

تعویض: مجموعه پنل داخلی گلگیر جلو

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرویی 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 قسمت های تحت پیش بار را انجام دهید.
مهم: تمامی اقدامات تعمیری که بروی خودرویی که از انرژی الکتریکی استفاده میکند (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) باید توسط فرد مجاز انجام شود.

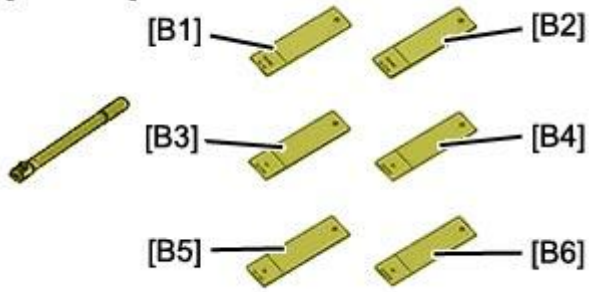
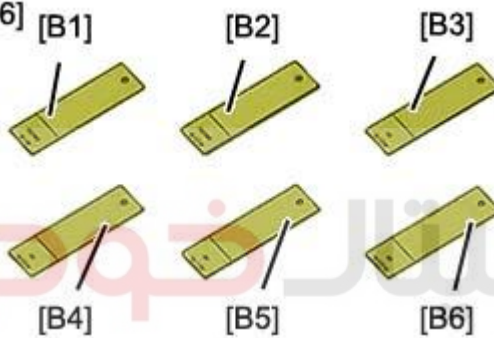
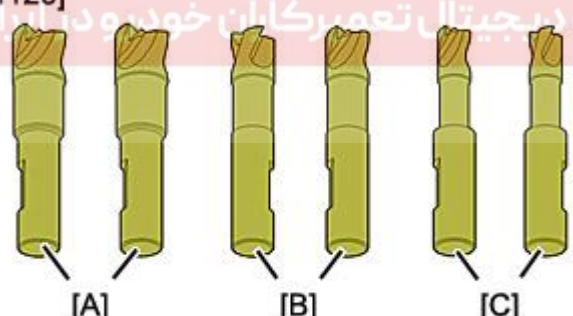
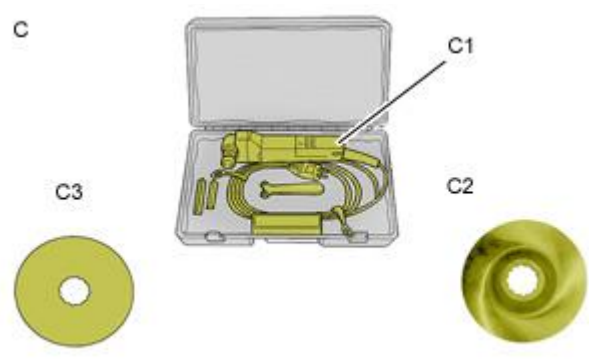
احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد حفاظت شوند.
احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مجموعه یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قطعه اصلی یکسان باشد.

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 با یکی از سیستم های زیر انجام می شود:
سیستم اندازه گیری الکترونیکی
سیستم اندازه گیری مکانیکی
سر مخصوص

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل: E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	<p>جعبه ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1366]</p>  <p>شکل: E5AH003T</p>	[1366]	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1126]</p>  <p>شکل: E5AH006T</p>	[1126]	<p>ست ابزار برش نقاط جوش (ابزار عمومی)</p>
<p>C</p>  <p>شکل: E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN چاقوی الکتریکی "C1" تیغه چرخ فرز FEIN "C2" تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)</p>

 <p>شکل: E5AH004T</p>		<p>مته گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل: E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید. اولین مرحله دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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 را محافظت

نمائید یا باز کرد.

باز کنید:

گلگیر جلو

در موتور

در جلو

شیشه جلو

مکانیزم برف پاک کن شیشه جلو

داشبورد

نیم محور جلو

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

باز کردن :

رکاب بیرونی

مجموعه ستون جلو

پنل جلویی پایینی بلاک جلو

تقویت کننده جلویی کنار اتاق

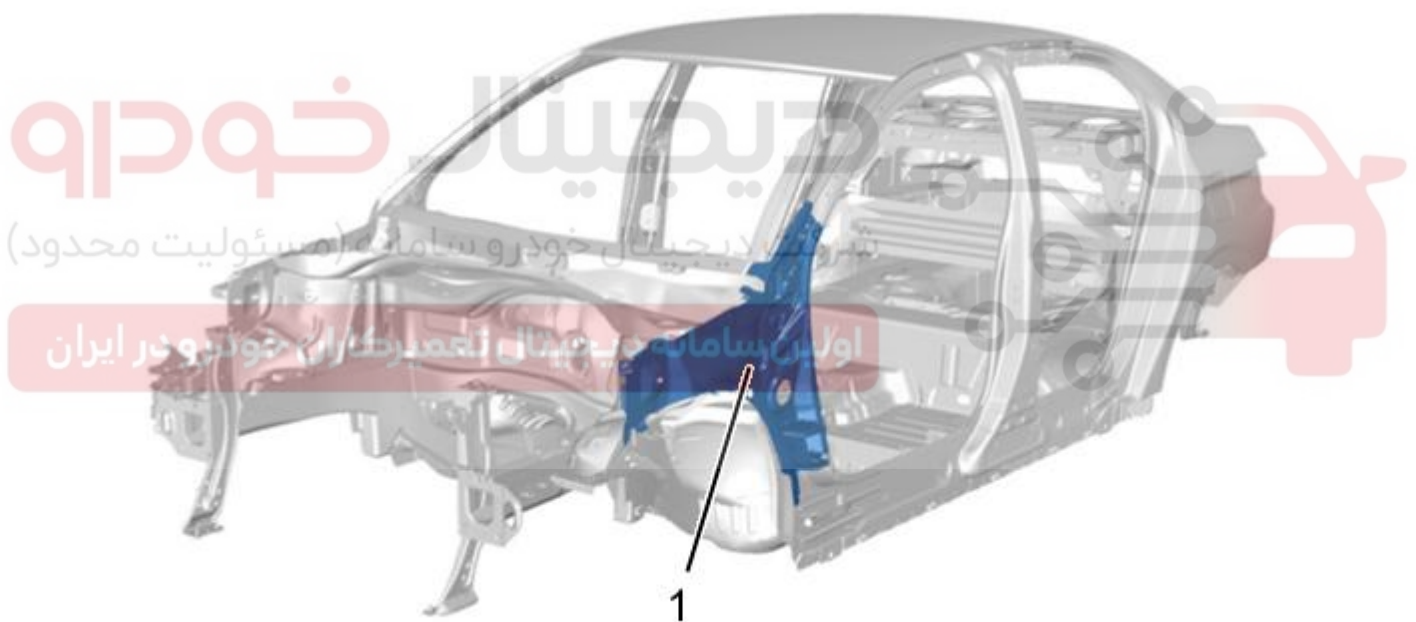
تکیه گاه بالایی گلگیر جلو

ستون شیشه جلو

پایه بالایی ستون جلو

۴- محل تعویض قطعه :

مجموعه پنل داخلی گلگیر جلویی

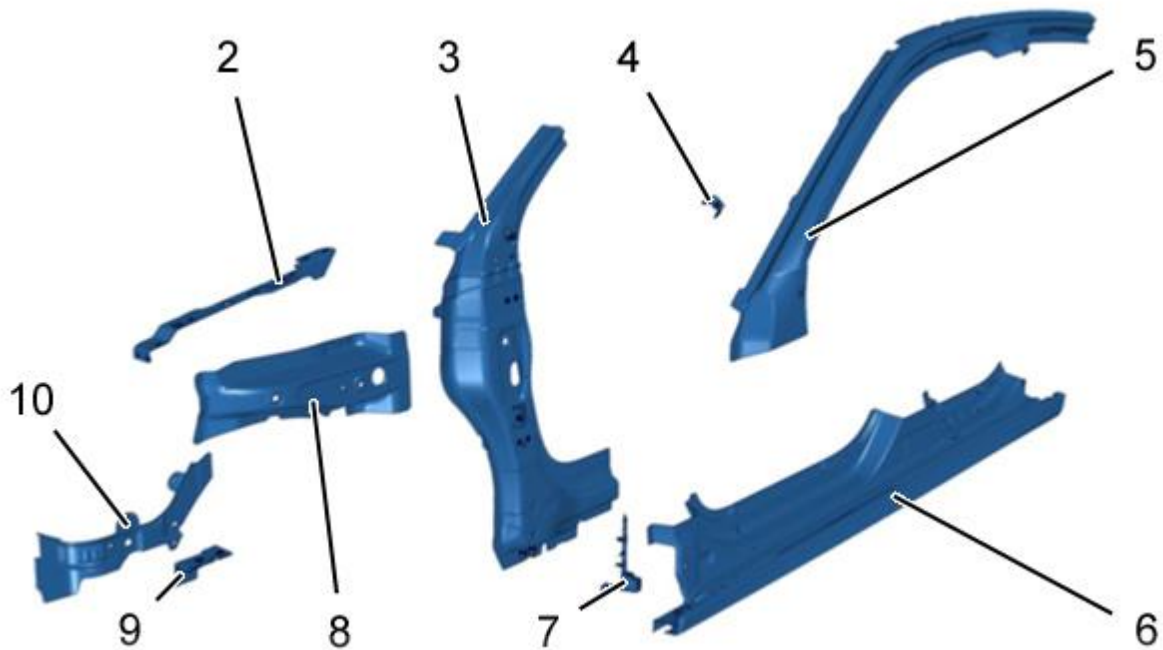


شکل: C4AH1UID



Reference مرجع	شرح
(1)	مجموعه پنل داخلی گلگیر جلو

۴-۲- قطعات ثانویه که باید تعویض شوند



شکل : C4AH1GND

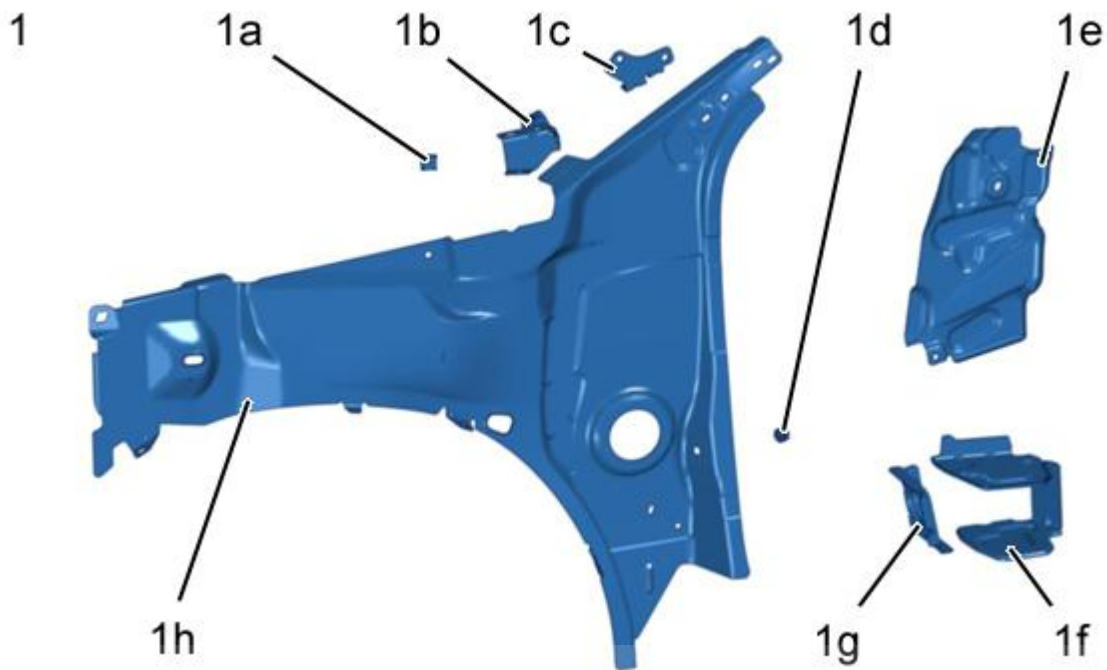


Reference مرجع	شرح
(2)	تکیه گاه بالایی گلگیر جلو
(3)	مجموعه ستون جلو
(4)	نشیمنگاه
(5)	ستون جلو
(6)	رکاب بدنه
(7)	نشیمنگاه
(8)	تقویت کننده جلو اتاق
(9)	پایه جلویی گلگیر جلو
(10)	نیم پنل بلوک جلو

رکاب بیرونی ۶ و ستون جلو ۵ می توانند حین تعمیر به صورت جزئی تعویض شوند.

۵- معرفی قطعات تعویضی :

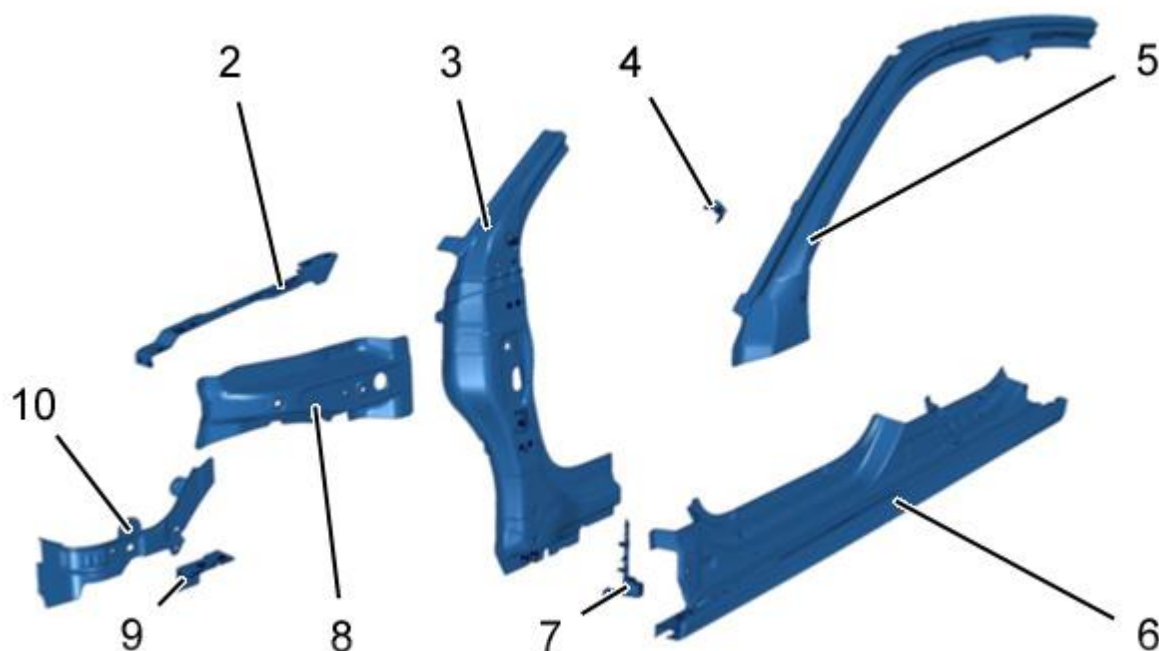
۵-۱- معرفی: مجموعه قاب داخلی گلگیر جلو



شکل: C4AH1GOD

Reference مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1a)	مه‌ره جوش شده	-	-
(1b)	تکیه گاه سمت چپ برف پاک کن شیشه جلو	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1c)	تکیه گاه دسته سیم برف پاک کن	1,95 mm	فولاد متوسط
(1d)	مه‌ره جوش شده	-	-
(1e)	تقویت کننده بالایی ستون جلو	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1f)	تقویت کننده پایینی ستون "A"	1,27 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1g)	تقویت کننده پایینی ستون جلو	1,27 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1h)	قاب داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)

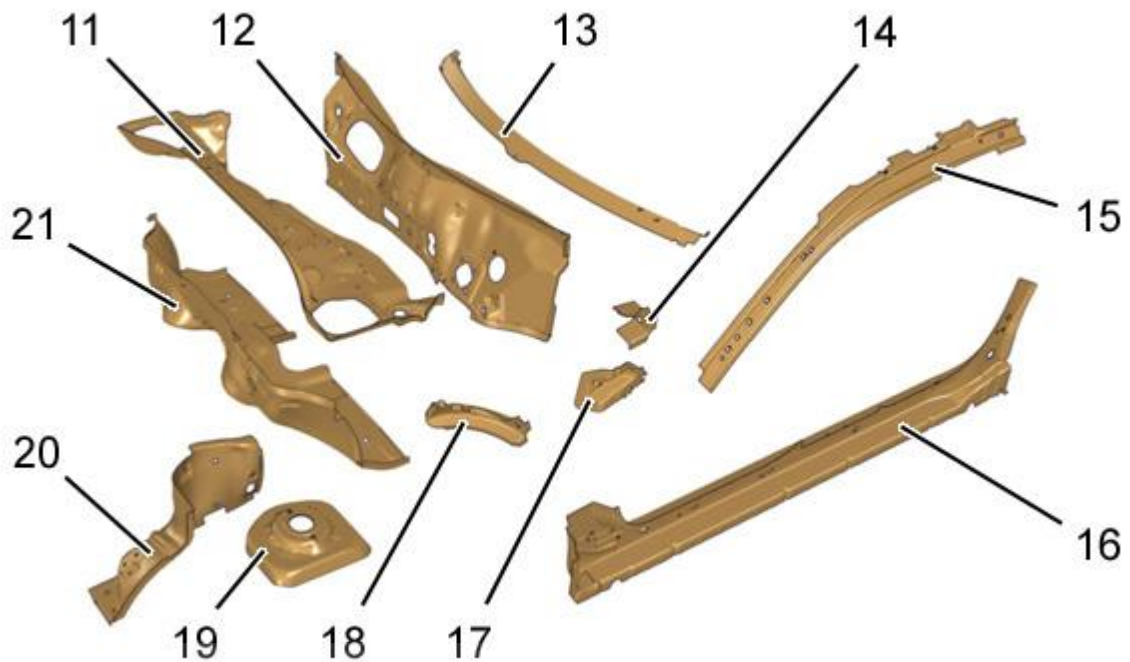
۵-۲- معرفی قطعات ثانویه



شکل: C4AH1GND

Reference	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تکیه گاه بالایی گلگیر جلویی	1,76 mm	مقاومت بالا (HSS)
(3)	مجموعه ستون جلویی	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)
(4)	نشیمنگاه	-	-
(5)	ستون شیشه جلو	0,97 mm	مقاومت بالا (HSS)
(6)	رکاب بیرونی	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(7)	نشیمنگاه	-	-
(8)	تقویت کننده جلویی کابین	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(9)	پایه جلویی گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(10)	نیم قاب بلوک جلویی	1,17 mm	فولاد متوسط

۵-۳- شناسایی قطعات مجاور قسمت تعویضی



شکل: C4AH1GQD

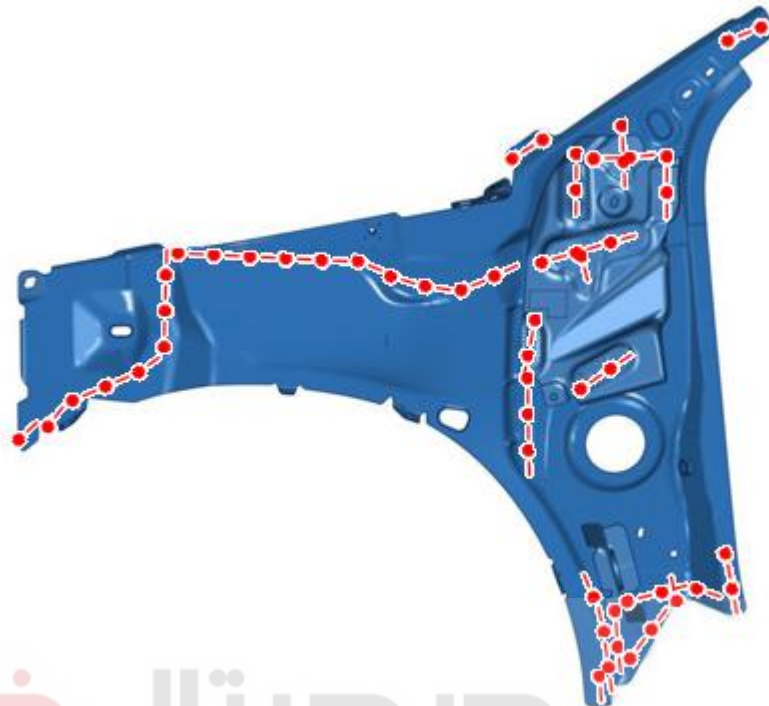
Reference مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(11)	قاب پایین شیشه	0,77 mm	فولاد متوسط
(12)	دیواره صداگیر بالایی	0,77 mm	فولاد متوسط
(13)	تقویتی پایینی درز شیشه جلو	0,77 mm	فولاد متوسط
(14)	قطعه انتهایی تقویتی دیواره صداگیر	1,76 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(15)	قاب داخلی ستون جلو	1,27 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(16)	عضو کناری داخلی	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(17)	تقویت کننده تکیه گاه چپ داشبورد	1,47 mm	مقاومت بالا (HSS)
(18)	تقویتی دیواره صداگیر کناری چپ	2 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(19)	تکیه گاه تعلیق	2,50 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(20)	قوس چرخ جلویی	0,77 mm	فولاد متوسط
(21)	دیواره صداگیر پایینی	0,77 mm	فولاد متوسط

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.

۶-۱- آماده سازی خارجی: مجموعه قاب داخلی گلگیر جلو

1

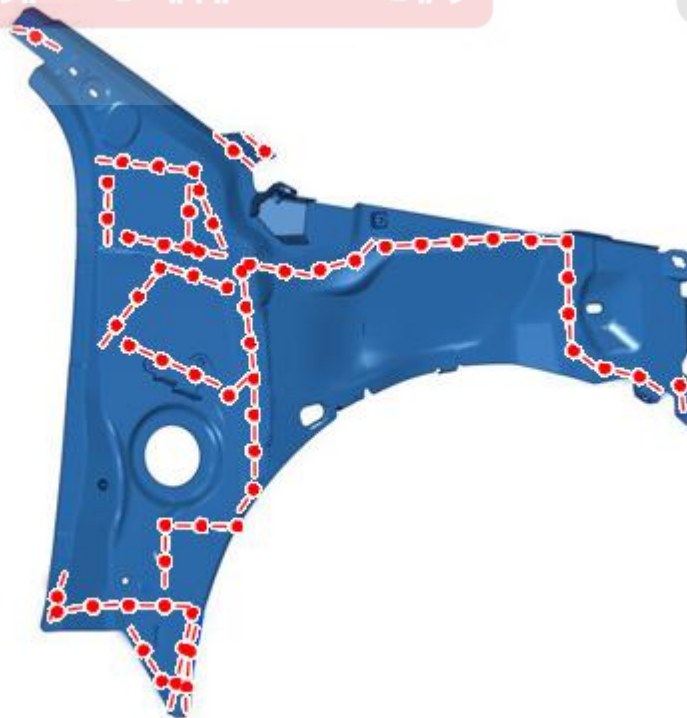


شکل : C4AH1GRD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 نکته: از استر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

۶-۲- آماده سازی داخلی: مجموعه قاب داخلی گلگیر جلو

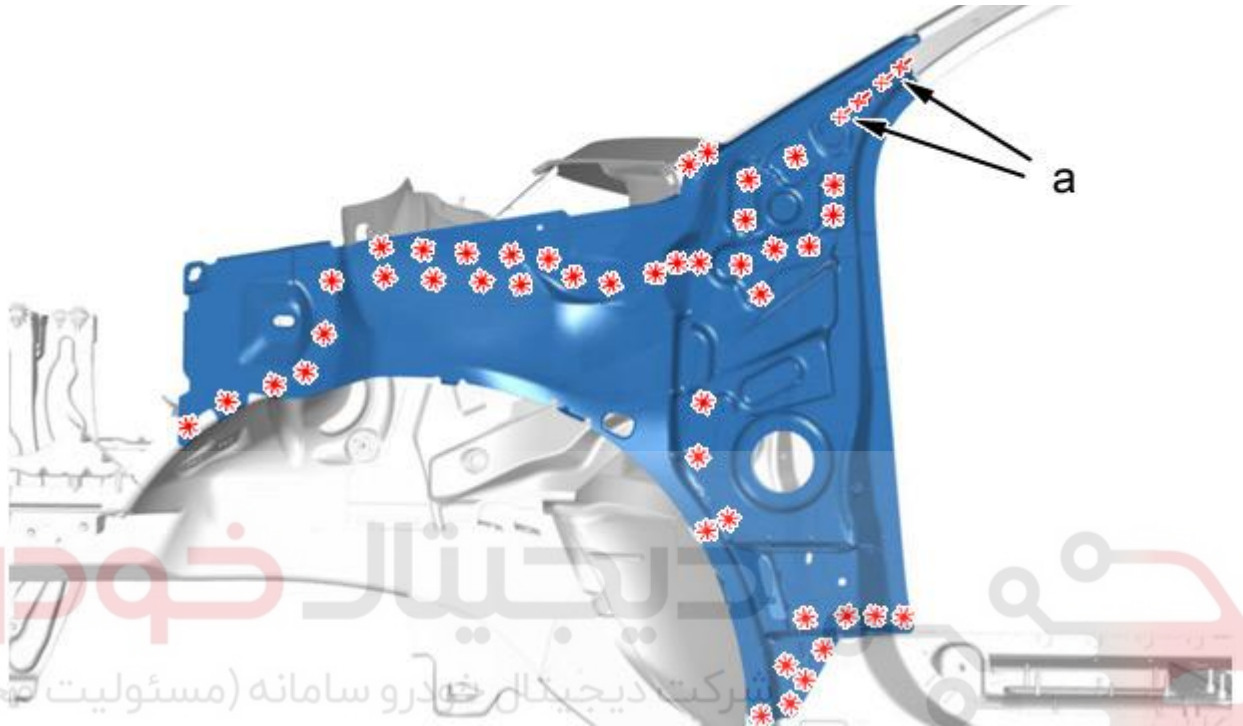
1



شکل: C4AH1GSD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 نکته: از استر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

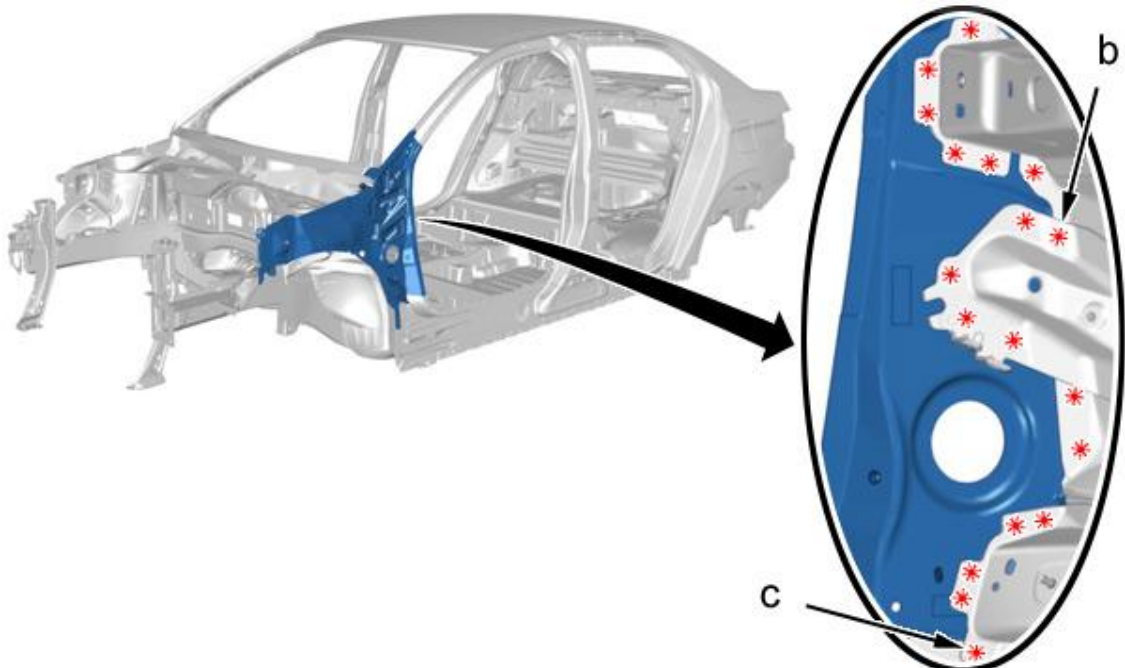
۷- برش قطعه روی بدنه :



شکل : C4AH1GTD

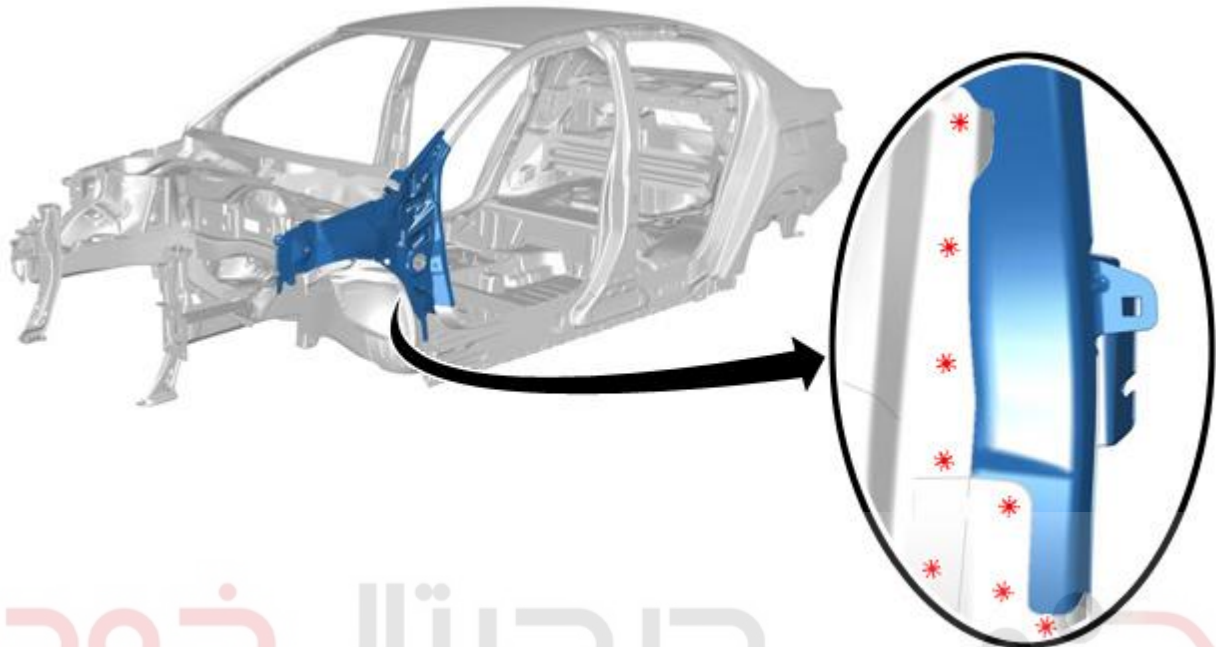
نقاط جوش را سنگ زنیید. (در نقطه a)
 نقاط جوش را جدا کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4AH1GUD

نقاط جوش را جدا کنید با بیشتر از ۳ ضخامت (در نقطه b,c)
نقاط جوش را جدا کنید.



دیجیتال خودرو

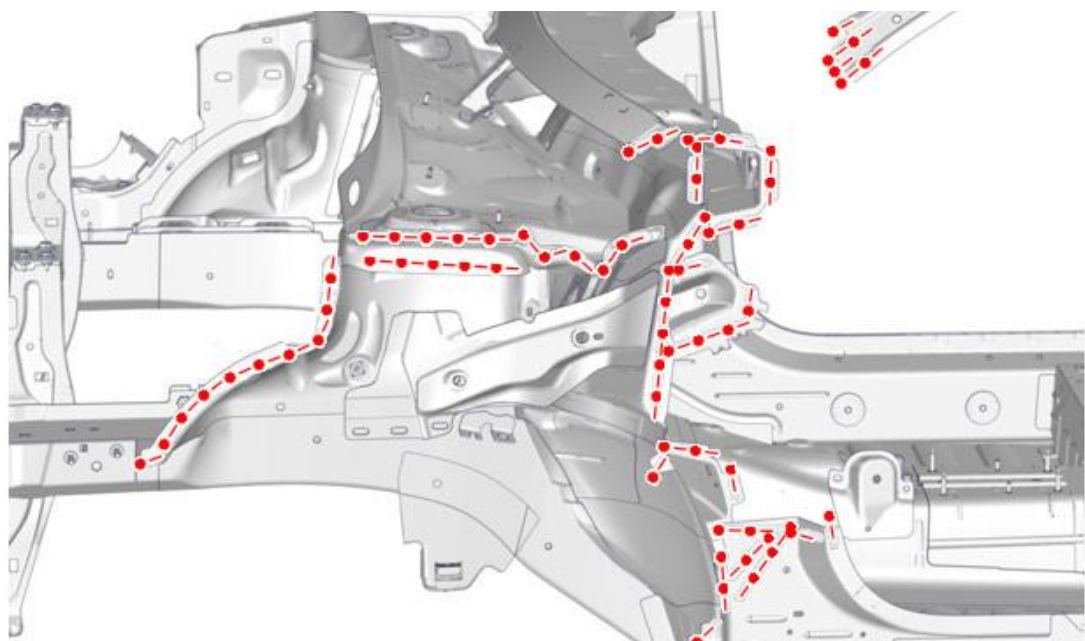
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) شکل: C4AH1GVD

نقاط جوش را جدا کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

مجموعه قاب بال داخلی جلویی را باز کنید

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



شکل: C4AH1GVD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 نکته: از استر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

۹-تنظیم:

تنظیم موقعیت کنید:

مجموعه قاب داخلی گلگیر جلو

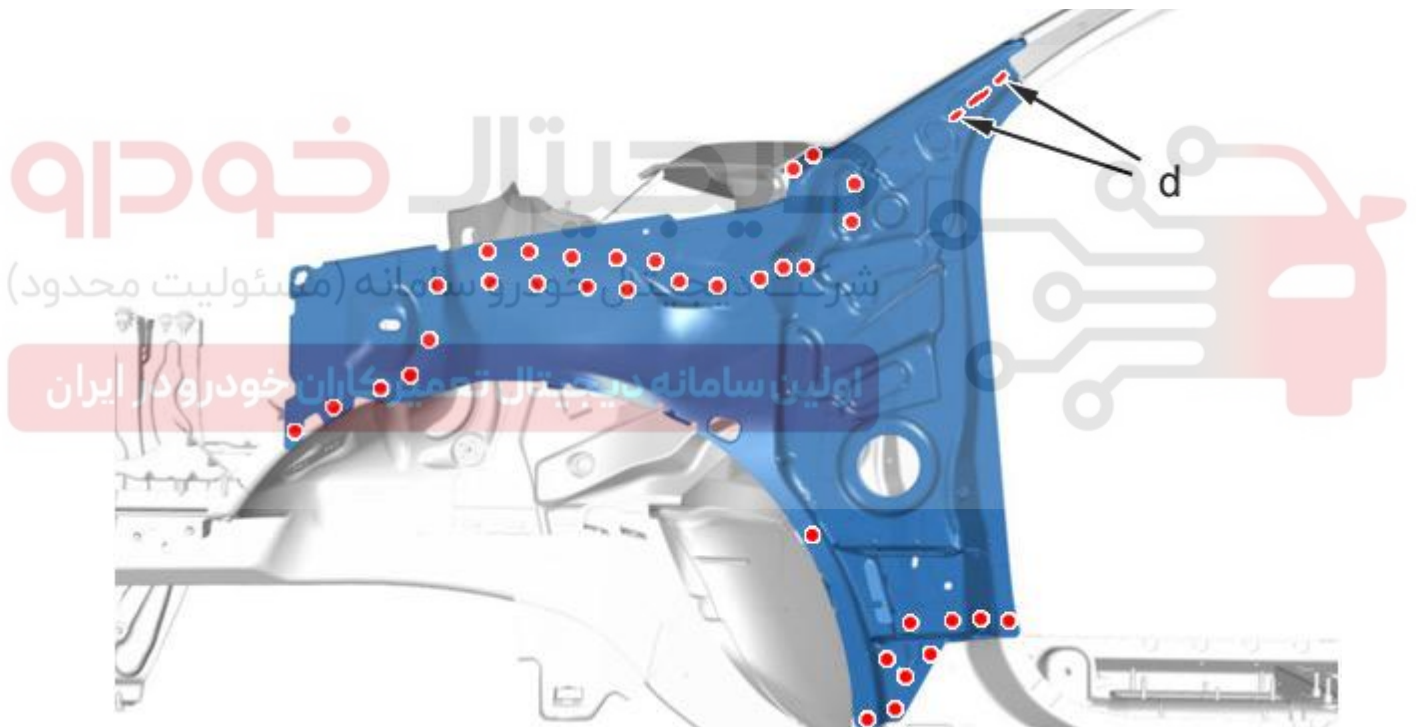
قطعاتی برای تنظیم کردن

موقعیت را با به کارگیری یکی از سیستم های اندازه گیری تایید شده کنترل کنید.

قطعه را در موقعیت نگه دارید

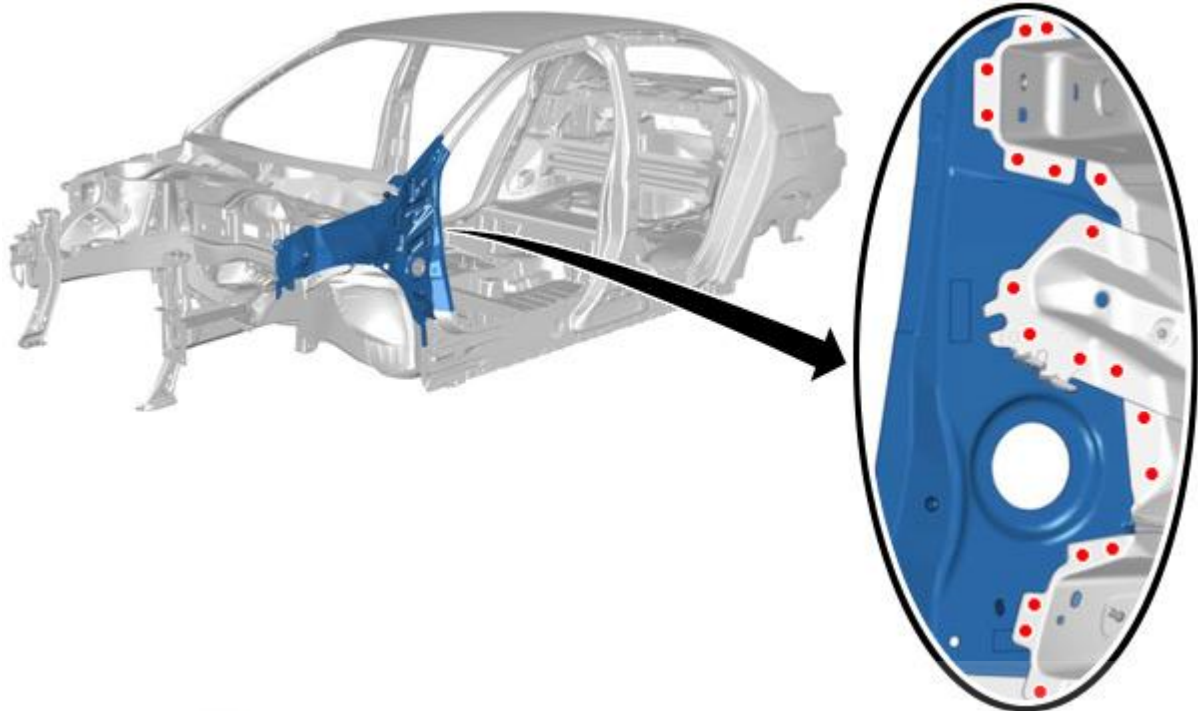
۱۰-جوشکاری:

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



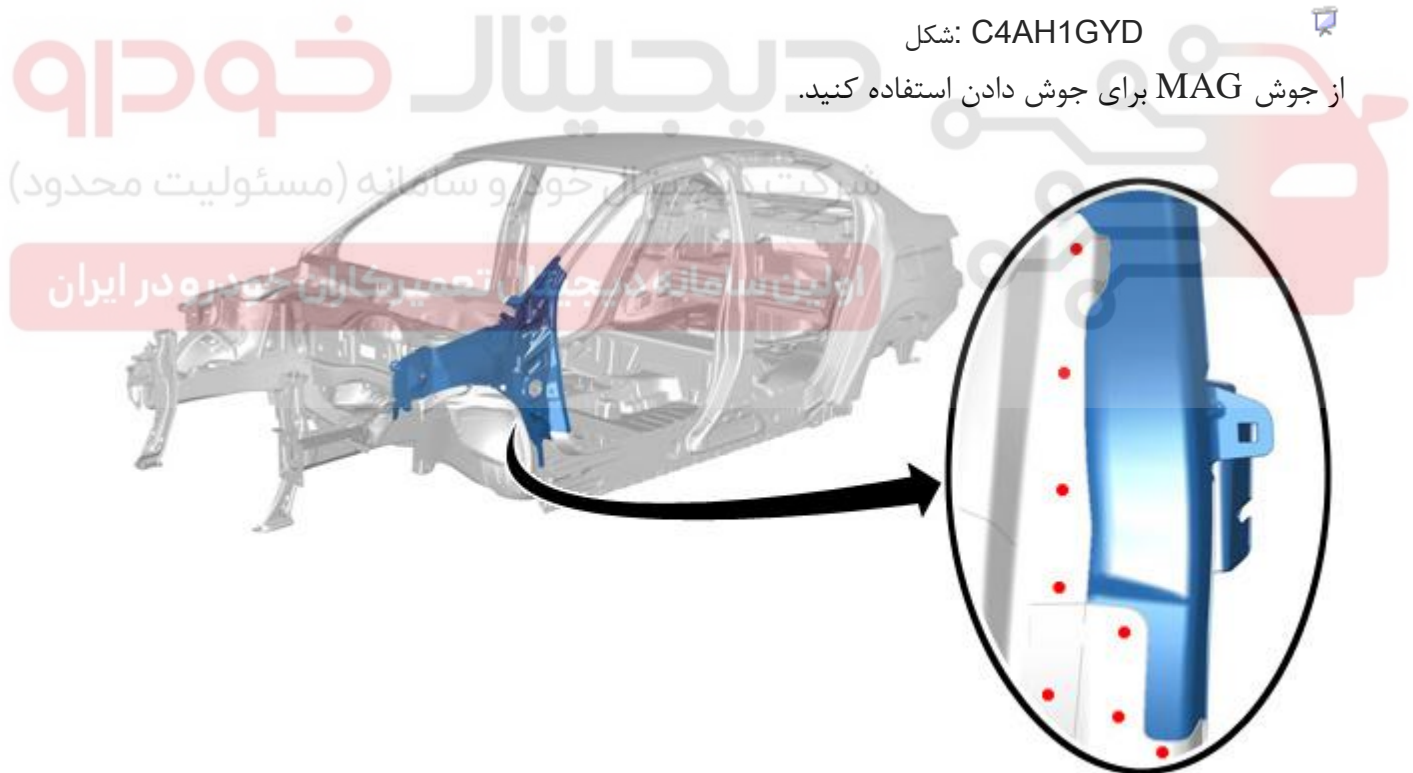
شکل: C4AH1GXD

با جوش MAG جوش دهید. (در نقطه d)
 از نقطه جوش الکتریکی استفاده کنید.



شکل: C4AH1GYD

از جوش MAG برای جوش دادن استفاده کنید.

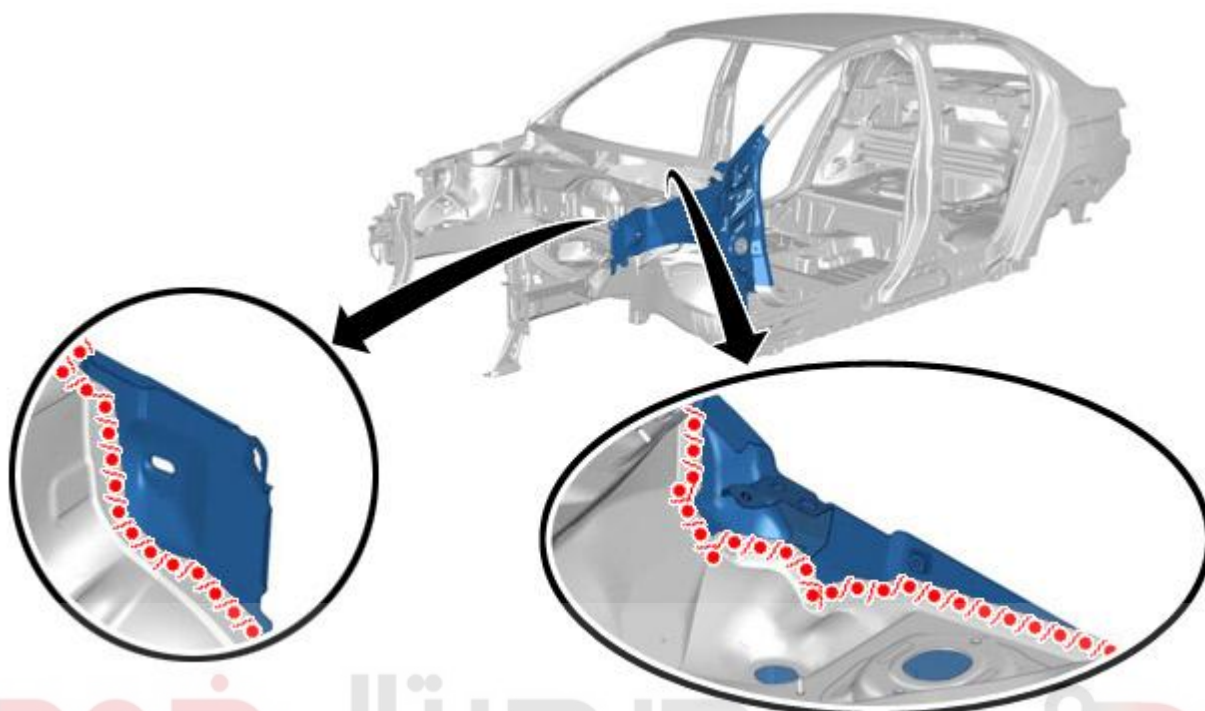


شکل: C4AH1H0D

از نقطه جوش الکتریکی استفاده کنید.

نقاط جوش باقی مانده در حین جوشکاری مجموعه ستون جلو انجام خواهند شد

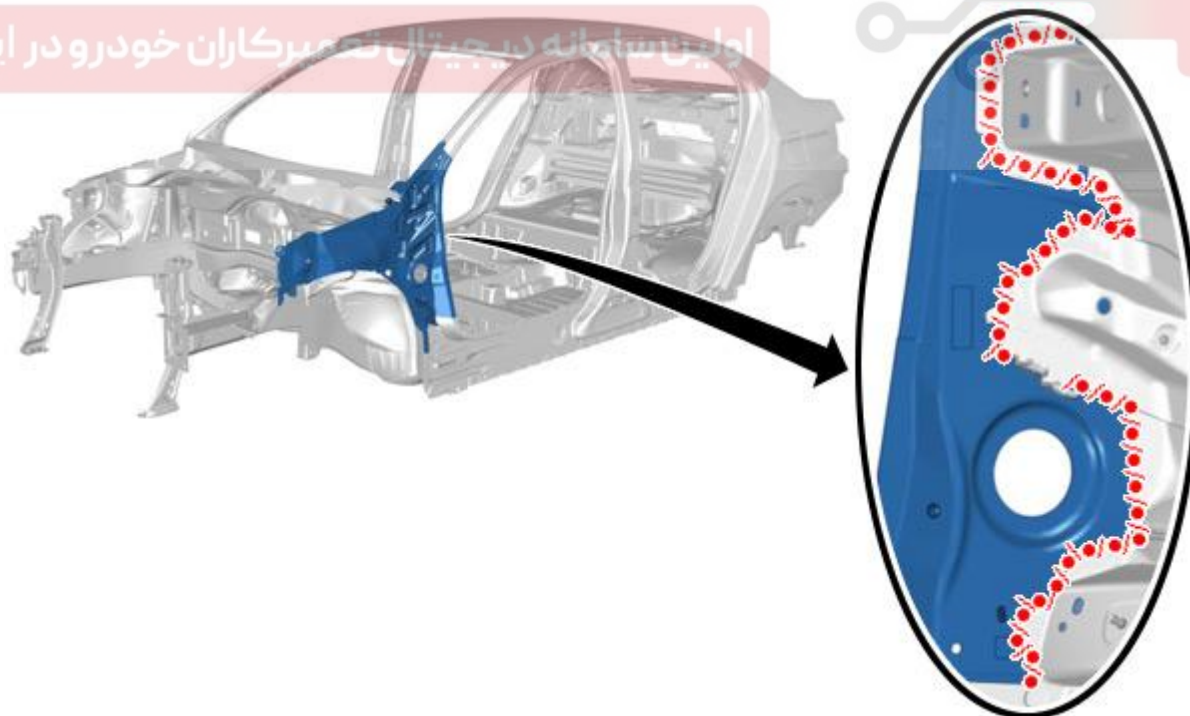
۱۱- محافظ آب بندی :



شکل: C4AH1H1D

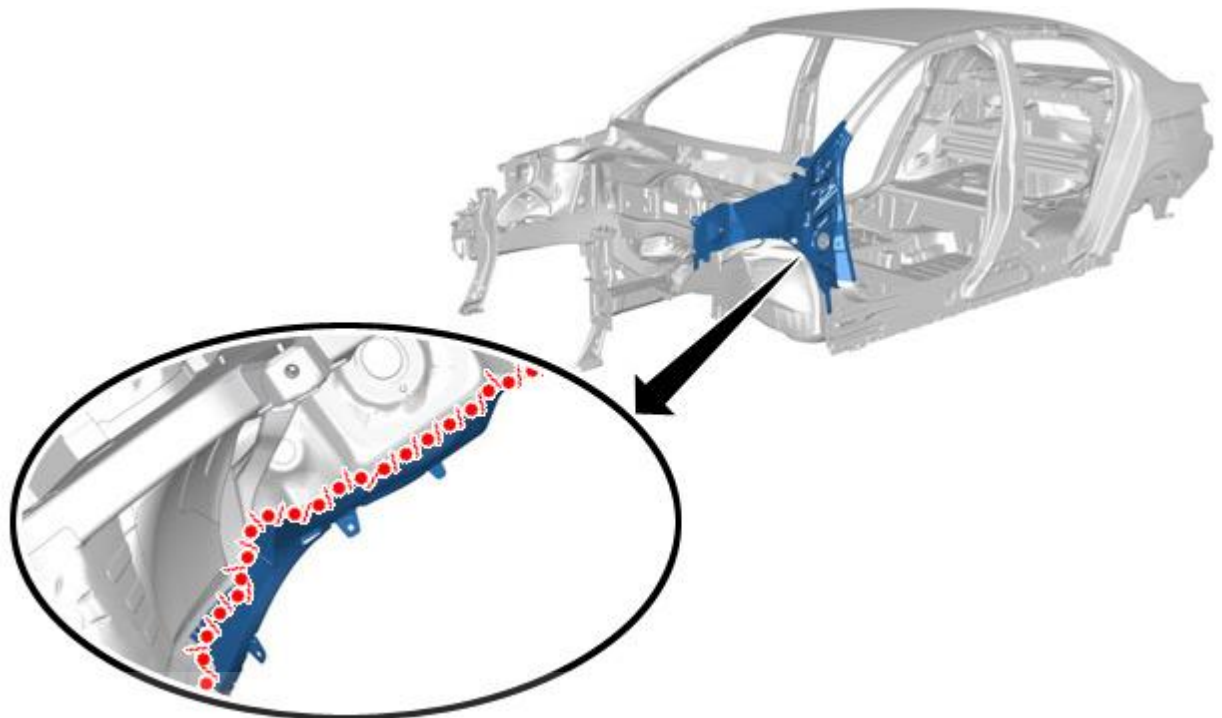
از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های باز شده استفاده کنید.
بتونه آب بندی (شاخص A1) را استفاده کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4AH1H2D

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های باز شده استفاده کنید.
بتونه آب بندی (شاخص A1) را استفاده کنید.

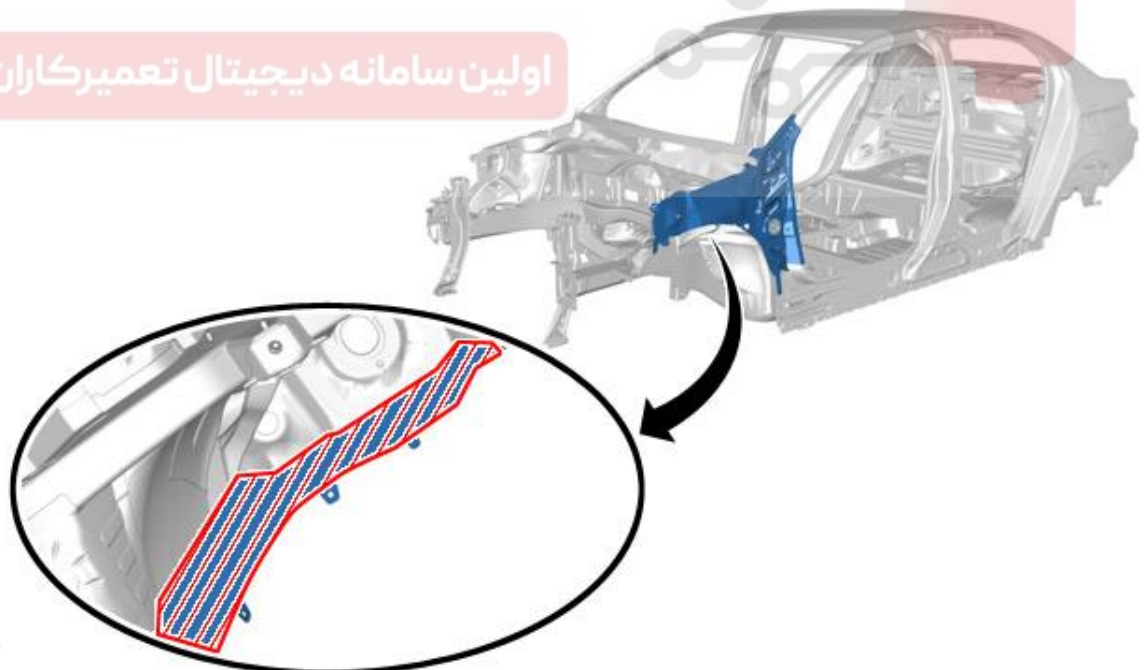


شکل: C4AH1H3D

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های باز شده استفاده کنید.
 بتونه آب بندی (شاخص A1) را استفاده کنید.
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل C4AH1H4D



از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های باز شده استفاده کنید.
 محافظ زیر آب بندی شاخص C4 را بکار ببندید.
 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- راه اندازی مجدد :

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید.

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

اتصالات باتری را مجددا وصل کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

