

# 原装正品摩根碳刷供应商碳刷D374N

产品名称	原装正品摩根碳刷供应商碳刷D374N
公司名称	乐清市柳市慧科电器厂
价格	1.00/1
规格参数	上海摩根碳刷:上海摩根碳刷 D374N:D374N 上海:上海
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

### 原装正品摩根碳刷供应商碳刷D374N

碳刷是电动机或发电机或其他旋转机械的固定部分和转动部分之间传递能量或信号的装置，它一般是纯碳加凝固剂制成，外型一般是方块，卡在金属支架上，里面有弹簧把它紧压在转轴上，比如石油钻井完成后，需要进行检测，就要从井筒放仪器下去，就是通过碳刷将信号从旋转部分（外包钢丝的电缆滚筒）送到地面仪器的。碳刷的样子有点像擦铅笔的橡皮条那样，顶上有导线引出。体积有大有小。碳刷作为一种滑动接触件，在许多电气设备中得到广泛的应用。产品材质主要有电化石墨，浸脂石墨，金属（含铜，银）石墨。碳刷的种类 碳刷有树脂类，电化类，和有色金属类，它们因材料和工艺不同而使用在不同的电机上。检验碳刷的方法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。碳刷使用性能良好标志应该为：

1 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。

2 碳刷的使用寿命长，并不磨损换向器或集电环

3 碳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。

4 碳刷运行时，不过热，噪音小，装配可靠，不破损。碳刷的正确安装方法 1.碳刷装入刷握内要保证能够上下自由移动，碳刷与刷握内壁的间隙在0.1-0.3毫米之间，以避免碳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，碳刷易颤动而导致破损。 2.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。 3.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：牵引机电机的碳刷压力为0.4-0.6kgf/cm<sup>2</sup>。通常碳刷压力过高，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。碳刷更换的周期标准 1.碳刷磨损到一定程度要更换新的碳刷，碳刷一次全部更换，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。 2.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。