



SZCZOTKI WĘGLOWE LEG dla kolejnictwa i energetyki



LEG Ltd. z Charkowa, posiada blisko 30 lat doświadczenia w produkcji szczotek węglowych i materiałów szczotkowych. Firma posiada własne centrum naukowo-technologiczne, a produkcja prowadzona jest zgodnie ze standardami ISO 9001.

Gwarantem wysokiej jakości szczotek LEG Ltd. jest wdrożenie innowacyjnego rozwiązania opartego na patencie UA nr 10828A, którego podstawą jest ograniczenie liczby materiałów elektro-szczotkowych klasy elektrografitowej (w tym zawierających impregnację) do trzech, klasy GRAPHITE-POLYMER.

Podstawową różnicą pomiędzy materiałami klasy GRAPHITE-POLYMER (seria EF), a materiałami elektrografitowymi (najczęściej określanymi jako EG) jest anizotropia charakterystyk elektrycznych. Tak więc opór elektryczny materiałów EF w kierunku obrotu kolektora (t) jest 2,5 do 4 razy wyższy niż w pozostałych dwóch kierunkach (a i r), co przyczynia się do znacznie wyższej charakterystyki przełączania szczotek LEG w porównaniu do innych szczotek klasy EG.

Szczotki LEG Ltd. wytrzymują większy nacisk, w porównaniu do standardowych (jednocześnie wraz ze wzrostem nacisku zmniejsza się współczynnik tarcia), a także wytrzymują większe obciążenia prądowe.

Zastosowanie:

EF30 - do stacjonarnych maszyn elektrycznych ogólnego zastosowania przemysłowego. Umożliwia krótkotrwałe (do 15 minut) przeciążenia prądem do 25 A/cm²

EF61 - do stacjonarnych maszyn elektrycznych o trudnych warunkach przełączania, do pojazdów z możliwością przetężenia (wywrotki górnicze, pociągi metra, miejski transport elektryczny itp.)

EF68 - do silników elektrycznych trakcyjnych transportu kolejowego.

EH27 - do pracy na stalowych pierścieniach o prędkości liniowej do 90 m/s. Nie ustępuje jakością produktom 634 firmy Morgan, LFC554 firmy MERSEN itp.

EH34 - dla głównej części maszyn energetycznych z pierścieniami stalowymi lub brązowymi o prędkości liniowej do 40 m/s

6110M - do pracy na biegunie dodatnim turbogeneratorów i szybkich urządzeń uziemiających. Materiał zawiera 15% miedzi

Typ szczotki	Rezystancja właściwa [$\mu\Omega \cdot m$]	Spadek napięcia na parze szczotek [V]	Współczynnik tarcia nie większy niż	Zużycie SCC nie większe niż	Prędkość liniowa nie większa niż	Gęstość prądu nie większa niż [A/cm ²]	Zalecany nacisk na szczotki [kPa/cm ²]
EF30	od 30 do 50	od 1,1 do 2,5	0,25	0,4	60	15	od 20 do 50
EF61	od 50 do 100	od 1,5 do 3,2	0,23	0,28	55	15	od 20 do 50
EF68	od 50 do 70	od 1,6 do 3,8	0,20	0,25	60	15	od 30 do 60
EH27	od 18 do 21	od 2,3 do 3,7	0,15	0,40	90	13	od 9 do 20
EH34	od 8 do 18	od 1,8 do 3,3	0,17	0,40	70	20	od 15 do 35
6110M	od 8 do 28	od 0,7 do 1,7	0,30	40	90	25	od 12 do 25

W ofercie LEG Ltd. są również szczotki i płyty elektryczne wykonane z własnych materiałów grafitowych i miedziano-grafitowych. Przeznaczone są one do pracy na pierścieniach stykowych wykonanych ze stopów żelaza i miedzi. Charakterystyka materiałów podana jest w tabeli.

t		a		r	
mm	ft	mm	ft	mm	ft
11.5	0.0377	33	0.1083	213	0.6988
14	0.0459	41	0.1345		
17.5	0.0574	51	0.1673		
21.5	0.0705	65	0.2133		
26.5	0.0869				
33.5	0.1099				

Producent:
 LEG Ltd.
 179B, Moskovsky ave
 61068, Kharkov, Ukraine
 +38 (057) 703-30-35
 www.leg.ua

Wyłączy dystrybutor:
 Almides Sp. z o.o.
 Ul. Belwederska 9A
 00-761 Warszawa
 Tel. 22 851 68 61,62

Zakład Produkcyjny:
 Nowa Wieś 29
 87-853 Kruszyn
 Tel. 54 252 82 82
 www.almides.pl