

**تعویض : مجموعه پنل داخلی عقب**

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

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با قطعات پیش کشنده را انجام دهید. **i**

مهم: برای تمامی عملیات رنگ آمیزی روی خودرویی که دارای سیستم استارت و استاپ است نیازمند جایگاه ویژه رنگ آمیزی هستند ( اتاق و کوره رنگ)، در صورت لزوم 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.

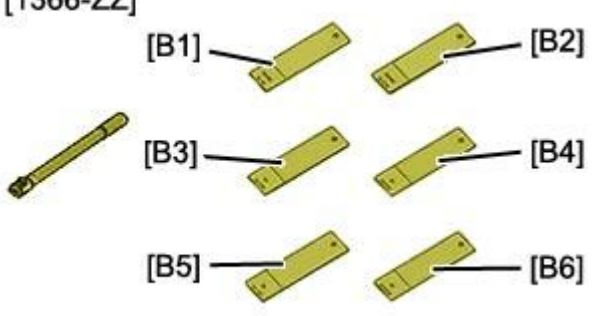
احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش قطعه فابریک یکسان باشد.

**۱. اطلاعات**

- انواع روش های جوشکاری به وسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:
- جوشکاری MIG با میله آلومینیومی با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین پنل های فولاد تقویت شده
- مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- مقاومت فوق العاده بالا (UHLE): فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات توصیه شده بوسیله تولید کننده استفاده کنید.

**۲. تجهیز**

ابزار	شماره فنی	شرح
 <p>[1366-ZZ]</p> <p>[B1] [B2]</p> <p>[B3] [B4]</p> <p>[B5] [B6]</p> <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی

<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>شکل : E5AH003T</p>	<p>[1366]</p>	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>شرکت دیجیتال خودرو سامانه (شکل بود) E5AH006T</p>	<p>[1126]</p>	<p>مجموعه کاترهای نقاط جوش</p>
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
		<p>دمنده هوای گرم</p>

شکل : E5AB0C8T		
----------------	-----------------------------------------------------------------------------------	--

### ۳. اقدامات تکمیلی

۱. سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال سازید

اتصالات باتری را جدا کنید

احتیاط: قطعاتی که در قسمت تعمیراتی هستند و می توانند بوسیله گرد و خاک و گرما آسیب ببینند را باز کرده یا محافظت کنید

باز کنید:

- سپر عقب
- چراغ های عقب
- قاب سپر عقب
- دیاق سپر عقب
- واشر آببندی در صندوق عقب
- قاب های داخلی
- تهویه کننده هوا

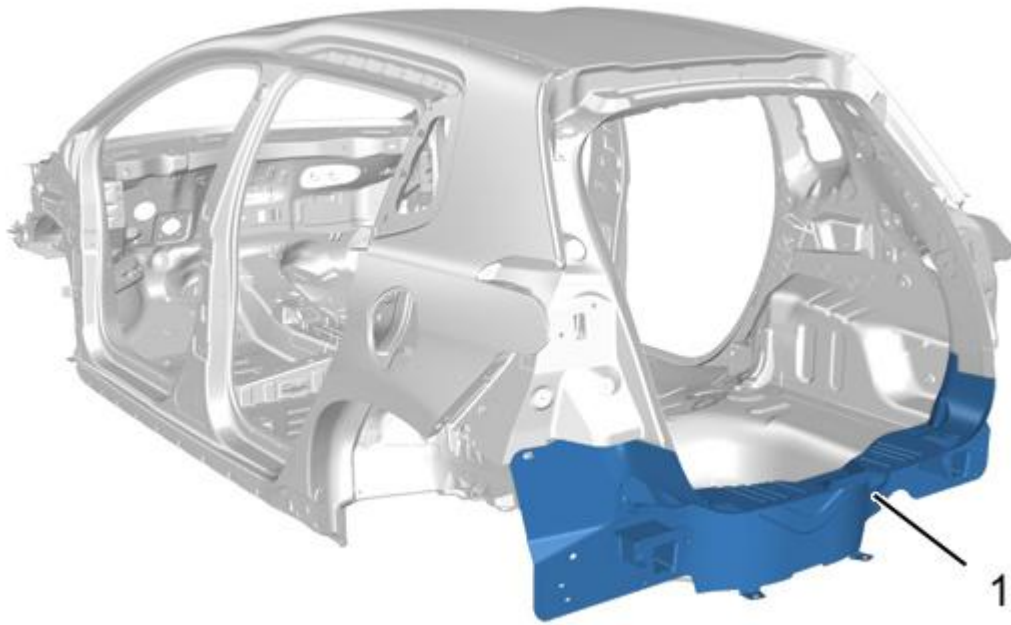
دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

پنل عقب را تعویض کنید.

### ۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



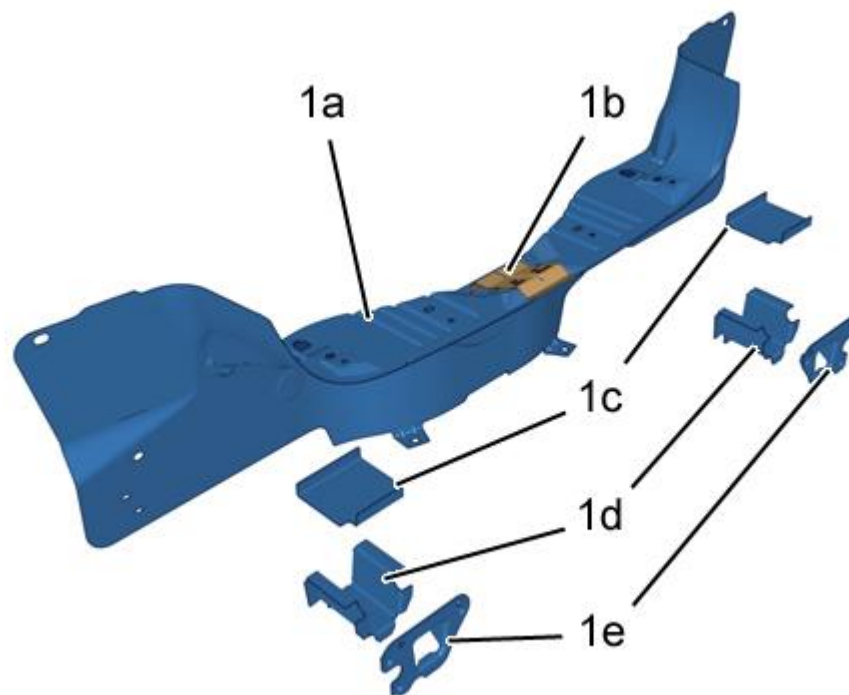
شکل: C4EH0BLD

مرجع	شرح
(1)	مجموعه پنل داخلی عقب

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱,۵. تر کیب بندی: مجموعه پنل داخلی عقب

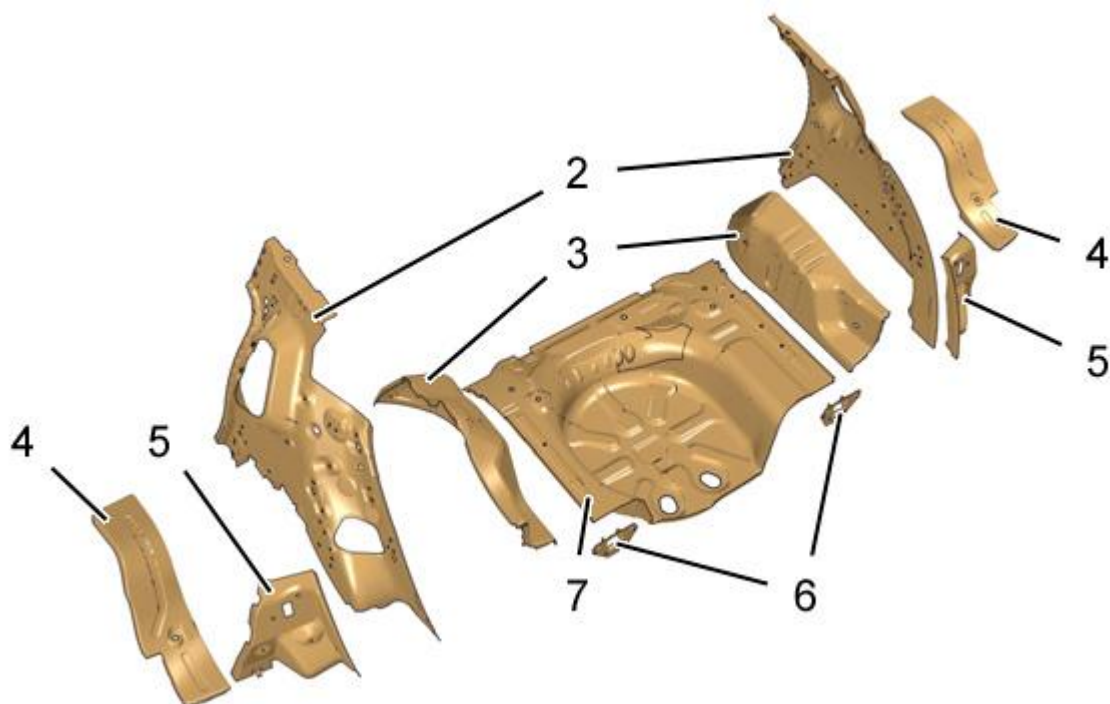
1



شکل : C4BH5K4D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه پنل داخلی عقب	-	-
(1a)	پنل داخلی عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1b)	محکم کننده زبانه در عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(1c)	نوار افقی پنل عقب	1,76 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1d)	نوار افقی پنل عقب	1,76 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(1e)	قاب نگهدارنده سپر عقب	3 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

۵,۲. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



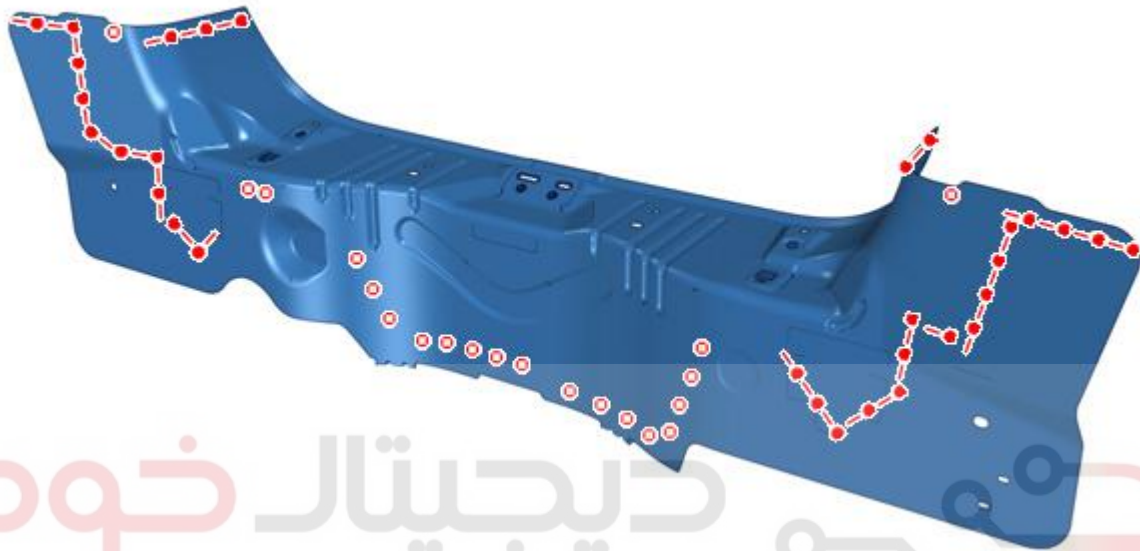
شکل : C4BH5K5D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	پنل چهارم پنل داخلی	0,67 mm	فولاد نرم
(3)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(4)	قطعه عقب پنل داخلی گلگیر عقب	0,87 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(5)	محل پایین چراغ عقب	1,07 mm	فولاد نرم
(6)	نصب انتهای عضو سمت عقب	3 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(7)	کفی بار	0,67 mm	فولاد نرم

احتیاط: در هنگام تنظیم انبر جوشکاری به ضخامت قطعات مختلف توجه کنید.

## ۶. آماده سازی قطعات تعویضی

نکته: هنگام تمیز کردن اتصالات، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

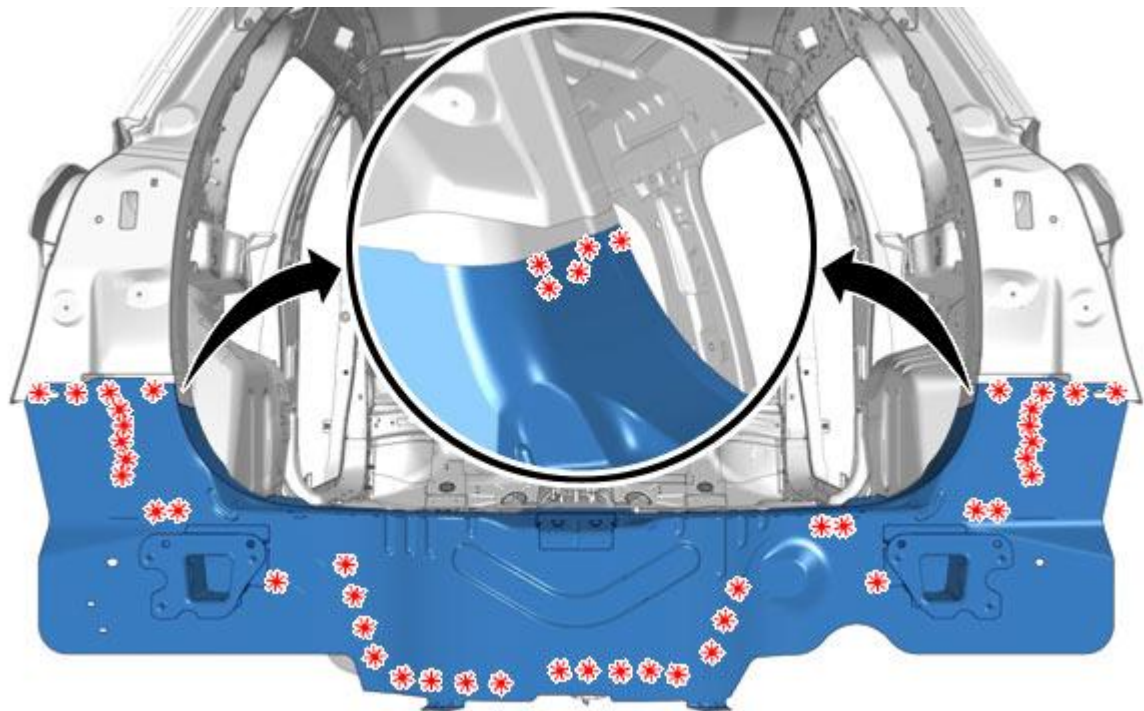
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکار C4BH5K6D: شکل

علامت بزنید و سوراخی به قطر 6.5mm جهت جوشکاری ایجاد کنید.

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

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

## ۷. برش قطعه بر روی بدنه

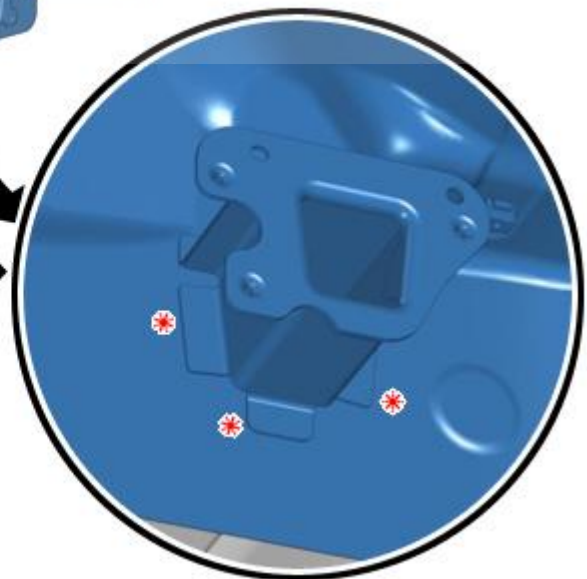
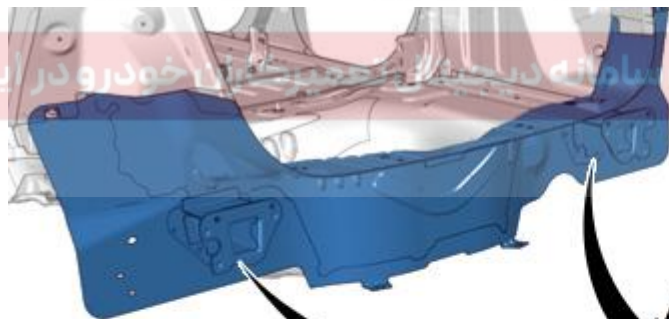
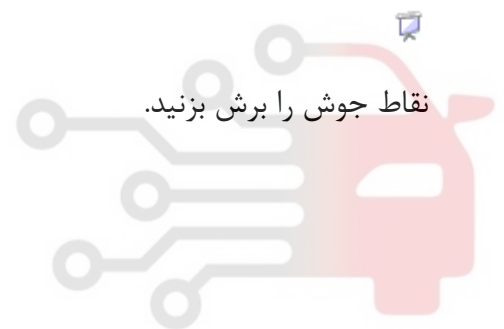


شکل: C4BH5K7D

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال خودرو در ایران

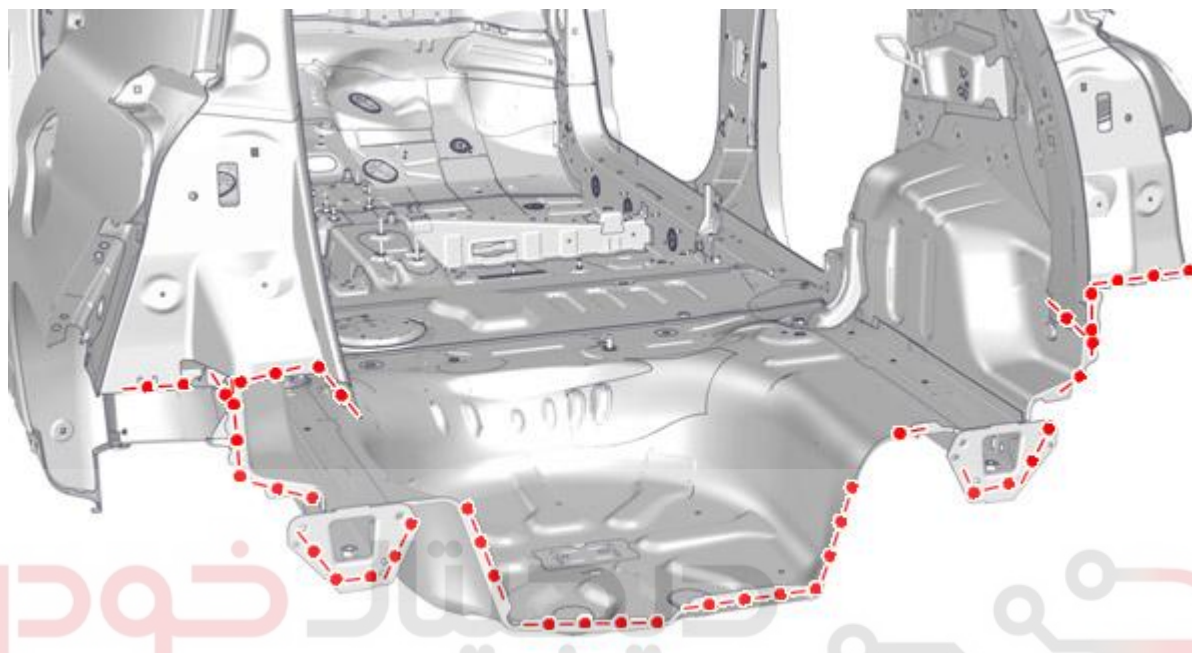


شکل: C4BH5K8D



نقاط جوش را برش بزنید.  
مجموعه پنل داخلی عقب را باز کنید.

## ۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکار C4BH5K9D: شکل

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

نکته: آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها مالیده تا جوش داده شوند.

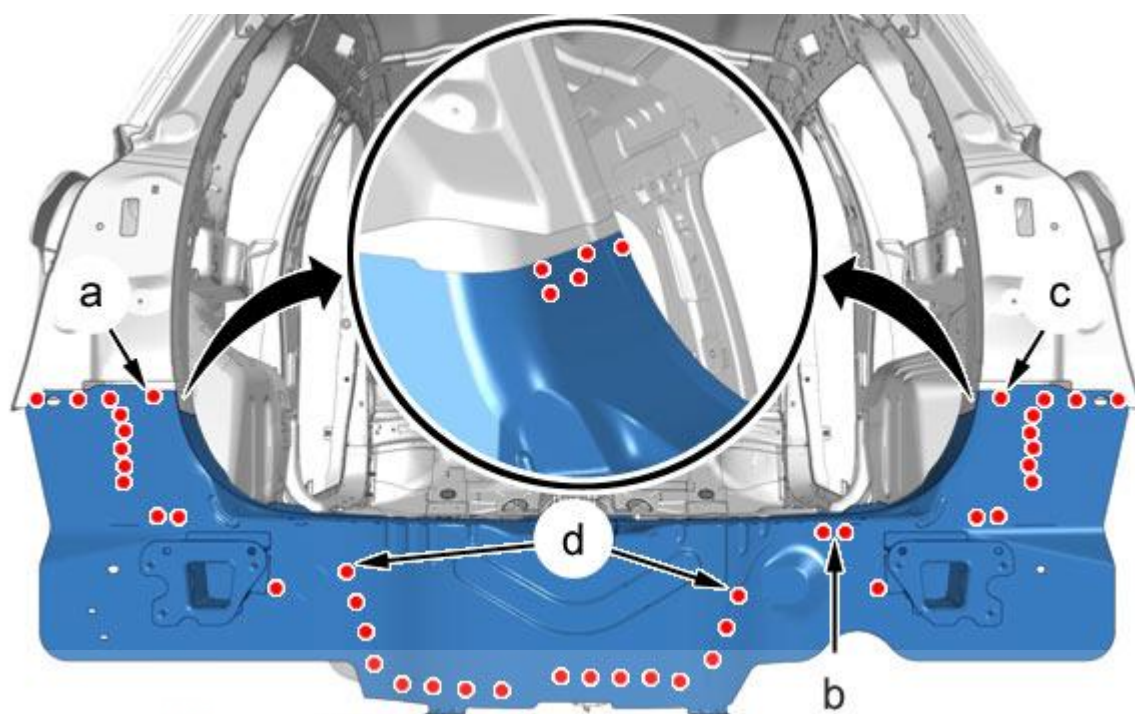
## ۹. تنظیم

قرار دهید:

- پنل داخلی مجموعه پنل داخلی عقب
- ادوات لازم جهت تنظیم
- قطعه را در محل خود نگهدارید

## ۱۰. جوشکاری

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

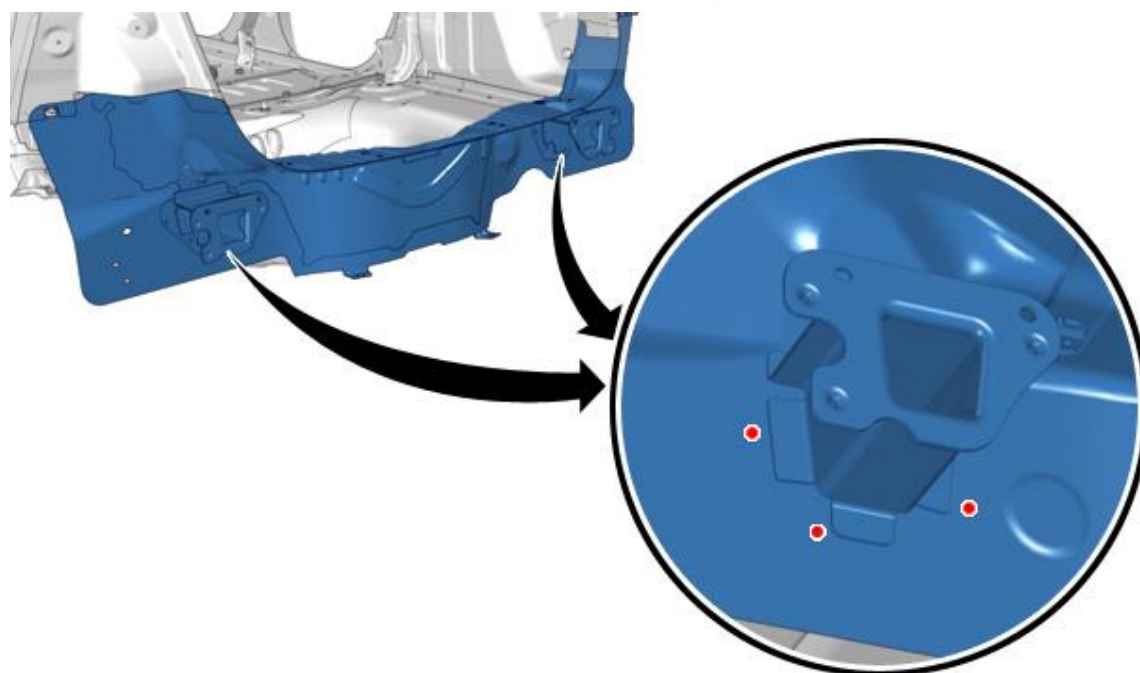


شکل: C4BH5KAD

با نقطه جوش MAG جوشکاری کنید در نقاط (a, b, c, d): پنل خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

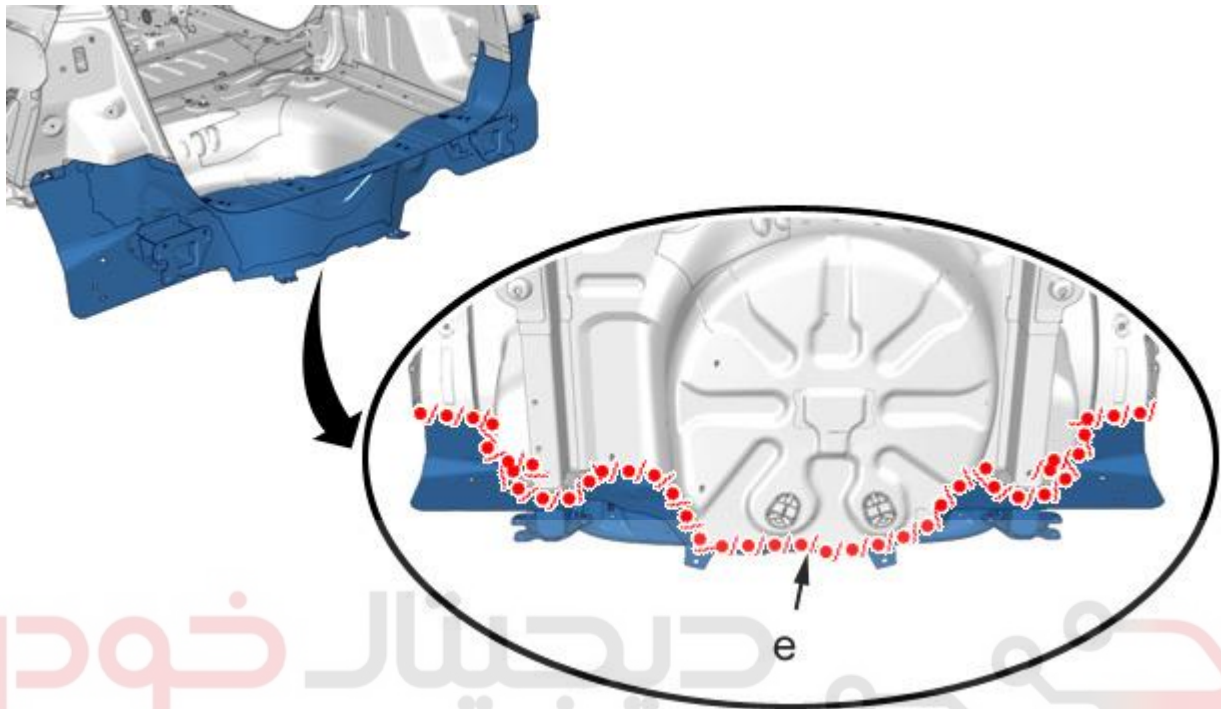
نقاط جوش MAG را سنباده بزنید.  
با نقاط جوش الکتریکی جوش دهید.



شکل: C4BH5KBD

با نقاط جوش الکتریکی جوش دهید.

## ۱۱. محافظ آبندی



شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

شکل: C4BH5KCD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



استفاده کنید:

- یک لایه بتونه در بخش های بدون روکش
- بتونه آبندی شاخص ("A1") در نقطه (e)

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

## ۱۲. اقدامات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

## ۱۳. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند ایمنی را فعال سازی کنید <sup>i</sup>

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

اتصالات باتری را متصل کنید.