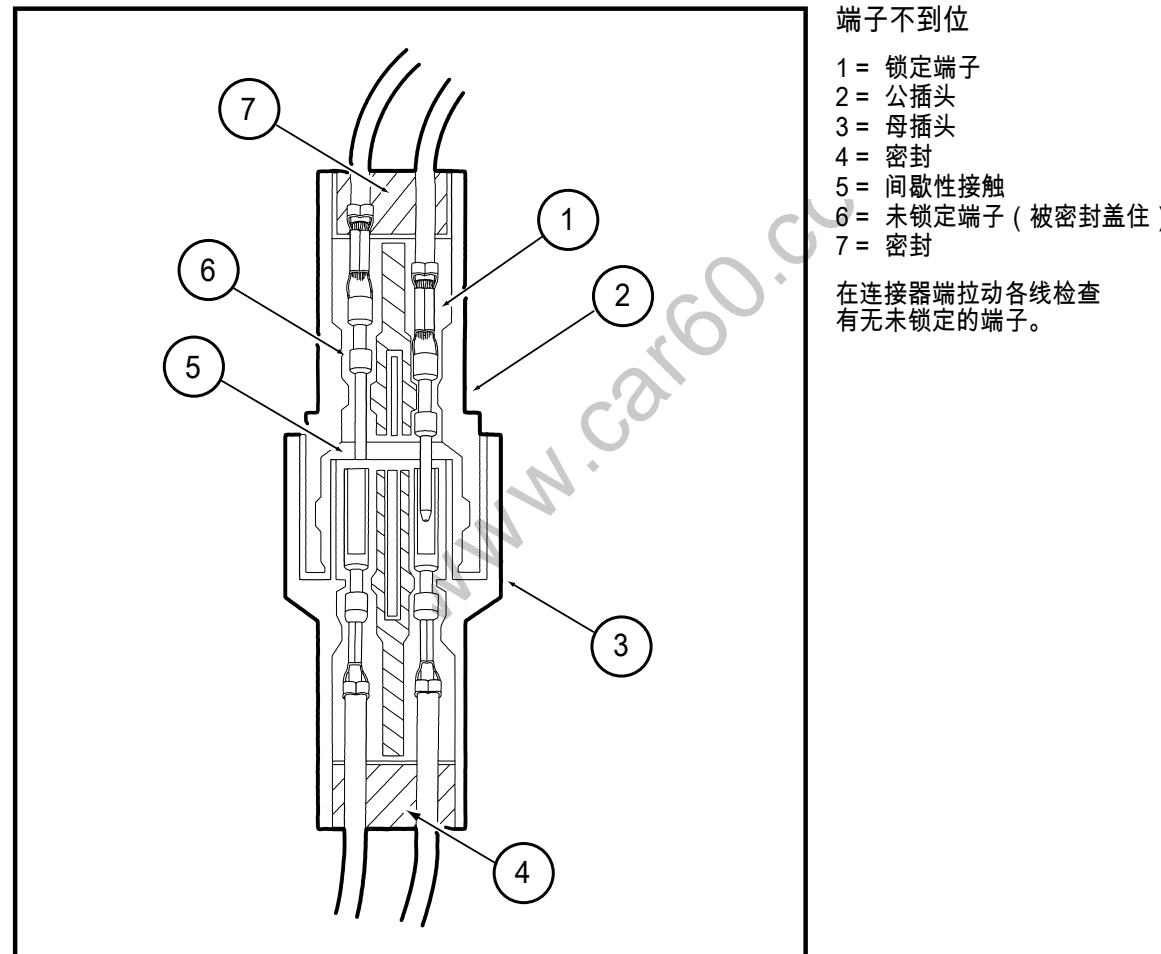


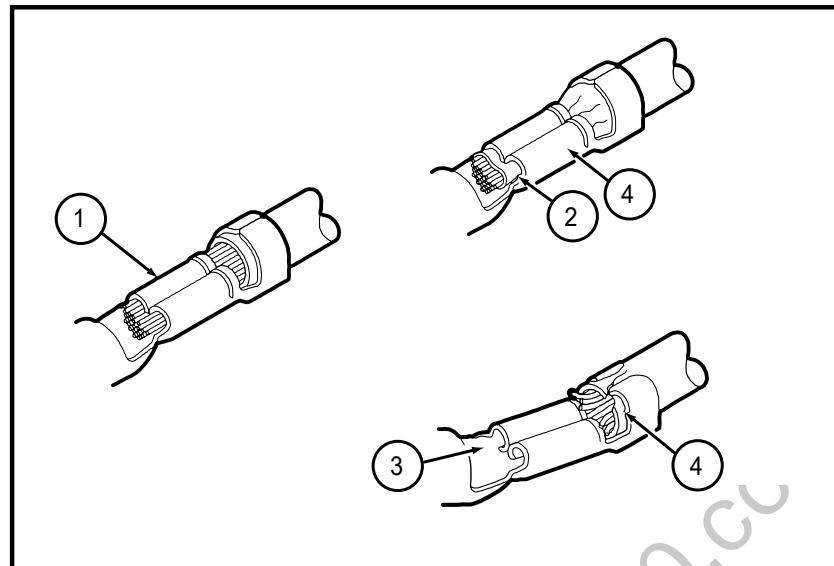
注意：约束系统终端禁止拆除或维修。如辅助系统终端需要维修，
更换相应的线束。

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。

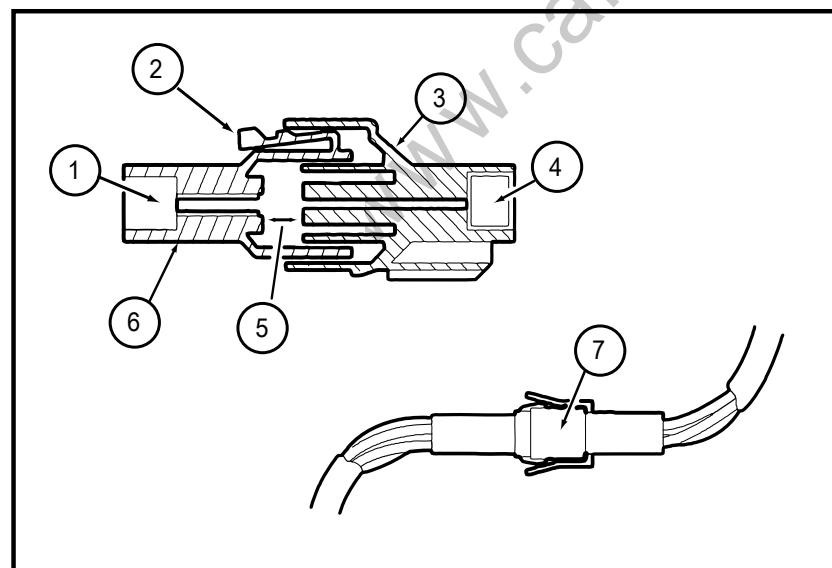
注意：有些元件，如PCM等，连接器的端子是镀金的。如果这些端子需要更换，必须换以镀金端子的元件。





绝缘剥切不良

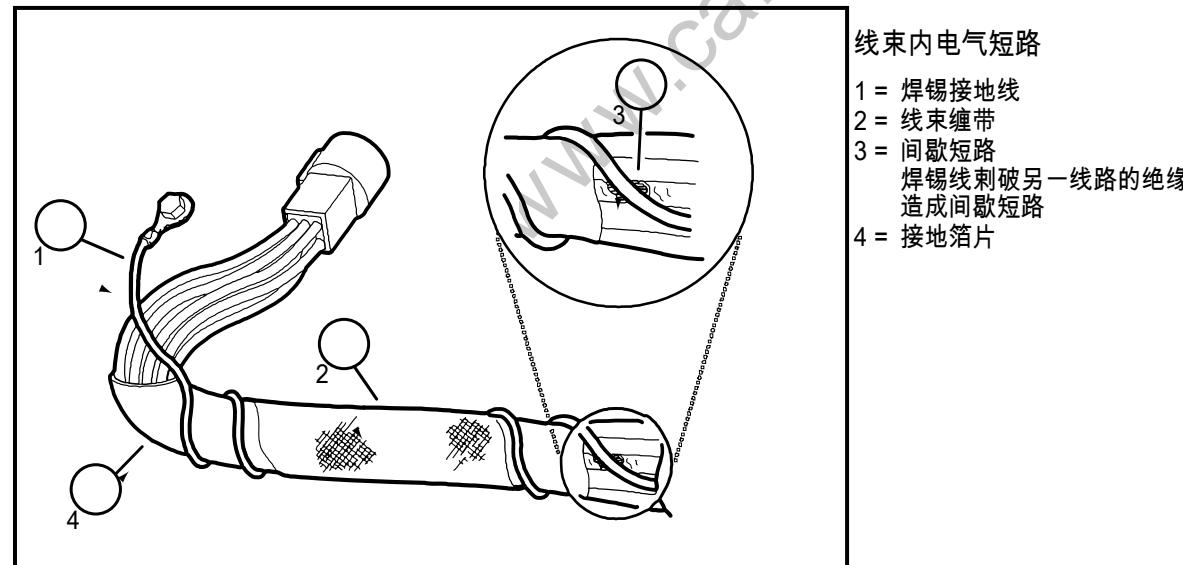
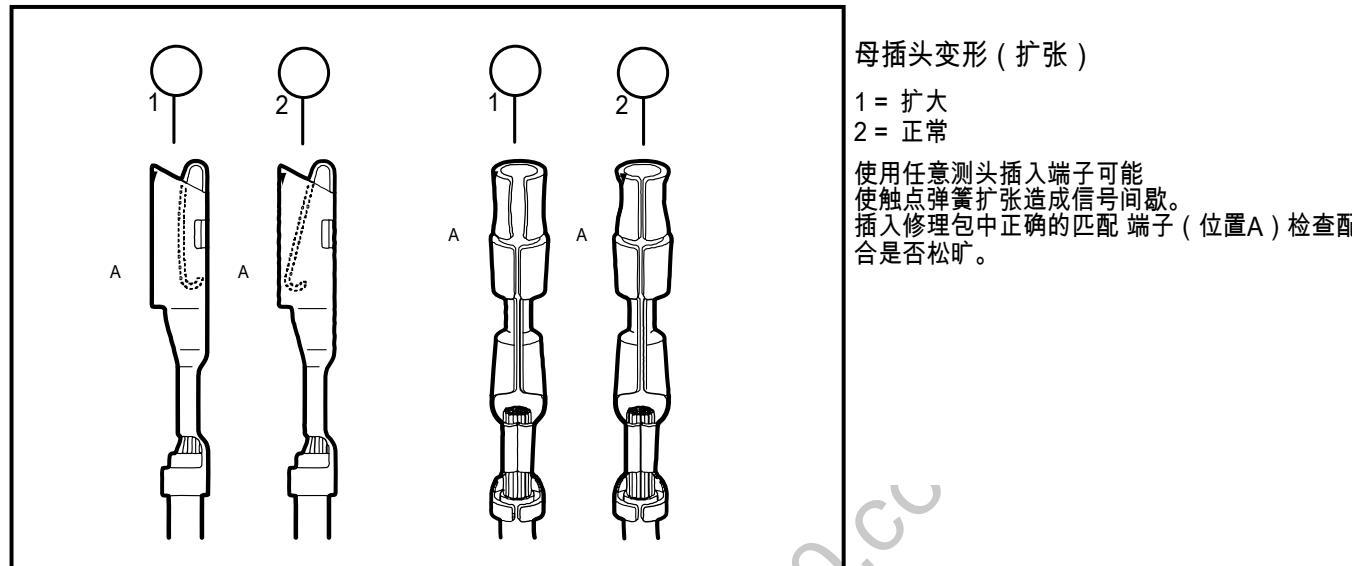
- 1 = 适当的压褶
- 2 = 绝缘未去净
- 3 = 线股短缺
- 4 = 通过刺穿的绝缘间歇传送信号

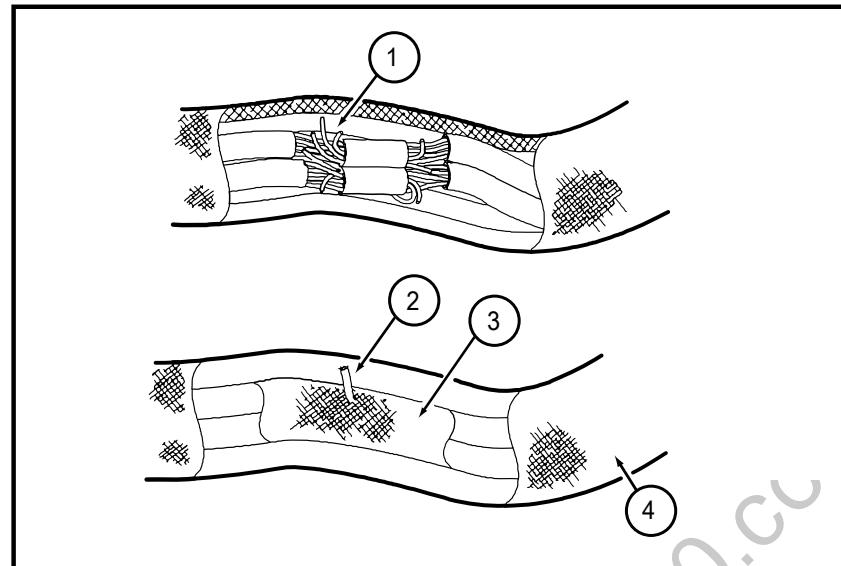


连接器未合好

- 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

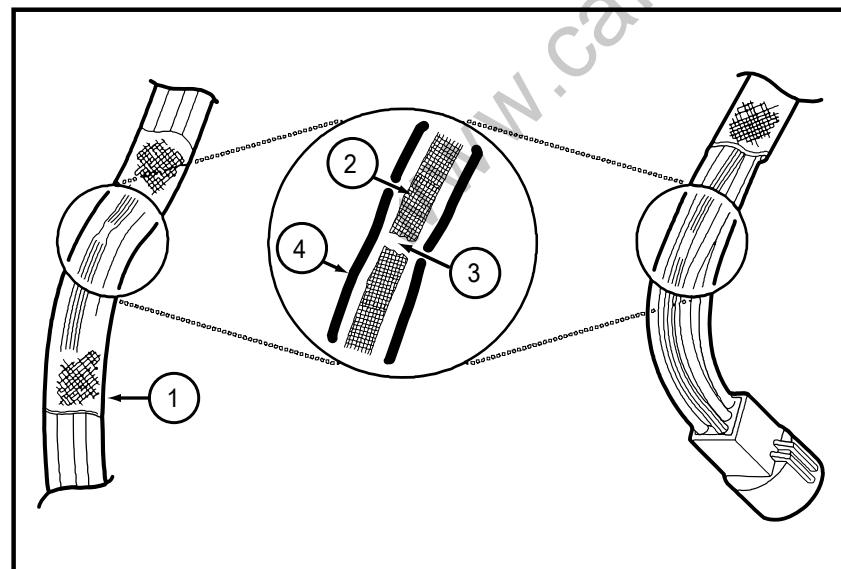
锁扣可能未到锁定位。
拉一下插接器看是否锁定。





线束内短路
剥开分接头的缠带
1 = 间歇短路

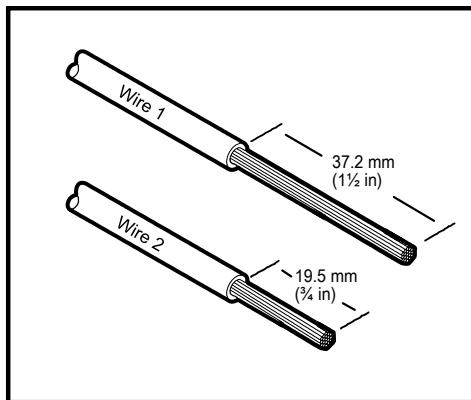
分接头包着
2 = 线股
3 = 分接头缠带
4 = 线束缠带



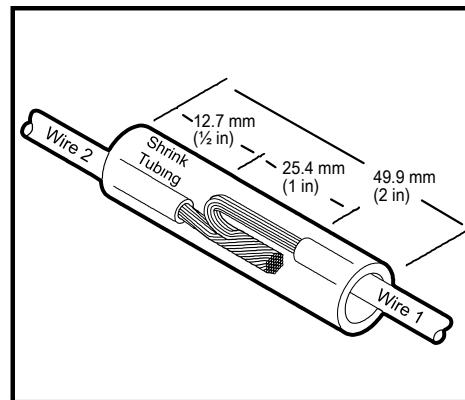
线束内线股折断
1 = 线束缠带
2 = 线股
3 = 折断的线股造成间歇信号
4 = 线路绝缘

剥开缠带，弯一下各条线看折断处是否线径变小。

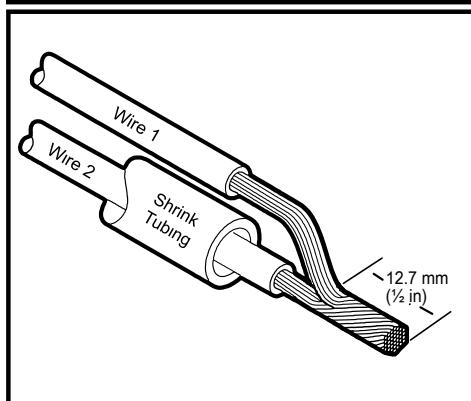
推荐的搭接方法-焊锡 (16 AWG 和更小直径线使用)



1. 断开蓄电池接地电缆。
2. 将导线剥开适当长度。



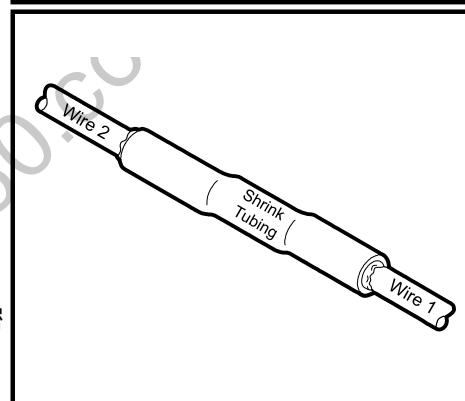
7. 将热缩管均匀地放在导线的修理部位。
注：要将两根线都套住。



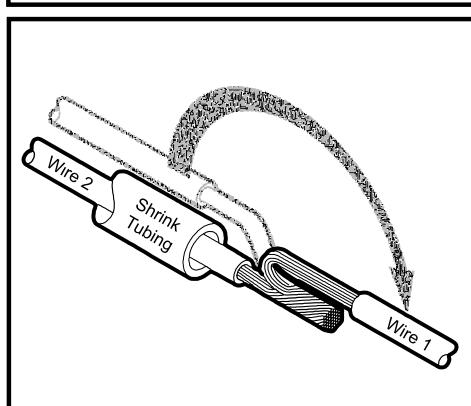
3. 套上热缩管。
4. 将线头拧在一起。
5. 将线锡焊连接。

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。



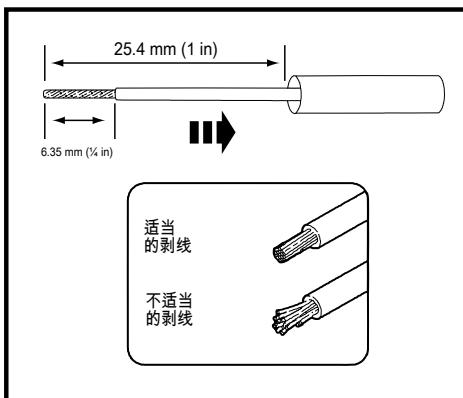
8. 用热风枪加热修理部位，直到热缩管两端有胶流出。
9. 重新接上蓄电池接地电缆。



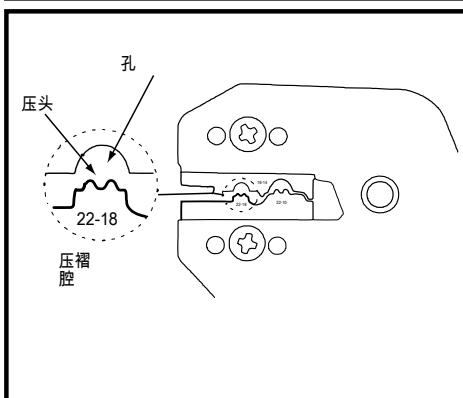
6. 将线扳为直线。

注：等焊锡凉了再动线。

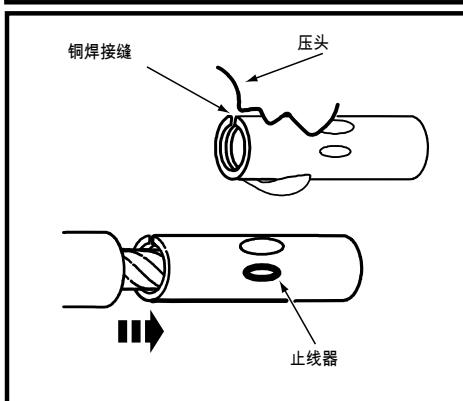
推荐的搭接方法-压褶 (10-22 AWG 可使用)



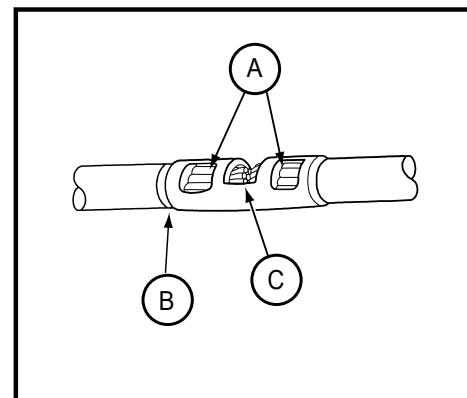
1. 断开蓄电池接地电缆。
2. 从线的两端剥去 6.35mm (1/4 in) 的绝缘层，注意不要割伤或割断线股。
3. 套上热缩管。
注： 使用标号 ES-1 (16-22 GA) or ES-2 (10-18 GA) 的热缩管密封压褶线。



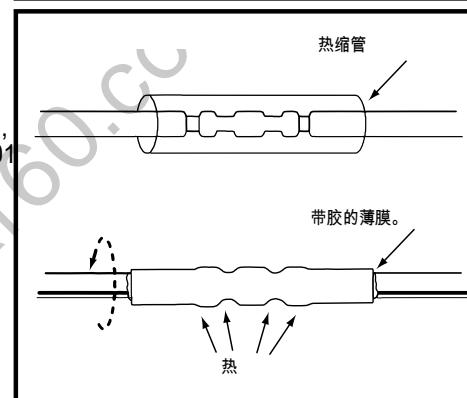
4. 选择合适的线来接线。
5. 将线端置于压褶器带标示尺寸的压褶压板来比对尺寸，从而确定 Rotunda 164-R5901 压褶器上合适的压褶腔。
注： Rotunda 164-R5901 压褶器是用来接线的唯一工具。



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。

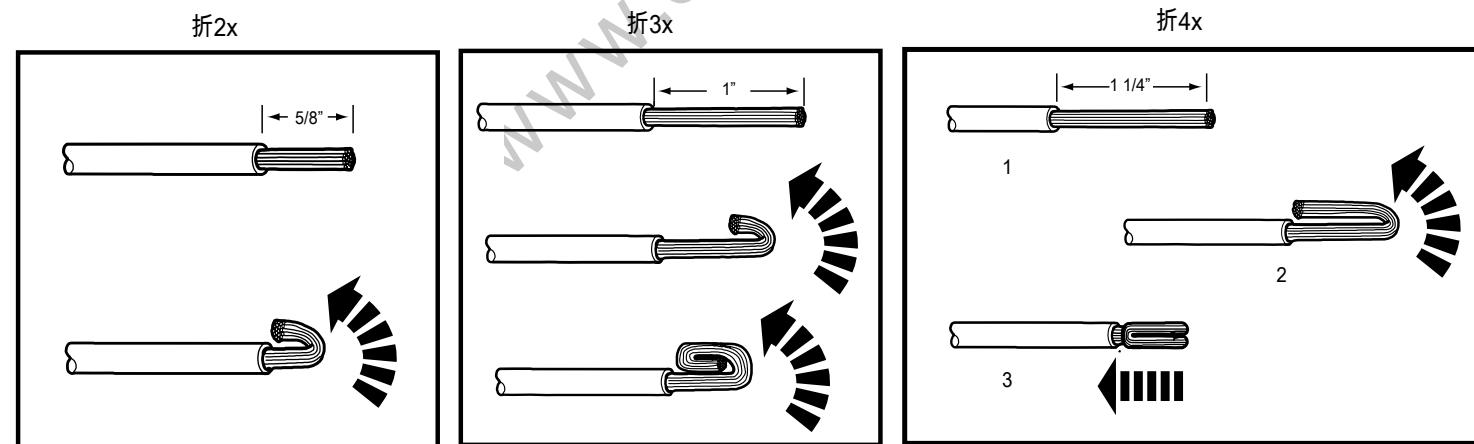


12. 将热缩管均匀地放在导线的修理部位。
13. 用热风枪加热修理部位，直到热缩管两端有胶流出。
14. 重新接上蓄电池接地电缆。

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
压着板根据标示	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	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	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