(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 112696714 A
(43)申请公布日 2021.04.23

(21)申请号 202011639847.6

(22)申请日 2020.12.31

(71)申请人 广东美的厨房电器制造有限公司
地址 528311 广东省佛山市顺德区北滘镇永安路6号
申请人 美的集团股份有限公司

(72)发明人 王东东 叶斌 孙克磊 邓雁青 张世罡

(74)专利代理机构 北京辰权知识产权代理有限公司 11619
代理人 郎志涛

(51)Int.Cl.
F24C 7/02(2006.01)
F24C 7/06(2006.01)
F24C 15/00(2006.01)
F24C 15/20(2006.01)
H05B 6/64(2006.01)

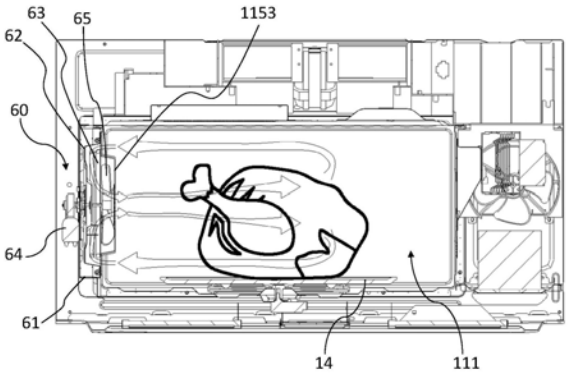
权利要求书1页 说明书25页 附图10页

(54)发明名称

烹饪装置

(57)摘要

本发明公开了一种烹饪装置，该烹饪装置包括机体，机体包括内腔体和加热组件，内腔体设有烹饪腔，内腔体的侧壁上设有进风孔和至少一个出风孔，进风孔与烹饪腔的中部对应设置，加热组件设置在烹饪腔的外侧，用于将烹饪腔内空气自至少一个出风孔吸出，并且用于将吸出的空气加热后经进风孔送入烹饪腔。食物通常放置在烹饪腔的中部，在加热组件的作用下，烹饪腔内的空气经至少一个出风孔被吸出且进入到加热组件内，加热组件对进入的空气进行加热且将热空气经进风孔送入到烹饪腔中对食物进行加热烹饪。进风孔与烹饪腔的中部对应设置，使得热空气进入烹饪腔后直接吹向食物的中部，提高了食物中部的加热速率，使得食物受热均匀，提高了食物的烹饪品质。



CN 112696714 A

1.一种烹饪装置,其特征在于,所述烹饪装置包括机体,所述机体包括:

内腔体,所述内腔体设有烹饪腔,所述内腔体的侧壁上设有进风孔和至少一个出风孔,所述进风孔与所述烹饪腔的中部对应设置;

加热组件,所述加热组件设置在所述烹饪腔的外侧,用于将所述烹饪腔内空气自至少一个所述出风孔吸出,并且用于将吸出的空气加热后经所述进风孔送入所述烹饪腔。

2.根据权利要求1所述的烹饪装置,其特征在于,所述加热组件包括风道壳,所述风道壳设置在所述内腔体的外侧且与所述内腔体的外表面配合构成热风腔,所述进风孔和至少一个所述出风孔均与所述热风腔连通。

3.根据权利要求2所述的烹饪装置,其特征在于,所述加热组件还包括:发热管罩、发热管、驱动件和扇叶,所述发热管罩、所述发热管和所述扇叶均设置在所述热风腔内,所述驱动件设置在所述热风腔的外侧且与所述扇叶传动连接。

4.根据权利要求3所述的烹饪装置,其特征在于,所述发热管与所述发热管罩配合且沿所述扇叶的周向设置;

并且/或者所述扇叶为轴流扇叶。

5.根据权利要求3所述的烹饪装置,其特征在于,所述进风孔和至少一个所述出风孔间隔设置在所述烹饪腔的所述侧壁上,所述进风孔位于所述侧壁的中部。

6.根据权利要求5所述的烹饪装置,其特征在于,所述侧壁向所述烹饪腔一侧形成具有出风端面的隆起结构,所述扇叶对应所述隆起结构设置,所述进风孔开设在所述出风端面上。

7.根据权利要求6所述的烹饪装置,其特征在于,所述出风端面向所述烹饪腔的底面的方向倾斜设置;

或者所述出风端面面向所述烹饪腔内食物的转动方向倾斜设置。

8.根据权利要求1所述的烹饪装置,其特征在于,所述出风孔的数量为多个,多个所述出风孔环绕所述进风孔间隔设置。

9.根据权利要求1至8任一项所述的烹饪装置,其特征在于,所述烹饪装置还包括排烟风道和风机组件,所述风机组件设置在所述排烟风道内。

10.根据权利要求8所述的烹饪装置,其特征在于,所述烹饪装置还包括安装架,所述机体以可分离的方式设置在所述安装架上,所述排烟风道设置在所述机体内或者设置在所述安装架内。

烹饪装置

技术领域

[0001] 本发明涉及家用电器技术领域,尤其涉及一种烹饪装置。

背景技术

[0002] 本部分提供的仅仅是与本公开相关的背景信息,其并不必然是现有技术。

[0003] 烹饪装置(例如、微波炉或者OTR(over the range,位于炉灶上方)等)通常包括热风组件以及具有烹饪腔的内腔体,热风组件设置在内腔体的外侧,烹饪腔经进风口和出风口与热风组件连通,热风组件将烹饪腔内的空气经出风口吸出后加热,再将加热后的空气经进风口送入到烹饪腔,以实现对烹饪腔内食物的加热。

[0004] 现有技术中,热风组件对应内腔体的侧壁设置,烹饪腔的出风口与烹饪腔的中部对应设置,烹饪腔的进风口与进风口间隔且靠近侧壁的边缘设置,热风组件在对烹饪腔内的食物(食物通常设置在烹饪腔的中部)进行加热时,进风口对应食物的位置加热速度快,出风口对应食物的位置加热速度慢,使得食物受热不均匀,降低了食物的烹饪品质。

发明内容

[0005] 本发明的目的是至少解决如何保证食物受热均匀,以提高食物的烹饪品质的问题。该目的是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本发明提出了一种烹饪装置,所述烹饪装置包括机体,所述机体包括:

[0007] 内腔体,所述内腔体设有烹饪腔,所述内腔体的侧壁上设有进风孔和至少一个出风孔,所述进风孔与所述烹饪腔的中部对应设置;

[0008] 加热组件,所述加热组件设置在所述烹饪腔的外侧,用于将所述烹饪腔内空气自至少一个所述出风孔吸出,并且用于将吸出的空气加热后经所述进风孔送入所述烹饪腔。

[0009] 根据本发明的烹饪装置,当烹饪装置用于对食物进行加热时,食物通常放置在烹饪腔的中部,加热组件启动后,在加热组件的作用下,烹饪腔内的空气经至少一个出风孔被吸出且进入到加热组件内,加热组件对进入的空气进行加热且将热空气经进风孔送入到烹饪腔中,进入到烹饪腔内的热空气对食物进行加热烹饪。由于进风孔与烹饪腔的中部对应设置,使得热空气进入烹饪腔后直接吹向食物的中部,提高了食物中部的加热速率,从而使得食物受热均匀,提高了食物的烹饪品质。

[0010] 另外,根据本发明的烹饪装置,还可具有如下附加的技术特征:

[0011] 在本发明的一些实施例中,所述加热组件包括风道壳,所述风道壳设置在所述内腔体的外侧且与所述内腔体的外表面配合构成热风腔,所述进风孔和至少一个所述出风孔均与所述热风腔连通。

[0012] 在本发明的一些实施例中,所述加热组件还包括:发热管罩、发热管、驱动件和扇叶,所述发热管罩、所述发热管和所述扇叶均设置在所述热风腔内,所述驱动件设置在所述热风腔的外侧且与所述扇叶传动连接。

[0013] 在本发明的一些实施例中,所述发热管与所述发热管罩配合且沿所述扇叶的周向

设置；

[0014] 并且/或者所述扇叶为轴流扇叶。

[0015] 在本发明的一些实施例中，所述进风孔和至少一个所述出风孔间隔设置在所述烹饪腔的所述侧壁上，所述进风孔位于所述侧壁的中部。

[0016] 在本发明的一些实施例中，所述侧壁向所述烹饪腔一侧形成具有出风端面的隆起结构，所述扇叶对应所述隆起结构设置，所述进风孔开设在所述出风端面上。

[0017] 在本发明的一些实施例中，所述出风端面向所述烹饪腔的底面的方向倾斜设置；

[0018] 或者所述出风端面面向所述烹饪腔内食物的转动方向倾斜设置；

[0019] 在本发明的一些实施例中，所述出风孔的数量为多个，多个所述出风孔环绕所述进风孔间隔设置。

[0020] 在本发明的一些实施例中，所述烹饪装置还包括排烟风道和风机组件，所述风机组件设置在所述排烟风道内。

[0021] 在本发明的一些实施例中，所述烹饪装置还包括安装架，所述机体以可分离的方式设置在所述安装架上，所述排烟风道设置在所述机体内或者设置在所述安装架内。

附图说明

[0022] 通过阅读下文优选实施方式的详细描述，各种其他的优点和益处对于本领域普通技术人员将变得清楚明了。附图仅用于示出优选实施方式的目的，而并不认为是对本发明的限制。而且在整个附图中，用相同的附图标记表示相同的部件。在附图中：

[0023] 图1示意性地示出了根据本发明示例的烹饪装置的结构示意图

[0024] 图2为图1中所示的烹饪装置的机体的结构示意图(部分结构)；

[0025] 图3为图2中所示的机体的分解结构示意图；

[0026] 图4为图2中所示的烹饪装置的机体处于第一示例时用于加热食物时的结构示意图(图中黑色空心箭头表示气流的方向)；

[0027] 图5为图2中所示的烹饪装置的机体处于第二示例时用于加热食物时的结构示意图(图中黑色空心箭头表示气流的方向)；

[0028] 图6为图2中所示的烹饪装置的机体处于第三示例时用于加热食物时的结构示意图(图中黑色空心箭头表示气流的方向)；

[0029] 图7为图2中所示的烹饪装置的机体处于第四示例时的分解结构示意图(图中黑色实线箭头表示气流的方向)；

[0030] 图8为图7中所示的内腔体的结构示意图(图中黑色实线箭头表示气流的方向)；

[0031] 图9为图2中所示的烹饪装置的机体处于第五示例时的结构示意图(图中黑色空心箭头表示气流的方向)；

[0032] 图10为图2中所示的烹饪装置的机体处于第六示例时的结构示意图；

[0033] 图11为图2中所示的烹饪装置的机体处于第七示例时的结构示意图；

[0034] 图12为图11中所示的机体的结构示意图；

[0035] 图13为图11中所示的安装架的结构示意图；

[0036] 图14为图2中所示的烹饪装置的机体处于第八示例时的结构示意图；

[0037] 图15为图14中所示机体处于另一姿态时的结构示意图；

[0038] 图16为图15所示的机体的分解结构示意图；

[0039] 图17为图2中所示的烹饪装置的机体处于第九示例时的结构示意图；

[0040] 图18为图17中所示机体处于另一姿态时的结构示意图；

[0041] 图19为图17中所示机体的加热组件的分解结构示意图；

[0042] 图20为图17中所示机体的剖视图(图中黑色虚线箭头线表示气流的方向)。

[0043] 附图标记如下：

[0044] 1为烹饪装置,2为墙壁；

[0045] 10为机体；

[0046] 11为内腔体,111为烹饪腔,112为倾斜板,1121为第一板体,1122为第二板体,1123为进风口， 1124为出风口,113为后侧板,114为顶板,115为侧壁,1151为进风孔,1152为出风孔,1153为出风端面,116为第一侧壁,1161为第一通风结构,11611为第一进风孔,11612为第一出风孔,1162为第一出风端面,117为第二侧壁,1171为第二通风结构,11711为第二出风孔,11712为第二进风孔， 1172为第二出风端面,118为后板；

[0047] 12为外壳,121为收容结构；

[0048] 13为门体；

[0049] 14为转盘；

[0050] 20为安装架；

[0051] 30为风机组件,31为风机本体,32为风机壳体；

[0052] 40为排烟风道；

[0053] 50为炉灶；

[0054] 60为加热组件；

[0055] 61为风道壳,62为发热管罩,63为发热管,64为驱动件,65为扇叶,66为散热扇,67为固定架；

[0056] 601为第一加热组件,6011为第一风道壳,6012为第一发热管罩,6013为第一发热管,6014为第一驱动件,6015为第一扇叶,6016为第一散热扇,6017为第一固定架；

[0057] 602为第二加热组件,6021为第二风道壳,6022为第二发热管罩,6023为第二发热管,6024为第二驱动件,6025为第二扇叶,6026为第二散热扇,6027为第二固定架；

[0058] 70为微波发生组件；

[0059] 71为磁控管,72为散热器件,721为叶轮,722为驱动件,723为导风件,7231为散热风道,73 为功率器件,74为波导。

具体实施方式

[0060] 下面将参照附图更详细地描述本公开的示例性实施方式。虽然附图中显示了本公开的示例性实施方式,然而应当理解,可以以各种形式实现本公开而不应被这里阐述的实施方式所限制。相反,提供这些实施方式是为了能够更透彻地理解本公开,并且能够将本公开的范围完整的传达给本领域的技术人员。

[0061] 应理解的是,文中使用的术语仅出于描述特定示例实施方式的目的,而无意于进行限制。除非上下文另外明确地指出,否则如文中使用的单数形式“一”、“一个”以及“所述”也可以表示包括复数形式。术语“包括”、“包含”、“含有”以及“具有”是包含性的,并且因此

指明所陈述的特征、步骤、操作、元件和/或部件的存在，但并不排除存在或者添加一个或多个其它特征、步骤、操作、元件、部件、和/ 或它们的组合。文中描述的方法步骤、过程、以及操作不解释为必须要求它们以所描述或说明的特定顺序执行，除非明确指出执行顺序。还应当理解，可以使用另外或者替代的步骤。

[0062] 尽管可以在文中使用术语第一、第二、第三等来描述多个元件、部件、区域、层和/或部段，但是，这些元件、部件、区域、层和/或部段不应被这些术语所限制。这些术语可以仅用来将一个元件、部件、区域、层或部段与另一区域、层或部段区分开。除非上下文明确地指出，否则诸如“第一”、“第二”之类的术语以及其它数字术语在文中使用时并不暗示顺序或者次序。因此，以下讨论的第一元件、部件、区域、层或部段在不脱离示例实施方式的教导的情况下可以被称作第二元件、部件、区域、层或部段。

[0063] 为了便于描述，可以在文中使用空间相对关系术语来描述如图中示出的一个元件或者特征相对于另一元件或者特征的关系，这些相对关系术语例如为“内部”、“外部”、“内侧”、“外侧”、“下面”、“下方”、“上面”、“上方”等。这种空间相对关系术语意于包括除图中描绘的方位之外的在使用或者操作中装置的不同方位。例如，如果在图中的装置翻转，那么描述为“在其它元件或者特征下面”或者“在其它元件或者特征下方”的元件将随后定向为“在其它元件或者特征上面”或者“在其它元件或者特征上方”。因此，示例术语“在……下方”可以包括在上和在下的方位。装置可以另外定向(旋转90度或者在其它方向)并且文中使用的空间相对关系描述符相应地进行解释。

[0064] 在本申请的一个实施方式中，如图1以及图10至13所示，根据本实施方式，提出了一种烹饪装置 1，烹饪装置1包括机体10和风机组件30，机体10包括具有烹饪腔111的内腔体11，内腔体11包括用于构成烹饪腔111的倾斜板112，风机组件30的风机本体31位于烹饪腔111的外侧且与倾斜板112 对应设置。构成烹饪腔111的倾斜板112位于烹饪腔111的转角位置，当风机本体31设置在内腔体11 的外侧且与倾斜板112对应设置时，减少了风机本体31占用烹饪装置1的高度方向上的空间，使得烹饪腔111在烹饪装置1的高度方向上的尺寸能够得到增大，与现有技术相比，有效增大的烹饪腔111 的容积，使得对食物的烹饪能力得到了增强。

[0065] 需要理解的是，当用户面向烹饪装置1时，烹饪装置1靠近用户一侧到远离用户一侧的距离为烹饪装置1的宽度，烹饪装置1自用户的左手侧至用户的右手侧之间的距离为烹饪装置1的长度，烹饪装置 1靠近底面一侧至远离地面一侧的距离为烹饪装置1的高度。

[0066] 现有技术中，风机本体31位于内腔体11的顶部，内腔体11的顶部在烹饪装置1的宽度方向以及烹饪装置1的长度方向上形成一个矩形空间，该矩形空间的体积远大于风机本体31的体积，由于该矩形空间的存在，使得烹饪腔111在烹饪装置1的高度方向上的尺寸受到了影响。本实施方式的一些示例中，倾斜板112设置在烹饪腔111的转角位置，将风机本体31对应倾斜板112设置，风机本体31安装后仅占用烹饪装置1高度方向和其它方向(宽度或长度)上的少量空间，从而能够提高烹饪装置1的整体空间利用率，使得烹饪腔111的体积得到了有效地增大，从而提升了烹饪装置1对食物的处理能力。

[0067] 进一步理解的是，如图10或图11所示，内腔体11还包括后侧板113和顶板114，顶板114通过倾斜板112与后侧板113连接。具体地，后侧板113和顶板114分别用于构成烹饪腔111，后侧板113 通过倾斜板112与顶板114连接，即将倾斜板112设置在烹饪腔111的后部上

方的转角位置，当风机本体31在安装时，将风机本体31设置在烹饪腔111的外侧且对应倾斜板112设置，即将风机本体31安装在烹饪腔111外侧的转角位置，进一步减少了风机本体31安装时所占用的体积，使得烹饪腔111的容积能够得到有效地增大。

[0068] 需要理解的是，在本申请中，后侧板113与顶板114垂直间隔设置，两者之间通过倾斜板112连接固定。

[0069] 需要指出的是，如图10和图11所示，内腔体11还包括底板以及相对设置的两个侧壁，其中，两个侧壁平行间隔设置在烹饪腔111的左右两侧，底板设置在烹饪腔111的底部且分别与两个侧壁连接固定，后侧板113分别与两个侧壁和底板连接固定，顶板114分别与两个侧壁连接固定，同时倾斜板112 也分别与两个侧壁连接固定。通过底板两个侧壁、顶板114、后侧板113以及倾斜板112的相互连接，从而形成了近似为矩形结构的内腔体11，该内腔体11内部烹饪腔111与内腔体11的形状一致，从而保证了烹饪腔111的容积最大化，使得烹饪装置1对食物的处理能力得到了有效地提升。

[0070] 另外，后侧板113、倾斜板112和顶板114可以为分体式结构，也可以为一体式结构，当后侧板113、倾斜板112和顶板114为分体式结构时，通过冲压(三者均为金属板材)的方式进行加工，从而提高了加工的便捷性，当后侧板113、倾斜板112和顶板114为分体式结构时，后侧板113、倾斜板112和顶板114分别加工制造，通过焊接或铆接的方式进行连接固定，分体式加工制造成本低，有效降低了烹饪装置1的制造成本。

[0071] 此外，如图2所示，机体10还包括门体13，门体13设于内腔体11的开口处，并与内腔体11的前板配合，从而通过门体13的开合实现烹饪腔111的开启或关闭。

[0072] 在本实施方式的一些示例中，如图10所示，倾斜板112为平板状结构，该平板结构的宽度(倾斜板112在顶板114与后侧板113之间的距离)大于风机本体31的直径，当风机本体31与倾斜板112 对应时，风机本体31的安装仅影响烹饪腔111的后侧顶部的部分空间，使得烹饪腔111的容积在原来的基础上得到了有效地增大。

[0073] 在本实施方式的一些示例中，如图11所示，倾斜板112包括彼此呈钝角连接的第一板体1121和第二板体1122，第一板体1121垂直连接于后侧板113且与顶板114平行，第二板体1122连接于顶板114。具体地，第一板体1121与第二板体1122彼此连接，其中，第一板体1121与后侧板113垂直连接，第二板体1122与顶板114连接，风机本体31对应在倾斜板112位置，风机本体31通常为圆柱状结构，通过第一板体1121和第二板体1122之间的夹角设置为钝角(位于烹饪腔111外侧的连接位置)，使得第一板体1121与第二板体1122之间的形状与风机本体31更加适配，能够进一步减少风机本体31安装时所占用的空间，使得烹饪装置1的整体空间利用率得到了有效地提升。

[0074] 在本实施方式的一些示例中，倾斜板112还可以为弧形板，该弧形板的形状与风机本体31的形状相适配，从而能够进一步减少空间的浪费，使得烹饪装置1的空间利用率得到了进一步地提升，进而能够有效增大烹饪腔111的容积，使得对食物的处理能力得到了有效地提升。

[0075] 进一步地，如图10或图11所示，机体10还包括外壳12，外壳12设置在内腔体11的外侧，外壳 12对应倾斜板112的位置设有收容结构，风机本体31与收容结构对应设置。具体地，外壳12设置在内腔体11的外侧，收容结构与倾斜板112对应设置，当风机本体31进行安装时，将风机本体31与外壳12的收容结构对应设置且同时与倾斜板112对应设置，进一步减

少了风机本体31安装过程中产生的空间浪费，使得烹饪装置1的整体空间利用率得到了进一步地提升，减少了风机本体31与烹饪装置1 高度方向的影响，使得烹饪腔111在高度方向上的尺寸能够得到增大，进而增大了烹饪腔111的容积。

[0076] 在本实施方式的一些示例中，如图10所示，风机组件30设置在外壳12和内腔体11之间，收容结构为向远离倾斜板112的方向形成的直角结构。具体地，风机组件30设置在机体10内部，即设置在内腔体11和外壳之间，外壳12与倾斜板112所对应的位置为直角结构，该直角结构即为收容结构，直角结构与倾斜板112合围形成安装空间，风机本体31位于安装空间内，且分别与直接结构和倾斜板112 对应设置，从而实现了在对风机本体31安装的同时，减少了风机本体31对烹饪腔111的容积的影响，使得烹饪腔111的容积能够有效得到了增大，进而使得对食物的处理能力得到了提升。

[0077] 在本实施方式的一些示例中，如图11至图13所示，烹饪装置1还包括安装架20，机体10以可分离的方式设置在安装架20上，风机组件30设置在安装架20内。具体地，安装架20安装固定在墙壁2 上，机体10与安装架20之间以可分离的方式连接，风机组件30设置在安装架20上，当机体10安装在安装架20上时，风机组件30的风机本体31与机体10上的外壳上的收容结构对应设置，从而在保证装配的同时有效减小风机本体31对烹饪腔111的影响，使得烹饪腔111的容积得到了进一步增大，进一步提升了对食物的处理能力。

[0078] 进一步地，如图12和图13所示，收容结构为向倾斜板112一侧形成的内凹结构，风机组件30还包括风机壳体32，风机壳体32凸设于安装架20上，风机本体31与风机壳体32对应设置，风机壳体 32能够对应设置在内凹结构内。具体地，风机本体31设置在风机壳体32内，当机体10与安装架20 配合时，风机壳体32适配设置在内凹结构内，即在机体10上设有与风机壳体32对应的避让结构(内凹结构)，利用风机壳体32与避让结构的配合，实现了对风机本体31以及风机壳体32的容纳，从而减小了风机本体31以及风机壳体32对烹饪腔111的影响，使得烹饪腔111的容积得到了进一步地提升。

[0079] 进一步地，如图13所示，风机壳体32远离内凹结构的一侧的空间能够收容风机本体31。具体地，将风机本体31设置在风机壳体32内，从而避免了外部环境对风机本体31产生的不良影响，机体10 安装在安装架20上时，风机本体31与机体10电连接连通，以保证了风机本体31了的有效运行。

[0080] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1内设有排烟风道40，风机组件30设置在排烟风道40内。具体地，排烟风道40可以设置在安装架20内也可以设置在机体10内，烹饪装置1的风机组件30设置在排烟风道40内，当利用烹饪装置1进行烹饪时，风机组件30启动，使得烹饪过程中所产生的油烟经由排烟风道40排出，使得整个烹饪过程免受油烟的侵扰，有效提高了用户的使用体验。

[0081] 另外，如图1所示，炉灶50设于烹饪装置1的机体10的下方，排烟风道40的入口靠近炉灶50 设置，炉灶50与机体10上下间隔设置，并且机体10通过安装架20悬挂于炉灶50的上方，当炉灶50 对食物进行烹饪时，烹饪过程中产生的油烟和/或水蒸气在风机组件30的作用下，经过排烟风道40的入口进入到排烟风道40且统一进行排出，进一步避免了烹饪过程中所产生的油烟，使得用户的使用体验得到了进一步地提升。

[0082] 在本申请的一个实施方式中，如图1至图6所示，根据本实施方式，提出了一种烹饪装置1，烹饪装置1包括机体10，机体10包括内腔体11和加热组件60，内腔体11设有烹饪腔

111，内腔体11的侧壁115上设有进风孔1151和至少一个出风孔1152，进风孔1151与烹饪腔111的中部对应设置，加热组件60设置在烹饪腔111的外侧，用于将烹饪腔111内空气自至少一个出风孔1152吸出，并且用于将吸出的空气加热后经进风孔1151送入烹饪腔111。

[0083] 具体地，当烹饪装置1用于对食物进行加热时，食物通常放置在烹饪腔111的中部，加热组件60 启动后，在加热组件60的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个出风孔1152被吸出且进入到加热组件60内，加热组件60对进入的空气进行加热且将热空气经进风孔1151送入到烹饪腔111中，进入到烹饪腔111内的热空气对食物进行加热烹饪。由于进风孔1151与烹饪腔111的中部对应设置，使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，提高了食物中部的加热速率，从而使得食物受热均匀，提高了食物的烹饪品质。

[0084] 需要理解的是，当食物设置在烹饪腔111内时，食物的中部基本位于烹饪腔111的中部，食物具有一定的体积，食物中部的密度较大，通过将出风孔1152与烹饪腔111的中部对应设置，从而使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，以实现首先对食物的中部进行加热，对食物中部加热后的热空气温度降低且沿食物的表面流动，最后经由至少一个出风孔1152离开烹饪腔111，再次进入到加热组件60中，以实现被加热组件60进行继续加热。

[0085] 另外，在用户面向烹饪装置1时，烹饪装置1位于用户左手侧的一侧为烹饪装置1的左侧，烹饪装置1位于用户右手侧的一侧为烹饪装置1的右侧，烹饪装置1靠近用户的一侧为烹饪装置1的前侧，烹饪装置1远离用户的一侧为烹饪装置1的后侧，烹饪装置1靠近底面的一侧为烹饪装置1的底侧，烹饪装置1远离底面的一侧为烹饪装置1的顶侧，其中，内腔体11的侧壁115通常是指内腔体11的左侧壁、右侧壁或者后侧壁，即内腔体11位于烹饪装置1的左侧的侧壁为左侧壁，内腔体11位于烹饪装置1 的右侧的侧壁为右侧壁，内腔体11位于烹饪装置1的后侧的侧壁为后侧壁。

[0086] 需要指出的是，如图3所示，进风孔1151和至少一个出风孔1152均设置在内腔体11的一个侧壁 115上，进风孔1151对应烹饪腔111的中部设置，至少一个出风孔1152与进风孔1151间隔设置，即至少一个出风孔1152偏离烹饪腔111的中部设置，通过调整至少一个出风孔1152与进风孔1151之间的距离，能够实现对烹饪腔111内热空气流场进行调节，进一步提高对食物加热的均匀性。

[0087] 此外，在本实施方式的一些示例中，进风孔1151为第一网孔结构，该第一网孔结构能够提高进入到烹饪腔111内的空气量，从而使得食物的加热速率得到进一步地提高，至少一个出风孔1152为第二网孔结构，该第二网孔结构能够提高烹饪腔111的出风速率，使得空气循环速率得到了增加，进一步提高了食物的烹饪效率。

[0088] 在本实施方式的一些示例中，进风孔1151为第一格栅，至少一个出风孔1152为第二格栅，通过将进风孔1151设置为第一格栅，以及将出风孔1152设置为第二格栅，从而进一步提高了空气的进出面积，使得空气的流动速度得到了提升，另外，第一格栅还可以设置第一驱动机构，第二格栅还可以设置第二驱动机构，利用第一驱动机构调节第一格栅的角度，以及利用第二驱动机构调节第二格栅的角度，从而实现空气流动方向的调节，进而使得烹饪装置1能够满足不同食物的烹饪需求。

[0089] 进一步理解的是，如图3至图6所示，加热组件60包括风道壳61，风道壳61设置在内腔体11的外侧且与内腔体11的外表面配合构成热风腔，进风孔1151和至少一个出风孔1152

均与热风腔连通。具体地，风道壳61设置在内腔体11的外侧，并且风道壳61与内腔体11的外表面配合，风道壳61与内腔体11的外表面合围构成热风腔，该热风腔分别通过进风孔1151和至少一个出风孔1152与烹饪腔 111连通。当烹饪装置1用于对食物进行烹饪时，在加热组件60的作用下，烹饪腔111内部的空气经至少一个出风孔1152进入到热风腔内，进入热风腔的空气被加热组件60加热后形成热空气，加热组件 60将热空气经进风孔1151送入到烹饪腔111内，以利用热空气对食物进行烹饪。通过设置风道壳61，从而能够实现空气在烹饪腔111和热风腔之间进行循环，并且在循环过程中，空气被有效加热，使得食物的加热烹饪有效进行，进一步保证了对食物的烹饪品质。

[0090] 需要理解的是，将风道壳61设置在内腔体11的外侧且与内腔体11的外表面配合，从而能够减少空气流动的路径，减少了热空气的热量散失，使得食物的烹饪效率得到了保证，降低了烹饪装置1的能耗。

[0091] 需要指出的是，风道壳61与内腔体11的外表面之间的连接方式为可拆卸连接，该可拆卸连接方式可以螺钉连接、卡接、铆接等，在本实施方式的一些示例中，风道壳61与内腔体11的外表面之间通过螺钉连接固定，利用螺钉连接固定的方式便捷组装，能够有效提高组装的效率，使得烹饪装置1的生产成本得到了降低。

[0092] 另外，内腔体11通常为矩形腔体，内腔体11的侧壁115为矩形结构，风道壳61的尺寸接近内腔体11的侧壁115的尺寸，风道壳61与内腔体11的侧壁115之间形成的热风腔在内腔体11的侧壁115 上的覆盖面积略小于内腔体11的侧壁115的面积，从而增大了热空气在烹饪腔111内的覆盖区域，进一步提高了对食物的烹饪品质。

[0093] 进一步地，如图3至图6所示，加热组件60还包括：发热管罩62、发热管63、驱动件64和扇叶 65，发热管罩62、发热管63和扇叶65均设置在热风腔内，驱动件64设置在热风腔的外侧且与扇叶65 传动连接。具体地，风道壳61与内腔体11的外表面配合且两者之间构成热风腔，扇叶65、发热管63 和发热管罩62均设置在热风腔内，驱动件64设置在热风腔的外侧，驱动件64的驱动轴穿过风道壳61 与扇叶65传动连接。当加热组件60启动后，驱动件64驱动扇叶65转动，并且发热管63通电发热，在扇叶65的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个出风孔1152进入到热风腔内，进入热风腔内的空气流动至发热管63位置时与发热管63进行热交换，使得空气被加热形成热空气，在扇叶65的作用下，热空气经进风孔1151进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。利用驱动件64和扇叶65形成的结构，有效实现了空气在烹饪腔111与热风腔之间的循环，同时利用发热管63有效实现了对空气的加热，进而有效实现了对食物的加热烹饪。

[0094] 需要指出的是，发热管罩62为具有开口的半壳状结构，当加热组件60进行安装时，发热管罩62 的开口抵靠固定在内腔体11的外表面上(发热管罩62与内腔体11的外表面通过固定螺钉等部件进行连接固定)，发热管罩62与内腔体11的外表面构成相对封闭的加热空间，该加热空间分别通过进风孔 1151以及至少一个出风孔1152与烹饪腔111连通，发热管63以及扇叶65均设置在加热空间内，驱动件64的驱动轴穿过风道壳61和发热管罩62与扇叶65连接，烹饪腔111内的空气在加热空间和烹饪腔 111之间循环，通过设置发热管罩62，进一步避免了发热管63的热量散失，使得空气的加热速率得到了保证，另外，通过设置风道壳61和发热管罩62，能够进一步实现发热管63与外界隔离，有效避免发热管63的热量对烹饪装置1的其它构件造成不利的影响，从而降低了烹饪装置1的故障率。

[0095] 另外，如图3所示，加热组件60还包括散热扇66，该散热扇66设置在风道壳61和发热管罩62 之间，并且散热扇66套装在驱动件64的驱动轴上，散热扇66随驱动件64的驱动轴同步转动，散热扇 66在转动的过程中实现对驱动件64的散热，从而避免热量对驱动件64产生不利影响，降低了驱动件 64的故障率。

[0096] 此外，在本实施方式的一些示例中，驱动件64为电机，电机的结构简单，驱动效果好，有效保证了对扇叶65的驱动效果，从而提高了空气流动的效率，使得食物的烹饪质量得到了进一步地提升。

[0097] 进一步地，如图4至图6所示，发热管63与发热管罩62配合且沿扇叶65的周向设置。具体地，在本实施方式的一些示例中，发热管63位于扇叶65的径向外侧，并且发热管63在扇叶65的径向外侧的周向形成封闭的环状结构。当加热组件60启动后，发热管63和驱动件64均通电，驱动件64驱动扇叶65转动，在扇叶65的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个出风孔1152进入到发热管罩62与内腔体11的外表面之间，并且空气在流动的过程中与发热管63进行热交换以形成热空气，形成的热空气在扇叶65的作用下经进风孔1151进入到烹饪腔111内，以实现对烹饪腔111内食物的加热。通过将发热管63沿扇叶65的周向设置，能够提高对空气加热的均匀性，使得进入到烹饪腔111内的热空气的均匀性更佳，进一步提高了对食物的烹饪效果。

[0098] 在本实施方式的一些示例中，如图3所示，内腔体11的侧壁115为矩形结构，发热管63为封闭的矩形框架结构，扇叶65位于矩形框架的内部，进一步保证了加热的均匀性。

[0099] 在本实施方式的一些示例中，发热管63为封闭的圆形框架结构，扇叶65位于圆形框架结构内，由于扇叶65旋转过程中形成圆形送风面，将发热管63设置为圆形框架结构，能够进一步提高对空气的加热效率。

[0100] 具体地，扇叶65为轴流扇叶。将扇叶65设置为轴流扇叶，当驱动件64驱动扇叶65转动时，在扇叶65的作用下，烹饪腔111内的空气经出风孔1152进入到热风组件内，进入热风组件内部的空气自扇叶65的径向外侧向扇叶65的轴线方向汇集并且经扇叶65的轴向送出，在空气向扇叶65的轴线方向汇集的过程中，空气经过发热管63，在经过发热管63时，空气被加热，使得到达扇叶65轴线位置的空气为热空气，并且经扇叶65的轴线方向送出，扇叶65的轴线方向与进风孔1151对应设置，从而使得热空气有效进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。通过将扇叶65设置为轴流扇叶，有效实现了烹饪腔111的中间位置进热空气，使得烹饪腔111内的食物的烹饪品质得到了有效地提升。

[0101] 进一步地，如图3所示，进风孔1151和至少一个出风孔1152间隔设置在烹饪腔111的侧壁115 上，进风孔1151位于侧壁115的中部。具体地，将进风孔1151设置在内腔体11的侧壁115的中部，至少一个出风孔1152与进风孔1151位于内腔体11的同一个侧壁115上且与进风孔1151间隔设置，一方面实现了空气在热风组件以及烹饪腔111内循环，从而利用热空气流动形成的热风对烹饪腔111内的食物进行加热，另一方面能够保证热空气在烹饪腔111内的覆盖范围，使得食物的烹饪品质得到了进一步地提升。

[0102] 进一步地，如图3至图6所示，侧壁115向烹饪腔111一侧形成具有出风端面1153的隆起结构，扇叶65对应隆起结构设置，进风孔1151开设在出风端面1153上。具体地，内腔体11的侧壁115自其外表面向其内表面拱起形成隆起结构，该隆起结构的一侧为内凹结构(位于内腔体11的外表面的一侧)，另一侧外凸结构(位于内腔体11的内表面，即烹饪腔111的一

侧)，扇叶65设置在内凹结构中，并且进风孔1151开设在隆起结构的出风端面1153上，当驱动件64驱动扇叶65转动时，烹饪腔111内的空气经内腔体11的侧壁115上的至少一个出风孔1152进入到加热组件60内，并且在空气流动过程中被发热管63加热，加热后的热空气汇集至为轴流扇叶的轴线位置，并且经扇叶65的轴线经进风孔1151 进入到烹饪腔111内，通过将扇叶65设置在隆起结构内，利用隆起结构辅助实现了对热空气的汇集，使得热空气的汇集效果得到了提高，进一步保证了进入到烹饪腔111内热空气温度的稳定性，使得食物的烹饪品质得到了有效的提高。

[0103] 需要指出的是，隆起结构的尺寸能够容纳扇叶65，即扇叶65在转动过程中不会受到隆起结构的干扰，进而保证了空气的有效循环，使得食物的烹饪质量得到了有效地提升。

[0104] 另外，隆起结构可以与内腔体11的侧壁115为一体式结构(如图3所示)，也可以与内腔体11的侧壁115为分体式结构，当隆起结构与内腔体11的侧壁115为一体式结构时，两者通过冲压进行制造 (两者均为金属材质件)，从而提高了加工过程中的便捷性，当隆起结构与内腔体11的侧壁115为分体式结构时，两者通过粘接、铆接或者焊接等方式进行连接固定(两者均为金属材质件)，从而有效降低了产品的制造成本。

[0105] 在本实施方式的一些示例中，如图4所示，出风端面1153与烹饪腔111的底面垂直，当热空气经由出风端面1153上的进风孔1151进入到烹饪腔111内部时，热空气与烹饪腔111的底面平行，热空气直接喷向食物，并且通过热交换的方式实现对食物的加热烹饪，该种结构简单，便于加工制造，并且制造成本低。

[0106] 在本实施方式的一些示例中，如图5所示，出风端面1153向烹饪腔111的底面的方向倾斜设置。将出风端面1153朝向烹饪腔111的底面设置，在加热组件60的作用下，热空气经出风端面1153上进风孔1151，喷向烹饪腔111的底部，从而先实现对食物底部的加热，并且随着热空气的上升来实现对食物自下而上的加热，进一步使得食物受热均匀稳定，使得食物的烹饪品质得到了进一步地提升。

[0107] 需要理解的是，通常食物的底部与承托结构(托盘或托架等)相抵靠，通过将受热效果较差，通过将出风端面1153朝向烹饪腔111的底面设置能提高对食物底部的加热强度，使得食物底部能够快速受热，以避免食物加热不均匀导致烹饪品质变差的情况发生。

[0108] 在本实施方式的一些示例中，如图6所示，出风端面1153面向烹饪腔111内食物的转动方向倾斜设置。烹饪装置1的机体10通常还包括设置在烹饪腔111内的转盘14，转盘14能够在烹饪腔111内转动且用于方式食物，在食物烹饪的过程中，转盘14带动食物在烹饪腔111内转动，以使食物受热均匀，将出风端面1153朝向食物的转动方向设置，能够使得经出风端面1153上进风孔1151进入烹饪腔 111的热空气有效喷向食物，进一步保证了食物的受热，使得食物受热均匀性得到了提高，从而提升了食物的烹饪品质。

[0109] 进一步地，如图3所示，出风孔1152的数量为多个，多个出风孔1152环绕进风孔1151间隔设置。具体地，进风孔1151位与内腔体11的侧壁115上且对应烹饪腔111的中部设置，多个出风孔1152环进风孔1151的周向间隔设置，当加热组件60启动后，烹饪腔111内的空气经多个出风孔1152进入到加热组件60内，进入加热组件60内的空气经过加热后再经过进风孔1151进入到烹饪腔111内。通过设置多个出风孔1152以及多个出风孔1152的设置方式，保证了烹饪腔111的的空气出风均匀，进一步提高了在烹饪腔111内热空气形成的流场稳定均匀，使得食物的烹饪效果得到了进一步地提升。

[0110] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括排烟风道40和风机组件30，风机组件30设置在排烟风道40内。具体地，烹饪装置1的风机组件30设置在排烟风道40内，当利用烹饪装置1进行烹饪时，风机组件30启动，使得烹饪过程中所产生的油烟经由排烟风道40排出，使得整个烹饪过程免受油烟的侵扰，有效提高了用户的使用体验。

[0111] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括安装架20，机体10以可分离的方式设置在安装架20 上，排烟风道40设置在机体10内或者设置在安装架20内。具体地，安装架20设置在墙壁2上，机体 10设置在安装架20上，并且机体10与安装架20之间以可拆的方式配合，排烟风道40设置在安装架 20内或者机体10内，通过设置安装架20，便于机体10的拆装，有效提高了烹饪装置1组装及检修过程中的便捷性；另外，将排烟风道40设置在机体10或者安装架20使得结构更加紧凑，有效减小了烹饪装置1安装过程中所需要的空间。

[0112] 进一步地，如图1所示，炉灶50设于烹饪装置1的机体10的下方，排烟风道40的入口靠近炉灶 50设置。具体地，炉灶50与机体10上下间隔设置，并且机体10通过安装架20悬挂于炉灶50的上方，当炉灶50对食物进行烹饪时，烹饪过程中产生的油烟和/或水蒸气在风机组件30的作用下，经过排烟风道40的入口进入到排烟风道40且统一进行排出，进一步避免了烹饪过程中所产生的油烟，使得用户的使用体验得到了进一步地提升。

[0113] 在本申请的一个实施方式中，如图1以及图7至图9所示，根据本实施方式，提出了一种烹饪装置 1，烹饪装置1机体10，该机体10包括内腔体11、第一加热组件601和第二加热组件602，内腔体11 设有烹饪腔111以及相对设置的第一侧壁116和第二侧壁117，第一侧壁116上设有第一通风结构1161，第二侧壁117上设有第二通风结构1171，第一加热组件601设置在内腔体11的外侧且与第一通风结构 1161对应设置，用于循环加热烹饪腔111内的空气，第二加热组件602设置在内腔体11的外侧且与第二通风结构1171对应设置，用于循环加热烹饪腔111内的空气。

[0114] 具体地，如图7和图8所示，烹饪腔111的第一侧壁116和第二侧壁117相对设置，第一加热组件 601设置在第一侧壁116的外侧且与第一通风结构1161对应设置，第二加热组件602设置在第二侧壁 117的外侧且与第二通风结构1171对应设置。当对烹饪腔111内的食物进行加热时，第一加热组件601 和第二加热组件602均启动，第一加热组件601在第一侧壁116的一侧对烹饪腔111内的空气进行循环加热，第二加热组件602在第二侧壁117的一侧对烹饪腔111内的空气进行循环加热，通过在烹饪腔 111的相对两侧分别对烹饪腔111内的空气进行循环加热，从而在食物的相对两侧形成对流结构，使得烹饪腔111内食物的两侧受热均匀，从而提高了食物的烹饪品质。

[0115] 需要理解的是，第一加热组件601通过第一通风结构1161与烹饪腔111连通，第二加热组件602 通过第二通风结构1171与烹饪腔111连通，利用第一通风结构1161以及第二通风结构1171有效实现了烹饪腔111内空气额流出以及流入，即有效实现了烹饪腔111内空气的循环，以能够形成热风实现对烹饪腔111内食物的加热。

[0116] 另外，第一加热组件601对烹饪腔111内的空气进行循环加热是指将在第一加热组件601的作用下，烹饪腔111内的空气经第一通风结构1161离开离开烹饪腔111而进入到第一加热组件601中，第一加热组件601将进入到第一加热组件601内的空气进行加热，再将加热后的空气经第一通风结构1161送入烹饪腔111通过热交换实现对食物的加热；第二加热组件602对烹饪腔111内的空气进行循环加热与第一加热组件601对烹饪腔111内的空气进

行循环加热的原理相同，具体可参考第一加热组件601对烹饪腔111内的空气进行循环加热的过程，在此本申请不再进行赘述。

[0117] 需要指出的是，在本实施方式的一些示例中，如图7和图8所示，第一侧壁116为内腔体11的左侧壁(内腔体11位于烹饪装置1左侧的侧壁)，第二侧壁117为内腔体11的右侧壁(内腔体11位于烹饪装置1右侧的侧壁)，两者通常平行设置，将第一加热组件601对应第一侧壁116的第一通风结构1161 设置，将第二加热组件602对应第二侧壁117的第二通风结构1171设置，从而能够在烹饪腔111的相对两侧形成热空气对流，使得位于烹饪腔111内的食物受热更加均匀，进一步提高了食物的烹饪品质。

[0118] 进一步理解的是，如图7所示，第一通风结构1161包括第一进风孔11611和至少一个第一出风孔 11612，第一进风孔11611位于第一侧壁116的中部，第一加热组件601用于将烹饪腔111内空气自至少一个第一出风孔11612吸出，并且用于将吸出的空气加热后经第一进风孔11611送入烹饪腔111。具体地，当烹饪装置1用于对食物进行加热时，食物通常放置在烹饪腔111中部，第一加热组件601启动后，在第一加热组件601的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个第一出风孔11612被吸出且进入到第一加热组件601内，第一加热组件601对进入的空气进行加热且将热空气经第一进风孔11611送入到烹饪腔111中，进入到烹饪腔111内的热空气对食物进行加热烹饪。由于第一进风孔11611设置在第一侧壁116的中部，使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，提高了食物中部的加热速率，从而使得食物受热均匀，提高了食物的烹饪品质。

[0119] 需要理解的是，当食物设置在烹饪腔111内时，食物的中部基本位于烹饪腔111的中部，食物具有一定的体积，食物中部的密度较大，通过将第一出风孔11612设置的第一侧壁116的中部，即可实现第一出风孔11612与烹饪腔111的中部对应设置，从而使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，以实现首先对食物的中部进行加热，对食物中部加热后的热空气温度降低且沿食物的表面流动，最后经由至少一个第一出风孔11612离开烹饪腔111，再次进入到第一加热组件601中，以实现被加热组件进行继续加热。

[0120] 需要指出的是，第一进风孔11611和至少一个第一出风孔11612均设置在第一侧壁116上，第一进风孔11611位于第一侧壁116的中部，至少一个第一出风孔11612与第一进风孔11611间隔设置，即至少一个第一出风孔11612偏离第一侧壁116的中部设置，通过调整至少一个第一出风孔11612与第一进风孔11611之间的距离，能够实现对烹饪腔111内热空气流场进行调节，进一步提高对食物加热的均匀性。

[0121] 此外，在本实施方式的一些示例中，第一进风孔11611为第一网孔结构，该第一网孔结构能够提高进入到烹饪腔111内的空气量，从而使得食物的加热速率得到进一步地提高，至少一个第一出风孔11612 为第二网孔结构，该第二网孔结构能够提高烹饪腔111的出风速率，使得空气循环速率得到了增加，进一步提高了食物的烹饪效率。

[0122] 在本实施方式的一些示例中，第一进风孔11611为第一格栅，至少一个第一出风孔11612为第二格栅，通过将第一进风孔11611设置为第一格栅，以及将第一出风孔11612设置为第二格栅，从而进一步提高了空气的进出面积，使得空气的流动速度得到了提升，另外，第一格栅还可以设置第一驱动机构，第二格栅还可以设置第二驱动机构，利用第一驱动机构调节第一格栅的角度，以及利用第二驱动机构调节第二格栅的角度，从而实现空气流动方向的调节，进而使得烹饪装置1能够满足不同食物的烹饪需求。

[0123] 进一步地，如图7所示，第一加热组件601包括第一风道壳6011，第一风道壳6011设置在第一侧壁116的外侧且与第一侧壁116构成第一热风腔，第一进风孔11611和至少一个第一出风孔11612均与第一热风腔连通。具体地，第一风道壳6011设置在第一侧壁116的外侧，并且第一风道壳6011与第一侧壁116的外表面配合，第一风道壳6011与第一侧壁116的外表面合围构成第一热风腔，该第一热风腔分别通过第一进风孔11611和至少一个第一出风孔11612与烹饪腔111连通。当烹饪装置1用于对食物进行烹饪时，在第一加热组件601的作用下，烹饪腔111内部的空气经至少一个第一出风孔11612 进入到第一热风腔内，进入第一热风腔的空气被第一加热组件601加热后形成热空气，第一加热组件 601将热空气经第一进风孔11611送入到烹饪腔111内，以利用热空气对食物进行烹饪。通过设置第一风道壳6011，从而能够实现空气在烹饪腔111和第一热风腔之间进行循环，并且在循环过程中，空气被有效加热，使得食物的加热烹饪有效进行，进一步保证了对食物的烹饪品质。

[0124] 需要理解的是，将第一风道壳6011设置在第一侧壁116的外侧且与第一侧壁116的外表面配合，从而能够减少空气流动的路径，减少了热空气的热量散失，使得食物的烹饪效率得到了保证，降低了烹饪装置1的能耗。

[0125] 需要指出的是，第一风道壳6011与第一侧壁116的外表面之间的连接方式为可拆卸连接，该可拆卸连接方式可以螺钉连接、卡接、铆接等，在本实施方式的一些示例中，第一风道壳6011与第一侧壁 116的外表面之间通过螺钉连接固定，利用螺钉连接固定的方式便捷组装，能够有效提高组装的效率，使得烹饪装置1的生产成本得到了降低。

[0126] 另外，内腔体11通常为矩形腔体，内腔体11的第一侧壁116为第一矩形结构，第一风道壳6011 的尺寸接近第一侧壁116的尺寸，第一风道可与第一侧壁116之间形成的第一热风腔在第一侧壁116 上的覆盖面积略小于第一侧壁116的面积，从而增大了热空气在烹饪腔111内的覆盖区域，进一步提高了对食物的烹饪品质。

[0127] 进一步地，如图7所示，第一加热组件601还包括第一发热管罩6012、第一发热管6013、第一驱动件6014和第一扇叶6015，第一发热管罩6012、第一发热管6013和第一扇叶6015均设置在第一热风腔内，第一驱动件6014设置在第一热风腔的外侧且与第一扇叶6015传动连接。具体地，第一风道壳 6011与第一侧壁116的外表面配合且两者之间构成第一热风腔，第一扇叶6015、第一发热管6013和第一发热管罩6012均设置在第一热风腔内，第一驱动件6014设置在第一热风腔的外侧，第一驱动件6014 的第一驱动轴穿过第一风道壳6011与第一扇叶6015传动连接。当第一加热组件601启动后，第一驱动件6014驱动第一扇叶6015转动，并且第一发热管6013通电发热，在第一扇叶6015的作用下，烹饪腔 111内的空气经至少一个第一出风孔11612进入到第一热风腔内，进入第一热风腔内的空气流动至第一发热管6013位置时与第一发热管6013进行热交换，使得空气被加热形成热空气，在第一扇叶6015的作用下，热空气经第一进风孔11611进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。利用第一驱动件 6014和第一扇叶6015形成的结构，有效实现了空气在烹饪腔111与第一热风腔之间的循环，同时利用第一发热管6013有效实现了对空气的加热，进而有效实现了对食物的加热烹饪。

[0128] 需要指出的是，第一发热管罩6012为具有第一开口的第一半壳状结构，当第一加热组件601进行安装时，第一发热管罩6012的第一开口抵靠固定在第一侧壁116的外表面上(第一发热管罩6012与第一侧壁116的外表面通过固定螺钉等部件进行连接固定)，第一发

热管罩6012与第一侧壁116的外表面构成相对封闭的第一加热空间，该第一加热空间分别通过第一进风孔11611以及至少一个第一出风孔11612与烹饪腔111连通，第一发热管6013以及第一扇叶6015均设置在第一加热空间内，第一驱动件 6014的第一驱动轴穿过第一风道壳6011和第一发热管罩6012与第一扇叶6015连接，烹饪腔111内的空气在第一加热空间和烹饪腔111之间循环，通过设置第一发热管罩6012，进一步避免了第一发热管 6013的热量散失，使得空气的加热速率得到了保证，另外，通过设置第一风道壳6011和第一发热管罩6012，能够进一步实现第一发热管6013与外界隔离，有效避免第一发热管6013的热量对烹饪装置1 的其它构件造成不利的影响，从而降低了烹饪装置1的故障率。

[0129] 另外，如图7所示，第一加热组件601还包括第一散热扇6016，该第一散热扇6016设置在第一风道壳6011和第一发热管罩6012之间，并且第一散热扇6016套装在第一驱动件6014的第一驱动轴上，第一散热扇6016随第一驱动件6014的第一驱动轴同步转动，第一散热扇6016在转动的过程中实现对第一驱动件6014的散热，从而避免热量对第一驱动件6014产生不利影响，降低了第一驱动件6014的故障率。

[0130] 此外，在本实施方式的一些示例中，第一驱动件6014为电机，电机的结构简单，驱动效果好，有效保证了对第一扇叶6015的驱动效果，从而提高了空气流动的效率，使得食物的烹饪质量得到了进一步地提升。同时，第一加热组件601还包括第一固定架6017，第一驱动件6014通过第一固定架6017 安装在第一风道壳6011上，从而保证了第一驱动件6014的安装强度及稳定性，进而保证了第一加热组件601对烹饪腔111内加热的有效实施。

[0131] 进一步地，如图7所示，第一发热管6013与第一发热管罩6012配合且沿第一扇叶6015的周向设置。具体地，在本实施方式的一些示例中，第一发热管6013位于第一扇叶6015的径向外侧，并且第一发热管6013在第一扇叶6015的径向外侧的周向形成封闭的环状结构。当第一加热组件601启动后，第一发热管6013和第一驱动件6014均通电，第一驱动件6014驱动第一扇叶6015转动，在第一扇叶6015 的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个第一出风孔11612进入到第一发热管罩6012与第一侧壁116 的外表面之间，并且空气在流动的过程中与第一发热管6013进行热交换以形成热空气，形成的热空气在第一扇叶6015的作用下经第一进风孔11611进入到烹饪腔111内，以实现对烹饪腔111内食物的加热。通过将第一发热管6013沿第一扇叶6015的周向设置，能够提高对空气加热的均匀性，使得进入到烹饪腔111内的热空气的均匀性更佳，进一步提高了对食物的烹饪效果。

[0132] 在本实施方式的一些示例中，第一侧壁116为第一矩形结构，第一发热管6013为封闭的矩形框架结构，第一扇叶6015位于矩形框架的内部，进一步保证了加热的均匀性。

[0133] 在本实施方式的一些示例中，第一发热管6013为封闭的圆形框架结构，第一扇叶6015位于圆形框架结构内，由于第一扇叶6015旋转过程中形成圆形送风面，将第一发热管6013设置为圆形框架结构，能够进一步提高对空气的加热效率。

[0134] 具体地，第一扇叶6015为第一轴流扇叶。将第一扇叶6015设置为第一轴流扇叶，当第一驱动件 6014驱动第一扇叶6015转动时，在第一扇叶6015的作用下，烹饪腔111内的空气经第一出风孔11612 进入到第一热风组件内，进入第一热风组件内部的空气自第一扇叶6015的径向外侧向第一扇叶6015 的轴线方向汇集并且经第一扇叶6015的轴向送出，在空气向第一扇叶6015的轴线方向汇集的过程中，空气经过第一发热管6013，在经过第一发热管6013时，空气被加热，使得到达第一扇叶6015轴线位置的空气为热空气，并且经第一扇叶

6015的轴线方向送出，第一扇叶6015的轴线方向与第一进风孔 11611对应设置，从而使得热空气有效进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。通过将第一扇叶6015设置为第一轴流扇叶，有效实现了烹饪腔111的中间位置进热空气，使得烹饪腔111内的食物的烹饪品质得到了有效地提升。

[0135] 进一步地，如图7至图9所示，第一侧壁116向烹饪腔111一侧形成具有第一出风端面1162的第一隆起结构，第一扇叶6015对应第一隆起结构设置，第一出风孔11612开设在第一出风端面1162上。具体地，第一侧壁116自其外表面向其内表面拱起形成第一隆起结构，该第一隆起结构的一侧为内凹结构(位于内腔体11的外表面的一侧)，另一侧外凸结构(位于内腔体11的内表面，即烹饪腔111的一侧)，第一扇叶6015设置在内凹结构中，并且第一进风孔11611开设在第一隆起结构的第一出风端面 1162上，当第一驱动件6014驱动第一扇叶6015转动时，烹饪腔111内的空气经第一侧壁116上的至少一个第一出风孔11612进入到第一加热组件601内，并且在空气流动过程中被第一发热管6013加热，加热后的热空气汇集至为第一轴流扇叶的轴线位置，并且经第一扇叶6015的轴线经第一进风孔11611 进入到烹饪腔111内，通过将第一扇叶6015设置在第一隆起结构内，利用第一隆起结构辅助实现了对热空气的汇集，使得热空气的汇集效果得到了提高，进一步保证了进入到烹饪腔111内热空气温度的稳定性，使得食物的烹饪品质得到了有效的提高。

[0136] 需要指出的是，第一隆起结构的尺寸能够容纳第一扇叶6015，即第一扇叶6015在转动过程中不会受到第一隆起结构的干扰，进而保证了空气的有效循环，使得食物的烹饪质量得到了有效地提升。

[0137] 另外，第一隆起结构可以与第一侧壁116为一体式结构，也可以与第一侧壁116为分体式结构，当第一隆起结构与第一侧壁116为一体式结构时，两者通过冲压进行制造(两者均为金属材质件)，从而提高了加工过程中的便捷性，当第一隆起结构与第一侧壁116为分体式结构时，两者通过粘接、铆接或者焊接等方式进行连接固定(两者均为金属材质件)，从而有效降低了产品的制造成本。

[0138] 进一步地，如图7至图9所示，第二通风结构1171包括第二进风孔11712和至少一个第二出风孔 11711，第二进风孔11712位于第二侧壁117的中部，第二加热组件602用于将烹饪腔111内空气自至少一个第二出风孔11711吸出，并且用于将吸出的空气加热后经第二进风孔11712送入烹饪腔111。具体地，当烹饪装置1用于对食物进行加热时，食物通常放置在烹饪腔111中部，第二加热组件602启动后，在第二加热组件602的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个第二出风孔11711被吸出且进入到第二加热组件602内，第二加热组件602对进入的空气进行加热且将热空气经第二进风孔11712送入到烹饪腔111中，进入到烹饪腔111内的热空气对食物进行加热烹饪。由于第二进风孔11712设置在第二侧壁117的中部，使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，提高了食物中部的加热速率，从而使得食物受热均匀，提高了食物的烹饪品质。

[0139] 需要理解的是，如图7所示，将第二出风孔11711设置的第二侧壁117的中部，即可实现第二出风孔11711与烹饪腔111的中部对应设置，从而使得热空气进入烹饪腔111后直接吹向食物的中部，以实现首先对食物的中部进行加热，对食物中部加热后的热空气温度降低且沿食物的表面流动，最后经由至少一个第二出风孔11711离开烹饪腔111，再次进入到第二加热组件602中，以实现被加热组件进行继续加热。

[0140] 需要指出的是，第二进风孔11712和至少一个第二出风孔11711均设置在第二侧壁117上，第二进风孔11712位于第二侧壁117的中部，至少一个第二出风孔11711与第二进风孔11712间隔设置，即至少一个第二出风孔11711偏离第一侧壁116的中部设置，通过调整至少一个第二出风孔11711与第二进风孔11712之间的距离，能够实现对烹饪腔111内热空气流场进行调节，进一步提高对食物加热的均匀性。

[0141] 此外，在本实施方式的一些示例中，第二进风孔11712为第三网孔结构，该第三网孔结构能够提高进入到烹饪腔111内的空气量，从而使得食物的加热速率得到进一步地提高，至少一个第二出风孔11711 为第四网孔结构，该第四网孔结构能够提高烹饪腔111的出风速率，使得空气循环速率得到了增加，进一步提高了食物的烹饪效率。

[0142] 在本实施方式的一些示例中，第二进风孔11712为第三格栅，至少一个第二出风孔11711为第四格栅，通过将第二进风孔11712设置为第三格栅，以及将第二出风孔11711设置为第四格栅，从而进一步提高了空气的进出面积，使得空气的流动速度得到了提升，另外，第三格栅还可以设置第三驱动机构，第四格栅还可以设置第四驱动机构，利用第三驱动机构调节第三格栅的角度，以及利用第四驱动机构调节第四格栅的角度，从而实现空气流动方向的调节，进而使得烹饪装置1能够满足不同食物的烹饪需求。

[0143] 进一步地，如图7至图9所示，第二加热组件602包括第二风道壳6021，第二风道壳6021设置在第二侧壁117的外侧且与第二侧壁117构成第二热风腔，第二进风孔11712和至少一个第二出风孔11711 均与第二热风腔连通。具体地，第二风道壳6021设置在第二侧壁117的外侧，并且第二风道壳6021 与第二侧壁117的外表面配合，第二风道壳6021与第二侧壁117的外表面合围构成第二热风腔，该第二热风腔分别通过第二进风孔11712和至少一个第二出风孔11711与烹饪腔111连通。当烹饪装置1 用于对食物进行烹饪时，在第二加热组件602的作用下，烹饪腔111内部的空气经至少一个第二出风孔 11711进入到第二热风腔内，进入第二热风腔的空气被第二加热组件602加热后形成热空气，第二加热组件602将热空气经第二进风孔11712送入到烹饪腔111内，以利用热空气对食物进行烹饪。通过设置第二风道壳6021，从而能够实现空气在烹饪腔111和第二热风腔之间进行循环，并且在循环过程中，空气被有效加热，使得食物的加热烹饪有效进行，进一步保证了对食物的烹饪品质。

[0144] 进一步地，如图7至图9所示，第二加热组件602还包括第二发热管罩6022、第二发热管6023、第二驱动件6024和第二扇叶6025，第二发热管罩6022、第二发热管6023和第二扇叶6025均设置在第二热风腔内，第二驱动件6024设置在第二热风腔的外侧且与第二扇叶6025传动连接。具体地，第二风道壳6021与第二侧壁117的外表面配合且两者之间构成第二热风腔，第二扇叶6025、第二发热管6023 和第二发热管罩6022均设置在第二热风腔内，第二驱动件6024设置在第二热风腔的外侧，第二驱动件 6024的第二驱动轴穿过第二风道壳6021与第二扇叶6025传动连接。当第二加热组件602启动后，第二驱动件6024驱动第二扇叶6025转动，并且第二发热管6023通电发热，在第二扇叶6025的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个第二出风孔11711进入到第二热风腔内，进入第二热风腔内的空气流动至第二发热管6023位置时与第二发热管6023进行热交换，使得空气被加热形成热空气，在第二扇叶 6025的作用下，热空气经第二进风孔11712进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。利用第二驱动件6024和第二扇叶6025形成的结构，有效实现了空气在烹饪腔111与第二热风腔之间的循环，同时利用第二发热管6023有效实现了对空气的加热，进而有效实现了

对食物的加热烹饪。

[0145] 需要指出的是，第二发热管罩6022为具有第二开口的第二半壳状结构，当第二加热组件602进行安装时，第二发热管罩6022的第二开口抵靠固定在第二侧壁117的外表面上(第二发热管罩6022与第二侧壁117的外表面通过固定螺钉等部件进行连接固定)，第二发热管罩6022与第二侧壁117的外表面构成相对封闭的第二加热空间，该第二加热空间分别通过第二进风孔11712以及至少一个第二出风孔 11711与烹饪腔111连通，第二发热管6023以及第二扇叶6025均设置在第二加热空间内，第二驱动件6024的第二驱动轴穿过第二风道壳6021和第二发热管罩6022与第二扇叶6025连接，烹饪腔111内的空气在第二加热空间和烹饪腔111之间循环，通过设置第二发热管罩6022，进一步避免了第二发热管 6023的热量散失，使得空气的加热速率得到了保证，另外，通过设置第二风道壳6021和第二发热管罩6022，能够进一步实现第二发热管6023与外界隔离，有效避免第二发热管6023的热量对烹饪装置1 的其它构件造成不利的影响，从而降低了烹饪装置1的故障率。

[0146] 另外，第二加热组件602还包括第二散热扇6026，该第二散热扇6026设置在第二风道壳6021和第二发热管罩6022之间，并且第二散热扇6026套装在第二驱动件6024的第二驱动轴上，第二散热扇 6026随第二驱动件6024的第二驱动轴同步转动，第二散热扇6026在转动的过程中实现对第二驱动件 6024的散热，从而避免热量对第二驱动件6024产生不利影响，降低了第二驱动件6024的故障率。

[0147] 此外，在本实施方式的一些示例中，第二驱动件6024为电机，电机的结构简单，驱动效果好，有效保证了对第二扇叶6025的驱动效果，从而提高了空气流动的效率，使得食物的烹饪质量得到了进一步地提升。同时，第二加热组件602还包括第二固定架6027，第二驱动件6024通过第二固定架6027 安装在第二风道壳6021上，从而保证了第二驱动件6024的安装强度及稳定性，进而保证了第二加热组件602对烹饪腔111内加热的有效实施。

[0148] 进一步地，如图7至图9所示，第二发热管6023与第二发热管罩6022配合且沿第二扇叶6025的周向设置。具体地，在本实施方式的一些示例中，第二发热管6023位于第二扇叶6025的径向外侧，并且第二发热管6023在第二扇叶6025的径向外侧的周向形成封闭的环状结构。当第二加热组件602启动后，第二发热管6023和第二驱动件6024均通电，第二驱动件6024驱动第二扇叶6025转动，在第二扇叶6025的作用下，烹饪腔111内的空气经至少一个第二出风孔11711进入到第二发热管罩6022与第二侧壁117的外表面之间，并且空气在流动的过程中与第二发热管6023进行热交换以形成热空气，形成的热空气在第二扇叶6025的作用下经第二进风孔11712进入到烹饪腔111内，以实现对烹饪腔111内食物的加热。通过将第二发热管6023沿第二扇叶6025的周向设置，能够提高对空气加热的均匀性，使得进入到烹饪腔111内的热空气的均匀性更佳，进一步提高了对食物的烹饪效果。

[0149] 在本实施方式的一些示例中，第二侧壁117为第二矩形结构，第二发热管6023为封闭的矩形框架结构，第二扇叶6025位于矩形框架的内部，进一步保证了加热的均匀性。

[0150] 在本实施方式的一些示例中，第二发热管6023为封闭的圆形框架结构，第二扇叶6025位于圆形框架结构内，由于第二扇叶6025旋转过程中形成圆形送风面，将第二发热管6023设置为圆形框架结构，能够进一步提高对空气的加热效率。

[0151] 进一步地，第二扇叶6025为第二轴流扇叶。将第二扇叶6025设置为第二轴流扇叶，当第二驱动件 6024驱动第二扇叶6025转动时，在第二扇叶6025的作用下，烹饪腔111内的

空气经第二出风孔11711 进入到第二热风组件内，进入第二热风组件内部的空气自第二扇叶6025的径向外侧向第二扇叶6025 的轴线方向汇集并且经第二扇叶6025的轴向送出，在空气向第二扇叶6025的轴线方向汇集的过程中，空气经过第二发热管6023，在经过第二发热管6023时，空气被加热，使得到达第二扇叶6025轴线位置的空气为热空气，并且经第二扇叶6025的轴线方向送出，第二扇叶6025的轴线方向与第二进风孔 11712对应设置，从而使得热空气有效进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。通过将第二扇叶6025设置为第二轴流扇叶，有效实现了烹饪腔111的中间位置进热空气，使得烹饪腔111内的食物的烹饪品质得到了有效地提升。

[0152] 进一步地，如图7至图9所示，第二侧壁117向烹饪腔111一侧形成具有第二出风端面1172的第二隆起结构，第二扇叶6025对应第二隆起结构设置，第二出风孔11711开设在第二出风端面1172上。具体地，第二侧壁117自其外表面向其内表面拱起形成第二隆起结构，该第二隆起结构的一侧为内凹结构(位于内腔体11的外表面的一侧)，另一侧外凸结构(位于内腔体11的内表面，即烹饪腔111的一侧)，第二扇叶6025设置在内凹结构中，并且第二进风孔11712开设在第二隆起结构的第二出风端面 1172上，当第二驱动件6024驱动第二扇叶6025转动时，烹饪腔111内的空气经第二侧壁117上的至少一个第二出风孔11711进入到第二加热组件602内，并且在空气流动过程中被第二发热管6023加热，加热后的热空气汇集至为第二轴流扇叶的轴线位置，并且经第二扇叶6025的轴线经第二进风孔11712 进入到烹饪腔111内，通过将第二扇叶6025设置在第二隆起结构内，利用第二隆起结构辅助实现了对热空气的汇集，使得热空气的汇集效果得到了提高，进一步保证了进入到烹饪腔111内热空气温度的稳定性，使得食物的烹饪品质得到了有效的提高。

[0153] 需要指出的是，第二隆起结构的尺寸能够容纳第二扇叶6025，即第二扇叶6025在转动过程中不会受到第二隆起结构的干扰，进而保证了空气的有效循环，使得食物的烹饪质量得到了有效地提升。

[0154] 另外，第二隆起结构可以与第二侧壁117为一体式结构，也可以与第二侧壁117为分体式结构，当第二隆起结构与第二侧壁117为一体式结构时，两者通过冲压进行制造(两者均为金属材质件)，从而提高了加工过程中的便捷性，当第二隆起结构与第二侧壁117为分体式结构时，两者通过粘接、铆接或者焊接等方式进行连接固定(两者均为金属材质件)，从而有效降低了产品的制造成本。

[0155] 在本实施方式的一些示例中，如图7和图8所示，第二出风端面1172与第一出风端面1162平行。第一加热组件601所形成的热风自第一侧壁116进入烹饪腔111且对食物的一侧进行加热，第二加热组件602所形成的热风自第二侧壁117进入烹饪腔111且对食物的另一侧进行加热，从而将第一出风端面 1162和第二出风端面1172平行设置，从而使得食物两侧的受热均匀稳定，进而有效提升了食物的烹饪品质。

[0156] 需要指出的是，如图9所示，第一出风端面1162朝向烹饪腔111的开口一侧倾斜，第二出风端面 1172朝向烹饪腔111的后侧壁的一侧倾斜，当第一加热组件601和第二加热组件602同时启动时，第一加热组件601与第二加热组件602再烹饪腔111内能够形成旋转的加热气流，使得食物受热更加均匀，进一步提高了食物的烹饪品质。

[0157] 另外，如图9所示，烹饪装置1的机体10通常还包括设置在烹饪腔111内的转盘14，转盘14能够在烹饪腔111内转动且用于方式食物，在食物烹饪的过程中，转盘14带动食物在

烹饪腔111内转动，以使食物受热均匀，第一加热组件601和第二加热组件602再烹饪腔111内形成的旋转气流的转动方向与食物的转动方向相同，从而使得食物在转动的过程中进行加热烹饪，使得食物的受热均匀性得到进一步地提高，从而提升了食物的烹饪品质。

[0158] 在本实施方式的一些示例中，第一出风端面1162与第二出风端面1172可以彼此不平行设置，例如第一出风端面1162和第二出风端面1172均朝向烹饪腔111的底面设置，从而使得食物两侧的热风均吹向食物的底部，进而能够对食物底部位置进行快速加热，使得食物受热均匀，进一步提高了食物的烹饪品质。

[0159] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括排烟风道40和风机组件30，风机组件30设置在排烟风道40内。具体地，烹饪装置1的风机组件30设置在排烟风道40内，当利用烹饪装置1进行烹饪时，风机组件30启动，使得烹饪过程中所产生的油烟经由排烟风道40排出，使得整个烹饪过程免受油烟的侵扰，有效提高了用户的使用体验。

[0160] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括安装架20，机体10以可分离的方式设置在安装架20 上，排烟风道40设置在机体10内或者设置在安装架20内。具体地，安装架20设置在墙壁2上，机体 10设置在安装架20上，并且机体10与安装架20之间以可拆的方式配合，排烟风道40设置在安装架 20内或者机体10内，通过设置安装架20，便于机体10的拆装，有效提高了烹饪装置1组装及检修过程中的便捷性；另外，将排烟风道40设置在机体10或者安装架20内使得结构更加紧凑，有效减小了烹饪装置11安装过程中所需要的空间。

[0161] 进一步地，如图1所示，炉灶50设于烹饪装置1的机体10的下方，排烟风道40的入口靠近炉灶 50设置。具体地，炉灶50与机体10上下间隔设置，并且机体10通过安装架20悬挂于炉灶50的上方，当炉灶50对食物进行烹饪时，烹饪过程中产生的油烟和/或水蒸气在风机组件30的作用下，经过排烟风道40的入口进入到排烟风道40且统一进行排出，进一步避免了烹饪过程中所产生的油烟，使得用户的使用体验得到了进一步地提升。

[0162] 在本申请的一个实施方式中，如图1以及图14至图16所示，根据本实施方式，提出了一种烹饪装置1，烹饪装置1包括机体10和微波发生组件70，机体10包括具有烹饪腔111的内腔体11，内腔体11上设有构成烹饪腔111的倾斜板112，微波发生组件70的磁控管71设置在倾斜板112上且位于烹饪腔111的外侧。

[0163] 具体地，构成烹饪腔111的倾斜板112位于烹饪腔111的转角位置，微波发生组件70的磁控管71 体积较大，将磁控管71设置在倾斜板112上且位于烹饪腔111的外侧，减少了磁控管71占用烹饪装置 1的左侧或者右侧的空间，在保持烹饪装置1外部尺寸不便的前提下，能够使得烹饪腔111在原有的基础上能够外扩，以增大烹饪腔111的内部容积，从而提高了对食物的处理能力。

[0164] 需要理解的是，当用户面向烹饪装置1时，烹饪装置1靠近用户一侧到远离用户一侧的距离为烹饪装置1的宽度，烹饪装置1自用户的左手侧至用户的右手侧之间的距离为烹饪装置1的长度，烹饪装置 1靠近底面一侧至远离地面一侧的距离为烹饪装置1的高度。

[0165] 现有技术中，微波发生组件70位于内腔体11外部的左侧或者右侧，为了满足微波发生组件70的安装需求，在内腔体11的外部的左侧或者右侧设置有矩形的安装空间，该安装空间的宽度和高度与烹饪装置1的宽度和高度一致，在烹饪装置1的整体尺寸不变的前提下，该安装空间的存在，制约了烹饪腔111体积，磁控管71的体积较大，通过将微波发生组件70的磁控管71设置在倾斜板112上，从而能够减小安装空间的体积，使得烹饪腔111的容积

能够在一定程度上得到了增大，从而提升了烹饪装置 1对食物的处理能力。

[0166] 进一步理解的是，如图14所示，内腔体11包括后侧板113和顶板114，顶板114通过倾斜板112 与后侧板113连接。具体地，后侧板113和顶板114分别用于构成烹饪腔111，后侧板113通过倾斜板 112与顶板114连接，即将倾斜板112设置在烹饪腔111的后部上方的转角位置，当磁控管71在安装时，将磁控管71设置在烹饪腔111的外侧且与倾斜板112固定，即将磁控管71安装在烹饪腔111外侧的转角位置，进一步减少了磁控管71安装时所占用的体积，使得烹饪腔111的容积能够得到有效地增大。

[0167] 需要理解的是，在本申请中，后侧板113与顶板114垂直间隔设置，两者之间通过倾斜板112连接固定。

[0168] 需要指出的是，内腔体11还包括底板和两个侧壁，其中，两个侧壁平行间隔设置在烹饪腔111的左右两侧，底板设置在烹饪腔111的底部且分别与两个侧壁连接固定，后侧板113分别与两个侧壁和底板连接固定，顶板114分别与两个侧壁连接固定，同时倾斜板112也分别与两个侧壁连接固定。通过底板、两个侧壁、顶板114、后侧板113以及倾斜板112的相互拼接，从而形成了近似为矩形结构的内腔体11，该内腔体11内部烹饪腔111与内腔体11的形状一致，从而保证了烹饪腔111的容积最大化，使得烹饪装置1对食物的处理能力得到了有效地提升。

[0169] 另外，后侧板113、倾斜板112和顶板114可以为分体式结构，也可以为一体式结构，当后侧板113、倾斜板112和顶板114为分体式结构时，通过冲压(三者均为金属板材)的方式进行加工，从而提高了加工的便捷性，当后侧板113、倾斜板112和顶板114为分体式结构时，后侧板113、倾斜板112和顶板114分别加工制造，通过焊接或铆接的方式进行连接固定，分体式加工制造成本低，有效降低了烹饪装置1的制造成本。

[0170] 在本实施方式的一些示例中，如图14或图16所示，倾斜板112为平板状结构，该平板结构的宽度 (倾斜板112在顶板114与后侧板113之间的距离)大于磁控管71的宽度，当磁控管71设置在倾斜板 112上时，磁控管71的安装仅影响烹饪腔111的后侧顶部的部分空间，使得烹饪腔111的容积在原来的基础上得到了有效地增大。

[0171] 在本实施方式的一些示例中，倾斜板112包括彼此呈钝角连接的第一板体和第二板体，第一板体垂直连接于后侧板113且与顶板114平行，第二板体连接于顶板114。具体地，第一板体与第二板体彼此连接，其中，第一板体与后侧板113垂直连接，第二板体与顶板114连接，磁控管71安装在倾斜板112 上时，通过第一板体和第二板体之间的夹角设置为钝角(位于烹饪腔111外侧的连接位置)，使得磁控管71能够收容在第一板体与第二板体形成的空间内，减少了磁控管71对外部空间的影响，使得烹饪装置1的整体空间利用率得到了有效地提升。

[0172] 进一步地，如图15和图16所示，机体10还包括具有收容结构的外12壳，外壳12设置在内腔体11的外侧，磁控管71设置在倾斜板112上且与收容结构对应设置。具体地，外壳12设置在内腔体11 的外侧，收容结构与倾斜板112对应设置，当磁控管71进行安装时，将磁控管71安装在倾斜板112 上且与外壳12的收容结构对应设置，进一步减少了磁控管71安装过程中产生的空间浪费，使得烹饪装置1的整体空间利用率得到了进一步地提升，进而增大了烹饪腔111的容积。

[0173] 具体地，收容结构为向远离倾斜板112的方向形成的直角结构。具体地，磁控管71

设置内腔体1111 和外壳12之间，外壳与倾斜板112所对应的位置为直角结构，该直角结构即为收容结构，直角结构与倾斜板112合围形成安装空间，磁控管71位于安装空间内，且分别与直接结构和倾斜板112对应设置，从而实现了在对磁控管71安装的同时，减少了磁控管71对烹饪腔111的容积的影响，使得烹饪腔111 的容积能够有效得到了增大，进而使得对食物的处理能力得到了提升。

[0174] 具体地，如图14所示，微波发生组件70还包括波导74，波导74设置在倾斜板112上，磁控管71 通过波导74与烹饪腔111连通。将波导74设置在倾斜板112上，磁控管71通过波导74与烹饪腔111 的内部连通，当需要对烹饪腔111内的食物进行微波加热时，磁控管71产生微波，微波经波导74进入到烹饪腔111中，从而实现对食物的加热烹饪。通过将波导74设置在倾斜板112上，一方面能够缩短微波传输的路径，加快了烹饪的速度，使得烹饪效率得到了提升，另一方面能够避免波导74安装对烹饪腔111容积的影响，从而使得烹饪腔111的容积能够得到进一步地增大，进而提升对食物的处理能力。

[0175] 进一步地，如图14所示，微波发生组件70还包括散热器件72和功率器件73，散热器件72设置在顶板114上，功率器件73设置在磁控管71和散热器件72之间。具体地，散热器件72设置在顶板 114上，功率器件73设置在磁控管71与散热器件72之间，当微波发生组件70启动时，利用散热器件72对磁控管71和功率器件73进行散热，从而保证了微波发生组件70稳定高效地运行，降低微波发生组件70的故障率。

[0176] 需要指出的是，功率器件73包括变压器、电路板、滤波板等部件，功率器件73设置在散热器件 72和磁控管71之间，能够使得整体结构更加紧凑，减少了安装时所需要的空间，使得烹饪装置1的整体空间利用率得到了提高。

[0177] 进一步地，如图14所示，散热器件72包括叶轮721、驱动件722和具有散热风道7231的导风件 723，叶轮721设置在散热风道7231内且与驱动件722传动连接，功率器件73设置在散热风道7231 内，散热风道7231的进风口与磁控管71对应设置。具体地，驱动件722设置在内腔体11的顶板114 上，叶轮721与驱动件722传动连接，导风件723的散热风道7231的进风口与磁控管71的位置对应设置，导风件723的散热风道7231的出风口与外界连通，叶轮721位于导风件723的散热风道7231内，微波发生组件70启动后，驱动件722驱动叶轮721在散热风道7231内转动，从而使得空气经散热风道 7231的进风口吸入，沿散热风道7231流动且最终经散热风道7231的出风口排出，当空气经散热风道 7231的进风口进入散热风道7231时，空气与磁控管71进行热交换，使得磁控管71维持的安全工作温度之下，空气在散热风道7231内流动时，空气与功率器件73发生热交换，使得功率器件73维持在安全工作温度下，最后经过热交换后的空气排出。散热器件72的整体结构小巧，安装时所占用的空间小，有效提高了烹饪装置1的空间利用率，使得烹饪腔111的容积能够增大，进而提升了对食物处理的能力。

[0178] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括排烟风道40和风机组件30，风机组件30设置在排烟风道40内且与倾斜板112对应设置。具体地，烹饪装置1的风机组件30设置在排烟风道40内，当利用烹饪装置1进行烹饪时，风机组件30启动，使得烹饪过程中所产生的油烟经由排烟风道40排出，使得整个烹饪过程免受油烟的侵扰，有效提高了用户的使用体验。

[0179] 需要指出的是，风机组件30的风机本体31对应倾斜板112设置，从而避免了风机本体31对烹饪腔111的影响，使得烹饪腔111的容积得到了有效地增大。

[0180] 在本实施方式的一些示例中，如图16所示，排烟风道40设置在机体10内。机体10还包括后板 118，后板118与内腔体11的后侧板113间隔设置，后板118与外壳连接固定，在后板118与内腔体 11的后侧板113之间构成排烟风道40，风机组件30位于排烟风道40内，并且将风机组件30的风机本体31与倾斜板112对应设置，使得机体10具有抽油烟功能的同时降低对烹饪腔111容积的影响。

[0181] 在本实施方式的一些示例中，如图1所示，烹饪装置1还包括安装架20，机体10以可分离的方式设置在安装架20上，排烟风道40设置在安装架20内。具体地，安装架20设置在墙壁2上，机体10 设置在安装架20上，并且机体10与安装架20之间以可拆的方式配合，排烟风道40设置在安装架20 内，通过设置安装架20，便于机体10的拆装，有效提高了烹饪装置1组装及检修过程中的便捷性；另外，将排烟风道40设置在安装架20内，有效避免了排烟风道40对烹饪腔111的影响。

[0182] 进一步地，如图1所示，炉灶50设于烹饪装置1的机体10的下方，排烟风道40的入口靠近炉灶 50设置。烹炉灶50与机体10上下间隔设置，并且机体10通过安装架20悬挂于炉灶50的上方，当炉灶50对食物进行烹饪时，烹饪过程中产生的油烟和/或水蒸气在风机组件30的作用下，经过排烟风道 40的入口进入到排烟风道40且统一进行排出，进一步避免了烹饪过程中所产生的油烟，使得用户的使用体验得到了进一步地提升。

[0183] 在本申请的一个实施方式中，如图1以及图17至图20所示，根据本实施方式，提出了一种烹饪装置1，烹饪装置1包括机体10，机体10包括具有烹饪腔111的内腔体11和至少一个加热组件60，内腔体11上设有用于构成烹饪腔111的倾斜板112，倾斜板112上设有进风口1123和出风口1124，至少一个加热组件60设置在倾斜板112上且位于烹饪腔111的外侧，用于将冷空气自出风口1124排出烹饪腔111且将热空气自进风口1123送入烹饪腔111。

[0184] 具体地，当烹饪装置1用于对食物进行加热时，食物通常放置在烹饪腔111内，加热组件60启动后，在加热组件60的作用下，烹饪腔111内的空气经出风口1124被吸出且进入到至少一个加热组件60内，加热组件60对进入的空气进行加热且将热空气经进风口1123送入到烹饪腔111中，进入到烹饪腔111内的热空气对食物进行加热烹饪。由于倾斜板112相对烹饪腔111倾斜设置，通过将至少一个加热组件60设置在倾斜板112上，从而缩短了空气在加热组件60与烹饪腔111之间的循环路径，使得烹饪腔111内的热量分布更加均匀，从而使得食物受热均匀，提高了食物的烹饪品质。

[0185] 需要指出的是，内腔体11包括顶板114和后侧板113，其中，顶板114和后侧板113垂直间隔设置，倾斜板112分别与顶板114和后侧板113连接，当加热组件60的数量为多个时，多个加热组件60 沿倾斜板112的长度方向间隔设置，从而提高了加热组件60对烹饪腔111的覆盖范围，使得烹饪腔111 内的食物加热品质得到了有效地提升。同时，进风口1123和出风口1124均设置在倾斜板112上，进风口1123与出风口1124间隔设置，通过调整出风口1124与进风口1123之间的距离，能够实现对烹饪腔 111内热空气流场进行调节，进一步提高对食物加热的均匀性。

[0186] 另外，进风口1123的数量为多个，多个进风口1123环出风口1124的周向间隔设置，通过设置多个进风口1123，进一步提高了进入到烹饪腔111内的热空气，从而使得热空气在烹饪腔111内分布更加均匀，使得食物的烹饪效果得到了进一步地提高，并且，设置多个进风口1123能够提高空气的流动速度，使得烹饪的效率得到了有效地提高。

[0187] 此外，在本实施方式的一些示例中，进风口1123为第一网孔结构，该第一网孔结构能够提高进入到烹饪腔111内的空气量，从而使得食物的加热速率得到进一步地提高，出风口1124为第二网孔结构，该第二网孔结构能够提高烹饪腔111的出风速率，使得空气循环速率得到了增加，进一步提高了食物的烹饪效率。

[0188] 在本实施方式的一些示例中，进风口1123为第一格栅，出风口1124为第二格栅，通过将进风口 1123设置为第一格栅，以及将出风口1124设置为第二格栅，从而进一步提高了空气的进出面积，使得空气的流动速度得到了提升，另外，第一格栅还可以设置第一驱动机构，第二格栅还可以设置第二驱动机构，利用第一驱动机构调节第一格栅的角度，以及利用第二驱动机构调节第二格栅的角度，从而实现空气流动方向的调节，进而使得烹饪装置1能够满足不同食物的烹饪需求。

[0189] 进一步理解的是，如图18和图19所示，加热组件60包括风道壳61，风道壳61设置在内腔体11 的外侧且与倾斜板112构成热风腔，进风口1123和出风口1124均与热风腔连通。具体地，风道壳61 设置在内腔体11的外侧，并且风道壳61与倾斜板112配合，以构成热风腔，该热风腔分别通过进风口 1123和出风口1124与烹饪腔111连通。当烹饪装置1用于对食物进行烹饪时，在加热组件60的作用下，烹饪腔111内部的空气经出风口1124进入到热风腔内，进入热风腔的空气被加热组件60加热后形成热空气，加热组件60将热空气经进风口1123送入到烹饪腔111内，以利用热空气对食物进行烹饪。通过设置风道壳61，从而能够实现空气在烹饪腔111和热风腔之间进行循环，并且在循环过程中，空气被有效加热，使得食物的加热烹饪有效进行，进一步保证了对食物的烹饪品质。

[0190] 需要理解的是，将风道壳61设置在内腔体11的外侧且与倾斜板112配合，从而能够减少空气流动的路径，减少了热空气的热量散失，使得食物的烹饪效率得到了保证，降低了烹饪装置1的能耗。

[0191] 需要指出的是，风道壳61与倾斜板112之间的连接方式为可拆卸连接，该可拆卸连接方式可以螺钉连接、卡接、铆接等，在本实施方式的一些示例中，风道壳61与倾斜板112之间通过螺钉连接固定，利用螺钉连接固定的方式便捷组装，能够有效提高组装的效率，使得烹饪装置1的生产成本得到了降低。

[0192] 另外，倾斜板112为平板状结构，风道壳61的尺寸接近与倾斜板112的宽度(倾斜板112位于顶板114和后侧板113之间的距离)，风道壳61与倾斜板112的侧壁之间形成的热风腔在倾斜板112上的覆盖面积略小于倾斜板112的面积，从而增大了热空气在烹饪腔111内的覆盖区域，进一步提高了对食物的烹饪品质。

[0193] 进一步地，如图19所示，加热组件60还包括发热管罩62、发热管63、驱动件64和扇叶65，发热管罩62、发热管63和扇叶65均设置在风腔内，驱动件64设置在热风腔的外侧且与扇叶65传动连接。具体地，风道壳61与倾斜板112配合且两者之间构成热风腔，扇叶65、发热管63和发热管罩62 均设置在热风腔内，驱动件64设置在热风腔的外侧，驱动件64的驱动轴穿过风道壳61与扇叶65传动连接。当加热组件60启动后，驱动件64驱动扇叶65转动，并且发热管63通电发热，在扇叶65的作用下，烹饪腔111内的空气经出风口1124进入到热风腔内，进入热风腔内的空气流动至发热管63位置时与发热管63进行热交换，使得空气被加热形成热空气，在扇叶65的作用下，热空气经进风口1123 进入到烹饪腔111内，以实现对食物的加热烹饪。利用驱动件64和扇叶65形成的结构，有效实现了空气在烹饪腔111与热风腔之间的

循环，同时利用发热管63有效实现了对空气的加热，进而有效实现了对食物的加热烹饪。

[0194] 需要指出的是，发热管罩62为具有开口的半壳状结构，当加热组件60进行安装时，发热管罩62 的开口抵靠固定倾斜板112上(发热管罩62与倾斜板112通过固定螺钉等部件进行连接固定)，发热管罩62与倾斜板112的外表面构成相对封闭的加热空间，该加热空间分别通过进风口1123以及出风口 1124与烹饪腔111连通，发热管63以及扇叶65均设置在加热空间内，驱动件64的驱动轴穿过风道壳 61和发热管罩62与扇叶65连接，烹饪腔111内的空气在加热空间和烹饪腔111之间循环，通过设置发热管罩62，进一步避免了发热管63的热量散失，使得空气的加热速率得到了保证，另外，通过设置风道壳61和发热管罩62，能够进一步实现发热管63与外界隔离，有效避免发热管63的热量对烹饪装置1的其它构件造成不利的影响，从而降低了烹饪装置1的故障率。

[0195] 另外，在本实施方式的一些示例中，驱动件64为电机，电机的结构简单，驱动效果好，有效保证了对扇叶65的驱动效果，从而提高了空气流动的效率，使得食物的烹饪质量得到了进一步地提升。

[0196] 进一步地，发热管63与发热管罩62配合且沿扇叶65的周向设置。具体地，在本实施方式的一些示例中，发热管63位于扇叶65的径向外侧，并且发热管63在扇叶65的径向外侧的周向形成封闭的环状结构。当加热组件60启动后，发热管63和驱动件64均通电，驱动件64驱动扇叶65转动，在扇叶 65的作用下，烹饪腔111内的空气经出风口1124进入到发热管罩62与内腔体11的外表面之间，并且空气在流动的过程中与发热管63进行热交换以形成热空气，形成的热空气在扇叶65的作用下经进风口 1123进入到烹饪腔111内，以实现对烹饪腔111内食物的加热。通过将发热管63沿扇叶65的周向设置，能够提高对空气加热的均匀性，使得进入到烹饪腔111内的热空气的均匀性更佳，进一步提高了对食物的烹饪效果。

[0197] 在本实施方式的一些示例中，倾斜板112为矩形结构，发热管63为封闭的矩形框架结构，扇叶65 位于矩形框架的内部，进一步保证了加热的均匀性。

[0198] 在本实施方式的一些示例中，如图19所示，发热管63为封闭的圆形框架结构，扇叶65位于圆形框架结构内，由于扇叶65旋转过程中形成圆形送风面，将发热管63设置为圆形框架结构，能够进一步提高对空气的加热效率。

[0199] 在本发明的一些实施例中，扇叶65为离心扇叶。将扇叶65设置为离心扇叶，当驱动件64驱动扇叶65转动时，在扇叶65的作用下，烹饪腔111内的空气经出风口1124进入到热风组件内，进入热风组件内部的空气自扇叶65的中心向扇叶65的径向外侧流出，在空气向扇叶65的径向外侧流出的过程中，空气经过发热管63，在经过发热管63时，空气被加热，使得到达进风口1123位置的空气为热空气，并且经进风口1123进入烹饪腔111，以实现对食物的加热烹饪。通过将扇叶65设置为离心扇叶，有效实现了烹饪腔111的周向进热空气，使得烹饪腔111内的食物的烹饪品质得到了有效地提升。

[0200] 进一步地，如图19所示，加热组件60还包括散热扇66，散热扇66设置在风道壳61的外侧且与驱动件64传动连接。具体地，散热扇66套装在驱动件64的驱动轴上，散热扇66随驱动件64的驱动轴同步转动，散热扇66在转动的过程中实现对驱动件64的散热，从而避免热量对驱动件64产生不利影响，降低了驱动件64的故障率。

[0201] 进一步地，如图19所示，加热组件60还包括固定架67，驱动件64通过固定架67与风道壳61连接。驱动件64通过第一固定件安装在风道壳61上，从而保证了驱动件64的安装强

度及稳定性，进而保证了加热组件60对烹饪腔111内加热的有效实施。

[0202] 进一步地，如图1所示，烹饪装置1还包括排烟通道和风机组件30，风机组件30设置在排烟通道内。具体地，烹饪装置1的风机组件30设置在排烟风道40内，当利用烹饪装置1进行烹饪时，风机组件30启动，使得烹饪过程中所产生的油烟经由排烟风道40排出，使得整个烹饪过程免受油烟的侵扰，有效提高了用户的使用体验。

[0203] 需要指出的是，风机组件30的风机本体3131对应倾斜板112设置，从而避免了风机本体3131对烹饪腔111的影响，使得烹饪腔111的容积得到了有效地增大。

[0204] 在本实施方式的一些示例中，排烟风道40设置在机体10内。机体10还包括后板，后板与内腔体 11的后侧板113间隔设置，后板与外壳连接固定，在后板与内腔体11的后侧板113之间构成排烟风道 40，风机组件30位于排烟风道40内，并且将风机组件30的风机本体31与倾斜板112对应设置，使得机体10具有抽油烟功能的同时降低对烹饪腔111容积的影响。

[0205] 在本实施方式的一些示例中，如图1所示，烹饪装置1还包括安装架20，机体10以可分离的方式设置在安装架20上，排烟风道40设置在安装架20内。具体地，安装架20设置在墙壁2上，机体10 设置在安装架20上，并且机体10与安装架20之间以可拆的方式配合，排烟风道40设置在安装架20 内，通过设置安装架20，便于机体10的拆装，有效提高了烹饪装置1组装及检修过程中的便捷性；另外，将排烟风道40设置在安装架20内，有效避免了排烟风道40对烹饪腔111的影响。

[0206] 进一步地，如图1所示，炉灶50设于烹饪装置1的机体10的下方，排烟通道的入口靠近炉灶50 设置。烹炉灶50与机体10上下间隔设置，并且机体10通过安装架20悬挂于炉灶50的上方，当炉灶 50对食物进行烹饪时，烹饪过程中产生的油烟和/或水蒸气在风机组件30的作用下，经过排烟风道40 的入口进入到排烟风道40且统一进行排出，进一步避免了烹饪过程中所产生的油烟，使得用户的使用体验得到了进一步地提升。

[0207] 以上所述，仅为本发明较佳的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内，可轻易想到的变化或替换，都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此，本发明的保护范围应以权利要求的保护范围为准。

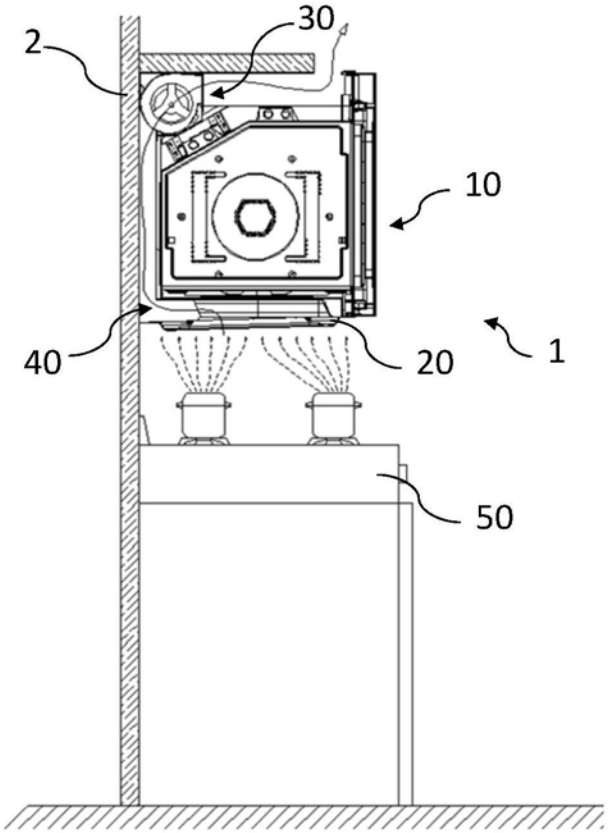


图1

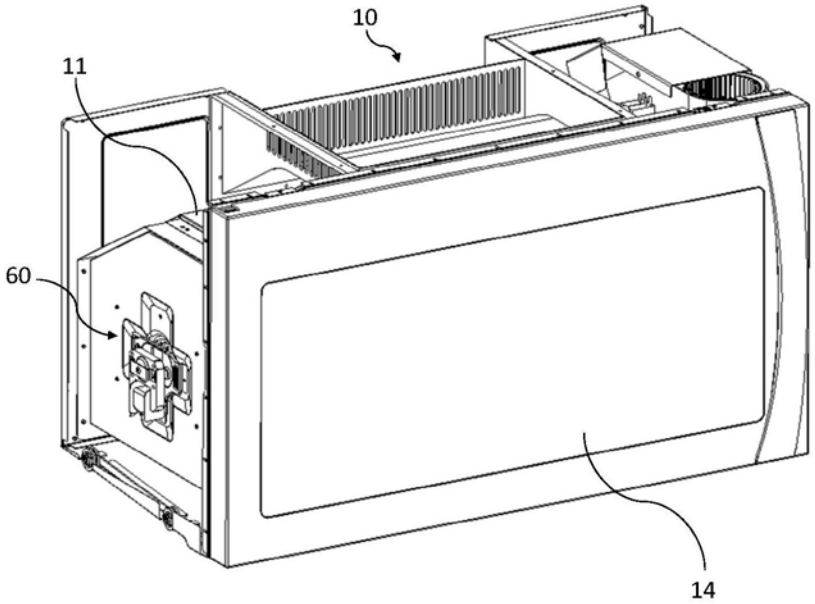


图2

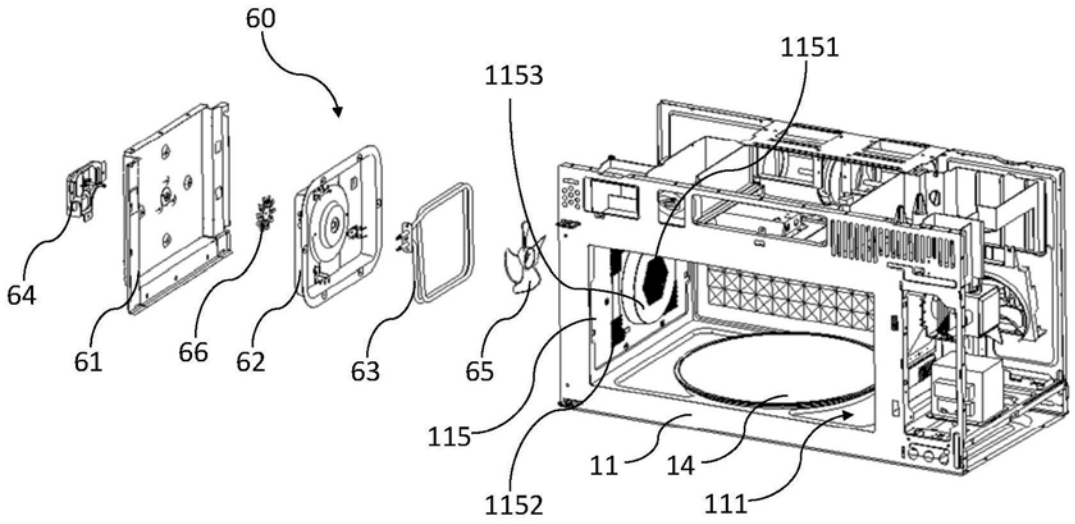

60
1153
1151
64
61
66
62
63
65
115
11
14
1152
111

图3

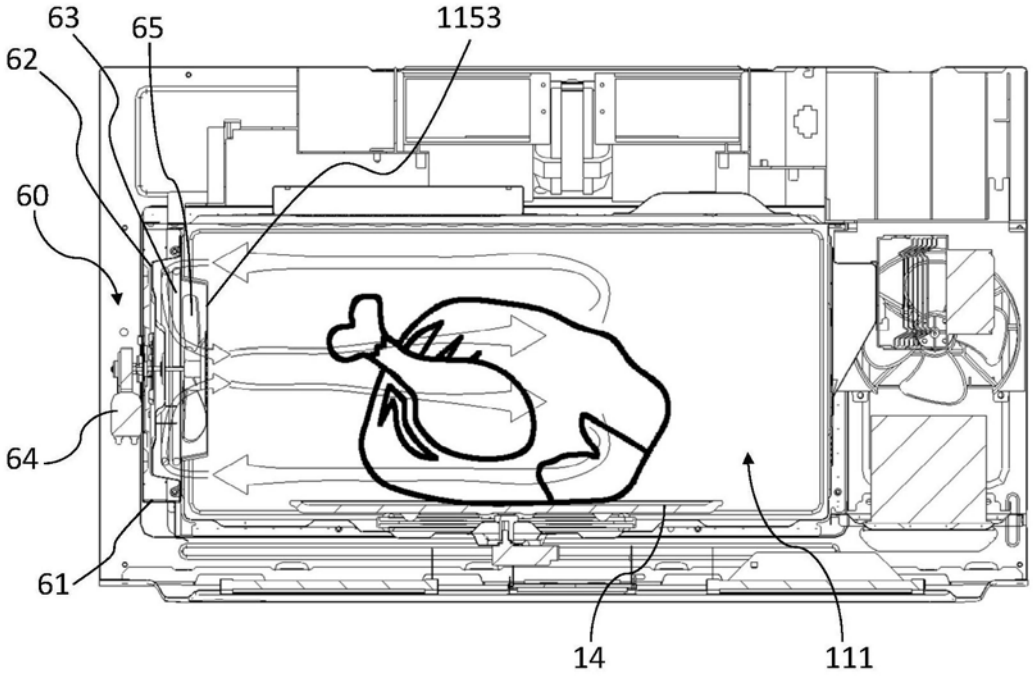

63
65
1153
62
60
64
61
14
111

图4

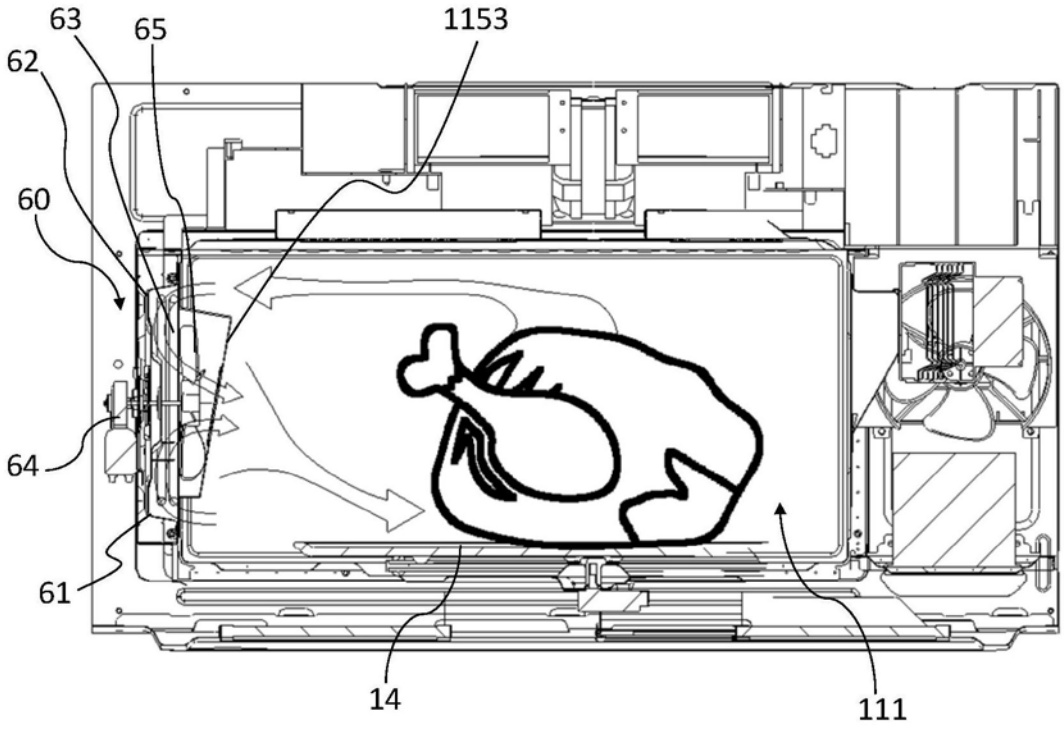


图5

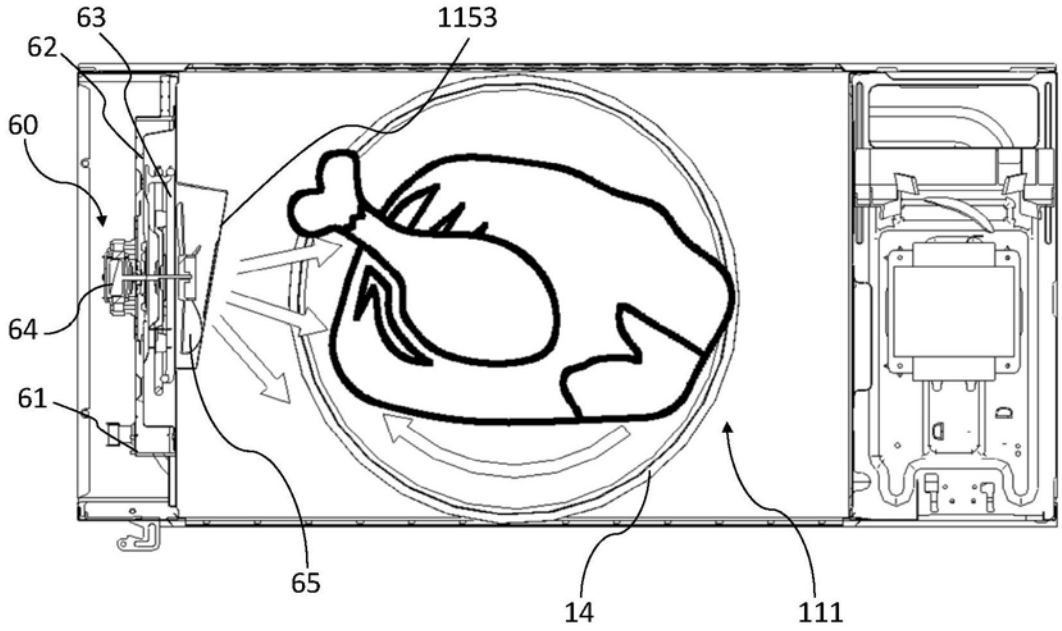


图6

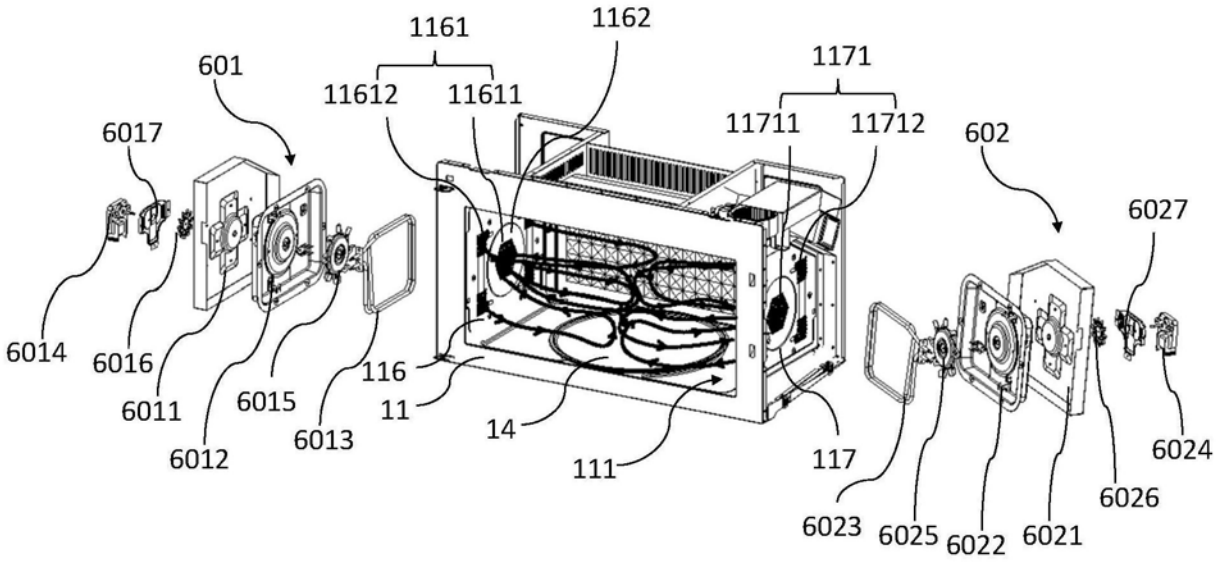

1161
1162
601
11612
11611
1171
11711
11712
602
6027
6017
6014
6016
6011
6012
6015
6013
116
11
14
111
117
6023
6025
6022
6021
6026
6024

图7

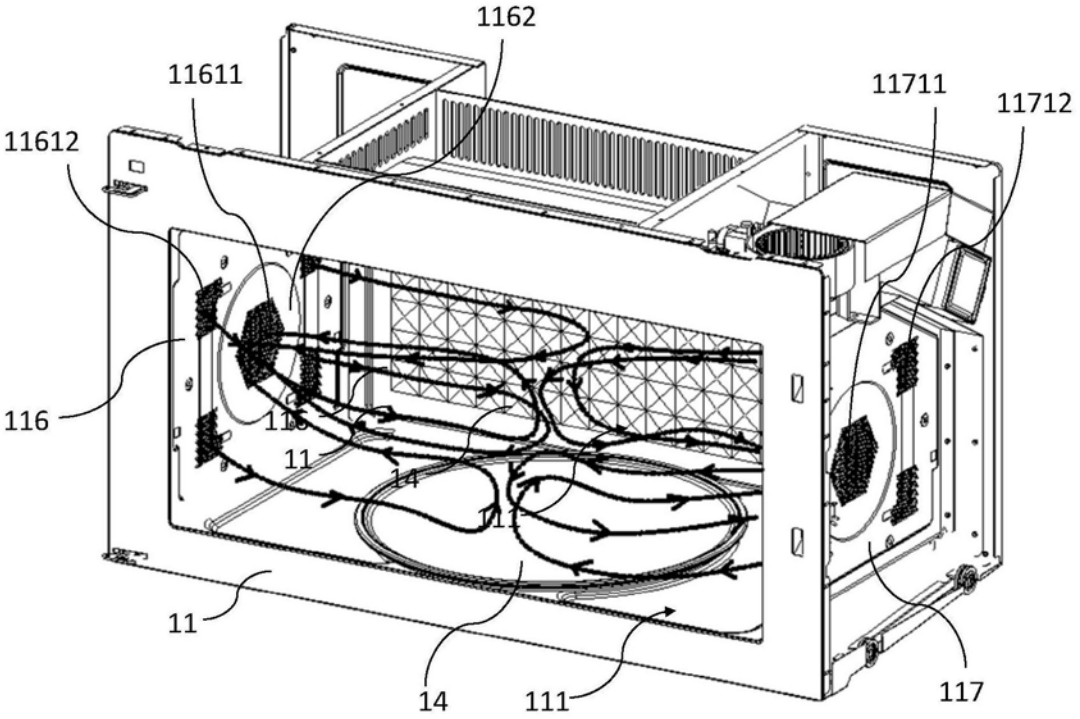

1162
11611
11711
11712
11612
116
11
14
111
117

图8

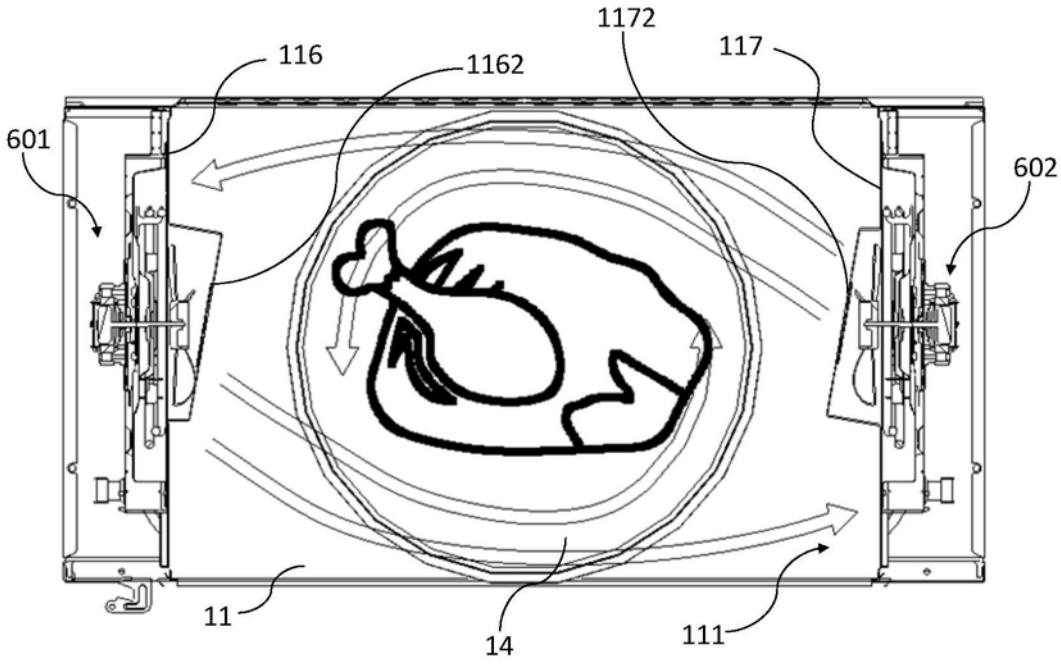

1172
116
1162
117
601
602
11
14
111

图9

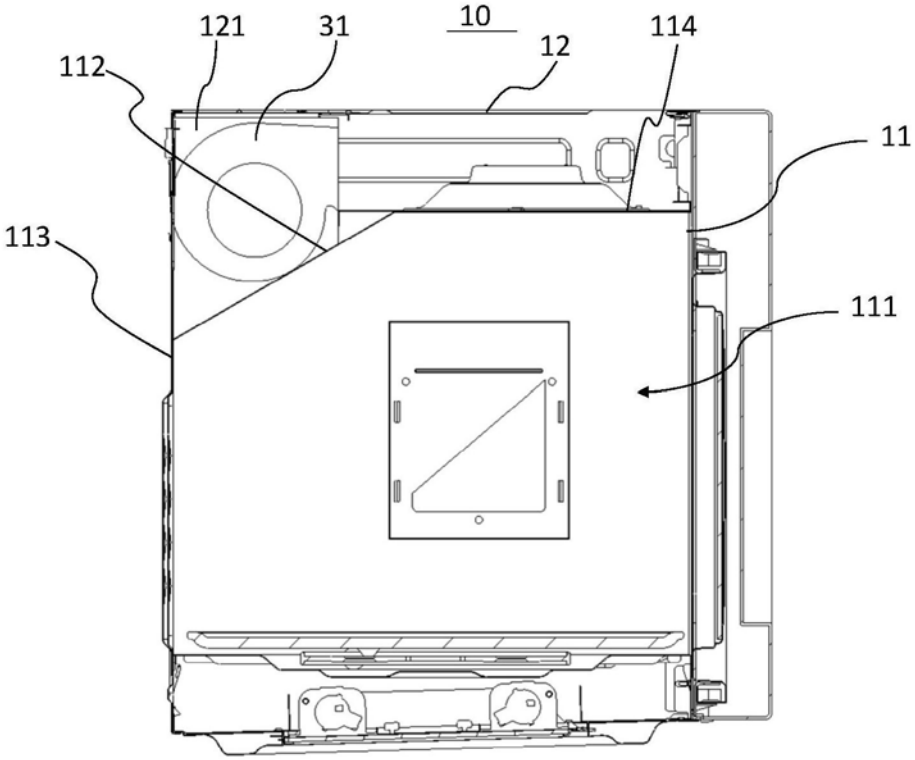

121
31
10
12
114
112
11
113
111

图10

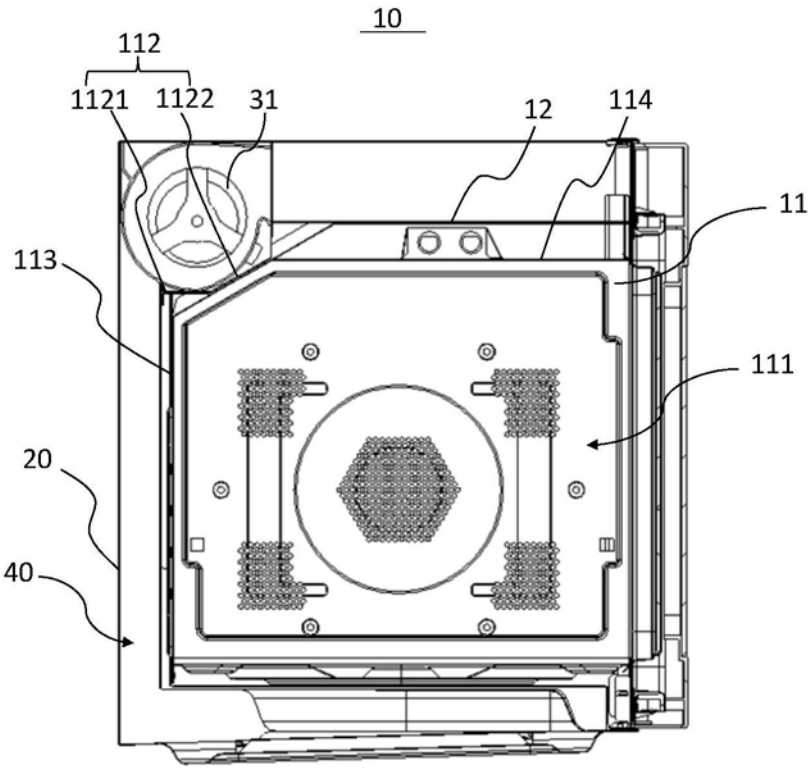


图11

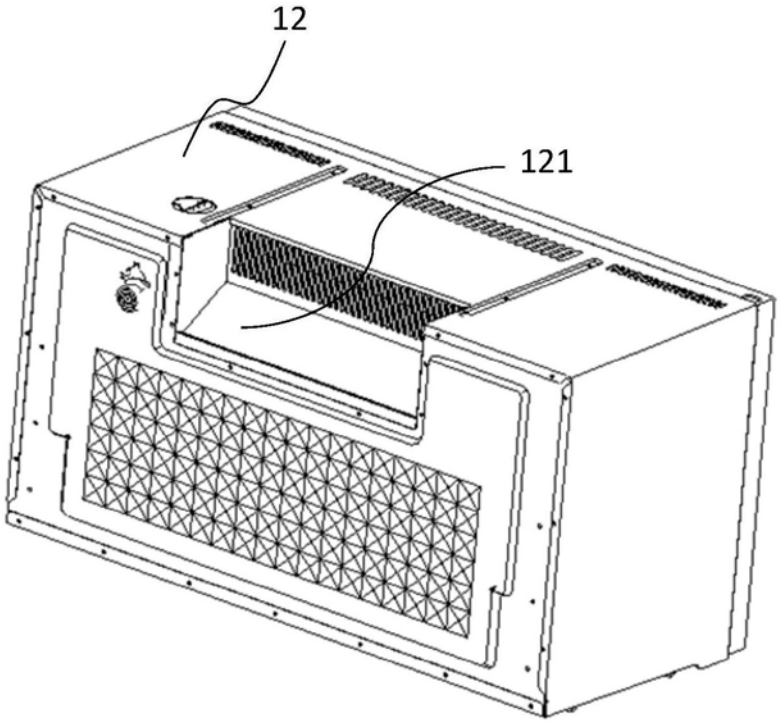


图12

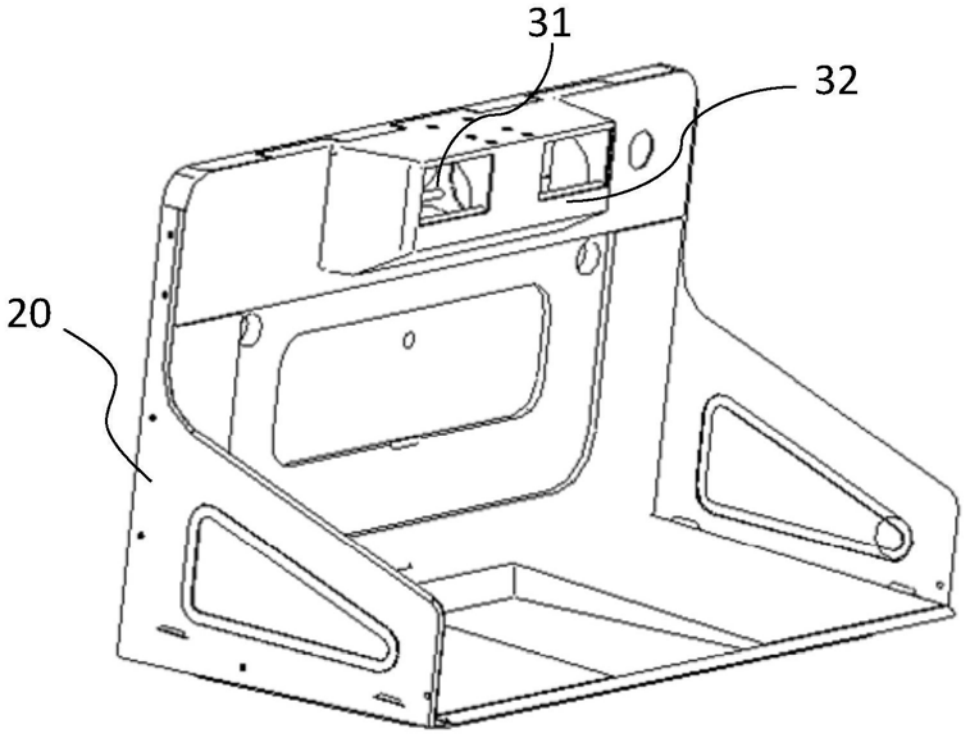


图13

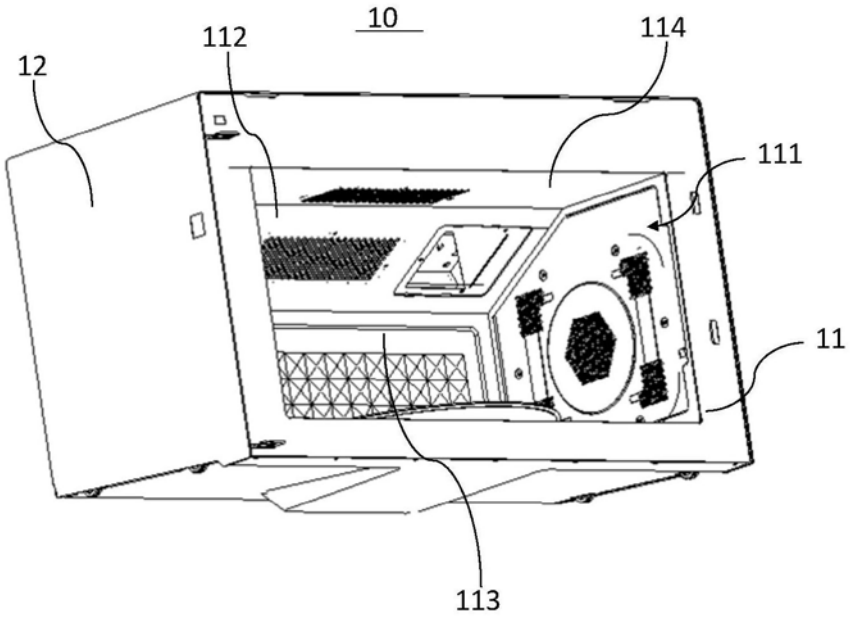


图14

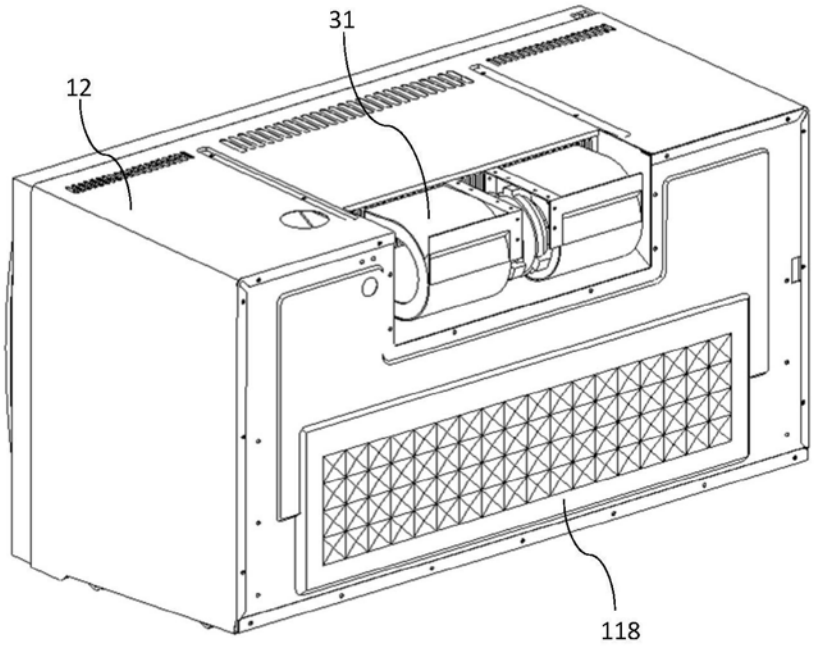


图15

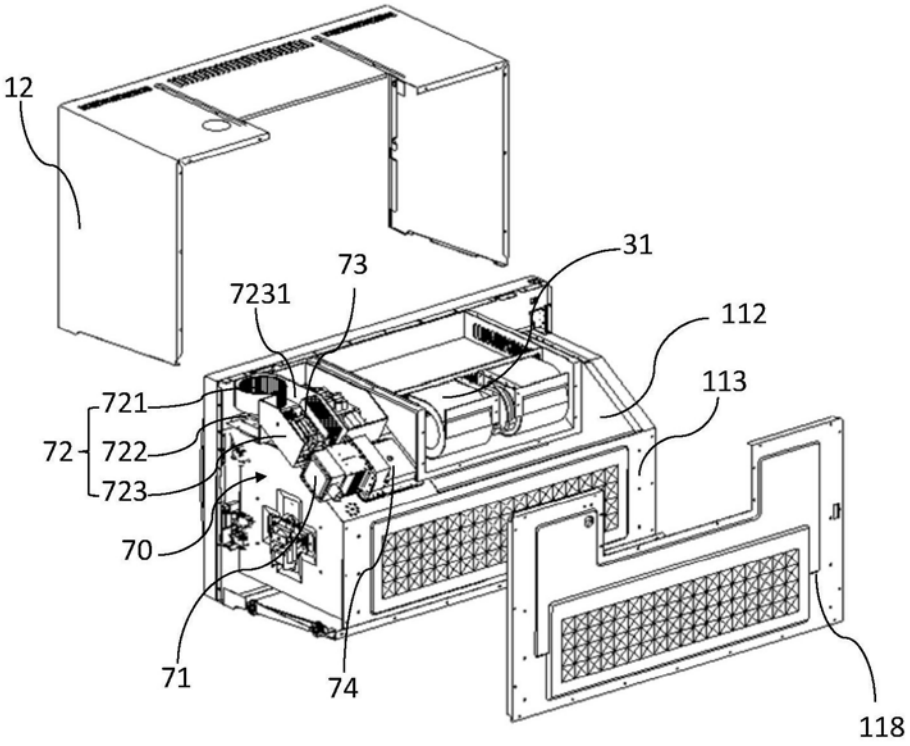


图16

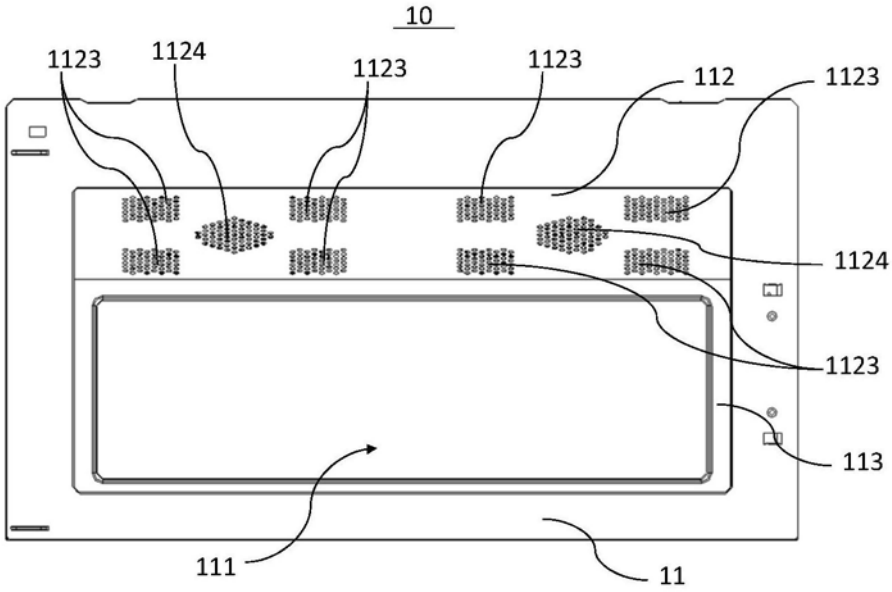

10
1123
1124
1123
1123
112
1123
1124
1123
113
111
11

图17

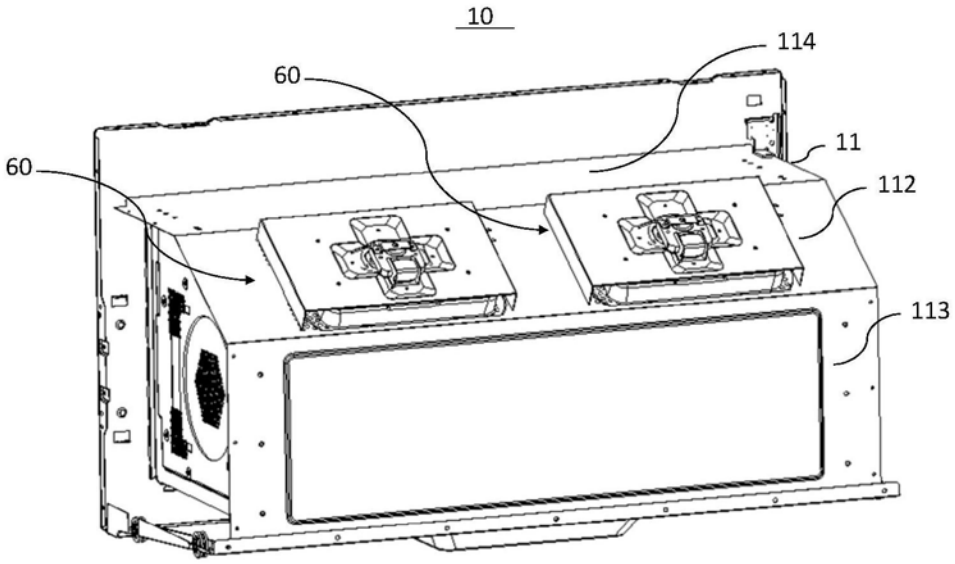

10
114
60
60
11
112
113

图18

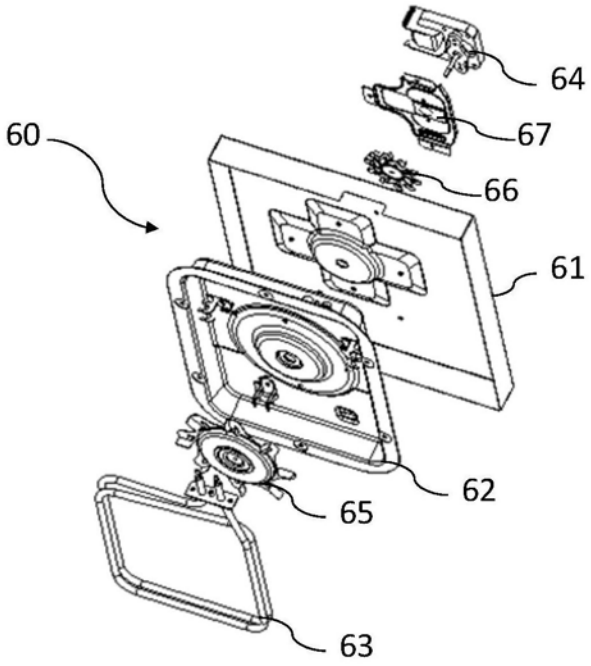


图19

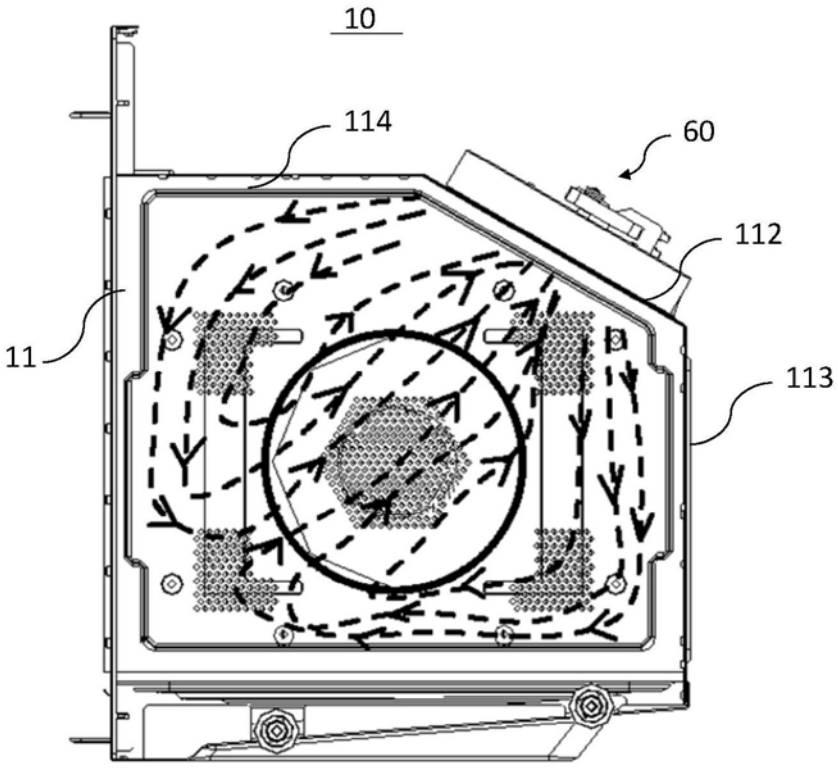


图20