

PA-1650-40LS SPECIAL ASSEMBLING INSTRUCTION

REV:A

一. 安規要求：

1.1 Dc cord近hook之線外皮,不得因焊錫而有熔化之現象.

1.2 標籤使用酒精、柴油、水任一溶劑擦拭連續30秒,不可有翹角、脫落、印刷模糊,字跡被抹滅之情形.

1.3 安規材料,依安規BOM表使用,不可代用.

膠類料號

Canada
ES-2031S

TEMPO
TS-8001

二. 設計性要求：

3.1 L002、C001、L001、F001、T050 不可浮件, 歪斜, 須和PCB緊貼

3.2 HS1可浮件 Max=0.5mm

3.3 T050插件前先於PCB上點RTV膠後再插件

3.4 Q050背面須均勻塗上散熱膏

3.5 所有元件錫面出腳長不得超過2.5 mm/零件面高度max=18.5mm

3.6 點RTV膠位置如下

DIP面(圖1),SMD面(圖2)

零件面點膠,17.0g+/-1g;錫面點膠: 6g+/-1g

四. 其他要求：

4.1 超音波熔合外殼後,上蓋下沉為 0 ~ -0.3mm

4.2 組裝外殼時,下蓋先裝並確定INLET整個被完全卡入下蓋,再裝上蓋;
組裝上蓋時先裝DC cable端,需確定SR已完全入蓋.

4.3 機芯組裝完成後, 整體高度限高24.5mm(包含上鋁套折彎處)./
長度PCB max=97.5mm

4.4 DC CORD端中縫單邊 <0.5mm , 上蓋與下蓋之中縫0.2+/-0.2mm

4.5 INLET下陷MAX=0.3mm

Prepared by: Eric

Checked by:

Approved by:

APPENDIX

■1

REMARK

1 & 2. L002上方 & L002/HS1&C001/L002 & C001/L002/C051之



5. L002 & PCB底部

4. Q050、C051、T050之間點膠(須覆蓋到D052且膠必須點到變壓器頂部繞線PIN處)

1. HS1/L002之間點膠(需緊密接觸)
2. L002/C001之間點膠 / L002/C001/C051之間點膠/L002上方點膠
以上的膠務必與SHIELD-TOP有接觸,增加結合面積)
3. T050上方點膠
(膠量需可達到與Shield接合的高度)
4. Q050、C051、T050之間點膠(須覆蓋到D052且膠必須點到變壓器頂部繞線PIN處)
5. L002 & PCB底部點膠,膠需接觸到L002底部
6. C051上方點膠
7. T050/C204/C205之間點膠

■2

6.L001/C001/L002 PIN
腳均需點膠覆蓋

2.T050Lead (一次
側) /IC100

4.T050 線腳點膠
(二次側)



1.D050點膠 3.Q050 lead點膠
7.橫跨一二次側

1. D050點膠
2. T050((一次側) & IC100
3. Q050 Lead需點膠
4. T050 線腳點膠 (二次側) / 線腳務必點到
5. Q300/IC200/IC300點膠
6. L001/C001/L002 PIN腳均需要點膠覆蓋
7. 橫跨一二次測的點膠