



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113007758 A

(43)申请公布日 2021.06.22

(21)申请号 201911329992.1

(22)申请日 2019.12.20

(71)申请人 青岛海尔智能技术研发有限公司

地址 266101 山东省青岛市崂山区海尔路1号

申请人 海尔智家股份有限公司

(72)发明人 王伟 范强 闫茂松 项红荧

(74)专利代理机构 北京康盛知识产权代理有限公司 11331

代理人 王路遥

(51)Int.Cl.

F24C 15/20(2006.01)

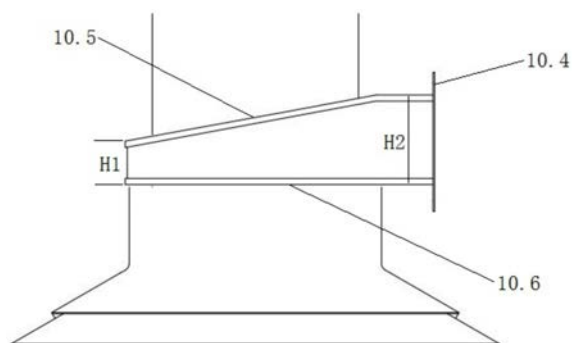
权利要求书1页 说明书7页 附图6页

(54)发明名称

均压送风腔及油烟机

(57)摘要

本申请涉及油烟处理设备技术领域,尤其涉及一种均压送风腔,其包括:风道,包括由侧壁围成的呈环形的中空腔,沿周向设置有多多个出风部;进风部,设置于风道的外侧壁,被配置为连通送风机构;其中,中空腔中距离进风部越远的位置,横截面面积越小。在远离进风部的位置中空腔腔壁围成的体积较小,能够在较小风量的情况下,维持一定的风压,进而使各个位置的出风部送风压力均衡。本申请还公开了包含上述均压送风腔的油烟机。



1. 一种均压送风腔,其特征在于,包括:
风道,包括由侧壁围成的呈环形的中空腔,沿周向设置有多个出风部;
进风部,设置于所述风道的外侧壁,被配置为连通送风机构;
其中,所述中空腔中距离所述进风部越远的位置,横截面面积越小。
2. 根据权利要求1所述的均压送风腔,其特征在于,所述环形包括 Ω 形。
3. 根据权利要求1所述的均压送风腔,其特征在于,所述风道的底侧壁水平设置,所述风道的顶侧壁由靠近所述进风部的位置向远离所述进风部的位置向下倾斜设置。
4. 根据权利要求3所述的均压送风腔,其特征在于,以底侧壁为基准,远离所述进风部的所述顶侧壁的高度为 H_1 ,靠近所述进风部的所述顶侧壁的高度为 H_2 , $H_2 > H_1 \geq (1/3) * H_2$ 。
5. 根据权利要求1所述的均压送风腔,其特征在于,所述出风部设置于所述风道的底侧壁。
6. 根据权利要求1至5任一项所述的均压送风腔,其特征在于,还包括:
第一隔板,设置于所述中空腔与所述进风部的连通处,来自所述进风部的气流从所述第一隔板的两侧进入所述中空腔。
7. 根据权利要求6所述的均压送风腔,其特征在于,还包括:
第二隔板,设置于所述中空腔的截面位置,且与所述第一隔板相对所述风道的中心对称设置,被配置为将所述中空腔分隔为对称的两个腔体。
8. 一种油烟机,其特征在于,包括如权利要求1至7任一项所述的均压送风腔。
9. 根据权利要求8所述的油烟机,其特征在于,还包括:
外壳和限定油烟通道的内筒,所述外壳和内筒之间形成拢烟腔;
所述均压送风腔呈环形设于所述拢烟腔内,出风部与所述拢烟腔连通。

均压送风腔及油烟机

技术领域

[0001] 本申请涉及油烟处理设备技术领域，例如涉及均压送风腔及油烟机。

背景技术

[0002] 油烟机安装于炉灶上部，通过主风机的高速旋转，使炉灶上方一定的空间范围内形成负压区，将室内的油烟气体吸入油烟机内部，并通过气体流道排出室外。目前的厨房油烟机随着高层建筑的高度增加，烟道阻力和高空风阻不断增大，经常表现为风量风压不足，导致吸油烟不畅、跑烟的问题。有的油烟机在集烟腔的外侧设置了拢烟腔，通过向拢烟腔内送风，使拢烟腔的出风口在集烟腔的外周形成拢烟风幕，以在集烟腔的进烟口形成负压区，达到有效的吸烟。

[0003] 在实现本公开实施例的过程中，发现相关技术中至少存在如下问题：拢烟腔接收的气流压力不均，导致拢烟腔出风的风压不稳定，形成的拢烟风幕分布不均匀，降低拢烟效果。

发明内容

[0004] 为了对披露的实施例的一些方面有基本的理解，下面给出了简单的概括。所述概括不是泛泛评述，也不是要确定关键/重要组成元素或描绘这些实施例的保护范围，而是作为后面的详细描述的序言。

[0005] 本公开实施例提供了一种均压送风腔及油烟机，以解决拢烟腔接收的气流压力不均，导致拢烟腔出风的风压不稳定的技术问题。

[0006] 在一些实施例中，均压送风腔包括：风道，包括由侧壁围成的呈环形的中空腔，沿周向设置有多个出风部；进风部，设置于风道的外侧壁，被配置为连通送风机构；其中，中空腔中距离进风部越远的位置，横截面面积越小。

[0007] 在一些实施例中，油烟机包括上述均压送风腔。

[0008] 本公开实施例提供的均压送风腔及油烟机，可以实现以下技术效果：送风机构产生气流，通过进风部进入风道，经过呈环形的中空腔，并从风道周向的多个出风部出风，由于中空腔在靠近进风部的位置接收到的气流量较大，产生的风压较大，远离进风部的位置接收的气流量少于靠近进风部处，产生的风压较小，故使中空腔的横截面面积由靠近进风部的位置向远离进风部的位置逐渐减小，这样，在远离进风部的位置中空腔腔壁围成的体积较小，能够在较小风量的情况下，维持一定的风压，进而使各个位置的出风部送风压力均衡。将均压送风腔应用于油烟机，使均压送风腔的出风部与拢烟腔连通，拢烟腔接收到压力均衡的气流，从而形成分布均匀的拢烟风幕。

[0009] 以上的总体描述和下文中的描述仅是示例性和解释性的，不用于限制本申请。

附图说明

[0010] 一个或多个实施例通过与之对应的附图进行示例性说明，这些示例性说明和附图

并不构成对实施例的限定,附图中具有相同参考数字标号的元件示为类似的元件,附图不构成比例限制,并且其中:

[0011] 图1是本公开实施例提供的油烟机的爆炸图;

[0012] 图2是本公开实施例提供的油烟机的原理示意图;

[0013] 图3是本公开实施例提供的一种设置有均压送风腔的油烟机的爆炸图;

[0014] 图4是本公开实施例提供的一种设置有均压送风腔的油烟机的示意图;

[0015] 图5是本公开实施例提供的一种设置有均压送风腔的油烟机的剖视图;

[0016] 图6是本公开实施例提供的一种均压送风腔的出风部示意图;

[0017] 图7是本公开实施例提供的一种均压送风腔的出风部示意图;

[0018] 图8是本公开实施例提供的一种设置有均压送风腔的油烟机示意图;

[0019] 图9是本公开实施例提供的一种均压送风腔及送风机构的示意图;

[0020] 图10是本公开实施例提供的一种隔板的示意图。

[0021] 附图标记:

[0022] 1:主风机;2:固定管;3:出风接口部件;4:内筒;5:集烟罩;6:外壳;7:送风机构;8:集烟腔;9:拢烟风幕;10:均压送风腔;10.1:第一隔板;10.2:第二隔板;10.21:第一弧面;10.22:第二弧面;10.3:中空腔;10.4:进风部;10.5:顶侧壁;10.6:底侧壁;10.7:送风空间;10.8:出风部。

具体实施方式

[0023] 为了能够更加详尽地了解本公开实施例的特点与技术内容,下面结合附图对本公开实施例的实现进行详细阐述,所附附图仅供参考说明之用,并非用来限定本公开实施例。在以下的技术描述中,为方便解释起见,通过多个细节以提供对所披露实施例的充分理解。然而,在没有这些细节的情况下,一个或多个实施例仍然可以实施。在其它情况下,为简化附图,熟知的结构和装置可以简化展示。

[0024] 如图1、2所示,油烟机通常包括主风机1,以及与主风机1进风口相连且维修时可拆卸的固定管2,通过固定管2将油烟输运到主风机1;与主风机1出口连接的出风接口部件3,出风接口部件3通过管道与公共烟道连通;与固定管2进风口连接的且可沿Y轴上下滑动的内筒4,内筒4下方固定连接有形成集烟腔8的集烟罩5;拢烟风幕结构,其中拢烟风幕结构包括风幕送风夹层,风幕送风夹层是由内筒4下部、集烟罩5和外壳6组合形成界定的,包括与Y轴平行的竖直圆筒夹层部分以及与Y轴有一定角度的斜锥夹层部分。斜锥夹层的下部设置有出风口,气流从出风口流出形成拢烟风幕9。出风口形状为矩形狭缝或波浪形狭缝。内筒4、拢烟风幕结构、集烟罩5可一同上下移动。

[0025] 拢烟风幕结构的送风路径为:由送风机构7将周围空气加压吹出,送入风幕送风夹层继续小范围均压,最终由出风口吹出,形成图2所示的降低负压区,高效拢烟的效果。

[0026] 油烟机吸油烟的路径为:油烟从灶具中产生后,通过集烟腔8拢吸进入内筒4,再进入固定管2,然后经过主风机1加压后排出至公共烟道。

[0027] 如图3至图5和图8所示,根据本发明的一方面,提供了一种均压送风腔10,连接送风机构7和拢烟风幕结构,使送风机构7吹出的风在均压送风腔10中进行均压后进入拢烟风幕结构。

[0028] 在一些实施例中,均压送风腔10包括风道和进风部10.4,风道包括由侧壁围成的呈环形的中空腔10.3,沿周向设置有多个出风部10.8;进风部10.4设置于风道的外侧壁,被配置为连通送风机构7;其中,中空腔10.3的任一横截面大小相同。

[0029] 设置于风道外侧壁的送风机构7产生气流,气流通过进风部10.4进入环形的中空腔10.3,中空腔10.3的任一横截面大小相同,可以使气流沿中空腔10.3平稳流动并流向出风部10.8,并从中空腔10.3周向设置的出风部10.8分别流出,形成周向出风。

[0030] 风道可以由金属材料制成,例如,风道由不锈钢或铝合金材质的侧壁连接而成,连接方式可以采用法兰连接或焊接。当采用法兰连接时,风道为可拆卸结构,可以定期对其内壁进行清理;当采用焊接时,风道的密闭性较好,并且整体的结构强度高。同样风道也可以由塑料材质制成,例如采用注塑或吹塑等方式一体成型,生产效率高、成本低。由于油烟机的使用环境油污较多,不论风道采用什么材质,都可以在风道的内壁涂覆特氟龙或陶瓷,防止油烟粘附在风道的内壁影响使用。

[0031] 均压送风腔10俯视呈环形,由于其与拢烟风幕结构的进风口连接,因此为了提高设备的紧凑性,均压送风腔10俯视的形状可以与拢烟风幕结构的进风口形状相匹配。

[0032] 在一些实施例中,呈环形的中空腔10.3中的环形包括 Ω 形。当中空腔10.3为 Ω 形时,风道在一侧预留了一个开口,通过此开口可以方便均压送风腔10的安装及固定。例如,在开口的两侧设置连接法兰,通过法兰将均压送风腔10与油烟机的壳体联接。并且,风道可以设置成类似波纹管的弹性结构,安装时将弹性结构伸展并弯曲成 Ω 形,然后固定在油烟机壳体上。这样,可以使同一个均压送风腔10适用不同的油烟机大小,降低了成本,提高了装配效率和后期维修的效率。

[0033] 在一些实施例中,中空腔10.3的顶侧壁10.5和中空腔10.3的底侧壁10.6均为水平设置。例如,中空腔10.3的顶侧壁10.5和中空腔10.3的底侧壁10.6为相对设置的,形状大小相适应的圆环状板或方框状板,内侧壁和外侧壁分别沿两个板的周缘设置,围设成包括中空腔10.3的风道。这样,由于顶侧壁10.5和底侧壁10.6均为水平设置的,在加工或安装过程中,非常方便找到基准,能够在保证安装精度的同时降低安装难度。

[0034] 在一些实施例中,由侧壁围成的中空腔10.3的横截面为矩形。例如,中空腔10.3由水平设置的顶侧壁10.5和底侧壁10.6以及竖直设置的内侧壁和外侧壁围设而成。这样,风道的四个侧壁都是水平或竖直的规则形状,不仅加工简单,而且在与油烟机装配时也更加方便,贴合度更高。

[0035] 如图3所示,在一些实施例中,风道还包括第一隔板10.1,设置于中空腔10.3与进风部10.4的连通处,来自进风部10.4的气流从第一隔板10.1的两侧进入中空腔10.3。第一隔板10.1沿竖直方向设置,上端与顶侧壁10.5连接,下端与底侧壁10.6连接,将中空腔10.3与进风部10.4的连通处分割为两个独立的部分。此两个独立的部分可以相对进风部10.4对称设置,使气流能够被平均分成两份,各自进入相对应一侧的中空腔10.3;也可以根据实际送风机构7的安装位置及风道的形状灵活设置,以达到来自进风部10.4的气流被均匀分流进入相对应一侧的中空腔10.3的目的。这样,来自进风部10.4的气流能够迅速填充中空腔10.3,使中空腔10.3内部达到压力均衡的状态。

[0036] 如图3所示,在一些实施例中,风道还包括第二隔板10.2,第二隔板10.2设置于中空腔10.3的截面位置,且与第一隔板10.1相对风道的中心对称设置,被配置为将中空腔

10.3分隔为对称的两个腔体。第一隔板10.1和第二隔板10.2的连线穿过风道的几何中心,例如,当风道为圆环形时,第一隔板10.1和第二隔板10.2的连线穿过环形的圆心;当风道为方框形状时,第一隔板10.1和第二隔板10.2的连线穿过方框的两条对角线的交点。这样能够保证第一隔板10.1和第二隔板10.2将风道平均的分割成两部分。第二隔板10.2的形状与中空腔10.3的横截面形状相匹配,例如,当中空腔10.3的横截面为矩形时,第二隔板10.2为尺寸相同的矩形;当中空腔10.3的横截面为圆形时,第二隔板10.2为尺寸相同的圆形。这样能够保证第二隔板10.2的周缘与风道的侧壁的内壁紧密贴合,保证气密性。第一隔板10.1的设置使来自进风部10.4的气流被分成两部分,由于中空腔10.3整体呈环形,因此两部分气流最终会正面相遇,最终混合在一起。而两部分气流的正面相遇会带来局部的涡流等非正常气流,导致局部压力的升高或降低。第二隔板10.2的设置能够防止两部分气流的正面相遇,消除了局部压力的升高或降低的现象,提高了均压送风腔10的均压效果。

[0037] 如图10所示,在一些实施例中,第一隔板10.1和/或第二隔板10.2包括第一弧面10.21和第二弧面10.22:第一弧面10.21,由风道的内圈向风道的外圈以弧线方式延伸,且对应其中一个腔体;第二弧面10.22,与第一弧面10.21背向且对称设置,对应另一个腔体。包括第一弧面10.21和第二弧面10.22的隔板整体呈楔形,楔形的两个侧面分别为第一弧面10.21和第二弧面10.22,其中两个弧面均朝向楔形的内部凹陷。当第一隔板10.1设置有第一弧面10.21和第二弧面10.22时,气流被分成两部分的同时,沿着弧面流动,改变了气流的方向,由朝向环形的中心的方向变为沿环形的切线方向,消除了与中空腔10.3内侧壁的碰撞带来的气流不稳定和能量损失。当第二隔板10.2设置第一弧面10.21和第二弧面10.22时,两部分气流在与第二隔板10.2相撞时,由原来的沿第二隔板10.2法线方向垂直相撞变为与弧面相撞。而与弧面相撞后,气流受隔板的反作用力分为沿弧面切线方向的力和指向弧面中心的力,降低了气流受隔板反作用力的影响,起到缓冲作用,同时也降低了气流在均压腔内流动产生的噪音。

[0038] 在一些实施例中,出风部10.8设置于中空腔10.3的底侧壁10.6。例如,在底侧壁10.6上开设出风口,或者设置若干出风嘴,使气流沿出风口或者出风嘴离开中空腔10.3进入拢烟风幕结构。由于气流的方向整体是由上至下的,并且均压送风腔10通常设置在拢烟风幕结构的上方,因此将出风部10.8设置在中空腔10.3的底侧壁10.6,是气流在离开中空腔10.3之后能够直接进入拢烟风幕结构中,提高了送风的效率。

[0039] 在一些实施例中,出风部10.8为圆形或长条形。圆形或长条形为常规的易加工形状,加工简单、成本低。例如当风道为金属材料制成的时候,出风部10.8为圆形的通孔时,可以制作圆柱形或长条形的冲压头,对金属侧壁进行冲孔。圆柱形或长条形的冲压头因为形状规则,因此冲孔的时候磨损较小,寿命长。也可以采用钻头钻孔的方式或用铣刀铣长条形孔的方式形成出风部10.8。

[0040] 如图6所示,在一些实施例中,距离进风部10.4越远,出风部10.8越小。因为来自送风机构7的气流是水平进入,垂直流出均压送风腔10的,这样气流能快速的到达远端,由于气流的扩散,远端更容易垂直从均压送风腔10排出,而近端,气流需要发生90°的方向改变,流出相对困难,因此需要在距离进风部10.4较远的地方设置较小的出风部10.8,防止气流大量流出,从而提高均压送风腔10内的压力,迫使近端的气流从垂直的出风部10.8吹出。例如,当出风部10.8为圆形孔时,随着距离进风部10.4的距离的增加,圆形孔的直径逐渐缩

小。

[0041] 如图8所示,在一些实施例中,中空腔10.3的横截面的大小不同,距离进风部10.4越远的位置,横截面面积越小。送风机构7产生气流,通过进风部10.4进入风道,经过呈环形的中空腔10.3,并从风道周向的多个出风部10.8出风,由于中空腔10.3在靠近进风部10.4的位置接收到的气流量较大,产生的风压较大,远离进风部10.4的位置接收的气流量少于靠近进风部10.4处,产生的风压较小,故使中空腔10.3的横截面面积由靠近进风部10.4的位置向远离进风部10.4的位置逐渐减小,这样,在远离进风部10.4的位置中空腔10.3腔壁围成的体积较小,能够在较小风量的情况下,维持一定的风压,进而使各个位置的出风部10.8送风压力均衡。

[0042] 在一些实施例中,当距离进风部10.4越远的位置横截面面积越小时,风道的顶侧壁10.5由靠近进风部10.4的位置向远离进风部10.4的位置向下倾斜设置。例如,风道的底侧壁10.6水平设置,风道的顶侧壁10.5与底侧壁10.6呈一定角度倾斜设置,其中,顶侧壁10.5的垂直投影和底侧壁10.6的垂直投影可以重合,以保证顶侧壁10.5和底侧壁10.6上下的对应性。顶侧壁10.5和底侧壁10.6倾斜设置后,形成整体呈楔形或梯形的均压送风腔10,楔形的尾部的侧壁上设置有进风部10.4,并连接送风机构7,楔形的尖部距离进风部10.4较远,优选为进风部10.4设置在尖部的对侧。

[0043] 如图8所示,在一些实施例中,当风道的顶侧壁10.5由靠近进风部10.4的位置向远离进风部10.4的位置向下倾斜设置时,以底侧壁10.6为基准,远离进风部10.4的顶侧壁10.5的高度为 H_1 ,靠近进风部10.4的顶侧壁10.5的高度为 H_2 , $H_2 > H_1 \geq (1/3) * H_2$ 。例如,风道的底侧壁10.6水平设置,顶侧壁10.5与底侧壁10.6之间呈一定倾角设置,其中顶侧壁10.5和底侧壁10.6之间具有一定间距,通过内侧壁和外侧壁连接。在远离进风部10.4的位置,顶侧壁10.5和底侧壁10.6之间的最小距离为 H_1 ,在靠近进风部10.4的位置,顶侧壁10.5和底侧壁10.6之间的最大距离为 H_2 。最小距离和最大距离都在外侧壁上测得,且两个位置的连线经过均压送风腔10的几何中心。由于中空腔10.3在靠近进风部10.4的位置接收到的气流量较大,产生的风压较大,远离进风部10.4的位置接收的气流量少于靠近进风部10.4处,产生的风压较小,因此中空腔10.3的横截面面积由靠近进风部10.4的位置向远离进风部10.4的位置逐渐减小,所以 $H_2 > H_1$ 。又由于靠近进风部10.4的位置处的体积比远离进风部10.4的位置处的体积大出的部分不能超过一定限定,防止矫枉过正,导致两侧的压力再次出现不平衡,因此 $H_1 \geq (1/3) * H_2$ 。

[0044] 如图6所示,在一些实施例中,距离进风部10.4越远,出风部10.8的数量密度越小。送风机构7产生气流,通过进风部10.4进入风道,经过呈环形的中空腔10.3,并从风道周向的多个出风部10.8出风,由于中空腔10.3在靠近进风部10.4的位置接收到的气流量较大,产生的风压较大,远离进风部10.4的位置接收的气流量少于靠近进风部10.4处,产生的风压较小,因此将远离进风部10.4的出风部10.8密度设置的较小,这样,在远离进风部10.4的位置通过出风部10.8流出的气流较少,能够在较小风量的情况下,维持一定的风压,进而使各个位置的出风部10.8送风压力均衡。出风部10.8的数量密度的变化必然导致总出风面积的变化,例如,出风面积随着距离进风部10.4的距离线性减小。

[0045] 如图9所示,在一些实施例中,均压送风腔10的中空腔10.3的多个截面位置设置有挡板,以将中空腔10.3分隔为多个送风空间10.7,每个送风空间10.7均设置有出风部10.8;

进风部10.4设置于每个送风空间10.7的外侧壁。风道的中空腔10.3通过在截面位置设置挡板形成多个送风空间10.7,送风机构7通过进风部10.4向每个送风空间10.7送风,使每个送风空间10.7都能得到充足的气流量,气流经过送风空间10.7并从出风部10.8流出,实现均压出风。当均压送风腔10应用于油烟机时,使均压送风腔10的出风部10.8与油烟机的拢烟腔连通,拢烟腔接收的气流压力均匀,进而出风的风压稳定,形成均匀的拢烟风幕,从而提升了拢烟效果。此种均压送风腔10可以采用多种制造方式,例如,可以先将设计有进风部10.4和出风部10.8的风道制造成型,然后在风道的侧壁上间隔设置若干开口,然后将挡板通过开口插入到风道内部,使挡板将风道内部形成的中空腔10.3分割成若干相互独立的部分;也可以分别制造若干相互独立的送风空间10.7,每个送风空间10.7的两端通过挡板进行封堵,然后将若干送风空间10.7首尾连接,形成一个环状结构,连接的方式可以采用卡接或者焊接的形式,这样,可以根据油烟机的尺寸大小灵活配置,实现模块化的生产和装配,节约了成本,提高了生产效率。

[0046] 在一些实施例中,多个送风空间10.7的出风部10.8呈环形排列。例如,每个送风空间10.7都设置有出风部10.8,每个送风空间10.7设置出风部10.8的位置相同,因此当多个送风空间10.7连接形成均压送风腔10时,设置在每个送风空间10.7的出风部10.8彼此之间的位置与均压送风腔10的形状相适应,整体呈环形。当均压送风腔10的俯视形状为圆环型时,出风部10.8的排列也呈圆环形;当均压送风腔10的俯视形状为方框形时,出风部10.8的排列也呈方形。

[0047] 如图7所示,在一些实施例中,多个出风口沿径向呈多排分布。当均压送风腔10的俯视形状为圆环形,沿圆环的径向设置多排出风口,例如,在靠近风道的外侧壁的位置设置一圈出风口,在靠近风道的内侧壁的位置设置一圈出风口,在两圈出风口的中间设置一圈出风口,三圈出风口沿圆环的径向方向排布。

[0048] 在一些实施例中,挡板之间的间隔距离相等。通常每个进风部10.4的位置的进风流量及进风压力保持恒定,因此为了保证各个送风空间10.7之间输出的气流能够保持压力及流量的恒定,需要将每个送风空间10.7的大小设置为相同或大致相同,而风道的俯视形状为圆环型或方框形等相对几何中心对阵的结构,因此可以通过设置挡板之间的间距相等来保证各个送风空间10.7的大小相同或大致相同。例如,在一些实施例中,均压送风腔10的俯视形状为圆环形,在圆环的每隔 120° 设置一个挡板,这样就将均压送风腔10平均分为三个大小相同的送风空间10.7,每个送风空间10.7为 $1/3$ 个圆环形状。

[0049] 在一些实施例中,进风部10.4对应送风空间10.7的圆弧中点设置。因为距离进风部10.4近的地方气流较大,相应的压力也较大,因此为了保证送风空间10.7的均压效果,将进风部10.4设置在送风空间10.7的圆弧中点位置。这样,送风空间10.7的两端距离进风部10.4的距离保持一致,其压力也相应的保持一致,提高了送风空间10.7的均压效果,并且在开始运行时,能够在最短时间能使送风空间10.7内充满气流。

[0050] 根据本发明的另一方面,提供了一种油烟机,包括上述任意一种均压送风腔10。油烟机通过设置均压送风腔10,形成均压气流,有利于产生稳定的拢烟风幕。

[0051] 在一些实施例中,油烟机还包括外壳和限定油烟通道的内筒,外壳和内筒之间形成拢烟腔;均压送风腔10呈环形设于拢烟腔内,出风部10.8与拢烟腔连通。油烟机通过设置均压送风腔10,使气流在经过均压送风腔10后形成均压气流,均压气流经过拢烟腔从拢烟

腔的出风口流出,以形成稳定的拢烟风幕,提升拢烟效果。

[0052] 本文中的术语“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本文和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。在本文的描述中,除非另有规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是机械连接或电连接,也可以是两个元件内部的连通,可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语的具体含义。

[0053] 本文中,除非另有说明,术语“多个”表示两个或两个以上。

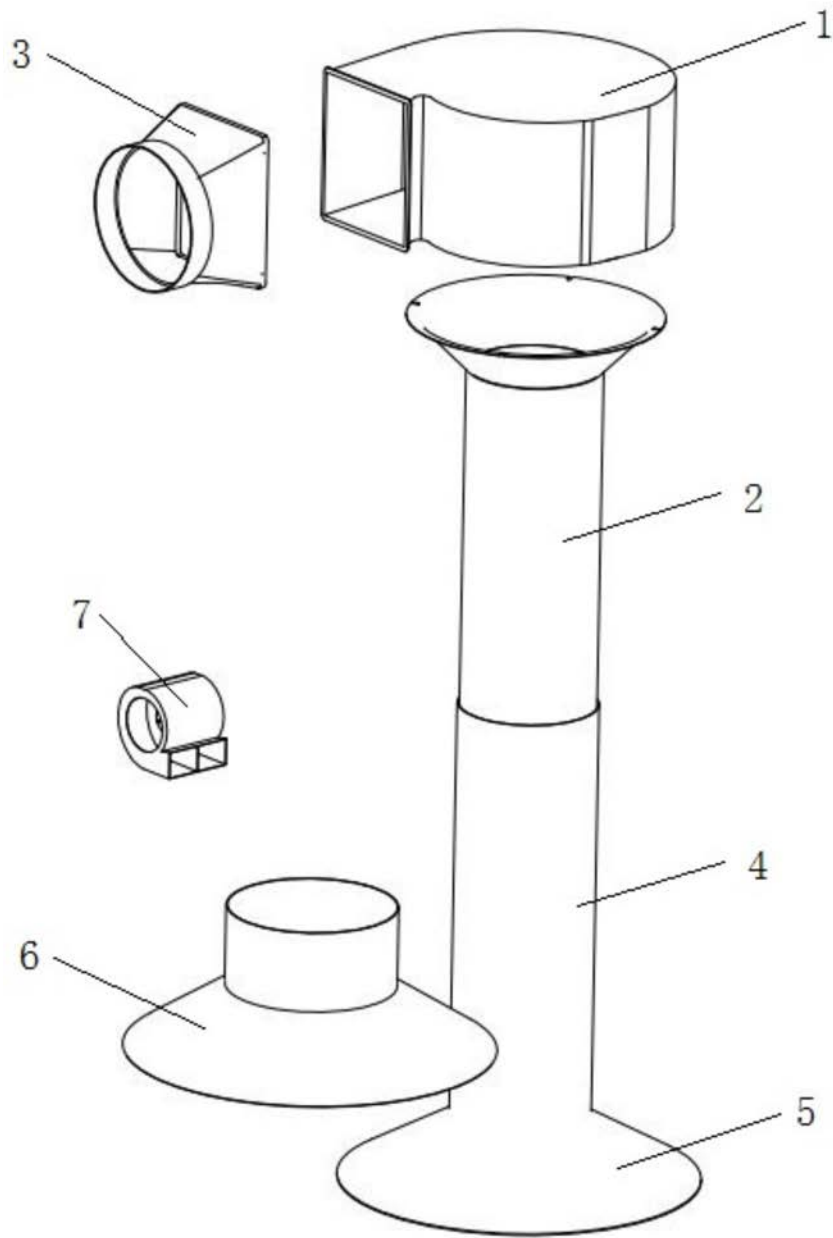


图1

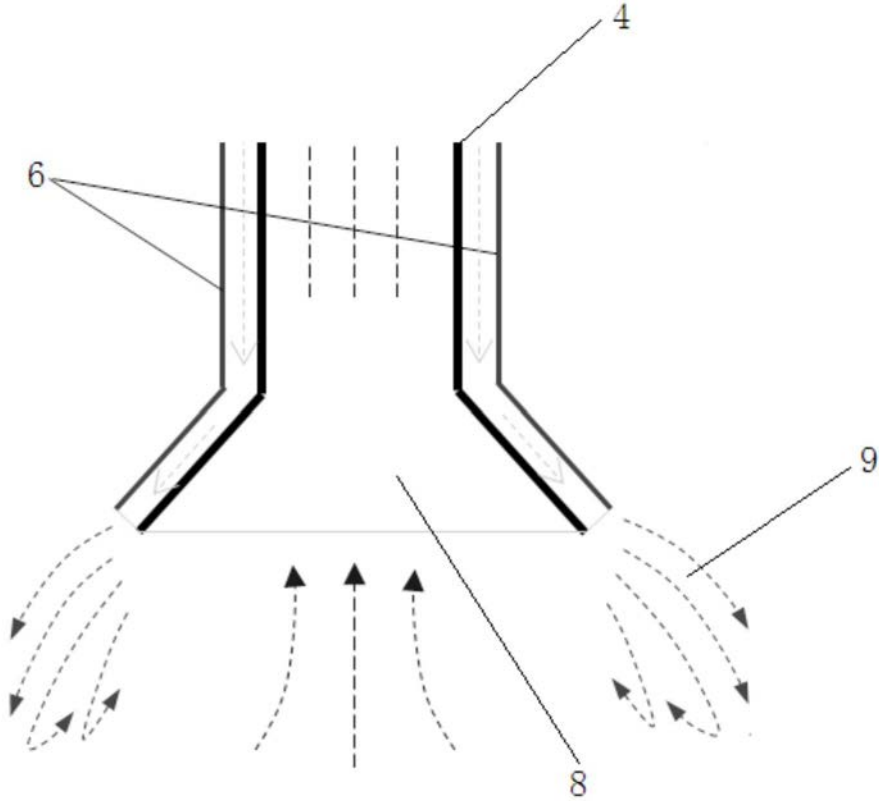


图2

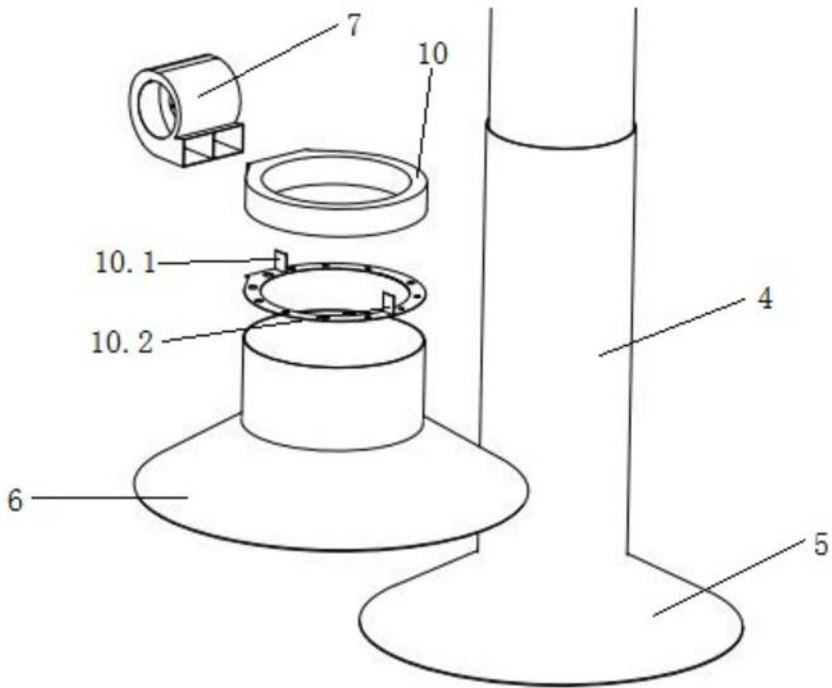


图3

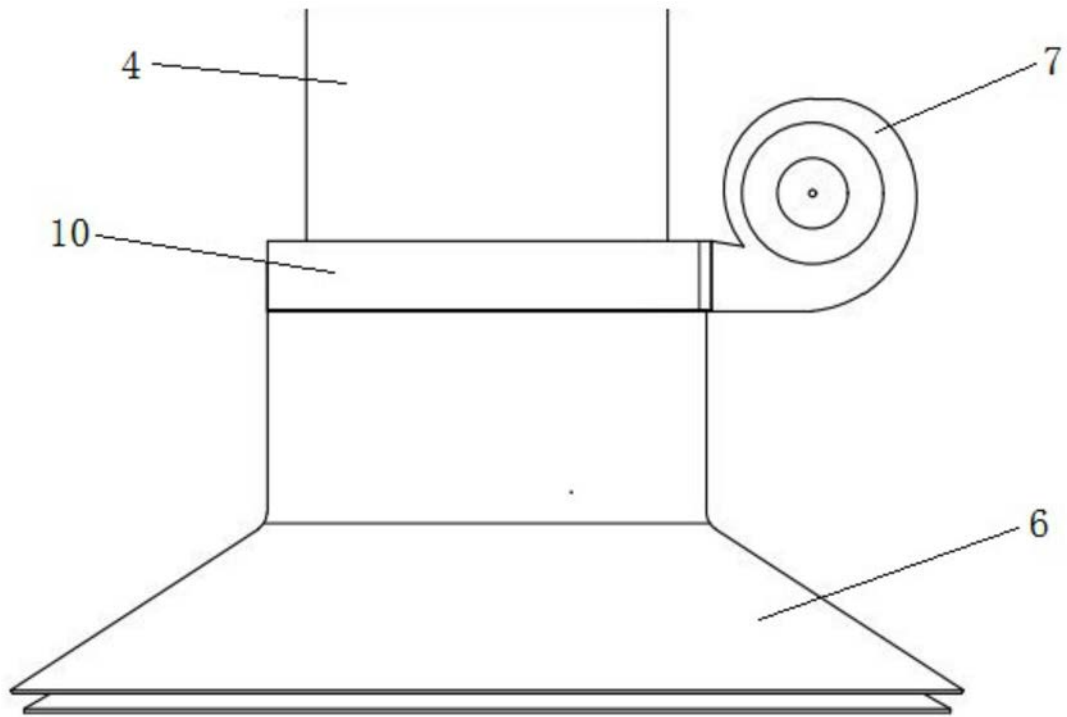


图4

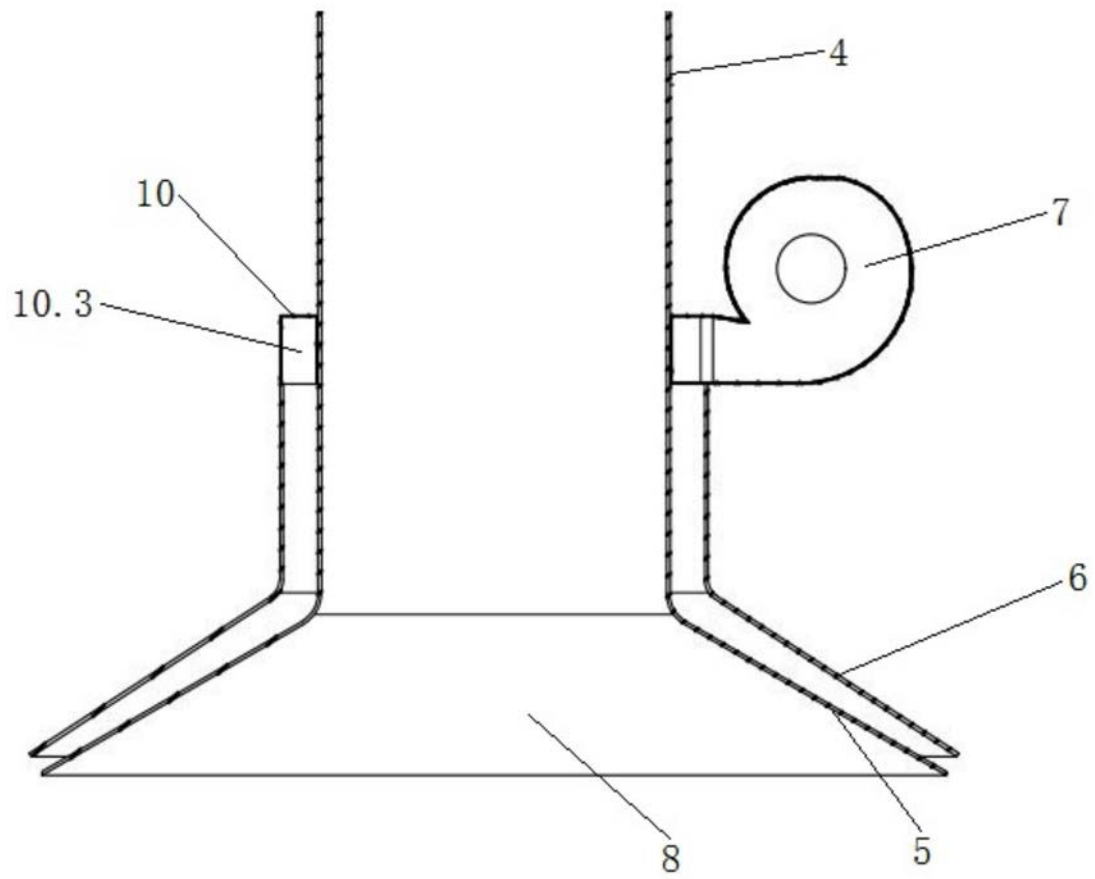


图5

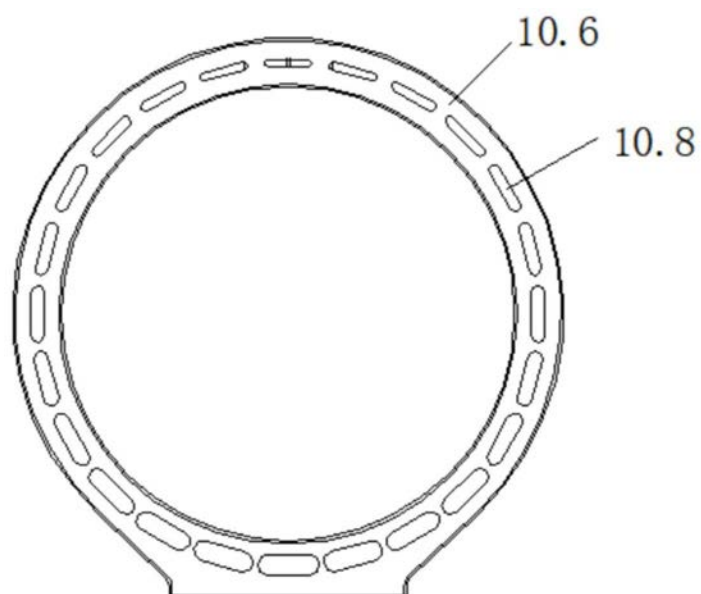


图6

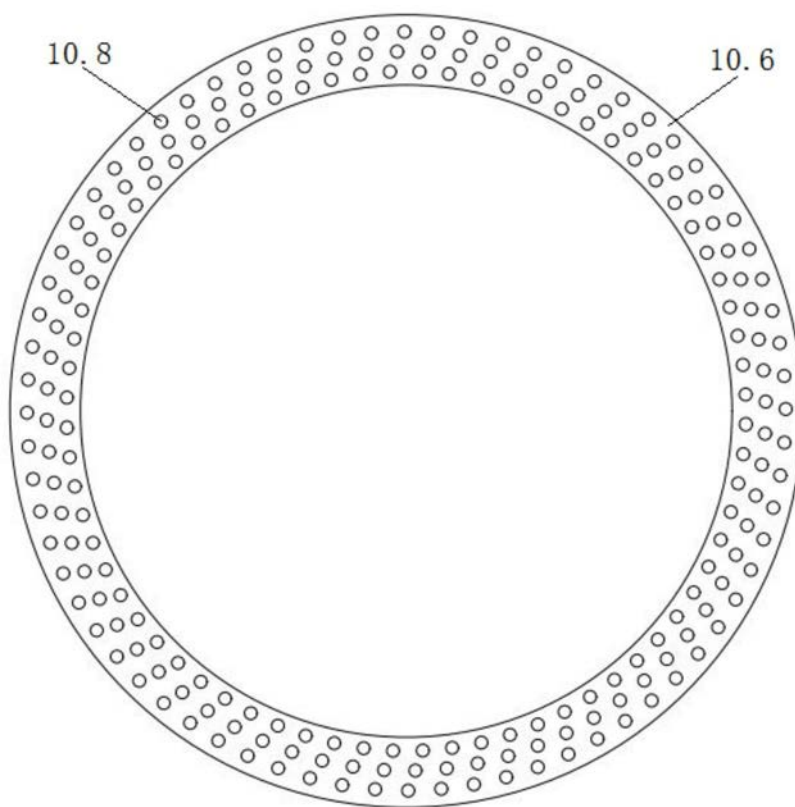


图7

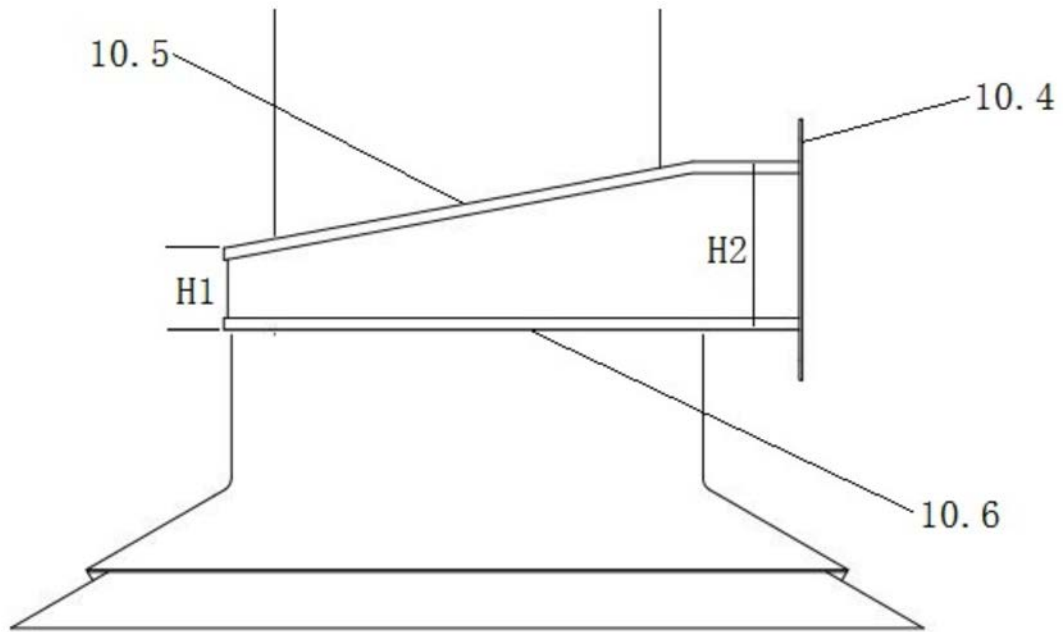


图8

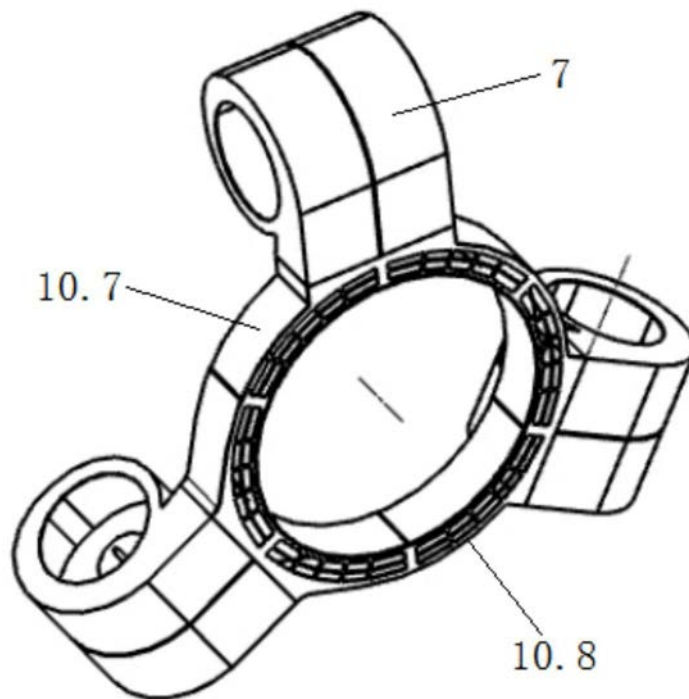


图9

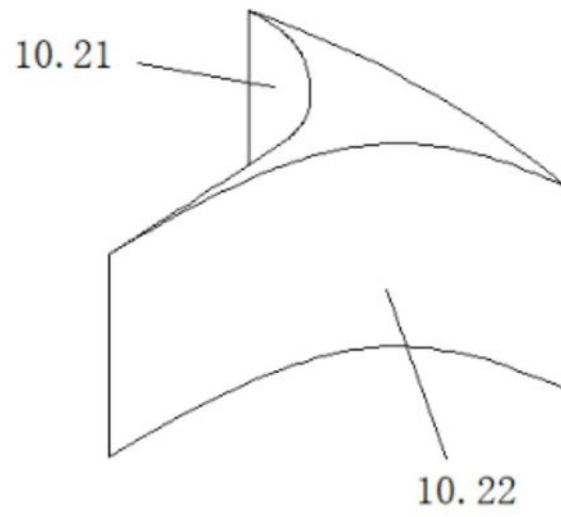


图10