

RENAULT

راهنمای تعمیرات بدنه ساختار پایینی عقب تندر ۹۰

4 تعمیرات بدنه

41D ساختار پایینی عقب

41D ساختار پایینی عقب

41D-1	قطعه عرضی محافظت کننده پشت صندلی عقب: باز کردن - نصب مجدد
41D-2	قسمت جلویی کفی عقب: مشخصات کلی
41D-5	قسمت جلویی کفی عقب: مشخصات
41D-8	سینی کف صندوق: مشخصات کلی
41D-10	سینی کف صندوق: مشخصات
41D-13	مجموعه شاسی عقب: مشخصات
41D-15	قطعه شاسی عقب: مشخصات کلی
41D-18	قطعه شاسی عقب: مشخصات
41D-20	قطعه عرضی وسط کفی عقب: مشخصات کلی
41D-21	قطعه عرضی وسط کفی عقب: مشخصات
41D-23	حلقه بکسل بند عقب: مشخصات کلی

LOGRM1J/8/1

41D

ساختار پایینی عقب

قسمت جلویی کفی عقب: مشخصات کلی

تذکر:

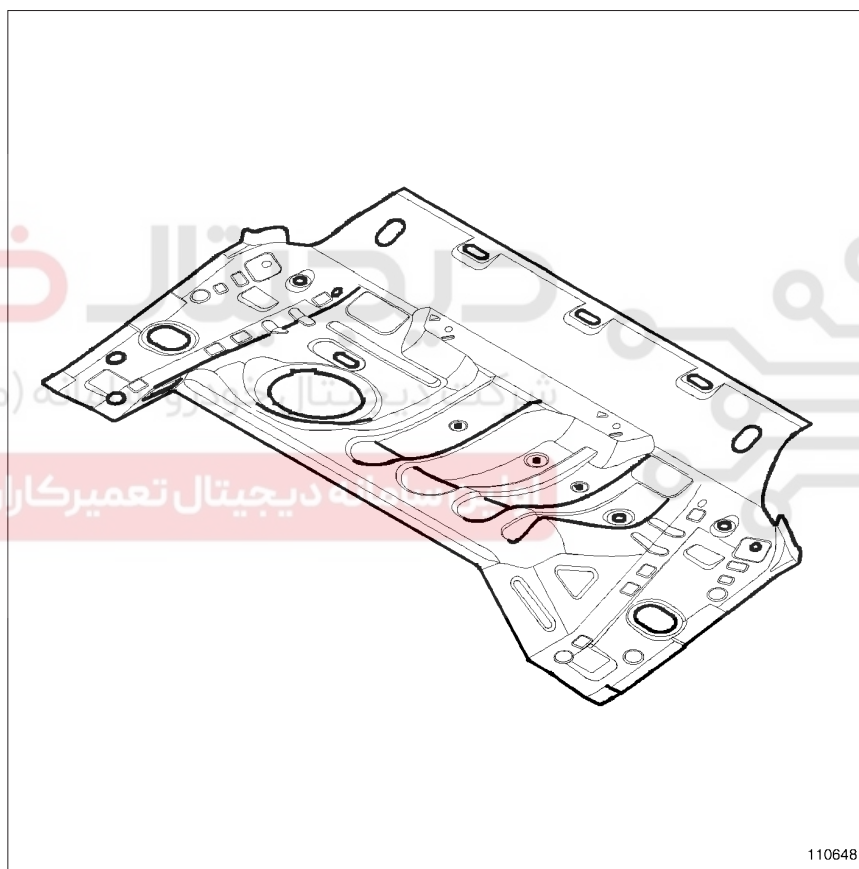
برای اطلاعات تفصیلی در مورد یک اتصال خاص، به **MR 400** مراجعه کنید.

۱- طراحی قطعه بدنه

توجه

اطلاعات مندرج در این قسمت، روش کلی تعمیرات را برای تمامی خودروهایی که این قطعه در آنها به کار رفته است، شرح می‌دهند.

قبل از مطالعه این اطلاعات کلی، از عدم وجود ویژگی‌های مرتبط به خودرو مطمئن شوید. این ویژگی‌ها، در صورت وجود، در دیگر بخش‌های این فصل که به قطعه مورد نظر می‌پردازند، توضیح داده شده‌اند.



110648

110648

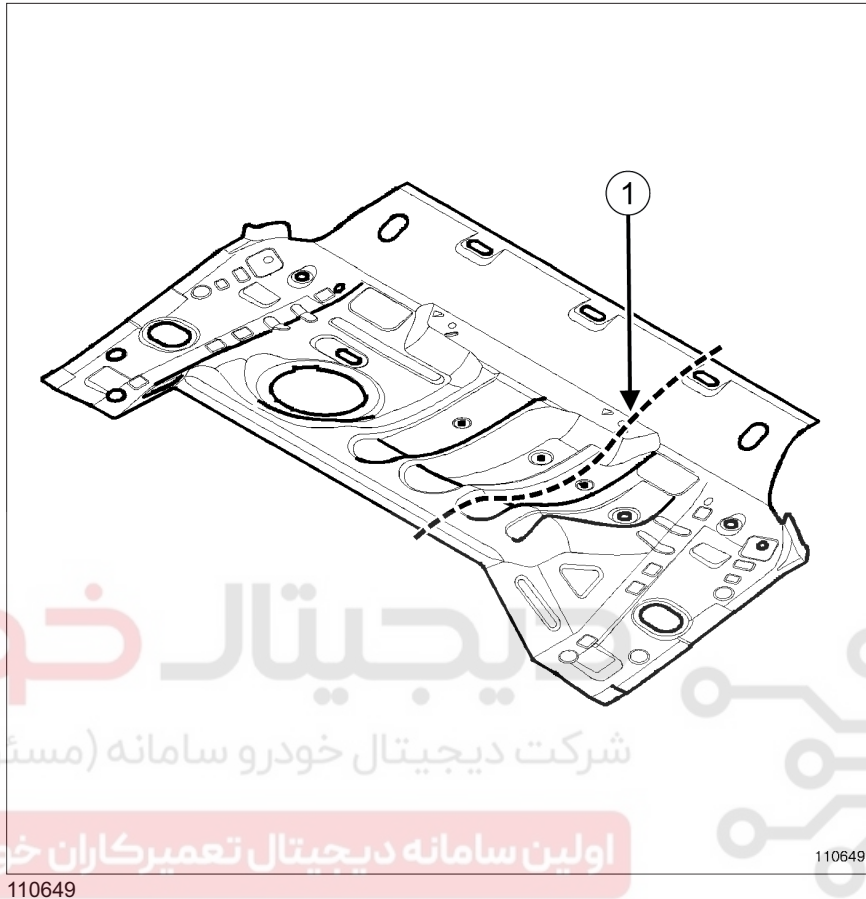
این قطعه از نوع پایه است، فقط عملکرد قسمت جلویی کفی عقب را انجام می‌دهد.

41D

ساختار پایینی عقب

قسمت جلویی کفی عقب: مشخصات کلی

II - ناحیه برش برای تعویض قسمتی از قطعه



مقطع برش ۱:

این خط ناحیه‌ای که در آن امکان تعویض قسمتی از قطعه وجود دارد را مشخص می‌کند.

III - روش نصب برای تعویض قسمتی از قطعه

فقط اتصالات خاص در تعویض قسمتی از قطعه توسط مقطع برش نشان داده شده‌اند.

توجه

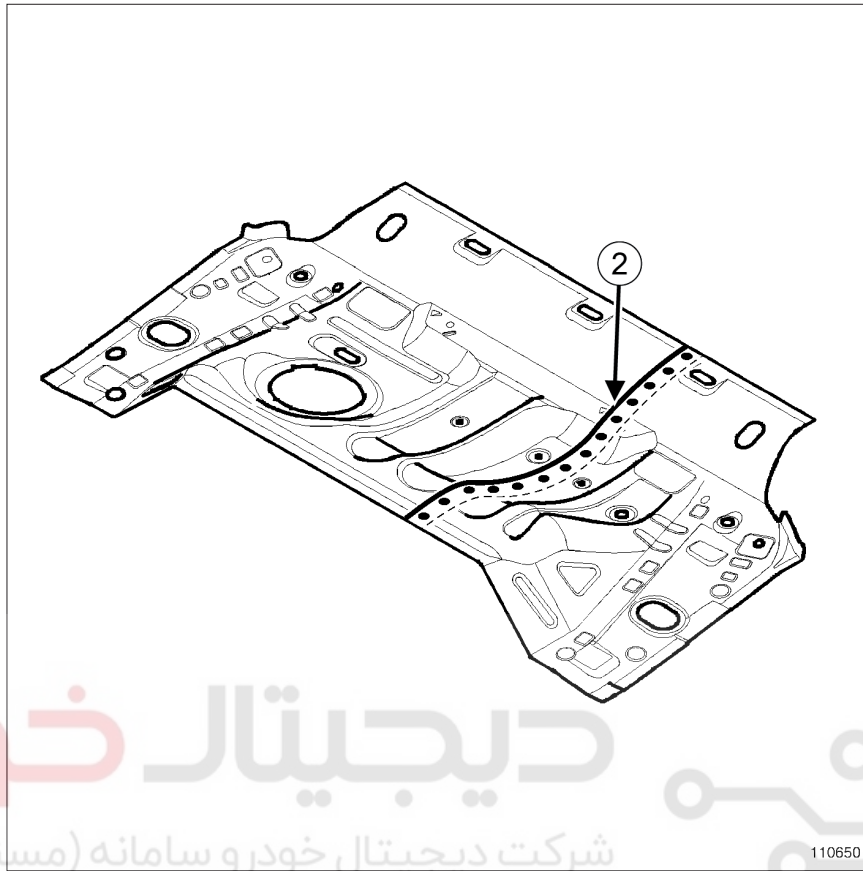
اگر سطوح درگیر قطعات قابل دسترسی نیستند، از اتصال با جوشکاری میگ/مگ پلاک به جای جوشکاری مقاومت الکتریکی اولیه آن استفاده نمایید (به MR 400 مراجعه کنید).

برای موارد دیگر دسترسی به سطوح درگیر، امکانات مختلف جایگزینی در اصول پایه تعمیرات بدنه خودرو شرح داده شده‌اند (به MR 400 مراجعه کنید).

41D

ساختار پایینی عقب

قسمت جلویی کفی عقب: مشخصات کلی



110650

110650

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

خط (2) شکل یک جوشکاری با لبه وصله شده توسط جوش کاری میگ پلاگ با فاصله منظم را مشخص می کند.

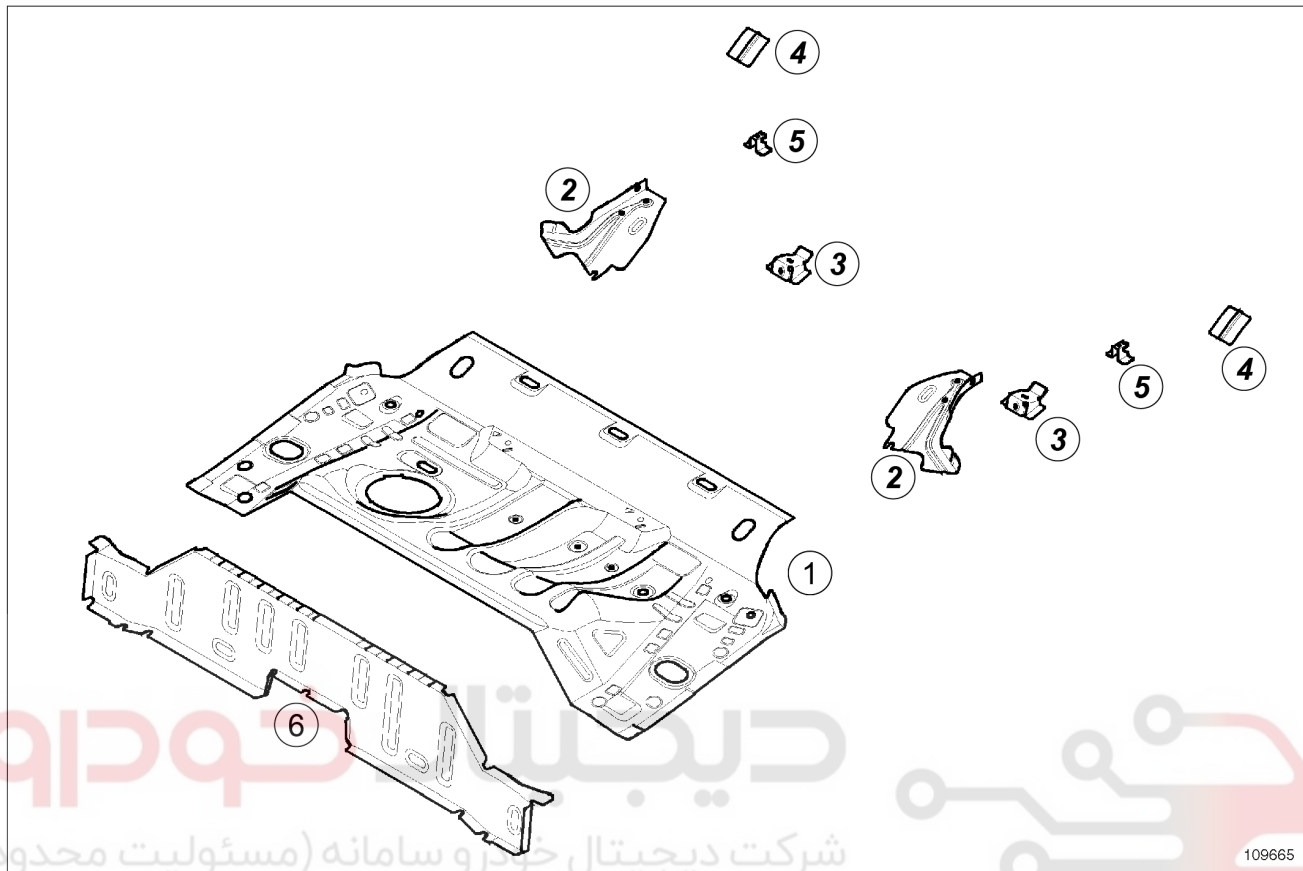
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

41D

ساختار پایینی عقب

قسمت جلویی کفی عقب : مشخصات

L90



109665

109665

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(4)	قطعه تقویتی داخلی پایه نگهدارنده صندلی کودک	۲
(5)	قطعه تقویتی بیرونی پایه نگهدارنده صندلی کودک	۱,۹۵
(6)	قطعه عرضی جلوی کفی عقب قسمت جلویی	۱,۲

تعویض این قطعه بر حسب امکانات زیر انجام می شود:

- تعویض قسمتی از قطعه،
- تعویض کامل قطعه.

تعویض کامل قطعه در این دفترچه توضیح داده نشده است.

برای انجام این عملیات میخ پرچ با شماره مرجع: 77 03 047 685 را نیز تهیه کنید.

۱- اجزاء قطعه یدکی

مشخصات و ضخامت اجزاء

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(1)	قسمت جلویی کفی عقب	۰,۶۵
(2)	قطعه تقویت جانبی جلوی کفی عقب	۱,۸
(3)	پایه نگهدارنده پشتی صندلی عقب	۰,۹۵

41D

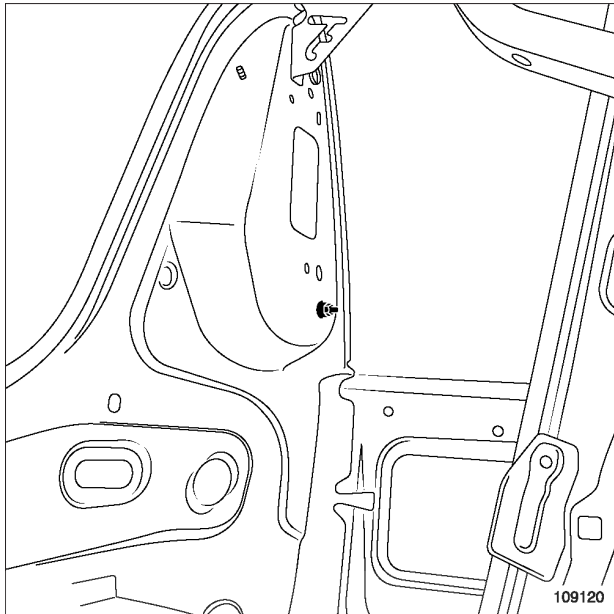
ساختار پایینی عقب

قسمت جلویی کفی عقب : مشخصات

L90

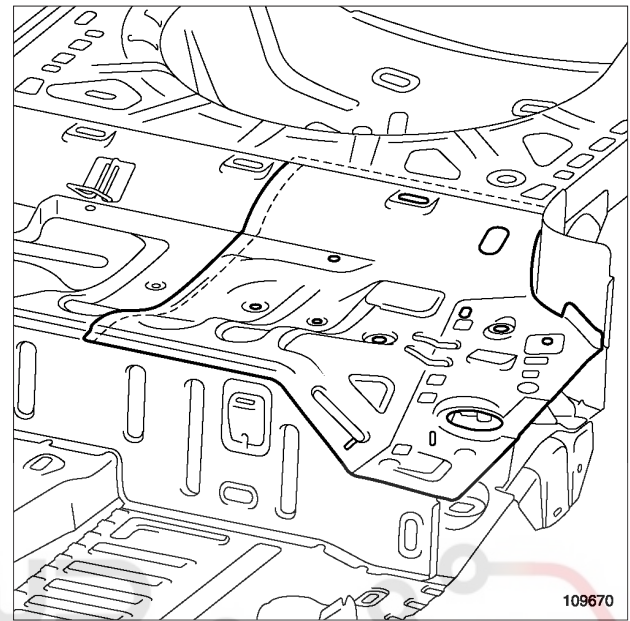
II - قرارگیری قطعه

تعویض قسمتی از قطعه



109120

109120



109670

109670

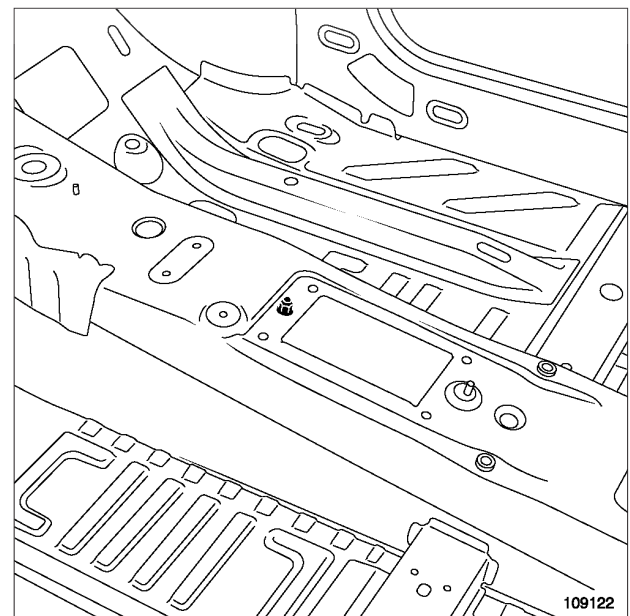
توجه

- برای جلوگیری از آسیب دیدن سیستم‌های الکتریکی و الکترونیکی خودرو، توصیه می‌شود کابل‌های اتصال بدنه که در مجاورت منطقه جوشکاری قرار دارند را جدا کنید.

- کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری باید تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری اتصال داده شود.

درگیر شدن سطوح با روی هم قرار دادن ورقه‌های فلزی و اتصال با جوشکاری میگ پلاگ با فاصله ۳۰ میلی متر ایجاد می‌شود.

III - موقعیت قرارگیری کابل‌های اتصال بدنه در مجاورت محل جوشکاری



109122

109122

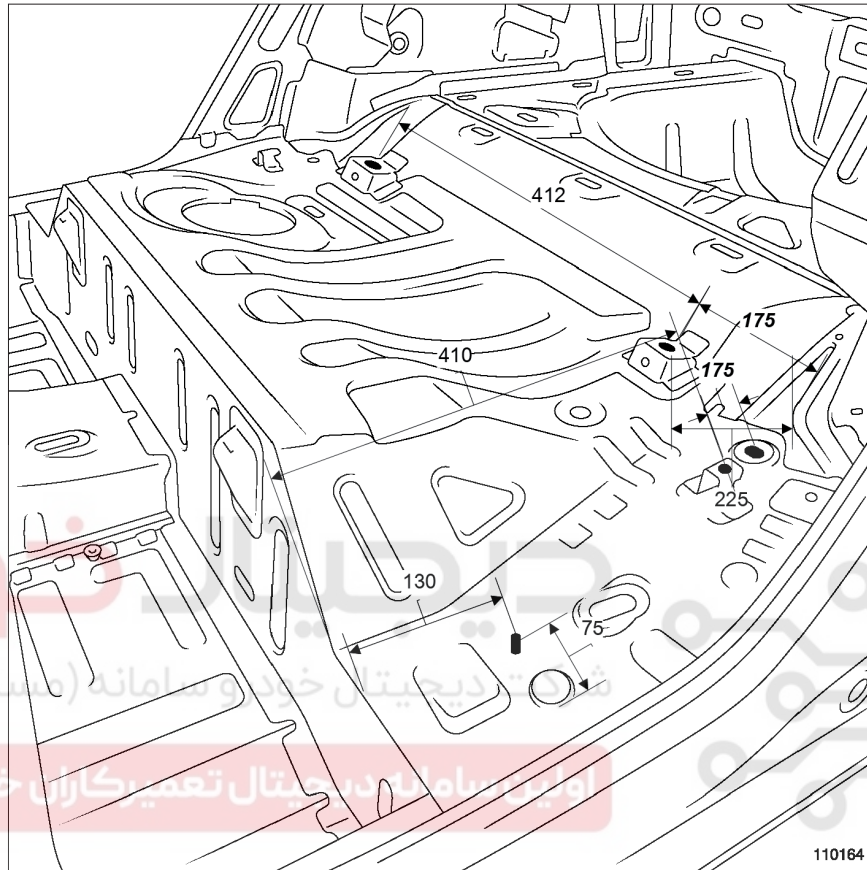
41D

ساختار پایینی عقب قسمت جلویی کفی عقب : مشخصات

L90

IV - مقدار عددی موقعیت

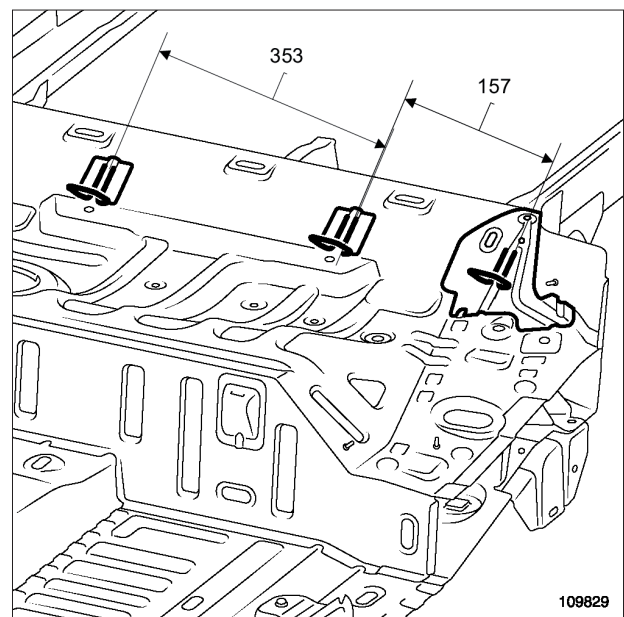
مقادیر عددی موقعیت پایه‌های صندلی عقب



110164

110164

مقادیر عددی پایه‌های نصب ایزوفیکس (اختیاری)



109829

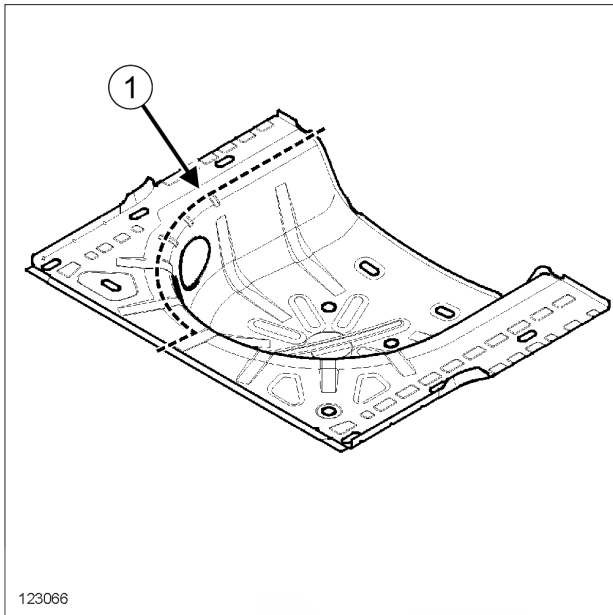
109829

41D

ساختار پایینی عقب

سینی کف صندوق: مشخصات کلی

II - ناحیه برش برای تعویض قسمت از قطعه



123066

123066

مقطع برش ۱:

این خط ناحیه‌ای که در آن امکان تعویض قسمتی از قطعه وجود دارد را مشخص می‌کند.

III - روش نصب برای تعویض قسمتی از قطعه

فقط اتصالات خاص در تعویض قسمتی از قطعه توسط مقطع برش نشان داده شده‌اند.

توجه

اگر سطوح درگیر قطعات قابل دسترسی نیستند، از اتصال با جوشکاری میگ / مگ پلاگ به جای جوشکاری مقاومت الکتریکی اولیه آن استفاده نمایید (به **MR 400** مراجعه کنید).

برای موارد دیگر دسترسی به سطوح درگیر، امکانات مختلف جایگزینی در اصول پایه تعمیرات بدنه خودرو شرح داده شده‌اند (به **MR 400** مراجعه کنید).

تذکر:

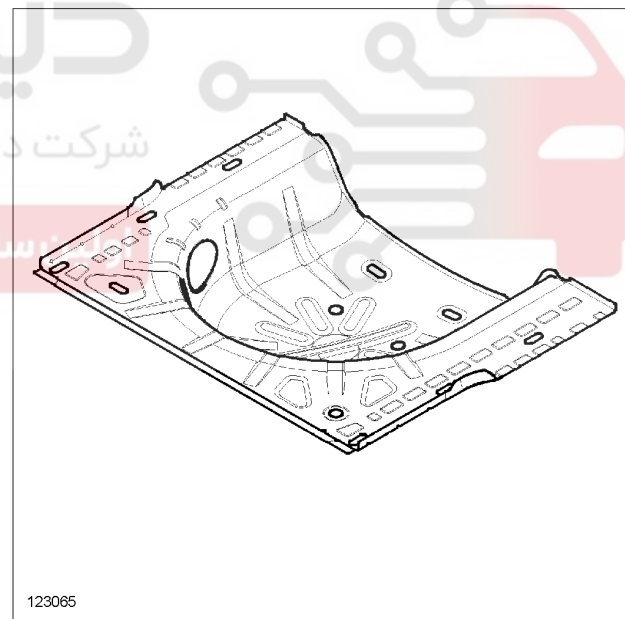
اطلاعات مندرج در این قسمت، روش کلی تعمیرات را برای تمامی خودروهایی که این قطعه در آنها به کار رفته است، شرح می‌دهند.

قبل از مطالعه این اطلاعات کلی، از عدم وجود ویژگی‌های مرتبط به خودرو مطمئن شوید. این ویژگی‌ها، در صورت وجود، در دیگر بخش‌های این فصل که به قطعه مورد نظر می‌پردازند، توضیح داده شده‌اند.

تذکر:

برای اطلاعات تفصیلی در مورد یک اتصال خاص، به **MR 400** مراجعه کنید.

I - طراحی قطعه بدنه



123065

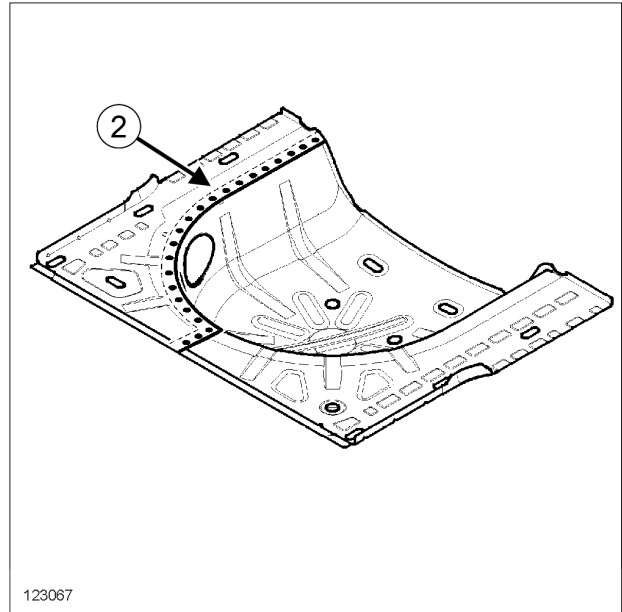
123065

این قطعه ویژگی یک جا داشتن عملکردهای سینی کف صندوق و تعبیه کردن محل چرخ زاپاس را دارا می‌باشد.

41D

ساختار پایینی عقب

سینی کف صندوق: مشخصات کلی



123067

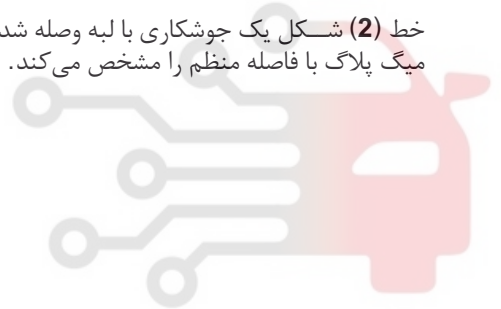
123067

خط (2) شکل یک جوشکاری با لبه وصله شده توسط جوش کاری میگ پلاگ با فاصله منظم را مشخص می کند.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



41D

ساختار پایینی عقب

سینی کف صندوق : مشخصات

L90

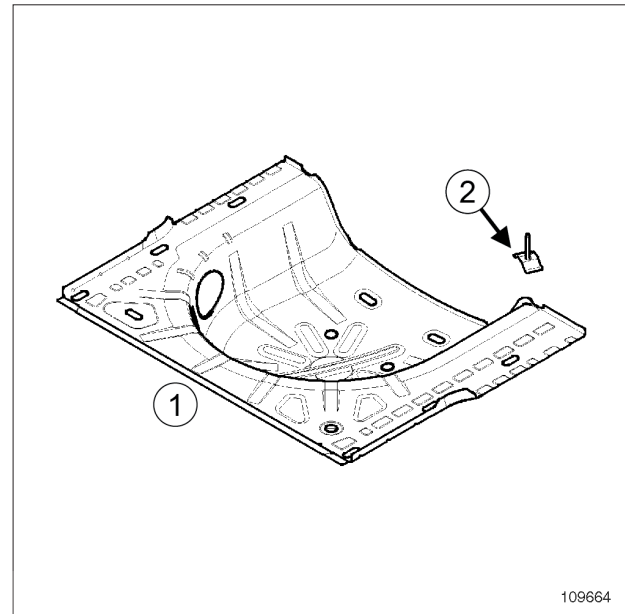
تعویض این قطعه بر حسب امکانات زیر انجام می‌شود:

- تعویض کامل قطعه،
 - تعویض قسمتی از قطعه.
- برای تعویض کامل قطعه، قطعه نگهدارنده چرخ زاپاس (2) را نیز تهیه کنید.

I - اجزاء قطعه یدکی

مشخصات و ضخامت اجزاء

ضخامت (میلی متر)	مشخصات	شماره
۰,۷	سینی کف صندوق	(1)
۱,۲	قطعه نگهدارنده چرخ زاپاس	(2)



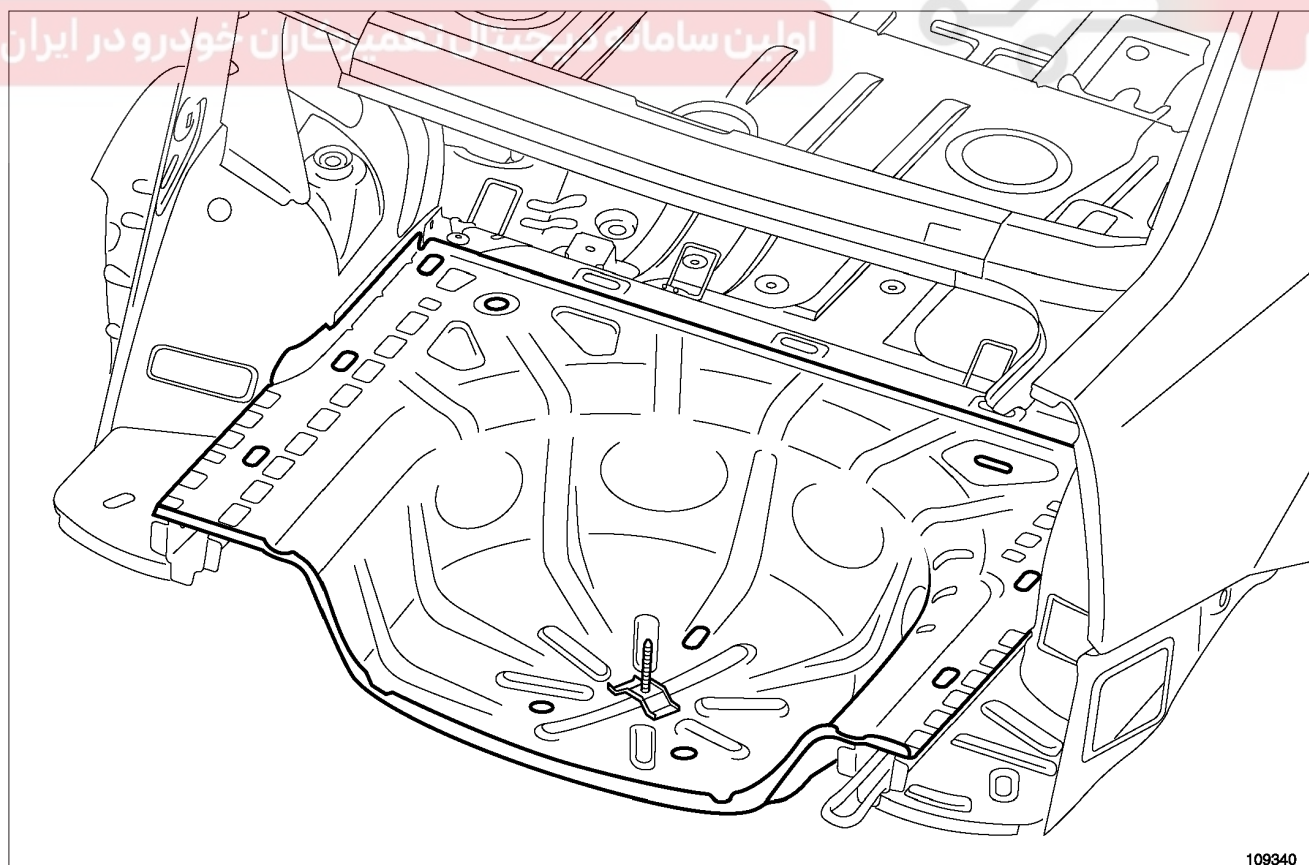
109664

II - قرارگیری قطعه

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تعویض کامل قطعه



109340

109340

41D-10

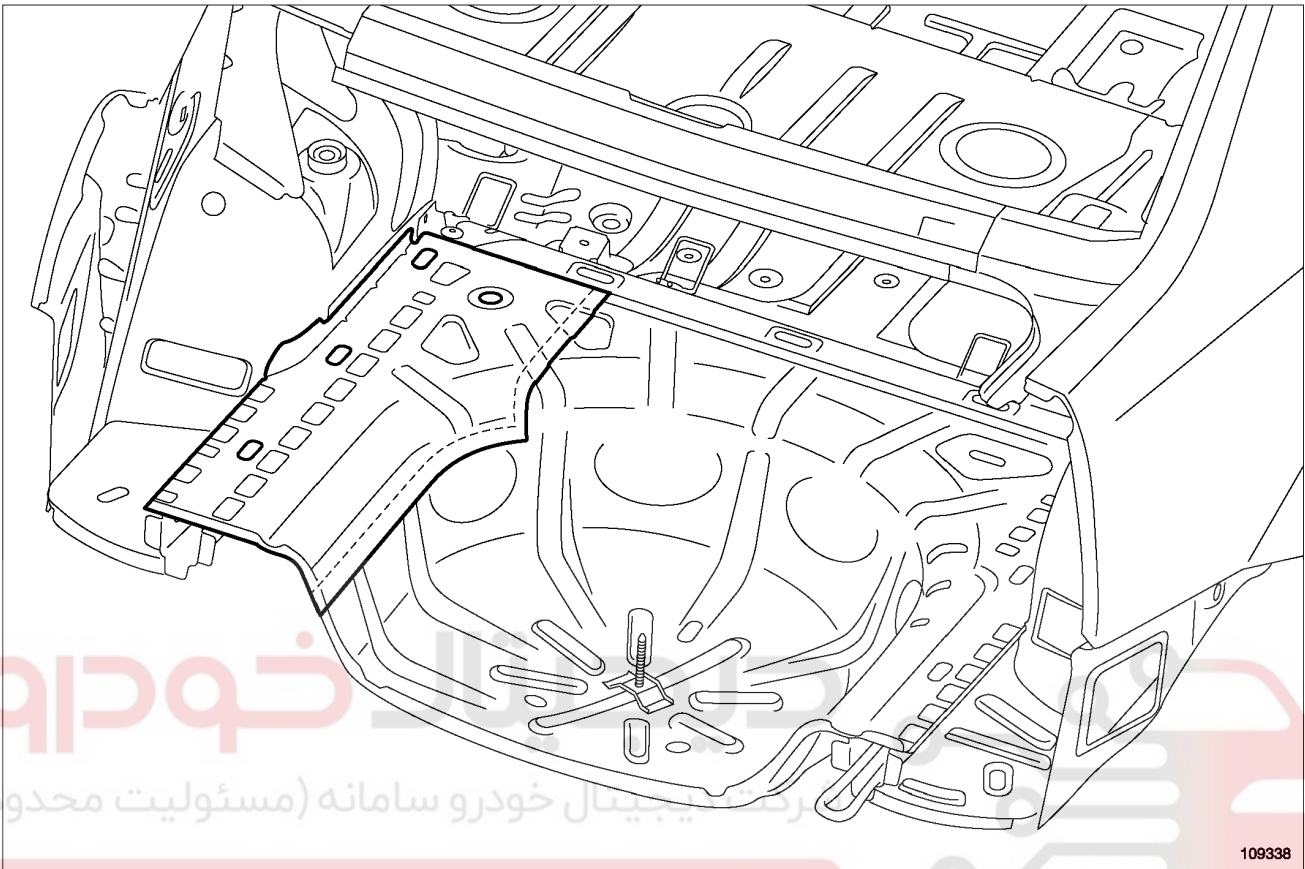
41D

ساختار پایینی عقب

سینی کف صندوق : مشخصات

L90

تعویض قسمتی از قطعه



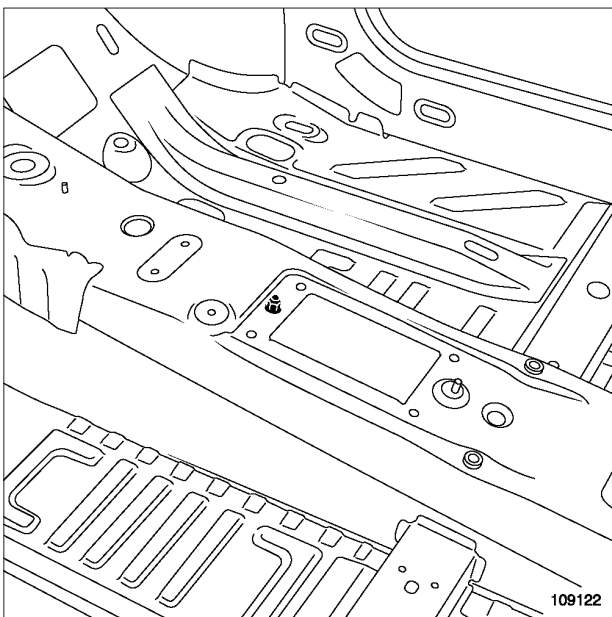
109338

109338

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

III - موقعیت قرارگیری کابل‌های اتصال بدنه در مجاورت محل جوشکاری

درگیر شدن سطوح با روی هم قرار دادن ورقه‌های فلزی و اتصال با جوشکاری میگ پلاگ با فاصله ۳۰ میلی متر ایجاد می‌شود.



109122

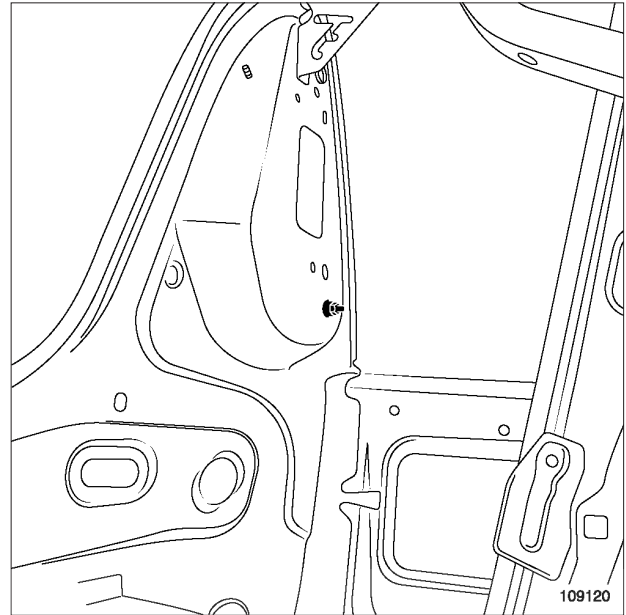
109122

41D

ساختار پایینی عقب

سینی کف صندوق : مشخصات

L90



109120

توجه

برای جلوگیری از آسیب دیدن سیستم‌های الکتریکی و الکترونیکی خودرو، توصیه می‌شود کابل‌های اتصال بدنه که در مجاورت منطقه جوشکاری قرار دارند را جدا کنید.

کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری باید تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری اتصال داده شود.

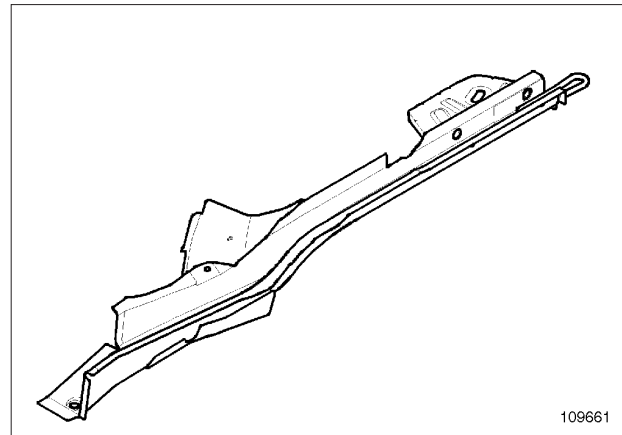
41D

ساختار پایینی عقب

مجموعه شاسی عقب: مشخصات

L90

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(4)	قطعه نگهدارنده عقبی تقویتی پایه نگهدارنده اکسل عقب	۲,۵
(5)	قطعه تقویتی نگهدارنده مخزن سوخت	۱,۲
(6)	پایه فنر تعلیق عقب	۲
(7)	پایه نگهدارنده اکسل عقب	۳,۵
(8)	قطعه تقویت عرضی عقب	۱,۹

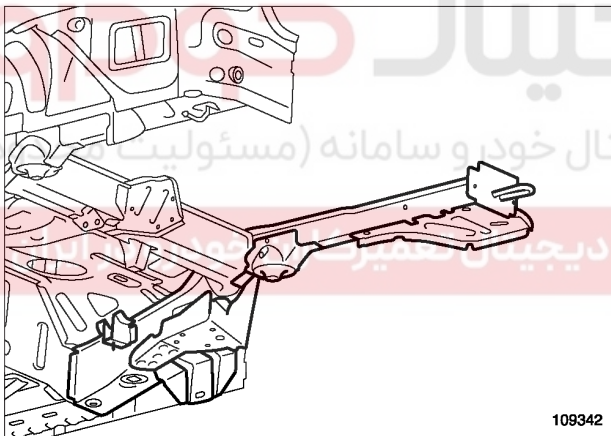


109661

تذکر:

استفاده از میز شاسی کشی ضروری است.

II - قرارگیری قطعه

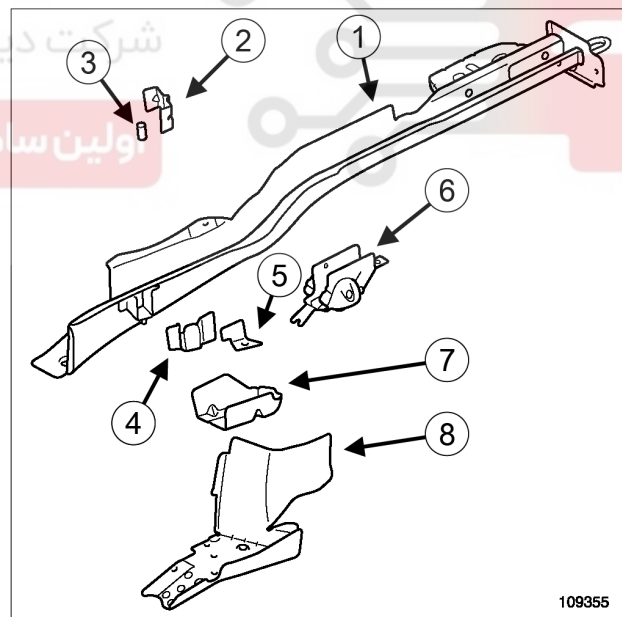


109342

تذکر:

هنگام تعویض این قطعه مشکل خاصی نخواهید داشت.

I - اجزاء قطعه یدکی



109355

مشخصات و ضخامت اجزاء

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(1)	قطعه شاسی عقب	۱,۴۵
(2)	قطعه تقویتی فاصله انداز	۲
(3)	پین راهنمای فاصله انداز	M10

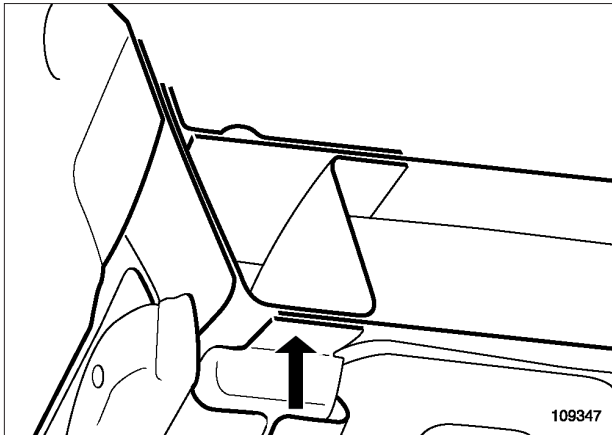
41D

ساختار پایینی عقب

مجموعه شاسی عقب: مشخصات

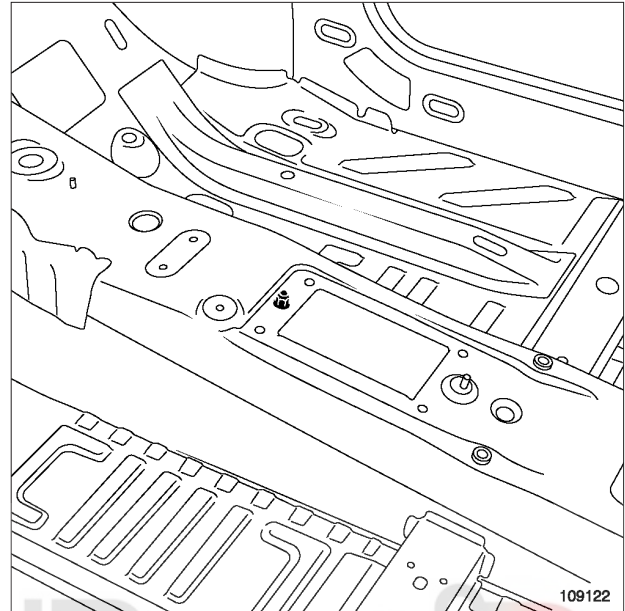
L90

جزئیات لبه A



109347

III - موقعیت قرارگیری کابل‌های اتصال بدنه در مجاورت محل جوشکاری



109122

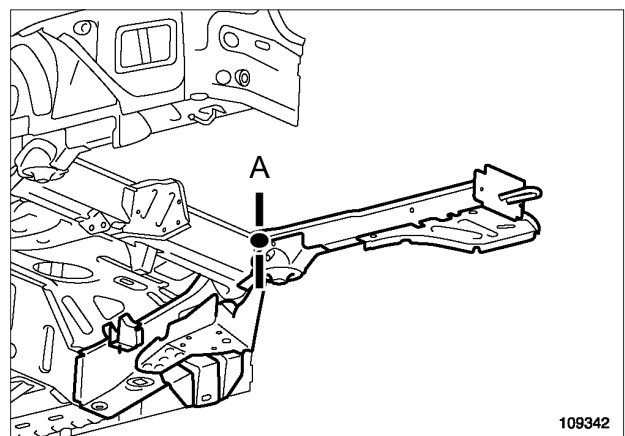
توجه

برای جلوگیری از آسیب دیدن سیستم‌های الکتریکی و الکترونیکی خودرو، توصیه می‌شود کابل‌های اتصال بدنه که در مجاورت منطقه جوشکاری قرار دارند را جدا کنید.

کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری باید تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری اتصال داده شود.

IV - نحوه قرارگیری قطعات و لبه‌ها

لبه A



109342

41D

ساختار پایینی عقب

قطعه شاسی عقب: مشخصات کلی

L90 یا B90

تذکر:

برای اطلاعات تفصیلی در مورد یک اتصال خاص، به **MR 400** مراجعه کنید.

تذکرات مهم

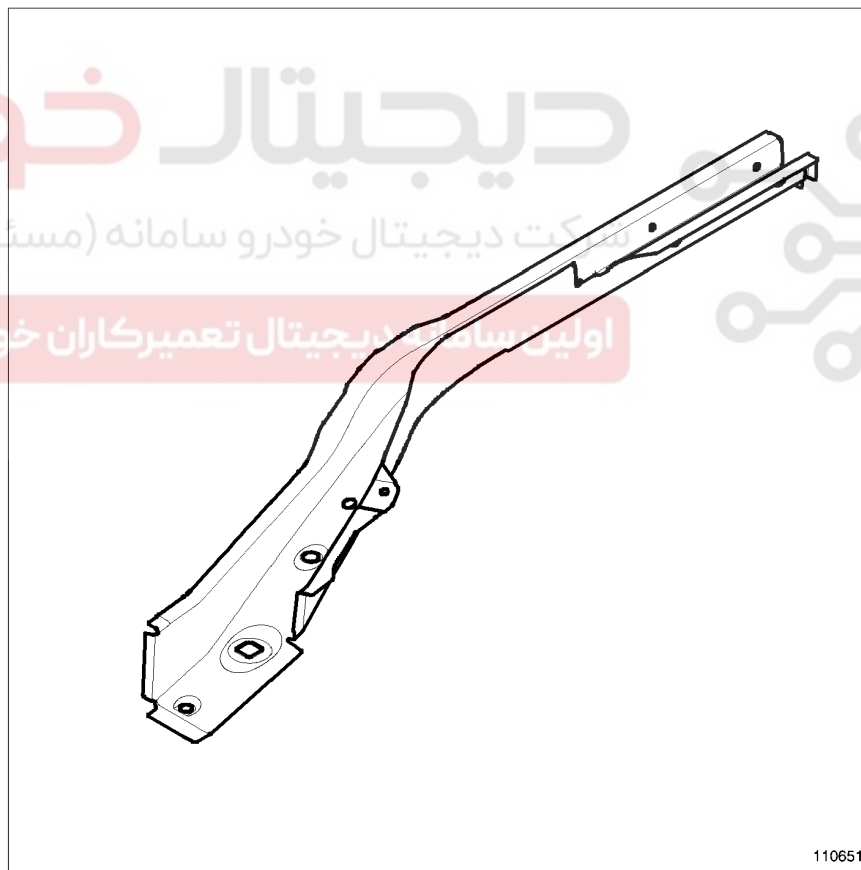
جهت اطمینان از محل قرارگیری نقاط و وضعیت هندسی اکسل‌ها، از میز شاسی کشی استفاده کنید.

۱- طراحی قطعه بدنه

تذکر:

اطلاعات مندرج در این قسمت، روش کلی تعمیرات را برای تمامی خودروهایی که این قطعه در آنها به کار رفته است، شرح می‌دهند.

قبل از مطالعه این اطلاعات کلی، از عدم وجود ویژگی‌های مرتبط به خودرو مطمئن شوید. این ویژگی‌ها، در صورت وجود، در دیگر بخش‌های این فصل که به قطعه مورد نظر می‌پردازند، توضیح داده شده‌اند.



110651

110651

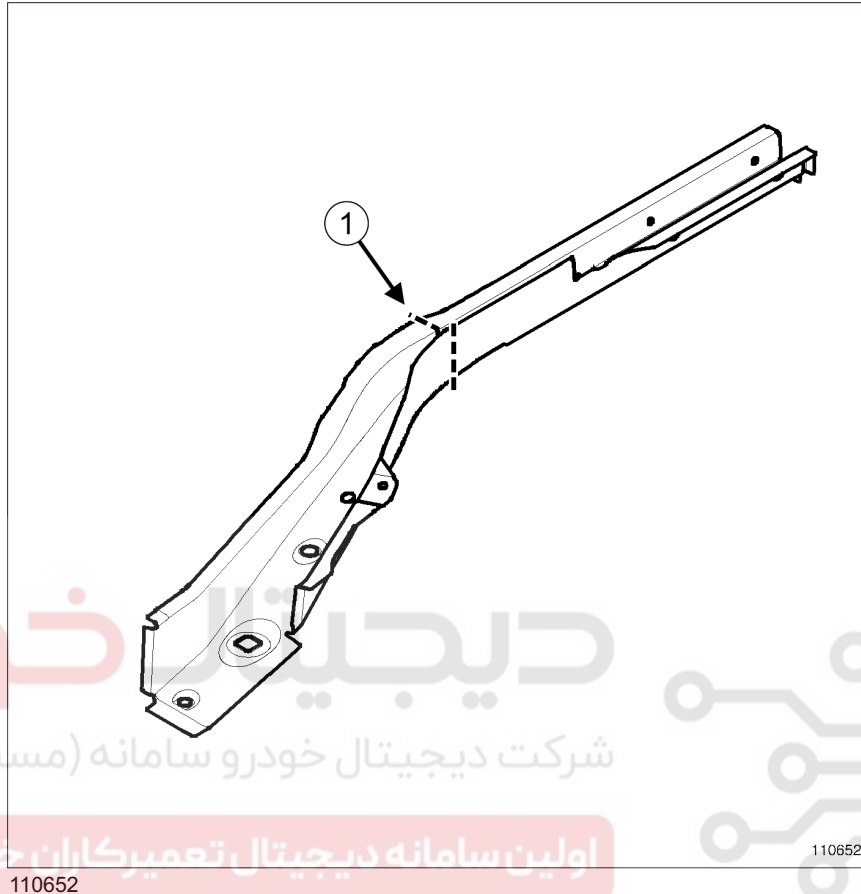
41D

ساختار پایینی عقب

قطعه شاسی عقب: مشخصات کلی

L90 یا B90

II - ناحیه برش برای تعویض قسمت از قطعه



مقطع برش ۱:

این خط ناحیه‌ای که در آن امکان تعویض قسمتی از قطعه وجود دارد را مشخص می‌کند.

III - روش نصب برای تعویض قسمتی از قطعه

فقط اتصالات خاص در تعویض قسمتی از قطعه توسط مقطع برش نشان داده شده‌اند.

توجه

اگر سطوح درگیر قطعات قابل دسترسی نیستند، از اتصال با جوشکاری میگ/مگ پلاگ به جای جوشکاری مقاومت الکتریکی اولیه آن استفاده نمایید (به MR 400 مراجعه کنید).

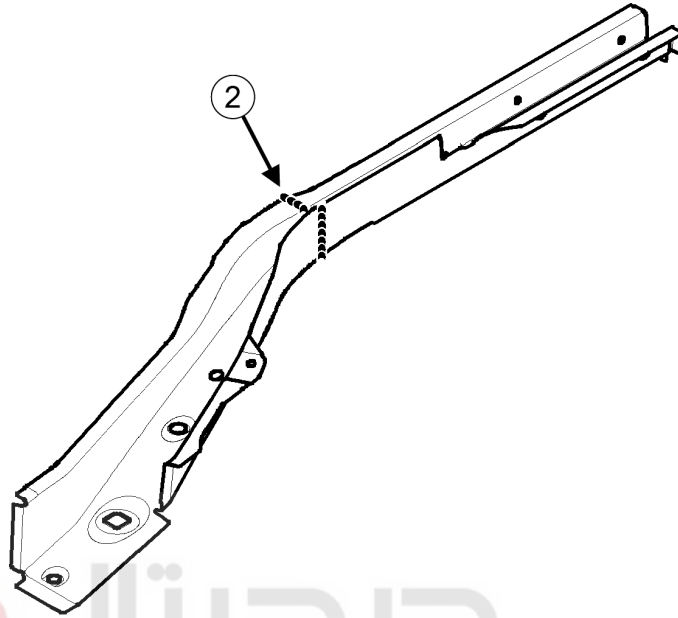
برای موارد دیگر دسترسی به سطوح درگیر، امکانات مختلف جایگزینی در اصول پایه تعمیرات بدنه خودرو شرح داده شده‌اند (به MR 400 مراجعه کنید).

41D

ساختار پایینی عقب

قطعه شاسی عقب: مشخصات کلی

L90 یا B90



110653

110653

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

خط (2) شکل، جوشکاری لبه به لبه توسط جوش زنجیره‌ای می‌گردد /
مگ را مشخص می‌کند.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

41D

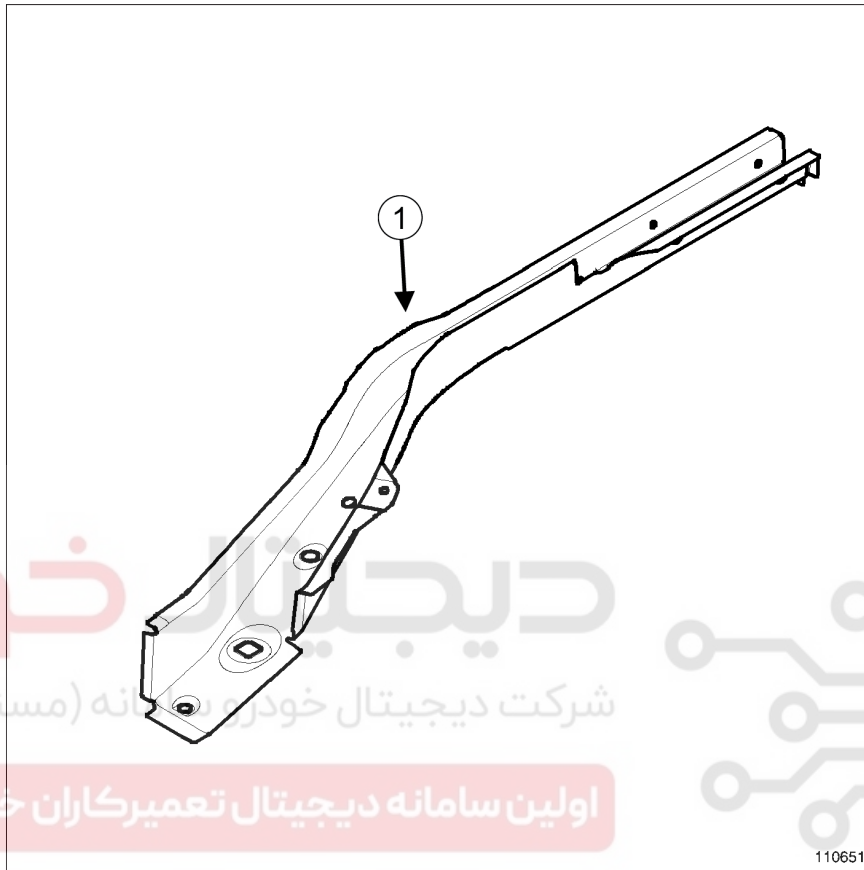
ساختار پایینی عقب

قطعه شاسی عقب: مشخصات

L90 یا B90

I - اجزاء قطعه یدکی

L90



110651

110651

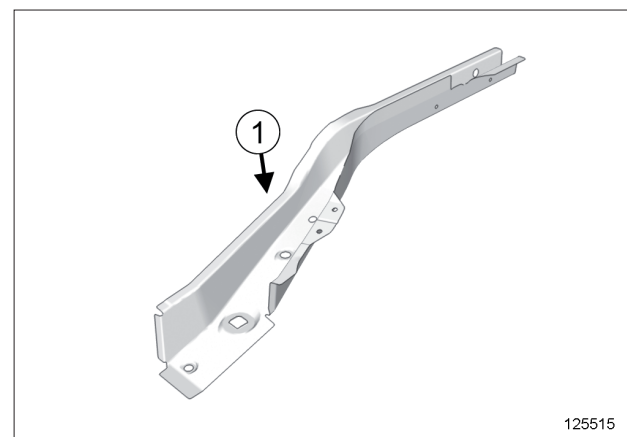
این قطعه فقط به یک صوت می تواند تعویض شود:
- تعویض بخشی از قسمت عقب

تذکرات مهم

جهت اطمینان از محل قرارگیری نقاط و وضعیت هندسی اکسل ها، از میز شاسی کشی استفاده کنید.

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(1)	قطعه شاسی عقب	۱,۴۵

B90



125515

125515

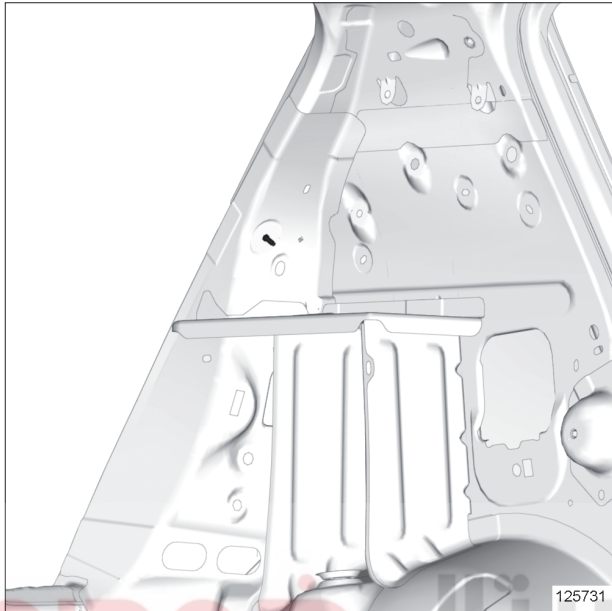
41D

ساختار پایینی عقب

قطعه شاسی عقب: مشخصات

L90 یا B90

III - موقعیت قرارگیری کابل‌های اتصال بدنه در مجاورت محل جوشکاری

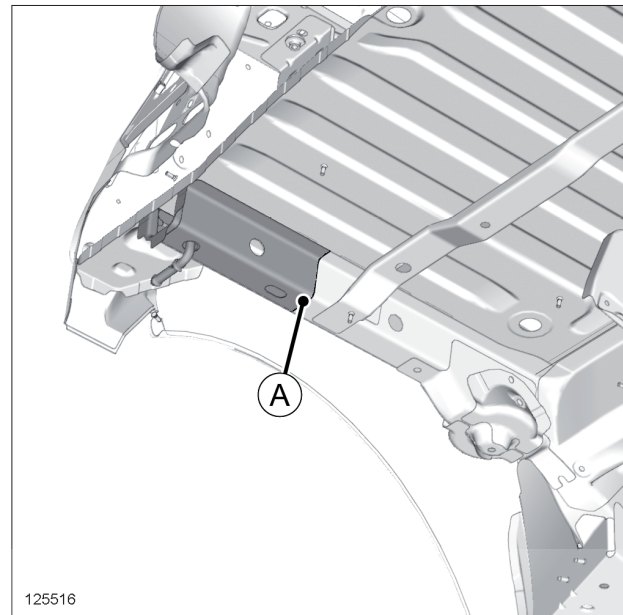


125731

توجه

برای جلوگیری از آسیب دیدن سیستم‌های الکتریکی و الکترونیکی خودرو، توصیه می‌شود کابل‌های اتصال بدنه که در مجاورت منطقه جوشکاری قرار دارند را جدا کنید. کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری را تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری قرار دهید (به MR 400 مراجعه نمایید).

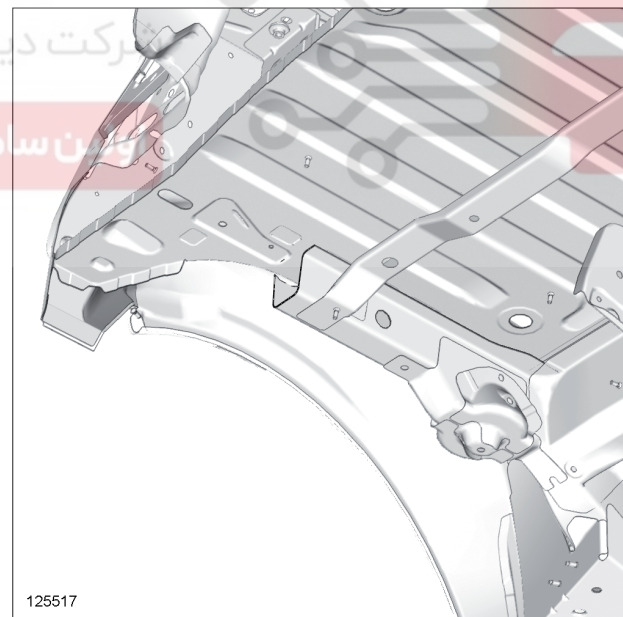
II - قرارگیری قطعه



125516

125516

مقطع A



125517

125517

41D

ساختار پایینی عقب

قطعه عرضی وسط کفی عقب: مشخصات کلی

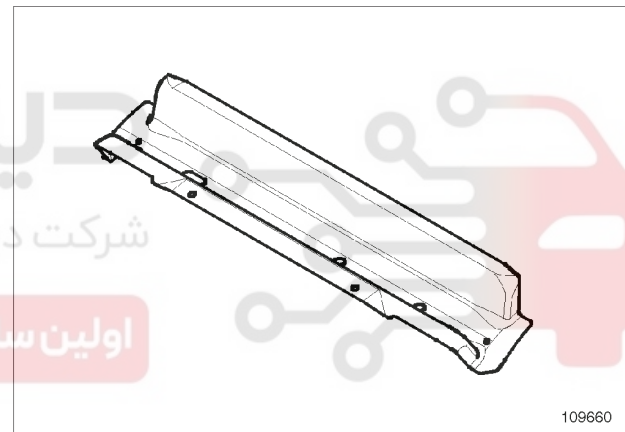
توجه

اطلاعات مندرج در این قسمت، روش کلی تعمیرات را برای تمامی خودروهایی که این قطعه در آنها به کار رفته است، شرح می‌دهند.

قبل از مطالعه این اطلاعات کلی، از عدم وجود ویژگی‌های مرتبط به خودرو مطمئن شوید. این ویژگی‌ها، در صورت وجود، در دیگر بخش‌های این فصل که به قطعه مورد نظر می‌پردازند، توضیح داده شده‌اند.

تذکر:

برای اطلاعات تفصیلی در مورد یک اتصال خاص، به **MR 400**، **40A**، اطلاعات کلی رجوع کنید.

طراحی قطعه بدنه

109660

109660

این قطعه از نوع پایه است، فقط عملکرد قطعه عرضی وسط کفی عقب را انجام می‌دهد.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

41D

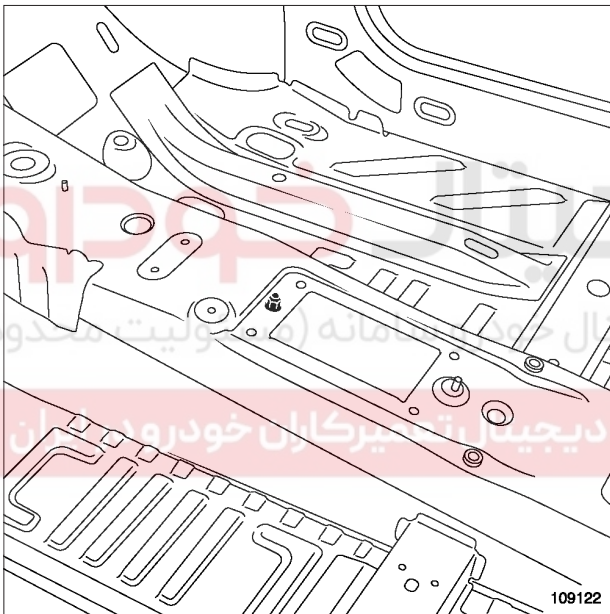
ساختار پایینی عقب

قطعه عرضی وسط کفی عقب: مشخصات

L90

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(3)	قطعه تقویتی نگهدارنده عقبی مخزن سوخت	۱,۵
(4)	پایه گیره نگهدارنده لوله ترمز	۱,۹۵
(5)	قطعه تقویتی نگهدارنده مخزن سوخت	۱,۲

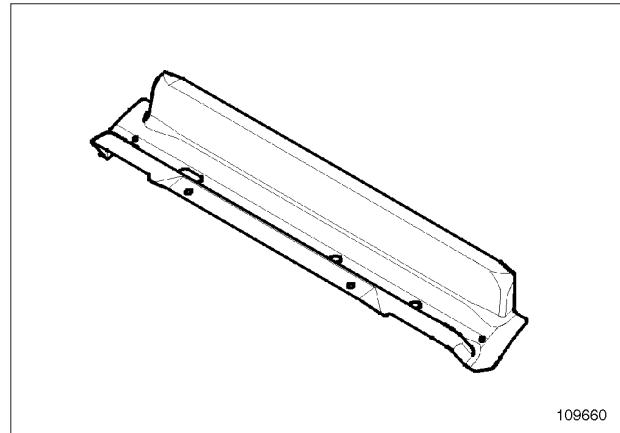
موقعیت قرارگیری کابل‌های اتصال بدنه در مجاورت محل
جوشکاری



109122

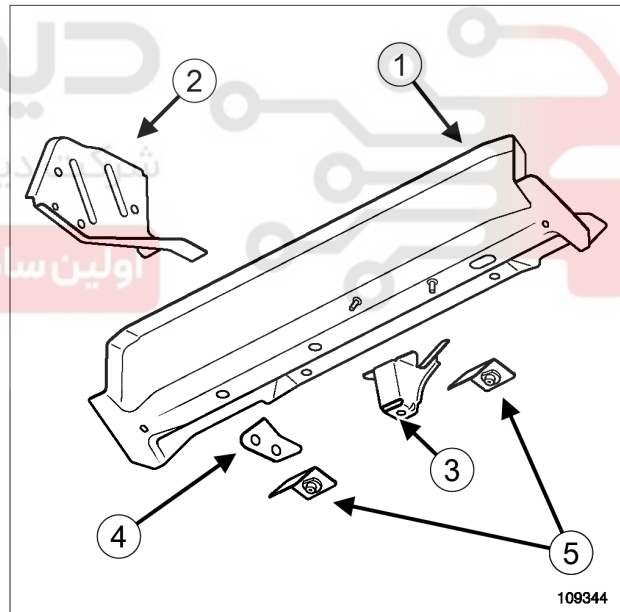
توجه

- برای جلوگیری از آسیب دیدن سیستم‌های الکتریکی و الکترونیکی خودرو، توصیه می‌شود کابل‌های اتصال بدنه که در مجاورت منطقه جوشکاری قرار دارند را جدا کنید.
- کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری باید تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری اتصال داده شود.



109660

برای تعویض این قطعه دو عدد میخ پرچ با شماره مرجع
77 03 047 685 را نیز تهیه کنید.

اجزاء قطعه یدکی

109344

مشخصات و ضخامت اجزاء

شماره	مشخصات	ضخامت (میلی متر)
(1)	قطعه عرضی وسط کفی عقب	۱,۲
(2)	پایه نگهدارنده محدود کننده فشار ترمز	۱,۹۵

41D

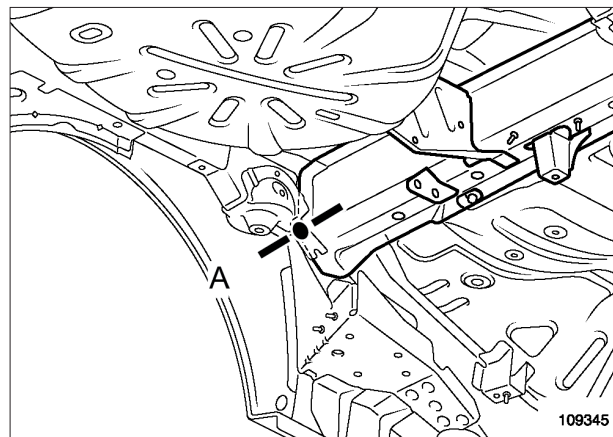
ساختار پایینی عقب

قطعه عرضی وسط کفی عقب: مشخصات

L90

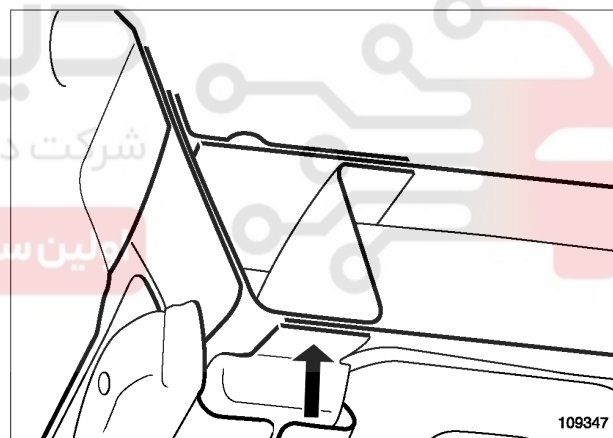
نحوه قرارگیری قطعات و لبه‌ها

لبه A



109345

جزئیات لبه A



109347

به جای جوشکاری مقاومت الکتریکی اولیه از جوشکاری میگ پلاگ استفاده کنید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
سازمان سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

41D

ساختار پایینی عقب

حلقه بکسل بند عقب: مشخصات کلی

توجه

اطلاعات مندرج در این قسمت، روش کلی تعمیرات را برای تمامی خودروهایی که این قطعه در آنها به کار رفته است، شرح می‌دهند.

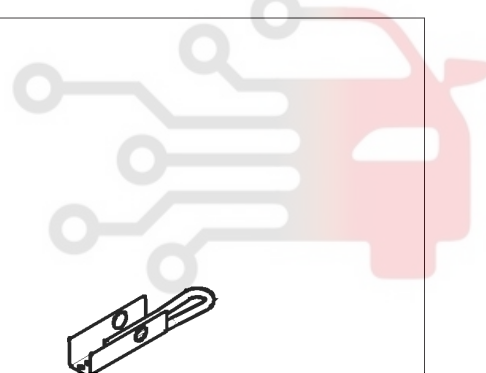
قبل از مطالعه این اطلاعات کلی، از عدم وجود ویژگی‌های مرتبط به خودرو مطمئن شوید. این ویژگی‌ها، در صورت وجود، در دیگر بخش‌های این فصل که به قطعه مورد نظر می‌پردازند، توضیح داده شده‌اند.

تذکر:

برای اطلاعات تفصیلی در مورد یک اتصال، رجوع شود به:

(MR 400، 40A، اطلاعات کلی).

طراحی قطعه بدنه



110525

110525

این قطعه ویژگی وجود یک "سیم" جوش شده به تکیه‌گاه آنرا نشان می‌دهد.

توجه

وقتی که نقاط جوش به وسیله جوشکاری الکتریکی مانند اول آن قابل اجرا نیستند، نقاط جوش پس از سوراخ کردن اولین ورقه با جوشکاری میگ پلاگ جایگزین می‌شوند.