

SPECIFICATION SHEET

CUSTOMER:	<u>HK</u>	MODEL NO.:	<u>TEAC-66-243000V</u>
PART NO.:	<u>101700055</u>	DESIGN NO.:	<u>英规(VB)</u>
MODEL NO		REV.:	<u>A2</u>
DATE:	<u>2018-11-22</u>	TOTAL PAGES:	<u>18</u>

Authorized Signature

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

东莞市孕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](http://www.szmacable.com) Email: mackehu@163.com

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

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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: 230 VAC, 50 Hz

初级额定电压与频率: 230VAC, 50 Hz

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

INPUT Condition 输入状态	SECONDARY VOLTAGE/ 次级输出电压			
	LOADING / 负载		NO LOAD / 空载	备注/REMARK
<u>230</u> VAC/ <u>50</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 230 VAC 50 Hz.

初级空载电流(I_0): 有效值最大 150 mA, 输入 220 VAC 50 Hz.

Loading(IL): 450 mA rms max. 输入 230 VAC 50 Hz.

初级负载电流(IL): 有效值最大 450mA. 输入 230 VAC 50 Hz.

4. Core loss: 8.0watts max, at input 230 VAC, 50 Hz.

最大损耗: 8.0watts, 输入 230 VAC, 50 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 230VAC, 50 Hz, under rated load condition.

环境温度 25 °C, 输入 230VAC 50Hz, 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 页次
andy	andy			A2	4/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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 1485g Ref. / 單體重量為 1485 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

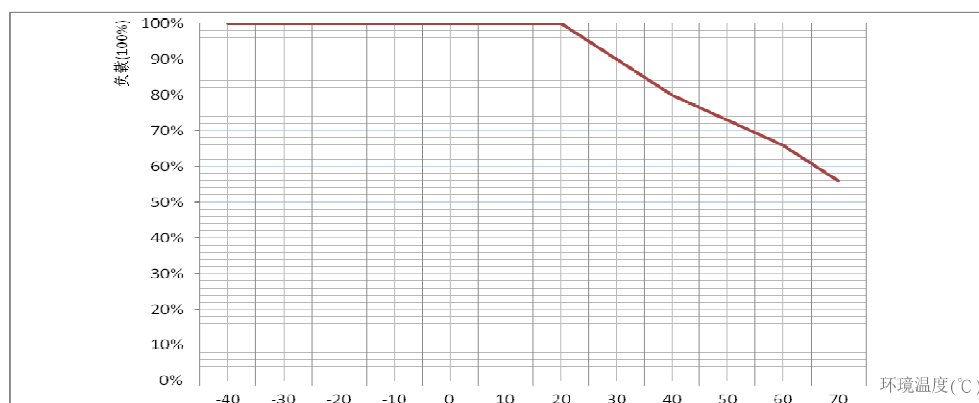
CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

I. ENVIROMENTAL CONDITION / 外部條件:

1. Normal operating temperature range : $-40^{\circ}\text{C} - +70^{\circ}\text{C}$

正常的環境溫度: $-40^{\circ}\text{C} - +70^{\circ}\text{C}$

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



2. Storage temperature range: $-40^{\circ}\text{C} - +80^{\circ}\text{C}$

存貯溫度: $-40^{\circ}\text{C} - +80^{\circ}\text{C}$

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/ 內容:

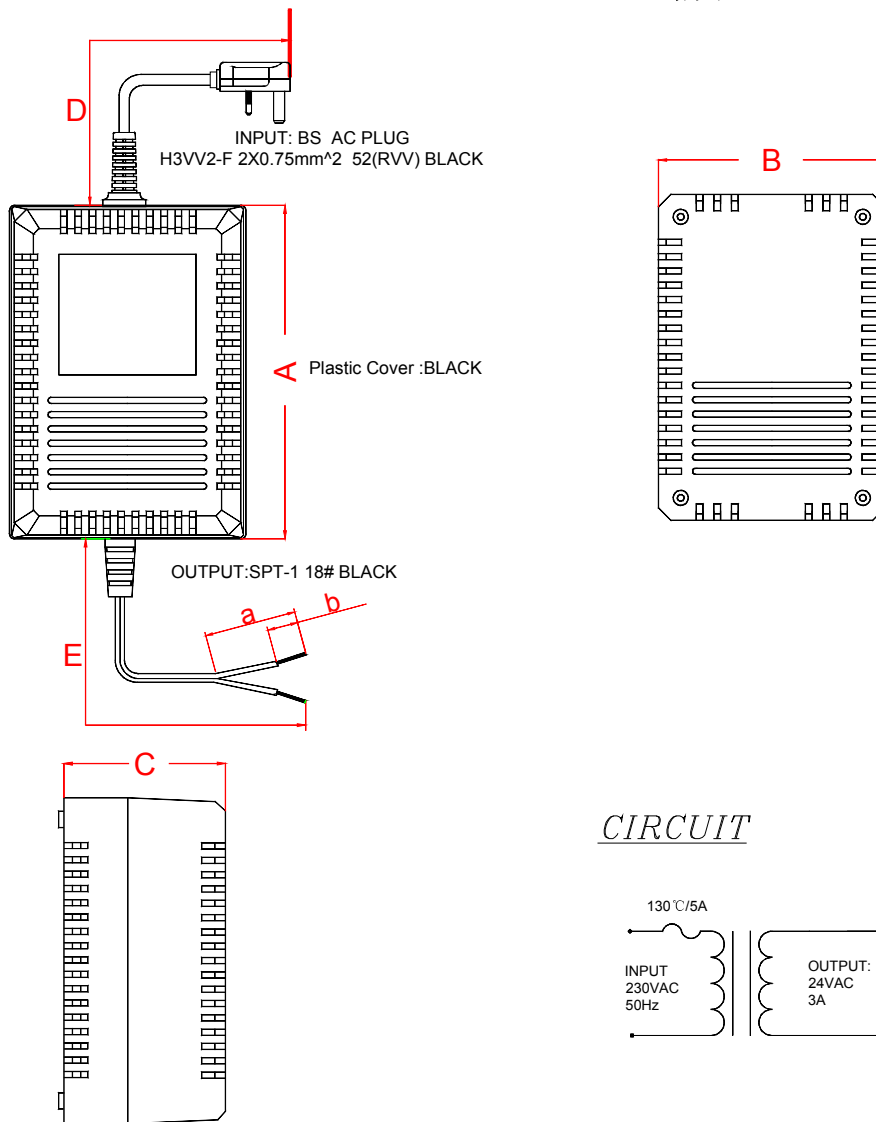
Drawing By 制图	Designed By 设计	Reviewed By 审查	Approved By 核准	Revision 版本号	Sheet 頁次
andy	andy			A2	7/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

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



NOT TO SCALE (UNIT IN : mm)

A	B	C	D	E	a	b				
130	92	68.5	1400	1400	35	10				
±2	±2	±2	MIN	MIN	±15	±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

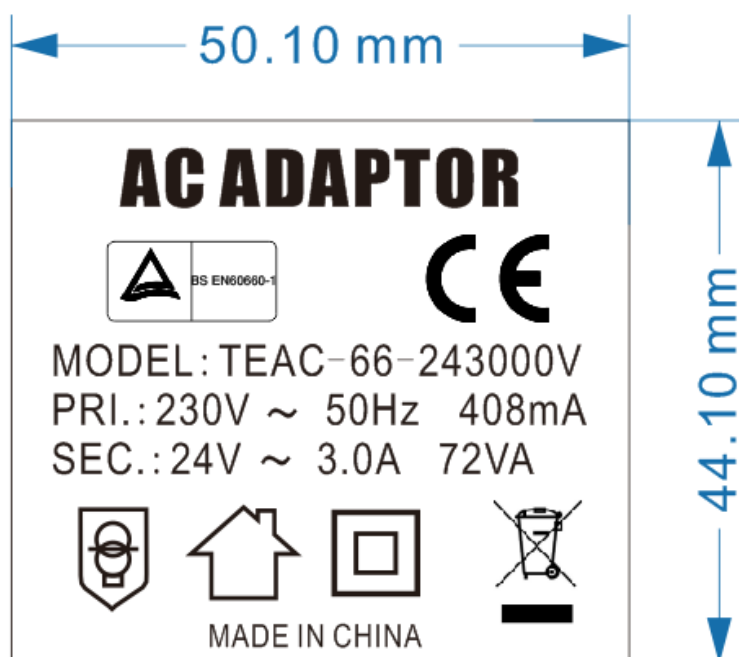
规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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 页次
andy	andy			A2	9/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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 technililgy Co.,td	
1.1	Primary winding	Polyurethane copper wire2UEW 155℃ 0.32mm	TONGLIN NONFERROUS COPPER CROWN ELECTRICAL CO LTD OR OTHER EQUIVALENT	E217937
1.2	Secondary winding	Polyurethane copper wire2UEW 155℃ 0.90mm	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 66H50A0.5mm	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	H03VVH2-F 0.75^2 -30℃ H03VVH2-F 0.5^2 -40℃	SHENZHEN YONGJIEXI ELECTRICAL TECHNOLOY 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 页次
andy	andy			A2	10/18

SPECIFICATION

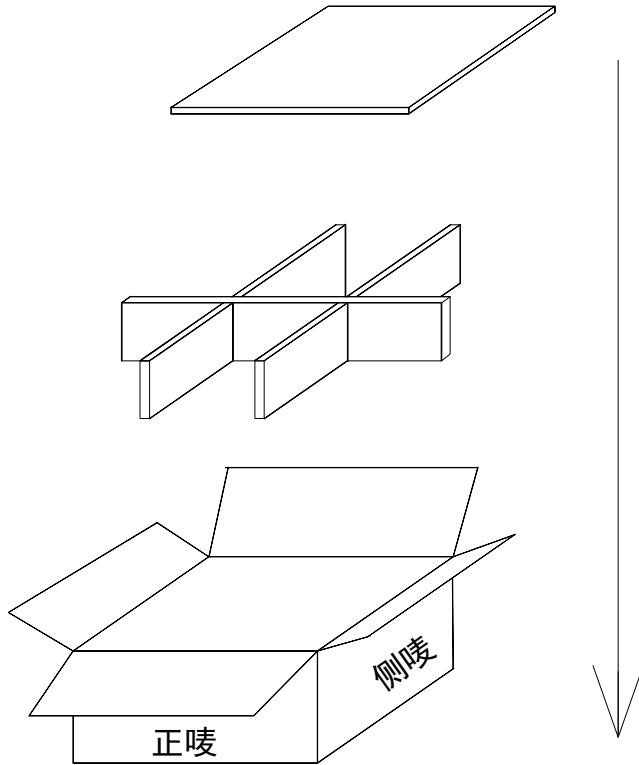
规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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-66-243000VB

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	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	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 页次
andy	andy			A2	12/18

SPECIFICATION

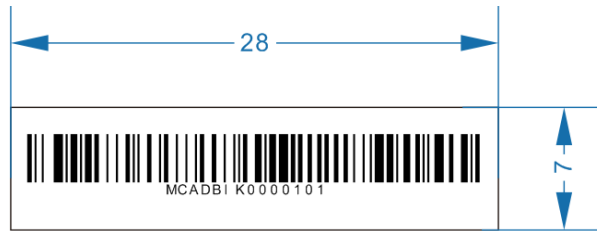
规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

附件:

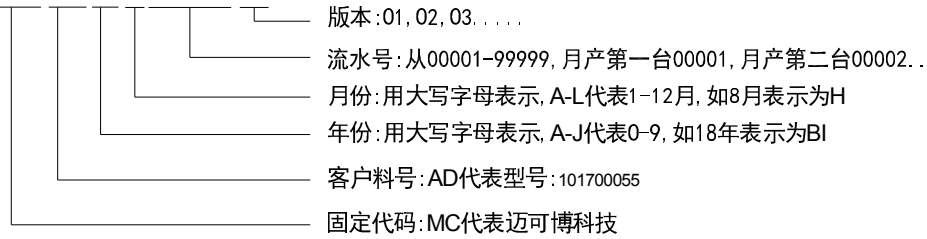
一, 条码

1, 条码尺寸:

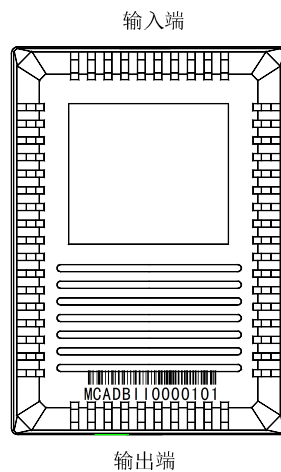


2 条码规则(白底黑字):

MCADBIH0000101



3 条码贴位置:



TEXT/ 内容:

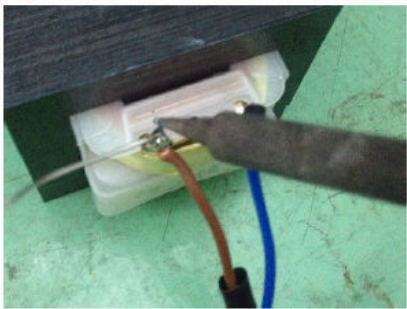
Drawing By 制图	Designed By 设计	Reviewed By 审查	Approved By 核准	Revision 版本号	Sheet 页次
andy	andy			A2	13/18

SPECIFICATION

规格书

CUSTOMER: 用户	HK	MODEL NO.: 型号	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

MaCable	作业指导书		产品类别	产品系列	作业名称	作业段别	版本	
	MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		适配器	引线型系列	焊接DC线	组装段	00	
			来料状况:					
			工治具		锡炉	助焊剂		
			拟制		审核	审批		
			PREPARED BY		CHECKED BY:	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. 变压器一定要求拿稳,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		产品类别	产品系列	作业名称	作业段别	版本	
	MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		适配器	引线型系列	焊接AC线	组装段	00	
			来料状况:					
			工治具		烙铁	锡丝		
			拟制		审核	审批		
			PREPARED BY		CHECKED BY:	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. 将热缩管套好焊放入流水线。			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	TEAC-66-243000V	DATE: 日期	2018-11-23
C/M.PART NO.: 料号	101700055	DESIGN NO.: 编号		SIZE: 规格	EI-66

MaCable	作业指导书		产品类别	产品系列	作业名称	作业段别	版本		
	MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		适配器	引线型系列	线脚加工	组装段	00		
			来料状况:						
			工治具						
			拟制					审核	审批
			PREPARED BY					CHECKED BY:	APPROVED BY
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,用胶布包二圈固定锡脚。 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. 锡脚与脚之间间隔5mm以上。			测试时严格按工艺要求100%检测。			

MCB-QS-000

MaCable	作业指导书		产品类别	产品系列	作业名称	作业段别	版本		
	MANUFACTURING OPERATION INSTRUCTION		适配器	引线型系列	装外壳	组装段	00		
			来料状况:						
			工治具						
			拟制					审核	审批
			PREPARED BY					CHECKED BY:	APPROVED BY
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. 装壳之方向不可错误。 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

