

تعویض : عضو جانبی عقب

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو یی که از انرژی الکتریکی استفاده میکند (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی شود.
مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.

مهم: تمامی اقدامات تعمیراتی که بروی خودروهای با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط فرد مجاز انجام شود.

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

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

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

۱-اطلاعات :

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

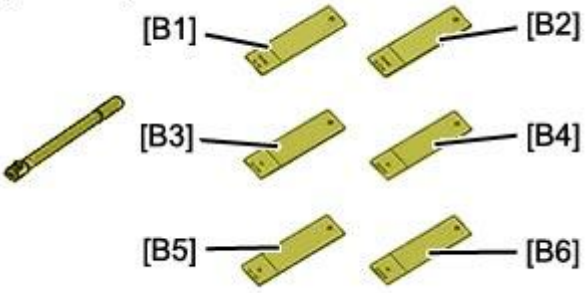
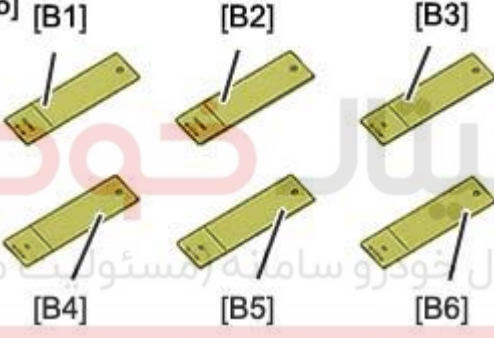
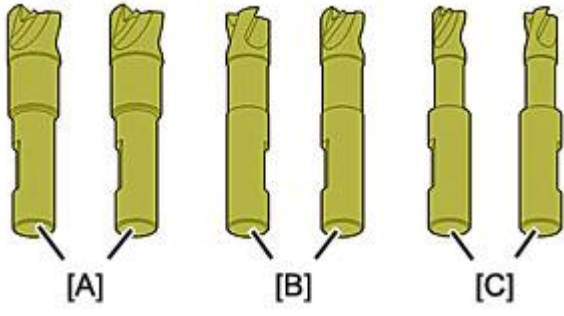
- جوش دادن MIG با میله آلومینیومی کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:
- مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته : از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید.

۲- ابزار عمومی :

عملیات لازم است تا بایکی از سیستم های زیر انجام گیرد

- سیستم ارزیابی الکتریکی
- سیستم ارزیابی مکانیکی
- ابزار اندازه گیری MZ

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته 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 (ابزار عمومی)

 <p>شکل : E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه اره چرخ فرز دو خم شدگی FEIN "C2" - 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 کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید.
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 دارند را مورد محافظت قرار داده و یا آنها را باز کنید.

باز کنید :

- سپر عقب
- چراغ های عقب
- قاب های در صندوق
- چرخ (تعمیر داخلی)
- حلقه بکسل عقب (عملیات قسمت سمت چپ)
- منبع اگزوز عقب (عملیات قسمت سمت راست)

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

دسته سیم الکتریکی را باز کنید

تعویض کنید

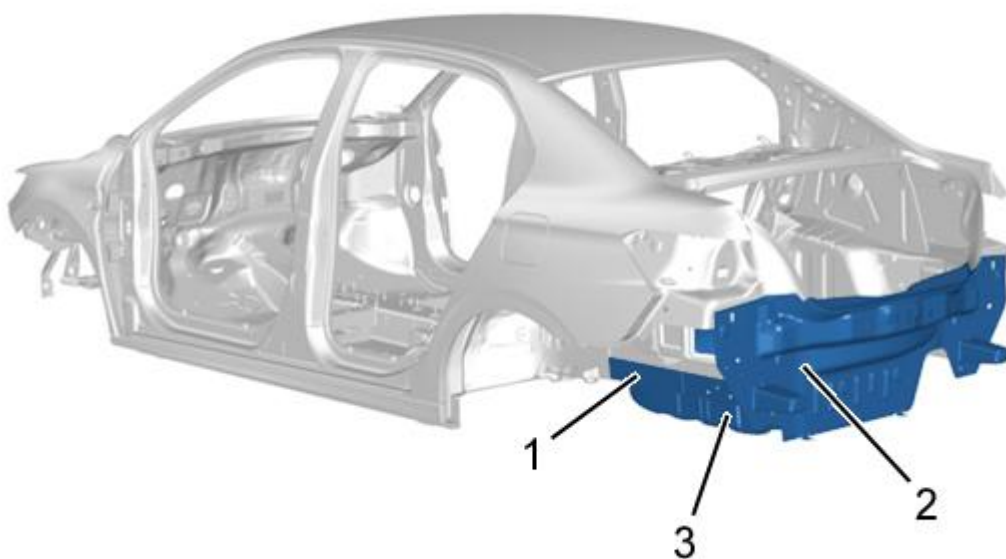
- مجموعه پنل عقب
- کف

۴-موقعیت: قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

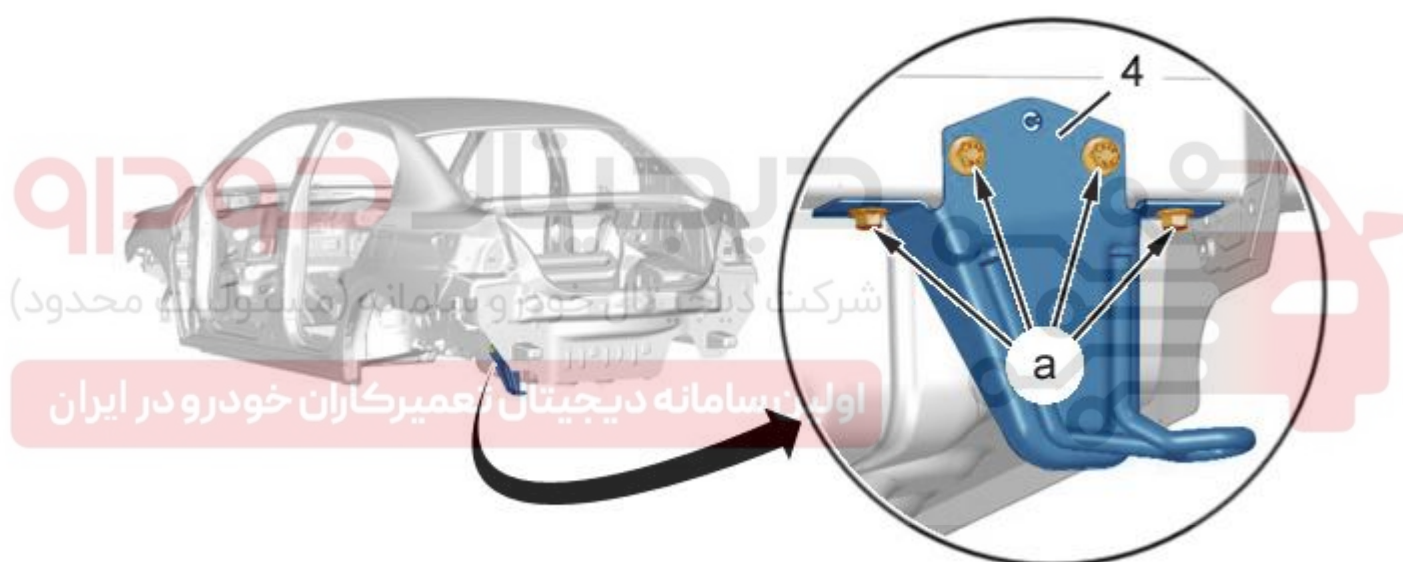
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4EH07CD



شرح	مرجع
مجموعه عضو جانبی عقب	(1)
مجموعه پنل عقب	(2)
مجموعه کف بار	(3)



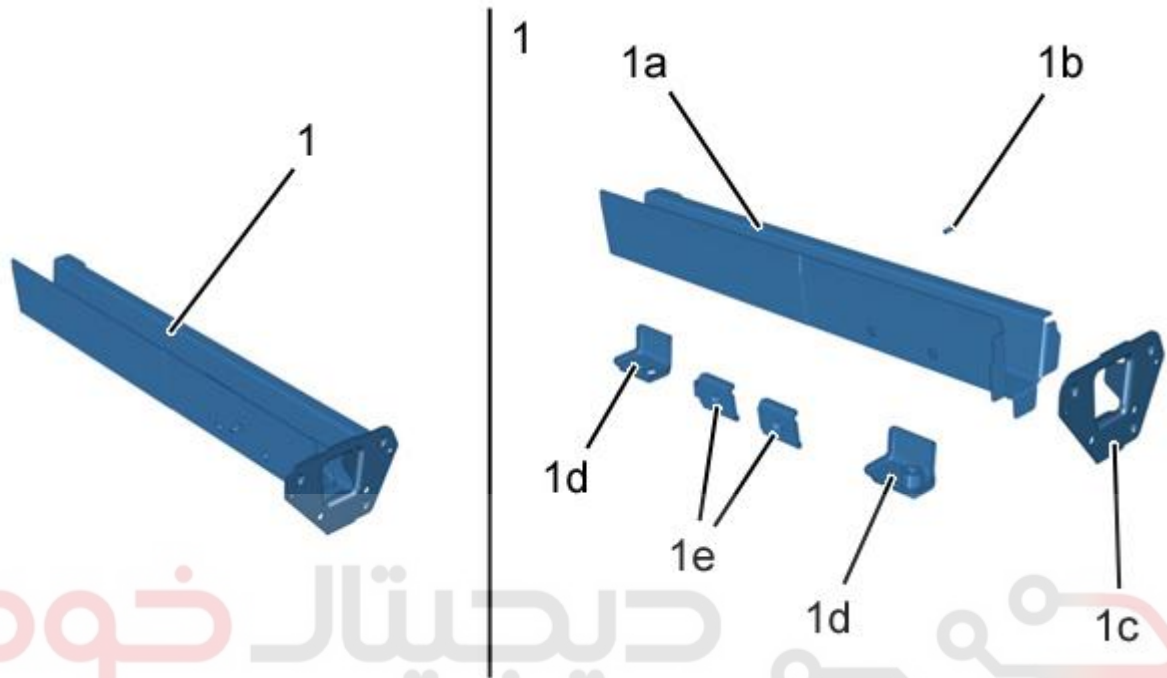
شکل : C4BH587D



نکته: پیچ ها را باز کنید (در نقاط a) (سمت چپ) حلقه بکسل عقب (۴) را آزاد کنید

۵- شناسایی قطعات تعویضی :

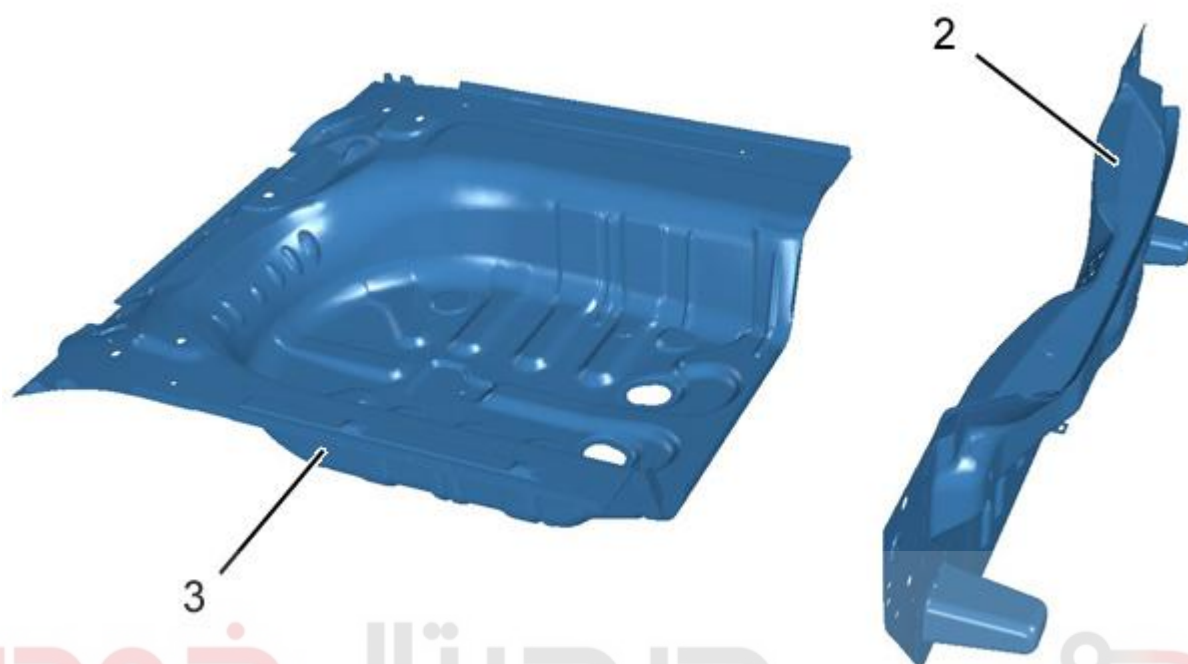
۵-۲- ترکیب : مجموعه عضو جانبی عقب



شکل : C4BH58ED

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه عضو جانبی	-	-
(1a)	عضو جانبی	1,17 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(1b)	پیچ دو سر رزوه جوش داده شده	-	-
(1c)	تقویت ثابت کننده سپر عقب	3 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(1d)	تقویت حلقه بکسل عقب	2,50 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(1e)	تکیه گاه های ثابت کننده حلقه بکسل عقب	-	-

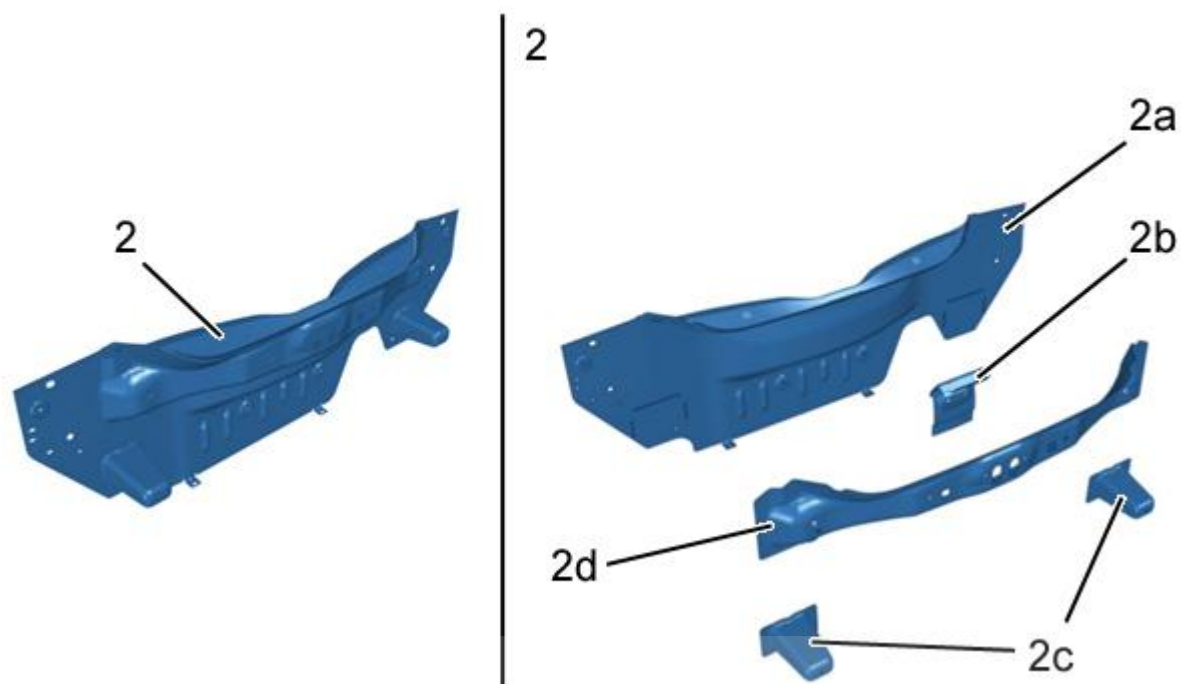
۵-۲- شناسایی: قطعات تعویضی ثانویه



شکل : C4BH556D

مرجع	شرح
(2)	مجموعه پنل عقب
(3)	مجموعه کف بار

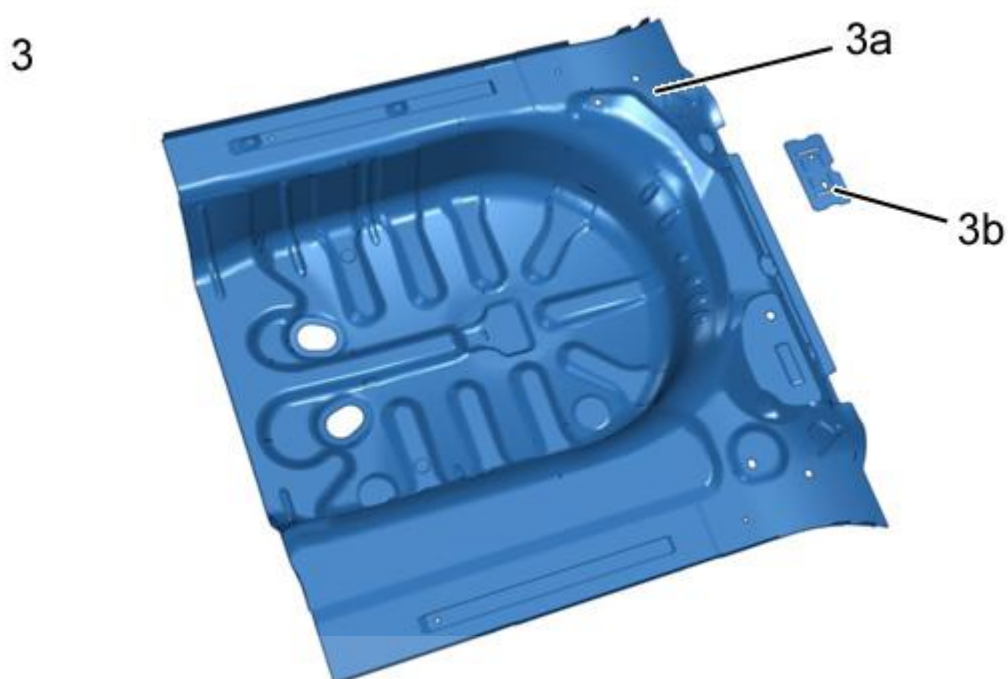
۵-۳- مجموعه پنل عقب (۲)



شکل : C4BH58FD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	مجموعه پنل عقب	-	-
(2a)	پنل عقب داخلی	0,77 mm	فولاد نرم
(2b)	نگهدارنده ثابت کننده ضربه گیر در صندوق	1,17 mm	فولاد نرم
(2c)	ضربه گیرهای سپر عقب	1 mm	فولاد نرم
(2d)	پنل عقب	0,67 mm	فولاد نرم

۵-۴- کف بار (۳)

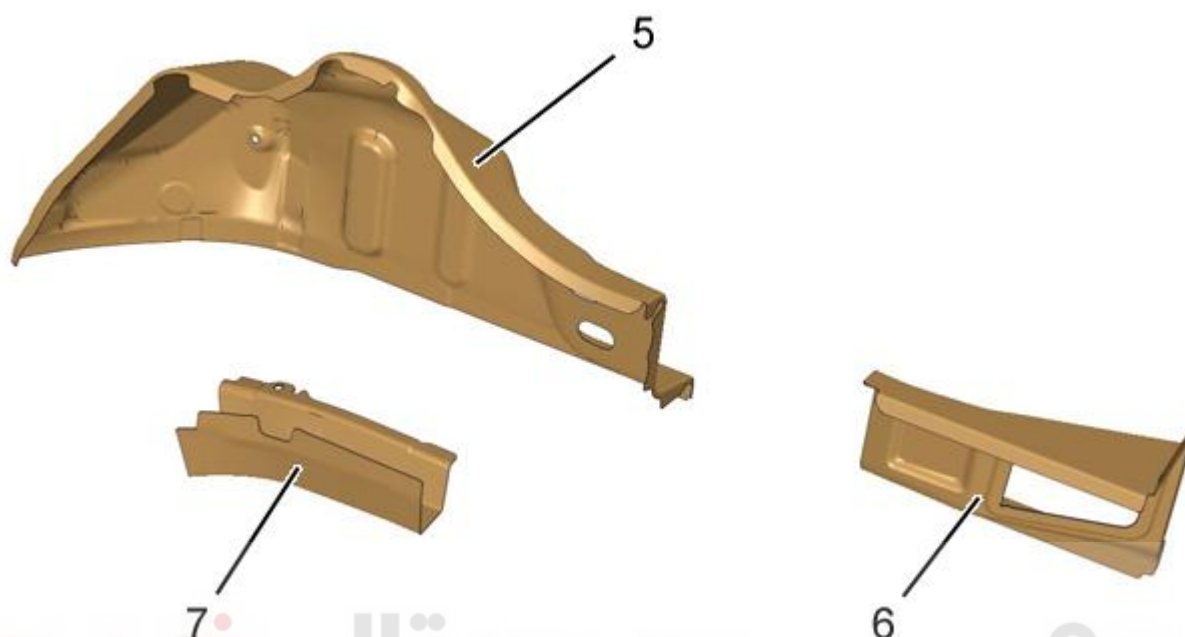


شکل : C4BH558D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	مجموعه کف بار	-	-
(3a)	کف بار	0,67 mm	فولاد نرم
(3b)	نگهدارنده ثابت کننده زاپاس	1,17 mm	فولاد نرم

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

۵-۵- تعویض :



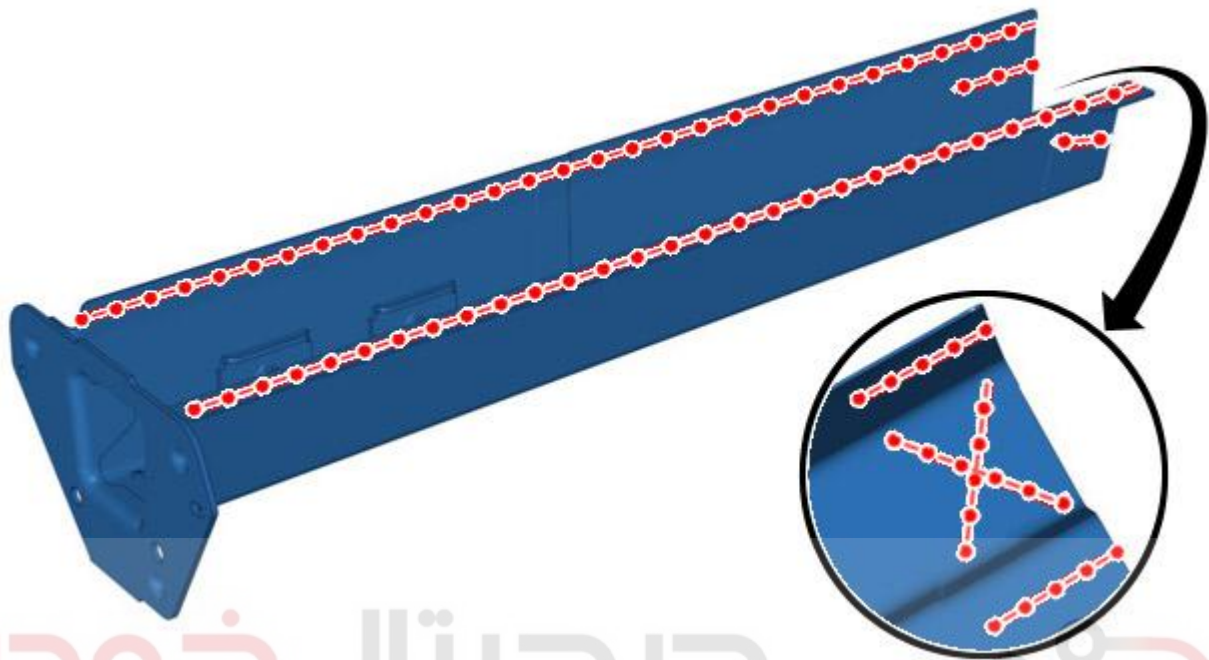
شکل : C4BH559D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(5)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(6)	امتداد قوس چرخ عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(7)	بخش عقبی عضو جانبی جلو	1,8 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

۶- آماده سازی قطعات تعویضی :

احتیاط : هنگام تمیز کردن لبه های اتصال ، فقط از فرچه پولیش برای پیشگیری از آسیب دیدن محافظ ضد پوسیدگی استفاده کنید

۶-۱- آماده سازی : مجموعه عضو جانبی عقب (۱)



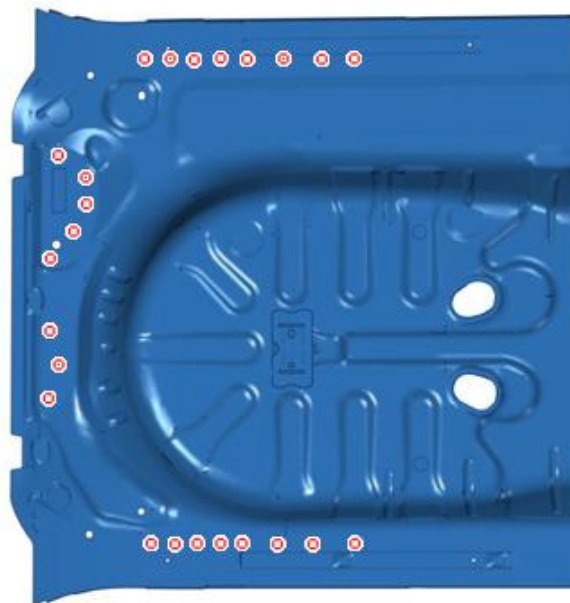
شکل : C4BH55AD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

از بتونه قابل جوش رارویبرای صورت قسمت های داخلی پنل ها بمالید- استفاده کنید تا جوش داده شوند

آماده سازی : مجموعه کف بار (۳)



شکل : C4BH55BD

علامت گذاری کنید سپس با مته به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) سوراخ کنید

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

ازبتونه قابل جوش رارویبرای سطوح داخلی پنل ها بمالید-استفاده کنید تا جوش داده شوند



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

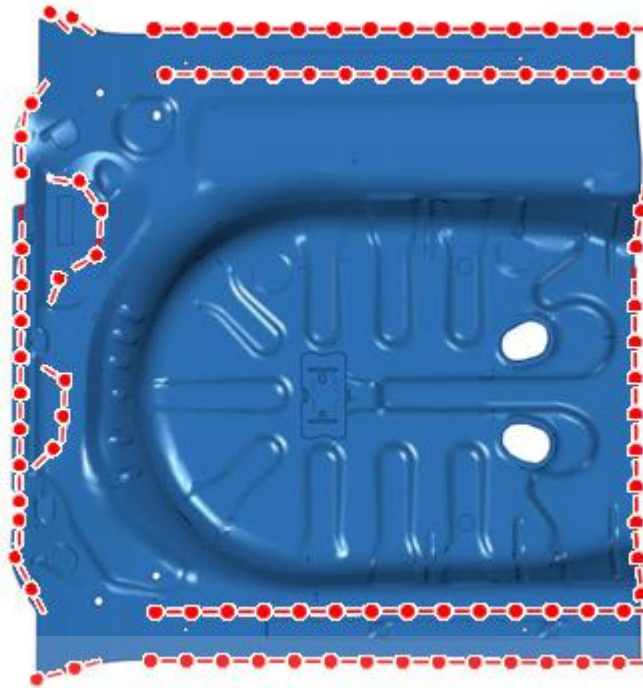
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4BH55CD

علامت گذاری کنید سپس با مته به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) سوراخ کنید

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

ازبتونه قابل جوش رارویبرای سطوح داخلی پنل ها بمالید-استفاده کنید تا جوش داده شوند



شکل : C4BH55DD

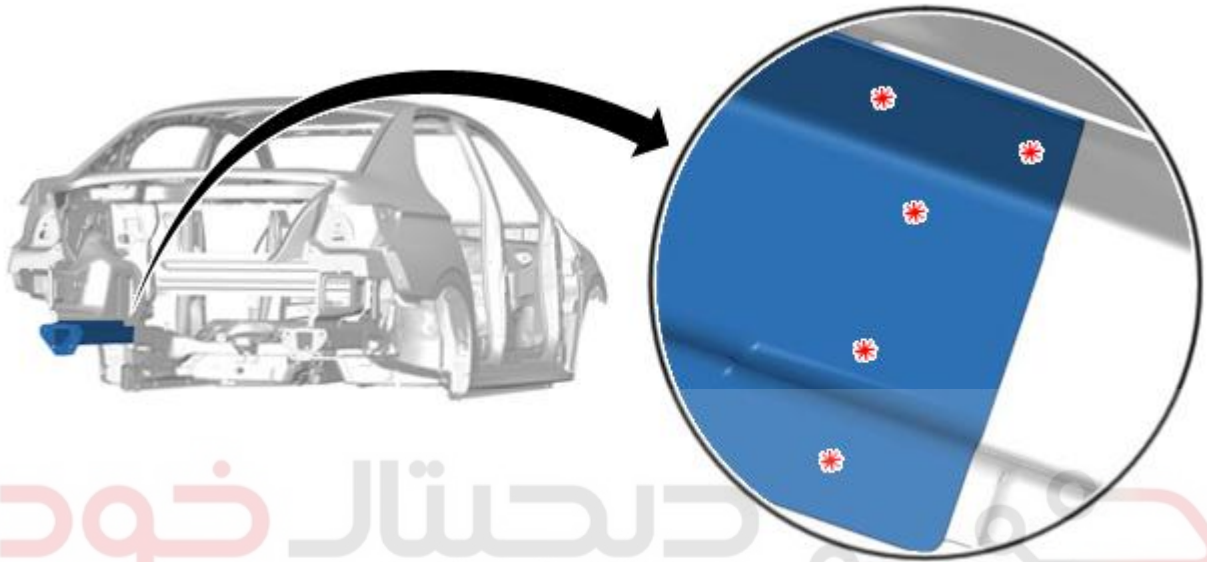
لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 از بتونه قابل جوش رارویبرای سطوح داخلی پنل ها بمالید-استفاده کنید تا جوش داده شوند

۶-۳- آماده سازی مجموعه پنل عقب (۲) اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH55ED

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 از بتونه قابل جوش رآروپی برای سطوح داخلی پنل ها بمالتید استفاده کنید تا جوش داده شوند
۷- برش عضو جانبی عقب بر روی بدنه :



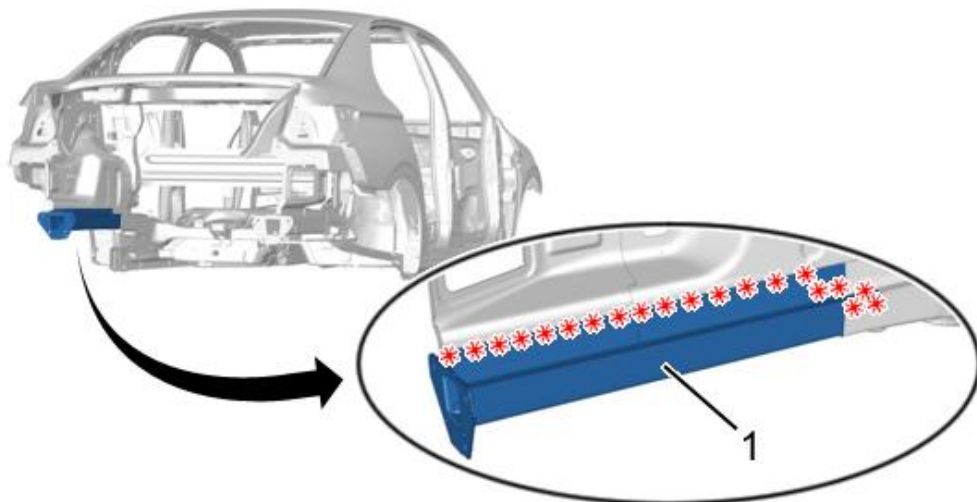
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

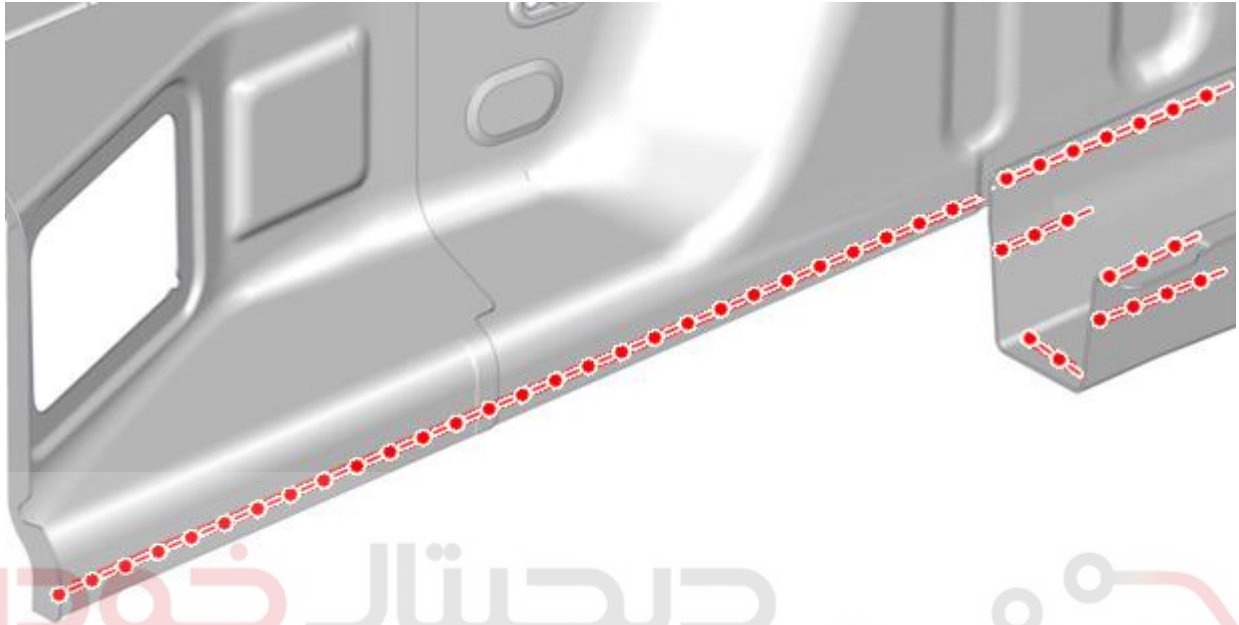
شکل : C4BH589D

نقاط جوش را برش بزنید



شکل : C4BH58HD

نقاط جوش را برش بزنید
مجموعه قسمت عقب (۱) را باز کنید
۸- آماده سازی و تمیز کردن بدنه :



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



شکل : C4BH55HD : اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

از بتونه قابل جوش را روی برای سطوح داخلی پنل ها بمالید-استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹-تنظیم :

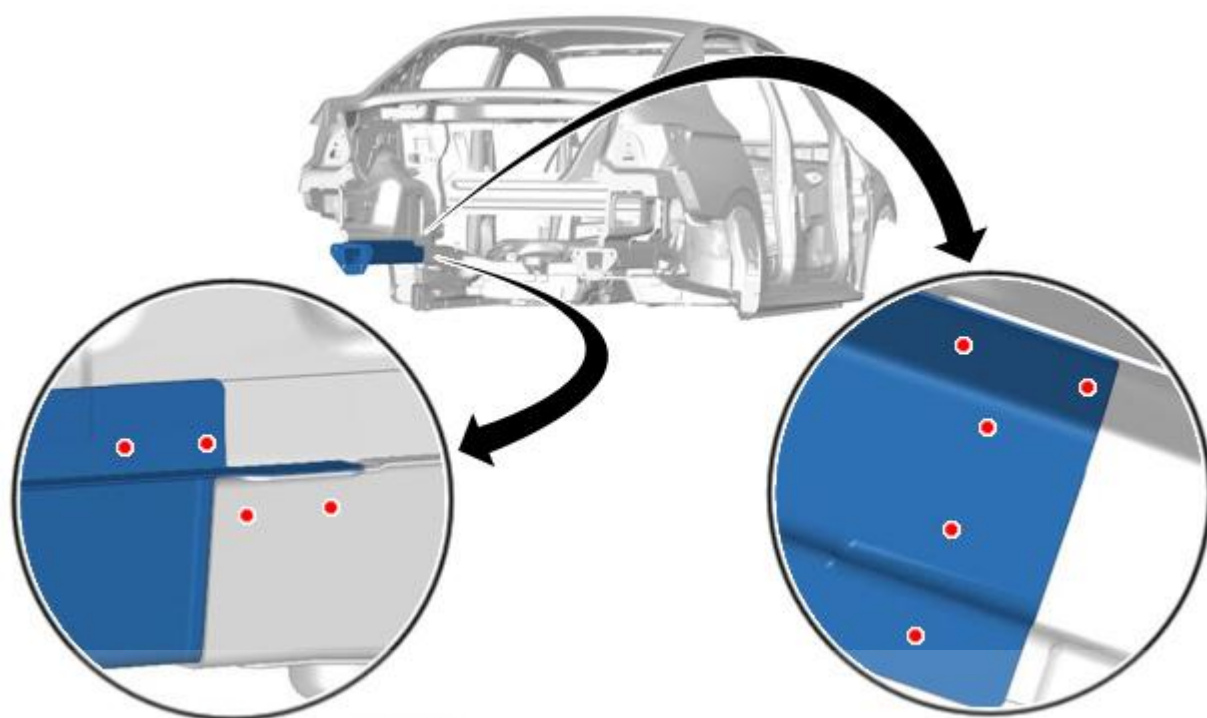
تنظیم موقعیت کنید :

- عضو جانبی عقب مونتاژ شده (۱)
- قسمت جهت تنظیم

وضعیت را با استفاده از یکی از ابزارهای اندازه گیری مورد تایید کنترل کنید.
قطعه را در موقعیت خود نگهدارید

۱۰- جوشکاری کردن :

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



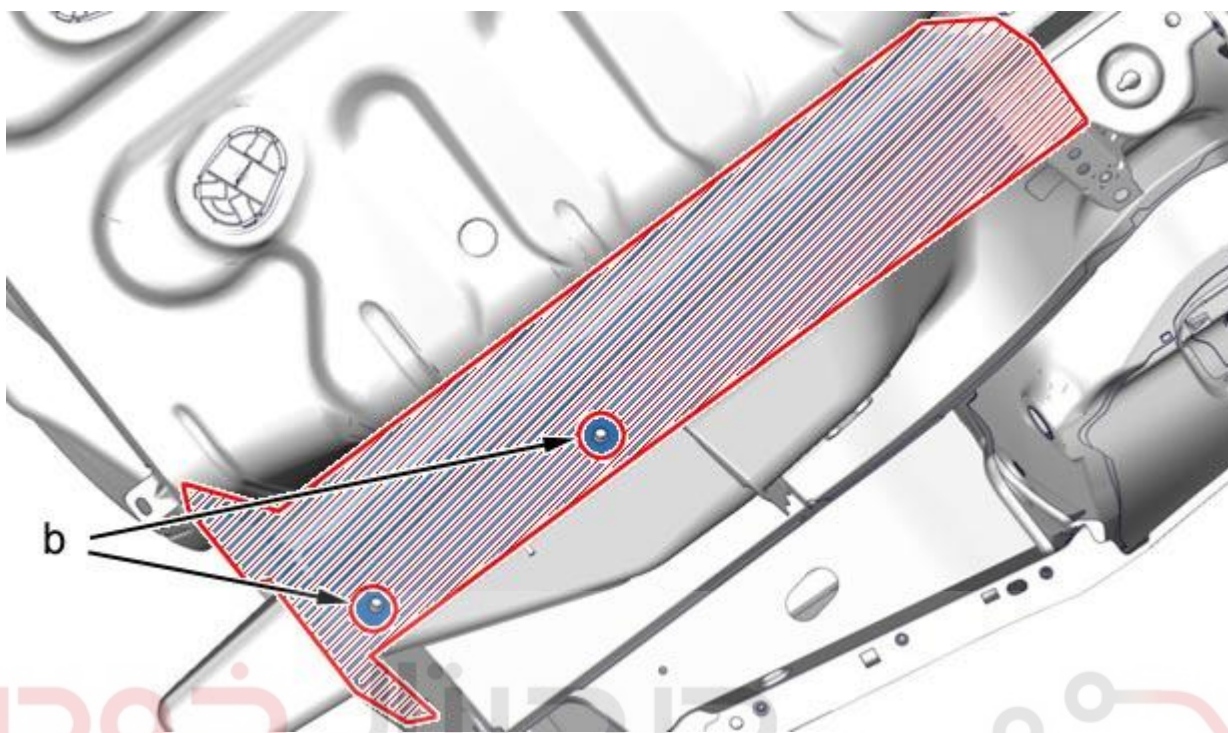
شکل : C4BH58CD

با نقطه جوش، جوشکاری کنید
ببندید:

- مجموعه کف بار (۳)
- مجموعه پنل عقب (۲)

نقاط جوش الکتریکی باقی مانده در طی مرحله جوشکاری مجموعه کف بار (۳) و مجموعه پنل عقب (۲) انجام خواهد شد

۱۱- محافظ آب بندی :



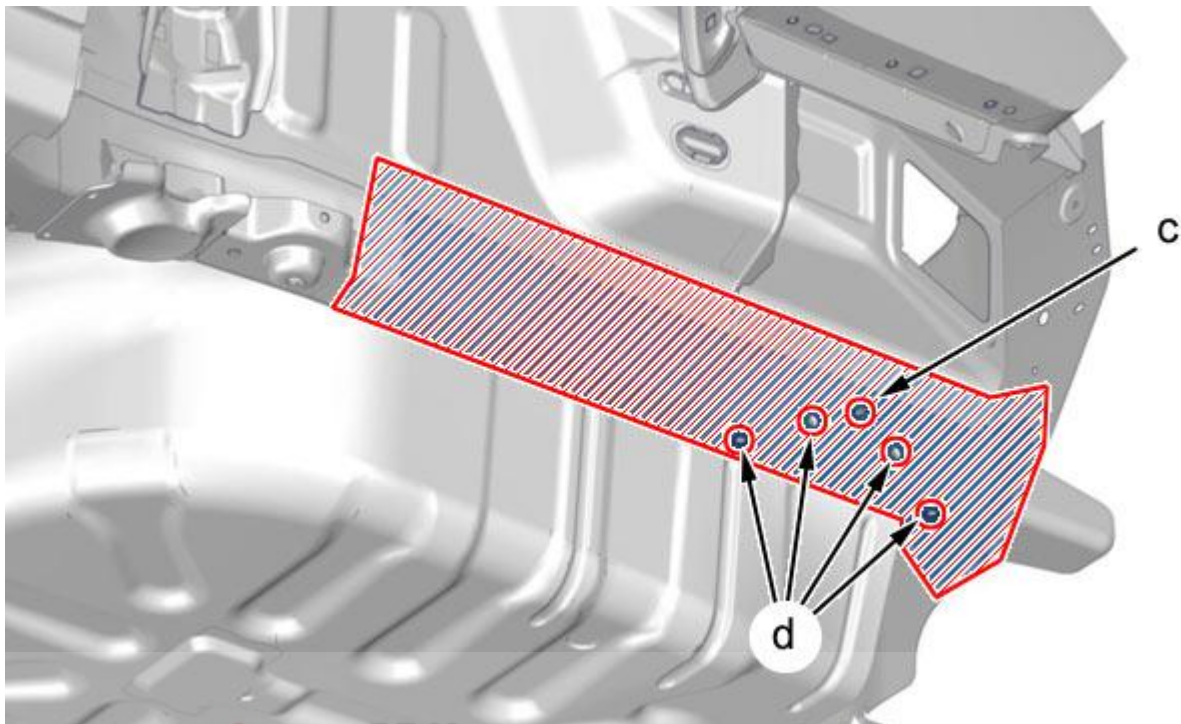
شکل : C4BH55JD

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

از یک بتونه آب بند (با شاخص A1) استفاده کنید

از محافظ زیر آب بندی شاخص C4 استفاده کنید

سوراخ ها (در نقطه b) را با محافظ آب بندی نپوشانید



شکل : C4BH55KD

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون پوشش استفاده کنید.
از یک بتونه آب بندی (با شاخص A1) استفاده کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

از محافظ زیر آب بندی شاخص C4 استفاده کنید

از پیچ ثابت کننده محافظت کنید (در نقطه c)؛ سوراخ ها (در نقطه b) را با محافظ اب بندی نپوشانید
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 ببندید

۱۳- راه اندازی مجدد :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا فعال سازی کنید

احتیاط: عملیات هایی را که پس از بستن باتری مورد نیاز خواهد بود را انجام دهید.

اتصالات باتری را متصل کنید.