

转子整流子 换向电器 沈阳整流子

产品名称	转子整流子 换向电器 沈阳整流子
公司名称	东莞市换向电器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路19号
联系电话	18058395168

产品详情

如何避免电机换向器在直流电机中的不可控性

电的启动从蓄电池到发电机和电动机，碳刷 整流子电机，都是从直流开始的。交流电的发展是借助于变压器解决了长距离输电后才盖过了直流电机的光芒。电镀、电冶炼、光电及交流发电机的励磁电源所需的直流电，虽然可以用电力整流元件，把交流电转换为直流电，但从某些工作性能方面来看，交流整流电源还不能完全取代直流发电机。

直流电机在使用过程中不可控的一项因素是电机换向器，换向设备由多个换向片组成，整流子生产设备，分别联接到电枢的各个转子绕组中，转子绕组在磁场中的不同位置切割磁力线，产生的是交变电流，经过换向设备将交变电流换向为纯直流电，换向设备与电刷接触再将电流输送到外回路产生直流功率。

为了尽量减少这一“不可控因素”出现直接的影响，可事前进行以下处理措施：控制电刷压力，用测力计测量电刷压力应控制在 40 ± 4 N范围内。检查电刷的接触面，查看有无夹杂物的情况，用00#玻璃砂布对电刷的接触面进行打磨，修正换向设备的表面，并对电机进行的清洁处理。检查有无油污进入，尽可能选择致密性电刷，防止油污渗入。先根据换向设备跳动状况判断故障，若磨损严重，则研磨凸起部位，或者采取车削处理；云母片凸起应使用工具去除，使其低于转向器表面。

I/O系统的使用对电机换向器产生的控制作用

1) PLC的输入控制：输入控制采用漏型控制，X0-X4自定义为对位置伺服系统输出信号。X5-X12自定义为普通IN控制点，连接无电源触点，转子整流子，或内置式串联二极管的磁性开关等。在电机换向器中使用串联二极管的磁性开关时不能串联2个以上开关。

2) PLC的输出控制：输出控制也采用漏型控制，Y0-Y7自定义为对位置伺服系统输入信号。Y10-Y13自定

义为普通输出点，用于控制中间继电器、电磁阀等。负载电流大于0.5A时需要使用中间继电器或PLC输出放大板等方式进行中转。在使用感性或电阻负载时需要在每个触点增加相应大小的熔断器（保护输出晶体管免受过载、短路等损坏）。

3) 对位置伺服系统的控制：精车机在工作中对进刀位置控制要求非常高，所以本机控制方式采用位置控制。脉冲输入方式使用集电极开路方式。指令脉冲串控制方式为：负逻辑脉冲串+符号。连接伺服电机的丝杆导程为5mm，伺服电机旋转一转所需的指令输入脉冲数为5000/转，即实际刀具前进分辨率为0.001 mm/脉冲，不使用正反转行程限制。

如何保证电机换向器达到产品质量要求

换向设备是直流电机和交流换向设备电机重要、复杂的部件之一，也是电机制造中工艺复杂、要求严峻的部件之一。因此合理地选择换向设备的结构、材料及科学地设计和严格的执行工艺，沈阳整流子，对保证电机制造质量、安全运转和延长使用寿命，都具有重要的意义。

直流电机常用换向设备的结构型式有两种:楔形换向设备和拱形换向设备。由于拱形换向设备换向片上只受一个力作用，压圈与换向片之间的外侧配合处有间隙存在，加之制造方便，结构可靠，是目前应用广的一种换向设备。

据了解，作为电机的核心零部件之一，电机换向器性能的好坏与电机性能的优劣息息相关，客户对换向设备的精度、强度等要求非常严格。为此，采取了一系列质量控制措施来保证产品质量，始终高度重视产品质量管理，在采购环节、生产环节、销售环节实施了完备的质量检验程序，以确保产品质量的稳定性和一致性。

由于换向设备是由许多换向片、云母片和金属(或压塑料)紧固件组成的，因此对换向设备的设计和各个零部件的加工精度要求较高，所采用的材料的电气性能和物理性能必须符合规定，制造换向设备的工艺过程和采用的工艺参数也必须合理。

转子整流子-换向电器-沈阳整流子由东莞市换向电器有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市换向电器有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电子、电工产品加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!