



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204363718 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 03

(21) 申请号 201520026283. 7

(22) 申请日 2015. 01. 15

(73) 专利权人 何雄文

地址 537700 广西壮族自治区陆川县温泉镇
园林路 26 号

(72) 发明人 何雄文

(51) Int. Cl.

A47J 27/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

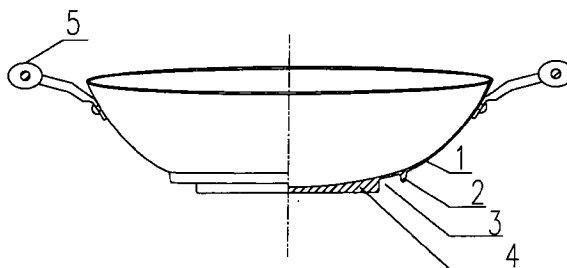
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

铸铁智能调温锅

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铸铁智能调温锅,包括锅体、锅耳,锅底有聚热体、涡流槽、防垢集热堤,聚热体、防垢集热堤与锅底同心圆凸出锅底,涡流槽凹在聚热体与防垢集热堤中间。本实用新型的智能调温方法,是在热源通过锅底聚热体时进行集热、聚热,利用铸铁材质导热适中、保温聚热性能好的物理条件,将炽热区的温度均衡送给锅体,完成首次均衡导热;当热源经过涡流槽时在防垢集热堤的体积作用下二次聚热,二次均衡释放,实现猛火不焦;在使用燃气等明火烹饪时,燃烧的气流在涡流槽的作用下增加燃烧时间,达到更节能的效果。本实用新型适用电、气各种炉灶,具有猛火不焦、节能等特点,炒菜煮饭兼容,可烹饪出“农家灶”风味,如锅巴香饭等。



1. 一种铸铁智能调温锅,包括锅体(1)、锅耳(5),其特征在于:锅底有聚热体(4)、涡流槽(3)、防垢集热堤(2),聚热体(4)、防垢集热堤(2)与锅底同心圆凸出锅底,涡流槽(3)凹在聚热体(4)与防垢集热堤(2)中间。

2. 根据权利要求1所述的铸铁智能调温锅,其特征在于:聚热体(4)为实心体铸造,也可以镂空铸造。

铸铁智能调温锅

技术领域：

[0001] 本实用新型属于日常用品领域，涉及一种铸铁智能调温锅，是一种电磁炉、红外线炉、燃气炉等炉灶通用，炒菜煮饭兼容，可烹饪出“农家灶”风味的锅。

背景技术：

[0002] 铸铁锅是全球最卫生安全的炊具，几千年以来，我国人们一直在使用铸铁锅，特别用在农村家庭土灶比较多，因它能煮出含铸铁原味且卫生保健的饭菜，人们喜欢吃而深受欢迎。现代家庭普遍使用电磁炉、红外线炉、燃气炉，用市场上买回的锅都做不出“农家灶”风味的饭菜，特别是用电磁炉炒菜还很容易焦，油烟也多，炒出的菜不仅口感、味道差，还不利于身体健康。所以本发明人十几年以来，一直潜心研究一种既能使用电磁炉、红外线炉、燃气炉等炉灶又能煮出“农家灶”风味的锅。

发明内容：

[0003] 针对上述问题，本发明的目的是提供一种既能使用电磁炉、红外线炉、燃气炉等炉灶又能煮出“农家灶”风味的铸铁智能调温锅，具备煮饭炒菜兼容、猛火不焦、节能等特点，可烹出“农家灶”风味的食物，如锅巴香饭等。

[0004] 本实用新型的铸铁智能调温锅包括锅体、锅耳，其特征在于：锅底外部结构有聚热体、涡流槽、防垢集热堤，聚热体、防垢集热堤与锅底同心圆凸出锅底，涡流槽凹在聚热体与防垢集热堤中间，达到煮饭炒菜兼容、猛火不焦的物理智能调温和节能的作用。

[0005] 本实用新型所述的铸铁智能调温锅，在电磁炉或红外线炉、燃气炉等炉灶使用时，猛火加温下，通过锅底结构的物理智能调温，一时不会烧透锅底、烧焦烹饪的食物。

[0006] 本实用新型所述的铸铁智能调温锅的智能调温方法，是在热源通过锅底聚热体时进行集热、聚热，利用铸铁材质导热适中、保温聚热性能好的物理条件，将炽热区的温度均衡送给锅体，完成首次均衡导热；随着热源继续扩大面积传递，当经过涡流槽时在防垢集热堤的体积作用下二次聚热，二次均衡释放，实现猛火不焦；在使用燃气等明火烹饪时，燃烧的气流在涡流槽的作用下增加燃烧时间，提高能源热利用率，达到更节能的效果。

[0007] 本实用新型所述的铸铁智能调温锅的聚热体、涡流槽、防垢集热堤的体积设计参数与锅体容量有关。

附图说明：

[0008] 图1为本实用新型铸铁智能调温锅外观结构示意图和局部剖视图。

[0009] 图2为本实用新型铸铁智能调温锅聚热体、涡流槽、防垢集热堤在锅底同心圆铸造位置平面示意图。

[0010] 图1-图2中，1-锅体；2-防垢集热堤；3-涡流槽；4-聚热体；5-锅耳；6-防垢集热堤、涡流槽、聚热体在锅底的同心圆位置。

具体实施方式：

[0011] 一、为了实现本实用新型的目的,首先根据图 1、图 2 所示铸铁智能调温锅结构,按照聚热体 (4) 为实心体铸造或者镂空铸造设计、制作相应的模具。

[0012] 二、将铸铁智能调温锅专用铁水浇入模具,一次铸造成型得到锅坯。

[0013] 三、将锅坯加工去糙、抛光处理。

[0014] 四、高温氧化处理。

[0015] 五、锅外表面防锈无毒有机层处理,锅内表面抛光无涂层处理。

[0016] 六、钻耳孔、铆装锅耳,验收、包装即可。

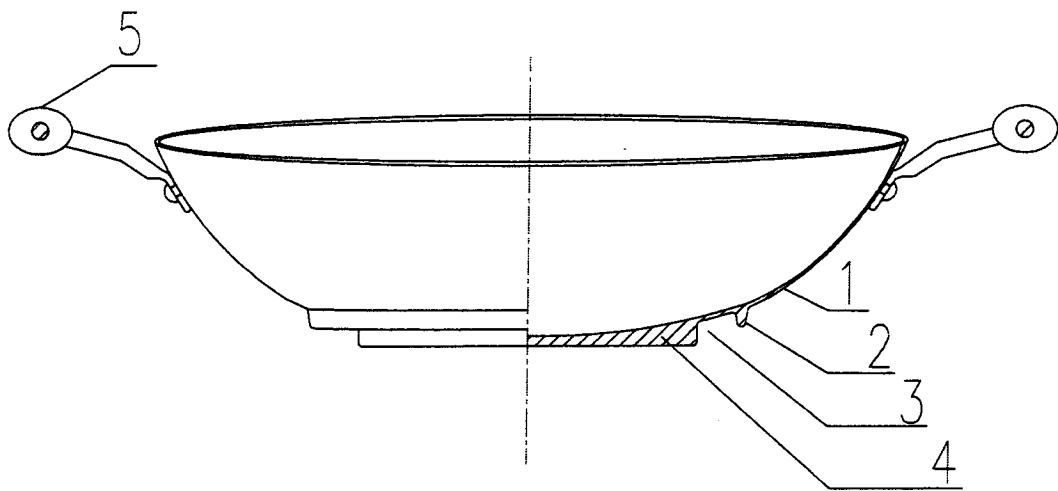


图 1

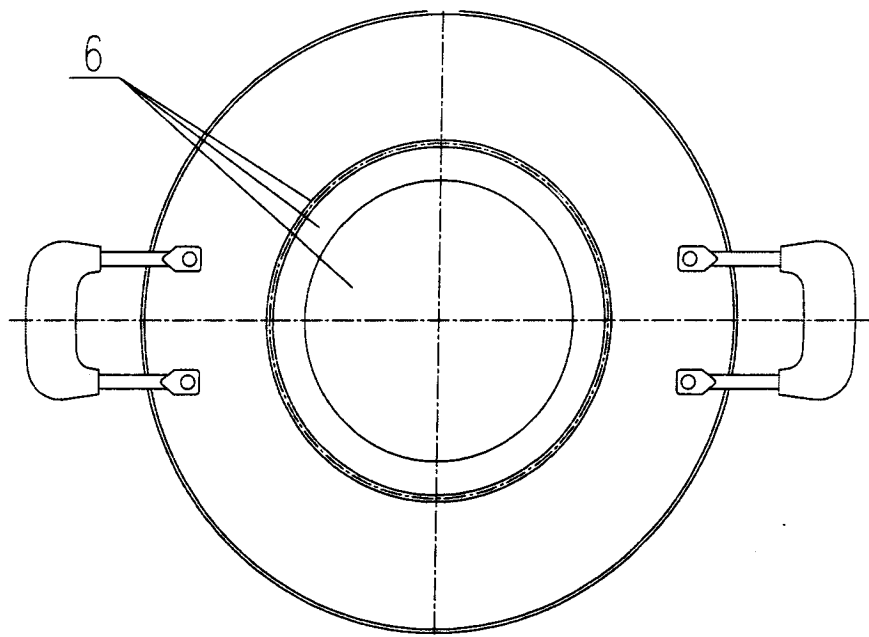


图 2