		文件编号	
		版本编号	
		页　码	
文件名称：85-120014-00G GALLEON 3\3 10K		制订日期	

1、将棕线（43-116864-XXG*1；43-116865-XXG*1；43-118712-XXG*1）锁于开关下方端口。扭力：16KGF-CM。注意线材锁于开关的位置。如图所示：

2、将长棕线（编号 69：43-116880-XXG*1；编号 70：43-116881-XXG*1；编号 71：43-116882-XXG*1）和市电开关棕线的另一端锁于 12P 端子台(27-030062-XXG)。

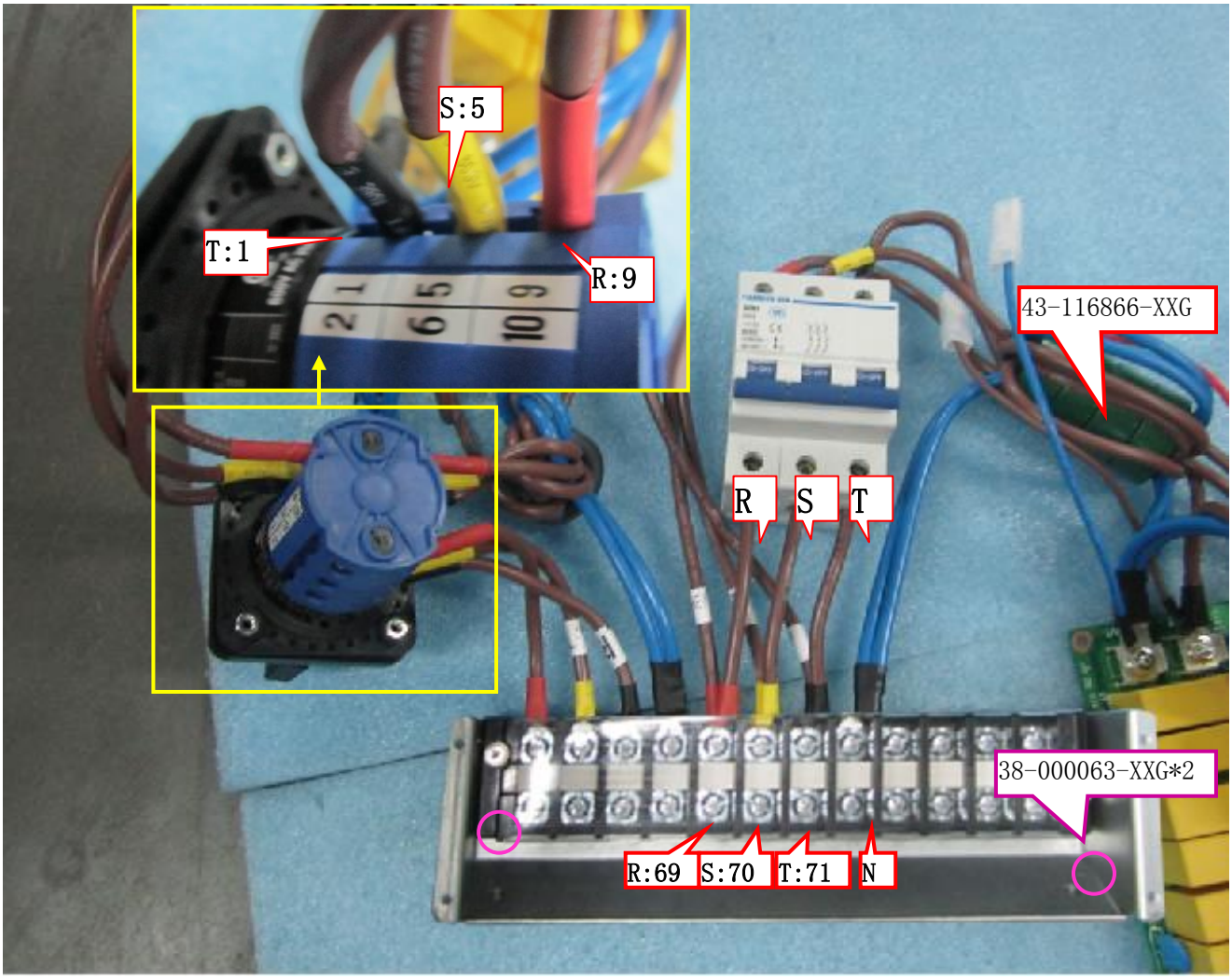
3、把输入 EMI 板磁环蓝线（43-116866-XXG）锁于 12P 端子台。扭力：16KGF-CM。如图所示：

3、将长棕线的另一端锁于旁路开关(23-000053-XXG)的第 1、5、9 端口上。扭力：16KGF-CM. 如图所示：

4、锁螺丝（38-000053-XXG）于端子铁盒铁盒上，扭力：16KGF-CM. 如图所示：

5、锁 12P 端子台于端子铁盒上，用螺丝：38-000063-XXG*2，扭力：12KGF-CM。

注意：棕线中所套的套管：红色套管线为 R；黄色套管线为 S；黑色套管线为 T。蓝线为 N。



注意事项：螺丝位置不可锁错。锁线材端子要符合工法标准：两个或两个以上端子需背靠背或面靠背要大于 45 度夹角。	工治具：电动起子、M4 套筒、十字批头

		文件编号	
		版本编号	
		页　码	
文件名称：85-120014-00G GALLEON 3\3 10K		制订日期	

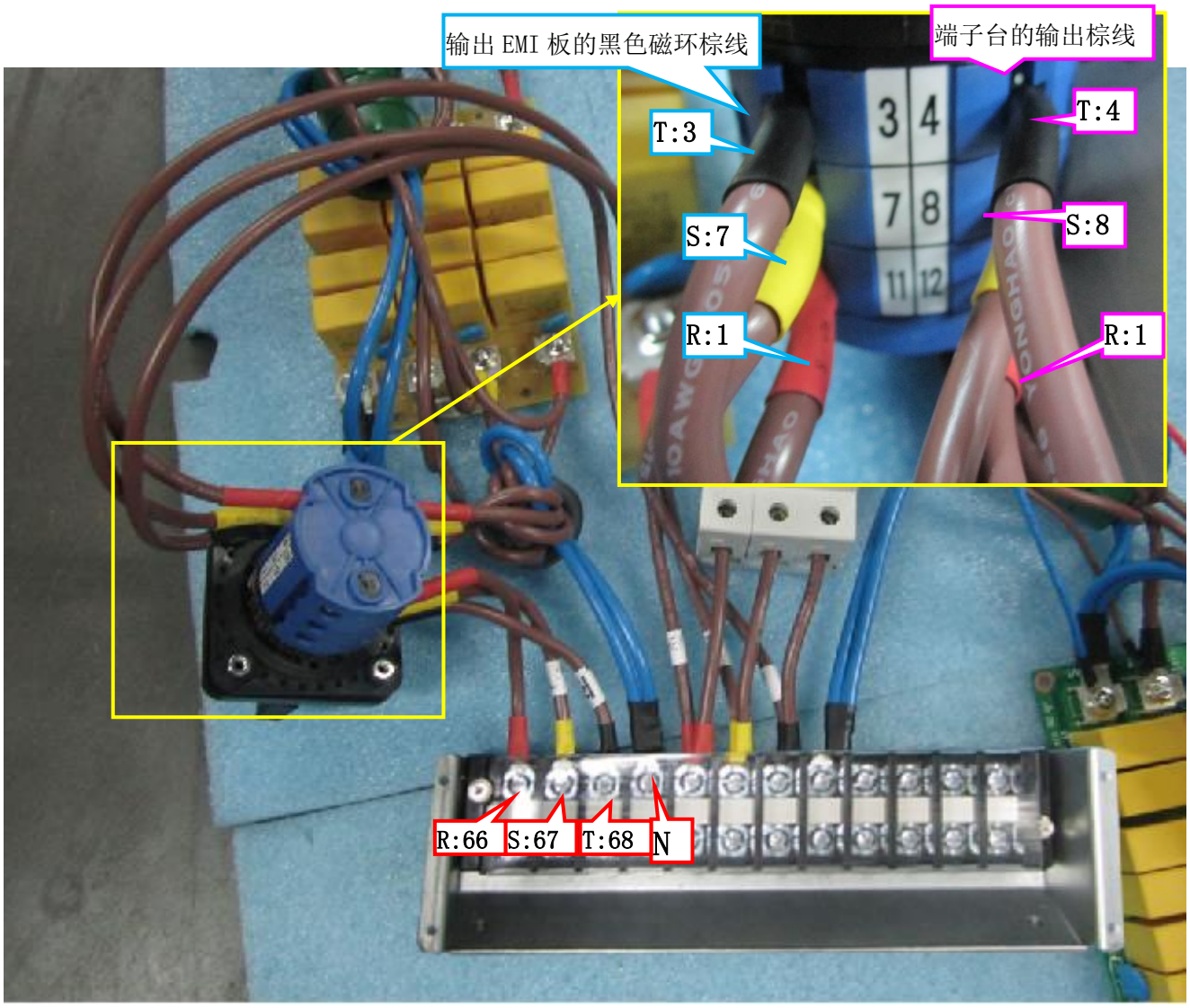
后盖板加工站 (锁线材于旁路开关)

1、将输出 EMI 板 O/P 端上的磁环线棕线的另一端锁于旁路开关第 3、7、11 端口，扭力：16KGF-CM。

2、将棕线（编号 66：43-116877-XXG*1；编号 67：43-116878-XXG*1；编号 68：43-116879-XXG*1）锁于 12P 端子台，则棕线的另一端锁于旁路开关第 4、8、12 端口，扭力：16KGF-CM. 如图所示：

3、将输出 EMI 板 O/P 端上的磁环线蓝线的另一端锁于 12P 端子台，扭力：16KGF-CM。如图所示：

注意：棕线中所套的套管：红色套管线为 R；黄色套管线为 S；黑色套管线为 T。蓝线为 N。



注意事项：螺丝位置不可锁错。锁线材端子要符合工法标准：两个或两个以上端子需背靠背或面靠背要大于 45 度夹角。	工治具：电动起子、M4 套筒、十字批头

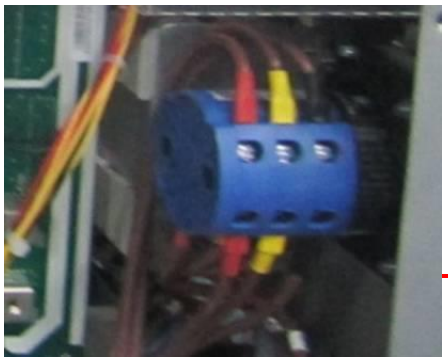
		文件编号	
		版本编号	
		页　码	
文件名称：85-120014-00G GALLEON 3\3 10K		制订日期	

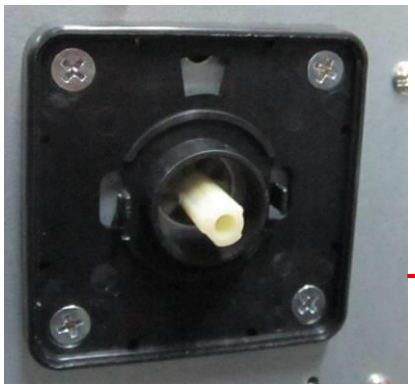
1、将靠近 PFC 板的风扇线穿过中隔板与后盖板之间的缝隙，把市电开在上的线材理好。

2、将旁路开关固定于后盖板上，用原配螺丝。扭力：8KGF-CM。

3、把后盖板完全卡到中隔板上，并锁螺丝固定。用螺丝：38-000020-XXG*5，并将锁于底座缺口外侧的只锁了一半螺丝锁紧。扭力：12KGF-CM。如图所示：

注意：风扇线是否有被夹到铁件内、或割伤。









注意事项：旁路开关锁的方向正确。螺丝锁到位，无滑牙。	工治具：电动起子、M4 套筒。