

تعویض:امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (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 اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.

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

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 اصلی 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

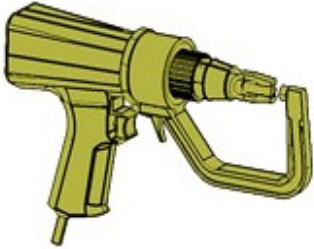
مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا

مقاومت فوق العاده بالا (UHLE): فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

N.B: از محصولات توصیه شده بوسیله تولید کننده استفاده کنید.

۲.تجهیز عمومی

تصویر	مرجع	شرح ابزار
 <p>تصویر E5AH004T :</p>		دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی

۳. عملیات تکمیلی

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

اتصالات باتری را جدا کنید

احتیاط: قطعاتی که در ناحیه تعمیر هستند و قطعاتی که می توانند بوسیله گرد و خاک آسیب ببینند را تعویض نموده یا مورد محافظت قرار دهید.

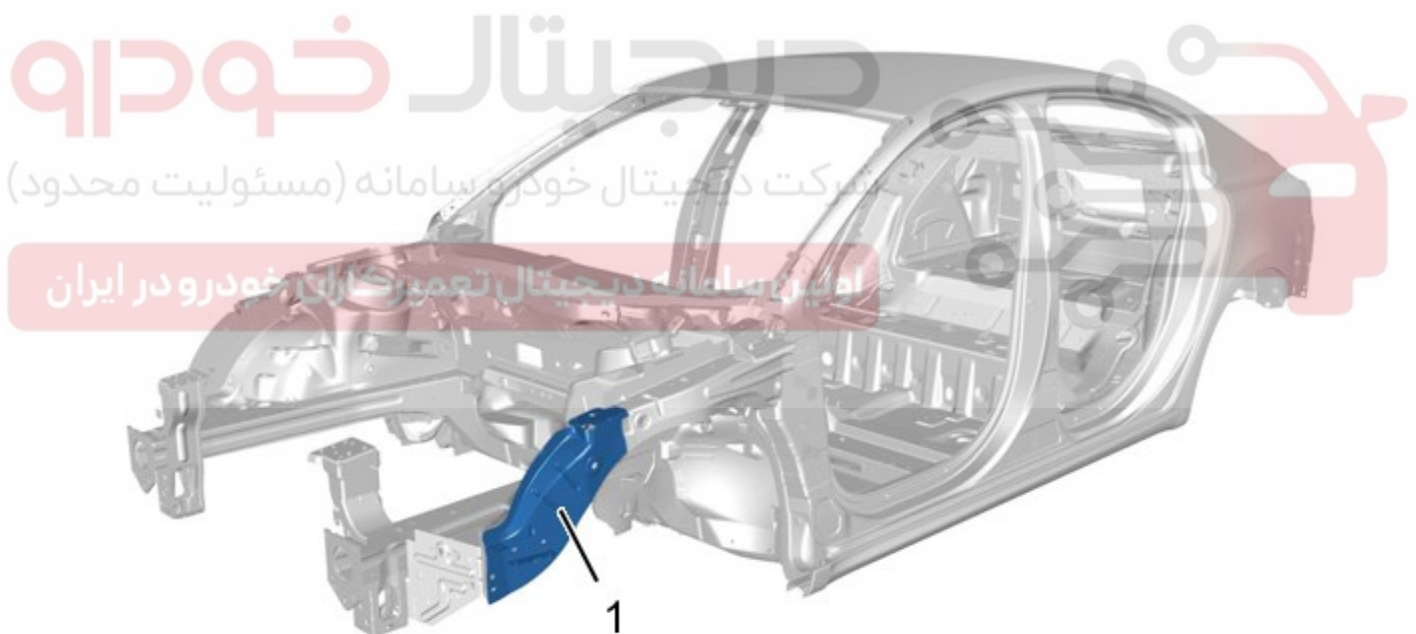
باز کنید

سپر جلو

چراغ جلو

گلگیر جلو

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

۴. موقعیت قطعه تعویضی

تصویر: C4AH0T0D

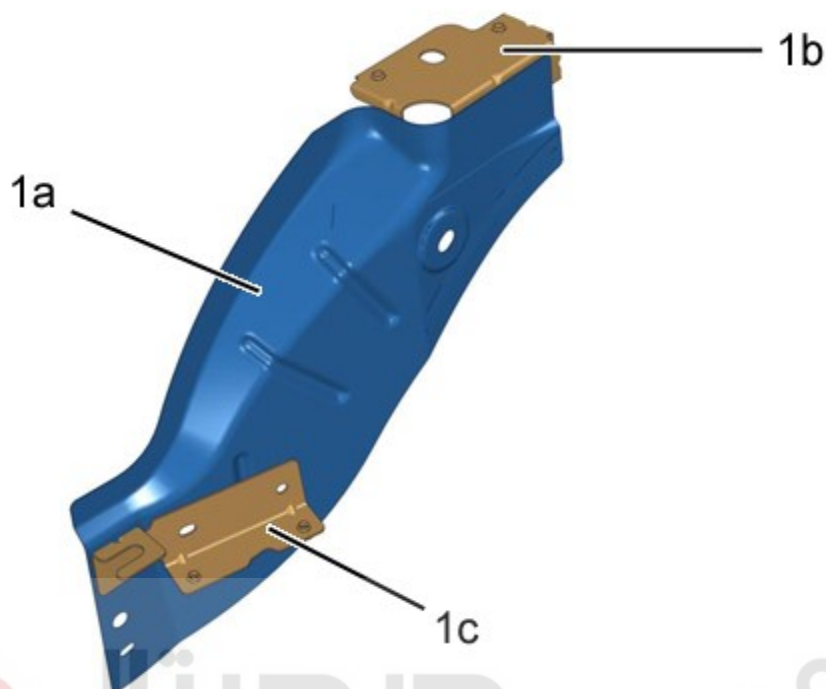


مرجع	شرح
(1)	امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۱, ۵ ترکیب: امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین

1

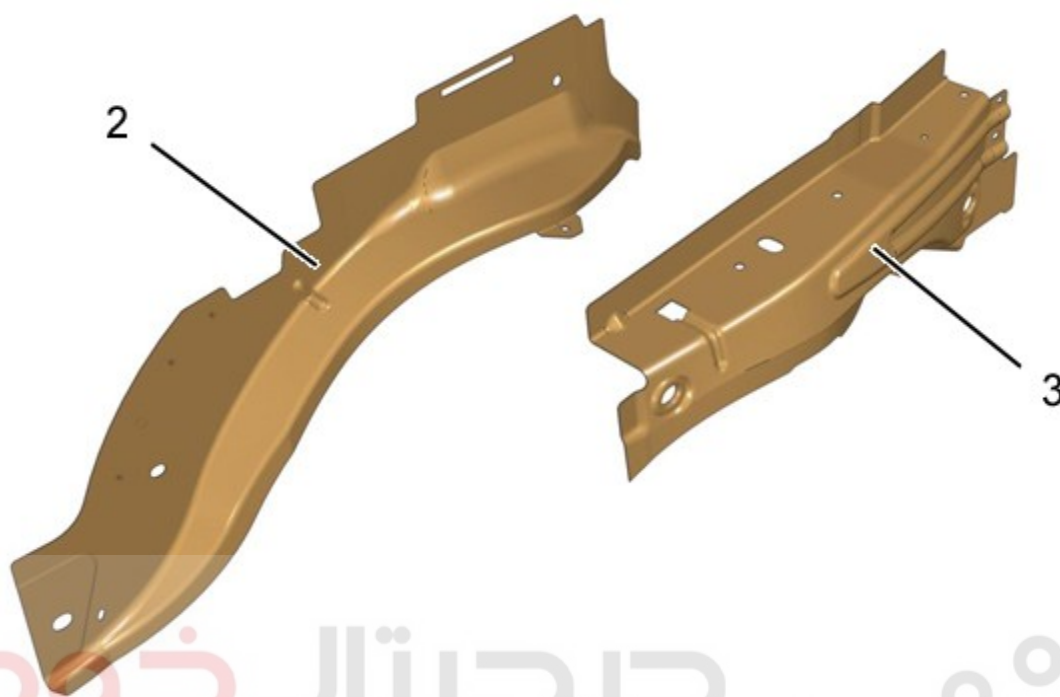


تصویر C4AH0T1D :



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین	-	-
(1a)	امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین	0,67 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(1b)	تکیه گاه توقف در موتور	1,47 mm	فولاد نرم
(1c)	تکیه گاه سپر جلو	1,47 mm	فولاد نرم

۵,۲ شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



تصویر: C4AH0T2D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	قاب داخلی جلوی گلگیر جلویی	0,82 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(3)	تقویت کننده جلوی جانبی بدنه	1,17 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

اتصال ، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید

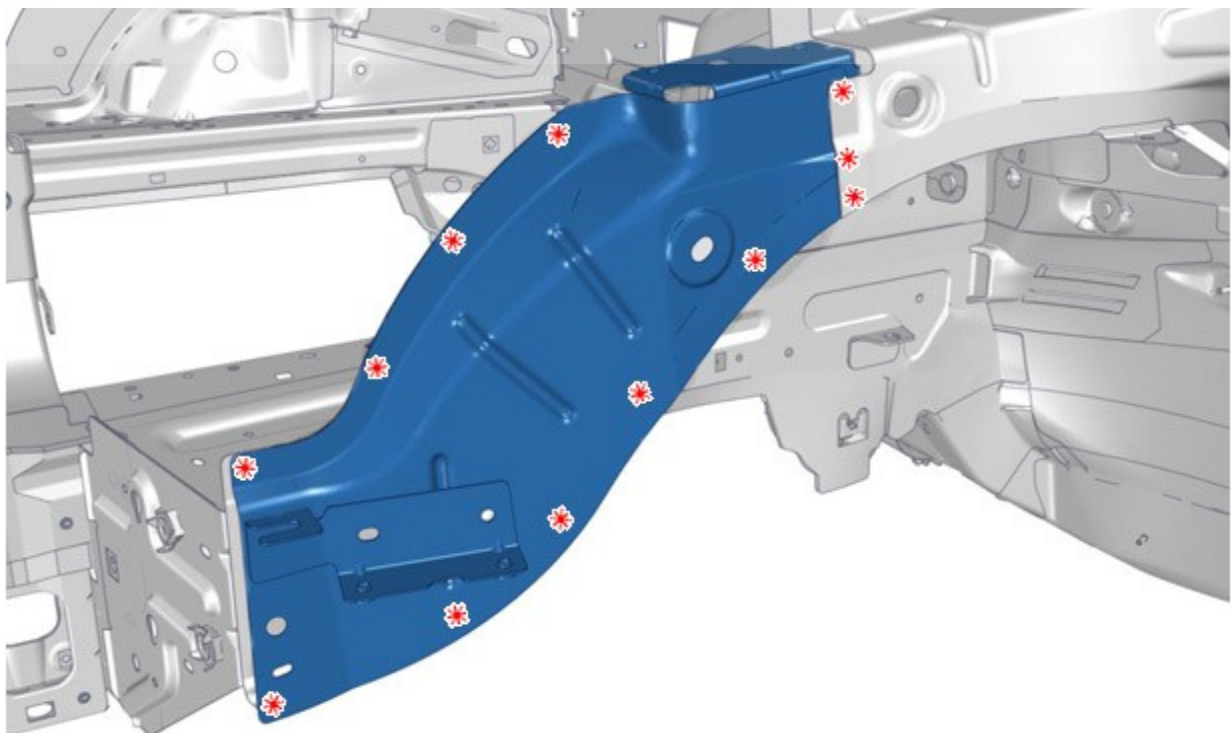


تصویر C4AH0T5D :

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

N.B : بتونه قابل جوش را روی سطوح داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۷. برش قطعه بر روی بدنه

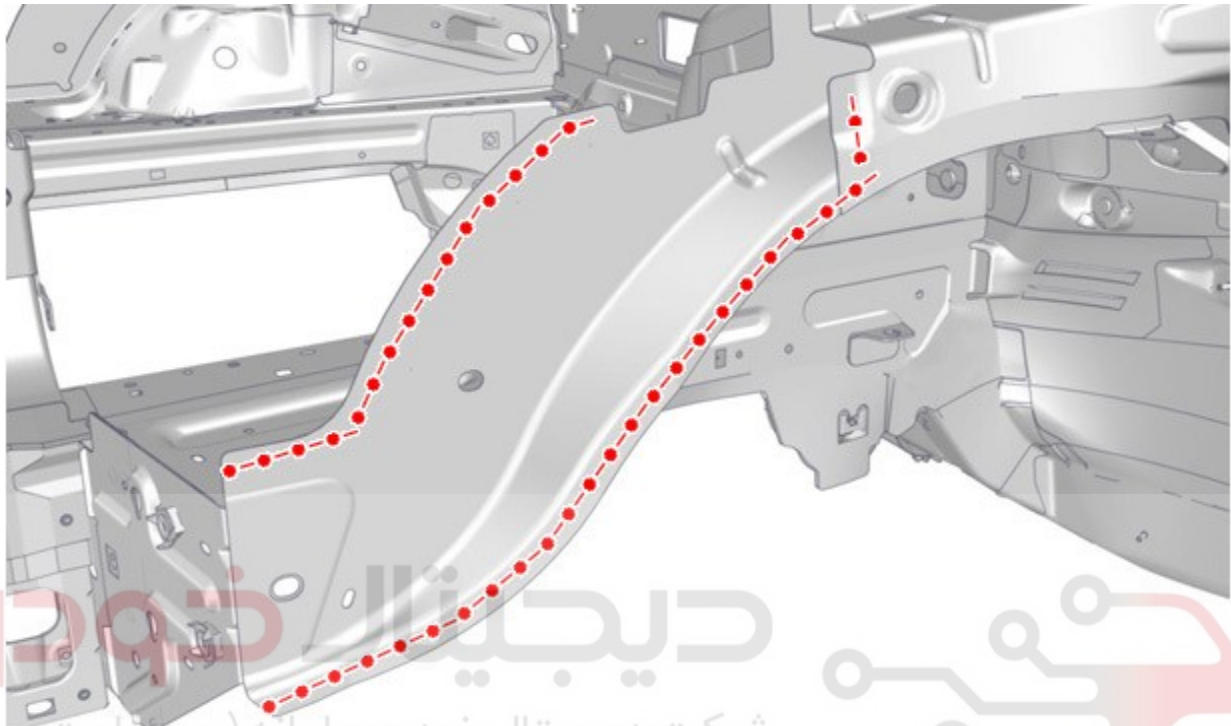
تصویر C4AH0T6D :

عنوان: تعویض: امتداد تقویتی جلویی جانبی

. نقاط جوش را برش بزنید

باز کنید: امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



تصویر: C4AH0T7D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک بتونه قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B: بتونه قابل جوش را روی صورت های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند

۹. تنظیم

قرار دهید :

امتداد تقویتی جلویی جانبی کابین

قاب موقعیت دهی ۱۱۳۵

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 جوش قطعه اصلی یکسان باشد.

با جوش MAG جوشکاری کنید. (در نقطه a)

جوش MAG را سنگ بزنید .

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید.

۱۱. محافظ آبندی

یک لایه پرینت-فسفات برای قسمت های خالی استفاده کنید
ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر قرار گرفته اسپری کنید.

۱۲. عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. راه اندازی 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

