

تعویض تقویت کننده صندلی جلو-نگهدارنده عقب صندلی 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 نوع کار نقاشی با اتاق رنگ بر روی خودورپی که دارای سیستم استارت و استاپ باشد ضروری است در صورتیکه دما بالاتر از ۸۰ درجه سانتیگراد باشد سیستم مرکزی کنترل ولتاژ را 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

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 :

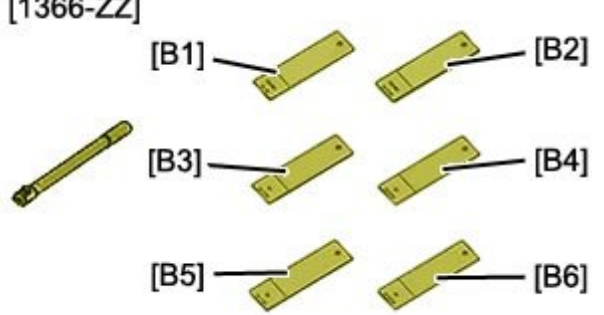
مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا

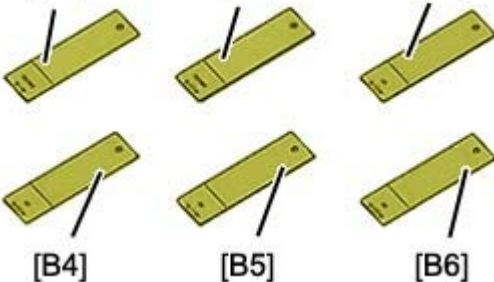
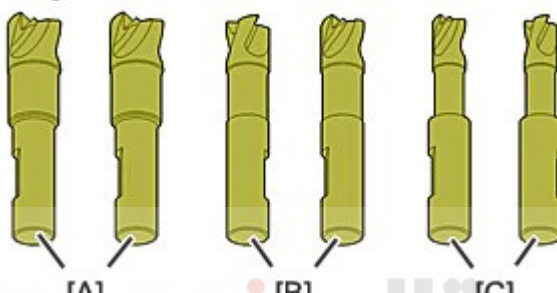
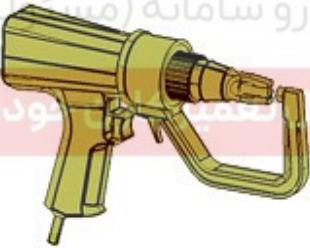
مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا

UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

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

۲. تجهیز

توضیح	شماره قطعه	ابزار
جعبه ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی	[۱۳۶۶-ZZ]	 <p>Figure : E°AH۰۰۲T</p>

<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>Figure : E°AH۰۰۳T</p>	[۱۳۶۶]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>Figure : E°AH۰۰۶T</p>	[۱۱۲۶]	تست ابزار برش نقاط جوش
 <p>Figure : E°AH۰۰۴T</p>		دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی

۳. عملیات تکمیلی

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

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:

صندلی جلو

موکت کف

دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۳. محل قطعه تعویضی

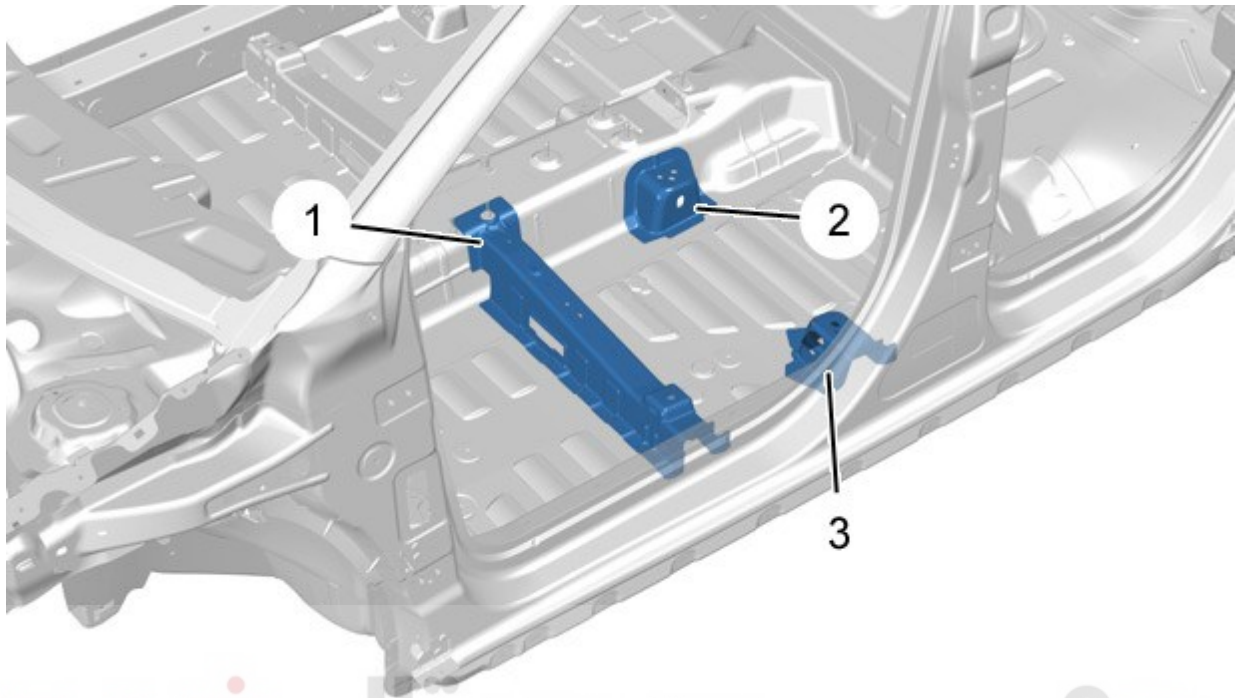
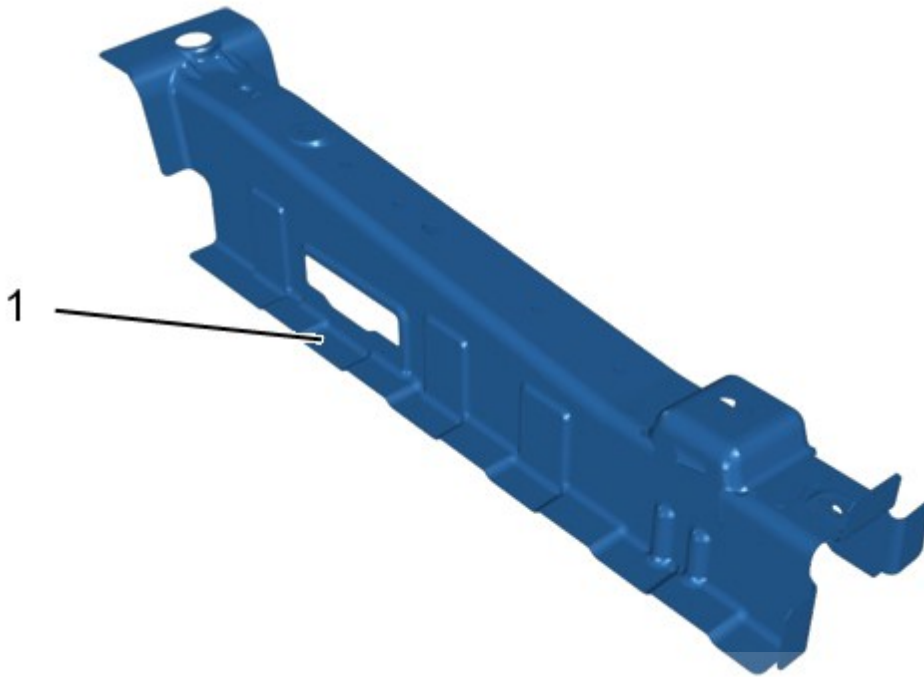


Figure : C٢BH٠T١D

مرجع	توضیح
(۱)	تقویتی صندلی جلو
(۲) ایرار	نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو
(۳)	نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو

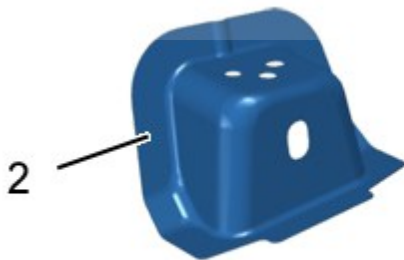
۴. شناسایی قطعات تعویضی

۵.۱ ترکیب تقویتی صندلی جلو

Figure : C⁴BH⁵³¹D

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تقویتی صندلی جلو	۱،۷۶ mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

۵،۲ ترکیب: نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو، نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو

Figure : C⁴BH⁵³²D

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۲)	نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو	۱،۱۷ mm	فولاد نرم
(۳)	نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو	۱،۴۷ mm	فولاد نرم

۵،۳. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی



Figure : C4BH033D

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(۴)	کانال	۰،۹۷ mm	فولاد نرم
(۵)	کف جلو	۰،۵۷ mm	فولاد نرم
(۶)	رکاب داخلی	۱،۶ mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

۵. 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.

۶،۱. آماده سازی تقویتی صندلی جلو

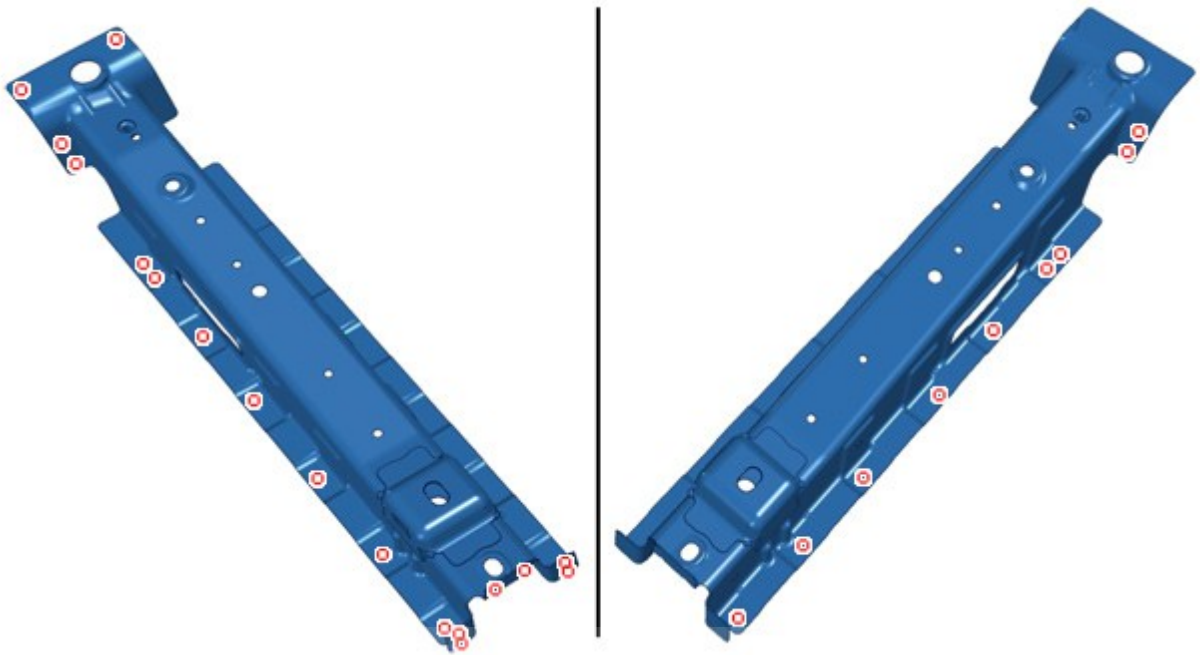


Figure : C٤BH٠٢٤D

علامت گذاری کرده سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش پلاگ بعدی سوراخ کنید.

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

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

۶,۲. آماده سازی: نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو، نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو



Figure : C٤BH٠٣٠D

علامت گذاری کرده سپس به قطر ۸ میلیمتر برای جوش پلاگ بعدی سوراخ کنید.

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

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

۶. برش قطعات بر روی بدنه

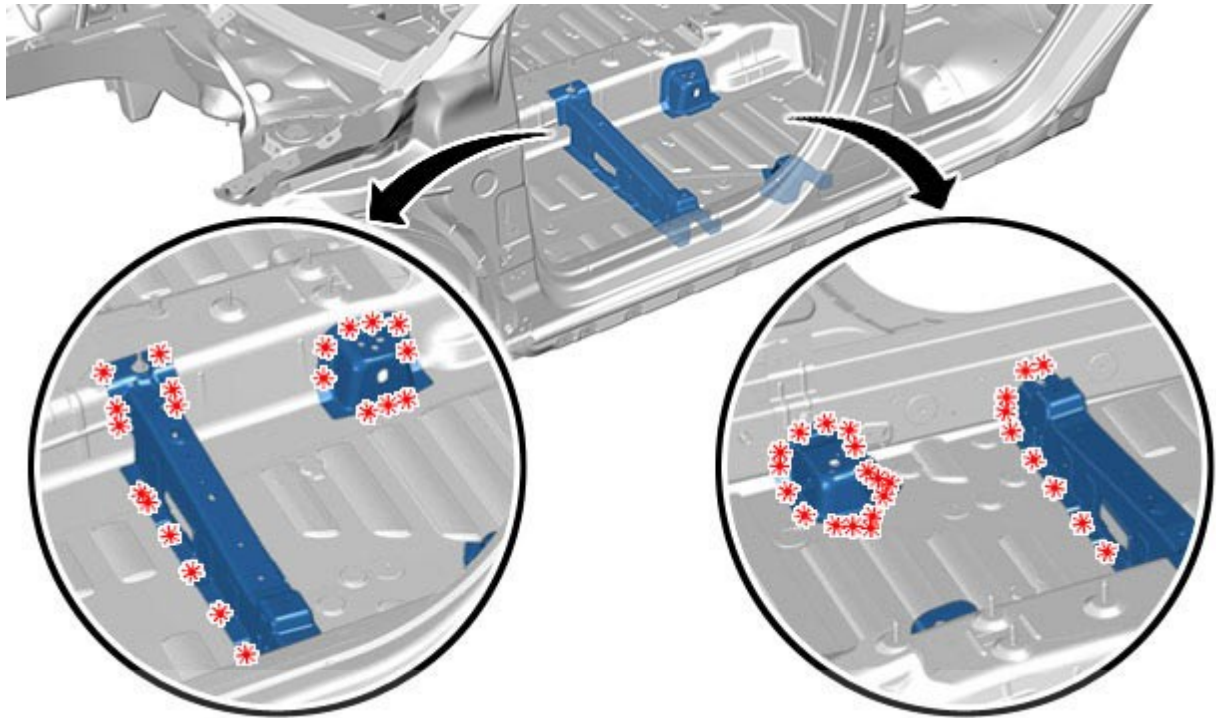


Figure : C٤BH٠TYD

دیجیتال خودرو

نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقاط جوش را برش دهید.

باز کنید:

نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو

تقویت کننده صندلی جلو

٧. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

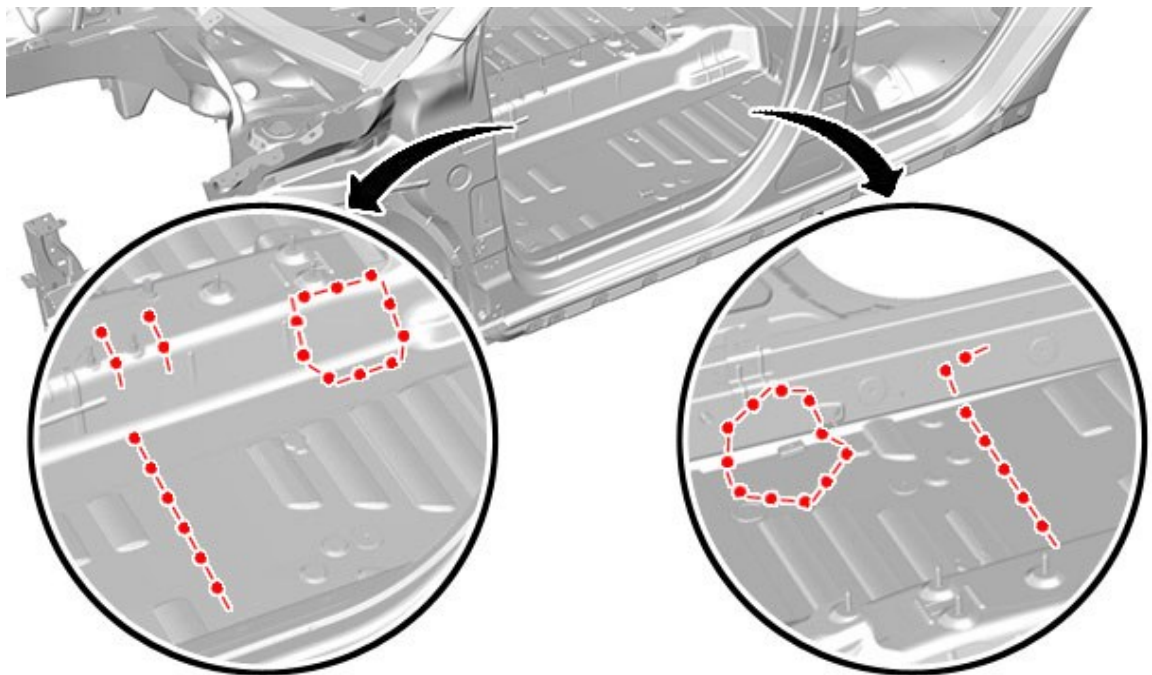


Figure : C٤BH٠T٨D

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

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

۸. تنظیم

تنظیم موقعیت نمایید:

نگهدارنده داخلی محدود کننده لغزش صندلی جلو

نگهدارنده عقب نشیمنگاه صندلی جلو

تقویت کننده صندلی جلو

ادوات تنظیم

قطعات را در موقعیت خودشان نگه دارید.

۹. جوشکاری

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

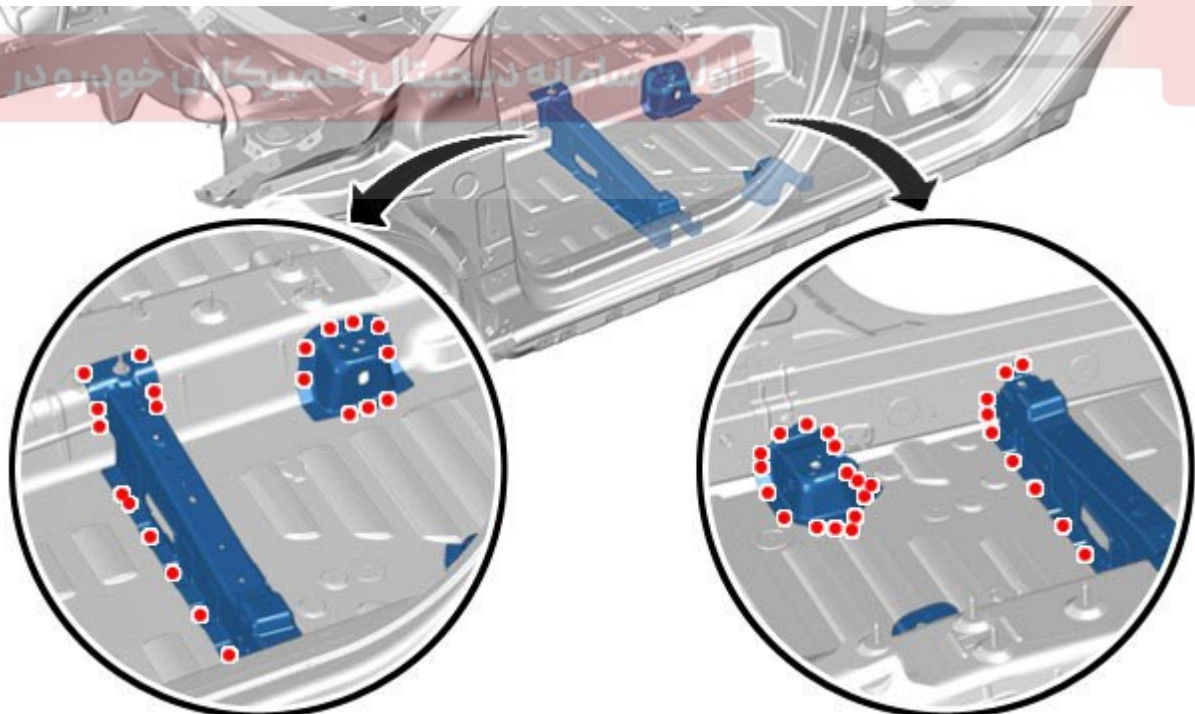


Figure : C⁴BH⁵T⁴D



با استفاده از جوش MAG جوشکاری نمایید.

جوشهای MAG را سنگ بزنید.

۱۰. محافظت آبیندی

از یک لایه آستر 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

۱۱. عملیاتهای تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۲. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را فعال سازید

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

اتصال باتری را برقرار نمایید.