



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107685361 A

(43)申请公布日 2018.02.13

(21)申请号 201710319254.3

(22)申请日 2017.05.09

(71)申请人 杨培应

地址 723500 陕西省西乡县堰口镇官兵村
四组

(72)发明人 杨培应

(51)Int.Cl.

B26F 3/00(2006.01)

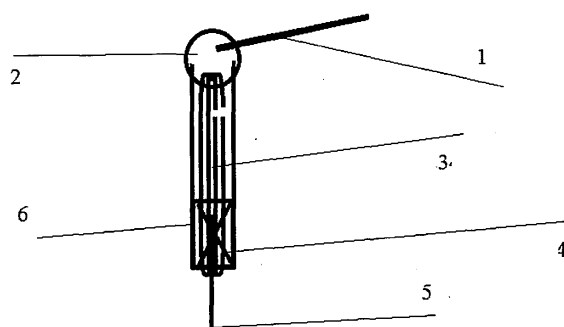
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

气体切割刀

(57)摘要

本发明涉及一种气体切割刀。其包括：气体接收单元，包括接收框架和设置于所述接收框架上的气体接入气管和气体输出气管和永磁体线圈，所述气体接入气管和所述气体输出气管为相互连接，接收气体气管是多层空心气管，输出气体气管为单一独立气管，所述气体接入气管的铁芯和所述气体输出气管的铁芯是永磁铁铁体，气体通过流经所述气体接入气管而将所述气体转换至所述气管输出气能；气管接收单元，包括气体接收气管和气体输出气管，所述气体接收气管的气体以流动活力气体供给输出的气管使用，以输出气体的气能活力，供给使用的气体输出气管使用。本发明的有益效果为：这种气体切割刀在切割物体时，不会产生火花和对物体的损害，可以达到在气管流动过程中，减少能源输入，和节省物体材料的损害。



1. 一种极气体切割刀,其特征在于,包括:

本发明涉及一种气体切割刀。其包括:气体接收单元,包括接收框架和设置于所述接收框架上的气管接入和气体输出气管,所述气体接入气管和所述气体输出气体相互独立并用,所述气体接入气管的铁芯和所述气体输出铁芯是永磁铁铁体,气体通过流经所述气体接入气管而将所述气体转换至所述气体输出气体力;气体接收单元,包括气体接收气管和气体转换和输出气管,所述气体接收气管的能源以层次挤压供给输出的气管,以输出气管的能源力供给使用的切割物体使用。

2. 根据权利要求1所述的气体切割刀,其特征在于,所述接收框架上设置有气体变化气管,所述接收框架构造为圆形框架,所述气体接入切割的内部层次接收,设置于所述接收框架的圆形内部中,所述气体变化气管的设置,于所述接收框架的内部气管,以对应于所述气体接入气管,所述接收气管输出气体设置于所述输出框架的内部中,以设置的气管,以第一气管接收气能,第二气管输出气体,在第一气管的内部,设置层次变化,中间设置高压气体输出,第二气管以流动气体接收第一气管的气能,设置于,表面以永磁体铁体,内部以层次气管。

3. 根据权利要求1所述的气体切割刀,其特征在于,所述第一气体变化的接收气管,和输出的第二气体气管为挤压式流动气体,当所述气体接入气管中输入流动气体时,气能以流动的挤压形式,输出到第二气管变化运用,形成第一气体变化和第二气体流动中,和输出气体挤压,形成流动式气体变化。

4. 根据权利要求2或3所述的气体切割刀,其特征在于,所述接收框架中还设置有气体感应变化线圈,所述气体变化线圈的变化在第二输出气能边缘,所述第二气体变化线圈,相对于所述气体流动气管平行设置,并且设置于相邻的所述第一气体流动变化挤压中,所述气体感应变化线圈以控制气体流动所设置,所述相邻并联气管在第一流动气体和第二流动层次气管之中。

气体切割刀

技术领域

[0001] 本发明属于机械技术领域,具体涉及一种气体切割刀

背景技术

[0002] 现有技术中切割技术采用水刀切割等等,但是这种方式切割有一定的能源损耗和浪费的电能,并没有实现到,减少能源输入和节省电能。可以看出,这类切割方式,在运用的过程中,磨损切割物体,和在切割中浪费大量能源,使能源在切割物体中损耗因此,需要一种气体切割刀,以解决现有技术中存在的上述技术问题。

发明内容

[0003] 为了解决现有技术存在的上述问题,本发明提供了一种气体切割刀。采用这种气体切割刀可以实现气体在切割物体中,使切割物体不至于损坏,和节省能源输入,并且能够实现减少能源的浪费和保护切割物体不至于损坏。

[0004] 本发明所采用的技术方案为:

[0005] 一种气体切割刀,其包括:气体接收单元,包括接收框架和设置于所述接收框架上的气体接入气管和气体输出气管,所述气体接入气管和所述气体输出气管相互并列,所述气体接入气管的支架和所述气体输出气管的支架是永磁铁铁体,气体通过流经所述气体接入气管而将所述气体转换至所述气体输出气管;

[0006] 气体输出单元,包括气体输出线圈气管和气体挤压气管,所述气体输出气管的内部以空心多个层次空间气管组合,但所输出的气能为切割气能,所述气体气管设置于所述气体接收气管的流动气体中,用于将接收到的气能传输至所输出的气管气能范围中,所述接收气体和输出气体以挤压式高效气能输出,以用于气能的切割物体和节省能源的输入和保护物体的变形等等。

[0007] 优选地,所述接收框架上设置有第一气体挤压变化,所述接收框架构造为圆形框架,所述气体接入气管的数量为1个,设置于所述接收框架的内部,以对应于所述气体接入气管中,所述接收气体输出气管设置于所述输出框架的中心底部,接收气管分别于第一气管和第二气管的区别。

[0008] 优选地,所述第一气体变化气管包括1变化气管,当所述气体接入气管中输入流动气体时,以增大所述第一气管变化气能的流动式,和挤压气能力。

[0009] 优选地,所述接收框架还设置有第二气体变化气管,所述第二气体变化气管的数量为1个多层次空心设置,所述第二气体变化气管相对于所述气体输出气管并列设置,并且设置于相邻的所述第一气体变化气管之间,所述第二气体变化气管和第一气体气管为并联气管,所述并联气管和第一气体变化并列。

[0010] 优选地,所述接收框架上还设置有第三永磁体感应变化线圈,所述第三感应变化线圈的数量为1个,所述第三感应变化线圈相对于所述气体接收线圈固定设置,并且设置于,第一气体和第二气体的平行位置底部中,所述气体输出气管和所述第二气体变化气管

中心底部,【就是气管气体气能输出部位】。

[0011] 本发明的有益效果为:这种气体切割刀在切割物体时,不会产生火花和对物体的损害,可以达到在气管流动过程中,减少能源输入,和节省物体材料的损害。此外,气体接入气管、气体输出气管以及第一气体变化气管,第三感应变化线圈的框架是采用永磁铁铁体,由此使得以流动气体得到增大,气体切割刀在切割物体时,不会产生火花和对物体的损害,可以达到在气管流动过程中,减少能源输入,和节省物体材料的损害。

附图说明

[0012] 图1是本发明的一个优选实施例的气体切割刀的示意图。

[0013] 图中:1、输入气体;2、变化气体;3、层次挤压气能变化;4、永磁体感应线圈;5、输出气能;6、支架;

具体实施方式

[0014] 如图1所示,本发明提供的气体切割刀包括气体接收单元和气体变化单元和气能输出单元。下面将详细地描述本发明的气体切割刀及其各个部分。

[0015] 如图1所示,气体接收单元包括接收框架6和设置于接收框架6上的气体接入气管2和气体输出气管5,气体接入气管2和气体输出气管5相互并列,气体接入气管2的框架和气体输出气管5的材质是永磁铁铁体,气体通过流经气体接入气管2而将气体转换至高压气能输出5;

[0016] 作为气体接收单元的第一个优选实施例,如图1所示,接收框架6上还设置有第一气体变化气管2,接收框架6构造为圆形框架,气体接收气管2的数量为2个,设置于接收框架6的圆形上部,如图1所示。第一气体变化气管2的数量对应的为1个,并且设置于接收框架6的上部中心处,以对应于气体接入气管2,接收气管输出气管5设置于输出框架6的中心下部。进一步地,第一气体变化气管2包括并联的1个气管,当气体接入气管2中输入流动气体时,以增大第一气体变化气管2的流动式。

[0017] 第二个优选实施例是在第一个优选实施例的基础上,如图1所示,接收框架6还设置有第二气体变化气管3,第二气体变化气管3的数量为1个层次空间气管,第二气体变化气管3相对于气体接收气管2并列设置,并且设置于第一气体气管2下部之中。

[0018] 第三个优选实施例是在第二个优选实施例的基础上,如图1所示,接收框架6上还设置有第三永磁体感应变化线圈4,第三感应变化线圈4的数量为1个,第三感应变化线圈4相对于气体输出气管5平行设置,并且设置于气体接收气管2和第二气体变化气管3下部,位于变化流动气体中。

[0019] 第四个优选实施例是在第三个优选实施例的基础上,如图1所示,接收框架6上还设置有第三输出变化气管5,第三输出变化气管5的数量为1个,第三输出变化气管5相对于气体接收气管2平行设置,并且靠近第三永磁体感应变化线圈4的磁场中,以圆形的感应气体变化运用,形成输出气管的气能使用。

[0020] 由此,作为第四个优选实施例的气体切割刀的工作原理可以参考如下:

[0021] 当给变化气管2接收流动气体时,由此变化气管2的周围存在流动挤压气体,由于第一气体变化气管2设置在气体接入气管1的周围,所以第一气体变化气管2的气管内产生

相应的流动气能,形成气体变化到第二气体挤压气管3中,形成以挤压的高效气能输出。同样地,第一气体变化气管2中的流动气能依次从第二气体变化气管3、第三永磁体感应变化线圈4、和输出气能5运用中,形成高压流动气能,从而实现这种气体切割刀在切割物体时,不会产生火花和对物体的损害,可以达到在气管流动过程中,减少能源输入,和节省物体材料的损害。

[0022] 本发明不局限于上述最佳实施方式,任何人在本发明的启示下都可得出其他各种形式的产品,但不论在其形状或结构上作任何变化,凡是具有与本申请相同或相近似的技术方案,均落在本发明的保护范围之内。

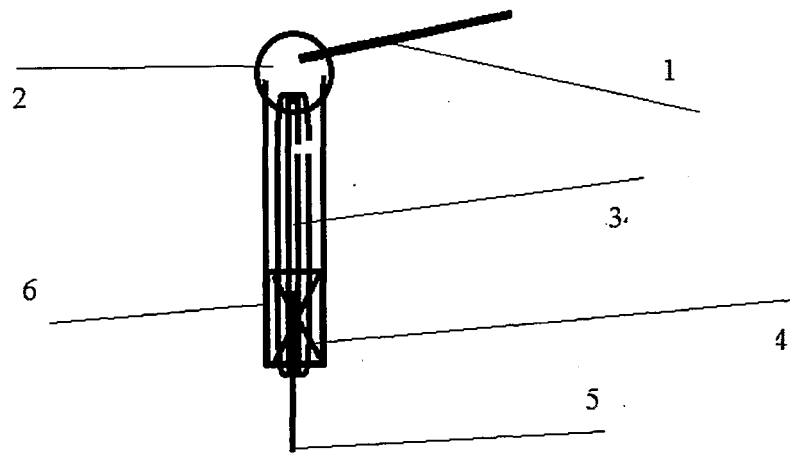


图1