

تعویض: قاب داخلی قوس سقف

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز محافظت شود.

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید. **i**

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایربگ و کمربند پیش کشنده را انجام دهید **i**

مهم: تمامی اقدامات تعمیری که بروی خودروهای انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط تکنسین مجاز انجام شود.

احتیاط: تمامی سطوح بدون روکش باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی مورد تایید با روی محافظت شده باشد.

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

1. اطلاعات

انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه: **تعمیرکاران خودرو در ایران**

• جوش دادن MIG با میله آلومینیومی-cupro 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:

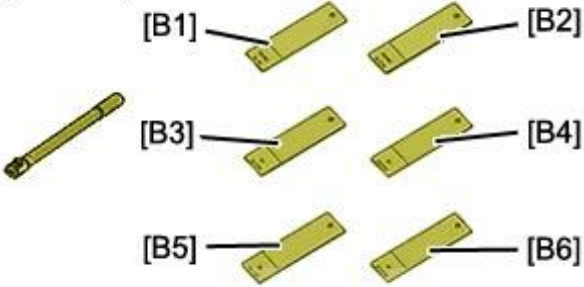
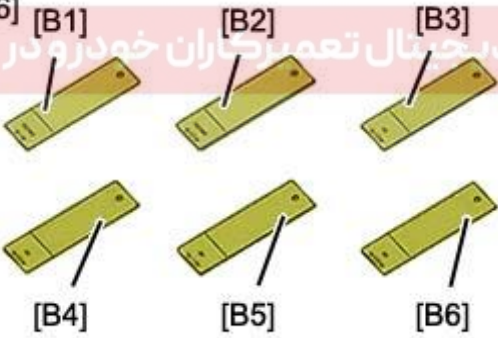
• مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

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

• UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

N.B.: از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید. **i**

۲. ابزار عمومی

تصویر	شماره فنی	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p> <p>E5AH002T تصویر</p>	[1366-ZZ]	کیت ابزار برای تست نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003t</p> <p>E5AH003T تصویر</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)

<p>[1126]</p> <p>[A] [B] [C]</p> <p>Figure : E5AH006T</p> <p>E5AH006T تصویر:</p>	<p>[1126]</p>	<p>مجموعه کاترهای نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[FEIN-400E]</p> <p>C1 C2 C3</p> <p>Figure : E5AH005T</p> <p>E5AH005T تصویر:</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه سنگ فرز "C2" FEIN - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" <p>(ابزار عمومی)</p>
<p>Figure : E5AH004T</p> <p>E5AH004T تصویر:</p>		<p>دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>

 <p>Figure : E5AB0C8T </p> <p>E5AH008T تصویر:</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.

دیجیتال خودرو

احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز نکنید یا مورد دستکاری قرار ندهید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

باز کنید:

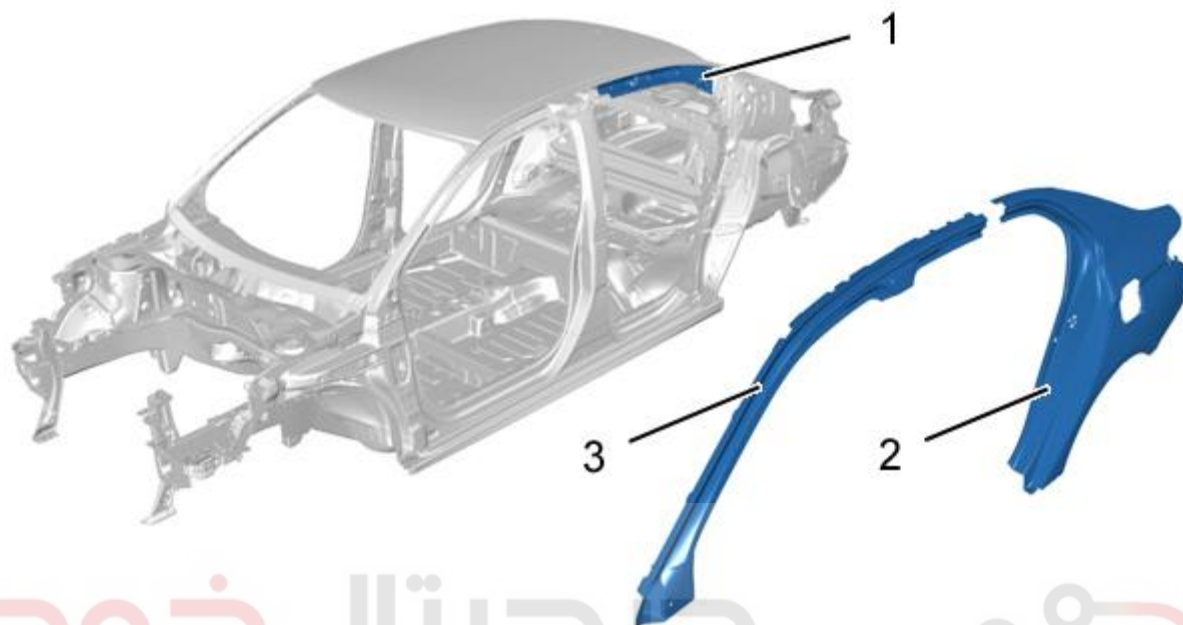
- شیشه عقب
- لچکی شیشه
- روکش سقف

هشدار: بسته به اینکه خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید 

دسته سیم الکتریکی را باز کنید
تعویض کنید

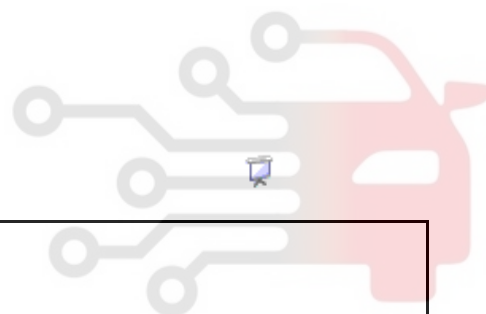
- بال عقب
- ستون جلو

۳. موقعیت قطعه تعویضی



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مشاوره و خدمات محدود)
شکل : C4EH06FD



شرح	مرجع
پنل داخلی قوس سقف	(1)
بال عقب	(2)
رویه ستون جلو	(3)

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۵,۱. ترکیب : پنل داخلی قوس عقب

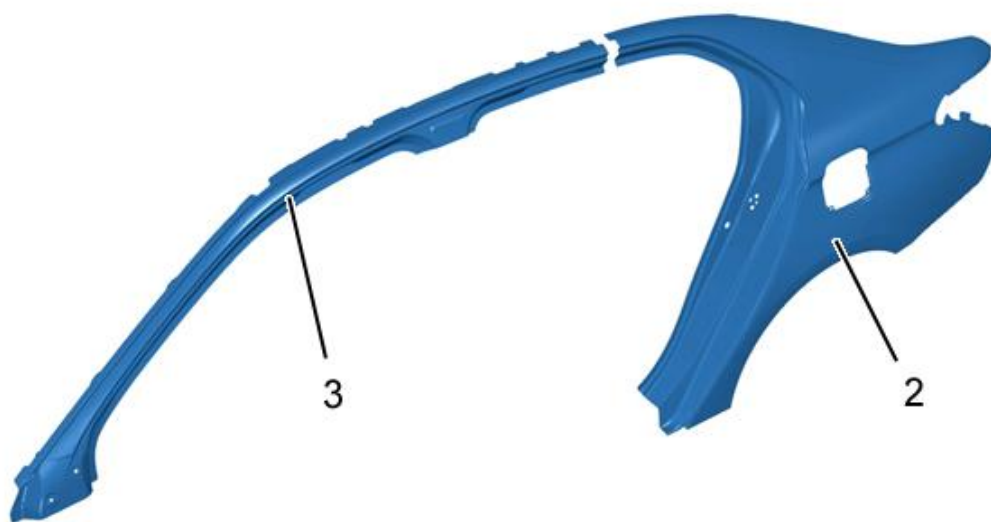
1



C4DH0VHD : تصویر

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه
(1)	پنل داخلی قوس سقف	1,17 mm	مقاومت بالا

۵,۲ ترکیب : قطعات ثانویه

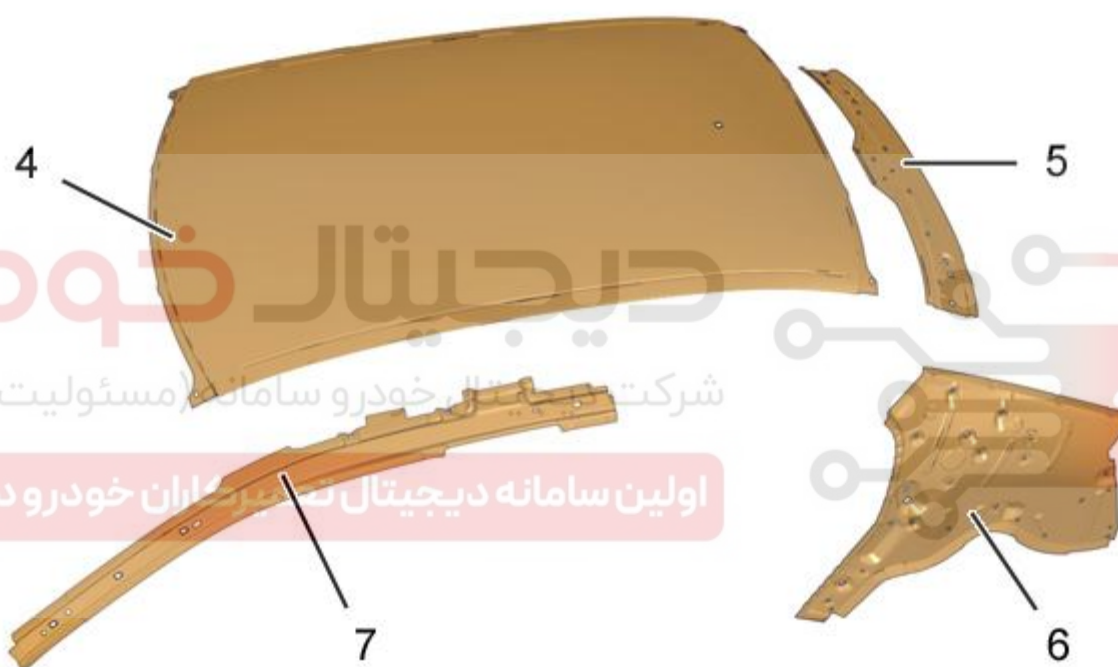


C4DH0VID : شکل

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه
(2)	بال عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(3)	رویه ستون جلو	0,97 mm	فولاد سخت (HSS)

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

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور قسمت تعویضی



شکل C4DH0VJD :



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه
(4)	پنل سقف	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	تقویتی سقف عقب	0,77 mm	فولاد سخت (HSS)
(6)	قاب داخلی گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(7)	پنل داخلی ستون جلو	1,27 mm	فولاد بسیار سخت (VHSS)

6. آماده سازی پنل داخلی

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



شکل C4DH0VKD :

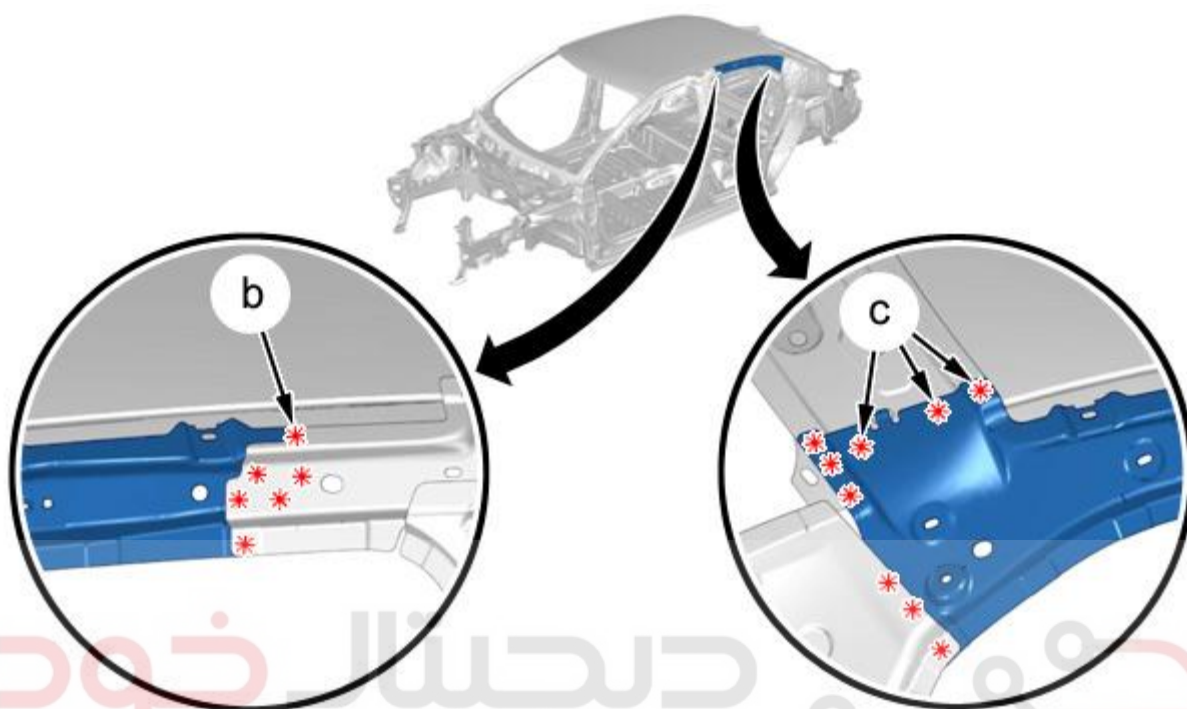
علامت بگذارید و سپس به قطر $5/6$ میلیمتر سوراخ جوش بعدی را سوراخ کنید. (یا به قطر 8 میلیمتر برای

ضخامت های بیشتر) (در نقاط a)

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

N.B.: از استر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید..

7. برش قطعه روی بدنه



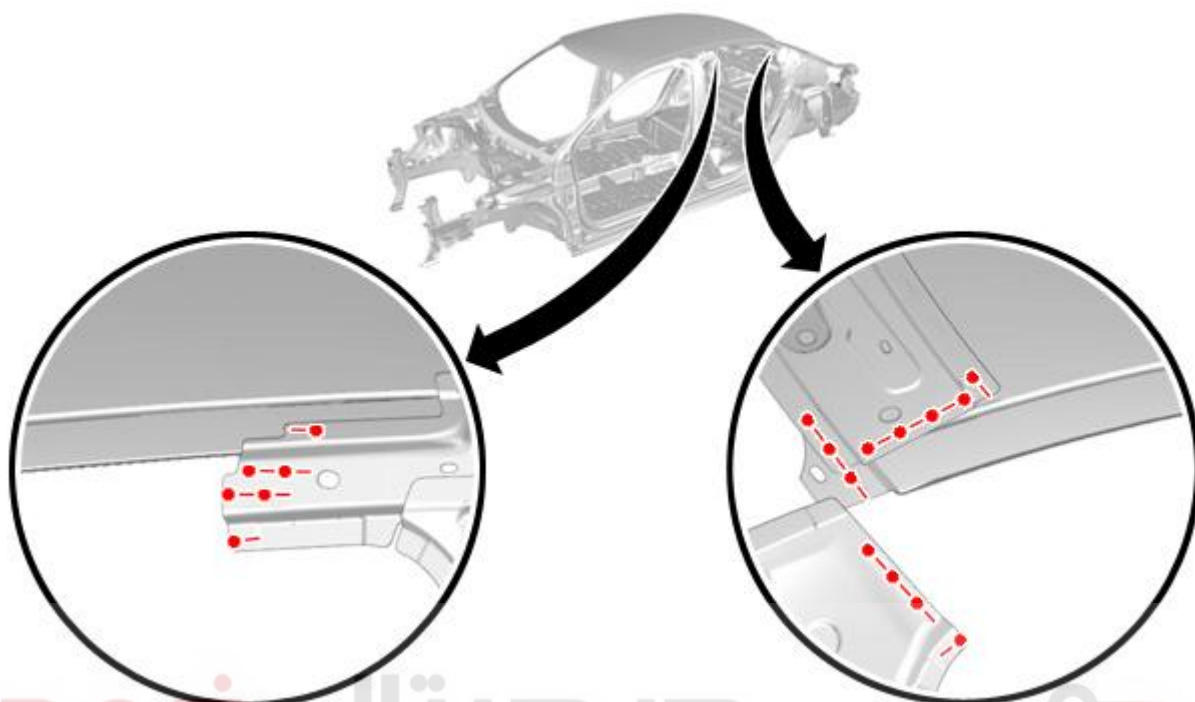
شکل C4DH0VLD: شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

احتیاط: نقطه جوش را با ضخامت ۱ برش دهید (در نقاط C, b)

نقاط جوش را برش دهید

روکش سقف را باز کنید

8 تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شکل : C4DH0VMD

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

N.B. از آستر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

9. تنظیم

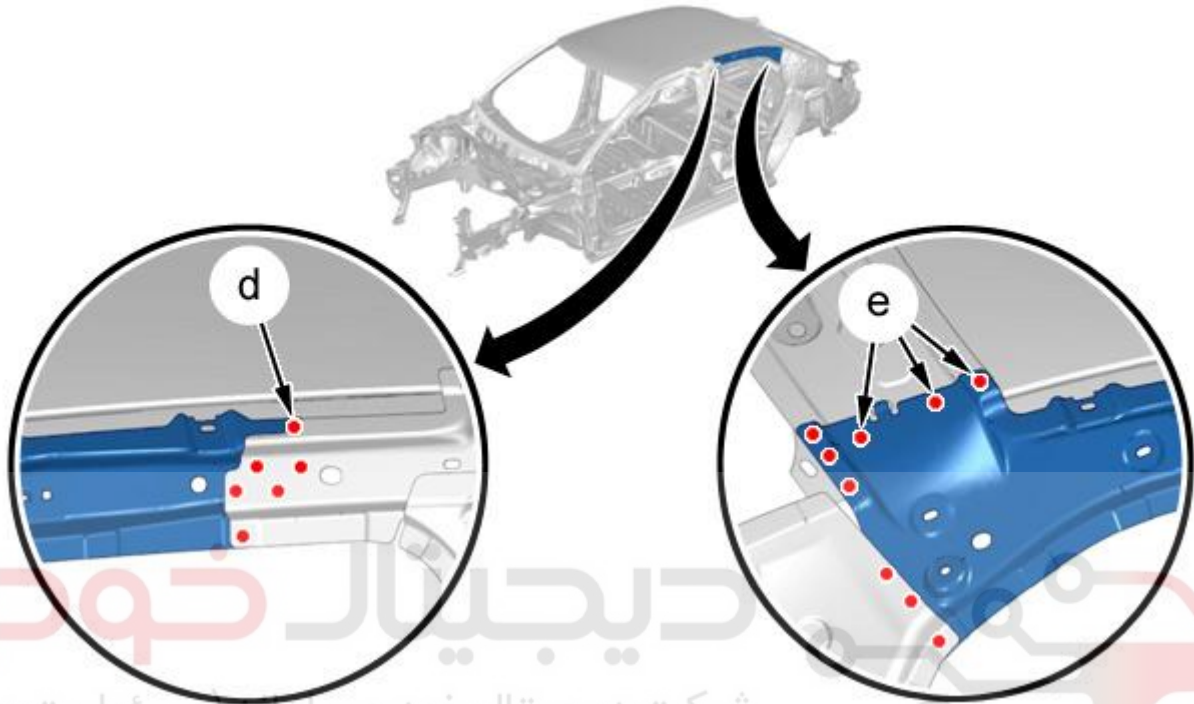
تنظیم موقعیت کنید :

- پنل داخلی قوس سقف
- قطعات جهت تنظیم

قطعه را در جایگاه خود نگهدارید

10 جوشکاری

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



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شکل C4DH0VND : اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با جوش MAG جوشکاری کنید (در نقاط c, e)

جوش MAG را سنگ بزنیید

با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید

نقاط جوش الکتریکی باقی مانده هنگام جوشکاری قطعات ثانویه جوشکاری می شوند: رویه ستون جلو (۳)، بال

عقب (۲)

: ببندید

• ستون شیشه جلو (۳)

• بال عقب (۲)

11 محافظت اب بندی

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های قسمت بدون پوشش استفاده کنید .

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

12 عملیات های تکمیلی

دسته سیم الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

13 فعال سازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید. ⁱ

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

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

