

تعویض: قاب عضو جانبی عقب

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت نمایید **i**

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با قطعات ایربگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید. **i**

احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد حفاظت شوند.

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

۱. اطلاعات

انواع جوش ها را بوسیله روش قوس الکتریکی انجام دهید

جوشکاری MAG با میله فولادی با استفاده از گاز فعال

طرح فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن استفاده شده اند

مقاومت بالا: (HSS) فولاد دارای مقاومت بالا

خیلی مقاومت بالا: (VHSS) فولاد تقویت شده بسیار بالا

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

N.B.: محصولات توصیه شده از سوی تولید کننده استفاده کنید **i**

۲. عملیات های تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال کنید **i**

اتصالات باتری را جدا کنید

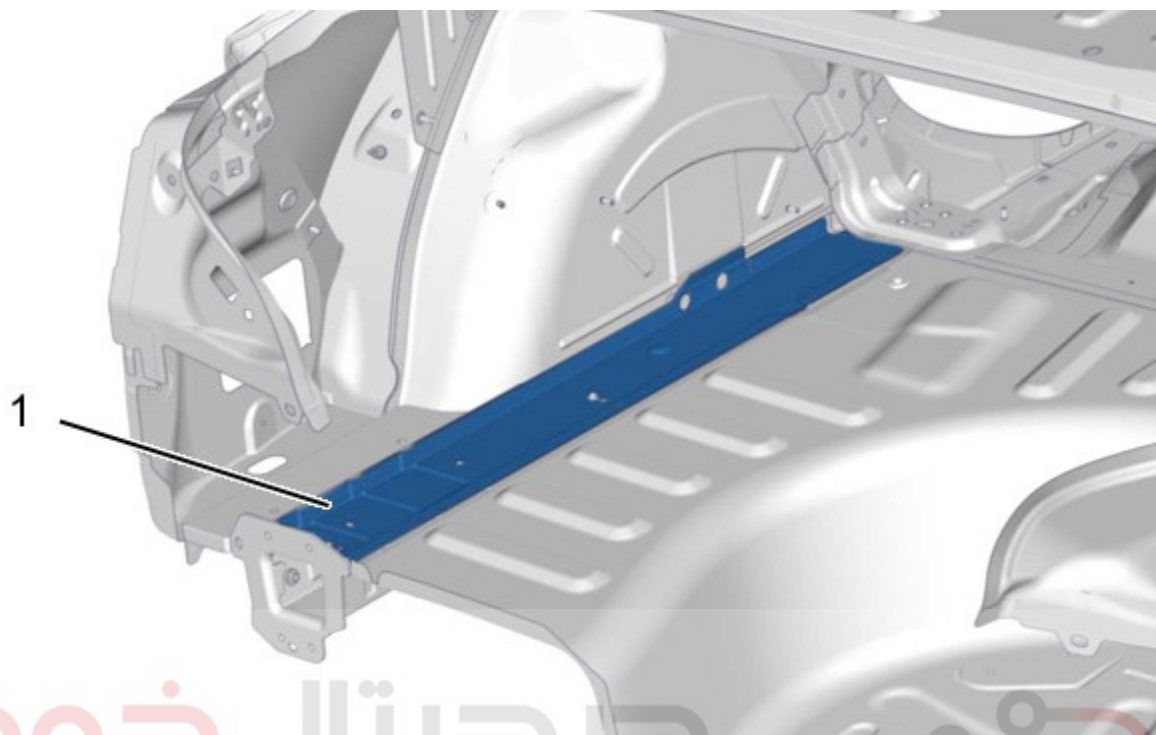
احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد محافظت قرار دهید

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید

تعویض کنید

- **قاب عقب (مونتاژ شده)** **i**
- **تقویتی پشتی صندلی عقب** **i**

۳. موقعیت: قطعه تعویضی



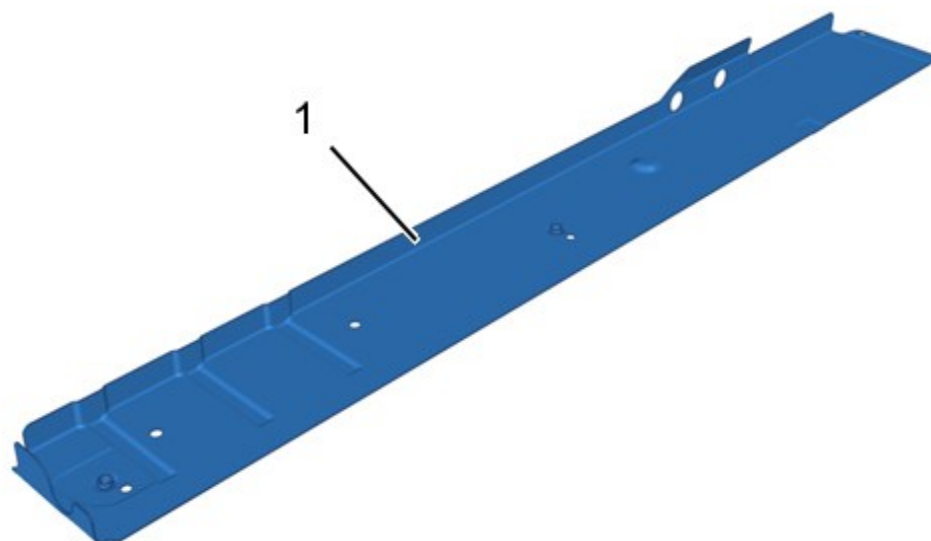
شکل S: BH: C:



مرجع	شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
(۱)	اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران قاب عضو جانبی عقب

۴. شناسایی قطعه تعویضی

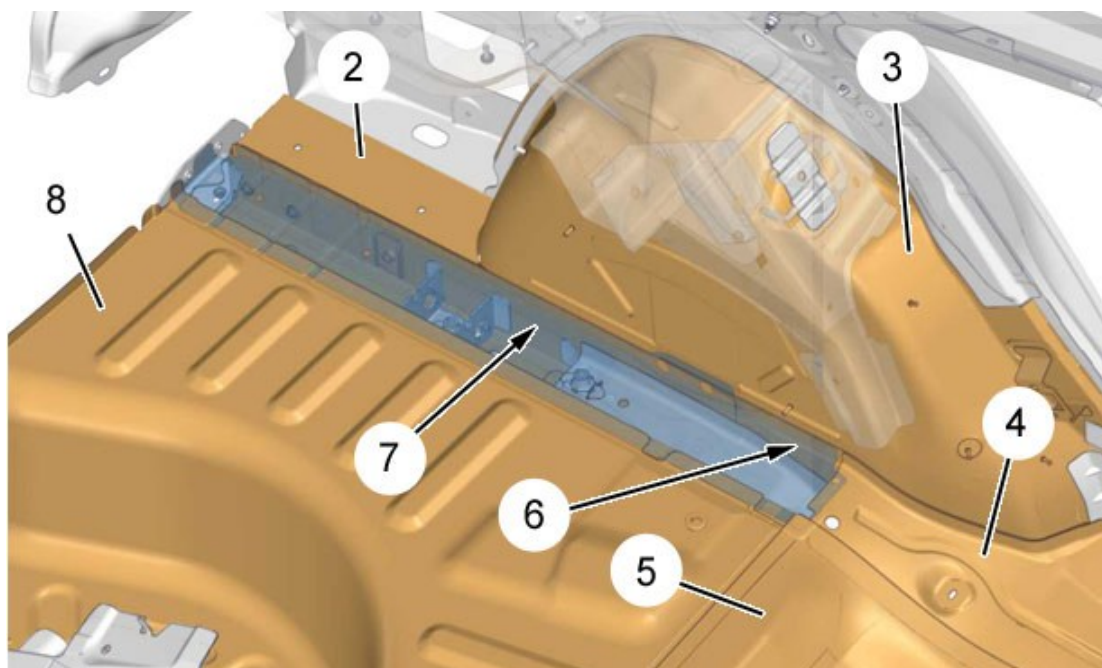
۴,۱ ترکیب: قاب عضو جانبی عقب



شکل D: BH: S: C:

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(1)	قاب عضو جانبی عقب	۰,۹۷ mm	مقاومت بالا (HSS)

۴,۲ شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



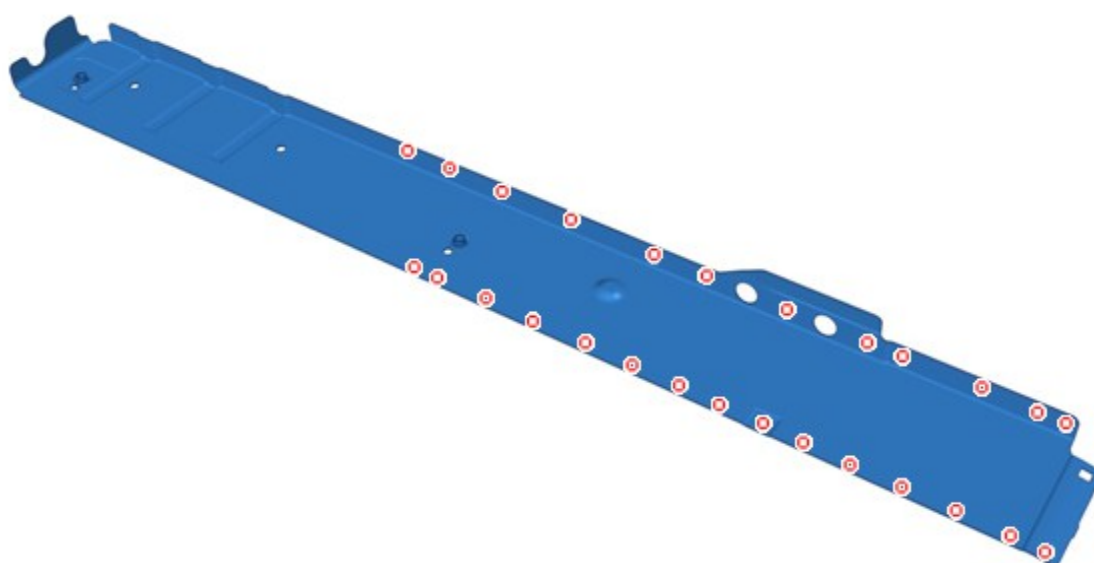
شکل D: BH: S: C:

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(۲)	قاب قوس چرخ عقب	۱،۱۷ mm	فولاد نرم
(۳)	قوس چرخ عقب	۰،۹۷ mm	مقاومت بالا (HSS)
(۴)	قاب عضو جانبی عقب	۰،۹۷ mm	مقاومت بالا (HSS)
(۵)	قسمت عقب، کفی عقب	۰،۶۷ mm	افولاد نرم
(۶)	عضو جانبی جلو	۱،۸۰ mm	مقاومت بالا (HSS)
(۷)	عضو جانبی عقب	۱،۴۷ mm	فولاد تقویت شده بالا (VHSS)
(۸)	قسمت عقب، کفی عقب	۰،۶۷ mm	افولاد نرم

۵. آماده سازی قطعه تعویضی

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

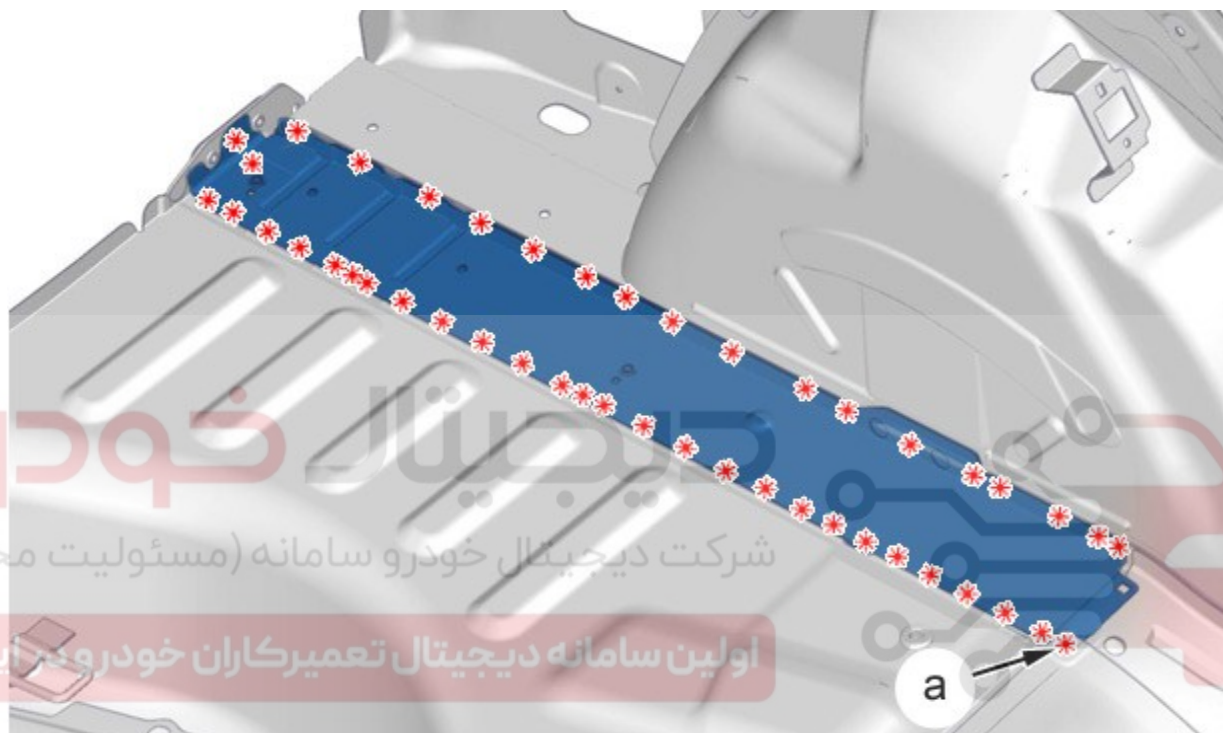


شکل C4BH4SYD :

مطابق شکل محل ها را علامت زده و سپس ب مته ۶,۵ میلیمتر جهت جوش بعدی سوراخ کنید

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C۷")
 N.B.: استر جوش خور را روی لبه های داخلی قاب هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید.

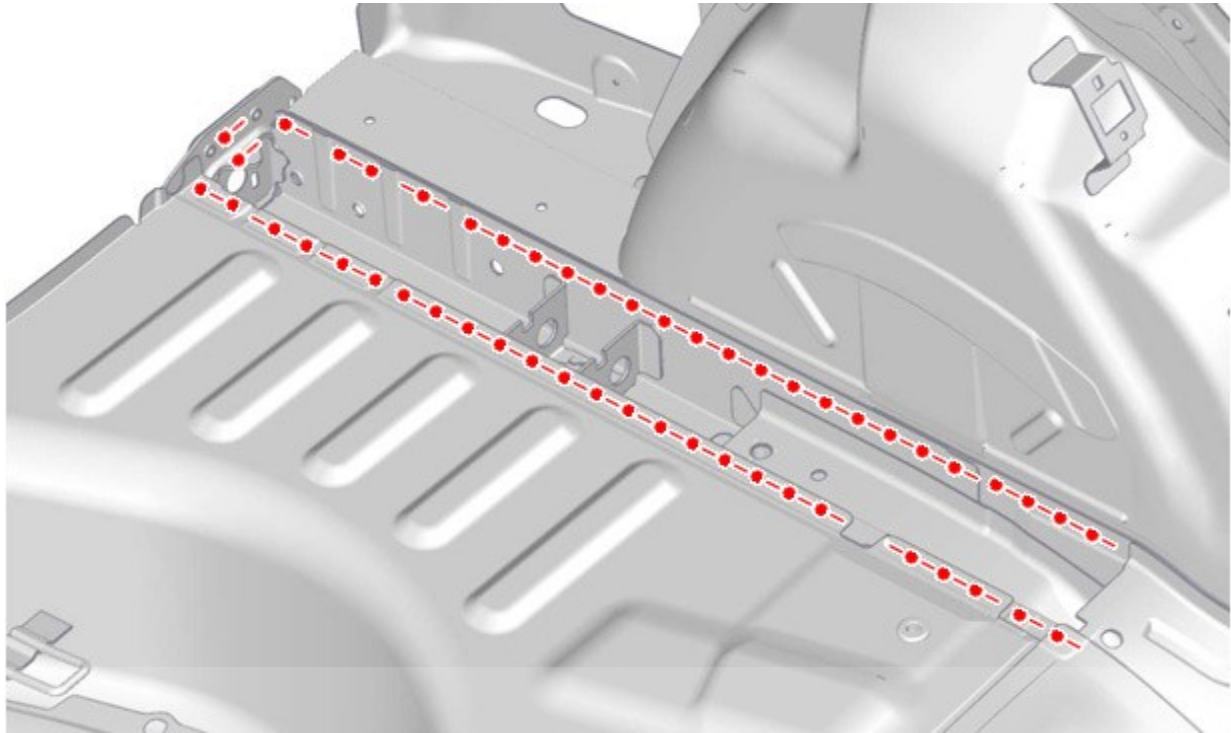
۶. برش قطعه بر روی بدنه



شکل C4BH4SAD :

نقطه جوش های الکتریکی (در نقطه a) بیش از ۲ لایه را برش بزنید
 نقطه جوش ها را جدا کنید
 بازکنید: قاب عضو جانبی عقب

۷. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شکل D S 1 BH C :

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "CY")
 N.B.: استر جوش خور را روی لبه های داخلی قاب هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید. (مسئولیت محدود)

۸. تنظیم

:تنظیم موقعیت کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- قاب عضو جانبی عقب
- قطعات جهت تنظیم

قطعه را در موقعیت خود قرار دهید

۹. جوشکاری کردن

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

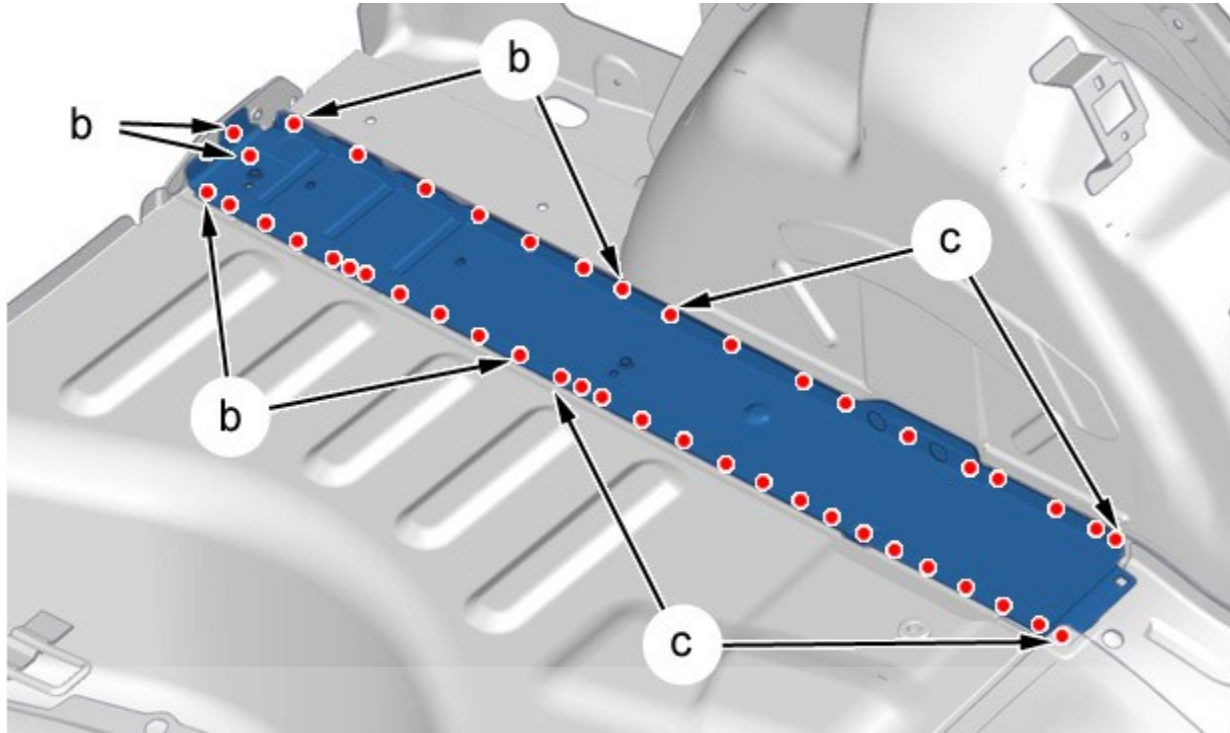


Figure : C4BH4SAD

با جوش MAG جوش دهید (در نقطه c)
نقاط جوش MAG را سنگ بزنید.
با نقطه جوش، جوشکاری کنید (در نقاط b)

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۰. محافظ آب بندی

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

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

۱۱. عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۲. مقداردهی اولیه مجدد

فعال سازی: سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده ⁱ

احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید

اتصالات باتری را متصل کنید