(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 209995941 U
(45)授权公告日 2020.01.31

(21)申请号 201920653169.5

(22)申请日 2019.05.08

(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 屈雪平 曹达华 万鹏 王婷 黄宇华

(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 36/02(2006.01)

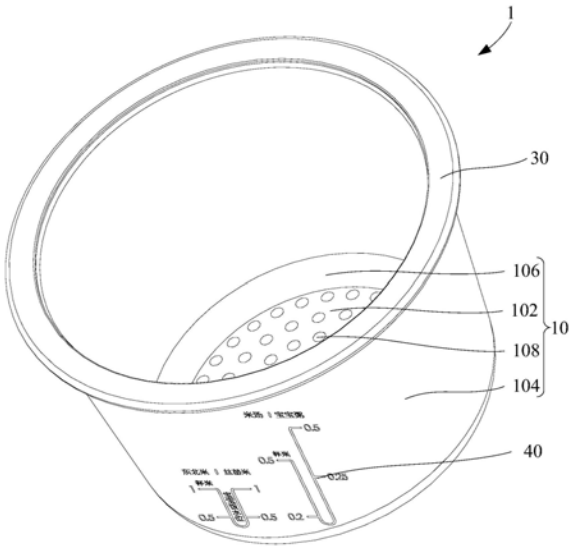
权利要求书1页 说明书10页 附图7页

(54)实用新型名称

内锅及烹饪器具

(57)摘要

本实用新型提供了一种内锅及烹饪器具，内锅包括：锅本体，锅本体为玻璃锅，锅本体包括：锅底壁；锅侧壁，锅侧壁与锅底壁相连接，锅侧壁由底端至顶端向外倾斜；水位线，设置在锅侧壁的外表面。本实用新型提供的内锅，通过将水位线设置在锅侧壁的外表面，从而避免了将水位线设置在锅本体内部而导致水位线长期处于高温高湿的环境，并且避免了在清洗内锅时水位线被百洁布等清洗工具反复洗刷而被磨损，从而延长了水位线的使用寿命，保证了产品的可靠性，且可以起到无需设置不粘层即可实现防粘锅的效果，提升了用户的使用体验。



CN 209995941 U

1.一种内锅,用于烹饪器具,其特征在于,所述内锅包括:

锅本体,所述锅本体为玻璃锅,所述锅本体包括:

锅底壁;

锅侧壁,所述锅侧壁与所述锅底壁相连接;

水位线,设置在所述锅侧壁的外表面。

2.根据权利要求1所述的内锅,其特征在于,

所述水位线包括第一水位线和第二水位线,所述第一水位线和所述第二水位线沿所述锅侧壁的周向间隔分布。

3.根据权利要求1所述的内锅,其特征在于,

所述水位线为通过丝印、水转印、激光雕刻或玻璃压制成型形成在所述锅侧壁的外表面的结构。

4.根据权利要求1所述的内锅,其特征在于,

所述水位线的最低刻度与所述锅本体的下边沿之间的距离大于等于所述锅侧壁高度的1/10;

所述水位线的最高刻度与所述锅本体的上边沿之间的距离大于等于所述锅侧壁高度的1/10。

5.根据权利要求1至4中任一项所述的内锅,其特征在于,

所述锅侧壁由底端至顶端向外倾斜;

所述锅侧壁沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°。

6.根据权利要求1至4中任一项所述的内锅,其特征在于,

在经过所述锅本体的中心线的截面上,所述锅侧壁的顶端的两侧外壁之间的距离为R1,所述锅侧壁的底端的两侧外壁之间的距离为R2,其中,R1-R2≥5mm。

7.根据权利要求1至4中任一项所述的内锅,其特征在于,所述内锅还包括:

沉槽,设置在所述锅侧壁的顶端,所述沉槽沿所述锅侧壁围成的开口的周向设置,所述沉槽与所述开口相连通。

8.根据权利要求7所述的内锅,其特征在于,

所述沉槽的槽内壁上的任一点与所述内锅的外表面上的任一点之间的最小距离为r1,所述锅侧壁的厚度为r2,其中,r1＜r2;和/或

所述沉槽的槽内壁上的任一点与所述内锅的外表面上的任一点之间的最小距离为r1,2mm≤r1≤5mm。

9.根据权利要求7所述的内锅,其特征在于,

所述锅侧壁的外表面为平坦表面,其中,所述锅侧壁的内表面的局部凹陷以构造出所述沉槽;和/或

所述锅底壁上设置有多个凸点或多个凹点,所述多个凸点或所述多个凹点的数量为72个至100个;和/或

所述锅底壁的外表面为磨砂面。

10.一种烹饪器具,其特征在于,包括如权利要求1至9中任一项所述的内锅。

内锅及烹饪器具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及厨房用具领域，具体而言，涉及一种内锅及一种烹饪器具。

背景技术

[0002] 近年来随着人们的生活水平的提高，对于锅具在健康环保方面的要求越来越高，然而，金属材料锅具容易产生生锈及中毒等问题，导致人们对锅具的安全问题日益担心，由于玻璃材料具有健康环保的优越性能，应用到锅具领域越来越受到重视，但是，由于玻璃材料表面很致密光滑，在玻璃锅具的内表面印刷水位线后，水位线经过长期的高温高湿环境并经常被洗刷，容易刮花脱落，影响用户的使用体验。

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在于，提出了一种内锅。

[0005] 本实用新型的另一个方面在于，提出了一种烹饪器具。

[0006] 有鉴于此，本实用新型的一个方面提供了一种内锅，用于烹饪器具，内锅包括：锅本体，锅本体为玻璃锅，锅本体包括：锅底壁；锅侧壁，锅侧壁与锅底壁相连接；水位线，设置在锅侧壁的外表面。

[0007] 本实用新型提供的内锅，包括锅本体，锅本体为玻璃锅，玻璃锅的表面光滑度良好，因此不需要在内表面涂设不粘层也能起到防粘锅作用，由于其不设置不粘层，因此不会在加热时分解有害物质，从而能够达到无毒无害、健康环保的要求。锅本体包括锅底壁和锅侧壁，锅侧壁与锅底壁相连接，水位线设置在锅侧壁的外表面，通过将水位线设置在锅侧壁的外表面，从而避免了将水位线设置在锅本体内部而导致水位线长期处于高温高湿的环境，并且避免了在清洗内锅时水位线被百洁布等清洗工具反复洗刷而被磨损，从而延长了水位线的使用寿命，保证了产品的可靠性，且可以起到无需设置不粘层即可实现防粘锅的效果，提升了用户的使用体验。

[0008] 另外，本实用新型提供的上述实施例中的内锅还可以具有如下附加技术特征：

[0009] 上述技术方案中，优选地，水位线包括第一水位线和第二水位线，第一水位线和第二水位线沿锅侧壁的周向间隔分布。

[0010] 在该技术方案中，具体说明了水位线包括第一水位线和第二水位线，第一水位线和第二水位线沿锅侧壁的周向间隔分布，使得用户可以根据具体的烹饪模式选择适合的水位线，优选地，第一水位线为饭功能水位线，第二水位线为粥功能水位线，饭功能水位线与粥功能水位线不集中分布，优选呈对称分布，便于用户观察，进一步地，每个水位线具有多个刻度。

[0011] 当然，本方案并不局限于此，可以理解的是，本领域技术人员可以根据实际设计需求相应地设置第三水位线、第四水位线等，第三水位线和第四水位线分别用于对应烹饪器具的不同烹饪模式，如第三水位线为宝宝饭功能水位线，第四水位线为宝宝粥功能水位线

等，此处就不再针对该方面具体情况作一一列举了，但在不脱离本设计构思的前提下均属于本方案的保护范围。

[0012] 上述任一技术方案中，优选地，水位线为通过丝印、水转印、激光雕刻或玻璃压制成型形成在锅侧壁的外表面的结构。

[0013] 在该技术方案中，具体说明了水位线为通过丝印、水转印、激光雕刻或玻璃压制成型形成在锅侧壁的外表面的结构。具体地，水转印优选为画纸水转印。玻璃压制成型形成在锅侧壁的外表面的水位线结构为：玻璃压制成型时在锅本体的外模上设计水位线的凸凹结构，压制成型后直接在玻璃锅的外表面形成凸起或凹陷的水位线结构。优选地，通过丝印工艺加工水位线，丝印工艺具有技术成熟，设备简单，操作方便，印刷、制版简易且成本低廉，适应性强的优点。

[0014] 上述任一技术方案中，优选地，水位线的最低刻度与锅本体的下边沿之间的距离大于等于锅侧壁高度的1/10；水位线的最高刻度与锅本体的上边沿之间的距离大于等于锅侧壁高度的1/10。

[0015] 在该技术方案中，水位线的最低刻度与锅本体的下边沿之间的距离大于等于锅侧壁高度的1/10，即水位线的最低刻度不低于锅侧壁高度的1/10，从而可以防止锅本体中的水位过低而导致食材被烧糊、锅本体底部被烧坏等问题；具体地，锅本体的下边沿为：锅底壁与锅侧壁的连接处所形成的边沿；锅侧壁的高度为：锅侧壁的顶端与锅侧壁的底端之间的距离。水位线的最高刻度与锅本体的上边沿之间的距离大于等于锅侧壁高度的1/10，即水位线的最高刻度不高于锅侧壁高度的1/10，从而可以防止锅本体中的水位过高而导致食材沸腾由锅本体中溢出的问题，提升产品的可靠性。具体地，锅本体的上边沿为：锅侧壁的顶端的端面所形成的边沿；锅侧壁的高度为：锅侧壁的顶端与锅侧壁的底端之间的距离。

[0016] 上述任一技术方案中，优选地，锅侧壁由底端至顶端向外倾斜。

[0017] 在该技术方案中，锅侧壁由底端至顶端向外倾斜，即锅侧壁具有临近锅底壁的底端以及与底端相对设置的顶端，在锅侧壁沿竖直方向的截面上，锅侧壁由底端至顶端向远离中心的方向倾斜；通过设置锅侧壁由底端至顶端向外倾斜，使得煮饭时的锅本体中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，并且，由于光线透过玻璃锅时会发生折射，将锅侧壁倾斜设置，使得用水位线确定加水量时，用户从锅侧壁的外侧看水位线的高度或从锅侧壁的内侧看水位线高度都比较准确，偏差小，烹饪效果好。

[0018] 上述任一技术方案中，优选地，锅侧壁沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°。

[0019] 在该技术方案中，锅侧壁沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°，具体地，锅侧壁沿竖直方向的倾斜角度为：在锅侧壁沿竖直方向的截面上，锅侧壁与锅侧壁的中心线之间所形成的夹角。通过设置锅侧壁沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°，可以避免锅侧壁的倾斜角度过小而影响锅本体中的气泡沿着锅侧壁向上脱离，进一步使得煮饭时的锅本体中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，解决了相关技术中由于玻璃材料导热性能差而导致煮饭时间长，甚至煮不熟饭的问题，保证了产品的可靠性。

[0020] 可以理解的是，由于锅侧壁具有无数个竖直方向的截面，在任一截面上锅侧壁与锅侧壁的中心线之间所形成的夹角均大于等于5°，从而确保锅侧壁在任一方向上沿竖直方

向的倾斜角度大于等于5°,进而使得煮饭时的锅本体中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁更容易向上脱离,从而使得米饭沸腾更充分,进而煮出的米饭口感更好,保证了产品的可靠性。进一步地,由于每个内锅的加工成型具有差异性,因此,在锅侧壁具有的无数个竖直方向的截面中,任一截面上锅侧壁的左右两侧的倾斜角度可以相同,也可以不相同,只要左侧边和右侧边均满足与锅侧壁的中心线之间所形成的夹角大于等于5°即可。

[0021] 上述任一技术方案中,优选地,在经过锅本体的中心线的截面上,锅侧壁的顶端的两侧外壁之间的距离为R1,锅侧壁的底端的两侧外壁之间的距离为R2,其中,R1-R2≥5mm。在该技术方案中,在经过锅本体的中心线的截面上,锅侧壁的顶端的两侧外壁之间的距离为R1,即在经过锅本体的中心线的截面上,锅侧壁的顶端的左右两侧外壁之间的距离为R1,锅侧壁的底端的两侧外壁之间的距离为R2,即在经过锅本体的中心线的截面上,锅侧壁的底端的左右两侧外壁之间的距离为R2,其中,R1-R2≥5mm,在R1和R2满足上述范围的情况下,可以确保锅侧壁由底端至顶端向外倾斜,且使得锅侧壁的倾斜角度合理,即便于加工生产,及满足后续内锅用于煮饭等基本功能,又可以确保煮饭时的锅本体中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁更容易向上脱离,从而使得米饭沸腾更充分,进而煮出的米饭口感更好,解决了相关技术中由于玻璃材料导热性能差而导致煮饭时间长,甚至煮不熟饭的问题,保证了产品的可靠性。

[0022] 上述任一技术方案中,优选地,内锅还包括:沉槽,设置在锅侧壁的顶端,沉槽沿锅侧壁围成的开口的周向设置,沉槽与开口相连通。

[0023] 在该技术方案中,具体说明了内锅还包括设置在锅侧壁的顶端的沉槽,沉槽沿锅侧壁围成的开口的周向设置,且沉槽与开口相连通,使得沉槽可以用来放置烹饪器具的蒸笼等零部件,从而使得玻璃锅同时具有蒸煮功能,使得产品的功能具有多样化,扩大了产品的适用范围。进一步地,沉槽的结构简单,易于加工生产,在增多产品的功能的同时,也降低了产品的加工成本。

[0024] 上述任一技术方案中,优选地,内锅还包括:翻边,翻边与锅侧壁相连接,翻边设置在锅侧壁的顶端且朝向锅侧壁围成的开口外部延伸;沉槽,设置在翻边的顶面,沉槽沿开口的周向设置,沉槽与开口相连通。

[0025] 在该技术方案中,具体说明了内锅还包括设置在锅侧壁的顶端的翻边,翻边与锅侧壁相连接,且翻边朝向锅侧壁围成的开口外部延伸,通过设置翻边,可以便于用户通过翻边拿起内锅,提升用户体验;同时,内锅可以通过翻边承放在烹饪器具的锅体的顶面上。进一步地,沉槽设置在翻边的顶面,且沉槽与开口相连通,使得沉槽可以用来放置烹饪器具的蒸笼等零部件,从而使得玻璃锅同时具有蒸煮功能,使得产品的功能具有多样化,扩大了产品的适用范围。进一步地,沉槽的结构简单,易于加工生产,在增多产品的功能的同时,也降低了产品的加工成本。

[0026] 上述任一技术方案中,优选地,沉槽的槽内壁上的任一点与内锅的外表面上的任一点之间的最小距离为r1,锅侧壁的厚度为r2,其中,r1＜r2。

[0027] 在该技术方案中,沉槽的槽内壁上的任一点与内锅的外表面上的任一点之间的最小距离为r1,锅侧壁的厚度为r2,其中,r1＜r2,在r1和r2满足上述范围的情况下,使得位于沉槽处的内锅的最薄厚度r1以及锅侧壁的厚度r2合理。

[0028] 上述任一技术方案中,优选地,沉槽的槽内壁上的任一点与内锅的外表面上的任

一点之间的最小距离为r1，2mm≤r1≤5mm。

[0029] 在该技术方案中，沉槽的槽内壁上的任一点与内锅的外表面上的任一点之间的最小距离为r1，2mm≤r1≤5mm，在r1满足上述范围的情况下，一方面，可以避免r1过小，小于2mm时而导致内锅的开口处厚度过薄，结构强度变差，容易磕碰破裂的问题，另一方面，可以避免r1过大，大于5mm时而导致蒸笼容易放置不稳，易产生晃动等问题，确保产品的可靠性。

[0030] 上述任一技术方案中，优选地，锅侧壁的外表面为平坦表面，其中，锅侧壁的内表面的局部凹陷以构造出沉槽。

[0031] 在该技术方案中，设置锅侧壁的外表面为平坦表面，锅侧壁的内表面的局部凹陷以构造出沉槽，即开口处的锅侧壁为内凹外平的形状；具体地，锅侧壁由其顶面向下凹陷形成沉槽，且沉槽沿锅本体的周向朝向锅本体的内部延伸直至去除锅侧壁的内表面。

[0032] 上述任一技术方案中，优选地，锅底壁与锅侧壁的连接处具有过渡部；在锅本体沿竖直方向的截面上，过渡部为弧形过渡段；和/或锅底壁为向上凸起的弧形面。

[0033] 在该技术方案中，锅底壁与锅侧壁的连接处具有过渡部，具体地，在锅本体沿竖直方向的截面上，过渡部为弧形过渡段，从而使得锅底壁和锅侧壁之间的连接处光滑过渡，且连接处固有一定的弧度，这样可以避免煮饭时气泡聚集在锅底壁和锅侧壁的连接处，使得气泡沿着弧形过渡段更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，保证了产品的可靠性。和/或锅底壁为向上凸起的弧形面，通过设置锅底壁为向上凸起的弧形面，使得聚集在锅底壁上的气泡沿着弧形面更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好。

[0034] 上述任一技术方案中，优选地，锅底壁上设置有多个凸点或多个凹点，多个凸点或多个凹点的数量为72个至100个。

[0035] 在该技术方案中，通过在锅底壁上设置多个凸点或多个凹点，能够有效防止食物加热时产生的小气泡沿着锅底壁的内表面移动形成大气泡并向锅底壁的中间集中，且能够防止食物由锅底壁的中间位置向四周流动，使食物能够均匀铺散在锅底壁上，增加食物受热的均匀性。具体地，凸点或凹点可以在内锅中的液体受热过程中促进汽化核心生成，以利于液体产生气泡而沸腾，且凸点或凹点的尺寸小巧、形式简单，使得多个凸点或多个凹点在锅底壁内表面上的排布位置和形状具有灵活性和多变性，可便于对多个凸点或多个凹点在锅底壁内表面上的位置和排布形状进行设计，例如根据煮饭口感需求以设计多个凸点或多个凹点在锅底壁内表面的排布位置，在锅底壁上设置多个凸点或多个凹点能够有效地控制汽化核心的聚集位置进而控制气泡的升起位置，只要锅底壁均匀设置足够多的凹槽，就可以使气泡在所需的位置上浮，形成各处均匀的热流，形成稳定的加热效果，使米粒均匀受热，进而实现控制锅本体内的沸腾分布情况，避免煮饭时米饭受热不均，煮出的米饭口感不一的问题，提升了产品的用户体验。进一步地，多个凸点或多个凹点的数量为72个至100个，通过限制多个凸点或多个凹点的数量在72个至100个的范围内，可以使得凸点或凹点的大小合适，避免凸点或凹点过小而导致食材进入凹点中难以清洗，又可避免凸点或凹点过大而无法确保食物受热均匀。优选地，多个凸点或多个凹点以锅底壁的中心点为圆心进行排布，多个凸点或多个凹点均匀分布在锅底壁上，凸点或凹点的数量优选为88个。

[0036] 上述任一技术方案中，优选地，锅底壁的外表面为磨砂面。

[0037] 在该技术方案中，通过将锅底壁的外表面设置为磨砂面，可以增加锅底壁的受热

面积，提高锅底壁温度的均匀性。

[0038] 本实用新型第二方面的实施例提供了一种烹饪器具，包括：上述任一技术方案中的内锅。

[0039] 本实用新型提供的烹饪器具，因设置有上述任一技术方案中的内锅，从而具有以上全部有益效果，在此不再赘述。

[0040] 可选地，烹饪器具为电饭煲或电压力锅。

[0041] 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

[0042] 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：

[0043] 图1示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的一个结构示意图；

[0044] 图2示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的另一个结构示意图；

[0045] 图3示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的又一个结构示意图；

[0046] 图4示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的再一个结构示意图；

[0047] 图5示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的再一个结构示意图；

[0048] 图6示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的再一个结构示意图；

[0049] 图7示出了根据本实用新型一个实施例所述内锅的再一个结构示意图。

[0050] 其中，图1至图7中的附图标记与部件名称之间的对应关系为：

[0051] 1内锅，10锅本体，102锅底壁，104锅侧壁，106过渡部，108凹点，20沉槽，30翻边，40水位线。

具体实施方式

[0052] 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。

[0053] 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其他方式来实施，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。

[0054] 下面参照图1至图7描述根据本实用新型一些实施例所述内锅1及烹饪器具。

[0055] 如图1至图3所示，本实用新型的一个方面的实施例提供了一种内锅1，用于烹饪器具，内锅1包括：锅本体10，锅本体10为玻璃锅，锅本体10包括：锅底壁102；锅侧壁104，锅侧壁104与锅底壁102相连接；水位线40，设置在锅侧壁104的外表面。

[0056] 本实用新型提供的内锅1，包括锅本体10，锅本体10为玻璃锅，玻璃锅的表面光滑度良好，因此不需要在内表面涂设不粘层也能起到防粘锅作用，由于其不设置不粘层，因此不会在加热时分解有害物质，从而能够达到无毒无害、健康环保的要求。锅本体10包括锅底壁102和锅侧壁104，锅侧壁104与锅底壁102相连接，水位线设置在锅侧壁104的外表面，通过将水位线40设置在锅侧壁104的外表面，从而避免了将水位线40设置在锅本体10内部而

导致水位线40长期处于高温高湿的环境，并且避免了在清洗内锅1时水位线40被百洁布等清洗工具反复洗刷而被磨损，从而延长了水位线40的使用寿命，保证了产品的可靠性，且可以起到无需设置不粘层即可实现防粘锅的效果，提升了用户的使用体验。

[0057] 如图1至图3所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，水位线包括第一水位线和第二水位线，第一水位线和第二水位线沿锅侧壁的周向间隔分布。

[0058] 在该实施例中，具体说明了水位线40包括第一水位线和第二水位线，第一水位线和第二水位线40沿锅侧壁104的周向间隔分布，使得用户可以根据具体的烹饪模式选择适合的水位线40，优选地，第一水位线为饭功能水位线，第二水位线为粥功能水位线，饭功能水位线与粥功能水位线不集中分布，优选呈对称分布，便于用户观察，进一步地，每个水位线40具有多个刻度。

[0059] 当然，本方案并不局限于此，可以理解的是，本领域技术人员可以根据实际设计需求相应地设置第三水位线、第四水位线等，第三水位线和第四水位线分别用于对应烹饪器具的不同烹饪模式，如第三水位线为宝宝饭功能水位线，第四水位线为宝宝粥功能水位线等，此处就不再针对该方面具体情况作一一列举了，但在不脱离本设计构思的前提下均属于本方案的保护范围。

[0060] 在本实用新型的一个实施例中，优选地，水位线40为通过丝印、水转印、激光雕刻或玻璃压制成型形成在锅侧壁104的外表面的结构。

[0061] 在该实施例中，具体说明了水位线40为通过丝印、水转印、激光雕刻或玻璃压制成型形成在锅侧壁104的外表面的结构。具体地，水转印优选为画纸水转印。玻璃压制成型形成在锅侧壁104的外表面的水位线40结构为：玻璃压制成型时在锅本体10的外模上设计水位线40的凸凹结构，压制成型后直接在玻璃锅的外表面形成凸起或凹陷的水位线40结构。优选地，通过丝印工艺加工水位线40，丝印工艺具有技术成熟，设备简单，操作方便，印刷、制版简易且成本低廉，适应性强的优点。

[0062] 如图1至图3所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，水位线40的最低刻度与锅本体10的下边沿之间的距离大于等于锅侧壁104高度的1/10；水位线40的最高刻度与锅本体10的上边沿之间的距离大于等于锅侧壁104高度的1/10。

[0063] 在该实施例中，水位线40的最低刻度与锅本体10的下边沿之间的距离大于等于锅侧壁104高度的1/10，即水位线40的最低刻度不低于锅侧壁104高度的1/10，从而可以防止锅本体10中的水位过低而导致食材被烧糊、锅本体10底部被烧坏等问题；具体地，锅本体10的下边沿为：锅底壁102与锅侧壁104的连接处所形成的边沿；锅侧壁104的高度为：锅侧壁104的顶端与锅侧壁104的底端之间的距离。水位线40的最高刻度与锅本体10的上边沿之间的距离大于等于锅侧壁104高度的1/10，即水位线40的最高刻度不高于锅侧壁104高度的1/10，从而可以防止锅本体10中的水位过高而导致食材沸腾由锅本体10中溢出的问题，提升产品的可靠性。具体地，锅本体10的上边沿为：锅侧壁104的顶端的端面所形成的边沿；锅侧壁104的高度为：锅侧壁104的顶端与锅侧壁104的底端之间的距离。

[0064] 在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅侧壁104由底端至顶端向外倾斜。

[0065] 在该技术方案中，锅侧壁104由底端至顶端向外倾斜，即锅侧壁104具有临近锅底壁102的底端以及与底端相对设置的顶端，在锅侧壁104沿竖直方向的截面上，锅侧壁104由底端至顶端向远离中心的方向倾斜；进一步地，水位线40设置在锅侧壁104的外表面，通过

设置锅侧壁104由底端至顶端向外倾斜，使得煮饭时的锅本体10中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁104更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，并且，由于光线透过玻璃锅时会发生折射，将锅侧壁104倾斜设置，使得用水位线40确定加水量时，用户从锅侧壁104的外侧看水位线40的高度或从锅侧壁104的内侧看水位线40高度都比较准确，偏差小，烹饪效果好。

[0066] 如图5所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅侧壁104沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°。

[0067] 在该实施例中，锅侧壁104沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°，具体地，锅侧壁104沿竖直方向的倾斜角度为：在锅侧壁104沿竖直方向的截面上，锅侧壁104与锅侧壁104的中心线之间所形成的夹角。通过设置锅侧壁104沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°，可以避免锅侧壁104的倾斜角度过小而影响锅本体10中的气泡沿着锅侧壁104向上脱离，进一步使得煮饭时的锅本体10中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁104更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，解决了相关技术中由于玻璃材料导热性能差而导致煮饭时间长，甚至煮不熟饭的问题，保证了产品的可靠性。

[0068] 可以理解的是，由于锅侧壁104具有无数个竖直方向的截面，在任一截面上锅侧壁104与锅侧壁104的中心线之间所形成的夹角均大于等于5°，从而确保锅侧壁104在任一方向上沿竖直方向的倾斜角度大于等于5°，进而使得煮饭时的锅本体10中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁104更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，保证了产品的可靠性。进一步地，由于每个内锅1的加工成型具有差异性，因此，在锅侧壁104具有的无数个竖直方向的截面中，任一截面上锅侧壁104的左右两侧的倾斜角度可以相同，也可以不相同，只要左侧边和右侧边均满足与锅侧壁104的中心线之间所形成的夹角大于等于5°即可。

[0069] 如图4所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，在经过锅本体10的中心线的截面上，锅侧壁104的顶端的两侧外壁之间的距离为R1，锅侧壁104的底端的两侧外壁之间的距离为R2，其中，R1-R2≥5mm。在该实施例中，在经过锅本体10的中心线的截面上，锅侧壁104的顶端的两侧外壁之间的距离为R1，即在经过锅本体10的中心线的截面上，锅侧壁104的顶端的左右两侧外壁之间的距离为R1，锅侧壁104的底端的两侧外壁之间的距离为R2，即在经过锅本体10的中心线的截面上，锅侧壁104的底端的左右两侧外壁之间的距离为R2，其中，R1-R2≥5mm，在R1和R2满足上述范围的情况下，可以确保锅侧壁104由底端至顶端向外倾斜，且使得锅侧壁104的倾斜角度合理，即便于加工生产，及满足后续内锅1用于煮饭等基本功能，又可以确保煮饭时的锅本体10中形成的气泡沿着倾斜的锅侧壁104更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，解决了相关技术中由于玻璃材料导热性能差而导致煮饭时间长，甚至煮不熟饭的问题，保证了产品的可靠性。

[0070] 如图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，内锅1还包括：沉槽20，设置在锅侧壁104的顶端，沉槽20沿锅侧壁104围成的开口的周向设置，沉槽20与开口相连通。

[0071] 在该实施例中，具体说明了内锅1还包括设置在锅侧壁104的顶端的沉槽20，沉槽20沿锅侧壁104围成的开口的周向设置，且沉槽20与开口相连通，使得沉槽20可以用来放置烹饪器具的蒸笼等零部件，从而使得玻璃锅同时具有蒸煮功能，使得产品的功能具有多样化，扩大了产品的适用范围。进一步地，沉槽20的结构简单，易于加工生产，在增多产品的功

能的同时，也降低了产品的加工成本。

[0072] 如图1至图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，内锅1还包括：翻边30，翻边30与锅侧壁104相连接，翻边30设置在锅侧壁104的顶端且朝向锅侧壁104围成的开口外部延伸；沉槽20，设置在翻边30的顶面，沉槽20沿开口的周向设置，沉槽20与开口相连通。

[0073] 在该实施例中，具体说明了内锅1还包括设置在锅侧壁104的顶端的翻边30，翻边30与锅侧壁104相连接，且翻边30朝向锅侧壁104围成的开口外部延伸，通过设置翻边30，可以便于用户通过翻边30拿起内锅1，提升用户体验；同时，内锅1可以通过翻边30承放在烹饪器具的锅体的顶面上。进一步地，沉槽20设置在翻边30的顶面，且沉槽20与开口相连通，使得沉槽20可以用来放置烹饪器具的蒸笼等零部件，从而使得玻璃锅同时具有蒸煮功能，使得产品的功能具有多样化，扩大了产品的适用范围。进一步地，沉槽20的结构简单，易于加工生产，在增多产品的功能的同时，也降低了产品的加工成本。

[0074] 如图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，沉槽20的槽内壁上的任一点与内锅1的外表面上的任一点之间的最小距离为r1，锅侧壁104的厚度为r2，其中，r1＜r2。

[0075] 在该实施例中，沉槽20的槽内壁上的任一点与内锅1的外表面上的任一点之间的最小距离为r1，锅侧壁104的厚度为r2，其中，r1＜r2，在r1和r2满足上述范围的情况下，使得位于沉槽20处的内锅1的最薄厚度r1以及锅侧壁104的厚度r2合理。

[0076] 如图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，沉槽20的槽内壁上的任一点与内锅1的外表面上的任一点之间的最小距离为r1，2mm≤r1≤5mm。

[0077] 在该实施例中，沉槽20的槽内壁上的任一点与内锅1的外表面上的任一点之间的最小距离为r1，2mm≤r1≤5mm，在r1满足上述范围的情况下，一方面，可以避免r1过小，小于2mm时而导致内锅1的开口处厚度过薄，结构强度变差，容易磕碰破裂的问题，另一方面，可以避免r1过大，大于5mm时而导致蒸笼容易放置不稳，易产生晃动等问题，确保产品的可靠性。

[0078] 如图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅侧壁104的外表面为平坦表面，其中，锅侧壁104的内表面的局部凹陷以构造出沉槽20。

[0079] 在该实施例中，设置锅侧壁104的外表面为平坦表面，锅侧壁104的内表面的局部凹陷以构造出沉槽20，即开口处的锅侧壁104为内凹外平的形状；具体地，锅侧壁104由其顶面向下凹陷形成沉槽20，且沉槽20沿锅本体10的周向朝向锅本体10的内部延伸直至去除锅侧壁104的内表面。

[0080] 如图1至图6所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅底壁102与锅侧壁104的连接处具有过渡部106；在锅本体10沿竖直方向的截面上，过渡部106为弧形过渡段；和/或锅底壁102为向上凸起的弧形面。

[0081] 在该实施例中，锅底壁102与锅侧壁104的连接处具有过渡部106，具体地，在锅本体10沿竖直方向的截面上，过渡部106为弧形过渡段，从而使得锅底壁102和锅侧壁104之间的连接处光滑过渡，且连接处固有一定的弧度，这样可以避免煮饭时气泡聚集在锅底壁102和锅侧壁104的连接处，使得气泡沿着弧形过渡段更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好，保证了产品的可靠性。和/或锅底壁102为向上凸起的弧形面，通过设置锅底壁102为向上凸起的弧形面，使得聚集在锅底壁102上的气泡沿着弧形面更容易向上脱离，从而使得米饭沸腾更充分，进而煮出的米饭口感更好。

[0082] 如图1和图7所示，在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅底壁上设置有多个凸点或多个凹点108，多个凸点或多个凹点108的数量为72个至100个。

[0083] 在该实施例中，通过在锅底壁102上设置多个凸点或多个凹点108，能够有效防止食物加热时产生的小气泡沿着锅底壁102的内表面移动形成大气泡并向锅底壁102的中间集中，且能够防止食物由锅底壁102的中间位置向四周流动，使食物能够均匀铺散在锅底壁102上，增加食物受热的均匀性。具体地，凸点或凹点108可以在内锅1中的液体受热过程中促进汽化核心生成，以利于液体产生气泡而沸腾，且凸点或凹点108的尺寸小巧、形式简单，使得多个凸点或多个凹点108在锅底壁内表面上的排布位置和形状具有灵活性和多变性，可便于对多个凸点或多个凹点108在锅底壁102内表面上的位置和排布形状进行设计，例如根据煮饭口感需求以设计多个凸点或多个凹点108在锅底壁102内表面的排布位置，在锅底壁102上设置多个凸点或多个凹点108能够有效地控制汽化核心的聚集位置进而控制气泡的升起位置，只要锅底壁均匀设置足够多的凹槽，就可以使气泡在所需的位置上浮，形成各处均匀的热流，形成稳定的加热效果，使米粒均匀受热，进而实现控制锅本体10内的沸腾分布情况，避免煮饭时米饭受热不均，煮出的米饭口感不一的问题，提升了产品的用户体验。进一步地，多个凸点或多个凹点108的数量为72个至100个，通过限制多个凸点或多个凹点108的数量在72个至100个的范围内，可以使得凸点或凹点108的大小合适，避免凸点或凹点108过小而导致凹点108或凸点处粘有食材难以清洗，又可避免凸点或凹点108过大而无法确保食物受热均匀。优选地，多个凸点或多个凹点108以锅底壁102的中心点为圆心进行排布，多个凸点或多个凹点108均匀分布在锅底壁102上，凸点或凹点108的数量优选为88个。

[0084] 在本实用新型的一个实施例中，优选地，锅底壁102的外表面为磨砂面。

[0085] 在该实施例中，通过将锅底壁102的外表面设置为磨砂面，可以增加锅底壁102的受热面积，提高锅底壁102温度的均匀性。

[0086] 本实用新型第二方面的实施例提供了一种烹饪器具，包括：在本实用新型的一个实施例中的内锅1。

[0087] 本实用新型提供的烹饪器具，因设置有在本实用新型的一个实施例中的内锅1，从而具有以上全部有益效果，在此不再赘述。

[0088] 可选地，烹饪器具为电饭煲或电压力锅。

[0089] 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。

[0090] 本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“上”、“下”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或单元必须具有特定的方向、以特定的方位构造和操作，因此，不能理解为对本实用新型的限制。

[0091] 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。

[0092] 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。

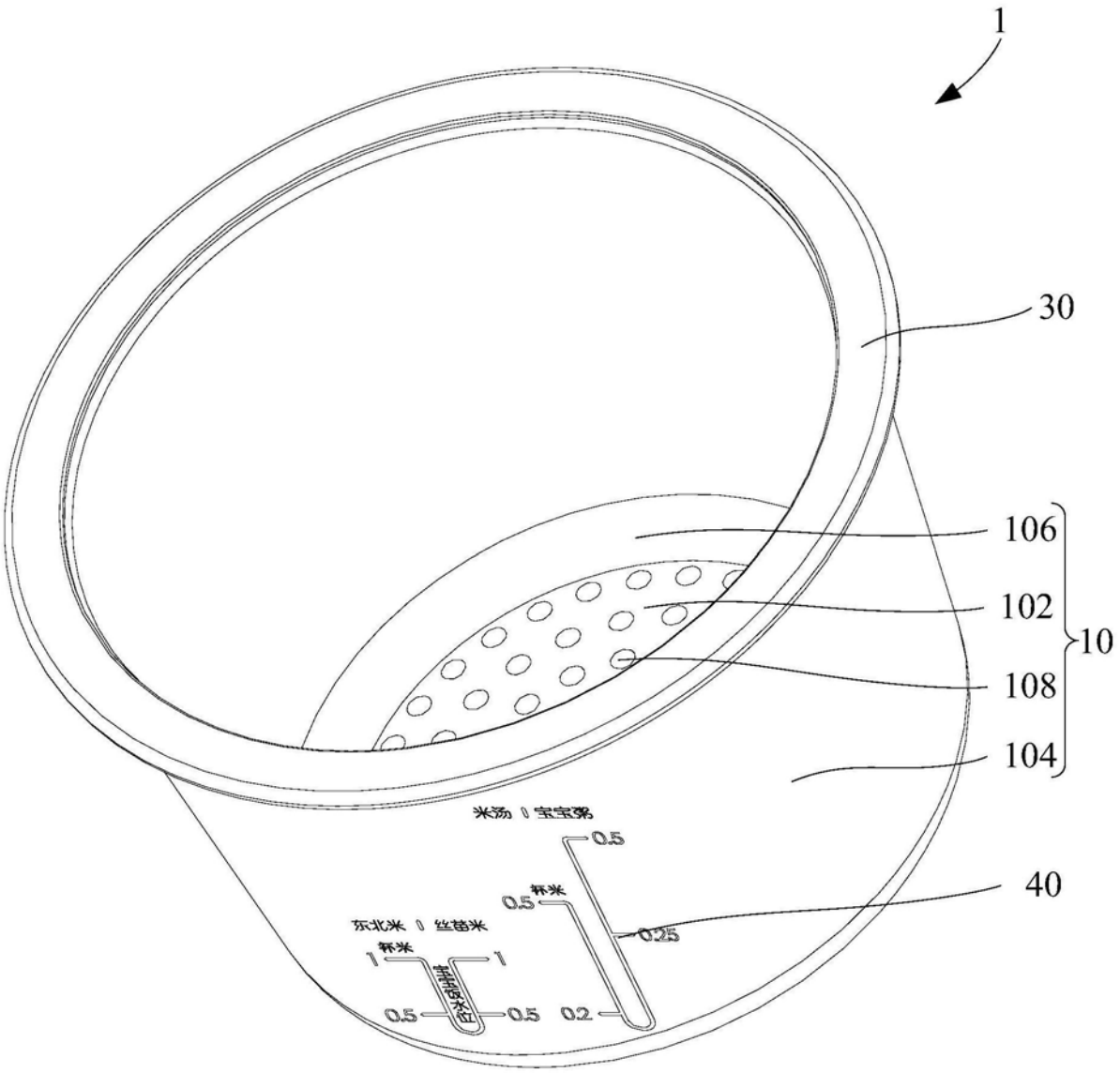


图1

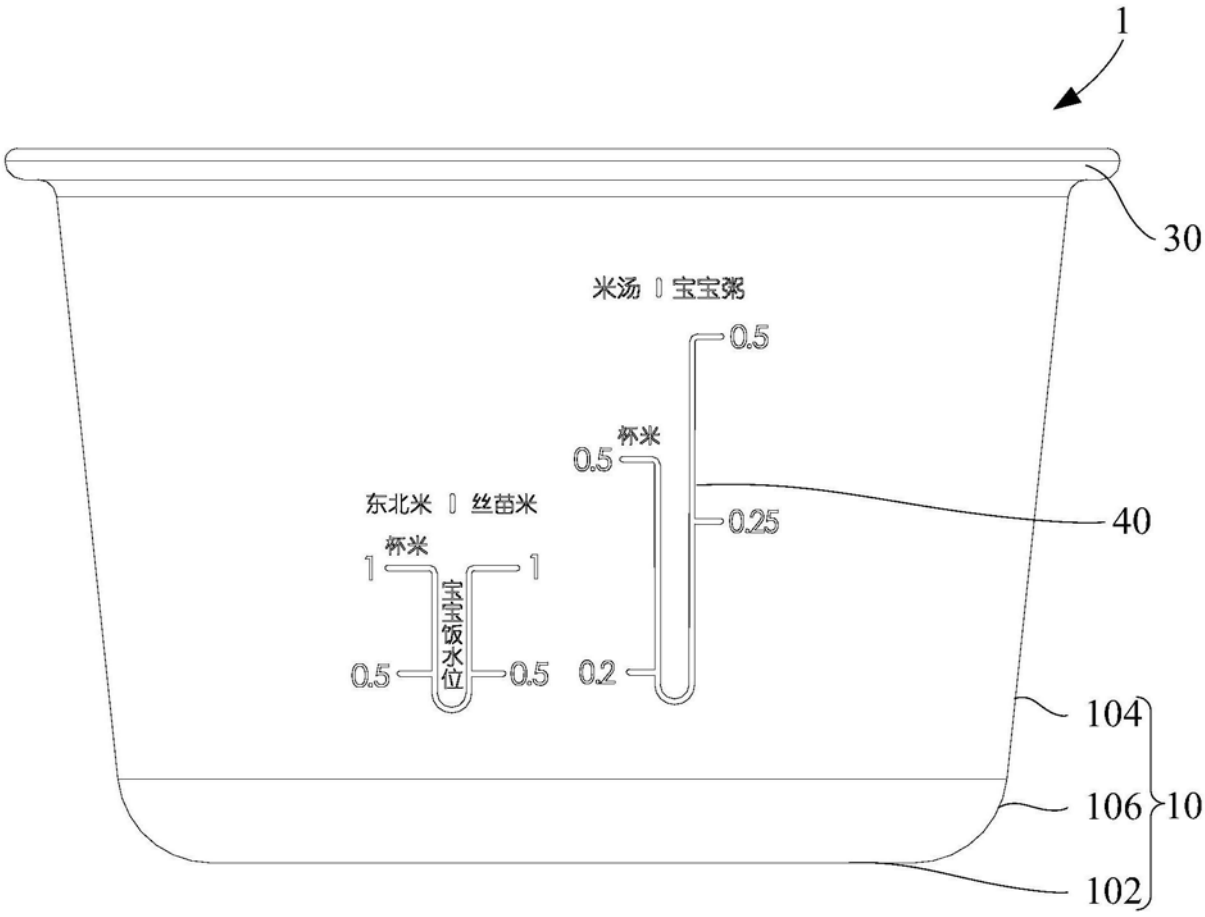

1
30
米汤 宝宝粥
0.5
杯米
0.5
0.25
40
东北米 丝苗米
杯米
1
1
宝宝饭水位
0.5
0.5
0.2
104
106
10
102

图2

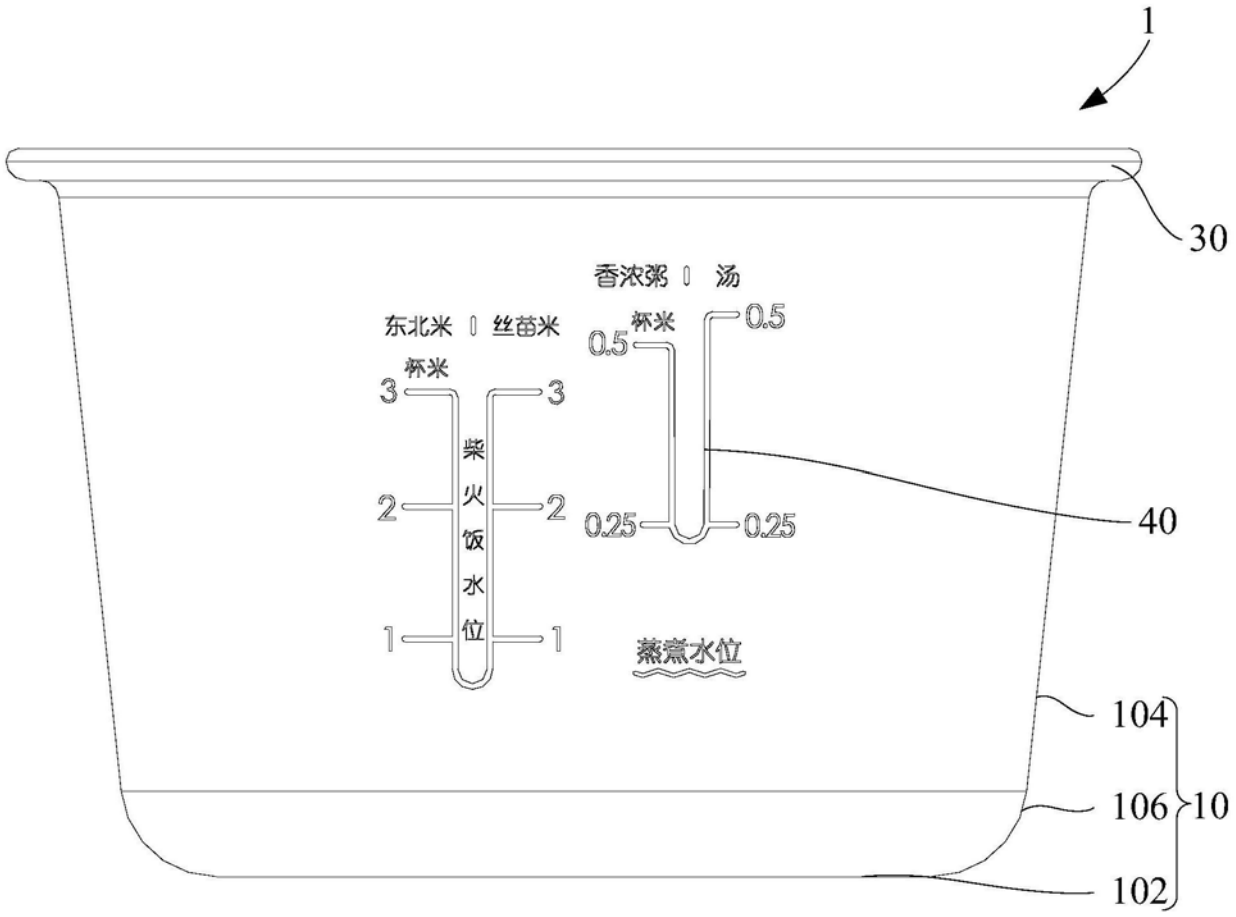


图3

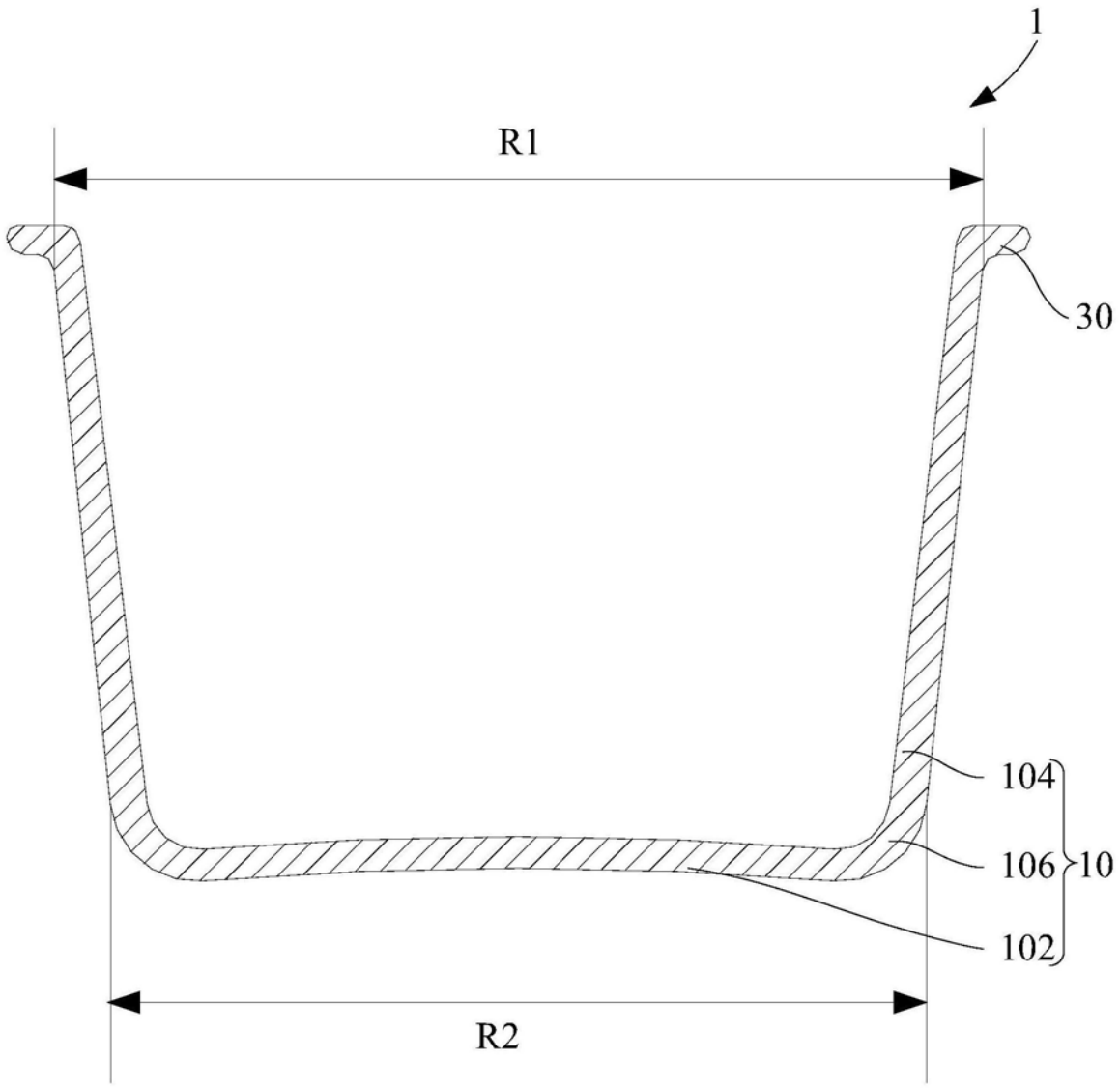


图4

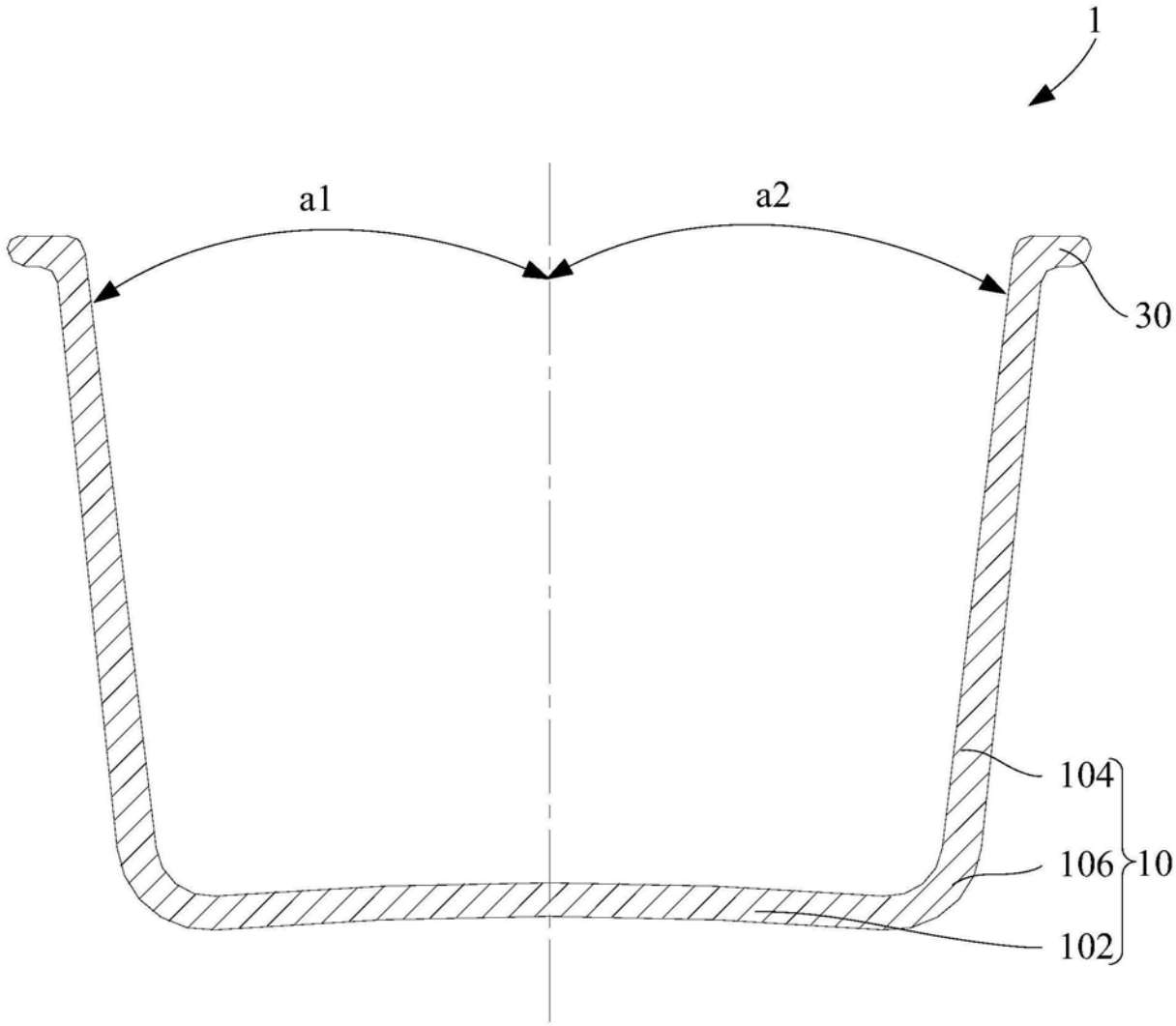


图5

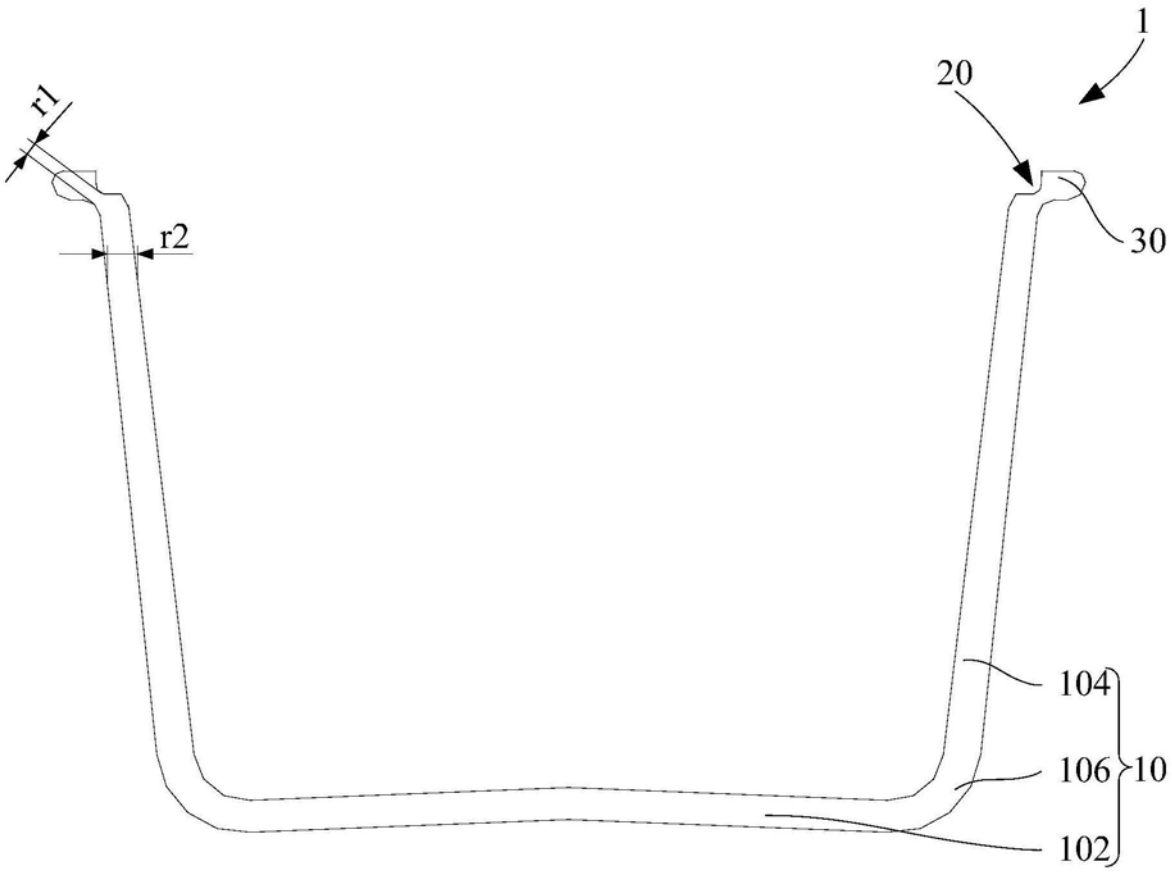


图6

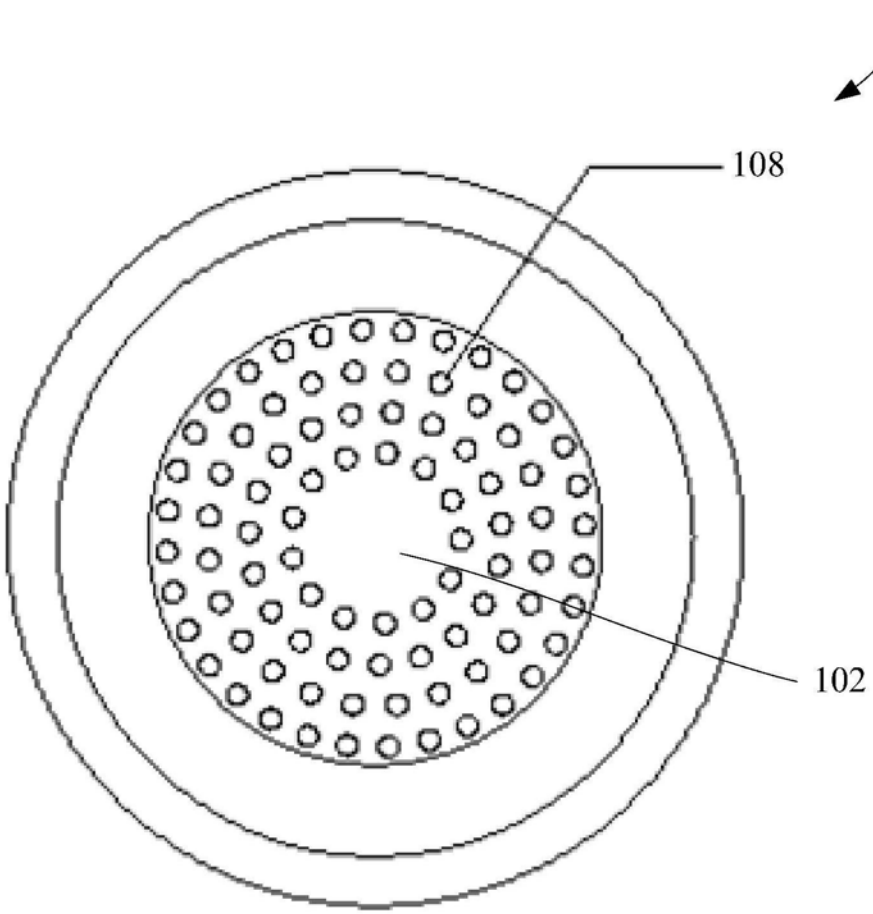


图7