

































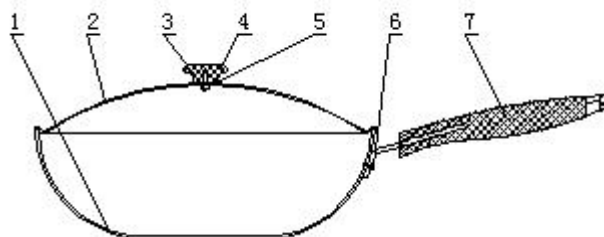






**附录 B**  
**(资料性)**  
**典型产品示例**

B.1 炒锅示意图见图 B.1。

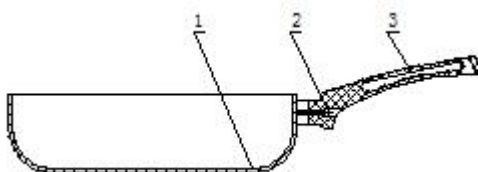


标引序号说明：

- 1——锅身；
- 2——锅盖；
- 3——螺钉；
- 4——锅钮；
- 5——垫片；
- 6——铆钉；
- 7——手柄。

图 B.1 炒锅示意图

B.2 煎锅示意图见图 B.2。

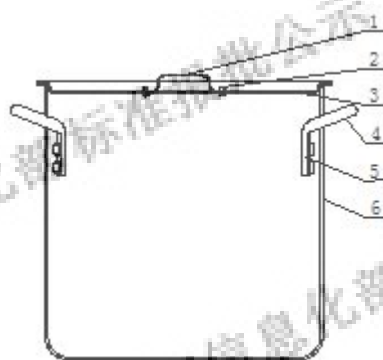


标引序号说明：

- 1——锅身；
- 2——螺钉；
- 3——手柄。

B.2 煎锅示意图

B.3 双柄锅示意图见图 B.3。

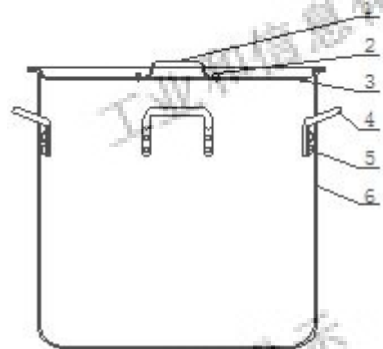


标引序号说明：

- 1——锅钮
- 2——锅钮铆钉；
- 3——锅盖；
- 4——手柄；
- 5——手柄铆钉；
- 6——锅身。

图 B.3 双柄锅示意图

B.4 四柄锅示意图见图 B.4。



标引序号说明：

- 1——锅钮；
- 2——锅钮铆钉；
- 3——锅盖；
- 4——手柄；
- 5——手柄铆钉；
- 6——锅身。

图 B.4 四柄锅示意图

B.5 蒸格示意图见图 B.5。

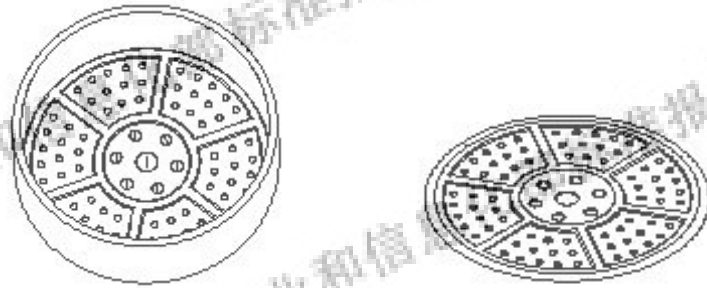
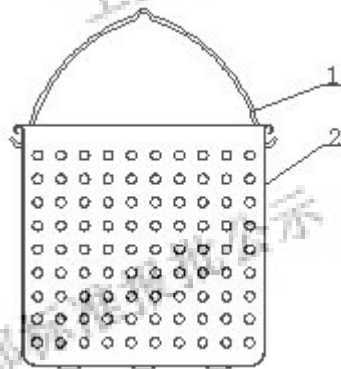


图 B.5 蒸格示意图

B.6 内篮示意图见图 B.6。



标引序号说明：

- 1——篮拎手；
- 2——篮身。

图 B.6 内篮示意图

## 附录 C

(规范性)

## 底部平面性试验

## C.1 试验设备

装于平面轴上的百分表，用来测量锅底部的弯曲量。

## C.2 试验方法

C.2.1 将铝锅放在水平的台面上，目视确认铝锅底部是否向外凸出。

C.2.2 如果铝锅底部中间没有凹陷的，用百分表测量铝锅的中间部位直径 10 mm 圆周内的点，弯曲率按图 C.1 及式 (C.1) 计算。

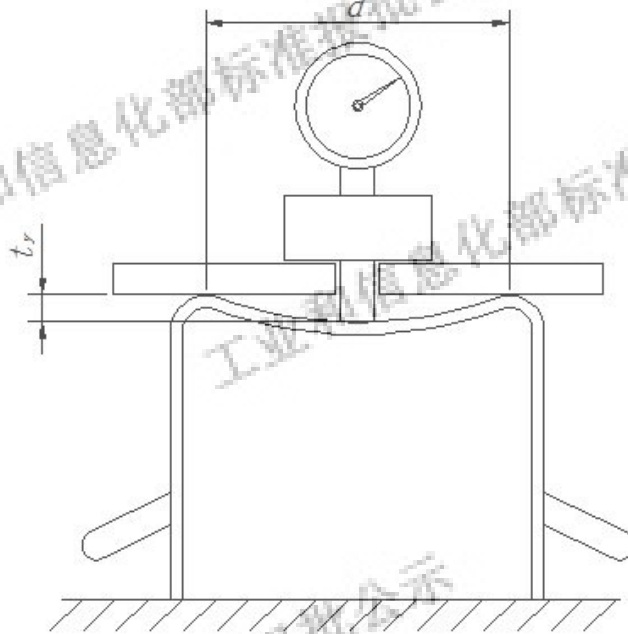


图 C.1 中间无凹陷的计算弯曲率

$$\delta_x = \frac{t_y}{d} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (C.1)$$

式中：

$\delta_x$  ——不存在着凹陷部分时的弯曲率；

$t_y$  ——中心部位的弯曲量，单位为毫米（mm）；

$d$  ——铝锅底部接触平面直径，单位为毫米（mm）。

C.2.3 如果铝锅底部中间存在直径 30 mm 以上凹陷时，测量距离凹陷部分最近部位的弯曲量，加上凹陷部分的深度乘以其直径再除以铝锅底部接触平面直径后得出的弯曲量，凹陷部分的深度应在 1.5 mm 内。弯曲率按图 C.2 及式 (C.2) 计算。

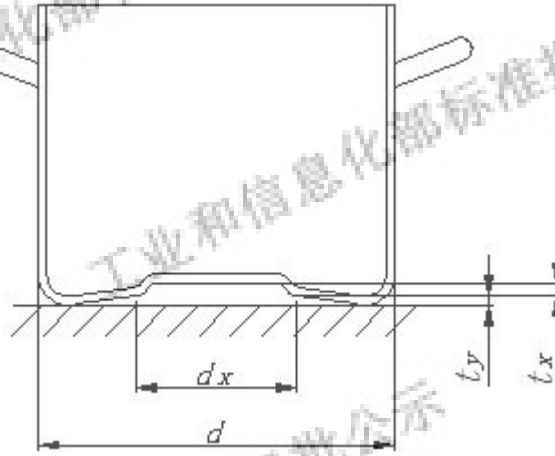


图 C.2 底部中间部位存在凹陷部分时的计算弯曲率

$$\delta_x = \frac{t_y + t_x \times d_x / d}{d} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (C.2)$$

式中：

- $\delta_x$ ——存在着凹陷部分时的弯曲率；
- $t_y$ ——离凹陷部分最近部位的弯曲量，单位为毫米（mm），；
- $t_x$ ——凹陷部分的深度，单位为毫米（mm）；
- $d_x$ ——凹陷部分的直径，单位为毫米（mm）；
- $d$ ——铝锅底部与灶具接触平面直径，单位为毫米（mm）；

## 附录 D

## (规范性附录)

## 手柄抗疲劳强度试验

## D.1 试验设备

D.1.1 手柄抗疲劳强度试验机：一种将加载的铝锅从一个水平表面，通过将手柄不断举起、放下的装置。水平表面覆盖一层橡胶板[厚度：5 mm，邵氏硬度：(50±10) HA]

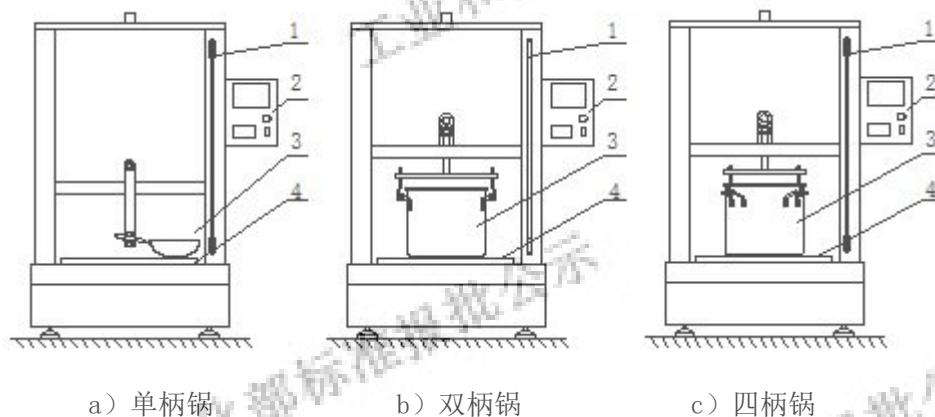
D.1.2 装载物：能使产品在测试过程中保持稳定装载的材料，例如氧化铝粉（注：一般用石英砂）。

## D.2 试验步骤

D.2.1 将铝锅固定在如图 D.1 所示的试验设备上，确保产品在平台上水平，当偏心轮处于最低点时，锅底距离与橡胶板间距为 1 mm。

D.2.2 把相当于装满产品的水的重量的 1.5 倍的装载物装入铝锅内，设定提升重复频率在 25 次/min，启动试验机，产品在上下运动 15 000 个循环时，停止试验。

D.2.3 试验后，对手柄及锅身的连接处进行目测检查，再按 6.2.7.10 试验。



标引序号说明：

- 1——疲劳强度试验机
- 2——显示器
- 3——铝锅
- 4——橡胶板

图 D.1 手柄抗疲劳强度试验示意图

## 附录 E

(规范性)

## 手柄阻燃性试验

## E.1 试验设备

酒精灯。

## E.2 试验步骤

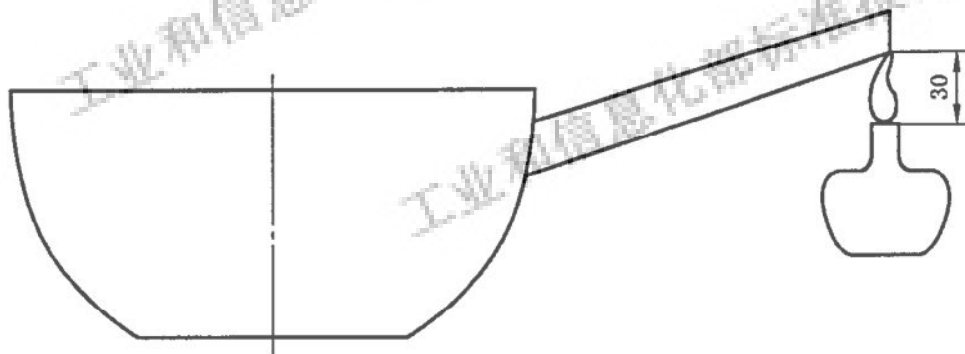
E.2.1 将待测铝锅安装在刚性底座上。

E.2.2 固定酒精灯位置，点燃火源后调节火焰高度，并保持火焰不会减弱或摇摆，使火焰外焰刚好与手柄的可燃部分接触，如图 E.1 所示。

E.2.3 手柄置于火焰上加热 30 s，移去火源，如燃烧，让手柄燃烧到火苗自动熄灭或燃烧持续 15 s 为止(两种情形中任何一种先达到即可)，观察在此期间手柄是否熔化或有燃烧物脱落。

E.2.4 记下火焰移去后手柄的燃烧时间。

单位为毫米



图E.1 手柄阻燃性试验



## 附录 F

(规范性)

## 手柄抗扭强度试验

## F.1 试验设备

手柄抗扭强度试验机:

- a) 平衡杆, 长 1 m, 重  $(1 \pm 0.1)$  kg, 包括附件夹紧装置, 指示器;
- b) 产品固定装置;
- c) 测量手柄扭曲角度的一种分度表;
- d) 测试砝码, 重 1kg。

## F.2 试验方法

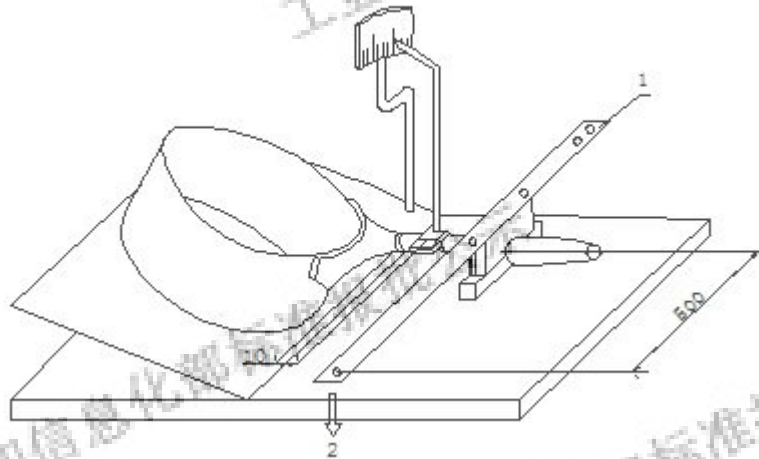
F.2.1 把产品手柄(吊环或其他不属于手柄主体的配件不计入内)的中心部位固定在如图 F.1 所示平衡杆的中心, 手柄与平衡杆之间不应有相对转动。

F.2.2 把产品固定在测试平台, 调节紧固装置, 使平衡杆达到水平, 同时指针指向分度表的零位。

F.2.3 把测试砝码分别悬挂于平衡杆两端并保持静止 30 s, 分别记录指针偏转的角度。

F.2.4 检查手柄和连接部件, 记录任何损坏的情况。

单位为毫米



标引序号说明:

- 1——平衡杆;
- 2——挂重位置。

图F.1 手柄抗扭强度试验