

تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

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: هر گونه عملیات تعمیر بر روی خودرویی با برد الکترونیکی (خودروی الکتریکی/خودروی هیبرید) باید توسط شخص مجاز صورت گیرد.

مهم: برای هر عملیات روی خودروهای دارای سیستم استارت و استاپ به اتاق رنگ نیاز دارند، 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. اطلاعات

انواع 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

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

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

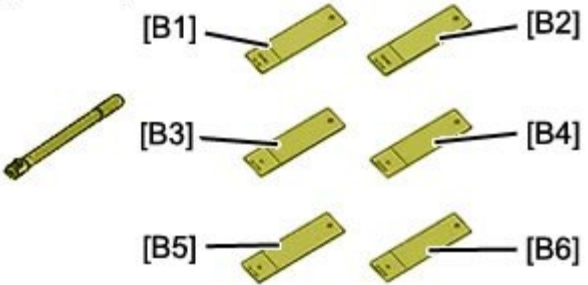
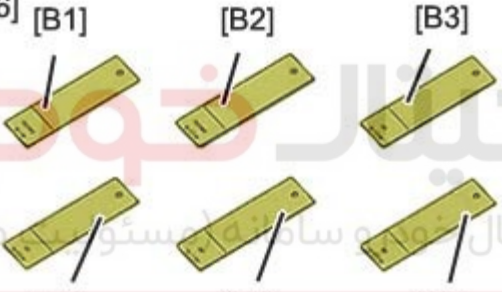
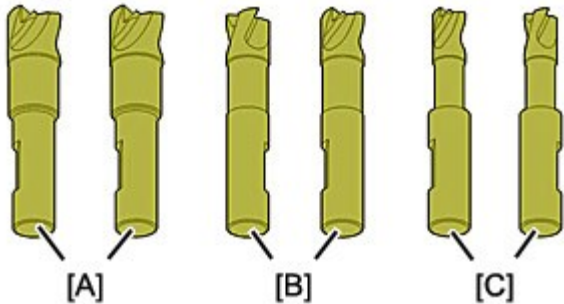
• UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

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 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>

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>سشوار هوای داغ</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

دسته سیم الکتریکی را باز نمایید.

تعویض کنید:

- نگهدارنده پنل جلو
- صفحه جزئی داخلی گلگیر جلو

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

۴. محل قطعه تعویضی

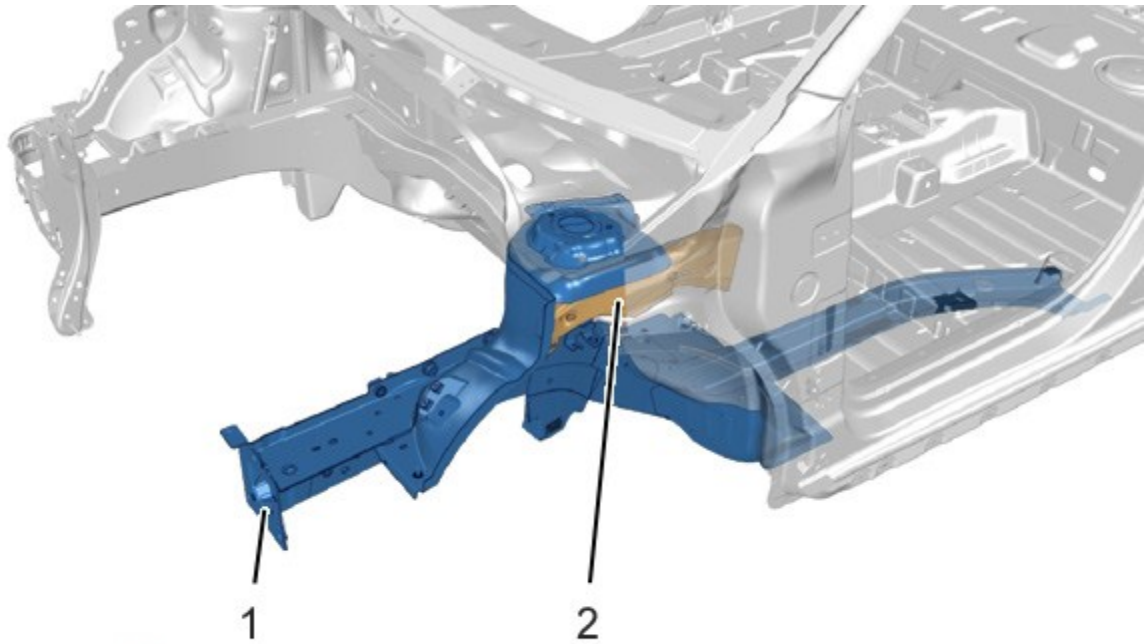


Figure : C4AH20TD

مرجع	توضیح
(1)	تکیه گاه شاسی جلو
(1)	
(2)	تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو
(2)	

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱, ۵. ترکیب: مجموعه قوس چرخ جلو

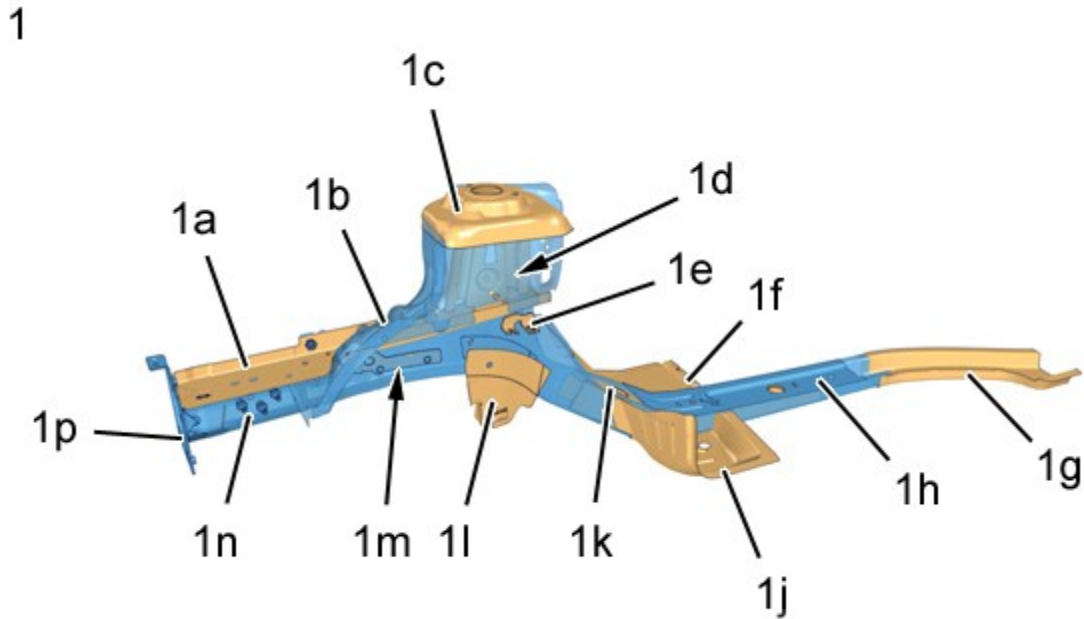


Figure : C4AH1FED

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)		
(1a)	Chassis member bracket نگهدارنده عضو شاسی	1,76 mm	فولاد نرم
(1b)	قوس چرخ	0,77 mm	فولاد نرم
(1c)	تکیه گاه تعلیق	2,2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(1d)	سفت کننده قوس چرخ	1,17 mm	فولاد نرم
(1e)	نگهدارنده شیلنگ ترمز	2,5 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1f)	کانال رابط شاسی	2,44 mm	فولاد با مقاومت بالا

(1g)	تکیه گاه شاسی عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا
(1h)	مرکزی	1,17 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1j)	تکیه گاه شاسی/رابط رکاب	1,17 mm	Very high strength (VHSS) فولاد با مقاومت بسیار بالا
(1k)	نشیمنگاه پایه شاسی	1,2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(1l)	نگهدارنده ثابت کننده (رام)	1,47 mm	فولاد نرم
(1m)	تقویت کننده ثابت کننده (کنترل گیربکس)	1,95 mm	فولاد با مقاومت بالا
(1n)	تکیه گاه شاسی جلو	-	-
(1p)	نگهدارنده جاذب سپر جلو	2,93 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا

۲.۵. ترکیب: تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو

2

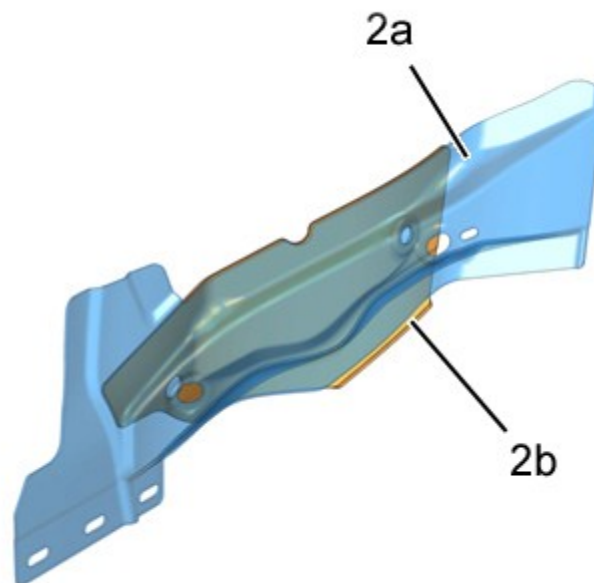


Figure : C4AH1FFD

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو	-	-
(2a)	تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو	2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(2b)	قسمت رکاب جلو	2 mm	High strength (HSS) فولاد با مقاومت بالا

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

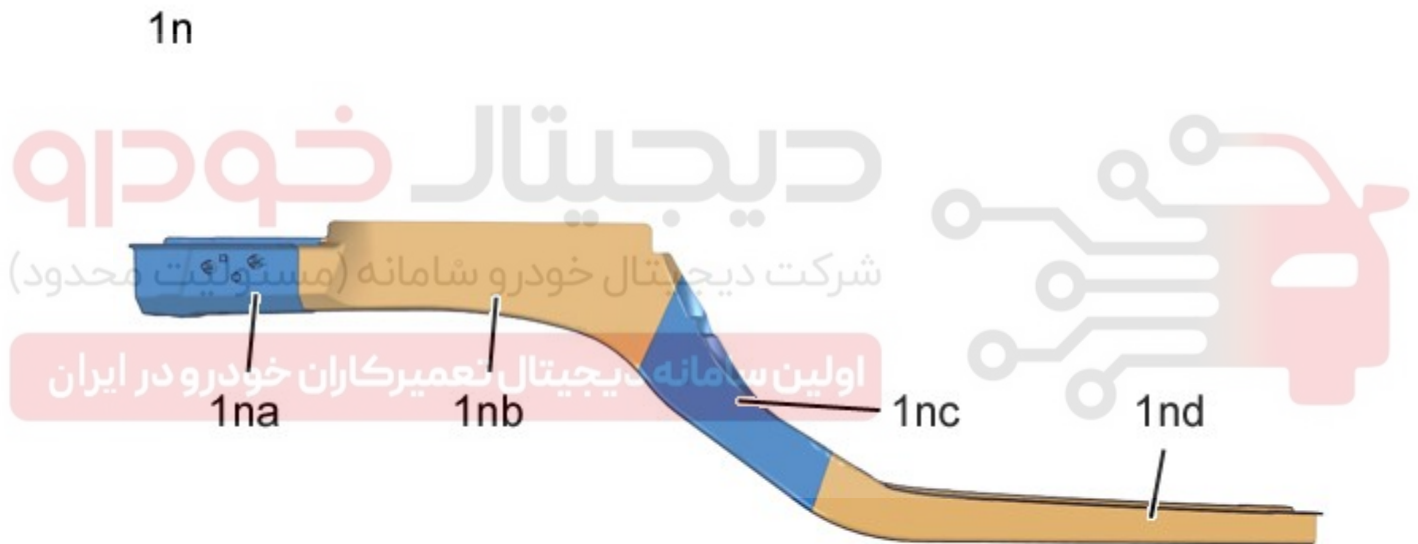


Figure : C4AH0OID



مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1n)	تکیه گاه شاسی جلو	-	-
(1na)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت جلو)	1,76 mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

(1nb)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت مرکزی جلو)	2,44 mm	فولاد نرم
(1nc)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت مرکزی عقب)	1,95 mm	فولاد نرم
(1nd)	تکیه گاه شاسی جلو	1,80 mm	فولاد با مقاومت بالا

احتیاط: هنگام تنظیم دستگاه جوش تفاوت در ضخامت قطعات را لحاظ نمایید.

۵,۴. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

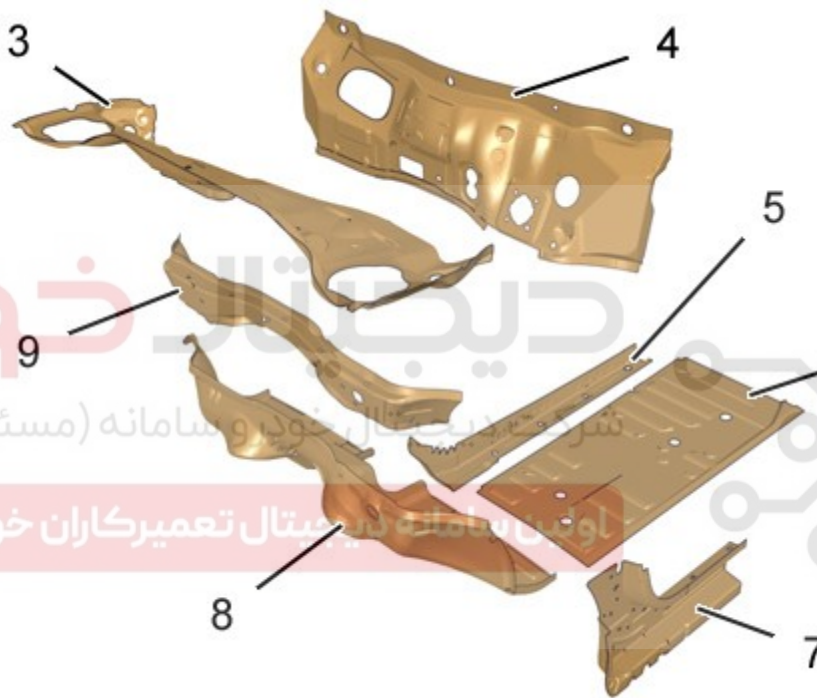


Figure : C4AH0OJD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	پنل انسدادی صفحه مشبک	0,72 mm	فولاد نرم
(4)	سینی موتور بالا	0,77 mm	فولاد نرم
(5)	تکیه گاه داخلی عقب شاسی	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا

(6)	سقف جلو	0,57 mm	فولاد نرم
(7)	رکاب داخلی	1,95 mm	فولاد با مقاومت بالا
(8)	سینی موتور پایین	0,77 mm	فولاد نرم
(9)	تقویتی سینی مرکزی موتور	2 mm	فولاد با مقاومت 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 ضد خوردگی استفاده کنید.

۶.۱. آماده سازی: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

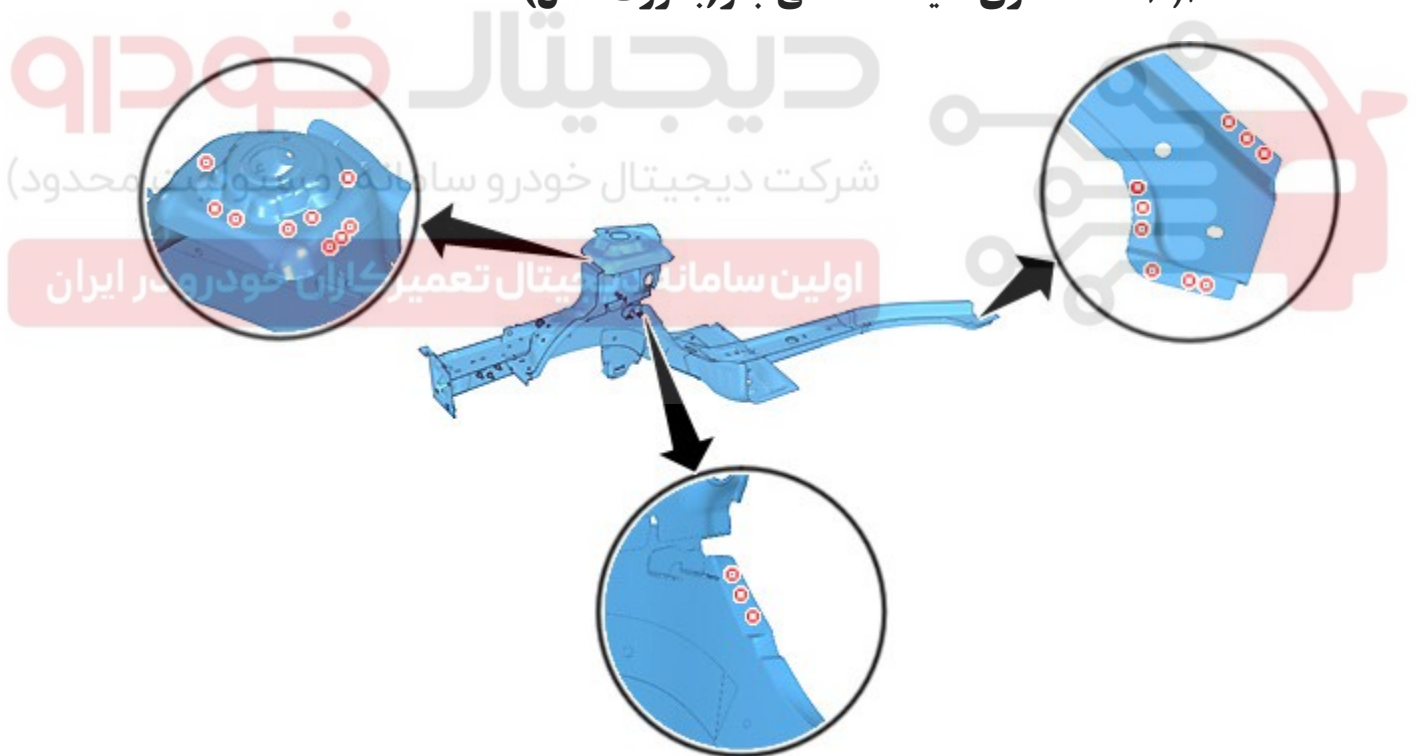


Figure : C4AH0OKD

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید.

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.

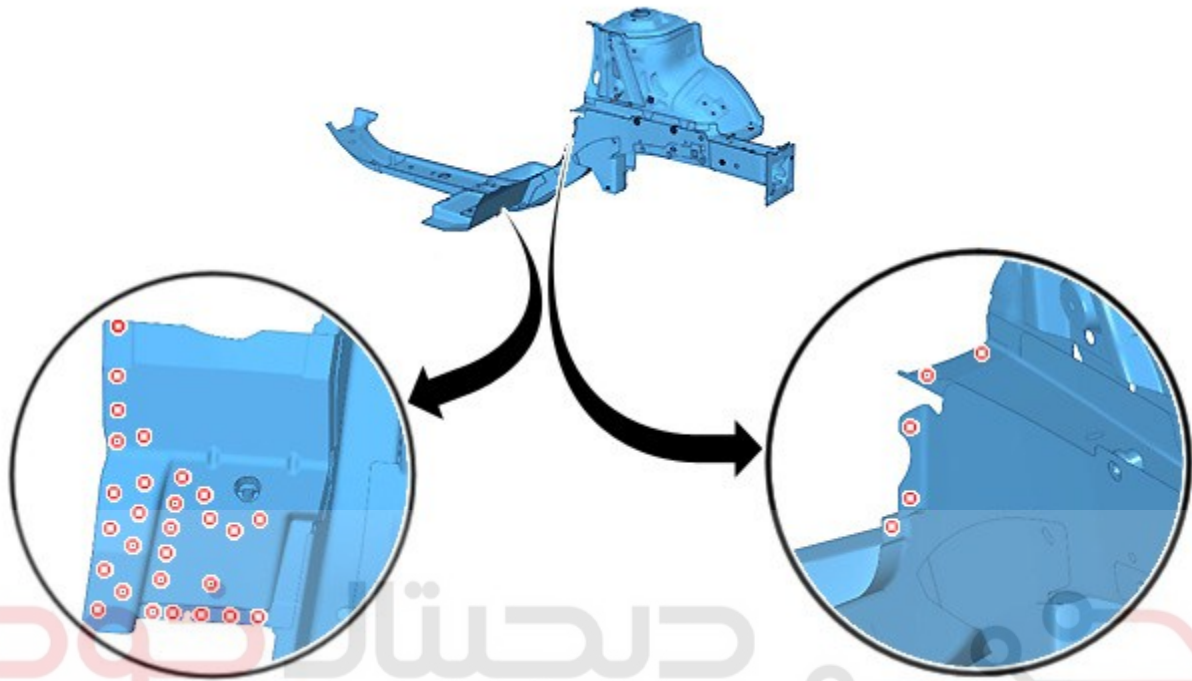


Figure : C4AH0P5D

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید.

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.

۶.۲. آماده سازی: تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو

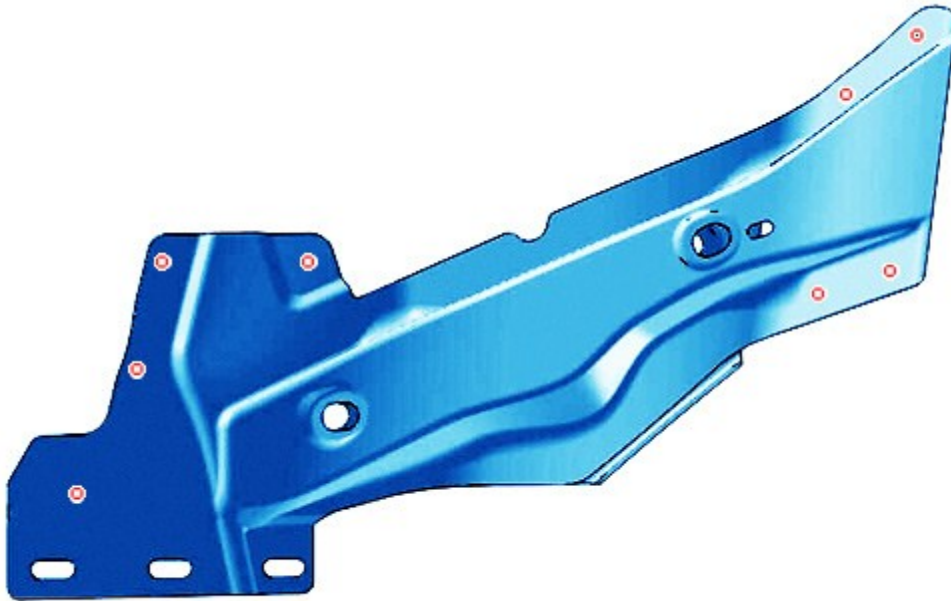


Figure : C4AH00RD

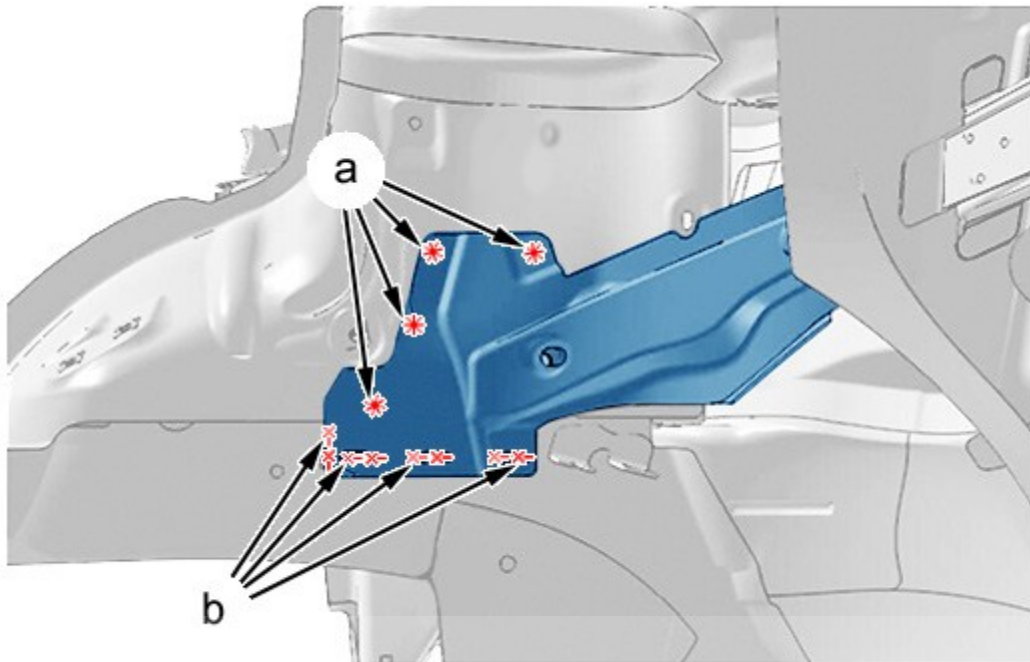
علامتگذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید.
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

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

۷. برش قطعات روی بدنه

۷.۱. برش: تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو



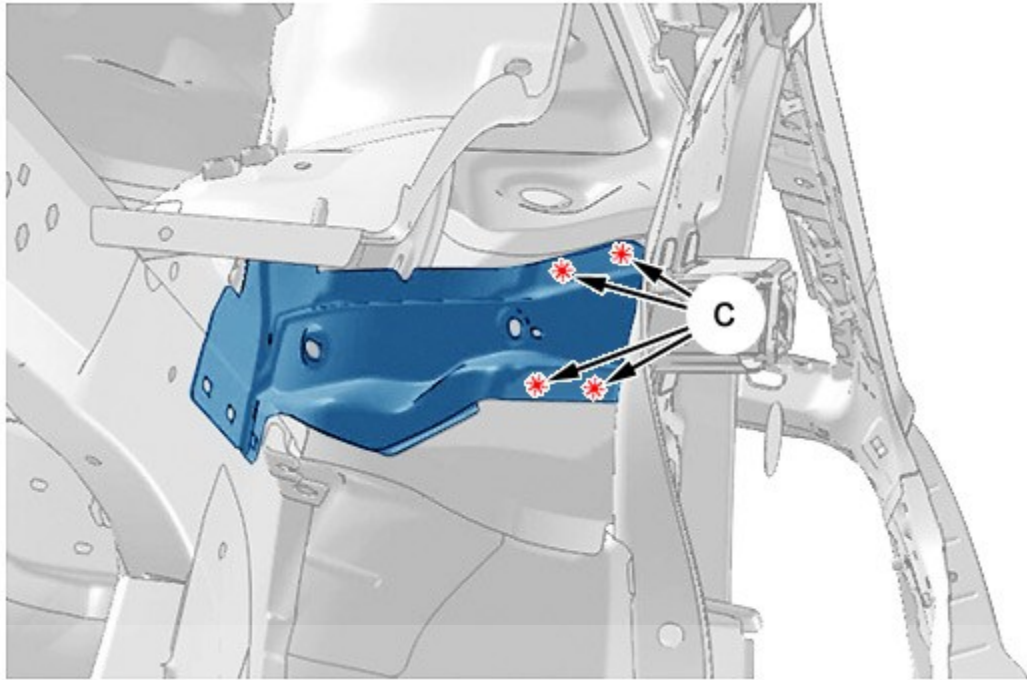
دیجیتال خودرو

Figure : C4AH02OD

نقاط جوش را در برش دهید. (در نقطه a)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقاط جوش MIG را سنگ بزنید. (در نقطه b)



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH02PD

نقاط جوش را در برش دهید. (در نقطه C) شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو را باز کنید سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران
۲،۷ برش: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

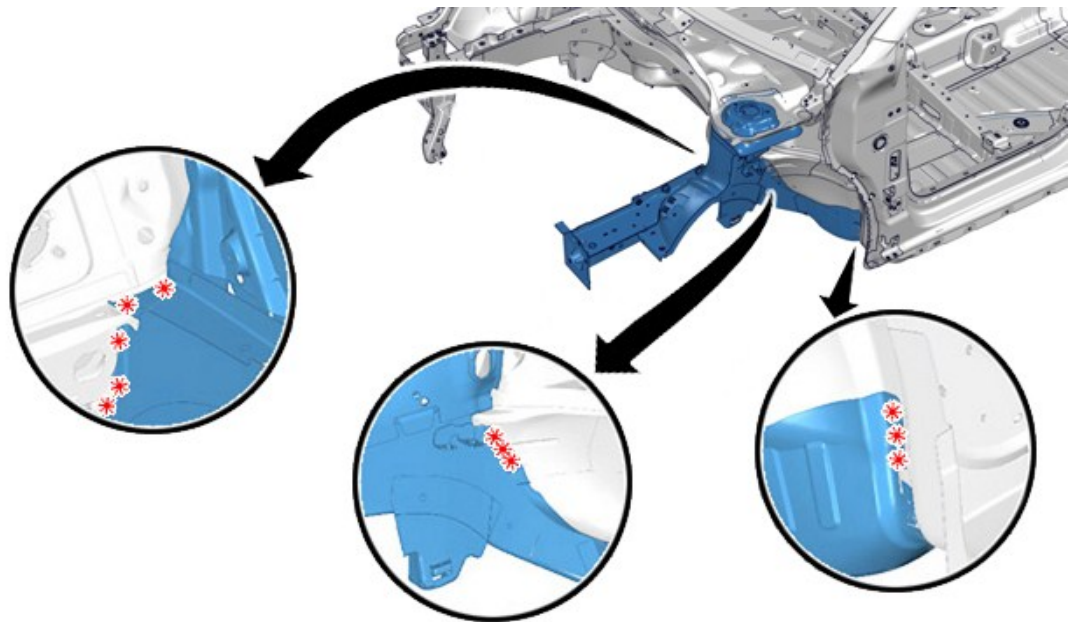
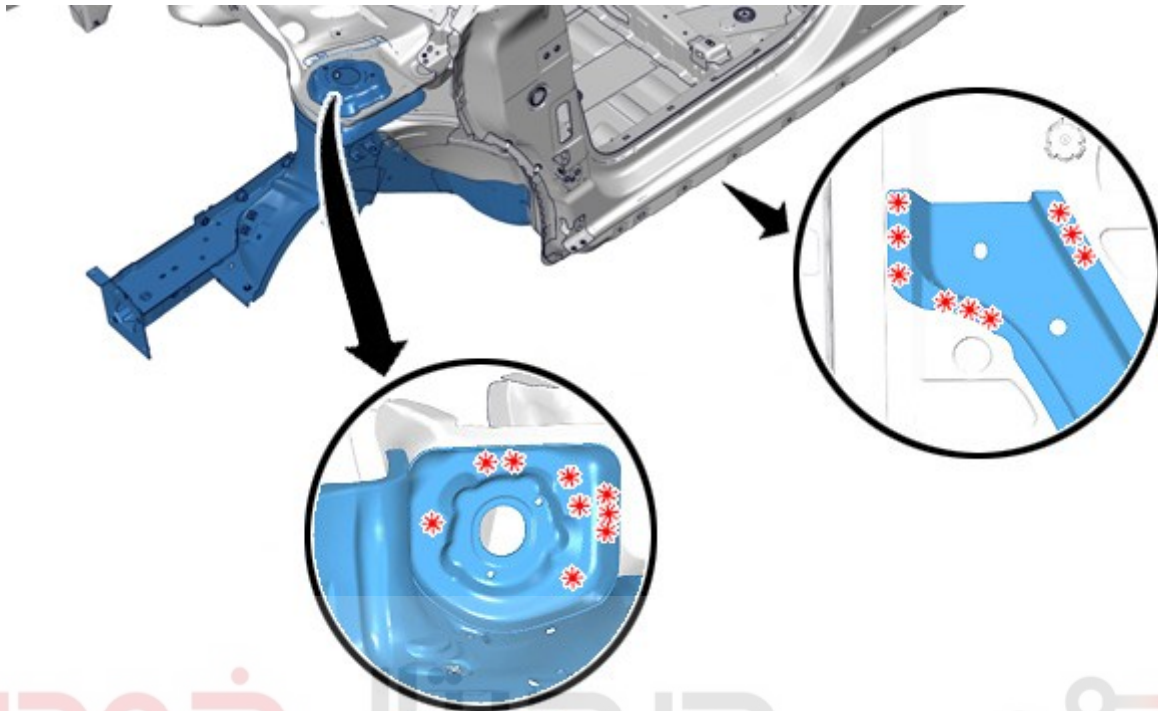


Figure : C4AH20UD

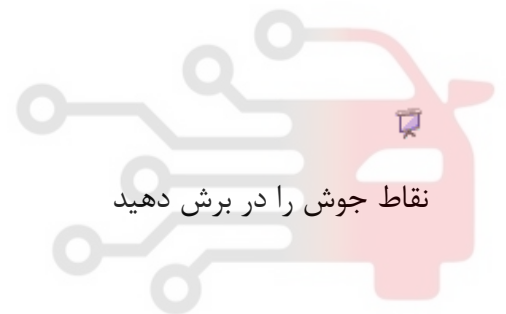
نقاط جوش را در برش دهید



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH20ZD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



نقاط جوش را در برش دهید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

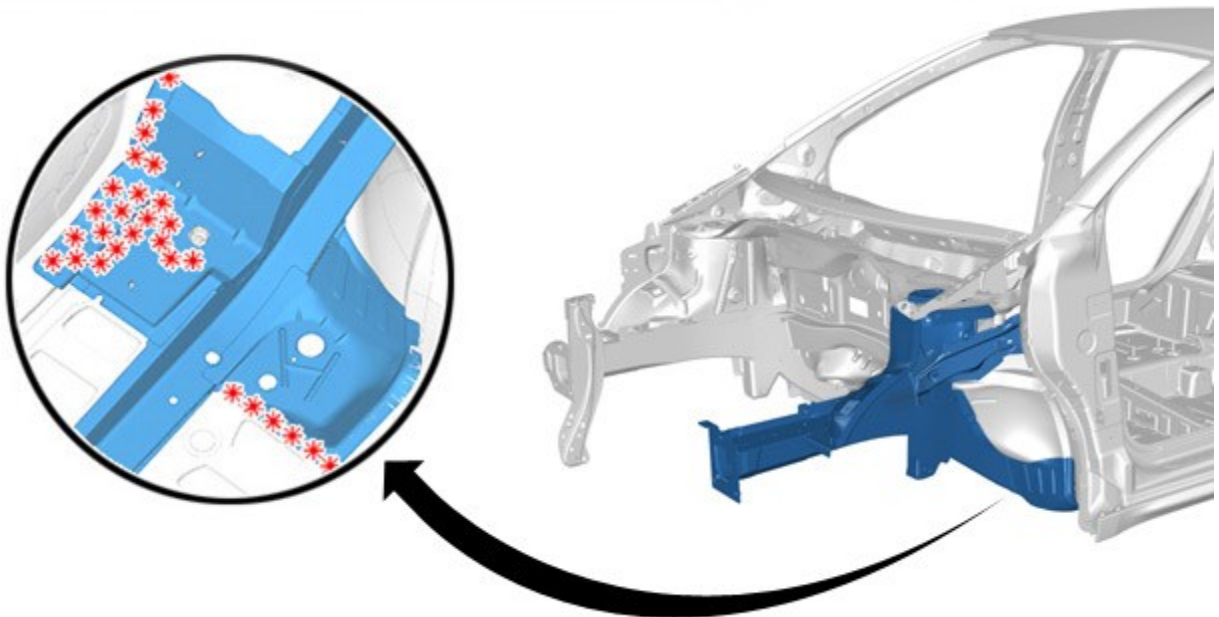
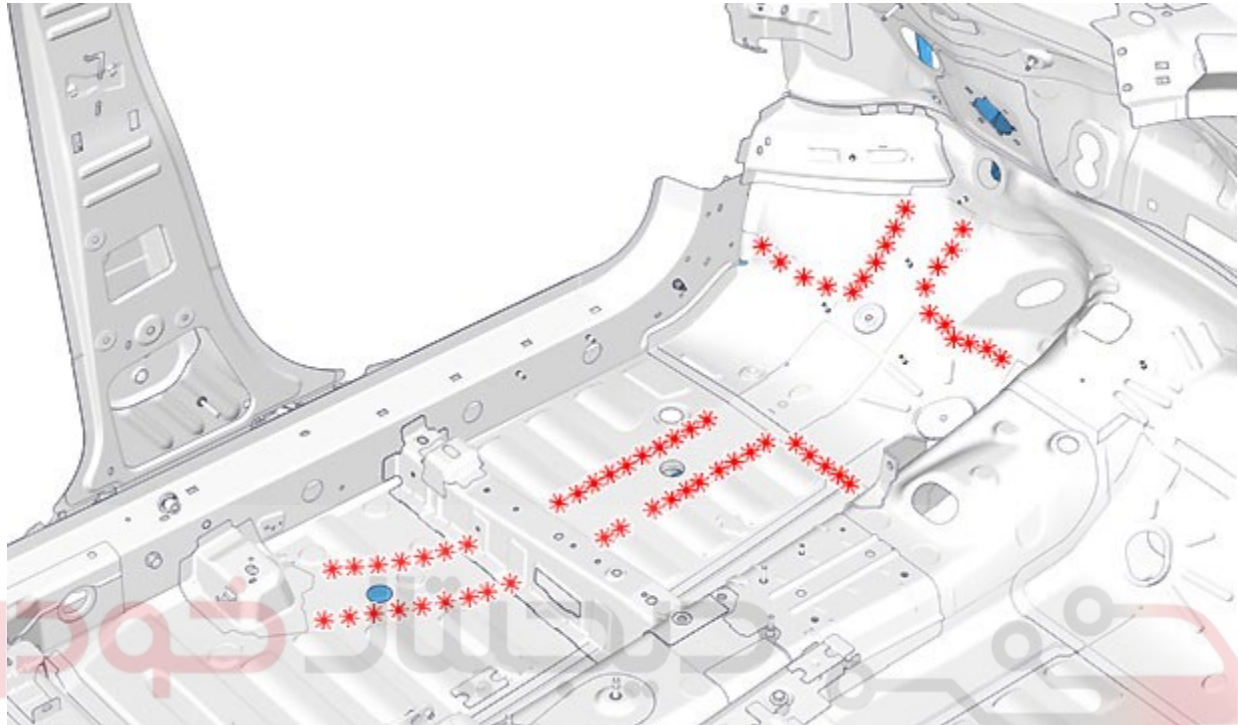


Figure : C4AH1FJD

نقاط جوش را در برش دهید



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4AH037D

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقاط جوش را در برش دهید

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

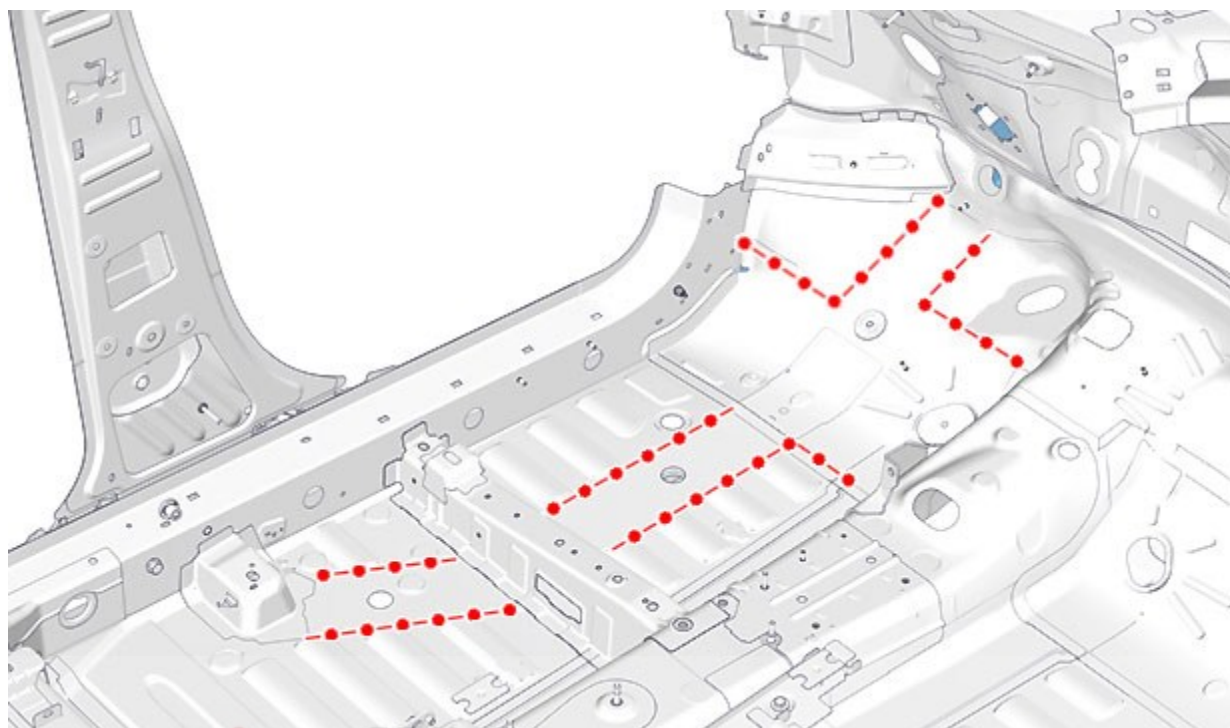


Figure : C4AH038D

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

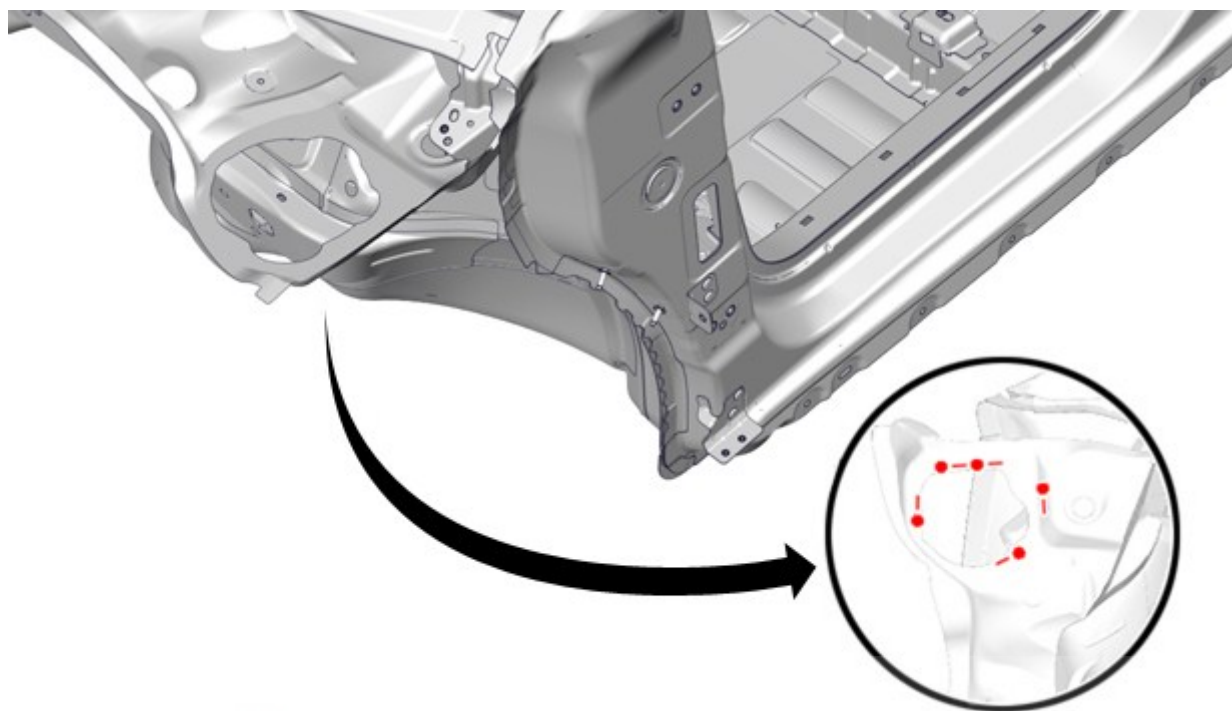


Figure : C4AH20WD

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

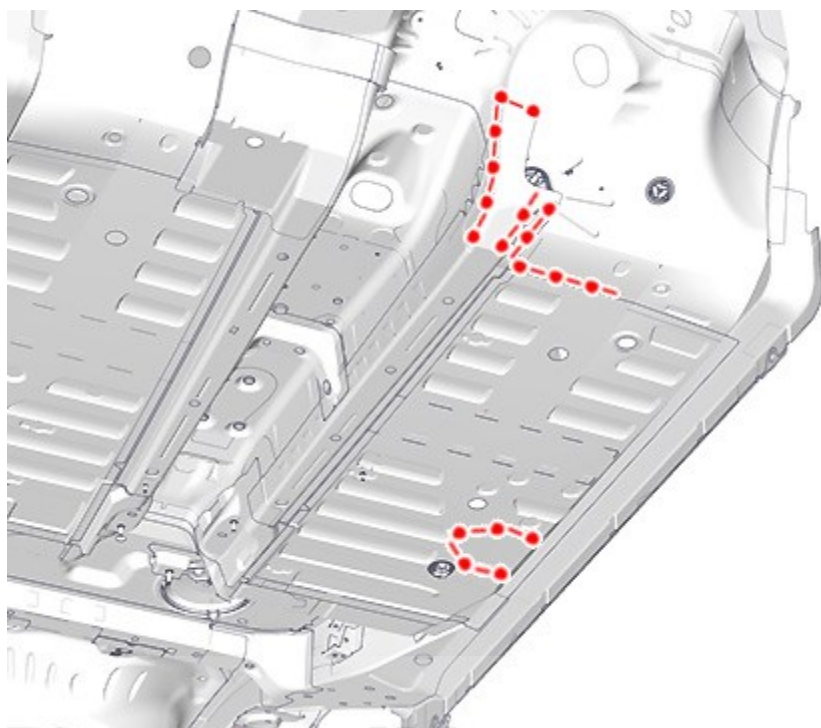


Figure : C4AH03AD

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 پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید. در ایران

۹. تنظیمات

تنظیم موقعیت کنید:

- عضو شاسی جلو (بصورت کامل)
- ادوات لازم برای تنظیم

چک کنید:

- لقی ها و انطباقات
- موقعیت: با استفاده از یکی از سیستمهای اندازه گیری مورد تایید

قطعه را در محل خود حفظ نمایید.

۱۰. جوشکاری

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

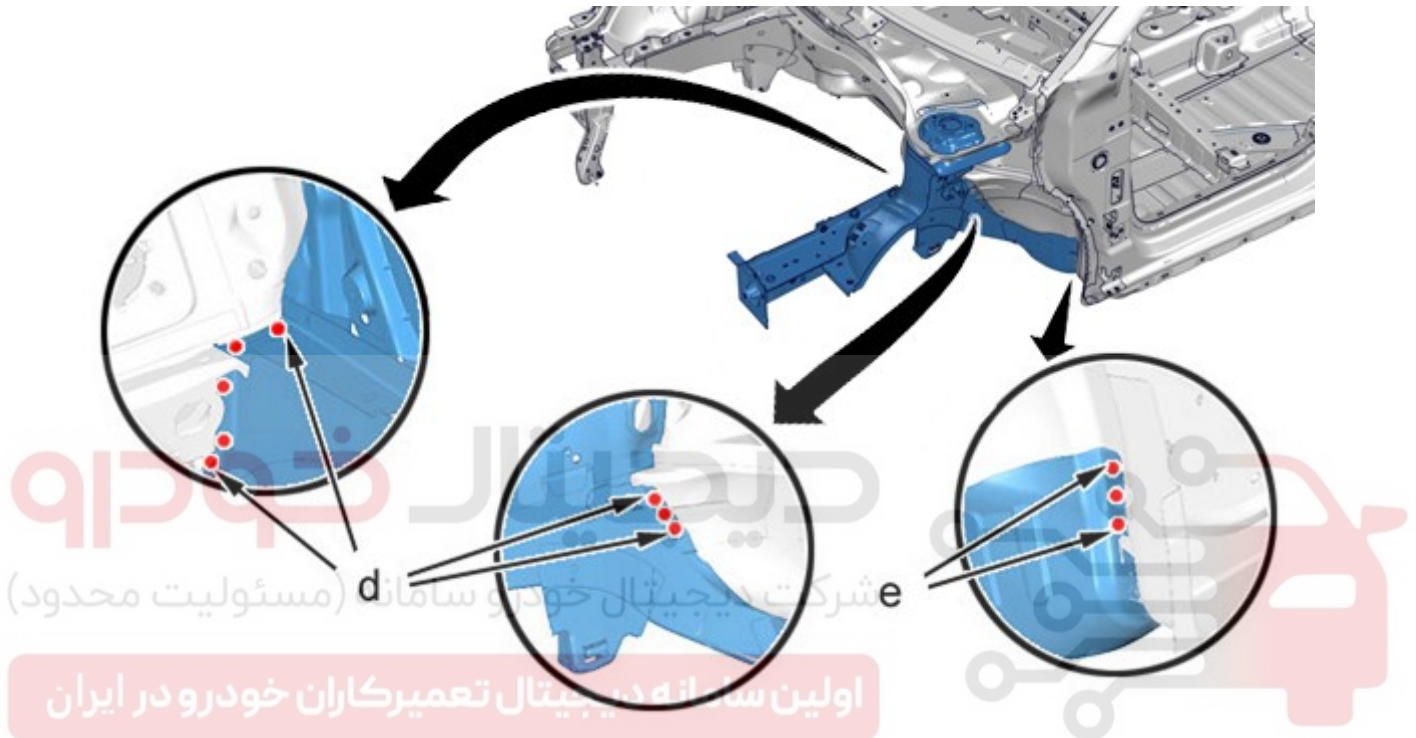
۱۰.۱. جوشکاری: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

Figure : C4AH20XD

با جوش MAG جوش دهید (در نقطه d)

محل جوش MAG را سنگ بزنید.

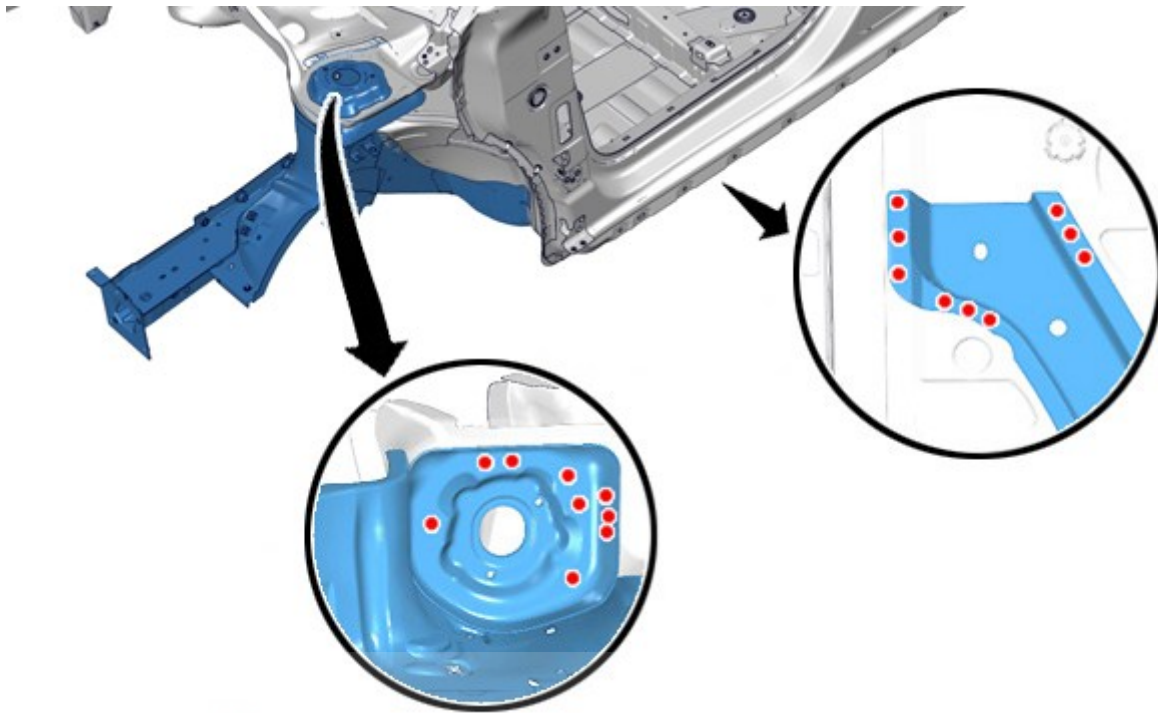


Figure : C4AH20YD

دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

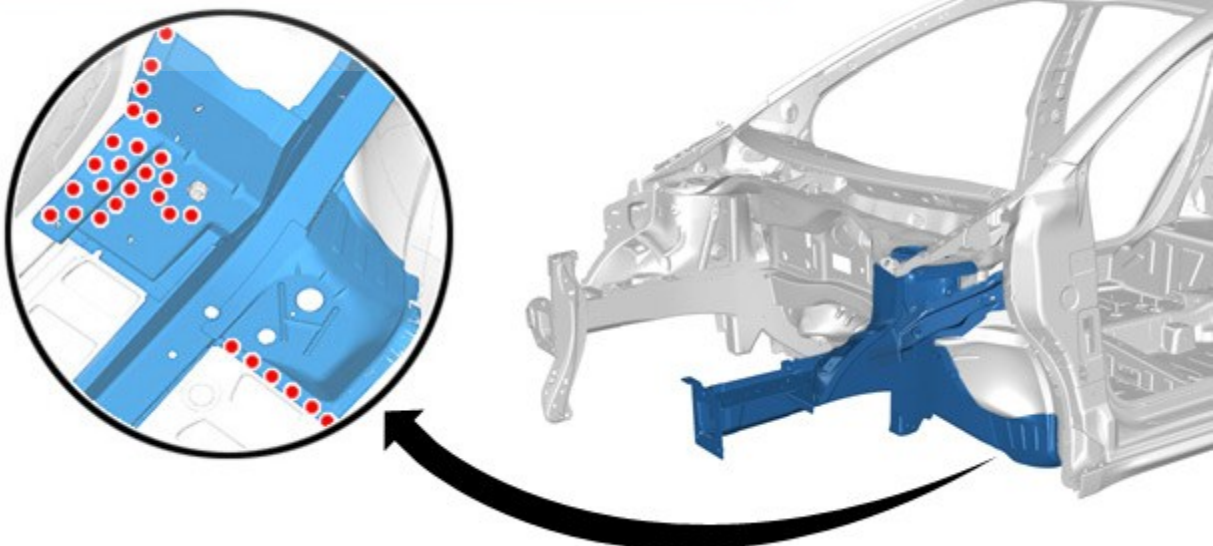


Figure : C4AH1FND

از نقاط جوش MAG استفاده نمایید

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی جلو (بصورت کامل)

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

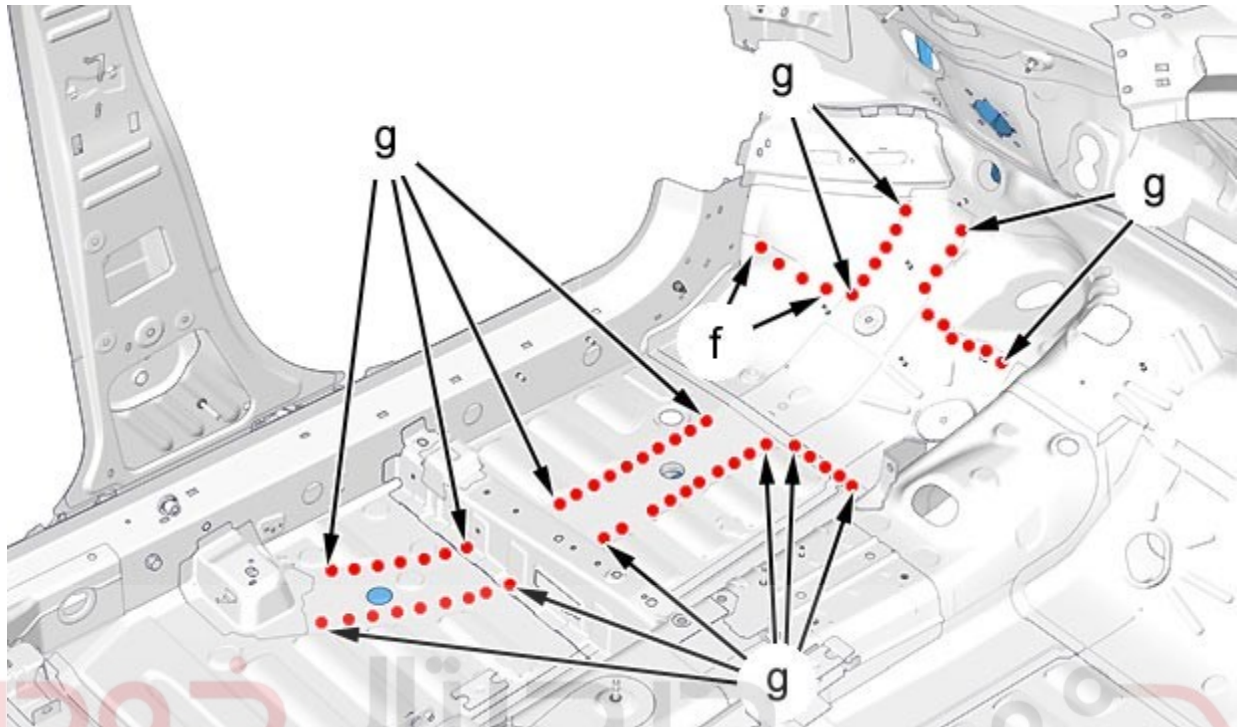


Figure : C4AH0PCD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

جوش بزنید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- با استفاده از نقطه جوش (در نقطه f)
- با استفاده از پلاگ جوش MAG (در نقطه g)

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

۱۰,۲. جوشکاری: تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو

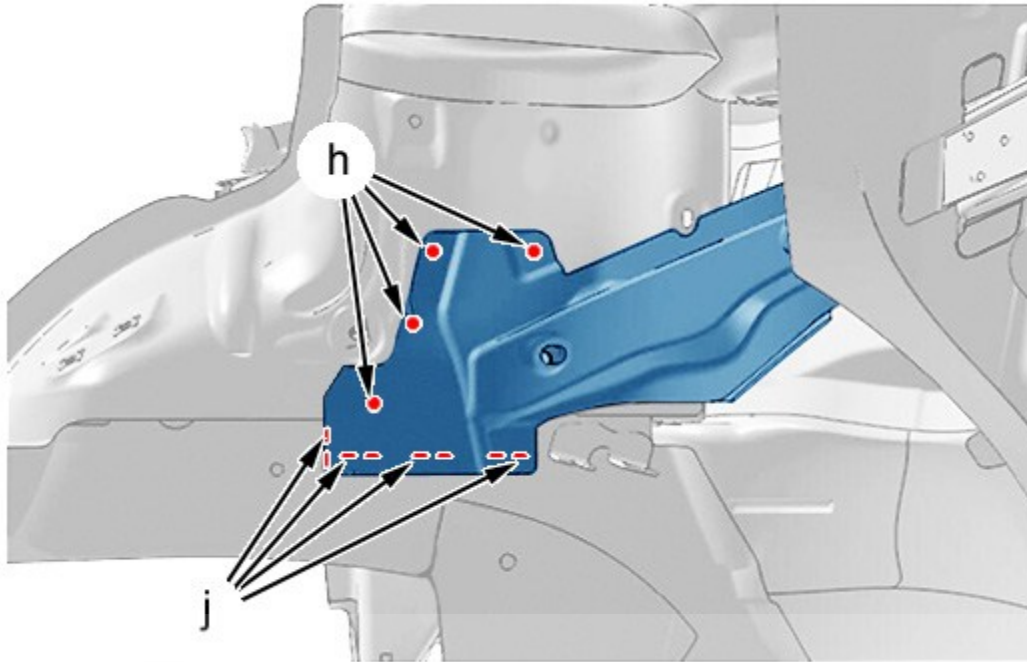


Figure : C4AH0PDD

تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو را موقعیت دهی نمایید.
 قطعه را در موقعیت خود حفظ نمایید.
 از نقاط جوش MAG استفاده نمایید (در نقطه h) (سازمان دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران)

جوشهای MAG را سنگ بزنید

از نقاط جوش MAG استفاده نمایید (در نقطه j)

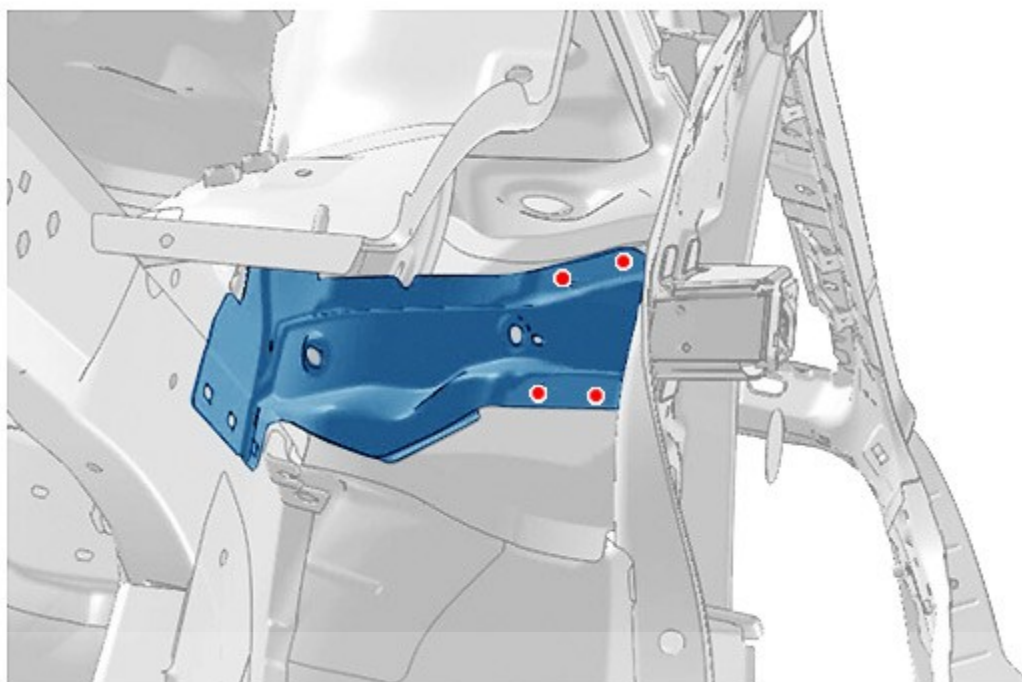


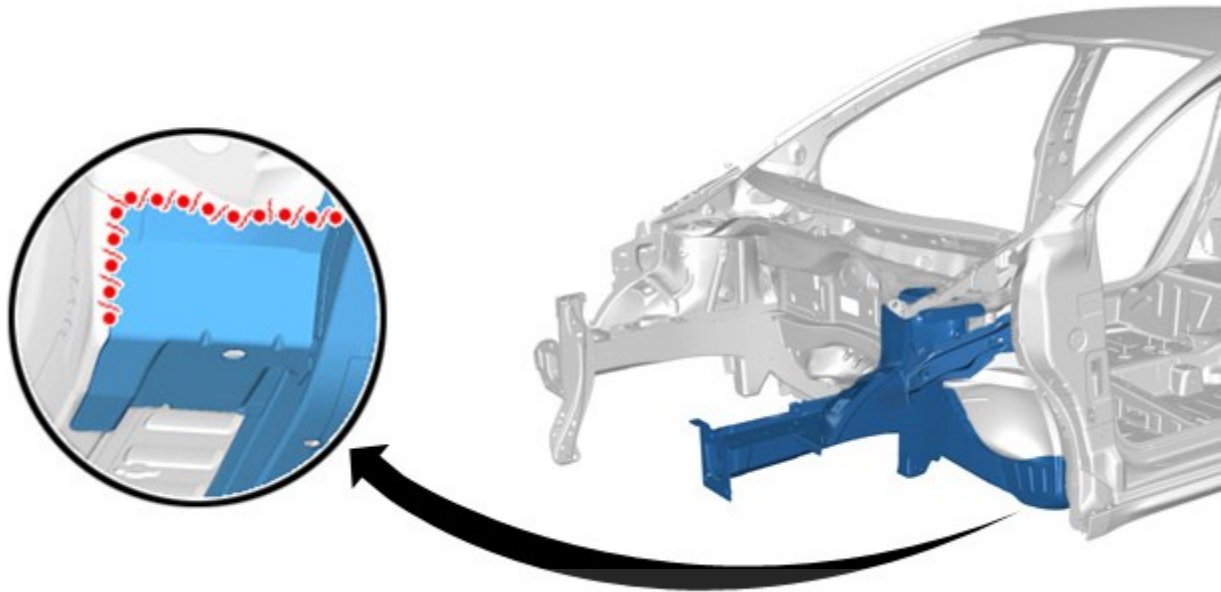
Figure : C4AH02YD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از نقاط جوش MAG استفاده نمایید
جوشهای MAG را سنگ بزنیید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۱. محافظت از آبندی



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH1FOD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

بمالید:

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

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

① سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را دوباره فعال سازید.

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

اتصالات باتری را برقرار کنید.