

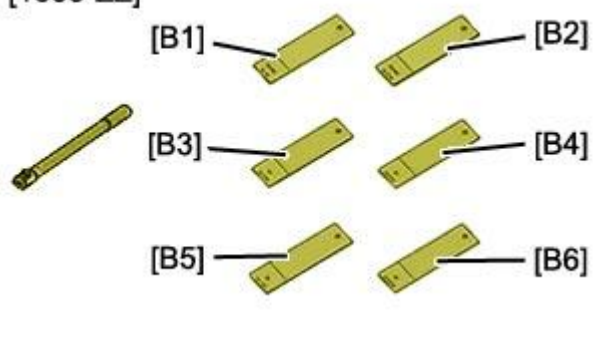
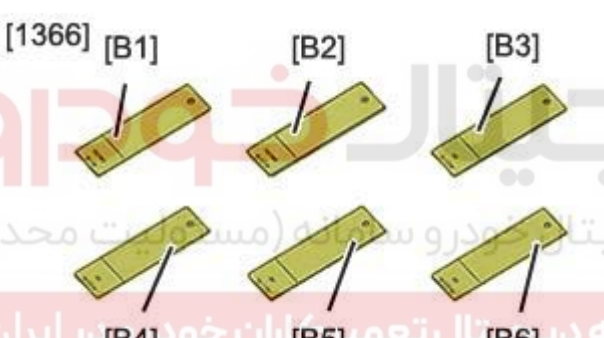
تعویض : مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب

مهم: توصیه های ایمنی و بهداشت را رعایت کنید.
 مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با قطعات ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.
 مهم: برای هرگونه رنگ کاری بر روی خودرو که دارای سیستم استارت و استاپ است و نیازمند داشتن اتاق رنگ می باشد، لازم است تا مجموعه دستگاه کنترل ولتاژ مرکزی DMTC را در صورتیکه درجه حرارت آن از ۸۰ درجه عبور کرد را باز کنید
 احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی با روی مورد تایید محافظت شود.
 احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده قطعه فابریک یکسان باشد.

۱-اطلاعات :

انواع روش های جوشکاری به وسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:
 جوش دادن MIG با میله آلومینیومی cupro-با استفاده از گاز بی اثر.
 جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
 تعیین فولادهای دارای 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 به وسیله تولید کننده استفاده کنید.

۲- ابزار عمومی :

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)

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایرگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید .
اتصالات باتری را جدا کنید.

احتیاط: قطعاتی را که در محل تعمیر، در خطر گرما یا گرد و خاک قرار دارند را تعویض نموده یا مورد محافظت قرار دهید

باز کنید:

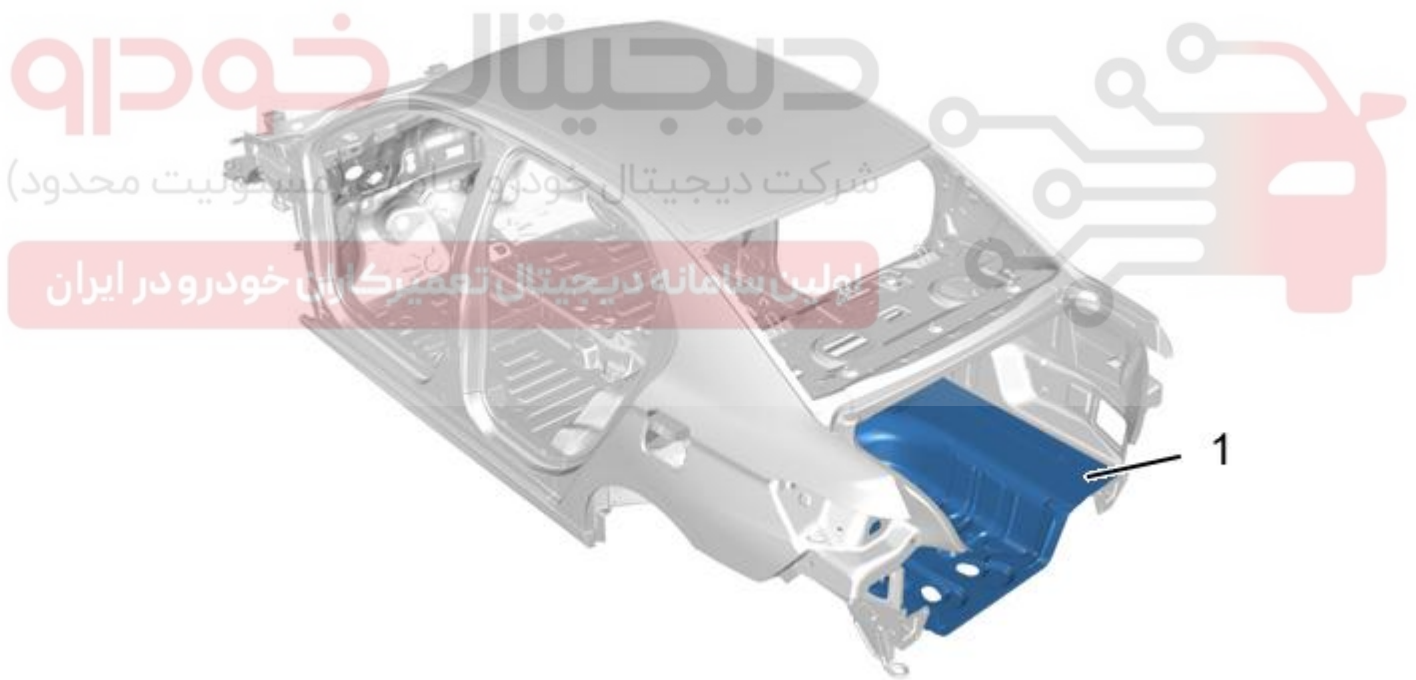
- سپر عقب
- چراغ های عقب
- نشیمن صندلی عقب
- پشتی های صندلی عقب
- قاب های صندوق عقب
- قاب های انحنای چرخ عقب

مخزن اوره را باز کنید (با موتور استاندارد کنترل خروجی یورو ۶)

دسته سیم ها را باز کنید

مجموعه پنل عقب را باز کنید

۴- موقعیت قطعه تعویضی :



شکل : C4BH6HPD



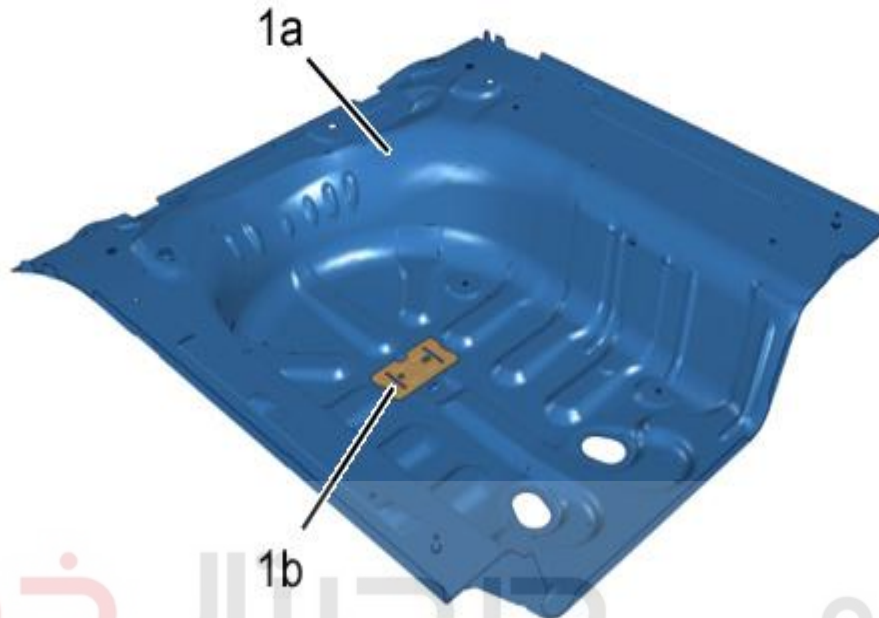
مرجع	شرح
(1)	مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب

نکته: پوشش ها را از کف محفظه بار صندوق عقب را باز یافت کنید.

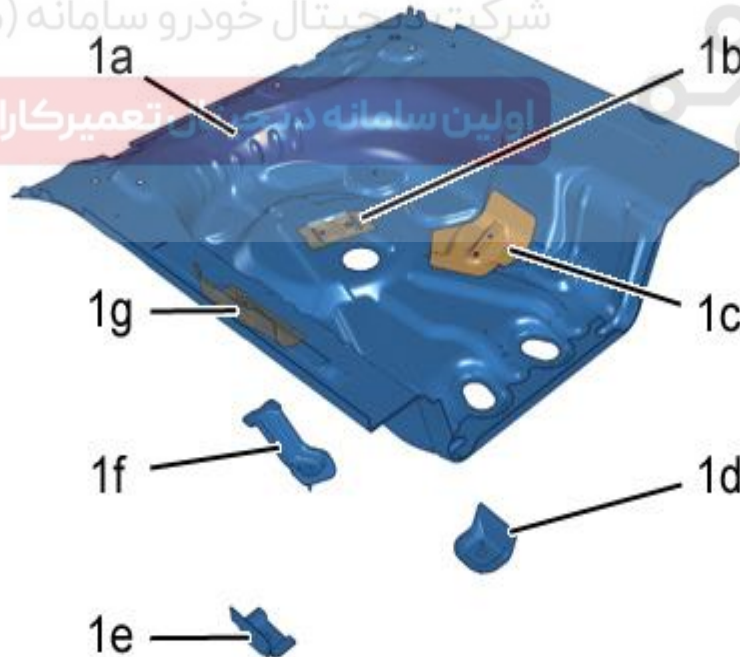
۵- شناسایی قطعه تعویضی :

۵-۱- ترکیب : مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب

A 1



B 1



شکل : C4BH6HQP



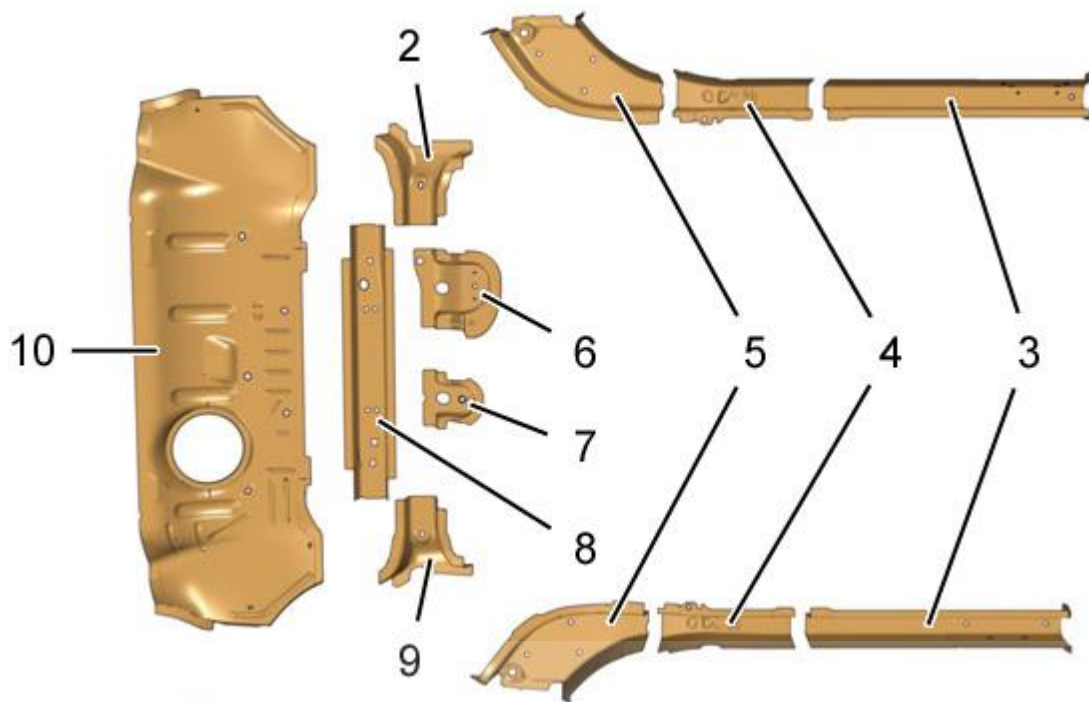
مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب (تمامی موتورهای به استثنای استاندارد کنترل آلاینده‌گی EURO 6)

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب	-	-
(1a)	کف محفظه بار صندوق عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(1b)	پایه ثابت کننده چرخ زاپاس	1,17 mm	فولاد نرم

مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب (موتورهای استاندارد کنترل آلاینده‌گی Euro 6)

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب	-	-
(1a)	کف محفظه بار صندوق عقب	0,65 mm	فولاد نرم
(1b)	پایه ثابت کننده زاپاس	1,17 mm	فولاد نرم
(1c)	پنل تقویت کننده جانبی سمت راست کف محفظه بار صندوق عقب	1,25 mm	فولاد نرم
(1d)	نگهدارنده مخزن عقبی سمت راست اضافی	1,45 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1e)	نگهدارنده سمت چپ باک اضافی	1,45 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1f)	نگهدارنده سمت راست باک جلویی اضافی	1,45 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(1g)	پنل تقویت کننده جانبی سمت چپ کف محفظه بار صندوق عقب	1,25 mm	فولاد نرم

۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه یدکی



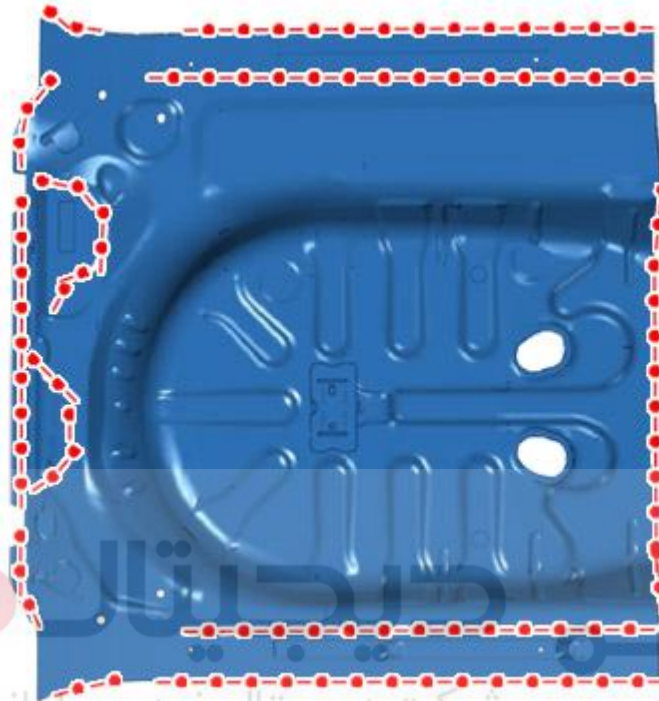
شکل : C4BH6HRD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	قطعه پایانی جانبی سمت راست تقویتی کف عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(3)	عضو سمت عقب	1,17 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(4)	بخش عقبی عضو جانبی جلو	1,8 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(5)	عضو سمت چلو	1,8 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(6)	تکیه گاه اگزوز مرکزی	1,17 mm	فولاد نرم
(7)	نگهدارنده باک عقب	1,47 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(8)	تقویتی کف عقب	0,97 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(9)	قطعه پایانی جانبی سمت چپ تقویتی کف عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(10)	کف عقب	0,67 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)

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

۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

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

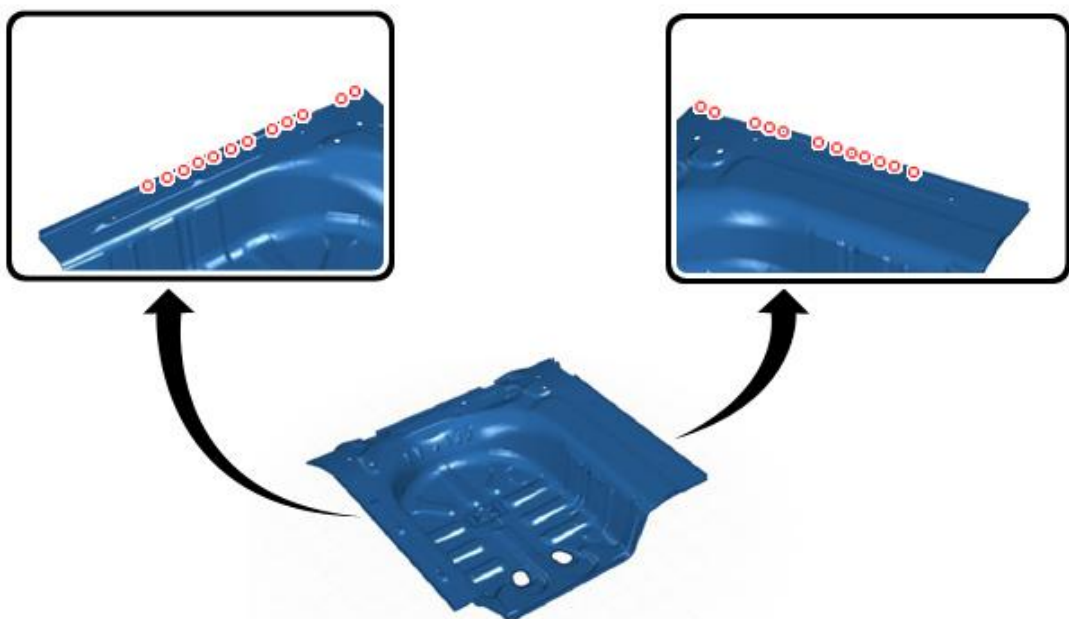


شکل : C4BH56SD



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از آستر قابل جوش محافظت کنید. (شاخص C7)
 نکته : از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند



شکل : C4BH56TD



علامت گذاری کرده سپس به قطر ۶، ۵ میلیمتر (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) برای سوراخ های جوش بعدی (در نقطه a) سوراخ کنید.

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از بتونه قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "C7" نکته : از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

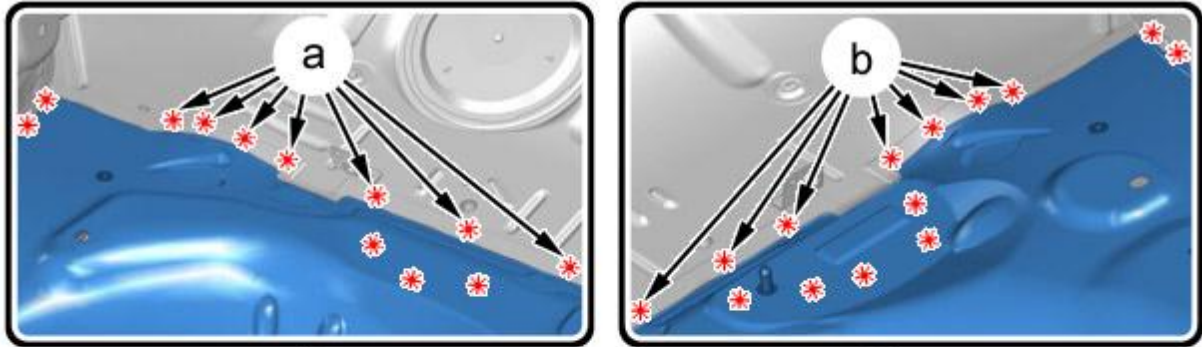


علامت گذاری کرده سپس به قطر ۶، ۵ میلیمتر (یا ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر) برای سوراخ های جوش بعدی (در نقطه a) سوراخ کنید.

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

نکته : از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷- برش قطعه بر روی بدنه :



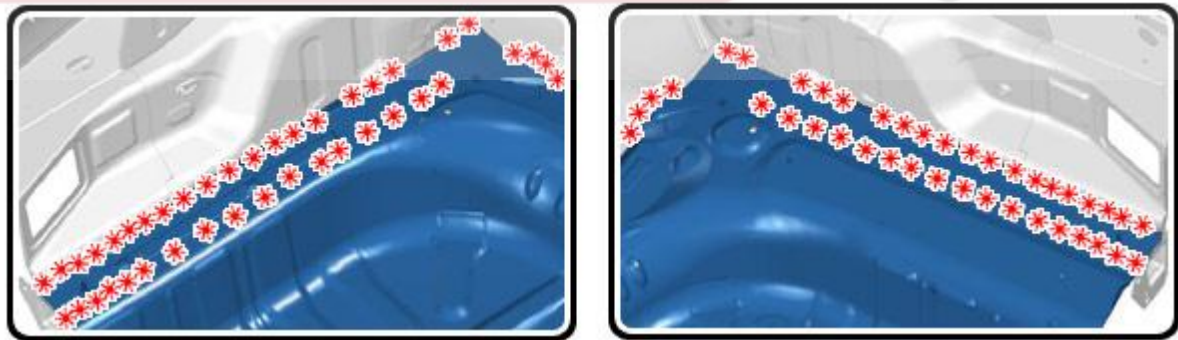
شکل : C4BH6HSD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش بزنید

نقاط جوش (در نقاط a و b) را به ضخامت بیش از ۲ برش (۲ ورق) بزنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH56YD

نقاط جوش را برش بزنید
مجموعه کف محفظه بار صندوق عقب را باز کنید

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



خودرو

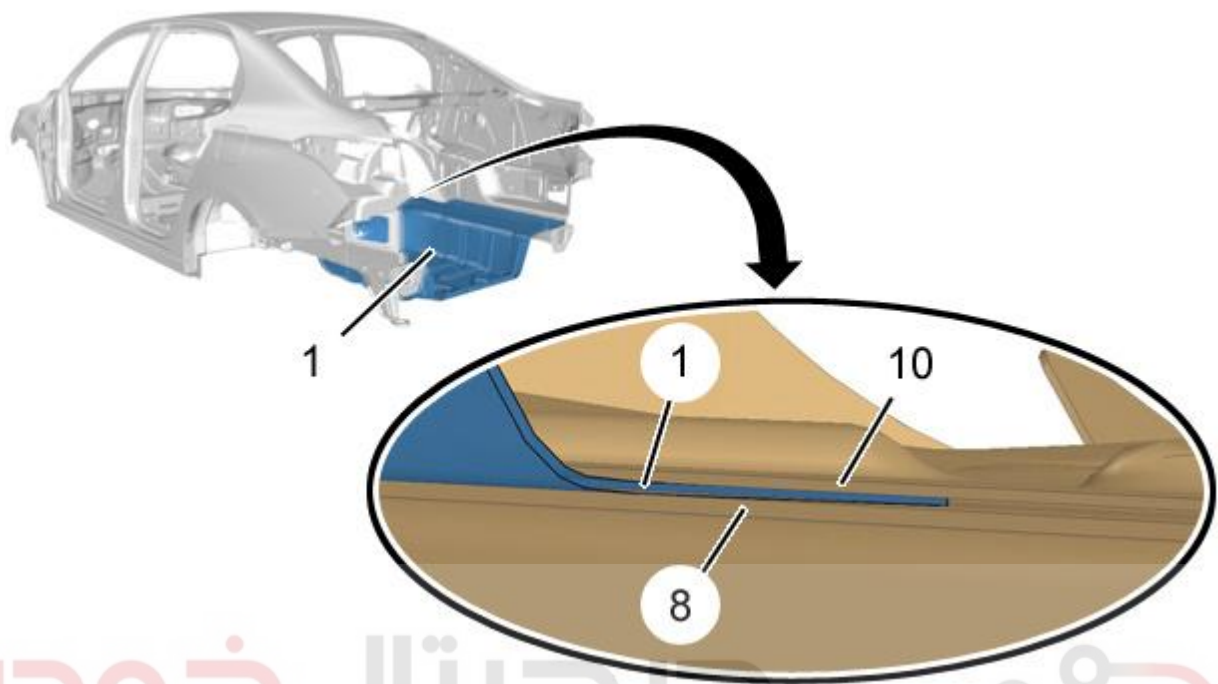
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل : C4BH56ZD

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از آستر قابل جوش محافظت کنید. (شاخص "C7")
نکته: از آستر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹- تنظیمات :



شکل : C4BH6HTD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

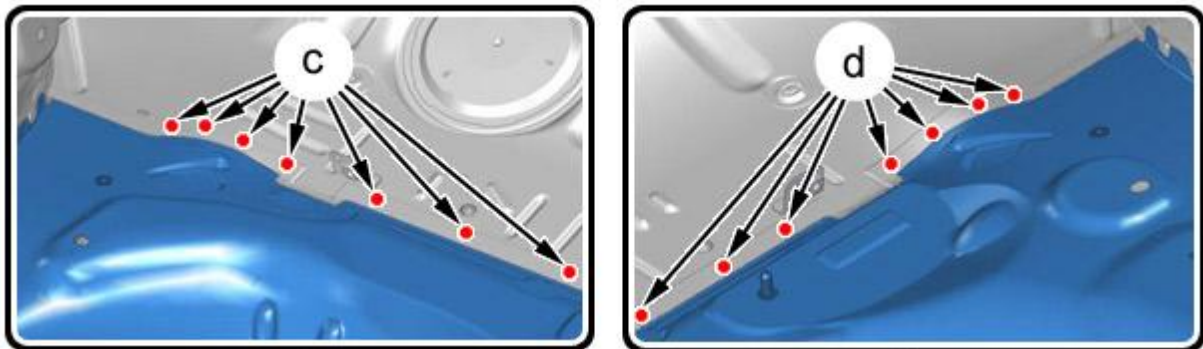
تنظیم موقعیت کنید

- کف محفظه بار صندوق عقب (۱) بین کف عقب (۱۰) و تقویتی کف عقب (۸)
- قطعات جهت تنظیم

قطعه را در جای خود قرار دهید

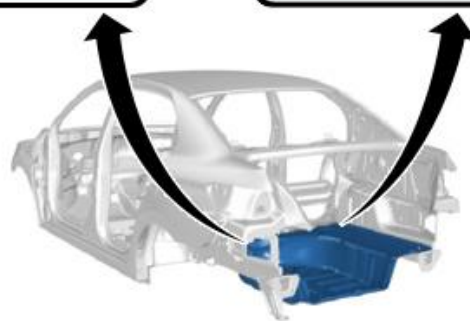
۱۰- جوشکاری :

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



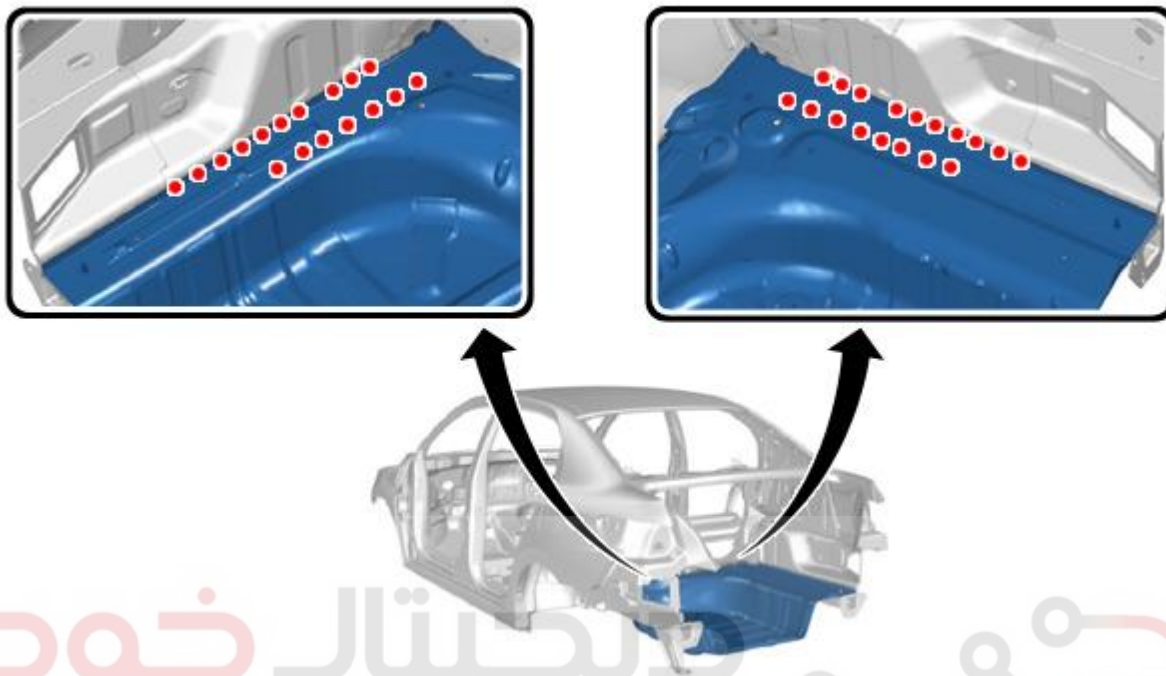
شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود) شکل : C4BH6HUD

جهت انجام جوشکاری بر روی قطعه با ضخامت ۳ برای (۳ ورق) جوش MAG سوراخ کنید (در نقاط c و d) با جوش MAG جوشکاری کنید. جوش MAG را سنگ زنی کنید



شکل : C4BH574D

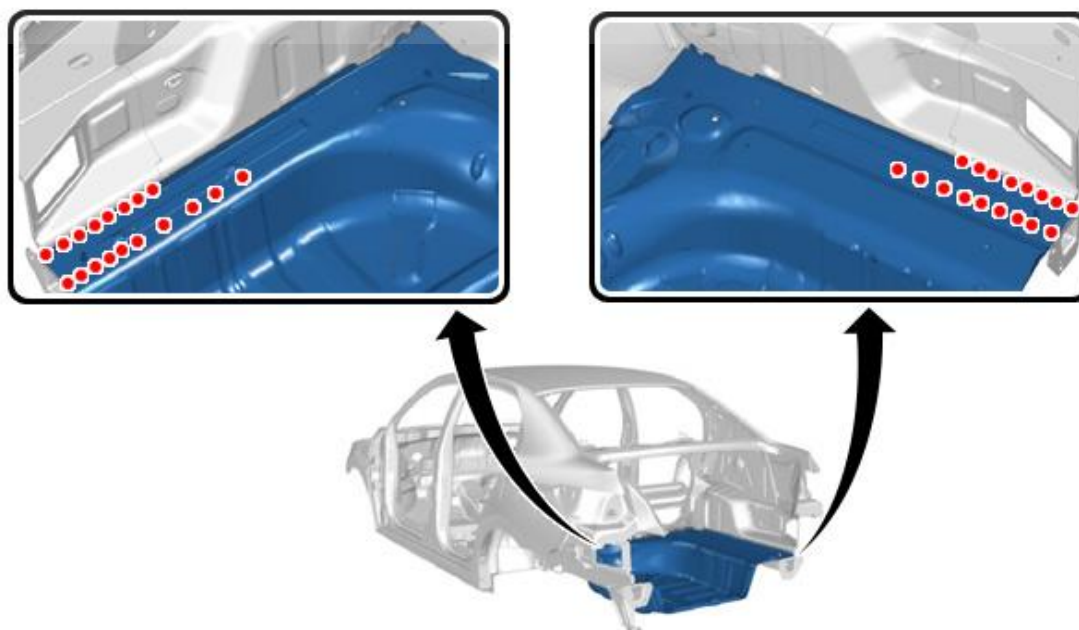
با جوش MAG جوشکاری کنید.
جوش MAG را سنگ زنی کنید



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) شکل : C4BH575D

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

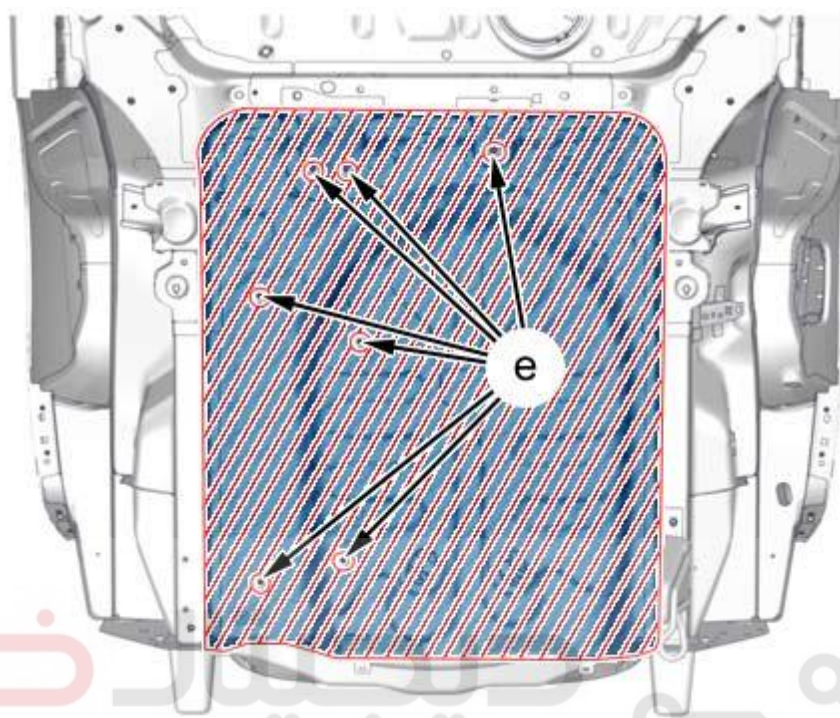
با جوش MAG جوشکاری کنید.
جوش MAG را سنگ زنی کنید



شکل : C4BH576D

با جوش قوس الکتریکی، جوشکاری کنید

۱۱- محافظ آب بندی :



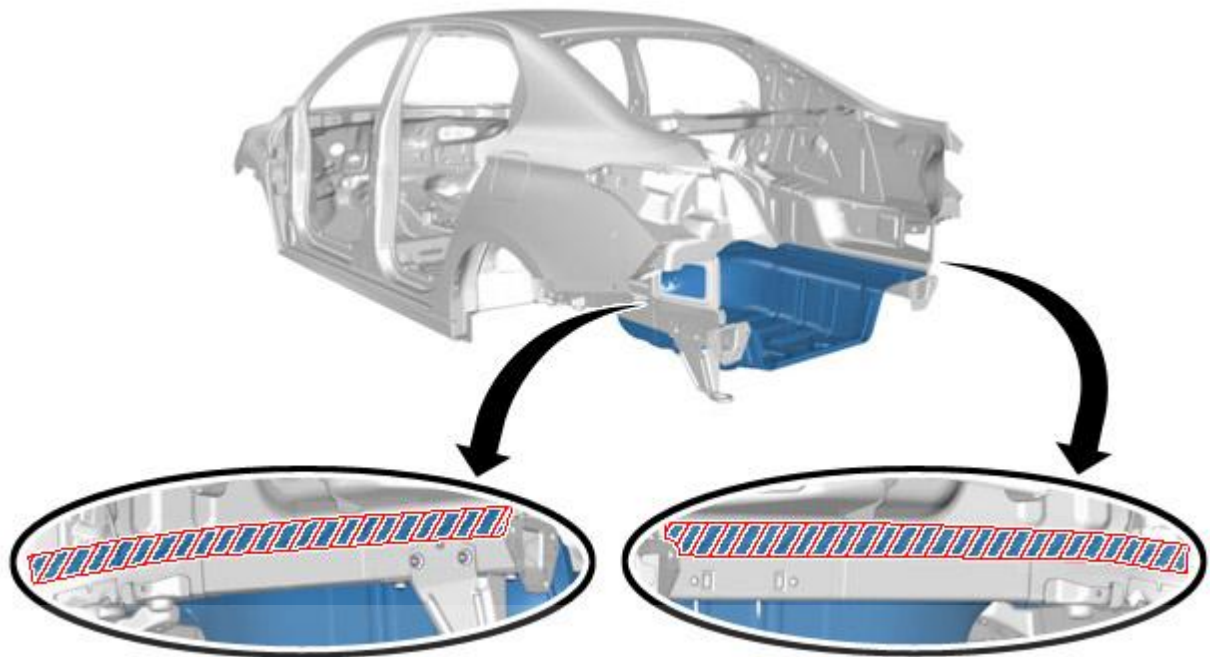
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) شکل : C4BH6HVD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

درپوش ها را ببندید
استفاده کنید

- یک لایه آستر در قسمت های خالی استفاده کنید
- محافظ (شاخص C4)

نکته : از پیچ های جوش داده شده و مهره ها ، را قبل از رنگ پاشی با استفاده از محافظ اب بندی محافظت کنید
(در نقطه e)



شکل : C4BH53ZD

استفاده کنید

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

- یک لایه آستر در قسمت های بدون پوشش استفاده کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- محافظ (شاخص C4)

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

۱۱- عملیات های تکمیلی :

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

۱۲- مقداردهی اولیه مجدد :

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