

تعویض کفی بار

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: 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.

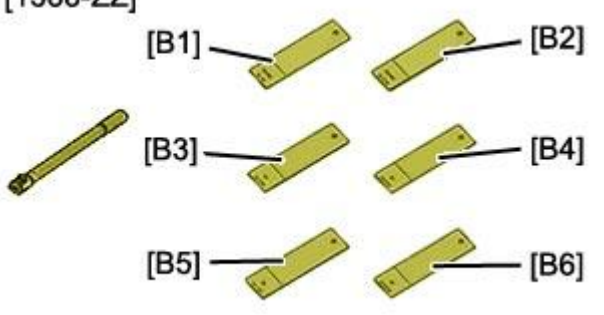
۱. اطلاعات

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

ابزار	شماره فنی	شرح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>E5AH002T : شکل</p>	[1366-ZZ]	بسته ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی

<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>شکل : E5AH003T</p>	<p>[1366]</p>	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>شرکت دیجیتال خودرو سامانه (E5AH006T: شکل بود)</p>	<p>[1126]</p>	<p>مجموعه کاترهای نقاط جوش</p>
 <p>شکل: E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
 <p>شکل: E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای گرم</p>

۳. اقدامات تکمیلی

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

اتصالات باتری را جدا کنید

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 داخلی صندوق عقب
- در عقب

مخزن اوره (در موتور های کنترل آلایندهی استاندارد آلایندهی یورو ۶)

دسته سیم ها را آزاد کنید.

تعویض کنید:

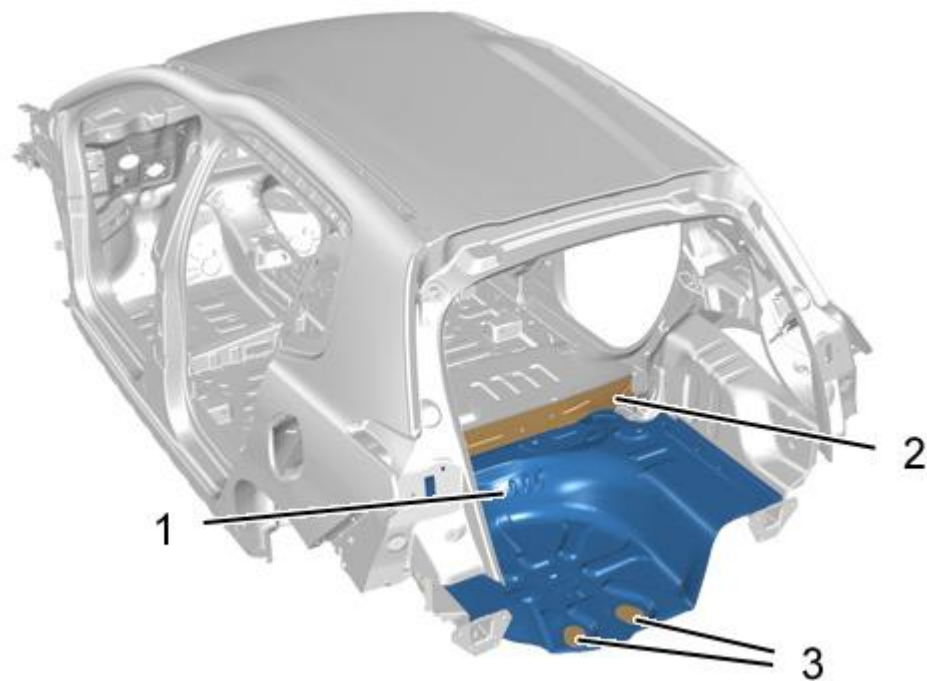
- مجموعه پنل عقب
- پنل داخلی مجموعه پنل عقب

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

دیجیتال خودرو

۴. موقعیت قطعه تعویضی



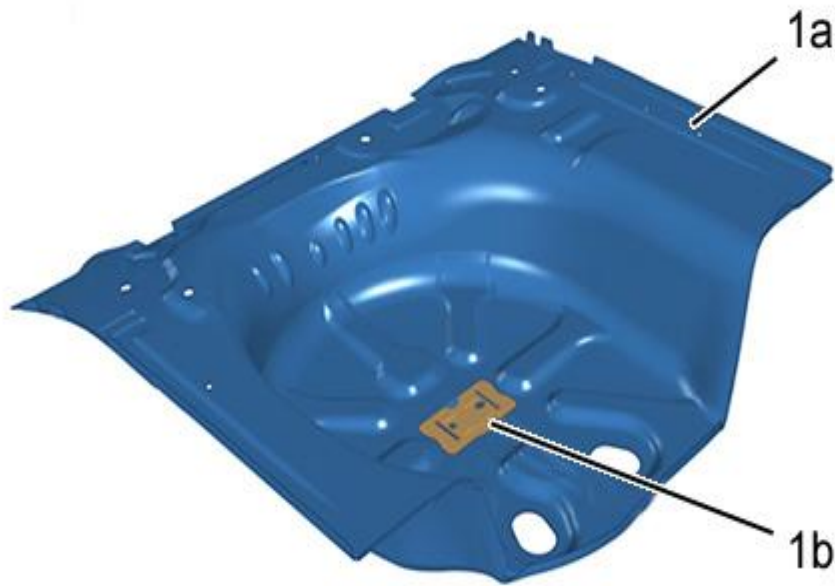
شکل: C4EH0B2D

مرجع	شرح
(1)	کفی بار
(2)	امتداد کفی بار
(3)	درپوش لاستیکی کفی عقب

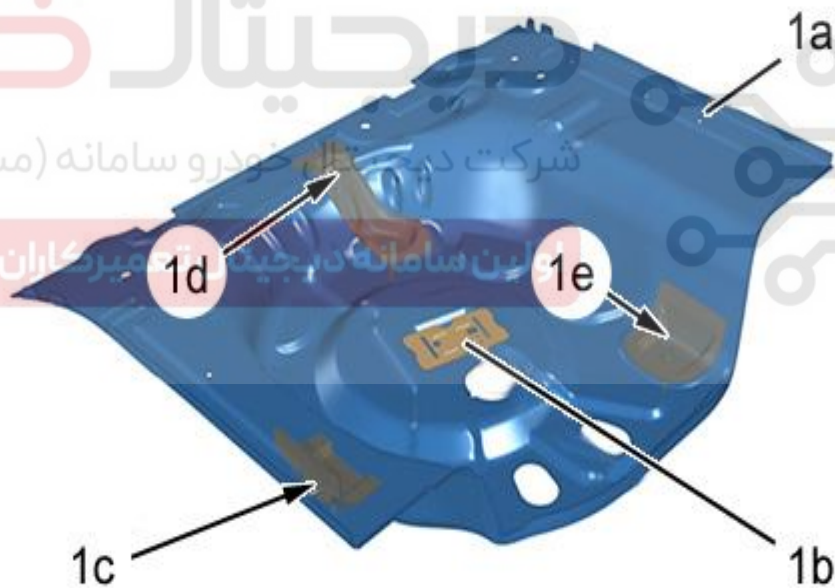
۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱، ۵. ترکیب: مجموعه کفی عقب

A 1



B 1



دیجیتال خودرو
شرکت در خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
بین سامانه دیجیتال خودرو و سامانه دیجیتال خودرو در ایران

شکل: C4BH65WP



A= مجموعه کفی عقب (در تمامی موتور های کنترل آلاندگی استاندارد آلایندهی EURO6).

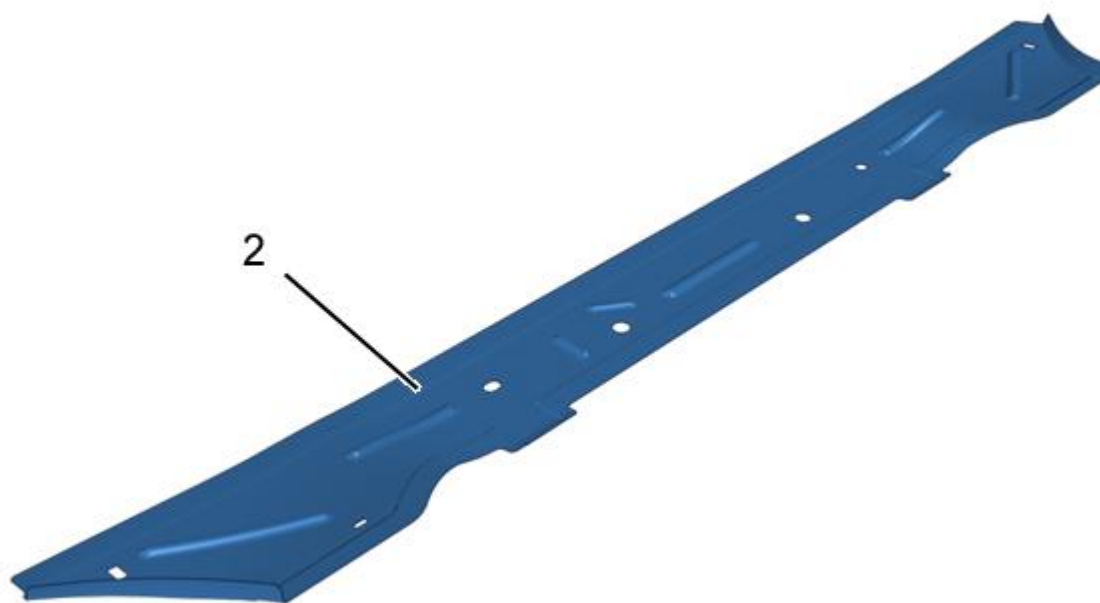
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه کفی عقب	-	-

(1a)	کفی عقب	0,65 mm	فولاد نرم
(1b)	گیره ثابت کننده چرخ یدکی	1,17 mm	فولاد نرم

B= مجموعه کفی عقب (موتور های کنترل آلاینده استاندارد یورو ۶).

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه کفی عقب	-	-
(1a)	کفی عقب	0,65 mm	فولاد نرم
(1b)	گیره ثابت کننده چرخ یدکی	1,17 mm	فولاد نرم
(1c)	گیره مخزن پشتیبانی عقب چپ	1,45 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(1d)	گیره مخزن پشتیبانی جلو راست	1,45 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(1e)	گیره مخزن پشتیبانی عقب راست	1,45 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

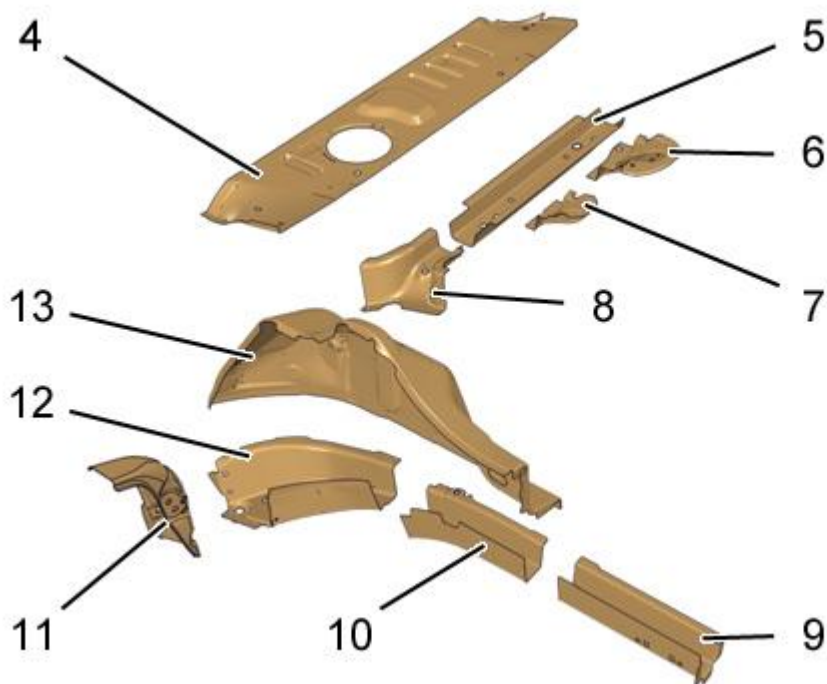
۵,۲. ترکیب بندی: امتداد کفی عقب



شکل : C4BH5IZD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	امتداد کفی عقب	0,67 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شکل: C4BH5J0D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	کفی عقب	0,67 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(5)	تقویتی کفی عقب	0,97 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(6)	پایه اگزوز مرکزی	1,47 mm	فولاد نرم
(7)	گیره مخزن عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(8)	قطعه انتهایی تقویتی عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(9)	عضو سمت عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(10)	قسمت جلوی عضو سمت عقب	1,8 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

(11)	مستحکم کننده قوس چرخ عقب	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(12)	جلوی قطعه عضو سمت جلو	1,8 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(13)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

نکته: هنگام تمیز کردن اتصالات، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید

۶.۱. آماده سازی: کفی عقب

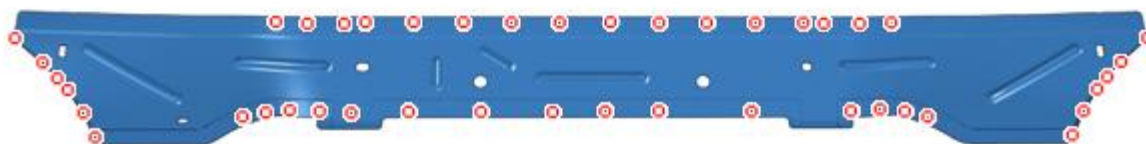


شکل: C4BH5J1D

علامت بزنیید و سوراخی به قطر 6.5mm جهت جوشکاری ایجاد 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.

۶,۲. آماده سازی کفی سمت عقب

شکل: C4BH5J2D

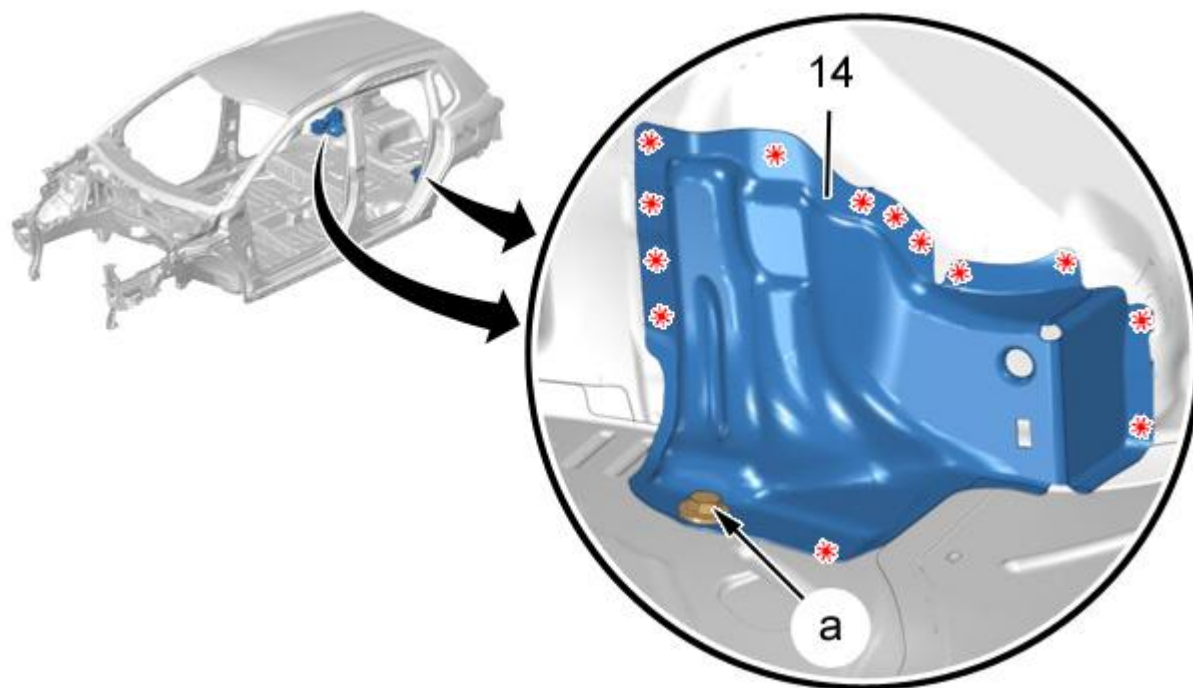
علامت بزنید و سوراخی به قطر 6.5mm جهت جوشکاری ایجاد کنید. (مسئولیت محدود)

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 پین هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

۷. برش قطعه بر روی بدنه

۷,۱. برش: گیره نگهدارنده پشتی عقب



شکل: C4BH5J3D

نکته: عملیات متناسب را دنبال کنید.

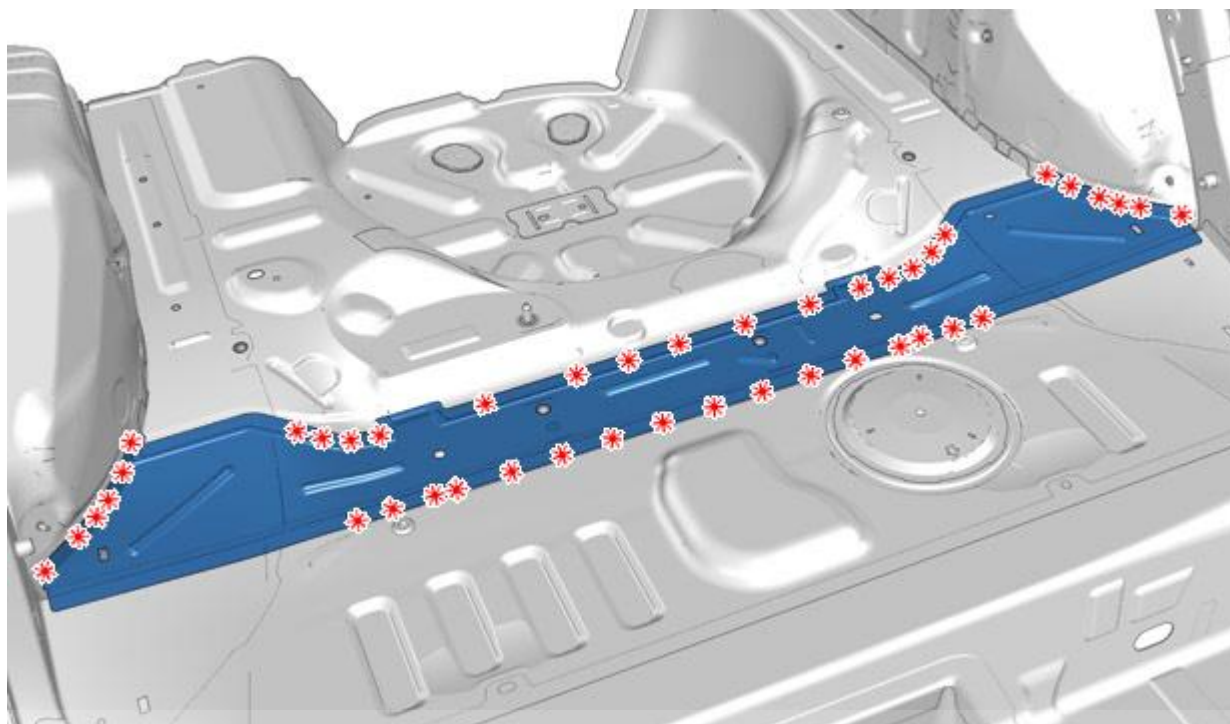
پیچ در نقطه (a) را باز کنید.

نقاط جوش را برش بزنید.

گیره مکانیزم پشتی عقب (۱۴) را باز کنید. اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نکته: در هنگام برش به گیره های مکانیزم پشتی عقب (۱۴) آسیب نزنید زیرا در آینده دوباره استفاده خواهند شد.

۰۷,۲ برش: امتداد کفی عقب



شکل: C4BH5J4D

دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش بزنید.

امتداد کفی عقب را باز کنید

۲،۳ برش : کفی عقب

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

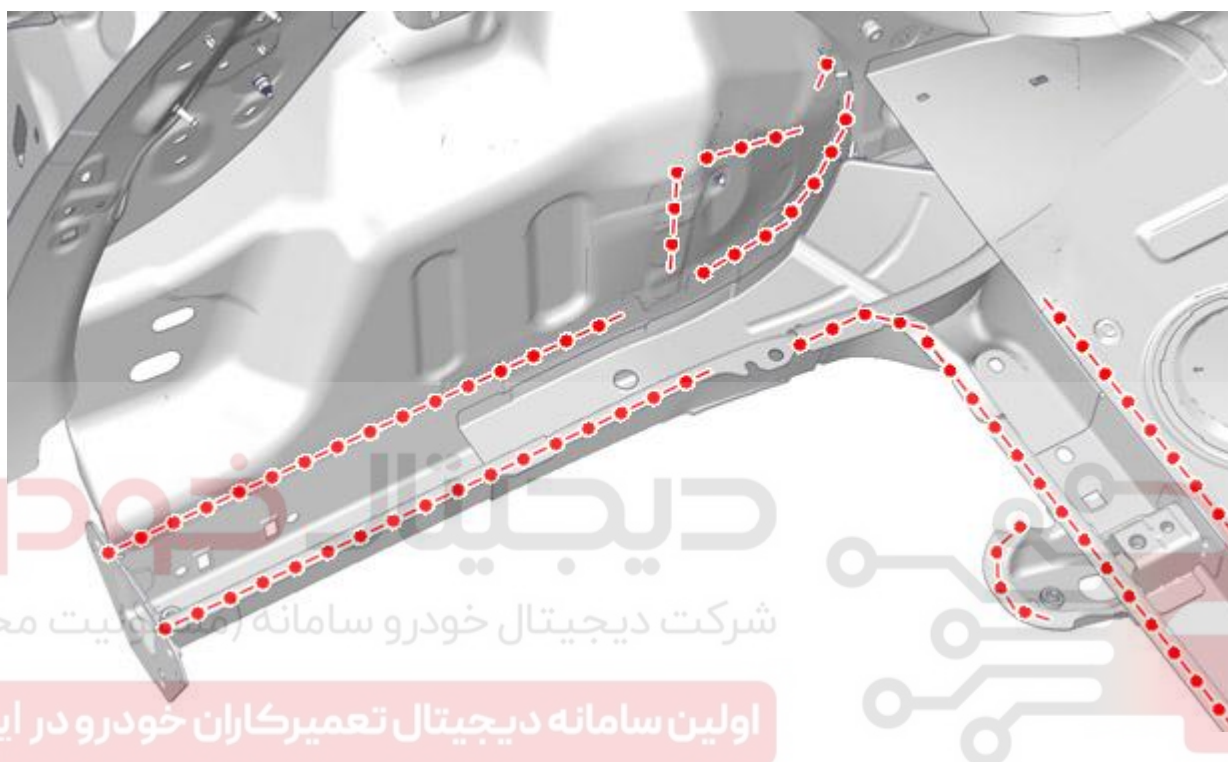


شکل: C4BH5J5D

نقاط جوش را برش بزنید.

پنل کفی عقب را باز کنید.

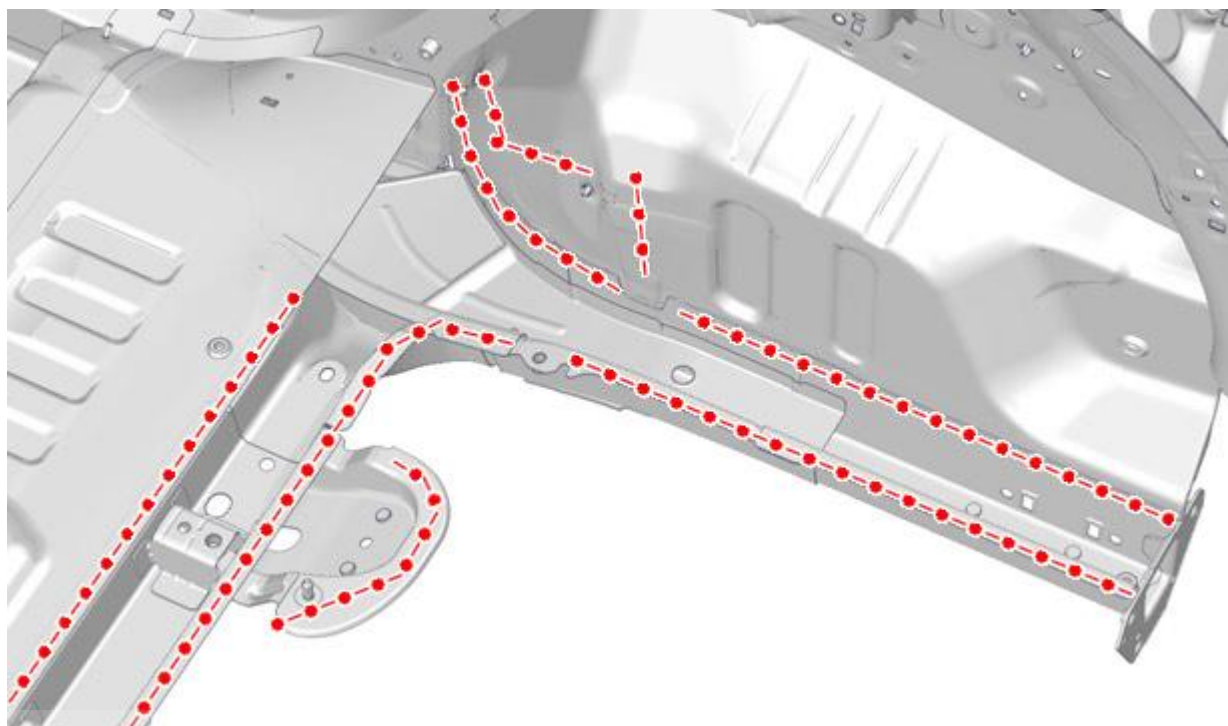
۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شکل: C4BH5J6D

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.



شکل: C4BH5J7D

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

۹. تنظیم

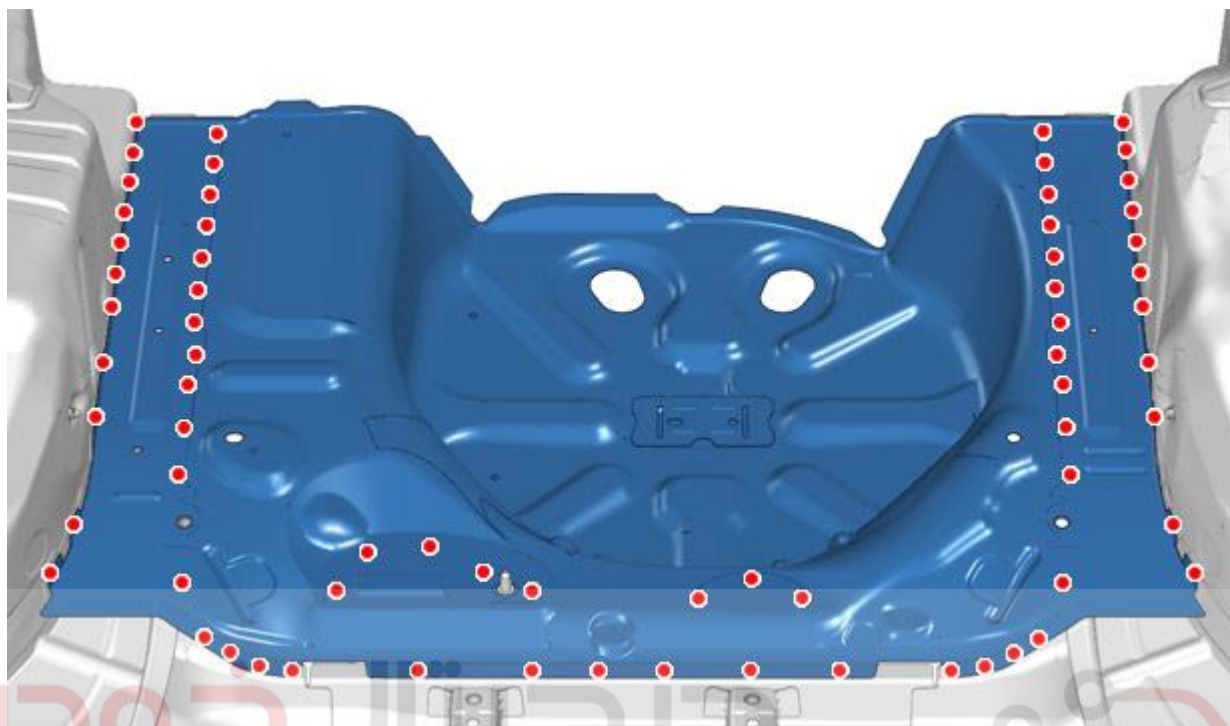
قرار دهید:

- کفی بار صندوق عقب
 - ادوات لازم جهت تنظیم
- قطعه را در محل خود نگهدارید

۱۰. جوشکاری

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

۱۰,۱. جوشکاری: کفی بار

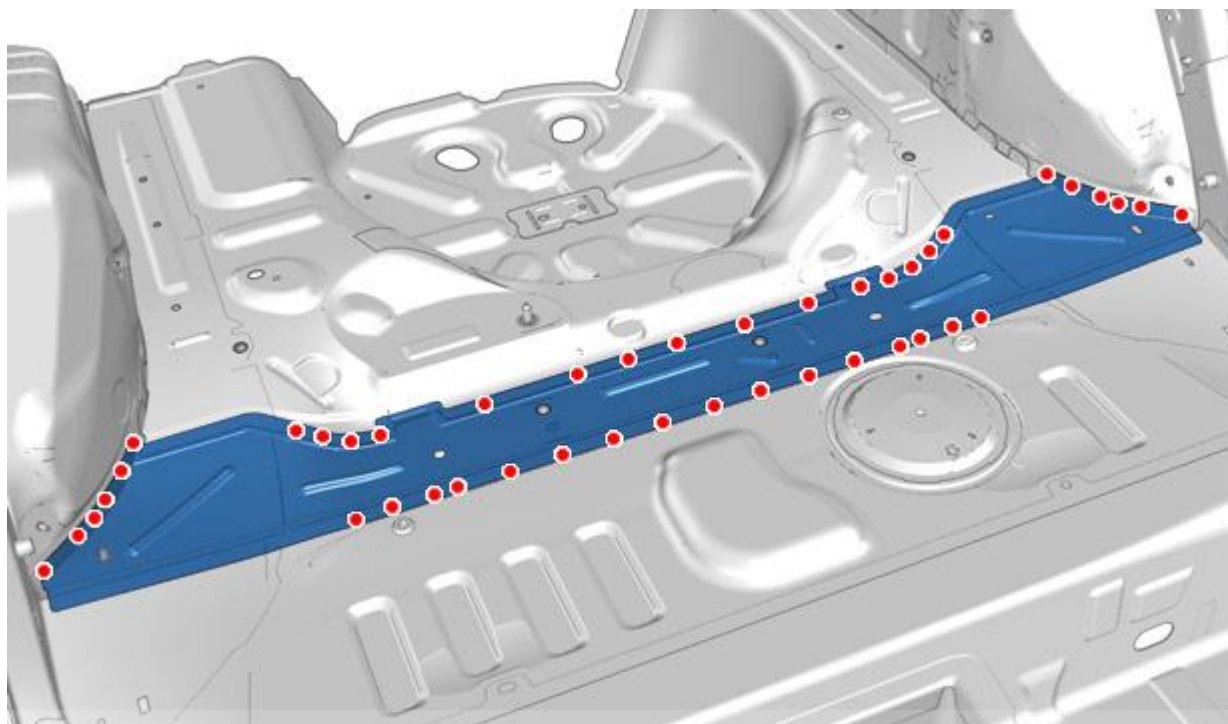


شکل : C4BH5J8D
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با نقطه جوش MAG جوشکاری کنید
نقاط جوش MAG را سنباده بزنید.

۱۰,۲. جوشکاری: امتداد کفی عقب



شکل: C4BH5J9D

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



قرار دهید:

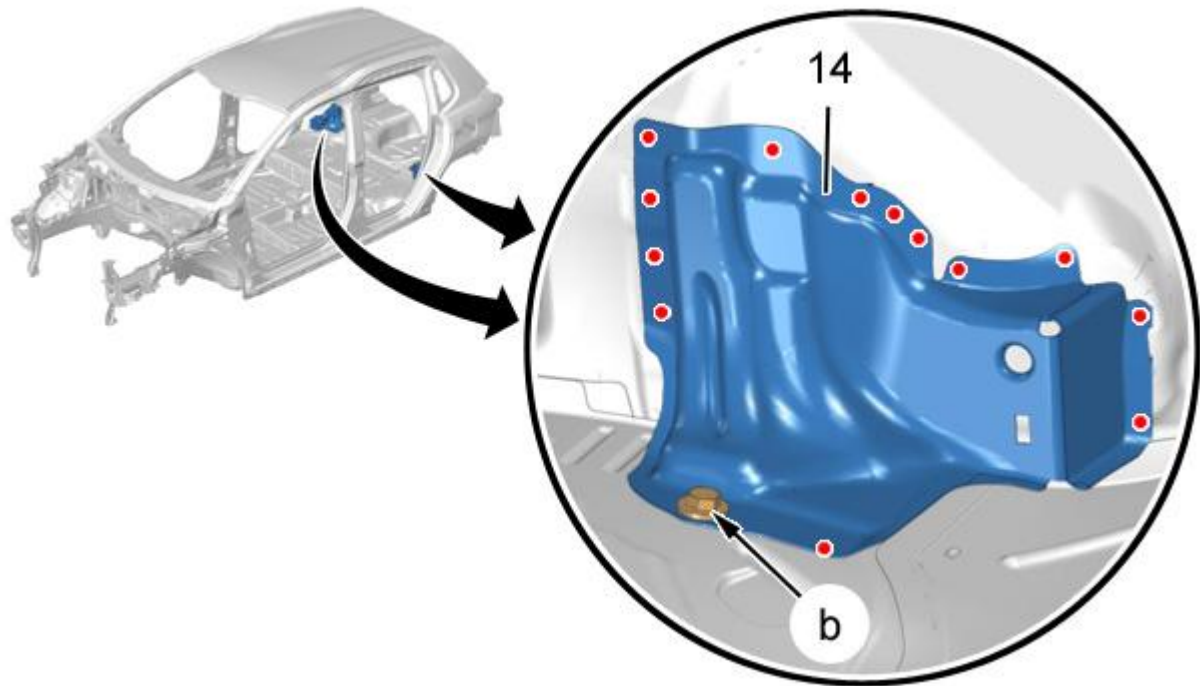
- امتداد کفی عقب
- اجزاء برای تنظیم کردن

قطعه را در محل خود نگهدارید

با نقطه جوش MAG جوشکاری کنید

نقاط جوش MAG را سنباده بزنید.

۱۰,۳. جوشکاری: گیره نگهدارنده پشتی عقب



شکل: C4BH5JAD

نکته: عملیات متناسب را دنبال کنید.

قرار دهید:

- نگهدارنده مکانیزم پشتی صندلی عقب
- اجزاء برای تنظیم کردن

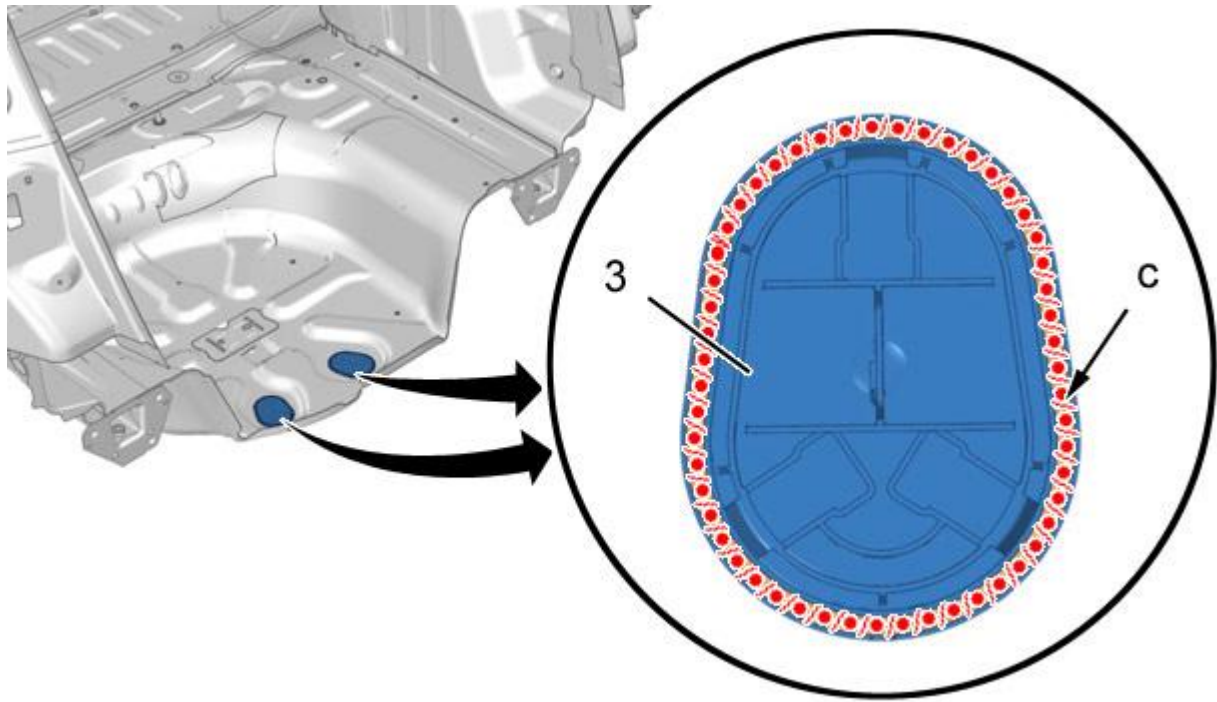
قطعه را در محل خود نگهدارید

پیچ در نقطه (b) را دوباره ببندید.

با نقطه جوش MAG جوشکاری کنید.

نقاط جوش MAG را سنباده بزنید.

۱۱. محافظ آبیندی



شکل: C4BH5JBD

چسب آبنندی شاخص (A1) را در اطراف نقطه (C) قطعه (۳) بمالید.
پلاگ های (۳) را در کفی عقب بست بزنید.

محافظ آبنندی را بمالید (شاخص C4) اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

۱۲. اقدامات تکمیلی

تمامی دسته سیم ها و اجزای باز شده را ببندید.

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