



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204045759 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201320816895. 7

(22) 申请日 2013. 12. 13

(73) 专利权人 国家电网公司

地址 100761 北京市西城区西长安街 86 号

专利权人 国网河北省电力公司

国网河北省电力公司保定供电分
公司

(72) 发明人 赵飞 陈磊 崔猛 张远超

冯红卫 谢伟强 孙伟 卢保民

杨广利 孙林

(74) 专利代理机构 保定市燕赵恒通知识产权代
理事务所 13121

代理人 王亭亭

(51) Int. Cl.

H01R 11/05 (2006. 01)

H01R 11/01 (2006. 01)

H01R 4/62 (2006. 01)

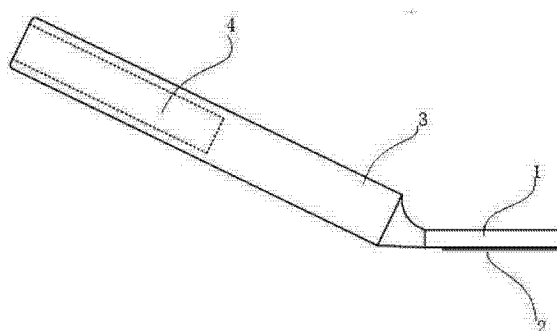
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种铜铝钎焊设备线夹

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铜铝钎焊设备线夹, 包括接线板, 在接线板上固定连接有铜铝过渡片, 接线板下方与连接柄相连, 连接柄下部为空筒。该线夹结构简单, 使用方便, 能够用于直接快速更换铜铝对焊压接线夹。



1. 一种铜铝钎焊设备线夹,包括接线板,其特征在于,在接线板上固定连接有铜铝过渡片,接线板下方与连接柄相连,连接柄下部为空筒。
2. 如权利要求 1 所述的铜铝钎焊设备线夹,其特征在于,所述接线板为正方形且长度为 80 毫米,所述连接柄的长度为 260 毫米,所述空筒的长度为 130 毫米。
3. 如权利要求 1 或 2 所述的铜铝钎焊设备线夹,其特征在于,所述连接柄与接线板成 45 度角。

一种铜铝钎焊设备线夹

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电工器具,具体而言,涉及一种铜铝钎焊设备线夹。

背景技术

[0002] 早期铜铝过渡压接线夹采用铜铝闪光对焊方式,该种线夹在导线摆动中会使焊接处产生额外拉力,长期运行易造成线夹对焊处折断,造成相间放电故障。更换铜铝对焊压接线夹时,一种方法是从原压接线夹尾部截断,不更换导线而直接加装过渡板,这会增加接触点,使隔离开关整体回路电阻增大。另一种方法是更换包括压接线夹在内的整根导线,这样会加大成本,而且有些导线与线路架空成为一体,不宜更换。还可以将压接线夹从导线上剔除,保留原导线长度,重新压接新线夹,但是操作费时费力,且不能保证原导线压接部位平整,易造成压接部位过热。目前尚无一种既能满足不更换引线,又能大大缩短更换时间、操作简便的新装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种铜铝钎焊设备线夹,该线夹结构简单,使用方便,能够用于直接快速更换铜铝对焊压接线夹。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取以下技术方案:

[0005] 一种铜铝钎焊设备线夹,包括接线板,其特征在于,在接线板上固定连接有铜铝过渡片,接线板下方与连接柄相连,连接柄下部为空筒。

[0006] 所述接线板为正方形且长度为 80 毫米,所述连接柄的长度为 260 毫米,所述空筒的长度为 130 毫米。

[0007] 从上述的技术方案可以看出,本实用新型增加了连接柄的长度,并在下部设有空筒,可以将导线从原线夹剪断后直接插入空筒与新线夹连接,使用方便,操作简单。尺寸设计与合理,能够很好满足现有需要。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型主视结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型俯视结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,对本实用新型做进一步说明:

[0011] 如图 1 和图 2 所示,接线板 1 与连接柄 3 固定连接,且二者成 45 度角,在接线板 1 上钎焊有铜铝过渡片 2,接线板 1 上留有四个螺孔 5 用于安装螺栓。连接柄 3 的下部留有空筒 4,使用中将导线插入空筒 4 内。接线板 1 为正方形,边长 80 毫米,连接柄 3 长度为 260 毫米,空筒 4 长度为 130 毫米。

[0012] 上述实施例只是对本实用新型的一个说明,而不是限制,在本实用新型的构思下,

任何未经实质变换的技术方案,均受本实用新型专利的保护。

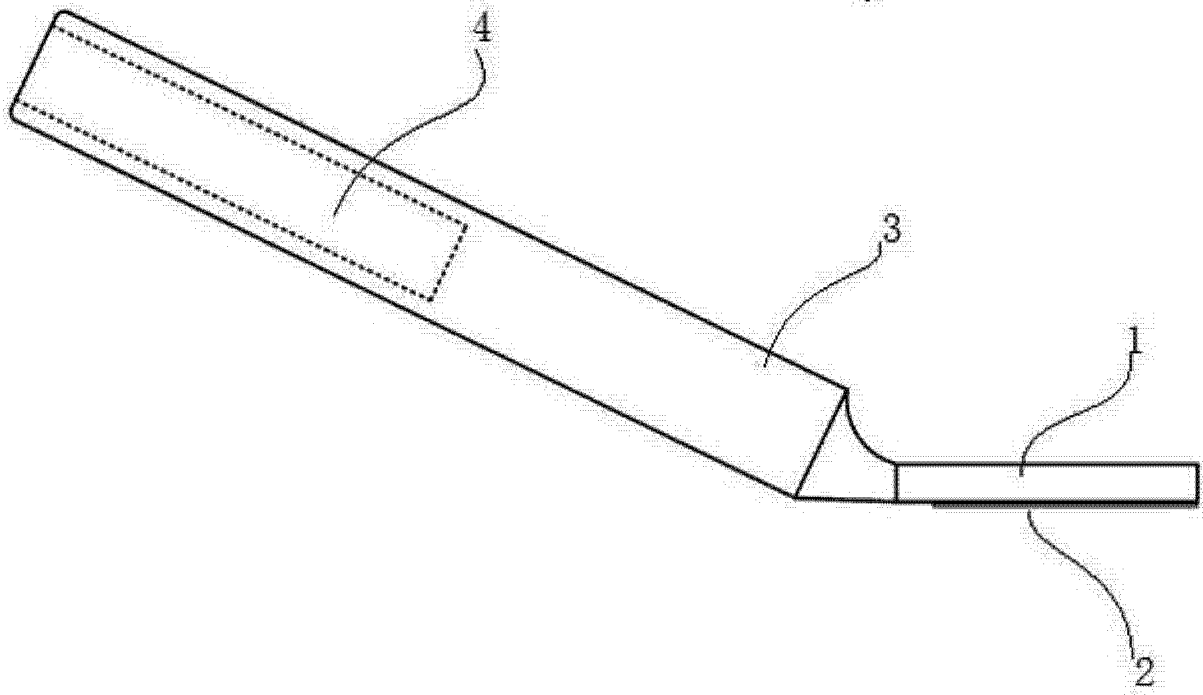


图 1

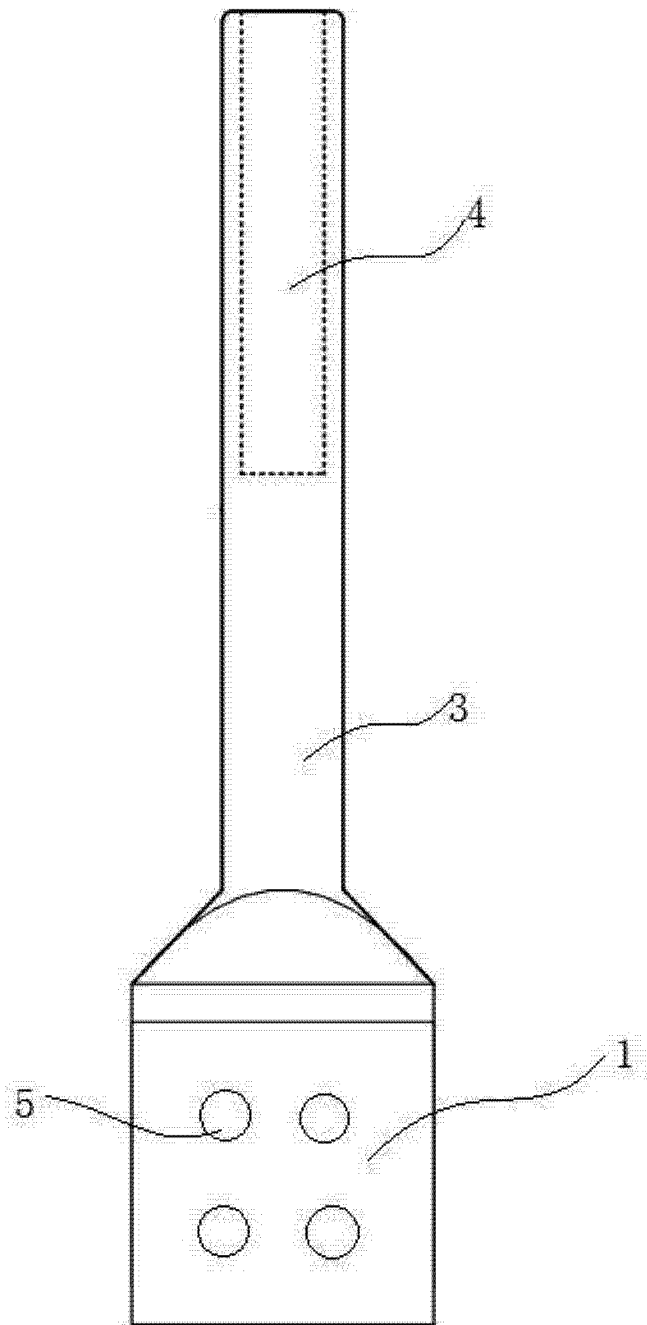


图 2