



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103295734 A

(43) 申请公布日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201310277727. X

(22) 申请日 2013. 07. 04

(71) 申请人 中电电气(江苏)股份有限公司
地址 212200 江苏省镇江市扬中市中电大道
188 号

(72) 发明人 王奇

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所
(普通合伙) 32204

代理人 李玉平

(51) Int. Cl.

H01F 27/02(2006. 01)

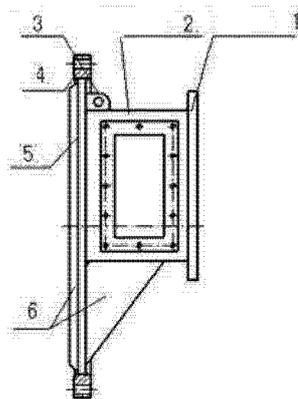
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种隔爆端盖

(57) 摘要

本发明公开了一种隔爆端盖,包括方法兰(1)、接线腔(2)、吊耳(3)、止口型端法兰(4)、端盖板(5)、加强板(6),其特征在于,所述端盖板(5)的圆周边缘设有止口型端法兰(4),所述端盖板(5)面板上连接接线腔(2),所述接线腔(2)上连接方法兰(1),所述加强板(6)位于接线腔(2)的一侧,并与端盖板(5)连接,所述吊耳(3)位于接线腔(2)的另一侧,并与端盖板(5)连接。本发明隔爆端盖具有生产周期短、机械强度高、隔爆性能更高的优点。



1. 一种隔爆端盖,包括方法兰(1)、接线腔(2)、吊耳(3)、止口型端法兰(4)、端盖板(5)、加强板(6),其特征在于,所述端盖板(5)的圆周边缘设有止口型端法兰(4),所述端盖板(5)面板上连接接线腔(2),所述接线腔(2)上连接方法兰(1),所述加强板(6)位于接线腔(2)的一侧,并与端盖板(5)连接,所述吊耳(3)位于接线腔(2)的另一侧,并与端盖板(5)连接。

一种隔爆端盖

技术领域

[0001] 本发明涉及变压器壳体制造测量领域,特别是在变压器高低压端盖机械加工工装领域中的一种新型快速定位钻模。

背景技术

[0002] 目前变压器高低压端盖上的圆法兰在钻孔时,大多采用人工先套上自制模板,再用样冲敲样冲眼,最后钻孔的方式,此方式操作复杂、生产周期长、通用性较弱、产品质量不稳定。

发明内容

[0003] 发明目的:为了克服上述现有技术的缺陷,提供了一种圆法兰快速定位钻模。

[0004] 技术方案:一种隔爆端盖,包括方法兰(1)、接线腔(2)、吊耳(3)、止口型端法兰(4)、端盖板(5)、加强板(6),所述端盖板(5)的圆周边缘设有止口型端法兰(4),所述端盖板(5)面板上连接接线腔(2),所述接线腔(2)上连接方法兰(1),所述加强板(6)位于接线腔(2)的一侧,并与端盖板(5)连接,所述吊耳(3)位于接线腔(2)的另一侧,并与端盖板(5)连接。

[0005] 本发明采用上述技术方案,具有以下有益效果:该发明具有生产周期短、机械强度高、隔爆性能更高的优点。

附图说明

[0006] 图1为本发明一个实施例的主视图;

图2为本发明实施例图1沿A-A方向的剖视图,图中1、方法兰;2、接线腔;3、吊耳;4、止口型端法兰;5、端盖板;6、加强版。

具体实施方式

[0007] 下面结合具体实施例,进一步阐明本发明,应理解这些实施例仅用于说明本发明而不用来限制本发明的范围,在阅读了本发明之后,本领域技术人员对本发明的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0008] 如图1所示,一种隔爆端盖,包括方法兰1、接线腔2、吊耳3、止口型端法兰4、端盖板5、加强板6,端盖板5的圆周边缘设有止口型端法兰4,端盖板5面板上连接接线腔2,接线腔2上连接方法兰1,加强板6位于接线腔2的一侧,并与端盖板5连接,吊耳3位于接线腔2的另一侧,并与端盖板5连接。

[0009] 该种装置的工作方法是:只需操作者将焊接好的端盖吊至立车上固定好后,一次加工出止口型隔爆面,即可达到在使用新型隔爆端盖与端圈装配时可利用止口定位,减少装配时间,且提高了壳体机械强度的目的。

[0010] 该种实施例的实现方法是,该隔爆端盖为焊接结构,先备好需焊接的坯料,待焊接

完后,经过振动时效处理后,再喷丸、喷底漆,待底漆干透后,吊至立车上并紧固,最后车出止口型隔爆面。

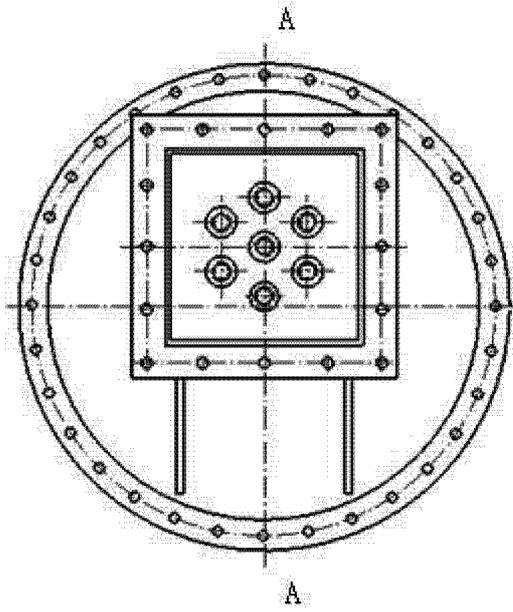


图 1

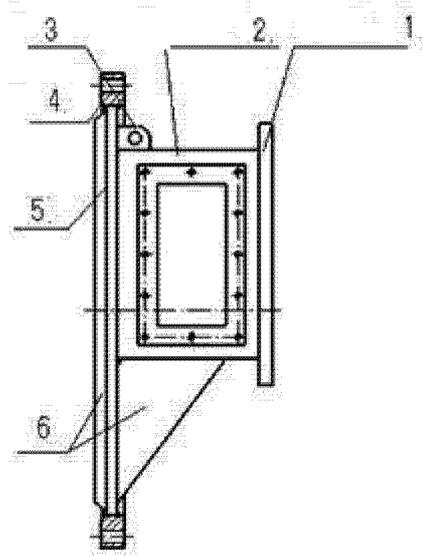


图 2