

تعویض نیم تقویتی پایینی بلوک جلو-پایه جلویی کلکیر جلو

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 بر روی خوددوری که دارای سیستم استارت و استاپ میباشد و به اتاق رنگ نیاز داشته باشد ضروری است که سیستم مرکزی کنترل ولتاژ را در صورتیکه دما بیشتر از ۸۰ درجه سانتیگراد شود 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.

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

۱. تعیین قسمت ها با فولادهای مقاومت بالا:

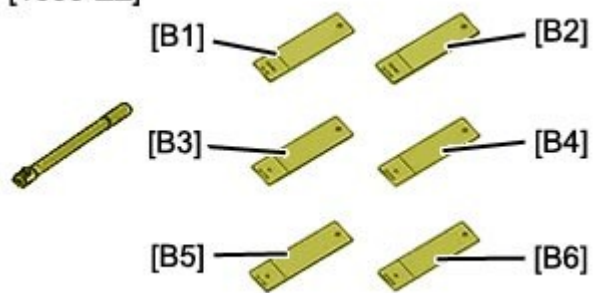
• مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

• مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا

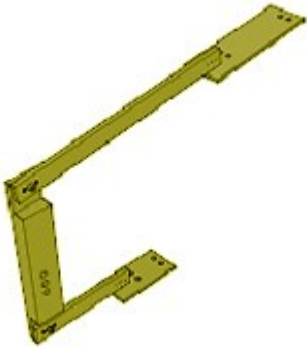
• UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

۲. ابزار

توضیح	شماره قطعه	ابزار
جعبه ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی	[1366-ZZ]	 <p>Figure : E5AH002T</p>

<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>Figure : E5AH003T</p>	<p>[1366]</p>	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1134]</p>  <p>Figure : E5AB1DLT</p>	<p>[1134]</p>	<p>صفحاتی برای موقعیت دهی به نیم پنل جلو(راست و چپ)</p>

<p>[1142]</p>  <p>Figure : E5AB1L3T</p>	<p>[1142]</p>	<p>مکمل جیگ [1134]</p>
--	---------------	------------------------

۳. عملیاتهای تکمیلی

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

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

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

باز کنید:

- سپر جلو
- لامپ جلو
- سپر جلو
- شل گیر جلو

احتیاط: اگر خودرو به سیستم استارت و استاپ مجهز باشد، سیستم کنترل ولتاژ مرکزی را باز کنید.

دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی

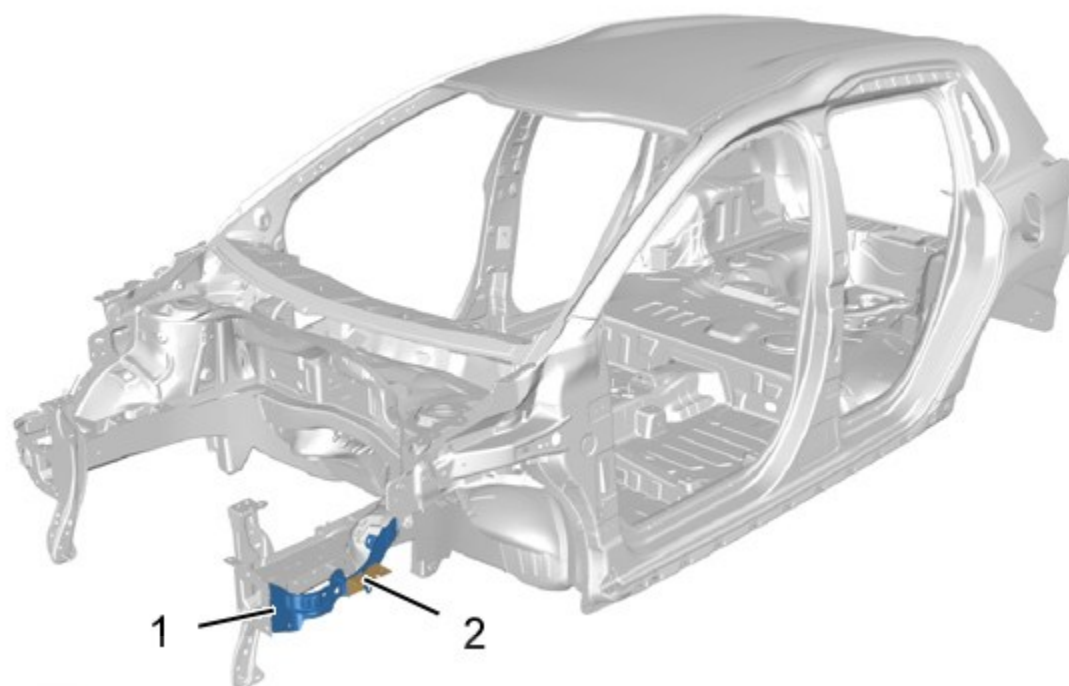


Figure : C4EH0AOD

شرح	شرکت دیجیتال خودرو (مرجع اولیت محدود)
نیم تقویتی بلوک جلویی	اولین سامانه دیجیتال تعمیرکار (1) خودرو در ایران
پایه جلویی گلگیر جلویی	(2)

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱, ۵. ترکیب: صفحه داخلی گلگیر جلو

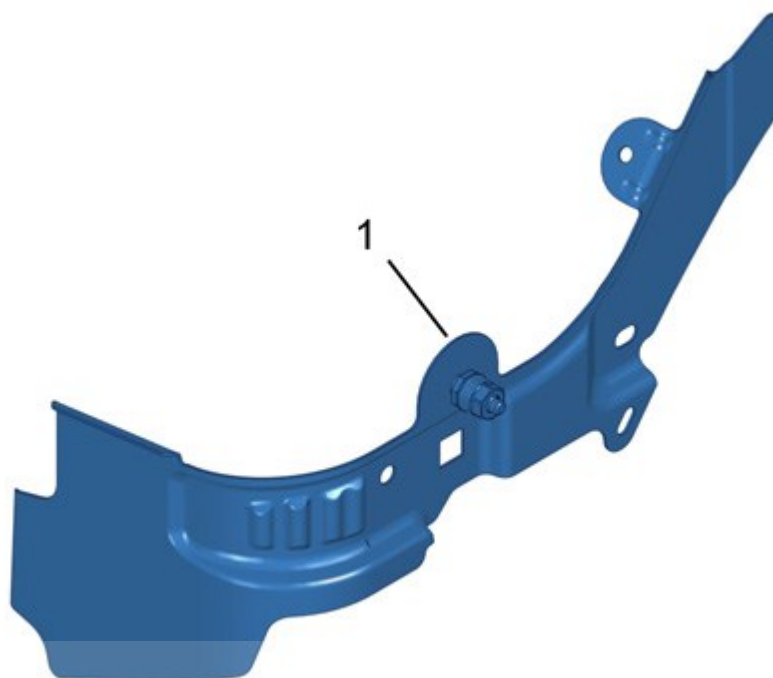


Figure : C4AH05TD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	نیم تقویتی پایینی بلوک جلو	1,17 mm	فولاد نرم

۵,۲ ترکیب: پایه جلویی گلگیر جلو

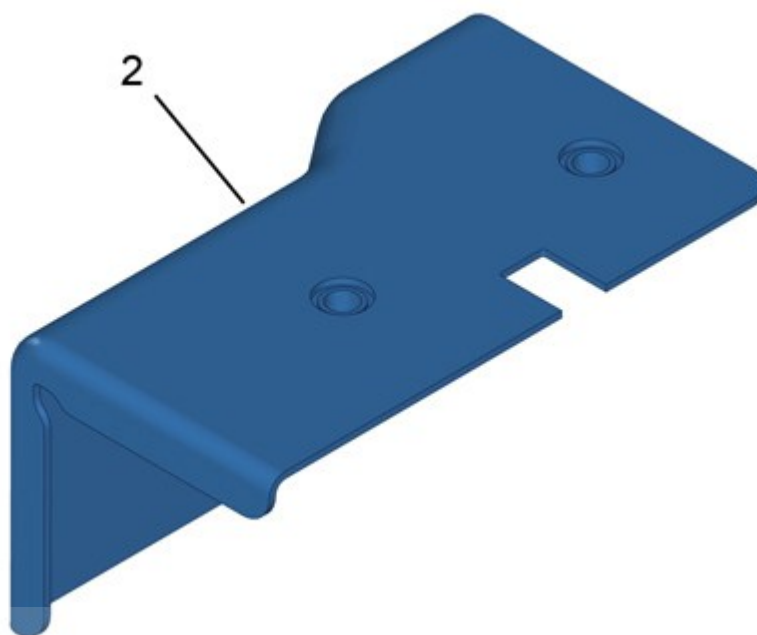


Figure : C4AH05UD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تکیه گاه جلویی گلگیر جلو	1,17 mm	فولاد نرم

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

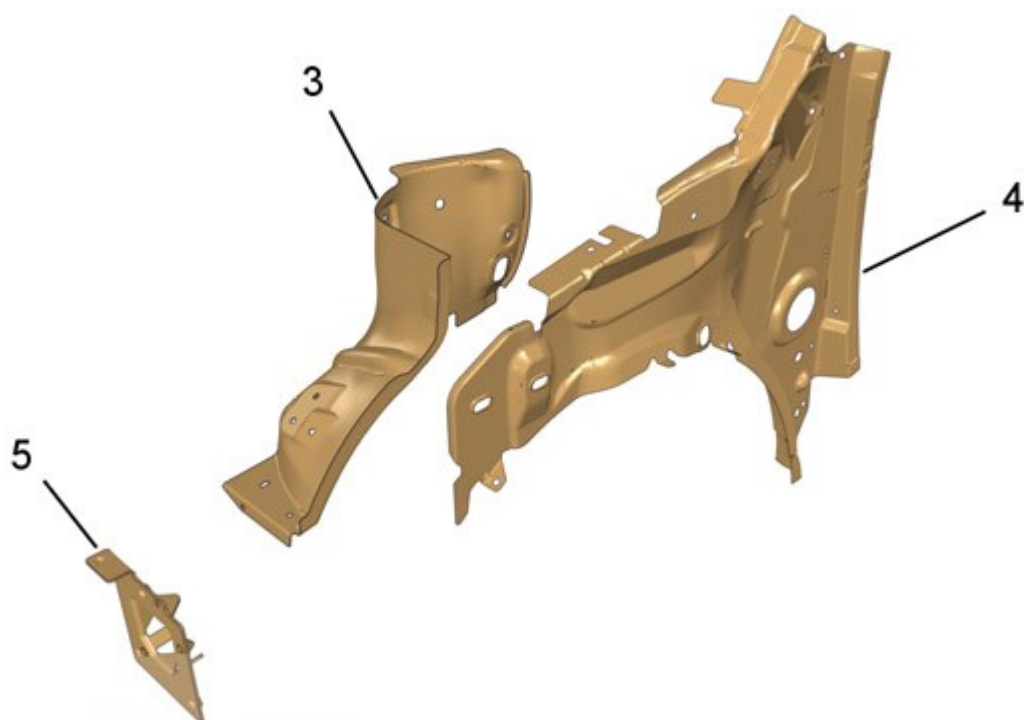


Figure : C4AH05VD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	قوس چرخ جلو	0,77 mm	فولاد نرم
(4)	تقویتی داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بالا
(5)	تکیه گاه جاذب سپر جلو	3 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا

احتیاط: هنگام جوشکاری دستگاه جوش را با توجه به ضخامت صفحه تنظیم نمایید.

۶. آماده سازی قطعه تعویضی

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

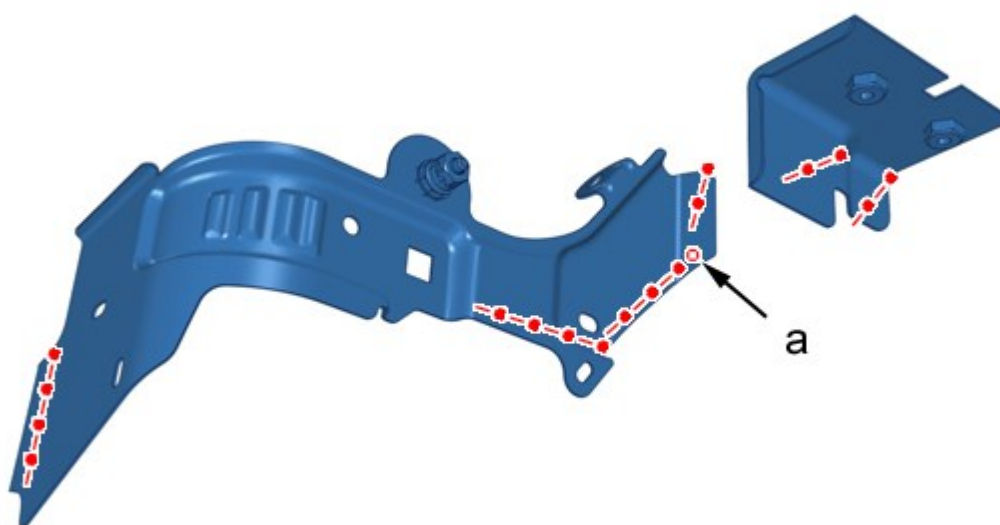


Figure : C4AH2H1D

علامت گذاری کرده سپس به قطر ۶,۵ میلیمتر برای جوش بعدی سوراخ کنید.
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

۷. برش قطعات روی بدنه

۷,۱. برش پایه جلویی گلگیر جلو

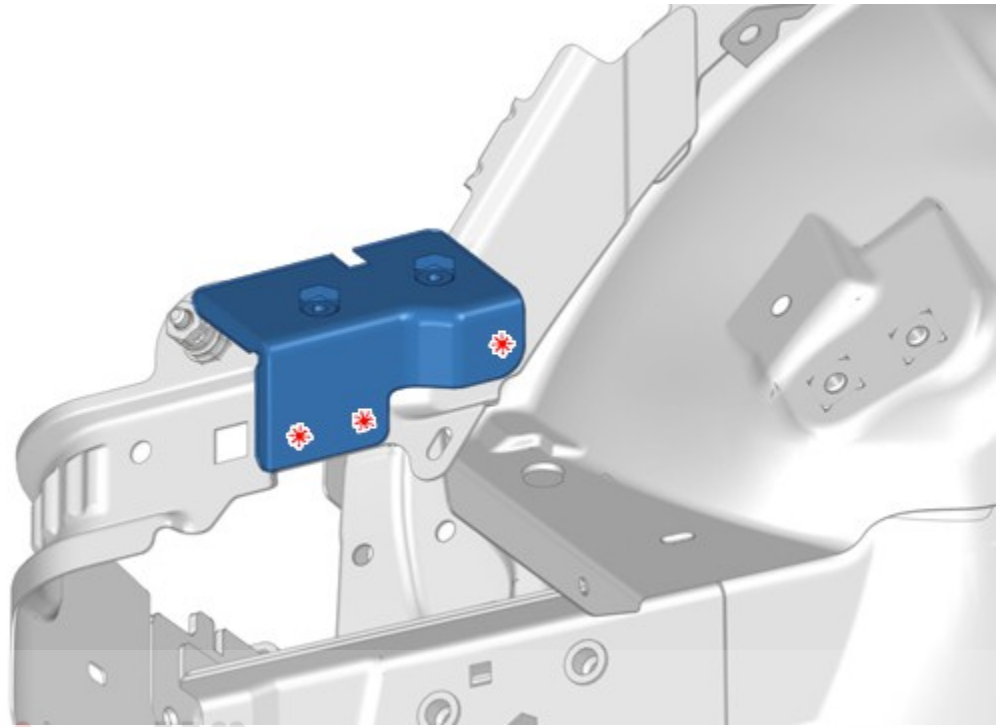


Figure : C4AH2H2D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش دهید.

پایه جلویی گلگیر جلو را باز کنید.

۲،۷ برش: نیم تقویتی پایینی بلوک جلو

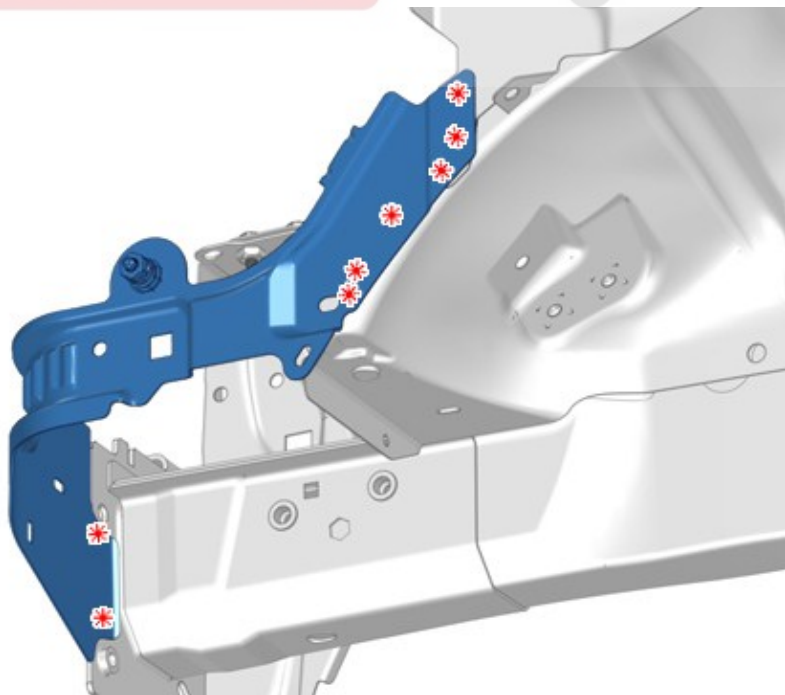
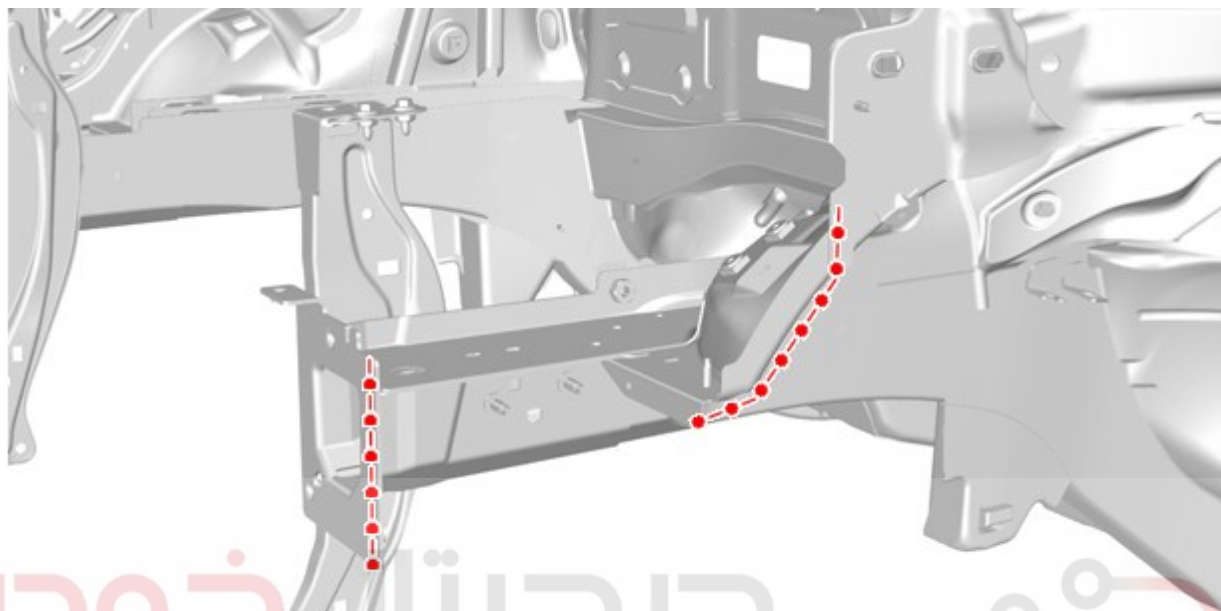


Figure : C4AH2H3D

نقاط جوش را برش دهید.

نیم تقویتی جلویی قسمت پایینی را باز کنید.

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سالن دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

Figure : C4AH1BDD

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

۹. تنظیم

موقعیت دهی نمایید:

- تقویتی جلویی در قسمت پایینی بلوک جلو
- قطعات لازم برای تنظیم

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.

۱۰,۱. جوشکاری: نیم پنل پایینی جلو

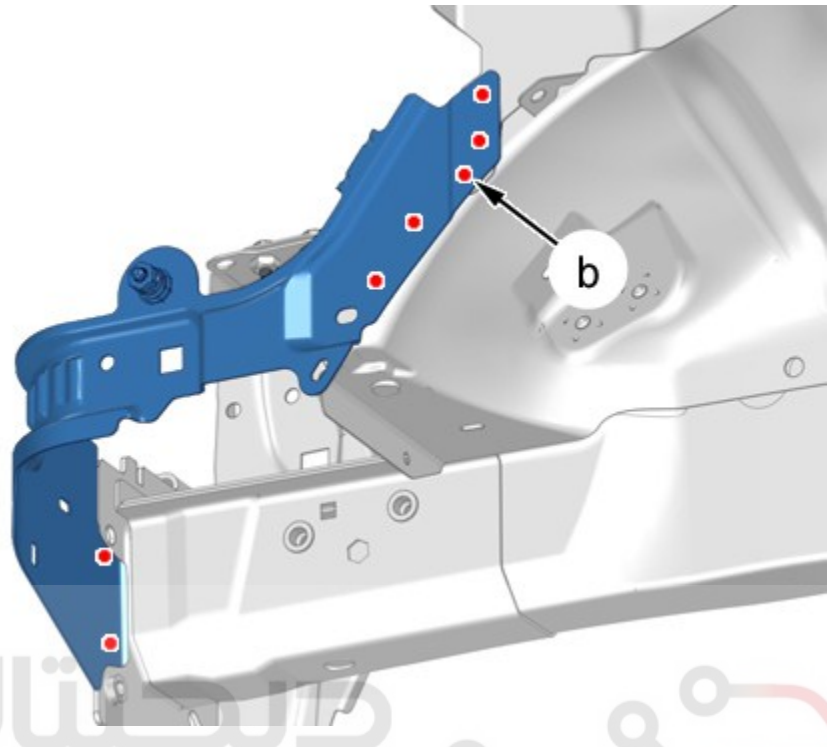


Figure : C4AH2H5D

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

جوش دهید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

• از نقطه جوش استفاده نمایید.

• با جوش MAG جوش دهید

جوش MAG را سنگ بزنید.

۱۰,۲. جوشکاری: پایه جلویی گلگیر جلو

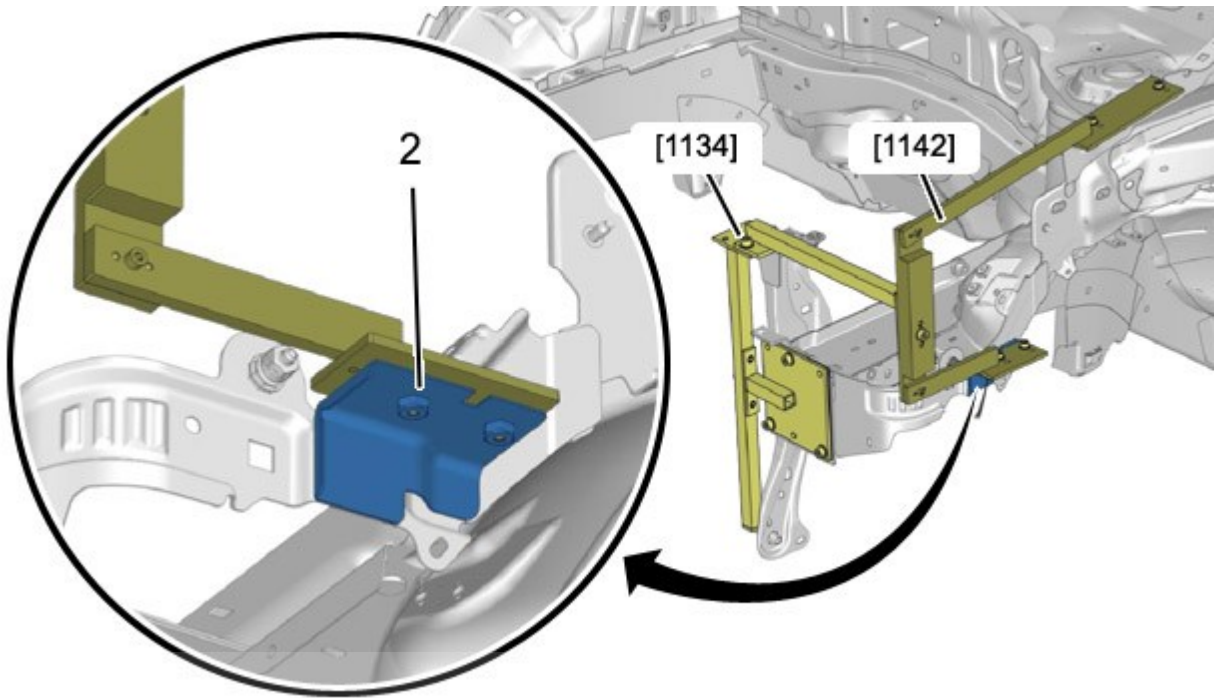


Figure : C4AH20RD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

موقعیت دهی نمایید:

- صفحات تنظیم موقعیت [۱۱۴۲] و [۱۱۴۳]
- پایه جلویی گلگیر جلو

قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

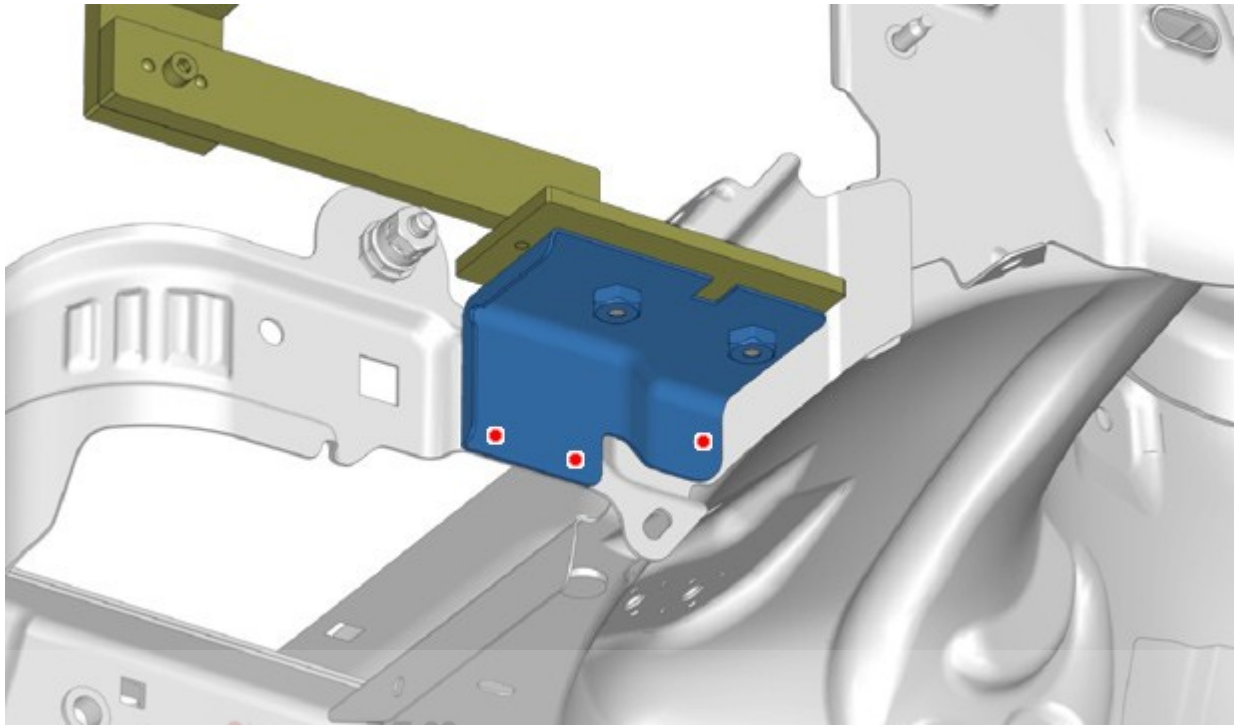


Figure : C4AH20SD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از نقطه جوش استفاده نمایید.
جیگها را باز نمایید.

۱۱. محافظ ابندی

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.

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

۱۲. عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. راه اندازی مجدد

① سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را فعال نمایید
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصال باتری را برقرار نمایید.