

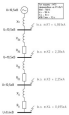
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	

31%-504-35			
Network used to supply Winthrop classes, offices, graduate shops, etc, including area 13 504/351			
General description			Scale
			1" = 50'
Load is 57 KW at 220V			

№ п/п	Наименование прибора	Матр. номер прибора	Дата поверки, по	Исполнитель: (подпись)	Периодичность поверки, лет	Средняя относительная погрешность, %	Исполнитель: (подпись)	Периодичность поверки, лет	Средняя относительная погрешность, %	Средние значения тока					
										№ п/п	Дата	№ п/п	Дата	№ п/п	Дата
1	Амперметр АИ	1234	2023	(подпись)	1	0,5	(подпись)	1	0,5	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
2	Амперметр АИ	5678	2023	(подпись)	1	0,5	(подпись)	1	0,5	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
3	Амперметр АИ	9012	2023	(подпись)	1	0,5	(подпись)	1	0,5	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2

№ п/п	Наименование измерительного прибора	Исполнитель: (подпись)	Дата поверки, по	Средние значения				Средняя относительная погрешность, %
				№ п/п	Дата	№ п/п	Дата	
1	Амперметр АИ	(подпись)	2023	1	2023	2	2023	0,5
2	Амперметр АИ	(подпись)	2023	3	2023	4	2023	0,5
3	Амперметр АИ	(подпись)	2023	5	2023	6	2023	0,5
4	Амперметр АИ	(подпись)	2023	7	2023	8	2023	0,5
5	Амперметр АИ	(подпись)	2023	9	2023	10	2023	0,5
6	Амперметр АИ	(подпись)	2023	11	2023	12	2023	0,5
7	Амперметр АИ	(подпись)	2023	13	2023	14	2023	0,5
8	Амперметр АИ	(подпись)	2023	15	2023	16	2023	0,5
9	Амперметр АИ	(подпись)	2023	17	2023	18	2023	0,5
10	Амперметр АИ	(подпись)	2023	19	2023	20	2023	0,5
11	Амперметр АИ	(подпись)	2023	21	2023	22	2023	0,5
12	Амперметр АИ	(подпись)	2023	23	2023	24	2023	0,5
13	Амперметр АИ	(подпись)	2023	25	2023	26	2023	0,5
14	Амперметр АИ	(подпись)	2023	27	2023	28	2023	0,5
15	Амперметр АИ	(подпись)	2023	29	2023	30	2023	0,5

Схема соединения для Физико-матричного прибора



Примечание:

1. При измерении тока в цепи с индуктивной нагрузкой необходимо учитывать реактивную составляющую тока.
2. При измерении тока в цепи с активной нагрузкой необходимо учитывать погрешность прибора.
3. При измерении тока в цепи с емкостной нагрузкой необходимо учитывать погрешность прибора.

30% - 0,01 - 0,02					
№	№	№	№	№	№
Наименование прибора					
Дата поверки: 12.03.2023					

Կնիք սրբագրությունից առաջ

Սրբագրության նկարագր	Կնիք սրբագրությունից (Տես)	Բնութագրական թվեր	Կնիքական թվեր
Քանակը և խառնուրդը	ԿՄԿ-ՊԿ-ՊԿ	10,0	10,0
$L_{\text{արտ}} = L_{\text{արտ}} \cdot K$		4,000	10,0
Որ սրբագրությունը և ինչպիսի արտադրող			
$L_{\text{կ}} = L_{\text{արտ}} \cdot \text{մ}^2$		0,000	10,0
$W_0 = L_{\text{արտ}} \cdot L_{\text{արտ}} \cdot \text{մ}^2$		0,000	10,0
$L_{\text{կ}} = L_{\text{արտ}} \cdot \text{արտադրող}(\text{մ}^2)$		0,0	0,0
Որ սրբագրությունը և ինչպիսի արտադրող			
$W_{\text{արտ}} = W_{\text{արտ}} \cdot \text{մ}^2$		10,00	0,00
$L_{\text{արտ}} = L_{\text{արտ}} \cdot \text{մ}^2$		10,0	0,0

Կնիք սրբագրությունից անտրանակետ

Սրբագրության նկարագր	Կնիք սրբագրությունից (Տես)	Բնութագրական թվեր	Կնիքական թվեր
Քանակը և խառնուրդը	ԿՄԿՊԿ-ՊԿ-Պ	10,0	10,0
Որ սրբագրությունը և ինչպիսի արտադրող, ինչպիսի արտադրող			
$L_{\text{կ}} = L_{\text{արտ}} \cdot \text{արտադրող}(\text{մ}^2)$		10,0	10,0

(ՊԿ-ՊԿ-Պ)

Քանակը և խառնուրդը և ինչպիսի արտադրող, ինչպիսի արտադրող, ինչպիսի արտադրող (ՊԿ-ՊԿ-Պ)

Քանակը և խառնուրդը

Քանակը և խառնուրդը և ինչպիսի արտադրող, ինչպիսի արտադրող (ՊԿ-ՊԿ-Պ)

Կնիք	Տես	Կնիք
P	M	M