

导通电阻测试仪 接地导通测试仪校验装置 接地导通测试仪原理

产品名称	导通电阻测试仪 接地导通测试仪校验装置 接地导通测试仪原理
公司名称	青岛华能远见电气有限公司
价格	870.00/台
规格参数	输入:220v 电流:10A 电压:2000v
公司地址	山东省青岛市平度
联系电话	0532-88365027 13608980122

产品详情

导通电阻测试仪 接地导通测试仪校验装置 接地导通测试仪原理 测试要求电源在输入下降至标称值的40%时继续工作200ms，在输入降至标称值的70%时继续工作500ms。即100V交流电压输入时为40Vac。尽管如此，仍有一种方法可以实现标准A。修改产品的低电压输入保护电路将允许电源短时间内在低输入电压下工作。由于交流输入电流较高，用户必须确保电源未满载运行，许多用户以此来延长产品使用寿命。由于保持时间与实际功耗有关，在50%的负载下运行电源会使保持时间显著增加。

HN6062A接地引下线导通测试仪 用于变电站内各个电力设备接地引下线之间的导通电阻值的测量。仪器采用高性能单片机控制，可实现测试过程智能化，具有体积小，携带方便，操作简单，精度高，测试速度快，复测性好，读数直观，是符合规程要求的理想仪器。功能特点

- 1、整机由高速单片机控制，自动化程度高，操作简便。
- 2、仪器采用全新电源技术，电流档位多，测量范围宽，
- 3、智能化功率管理技术，仪器总是工作在功率状态，有效减轻仪器内部发热，节约能源。
- 4、320X240点阵的超小像素点的65K真彩色液晶，
- 5、仪器自带万年历时钟和掉电存储，可存储1000组测试数据，可随时查阅
- 6、仪器配备RS232和USB接口，可和计算机通讯以及U盘存储

技术指标 1、输出电流：1A、2.5A、5A、10A、20A 2、分辨率：0.1μ 4、准确度：±（0.5%±2个字）

测试与操作方法 将随机配备的测试线取出并接好，其中红、黑两把测试钳分别夹到接地网的其中两根接地引下线上，并用力摩擦接触点，确保接触良好，测试线的另一端与仪器的接线端子对应好，确认测试线连接准确无误后，接通电源线，准备测量，此时打开电源开关，显示如下界面：按循环键光标可在电流选择、数据查询、主机参数、时间修改等包含的选项之间移动，

按选择键可对上述六项主菜单包含的选项循环选择。按循环键可将光标在各个日期数据之间移动，按选择键减小数据，按启动键增加数据。当选好电流后，按下确认键开始充电。液晶显示“正在充电”过几秒钟之后，显示“正在测试”这时说明充电完毕，进入测试状态，几秒后，就会显示所测阻值。

测试完毕后，按“复位”键，仪器电源断开，同时放电，音响报警，液晶恢复初始状态，

六、注意事项 1、选择电流时要参考技术指标栏内量程，超量程时，由于电流达不到预设值，仪器一直处在“正在充电”状态，此时应按复位键让仪器复位，重新选择较小的电流档位。

欠量程时，显示“电流太小”，当出现此两种状态时要确认量程，选择更大的电流进行测试。测试完毕

后，按“复位”键，仪器电源将与被测单元断开，同时放电，音响报警，电流回到零位，这时显示屏回到初始状态，放电音响结束后，可重新接线，进行下次测量或拆下测试线与电源线结束测量。

电流输出 $0 \sim \pm 10\text{A}$ / 每相 输出精度 0.2级 输出负载电压 20V 交流电压输出

相电压输出（有效值） $0 \sim 120\text{V}$ 输出精度 0.1级 线电压输出（有效值） $0 \sim 240\text{V}$

相电压 / 线电压输出功 80VA / 100VA 频率范围（基波） $20 \sim 1000\text{Hz}$ 谐波次数 $1 \sim 20$ 次

直流电压输出 相电压输出幅值 $0 \sim \pm 160\text{V}$ 输出精度 0.2级 线电压输出幅值 $0 \sim \pm 320\text{V}$

相电压 / 线电压输出功率 70VA / 140VA 开关量 7路开关量输入 空接点 $1 \sim 20\text{mA}$, 24V

电位接点接入 “0” : $0 \sim +6\text{V}$; “1” : $+11\text{V} \sim +250\text{V}$ 4对开关量输出 DC : $220\text{V} / 0.2$

A ; AC : $220\text{V} / 0.5\text{A}$ 导通电阻测试仪 接地导通测试仪校验装置 接地导通测试仪原理本车间的洁净室和输漆间在设计时就选择了共用同一台空调，按道理洁净室和输漆间应该与设计的要求是一致的，即2个区域应该保持一致的温度控制。但实际情况是输漆间控制温度可以稳定在 26C ，而洁净室温度却提高了 4C ，达到 3C 。为什么同一台空调送风会产生这么大的差异，还是其他原因?不同的设备管理人员各自都有自己的观点，因此很难分析得到结果并找到问题的根源，在多次盲目的设备调整过程中基本没有效果。所以在生产线投产至今一直存在这个问题，不管是冬天还是夏天都存在问题，夏天的问题因涉及到人员比较突出，到了冬天只是输漆间温度控制要更低，可以通过调整油漆参数进行缓解，所以本文在此仅讨论夏天的情况。