

تعویض : مجموعه پنل داخلی گلگیر عقب

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

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

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

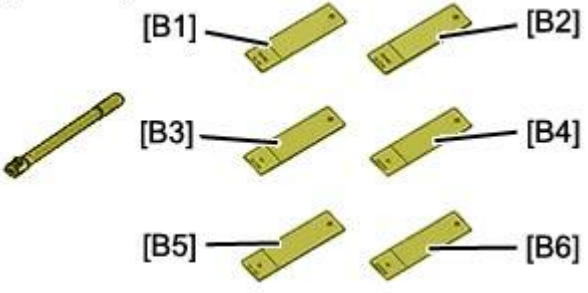

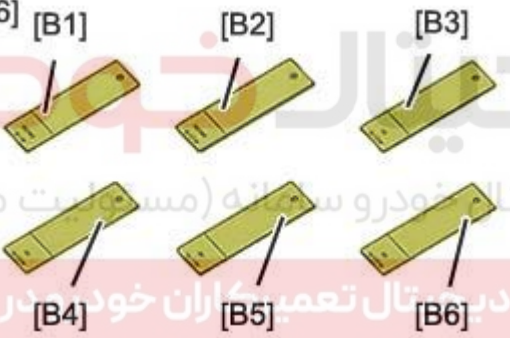

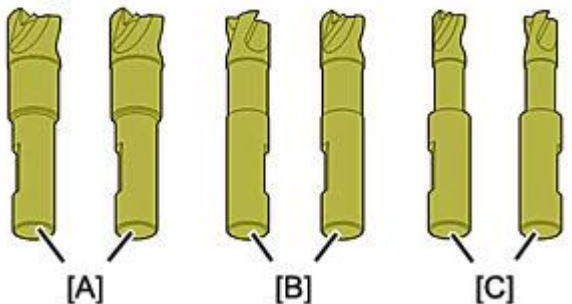

احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قطعه فابریک یکسان باشد.

۱.۱.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 (مسئولیت محدود) 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.

۲. ابزار عمومی

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

 <p>شکل E5AH00ET :</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>شکل E5AH004T :</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل E5AB0C8T :</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۳. عملیات مقدماتی

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

باتری را جدا کنید

احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد محافظت قرار دهید

باز کنید:

- سپر عقب
- لامپ های عقب
- در صندوق
- شیشه عقب
- صندلی تخت مانند عقب
- در عقب
- قاب های داخلی
- چرخ عقب
- ضربه گیر عقب

نکته: عملیات تنها بر روی قسمت چپ انجام می شود: مخزن سوخت را باز کنید

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

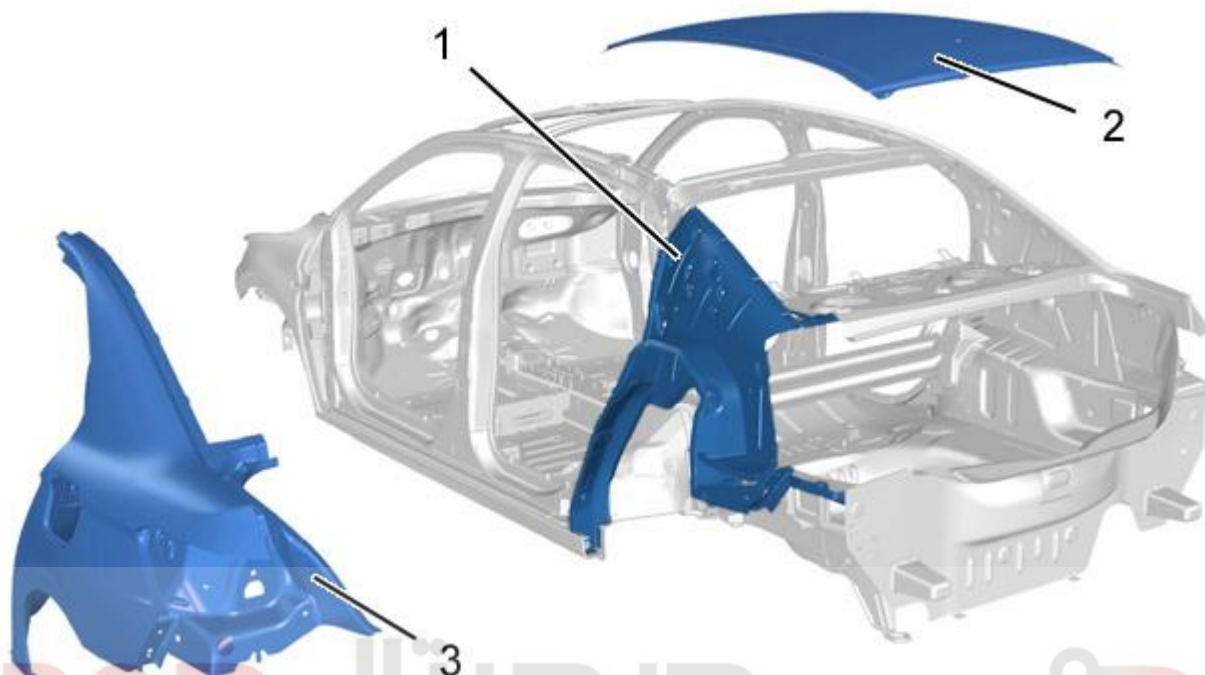
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

دسته سیم های الکتریکی را باز کنید
بسته به حالت تعمیر، تعویض

- سقف
- مجموعه گلگیر عقب

N.B: بسته به حالت تعمیر، گلگیر عقب می تواند تا حدودی تعویض گردد

۴. موقعیت قطعه تعویضی

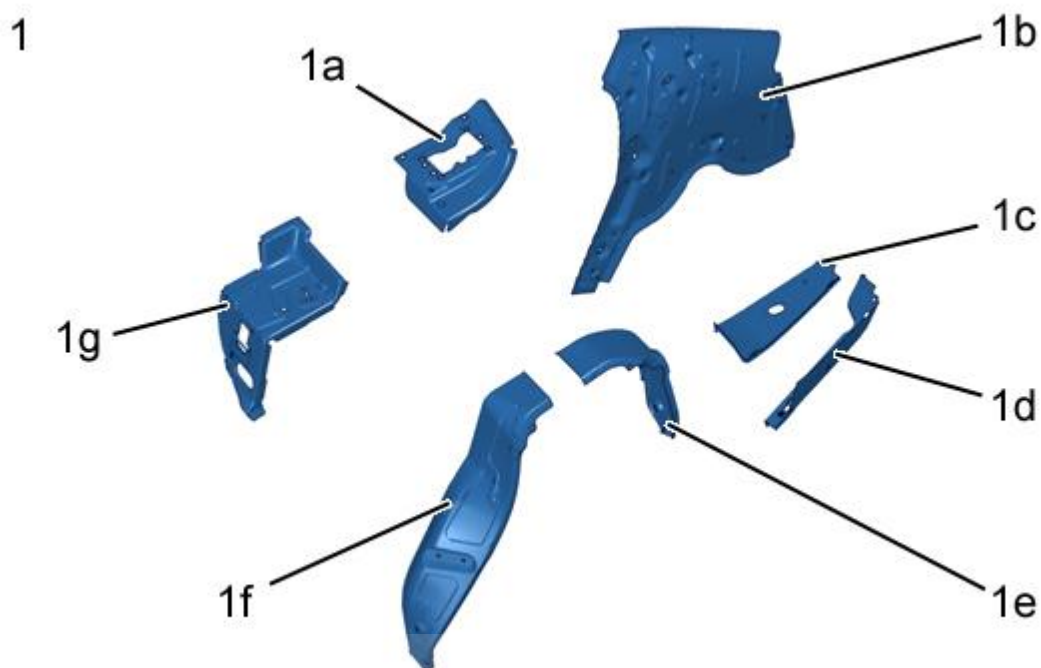


شکل : C4EH075D

مرجع	شرح
(1)	مجموع پنل داخلی گلگیر عقب
(2)	پنل سقف
(3)	مجموعه گلگیر عقب

۵. شناسایی قطعات تعویضی

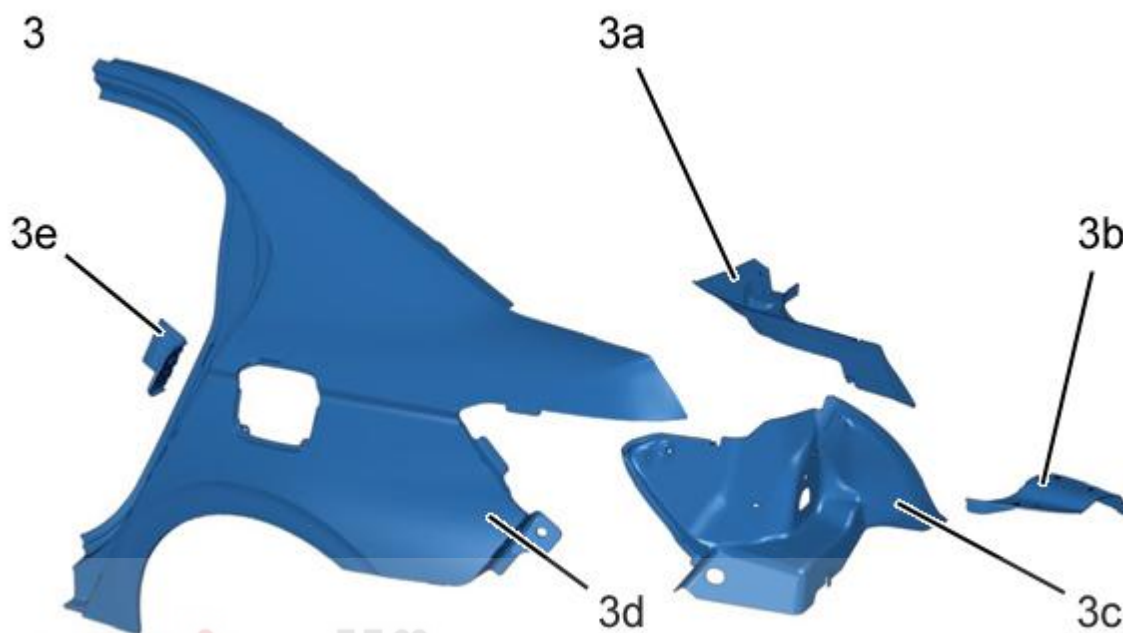
۵.۱. ترکیب : مجموعه پنل داخلی گلگیر عقب سمت راست (۱)



شکل : C4CH632D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1a)	سینی قطعه جانبی	0,97 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1b)	پنل داخلی پنل گلگیر عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(1c)	پنل قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1d)	پنل پایین گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1e)	قسمت عقب پنل داخلی گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1f)	قسمت جلویی پنل داخلی گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1g)	تکیه گاه پشتی عقب	1,17 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

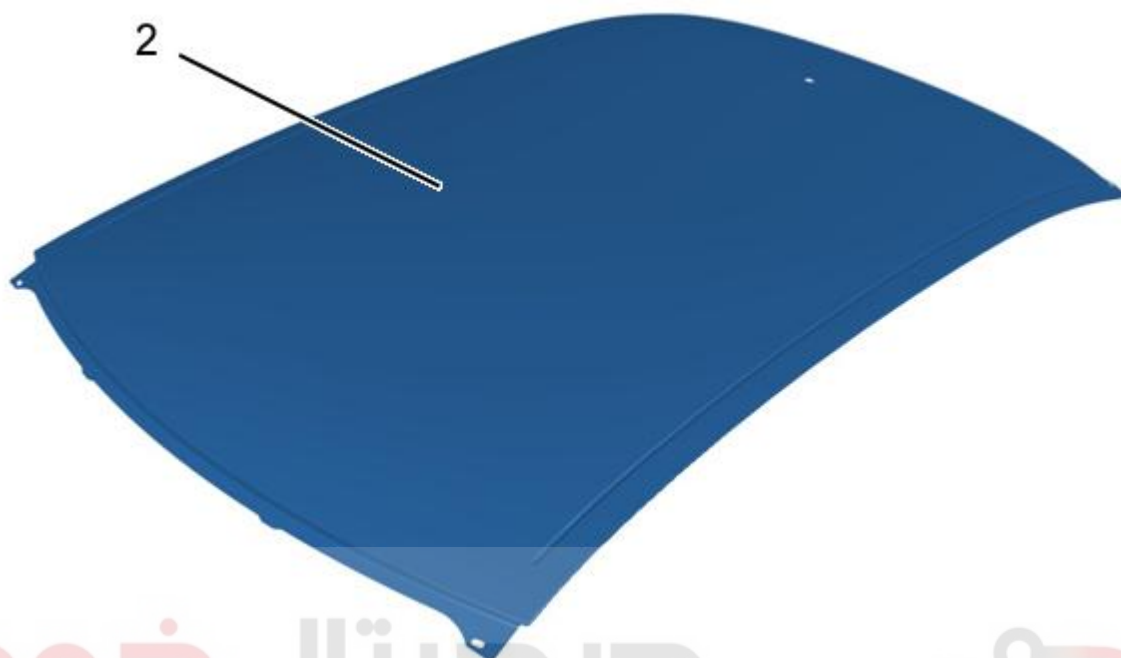
۵,۲. ترکیب : مجموعه گلگیر عقب (۳)



شکل : C4CH6EWD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	مجموعه گلگیر عقب	-	-
(3a)	راه آب گلگیر عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(3b)	مسدود کننده محفظه چراغ عقب پایینی	0,77 mm	فولاد نرم
(3c)	محفظه چراغ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(3d)	گلگیر عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(3e)	تقویت کننده ثابت کننده ضربه گیر	1,47 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

۵,۳. ترکیب پنل سقف

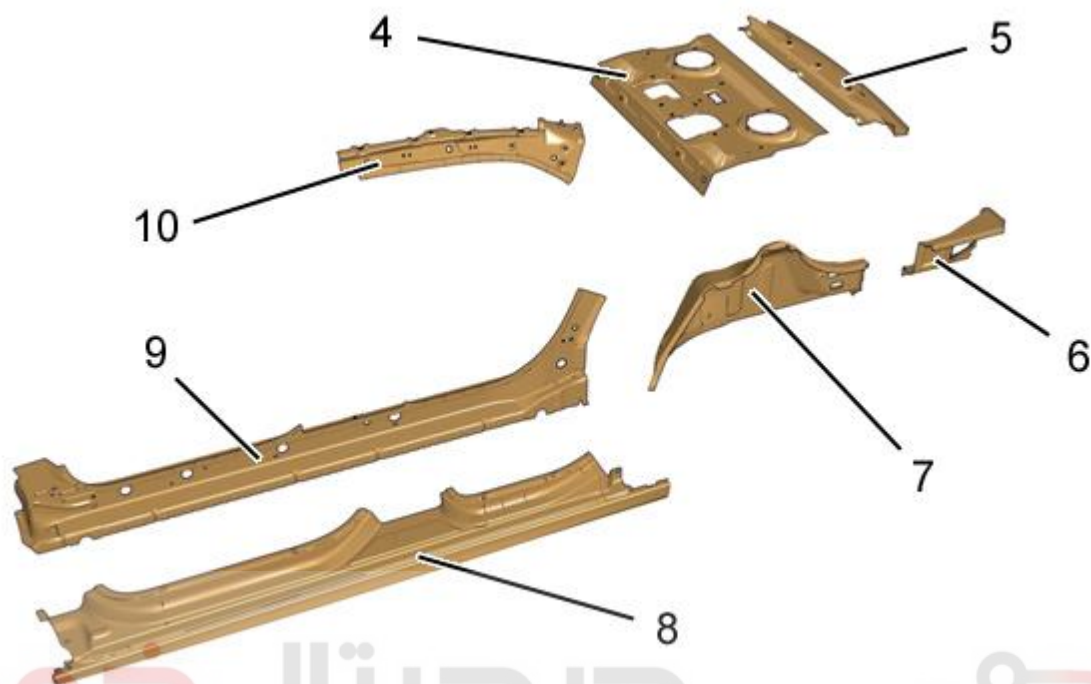


شکل : C4CH634D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	پنل سقف	0,65 mm	فولاد نرم

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

۵,۴. شناسایی قطعه مجاور قطعه تعویضی

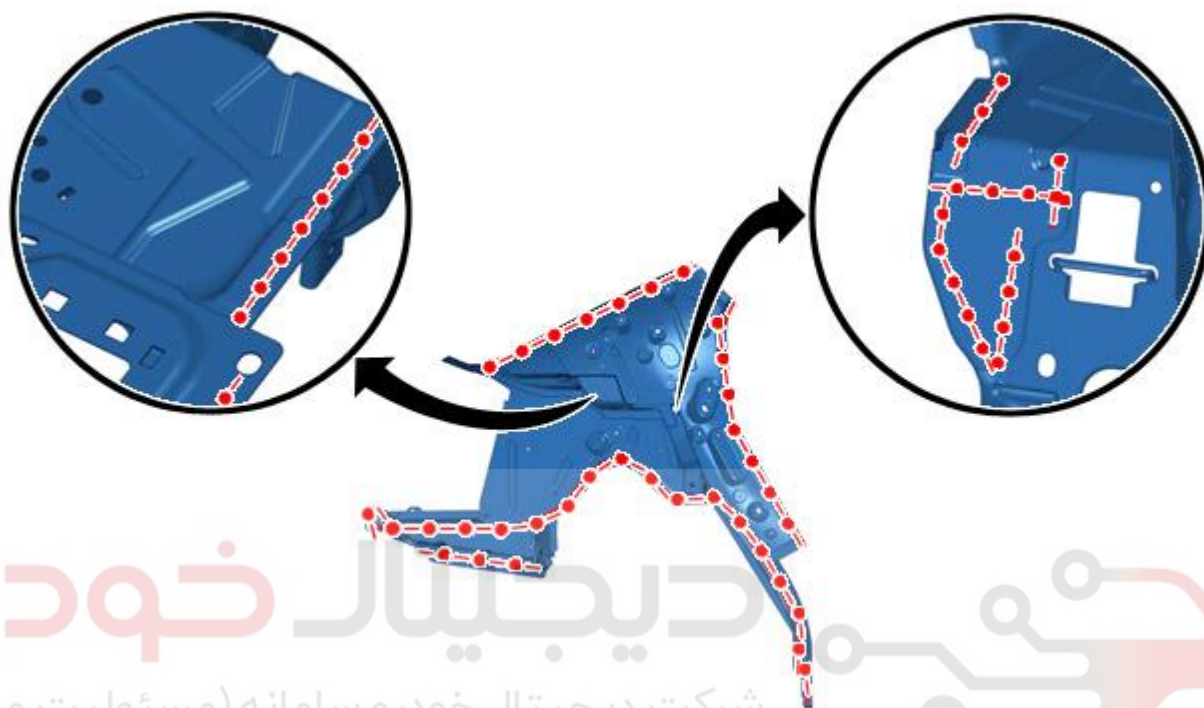


شکل : C4CH635D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	طاقچه عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	تقویتی پایینی شیشه عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(6)	امتداد قوس چرخ عقب	0,77 m	فولاد نرم
(7)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(8)	رکاب بیرونی	1,17 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(9)	عضو قسمت داخلی	1,17 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(10)	پنل داخلی قوس سقف	1,17 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

۶. آماده سازی: مجموعه پنل داخلی گلگیر عقب (۱)

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

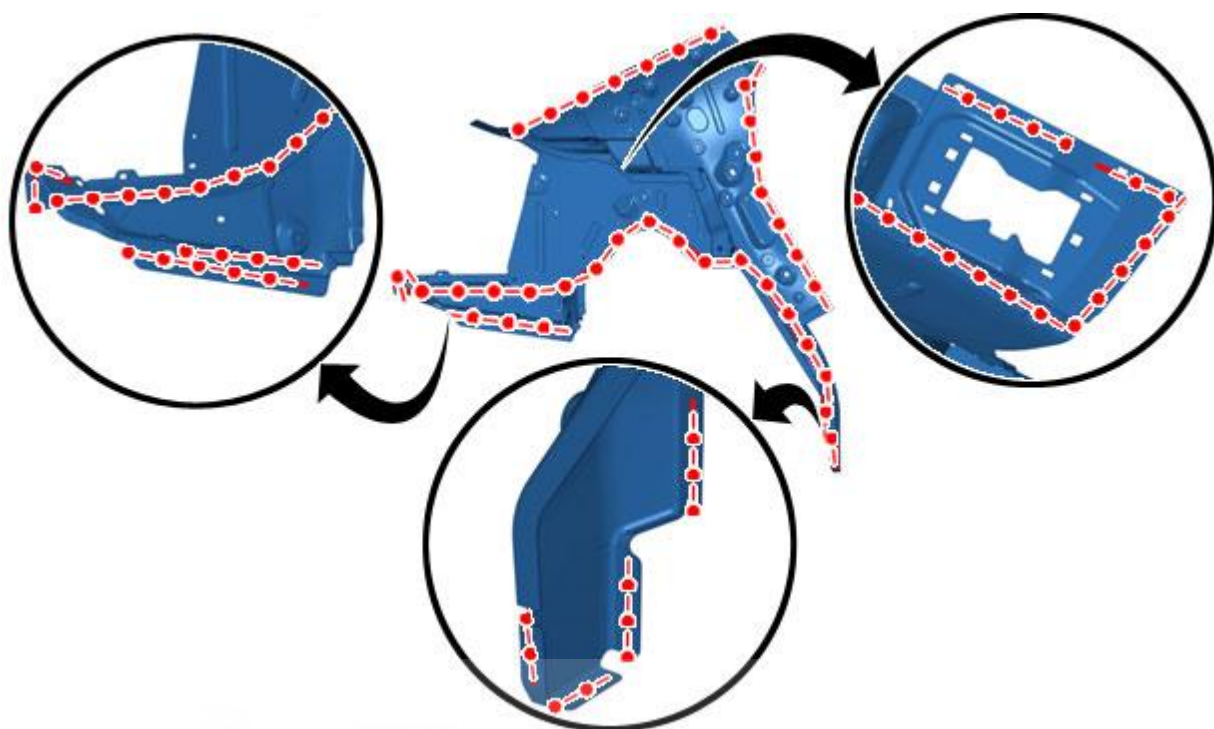


شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو ایران
C4CH636D : شکل

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

N.B : از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

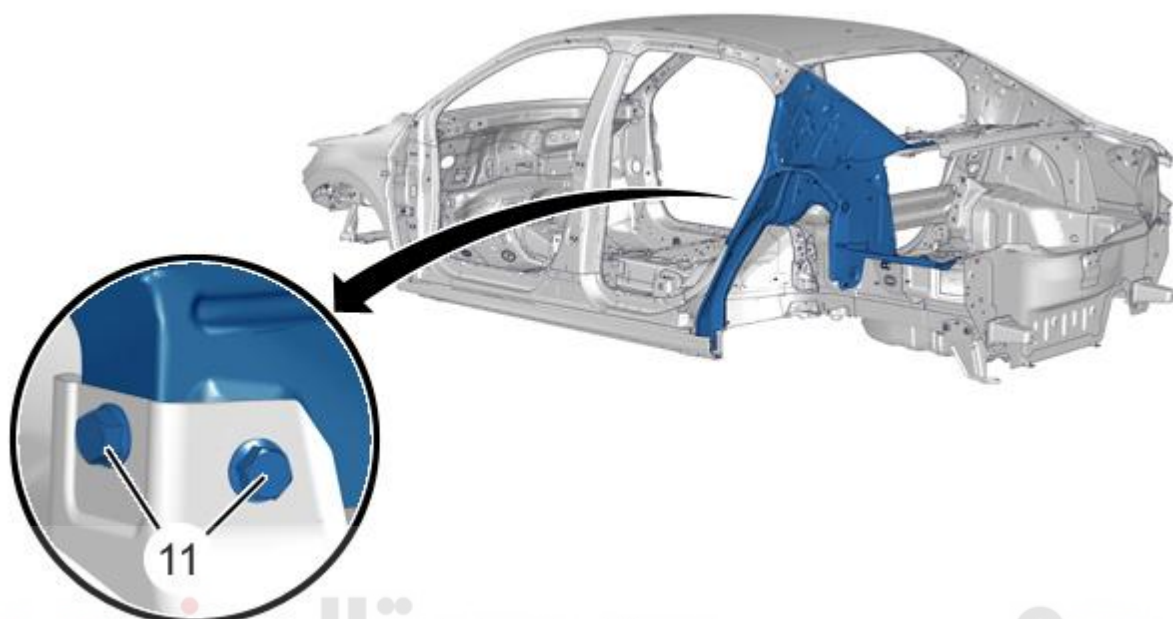


شکل : C4CH637D

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")
N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷. برش قطعه بر روی بدنه

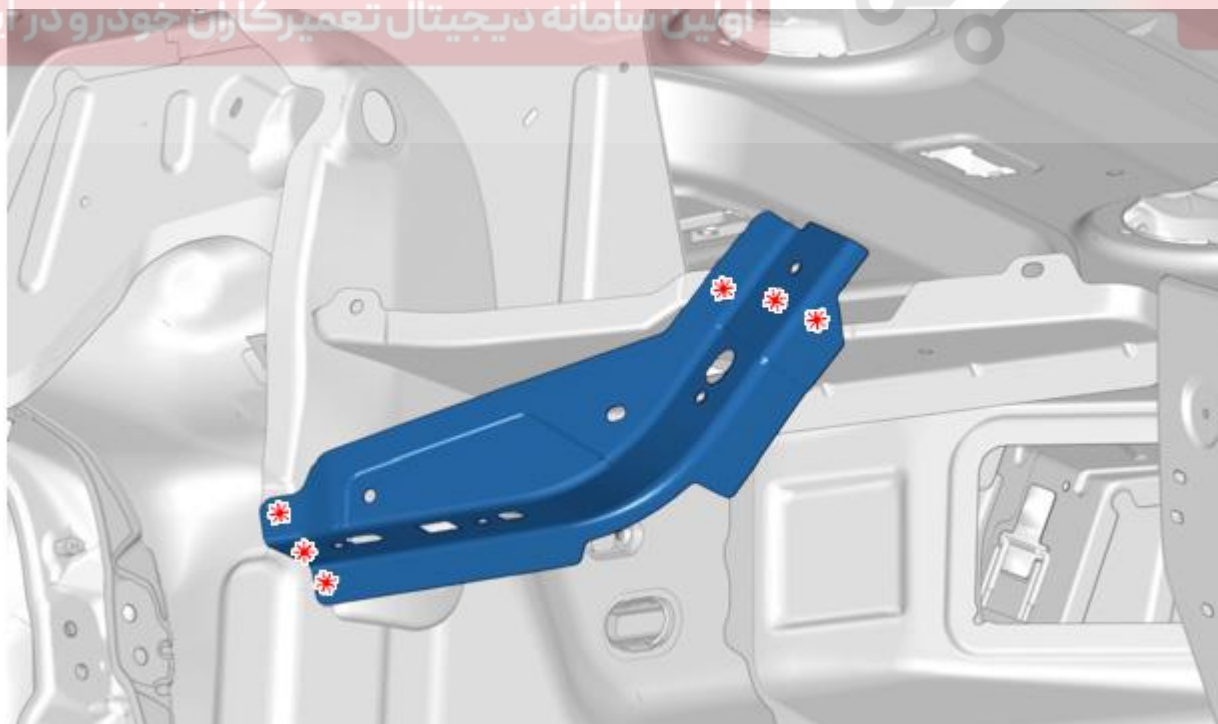


دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) : شکل C4CH638D

دو پیچ (۱۱) را باز کنید

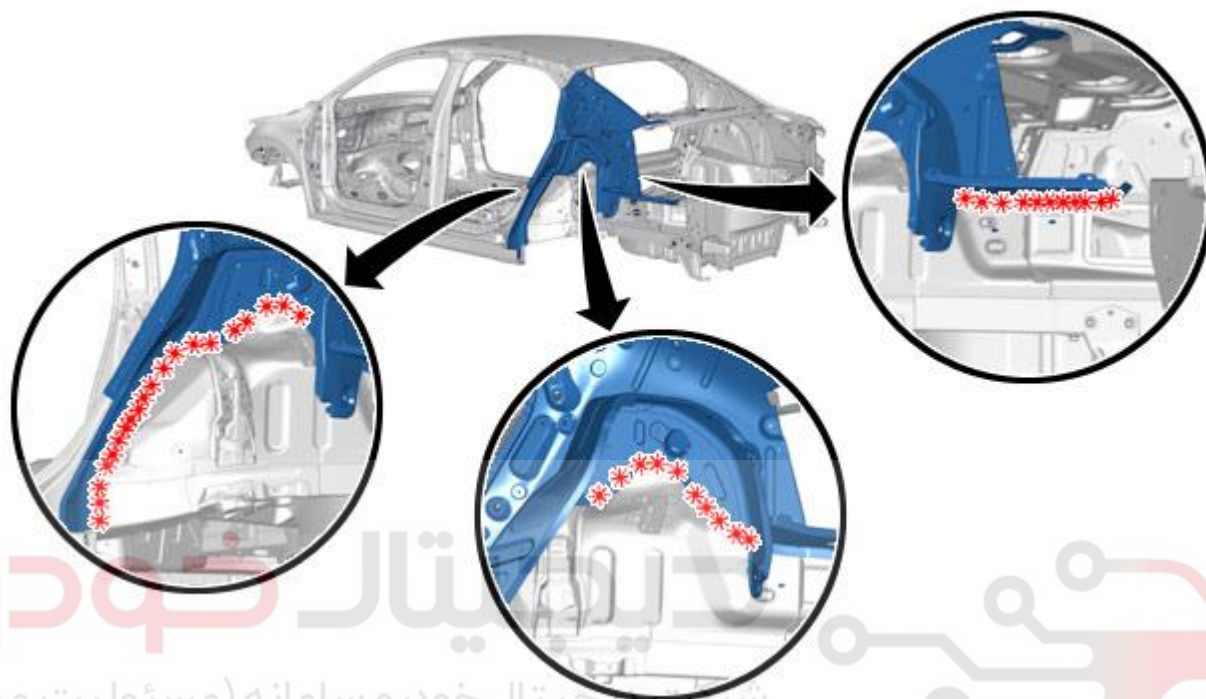
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH6EXD

نقاط جوش الکتریکی را برش بزنید

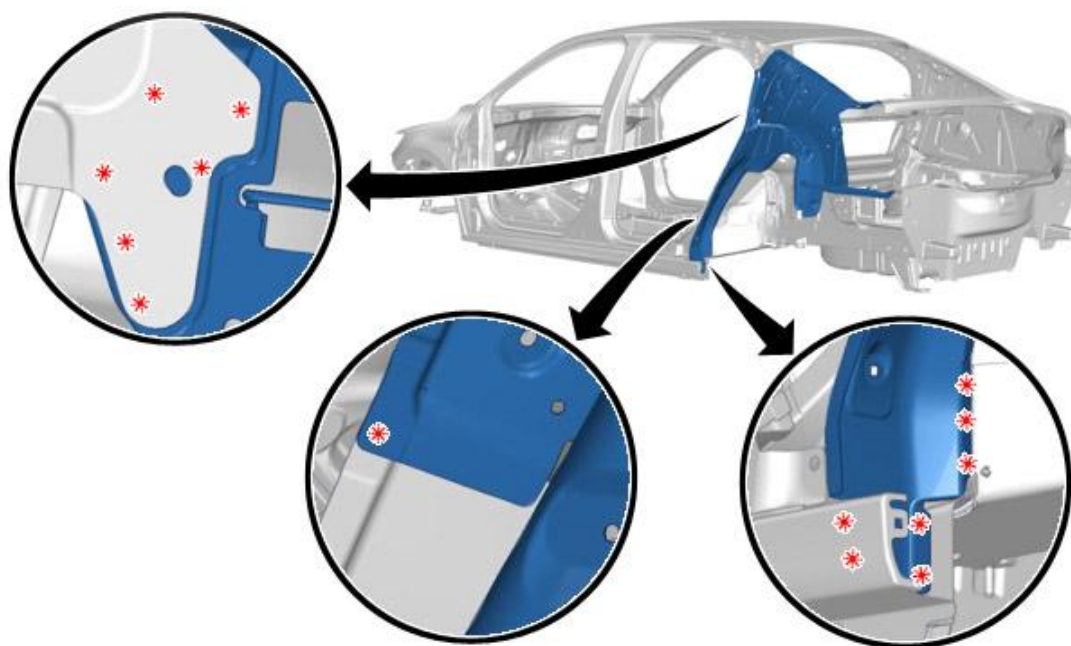
لازم است تا پنل پایینی از گلگیر عقب (d1) را برش زده تا بتوان نقاط جوش را برید



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

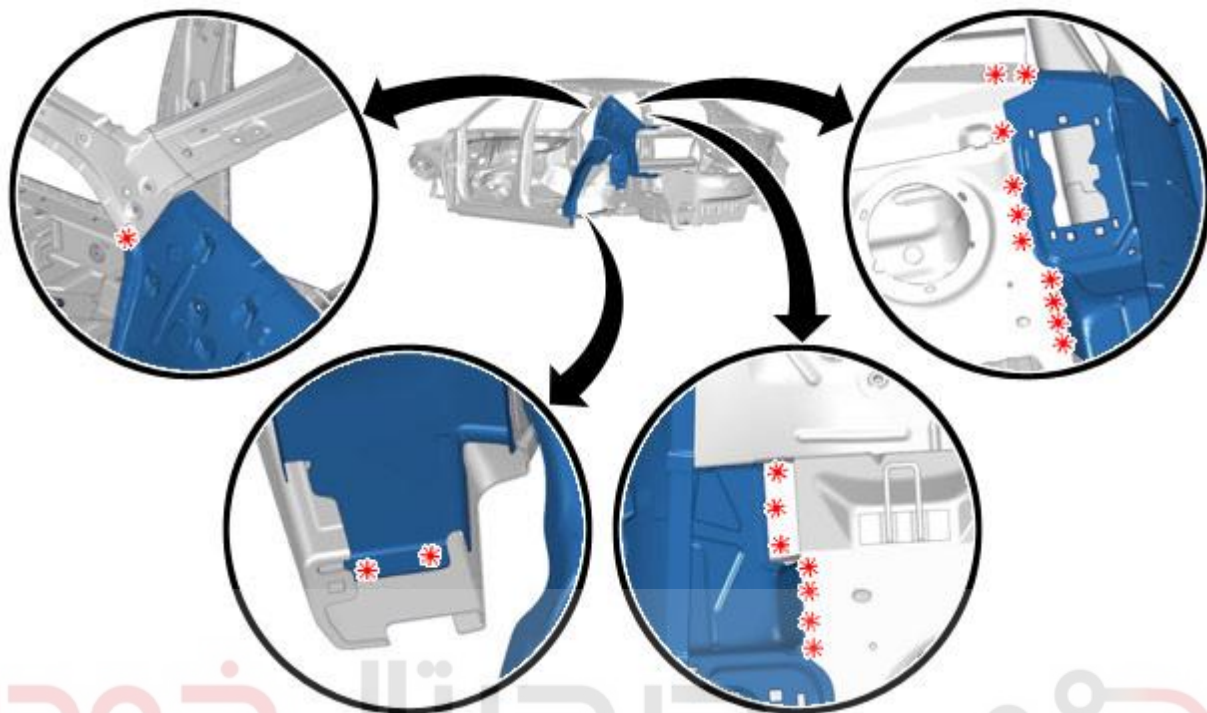
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو از شرکت C4CH63BD : شکل

نقاط جوش را جدا کنید



شکل : C4CH63CD

نقاط جوش را جدا کنید



شکل : C4CH63DD

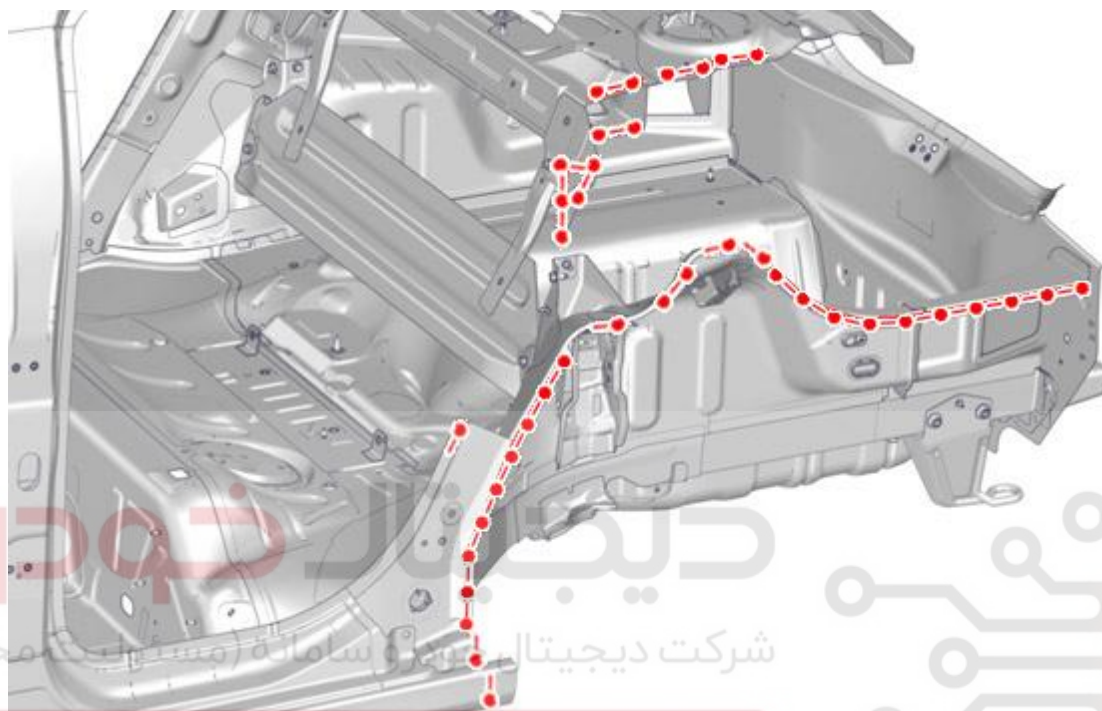
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

مجموعه پنل داخلی گلگیر عقب (۱) را باز کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

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



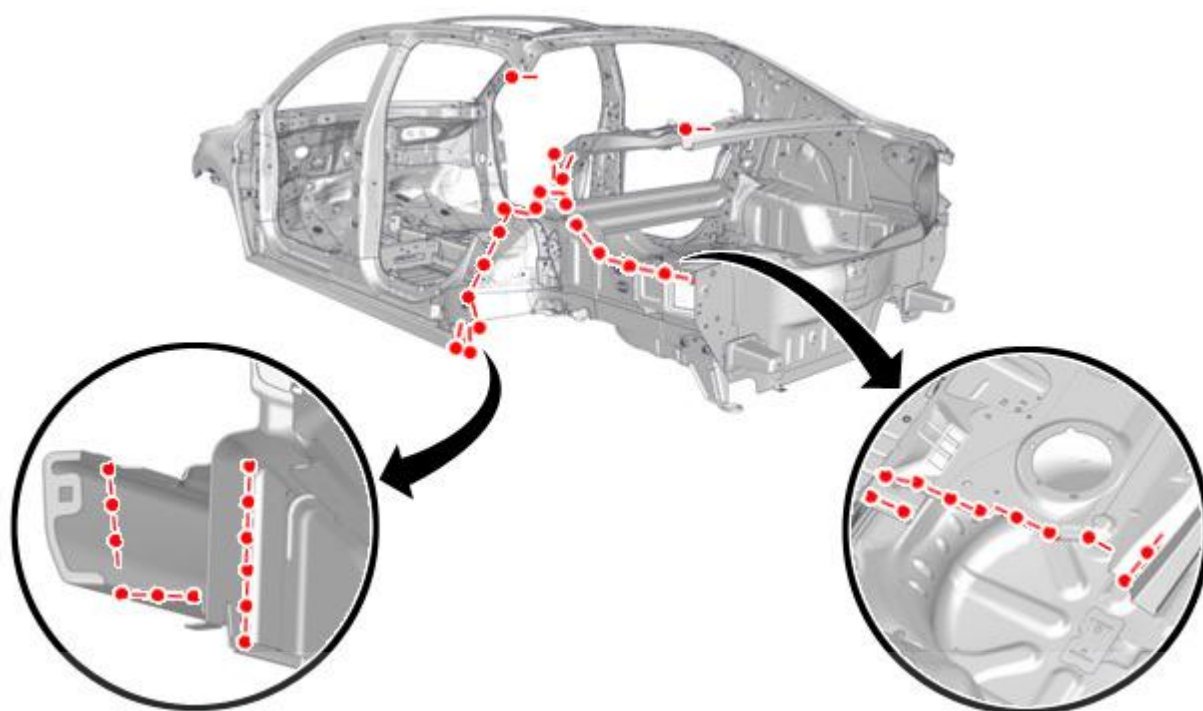
دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مشاوره و محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4CH63ED

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

N.B : از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

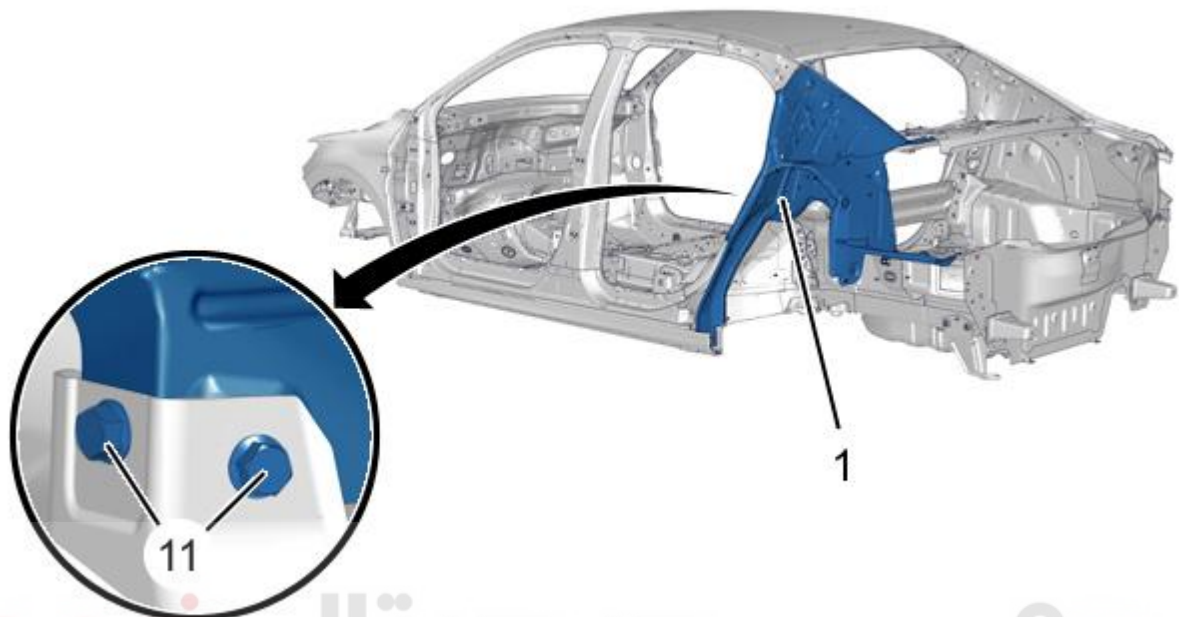


شکل : C4CH63FD

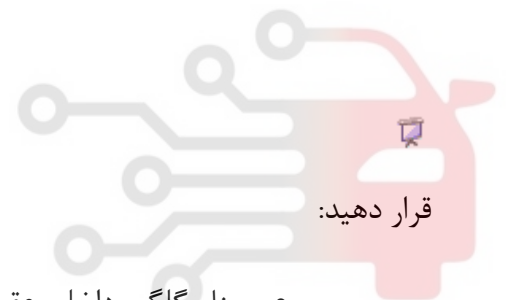
لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
N.B: از استر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۹. تنظیمات



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
C4CH6JZD : شکل



قرار دهید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

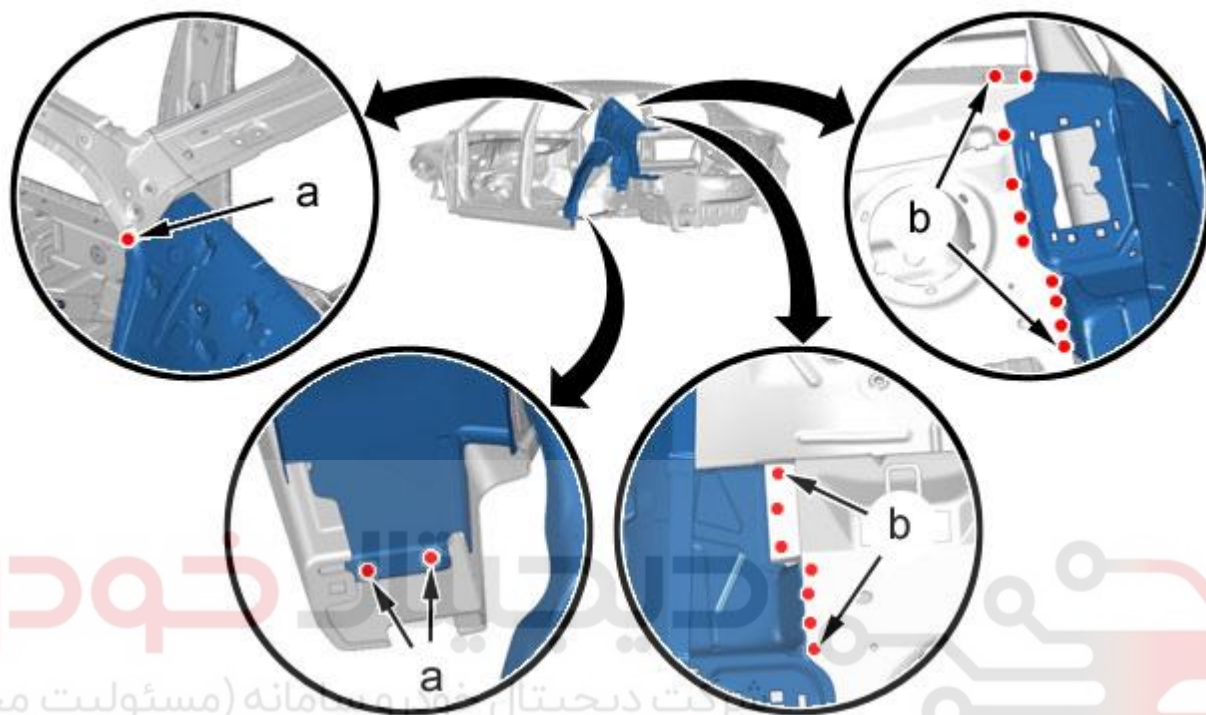
- پنل گلگیر داخلی عقب مونتاژ شده (۱)
- قطعات جهت تنظیم

۲ پیچ (۱۱) را ببندید

قطعه را در جایگاه خود نگهدارید

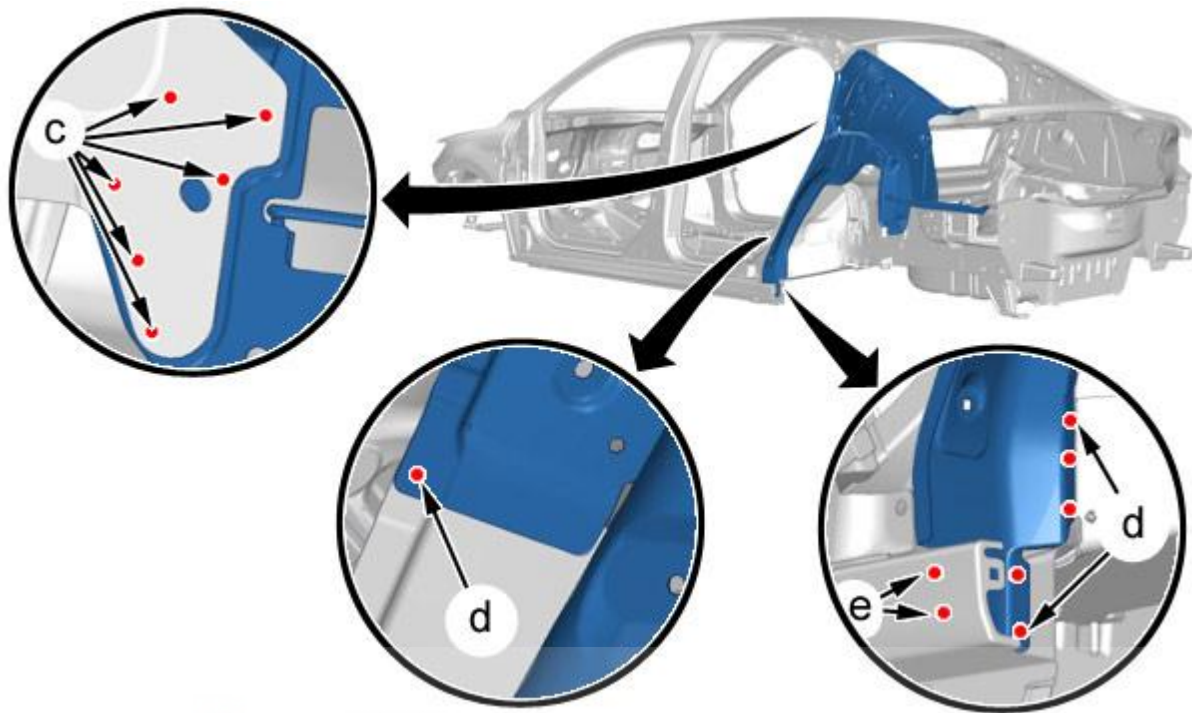
۱۰. جوشکاری کردن

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



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکار C4CH6K0D : شکل

- با جوش MAG جوش دهید (در نقطه b)
- با جوش MAG جوشکاری کنید
- با نقطه جوش ، جوشکاری کنید (در نقطه a)



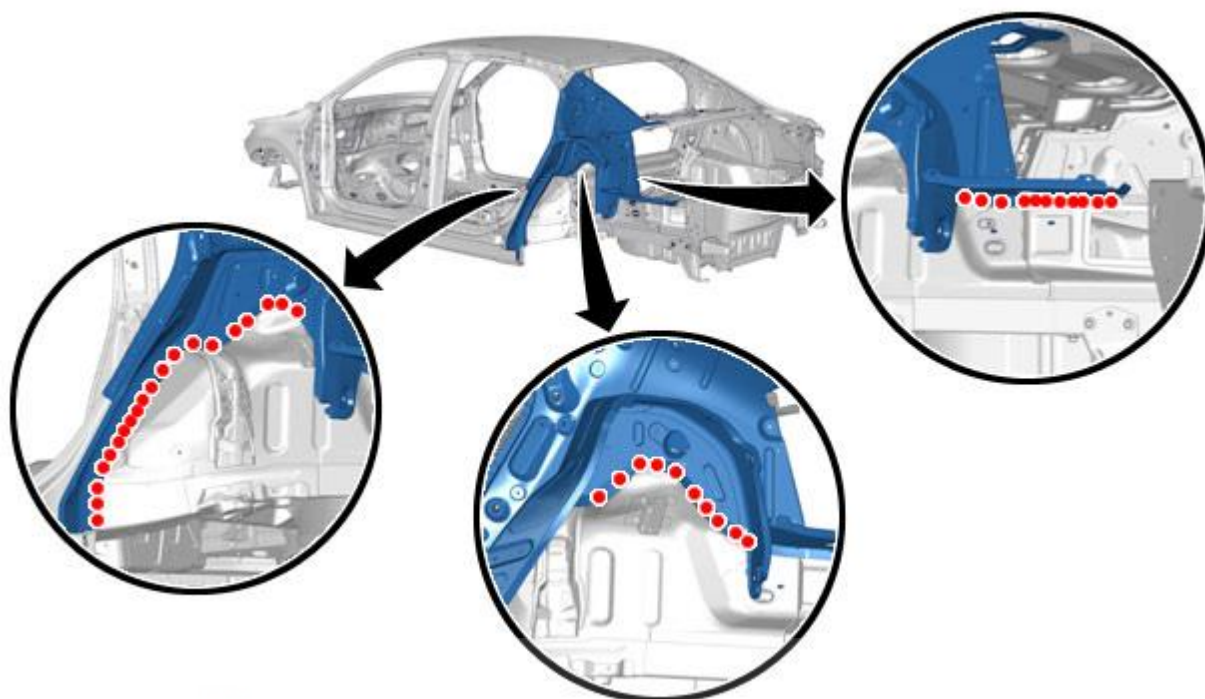
شکل : C4CH6K1D

با جوش MAG جوش دهید (در نقطه C و e)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقطه جوش MAG را سنگ بزنیید

با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید(در نقطه d)



شکل : C4CH63JD

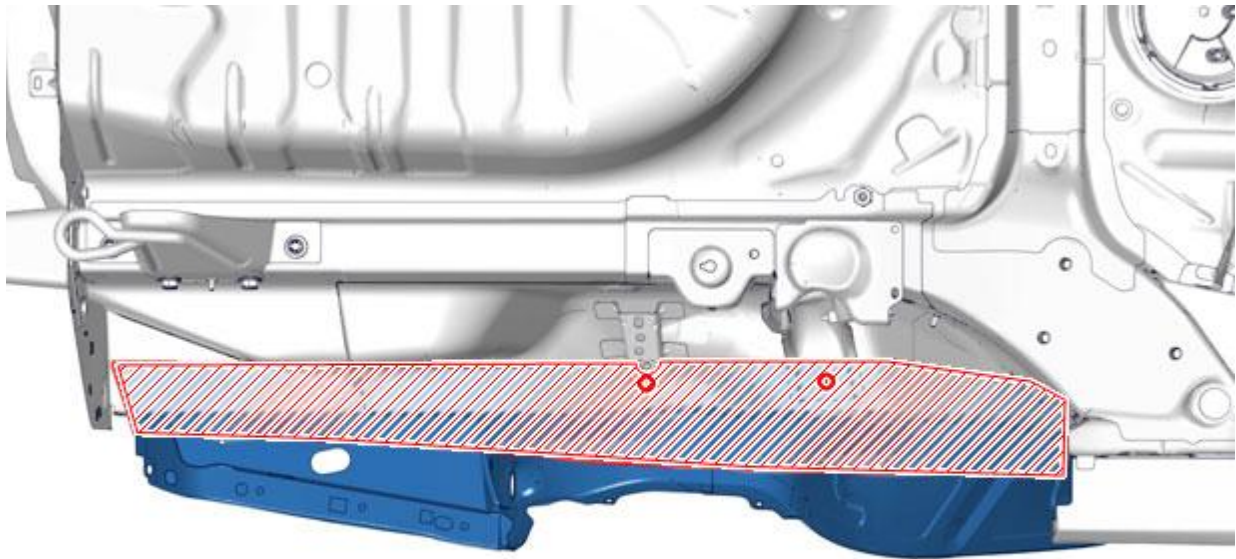
شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با نقاط جوش، جوش دهید
ببندید :

- (۳) مجموعه گلگیر عقب
- سقف (۲)

۱۱. محافظ آب بندی



دیجیتال خودرو

شکل : C4CH63KD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

محافظت زیر آب بندی (زیرسازی) شاخص C4 را بکار ببندید.

تمامی مهره های قفسه دار و پیچ های جوش داده شده لازم است تا قبل از پاشیدن روی محافظ ضد خوردگی، محافظت گردند.

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

۱۲. عملیات های تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را نصب کنید.

۱۳. مقداردهی اولیه

سیستم های ایپرگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید. ⁱ

اتصالات باتری را متصل سازید.