

تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی و آماده سازی شود.

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

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید. **i**

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

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

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

۱. اطلاعات

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

انواع روش های جوشکاری به وسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

جوش دادن MIG با میله آلومینیومی با استفاده از گاز بی اثر.

جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال

این متن بکار گرفته شده اند: تعیین فولادهای دارای مقاومت بالا که در زیر به آن اشاره شده است

• 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 به وسیله سازنده استفاده کنید. **i**

۲. تجهیز

عملیات را با یکی از سیستم های زیر انجام دهید:

• سیستم اندازه گیری الکترونیکی

• سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	مرجع	شرح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>تصویر E°AH۰۰۲T :</p>	[۱۳۶۶-ZZ]	کیت ابزار عمومی برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>[1366]</p>  <p>تصویر e°ah۰۰۳t :</p>	[۱۳۶۶]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>تصویر E°AH۰۰۱T :</p>	[۱۱۲۶]	مجموعه کاترهای نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1135]</p>  <p>تصویر E°AB۱MCT :</p>	[۱۱۳۵]	قالب هایی برای محل قرارگیری پنل های نیمه جلو (ابزار عمومی)

۳. عملیات تکمیلی

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

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

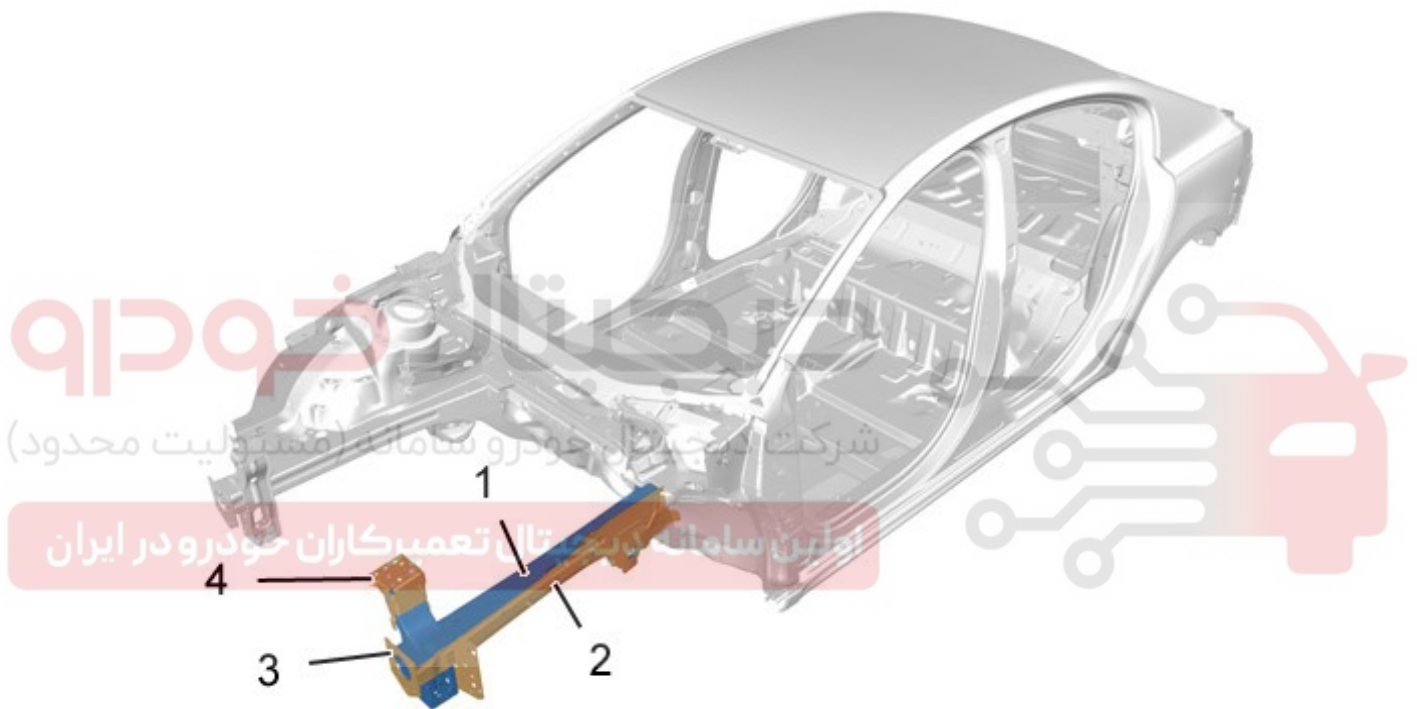
اتصالات باتری را جدا کنید.

احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد محافظت قرار دهید

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

قوس چرخ جلو را تعویض کنید. (کامل)

۴. موقعیت قطعه تعویضی



تصویر: AH0VAD C:



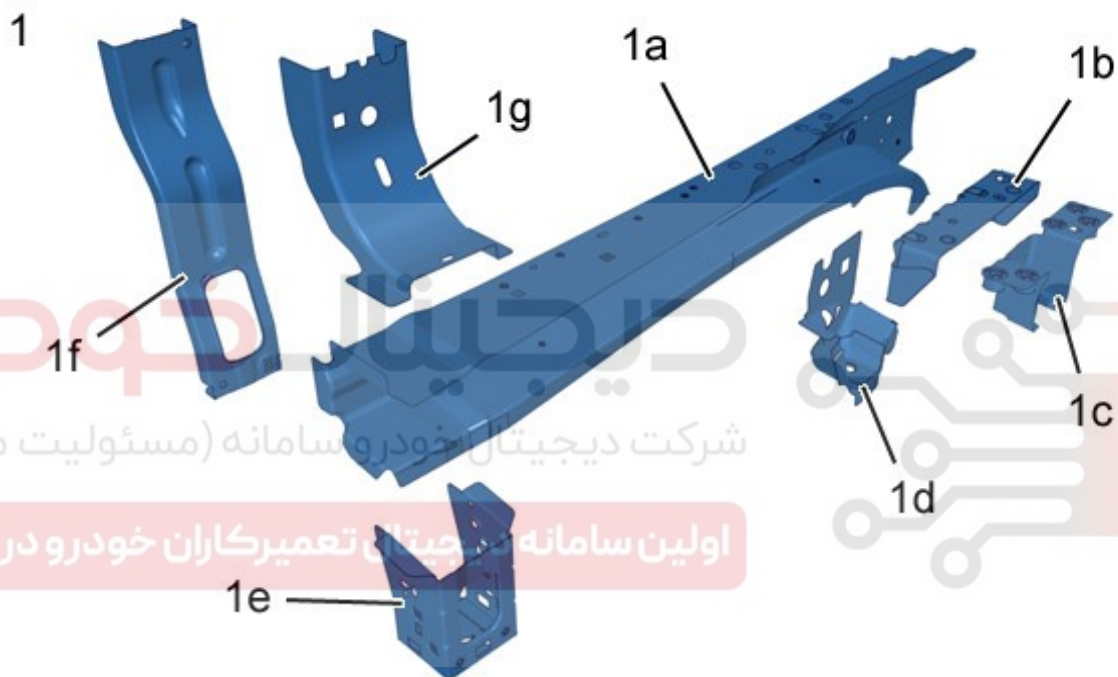
مرجع	شرح
(1)	عضو شاسی جلو (کامل)

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

(۲)	تکیه گاه عضو شاسی جلو (مونتاژ شده)
(۳)	تکیه گاه جذب کننده (سپر) جلو
(۴)	تکیه گاه پنل محفظه موتور

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۵,۱ ترکیب: عضو شاسی جلو (کامل)



تصویر C:AH.VBD:

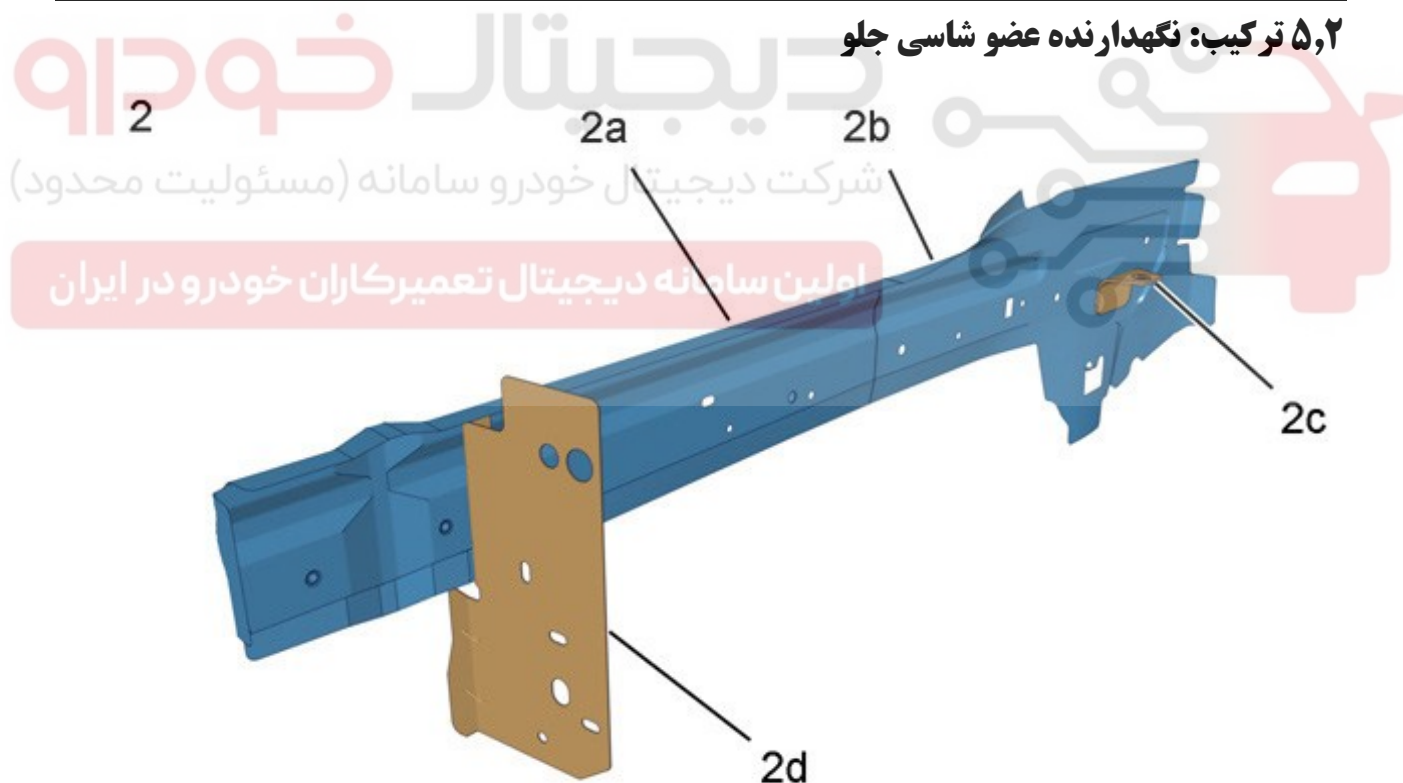


مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۱)	عضو شاسی جلو (کامل)	-	-
(۱a)	عضو شاسی جلو	۱,۹۵ mm	فولاد نرم
(۱b)	تقویت کننده تکیه گاه موتور	۲,۴۴ mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

(1c)	تقویت کننده تکیه گاه دسته موتور	۲،۴۴ mm	فولاد نرم
(1d)	تکیه گاه پایه رام موتور	۲،۴۴ mm	فولاد نرم
(1e)	عضو انتهایی شاسی داخلی	۰،۷۷ mm	فولاد نرم
(1f)	تکیه گاه پنل جلو	۰،۹۷ mm	فولاد نرم
(1g)	تکیه گاه تقویتی پنل جلویی محفظه موتور	۰،۷۲ mm	فولاد نرم

۵،۲ ترکیب: نگهدارنده عضو شاسی جلو



تصویر: C4AM-LYD



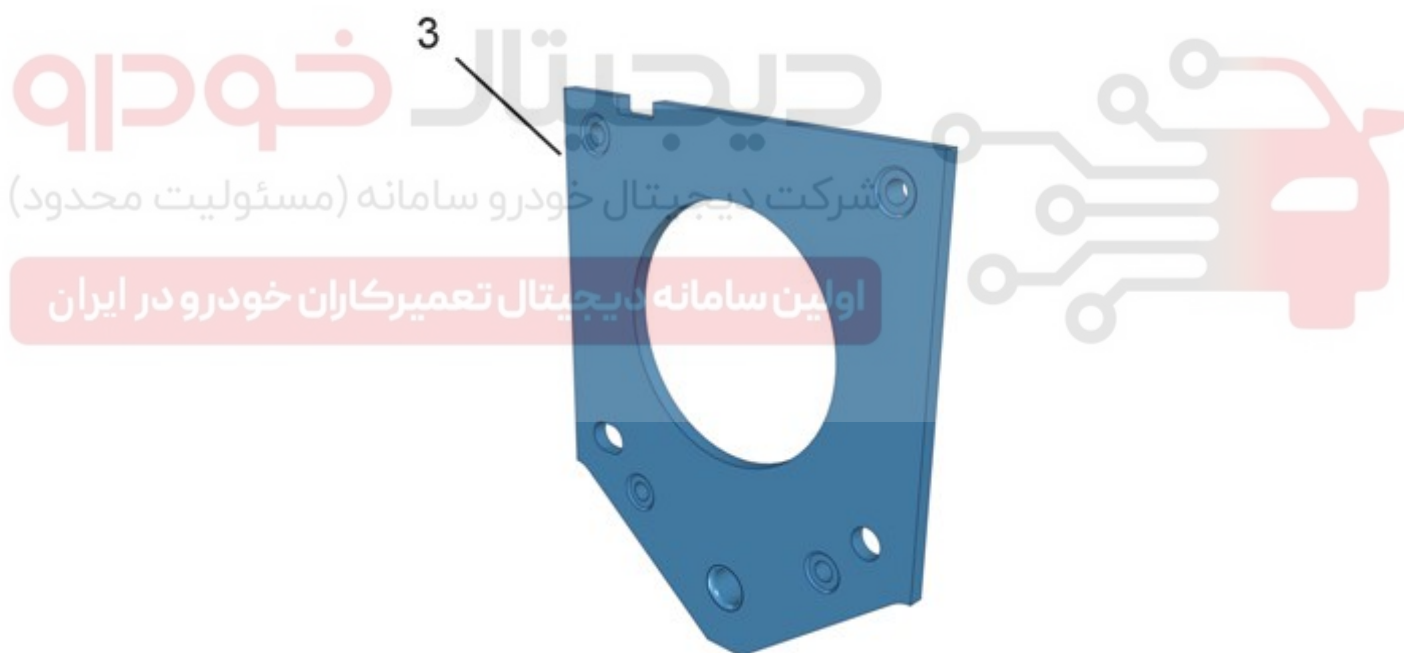
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
------	-----	-------	-----------------

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

(۲)	تکیه گاه عضو شاسی جلو	-	-
(۲a)	تکیه گاه عضو شاسی جلو (قسمت جلو)	۱،۹۵ mm	فولاد نرم
(۲b)	تکیه گاه عضو شاسی جلو (قسمت عقب)	۲،۴۴ mm	فولاد نرم
(۲c)	تکیه گاه شیلنگ ترمز	۲،۵ mm	فولاد بشدت تقویت شده ((VHSS
(۲d)	اتصال صفحه پایه انتهائی پایه شاسی جلو	۰،۶۷ mm	فولاد نرم

احتیاط: تفاوت در ضخامت نگهدارنده پایه شاسی جلو (۲b) ، (۲a) را هنگام تنظیم دستگاه جوش در نظر بگیرید.

۵،۳ ترکیب: تکیه گاه جذب کننده جلو



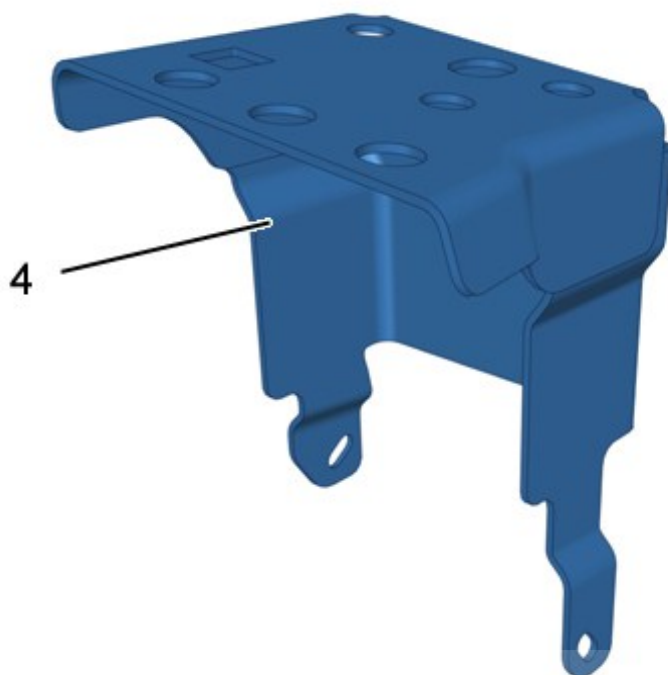
تصویر C4AM0LZD :



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۳)	تکیه گاه جذب کننده جلو	۵ mm	فولاد بشدت تقویت شده ((VHSS

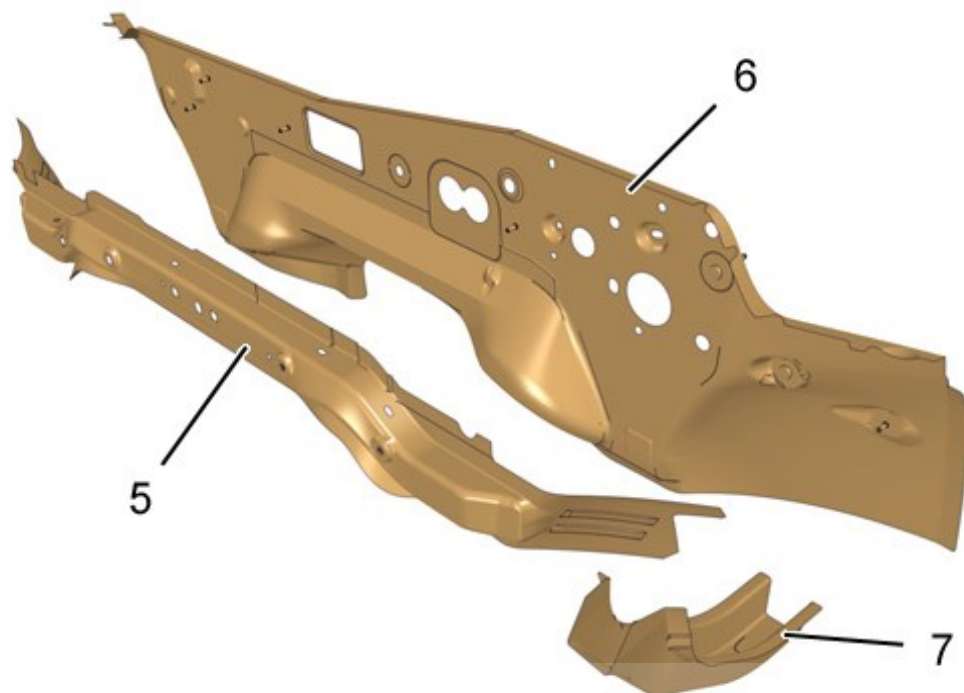
۵،۴ ترکیب: تکیه گاه پنل محفظه موتور

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)



تصویر C4AH0VID :

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۴)	تکیه گاه پنل محفظه موتور	۲ mm	فولاد تقویت شده (HSS)



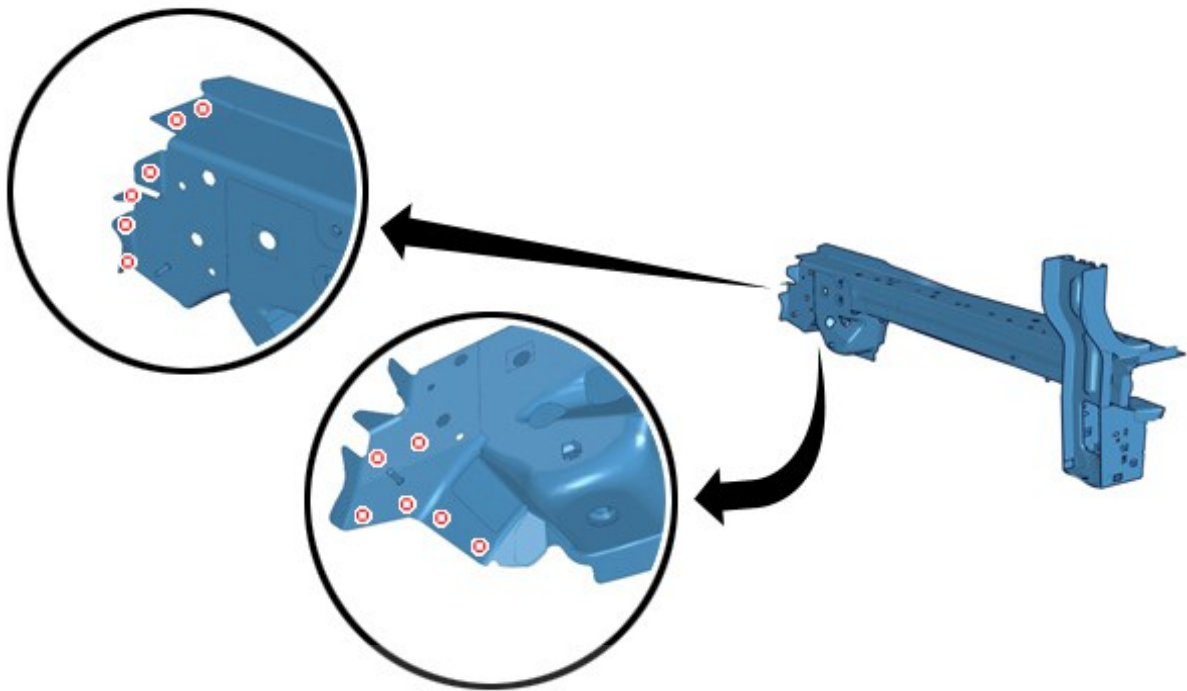
تصویر C:AH.VLD:

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۵)	تقویتی دیواره صداگیر	۲،۴۴ mm	فولاد نرم
(۶)	دیواره صدا گیر پایینی	۰،۹۷ mm	فولاد نرم
(۷)	عضو شاسی مرکزی	۱،۹۵ mm	فولاد تقویت شده ((HSS

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

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

۶،۱ آماده سازی: عضو شاسی جلو (کامل)

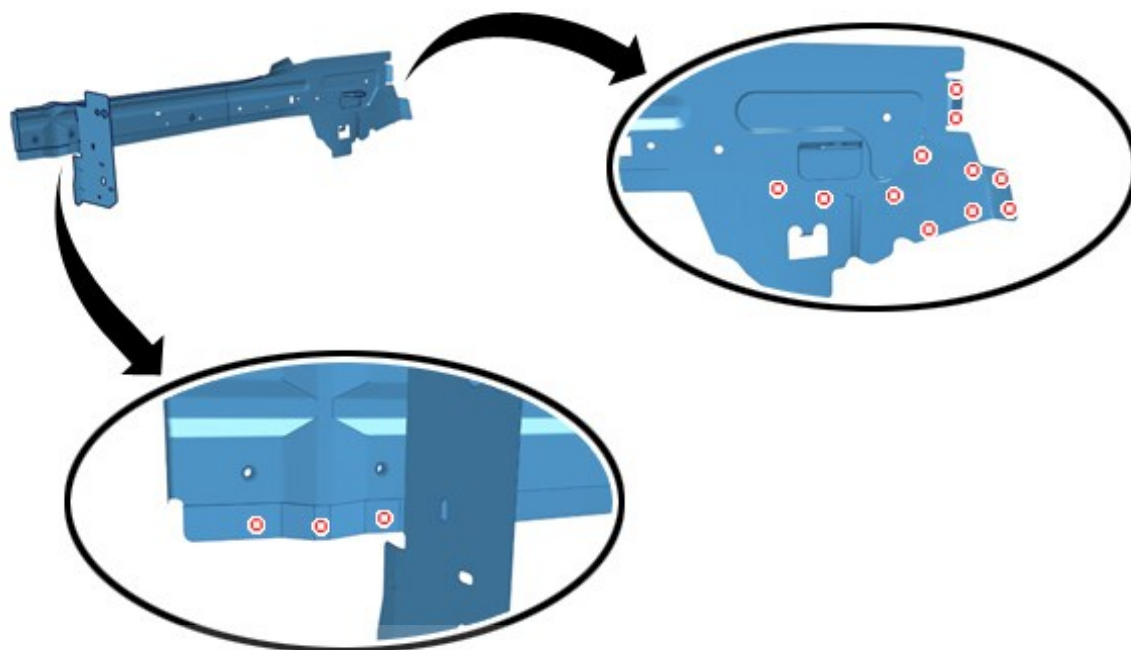


تصویر AM۰M۲D C۴ :

علامت گذاری کنید سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش بعدی سوراخ کنید.
 لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "CY")
 N.B. آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۶,۲ آماده سازی: نگهدارنده عضو شاسی جلو

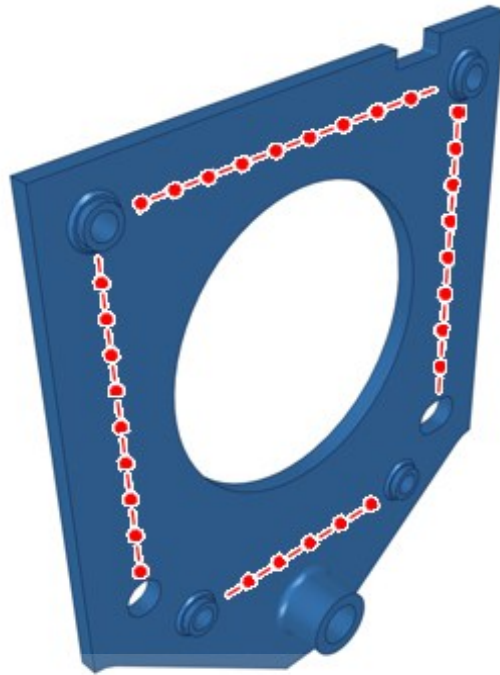


تصویر D3M0AM0C :

علامت گذاری کنید سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش بعدی سوراخ کنید لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک ایستر جوش خور محافظت کنید.. (شاخص "CY") (مشتوییت محدود) N.B: آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۳،۶ آماده سازی: تکیه گاه جذب کننده جلو



تصویر C4AH0VQD :

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید (شاخص "C۷")

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

N.B. آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۶,۴ آماده سازی: تکیه گاه پنل محفظه موتور



دیجیتال خودرو

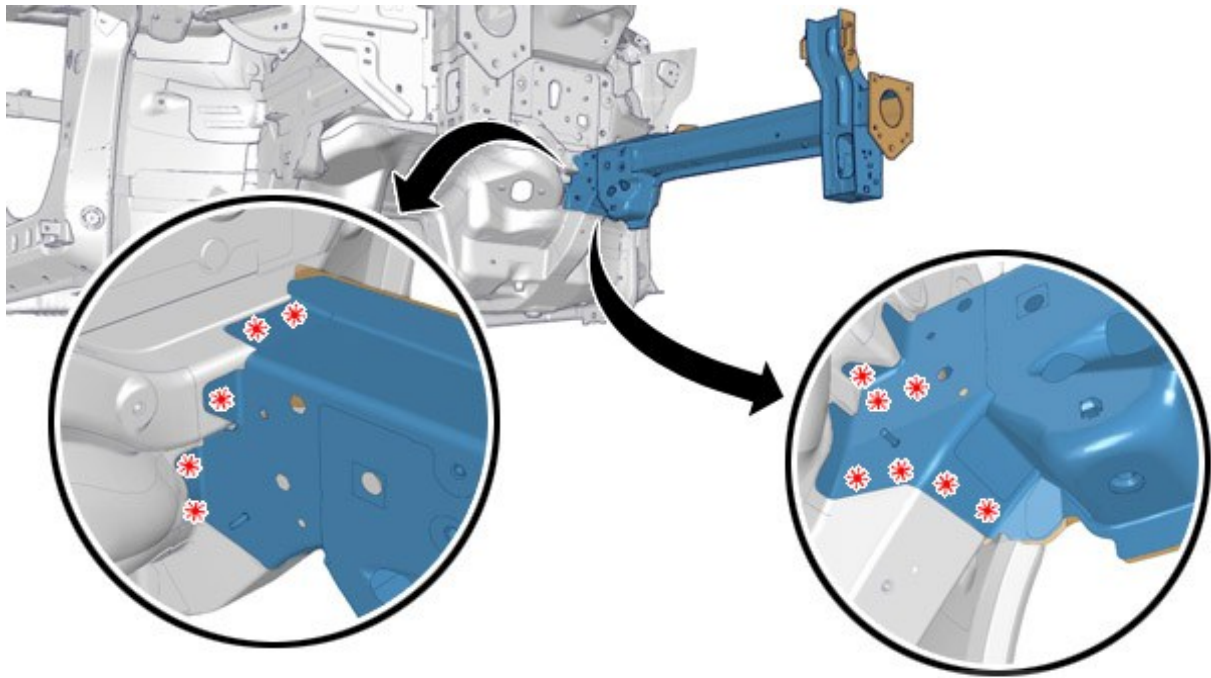
تصویر C4AH-VTD :

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۷. برش قطعه بر روی بدنه

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)



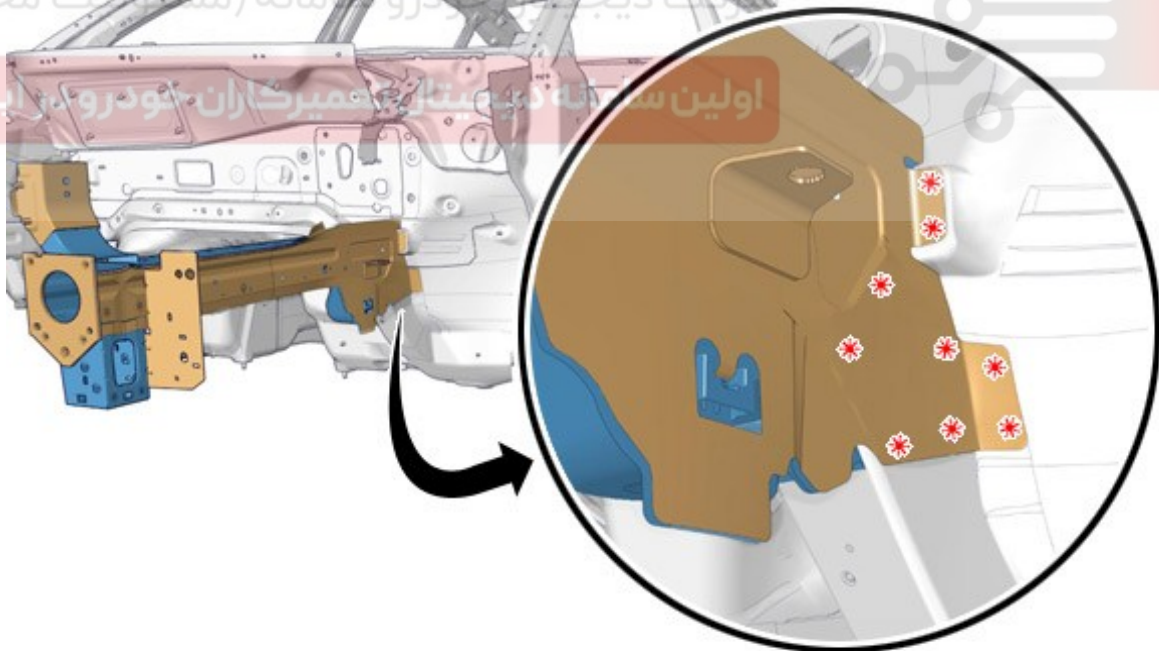
تصویر C4AM0M4D :

نقاط جوش را برش بزنید.

دیجیتال خودرو

اولین سازه دیجیتال خودرو، امانه (مسئله ایست محدود)

اولین سازه دیجیتال خودرو، تعمیرکاران خودرو، ایران



تصویر C4AM0M4D :

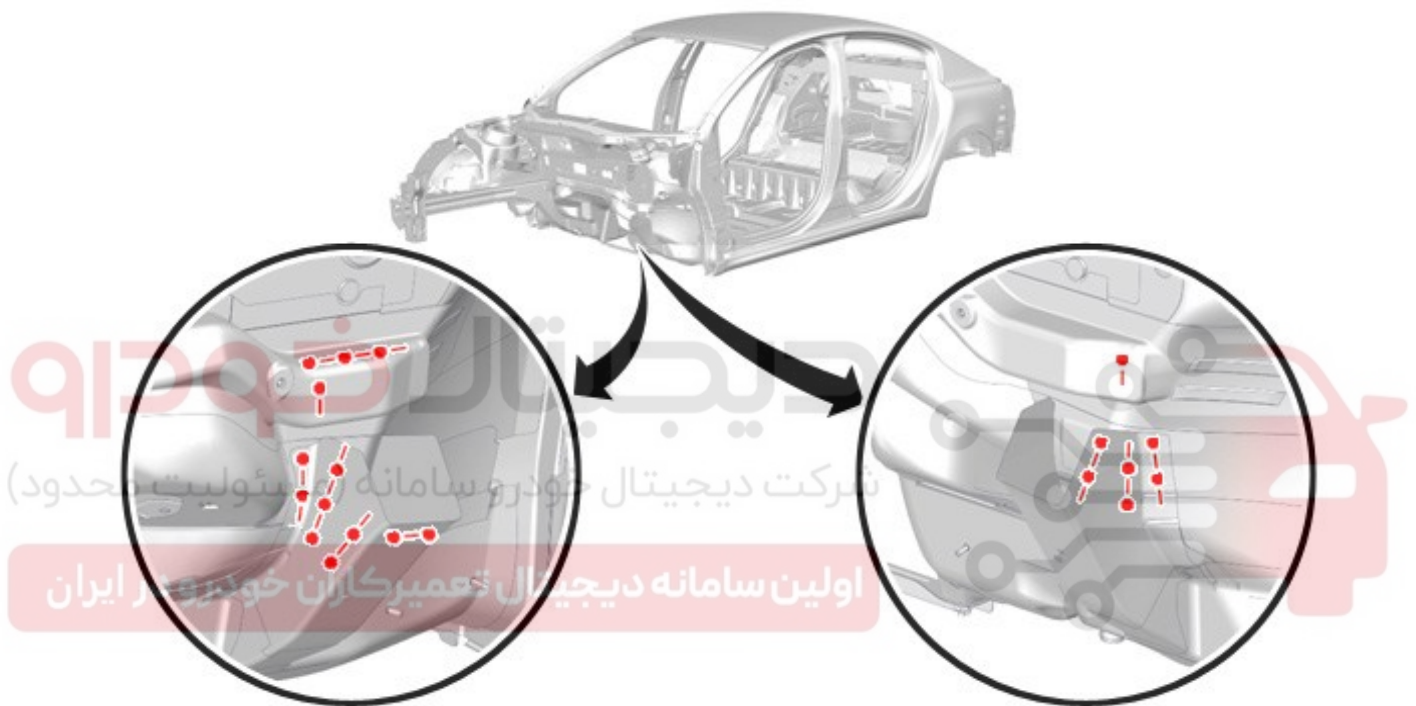
نقاط جوش را برش بزنید.

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

باز کنید

- عضو شاسی جلو (کامل)
- فلانج پایه شاسی جلو
- تکیه گاه جذب کننده جلو
- پایه پنل جلو محفظه موتور

۸ تمیز کردن و آماده سازی بدنه



تصویر C4AH0VWD :



لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید.. (شاخص "C۷")
 N.B: آستر جوش خور را به لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند.

۹ تنظیم

قرار دهید

- عضو شاسی جلو (کامل)
- قطعه جهت تنظیم

موقعیت را با استفاده از یکی از سیستم های اندازه گیری مورد تایید کنترل کنید.

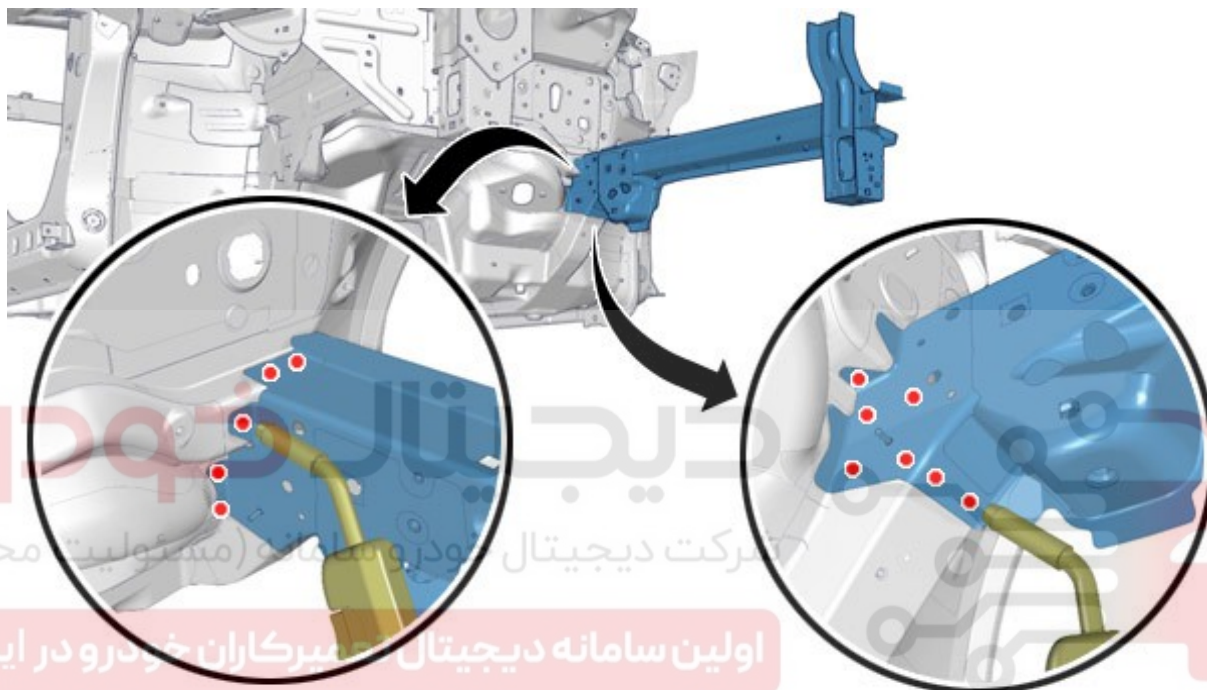
عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

قطعه را در محل خود نگهدارید

۱۰ جوشکاری

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

۱۰,۱ جوشکاری: عضو شاسی جلو (کامل)



تصویر: C4AM0MAD



با جوش MAG جوشکاری کنید.

جوش MAG را سنگ بزنید .

۱۰,۲ جوشکاری: نگهدارنده عضو شاسی جلو

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)



دیجیتال خودرو

تصویر M⁹AM⁴C :

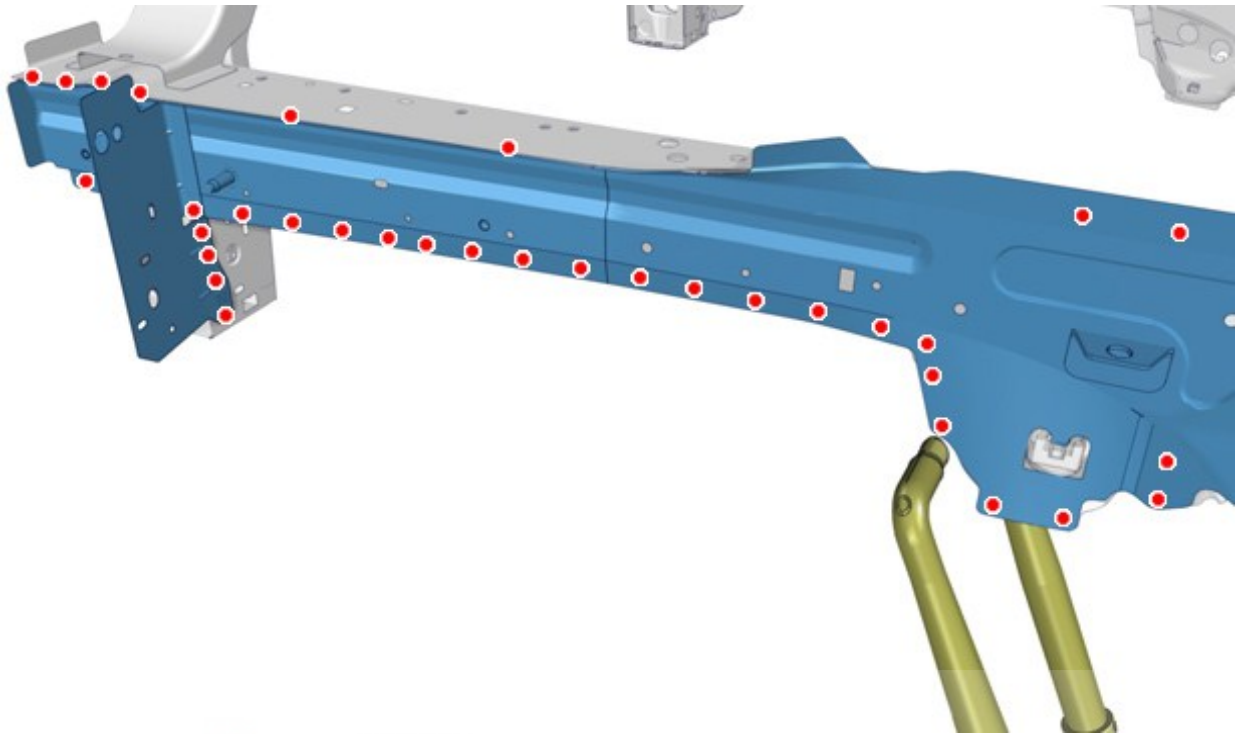
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

قرار دهید

- لبه پایه شاسی جلو
- قطعاتی برای تنظیم

قطعه را در محل خود نگهدارید
با جوش MAG جوشکاری کنید.
جوش MAG راسنگ بزنیید .

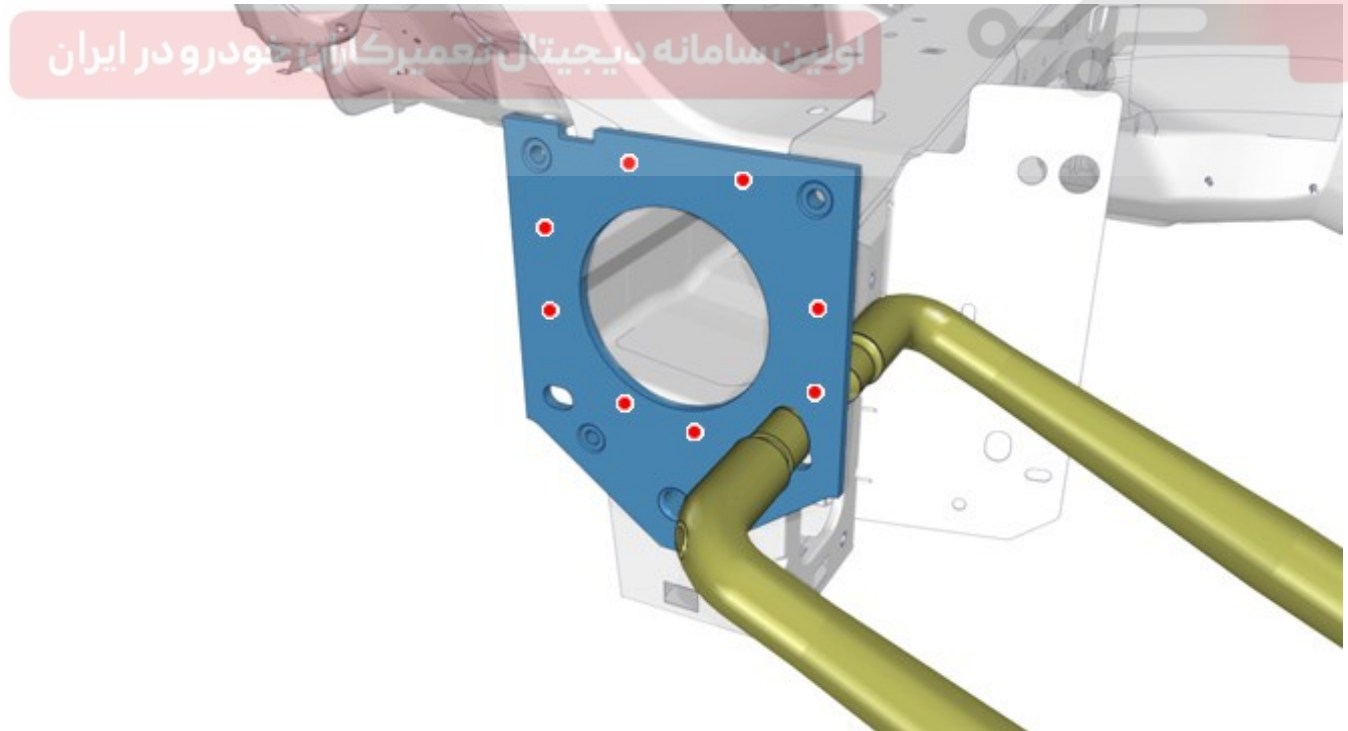


تصویر C:AM·MAD :

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

دیجیتال خودرو

۱۰,۳ جوشکاری: تکیه گاه جذب کننده جلو



تصویر C:AM·MBD :

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (کامل)

قرار دهید

- تکیه گاه جذب کننده جلو
- قطعاتی برای تنظیم

قطعه را در محل خود نگهدارید

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

۱۰,۴ جوشکاری: تکیه گاه پنل محفظه موتور

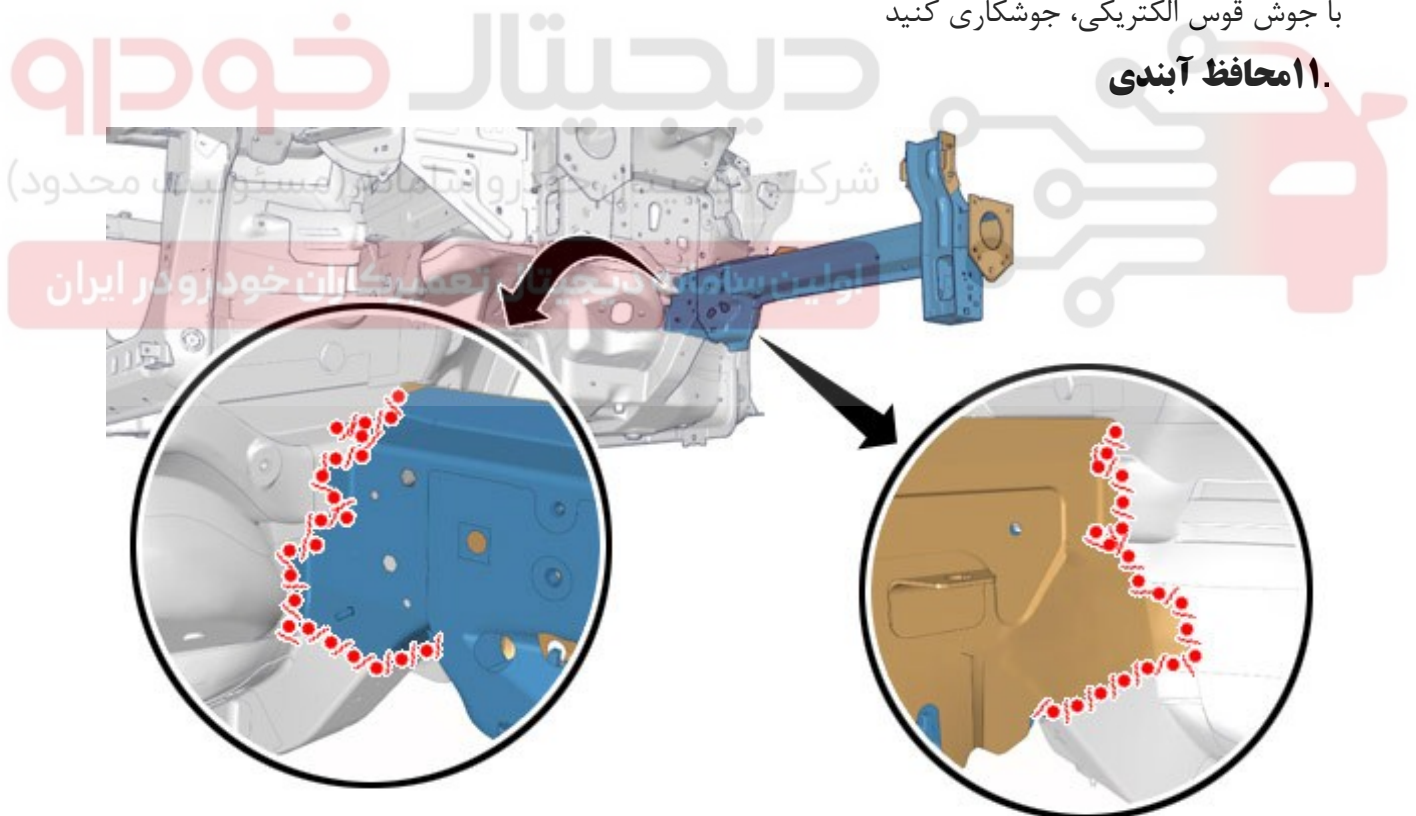
قرار دهید

- پایه پنل جلویی محفظه موتور ۴
- صفحه ثابت کننده تکیه گاه پنل جلویی محفظه موتور ۸

قطعات را در محل خود مقید کنید.

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

۱۱. محافظ آبدی



تصویر: C:AM:0MDD



بکار ببرید

- از لایه آستر برای قسمت های خالی
 - بتونه آب بندی (شاخص A1)
- 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. مقداردهی اولیه مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید **(i)**.

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

اتصالات باتری را مجددا متصل کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

