

تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (مونتاژ شده)

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید. **i**

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایربگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید.

مهم: برای تمامی عملیات رنگ آمیزی روی خودرویی که دارای سیستم استارت و استاپ است و نیازمند اتاق و کوره رنگ باشد ، مجموعه دستگاه کنترل ولتاژ مرکزی DMTC در صورتی که دما بیشتر از ۸۰ درجه سلسیوس باشد را باز کنید.

احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد تایید حفاظت شوند.

احتیاط: تعداد نقاط جوش یا نوار جوش های ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش یا نوار جوش های قطعه اصلی یکسان باشد.

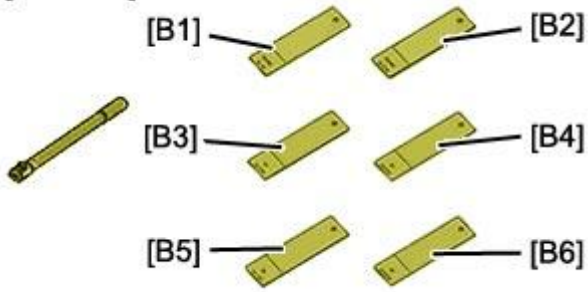
۱. اطلاعات

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

- جوشکاری MIG با میله آلومینیومی کاپرو با استفاده از گاز بی اثر. (مسئولیت محدود)
- جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند: یجیتال 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

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

۲. ابزار عمومی

شرح	مرجع	ابزار
کیت ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی	[1366-ZZ]	

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

<p>تصویر E5AH002T :</p>		
<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>تصویر E5AH003T :</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>تصویر E5AH006T :</p>	[1126]	مجموعه کاتر نقاط جوش های الکتریکی
<p>تصویر E5AH004T :</p> 		دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی
<p>[1135]</p>  <p>تصویر E5AB1MCT :</p>	[1135]	قالب هایی برای قراردادن پنل های نیمه جلو

۳. عملیات تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را غیرفعال کنید. **ⓘ**

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 جلو
- چراغ جلو
- گلگیر جلو
- در جلو

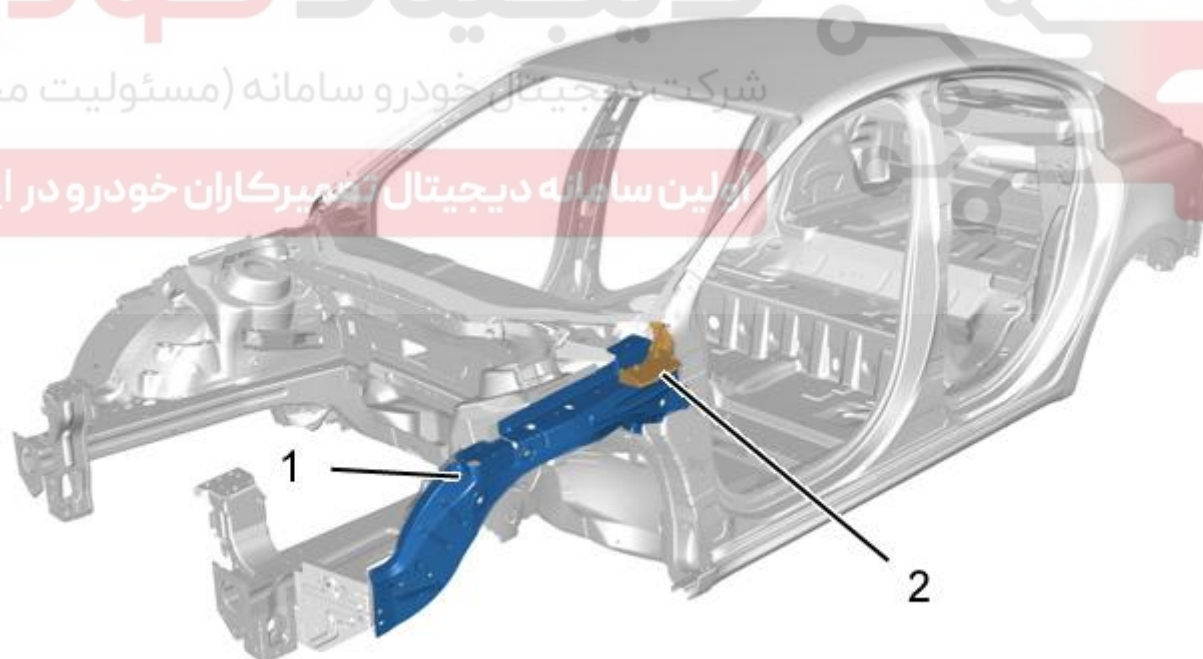
دسته سیم الکتریکی را آزاد کنید

۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

این سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تصویر C4AH0UJD :

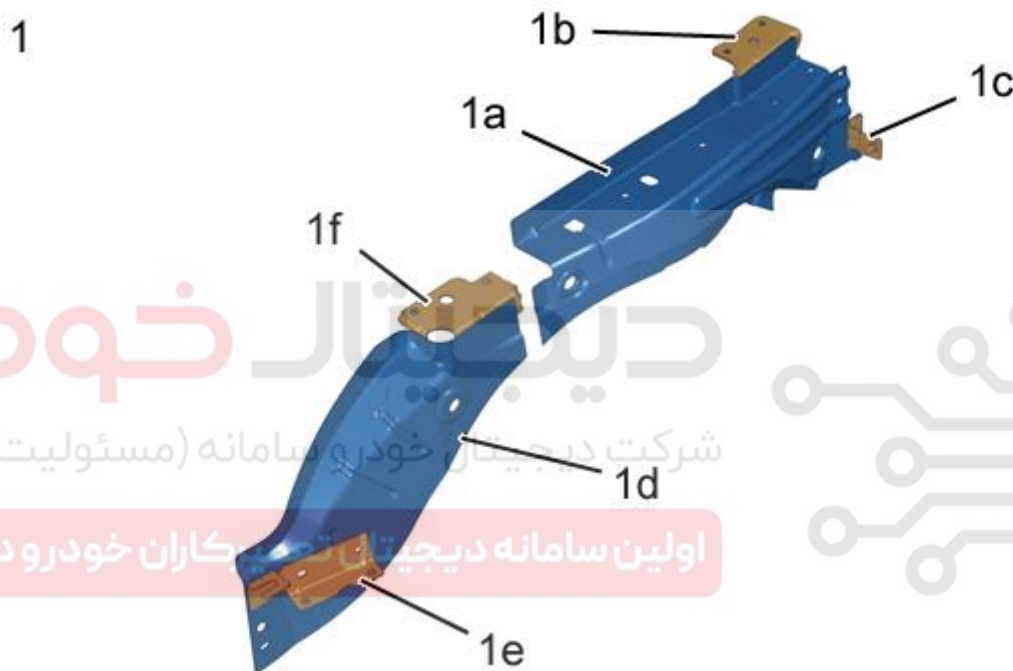


عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

مرجع	شرح
(1)	تقویتی جلویی کنار بدنه (مونتاژ شده)
(2)	تقویتی جلویی کنار کابین ⁱ

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱,۵ ترکیب: تقویتی جلویی کنار بدنه (مونتاژ شده)



تصویر: C4AH0UMD



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تقویتی جلویی کنار بدنه (مونتاژ شده)	-	-
(1a)	تقویتی جلویی کنار بدنه	1,17 mm	فولاد تقویت شده ((HSS)
(1b)	تکیه گاه لولای در موتور	2,93 mm	فولاد نرم
(1c)	تکیه گاه عقبی بالای گلگیر جلو	0,67 mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

(1d)	امتداد تقویتی جلویی کنار کابین	0,67 mm	فولاد بشدت تقویت شده VHSS
(1e)	تکیه گاه سپر جلو	1,47 mm	فولاد نرم
(1f)	تکیه گاه ضربه گیر در موتور	1,47 mm	فولاد نرم

۵,۲ شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی



تصویر: C4AH0UPD

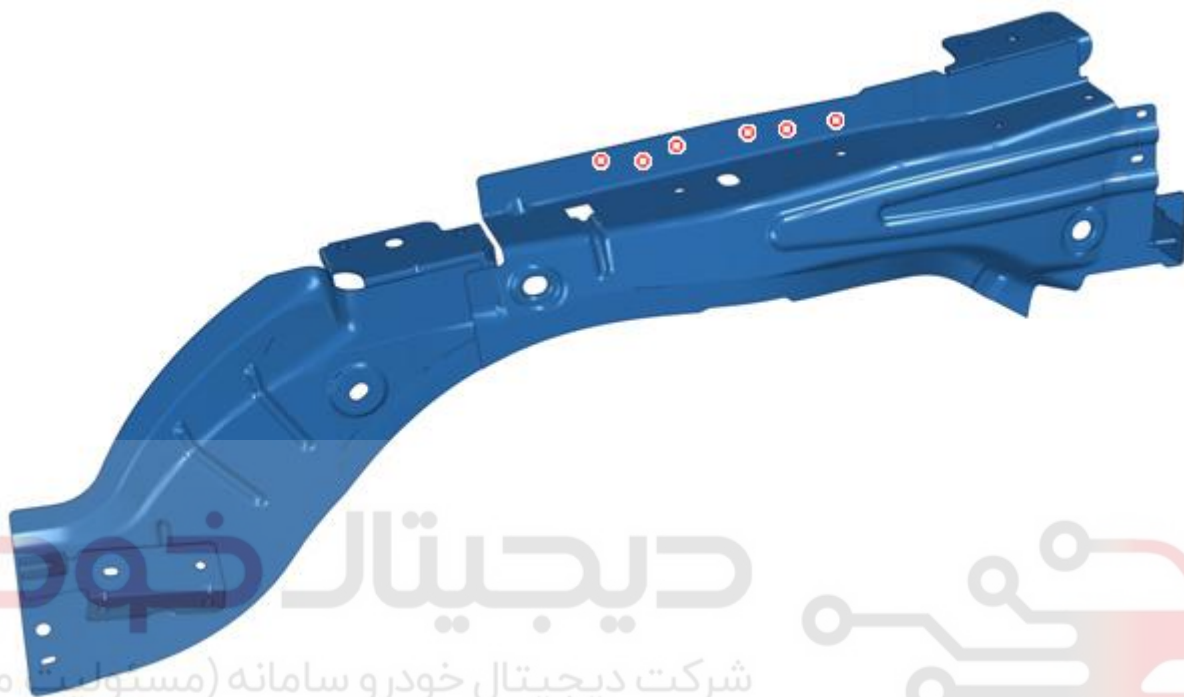


مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	تکیه گاه تعلیق جلو	2,2 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(4)	پنل فلزی سقف	1,07 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(5)	پنل کنار اتاق	0,67 mm	فولاد نرم
(6)	پنل داخلی جلوی گلیر جلو	0,82 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

۶ آماده سازی قطعه تعویضی

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



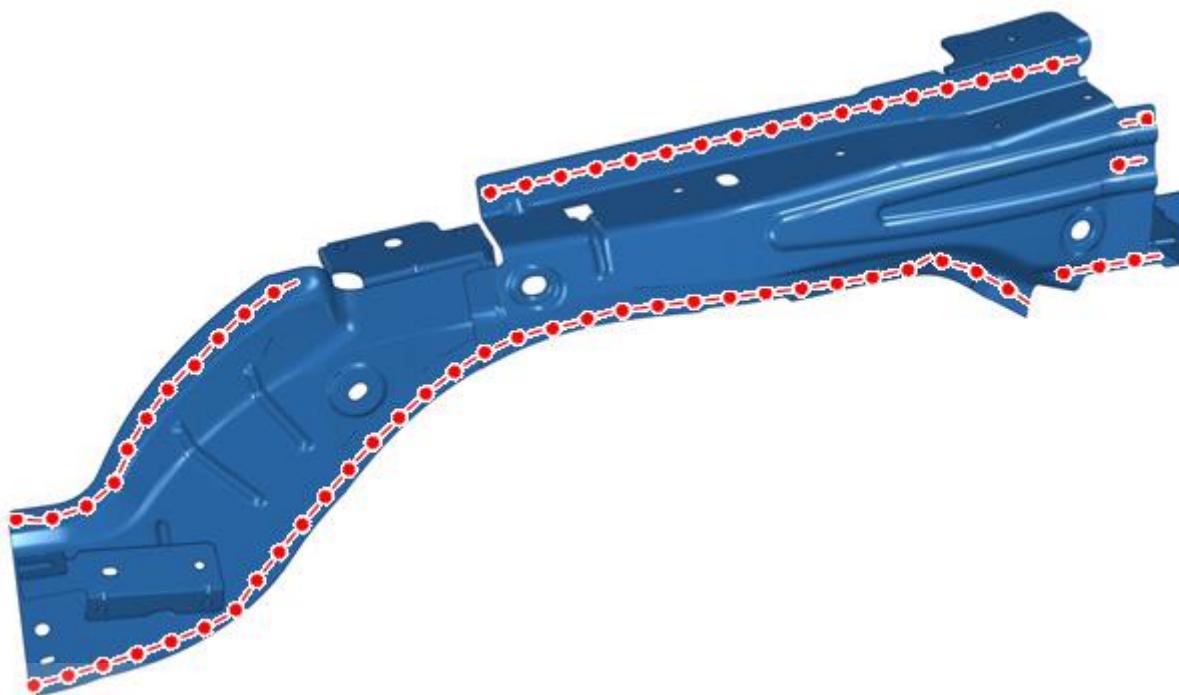
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تصویر C4AH0USD :

علامت گذاری کنید سپس به قطر ۸ میلیمتر برای اتصال جوش بعدی سوراخ کنید.

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)



تصویر C4AH0UTD :

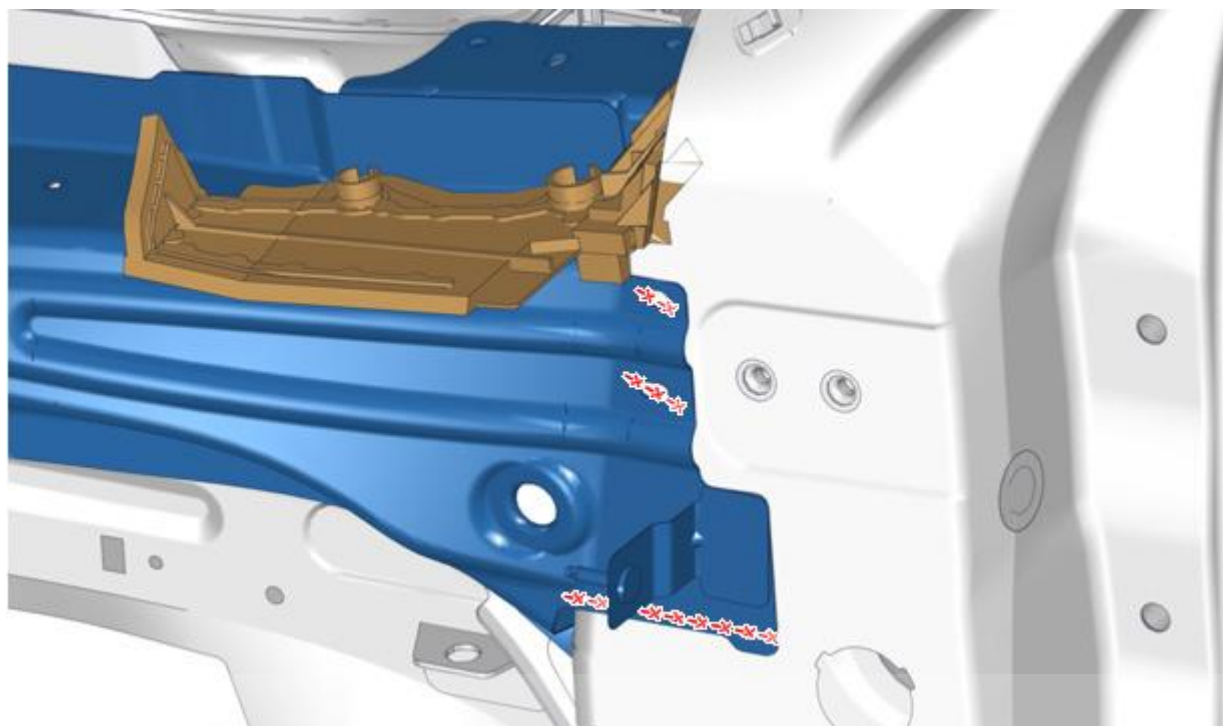
لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B: آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

۷. برش قطعه بر روی بدنه



تصویر C4AH0UUD :

نقاط جوش را برش بزنید



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

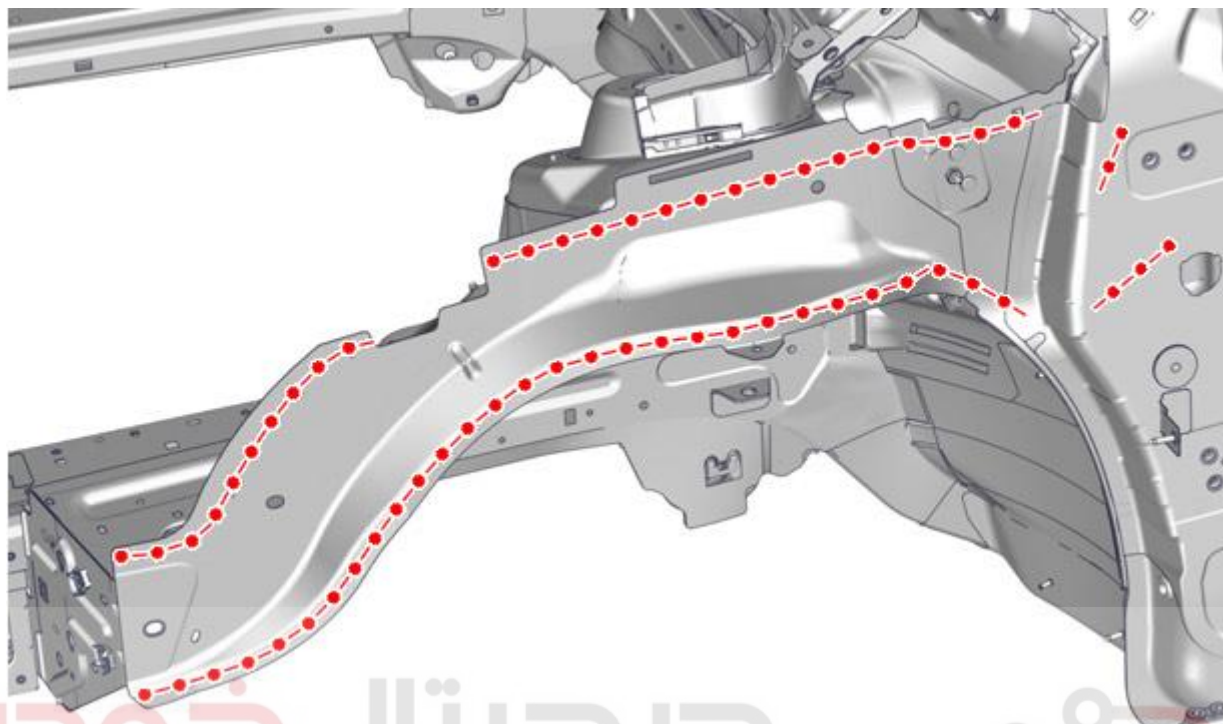
تصویر C4AH0UVD :

جوش MIG را سنگ بزنیید.

باز کنید

- تقویتی جلویی کنار کابین
- تقویتی کنار کابین

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

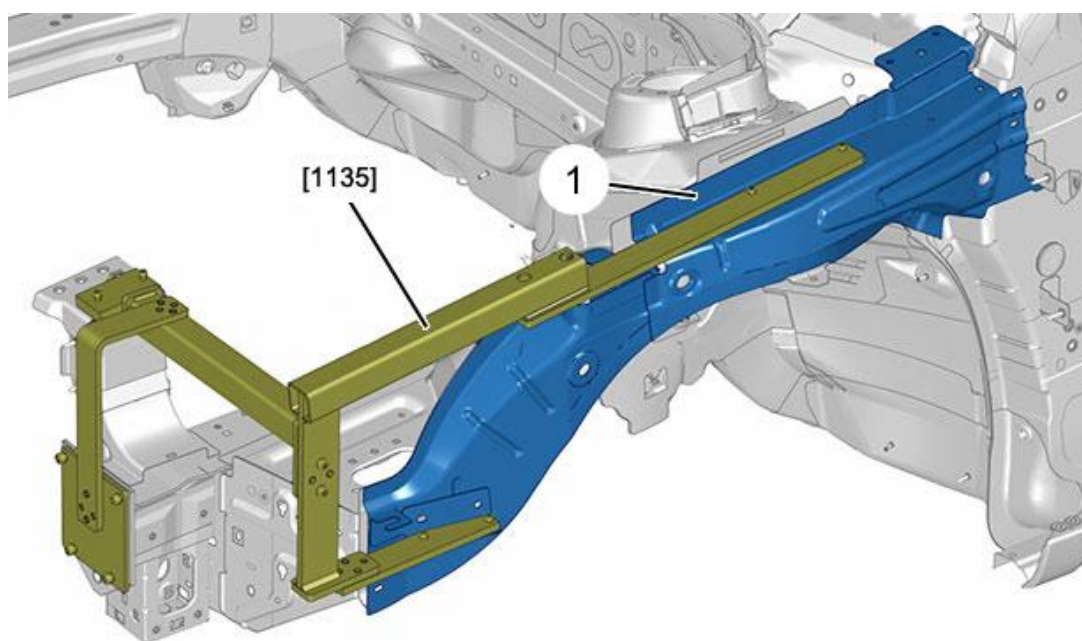


تصویر C4AH0UWD :

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B. آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۹. تنظیم



تصویر C4CH7LJD :

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

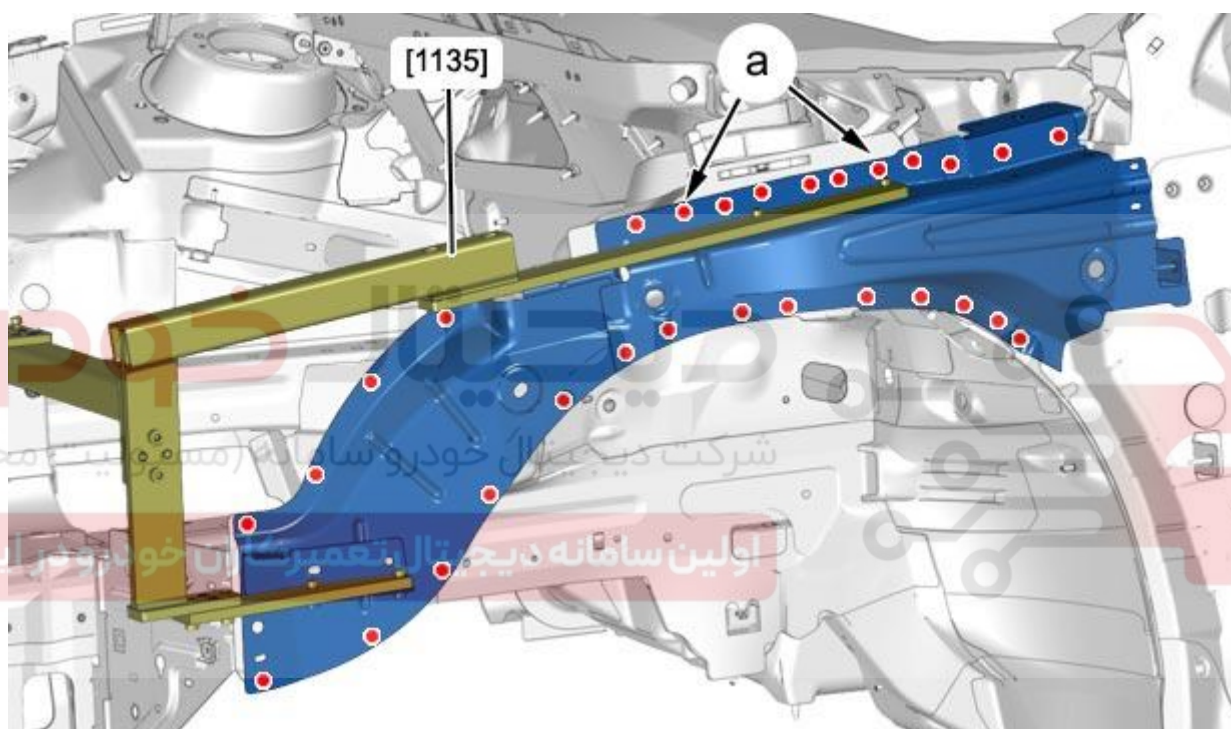
قرار دهید

- تقویتی جلویی پنل کنار کابین ۱

قطعه را در محل خود نگه دارید.

۱۰. جوشکاری

احتیاط: تعداد نقاط جوش یا نوار جوشهای ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش یا نوار جوش های قطعه اصلی یکسان باشد.



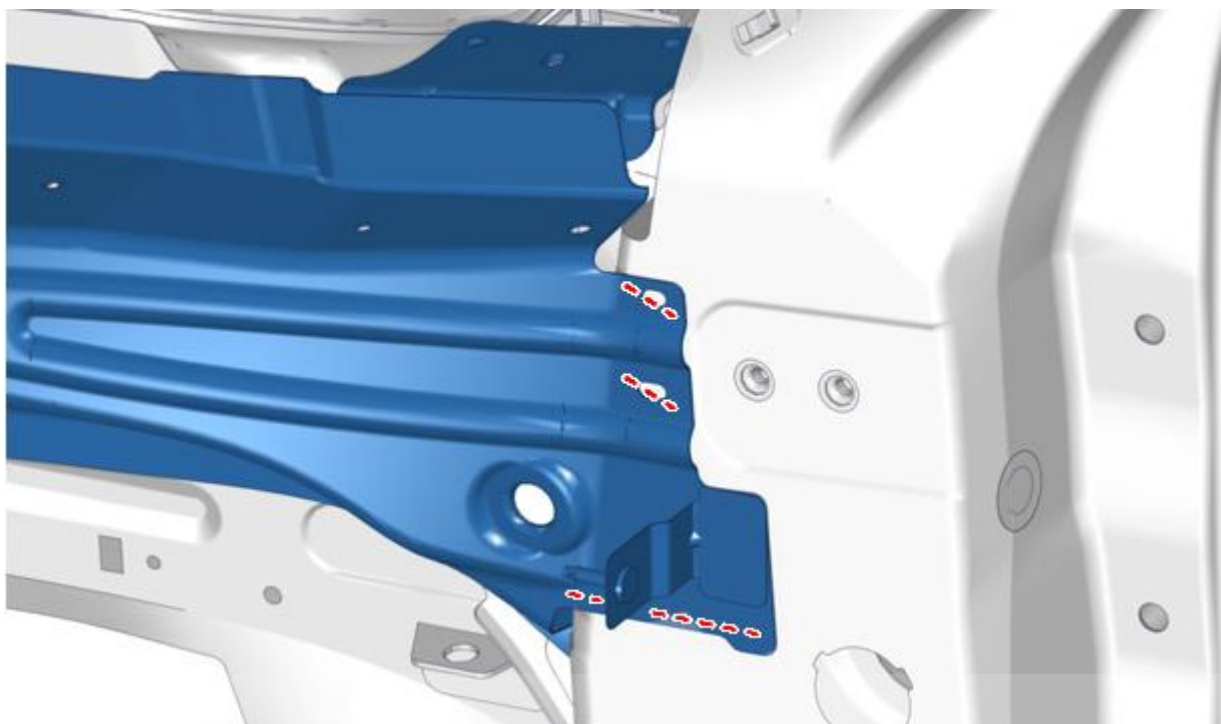
تصویر C4CH7LKD :

جوش دهید

- بوسیله جوش MAG در نقطه (a)
- بوسیله نقطه جوش الکتریکی

جوش MAG را سنگ بزنید .

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

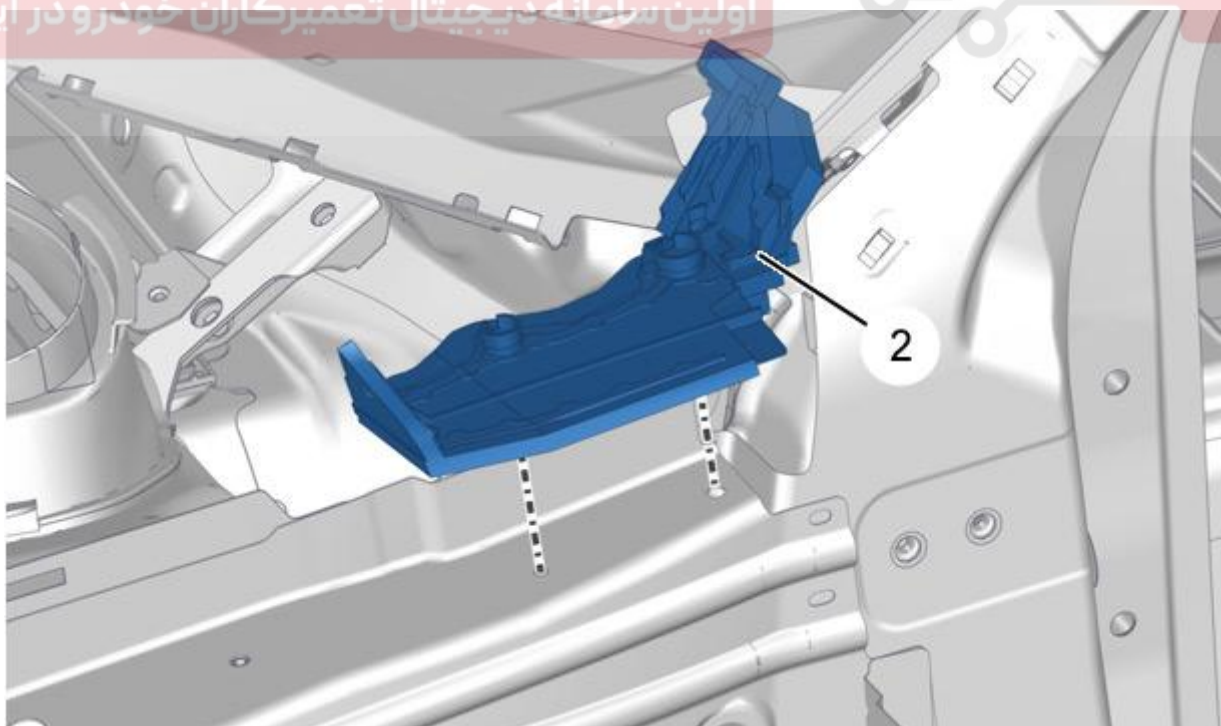
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تصویر C4AH0V0D :

با جوش MIG جوشکاری کنید.

جوش MIG را سنگ نزدیک .

۱۱ محافظ آبدی



تصویر C4AH0V3D :

نشیمگاه (۲) را بروی تقویتی مجموعه کنار بدنه ببندید.

عنوان: تعویض: تقویتی جلویی کنار بدنه (م)

نشیمنگاه ۲ را آب بندی کنید. ⁱ

از یک لایه پرینت – فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید
ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر قرار گرفته اسپری کنید.

۱۲. عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. مقداردهی اولیه مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا فعال سازید ⁱ

احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را مجددا ببندید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

