

تعویض: پایه شاسی سمت راست جلویی (بخش عقب)

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی و آماده سازی شود.

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید. **i**

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایرپگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید **i**

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

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

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

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. **i**

۲-ابزار عمومی:

عملیات با یکی از سیستم های زیر انجام می شود:

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی
- ابزار اندازه گیری MZ
- جیگ کنترلی

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>[B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	کیت ابزار برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>[B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>شکل : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای تست نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>شکل : E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقاط جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)

<p>C</p>  <p>شکل : E5AB1CWT</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN (ابزار عمومی)</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه سنگ فرز "C2" FEIN - تیغه شماره ۱۰۳ "C3"
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>مته گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AB0C8T</p>		<p>هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۲- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کنشده را غیرفعال 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

عنوان: تعویض: پایه شاسی سمت راست جلو (بخش عقب)

باز کنید :

- مکانیزم های جلویی
- درب موتور گلگیر جلو
- سپر جلوی
- چراغهای جلو
- سینی فن خنک کننده
- کف پوش جلویی (به صورت جزیی)
- مخزن مایع شیشه شوی (قطعه سمت راست)

هشدار: بسته به اینکه خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید. 

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

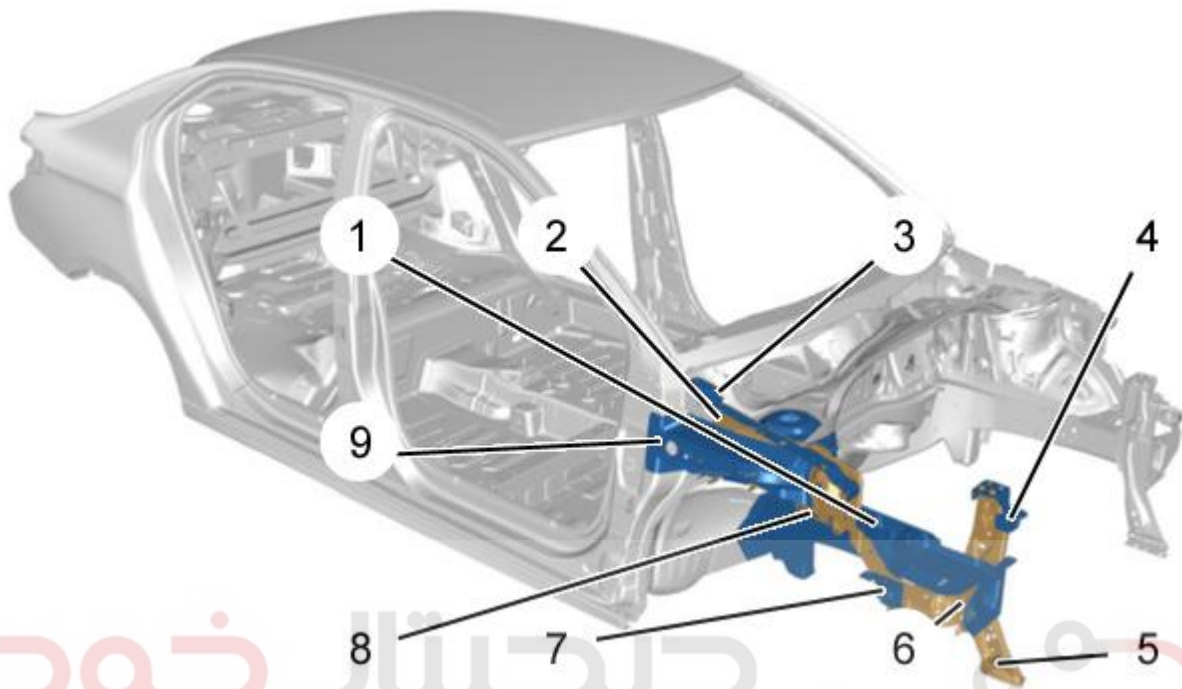
باز کنید:

- پنل گلگیر داخلی جلو
- تکیه گاه بالایی گلگیر جلوی
- تقویت کننده نیم پنل جلو
- تکیه گاه پنل جلو
- پنل جلویی پایینی قطعه جلوی
- پایه جلویی گلگیر جلو
- تقویت کننده خارجی جزء شاسی جلو
- تقویت کننده جلویی کنار کابین (اتاق)

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

این سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۴- محل تعویض قطعه :



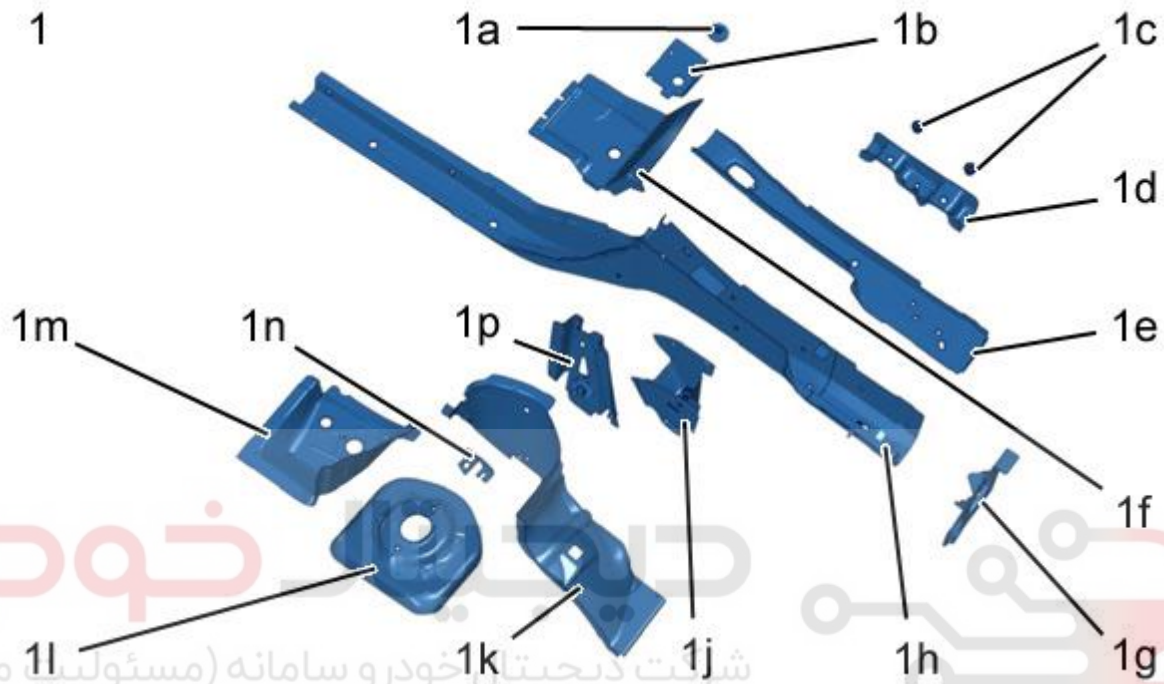
شکل : C4EH071D شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شرح	مرجع
مجموعه عضو شاسی جلو	(1)
پنل داخلی گلگیر جلو	(2)
پایه بالایی گلگیر جلو	(3)
تقویت کننده نیم پنل قطعه جلو	(4)
تکیه گاه پنل جلو	(5)
نیم پنل پایینی بلوک جلو	(6)
تکیه گاه جلویی گلگیر جلو	(7)
تقویت کننده خارجی پایه شاسی جلو	(8)

(9)	تقویت کننده جلویی اتاق
-----	------------------------

۵- معرفی قطعات تعویضی :

۵-۱- ترکیب: مونتاژ عضو شاسی جلو



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

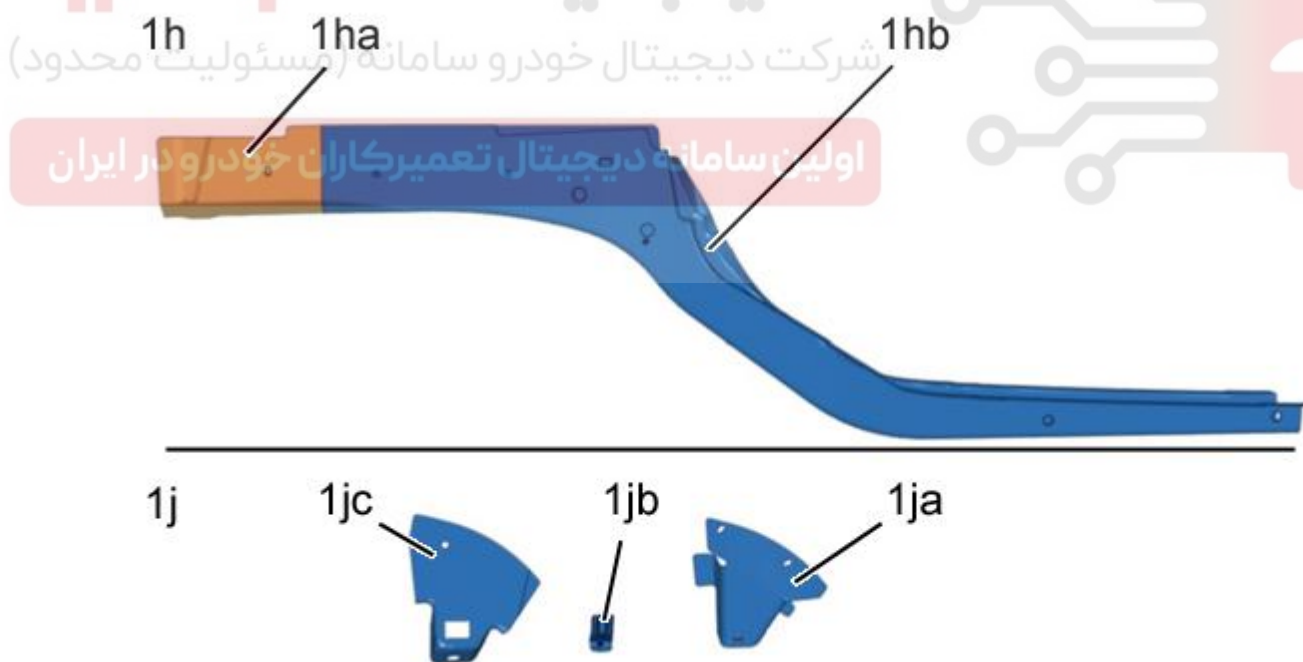
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

شکل: C4AH1SUD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مونتاژ پایه شاسی سمت راست جلو	-	-
(1a)	مهره های جوش شده ۱۲ X 175	-	-
(1b)	تقویت کننده تکیه گاه عقب رام جلو	2,5 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1c)	مهره های جوش شده ۱۰ X 150	-	-
(1d)	تکیه گاه موتور	2,50 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1e)	تکیه گاه جلو عضو شاسی	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1f)	تونل/اهرم بندی عضو شاسی	1,80 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)

عنوان: تعویض: پایه شاسی سمت راست جلو (بخش عقب)

(1g)	تکیه گاه ضربه گیر جلو	3 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1h)	عضو شاسی جلو	-	-
(1j)	مجموعه تکیه گاه رام موتور جلو	-	-
(1k)	قوس (گلگیر) چرخ جلو	0,77 mm	فولاد نرم
(1l)	تکیه گاه سیستم تعلیق	2,50 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1m)	رکاب/ اهرم بندی عضو شاسی	0,97 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
1(n)	تکیه گاه شیلنگ ترمز	2,50 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1p)	قوس چرخ جلو	1,17 mm	فولاد نرم



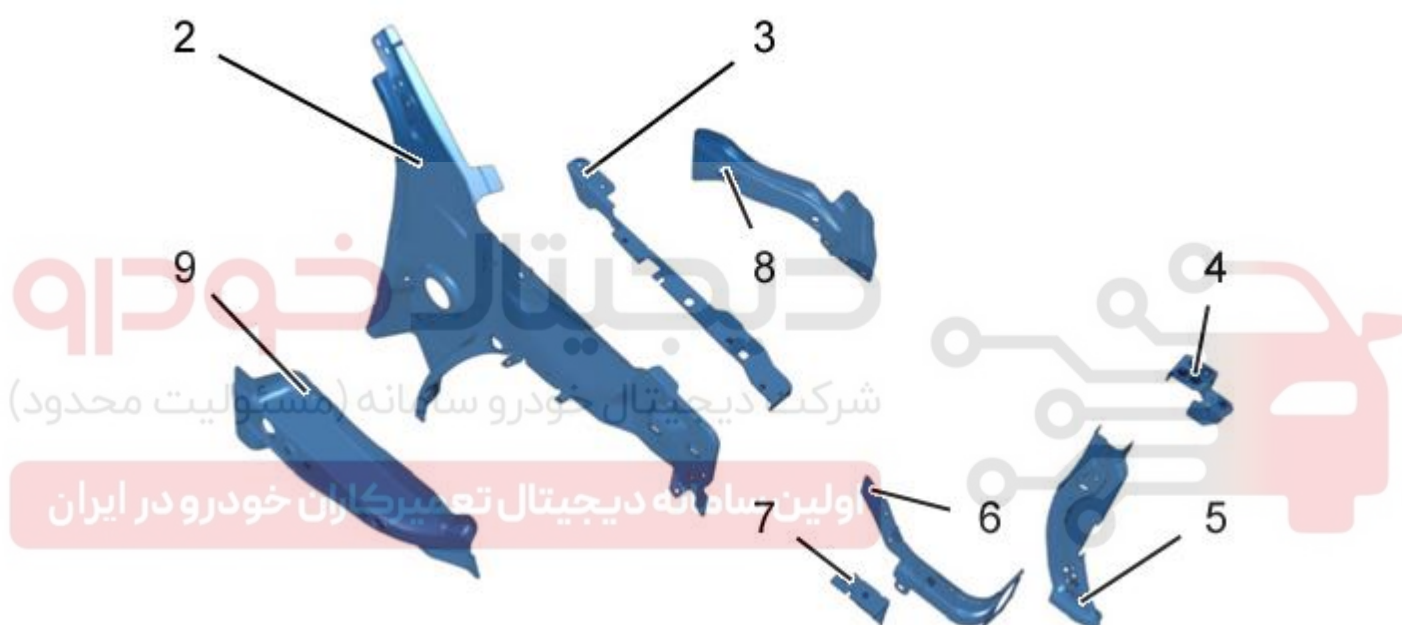
شکل: C4AH1SVD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1ha)	بخش جلوی عضو شاسی جلویی	1,47 mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: پایه شاسی سمت راست جلو (بخش عقب)

(1hb)	بخش عقب عضو شاسی جلویی	1,76 mm	فولاد نرم
(1ja)	تکیه گاه ثابت کننده رام جلو	2,50 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1jb)	مهبره قفسه تکیه گاه جلوی رام موتور	-	-
(1jc)	تقویت کننده تکیه گاه رام جلو	1,47 mm	فولاد نرم

۵-۲- ترکیب: قطعات تعویضی ثانویه



شکل : C4AH1SXD



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	پنل داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(3)	پایه بالایی گلگیر جلو	1,76 mm	مقاومت بالا (HSS)
(4)	تقویت کننده نیم پنل قطعه جلو	1,97 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(5)	تکیه گاه پنل جلو	1,17 mm	فولاد نرم

عنوان: تعویض: پایه شاسی سمت راست جلو (بخش عقب)

(6)	نیم پنل پایینی بلوک جلو	1,17 mm	فولاد نرم
(7)	تکیه گاه جلو گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(8)	تقویت کننده خارجی پایه شاسی جلو	1,37 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(9)	تقویت کننده جلو کابین	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)

احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تعیین محل جوشکاری در نظر بگیرید.

۵-۳- شناسایی قطعات مجاور قسمت تعویضی



شکل : C4AH1SYD

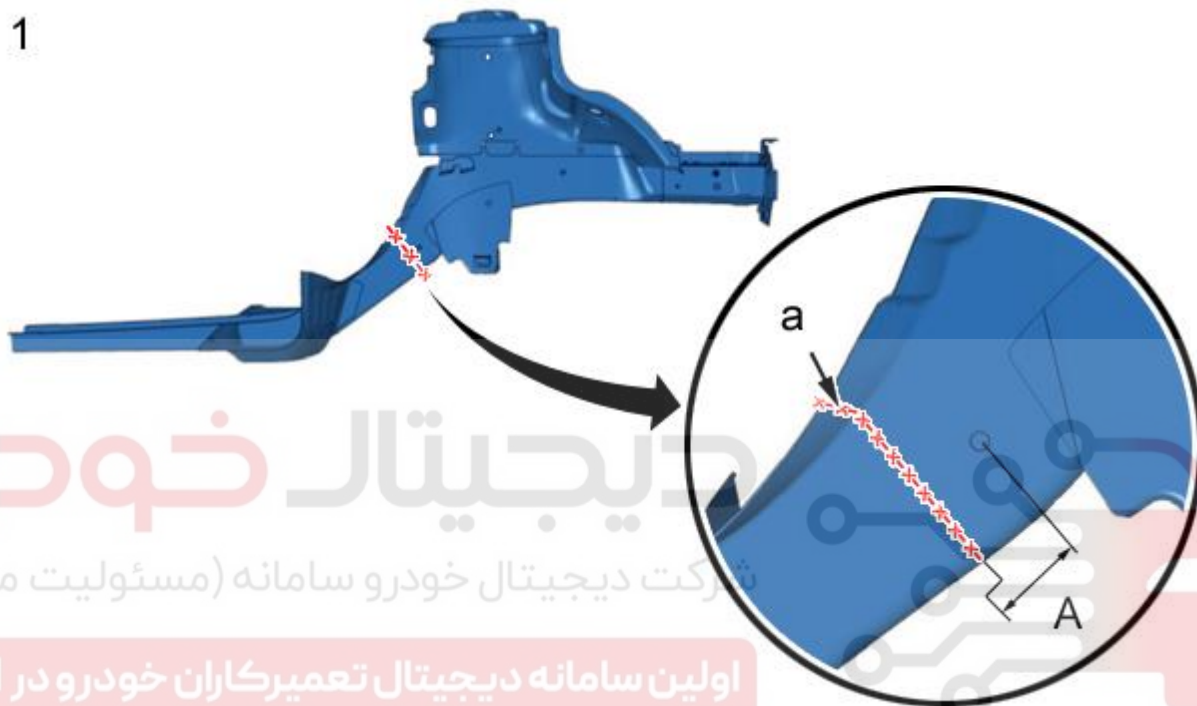


مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(10)	پنل زیر شیشه	0,77 mm	فولاد نرم
(11)	تقویتی دیوار صداگیر مرکزی	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(12)	دیواره صداگیر پایینی	0,77 mm	فولاد نرم

۶- آماده سازی قطعات تعویضی :

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

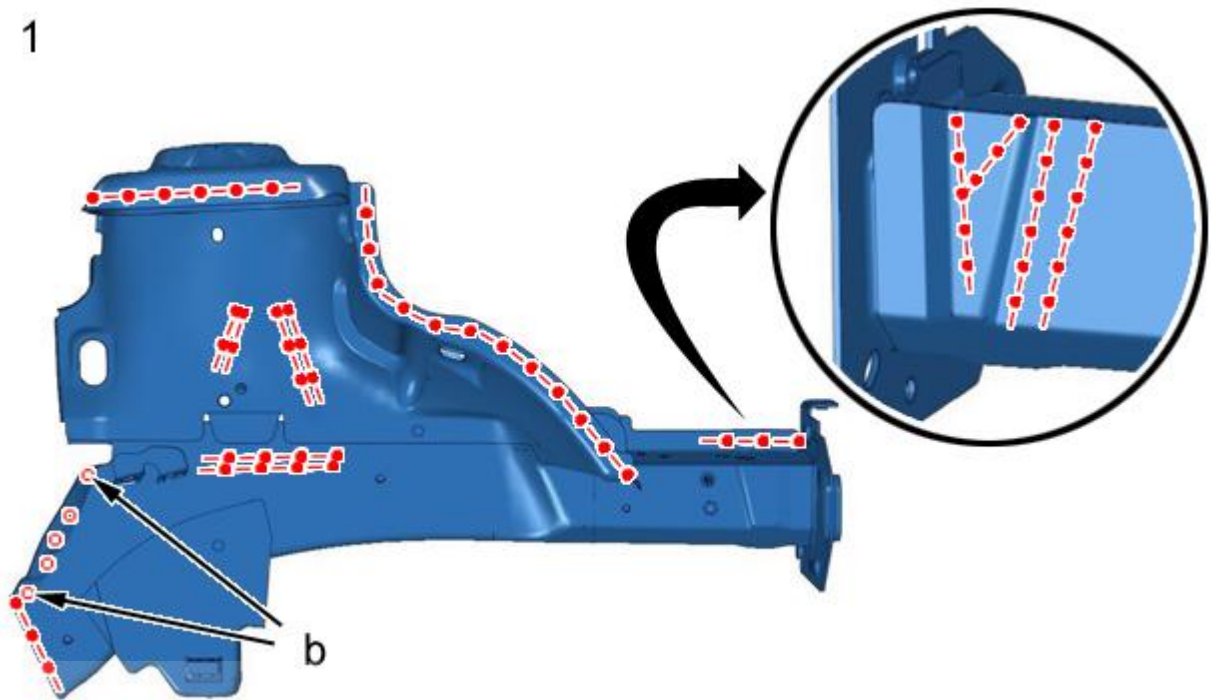
۶-۱- آماده سازی: مجموعه جزء شاسی جلو



شکل : C4AH1SZD

فاصله $A=16$ میلیمتر (خط مرکزی سوراخ راهنمای خارجی دست راست پایه شاسی)
 علامت گذاری کرده، سپس جدا کنید. (در نقطه a با معیار A)

1

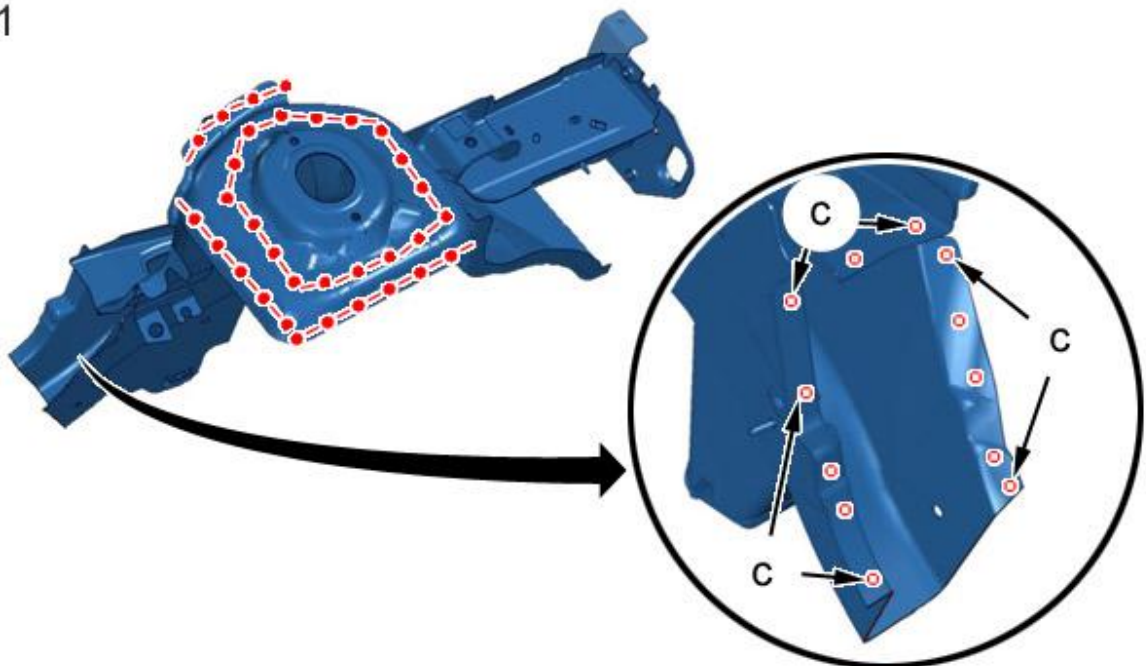


شکل: C4AH1T0D

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

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

1



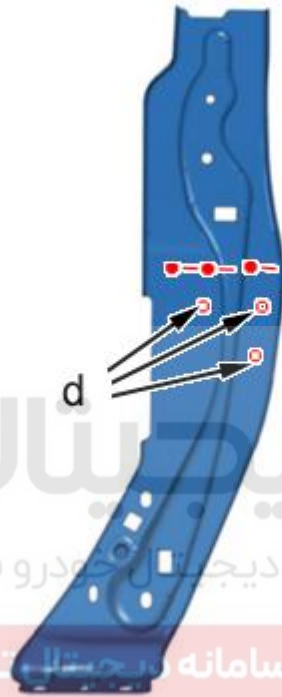
شکل: C4AH1T1D

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

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

۶-۲- تکیه گاه پنل جلو

5



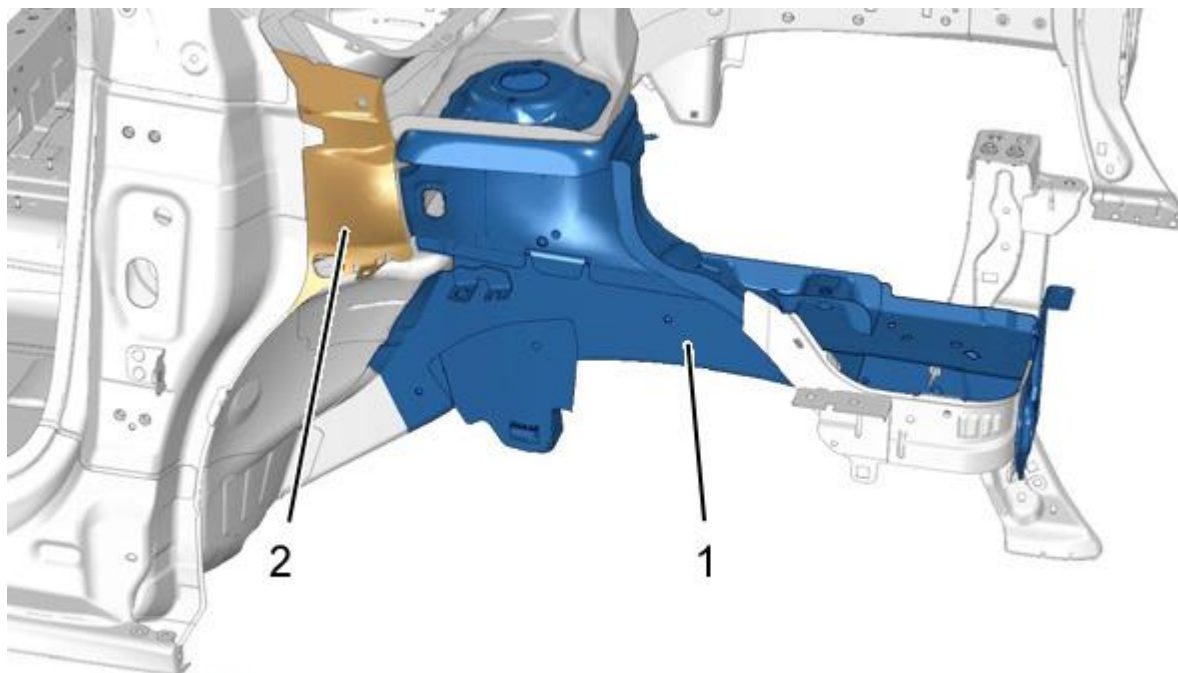
شکل : C4AH1T2D

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

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

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

۷- برش مونتاژ شده پایه شاسی جلویی بر روی بدنه



دیجیتال خودرو

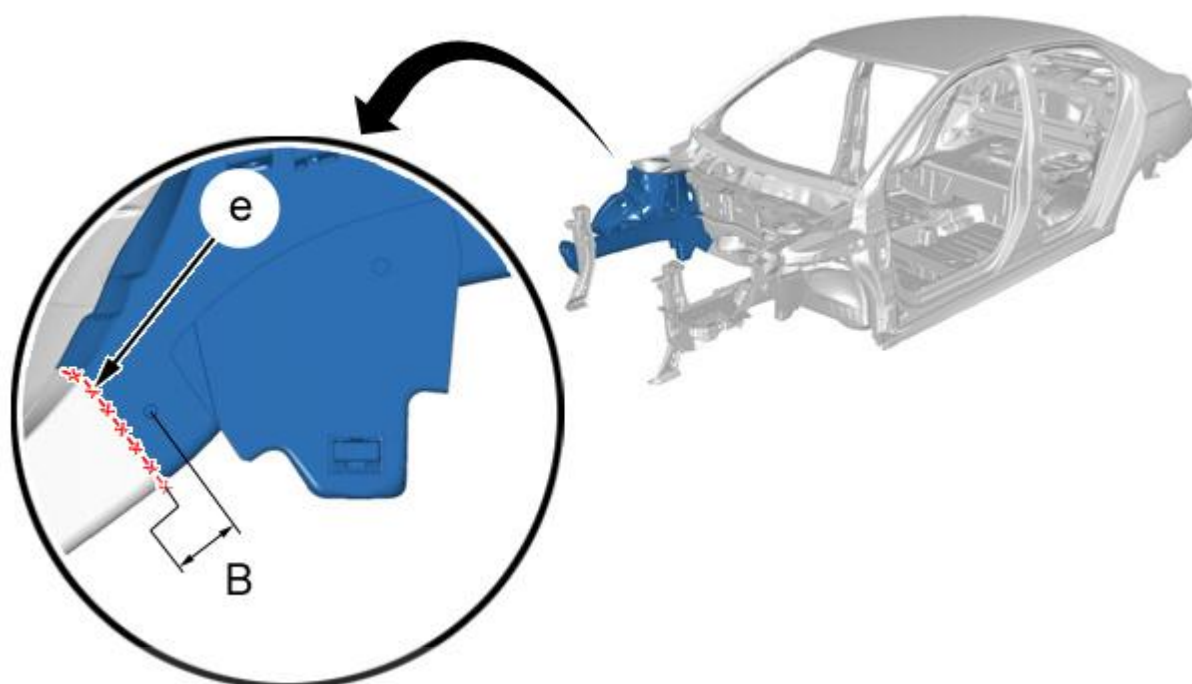
شکل: C4AH1T3D

پنل داخلی گلگیر جلویی (۲) می تواند بنا به حالت جایگزین کردن مونتاژ پایه شاسی جلو ۱ تعویض شده باشد. (مسئولیت محدود)

باز کنید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- تقویت کننده جلویی کنار کابین (اتاق)
- پنل داخلی گلگیر جلویی جزئی (۲)
- تکیه گاه بالایی گلگیر جلو (۳)
- تقویت کننده خارجی پایه شاسی جلو (۸)



شکل: C4AH1T4D

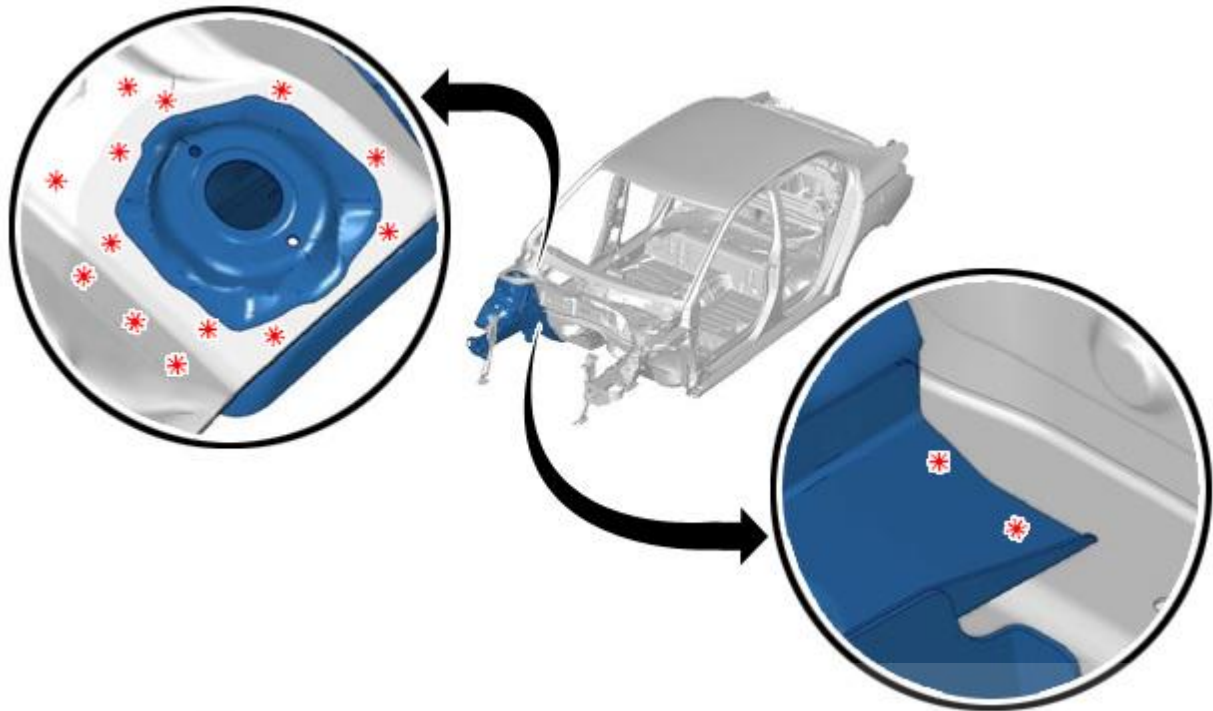
فاصله $B = 16$ میلی‌متر (خط مرکزی سوراخ راهنمای خارجی دست راست پایه شاسی)
در نقطه e به اندازه B علامت گذاری کرده سپس جدا کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4AH1T5D

نقاط جوش را جدا کنید.



شکل: C4AH1T6D

نقاط جوش را جدا کنید.

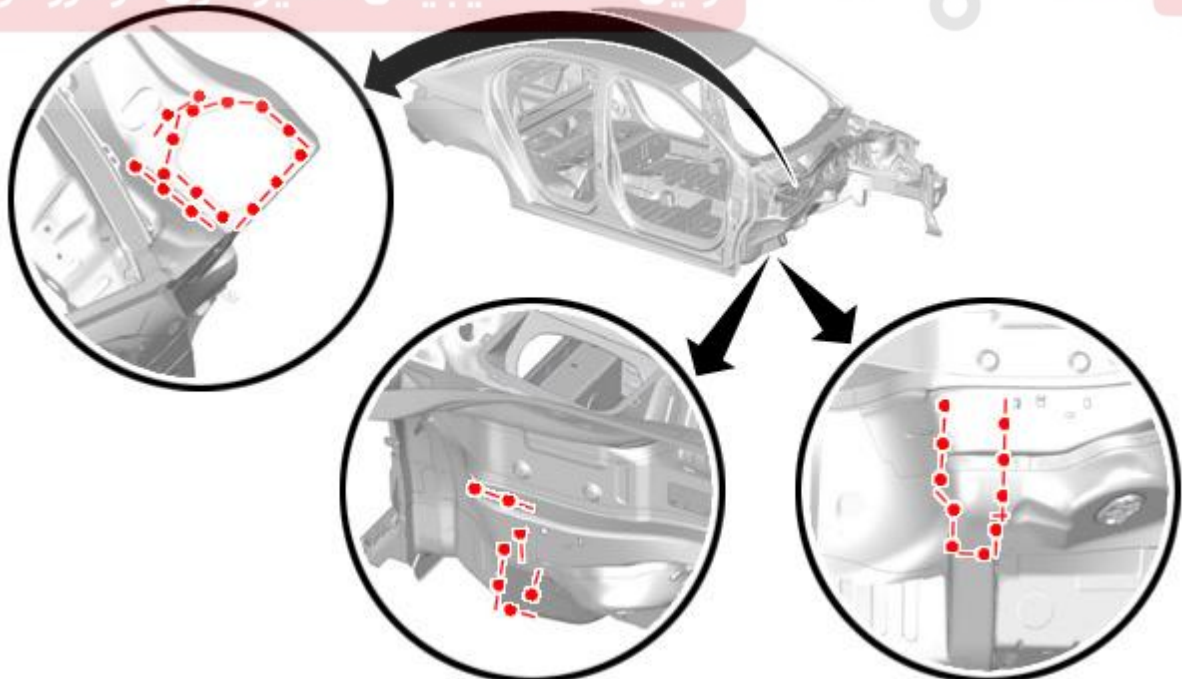
مجموعه عضو شاسی جلو را جدا کنید.

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4AH1T7D

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

از آستر جوش خور برای لبه ای داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند.

۹- تنظیم:



شکل : C4EH072D

تنظیم موقعیت کنید

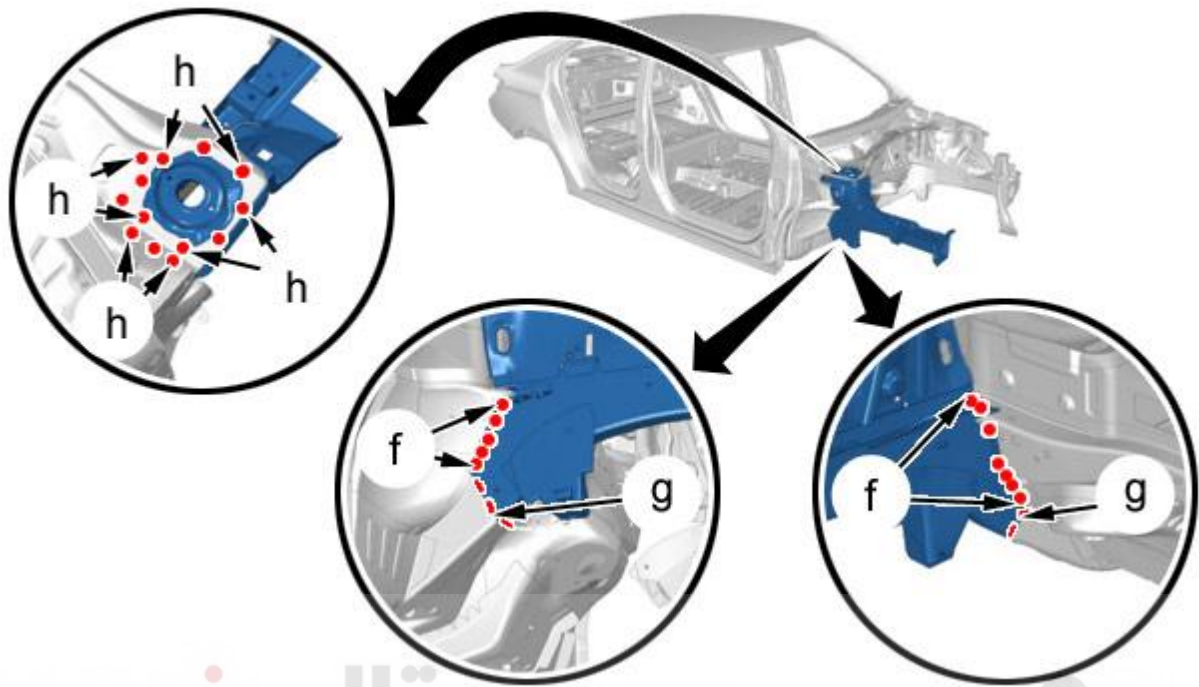
- مجموعه پایه شاسی جلو(۱)
- قطعات برای تنظیم

با استفاده از یکی از سیستم های اندازه گیری تایید شده کنترل کنید
برش ها را تنظیم کنید؛ در صورت لزوم
قطعه را در موقعیت خودش نگه دارید.

۱۰- جوشکاری:

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

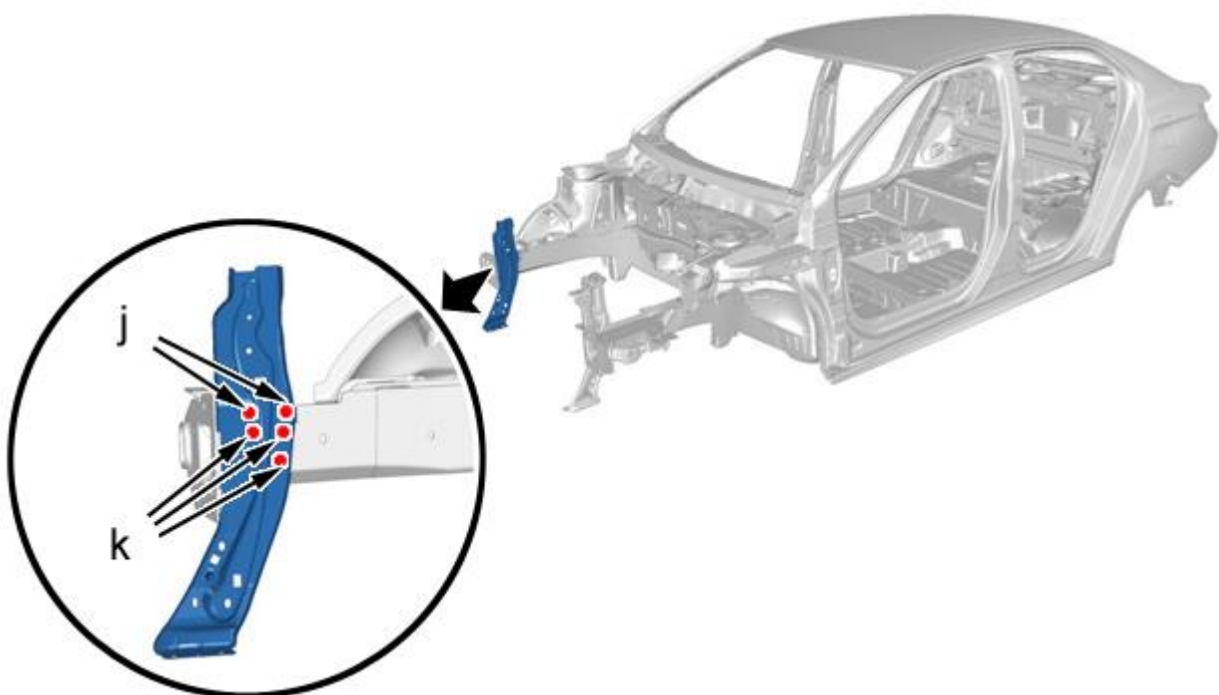
۱-۱۰- مونتاز عضو شاسی جلو



شکل : C4AH1T8D

با جوش MAG ، جوش دهید. (در نقطه g)
 سطح جوش MAG را سنگ بزنید .
 با جوش MAG جوشکاری کنید. (در نقاط f,h)

۱-۲- تکیه گاه پنل جلویی



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

عنوان: تعویض: پایه شاسی سمت راست جلو (بخش عقب)

شکل: C4EH073D

موقعیت تکیه گاه پنل جلویی (۵) را تنظیم کنید
قطعه را در محل خود نگه دارید.

با جوش MAG جوشکاری کنید. (در نقطه k)

با جوش نقطه ، جوشکاری کنید. (در نقطه j)

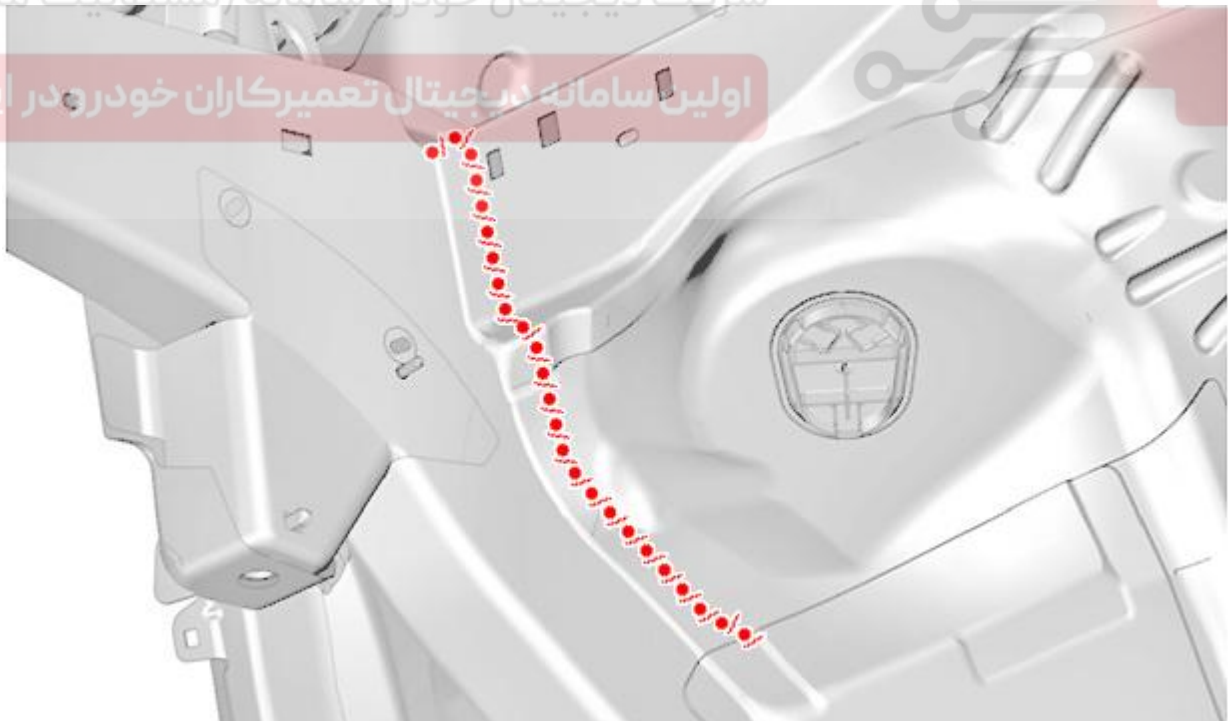
ببندید:

- تقویت کننده خارجی پایه شاسی جلو
- پنل داخلی گلگیر جلو (۲)
- تکیه گاه بالایی گلگیر جلو (۳)
- تقویت کننده جلوی کنار کابین (اتاق) (۹)
- تقویت کننده نیم پنل جلو (۴)
- نیم پنل پایینی محفظه موتور (۶)
- پایه جلو گلگیر جلویی (۷)

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

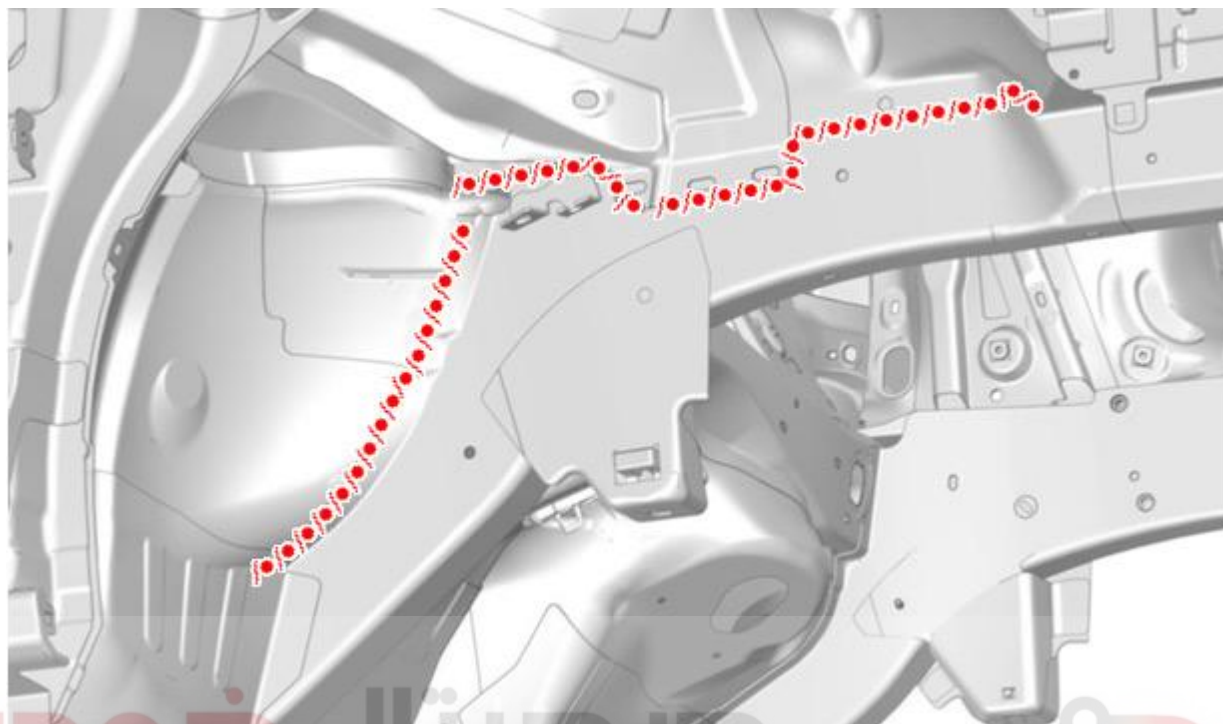
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4AH1T9D

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت بدون پوشش استفاده کنید

بتونه آب بندی (شاخص A1) را استفاده کنید.

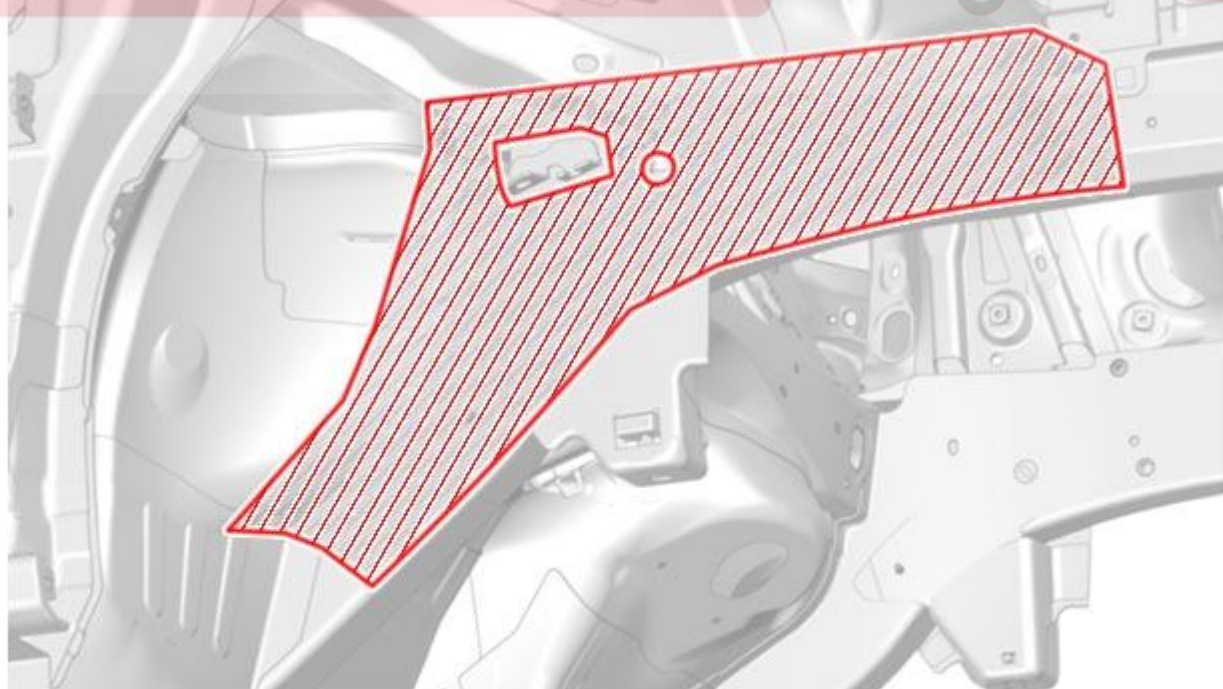


شکل : C4AH1TAD

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت بدون پوشش استفاده کنید. یتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

بتونه آب بندی (شاخص A1) را استفاده کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4AH1TBD

محافظت زیر آب بندی (زیرسازی) ماده C4 را بکار ببندید.
ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده " C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید.

۱۲- عملیات تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی را بسته و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳- راه اندازی مجدد :

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید. **i**
احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
اتصالات باتری را مجددا متصل کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

