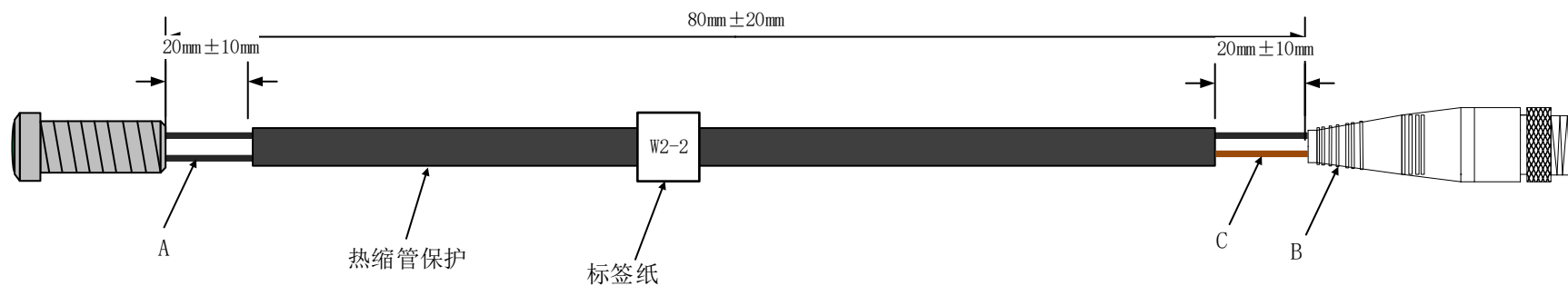


技术要求:

- 1、W1火线后接铝壳电阻，零线与变压器直接焊接相连；
- 2、使用FDD1.25-187（5）红色冷压端子对线缆进行压接并点锡处理保证压接牢固；**注意W2-1线缆和W1线缆一端要与其一并压接，连接端子使用透明热缩管保护，防止接入电源部分触电；**
- 3、OT2.5-4 冷压端子压接并点锡；
- 4、线缆两端使用热缩套管进行防护，将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A	FDD1.25-187（5）红色	MS-002执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	OT2.5-4 冷压端子			
C	航空插头 4Pin母头			
D	18AWG棕			
E	隔离变压器自带线	版本	V1.0	220V网电源输入线缆
F	航空插头自带线缆	设计		
		审核		MS-002.20T201
		批准		




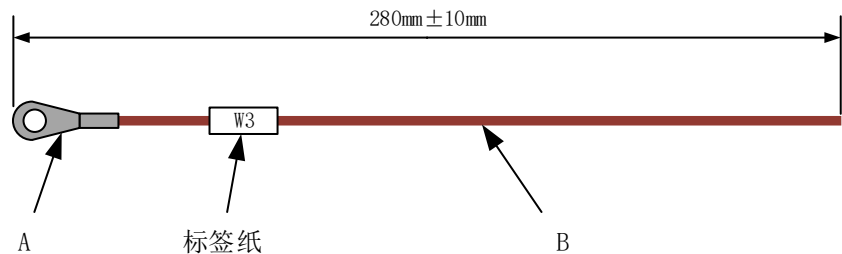
焊接示意图:



技术要求:

- 1、将指示灯自带线加入热缩套管保护并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护;
- 2、将航空插头线缆公头与指示灯自带线一端进行安装;
- 3、焊接处使用热缩管绝缘处理。

A	指示灯自带线	MS-002执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头4P 公头			
C	航空插头自带线缆			
		版本	V1.0	电源指示灯线
		设计		
		审核		MS-002. 20T202
		批准		

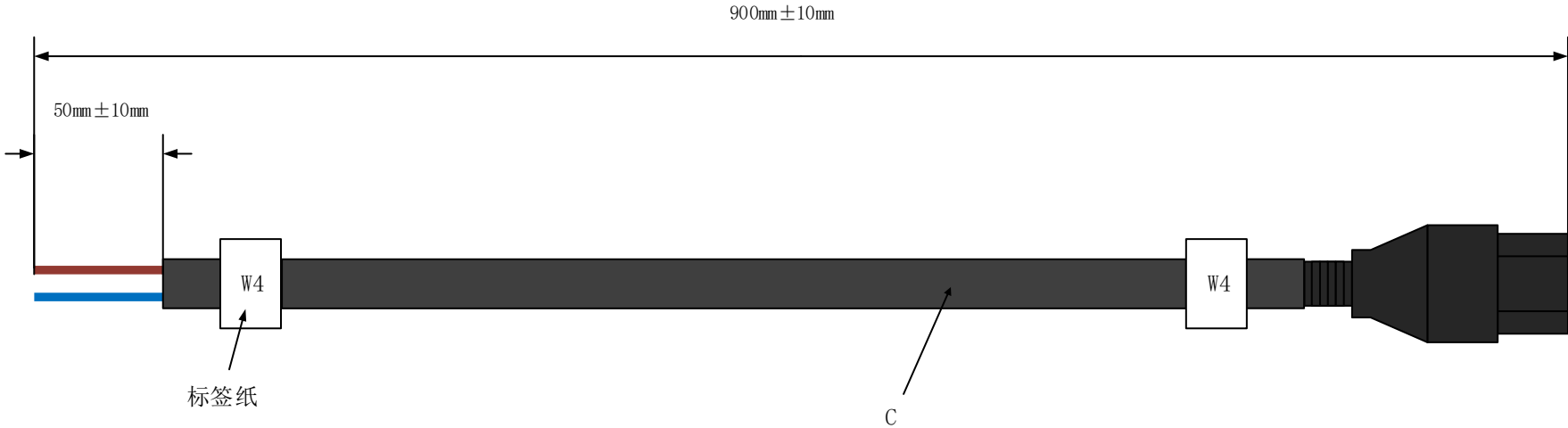


技术要求：
1、O型插片 OT2.5-4压接并点锡；
2、线缆两端使用热缩套管进行防护，将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A	OT2.5-4 O型插片	MS-002执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	隔离变压器自带线缆			
		版本	V1.0	隔离变压器火线初级
		设计		
		审核		
		批准		MS-002. 20T203

棕

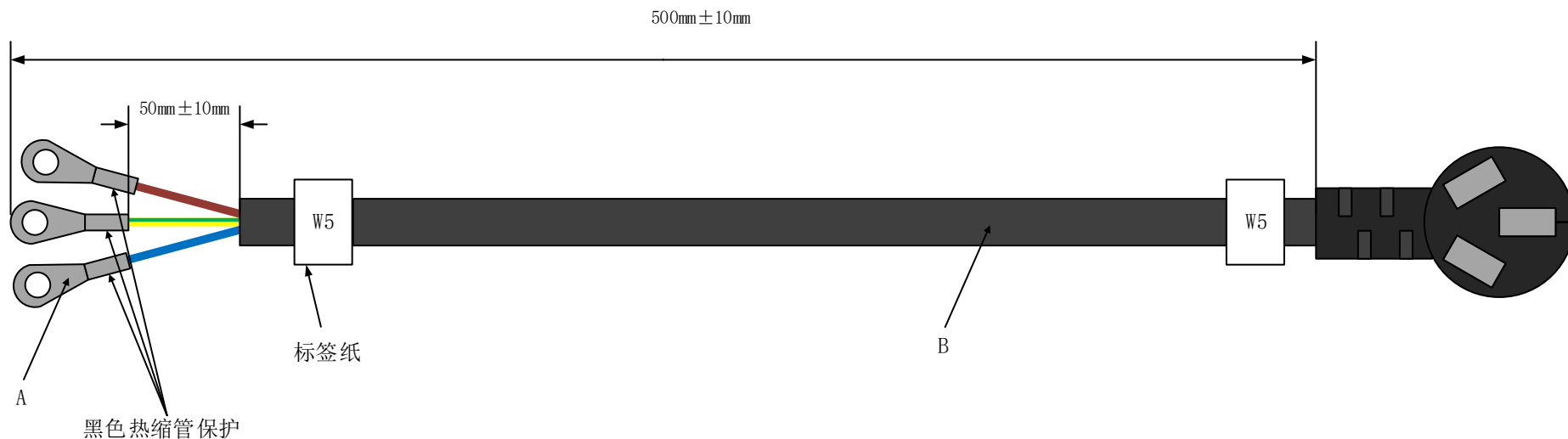
蓝



- 技术要求：
- 1、将UPS自带线三芯插头公头剪掉和隔离变压器焊接在一起并加热缩管保护；
 - 2、将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A	UPS自带线	MS-002执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santan Medical Technology
		版本	V1.0	UPS输入线
		设计		
		审核		MS-002. 20T204
		批准		

棕
黄
绿
蓝



技术要求:

- 1、将扁头电源线裁剪品字端留下三芯插头并裁剪至规定长度;
- 2、将电源线一端接线处使用热缩套管固定, 将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定;
- 3、电源线一端使用O型端子冷压至电源线上, 端子接头部分用黑色热缩管保护。

A RV2.5-8 O型端子
B 扁头电源线

MS-002执行
台车线缆组件



版本 V1.0

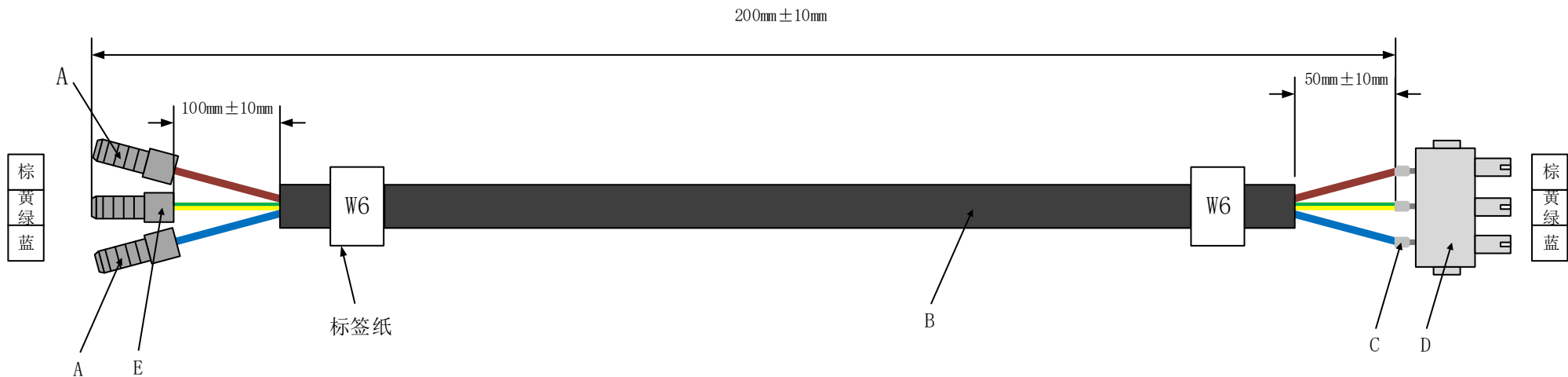
设计

审核

批准

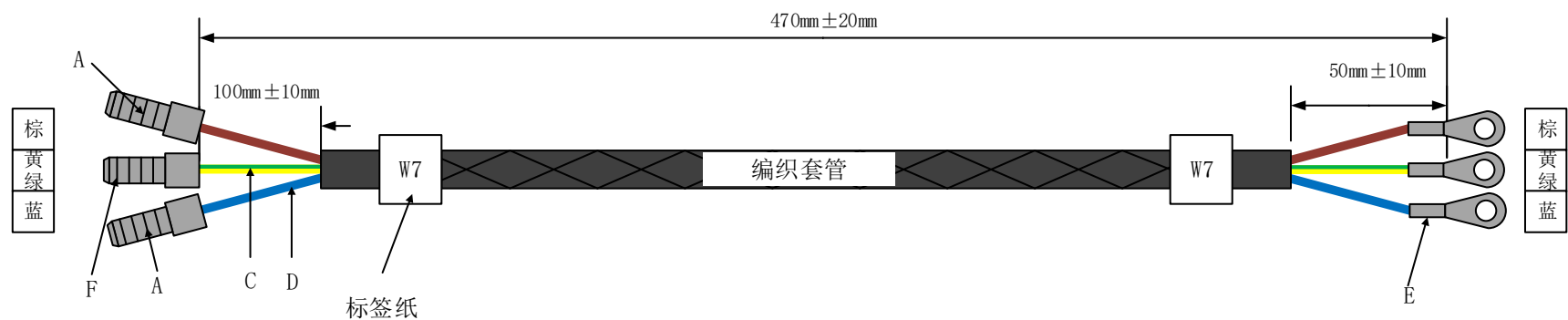
UPS输出线

MS-002.20T205



技术要求：
1、将电源线裁剪至规定长度，两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
2、将C45-2.5(直插插片)冷压至黄绿色线端，将C45-1.5(直插插片)冷压至棕色线和蓝色线端，电源线另一端使用线鼻子进行冷压，再安装至机械臂自带端子中。

A	C45-1.5(直插插片)	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	电源线			
C	VE1508 管型铜线鼻子			
D	机械臂自带端子			
E	C45-2.5(直插插片)	版本	V1.0	机械臂电源线
		设计		
		审核		
		批准		MS-002.20T206



技术要求:

- 1、将11AWG黄绿线、16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线一端使用C45-1.5(直插插片)冷压,将11AWG黄绿线、一端使用C45-2.5(直插插片)冷压,11AWG黄绿线、16AWG棕色线与蓝色线另一端使用线鼻子进行冷压。

A	C45-1.5(直插插片)
B	16AWG棕
C	11AWG(黄绿线)
D	16AWG蓝
E	RV1.5-4 O型端子
F	C45-2.5(直插插片)

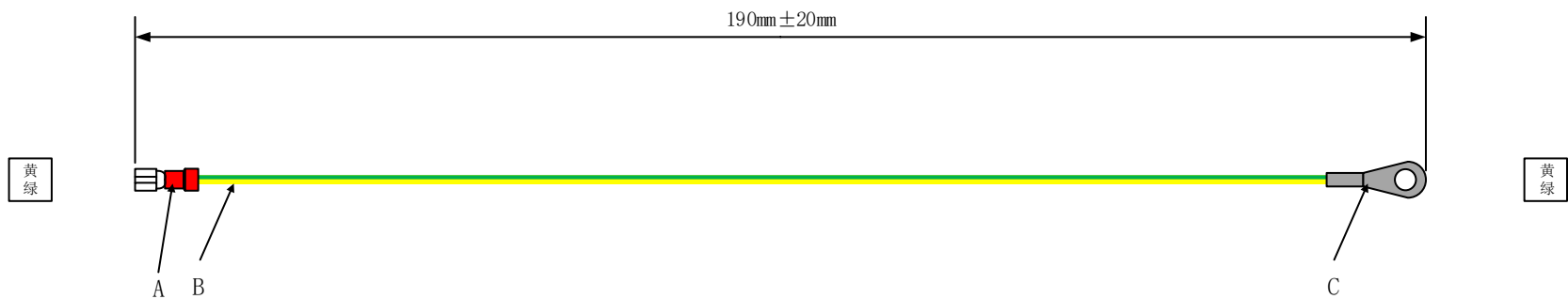
MS-002执行
台车线缆组件

版本	V1.0
设计	
审核	
批准	



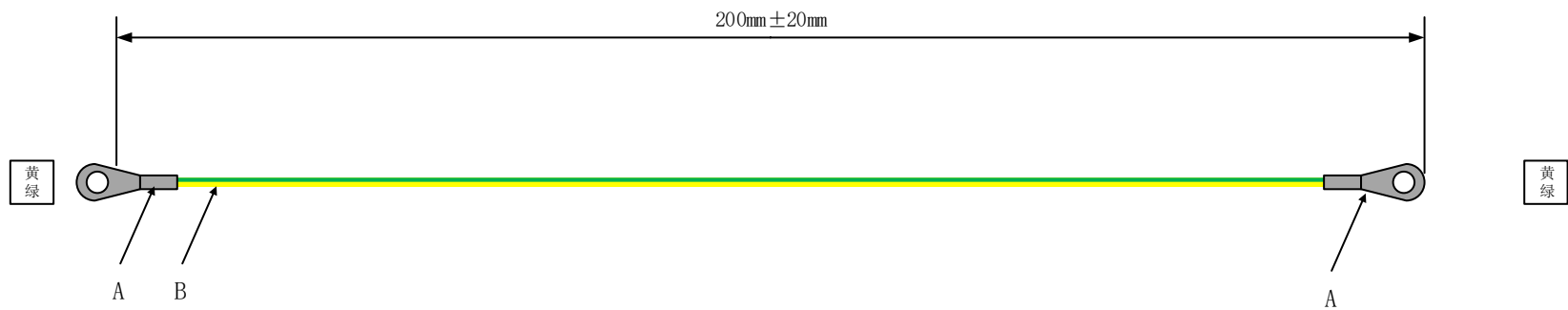
24V开关电源输入线

MS-002.20T207



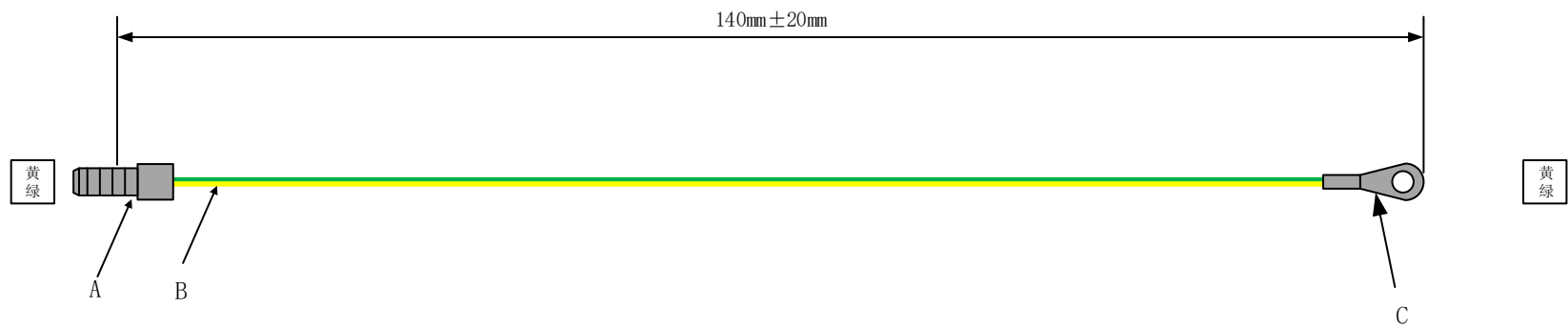
技术要求：
1、将11AWG黄绿线、一端使用FDD1.25-187（5）红色冷压，另一端使用0型端子进行冷压。

A	FDD1.25-187（5）红色	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
C	0T2.5-4 0型端子			
		版本	V1.0	后面板接地线
		设计		
		审核		MS-002.20T208
		批准		



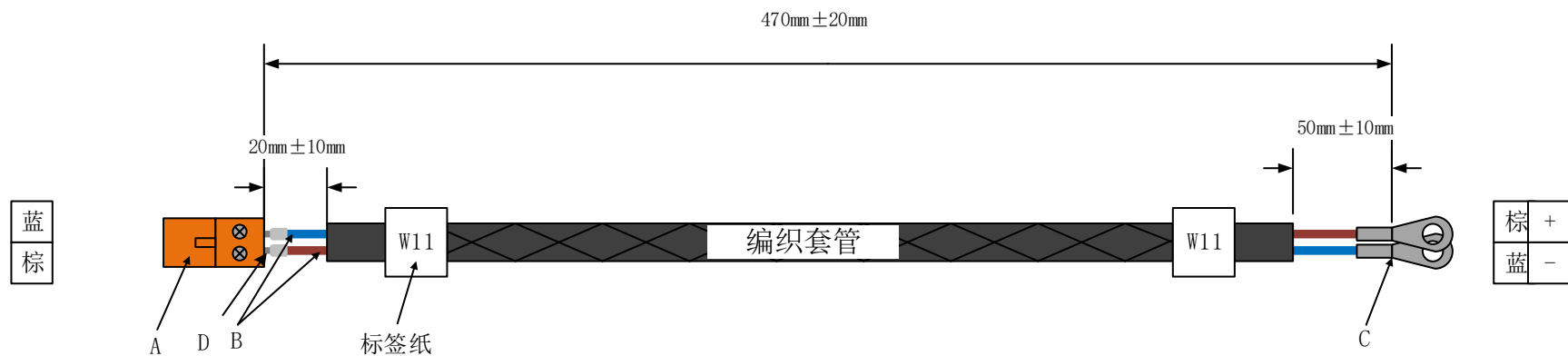
技术要求：
1、将11AWG黄绿线裁剪至规定长度，两端使用OT2.5-4 O型端子冷压。

A	OT2.5-4 O型端子	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
				UPS接地线
		版本	V1.0	
		设计		
		审核		MS-002.20T209
		批准		



技术要求：
1、将11AWG黄绿线一端使用OT2.5-4 O型端子冷压另一端使用CH45-2.5直插插片冷压。

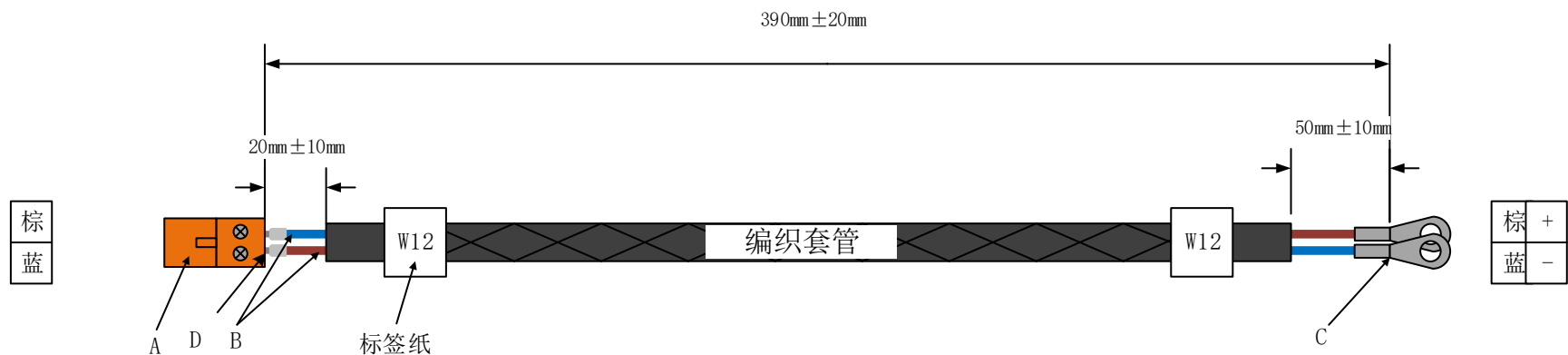
A	OT2.5-4 O型端子	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
C	CH4.5-2.5 (直插插片)			
		版本	V1.0	分线器接地线
		设计		
		审核		MS-002.20T210
		批准		



技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线使用VE1508 管型铜线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P-14-00A（母头）。

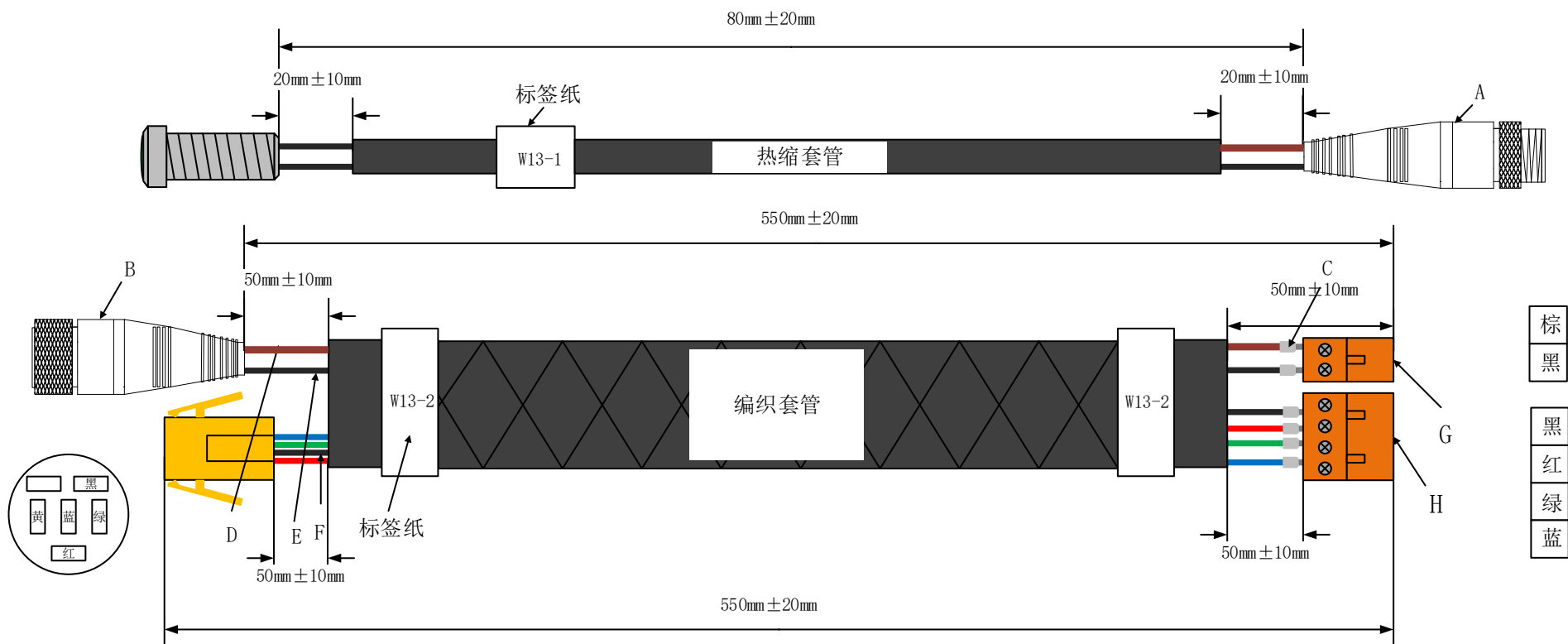
A	HT396K-3.96-2P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG棕、蓝			
C	OT2.5-4 O型端子			
D	VE1508 管型铜线鼻子			
		版本	V1.0	升降控制板 电源线
		设计		
		审核		MS-002.20T211
		批准		



技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线使用线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P-14-00A（母头）。

A	HT396K-3.96-2P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG棕			
C	0T2.5-4 0型端子			
		版本	V1.0	台车控制板电源线
		设计		
		审核		MS-002.20T212
		批准		



焊接示意图:



技术要求:

1、将指示灯自带线缆裁剪完成后完成编织套管、热缩套管的制作并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护;

2、将MX3.0-2A公头与指示灯自带线一端进行安装;

3、将指示灯自带线缆和航空插头自带线缆中的红黑线进行焊接对接,使用热缩管对焊接处进行绝缘处理,并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护;

4、将航空插头自带线缆中的红黑线冷压至VE0308 管型铜线鼻子安装至MX3.0-2A母头,另一端及按键指示灯自带线接线端使用线鼻子进行冷压并安装至2P接线端子及4P接线端子。

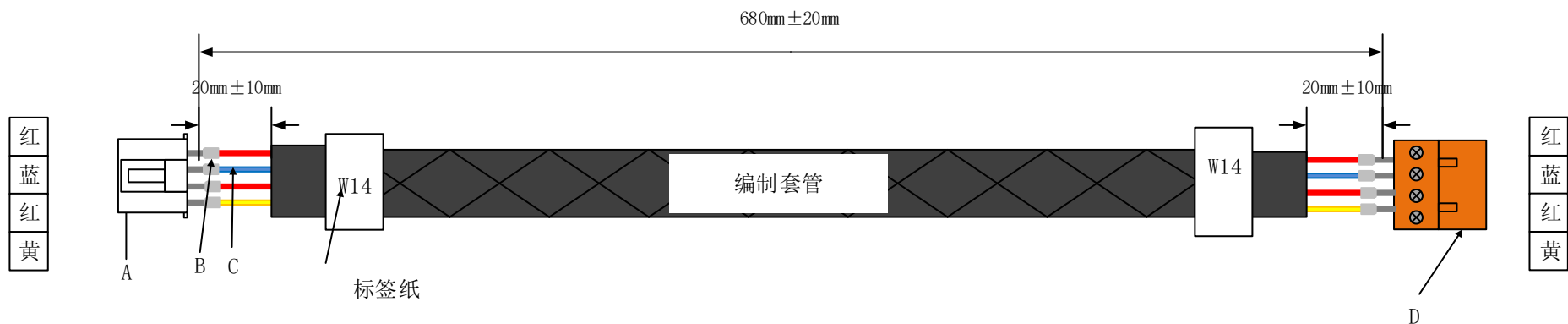
A	航空插头 4Pin母头	MS-002执行 台车线缆组件	
B	航空插头 4Pin公头		
C	VE0308 管型铜线鼻子		
D	航空插头自带线缆		
E	航空插头自带线缆	版本	V1.0
F	按键指示灯 自带线	设计	
G	HT396K-3.96-2P-14-00A (母头)	审核	
H	HT396K-3.96-4P-14-00A (母头)	批准	



三坛医疗科技
Santun Medical Technology

充电指示灯及机械臂带灯按钮
线

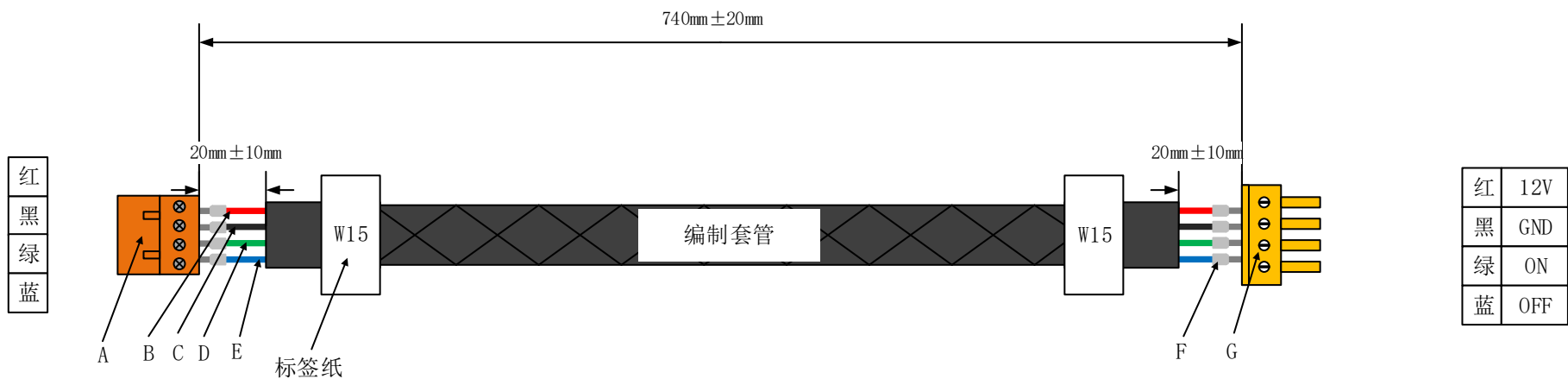
MS-002.20T213



技术要求:

- 1、将22AWG线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG线使用线鼻子进行冷压，并按图安装至HT396K-3.96-4P-14-00A（母头）。

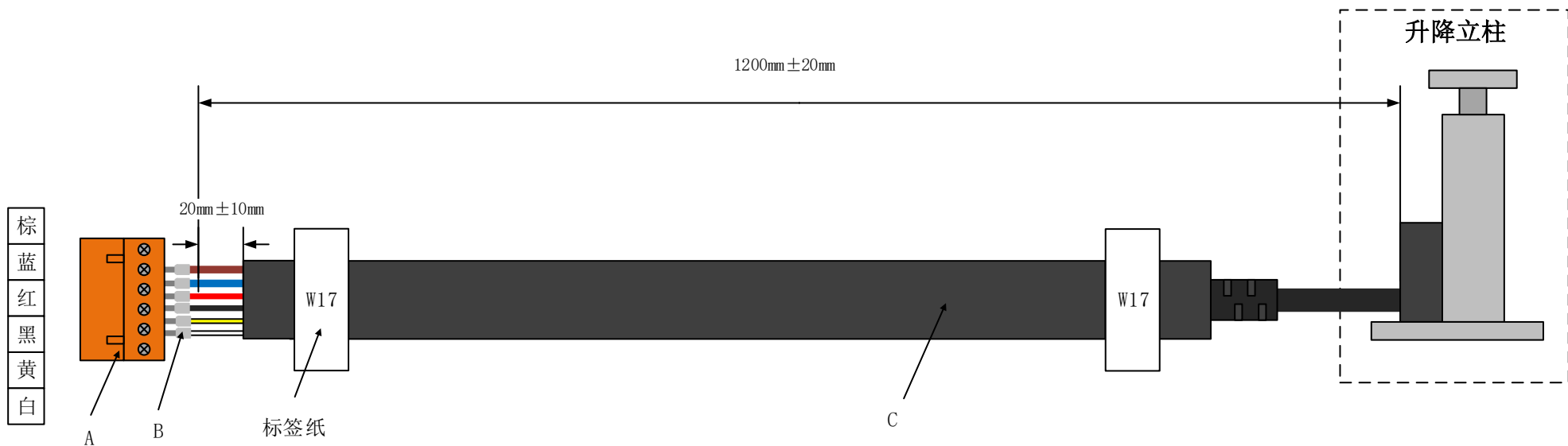
A	PHB-4Y 母头	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	22AWG (红蓝红黄4线)			
D	HT396K-3.96-4P-14-00A (母头)			
		版本	V1.0	前面板指示灯线
		设计		
		审核		MS-002.20T214
		批准		



技术要求:


- 1、将22AWG红色线、黑色线、蓝色线与绿色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG红色线、黑色线、蓝色线与绿色线使用线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P-14-00A（母头），另一端安装至机械臂控制箱接线端子。

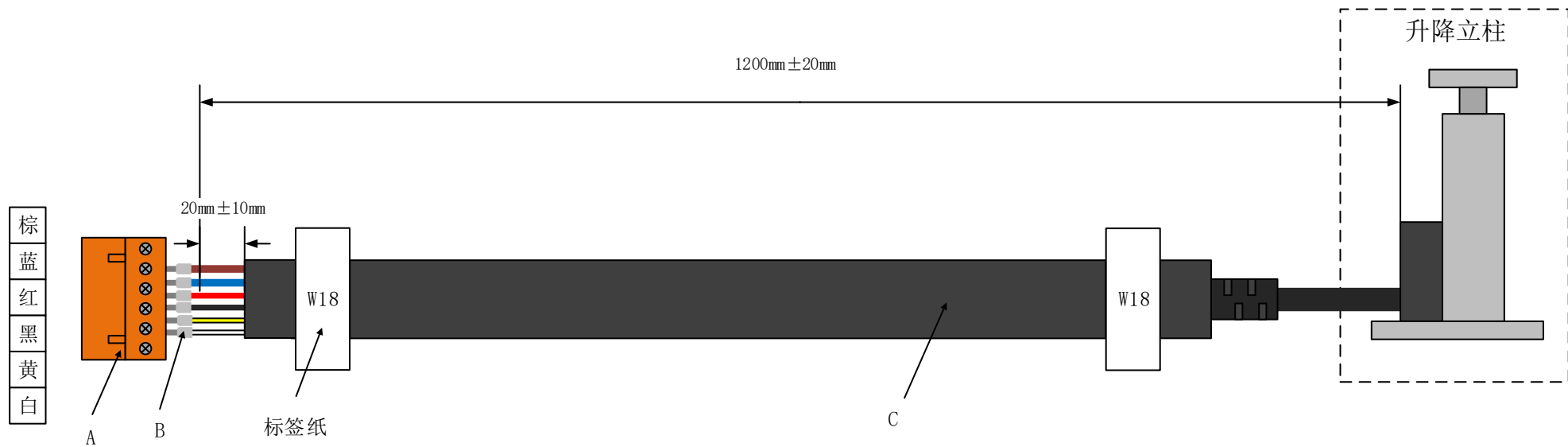
A	HT396K-3.96-4P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	22AWG红			
C	22AWG黑			
D	22AWG绿			
E	22AWG蓝	版本	V1.0	机械臂启停线
F	VE0308 管型铜线鼻子	设计		
G	机械臂控制箱接线端子	审核		MS-002.20T215
		批准		



立柱右上

技术要求：
1、将升降立柱自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3. 96-6P-14-00A（母头）。

A	HT396K-3. 96-6P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	升降立柱自带线			
		版本	V1.0	升降立柱1自带线
		设计		
		审核		MS-002. 20T216
		批准		

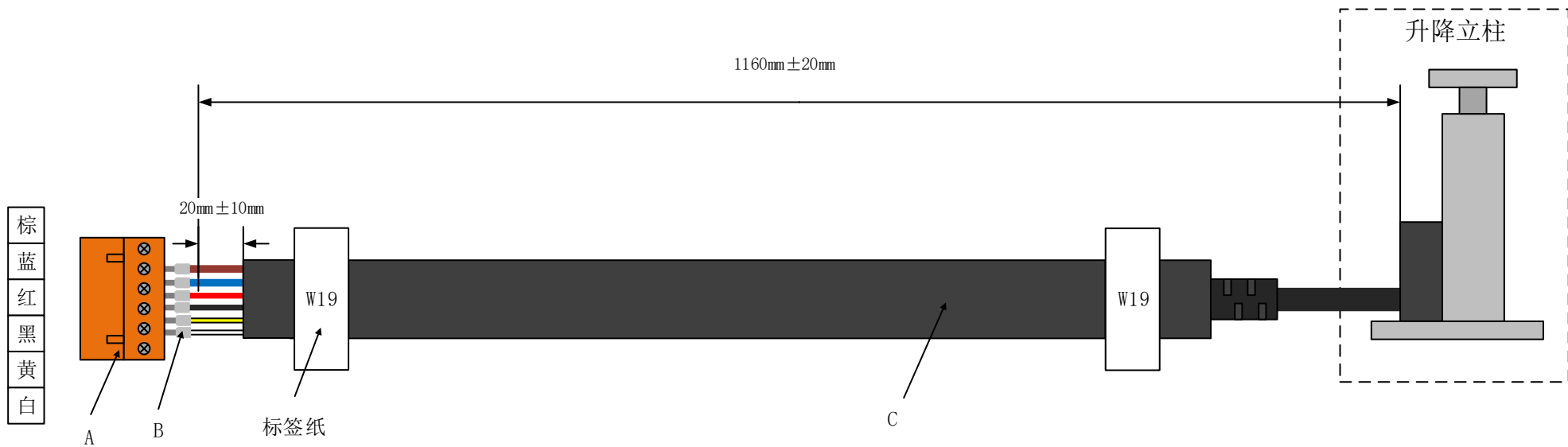


立柱左上

技术要求:

- 1、将升降立柱自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P-14-00A（母头）。

A	HT396K-3.96-6P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	升降立柱自带线			
		版本	V1.0	升降立柱2自带线
		设计		
		审核		MS-002.20T217
		批准		

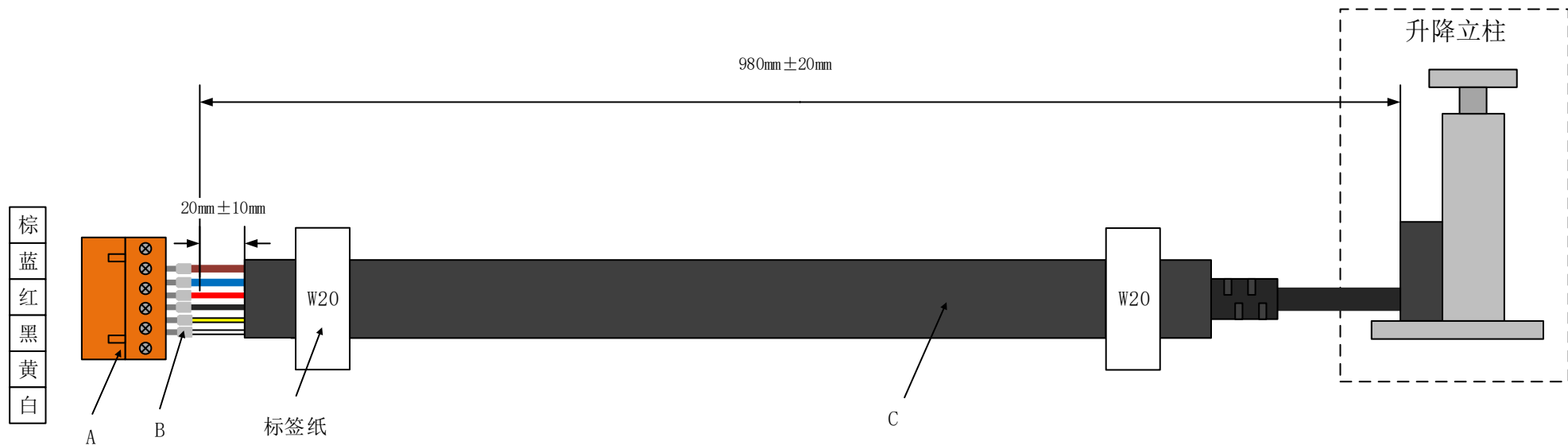


立柱左下

技术要求：


- 1、将升降立柱自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P-14-00A（母头）。

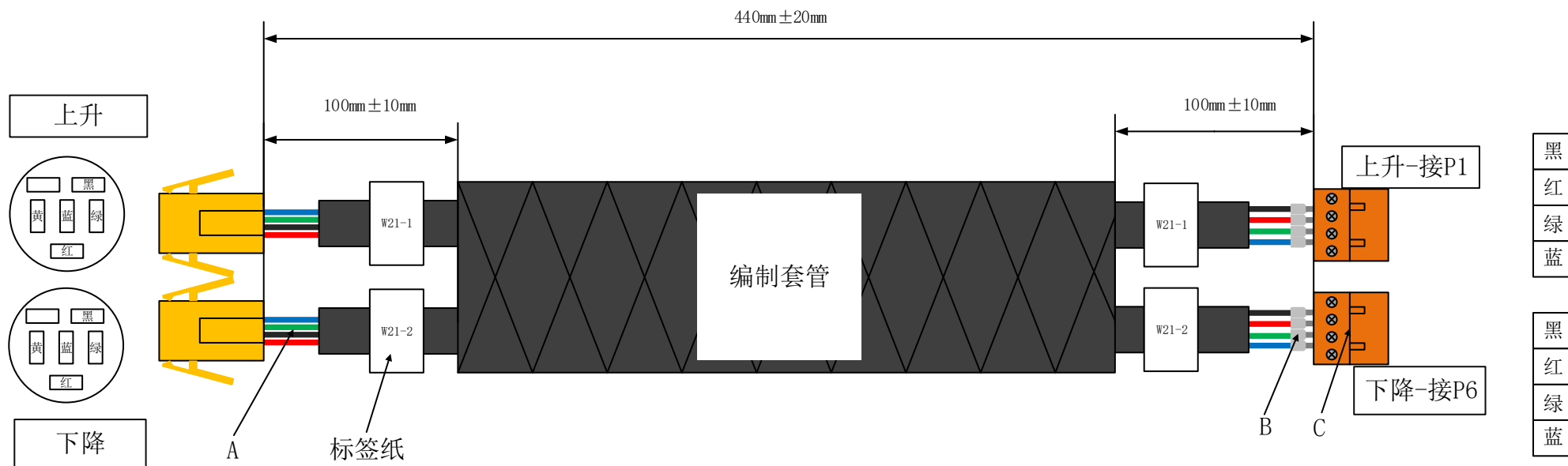
A	HT396K-3.96-6P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	升降立柱自带线			
		版本	V1.0	升降立柱3自带线
		设计		
		审核		MS-002.20T218
		批准		



立柱右下

技术要求：
1、将升降立柱自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3. 96-6P-14-00A（母头）。

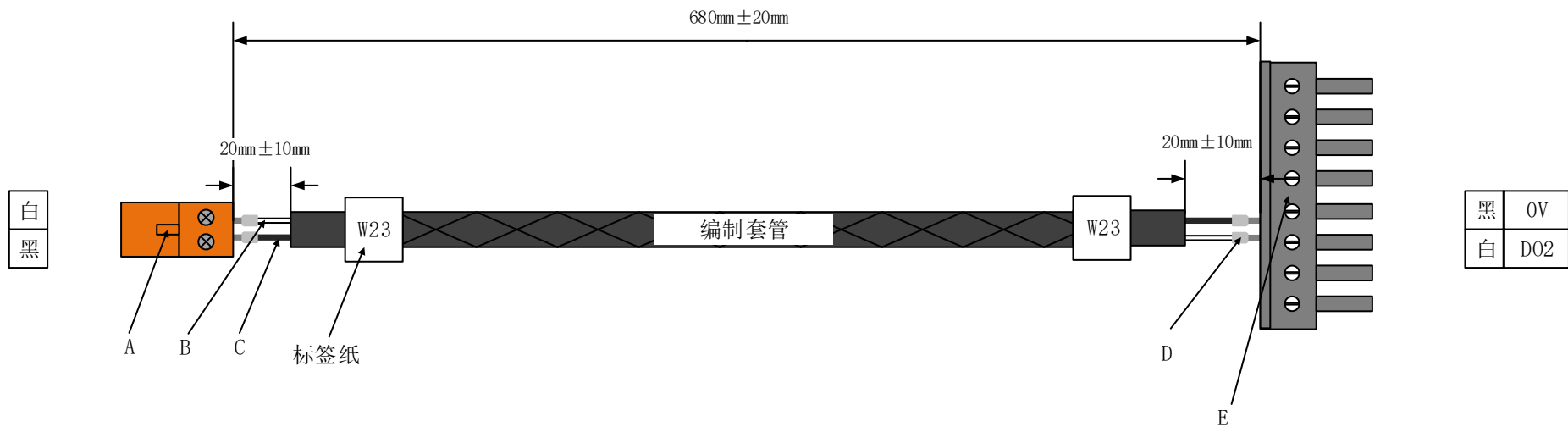
A	HT396K-3. 96-6P-14-00A（母头）	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	升降立柱自带线			
		版本	V1.0	升降立柱4自带线
		设计		
		审核		MS-002. 20T219
		批准		



技术要求:


- 1、将两根按钮指示灯自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将两根按钮指示灯自带线接线处使用线鼻子进行冷压，并安装至HT396K-3.96-4P-14-00A（母头）。

A	按钮指示灯 自带线	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	HT396K-3.96-4P-14-00A（母头）			
		版本	V1.0	台车升降线
		设计		
		审核		MS-002. 20T220
		批准		



黒	0V
白	D02

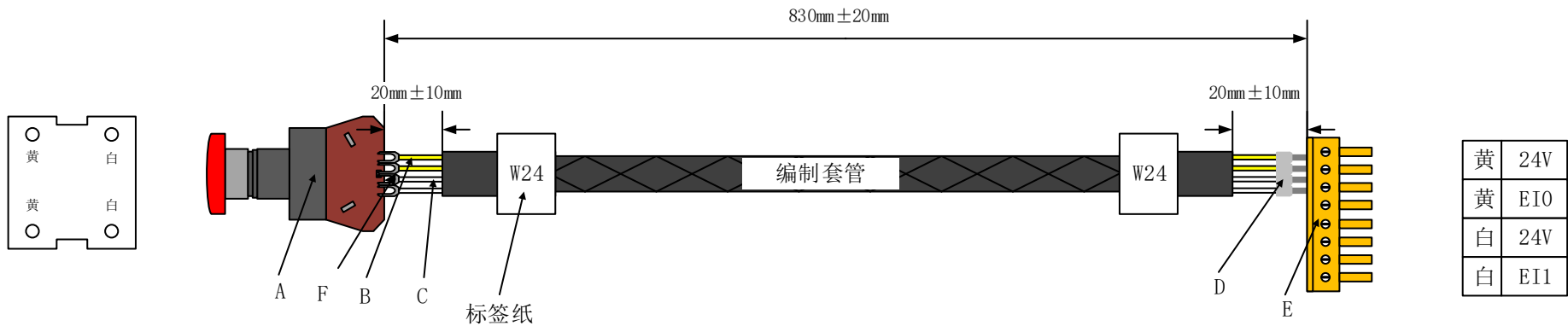
技术要求:

A	HT396K-3. 96-2P-14-00A (母头)	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santan Medical Technology
B	22AWG红			
C	22AWG蓝			
D	VE0308 管型铜线鼻子			
E	机械臂控制箱接线端子	版本	V1.0	UR检测线
		设计		
		审核		MS-002. 20T222
		批准		



UR检测线

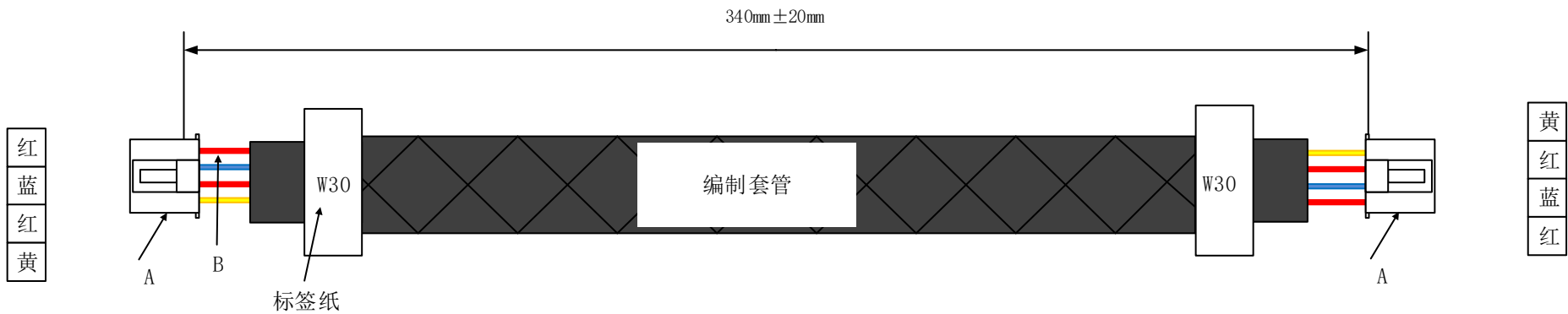
MS-002. 20T222



技术要求:

- 1、将22AWG黄色线与白色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG黄色线与白色线一端使用线鼻子进行冷压安装至机械臂控制箱接线端子，一端冷压UT2. 5-4端子安装至急停开关接线处。

A	急停开关	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	22AWG黄			
C	22AWG白			
D	VE0308 管型铜线鼻子			急停开关线
E	机械臂控制箱接线端子	版本	V1.0	
F	UT2. 5-4	设计		
		审核		MS-002. 20T223
		批准		

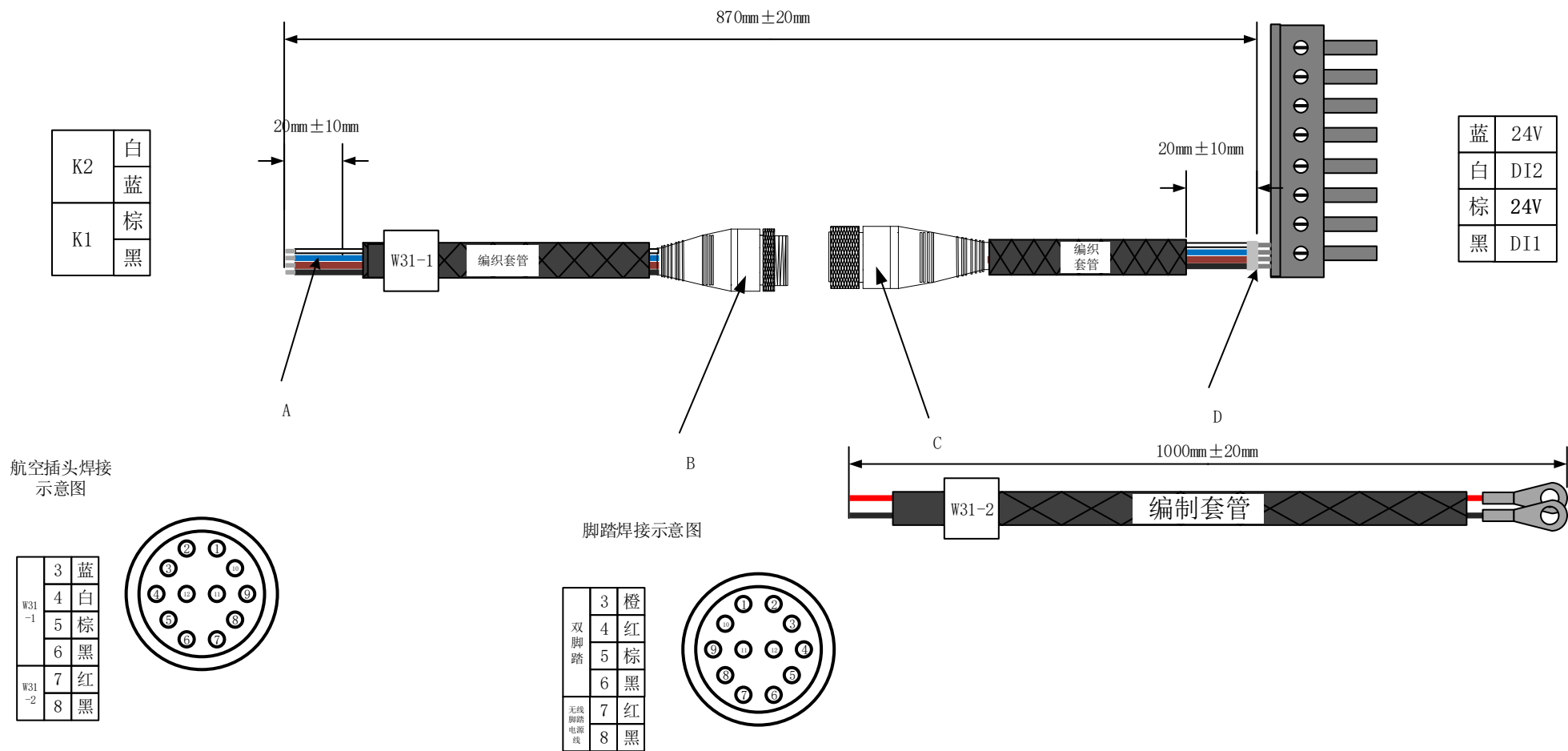


技术要求:

- 1、将22AWG红色线与黑色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG红色线与黑色线使用线鼻子进行冷压，并将两端端安装至PHB-4Y 母头

。

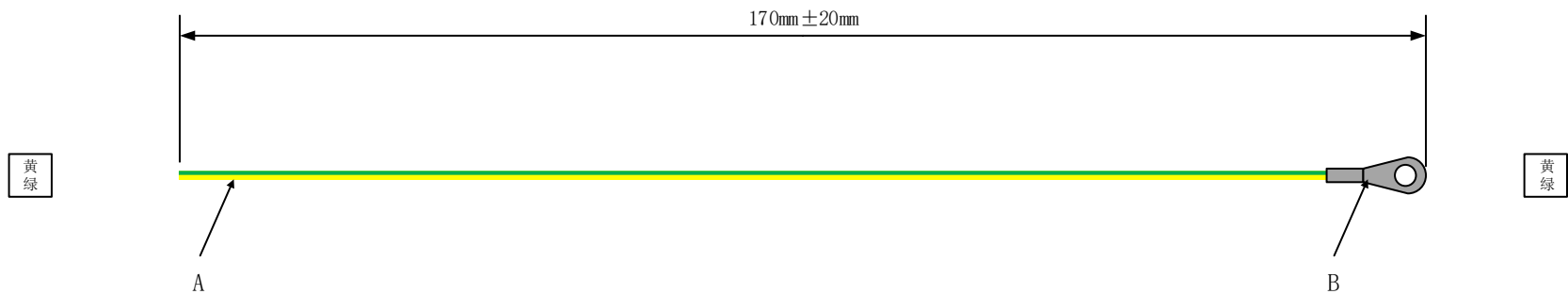
A	PHB-4Y 母头	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santam Medical Technology
B	22AWG (红蓝红黄4线)			
				圆形指示灯线
		版本	V1.0	MS-002. 20T224
		设计		
		审核		
		批准		



技术要求:

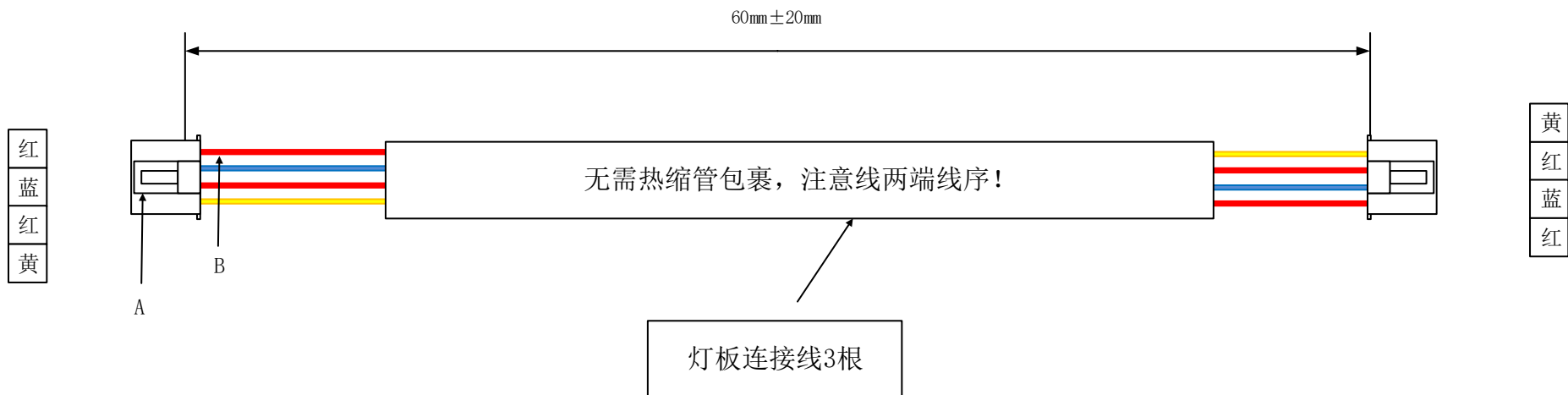
- 1、航空插头公头自带线缆按照焊接示意图焊接在12P航空插座上;
- 2、将航空插头母座自带线缆冷压端子,
- 3、焊接脚踏线缆,并使用热缩管相互绝缘,剪线长度按照装上插件后不裸露出内部彩色线缆为标准。

A	航空插头自带线缆	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头公头			
C	航空插头母头			
D	VE0308 管型铜线鼻子			
		版本	V1.0	脚踏线
		设计		
		审核		MS-002. 20T225
		批准		



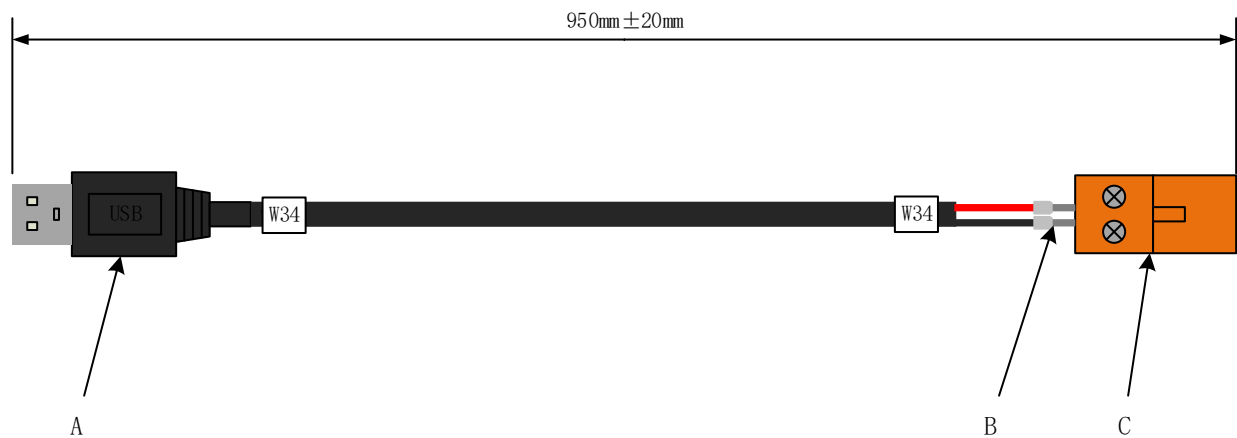
技术要求：
1、将隔离变压器自带黄绿线、裁剪至规定长度使用0型端子进行冷压。

A	隔离变压器自带	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	0T2.5-4 0型端子			
		版本	V1.0	隔离变压器接地线
		设计		
		审核		
		批准		MS-002.20T226



技术要求：
1、注意线序。

A	PHB-4Y 母头	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	22AWG (红蓝红黄4线)			
		版本	V1.0	环形灯板连接线
		设计		
		审核		MS-002. 20T227
		批准		



技术要求：
1、将公对公USB线缆按照长度剪去一端头部，找到红黑线冷压管型端子。

A	USB公头	MS-002执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
C	HT396K-3.96-2P-14-00A（母头）			
		版本	V1.0	机械臂上电反馈线
		设计		
		审核		
		批准		MS-002.20T228