

## تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمربند پیش کشنده را رعایت کنید.

مهم: برای هر نوع کار نقاشی با حمام رنگ بر روی خودورپی که دارای سیستم استارت و استاپ میباشد ضروری

است که در صورتی که دما بیشتر از ۸۰ درجه سانتی گراد باشد سیستم مرکزی کنترل ولتاژ 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 قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قسمت اصلی

یکسان باشد.

### ۱.۱.اطلاعات

روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

- لحیم کردن MIG با میله آلومینیومی کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.

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

تعیین پنلها با فولادهای مقاومت بالا :

- مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا

- مقاومت بسیار بالا(VHSS)، فولاد با مقاومت بسیار بالا

- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

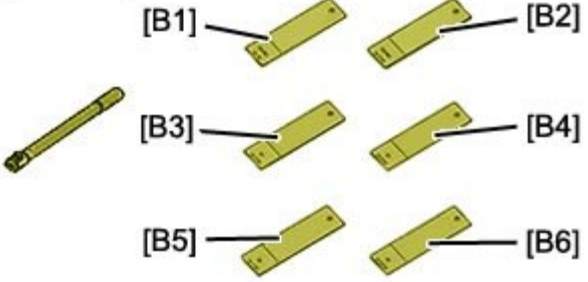
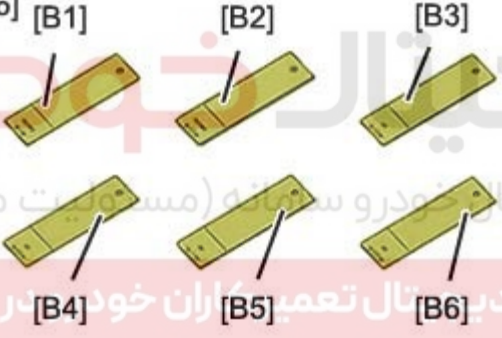
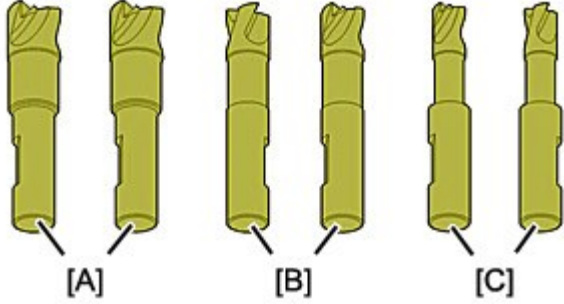
نکته: از محصولاتی که توسط تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

### ۲.تجهیز

عملیاتها باید با یکی از سیستمهای زیر انجام شوند.

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی

- سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	شماره قطعه	توضیح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	جعبه ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>[1126]</p>  <p>Figure : E5AH006T</p>	[1126]	ست ابزار برش

<p>[FEIN-400E]</p>  <p>Figure : E5AH00ET</p>	<p>[FEIN-400E]</p>	<p>دستگاه دستگاه مخصوص برش چسب دورشیشه و پاک کننده با کد اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۵ با تیغه های برش با کدهای اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۲ و ۲۴۶۰۴۰۰۳ "FEIN-400E" چاقوی الکتریکی "C۱" تیغه چرخ فرز FEIN "C۲" تیغه شماره ۱۰۳ "C۳"</p>
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>سشوار هوای داغ</p>

### ۳. عملیاتهای تکمیلی

سیستم های ایربرگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال سازید.

اتصال باتری را جدا کنید.

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

باز کنید:

- قطعات جلو
- درب موتور
- گلگیر جلو
- سپر جلو
- لامپ جلو
- مجموعه فن
- داشبورد
- موکت جلو(بصورت جزئی)
- منبع آب شیشه پاک کن

دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

#### ۴. محل قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

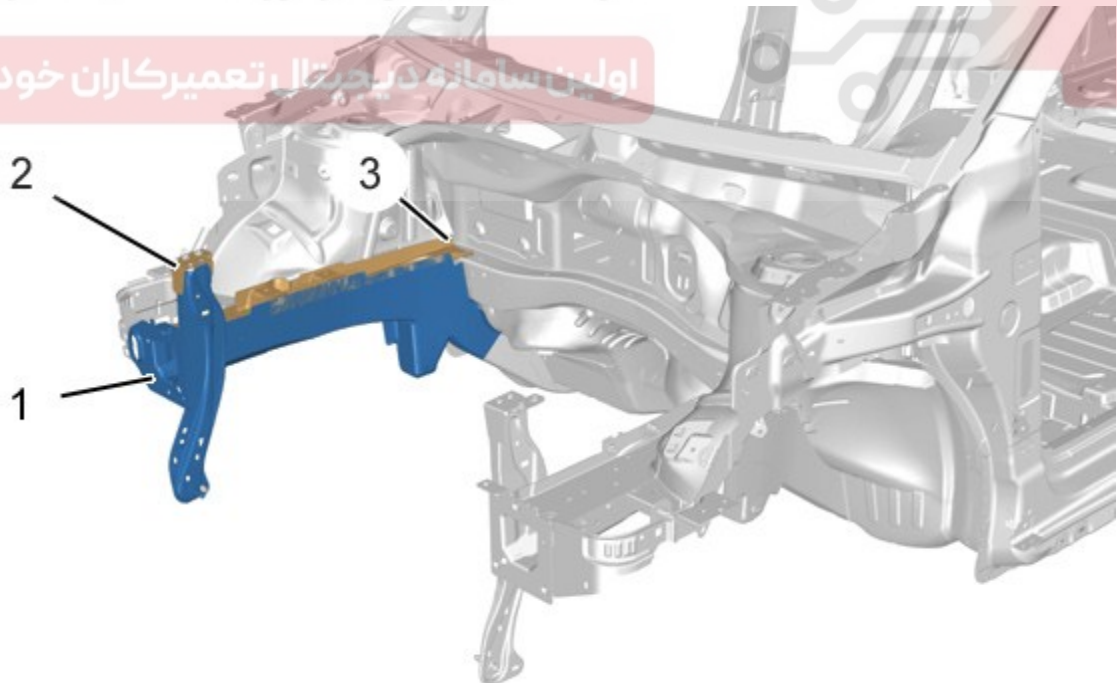


Figure : C4AH29OD

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

مرجع	توضیح
(1)	تکیه گاه شاسی جلو(قسمت عقب)
(2)	تقویت کننده نیم پنل بلوک جلو
(3)	نگهدارنده تکیه گاه شاسی جلو

### ۵. شناسایی قطعات تعویضی

#### ۵.۱. ترکیب: تکیه گاه شاسی جلو(قسمت عقب)

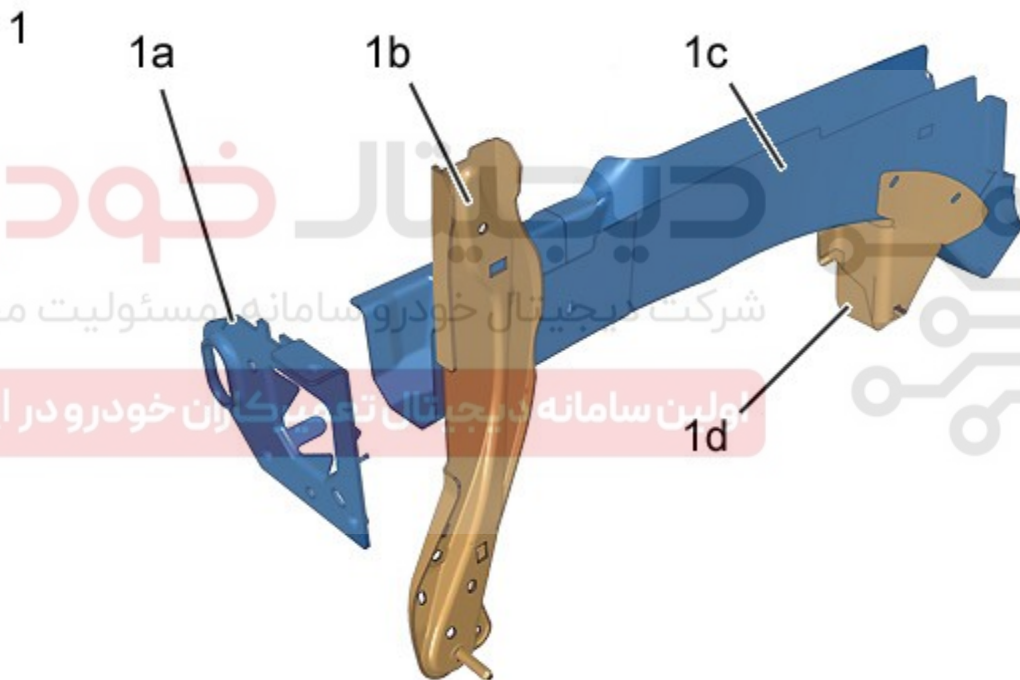


Figure : C4AH29PD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تکیه گاه شاسی	-	-
(1a)	تکیه گاه ضربه گیر سپر جلو	2,93 mm	فولاد با مقاومت بالا

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

(1b)	تکیه گاه پنل جلو	1,95 mm	فولاد نرم
(1c)	پایه شاسی جلو	-	-
(1d)	Front subframe front fixing support	1,47 mm	فولاد نرم

## ۲,۵. محل: امتداد تکیه گاه شاسی جلو (قسمت عقب)

1c

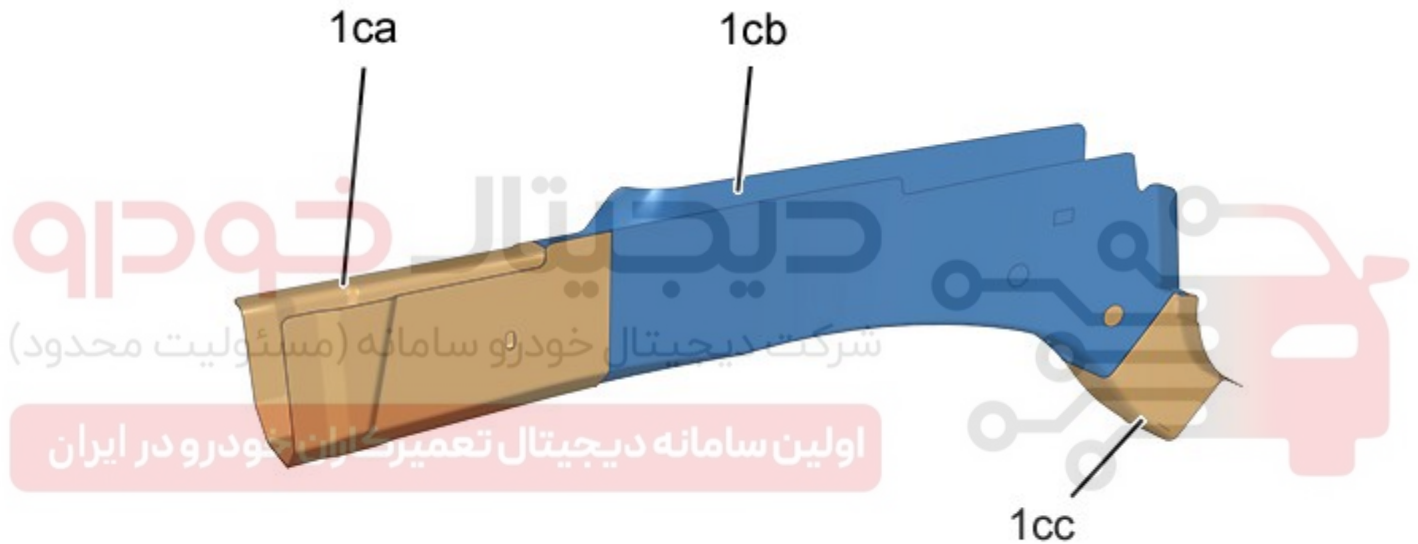


Figure : C4AH29QD

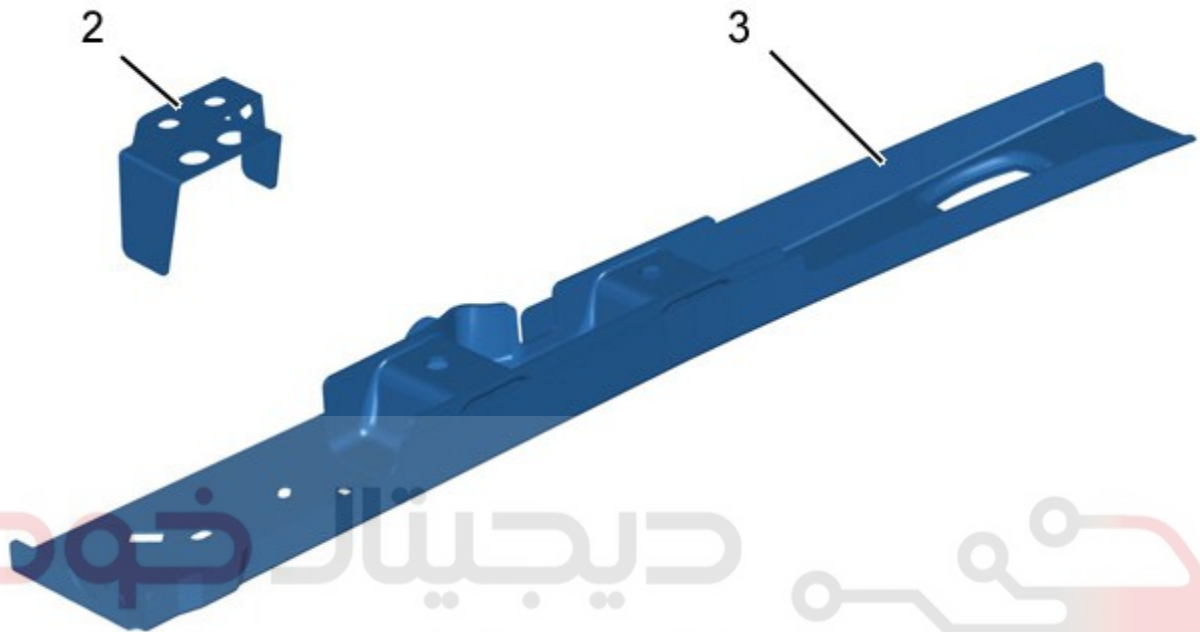


مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1c)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت عقب)	-	-
(1ca)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت جلو)	1,47 mm	فولاد نرم
(1cb)	تکیه گاه شاسی جلو (ساختار وسط)	2,15 mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

(1cc)	تکیه گاه شاسی جلو(قسمت عقب)	1,95 mm	فولاد نرم
-------	-----------------------------	---------	-----------

### ۵,۳. ترکیب: تقویت کننده نیم پنل بلوک جلو-نگهدارنده تکیه گاه شاسی جلو



دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4AH19OD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تقویت کننده نیم پنل بلوک جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بسیار بالا
(3)	نگهدارنده عضو شاسی	1,76 mm	فولاد نرم

### ۵,۴. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

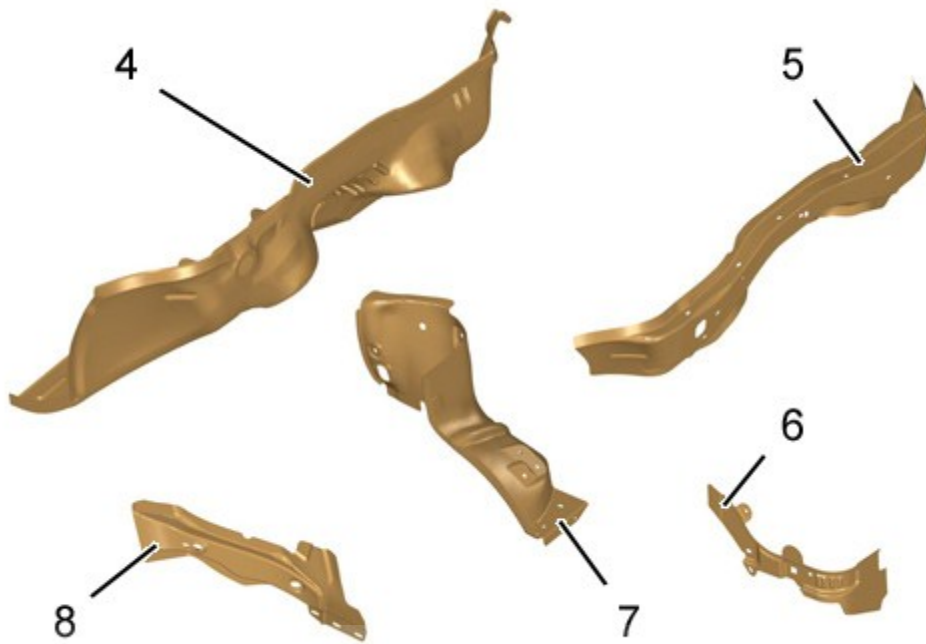


Figure : C4AH19PD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع/طبقه بندی
(4)	سینی پایین موتور	0,77 mm	فولاد نرم
(5)	تقویتی سینی پشت موتور	2 mm	فولاد با مقاومت بالا
(6)	نیم پنل جلو پایین	1,17 mm	فولاد نرم
(7)	قوس چرخ	0,77 mm	فولاد نرم
(8)	تقویت کننده بیرونی تکیه گاه شاسی جلو	2 mm	فولاد با مقاومت بالا

### ۶. آماده سازی قطعات تعویضی

احتیاط: در هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، تنها از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ ضدخوردگی استفاده کنید.



عنوان: تعویض تکیه گاه شاسی راست جلو (قسمت عقب)

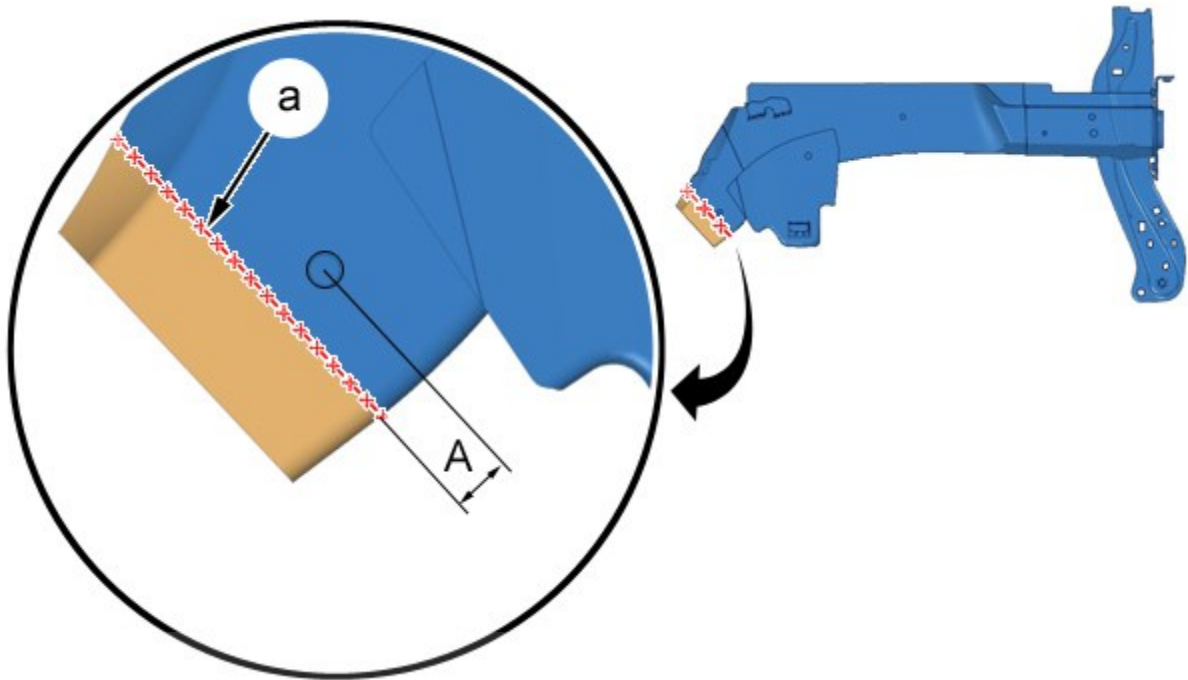


Figure : C4AH29RD

"A" = 16 mm

شرکت دیجیتال خودروه (مسئولیت محدود)

خط وسط سوراخ راهنمای بیرونی سمت راست از تکیه شاسی

در نقطه a به اندازه A علامتگذاری کرده و سپس برش دهید.

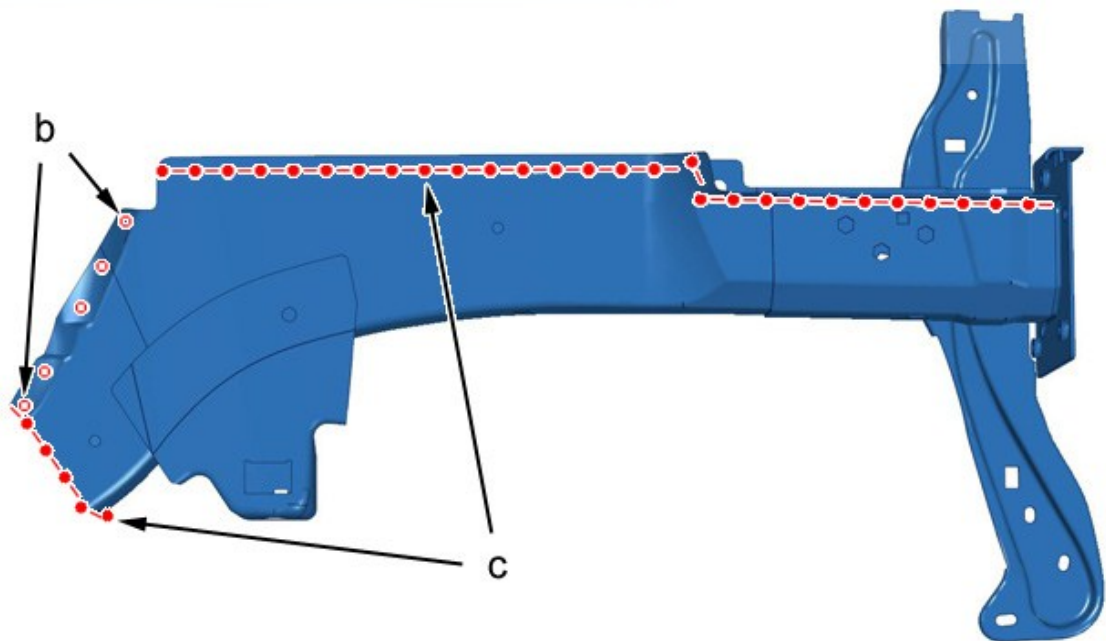


Figure : C4AH19RD

علامت گذاری کرده سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش پلاگ بعدی سوراخ کنید.(در نقطه b)

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

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.



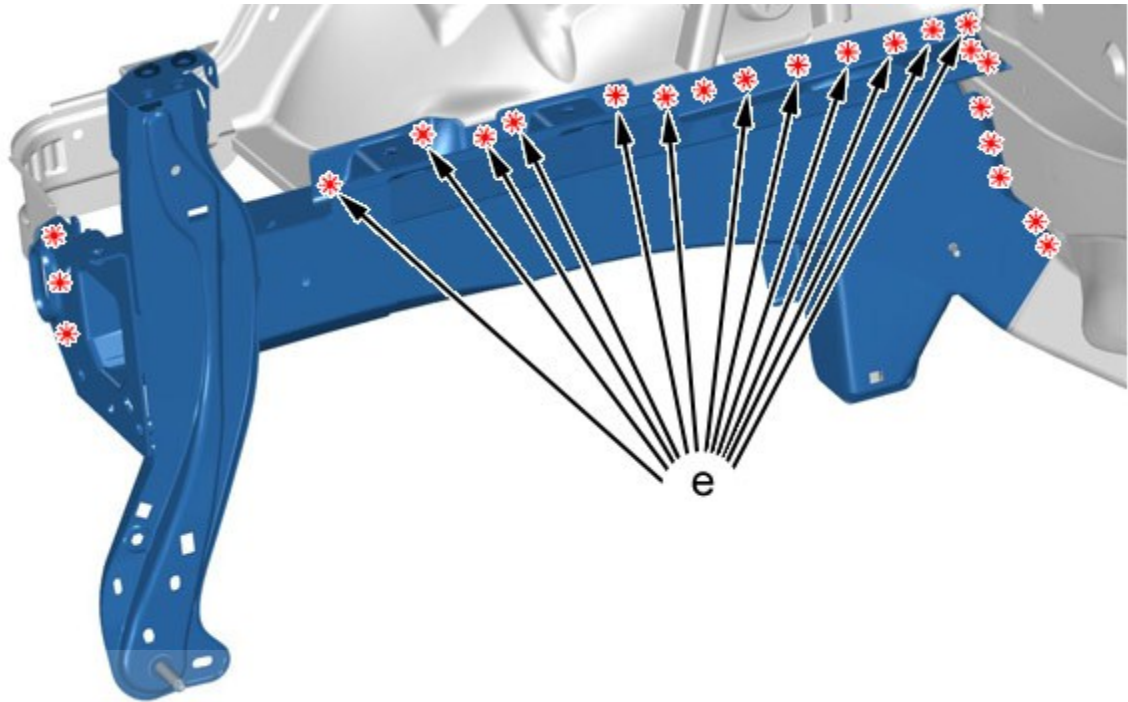
Figure : C4AH19SD

علامت گذاری کرده سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش پلاگ بعدی سوراخ کنید.(در نقطه d)

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

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

## ۷. برش قطعات بر روی بدنه



# دیجیتال خودرو

Figure : C4AH19TD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش دهید.

نکته: نقاط جوش را در ۲ ضخامت برش دهید. (در نقطه e)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو ایران

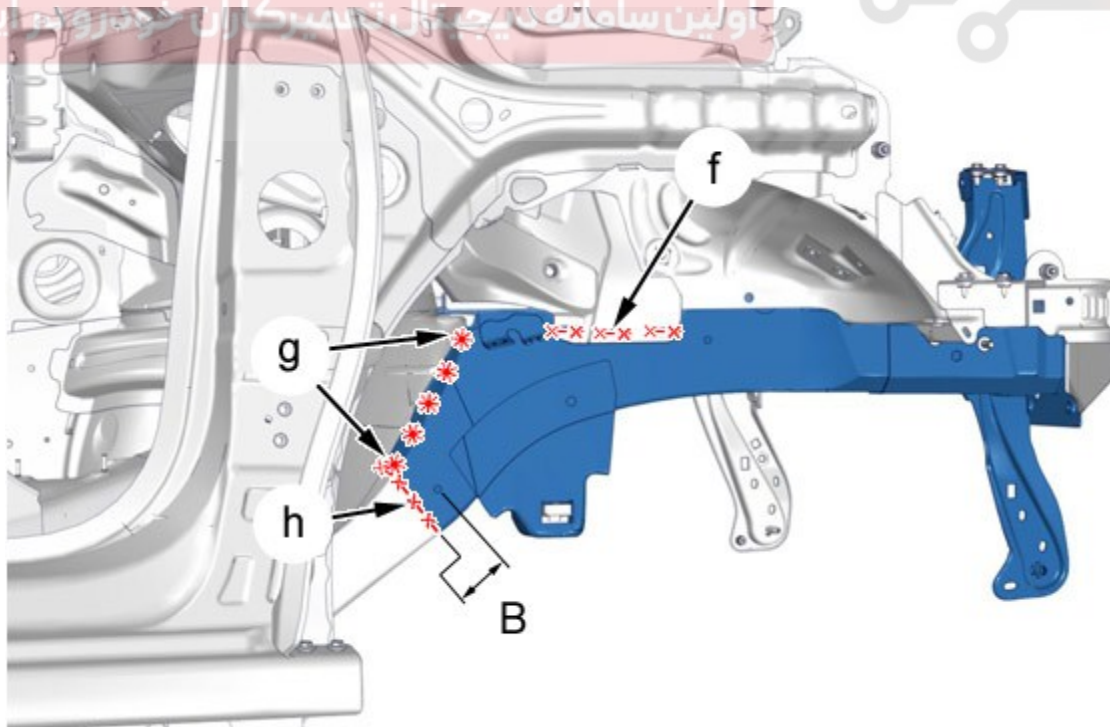


Figure : C4AH19UD

"B" = 16 mm

خط وسط سوراخ راهنمای بیرونی سمت راست از تکیه شاسی

جوشهای MAG را سنگ بزنید. (در نقطه f)

نقاط جوش را برش دهید. (در نقطه g)

در نقطه h به اندازه B علامت زده و سپس برش دهید.

عضو شاسی جلو را باز کنید.

**۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه**

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

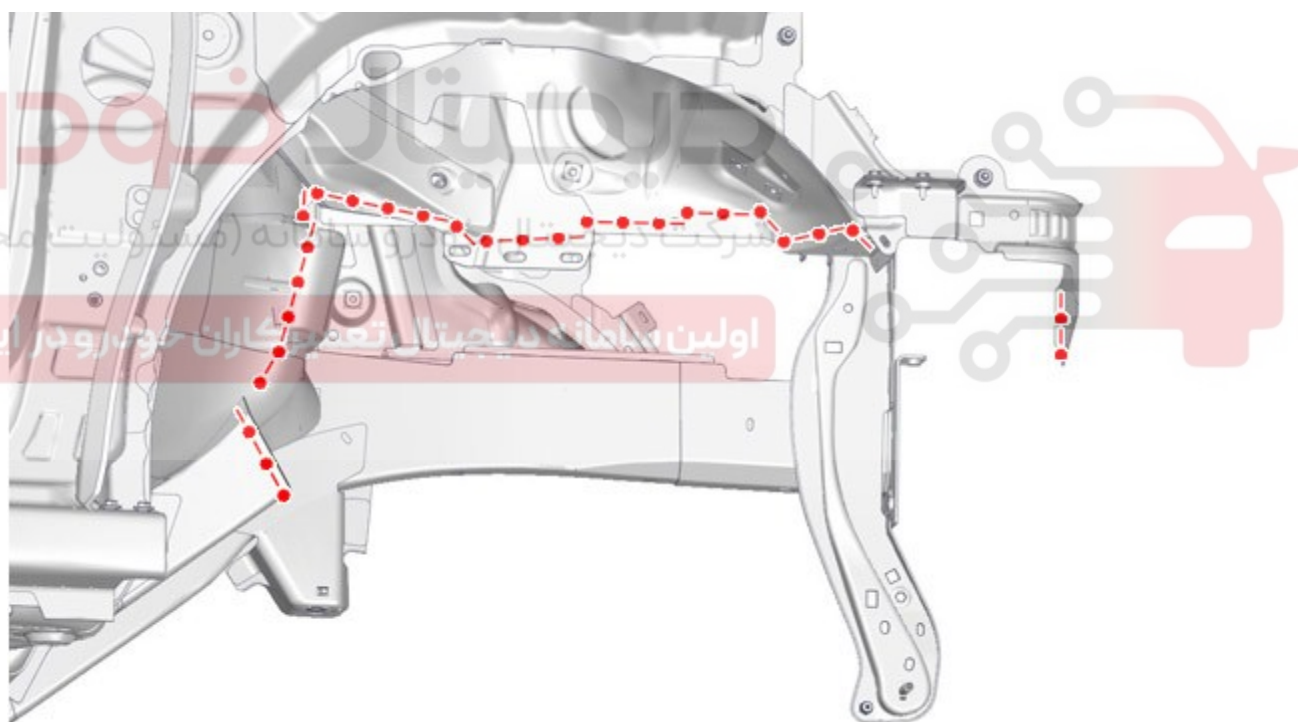


Figure : C4AH19VD

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

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید.

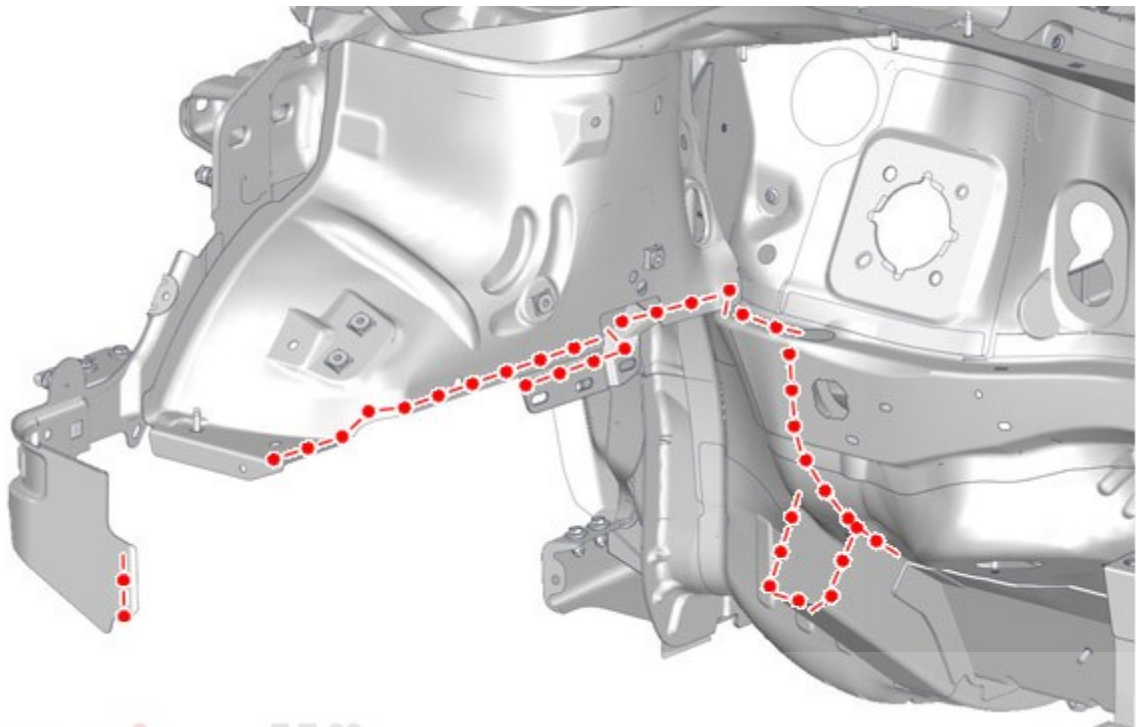


Figure : C4AH19WD

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

نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید. خودرو در ایران

## ۹. تنظیمات

تنظیم موقعیت نمایید:

- عضو شاسی جلو(قسمت عقب)
- ادوات لازم برای تنظیم

موقعیت را با استفاده از یکی از سیستمهای مورد تایید بررسی نمایید.

برشها را تنظیم نمایید(در صورت لزوم)

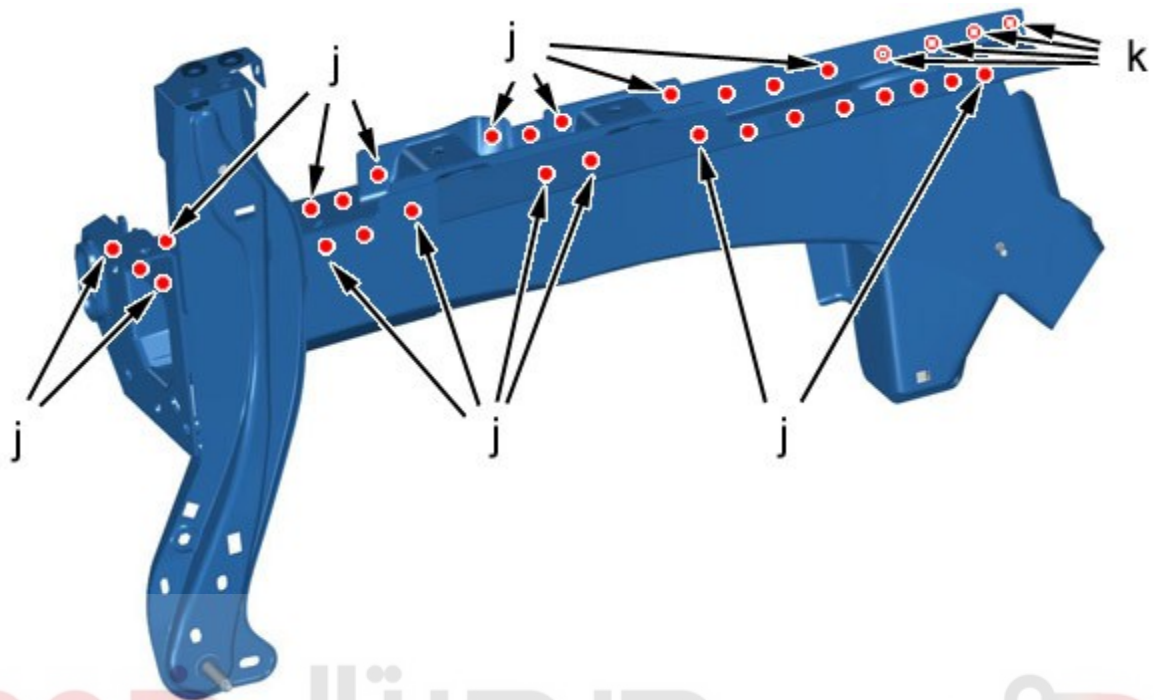
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

نگهدارنده انتهایی عضو شاسی را جا زده و با انبردستی نگه دارید.

به منظور جدا کردن نقاط جوش مجموعه پایه شاسی را باز کنید.

## ۱۰. جوشکاری

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



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH19YD

با استفاده از نقاط جوش الکتریکی جوشکاری نمایید. (در نقطه j)  
 علامت گذاری کرده سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش پلاگ بعدی سوراخ کنید. (در نقطه k) (در ۲ ضخامت)

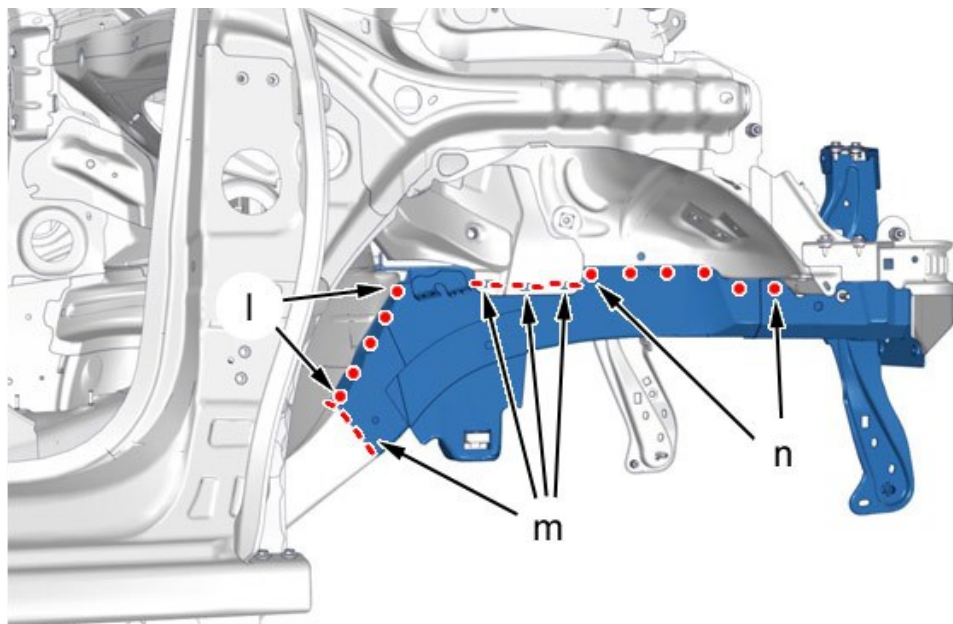


Figure : C4AH19ZD

عنوان: تعویض: تکیه گاه شاسی راست جلو(قسمت عقب)

جوشکاری نمایید:

- با نقاط جوش الکتریکی (در نقطه n)
- با جوش MAG (در نقطه m)
- با پلاگ جوش MAG (در نقطه l)

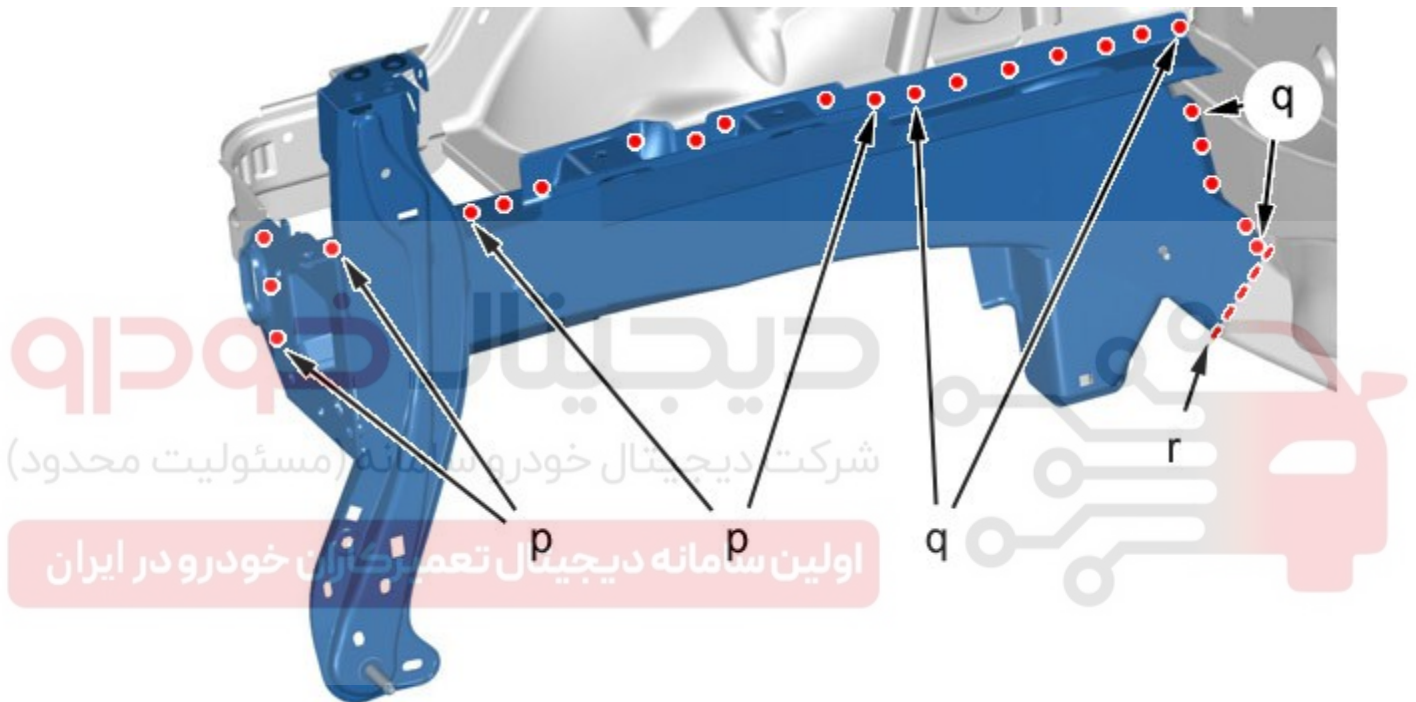


Figure : C4AH1A0D

جوشکاری نمایید:

- با استفاده از نقاط جوش الکتریکی (در نقطه p)
- با استفاده از جوش MAG (در نقطه q)
- با استفاده از جوش MAG (در نقطه r)

## ۱۱. محافظت از آبیندی

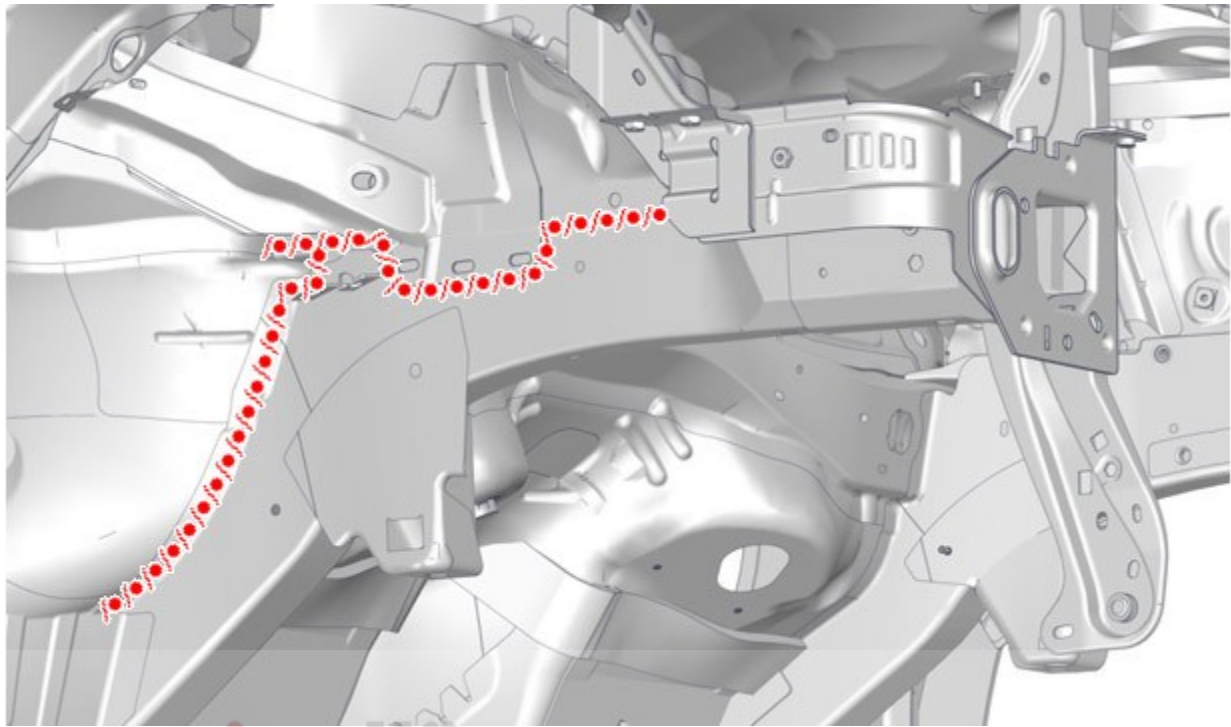


Figure : C4AH1A1D

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

بمالید:

• از یک لایه آستر در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.

• بتونه آبنندی (با شاخص A1) (رین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

## ۱۲. عملیاتهای تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

## ۱۳. راه اندازی مجدد

① سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را فعال نمایید

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

اتصال باتری را برقرار نمایید.