

新型气体爆破技术原理

产品名称	新型气体爆破技术原理
公司名称	瑞隆矿山机械有限公司
价格	2800.00/件
规格参数	型号:122 爆破力:300anp 产地:衡水
公司地址	桃城区育才北大街969号11幢1-2层（永利丝网
联系电话	13273308303

产品详情

二氧化碳爆破在实际生产安装过程中，固定段直接分正负两条线固定在密封块上，再将密封块安装到法兰上，然后再连接外接段和连接段，生产组装更方便，加工更便捷。如图和图所示，充气接头机构包括本体、套管、夹紧件、旋转头、单向阀；法兰中部设有与外管内部连通的充气通道。本实施例中，法兰包括固定件和安装件，固定件固定在外管左端，安装件通过密封圈密封安装在固定件上，且充气通道位于安装件中部；该结构即方便活化剂和引线的安装，又具有很好的密封效果，实用灵活。其中，本体固定在充气通道左端，本体中部设有与充气通道连通的安装通道，套管左右方向延伸的设置安装在安装通道中部且套管右端固定在本体上，套管左端侧壁上设有至少两个开口；即套管左端的内径在其发生形变时变小。

同时，夹紧件可左右移动的套设在套管左端，夹紧件中部设有夹紧通槽，套管左端伸入夹紧通道内，夹紧通道内设有左窄右宽的梯形段，该梯形段右端内径大于套管左端外径，梯形段左端内径小于套管左端外径；夹紧件向右移动时，套管左端在梯形段的作用下逐渐缩紧，当充装管伸入套管内时，套管左端将会夹紧充装管，防止其移动；当不需要对其夹紧时，将夹紧件左移，套管左端形变恢复，不影响充装管的左右移动。结构简单，高效夹紧或松开充装管，简化操作，高效充装。且旋转头通过螺纹转动安装在本体左端，旋转头中部设有抵压件，抵压件右端抵接在夹紧件左端端部，抵压件中部设有旋转通道，旋转通道左端延伸并穿过旋转头左端端部，旋转通道右端位于夹紧通槽左端且与其连通；旋转头在本体上旋转向右移动时，即抵压件对夹紧件有一向右的作用力，在夹紧件向右移动过程中，使得套管夹紧充装管，简单高效。

进一步，旋转头上设有内螺纹，本体左端设有与旋转头的内螺纹配合的外螺纹，抵压件右端伸入充气通道并抵接于夹紧件左端。旋转旋转头即能达到夹紧或松开充装管的目的，简单高效。且在套管左端内壁设有防滑块，更好的达到夹紧充装管的效果。在进行充装作业时，将充装管穿过旋转头、夹紧件、套管、本体和伸入充气通道，转动旋转头使其在本体上向右移动，抵压件抵接在夹紧件上并驱动其右移，**终达到套管夹紧固定住充装管；然后进行充装作业，简单高效，不需要再专用的灌装机上进行充装，直接在现场进行作用，安全高效。如图和图所示，单向阀设置在充气通道右端，仅能从左向右充气的。其中，单向阀包括阀体、复位弹簧、限位片。阀体、复位弹簧、限位片从左至右依次设置在充气通道右端；限位片固定在充气通道右端端部侧壁上，复位弹簧左右两端分别抵接在阀体和限位片上，阀体左端为

左窄右宽的梯形结构，充气通道右端设有与阀体左端向适应的梯形段。且在与阀体右端对应的充气通道侧壁上设有与外管内部连通的进气通道。阀体左端环设有密封圈，阀体左端设有容密封圈放置的密封槽，使阀体的密封效果更好。

当充装管向充气通道充装时，通道充装将会有压力，将阀体向右推动，复位弹簧处于压缩状态；这时，通道充装通过进气通道与外管内部连通，充装管充入的液态二氧化碳通过进气通道进入外管内部；当外管内部的压力高于或等于充气通道的压力时，复位弹簧对阀体有向左的作用力将其向左推动，使其密封堵住充气通道右端及进气通道，完成充装。

然后将充装管取下，即完成二氧化碳爆破致裂器的充装。其中，阀体在弹簧及外管内压力的作用下堵住充气通道的同时也堵住进气通道，外管内的液态二氧化碳将不能出去，确保其使用要求所需的压力，保证其使用效果。该二氧化碳爆破致裂器结构简单，操作便捷，灵活实用，不需要特定的灌装机就能直接在现场通过充装管进行充装，大大减少储存运输中的安全隐患。新型的技术方案，而非对其限制；尽管参照前述各实施例对本实用新型进行了详细的说明，本**域的普通技术人员应当理解：其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分或者全部技术特征进行等同替换；而这些修改或者替换，并不使相应技术方案的本质脱离本实用新型各实施例技术方案的范围。