



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106451284 B

(45)授权公告日 2017.12.26

(21)申请号 201610965952.6

审查员 侯波

(22)申请日 2016.10.28

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106451284 A

(43)申请公布日 2017.02.22

(73)专利权人 江苏万奇电器集团有限公司

地址 212213 江苏省镇江市扬中市三茅镇
丰裕桥

(72)发明人 马纪财 马松涛

(74)专利代理机构 南京瑞弘专利商标事务所
(普通合伙) 32249

代理人 杨晓玲

(51)Int.Cl.

H02G 5/06(2006.01)

H02G 5/00(2006.01)

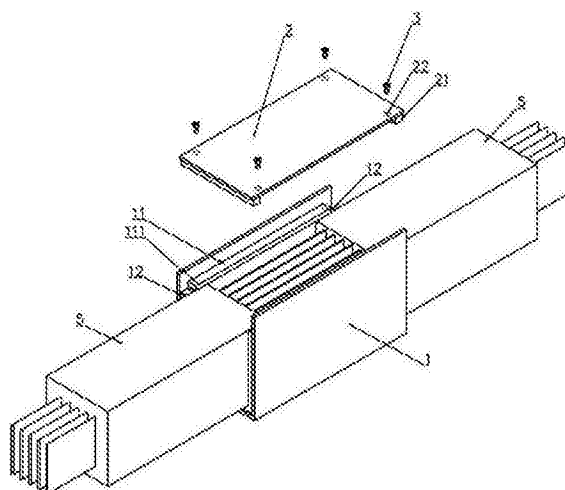
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种浇注母线槽接头密封套

(57)摘要

本发明是一种浇注母线槽接头密封套,该密封套中密封套槽体(1)上口内侧两边各设置一条金属连接条(11),每条金属连接条(11)上设有不少于2个螺纹孔(111);密封套盖板(2)设有与螺纹孔(111)位置、数量对应的盖板螺栓孔(22);密封套槽体(1)内侧两边缘分别设有槽体密封胶条(12),密封套盖板(2)的两端分别设有盖板密封胶条(21),母线槽(5)位于封套槽体(1)内,槽体密封胶条(12)、盖板密封胶条(21)的外边缘距离密封套槽体(1)、密封套盖板(2)边缘两端3~10mm。本发明便于现场安装、密封质量可靠易于检验、防护等级IP68,解决了浇注母线槽现场不易浇注的难题,解决了预制硅橡胶密封螺栓连接的隐患。



1. 一种浇注母线槽接头密封套,其特征在于该密封套包括密封套槽体(1)、金属连接条(11)、螺纹孔(111)、槽体密封胶条(12)、密封套盖板(2)、盖板密封胶条(21)、盖板螺栓孔(22)、紧固螺栓(3)、密封胶(4);其中密封套槽体(1)上口内侧两边各设置一条金属连接条(11),每条金属连接条(11)上设有不少于2个螺纹孔(111);密封套盖板(2)设有与螺纹孔(111)位置、数量对应的盖板螺栓孔(22);密封套槽体(1)内侧两端分别设有槽体密封胶条(12),密封套盖板(2)的两端分别设有盖板密封胶条(21),母线槽(5)位于密封套槽体(1)内,槽体密封胶条(12)外边缘距离密封套槽体(1)两端边缘3~10mm,盖板密封胶条(21)外边缘距离密封套盖板(2)两端边缘3~10mm。

2. 根据权利要求1所述的一种浇注母线槽接头密封套,其特征在于所述母线槽(5),安装时接头连接完毕后,将密封套槽体(1)套在接头外,再将密封套盖板(2)用紧固螺栓(3)与密封套槽体(1)连接紧固,然后在密封套两端及盖板与槽体的连接缝隙处用密封胶(4)进行封胶,封胶范围覆盖整个螺栓孔,封胶嵌缝应饱满、平滑,无气泡、气孔。

一种浇注母线槽接头密封套

技术领域

[0001] 本发明涉及低压输配电线路母线槽干线系统,属于电力母线槽制造的技术领域。

背景技术

[0002] 母线槽作为一种工业、民用工程建设中大电流低压配电线路,随着用户及环境对母线槽防护等级需求的提高,浇注母线的问世,解决了母线槽防水的问题。但浇注母线槽接头需在安装现场施工,由于客观环境条件,某些场合接头浇注存在一定的难度。现有国外的浇注母线槽产品中,有使用预制硅橡胶接头的方法,由于接头铝合金外壳在拼装时采用螺栓连接紧固,硅橡胶在螺栓连接条件下,不能保证防水密封性达到百分之百,一旦渗漏也很难发现,给安全造成隐患。因此开发一种便于现场安装,密封质量可靠、易于检验,防护等级与母线槽本体相匹配的接头密封套是母线槽企业亟待解决的问题。

发明内容

[0003] 发明目的:发明的目的是提供一种便于现场安装、密封质量可靠易于检验、防护等级IP68的浇注母线槽接头密封套,解决了浇注母线槽现场不易浇注的难题,解决了预制硅橡胶密封螺栓连接密封不可靠的隐患。

[0004] 技术方案:发明的一种浇注母线槽接头密封套包括密封套槽体、金属连接条、螺纹孔、槽体密封胶条、密封套盖板、盖板密封胶条、盖板螺栓孔、紧固螺栓、密封胶;其中密封套槽体上口内侧两边各设置一条金属连接条,每条金属连接条上设有不少于2个螺纹孔;密封套盖板设有与螺纹孔位置、数量对应的盖板螺栓孔;密封套槽体内侧两端分别设有槽体密封胶条,密封套盖板的两端分别设有盖板密封胶条,母线槽位于封套槽体内,槽体密封胶条、盖板密封胶条的外边缘距离密封套槽体、密封套盖板两端边缘3~10mm。

[0005] 所述母线槽,安装时接头连接完毕后,将密封套槽体套在接头外,再将密封套盖板用紧固螺栓与密封套槽体连接紧固,然后在密封套两端及盖板与槽体的连接缝隙处用密封胶进行封胶,封胶范围覆盖整个螺栓孔,封胶嵌缝应饱满、平滑,无气泡、气孔。

[0006] 有益效果:通过本发明的浇注母线槽接头密封套,解决了浇注母线槽现场不易浇注的难题,解决了预制硅橡胶密封螺栓连接的隐患,而且安装简易、密封质量便于检验、安全可靠性能高。

附图说明

[0007] 图1是本发明一种浇注母线槽接头密封套的分解示意图。

[0008] 图2是本发明一种浇注母线槽接头密封套的组装示意图。

[0009] 图3是本发明一种浇注母线槽接头密封套的成品示意图。

[0010] 图中有:密封套槽体1、金属连接条11、螺纹孔111、槽体密封胶条12、密封套盖板2、盖板密封胶条21、盖板螺栓孔22、紧固螺栓3、密封胶4、母线槽5。

具体实施方式

[0011] 本发明的浇注母线槽接头密封套采用金属材料制造。密封套的宽、高尺寸大于母线槽本体的宽、高尺寸5~25mm,长度覆盖至接头两端的部分浇注部位。密封套分为槽、盖两部分,其中槽体上口内侧两边各一条金属连接条,每条金属连接条上设有不少于2个的螺纹孔,盖板设有与金属连接条的螺纹孔位置、数量对应的沉头螺栓孔,槽体与盖板内侧两端分别设有密封胶条,密封胶条的位置距离槽体、盖板两端边缘处3~10mm。母线槽安装时,接头连接完毕后,将密封套槽体套在接头外,再将密封套盖板用沉头螺栓与槽体连接紧固,然后在密封套两端用耐候密封胶进行封胶,最后在盖板与槽体的连接缝隙处封胶,封胶范围覆盖整个螺栓孔,封胶嵌缝应饱满、平滑,无气泡、气孔。

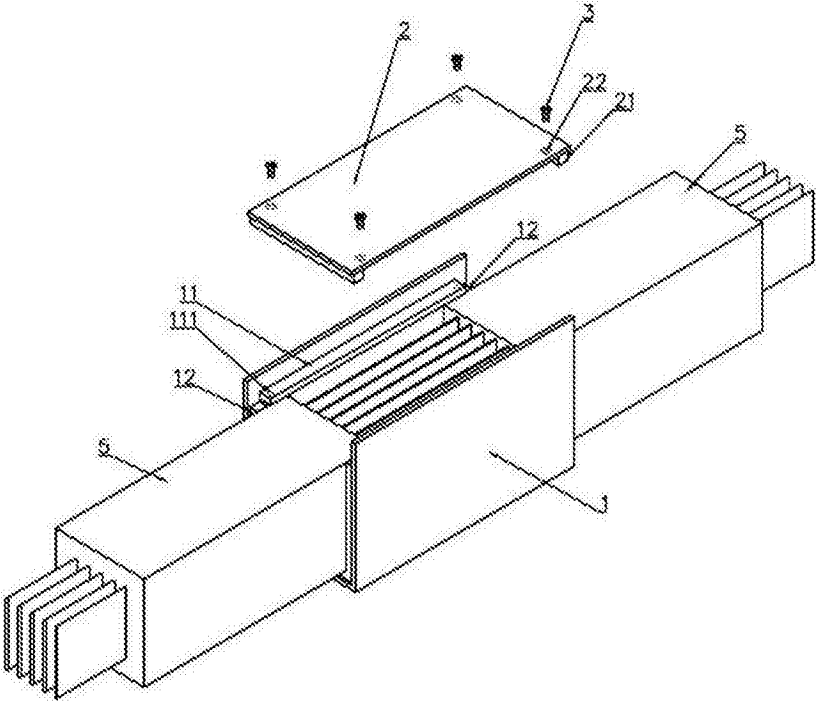


图1

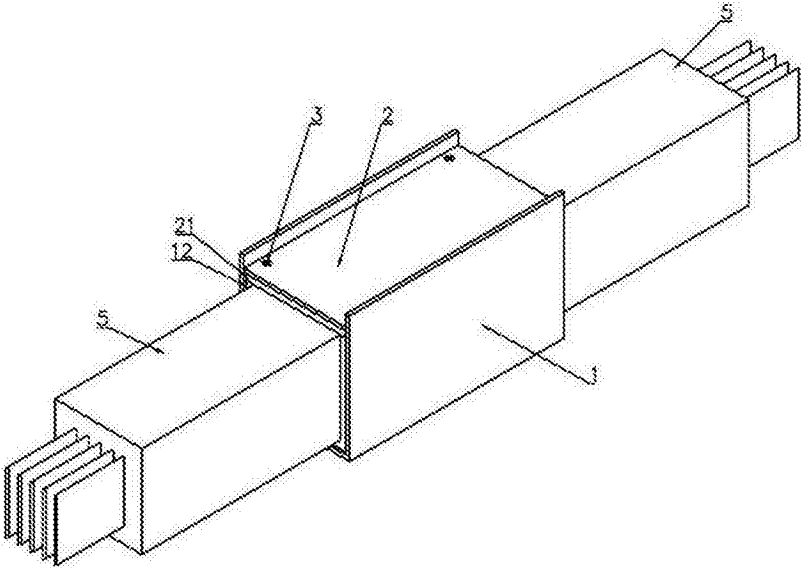


图2

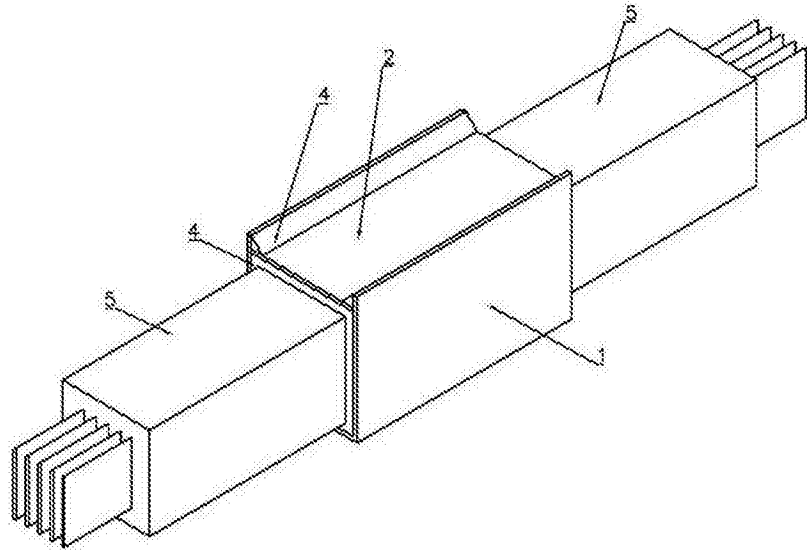


图3