



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203300430 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 20

(21) 申请号 201320344724. 9

(22) 申请日 2013. 06. 17

(73) 专利权人 江苏中容科技有限公司

地址 212400 江苏省镇江市句容市经济开发区华阳北路西侧

(72) 发明人 孙国平 李涛 寻亚 唐思龙
吴扣羊

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 陈扬

(51) Int. Cl.

H01F 41/04 (2006. 01)

B29C 39/26 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

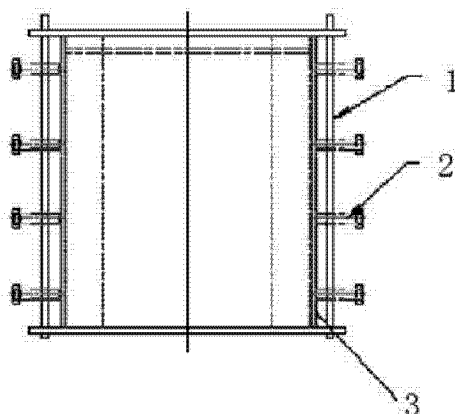
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具,该模具包括支撑板、压紧螺栓、压板和辅助夹板,所述辅助夹板安装在线圈浇注外模的上下两端,支撑板设置在线圈直线部分的浇注外模上,且支撑板的上端穿过线圈浇注外模上端的辅助夹板、支撑板的下端穿过线圈浇注外模下端的辅助夹板;一组压紧螺栓穿过支撑板将压板压紧在线圈直线部分的外侧。采用此模具后,浇注出的线圈直线部分完全符合要求,提高了产品质量。



1. 一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具,其特征在于:该模具包括支撑板(1)、压紧螺栓(2)、压板(3)和辅助夹板(4),所述辅助夹板(4)安装在线圈浇注外模(5)的上下两端,支撑板(1)设置在线圈直线部分的浇注外模上,且支撑板(1)的上端穿过线圈浇注外模(5)上端的辅助夹板(4)、支撑板(1)的下端穿过线圈浇注外模(5)下端的辅助夹板(4);一组压紧螺栓(2)穿过支撑板(1)将压板(3)压紧在线圈直线部分(6)的外侧。

2. 根据权利要求1所述的干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具,其特征在于:在辅助夹板(4)两端设有与支撑板(1)宽度相适配的条形孔,支撑板(1)的上端和下端均穿过条形孔。

3. 根据权利要求1所述的干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具,其特征在于:所述压板(3)的宽度与线圈直线部分(6)长度相适配。

4. 根据权利要求1所述的干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具,其特征在于:一组压紧螺栓(2)沿支撑板(1)长度方向均匀设置。

一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种变压器成形模具，具体地说是一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具。

背景技术

[0002] 干式变压器技术在产业发展中不断的优化设计，为节省成本现在干式变压器生产厂家生产的干式变压器铁芯截面和线圈多为长圆形。这样浇注模具需要做相应改变，但是浇注模具外模多为软模，浇注前包裹在线圈外面，直线部分无法紧贴线圈，导致浇注出线圈直线部分带有弧度。严重影响线圈外观质量，也不能保证装配后相间距。

发明内容

[0003] 为了提高长圆线圈的浇注质量，本实用新型的目的是提供一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具，采用此模具后，浇注出的线圈直线部分完全符合要求，提高了产品质量。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现的：

[0005] 一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具，其特征在于：该模具包括支撑板、压紧螺栓、压板和辅助夹板，所述辅助夹板安装在线圈浇注外模的上下两端，支撑板设置在线圈直线部分的浇注外模上，且支撑板的上端穿过线圈浇注外模上端的辅助夹板、支撑板的下端穿过线圈浇注外模下端的辅助夹板；一组压紧螺栓穿过支撑板将压板压紧在线圈直线部分的外侧。

[0006] 本实用新型中，在辅助夹板两端设有与支撑板宽度相适配的条形孔，支撑板的上端和下端均穿过条形孔。一组压紧螺栓沿支撑板长度方向均匀设置。所述压板的宽度与线圈直线部分长度相适配。

[0007] 采用本实用新型后，浇注出的线圈直线部分不带有弧度，成形好，浇注出的线圈直线部分完全符合要求，大大提高了线圈的质量。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 2 是图 1 的俯视示意图。

具体实施方式

[0010] 一种干式变压器长圆浇注线圈直线部分成形模具，如图 1 和图 2 所示，该模具包括支撑板 1、压紧螺栓 2、压板 3 和辅助夹板 4，辅助夹板为两块，分别安装在线圈浇注外模 5 的上下两端，在辅助夹板两端设有与支撑板宽度相适配的条形孔，支撑板设置在线圈直线部分 6 的浇注外模上，且支撑板的上端穿过线圈浇注外模上端的辅助夹板、支撑板的下端穿过线圈浇注外模下端的辅助夹板，支撑板的上端和下端均穿过条形孔。一组压紧螺栓沿支

撑板长度方向均匀设置,且穿过支撑板将压板压紧在线圈直线部分 6 的外侧。压板的宽度与线圈直线部分 6 长度相适配。

[0011] 在使用时将上下辅助夹板安装到浇注模具上,将支撑板穿过辅助夹板,再用压紧螺栓将压板压紧到线圈的直线部分的浇注外模上,使直线部分不突出,保证浇注出的线圈直线部分不带有弧度,成形好,浇注出的线圈直线部分完全符合要求,大大提高了线圈的质量。

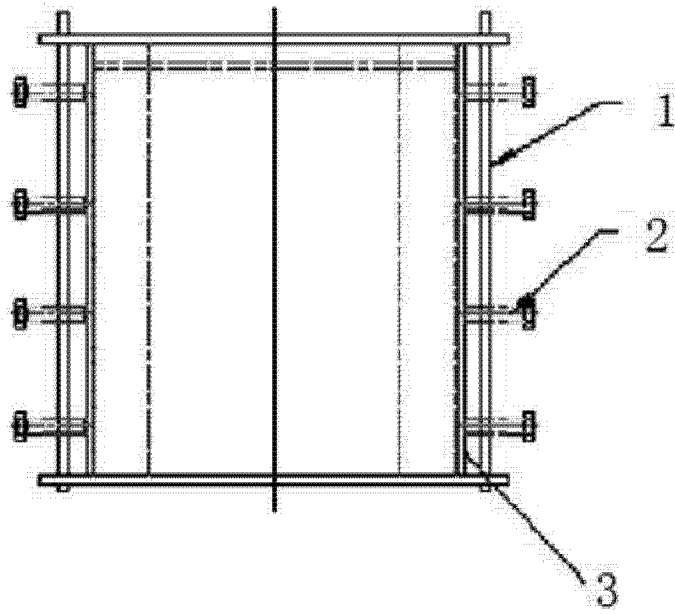


图 1

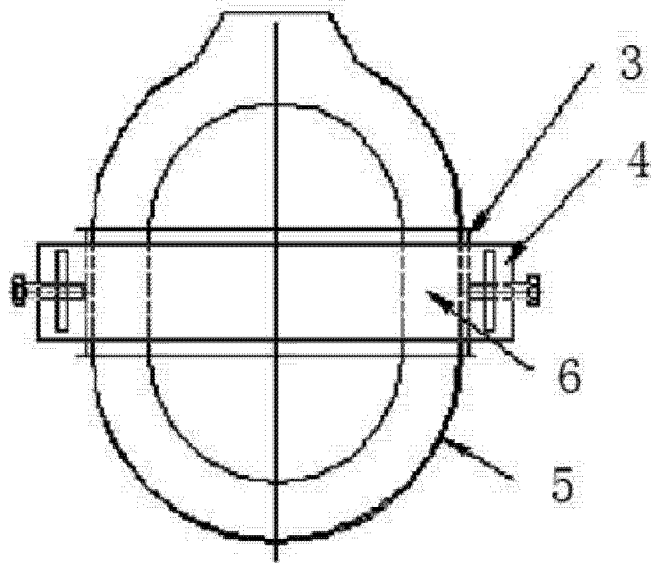


图 2