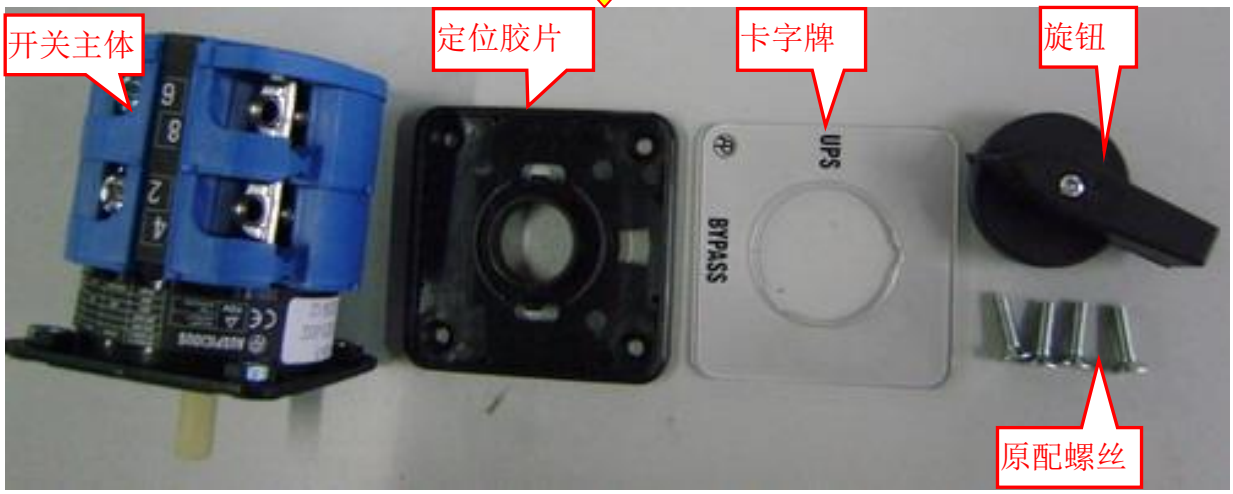
				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	

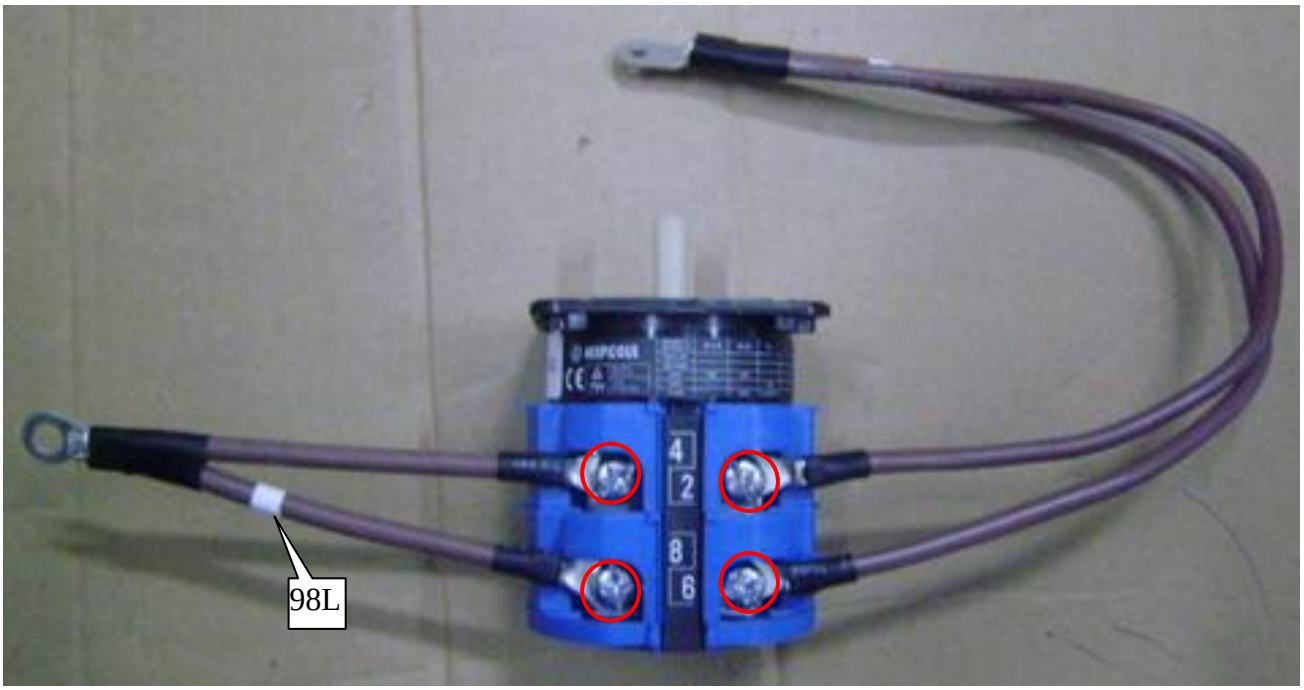
1：拆原装维修开关.如下图：





				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	

1.锁线于维修开关，如图所示：
①取一根一端压两个圆环端子另一端压一个圆环端子的长双片棕线，将双片棕线锁于维修开关 2、6 号端子。
②取一根短双片棕线（98 号线），将双片棕线锁于维修开关 4、8 号端子。
螺丝自带，扭力：16KGF-CM。



注意事项：1.确认锁线位置，不能锁。
2.线材要锁紧，螺丝不可滑牙。
3.锁两个或两个以上端子时，端子要背靠背或面靠背要大于 45 度夹角，小端子叠于大端子上方。

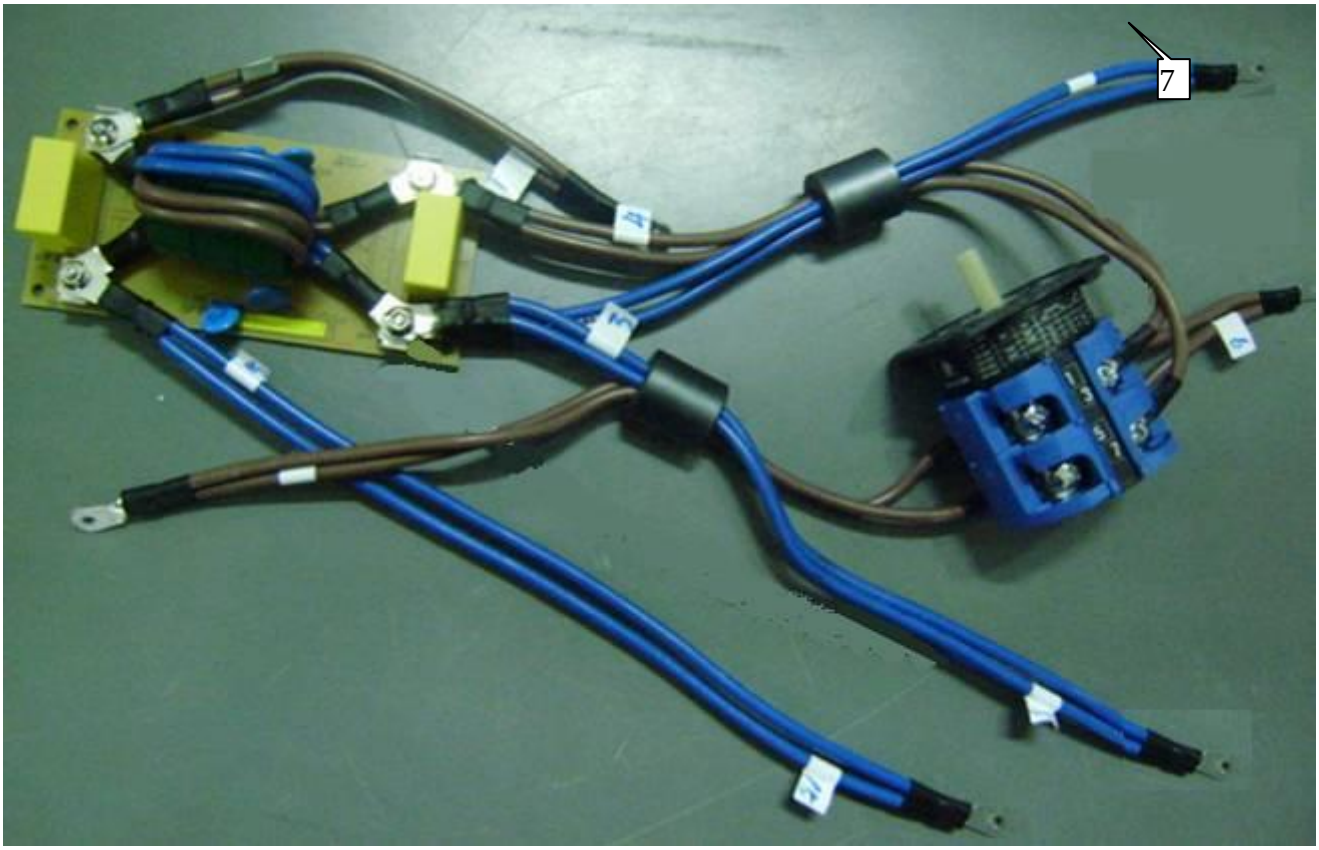
				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	

1．锁线加工，如图所示：

①取黑色磁环（45-020022-XXG*2），将黑色磁环套于输出 EMI 板 O/P 端的双片棕线与一根双片蓝线，将双片棕线锁于维修开关 3、7 号端子。

②取一黑色磁环，将输出 EMI 板 O/P 端的双片蓝线套于黑色磁环，将锁于维修开关 2、6 号端子的双片棕线穿过黑色磁环（棕线与蓝线对穿）。

螺丝自带，扭力：16KGF-CM。

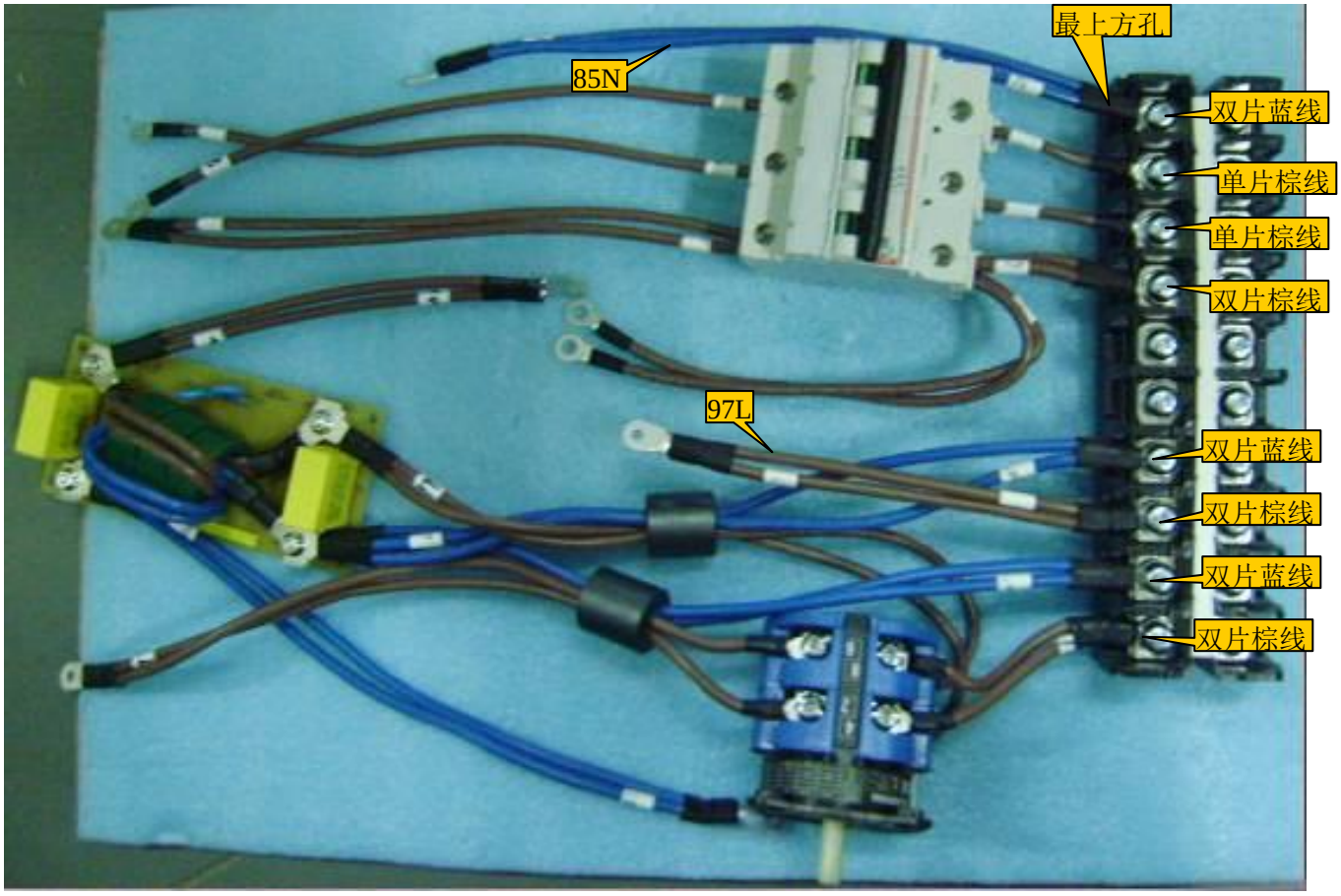


注意事项：1。不可漏套磁环，锁线位置要正确，端子要锁紧。

2．输出 EMI 板上双片蓝线与维修开关上的双片棕线不能同一方向穿过黑色磁环。

				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	

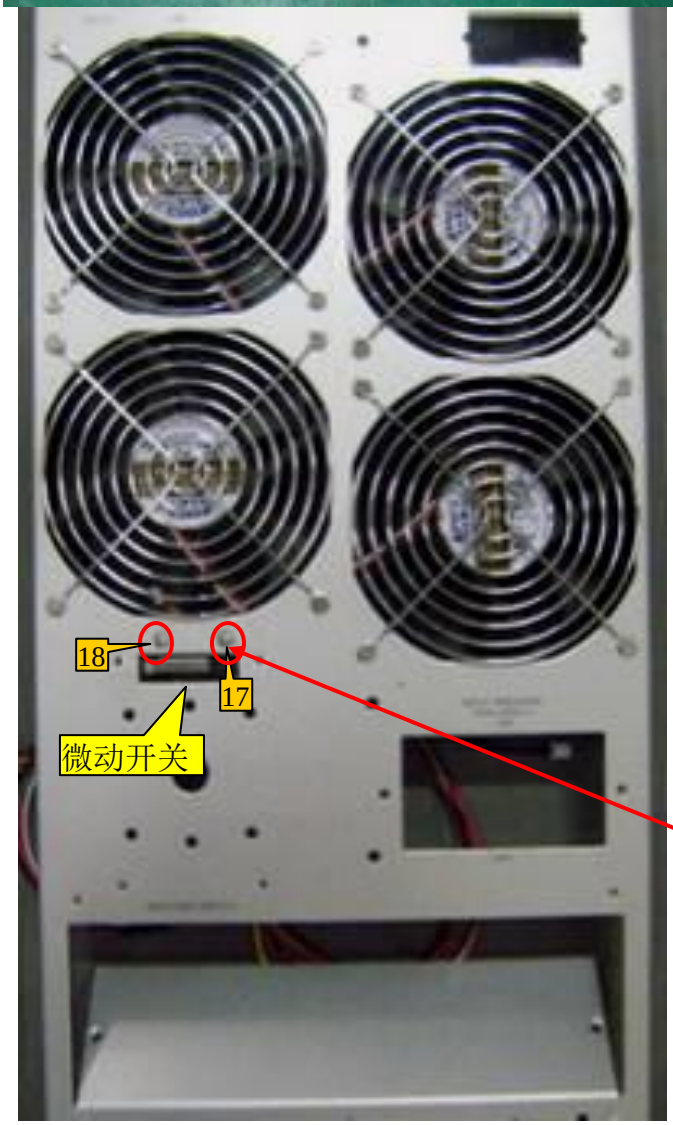
1.锁线于黑色端子台（27-030035-XXG），如图所示：
①取一根两端压圆环端子的双片蓝线锁于黑色端子台最上方孔（端子台摆方向：端子台有螺丝的一面朝上）。
②将锁于市电开关上有字端的短棕线锁于黑色端子台（注意位置如图）。
③将输出 EMI 板 O/P 端的双片蓝线锁于黑色端子台。
④取一根双片棕线（一两压圆环端子），将双片棕线锁于黑色端子台。
⑤将锁于维修开关上的短双片棕线锁于黑色端子台。
螺丝自带，扭力：16KGF-CM。



				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	



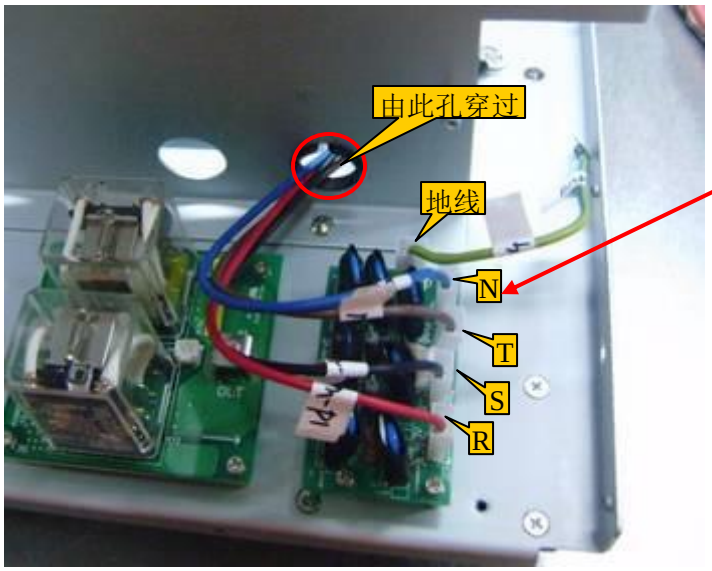
1:如图所示:①锁微动开关（23-000014-XXG）于支架铁片（32-310061-XXG），M3*20 十字带垫片螺丝：38-000062-XXG*2，扭力：5KGF-CM。
②插黑色 2P 排线(43-100142-XXG)。



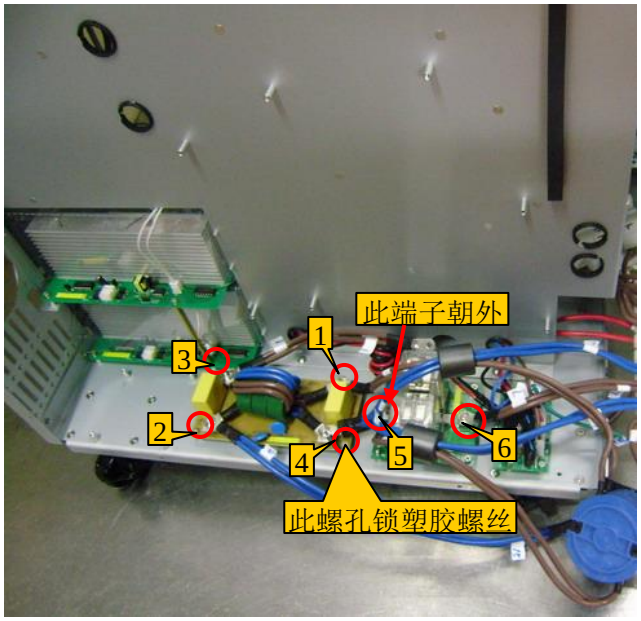
3．将加工好的微动开关锁于后背板，M3*6 圆头十字螺丝 38-000008-XXG*2，扭力：8KGF-CM。

注意事项：1。锁微动开关时要确认扭力以免装微动开关锁坏。
2．两个大风扇位置不可装错。将风扇线摆好以免后背板压到线。

				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	



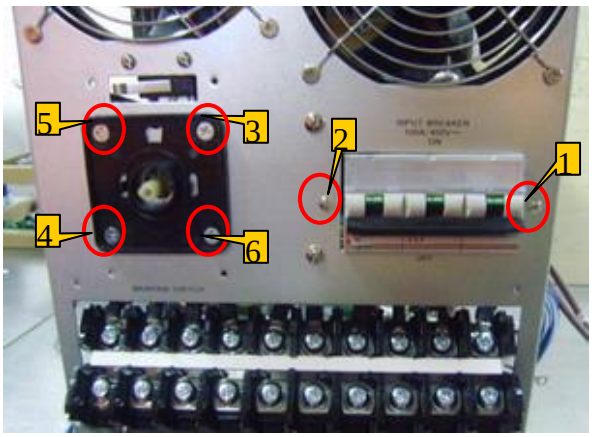
1．如图所示：①将四根（棕、红、黑、蓝、地线）带白色端子的小线插于 MOV 板：红线插于 R、黑线插于 S、棕线插于 T、蓝线插于 N、地线插于 P5。
②将小线穿过中隔板（地线不穿）。



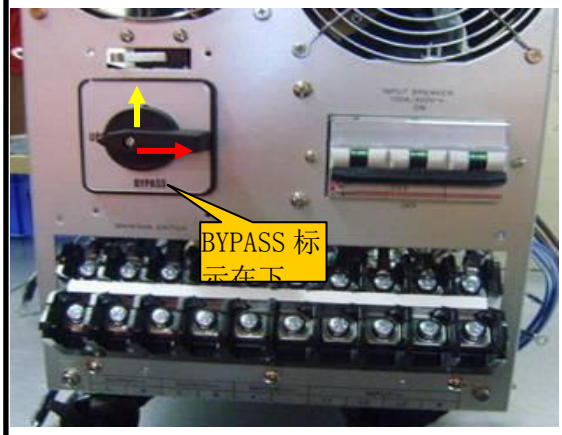
2．如图所示：①取加工好的线材，将输出 EMI 板锁底板（注意方向）。
②将锁于维修开关上 2、6 号端子的双片棕锁于继电器板 IN 端子（线材端子朝外）。
③将端子台上的双片棕线锁于继电器 OUT 端。
M3*6 十字带垫片螺丝 38-00007-XXG*3，扭力：8KGF-CM。
M4*8 十字带垫片螺丝 38-000004-XXG*2，扭力：16KGF-CM。
锁一颗塑胶螺丝。
料号：38-190000-XXG*1PCS
扭力：手动

注意事项：1。插线位置要正确，端子要插到位。
2．注意线材端子方向，端子要锁紧。
3．塑胶螺丝要锁平、锁紧，不能滑牙。

				文件编号	
				版本编号	
文件名称： GALLEON 20K UP 旁路维修组装 SOP				制订日期	
				页　码	



2．如图所示：将维修开关锁于后背板。螺丝自带，扭力：8KGF-CM。



1．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。把开关扭致黄色箭头再扭回到红色箭头。



2：如图所示：锁旁路开关盖子(32-310060-XXG)于后背板只锁一颗螺丝:M3*6 圆头十字螺丝:38-000008-XXG;扭力;8KGF-CM: