

راهنمای تعمیرات

جلد ۳

تعمیرات و نگهداری

بدنه خودروی (H30)

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



H30 CROSS

بدنه

بدنه خودروی (H30)

۳..... نشانه‌های اختصاری (H30)

۱۲..... تعمیر سطوح فولادی

۱۳..... مواد متداول در تعمیرات و نگهداری بدنه خودرو

اسپری رنگ (H30)

۲۲..... آببندی بدنه خودرو (H30)

۳۱..... تعویض مجموعه قاب بیرونی پوشش جانبی (H30)

۳۸..... تعویض مجموعه پوشش جانبی و میل تقویتی در قسمت عقب خودرو (H30)

۴۶..... تعویض جزئی از پوشش جانبی عقب خودرو (H30)

۵۱..... تعویض مجموعه پوشش زیرین چراغ عقب

۵۵..... تعویض مجموعه قاب پشت خودرو (بخش زیرین درب صندوق عقب (H30))

۶۳..... تعویض مجموعه محفظه چرخ عقب
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۶۸..... تعویض مجموعه قاب پشت خودرو (H30)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو ایران

۷۵..... تعویض میل ضربدری عقب و قاب لانگرون (longeron) عقب (H30)


۷۹..... تعویض سقف خودرو (H30)

H30 CROSS

بدنه


علائم اختصاری

شماره	مفهوم	نماد
1	جداسازی محل جوشکاری شده (از طریق ایجاد سوراخ)	*
2	تهیه تدارکات برای ایجاد تمیزی، صاف نمودن سطوح، تریم، جداسازی آستر. توسط پوشش قابل جوشکاری پوشانده شود.	-----
3	جوشکاری (شامل جوشکاری نقطه‌ای و MAG)	•
4	CO2 جوشکاری	⊙
5	برش	-x-x-x-
6	خط کشی	_____
7	پوشش چسب آببندی	-----
8	پوشش مقاوم در برابر ضربه و عایق صدا	
9	آبکاری	
10	اسپری نمودن عامل محافظت از سوراخ‌ها، مواد فومی و لایه واکس محافظ مایع	
11	شیار جوشکاری اتصالات	
12	سوراخکاری در لبه اجزا	
13	اسپری پاش	
14	برش	

توجه:  نشان دادن تعداد نقاط جوشکاری توسط مقاطع جوشکاری، تنها به منظور نشان داده محل

موردنظر می‌باشد. تعداد نقاط جوشکاری، نباید از تعداد اصلی نقاط جوشکاری کمتر باشد.

شناسایی و بیان ویژگی‌های قطعات یدکی مربوط به بدنه (H30)

توجه:  در صورتی که بدنه خودرو تنها به لحاظ ساختاری توصیف شده و بخش‌های پشتیبان ذکر نشود، موقعیت دقیق و مواد واقعی بکار رفته در بدنه خودرو، می‌بایست به عنوان ملاک و مرجعی برای اصول نگهداری بیان شود.

بدنه خودرو به صورت ورق‌های فولادی با روکش گالوانیزه (غوطه‌وری گرم) Z50/50 در دو سمت می‌باشند. همچنین کد بکار رفته در این راهنما، به شکل Zn می‌باشد. اجزای مختلف می‌بایست بر اساس میزان خوردگی، دارای روکش گالوانیزه باشد. قطعات یدکی نیز دارای روکش مشابه هستند، ولی به دلیل وجود آستر، این روکش قابل مشاهده نمی‌باشد.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

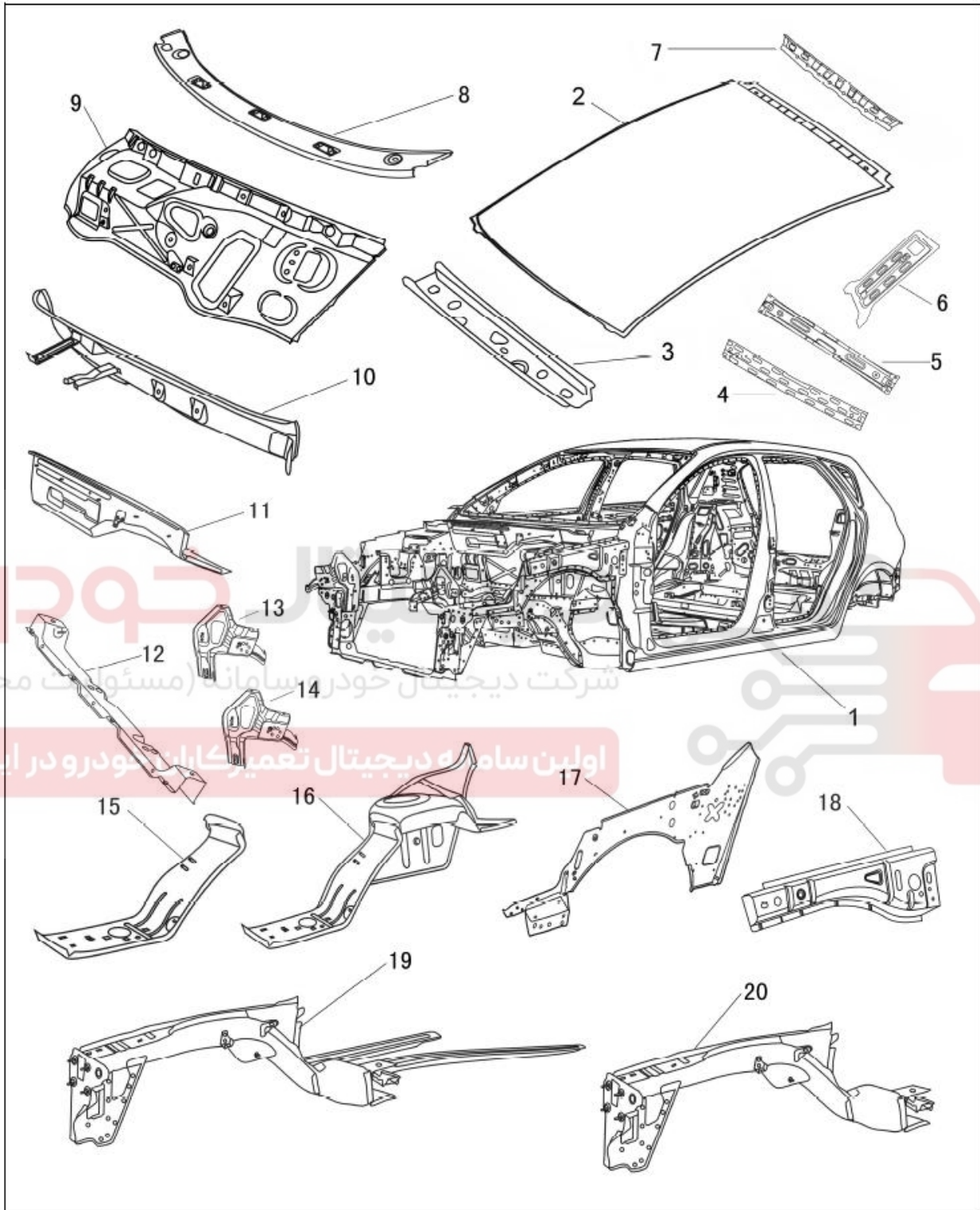
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



H30 CROSS

بدنه

۱,۱ اجزاء بالائی و پایینی



H30 CROSS

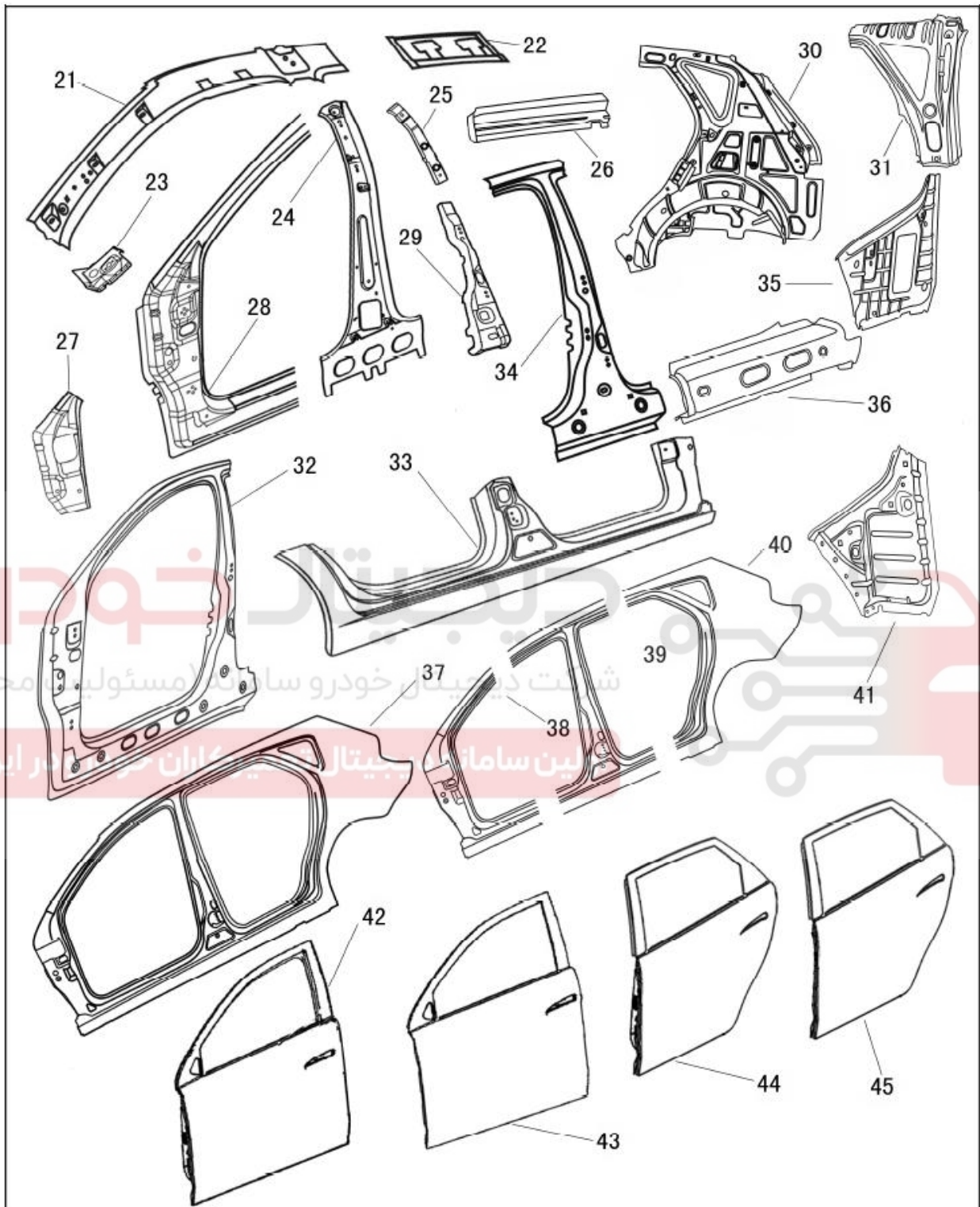
بدنه

شماره	نام	پوشش محافظ گالوانیزه
1	بدنه خودرو	
2	پوشش سقف	
3	میل ضربدری جلویی مربوط به پوشش سقف	Zn
4	میل ضربدری میانی مربوط به پوشش سقف (ستون B)	
5	میل ضربدری میانی مربوط به پوشش سقف (بخش عقب)	
6	میل تقویتی مربوط به پوشش سقف	
7	میل ضربدری پشتی مربوط به پوشش سقف	
8	میل ضربدری بالایی مربوط به قاب جلو	Zn
9	پوشش محافظ بالایی مربوط به قاب جلو	Zn
10	پوشش داخلی میل ضربدری بالایی مربوط به قاب جلو	Zn
11	پوشش بیرونی مربوط به قاب جلو	
12	میل ضربدری جلویی موتور	Zn
13	صفحه نگهدارنده سمت راست سپر جلو	
14	صفحه نگهدارنده سمت چپ سپر جلو	
15	محفظه چرخ جلوی سمت چپ و راست	
16	مجموعه محفظه چرخ جلوی سمت چپ و راست	Zn
17	پوشش داخلی مربوط به گلگیر جلوی سمت چپ و راست	Zn
18	پوشش تقویتی داخلی مربوط به گلگیر جلوی سمت چپ و راست	Zn
19	مجموعه لانگرون جلوی سمت چپ و راست	Zn
20	میل جلوی مربوط به لانگرون جلوی سمت چپ و راست	Zn

H30 CROSS

بدنه

۲,۱ قطعات جانبی (H30)



H30 CROSS

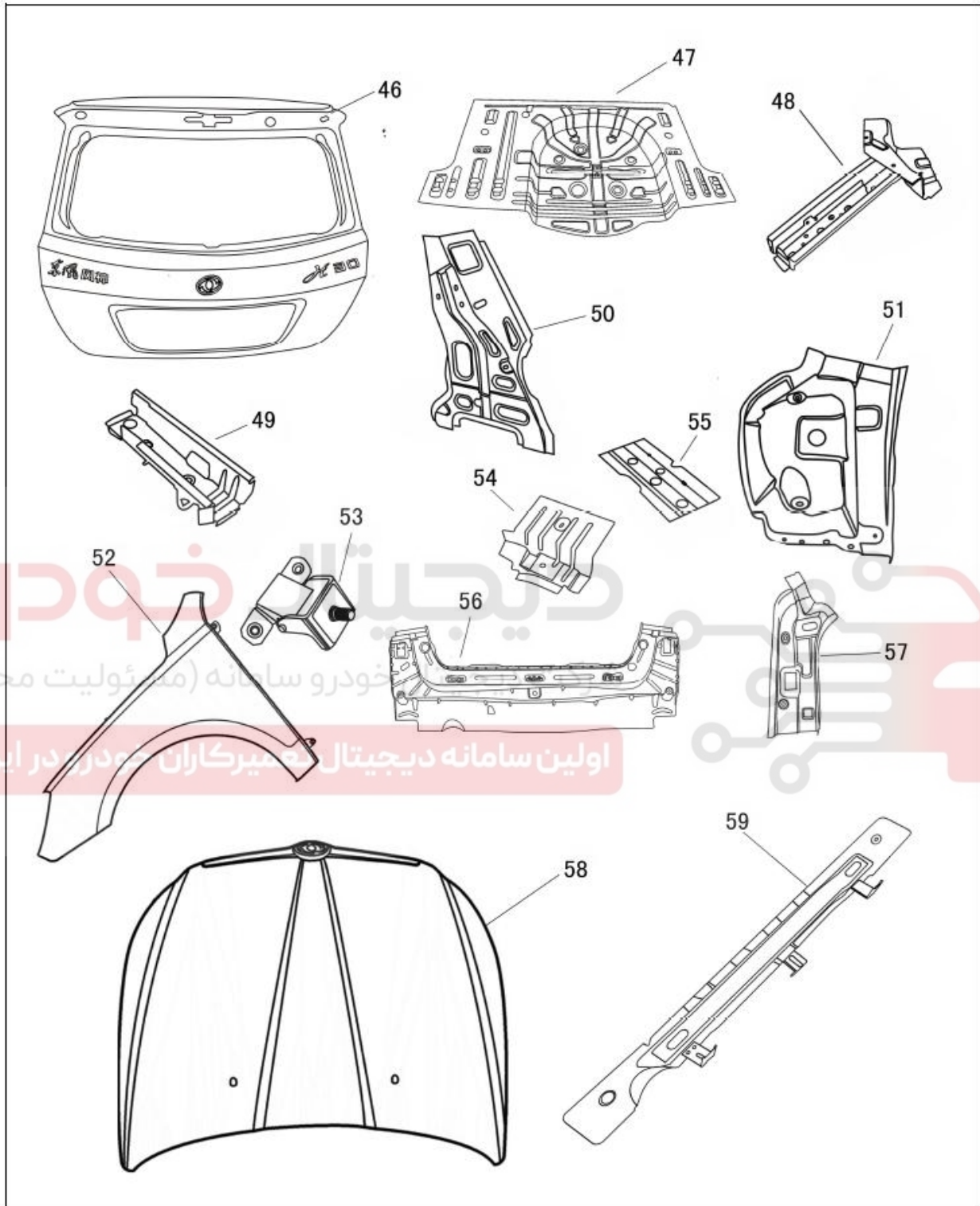
بدنه

شماره	نام	پوشش محافظ گالوانیزه
21	پوشش داخلی مربوط به ستون جلو	
22	قاب اتصالی مربوط به لبه بالایی	
23	پوشش تقویتی داخلی مربوط به ستون جلوی سمت چپ و راست	
24	پوشش داخلی مربوط به ستون وسط	
25	قاب بالایی سطح داخل مربوط به ستون میانی سمت چپ و راست	
26	پوشش تقویتی قاب اتصالی مربوط به لبه بالایی	
27	قاب اتکا جلویی سمت چپ و راست	Zn
28	پوشش تقویتی داخلی مربوط به ستون جلوی سمت چپ و راست	
29	قاب پایینی سطح داخل مربوط به ستون میانی سمت چپ و راست	
30	محفظه چرخ سمت چپ و راست	
31	پوشش تقویتی داخلی مربوط به قاب پشت	
32	پوشش تقویتی داخلی مربوط به قاب جانبی	
33	پوشش بیرونی رکاب سمت چپ و راست	
34	پوشش تقویتی داخلی مربوط به ستون جلویی	
35	قاب بیرونی سمت چپ و راست مربوط به صندوق عقب	
36	پوشش تقویتی داخلی مربوط به رکاب پشت	
37	مجموعه قاب جانبی خودرو	Zn
38	ستون جلویی سمت چپ	Zn
39	ستون میانی سمت چپ	Zn
40	قاب جانبی عقب، سمت چپ	Zn
41	قاب بیرونی سمت چپ و راست مربوط به صندوق عقب	
42	مجموعه درب جلوی خودرو	
43	سطح بیرونی درب جلو	Zn
44	مجموعه درب عقب خودرو	
45	سطح بیرونی درب عقب	Zn

H30 CROSS

بدنه

۳,۱ قطعات جلو و عقب (H30)



H30 CROSS

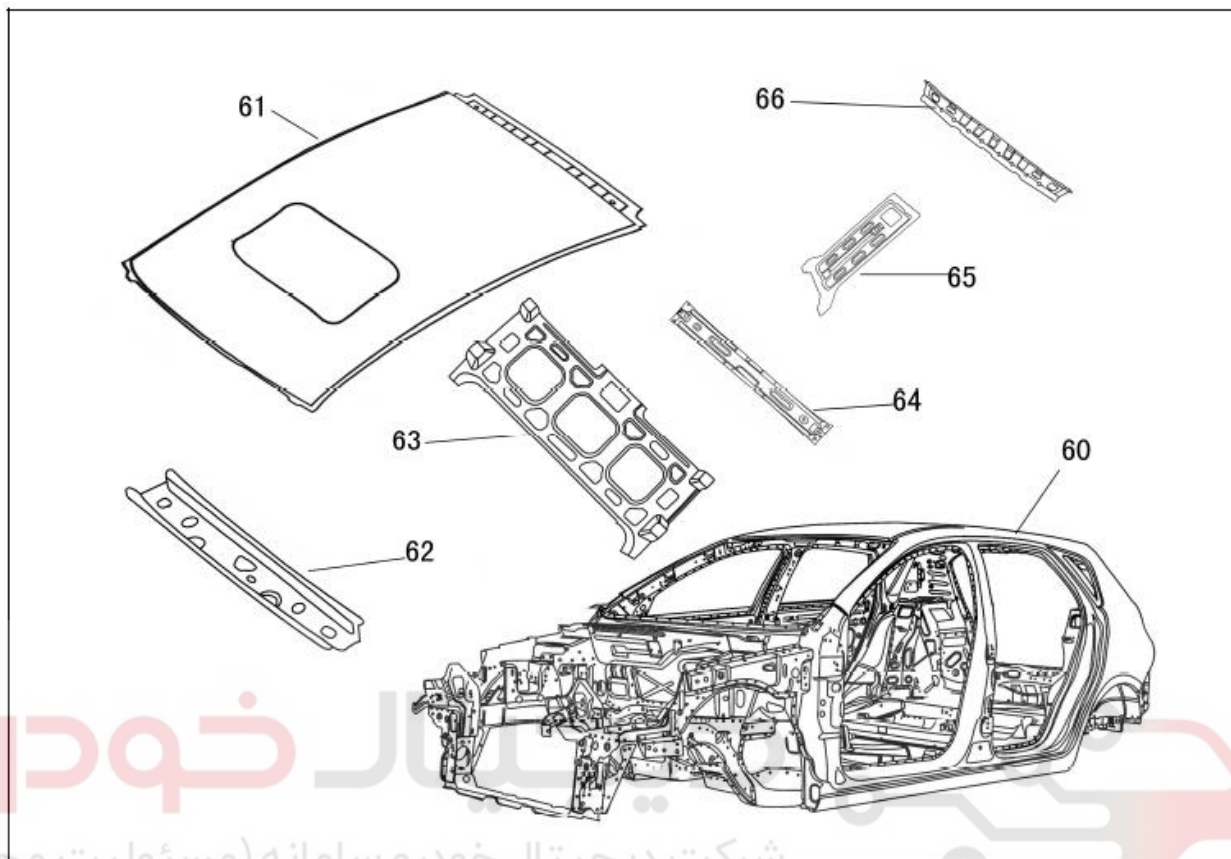
بدنه

شماره	نام	پوشش محافظ گالوانیزه
46	درب صندوق عقب	Zn
47	قاب زیرین عقب	Zn
48	میل ضربدری عقب سمت چپ مربوط به پوشش زیرین	Zn
49	لانگرون عقب سمت چپ مربوط به پوشش زیرین	Zn
50	براکت سمت راست مربوط به قاب زیر شیشه عقب	
51	قاب نگهدارنده چراغ کامپوزیت عقب	
52	گلگیر سمت چپ و راست	
53	اهرم در بازکن بیرونی درب عقب	
54	پوشش تقویتی اهرم در بازکن بیرونی درب عقب	
55	صفحه زیرین براکت میانی مربوط به صندلی عقب	
56	مجموعه پوشش عقب	
57	پوشش نگهدارنده چراغ ترمز و چراغ جانبی	
58	درب موتور	Zn
59	درب صندوق عقب	

H30 CROSS

بدنه

پوشش سانروف



شماره	نام	پوشش محافظ گالوانیزه
60	بدنه خودرو (دارای سانروف)	
61	پوشش سقف (دارای سانروف)	
62	میل ضربدری جلویی مربوط به پوشش سقف	Zn
63	میل تقویتی سانروف مربوط به پوشش سقف	
64	میل ضربدری میانی مربوط به پوشش سقف	
65	میل تقویتی مربوط به پوشش سقف	
66	میل ضربدری پشتی مربوط به پوشش سقف	

۲. تعمیر سطوح فولادی

۲,۱ سطوح فولادی گالوانیزه شده

تعمیر بدنه خودرو

به هنگام تعمیرات بدنه، سطوح مجاور ناحیه جوشکاری شده از هر دو سمت دچار آسیب می‌شود. مشابه این آسیب در سطوح گالوانیزه نیز رخ می‌دهد.

به عبارت دیگر می‌بایست بر روی سطوح (به خصوص سطوح جوشکاری شده) از خوردگی جلوگیری نمود. لذا بهتر است اعمال زیر انجام پذیرد.

- از گسترش آسیب به ناحیه جوشکاری شده به خصوص قطعات یدکی جدید پیشگیری کنید. (سنگ سمباده می‌تواند باعث بروز آسیب به سطوح گالوانیزه شود) از برس فلزی یا فیبری که بر روی دریل نصب شده، استفاده کنید.


- پس از آن که قطعات یدکی جدا شدند، نیاز به استفاده از سمباده سنگی می‌باشد، تا لبه جوش‌های باقی‌مانده جدا شوند.

- به منظور جدا نمودن قطعات یدکی مورد نظر، از کاردک تخت و دریل برای جداسازی نقاط جوشکاری شده استفاده کنید.

محافظت‌های پیش از جوشکاری

لبه سطوح فلزی (گالوانیزه) که دارای جوش نقطه‌ای هستند، می‌بایست محافظت شوند. موارد زیر باید انجام آید:

- از پوشش رنگ "روی" به ضخامت ۵۰ میکرون استفاده شود (به صورت سه لایه اسپری شود).
- از پوشش گالوانیزه مجدد (به کمک ابزارآلات) استفاده شود.
- تحت شرایط آبنند مداوم، چسب آبنند توسط هدایت الکتریکی رسانده شود.

توجه:  تحت هیچ شرایطی رنگ دارای روی، نباید به عنوان پوشش آستر استفاده شود.

قطعات بیرونی خودرو (مانند درب، درب موتور و گلگیر)

تمامی این قطعات از پوشش دو رویه گالوانیزه ساخته می‌شوند. به طوری که قابل تعمیر می‌باشند. در طول تعمیر، پوشش گالوانیزه دچار آسیب خواهد شد.

در صورت بروز آسیب بر روی سطوح گالوانیزه، پوشش گالوانیزه مجدد (به کمک ابزارآلات) استفاده شود.

اجزای فولادی با استحکام بالا

استفاده از فولادهایی با استحکام بالا، می‌تواند سبب کاهش وزن خودرو و بهبود ایمنی سرنشینان شود.

جوشکاری

استفاده از جوش‌های مقاوم MAG یا جوشکاری برای فولادهای با استحکام بالا (H.L.E) دارای مشکلات بزرگی نخواهد بود، اما بهتر است در طی فرایند جوشکاری و برشکاری، فرایندهای تعمیر مشاهده شوند.

توجه: ⚠ استفاده از روش جوشکاری لوله وزشی و نیز انواع لحیم کاری ورق‌های فولادی ممنوع می‌باشد.

تعمیر

مشابه دیگر ورق‌های فولادی، فولادهای با استحکام بالا نیز نیاز به تعمیر دارند.

توجه: ⚠ نباید تعمیر گرم انجام گیرد، زیرا این امر سبب کاهش استحکام موضعی و شکستن می‌شود. این امر در قطعات نازک، متداول تر می‌باشد.

اقدامات مورد نیاز:

- تنها از تعمیر سرد استفاده کنید.

- قطعات با ساختار صحیح، به خوبی تعمیر می‌شوند؛ به خصوص مواد خمیده و گوشه‌ها (مانند لانگرون، میل جانبی و ضربدری)

- توجه به موارد فوق برای سطوح مشابه، ضروری است.

توجه: ⚠ در صورتی که تجهیزات بیان شده در دسترس نباشد، قطعه مورد نظر می‌بایست تعویض شود. (محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

مواد متداول در تعمیرات و نگهداری بدنه خودرو

۱. نوارهای فشرده شده

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
آببند بین سطوح فلزی جوشکاری شده	مورد استفاده بر روی سطوح فلزی متالیک پس از جوشکاری و آببندی	A1
روکش یا محافظی برای سطوح شیشه‌ای	محافظت از شیشه جلو و عقب خودرو	A3

۲. نوارهایی با قابلیت عایق‌سازی در برابر صدا

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
چسب پلی یورتان، با قابلیت آببندی و عایق بودن در برابر صدا	قابل استفاده بین سطوح فلزی بدون جوشکاری نقطه‌ای	H2
نوارهایی برای سطوح شیشه‌ای	قابل استفاده بر روی محفظه چرخ و نیز داخل درب‌ها به عنوان عایق صدا	H5

H30 CROSS

بدنه

۳. نوارهای پوششی

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
برای اتصال شیشه و فلز	قابل استفاده در آینه داخل و شیشه جلو	B1
چسب با قابلیت خشک شدن سریع	قابل استفاده در تزئینات داخل در، قطعات پلاستیکی، آرم شرکتی و نوار تزئینی	B2 B3 B5 B6
پوشش نوار آببندی	قابل استفاده در نوارهای آببندی ضد آب، تزئینات داخلی و کف پوش	B10
پوشش برای مواد کامپوزیتی	تعمیر مواد کامپوزیتی	B4
پوششی بین سطوح فلزی، امکان جوشکاری نقطه‌ای پیش از خشک شدن را دارد.	قابل استفاده به عنوان آببند بین سطوح فلزی جوشکاری شده	B8

۴. روغن روانکار

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
گریس چند منظوره	مورد استفاده برای روانکاری عمومی	G6

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

H30 CROSS

بدنه

۵. عامل محافظ

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
پوشش قابل جوشکاری	مورد استفاده برای سطوح داخلی ورق‌های فلزی جوشکاری شده، پیش از جوش نقطه‌ای، مورد استفاده برای سطوح داخلی ورق‌های فلزی جوشکاری شده از دو طرف	C7
پوشش مقاوم در برابر برخورد سنگ	مورد استفاده بر روی بدنه خودرو به عنوان پوشش مقاوم در برابر خراش	C3
عامل حفاظتی برای حفره خالی	این عامل بر سوراخ‌های کوچک داخل بدنه خودرو اسپری می‌شود، تا به عنوان عاملی برای جدا شدن زنگ زدگی‌ها و حفاظت سطح باشد.	C5
عامل فوم پلی‌یورتان	این عامل بر سوراخ‌های بزرگ داخل بدنه خودرو اسپری می‌شود، تا به عنوان عاملی برای جذب ضربات، آببندی و حفاظت سطح باشد.	C6
گالوانیزه مجدد سطوح فولادی	مورد استفاده بر روی قطعات فولادی که پس از تعمیر نیاز به گالوانیزه شدن دارند.	C8

۶. عامل پاک‌کننده

موارد استفاده	دلایل استفاده	کد مربوطه
پاک‌کننده پیش از مصرف اسپری، قابل استفاده برای مواد یدکی	پاک‌کنندگی پیش از مصرف پوشش	J1

۱. اقدامات ایمنی پیشگیرانه برای اسپری کردن

⚠️ **اخطار:** ماده اصلی اکثر رنگ‌ها سمی است، لذا باید از استشمام و خوردن آن خودداری کرد. قبل از باز کردن پوشش رنگ، لطفاً با دقت برچسب روی آن را بخوانید.

- هنگام استفاده از اسپری رنگ از ماسک مناسب و همچنین عینک محافظ استفاده کنید.
- هنگام استفاده از اسپری رنگ، جهت جلوگیری از تماس رنگ با پوست بدن از دستکش و لباس مناسب استفاده کنید.
- مکانی که در آن اسپری کردن صورت می‌گیرد باید از تهویه مناسب برخوردار باشد.
- به هنگام سرریز شدن رنگ، باید به وسیله شن پوشانده شده و یا در همان ابتدا تمیز شود.
- در مواقعی که رنگ در دهان و یا روی پوست ریخته شد، باید به طور کامل با آب شستشو داده شود. همچنین در مواقعی که رنگ به داخل چشم پاشیده شد، چشم‌ها را با آب بشویید و سریعاً به مراکز درمانی مراجعه کنید.
- پس از پایان اسپری کردن، صورت و چشم‌های خود را با آب، کاملاً تمیز کنید.
- رنگ قابل اشتعال است لذا باید در مکانی امن، به دور از شعله، جرقه و سیگار نگهداری شود.

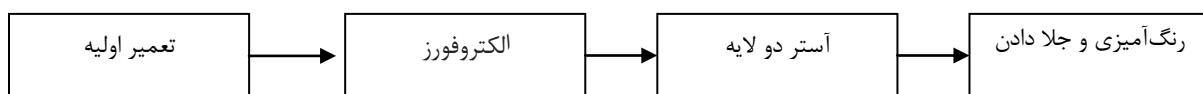
۲. قوانین اصلی

سیستم رنگ سه لایه (3C*SB) یک سطح عمیق براق و نمای عالی را به وجود می‌آورد. این راهنما، اطلاعات بسیاری را در خصوص رنگ کردن سطوح معیوب، بازسازی و زیبایی در اختیار می‌گذارد. همچنین اطلاعات مفید و اساسی را جهت تسلط بر رنگ آمیزی، به طور مختصر و جامع در اختیار می‌گذارد. اطلاعات صحیح بیان شده در این راهنما، به منظور تصحیح معایب اسپری کردن رنگ قابل استفاده است.

۳. اصل اساسی جهت بازسای لایه بیرونی سطوح

جهت بازسازی بهتر لایه رنگ آسیب دیده، باید از رنگ ترکیبی اسید اکریلیک پلی یورتان استفاده شود. فرایند تولید، پولیش کردن و پختن سه لایه، جهت تثبیت ضخامت لایه رنگ اصلی و اطمینان از اینکه رنگ همانند اصل خود شده باشد، بسیار مهم است.

۴. فرایند اسپری کردن رنگ در تعمیرگاه



۱. عوامل موثر در فرایند

تعمیر اولیه و الکتروفورز:

در فرایند تعمیر اولیه، کل بدنه خوردو باید روغن زدایی و شسته شود و نیز با یک لایه از زینک فسفاد کاملاً پوشانده شود. بعد از آنکه بدنه با آب شستشو داده شد، باید درون محفظه‌ای از محلول اولیه به مدت نام کاتیون الکتروفورسایز قرار بگیرد. از این طریق یک لایه محافظ مقاوم در برابر خوردگی در سطح داخلی و گوشه‌های مربوط به اتصال اجزاء بدنه، ستون‌ها، رکاب و اجزای پهن تشکیل می‌شود.

آستر دو لایه:

این کار برای پوشاندن آستر دو لایه روی سطحی که در مرحله قبل آماده شده است، صورت می‌گیرد تا مانع از آسیب آن در آینده شود.

لایه بیرونی:

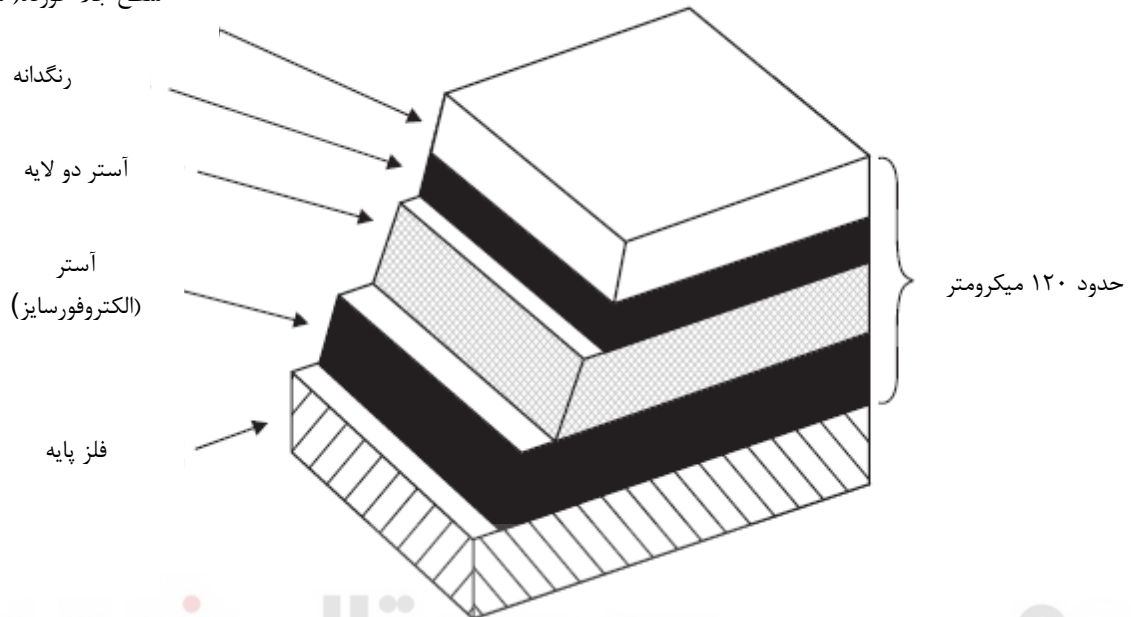
این مرحله جهت به وجود آوردن نیروی چسبنده قوی، سطحی صاف، براق و با دوام صورت می‌گیرد. در این سطح از رنگ پلی یورتان یا رنگ رزین اکریلیک اسید استفاده می‌شود.

H30 CROSS

بدنه

۵. نمای عرضی سطح رنگ

سطح جلا خورده (سطح رنگ محافظ شفاف)



دیجیتال خودرو

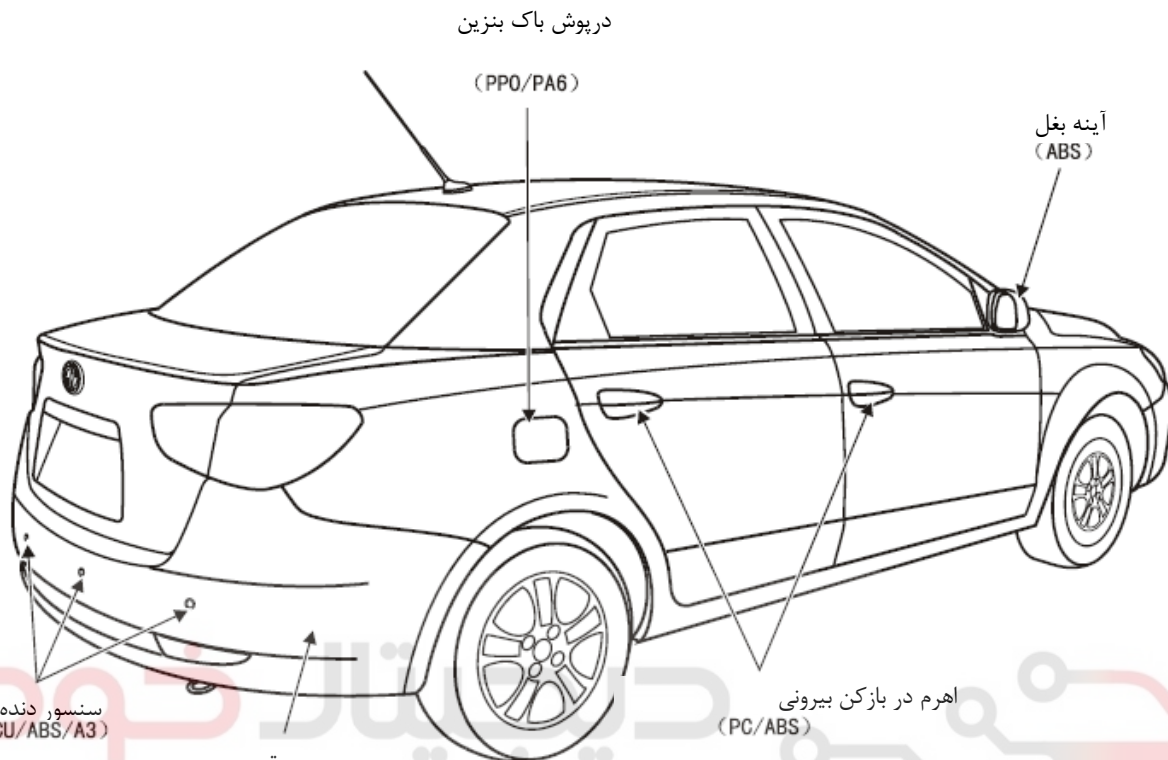
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



۶. اسامی رنگ خودرو

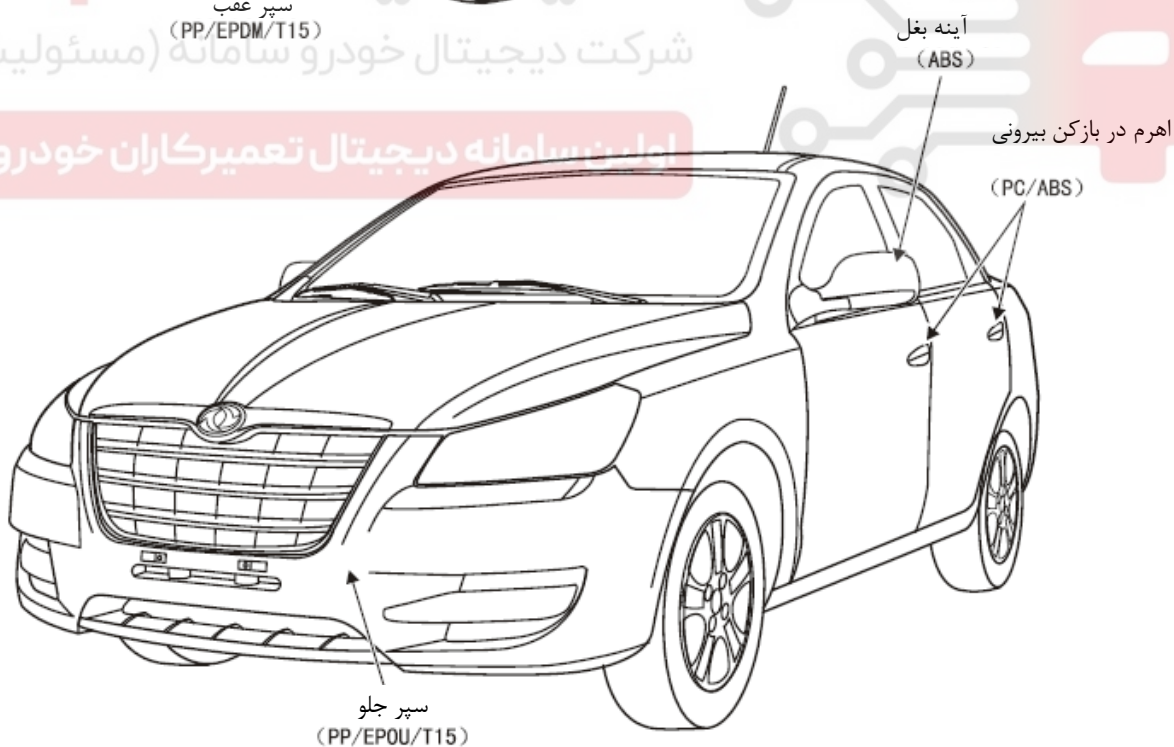
رنگ قرمز	رنگ سفید	رنگ سفید	رنگ مشکی	رنگ کریستالی	رنگ خاکستری	رنگ آبی
متالیک	متالیک	آنسگماتیک معمولی	متالیک	متالیک	متالیک	متالیک

۷. جنس اجزای پلاستیکی بیرونی خودرو



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

ایران سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



۸. عملکرد مواد پلاستیکی

- پیش از انجام تعمیرات، مقاومت حلال، پایداری حرارتی قطعات پلاستیکی بررسی شود.
- جنس مواد تعمیری، بر اساس جنس قطعات یدکی مربوطه انتخاب شود.
- روغن روی سطح را به طور سریع و با مقدار کمی الکل، پاک نمایید.
- با سازندگان رنگ و مواد تماس بگیرید. نظرات مختلف را در خصوص پاک کردن قطعات پلاستیکی، بررسی کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



H30 CROSS

بدنه

کد استاندارد	نام	دمای مقاومت حرارتی °C	توضیحات
ABS	Propylene, butadiene, styrene copolymer	80	
ASA	Propylene, butadiene, styrene copolymer	80	
EVA	Ethane, acetic acid and ethane copolymer	80	از باتری حاوی اسید استفاده نشود.
PA	Polyamide	80	از حلال استفاده نشود.
PBT	Bi-formic acid butylene glycol ester (PBT)	160	از روغن ترمز، گریس و واکس استفاده نشود.
PC	Polycarbonic ester	120	از حلال استفاده نشود.
PE	Polythene	80	
PF	Phenolic aldehyde resin	150	از آب برای پاک نمودن گریس استفاده شود.
PMMA	PMMA	80	از حلال استفاده نشود.
POM	Polyformaldehyde	100	از حلال استفاده نشود.
PP	Polypropylene	80	
PRO (PPE)	Polyphenylene oxide	140	
PS	Polystyrene	60	
PUR	Polyurethane	80	
PVC	Polyvinyl chloride	80	
SMC	Flake type mould plastic	180	از حلال استفاده نشود.
TPE	Thermal plastic elastic object	80	از آب برای پاک نمودن گریس استفاده شود.
TPO	Olefin thermal plastic elastic object	80	از آب برای پاک نمودن گریس استفاده شود.
TPU	Thermal plastic polyurethane elastic object	80	از آب برای پاک نمودن گریس استفاده شود.
UP	Non-saturated polyester	110	از قلیا استفاده نشود.
A3			
PA6			
EPOU			
EPDM			
ECU			
T15			

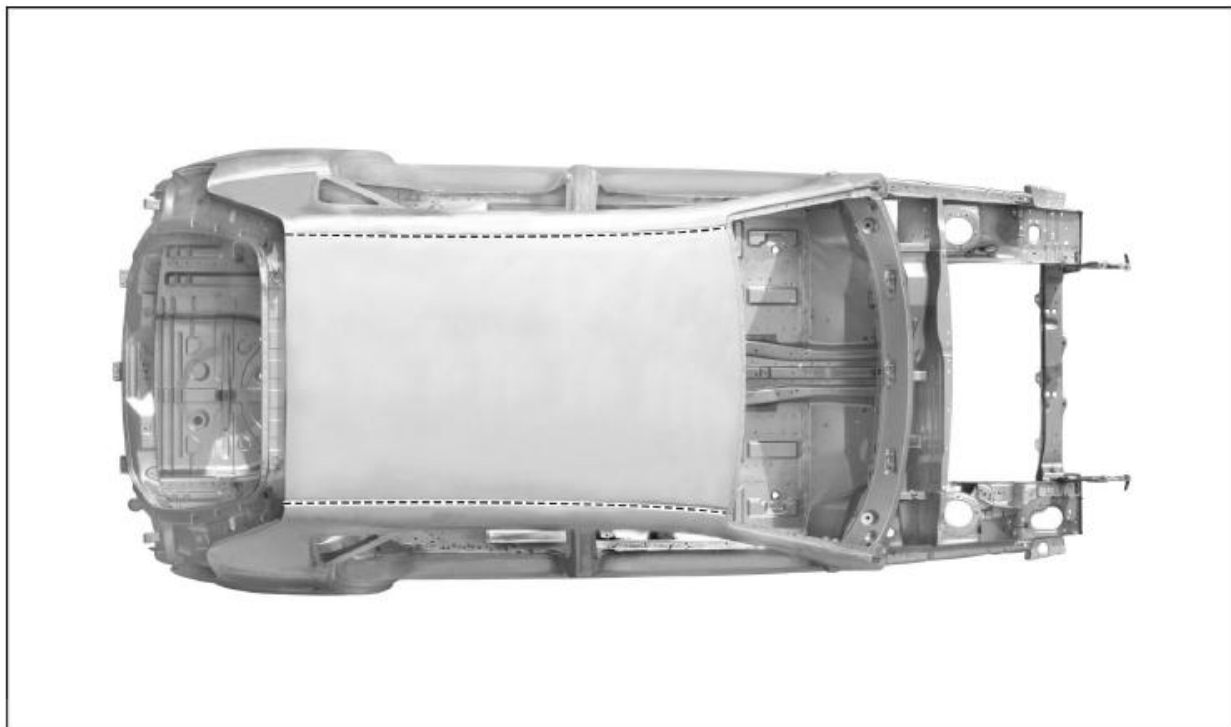
آبندی بدنه خودروی (H30)

۱. محل بکارگیری چسب آببندی A1

نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آببندی A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید. در خصوص پوشش چسب بخش جلو، به مستندات خودروی S30 مراجعه شود.



خطوط آبندی پوشش اصلی و عقب خودرو



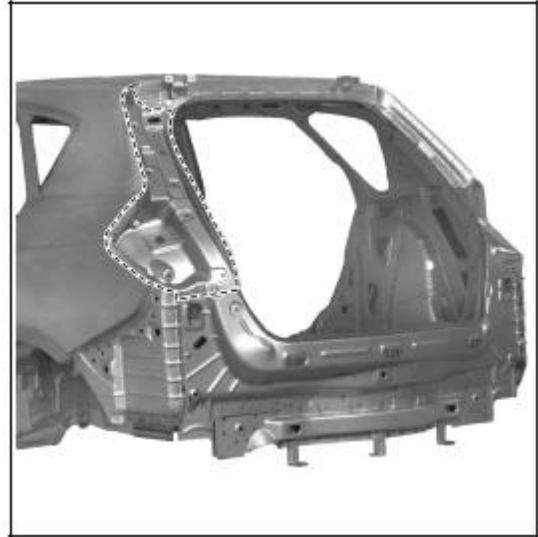
خطوط آبندی دو سمت جانبی سقف خودرو

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

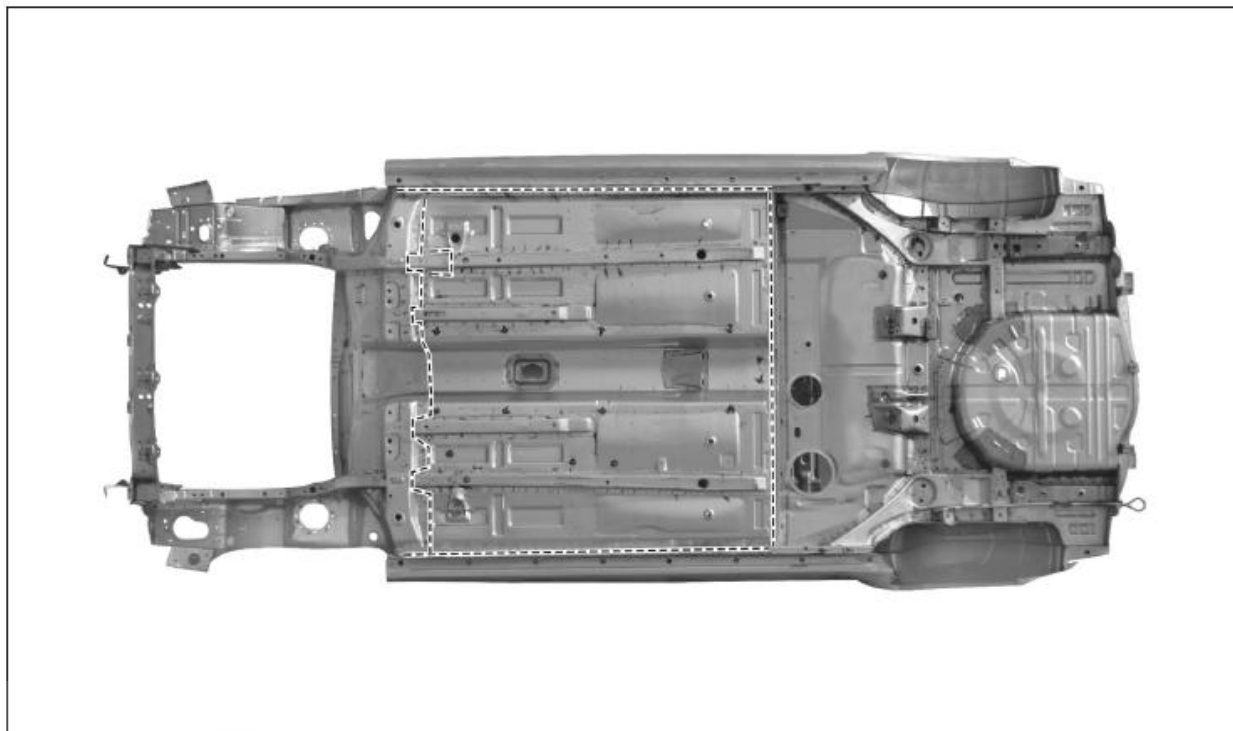




خطوط آبندی چراغ عقب خودرو



خطوط آبندی پوشش عقب خودرو



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



خطوط آبندی پوشش زیر کابین خودرو

H30 CROSS

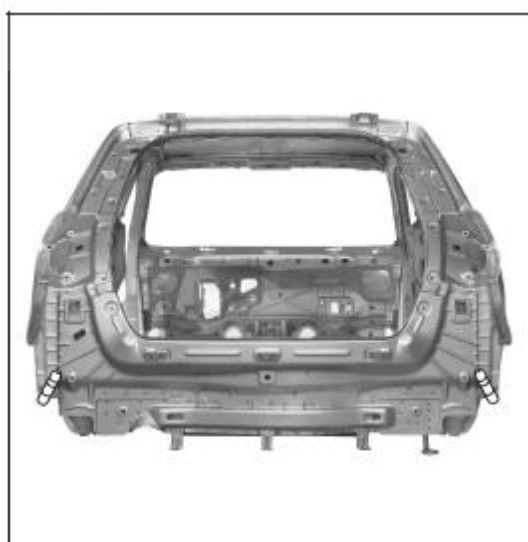
بدنه

۲- در بخش‌هایی از بدنه که توخالی می‌باشند، از عامل محافظ واکس C5 و عامل فوم‌ساز C6 استفاده کنید. از عامل محافظ واکس C5، در محل‌های نشان داده شده با فلش استفاده نمایید. در نقاطی که امکان اسپری نمودن وجود دارد، عامل فوم‌ساز C6 در محل مورد نظر اسپری شود. در مورد بخش‌های جلویی، می‌توان به خودروی مدل S30 مراجعه نمود.



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

محل مورد نظر در سمت چپ و راست محفظه چرخ عقب. **انبار دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران**



محل مورد نظر در پوشش عقب خودرو.

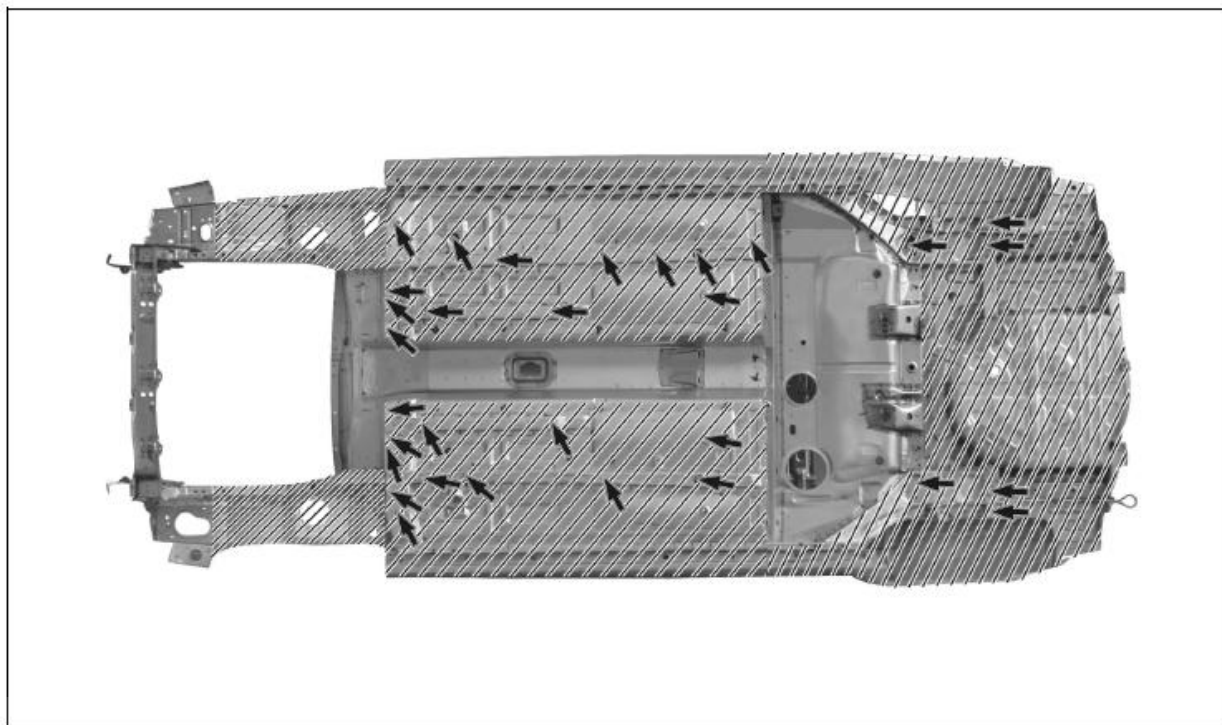
۳- اسپری پوشش محافظ سنگی C3

پیش از بکارگیری پوشش محافظ سنگی در فرایند نصب اجزا، تمامی سوراخ‌های بدنه می‌بایست پوشانده و یا آببندی شوند.



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

پیش از بکارگیری پوشش محافظ سنگی در رکاب سمت چپ و راست، از لایه آببند و یا محافظی به عنوان پوشش بر روی اجزای زیرین استفاده کنید. سپس پوشش محافظ سنگی C3 را در محل نشان داده شده در شکل، اسپری کنید. بین لبه پایینی فریم و لبه بالایی پوشش محافظ سنگی ۳ میلیمتر فاصله باشد.

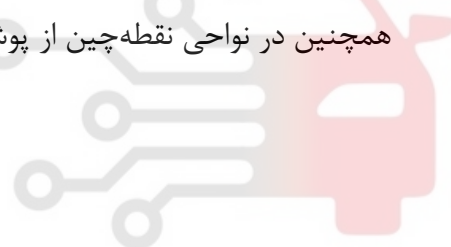


در شکل فوق که مربوط به زیر بدنه خودرو است، نواحی نشان داده شده با فلش پوشانده و یا آبیندی شوند.

همچنین در نواحی نقطه چین از پوشش محافظ سنگی C3 استفاده شود.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



۴- نصب عایق صدای H5

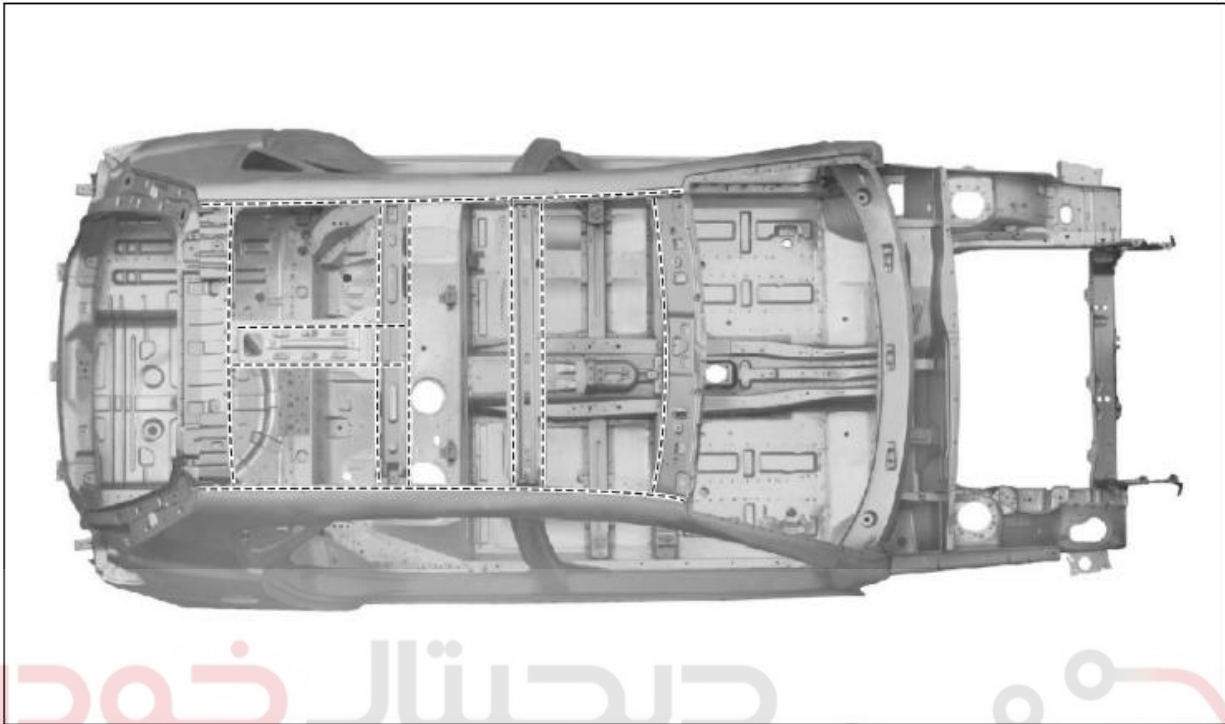
در ناحیه نقطه چین نشان داده شده در شکل زیر، عایق صدای H5 نصب کنید. در مورد بخش‌های جلویی، می‌توان به خودروی مدل S30 مراجعه نمود.



در ناحیه نقطه چین که مربوط به سطح محفظه چرخ می‌باشد، عایق صدای H5 نصب شود.
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۵- چسب آبندی H2



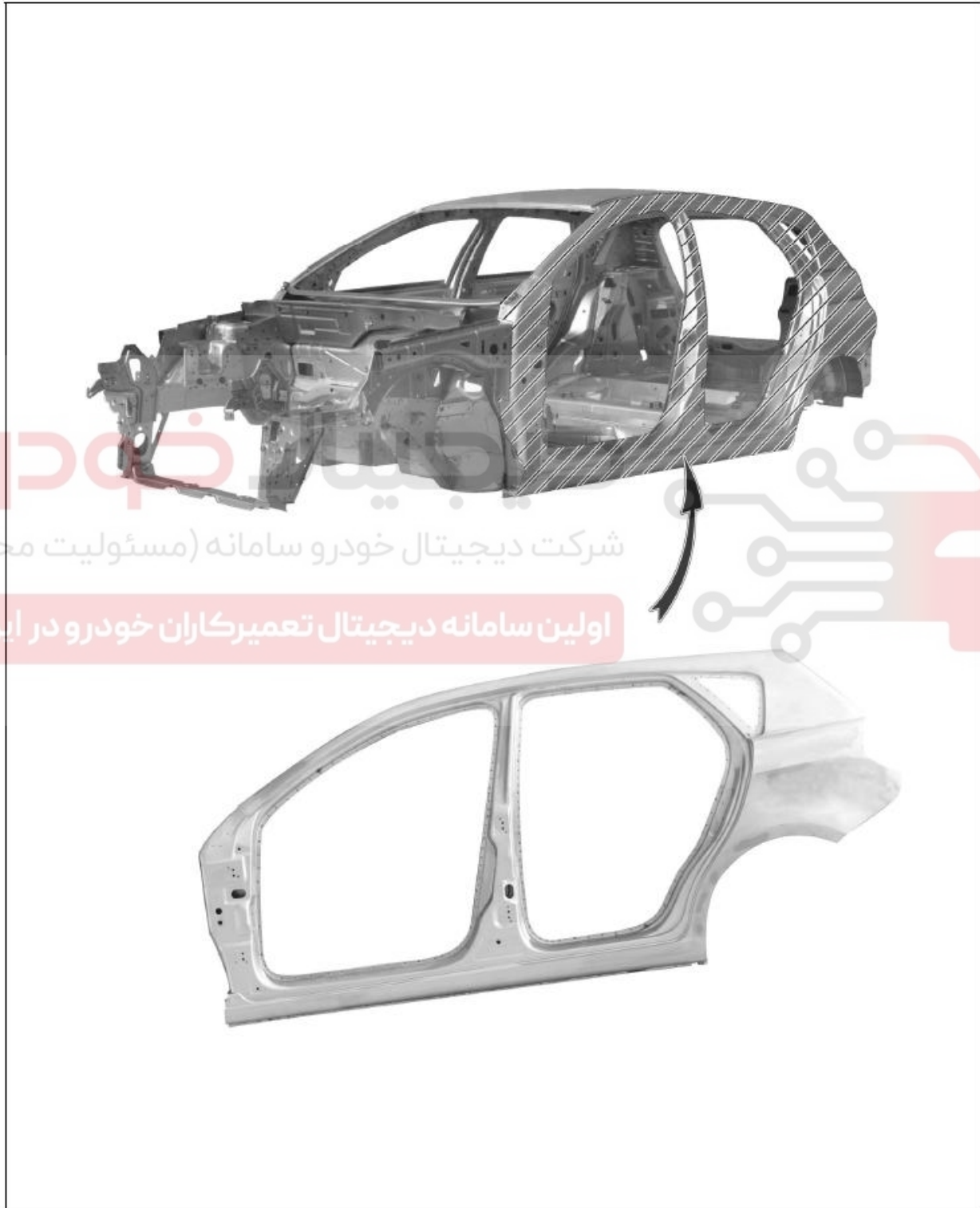
در شکل فوق که مربوط به لبه داخلی سقف است، نواحی نشان داده شده به صورت نقطه چین، توسط چسب شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

آبند H2 پوشانده شود.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

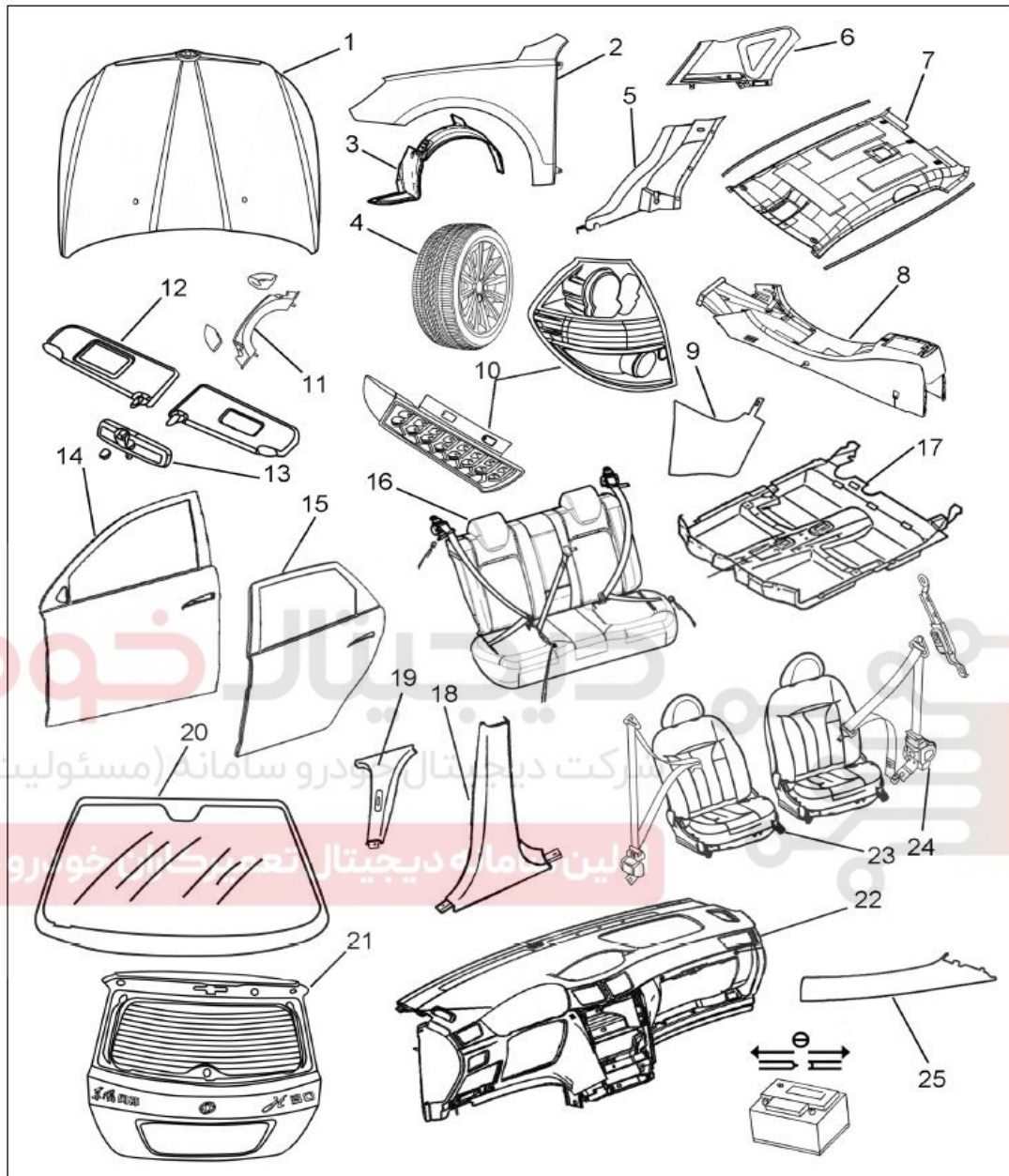
تعویض مجموعه قاب بیرونی پوشش جانبی (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.



قطعات تعویضی: مجموعه قاب بیرونی مربوط به پوشش جانبی

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. درب موتور (۱)، گلگیر (۲)، شلگیر جلو (۳)، چرخ جلو (۴)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۵)، پوشش محافظ پایینی ستون عقب (۶)، پوشش تزئینی داخل (۷)، کنسول وسط (۸)، پوشش محافظ پایینی ستون جلو (۹)، درب صندوق عقب (۱۰)، دسته (۱۱)، آفتابگیر (۱۲)، آینه داخل (۱۳)، در جلو (۱۴)، در عقب (۱۵)، صندلی عقب (۱۶)، موکت کابین (۱۷)، پوشش محافظ پایینی ستون وسط (۱۸)، پوشش محافظ بالایی ستون وسط (۱۹)، شیشه جلو (۲۰)، شیشه عقب (۲۱)، داشبورد (۲۲)، صندلی جلو (۲۳)،

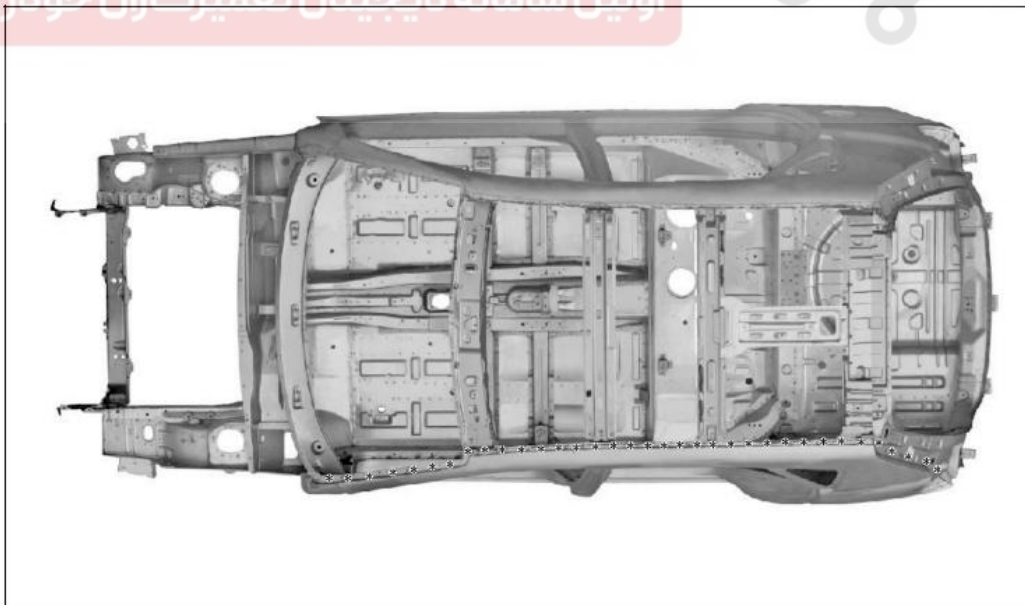
کمربند ایمنی (۲۴)، پوشش محافظ بالایی ستون جلو (۲۵)

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



با مراجعه به بخش تعویض سقف کابین، پوشش رویی سقف را براساس دستورالعمل جدا کنید. از مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر، برای جدا کردن جوش‌های پوشش جانبی استفاده کنید.

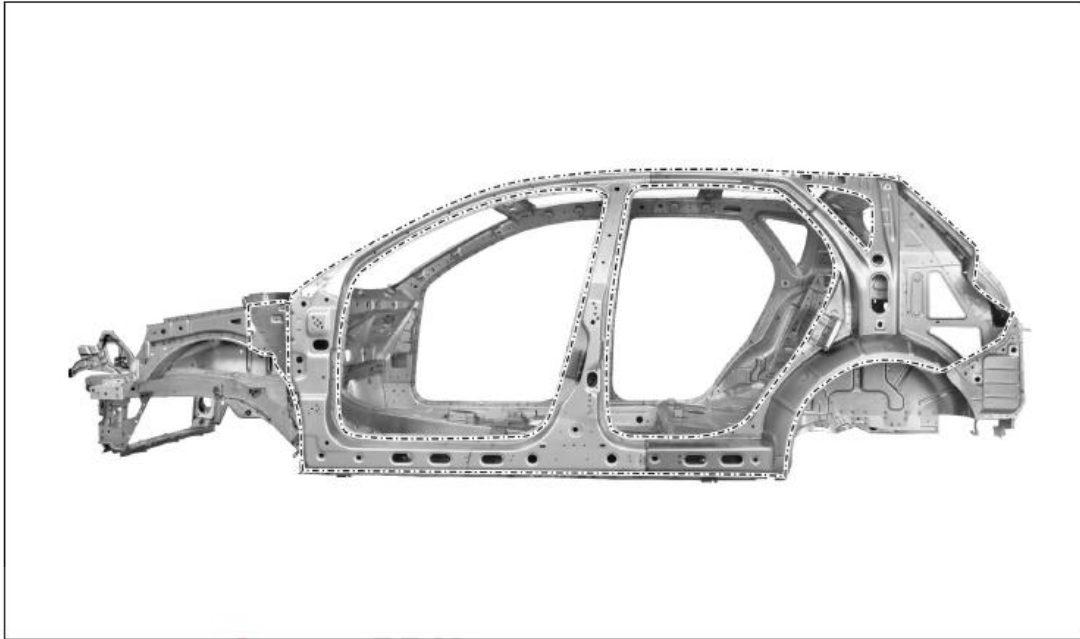
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



جوش‌ها را در قسمت پوشش جانبی جداسازی کرده و سپس توسط دریل مخصوص و کاردک تخت، جوش‌ها و

در نهایت قاب بیرونی را جدا کنید (برخی از نقاط جوشکاری شده نیاز به مته‌زنی مجدد دارند).

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو

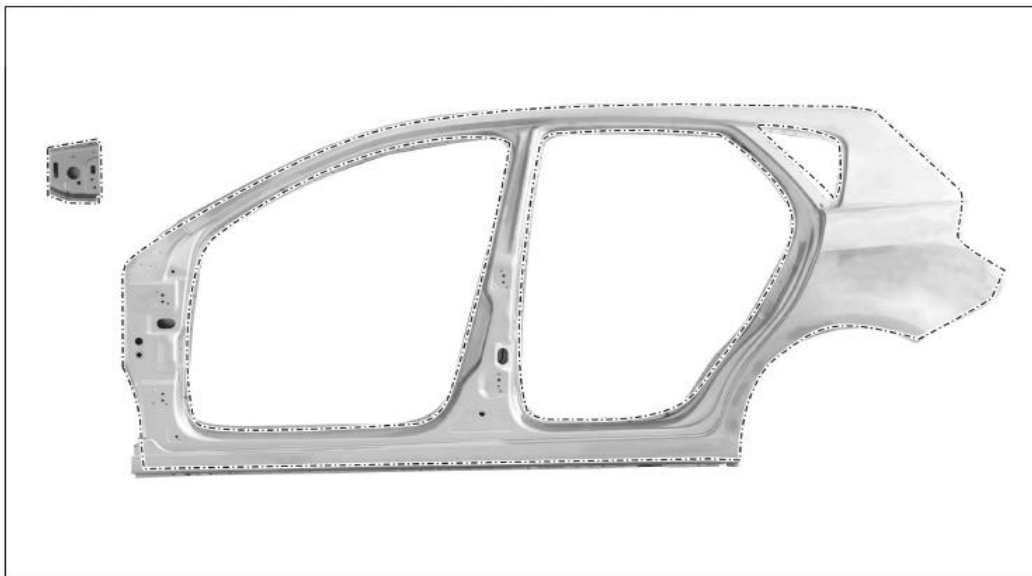


لبه اتصالات، سوراخ‌ها و رنگ‌ها را پولیش و تمیز نموده و سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

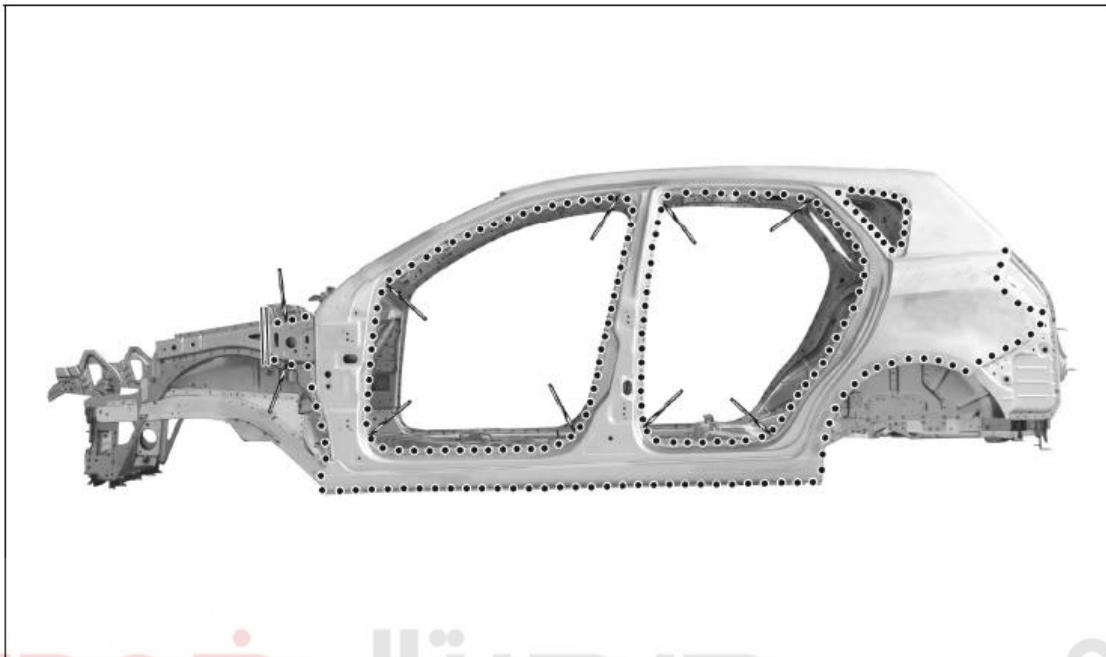
۱. آماده‌سازی قطعات تعویضی

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



لبه اتصالات مربوط به پوشش تقویتی سطح جانبی را پولیش و تمیز نموده و سپس از پوشش محافظ C7 توسط هدایت الکتریکی استفاده کنید.

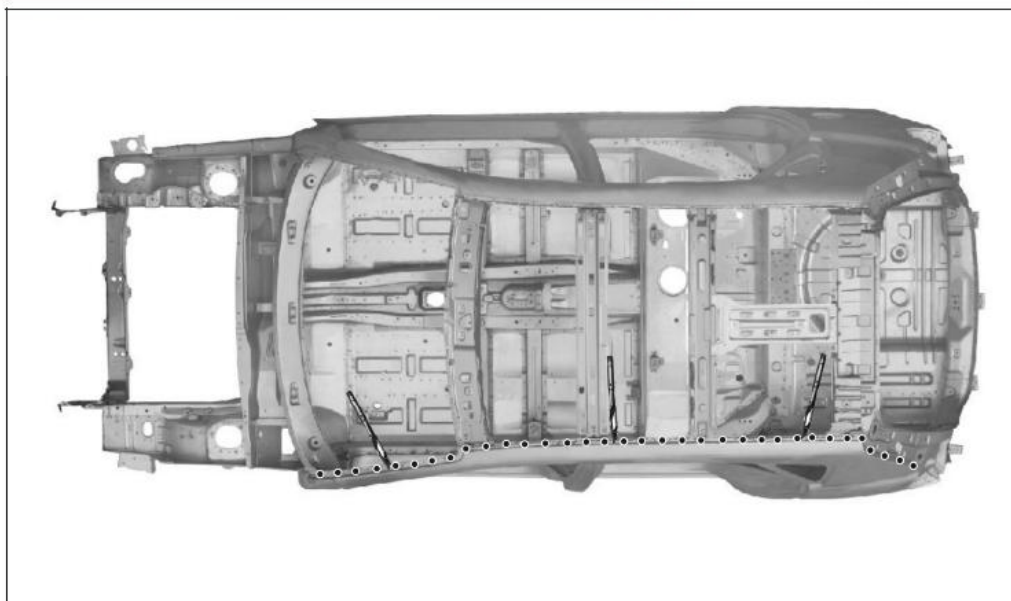
۲. جوشکاری



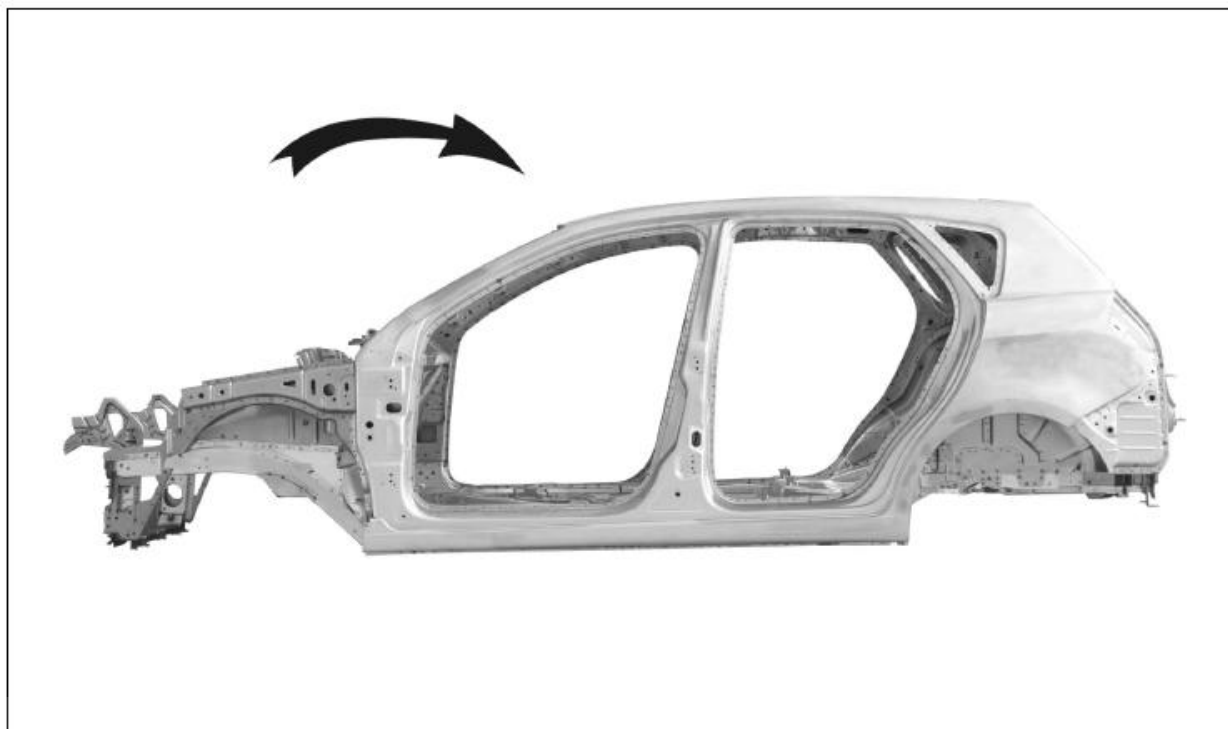
محل مورد نظر برای نب قطعه را به خوبی تنظیم نموده و آن را توسط ابزار عمومی گیره‌ای، محکم کنید. پس از قرارگیری صحیح، از جوش نقطه‌ای برای تثبیت آن استفاده کنید. نقاط مورد نیاز به استفاده از جوشکاری محافظ

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

گازی MAG را ببرید.



مطابق شکل فوق، قسمت بالایی پوشش جانبی را توسط جوش نقطه‌ای، جوشکاری کنید.



به قسمت جوشکاری پوشش سقف مراجعه شود.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



۳. آبنندی و محافظت



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. پوشش محافظ سنگی C3 را در محل خطوط نقطه‌چین مایل، اسپری کنید. اطمینان حاصل نمایید که بین لبه پایینی فریم و لبه بالایی پوشش ۳ میلیمتر فاصله باشد.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.

تعویض مجموعه پوشش جانبی و میل تقویتی در قسمت عقب خودرو (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.

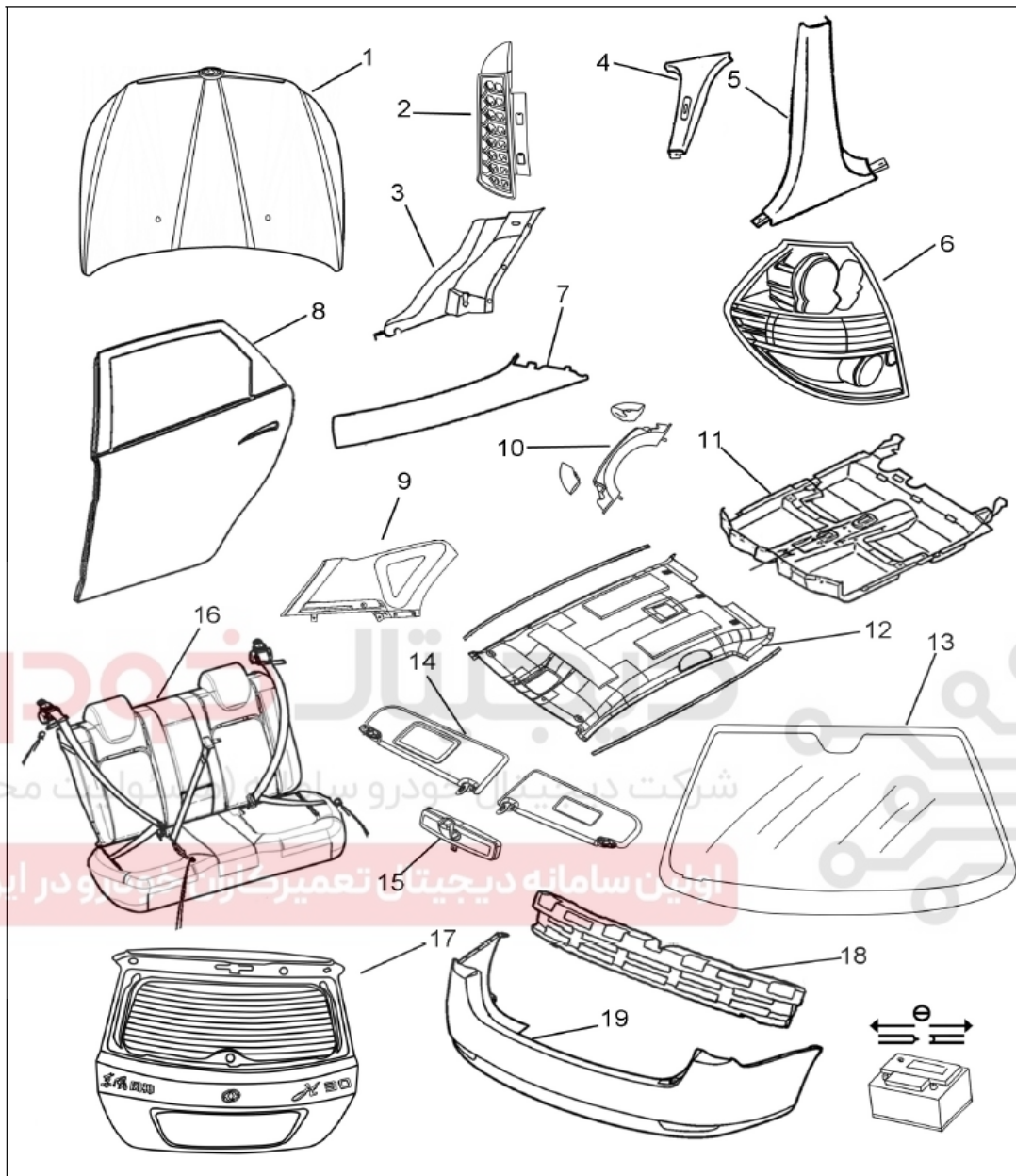


قطعات تعویضی: چارچوب بالایی درب عقب مربوط به پوشش تقویتی (۱)، قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به

درب عقب (۲) قاب بیرونی پوشش جانبی عقب خودرو (۳)، قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به رکاب پوشش

جانبی عقب خودرو (۴) و پوشش بیرونی سمت چپ مربوط به صندوق عقب

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. درب موتور (۱)، چراغ ترمز عقب (۲)، پوشش محافظ پایینی مربوط به ستون عقب (۳)، پوشش محافظ بالایی مربوط به ستون میانی (۴)، پوشش محافظ پایینی مربوط به ستون میانی (۵)، درب صندوق عقب (۶)، پوشش محافظ پایینی مربوط به ستون جلو (۷)، در عقب (۸)، چراغ عقب (۹)، اهرم در بازکن (۱۰)، موکت کابین (۱۱)، پوشش تزئینی سقف (۱۲)، شیشه جلو (۱۳)، آفتابگیر (۱۴)، آینه داخل (۱۵)، صندلی عقب (۱۶)، شیشه عقب (۱۷)، بلوک جاذب انرژی عقب (۱۸)، سپر عقب (۱۹)

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



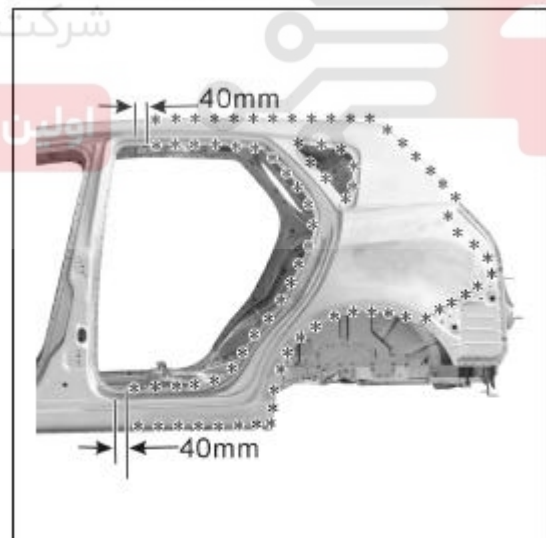
پوشش رویی سقف را براساس دستورالعمل جدا کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرگاه خودرو در ایران



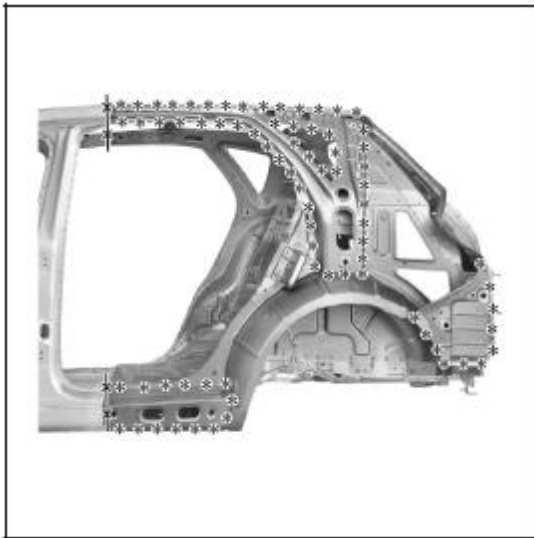
قطعات را توسط گیره بر روی خودرو ثابت نموده و محل موردنظر را علامت‌گذاری نموده و ببرید.



به مقدار ۴۰ میلیمتر، طول بیشتری را تعیین و سپس محل موردنظر را علامت‌گذاری نموده و ببرید. توسط دریل مخصوص جوش‌های نقطه‌ای را جدا کنید.

H30 CROSS

بدنه



توسط دریل مخصوص و کاردک تخت جوش‌های نقطه‌ای را جدا کرده و مجموعه قاب بیرونی صفحه جانبی عقب را جدا کنید. سپس قاب پایین داخلی مربوط به پوشش تقویتی و پوشش مربوط به اگزوز را در بخش صندوق عقب علامت‌گذاری نموده و ببرید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو

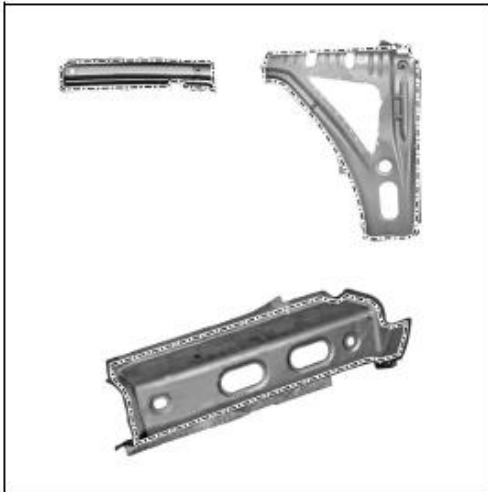


لبه اتصالات را پولیش زده و تمیز نمایید. سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.



پس از قرار دادن بخش‌های مختلف بر روی خودرو، آنها را تنظیم و ثابت کنید. سپس محل موردنظر را علامت‌گذاری نموده و ببرید

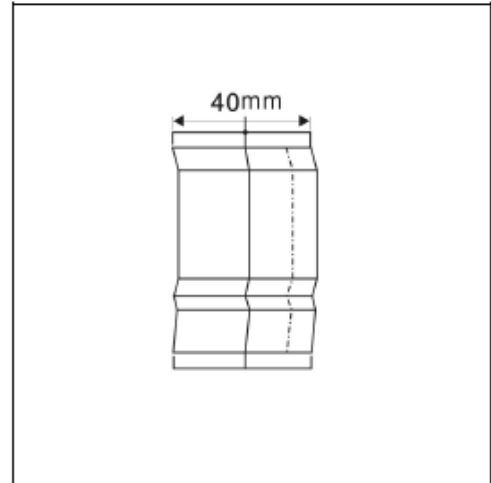
۵. آماده سازی قطعات تعویضی



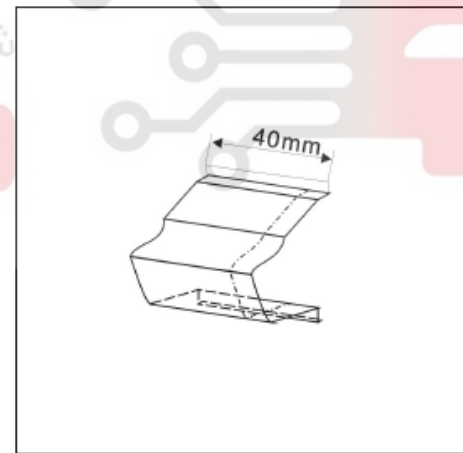
لبه اتصالات مربوط به میله تقویتی بالای درب و رکاب را توسط برس سیمی پولیش زده و تمیز نمایید. سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.



لبه سطوح خمیده مربوط به پوشش جانبی صندوق عقب را توسط برس سیمی پولیش زده و تمیز نمایید. سپس از پوشش محافظ C7 استفاده کنید.



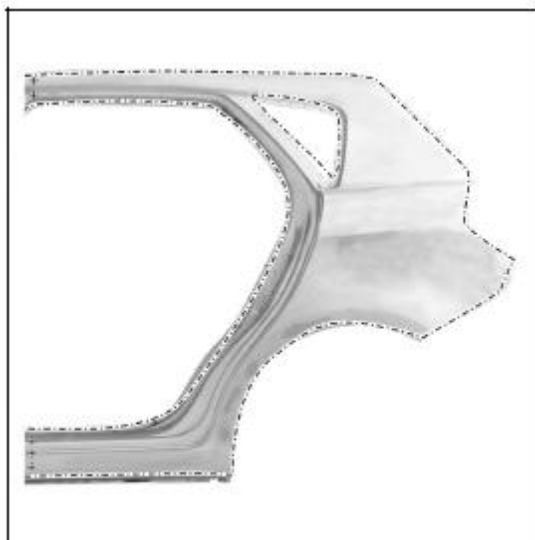
قاب داخلی مربوط به پوشش تقویتی (بالای چارچوب در) را توسط برس سیمی پولیش زده و از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید (ضخامت ورق فلزی در این قسمت ۱ میلیمتر با تolerانس مثبت یا منفی ۰,۲ می باشد).



قاب داخلی مربوط به پوشش تقویتی (پایین چارچوب در) را توسط برس سیمی پولیش زده و از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید (ضخامت ورق فلزی در این قسمت ۱ با تolerانس مثبت منفی ۰,۲ می باشد).

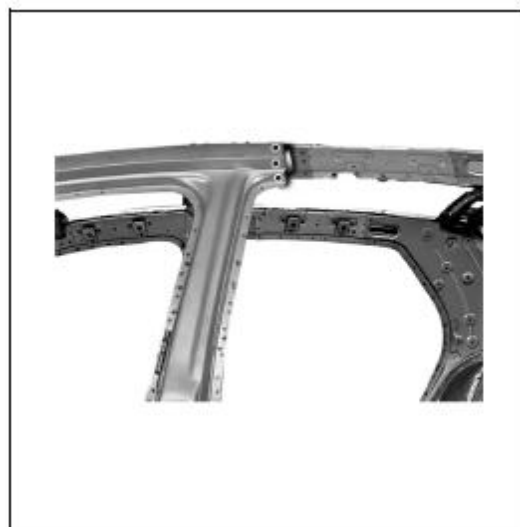
H30 CROSS

بدنه

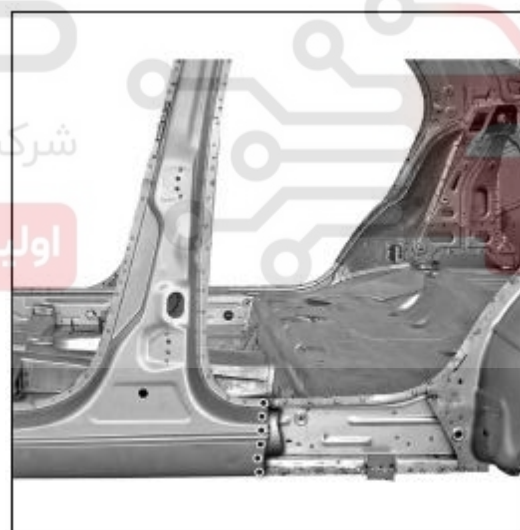


در نقاط مشخص شده با علامت (+) در شکل فوق (قاب بیرونی پوشش جانبی عقب خودرو) سوراخهایی با قطر ۶ میلیمتر ایجاد نموده و لبه اتصالات را با برس سیمی پولیش نمایید. از پوشش محافظ C7 استفاده نمایید.

۶. جوشکاری



از جوش نقطه‌ای برای جوشکاری قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به چارچوب بالای در استفاده کنید.



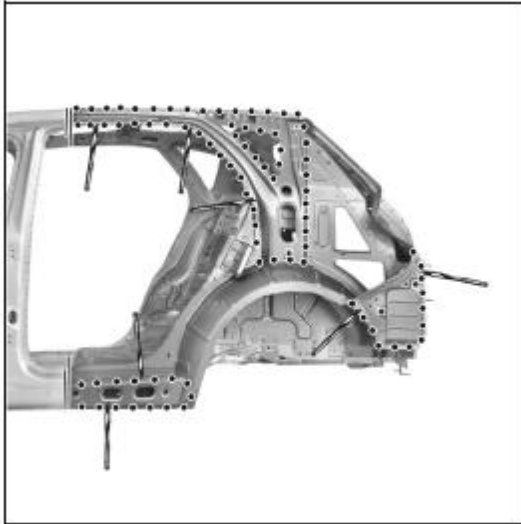
از جوش نقطه‌ای برای جوشکاری قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به چارچوب پایین در استفاده کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

H30 CROSS

بدنه

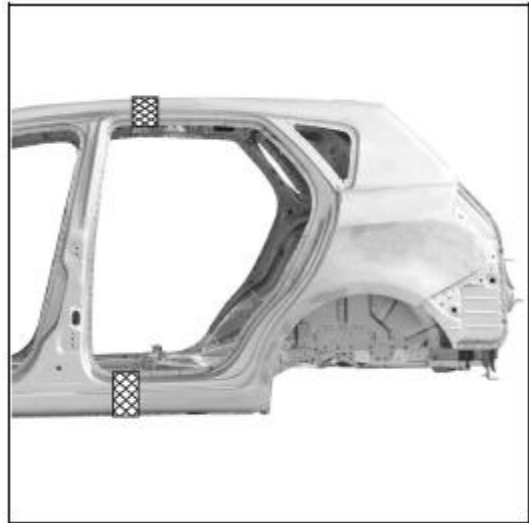


از جوش MAG برای جوشکاری پوشش جانبی عقب خودرو، قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به رکاب و نیز قاب بیرونی صندوق عقب استفاده کنید.

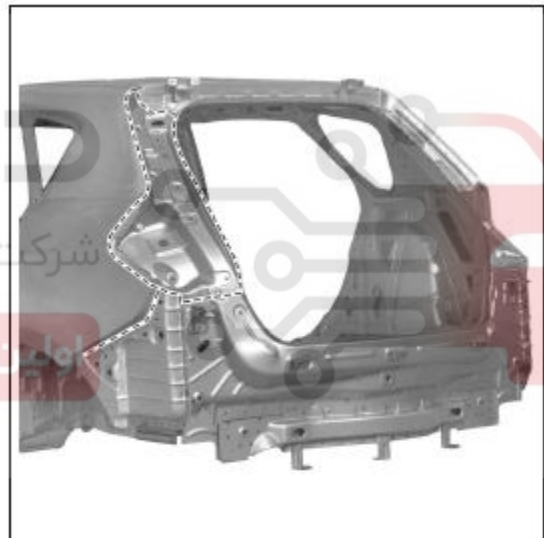


از جوش MAG برای جوشکاری درزهای ناشی از جوشکاری استفاده نمایید. در این خصوص به فرایند جوشکاری پوشش سقف مراجعه شود.

۷. آببندی و محافظت



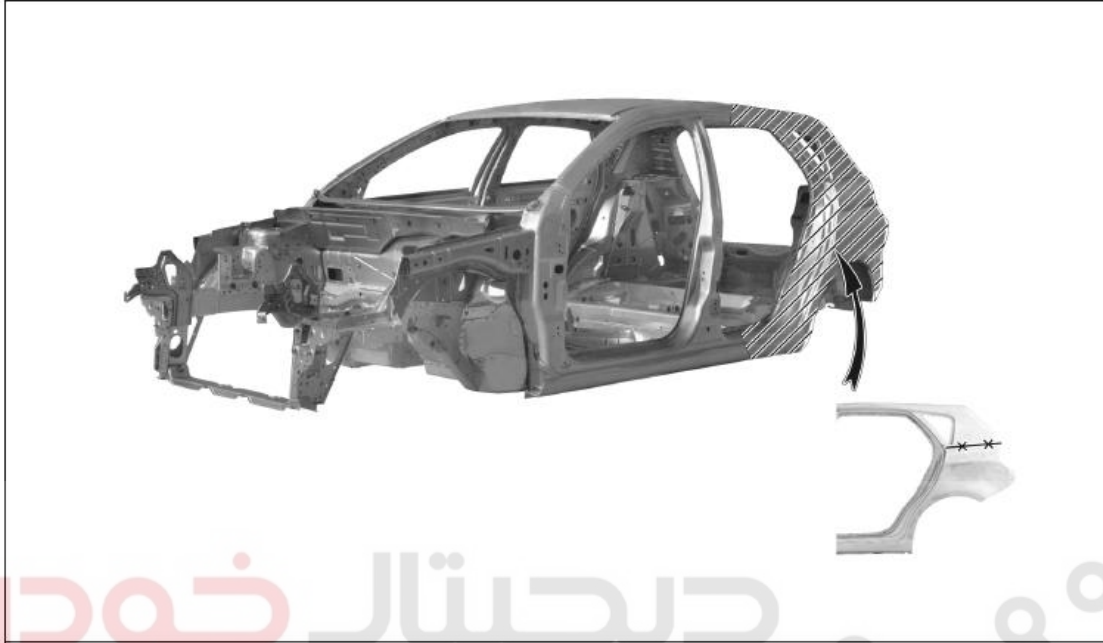
نقاط نشان داده شده در شکل فوق را آبکاری نمایید.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آببند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.

تعویض جزئی از پوشش جانبی عقب خودرو (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.

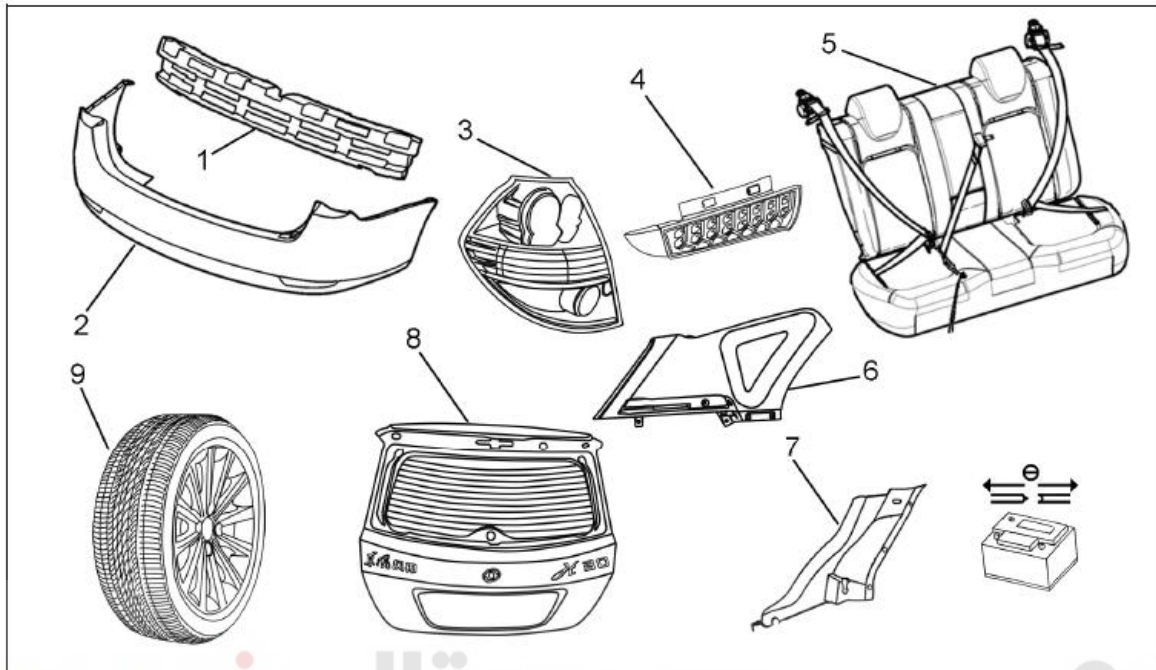


دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قطعات تعویضی: پوشش جانبی مربوط به عقب خودرو

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. بلوک جاذب انرژی (۱)، سپر عقب (۲)، چراغ کامپوزیتی عقب (۳)، چراغ ترمز عقب (۴)،
 صندلی عقب (۵)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۶)، پوشش محافظ پایینی ستون عقب (۷)، درب عقب (۸)،
 درب عقب (۸)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

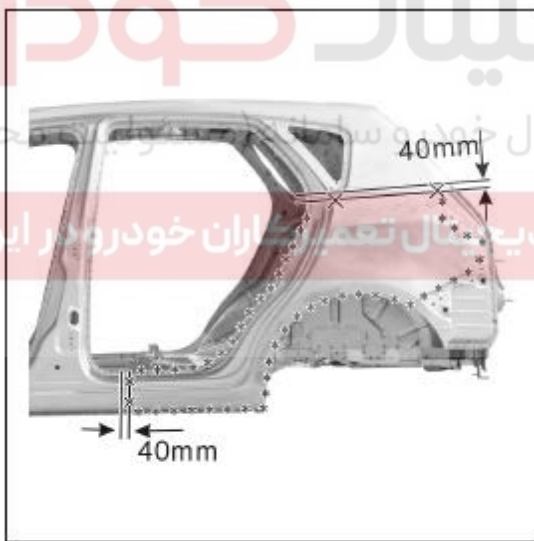
H30 CROSS

بدنه

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده

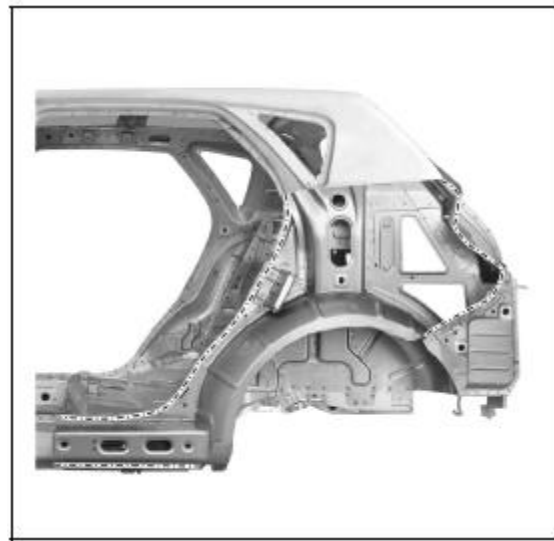


پس از قرار دادن بخش‌های مختلف بر روی خودرو، آنها را تنظیم و ثابت کنید. سپس محل موردنظر را علامت‌گذاری نموده و ببرید



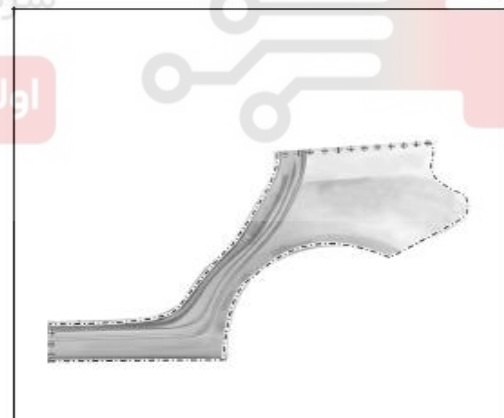
به مقدار ۴۰ میلیمتر، طول بیشتری را تعیین و سپس محل موردنظر را علامت‌گذاری نموده و ببرید. توسط مته با قطر ۸ میلیمتر و کاردک تخت، جوش‌های نقطه‌ای را جدا کنید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



محل نشان داده شده در شکل بالا را صاف و هموار نموده و سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۵. آماده‌سازی قطعات تعویضی



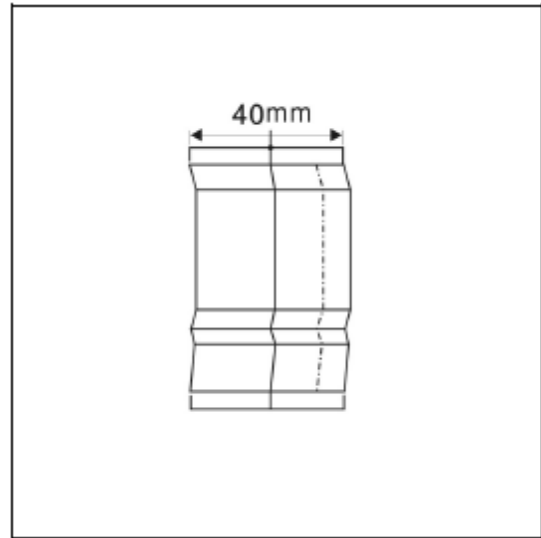
در محل‌های نشان داده شده با علامت (+) سوراخ‌های ۶ میلیمتری ایجاد کنید. سپس توسط برس سیمی سطوح خمیده را پولیش بزنید. از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

H30 CROSS

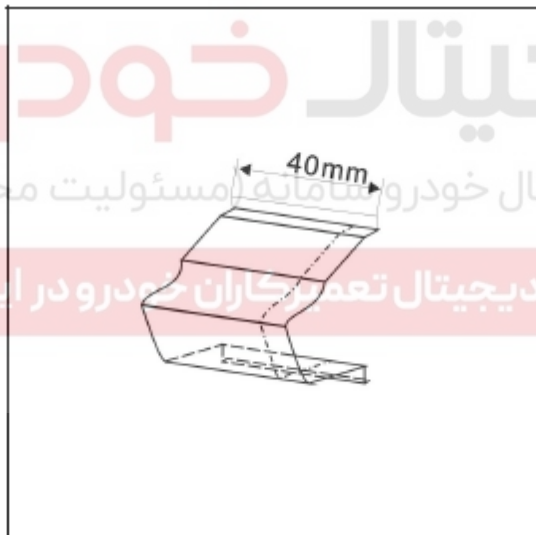
بدنه



قطعات را توسط گیره بر روی بدنه ثابت نموده و پس از تنظیم صحیح، محل موردنظر را علامت گذاری نموده و ببرید.



قاب داخلی مربوط به پوشش تقویتی (بالای چارچوب در) را توسط برس سیمی پولیش زده و از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید (ضخامت ورق فلزی در این قسمت ۱ با تلرانس مثبت منفی ۰,۲ می باشد).



قاب داخلی مربوط به پوشش تقویتی (پایین چارچوب در) را توسط برس سیمی پولیش زده و از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید (ضخامت ورق فلزی در این قسمت ۱ با تلرانس مثبت منفی ۰,۲ می باشد).



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۶. جوشکاری



از جوش MAG برای جوشکاری پوشش جانبی عقب خودرو، قاب داخلی پوشش تقویتی مربوط به رکاب و نیز قاب بیرونی صندوق عقب استفاده کنید.

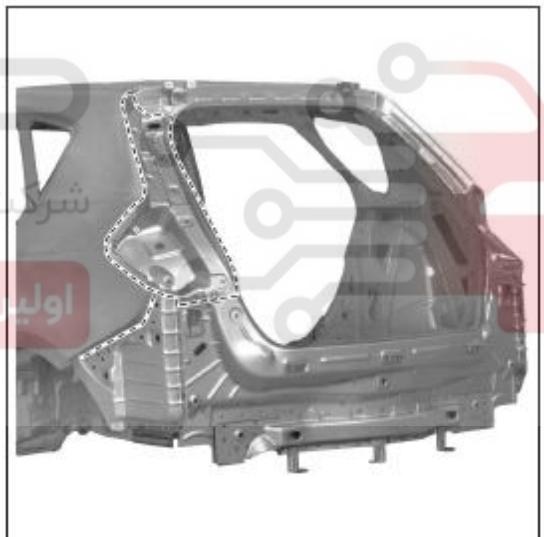


از جوش MAG برای جوشکاری درزهای ناشی از جوشکاری استفاده نمایید. در این خصوص به فرایند جوشکاری پوشش سقف مراجعه شود.

۷. آبیندی و محافظت



نقاط نشان داده شده در شکل فوق را آبکاری نمایید.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبیند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.

تعویض مجموعه پوشش زیرین چراغ عقب (H30)

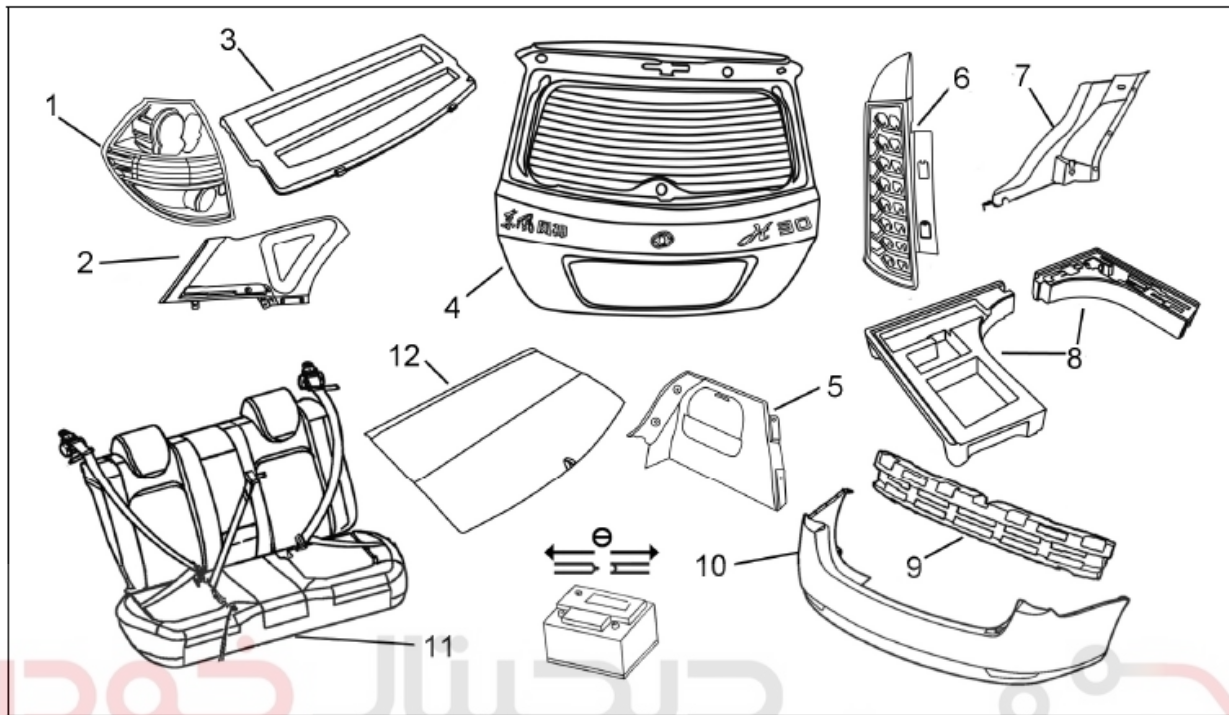
۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.



قطعات تعویضی: پوشش زیرین چراغ ترمز (۱)، پوشش زیرین چراغ کامپوزیتی (۲)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



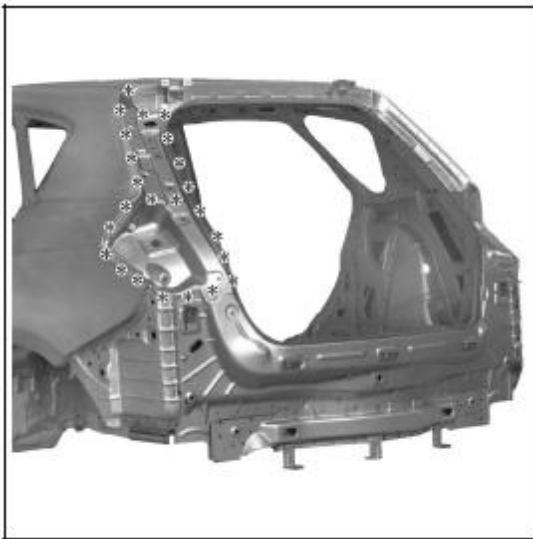
سرباتری را جدا نمایید. چراغ ترمز کامپوزیتی (۱)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۲)، صفحه زیر شیشه عقب (۳)، درب صندوق عقب (۴)، پوشش تزئینی داخل صندوق عقب (۵)، چراغ ترمز (۶)، پوشش محافظ پایینی ستون عقب (۷)، پشتی فومی (۸)، بلوک جاذب انرژی (۹)، سپر عقب (۱۰)، صندلی عقب (۱۱)، موکت

عقب (۱۲)

H30 CROSS

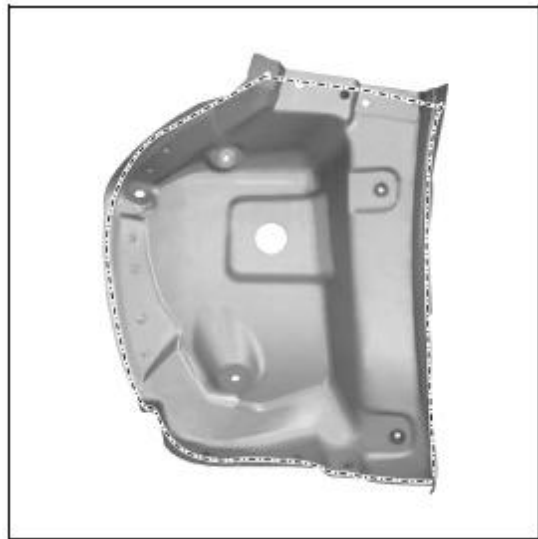
بدنه

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



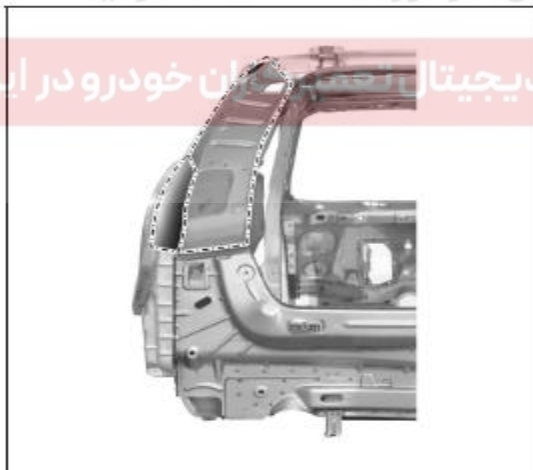
از مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر، برای جدا کردن جوش‌های نقطه‌ای استفاده کنید. توسط کاردک تخت جوش‌های نقطه‌ای را جدا و سپس پوشش زیرین چراغ عقب را جدا کنید.

۴. آماده‌سازی قطعات تعویضی



نواحی نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده و سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۵. آماده‌سازی بدنه خودرو

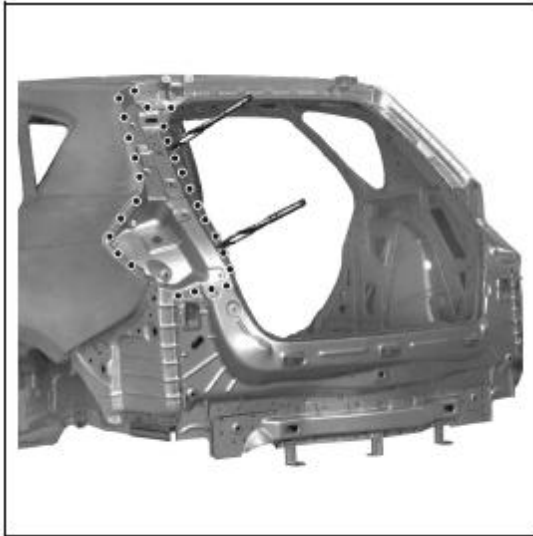


نواحی نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده و سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.



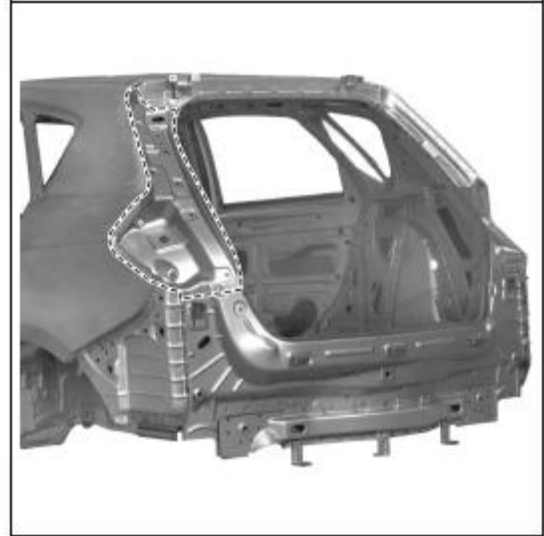
نواحی نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده و سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۶. جوشکاری



مجموعه قاب چراغ را بر روی محل مربوطه ثابت نگه داشته و پس از تنظیم لقی از چهار سمت، و قرارگیری صحیح، از جوش نقطه‌ای برای تثبیت قاب زیر چراغ استفاده کنید.

۷. آبنندی و محافظت



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تعویض مجموعه قاب پشت خودرو (بخش زیرین درب صندوق عقب) (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.

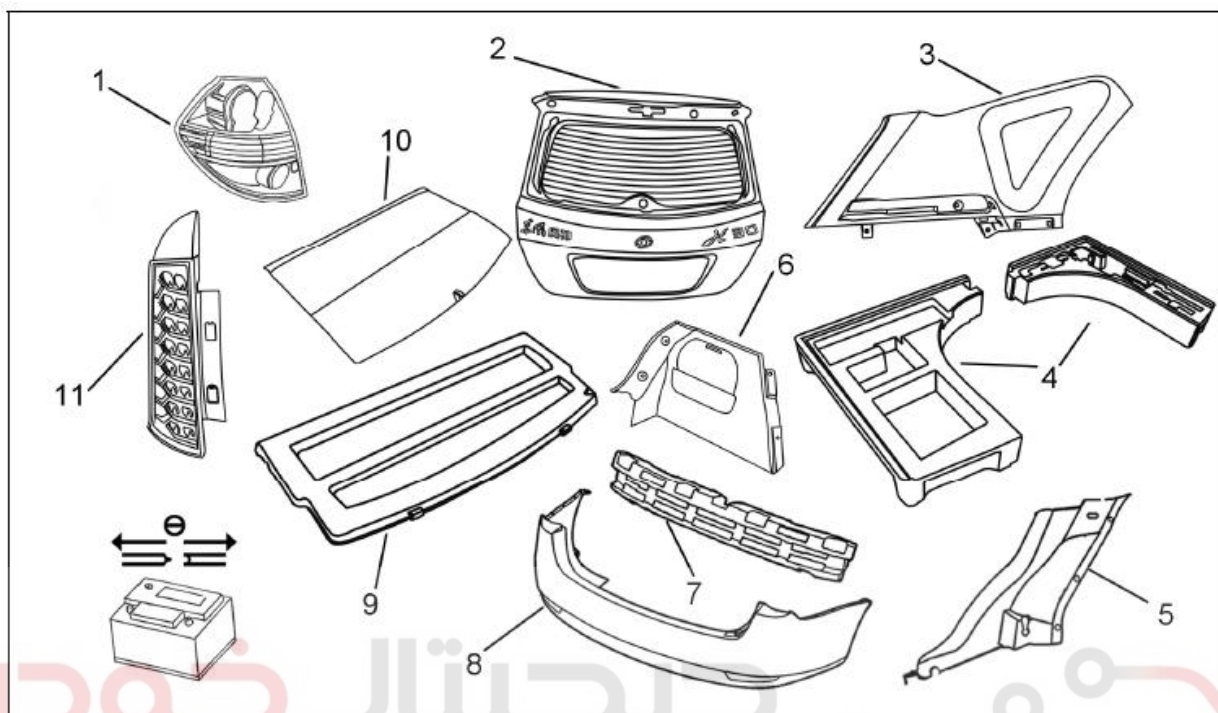


دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قطعات تعویضی: قاب مربوط به سپر عقب (۱) قاب پشت خودرو (بخش زیرین درب صندوق عقب) (۲)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

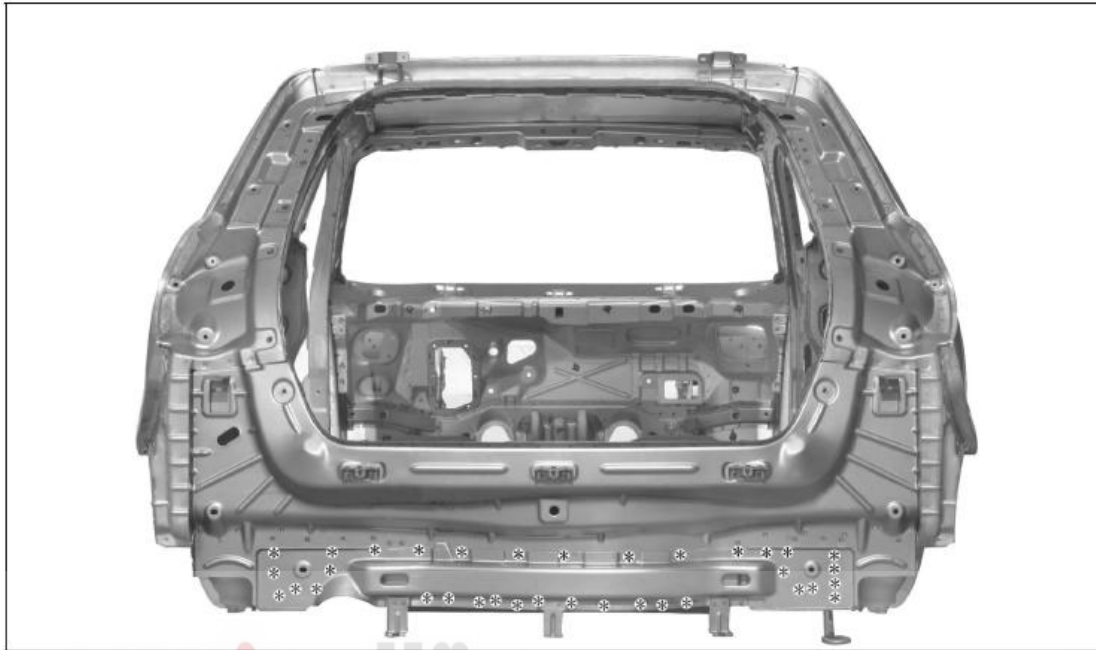
۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. چراغ ترمز کامپوزیتی (۱)، درب صندوق عقب (۲)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۳)، صفحه زیر شیشه عقب (۴)، پشتی فومی (۵)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۶)، پوشش تزئینی داخل صندوق عقب (۷)، بلوک جاذب انرژی (۸)، سپر عقب (۹)، قاب زیر شیشه عقب (۱۰)، موکت عقب (۱۱)، چراغ

ترمز عقب (۱۱)

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده

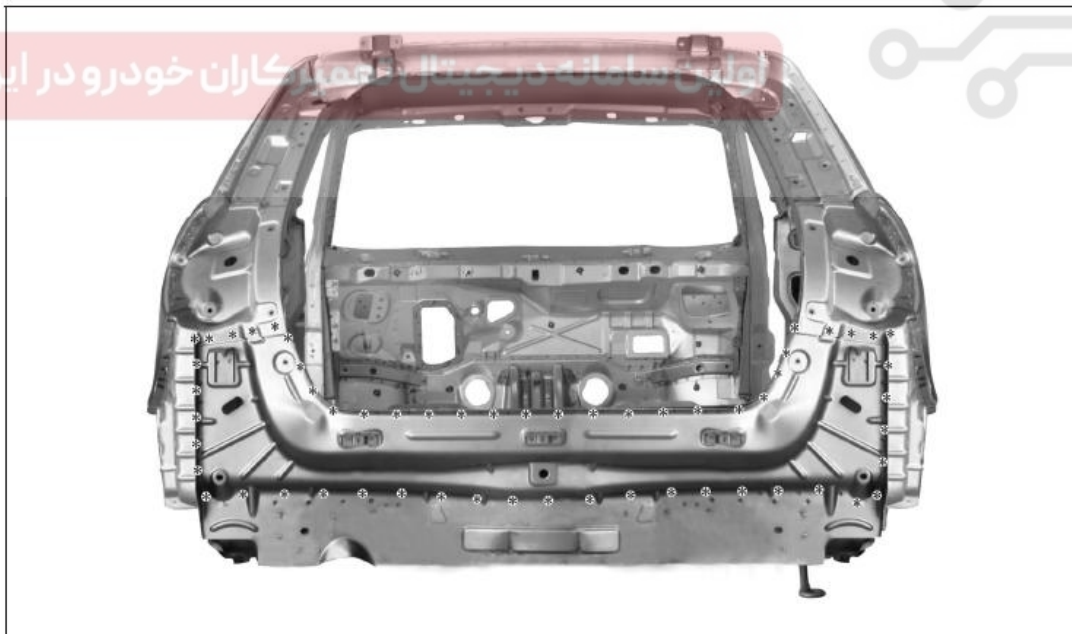


برای جدا نمودن نقاط جوشکاری شده، از دریل با مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر و کاردک تخت استفاده کنید.

همچنین قاب تثبیت مربوط به سپر عقب را جدا کنید.

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



برای جدا نمودن نقاط جوشکاری شده، از دریل با مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر و کاردک تخت استفاده کنید.

همچنین قاب پشت خودرو را جدا کنید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



لبه‌های نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده و از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده

شیرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

کنید.

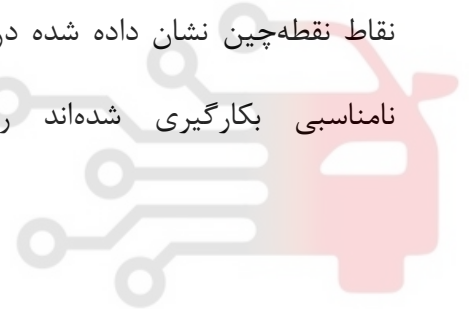
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۵. آماده‌سازی قطعات تعویضی



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید. شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

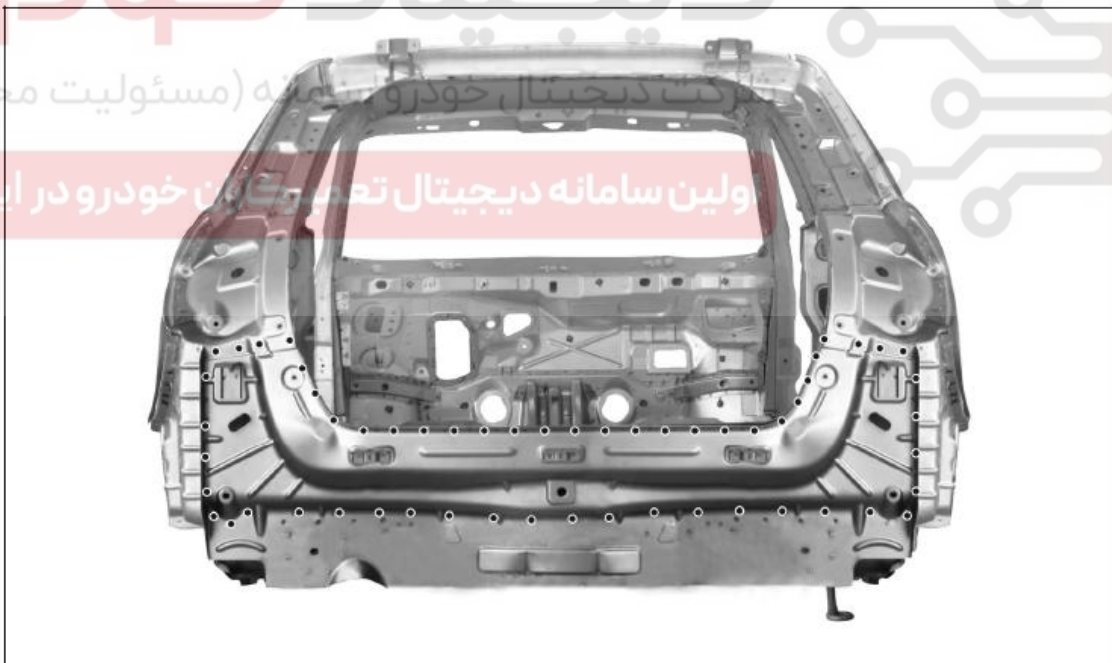
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



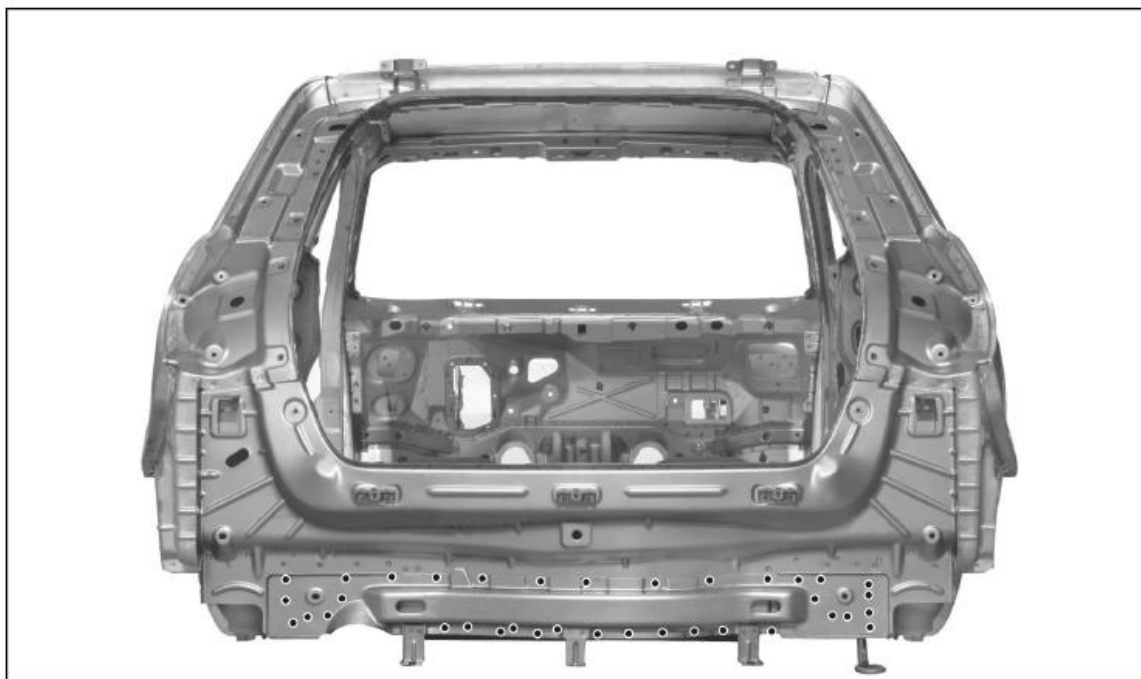


نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.

۶. جوشکاری



در نقاط نشان داده شده در شکل فوق، از جوش نقطه‌ای استفاده کنید.



در نقاط نشان داده شده در شکل فوق، از جوش نقطه‌ای استفاده کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۷. آببندی و محافظت

پایین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



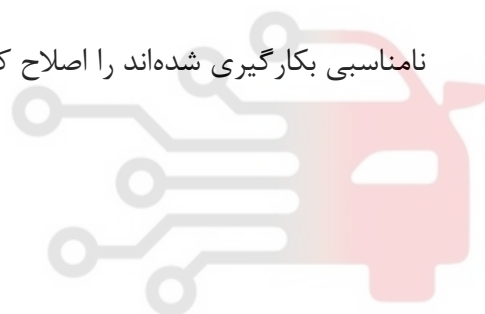
نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آببند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و صاف کنید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تعویض مجموعه محفظه چرخ عقب (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.



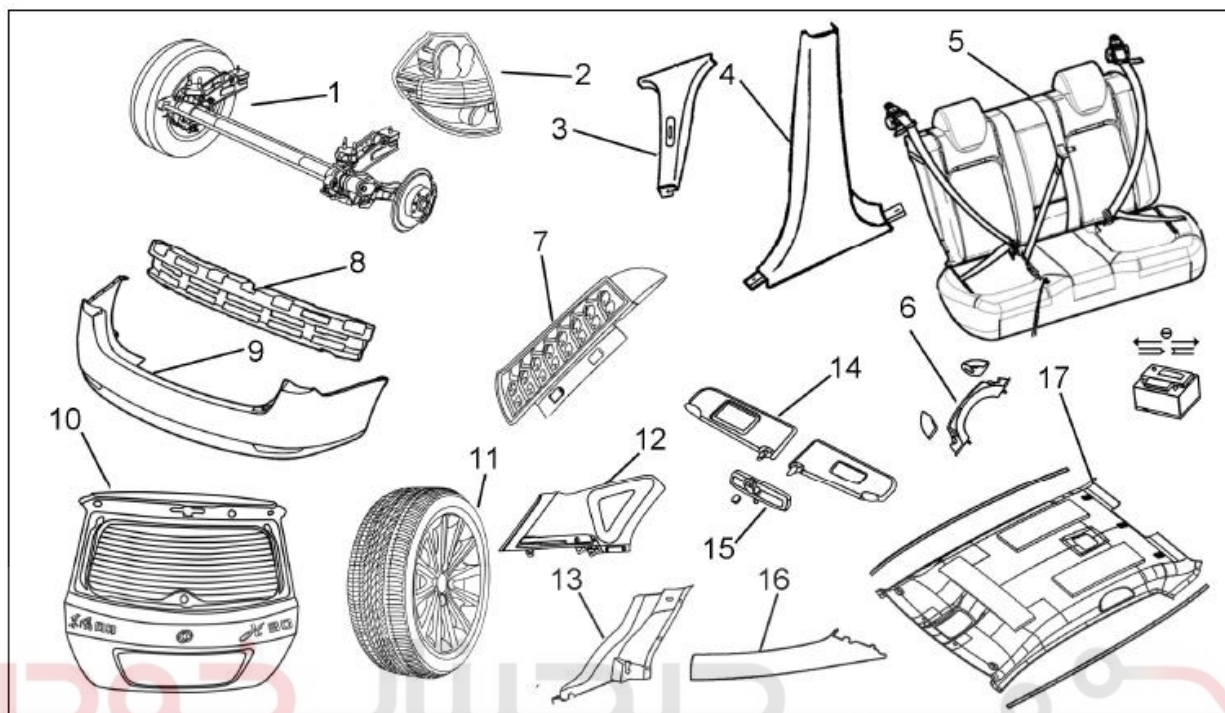
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قطعات تعویضی: مجموعه محفظه چرخ عقب

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. مجموعه اکسل عقب (۱)، چراغ کامپوزیتی عقب (۲)، پوشش محافظ بالایی ستون وسط

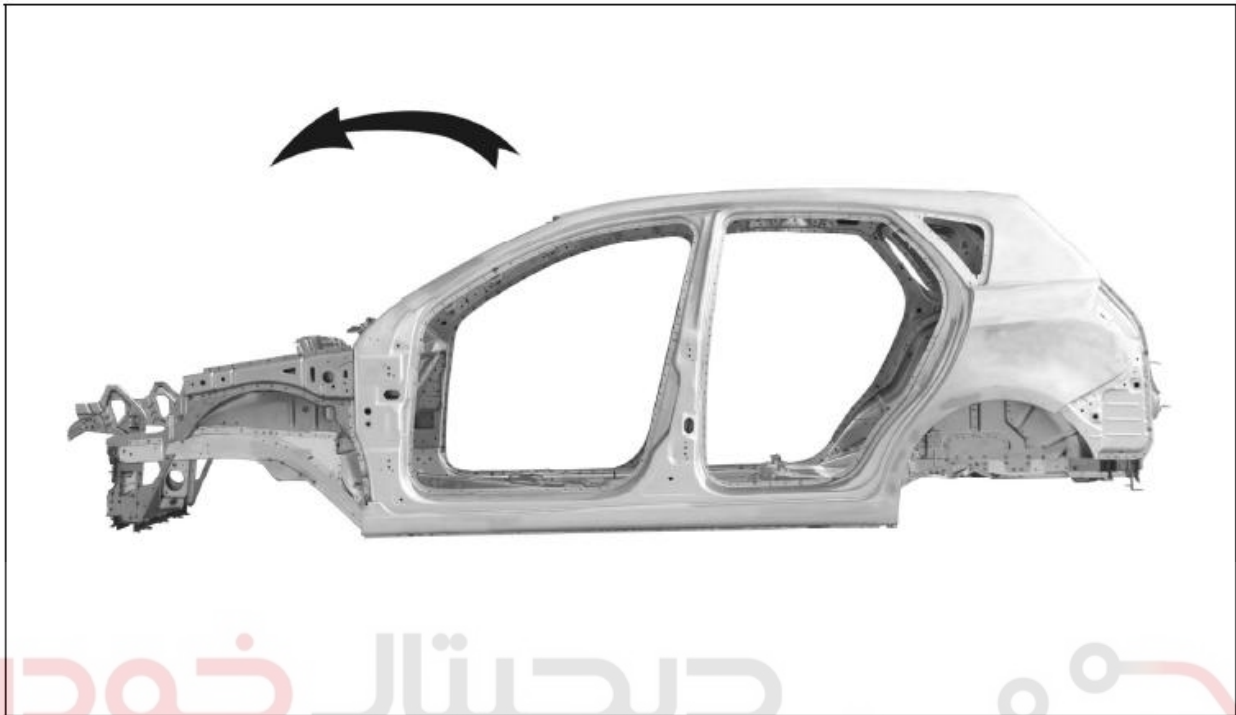
(۳)، پوشش محافظ پایینی ستون وسط (۴)، صندلی عقب (۵)، اهرم در بازکن (۶)، چراغ ترمز عقب (۷)، بلوک

جاذب انرژی سپر عقب (۸)، سپر عقب (۹)، درب عقب (۱۰)، تایر عقب (۱۱)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب

(۱۲)، پوشش محافظ پایینی ستون عقب (۱۳)، آفتابگیر (۱۴)، آینه داخل (۱۵)، پوشش محافظ بالایی ستون

جلو (۱۶)، پوشش تزئینی داخلی سقف (۱۷)

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



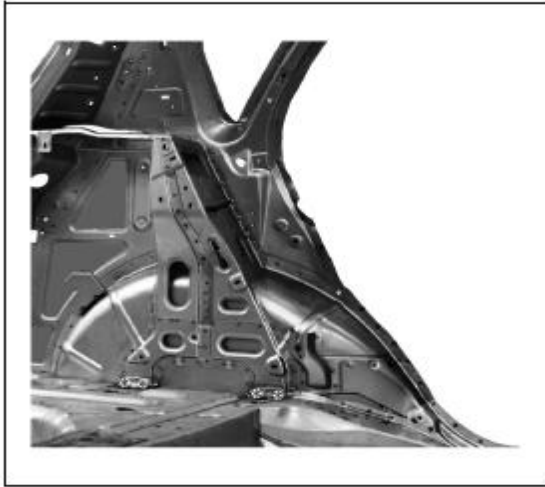
پوشش رویی سقف را براساس دستورالعمل جدا کنید.
 شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)
 اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



به فرایند جداسازی پوشش جانبی عقب و نیز قاب زیر چراغ عقب مراجعه شود.

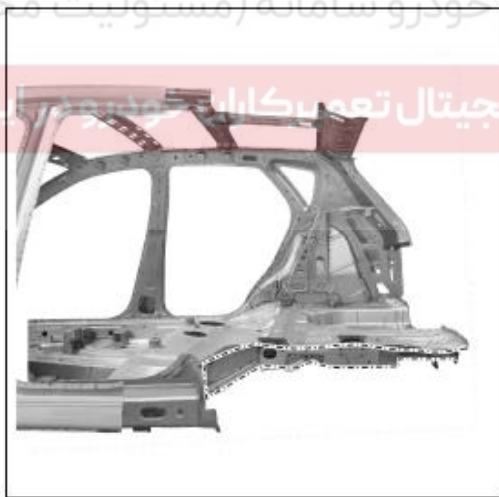


از مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر، برای جدا کردن جوش‌های نقطه‌ای استفاده کنید. توسط کاردک تخت جوش‌های نقطه‌ای را جدا کنید.



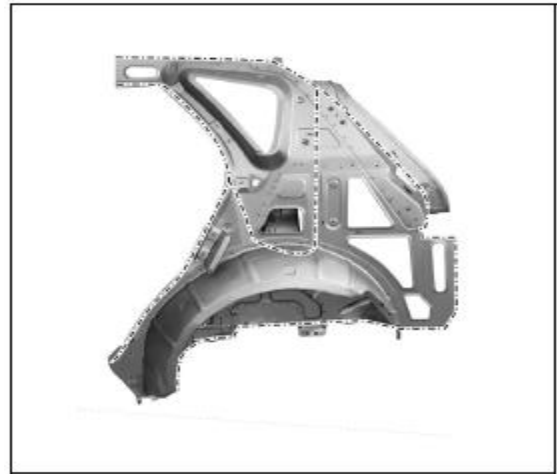
از مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر، برای جدا کردن جوش‌های نقطه‌ای استفاده کنید. توسط کاردک تخت جوش‌های نقطه‌ای را جدا و سپس پوشش محافظه چرخ عقب را جدا کنید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



لبه‌های سطوح نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده، سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۵. آماده‌سازی قطعات تعویضی

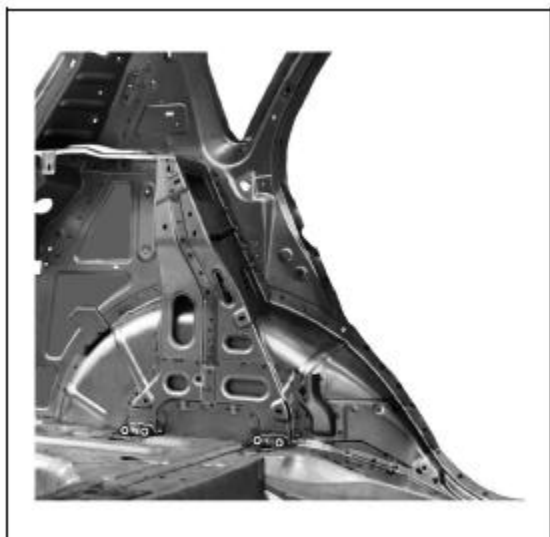


لبه‌های سطوح نشان داده شده در شکل را صاف و یکنواخت کرده، سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۶. جوشکاری

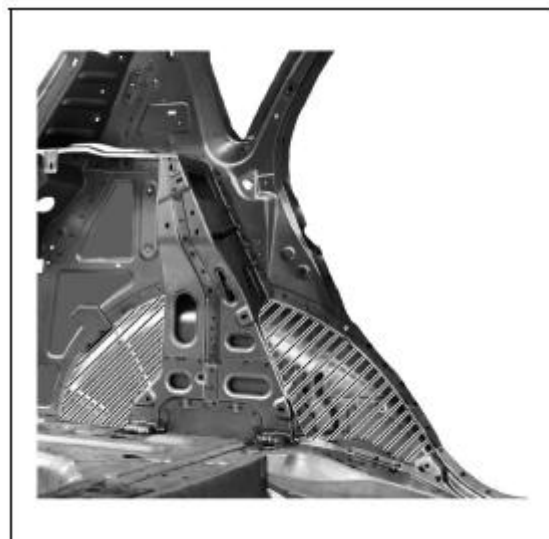


در نقاط نشان داده شده در شکل فوق، از جوش نقطه‌ای استفاده کنید.



در محل نشان داده شده در شکل فوق، از جوش CO2 استفاده کنید.

۷. آببندی و محافظت



بر روی نقاط نقطه چین نشان داده شده در شکل فوق، که مربوط به محفظه چرخ می باشد، از عایق صوتی H5 استفاده شود.

دیجیتال خودرو

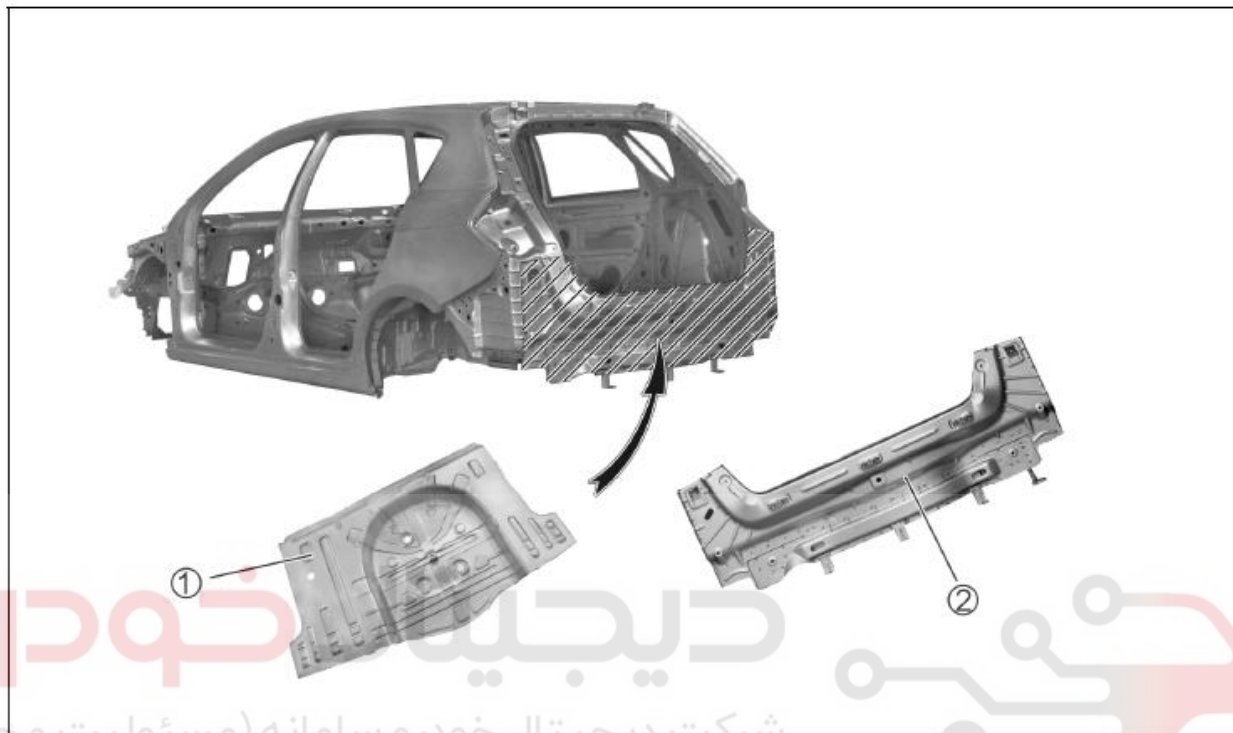
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تعویض مجموعه قاب پشت خودرو (H30)

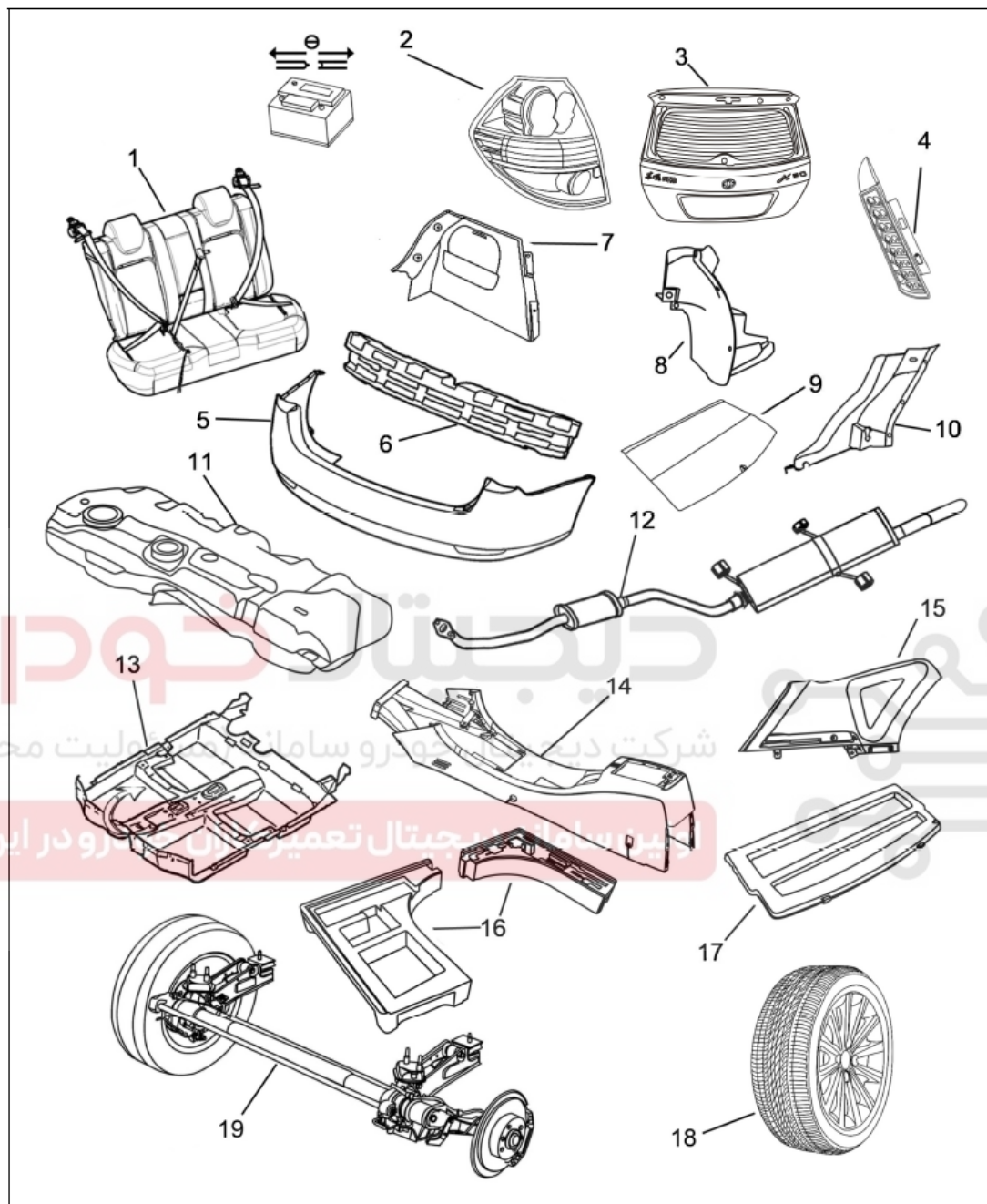
۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.



قطعات تعویضی: مجموعه پوشش عقب (قاب زیرین لاستیک یدک) (۱) و قاب اصلی پشت خودرو (۲)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. صندلی عقب (۱)، چراغ کامپوزیتی عقب (۲)، در عقب (۳)، چراغ ترمز عقب (۴)، سپر عقب (۵)، بلوک جاذب انرژی (۶)، پوشش تزئینی داخل صندوق عقب (۷)، بافل عقب (۸)، موکت صندوق عقب (۹)، پوشش محافظ پایینی ستون عقب (۱۰)، باک بنزین (۱۱)، لوله آگزوز (۱۲)، موکت عقب کابین (۱۳)، کنسول وسط (۱۴)، پوشش محافظ بالایی ستون عقب (۱۵)، پشتی فومی (۱۶)، قاب زیر شیشه عقب (۱۷)، چرخ عقب (۱۸)، مجموعه اکسل عقب (۱۹)

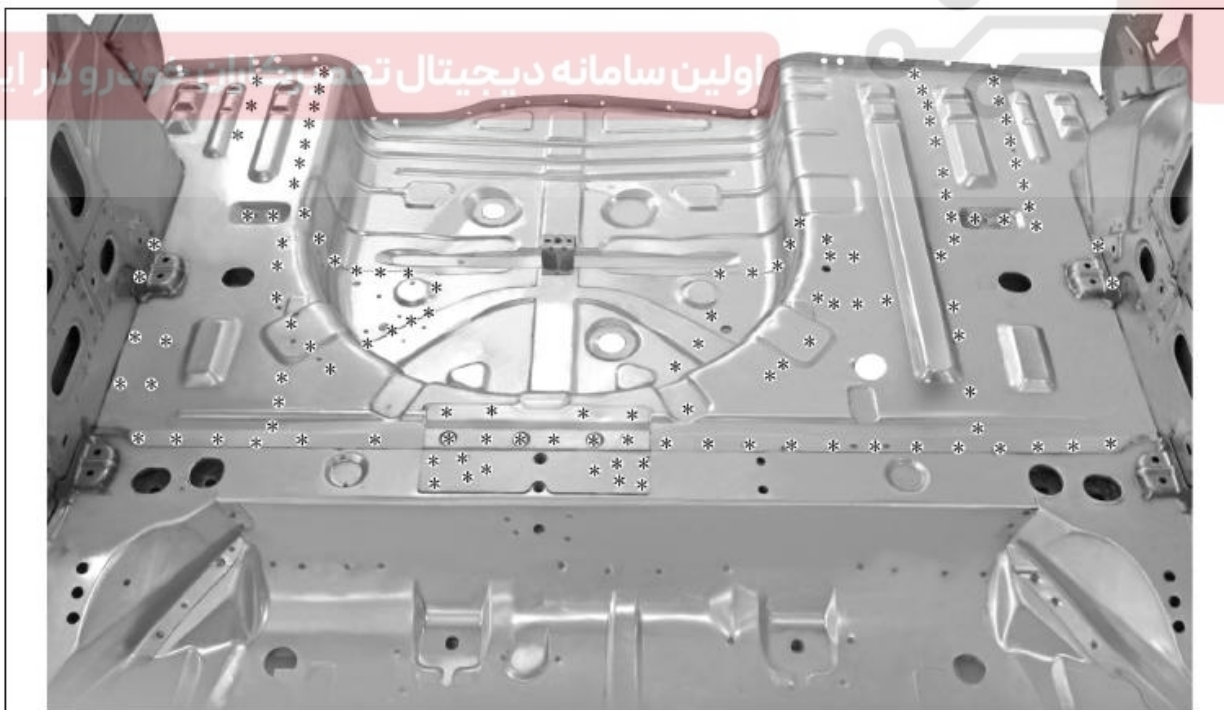
۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



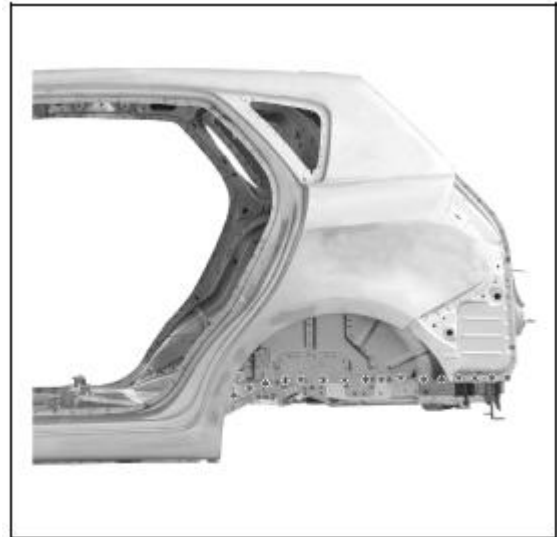
مجموعه قاب پشت را براساس دستورالعمل جدا کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرات خودرو در ایران



از مته‌ای به قطر ۸ میلیمتر، برای جدا کردن جوش‌ها استفاده کنید.



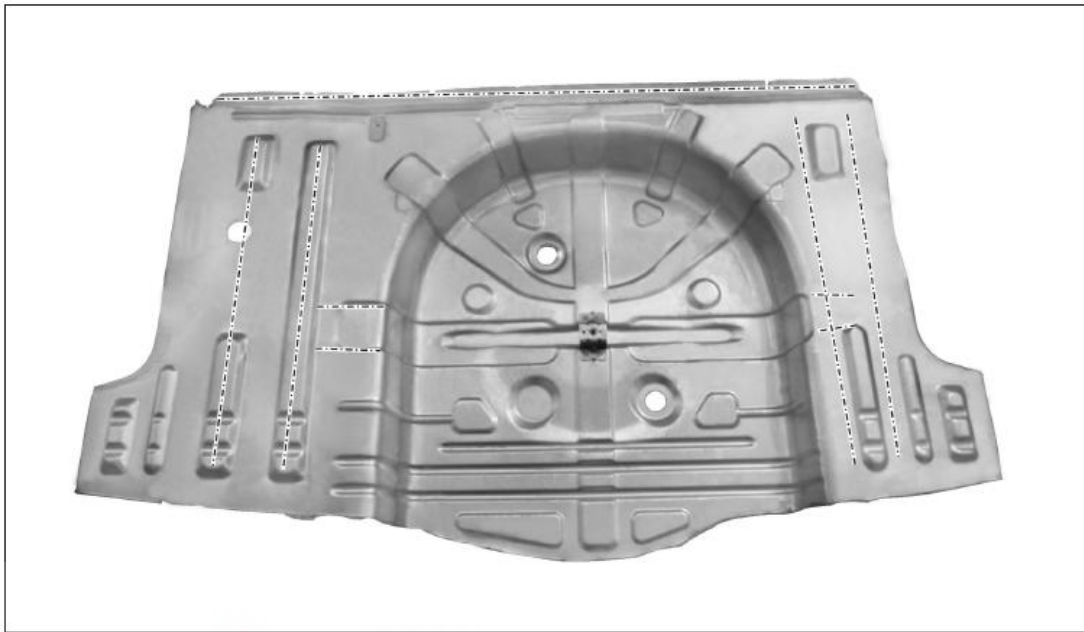
در نقاط نشان داده شده در شکل فوق، از ابزار عمومی برای سوراخ کردن و جدا کردن جوش‌های پوشش جانبی استفاده کنید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



توسط برس سیمی، لبه‌های خمیده شده را پولیش بزینید. از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید. نقاط نشان داده شده با علامت (+) در شکل فوق را با مته‌ای به قطر ۶ میلیمتر سوراخ نمایید.

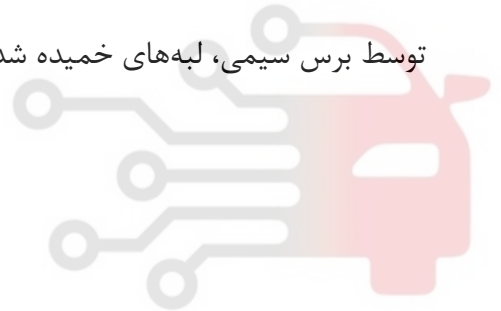
۵. آماده‌سازی قطعات تعویضی



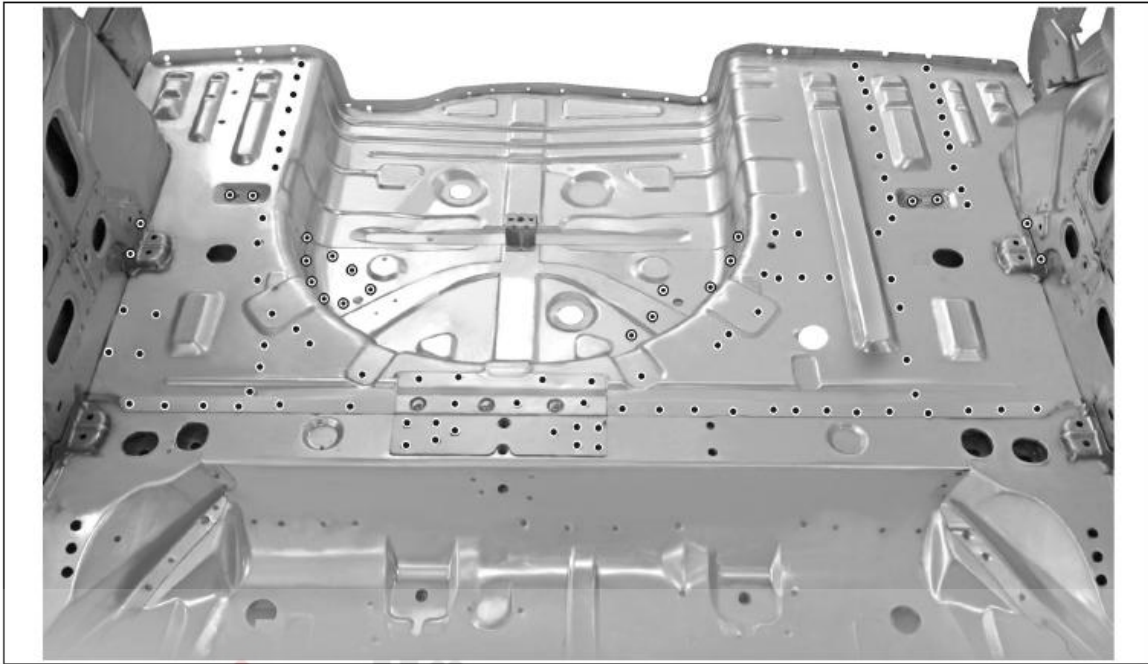
توسط برس سیمی، لبه‌های خمیده شده را پولیش بزنید. از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



۶. جوشکاری

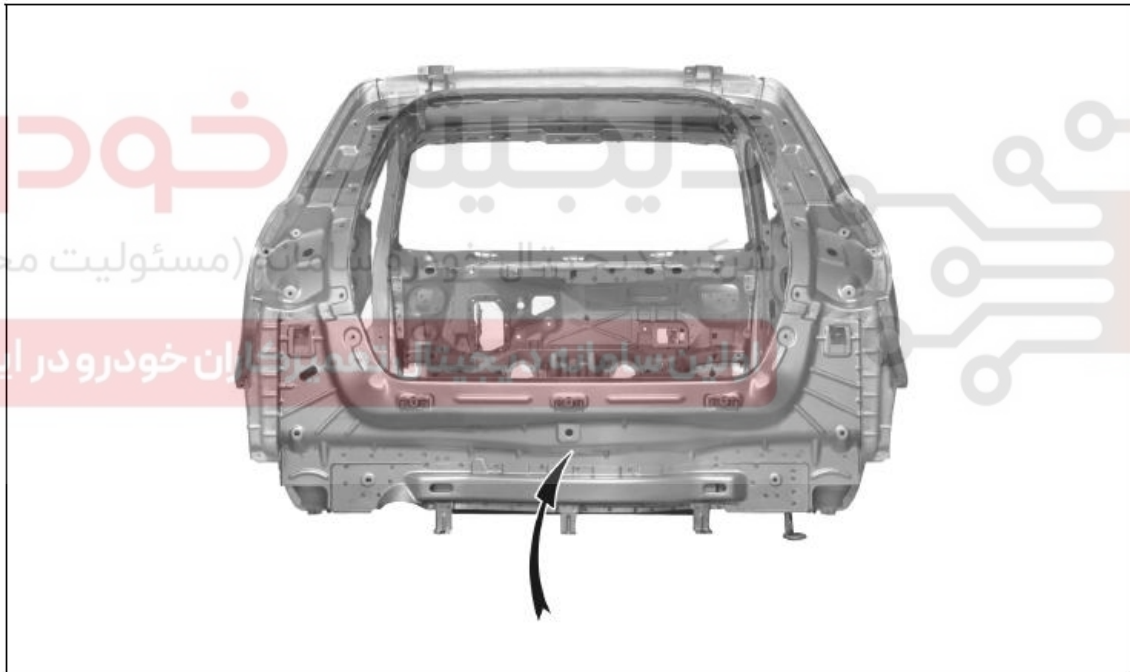


پوشش مربوط به کف عقب خودرو را به دقت بر روی بدنه قرار دهید. در محل قرارگیری لبه‌های قاب‌ها، از جوش نقطه‌ای استفاده کرده و محل جوش‌های نقطه‌ای را با چسب B8 بپوشانید. همچنین برای پوشش زیرین تایر یدک، از جوش CO2 استفاده کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



در نقاط نشان داده شده در شکل فوق از جوش نقطه‌ای استفاده کنید.



مجموعه قاب پشت را براساس دستورالعمل جوشکاری کنید.

۷. آبنندی و محافظت



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید

تعویض میل ضربدري عقب و قاب لانگرون (longeron) عقب (H30)

۱. جانمایی و بکارگیری قطعات، به منظور تعویض قطعات یدکی.

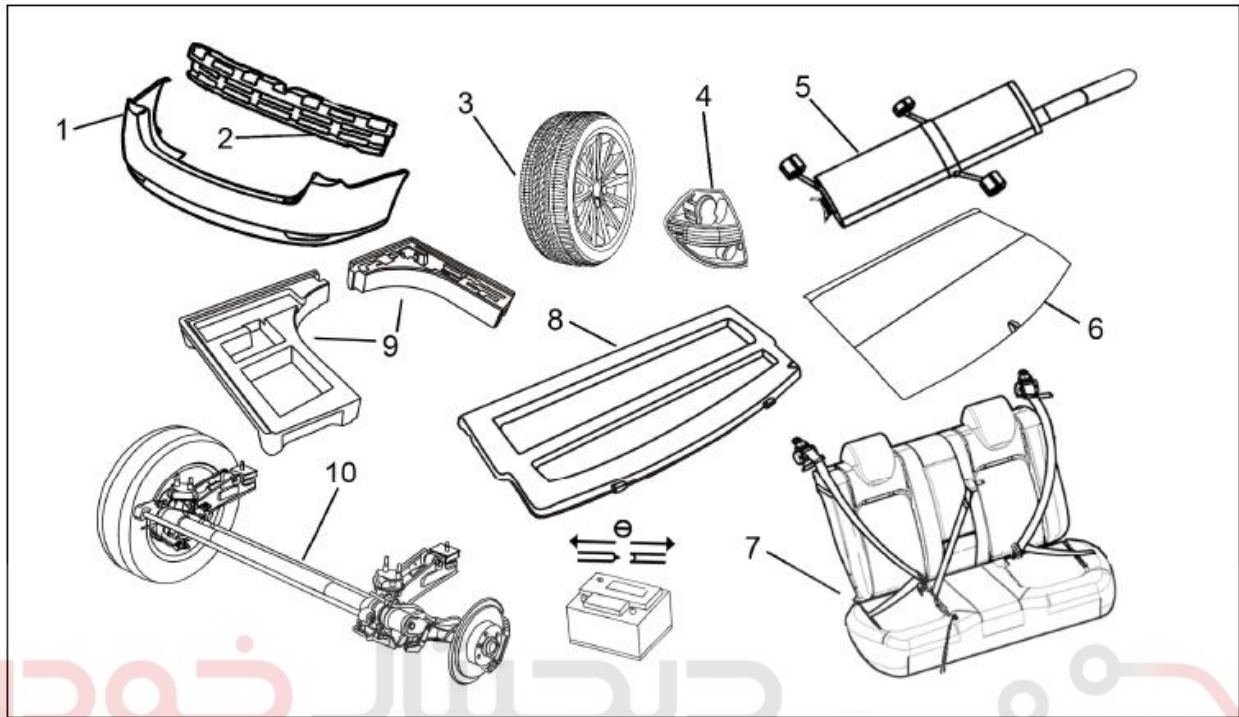


شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قطعات تعویضی: میل ضربدري مربوط به قاب زیرین سمت چپ عقب خودرو (۱)، بخش عقبی میل ضربدري

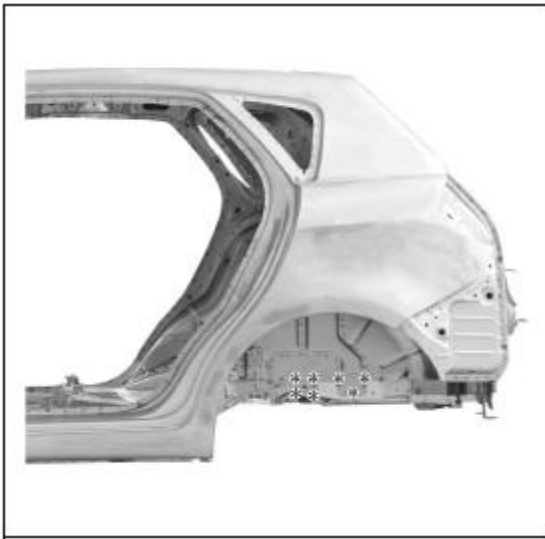
مربوط به قاب زیرین سمت چپ عقب خودرو مربوط به قاب زیرین سمت چپ عقب خودرو (۲).

۲. قطعات مورد نیاز به منظور جداسازی



سرباتری را جدا نمایید. سیر عقب (۱)، بلوک جذب انرژی (۲)، چرخ عقب (۳)، چراغ کامپوزیتی عقب (۴)، بخش
 سرکت دیجیتال خودرو سامانه (مستولیت محدود)
 انتهایی لوله آگزوز (۵)، موکت عقب (۶)، صندلی عقب (۷)، قاب زیر شیشه عقب (۸)، پشتی فومی (۹)، مجموعه
 اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران
 اکسل عقب (۱۰)

۳. جداسازی جوش‌های نقطه‌ای

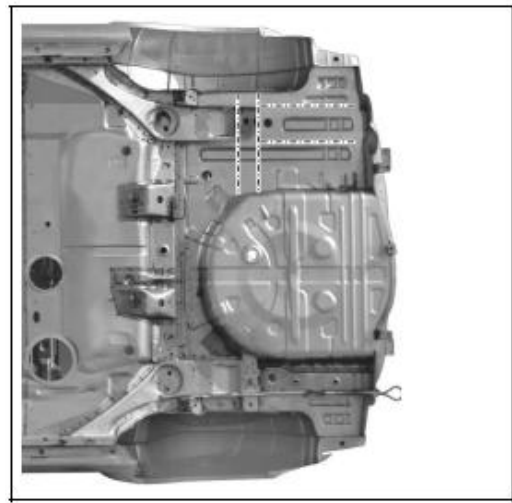


مطابق شکل فوق از مته با قطر ۸ میلیمتر برای جداسازی جوش‌های نقطه‌ای استفاده کنید.



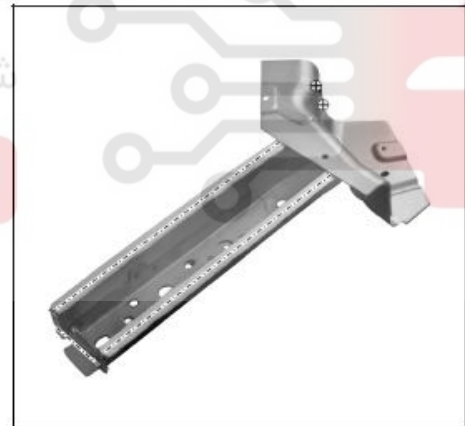
مطابق شکل فوق از مته با قطر ۸ میلیمتر برای جداسازی محل‌های جوشکاری شده استفاده کنید. اجزای میل ضربدری و قاب لنگرون عقب را که در سمت چپ لایه زیرین عقب خودرو قرار دارند، جدا نمایید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



لبه اتصالات خمیده نشان داده شده در شکل فوق را صاف و یکنواخت نموده، سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۵. جداسازی قطعات یدکی



لبه اتصالات خمیده نشان داده شده در شکل فوق را صاف و یکنواخت نموده، سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید. نقاط نشان داده شده با علامت (+) در شکل فوق را با مته‌ای به قطر ۶ میلیمتر سوراخ نمایید.

H30 CROSS

بدنه



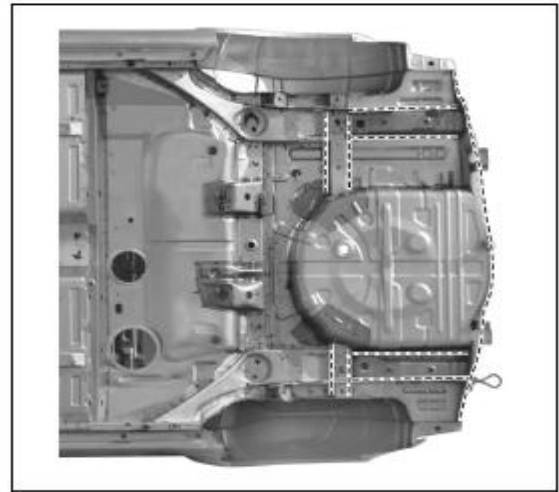
لبه اتصالات خمیده نشان داده شده در شکل فوق را سمباده‌زنی و یکنواخت نموده، سپس از پوشش محافظ قابل جوشکاری C7 استفاده کنید.

۶. جوشکاری

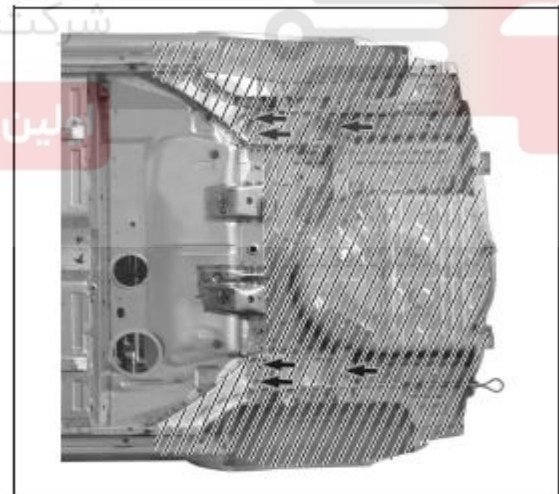


جوش نقطه‌ای را در نقاط نشان داده شده در شکل بکارگیری نمایید. همچنین در محل قاب زیر چرخ یدک، از جوش CO2 استفاده نمایید.

۷. آبنندی و محافظت



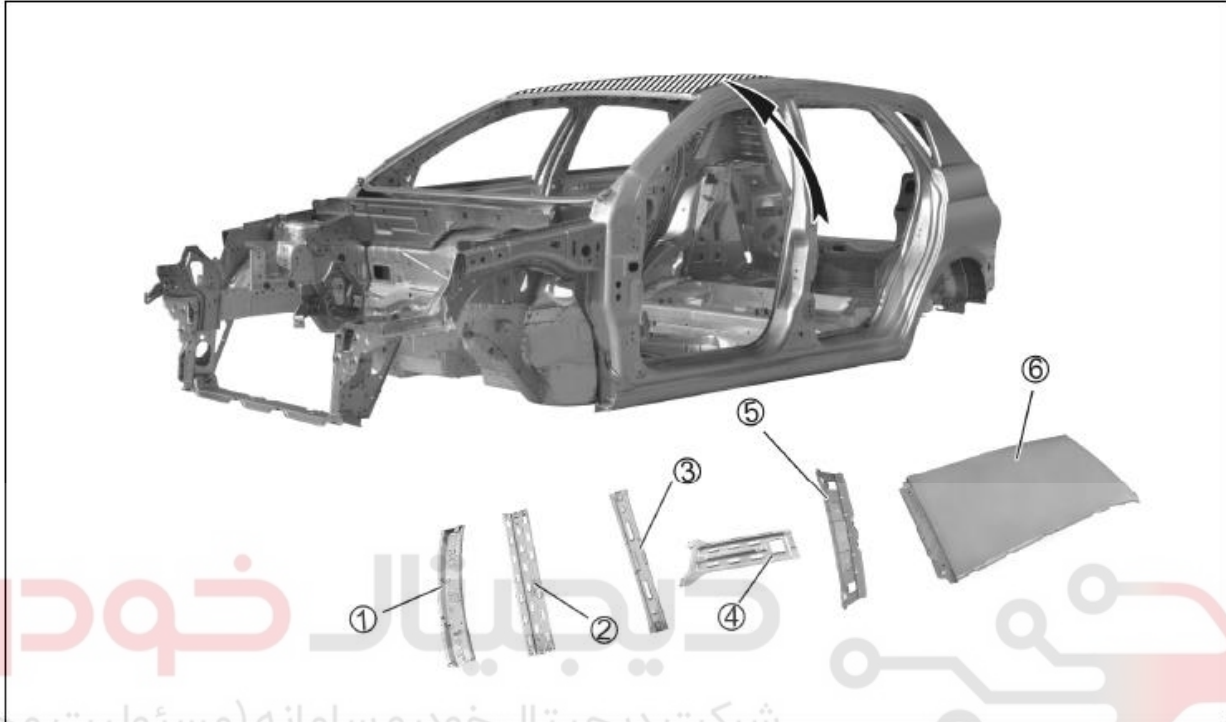
نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبنند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.



از جوش CO2 در مجموعه حفره‌های اکسل عقب استفاده کنید. پوشش محافظ سنگی C3 را در محل نقطه‌چین شکل فوق، اسپری کنید.

تعویض سقف خودرو (H30)

۱. قطعات را به منظور تعویض، جداسازی و جانمایی کنید.

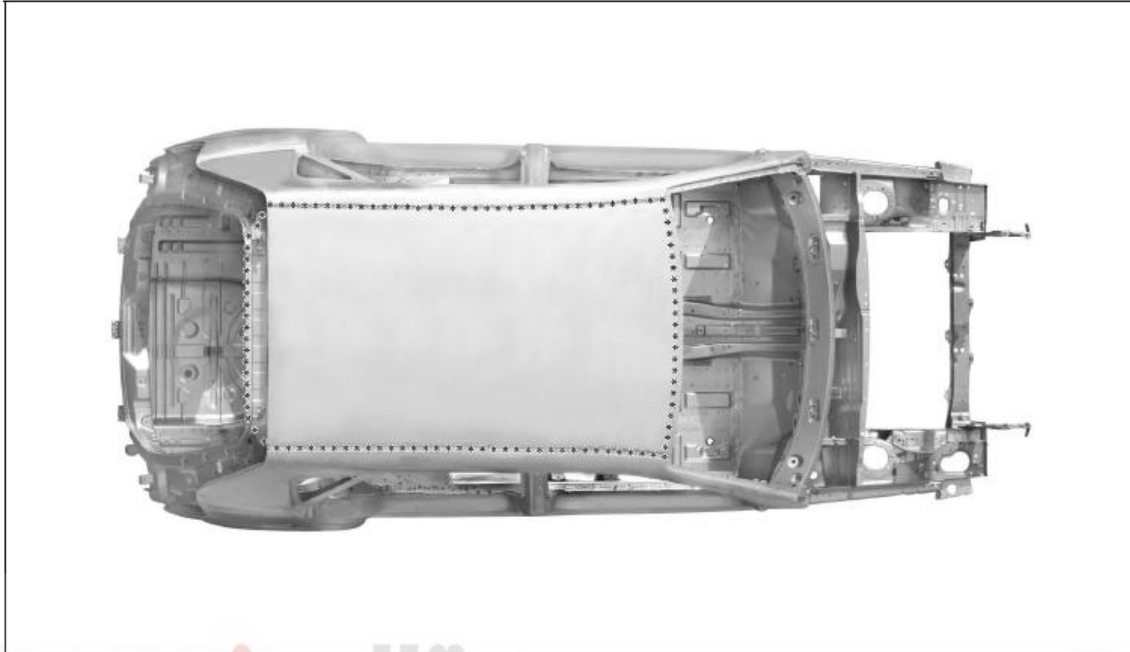


قطعات تعویضی: میل ضربدری جلویی مربوط به سقف (۱)، میل ضربدری میانی (ستون B) مربوط به سقف (۲)،

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

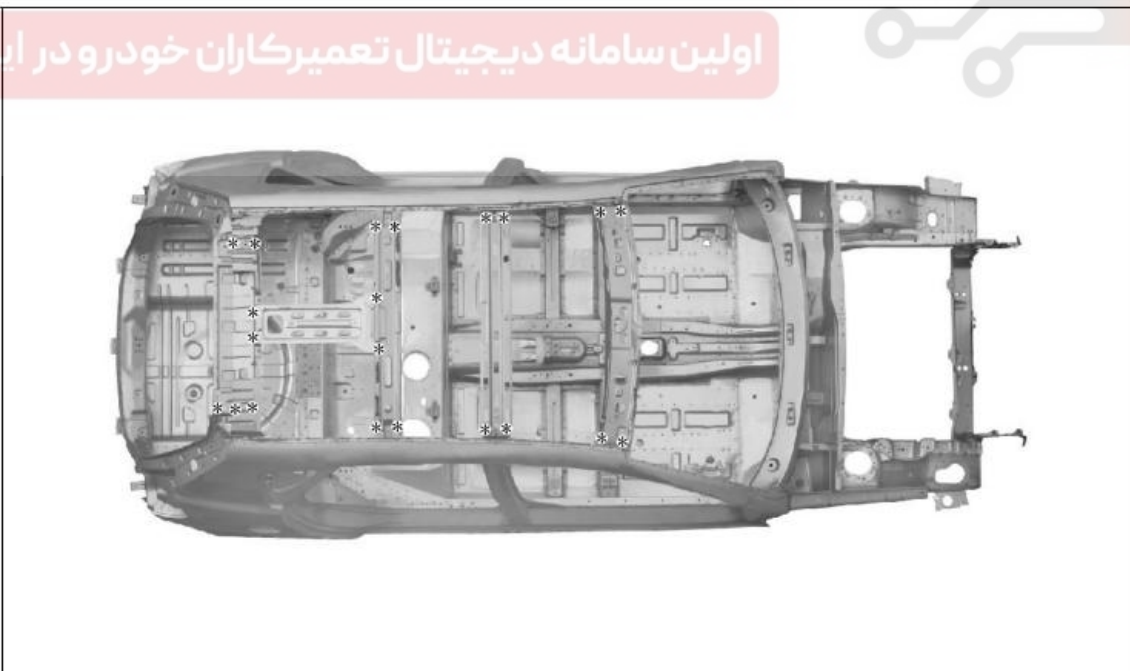
میل ضربدری میانی (بخش عقب) (۳)، میل تقویتی میانی (۴)، میل ضربدری پشتی (۵)، پوشش سقف (۶)

۳. جداسازی محل‌های جوشکاری شده



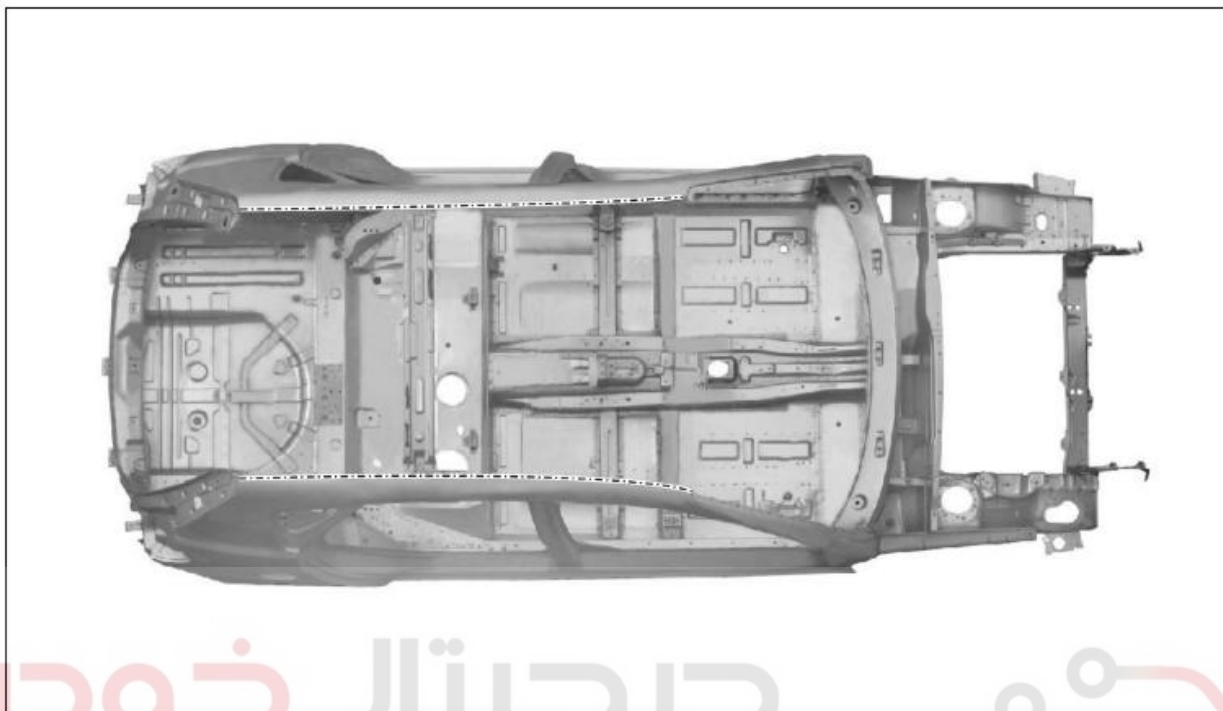
جوش‌های نقطه‌ای را توسط دریل مخصوص و مته با قطر ۸ میلیمتر جدا نمایید. از کاردک تختی برای جداسازی جوش نقطه‌ای، جهت جدا نمودن صحیح سقف، استفاده کنید. (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



جوش‌های نقطه‌ای را توسط دریل مخصوص، جدا کرده و نیز میل‌های ضربدری جلو و عقب را مشابه میل تقویتی میانی جدا نمایید.

۴. آماده‌سازی بدنه خودرو



دیجیتال خودرو

لبه سطوح خمیده را یکنواخت و هموار نموده و همچنین از پوشش محافظ C7 استفاده کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

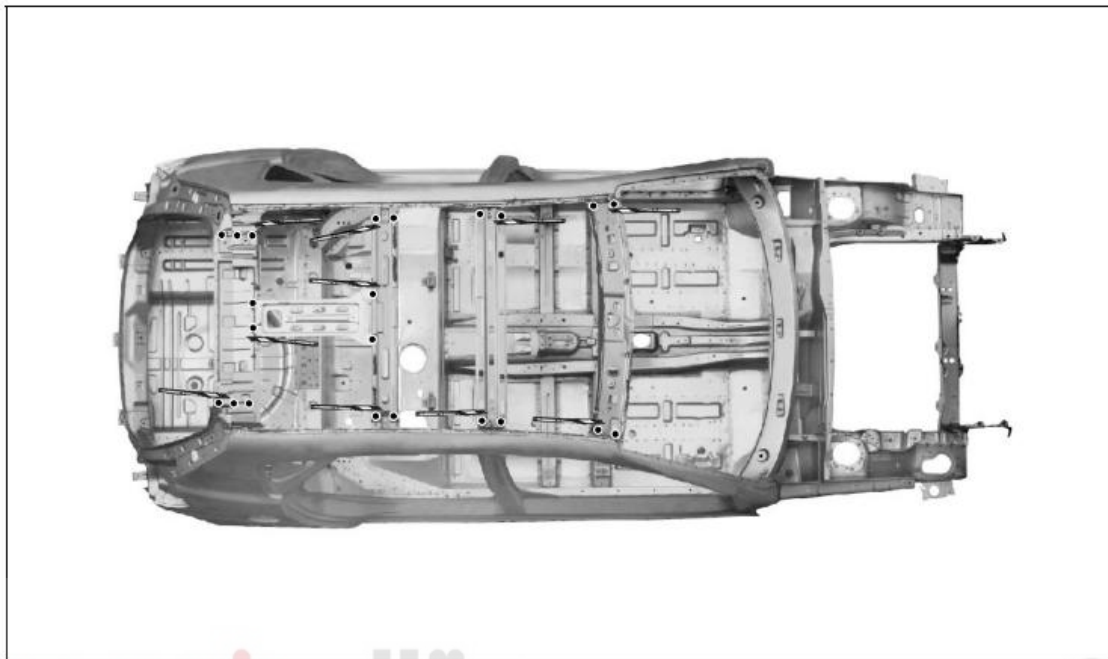
۵. آماده‌سازی قطعات تعویضی



لبه سطوح خمیده را یکنواخت و هموار نموده و همچنین با برس سیمی پولیش زده شود. از پوشش محافظ

C7 استفاده کنید.

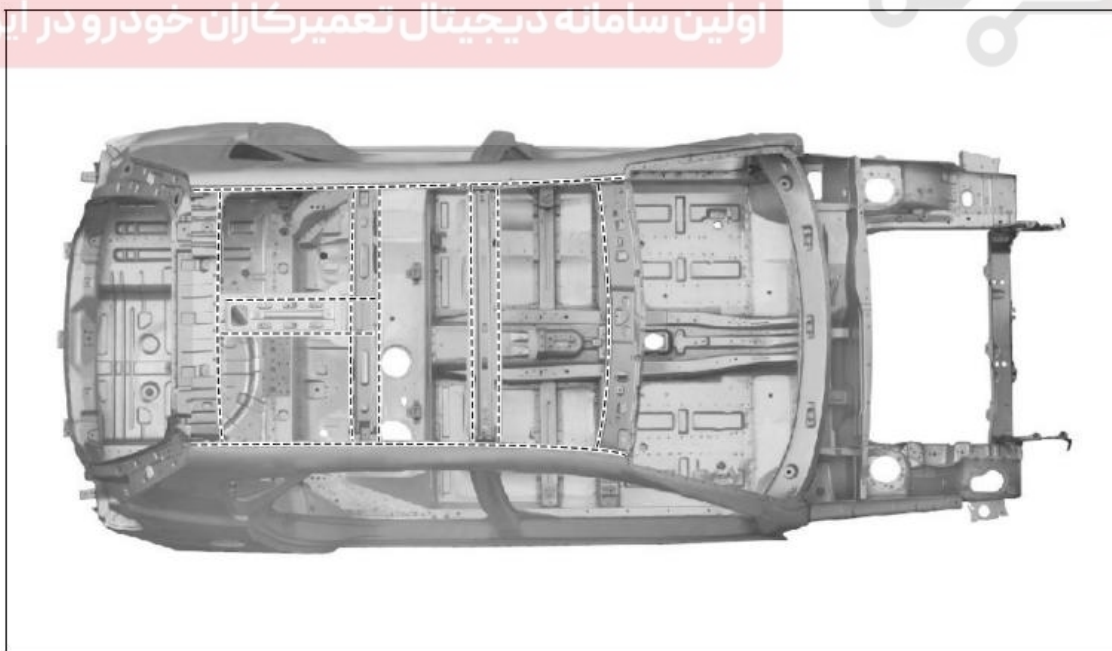
۶. جوشکاری



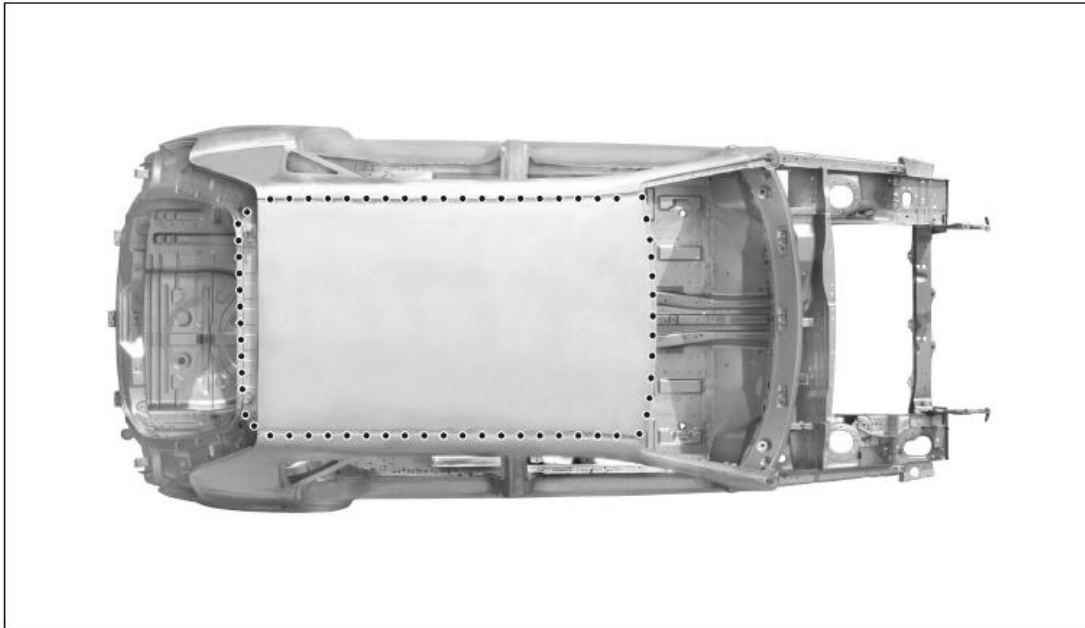
جهت محکم نگه داشتن سطوح از گیره استفاده نمایید. میل‌های ضربدری جلویی و عقبی و نیز میل تقویتی میانی را جوشکاری کنید.

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب H2 بپوشانید.



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب H2 بپوشانید.

دیجیتال خودرو

۷. آبیندی و محافظت

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



نقاط نقطه‌چین نشان داده شده در شکل فوق را با چسب آبیند A1 بپوشانید. نوارهای چسبی که به شکل

نامناسبی بکارگیری شده‌اند را اصلاح کرده و نیز شیارهای جوشکاری شده را بپوشانید.