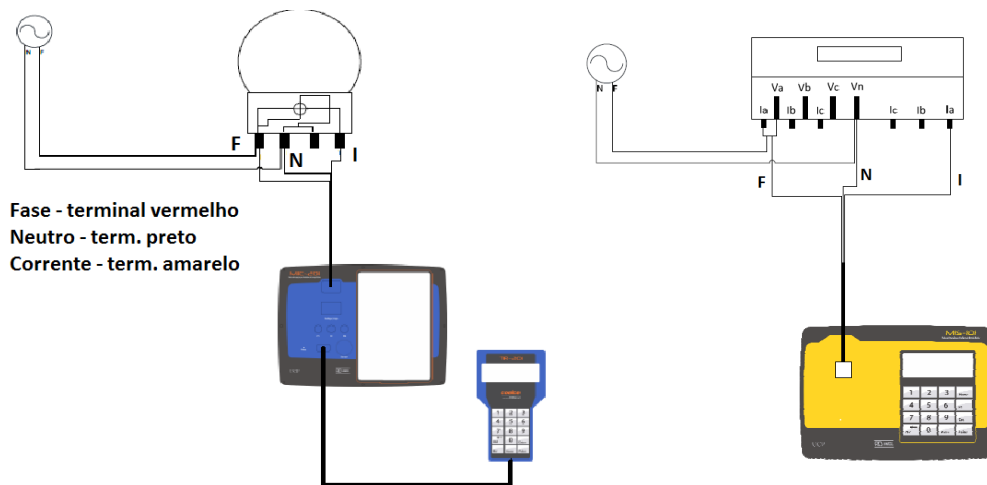


Guia Rápido para Utilização da Maleta de Inspeção MIC

1. Conexão Elétrica

Para efetuar a conexão elétrica da MIC é necessário efetuar as seguintes operações;

- ❑ Desconectar a carga do consumidor da saída de corrente do medidor.
- ❑ Conectar a ponteira **N (preta)** no medidor junto com o cabo de neutro vindo da concessionária.
- ❑ Conectar a ponteira **F (vermelha)** na fase do medidor que será inspecionada junto com o cabo de fase vindo da concessionária.
- ❑ Conectar a ponteira **I (amarela)** na saída de corrente (carga) da fase a ser inspecionada.



Obs1: A MIC é alimentada pelas ponteiros F e N que devem estar conectadas no medidor de energia junto com a entrada de energia vinda da concessionária.

Obs2: Quando for inspecionar uma nova fase de um medidor multifase, desligue a MI, **desconecte os dois terminais F e I**, reconecte os terminais F e I na nova fase. Nunca deixe o terminal F em uma fase e o terminal I em outra fase.

2. Programando um Ensaio na MIC.

- ❑ No *menu principal*, selecione o item 1 *Programação*.
- ❑ Entre com o número de Inspeção (é possível pré-programar 70 inspeções). Em seguida pressione .
- ❑ Entre com a Corrente a ser utilizada na inspeção: 1 para inspeção com 1,5A, 2 para inspeção com 5A, 3 para inspeções com 15A e pressione .
- ❑ Entre com o Kd do Medidor (Com 3 casas decimais). Em seguida pressione .
- ❑ Entre com o número de Fases (1,2 ou 3) existente no medidor. Em seguida pressione .

- ❑ Confirme (ou altere em caso excepcional) o Número de Pulsos (voltas) pressionando .
- ❑ Selecione o tipo de medidor: 1 para medidor com disco e 2 para medidor eletrônico.
- ❑ Defina o Tipo de ensaio a ser efetuado: 0 para inspeção de energia ativa e 1 para inspeção de energia reativa

3. Executando uma Inspeção Programada

- ❑ No menu principal, selecionar o item 2 *Inspeção*.
- ❑ Entre com um número de uma inspeção previamente programada (até 8 dígitos). Em seguida, pressione .
- ❑ Entre com o Número do Inspetor (até 6 dígitos). Em seguida, pressione .
- ❑ Entre com a Fase a ser inspecionada. Em seguida, pressione .
- ❑ Para Testes com 1,5A: A maleta irá acionar a corrente próximo a 250 mA. Ao pressionar , a maleta irá iniciar a inspeção com a corrente de 1.5A. Ao primeiro pulso do medidor o operador deverá pressionar o botão tornando a pressioná-lo somente no último pulso programado. Para testes com 5A: o operador deverá pressionar novamente. A MI irá acionar a corrente de 5A. Ao primeiro pulso do medidor o operador deverá pressionar o botão tornando a pressioná-lo somente no último pulso programado. Para testes com 15A: o operador deverá pressionar novamente. A MI irá acionar a corrente de 15A. Ao primeiro pulso do medidor o operador deverá pressionar o botão tornando a pressioná-lo somente no último pulso programado.

Obs1: No caso da utilização da tecla pulso do teclado, basta o acionamento no pulso inicial e no pulso final. Para qualquer outra forma de entrada de pulso – chave tipo pera, sensor ótico ou entrada de contato seco – é necessário a entrada de todos os pulsos durante a inspeção.

Obs2: Consulte o manual para maiores informações sobre a utilização dos sensores de pulso.

Durante a inspeção, a MI apresenta continuamente as seguintes informações;

- ❑ Número da inspeção, Tempo da inspeção (TI), Quantidade de pulsos, Fase sendo inspecionada, Tensão, Corrente e Energia medida.

Ao término da Inspeção, é apresentado o seguinte resultado no *Display*;

- ❑ Número da Inspeção, Fase inspecionada, Data da Inspeção, Hora da Inspeção, Tempo de Inspeção (TI). Para outras informações sobre a inspeção:

Pressionar 1 – EM -Energia medida pelo medidor em inspeção, EI - Energia medida pela MI, Erro percentual e “Aprovado” ou “Reprovado”.

Pressionar 2 – Kd, Número de pulsos, Corrente, Tensão e Tempo de inspeção.

Pressionar 3 – Potência Calculada, Potência Ensaçada, Erro percentual, “Aprovado” ou “Reprovado”.

Pressionar 4 – Número da inspeção, Energia ativa, Energia reativa, FP, Energia aparente

Pressionar 6 – Número da inspeção, Erros e resultados das fases 1, 2 e 3, M – media dos erros e resultado final.

Obs1: A média dos erros só é apresentada caso já se tenha realizado as inspeções de todas as fases programadas. Caso contrário é apresentada a mensagem “dados incompletos”. No caso de pelo menos uma das fases tiver erro acima do programado, o resultado será reprovado.