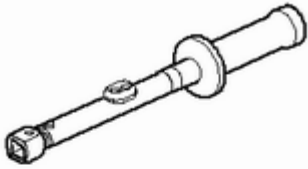
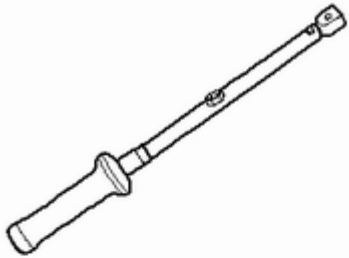
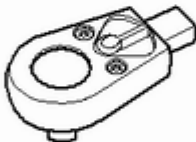
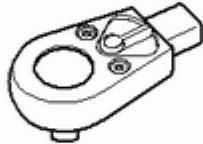
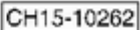


拆卸和安装高压电池 1 -AX2-

Hazet 6290-1 CT 	Hazet 6292-1 CT 
Hazet 6403-1 	Hazet 6404-1 
Hazet 6690 	

- ◆ 扭力扳手 (5 - 60Nm) -HAZET 6290-1CT-
 - ◆ 扭力扳手 (40 - 200Nm) -HAZET 6292-1CT-
 - ◆ 棘轮头 -HAZET 6403-1-
 - ◆ 棘轮头 -HAZET 6404-1-
 - ◆ 角度盘 -HAZET 6690-
-
- ◆ 剪式升降平台 -SVW 6131B-或-
VAS 6131B-

VAS 6131 B



W00-11477

- ◆ 绑带 -T10038-

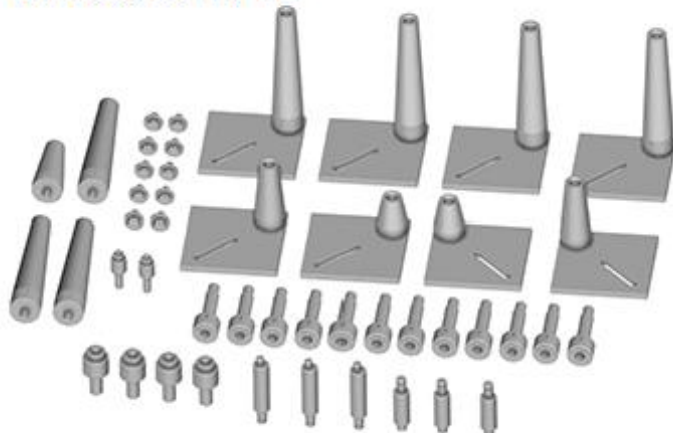
T10038



W00-11193

- ◆ 支撑件 -SVW 6131/10- 或
-VAS6131/10-

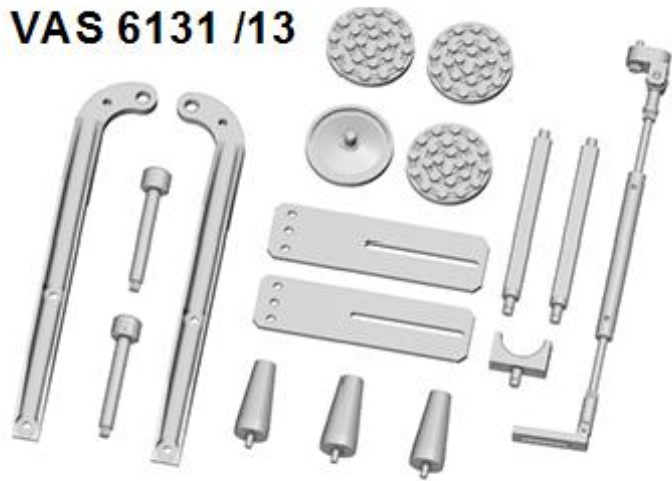
VAS 6131 /10



W00-11570

- ◆ 支撑件 -SVW 6131/13-或-
VAS6131/13-

VAS 6131 /13



W00-11571

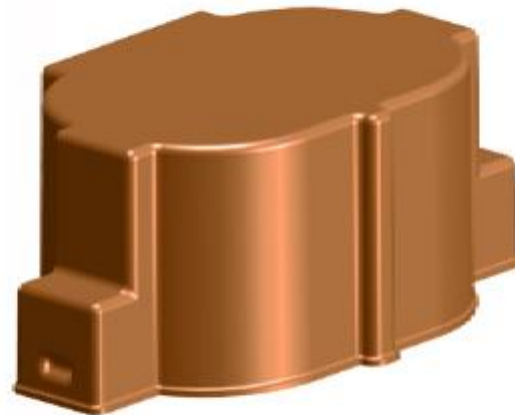
- ◆ 牵引电网插头的运输保护罩 -12E 971 883-

拆卸

注意！

在下述情况下作业需要先做好个人防护（个人防护包括绝缘手套、带面罩绝缘头盔、防电弧服和绝缘鞋）：

- ◆ 高压系统无法断电
- ◆ 高压电池包绝缘故障
- ◆ 高压电池包壳体损坏
- ◆ 在隔离区的故障车辆观察后判定允许维修整包
- ◆ BMC控制器损坏电池包状态未知
- ◆ 其他无法确定电池包状态的情况



A93-10261

危险

高压电会危及生命。

电击可能造成死亡或严重的身体损伤。

- π 务必由具备相应资质的人员进行断电。

注意！

请注意查阅高压系统的危险分级，以了解拆卸相关部件前的断电要求以及工作的最低资质要求 → Kapitel

- 切断高压系统的电压 → Kapitel „切断高压系统的电压“。

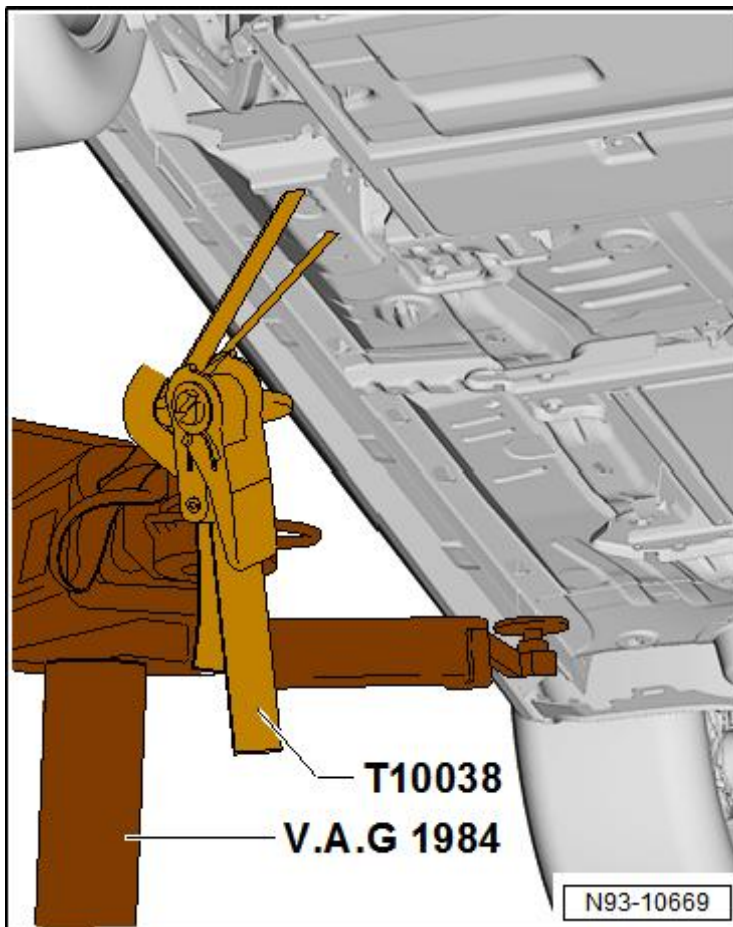
小心

高温的高压电池可能造成烫伤的危险。

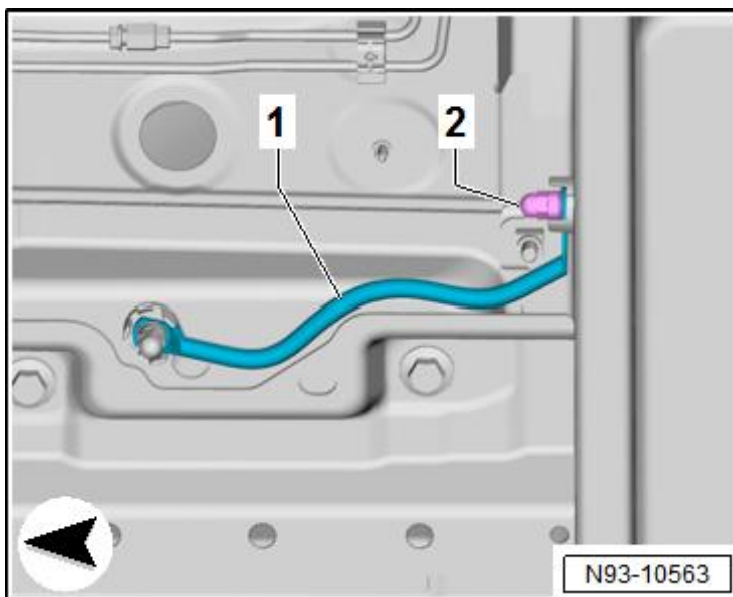
可能导致双手烫伤的风险。

- π 戴上防护手套。

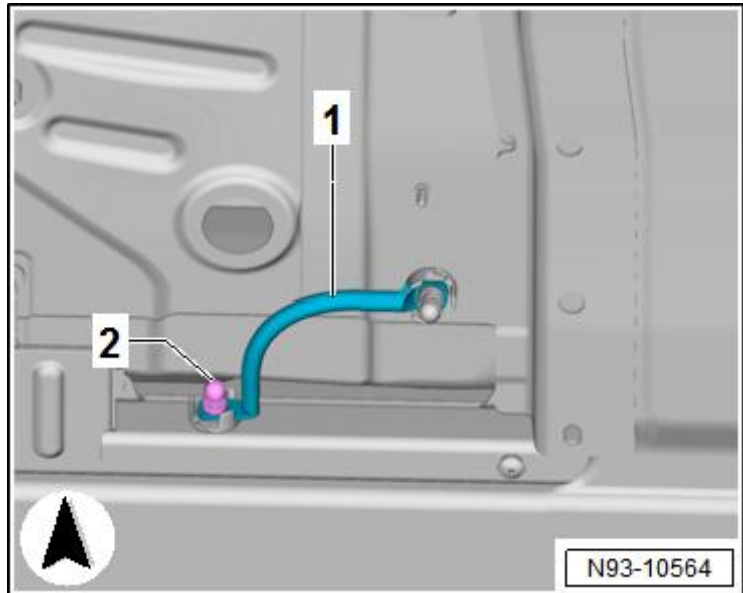
- 拆卸前段、中段、后段车身底板
→ 外部车身维修; 修理组: 66
- 目视检查高压电池 1 -AX2-
→ Kapitel.
- 如图所示, 用绑带 -T10038-将车身捆绑在举升机上。



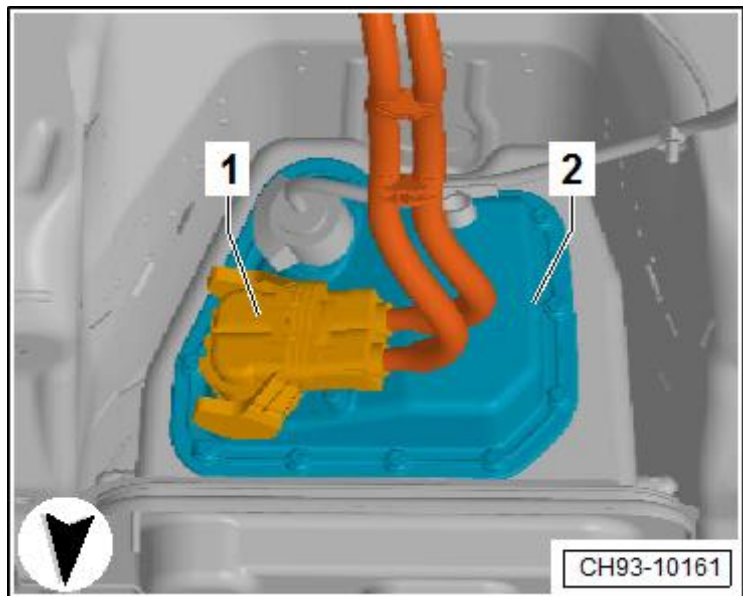
- 旋出螺母-2-, 取下高压电池前部等电位线-1-。



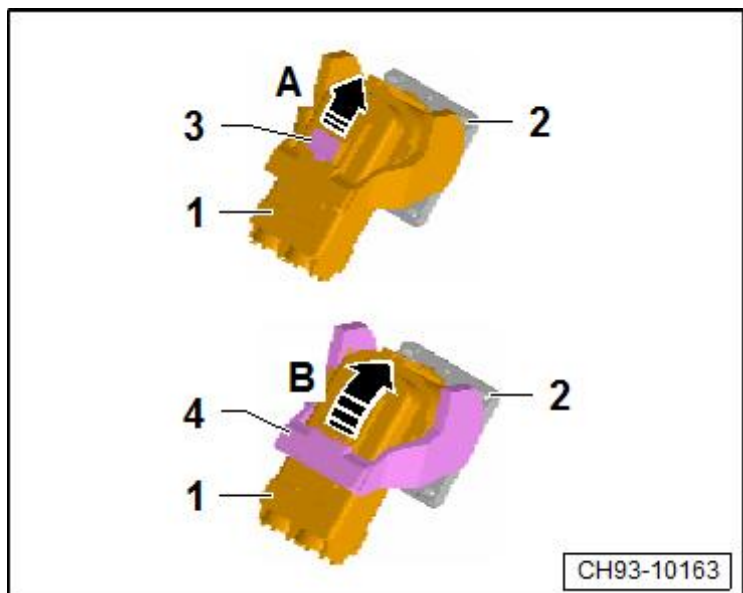
- 旋出螺母-2-, 取下高压电池后部等电位线-1-。



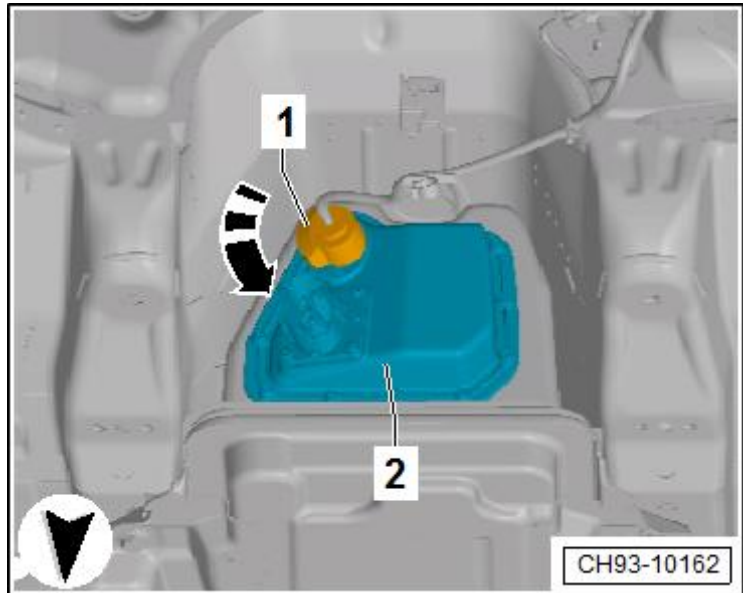
- 按以下方式从高压电池 1 -AX2-前部拔下牵引电网插头 -1-。



- 沿 -箭头方向 A-拉动以解锁保险插头 -3-。
- 向下按压解锁装置-3-，沿 -箭头方向 B-拉动解锁装置-4-，并将高压线束插头 -1- 从插座-2-上拔出。
- 用密封袋和扎带密封牵引电网插头，并将其置于合适的位置。



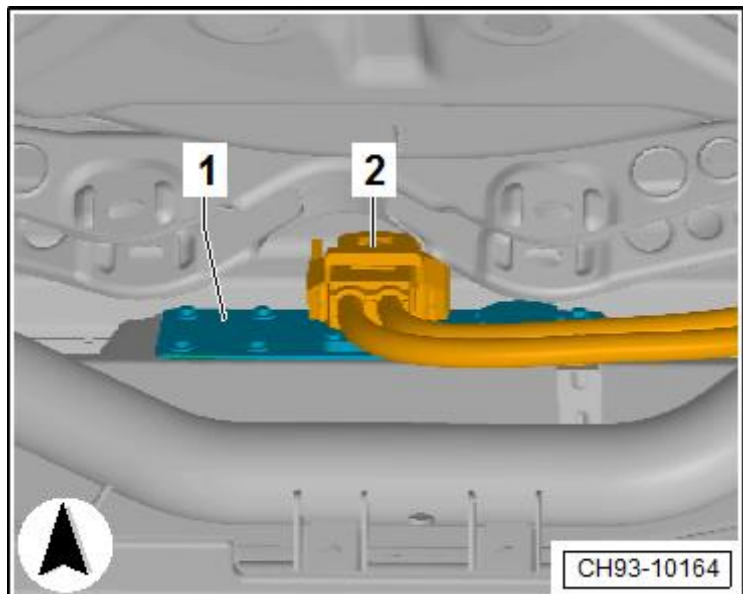
- 沿 -箭头-方向转动低压线束插头-1-，将其从高压电池 1 -AX2-拔下。



- 如图所示，将运输保护罩-12E 971 883- 安装到高压电池1-AX2-的牵引电网插座-箭头-上。



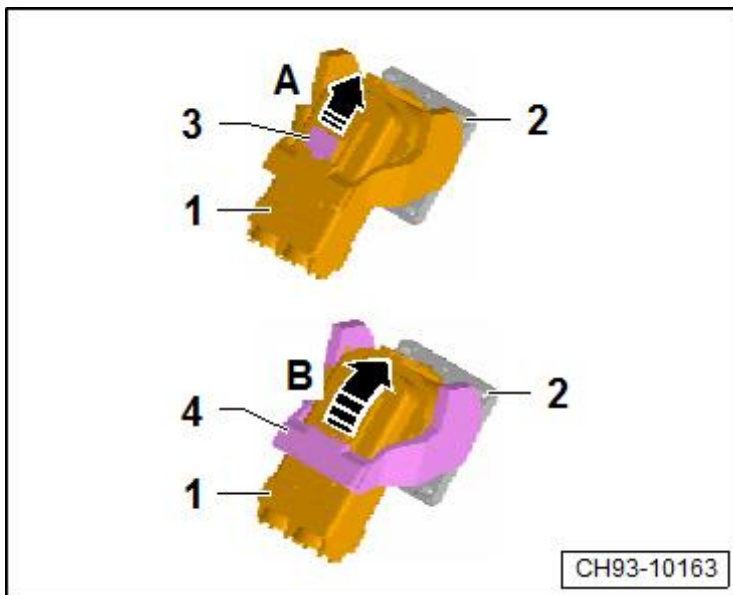
- 按以下方式从高压电池 1 -AX2-后部拔出DC充电高压线束插头 -2-。



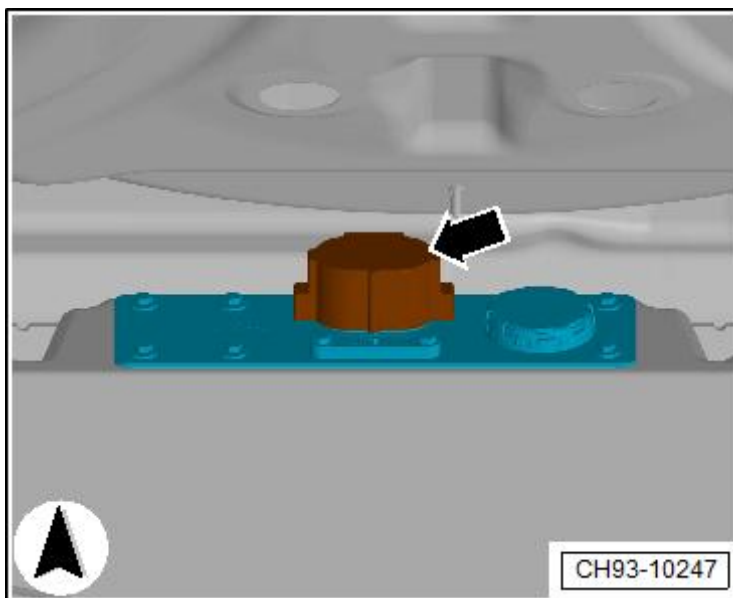
- ◆ 沿 -箭头方向 A-拉动以解锁保险插头-3-。
- ◆

向下按压解锁装置-3-，沿 -箭头方向 B- 拉动解锁装置-4-，并将高压线束插头-1- 从插座-2-上拔出。

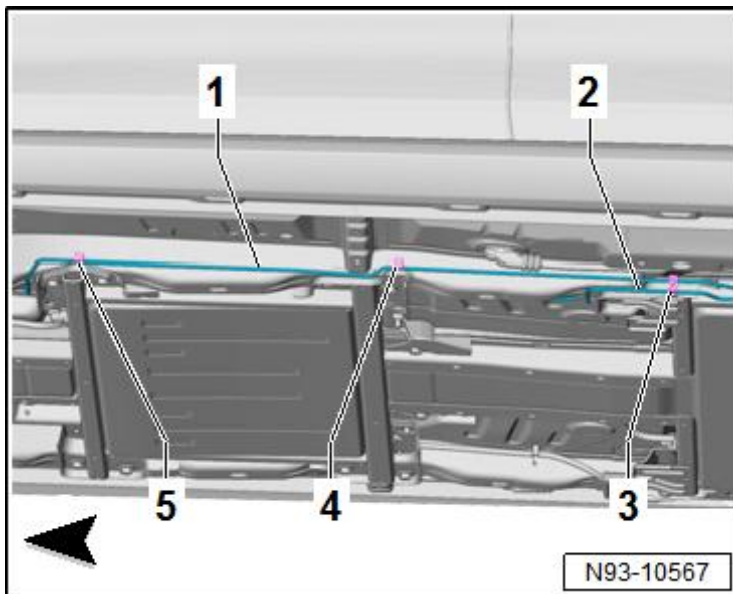
- 用密封袋和扎带密封牵引电网插头，并将其置于合适的位置。



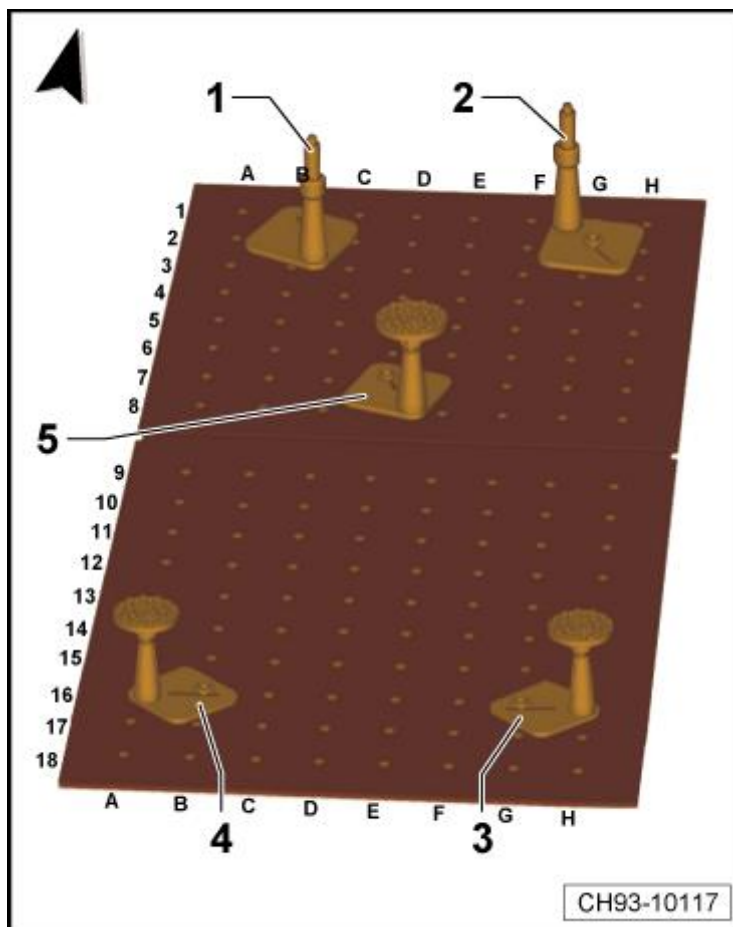
- 如图所示，将运输保护罩-12E 971 883- 安装到 高压电池 1-AX2- 的后部DC充电插座 -箭头-上。



- 脱开制动管路-1-和-2-的卡子-3、4、5-。



准备剪式升降平台和支撑件：

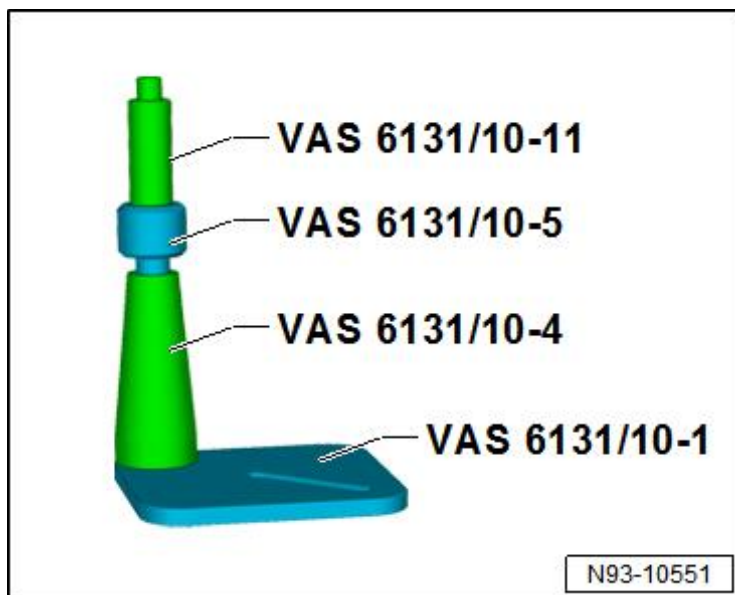


升降台坐标	支撑件 -SVW 6131/10-或 -VAS 6131/10-、支撑件 -SVW 6131/13-或 -VAS 6131/13- 中的部件			
B-1	/10-1	/10-4	/10-5	/10-11
G-2	/10-1	/10-4	/10-5	/10-11
D-7	/10-1	/10-4	/10-5	/13-2
B-16	/10-1	/10-4	/10-5	/13-2
G-16	/10-1	/10-4	/10-5	/13-2

- 将剪式升降平台置于水平位置，可用通用气泡水平仪进行测量。
- 按如下方式在剪式升降平台 -SVW 6131B-或-VAS 6131B-上安装 支撑件 -SVW 6131/10- 或 -VAS 6131/10-、支撑件 -SVW 6131/13-或-VAS 6131/13-：

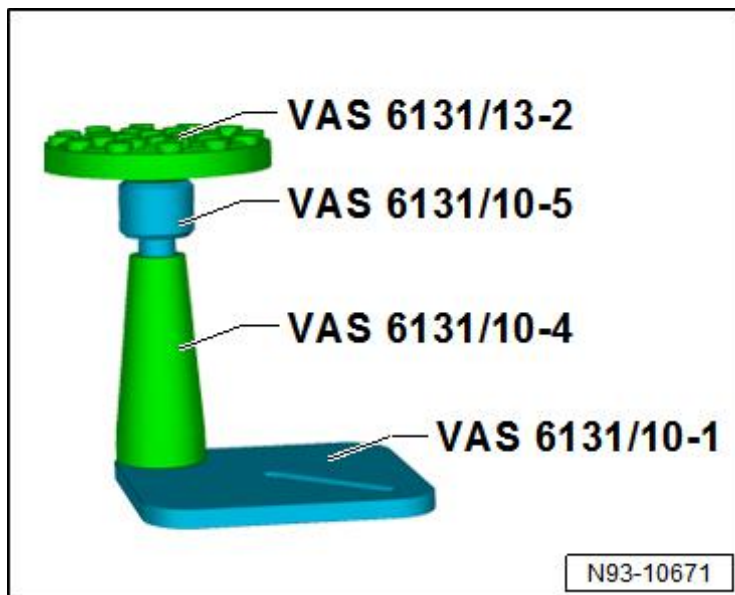
如图所示，安装高压电池 1 -AX2- 前部支撑件 -1- 和 -2-

- ♦ -SVW 6131/10-1-或-VAS 6131/10-1-
- ♦ -SVW 6131/10-4-或-VAS 6131/10-4-
- ♦ -SVW 6131/10-5-或-VAS 6131/10-5-
- ♦ -SVW 6131/10-11-或-VAS 6131/10-11-



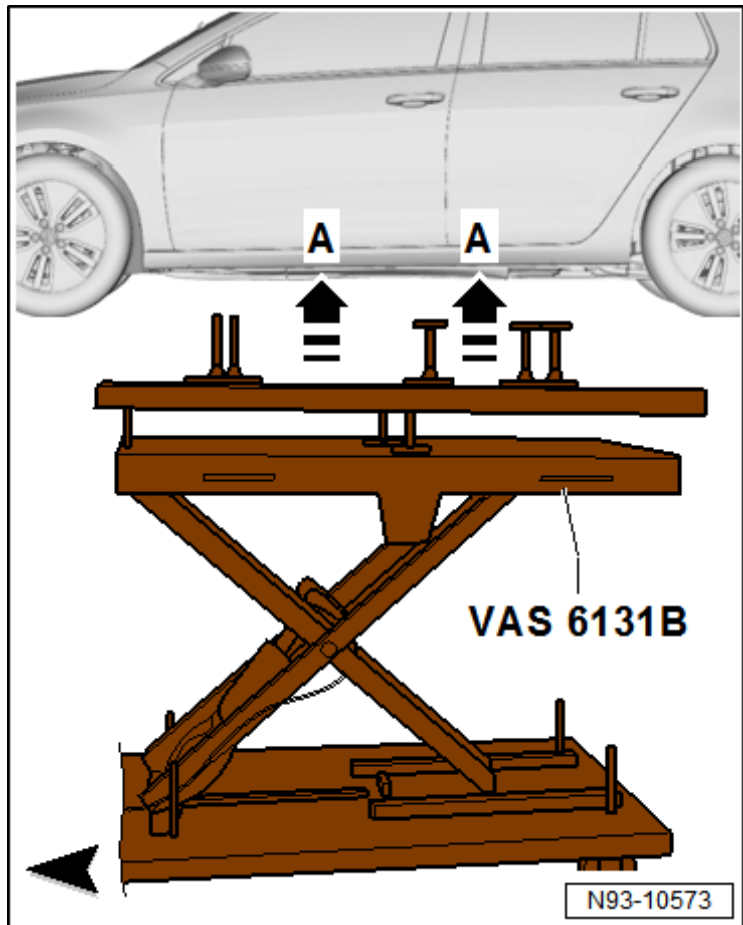
如图所示，安装高压电池 1 -AX2- 中部和后部支撑件 -3-、-4- 和 -5-

- ◆ -SVW 6131/10-1-或-VAS 6131/10-1-
- ◆ -SVW 6131/10-4-或-VAS 6131/10-4-
- ◆ -SVW 6131/10-5-或-VAS 6131/10-5-
- ◆ -SVW 6131/13-2-或-VAS 6131/13-2-
- 将 5 个支撑件的螺杆完全拧到底。
- 调整 剪式升降平台 -SVW 6131B- 或 -VAS 6131B-，使其基本位于 高压电池 1 -AX2-中间位置。

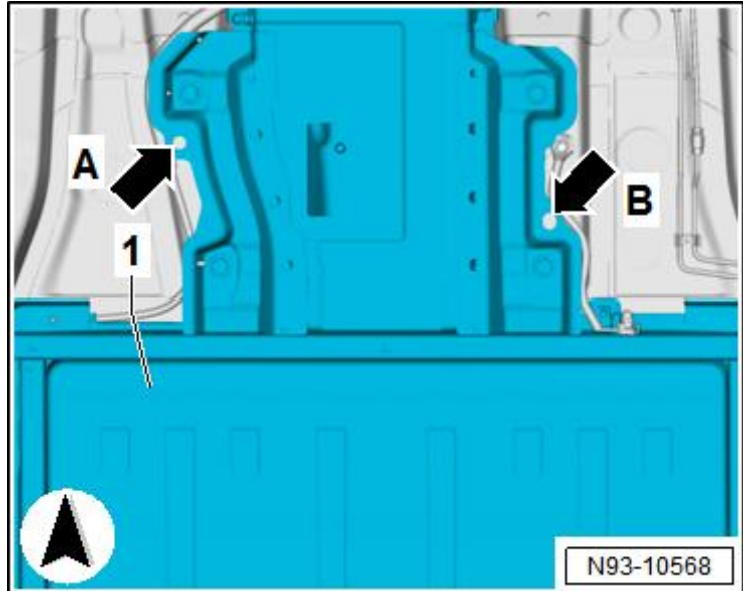


- 举升剪式升降平台 -SVW 6131B- 或 -VAS 6131B-，直到支撑件刚好在高压电池下方，但请不要直接与高压电池包接触。

将前部支撑件支撑至高压电池 1 -AX2-支撑点上



- 调整两个前部支撑件的位置，转动支撑件螺杆，使其穿入至高压电池 1 -AX2-前部孔 -A- 和 -B-中。继续转动支撑件的螺杆，直到前部支撑件螺杆紧贴在支撑点上。
- 以 20 Nm 的力矩拧紧剪式升降平台上的支撑件支架螺栓。



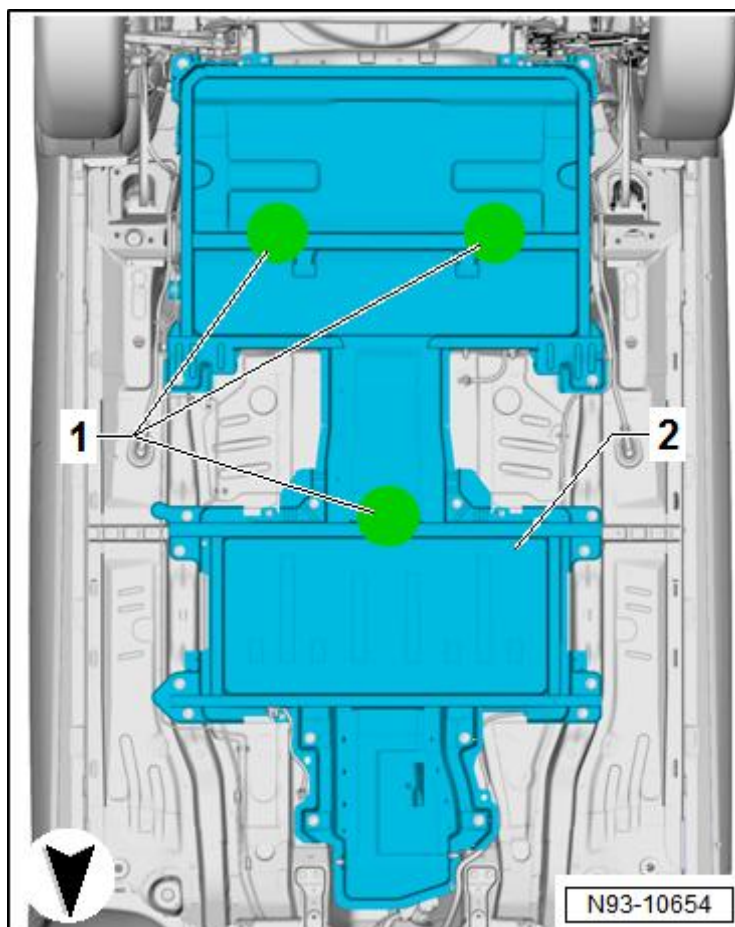
将中部和后部支撑件支撑在高压电池 1 -AX2-横梁-1-上

- 调整支撑件位置，转动支撑件上的螺杆，直到中部和后部支撑件紧贴在横梁 -1-上。

提示

中部和后部支撑件必须支撑在高压电池 1 -AX2-横梁上，否则可能会引起高压电池包下部壳体的变形而损坏高压电池包。

- 以 20 Nm 的力矩拧紧剪式升降平台上的支撑件支架螺栓。



- 旋出高压电池 1 -AX2--2-上的固定螺栓-1-。



小心

移动中的剪式升降台有致伤危险。
可能导致压伤双手。

⌘ 不得将手伸入车身和高压电池之间。

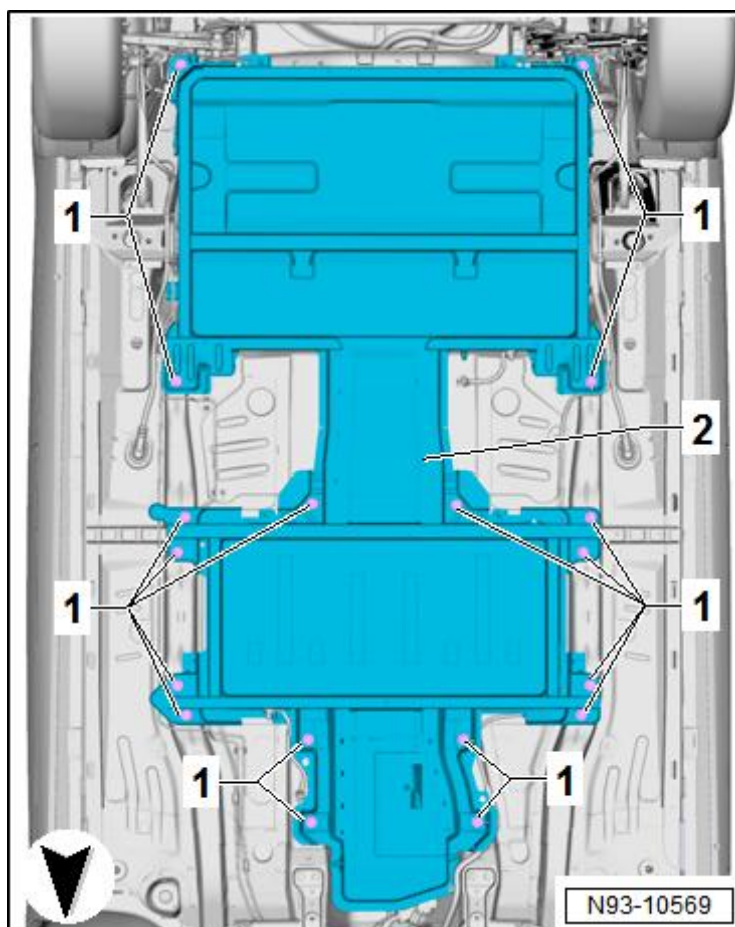


提示

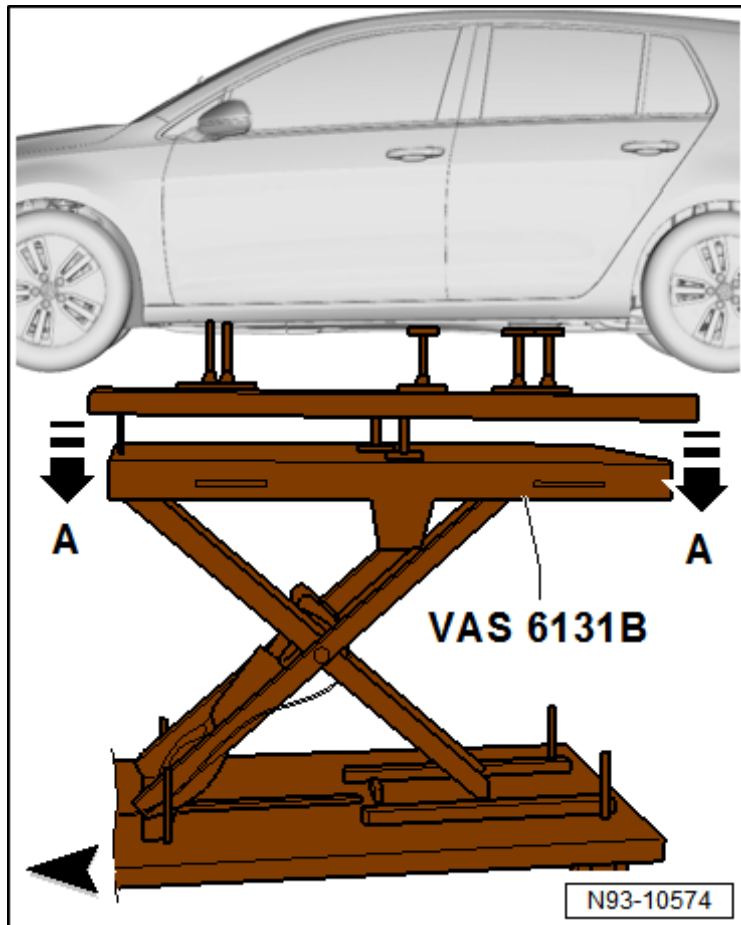
因移动剪式升降台导致部件损坏的风险。

⌘ 确保其与车身之间有足够的空间。

⌘ 确保与线束和接插件有足够的空间。



- 如图所示，将高压电池 1 -AX2- 沿-箭头 A-方向慢慢降低约3 cm 。



- 在高压电池 1 -AX2--1-上脱开高压充电线束（AC）的卡子-3-。
- 慢慢的降下高压电池 1 -AX2-。
- 目视检查高压电池 1 -AX2-
→ Kapitel。

安装

安装以拆卸的相反顺序进行，同时要注意以下几点：

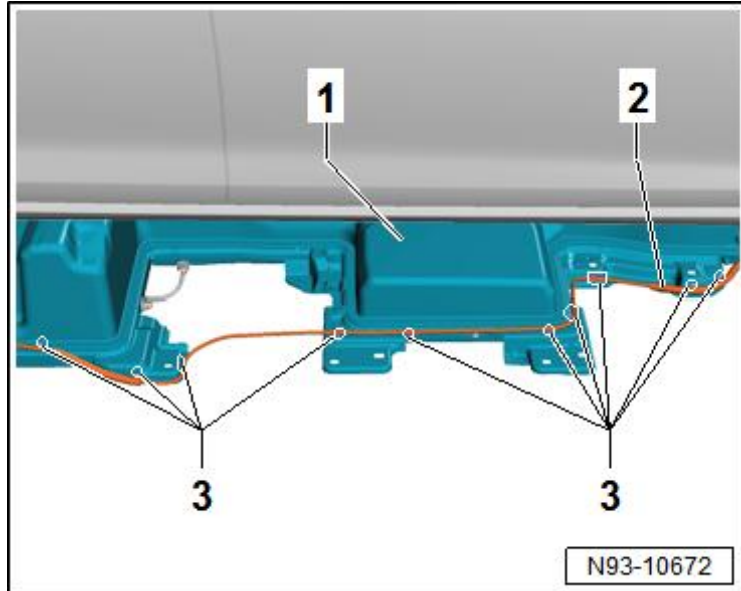


小心

移动中的剪式升降台有致伤危险。

可能导致压伤双手。

⚠ 不得将手伸入车身和高压电池之间。



提示

因移动剪式升降台导致部件损坏的风险。

⚠ 确保其与车身之间有足够的空间。

⚠ 确保与线束和接插件有足够的空间。

- 将带有高压电池 1 -AX2-的剪式升降平台 -SVW 6131B-或-VAS 6131B-置于车辆中间位置。



当心！

以下过程应小心操作。请特别注意左侧制动管路和右侧高压线束，避免遭到损坏！

- 在另外几名维修人员的协助下，用剪式升降平台 -SVW 6131B-或- VAS 6131B- 慢慢升高高压电池 1 -AX2-，直到紧贴至车身。



提示

更换高压电池 1 -AX2-的固定螺栓。

- 按要求拧紧新的固定螺栓。



危险

高压电会危及生命。

电击可能造成死亡或严重的身体损伤。

⚠ 务必由具备相应资质的人员对高压系统进行重新上电。

- 高压系统重新上电 → Kapitel „高压系统重新上电“。

拧紧力矩

- ◆ → Kapitel „高压电池 - 装配概览“

吊起高压电池 1 -AX2-

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 专用液压吊机 -SVW 6100-或- VAS6100-



- ◆ 吊架 -CT80046-

工作步骤

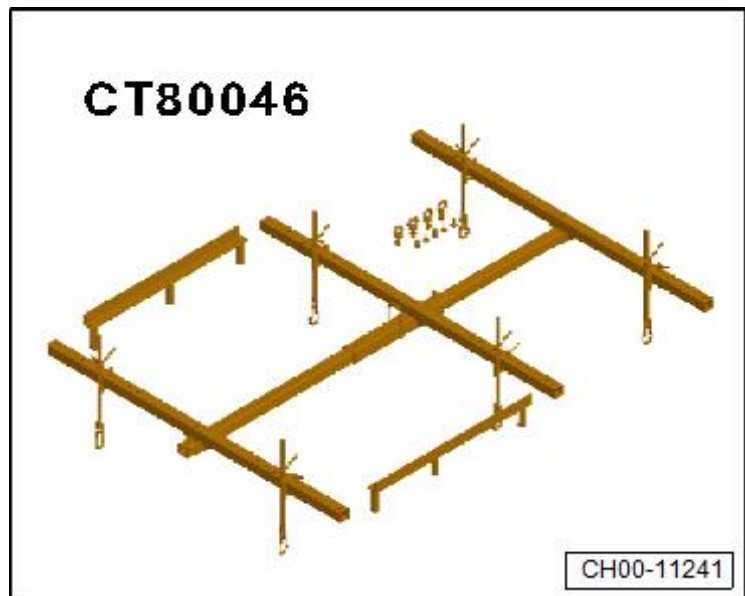


提示

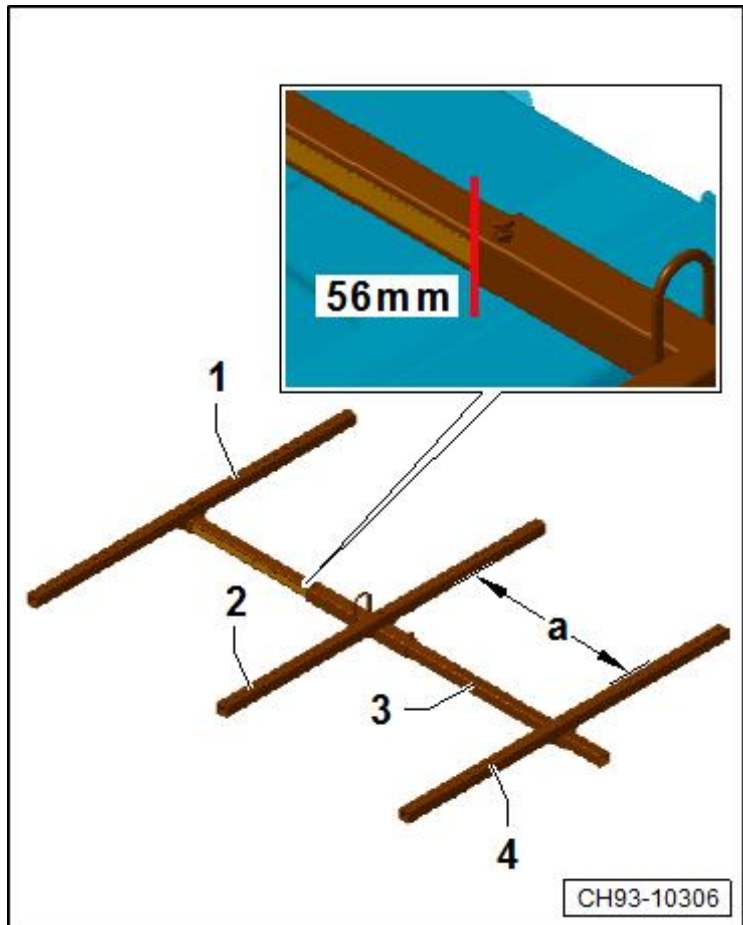
以下工作必须在多名维修人员的协助下进行。

组装吊架 -CT80046-

- 首先将后部横梁-1-安装至纵梁-3-上，拧紧紧固螺栓。

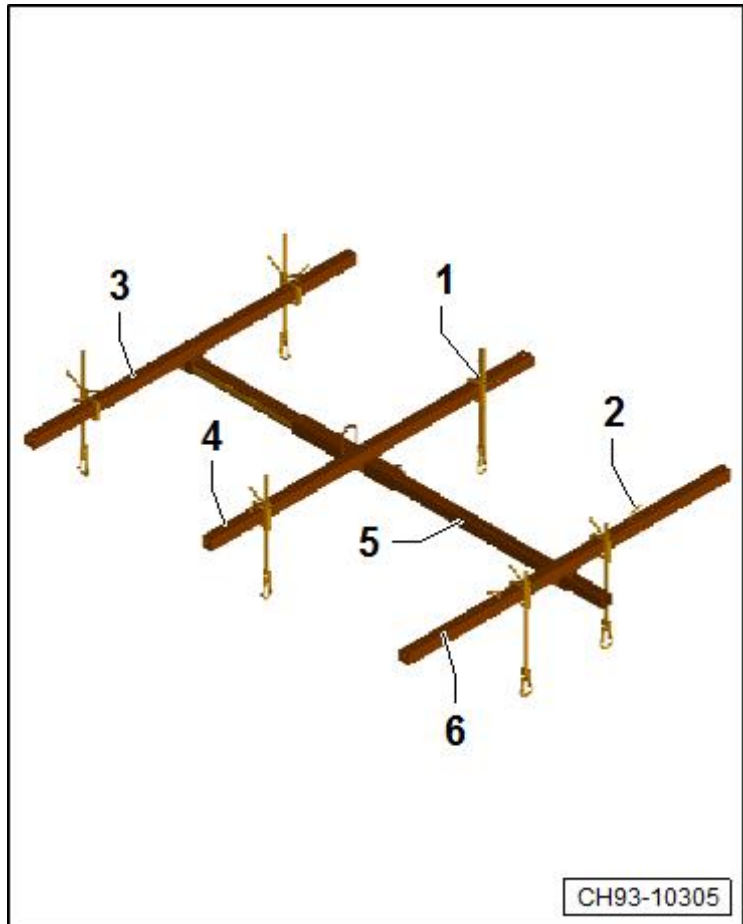


- 安装中间横梁-2-。调整其位置，直至刻度尺数值约56mm，拧紧紧固螺栓。
- 安装前部横梁-4-。调整其位置，直至-尺寸 a-约为94 mm，拧紧紧固螺栓。



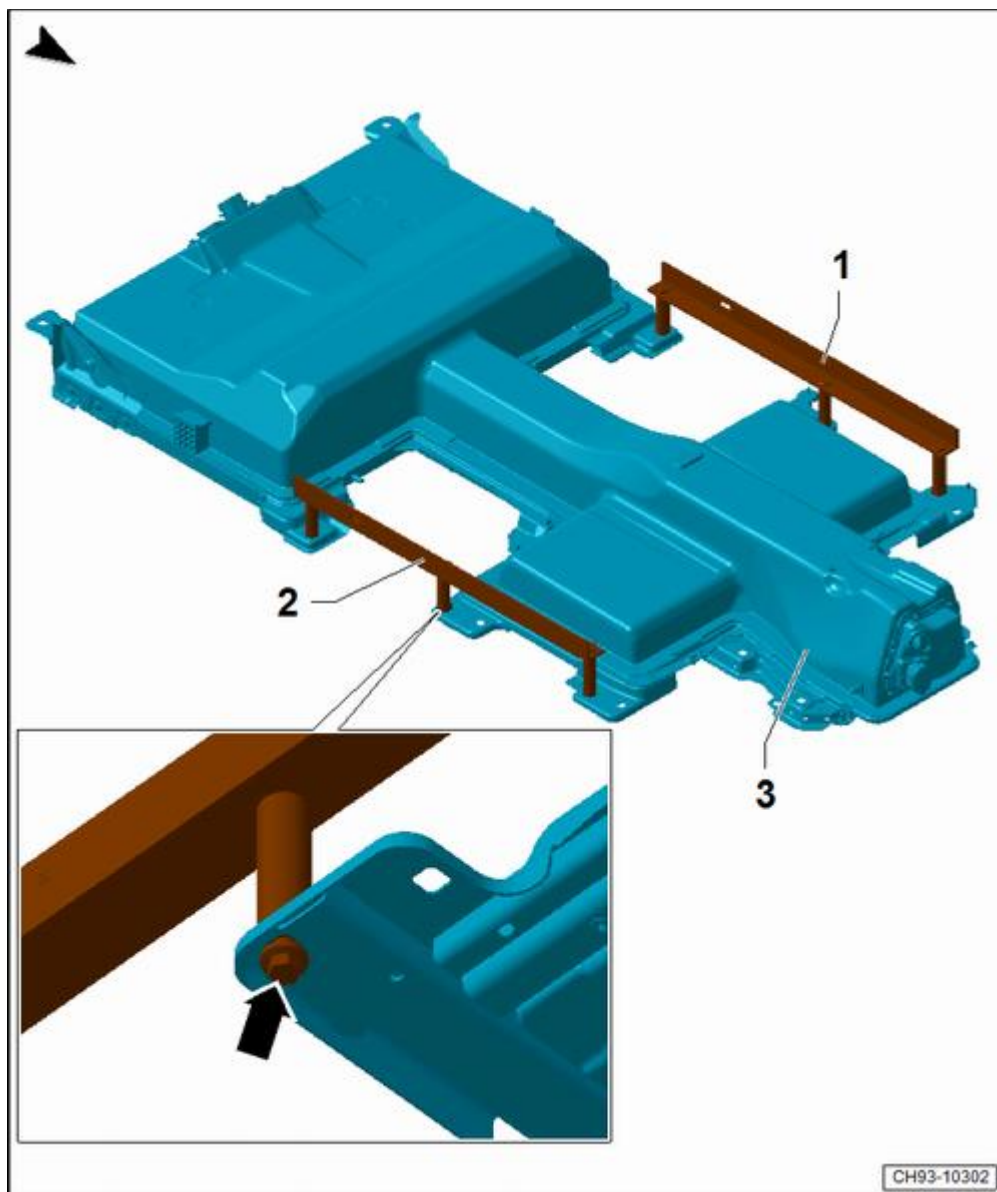
- 如图所示，在横梁上挂入6个吊钩-1-，同一横梁上的吊钩长度应一致。
- 在横梁上插入6个锁止销-2-，锁止销位置：
- ◆ 前部横梁-6-：孔位1
- ◆ 中部横梁-4-：孔位6
- ◆ 后部横梁-3-：孔位5

安装支撑件和吊环



- 如图所示，将左右两侧支撑件-1-和-2-安装至

高压电池 1
-AX2--2-上，并
从下方拧紧6个
固定螺栓。



CH93-10302

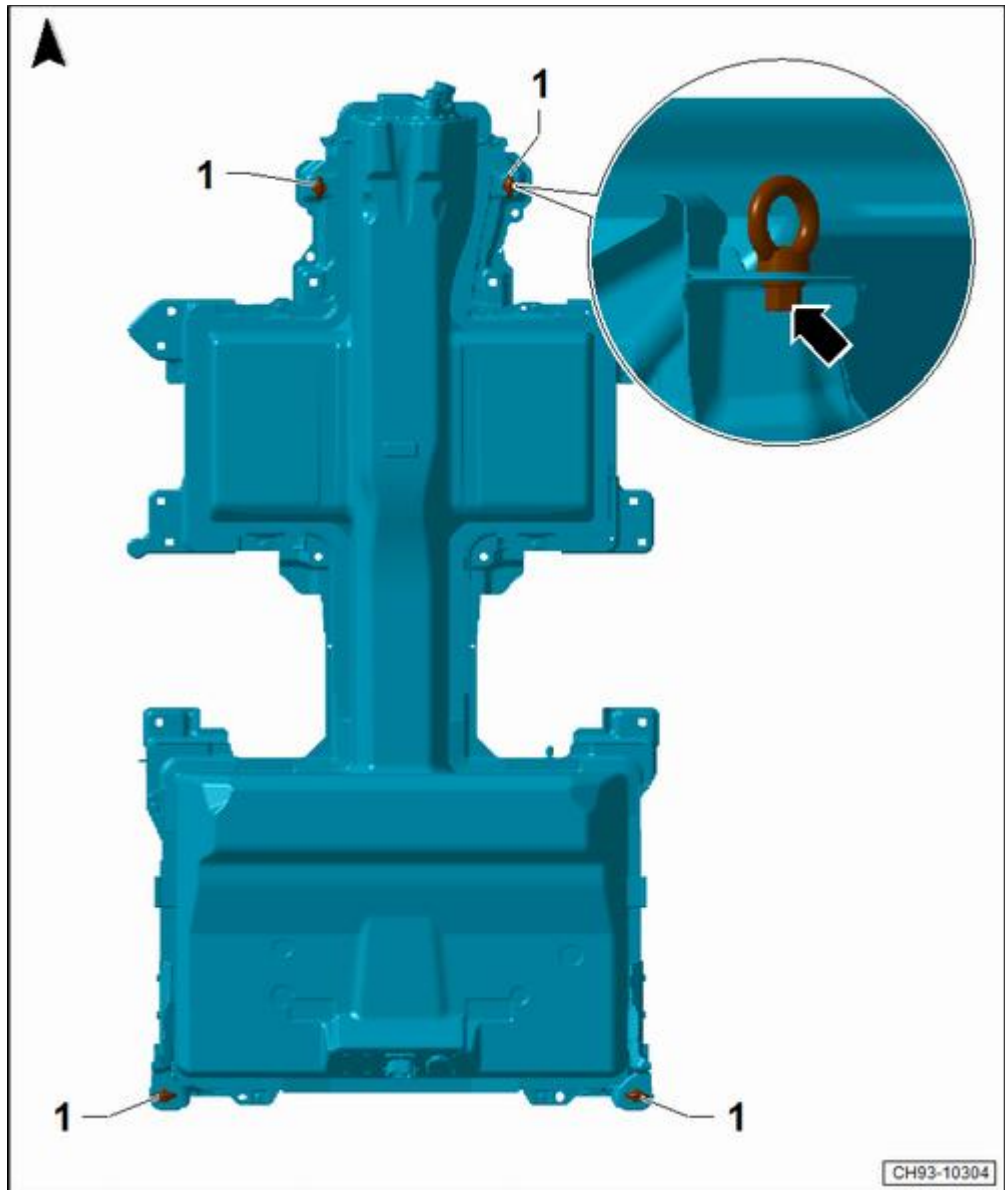
- 如图所示，将4个吊环-1-安装到高压电池 1 -AX2-上，并从下方拧紧4个固定螺栓-箭头-。

吊起高压电池 1 -AX2-



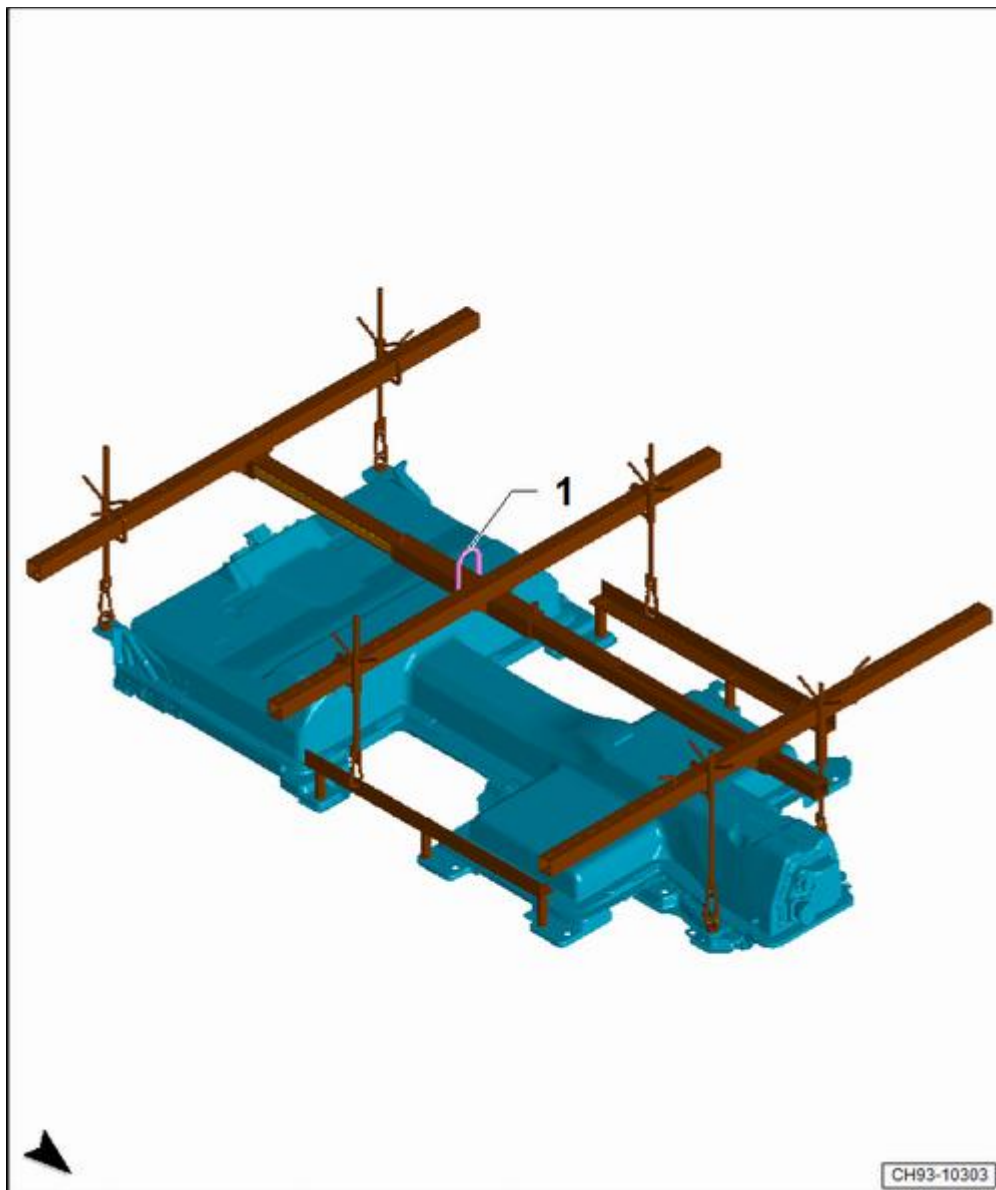
注意！

以下操作应小心进行，避免吊架与高压电池 1 -AX2-上盖发生磕碰或者接触。



- 用专用液压吊机-SVW 6100-或-VAS 6100-吊住挂钩-1-。
- 用专用液压吊机-SVW 6100-或-VAS 6100-吊起吊架-CT80046-，并小心的移到高压电池 1 -AX2-的上方。
- ◆ 吊架-CT80046-纵梁位于高压电池 1 -AX2-上方中间位置
- 调整吊钩在横梁上的位置以及吊钩的长度，将6个吊钩分别挂入前后部吊环以及支撑件孔内。

- 略微拧紧丝杆，使得吊架-CT80046-受力。
- 慢慢吊起高压电
池 1 -AX2-。
- 必要时进行调
整，确保高压电
池 1 -AX2-平
整。



拆卸和安装高压电池充电控制单元 -J966-

拆卸

- 拆卸右侧行李厢侧饰板
→ 内部车身维修; 修理组 : 70
。
- 断开的电气插头-2-和-3-。
- 解锁卡子 -箭头-，将高压电池充电电压控制单元 -J966-取出。

安装

安装以拆卸的相反顺序进行

