



---

**ИНДИКАТОР ДЕФЕКТОВ  
ОБМОТОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН  
ИДО-07**

Руководство по эксплуатации  
ИДО-07.00.000.РЭ

## 1 Назначение

1.1 Индикатор предназначен для контроля обмоток электрических машин и обеспечивает обнаружение:

- 1) междувитковых замыканий, обрыва фазы и неправильного соединения фаз в трехфазных обмотках;
- 2) междувитковых замыканий в катушках распределенных обмоток, уложенных в пазы;
- 3) неудовлетворительного состояния изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками.

1.2 Основными потребителями индикаторов являются предприятия, эксплуатирующие или ремонтирующие электрические машины напряжением до 1000 В.

1.3 Климатическое исполнение – УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150 (температура воздуха  $-10 \dots +40^{\circ}\text{C}$ ).

## 2 Технические данные

1) контролируемые параметры:

- |  |   |
|--|---|
| – при проверке трехфазных обмоток на наличие междувитковых замыканий, обрыва фазы и на правильность соединения фаз | коэффициент несимметрии фазных токов ( $K_H$ ); |
| – при проверке катушек распределенных обмоток, уложенных в пазы, на наличие междувитковых замыканий                | ток в проверяемой катушке;                      |
| – при проверке состояния изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками                            | сопротивление изоляции ( $R_{и}$ );             |
| 2) контролируемый диапазон $K_H$ , %   | 0-99;   |
| 3) контролируемый диапазон $R_{и}$ , МОм   | 0-500;  |
| 4) величина $K_H$ при замыкании одного витка в фазе, %, не менее   | 10;   |

5) выходное постоянное напряжение при измерении $R_{и}$ , В	1000 ± 100;
6) индикация	светодиодная и светодиодная алфавитно-цифровая ;
7) питание	автономное или от внешнего блока питания;
8) напряжение питания, В	4 <sup>+0,2</sup> ; <sub>-1,0</sub>
9) потребляемая мощность, Вт, не более	3;
10) габаритные размеры, мм	205 x 80 x 50;
11) масса <sup>*</sup> , кг, не более	0,4;
12) рабочее положение	произвольное;
13) параметры внешнего блока питания:	
– номинальное постоянное напряжение на выходе, В	4;
– номинальный ток на выходе, А	1;
– номинальное переменное напряжение на входе, В	220.

---

\* указана масса индикатора с аккумуляторами, масса комплекта поставки составляет 0,74 ± 0,04 кг

### 3 Комплект поставки



1) ИДО-07, шт.	1;
2) аккумулятор (Li-Ion, тип 14500), шт.	1;
3) блок питания БПИД-3, шт.	1;
4) кабель соединительный, шт.	1;
5) индукционный датчик, шт.	1;
6) провод соединительный, шт.	2;
7) руководство по эксплуатации, экз.	1;
8) футляр, шт.	1.


### 4 Устройство и работа индикатора

#### 4.1 Конструкция индикатора (рис. 4.1, 4.2)

Конструктивно индикатор выполнен в виде портативного прибора, пластмассовый корпус которого состоит из двух частей, стянутых резиновыми окантовками.

На лицевой стороне корпуса расположены светодиодный алфавитно-цифровой дисплей и светодиоды, а также надписи, поясняющие назначение органов управления и светодиодов.

На верхней стенке корпуса имеются гнезда: «**-1000 В**» и «» – для подключения к индикатору соединительных проводов при проверке изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками, и «» – для подключения к индикатору соединительного кабеля при проверке трехфазной обмотки на наличие междувитковых замыканий, обрыва фазы и на правильность соединения фаз или индукционного датчика при проверке катушек распределенных обмоток на наличие междувитковых замыканий.

На левой стенке корпуса находятся две кнопки: «» – для включения/выключения индикатора и «**Enter**» – для выбора пары фаз при измерении  $K_n$ .

## Общий вид индикатора ИДО-07



Рис. 4.1

## Принадлежности к индикатору ИДО-07

Соединитель-  
ный кабель



Индукцион-  
ный датчик



Соединитель-  
ные провода



Блок питания  
БПИД-3

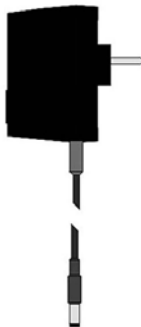


Рис. 4.2

На правой стенке корпуса расположено гнездо «4В, 1А» – для подключения к индикатору внешнего блока питания БПВД-3 (далее «блока питания»).

На тыльной стороне корпуса приведены надписи, поясняющие назначение гнезд индикатора и содержащие основную информацию о нем.

Внутри корпуса расположена печатная плата с элементами схемы индикатора и аккумулятора.

## 4.2 Принцип работы индикатора

4.2.1 При проверке трехфазной обмотки на наличие междувитковых замыканий, обрыва фазы и на правильность соединения фаз принцип работы индикатора основан на сравнении токов двух фаз обмотки при подаче на них переменного напряжения амплитудой до 10 В, частотой до 10 кГц. При наличии дефектов фазные токи будут различными. Степень этого различия устанавливается величиной коэффициента несимметрии фазных токов  $K_H$ :

$$K_{H1} = \frac{I_A - I_B}{I_A + I_B} * 100\%; \quad K_{H2} = \frac{I_B - I_C}{I_B + I_C} * 100\%; \quad K_{H3} = \frac{I_C - I_A}{I_C + I_A} * 100\%$$

где  $I_A, I_B, I_C$  – действующие значения фазных токов.

4.2.2 При проверке катушек, уложенных в пазы, на наличие междувитковых замыканий принцип работы индикатора базируется на индуктировании импульсной ЭДС в проверяемой катушке амплитудой 1В/виток. В случае наличия в последней короткозамкнутых витков (КЗВ) происходит регистрация импульса магнитной индукции поля, создаваемого током короткого замыкания, протекающим по ним.

4.2.3 При проверке состояния изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками принцип работы индикатора состоит в подаче на обмотку напряжения постоянного тока, определении сопротивления изоляции и сравнении его с пороговым значением (0,5 МОм).

## 5 Указание мер безопасности

5.1 Перед работой с индикатором изучить настоящее руководство.

5.2 Обмотки контролируемой машины должны быть обесточены.

5.3 При проверке изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками отключить устройства защиты (при их наличии) и не прикасаться к зажимам соединительных проводов. После ее завершения емкости обмоток должны быть разряжены.

## 6 Подготовка к работе




6.1 Перед работой индикатора в помещении с плюсовой температурой воздуха при необходимости (если он находился до этого на холоде) выдержать его при указанной температуре не менее 2 часов во избежание появления конденсата.


6.2 Провести внешний осмотр индикатора.

6.2.1 Проверить комплектность в соответствии с комплектом поставки.


6.2.2 Убедиться в отсутствии внешних повреждений корпуса, соединительного кабеля, кабеля индукционного датчика и соединительных проводов.

6.3 Проверить питание индикатора.

6.3.1 Включить индикатор нажатием кнопки «». При этом после автонастройки и индикации уровня заряда аккумулятора («» – максимальный уровень, «» – минимальный) должны засветиться светодиод «Норм.» и цифровое показание «500».

Если засвечивается показание «» и появляется прерывистое свечение светодиодов «Норм.» и «Ненорм.», то необходимо произвести заряд аккумулятора. Для этого:



- 1) выключить индикатор нажатием кнопки «»;
- 2) присоединить блок питания к индикатору (см. рис. 4.1, 4.2);
- 3) включить блок питания в сеть переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц. При этом на корпусе блока питания должны засветиться светодиоды «~» и «Заряд». Свидетельством окончания заряда аккумулятора служит выключение светодиода «Заряд»;
- 4) отсоединить блок питания от индикатора и от сети.

### ПРИМЕЧАНИЯ

**1. Заряд аккумулятора должен производиться только с помощью блока питания, входящего в комплект поставки.**

**2. Заряд аккумулятора происходит и при работе индикатора от блока питания.**

6.3.2 Выключить индикатор нажатием кнопки «».

## 7 Порядок работы

7.1 Проверка трехфазной обмотки на наличие междувитковых замыканий, обрыва фазы и на правильность соединения фаз.

**7.1.1 Кратковременно закоротить обмотку машины на корпус!**

7.1.2 Подключить к индикатору соединительный кабель (см. рис. 4.1, 4.2).

7.1.3 Подключить соединительный кабель с помощью зажимов «**А**», «**В**» и «**С**» к выводам трехфазной обмотки машины. При этом фазы должны быть соединены согласно схеме соединений для данной машины (в звезду или в треугольник).

7.1.4 Включить индикатор. При этом после автонастройки должно засветиться алфавитное показание «**АБС**».

Если на месте одного из символов «**A**», «**B**» или «**C**» засвечивается символ «**—**», то это указывает на обрыв соответствующей фазы и отсутствие необходимости выполнять дальнейшие рекомендации п. 7.1.5 - 7.1.8.

#### **ПРИМЕЧАНИЕ**

Возможные дефекты обмотки и варианты их индикации приведены в табл. 7.1.

7.1.5 Нажать кнопку «**Enter**». При этом после автонастройки должны засветиться алфавитный символ «**A**» и значение  $K_H$  фаз, к которым подключены зажимы «**B**» и «**C**» соединительного кабеля.

#### **ПРИМЕЧАНИЕ**

При проверке статорной обмотки машины в сборе на величину  $K_H$  фаз влияет также неравномерность воздушного зазора. Для исключения этого фактора в качестве измеренного значения  $K_H$  следует выбирать минимальное из показаний, выдаваемых индикатором при медленном проворачивании ротора вручную.

7.1.6 Нажать кнопку «**Enter**» еще раз. При этом должны засветиться алфавитный символ «**B**» и значение  $K_H$  фаз, к которым подключены зажимы «**A**» и «**C**» соединительного кабеля.

7.1.7 Нажать повторно кнопку «**Enter**». При этом должны засветиться алфавитный символ «**C**» и значение  $K_H$  фаз, к которым подключены зажимы «**A**» и «**B**» соединительного кабеля.

7.1.8 По величине наибольшего из измеренных  $K_H$  и свечению светодиодов «**Норм.**» или «**Ненорм.**» установить факт наличия или отсутствия в обмотке междувитковых замыканий, обрыва фазы, неправильного соединения фаз.

Таблица 7.1 Возможные дефекты обмотки  
и варианты их индикации

Показания индикатора	Вид дефекта
<p style="text-align: center;">-ЬС А-С АЬ- «НЕНОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Обрыв фазы</p>
<p style="text-align: center;">А00 – А09 Ь00 – Ь09 С00 – С09 «НОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Дефект отсутствует (междувитковых замыканий нет)</p>
<p style="text-align: center;">А10 – А99 Ь10 – Ь99 С10 – С99 «НЕНОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Междувитковые замыкания. Неправильное соединение фаз</p>
<p style="text-align: center;">_ _ _ «НОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Дефект отсутствует (междувитковых замыканий нет)</p>
<p style="text-align: center;">[ ] «НЕНОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Междувитковые замыкания</p>
<p style="text-align: center;">0,50 – 500 «НОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Дефект отсутствует (изоляция обмотки относительно корпуса машины и между обмотками в нормальном состоянии)</p>
<p style="text-align: center;">0,00 – 0,50 «НЕНОРМ.»</p>	<p style="text-align: center;">Неудовлетворительное состояние изоляции обмотки относительно корпуса машины и между обмотками</p>

7.1.9 Выключить индикатор.

7.1.10 Отключить от индикатора соединительный кабель.

7.2 Проверка катушек, уложенных в пазы, на наличие междувитковых замыканий.

7.2.1 Присоединить к индикатору индукционный датчик (см. рис. 4.1, 4.2).

7.2.2 Включить индикатор. При этом после автонастройки на дисплее должны появиться изображение «\_ - ¯».


7.2.3 Располагая индукционный датчик вдоль оси паза и плотно прижимая его к поверхности пакета жестей, поочередно «пройти» по всем пазам. В случае обнаружения катушки с короткозамкнутыми витками индикатор издает прерывистый звуковой сигнал, на дисплее появляется изображение «[ - ]».

7.2.4 Выключить индикатор.

7.2.5 Отсоединить индукционный датчик от индикатора.

7.3 Проверка состояния изоляции обмоток относительно корпуса машины и между обмотками.

7.3.1 Подключить к индикатору соединительные провода (см. рис. 4.1, 4.2).

7.3.2 Подключить зажим «-1000 В» к контролируемой обмотке, а зажим «» - к корпусу машины.

7.3.3 Включить индикатор. При этом после автонастройки должны засветиться цифровое показание **R<sub>и</sub>** и один из светодиодов «Норм.» или «Ненорм.».

7.3.4 По показаниям индикатора оценить состояние изоляции обмотки относительно корпуса машины и между обмотками.

7.3.5 Выключить индикатор.

7.3.6 Отключить от индикатора соединительные провода.

## 8 Контроль достоверности показаний

8.1 Подключить к индикатору соединительный кабель.

8.2 Замкнуть накоротко зажимы «**A**», «**B**» и «**C**» соединительного кабеля.

8.3 Включить индикатор. При этом после автонастройки должно засветиться алфавитное показание «**АВС**».

8.4 Нажать кнопку «**Enter**». При этом должны засветиться алфавитно-цифровое показание «**А00**», «**А01**» или «**А02**» и светодиод «**Норм.**».

8.5 Нажать кнопку «**Enter**» еще раз. Алфавитно-цифровое показание должно при этом смениться на «**Б00**», «**Б01**» или «**Б02**».

8.6 Нажать повторно кнопку «**Enter**». При этом алфавитно-цифровое показание должно принять вид «**С00**», «**С01**» или «**С02**».

8.7 Поочередно отсоединить каждый из зажимов, оставляя замкнутыми пару других. При этом при включении-выключении индикатора при отсоединенном зажиме «**A**» после автонастройки должны засвечиваться алфавитное показание «**-BC**», «**B**» - «**A-C**», «**C**» - «**AB-**».

8.8 Выключить индикатор.

8.9 Отключить от индикатора соединительный кабель.

8.10 Присоединить к индикатору индукционный датчик.

8.11 Изготовить из отрезка изолированного провода короткозамкнутый виток и уложить его одну сторону в паз необмотанного статора или необмотанного ротора какой-либо машины.

8.12 Включить индикатор. При этом на дисплее должно засветиться изображение «\_ - ¯».

8.13 Разместить индукционный датчик вдоль оси паза с короткозамкнутым витком, плотно прижав его к поверхности пакета жестей. При этом индикатор должен издавать прерывистый звуковой сигнал и на дисплее должно появиться изображение «[ ]».

8.14 Разомкнуть короткозамкнутый виток. При этом звуковой сигнал должен прекратиться, а изображение «[ ]» должно смениться на изображение «\_ - ¯».

8.15 Выключить индикатор.

8.16 Отсоединить индукционный датчик от индикатора.

8.17 Подключить к индикатору соединительные провода.

8.18 Включить индикатор. При этом после автонастройки должны засветиться светодиод «Норм.» и цифровое показание «**500**».

8.19 Выключить индикатор.

8.20 Замкнуть накоротко зажимы соединительных проводов.

8.21 Включить индикатор. При этом после автонастройки должны засветиться светодиод «Ненорм.» и цифровое показание «**0.00**».

8.22 Выключить индикатор.

8.23 Индикатор исправен, если выполняются требования п. 8.3 - 8.7, 8.12 - 8.14, 8.18, 8.21.

## 9 Характерные неисправности и методы их устранения

Характер неисправности и ее проявление	Вероятная причина	Способ устранения
<p>1. При замкнутых накоротко зажимах соединительного кабеля индикатор высвечивает алфавитное показание « -БС », « А-С » или « АБ- »</p>	<p>Обрыв в соединительном кабеле</p>	<p>Найти место обрыва и восстановить контакт</p>
<p>2. Индикатор не реагирует на имитируемый КЗВ</p>	<p>Обрыв в кабеле индукционного датчика</p>	<p>Найти место обрыва и восстановить контакт</p>

## 10 Транспортирование и хранение

10.1 Условия транспортирования индикатора в части воздействия механических факторов – С по ГОСТ 23216, в части воздействия климатических факторов – 3 по ГОСТ 15150.

10.2 Условия хранения индикатора – 3 по ГОСТ 15150.

## 11 Свидетельство о приемке

Индикатор ИДО-07 № \_\_\_\_\_  
соответствует ТУ У 33.2-14105464.001-2002 и признан  
годным к эксплуатации.

Начальник ОТК

**МП**

\_\_\_\_\_  
личная подпись

\_\_\_\_\_  
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_  
год, число, месяц

## 12 Гарантийные обязательства

12.1 Изготовитель гарантирует работоспособность индикатора при соблюдении владельцем правил эксплуатации, изложенных в руководстве по эксплуатации.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации - 24 месяца со дня продажи.

12.3 В течение гарантийного срока изготовитель обязуется безвозмездно производить ремонт или замену индикатора. В случае отказа индикатора следует обратиться к изготовителю.

Дата продажи \_\_\_\_\_



**Разработчик и изготовитель**

ООО «ФИРМА «ТЭТРА, LTD»»,

Украина, 61024, г. Харьков, ул. Гуданова, 18,

тел./факс (057) 714-09-43, тел. (057) 720-22-13, 714-38-38

mark@tetra.kharkiv.com, [www.tetra.kharkiv.com](http://www.tetra.kharkiv.com)