



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202283192 U

(45) 授权公告日 2012.06.27

(21) 申请号 201120404705.1

(22) 申请日 2011.10.22

(73) 专利权人 周和平

地址 321200 浙江省金华市武义县白洋二路
十二号浙江中康厨具有限公司

(72) 发明人 周和平

(74) 专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公
司 33109

代理人 尉伟敏

(51) Int. Cl.

A47J 27/022(2006.01)

A47J 36/00(2006.01)

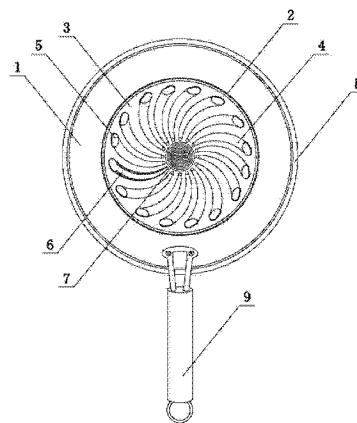
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种双层焊接复合锅

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双层焊接复合锅,包括锅体,锅体的锅底部为双层复合锅底,所述双层复合锅底由与锅体一体拉伸而成的上层锅底和焊接在所述上层锅底的下层锅底组成;下层锅底裸露面上设置有螺旋筋条,螺旋筋条向外侧凸沿并与上层锅底形成有沿螺旋方向的空腔通道。在锅底底部设计为双层复合锅底,提升了锅底的强度,在长时间加热过程中,不易变形,增加了锅的使用寿命。在复合锅底上设置螺旋筋条,使得锅底的受热面积扩大,火聚在螺旋筋条之间的凹槽内,提高了热量的利用率,更加节能。螺旋筋条内部设置为空腔,不但节省了复合底锅的生产成本,而且增加了热能传递,使得热能利用率再次得到提高。



1. 一种双层焊接复合锅,包括锅体,锅体的锅底部为双层复合锅底,所述双层复合锅底由与锅体一体拉伸而成的上层锅底和焊接在所述上层锅底的下层锅底组成;其特征在于,所述的下层锅底裸露面上设置有螺旋筋条,螺旋筋条向外侧凸沿并与上层锅底形成有沿螺旋方向的空腔通道。
2. 根据权利要求1所述的双层焊接复合锅,其特征在于,所述螺旋筋条的其中一端上设置有一与其内部空腔通道相导通的开口。
3. 根据权利要求1所述的双层焊接复合锅,其特征在于,所述螺旋筋条的两端上各设置有一与其内部空腔通道相导通的开口。
4. 根据权利要求1或2或3所述的双层焊接复合锅,其特征在于,所述螺旋筋条从下层锅底内侧向外侧逐渐变宽变大呈牛角状,空腔通道也随之逐渐变宽变大呈喇叭状。
5. 根据权利要求1或2或3所述的双层焊接复合锅,其特征在于,下层锅底内圆上设置有凹凸螺旋纹。
6. 根据权利要求4所述的双层焊接复合锅,其特征在于,下层锅底内圆上设置有凹凸螺旋纹。
7. 根据权利要求1或2或3所述的双层焊接复合锅,其特征在于,锅体锅边为卷边加厚层。
8. 根据权利要求4所述的双层焊接复合锅,其特征在于,锅体锅边为卷边加厚层。
9. 根据权利要求5所述的双层焊接复合锅,其特征在于,锅体锅边为卷边加厚层。
10. 根据权利要求6所述的双层焊接复合锅,其特征在于,锅体锅边为卷边加厚层。

一种双层焊接复合锅

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生活日用品技术领域,更具体地说是一种双层焊接复合锅。

背景技术

[0002] 拉伸锅技术以其制造速度快、成本低廉成为制锅领域当中广泛应用的制造技术。但是拉伸锅存在一个缺陷,就是拉伸好的锅体厚度太薄,在长时间加热使用中会变形。因此制锅领域就寻求开始在锅体的底部复合一层锅底,经过这么一改造,反而使得拉伸锅产生了质的变化,在本锅制造领域中又广为流传开。

[0003] 但是复合锅底还是存在一些小问题,诸如热能利用率要来的差些,因此本发明人发明了一种焊接复合底锅来试图解决这个问题,并申报一项实用新型专利,专利号为 ZL 200920105535. X,包括锅体,在锅体底部用焊接的方法复上一层复底材料,复底材料形状为与锅底相同的大小的半圆形,复底材料底部铸有螺旋状纹路。复底材料底部的受热面积扩大,使用时火聚在凹槽里,提高了热量的使用率,更加节能。然而这个技术并没有使锅体热能利用率提升到极限。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术复合锅底热能利用率不高的缺陷,提供了一种热能利用率高、使用寿命长、不易变形的双层焊接复合锅。

[0005] 为了达到以上目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种双层焊接复合锅,包括锅体,锅体的锅底部为双层复合锅底,所述双层复合锅底由与锅体一体拉伸而成的上层锅底和焊接在所述上层锅底的下层锅底组成;其特征在于,所述的下层锅底裸露面上设置有螺旋筋条,螺旋筋条向外侧凸沿并与上层锅底形成有沿螺旋方向的空腔通道。

[0006] 在锅底底部设计为双层复合锅底,提升了锅底的强度,在长时间加热过程中,不易变形,增加了锅的使用寿命。在复合锅底上设置螺旋筋条,使得锅底的受热面积扩大,火聚在螺旋筋条之间的凹槽内,提高了热量的利用率,更加节能。螺旋筋条内部设置为空腔,不但节省了复合底锅的生产成本,而且增加了热能传递,使得热能利用率再次得到提高。

[0007] 作为优选,所述螺旋筋条的其中一端上设置有一与其内部空腔通道相导通的开口。

[0008] 使得空腔通道与外界互通,热量的传递更加方便,热能利用率更高。

[0009] 作为上述方案的替换方案,所述螺旋筋条的两端上各设置有一与其内部空腔通道相导通的开口。

[0010] 使得空腔通道与外界互通,热量的传递更加方便,热能利用率更高。

[0011] 作为优选,螺旋筋条从下层锅底内侧向外侧逐渐变宽变大呈牛角状,空腔通道也随之逐渐变宽变大呈喇叭状。

[0012] 使得热能的传递呈辐射状,更进一步提高热能利用率。

[0013] 作为优选,下层锅底内圆上设置有凹凸螺旋纹。

[0014] 凹凸螺旋纹更进一步提高热能利用率。

[0015] 作为优选,锅体锅边为卷边加厚层。

[0016] 卷边加厚层增加锅边的强度。

[0017] 有益效果:在锅底底部设计为双层复合锅底,提升了锅底的强度,在长时间加热过程中,不易变形,增加了锅的使用寿命。在复合锅底上设置螺旋筋条,使得锅底的受热面积扩大,火聚在螺旋筋条之间的凹槽内,提高了热量的利用率,更加节能。螺旋筋条内部设置为空腔,不但节省了复合底锅的生产成本,而且增加了热能传递,使得热能利用率再次得到提高。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型的一种结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型的另一种结构示意图。

[0020] 图中:1-锅体,2-上层锅底,3-下层锅底,4-螺旋筋条,5-开口,6-空腔通道,7-凹凸螺旋纹,8-卷边加厚层,9-锅柄。

具体实施方式

[0021] 下面结合具体的实施例和附图对本实用新型作进一步的说明。

[0022] 实施例1:如图1所示,一种双层焊接复合锅,包括锅体1和锅柄9,锅柄9通过铆钉固定在锅体1一侧上。锅体1的锅底部为双层复合锅底,双层复合锅底由与锅体1一体拉伸而成的上层锅底2和焊接在上层锅底2的下层锅底3组成。

[0023] 下层锅底3裸露面上设置有螺旋筋条4,螺旋筋条4向外侧凸沿并与上层锅底2形成有沿螺旋方向的空腔通道6。

[0024] 螺旋筋条4从下层锅底3内侧向外侧逐渐变宽变大呈牛角状,空腔通道6也随之逐渐变宽变大呈喇叭状。螺旋筋条4的外侧端上设置有一与其内部空腔通道6相导通的开口5。

[0025] 下层锅底3内圆上设置有凹凸螺旋纹7。锅体1锅边为卷边加厚层8。

[0026] 实施例2:如图2所示,螺旋筋条4的两端上各设置有一与其内部空腔通道相导通的开口6。其余同实施例1。

[0027] 实用:在锅底底部设计为双层复合锅底,提升了锅底的强度,在长时间加热过程中,不易变形,增加了锅的使用寿命。在复合锅底上设置螺旋筋条,使得锅底的受热面积扩大,火聚在螺旋筋条之间的凹槽内,提高了热量的利用率,更加节能。螺旋筋条内部设置为空腔,不但节省了复合底锅的生产成本,而且增加了热能传递,使得热能利用率再次得到提高。

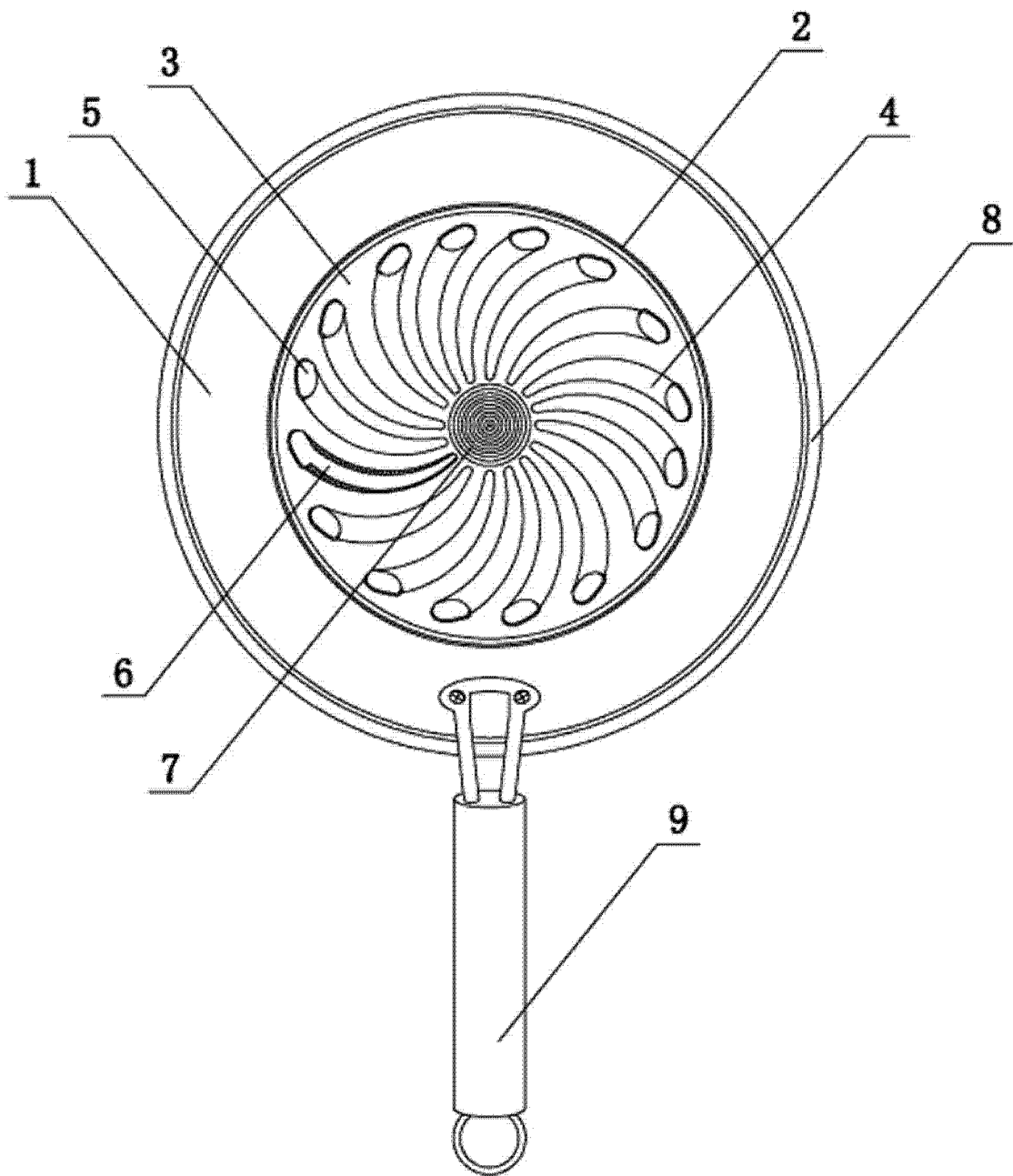


图 1

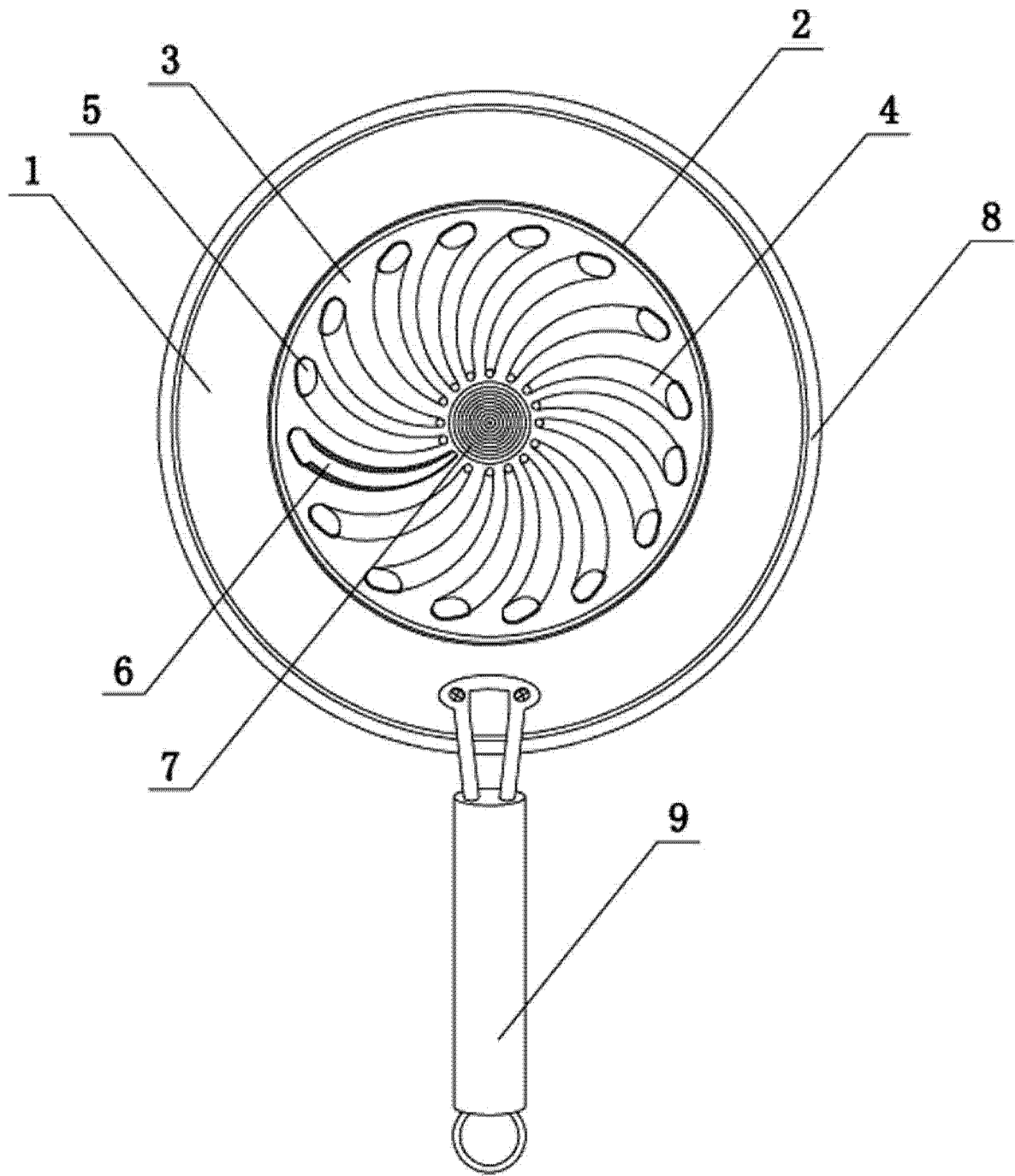


图 2