

## SLIPNING AV KOMMUTATORER

Slipa ej av en bra patina.

För "rengöring" av alltför tjock patina från tex. olja eller fett använder man mjuk gummisten: Flexible (se bifogad broschyr). Denna är inte ledande, tar endast patina och ger inget slipdamm.

Flexible används också i de fall när man byter till en helt ny typ av elborstmaterial. Förutom att man då byter samtliga borstar bör man oftast slipa bort den gamla patinan, särskilt om den är bandad eller genombruten.

Små repor eller rispor som inte växer (dvs. inte längre ger koppardamm eller är kopparfärgade i botten) behöver inte slipas bort. Vill man avlägsna dem tex. i samband med ett materialbyte finns ett antal olika slipstenar, se broschyr. Samma sak gäller när man fått bränd eller märkt lamellkant, då bör märkningen slipas bort så snart man åtgärdat orsaken eller byter till ett nytt elborstmaterial.

Normalt bör man använda så stor sten som möjligt, helst förformad efter rotorradien. Det är lämpligt att starta med kornstorlek M och efterslipa med F eller P beroende på skadans omfattning, se "hur man väljer storlek i bifogade broschyr".

Kan man inte driva maskinen med separat motor kör man utan last men gärna med normalt varvtal och har bara någon rad borstar inmonterad.

Vid större skador hjälper givetvis endast svarvning. Med en slipmaskin med support når man mycket goda resultat.

Blås, dammsug och torka noga isolatorer och borsthållare efter slipningen. Lamellspåren måste också noga rengöras (borstas) från koppar- och slipdamm.

Alla borstar byts och bäddas in. (Se blad "Inslipning av elborstar")

OBS. Efter en slipning är det viktigt att man byter alla borstar eller noga slipar in de "gamla" borstarna på nytt. Det finns säkert (osynligt) koppar deponerat i ytan på en borste som tidigare repat eller gnistrat.

Vi delar gärna med oss av våra erfarenheter och ger Er rekommendationer på lämpliga slipmaterial och underhållsmetoder.