

تعویض پینل داخلی قوس سقف-پنل داخلی ستون پنجره

خودروی دسته دوم با کارکرد بالا یا متوسط

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 میباشد ضروری است

که سیستم مرکزی کنترل ولتاژ را در صورتیکه دما بیشتر از ۸۰ درجه سانتیگراد باشد، باز کنید.

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 :

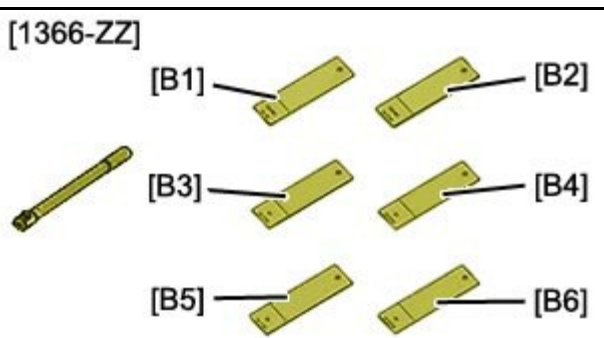
مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا

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	[1366-ZZ]	

<p>Figure : E5AH002T</p>		
<p>[1366] [B1] [B2] [B3]</p>  <p>[B4] [B5] [B6]</p> <p>Figure : E5AH003T</p>	<p>[1366]</p>	<p>نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی</p>
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>Figure : E5AH006T</p>	<p>[1126]</p>	<p>ست ابزار برش نقاط جوش</p>
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی</p>

۳. عملیاتهای تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمربند 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 نمایید:
پوشش سقف
تزئینات داخلی
کیسه هوای جانبی
شیشه جلو
نوار دور در جلو و عقب
دسته سیم الکتریکی را باز کنید.

۴. محل قطعه تعویضی

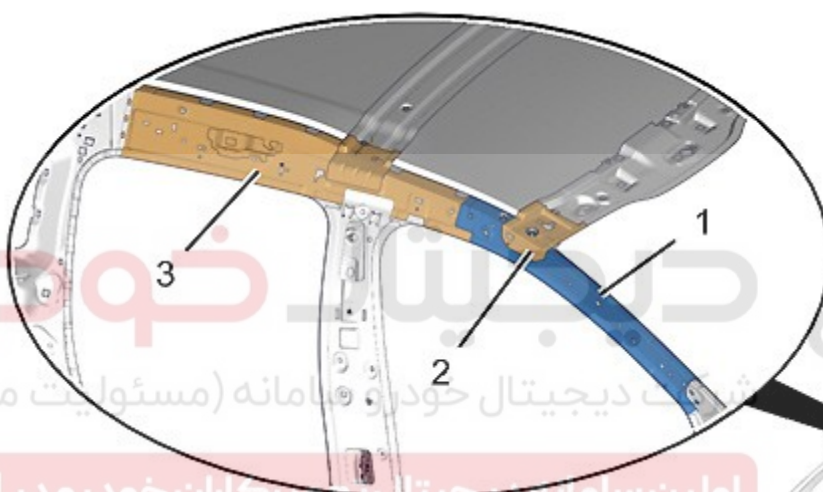


Figure : C4DH157D



مرجع	توضیح
(1)	پنل داخلی ستون شیشه جلو
(2)	نگهدارنده تقویت کننده سقف جلو
(3)	پنل داخلی قوس سقف

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۵.۱. ترکیب: پنل داخلی ستون شیشه جلو-نگهدارنده تقویت کننده سقف جلو

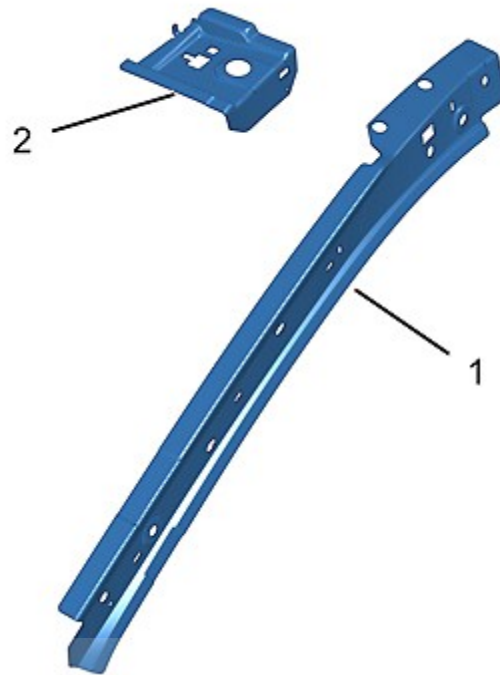


Figure : C4DH158D

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	پنل داخلی ستون شیشه جلو	0,97 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(2)	نگهدارنده تقویت کننده قسمت جلوی سقف	1,15 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران **۲،۵ ترکیب پنل داخلی قوس سقف**

3

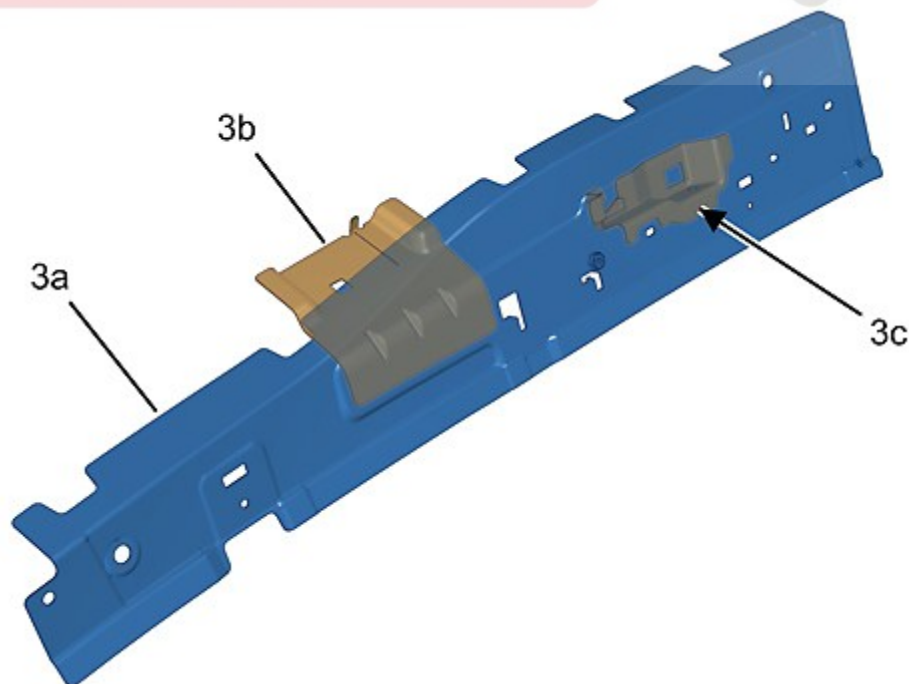


Figure : C4DH159D

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	مجموعه پنل داخلی قوس سقف	-	-
(3a)	پنل داخلی قوس سقف	0,92 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(3b)	نگهدارنده قوس مرکزی سقف	0,97 mm	فولاد نرم
(3c)	نگهدارنده بست شبکه محافظ	1,47 mm	فولاد نرم

۵,۳. شناسایی قطعات مجاور به قطعه تعویضی

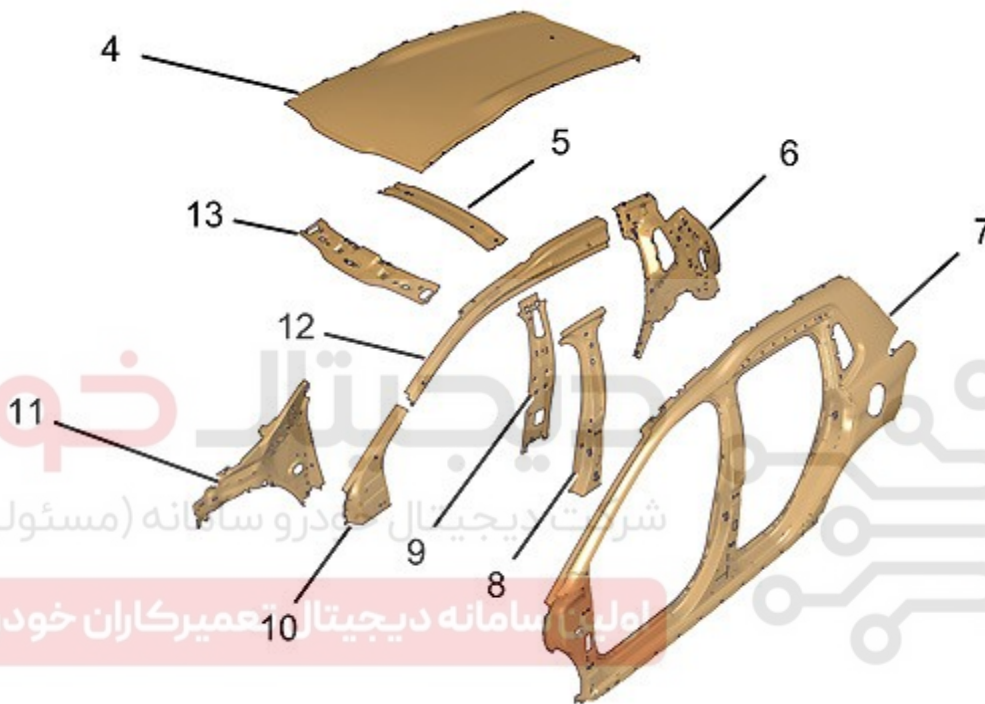


Figure : C4DH15AD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	پنل سقف	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	قوس مرکزی پنل سقف	0,95 mm	فولاد نرم
(6)	پنل داخلی پنل یک چهارم عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(7)	پنل جانبی قسمت مسافر	0,67 mm	فولاد نرم
(8)	تقویت کننده بالایی ستون مرکزی	1,65 mm	فولاد با مقاومت فوق العاده بالا (UHSS)
(9)	پنل داخلی ستون مرکزی	0,87 mm	فولاد نرم
(10)	تقویت کننده بالایی ستون جلو	1,47 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(11)	پنل داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	فولاد با مقاومت بالا (HSS)
(12)	تقویت کننده ستون شیشه جلو	0,97 mm	فولاد با مقاومت فوق العاده بالا (UHSS)
(13)	تقویت کننده سقف جلو	0,87 mm	فولاد نرم

احتیاط: در هنگام تنظیم دستگاه تفاوت در ضخامت قطعات را مد نظر قرار دهید.

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

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

۶,۱ آماده سازی: پنل داخلی ستون شیشه جلو

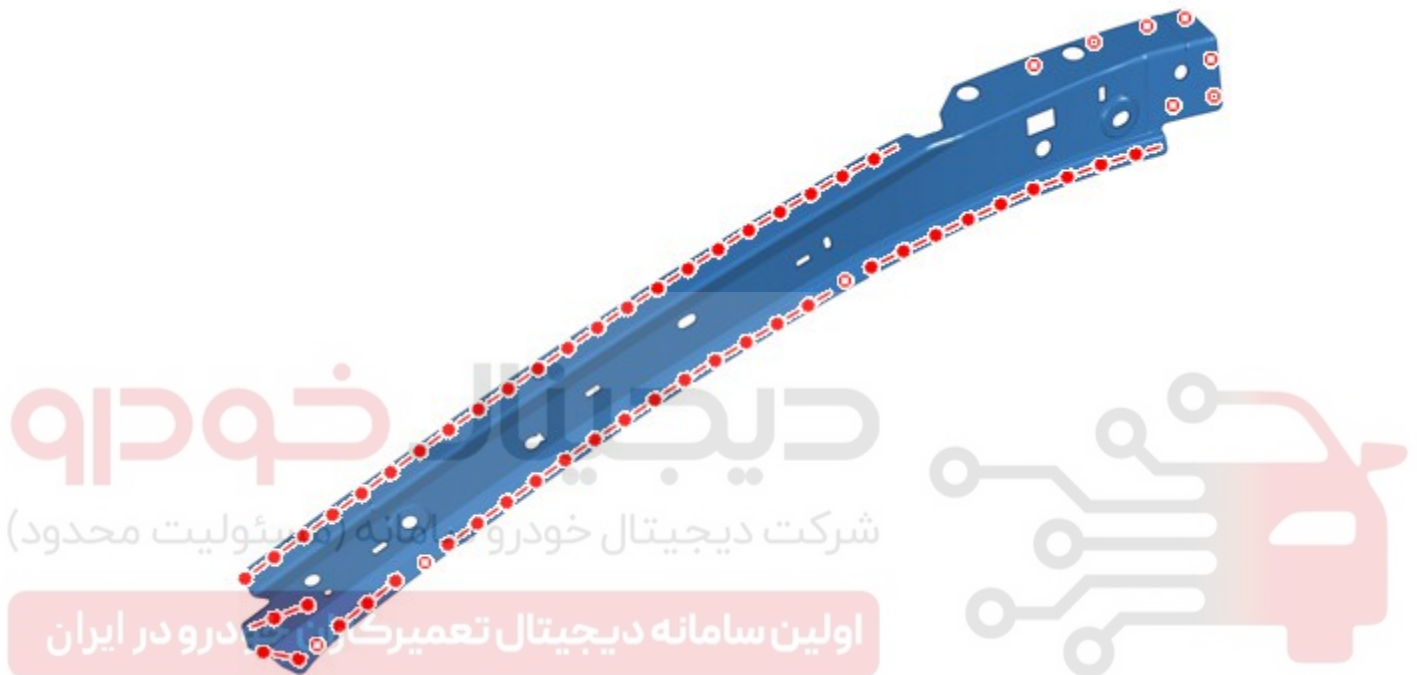


Figure : C4DH15BD

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۶,۵ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید. (در نقطه b)

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

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

۶,۲ آماده سازی: نگهدارنده تقویت کننده سقف جلو

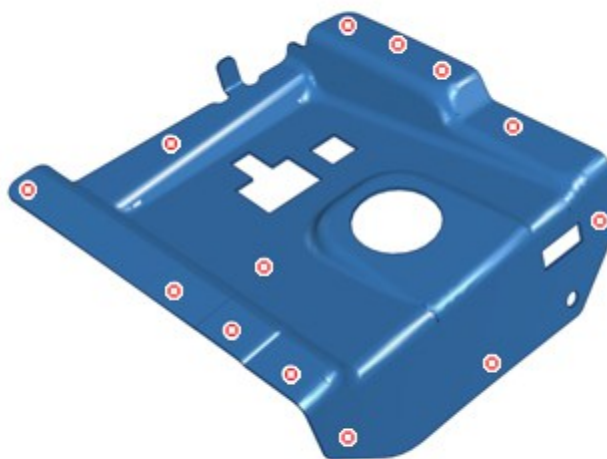


Figure : C4DH15DD

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۶,۵ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید. (در نقطه b) لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

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

۶,۳ آماده سازی: پنل داخلی قوس سقف

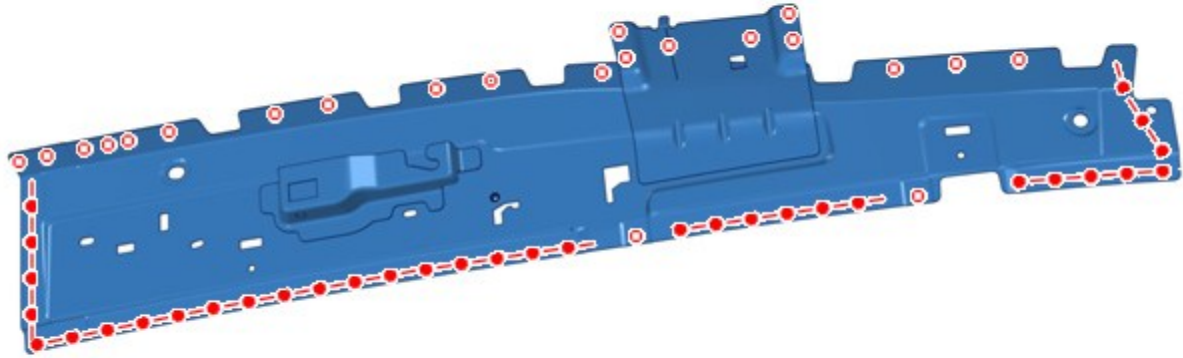


Figure : C4DH15ED

علامتگذاری کرده و سپس با مته ۶,۵ میلیمتری تا پلاگ جوش بعدی سوراخ نمایید. (در نقطه b) لبه های اتصالی را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7") نکته: آستر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بمالید. خودرو در ایران

۷. برش قطعات بر روی بدنه

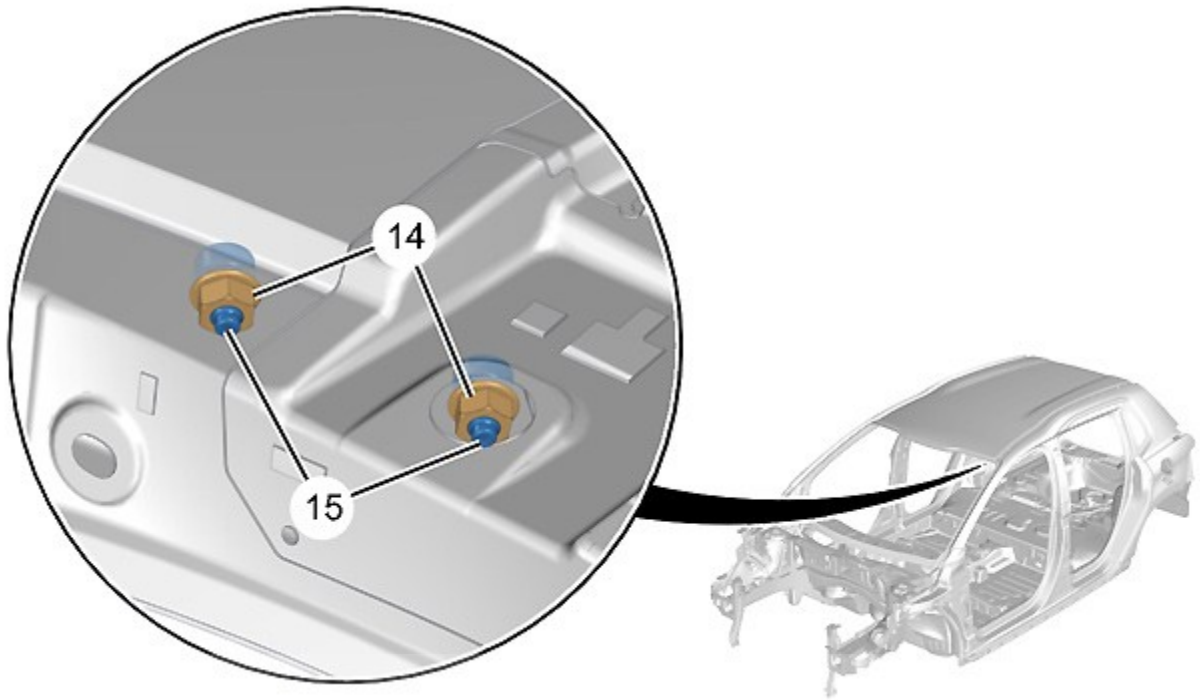


Figure : C4DH15FD

مهره های (۱۴) و (۱۵) میله طولی سقف را باز کنید.

۱,۷ برش: پنل داخلی ستون شیشه جلو - نگهدارنده تقویت کننده سقف جلو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

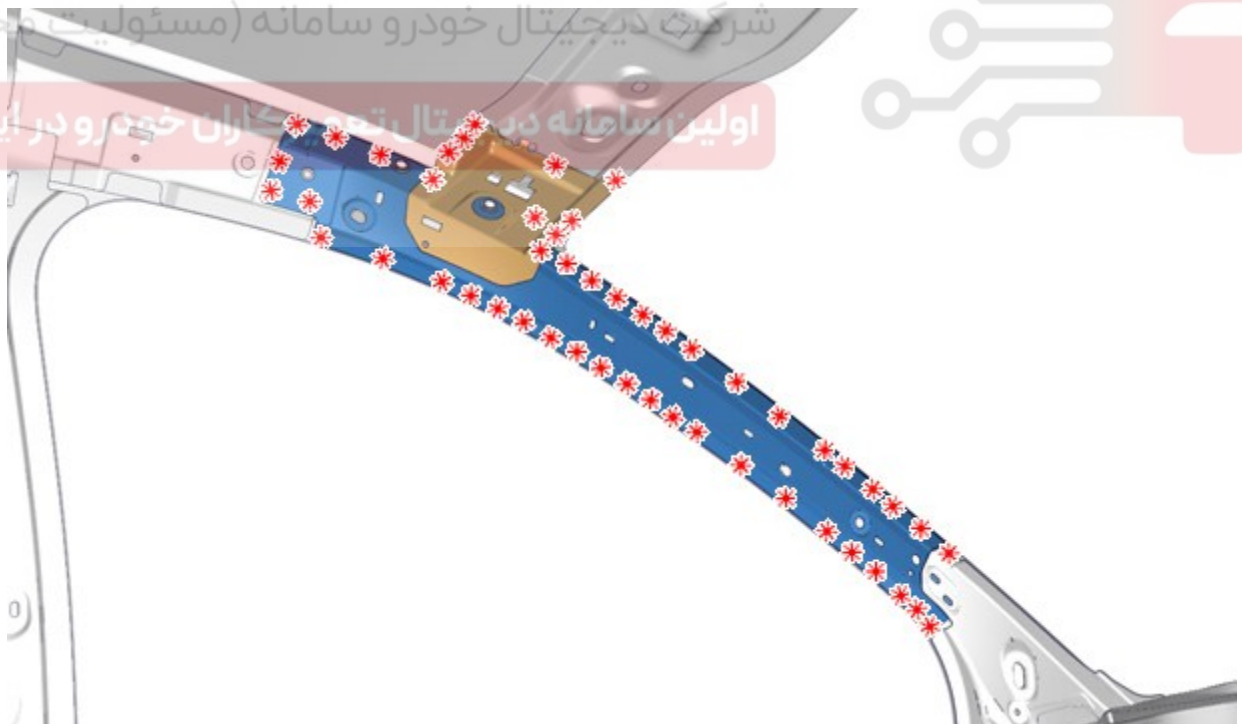


Figure : C4DH15ID

نقاط جوش را برش دهید.

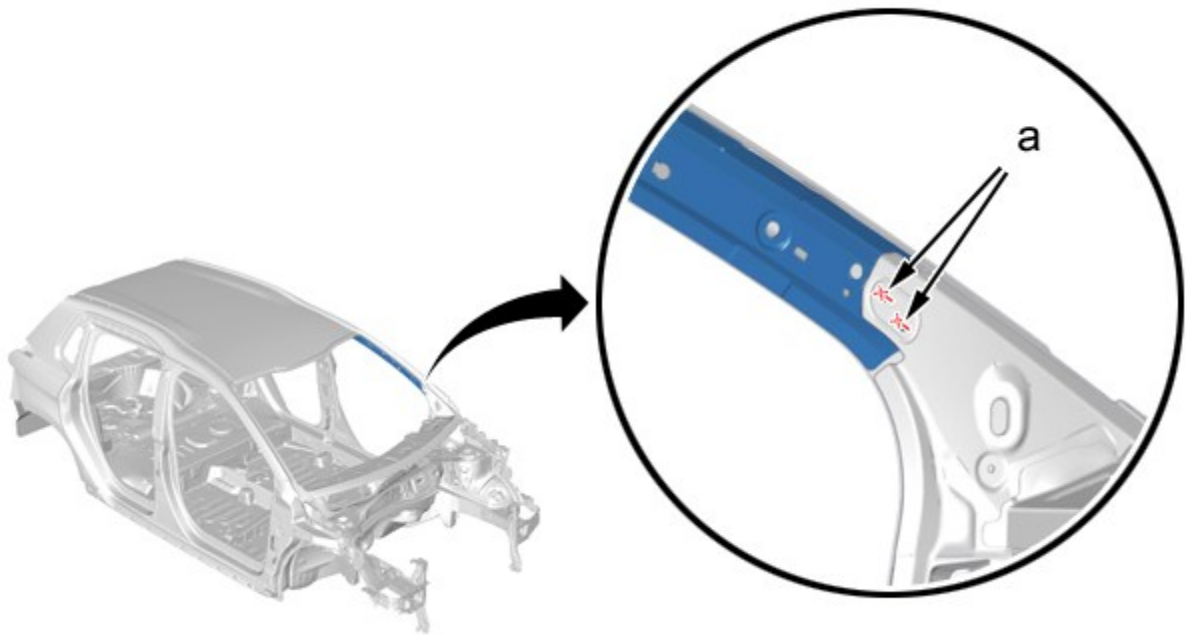


Figure : C4DH15KD

جوشهای MIG را در نقطه a سنگ بزنید. باز نمایید:

پنل داخلی ستون شیشه جلو
تقویت کننده

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲،۷ برش: پنل داخلی قوس سقف

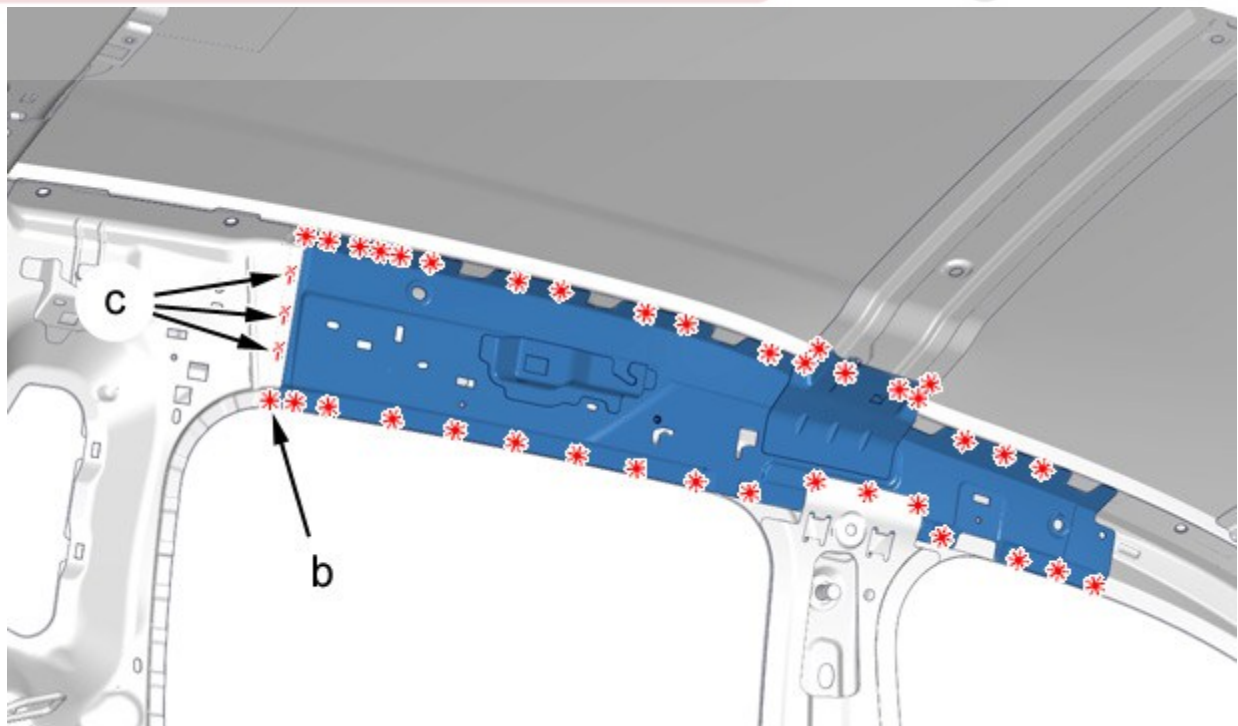


Figure : C4DH15LD

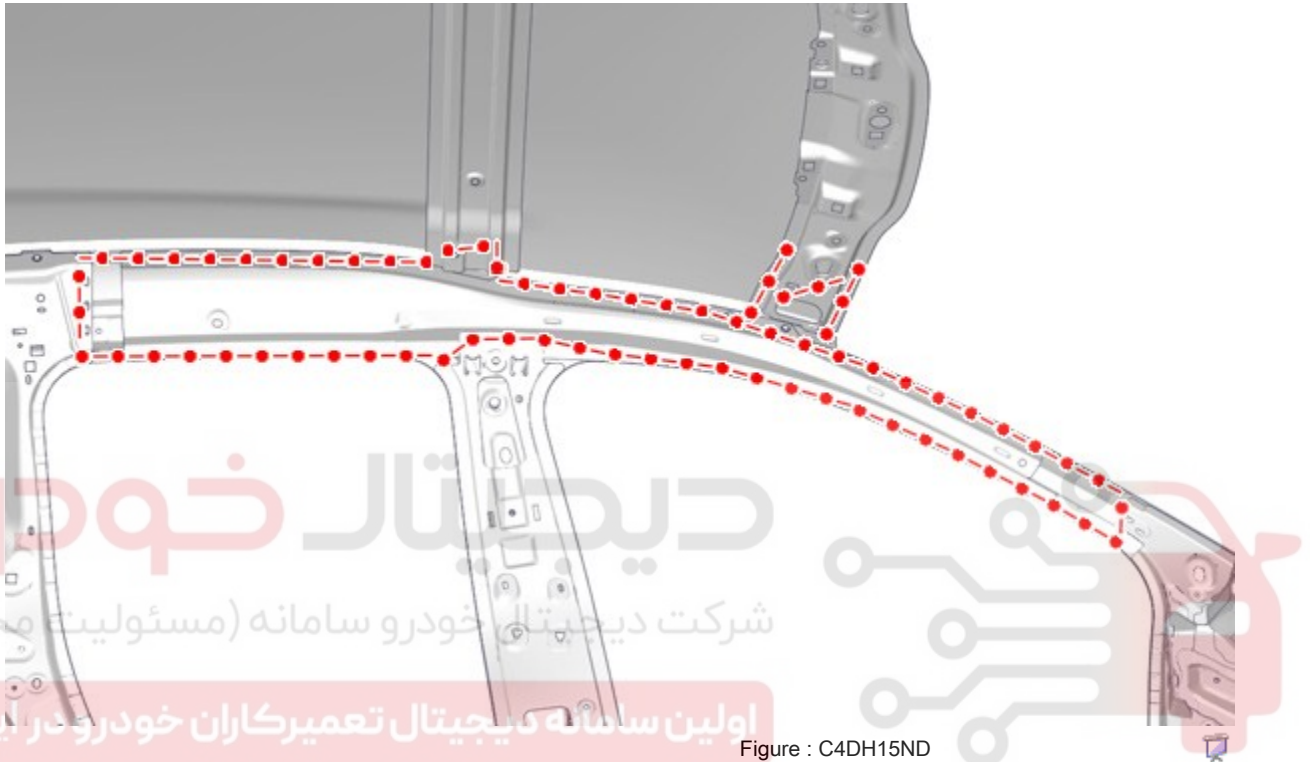
نقاط جوش را برش دهید.

نکته: نقاط جوش را در نقطه b در راستای مستقیم برش بدهید.

جوشهای MIG را در نقطه a سنگ بزنید.

پوشش قوس سقف را باز نمایید.

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



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

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

۹. تنظیم

تنظیم موقعیت نمایید:

پنل داخلی قوس سقف

ادوات لازم برای تنظیم

قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

۱۰. جوشکاری

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

۱۰,۱. جوشکاری: پنل داخلی قوس سقف

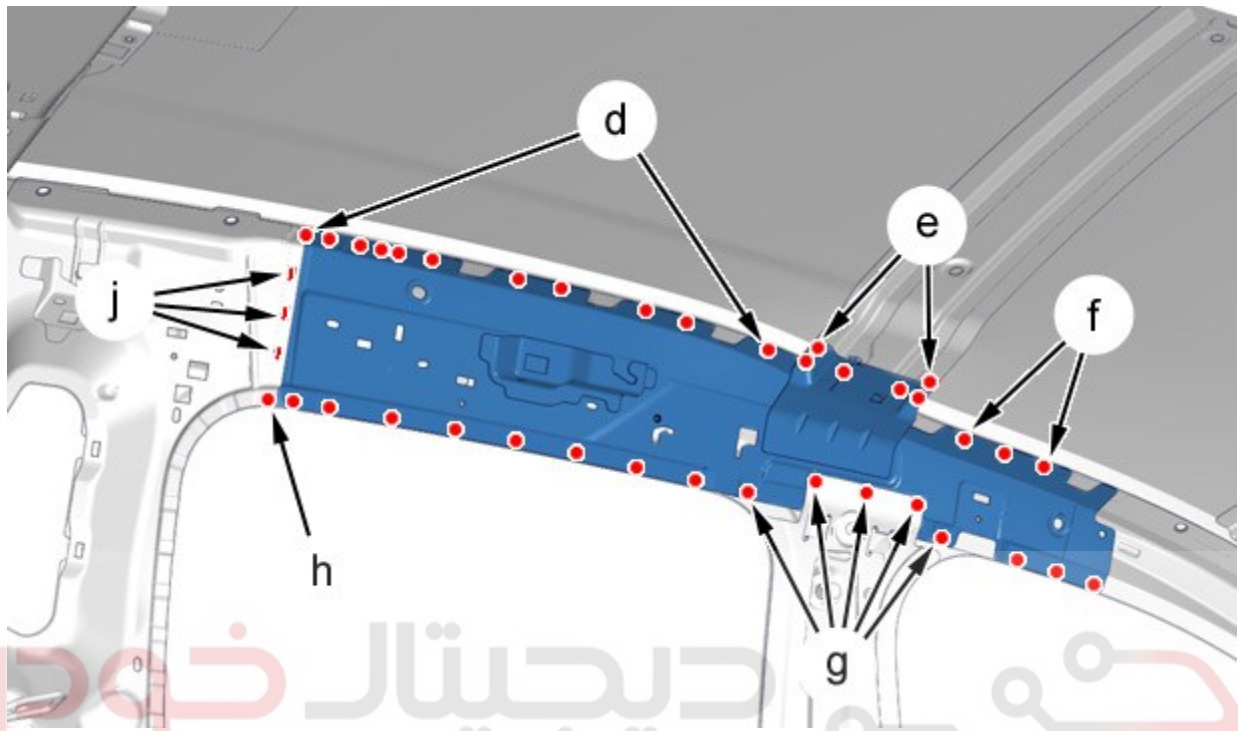


Figure : C4DH15OD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

جوش بدهید:

با استفاده از نقاط جوش الکتریکی جوش دهید.
با استفاده از نقاط جوش الکتریکی

با استفاده از MAG (در نقطه g,e,d,f)

با استفاده از MAG در دو طرف (در نقطه h)

با استفاده از MAG (در نقطه z)

جوشهای MIG را در نقطه سنگ بزنید.

۱۰,۲. جوشکاری: پنل داخلی ستون شیشه جلو

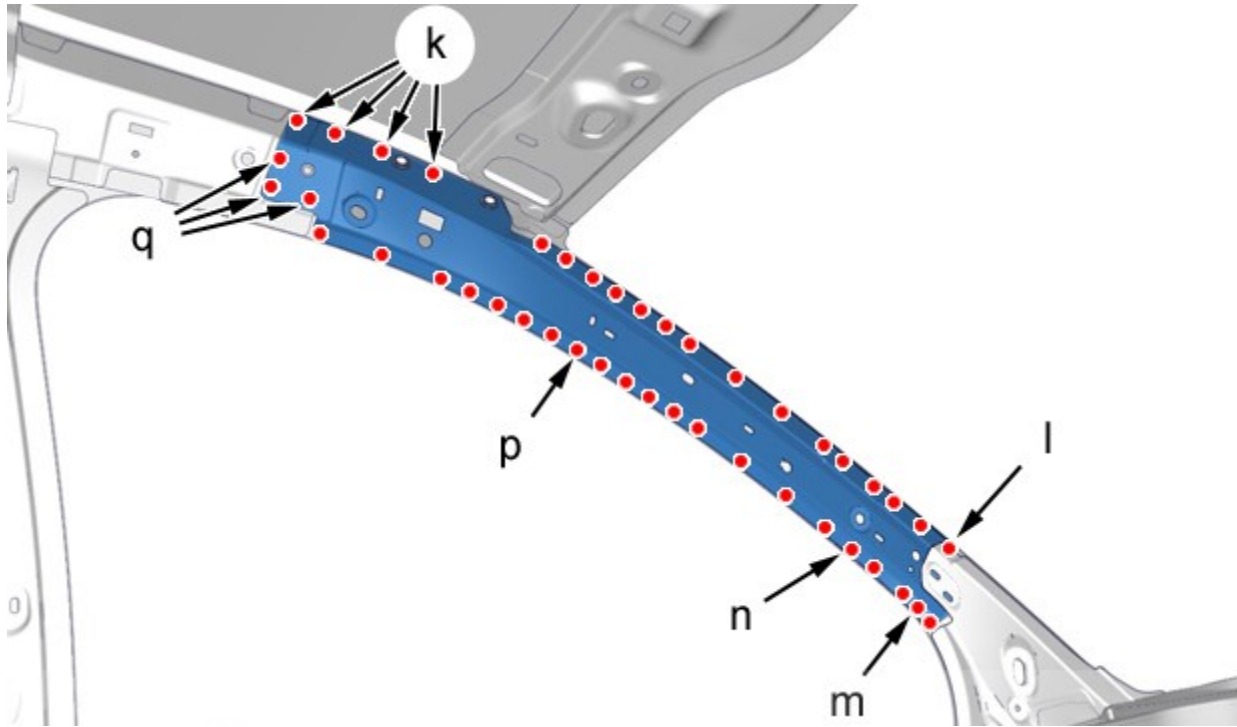


Figure : C4DH15PD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تنظیم موقعیت نمایید:
پنل داخلی ستون شیشه جلو
ادوات لازم برای تنظیم
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.
جوش بدهید:

با استفاده از نقاط جوش الکتریکی
با استفاده از جوش MAG (در نقطه q, n, m, l, k)

جوشهای MIG را در نقطه سنگ بزنید.

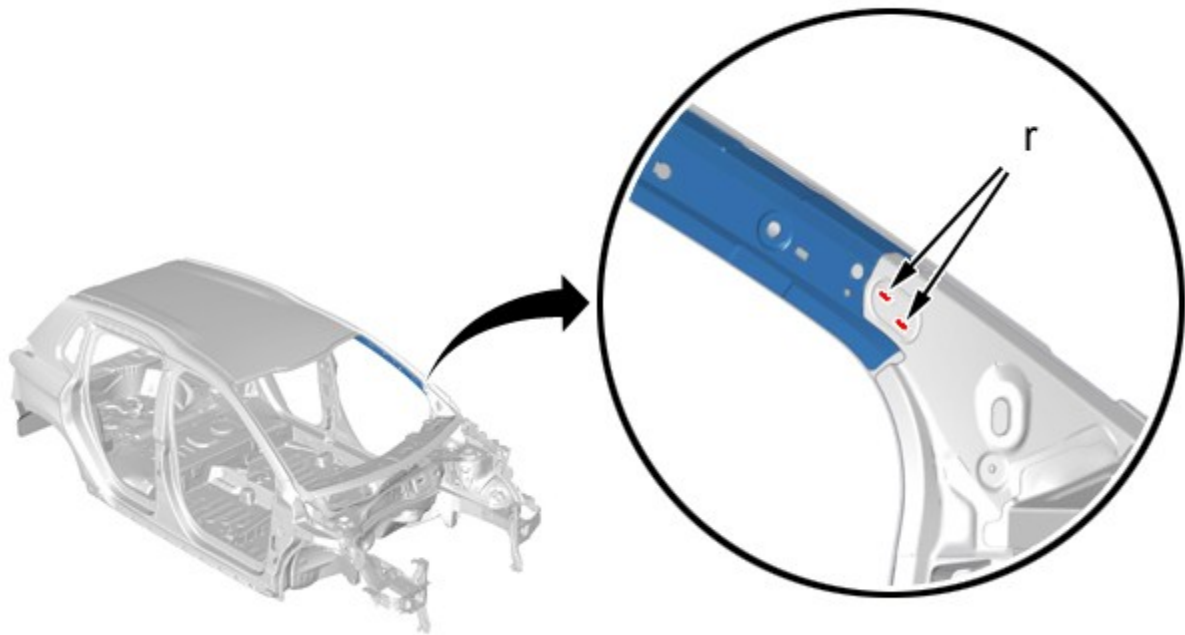


Figure : C4DH15RD

در نقطه r با استفاده از جوش MIG جوش دهید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

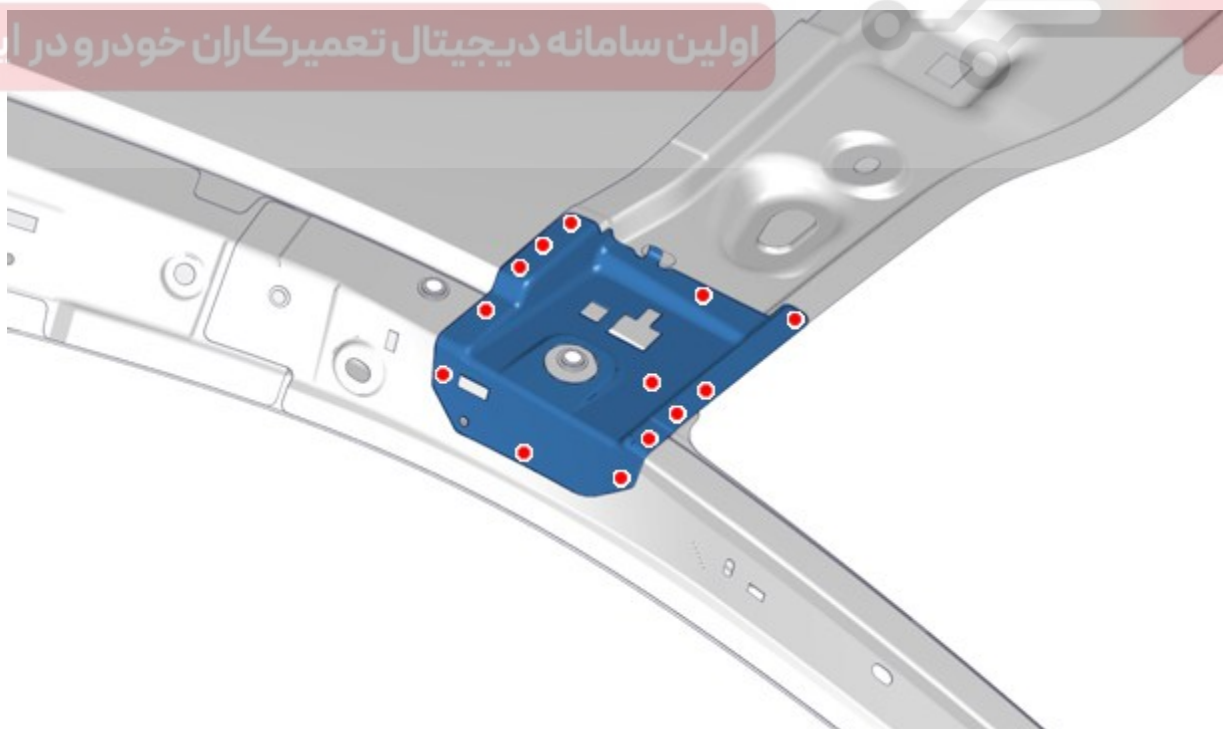


Figure : C4DH15TD

تنظیم موقعیت نمایید:

تقویت کننده قسمت جلوی سقف
ادوات لازم برای تنظیم
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.
با استفاده از جوش MIG جوش دهید.

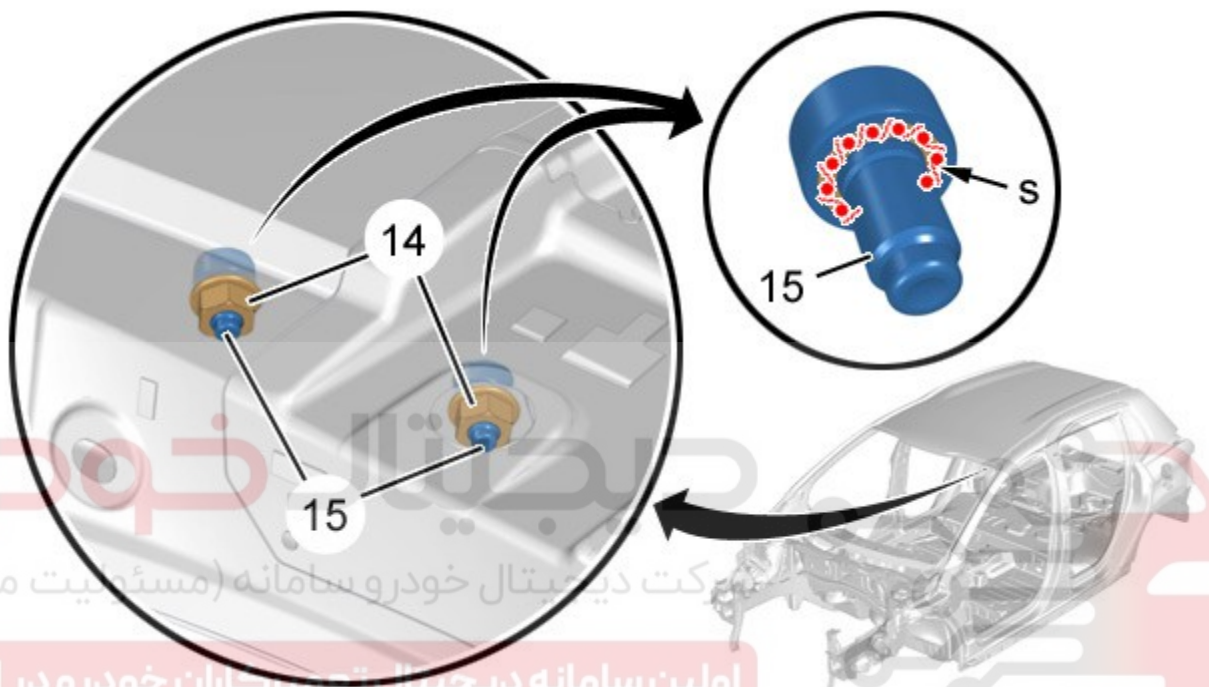


Figure : C4DH15UD

بمالید:

از لایه ایی آستر در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.
بتونه آبنندی (با شاخص A1) به پیچهای میله طولی سقف در نقطه s
احتیاط: پیچهای (۱۵) میله طولی سقف را تا گشتاور (2,5 m.daN) سفت نمایید.
ابتدا نقاشی کرده و سپس محصول شاخص "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید

۱۱. عملیتهای تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۲. راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را فعال سازید
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را برقرار کنید.