

تعویض: عضو سمت عقب / درپوش انتهای عضو جانبی 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: تمامی اقدامات تعمیراتی که بروی خودروهای انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط تکنسین مجاز انجام شود.

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.

۱.۱. 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

عملیات با یکی از سیستم های زیر انجام شده است:

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	شماره فنی	شرح
<p>شکل: E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>شکل: E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>شکل: E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقاط جوش
<p>شکل: E5AH004T</p>		دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی
<p>شکل: E5AB0C8T</p>		دمنده هوای گرم

۳. اقدامات تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال کنید **i**

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
- قاب سپر عقب
- چراغ های عقب
- قاب های صندوق عقب

دسته سیم های الکتریکی را باز کنید.

تعویض کنید:

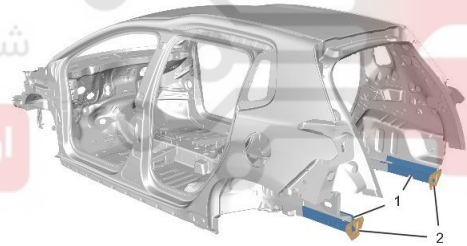
- کفی بار صندوق عقب
- مجموعه پنل عقب
- قاب داخلی قاب عقب

۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

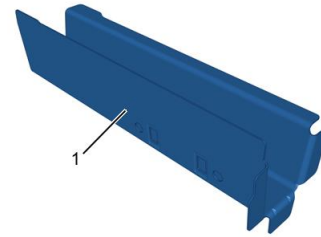


شکل: C4EH0B4D

مرجع	شرح
(1)	عضو سمت عقب
(2)	قسمت انتهایی عضو سمت عقب

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۵,۱ ترکیب: عضو سمت عقب



شکل: C4BH522D

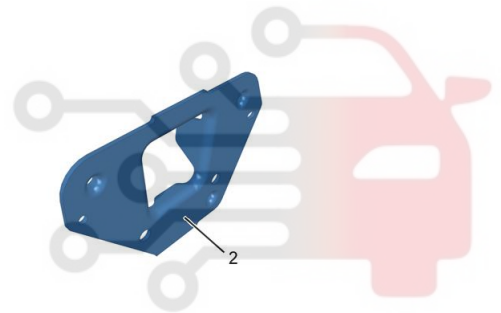
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	عضو سمت عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)

۵,۲. ترکیبی: درپوش انتهایی عضو سمت عقب

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

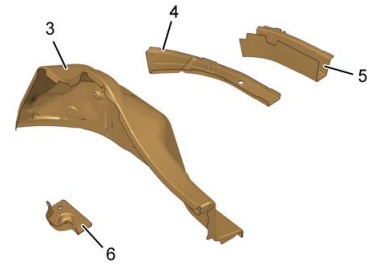
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4BH523D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	درپوش انتهایی عضو سمت عقب	3 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



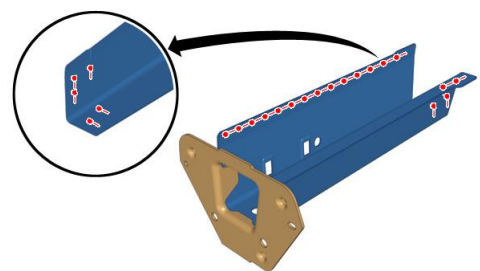
شکل: C4BH524D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(4)	محکم کننده عقب عضو سمت جلو	0,77 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(5)	قطعه جلویی عضو سمت جلو	1,84 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(6)	نگهدارنده فنر و کمک فنر عقب	2,2 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

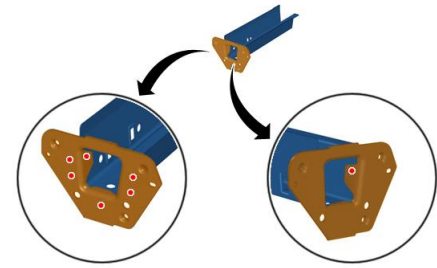
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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



شکل: C4BH5JID

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 پل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

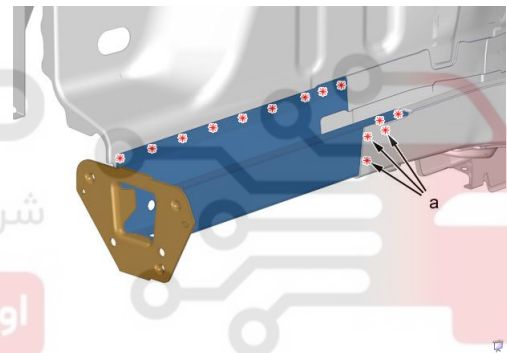


شکل: C4BH5JJD

با نقطه جوش الکتریکی جوشکاری 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



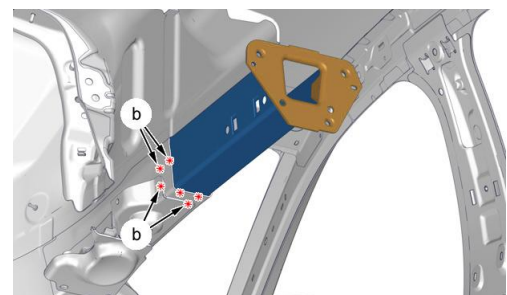
دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل: C4BH5JKD

نقاط جوش را برش بزنید.

نکته: نقاط جوش سمت راست نقطه (a) برش بزنید.



شکل: C4BH5JLD

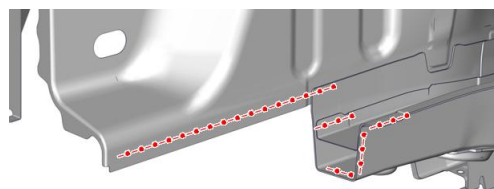
نقاط جوش را برش بزنید.

نکته: نقاط جوش سمت راست نقطه (b) برش بزنید.

باز کنید:

- عضو سمت عقب
- قسمت انتهایی عضو سمت عقب

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

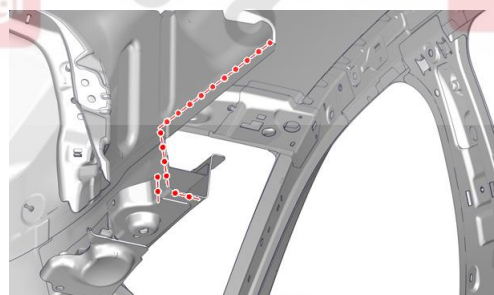


شکل: C4BH528D

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. (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH529D

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.

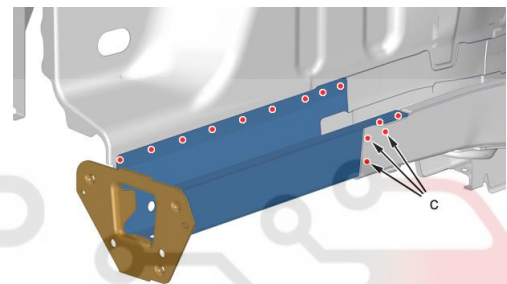
۹. تنظیم

قرار دهید:

- عضو سمت عقب
 - ادوات لازم جهت تنظیم
- موقعیت قرار گیری را با استفاده از یک سیستم اندازه گیری تایید شده کنترل کنید. قطعه را در موقعیت خود نگهدارید.

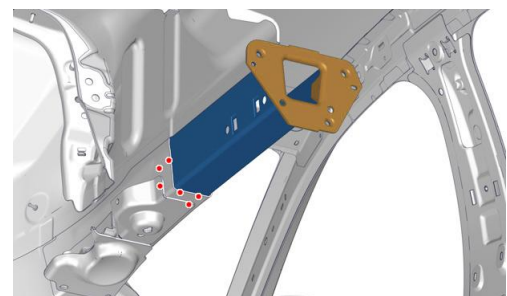
۱۰. جوشکاری

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



جوش دهید:

- با نقطه جوش الکتریکی
- با نقاط جوش MAG در نقطه (C)
- نقاط جوش MAG را سنباده بزنید.

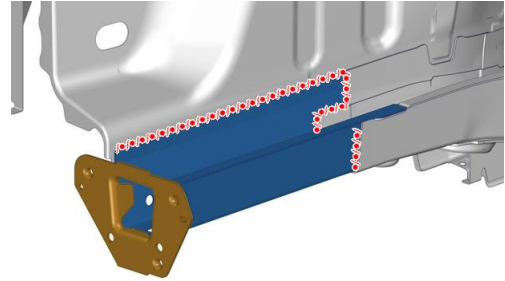


شکل: C4BH5JND

با نقطه جوش MAG جوشکاری کنید.

نقاط جوش MAG را سنباده بزنیید.

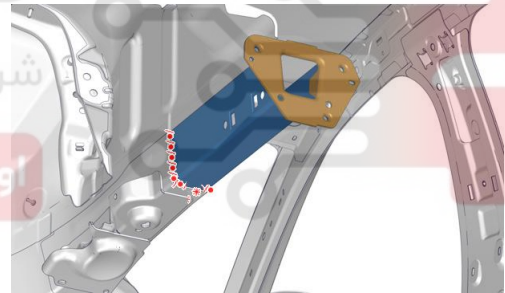
۱۱. محافظ آبندی



شکل: C4BH5JOD

استفاده کنید:

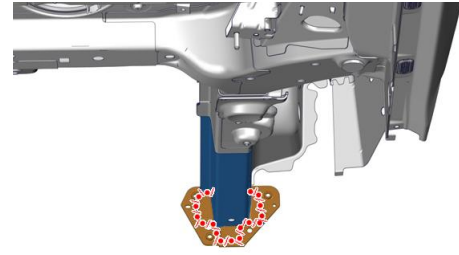
- یک لایه بتونه در بخش های توخالی
- بتونه آبندی شاخص ("A1")



شکل : C4BH5JPD

استفاده کنید :

- یک لایه بتونه در بخش های توخالی
- بتونه آبندی شاخص ("A1")



شکل: C4BH5JQD

استفاده کنید:

- یک لایه بتونه در بخش های توخالی
- بتونه آبندی شاخص ("A1")

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

دیجیتال خودرو

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.
سرتک دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۲. اقدامات تکمیلی

۱۳. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند ایمنی را فعال سازی کنید **i**
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را متصل کنید.