



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102882173 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201110195505. 4

(22) 申请日 2011. 07. 13

(71) 申请人 上海永固电力器材有限公司

地址 201404 上海市奉贤区金汇镇汇贤三支路 488 号

(72) 发明人 郑乐飞 于世清 王学武 阎昌干
吴乐云

(74) 专利代理机构 上海世贸专利代理有限责任
公司 31128

代理人 叶克英

(51) Int. Cl.

H02G 7/14 (2006. 01)

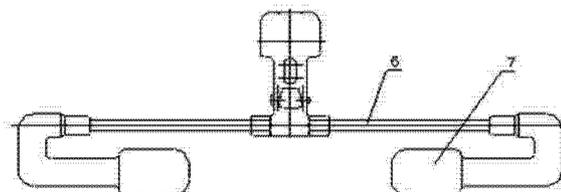
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种电力线路用防振锤

(57) 摘要

本发明公开了一种电力线路用防振锤,包括防振锤锤体,其特征在于该防振锤锤体通过钢绞线与夹头主体连接,该夹头主体通过铰链与夹头压盖连接,夹头主体和夹头压盖之间形成线孔,夹头主体和夹头压盖的线孔内壁位置设有橡胶瓦垫,夹头主体和夹头压盖之间设有自锁装置。本发明的防振锤主要采用了带有自锁装置和橡胶瓦垫的高强度铝合金绞链式夹头,能够有效保护导线的表面不受任何损伤,且保证夹头与导线夹紧后无滑移。本发明的防振锤的优点在于结构合理、制造工艺简单、安装方便、性能优越。



1. 一种电力线路用防振锤,包括防振锤锤体,其特征在于该防振锤锤体通过钢绞线与夹头主体连接,该夹头主体通过铰链与夹头压盖连接,夹头主体和夹头压盖之间形成线孔,夹头主体和夹头压盖的线孔内壁位置设有橡胶瓦垫,夹头主体和夹头压盖之间设有自锁装置。

2. 如权利要求 1 所述的防振锤,其特征在于该夹头主体和夹头压盖均采用铝合金材质,其表面均为光滑的圆弧面。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的防振锤,其特征在于防振锤锤体为无磁材料制造的 C 型锤体。

4. 如权利要求 1 或 2 所述的防振锤,其特征在于夹头主体与钢绞线的连接用压接工艺压紧固定,防振锤锤体与钢绞线的连接用压接工艺压紧固定。

一种电力线路用防振锤

技术领域

[0001] 本发明涉及一种电力线路用防振锤。

背景技术

[0002] 目前,电力输电线路广泛使用的防振锤,在架空线路上使用时,大多采用通过拧紧夹头螺栓使夹头压块压紧导线,夹头主体和夹头压块与导线直接接触,且接触面基本是线接触,因此使用过程中会损伤导线,产生滑移。由于防振锤夹头不是采用光滑的圆弧面设计,因而很容易产生电晕。由于防振锤锤体是采用铸铁或铸钢材料制造,因而很容易产生磁损,消耗电能。

发明内容

[0003] 本发明提供一种防滑的电力线路用防振锤。

[0004] 为了实现这一目的,本发明的方案如下:一种电力线路用防振锤,包括防振锤锤体,其特征在于该防振锤锤体通过钢绞线与夹头主体连接,该夹头主体通过铰链与夹头压盖连接,夹头主体和夹头压盖之间形成线孔,夹头主体和夹头压盖的线孔内壁位置设有橡胶瓦垫,夹头主体和夹头压盖之间设有自锁装置。根据本发明的一个实施例,该夹头主体和夹头压盖均采用铝合金材质,其表面均为光滑的圆弧面,并经过抛光处理,以达到防晕效果。防振锤锤体为无磁材料制造的C型锤体,既可提高产品的防晕效果,又可使使得产品在使用过程中无磁损,达到节能效果。夹头主体与钢绞线的连接用压接工艺压紧固定,防振锤锤体与钢绞线的连接用压接工艺压紧固定。

[0005] 本发明的防振锤主要采用了带有自锁装置和橡胶瓦垫的高强度铝合金铰链式夹头,能够有效保护导线的表面不受任何损伤,且保证夹头与导线夹紧后无滑移。夹头主体和夹头压盖经过表面抛光处理,以及使用无磁材料锌合金材料制造的C型锤体,从而大大提高了产品的防晕效果,提高了施工安装的效率,采用无磁材料锌合金材料制造的C型锤体,使得产品在使用过程中无磁损,达到节能的效果。本发明的防振锤的优点在于结构合理、制造工艺简单、安装方便、性能优越。

附图说明

[0006] 图1为本发明的结构示意图。

[0007] 图2为图1的侧视图。

具体实施方式

[0008] 一种电力线路用防振锤,包括防振锤锤体7,其特征在于该防振锤锤体7通过钢绞线6与夹头主体1连接,该夹头主体1通过铰链3与夹头压盖2连接,夹头主体1和夹头压盖2之间形成线孔,夹头主体1和夹头压盖2的线孔内壁位置设有橡胶瓦垫4,夹头主体1和夹头压盖2之间设有自锁装置5。夹头主体1和夹头压盖2合上后,自锁结构5自动锁紧

压盖 2,使夹头主体 1 与夹头压盖 2 内的橡胶瓦垫 4 受力后夹紧导线,达到防滑效果。

[0009] 根据本发明的一个实施例,该夹头主体 1 和夹头压盖 2 均采用铝合金材质,其表面均为光滑的圆弧面,并经过抛光处理,以达到防晕效果。防振锤锤体 7 为无磁材料制造的 C 型锤体,既可提高产品的防晕效果,又可使得产品在使用过程中无磁损,达到节能效果。夹头主体 1 与钢绞线 2 的连接用压接工艺压紧固定,防振锤锤体 7 与钢绞线 6 的连接用压接工艺压紧固定,有效保证了锤体和夹头主体对钢绞线的握力。

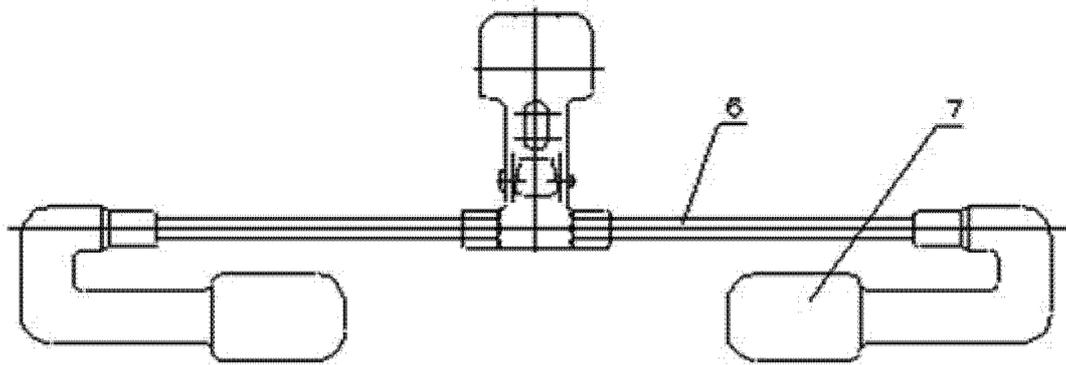


图 1

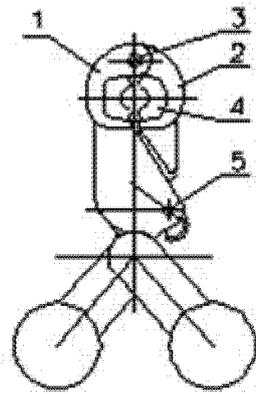


图 2