



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101888153 B

(45) 授权公告日 2012. 07. 18

(21) 申请号 201010168030. 5

(22) 申请日 2010. 05. 07

(73) 专利权人 许晓华

地址 322100 浙江省东阳市横店电子工业园
工业大道 196 号

(72) 发明人 陈明明

(74) 专利代理机构 杭州华鼎知识产权代理事务
所(普通合伙) 33217

代理人 胡根良

(51) Int. Cl.

H02K 15/06(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101179211 A, 2008. 05. 14, 全文.

CN 2777829 Y, 2006. 05. 03, 全文.

US 2003/0159269 A1, 2003. 08. 28, 全文.

JP 特开 2001-28849 A, 2001. 01. 30, 全文.

审查员 李娜

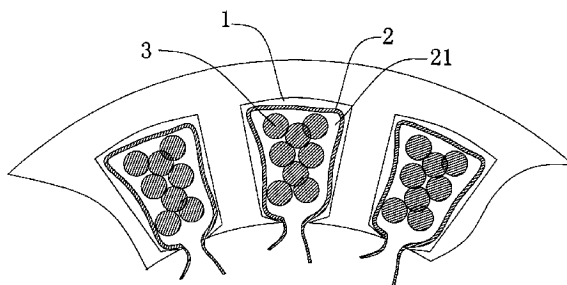
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种电机定子的嵌线方法

(57) 摘要

本发明公开了一种电机定子的嵌线方法,在电机定子的线槽中预先嵌入一柔性绝缘片,所述的柔性导向片沿线槽内壁面环布形成一导向槽,柔性导向片的边缘部伸出线槽的轴向开口及径向开口;将漆包线嵌入所述的导向槽中;嵌线完成后将所述柔性导向片抽出。通过该嵌线方法可有效防止漆包线的漆皮刮伤,大大改善了电机性能。



1. 一种电机定子的嵌线方法,其特征在于:在电机定子的线槽(1)中预先嵌入一柔性绝缘片(2),所述的柔性绝缘片(2)沿线槽(1)内壁面环布形成一导向槽(21),柔性绝缘片(2)的边缘部伸出线槽(1)的轴向开口及径向开口;将漆包线(3)嵌入所述的导向槽(21)中;嵌线完成后将所述柔性绝缘片(2)抽出。

2. 根据权利要求1所述的一种电机定子的嵌线方法,其特征在于:所述的柔性绝缘片(2)为尼龙薄膜或塑料薄膜。

3. 根据权利要求1或2所述的一种电机定子的嵌线方法,其特征在于:漆包线(3)采用手工或嵌线机嵌入所述的导向槽(21)中。

一种电机定子的嵌线方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种电机定子的嵌线方法。

背景技术

[0002] 电机制造过程中,需要将漆包线镶嵌于电机定子的线槽中形成定子绕组,现有的嵌线方法主要还是依靠人工操作,对于较大的电机,嵌线比较方便,但对于小型电机的嵌线,由于电机定子是一个筒状结构,操作起来十分不便,在嵌线过程中,线槽的边缘极易将漆包线的漆皮刮伤,从而直接导致性能不佳。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的问题就是针对原有电机定子嵌线时漆包线漆皮易损伤的缺点提供一种电机定子的嵌线方法,可有效防止漆包线的漆皮刮伤,大大改善了电机性能。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:一种电机定子的嵌线方法,其特征在于:在电机定子的线槽中预先嵌入一柔性绝缘片,所述的柔性绝缘片沿线槽内壁面环布形成一导向槽,柔性绝缘片的边缘部伸出线槽的轴向开口及径向开口;将漆包线嵌入所述的导向槽中;嵌线完成后将所述柔性绝缘片抽出。

[0005] 进一步的,所述的柔性绝缘片为复合薄膜、尼龙薄膜或塑料薄膜。

[0006] 进一步的,漆包线采用手工或嵌线机嵌入所述的导向槽中。

[0007] 本发明的有益效果:采用柔性绝缘片后,可以防止定子线槽的边缘将漆包线的漆皮刮伤,大大改善了电机性能;柔性绝缘片采用复合薄膜、尼龙薄膜或塑料薄膜,表面较为光滑,漆包线可以顺畅嵌入,提高嵌线效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本发明进一步的说明:

[0009] 图 1 为本发明的定子径向截面示意图;

[0010] 图 2 为本发明的定子轴向截面示意图。

具体实施方式

[0011] 参照图 1、图 2,本发明为一种电机定子的嵌线方法,在电机定子的线槽 1 中预先嵌入一柔性绝缘片 2,所述的柔性绝缘片沿线槽 1 内壁面环布形成一导向槽 21,柔性绝缘片的边缘部伸出线槽 1 的轴向开口及径向开口,将漆包线 3 嵌入所述的导向槽 21 中,嵌线完成后将所述柔性绝缘片抽出;柔性绝缘片 2 为复合薄膜、尼龙薄膜或塑料薄膜;漆包线 3 采用手工或嵌线机嵌入所述的导向槽 21 中。采用柔性绝缘片后,可以防止定子线槽 1 的边缘将漆包线 3 的漆皮刮伤,大大改善了电机性能;柔性绝缘片 2 采用复合薄膜、尼龙薄膜或塑料薄膜,表面较为光滑,漆包线 3 可以顺畅嵌入,提高嵌线效率。

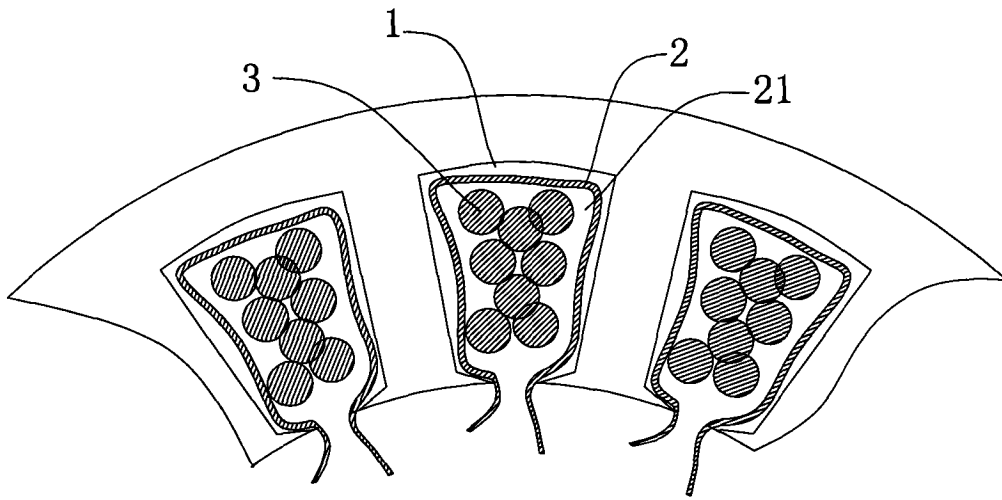


图 1

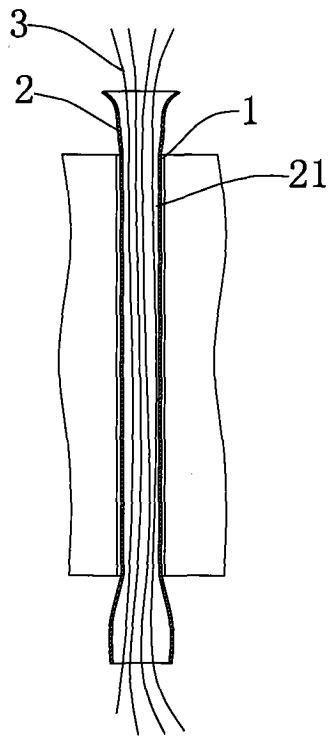


图 2