

تعویض: رکاب خارجی (بخش عقب)

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی و آماده سازی 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 تعمیراتی که بروی خودروهای انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط تکنسین مجاز انجام شود

احتیاط: تمامی سطوح باز شده 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 فابریک یکسان باشد.

۱. اطلاعات

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

• 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:

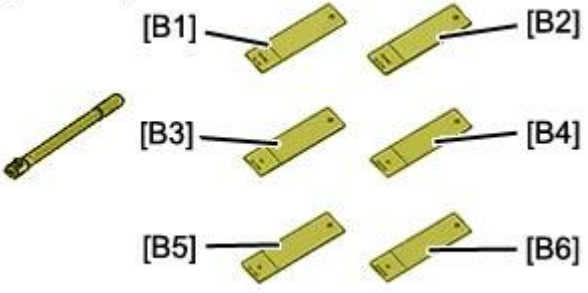
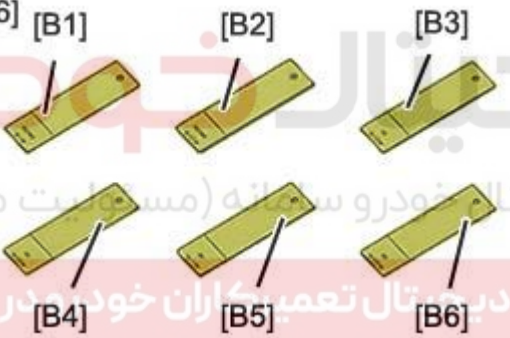
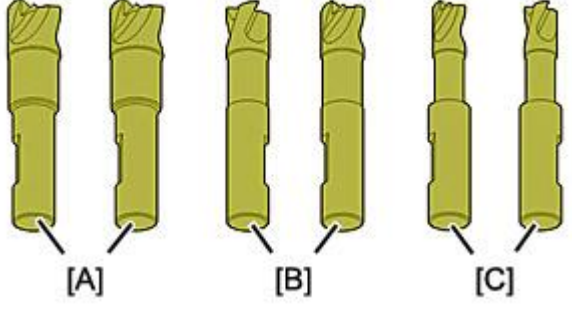
• مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

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

• UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

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

۲. ابزار عمومی

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	<p>کیت ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003T</p>	[1366]	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1126]</p>  <p>Figure : E5AH006T</p>	[1126]	<p>مجموعه کاترهای نقاط جوش (ابزار عمومی)</p>

<p>C</p>  <p>Figure : E5AB1CWT</p>	<p>[FEIN-400E]</p>	<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه اره "C2" FEIN - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>مته جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده صنعتی (ابزار عمومی)</p>

۳. عملیات مقدماتی

- سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید ⁱ.
- اتصالات باتری را جدا کنید.

احتیاط: قطعات موجود در بخش تعمیر و قطعاتی را که خطر آسیب دیدگی از سوی گرما یا گرد و خاک را دارند مورد محافظت قرار داده و یا آنها را باز کنید.

باز کنید:

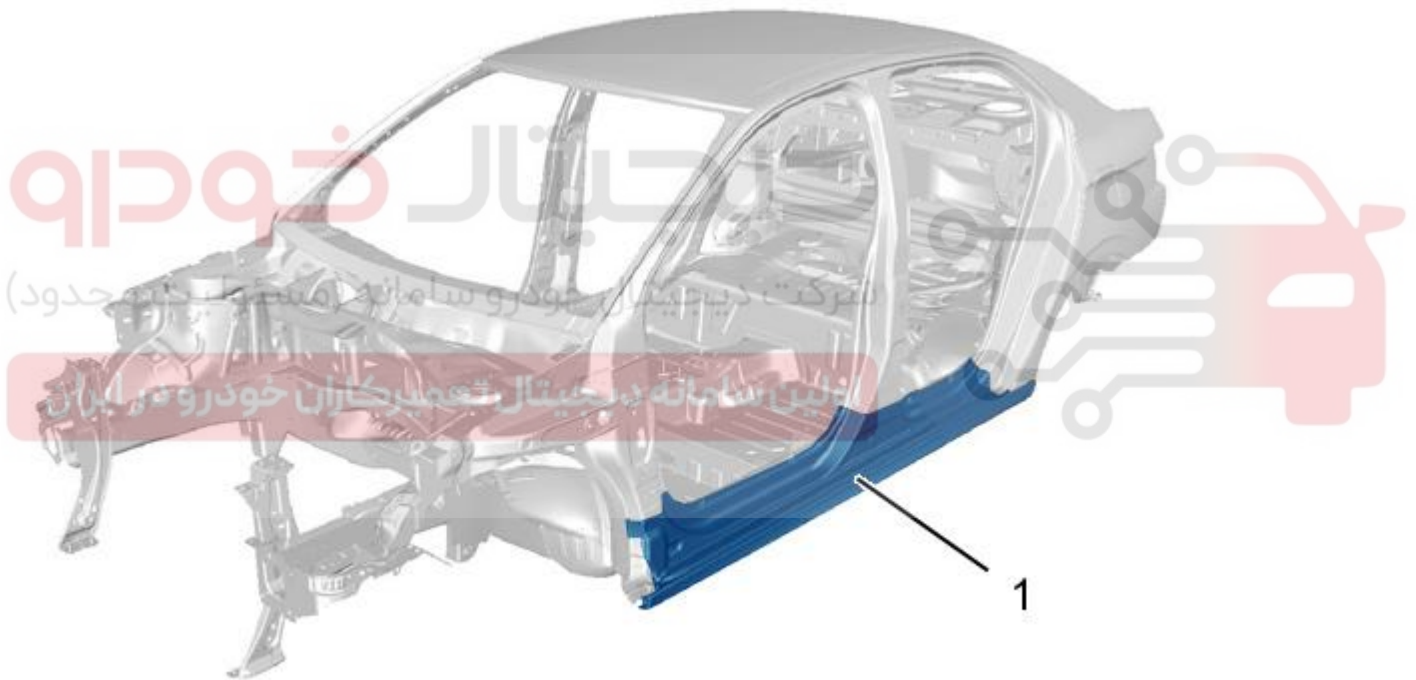
- درب عقب
- صندلی عقب
- گلگیر عقب

هشدار: در صورتیکه خودرو دارای سیستم استارت و استاپ را باشد: دستگاه محافظ ولتاژ را باز کنید.

i

دسته سیم های الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی



C4EH07BD : تصویر



شرح	مرجع
رکاب خارجی	(1)

۵. معرفی قطعات

۵,۱. رکاب خارجی

1



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

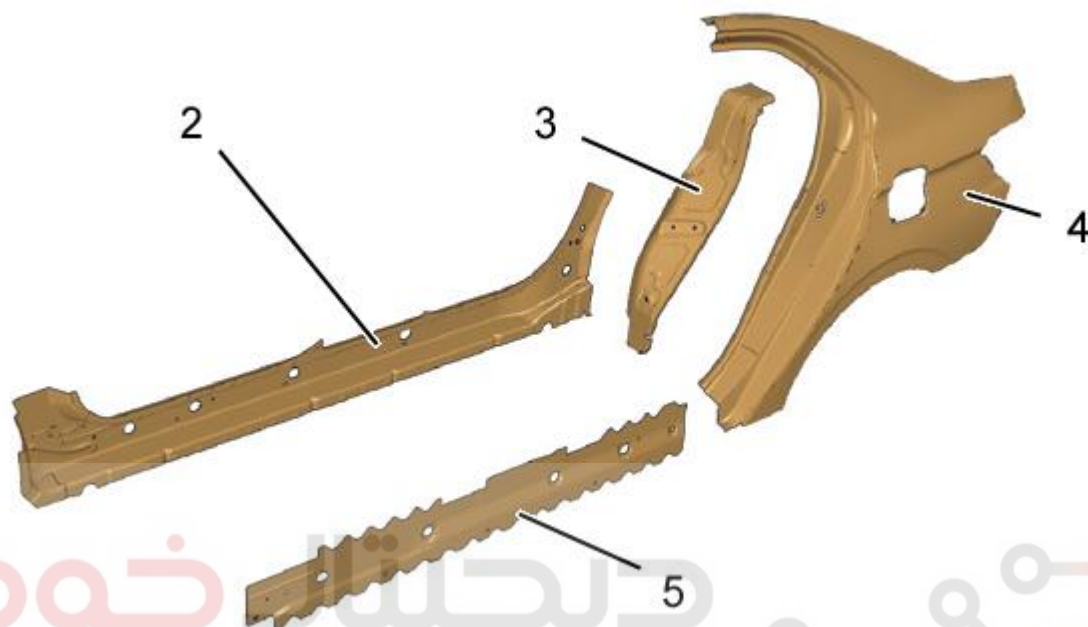


C4CH5PBD : تصویر

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	رکاب خارجی	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)

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

۵,۲. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تصویر : C4CH6GZD

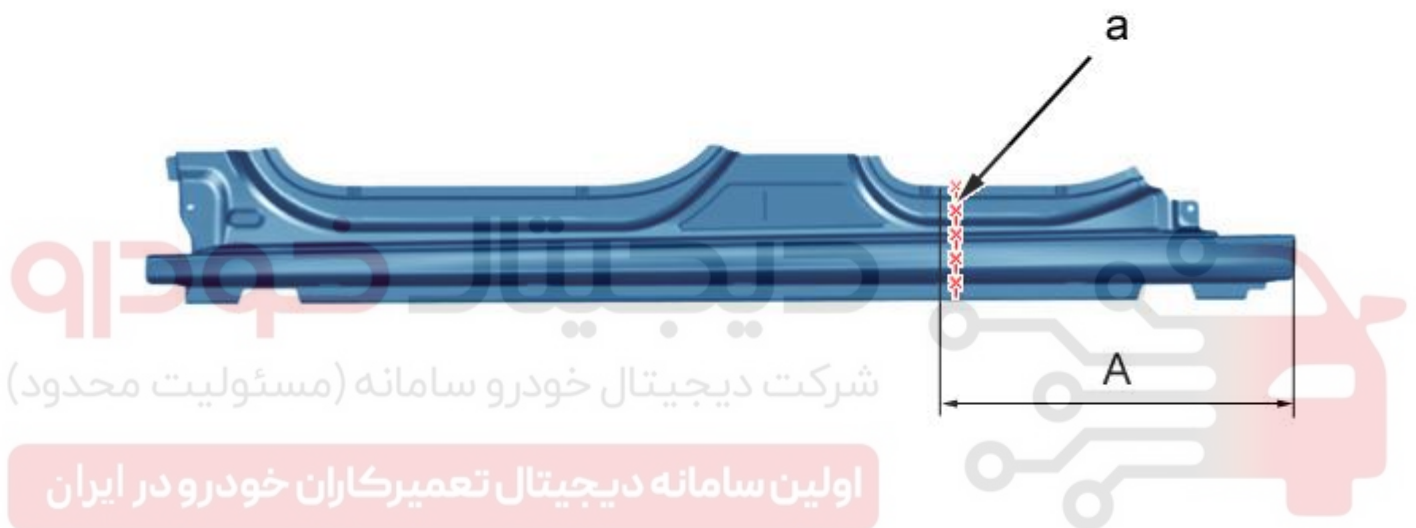
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	عضو قسمت داخلی	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(3)	قطعه جلوی پنل داخلی بال عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(4)	بال عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	تقویت کننده رکاب	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)

۶. آماده سازی قطعه تعویضی

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

۱, ۶برش: رکاب خارجی (بخش عقب)

1



C4CH5PED : تصویر

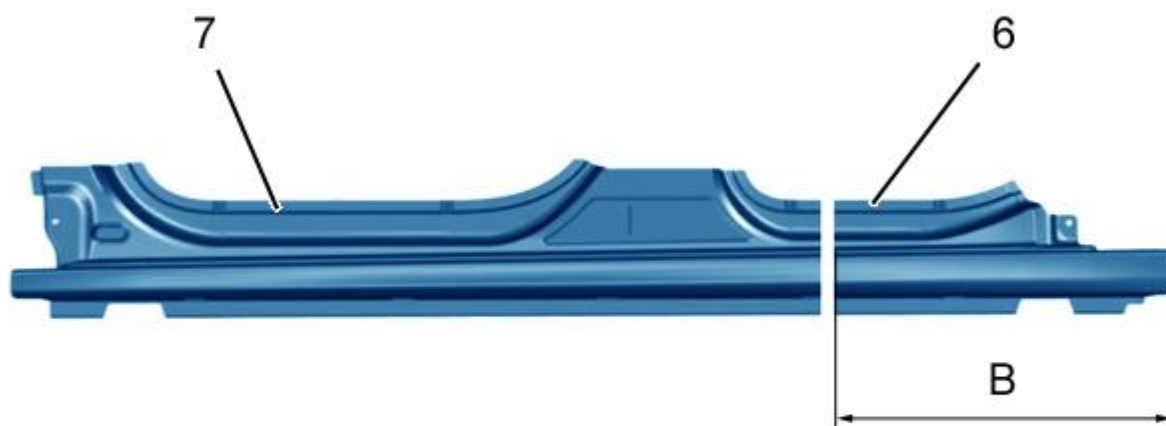


"A" = 600 mm.

در محل a از منطقه برش A علامت گذاری کنید، سپس جدا کنید.

N.B: اندازه A بعنوان یک راهنما داده شده و می تواند بنا به موارد متفاوت جهت تعویض رکاب خارجی (بخش عقب) تغییر کند.

عنوان: تعویض: رکاب خارجی (بخش عقب)



C4CH5PGD : تصویر

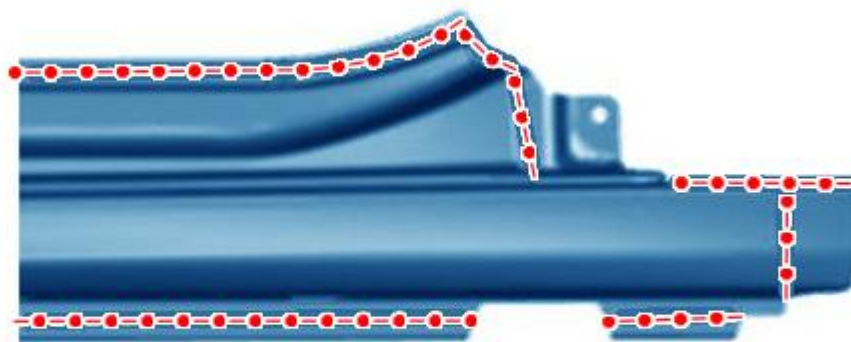
اندازه B را در نظر بگیرید. شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شرح	مرجع
رکاب خارجی (بخش عقب)	(6)
قطعه برش خورده	(7)

تکه برش های ۷ را دور بریزید.

۶,۲. آماده سازی رکاب (بخش عقب)

6



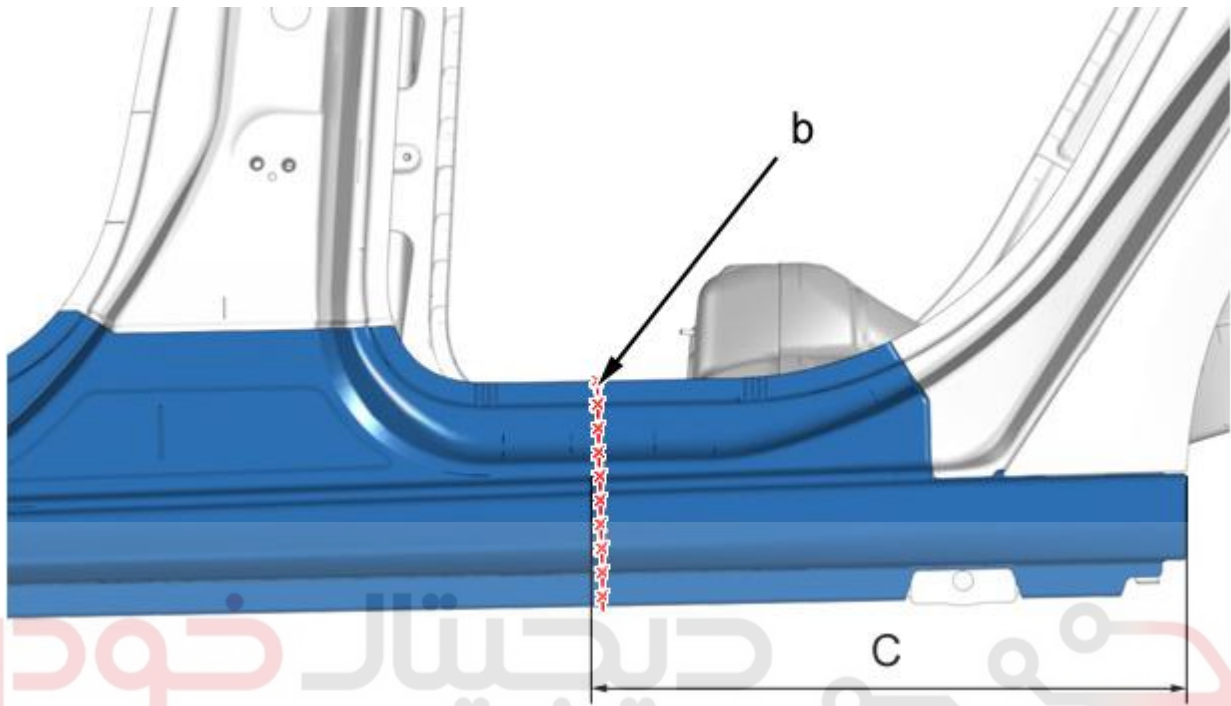
C4CH5PHD : تصویر

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران
N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷. برش بخش عقب رکاب روی بدنه

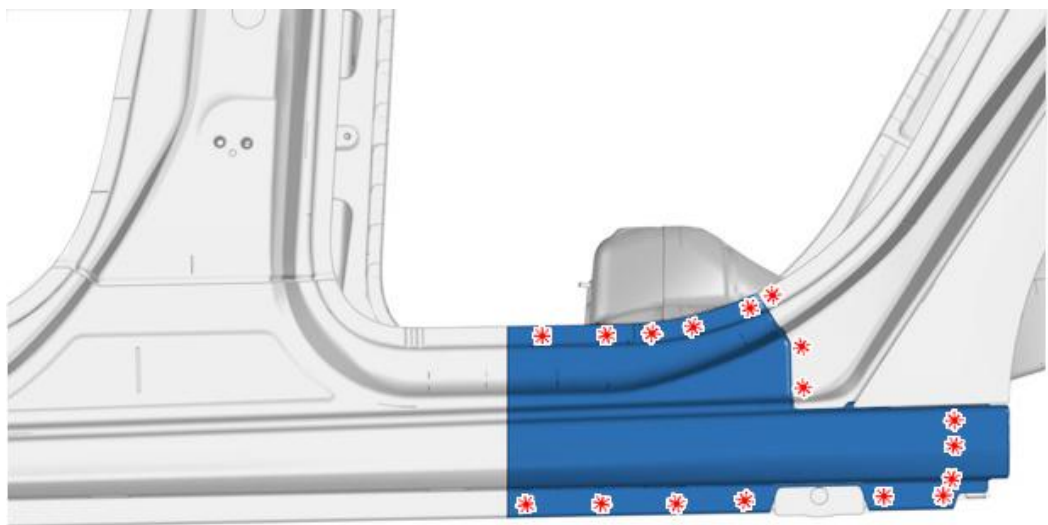


شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)
 تصویر : C4CH5PID

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

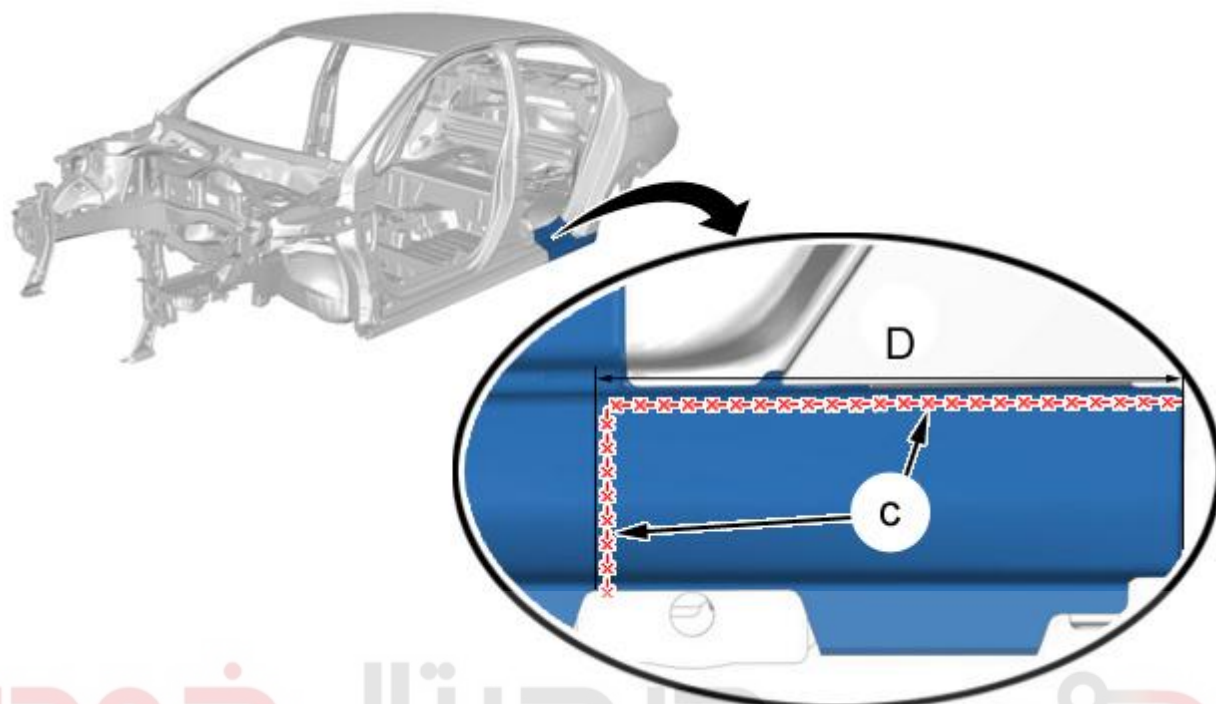
"C" = "B" - 25 mm.

نقطه b را علامت بگذارید سپس جدا کنید.



تصویر : C4CH5PJD

نقاط جوش را جدا کنید.



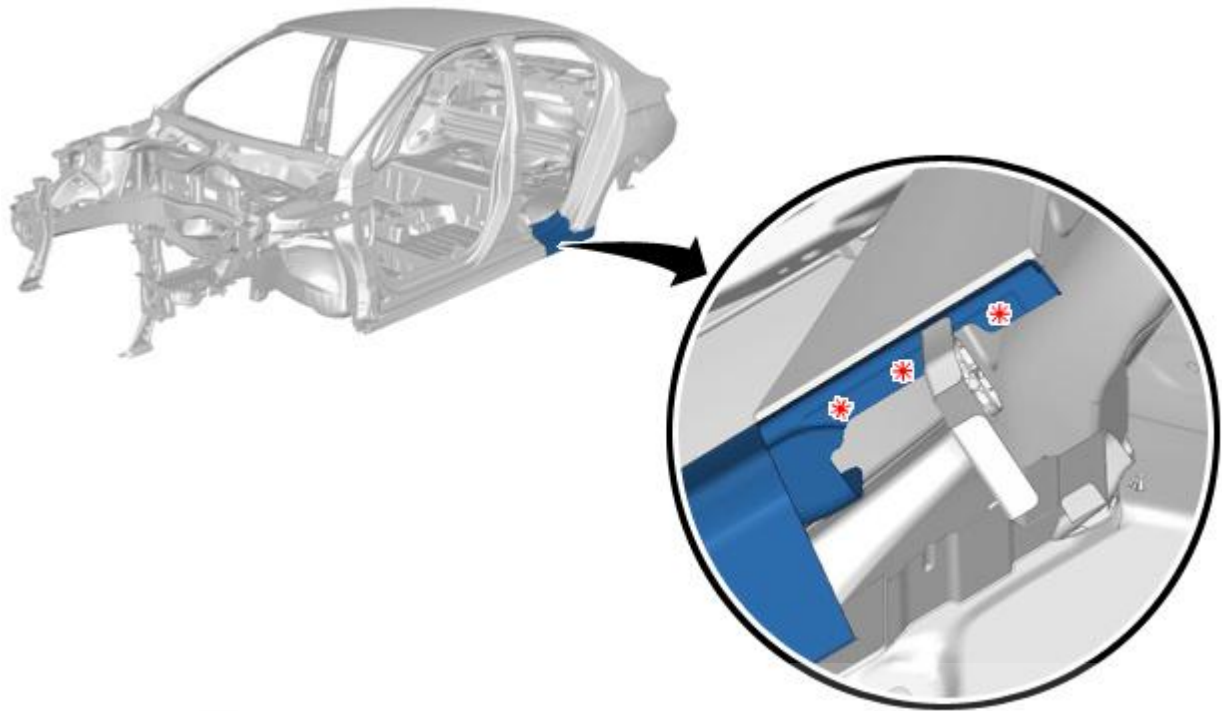
دیجیتال خودرو

C4CH5PKD : تصویر
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

"D" = 165 mm.

نقطه C را علامت بگذارید سپس جدا کنید. اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

N.B.: بخش عقبی رکاب خارجی باید برای دست یافتن به نقاط جوش الکتریکی جدا شود.

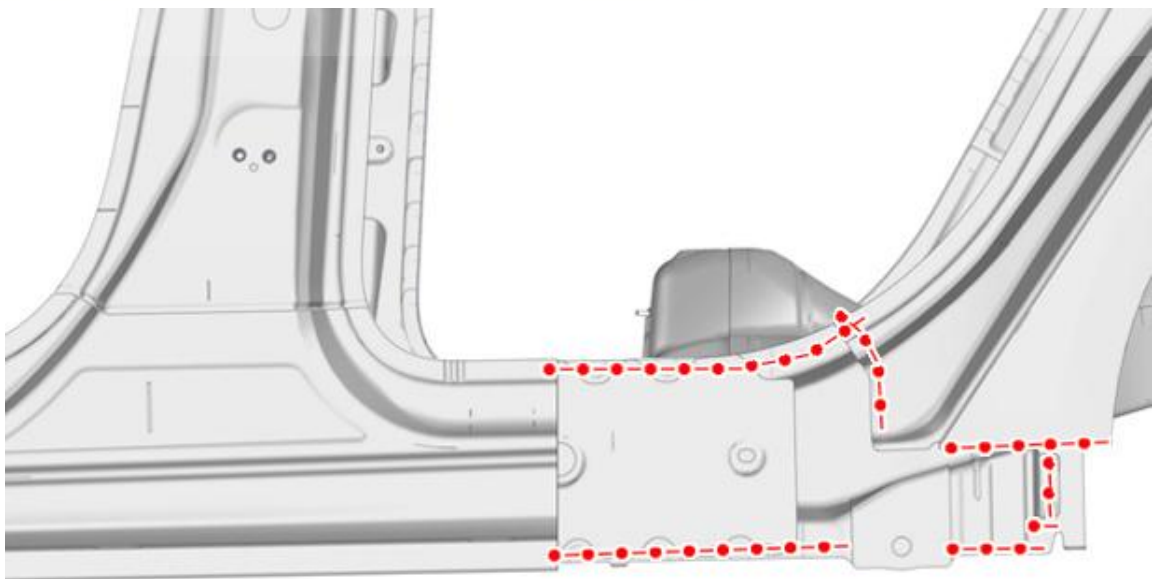


دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
 تصویر : C4CH5PLD

نقاط جوش را جدا کنید.

نوار بیرونی را باز کنید. (بخش عقب)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران
۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

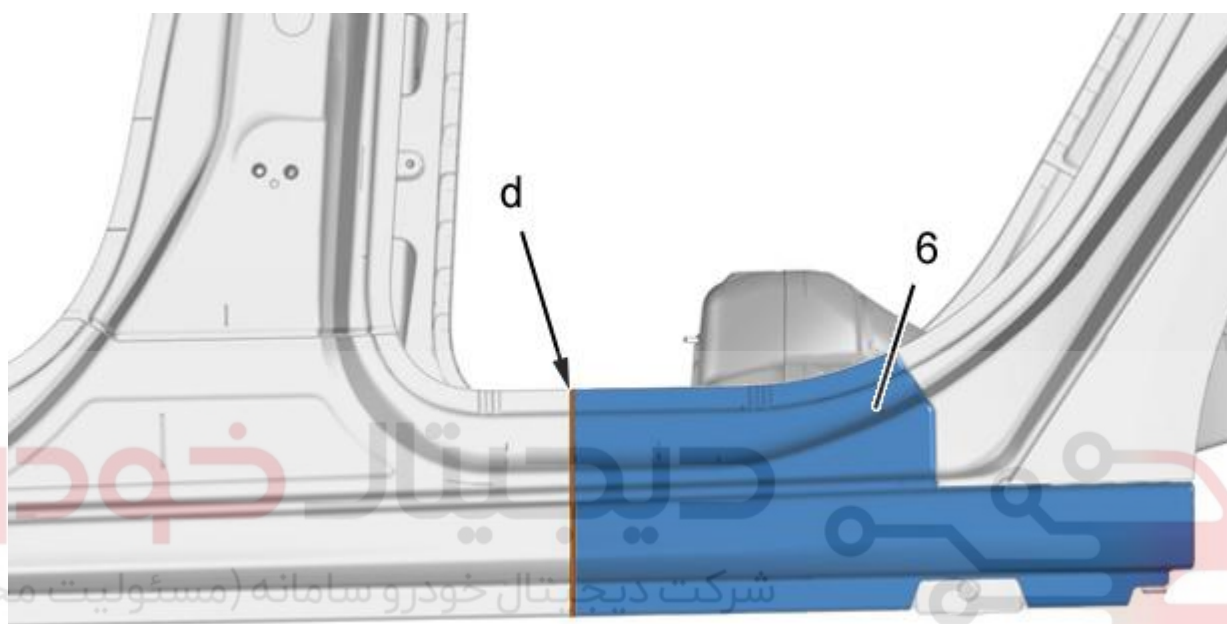


تصویر : C4CH5PMD



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 برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹. تنظیم



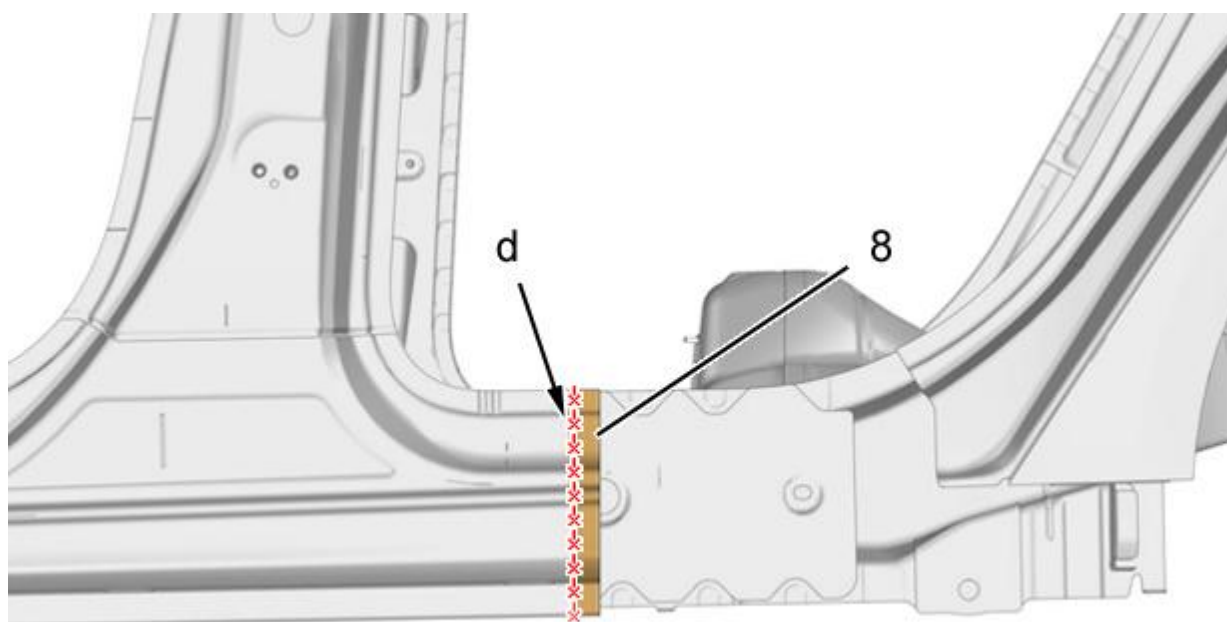
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تصویر : C4CH5PND

رکاب خارجی ۶ را تنظیم کنید (بخش عقبی)

نقطه d را علامت بگذارید.

نوار بیرونی را باز کنید. (بخش عقب)



دیجیتال خودرو
C4CH5POD : تصویر

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقطه d را جدا کنید.

. تکه برش ها ۸ را دور بریزید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

در صورت لزوم برش ها را تنظیم کنید.

۱۰. جوشکاری

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



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

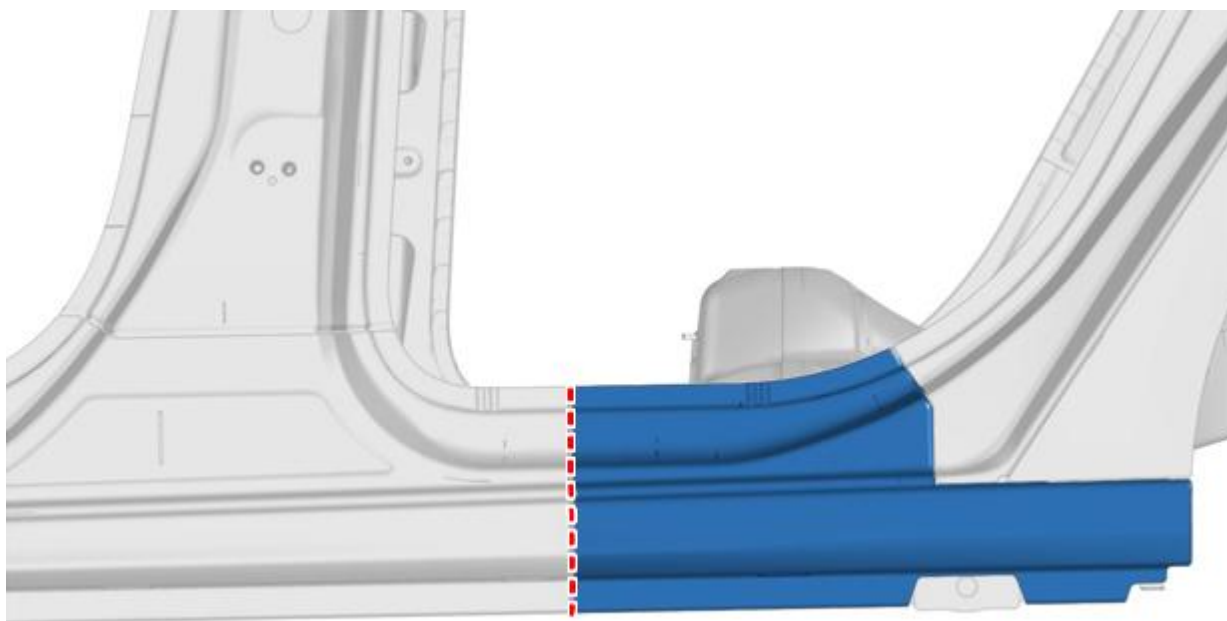
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



C4CH6H0D : تصویر

چسب بدنه شاخص B3 را بکار ببرید.

N.B.: استفاده از چسب بدنه شاخص B3 برای تعویض نقاط جوش الکتریکی ضروری می باشد.



دیجیتال خودرو

C4CH5PRD : تصویر

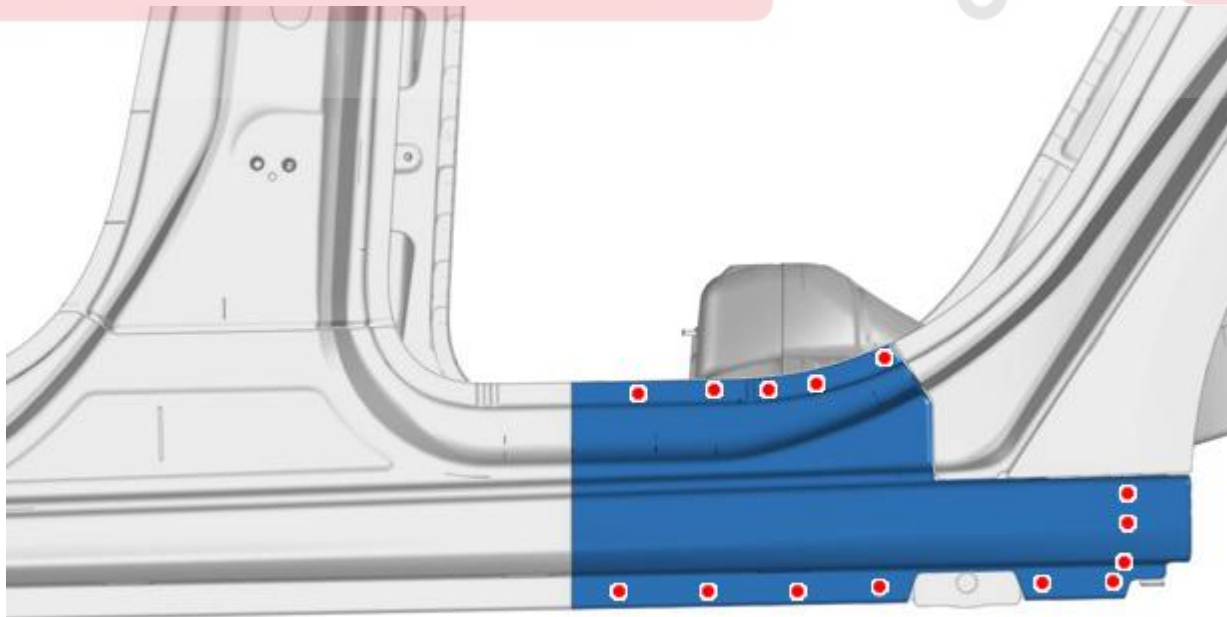
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

موقعیت e را با جوش MAG جوش دهید.

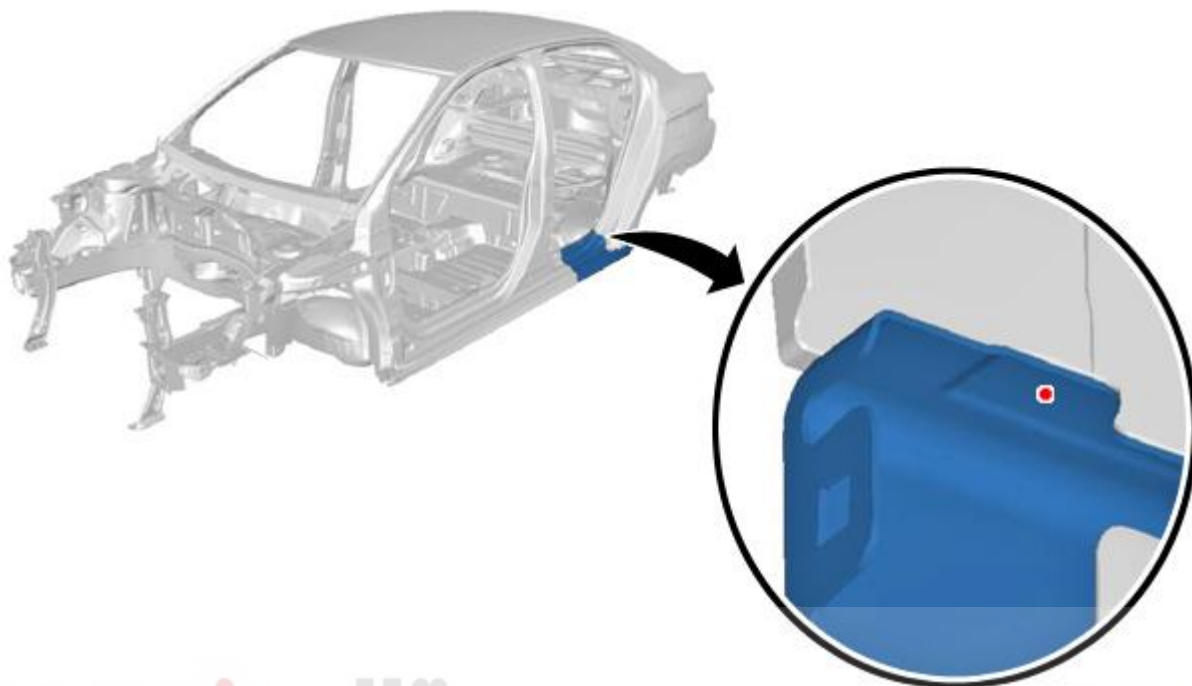
جوش ها را در موقعیت e بسایید.

با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.



C4CH5PSD : تصویر

با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.



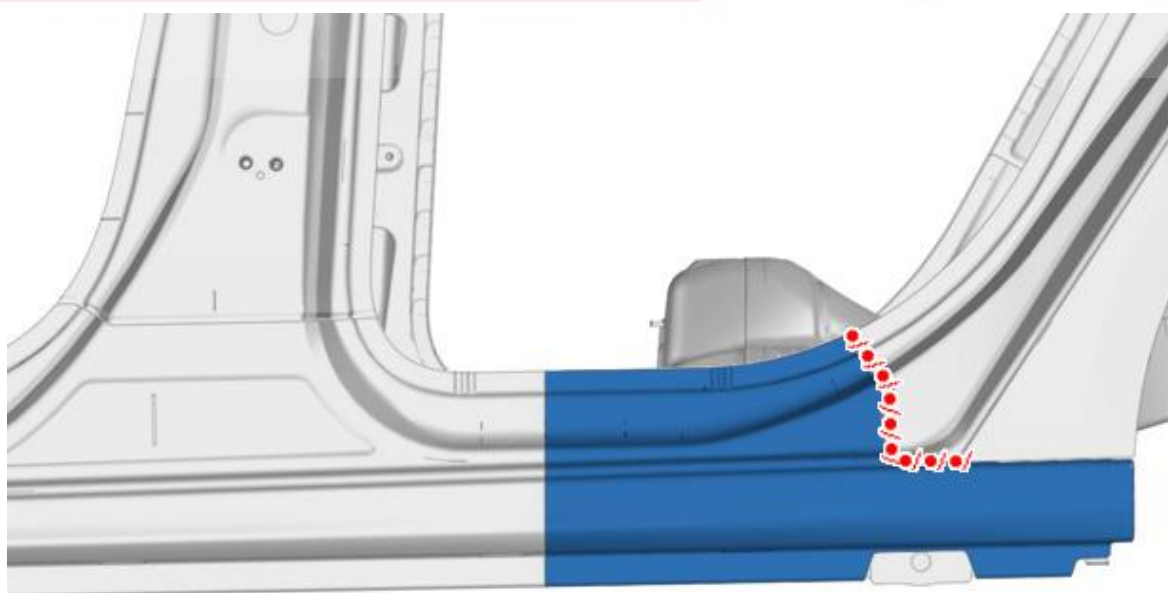
دیجیتال خودرو
C4CH6H1D : تصویر

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.

۱۱. محافظت آب بندی

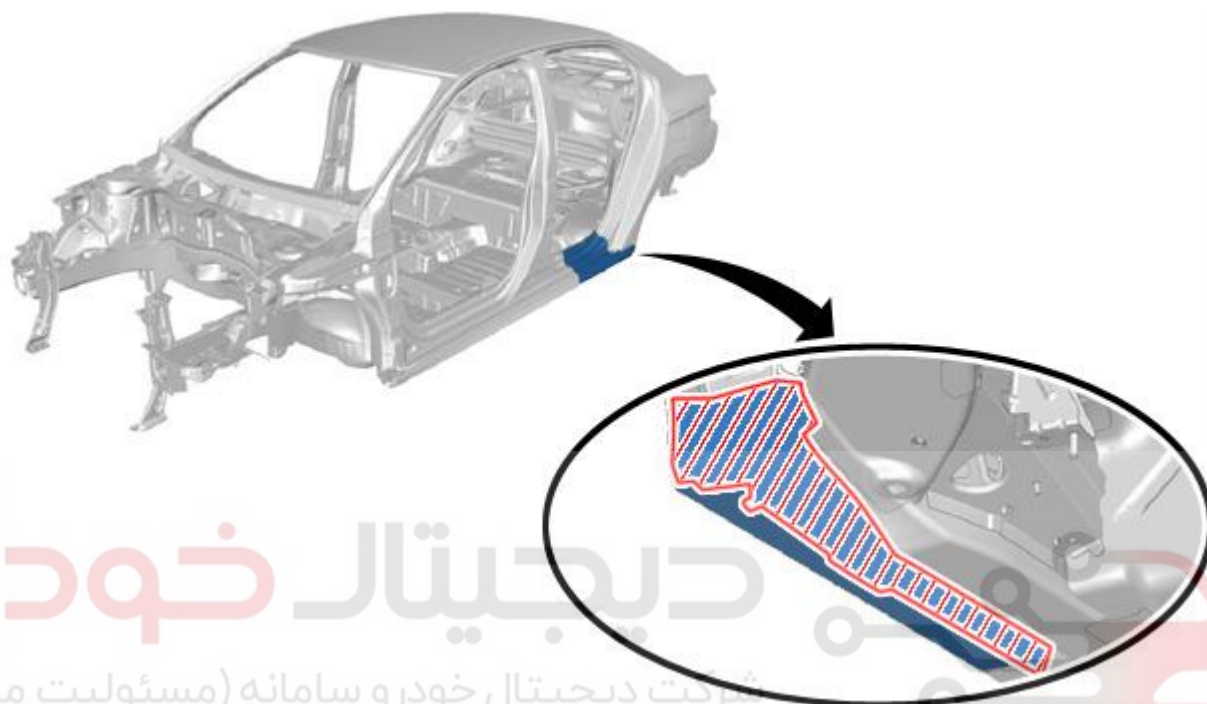
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



C4CH5PUD : تصویر



از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های بدون پوشش استفاده کنید .
از بتونه آبنندی استفاده کنید (شاخص A1)

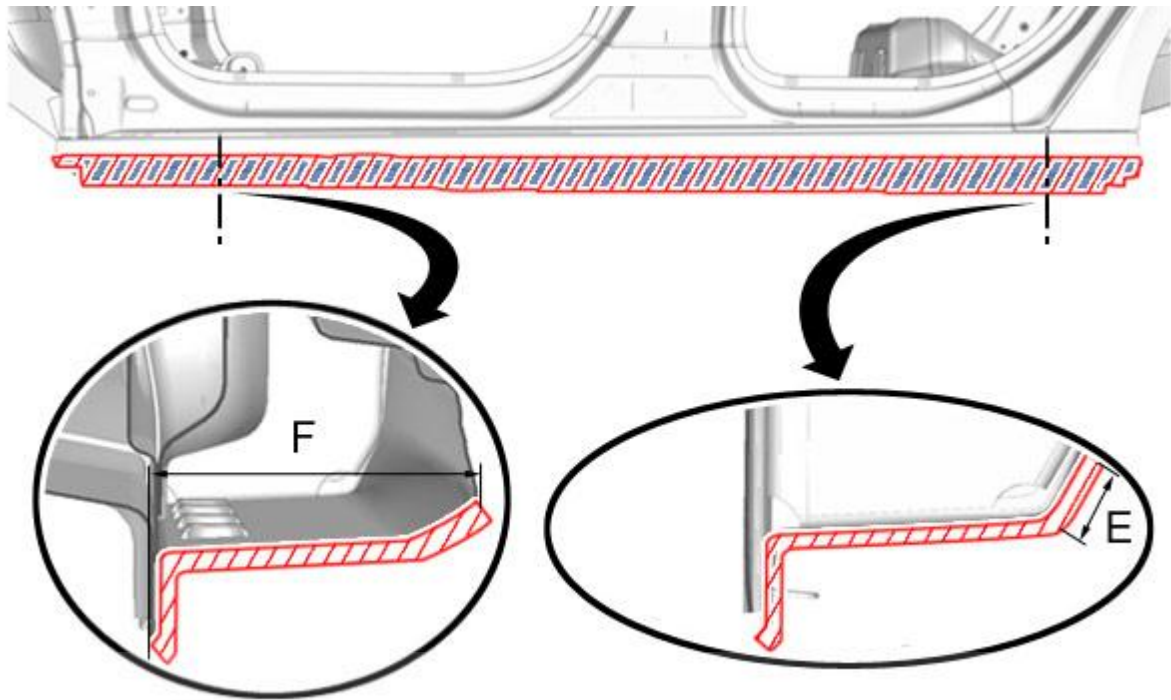


دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرگاه : تصویر C4CH6H2D

یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون روکش بمالید.

از محافظ آب بندی با شاخص C4 استفاده کنید



C4CH5PWD : تصویر

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های بدون پوشش استفاده کنید .
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از محافظ آب بند با شاخص C4 استفاده نمائید

ناحیه مربوطه	ابعاد	توالر تنس +	تولرانس -
"E"	25 mm	5 mm	0
"F"	100 mm	5 mm	0

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

۱۲. عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی را بسته و قطعات باز کنید.

۱۳. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را غیرفعال کنید. **i**

احتیاط: عملیات هایی را که برای وصل کردن مجدد باتری مورد نیاز است را انجام دهید.

اتصالات باتری را مجددا متصل کنید. .

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

