

技術詞彙表

本技術詞彙表載有對本文件內使用有關本公司及業務的若干技術詞彙的解釋。該等詞彙及其涵義未必與該等詞彙的標準行業涵義或用法一致。

「人工智能」	指	人工智能
「防晃動控制算法」	指	一種面向高響應、高精度需求的綜合控制策略，可通過電機參數實時採集、多維度反饋閉環與一體化優化方法實現毫秒級指令響應，同時能有效抑制負載擾動、參數漂移與外部干擾，保證電機在動態工況下平穩精準運行
「AS」	指	澳大利亞標準，即澳大利亞標準協會制定的一套技術規範及安全要求
「異步電機」	指	一種通過定子旋轉磁場（通常由三相交流電源產生）與轉子感應電流之間的電磁感應產生轉矩的電機。轉子的運行速度略低於定子磁場的同步轉速，從而形成「異步」運行
「ATEX」	指	Atmosphères Explosibles，即歐盟針對擬於存在易燃氣體、蒸汽或粉塵的可能發生爆炸的環境中使用的設備及保護系統的安全要求
「軸承」	指	一種支撐及引導運動部件的機械元件
「複合年增長率」	指	複合年增長率
「CE」	指	Conformité Européenne，即製造商關於產品投入市場時符合歐盟要求的聲明
「ECN」	指	工程變更通知，即將經批准產品設計、組件、材料或生產工藝的修改通知所有受影響部門予以執行的正式文件
「ECR」	指	工程變更申請，即通過提出產品設計修改建議啟動工程變更流程的正式文件

技術詞彙表

「ERP」	指	企業資源計劃，為一個實現財務、供應鏈管理、採購、庫存控制及人力資源等核心業務功能整合及自動化，以簡化運營流程並支持集中的數據驅動決策的綜合軟件套件
「GB/T29490 2023」	指	中國國家標準，為組織提供知識產權創造、保護及利用的結構化管理框架
「人機交互界面」	指	一種允許人員實時與工業機器及流程進行交互的操作面板
「HVAC」	指	暖通空調(HVAC)系統，為調節室內環境的集成零部件。其設計通過控制溫度、濕度及氣流提供舒適溫度及適當的室內空氣質量
「IATF 16949」	指	國際汽車工作組專為汽車行業編製的國際質量管理體系
「IE4」	指	「IE4」指電機能效國際能效等級中的超高能效
「物聯網」	指	物聯網，指嵌入傳感器、軟件及其他技術的實體對象所組成的網絡，可通過互聯網與其他設備及系統連接及交換數據
「ISO」	指	根據國際標準化組織(「ISO」)標準界定的一種分類或等級體系，用於表明產品或系統在質量、精度、性能或物理特性等方面的水平
「kW」或「MW」	指	「kW」指千瓦，等於1,000瓦。「MW」指兆瓦，等於1,000千瓦或1百萬瓦
「LED」	指	發光二極管
「磁懸浮」	指	一種通過電磁吸引力或排斥力使物體懸浮於導軌上方的技術

技術詞彙表

「磁路設計」	指	一種針對永磁同步電機轉子結構的系統性電磁結構設計流程，涉及對永磁體排列、磁鋼尺寸、磁橋、隔磁槽、鐵芯結構及氣隙配合的系統性規劃，以構建最佳磁通路徑、優化磁通分佈，並控制漏磁與飽和程度
「MES」	指	生產執行系統，為一個用於管理及監控實時生產作業，跟蹤工單進度、設備性能及質量指標，並作為上層企業管理系統及現場生產控制間信息連結的工業軟件系統
「新能源汽車」	指	新能源汽車，包括但不限於純電動汽車、混合動力汽車及燃料電池汽車
「Nm」	指	牛米，扭矩單位，代表1牛頓的力垂直作用於1米力臂所產生的力矩
「OA」	指	辦公自動化，一種用於創建、存儲及處理辦公相關資料的計算機硬件及軟件組合
「OEM」	指	原始設備製造商
「PDM」	指	產品數據管理
「永磁電驅」	指	一種使用嵌入或安裝在轉子上的永磁體以產生恆定磁場的機電系統
「永磁」	指	一種無需持續外部電源輸入即可產生持久磁場的材料或組件
「永磁直驅」	指	一種將永磁同步電機直接耦合到載荷的電機架構
「研發」	指	研究與開發
「蓄熱式催化氧化技術」	指	一種蓄熱式空氣污染控制裝置，通過催化氧化，使揮發性有機化合物在低溫條件下實現分解，利用陶瓷蓄熱體回收廢蒸汽產生的熱能，用於預熱進入的廢氣
「托輥」	指	通過旋轉以支撐、輸送或驅動機械中材料及載荷運動的圓柱形機械部件

技術詞彙表

「羅茨風機」	指	使用兩個反向旋轉的葉形轉子輸送空氣或氣體的容積式機器
「轉子」	指	電機的旋轉部件，與定子一起將電能轉換為機械能
「rpm」	指	每分鐘轉數，用於量化轉速的測量單位
「定子」	指	靜止部件，在通入電流時產生旋轉磁場
「拓撲」	指	各組成部分之間相互關聯或排列的方式
「UL」	指	Underwriters Laboratories，美國領先的安全認證機構，驗證產品已接受獨立的防火性能、防觸電及結構完整性測試
「電壓」、「V」或「kV」	指	「電壓」指單位電荷所具有的電勢能。「V」指伏特，為國際標準電壓測量單位。「kV」指千伏特，等於1,000伏特
「真空壓力浸漬」	指	一種絕緣工藝，將電機線圈浸入真空室內的樹脂中，以抽除空氣與隙孔，隨後施加壓力使樹脂滲入所有縫隙，固化後形成緻密無空隙的絕緣層