

西玛电机铜刷盒

产品名称	西玛电机铜刷盒
公司名称	沧州亿达精密铸造有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省沧州市东光燕台开发区
联系电话	0317-7766100

产品详情

集电环的绝缘套管完整无裂纹和无松动现象。引线连接应牢固，绝缘电阻值在工作温度75℃时不应低于0.5MΩ。在电刷装置方面，要求刷盒下部边沿与集电环表面相距2~4mm，相距过大会引起电刷在刷盒内跳动，假如是硬质电刷，很可能碎裂

。电刷在刷盒内应滑动灵活，[刷盒](#)

内孔表面光滑，刷盒内孔径向尺寸公差为H10，轴向尺寸公差为H8。电刷宽度及厚度尺寸公差d11。电刷与刷盒壁间隙应在0.1~0.2mm，间隙过大，电刷在刷盒

内产生切向摆动，影响集电环的正常工作；间

隙过小，使[电刷](#)卡在刷盒内，造成类似电焊的弧光烧伤铜环表面。

检验时要对[集电环](#)

进行细致的检查：式工作表面是否光滑，有无烧痕、条痕等缺陷。要求工作面光滑，不应有锈迹和油垢。集电环绝缘外部绑扎要准确，涂封良好。假如没很好处理，可采用合成树脂浸渍的无纬玻璃丝带绑扎，以防电机运转时外漏云母片飞散。集电环与轴配合和各环与绝缘套的配合应牢固，用小锤小扣铜环与套铜配合处，应有金属声。电刷与环接触应紧密。各刷间的压力差不应超过其均匀值的20%。有举刷装置的绕线转子异步电念头，短路环上的触电与集电环上的刀片平均接触，接触面积达60%以上，避免造成转子单相运转或触头过热失去弹性。对于集电环面稍微烧痕、麻点、刷痕等缺陷，可用油石、细锉打磨，最后用零零号砂布打光。在一般情况下，不应等闲车削集电环，因车削一次便会降低良多寿命，但在下列情况下，应考虑车旋铜环的外径：

（1）电机转速在1000r/min及以上的集电环，其径向偏摆超过0.05mm；

（2）转速在100r/min以下的集电环，径向偏摆在0.08mm时；（3）当铜环表面磨损和烧伤程度比较严峻，深度超过1mm，面积占总面积的20%~30%，并且靠手工打磨已无法恢复原状，不能保证电机正常运行时。