

华能生产HN2002C多表位单相电能表校验台0.01级操作说明

产品名称	华能生产HN2002C多表位单相电能表校验台0.01级操作说明
公司名称	青岛华能远见电气有限公司
价格	760.00/套
规格参数	品牌:华能 电流:15A 电压:220v
公司地址	山东省青岛市平度南京路
联系电话	0532-88365027 13608980122

产品详情

华能生产HN2002C多表位单相电能表校验台0.01级操作说明

HN2002D多功能电能表检定装置 台体基本功能

- 1.可同时检定相同规格、不同常数的三相电能表（电子式、感应式及四象限无功电能表）。2.可选择台体小键盘操作或PC机操作。小键盘操作的每个键功能标识清晰，配合LCD液晶显示屏显示，中文提示，操作直观、方便。PC机控制软件层次分明，界面美观，使用灵活方便。配置WINDOWS98/2000/XP下的中文测试软件，能控制装置实现对电能表的自动测试。3.具有条形码扫描录入表号功能。4.按规程要求，对潜动、起动、基本误差、标准偏差等检定项目实行全自动检定。还可自由选点，确定检定方案，检定方案能按规程智能配置也能进行手工设置。
- 5.可进行电压、频率、逆相序、电压不平衡、谐波影响等影响量引起的改变量的测定。6.测试结果能保存到数据库中，实现数据的统计，分类，查询，管理。并可和客户的管理系统联网，实现测试数据的上传。7.电能常数校核，并可进行普通表和多功能表的走字。
- 8.支持报表自定义，支持数据自定义导出，允许字段自命名，并可连接报表设计器设计报表。
- 9.输出电压、电流过载具有自动保护、声光报警功能。

二、技术条件 1.一般使用条件 1.1环境条件

使用环境温度： 23 ± 1 ；使用环境湿度：40%~60%R.H.；1.2电源

单相：AC220V \pm 10%；频率： 50 ± 2.5 Hz 2.技术指标 2.1 装置准确度等级：0.1/0.05级 2.2 输出电压：

量程： $3 \times 57.7V/100V/230V/380V$ ；调节范围：0~120% 调节细度：优于0.01%

输出稳定度：0.05%/3分钟 输出失真度：0.5% 输出容量：20VA/表位 负载特性：阻性、感性和容性

容性负载：小于0.47uF/表位 谐波输出：2~21次谐波，含量 40%；2.3 输出电流：

量程：10mA、0.1A、0.25A、1A、2.5A、5A、10A、25A、50A、100A

调节范围：0~120%，输出电流：120A 调节细度：优于0.01% 输出稳定度：0.05%/3分钟

输出失真度：0.5% 输出容量：250VA 负载特性：阻性、感性 启动电流输出：1mA()，准确度：5%

谐波输出：2~21次谐波，含量 40%；偶次谐波（波群控制）；奇次谐波（可控硅波形）；

四、多功能检定项目 1.GPS对时：可以通过485的广播命令授时，也可通过485的设置命令写时间。 2.日计时误差测试：可同时多个表位的多功能电能表输出秒脉冲的准确度进行测量，并可选择地自动换算为日计时误差进行显示。 3.时段投切误差测试：对输出时段投切信号的多功能电能表可进行时段投切误差的测试，对没有输出投切信号的多功能电能表可根据通信给出定性的时段投切结果，也可通过通信接口对多功能电能表进行对时、授时操作。 4.485口通讯功能：通过485通讯接口，能够对有通信接口的多功能电能表进行内存电量检查、参数设置等操作。 5.需量示值误差测试：装置可采用标准电能表法或标准功率法对多功能电能表进行需量示值误差的测试。对具有输出需量周期信号的电能表采用标准电能表法测试，无需量周期输出信号的电能表采用标准功率法测试，测试时平均功率计算方法可选滑差法或平均功率法。 6.需量周期误差测试：当采用标准功率表法测需量示值误差时，通过误差仪计数被检表两个（区间式）或多个（滑差式）周期信号间隔内标准晶振发出的脉冲数来计算；当采用标准电能表法测需量示值误差时，通过误差仪的内部定时器来计时。 7.电能计度器组合误差测试：通过RS485接口改变被检表内时钟，在较短的时间内完成各个费率段的走字，通过比较总计度及各费率计度的改变量进行组合误差计算。机械计度器允许手工输入起始、结束示值，并可比较机械计度器与内存的差别。

，如果误差周期是20mm，查阅机床手册我们发现丝杠的导距也是20mm，很显然误差可能与丝杠旋转问题有关，丝杠可能在近的一次维修或机床时被弄弯了，或者丝杠偏心旋转。偏移是指去程和回程两次测试之间具有不变的垂直偏移。产生偏移曲线的可能原因主要是机床方面的问题，如反向间隙未补偿或不当补偿、车架与导轨之间存在间隙(松动)等。针对以上问题可采取以下解决措施：丝杠/滚珠丝杆驱动装置；检查球状螺母或丝杠是否磨损；检查丝杠轴承的端部浮动情况；使用角度光学镜组检查轴线反转时的车架角度间隙；检查控制器内设置的反向间隙补偿是否正确；机架和小齿驱动装置；检查牙是否正确啮合；检查齿箱是否磨损和线性编码器系统的状况。