



Новости сервиса



Fiat Group Automobiles S.p.A.



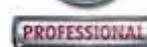
Fiat Group Automobiles S.p.A.



Fiat Group Automobiles S.p.A.



Fiat Group Automobiles S.p.A.



Fiat Group Automobiles S.p.A.



Copyright By Fiat Group Automobiles S.p.A. - Printed 19/05/2014 – Esc.1465 - 1145

Ducato (250)

Версия: Т. Т. 2.3 JTD и 3.0 JTD Euro5

5505 1 881 TA

КАБЕЛЬ МОТОРНОГО ОТСЕКА – ЗОНД ЛЯМБДА
Сбои в работе и ошибки DTC P0130 и/или P2248 – Сервисное решение

55

14.14

Отменяет и заменяет следующие SN:

- SN 55.36.12 от 29/09/2012 по вводу данных выполнения изменений
- SN 55.36.12 от 16/10/2012 по обновлению процедуры замены соединения D0004 на новые комплекты.

ЖАЛОБА НА ДЕФЕКТ

Сбои в работе.

Проверка с помощью диагностического прибора показывает наличие одной или более следующих ошибок DTC:

- P0130 – Электрическая ошибка зонда Лямбда (короткое замыкание, окисление, отход контакта ...).
- P2248 – Зонд Лямбда – неисправность компонента.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРИЧИНА

Попадание воды в соединение D004 – Соединение передний кабель/кабель двигателя

РАБОТЫ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Оптимизация положения и соединения электрических компонентов.

ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Версия	Завод	Линия	Рама №	Организация №
Охватываемые Т. Т.	Sevel	-	2257828	03207611

РАБОТЫ В СЕТИ

Нормы поведения сети по отношению к клиенту

- После подтверждения жалобы убедить клиента, что проблема будет решена путем переноса соединения в лучшую позицию и, при необходимости, заменив соединение и /или зонд Лямбда.
- После выполнения работы показать, что было выполнено клиенту, и убедиться, что он удовлетворен.

Сервисное решение

После подтверждения жалобы проверить состояние соединения D004 и при необходимости заменить его. Также, если необходимо, заменить зонд Лямбда согласно технологическому циклу, приведенному ниже.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦИКЛ

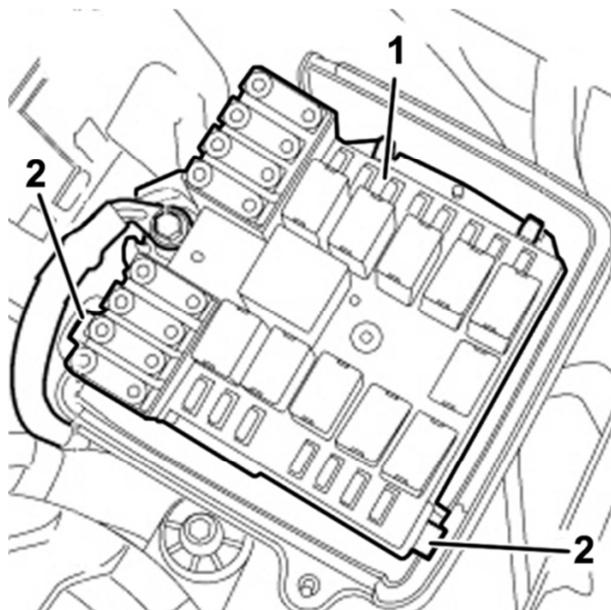
Перевести ключ зажигания в положение STOP, затем, обратившись, при необходимости, к Руководству по обслуживанию, выполнить следующие операции.

- Отсоединить отрицательную клемму аккумулятора.

Цикл А – Проверка состояния и правильного положения соединения D004

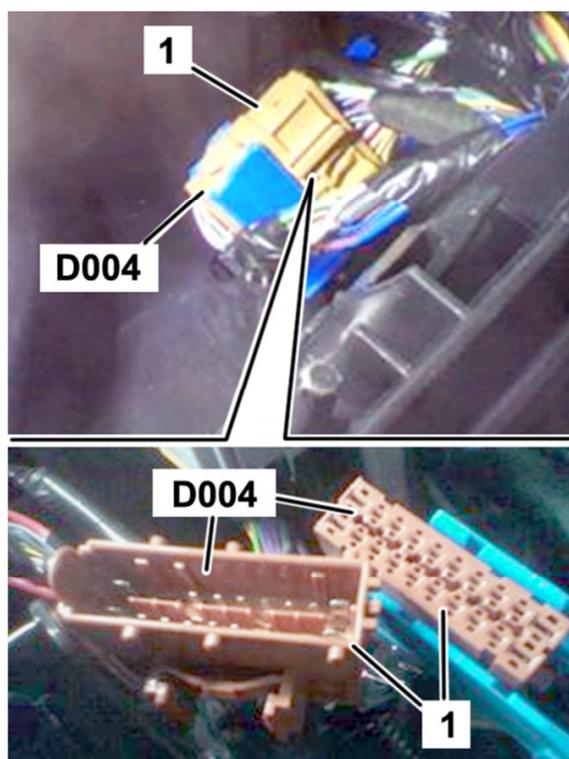
- Открутить прижимные гайки и снять крышку распределительного блока в моторном отсеке, см. Оп 5505A13.
- Действуя на клеммы (1 - Рис. 1) и на точки вращения (2) отсоединить распределительный блок, не разъединяя соединение.

Рис. 1



- Найти соединение D004, коричневого цвета (1 - Рис. 2), расположенное внутри распределительной коробки.
- Разъединить соединение и проверить его состояние.

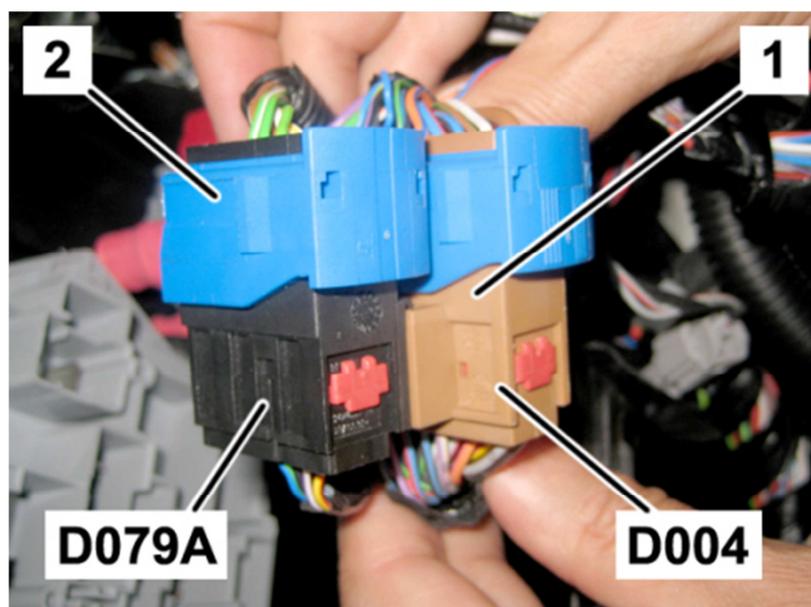
Рис. 2



1 - Соединение D004 – Стыкование передний кабель / кабель двигателя

- При положительном результате снова соединить соединение D004 (1 - Рис. 3) и прикрепить его к соединению D079A (2), черного цвета, если имеется, расположенному внутри коробки, как показано. Если соединение окислилось и/или износилось, заменить его, как описано в Цикле С ниже.

Рис. 3

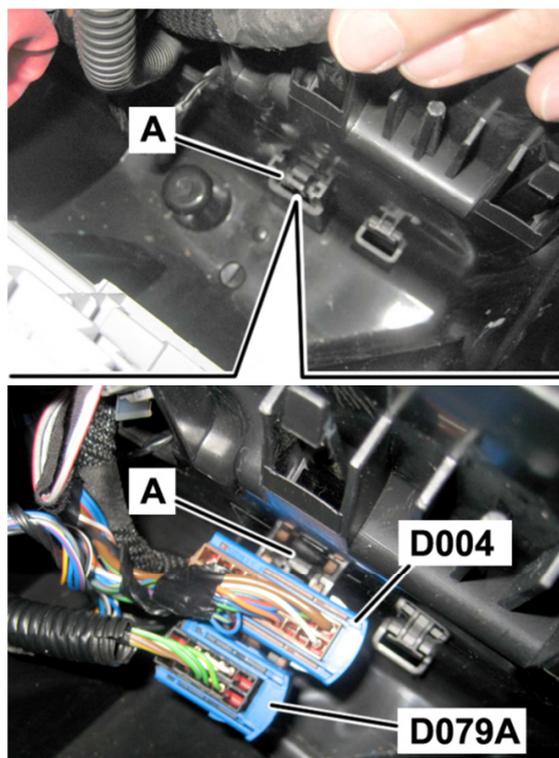


1 - Соединение D004

2 - Соединение D079A (если имеется) – Стыковочный узел датчиков коробки передач

- Затем закрепить два соединения в гнезде (А - Рис. 4), находящемся на внутренней стороне распределительной коробки, в показанном положении.

Рис. 4



1 – Соединение D004

2 – Соединение D079A

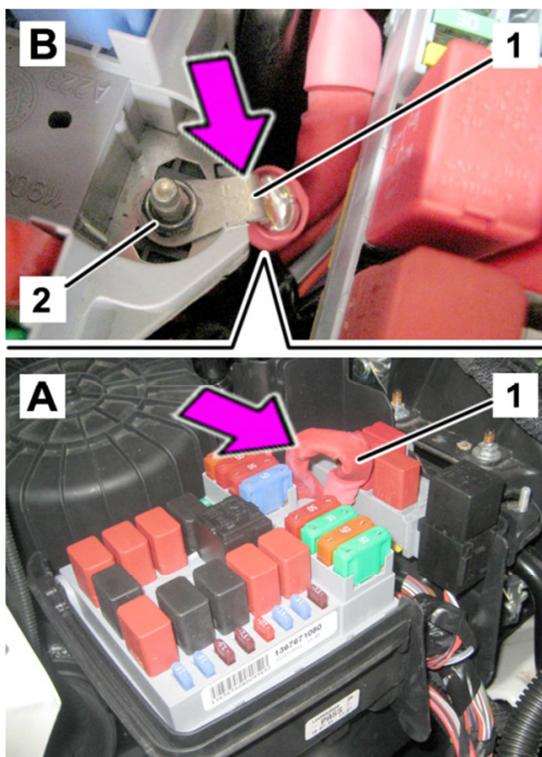
А – Гнездо крепления соединений

- Снова установить распределительный блок в гнезде, убедившись, что прядь (1 - Рис. 5) подключения к положительному полюсу подсоединена правильно - с углом зажима вниз, как указано на фрагменте (В).

Цикл В –Правильное размещение пряди подключения к положительному полюсу

- Если прядь подсоединена неправильно, как показано на фрагменте (А) необходимо открутить зажимную гайку, отсоединить ее и установить правильно, заменив самоблокирующуюся гайку М8 (2) на новую гайку, полученную от Запчастей.

Рис. 5



1 – Прядь подключения к положительному полюсу

2 – Самоблокирующаяся гайка

А – Неправильное положение фиксирования

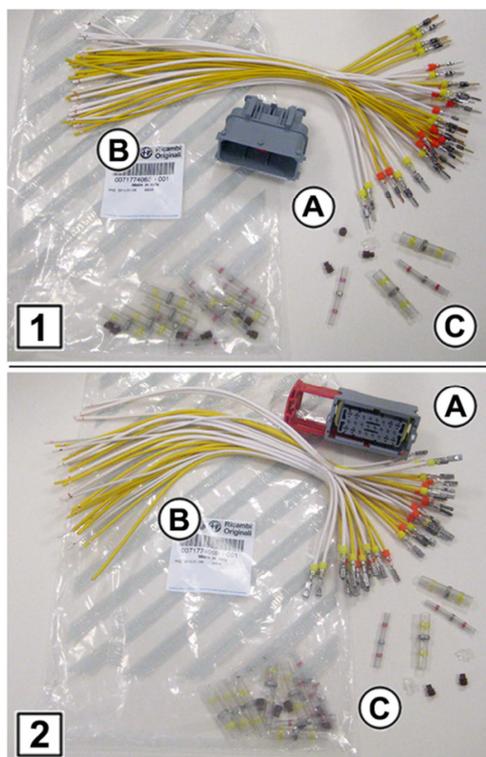
В – Правильное положение фиксирования

- Затем установить назад удаленные при снятии компоненты, обратившись к Руководству по техническому обслуживанию.

Цикл С – Замена соединения D004 – Стыковочный узел передний кабель/двигатель

- Снять левую переднюю фару в соответствии с Оп. 5540В70 Руководства по техническому обслуживанию.
- Получить от Запчастей 2 специальных комплекта для соединения D004 (Рис. 6): № 71774068 – (штыревой разъем) и № 71774069 – (гнездовой разъем).
- Выполнить замену соединения D004 в сборе (штыревой и гнездовой разъемы), с помощью термоусадочных манжет, действуя, как описано ниже.

Рис. 6 – Комплект для соединения D004



1. 71774068 – Комплект штыревого разъема

2. 71774069 – Комплект гнездового разъема

A. Разъем (кожух)

B. Наконечник с уже опрессованным отрезом кабеля

C. Термоусадочные манжеты

- Вставить в разъемы (A – Рис. 6) наконечники (B) с учетом указаний, приведенных в Таблице 1.

Особое внимание следует уделить наконечникам: некоторые позолоченные, а другие никелированные. При выполнении стыковок выполнять указания из Таблицы 1, прежде всего это касается соответствия (позолоченный наконечник должен быть и на штыревой клемме, и на гнездовой клемме, то же относится к никелированным наконечникам – никогда НЕ СМЕШИВАТЬ позолоченные наконечники с никелированными).

Таблица 1

Клемма	Сечение (мм)	Цвет кабеля	Тип наконечника
1	2.5	M	позолоченный
2	0.35	MV	никелированный
3	0.75	LN	никелированный
4	1.5	LR	позолоченный

5	0.35	HR	позолоченный
6	0.35	VN	позолоченный
7	1	M	никелированный
8	1.5	M	позолоченный
9	1.5	R	позолоченный
10	0.35	BM	никелированный
11	0.35	BH	никелированный
12	1.5	G	позолоченный
13	1.5	V	позолоченный
14	0.75	ZN	позолоченный
15	0.35	LN	позолоченный
16	0.35	LR	позолоченный
17	0.35	NZ	позолоченный
18	0.35	LG	позолоченный
19	-	-	Не используется
20	0.75	Z	позолоченный

B = белый

G = желтый

H = серый

L = синий

M = коричневый

N = черный

R = красный

V = зеленый

Z = фиолетовый

- Вынуть кабели из гофрированного чехла и убрать возможные куски намотки, затем нарезать кабели группами от 3 до 5 в зависимости от диаметра, последовательно

делая один на 4 см меньше другого так, чтобы уложиться в окончательный размер жгута кабелей.

Отрезки кабеля, входящие в комплект, только белого и желтого цвета. Отметить правильно отрезки в соответствии с цветом кабелей для стыкования.

- Обрезать соответствующие кабели из комплекта опять же лесенкой с разницей 4 см.

Особое внимание требуется при резке и стыковании кабелей, чтобы выполнить соединения, приведенные в Таблице 1, поэтому рекомендуется работать с одним кабелем по очереди.

Необходимо выполнять резку лесенкой так, чтобы не создать слишком большой стыковочный узел, что не позволит уложить правильно отремонтированный жгут кабелей.

Перейти к стыковке всех кабелей, выполнив следующие операции:

- С помощью специальных кусачек, инструмент № 2000027100, очистить от оплетки на приблизительно 13 мм концы кабеля из кабельной проводки машины, завести термоусадочную манжету (1 - Рис. 7) и соединить пряди, как показано на фрагменте (А).

В комплекте (Рис. 6) имеются кабели и термоусадочные манжеты разных сечений. Использовать манжеты меньшего диаметра (красное кольцо) и большего диаметра (желтое кольцо) на соответствующих кабелях меньшего или большего сечения.

- Скрутить концы, как показано на фрагменте (В).

Убедиться, что не превышает наружный диаметр кабелей, как показано на фрагменте (В).

- Расположить манжету (1), установив припойное кольцо по центру скрутки, как показано на фрагменте (С).
- С помощью фена, имеющего теплоотражающую насадку № 2000029200 (2) нагреть манжету, как показано на фрагменте (D).

Фен, используемый для данной процедуры, имеется в продаже, тогда как насадка (2) это инструмент под номером заказа 2000029200.

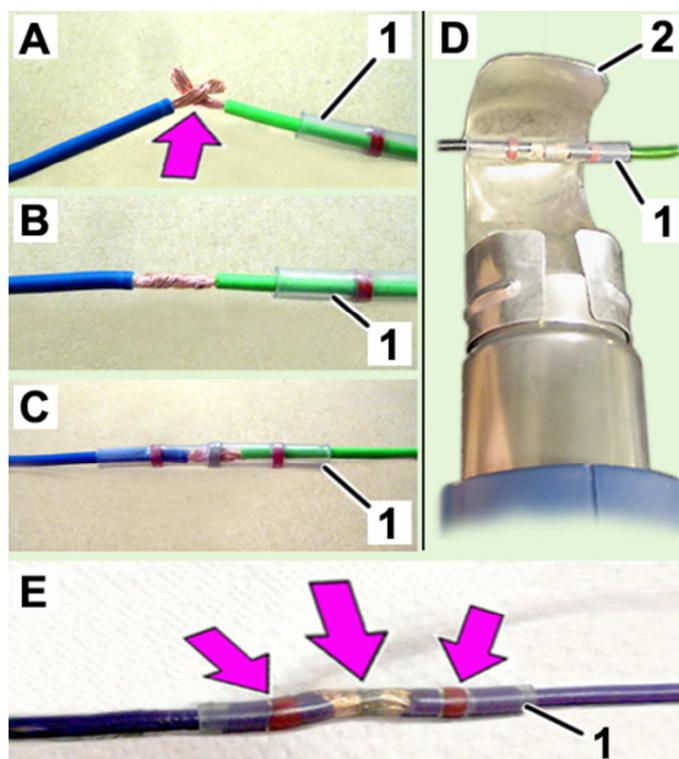
Во время нагрева термоусадочной манжеты достигаются высокие температуры, поэтому нельзя, чтобы фен и теплоизолирующий щиток контактировали с телом человека и машиной.

- Манжета (1) должна нагреваться до того момента, когда клейкие кольца склеятся с кабелем, чтобы обеспечить герметичность, а припойное кольцо не расплавится, скрепив стык, как показано на фрагменте (Е).

Припаивать манжету (1) осторожно, чтобы избежать повреждений.

Подождать, пока манжета остынет, перед тем как работать со стыком.

Рис. 7



1 – Стыковочная термоусадочная манжета
 2 – Насадка – инструмент № 2000029200

- Вставить соединенные кабели внутрь гофрированной оболочки и/или обмотать лентой, чтобы восстановить жгут кабелей.
- Как описано в Цикле А выше, вновь соединить соединение D004 (1 - Рис. 3) и прикрепить его к соединению D079A (2) (если имеется), затем блок из двух соединений закрепить на внутренней стороне распределительной коробки в положении, показанном на Рис. 4.

Цикл D – Замена зонда Лямбда

- Только при наличии ошибки P2248 заменить зонд Лямбда на новый зонд, полученный от Запчастей, в соответствии с Оп. 1080B90 Руководства по техобслуживанию.

В случае замены зонда лямбда, после завершения установки необходимо выполнить операции по восстановлению начальных значений с помощью диагностического прибора.

НАЛИЧИЕ ЗАПЧАСТЕЙ

--	--	--	--

Версия	Описание	№ заказа	Кол-во
Вышеназванный Т. Т.	Самоблокирующаяся гайка М8	16104111	1 (*)
Вышеназванный Т. Т.	Хомутик	14560187	5 (**)
Вышеназванный Т. Т. 2.3 Euro 5	Зонд Лямбда	51887521	1
Вышеназванный Т. Т. 3.0 Euro 5	Зонд Лямбда	55189996	1
Вышеназванный Т. Т.	Соединительный комплект D004 (штыревой разъем)	71774068	1
Вышеназванный Т. Т.	Соединительный комплект D004 (гнездовой разъем)	71774069	1

(*) В каждой упаковке 4 детали

(**) В каждой упаковке 20 детали

ДАННЫЕ РЕКЛАМАЦИОННОГО АКТА

Версия	Операция	Цена	Дефект	Позиция	Норма времени
Вышеназванный Т. Т.	5505188 (a)	1	ТА	-	0.30 (a)
Вышеназванный Т. Т.	5505189 (b)	1	ТА	-	0.95 (b)
Вышеназванный Т. Т.	5505190 (c)	1	ТА	-	0.50 (c)
Вышеназванный Т. Т.	5505191 (d)	1	ТА	-	1.05 (d)

(a) – Код операции и время, относящиеся к демонтажу и проверке соединения и обратной установке распределительного блока - Циклы А + В.

(b) - Код операции и время, относящиеся к демонтажу, проверке соединения и обратной установке распределительного блока и замене соединения D004 - Циклы А + В + С.

(c) - Код операции и время, относящиеся к демонтажу, проверке соединения и обратной установке распределительного блока и замене зонда Лямбда - Циклы А + В + D.

(d) - Код операции и время, относящиеся к демонтажу, проверке соединения и обратной установке распределительного блока, замене соединения D004 и замене зонда Лямбда - Циклы А + В + С + D.

