

SPECIFICATION SHEET

CUSTOMER:	<u>HK</u>	MODEL NO.:	<u>MKAC-66-243000U</u>
PART NO.:	<u>101700054</u>	DESIGN NO.:	<u></u>
MODEL NO	<u></u>	REV.:	<u>A2</u>
DATE:	<u>2018-11-22</u>	TOTAL PAGES:	<u>18</u>

Authorized Signature			

MaCable

深圳市迈可博科技有限公司

地址:深圳市宝安区松岗街道松岗大道 72 号鑫永盛大厦

TEL:0755-36692872 36971708 FAX:0755-36692837

深圳市迈可博科技有限公司东莞分公司

东莞市晷瑞特五金塑胶有限公司

地址:东莞市黄江鸡啼岗村东环路二街 3 号

TEL:0769-38991868 FAX:0769-38991869

Web:Http:www.szmacable.com Email: mackehu@163.com

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

CONTENTS

NO.	DESCRIPTION	PAGE NO.
A.	ELECTRICAL PERFORMANCE / 电气特性	4
B.	MECHANICAL CHARACTERISTICS / 機械特性	5
C.	SAFETY STANDARD / 安规标准	5
D.	INSULATION SYSTEM / 绝缘系统	5
E.	MECHANICAL REQUIRMENTS / 外观要求	5
F.	INSPECTION ON LINE / 線上檢測	6
G.	LAMINATION METHOD / 插片方式	6
H.	UNIT NET WEIGHT / 單體淨重	6
I.	ENVIROMENTAL CONDITION / 外部条件	7
J.	DIMENSION& CIRCUIT DIAGRA / 外观尺寸 / 电路图	8
K.	MARKING LABEL / 铭版图	9
L.	MATERIAL LIST/材料表	10
M.	PACKAGE DRAWING/包装示意图	11
N.	TEST REPORT / 测试报告	12
附件	条码	13
	工艺图	14-18

TEXT/ 内容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	2/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

Design Revision History

版本 Rev.	日期 Date	变更内容 Description of Change	确认 Designed By	批准 Approved By
A0	2016-3-3	初版	沈年林	
A1	2017-6-23	包装除去包装袋	沈年林	
A2	2018-11-22	完善规格书	沈年林	

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	3/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

A. ELECTRICAL PERFORMANCE / 电气特性:

<Unless otherwise specified, the listed specifications are evaluated on the middle value of ratings range, 25 °C and rated load conditions.>

1. Primary rated voltage and frequency: 120 VAC, 60 Hz

初级额定电压与频率: 120VAC, 60 Hz

2. Secondary rated voltage and current / 次级额定电压及电流:

INPUT Condition		SECONDARY VOLTAGE/ 次级输出电压			
输入状态		LOADING / 负载		NO LOAD / 空载	备注/REMARK
	<u>120</u> VAC/ <u>60</u> Hz		<u>24</u> VAC±5% @ <u>3000</u> mA	<u>26.5</u> VAC ±5%	

3. Primary exciting current (I_0): 150 mA rms max, at input 120 VAC 60 Hz.

初级空载电流(I_0): 有效值最大 150 mA, 输入 120 VAC 60 Hz.

Loading(IL): 1000 mA rms max. 输入 120 VAC 60 Hz.

初级负载电流(IL): 有效值最大 1000mA. 输入 120 VAC 60 Hz.

4. Core loss: 10.0 watts max, at input 120 VAC, 60 Hz.

最大损耗: 10.0 watts, 输入 120 VAC, 60 Hz.

5. Temperature rise: 95 °C max on primary coil by the resistance method, 85 °C max on the enclosure surface by the thermocouple method at 25 °C ambient, Input 120VAC, 60 Hz, under rated load condition.

环境温度 25 °C, 输入 120VAC 60Hz, 额定负载下电阻法线圈最大温升 95°C , 热偶法盖子表面最大温升 85 °C

6. Insulation resistance: By 500 VDC tester, 100 MΩ minimum between input & output.

绝缘电阻: 输入与输出间加 500 VDC 测试, 绝缘电阻不小于 100 MΩ.

TEXT/ 内容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	4/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

7. HI-pot test: 2000VAC for 1 minute or 2400 VAC for 1 second input to output .
without breakdown. Cut off current 3.0mA MAX.

耐压强度测试: 输入与输出需耐压 2000VAC 1 分钟或 2400VAC 1 秒钟.漏电流 3.0 毫安最大,无击穿.

B. MECHANICAL CHARACTERISTICS / 機械特性:

1. Strain relief test: At normal position, 50 N to input cord for 60 seconds each, there shall be no breakage longitudinal displacement<3mm.

S/R 吊重試驗: 在正常位置, 輸入線需吊重 50 牛頓, 持續 60 秒鐘不可斷裂,S/R 移位<3mm.

2. Bending test: The plug and S/R should withstand weight of 400 gram, swinging from left to right at an angle of 60 degree for 1000 cycles, and 40cycles per minute. The cord shall be conductible.

搖擺測試: 插头線吊重 400 克, 擺動角度 60 度, 每分钟 40 來回, 1000 個來回后仍需導通.

C. SAFETY STANDARD / 安规标准:

◇.Meet / 符合 ◆.Approved / 認可
◇.GB4943-2001(CCC) ◆.UL/ CSA 60950 ◇. PSE ◇.CB ◇.SAA

D. INSULATION SYSTEM / 绝缘系统:

◇. CLASS A(105℃) ◇. CLASS E(120℃) ◆. CLASS B(130℃) ◇.CLASS F(155℃)

E. MECHANICAL REQUIRMENTS / 外观要求:

1. Appearance: Damage and rusting are not permitted.

外观: 无损伤无锈迹.

2. Dimension: the detail dimension as drawing.

尺寸: 具体尺寸依外观蓝图.

TEXT/ 內容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	5/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

F.INSPECTION ON LINE / 線上檢測

1. The test items for each product / 全檢項目

- ◆. Primary exciting current / 初級激磁電流 ◆. Core loss / 鐵芯損耗
- ◆. Output voltage / 輸出電壓 ◆. Input current and power at rated load / 輸入電流及功率
- ◆. Foreign mass by shock / 敲擊聽異物 ◇. Polarity of output plug / 輸出極性
- ◆. Hi-pot test / 耐壓測試 ◆. Appearance / 外觀檢查

◇. Ripple voltage / 漣波電壓

2. The test item for part of products / 抽測項目:

- ◇. Hum operating at rated load after drop test / 落地后 額定負載時哼聲
- ◇. D.C .Res / 直流電阻 ◆. Insulation test / 絕緣測試
- ◆. Life test / 壽命測試 ◇. Drop test / 落地測試
- ◆. Hi-pot test / 耐壓測試 ◆. Appearance / 外觀檢查

G. LAMINATION METHOD / 插片方式:

a.) Leader sample / 樣品:

- ◆. interleaving / 對插 ◇. argon welding / 氬焊

b.) Mass production / 量產品:

- ◆. interleaving / 對插 ◇. argon welding / 氬焊

H. UNIT NET WEIGHT / 單體淨重:

The weight of the power supply shall be about 1270 g Ref. / 單體重量為 1270 克供參考.

TEXT/ 內容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	6/18

SPECIFICATION

规格书

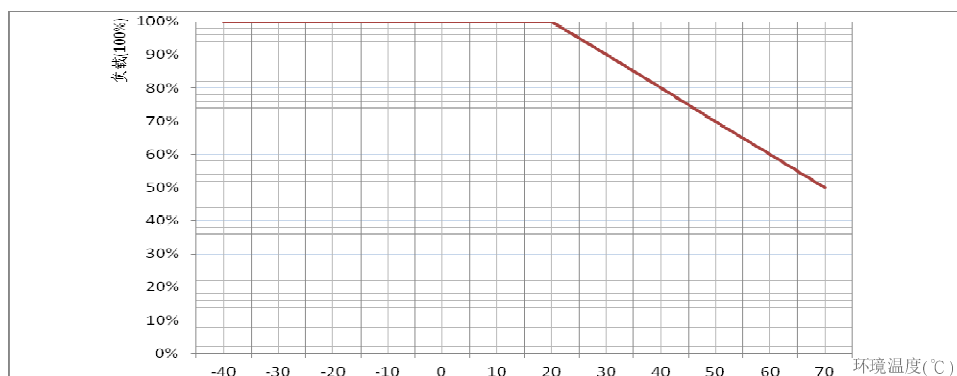
CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

I. ENVIROMENTAL CONDITION / 外部條件:

1. Normal operating temperature range : -40℃ - +70℃

正常的环境温度: -40℃ - +70℃

在额定负载工作时最高环境温度 25℃ 最大,高于 25℃ 环境温度时必需降额使用,见下图降额曲线.



2. Storage temperature range: -40℃ - +80℃

存貯溫度: -40℃ - +80℃

3. Operating humidity range: 5 %R.H - 85 %R.H

正常工作濕度: 5 %R.H - 85 %R.H

4. Using restriction: dry location use only.

使用限制: 干燥地方使用

TEXT/ 内容:

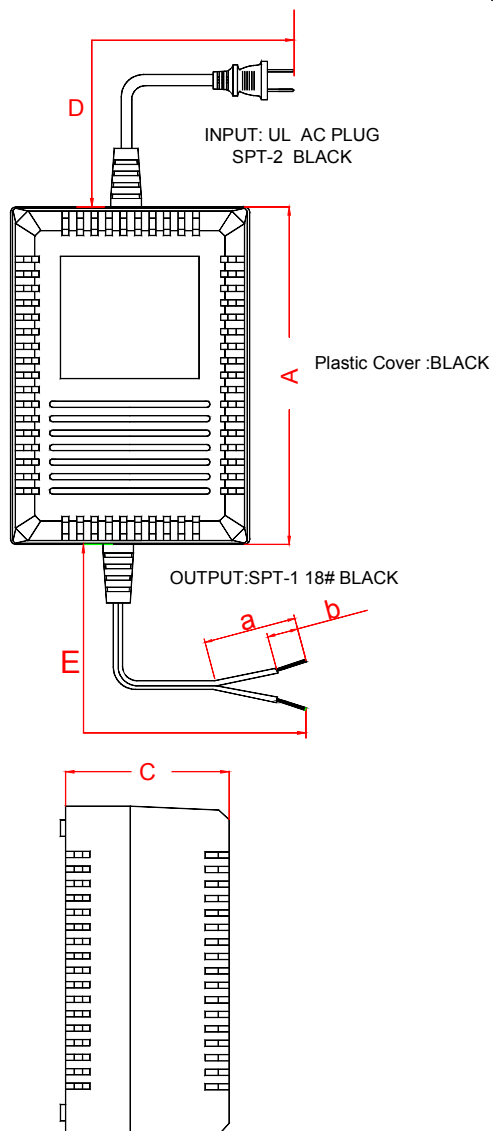
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	7/18

SPECIFICATION

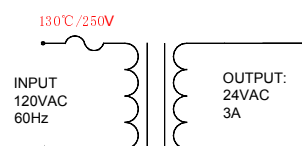
规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	MKAC-66-243000U	DATE: 日期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料号	101700054	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

J.VERALL DIMENSION& CIRCUIT DIAGRA / 外观尺寸/电路图



CIRCUIT



NOT TO SCALE (UNIT IN : mm)

A	B	C	D	E	a	b				
130	92	68	1400	1400	35	10				
±1	±1	±1	MIN	MIN	±10	±2				

TEXT/ 内容:

Drawing By 制图	Designed By 设计	Reviewed By 审查	Approved By 核准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	8/18

SPECIFICATION

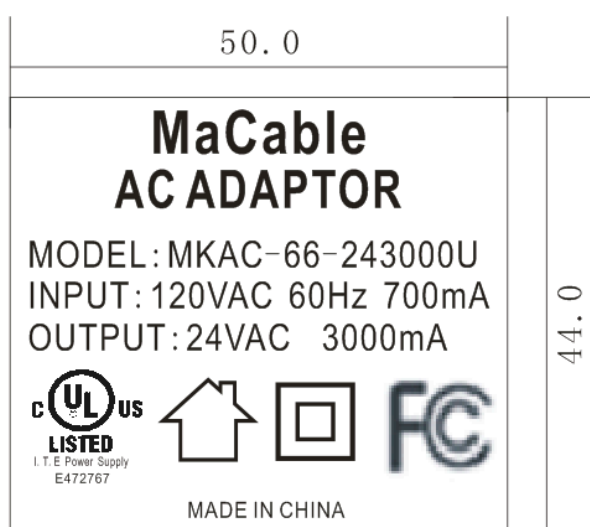
规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

K. MARKING LABEL /铭版图

NOT TO SCALE (UNIT IN : mm)

Tolerance:+0/-0.2mm



MATERIAL/材质: PVC

BACK COLOUR/底色: BLACK/黑色

WORD COLOUR/字色: WHITE/白色

PLEASE ADVISE IF ANY COMMENT ON NAME PLATE INFORMATION. OTHERWISE, THIS INFORMATION IS REARDED AS CUSTOMER APPROVAL AND APPLY IN PRODUCTION.

铭牌资料供客户样品认可使用，如有疑问，请于样品认可前提出，否则资料将视作客户认可并应用于生产上。

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	9/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

L:MATERIAL LIST/材料表

NO	Component Description	Material	Manufacturer	File No.
1	Transformer	Ei66 Class	ShenzheN macable technilgy Co.,td	
1.1	Primary winding	Polyurethane copper wire2UEW 155 ℃ 0.45mm	TONGLIN NONFERROUS COPPER CROWN ELECTRICAL CO LTD OR OTHER EQUIVALENT	E217937
1.2	Secondary winding	Polyurethane copper wire2UEW 155 ℃ 0.9mm	TONGLIN NONFERROUS COPPER CROWN ELECTRICAL CO LTD OR OTHER EQUIVALENT	E217937
1.3	Bobbin	PA66 130℃	E I DUPONT DE NEMOURS & CO INC	E41938
1.4	Core	Silicon Steel 66H50A-0.5mm	Dongguan poly million hardware products co., LTD	
1.5	PRI outer wrapper	Polyester film tape 130℃	SUZHOU MAILADUONA ELECTRIC MATERIAL CO LTD OR OTHER EQUIVALENT	E188295
2	Temperature line	A4-5A-130℃ (一次性)	AUPO ELECTRONICS LTD OR OTHER EQUIVALENT	
3	Power cord	SPT-2 -40℃	Zhenwei Technology(Shenzhen) co.,LTD OR OTHER EQUIVALENT	
4	DC cord	SPT-1 18# -40℃	Zhenwei Technology(Shenzhen) co.,LTD OR OTHER EQUIVALENT	
5	Enclosure	C6200(GG),PC/ABC	SABIC IMMOVATIVE PLASTICS US LLC OR OTHER EQUIVALENT	E121562

TEXT/ 内容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	10/18

SPECIFICATION

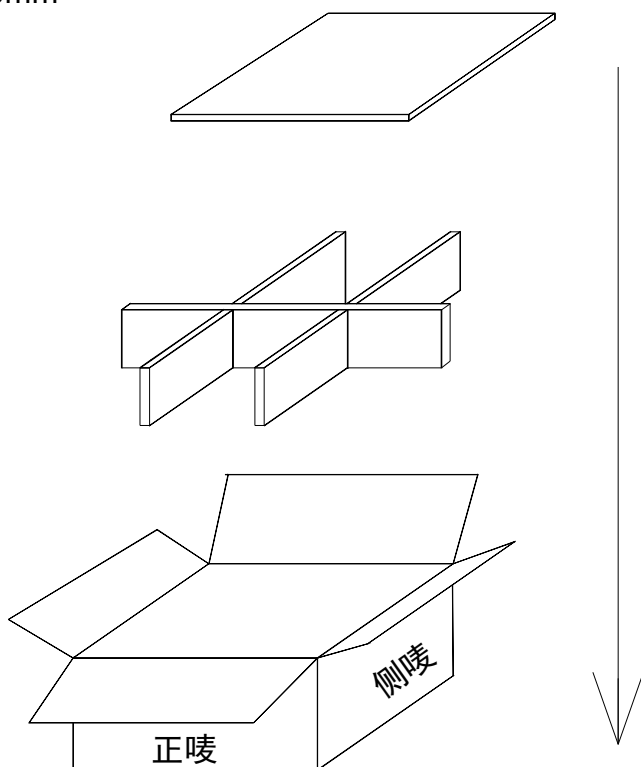
规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

M. PACKAGE DRAWING/包装示意图

NOT TO SCALE (UNIT IN : mm)

Tolerance:+10/-10mm



正唛

侧唛

P.O.:
MODEL.:MKAC-66-243000U

Q'TY: 6 PCS
N.W.: KGS
G.W.: KGS

深圳市迈可博科技有限公司

注明: 纸箱材质: K=K

包装方式: 刀卡包装, 无袋. 每箱 6PCS

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	11/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

N.TEST REPORT / 测试报告

TEST ITEM	SPEC	SAMPLE NO:							
		1							
120VAC 60Hz EXCITING CURRENT	150mA MAX.	80							
120VAC 60Hz PRIMARY LOAD CURRENT	1000mA MAX	722							
120VAC 60Hz SECONDARY V0 NO LOAD	26.5VAC±5%	26.68							
120VAC 60Hz SECONDARY VL 3000mA LOAD	24.0VAC ±5%	24.09							
CORE LOSS WATTS 120VAC 60HZ	5.0W MAX	4.2							
P—S—C 1.5KVAC/50HZ-1S	3.0mA MAX	OK							

TEXT/ 内容:

Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	12/18

SPECIFICATION

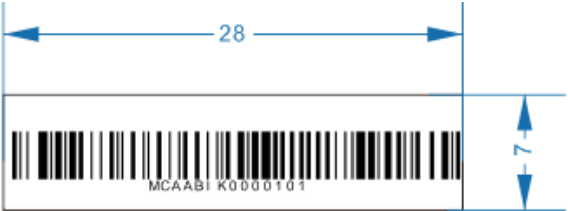
规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

附件：

一, 条码

1, 条码尺寸:

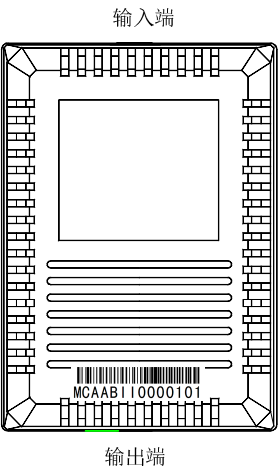


2 条码规则(白底黑字):

MCAABIH0000101

- 版本: 01, 02, 03,
- 流水号: 从00001-99999, 月产第一台00001, 月产第二台00002. .
- 月份: 用大写字母表示, A-L代表1-12月, 如8月表示为H
- 年份: 用大写字母表示, A-J代表0-9, 如18年表示为BI
- 客户料号: AA代表型号: 101700054
- 固定代码: MC代表迈可博科技

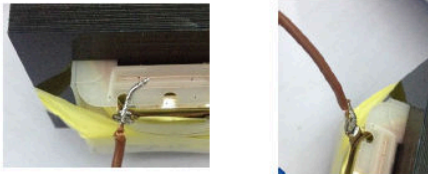
3 条码贴位置:



TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	13/18

规格书

二, 工艺图:

MaCable	作 业 指 导 书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		产品类别	产品系列	作业名称	作业段别	版本
			Product Type	Series	Operation Description	Section	Edition
			适配器	引线型系列	装AC线	组装段	00
			来料状况:				
							
							
							
							
							
			工治具 FIXTURE TOOL	刀片			
			拟制 PREPARED BY	审核 CHECKED BY	审批 APPROVED BY		
			沈卓林				
作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)			注 意 事 项 (CAUTION)			判 定 (JUDGMENT)	
1、检查变压器外观是否良好。 2、将变压器上的凡立水渣用刀片清理干净,放入导板上。 3、将AC线连接端上好热缩套管后将AC线铜线头穿入端子扣好。 4、将穿好的产品推向下道工序。			1、清理变压器是注意刀片，以防伤手。 2、AC线连接端子要求牢固。			测试时严格按工艺要求100%检测。	

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	14/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

MaCable	作 业 指 导 书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION	产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
		适配器	引线型系列	焊接DC线	组装段	00




来料状况:

工治具 FIXTURE/STOOL	锡炉	助焊剂		
拟制 PREPARED BY	审核 CHECKED BY:	审批 APPROVED BY		
沈厚林				

作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)	注 意 事 项 (CAUTION)	判定 (JUDGMENT)
1. 检查变压器外观是否良好。 2. 先将变压器拿在手上,将连接好的DC线部位粘上助焊剂后放入锡炉中浸锡时间为2S。 3. 将焊好之产品放入流水线。	1. 焊接速度控制在2S之内。 2. 锡炉与助焊剂不可放在一起,需要隔开。 3. 变压器一定要拿稳,以免变压器脱落。	测试时严格按工艺要求100%检测。

MaCable	作 业 指 导 书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION	产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
		适配器	引线型系列	焊接AC线	组装段	00



来料状况:

工治具 FIXTURE/STOOL	烙铁	锡丝		
拟制 PREPARED BY	审核 CHECKED BY:	审批 APPROVED BY		
沈厚林				

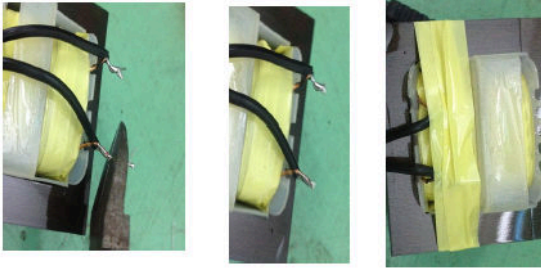
作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)	注 意 事 项 (CAUTION)	判定 (JUDGMENT)
1. 检查变压器外观是否良好。 2. 将烙铁放在需焊接的端子上再把锡线快速放在端子与烙铁连接处,待锡线熔好后将烙铁离开。 3. 将热缩管套好放入流水线。	1. 焊接速度控制在3S之内。 2. 焊点好光亮,平滑,不可假焊,虚焊等不良。 3. 热缩管要全部包到焊点及端子顶端不可外露。 4. 将多余的锡头剪去。	测试时严格按工艺要求100%检测。

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	15/18

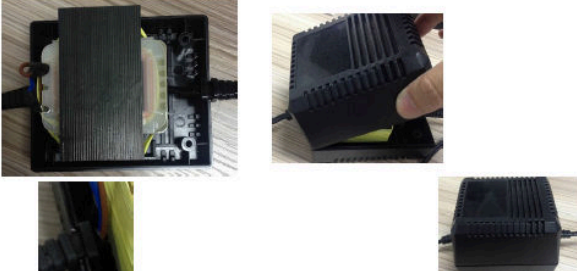
SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	MKAC-66-243000U	DATE: 日期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料号	101700054	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

	作业指导书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
			适配器	引线型系列	线脚加工	组装段	00
			来料状况:				
							
							
							
工治具 FIXTURE/TOOL			剪刀				
拟制 PREPARED BY			审核 CHECKED BY:	审批 APPROVED BY			
沈年林							
作业步骤 (OPERATION STEPS)			注意事项 (CAUTION)		判定 (JUDGMENT)		
1、检查变压器外观是否良好。 2、将焊好的DC线头剪去,留8-10mm锡脚,将锡脚紧贴次级线圈,用胶带包二圈,固定锡脚。 3、将包好之产品放入流水线。			1、检查锡脚好光滑,无松动,假焊等。 2、锡脚与脚之间隔开5mm以上。		测试时严格按工艺要求100%检测。		

MCB-QS-000

	作业指导书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
			适配器	引线型系列	装外壳	组装段	00
			来料状况:				
							
							
							
工治具 FIXTURE/TOOL							
拟制 PREPARED BY			审核 CHECKED BY:	审批 APPROVED BY			
沈年林							
作业步骤 (OPERATION STEPS)			注意事项 (CAUTION)		判定 (JUDGMENT)		
1、检查变压器外观是否良好。 2、将变压器按统一方向装入外壳之底盖中,将AC及DC线SR装入外壳卡槽中,变压器不松动。 3、装好后,将面壳盖上铭牌位向AC线方向。 4、将装好之产品推向下道工序。			1、装壳之成向不可错误。 2、面盖与底壳要求完全合上,方可流入下道工序。		测试时严格按工艺要求100%检测。		

TEXT/ 内容:

Drawing By 制图	Designed By 设计	Reviewed By 审查	Approved By 核准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	16/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用 户	HK	MODEL NO.: 型 号	MKAC-66-243000U	DATE: 日 期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料 号	101700054	DESIGN NO.: 编 号		SIZE: 规 格	EI-66

MaCable	作 业 指 导 书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION	产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
		适配器	引线型系列	装螺丝	组装段	00




按绿色开始

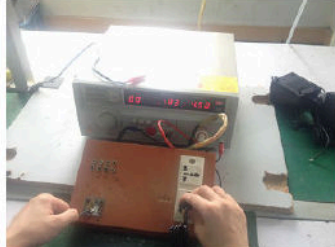
工 治 具 FIXTURES		螺 丝 机		
拟制 PREPARED BY	审核 CHECKED BY	审批 APPROVED BY		
沈卓林				

作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)	注 意 事 项 (CAUTION)	判 定 (JUDGMENT)
1. 检查变压器外观是否良好。 2. 变压器固定治具先装好在螺丝机上,调好机器。 3. 将变压器放入治具中,观察机器无异常后按开始按钮,机器自动装螺丝打好。 4. 将装好螺丝之产品推向下道工序。	1. 螺丝型号不可错误,大小一致。 2. 外壳螺丝不可少数。 3. 保养设备,并记录保养表中。	测试时严格按工艺要求100%检测。

MaCable	作 业 指 导 书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION	产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
		适配器	引线型系列	高压测试	组装段	00



次级端连接方式



初级插头插高压

工 治 具 FIXTURES		高压仪		测试板
拟制 PREPARED BY	审核 CHECKED BY	审批 APPROVED BY		
沈卓林				

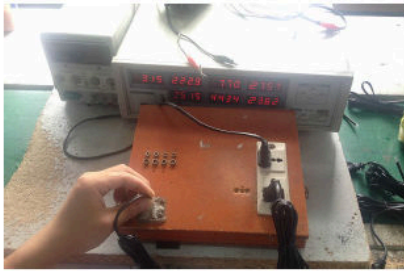
作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)	注 意 事 项 (CAUTION)	判 定 (JUDGMENT)
1. 检查变压器外观是否良好。 2. 将测试仪按工艺卡设置好。 3. 将产品AC PIN插入高压正极,DC线放在地线端。 4. 测试时仪器不报警为合格品,报警为不良品。 5. 先测试前需点检设备,并记录《点检表》	1. 测试前检查仪器是否调设好。 2. 点检不合及时通知拉长。 3. 不合格品放入不合格品盒中。 4. 测试位垫胶垫。 5. 初级次级两PIN必需短接。	测试时严格按工艺要求100%检测。

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	17/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	MKAC-66-243000U	DATE: 日期	2018-11-22
C/M.PART NO.: 料号	101700054	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

	作业指导书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
			适配器	引线型系列	后端测试	组装段	00
			来料状况:				
			工治具 FIXTURE/TOOL 测试仪 变频器 测试板				
			拟制 PREPARED BY 审核 CHECKED BY 审批 APPROVED BY				
			沈寿林				
作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)			注 意 事 项 (CAUTION)		判 定 (JUDGMENT)		
1、检查变压器外观是否良好。 2、将测试仪按工艺卡设置好 3、将产品AC PIN插入相对的AC插座中,DC端两线头分开接至次级测试端。 4、测试时仪器OK灯亮为合格品,OK灯不亮为不良品。 5、先测试前需点检设备,并记录《点检表》			1、测试前检查仪器是否调试好。 2、点检不合格及时通知拉长。 3、不合格品放入不合格品盒中。 4、产品不可有交流电。		测试时严格按工艺要求100%检测。		

	作业指导书 MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		产品类别 Product Type	产品系列 Series	作业名称 Operation Description	作业段别 Section	版本 Edition
			适配器	引线型系列	贴铭牌贴纸	组装段	00
			来料状况:				
			工治具 FIXTURE/TOOL				
			拟制 PREPARED BY 审核 CHECKED BY 审批 APPROVED BY				
			沈寿林				
作 业 步 骤 (OPERATION STEPS)			注 意 事 项 (CAUTION)		判 定 (JUDGMENT)		
1、检查变压器外观是否良好。 2、将变压器输出端朝自己,将铭牌正方向贴入面亮的铭牌位上。 3、将贴纸按工艺卡要求贴好 4、将贴好之铭牌的产品推向下道工序。			1、铭牌规格型号不可错误。 2、铭牌条码张贴方向与工艺卡一致。		测试时严格按工艺要求100%检测。		

TEXT/ 内容:					
Drawing By 制 图	Designed By 设 计	Reviewed By 审 查	Approved By 核 准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	18/18