

Servicio Técnico– Máquinas Rotatorias

Espaciado de Escobillas

El espaciado de escobillas en torno al colector es importante en todas las máquinas de colector tanto en c.a. como en c.c. Debe comprobarse después de cualquier problema del engranaje de la escobilla.

El método normal de comprobación destaca por el siguiente procedimiento:

Tomar una longitud de cinta de papel mayor que la circunferencia del colector y enrollar la cinta tensándola en torno al colector debajo de una fila de los portaescobillas y solapar. Trazar una línea a lápiz a lo largo de la cinta en la parte solapada; esto indicará la circunferencia exacta del colector cuando la cinta se retire de la máquina más tarde.

Frotar una cara plana en un lado con la punta de un lápiz de forma que cuando este plano se mantenga contra la cara de soporte de una caja de escobilla indique el punto en el que el borde de salida de la escobilla se encuentra con el colector. Naturalmente, la holgura entre los portaescobillas y el colector y la alineación de los portaescobillas con los bordes del delga del colector ya habrá sido comprobado y ajustado. Utilizando el lápiz como se ha descrito, marcar la posición del borde de salida para cada portaescobillas en torno al colector. Retirar la cinta de papel del colector y medir el espaciado entre las marcas.

En general, estas distancias deben ser iguales en un margen de 1,5 mm, lo que implica que la precisión de espaciado está dentro de $\pm 0,75$ mm. Si son desiguales, debe buscarse la causa y debe corregirse.

Aunque la medición se menciona normalmente como espaciado del brazo de escobillas se trata naturalmente de espaciado de escobillas en torno a la periferia del colector.