



带有会车灯车型转向信号重新定位套件

概述

套件编号

68603-01

车型

关于车型配件信息，参见P&A Retail Catalog(P&A零售目录)或www.harley-davidson.com上的PartsandAccessories(零件与附件)部分(仅英文)。

注意

此说明书引用了维修手册信息。此安装需要您的摩托车车型维修手册，该手册在哈雷戴维森经销商处有售。

套件内容

参见图15和表1。

警告

骑手和乘客的安全取决于此套件的正确安装。采用相关维修手册程序。如果您没有能力执行此程序或者没有正确的工具，可请哈雷戴维森经销商执行此安装。此套件安装不当可能造成死亡或重伤。(00333b)

安装

警告

为了防止车辆意外启动而造成死亡或重伤，请断开电池线缆(先断开电池负极(-)线缆)，然后再继续安装操作。(00307a)

警告

先断开电池负极(-)线缆。如果负极(-)线缆已连接，正极(+)线缆接地会产生火花，引起电池爆炸，造成重伤或死亡。(00049a)

1. 断开电池负极线缆。
2. 对于转向信号灯安装于上部叉支架的车型，执行以下操作：对于转向信号灯安装于后视镜的车型，执行以下操作：
 - a. 参见图1。拆下将右转向信号灯组件固定至上部叉的叉管夹紧螺丝。丢弃螺丝。
 - b. 从套件中取出一个新夹紧螺丝(零件编号4351)并将其安装至上部叉支架，替代步骤a中拆下的螺丝。拧紧螺丝至33.9-40.7牛米(25-30英尺磅)。
 - c. 拆下将转向信号灯固定至支架的螺丝和锁紧垫圈。丢弃螺丝、锁紧垫圈和支架。
 - d. 在左侧重复操作。

- e. 拆下右转向信号灯并丢弃除内齿锁紧垫圈之外的所有安装五金件。
- f. 参见图2。使用套件中的盖形螺母固定右后视镜。如果盖形螺母拧到底后仍未拧紧，在图示位置增加第二个隔块(套件中的)。
- g. 拆下左转向信号灯并丢弃五金件。保留连接后视镜和转向信号底架的支架原位不动。必要时拧紧后视镜盖形螺母。

注意

对于转向信号灯包含三根导线的摩托车，其第三根黑色导线为接地线。检查确认转向信号灯样式(标准型或子弹状)，注意它连接有几根导线，然后执行以下适用程序之一的步骤。

- 重新定位标准两线转向信号。
- 重新定位标准三线转向信号。
- 重新定位子弹状三线转向信号。

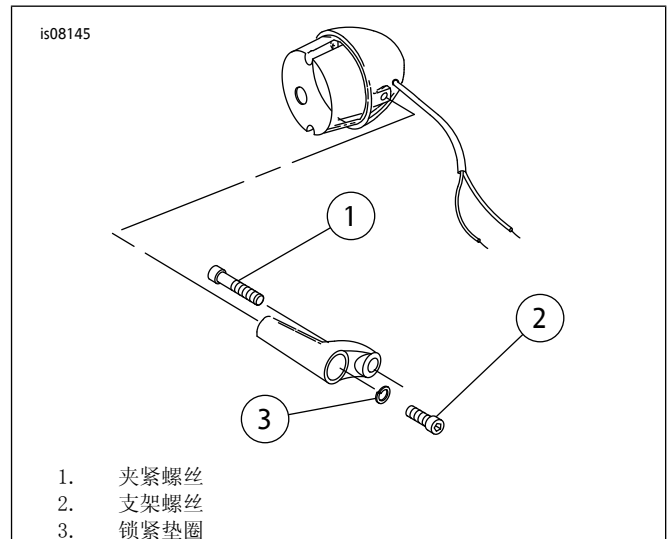


图1。在上部叉安装转向信号灯

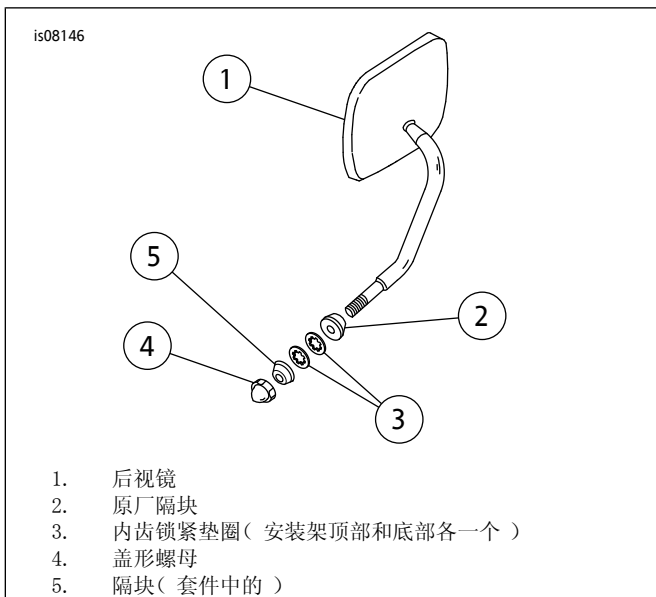


图2。安装右后视镜

A. 重新定位标准两线转向信号：

注意

切断转向信号灯处的导线之前，先切断固定导线的线缆扎带并确定导线长度是否足够到达会车灯支架底部。如果导线太短，执行步骤1-10。如果导线长度足够，转至步骤12。

1. 在距离右转向信号灯灯体大约50.8毫米（2英寸）处剪断连接此转向信号灯的导线。
2. 将每根导线的绝缘层剥去大约9.5毫米（5/16英寸）。
3. 在来自摩托车的两根导线上压接线头拼接连接器（套件中的）。
4. 将套件中的双导体分正负极导线一端劈开约50.8毫米（2英寸），剥去导线端头大约9.5毫米（5/16英寸）的绝缘层。
5. 将套件中的一段热缩管滑至步骤4中剥开的每个导线端头之上，将导线压接至步骤3中安装的线头拼接连接器。确保将银色和黄色导线连接至相同颜色的导线。

注意

此应用中的分正负极导线用于确认正确布线。一根导线为银色，另一根为黄色。所劈开导线的颜色必须与原厂转向信号引线的颜色匹配。

6. 将分正负极导线剪切至所需长度，以便连接重新定位的转向信号灯处的导线。确保留出足够的富裕导线长度，以便沿叉管布线束。
7. 将套件中的双导体分正负极导线的另一端劈开约50.8毫米（2英寸），剥去导线端头大约9.5毫米（5/16英寸）的绝缘层。
8. 将一段热缩管滑至劈开的两根导线的每个端头之上。
9. 使用套件中的线头拼接连接器将跨接线（分正负极导线）连接至转向信号灯同色导线。

警告

在使用UltraTorch UT-100或任何其他辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。（00335a）

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。

- 除需要完成热收缩作业的连接器之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

警告

在使用丙烷喷灯时务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。（00465c）

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
- 过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接器之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

10. 将热缩管滑至步骤5和9中安装的线头拼接连接器。使用UltraTorch UT-100、热风器或吹风机收缩热缩管，同时注意以下事项：

11. 重复步骤1-10安装对侧转向信号灯。

12. 如果已安装会车灯套件并连接至车辆，在把手夹附近切断会车灯套件引线，切断位置尽可能靠近线头拼接点。剪除线头拼接连接器，将使用套件中的新拼接连接器进行替代。切断将引线固定至叉管的线缆扎带。参见图3。从会车灯上拆下固定螺母并丢弃，如图所示。

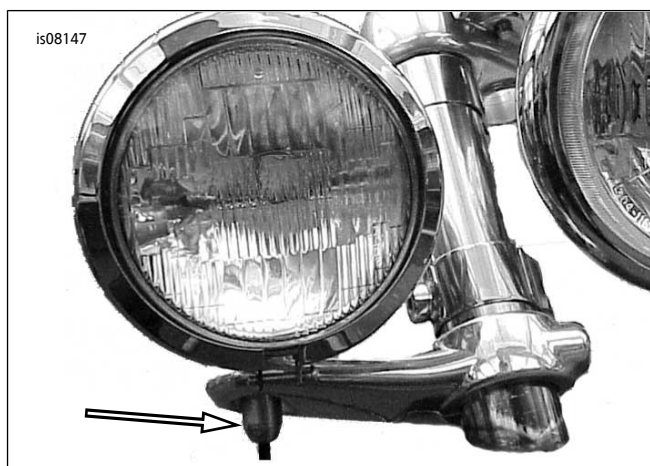
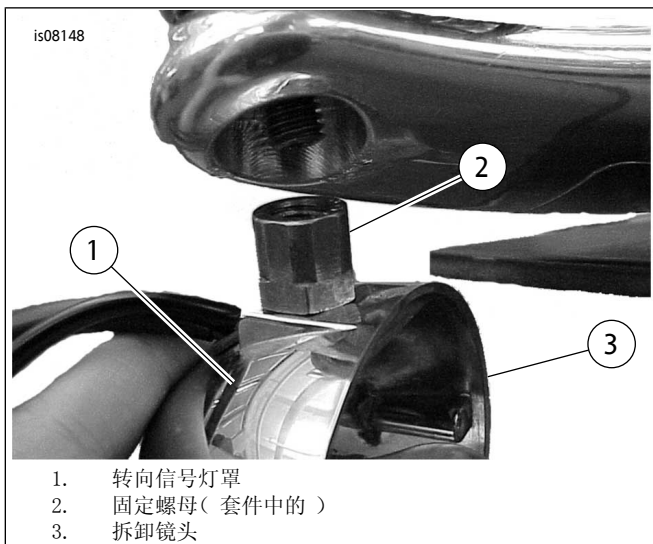


图3。拆卸固定螺母

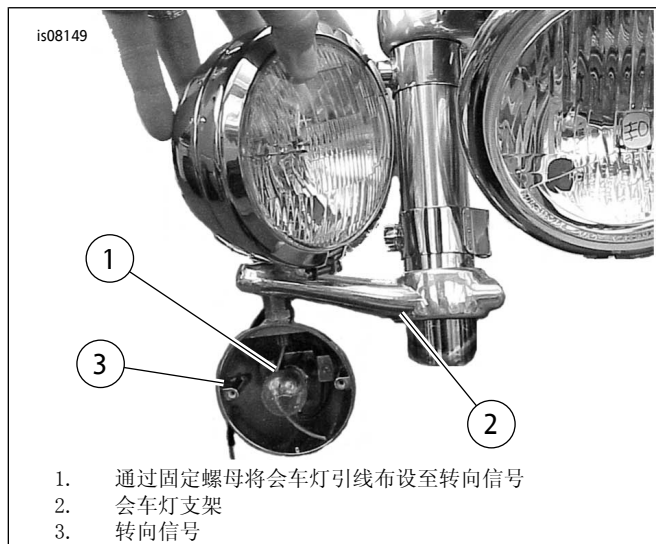
13. 参见图4。将套件中的固定螺母（零件编号68323-01）安装至转向信号灯罩并卡入到位。拆下转向信号灯罩镜头。



1. 转向信号灯罩
2. 固定螺母(套件中的)
3. 拆卸镜头

图4。安装套件中的固定螺母

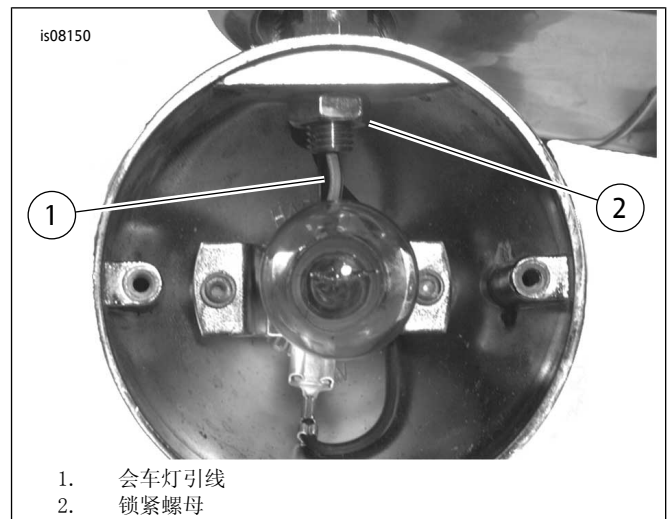
14. 参见图5。通过新固定螺母将会车灯引线布设至转向信号。将会车灯安装至转向信号。必须松开会车灯支架并将此灯旋转至朝前方向，以便留出旋转间隙。



1. 通过固定螺母将会车灯引线布设至转向信号
2. 会车灯支架
3. 转向信号

图5。将会车灯安装至转向信号

15. 参见图6。转向信号安装到位后，略微往回松开，以便对准整个组件。将会车灯线穿过锁紧螺母(零件编号7912)并将螺母拧紧到位。



1. 会车灯引线
2. 锁紧螺母

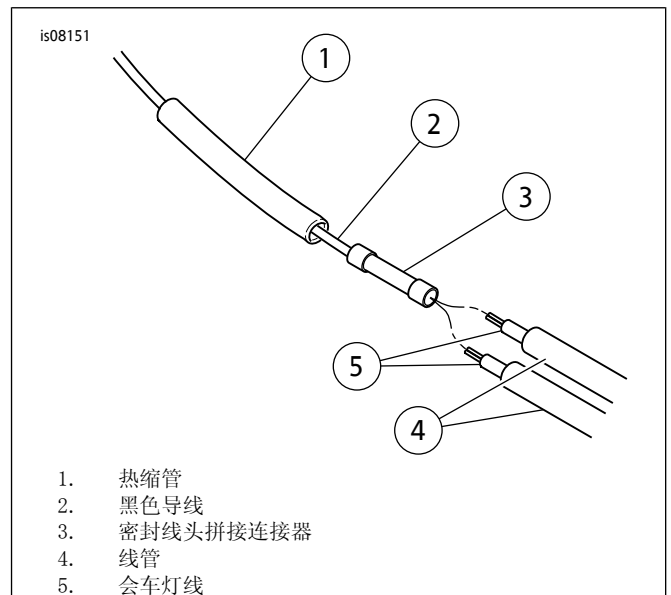
图6。安装锁紧螺母

16. 继续向外布设会车灯引线穿过转向信号灯罩套环(与转向信号线路路径相同)。

17. 参见图7。将两根会车灯导线引至连接器。修剪整理导线，使穿过线头拼连接器的导线长度大约为25.4毫米(1英寸)。修剪整理线管，使其比导线端头靠后大约38.1毫米(1-1/2英寸)。

18. 从会车灯线端头剥去大约9.5毫米(3/8英寸)的绝缘层。

19. 将两根会车灯导线的端头插入电气连接器，使用哈雷戴维森38125-8 Crimping Tool(卷曲工具)将导线压接至连接器。



1. 热缩管
2. 黑色导线
3. 密封线头拼连接器
4. 线管
5. 会车灯线

图7。连接会车灯线路

▲警告

在使用Ultra Torch UT-100或任何其他辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00335a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。

- 除需要完成热收缩作业的连接之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

警告

在使用Robinair热风器或任何其它辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00379a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
- 过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

注意

对电气连接器进行加热时，保护热缩管远离热源。

20. 滑动热缩管(1)，使其远离拼接点，使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、RobinairHeatGun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热压接的线头拼接连接器。加热时从压接处中间向两端加热，直至可融化密封剂从连接器两端渗出。等待连接器冷却。
21. 滑动热缩管至拼接点之上，使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、RobinairHeatGun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热热缩管，封装线头拼接连接。加热时从压接处中间向两端加热。

注意

在布设导线和线束时，检查确认它们远离运动零件、热源和挤压点，以免出现导线损坏或短路，从而有可能导致电气系统故障。(00579b)

22. 沿叉管定位线束并使用线缆扎带进行固定。
23. 测试转向信号灯和行车灯操作是否正常。否则，检查确认导线拼接是否正确。
24. 对准整个组件，拧紧所有安装五金件。将镜头重新安装至转向信号灯罩，并使用Loctite243(蓝色)。

B. 重新定位标准三线转向信号：

注意

切断转向信号灯处的导线之前，先切断固定导线的线缆扎带并确定导线长度是否足够到达会车灯支架底部。如果导线太短，执行步骤1-14。如果导线长度足够，转至步骤16。

1. 将连接至右转向信号灯的导线上的线管小心地剪下101.6毫米(4英寸)。
2. 将转向信号灯线切断，剪切位置距离转向信号灯以下长度：
 - a. 蓝色导线-距离转向信号灯31.7毫米(1-1/4英寸)
 - b. 蓝紫色导线-距离转向信号灯57.7毫米(2-1/4英寸)
 - c. 黑色导线-距离转向信号灯82.5毫米(3-1/4英寸)

注意

将导线剪切为不同长度是为了错开线头连接器，避免在线束上形成一个大鼓包。

3. 从步骤2中切断的三根导线的剪切端剥去9.5毫米(5/16英寸)绝缘层。
4. 在来自摩托车的三根导线上压接线头拼接连接器(套件中的)。
5. 从套件中的黑色、蓝色和蓝紫色导线上分别剪下一端长度为152.4毫米(6英寸)的导线。
6. 从每条跨接导线的一端剥去9.5毫米(5/16英寸)绝缘层，然后连接至步骤4中安装的线头拼接连接器(来自摩托车)上的同色导线并进行压接。
7. 将套件中的热缩管滑至压接的接线端之上。使用热风器或吹风机收缩热缩管。
8. 从套件中提供的内径为9.5毫米(5/16英寸)的尼龙管上剪下一端适当长度的尼龙管。
9. 将适当长度的尼龙管滑至步骤6中连接的三根导线，并套在原有线管之上。
10. 将三根拼接的导线剪切至要求长度，以便连接至来自转向信号灯的导线。确保留出足够的富裕导线长度，以便沿叉管布设线束。
11. 将热缩管滑至三根导线的端头之上。
12. 从其余导线端头剥去9.5毫米(5/16英寸)的绝缘层，使用套件中的线头拼接连接器连接至转向信号灯同色导线。
13. 使用UltraTorch UT-100、热风器或吹风机收缩热缩管，同时注意以下事项：

警告

在使用UltraTorchUT-100或任何其他辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00335a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

警告

在使用Robinair热风器或任何其它辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00379a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
 - 过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
 - 除需要完成热收缩作业的连接之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
 - 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。
14. 将步骤9中安装的9.5毫米(5/16英寸)内径尼龙管滑至所有新连接之上。
 15. 重复步骤1-14安装对侧转向信号灯。
 16. 如果已安装会车灯套件并连接至车辆，在把手夹附近切断会车灯套件引线，切断位置尽可能靠近线头拼接点。剪除线头拼接连接器，将使用套件中的新拼接连接器进行替代。切断将引线固定至叉管的线缆扎带。参见图3。从会车灯上拆下固定螺母并丢弃，如图所示。

17. 参见图4。将套件中的固定螺母(零件编号68323-01)安装至转向信号灯罩并卡入到位。拆下转向信号灯罩镜头。
18. 参见图5。通过新固定螺母将会车灯引线布设至转向信号。将会车灯安装至转向信号。必须松开会车灯支架并将此灯旋转至朝前方向,以便留出旋转间隙。
19. 参见图6。转向信号安装到位后,略微往回松开,以便对准整个组件。将会车灯线穿过锁紧螺母(零件编号7912)并将螺母拧紧到位。
20. 继续向外布设会车灯引线穿过转向信号灯罩套环(与转向信号线路路径相同)。
21. 安装线缆扎带,将会车灯引线固定至9.5毫米(5/16英寸)内径转向信号管。
22. 参阅图7。将两根会车灯导线引至连接器。修剪整理导线,使穿过密封线头连接器的导线长度大约为25.4毫米(1英寸)。修剪整理线管,使其比导线端头靠后大约38.1毫米(1-1/2英寸)。
23. 从会车灯线端头剥去大约9.5毫米(3/8英寸)的绝缘层。
24. 将两根会车灯导线的端头插入电气连接器,使用哈雷戴维森38125-8 Crimping Tool(卷曲工具)将导线压接至连接器。

警告

在使用UltraTorch UT-100或任何其他辐射加热装置时,务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾,从而有可能导致死亡或重伤。(00335a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸,从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接之外,避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

警告

在使用丙烷喷灯时务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾,从而有可能导致死亡或重伤。(00465c)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
- 过热会导致燃油着火/爆炸,从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接之外,避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

注意

对电气连接器进行加热时,保护热缩管远离热源。

25. 滑动热缩管(1),使其远离拼接点,使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、Robinair Heat Gun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热压接的线头拼接连接器。加热时从压接处中间向两端加热,直至可融化密封剂从连接器两端渗出。等待连接器冷却。
26. 滑动热缩管至拼接点之上,使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、Robinair Heat Gun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热热缩管,封装线头拼接连接。加热时从压接处中间向两端加热。

警告

在布设导线和线束时,确保它们远离运动零件、热源和挤压点,以免出现导线损坏或短路而失去控制,造成死亡或重伤。(00554b)

27. 沿叉管定位线束并使用线缆扎带进行固定。
28. 测试转向信号灯和行车灯操作是否正常。否则,检查确认导线拼接是否正确。
29. 对准整个组件,拧紧所有安装五金件。将镜头重新安装至转向信号灯罩,并使用Loctite 243(蓝色)。

C. 重新定位子弹状三线转向信号:

注意

对于配备子弹状转向信号的2001年款FXDX车型和所有其他车型,必须拆解转向信号灯并安装套件中的套环。

1. 遵循适用维修手册中的说明拆下燃油箱。

注意

在拆下转向信号导线之前,仔细记录布线路径。请特别注意必须更换的线缆扎带的位置。此外,执行下一步骤时,先仔细记录接线端位置,然后再从连接器上拆下销子接线端。

2. 找到前转向信号连接器(从车架骨干框架内侧拉动)并分离两个连接器半体。切断转向信号线管周围的线缆扎带。参阅维修手册中涉及Amp MultiLock电气连接器的附录部分从连接器(来自转向信号)上拆下销子接线端以断开线束。保留线管处于原位。
3. 从转向信号灯罩上拔下原有成型套环,小心地切断套环并将其从线束上拆下。
4. 参见图8。将套件中的新套环(零件编号11443)安装至转向信号线束并移动到图示位置。将套环安装至转向信号灯罩。用水润滑有助于安装。

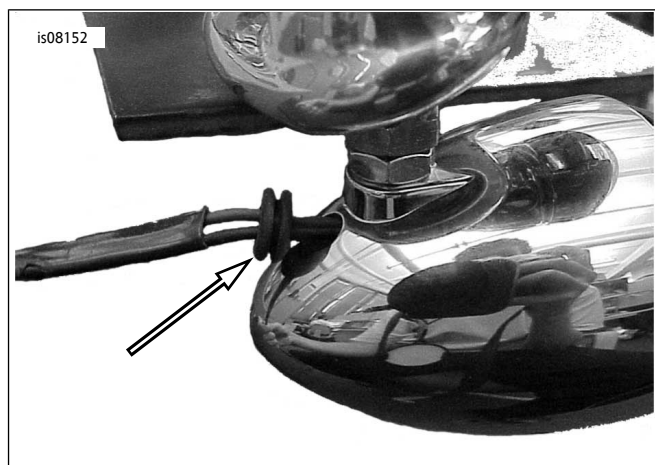


图8. 安装套件中的套环

5. 如果已安装会车灯套件并连接至车辆,在把手夹处切断会车灯套件引线,切断位置尽可能靠近线头拼接点。剪除线头拼接连接器,将使用套件中的新拼接连接器进行替代。参见图3。从会车灯上拆下固定螺母并丢弃。

6. 从灯罩上拆下转向信号镜头。
7. 参见图9。穿过新固定螺母布设会车灯引线，将新固定螺母（零件编号68323-01）安装至会车灯螺纹。将固定螺母拧入到位。
8. 将锁紧螺母安装至固定螺母螺纹，如图所示。

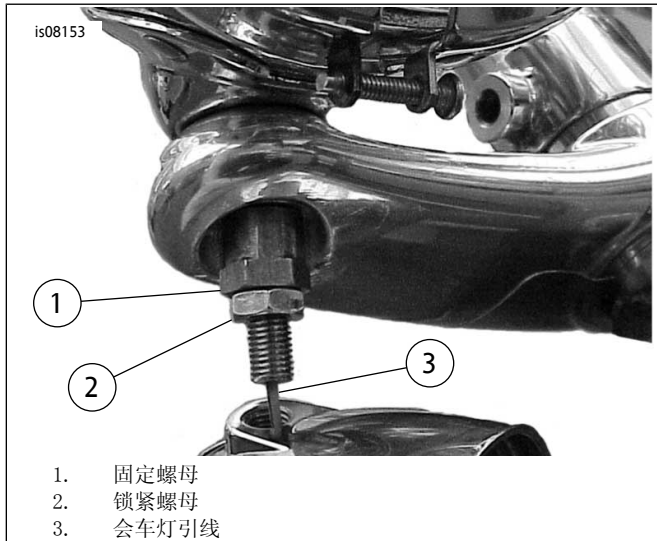


图9。安装固定螺母和锁紧螺母

9. 使用小螺丝刀松开转向信号内罩并拆解，以便进行布线。

注意

执行下一步骤时，必须使用开口扳手以便完全够及锁紧螺母。

10. 参见图10。将转向信号拧至固定螺母直至到位，然后略微松开，足够向前对准灯罩即可。将锁紧螺母拧向转向信号灯罩并锁定到位。

注意

此套件中的套环无法实现防水密封。必须提供通道，以便从转向信号灯罩中排出任何水分。为了提供排水通道，小心地遵循以下步骤a和b。

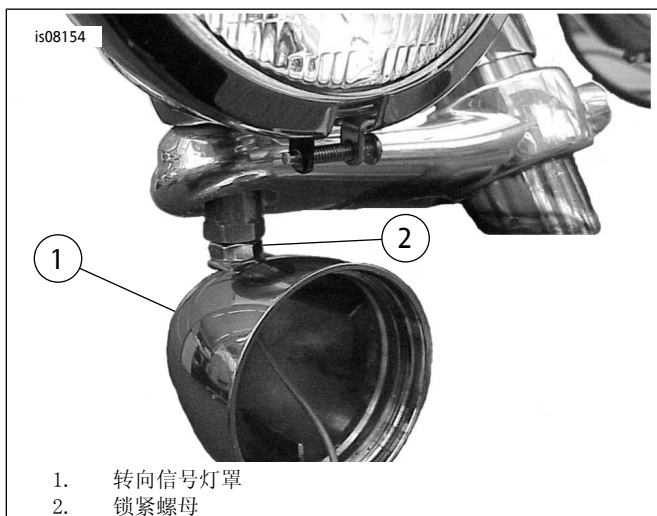


图10。安装转向信号

11. 参见图11。穿过转向信号灯罩套环布设会车灯引线。

- a. 参阅图12。找到将O形环密封垫对准转向信号灯罩的三个槽。在O形环底部中间槽位置切除一小段，长约9.5毫米(3/8英寸)。
- b. 参见图13。将O形环和内罩安装至转向信号灯罩，使切口朝向底部，如图所示。
- c. 参见图14。安装转向信号镜头，使槽朝向下方，并与O形环槽对齐，如图所示。

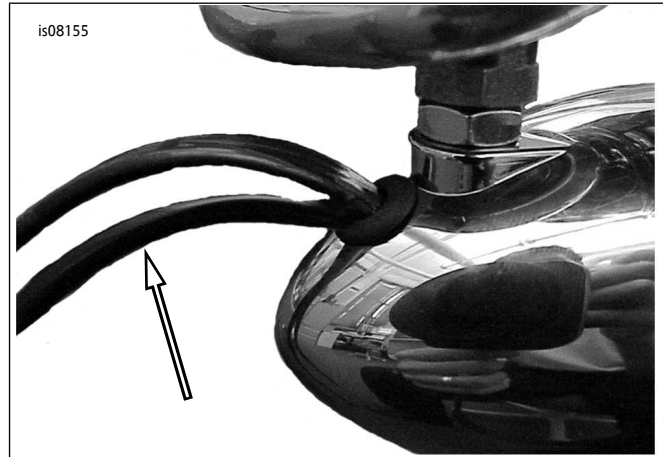


图11。布设会车灯引线

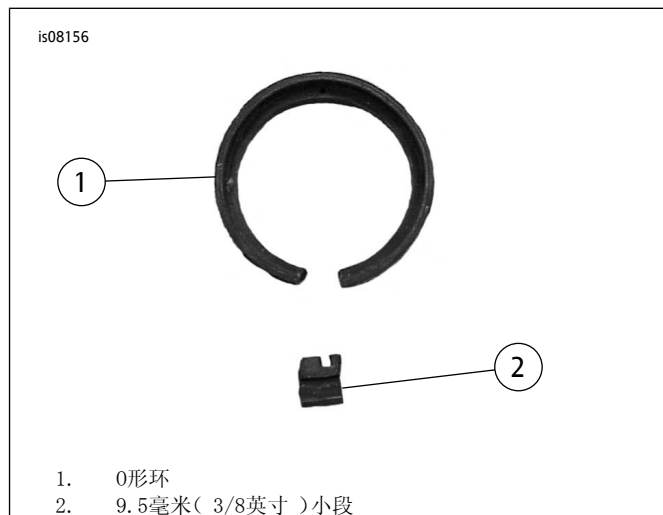


图12。修改O形环

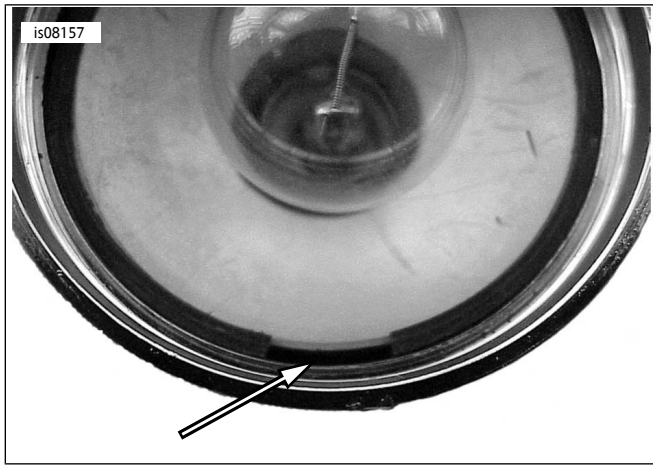


图13。安装O形环

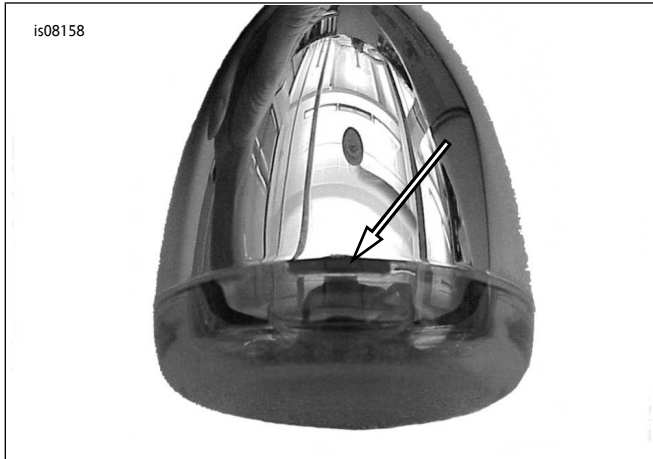


图14。安装转向信号镜头(底部视图)

12. 将转向信号导线重新布设至连接器(车架骨干框架处)并根据需要使用线缆扎带进行固定。

注意

在某些情况下,导线布设后有可能太短,无法够及连接器。在这种情况下,执行步骤11-24。如果导线的长度足够,转至步骤24。

13. 将转向信号灯线切断(接线端处)至以下长度:

- a. 蓝色导线-距离接线端31.7毫米(1-1/4英寸)。
- b. 蓝紫色导线-距离接线端57.1毫米(2-1/4英寸)。
- c. 黑色导线-距离接线端82.5毫米(3-1/4英寸)。

注意

将导线剪切为不同长度是为了错开线头连接器,避免在线束上形成一个大鼓包。

14. 从三根导线的剪切端剥去7.9毫米(5/16英寸)绝缘层。
15. 将套件中的线头拼接连接器压接至三根导线的短接线端。
16. 从套件中的蓝色、蓝紫色和黑色导线上各量出一段6英寸长度的导线并剪下,以便使导线够及连接器。

17. 从每根导线的一端剥去7.9毫米(5/16英寸)绝缘层。将其连接至步骤13中安装的线头拼接连接器的同色导线并进行压接。
18. 将套件中的热缩管滑至压接的接线端之上。
19. 从套件中提供的内径为7.9毫米(5/16英寸)的尼龙管上剪下一端适当长度的尼龙管。
20. 将尼龙管滑至步骤15中连接的三根导线,并套在原有线管之上。
21. 将三根拼接的导线剪切至要求长度,以便连接至转向信号灯。确保留出足够的富裕导线长度,以便沿叉管布设线束。
22. 将热缩管滑至三根导线的端头之上。
23. 从其余导线端头剥去7.9毫米(5/16英寸)的绝缘层,使用套件中的密封线头连接器连接至转向信号灯同色导线。
24. 将热缩管滑至步骤15和21中安装连接器。使用UltraTorch UT-100、热风器或吹风机收缩热缩管,同时注意以下事项:

警告

在使用Ultra Torch UT-100或任何其他辐射加热装置时,务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾,从而有可能导致死亡或重伤。(00335a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸,从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接器的之外,避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖部及热收缩附件。

警告

在使用丙烷喷灯时务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾,从而有可能导致死亡或重伤。(00465c)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
- 过热会导致燃油着火/爆炸,从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接器的之外,避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖部及热收缩附件。

25. 将步骤18中安装的9.5毫米(5/16英寸)内径尼龙管滑至所有新连接之上。
26. 遵循维修手册中涉及Amp Multilock电气连接器的附录部分的说明重新连接转向信号。
27. 安装一个线缆扎带,将线路固定至转向信号灯旁边的7.9毫米(5/16英寸)尼龙管。
28. 重复步骤1-25连接对侧转向信号灯。
29. 参阅图7。将两根会车灯导线引至连接器。修剪整理导线,使穿过线头拼接连接器的导线长度大约为25毫米(1英寸)。修剪整理线管,使其比导线端头靠后大约38毫米(1-1/2英寸)。
30. 从会车灯线端头剥去大约10毫米(3/8英寸)的绝缘层。
31. 将两根会车灯导线的端头插入电气连接器,使用哈雷戴维森38125-8 Crimping Tool(卷曲工具)将导线压接至连接器。

警告

在使用UltraTorchUT-100或任何其他辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00335a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接器之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

警告

在使用Robinair热风器或任何其他辐射加热装置时，务必遵循制造商的说明。不遵循制造商的说明可引起火灾，从而有可能导致死亡或重伤。(00379a)

- 避免将热源直接朝向燃油系统部件。
- 过热会导致燃油着火/爆炸，从而造成死亡或重伤。
- 除需要完成热收缩作业的连接器之外，避免将热源直接朝向任何电气系统部件。
- 始终保持双手远离工具尖端及热收缩附件。

注意

对电气连接器进行加热时，保护热缩管远离热源。

32. 滑动热缩管(1)，使其远离拼接点，使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、RobinairHeatGun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热压接的线头拼接连接器。加热时从压接处中间向两端加热，直至可融化密封胶从连接器两端渗出。等待连接器冷却。

33. 滑动热缩管至拼接点之上，使用UltraTorch UT-100(哈雷戴维森39969)、RobinairHeatGun(热风枪)(哈雷戴维森25070)与Heatshrink附件(哈雷戴维森41183)或辐射加热装置加热热缩管，封装线头拼接连接。加热时从压接处中间向两端加热。

警告

在布设导线和线束时，确保它们远离运动零件、热源和挤压点，以免出现导线损坏或短路而失去控制，造成死亡或重伤。(00554b)

34. 沿叉管定位线束并使用线缆扎带进行固定。

警告

先连接电池正极(+)线缆。如果负极(-)线缆已连接，正极(+)线缆接地会产生火花，引起电池爆炸，造成重伤或死亡。(00068a)

35. 重新连接电池线缆(先连接正极)。测试转向信号灯和行车灯操作是否正常。否则，检查确认导线拼接是否正确。

36. 对准整个组件，拧紧所有安装五金件。

37. 参见维修手册。安装燃油箱。

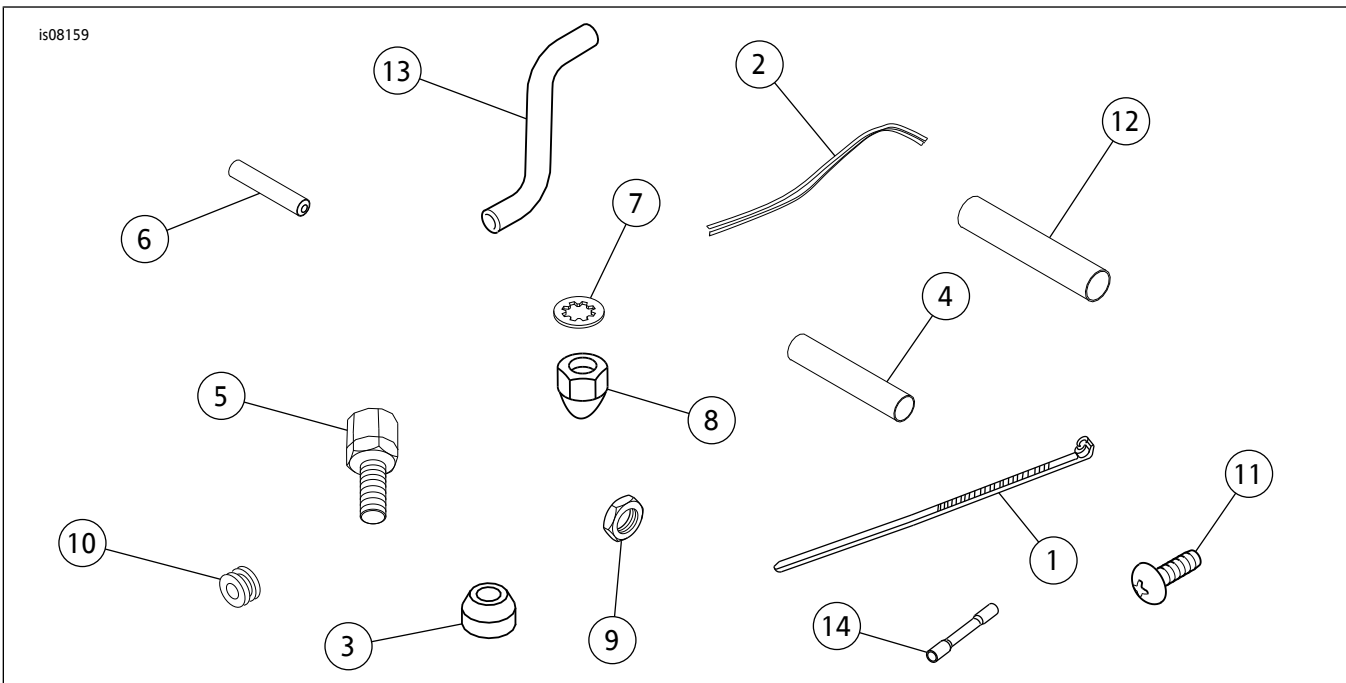


图15。维修零件

表1。维修零件

项目	描述(数量)	零件编号
1	线缆扎带(6)	10006
2	双导体分正负极导线	32695-87
3	后视镜底架隔块	5774

表1。维修零件

项目	描述(数量)	零件编号
4	热缩管(12)	67113-83
5	会车灯/转向信号固定器(2)	68323-01
6	连接器(12)	70581-73

表1。维修零件

项目	描述(数量)	零件编号
7	内齿锁紧垫圈(3)	7127
8	盖形螺母	7736
9	锁紧螺母(2)	7912
10	套环(2)	11443
11	半圆头螺丝(2)	4351
12	热缩管, 5/16英寸	72266-94
13	尼龙管, 5/16英寸	70510-95
14	密封线头连接器	70586-93
15	18号导线(黑色), 未显示	不出售/未显示
16	18号导线(蓝紫色), 未显示	不出售/未显示
17	18号导线(蓝色)	不出售/未显示