

# 各种电机碳刷，电刷

产品名称	各种电机碳刷，电刷
公司名称	沧州明宇电机电器设备有限公司
价格	2.00/块
规格参数	
公司地址	河北省沧州市东光县于桥开发区
联系电话	86-03178865975 13703176707

## 产品详情

联系电话：[0317-5538038](tel:0317-5538038)

联系QQ：[1240351120](https://www.qq.com/1240351120)

联系手机：[13315778336](tel:13315778336)

公司网站：<http://www.djpj006.com>

我公司主要产品有：[YZR.YR.YZR2.JR.JZR.JZR2.Z。ZQ等电机](#)精密铸造铜铝铁电机刷握,电机刷架;电机刷盒;胶木刷架.电机集电环;电机钢环;电机铜环;电机碳刷;电机电刷;碳刷架;电机风叶.胶木件.各种电机用不锈钢电机恒压簧;电机风罩;电机端盖;电机接线板;电机接线盒;电机电阻器.电机换向器.绝缘子等电机配件，精密铸造端盖及电机风扇叶等相关产品。

### 碳刷运行中常见故障及处理方法

1.为保障电机的正常运行，正确选择电刷型号是十分重要的，由于制造电刷时所选用的原

材料和工艺不同，其技术性

能也有差异。因此在选择电刷时，应该综合考虑电刷的性能和电机对的要求。电刷

使用性能良好标志应该为： a

在换向器或集电环表面能较快形成一层均匀、适度和稳定的氧化薄膜。 b 电刷

的使用寿命长，并不磨损换向器或集电环 c 电刷

具有良好的换向和集流性能，使火花抑制在允许的范围内，并且能量损耗小。 d

电刷运行时，不过热，噪音小，装配可靠，不破损。

2.电刷装入刷握内要保证能够上下自由移动，电刷与刷握

内壁的间隙在0.1-0.3毫米之间，以避免电刷和刷握

之中因间隙过大产生摆动。刷握下边缘距整流子

表面的距离应该保持在2毫米左右。如距离过小，刷握

容易触伤换向器，距离过大，电刷易颤动而导致破损。 3.在同一台电机上，原则上应该使用同一种型号的电刷，但对于个别换向特别困难的大中

型电机，可采用双子电刷

，其滑入边采用润滑性能好，滑出边采用抑止火花能力强的电刷，从而使电刷的运行得到改善。

4.电刷磨损到一定程度要更换新的电刷，电刷

最好

一次全部

更换，如果新旧混

用，可能会出现电流分布不均匀的现

象。对于大型机组，停机更换**电刷**

，势必影响生产，可以选择不停机，我们通常建议客户的做法是每次更换20%的电刷（即每台电机的每个刷杆的20%），每次间隔时间为1-2周，待磨合再逐步更换其余**电刷**，以保证机组的正常连续运行。 5.

为了使**电刷**

与换向器接触良好，

新电刷应该进行磨弧度，磨弧度一般在电

机上进行。在电刷与**换向器**

之间放置一件细玻璃砂纸，在正

常的弹簧压力下，沿电机旋转方向研磨**电刷**，砂纸应该尽量粘紧**换向器**

，直至电刷弧面吻合，然后取下砂纸，用压缩空气吹净粉尘，再用软布擦拭干净。研磨电刷不宜采用金刚砂纸，以防金刚砂颗粒嵌入换向器槽内，在电机运行时，擦伤电刷和换向器表面。磨弧后，电机先20-30%以负荷运转数小时，使电刷和换向器磨合，并建立均匀的氧化薄膜。再逐步提高电流至额定负荷。

6.

施于同一台电机各**电刷**

的单位压力应力求均匀，以免电流分配不均，导致个别电刷产生过热和火花。电刷的单位压力应按“电刷技术性能表”来选择，对于转速较高的电机或在振动条件下工作的电机，应适当提高单位压力，一保证正常工作。打个比方：牵引机电机的电刷单位压力为0.4-0.6kgf/cm<sup>2</sup>。

通常**电刷**单位压力过高，是**电刷**的磨损加剧，单位压力过小，接触不稳定，容易出现机械火花。