

تعویض: تکیه گاه ثابت کننده جلویی رام جلو

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 عملیات روی خودروهای دارای سیستم استارت و استاپ که به اتاق رنگ نیاز داشته باشد، اگر دما از ۸۰ درجه سانتیگراد عبور کند لازم است که سیستم مرکزی کنترل ولتاژ باز شود.

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

انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

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

جوش MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال

تعیین قسمت ها با فولادهای مقاومت بالا:

- مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

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

- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

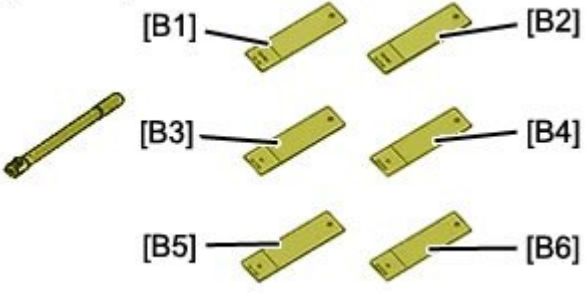
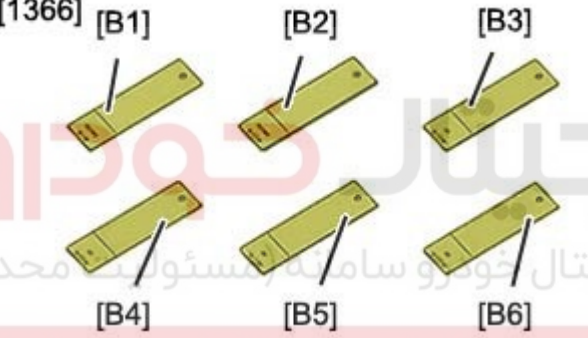
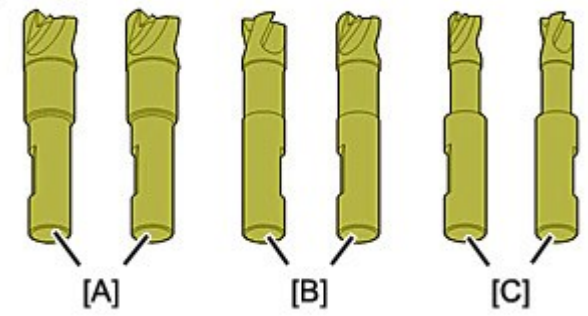
نکته: از محصولاتی که توسط تولید کننده توصیه شده اند استفاده کنید.

۲. ابزار

عملیات باید با یکی از سیستمهای زیر انجام پذیرد:

- 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 برش نقاط جوش

۳. عملیاتهای تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال سازید
اتصالات باتری را جدا نمایید.

عنوان: تعویض: تکیه گاه ثابت کننده جلویی رام جلو

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

رام جلو را باز نمایید.
دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی

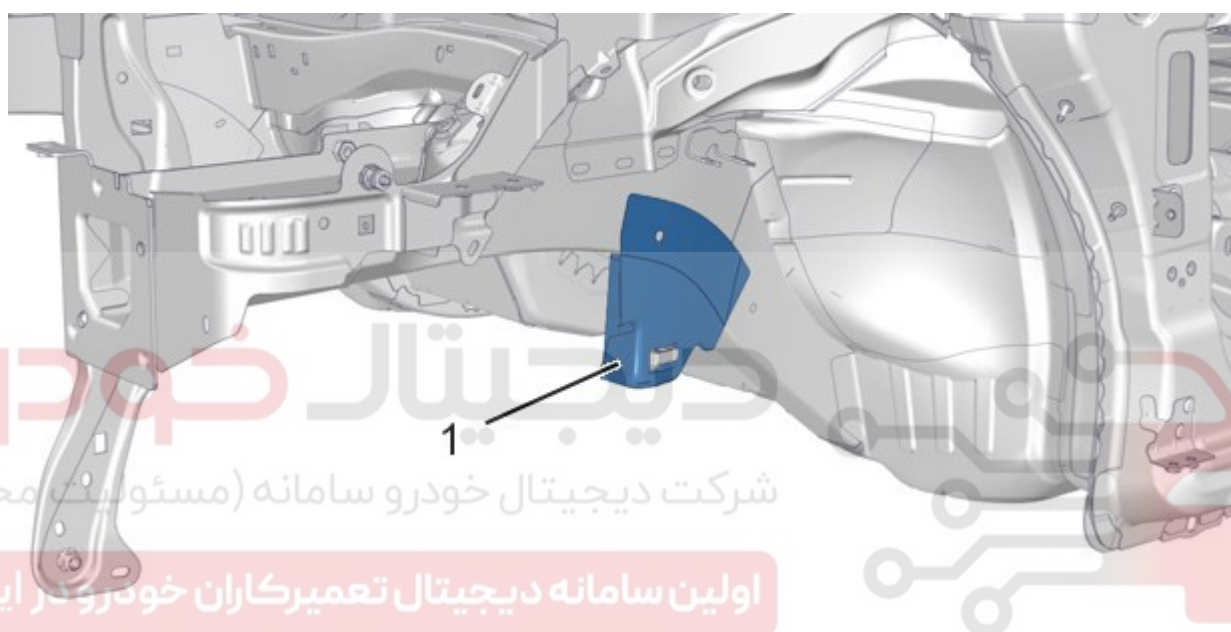


Figure : C4AH367D



شماره قطعه	شرح
(1)	تکیه گاه ثابت کننده رام جلو

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۵,۱. ترکیب: تکیه گاه ثابت کننده رام جلو

1

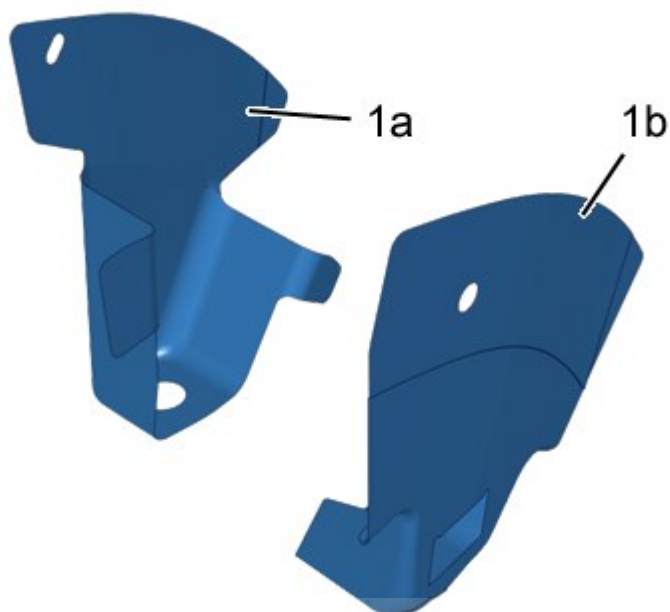


Figure : C4AH2SMD

شماره قطعه	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تکیه گاه ثابت کننده رام جلو (مونتاژ شده)	-	-
(1a)	تکیه گاه ثابت کننده رام جلو	2,5 mm	فولاد با مقاومت بالا
(1b)	تقویت کننده تکیه گاه ثابت کننده رام جلو	1,47 mm	فولاد نرم

۵,۲. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

عنوان: تعویض: تکیه گاه ثابت کننده جلویی رام جلو

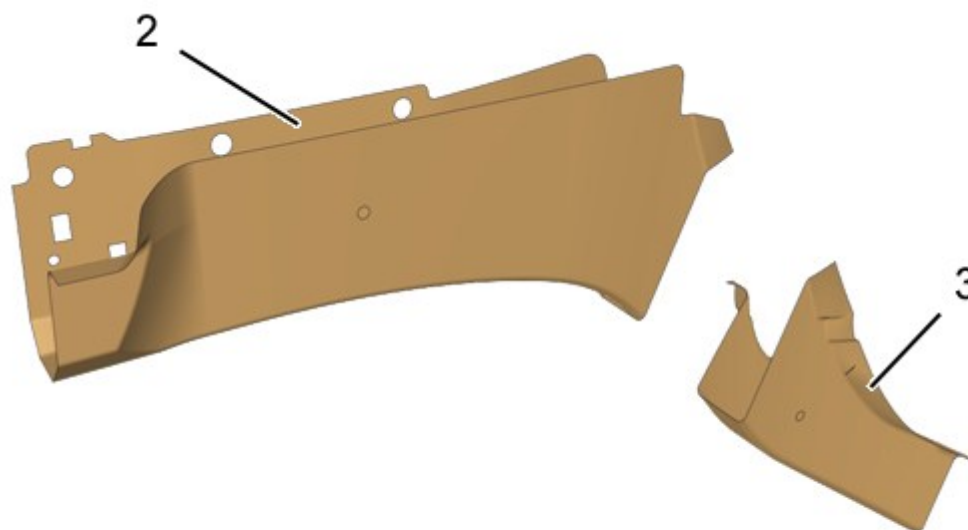


Figure : C4AH2SND

شماره قطعه	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت مرکزی جلو)	2,44 mm	فولاد نرم
(3)	تکیه گاه شاسی جلو (قسمت مرکزی عقب)	1,95 mm	فولاد نرم

احتیاط: هنگام تنظیم دستگاه جوش ضخامت قطعات را در نظر داشته باشید.

۶. آماده سازی قطعه تعویضی

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

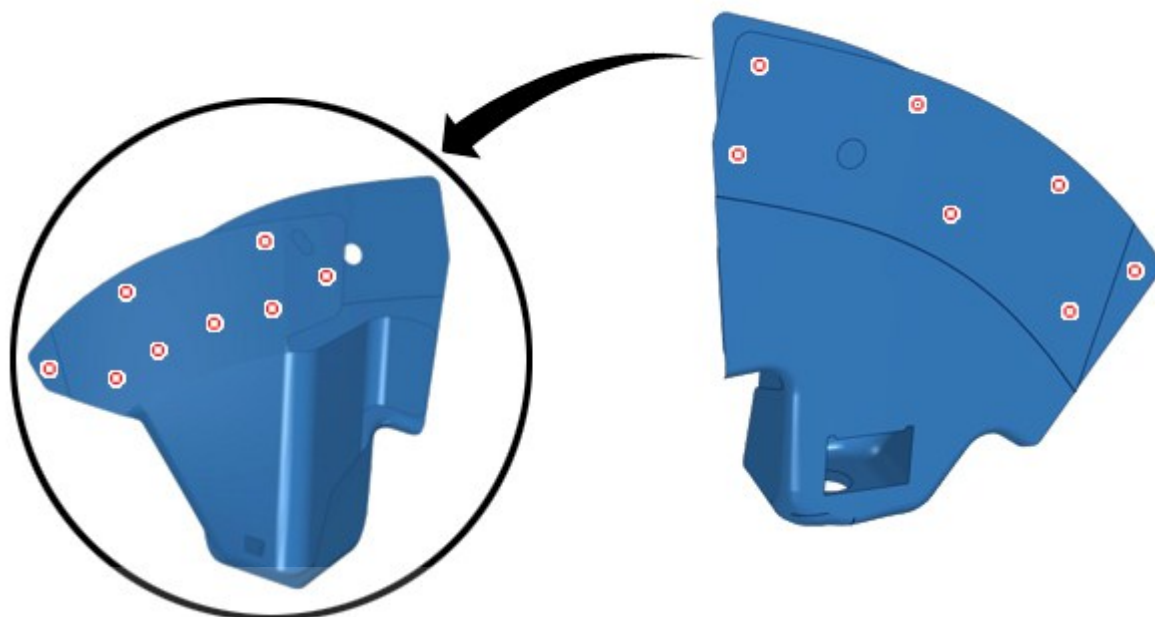


Figure : C4AH2SOD

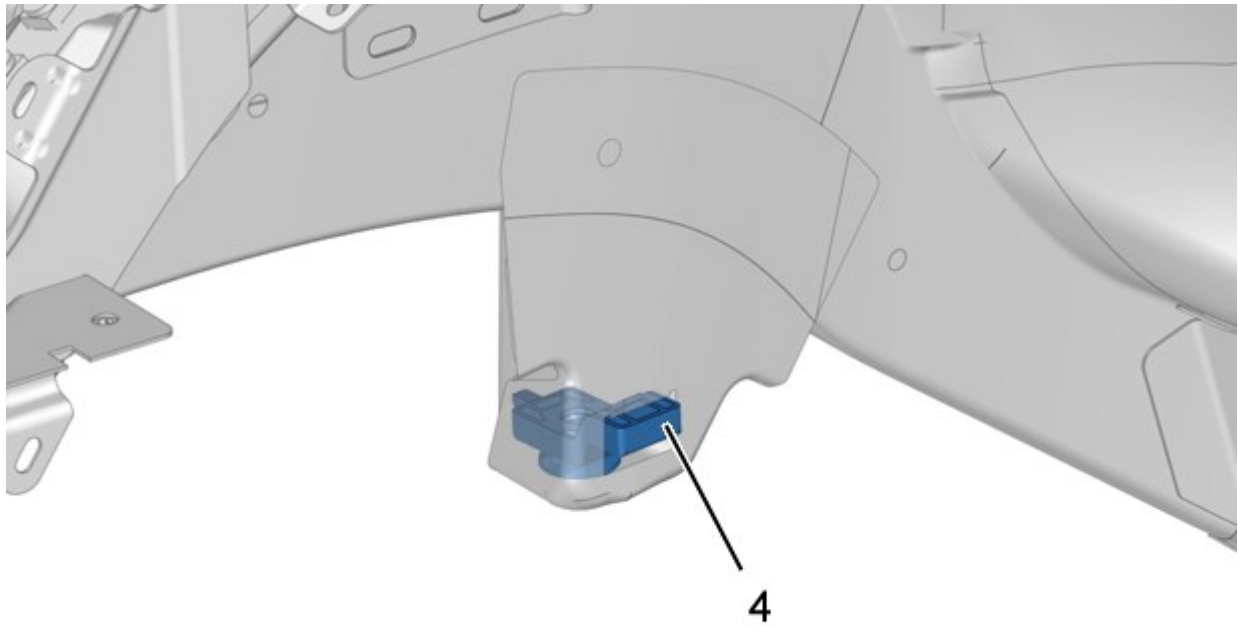
ابتدا علامت گذاری کرده و سپس با مته ۸ میلیمتری برای جوش بعدی سوراخ کنید.
 لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نکته: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالیدبه آستر جوش خور آغشته نمایید.

۷. برش قطعات بر روی بدنه

عنوان: تعویض: تکیه گاه ثابت کننده جلویی رام جلو



دیجیتال خودرو

Figure : C4AH2SPD

مهره (۴) ثابت کننده محفظه رام جلو را باز کنید.

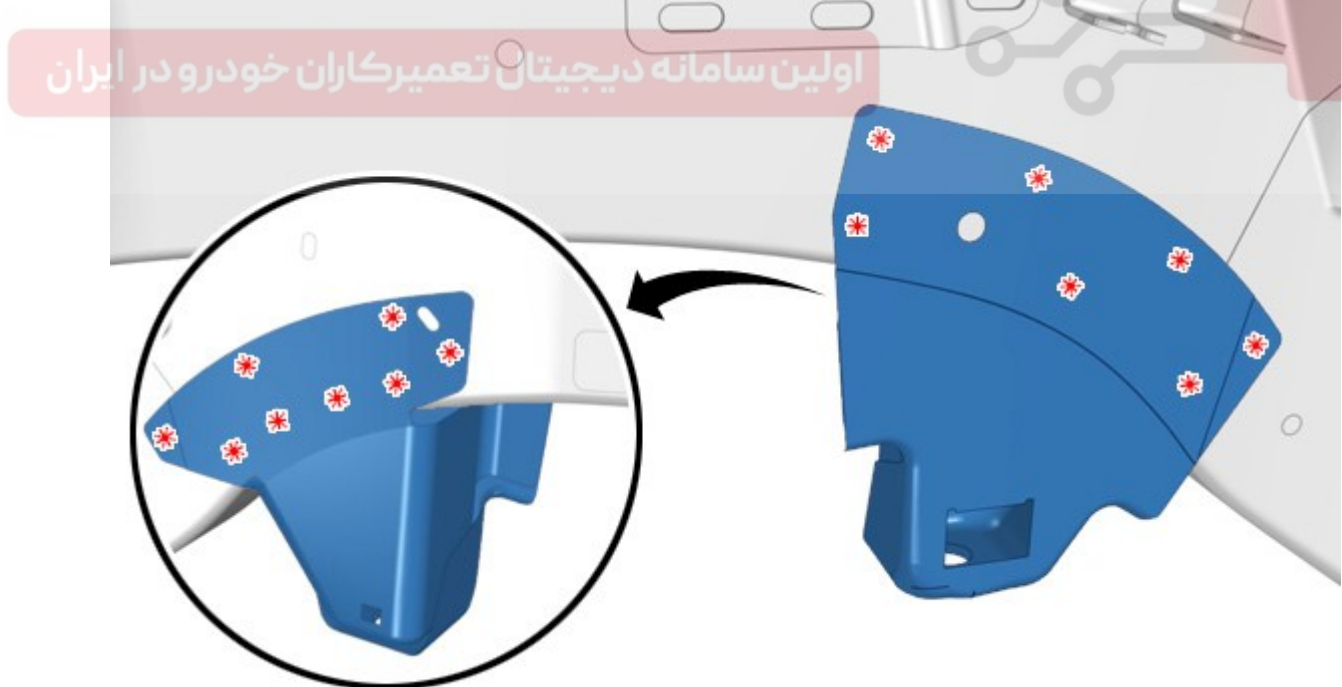


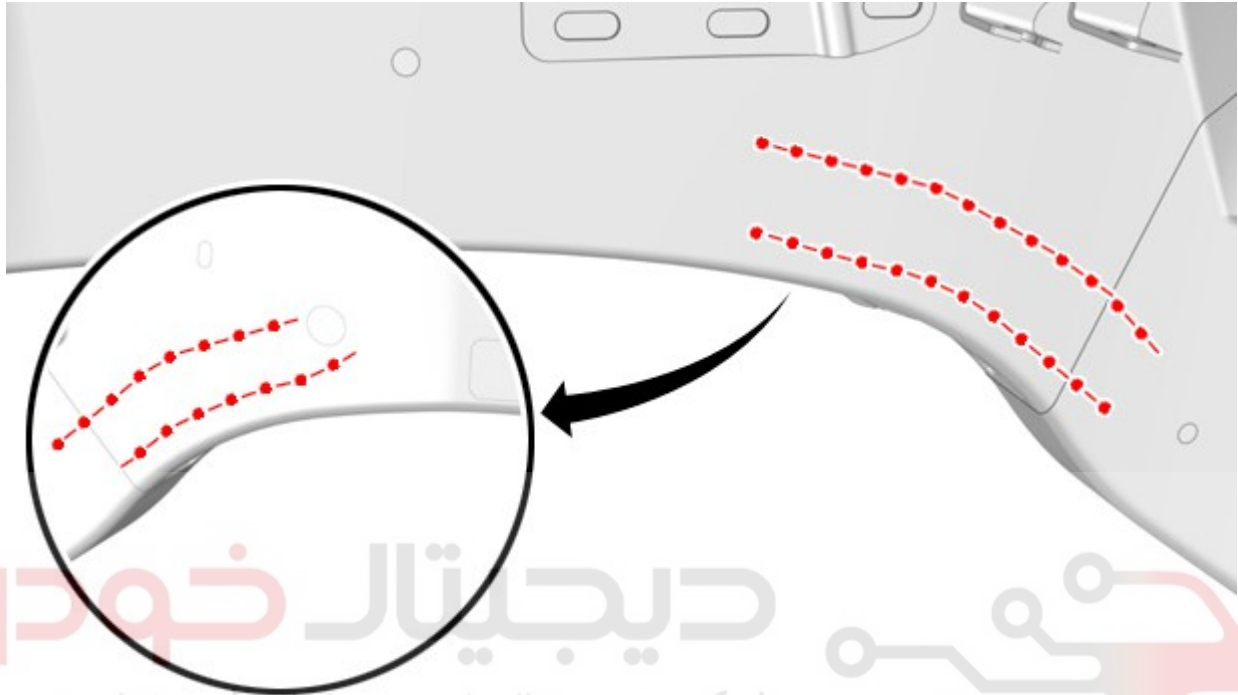
Figure : C4AH2SQD

نقاط جوش را برش دهید.

عنوان: تعویض: تکیه گاه ثابت کننده جلو رام جلو

تکیه گاه ثابت کننده جلو رام جلو را باز کنید.

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



Figure : C4AH2SRD

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

نکته: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالیدبه آستر جوش خور آغشته نمائید.

۹. تنظیمات

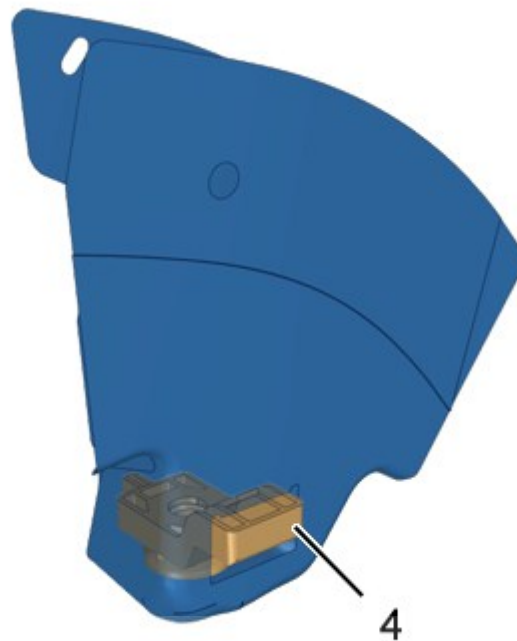


Figure : C4AH2SSD

مهره ثابت کننده محفظه رام جلو را روی تکیه گاه ثابت کننده جلو رام جلو ببندید.
تنظیم موقعیت نمایید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- تکیه گاه ثابت کننده رام جلو
- ادوات لازم برای تنظیم

موقعیت را بوسیله یکی از سیستمهای اندازه گیری مورد تایید بررسی نمایید.
قطعه را در موقعیت خود حفظ نمایید.

۱۰. جوشکاری

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

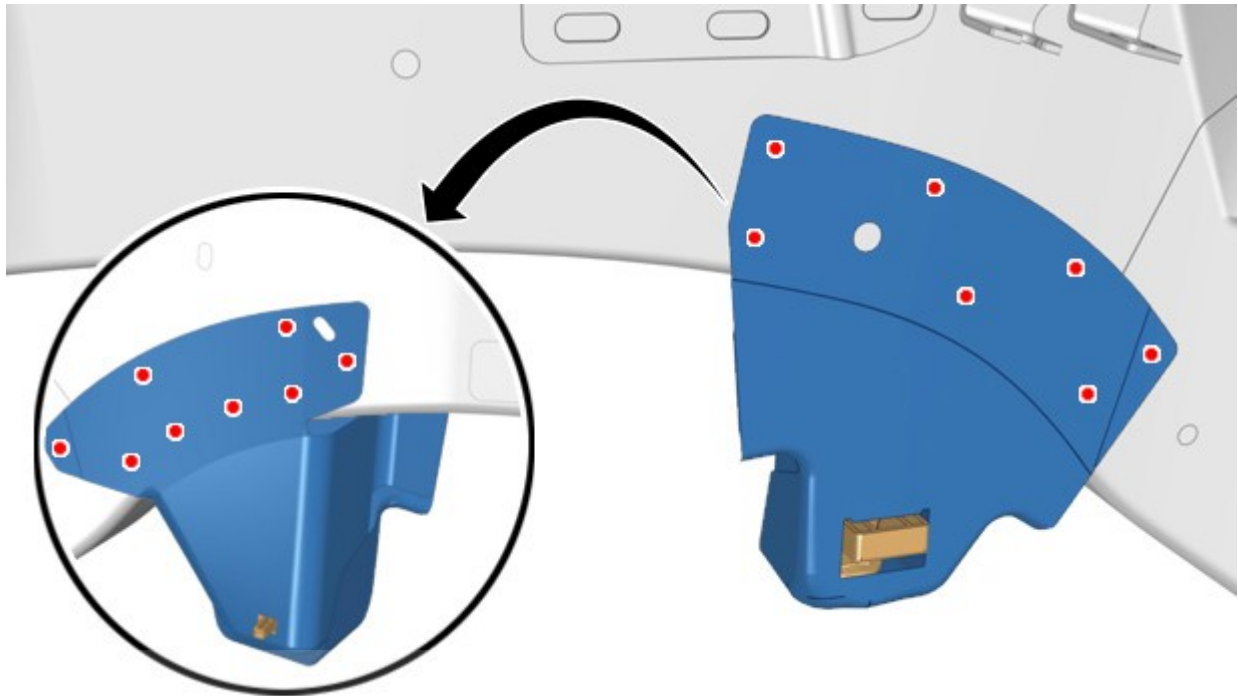


Figure : C4AH2STD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

از نقطه جوش استفاده نمایید

جوش MAG را سنگ بزنید.

۱۱. محافظت از آبندی


از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.

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

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را فعال نمایید 

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

اتصالات باتری را متصل نمایید.