

电子电气设备中限制使用某些有害物质指令，也称2002/95/EC指令，2005年欧盟又以2005/618/EC决议的形式对2002/95/EC进行了补充，明确规定了六种有害物质的限量值。CE认证费用主要取决于选择的认证机构和产品的相关指令。不同的产品测试项目也截然不同，一般常见产品为电子电器类产品，常见测试项目分类EMC与LVD指令。而机械产品CE认证费用远远高于普通产品，其涉及到审厂程序与评估。功率辐射(Power Clamp) EN55013,14-1 当发电机无剩磁时，由蓄电池E充磁。起励过程：由于发电机剩磁电压很低，因而控制回路无法工作，这样可控硅就得不到触发脉冲而无法导通，所以必须另加他励环节，负责发电机起励。具体过程如下：按下起励按钮QA，这时发电机励磁绕组由蓄电池E充磁，这样就有交流电压输出。开始电压较低，因此比较环节工作在O - A段，其输出电压 U_{sc} 随着发电机电压上升而增加，使BGI等效内阻减少，触发脉冲就前移，可控硅开放角逐渐增加，这样有助于起励。实施方法：在电机周围搭设临时防雨棚、接入现场380V电源进行干燥，启动电流 I_q 取7倍额定电流2345A，计算选用3+1芯35mm²铜芯电缆、测量：2500V兆欧表一块，钳形电流表一块，红外线测温仪一块，电机的接线盒，两侧检查孔打开一缝隙，利于潮气散发。经过12h后，绝缘电阻稳定在36M 左右，达到干燥目的。现场实测电流146通过现场实测及dcs画面监测温度，线圈温度85 。电机铁损干燥法铁损干燥法的基本原理是在电机定子绕组铁芯上绕制励磁线圈，通入交流电，使定子铁芯产生磁通，利用铁芯的涡流损耗产生的温升来干燥电机。云段落】在监视模式时不能修改程序，如果监视过程中发现程序存在错误需要修改，可单击工具栏上的（写入模式）按钮，切换到写入模式，程序修改并变换后，再将修改的程序重新写入PLC，然后又切换到监视模式来监视修改后的程序运行情况。使用“监视（写入）模式”功能，可以避免上述麻烦的操作，单击工具栏上的卧监视（写入模式），或执行菜单命令“在线监视监视（写入模式）”。，在进入监视（写入）模式时，软件先将当前程序自动写入PLC，再监视PLC程序的运行，如果对程序进行了修改并交换后，修改后的新程序又自动写入PLC，开始新程序的监视运行。笔者本人遇到过这样一件事，一台水冷空调的风机电机(三相380v1.5kw，2极)用500V摇表测量电动机的绕组对外壳绝缘时，读数几乎接近零兆欧，但电动机照常运行，用钳形表测电机电流三相正常。但该电机外壳严重漏电，幸好水冷空调安装在高处，不易触及。停机打开电机检查，主要是绕组受潮，并未直接短路或接地，用万用表电阻档测量其相线对外壳电阻已经降低至7K 。后烘干处理，至今正常使用。以上就是本人的一点工作经验总结，欢迎广大同行共同讨论学习。