

## تعویض: تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ

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 عملیات روی خودروهای دارای سیستم استارت و استاپ که به اتاق رنگ نیاز داشته باشد، اگر دما از ۸۰ درجه سانتیگراد عبور کند لازم است که سیستم مرکزی کنترل ولتاژ باز شود.

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

انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

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

تعیین قسمت ها با فولادهای مقاومت بالا: شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

### اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

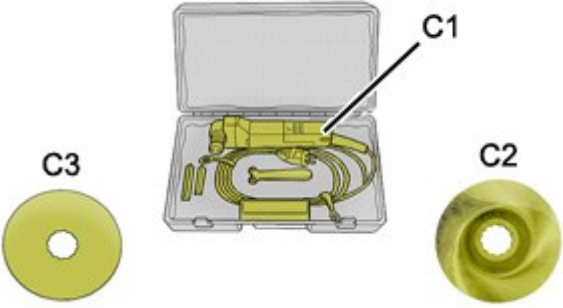


- مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا
  - مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
  - UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا
- نکته: از محصولاتی که توسط تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

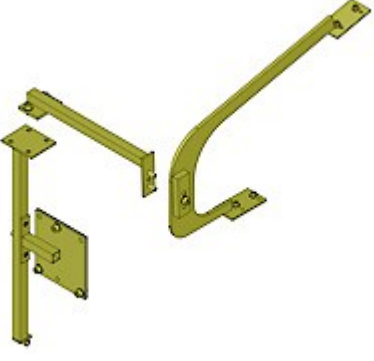
### ۲. ابزار

عملیات را بوسیله یکی از سیستمهای زیر انجام دهید.

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- 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>سشوار هوای داغ</p>

<p>[1134]</p>  <p>Figure : E5AB1DLT</p>	<p>[1134]</p>	<p>صفحات تنظیم موقعیت نیم پنلهای جلو</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------	------------------------------------------

### ۳. عملیاتهای تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمربند 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 باز نموده و یا مورد محافظت

قرار دهید

باز کنید:

- سپر جلو
- لامپ جلو
- فریم سپر جلو
- جاذب پایین سپر جلو
- قسمت ضد گردش هوای پنل هوا
- قسمت عرضی جلو

احتیاط: اگر خودرو به سیستم استارت و استاپ مجهز است، سیستم کنترل ولتاژ مرکزی را باز نمایید.  
دسته سیم الکتریکی را باز نمایید.

### ۳. محل قطعه تعویضی

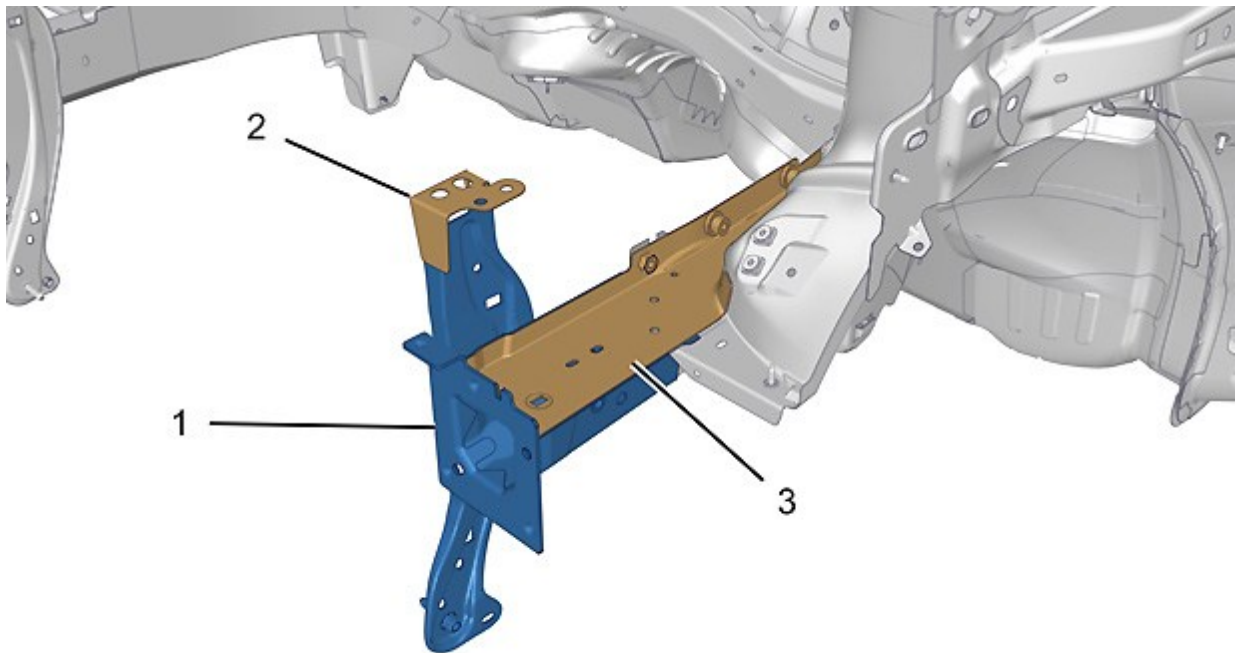


Figure : C4AH23OD

شرح	مرجع
شرکت دیجیتال خودرو (مسئول محدود)	
مجموعه رکاب جانبی جلو سمت چپ (قسمت جلو)	(1) ایرار
تثیت کننده تقویتی نیم بلوک جلو	(2)
نگهدارنده تکیه گاه شاسی جلو	(3)

#### ۴. شناسایی قطعه تعویضی

۱، ۵. ترکیب: مجموعه رکاب جانبی جلو سمت چپ (قسمت جلو)

1

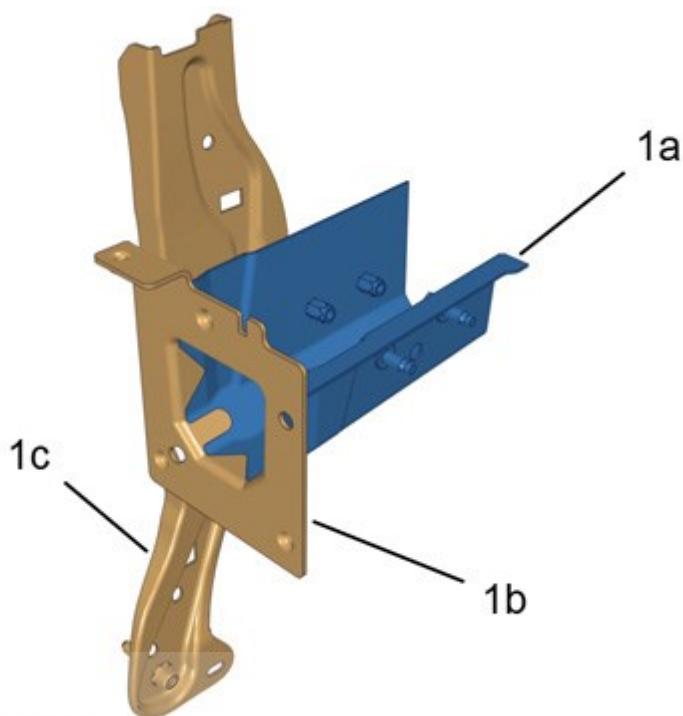


Figure : C4AH06PD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه رکاب جانبی جلو سمت چپ (قسمت جلو)	-	-
(1a)	تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ	1,76 mm	فولاد نرم
(1b)	نگهدارنده جاذب سپر جلو	3 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1c)	نگهدارنده صفحه قسمت موتور	1,95 mm	فولاد نرم

۵,۲ ترکیب: تقویت کننده نیم پنل بلوک جلو و فلانچ تکیه گاه شاسی جلو

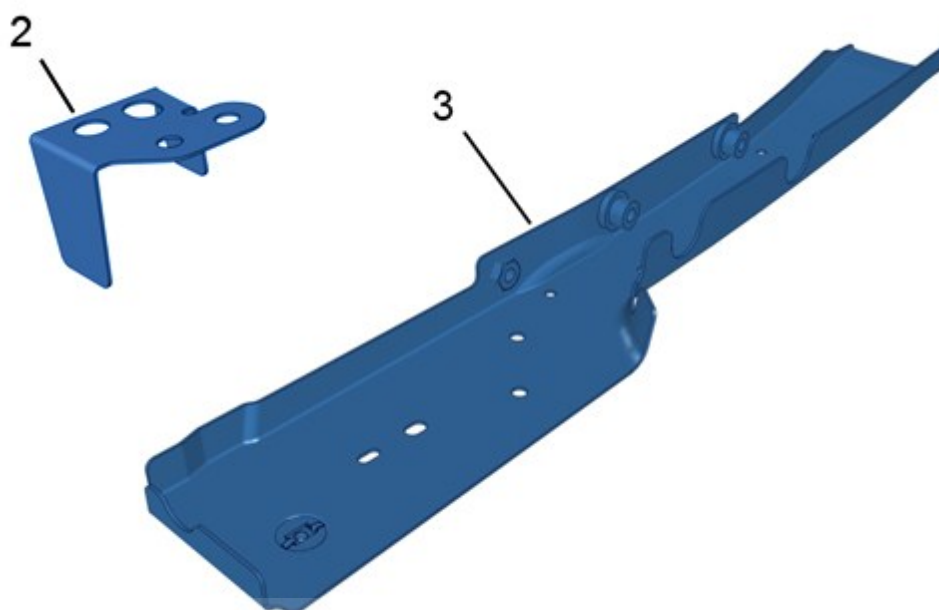


Figure : C4AH06QD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تثیت کننده نیم تقویتی بلوک جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(3)	نگهدارنده تکیه گاه شاسی جلو	1,76 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.



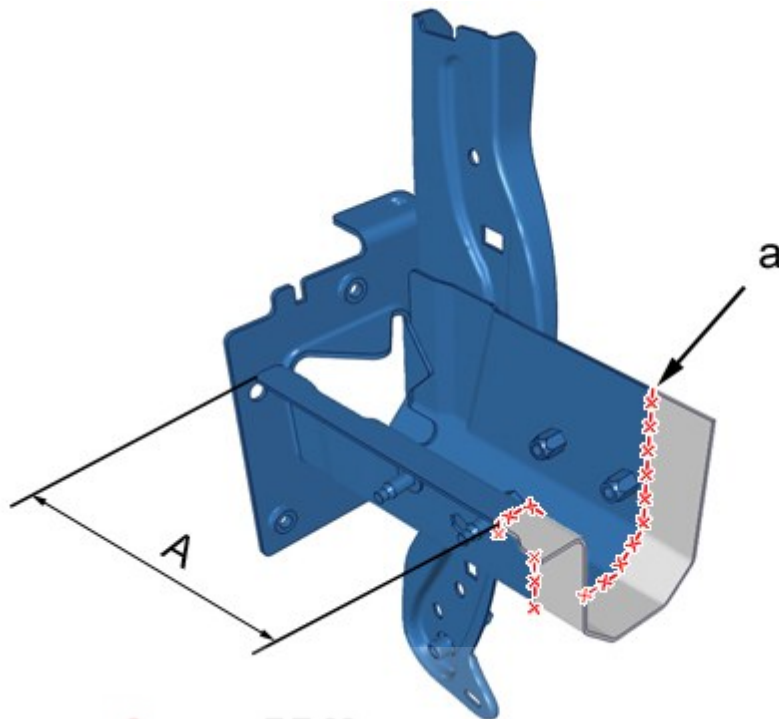


Figure : C4AH06RD

"A" = 175 mm.

شرکت دیجیتال خودروه (مسئولیت محدود)

علامت گذاشته و سپس برش دهید. (در نقطه a).

نکته: اندازه A به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق مثالهای مختلفی از تعویض تغییر نماید. (قسمت جلو)

لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. ( شاخص "C7")  
 نکته: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند به آستر جوش خور آغشته نمایید.



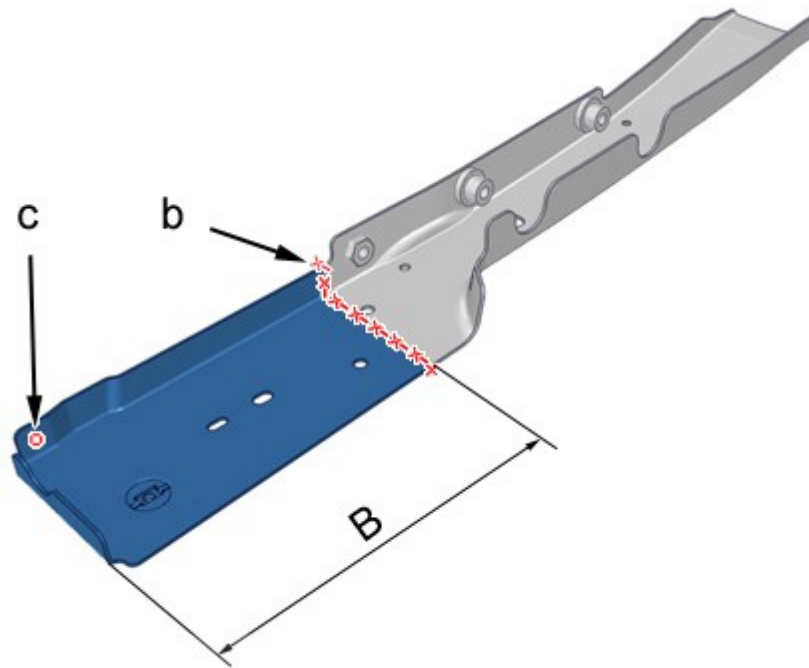


Figure : C4AH06SD

"B" = 210 mm.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

علامت گذاری کرده و سپس برش دهید (در نقطه b)

نکته: اندازه B به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق مثالهای مختلفی از فلانچ تکیه گاه شاسی جلو تغییر کند.

علامت گذاری کرده و سپس با مته ۶,۵ میلیمتری تا نقطه جوش بعدی سوراخ نمایید. (در نقطه C)

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

نکته: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند به آستر جوش خور آغشته نمایید.

## ۶. برش قطعات روی بدنه

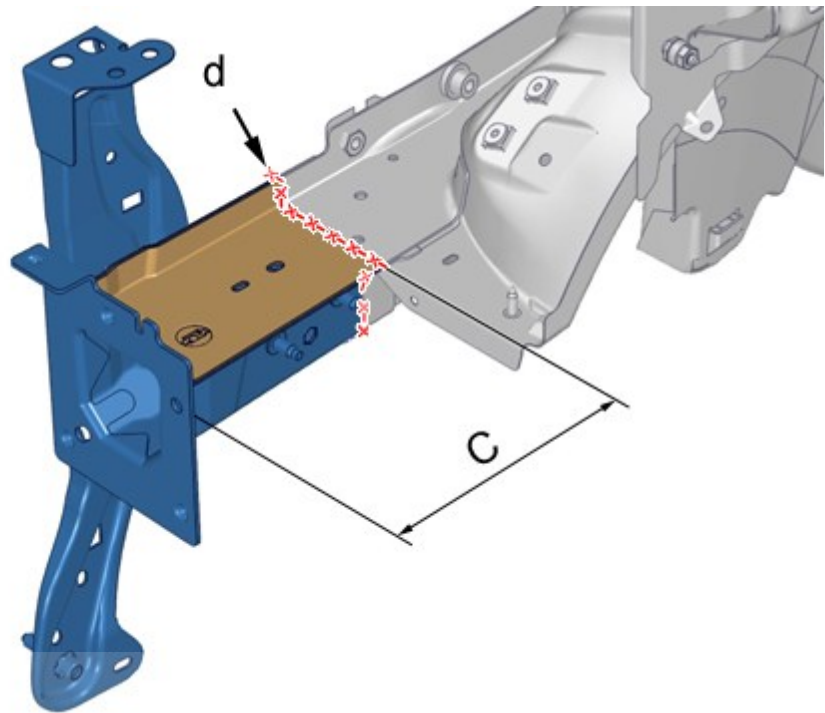


Figure : C4AH06TD

"C" = 175 mm.

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

ابتدا علامت زده و سپس برش بزنید: مجموعه عضو شاسی جلو، قسمت جلو-فلانچ تکیه گاه شاسی جلو (در نقطه

قسمت جلو-فلانچ تکیه گاه شاسی جلو (در نقطه d) سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نکته: اندازه A به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق مثالهای مختلفی از تعویض مجموعه تکیه گاه شاسی جلو (قسمت جلو) و فلانچ تکیه گاه شاسی جلو تغییر کند.

باز کنید: مجموعه تکیه گاه شاسی جلو سمت راست

- مجموعه تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ
- فلانچ تکیه گاه شاسی جلو (قسمت جلو)
- تقویت کننده نیم بلوک جلو

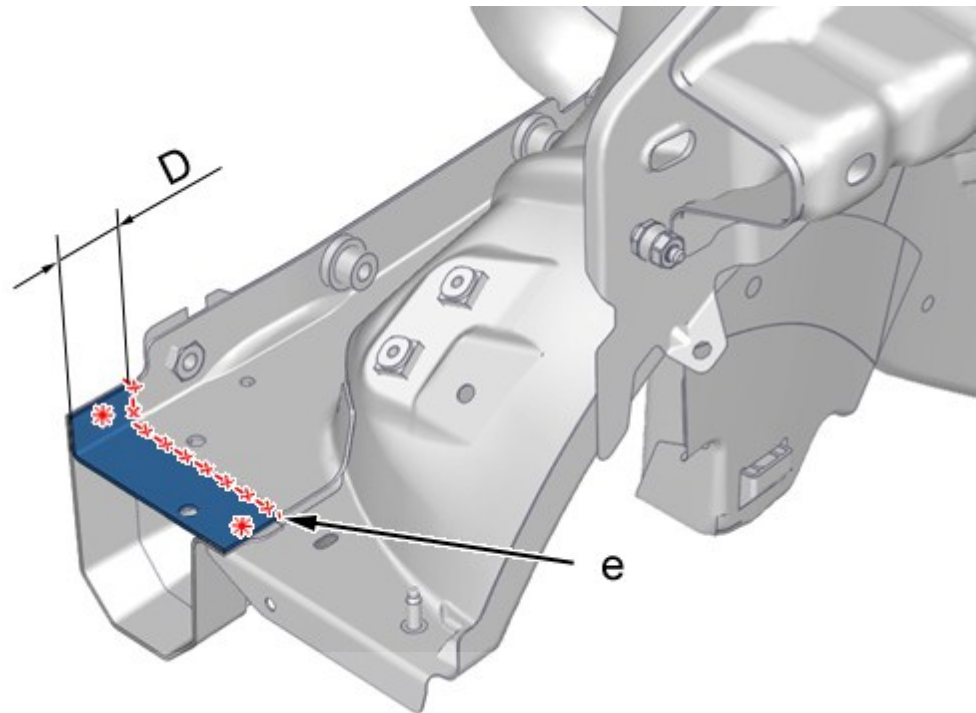


Figure : C4AH06UD

"D" = 35 mm.

علامت زده و سپس برش دهید. (در نقطه e)

نکته: اندازه D به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق مثالهای مختلفی از تعویض فلانچ تکیه گاه شاسی جلو تغییر کند.

نقاط جوش را برش دهید.

نگهدارنده عضو شاسی جلو را باز نمایید.

**۷. تمیز کردن و آماده سازی بدنه**

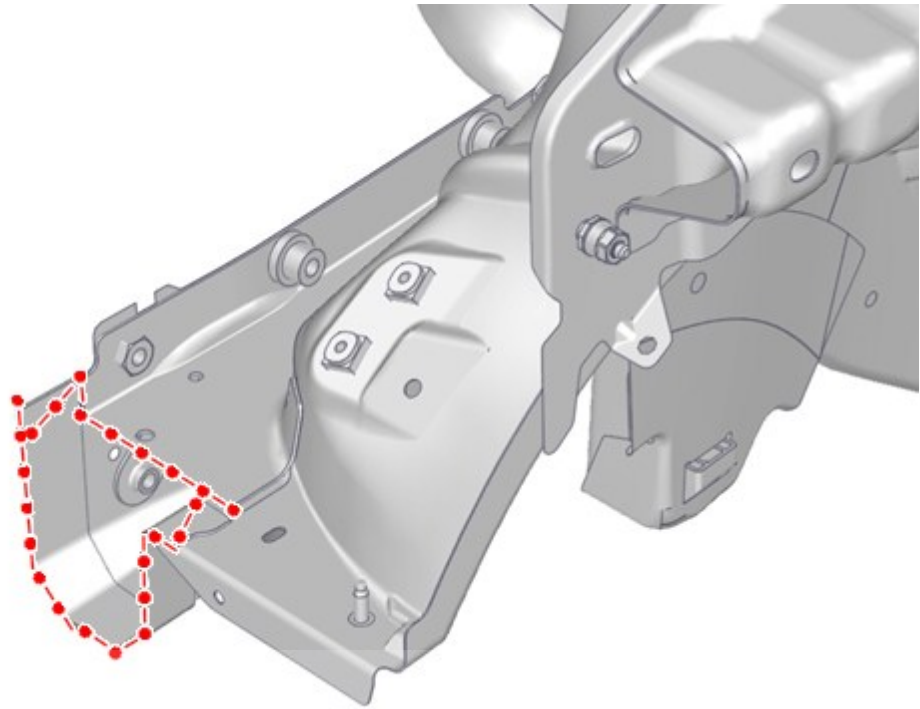


Figure : C4AH06VD

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

نکته: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند به آستر جوش خور آغشته نمایید. خودرو در ایران

## ۸. تنظیمات

موقعیت دهی نمایید:

- مجموعه تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ
- فلانچ تکیه گاه شاسی جلو سمت چپ
- ادوات لازم برای تنظیم

با استفاده از یکی از سیستمهای مورد تایید اندازه گیری موقعیت را بررسی نمایید.

قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

**۱۰. جوشکاری**

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

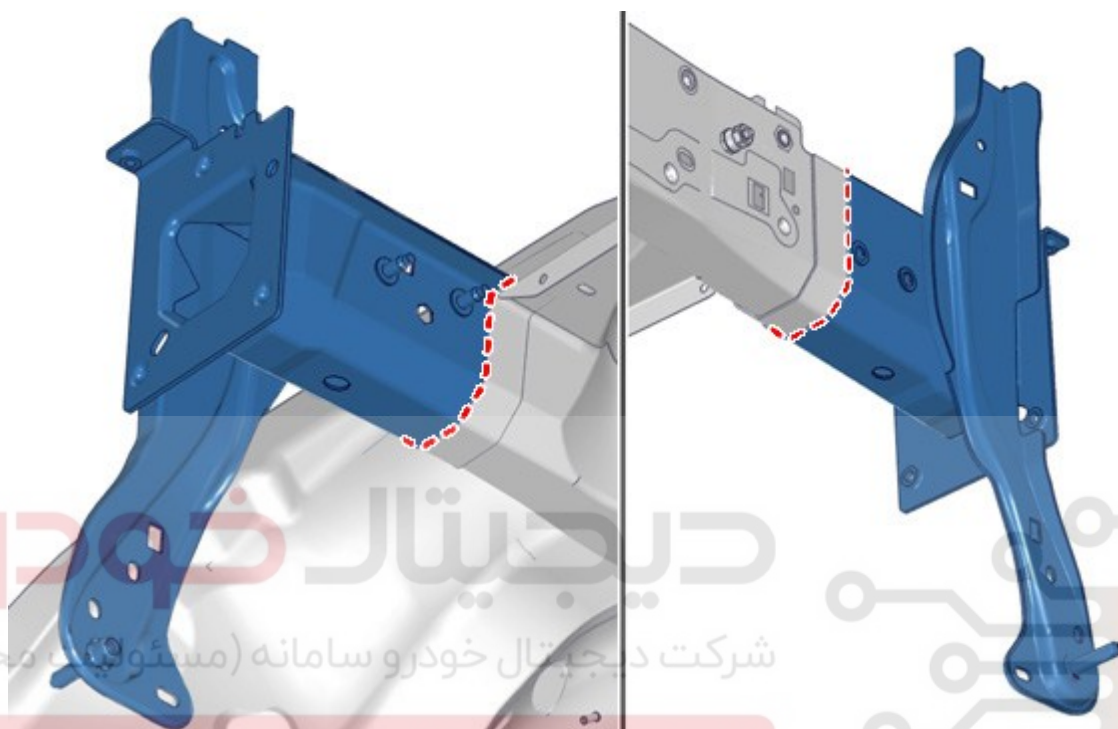


Figure : C4AH06WD

با جوش MAG بدهید.

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

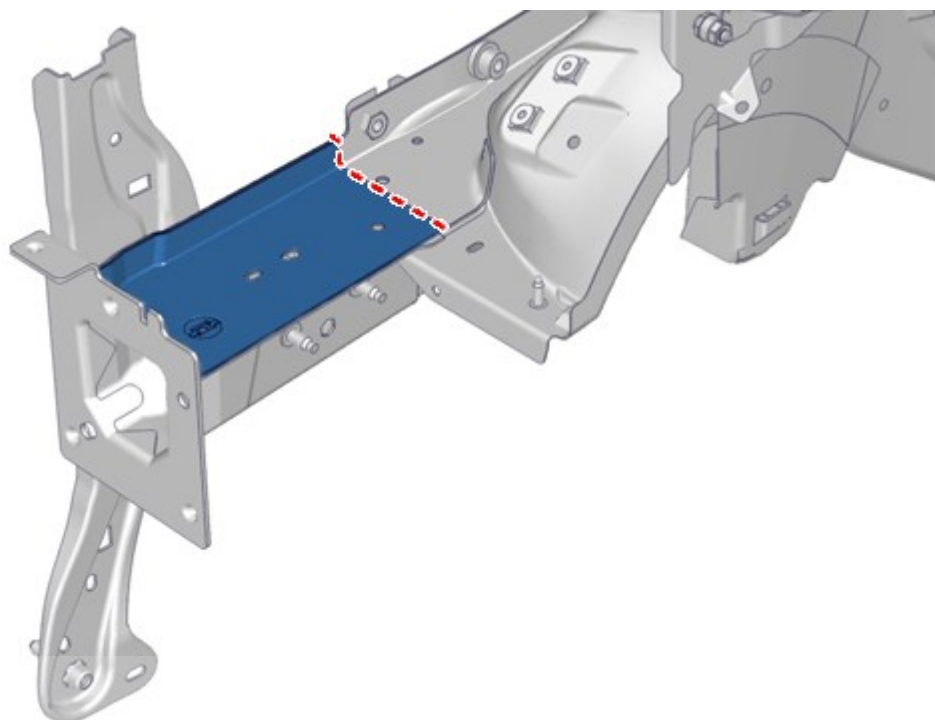


Figure : C4AH06XD

فلانچ تکیه گاه شاسی جلورا موقعیت دهی نمایید.

با جوش MAG جوش بدهید.

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



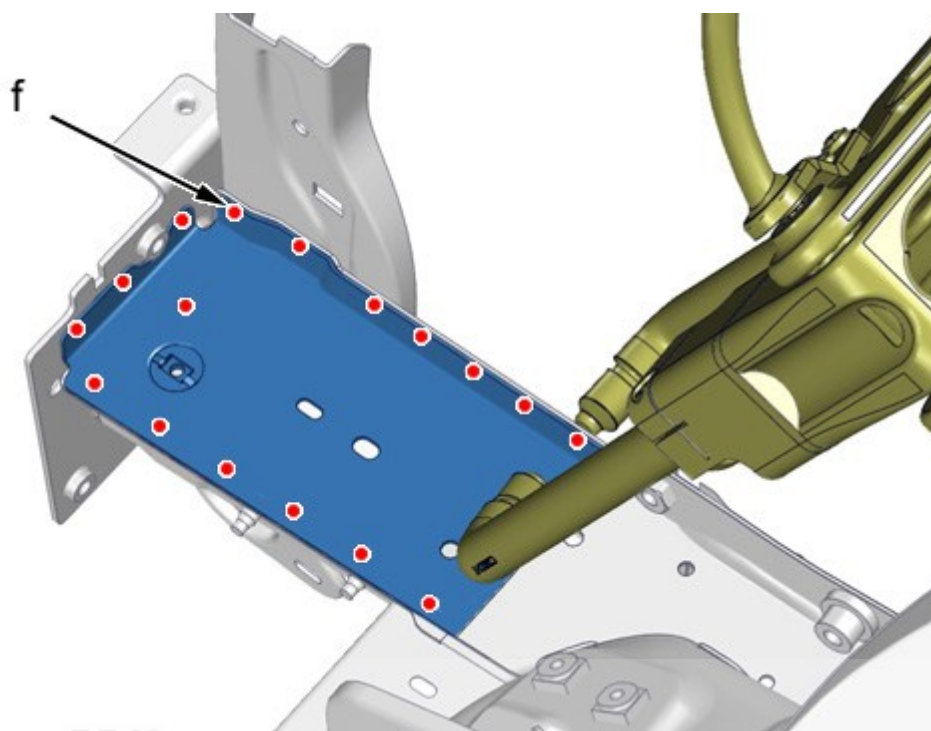


Figure : C4AH06YD

دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

جوشکاری نمایید:

• با نقاط جوش الکتریکی

با استفاده از جوش MAG

جوشهای MAG را سنگ بزیند.



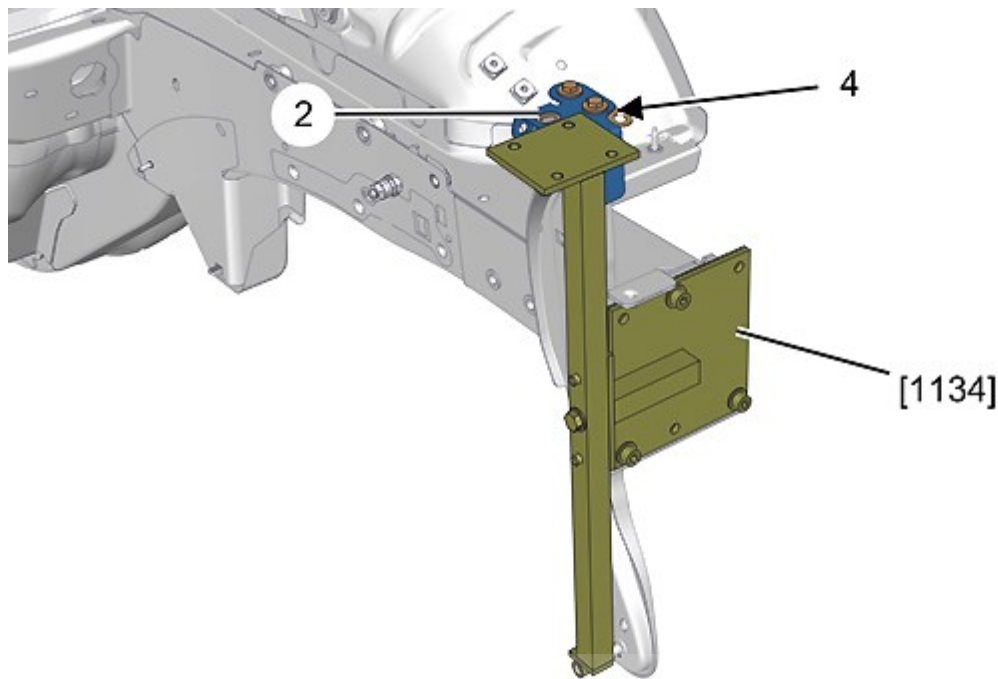


Figure : C4AH23PD

دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

موقعیت دهی نمایید:

- جیگها [۱۱۳۴]
- تقویت کننده نیم پنل جلو (۲)
- صفحه نگهدارنده تقویتی جلو (۴)
- قسمت عرضی جلو

تقویت کننده نیم پنل جلو را در موقعیت خود نگه دارید.  
باز نمایید:

- جیگها [۱۱۳۴]
- 
- صفحه تکیه گاه نیم تقویتی جلو (۴)

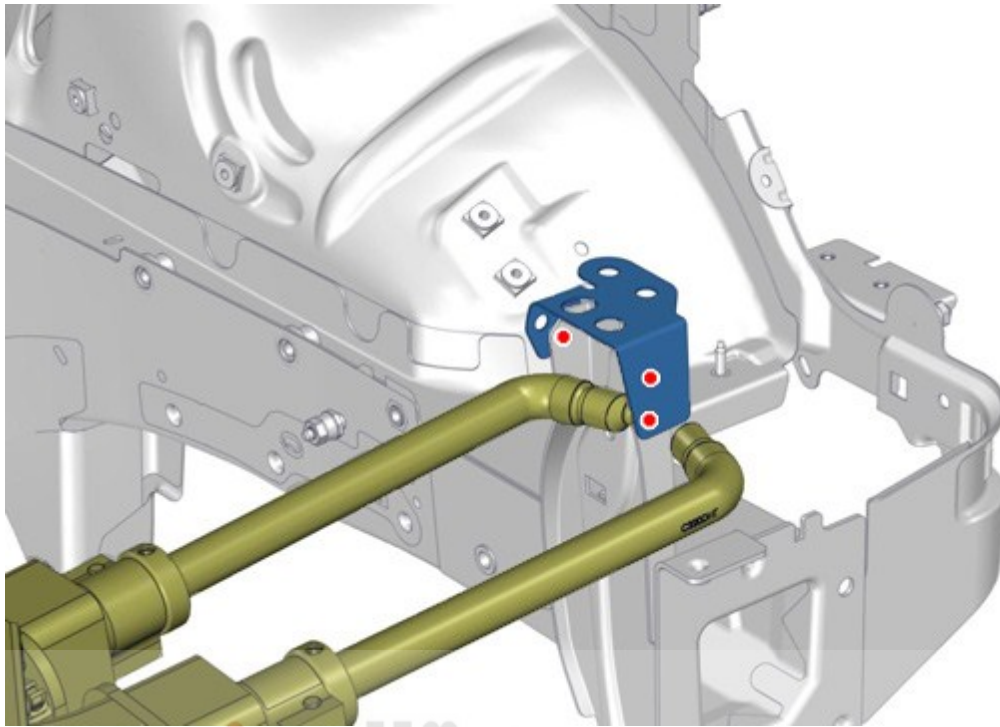


Figure : C4AH05SD

با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری نمایید. شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

### ۱۱. محافظت از آبیندی

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون روکش استفاده کنید. **تال تعمیرکاران خودرو در ایران** ابتدا نقاشی کرده و سپس محصول شاخص "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید

### ۱۲. عملیاتهای تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

### ۱۳. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را فعال سازید  
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید  
اتصال باتری را وصل نمایید.