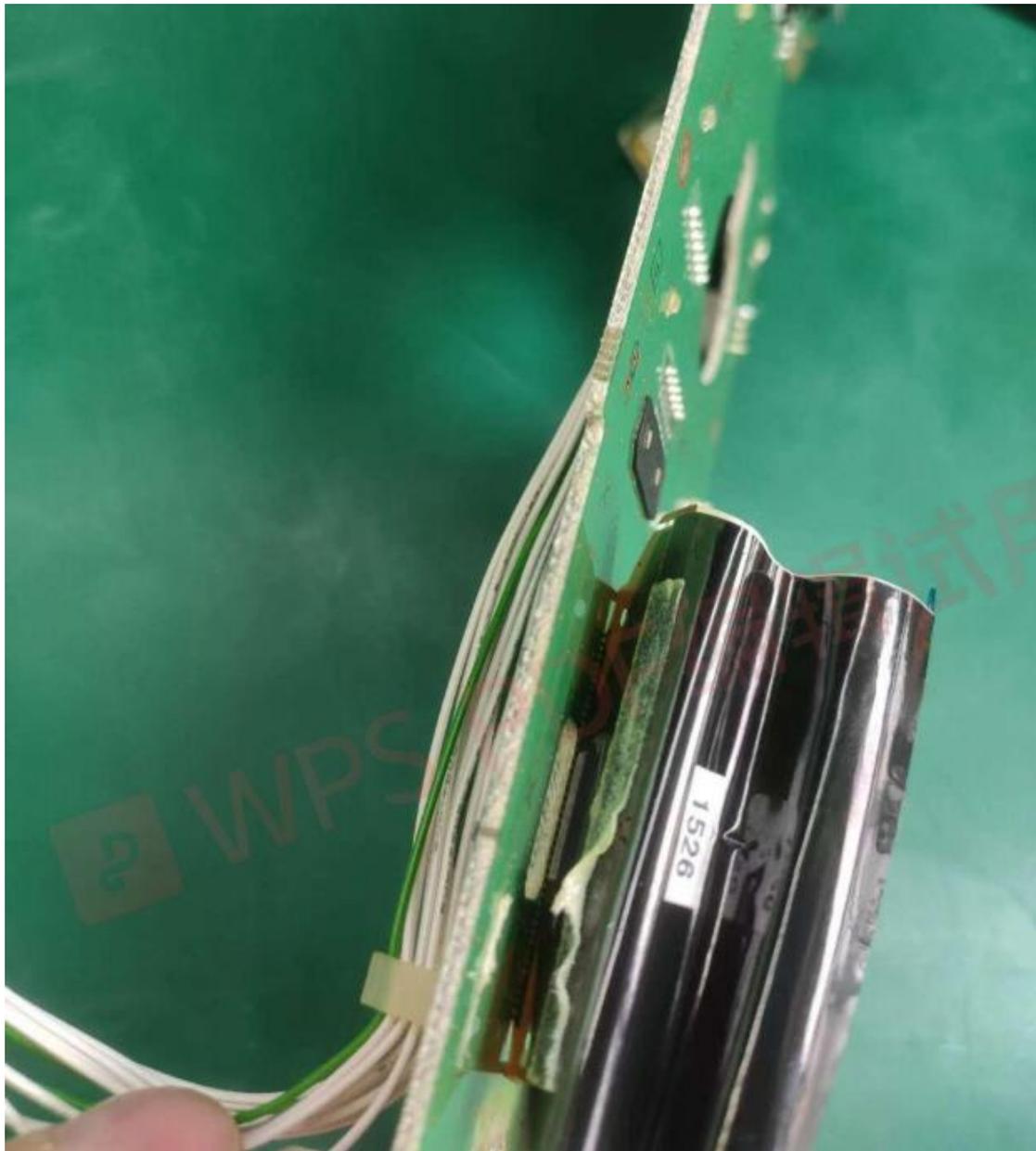
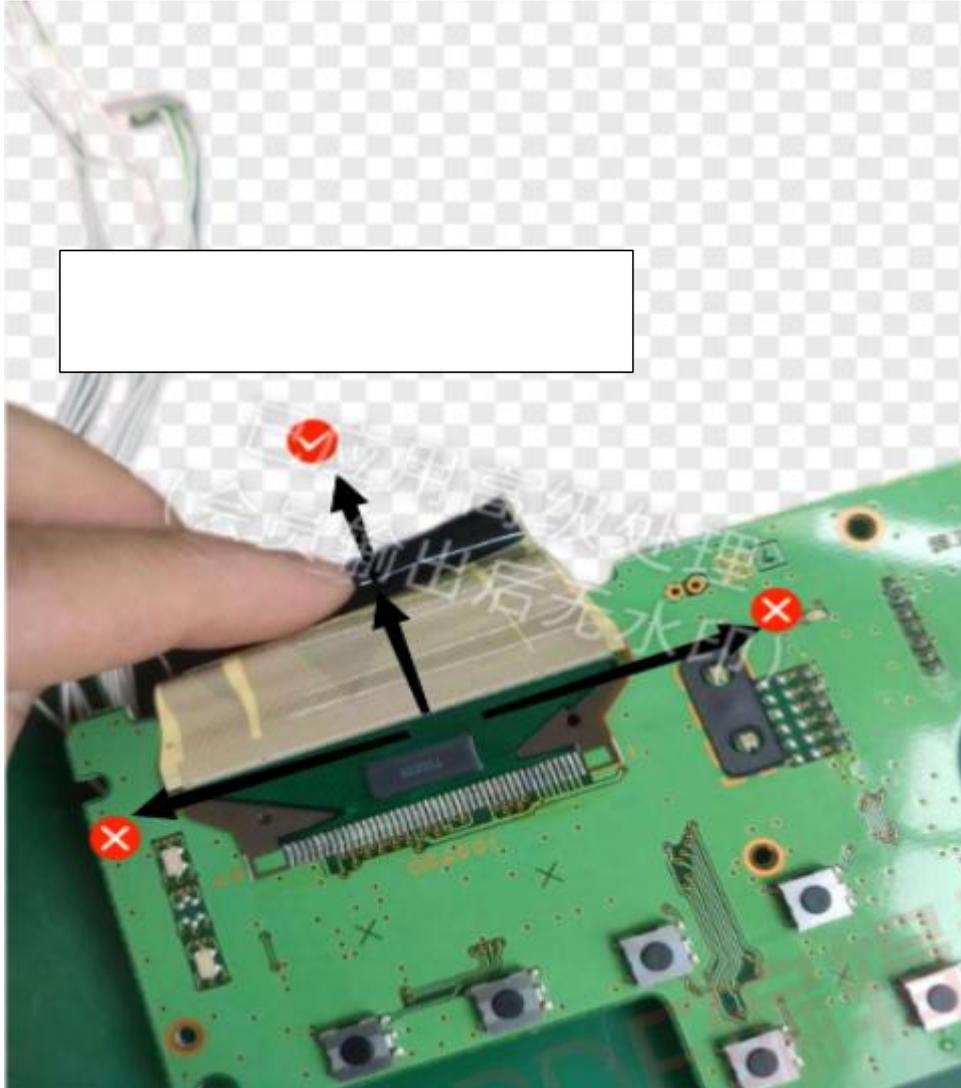


1,拔掉三个旋钮, 拆下双层电位器的紧固螺丝。卸下 PCB 的紧固螺丝。就可以拆下电路板了。

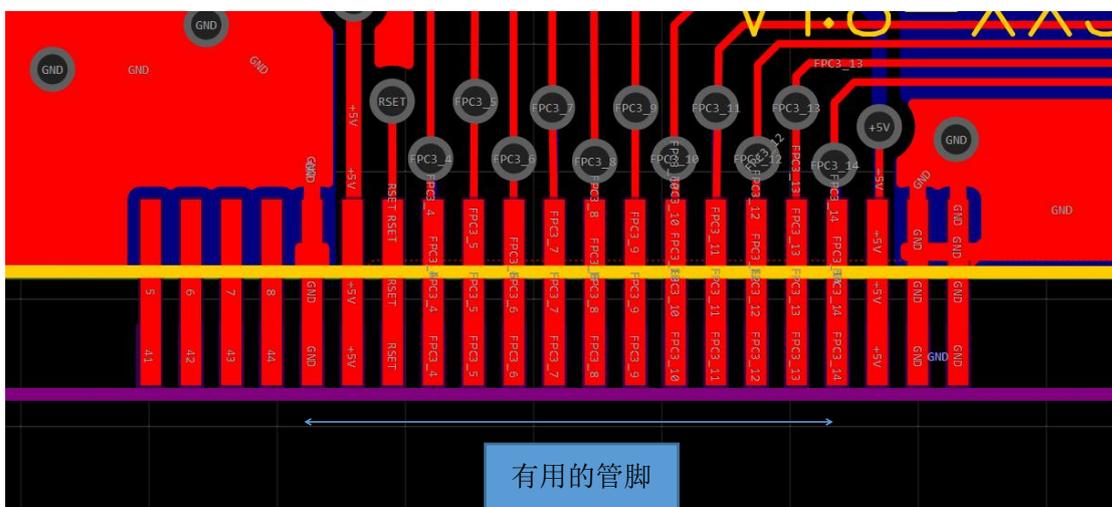


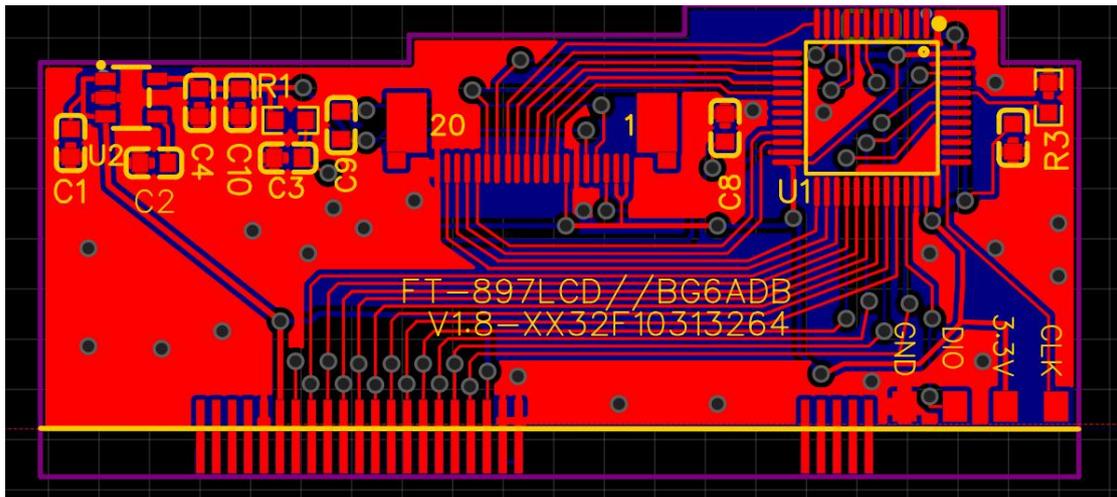
2,在屏线驱动接口和 PCB 连接的地方有双面胶,要用电吹风加热后小心撕开,不要用力防止扯到焊接线。





如果不想保存原屏了，可以在根部折断，再用烙铁焊下残存的引脚。
 注意拆焊前一定要涂上焊油充分搪上焊锡，再加热拆下。因为原始的屏线用的压焊工艺，焊锡很少，如果不充分沁润导热，拆焊时很容易掉点。





如果有掉点不要担心我们只需要驱动板从左边数第 5 个引脚开始的共 14 根的有效引脚。

焊接前，驱动板的背面的焊点，出货前已经搪上了中温焊锡。焊接前抹上焊油，原 YAESU 主显示 CPU 板的正面焊点搪上焊锡，抹上焊油。这一步很关键，焊油比松香好用的多

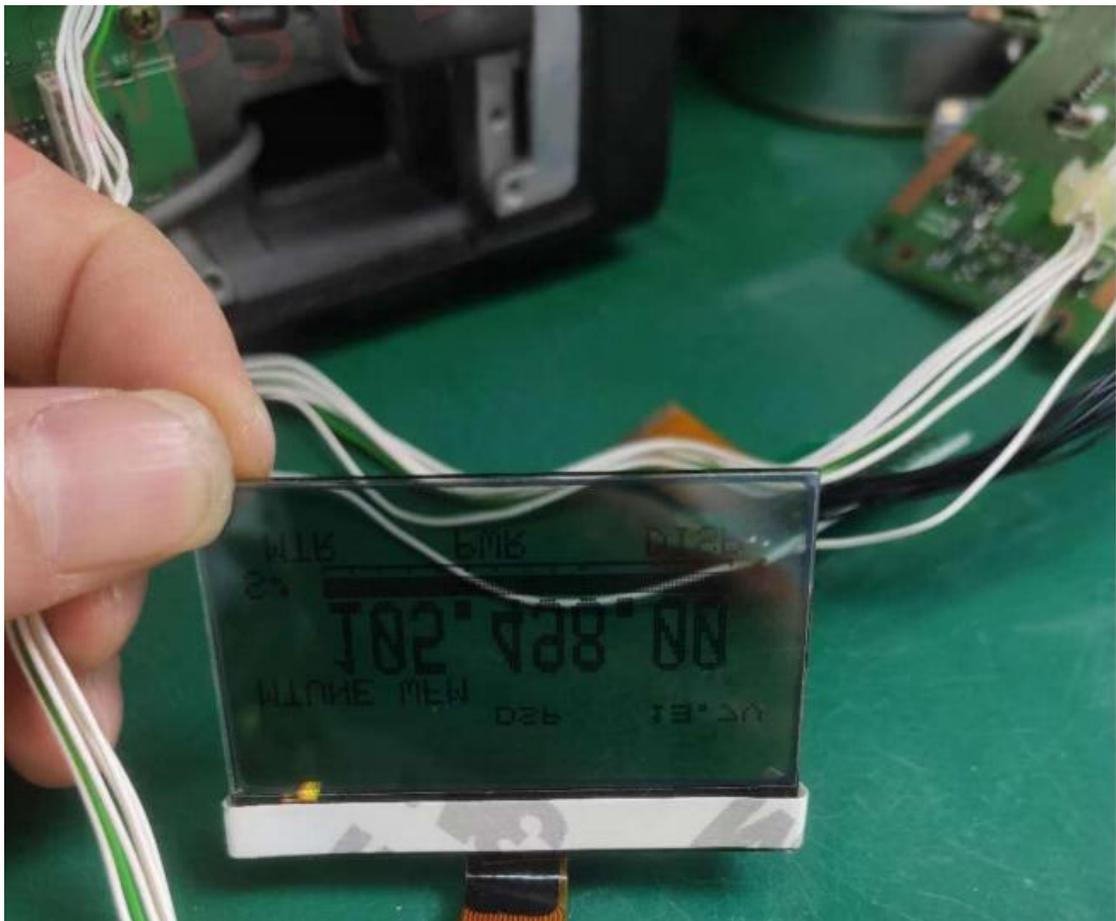
去除原 YAESU 显示主板上的双面胶，把驱动板背面的黑色 3M 双面胶保护贴撕下（茶色绝缘膜不可撕下），上下左右对好位置（上边两边缺口处和原主板对齐不要超出。下边对齐焊缝，原 YAESU 显示 CPU 板的焊点露出一些方便焊接）

如果用风枪，请调好温度和风量，小心周围按键及微小电容等。其实用调温烙铁搪好锡保持烙铁头的清洁整，夹住上下两块 PCB 板焊缝处抹点焊油施加一定的压力，同时用烙铁沿角焊缝来回拖焊几下即可。驱动转接板的上表面焊点是测试上下板间是否导通用。也可作为万一焊接失败作上下板间飞线用。

用万用表测量有效点的上下是否导通及相互间是否短路。如果 OK，可以插屏试机了。

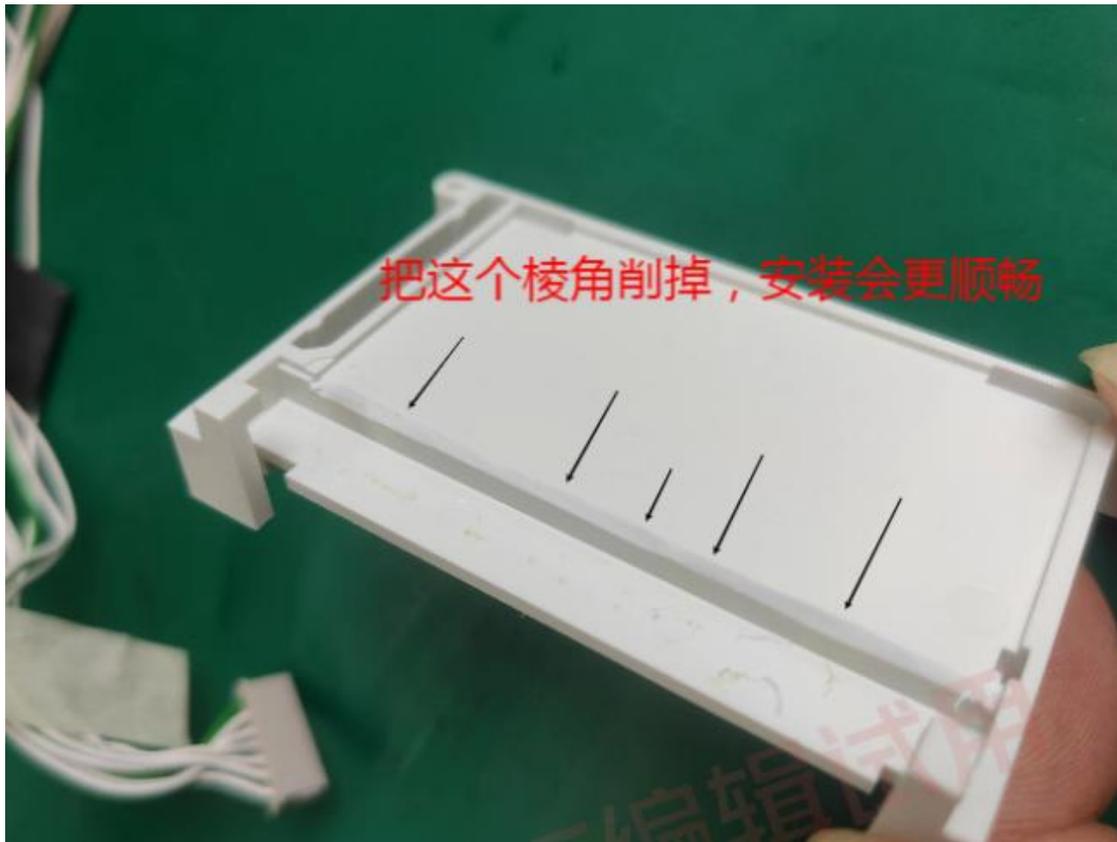
注意屏幕的金手指面朝上，松开 FPC 插座，插入屏排线并锁紧。可以

临时只要把前脸板的 J18 PANEL 插头单独插到机身主板上即可通电试机。显示正常再装壳。



以上工作完成后，如果购买的是**大屏版本**需要扩屏框，

1、首先把背面的棱角稍微修整一下，方便安装。如果装配时无阻挡可以不修整



2、接下来主要就是要削减掉左边和上面约 1.5 毫米左右，方便放入 LCD。右边不需要修整具体怎么操作，根据个人水平，用美工刀慢慢来，每次量少点，注意不要受伤或割到导光板，清好根部。屏框上原来的双面胶如未老化可以保留，揭下液晶表面的防尘膜和背面 3M 黑色双面胶的防护贴。放好液晶屏 就可以装机了。过长的排线可以相中折成 M 形藏于空隙位置。



常见问题:

- 1 开机后只有左上角出现 YAESU 字样: 焊接处不良, 请检查上下板有效点是否导通。
- 2 开机后出现乱码字样: 焊接处不良, 检查有效点上下板之间是否联通, 相临点之间是否有短路

有什么问题可以联系我, E-MAIL:taoyue2001@163.com

TEL:18355166980

17805606576(微信同号)