



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213178488 U

(45) 授权公告日 2021.05.11

(21) 申请号 202021585983.7

(22) 申请日 2020.08.03

(73) 专利权人 嵊州市福莱电器有限公司

地址 312400 浙江省绍兴市嵊州市普田大道19号

(72) 发明人 刘一宪

(74) 专利代理机构 北京君泊知识产权代理有限公司 11496

代理人 王程远

(51) Int.Cl.

F24C 15/20 (2006.01)

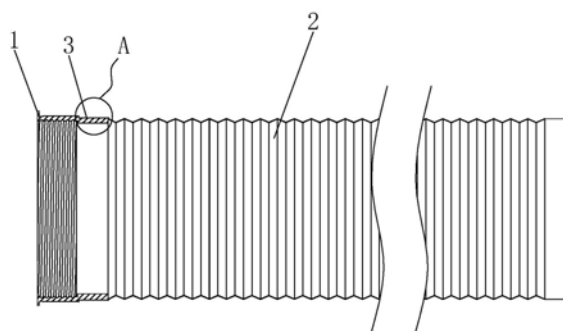
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种热缩固定式出风管件

(57) 摘要

本实用新型公开了一种热缩固定式出风管件,包括连接管、出风软管,出风软管一端套设在连接管上,连接管和出风软管之间套设有完全覆盖出风软管和连接管连接重合处且可受热收缩的环形热缩套,环形热缩套在受热收缩后将出风软管压紧在连接管的外壁上,环形热缩套远离连接管的一端在受热收缩后使得出风软管局部形变后压紧在连接管的端面上。本实用新型具有以下优点和效果:先将出风软管套设在连接管上并与连接管螺纹连接,再将环形热缩套套设在连接管和出风软管之间且完全覆盖出风软管和连接管连接重合处,继而通过热风枪等工具加热环形热缩套,环形热缩套受热收缩,最终环形热缩套将出风软管压紧在连接管的外壁上和连接管的端面上,实现固定连接。



1. 一种热缩固定式出风管件, 包括连接管(1)、出风软管(2), 其特征在于: 所述出风软管(2)一端套设在连接管(1)上, 所述连接管(1)和出风软管(2)之间套设有完全覆盖出风软管(2)和连接管(1)连接重合处且可受热收缩的环形热缩套(3), 所述环形热缩套(3)在受热收缩后将出风软管(2)压紧在连接管(1)的外壁上, 所述环形热缩套(3)远离连接管(1)的一端在受热收缩后使得出风软管(2)局部形变后压紧在连接管(1)的端面上。

2. 根据权利要求1所述的一种热缩固定式出风管件, 其特征在于: 所述连接管(1)周侧设置有外螺纹(11), 所述出风软管(2)一端螺纹连接在外螺纹(11)上。

3. 根据权利要求1所述的一种热缩固定式出风管件, 其特征在于: 所述环形热缩套(3)未受热收缩时, 所述环形热缩套(3)的内径大于连接管(1)的最大外径、大于出风软管(2)的最大外径。

4. 根据权利要求1所述的一种热缩固定式出风管件, 其特征在于: 所述环形热缩套(3)采用阻燃型热缩材料制成。

5. 根据权利要求1所述的一种热缩固定式出风管件, 其特征在于: 所述出风软管(2)为锡箔出风管或铝箔出风管。

一种热缩固定式出风管件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及厨房设备技术领域,特别涉及一种热缩固定式出风管件。

背景技术

[0002] 集成灶是集成吸油烟机、燃气灶、消毒柜、储藏柜等多种功能于一体的厨房电器。具有节省空间、抽油烟效果好、节能低耗环保等优点。

[0003] 在集成灶的风箱内安装有风机以实现抽吸油烟,而连接在风机的出风口的出风管道安装方式如下:先在风机的出风口安装方圆出风管,将出风软管套在连接管的一端并通过卡箍固定,继而将连接管螺纹连接在方圆出风管上实现安装。但是通过卡箍安装固定出风软管时存在出风软管和连接管连接不紧密的问题,从而在使用中导致出风软管和连接管的连接处存在漏风、漏油的问题,同时通过卡箍安装出风软管和连接管也存在安装不便的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种热缩固定式出风管件,通过热缩套受热收缩后压紧连接管和出风软管的连接处,以实现固定连接管和出风软管。

[0005] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种热缩固定式出风管件,包括连接管、出风软管,所述出风软管一端套设在连接管上,所述连接管和出风软管之间套设有完全覆盖出风软管和连接管连接重合处且可受热收缩的环形热缩套,所述环形热缩套在受热收缩后将出风软管压紧在连接管的外壁上,所述环形热缩套远离连接管的一端在受热收缩后使得出风软管局部变形后压紧在连接管的端面上。

[0006] 通过采用上述方案,先将出风软管套设在连接管上并与连接管螺纹连接,再将环形热缩套套设在连接管和出风软管之间且完全覆盖出风软管和连接管连接重合处,继而通过热风枪等工具加热环形热缩套,使得环形热缩套受热收缩,最终环形热缩套将出风软管压紧在连接管的外壁上和连接管的端面上,实现固定连接。

[0007] 本实用新型的进一步设置为:所述连接管周侧设置有外螺纹,所述出风软管一端螺纹连接在外螺纹上。

[0008] 通过采用上述方案,在连接管周侧设置有外螺纹,出风软管一端螺纹连接在外螺纹上具有防脱的效果,从而在环形热缩套在受热收缩后将出风软管压紧在连接管的外壁上和端面上后,能提高连接稳定性。

[0009] 本实用新型的进一步设置为:所述环形热缩套未受热收缩时,所述环形热缩套的内径大于连接管的最大外径、大于出风软管的最大外径。

[0010] 通过采用上述方案,环形热缩套未受热收缩时,环形热缩套的内径大于连接管的最大外径、大于出风软管的最大外径,此时在出风软管套在连接管上后,可从连接管、出风软管的任意端套入环形热缩套。

[0011] 本实用新型的进一步设置为:所述环形热缩套采用阻燃型热缩材料制成。

[0012] 通过采用上述方案,因油烟排出时的温度较高,环形热缩套采用阻燃型热缩材料制成具有良好的阻燃效果。

[0013] 本实用新型的进一步设置为:所述出风软管为锡箔出风管或铝箔出风管。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2是本实用新型的局部剖视图;

[0016] 图3是图2中位于A处的局部放大图。

[0017] 附图标记:1、连接管;11、外螺纹;2、出风软管;3、环形热缩套。

具体实施方式

[0018] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0019] 实施例:一种热缩固定式出风管件,如图1到图3所示,包括连接管1、出风软管2,出风软管2为锡箔出风管或铝箔出风管,本实施例中采用锡箔出风管。出风软管2一端套设在连接管1上,且在连接管1周侧设置有外螺纹11,出风软管2一端螺纹连接在外螺纹11上,外螺纹11的螺纹圈数可为1-3圈,以便于连接管1和出风软管2的螺纹连接,外螺纹11也可设置为双头外螺纹11的形式。

[0020] 如图1到图3所示,在连接管1和出风软管2之间套设有完全覆盖出风软管2和连接管1连接重合处且可受热收缩的环形热缩套3。环形热缩套3采用阻燃型热缩材料制成,例如选用河间市紫金塑料制品有限公司产生的低烟无卤环保阻燃热缩套管。

[0021] 如图1到图3所示,环形热缩套3未受热收缩时,环形热缩套3的内径大于连接管1的最大外径、大于出风软管2的最大外径,以实现从连接管1、出风软管2的任意端套入环形热缩套3。环形热缩套3的远离连接管1的一端突出于连接管1的所在范围,环形热缩套3在受热收缩后将出风软管2压紧在连接管1的外壁上,环形热缩套3远离连接管1的一端在受热收缩后使得出风软管2局部形变后压紧在连接管1的端面上。

[0022] 实现效果:先将出风软管2套设在连接管1上并与连接管1螺纹连接,再将环形热缩套3套设在连接管1和出风软管2之间且完全覆盖出风软管2和连接管1连接重合处,继而通过热风枪等工具加热环形热缩套3,使得环形热缩套3受热收缩,最终环形热缩套3将出风软管2压紧在连接管1的外壁上和连接管1的端面上,实现固定连接。

[0023] 本具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

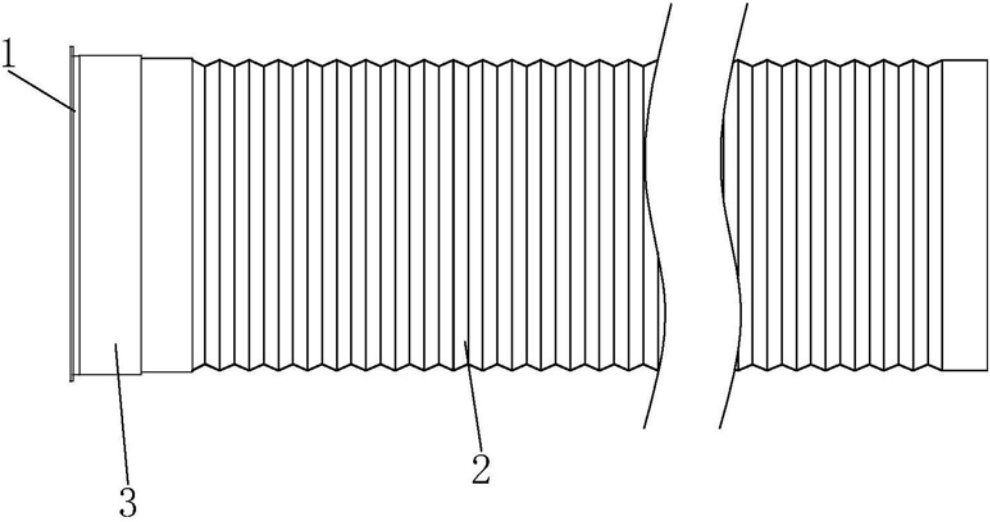


图1

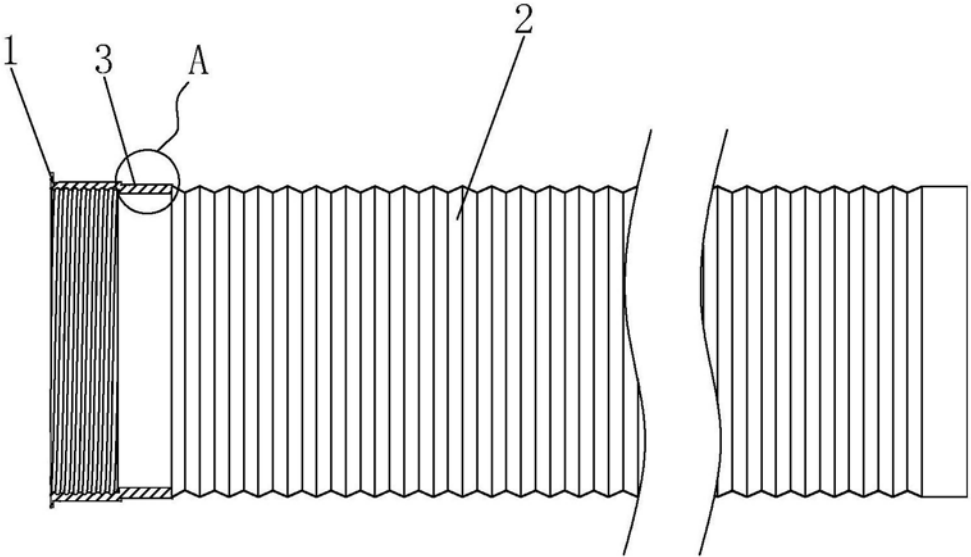


图2

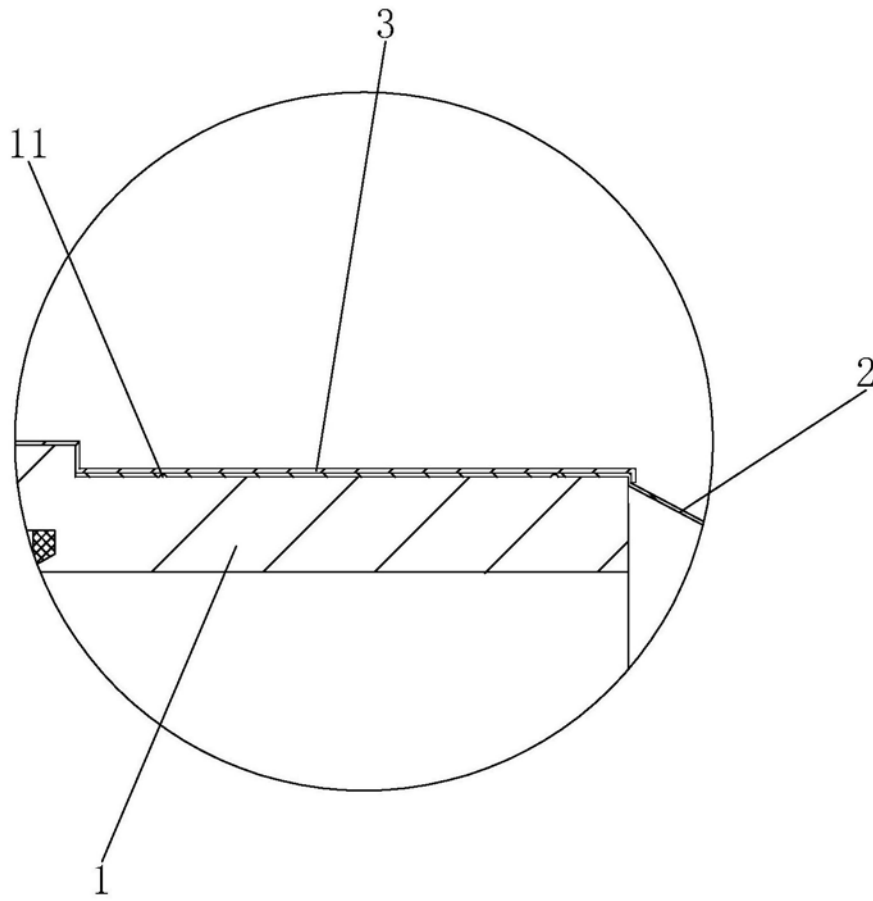


图3