

تعویض: تقویت کننده تکیه گاه پشتی صندلی 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 کمربند 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 باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی با روی مورد تایید محافظت شود.

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

۱. اطلاعات

- انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:
- جوشکاری MIG با میله آلومینیومی - کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.
- جوشکاری MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- مقاومت بالا : (HSS) فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا : (VHSS) فولاد با مقاومت خیلی بالا
- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید.

۲. عملیات های مقدماتی

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را غیرفعال کنید .

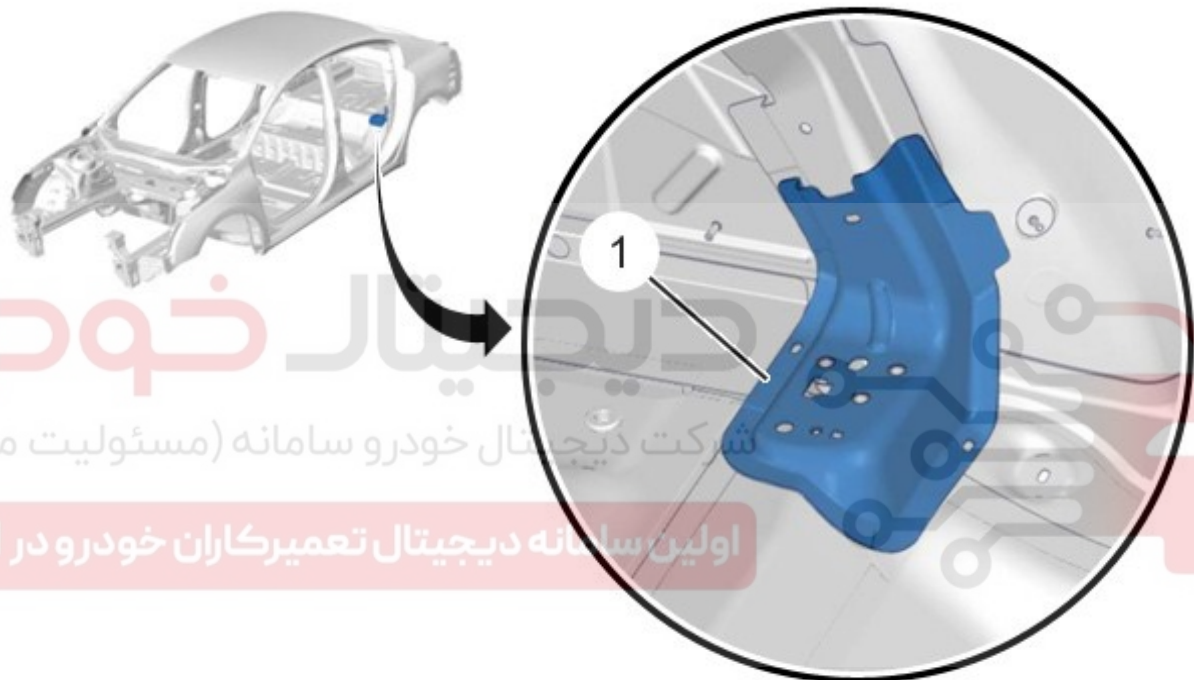
اتصالات باتری را جدا کنید

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.

دسته سیم الکتریکی را جدا کنید

۳. موقعیت قطعه تعویضی



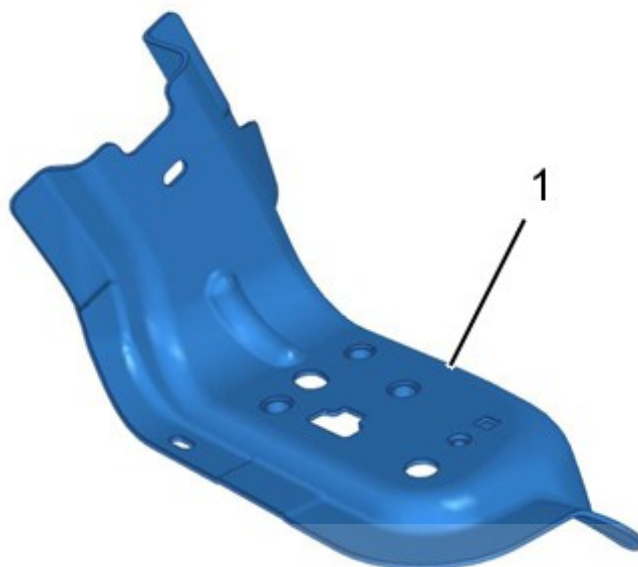
شکل C4BH4RXD :



مرجع	شرح
(1)	تقویت کننده تکیه گاه پشتی صندلی عقب

۴. شناسایی قطعه تعویضی

۴,۱. تقویت کننده تکیه گاه پشتی صندلی عقب

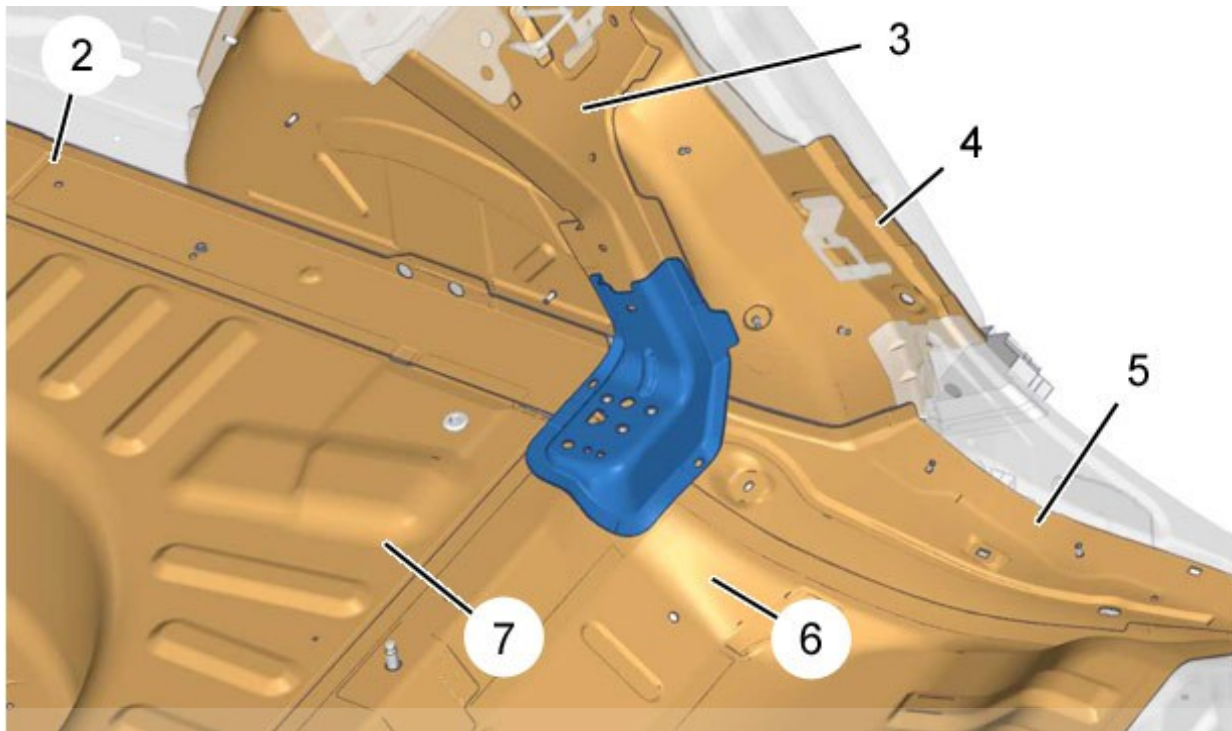


دیجیتال خودرو

شکل C4BH4RYD: شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(1)	تقویت کننده تکیه گاه پشتی صندلی عقب	1,95 mm	فولاد تقویت شده (HSS)

۴,۲. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

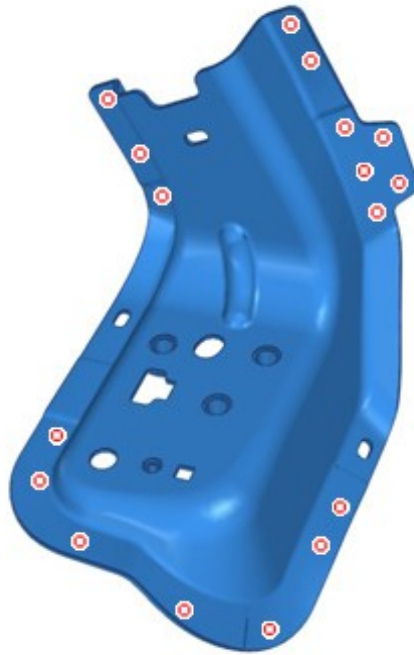


شکل C4BH4RZD :

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / دسته بندی
(2)	تقویت کناری کف صندوق عقب	0,97 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(3)	تکیه گاه پشتی صندلی عقب	1,17 mm	فولاد نرم
(4)	انحنای چرخ عقب	0,97 mm	فولاد تقویت شده (HSS)
(5)	قاب عضو جانبی جلو	1,47 mm	فولاد بسیار تقویت شده (VHSS)
(6)	کف عقب (بخش جلویی)	0,67 mm	فولاد نرم
(7)	کف عقب (بخش عقبی)	0,67 mm	فولاد نرم

۵. 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

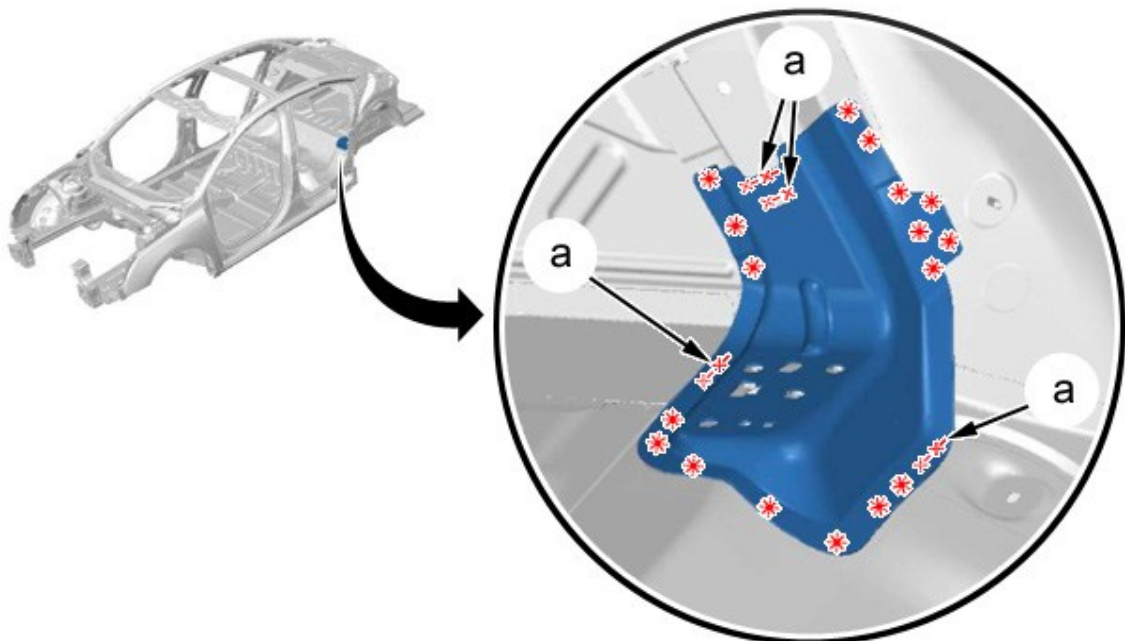


شکل C4BH4S0D :

علامت گذاری کنید سپس بوسیله مته به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش بعدی سوراخ کنید لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7") (بتونه قابل جوش را روی لبه های داخلی پنل ها بزنید تا جوش داده شوند)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۶. برش قطعه بر روی بدنه



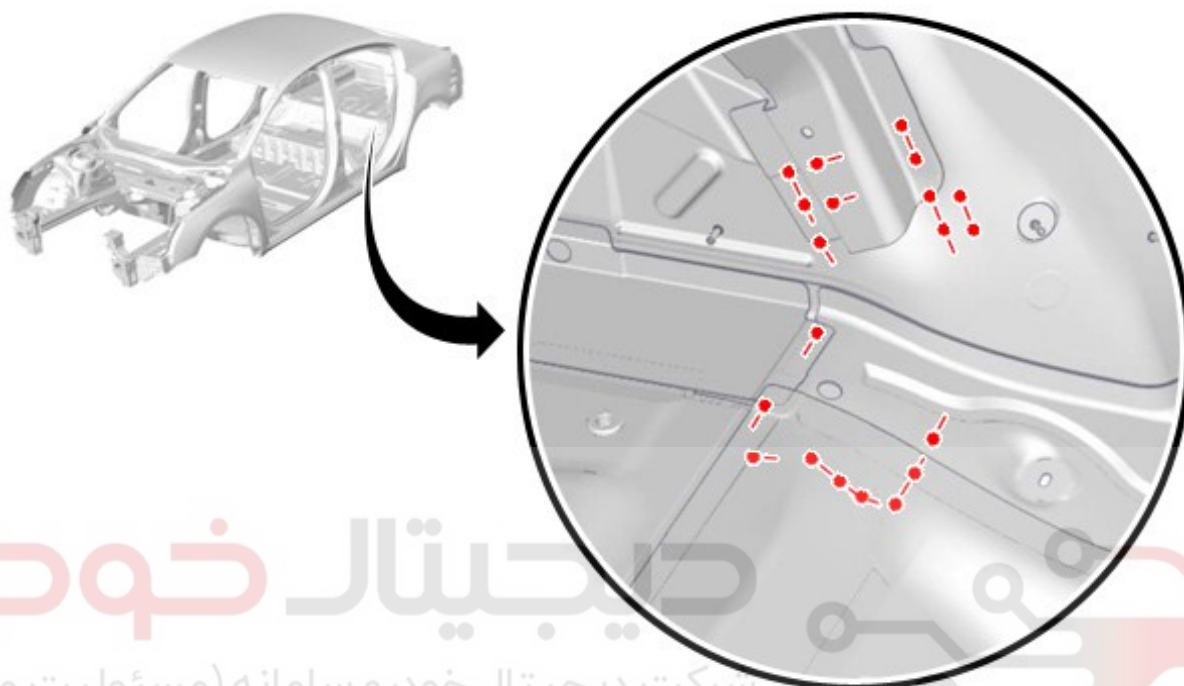
شکل C4BH4S1D :

نقاط جوش را برش دهید

لبه های جوش MAG را سنگ برنید (در نقطه a)

باز کنید: تقویت کننده پشتی صندلی عقب (۱)

۷. تمیز کردن و آماده سازی



دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شکل C4BH4S2D : اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

N.B.: بتونه قابل جوش را روی لبه های داخلی پنل ها بزنیید تا جوش داده شوند

۸. تنظیم

تنظیم موقعیت کنید: تقویت کننده تکیه گاه صندلی عقب (۱)

قطعه را در موقعیت خود نگهدارید

۹. جوشکاری

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

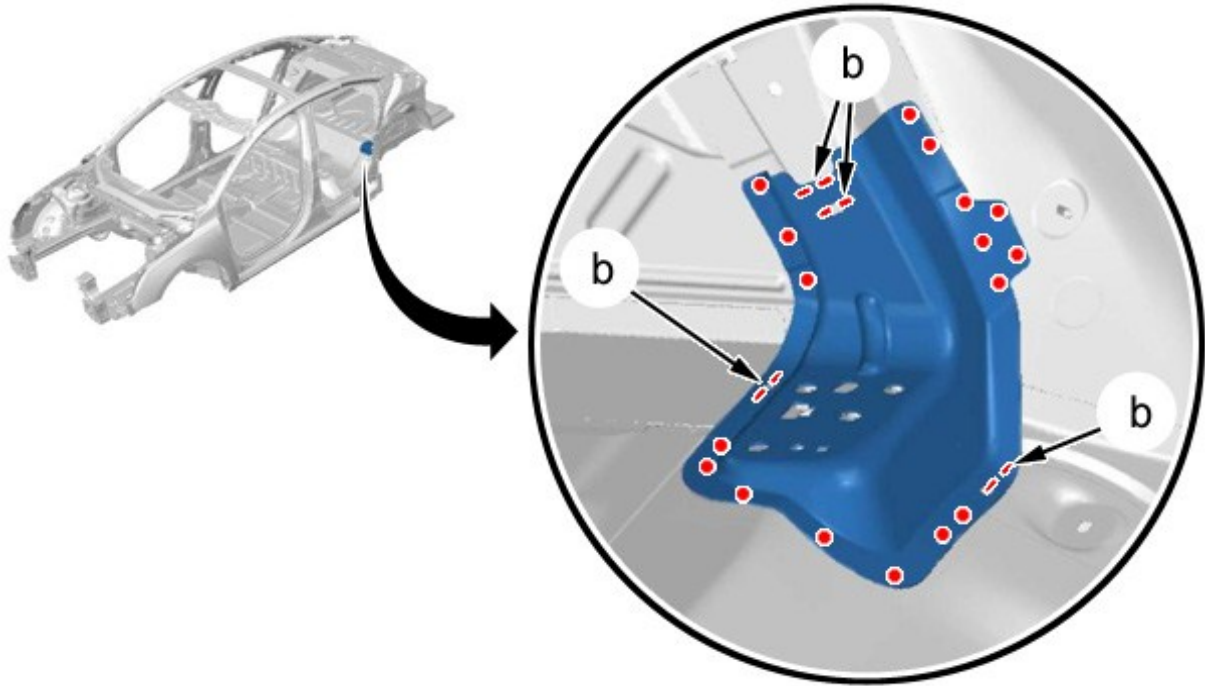


Figure : C4BH4S3D

درز را جوش MIG داده شود (در نقطه b)
 با جوش MAG جوش دهید
 نقاط جوش MAG را سنگ بزنید.

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 پوشش 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

i. سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا آماده سازی کنید

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

اتصالات باتری را متصل کنید