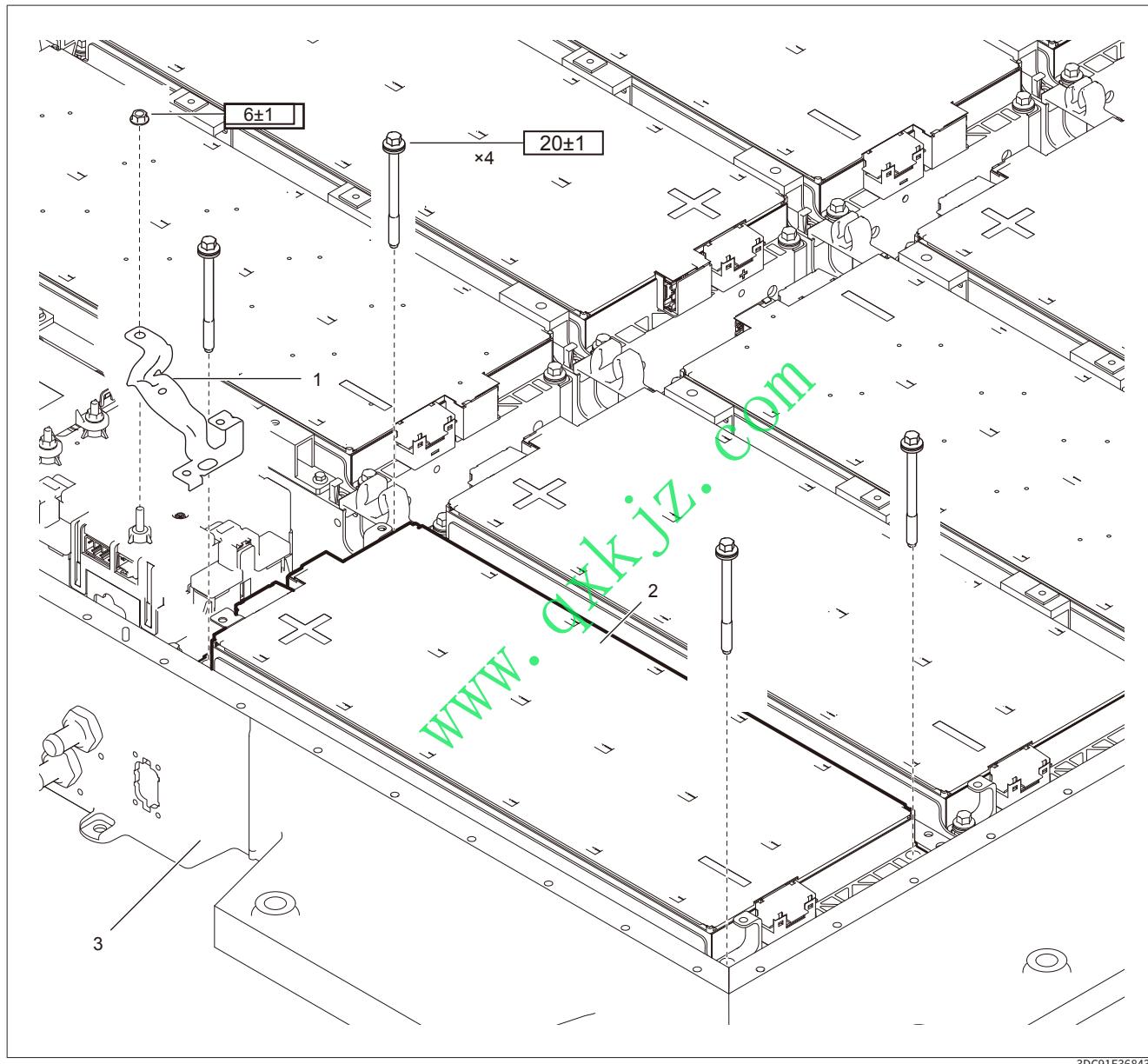


第一排电池模组 位置图



1. 线束安装支架三
2. 模组九
3. 电池包下壳体

3DC91E368433

拆卸/安装

拆卸

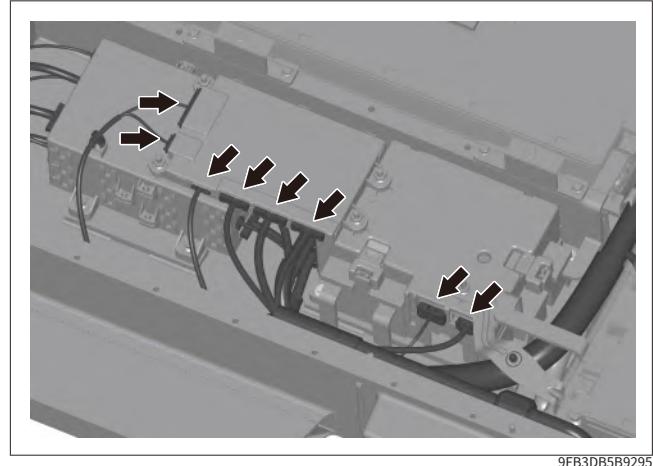
⚠ 警告

- › 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。
- › 操作时应使用合适的磁性绝缘工具。
- › 拆卸前确认零部件不带电。

⚠ 注意

- › 维修过程中不要损坏零部件上的警告标识。

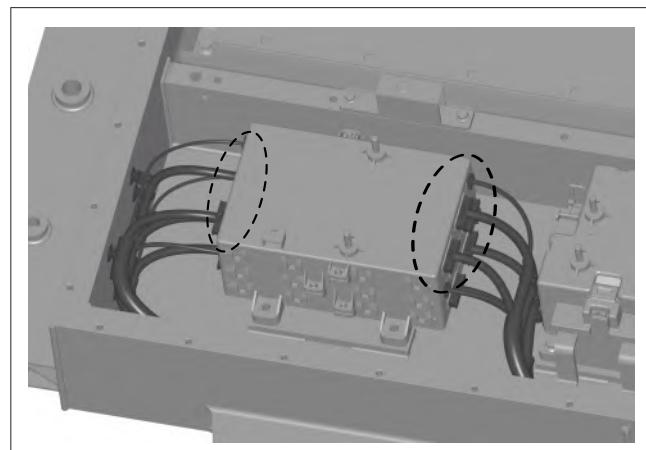
1. 关闭点火开关
2. 断开电池安全开关
3. 断开蓄电池负极
4. 断开蓄电池正极
5. 拆卸动力电池包总成
6. 用专用工具对电池包做气密性检测
专用工具：ZEZF068674、ZEZF068715、ZEZF068675、ZEZF068677、ZEZF068694、ZEZF068696、ZEZF068699。
7. 拆卸电池包上壳体
8. 断开电池管理系统主控板和电池配电盒接插件



⚠ 注意

- › 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

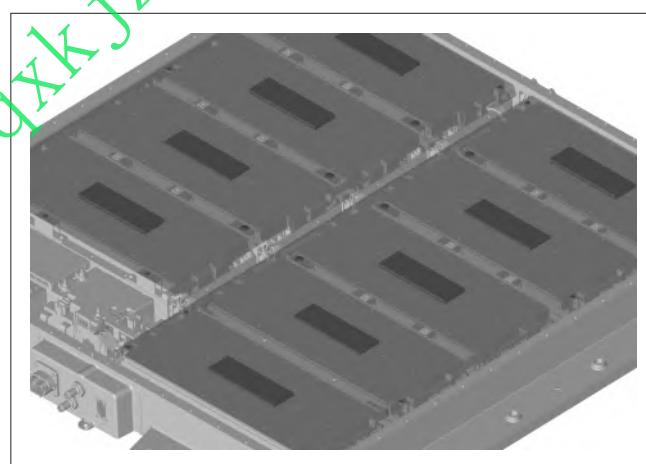
9. 断开电池管理系统从控板接插件



⚠ 注意

- › 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

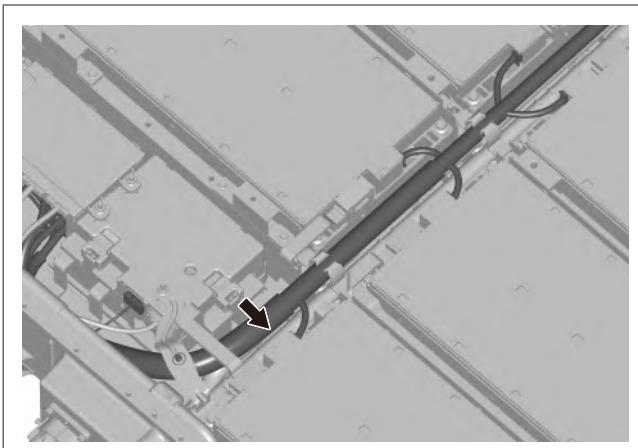
10. 用专用工具拆下云母板卡扣



⚠ 注意

- › 把拆下零部件置于干净安全的地方，防止零部件磕碰。

11. 断开 1 个从控线束接插件及其与线束安装支架二的固定点

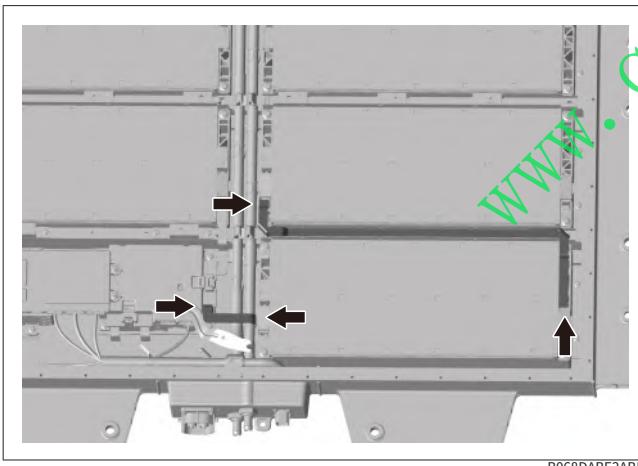


6BAC7BC056D8

⚠ 注意

- 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

12. 断开 2 个铜排与模组、电池配电盒的连接

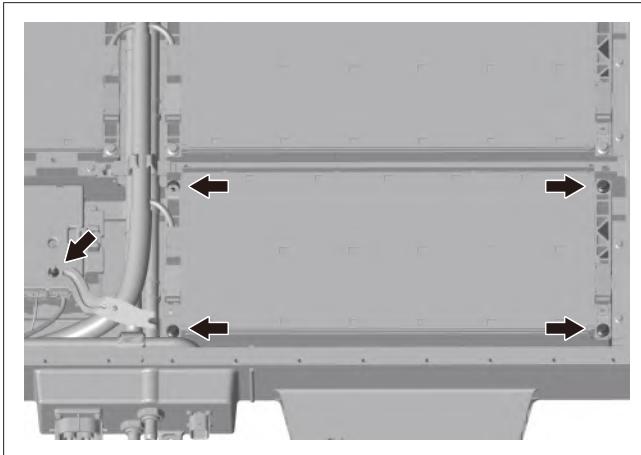


B068DABE2ABD

⚠ 注意

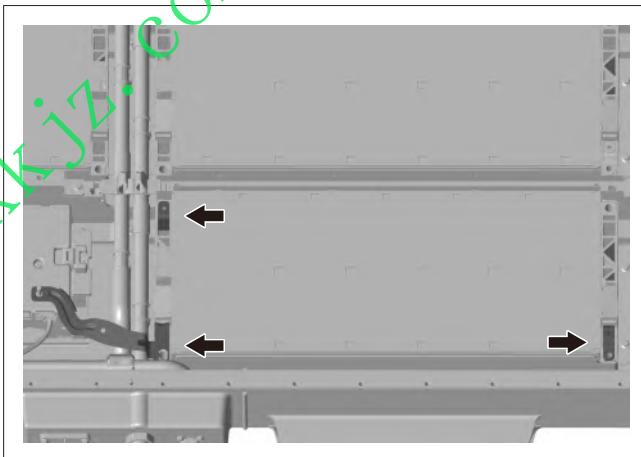
- 铜排拆卸过程中，严禁同时接触铜排两端裸露端，避免触电风险。
- 用绝缘胶带缠好接插件/铜排裸露部分，做好绝缘防护。

13. 拆下 4 个螺栓和 1 个螺母



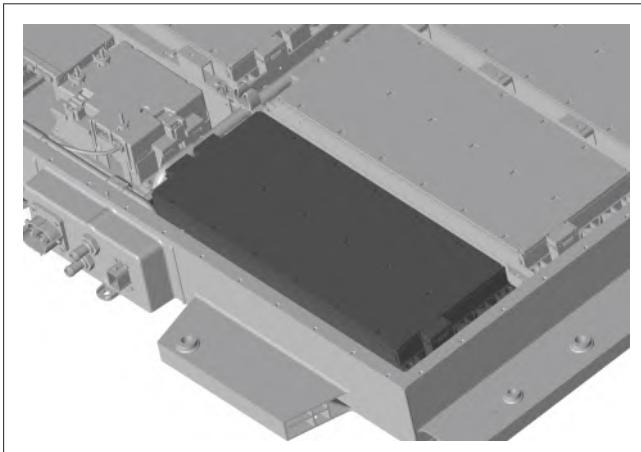
E110FB09CC6E

14. 拆下 1 个线束安装支架三和 3 个云母板支架



47970F09B4E7

15. 拆下第一排电池模组，并清除模组底部的残余导热胶



86E650F520AE

i 提示

- 用亚克力板或其他较为平滑的物体轻轻将导热胶铲除，并用无尘布将模组底部擦拭干净。
- 用螺丝刀或其他坚硬的物体放入模组端板孔内，左右用力摇晃，使模组与冷却板分离。

⚠ 注意

- › 把拆下零部件置于干净安全的地方，防止零部件磕碰。
- › 任何情况下，禁止拆解零部件，以免造成不可恢复性的破坏。

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。
- › 操作时应使用合适的磁性绝缘工具。

⚠ 注意

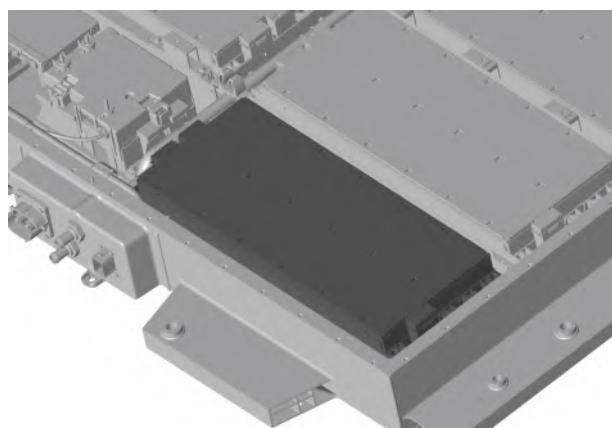
- › 维修过程中不要损坏零部件上的警告标识。
- › 若发现密封条破损老化，需更换售后专用的密封条，不必将上壳体返厂维修。
- › 若上壳体损坏，更换上壳体时需要同步更换密封条，密封条采用原厂密封条，不使用售后专用密封条。
- › 若扎带损坏，请更换原厂同型号扎带，扎带必须扎紧，防止零部件相对运动，且扎带扎在零部件与固定点原位置。

i 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. 在冷却板上正确位置涂抹导热胶**i 提示**

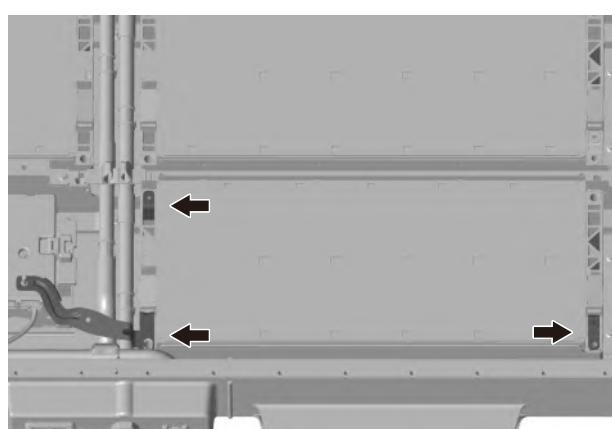
- › 导热胶填涂需使用打胶工装。
- › 在涂抹导热胶之前，用亚克力板或其他较为平滑的物体轻轻将导热胶铲除，并用无尘布将冷板擦拭干净。

2. 放置 1 个电池模组到第一排正确位置

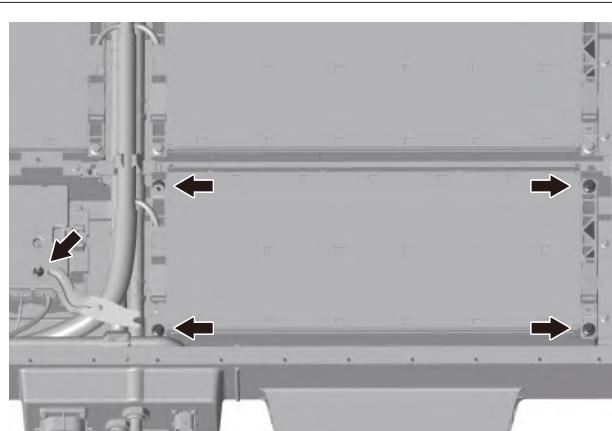
86E650F520AE

⚠ 注意

- › 保温垫片为一次性件，不可重复使用。
- › 安装前，须保证垫片安装孔位与螺栓孔位对正。

3. 放置 1 个线束安装支架三和 3 个云母板支架到正确位置

47970F09B4E7

4. 拧紧 4 个螺栓和 1 个螺母

E110FB09CC6E

▲ 注意

- › 安装前清除螺栓螺纹内的胶痕。
- › 安装前检查螺栓是否有裂痕、磨损、螺纹牙滑扣等现象，若有则更换新螺栓。
- › 安装前向螺栓涂抹螺纹紧固胶(推荐型号：乐泰 271、乐泰 2701、乐泰 263、天山 1262)。

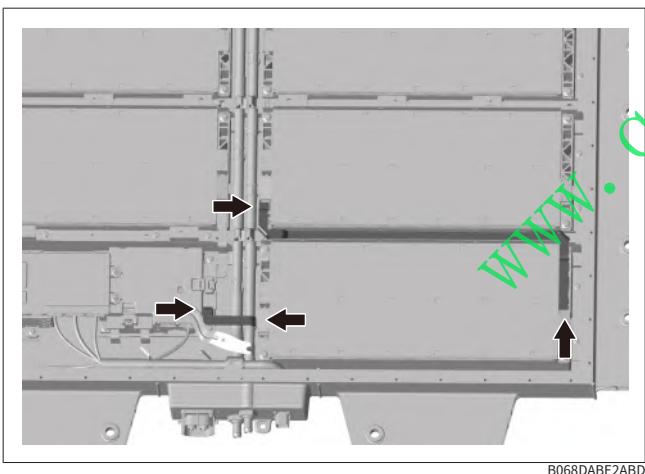
5. 用专用工具对水冷板做气密性检测

专用工具：ZEZF068687、ZEZF068688、
ZEZF068696、ZEZF068697。

▲ 注意

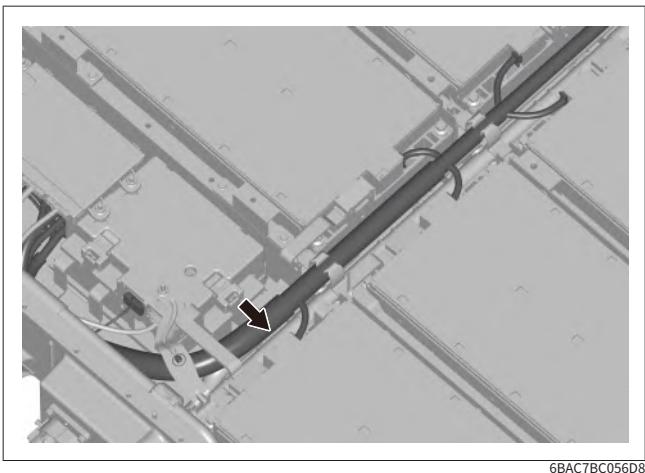
- › 维修过程中对冷板进行气密性检测，需将冷却系统内的冷却液排空，避免损坏气密设备。

6. 连接 2 个铜排到模组正确位置

**▲ 注意**

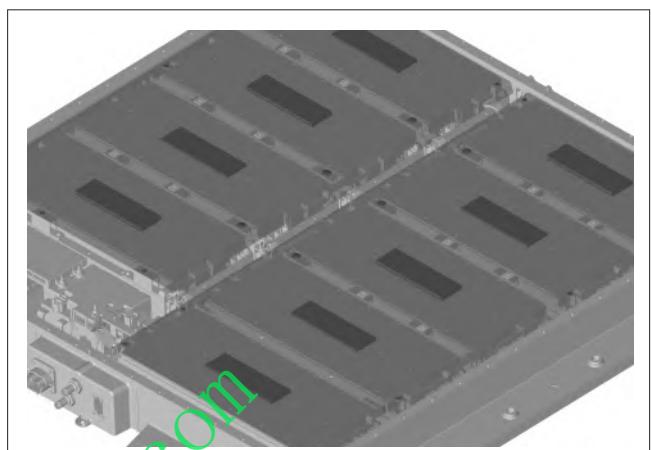
- › 铜排安装过程中，严禁同时接触铜排两端裸露端，避免触电风险。

7. 连接 1 个从控线束接插件及其固定点

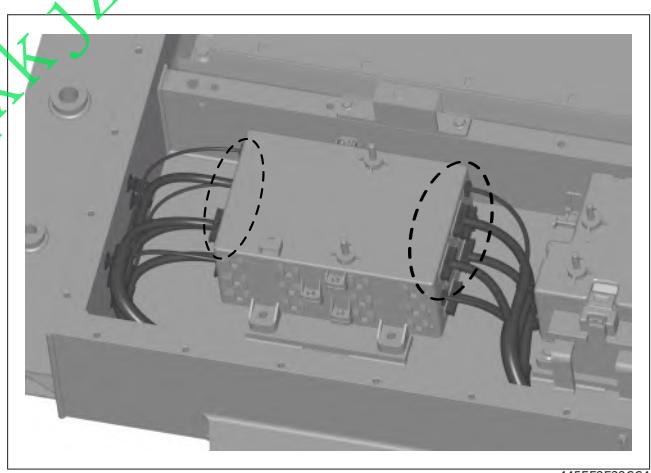
**▲ 注意**

- › 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

8. 安装 2 块云母板总成到正确位置

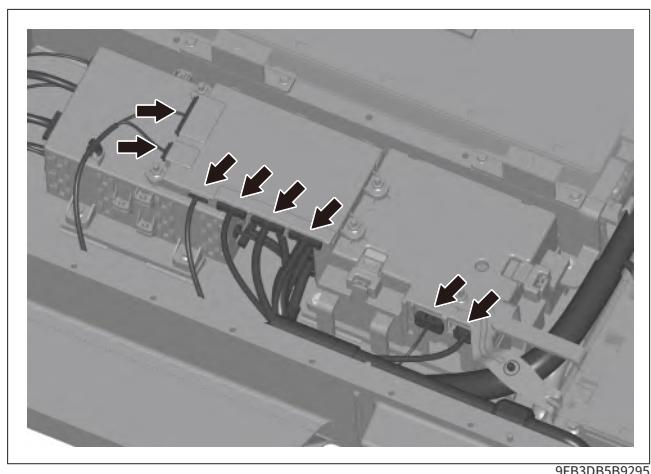


9. 连接电池管理系统从控板接插件

**▲ 注意**

- › 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

10. 连接电池管理系统主控板和电池配电盒接插件



▲ 注意

- › 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

11. 对动力电池包进行绝缘检测

12. 安装电池包上壳体

13. 用专用工具对电池包做气密性检测

专用工具：ZEZF068674、ZEZF068716、
ZEZF068675、ZEZF068677、ZEZF068694、
ZEZF068696、ZEZF068699。

▲ 注意

- › 电池包维修后，整包必须进行气密性检测，且满足气密性要求。

14. 安装动力电池包总成

15. 连接蓄电池正极

16. 连接蓄电池负极

17. 连接电池安全开关

www.QXKJZ.com