

带刮漆螺母的接地点 (Refer to GI54.18-P-058279)

主题编号	LI54.18-P-058938
版本	1
设计组	54.18 线束
日期	04-28-2014
有效性	车型系列 176、246、156、117、166、172、231、222、217、205
更改原因	

投诉:

仪表盘中的各种电气故障症状和故障信息

误以为车辆接地点不良。

过度喷漆的 M6 接地螺栓

接地螺栓的残余油漆

示例见附件

附件	
文件	描述
Vermeintlich schlechte Massestelle Nr1.jpg	维修时误以为接地点不良；专家认为接地点正常。
Vermeintlich schlechte Massestelle Nr2.JPG	维修时误以为接地点不良；专家认为接地点正常。
Vermeintlich schlechte Massestelle Nr3.JPG	维修时误以为接地点不良；专家认为接地点正常。
Vermeintlich schlechte Massestelle Nr4.JPG	维修时误以为接地点不良；专家认为接地点正常。

原因:

车身电气接地连接的接触连接设计已更改。

所有 M6 车身接地螺栓在生产过程中过度喷漆。

现使用新研发的刮漆螺母。

补救:

刮漆螺母的技术能够在拧紧过程中去除接地螺栓的油漆，并实现接地螺栓外螺纹和螺母内螺纹的电气连接。

电气连接的接触点位于接地螺栓螺纹下方和螺母螺距处。

接地螺栓的接触面和凸出螺纹被过度喷漆是正常的，因为电气接地连接是通过接地螺栓的螺纹进行的。

附件中图片用于定位。

在维修中该接地点被评定为不良。但专家认为，该接地点正常（理由见上文）。

在处理对车辆的电气投诉时，请勿打开和清洁接地点。

接地螺柱的接触面：

电缆接头的接地螺栓接触面喷漆过度，这是很正常的！！

必须注意，电缆接头接触面平整（无污物杂质或焊接飞溅物）。

请勿清洁接触面的油漆，因为这会导致其他的投诉（腐蚀）。

重复使用刮漆螺母：

重新拧紧接地连接上的刮漆螺母前必须去除刮漆螺母凹槽中刮落的油漆（例如用压缩空气吹出）。

更换接地点螺母：

在维修中必须注意，仅使用刮漆螺母。

在车辆上重新喷漆：

为避免喷漆层过厚，在接地区域重新喷漆前必须在接口处做好喷漆保护（比如拧紧的螺母或盖罩）。

更多关于接地点和刮漆螺母的信息见 AH00.19-P-1000-20A。

对于不同的电气故障症状请注意相应的 TIPS 文档，原则上请勿检测和清洁接地点。

附件	
文件	描述
Massestelle überlackiert Nr1 iO.jpg	接触面和接地螺柱喷漆过度；导电能力正常。
Massestelle überlackiert Nr2 iO.jpg	接触面和接地螺柱喷漆过度；导电能力正常。

零件						
零件号	ES1	ES2	名称	数量	提示	EPC
A 004 990 62 50			刮漆螺母		接地点刮漆螺母	X

WIS-参考			
文档编号	标题	提示	分配
AH00.19-P-1000-20A	对于接地时使用刮漆螺母的提示		补救