

# PA-1650-41LS SPECIAL ASSEMBLING INSTRUCTION

REV:A

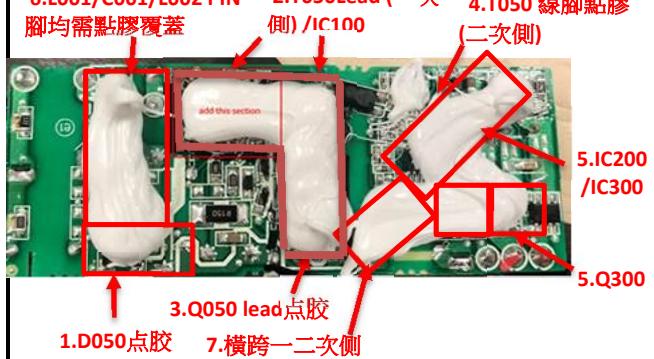
一. 安規要求 :	膠類料號
1.1 Dc cord近hook之線外皮,不得因焊錫而有熔化之現象.	Canada ES-2031S
1.2 標籤使用酒精、柴油、水任一溶劑擦拭連續30秒,不可有翹角、脫落 、 印刷模糊,字跡被抹滅之情形.	TEMPO TS-8001
1.3 安規材料,依安規BOM表使用,不可代用.	
二. 設計性要求 :	
3.1 L002、C001、L001、F001、T050 不可浮件, 歪斜, 須和PCB緊貼	
3.2 HS1可浮件 Max=0.5mm	
3.3 T050插件前先於PCB上點RTV膠後再插件	
3.4 Q050背面須均勻塗上散熱膏	
3.5 所有元件錫面出腳長不得超過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
<p>1 &amp; 2. L002上方 &amp; L002/HS1&amp;C001/L002 &amp; C001/L002/C051之 6. C051上方 3. T050上方</p>  <p>5. L002 &amp; 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)</p>	<p>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)</p> <p>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 &amp; 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</p>
<p>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) 5.IC200 /IC300 3.Q050 lead點膠 1.D050點膠 7.橫跨一二次側</p> 	<p>1. D050點膠 2. T050((一次側) &amp; 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. 橫跨一二次側的點膠</p>