广州市瀚云信息技术有限公司
Guangzhou Hanyun Information Technology Co.,Ltd.

4+5G 微型直放站装配作业指导书

一、工具准备：电批，电烙铁，8-10 卡口扳手，套筒扳手

二、请按以下步骤完成产品装配作业：

1、用布清理盒体内表面的灰尘、杂物等



S01 小塑料壳



S02 大塑料壳

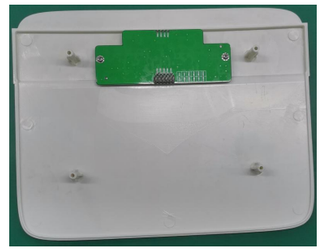


S04 塑料壳

注：实际生产时根据 BOM 要求的塑料壳种类进行生产
以下装配步骤以 S02 大塑料壳为例：

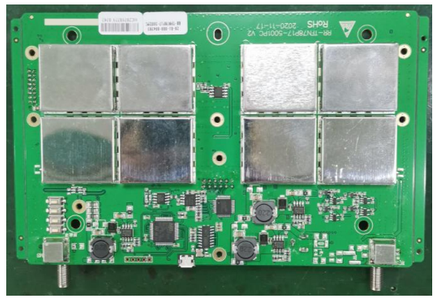
2、在上盖安装液晶屏，打 2 颗 M2.6*6 十字盘头自攻螺丝，然后在上盖正面贴上黑色面板

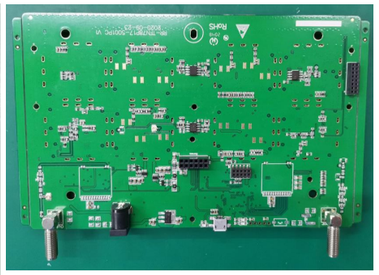






3、检查主板，不能有锡渣，杂物，将 32*29*9,34*16*9,屏蔽盖合在屏蔽框上，听到“啪”一声为合紧即可

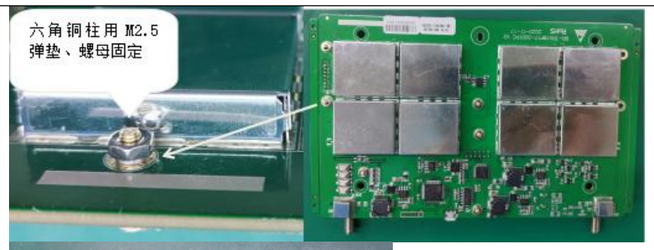


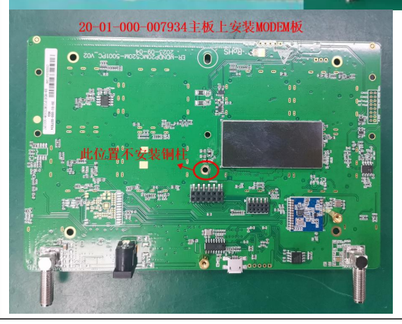


4、安装铜柱（不带 modem 模块，不带同步的整机忽略此步骤）

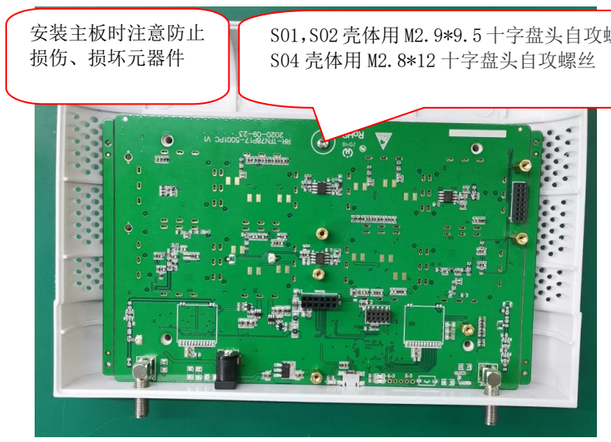


5、安装铜柱（不带 modem 模块，不带同步的整机忽略此步骤）

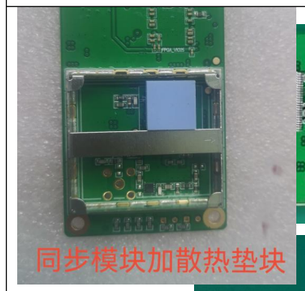


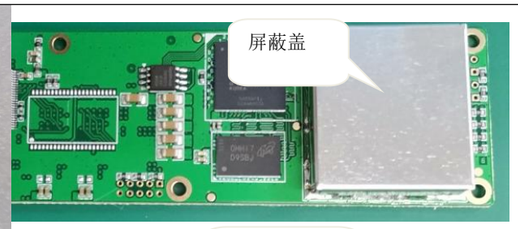


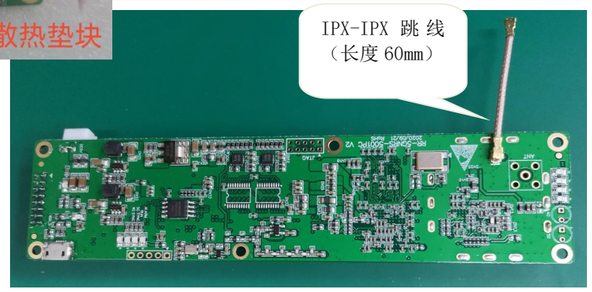
6、将装好六角铜柱的主板，安装到塑料底壳上，打一颗 M3*10 十字盘头自攻螺丝



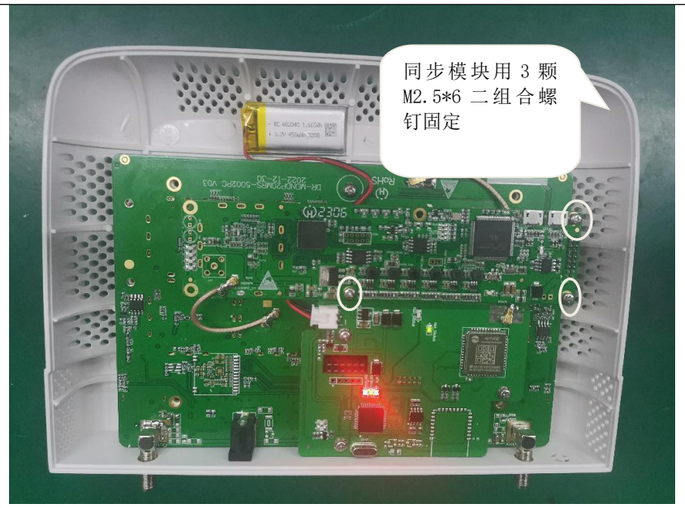
7、同步模块安装散热垫块，屏蔽盖，IPX-IPX 跳线（不带同步模块的忽略此步骤）



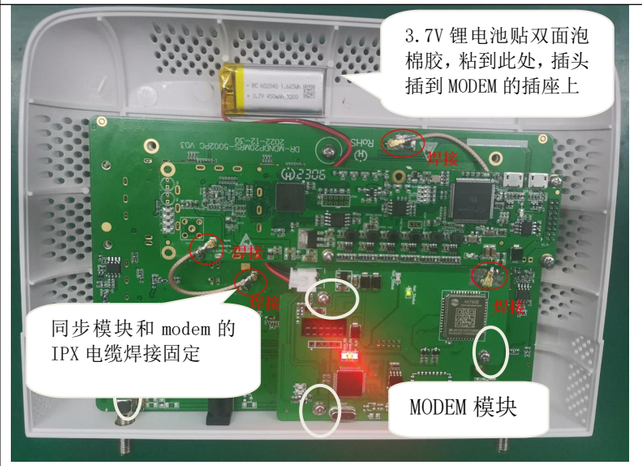




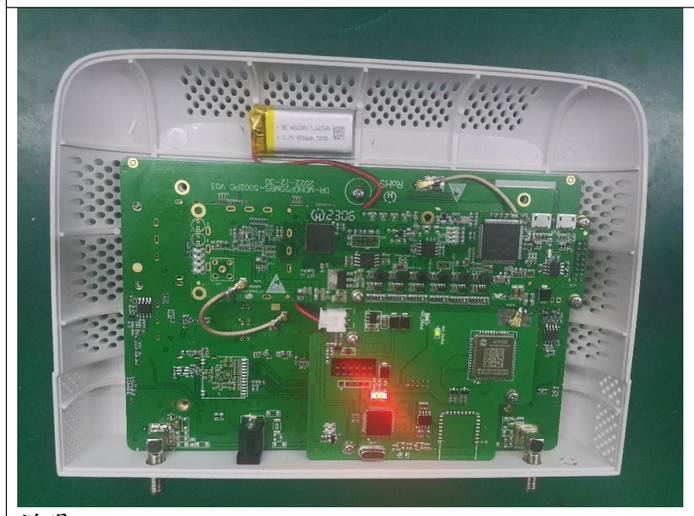
8、安装同步模块，IPX-IPX 跳线，打 3 颗 M2.5*6 二组合圆头机螺钉（不带同步模块的忽略此步骤）



9、安装 MODEM 模块，打 3 颗 M2.5*6 二组合圆头机螺钉；安装 IPX-IPX 跳线，电池；（不带 MODEM，同步模块的整机忽略此步骤）



10、内部安装完成



说明：
1、微分布控制单元，电梯主控单元有装 MODEM、电池和不装 MODEM、电池的，具体以实际订单要求为准；
2、微分布覆盖单元不装同步模块、MODEM 和电池；
3、电梯轿厢单元不装 MODEM 和电池；

11、安装上盖，翻到背面打 4 颗 M2.8*12 十字盘头自攻螺丝固定，然后贴上 4 颗黑色脚垫



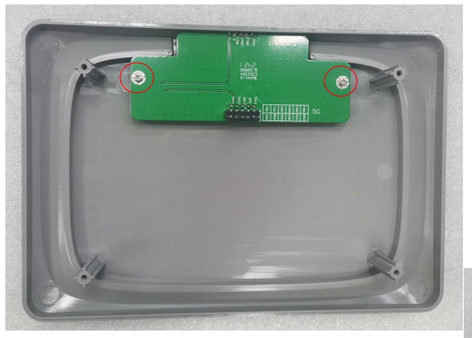
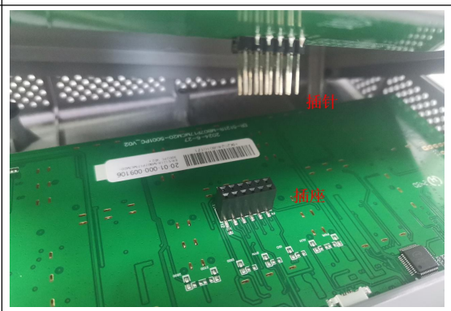


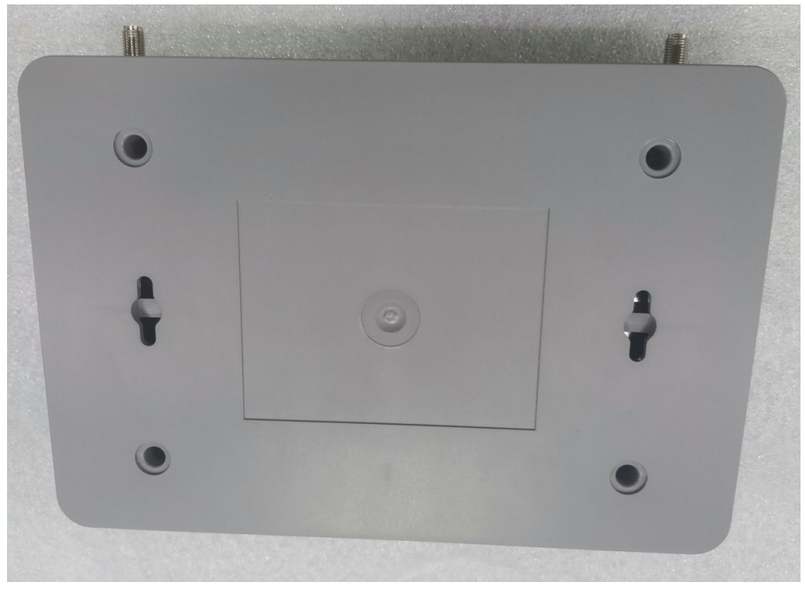
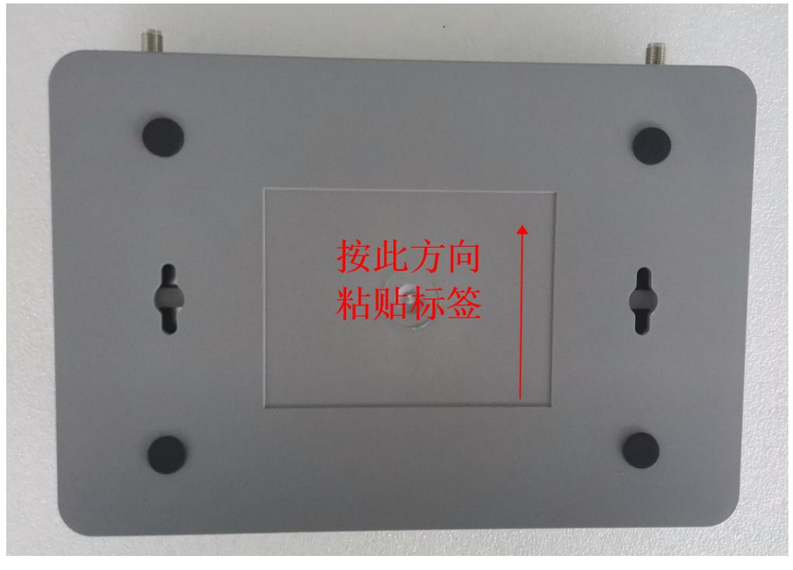
12、接头安装弹垫、螺母，贴整机标签





半边板组装作业指导书

<table>
<tr><td>1、撕掉液晶屏保护膜，安装液晶显示屏板，打 2 颗 M2.6*6 自攻螺钉。正面贴上液晶屏面板；注意面板种类，按 BOM 使用；</td><td>2、安装主板，两个射频接头装上 SMA 螺母,SMA 锯齿垫圈；底壳加上 2 个脚垫；</td><td>3、安装上盖，注意插针对准插座后再合上盖；</td></tr>
<tr><td>
</td><td>
</td><td>

</td></tr>
<tr><td>4、底部打 4 颗 M2.8*12 自攻螺钉；</td><td>5、粘贴 4 个防滑垫，按要求粘贴标签，整机组装完成。</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>
</td><td></td></tr>
</table>

附件：

文件历史记录

文件编号	QM-2021-31	现行版本	A2
文件标题	4+5G 微型直放站装配作业指导书		

文件履历

版次	编制	日期	更改内容（条款）
A0	曾伟明	2021.6.25	首次发行
A1	曾伟明	2021.11.25	修改同步模块 IPX 跳线固定方法：由滴热熔胶改为 704 胶
A2	曾伟明	2022.4.29	增加新版模块装配安装工艺要求
A3	曾伟明	2023.3.4	修改同步模块、modem 模块的 IPX 跳线固定方法：由点 704 胶改为焊接
A4	曾伟明	2023.9.14	同步模块增加散热垫块；
A5	曾伟明	2024.8.9	增加半边板组装作业指导