

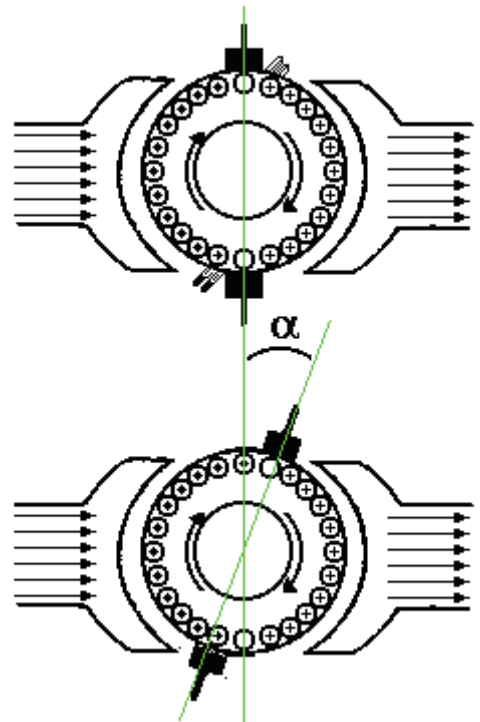
As escovas devem assentar sobre o colector de modo a fazerem contacto com as lâminas correspondentes às bobinas que passam na linha neutra (LN).

Mas se tal acontecer verifica-se a formação de faíscas no colector.

Para se evitar tal inconveniente avançam-se as escovas no sentido de rotação do induzido, a este avanço das escovas chama-se calagem.

Ao ângulo entre a linha neutra e a nova linha neutra que define a posição das escovas chama-se de ângulo de calagem, sendo representado pela letra alfa ( $\alpha$ ) do alfabeto grego .

O ângulo de calagem para não se produzirem faíscas varia consoante o valor assumido pela corrente do induzido. Para diferentes valores de corrente têm-se diferentes ângulos de calagem para não se verificarem faíscas. Quando maior for o valor da corrente do induzido maior será o ângulo de calagem das escovas.



A posição das escovas e o respectivo ângulo de calagem são determinadas em ensaio laboratorial, normalmente para 50% da corrente nominal da máquina.

Quanto maior for o ângulo de calagem menor será o valor de f.e.m. obtida aos terminais do gerador.

Para evitar os inconvenientes atrás descritos utilizam-se pólos auxiliares, cujo enrolamentos são percorridos pela corrente do induzido.