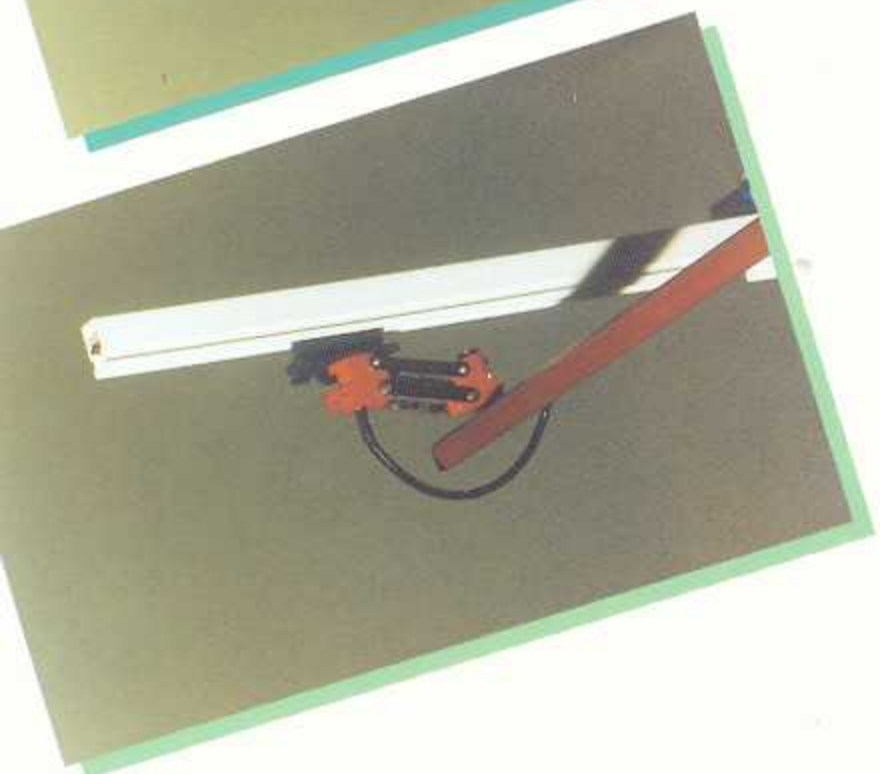
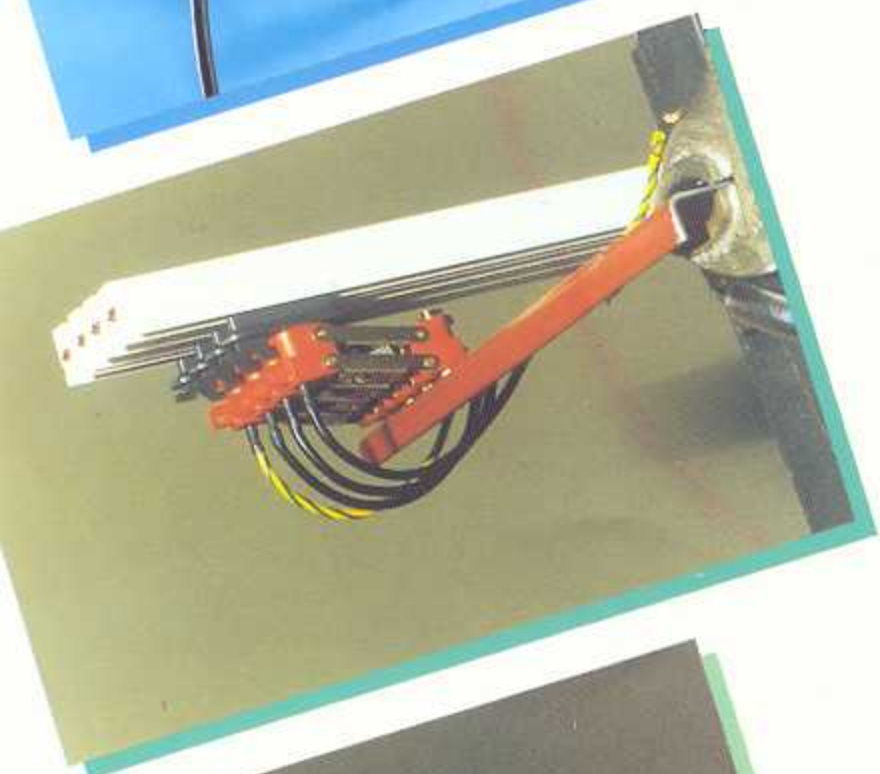




ПРОМЫШЛЕННЫЙ КАПТАЖ

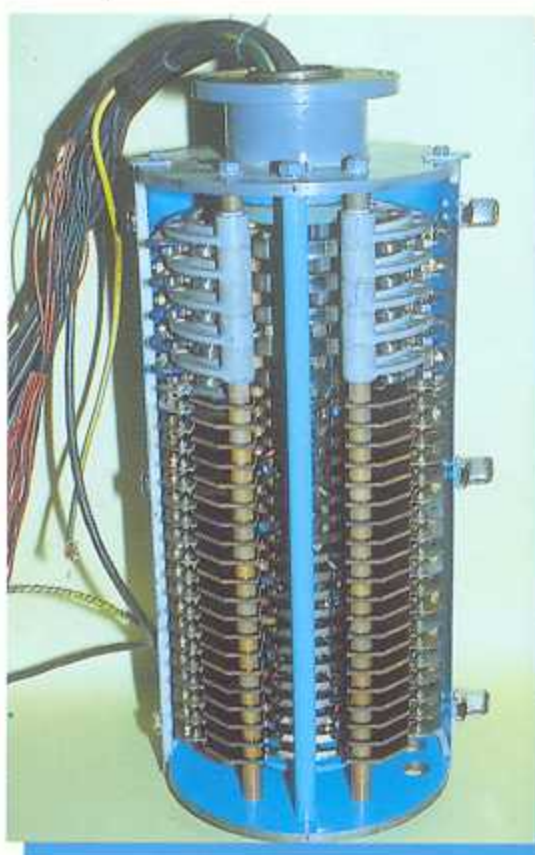


Преимущество разъёмных контактных соединений на основе углерода



Использование углерода для разъёмных контактных соединений представляет следующие преимущества по отношению к роликам, к контактным щёткам и металлическим налётам:

- самосмазывающее: устранение смазки и уменьшение расходов на техническое обслуживание,
- шлифуя контактные линии и устанавливая налёт: чувствительное уменьшение износа кондукторов и защиты скользящих лицевых сторон против окисления,
- "несваривающее" и провоцирует мало искрения:



устранение "перлита" и гранулирования и ожогов кондукторов, уменьшения радиотелефонных помех,
- выносит высокие температуры и сопротивляется к термическим шокам и химическим атакам.



СРЕДНИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГЛАВНЫХ ТОНКОСТЕЙ ДЛЯ КОНТАКТНЫХ ЩЁТОК

| Применения | Осуществимые размеры | Сила тока | | Тип изготовления | Плотность 9/см ³ | Электрическая сопротивляемость μΩ × см | Продолжительность | Тонкости |
|--|---|--------------------|----------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|--|-------------------|----------|
| | | Линейность А/см | Поверхность А/см ² | | | | | |
| Трехсторонние щетки мостовых кранов | Посмотреть таблицы стандартных профелей | 8до32 | 4до16 | Состав | 1,70 | 3300 | 85 | AR 129 |
| Общие применения контактных щеток, мостовых кранов, кранов, и т.д... Желаемое использование под укрытие | Заводские детали в пластинах 240 × 190 × 40 mm (возможно 400 × 240) | 8до32 | 4до16 | Прессованный | 1,63 | 3800 | 60 | 720 |
| | | 8до40 | 4до20 | Прессованный Пропитанный в меди | 2,30 | 1000 | | 723 |
| Контактные щетки для сильной интенсивности. Хорошо переносят удары | Заводские детали в пластинах 240 × 190 × 40 mm | 15до60 | 6до24 | Прессованный Пропитанный в бронзе | 2,30 | 1800 | 80 | 722 |
| Влажные климаты Хорошо переносят удары | | 8до32 | 4до16 | Прессованный Пропитанный в бабитте | 2,60 | 1200 | 80 | 724 |
| Общие применения рекомендованы для коррозионной атмосферы | | 8до32 | 4до16 | Прессованный Пропитанный в смоле | 1,76 | 4000 | 75 | 727 |
| Контактные пластины и подвижные токоприемники на площадках, или кольца, медь или нержавеющая сталь. | Заводские детали в пластинах 136 × 110 × 32 mm | 5до8 | 10до15 | Прессованный Металл/Графит | 3,90 | 40 | 17 | CG 6535 |
| | Заводские детали в пластинах 136 × 110 × 40 mm | 8до16 | 18до30 | | 5,20 | 7 | 20 | MC 79 P |
| | Заводские детали в пластинах 136 × 110 × 40 mm | 8до16 | 18до30 | | 6 | 35 | 15 | MC 12 |
| | Заводские детали в пластинах 136 × 110 × 40 mm | 8до16 | 18до30 | | 5,90 | 6 | 8 | OMC |



ИЗГОТОВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ НА ОСНОВЕ УГЛЕРОДА

Углероды разработаны исходя из отобранного сырья, тонко раздроблены и тщательно просеяны. Эти порошки спрессованы со связующим веществом (смола, гудрон) чтобы получить с помощью перемешивания продукт который может быть сделан в форме с помощью выдавливания либо может быть спрессован под форму блоков или плиты.

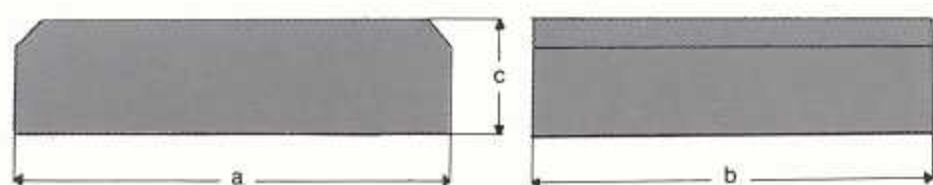
Полученные плиты сварены с высокой температурой. Во время операции существует коксование вяжущего материала, таким образом, мы получаем «аморфный» углерод. Этот материал жёсткий и прочный, слегка полировальный станок, кондуктор электричества, химически инертный и самосмазывающийся; иногда чувствительный на шок. После пропитанной обработки этой хрупкости по части пористости и на кристаллическую структуру, исчезает. Это практикуется со смолами или вставленных в жидком состоянии металлов под сильным прессом в пористости материала. Эти поздние обработки поднимают сопротивление на износ, устойчивость и рабочие характеристики по непогоде, металлические пропитки, разрешая снятия повышенного тока.

Другие осуществлённые материалы на основе натуральных графитных смесей и порошковых металлов, также использованных в применениях каптажа, в частности для разъёмных контактных соединений системы подвижных элементов под покрытия или подачи силы тока на кольцах. Эти материалы получены с помощью последовательного сжатия спекания давая им электрические свойства и механические требования.

П прямоугольные контактные щетки

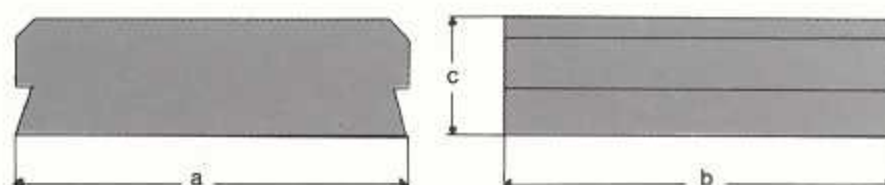
ТЕКУЩИЕ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ВСЕХ ТОНКОСТЕЙ

ФОРМА 1



| a | b | c |
|-----|----|----|
| 140 | 80 | 30 |
| 120 | 90 | 25 |
| 110 | 70 | 30 |
| 95 | 90 | 30 |
| 95 | 64 | 18 |
| 82 | 48 | 18 |
| 60 | 90 | 20 |

ФОРМА 2

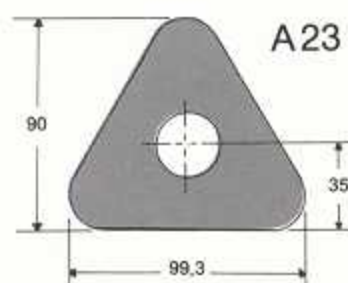
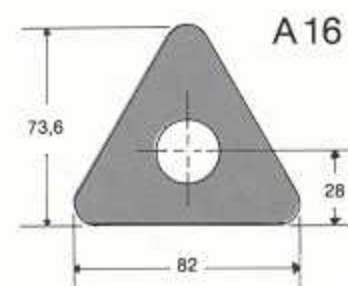
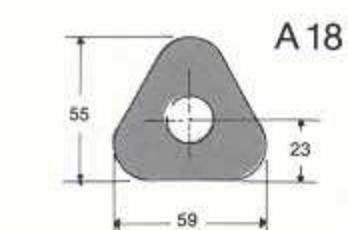


| a | b | c |
|-----|-----|----|
| 140 | 100 | 30 |
| 140 | 80 | 30 |
| 125 | 100 | 35 |
| 125 | 90 | 25 |
| 100 | 50 | 20 |
| 90 | 75 | 25 |
| 80 | 100 | 30 |
| 80 | 80 | 30 |
| 80 | 70 | 30 |

ДРУГИЕ РАЗМЕРЫ ПО ЗАКАЗУ

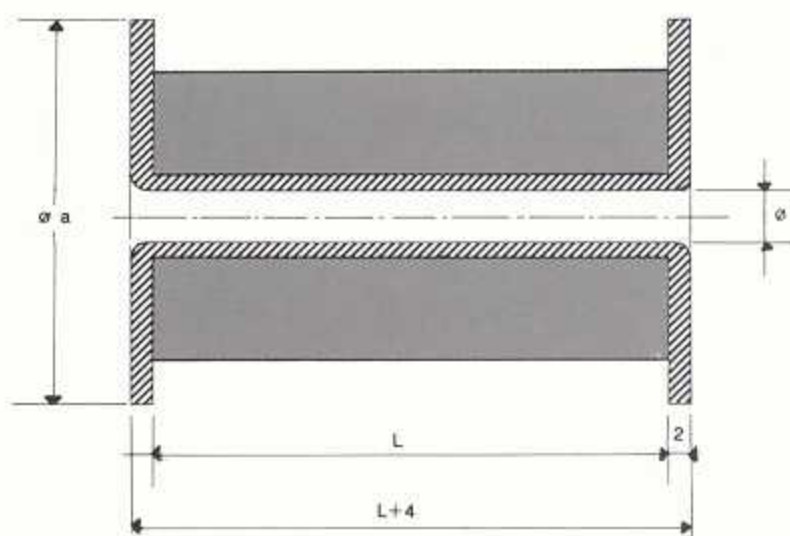
Т треугольные контактные щетки

Треугольные неизолированные контактные щетки



| Ø стандарт +0,5 +0,05 (mm) | L стандарт (mm) | Тонкости |
|----------------------------------|-----------------------|-----------------------------|
| 10 | 20 | AR 149 722 724 727 |
| 12 | 25 | |
| 16 | 32 | |
| 18 | 40 | |
| 10 | 20 | AR 149 |
| 16 | 25 | |
| 18 | 32 | |
| 20 | 40 | AR 149 |
| 12 | 20 | |
| 16 | 25 | |
| 18 | 32 | |
| 20 | 40 | |

Треугольные контактные щётки с боковыми дисками и заклёпанной втулкой из латуни



| Типы профиля | Ø a (mm) | Ø b +0,2 +0,05 стандарт (mm) | L Стандартная длина (mm) |
|--------------|----------|------------------------------------|-----------------------------|
| A.18 | 70 | 10 - 12 14 - 16 | 20 - 25 - 32 - 40 |
| A.16 | 85 | 10 - 12 14 - 16 | 20 - 25 - 32 - 40 |
| A.23 | 100 | 10 - 12 14 - 16 | 20 - 25 - 32 - 40 |

Другие данные на заказ

Содержание информации в этом каталоге даны для вашего сведения и без обязательства. Их реклама предполагает только изложенный материал в свободном от всего права промышленной собственности и не содержит никакой лицензии, какого либо права. В результате постоянного развития техники и норм мы сохраняем право изменить без предупреждения, размеры и статистические характеристики в этой записи.

Карбон Лорэн не гарантирует никакой ответственности, что касается по последствиям их использования, чтобы то не было. Все копии, репродукции или перевод этой информации полностью или частично запрещены без письменного согласия Карбон Лорэн согласно положениям закона 92-597 от 1 июля 1992.

ПРОМЫШЛЕННЫЙ КАПТАЖ

