(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219738734 U
(45)授权公告日 2023.09.22

(21)申请号 202321363544.5

(22)申请日 2023.05.31

(73)专利权人 鹰潭市金诚电子科技有限公司
地址 335000 江西省鹰潭市余江区工业园区雕刻南区

(72)发明人 金晓霞 金锦涛

(74)专利代理机构 温州名创知识产权代理有限公司 33258
专利代理师 王超峰

(51)Int.Cl.
*H01F 41/00*(2006.01)

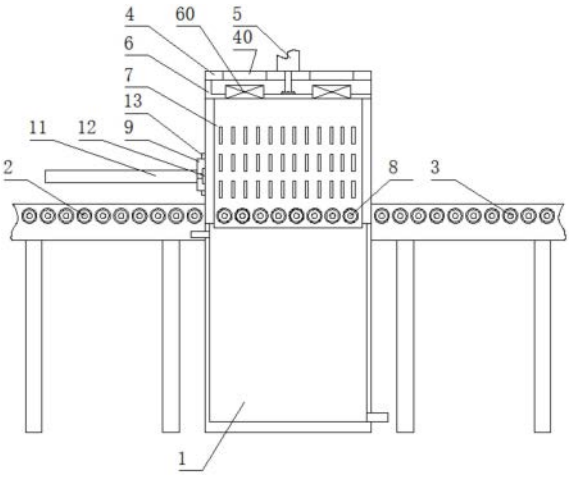
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

具有防护结构的变压器生产用浸漆器

(57)摘要

本实用新型公开了具有防护结构的变压器生产用浸漆器，包括浸漆箱、第一输送机、第二输送机，所述第一输送机、第二输送机采用辊筒输送机，所述浸漆箱的上端设置顶座，所述顶座的表面固定第一液压缸，所述第一液压缸的液压杆端面固定折角板，所述折角板下端设置支撑板，所述支撑板的下端设置辊筒，所述顶座的侧面设置折角移动座，所述折角移动座的内侧固定第二液压缸，所述第二液压缸固定在顶座的外表面，所述折角移动座的外端表面固定有第三液压缸，通过设置两组输送机分布设置在浸漆箱两侧，配合辊筒组件支撑变压器下降浸漆，便于输送进出料，提高变压器的浸漆效果。




CN 219738734 U

1.具有防护结构的变压器生产用浸漆器,包括浸漆箱(1)、第一输送机(2)、第二输送机(3),所述第一输送机(2)、第二输送机(3)采用辊筒输送机,其特征在于:所述浸漆箱(1)的上端设置顶座(4),所述顶座(4)的表面固定第一液压缸(5),所述第一液压缸(5)的液压杆端面固定折角板(6),所述折角板(6)下端设置支撑板(7),所述支撑板(7)的下端设置辊筒(8),所述顶座(4)的侧面设置折角移动座(9),所述折角移动座(9)的内侧固定第二液压缸(10),所述第二液压缸(10)固定在顶座(4)的外表面,所述折角移动座(9)的外端表面固定有第三液压缸(11)。

2.根据权利要求1所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述第三液压缸(11)的液压杆端面固定挤压板(12)。

3.根据权利要求1所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述顶座(4)的侧面固定定位块(13),折角移动座(9)贴合在定位块(13)的内侧表面。

4.根据权利要求1所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述折角板(6)的上端内侧表面固定有风扇(60)。

5.根据权利要求4所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述顶座(4)的上端表面开设开口(40),开口(40)对准风扇(60)。

6.根据权利要求1所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述支撑板(7)的外表面开设条形口。

7.根据权利要求1所述的具有防护结构的变压器生产用浸漆器,其特征在于:所述辊筒(8)与第一输送机(2)、第二输送机(3)内的输送辊对齐。

# 具有防护结构的变压器生产用浸漆器

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及变压器生产用浸漆器领域，更具体地说，涉及具有防护结构的变压器生产用浸漆器。

## 背景技术

[0002] 变压器生产用浸漆装置是一种用于变压器生产过程中，对变压器部件进行浸漆操作，以便增强其防腐效果，延长使用寿命的辅助装置，其在变压器生产领域中得到广泛的使用；

[0003] 其CN 114974857 A是一种具有防护功能的变压器生产用浸漆装置及其使用方法，包括固定机构和两个干燥壳体，两个所述干燥壳体相对的一侧外壁安装有同一个浸漆壳体；

[0004] 其上述专利中，变压器浸塑时设置在网孔存放罩内下降浸漆，其进料和出料不方便，由于变压器体积大和重量大，进出料不方便会影响整体浸漆效率。

## 实用新型内容

[0005] 针对现有技术中存在的问题，本实用新型的目的在于提供具有防护结构的变压器生产用浸漆器，通过设置两组输送机分布设置在浸漆箱两侧，配合辊筒组件支撑变压器下降浸漆，便于输送进出料，提高变压器的浸漆效果。

[0006] 为解决上述问题，本实用新型采用如下的技术方案。

[0007] 具有防护结构的变压器生产用浸漆器，包括浸漆箱、第一输送机、第二输送机，所述第一输送机、第二输送机采用辊筒输送机，所述浸漆箱的上端设置顶座，所述顶座的表面固定第一液压缸，所述第一液压缸的液压杆端面固定折角板，所述折角板下端设置支撑板，所述支撑板的下端设置辊筒，所述顶座的侧面设置折角移动座，所述折角移动座的内侧固定第二液压缸，所述第二液压缸固定在顶座的外表面，所述折角移动座的外端表面固定有第三液压缸，通过设置两组输送机分布设置在浸漆箱两侧，配合辊筒组件支撑变压器下降浸漆，便于输送进出料，提高变压器的浸漆效果。

[0008] 进一步的，所述第三液压缸的液压杆端面固定挤压板。

[0009] 进一步的，所述顶座的侧面固定定位块，折角移动座贴合在定位块的内侧表面。

[0010] 进一步的，所述折角板的上端内侧表面固定有风扇。

[0011] 进一步的，所述顶座的上端表面开设开口，开口对准风扇。

[0012] 进一步的，所述支撑板的外表面开设条形口。

[0013] 进一步的，所述辊筒与第一输送机、第二输送机内的输送辊对齐。

[0014] 相比于现有技术，本实用新型的优点在于：

[0015] (1)通过设置两组输送机分布设置在浸漆箱两侧，配合辊筒组件支撑变压器下降浸漆，便于输送进出料，提高变压器的浸漆效果。

## 附图说明

[0016] 图1为本实用新型的整体结构示意图；

[0017] 图2为本实用新型的整体结构俯视图；

[0018] 图3为本实用新型的辊筒与支撑板连接关系局部结构侧视图。

[0019] 图中标号说明：

[0020] 1浸漆箱、2第一输送机、3第二输送机、4顶座、5第一液压缸、6折角板、7支撑板、8辊筒、9折角移动座、10第二液压缸、11第三液压缸、12挤压板、13定位块、60风扇、40开口。

## 具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 实施例1

[0023] 请参阅图1-3，具有防护结构的变压器生产用浸漆器，包括浸漆箱1、第一输送机2、第二输送机3，第一输送机2、第二输送机3采用辊筒输送机，浸漆箱1的上端设置顶座4，顶座4的表面固定第一液压缸5，第一液压缸5的液压杆端面固定折角板6，折角板6下端设置支撑板7，支撑板7的外表面开设条形口(条形口开设用于浸漆时快速导入漆液)，支撑板7的下端设置辊筒8(辊筒8与第一输送机2、第二输送机3内的输送辊对齐，方便变压器输送)，顶座4的侧面设置折角移动座9，折角移动座9的内侧固定第二液压缸10，第二液压缸10固定在顶座4的外表面，折角移动座9的外端表面固定有第三液压缸11；

[0024] 使用时，通过第一输送机2输送变压器导入辊筒8的表面，通过第一液压缸5带动折角板6下降，可带动辊筒8下降导入浸漆箱1内浸漆，可对变压器浸漆，浸漆后辊筒8复位上升；

[0025] 通过折角板6的上端内侧表面固定有风扇60，顶座4的上端表面开设开口40，开口40对准风扇60，在浸漆后复位上升，可通过风扇60吹风，气流通过开口40进入，通过风扇60对变压器进行吹风干燥，可使漆面干燥；

[0026] 干燥后下料，其第三液压缸11的液压杆端面固定挤压板12，顶座4的侧面固定定位块13，折角移动座9贴合在定位块13的内侧表面，便于折角移动座9贴合定位块13移动，便于定位移动支撑；

[0027] 下料时，通过第二液压缸10带动折角移动座9向内滑动，可通过第三液压缸11的挤压板12对准在辊筒8表面的变压器，可通过第三液压缸11推进变压器向第二输送机3表面推进，推到第二输送机3表面后，输送走即可，便于进出料，提高浸漆效率。

[0028] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式；但本实用新型的保护范围并不局限于此。任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其改进构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围内。

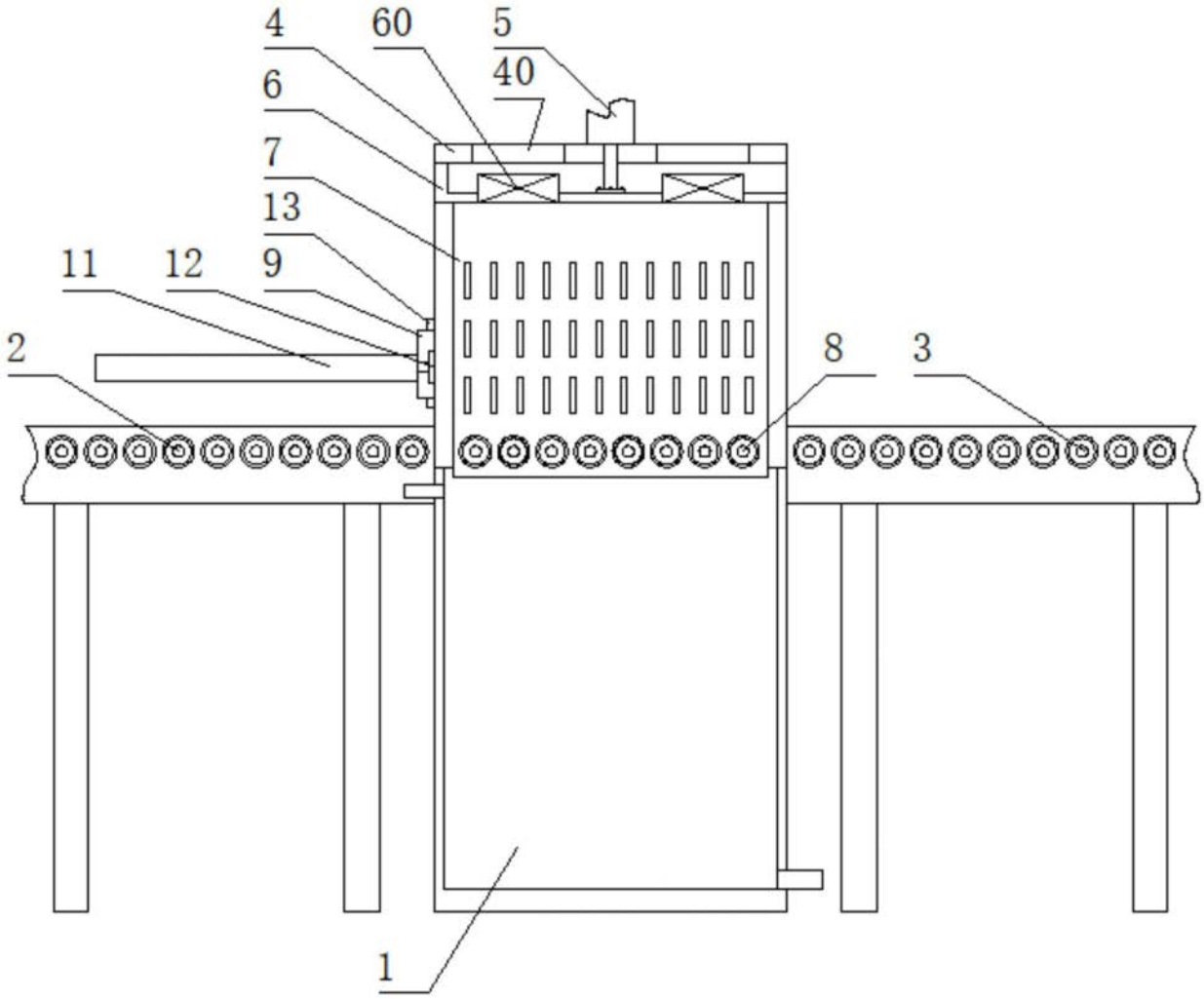



图1

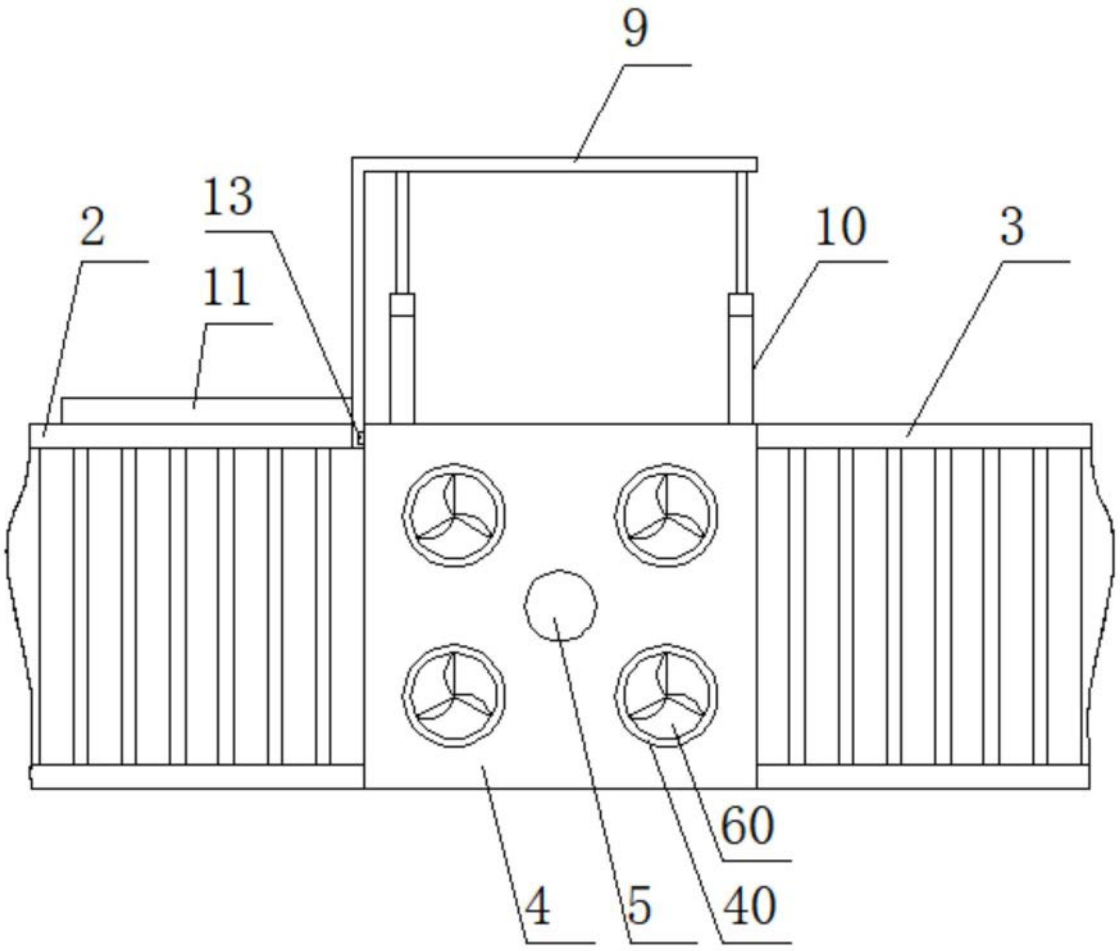



图2

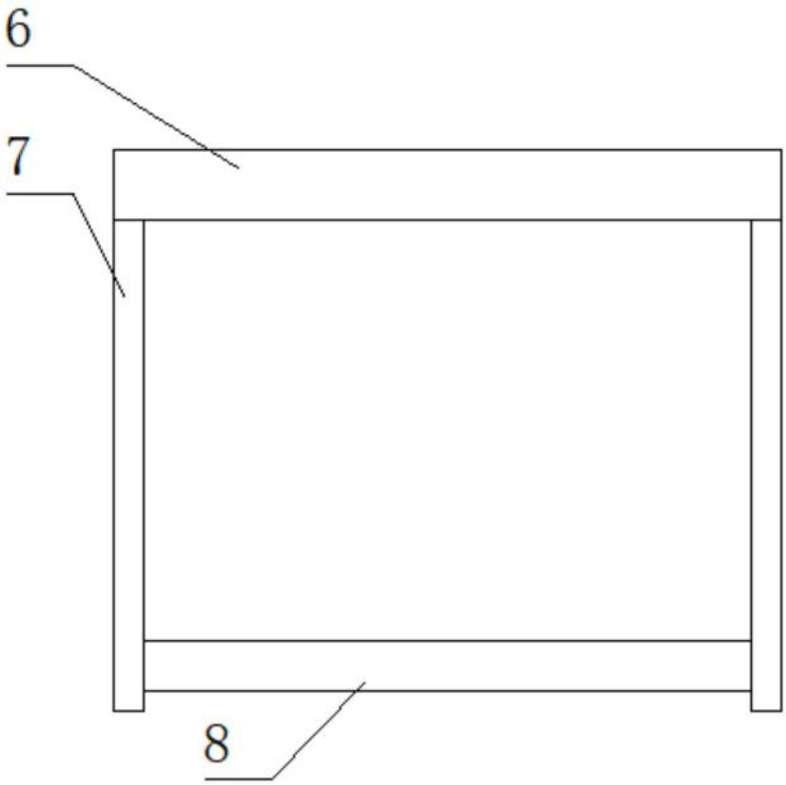



图3