



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113331671 A

(43) 申请公布日 2021.09.03

(21) 申请号 202110750747.9

(22) 申请日 2021.07.02

(71) 申请人 广东博恩科技有限公司

地址 528200 广东省佛山市南海区桂城街
道桂平中路65号鸿晖都业新城3幢807
房之一(住所申报)

(72) 发明人 黄卓全

(74) 专利代理机构 北京慕达星云知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
11465

代理人 肖莎

(51) Int. Cl.

A47J 27/00 (2006.01)

A47J 36/02 (2006.01)

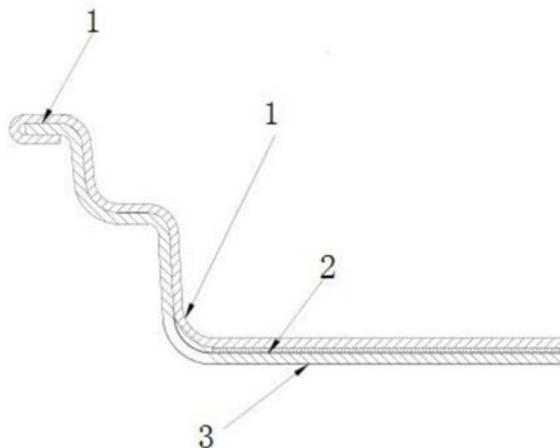
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种多层复合不粘盘及其加工工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种多层复合不粘盘,包括:内盘、金属导热板和外盘,所述金属导热板位于所述内盘和所述外盘之间,所述内盘、所述金属导热板和所述外盘通过粘合液粘合连接、铆合连接或焊接固定成型。本发明公开的多层复合不粘盘,通过设置金属导热板,可在加热过程中使不粘盘中的食物加热均匀,不容易起焦,避免致癌物的产生。本发明还公开了一种多层复合不粘盘的加工工艺。



1. 一种多层复合不粘盘,其特征在於,包括:内盘(1)、金属导热板(2)和外盘(3),所述金属导热板(2)位於所述内盘(1)和所述外盘(3)之间,所述内盘(1)、所述金属导热板(2)和所述外盘(3)通过粘合液粘合连接、铆合连接或焊接固定成型。

2. 根据权利要求1所述的一种多层复合不粘盘,其特征在於,所述内盘(1)采用金属底材,且其外表面具有不粘涂层。

3. 根据权利要求1所述的一种多层复合不粘盘,其特征在於,所述外盘(3)均采用金属钢板冲压成型。

4. 根据权利要求1所述的一种多层复合不粘盘,其特征在於,所述内盘(1)和所述外盘(3)的边缘通过卷边压制固定成型。

5. 根据权利要求1所述的一种多层复合不粘盘,其特征在於,所述金属导热板(2)位於底板处。

6. 一种多层复合不粘盘的加工工艺,其特征在於,金属冲压成型内盘(1)和外盘(3),中间通过金属导热板(2)把内盘(1)和外盘(3)通过粘合液粘接、铆合连接或焊接组合成型。

一种多层复合不粘盘及其加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及厨房用具技术领域,更具体的说是涉及一种多层复合不粘盘及其加工工艺。

背景技术

[0002] 目前,现有不粘盘或不粘锅大多通过压铸铝合金外加喷涂不粘油工艺生产,底部接触发热管进行加热,但是,在使用过程中发现加热时食物容易起焦,而且生产制造成本较高。

[0003] 因此,如何提供一种不容易起焦的多层复合不粘盘及其加工工艺是本领域技术人员亟需解决的问题。

发明内容

[0004] 有鉴于此,本发明提供了一种多层复合不粘盘及其加工工艺,底部接触发热管通过煎烘烤的加热方式进行加热,将食物煮熟,食物在受热过程中受热均匀,不容易起焦,避免致癌物质的产生。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用如下技术方案:

[0006] 一种多层复合不粘盘,包括:内盘、金属导热板和外盘,所述金属导热板位于所述内盘和所述外盘之间,所述内盘、所述金属导热板和所述外盘通过粘合液粘合连接、铆合连接或焊接固定成型。

[0007] 本发明公开的多层复合不粘盘,通过设置金属导热板,可在加热过程中使不粘盘中的食物加热均匀,不容易起焦,避免致癌物的产生。

[0008] 优选的,所述内盘采用金属底材,且其外表面具有不粘涂层。

[0009] 采取上述技术方案的有益效果是,内盘不仅能够很好地传热,而且设置有不粘涂层,防止食物产生粘连,避免烧焦。

[0010] 优选的,所述外盘均采用金属钢板冲压成型。

[0011] 采取上述技术方案的有益效果是,不仅增加了外盘的硬度,而且成本低。

[0012] 优选的,所述内盘和所述外盘的边缘通过卷边压制固定成型。

[0013] 采取上述技术方案的有益效果是,卷边压制成型工艺简单,成本较低。

[0014] 优选的,所述金属导热板位于底板处。

[0015] 采取上述技术方案的有益效果是,金属导热板仅位于底板处,一方面节约成本,另一方面避免不粘盘侧边缘加热给使用者造成不便。

[0016] 本发明还公开了一种多层复合不粘盘,金属冲压成型内盘和外盘,中间以金属导热板把内盘和外盘通过粘合液粘接、铆合连接或焊接组合成型。

[0017] 经由上述的技术方案可知,与现有技术相比,本发明公开提供了一种多层复合不粘盘及其加工工艺,不仅能使食物接触面均匀受热变熟不容易起焦,而且成本低。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据提供的附图获得其他的附图。

[0019] 图1附图为本发明提供的结构示意图。

[0020] 其中,各附图标记为:

[0021] 1-内盘,2-金属导热板,3-外盘。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0023] 本发明实施例公开了一种多层复合不粘盘,包括:内盘1、金属导热板2和外盘3,金属导热板2位于内盘1和外盘3之间,内盘1、金属导热板2和外盘3通过粘合液粘合连接、铆合连接或焊接固定成型。

[0024] 本发明实施例公开的多层复合不粘盘,通过设置金属导热板2,可在加热过程中使不粘盘中的食物加热均匀,不容易起焦,避免致癌物的产生。

[0025] 为了进一步地优化上述技术方案,内盘1采用金属底材,且其外表面具有不粘涂层。内盘1不仅能够很好地传热,而且设置有不粘涂层,防止食物粘连一起烧焦。

[0026] 为了进一步地优化上述技术方案,外盘3均采用金属钢板冲压成型。不仅增加了外盘3的硬度,而且降低了生产成本。

[0027] 为了进一步地优化上述技术方案,内盘1和外盘3的边缘通过卷边压制固定成型。卷边压制成型工艺简单,成本较低。

[0028] 为了进一步地优化上述技术方案,金属导热板2位于底板处。一方面节约了成本,另一方面避免不粘盘侧边缘加热给使用者造成不便。

[0029] 本发明实施例公开的多层复合不粘盘,可用于多功能料理机不粘盘、早餐机不粘盘,三文治机不粘盘、电饼铛不粘盘、烧烤炉不粘盘等。

[0030] 本发明公开的多层复合不粘盘的加工工艺为:以金属冲压成型内盘1和外盘3,中间以金属导热板2把内盘1和外盘3通过不同的连接方式组合成型,接触食物的一面使用不粘涂层进行预处理或后喷涂处理,使得食物均匀受热变熟不容易起焦;而且加工工艺简单,成本较低,具有良好的经济价值。

[0031] 本说明书中各个实施例采用递进的方式描述,每个实施例重点说明的都是与其他实施例的不同之处,各个实施例之间相同相似部分互相参见即可。对于实施例公开的装置而言,由于其与实施例公开的方法相对应,所以描述的比较简单,相关之处参见方法部分说明即可。

[0032] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的

一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

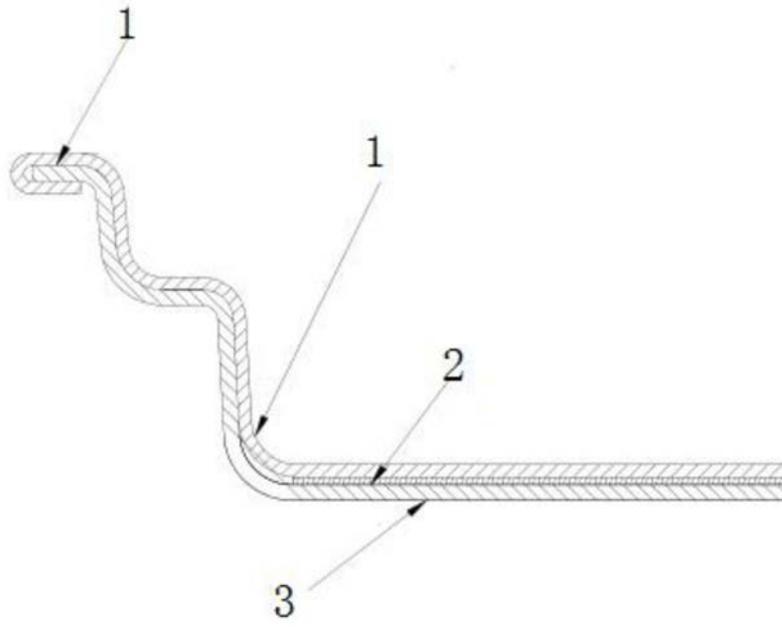


图1