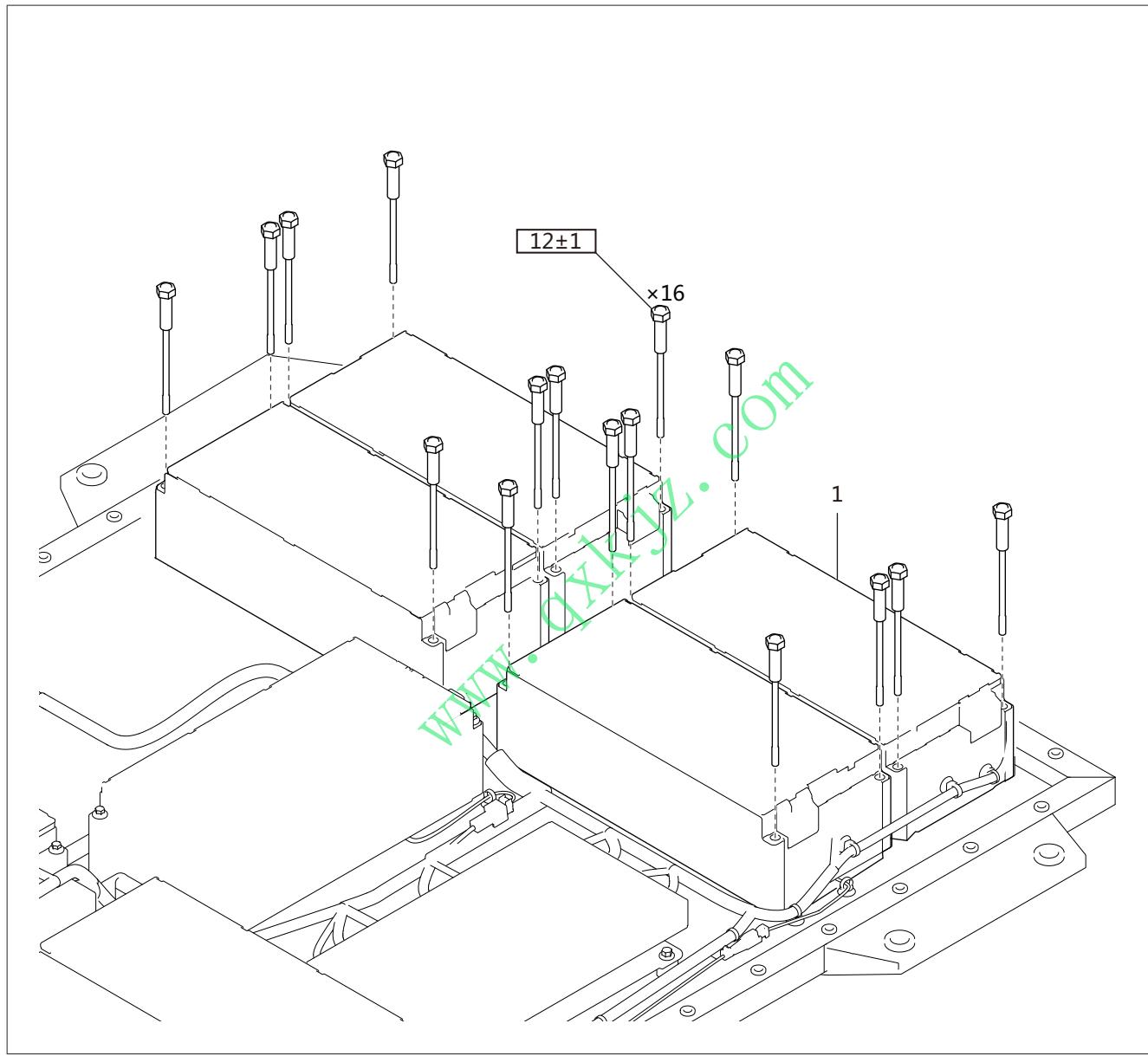


下层电池模组 位置图



C20FC23A9BCA

1. 下层电池模组

拆卸/安装

拆卸

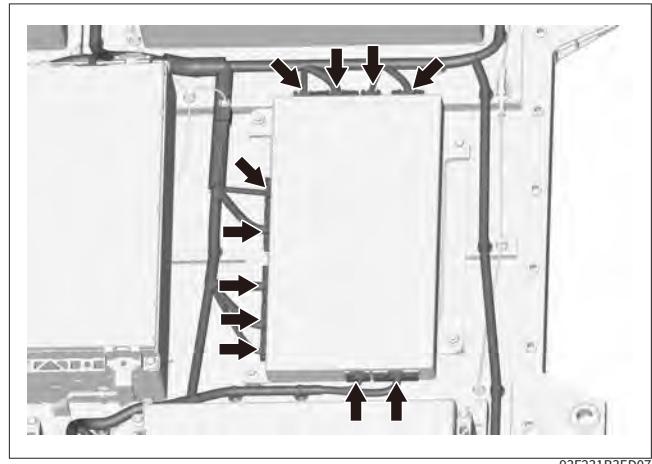
⚠ 警告

- › 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

- › 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. 拆卸电池包上壳体
7. 断开电池管理系统主控板接插件

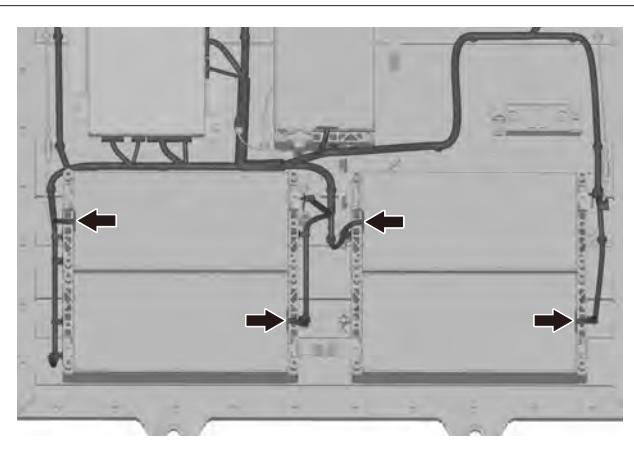


⚠ 注意

- › 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

8. 拆卸上层电池模组和加热膜支架

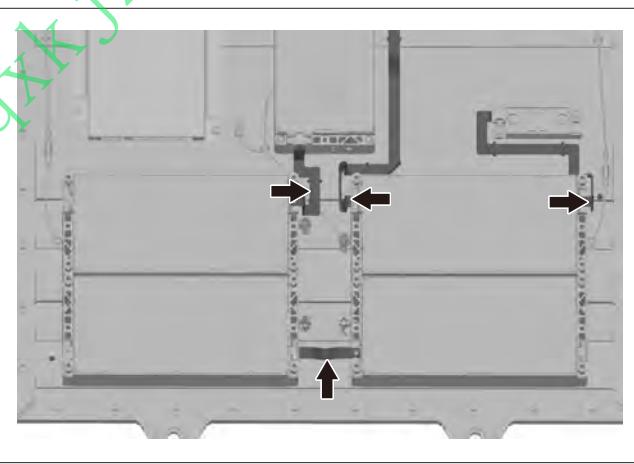
9. 断开 4 个低压接插件



⚠ 注意

- › 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

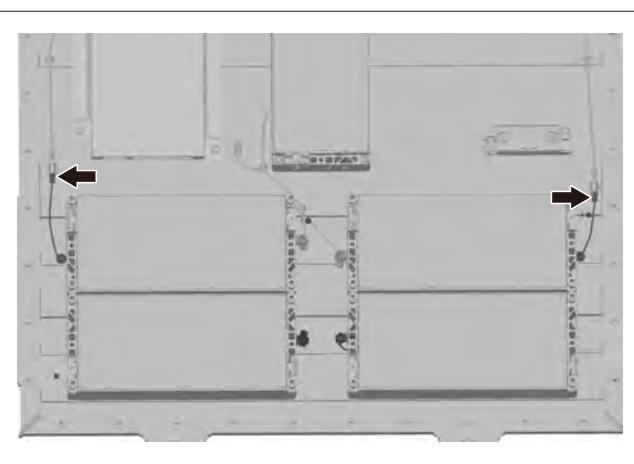
10. 拆下 4 个铜排



⚠ 注意

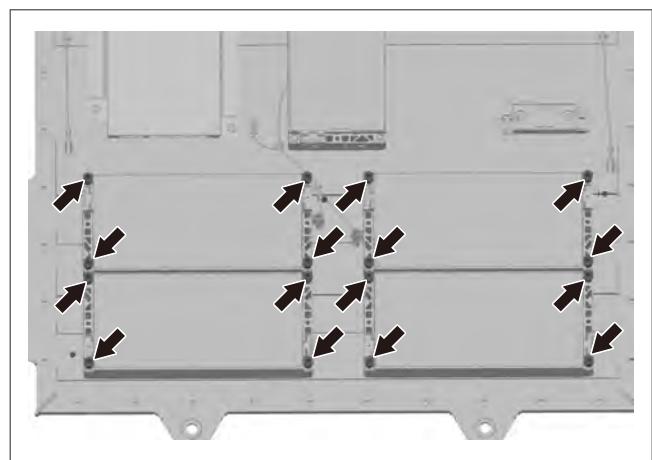
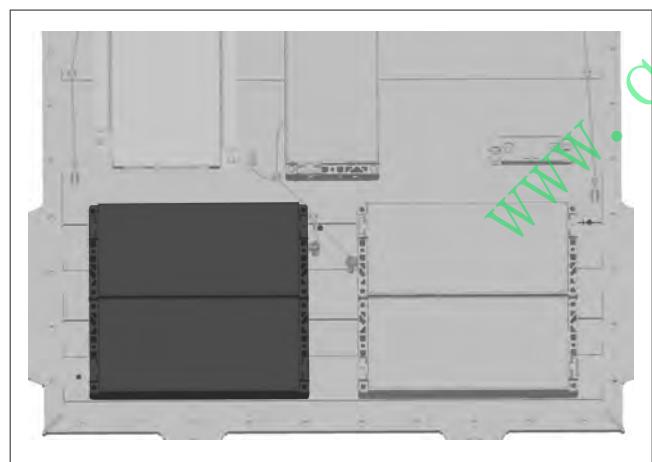
- › 用绝缘胶带缠好铜排金属裸露部分，做好绝缘防护。

11. 断开 2 个加热膜接插件

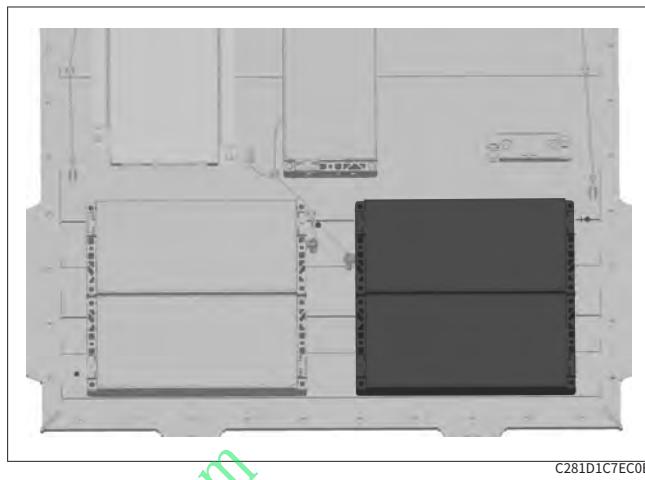


▲ 注意

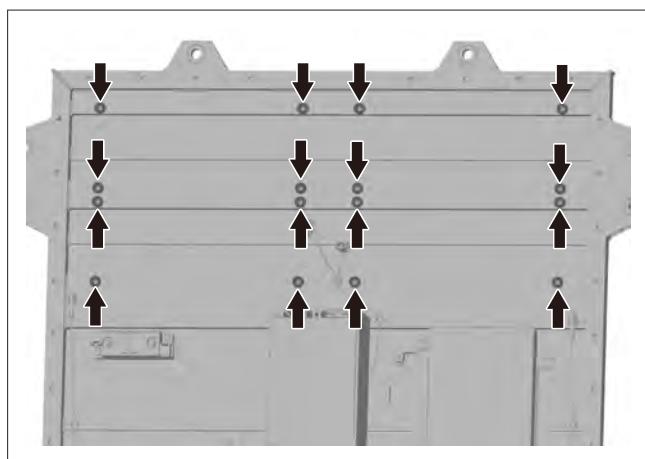
- 用绝缘胶带缠好接插件，做好绝缘防护。

12. 拆下 16 个螺栓**13. 同时拆下 2 个下层电池模组，然后拆下其加热膜****▲ 注意**

- 需两人或两人以上协作操作，并防止磕碰到其他零部件和人员。
- 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。
- 如无必要，无需拆下加热膜。

14. 同时拆下 2 个下层电池模组，然后拆下其加热膜**▲ 注意**

- 需两人或两人以上协作操作，并防止磕碰到其他零部件和人员。
- 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。
- 如无必要，无需拆下加热膜。

15. 拆下 16 个模组保温圆形垫片**▲ 注意**

- 把拆下零部件置于干净安全的地方，防止零部件磕碰。
- 如无必要，无需拆下保温垫片。

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。
- > 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。

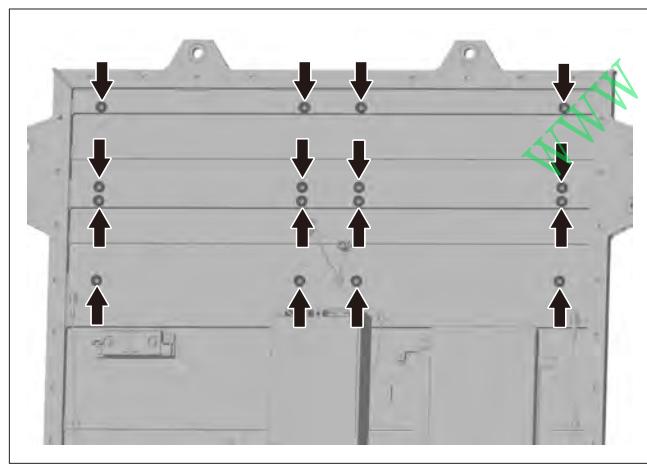
⚠ 注意

- > 维修过程中不要损坏零部件上的警告标识。
- > 若发现密封件有破损老化应更换新的密封件。
- > 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。

1. 安装 16 个模组保温圆形垫片到下壳体正确位置

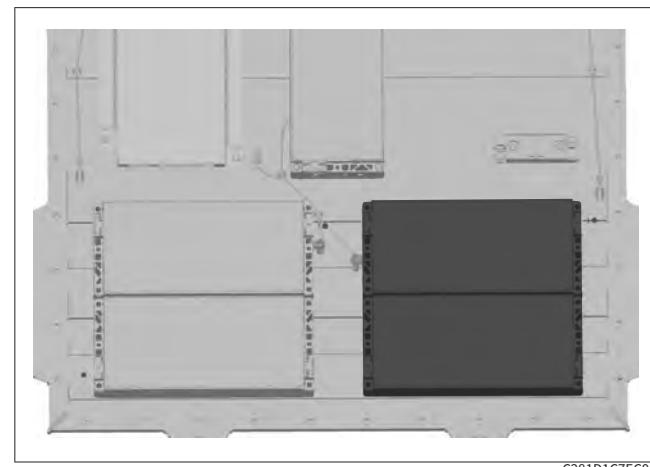


⚠ 注意

- > 将保温垫片带胶的一面朝下，粘贴在下壳体上。

2. 把加热膜粘贴到下层电池模组底部

3. 同时安装 2 个下层电池模组到正确位置



i 提示

- > 安装模组之前，确认模组保温垫片安装正确。

⚠ 注意

- > 需两人或两人以上协作操作，并防止磕碰到其他零部件和人员。

4. 同时安装 2 个下层电池模组到正确位置



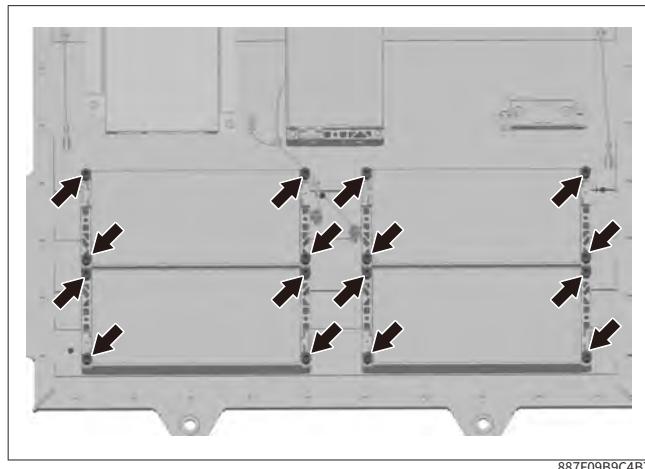
i 提示

- > 安装模组之前，确认模组保温垫片安装正确。

⚠ 注意

- > 需两人或两人以上协作操作，并防止磕碰到其他零部件和人员。

5. 安装 16 个螺栓



6. 安装 2 个加热膜接插件



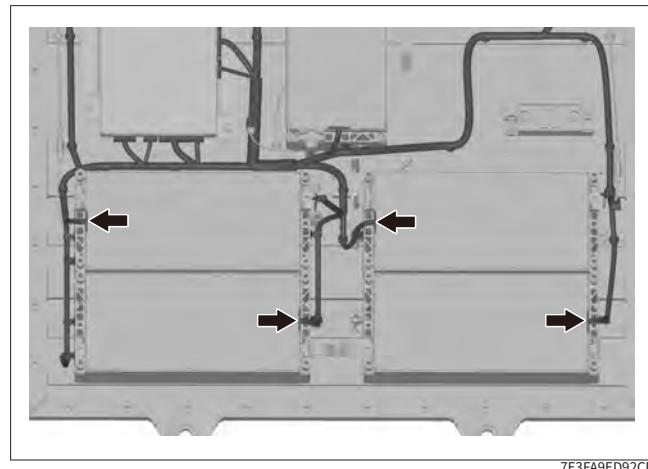
▲ 注意

- 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

7. 安装 4 个铜排



8. 安装 4 个低压接插件

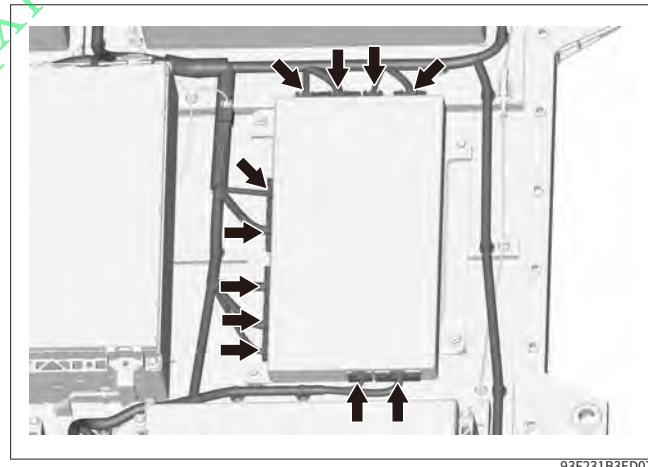


▲ 注意

- 安装接插件前，应检查插件端子是否完好。

9. 安装上层电池模组和加热膜支架

10. 安装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。

11. 对加热膜电阻进行检测
12. 对加热膜进行绝缘检测
13. 对动力电池包进行绝缘检测
14. 安装电池包上壳体
15. 安装动力电池包总成
16. 安装蓄电池正极
17. 安装蓄电池负极
18. 连接电池安全开关