

تعویض : مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست

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 باید بوسیله فرایند الکتریکی مورد تایید محافظت شده باشد.

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

۱-اطلاعات:

انواع روش های جوشکاری بوسیله 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 مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:

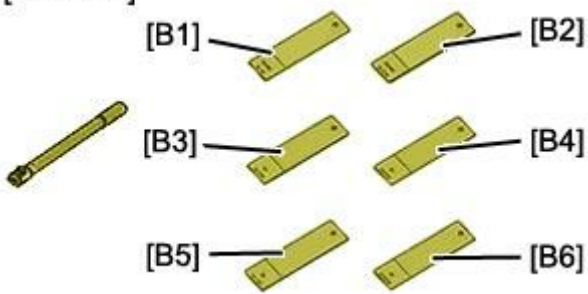
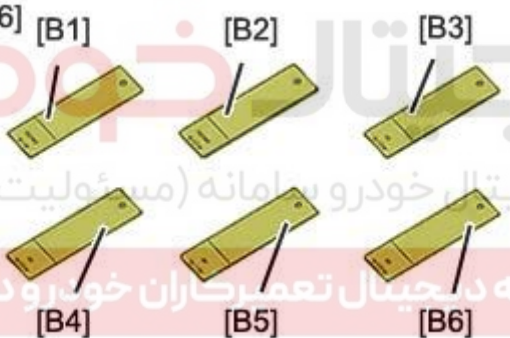
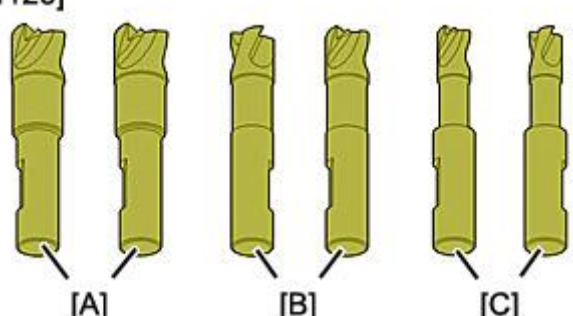
- مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

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

- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات توصیه شده بوسیله تولید کننده استفاده کنید.

۲- ابزار عمومی :

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	کیت ابزار برای کنترل نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>شکل : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای کنترل نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>شکل : E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقاط جوش (ابزار عمومی)
		<p>کیت تیغه الکتریکی</p> <ul style="list-style-type: none"> - تیغه الکتریکی "C1" - تیغه اره اصلی "C2" - تیغه شماره ۱۰۳ "C3"

 <p>شکل : E5AH005T</p>		(ابزار عمومی)
 <p>شکل : E5AH004T</p>		ابزار بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
 <p>شکل : E5AB0C8T</p>		دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایربرگ 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

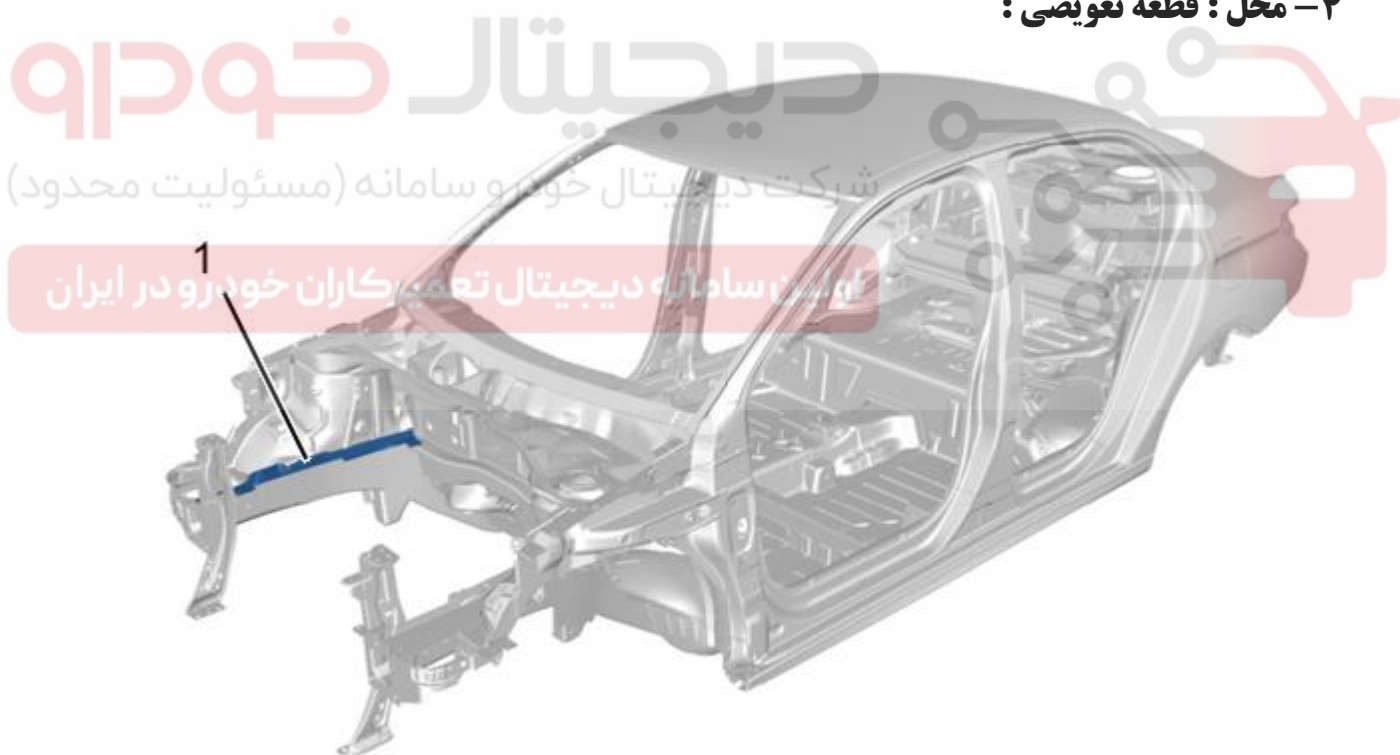
باز کنید:

- سپر جلو
- چراغ جلو
- قاب سپر جلو
- ضربه گیر پایینی سپر جلو
- پنل چرخش هوا
- قطعات جلو
- مکانیزم های جلو

احتیاط : در صورتی که خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد، دستگاه کنترل ولتاژ مرکزی را باز کنید

دسته سیم الکتریکی را آزاد کنید.

۴- محل : قطعه تعویضی :



شکل : C4EH06RD

مرجع	شرح
(1)	مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست

۵- شناسایی قطعه تعویضی :

مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست

1

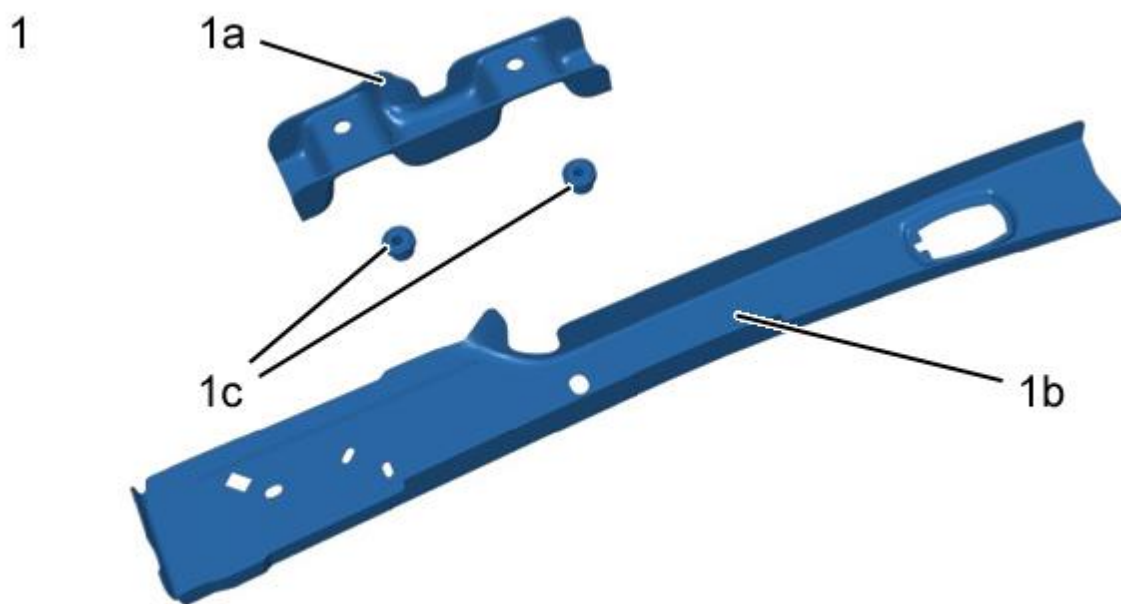


دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) C4AH1QKD : شکل

شرح	مرجع
مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست	(1)

ترکیب : مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست

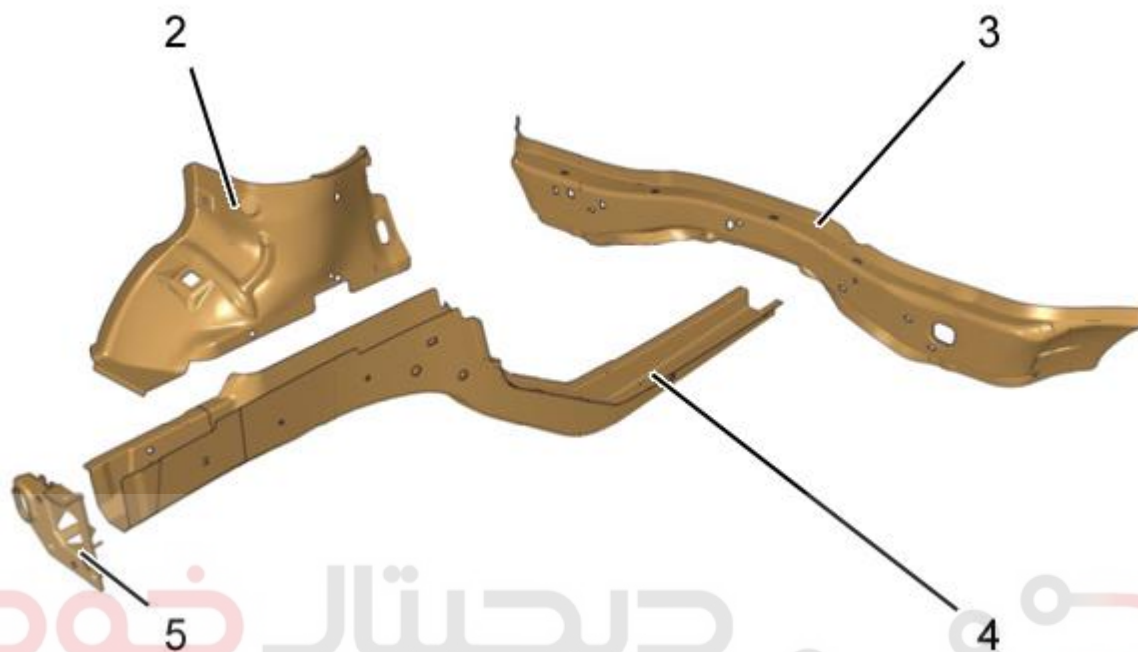


شکل : C4AH1QLD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست	-	فولاد نرم
(1a)	دسته موتور	3 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1b)	مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست	1,76 mm	فولاد بشدت تقویت شده (VHSS)
(1c)	مهره های جوش داده شده	10 x 150	-

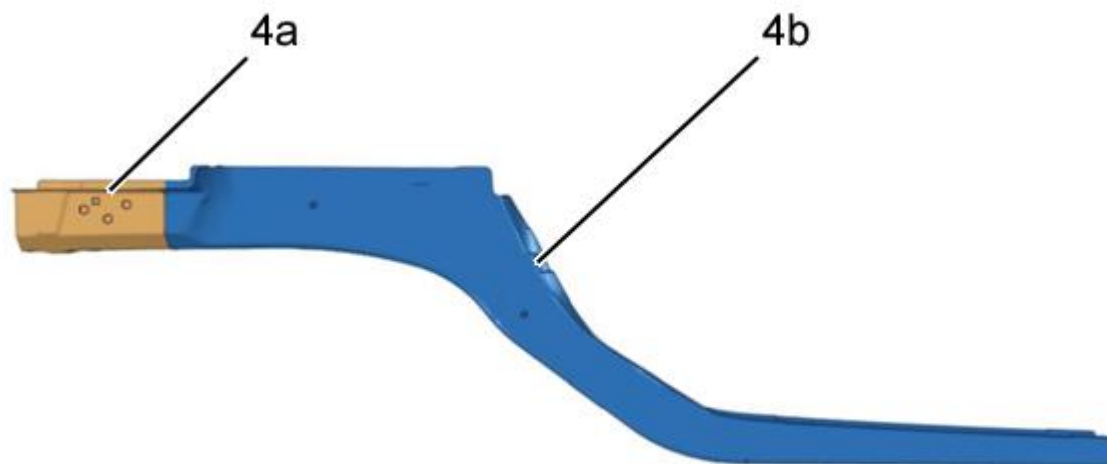
احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تنظیم دستگاه جوشکاری را در نظر بگیرید.

۵-۳- شناسایی قطعات مجاور قسمت تعویضی



دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
 شکل: C4AH1QMD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	قوس چرخ جلو	0,77 mm	فولاد نرم
(3)	تقویتی مرکزی	1,17 mm	فولاد بشدت تقویت شده (VHSS)
(4)	پایه شاسی جلو سمت	-	-
(5)	قطعه انتهائی سر شاسی سمت راست	3 mm	فولاد بشدت تقویت شده (VHSS)

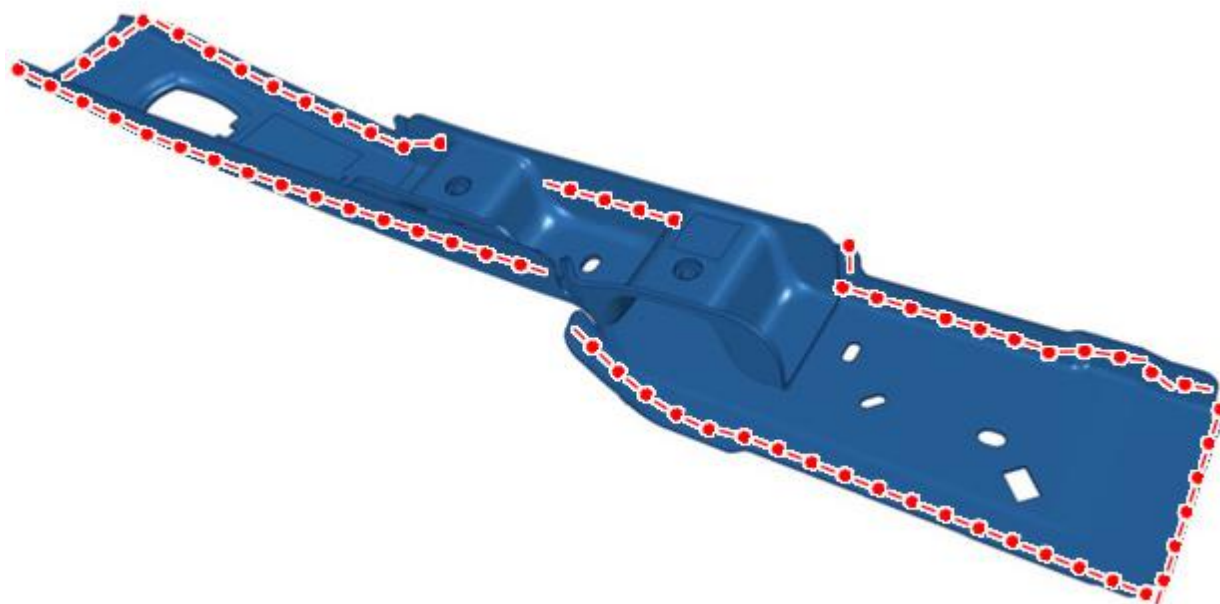


شکل : C4AH1QND

مرجع	شرح	مدل
(4a)	قطعه جلوی پایه شاسی	فولاد نرم
(4b)	عضو شاسی، قسمت عقب	1,95 mm

۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

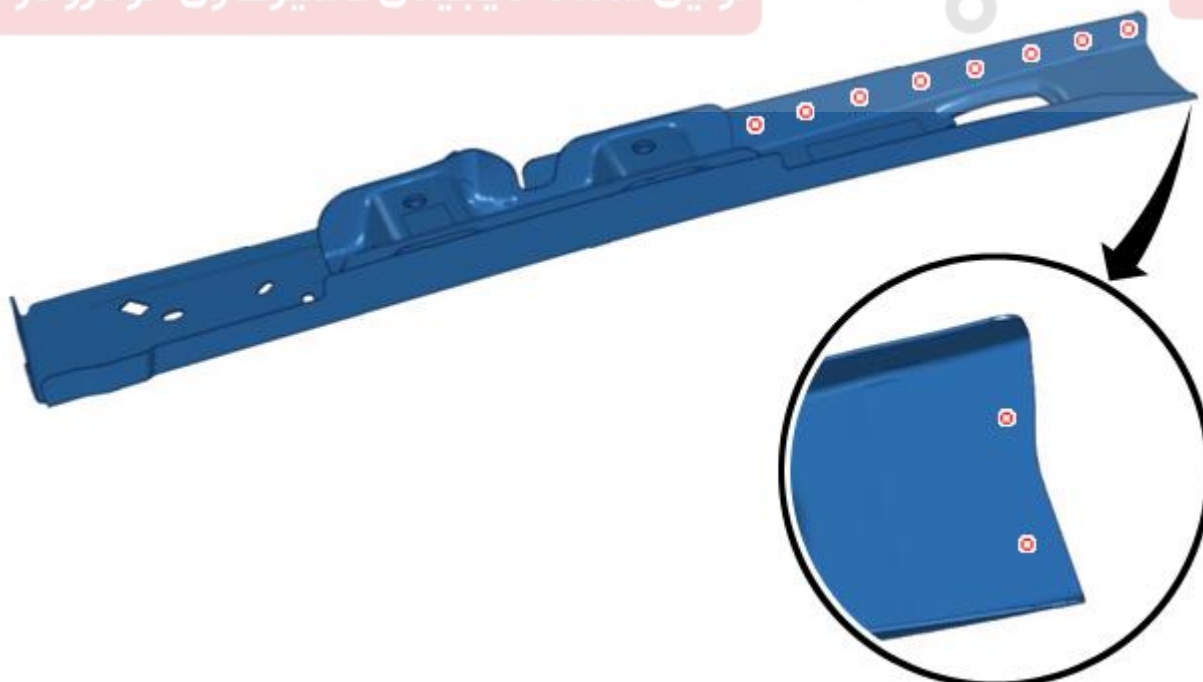
احتیاط : هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید



شکل : C4AH1QOD

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

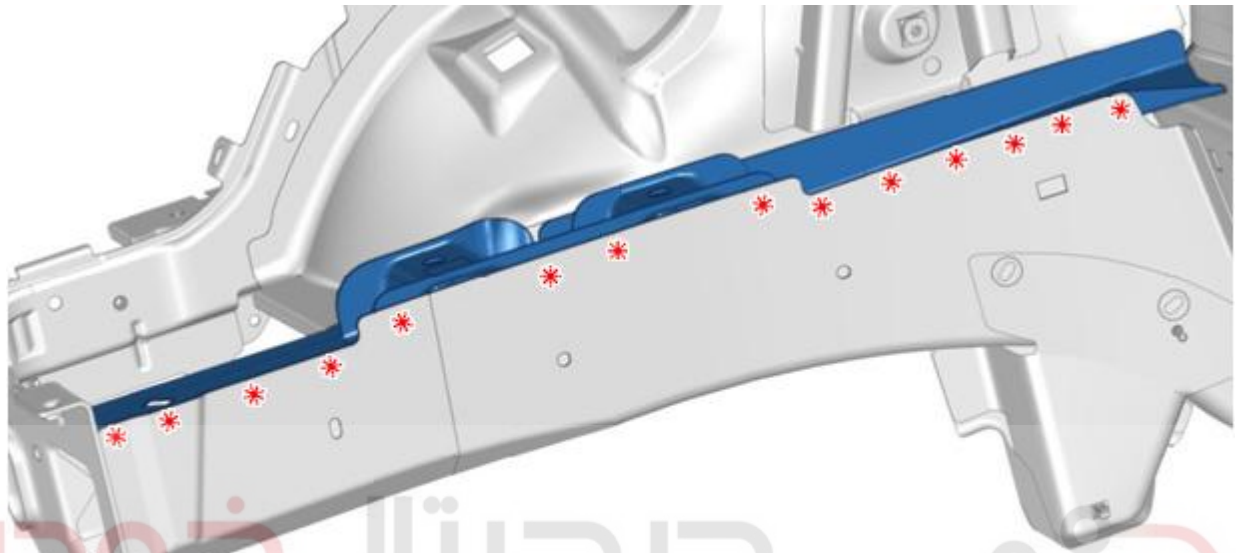


شکل : C4AH1QPD

علامت گذاری کنید سپس مته را به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی (یا ۶ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) سوراخ کنید

نکته: از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷- برش بر روی بدنه:

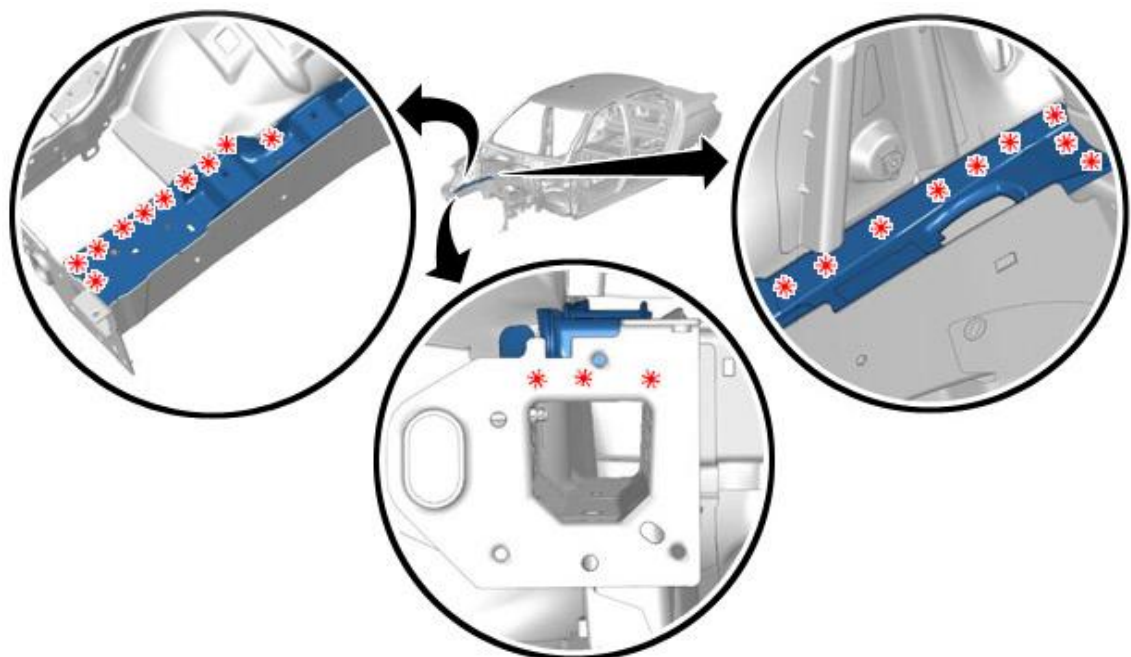


دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4AH1QQD

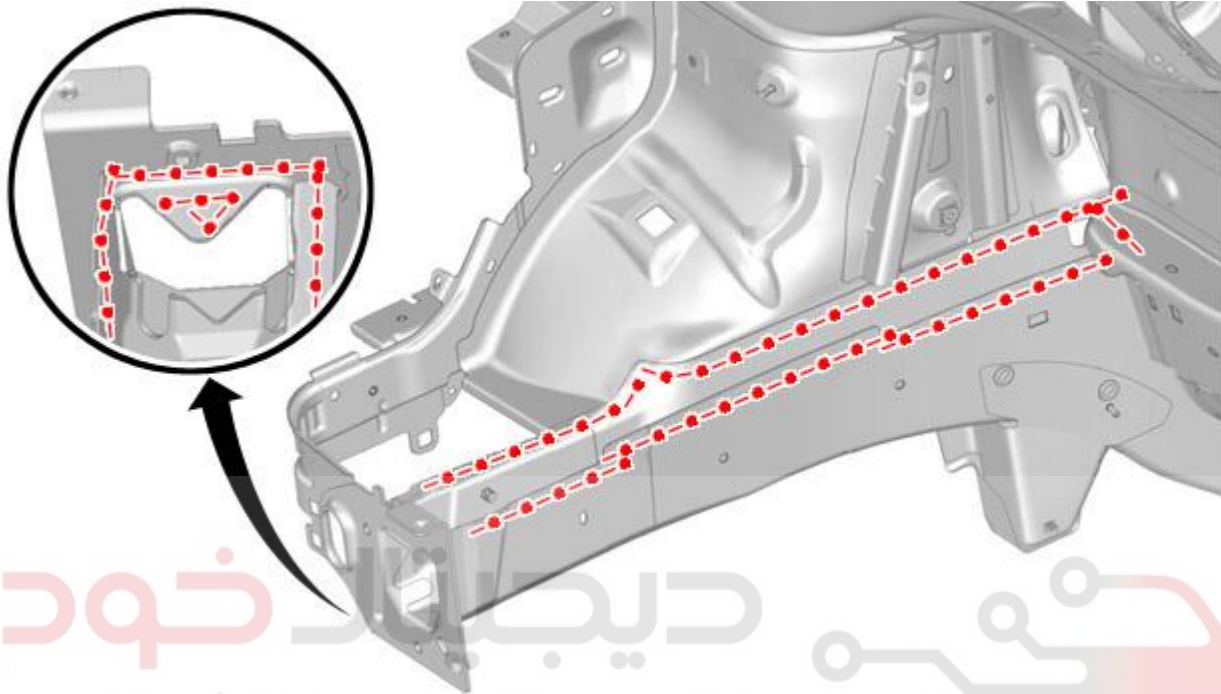
نقاط جوش را برش بزنید



شکل : C4AH1QRD

نقاط جوش را برش بزنید
مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست (۱) را باز کنید

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



شکل : C4AH1QSD

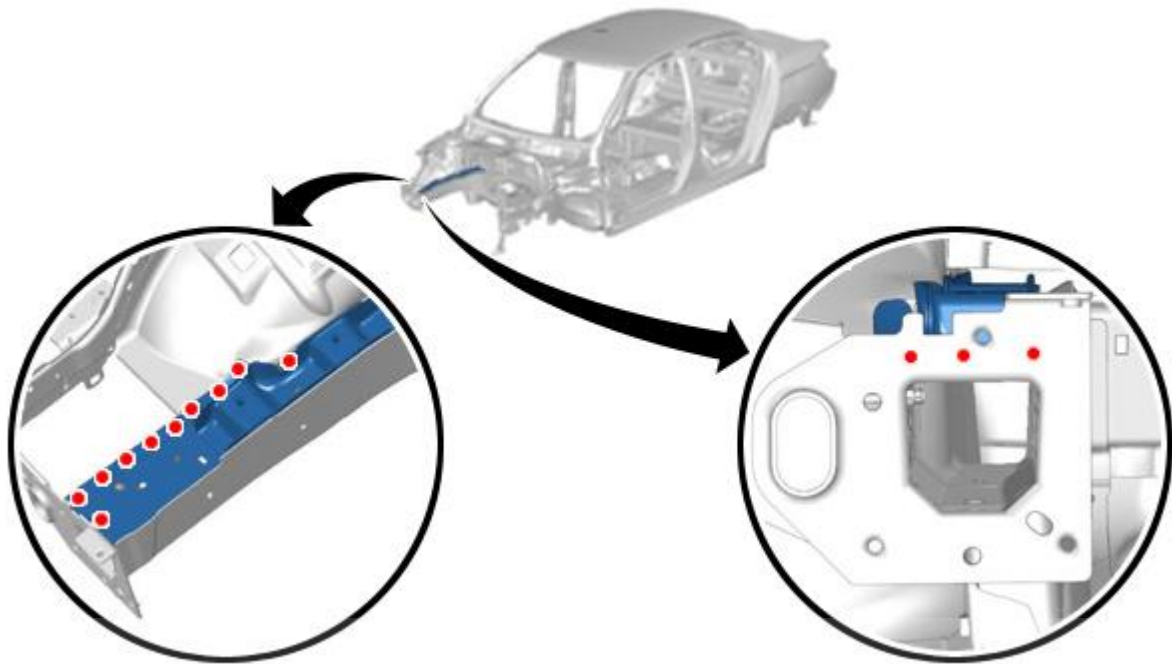
لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "C7")
نکته: از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹- تنظیم :

مجموعه لبه پایه شاسی سمت راست را در جایگاه خود قرار دهید
قطعه را در محل خود نگهدارید

۱۰- جوشکاری :

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



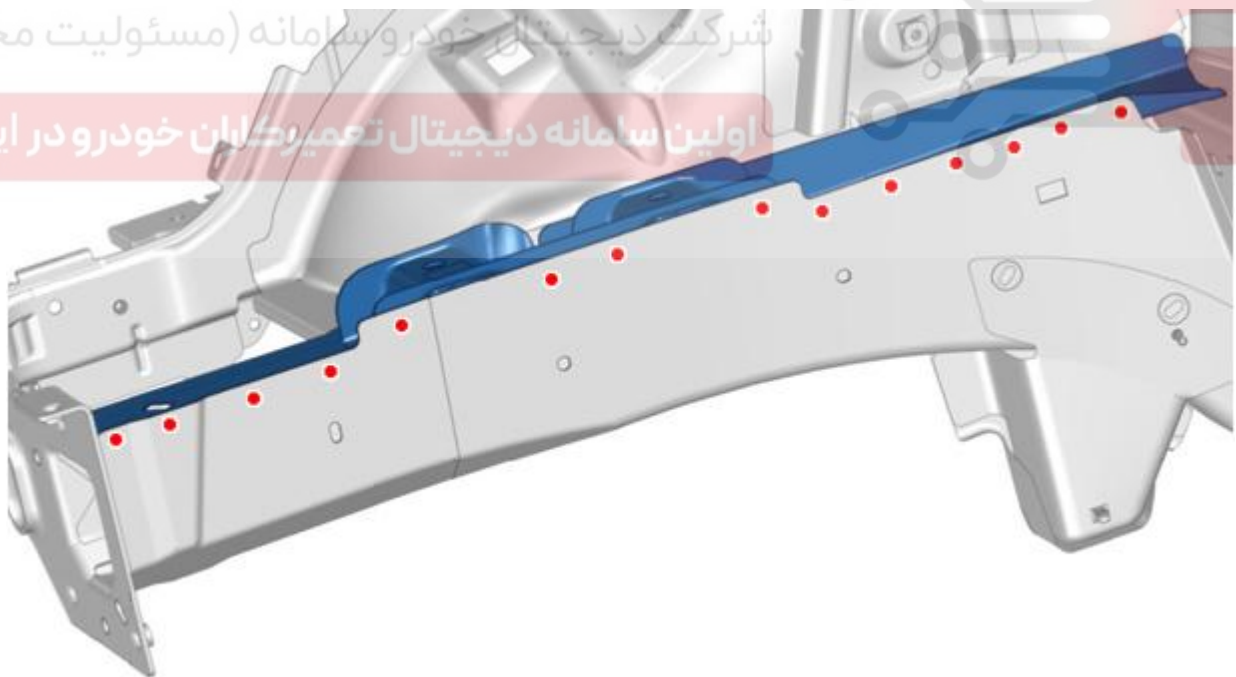
شکل : C4AH1QTD

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

دیجیتال خودرو

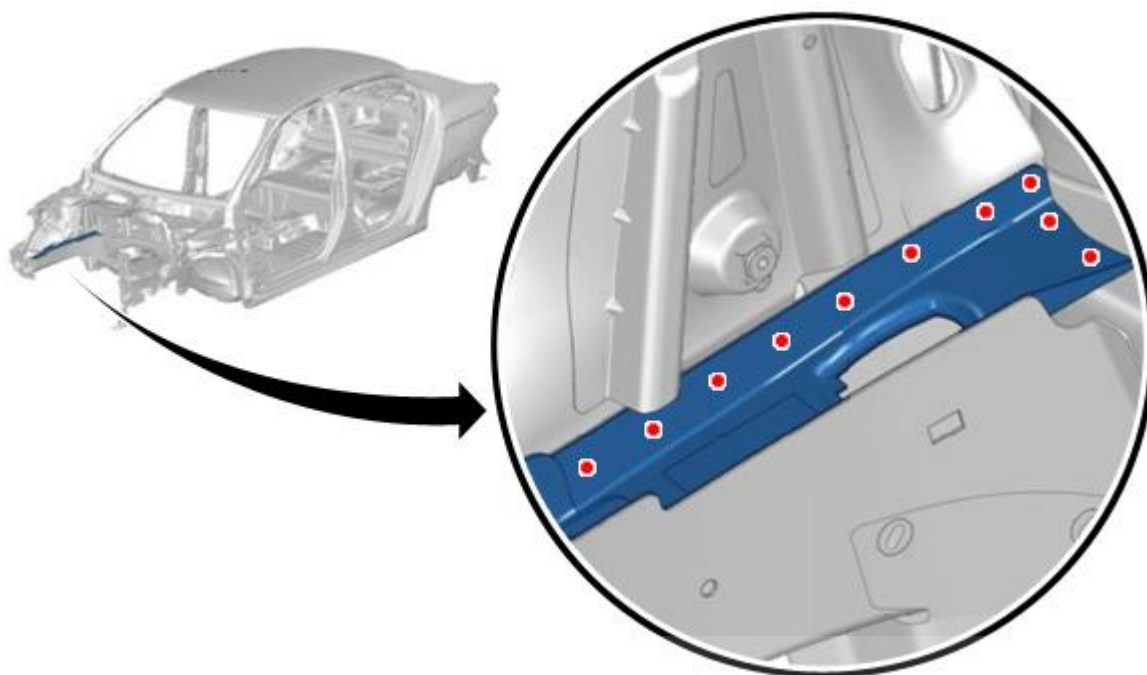
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4AH1QUD

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید



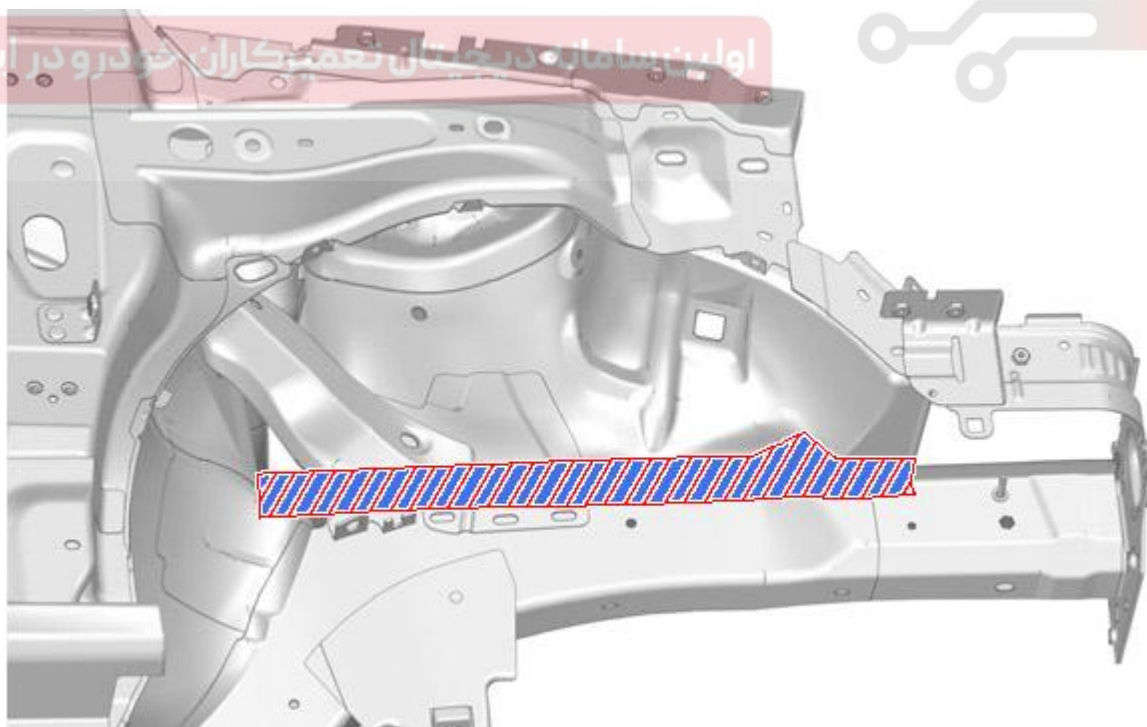
شکل : C4AH1QVD

با جوش MAG جوشکاری کنید.

۱۱- محافظ آب بندی :

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه درختان تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4AH1QWD

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های خالی استفاده کنید
از محافظ 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 تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را نصب کنید

۱۳- فعال سازی مجدد :

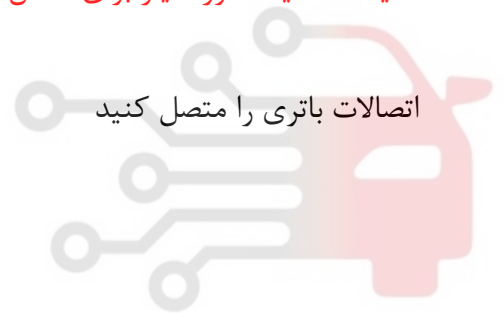
سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا فعال سازید

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

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



اتصالات باتری را متصل کنید