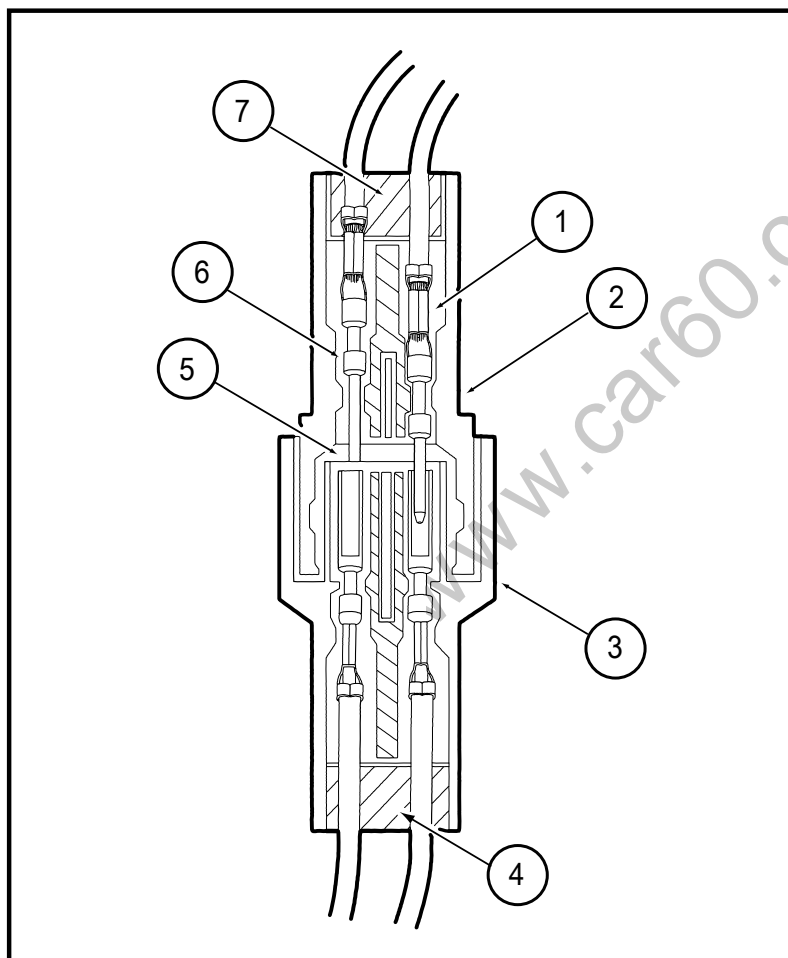


注意：约束系统终端禁止拆除或维修。如辅助系统终端需要维修，
更换相应的线束。

检修线束和连接器隐藏问题。

下面的图中给出了一些因线束、分接头与连接器的质量问题造成间歇性电气故障的常见示例。
问题是隐藏的，只能如图通过实测才能发现。

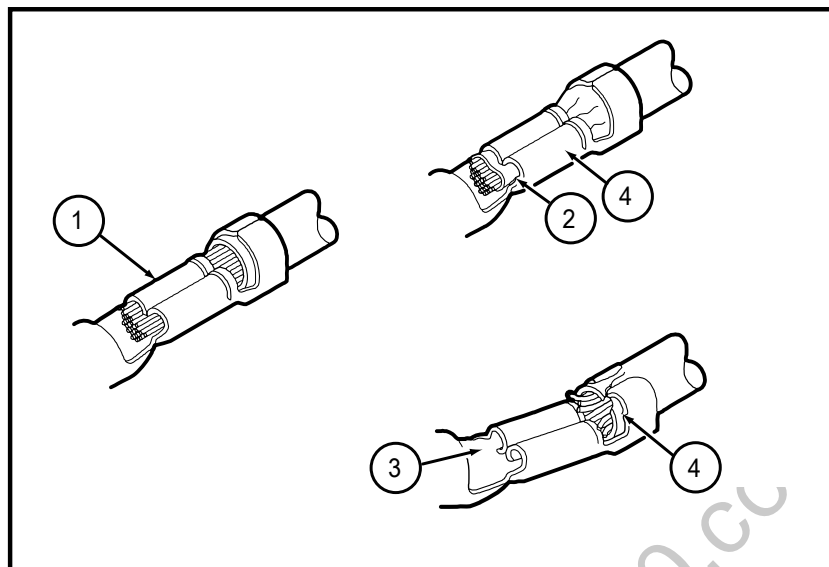
注意：有些元件，如PCM等，连接器的端子是镀金的。如果这些端子需要更换，必须换以镀金端子的元件。



端子不到位

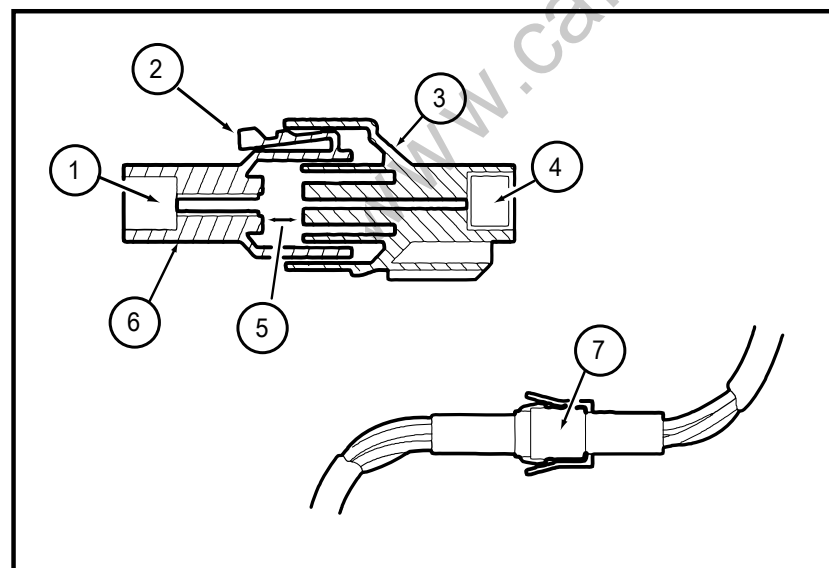
- 1 = 锁定端子
- 2 = 公插头
- 3 = 母插头
- 4 = 密封
- 5 = 间歇性接触
- 6 = 未锁定端子 (被密封盖住)
- 7 = 密封

在连接器端拉动各线检查
有无未锁定的端子。



绝缘剥切不良

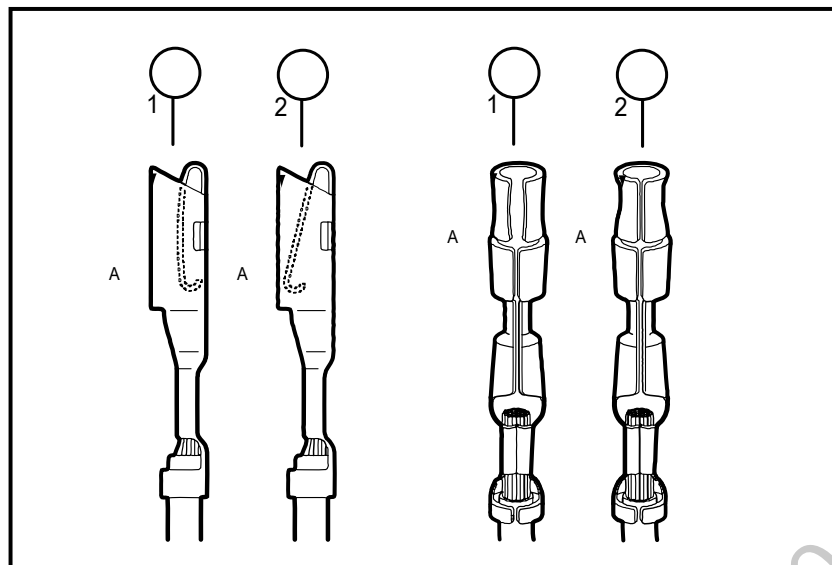
- 1 = 适当的压褶
- 2 = 绝缘未去净
- 3 = 线股短缺
- 4 = 通过刺穿的绝缘间歇传送信号



连接器未合好

- 1 = 密封
- 2 = 锁片未到位
- 3 = 母插头
- 4 = 密封
- 5 = 间歇性接触
- 6 = 公插头
- 7 = 间歇性接触

锁扣可能未到锁定位，
拉一下连接器看是否锁定。

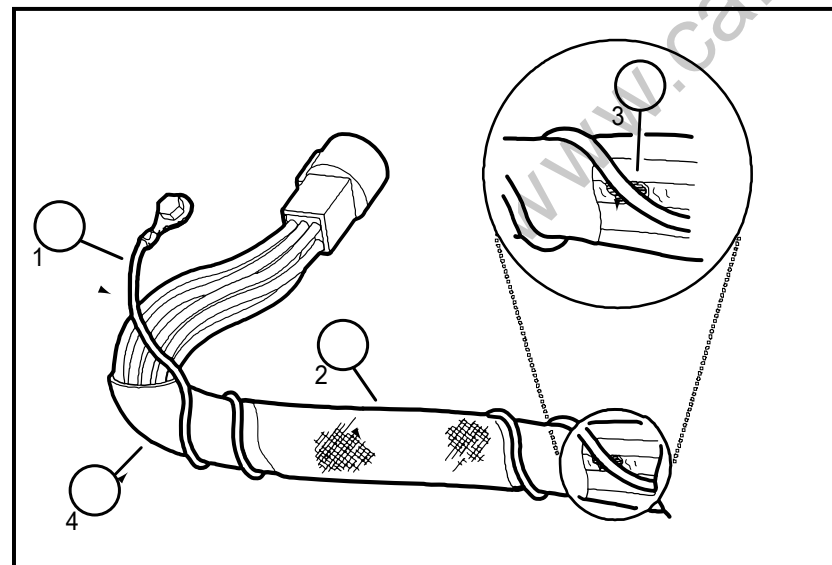


母插头变形 (扩张)

1 = 扩大

2 = 正常

使用任意测头插入端子可能
使触点弹簧扩张造成信号间歇。
插入修理包中正确的匹配端子 (位置A) 检查配
合是否松旷。



线束内电气短路

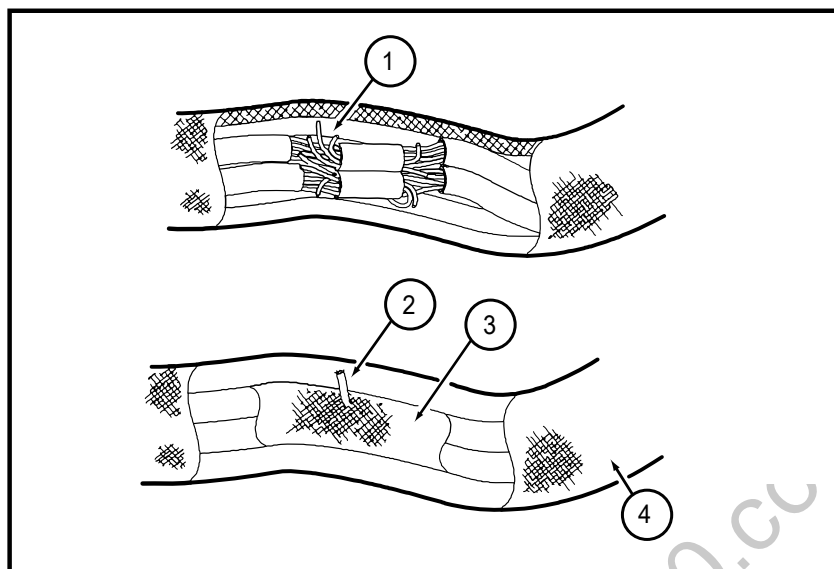
1 = 焊锡接地线

2 = 线束缠带

3 = 间歇短路

焊锡线刺破另一线路的绝缘
造成间歇短路

4 = 接地箔片



线束内短路

剥开分接头的缠带

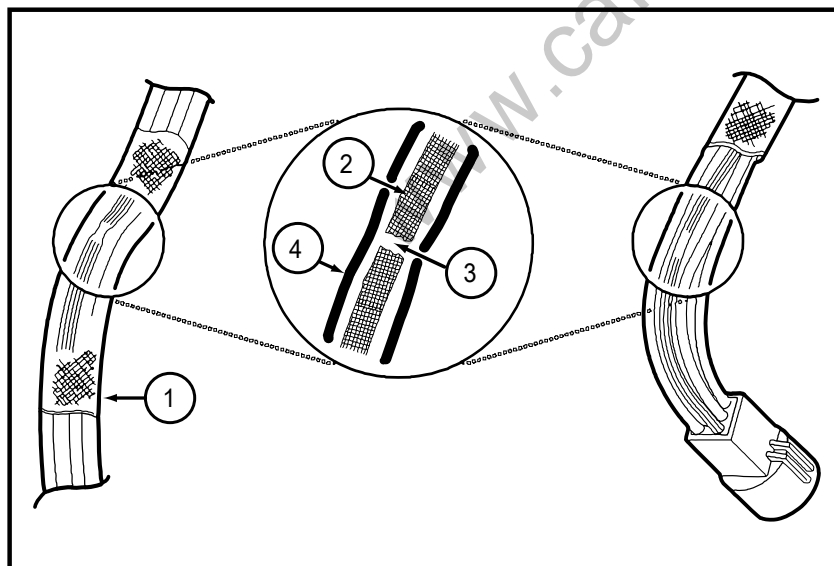
1 = 间歇短路

分接头包着

2 = 线股

3 = 分接头缠带

4 = 线束缠带



线束内线股折断

1 = 线束缠带

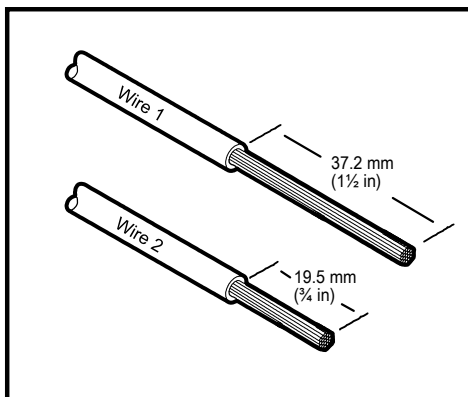
2 = 线股

3 = 折断的线股造成间歇信号

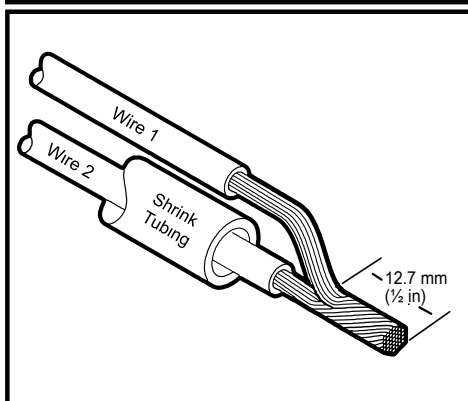
4 = 线路绝缘

剥开缠带，弯一下各条线看折断处是否线径变小。

推荐的搭接方法-焊锡 (16 AWG 和更小直径线使用)



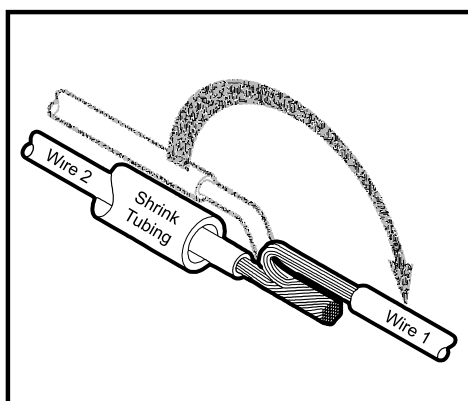
1. 断开蓄电池接地电缆。
2. 将导线剥开适当长度。



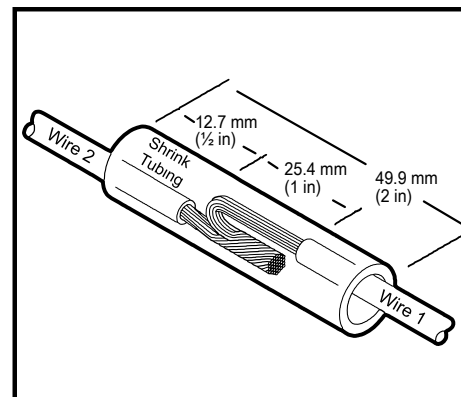
3. 套上热缩管。
4. 将线头拧在一起。
5. 将线锡焊连接。

注：要用松香芯温和型(RMA)焊锡。不要用酸芯焊锡。

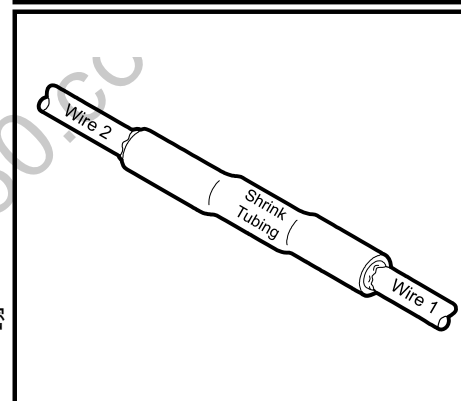
注：使用标号 ES-1 (16-22 GA) or ES-2 (10-18 GA) 的热缩管密封压褶线。



6. 将线扳为直线。
注：等焊锡凉了再动线。

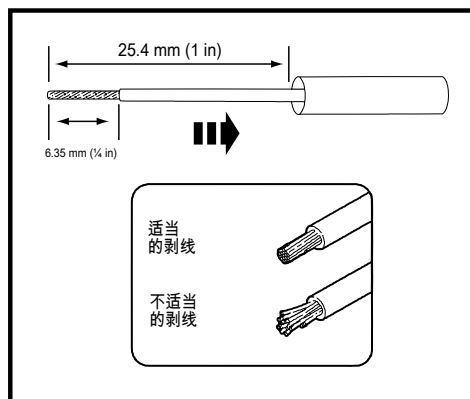


7. 将热缩管均匀地放在导线的修理部位。
注：要将两根线都套住。

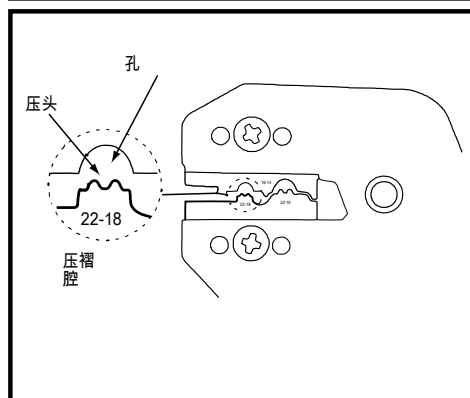


8. 用热风枪加热修理部位，直到热缩管两端有胶流出。
9. 重新接上蓄电池接地电缆。

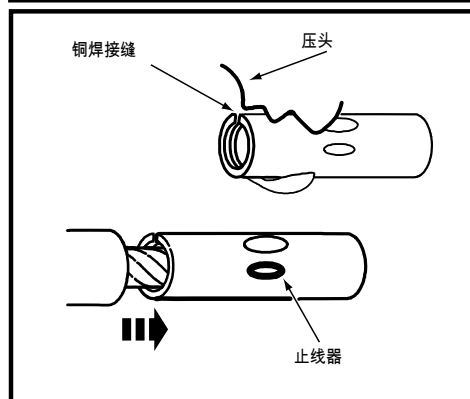
推荐的搭接方法-压褶 (10-22 AWG 可使用)



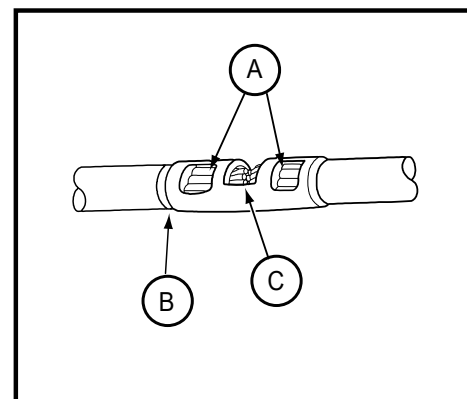
1. 断开蓄电池接地电缆。
2. 从线的两端剥去 6.35mm (1/4 in) 的绝缘层, 注意不要割伤或割断线股。
3. 套上热缩管。
注: 使用标号 ES-1 (16-22 GA) or ES-2 (10-18 GA) 的热缩管密封压褶线。



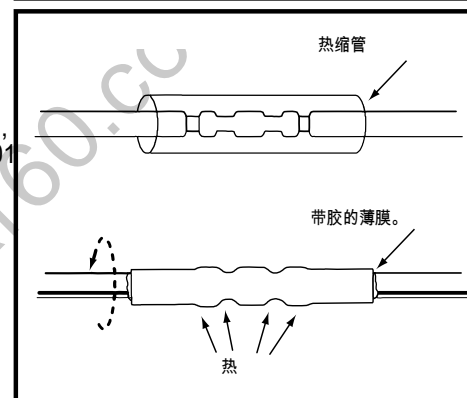
4. 选择合适的线来接。
5. 将线端置于压褶器带标示尺寸的压褶压板来比对尺寸, 从而确定 Rotunda 164-R5901 压褶器上合适的压褶腔。
注: Rotunda 164-R5901 压褶器是用来接线的唯一工具。



6. 将接线端置于合适的压褶腔中间。
7. 如果可看见, 确保铜焊接缝向着压头。
8. 将剥好的线放进管腔中。
9. 将线放到位, 把腔管压褶工具棘轮调到合适紧度。
10. 重复步骤, 压褶另一半的接线。



11. 检查合格的压褶。
a. 压褶端必须置于每个压褶压板的中间。
b. 线绝缘层没有进入压褶压板。
c. 线可以通过接线检查孔看到。

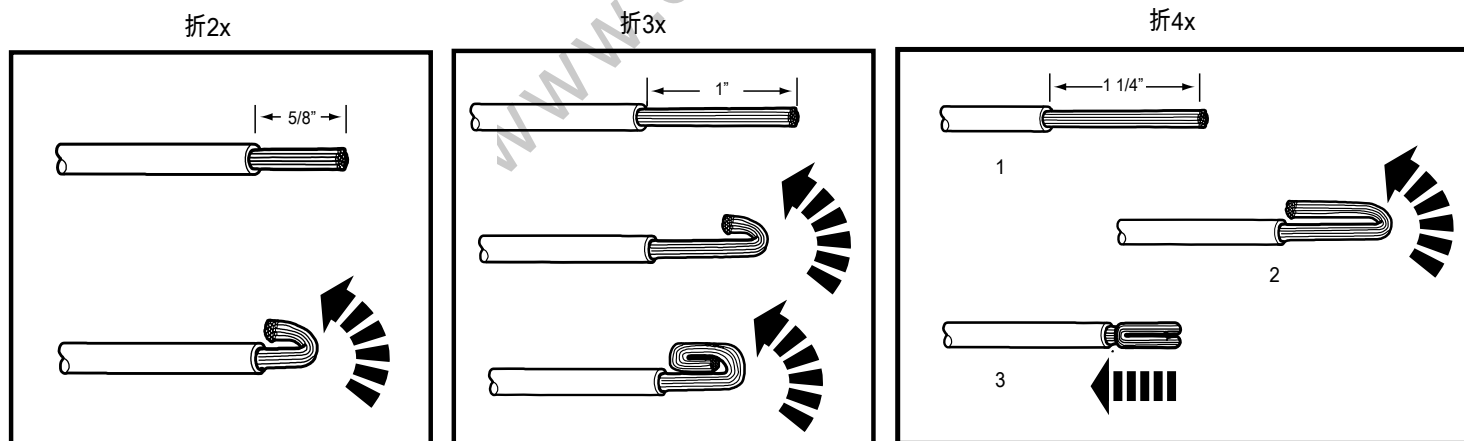


12. 将热缩管均匀地放在导线的修理部位。
13. 用热风枪加热修理部位, 直到热缩管两端有胶流出。
14. 重新接上蓄电池接地电缆。

此图表在车辆线束与甩头或端子线规不符时使用。

		线规尺寸							
		10	12	14	16	18	20	22	24
示 压 板 根 据 标 示	22-18	荐 不推	*剥去1/4", 割去9股线	*剥去1/4", 割去2股线	剥去1/4", 不要折	剥去1/4", 不要折	剥去1/4", 不要折	剥去5/8", 折2x直径	剥去1", 折3x直径
	16-14	*剥去1/4", 割去7股线	剥去1/4", 不要折	剥去1/4", 不要折	剥去1/4", 不要折	剥去5/8", 折2x直径	剥去1", 折3x直径	1剥去1/4", 折4x直径	荐 不推
	12-10	剥去1/4", 不要折	剥去1/4", 不要折	剥去5/8", 折2x直径	剥去1", 折3x直径	1剥去1/4", 折4x直径	荐 不推	荐 不推	荐 不推

*仅限甩头



注

www.car60.cc
