

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202352509 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201120415233. X

(22) 申请日 2011. 10. 27

(73) 专利权人 苏州腾冉电气设备有限公司

地址 215105 江苏省苏州市吴中区临湖镇浦庄和安路

(72) 发明人 司道浩 易志欣 夏彬彬 谢永策

(51) Int. Cl.

H01F 41/00 (2006. 01)

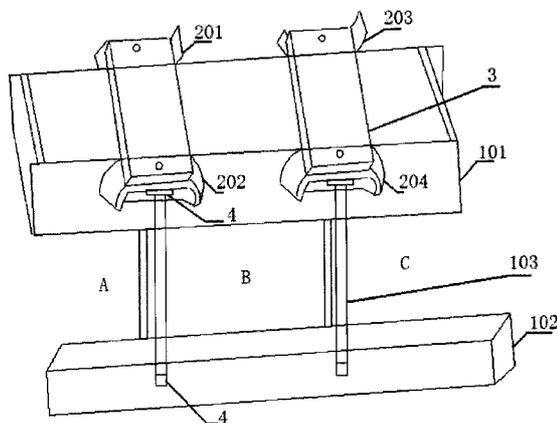
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种新型的装配结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型的装配结构,包括装配支架,所述装配支架由顶板、底板和将两板之间的空间分割成装配产品放置区域的立柱,所述顶板的两侧边焊接对应的焊板,所述两侧边对应的焊板顶部螺纹连接一个具有所述顶板横向宽度并可以覆盖对应焊板的盖板,所述立柱顶端螺纹连接焊板内部与盖板的螺纹连接处,底部螺纹连接在所述底板的侧边。本实用新型的装配结构拆卸方便,比焊接装配省时,简单,机械强度高。



1. 一种新型的装配结构,包括装配支架,所述装配支架由顶板、底板和将两板之间的空间分割成装配产品放置区域的立柱,其特征在于所述顶板的两侧边焊接对应的焊板,所述顶板两侧边对应的焊板顶部螺纹连接一个具有所述顶板横向宽度并可以覆盖对应焊板的盖板,所述立柱顶端螺纹连接焊板内部与盖板的螺纹连接处,底部螺纹连接在所述底板的侧边。

2. 如权利要求 1 所述的一种新型的装配结构,其特征在于所述焊板是一个开口向下的 U 形槽。

## 一种新型的装配结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型的装配结构,属于机械技术领域。

### 背景技术

[0002] 电抗器及对接铁心变压器装配需要装配结构,这种装配结构既要达到保证空间尺寸的需要,又必须保证装配拉紧的要求。

[0003] 现有的装配结构通常有两种方式,第一种是平板焊接,焊接产品不美观,并且给高绝缘生产要求的产品带来生产环境的不利影响,焊接处易受剪力,对焊接水平要求比较高。

[0004] 另一种是折弯板穿螺杆拉紧,折板加工费用高,拉紧时易窜动,一致性也差,并且为保证强度,尺寸较也高些,误差较大。

[0005] 另外,上述两种方式的装配结构都具有拆装不便的问题,在大型生产中,费时费力,并且结构不能节省空间。

### 发明内容

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种新型的装配结构,采用螺纹连接,拆装方便,定位在焊板内部,结构整齐美观。

[0007] 本实用新型是通过以下的技术方案实现的:

[0008] 一种新型的装配结构,包括装配支架,所述装配支架由顶板、底板和将两板之间的空间分割成装配产品放置区域的立柱,所述顶板的两侧边焊接对应的焊板,所述顶板两侧边对应的焊板顶部螺纹连接一个具有所述顶板横向宽度并可以覆盖对应焊板的盖板,所述立柱顶端螺纹连接焊板内部与盖板的螺纹连接处,底部螺纹连接在所述底板的侧边。

[0009] 所述焊板是一个开口向下的 U 形槽。

[0010] 本实用新型的有益效果为:本实用新型不采用焊接方式,改变为螺纹连接,拆装方便,并且连接位在开口向下的 U 形槽焊板的内部,不影响整体结构,节省空间。

### 附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型一种新型的装配结构的示意图。

### 具体实施方式

[0012] 以下结合附图,对本实用新型做进一步说明。

[0013] 如图 1,是本实用新型一种新型的装配结构的示意图,包括装配支架,所述装配支架由顶板 101、底板 102 和将两板之间的空间分割成装配产品放置区域的立柱 103,在本图中采用两个立柱,将装配产品放置区域分割成 A、B 和 C 三个区域,在装配完成后,结构整齐。

[0014] 所述顶板 101 的两侧边焊接对应的焊板,在图 1 中,对应立柱的个数,分别在顶板的两侧焊接了四个焊板,分别为 201、202、203 和 204,所述顶板两侧边对应的焊板顶部螺纹连接一个具有所述顶板横向宽度并可以覆盖对应焊板的盖板 3,从图中可以看出,每一个焊

板是一个开口向下的 U 形槽,这样就可以使每一根立柱 103 顶端螺纹连接焊板 U 形槽内部与盖板 3 的螺纹连接处,底部螺纹连接在所述底板的侧边。图中螺纹 4 为螺纹连接处。

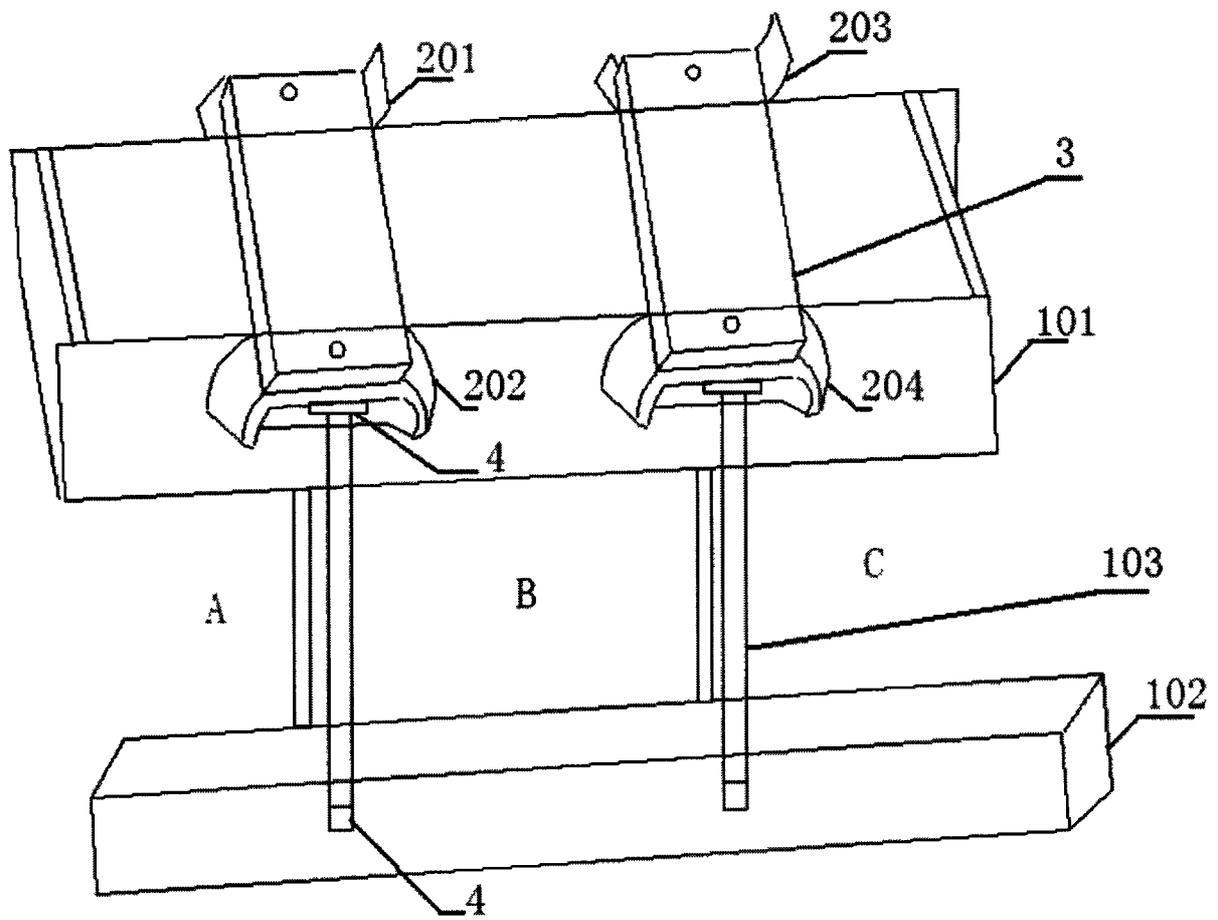


图 1