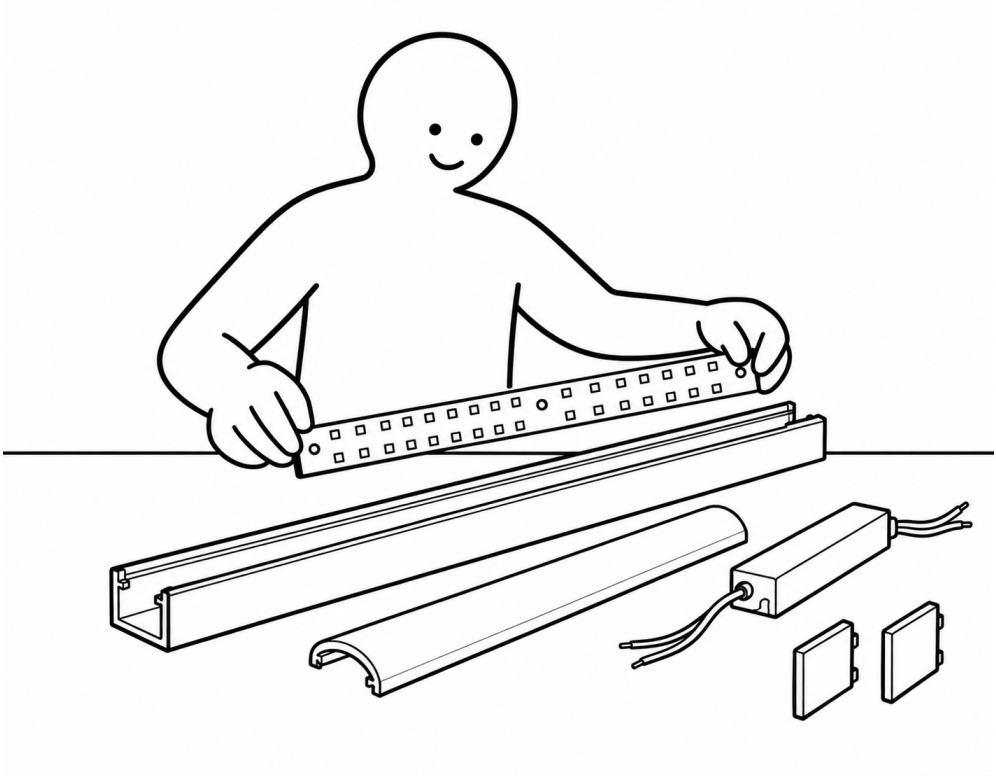
LED 模块

恒流

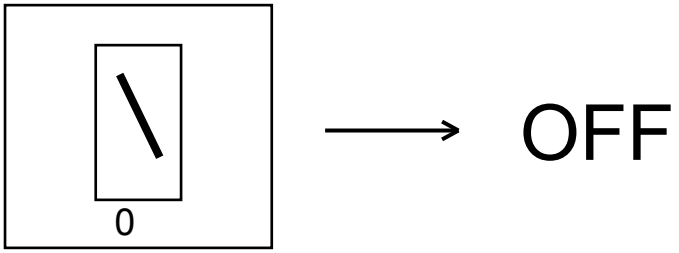
安装指南

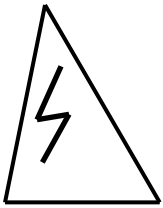


lmw.com.tr

先断开电源

仅在断电状态下进行连接和焊接。





220-240 V AC

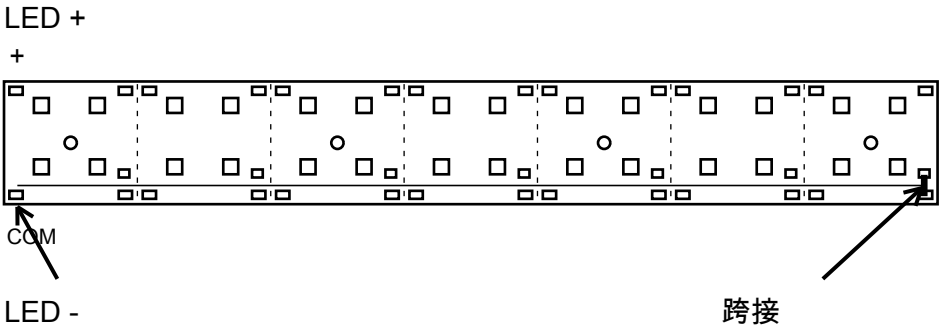
市电连接须由合格电工完成。

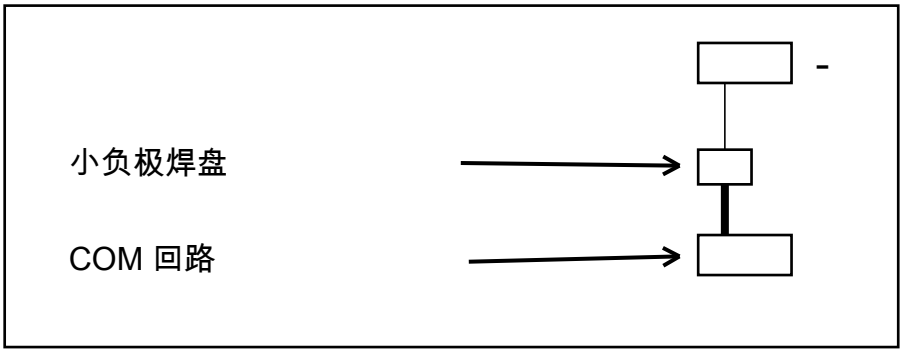
通电时勿触摸电路板和端子。

通电前完成所有连接。
禁止带电插拔 LED 连接。
不可将恒流输出视为安全特低电压。

认识电路板

文字正向时：左侧输入，右侧回路跨接。





COM 将负极回路引回输入端。

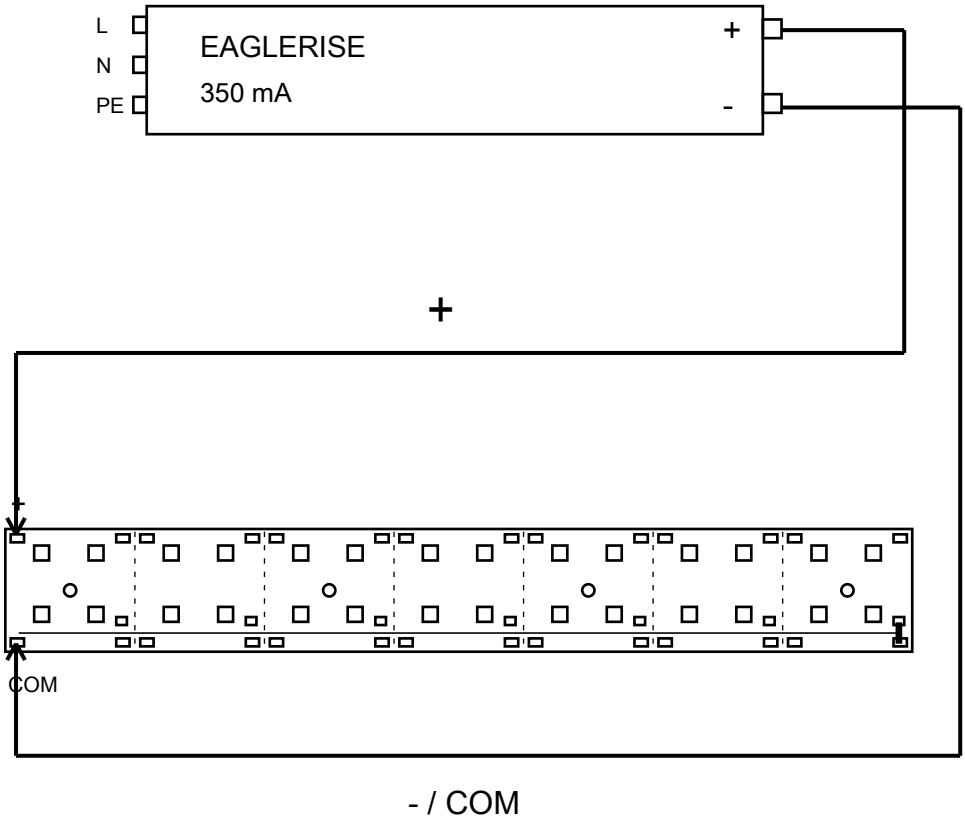
COM 不是保护接地。

连接驱动器

按标签连接；端子位置因型号而异。

交流输入

LED 输出

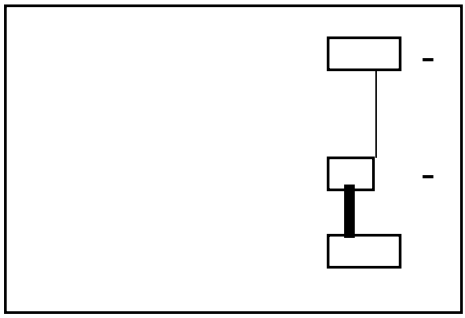


L：火线　N：零线　PE：保护接地

LED+ → 电路板 +　　LED- → 输入端 COM

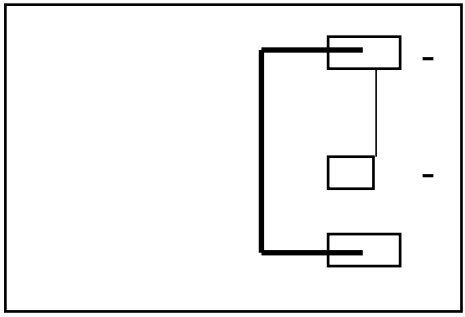
制作回路跨接

在最后一个使用段连接负极与 COM。



焊接

或



导线

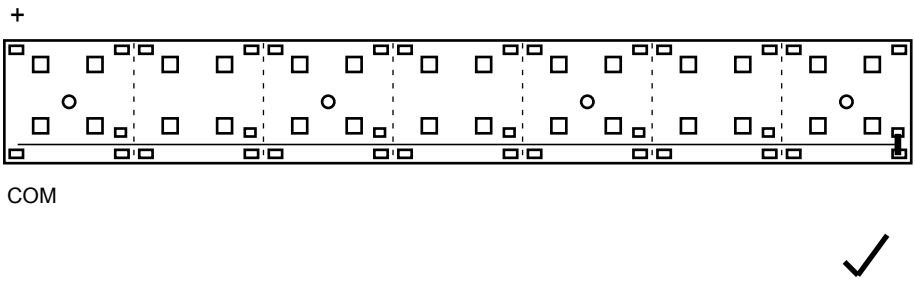
两种方法任选一种即可。

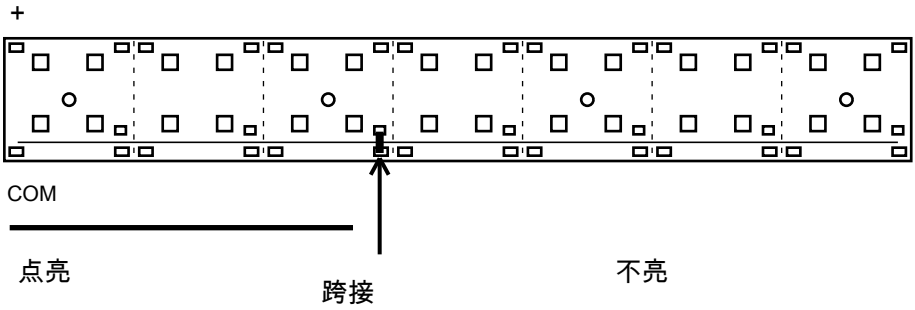
焊料只能连接负极与 COM 焊盘。

选择长度

跨接必须位于最后一个使用段。

完整长度





仅在指定分断位置缩短。

从中间位置回路返回时，后续 LED 不亮。

短段须选择输出电压范围适合的驱动器。

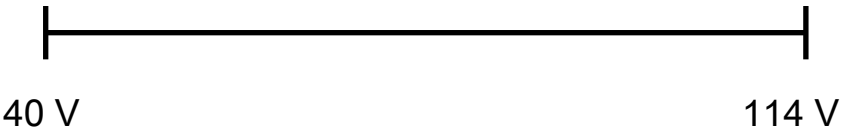
检查驱动器兼容性

电流与电压范围均须匹配。

350 mA	=	350 mA
驱动器		LED 模块

FMS-40-350 N-S LD1 E

图示驱动器 / 350 mA 设置

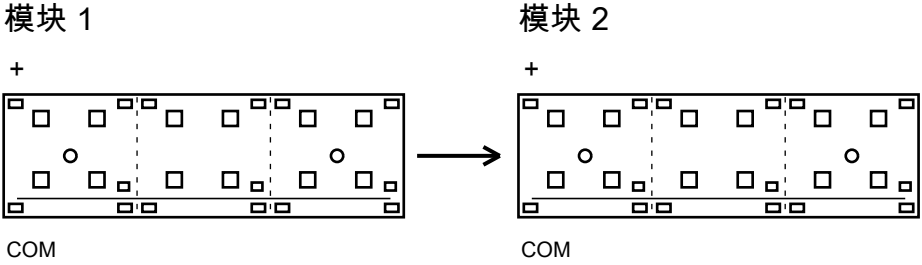


LED 总电压须在此范围内。

按该驱动器自身的 DIP 表设置电流。
不同驱动器的 DIP 开关位置不可直接套用。
短板电压可能低于该驱动器的下限。

连接两个模块

断开电源，将电路板朝同一方向对齐。



串联

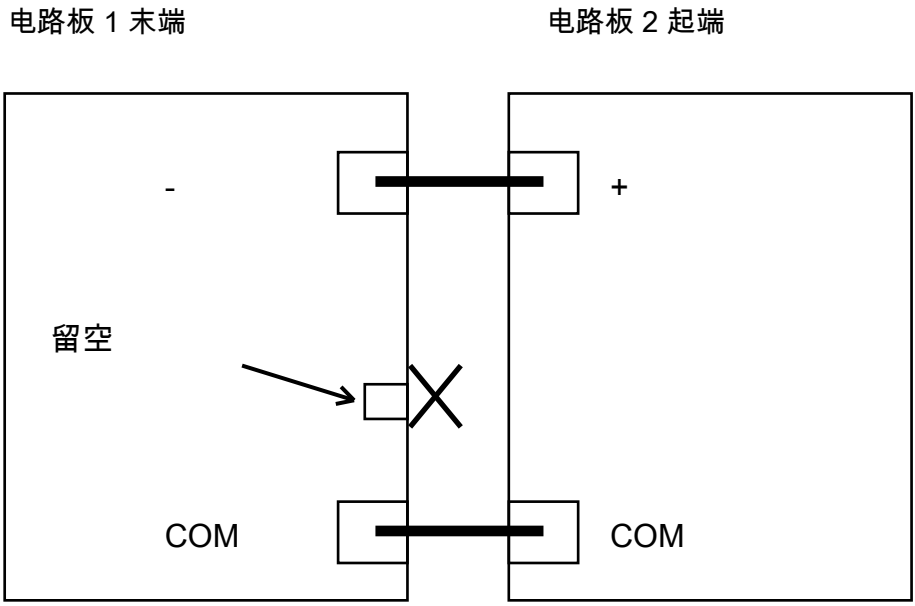
- → +　　COM → COM

驱动器 + ：第一个模块的 + 焊盘。
驱动器 - ：第一个模块的 COM 焊盘。
仅在最后一个模块末端设置回路跨接。

模块总电压须处于驱动器输出范围内。
串联时电流不相加：350 mA。

连接点

放大示意图；请按实际焊盘标记操作。

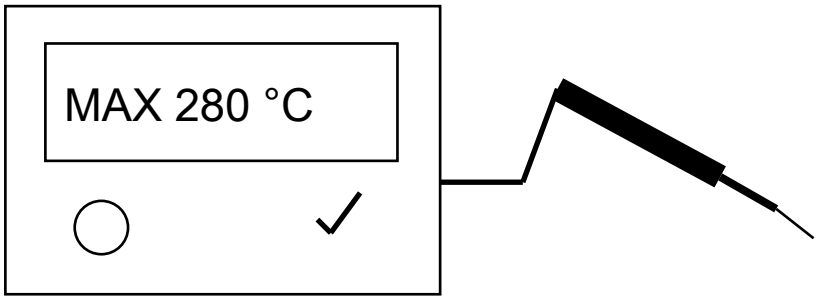


此连接点的小中间负极焊盘不可跨接。
中间连接处不可将负极与 COM 相连。
电流提前返回，后续模块不亮。

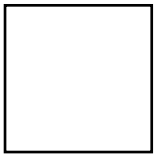
最后末端：- → COM

恒温焊台

仅在断电状态下焊接。



焊台



3 × 3 mm

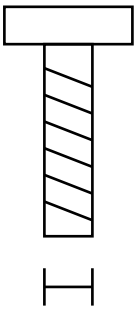
典型焊盘尺寸

勿使用无温控的直插式电烙铁。
不得超过 280 °C；禁止以 400 °C 焊接。
勿长时间加热、按压或拉扯焊盘。

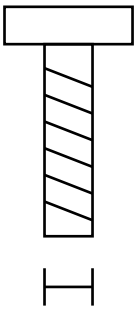
过热会使铜焊盘翘起、脱落。

使用合适螺钉

螺钉杆径：最大 3 mm。



Ø ≤ 3 mm



Ø > 3 mm

仅使用现有安装孔。
勿强行插入或扩大孔径。
螺钉头不得接触焊盘和铜走线。
勿过度拧紧而使电路板开裂。

最终检查

完成全部检查后方可通电。

☐ 350 mA

驱动电流和电压范围匹配。

☐ + / COM

输入极性正确。

☐ 跨接

最后使用段的负极与 COM 已连接。

☐ 安装

板已固定；无裸露线头或溢出焊料。

⟶ ON

如不亮：断开电源，检查连接。

lmw.com.tr

安全说明

1

不要使模块或元件承受机械应力。拧螺钉和装配时避免用力过大。勿施加重载；保护 PCB 导电走线。

2

安装和存储时，使 LED 模块远离化学物质。

安全说明

3

存储时，不得在没有保护隔片的情况下堆叠模块。

4

安装时采取防静电放电（ESD）措施。

5

LED 模块的存储和工作相对湿度为 10-60%。

安全说明

6

优先选用具有短路、过载和过温保护的电源。

7

建议仅由合格专业人员将模块连接到电源。

技术支持

如需技术支持，请联系我们。

lmw.com.tr

info@lmw.com.tr

+90 850 308 34 06