LG-LSBB双电源备份箱体组装作业指导书

通用		作业名称：	加工电源
文件编号	LYD-IE-SOP-451		

版本	修订内容	日期	制作	审核	批准
A0	初次发行	2024/5/31	何俊龙	李伟	徐小辉
A1	更新作业流程	2024/6/17	何俊龙		
A2	新增安规测试标准	2024/7/1	何俊龙		
A3	增加贴校正码	2025/4/21	张正		

机种	LSBB	制程	箱体组装	作业号	07-01	标准工时		作业人数		页码	第 1 页 共 12 页

图2



图3



图1



图4

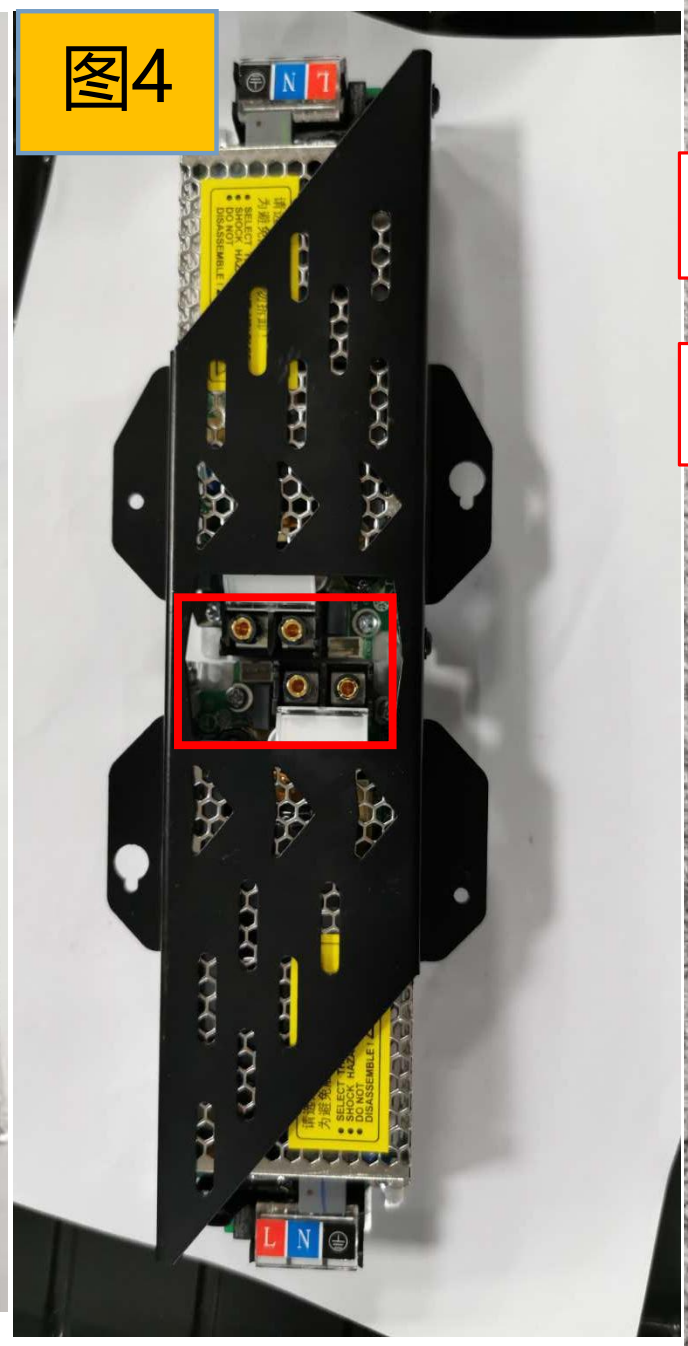
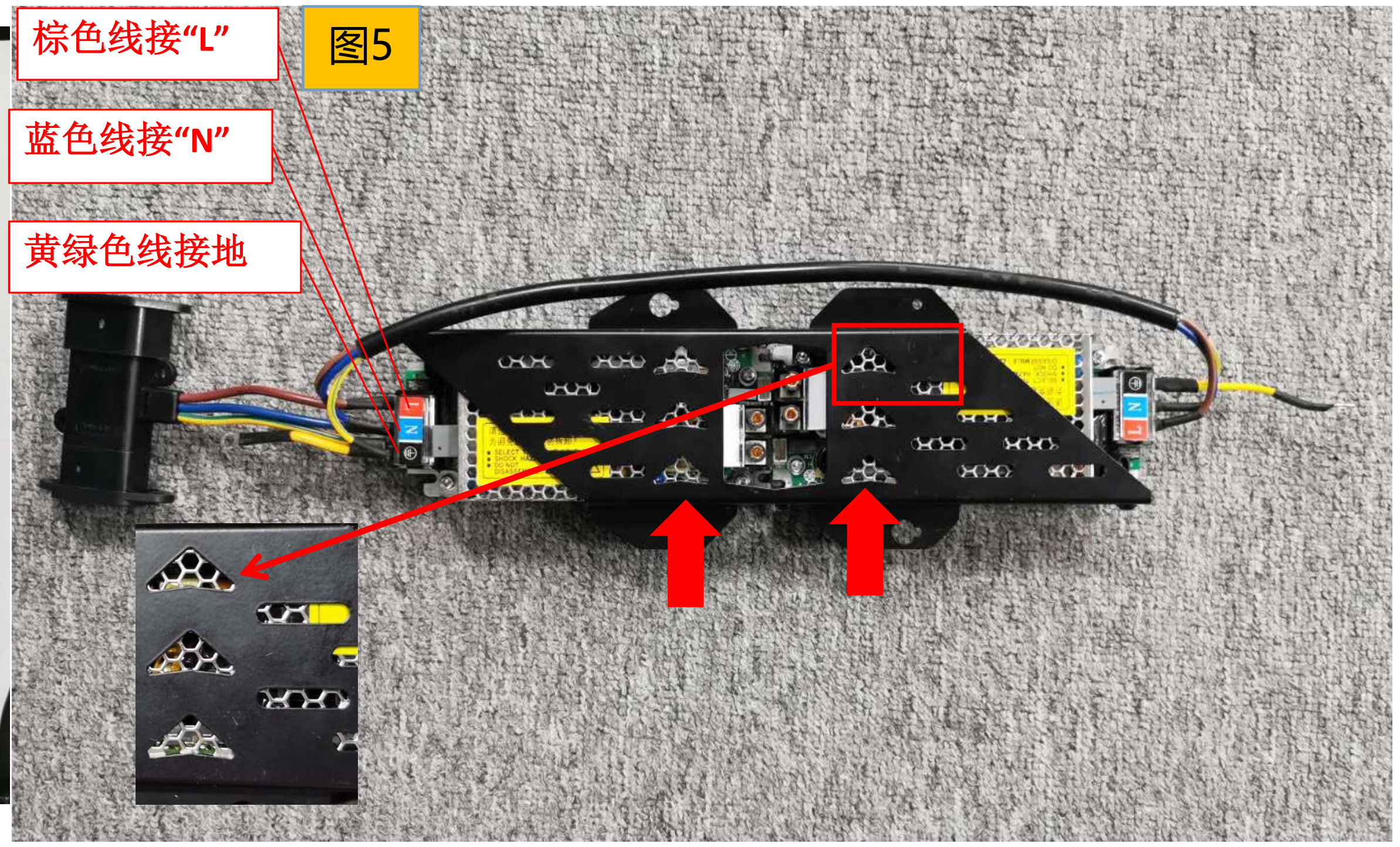


图5



1.取2PCS警示标分别贴于2个电源上(以任务书要求为准)，将电源输出端螺钉取出，再将4颗冠簧柱锁入拧紧，注意不可让冠簧柱有松动现象，如图1；电批扭力：**1.0~1.2kgf.cm（安装完成4颗冠簧柱后，作业员需要检查4颗冠簧柱要拧紧，不能松动，确保4颗冠簧柱安装到位后，再流入下一工序。）**
2.将两个电源冠簧柱相对，取4颗PWM3*6螺钉将电源固定在电源压板上，如图2、3、4，电批扭力：3.0±0.5kgf.cm。
3.取70MM电源线一端带品字公母头，再取一条380MM电源线，将其固定在电源左侧，注意箭头朝上，两条棕线固定在“L”，两条蓝线固定在“N”，两条黄绿线固定在”PE”上，380MM电源线另一端带地线接在电源右侧，接法同上，注意电源压板上的方向，电批扭力：3.0±0.5kgf.cm；如图5所示。

注意事项

1.注意戴上防静电手套和静电手环；
2.锁不锈钢螺钉时注意不可滑牙或锁不到位等；
3.作业时，注意防护，不可刮花后盖；
4.锁螺丝时，电批与箱体螺丝孔成90度角为最佳作业标准；
5.不可私自调整电批扭力，以免扭力过大/过小造成工件损坏和螺丝锁不到位现象。
6.警示标不可漏贴、贴错位置
7.注意各电源线接线位置不可接错 ，电源线不允许出现没打紧 、漏打等现象；

使用物料

物料编号	物料名称规格	数量
48425587201R00	MG双备份电源压板 T0V0 255*87*20 铝钣金喷粉黑色 ROHS	1
23042V40A01R05	创联1路输出开关宽幅电源 封闭4.2V/40A A-200FAU-4.2PN	2
007P7000017R00	3X16AWG平达电源线70MM(一端品字公母头一端O头含分支地线）ROHS	1
007P3800003R00	3*0.75平方电源线380MM(两端O头一端含地线双剥皮） ROHS	1
480PWM03061R00	螺钉PWM3*6 碳钢 黑锌A级DIN967-19948 ROHS	4
51638200002R00	警告标签T0V0 铜版纸 黄底 无LOGO L38*W20*D0.1	2

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2025年4月21日

使用设备、仪器、治具、工具

序号	名称	型号/参数设定	数量
1	电批	3.0±0.5kgf.cm	1
2	静电手环		1
3			
4			
5			
4			

管制项目

是否带棉手套	是	是否防静电	是



