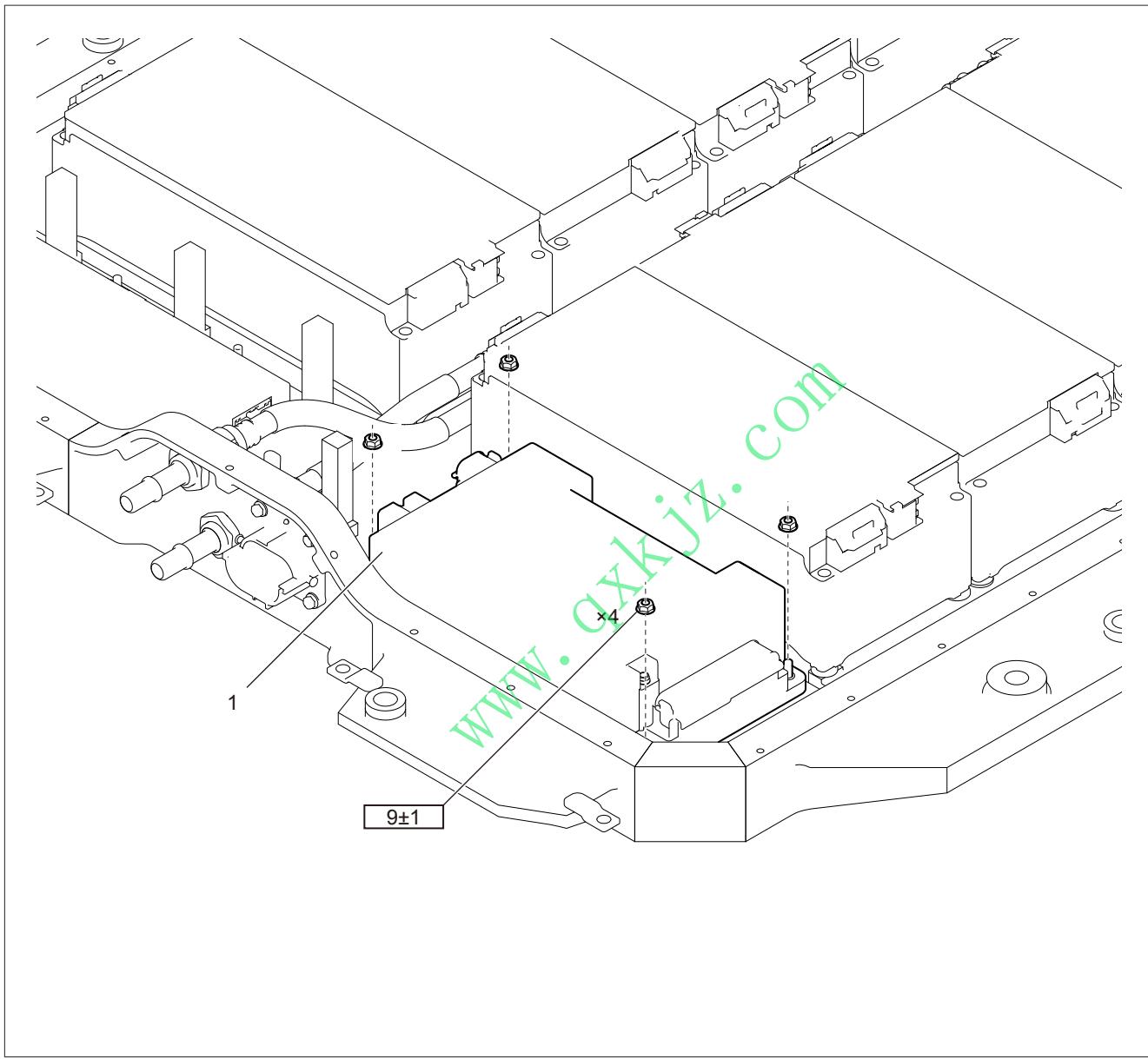


## 电池配电盒总成 位置图



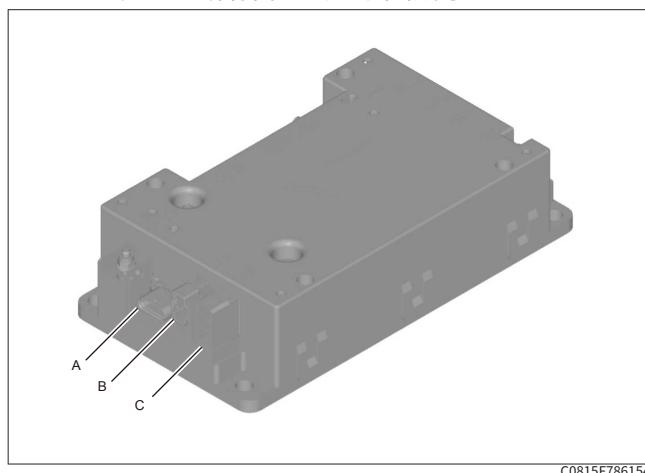
A7D49148E58C

### 1. 电池配电盒总成

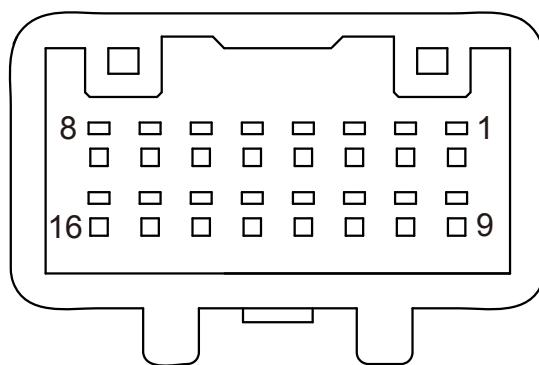
## 引脚定义

### i 提示

电池配电盒插件位置如下图所示。



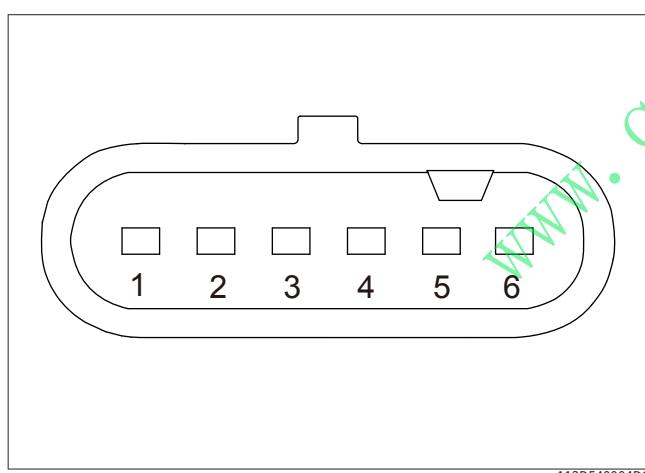
## BDU 低压控制(插件 B)



9CFAF05144EF

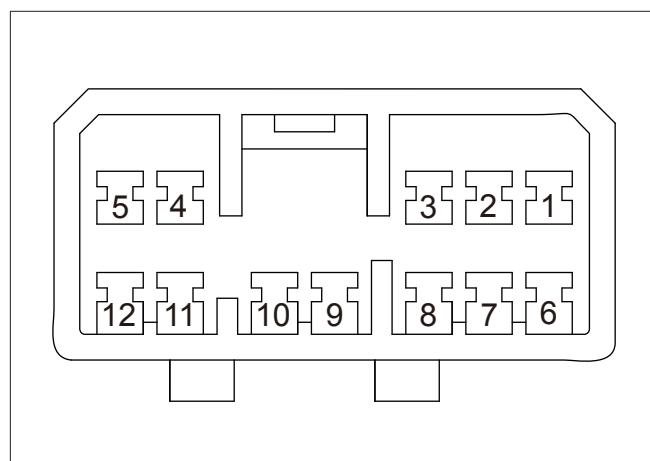
引脚号	功能
1	主正继电器 12V+
2	主负继电器 12V+
3	预充继电器 12V+
4	—
5	—
6	—
7	Uc(12V)
8	CAN H
9	主正继电器 12V-
10	主负继电器 12V-
11	预充继电器 12V-
12	—
14	—
15	GND(12V)
16	CAN L

## BDU 压力传感器(插件 A)



引脚号	功能
1 VCC(供电)	
2 GND(接地)	
3 RESERVED(预留)	
4 WAKE-UP(唤醒信号)	
5 REQUEST(使能信号)	
6 PWM(PWM 信号)	

## BDU 高压采集(插件 C)



B3673E9C0058

引脚号	功能
1	CNT-HV-PACK-POS(U1)
2	—
3	CNT-HV-LINK-POS(U2)
4	CNT-HV-PACK-NEG(U01)
5	—
6	—
7	—
8	—
9	—
10	—
11	—
12	CNT-HV-LINK-NEG(U02)

## 7. 拆卸2个后固定板总成

## 拆卸/安装

## 拆卸

## ▲ 警告

- › 操作前应正确佩戴安全防护用品。
- › 动力电池包为高电压零部件，因此不正确的操作可能导致电击或漏电。
- › 对动力电池包操作过程中，电池安全开关上的挂锁的钥匙必须放到安全位置，并由专人保管。
- › 操作时应使用合适的磁性绝缘工具。

## ▲ 注意

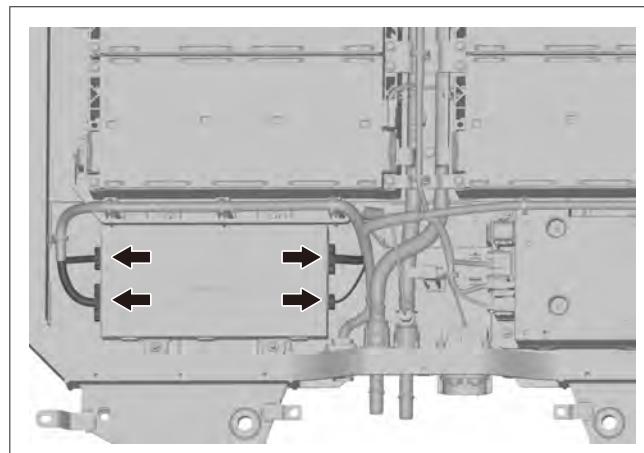
- › 拆卸扎带时，扎带头必须清理干净，保证电池包内部清洁，不允许有异物。
- › 维修过程中不要损坏零部件上的警告标识。

1. 关闭点火开关
2. 断开电池安全开关
3. 断开蓄电池负极
4. 断开蓄电池正极
5. 拆卸动力电池包总成
6. 用专用工具对电池包做气密性检测

## ■ 提示

- › 拆卸电池包上壳体之前必须对动力电池包进行气密性检测。

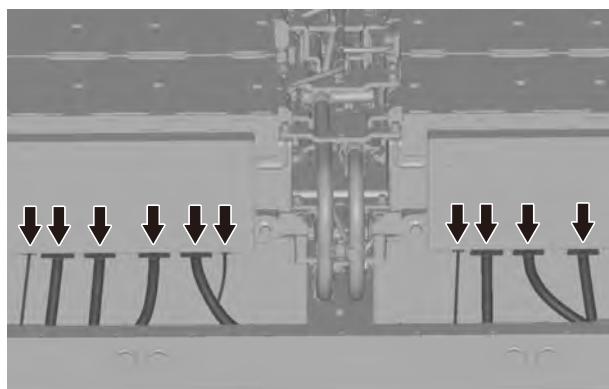
8. 拆卸电池包上壳体
9. 断开电池管理系统主控板接插件



15C50338A095

**▲ 注意**

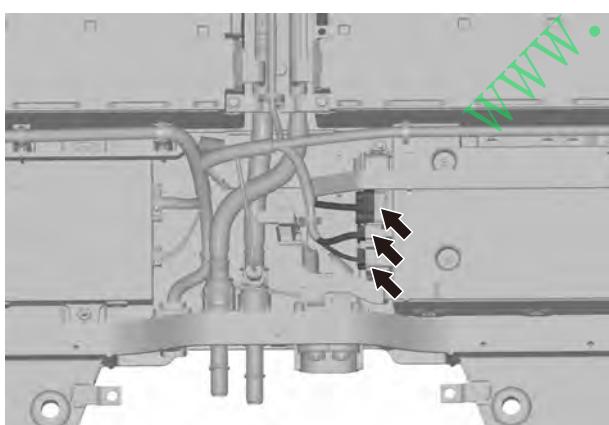
- 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

**10. 断开电池管理系统从控板接插件**

26A7ACEE2D61

**▲ 注意**

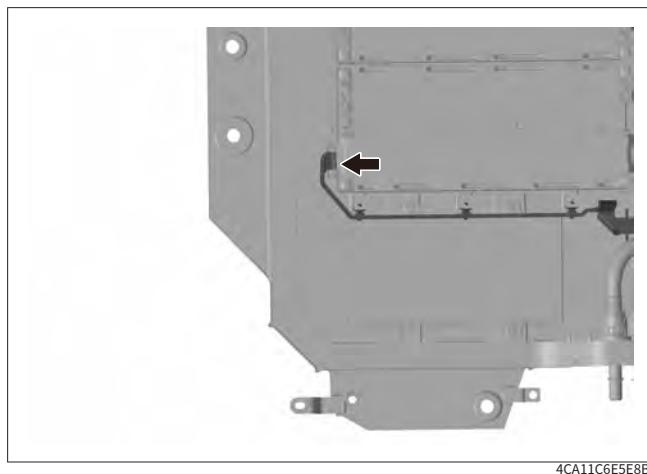
- 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

**11. 断开主控线束与电池配电盒的连接**

E35F4E4A4336

**▲ 注意**

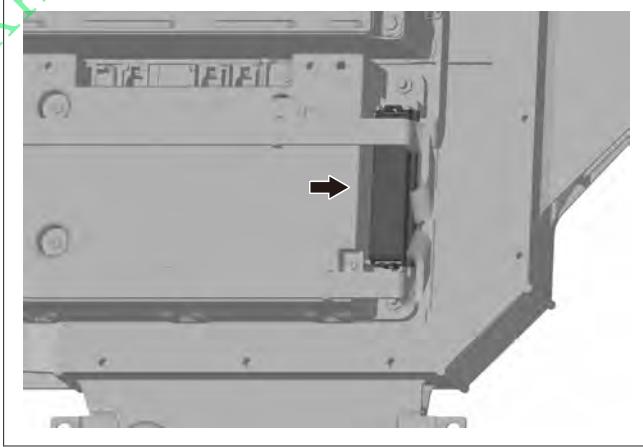
- 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

**12. 断开铜排七与电池模组的连接**

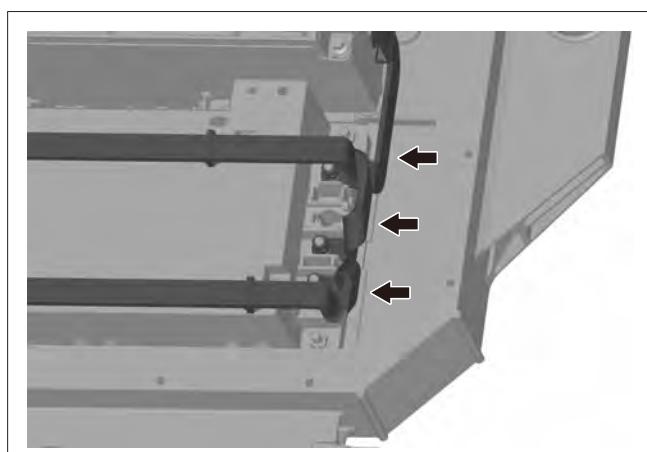
4CA11C6E5E8B

**▲ 注意**

- 用绝缘胶带缠好铜排金属裸露部分，做好绝缘防护。

**13. 拆下1个电池配电盒保护帽**

451038308197

**14. 拆下铜排六、铜排八和铜排九**

0DA018F48555

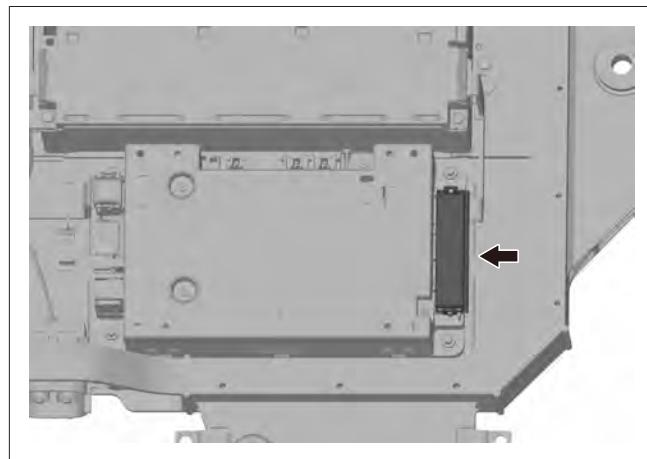
**▲ 注意**

- 用绝缘胶带缠好铜排金属裸露部分，做好绝缘

防护。

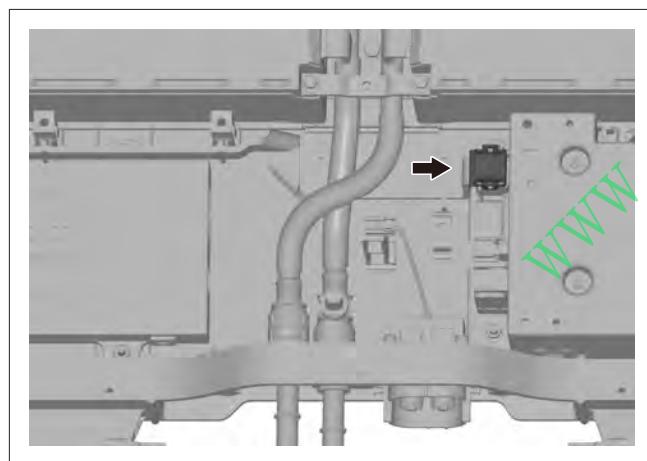
15. 断开铜排与电池配电盒总成固定点

16. 安装 1 个电池配电盒保护帽



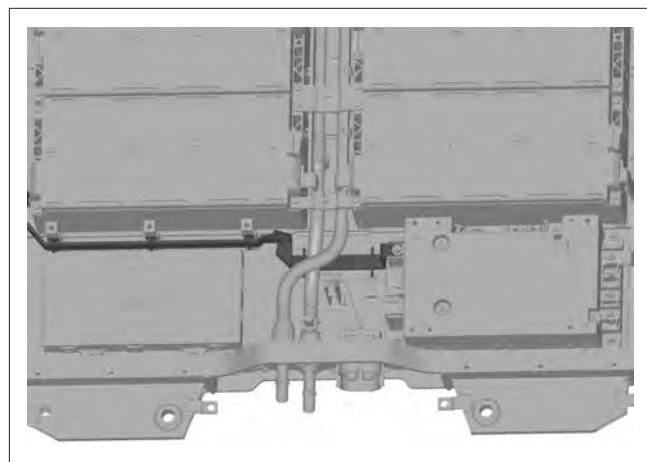
820AAE46880B

17. 拆下 1 个电池配电盒保护帽



FE34AA7D6B74

把拆<sup>18</sup>零部件置于干净安全的地方，防止零件

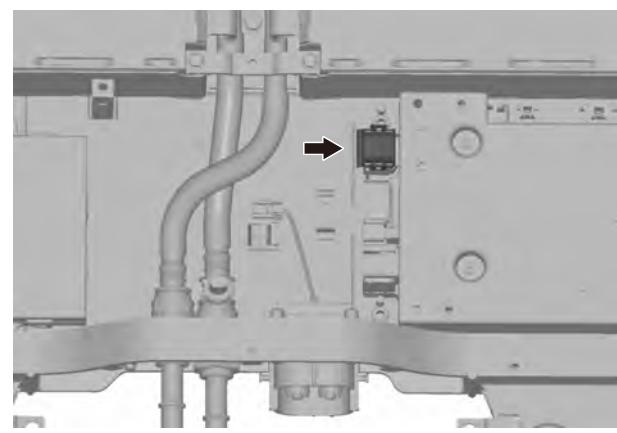


8ECFAB15DE79

**▲ 注意**

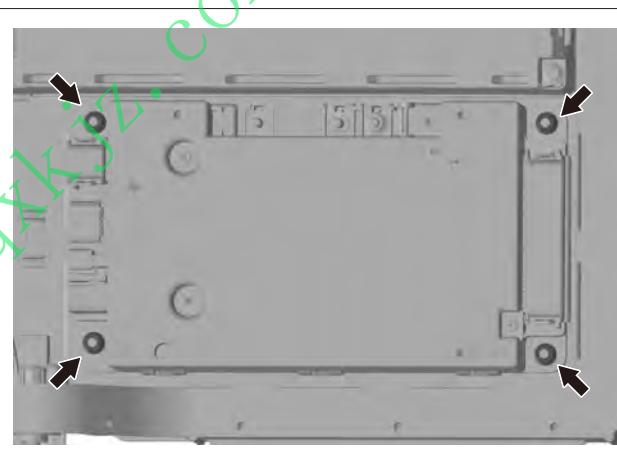
- > 用绝缘胶带缠好铜排金属裸露部分，做好绝缘防护。

19. 安装 1 个电池配电盒保护帽



5FF38F944F97

20. 拆下 4 个螺母



B8EB8D4C678A

21. 拆下电池配电盒

**▲ 注意**

- > 任何情况下，禁止拆解零部件，以免造成不可恢复性的破坏。
- > 电池配电盒整体拆卸后，禁止倒置存放。

**安装**

**▲ 警告**

- > 操作前应正确佩戴安全防护用品。
- > 动力电池包为高电压零部件，因此不正确的操作可能导致电击或漏电。
- > 对动力电池包操作过程中，电池安全开关上的挂锁的钥匙必须放到安全位置，并由专人保管。
- > 操作时应使用合适的磁性绝缘工具。

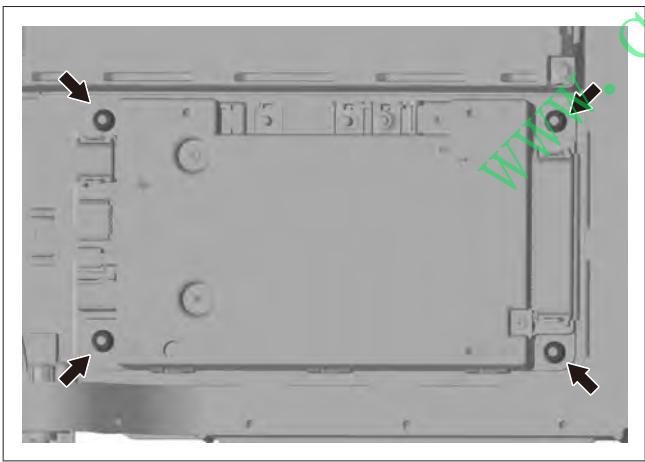
### ⚠ 注意

- › 维修过程中不要损坏零部件上的警告标识。
- › 若发现密封条破损老化，需更换售后专用的密封条，不必将上壳体返厂维修。
- › 若上壳体损坏，更换上壳体时需要同步更换密封条，密封条采用原厂密封条，不使用售后专用密封条。
- › 若扎带损坏，请更换原厂同型号扎带，扎带必须扎紧，防止零部件相对运动，且扎带扎在零部件与固定点原位置。

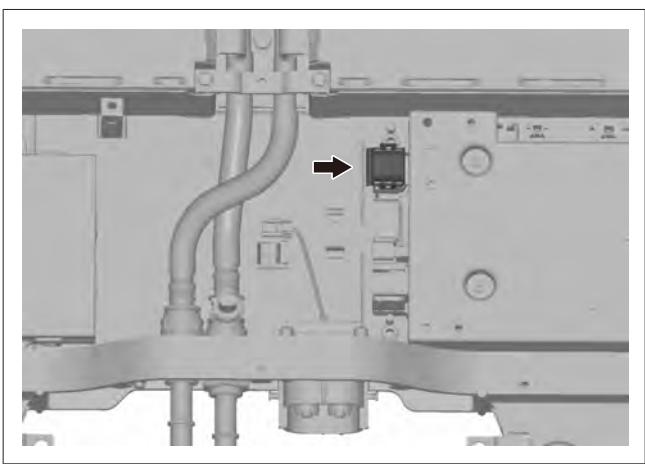
### 💡 提示

- › 按照规定力矩值拧紧紧固件。
- › 对于电连接点，除按照规定力矩值拧紧紧固件外，还需进行点漆。

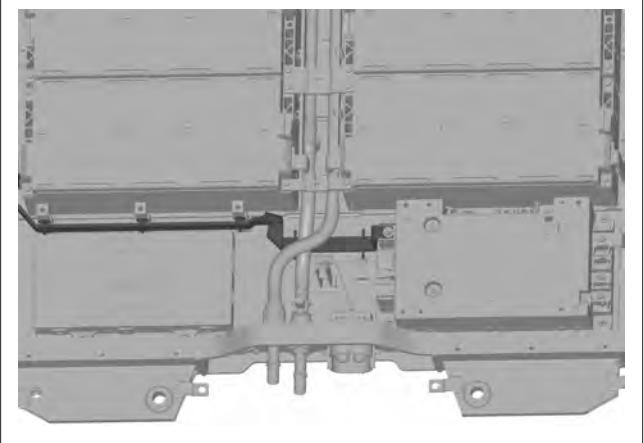
1. 放置电池配电盒到正确位置
2. 拧紧 4 个螺母



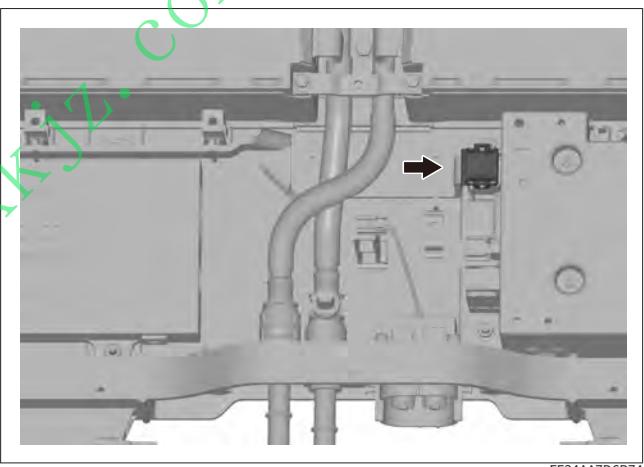
3. 拆下 1 个电池配电盒保护帽



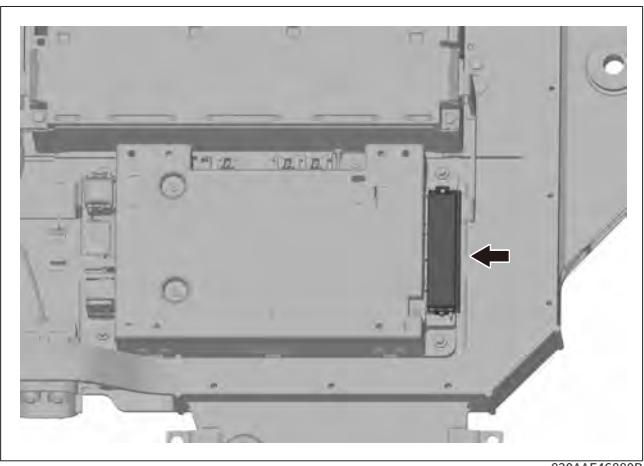
### 4. 安装铜排七到正确位置



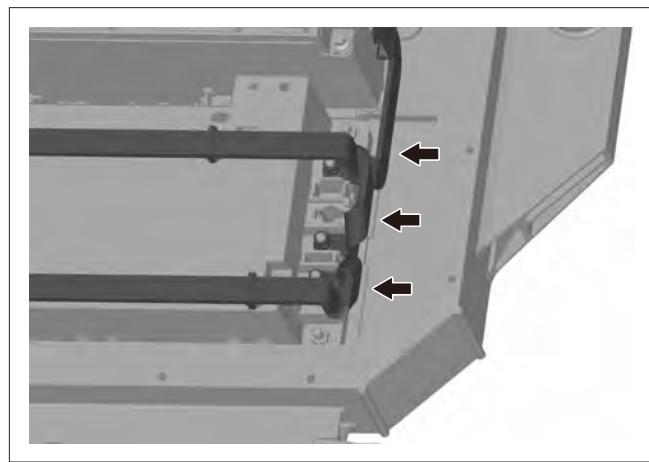
### 5. 安装 1 个电池配电盒保护帽



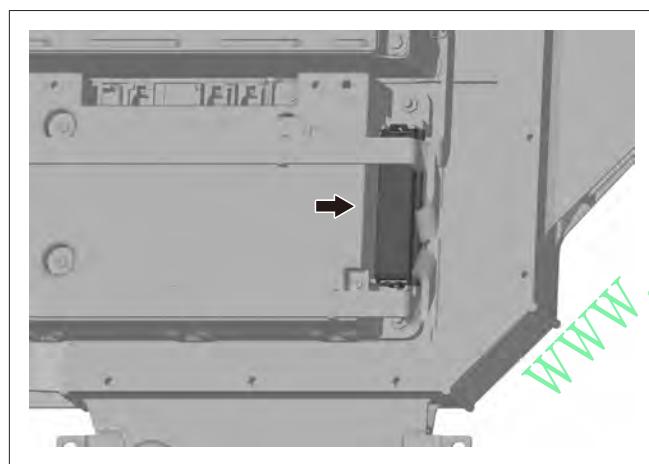
### 6. 拆下 1 个电池配电盒保护帽



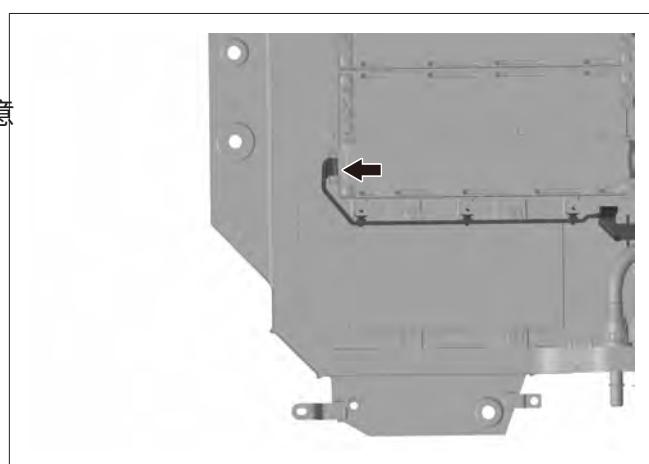
## 7. 安装铜排六、铜排八和铜排九到正确位置



## 8. 安装 1 个电池配电盒保护帽

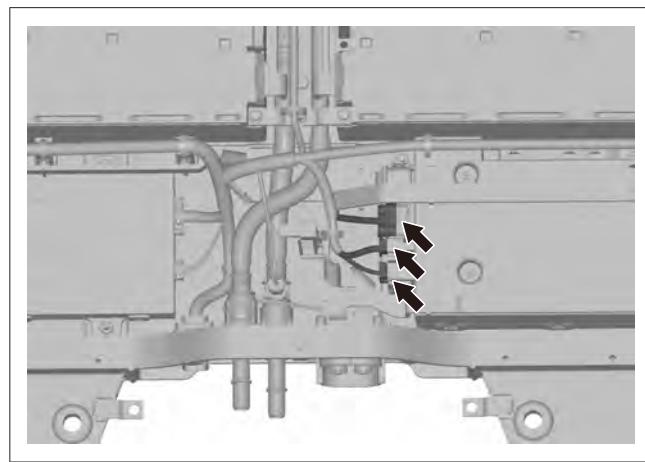


## 9. 连接铜排七与电池模组



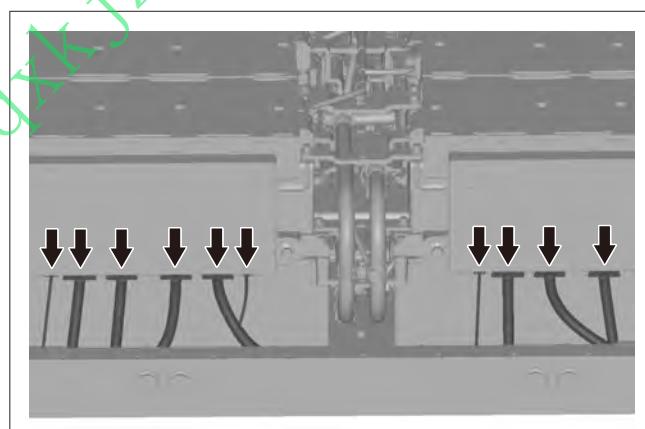
注意

## 10. 连接主控线束与电池配电盒

**i 提示**

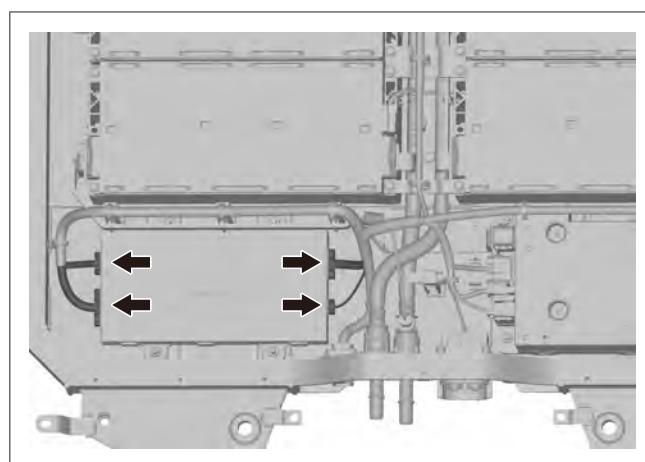
- > 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

## 11. 连接电池管理系统从控板接插件

**!**

- > 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

## 12. 连接电池管理系统主控板接插件



**▲ 注意**

- › 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

13. 对动力电池包进行绝缘检测

14. 安装电池包上壳体

15. 用专用工具对电池包做气密性检测

专用工具：ZEZF068694、ZEZF068696、  
ZEZF068699、ZEZF068781、ZEZF068782。

**i 提示**

- › 安装电池包上壳体之后必须对电池包进行气密性检测。

16. 安装 2 个后固定板总成

17. 安装动力电池包总成

18. 安装蓄电池正极

19. 安装蓄电池负极

20. 连接电池安全开关