**Стенд испытания активной стали статоров 02.01.08А**



Стенд испытания активной стали статоров предназначен для дефектировки статоров ремонтируемых электродвигателей мощностью от 1000 до 2500кВт после удаления обмотки.

Стенд позволяет выявить сердечники с высокими потерями до укладки новой обмотки и уменьшить необоснованный расход обмоточного провода.

Результаты испытаний автоматически заносятся в протокол и сохраняются в электронной базе данных для дальнейшей обработки и вывода на печать.

Артикул: 02.01.08А

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Номинальное напряжение питания 50Гц, В | 220 |
| 2. Потребляемая мощность, кВа | не более 30 |
| 3. Количество испытательных мест | 1 |
| 4. Выходное регулируемое напряжение(на намагничивающей обмотке), В | 160÷210 |
| 5. Выходной ток, А | до 120А |
| 6. Габаритные размеры (ДхШхВ) / масса, мм / кг | 860 х 580 х 1630 / 190 |
| 7. Миллиомметр GOS-620 |   |
| 7.1. Величина допускаемого значения погрешности, % | 0,1 |
| 7.2. Предел измерения сопротивления, мОм | 30 ÷ 3х109 |
| 7.3. Тестовый ток, А | 1х10-6 ÷ 1 |
| 8. Преобразователь сигналов СС-U/V |   |
| 8.1. Погрешность преобразования, % | +/- 0,25 |
| 8.2. Выходной сигнал, мА | 4÷20 |
| 8.3. Скорость измерения, изм./сек | 3 |
| 8.4. Время установления показаний, мсек | менее 300 |
| 9. Преобразователь сигналов СС-U/I |   |
| 9.1. Погрешность преобразования, % | +/- 0,25 |
| 9.2. Выходной сигнал, мА | 4÷20 |
| 9.3. Скорость измерения, изм./сек | 3 |
| 9.4. Время установления показаний, мсек | менее 300 |
| 10. Цифровой ваттметр Ц301МЦ |   |
| 10.1. Погрешность преобразования, % | +/-0,1 |
| 10.2. Выходной сигнал, мА | 4÷20 |
| 10.3. Скорость измерения, изм./сек | 3 |
| 10.4. Время установления показаний, мсек | менее 300 |
| Возможны изменения основных параметров по Вашему техническому заданию |
| \* *Производитель имеет право без предварительного уведомления вносить изменения в изделие, которые не ухудшают его технические характеристики, а являются результатом работ по усовершенствованию его конструкции или технологии производства* |