

تعویض : قاب عقب

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت نمایید **i**

اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات تحت ایربگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید **i**
احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد تایید با روی محافظت شده باشد.

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

۱. اطلاعات

انواع جوش ها را بوسیله روش قوس الکتریکی برای این قطعات انجام دهید
جوشکاری MAG با میله فولادی با استفاده از گاز فعال
نمایش فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن استفاده شده اند
مقاومت بالا (HSS): فولاد دارای مقاومت بالا

N.B.: از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید **i**

۲. تجهیز عمومی

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تصویر	مرجع	شرح ابزار
 <p>شکل T: E=AH۰۰۴</p>	اولین شماره دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران	دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی

۳. عملیات های مقدماتی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال کنید **i**

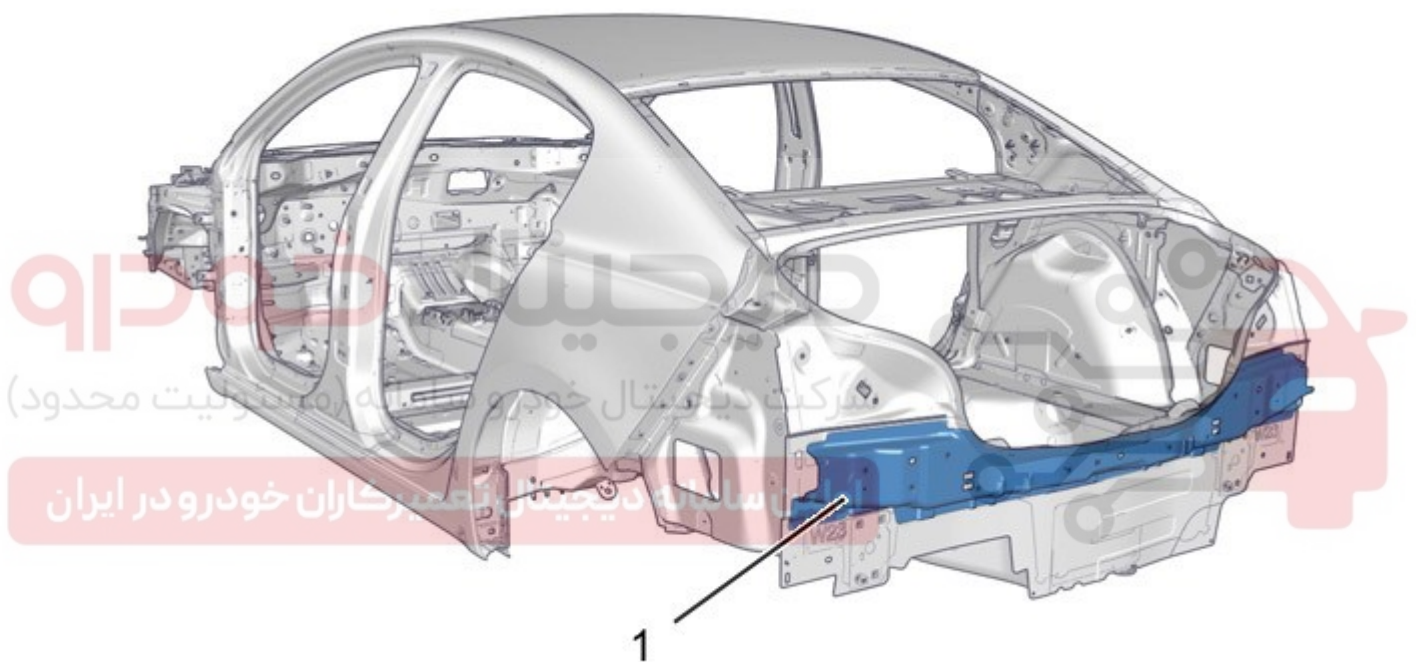
اتصالات باتری را جدا کنید

احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد محافظت قرار دهید

باز کنید:

- سپر عقب **i**
- میله (قسمت) مرکزی سپر عقب **i**
- قاب در صندوق **i**
- موکت صندوق

دسته سیم الکتریکی را باز کنید

۴. موقعیت: قطعه تعویضی

شکل C۰BH۳XUD :



شرح	مرجع
قاب عقب	(۱)

۵. شناسایی قطعه تعویضی**۵,۱ ترکیب: قاب عقب**

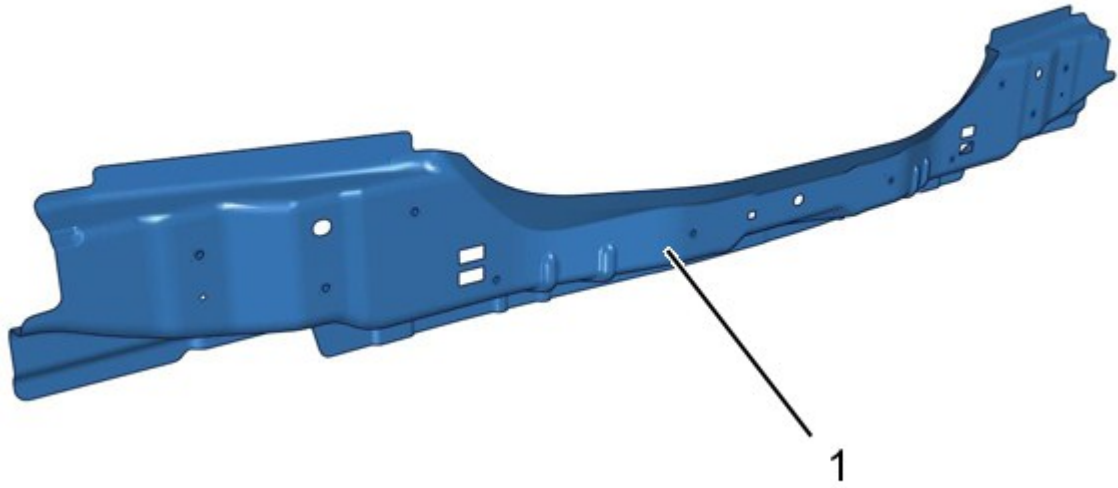


Figure : C٤BH٣XXD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(١)	قاب عقب	٠,٦٧ mm	فولاد نرم

٥,٢ شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

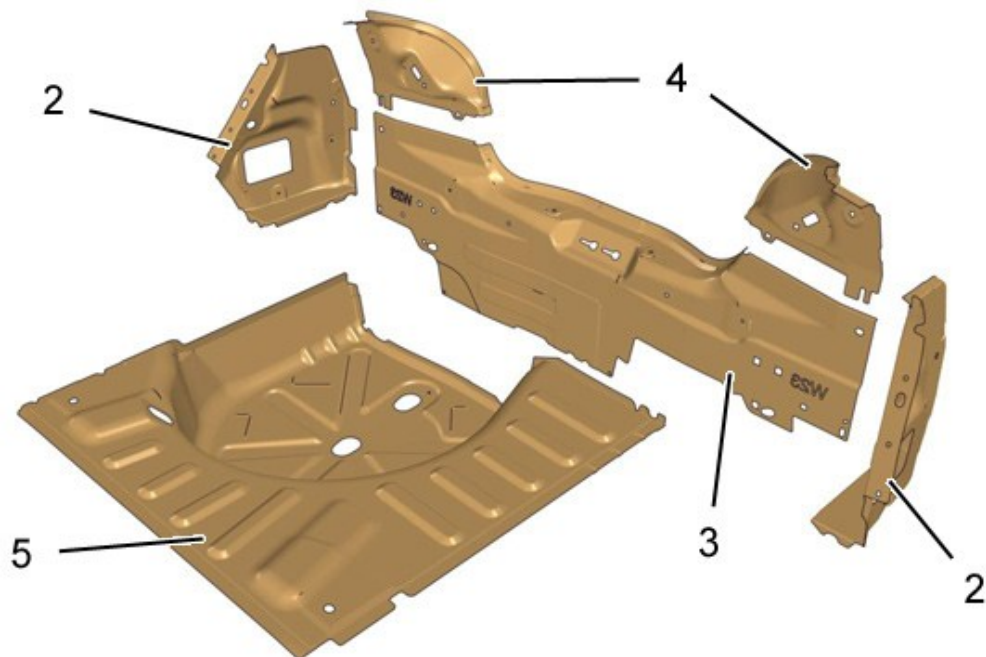


Figure : C٤BH٣Y٠D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(۲)	قاب پایینی گلگیرعقب	۰،۷۷ mm	مقاومت بالا (HSS))
(۳)	قاب داخلی عقب	۰،۷۷ mm	فولاد نرم
(۴)	محفظه چراغ عقب	۰،۸۷ mm	فولاد نرم
(۵)	کفی صندوق عقب	۰،۶۷ mm	فولاد نرم

۶. آماده سازی :قطعه تعویضی

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

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

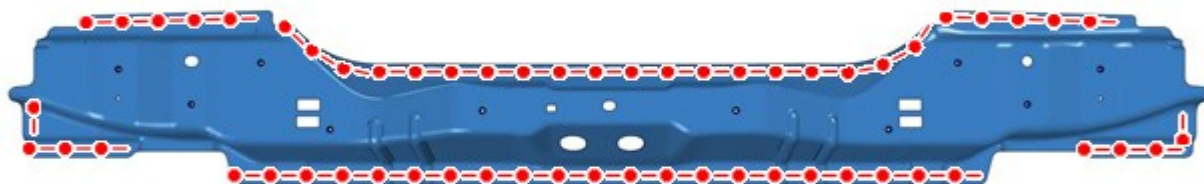
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل BH۳Y۳D C:



مطابق شکل محل های علامت زده شده و سپس سوراخی به قطر ۶،۵ میلیمتر جهت جوش بعدی سوراخ کنید



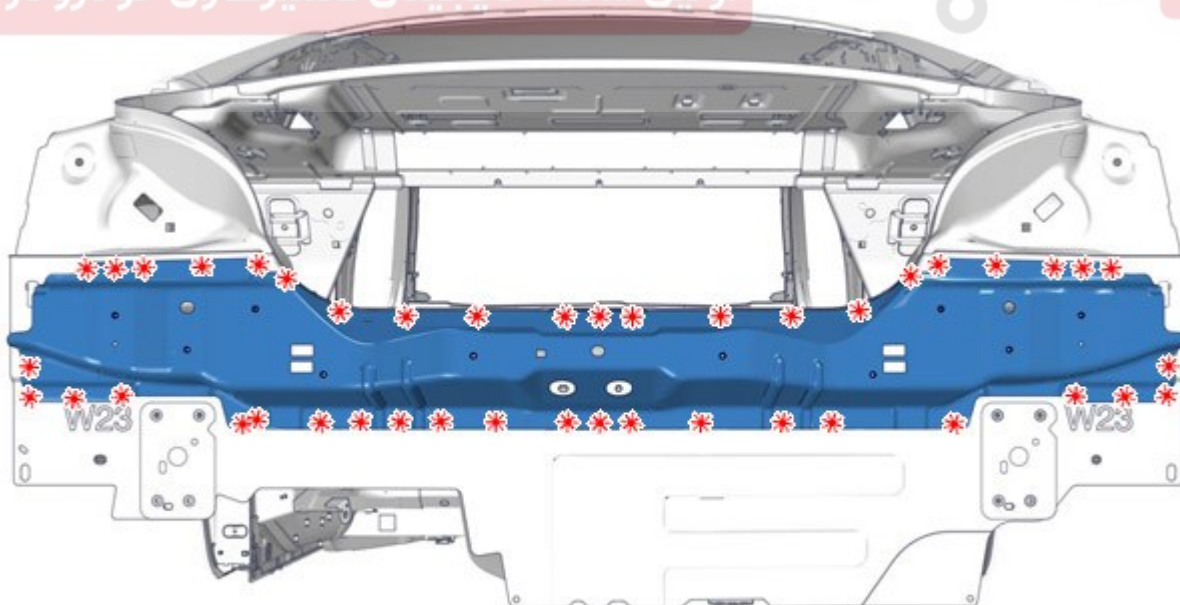
شکل C: BH3Y1D :

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

N.B.: استر جوش خور را به لبه ای داخلی قاب ها بزنید تا جوش داده شوند. (مسئولیت محدود)

۷. برش قطعه بر روی بدنه

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



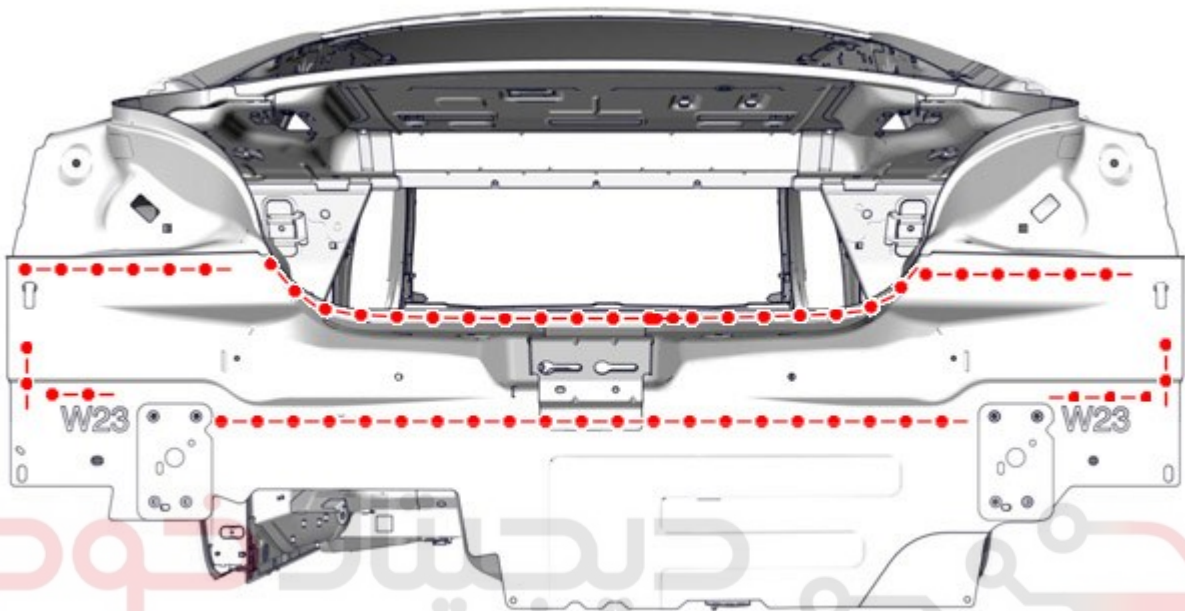
شکل C: BH3Y1D :

نقاط جوش را برش بزنید

باز کنید :

قاب عقب

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل BH*YED C:

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

N.B.: آستر جوش خور را به لبه های داخلی قاب ها بزنید تا جوش داده شوند.

۹. تنظیم

تنظیم موقعیت کنید:

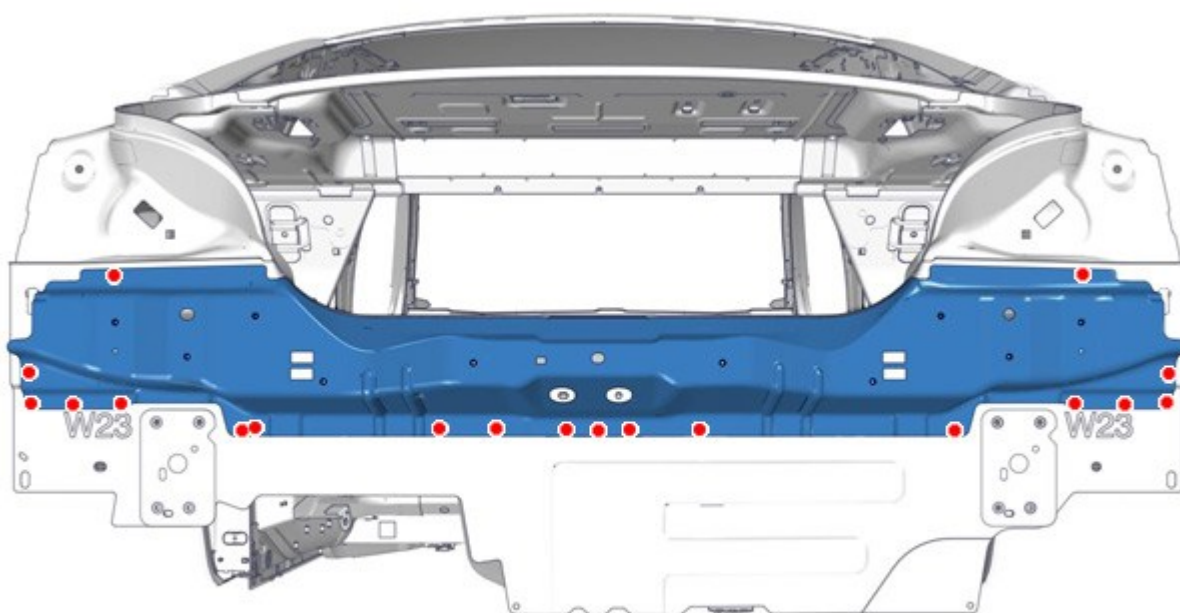
- قاب عقب
- قطعات جهت تنظیم

قطعه را در جایگاه نگهدارید

۱۰. جوشکاری

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

یکسان باشد.



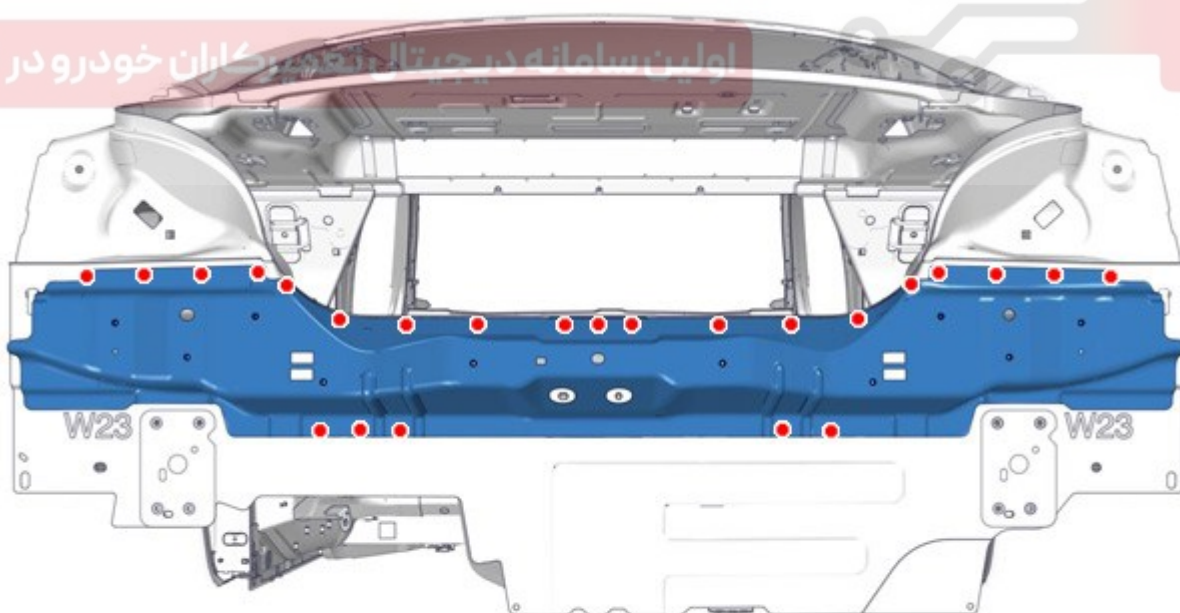
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل C۰BH۳YHD :

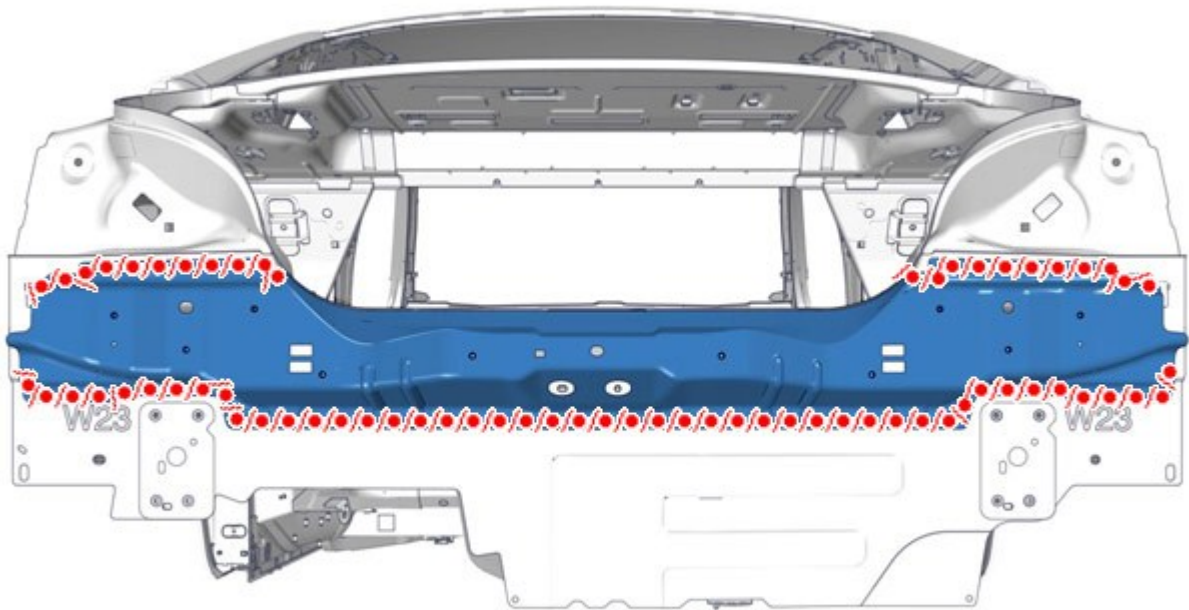
با جوش MAG جوش دهید
نقاط جوش MAG را سنگ بزنید



شکل C۰BH۳YKD :

با نقطه جوش ، جوشکاری کنید

۱۱. محافظ آب بندی



شکل C4BH3YND :

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های در قسمت بدون روکش استفاده کنید. (مسئولیت محدود) بتونه آب بندی (شاخص A) را استفاده کنید.

ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده "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. مقداردهی اولیه مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجدداً راه اندازی کنید. **i**

احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید

اتصالات باتری را مجدداً متصل نمایید