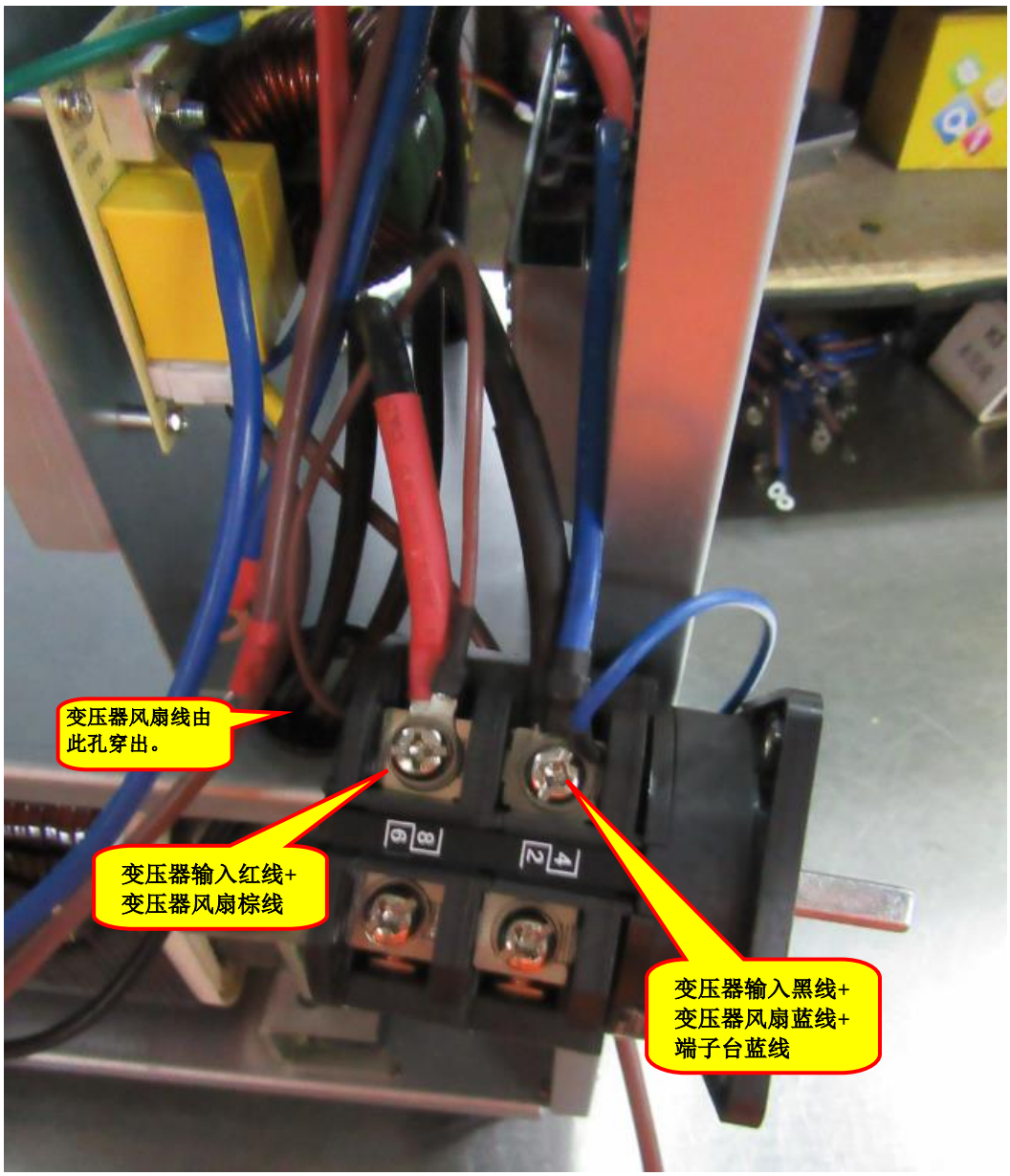
				文件编号	
				版本编号	
文件名称:隔离变压器维修旁路组装 SOP				制订日期	
				页　码	

组装三站 B

1、将变压器输入端红色套管线与变压器风扇棕线锁于旁路开关“8”位置，螺丝自带，扭力：16KGF-CM

2、将变压器输入端黑色套管线与变压器风扇蓝线和端子台蓝线锁于旁路开关“4”位置，螺丝自带，扭力：16KGF-CM。

注意：锁变压器输入端的红线要确认红线上的标签以免位置锁错，不能将变压器的其中一组输出红黑线锁于一个端子。



注意事项：1。PCB 板方向不可锁反，按序号锁螺丝避免漏锁，螺丝要锁紧、锁平。锁线位置正确，端子锁紧，检查线材颜色与后背板上丝印一致。

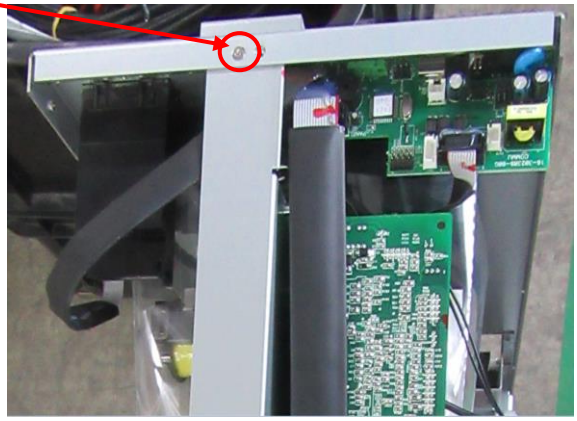
				文件编号	
				版本编号	
文件名称:隔离变压器维修旁路组装 SOP				制订日期	
				页　码	

1、将锁好端子台的固定架摆于电池底板上以方便安装后背板，取加工好的后背板挂于底板两颗螺丝上，然后再锁后背板于主结构:用 M4*8 螺丝 38-000020-XXG*9：扭力:12KGF-CM;（注意：锁后背板小心压线），锁紧“只锁一半”的两颗螺丝。

2、将端子台螺孔与后背板螺孔对好锁螺丝固定:用 M3*6 螺丝:38-000028-XXG*4;扭力;8KGF-CM。

3、将后面板与中隔板顶部锁合，用 M3*6 螺丝 38-000028-XXG*1，扭力;8KGF-CM。





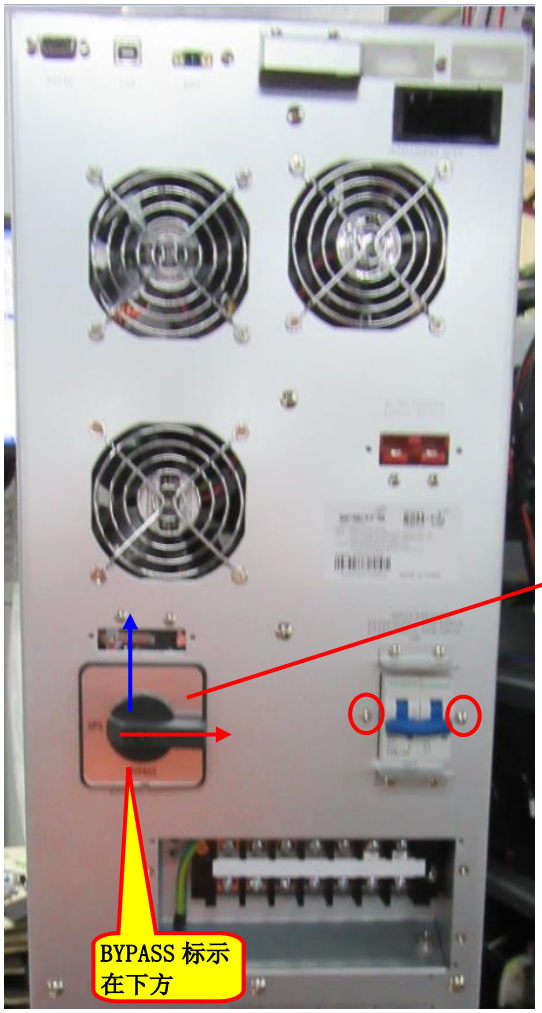
注意事项：1。按序号锁螺丝避免漏锁，螺丝需锁紧、锁平，无滑牙现象，小心起子头碰伤后背板。确认端子台线材与后背板丝印一致。

				文件编号	
				版本编号	
文件名称:隔离变压器维修旁路组装 SOP				制订日期	
				页　码	

组装三站 D

1、锁开关于后背板.M3*6 圆头十字螺丝 38-000008-XXG*4，扭力;8KGF-CM。

2、如图所示：将卡字牌卡于旁路开关（注意方向），将旋扭锁于旁路开关上。把开关扭致蓝色箭头再扭回到红色箭头。

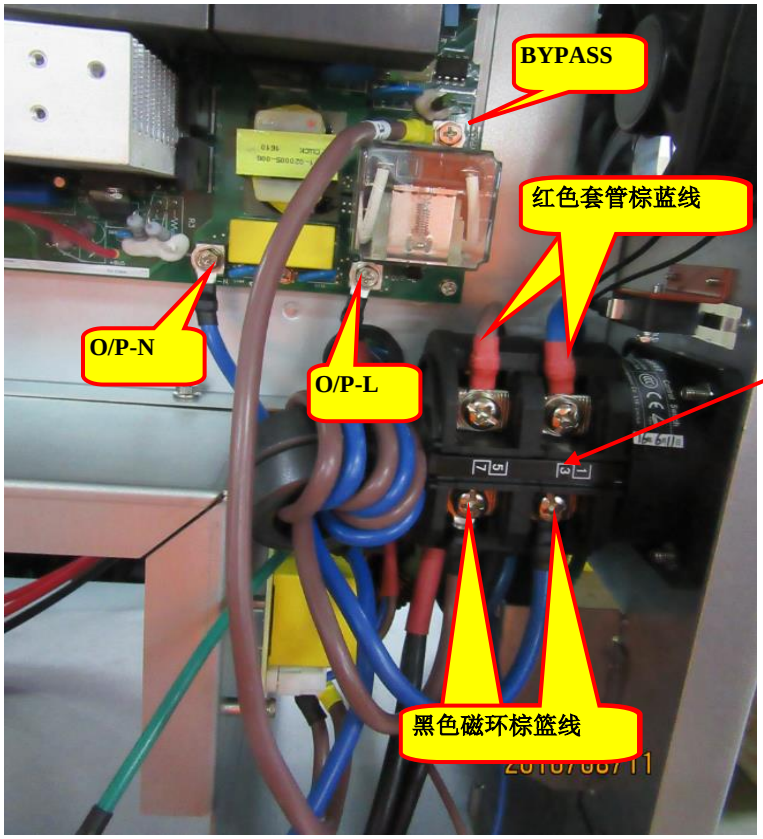




旁路开关
拆装图

注意事项：1、挡板需卡到位，安装市电开关方向正确。
2、卡字牌不可卡反，BYPASS 在下方。
3、按序锁螺丝避免漏锁，螺丝需锁紧、锁平，无滑牙现象。

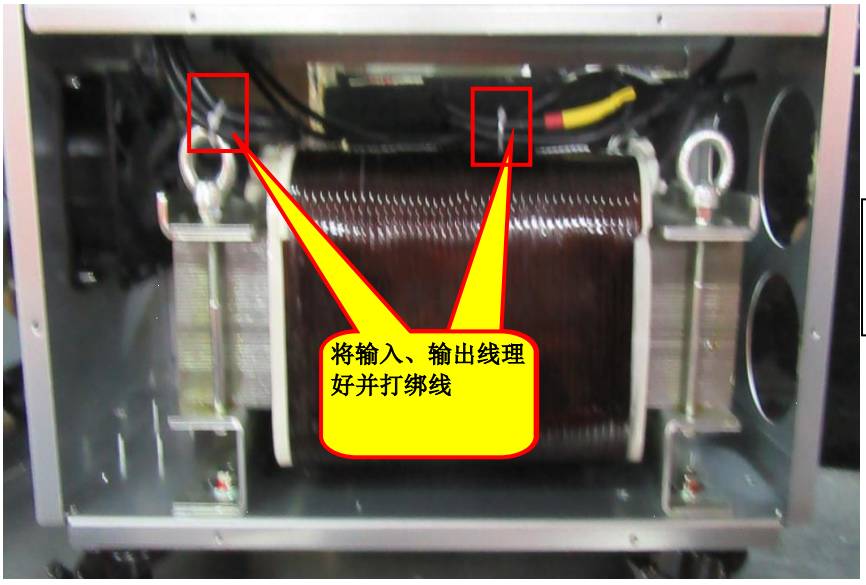
				文件编号	
				版本编号	
文件名称:隔离变压器维修旁路组装 SOP				制订日期	
				页　码	



1、如图所示:将黑色磁环棕蓝线锁于旁路开关 3、7 位置：（螺丝开关自带）,扭力: 16KGF-CM。

2、将穿过中隔板的棕蓝线（红色套管）锁于旁路开关 1、3 位置，（螺丝开关自带）,扭力: 16KGF-CM。

3. 将市电开关上棕蓝磁环线锁于主板上 O/P-L、O/P-N 位置。EMI 板上棕色线（黄色套管）锁于主板 BYPASS 位置，用 M4*8 螺丝 38-000004-XXG*3，扭力：12KGF-CM。



3、将变压器的输入、输出线理好并打一绑线以免碰到风扇。

注意事项：1。锁线位置正确，端子要锁紧。