

• SCORRIMENTO

Nel suo cassetto la spazzola deve avere altezza e gioco ottimali. Questo perchè si eviti che la spazzola vibri o che si blocchi nel proprio cassetto. Le tolleranze di esecuzione ed il gioco tra le spazzole ed il cassetto sono stati definiti dal Comitato Elettrotecnico Internazionale - C.E.I. - (vedere pag. 14 della presente guida) e Note Tecniche STA: BE 16-4 e 16-36). In qualche caso, delle fresature antipolvere vengono realizzate sui lati delle spazzole (Nota Tecnica STA: BE 16-13). Al fine di diminuire la frequenza di sostituzione sono state create delle spazzole di maggior altez-

• DISPOSIZIONE DELLE SPAZZOLE (quiconçage)

Su grosse macchine con molte spazzole bisogna "patinare" in modo uniforme tutto il collettore.

Si evita così la formazione di avvallamenti in corrispondenza delle piste di contatto (Nota Tecnica STA: BE 16-31 figura R2). Lo spostamento laterale delle linee di spazzole, le une in rapporto alle altre, (spesso detto "quiconçage"), deve essere effettuato seguen-

za. Tali spazzole, tuttavia, possono essere montate solamente su portaspazzole adeguati. Una spazzola alta in un portaspazzole normale viene guidata male nel suo cassetto soprattutto quando è nuova con il rischio che sia instabile e che quindi provochi degli inconvenienti (Nota Tecnica STA: BE 16-17).

Generalmente i portaspazzole devono essere regolati ad una distanza che va da 2 a 3 mm dal collettore o dall'anello (Nota Tecnica STA: BE 16-20)

do precise regole, ovvero spazzole di polarità opposta e consecutiva sulla stessa pista (Nota Tecnica STA: BE 16-9).

Per le spazzole di motori ad anelli, in particolare per le spazzole incollate, si possono verificare problemi di incompatibilità di montaggio vedere pag. 15 e (Nota Tecnica STA: BE 16 - 107).

