



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218737217 U

(45) 授权公告日 2023. 03. 28

(21) 申请号 202222399191.6

(22) 申请日 2022.09.08

(73) 专利权人 深圳麦时科技有限公司

地址 518105 广东省深圳市宝安区松岗街
道东方社区东方大道29号29-6-7

(72) 发明人 袁涛 刘刚 林志文 李涛
刘裕杰 汤建国 梁峰

(74) 专利代理机构 深圳市威世博知识产权代理
事务所(普通合伙) 44280

专利代理师 刘芬芬

(51) Int.Cl.

A24F 40/40 (2020.01)

A24F 40/46 (2020.01)

A61M 11/00 (2006.01)

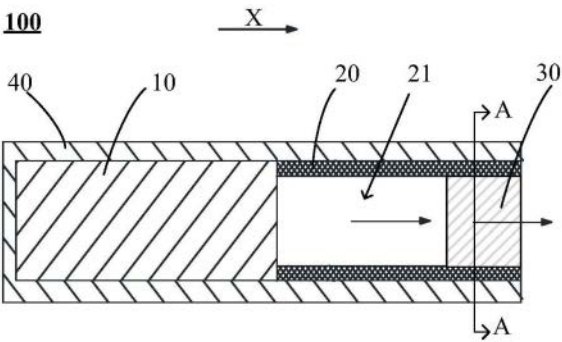
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54) 实用新型名称

气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统

(57) 摘要

本申请提供一种气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统,气溶胶生成制品包括基质段、冷却段和过滤件;具体的,基质段设置有气溶胶生成基质;冷却段位于基质段的一端,且具有第一气流通道;过滤件位于第一气流通道内;其中,过滤件具有第二气流通道,和/或过滤件和第一气流通道的侧壁配合形成第二气流通道,第二气流通道与第一气流通道流体连通。本申请提供的气溶胶生成制品为两段式结构,结构更加简单,加工成本低,且将过滤件设置于第一气流通道内,过滤件的尺寸较小,能够减小对气溶胶的吸附效果,从而提升可供用户使用的气溶胶的量。



1. 一种气溶胶生成制品,其特征在于,包括:

基质段,设置有气溶胶生成基质;

冷却段,位于所述基质段的一端,且具有第一气流通道;

过滤件,位于所述第一气流通道内;

其中,所述过滤件具有第二气流通道,和/或,所述过滤件和所述第一气流通道的侧壁配合形成所述第二气流通道,所述第二气流通道与所述第一气流通道流体连通。

2. 根据权利要求1所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述过滤件的外表面具有若干个第一凹槽,若干个所述第一凹槽与所述第一气流通道的内壁面配合形成所述第二气流通道;或

所述第一气流通道的内壁面具有若干个对应所述过滤件设置的第二凹槽,若干个所述第二凹槽与所述过滤件的外表面配合形成所述第二气流通道;或

所述过滤件的外表面具有若干个所述第一凹槽,所述第一气流通道的内壁面具有若干个所述第二凹槽,若干个所述第一凹槽与若干个所述第二凹槽配合形成所述第二气流通道。

3. 根据权利要求2所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述第一凹槽和/或所述第二凹槽沿所述气溶胶生成制品的轴向直线延伸设置或弯折延伸设置。

4. 根据权利要求1所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述基质段与所述过滤件之间的距离为10mm-40mm。

5. 根据权利要求1所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述过滤件背离所述基质段的一端与所述冷却段背离所述基质段的一端平齐。

6. 根据权利要求1所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述气溶胶生成制品还包括:

封装壳,设置于所述基质段及所述冷却段的外表面。

7. 根据权利要求6所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述冷却段的外表面具有若干个第三凹槽;所述封装壳与若干个所述第三凹槽配合形成第三气流通道,且所述封装壳对应所述第三凹槽的位置具有若干个与所述第三凹槽连通的第一通孔,所述第一通孔用于将外部空气导入所述第三气流通道。

8. 根据权利要求7所述的气溶胶生成制品,其特征在于,若干个所述第三凹槽沿所述气溶胶生成制品的轴向直线延伸设置或弯折延伸设置。

9. 根据权利要求7所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述第三气流通道背离所述基质段的一端为开口端,外界空气通过所述第一通孔、所述第三气流通道,并从所述开口端导出。

10. 根据权利要求7所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述第三凹槽延伸至所述冷却段靠近所述基质段的端部,外界空气通过所述第一通孔、所述第三气流通道进入所述基质段,并通过所述第一气流通道和所述第二气流通道导出。

11. 根据权利要求6所述的气溶胶生成制品,其特征在于,所述封装壳包括设置于所述基质段侧表面及所述冷却段侧表面的侧壁,以及设置于所述基质段远离所述冷却段的一端的底壁,且所述底壁具有第二通孔。

12. 一种气溶胶生成系统,其特征在于,包括:

气溶胶生成制品,所述气溶胶生成制品为上述权利要求1-11任一项所述的气溶胶生成

制品；

气溶胶生成装置，所述气溶胶生成装置具有容置腔以及加热组件，所述容置腔用于收容所述气溶胶生成制品，所述加热组件用于加热所述气溶胶生成制品以产生气溶胶。

气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统

技术领域

[0001] 本申请涉及雾化领域,尤其涉及一种气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统。

背景技术

[0002] 气溶胶生成系统一般由气溶胶生成装置和气溶胶生成制品组成,气溶胶生成装置用于容置气溶胶生成制品,且加热气溶胶生成制品以生成气溶胶,其可应用于不同的领域。例如,医疗雾化、美容雾化、休闲吸食等。

[0003] 在一使用场景中,气溶胶生成制品包括含有特定香气的植物叶类固态基质,结合以加热不燃烧的方式进行烘烤以使植物叶类的固态基质生成气溶胶以供用户使用。

[0004] 然而,传统的气溶胶生成制品一般为包括基质段、冷却段、过滤段的三段式甚至更多段的结构,结构相对复杂,且可供用户使用的气溶胶的量少。

实用新型内容

[0005] 本申请提供一种气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统,既能够解决现有气溶胶生成制品结构复杂、且可供用户使用的气溶胶的量少的问题。

[0006] 为解决上述技术问题,本申请采用的一个技术方案是:提供一种气溶胶生成制品,包括:基质段,设置有气溶胶生成基质;冷却段,位于所述基质段的一端;且具有第一气流通通道;过滤件,位于所述第一气流通通道内;其中,所述过滤件具有第二气流通通道,和/或,所述过滤件和所述第一气流通道的侧壁配合形成所述第二气流通通道,所述第二气流通通道与所述第一气流通通道流体连通。

[0007] 在一实施例中,所述过滤件的外表面具有若干个第一凹槽,若干个所述第一凹槽与所述第一气流通道的内壁面配合形成所述第二气流通通道;或所述第一气流通道的内壁面具有若干个对应所述过滤件设置的第二凹槽,若干个所述第二凹槽与所述过滤件的外表面配合形成所述第二气流通通道;或所述过滤件的外表面具有若干个所述第一凹槽,所述第一气流通道的内壁面具有若干个所述第二凹槽,若干个所述第一凹槽与若干个所述第二凹槽配合形成所述第二气流通通道。

[0008] 在一实施例中,所述第一凹槽和/或所述第二凹槽沿所述气溶胶生成制品的轴向直线延伸设置或弯折延伸设置。

[0009] 在一实施例中,所述基质段与所述过滤件之间的距离为10mm-40mm。

[0010] 在一实施例中,所述过滤件背离所述基质段的一端与所述冷却段背离所述基质段的一端平齐。

[0011] 在一实施例中,所述气溶胶生成制品还包括:封装壳,设置于所述基质段及所述冷却段的外表面。

[0012] 在一实施例中,所述冷却段的外表面具有若干个第三凹槽;所述封装壳与若干个所述第三凹槽配合形成第三气流通通道,且所述封装壳对应所述第三凹槽的位置具有若干个与所述第三凹槽连通的第一通孔,所述第一通孔用于将外部空气导入所述第三气流通通道。

[0013] 在一实施例中,若干个所述第三凹槽沿所述气溶胶生成制品的轴向直线延伸设置或弯折延伸设置。

[0014] 在一实施例中,所述第三气流通道背离所述基质段的一端为开口端,外界空气依次通过所述第一通孔、所述第三气流通道,并从所述开口端导出。

[0015] 在一实施例中,所述第三凹槽延伸至所述冷却段靠近所述基质段的端部,外界空气依次通过所述第一通孔、所述第三气流通道进入所述基质段,并通过所述第一气流通道和所述第二气流通道导出。

[0016] 在一实施例中,所述封装壳包括设置于所述基质段侧表面及所述冷却段侧表面的侧壁,以及设置于所述基质段远离所述冷却段的一端的底壁,且所述底壁具有第二通孔。

[0017] 为解决上述技术问题,本申请采用的另一个技术方案是:提供一种气溶胶生成系统,包括:气溶胶生成制品,所述气溶胶生成制品为上述任一项所述的气溶胶生成制品;气溶胶生成装置,所述气溶胶生成装置具有容置腔以及加热组件,所述容置腔用于收容所述气溶胶生成制品,所述加热组件用于加热所述气溶胶生成制品以产生气溶胶。

[0018] 区别于现有技术,本申请提供的气溶胶生成制品以及气溶胶生成系统,气溶胶生成制品为两段式,包括沿轴向方向设置基质段、冷却段,以及设置于冷却段中第一气流通道内的过滤件。其中,过滤件具有第二气流通道,和/或过滤件和第一气流通道的侧壁配合形成第二气流通道,第二气流通道与第一气流通道流体连通。相比于传统的三段式或者四段式的气溶胶生成制品,本申请提供的气溶胶生成制品的结构更加简单,加工成本低,且将过滤件设置于第一气流通道内,过滤件的尺寸较小,能够减小对气溶胶的吸附效果,从而提升可供用户使用的气溶胶的量。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本申请实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本申请的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图,其中:

[0020] 图1为现有的气溶胶生成制品的轴向剖视图;

[0021] 图2为本申请提供的气溶胶生成制品的一实施例的轴向剖视图;

[0022] 图3为本申请提供的气溶胶生成制品的另一实施例的轴向剖视图;

[0023] 图4为如图2所示的气溶胶生成制品的一实施例沿A-A线的剖视图;

[0024] 图5为如图2所示的气溶胶生成制品的另一实施例沿A-A线的剖视图;

[0025] 图6为本申请提供的气溶胶生成制品的又一实施例的轴向剖视图;

[0026] 图7为本申请提供的气溶胶生成制品的又一实施例的轴向剖视图;

[0027] 图8为如图6所示的气溶胶生成制品沿B-B线的剖视图;

[0028] 图9为本申请提供的气溶胶生成系统的一实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0029] 下面将结合本申请实施例中的附图,对本申请实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅是本申请的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于

本申请中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本申请保护的范围。

[0030] 本申请中的术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”、“第三”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。本申请的描述中,“多个”的含义是至少两个,例如两个,三个等,除非另有明确具体的限定。本申请实施例中所有方向性指示(诸如上、下、左、右、前、后……)仅用于解释在某一特定姿态(如附图所示)下各部件之间的相对位置关系、运动情况等,如果该特定姿态发生改变时,则该方向性指示也相应地随之改变。此外,术语“包括”和“具有”以及它们任何变形,意图在于覆盖不排他的包含。例如包含了一系列步骤或单元的过程、方法、系统、产品或设备没有限定于已列出的步骤或单元,而是可选地还包括没有列出的步骤或单元,或可选地还包括对于这些过程、方法、产品或设备固有的其它步骤或单元。

[0031] 在本文中提及“实施例”意味着,结合实施例描述的特定特征、结构或特性可以包含在本申请的至少一个实施例中。在说明书中的各个位置出现该短语并不一定均是指相同的实施例,也不是与其它实施例互斥的独立的或备选的实施例。本领域技术人员显式地和隐式地理解的是,本文所描述的实施例可以与其它实施例相结合。

[0032] 下面结合附图和实施例对本申请进行详细的说明。

[0033] 在以加热不燃烧的方式低温烘烤气溶胶生成制品时,含有特定香气的植物叶类固态基质能够生成具有特定香气的气溶胶,并且气溶胶生成制品是在低温条件下被加热,一般不高于350℃,可大幅度降低气溶胶中的有害物质的释放,其有害物质能够降低90%以上,从而为消费者提供了一条有效的健康式休闲方式。

[0034] 其中,现有的气溶胶生成制品沿轴向X方向一般为三段式或者四段式的结构,如图1所示,图1为现有的气溶胶生成制品的轴向剖视图;气溶胶生成制品100为三段式结构,其包括基质段1,冷却段2和过滤段3。具体的,基质段1设置有气溶胶生成基质,用于在加热条件下生成气溶胶;冷却段2用于冷却基质段1所生成的气溶胶,以将气溶胶的温度冷却至合适用户抽吸的温度范围;过滤段3用于过滤气溶胶中的杂质,以利于用户使用。

[0035] 然而,本案申请人发现,现有的气溶胶生成制品100生成的气溶胶,可供用户使用的量小,且结构较为复杂,从而使得用户体验感不好。

[0036] 为此,参见图2-图8,图2为本申请提供的气溶胶生成制品的一实施例的轴向剖视图;图3为本申请提供的气溶胶生成制品的另一实施例的轴向剖视图;图4为如图2所示的气溶胶生成制品的一实施例沿A-A线的剖视图;图5为如图2所示的气溶胶生成制品的另一实施例沿A-A线的剖视图;图6为本申请提供的气溶胶生成制品的又一实施例的轴向剖视图;图7为本申请提供的气溶胶生成制品的又一实施例的轴向剖视图;图8为如图6所示的气溶胶生成制品沿B-B线的剖视图。

[0037] 本申请提供一种气溶胶生成制品100,气溶胶生成制品100包括基质段10、冷却段20和设置于冷却段20内的过滤件30。

[0038] 具体的,基质段10设置有用以生成气溶胶的气溶胶生成基质。气溶胶生成基质为丝状、片状、薄片状、颗粒状、粉末状、柱状体等含特定香气的植物叶类固态基质;也可以是其他类型的有序固态气溶胶生成基质、无序固态气溶胶生成基质以及颗粒固态气溶胶生成

基质等,只要能够在加热条件下产生满足用户所需的气溶胶即可。

[0039] 具体的,冷却段20位于基质段10的一端,冷却段20具有第一气流通通道21,第一气流通通道21的一端与基质段10流体连通,另一端与外界连通,以用于将基质段10生成的气溶胶导出。其中,冷却段20的材料可以为醋酸纤维、聚乳酸、树脂、硅胶、植物多糖等换热材料,用于将流过第一气流通通道21内的气溶胶冷却至合适用户使用的温度范围。

[0040] 其中,第一气流通通道21的横截面可以为圆形、矩形、锯齿形、五角星、椭圆形、蜂窝状等各种形状,在此不做限定,只要能够起到对气溶胶的导流效果即可。

[0041] 过滤件30位于第一气流通通道21内,且过滤件30的至少部分外表面与第一气流通通道21的侧壁连接以固定过滤件30。其中,过滤件30用于过滤从第一气流通通道21导出的气溶胶,达到提升气溶胶纯净度、舒适性的效果。

[0042] 其中,过滤件30的材料可以为醋酸纤维、聚丙烯纤维、纸质滤棒、再造气溶胶生成基质、聚乳酸纤维、树脂、植物多糖、硅胶、陶瓷等材料。

[0043] 其中,过滤件30可在冷却段20成型后,通过装填的方式安装至第一气流通通道21的指定位置。或者,过滤件30也可以和冷却段20通过开模的方式直接成型。在此不做限定。

[0044] 具体的,过滤件30设置于第一气流通通道21内,第一气流通通道21内的气溶胶经过过滤件30时,过滤件30还对气溶胶起到扰流作用,以将第一气流通通道21内具有向量性的气溶胶打散,以增加第一气流通通道21内气溶胶与冷却段20的接触,提高冷却段20对气溶胶的降温效果。

[0045] 其中,参见图2和图7,过滤件30的形状可以为柱形、球形、或多面体(图未示)。优选的,沿与轴向X垂直的径向方向上,过滤件30的横截面的形状与第一气流通通道21的横截面的形状基本相同,以更好地与第一气流通通道21的侧壁固定,从而增加对第一气流通通道21内气溶胶的过滤、以及扰流效果,增加用户使用体验。

[0046] 其中,气溶胶生成制品100还包括设置于基质段10及冷却段20的外表面的封装壳40,以对基质段10与冷却段20起到封装及保护作用。其中,封装壳40的材料可以为纸张、纸管、锡箔、铝箔中的一种或几种。在一实施例中,气溶胶生成基质先经过成棒机包裹后,形成基质段10,再将基质段10与冷却段20在复合机上切割成对应长度尺寸并通过封装壳40进行一次包裹复合后即可形成气溶胶生成制品100成品。

[0047] 具体的,封装壳40包括设置于基质段10侧表面及冷却段20侧表面的侧壁,以及设置于基质段10远离冷却段20的一端的底壁。其中,封装壳40的底壁可以是通气的,也可以是密封的,在此不做限定。

[0048] 在一具体实施例中,参见图2,封装壳40的底壁是密封的,用户在抽吸时,气溶胶生成制品100不受外界气流影响,气溶胶生成基质裂解反应稳定,其抽吸一致性好,且在低氧下,可进一步增加烘烤温度,提升气溶胶生成基质本香,进一步,固态气溶胶生成基质残渣及油状物不会随空气上升而污染器具,易于清洁。

[0049] 在另一具体实施例中,参见图3,封装壳40的底壁是通气的,封装壳40的底壁具有第二通孔401,以使得外界空气可以通过第二通孔401进入基质段10内,并携带生成的气溶胶导出,有利于降低气溶胶生成制品100的吸阻。

[0050] 具体的,本申请提供的气溶胶生成制品100,利用设置于第一气流通通道21内的过滤件30代替过滤段,气溶胶生成制品100为两段式结构,结构更加简单,且同时兼具冷却和过

滤功能,加工成本低。另外,将过滤件30设置于第一气流通通道21内,相比于传统的气溶胶生成制品100包括过滤段,本申请的过滤件30的直径较小,能够减小对气溶胶的吸附效果,使得从第一气流通通道21导出的气溶胶的量增加,从而提升可供用户使用的气溶胶的量。进一步的,将过滤件30设置于第一气流通通道21内,过滤件30能够扰乱第一气流通通道21内气溶胶气流,从而增加第一通道内气溶胶与冷却段20之间的接触,有利于提高冷却效果。

[0051] 在一实施例中,参见图3,过滤件30具有与第一气流通通道21流体连通的第二气流通通道31,用于将过滤件30靠近基质段10一侧的气溶胶导流至另一侧,并在导流过程中,过滤件30对气溶胶进行扰流、吸附以及过滤。其中,第二气流通通道31可以为过滤件30的材料之间的间隙,或者第二气流通通道31可以为过滤件30上设置的导通孔。

[0052] 在另一实施例中,过滤件30和第一气流通通道21的侧壁配合形成与第一气流通通道21流体连通的第二气流通通道31。

[0053] 例如,参见图4,过滤件30的外表面具有若干个第一凹槽32,第一气流通通道21的内壁面为光滑壁面,若干个第一凹槽32与第一气流通通道21的内壁面配合形成第二气流通通道31。

[0054] 再例如,参见图5,第一气流通通道21的内壁面具有若干个对应过滤件30设置的第二凹槽22,过滤件30的外表面为光滑壁面,若干个第二凹槽22与过滤件30的外表面配合形成第二气流通通道31。

[0055] 又例如,过滤件30的外表面具有若干个第一凹槽32,第一气流通通道21的内壁面具有若干个第二凹槽22,若干个第一凹槽32与若干个第二凹槽22一一对应设置,以配合形成第二气流通通道31。

[0056] 本申请中,若干个第一凹槽32和/或若干个第二凹槽22的数量至少为一个,也可以为多个;第一凹槽32和/或第二凹槽22的深度为0.05mm-1mm,只要能够在用户抽吸时,第二气流通通道31的导流量能够满足用户需求即可,具体根据需要进行设置,在此不做限定。

[0057] 其中,第一凹槽32和/或第二凹槽22可以沿气溶胶生成制品100的轴向X直线延伸设置,即,形成的第二气流通通道31为直通孔,可以减小吸阻。

[0058] 其中,第一凹槽32和/或第二凹槽22也可以沿气溶胶生成制品100的轴向X或弯折延伸设置,以对气溶胶起到更好地扰流效果。

[0059] 其中,第一凹槽32和/或第二凹槽22的横截面的形状可以为三角形、弧形或多边形等,以使得形成的第二气流通通道31可以为三角形、弧形或多边形等,满足个性化需求,在此不做限定。

[0060] 具体的,上述第二气流通通道31的形成方式在此不做限定,只要能够起到对气溶胶的导流效果即可。

[0061] 本申请中,参见图3,为达到更好的聚集气溶胶的效果,设置基质段10与过滤件30之间的距离H为10mm-40mm。可以理解的,若基质段10与过滤件30之间的距离H过小,则基质段10与过滤件30之间形成的气溶胶聚集空间较小,聚集的气溶胶量也较小,难以满足用户的使用需求,且一定程度上还会抑制气溶胶的生成。若基质段10与过滤件30之间的距离H过大,则会使得整个气溶胶生成制品100的尺寸设计增大,成本增加,另外还会增加用户抽吸时的抽吸力度,影响用户使用体验。

[0062] 在一实施例中,请继续参见图2,设置过滤件30背离基质段10的一端与冷却段20背

离基质段10的一端平齐,既可以保证基质段10与过滤件30之间形成具有一定大小气溶胶聚集空间,且可以最大程度地减小气溶胶生成制品100的尺寸,减少成本。

[0063] 当然,在其他实施例中,参见图6,过滤件30背离基质段10的一端也可以低于冷却段20背离基质段10的一端,只要过滤件30背离基质段10的一端不高于冷却段20背离基质段10的一端即可,以避免影响气溶胶生成制品100的美观,以及对气溶胶的过滤效果,在此不做限定。

[0064] 在一实施例中,请继续参见图3,为保证冷却段20能够满足对第一气流通道21内气溶胶的冷却效果,因此,设置第一气流通道21的侧壁的厚度L为0.5mm-2.5mm,保证第一气流通道21的侧壁具有一定的吸热能力。另外,设置冷却段20的外径R为5mm-8mm,冷却段20的外径R减去第一气流通道21的侧壁的厚度L,即可得到第一气流通道21的孔径,具体可根据实际情况设置。

[0065] 本申请中,为避免冷却段20对气溶胶冷却换热后温度过高,进而将热量通过封装壳40传递至用户,导致用户体验不佳。参见图6-图8,本申请设置冷却段20的外表面具有若干个第三凹槽23;封装壳40包覆冷却段20的外表面,且与若干个第三凹槽23配合形成第三气流通道24,且封装壳40对应第三凹槽23的位置具有若干个与第三凹槽23连通的第一通孔42,第一通孔42用于将外部空气导入第三气流通道24,第三气流通道24内的携热空气进而通过用户抽吸排出,以起到对冷却段20的散热。

[0066] 当然,也可以设置封装壳40的侧壁内表面具有若干个第四凹槽(图未示);封装壳40包覆冷却段20的外表面,且与冷却段20的外表面配合形成第三气流通道24,且封装壳40对应第四凹槽的位置具有若干个与第四凹槽连通的第一通孔42。

[0067] 其中,若干个第三凹槽23和/或第四凹槽沿气溶胶生成制品100的轴向X直线延伸设置或弯折延伸设置,在此不做限定,只要能够形成第三气流通道24,且第三气流通道24内流通的空气能够带走冷却段20的热量即可。

[0068] 在一实施例中,参见图6,第三气流通道24背离基质段10的一端为开口端25,用户抽吸气溶胶生成制品100时,外界空气通过第一通孔42进入第三气流通道24,并携带冷却段20上的热量从开口端25导出。

[0069] 在另一实施例中,参见图7,第三凹槽23延伸至冷却段20靠近基质段10的端部,用户抽吸气溶胶生成制品100时,外界空气通过第一通孔42进入第三气流通道24,然后进入与第三气流通道24连通的基质段10,并进一步跟随生成的气溶胶通过第一气流通道21和与第一气流通道21流体连通的过滤件30导出。

[0070] 区别于现有技术,本申请提供的气溶胶生成制品100,具有以下优点:其一,利用设置于第一气流通道21内的过滤件30代替过滤段,气溶胶生成制品100为两段式结构,结构更加简单,且同时兼具冷却和过滤功能,加工成本低。其二,将过滤件30设置于第一气流通道21内,相比于传统的气溶胶生成制品100包括过滤段,本申请的过滤件30的直径较小,能够减小对气溶胶的吸附效果,使得从第一气流通道21导出的气溶胶的量增加,从而提升可供用户使用的气溶胶的量。其三,将过滤件30设置于第一气流通道21内,过滤件30能够扰乱第一气流通道21内气溶胶气流,从而增加第一通道内气溶胶与冷却段20之间的接触,有利于提高冷却效果。其四,冷却段20的外表面与封装壳40配合形成第三气流通道24,且封装壳40对应第三气流通道24的位置具有若干个与第三气流通道24连通的第一通孔42,用户抽吸

气溶胶生成制品100时,外界空气通过第一通孔42进入第三气流通道24内对冷却段20进行散热降温,并通过用户抽吸而将第三气流通道24内的携热空气抽吸排出,以起到对冷却段20的散热。

[0071] 参见图9,图9为本申请提供的气溶胶生成系统的一实施例的结构示意图。本申请还提供一种气溶胶生成系统300,包括气溶胶生成制品100以及气溶胶生成装置200。其中,气溶胶生成装置200具有容置腔(图未标)以及加热组件(图未标),容置腔用于收容气溶胶生成制品100,加热组件用于加热气溶胶生成制品100以产生气溶胶。其中,气溶胶生成制品100可以为上述任一实施例提供的气溶胶生成制品100。

[0072] 以上所述仅为本申请的实施方式,并非因此限制本申请的专利范围,凡是利用本申请说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本申请的专利保护范围内。

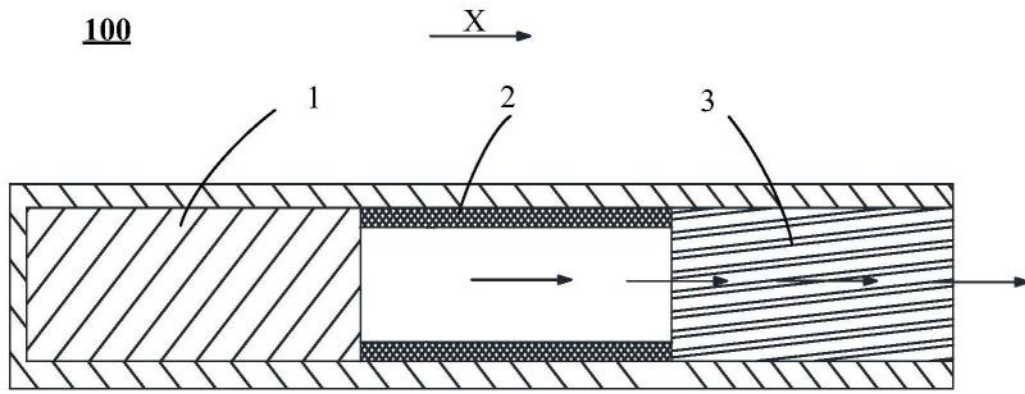


图1

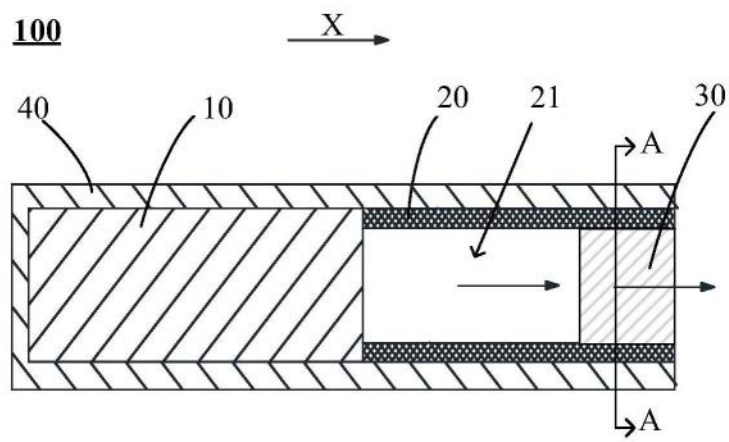


图2

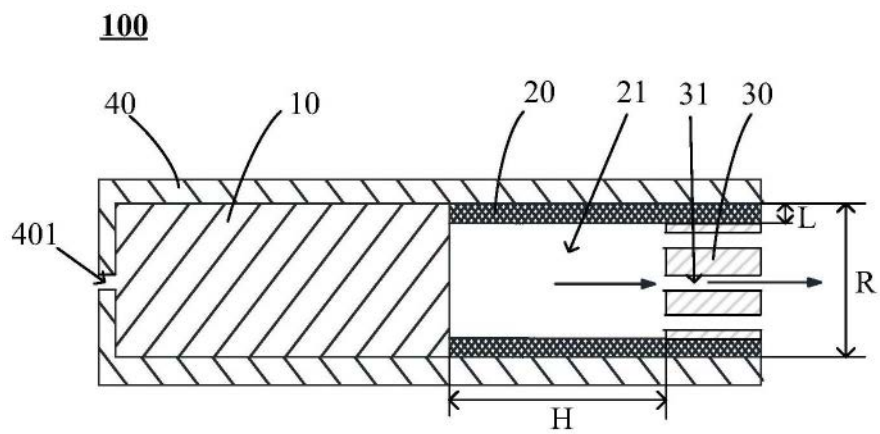


图3

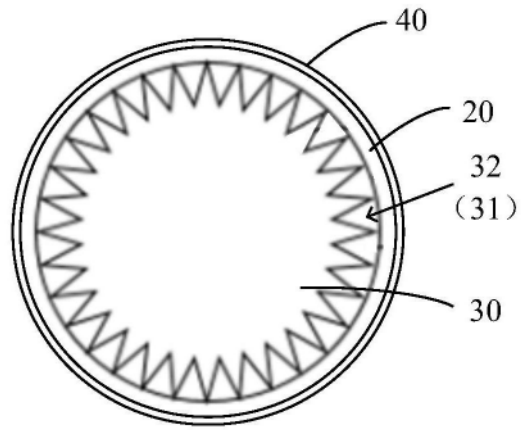


图4

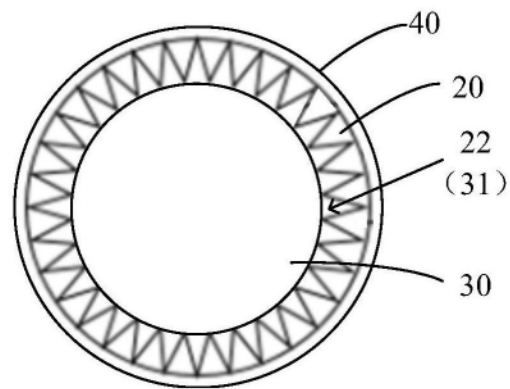


图5

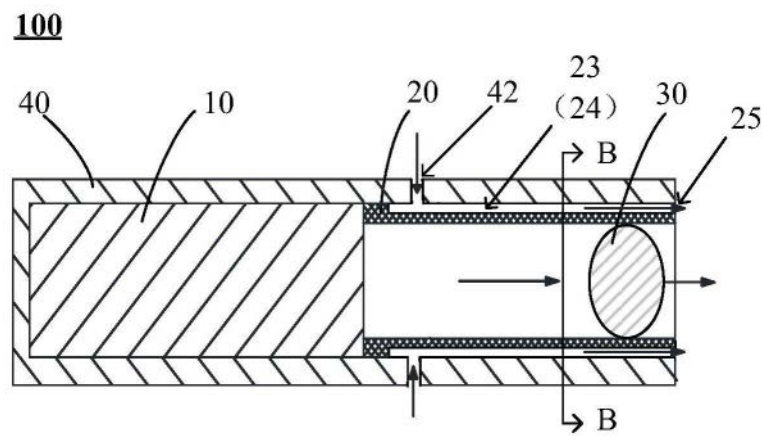


图6

100

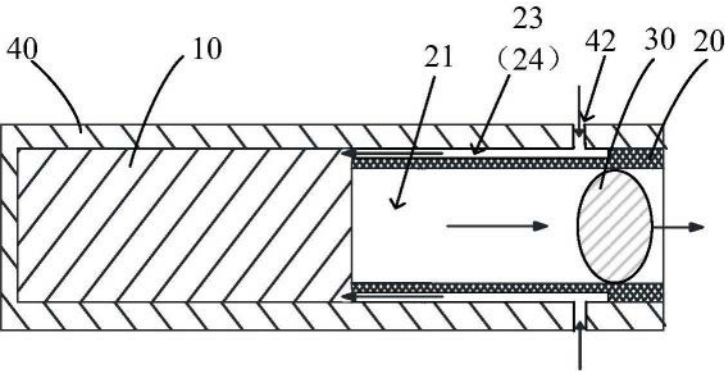


图7

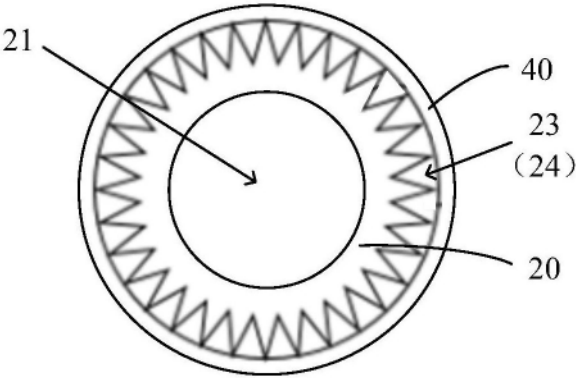


图8

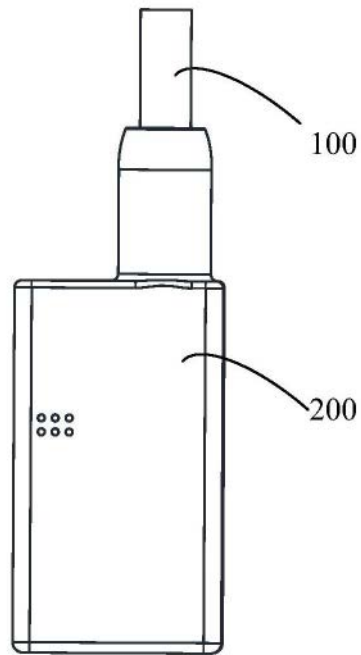
300

图9