

تعویضی : عضو جانبی عقب کامل

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو یی که از انرژی الکتریکی استفاده میکند (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی شود.

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: تمامی اقدامات تعمیری که بروی خودروهای با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط فرد مجاز انجام شود.

احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی با روی مورد تایید محافظت شود.

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۱-اطلاعات :

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

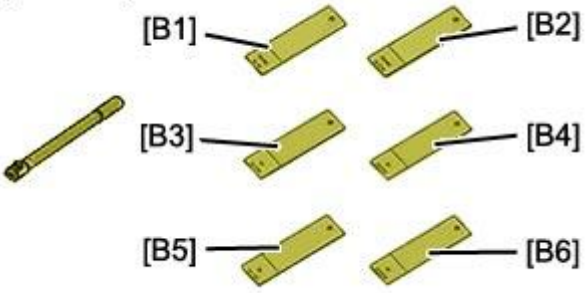
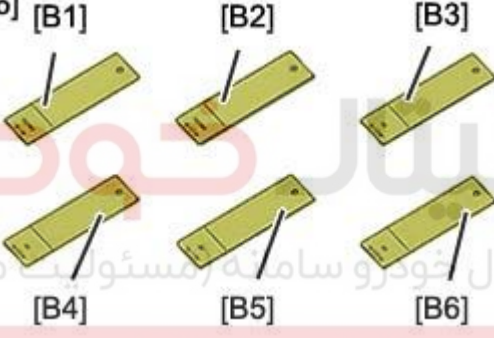
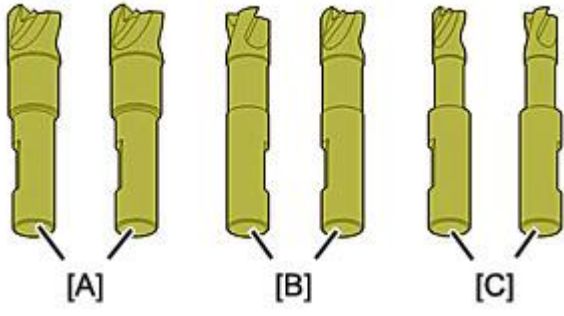
- جوش دادن MIG با میله آلومینیومی کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:
- مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته : از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید.

۲-ابزار عمومی :

عملیات لازم است تا بایکی از سیستم های زیر انجام گیرد

- سیستم اندازه گیری الکتریکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی
- ابزار اندازه گیری MZ جیگ کنترلی

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>شکل : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>شکل : E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقاط جوش (ابزار عمومی)

 <p>شکل : E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه اره چرخ فرز دو خم شدگی FEIN "C2" - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" <p>(ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های پیر ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید.
اتصالات باتری را جدا کنید.

احتیاط: قطعات موجود در بخش تعمیر و قطعاتی را که خطر آسیب دیدگی از سوی گرما یا گرد و خاک دارند را مورد محافظت قرار داده و یا آنها را باز کنید.

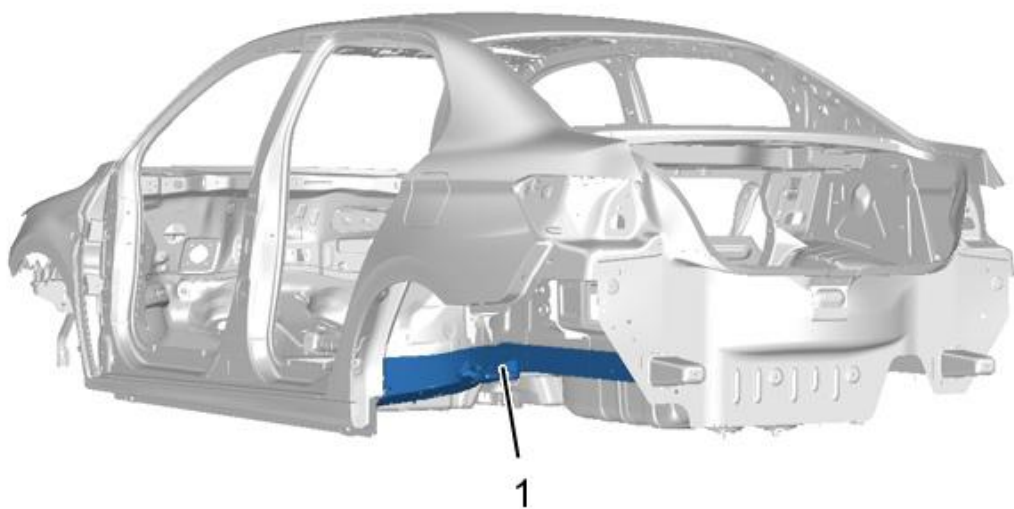
باز کنید :

- سپر عقب
- چراغ های عقب
- آگزوز
- اکسل عقب
- باک
- مجموعه صندلی عقب
- قاب های صندوق

سیم پیچ های الکتریکی را باز کنید
تعویض کنید :

- مجموعه پنل عقب
- مجموعه کف جلو
- مجموعه کف بار
- نشیمنگاه : اتصال عضو جانبی / عضو جانبی داخلی
- نشیمنگاه: عضو جانبی جلو

۴- موقعیت تعویض قطعه :



شکل : C4BH5CND

عنوان: تعویض : عضو جانبی عقب کامل

شرح	مرجع
مجموعه عضو جانبی	(1)



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4BH57FD

شرح	مرجع
نشیمگاه : اتصال عضو جانبی / عضو جانبی داخلی	(2)
نشیمگاه: عضو جانبی جلو	(3)

۵- شناسایی قطعات تعویضی :

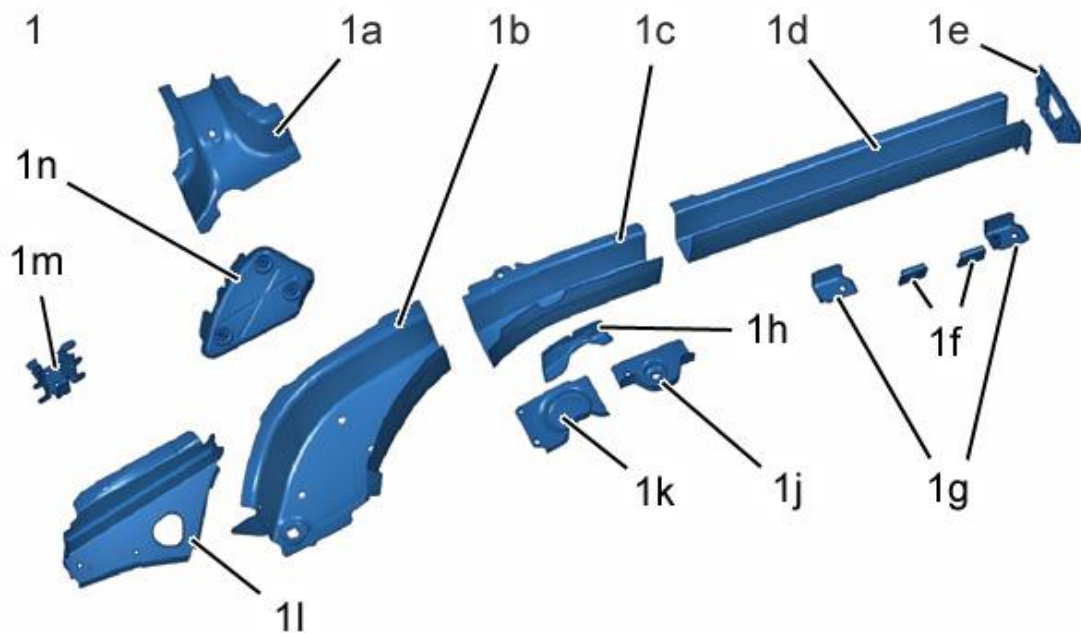
۵-۱- ترکیب: مجموعه عضو جانبی

1



شکل : C4BH57GD

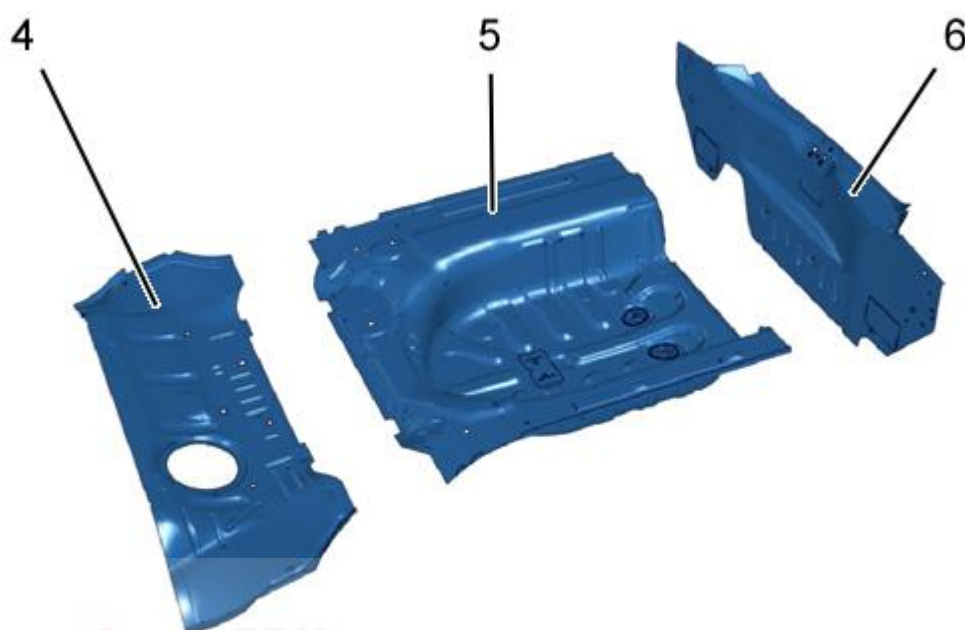
<p>مرجع (مسئولیت محدود)</p>	<p>شرکت دیجیتال خودرو</p>
<p>اولین سامانه دیجیتال تعمیر (1) ازان خودرو در ایران</p>	<p>شرح مجموعه عضو جانبی</p>



شکل : C4BH57HD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه عضو جانبی	-	-
(1a)	قطعه پایانی تقویتی عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(1b)	قسمت جانبی جلو	1,8 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1c)	بخش عقب عضو جانبی جلو	1,8 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1d)	قسمت جانبی عقب	1,17 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(1e)	تقویتی ثابت کننده سپر عقب	3 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1f)	صفحات کوچک همراه با ۲ مهره	10 X150	-
(1g)	حلقه تقویتی X2	-	-
(1h)	تقویت نگهدارنده متوقف کننده صندلی عقب	2,2 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(1j)	تکیه گاه فنر و کمک فنر	2,2 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1k)	تکیه گاه صندلی عقب	3 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(1l)	اتصال عضو جانبی / عضو جانبی داخلی	1,17 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(1m)	نگهدارنده باک	1,17 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(1n)	تقویت ثابت کننده سیستم تعلیق عقب	3 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)

۵-۲- ترکیب : قطعات تعویضی ثانویه

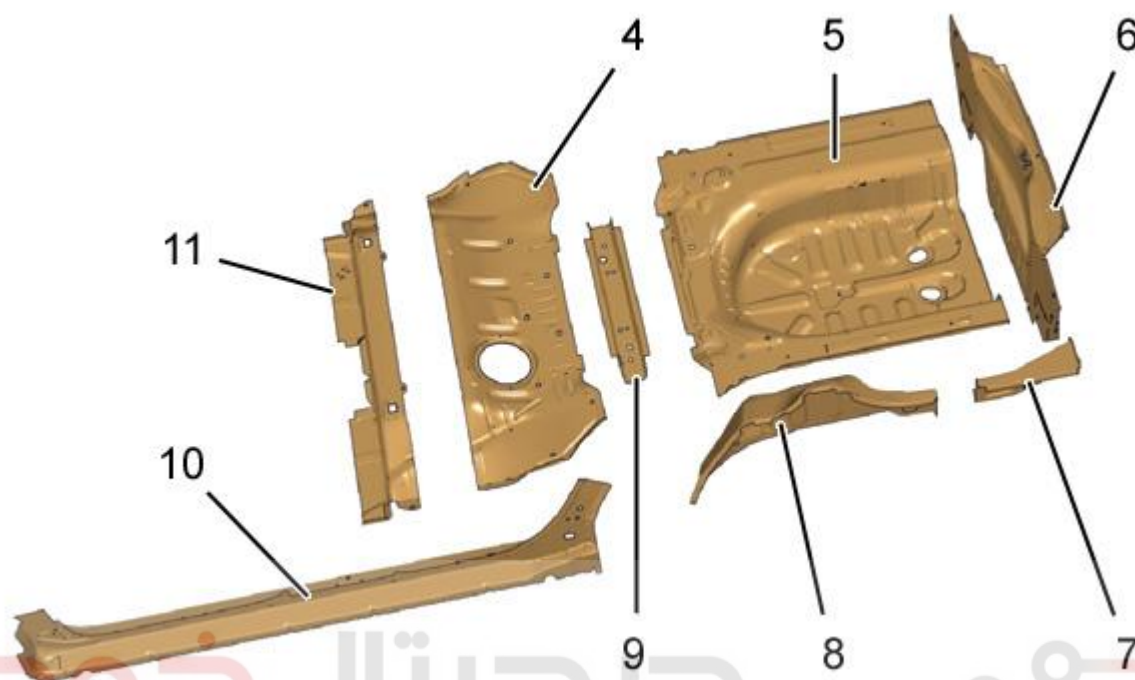


شکل : C4BH57ID

مرجع	شرح
(4)	مجموعه کف عقب
(5)	مجموعه کف بار
(6)	مجموعه پنل عقب

احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تنظیم جوشکاری در نظر بگیرید.

۵-۳- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

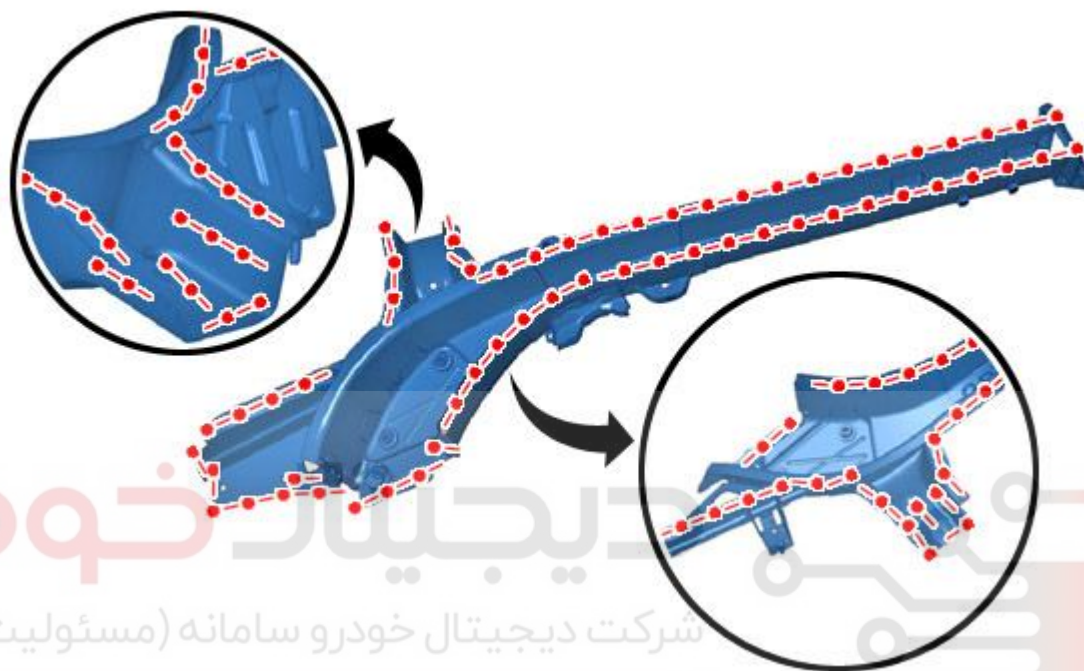


شکل : C4BH57JD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	کف عقب	0,67 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(5)	کف بار	0,67 mm	فولاد نرم
(6)	مجموعه پنل عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(7)	قوس چرخ عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(8)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(9)	تقویتی عقب	0,97 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(10)	عضو جانبی داخلی	1,17 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(11)	تیر عرضی	1,17 mm	فولاد تقویت شده (HSS)


۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

احتیاط : هنگام تمیز کردن لبه های اتصال ، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید

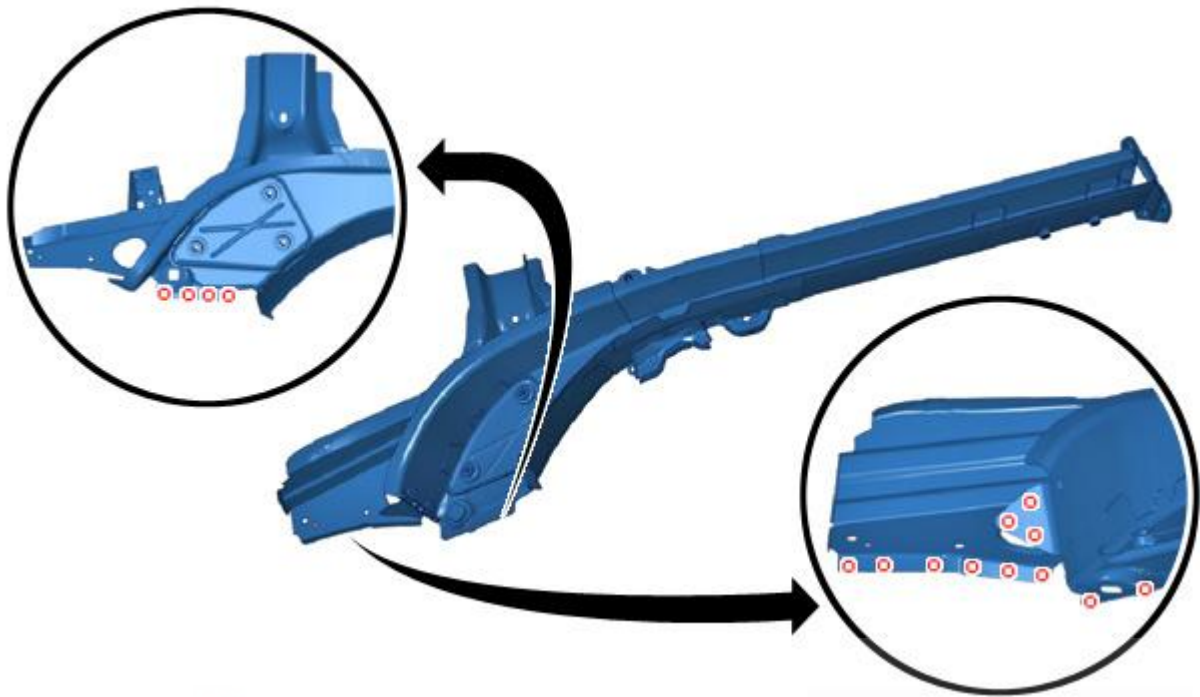


دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

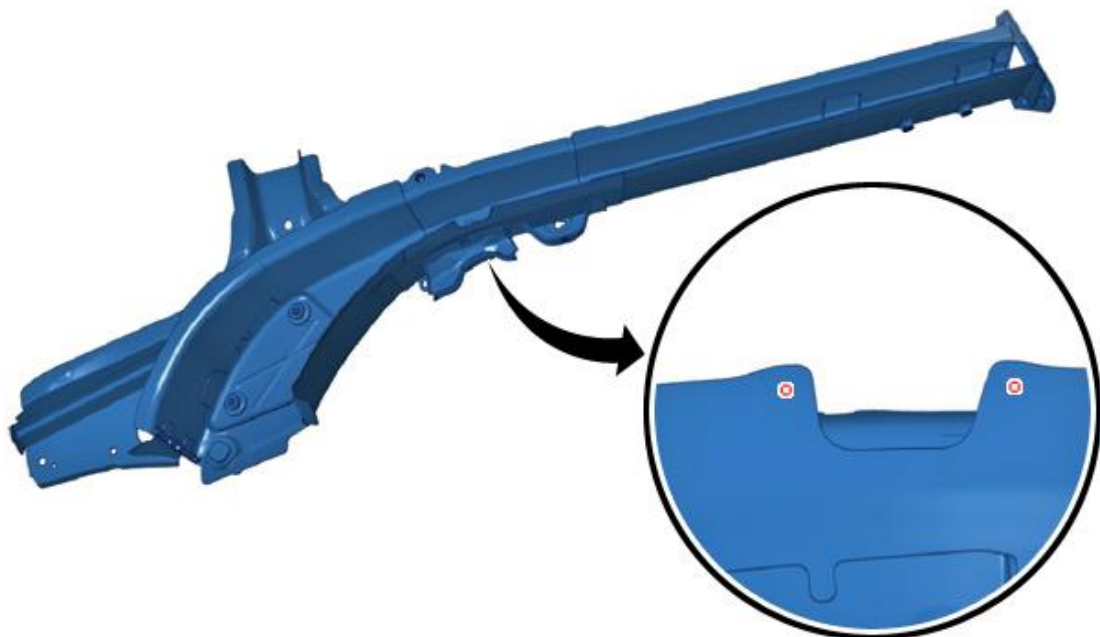
شکل : C4BH57KD 

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



شکل : C4BH57LD

علامت گذاری کنید سپس مته را به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر)
 سوراخ کنید
 لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B : از استر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند



شکل : C4BH57MD

علامت گذاری کنید سپس مته را به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) سوراخ کنید

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

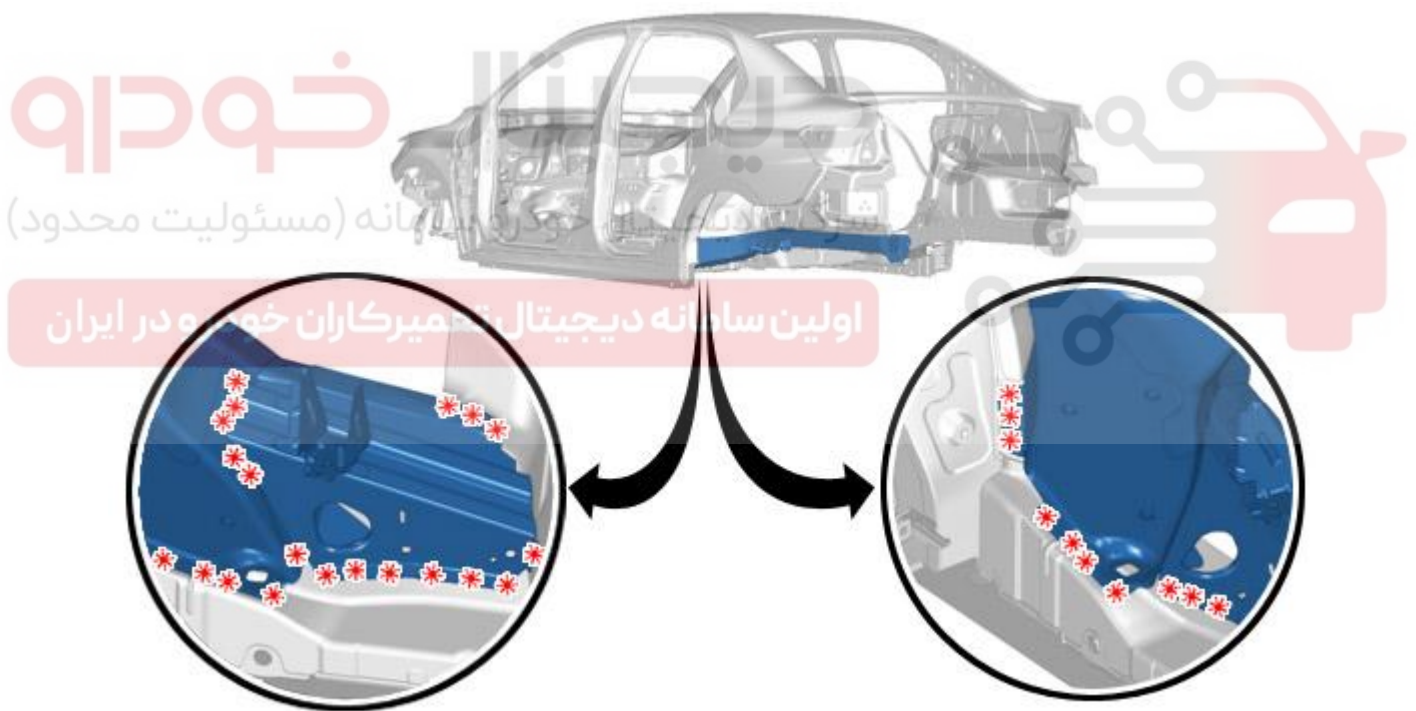
N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷- برش قطعات بر روی بدنه :

۷-۱- قطعات ثانویه

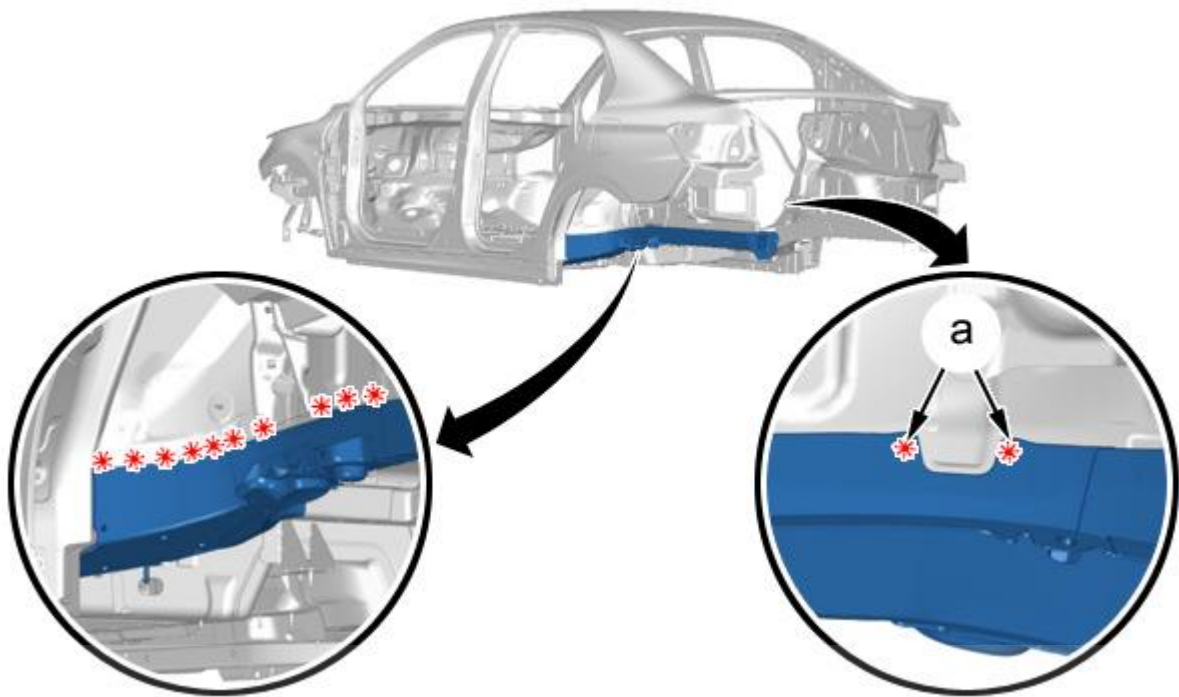
- مجموعه پنل عقب (۶)
- مجموعه کف بار (۵)
- مجموعه کف عقب (۴)

۷-۲- برش دادن: مجموعه عضو جانبی



شکل : C4BH5COD

نقاط جوش را برش بزنید

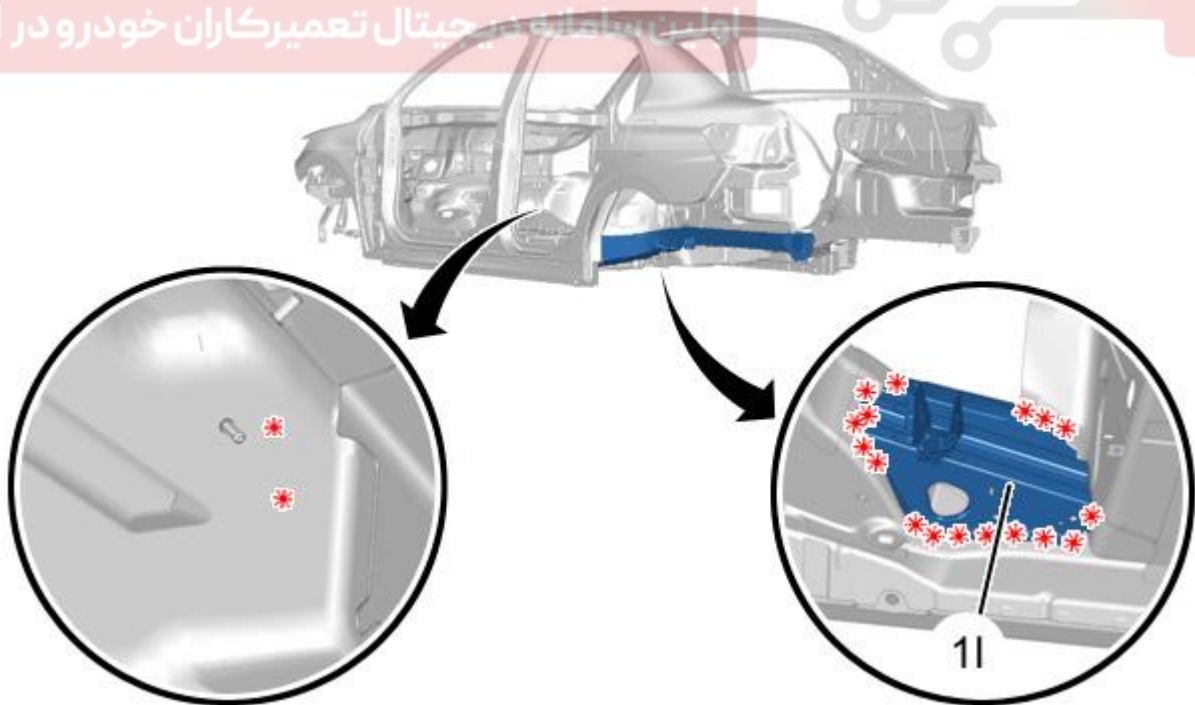


دیجیتال خودرو

شکل : C4BH5CPD

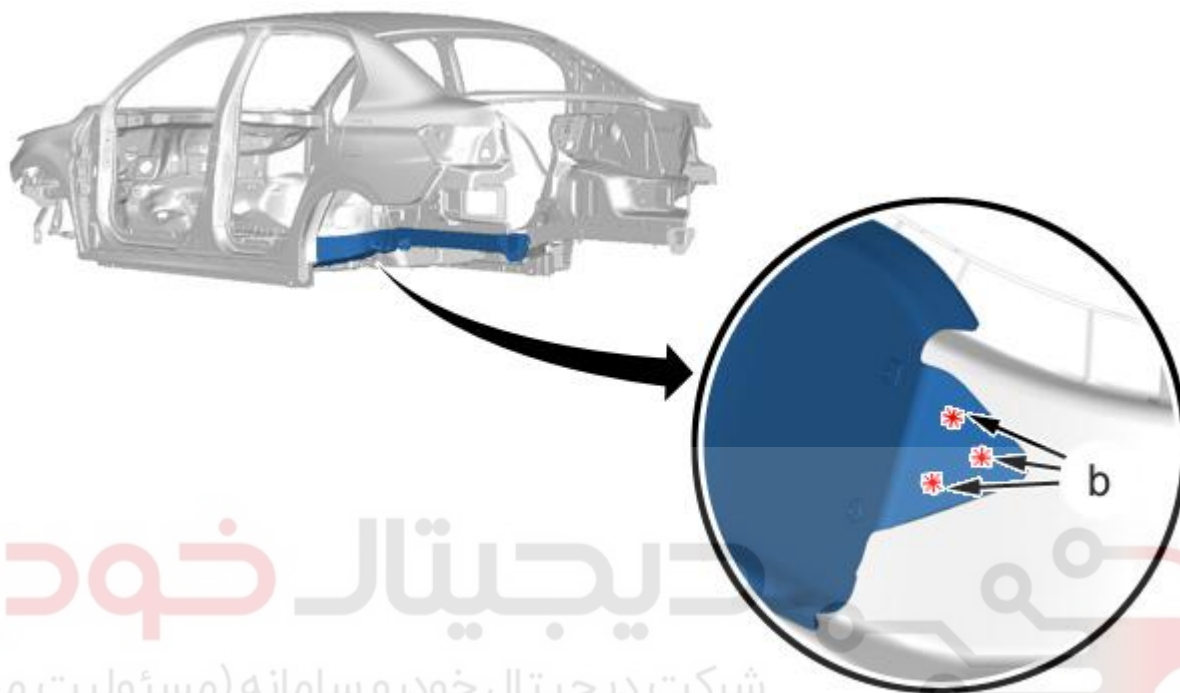
نقاط جوش را برش بزنید. از طریق قسمت داخلی خودرو (در نقطه a)
نقاط جوش را برش بزنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH5CQD

نقاط جوش را برش بزنید
رکاب داخلی / اتصال عضو جانبی (۱) را باز کنید

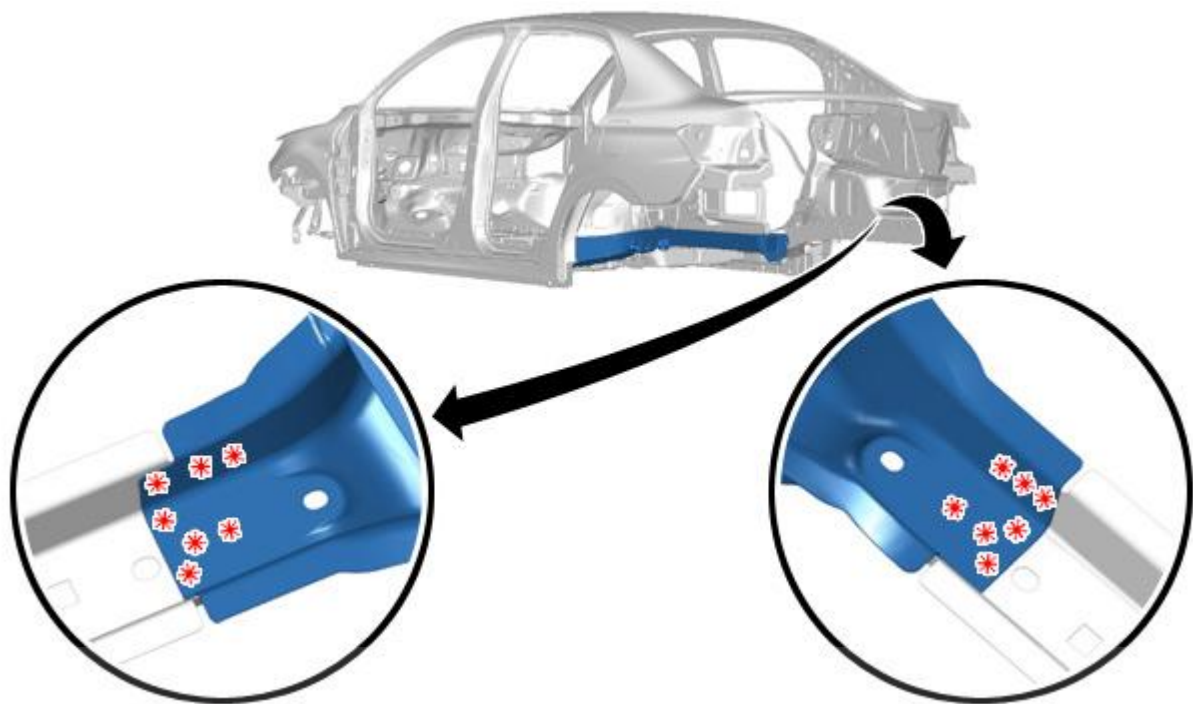


دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شکل : C4BH5CRD : اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقاط جوش را برش بزنید

رکاب داخلی / اتصال عضو جانبی (۱) را باز کنید تا به ۳ نقطه جوش الکتریکی دسترسی پیدا کنید (در نقطه b)

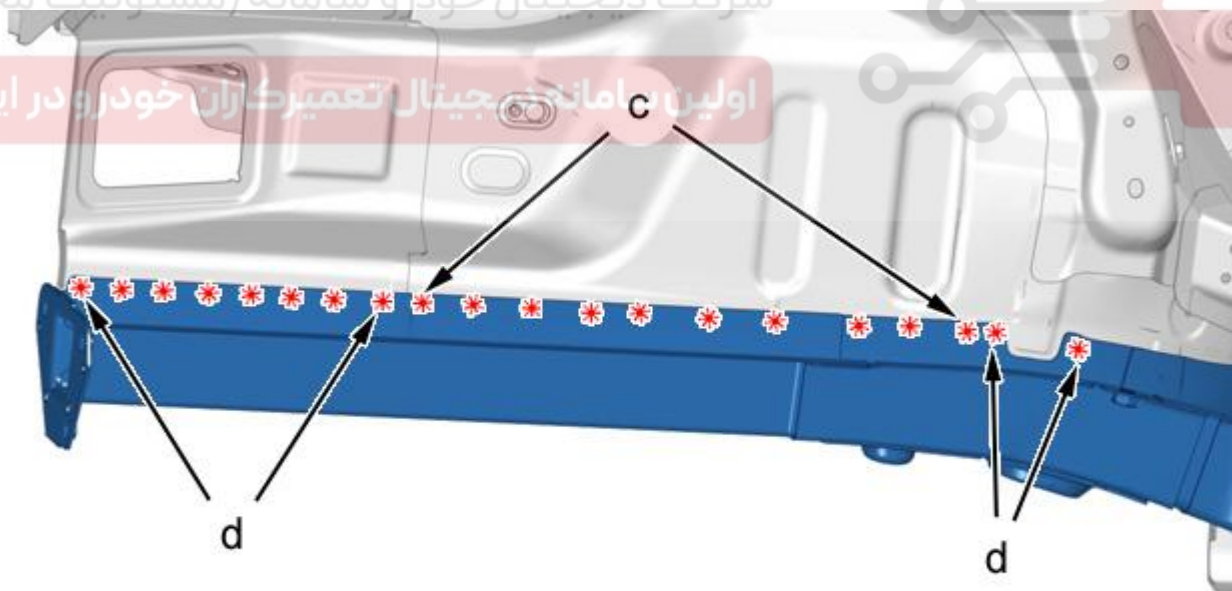


شکل : C4BH5CSD

نقاط جوش را برش بزنید

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

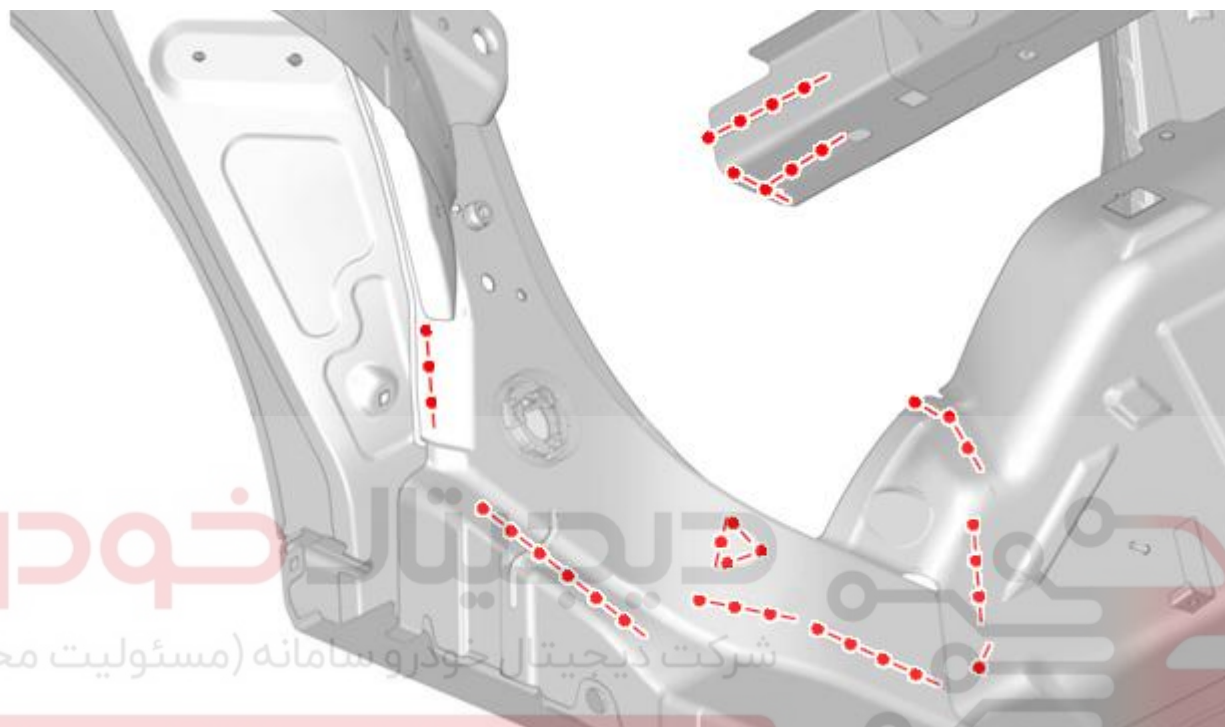
اولین امانت دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH57SD

نقاط جوش را برش بزنید: از بیرون خودرو (در نقطه c)
 نقاط جوش را برش بزنید: از طریق قسمت داخلی خودرو (در نقطه d)
 مجموعه عضو جانبی عقب (۱) را باز کنید

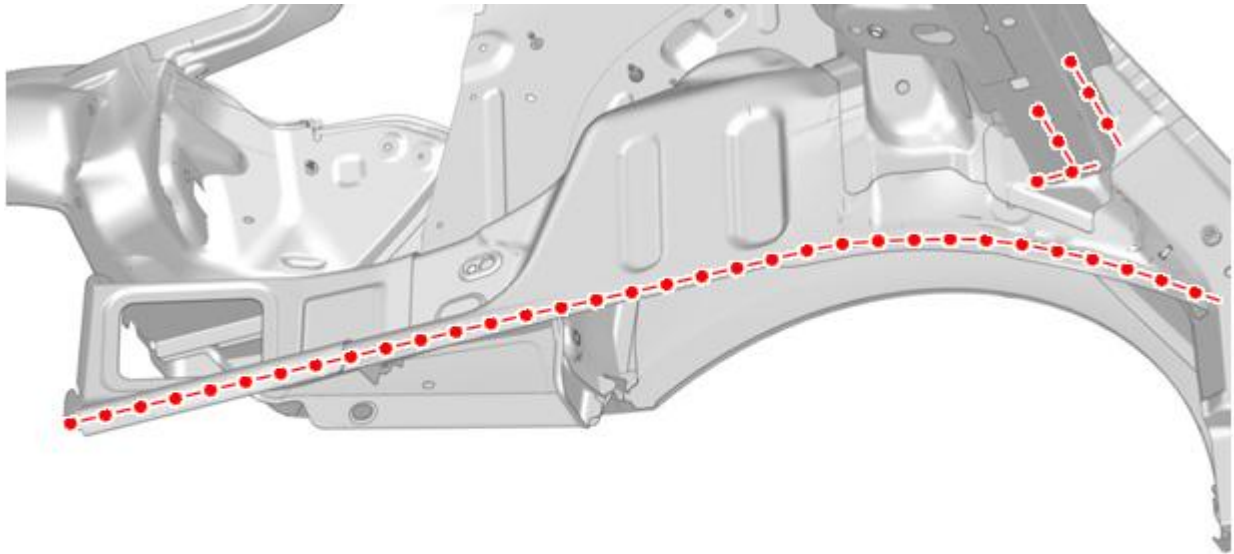
۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4BH57TD

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

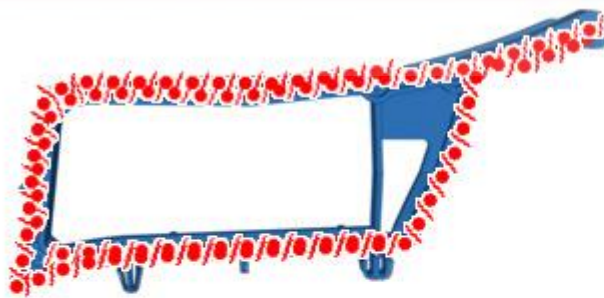


دیجیتال خودرو

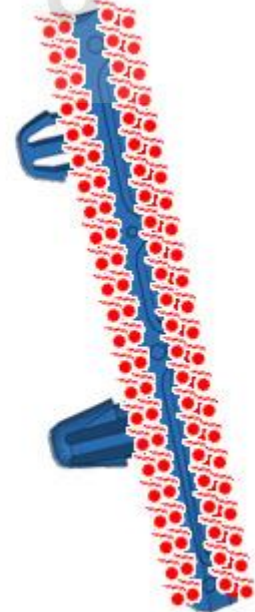
شکل : C4BH57UD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
 N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران 2



3



شکل : C4BH57VD

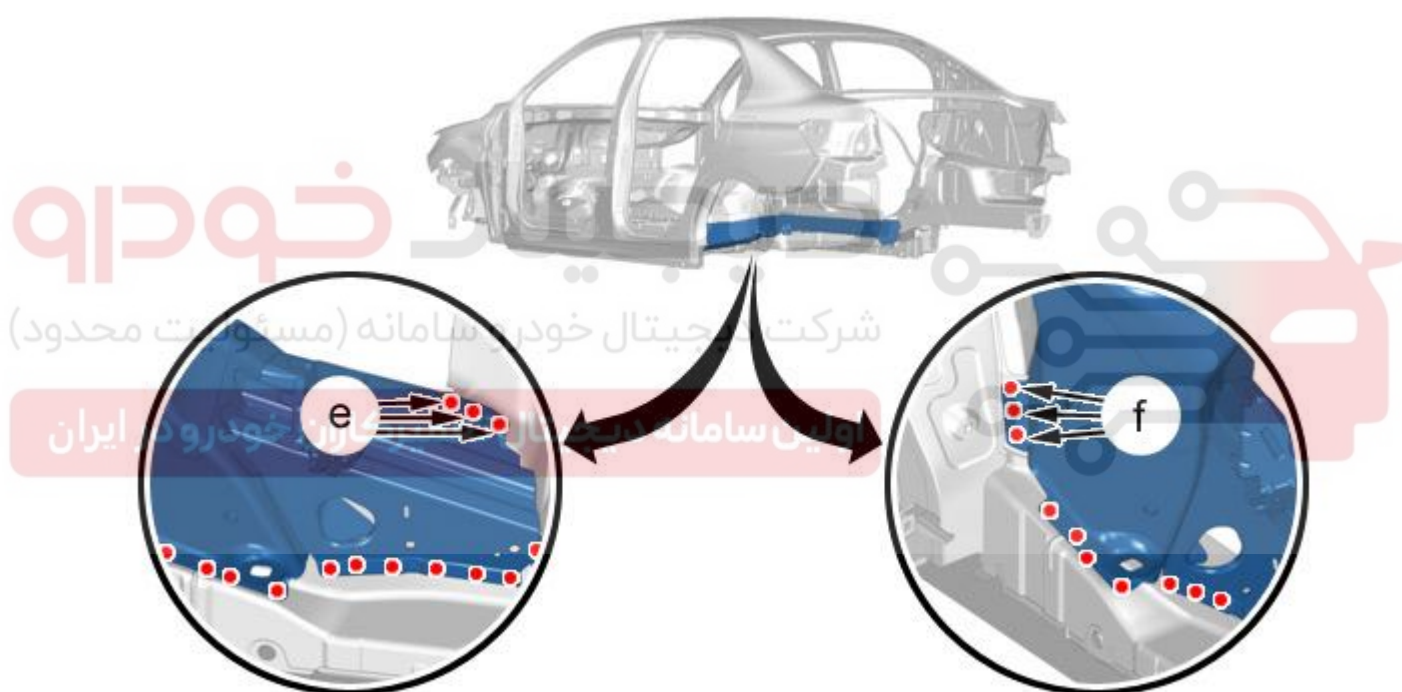
نشیمنگاره را ابندی کنید.

۹-تنظیم:

مجموعه عضو جانبی عقب (۱) را قرار دهید
موقعیتی را که یکی از سیستم های ارزیابی مورد تایید کنترل کنید
قطعه را در جایگاه خود نگهدارید

۱۰-جوشکاری کردن:

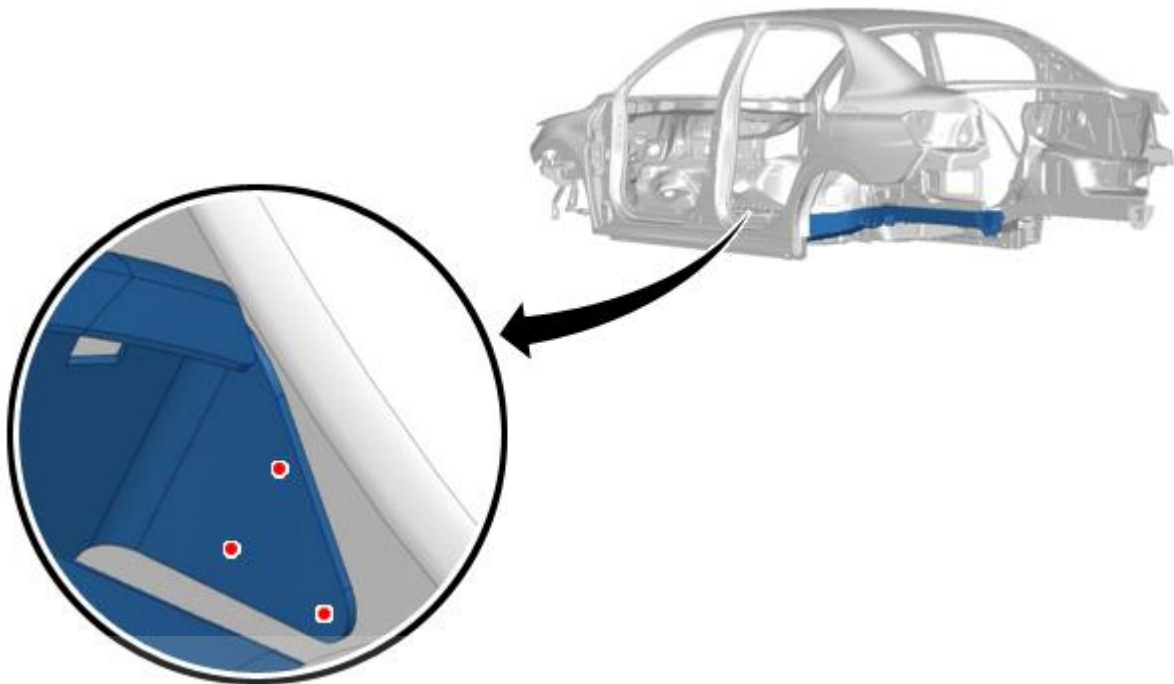
احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش قسمت اصلی یکسان باشد.



شکل : C4BH5CTD

با نقطه جوش جوش دهید (در نقطه e و f)

با نقطه جوش MAG جوش دهید



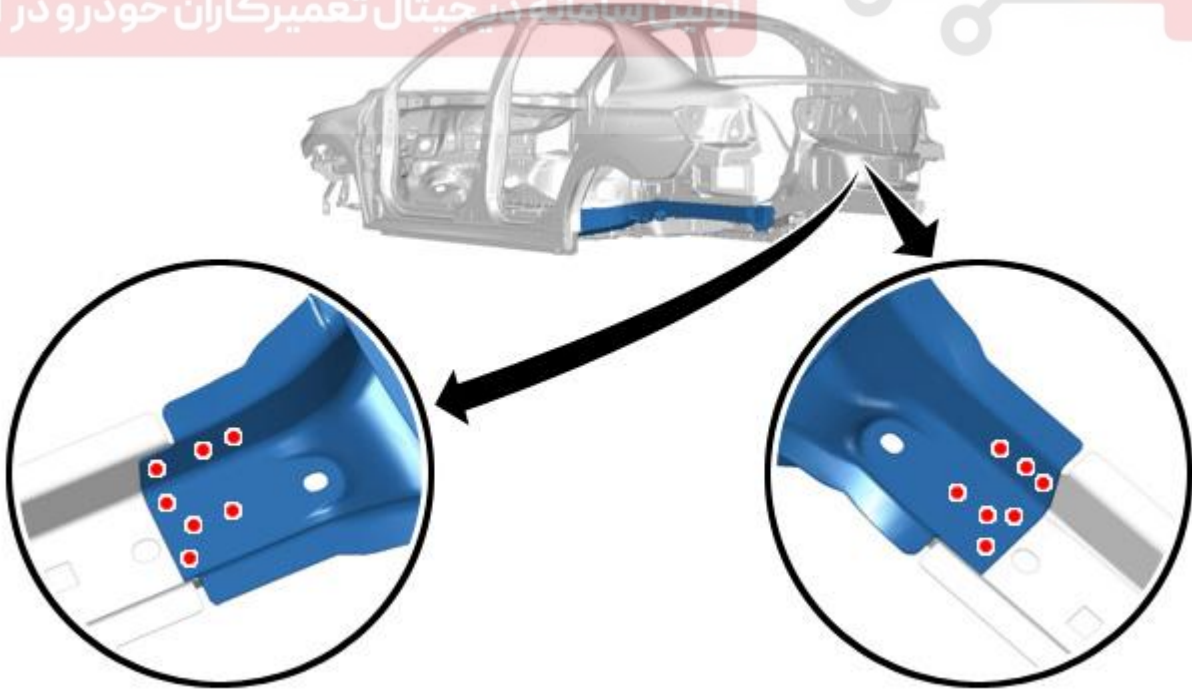
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

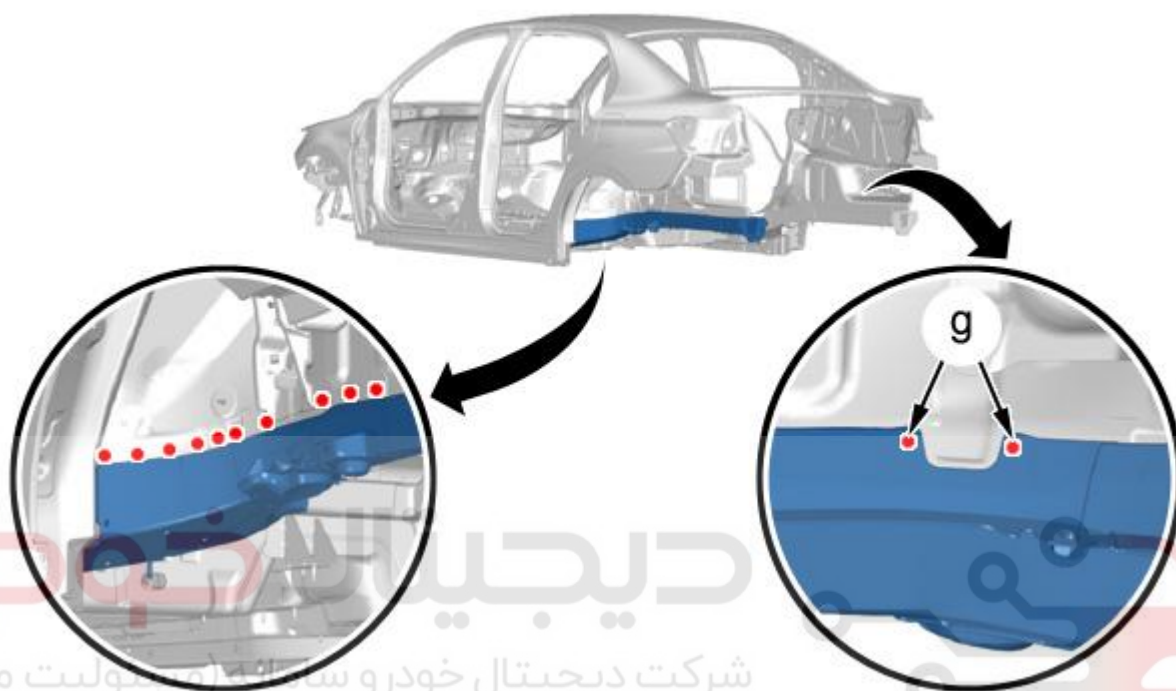
شکل : C4BH5CUD

با جوش MAG جوش دهید



شکل : C4BH5CVD

با جوش MAG جوش دهید

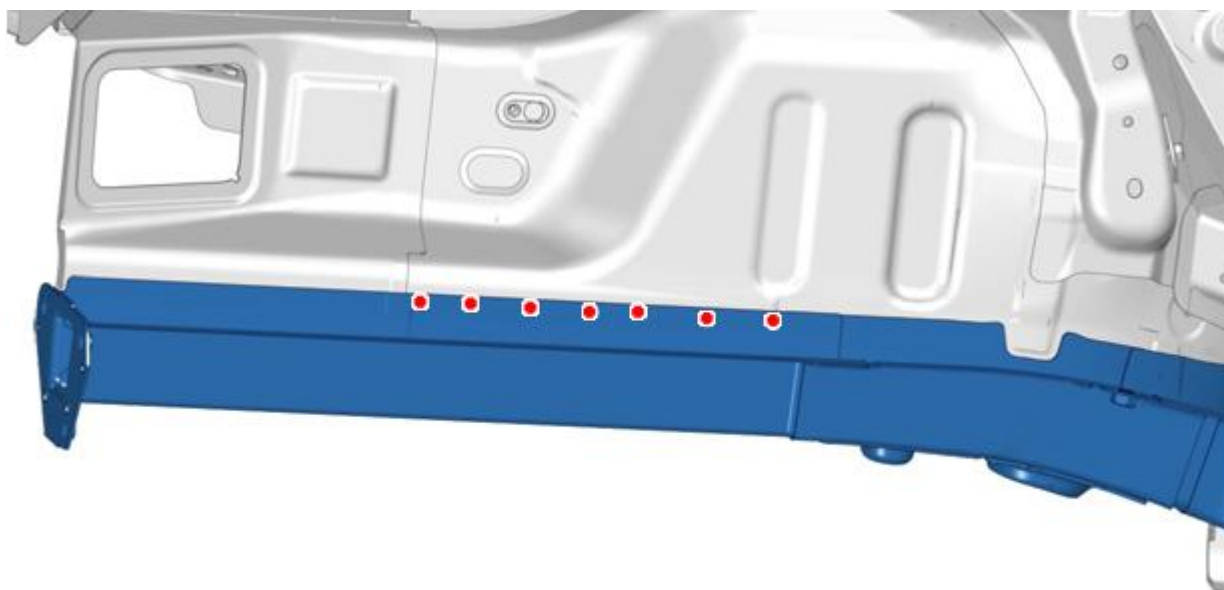


شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران شکل : C4BH5CWD

با جوش MAG جوش دهید

نقطه جوش MAG را سنگ بزنید (در نقطه g)

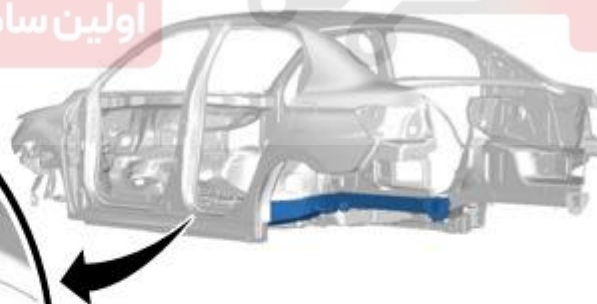
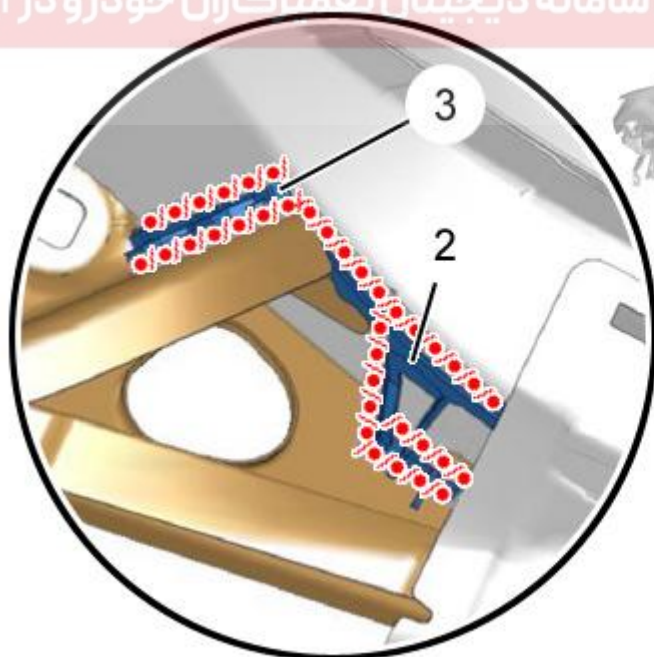


شکل : C4BH580D

با جوش MAG جوش دهید (از داخل خودرو)

جوشکاری نقاط جوش الکتریکی باقی مانده، در هنگام مونتاژ کف بار انجام خواهد شد..

اولین سامانه دیجیتال، تعمیرکاران خودرو در ایران

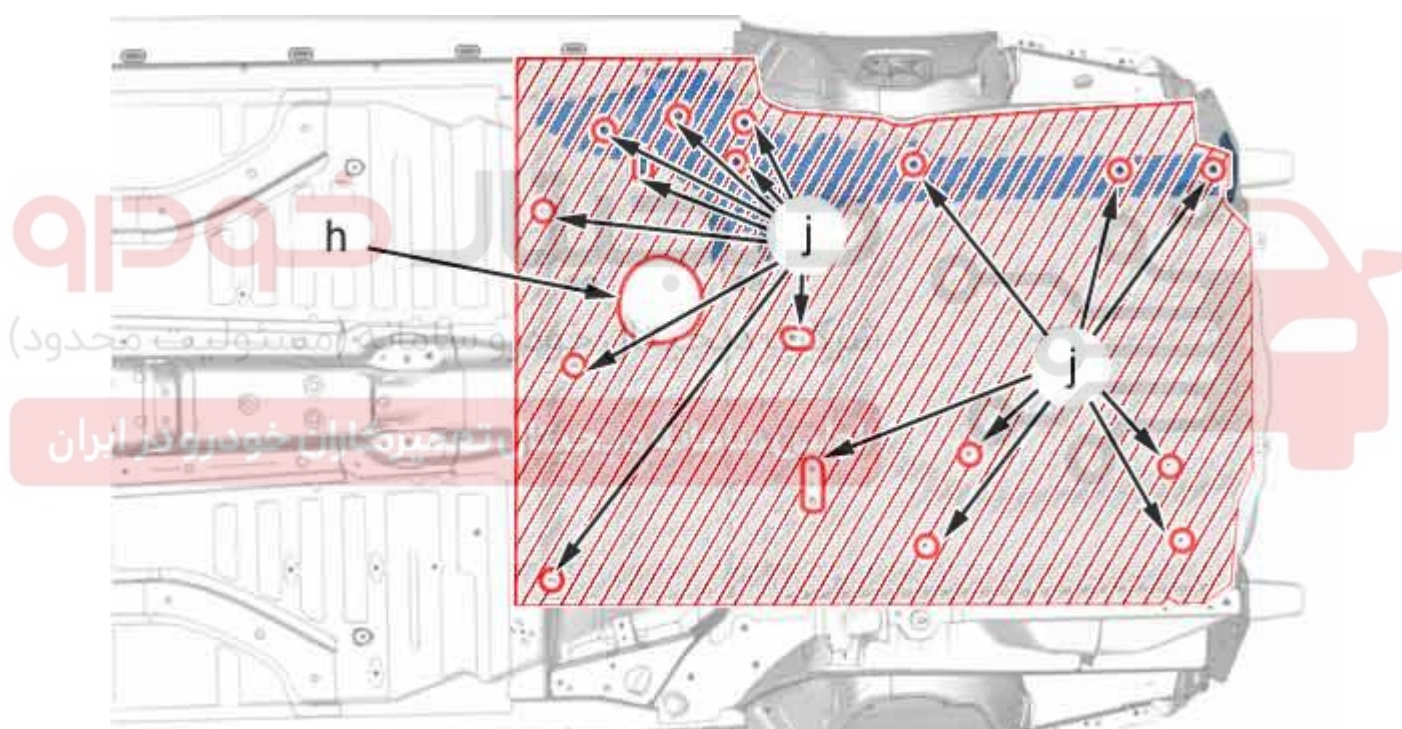


شکل : C4BH5CXD

نشیمنگاه های (۲) و (۳) را در جای خود قرار دهید
 نشیمنگاه های را آب بندی کنید (ببندید) (در صورت لزوم)
 بستن :

- مجموعه کف بار (۵)
- مجموعه کف عقب (۴)
- مجموعه پنل عقب (۶)

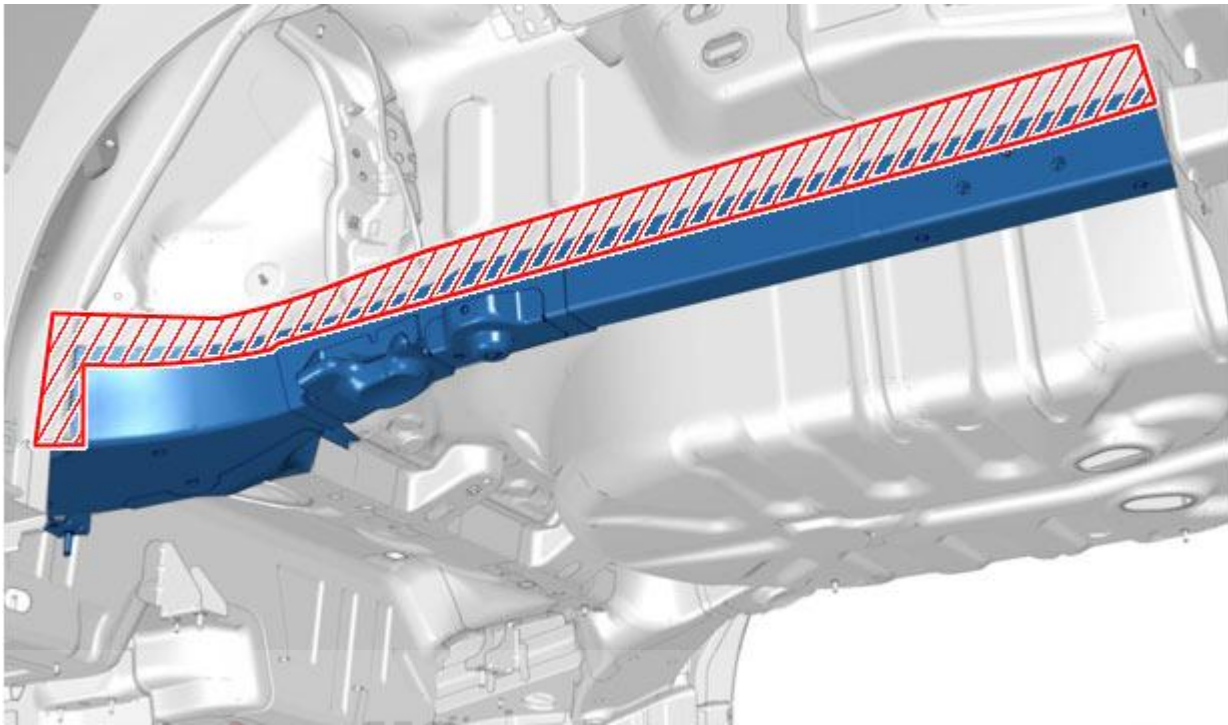
۱۱- محافظ آب بندی :



شکل : C4BH582D

کابین داخلی را از پاشیده شدن محافظ محافظت نمایید (در نقطه h)
 از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون پوشش استفاده کنید.
 آب بند (با شاخص A1) استفاده کنید .

نکته: تمامی مهره های قفسه دار و پیچ های جوش داده شده لازم است قبل از پاشیده شدن محافظ مورد محافظت قرار گیرند (در نقطه j)



شکل : C4BH583D

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون پوشش استفاده کنید.
از محافظ زیر آب بندی شاخص C4 استفاده کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

۱۲- عملیات های تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳- مقداردهی اولیه مجدد :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا فعال سازی کنید

احتیاط: عملیات هایی را که پس از بستن باتری مورد نیاز خواهد بود را انجام دهید.

اتصالات باتری را وصل کنید