

# 原装进口正品摩根碳刷CE50

产品名称	原装进口正品摩根碳刷CE50
公司名称	乐清市柳市慧科电器厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省温州市乐清市柳市镇西岸村（经营场所）
联系电话	0577-62011570 13356169976

## 产品详情

上海正品摩根碳刷CE50

客户至上，诚信为本。致力求精,发展求远——是公司一直以来的口号；公司提供各类进出口电器产品，方便您的需求,圆您企业远大梦想.为您提供物优价廉的高低压电器产品、成套设备、各种设备备件等

质量赢得市场诚信铸就品质乐清市柳市慧科电器厂

咨询热线；0577-62011570

客服专线；13356169976

专线QQ；2557160006@qq.com

1. 碳刷的引出线套有绝缘管的，应装在绝缘碳刷架内；引出线是裸铜线的，应装在搭铁碳刷架内。
2. 碳刷装入碳刷架上时，应注意曲面方向，装反会接触面过小，发电弱或不发电。
3. 碳刷在碳刷架内应能自由起落，如有发卡现象，应磨去多余部分。
4. 碳刷弹簧应压在碳刷正中，防止受力不均发生偏磨。
5. 碳刷与整流子的接触面积，应不小于全部接触面的3/4，碳刷不得有油污。 [3]

更换

编辑

## 注意事项

- (1) 严禁两人同时工作；
- (2) 工作时必须将衣服和袖口扣好，以免被转动部分绞伤；
- (3) 工作时站在绝缘垫上；
- (4) 严禁同时触摸两极或一极对地；
- (5) 同一机组应使用同一型号碳刷；来源困难，可使用不同型号的碳刷（同一级仍然保证同一型号），但是必须事先征得领导同意；
- (6) 在碳刷上部低于刷握或与刷握一样平时应立即更换。

## 更换情况

当碳刷出现以下几种情况时应进行更换：1、磨损严重（不足原长的1/3）；2、损坏严重；3、碳刷与滑环接触面不足70%。[3]

## 处理措施

### 编辑

一般启动时电流偏大，有火花，正常运行时没有火花。可从以下几点排除：

- 1.检查电刷长度是否太短，到达生命线,导致压力过小电刷接触不上滑环；
- 2.检查弹簧压指压力是否合适，如果偏小会导致跳刷放电；
- 3.检查滑环表面光洁度，如果太毛会增大电刷接触电阻导致火花大；
- 4.检查转子电气，保证电阻正常，匝间没有短路；
- 5.检查轴承是否游隙过大，导致转子转动时滑环上电刷跳动量大，检查滑环表面径向跳动量是否过大。电刷弹刷引发产生火花；
- 6.另外电刷是否和以前使用的一致，电刷对导电电流和摩擦速度有要求的。

每天都应对碳刷和滑环进行检查，主要检查项目有：

- (1) 碳刷的磨损长度不超过2/3。当碳刷的磨损长度超过2/3（即碳刷的顶部与刷握的顶部在同一平面）时，必须将其更换。
- (2) 碳刷无冒火花情况。碳刷刚开始打火花时，就要查找原因，及时消除。
- (3) 碳刷无偏移滑环外侧现象，碳刷的边缘无崩裂情况。
- (4) 碳刷刷辫与刷架和碳刷的连接良好，无发热及碰触刷握的情况。

(5) 碳刷在刷握内无跳动、摇动或卡涩的情况。

(6) 定期用直流钳型表测量各碳刷的电流分担均匀，用红外线测温仪测量碳刷有无过热现象，如有异常应及时更换。

(7) 弹簧压力正常，无变形和断裂现象。正常时各碳刷所受压力应均匀稳定，其单位压力通常在1.1kg~2.5kg之间，各碳刷之间的不均压力差应在5%以内。

(8) 刷握与滑环的距离符合规定值。发电机刷握与滑环的距离：2.5~3 mm，主励刷握与滑环的距离：2~4 mm。 [3]

## 型号选择

### 编辑

1、为保障电机的正常运行，正确选择碳刷型号是十分重要的，由于制造碳刷时所选用的原材料和工艺不同，其技术性能也有差异。因此在选择碳刷时，应该综合考虑碳刷的性能和电机对碳刷的要求。碳刷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，碳刷易颤动而导致破损。

2、碳刷使用性能良好标志应该为：

1) 碳刷的使用寿命长，并不磨损换向器或集电环。

2) 碳刷运行时，不过热，噪音小，装配可靠，不破损。

3、碳刷磨损到一定程度要更换新的碳刷，碳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，停机更换碳刷，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%的碳刷（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碳刷，以保证机组的正常连续运行。

4、在同一台电机上，原则上应该使用同一种型号的碳刷，但对于个别换向特别困难的大中型电机，可采用双子碳刷，其滑入边采用润滑性能好，滑出边采用抑止火花能力强的碳刷，从而使碳刷的运行得到改善。

5、施于同一台电机各碳刷的单位压力应力求均匀，以免电流分配不均，导致个别碳刷产生过热和火花。碳刷的单位压力应按“碳刷技术性能表”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：牵引机电机的碳刷单位压力为0.4-0.6kgf/cm<sup>2</sup>。

6、为了使碳刷与换向器接触良好，新碳刷应该进行磨弧度，磨弧度一般在电机上进行。在碳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碳刷，砂纸应该尽量粘紧换向器，直至碳刷弧面吻合，然后取下砂纸，用压缩空气吹净粉尘，再用软布擦拭干净。研磨碳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，擦伤碳刷和换向器表面。磨弧后，电机先20-30%以负荷运转数小时，使碳刷和换向器磨合，并建立均匀的氧化薄膜。再逐步提高电流至额定负荷。

通常碳刷单位压力过高，是碳刷的磨损加剧，单位压力过小，接触不稳定，容易出现机械火花。

关于碳刷型号的选择，对整个电机的运行稳定起很关键的作用。 [3]

