

发明名称：高压绕组及制备高压绕组的方法**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 2021116478032、名称为“一种高压绕组及干式变压器”的中国专利申请，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，于 2021 年 12 月 29 日申请的，申请号为 2021116478051、名称为“一种高压绕组制备方法及高压绕组”的中国专利申请，以及于 2021 年 12 月 29 日申请的，申请号为 2021116442577、名称为“一种高压绕组的制备方法”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，特别是涉及一种高压绕组以及制备该高压绕组的方法。

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。

在制备高压绕组的传统方法中，一般采用在工装上绕制导线形成高压线圈，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一种高压绕组以及制备该高压绕组的方法，该高压绕组的线圈可回收，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，提供了一种高压绕组，包括：绕线体、高压线圈和高压绝缘层，导线绕制在所述绕线体上形成所述高压线圈，所述高压绝缘层包裹所述高压线圈和所述绕线体。

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，所述高压绝缘层为注射成型硅橡胶。

在一个实施例中，所述绕线体包括绕线部，所述高压线圈包括若干段线圈，若干段所述线圈绕制在所述绕线部上且沿所述高压绕组的轴向间隔设置。

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部的第一端沿所述高压绕组的轴向绕制至所述绕线部的中部，所述第二导线从所述绕线部的所述中部沿所述高压绕组的轴向绕制至所述绕线部的第二端。

在一个实施例中，所述第一导线位于所述绕线部的所述第一端的内匝导线端形成暴露于所述高压绝缘层外的第一外接，所述第二导线位于所述绕线部的所述第二端的外匝导线端形成暴露于所述高压绝缘层外的第二外接。

在一个实施例中，所述绕线部包括若干绕线板，所述绕线板上设有若干梳齿，若干所述绕线板沿所述高压绕组的周向设置，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，将所述梳齿沿所述高压绕组的轴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，使所述绕线板在所述高压绕组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。

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。

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。

在一个实施例中，所述层间绝缘层为边缘呈波浪形的绝缘长条。

在一个实施例中，所述高压线圈在其各径向截面上的宽度一致。

在一个实施例中，所述注射成型硅橡胶通过整体真空注射包覆所述高压线圈和所述绕线体，所述注射成型硅橡胶填充所述高压线圈和所述绕线体之间的缝隙以及所述绕线体的两端。

在一个实施例中，所述绕线体还包括：支撑筒，所述绕线部设置在所述支撑筒外周面上，所述支撑筒为空心柱体。

根据本申请的另一方面，提供了一种制备高压绕组的方法，所述高压绕组是前述任一实施例中所述的高压绕组，所述方法包括如下步骤：

步骤 1000：所述导线沿所述绕线体的外周面进行周向绕制形成所述高压线圈，所述导线绕制过程中形成分接头；

步骤 1100：将所述分接头置于工装连接件的保护腔且与所述工装连接件连接固定；

步骤 1200：将绕制有所述高压线圈的所述绕线体作为待注射体放入注射机的模具中，在所述待注射体外周注射注射成型硅橡胶，使得所述注射成型硅橡胶包覆所述高压线圈和所述绕线体；

步骤 1300：移除所述工装连接件，得到所述分接头暴露于所述注射成型硅橡胶外的所述高压绕组。

在一个实施例中，所述绕线体包括支撑筒和位于所述支撑筒外周面上的绕线部，在所述步骤 1000 中，将所述导线绕制在所述绕线部上形成所述高压线圈。

在一个实施例中，在所述步骤 1100 中，所述保护腔为台阶孔，将所述分接头焊接在所述台阶孔中。

在一个实施例中，所述台阶孔的内壁设有螺纹，在所述步骤 1200 前，在所述台阶孔内连接螺栓。

在一个实施例中，在所述步骤 1000 前，采用玻璃纤维浸渍环氧树脂制成所述支撑筒和所述绕线部。

在一个实施例中，在所述步骤 1000 前，将若干所述绕线板周向均布粘接固定在所述支撑筒的外周面上。

在一个实施例中，在所述步骤 1000 前，在所述绕线板上开设若干绕线槽，使所述绕线板形成若干梳齿。

在一个实施例中，在所述步骤 1200 中，所述注射成型硅橡胶通过整体真空注射包覆所述高压线圈和所述绕线体并填充所述高压线圈和所述绕线体之间的缝隙以及所述绕线体的两端。

根据本申请的另一方面，提供了一种制备高压绕组的方法，所述高压绕组是前述任一实施例中所述的高压绕组，所述绕线体包括辅助件和绕线部，所述绕线部与所述辅助件固定连接，所述高压绝缘层包裹所述高压线圈、所述绕线部和所述辅助件，其特征在于，所述方法包括如下步骤：

步骤 2000：在绕制工装的外周面贴耐高温膜；

步骤 2100：将所述绕线体固定在所述耐高温膜上，且使所述辅助件稳定卡固所述绕线部；

步骤 2200：在所述绕线部上绕制所述导线形成具有分接开关的所述高压线圈；

步骤 2300：将绕制有所述高压线圈的所述绕线体作为待注射体连同所述绕制工装放入注射机，在所述待注射体外周整体注射注射成型硅橡胶形成所述高压绝缘层，得到所述高压绕组；

步骤 2400：将所述高压绕组从所述绕制工装上脱模。

在一个实施例中，所述绕制工装包括模具和连接杆，所述连接杆沿所述模具的轴向穿设所述模具，在所述步骤 2000 中，将所述耐高温膜用耐高温胶带固定在所述模具的外周面。

在一个实施例中，所述辅助件包括中部辅助件，在所述步骤 2100 中，先将所述中部辅助件套设于所述耐高温膜上，再将所述绕线部沿所述绕制工装的周向设置并使得所述中部辅助件的内壁与所述绕线部的内壁平齐。

在一个实施例中，所述绕线部的内壁设置有凹槽，在所述步骤 2100 中，将所述中部辅助件卡合在所述凹槽中，使所述中部辅助件与所述绕线部固定连接。

在一个实施例中，所述辅助件包括端部辅助件，在所述步骤 2100 中，先将所述绕线部沿所述绕制工装的周向设置，再将所述端部辅助件固定在所述绕线部的端部外侧。

在一个实施例中，所述绕线部的端部外侧设置有卡槽，在所述步骤 2100 中，将所述端部辅助件嵌入所述卡槽中。

在一个实施例中，所述绕线部包括若干梳齿状的绕线板，在所述步骤 2100 中，将若干所述绕线板间隔

设置并周向均布在所述绕制工装的外周面。

在一个实施例中，在所述步骤 2400 之后还包括：

步骤 2500：修剪所述高压绕组内表面残留的所述耐高温膜的毛边。

在一个实施例中，在所述步骤 2100 中，将所述绕线部或所述辅助件粘接在所述耐高温膜上。

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为明显：

- 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绕线体的立体示意图；
- 图 8 是本申请一实施例的支撑筒的剖面图；
- 图 9 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 10 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图；
- 图 11 是本申请一实施例的工装连接件的立体示意图；
- 图 12 是本申请一实施例的高压线圈的线路简图；
- 图 13 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
- 图 14 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
- 图 15 是本申请一实施例的高压绕组的局部截面图；
- 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绕线体的立体示意图；
- 图 18 是图 17 中 H 处的放大图；
- 图 19 是本申请一实施例的支撑筒的立体示意图；
- 图 20 是图 19 中 J 处的放大图；
- 图 21 是本申请一实施例的绕线部的立体示意图；
- 图 22 是本申请一实施例的辅助件的立体示意图；
- 图 23 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图；
- 图 24 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 25 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 26 是图 25 中绕线部与端部辅助件固定部位的放大示意图；
- 图 27 是图 25 中绕线部与中部辅助件固定部位的放大示意图；
- 图 28 是本申请一实施例的高压绕组的立体示意图；
- 图 29 是本申请一实施例的绕制工装的立体示意图；
- 图 30 是本申请一实施例的辅助件和绕线板装配在绕制工装上的立体示意图；
- 图 31 是本申请一实施例的高压线圈绕制于绕线工装上的立体示意图；
- 图 32 是本申请一实施例的注射工艺的示意图。

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。

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。在其他实施例中，铁芯夹件也可以为封闭的空心管件，结构更稳定。

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。纤维增强复合材料制成的铁芯夹件 140 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。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。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。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酰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 123 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 123 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。

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固定连接。

如图 7-图 12 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,绕线板也可以经过整体浇注、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 7 和图 8 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 7、图 9 和图 10，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 7、图 9 和图 12 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。可选地，该绝缘层可以为聚酰亚胺膜或者玻纤膜，或者可以为聚酯漆等绝缘材料，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 9，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 12 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 10 和图 12 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。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 9-图 11 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 11 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 10 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 13 所示，图 13 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 14 所示，图 14 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 15 所示，图 15 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 16 所示，图 16 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 17-图 18 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 19-图 20 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 21-图 22 所示,绕线体也可以不设置支撑筒,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,绕线体包括绕线部 7310 和若干辅助件 7312,绕线部 7310 包括若干梳齿状的绕线板 7311。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 21，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 23-图 24，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 25-图 28 所示，高压绕组 930 与前述高压绕组 830 基本相同，不同之处在于绕线体 9310 包括绕线部 9312 和辅助件 9316，绕线部 9312 与辅助件 9316 固定连接。在本实施例中，绕线部

9312 是若干绕线板 9313。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 26，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 9330 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树脂，当然也可以是其他粘接剂，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 9330 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 25 和图 27，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 27，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 9330 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 9330 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 9320（参考图 31）。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 9320 和辅助件 9316 形成高压绕组 930。

根据本申请的实施例的干式变压器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。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。

结合图 1 以及图 7-图 16，根据本申请的实施例还提供了一种制备高压绕组 130 的方法，该方法至少包括如下步骤：

步骤 1000：导线沿绕线体 1310 的外周面进行周向绕制形成高压线圈 1320，导线绕制过程中形成分接头。

绕线体 1310 的具体结构、材质、成型方法等均如前所述，不再赘述。

将绕线体 1310 套设在绕线设备上，将导线绕制在绕线体 1310 上，使得高压线圈 1320 沿支撑筒 1311 的轴向间隔布置，从而形成饼式高压线圈 1320。导线绕制方式及高压线圈 1320 的结构与前述一致，不再赘述。且导线在绕制过程中，分别引出分接头 2、分接头 3、分接头 4、分接头 5、分接头 6 和分接头 7，从而形成分接开关。

在其他实施例中，导线也可以绕制成如图 14-图 16 所示的双绕组连续式高压线圈 2320、多段圆筒式高压线圈 3320 和分段圆筒式高压线圈 4320，也可以仅引出四个分接头，具体如前所述，不再赘述。

步骤 1100：将分接头置于工装连接件 101 的保护腔且与工装连接件 101 连接固定。

通过如图 11 所示的工装连接件 101，将六个分接头分别连接固定于工装连接件 101 的保护腔。可选地，该保护腔为六个台阶孔 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。

步骤 1200：将绕制有高压线圈 1320 的绕线体 1310 作为待注射体放入注射机的模具中，在待注射体外周注射高温硫化硅橡胶，使得高温硫化硅橡胶包覆高压线圈 1320 和绕线体 1310。

在步骤 1200 之前，在工装连接件 101 的六个台阶孔 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，从而可以避免六个分接头被硅橡胶包覆后无法用于接线。

将绕线体 1310 和连接有工装连接件 101 的高压线圈 1320 作为待注射体，然后在待注射体的外周涂覆偶联剂后，将待注射体放入注射机的模具中，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，待冷却后得到高压绕组 130，高温硫化硅橡胶的高压绝缘层 1330 整体提高了高压绕组 130 的绝缘性能和机械性能。

高温硫化硅橡胶通过整体真空注射包覆高压线圈 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 之间的缝隙以及绕线体 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。在其他实施例中，也可以采用注射用液态硅橡胶等其他的注射成型硅橡胶包覆高压线圈 1320 和绕线体 1310。

步骤 1300：移除工装连接件 101，得到分接头暴露于高温硫化硅橡胶外的高压绕组 130。

当通过真空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，露出分接头，最终形成如图 10 所示的高压绕组 130。

参考图 25 至图 32，本申请的实施例还提供了一种用于制备高压绕组 930 的方法，该方法至少包括如下步骤：

步骤 2000：在绕制工装 90 的外周面贴耐高温膜（图中未示出）。

如图 29 所示，绕制工装 90 包括模具 91 和连接杆 92，连接杆 92 沿模具 91 的轴向穿设模具 91，连接杆 92 用于将绕制工装 90 与缠绕机连接，进行导线绕制。模具 91 为中空壳体，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，模具 91 的外周面与高压绕组 930 的内周面相匹配即可。中空的模具 91 质量较轻，可保证绕制工装 90 在缠绕机的承载范围内。另外，为了保证注射时绕制工装 90 可承受

住注射压力，可采用铁等硬金属材料制作模具 91，也可在模具 91 内部焊接加强筋以提高模具 91 的机械强度。

耐高温膜用耐高温的聚酰亚胺胶带或者其他耐高温胶带固定在模具 91 的外周面，可使得注射高温硫化硅橡胶后的高压绕组 930 易于脱模。为了使导线与高温硫化硅橡胶更好地进行粘接，会在导线上涂覆偶联剂，而现有技术中为方便注射后的脱模，一般会在模具外涂覆脱模剂，而偶联剂与脱模剂在高温下会发生化学反应，影响高压绕组 930 的性能，为避免这种情况发生，又易于脱模，本申请将脱模剂替换成耐高温膜。

本领域技术人员应该知晓，耐高温膜为一种至少可以耐 105°C 高温的膜，由于注射机注射时，一般温度为 105°C 及以上，且耐高温膜需保证在最高注射温度下不被破坏即可。比如可以为 FEP 薄膜，FEP 薄膜是一种耐高温隔离膜，具有耐-200°C~200°C 高低温、低摩擦性、不粘性和润滑性、耐化学腐蚀性、热稳定性和电绝缘性，在最高注射温度下也不会被破坏。另外，也可使用聚酰亚胺薄膜等耐高温膜，只要在最高注射温度时不会被破坏即可。显而易见的是，耐更高温度的膜也可以适用。

由于高压绕组 930 不包括刚性绝缘内衬筒，故其内周面的形状与模具 91 外周面的形状相匹配，通过改变绕制工装 90 的模具 91 的大小与形状，可以生产出不同内径与内周面形状的高压绕组 930。

步骤 2100：将绕线部 9312 固定在耐高温膜上，并加装辅助件 9316 使得辅助件 9316 稳定卡固绕线部 9312。

在根据本申请的一个实施例中，辅助件 9316 包括中部辅助件 93162，先将中部辅助件 93162 套设于绕制工装 90 上的耐高温膜外。参见图 30，中部辅助件 93162 套设于模具 91 的外周面，具体地，先将中部辅助件 93162 套设于模具 91 的中部，后续可根据绕线板 9313 上的第四卡槽 93131 的位置进行调整以使得中部辅助件 93162 卡合在第四卡槽 93131 中。

然后再将绕线部 9312 沿绕制工装 90 的周向设置并使得中部辅助件 93162 的内壁与绕线部 9312 的内壁平齐。通过粘接剂将绕线部 9312 沿绕制工装 90 的周向粘接在耐高温膜上，在绕线部 9312 上设置若干绕线槽 9314，用于后续绕制导线。

结合图 27 和图 30，当绕线部 9312 为若干梳齿状的绕线板 9313 时，将若干绕线板 9313 间隔设置并周向均布在绕制工装 90 上，每个绕线板 9313 均沿绕制工装 90 的轴向设置。绕线板 9313 上设置若干绕线槽 9314，使得绕线板 9313 呈梳齿状，绕线槽 9314 用于后续绕制导线，绕线板 9313 的内壁通过粘接剂粘接在耐高温膜上，绕线板 9313 的内壁设置第四卡槽 93131，中部辅助件 93162 卡合在第四卡槽 93131 中。绕线板 9313 通过第四卡槽 93131 与中部辅助件 93162 卡合，中部辅助件 93162 与绕线板 9313 也通过粘接剂粘接。

在根据本申请的一个实施例中，辅助件 9316 包括端部辅助件 93161，先将绕线部 9312 沿绕制工装 90 的周向设置，再将端部辅助件 93161 固定在绕线部 9312 的端部外侧，端部辅助件 93161 与绕制工装 90 同轴。

结合图 26 和图 30，通过粘接剂将端部辅助件 93161 粘接固定在绕线部 9312 的端部外侧，既能保持绕线部 9312 的稳固设置，又不会对导线的绕制产生影响。

上述粘接剂均为双组份耐高温的环氧胶，当然也可以是其他粘接胶，但是需要保证该粘接剂能够使中部辅助件 93162、端部辅助件 93161 与绕线部 9312 粘接牢靠，且耐高温，以适应高压绝缘层 9330 采用高温注射的方式包覆在绕线部 9312 与辅助件 9316 的外周。

进一步地，辅助件 9316 包括两个端部辅助件 93161。将两个端部辅助件 93161 分别粘接在绕线部 9312 的两个端部外侧，端部辅助件 93161 与绕制工装 90 同轴。

在根据本申请的一个实施例中，辅助件 9316 同时包括一个中部辅助件 93162、两个端部辅助件 93161，先将中部辅助件 93162 套设于模具 91 的外周面，再将若干绕线板 9313 固定在绕制工装 90 外表面并使得中部辅助件 93162 卡合在第四卡槽 93131 中，然后再将两个端部辅助件 93161 分别粘接在绕线部 9312 的两个端部外侧，使得端部辅助件 93161 嵌入凹槽 9317 中。在其他实施例中，也可以先将中部辅助件、端部辅助件与绕线部粘接固定之后再套设固定于绕制工装上。

步骤 2200：在绕线部 9312 上绕制导线形成具有分接开关的高压线圈 9320。

图 31 示出了导线的绕制方式，导线包括第一导线和第二导线。本实施例的导线的绕制方式与图 9 所示的实施例相同，不再赘述。

步骤 2300：参见图 32，将绕制有高压线圈 9320 的绕线部 9312 作为待注射体连同绕制工装 90 放入注射机，在待注射体外周整体注射高温硫化硅橡胶形成高压绝缘层 9330，得到高压绕组 930。

步骤 2400：将高压绕组 930 从绕制工装 90 上脱模。

将绕制工装 90 与高压绕组 930 分离即可脱模，脱模方式采用行业内常用方式，不再赘述。

在根据本申请的一个实施例中，在步骤 2400 之后还包括：

步骤 2500：修剪高压绕组 930 内表面残留的耐高温膜的毛边，防止毛边产生局部放电。

在其他实施例中，若高压绕组内表面未残留耐高温膜的毛边，则无需实施步骤 2500。或者在步骤 2500 中也可以采取撕拉去除残余的耐高温膜的方式使得高压绕组内壁保持清洁光滑。

本申请的高压绕组 930 的制备方法步骤简单，所需的绕制工装 90 结构简单，易于制得，且通过该方法制备所得的高压绕组 930 省去了刚性绝缘内衬筒，使得高压绕组 930 的导热效果更好，不存在高压绝缘层 9330 与刚性绝缘内衬筒之间的界面，从而也不存在刚性绝缘内衬筒表面放电的情况，且节约了材料，降低了成本。

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它组合。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、一种高压绕组，其特征在于，所述高压绕组包括绕线体、高压线圈和高压绝缘层，导线绕制在所述绕线体上形成所述高压线圈，所述高压绝缘层包裹所述高压线圈和所述绕线体。
- 2、如权利要求1所述的高压绕组，其特征在于，所述绕线体采用纤维增强复合材料制成。
- 3、如权利要求1所述的高压绕组，其特征在于，所述高压绝缘层为注射成型硅橡胶。
- 4、如权利要求1所述的高压绕组，其特征在于，所述绕线体包括绕线部，所述高压线圈包括若干段线圈，若干段所述线圈绕制在所述绕线部上且沿所述高压绕组的轴向间隔设置。
- 5、如权利要求4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部的第一端沿所述高压绕组的轴向绕制至所述绕线部的中部，所述第二导线从所述绕线部的所述中部沿所述高压绕组的轴向绕制至所述绕线部的第二端。
- 6、如权利要求5所述的高压绕组，其特征在于，所述第一导线位于所述绕线部的所述第一端的内匝导线端形成暴露于所述高压绝缘层外的第一外接，所述第二导线位于所述绕线部的所述第二端的外匝导线端形成暴露于所述高压绝缘层外的第二外接。
- 7、如权利要求4所述的高压绕组，其特征在于，所述绕线部包括若干绕线板，所述绕线板上设有若干梳齿，若干所述绕线板沿所述高压绕组的周向设置，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。
- 8、如权利要求7所述的高压绕组，其特征在于，将所述梳齿沿所述高压绕组的轴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，使所述绕线板在所述高压绕组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。
- 9、如权利要求4所述的高压绕组，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。
- 10、如权利要求9所述的高压绕组，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。
- 11、如权利要求10所述的高压绕组，其特征在于，所述层间绝缘层为边缘呈波浪形的绝缘长条。
- 12、如权利要求1所述的高压绕组，其特征在于，所述高压线圈在其各径向截面上的宽度一致。
- 13、如权利要求3所述的高压绕组，其特征在于，所述注射成型硅橡胶通过整体真空注射包覆所述高压线圈和所述绕线体，所述注射成型硅橡胶填充所述高压线圈和所述绕线体之间的缝隙以及所述绕线体的两端。
- 14、如权利要求4所述的高压绕组，其特征在于，所述绕线体还包括支撑筒，所述绕线部设置在所述支撑筒外周面上，所述支撑筒为空心柱体。
- 15、一种制备高压绕组的方法，所述高压绕组是根据权利要求1至13中任一项所述的高压绕组，其特征在于，所述方法包括如下步骤：
 - 步骤1000：所述导线沿所述绕线体的外周面进行周向绕制形成所述高压线圈，所述导线绕制过程中形成分接头；
 - 步骤1100：将所述分接头置于工装连接件的保护腔且与所述工装连接件连接固定；
 - 步骤1200：将绕制有所述高压线圈的所述绕线体作为待注射体放入注射机的模具中，在所述待注射体外周注射注射成型硅橡胶，使得所述注射成型硅橡胶包覆所述高压线圈和所述绕线体；
 - 步骤1300：移除所述工装连接件，得到所述分接头暴露于所述注射成型硅橡胶外的所述高压绕组。
- 16、如权利要求15所述的方法，其特征在于，所述绕线体包括支撑筒和位于所述支撑筒外周面上的绕线部，在所述步骤1000中，将所述导线绕制在所述绕线部上形成所述高压线圈。
- 17、如权利要求15所述的方法，其特征在于，在所述步骤1100中，所述保护腔为台阶孔，将所述分接头焊接在所述台阶孔中。
- 18、如权利要求17所述的方法，其特征在于，所述台阶孔的内壁设有螺纹，在所述步骤1200前，在所述台阶孔内连接螺栓。

19、如权利要求 16 所述的方法，其特征在于，在所述步骤 1000 前，采用玻璃纤维浸渍环氧树脂制成所述支撑筒和所述绕线部。

20、如权利要求 16 所述的方法，其特征在于，所述绕线部包括若干绕线板，在所述步骤 1000 前，将若干所述绕线板周向均布粘接固定在所述支撑筒的外周面上。

21、如权利要求 20 所述的方法，其特征在于，在所述步骤 1000 前，在所述绕线板上开设若干绕线槽，使所述绕线板形成若干梳齿。

22、如权利要求 15 所述的方法，其特征在于，在所述步骤 1200 中，所述注射成型硅橡胶通过整体真空注射包覆所述高压线圈和所述绕线体并填充所述高压线圈和所述绕线体之间的缝隙以及所述绕线体的两端。

23、一种制备高压绕组的方法，所述高压绕组是根据权利要求 1 至 13 中任一项所述的高压绕组，所述绕线体包括辅助件和绕线部，所述绕线部与所述辅助件固定连接，所述高压绝缘层包裹所述高压线圈、所述绕线部和所述辅助件，其特征在于，所述方法包括如下步骤：

步骤 2000：在绕制工装的外周面贴耐高温膜；

步骤 2100：将所述绕线体固定在所述耐高温膜上，且使所述辅助件稳定卡固所述绕线部；

步骤 2200：在所述绕线部上绕制所述导线形成具有分接开关的所述高压线圈；

步骤 2300：将绕制有所述高压线圈的所述绕线体作为待注射体连同所述绕制工装放入注射机，在所述待注射体外周整体注射注射成型硅橡胶形成所述高压绝缘层，得到所述高压绕组；

步骤 2400：将所述高压绕组从所述绕制工装上脱模。

24、如权利要求 23 所述的方法，其特征在于，所述绕制工装包括模具和连接杆，所述连接杆沿所述模具的轴向穿设所述模具，在所述步骤 2000 中，将所述耐高温膜用耐高温胶带固定在所述模具的外周面。

25、如权利要求 23 所述的方法，其特征在于，所述辅助件包括中部辅助件，在所述步骤 2100 中，先将所述中部辅助件套设于所述耐高温膜上，再将所述绕线部沿所述绕制工装的周向设置并使得所述中部辅助件的内壁与所述绕线部的内壁平齐。

26、如权利要求 25 所述的方法，其特征在于，所述绕线部的内壁设置有凹槽，在所述步骤 2100 中，将所述中部辅助件卡合在所述凹槽中，使所述中部辅助件与所述绕线部固定连接。

27、如权利要求 23 所述的方法，其特征在于，所述辅助件包括端部辅助件，在所述步骤 2100 中，先将所述绕线部沿所述绕制工装的周向设置，再将所述端部辅助件固定在所述绕线部的端部外侧。

28、如权利要求 27 所述的方法，其特征在于，所述绕线部的端部外侧设置有卡槽，在所述步骤 2100 中，将所述端部辅助件嵌入所述卡槽中。

29、如权利要求 23 所述的方法，其特征在于，所述绕线部包括若干梳齿状的绕线板，在所述步骤 2100 中，将若干所述绕线板间隔设置并周向均布在所述绕制工装的外周面。

30、如权利要求 23 所述的高压绕组的制备方法，其特征在于，在所述步骤 2400 之后还包括：步骤 2500：修剪所述高压绕组内表面残留的所述耐高温膜的毛边。

31、如权利要求 23 所述的高压绕组的制备方法，其特征在于，在所述步骤 2100 中，将所述绕线部或所述辅助件粘接在所述耐高温膜上。