



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206338837 U

(45)授权公告日 2017.07.18

(21)申请号 201621362714.8

(22)申请日 2016.12.12

(73)专利权人 杭州老板电器股份有限公司

地址 311100 浙江省杭州市余杭区余杭经济开发区临平大道592号

(72)发明人 任富佳 丁颜伟 吕立丰

(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.

F24C 15/20(2006.01)

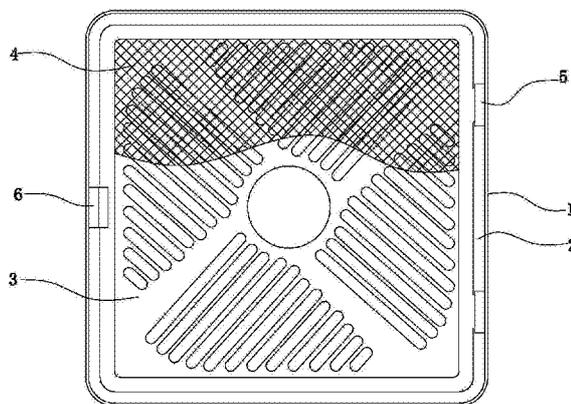
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种倒锥式油网及过滤网安装结构

## (57)摘要

本实用新型公开了一种倒锥式油网及过滤网安装结构,旨在提供一种安装/拆卸清洗操作更方便快捷的倒锥式油网及过滤网安装结构。它包括环形安装架,环形安装架顶面上设有开口朝上的环形油槽;下端开口的倒锥形油网,倒锥形油网的下端口边缘位于环形油槽内;下端开口的倒锥形过滤网,倒锥形过滤网位于倒锥形油网的上方,倒锥形过滤网的下端口边缘位于环形油槽内;以及安装结构,该安装结构包括设在环形安装架上的固定块、设置在固定块侧面上的插槽、设置在倒锥形油网的下端口边缘并与插槽配合的油网插脚、设置在倒锥形过滤网的下端口边缘并与插槽配合的过滤网插脚及设在环形安装架上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧件。



1. 一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,包括:  
环形安装架,环形安装架顶面上设有开口朝上的环形油槽;  
下端开口的倒锥形油网,倒锥形油网的横截面积自下而上逐渐减小,倒锥形油网的下端口边缘位于环形油槽内;  
下端开口的倒锥形过滤网,倒锥形过滤网的横截面积自下而上逐渐减小,倒锥形过滤网位于倒锥形油网的上方,倒锥形过滤网的下端口边缘位于环形油槽内;以及  
安装结构,该安装结构包括设在环形安装架上的固定块、设置在固定块侧面上的插槽、设置在倒锥形油网的下端口边缘并与插槽配合的油网插脚、设置在倒锥形过滤网的下端口边缘并与插槽配合的过滤网插脚及设在环形安装架上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧件;所述固定块与压紧件位于倒锥形油网的相对两侧,油网插脚与过滤网插脚插在插槽内。
2. 根据权利要求1所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述压紧件包括设置在环形安装架上的基块、设置在基块上用于支撑倒锥形油网下端的支撑凸台及设置在基块上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧片。
3. 根据权利要求1所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述固定块位于环形油槽内。
4. 根据权利要求1或2或3所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述压紧件位于环形油槽内。
5. 根据权利要求1或2或3所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述固定块为两个,且两个固定块位于倒锥形油网的同一侧。
6. 根据权利要求1或2或3所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述固定块通过螺钉与环形安装架相连接。
7. 根据权利要求1或2或3所述的一种倒锥式油网及过滤网安装结构,其特征是,所述压紧件通过螺钉与环形安装架相连接。

## 一种倒锥式油网及过滤网安装结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及油烟机领域,具体涉及一种应用在油烟机上的倒锥式油网及过滤网安装结构。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,油烟机的油网及滤网都是采用螺钉直接安装的,通过在固定在环形安装架的油槽上设置四个固定架,在固定架上设有螺孔,油网及滤网采用螺钉与固定架上的螺孔配合将油网及滤网安装在环形安装架的油槽上。目前这种采用螺钉直接安装油网及滤网的方式,一般需要四个螺钉,在安装/拆卸清洗时操作不便。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术中存在的不足,提供一种安装/拆卸清洗操作更方便快捷的倒锥式油网及过滤网安装结构。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种倒锥式油网及过滤网安装结构,包括:环形安装架,环形安装架顶部上设有开口朝上的环形油槽;下端开口的倒锥形油网,倒锥形油网的横截面积自下而上逐渐减小,倒锥形油网的下端口边缘位于环形油槽内;下端开口的倒锥形过滤网,倒锥形过滤网的横截面积自下而上逐渐减小,倒锥形过滤网位于倒锥形油网的上方,倒锥形过滤网的下端口边缘位于环形油槽内;以及安装结构,该安装结构包括设在环形安装架上的固定块、设置在固定块侧面上的插槽、设置在倒锥形油网的下端口边缘并与插槽配合的油网插脚、设置在倒锥形过滤网的下端口边缘并与插槽配合的过滤网插脚及设在环形安装架上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧件;所述固定块与压紧件位于倒锥形油网的相对两侧,油网插脚与过滤网插脚插设在插槽内。

[0006] 本方案的倒锥式油网及过滤网安装结构不仅油网及过滤网的安装/拆卸清洗操作更方便快捷,而且倒锥形油网与倒锥形过滤网上滴落的油滴可以收集在环形油槽内。

[0007] 作为优选,压紧件包括设置在环形安装架上的基块、设置在基块上用于支撑倒锥形油网下端的支撑凸台及设置在基块上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧片。

[0008] 作为优选,固定块位于环形油槽内。本方案有利于使倒锥形油网与倒锥形过滤网上滴落的油滴可以收集在环形油槽内。

[0009] 作为优选,压紧件位于环形油槽内。本方案有利于使倒锥形油网与倒锥形过滤网上滴落的油滴可以收集在环形油槽内。

[0010] 作为优选,固定块为两个,且两个固定块位于倒锥形油网的同一侧。

[0011] 作为优选,固定块通过螺钉与环形安装架相连接。

[0012] 作为优选,压紧件通过螺钉与环形安装架相连接。

[0013] 本实用新型的有益效果是:油网及过滤网的安装/拆卸清洗操作更方便快捷。

## 附图说明

[0014] 图1是本实用新型的倒锥式油网及过滤网安装结构的一种剖面结构示意图。

[0015] 图2是图1的俯视图。

[0016] 图3是图1中A处的局部放大图。

[0017] 图4是图1中B处的局部放大图。

[0018] 图中:环形安装架1;环形油槽2;下端开口的倒锥形油网3,油网插脚3.1;下端开口的倒锥形过滤网4,过滤网插脚4.1;固定块5,插槽5.1;压紧件6,基块6.1,支撑凸台6.2,压紧片6.3。

## 具体实施方式

[0019] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0020] 如图1、图2、图3、图4所示,一种倒锥式油网及过滤网安装结构,包括:环形安装架1、下端开口的倒锥形油网3、下端开口的倒锥形过滤网4以及安装结构。环形安装架顶面上设有开口朝上的环形油槽2。环形安装架通过螺钉与油烟机壳体连接。

[0021] 倒锥形油网的横截面积自下而上逐渐减小。倒锥形油网的下端口边缘位于环形油槽内。倒锥形过滤网的横截面积自下而上逐渐减小,倒锥形过滤网位于倒锥形油网的上方。倒锥形过滤网叠加在倒锥形油网的上方。倒锥形过滤网的下端口边缘位于环形油槽内。

[0022] 安装结构包括设在环形安装架上的固定块5、设置在固定块侧面上的插槽5.1、设置在倒锥形油网的下端口边缘并与插槽配合的油网插脚3.1、设置在倒锥形过滤网的下端口边缘并与插槽配合的过滤网插脚4.1及设在环形安装架上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧件6。

[0023] 固定块与压紧件位于倒锥形油网的相对两侧。固定块为两个,两个固定块位于倒锥形油网的同一侧。油网插脚与过滤网插脚插设在插槽内。固定块位于环形油槽内。固定块通过螺钉与环形安装架相连接。

[0024] 压紧件位于环形油槽内。压紧件通过螺钉与环形安装架相连接。压紧件包括设置在环形安装架上的基块6.1、设置在基块上用于支撑倒锥形油网下端的支撑凸台6.2及设置在基块上用于压紧倒锥形过滤网与倒锥形油网的压紧片6.3。压紧件为金属材质。

[0025] 本实施例的倒锥式油网及过滤网安装结构的具体安装/拆卸如下:

[0026] 倒锥形过滤网叠放在倒锥形油网的上方;接着,将网插脚与过滤网插脚插设在插槽内,并通过支撑凸台支撑倒锥形油网与倒锥形过滤网的下端;再接着,将压紧片往下压并使压紧片紧压在倒锥形过滤网上,通过压紧片的形变将倒锥形过滤网与倒锥形油网压住。

[0027] 在拆卸时,只需要将压紧片往上敲开(例如使用一字螺丝刀将压紧片往上敲开,使压紧片大致处于图4状态);接着,就可以将倒锥形过滤网与倒锥形油网取下,进行清洗。本实施例的倒锥式油网及过滤网安装结构改变了原有4个螺钉安装/拆卸的方式,油网及过滤网的安装/拆卸清洗操作更方便快捷。

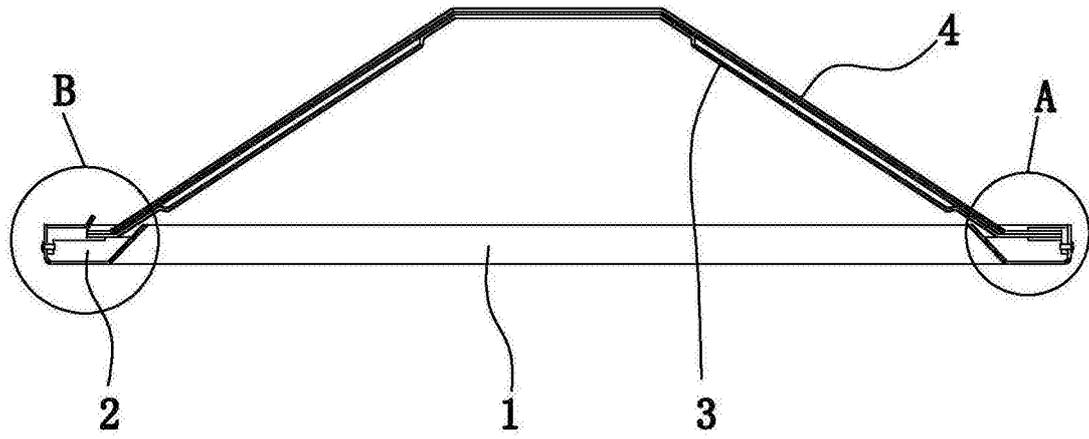


图1

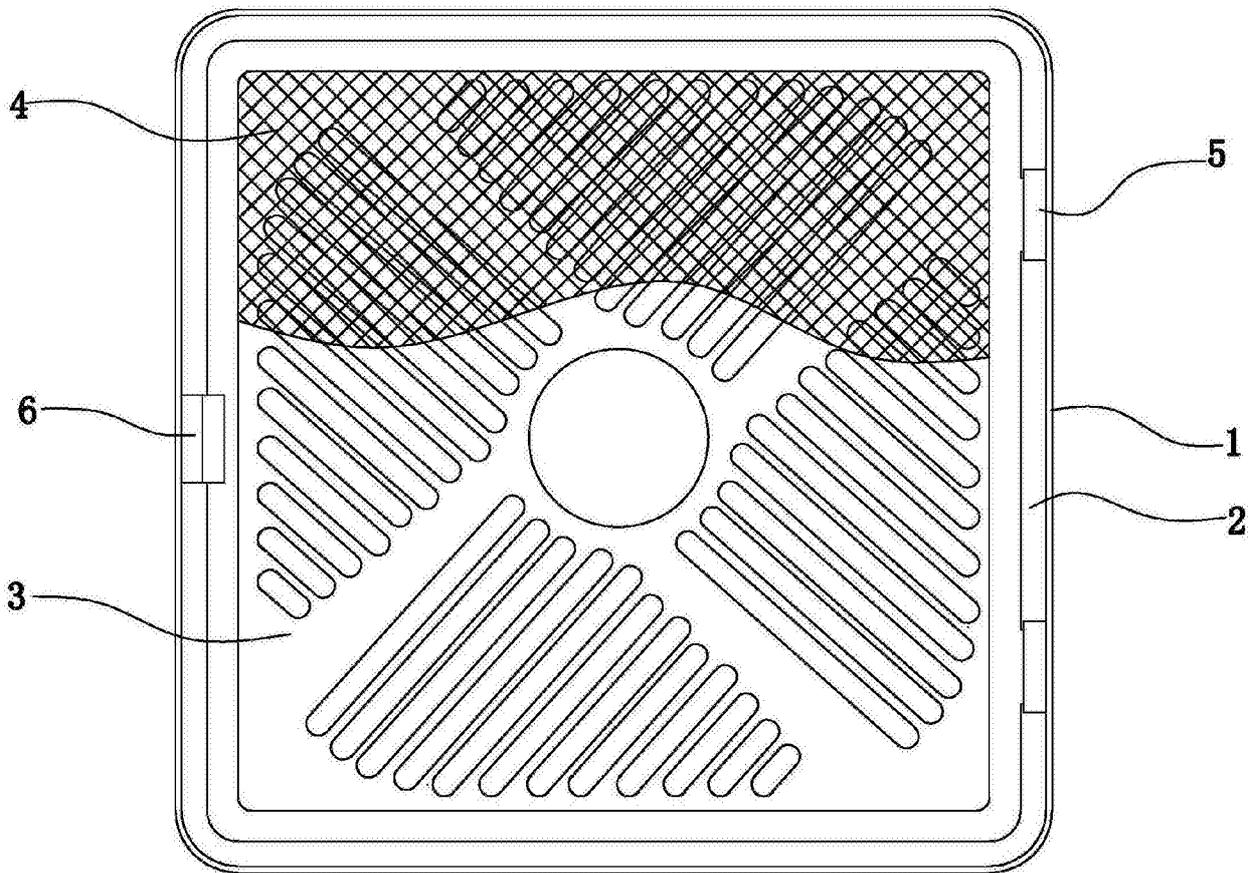


图2

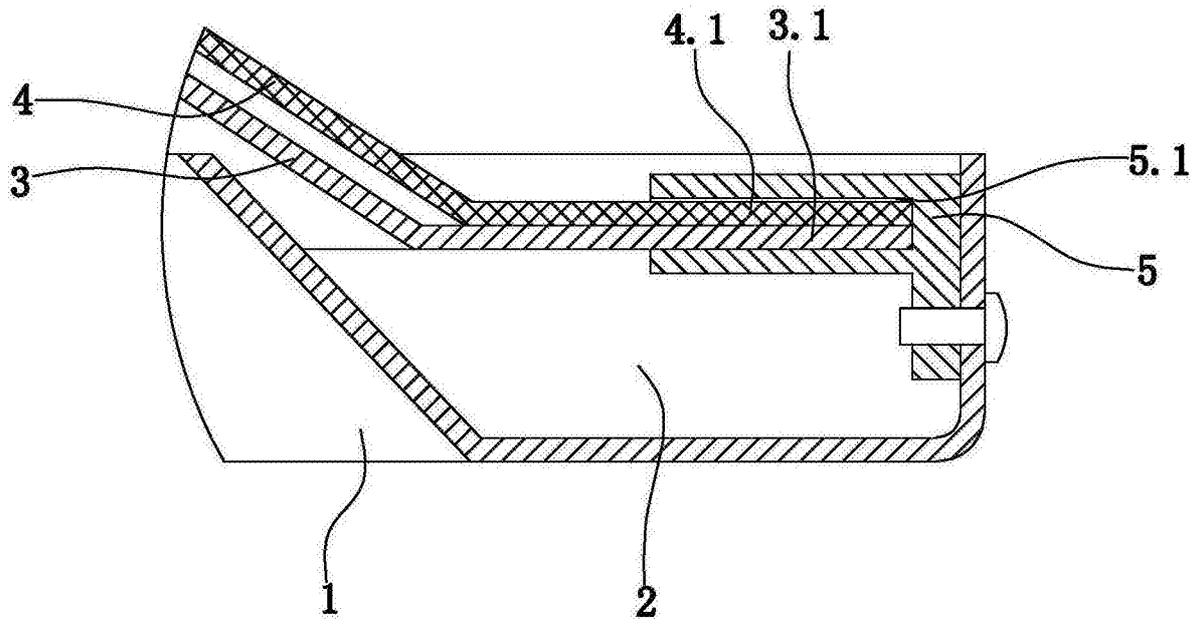


图3

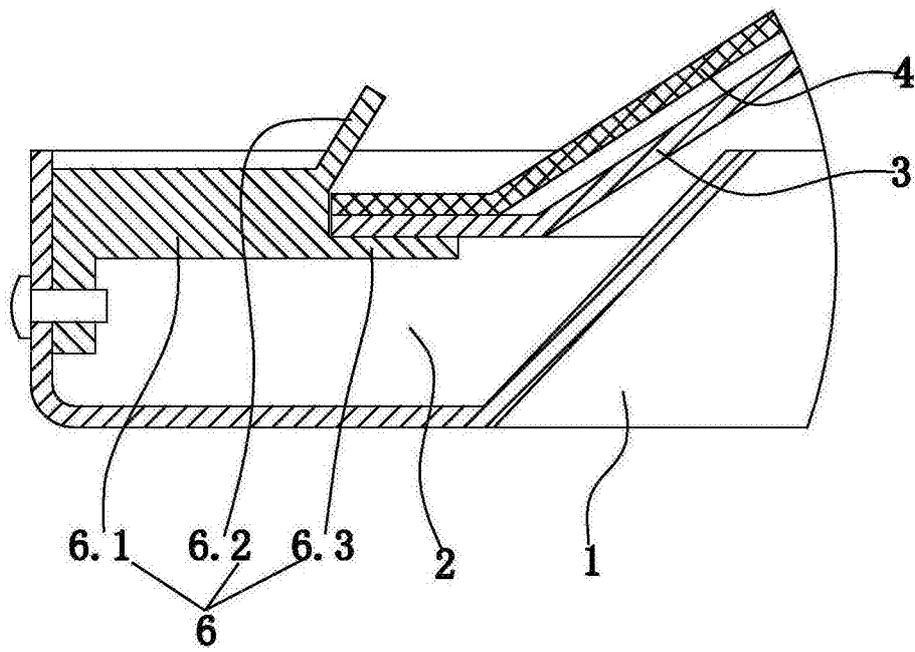


图4