

تعویض: تکیه گاه شاسی جلو سمت راست (قسمت عقب)

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.
 مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمربند پیش کشنده را رعایت کنید.
 مهم: برای هر نوع کار نقاشی با حمام رنگ بر روی خودورپی که دارای سیستم استارت و استاپ میباشد ضروری است که سیستم مرکزی کنترل ولتاژ را باز کنید.
 احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد تایید حفاظت شوند.
 احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قسمت اصلی یکسان باشد.

۱.۱ اطلاعات

روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

- لحیم کردن MIG با میله آلومینیومی کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.
 جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال

تعیین پنلها با فولادهای مقاومت بالا :

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولاتی که توسط تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

۲. تجهیز

عملیات را بوسیله یکی از سیستمهای زیر انجام دهید.

سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	شماره قطعه	توضیح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p>	<p>[1366-ZZ]</p>	<p>جعبه ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003T</p>	<p>[1366]</p>	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1126]</p>  <p>Figure : E5AH006T</p>	<p>[1126]</p>	<p>تست ابزار برش نقاط جوش</p>

<p>[FEIN-400E]</p>  <p>Figure : E5AH00ET</p>	<p>[FEIN-400E]</p>	<p>دستگاه دستگاه مخصوص برش چسب دورشیشه و پاک کننده با کد اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۵ با تیغه های برش با کدهای اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۲ و ۲۴۶۰۴۰۰۳ "FEIN-400E" تیغه چرخ فرز FEIN "C۲" تیغه شماره ۱۰۳ "C۳"</p>
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>مشوار هوای گرم</p>

۳. عملیاتهای تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال سازید

اتصال باتری را جدا نمایید.

احتیاط: قطعاتی را که در منطقه تعمیر و یا در خطر گرما یا گرد و خاک قرار دارند را تعویض نموده و یا مورد محافظت قرار دهید

باز کنید:

- قسمت‌های جلو
- درب موتور
- گلگیر جلو
- سپر جلو
- چراغ جلو
- مجموعه فن
- داشبورد
- موکت جلو(بصورت جزئی)

دیجیتال خودرو
 احتیاط: اگر خودرو به سیستم استارت و استاپ مجهز باشد، سیستم کنترل ولتاژ مرکزی را باز کنید.
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی

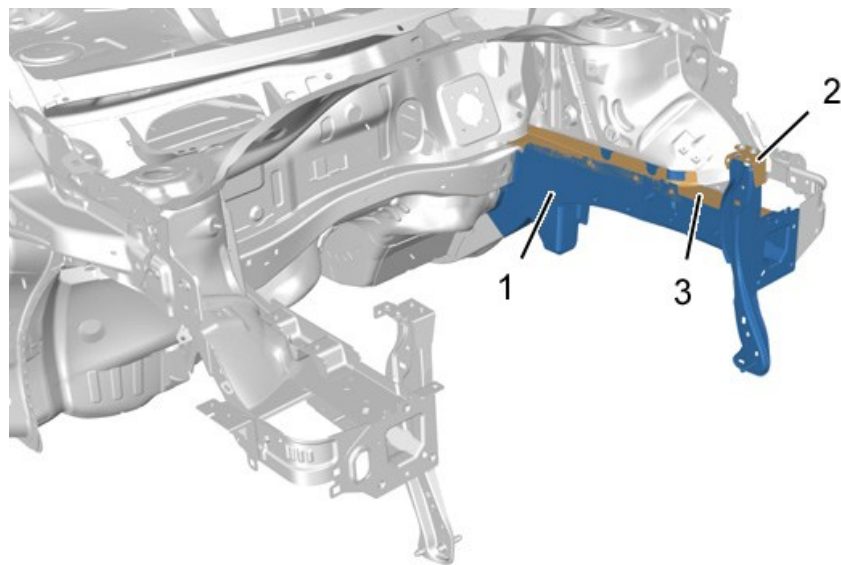


Figure : C4AH29DD



مرجع	توضیح
(1)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ
(2)	تقویت کننده نیم پنل بلوک جلو
(3)	صفحه پایه نگهدارنده شاسی چپ در قسمت جلو

۴. شناسایی قطعه تعویضی

۱,۵. ترکیب: تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ (قسمت عقب)

1

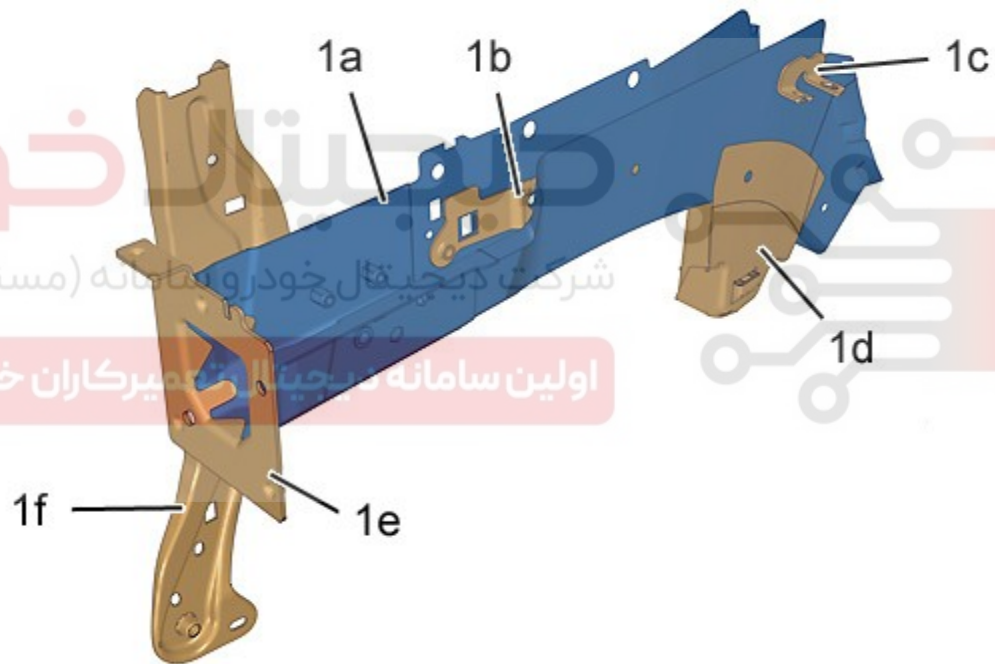


Figure : C4AH29ED



مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ (قسمت عقب)	-	-
(1a)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ	-	-

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو سمت راست(قسمت عقب)

(1b)	تقویت کننده نگهدارنده گیربکس	1,95 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(1c)	نگهدارنده شیلنگ ترمز	2,5 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1d)	نگهدارنده ثابت کننده جلو رام جلو	1,47 mm	فولاد نرم
(1e)	نگهدارنده ضربه گیر سپر جلو	2,93 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1f)	نگهدارنده پنل جلو	1,95 mm	فولاد نرم

۵,۲. محل اتصال روی قطعه تعویضی

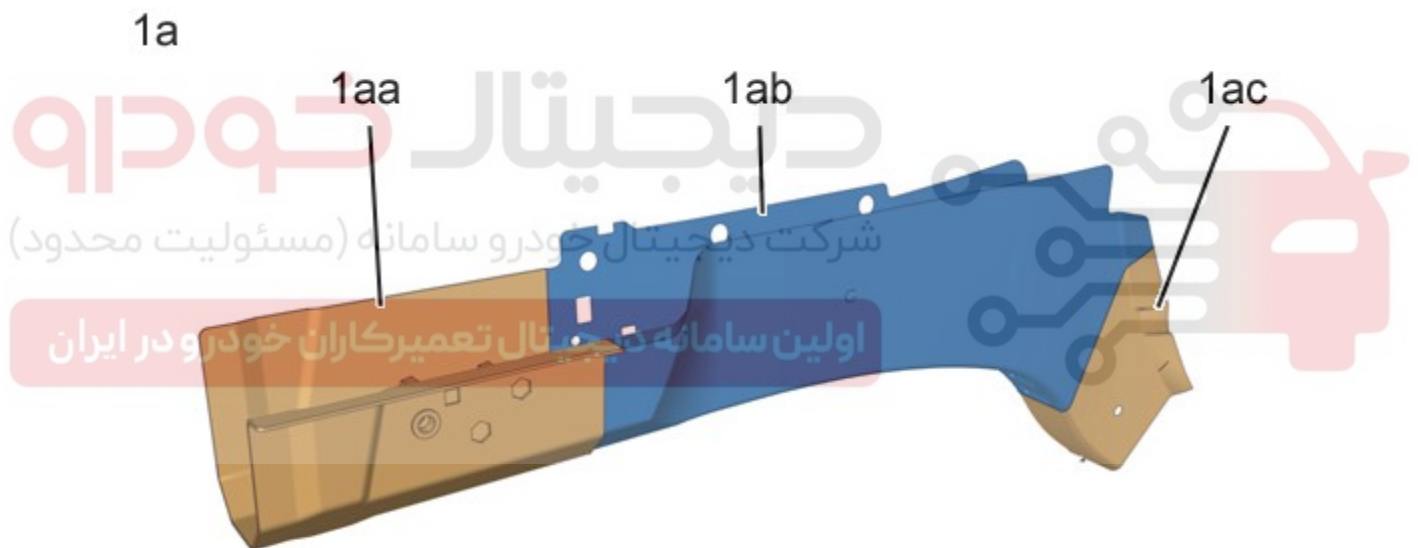


Figure : C4AH29FD



مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1a)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ(قسمت عقب)	-	-
(1aa)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ(قسمت عقب)	1,76 mm	فولاد نرم

(1ab)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ(قسمت مرکزی)	2,44 mm	فولاد نرم
(1ac)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ(قسمت عقب)	1,95 mm	فولاد نرم

۵,۳. ترکیب: صفحه تکیه گاه شاسی چپ جلو - سفت کننده نیم پنل بلوک جلو

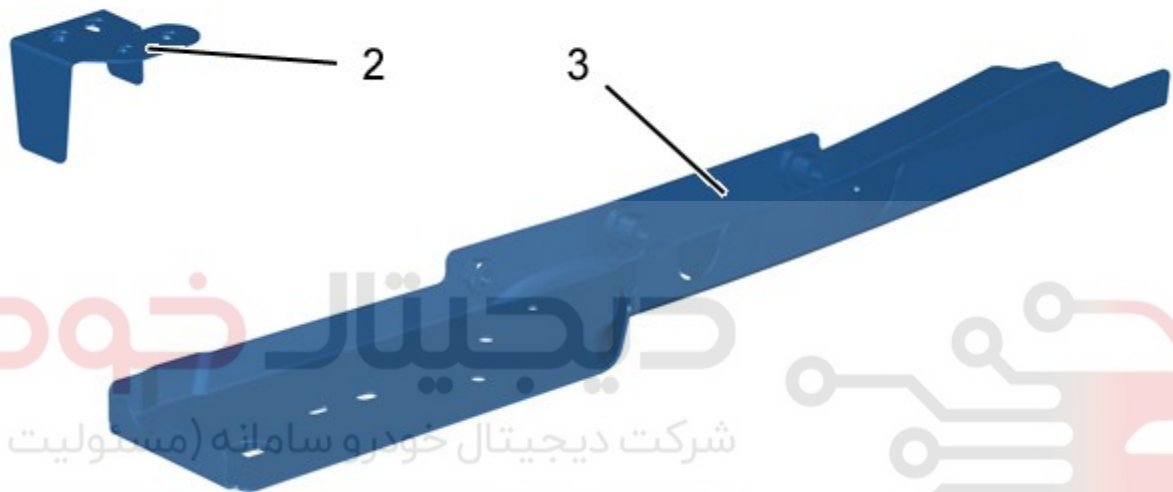


Figure : C4AH18GD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	سفت کننده نیم پنل بلوک جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(3)	صفحه تکیه گاه شاسی چپ جلو	1,76 mm	فولاد نرم

۵,۴. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

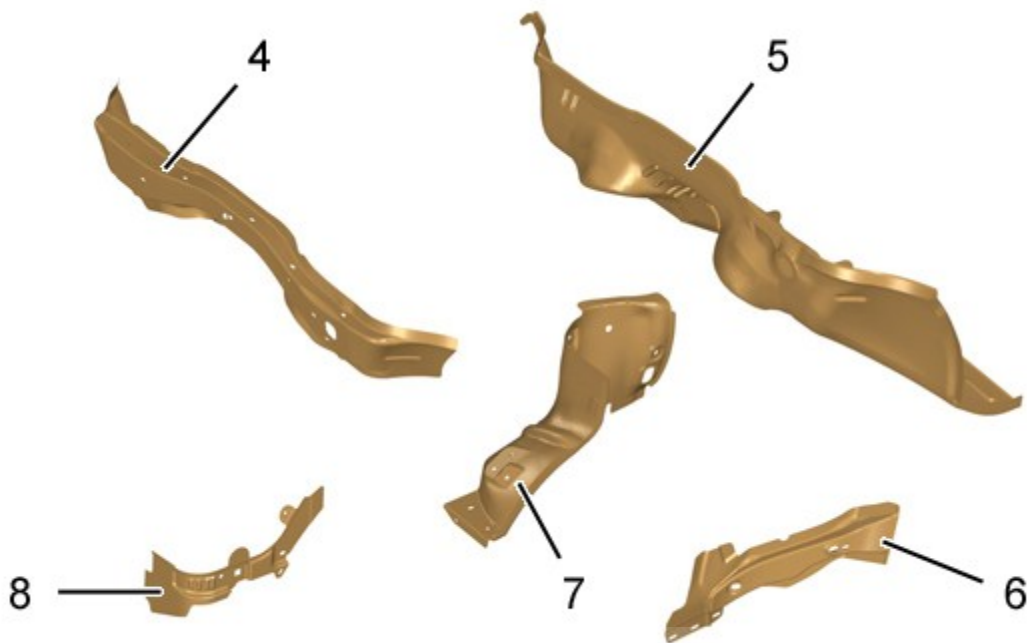


Figure : C4AH18JD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	تقویتی سینی پشت موتور	2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(5)	سینی زیرین	0,77 mm	فولاد نرم
(6)	تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو	2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(7)	قوس چرخ	0,77 mm	فولاد نرم
(8)	نیم پنل پایین بلوکه جلو	1,17 mm	فولاد نرم

۵. آماده سازی قطعات تعویضی

احتیاط: در هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، تنها از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ ضدخوردگی استفاده کنید.

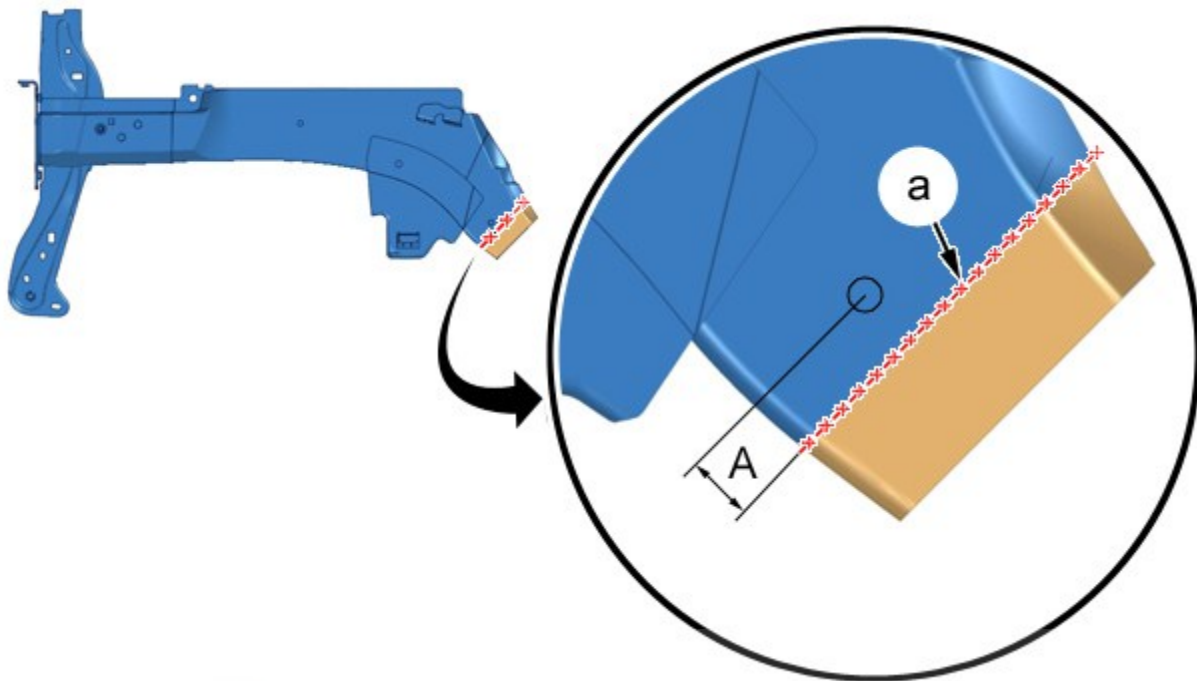


Figure : C4AH29GD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

محور سوراخ آزمایشی بیرونی سمت چپ در تکیه گاه شاسی

در نقطه a به اندازه A علامت زده و سپس برش دهید.

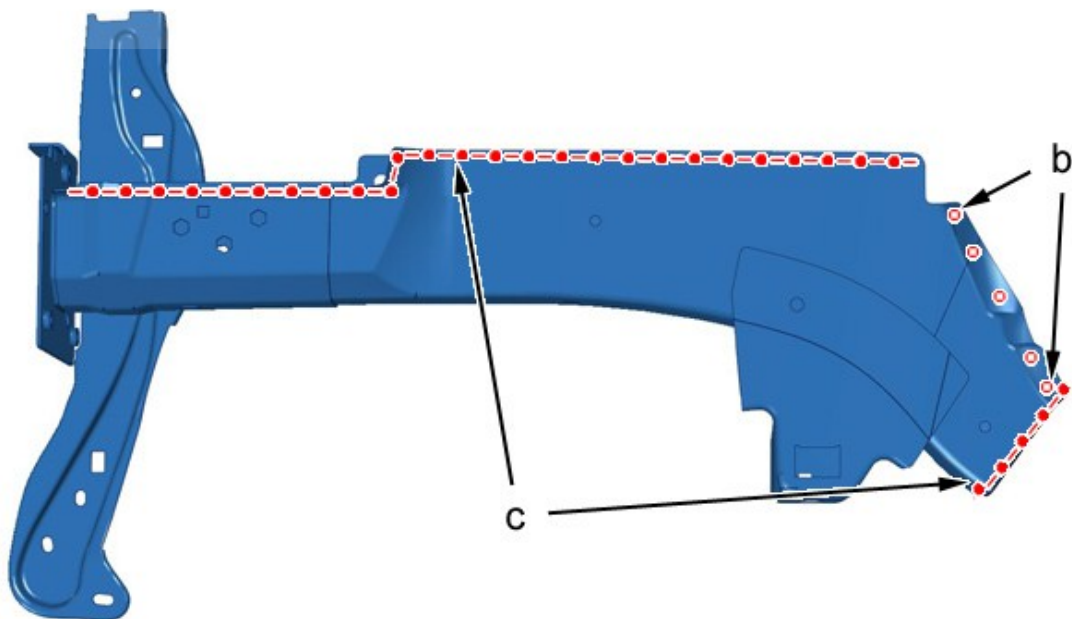


Figure : C4AH18OD

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید.(در نقطه b)

لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

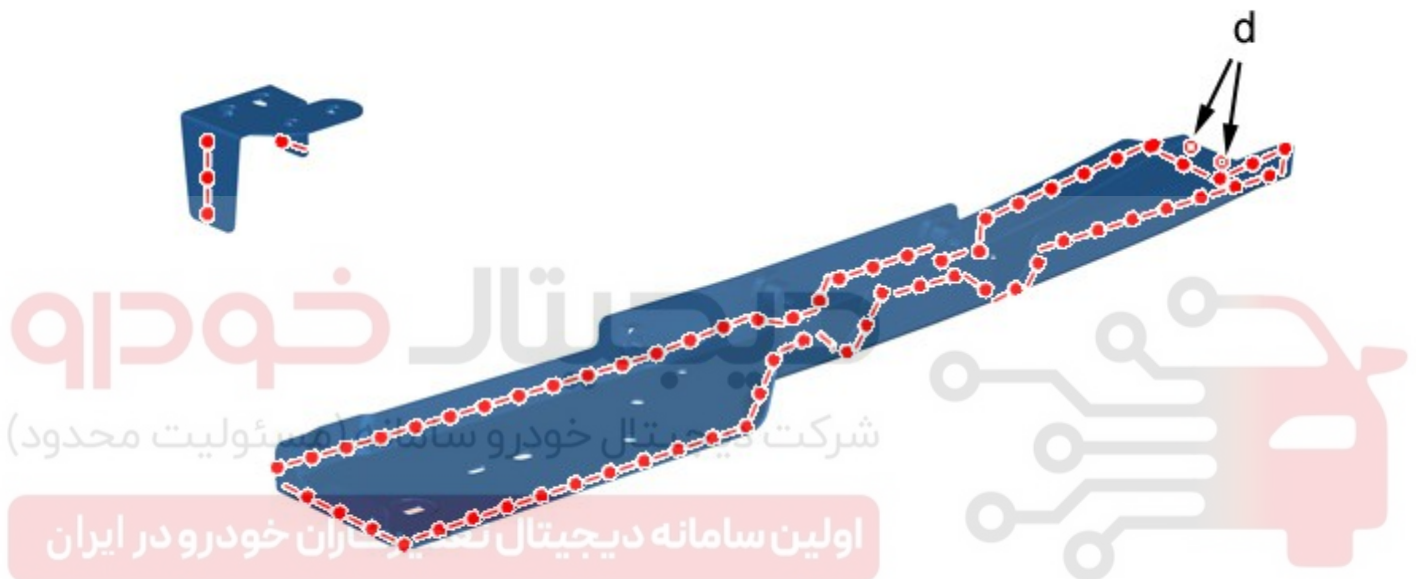


Figure : C4AH18RD

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید.(در نقطه d)

لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

۶. برش قطعات بر روی بدنه

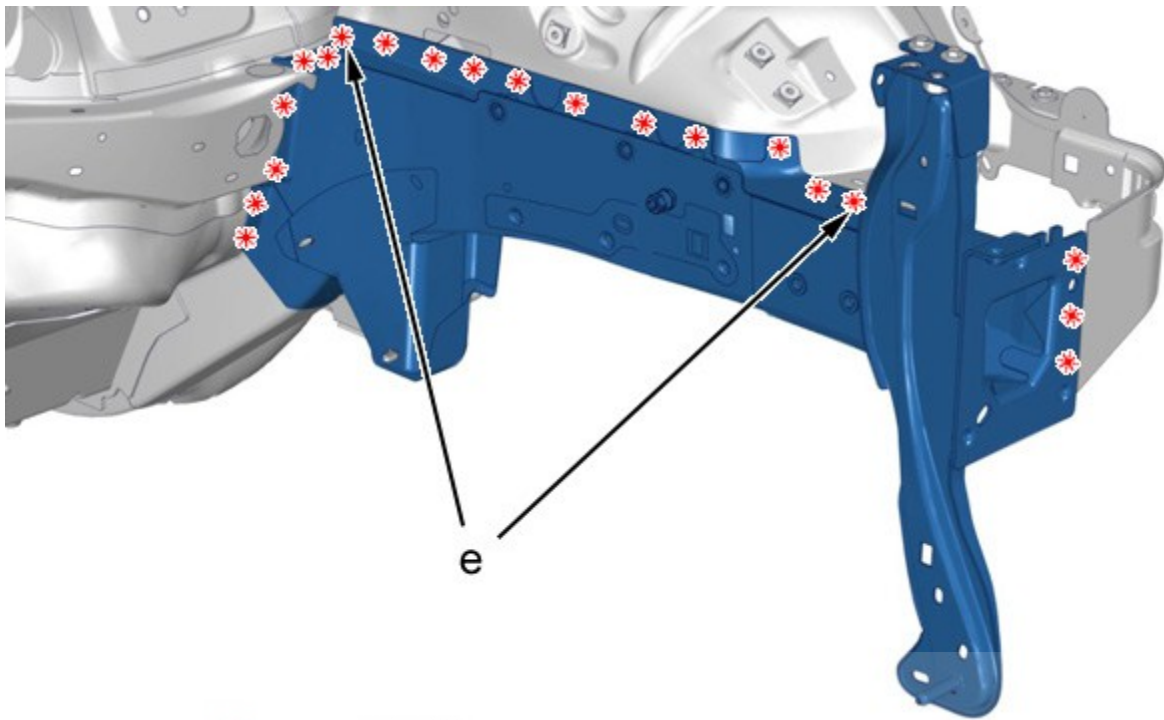


Figure : C4AH18SD

دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش دهید.

نکته: نقاط جوش را در دو ضخامت در نقطه e برش دهید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

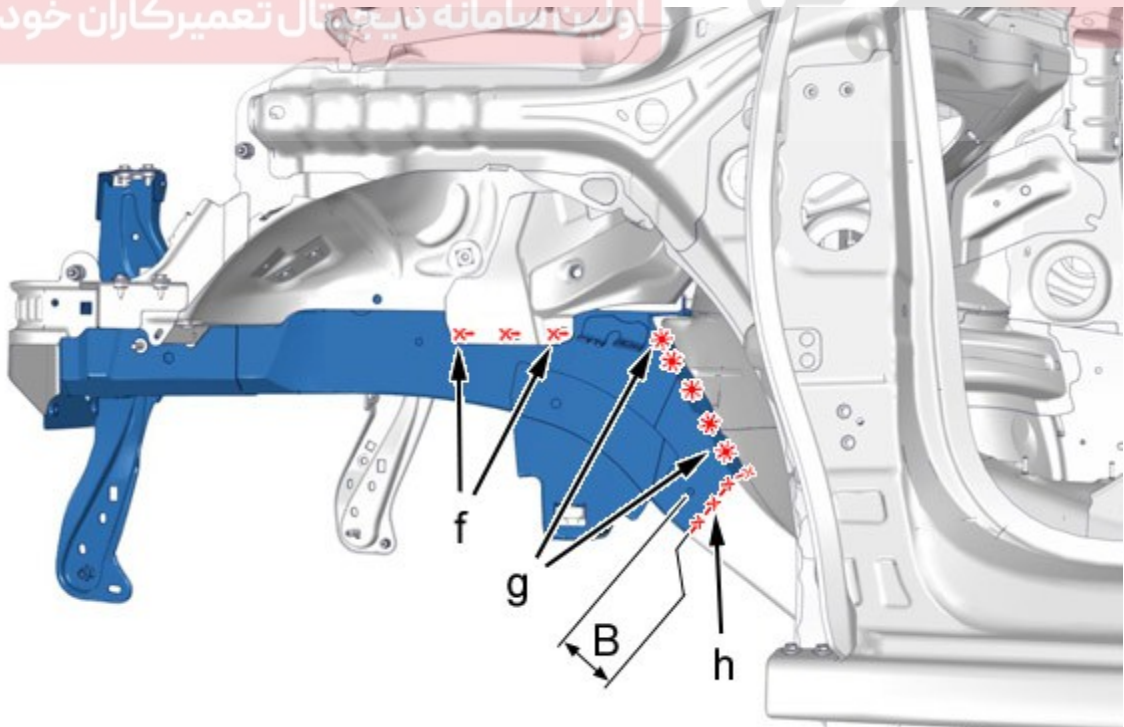


Figure : C4AH18VD

محور سوراخ آزمایشی بیرونی سمت چپ در تکیه گاه شاسی
برش دهید:

- جوشهای MAG در نقطه f
- نقاط جوش (در نقطه g)

در نقطه h به اندازه B علامت زده و سپس برش دهید.
تکیه گاه شاسی چپ را باز کنید.(قسمت عقب)

۷. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

احتیاط: در هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، تنها از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ
ضد خوردگی استفاده کنید.

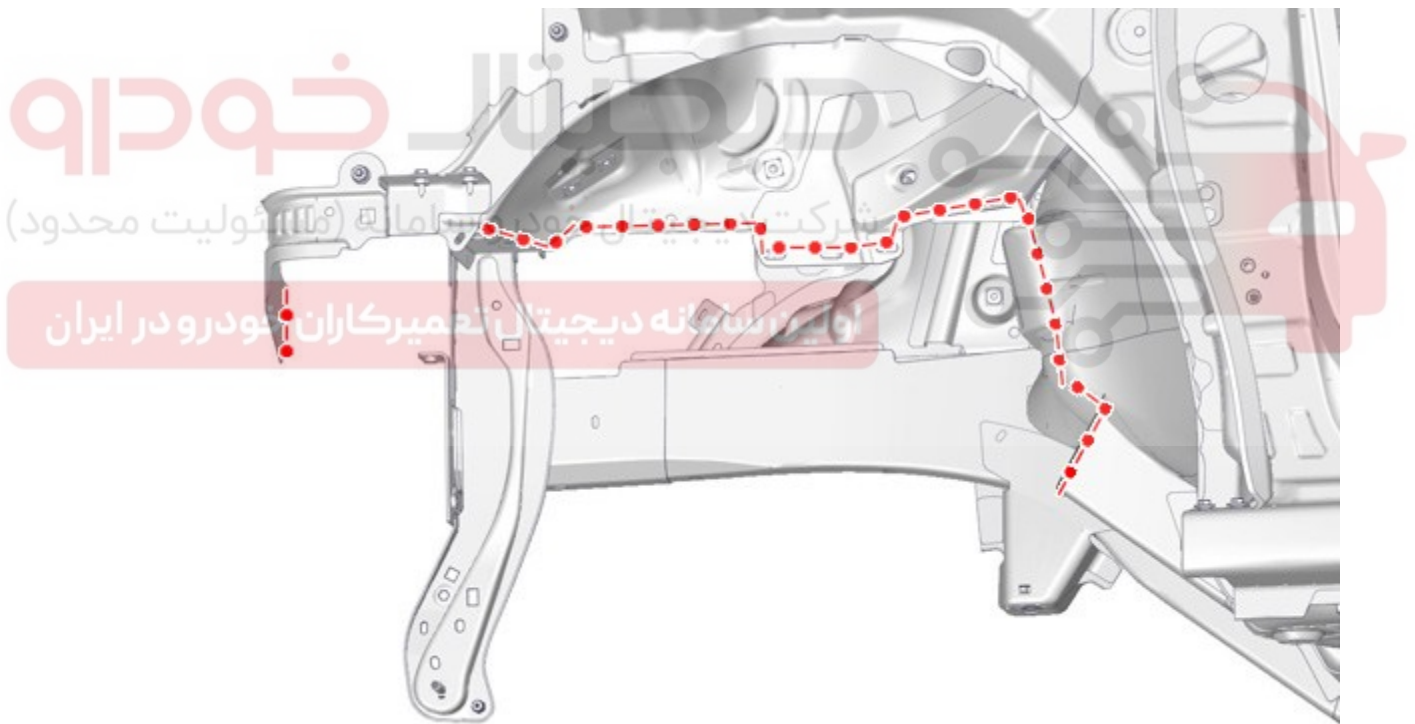


Figure : C4AH18XD

لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

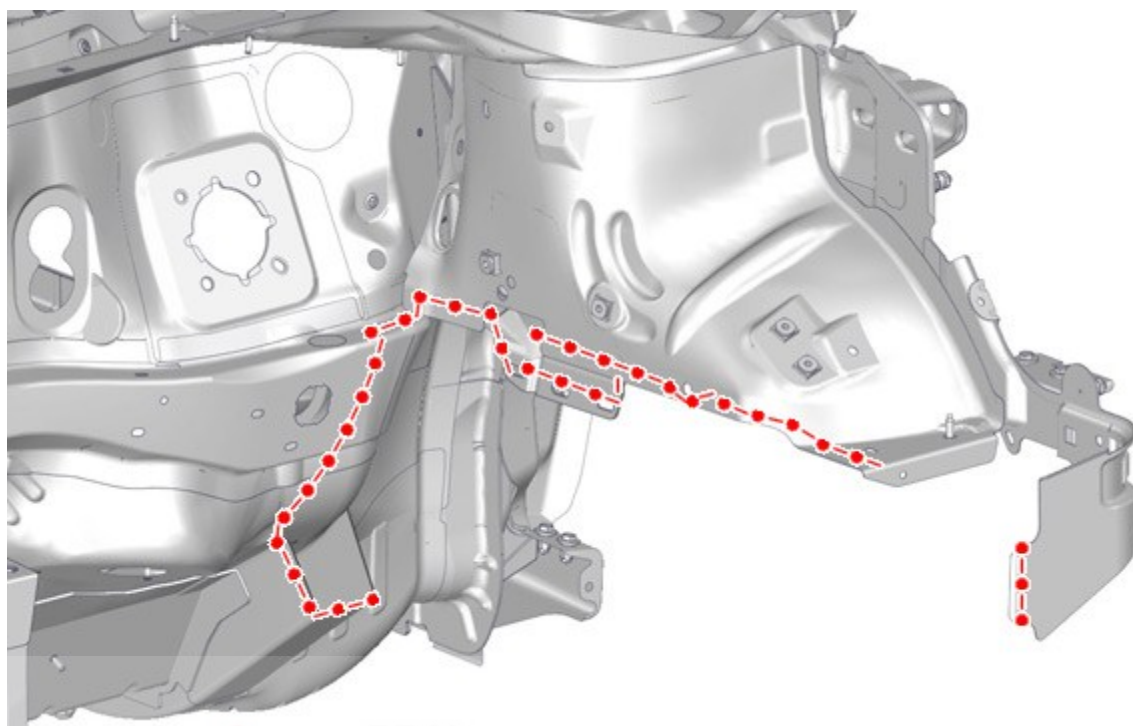


Figure : C4AH18YD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پین هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

۸. تنظیمات

موقعیت دهی نمایید:

- تکیه گاه شاسی چپ جلو(قسمت عقب)
- ادوات لازم برای تنظیم

موقعیت را با استفاده از یکی از سیستمهای مورد قبول زیر بررسی نمایید.

در صورت لزوم بخشها را تنظیم نمایید.
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

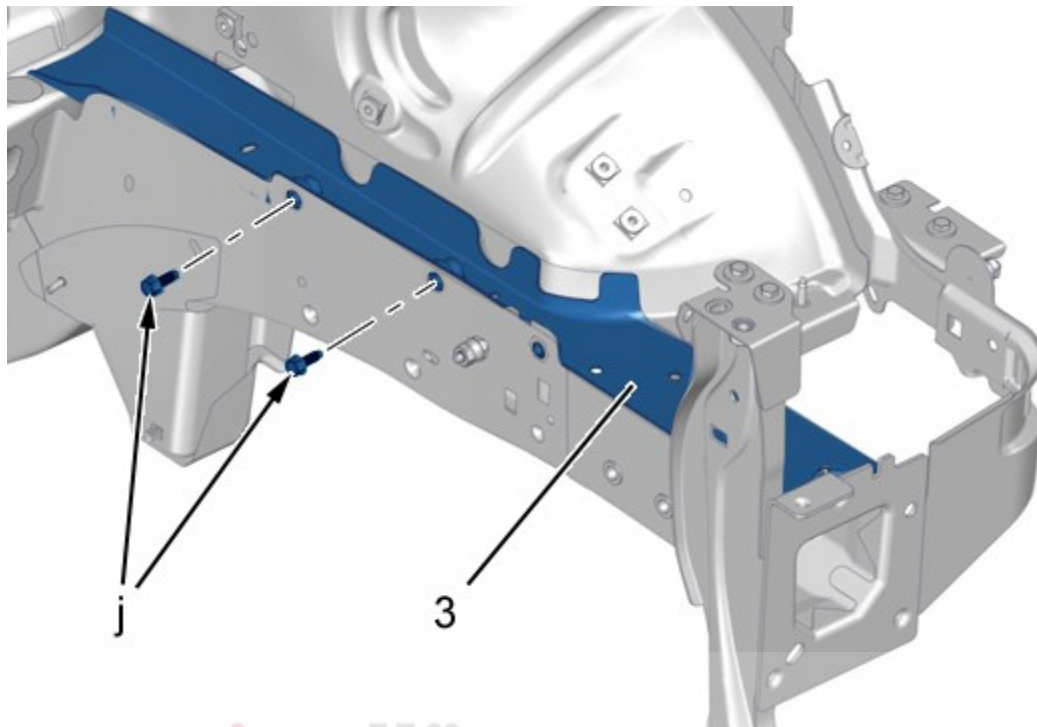


Figure : C4AH190D

صفحه تکیه گاه شاسی چپ جلو را تنظیم موقعیت نمایید.
 با استفاده از پیچ (در نقطه J) قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

مجموعه را برای نقاط جوش الکتریکی جدا کنید.

۱۰. جوشکاری

احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قسمت اصلی یکسان باشد.

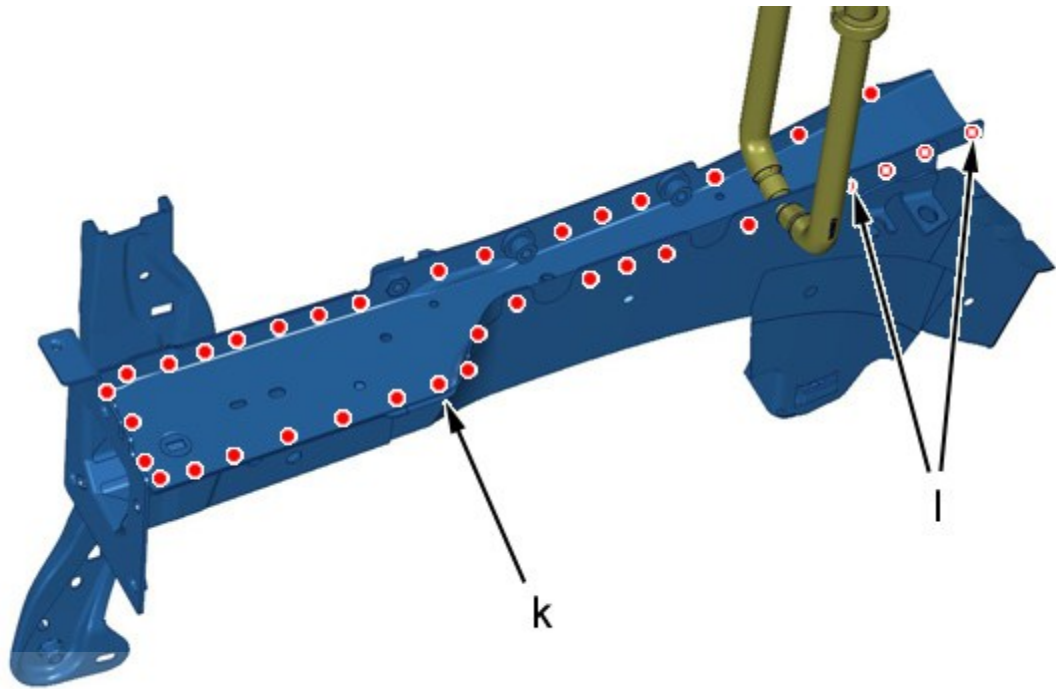


Figure : C4AH191D

با استفاده از نقاط جوش الکتریکی جوش دهید.
 علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید. (در نقطه ا) (در ۲ ضخامت) ایران

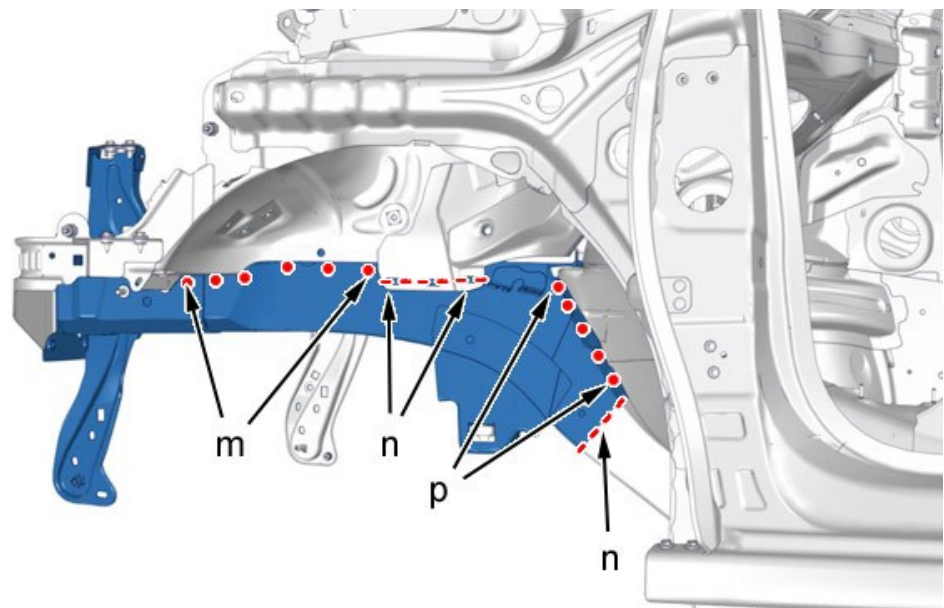


Figure : C4AH192D

جوشکاری کنید.

- با استفاده از نقاط جوش الکتریکی(در نقطه m)
- با استفاده از MAG (در نقطه n)
- با استفاده از پلاگ MAG (در نقطه p)

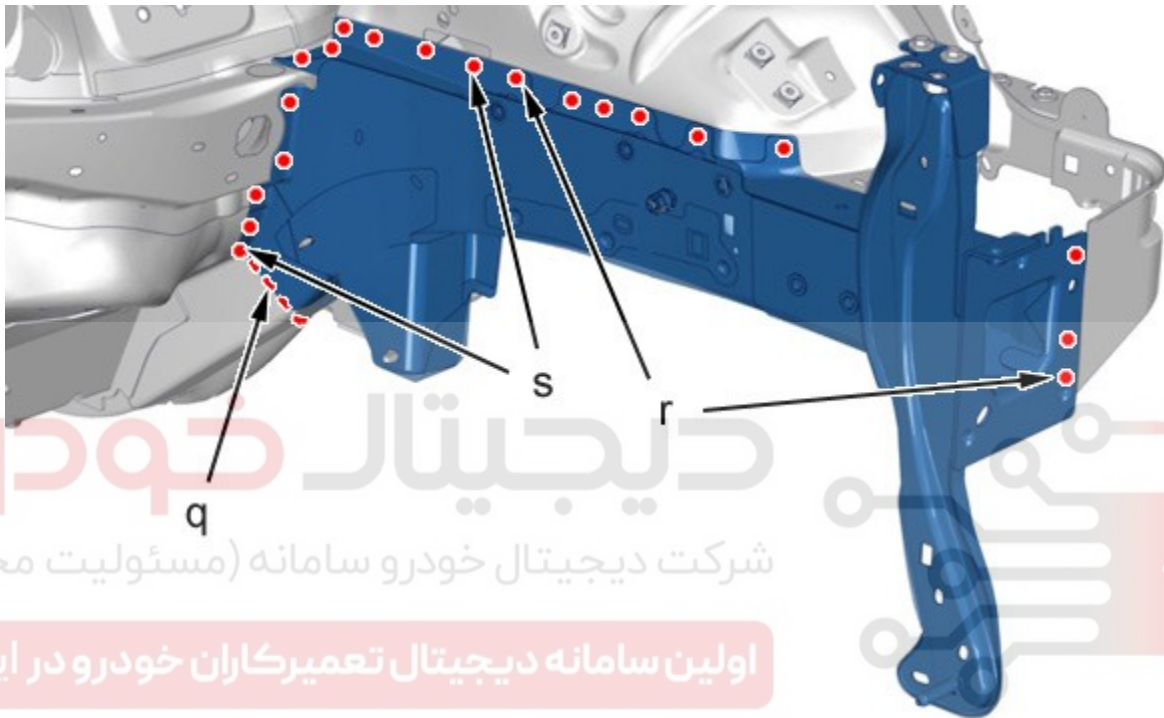


Figure : C4AH193D



جوشکاری نمایید:

- با استفاده از جوش MAG (در نقطه q)
- با استفاده از پلاگ MAG (در نقطه s)
- با استفاده از نقاط جوش الکتریکی(در نقطه r)

۱۰. محافظت از آبیندی

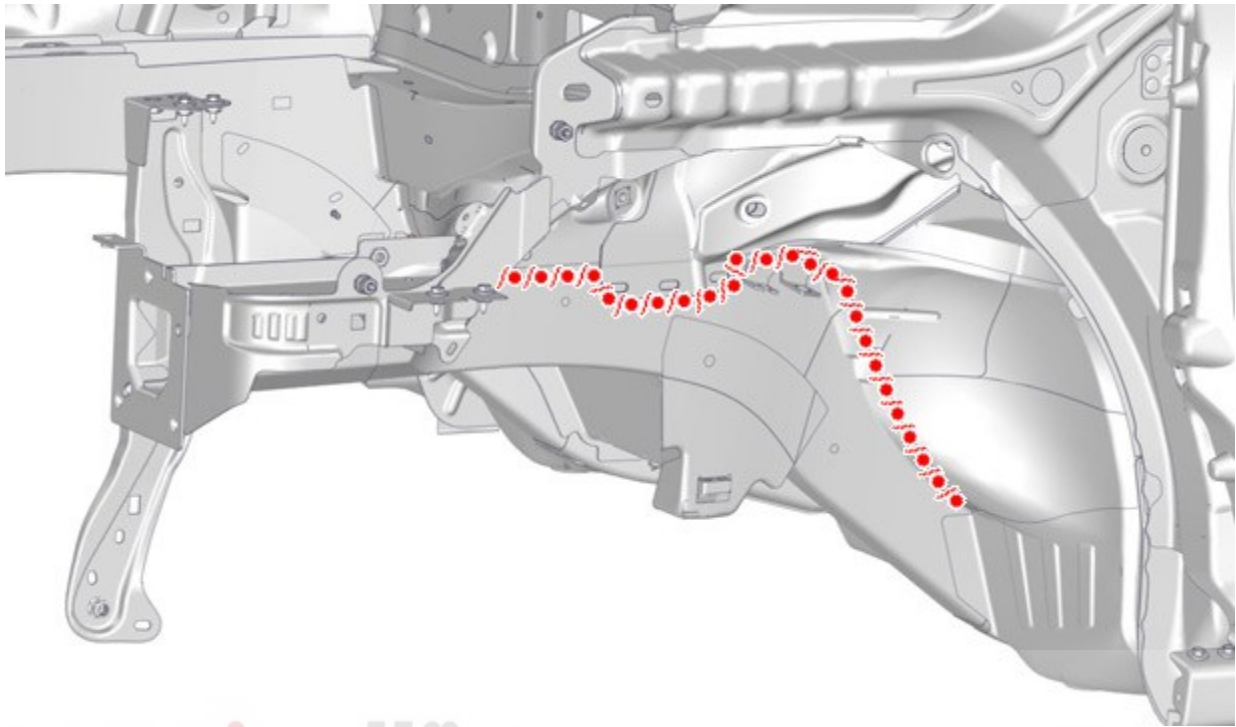


Figure : C4AH194D

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

بمالید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- از لایه ایی آستر در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.
- بتونه آبنندی (با شاخص A1)

ابتدا نقاشی کرده و سپس محصول شاخص "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید

۱۱. عملیاتهای تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را فعال سازید
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را برقرار کنید.