

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2023 年 7 月 6 日 (06.07.2023)



(10) 国际公布号
WO 2023/125638 A1

(51) 国际专利分类号:
H01F 27/30 (2006.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2022/142721

(22) 国际申请日: 2022 年 12 月 28 日 (28.12.2022)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202111647922.8 2021 年 12 月 29 日 (29.12.2021) CN
202111644185.6 2021 年 12 月 29 日 (29.12.2021) CN

(71) 申请人: 江苏神马电力股份有限公司(JIANGSU SHEMAR ELECTRIC CO., LTD.) [CN/CN]; 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。

(72) 发明人: 马斌(MA, Bin); 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。张鑫鑫(ZHANG, Xinxin); 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。马婷婷(MA, Tingting); 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。刘超(LIU, Chao); 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。张小容(ZHANG, Xiaorong); 中国江苏省南通市苏通科技产业园海维路 66 号, Jiangsu 226017 (CN)。

(74) 代理人: 华进联合专利商标代理有限公司(ADVANCE CHINA IP LAW OFFICE); 中国广东省广州市天河区珠江东路 6 号 4501 房(部位: 自编 01-03 和 08-12 单元)(仅限办公用途), Guangdong 510623 (CN)。

(81) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

(54) Title: WINDING BODY, HIGH-VOLTAGE WINDING AND DRY-TYPE TRANSFORMER

(54) 发明名称: 绕线体、高压绕组以及干式变压器

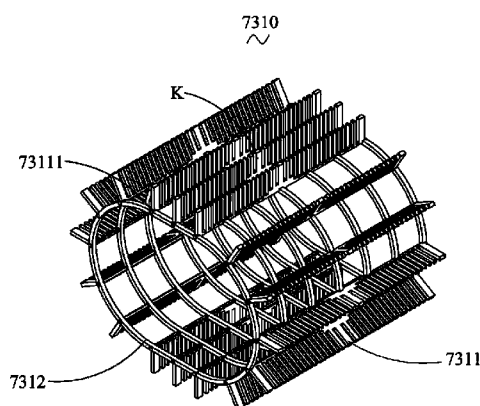


图 24

(57) Abstract: The present application relates to a winding body (1310), which is used for a high-voltage winding (130). The winding body (1310) comprises: several winding plates (1313), each winding plate (1313) being provided with several winding grooves (1314) so as to form several comb teeth on the winding plates (1313); and at least one auxiliary member (5316), wherein the auxiliary member (5316) is annular, the winding plates (1313) are arranged along the circumferential direction of the auxiliary member (5316), and the auxiliary member (5316) is fixedly connected to the winding plates (1313). The present application further relates to the high-voltage winding (130). The high-voltage winding (130) comprises: the winding body (1310); a high-voltage coil (1320); and a high-voltage insulating layer (1330). The present application further relates to a dry-type transformer (10). The dry-type transformer (10) comprises an iron core (110), a low-voltage winding (120) and the high-voltage winding (130), wherein the low-voltage winding (120) is sleeved outside the iron core (110), and the high-voltage winding (130) is sleeved outside the low-voltage winding (120).

本国际公布：

— 包括国际检索报告(条约第21条(3))。

(57) 摘要：本申请涉及一种绕线体(1310)，用于高压绕组(130)，所述绕线体(1310)包括：若干绕线板(1313)，每一个所述绕线板(1313)上设置有若干绕线槽(1314)，以在所述绕线板(1313)上形成若干梳齿；和至少一个辅助件(5316)，所述辅助件(5316)呈环状，所述绕线板(1313)沿所述辅助件(5316)的周向设置，并且所述辅助件(5316)与所述绕线板(1313)固定连接。本申请还涉及一种高压绕组(130)，包括：前述绕线体(1310)；高压线圈(1320)；和高压绝缘层(1330)。本申请还涉及一种干式变压器(10)，包括铁芯(110)、低压绕组(120)和前述高压绕组(130)，低压绕组(120)套设在铁芯(110)外，高压绕组(130)套设在低压绕组(120)外。

发明名称：绕线体、高压绕组以及干式变压器**相关申请的交叉引用**

本申请要求于 2021 年 12 月 29 日申请的，申请号为 2021116441856、名称为“一种高压绕组的绕线体及高压绕组”的中国专利申请，以及于 2021 年 12 月 29 日申请的，申请号为 2021116479228、名称为“一种干式变压器”的中国专利申请的优先权，在此将它们全文引入作为参考。

技术领域

本申请涉及电力变压器技术领域，特别是涉及一种绕线体、包括该绕线体的高压绕组、以及包括该高压绕组的干式变压器。

背景技术

目前变压器可分为：油浸式变压器、干式变压器、气体变压器。干式变压器具有无油、防火、寿命长、节能低噪、维护简单、安全可靠等优点。当前市场上干式变压器大多数为树脂浇注高压绕组的干式变压器和敞开干式变压器。虽然干式变压器在近 10 年来有了很大的发展，但在运行中仍存在绝缘开裂、导热差、运行环境严苛等问题。

尤其是干式变压器高压绕组的结构，当前高压绕组中导线绕制时，均直接采用在工装上绕制形成高压线圈，而后浇注形成高压绕组，导致高压线圈散热能力差、抗短路冲击能力也差。

发明内容

针对现有技术的不足，本申请的目的在于提供高压绕组的绕线体、包括该绕线体的高压绕组以及包括该高压绕组的干式变压器。本申请提供的高压绕组的绕线体、包括该绕线体的高压绕组以及包括该高压绕组的干式变压器具备较好的防火、耐老化以及抗短路试验的能力；线圈可回收，能耗低，节能环保；绝缘层稳固，机械性能好，使用寿命长。

根据本申请的一个方面，提供了一种绕线体，用于高压绕组，所述绕线体包括：若干绕线板，每一个所述绕线板上设置有若干绕线槽，以在所述绕线板上形成若干梳齿；和至少一个辅助件，所述辅助件呈环状，所述绕线板沿所述辅助件的周向设置，并且所述辅助件与所述绕线板固定连接。

在一个实施例中，将所述梳齿沿所述绕线板长度方向的高度定义为齿高，所述绕线板中部的所述梳齿的齿高和所述绕线板两端的所述梳齿的齿高均大于所述绕线板其他部分的所述梳齿的齿高。

在一个实施例中，所述绕线体还包括支撑筒，所述支撑筒为空心柱体，若干所述绕线板周向均布在所述支撑筒的外周面上，每个所述绕线板的长度方向沿所述支撑筒的轴向设置。

在一个实施例中，所述绕线板在沿所述绕线板的长度方向上自一端朝向另一端，依次形成第一高梳齿区、第一低梳齿区、第二高梳齿区、第二低梳齿区、第三高梳齿区，所述第一高梳齿区、所述第三高梳齿区关于所述第二高梳齿区对称设置，所述第一低梳齿区、所述第二低梳齿区关于所述第二高梳齿区对称设置。

在一个实施例中，所述辅助件位于所述支撑筒的外周面上，所述辅助件沿所述支撑筒的径向向外延伸且环绕所述支撑筒一周而呈环状。

在一个实施例中，若干所述绕线板或所述辅助件上设置卡槽，所述绕线板与所述辅助件通过卡槽卡设连接。

在一个实施例中，所述辅助件包括中部辅助件，所述中部辅助件设置于所述绕线板的内壁。

在一个实施例中，所述辅助件包括端部辅助件，所述端部辅助件设置于所述绕线板的端部外侧。

在一个实施例中，所述绕线体采用纤维增强复合材料制成。

在一个实施例中，所述绕线板的两端设有流通槽。

在一个实施例中，设置有多个所述辅助件，所述多个辅助件在所述辅助件的轴向上间隔设置。

根据本申请的另一方面，提供了一种高压绕组，包括：前述任一实施例中的绕线体；高压线圈；和高压

绝缘层，其中，导线绕制在所述绕线体上形成高压线圈，所述高压线圈外整体包覆高压绝缘层。

在一个实施例中，所述导线包括第一导线和第二导线，所述第一导线从所述绕线体的一端沿所述绕线板长度方向绕制至所述绕线体的中部，所述第二导线从所述绕线体的所述中部沿所述绕线板长度方向绕制至所述绕线体的另一端。

在一个实施例中，所述高压绝缘层填充所述高压线圈和所述绕线体之间的间隙以及所述绕线体的两端，所述高压绝缘层为注射成型硅橡胶。

在一个实施例中，所述注射成型硅橡胶为高温硫化硅橡胶或注射用液态硅橡胶。

在一个实施例中，所述高压线圈包括若干段线圈，所述导线绕制在所述绕线槽中使得若干段所述线圈沿所述高压绕组的轴向间隔设置，所述绕线板上的相邻两个所述梳齿间至少设置一段所述线圈。

在一个实施例中，每段所述线圈沿所述高压绕组的轴向层式往复绕制并在所述绕线体的外周面上紧密地排布。

在一个实施例中，所述线圈沿所述高压绕组的轴向设有至少一个层间绝缘层，所述层间绝缘层为边缘呈波浪形的绝缘长条。

根据本申请的另一方面，提供了一种干式变压器，包括：铁芯、低压绕组和前述任一实施例中的高压绕组，所述低压绕组套设在所述铁芯外，所述高压绕组套设在所述低压绕组外。

在一个实施例中，所述铁芯外侧设有四个铁芯夹件，所述铁芯夹件采用纤维增强复合材料制成。

在一个实施例中，所述铁芯夹件由纤维材料浸渍环氧树脂模压成型或者拉挤成型。

在一个实施例中，所述低压绕组包括铜箔和低压绝缘层，所述铜箔和所述低压绝缘层交替设置。

在一个实施例中，所述低压绝缘层为 SHS-P 二苯醚预浸材料或者硅橡胶薄膜。

在一个实施例中，所述低压绕组中设有至少一条散热气道，所述散热气道位于所述铜箔和所述低压绝缘层之间。

附图说明

通过附图中所示的本发明的优选实施例的更具体说明，本发明的上述及其它目的、特征和优势将变得更加清晰。在全部附图中相同的附图标记指示相同的部分，且并未刻意按实际尺寸等比例缩放绘制附图，重点在于示出本发明的主旨。

通过阅读参照以下附图所作的对非限制性实施例所作的详细描述，本发明的其它特征、目的和优点将会变得更明显：

- 图 1 是本申请一实施例的干式变压器的主视图；
- 图 2 是本申请一实施例的干式变压器的俯视图；
- 图 3 是本申请一实施例的装配后的铁芯的主视图；
- 图 4 是图 2 中 G 处的放大图；
- 图 5 是本申请一实施例的铁芯夹件的主视图；
- 图 6 是本申请一实施例的铁芯夹件的侧视图；
- 图 7 是本申请一实施例的干式变压器的主视图；
- 图 8 是本申请一实施例的干式变压器的侧视图；
- 图 9 是本申请一实施例的下夹件的侧视图；
- 图 10 是本申请一实施例的绕线体的立体示意图；
- 图 11 是本申请一实施例的支撑筒的剖面图；
- 图 12 是本申请一实施例的高压线圈绕制在绕线体上的立体示意图；
- 图 13 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图；
- 图 14 是本申请一实施例的工装连接件的立体示意图；
- 图 15 是本申请一实施例的高压线圈的线路简图；
- 图 16 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；

图 17 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
图 18 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
图 19 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
图 20 是本申请一实施例的绕线体的立体示意图；
图 21 是图 20 中 H 处的放大图；
图 22 是本申请一实施例的支撑筒的立体示意图；
图 23 是图 22 中 J 处的放大图；
图 24 是本申请一实施例的绕线部的立体示意图；
图 25 是本申请一实施例的辅助件的立体示意图；
图 26 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图；
图 27 是本申请一实施例的高压线圈绕制在绕线部上的立体示意图；
图 28 是本申请一实施例的绕线部与辅助件连接的立体示意图；
图 29 是图 28 中绕线部与端部辅助件固定部位的放大示意图；
图 30 是图 28 中绕线部与中部辅助件固定部位的放大示意图；
图 31 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图。

具体实施方式

根据要求，这里将披露本申请的具体实施例。然而，应当理解的是，这里所披露的实施例仅仅是本申请的典型例子而已，其可体现为各种形式。因此，这里披露的具体细节不被认为是限制性的，而仅仅是作为权利要求的基础以及作为用于教导本领域技术人员以实际中任何恰当的方式不同地应用本申请的代表性的基础，包括采用这里所披露的各种特征并结合这里可能没有明确披露的特征。

本申请中所述的“连接”，除非另有明确的规定或限定，应作广义理解，可以是直接相连，也可以是通过中间媒介相连。在本申请的描述中，需要理解的是，“上”、“下”、“端部”、“一端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本申请和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本申请的限制。

如图 1-图 3 所示，在根据本申请的一个实施例中，干式变压器 10 为三相变压器，包括 A 相、B 相和 C 相。即，干式变压器 10 包括三个单相变压器 100。根据铁芯 110 的结构不同，三个变压器 100 可以排列形成直线结构或者三角结构，且三个变压器 100 呈对称结构。此外，该干式变压器 10 也可以为隔离变压器、变频变压器、试验变压器等。

继续参阅图 1-图 3，在根据本申请的一个实施例中，三个变压器 100 排列形成直线结构，干式变压器 10 包括铁芯 110、三个低压绕组 120 和三个高压绕组 130。铁芯 110、低压绕组 120、高压绕组 130 从内到外依次设置。具体地，铁芯 110 包括三个柱状铁芯体 111、位于三个柱状铁芯体 111 上端的上铁轭 112 和位于三个柱状铁芯体 111 下端的下铁轭 113。每个柱状铁芯体 111 的外周套设有一个低压绕组 120，每个低压绕组 120 的外周套设有一个高压绕组 130。即，每个柱状铁芯体 111 上，从内向外依次套设有一个低压绕组 120 和一个高压绕组 130。铁芯 110、低压绕组 120、高压绕组 130 同轴设置，即三者具有相同的轴向。柱状铁芯体 111 通过在叠加的多层硅钢片外用扎带进行绑扎固定而形成。可选地，柱状铁芯体 111 的径向截面呈大致的椭圆形或者圆形或者其他形状。柱状铁芯体 111 的径向截面可以根据实际需要选择合适的形状，只要柱状铁芯体 111 能被容纳在低压绕组 120 的空心腔中即可，本申请对此不作限制。类似的，上铁轭 112 和下铁轭 113 也是由叠加的多层硅钢片形成。三个柱状铁芯体 111 通过上铁轭 112 和下铁轭 113 固定连接，以形成铁芯 110。

在根据本申请的一个实施例中，提供了一种简便的铁芯 110、低压绕组 120 和高压绕组 130 的装配方法。具体地，铁芯 110 的下铁轭 113 首先通过多层硅钢片叠加而成并设置在干式变压器 10 的底部；然后在下铁轭 113 的两端和中间部位分别插设多层硅钢片形成三个柱状铁芯体 111；再在柱状铁芯体 111 外周由内向外依次套设低压绕组 120 和高压绕组 130；最后在三个柱状铁芯体 111 的上端再通过水平插设多层硅钢片

形成上铁轭 112。至此铁芯 110、低压绕组 120 和高压绕组 130 的装配完成。

结合图 1、图 2、图 5 和图 6，铁芯 110 的外侧设置有铁芯夹件 140，铁芯夹件 140 用于夹持铁芯 110。铁芯夹件 140 由三个夹件相互连接形成，三个夹件均为板件，将位于中间位置的夹件定义为第一夹件 142，其余的两个夹件定义为第二夹件 143。两个第二夹件 143 在第一夹件 142 与两个第二夹件 143 连接的两侧同向延伸，使铁芯夹件 140 呈类似于槽钢的结构，即，铁芯夹件 140 呈“C”字型结构。优选地，第二夹件 143 与第一夹件 142 垂直设置。第一夹件 142 用于紧贴铁芯 110，第二夹件 143 朝向远离铁芯 110 的方向延伸。铁芯夹件 140 安装后，第一夹件 142 的板面沿铁芯 110 的轴向设置，第二夹件 143 的板面沿铁芯 110 的径向设置。具体的，在根据本申请的一个实施例中，铁芯 110 的轴向为竖直方向，铁芯 110 的径向为水平方向。当然，在其他实施例中，铁芯夹件也可以为矩形的空心管件，即，铁芯夹件具有由四个板件结构的夹件相互连接并包围形成的封闭结构。该封闭结构使铁芯夹件的结构更稳定。可选地，铁芯夹件还可以具有由五个、六个或者更多个板件结构的夹件相互连接并包围形成封闭的结构，在此不作限制。

在根据本申请的一个实施例中，铁芯夹件 140 设置为四个，其中两个铁芯夹件 140 对称地设置在铁芯 110 上端的两侧，并且通过第一紧固件固定连接，以夹紧铁芯 110 的上端（即上铁轭 112）。另外两个铁芯夹件 140 对称地设置在铁芯 110 下端的两侧，并且通过第二紧固件固定连接，以夹紧铁芯 110 的下端（即下铁轭 113）。优选地，第一紧固件、第二紧固件均采用相互配合使用的若干螺杆及螺栓，以分别通过两个铁芯夹件 140 夹紧铁芯 110 的两端。铁芯夹件 140 的两端均开设有第一通孔 141。具体地，第一夹件 142 的两端各设置有一个第一通孔 141。将两个铁芯夹件 140 对应放置在铁芯 110 上端的两侧，并在两个铁芯夹件 140 同一端的两个第一通孔 141 内同时穿设螺杆（图未示）后用螺栓拧紧固定，两个铁芯夹件 140 的两端均如此固定，使两个铁芯夹件 140 夹紧铁芯 110 的上端。铁芯 110 下端的两个铁芯夹件 140 也采用同样方式固定并夹紧铁芯 110 的下端，具体不再赘述。可选地，为进一步可靠夹紧铁芯 110，铁芯夹件 140 的中间部位也可以采用相互配合使用的若干螺杆和螺栓以夹紧铁芯 110 的中部。第二夹件 143 上还设有第二通孔（图中未示出），用于与低压绕组 120 连接。

在本实施例中，上端的两个铁芯夹件 140 位于设置在铁芯 110 外周的高压绕组 130 的上方。高压绕组 130 的顶部设有若干绝缘垫块 1001 用于支撑上端的两个铁芯夹件 140，以及使低压绕组 120 和高压绕组 130 分别与上铁轭 112 保持安全的电气距离。同样地，下端的两个铁芯夹件 140 位于设置在铁芯 110 外周的高压绕组 130 的下方。下端的两个铁芯夹件 140 的顶部也设有若干绝缘垫块 1001 用于支撑低压绕组 120 和高压绕组 130，以及使低压绕组 120 和高压绕组 130 分别与下铁轭 113 之间保持安全的电气距离。可选地，绝缘垫块 1001 由绝缘材料制成，例如由团状模塑料（DMC：Dough Molding Compound）、片状模塑料（SMC：Sheet Molding Compound）等低收缩不饱和聚酯玻璃纤维增强模塑料制成，或者例如由环氧树脂浇注成型。

铁芯夹件 140 由纤维增强复合材料制成。具体地，铁芯夹件 140 可由玻璃纤维浸渍环氧树脂模压成型，或者由芳纶纤维浸渍环氧树脂模压成型。可选地，铁芯夹件 140 也可以采用其他复合材料制成。可选地，第一夹件 142 和第二夹件 143 一体成型。

纤维增强复合材料指由增强纤维材料，如玻璃纤维、芳纶纤维等，与基体材料经过缠绕、模压或拉挤等成型工艺而形成的复合材料。

可选地，在根据本申请的其他实施例中，铁芯夹件也可以由金属材料制成，例如第一夹件和第二夹件可以是一体成型的槽钢的不同侧壁，也可以是分体成型后通过焊接方式连接固定。由于铁芯夹件为金属材料，铁芯夹件外需要连接诸如小支柱绝缘子之类的绝缘部件使高低压接线处与金属槽钢之间绝缘。同时，在铁芯外也应设置绝缘垫，一方面使铁芯与铁芯夹件之间绝缘，另一方面避免铁芯夹件上产生涡流而造成铁芯的电磁损耗。

根据本申请的实施例提供的铁芯夹件 140 采用纤维增强复合材料制成，相比传统的槽钢结构的铁芯夹件，铁芯夹件 140 具备更优异的经济性能：一方面可以取消在铁芯 110 外表面固定的绝缘垫，另一方面纤维增强复合材料的成本较金属材料更低，总体成本可降低 60% 左右。进一步地，由于传统的槽钢结构为导电的金属材料，需要在铁芯夹件上连接额外的绝缘部件进行绝缘，比如小支柱绝缘子，如此，一方面增加了成本，另一方面增加了整个设备的重量，使得设备运行中噪声大，且铁制品生产过程中碳排放量大，污染严重，

而纤维增强复合材料制成的铁芯夹件 140 则解决了这些问题。进一步地,采用纤维增强复合材料制成的铁芯夹件 140 不会在复合体内产生涡流损耗,降低了干式变压器 10 的空载损耗。综上,纤维增强复合材料制成的铁芯夹件 140 的成本低、重量轻、机械性能好,且纤维增强复合材料生产过程排碳量低,更绿色、更环保。

结合图 2 和图 4 所示,低压绕组 120 包括铜箔 121、低压绝缘层 122 和支撑条 123,铜箔 121 和低压绝缘层 122 交替设置。铜箔 121 通过整张铜箔纸卷绕成型,低压绝缘层 122 与铜箔 121 重叠设置后共同卷绕,如此实现铜箔 121 和低压绝缘层 122 的交替设置。低压绕组 120 中设有至少一条散热气道,该散热气道位于相邻的铜箔 121 和低压绝缘层 122 之间。支撑条 123 位于该散热气道内,用于支撑隔离相邻的铜箔 121 和低压绝缘层 122。具体地,当铜箔 121 和低压绝缘层 122 重叠卷绕至预定厚度时,将支撑条 123 固定在低压绝缘层 122 或铜箔 121 的外表面,之后继续重叠卷绕,以使铜箔 121 或低压绝缘层 122 贴紧支撑条 123。可选地,支撑条 123 可以采用胶粘方式固定在相邻铜箔 121 和低压绝缘层 122 之间,也可以通过卷绕时产生的挤压力或者其他方式固定。每层散热气道内设有多个支撑条 123,多个支撑条 123 沿铜箔 121 外周面的周向间隔设置,起到支撑相邻铜箔 121 和低压绝缘层 122 的作用。每层散热气道内设置至少两个支撑条 123。可选地,可以设置两个、三个、四个或者更多个支撑条 123。优选地,同一层的多个支撑条 123 沿铜箔 121 外周面的周向以等间距间隔设置。设置支撑条 123 之后继续重叠卷绕铜箔 121 和低压绝缘层 122 至预定厚度形成低压绕组 120。散热气道旨在有利于释放在干式变压器 10 的运行过程中低压绕组 120 产生的热量,避免干式变压器 10 因热量堆积导致过热失效。可选地,散热气道可以设置一层,也可以设置两层或更多层,在此不作限制。

低压绝缘层 122 采用聚酰亚胺浸渍纸,具体可以为 SHS-P 二苯醚预浸材料,选用聚酰亚胺薄膜与聚砜纤维非织布柔软复合材料浸渍二苯醚树脂后烘烤而成,当然低压绝缘层也可以采用 DMD 绝缘纸或硅橡胶薄膜,或者其他绝缘材料,根据干式变压器不同的温升等级选取即可。

可选地,支撑条为绝缘支撑条,由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成,或者由芳纶纤维浸渍环氧树脂制成。可选地,支撑条为截面呈工字型的长条,机械强度更稳定。可选地,支撑条也可以为截面呈方形或者其他形状的长条,只要能够起到支撑隔离的作用即可。可选地,支撑条还可以采用铝管等材料制成。

低压绕组 120 的内圈层还设有内引线铜排,低压绕组 120 的外圈层还设有外引线铜排,内引线铜排和外引线铜排的自由端上设置连接孔,该连接孔与铁芯夹件 140 上的第二通孔对应匹配后紧固连接。

在另一实施例中,结合图 7-图 9 所示,干式变压器 20 的铁芯夹件包括两个上夹件 240 和两个下夹件 250,上夹件 240 与前述铁芯夹件 140 的结构一致,且采用纤维增强复合材料制成,具体不再赘述。两个下夹件 250 通过相互配合使用的若干螺杆及螺栓连接安装在铁芯 210 的两侧,具体为下铁轭 213 的两侧,下夹件 250 的底部与地脚 202 通过螺栓连接在一起,这样形成一个框架结构,然后将低压绕组、高压绕组从上向下套在铁芯 210 上,低压绕组、高压绕组的底部均直接坐落在下夹件 250 上,最后再进行其他部件的安装。

在本实施例中,与上夹件 240 的不同之处在于,下夹件 250 设计为矩形的空心管件,即下夹件 250 具有由四个板件结构的夹件相互连接并包围形成的封闭结构,下夹件 250 需要承受低压绕组、高压绕组等部件的重力载荷,该结构能够使下夹件 250 承受更高的机械强度,结构更稳定。

结合图 8 和图 9,下夹件 250 的四个夹件包括:两个第一夹件 252,两个第一夹件 252 沿竖直方向设置;和两个第二夹件 253,第二夹件 253 沿水平方向设置。两个第一夹件 252 和两个第二夹件 253 相互连接并包围形成封闭的矩形结构。其中一个第一夹件 252 紧贴下铁轭 213 设置,其中一个第二夹件 253 紧贴低压绕组和高压绕组设置,另一个第二夹件 253 与地脚 202 通过螺栓连接在一起。可选地,将第一夹件 252 沿铁芯 210 轴向的高度设置更大,使低压绕组、高压绕组的底部直接坐落在第二夹件 253 上,同时也使得下铁轭 213 与低压绕组和高压绕组之间留有一定的间隙 M,该间隙 M 能够使低压绕组的下端和高压线绕组的下端分别与下铁轭 213 之间保持安全的电气距离,从而可避免在下夹件 250 与低压绕组和高压线绕组之间设置绝缘垫块,节省成本。

下夹件 250 由纤维增强复合材料制成,具体地,由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成。玻璃纤维浸渍环氧树脂

制成的下夹件 250 重量轻、绝缘性能好、机械强度高，所以低压绕组和高压绕组可以直接放置在下夹件 250 上，无需其他支撑垫块结构，由此节约了制造成本，降低了产品自重。进一步地，由于无需支撑垫块结构，一方面，省去了调整垫块位置和方向的步骤，能够节约产品装配部署的时间，提升产品的装配效率；另一方面使得干式变压器整体结构稳定性强，避免了产品运输过程中垫块移位等缺陷造成的低压绕组和高压绕组移位和电气距离变化的风险。

如图 10-图 15 所示，高压绕组 130 包括绕线体 1310、高压线圈 1320 和高压绝缘层 1330，导线绕制在绕线体 1310 上形成高压线圈 1320。绕线体 1310 包括支撑筒 1311 和绕线部 1312。支撑筒 1311 为空心柱体，可以是空心圆柱体，也可以是空心椭圆柱体，或者是其他空心柱状体。绕线部 1312 设置在支撑筒 1311 的外周面上，导线绕制在绕线部 1312 中形成高压线圈 1320。高压线圈 1320 包括若干段线圈，若干段线圈沿支撑筒 1311 的轴向间隔布置。绕线体 1310 的轴向与高压绕组 130 的轴向为同一方向。

绕线部 1312 包括若干绕线板 1313，若干绕线板 1313 在支撑筒 1311 的周向上以等间距布置在支撑筒 1311 的外周面上。每个绕线板 1313 沿支撑筒 1311 轴向延伸，绕线板 1313 沿支撑筒 1311 的轴向延伸长度小于支撑筒 1311 沿其轴向的延伸长度。绕线板 1313 的数量至少为两个。可选地，绕线板 1313 的数量可以为两个、三个、四个或者更多，在此不作限制。优选地，干式变压器（例如，10kV/1000kVA 干式变压器）的绕线板 1313 的数量设置为十二个，以保证导线的绕制牢靠，且尽量节约材料。在其他实施例中，绕线板沿支撑筒的轴向延伸长度也可以等于支撑筒沿其轴向的延伸长度。

绕线板 1313 为矩形板件，绕线板 1313 较长的侧边沿支撑筒 1311 的轴向设置，即绕线板 1313 的长度方向沿支撑筒 1311 的轴向设置，绕线板 1313 上还设有若干绕线槽 1314，若干绕线槽 1314 沿支撑筒 1311 的径向延伸且沿支撑筒 1311 的轴向间隔分布，使绕线板 1313 呈梳齿状，也即绕线板 1313 上形成有若干梳齿。将绕线板 1313 上的梳齿沿支撑筒 1311 轴向的高度定义为齿高，优选地，绕线板 1313 两端的梳齿的齿高及绕线板 1313 中部的梳齿的齿高均大于其他部分的梳齿的齿高。这是由于高压线圈 1320 的端部场强不均，将绕线板 1313 两端的齿高设置的更大可均匀电场，而绕线板 1313 中部需要引出分接线的分接头，将绕线板 1313 中部的齿高设置的更大，则对应的相邻两个绕线槽 1314 之间的距离也更大，可以为从绕线板 1313 中部引出的分接头留出放置空间。将齿高稍大的梳齿区域定义为高梳齿区，将齿高稍小的梳齿区域定义为低梳齿区。通过上述设置，使得绕线板 1313 在沿支撑筒 1311 的轴向上自一端朝向另一端，依次形成第一高梳齿区、第一低梳齿区、第二高梳齿区、第二低梳齿区、第三高梳齿区。进一步地，第一高梳齿区、第二高梳齿区和第三高梳齿区的齿高具体不限制，例如可以彼此相同，也可以各不同。可选地，第一高梳齿区、第三高梳齿区可以关于第二高梳齿区对称设置，第一低梳齿区、第二低梳齿区也可以关于第二高梳齿区对称设置，使高压线圈 1320 在高压绕组 130 的轴向上对称设置，此时高压绕组 130 的重心位于高压绕组 130 的中心位置，便于高压绕组 130 的吊装、运输。可选地，第一高梳齿区、第一低梳齿区、第二高梳齿区、第二低梳齿区、第三高梳齿区可以不对称设置，在此不作限制。可选地，各区域的梳齿的齿高也可以采用等高或者其他的设置方式，在此不作限制。

绕线板 1313 上的相邻两个梳齿间至少设置一段线圈，使得每个绕线槽 1314 中均缠绕有导线，合理分布设置高压线圈 1320，且各段线圈实现间隔设置。

绕线板 1313 在支撑筒 1311 的周向上以等间距布置在支撑筒 1311 的外周面上，每一个绕线板 1313 的两端平齐设置，并且每一个绕线板 1313 上的绕线槽 1314 在支撑筒 1311 的周向上——对应匹配，每段线圈由导线沿支撑筒 1311 周向绕制在所有绕线板 1313 上对应的一圈绕线槽 1314 中，受力均衡，机械强度高。

在其他实施例中，为了避让分接头的设置位置，若干绕线板也可以非等间距地设置在支撑筒的外周面，即相邻两个绕线板之间的距离彼此不相等，比如某相邻两个绕线板之间的距离大于其他任意相邻两个绕线板之间的距离。此时各个分接头可以从间距较大的相邻两个绕线板之间引出，如此绕线板中部的梳齿的齿高无需设置更大，也能够留出各个分接头的设置位置。

在其他实施例中，绕线板也可以是环绕支撑筒周向设置的环形盘件。若干绕线板沿支撑筒的轴向间隔设置，导线绕制在相邻的两个绕线板形成的凹槽中。

可选地，支撑筒 1311 为玻璃纤维浸渍环氧树脂缠绕固化成型或者拉挤成型的空心管，也可以是玻璃纤

维或者芳纶纤维浸渍环氧树脂拉挤缠绕成型的空心管，还可以是芳纶纤维浸渍环氧树脂缠绕固化成型或者拉挤成型的空心管，或者采用其他复合材料制成，在此不作限制。

在根据本申请的一个实施例中，支撑筒 1311 与绕线板 1313 为各自独立成型的两个部件，二者粘接固定。绕线板 1313 也由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成，通过多层玻璃纤维布浸渍环氧树脂后叠加成一定厚度，并模压固化形成矩形玻璃钢板件，在玻璃钢板件上开设绕线槽 1314，具体可车削形成绕线槽 1314，从而形成绕线板 1313，绕线板 1313 通过粘接剂固定连接在支撑筒 1311 的外周面上，由此，最大限度地节省制造原料并节约成本。可选地，粘接剂为双组分耐高温的环氧胶，当然也可以是其他粘接胶，但是需保证该粘接胶能够使支撑筒 1311 与绕线板 1313 粘接牢靠，且耐高温，以适应在绕线体 1310 外高温注射高压绝缘层 1330。

在本实施例中，绕线板 1313 经过模压、固化成型。在其他实施例中，绕线板 1313 也可以是整体浇注、固化直接成型梳齿状的绕线板，简化工艺，且绕线板的材质与前述一致，不再赘述。

在根据本申请的另一个实施例中，支撑筒 1311 与绕线板 1313 一体成型。通过玻璃纤维或者芳纶纤维浸渍环氧树脂拉挤或缠绕成一个厚度较大的空心管，然后对该空心管进行车削，从而形成支撑筒 1311 和绕线板 1313，此方式材料用量相对较高，但是能够保证支撑筒 1311 与绕线板 1313 之间的强度，防止由于粘接不牢靠或者在后续注射高压绝缘层 1330 的过程中损坏支撑筒 1311 与绕线板 1313 之间的连接。

在根据本申请的又一个实施例中，结合图 10 和图 11 所示，绕线体 1310 还包括两个翻边 1315，两个翻边 1315 分别设置在支撑筒 1311 的两个端部，且沿支撑筒 1311 的径向向外延伸形成环状盘面。两端的翻边 1315 相对设置，当绕线板 1313 置于绕线体 1310 的外周面时，绕线板 1313 两个端部的外端面抵接两个翻边 1315 彼此相对的盘面，防止在注射高压绝缘层 1330 的过程中由于较大的注射压力将绕线板 1313 损坏。当然，绕线板 1313 两个端部的外端面也可以不抵接两个翻边 1315 彼此相对的盘面，即绕线板 1313 两个端部的外端面与翻边 1315 朝向绕线板 1313 的盘面之间留有空隙，在此不作限制。翻边 1315 由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成，与支撑筒 1311 一体成型，即通过玻璃纤维或者芳纶纤维浸渍环氧树脂拉挤或缠绕成型，然后加工打磨成带有一定厚度的圆盘件。

绕线体 1310 采用上述的纤维增强复合材料制成，具有轻质高强的特性，使绕线体 1310 具有较好的机械强度，能够有效支撑导线的绕制，不易损坏，避免高温硫化硅橡胶在绕线体 1310 外注射时产生的注射冲击力将导线冲散移位；且纤维增强复合材料耐热性能好，避免干式变压器 10 运行过程中因高压线圈 1320 产生过高的热量而使绕线体 1310 发生变形。

结合图 10、图 12 和图 13，以 A 相变压器 100 为例进行说明。在根据本申请的一个实施例中，导线周向绕制在绕线体 1310 的外周面上形成高压线圈 1320。具体地，导线绕制在绕线部 1312 的绕线槽 1314 中，使高压线圈 1320 在支撑筒 1311 的轴向上间隔分布，并且导线在绕制完成后首尾端形成两个外接端子，分别为第一外接端子 D 和第二外接端子 X，第一外接端子 D 用于连接电缆，第二外接端子 X 用于连接其他外接线，比如在三相变压器中，用于与各相变压器之间的相互连接。导线在绕线体 1310 沿其轴向的中部共引出六个分接头，分别为分接头 2、分接头 3、分接头 4、分接头 5、分接头 6 和分接头 7，六个分接头形成分接开关，为便于描述，将分接头 2、分接头 4 和分接头 6 定义为第一分接开关，将分接头 3、分接头 5 和分接头 7 定义为第二分接开关。

在根据本申请的一个实施例中，结合图 10、图 12 和图 15 所示，导线包括第一导线和第二导线，第一导线和第二导线均为连续导线，且第一导线外和第二导线外均包覆有绝缘层，该绝缘层可以为聚酰亚胺膜或者玻纤膜，亦或者该绝缘层为聚酯漆等其他绝缘材料，或者也可以多种绝缘材料组合使用，在此不作限制。第一导线从绕线部 1312 的一端沿支撑筒 1311 的轴向绕制至绕线部 1312 的中部，并引出三个分接头。参见图 12，为方便表述，将绕线部 1312 的上端定义为第一端，绕线部 1312 的下端定义为第二端，第一导线从绕线部 1312 的第一端向绕线部 1312 的第二端开始绕制，第一导线在所有绕线板 1313 上第一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中缠绕所设计的匝数线圈，形成第一段线圈 1321，第一段线圈 1321 为饼式线圈。每个绕线槽 1314 中仅设置一饼线圈，即，每一段线圈均仅有一饼线圈。第一导线位于绕线部 1312 的第一端的内匝导线端形成暴露于高压绝缘层 1330 外的第一外接端子 D，也就是在第一段线圈 1321 的内匝导线端

(即第一导线的首端)引出第一外接端子 D, 第一段线圈 1321 的外匝导线端延伸至所有绕线板 1313 上第二个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈内继续绕制形成第二段线圈 1322, 依次类推, 直至第一导线绕至绕线体 1310 的中部, 并通过其中三段线圈的外匝导线端分别引出三个分接头, 即如图 15 所示的分接头 6、分接头 4 和分接头 2, 至此第一导线完成绕制。

第二导线从绕线部 1312 的中部沿支撑筒 1311 的轴向绕制至绕线部 1312 的第二端, 并引出另外三个分接头。具体地, 第二导线在与分接头 2 相邻的下一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中开始绕制, 形成第三段线圈 1323, 第二导线以与第一导线同样的绕制方式向绕线部 1312 的第二端继续绕制, 从第三段线圈 1323 开始的三段线圈中分别引出另外三个分接头, 即分接头 3、分接头 5 和分接头 7, 直至第二导线绕至绕线部 1312 的第二端的每个绕线板 1313 上最后一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中, 并形成终端段线圈 1324。第二导线位于绕线部 1312 的第二端的外匝导线端形成暴露于高压绝缘层 1330 外的第二外接端子 X, 也就是在终端段线圈 1324 的外匝导线端(即第二导线的末端)引出第二外接端子 X, 至此第二导线完成绕制。

导线绕制时, 在所有绕线板 1313 的绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中进行绕制, 使得导线绕制形成的每段线圈均与支撑筒 1311 的轴向垂直, 绕制方便且导线布置整齐, 绕线板 1313 及支撑筒 1311 受力均匀, 机械强度好。

如此, 形成了饼式高压线圈 1320, 该线圈结构具有较好的机械强度, 对于短路电流产生的电动力的承受能力强, 相比于层式线圈而言, 其饼数较多, 散热能力也较好。并且, 在支撑筒 1311 的轴向上, 结合图 13 和图 15 所示, 分接头 6、分接头 4 和分接头 2 依次分布形成第一分接开关, 分接头 3、分接头 5 和分接头 7 依次分布形成第二分接开关, 且第一分接开关与第二分接开关平行设置, 六个分接头形成高压线圈 1320 的分接装置, 用于干式变压器 10 根据不同运行工况调节电压。

导线绕制在绕线体 1310 上形成高压线圈 1320, 由此高压线圈 1320 呈环状, 将高压线圈 1320 的环宽定义为高压线圈 1320 的宽度, 则高压线圈 1320 在其各径向截面上的宽度均一致, 即高压线圈 1320 的外侧面与支撑筒 1311 的外周面等间距, 使高压线圈 1320 整体受力平衡。当然考虑到实际操作情况, 各线圈在其径向截面上的宽度也可以不完全相同, 只要大致相同即可。

本实施例中, 第二导线从与分接头 2 相邻的下一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中开始绕制至绕线部 1312 的第二端的最后一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中。在其他实施例中, 第二导线也可以从绕线部的第二端的最后一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中开始向上绕制至与分接头 2 相邻的下一个绕线槽 1314 形成的绕线槽圈中, 只不过先形成第二外接端子 X, 再依次形成分接头 7、分接头 5 和分接头 3。当然, 高压线圈 1320 的绕制方式也不限于以上的方式, 也可以采用其他方式形成饼式线圈或者层式线圈, 只要能够最终形成高压绕组 130 即可。

本实施例中, 分接开关包括六个分接头, 此时干式变压器 10 有五个档位可调节电压, 在其他实施例中, 分接开关也可以包括四个分接头, 即第一分接开关和第二分接开关分别包括两个分接头, 此时干式变压器包括三个档位可调节电压, 只要符合干式变压器的实际使用需求即可, 在此不作限制。

如图 12-图 14 所示, 高压绝缘层 1330 包裹高压线圈 1320 和绕线体 1310 后形成高压绕组 130。高压绝缘层 1330 为注射成型硅橡胶, 比如高温硫化硅橡胶或注射用液态硅橡胶等。注射成型硅橡胶采用注射工艺成型, 成型速度快, 生产效率高, 无裂纹、气隙, 产品局放小; 并且由于是硅橡胶弹性体, 在装配后, 高压绕组 130 与各个部件连接的部位都可以实现弹性减振, 极大地降低了干式变压器 10 运行中的噪音。以高压绝缘层 1330 采用高温硫化硅橡胶为例, 先将导线绕制在绕线体 1310 上形成高压线圈 1320, 将绕线体 1310 和高压线圈 1320 作为待注射体, 将待注射体放入注射机的模具中, 通过添加硅橡胶原料, 在待注射体的外周整体注射高温硫化硅橡胶, 得到高压绕组 130。高压绝缘层 1330 采用高温硫化硅橡胶, 整体提高了高压绕组 130 的绝缘性能和机械性能。

根据本申请的实施例的高温硫化硅橡胶采用高温硫化硅橡胶材料体系, 具体包括生胶、补强剂、阻燃剂、耐热剂和其他辅助材料。

通过整体真空注射高温硫化硅橡胶包覆高压线圈 1320 和绕线体 1310 后, 高温硫化硅橡胶填充高压线圈 1320 和绕线体 1310 之间的缝隙并包裹绕线体 1310 的两端, 且高温硫化硅橡胶不包覆支撑筒 1311 的内

壁,使高压绕组 130 整体呈空心柱状。可选地,高压绕组 130 可以是空心圆柱体,也可以是空心椭圆柱体,或者是其他空心柱状体。

在整体注射高温硫化硅橡胶之前,通过设置工装连接件 101,连接六个分接头,避免六个分接头在注射过程中也被硅橡胶包覆而无法用于接线。如图 14 所示,工装连接件 101 为铝合金板件,工装连接件 101 的板面上设有保护腔,分接头连接固定于该保护腔内。在本申请中,该保护腔为六个相同的台阶孔 1011,且台阶孔 1011 的内壁还设有螺纹。六个分接头分别连接至六个台阶孔 1011,可以通过焊接方式连接,也可以通过其他方式固定连接,在此不作限制。并且,工装连接件 101 上的六个台阶孔 1011 平行设置成两列,每列设置三个台阶孔 1011 使第一分接开关与第二分接开关也平行设置。同时,在整体注射之前,六个分接头分别连接至六个台阶孔 1011 之后,六个台阶孔 1011 内均连接螺栓,如此,螺栓可直接填充台阶孔 1011 剩余空间,防止硅橡胶填充六个台阶孔 1011,从而避免六个分接头被硅橡胶包覆后无法用于接线。

工装连接件 101 的两个相对的侧面还设有两个对称的连接槽 1012,注射模具中对应设有两个连接块,工装连接件 101 置于注射模具中时,通过工装连接件上的两个连接槽 1012 分别与注射模具上的两个连接块卡设连接,使工装连接件 101 在注射模具中固定,防止在注射硅橡胶的过程中由于较大的注射压力使工装连接件 101 的位置发生偏移。

在其他实施例中,还可以是工装连接件的两个相对的侧面设有两个对称的连接块,注射模具中对应设有两个连接槽,工装连接件置于注射模具中时,通过工装连接件上的两个连接块分别与注射模具上的两个连接槽卡设连接,使工装连接件在注射模具中固定,防止在注射硅橡胶的过程中由于较大的注射压力使工装连接件的位置发生偏移。当通过整体注射形成高压绝缘层 1330 后,工装连接件 101 的侧面被包覆少量硅橡胶,由于包覆在工装连接件 101 上的硅橡胶比较少量,可直接通过工具拆除工装连接件 101,露出第一分接开关和第二分接开关,最终形成如图 13 所示的高压绕组 130。

在本实施例中,工装连接件 101 设置为一个,在其他实施例中,工装连接件也可以设置为两个,此时的工装连接件尺寸设置更小,每个工装连接件上开设三个台阶孔,六个分接头分别与该六个台阶孔连接即可,在此不作限制。

在本实施例中,如图 16 所示,图 16 示出了包覆有高压绝缘层 1330 的高压绕组 130 沿其轴向剖切的局部截面图。导线采用前述实施例中所述绕制方法,绕制在梳齿状的绕线板 1313 中,形成饼式高压线圈 1320,在沿高压绕组 130 的轴向上,饼式高压线圈 1320 与绕线板 1313 的梳齿间隔设置,即相邻两个梳齿之间设有一饼线圈。

在另一实施例中,如图 17 所示,图 17 示出了包覆有高压绝缘层 2330 的高压绕组 230 沿其轴向剖切的局部截面图。导线通过双绕组连续式绕法绕制在梳齿状的绕线板 2313 上,形成高压线圈 2320。采用两根相同的连续导线相邻设置后同时从所有绕线板 2313 上端对应的一圈绕线槽 2314 中开始绕制,形成第一段线圈 2321,第一段线圈 2321 包括沿支撑筒 2311 轴向紧邻排列的两饼线圈,具体绕制的方法与前述实施例中的高压线圈 1320 一致,依次类推向下绕制,继续形成第二段线圈 2322 等其他线圈,直至形成沿高压绕组 230 的轴向间隔设置的高压线圈 2320,每段线圈均包括紧邻排列的两饼线圈,每段线圈沿绕线板 2313 轴向的长度等于两根并列导线沿支撑筒 2311 轴向的宽度之和,也即绕线板 2313 上的相邻两个梳齿间设置两饼线圈。在本申请中,相同的两根导线指该两根导线的尺寸、材质均一致。相比单根导线的连续式绕组结构(即前述高压线圈 1320 的结构),在同样尺寸规格的高压绕组中,能够减少绕线槽 2314 的个数,由此减少了每段线圈的间隔段之间的导线过渡段,从而减少了导线的用量,达到降低成本的目的。在其他实施例中,绕线板上的相邻两个梳齿间也可以设置三饼线圈或者更多饼线圈。

在又一实施例中,如图 18 所示,图 18 示出了包覆有高压绝缘层 3330 的高压绕组 330 沿其轴向剖切的局部截面图。绕线板 3313 上的绕线槽 3314 沿支撑筒 3311 轴向的宽度大于上述绕线板 2313 上绕线槽 2314 沿支撑筒 2311 轴向的宽度。导线先通过层式绕法形成第一段线圈 3321,具体地,采用一根连续导线,在所有绕线板 3313 上端对应的一圈第一个绕线槽 3314 中,沿支撑筒 3311 的轴向在第一个绕线槽 3314 内的上端向下进行连续绕制,直至导线绕至第一个绕线槽 3314 的下端,形成第一层线圈,第一层线圈的导线在支撑筒 3311 的外周面呈紧密排布的螺旋状,当导线完成第一层线圈的绕制后,反向沿支撑筒 3311 的轴向由

第一个绕线槽 3314 的下端向上继续绕制第二层线圈，依次类推往复绕制，直至第一段线圈 3321 达到高压线圈 3320 在支撑筒 3311 径向上的预设宽度，最终第一段线圈 3321 在支撑筒 3311 的外周面呈紧密排布的螺旋状。然后，导线通过绕线板 3313 的梳齿过渡到第二个绕线槽 3314 中，继续按层式绕法绕制形成第二段线圈 3322，依次类推继续绕制，直至完成所有绕线槽 3314 内导线的绕制，从而最终形成高压线圈 3320。

由于绕线槽 3314 沿支撑筒 3311 轴向的宽度较大，每段线圈沿绕线板 3313 轴向呈螺旋状排列，且每段线圈沿绕线板 3313 轴向的长度大于两根并列导线的宽度之和，从而形成多段圆筒式的高压线圈 3320，相比采用双绕组连续式绕法绕制的饼式结构（即前述实施例中的高压线圈 2320 的结构），在同样规格的高压绕组中，高压线圈 3320 更紧凑，绕线槽 3314 的个数更少，从而导线的用量也更少，进一步达到降低成本的目的。

在本实施例中，通过设置绕线板 3313，使第一段线圈 3321 与第二段线圈 3322 之间间隔了梳齿。在其他实施例中，也可以不设置绕线板，第一段线圈与第二段线圈之间设置有空隙，最终通过填充高压绝缘层使高压线圈固定，同样可以达到高压线圈段间绝缘的目的。

在另一实施例中，如图 19 所示，图 19 示出了包覆有高压绝缘层 4330 的高压绕组 430 沿其轴向剖切的局部截面图。高压线圈 4320 的形成方式与前述实施例中的高压线圈 3320 的形成方式一致，不再赘述。但是高压线圈 4320 的每段线圈沿支撑筒 4311 轴向的长度大于高压线圈 3320 的每段线圈沿支撑筒 3311 轴向的长度，相同电压等级的干式变压器 10，分段圆筒式的高压线圈 4320 的段数更少。由于高压线圈 4320 的每段线圈沿支撑筒 4311 轴向的长度更大，每段线圈之间的电压差就更大，由此每段线圈的层与层之间需要添加绝缘层来降低电压差，此时，每段线圈沿高压绕组 430 的轴向上设置层间绝缘层 4301，防止层间电场强度高于绝缘导线包覆绝缘薄膜的耐受临界值。并且，每段线圈中的层式结构具有很好的抗雷电冲击能力，经济优势也更加明显。具体地，在通过层式绕法绕制导线至一定厚度时，在相应位置上放置层间绝缘层 4301 后再继续绕制导线，即可将层间绝缘层 4301 设置在每段线圈中。

层间绝缘层 4301 可以是网格布，也可以是周向间隔排布的绝缘撑条，或者其他硬质绝缘材料。且该绝缘撑条为边缘呈波浪形的绝缘长条，可防止在注射高温硫化硅橡胶以形成高压绝缘层时，由于极高的注射压力，使绝缘支撑条损坏。以及绝缘支撑条采用硬质绝缘材料制成，可抵抗硅橡胶高温注射时的冲击力。同时，层间绝缘层 4301 可以设置为一层，也可以设置为两层或者三层，根据不同设计情况而定，在此不作限制。

在根据本申请的一个实施例中，结合图 20-图 21 所示，绕线体 5310 与前述实施例中的绕线体 1310 结构相似，不同之处在于，支撑筒 5311 与绕线部 5312 卡设连接。具体地，绕线体 5310 还包括辅助件 5316，辅助件 5316 位于支撑筒 5311 的外周面的中部位置上，且沿支撑筒 5311 的径向向外延伸，使辅助件 5316 环绕支撑筒 5311 一周而呈环状盘面。绕线板 5313 或辅助件 5316 上设置卡槽，绕线板 5313 与辅助件 5316 通过卡槽卡设连接。在本实施例中，每个绕线板 5313 上均设有第一卡槽 53131，且第一卡槽 53131 与辅助件 5316 的位置对应匹配设置，使辅助件 5316 卡设在各第一卡槽 53131 内。

绕线板 5313 较长的侧边沿支撑筒 5311 的轴向设置，若干绕线槽 5314 沿支撑筒 5311 的径向设置且沿支撑筒 5311 的轴向间隔分布，使绕线板 5313 形成若干梳齿。第一卡槽 53131 位于绕线板 5313 上，且与绕线槽 5314 相背设置，即第一卡槽 53131 沿支撑筒 5311 的径向设置，且第一卡槽 53131 位于绕线板 5313 靠近支撑筒 5311 的侧面，使凸出支撑筒 5311 外周面的辅助件 5316 能够卡设在第一卡槽 53131 内。辅助件 5316 可以保持绕线板 5313 的稳固设置，避免了导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板 5313 的移动错位。

第一卡槽 53131 位于绕线板 5313 的中间位置，且在支撑筒 5311 的径向上，第一卡槽 53131 从绕线板 5313 靠近支撑筒 5311 的侧边延伸至绕线板 5313 中间位置的一个梳齿上，或者在支撑筒 5311 的径向上，第一卡槽 53131 与绕线板 5313 中间位置的一个梳齿平齐设置但不延伸至梳齿上。一方面，避免第一卡槽 53131 与绕线槽 5314 平齐设置影响绕线板 5313 的机械强度，甚至造成绕线板 5313 受力断裂；另一方面，由于绕线板 5313 中间位置的梳齿的齿高较大，能够进一步降低第一卡槽 53131 对绕线板 5313 的机械强度的影响。同时，第一卡槽 53131 在支撑筒 5311 径向上的槽深与辅助件 5316 凸出支撑筒 5311 的宽度相匹配，使得辅

助件 5316 与绕线板 5313 装配好后, 辅助件 5316 的外侧面与第一卡槽 53131 的内侧面紧贴, 机械强度高, 坚固可靠。若第一卡槽 53131 的槽深小于辅助件 5316 凸出支撑筒 5311 的宽度, 则绕线板 5313 与支撑筒 5311 之间留有空隙, 导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中存在绕线板 5313 以辅助件 5316 为中心发生弯折的风险; 若第一卡槽 53131 的槽深大于辅助件 5316 凸出支撑筒 5311 的宽度, 第一卡槽 53131 与辅助件 5316 之间留有空隙, 则辅助件 5316 起不到紧固作用。

辅助件 5316 由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成, 先通过模压形成带有一定厚度的圆环件, 然后通过粘接剂将辅助件 5316 固定连接在支撑筒 5311 的外周面上, 以最大限度地节省用料并且节约成本。当然, 辅助件也可以与支撑筒一体成型, 即先制成一个厚度较大的空心管, 然后车削从而同时形成绕线板 5313 和辅助件 5316。

在本实施例中, 设置有一个辅助件 5316 和一组第一卡槽 53131。在其他实施例中, 也可以设置有多个辅助件, 例如两个或者三个, 相应地, 也可以沿支撑筒的轴向间隔对应设置多组第一卡槽, 例如两组或者三组。在这样的实施例中, 各组辅助件和第一卡槽沿支撑筒的轴向间隔分布, 有效均布绕线板的承受强度, 使绕线板结构更稳定。例如在一实施例中, 在支撑筒外周面的中部和两端位置各设置一个辅助件, 每个绕线板上均对应设有三个第一卡槽。

在根据本申请的一个实施例中, 结合图 22-图 23 所示, 与前述实施例中的支撑筒 5311 的差异在于, 支撑筒 6311 外周面的辅助件 6316 上开设若干第二卡槽 63161, 且若干第二卡槽 63161 在辅助件 6316 的周向上等间距地布置, 即每一个第二卡槽 63161 与一个绕线板匹配对应。在这样的实施例中, 绕线板上无需开设卡槽, 绕线板直接卡设在第二卡槽 63161 内。一方面, 可以保持绕线板的稳固设置, 避免了导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板的移动错位; 另一方面, 避免了因在绕线板上开设卡槽而影响绕线板的机械强度。辅助件 6316 与前述实施例中的辅助件 5316 的材质、成型方式一致, 在此不再赘述。

在其他实施例中, 如图 24-图 25 所示, 绕线体也可以仅包括绕线部 7310, 即该绕线体不设置支撑筒, 也即该绕线体省去了刚性绝缘内衬筒的结构, 使得高压绕组的导热效果更好, 消除了高压绝缘层与刚性绝缘内衬筒之间的界面, 从而抑制了刚性绝缘内衬筒表面放电, 且节约了材料, 降低了成本。

具体地, 绕线部 7310 包括若干梳齿状的绕线板 7311 及若干辅助件 7312。若干辅助件 7312 呈环状且沿辅助件 7312 的轴向间隔设置。绕线板 7311 沿辅助件 7312 的轴向固定在若干辅助件 7312 的外周, 每一个绕线板 7311 同时连接所有辅助件 7312。若干绕线板 7311 沿辅助件 7312 的周向等间距布置。辅助件 7312 的轴向即为绕线部 7310 的轴向, 也即高压绕组的轴向。辅助件 7312 的形状可以根据高压绕组的整体形状设计, 例如设计为圆环状、椭圆环状等。若干绕线板 7311 沿辅助件 7312 的周向设置, 导线绕制在绕线部 7310 上形成高压线圈, 且高压线圈包括若干段线圈, 若干段线圈沿高压绕组的轴向间隔布置, 高压绝缘层包裹高压线圈、若干辅助件 7312 和绕线板 7311。辅助件 7312 可以保持绕线板 7311 的稳固设置, 避免了导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板 7311 的移动错位。

在一实施例中, 辅助件 7312 的外表面设有若干第三卡槽 73121, 若干第三卡槽 73121 沿辅助件 7312 的周向等间距地设置。若干辅助件 7312 的第三卡槽 73121 在辅助件 7312 的轴向上彼此对齐, 以形成若干第三卡槽列, 第三卡槽列的数量与绕线板 7311 的数量相对应。每个绕线板 7311 卡设在对应中的一个第三卡槽列中, 使绕线板 7311 在周向上等间距地布置在若干辅助件 7312 的外周。进一步地, 所有绕线板 7311 的两端平齐设置, 并且所有辅助件 7312 上的第三卡槽 73121 在辅助件 7312 的轴向上彼此对齐, 使每个绕线板 7311 能够沿辅助件 7312 的轴向设置, 进而使导线在绕线板 7311 上的梳齿内绕制形成高压线圈, 即高压线圈的若干段线圈在绕线部 7310 的轴向上间隔分布, 受力均衡, 机械强度高。

将第三卡槽 73121 沿辅助件 7312 的周向方向的宽度定义为第三卡槽 73121 的槽宽, 第三卡槽 73121 的槽宽与绕线板 7311 的厚度相匹配, 使得绕线板 7311 与辅助件 7312 装配牢靠, 避免了第三卡槽 73121 的槽宽小于绕线板 7311 的厚度时, 绕线板 7311 难以对齐固定在辅助件 7312 上, 或是第三卡槽 73121 的槽宽大于绕线板 7311 的厚度时, 绕线板 7311 从辅助件 7312 外脱落。绕线板 7311 通过粘接剂固定连接在第三卡槽 73121 中, 粘接剂为双组分耐高温的环氧胶, 当然也可以是其他粘接胶, 但是需要保证该粘接剂能够使绕线板 7311 与辅助件 7312 粘接牢靠, 且粘接剂需耐高温, 以适应高压绝缘层采用高温注射的方式包覆绕线

板 7311 与辅助件 7312。

在其他实施例中，也可以在绕线板靠近辅助件的侧面设置卡槽，辅助件卡设在绕线板的卡槽内，使绕线板与辅助件固定连接。当然，优选前述实施例中在辅助件 7312 上设置第三卡槽 73121，避免绕线板上由于开设卡槽而引起绕线板机械强度削弱。

继续参阅图 24，绕线板 7311 为梳齿板 7311，梳齿板 7311 与前述实施例中的绕线板 1313 的结构类似，不同之处在于，梳齿板 7311 的两端均设有流通槽 73111，便于高压绝缘层注射成型过程中，注射的硅橡胶原料能够从绕线部 7310 的端部流入绕线部 7310 的内侧，进而使高压绝缘层充分填充绕线部 7310 与高压线圈之间的间隙以及绕线部 7310 的两端。

绕线板 7311 与辅助件 7312 均由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成，通过多层玻璃纤维布浸渍环氧树脂后叠加成一定厚度，并模压固化形成玻璃钢件。在本实施例中，绕线板 7311 与辅助件 7312 分体成型后粘接固定。在其他实施例中，绕线板与辅助件也可以一体成型。

在另一实施例中，参见图 26-图 27，高压绕组 830 包括绕线部 8312、高压线圈 8320 和高压绝缘层 8330。绕线部 8312 在高压绕组 830 的内侧呈周向设置，导线绕制在绕线部 8312 的外侧形成高压线圈 8320。高压绝缘层 8330 包裹高压线圈 8320 和绕线部 8312。相比于前述实施例中的高压绕组 130 而言，高压绕组 830 仅设置绕线部 8312 作为绕线体，不设置刚性绝缘内衬筒，即不设置支撑筒。省去了刚性绝缘内衬筒的结构，一方面，使得高压绕组 830 的导热效果更好，消除了高压绝缘层 8330 与刚性绝缘内衬筒之间的界面，从而抑制了刚性绝缘内衬筒表面放电；另一方面，还节约了材料，降低了成本。

绕线部 8312 包括若干梳齿状的绕线板 8313，若干绕线板 8313 间隔设置且在高压绕组 830 的内侧的周向上等间距地布置，每个绕线板 8313 沿高压绕组 830 的轴向设置。高压线圈 8320 包括若干段线圈，绕线板 8313 上的相邻两个梳齿间至少设置一段线圈。绕线板 8313 的数量至少为两个。可选地，绕线板 8313 的数量可以为两个、三个、四个或者更多，在此不作限制。

绕线板 8313 上还设有若干绕线槽 8314，由此绕线板 8313 呈梳齿状，也即绕线板 8313 上形成有若干梳齿。绕线板 8313 的具体结构、材质、成型方式等与前述绕线板 1313 一致，在此不再赘述。

在另一实施例中，如图 28-图 31 所示，高压绕组 930 与前述高压绕组 830 基本相同，不同之处在于绕线部 9312 还包括辅助件 9316，辅助件 9316 呈环状且与高压绕组 930 同轴，套设并固定在若干绕线板 9313 上。设置辅助件 9316 可以保持绕线板 9313 的稳固设置，避免了导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板 9313 的移动错位。

具体地，辅助件 9316 包括至少一个端部辅助件 93161，端部辅助件 93161 设置于绕线板 9313 的端部外侧，既能保持绕线板 9313 的稳固设置，又不会对导线的绕制产生影响。参阅图 29，在绕线板 9313 的端部外侧设置凹槽 9317，端部辅助件 93161 嵌入凹槽 9317 中，保证了端部辅助件 93161 与绕线板 9313 的有效连接。凹槽 9317 位于绕线板 9313 的梳齿侧，即位于绕线板 9313 远离高压绕组 930 轴心的一侧，使得端部辅助件 93161 对绕线板 9313 所起的固定作用更佳，避免了导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板 9313 的移动错位。凹槽 9317 的槽深大于或者等于端部辅助件 93161 的厚度，便于注射时硅橡胶原料包覆绕线板 9313 的端部及端部辅助件 93161，且不易受外部的力影响导致绕线板 9313 与端部辅助件 93161 的连接失效。端部辅助件 9316 通过粘接剂固定连接在凹槽 9317 中，粘接剂为双组分耐高温的环氧胶，当然也可以是其他粘接胶，但是需要保证该粘接剂能够使端部辅助件 9316 与绕线板 9313 粘接牢靠，且耐高温，以适应高压绝缘层采用高温注射的方式包覆在绕线板 9313 与端部辅助件 93161 的外周。在其他实施例中，端部辅助件也可以与凹槽尺寸完全匹配，使得端部辅助件卡固在凹槽中而无需粘接剂固定。

在本实施例中，绕线板 9313 的两个端部外侧均设置有端部辅助件 93161，使得绕线板 9313 的两端均被辅助件 9316 固定，可以有效保持绕线板 9313 的稳固设置。在其他实施例中，也可以仅在绕线板的其中一个端部外侧设置端部辅助件。

结合图 28 和图 30，辅助件 9316 还包括中部辅助件 93162，将绕线板 9313 围成空腔时，用于形成空腔的内壁的一侧表面定义为绕线板 9313 的内壁，中部辅助件 93162 设置于绕线板 9313 的内壁，不会影响绕线板 9313 梳齿侧导线的绕制。参考图 30，绕线板 9313 的内壁设置第四卡槽 93131，中部辅助件 93162 卡

固在第四卡槽 93131 中，保证了中部辅助件 93162 与绕线板 9313 的有效连接。第四卡槽 93131 的槽深与中部辅助件 93162 的环宽相匹配，使得中部辅助件 93162 与绕线板 9313 装配好后，中部辅助件 93162 的内壁与绕线板 9313 的内壁平齐，避免了第四卡槽 93131 的槽深小于中部辅助件 93162 的环宽时，导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中绕线板 9313 以中部辅助件 93162 为中心发生弯折，或是第四卡槽 93131 的槽深大于中部辅助件 93162 的环宽时，中部辅助件 93162 起不到紧固作用。

在本实施例中，辅助件 9316 包括两个端部辅助件 93161 和一个中部辅助件 93162，使得绕线板 9313 在导线绕制过程中以及高压绝缘层注射过程中均可保持位置的稳固，不发生移动错位，避免两段线圈离得太近，绝缘距离不够，产生放电。在其他实施例中，可以仅设置端部辅助件，或者可以仅设置中部辅助件，或者也可以沿高压绕组的轴向间隔设置多个辅助件，能够对绕线板起到加固作用即可。

辅助件 9316 也由玻璃纤维浸渍环氧树脂制成，通过多层玻璃纤维布浸渍环氧树脂后叠加成一定厚度，并模压固化形成环状的玻璃钢板件。辅助件 9316 可以为圆环状，也可以是椭圆环状，或者其他环状。端部辅助件 93161 的厚度需小于绕线板 9313 两端的齿高，中部辅助件 93162 对其厚度不作要求时，其环宽需要小于绕线板 9313 非梳齿部位的宽度，即绕线板 9313 的整体宽度减去其绕线槽 9314 的宽度，或者对中部辅助件 93162 的环宽不作要求时，其厚度需要小于绕线板 9313 中部的梳齿的齿高。如此设置避免了辅助件 9316 占据绕线槽 9314，影响导线在绕线板 9313 上的绕制。

可选地，辅助件 9316 与绕线板 9313 分体成型后粘接固定，或者辅助件 9316 与绕线板 9313 一体成型。

导线周向绕制在绕线板 9313 的外周面上形成高压线圈。再经高温硫化硅橡胶通过整体真空注射包覆绕线部 9312、高压线圈和辅助件 9316 形成高压绕组 930。

本申请的有益效果至少包括：区别于现有技术的情况，本申请的干式变压器的高压绕组包括绕线体、高压线圈和注射成型硅橡胶的高压绝缘层，相比现有技术中的环氧树脂高压绝缘层，具备如下优势：1) 具备较好的防火性能、抗低温性能、耐老化性能及抗短路试验能力，可有效延长干式变压器的使用寿命；2) 铜线圈易从硅橡胶上剥离，材料可回收率大于 99%，更为绿色环保；3) 硅橡胶弹性体一方面可减弱机械振动带来的局放诱因，对设备放电具有抑制效果，且硅橡胶在放电作用下产物为非导电的二氧化硅，可有效抑制绝缘继续劣化，另一方面由于装配后各个部件可以通过硅橡胶弹性体实现减振连接，可以极大地减振降噪；4) 能够降低变压器的运行损耗，更节能；5) 硅橡胶具有憎水性和憎水迁移性，且耐电蚀、阻燃效果好，同时是 H 级绝缘材料，绝缘性能好，所以耐恶劣环境的能力好，能够安装在户内和户外。同时，本申请的硅橡胶是通过整体高温硫化注射成型，此工艺方法使高压绝缘层更稳固，机械性能更高，且与高压线圈、绕线体的粘接性能更好，能有效延长高压绝缘层的使用寿命。并且本申请的注射用硅橡胶填料分散均匀，不会因填料团聚而使干式变压器产生局部放电，使干式变压器的整体性能更优。

本申请的技术内容及技术特点已揭示如上，然而可以理解，在本申请的创作思想下，本领域的技术人员可以对上述结构和材料作各种变化和改进，包括这里单独披露或要求保护的技术特征的组合，明显地包括这些特征的其他组合。这些变形和/或组合均落入本申请所涉及的技术领域内，并落入本申请权利要求的保护范围。

权利要求书

- 1、一种绕线体，用于高压绕组，其特征在于，所述绕线体包括：
若干绕线板，每一个所述绕线板上设置有若干绕线槽，以在所述绕线板上形成若干梳齿；和
至少一个辅助件，所述辅助件呈环状，所述绕线板沿所述辅助件的周向设置，并且所述辅助件与所述绕线板固定连接。
- 2、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，将所述梳齿沿所述绕线板长度方向的高度定义为齿高，所述绕线板中部的所述梳齿的齿高和所述绕线板两端的所述梳齿的齿高均大于所述绕线板其他部分的所述梳齿的齿高。
- 3、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，所述绕线体还包括支撑筒，所述支撑筒为空心柱体，若干所述绕线板周向均布在所述支撑筒的外周面上，每个所述绕线板的长度方向沿所述支撑筒的轴向设置。
- 4、如权利要求 2 所述的绕线体，其特征在于，所述绕线板在沿所述绕线板的长度方向上自一端朝向另一端，依次形成第一高梳齿区、第一低梳齿区、第二高梳齿区、第二低梳齿区、第三高梳齿区，所述第一高梳齿区、所述第三高梳齿区关于所述第二高梳齿区对称设置，所述第一低梳齿区、所述第二低梳齿区关于所述第二高梳齿区对称设置。
- 5、如权利要求 3 所述的绕线体，其特征在于，所述辅助件位于所述支撑筒的外周面上，所述辅助件沿所述支撑筒的径向向外延伸且环绕所述支撑筒一周而呈环状。
- 6、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，若干所述绕线板或所述辅助件上设置卡槽，所述绕线板与所述辅助件通过所述卡槽卡设连接。
- 7、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，所述辅助件包括中部辅助件，所述中部辅助件设置于所述绕线板的内壁。
- 8、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，所述辅助件包括端部辅助件，所述端部辅助件设置于所述绕线板的端部外侧。
- 9、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，所述绕线体采用纤维增强复合材料制成。
- 10、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，所述绕线板的两端设有流通槽。
- 11、如权利要求 1 所述的绕线体，其特征在于，设置有多个所述辅助件，多个所述辅助件在所述辅助件的轴向上间隔设置。
- 12、一种高压绕组，其特征在于，包括：如权利要求 1 至 11 中任一项所述的绕线体；高压线圈；和高压绝缘层，
其中，导线绕制在所述绕线体上形成所述高压线圈，所述高压线圈外整体包覆所述高压绝缘层。
- 13、如权利要求 12 所述的高压绕组，其特征在于，所述导线包括第一导线和第二导线，所述第一导线从所述绕线体的一端沿所述绕线板长度方向绕制至所述绕线体的中部，所述第二导线从所述绕线体的所述中部沿所述绕线板长度方向绕制至所述绕线体的另一端。
- 14、如权利要求 12 所述的高压绕组，其特征在于，所述高压绝缘层填充所述高压线圈和所述绕线体之间的间隙以及所述绕线体的两端，所述高压绝缘层为注射成型硅橡胶。
- 15、如权利要求 14 所述的高压绕组，其特征在于，所述注射成型硅橡胶为高温硫化硅橡胶或注射用液态硅橡胶。
- 16、如权利要求 12 所述的高压绕组，其特征在于，所述高压线圈包括若干段线圈，所述导线绕制在所述绕线槽中使得若干段所述线圈沿所述高压绕组的轴向间隔设置，所述绕线板上的相邻两个所述梳齿间至少设置一段所述线圈。
- 17、如权利要求 16 所述的干式变压器，其特征在于，每段所述线圈沿所述高压绕组的轴向层式往复绕制并在所述绕线体的外周面上紧密地排布。
- 18、如权利要求 17 所述的干式变压器，其特征在于，所述线圈沿所述高压绕组的轴向设有至少一个层间绝缘层，所述层间绝缘层为边缘呈波浪形的绝缘长条。
- 19、一种干式变压器，其特征在于，包括铁芯、低压绕组和如权利要求 12 至 18 中任一项所述的高压绕

组，所述低压绕组套设在所述铁芯外，所述高压绕组套设在所述低压绕组外。

20、如权利要求 19 所述的干式变压器，其特征在于，所述铁芯外侧设有四个铁芯夹件，所述铁芯夹件采用纤维增强复合材料制成。

21、如权利要求 20 所述的干式变压器，其特征在于，所述铁芯夹件由纤维材料浸渍环氧树脂模压成型或者拉挤成型。

22、如权利要求 19 所述的干式变压器，其特征在于，所述低压绕组包括铜箔和低压绝缘层，所述铜箔和所述低压绝缘层交替设置。

23、如权利要求 22 所述的干式变压器，其特征在于，所述低压绝缘层为 SHS-P 二苯醚预浸材料或者硅橡胶薄膜。

24、如权利要求 22 所述的干式变压器，其特征在于，所述低压绕组中设有至少一条散热气道，所述散热气道位于所述铜箔和所述低压绝缘层之间。

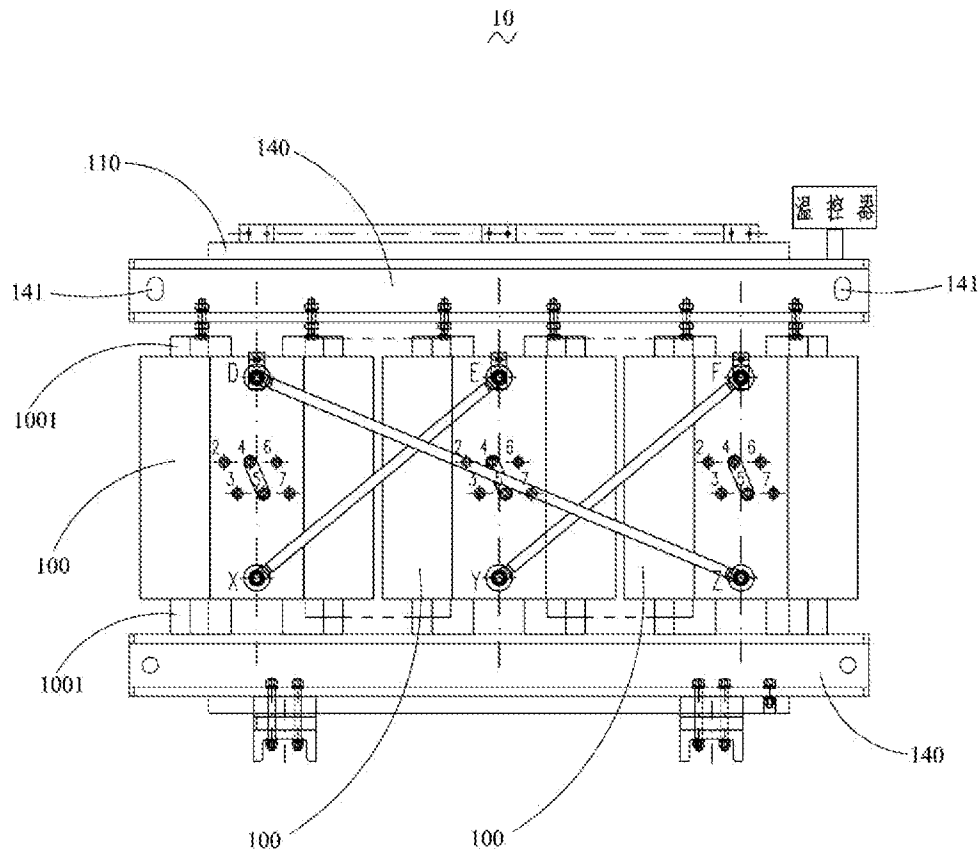


图 1

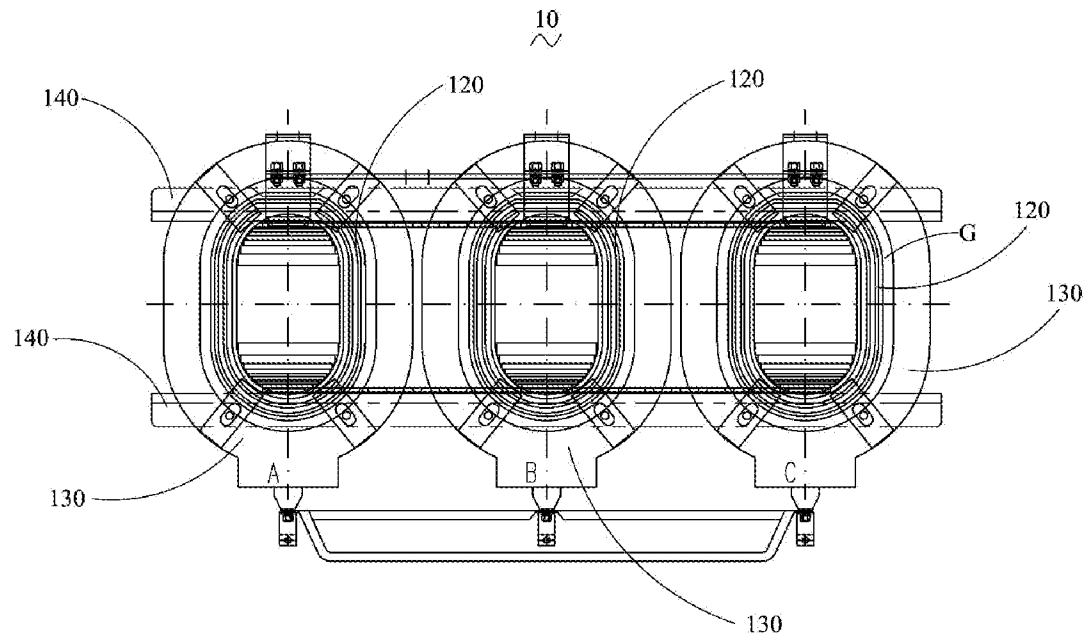


图 2

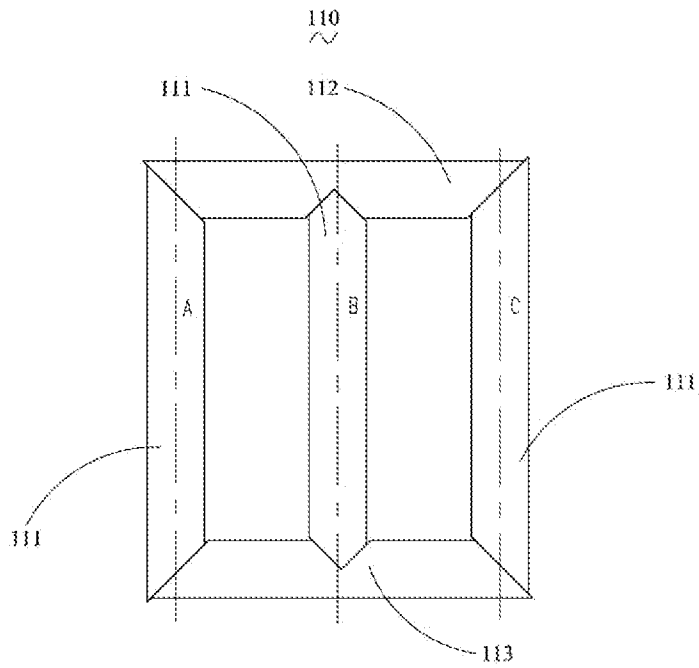


图 3

G

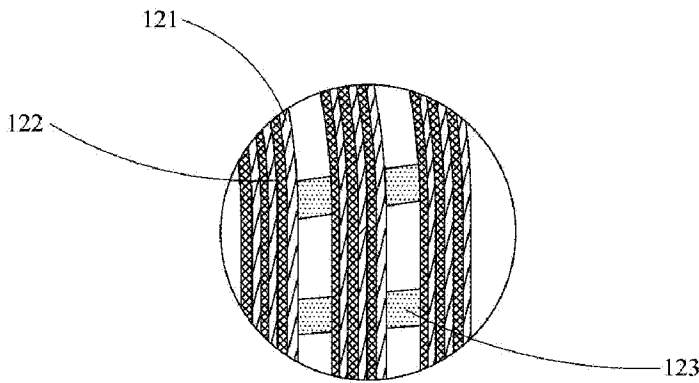


图 4

140
~

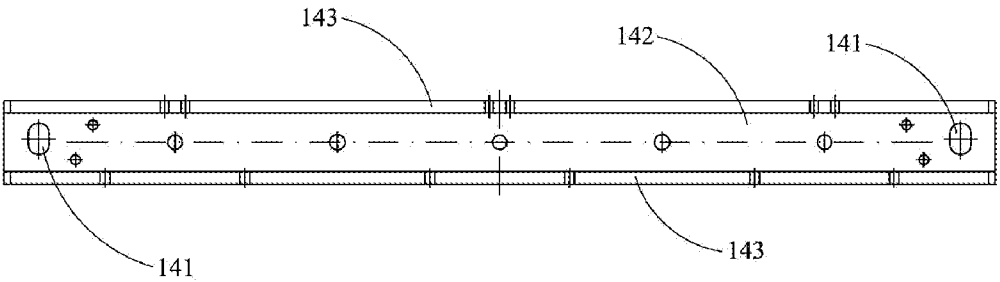


图 5

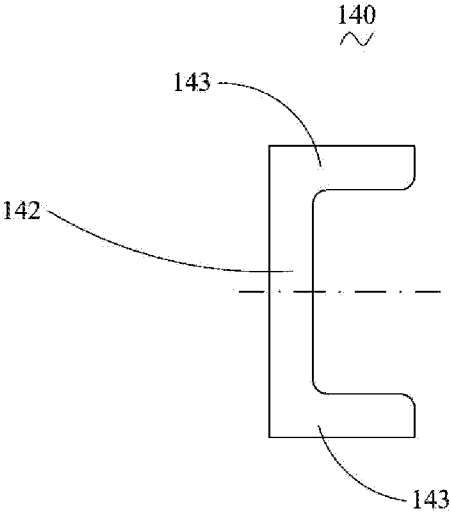


图 6

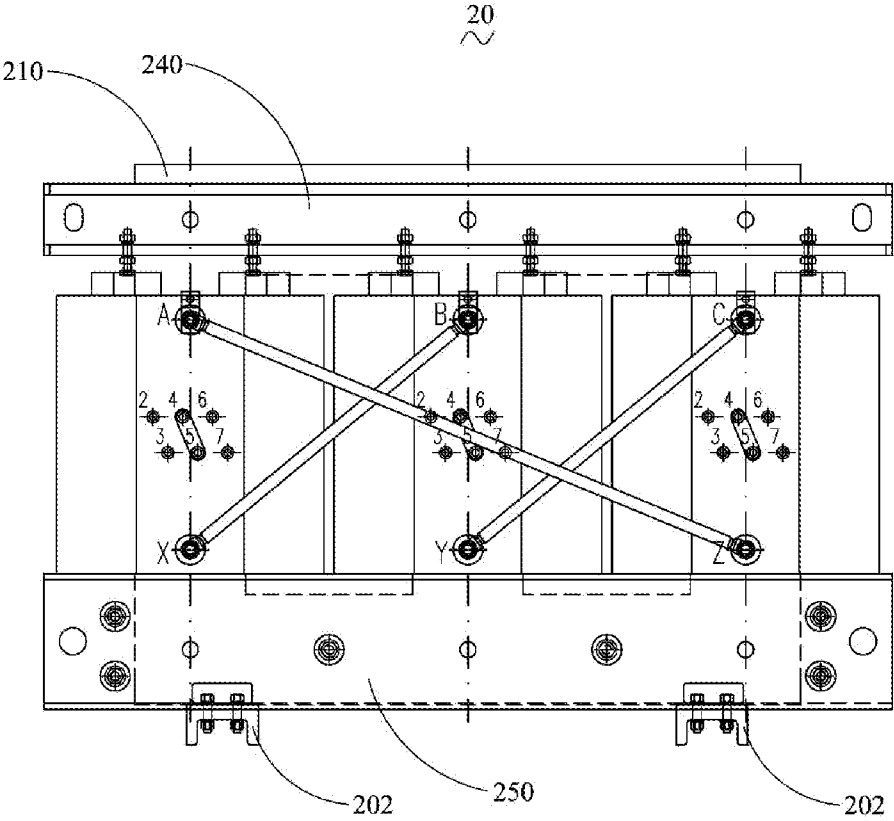


图 7

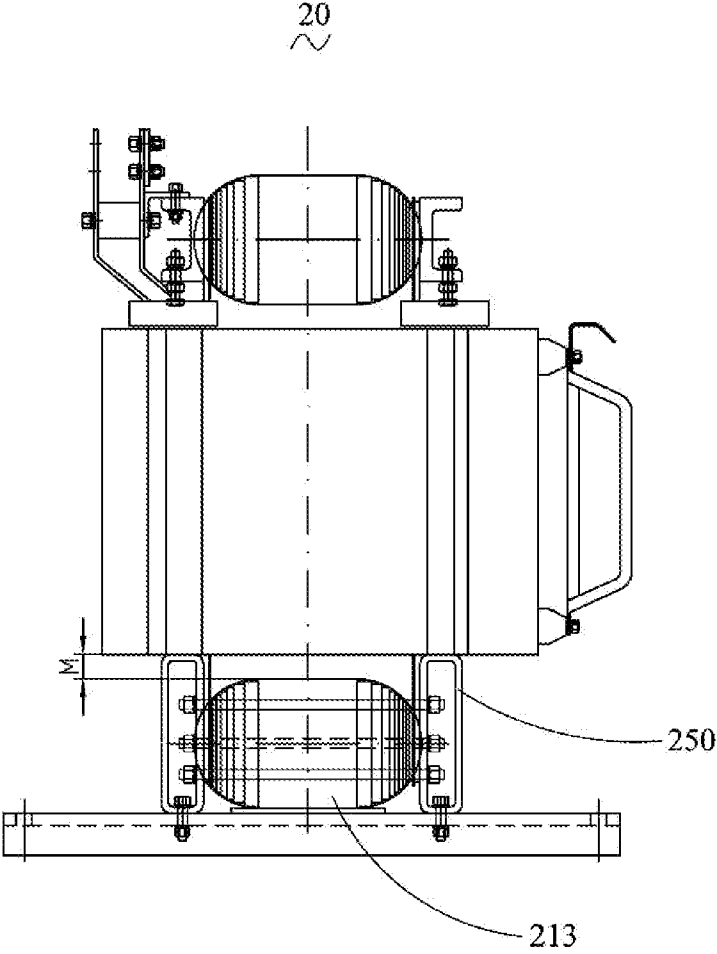


图 8

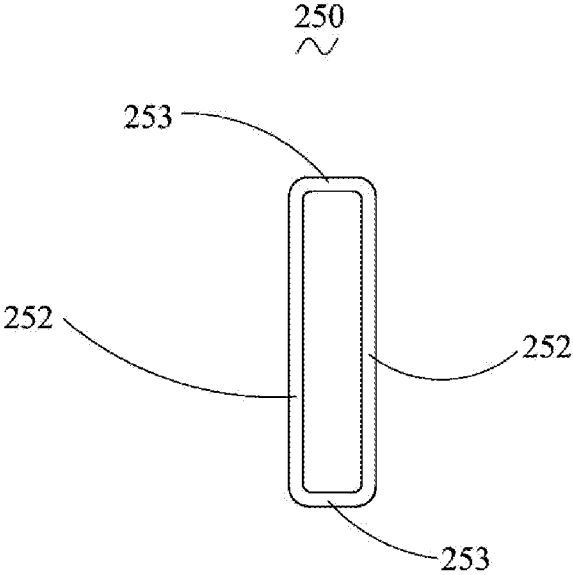


图 9

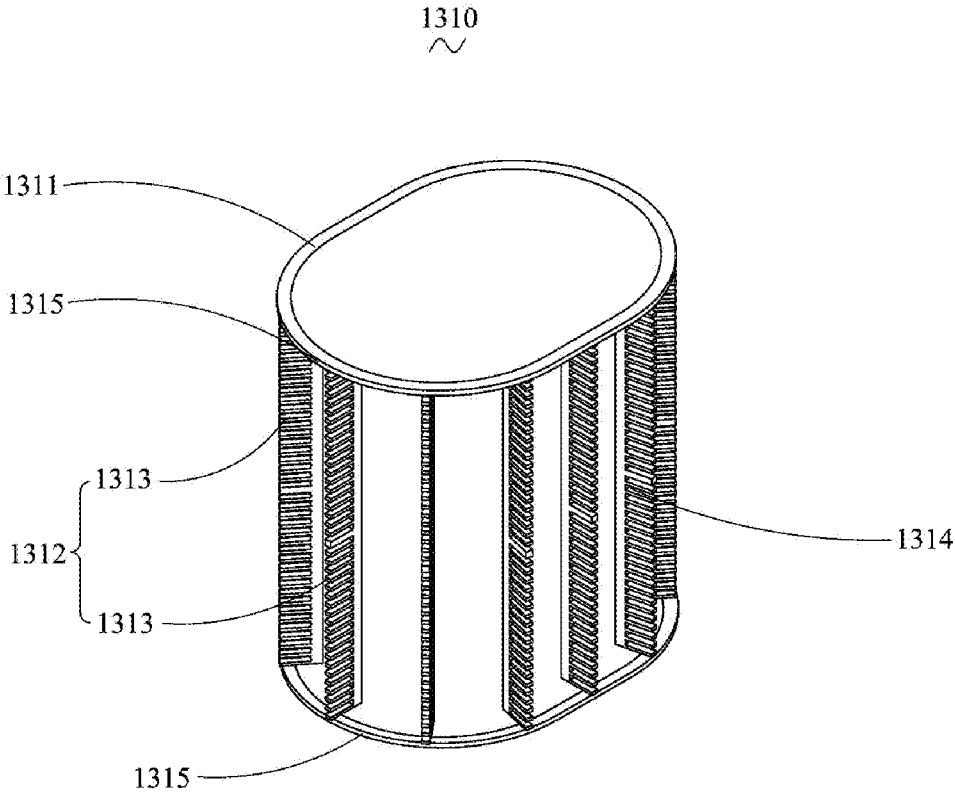


图 10

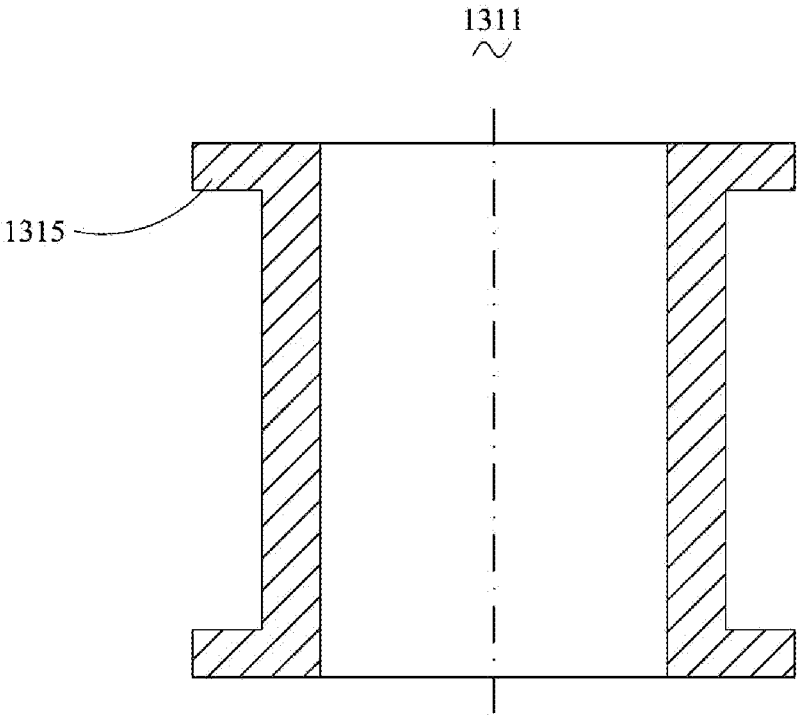


图 11

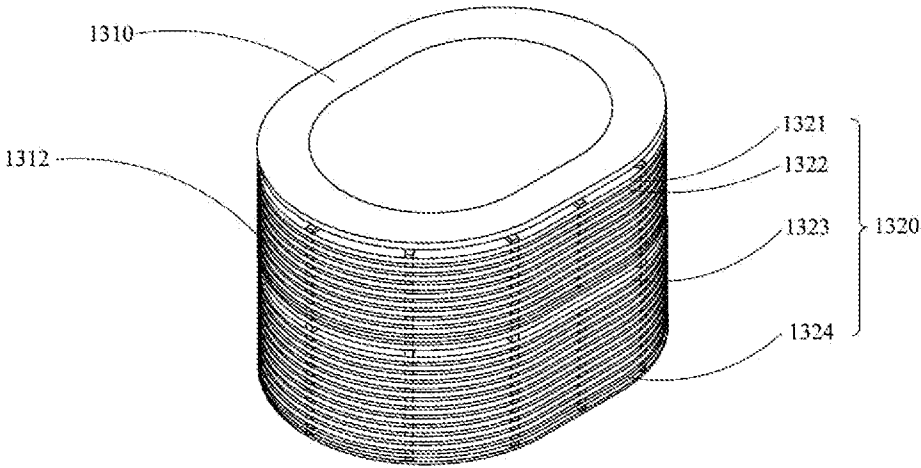


图 12

130
~

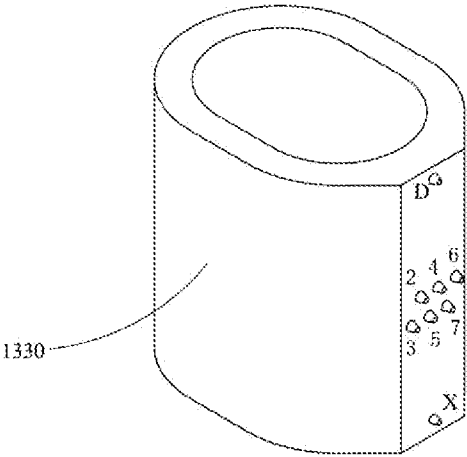


图 13

101
~

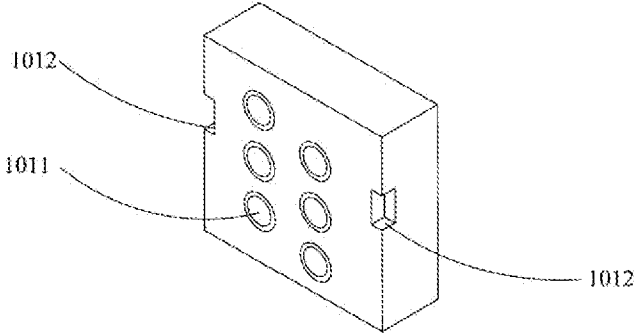


图 14

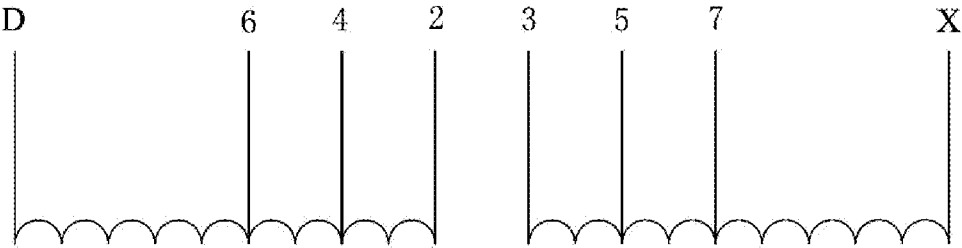


图 15

130
~

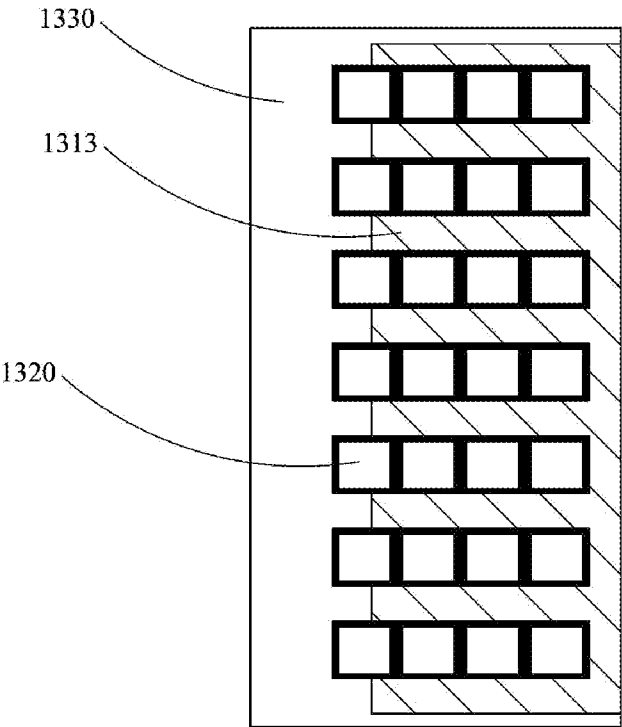


图 16

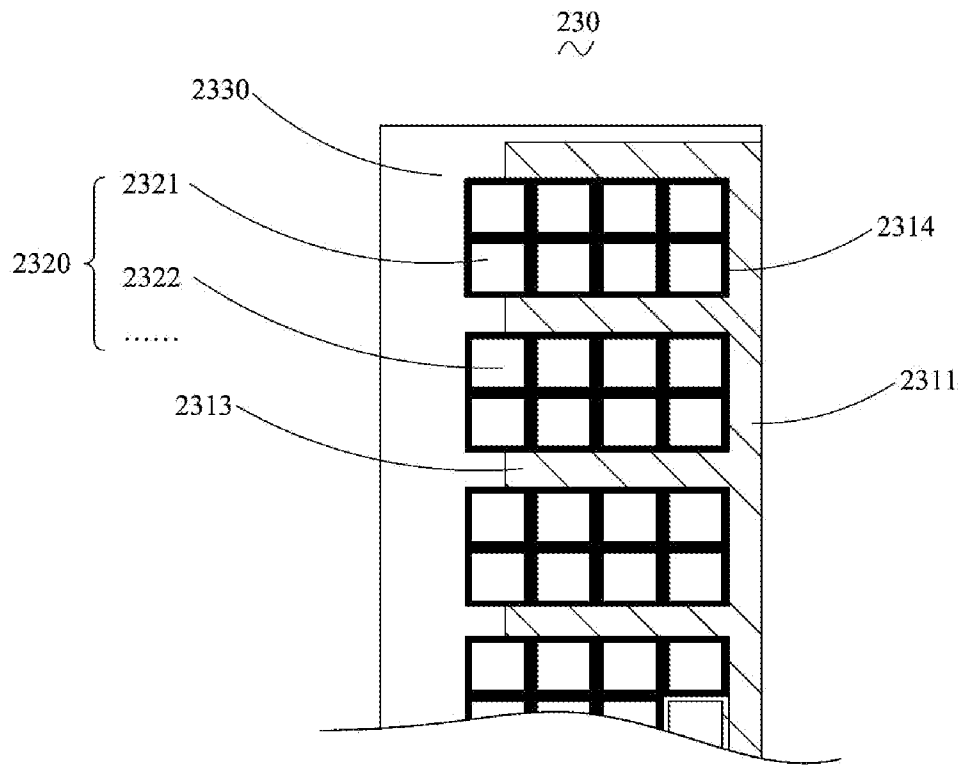


图 17

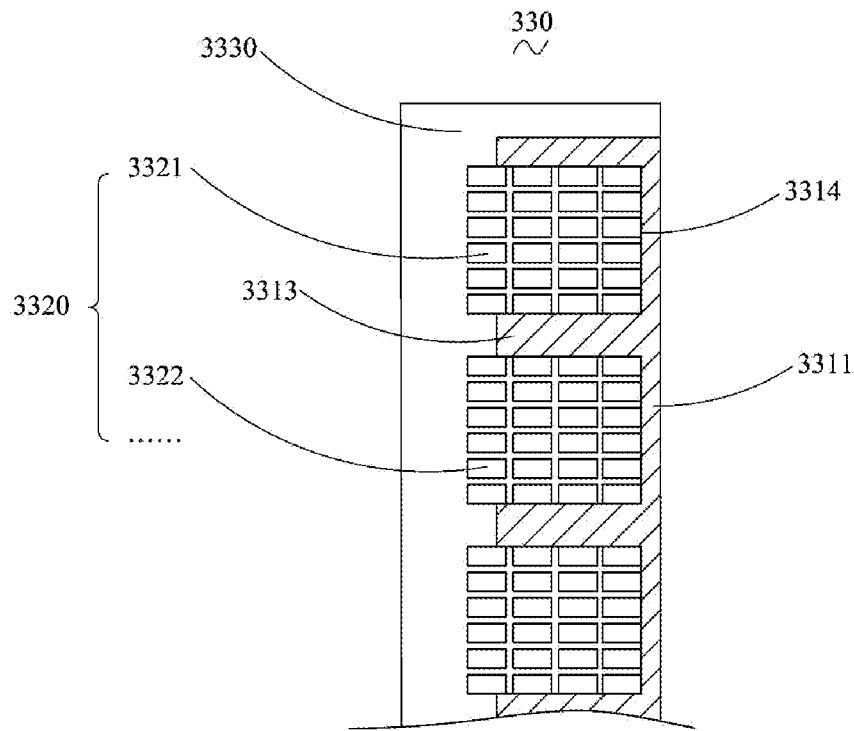


图 18

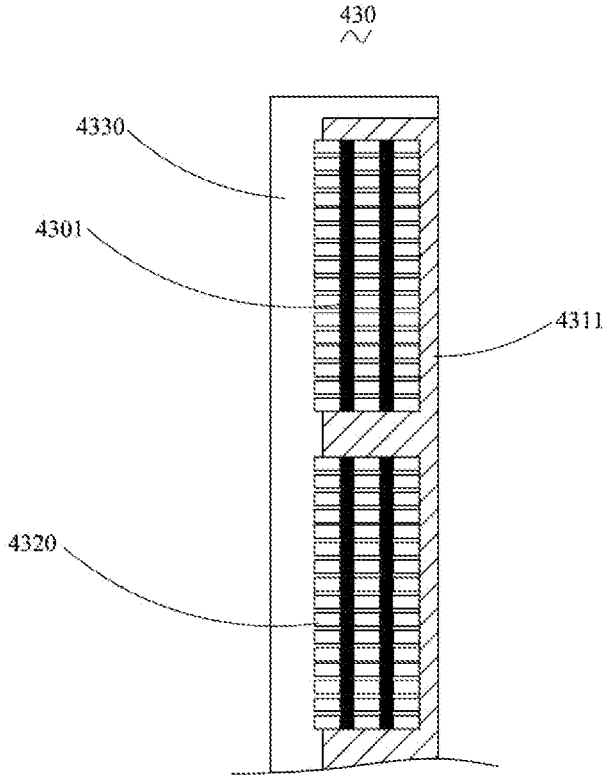


图 19

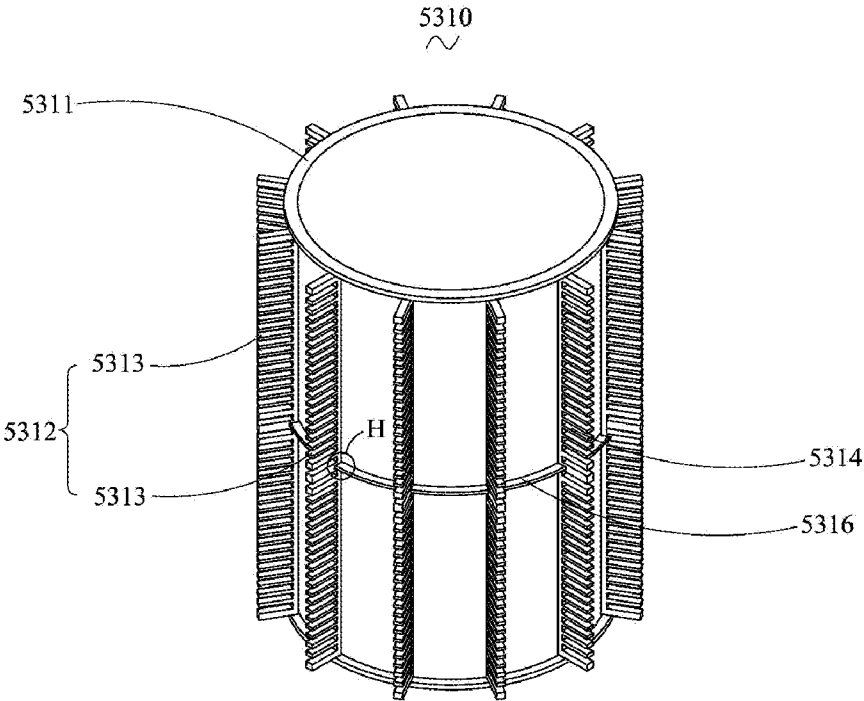


图 20

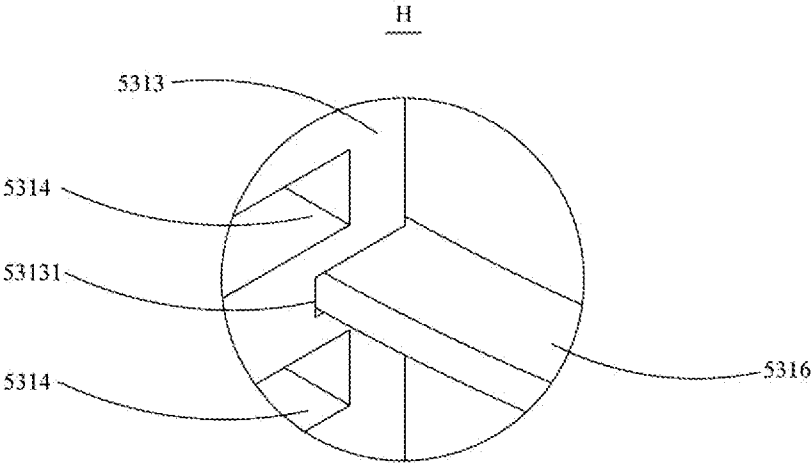


图 21

6311
~

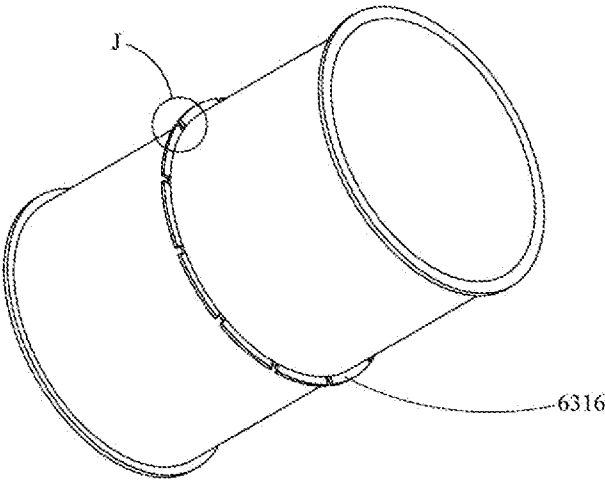


图 22

J

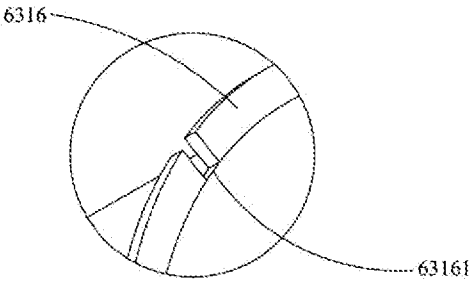


图 23

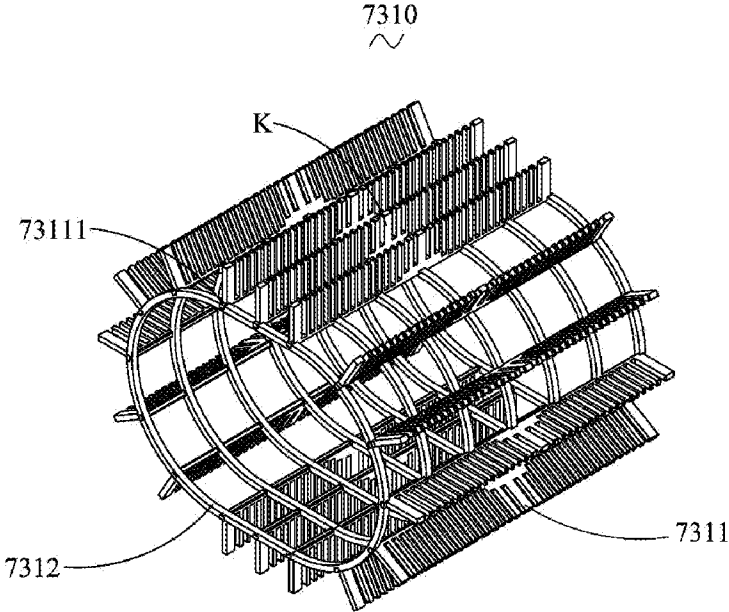


图 24

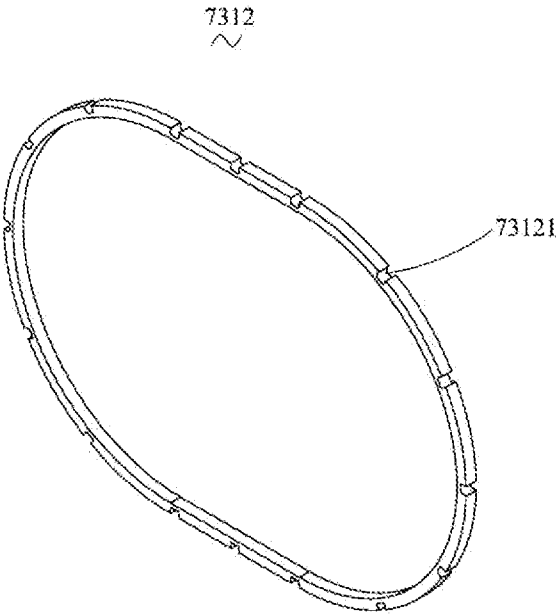


图 25

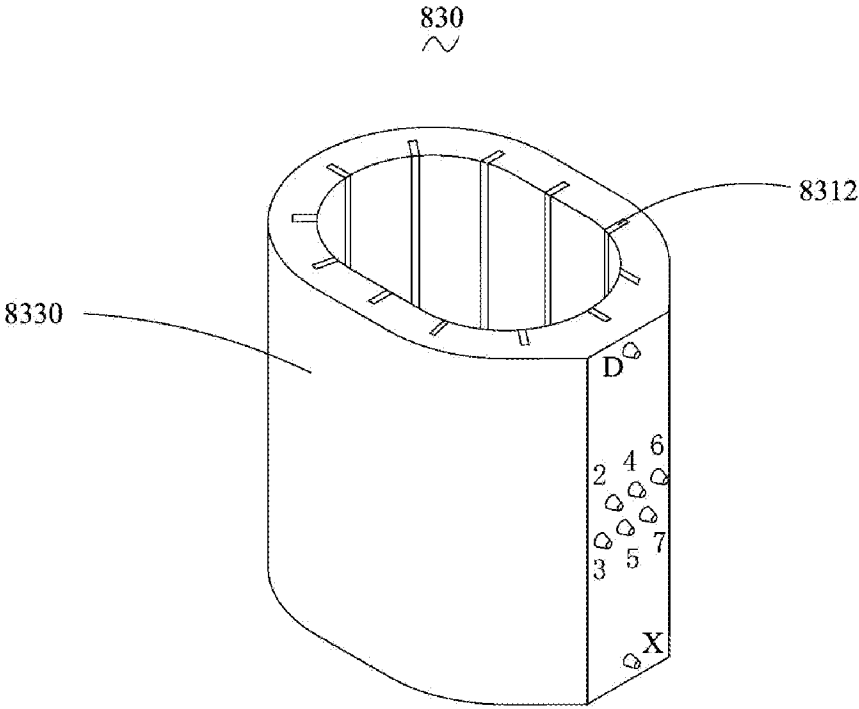


图 26

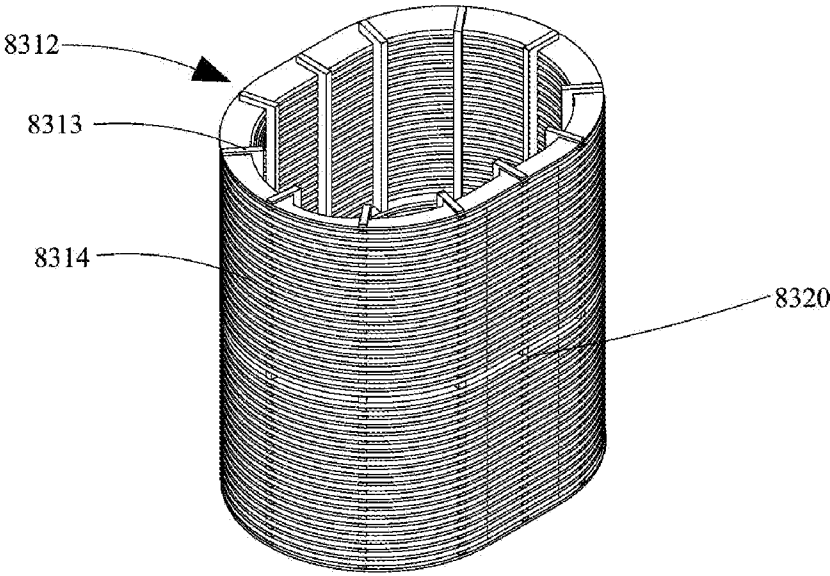


图 27

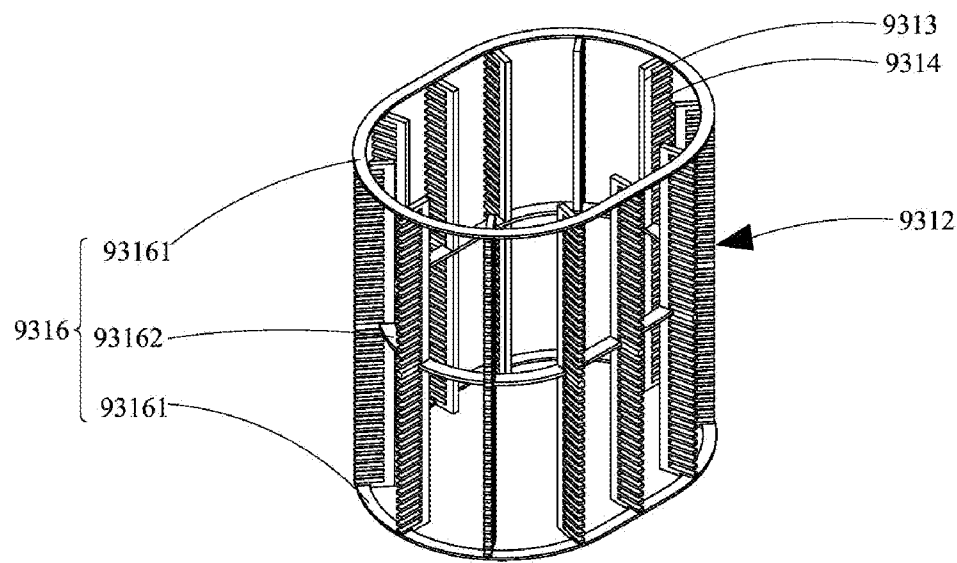


图 28

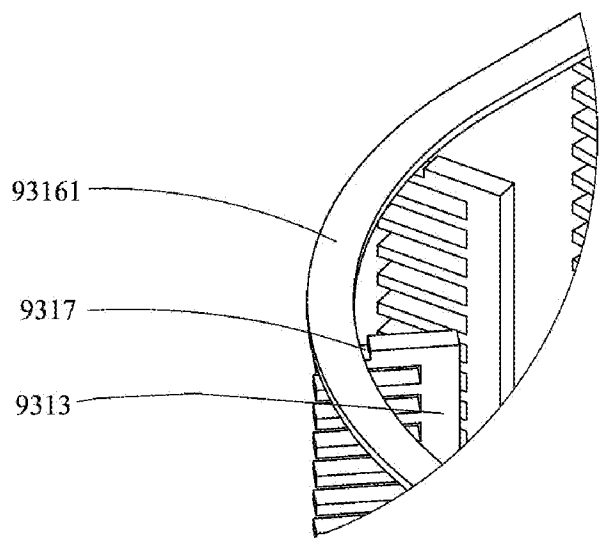


图 29

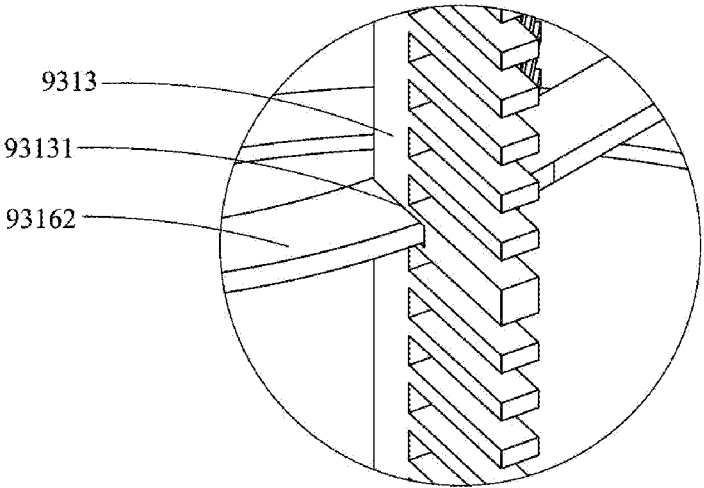


图 30

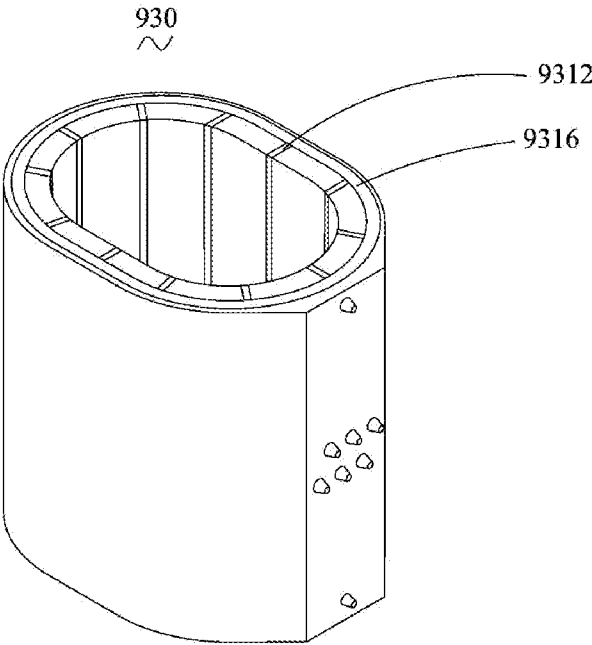


图 31

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2022/142721

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

H01F 27/30(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

H01F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

VEN, ENTXT, IEEE, CNABS, CNTXT: 绕线板, 撑条, 绕组, 线槽, 梳齿, 辅助件, 定位件, 支撑件, 安装件, 固定, 环形, 连接, 周向, wind+, plate, groove, comb, teeth, wire, coil, position, fix, ring, connect, circle

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
PX	CN 114300239 A (JIANGSU SHENMA ELECTRIC POWER CO., LTD.) 08 April 2022 (2022-04-08) description, paragraphs 0045-0108, and figures 1-23	1-24
PX	CN 114300238 A (JIANGSU SHENMA ELECTRIC POWER CO., LTD.) 08 April 2022 (2022-04-08) description, paragraphs 0039-0094, and figures 1-22	1-24
Y	CN 101454851 A (ABB TECHNOLOGY AG) 10 June 2009 (2009-06-10) description, page 8, the last paragraph -page 12, the third-to-last paragraph, and figures 1-2	1-24
Y	CN 203466062 U (SHENDA TRANSFORMER CO., LTD.) 05 March 2014 (2014-03-05) description, paragraphs 0016-0019, and figure 1	1-24
A	CN 205828107 U (GUANGDONG ZHONGPENG ELECTRICAL CO., LTD.) 21 December 2016 (2016-12-21) entire document	1-24
A	CN 204927037 U (FOSHAN YUENENG ELECTRIC CO., LTD.) 30 December 2015 (2015-12-30) entire document	1-24



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

“D” document cited by the applicant in the international application

“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date

“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

14 March 2023

Date of mailing of the international search report

20 March 2023

Name and mailing address of the ISA/CN

China National Intellectual Property Administration (ISA/
CN)
China No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao, Haidian District,
Beijing 100088

Facsimile No. (86-10)62019451

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2022/142721**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2010153685 A (TAIYO YUDEN K. K.) 08 July 2010 (2010-07-08) entire document	1-24
A	US 2017352473 A1 (ABB TECHNOLOGY AG.) 07 December 2017 (2017-12-07) entire document	1-24
A	CN 202771898 U (GUANGDONG ZHONGPENG ELECTRICAL CO., LTD.) 06 March 2013 (2013-03-06) entire document	1-24

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/CN2022/142721

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
CN	114300239	A	08 April 2022	None			
CN	114300238	A	08 April 2022	None			
CN	101454851	A	10 June 2009	BRPI	0712128	A2	17 January 2012
				WO	2007142823	A2	13 December 2007
				WO	2007142823	A3	14 February 2008
				US	2007279177	A1	06 December 2007
				US	7788794	B2	07 September 2010
				MX	2008015183	A	20 March 2009
				CN	101454851	B	23 May 2012
CN	203466062	U	05 March 2014	None			
CN	205828107	U	21 December 2016	None			
CN	204927037	U	30 December 2015	None			
JP	2010153685	A	08 July 2010	None			
US	2017352473	A1	07 December 2017	US	10102965	B2	16 October 2018
				US	2019035538	A1	31 January 2019
				US	10366825	B2	30 July 2019
				WO	2017214025	A1	14 December 2017
CN	202771898	U	06 March 2013	None			

国际检索报告

国际申请号

PCT/CN2022/142721

A. 主题的分类

H01F 27/30 (2006.01) i

按照国际专利分类 (IPC) 或者同时按照国家分类和 IPC 两种分类

B. 检索领域

检索的最低限度文献 (标明分类系统和分类号)

H01F

包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献

在国际检索时查阅的电子数据库 (数据库的名称, 和使用的检索词 (如使用))

VEN, ENTXT, IEEE, CNABS, CNTXT: 绕线板, 撑条, 绕组, 线槽, 梳齿, 辅助件, 定位件, 支撑件, 安装件, 固定, 环形, 连接, 周向, wind+, plate, groove, comb, teeth, wire, coil, position, fix, ring, connect, circle

C. 相关文件

类 型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求
PX	CN 114300239 A (江苏神马电力股份有限公司) 2022年4月8日 (2022 - 04 - 08) 说明书第0045-0108段, 图1-23	1-24
PX	CN 114300238 A (江苏神马电力股份有限公司) 2022年4月8日 (2022 - 04 - 08) 说明书第0039-0094段, 图1-22	1-24
Y	CN 101454851 A (ABB技术有限公司) 2009年6月10日 (2009 - 06 - 10) 说明书第8页最后1段-第12页倒数第3段, 图1-2	1-24
Y	CN 203466062 U (申大变压器有限公司) 2014年3月5日 (2014 - 03 - 05) 说明书第0016-0019段, 图1	1-24
A	CN 205828107 U (广东中鹏电气有限公司) 2016年12月21日 (2016 - 12 - 21) 全文	1-24
A	CN 204927037 U (佛山粤能电气有限公司) 2015年12月30日 (2015 - 12 - 30) 全文	1-24
A	JP 2010153685 A (TAIYO YUDEN K.K.) 2010年7月8日 (2010 - 07 - 08) 全文	1-24

☒ 其余文件在C栏的续页中列出。☒ 见同族专利附件。

* 引用文件的具体类型:

“A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件

“D” 申请人在国际申请中引证的文件

“E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利

“L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件 (如具体说明的)

“O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件

“P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件

“T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件

“X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性

“Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性

“&” 同族专利的文件

国际检索实际完成的日期

2023年3月14日

国际检索报告邮寄日期

2023年3月20日

ISA/CN的名称和邮寄地址

中国国家知识产权局

中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088

传真号 (86-10)62019451

授权官员

李英

电话号码 (+86) 010-53961445

C. 相关文件		
类 型*	引用文件，必要时，指明相关段落	相关的权利要求
A	US 2017352473 A1 (ABB TECHNOLOGY AG.) 2017年12月7日 (2017 - 12 - 07) 全文	1-24
A	CN 202771898 U (广东中鹏电气有限公司) 2013年3月6日 (2013 - 03 - 06) 全文	1-24

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2022/142721

检索报告引用的专利文件			公布日 (年/月/日)	同族专利			公布日 (年/月/日)
CN	114300239	A	2022年4月8日	无			
CN	114300238	A	2022年4月8日	无			
CN	101454851	A	2009年6月10日	BR- PI	0712128	A2	2012年1月17日
				WO	2007142823	A2	2007年12月13日
				WO	2007142823	A3	2008年2月14日
				US	2007279177	A1	2007年12月6日
				US	7788794	B2	2010年9月7日
				MX	2008015183	A	2009年3月20日
				CN	101454851	B	2012年5月23日
CN	203466062	U	2014年3月5日	无			
CN	205828107	U	2016年12月21日	无			
CN	204927037	U	2015年12月30日	无			
JP	2010153685	A	2010年7月8日	无			
US	2017352473	A1	2017年12月7日	US	10102965	B2	2018年10月16日
				US	2019035538	A1	2019年1月31日
				US	10366825	B2	2019年7月30日
				WO	2017214025	A1	2017年12月14日
CN	202771898	U	2013年3月6日	无			