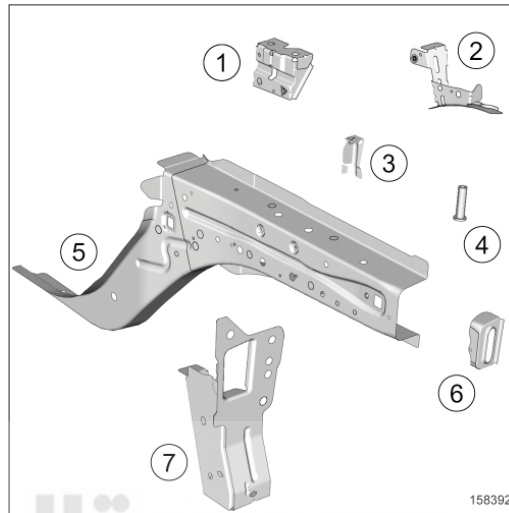


قسمت جلویی سرشاسی جلو: تعویض

توجه، این دستورالعمل شامل یک یا چند هشدار است

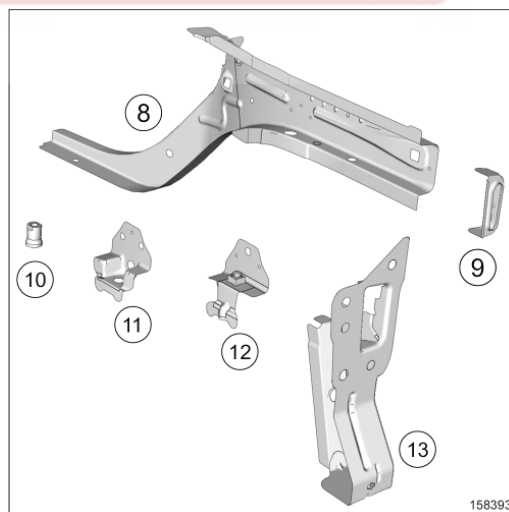
۱. اجزاء قطعه یدکی

سمت چپ



| شماره | مشخصات                                 | ضخامت (میلیمتر) |
|-------|--|-----------------|
| (۱)   | قطعه تقویتی نگهدارنده گیربکس           | ۱,۶             |
| (۲)   | قطعه تقویتی سرشاسی جلو سمت چپ          | ۱,۶             |
| (۳)   | نگهدارنده رام                          | ۳               |
| (۴)   | فاصله انداز نگهدارنده رام              | ۴               |
| (۵)   | سرشاسی جلو سمت چپ                      | ۲,۶/۱,۶         |
| (۶)   | قطعه تقویتی ضربه گیر سرشاسی جلو سمت چپ | ۲               |
| (۷)   | ضربه گیر                               | ۱,۲             |

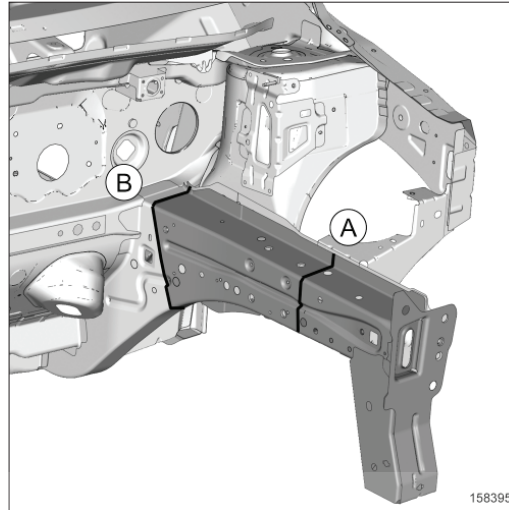
سمت راست



| شماره | مشخصات                                   | ضخامت (میلیمتر) |
|-------|--|-----------------|
| (۸)   | سرشاسی جلو سمت راست                      | ۲,۶/۱,۶         |
| (۹)   | قطعه تقویتی ضربه گیر سرشاسی جلو سمت راست | ۲               |
| (۱۰)  | فاصله انداز نگهدارنده رام                | ۲               |
| (۱۱)  | نگهدارنده جلویی رام جلو                  | ۲               |
| (۱۲)  | قطعه تقویتی پایه نگهدارنده جلویی رام     | ۲               |
| (۱۳)  | ضربه گیر                                 | ۱,۲             |

## ۲. در صورت تعویض

- گزینه‌های تعویض قطعه عبارت است از:
  - تعویض کامل،
  - تعویض قسمتی از قطعه از محل برش A،
  - تعویض قسمتی از قطعه از محل برش B.



## توجه



اگر سطوح درگیر قطعات قابل دسترسی نیستند، از اتصال با جوشکاری میگ/مگ پلاگ به جای جوشکاری مقاومت الکتریکی اولیه آن استفاده نمایید (به MR 400 رجوع کنید).

## توجه



برای جلوگیری از آسیب رسیدن به قطعات الکتریکی و الکترونیکی خودرو، اتصال‌های بدنه دسته‌سیم‌ها را در نزدیکی منطقه جوشکاری جدا کنید.

کابل اتصال بدنه دستگاه جوشکاری باید تا حد امکان نزدیک به منطقه جوشکاری اتصال داده شود (به MR 400 رجوع کنید).

اتصال‌های بدنه نزدیک منطقه جوشکاری را شناسایی کنید (به اتصال‌های بدنه: فهرست و محل قرارگیری اجزاء رجوع کنید). (مسئولیت محدود)

## ۱- تعویض کامل

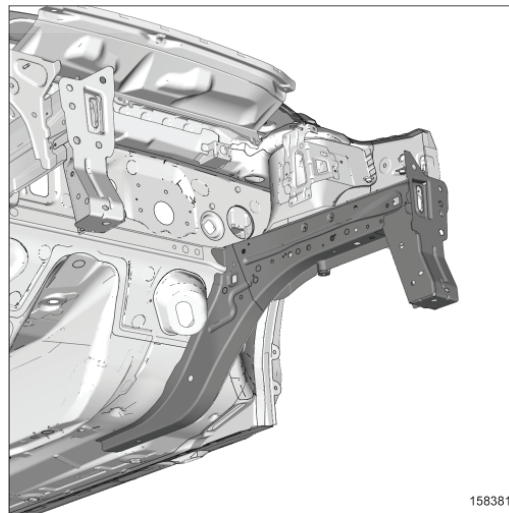
## اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

## هشدار



جهت اطمینان از محل قرارگیری نقاط و وضعیت هندسی اکسل‌ها، از میز شاسی‌کشی استفاده کنید.

## ۱) قطعه نصب شده



## ۲) تذکرات مربوط به سطوح درگیر

## توجه



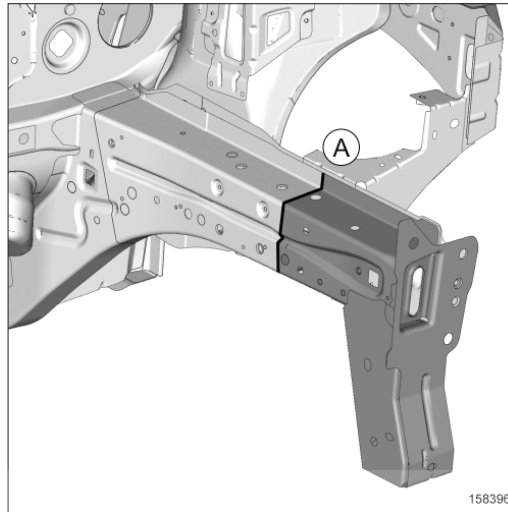
در صورتی که سطوح اتصال قطعاتی که باید جوش داده شوند قابل دسترسی نیستند، به جای جوشکاری توسط مقاومت الکتریکی اولیه از جوش میگ/مگ (اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز) استفاده کنید (به اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز: شرح رجوع کنید) (MR 400، 40C، اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز (GMAW)).

۲- تعویض قسمتی از قطعه از محل برش A

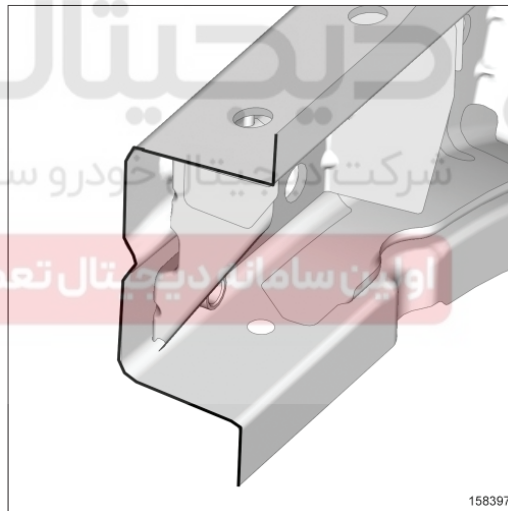
**هشدار**

جهت اطمینان از محل قرارگیری نقاط و وضعیت هندسی اکسل ها، از میز شاسی کشی استفاده کنید.

(۱) قطعه نصب شده



تصویر جزئیات A



۲) تذکرات مربوط به سطوح درگیر

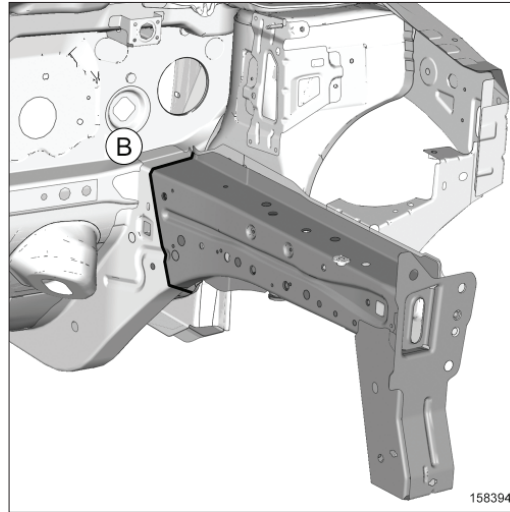
**توجه**

در صورتی که سطوح اتصال قطعاتی که باید جوش داده شوند قابل دسترسی نیستند، به جای جوشکاری توسط مقاومت الکتریکی اولیه از جوش میگ/مگ (اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز) استفاده کنید (به اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز: شرح رجوع کنید) (40C, MR 400, اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز: (GMAW)).

۳- تعویض قسمتی از قطعه از محل برش B.

**هشدار**

جهت اطمینان از محل قرارگیری نقاط و وضعیت هندسی اکسل ها، از میز شاسی کشی استفاده کنید.



(۲) تذکرات مربوط به سطوح درگیر

**توجه**

در صورتی که سطوح اتصال قطعاتی که باید جوش داده شوند قابل دسترسی نیستند، به جای جوشکاری توسط مقاومت الکتریکی اولیه از جوش میگ/مگ (اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز) استفاده کنید (به اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز: شرح رجوع کنید) (40C, MR 400, اتصال توسط قوس الکتریکی تحت محافظ گاز: (GMAW)).

# دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

