

تعویض : مجموعه پنل عقب

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 تعمیری 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 با روی مورد تایید محافظت شود.

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:

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

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

تعیین فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند: تعمیرکاران خودرو در ایران

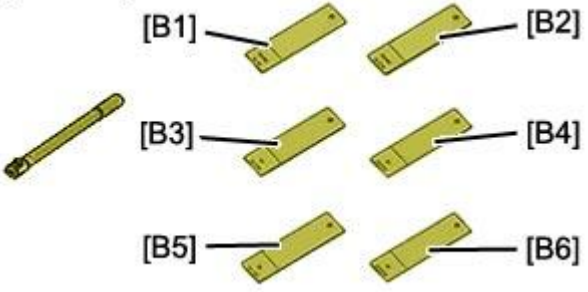
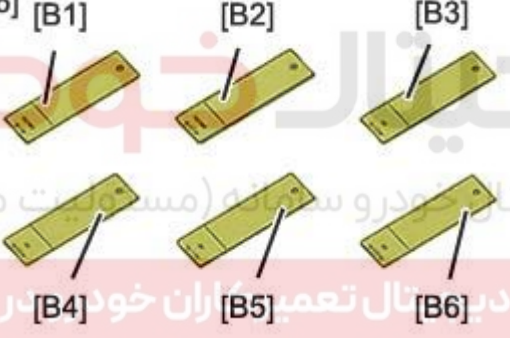
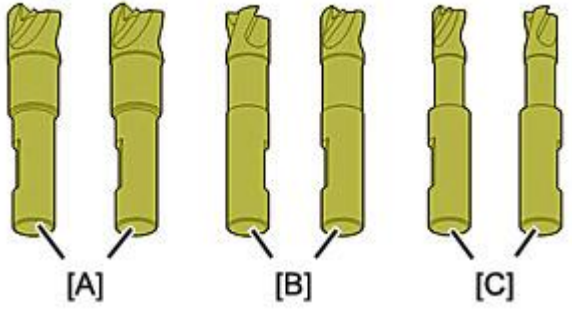
مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا

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

UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات توصیه شده به وسیله تولید کننده استفاده کنید..

۲- ابزار عمومی:

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>شکل : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>شکل : E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقاط جوش (ابزار عمومی)

 <p>شکل : E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN چاقوی الکتریکی C1" تیغه فرز FEIN "C2" تیغه شماره ۱۰۳ C3" (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید .
اتصالات باتری را جدا کنید.

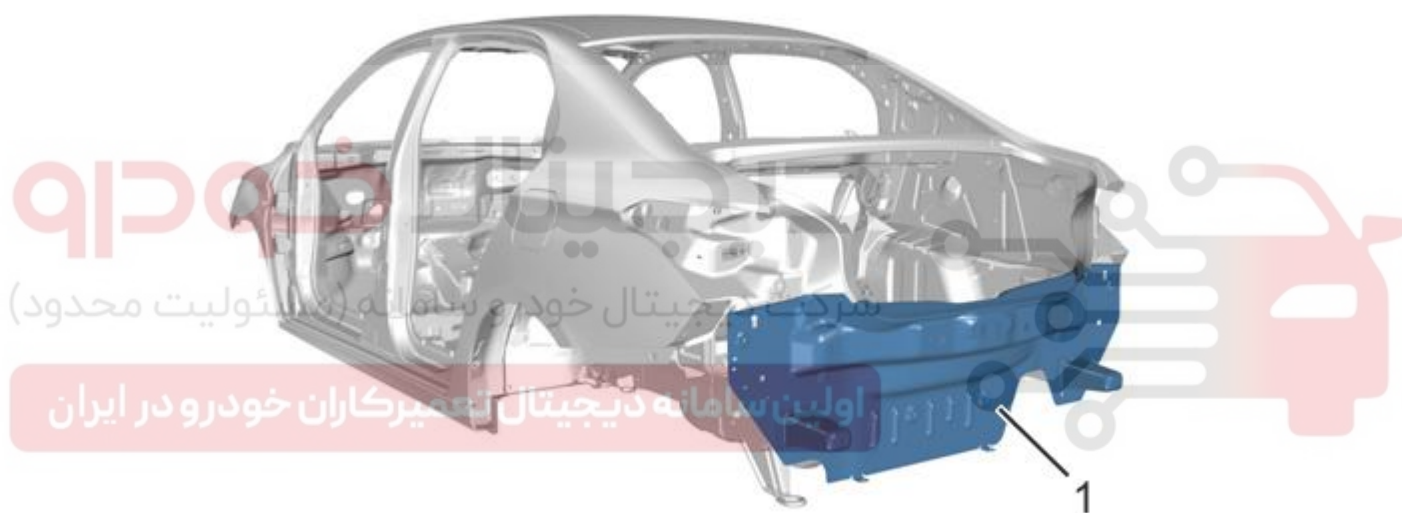
احتیاط: قطعاتی را که در محل تعمیر، در خطر گرما یا گرد و خاک قرار دارند را تعویض نموده یا مورد محافظت قرار دهید

باز کنید:

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

هشدار: در صورتی که خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد، دستگاه کنترل ولتاژ مرکزی را باز کنید
دسته سیم های الکتریکی را باز کنید

۴- موقیعت تعویض قطعه :



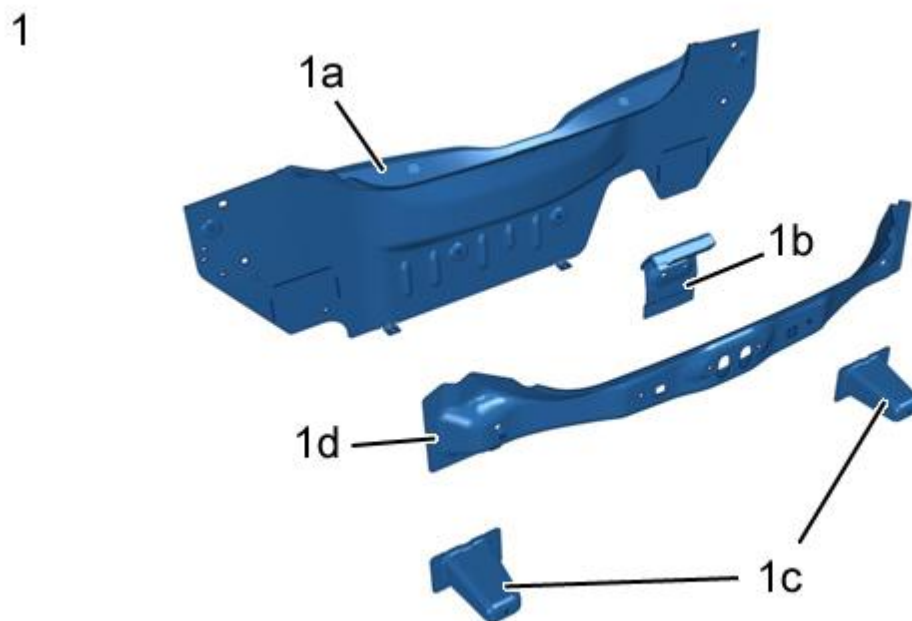
شکل : C4BH55LD



مرجع	شرح
(1)	مجموعه پنل عقب

۵- شناسایی قطعه تعویضی :

۵-۱- ترکیب : مجموعه پنل عقب

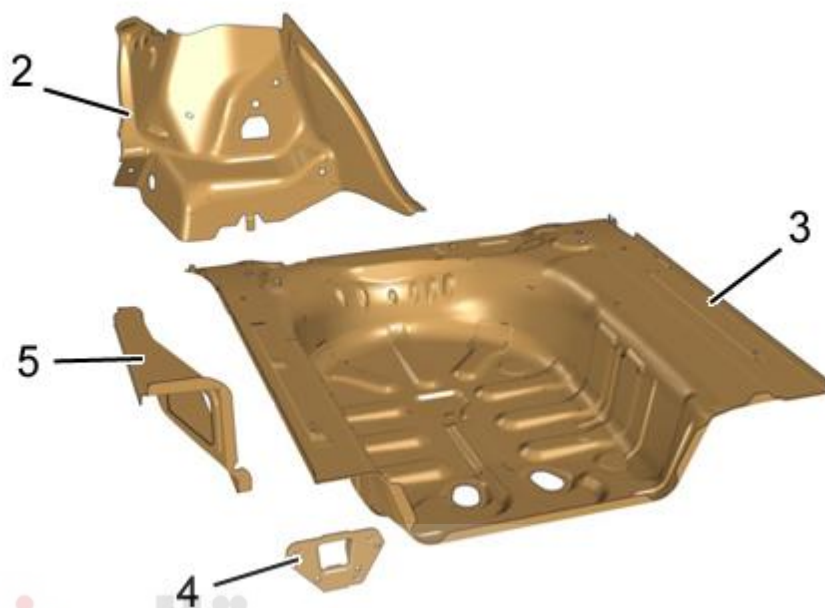


شکل : C4BH55MD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه پنل عقب	-	-
(1a)	پنل عقب داخلی	0,77 mm	فولاد نرم
(1b)	نگهدارنده ثابت کننده ضربه گیر در صندوق عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(1c)	سیستم ضربه گیر عقب	1 mm	فولاد نرم
(1d)	پنل عقب	0,67 mm	فولاد نرم

احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تنظیم دستگاه جوشکاری را در نظر بگیرید.

۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شکل : C4BH55ND

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	محفظه چراغ عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(3)	کف محفظه بار صندوق عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(4)	تقویت کننده تکیه گاه سپر عقب	3 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(5)	امتداد انحنای چرخ عقب	0,77 mm	فولاد نرم

۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

احتیاط: هنگام تمیز کردن لبه های اتصال ، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده.

1

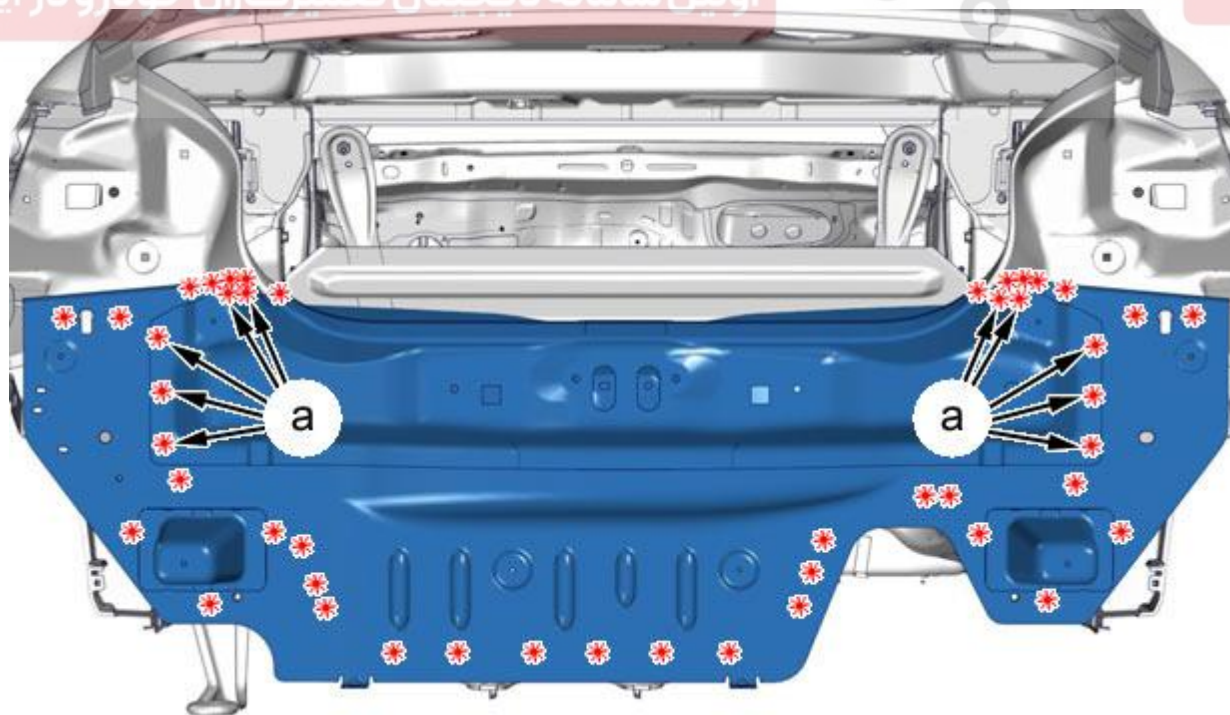


شکل : C4BH55OD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از بتونه قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "C7")
 نکته : از بتونه قابل جوش برای قسمت های داخلی پل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند (مسئولیت محدود)

۷- برش قطعه بر روی بدنه :

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

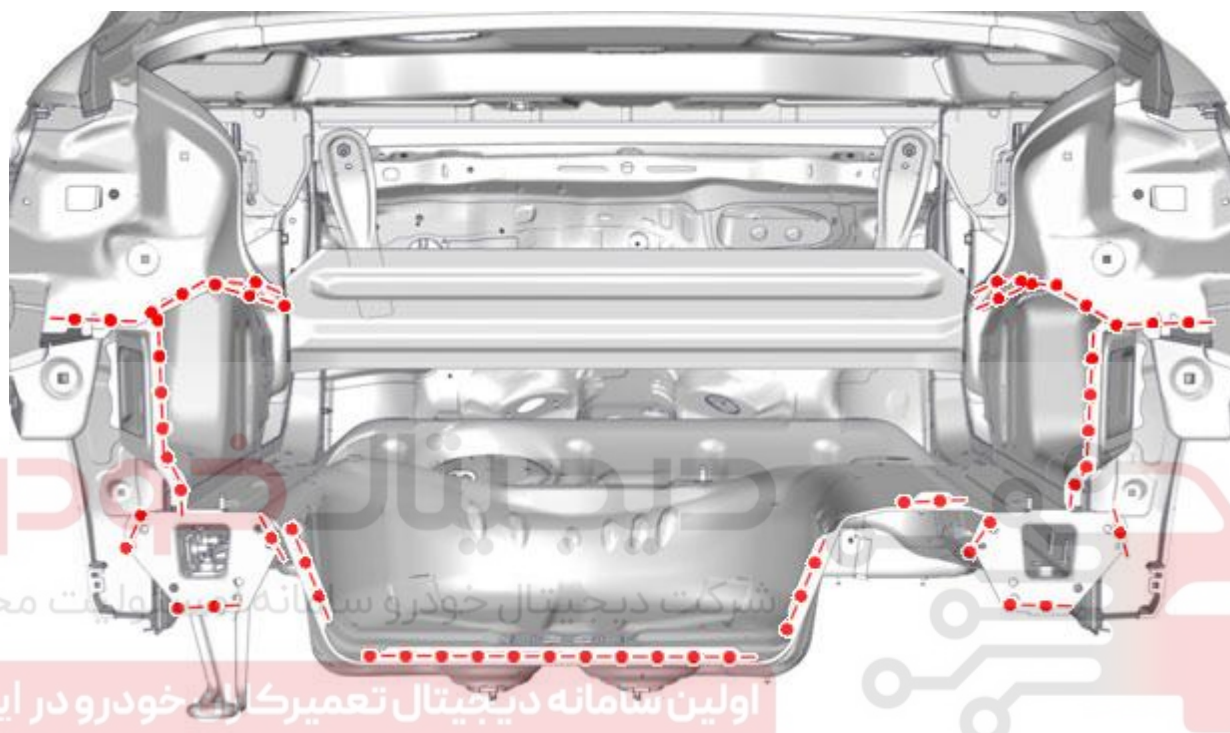


شکل : C4BH55PD

نقاط جوش الکتریکی با ضخامت های ۲ (۲ ورق) را برش دهید (در نقطه a)
نقاط جوش را برش دهید.

مجموعه پنل عقب را باز کنید

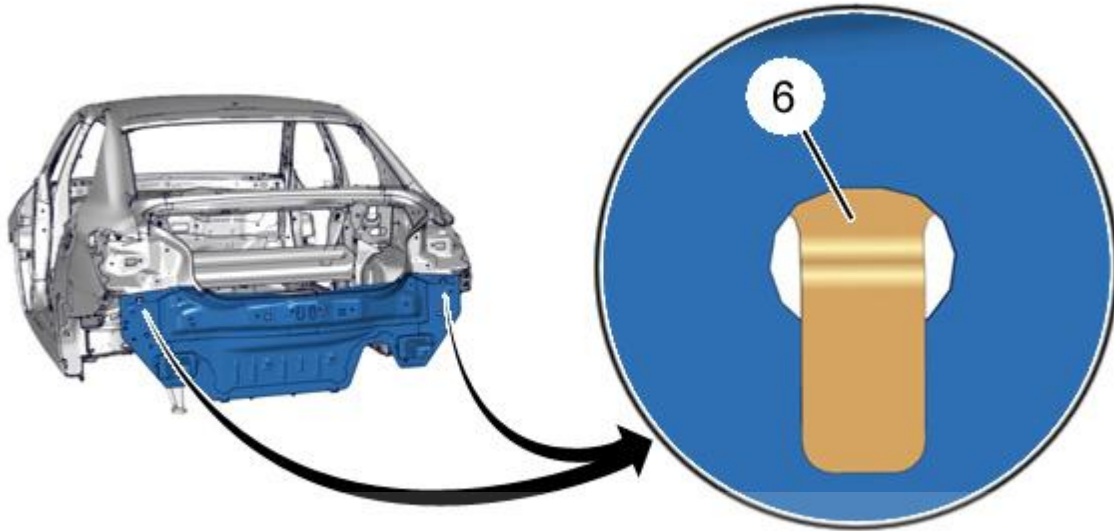
۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



شکل : C4BH55QD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از بتونه قابل جوش محافظت کنید. (شاخص C7)
نکته : از بتونه قابل جوش برای قسمت های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹- تنظیم :

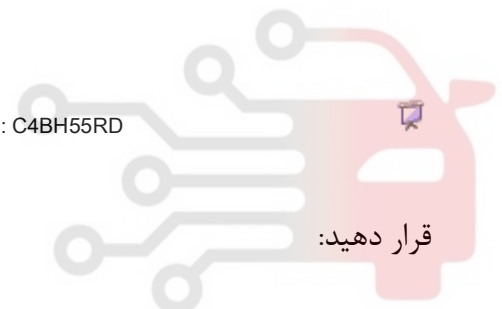


دیجیتال خودرو

شکل : C4BH55RD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



قرار دهید:

- مجموعه پنل عقب
- قطعات جهت تنظیم

لقی ها و انطباقات را کنترل کنید

قطعه را در جای خود نگهدارید

زبانه ها (۶) را بلند کنید

۱۰- جوشکاری کردن :

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

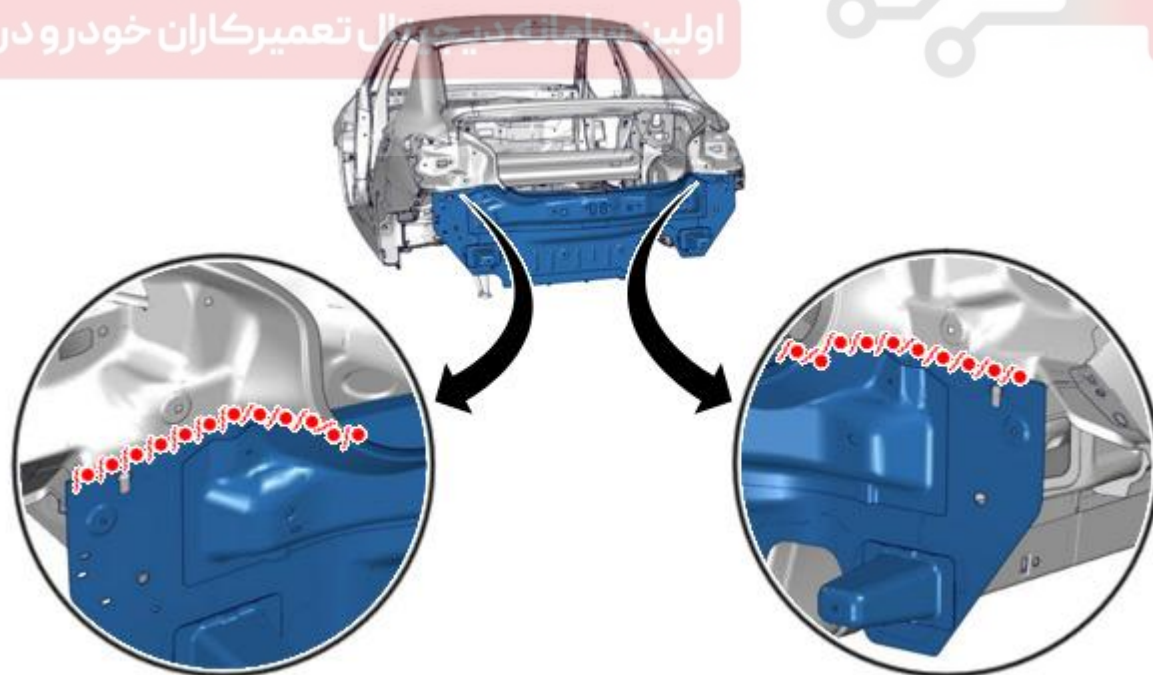


شکل : C4BH55SD

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) : ۱۱- محافظ پوسیدگی و آب بندی :

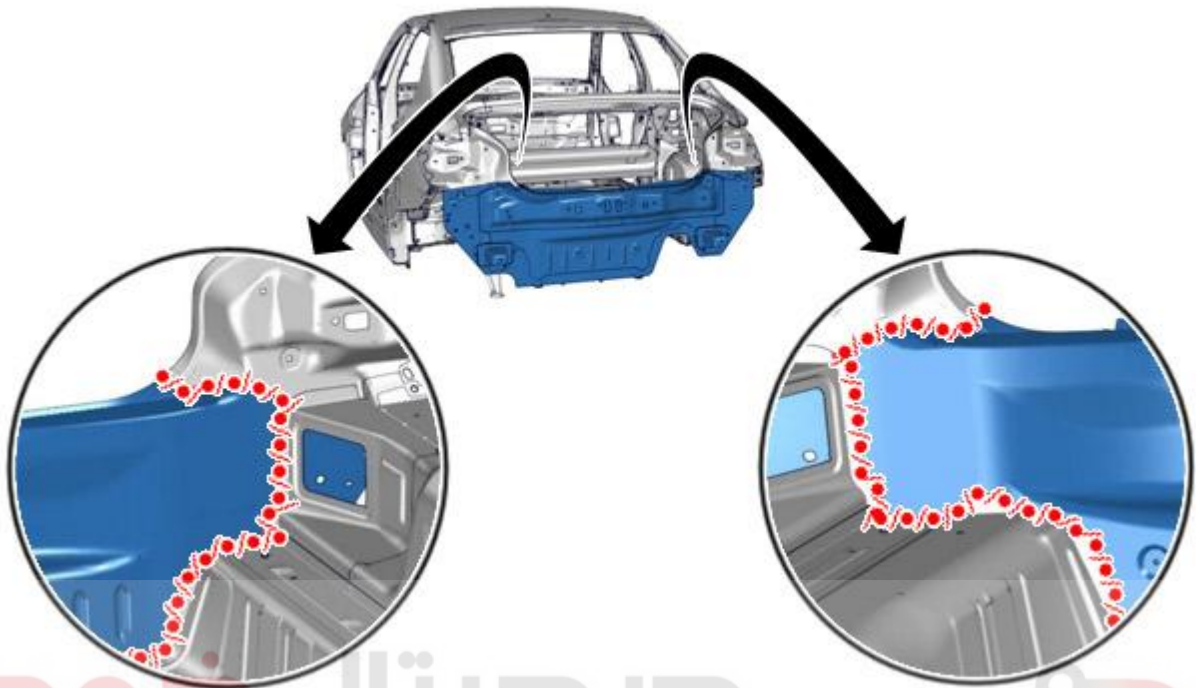
اولین مرحله دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH55TD

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید.

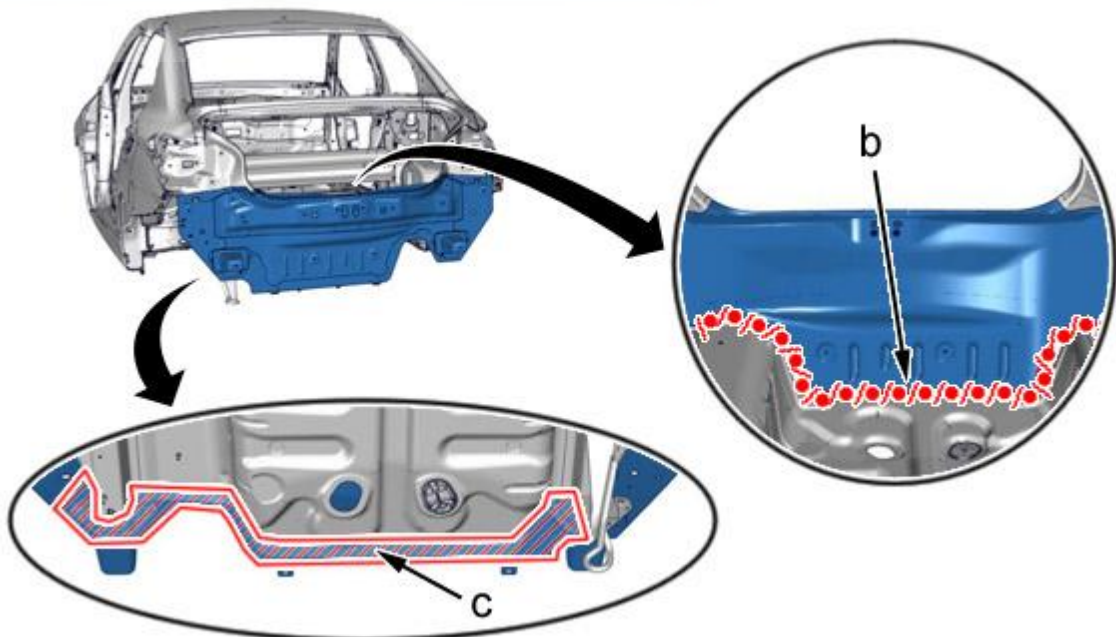
از محافظ آب بندی شاخص (با شاخص A1) استفاده کنید



شکل : C4BH55UD

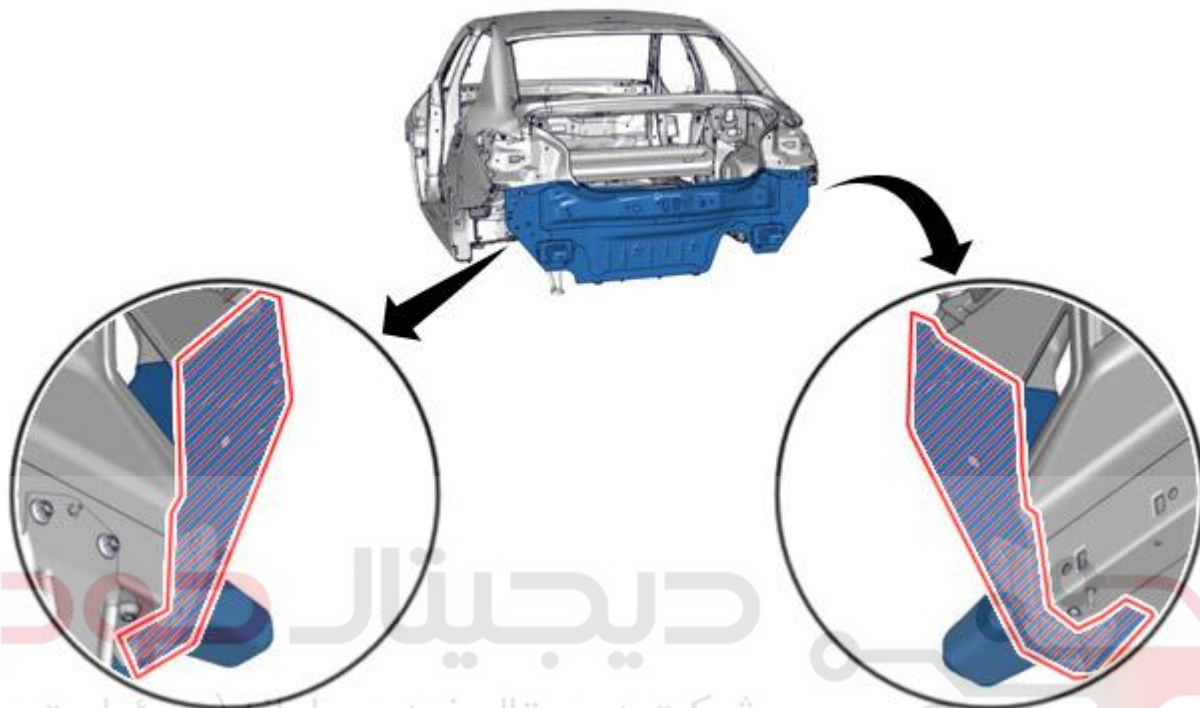
از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از محافظ آب بندی شاخص (با شاخص A1) استفاده کنید اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH55VD

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید
از محافظ آب بندی شاخص (با شاخص A1) استفاده کنید
از محافظ زیر آب بندی (شاخص C4) در نقطه C استفاده کنید



شکل : C4BH55WD

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید
از محافظ زیر آب بندی (شاخص C4) استفاده کنید

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

۱۲- عملیات های تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید

۱۳- مقداردهی اولیه مجدد :

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجدداً فعال سازید
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را متصل سازید