

تعویض: پایه شاسی راست جلو(برش جلو)

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.

مهم: برای هر نوع عملیات نقاشی که نیاز به اتاق رنگ باشد و خودرو مجهز به سیستم استارت و استاپ باشد ضروری است در صورتیکه دما بالاتر از ۸۰ درجه سانتیگراد باشد 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 قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قطعه اصلی یکسان باشد.

۱.۱.اطلاعات

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 قطعات 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

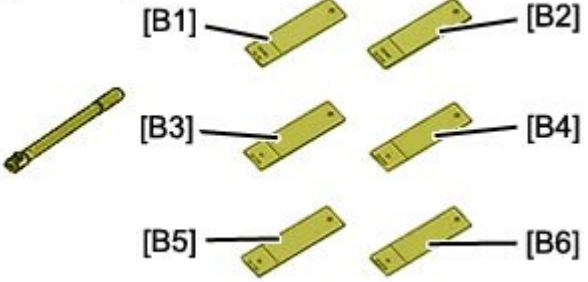
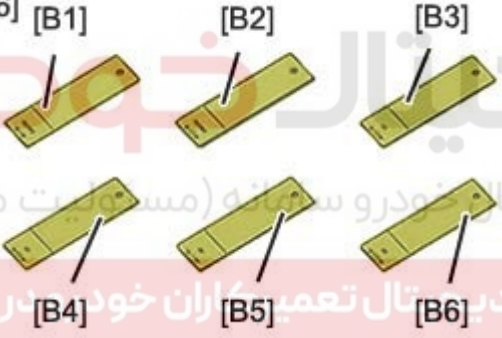
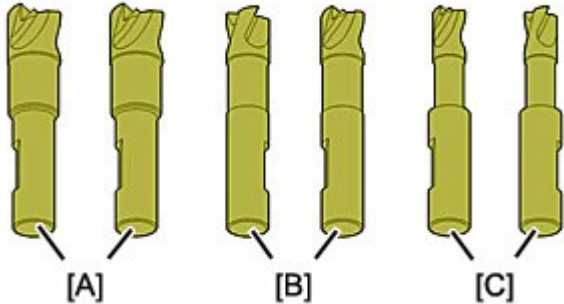
نکته: از محصولاتی که توسط تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

۲.ابزار

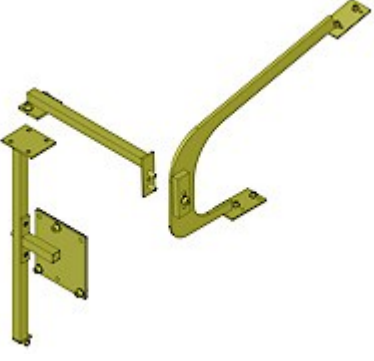
عملیات را بوسیله یکی از سیستمهای زیر انجام دهید.

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی

- سیستم اندازه گیری مکانیکی

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

<p>[FEIN-400E]</p> <p>Figure : E5AH00ET</p>	<p>[FEIN-400E]</p>	<p>دستگاه دستگاه مخصوص برش چسب دورشیشه وپاک کننده با کد اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۵ با تیغه های برش با کدهای اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۲ و ۲۴۶۰۴۰۰۳ "FEIN-400E" چاقوی الکتریکی "C۱" 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>دمنده هوای گرم</p>

<p>[1134]</p>  <p>Figure : E5AB1DLT</p>	<p>[1134]</p>	<p>صفحاتی برای تنظیم نیم پنلهای جلو</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
شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

محافظت قرار دهید

باز کنید:

- سپر جلو
- لامپ جلو
- قاب سپر جلو
- ضربه گیر پایین سپر جلو
- صفحات ضد گردش هوا

نیم پنل پایین بلوک جلو را تعویض نمایید.

دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی

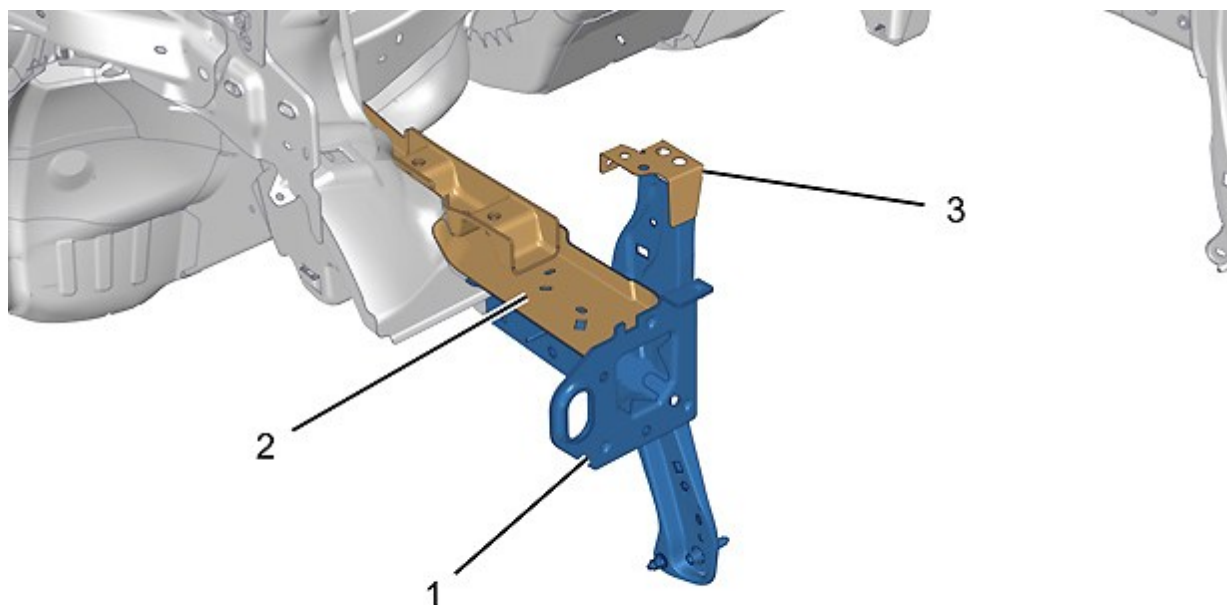


Figure : C4AH23QD

مرجع	شرح
(1)	مجموعه تکیه گاه شاسی سمت راست جلو (مسئولیت محدود)
(2)	مجموعه فلانچ تکیه گاه شاسی جلو
(3)	نگهدارنده تقویتی بلوک جلو

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۵.۱. ترکیب: مجموعه تکیه گاه شاسی سمت راست جلو (قسمت جلو)

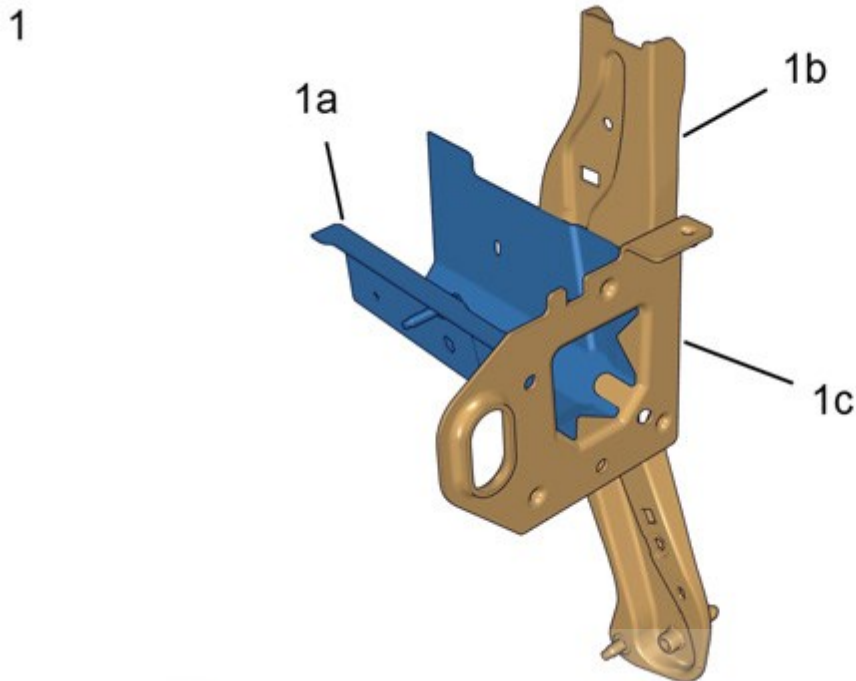


Figure : C4AH071D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه تکیه گاه شاسی سمت راست جلو (قسمت جلو)	-	-
(1a)	تکیه گاه شاسی سمت راست جلو	1,47 mm	فولاد نرم
(1b)	تکیه گاه تقویتی جلو	1,95 mm	فولاد نرم
(1c)	تکیه گاه ضربه گیر سپر جلو	3 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)

۵,۲. ترکیب مجموعه فلانچ تکیه گاه شاسی جلو و نیم بلوک جلو

۵,۳. تقویت کننده جلو

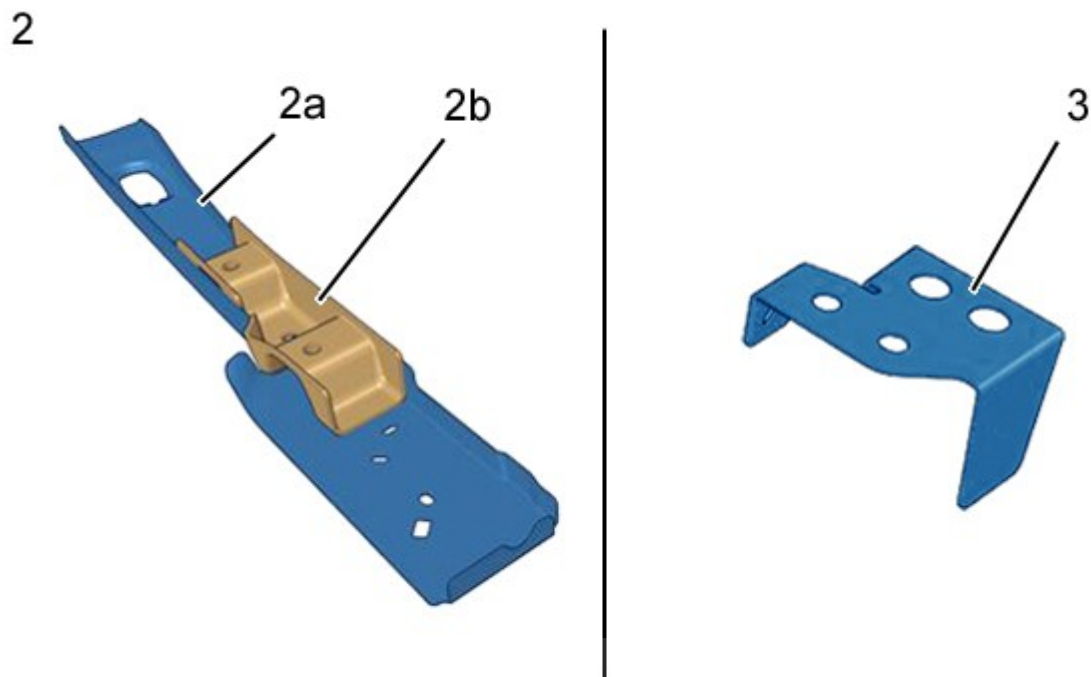


Figure : C4AH072D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	مجموعه فلانچ تکیه گاه شاسی جلو	-	-
(2a)	نگهدارنده تکیه گاه شاسی جلو	1,76 mm	فولاد نرم
(2b)	نگهدارنده موتور	3 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(3)	تقویت کننده بلوک جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا

۶. 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.

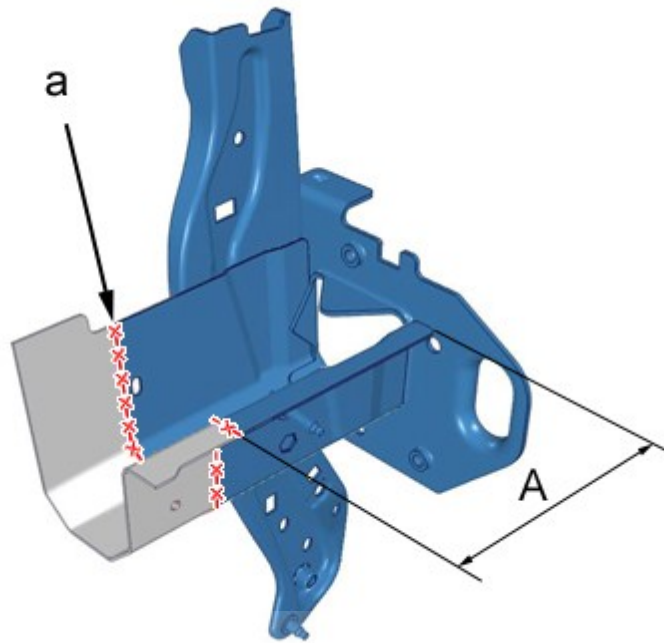


Figure : C4AH073D

"A" = 150 mm.

در نقطه a علامت زده و سپس برش دهید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نکته: اندازه A به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق با مثالهای گوناگونی از تعویض فلانج تکیه گاه شاسی جلو و مجموعه تکیه گاه شاسی جلو(قسمت جلو) تغییر یابد.

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

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

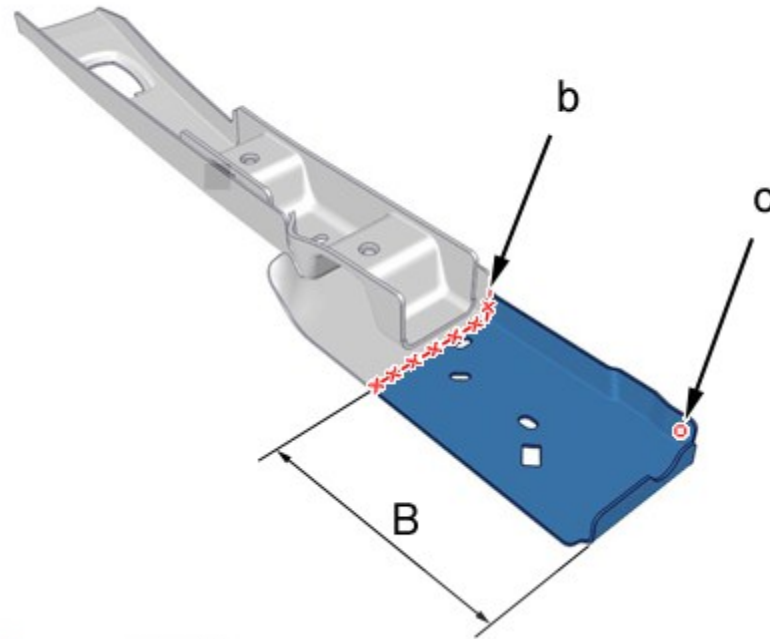


Figure : C4AH074D

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

"B" = 165 mm.

در نقطه b علامت زده و سپس برش دهید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نکته: اندازه B به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق با مثالهای گوناگونی از تعویض فلانچ تکیه گاه شاسی جلو تغییر یابد.

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۶,۵ میلیمتری برای 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: روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند به آستر جوش خور آغشته نمایید.

۷. برش قطعات بر روی بدنه

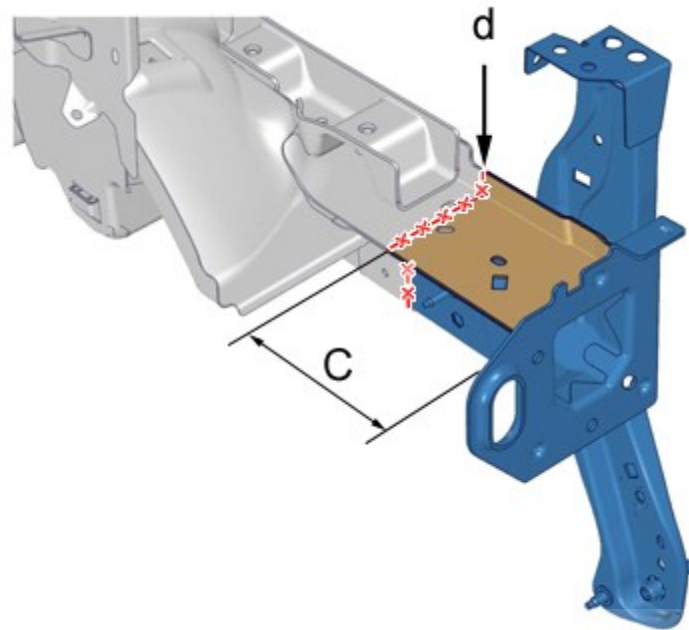


Figure : C4AH075D

"C" = 150 mm.

شرکت دیجیتال خودروه (مسئولیت محدود)

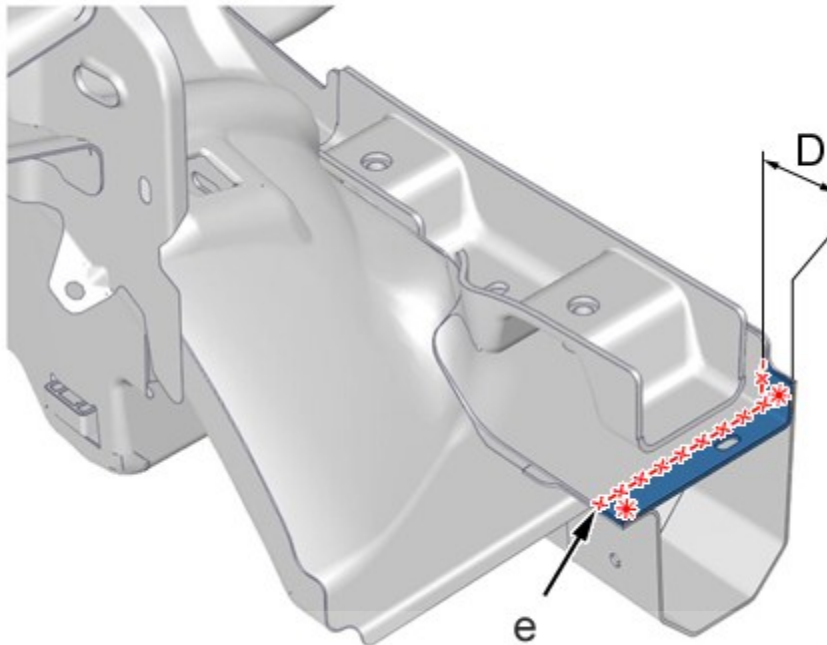
علامت زده و سپس برش دهید: مجموعه تکیه گاه شاسی جلو(قسمت جلو)-فلانچ تکیه گاه شاسی جلو(در نقطه d)

نکته: اندازه C به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق با مثالهای گوناگونی از تعویض مجموعه تکیه گاه

شاسی جلو و فلانچ تکیه گاه شاسی جلو تغییر یابد.

باز کنید:

- مجموعه تکیه گاه شاسی جلو سمت راست(قسمت جلو)
- فلانچ پایه شاسی جلو(برش جلو)
- تقویت کننده جلو



دیجیتال خودرو
Figure : C4AH076D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

"D" = 15 mm.

علامت زده و سپس برش دهید(در نقطه e)

اولین سامانه دیجیتال توسط کارخان خودرو در ایران
نکته:اندازه D به عنوان راهنما داده شده است و میتواند مطابق با مثالهای گوناگونی از تعویض فلانچ پایه شاسی جلو تغییر یابد.

نقاط جوش را برش دهید.

قطعه جلو فلانچ پایه شاسی را باز کنید.

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

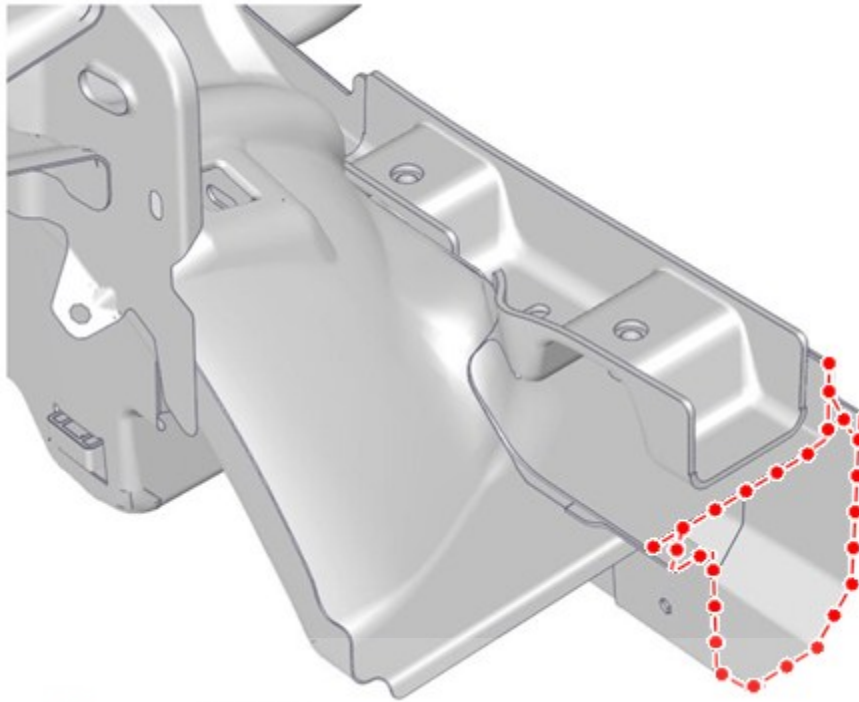


Figure : C4AH077D

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

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

۹. تنظیمات

تنظیم موقعیت نمایید:

- مجموعه تکیه گاه شاسی جلو سمت راست(برش جلو)
- فلانچ تکیه گاه شاسی جلو(برش جلو)
- ادوات لازم برای تنظیم

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

برشها را تنظیم کنید.(در صورت لزوم)
 قطعات 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.

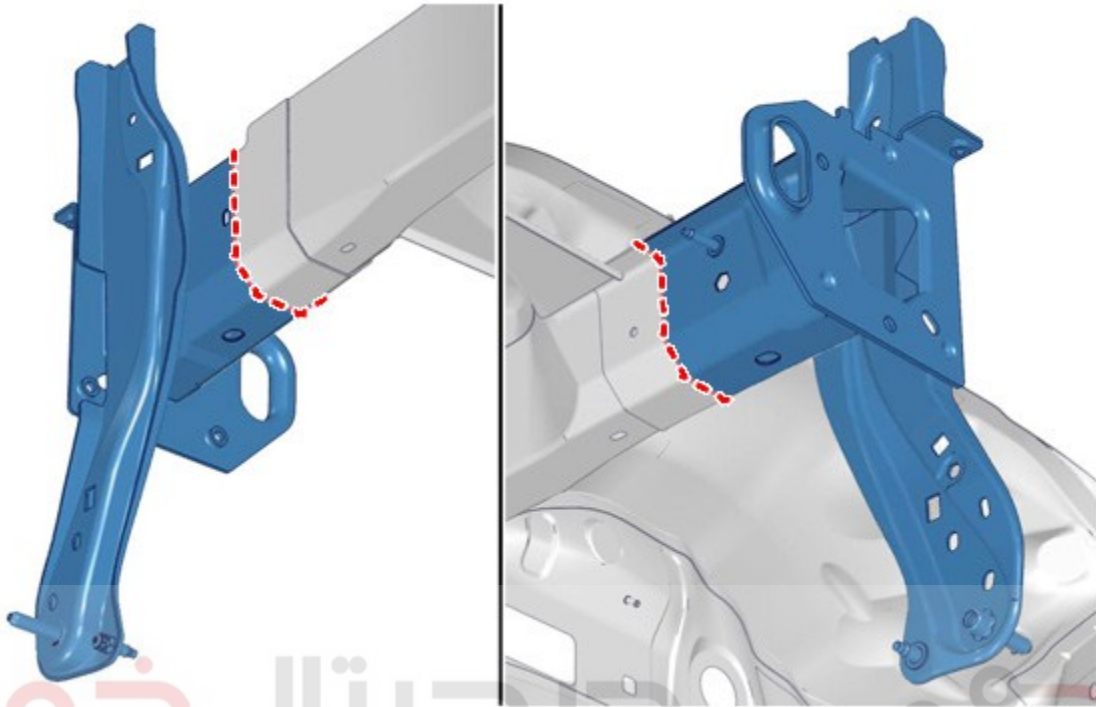


Figure : C4AH078D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

با استفاده از جوش MAG جوشکاری نمایید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

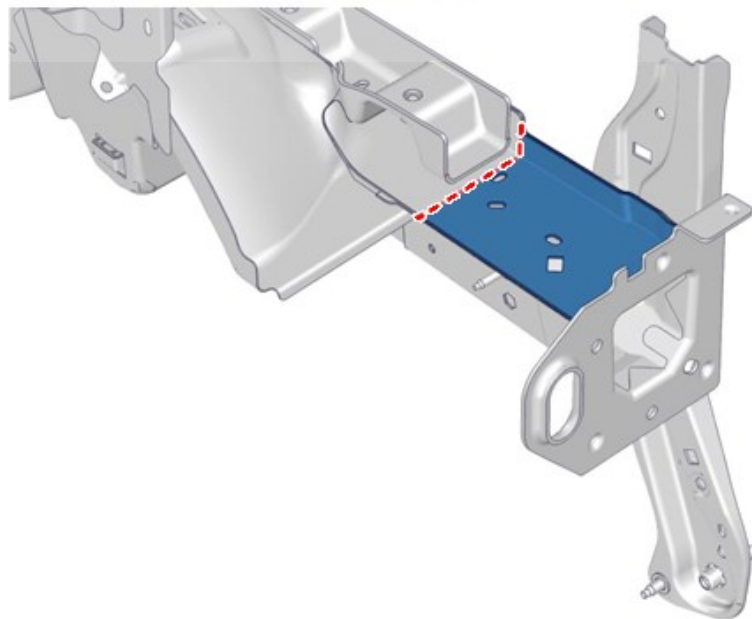


Figure : C4AH079D

عنوان: تعویض: پایه شاسی راست جلو(برش جلو)

تقویتی تکیه گاه شاسی جلو را تنظیم موقعیت نمایید.
با استفاده از جوش MAG جوشکاری نمایید.

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

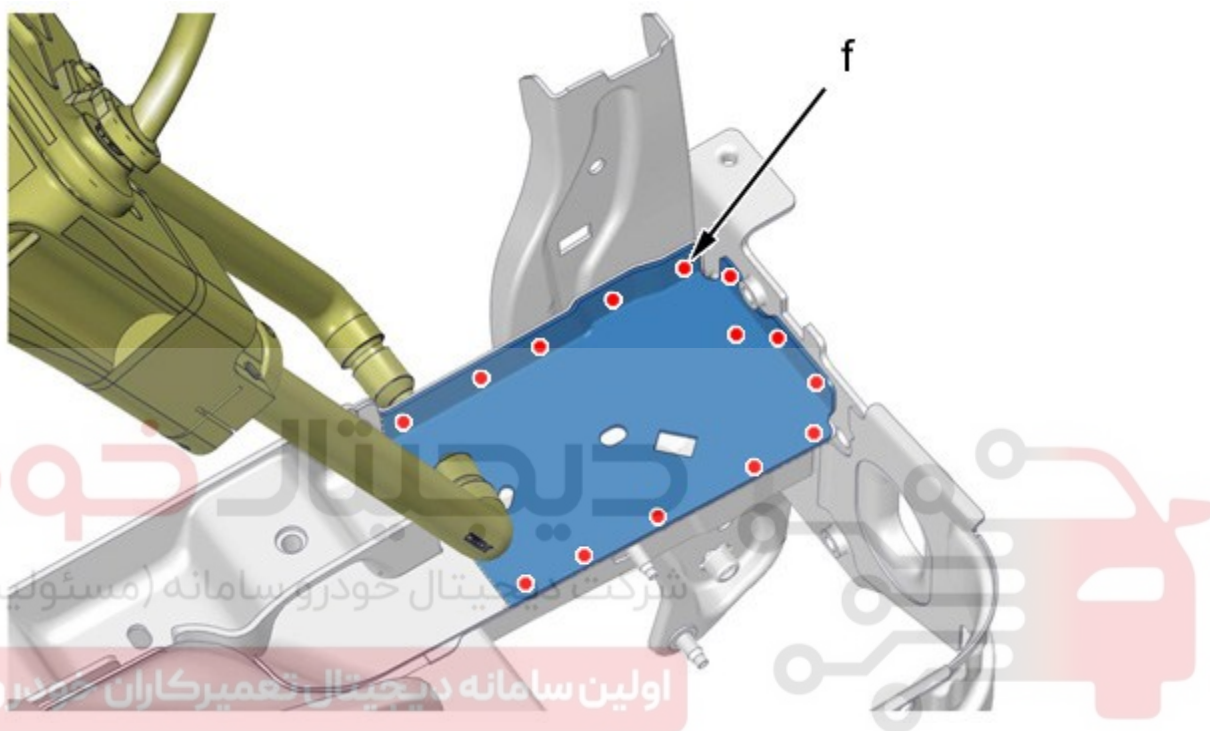
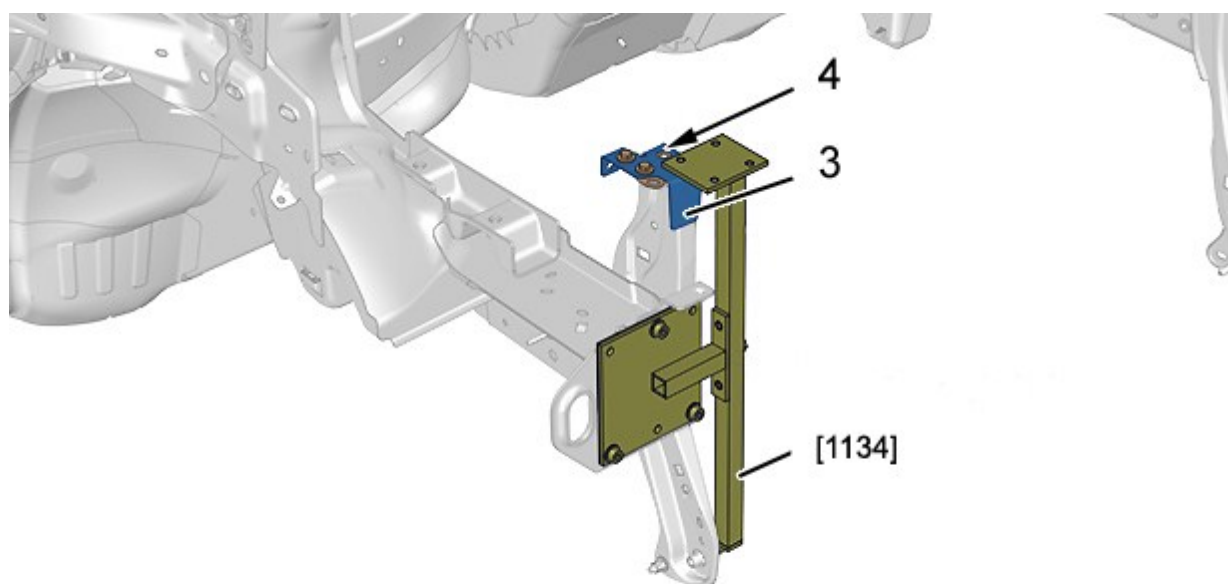


Figure : C4AH07AD

جوشکاری نمایید:

- با استفاده از نقاط جوش الکتریکی
- با استفاده از جوش MAG در نقطه (f)

جوشهای MAG را سنگ بزنید.



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH28ZD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تنظیم موقعیت نمایید:

- جیگهای [1134]
- تقویت کننده جلو (۳)
- صفحه نگهدارنده تقویتی جلو (۴)
- قسمت عرضی جلو

تقویت کننده جلو (۳) را در موقعیت خود نگه دارید.
باز کنید:

- جیگهای [1134]

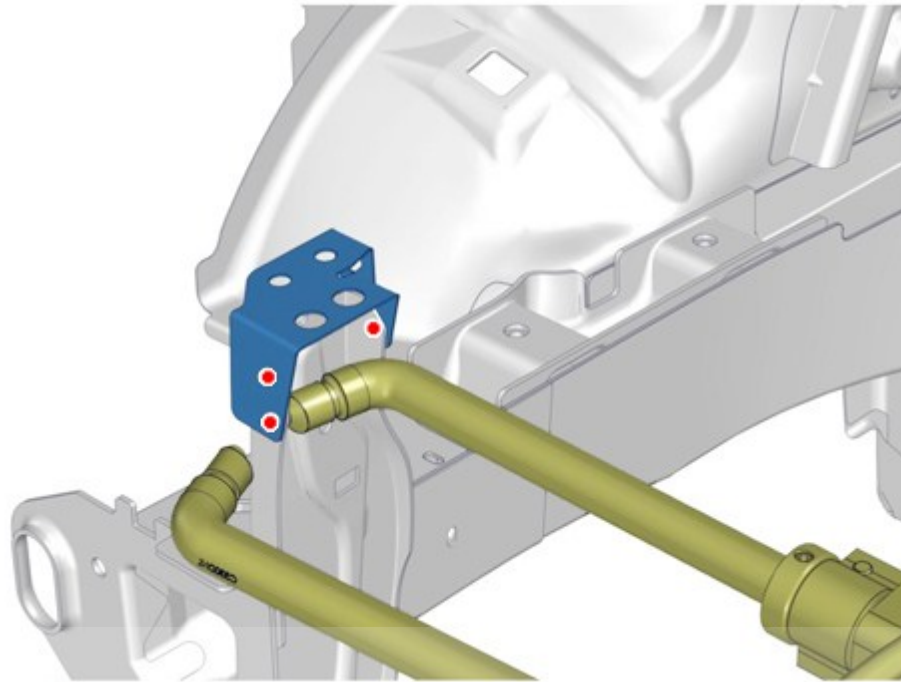


Figure : C4AH07CD

با استفاده از نقطه جوش جوشکاری نمایید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۱۱. محافظت از آبیندی

- از لایه ایی آستر در قسمت های بدون روکش استفاده کنید. تعمیرکاران خودرو در ایران

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

۱۲. عملیتهای 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
اتصال باتری را برقرار نمایید.