

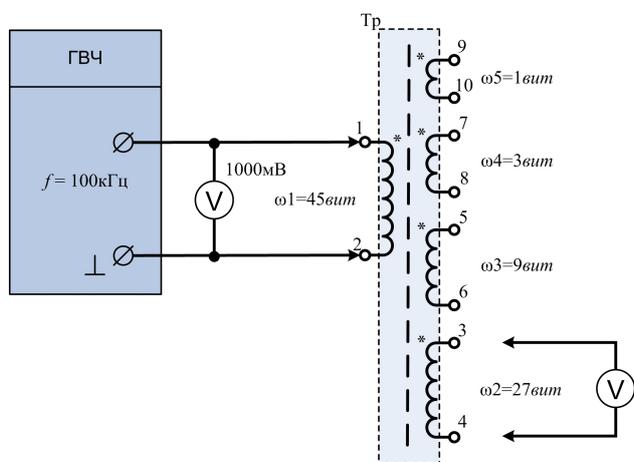
Согласующий трансформатор УТ-14А

Методика заводской проверки

- 1. Внешний осмотр.** Проверить качество монтажа трансформатора и клеммников на печатной плате, проверить надежность механических соединений.
- 2. Проверка изоляции.** Мегомметром 1000В проверяется сопротивление изоляции между отдельными обмотками $\omega_1, \omega_2, \omega_3, \omega_4, \omega_5$; а также обмоток относительно корпуса. Сопротивление изоляции должно быть не менее 100 Мом

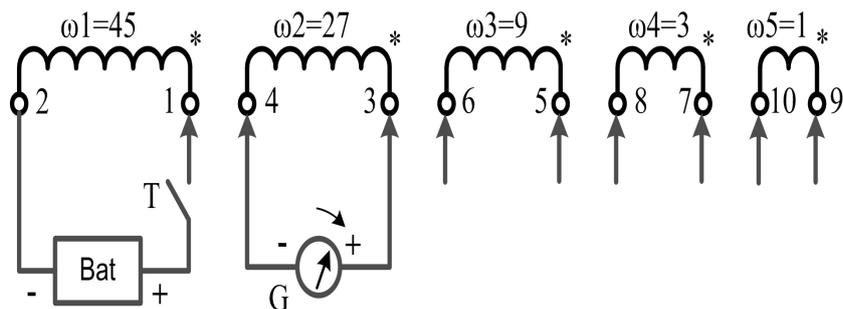
Электрическая прочность изоляции проверяется относительно всех обмоток трансформатора переменным напряжением 1000В 50Гц в течение 1 мин.

- 3. Проверка обмоточных данных трансформатора**



Обмотка	Норматив, мВ
ω_1	1000
ω_2	600
ω_3	200
ω_4	67
ω_5	22

4. Проверка полярности обмоток трансформатора



Источник питания “Bat” подключить “+” на полярный ввод ω_1 . Гальванометр G подключить выводом “+” на предполагаемый полярный вывод обмотки ω_2 (ω_3 , ω_4 , ω_5)

При замыкании тумблера T стрелка гальванометра должна кратковременно отклоняться на “+”.

Форму разработал
гл. спец. РЗА В. Сазонов
02.2018
тел. (050)-368-03-31