

تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

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. ①

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایربگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید. ②

مهم: تمامی اقدامات تعمیراتی 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 ثابت کننده 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 فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:

• 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. ③

۲. تجهیز

عملیات را با یکی از سیستم های زیر انجام دهید.

• سیستم اندازه گیری الکترونیکی

• سیستم اندازه گیری مکانیکی

۳ عملیات تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید. ④

اتصالات باتری را جدا کنید.

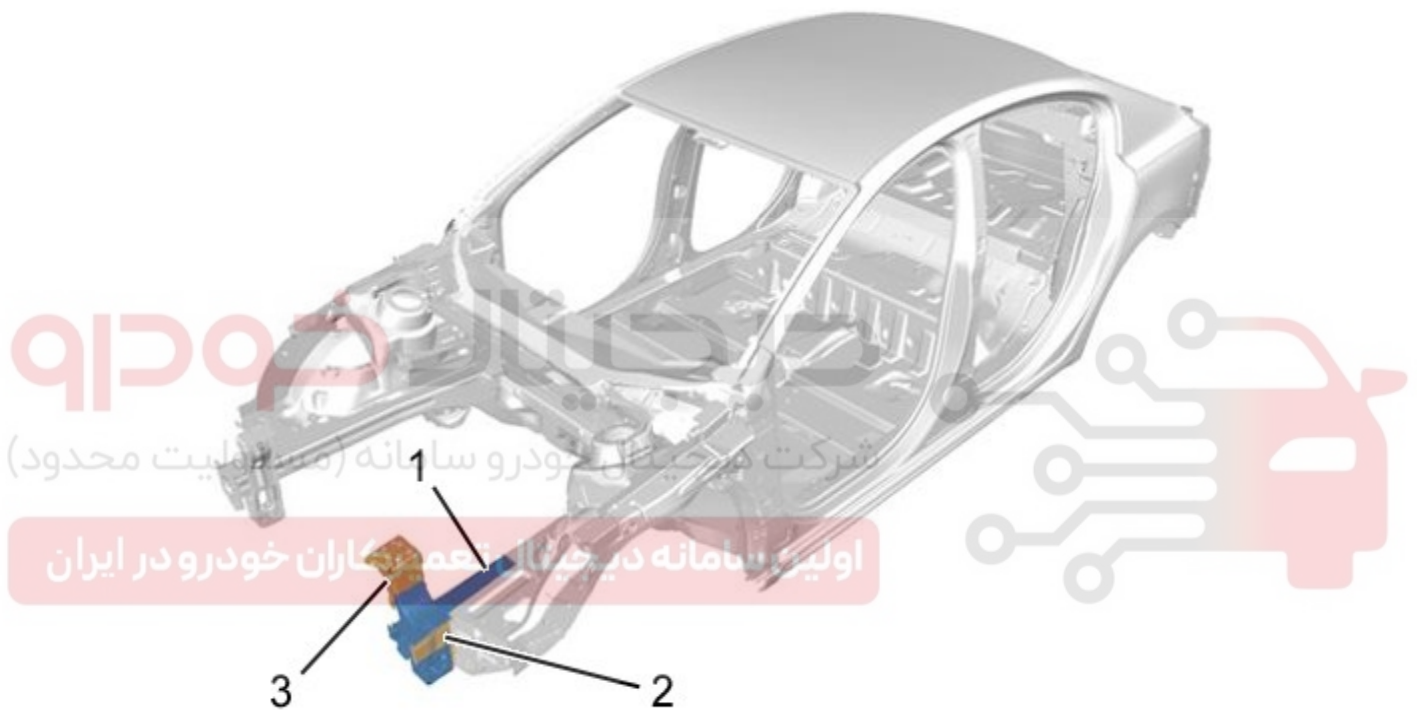
عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

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 الکتریکی را آزاد کنید

صفحه پایه شاسی جلو را تعویض کنید ①

۴ موقعیت قطعه تعویضی



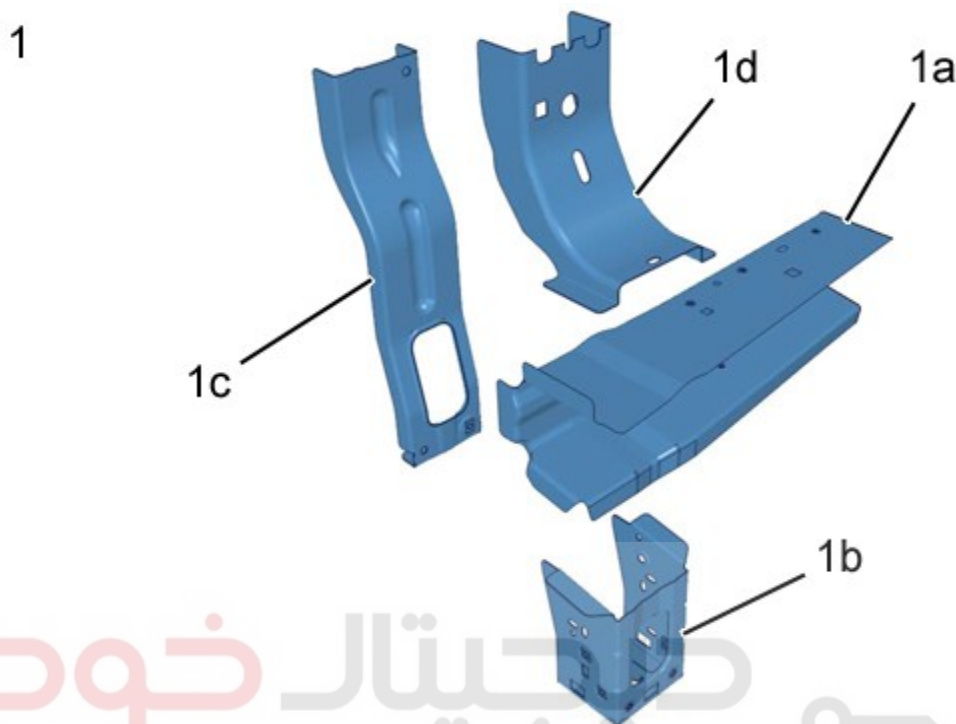
تصویر C:AH0RLD :



مرجع	شرح
(۱)	عضو شاسی جلو (کامل)
(۲)	تکیه گاه عضو شاسی جلو (مونتاز شده)
(۳)	تکیه گاه پنل محفظه موتور

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۱, ۵ ترکیب: عضو شاسی جلو (برش جلو)

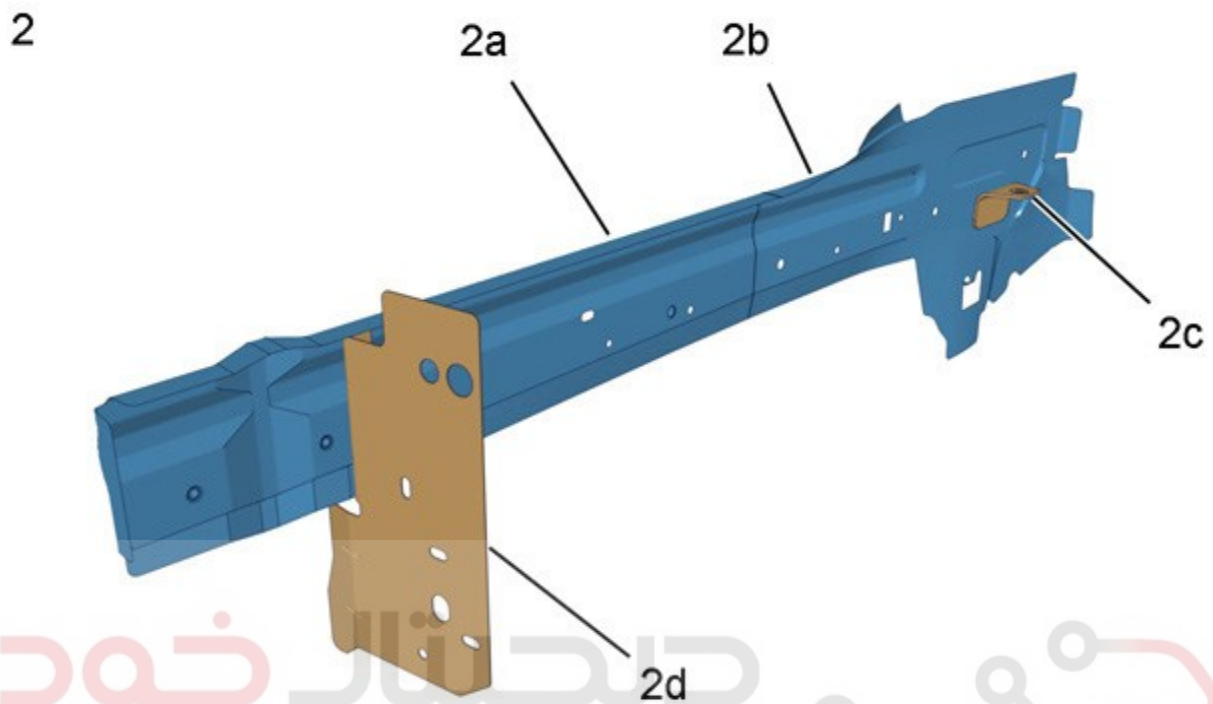


شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود) تصویر C4AH0ROD : اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۱)	عضو شاسی جلو (برش جلو)	-	-
(1a)	عضو شاسی جلو	۱،۹۵ mm	فولاد نرم
(1b)	قطعه انتهایی عضو شاسی داخلی	۰،۷۷ mm	فولاد نرم
(1c)	تکیه گاه پینل جلو	۰،۹۷ mm	فولاد نرم
(1d)	تکیه گاه تقویتی پینل جلو محفظه موتور	۰،۷۲ mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

۵,۲ ترکیب: تکیه گاه عضو شاسی جلو



تصویر: C4AM-LYD



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(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 اصلی انسدادی پایه شاسی جلو	۰,۶۷ mm	فولاد نرم

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

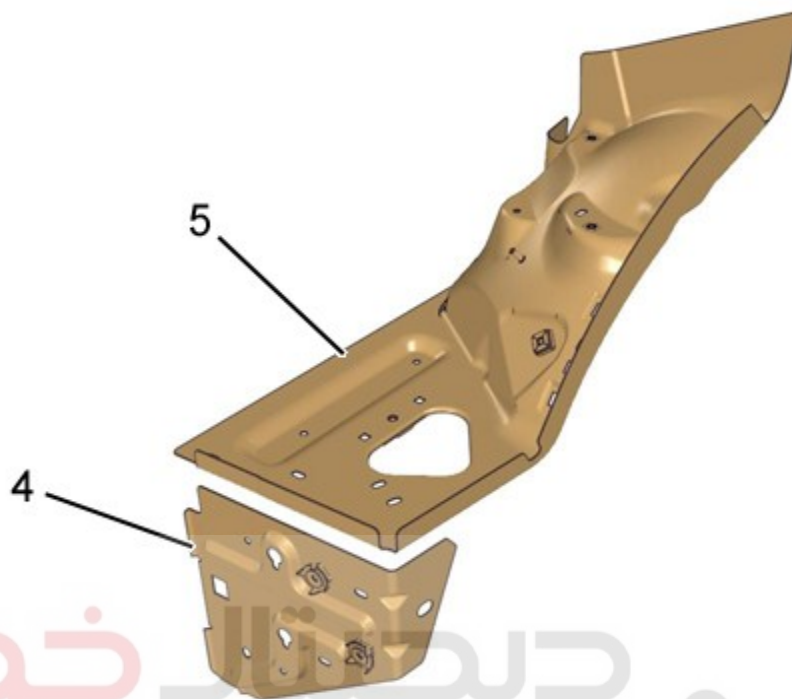
۵,۳ ترکیب: تکیه گاه پنل محفظه موتور



تصویر C4AH0RTD:

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

۵,۴ شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تصویر: C4AH0RWD

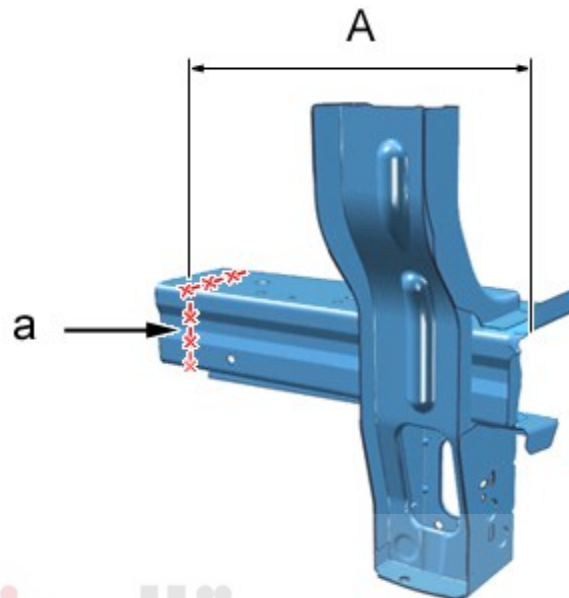


مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۴)	تکیه گاه قوس چرخ جلو	۰,۶۷ mm	فولاد نرم
(۵)	قوس چرخ جلو	۰,۸۷ mm	فولاد نرم

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

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

۱,۶ آماده سازی: عضو شاسی جلو (برش جلو)



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

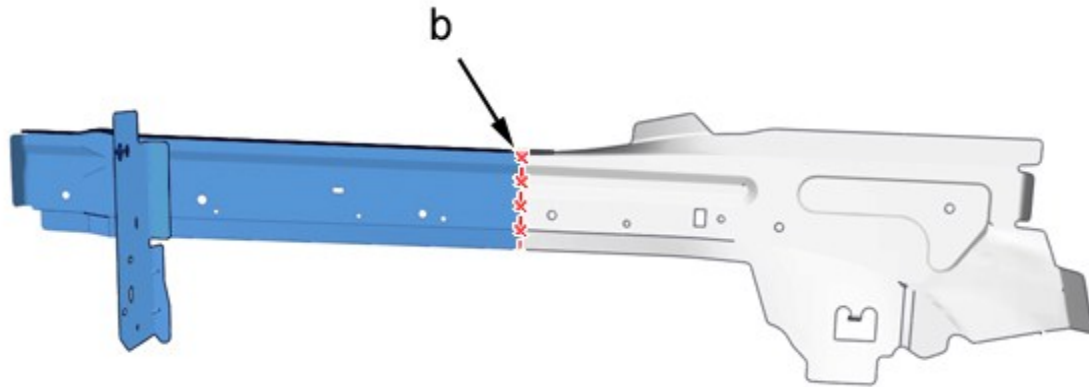
تصویر C4AH0RZD :

"A" = ۲۵۰ mm.

در نقطه (a) به اندازه A علامت گذاشته سپس ببرید. لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از بتونه قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "CY")

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

۶,۲ آماده سازی: نگهدارنده عضو شاسی جلو



تصویر C4AH0S0D

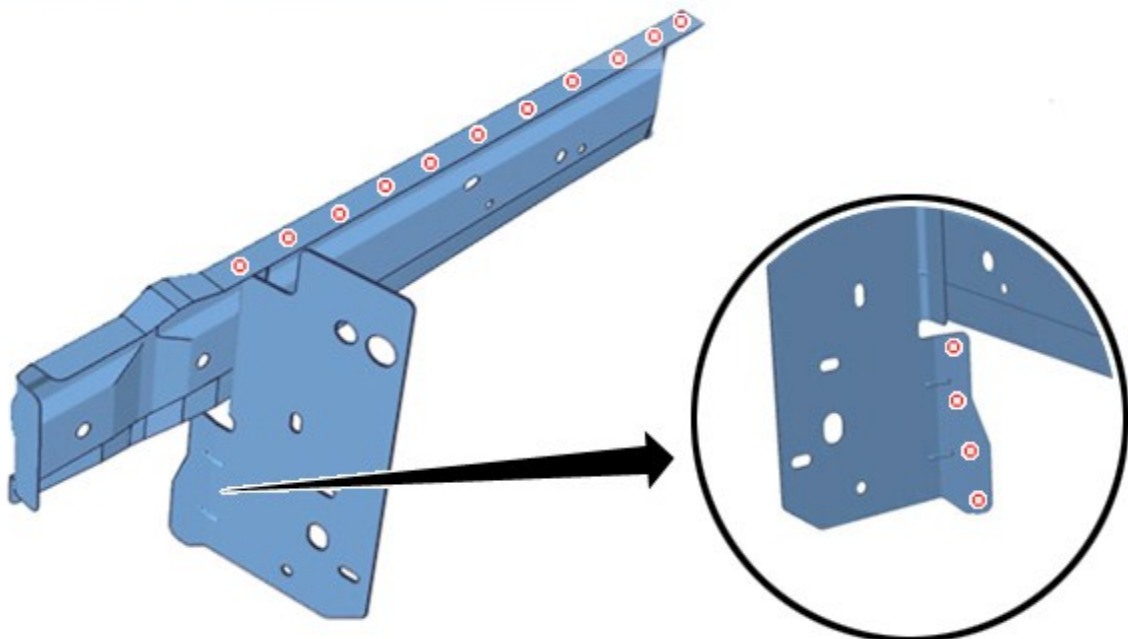
دیجیتال خودرو

علامت گذاری کرده سپس در نقطه b روی خط اتصال (*) برش بزنید.

(*) اتصال اتاق، در زمان مونتاژ انتها به انتهای پنل های با ضخامت های مختلف بوسیله جوشکاری لیزری، قبل از

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

پرس کردن می باشد.



تصویر C4AH0S1D

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

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

۶,۳ آماده سازی: تکیه گاه پنل محفظه موتور



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

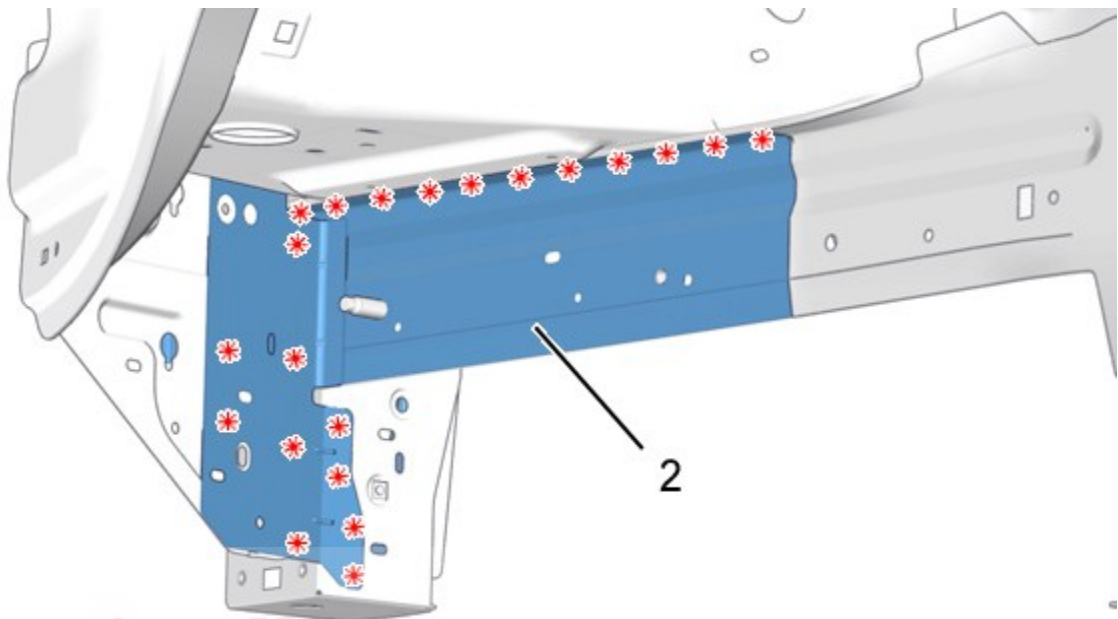
تصویر C4AH0SYD :



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

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

۷ برش قطعه بر روی بدنه ۷,۱ برش: عضو شاسی جلو (برش جلو)

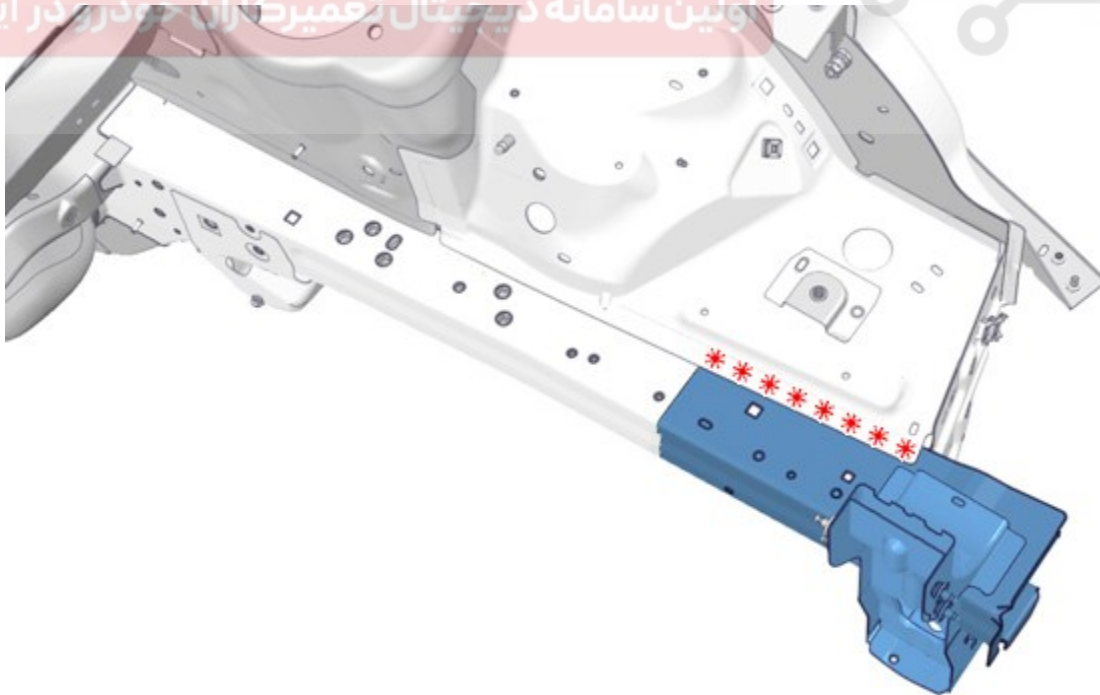


دیجیتال خودرو

شهرت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) : تصویر C4AH0S0D

نقاط جوش را برای باز کردن بعدی تکیه گاه پایه شاسی جلو ۲ جدا کنید.

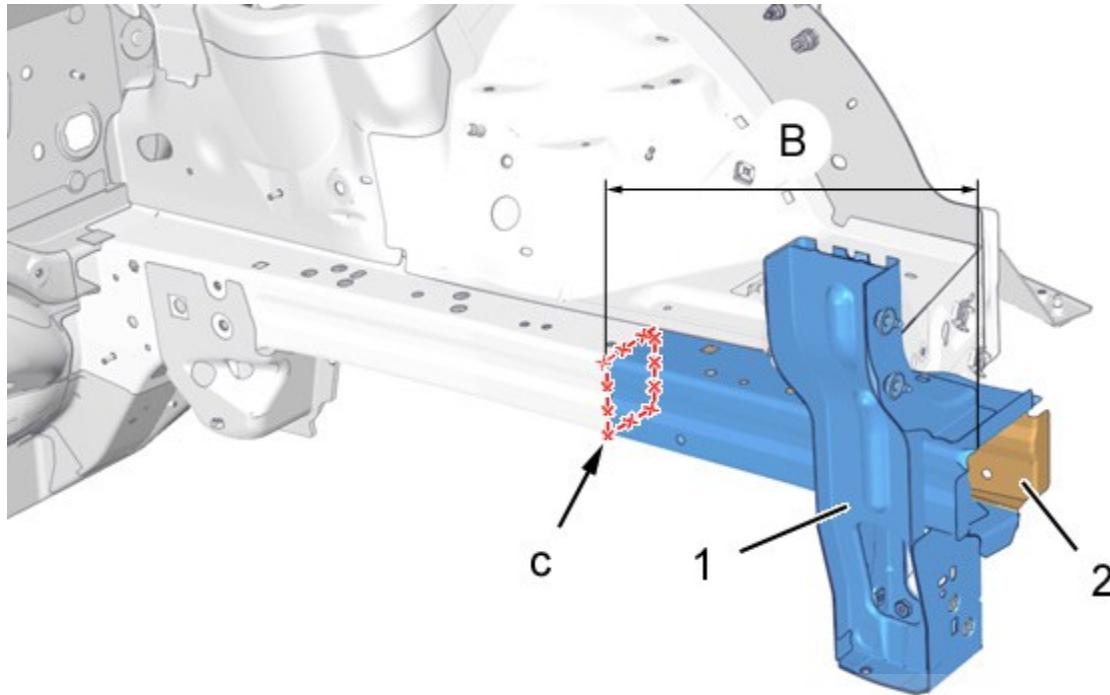
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تصویر C4AH0S0D :

نقاط جوش را برش بزنید.

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)



تصویر C4AH0S9D :

"B" = ۲۵۰ mm.

(در نقطه c) علامت گذاری کرده، سپس جدا کنید.

باز کنید

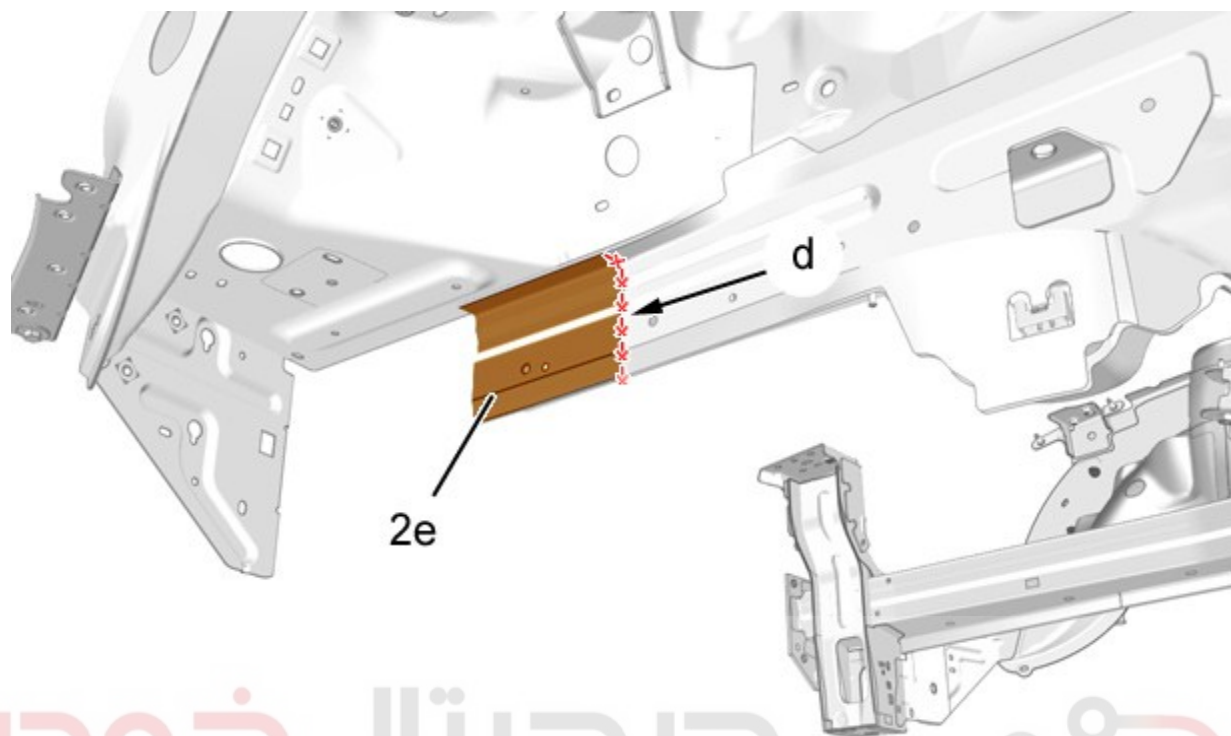
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- عضو شاسی جلو ۱ (برش جلو)
- تکیه گاه عضو شاسی جلو ۲

احتیاط: قوس چرخ جلو آسیب نبیند.

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

۷,۲ برش: تکیه گاه عضو شاسی جلو

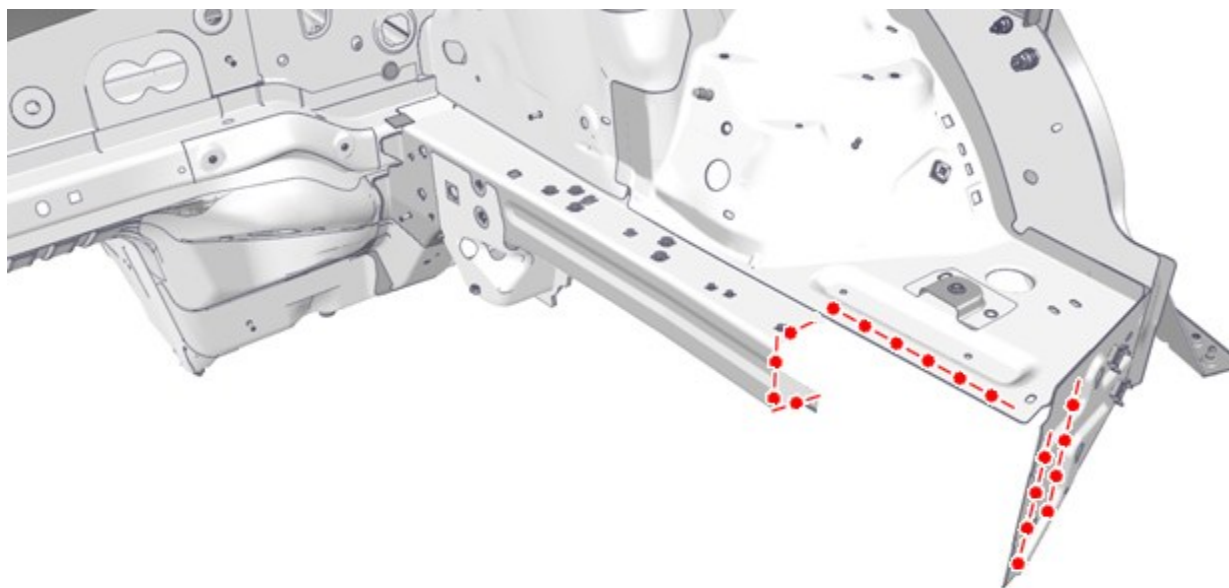


تصویر C4AH0SAD :

علامت گذاری کرده سپس در نقطه d روی خط اتصال برش دهید.
تکیه گاه عضو شاسی جلو (2e) را باز کنید (جزیی).

لازم به ذکر است که برش نهایی روی خط اتصال انجام می شود. دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

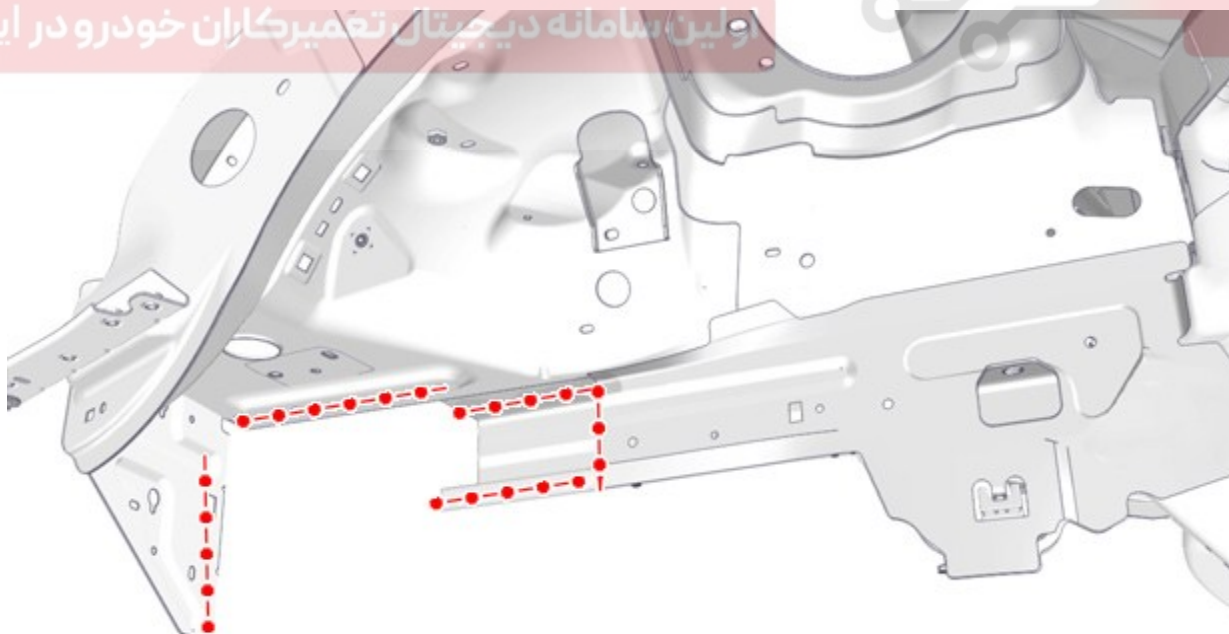


دیجیتال خودرو

تصویر: C4AM0NHD

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تصویر: C4AM0NJD

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

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

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

۹ تنظیم

قرار دهید

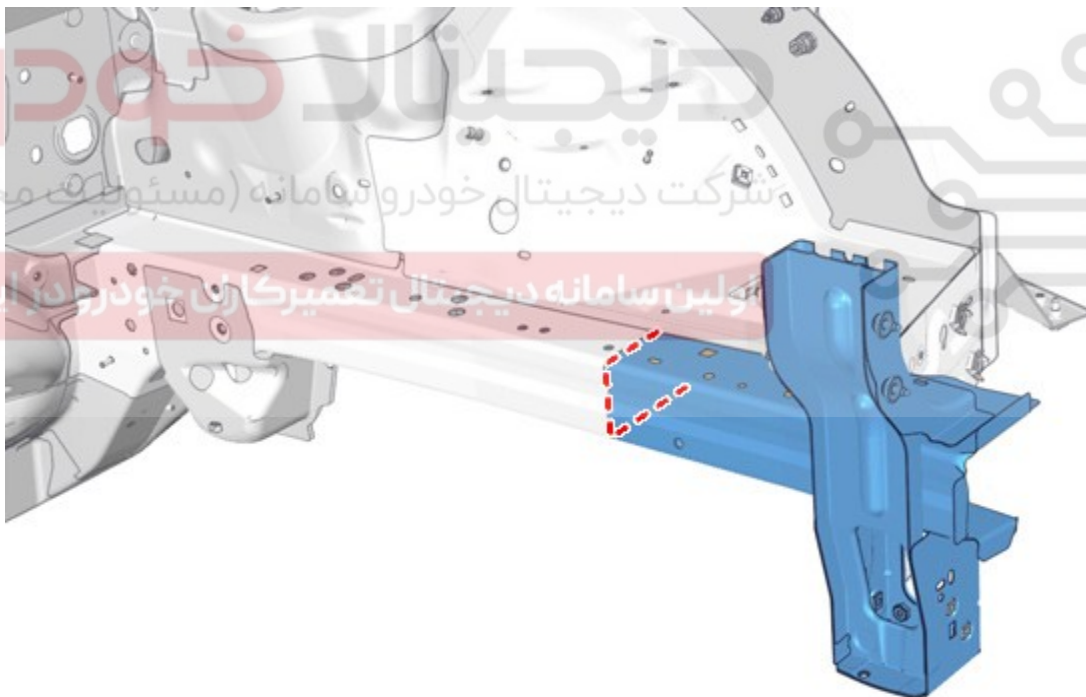
- عضو شاسی جلو (برش جلو)
- قطعاتی برای تنظیم کردن

. موقعیت را با استفاده از یکی از سیستم های اندازه گیری مورد تایید کنترل کنید.
قطعه را در جای خود نگهدارید

۱۰ جوشکاری

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

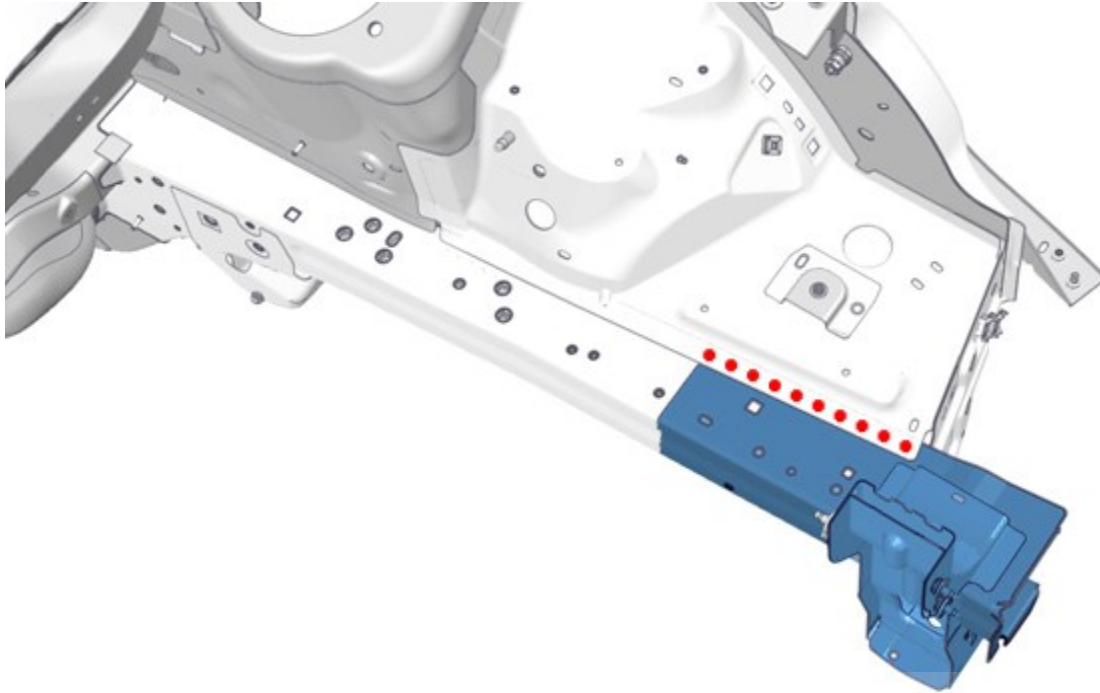
۱۰,۱ جوشکاری: عضو شاسی جلو (برش جلو)



تصویر C4AH0SFD:



با جوش MAG جوش دهید.
جوش MAG را سنگ بزنید .

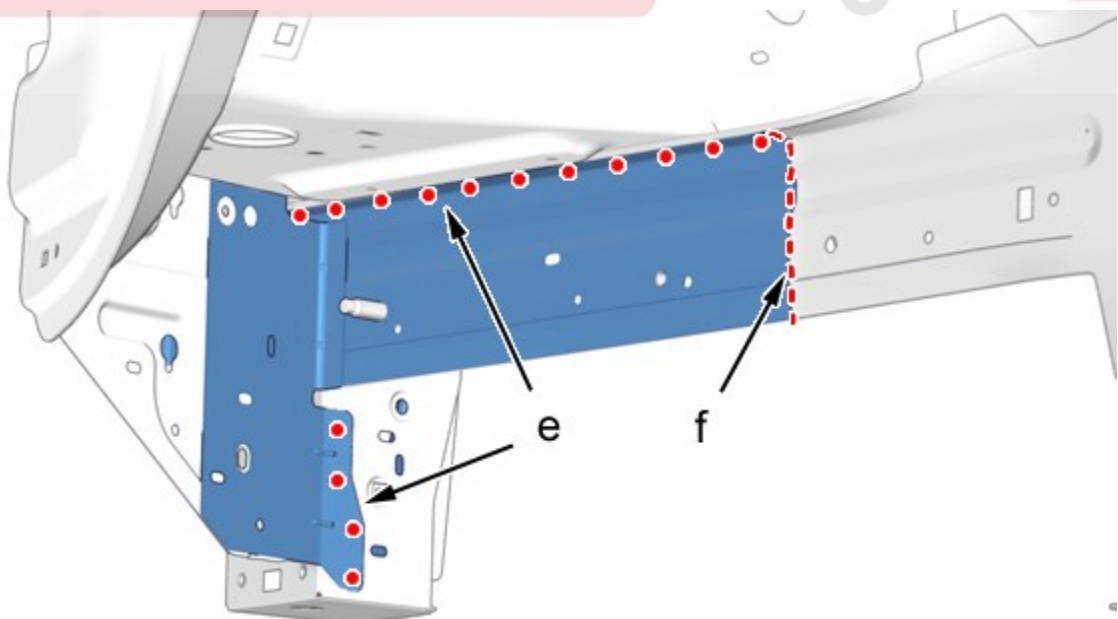


تصویر C4AH0SGD :

با جوشکاری MAG جوش دهید
جوش MAG راسنگ بزنید .

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

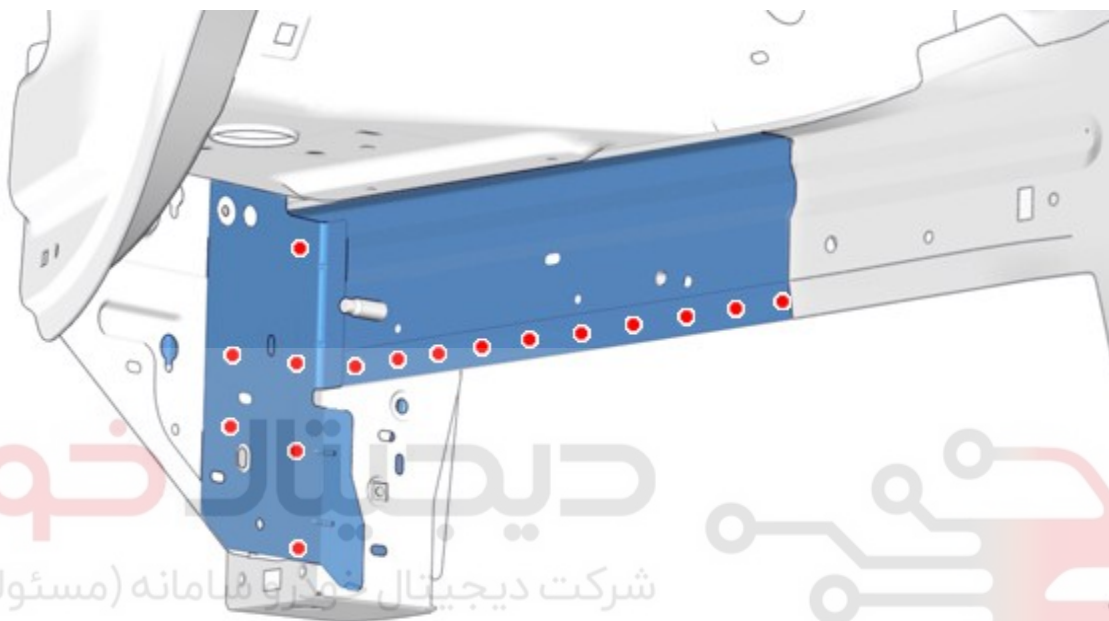
۱۰,۲ جوشکاری: تکیه گاه عضو شاسی جلو



تصویر C4AH0SJD :

عنوان: تعویض: عضو شاسی جلو (برش جلو)

- فلانچ پایه شاسی جلو را تنظیم موقعیت کنید.
 قطعه را در محل خود نگهدارید.
 با جوش MAG جوش دهید. (در نقطه e)
 جوش MAG را سنگ بزنید .
 با جوش MAG، جوش دهید. (در نقطه f)
 جوش MAG را سنگ بزنید .



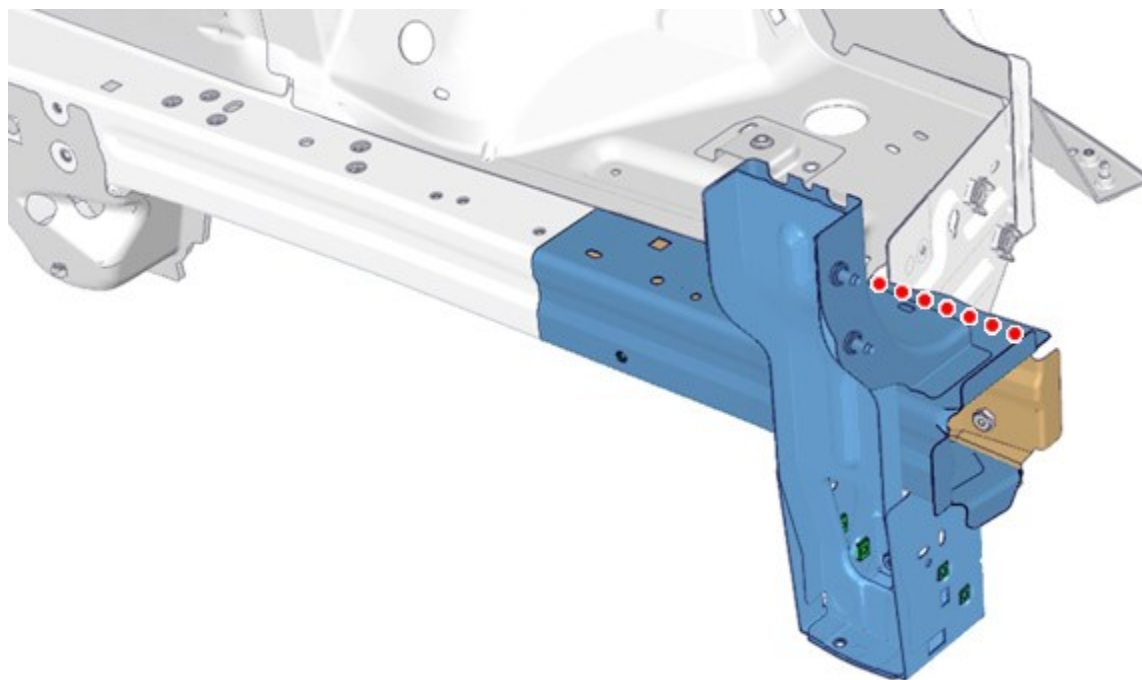
دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تصویر SMD-AH04C :



با نقطه جوش، جوش دهید.



تصویر SPD-AH0C :

با نقطه جوش، جوش دهید.

۱۰,۳ جوشکاری: تکیه گاه پنل محفظه موتور

قرار دهید

• تکیه گاه پنل جلو ۳

• صفحه ثابت کننده تکیه گاه پنل جلو محفظه موتور ۶

قطعه را در محل خود مقید کنید.

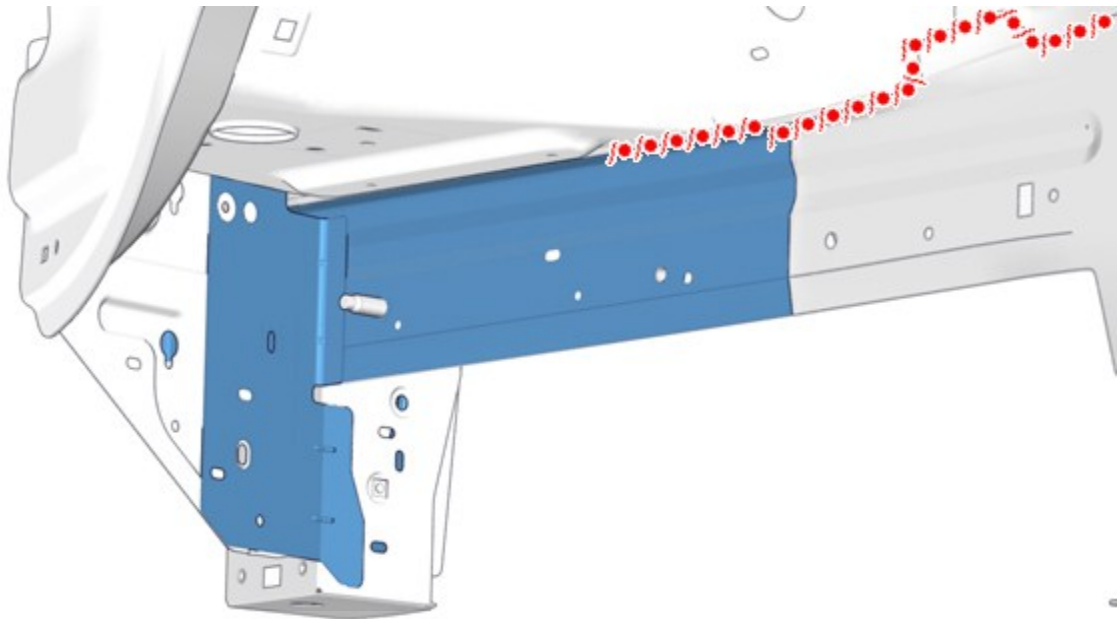
با نقطه جوش، جوش دهید

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۱ محافظ آبندی



تصویر C4AH0SVD:

استفاده کنید

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

این سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- لایه استر در قسمت های خالی
- بتونه آب بندی (شاخص "A")

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 مجدداً فعال سازید ①

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

اتصالات باتری را مجدداً ببندید