

制造商必须在欧盟境内一家欧盟授权代表（欧盟授权代理）（Authorized Representative），以确保产品投放到欧洲市场后，在流通过程及使用期间产品“安全”的一贯性；技术文件（Technical Files）必须存放于欧盟境内供监管机构随时检查；对被市场监督机构发现的不合CE要求的产品、或者使用过程中出现事故但是已加贴CE标签的产品，必须采取补救措施。（比如从货架上暂时拿掉，或从市场中**地撤除）；已加贴CE标签之产品型号在投放到欧洲市场后，若遇到欧盟有关的法律更改或变化，其后续生产的同型号产品也必须相应地加以更改或修正，以便符合欧盟新的法律要求。在RS-485无协议通信方法控制变频器中，PLC是通过RS串行通信指令进行编程控制。系统构成系统的硬件组成为：FX2N系列PLC（产品版本V3.00以上）1台；FX2N-485-BD通信板1块（*长通信距离50m）或FXON-485ADP1块+FX2N-CNV-BD板1块（*长通信距离500m）；带RS-485接口的三菱变频器（F700系列、S500系列、E500系列、F500系列、A500系列）等，可以互相混用，但总数量不超过8台。相同结构电路部分，尽可能采用“对称式”标准布局；按照均匀分布、重心平衡、版面美观的标准优化布局。同类型插装元器件在X或Y方向上应朝一个方向放置。同一种类型的有极性分立元件也要力争在X或Y方向上保持一致，便于生产和检验。发热元件要一般应均匀分布，以利于单板和整机的散热，除温度检测元件以外的温度敏感器件应远离发热量大的元器件。高电压、大电流信号与小电流，低电压的弱信号完全分开；模拟信号与数字信号分开；高频信号与低频信号分开；高频元器件的间隔要充分。云段落】在工农业生产中，广泛采用继电器-接触器控制系统，这种控制系统主要由交流接触器、按钮、热继电器、熔断器等电器组成。对中、小功率异步电动机、机床进行控制。在掌握常用电气符号的基础上，学会识读电气图的基本方法，才能在实际工作中迅速、正确地进行安装、接线和调试。识图要点电器控制是借助于各种电磁元件的结构、特性对机械设备进行自动或远距离控制的一种方法。电器元件是一种根据外界的信号和要求，采用手动或自动断开电路，断续或连续改变电参数，以实现电路或非电对象的切换、控制、保护、检测和调节。模拟量优点：PLC程序编制简单方便，调速曲线平滑连续、工作稳定。缺点：在大规模生产线中，控制电缆较长，尤其是DA模块采用电压信号输出时，线路有较大的电压降，影响了系统的稳定性和可靠性。PLC采用RS-485通讯方法控制变频器这是使用得*为普遍的一种方法，PLC采用RS串行通讯指令编程。优点：硬件简单、造价，可控制32台变频器。缺点：编程工作量较大。PLC采用RS-485的Modbus-RTU通讯方法控制变频器RS-485端子利用Modbus-RTU协议与PLC进行通讯。