

## تعویض : امتداد قوس چرخ 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.

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایربگ و کمربند پیش کشنده را انجام دهید

مهم: تمامی اقدامات تعمیری 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 با روی مورد تایید محافظت شده باشد.

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

### اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

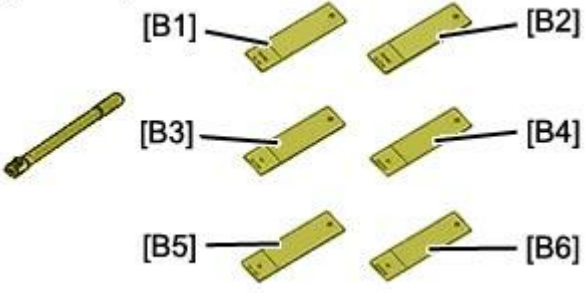
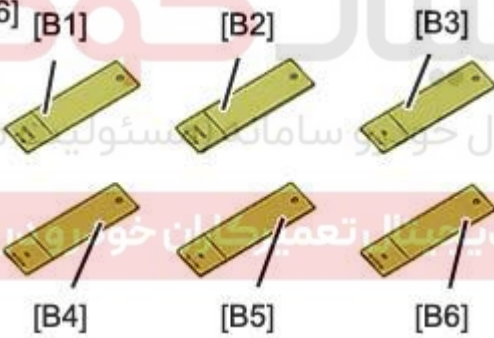
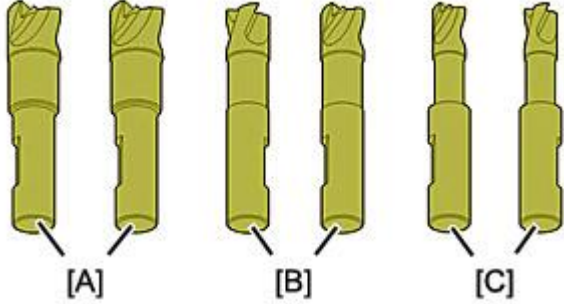
#### ۱-اطلاعات :

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

## ۲- ابزار عمومی :

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	کیت 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]	مجموعه کاترهای نقاط جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)

 <p>شکل : E5AB1CWT</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- چاقوی الکتریکی "C1"</li> <li>- تیغه سنگ فرز "C2" FEIN</li> <li>- تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)</li> </ul>
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی 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: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد

محافظت قرار دهید

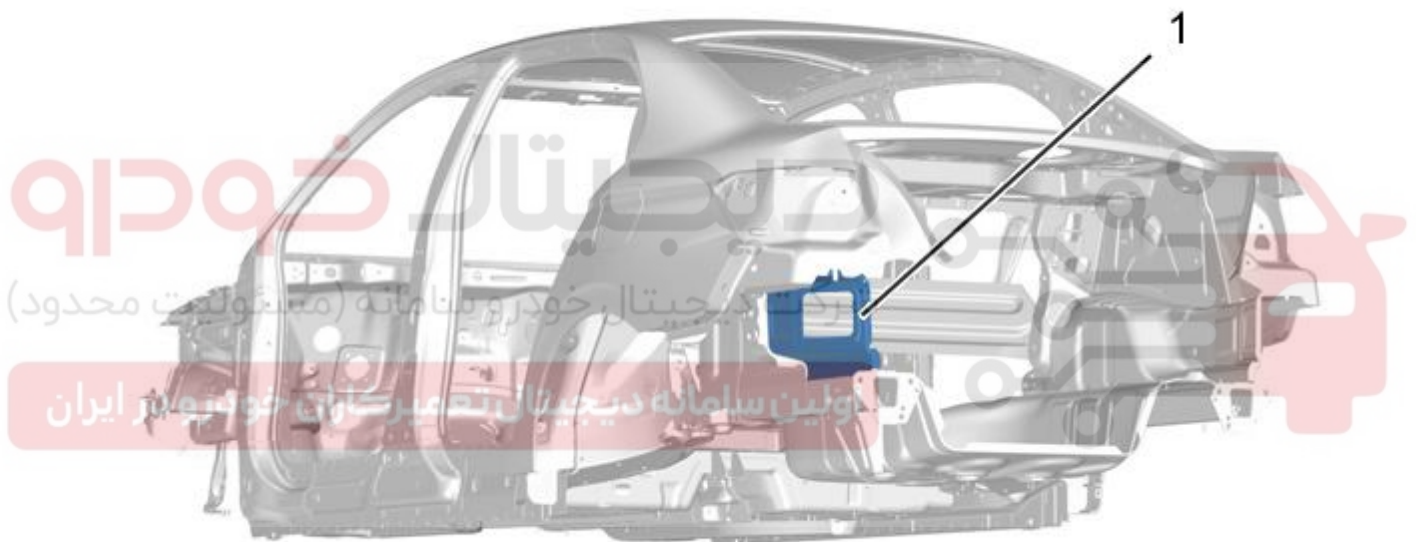
- سپر عقب
- لامپ های عقب
- قاب های در صندوق

هشدار: در صورتیکه خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید.

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید

مجموعه پنل عقب را تعویض نمایید

**۴- موقعیت قطعه تعویضی :**



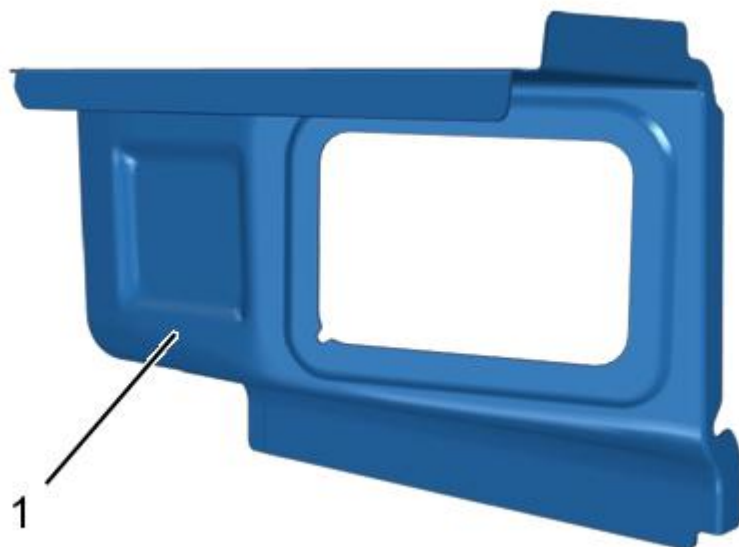
شکل : C4EH078D



مرجع	شرح
(1)	امتداد قوس چرخ عقب

**۵- شناسایی: امتداد قوس چرخ عقب :**

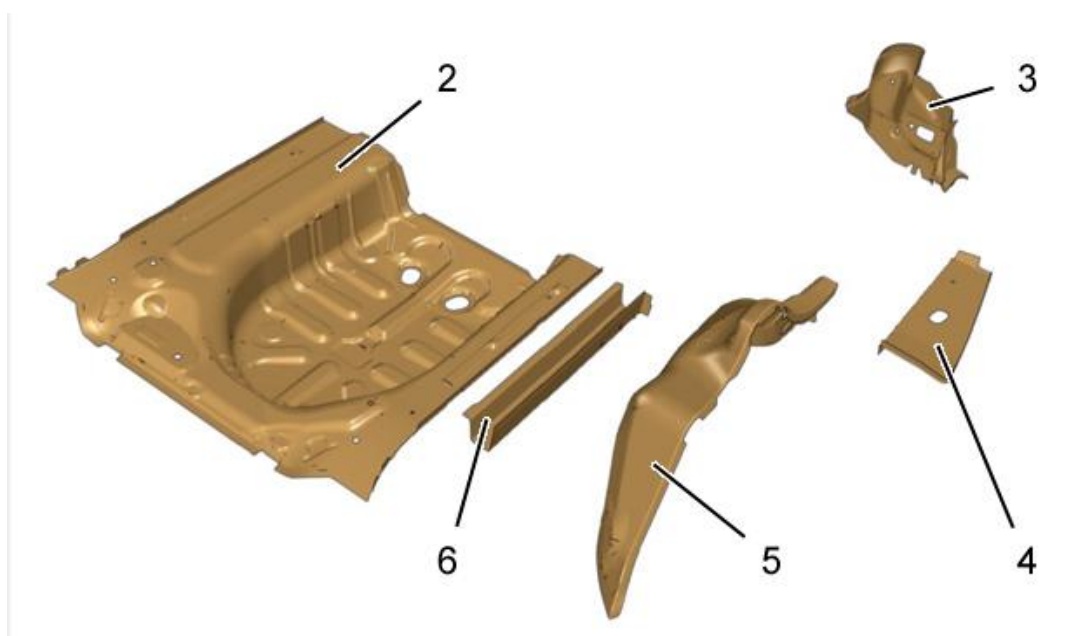
**۵-۱- ترکیب: امتداد قوس چرخ عقب**



شکل : C4CH69KD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	امتداد قوس چرخ عقب	0,77 mm	فولاد نرم

## ۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شکل : C4CH69LD

مرجع	توضیح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	کف صندوق عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(3)	محفظه چراغ عقب	0,77 mm	فولاد نرم
(4)	پنل قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	قوس چرخ عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(6)	عضو جانبی عقب	1,17 mm	فولاد شدیداً تقویت شده (VHSS)

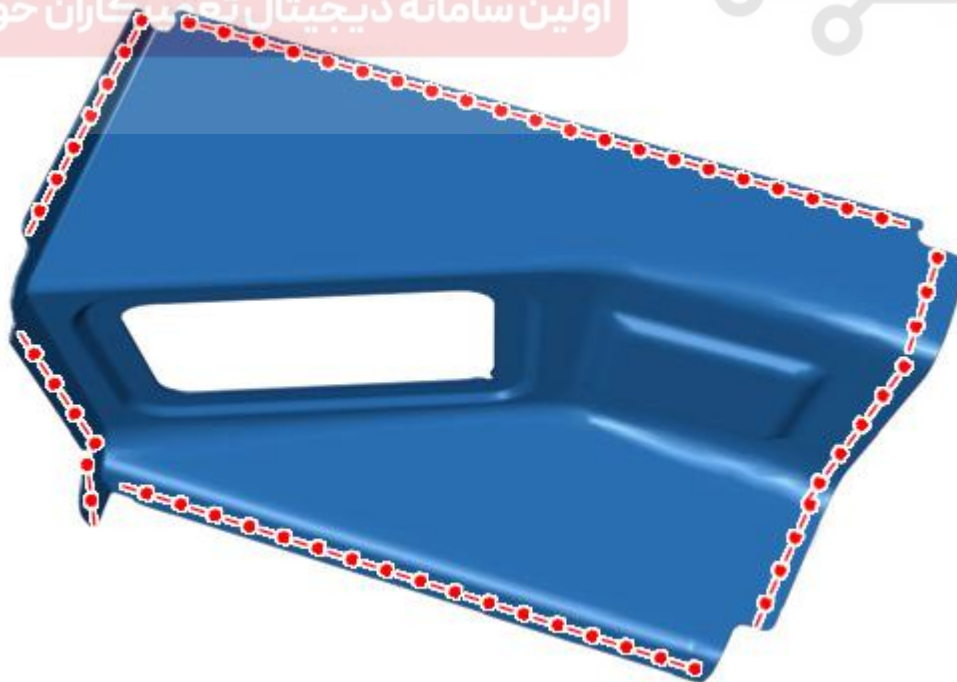
احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تنظیم دستگاه جوشکاری در نظر بگیرید.

#### 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.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

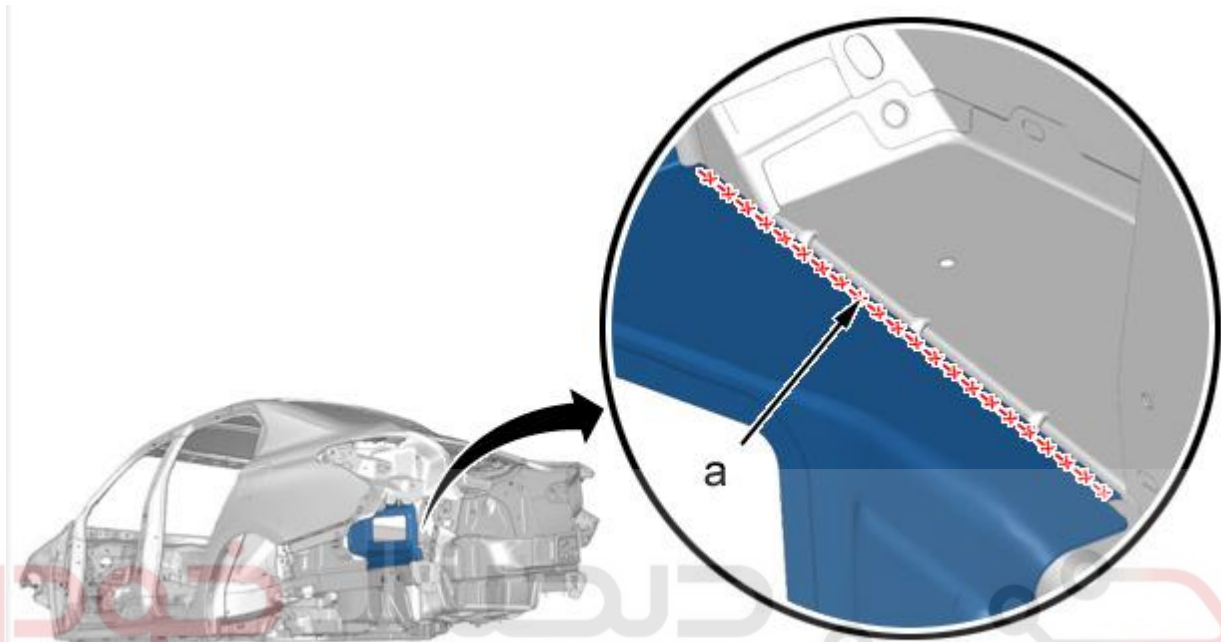
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH69MD

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

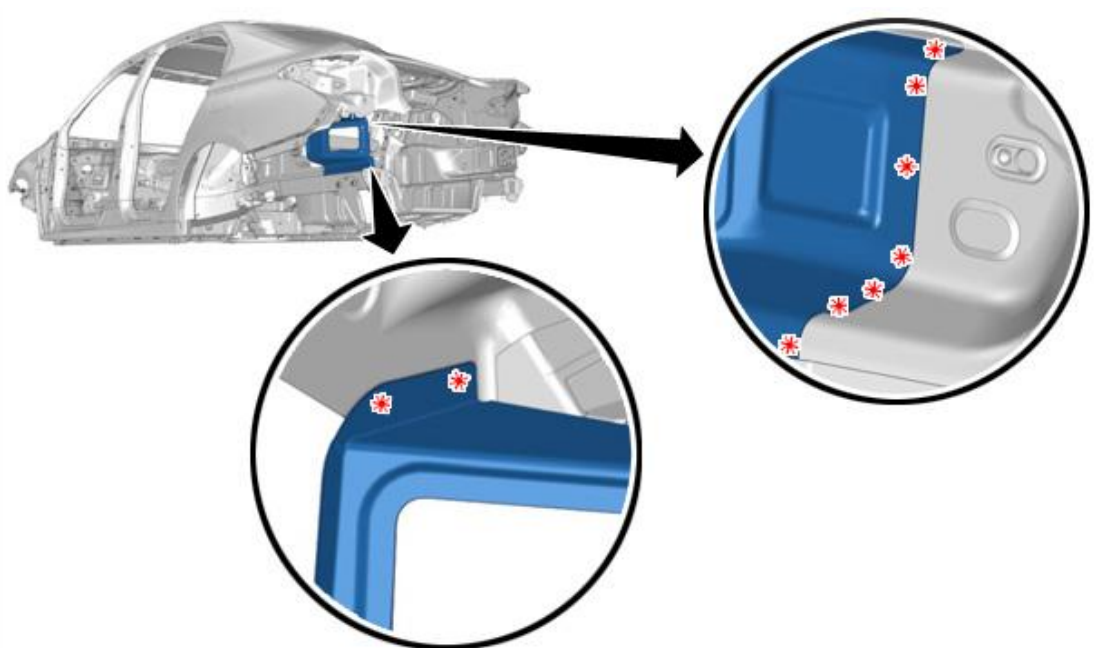
### ۷- برش قطعه بر روی بدنه :



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

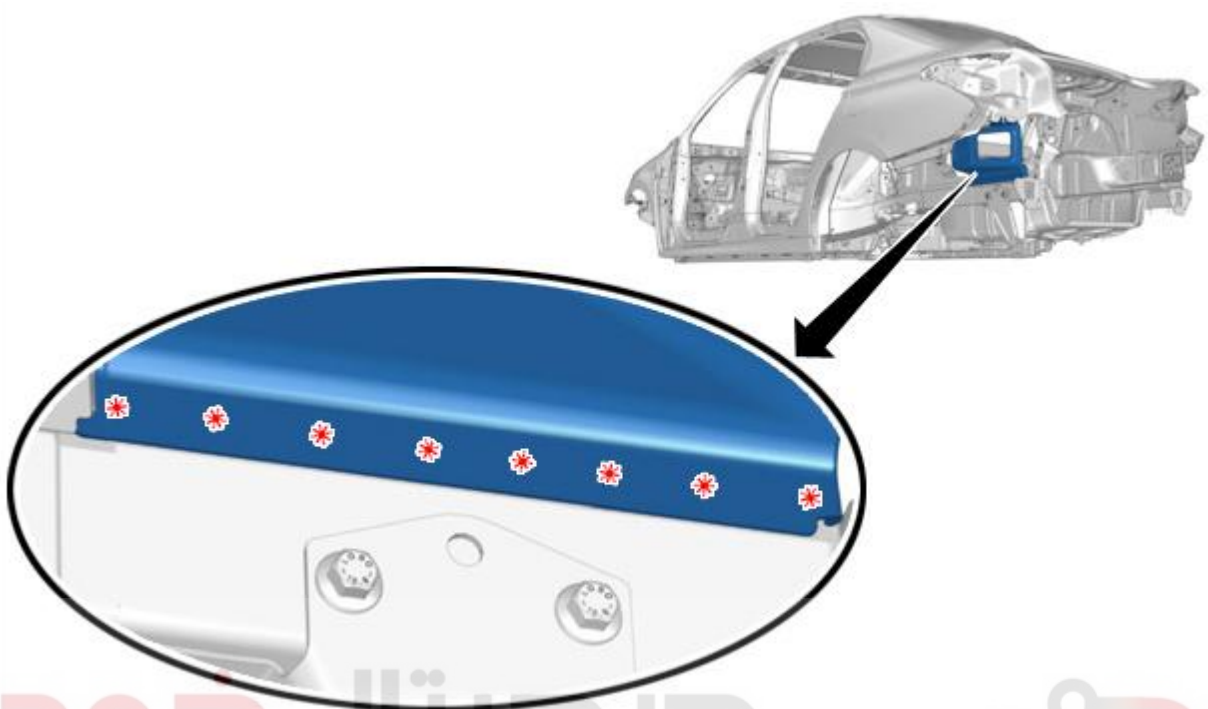
شکل : C4CH69ND

علامت زده و سپس در نقطه a برش بزنید



شکل : C4CH69OD

نقاط جوش را جدا کنید

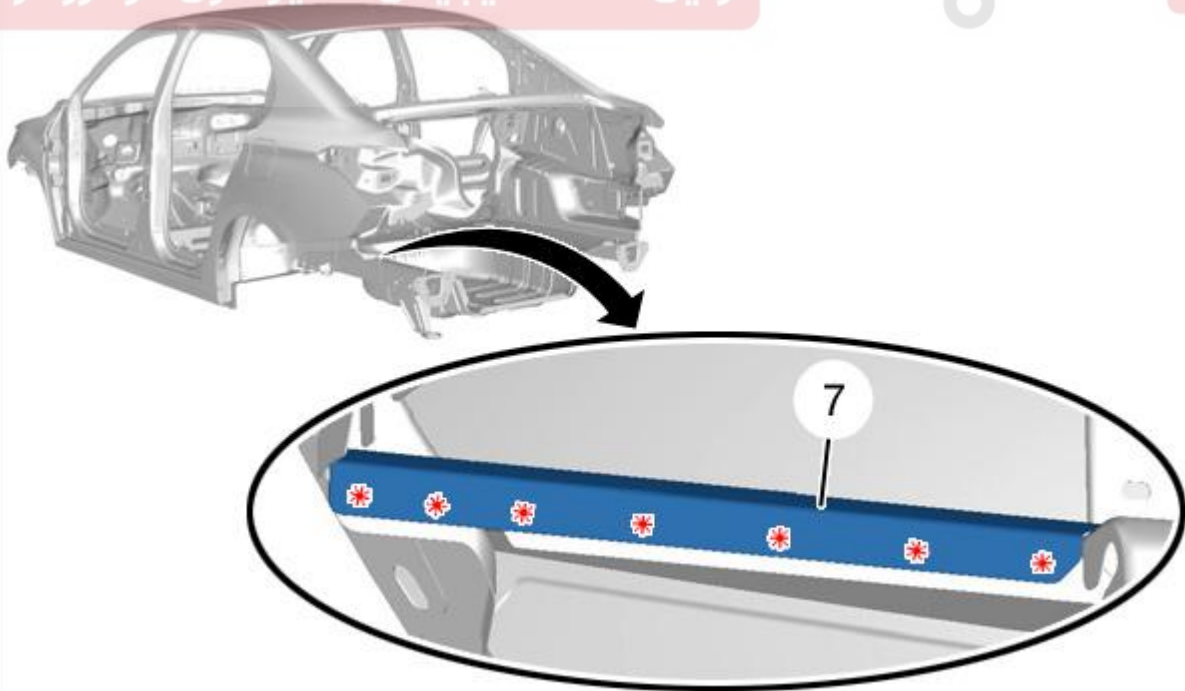


شکل : C4CH69PD

دیجیتال خودرو  
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را جدا کنید  
 امتداد قوس چرخ عقب (۱) را باز کنید

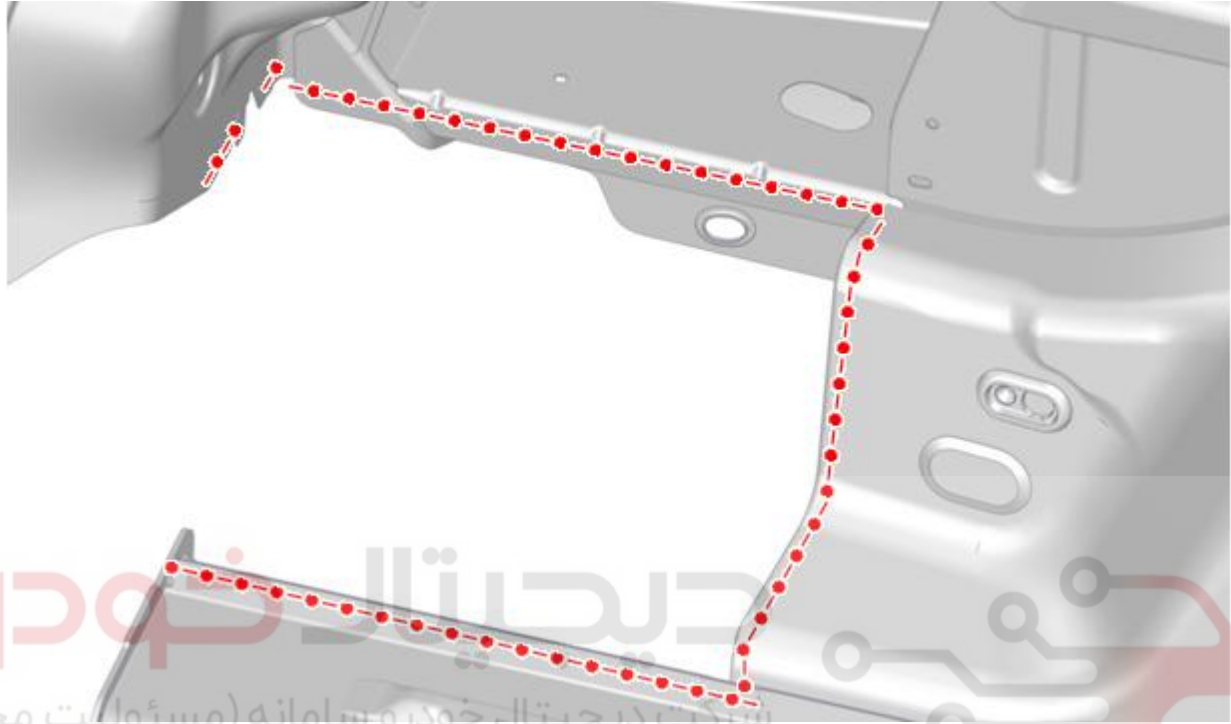
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH69QD



نقاط جوش را جدا کنید  
 امتداد قوس چرخ عقب (۷) را باز کنید  
**۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :**



شکل : C4CH6FAD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران  
 لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. ( شاخص "C7"  
 نکته: آستر جوش خور را به لبه ای داخلی پنل ها مالیده تا جوش داده شوند.

### ۹- تنظیم :

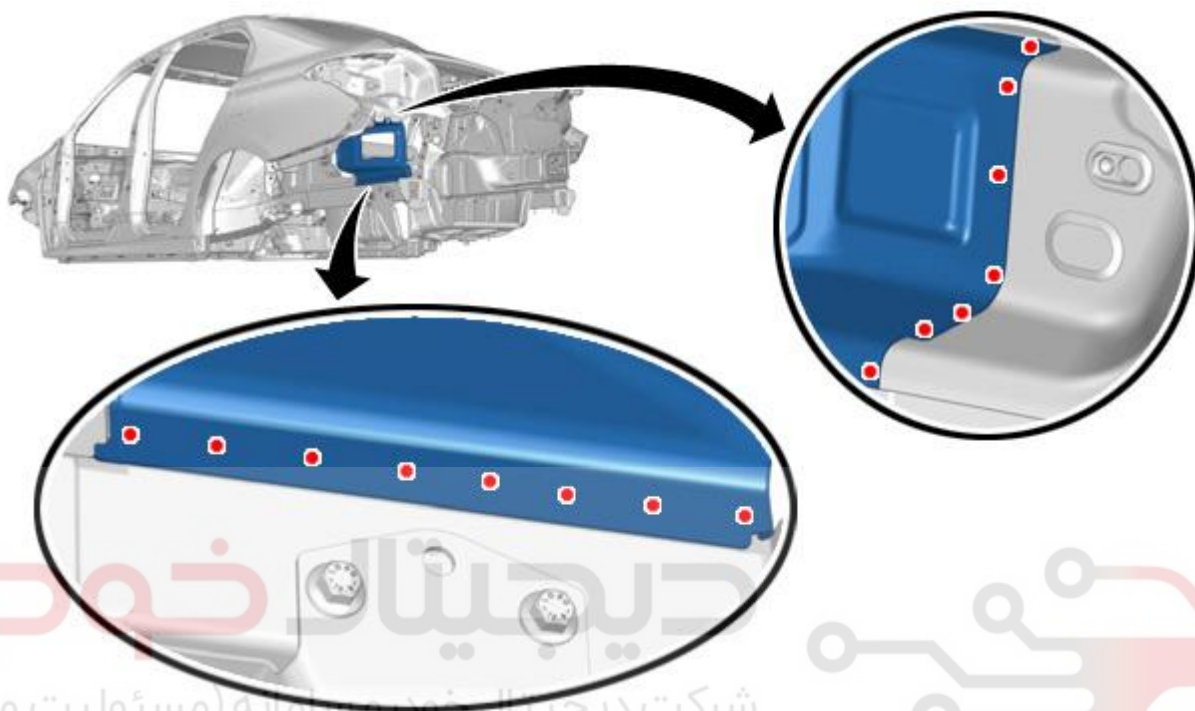
تنظیم موقعیت کنید

- امتداد قوس چرخ عقب (۱)
- قطعات جهت 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 خود نگهدارید

## ۱۰- جوشکاری :

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

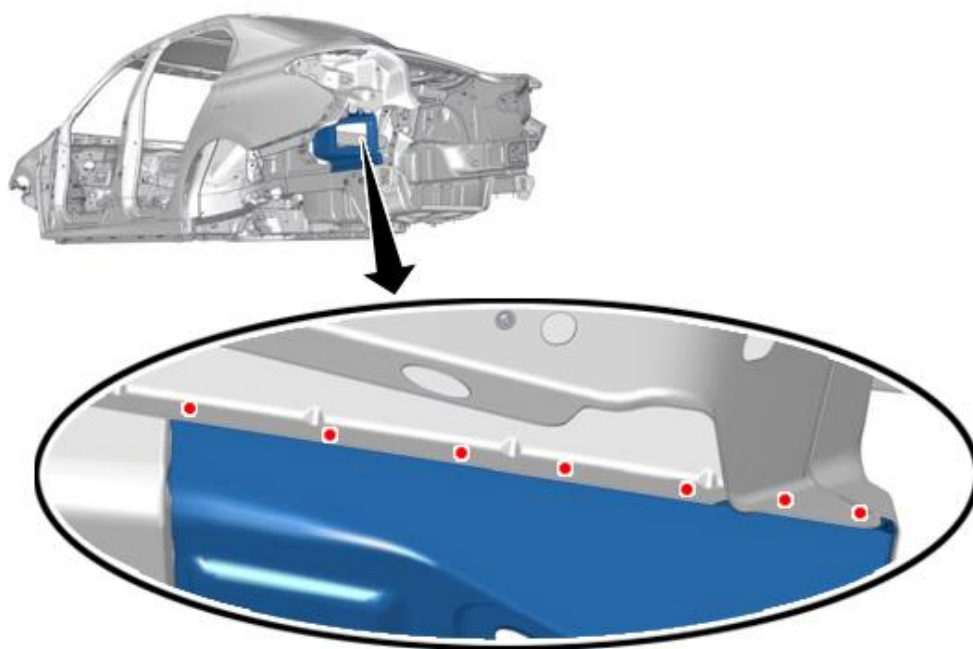


شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شکل : C4CH69SD

برای این سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با جوش الکتریکی جوشکاری کنید

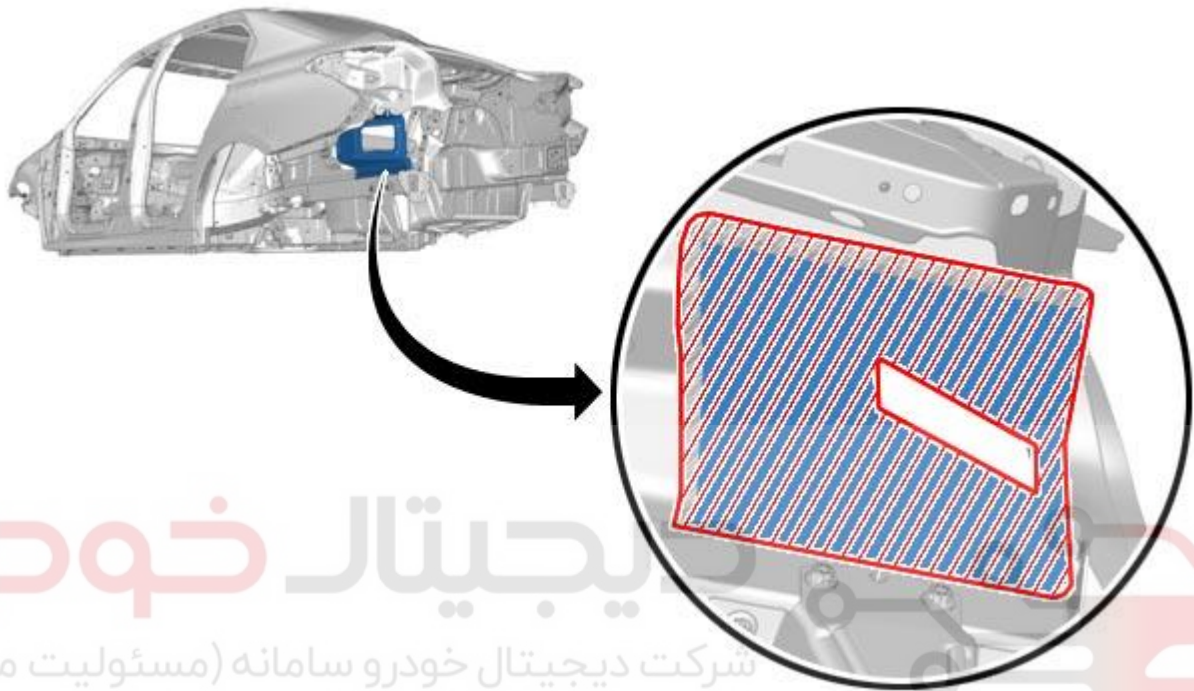


شکل : C4CH69TD

با جوش الکتریکی جوشکاری کنید

نقطه جوش های الکتریکی باقیمانده در طول جوشکاری مجموعه پانل عقب انجام خواهد شد

### ۱۱- محافظ آب بندی :



دیجیتال خودرو  
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران  
شکل : C4CH69UD

یک لایه پرینت - فسفات را در قسمت بدون پوشش بمالید.

محافظت آب بندی (زیرسازی) شاخص C4 را بکار ببندید.

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- مقداردهی اولیه:

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را فعال کنید.

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

اتصالات باتری را مجددا متصل نمایید