状态,这种状态下汤液较为澄清,往往不是用户所期待的浓汤,然而蛋白质具有亲水基团和亲油基团,脂肪可以与蛋白质的亲油基团结合,结合有脂肪的蛋白质通过亲水基团能够较好地溶于水中,使得结合有脂肪的蛋白质能够较为均匀地分散在水中,呈现油水混合的乳化状态,从而提高汤的浓稠度。汤液经长时间的不断翻滚后,之所以能够使汤液能够形成接近乳白色的浓汤,就是由于汤液在长时间的沸腾翻滚过程中,脂肪逐渐与蛋白质结合的结果,但是在汤液纯粹的沸腾过程中脂肪与蛋白质结合的速度较慢,使得汤液的乳化程度较低和乳化速度较慢。脂肪和蛋白质颗粒的挤压碰撞以及脂肪和蛋白质的粒径大小等因素,对脂肪与蛋白质的亲油基团的结合速度较大的影响。

[0040] 本申请提供的烹饪器具100,通过在锅体1内设置乳化锅2,乳化锅2形成有乳化腔2c,环筋3环绕设置在乳化锅2的外底表面形成压力腔3c,压力腔3c连通喷射腔2b,这样,在对锅体1进行加热时,汤液的温度上升,烹饪腔1a的底表面会产生气泡,此气泡会上升并聚集在压力腔3c内,当气泡进一步聚集时,压力腔3c内的压力上升,在压力的作用下会使一部分汤液排出压力腔3c并进入喷射腔2b,由于喷射腔2b是由乳化锅2的周侧壁向内凸起的喷射部2a与烹饪腔1a的周侧壁形成的,这样,一方面,可以增大喷射腔2b的容积,能够为从压力腔3c喷射到喷射腔2b内的汤液提供较大的暂存空间,提高持续喷射能力;另一方面,能够为汤液从压力腔3c流入到乳化腔2c提供一定的导流作用,喷射效果更好。喷射进乳化腔2c的汤液会扰动乳化腔2c内的汤液,尤其是汤液表面的脂肪物质,能够将其打散,使其容易被蛋白质分子包裹形成稳定的乳浊液,从而更好地混合在汤液中,增加汤液的浓度,减少汤液乳化耗费的时长。

[0041] 示例性的,一实施例中,锅体1可以是压力锅的锅体、电饭锅的锅体或炒锅等等。

[0042] 一实施例中,请参阅图2至图6,喷射部2a形成有喷射孔2d,喷射孔2d连通喷射腔2b和乳化腔2c。由于喷射孔2d的容积小于喷射腔2b的容积,汤液中的脂肪和蛋白质在流经喷射孔2d的过程中,脂肪和蛋白质在喷射孔2d内不断碰撞冲击,从而减小脂肪和蛋白质的粒径,有利于脂肪和蛋白质的亲油基团快速地结合,结合有脂肪的蛋白质通过亲水基团溶解在水中,促进蛋白质包裹住脂肪、或者脂肪包裹蛋白质或水分子,从而能够较为快速地形成

油水混合的乳化状态使汤液呈现较好的乳化效果,在相对较短的时间内提高汤液的浓稠度,减少汤液乳化耗费的时长。

[0043] 示例性的,一实施例中,喷射孔2d的过流断面的形状不限,示例性的,喷射孔2d的过流断面的形状包括但不限于圆形、椭圆形、多边形或者梅花形等等。过流断面的形状呈圆形更易加工,成本低廉且成型稳定。

[0044] 一实施例中,请参阅图4,喷射孔2d的数量为多个,多个喷射孔2d沿上下方向间隔设置或者沿水平方向间隔设置。示例性的,喷射孔2d的数量可以为4个,4个喷射孔2d沿上下方向间隔设置,适应不同的汤液高度,即对应不同的食材容量,确保在不同汤液高度下均有较好的喷射效果,适应性强。喷射孔2d也可以沿水平方向分布,这样,在对应的汤液高度下可以获得较大的喷射量,增强乳化效果。

[0045] 一实施例中,喷射孔2d的当量直径不小于1mm。示例性的,喷射孔2d的当量直径可以为1mm、3mm、5mm、7mm、9mm、10mm或12mm等等,这样通过设置合适当量直径的喷射孔2d,便于喷射孔2d喷射汤液,增强乳化效果。

[0046] 需要说明的是,当量直径是指过流断面面积与周长之比的四倍。若喷射孔2d的过流断面的形状为圆形,则当量直径即为圆形的喷射孔2d的直径。

[0047] 一实施例中,请参阅图2至图6,喷射部2a的数量为多个,多个喷射部2a沿周向间隔布置。示例性的,喷射部2a的数量可以为8个,8个喷射部2a沿轴向间隔45°布置,这样,可以对乳化腔2c进行环形喷射,不仅可以增强搅拌和乳化的均匀性,还可以缩短汤液乳化时长。

[0048] 一实施例中,请参阅图2至图4,乳化锅2的外底表面包括中间区域21b和外包区域21a,外包区域21a环绕于中间区域21b沿径向的外侧,环筋3环绕设置在中间区域21b,外包区域21a的部分向上凸出以形成引流通道21a1,引流通道21a1连通喷射腔2b和压力腔3c。示例性的,乳化锅2包括板体21和围壳22,围壳22环绕设置在板体21的上方,以限定出乳化腔2c,喷射部2a设置在围壳22上,板体21的形状不限,例如,可以为圆形,中间区域21b位于板体21的中心处,外包区域21a位于中间区域21b沿径向的外侧,环筋3可以设置在中间区域21b处,这样,由于加热过程中,通常锅体1中心点附近的热量更加集中,使得处于中间区域21b下方的压力腔3c的汤液更加容易沸腾,压力腔3c的压力上升加快,使得部分汤液可以排出压力腔3c,通过在外包区域21a的部分向上凸出形成引流通道21a1,汤液可以通过引流通道21a1的导流作用进入喷射腔2b内,最后喷射到乳化腔2c。

[0049] 通过外包区域21a向上凸起形成引流通道21a1,一方面,可以在一定程度上减小汤液在流动过程中的阻力,使流动更加顺畅,减少流动损失和能耗;另一方面,可以优化汤液的流动路径,减少流动过程中的能量损失,从而提高喷射效果。

[0050] 一实施例中,请参阅图3,环筋3形成有引流孔3a,引流孔3a连通压力腔3c和引流通道21a1。这样,在加热过程中,压力腔3c由于汤液的沸腾会使得腔内压力上升,这时压力会促使部分汤液从引流孔3a排出并进入引流通道21a1,然后沿引流通道21a1向上进入喷射腔2b进行喷射。一方面,由于引流孔3a的容积小于压力腔3c的容积,汤液中的脂肪和蛋白质在流经引流孔3a的过程中,脂肪和蛋白质在引流孔3a内不断碰撞冲击,从而减小脂肪和蛋白质的粒径,有利于脂肪和蛋白质的亲油基团快速地结合,从而能够较为快速地形成油水混合的乳化状态使汤液呈现较好的乳化效果,进一步减少汤液乳化耗费的时长;另一方面,引流孔3a可以降低压力腔3c内汤液沸腾时的压力,以避免乳化锅2被顶起导致乳化效果和搅

拌效果变差的情况。

[0051] 示例性的,一实施例中,引流孔3a的过流断面的形状不限,示例性的,引流孔3a的过流断面的形状包括但不限于圆形、椭圆形、多边形或者梅花形等等。过流断面的形状呈圆形更易加工,成本低廉且成型稳定。

[0052] 示例性的,一实施例中,请参阅图3,引流孔3a和引流通道21a1的数量均为多个,多个引流孔3a沿周向间隔布置在环筋3,多个引流通道21a1沿轴向间隔布置在外包区域21a,每个引流孔3a对应一个引流通道21a1和一个引流腔,这样,可以对汤液的乳化效果和搅拌效果,缩小汤液乳化时长。

[0053] 一实施例中,环筋3的底表面与烹饪腔1a的底表面之间的距离不小于0.5mm。示例性的,乳化锅2可以通过卡扣等方式挂接在烹饪腔1a的腔壁上,以使环筋3的底表面与烹饪腔1a的底表面之间的距离不小于0.5mm,例如,两者之间的距离可以为0.5mm、1mm、1.5mm、2mm、2.5mm、3mm、3.5mm、4mm、4.5mm或5mm等等,这样,通过设置适合的距离,便于汤液进行流动,避免压力腔3c内的汤液在沸腾后汤液减少导致糊锅的情况。

[0054] 一实施例中,请参阅图2至图6,乳化锅2的外底表面形成有射流孔2e,射流孔2e连通压力腔3c和乳化腔2c。示例性的,乳化锅2的外底表面与烹饪腔1a的底表面之间的空间为间隔空间1b,间隔空间1b的容积大于或等于压力腔3c的容积。这样,由于射流孔2e的容积小于间隔空间1b的容积,汤液在间隔空间1b加热至沸腾时会有部分从射流孔2e喷射至乳化腔2c,在从射流孔2e喷射到乳化腔2c过程中,汤液中的脂肪和蛋白质会在射流孔2e内不断碰撞冲击,从而减小脂肪和蛋白质的粒径,这样,有利于脂肪和蛋白质的亲油基团快速地结合,以进一步增强汤液的乳化效果,缩短汤液乳化的时长。

[0055] 示例性的,一实施例中,射流孔2e可以设置在中间区域21b,这样,由于中间区域21b的热量更加集中,也就是说中间区域21b下的汤液更容易沸腾,将射流孔2e设置在中间区域21b,可以加速汤液喷射。在一些实施例中,射流孔2e可以设置在外包区域21a靠近围壳22处,这样,可以对乳化锅2边缘的汤液进行喷射和扰动,以获得较好的搅拌效果和乳化效果。

[0056] 在另一些实施例中,射流孔2e可以设置在中间区域21b和外包区域21a靠近围壳22处,可以增大汤液沿径向的喷射范围,以产生较好的搅拌和乳化效果,使得整个乳化腔2c的汤液的搅拌和乳化均匀。

[0057] 示例性的,一实施例中,射流孔2e的过流断面的形状不限,示例性的,射流孔2e的过流断面的形状包括但不限于圆形、椭圆形、多边形或者梅花形等等。过流断面的形状呈圆形更易加工,成本低廉且成型稳定。

[0058] 示例性的,一实施例中,射流孔2e的数量可以为多个,多个射流孔2e沿周向间隔设置在乳化锅2的外底表面,以加强乳化效果。

[0059] 一实施例中,射流孔2e的当量直径不小于1mm。示例性的,射流孔2e的当量直径可以为1mm、1.5mm、2mm、2.5mm、3mm、3.5mm或4mm等等。这样,通过设置适合当量直径的射流孔2e,一方面,可以确保板体21上方与下方之间具有足够的压力差,以增强喷射效果;另一方面,适合当量直径的射流孔2e可以避免出现喷射不顺畅的情况。

[0060] 一实施例中,请参阅图5和图6,环筋3设置于乳化锅2的外底表面的边缘,环筋3的侧壁开设有贯通的流通口3b,流通口3b连通压力腔3c和喷射腔2b。示例性的,环筋3可以设

置在板体21与围壳22的连接处,环筋3远离乳化锅2的一端开设有贯穿的流通口3b,也就是说,该流通孔类似“缺口”,只有三个侧壁面。这样,在加热过程中,压力腔3c由于汤液的沸腾会使得腔内压力上升,这时压力会促使部分汤液从流通口3b排出并进入围壳22的外周壁与烹饪腔1a的周向壁面之间的间隙,然后沿间隙向上进入喷射腔2b进行喷射。一方面,由于流通口3b的容积小于压力腔3c的容积,汤液中的脂肪和蛋白质在流经流通口3b的过程中,脂肪和蛋白质会在流通口3b内不断碰撞冲击,从而减小脂肪和蛋白质的粒径,这有利于脂肪和蛋白质的亲油基团快速地结合,从而能够较为快速地形成油水混合的乳化状态使汤液呈现较好的乳化效果,进一步减少汤液乳化耗费的时长;另一方面,流通口3b可以降低压力腔3c内汤液沸腾时的压力,以避免乳化锅2被顶起导致乳化效果和搅拌效果变差的情况。

[0061] 一实施例中,流通口3b的上壁面与烹饪腔1a的底表面之间的距离不小于0.5mm。示例性的,流通口3b的上壁面与烹饪腔1a的底表面之间的距离可以为0.5mm、1mm、1.5mm、2mm、2.5mm、3mm、3.5mm、4mm、4.5mm或5mm等等,这样,通过设置适合的距离,便于汤液进行流动,以避免压力腔3c内的汤液在沸腾后汤液减小导致糊锅的情况。

[0062] 示例性的,一实施例中,流通口3b的数量可以为多个,多个流通口3b沿周向间隔布置,可以进一步加强汤液的乳化效果,缩短汤液乳化时长。

[0063] 一实施例中,乳化锅2的底表面向上凸起或向下凸起。示例性的,请参阅图3,外包区域21a水平设置,中间区域21b向上凸起,这样,可以增大压力腔3c的容积,以聚集更多的汤液,且由于中间区域21b的热量较大,能够快速加热汤液至沸腾,使得部分汤液能够快速进入喷射腔2b进行喷射。在另一些实施例中,请参阅图5,外包区域21a和中间区域21b均可以向下凸起,这样,可以增大乳化腔2c的容积,将乳化腔2c内沸腾的蒸气和汤液分散均匀,加强整个液面的沸腾。

[0064] 一实施例中,环筋3的当量直径不小于20mm。示例性的,环筋3的当量直径可以为20mm、50mm、80mm、100mm、130mm、150mm、180mm或者200mm,具体可以根据烹饪腔1a的大小进行调节。这样,通过设置适合当量直径的环筋3,可以获得足够大小的压力腔3c,便于汤液加热喷射。

[0065] 示例性的,一实施例中,环筋3围设的形状不限,例如,请参阅图3,可以围设为圆柱状;请参阅图5,可以围设为圆台状。当为圆台状时,可以是圆台当量直径的最小值不小于20mm,即上底面的直径不小于20mm。

[0066] 一实施例中,乳化锅2的外周侧面与烹饪腔1a的周侧面之间的距离不大于10mm。示例性的,乳化锅2的外周侧面与烹饪腔1a的周侧面之间的距离可以为0.1mm、0.5mm、1mm、2mm、3mm、4mm、5mm、6mm、7mm、8mm、9mm或10mm等等。通过设置适合距离,可以避免该间距的过大导致汤液喷射效果变差的情况。

[0067] 一实施例中,环筋3的外壁与烹饪腔1a的腔壁之间的距离在2mm至20mm之间。示例性的,环筋3的外壁与烹饪腔1a的腔壁之间的距离可以为2mm、5mm、7mm、10mm、12mm、15mm、17mm或者20mm等等,这样,通过设置适合的距离,便于汤液进入喷射腔2b进行喷射。

[0068] 一实施例中,请参阅图2,乳化腔2c的周侧壁和/或烹饪腔1a的周侧壁设置有水位线A。示例性的,可以在乳化腔2c的周侧壁设置水位线A,也可以在烹饪腔1a的周侧壁设置水位线A,还可以在乳化腔2c的周侧壁和烹饪腔1a的周侧壁均设置水位线A。水位线A与喷射孔2d对应设置,也就是说,当液位加至水位线A时意味着液体能够通过喷射孔2d进入乳化腔

2c,这样,用户在向烹饪腔1a加水时,可以根据水位线A的标识进行添加,以使后续加热后的汤液能够从喷射孔2d喷射至乳化腔2c,以保证煲汤效果,用户体验感好。

[0069] 示例性的,一实施例中,请参阅图2,锅体1的顶侧形成有与烹饪腔1a连通取放口1c,用户可以通过取放口1c向烹饪腔1a内添加食材和水。烹饪器具100包括盖体4,盖体4盖设在取放口1c,这样,在烹饪时通过盖体4盖设在取放口1c,可以避免异物掉入烹饪腔1a内。

[0070] 示例性的,一实施例中,请参阅图1、图2、图3和图5,锅体1和/或盖体4上设置有把手B,这样,便于用户进行操作。

[0071] 本申请实施例另一方面提供了一种烹饪装置1000,请参阅图1,烹饪装置1000包括加热炉200和上述任意一项实施例中的烹饪器具100,加热炉200包括加热件,加热件至少位于锅体1的底部并与乳化锅2的底部对应,以对压力腔3c加热。示例性的,锅体1可以放置在加热炉200的上表面。加热炉200可以是将电能转化为热能的设备,例如,可以是电磁炉,一方面,电磁炉的加热速度快,能够在较快时间内使压力腔3c的汤液加热至沸腾;另一方面,电磁炉无明火,通过使锅体1自身发热,减少热量传递损失,热效率高,且无废气排放、无噪音,大大改善烹饪环境;再一方面,电磁炉能够精确控制加热温度,使得烹饪过程更加稳定和可控。在一些实施例中,加热炉200还可以是电陶炉,一方面,电陶炉采用远红外线技术,无辐射产生;另一方面,电陶炉的适用性更广,可以适用铁、铝、瓦、玻璃以及陶瓷等烹饪器具100。

[0072] 以上所述,仅为本申请的较佳实施例而已,并非用于限定本申请,对于本领域的技术人员来说,本申请可以有各种更改和变化。凡在本申请的精神和原则之内,所有的任何修改、等同替换、改进等,均包含在本申请的保护范围之内。

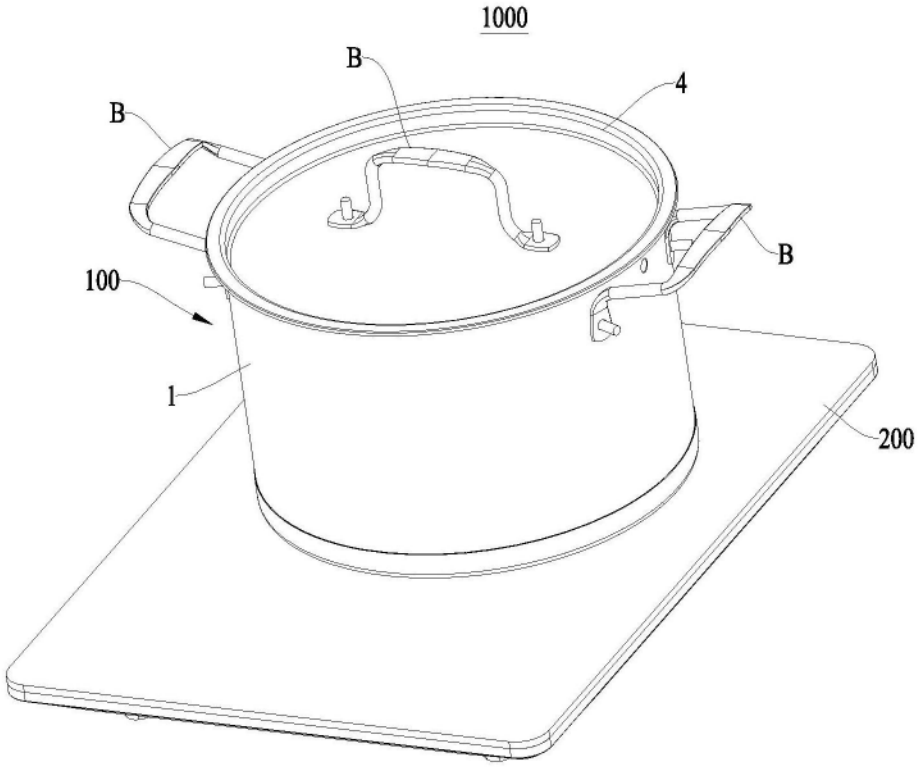


图1

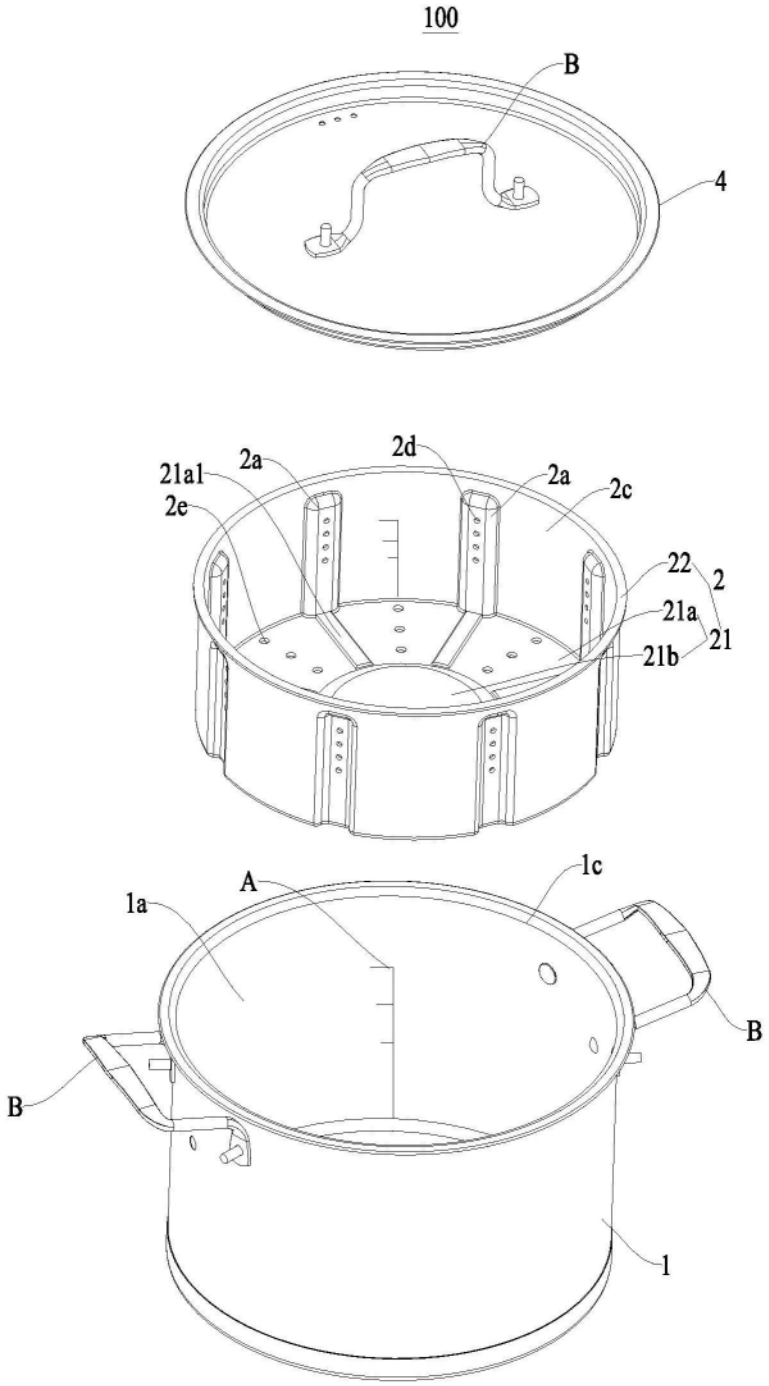


图2

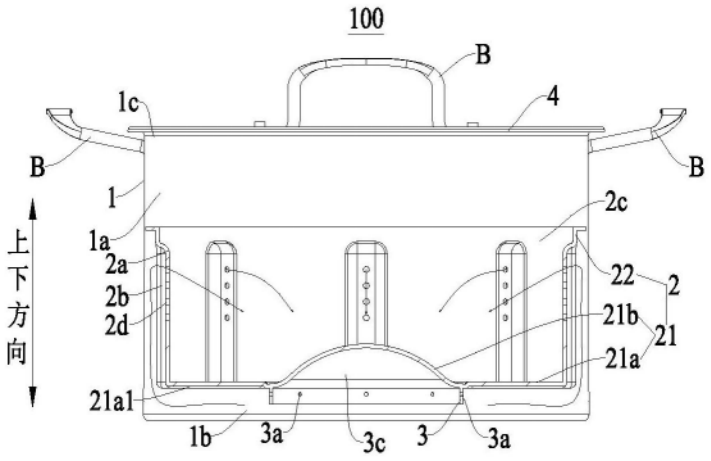

100
B
1c
4
B
B
1
2c
上下方向
1a
2a
2b
2d
22
2
21b
21
21a
21a1
1b
3a
3c
3
3a

图3

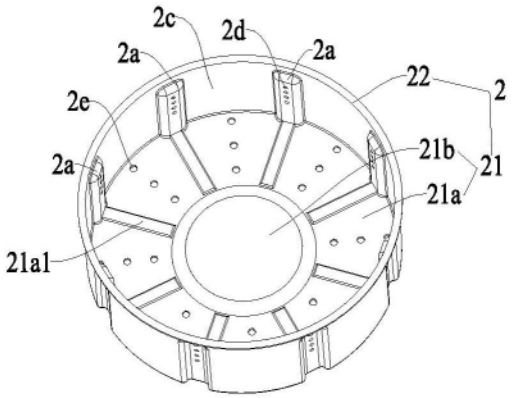

2c
2d
2a
2a
22
2
2e
21b
21
2a
21a
21a1

图4

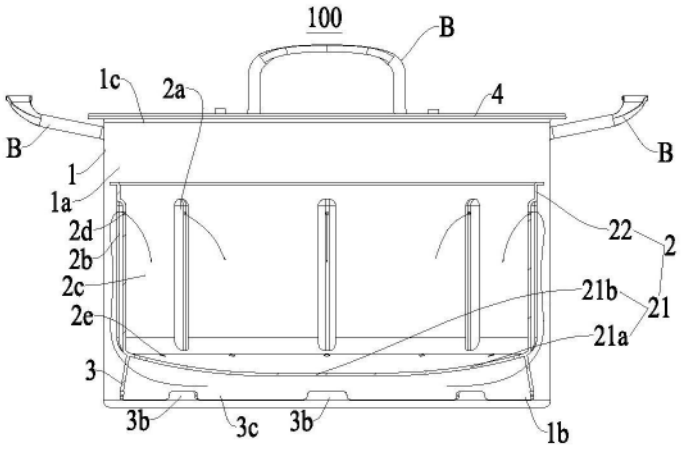

100
B
1c
2a
4
B
B
1
1a
22
2
2d
2b
21b
2c
21
2e
21a
3
3b
3c
3b
1b

图5

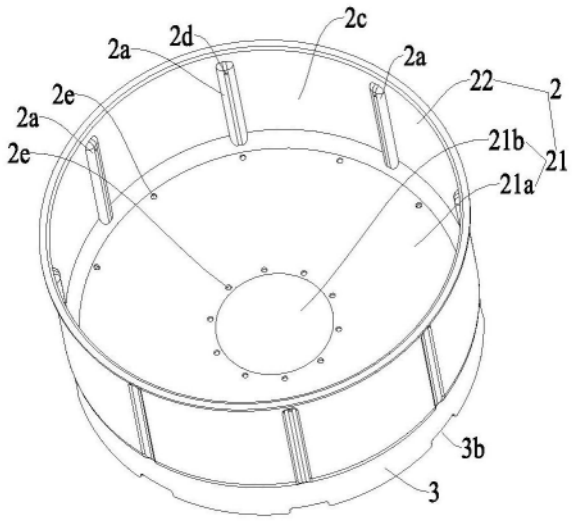


图6