

تعویض : مجموعه پیل سندلی عقب

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو یی که از انرژی الکتریکی استفاده میکند (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی شود.

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.

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

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 قطعه فابریک یکسان باشد.

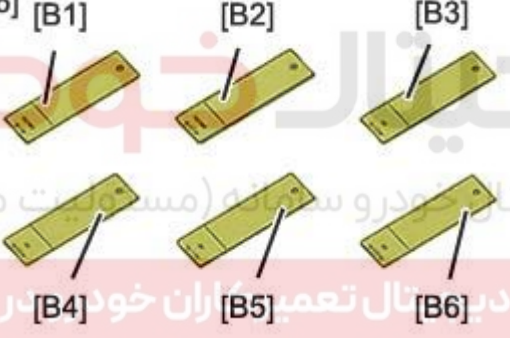
شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

۱-اطلاعات :

انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه: تعمیرکاران خودرو در ایران

- 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.

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)
<p>[1126]</p>  <p>شکل : E5AH006T</p>	[1126]	دسته کاترهای نقاط جوش (ابزار عمومی)

 <p>شکل : E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه اره چرخ فرز دو خم شدگی FEIN "C2" - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" <p>(ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۳- عملیات مقدماتی :

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را غیرفعال کنید.
اتصالات باتری را جدا کنید.

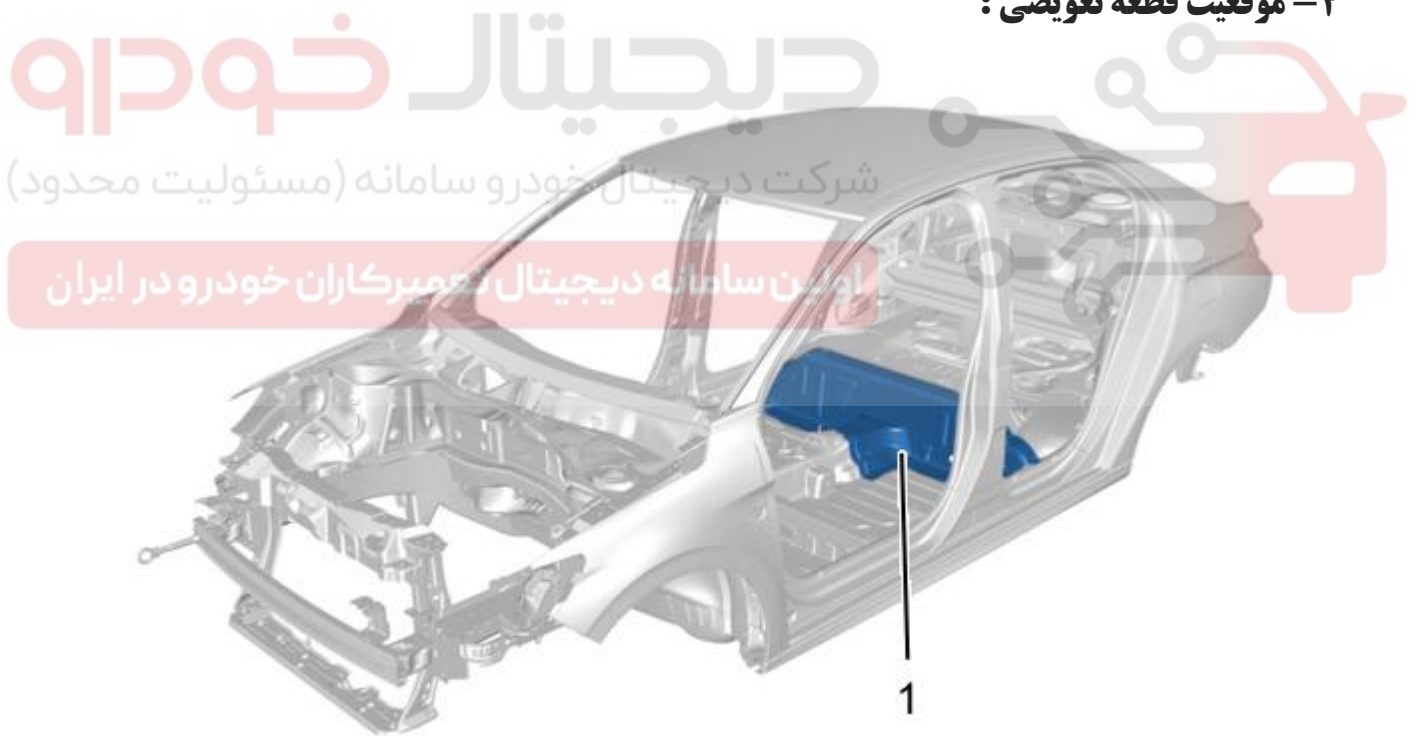
احتیاط: قطعات موجود در بخش تعمیر و قطعاتی را که خطر آسیب دیدگی از سوی گرما یا گرد و خاک را دارند می توان مورد محافظت قرار داده و یا آنها را باز کرد.
باز کردن :

- اگزوز
- باک
- مجموعه صندلی عقب
- تشک ها و کف پوش های عقب
- کابل های ترمز دستی

هشدار: در صورتیکه خودرو سیستم استارت و استاپ را دارد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید یا ببندید.

دسته سیم های الکتریکی

۴- موقعیت قطعه تعویضی :

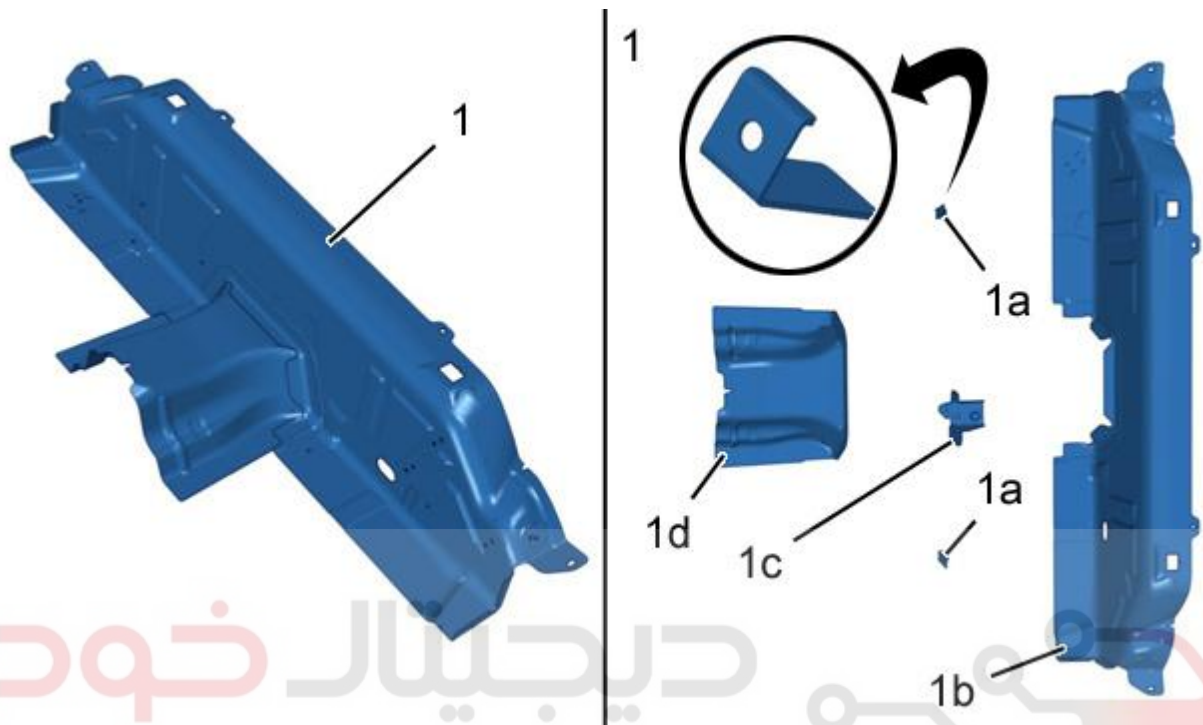


شکل : C4BH54BD

شرح	مرجع
مجموعه پنل صندلی عقب	(1)

۵- شناسایی قطعات تعویضی

۵-۱- ترکیب مجموعه پنل صندلی عقب (۱)

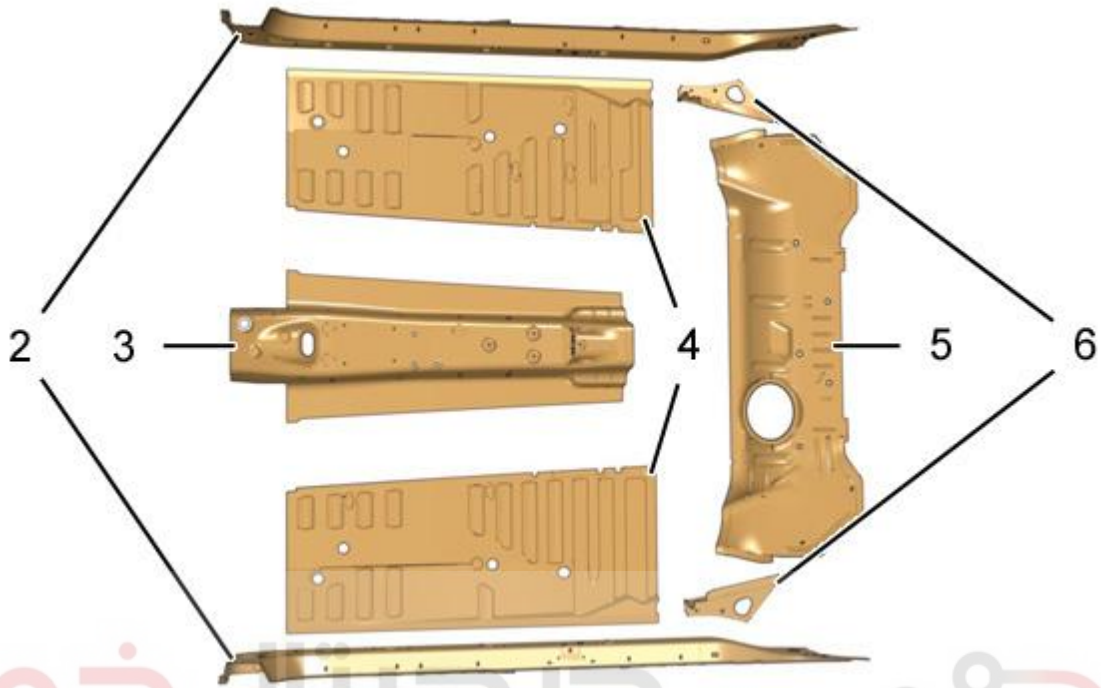


شکل : C4BH54CD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه پنل صندلی عقب	-	-
(1a)	تکیه گاه روکش ترمز دستی X2	1,47 mm	تقویت شده (HSS)
(1b)	پنل صندلی عقب	1,17 mm	تقویت شده (HSS)
(1c)	نگهدارنده جلوی باک	1,17 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(1d)	پنل صندلی عقب / اتصالات پنل صندلی عقب	1,95 mm	فولاد نرم

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

۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

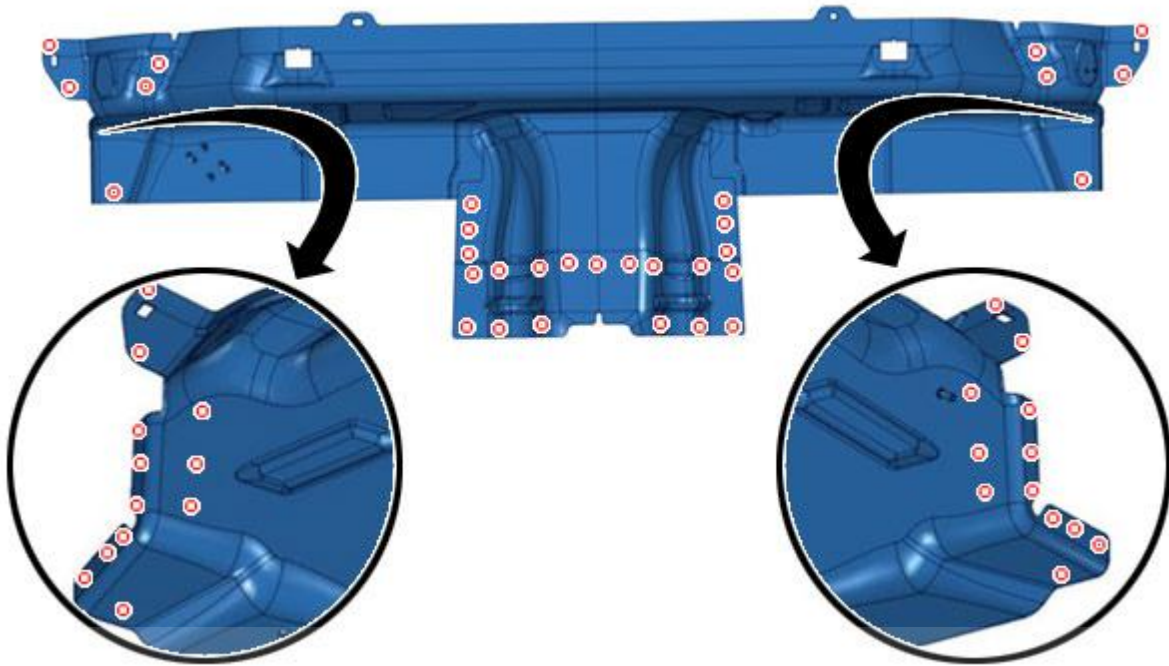


شکل : C4BH54DD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	اعضای جانبی داخلی	1,17 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)
(3)	قاب وسط (قسمت عقب)	0,97 mm	فولاد نرم
(4)	کف های جلو	0,57 mm	Mild steel فولاد نرم
(5)	کف عقب	0,67 mm	تقویت شده (HSS)
(6)	اتصال عضو جانبی / عضو جانبی داخلی	1,17 mm	شدیدا تقویت شده (VHSS)

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 : C4BH54ED

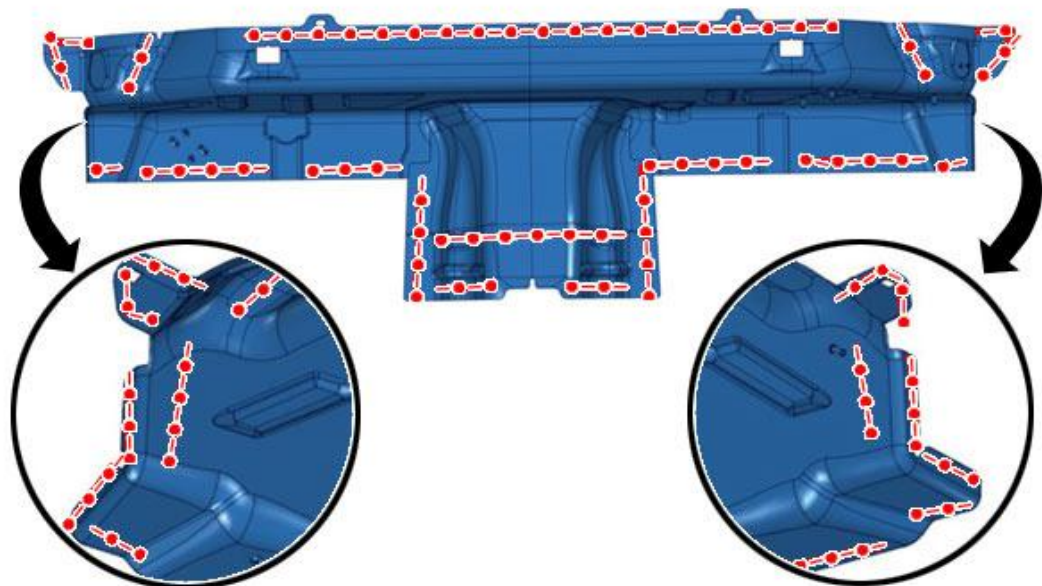
علامت گذاری کنید سپس مته را به قطر ۶/۵ میلی‌متر برای جوش بعدی (یا ۸ میلی‌متر برای ضخامت های بیشتر)
سوراخ کنید

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

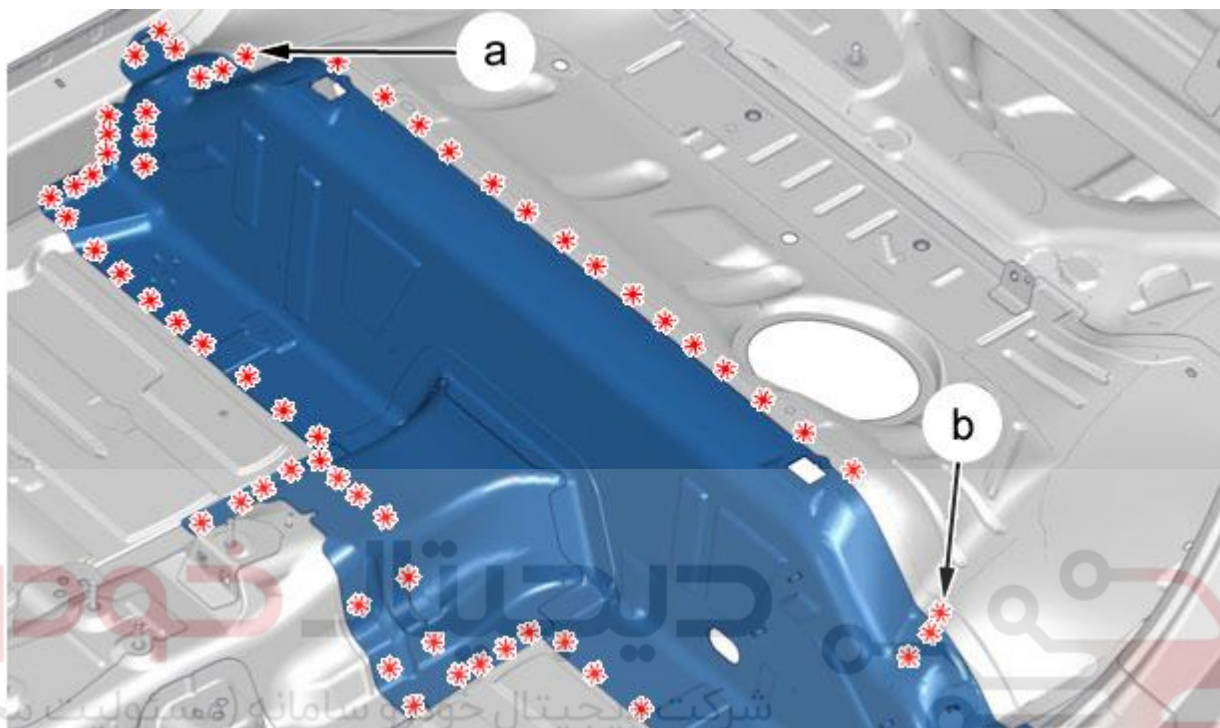
نکته: NB: از استر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند .



شکل : C4BH54FD

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

۷- برش زدن پنل صندلی عقب بر روی بدنه :

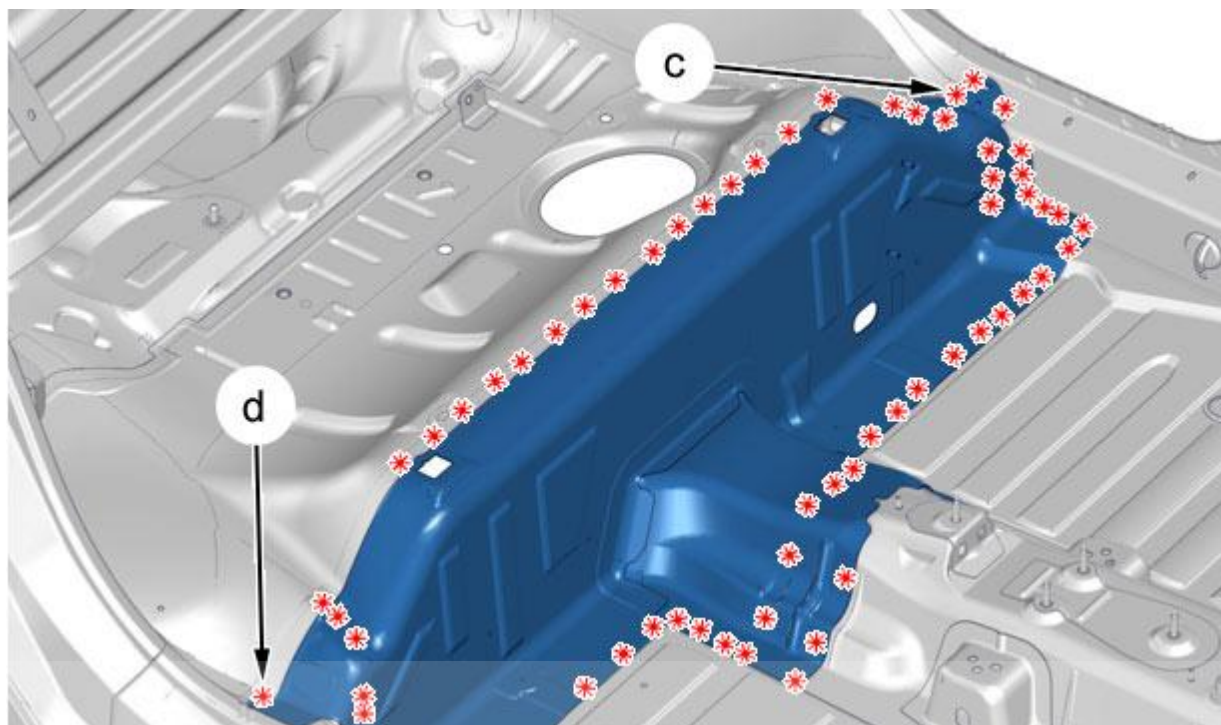


شکل : C4BH54GD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

نقاط جوش را برش بزنید



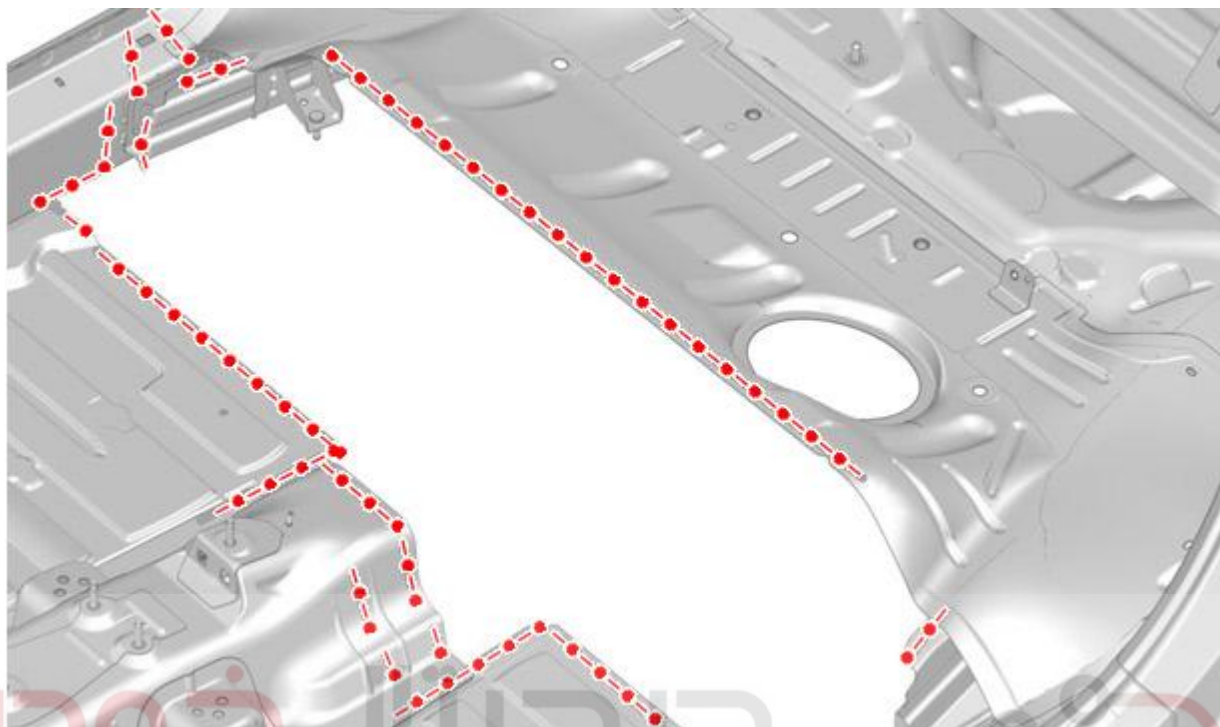
شکل : C4BH54HD

نقاط جوش الکتریکی (در نقاط C و d) را به ضخامت بیش از ۲ برش (۲ ورق) بزنید
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش بزنید
مجموعه پنل پاشنه صندلی عقب (۱) را باز کنید.

سوراخ های (در نقاط C و d) باید در طی مرحله بستن مجموعه پنل صندلی عقب (۱) یکبار دیگر جوش داده شوند

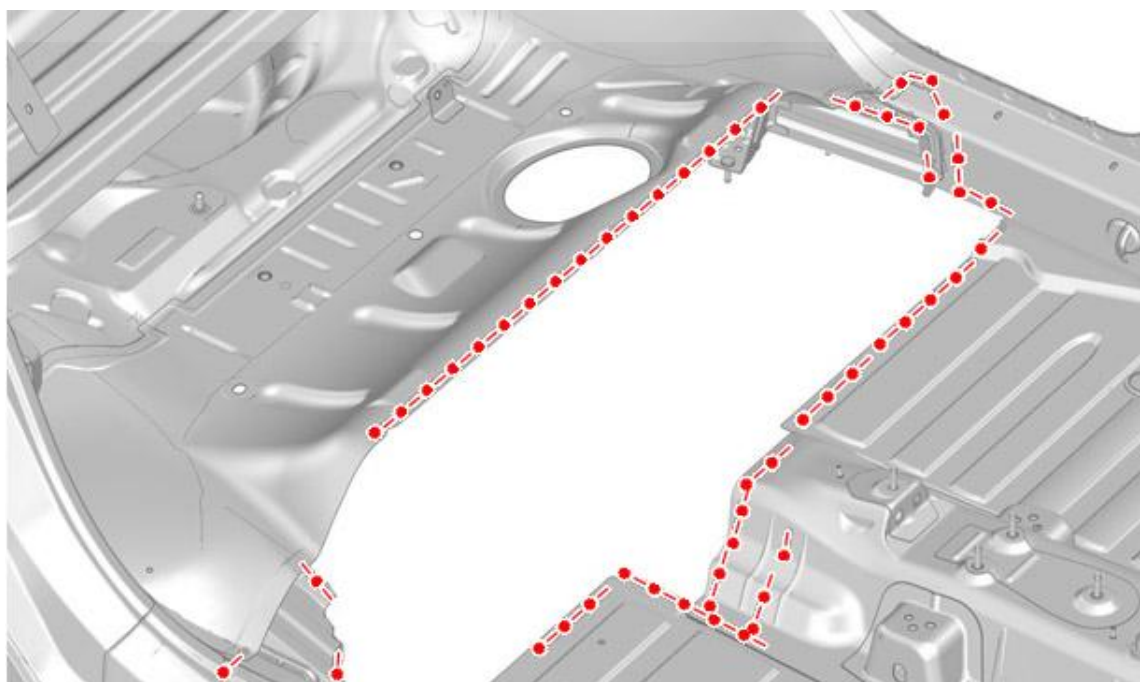
۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



شکل : C4BH54ID

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

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



شکل : C4BH54JD

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

۹- تنظیم :

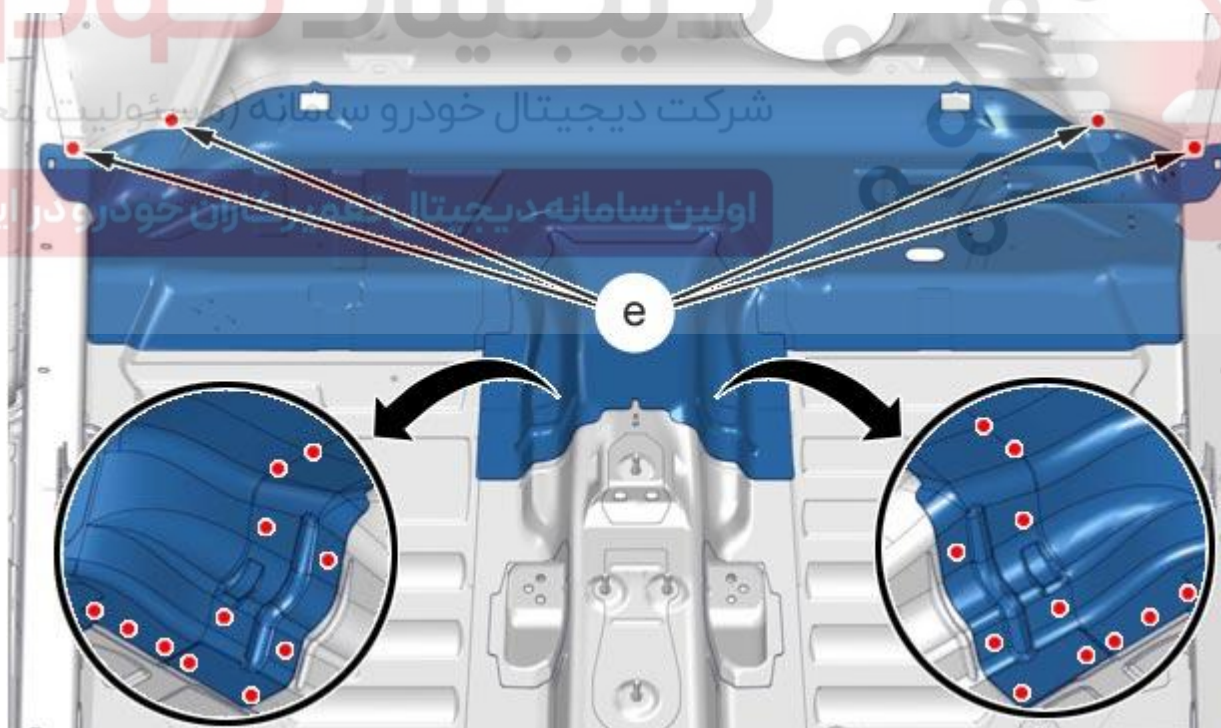
تنظیم موقعیت کنید

- مجموعه پنل پاشنه صندلی عقب (۱)
- قطعات جهت تنظیم

قطعه را در جایگاه نگهدارید

۱۰- جوشکاری :

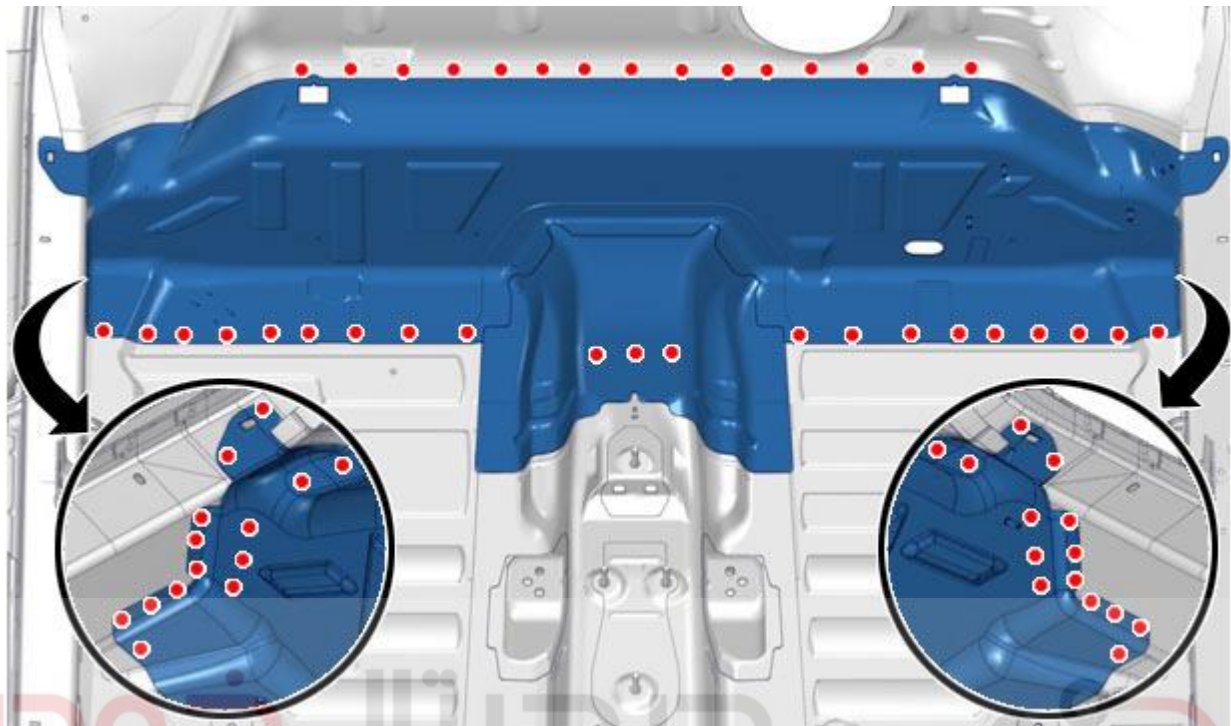
احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش قسمت اصلی یکسان باشد.



شکل : C4BH54KD

مجموعه پنل صندلی عقب (۱) را از طریق سوراخ های ایجاد شده (در نقاط a, b, c, d) را در طی مراحل باز کردن سوراخ کنید (در نقطه e)
با پوشش نقاط جوش MAG از طریق ضخامت های ۳ جوشکاری کنید (در نقطه e)
با جوش MAG جوشکاری کنید.

نقطه جوش MAG را سنگ بزنیید



شکل : C4BH54LD

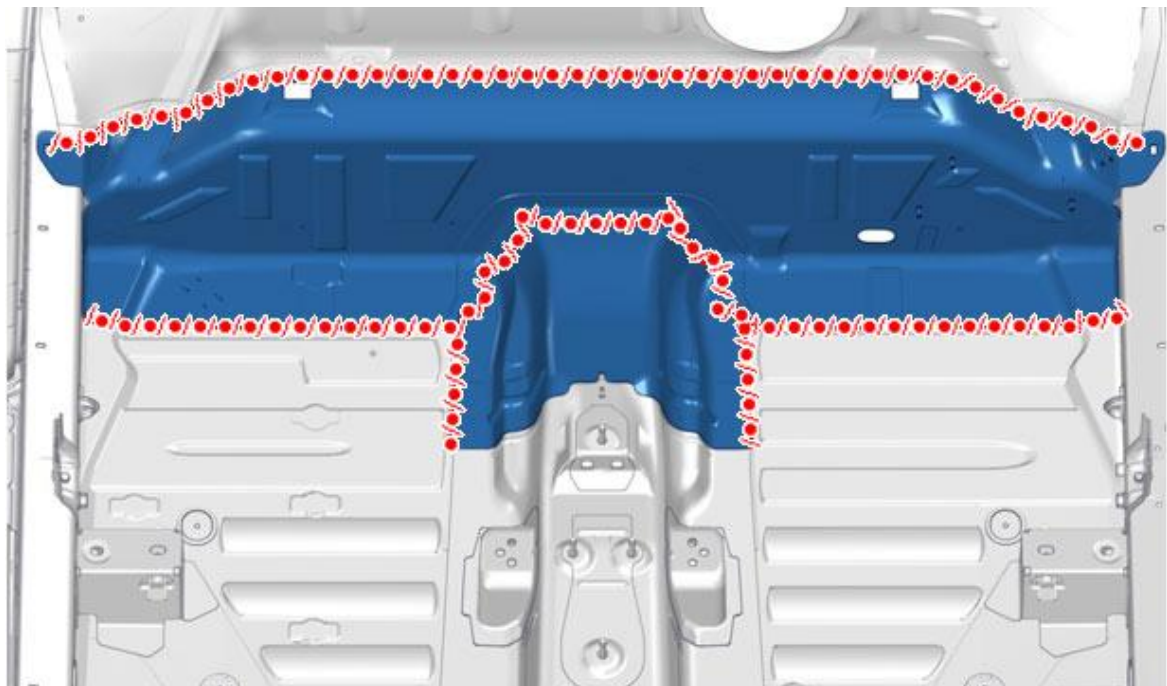
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

با جوش MAG جوشکاری کنید.

نقطه جوش MAG را سنگ بزنیید

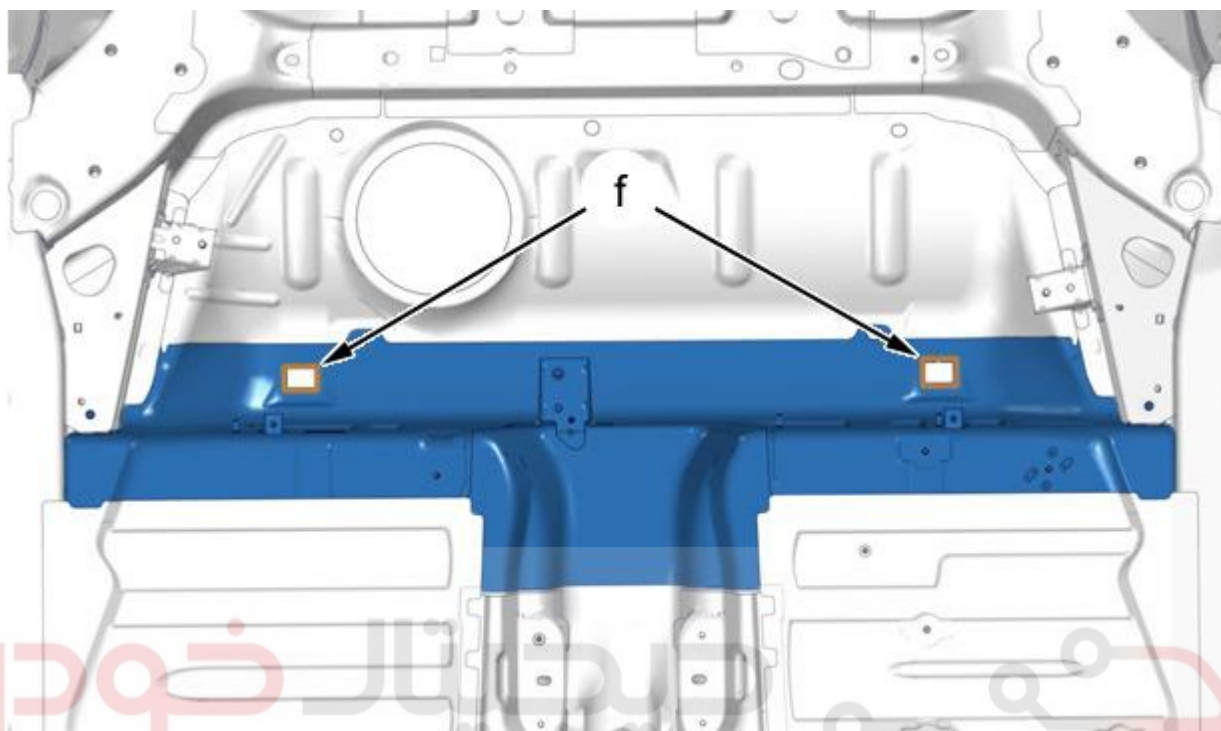
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۱- محافظ آب بندی :



شکل : C4BH54MD

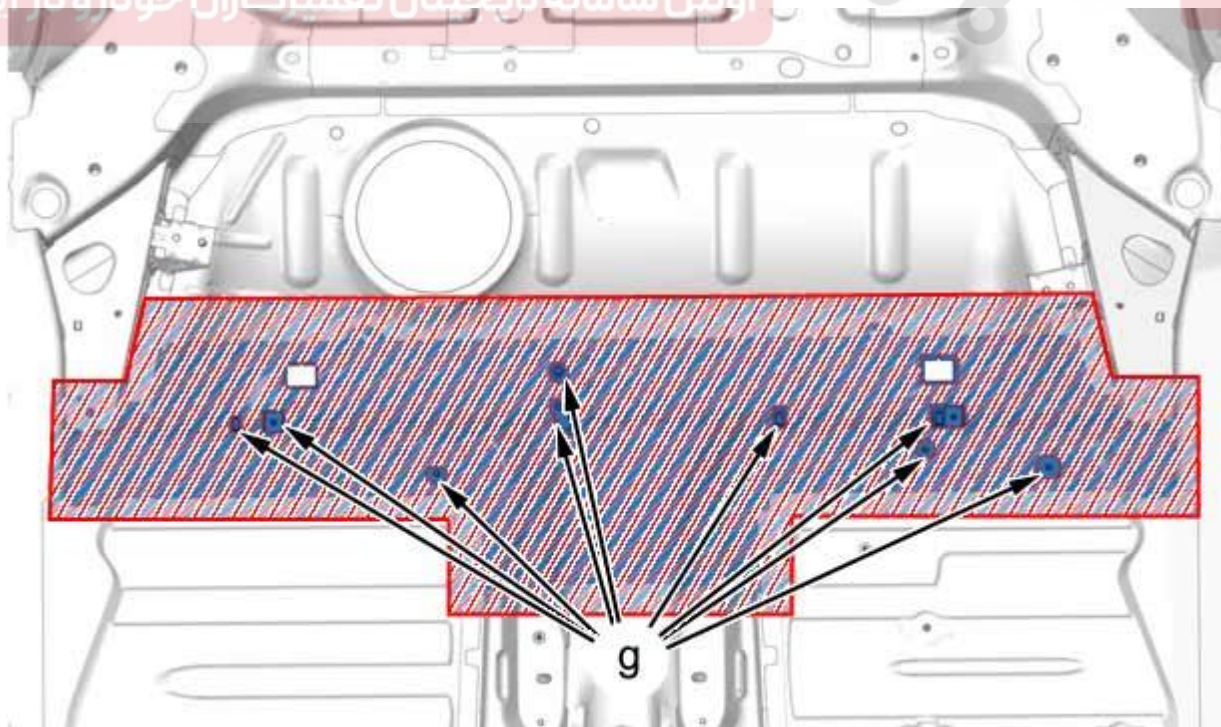
از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون پوشش استفاده کنید.
از یک بتونه آب بندی (با شاخص A1) استفاده کنید .



شکل : C4BH54ND : شرکت دیجیتالی خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از تزیینات داخل اتاق محافظت کنید (در نقطه f)

اولین سامانه دیجیتالی تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4BH54OD

از منطقه ای که دارای پوشش ضد چروک نمی باشد محافظت کنید (در نقطه G)
از محافظ زیر آب بندی C4 استفاده کنید
ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید.

۱۲- عملیات های تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳- راه اندازی مجدد :

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا فعال سازی کنید

احتیاط: عملیات هایی را که پس از بستن باتری مورد نیاز خواهد بود را انجام دهید.

اتصالات باتری را متصل کنید

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

