

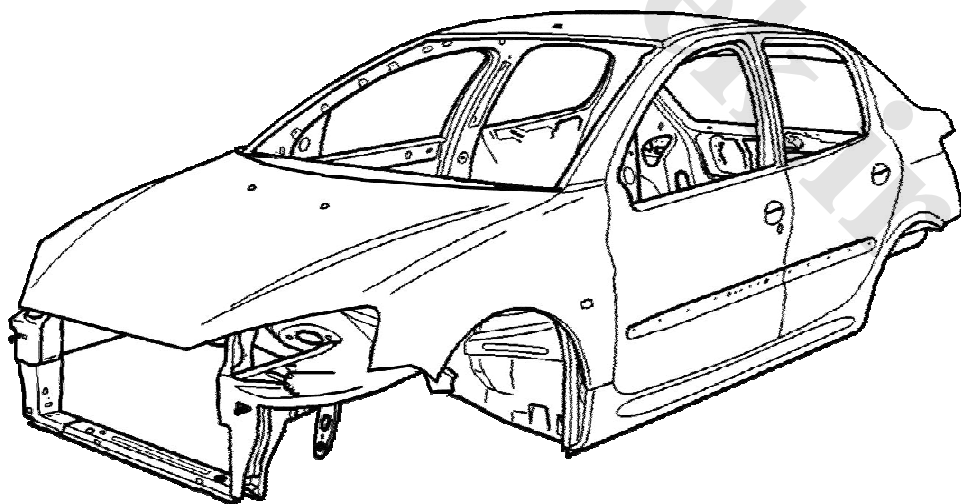


معاونت فنی و مهندسی

راهنمای تعمیرات
صافکاری
خودروی رانا

کلیدمدرک: ۱۴۲۹۵
بهار ۱۳۹۱

راهنمای تعمیرات و صافکاری بدنه رانا





۲	مقدمه
۵	در موتور
۷	در صندوق عقب
۸	تعویض مجموعه جا چراغی جلو کامل
۱۳	تعویض ضربه گیر سپر جلو و قلاب بکسل بند جلو
۱۴	تعویض سرشاسی جلو
۲۲	تعویض مجموعه عرضی شاسی جلو زیر سینی جاچراغی و فن
۲۳	تعویض پالونی چرخ جلو
۳۷	تعویض پالونی چرخ عقب
۶۲	تعویض ستون جلو
۹۰	تعویض ستون وسط
۱۱۵	تعویض سقف
۱۲۲	تعویض قطعه تقویتی عرضی سقف - عقب
۱۲۶	تعویض قطعه پایین شیشه خور عقب
۱۳۰	تعویض مجموعه طاقچه عقب
۱۳۶	تعویض مجموعه نگهدارنده پشتی صندلی عقب - پایه نگهدارنده لولای در صندوق عقب
۱۴۲	تعویض قطعه محافظ سرنشین عقب در مدل های غیر گازسوز
۱۴۳	تعویض تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب
۱۴۷	تعویض مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب)
۱۵۸	تعویض گلگیر عقب
۱۷۶	تعویض قطعه کمانی تقویت داخلی ستون عقب
۱۸۰	تعویض مجموعه محافظ جا چراغی عقب
۱۸۶	تعویض قطعه تقویت محفظه جاچراغی عقب
۱۸۹	تعویض قطعه تقویت گلگیر (داخل صندوق عقب)
۱۹۵	تعویض قطعه بیرونی پایین گلگیر عقب
۲۰۰	تعویض مجموعه گلگیر خارجی عقب (تعویض جزئی)
۲۲۶	تعویض مجموعه گلگیر خارجی عقب - زه آب بندی کلاف جانبی (قسمت جلو)
۲۲۹	مجموعه گلگیر عقب
۲۵۱	تعویض قطعه ناودانی گلگیر عقب
۲۵۷	تعویض ساپورت نگهدارنده بالایی سپر عقب
۲۶۱	تعویض مجموعه نگهدارنده سپر عقب (چپ)
۲۷۰	مجموعه سینی پشت سپر عقب



- ۲۷۹ تعویض قلاب بکسل بند عقب
- ۲۸۴ تعویض مجموعه تقویتی انتهایی گلگیر عقب
- ۲۸۸ تعویض قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب و قطعه عرضی وسط شاسی کفی عقب
- ۲۹۳ قطعه تقویت شاسی عرضی وسط کفی عقب
- ۲۹۸ تعویض قطعه مجموعه سرشاسی چپ
- ۳۰۳ تعویض قطعه مجموعه رام بغل شاسی
- ۳۱۰ تعویض مجموعه سینی کفی صندوق عقب
- ۳۳۲ فاصله های مجاز درز بین قطعات (GAP) و هم ترازی سطوح (Flushness)

www.cargeek.ir

مقدمه

مطالعه روش‌های تعمیر بدنه، تعمیرکاران را قادر می‌سازد، کار را در شرایط ممکن با بهترین کیفیت انجام دهند. لازم به ذکر است در صورتی که این روش‌ها توأم با بکارگیری ابزارهای جدید و استفاده از دستگاه‌های شاسی‌کشی و روش‌های نوین باشند، کیفیت، سرعت عمل و رضایت مشتری را افزایش خواهد داد.

عناوین کارهای مقدماتی و اصلی به شرح ذیل است:

۱- کارهای مقدماتی

شامل کلیه اعمالی که پیش‌نیاز عملیات اصلی بوده و باید قبل از شروع عملیات تعمیرات انجام شود.

۲- شناسایی قطعات تعویضی آسیب دیده

کلیه قطعات آسیب دیده که باید برای تعمیرات و صافکاری شناسایی شده و جهت تعویض یا تعمیرات سفارش گذاری شوند.

۳- شناسایی قطعات غیر تعویضی

کلیه قطعاتی که پس از برش یا برداشت اجزاء باید شناسایی شده و پس از تعویض دوباره استفاده شوند.

۴- آماده سازی قطعه جدید

قطعات جدید را باید قبل از اتصال با توجه به اعداد و فواصل مشخص شده سوارخکاری شده و برای جوشکاری آماده شوند.

۵- برشکاری و جدا کردن قطعات

اکثر اجزاء بدنه توسط نقطه جوش به یکدیگر متصل شده‌اند و برای جدا سازی باید توسط سوراخکاری و با استفاده از ابزار فرز مخصوص از هم جدا شوند. ابزار فرز مخصوص دارای این مزیت می‌باشد که بدون آسیب رساندن به لبه‌های اصلی، قطعات را فقط از قسمتهای نقطه جوش جدا می‌نماید و امکان بازسازی و نقطه جوشهای جایگزین را با بهترین وضعیت در برخواهد داشت.

دقت کنید بر اساس ابعاد قطعه یدکی هر قسمت برشکاری صورت بگیرد. (حداقل ۳ سانتی متر از لبه قطعه متصل و سالم باقی مانده بر روی بدنه برشکاری نشود تا پس از مطابقت با قطعه یدکی عملیات برشکاری نهایی صورت بگیرد)

۶- جداسازی و تمیزکاری قطعات

پس از جدا کردن قطعات متصل باید سطوح آماده سازی شوند . عملیات آماده سازی شامل اصلاح لبه های اتصال ، کنترل و تمیزکاری سطوح می باشند . جهت محافظت از لبه های اتصال و جوشکاری با کیفیت مطلوب تر ، باید بر روی سطوح لبه های اتصال اسپری پودر فلز پاشش نمائید .

۷- جوشکاری

قطعات باید با استفاده از جوشکاری MIG (CO₂) ، نقطه جوش حفره ای و نقطه جوش به هم متصل شوند .

۸- تنظیمات

قبل از اتصال قطعات جدید باید به ترتیب توصیه شده در مستند راهنمای تعمیرات بدنه قطعات را در محل اتصال مناسب جایگزین نموده و پس از کنترل و چک کردن فاصله های مجاز درز بین قطعات و هم ترازی سطوح (جداول آخر این مستند)، شروع به جوشکاری و اتصال نهایی نمائید.

۹- پرداخت کاری

کلیه سطوح پس از عملیات جوشکاری و اتصال قطعات می بایستی با ابزار مخصوص تا حد استاندارد صیقلی و و جهت عملیات بعدی محافظت کاری و نقاشی بدنه پرداخت کاری و آماده شوند.

۱۰- آب بندی

باید پس از اتصال قطعات درز مابین سطوح متصل شده به هم (فلز به فلز) توسط خمیر مخصوص درزگیری (خمیر آب بندی قابل جوشکاری) و آب بندی گردند .

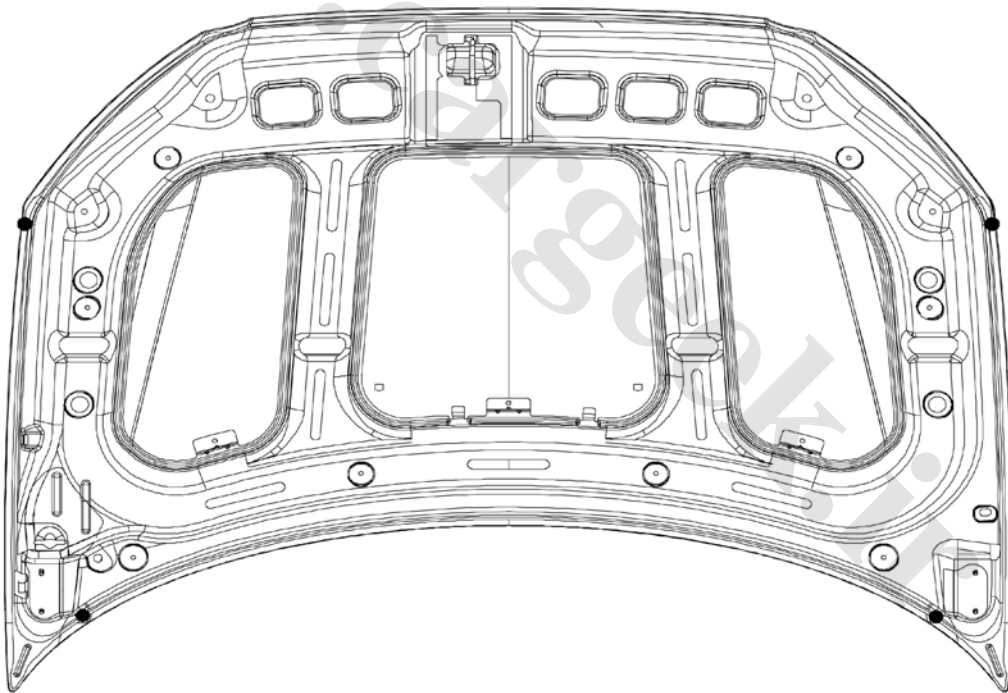
۱۱- محافظت کاری

پس از جدا نمودن و تعویض قطعات آسیب دیده و جایگزینی آنها با قطعات جدید باید سطوح اتصالات و درز اتصالات با پاشش عایق ، در برابر خوردگی و زنگ زدگی محافظت شوند .

تذکرات :

- ۱- کلیه سطوح قطعات مصرفی باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند . پس قطعاتی که از قبل دارای این پوشش محافظتی هستند باید محافظت شوند و نباید این پوشش قبل از نقاشی از بین برود.
- ۲- تزئینات و قطعاتی که به دلیل صافکاری ، نقاشی از بدنه جدا می شوند ، باید پس از پایان عملیات با دقت در محل مربوطه بسته شوند و با تست آنها از عملکرد آنها مطمئن شویم . در صورتیکه بست ها و خارهای آنها آسیب دیده است آنها را تعویض نمائید ، تا قطعات در بطور صحیح و کامل در محل مربوطه نصب شوند .
- ۳- قطعاتی که در بدنه با دو موقعیت چپ و راست (قرینه) می باشند که در این مستند راهنمای تعمیرات و صافکاری بدنه فقط به یکی از آنها اشاره شده است. پس می توانید با رعایت قرینه بودن قطعه عملیات توصیه شده را جهت تعمیر در سمت دیگر نیز استفاده نمائید.
- ۴- پس از هر بازوبست و تعویض قطعات باید فاصله های مجاز درز بین قطعات (GAP) و هم ترازی سطوح (Flushness) کنترل و اعمال گردد.(با مراجعه به فصل آخر مستند می توانید از جدولهای استاندارد این خودرو استفاده نمائید)
- ۵- کلیه ابعاد مندرج در متن بر حسب میلیمتر می باشد.

در موتور



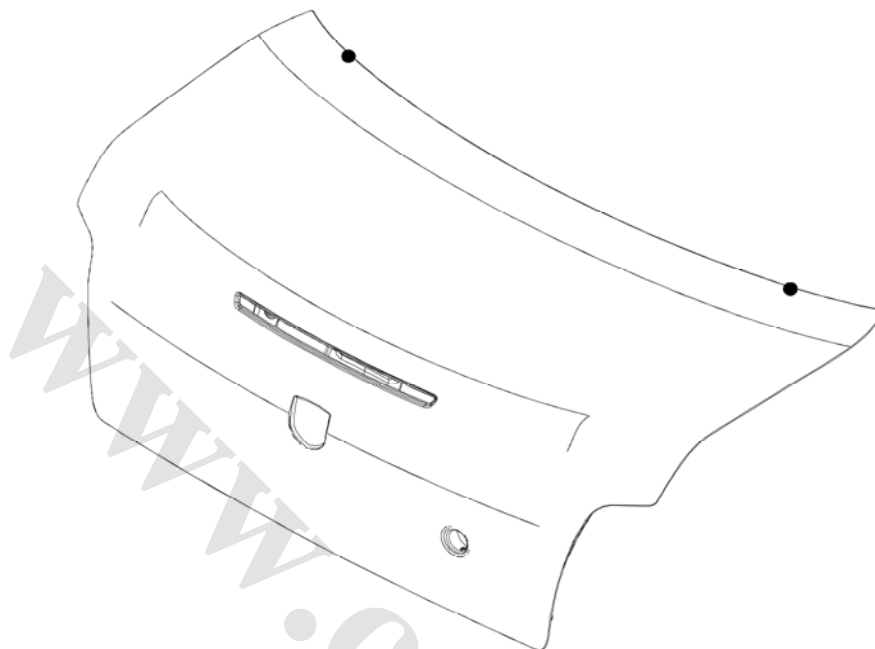
در موتور از جنس صفحه درها ساخته می شود.



پس از هر بازوبست یا تعویض در موتور باید فاصله مجاز درز بین قطعات (GAP) و هم ترازای سطوح (Flushness) کنترل و اعمال گردد.

www.cargeek.ir

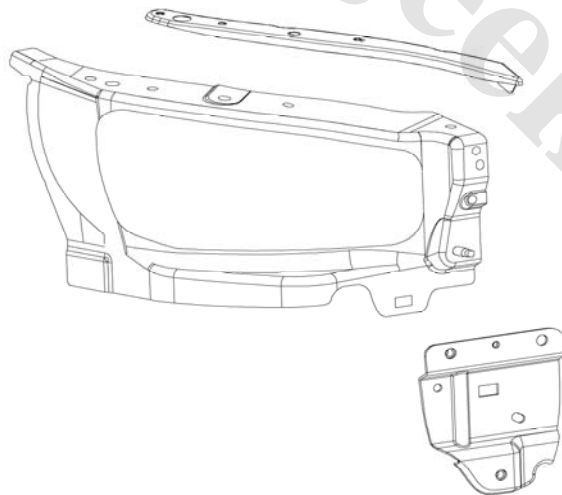
در صندوق عقب



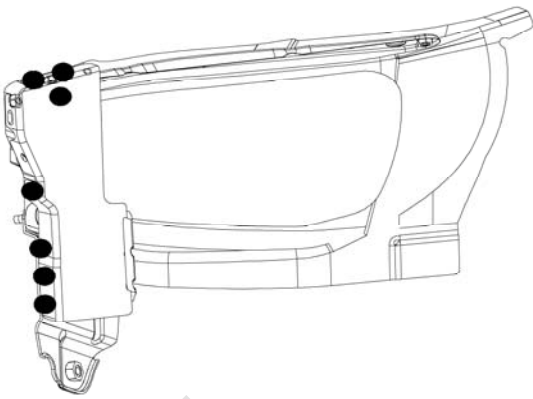
در صندوق عقب از همان جنس صفحه درها و در موتور ساخته شده است. دو عدد ناوانی روی گلگیرهای عقب منحرف کننده آب باران برای زمانی که در عقب باز باشد، نصب شده است. پس از هر بازوبست یا تعویض در صندوق باید فاصله مجاز درز بین قطعات (GAP) و هم ترازای سطوح (Flushness) کنترل و اعمال گردد.

تعویض مجموعه جا چراغی جلو کامل

- ۱- کارهای مقدماتی
- قطعات زیر را جدا نمایید.
- جلو پنجره
- چراغ جلو
- قطعات زیر را باز کنید:
- گلگیر جلو
- مجموعه سپر جلو
- قاب سپر
- سینی جلو
- ECU موتور برای تعویض مجموعه چراغ جلو - سمت راست
- مخزن شیشه شور برای تعویض مجموعه چراغ جلو - سمت راست
- مجموعه رزوناتور و فیلتر هوا برای سمت چپ
- FN (برای سمت چپ)
- مجموعه سینی باتری و قطعات الکتریکی
- بلوک هیدرولیک برای خودروهای ABS دار (سمت چپ)
- سیم در موتور (برای سمت چپ)



۲- شناسایی قطعات تعویضی

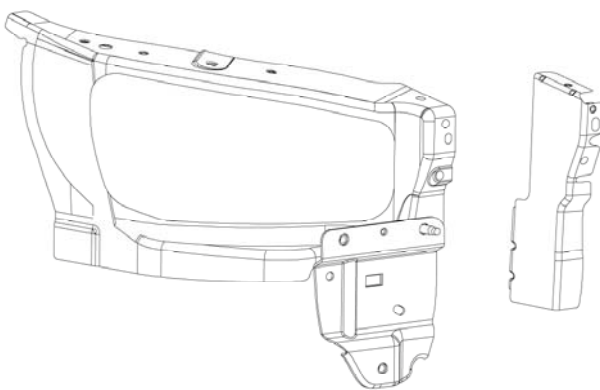


مجموعه محافظ چراغ جلو کامل

۳- اجزای مجموعه محافظ چراغ جلو

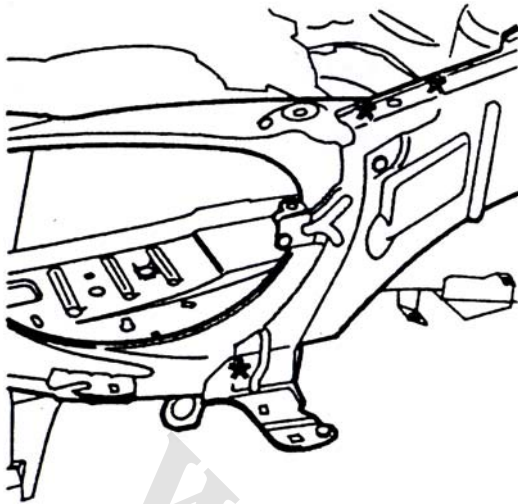
سینی چراغ جلو

قطعه تقویت عمودی جا چراغی

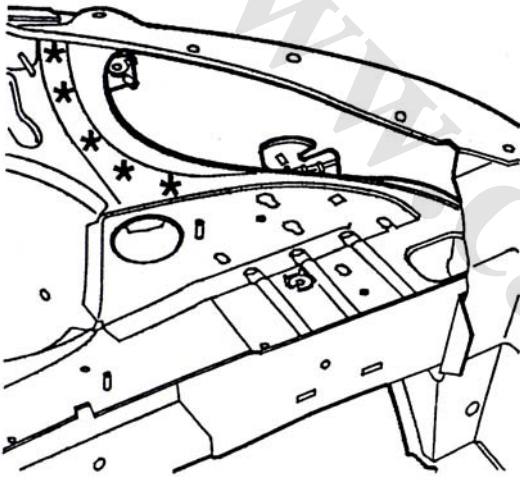


۴- برشکاری و جداسازی

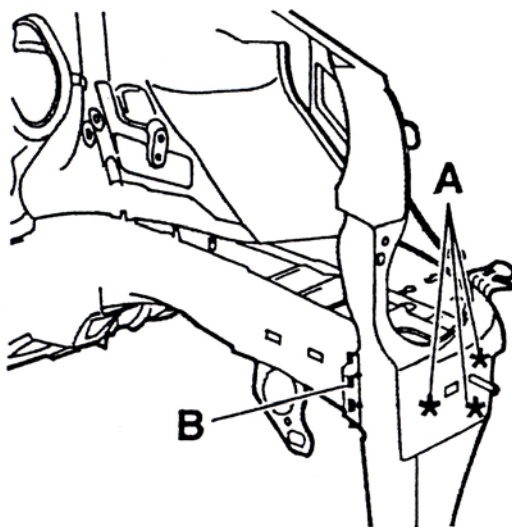
با استفاده از فرز مخصوص نقاط جوش نشان داده شده را برش دهید.

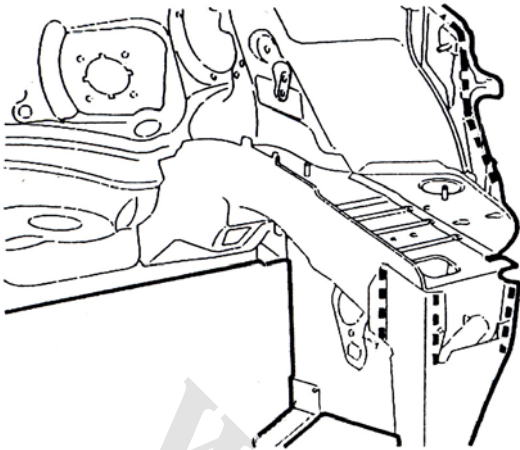


نقاط جوش نشان داده شده در شکل را با استفاده از فرز مخصوص ببرید.



نقاط A را با استفاده از فرز ببرید. همچنین با استفاده از سنگ فرز به ضخامت ۶ میلیمتر نقاط جوش B را ببرید.





۵- جدا سازی و تمیزکاری

- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید .
(شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

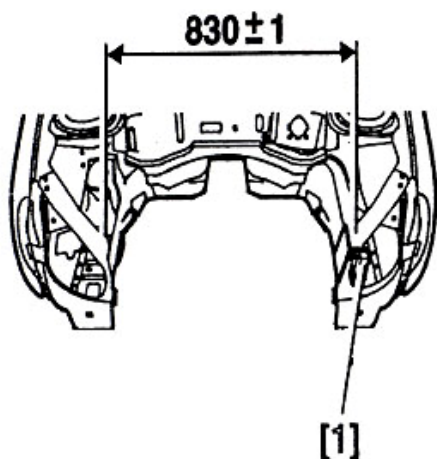
۶- تنظیمات

- قطعات دنباله جانبی جاچراغی عقب و جاچراغی عقب را جابزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

سینی چراغ جلو

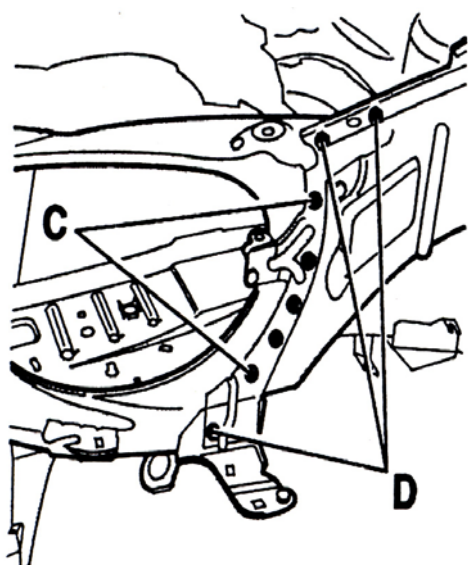
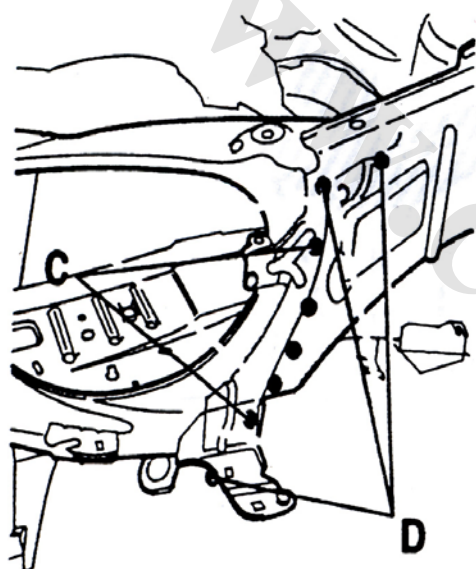
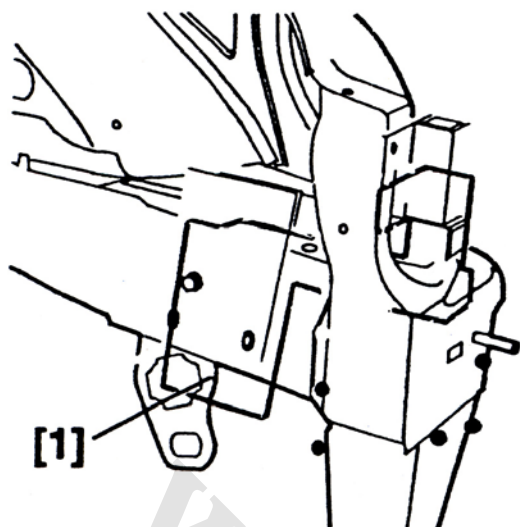
گلگیر جلو

- بعد از انجام کارهای فوق در موتور را بسته و فاصله درزها و اندازه دهنده شاسی را چک کنید.



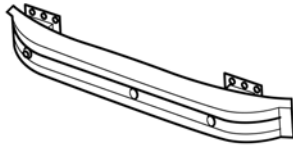
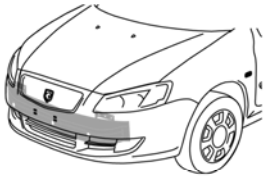
۷- جوشکاری

نقاط نشان داده شده را با استفاده از نقطه جوش متصل کنید.



نقاط C را با استفاده از ابزار AB1 نقطه جوش دهید.
نقاط D را با استفاده از جوش MIG (CO2) متصل کنید.
بعد از جوشکاری نقاط جوش را سنگ بزنید.

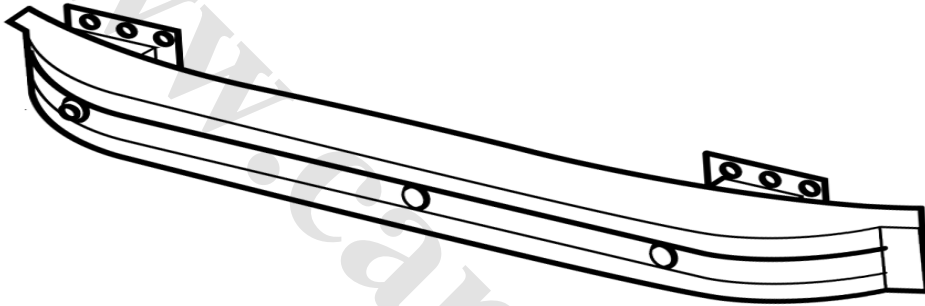
تعویض ضربه گیر سپر جلو و قلاب بکسل بند جلو



قطعات تعویضی:

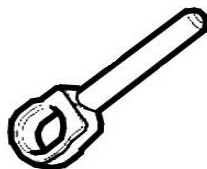
ضربه گیر سپر جلو

پیچهای نصب M8X150 L17 مجموعه ضربه گیر سپر جلو

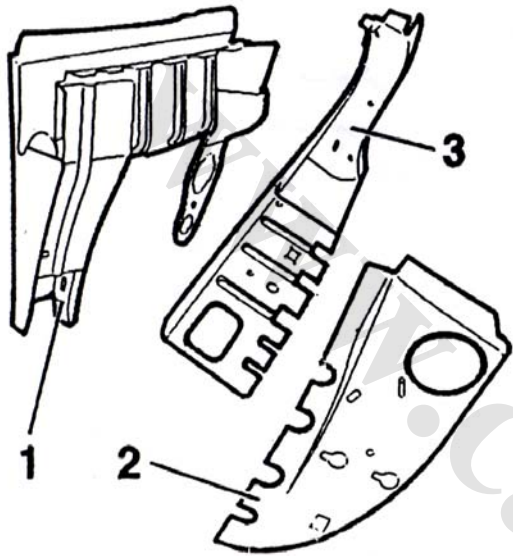


به منظور باز و بست یا تعویض ضربه گیر سپر جلو بدون نیاز به عملیات جوشکاری با باز نمودن ۴ عدد پیچهای نگهدارنده M8X150 L17 امکان پذیر می باشد.

قلاب بکسل بند جلو بر روی مهره جوشی روی ضربه گیر سپر جلو سمت راست قابل نصب می باشد.



تعویض سرشاسی جلو



۱- کارهای مقدماتی

قطعات تعویضی

- نیم سینی جلو

- در موتور

برای حالتی که روی سرشاسی سمت شاگرد (راست) کار

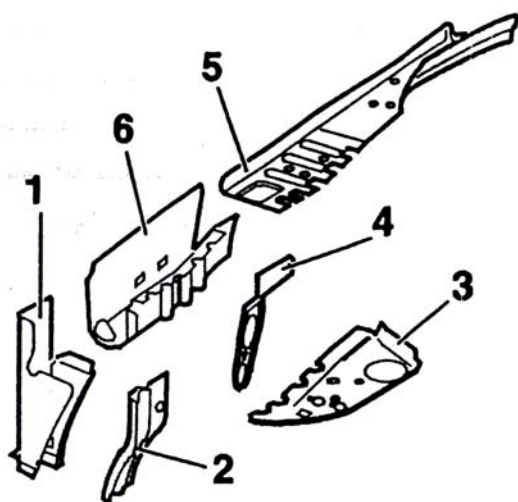
می‌کنید باید دینام را باز کنید.

۲- شناسایی قطعات تعویضی

۱- سرشاسی جلو

۲- دویل سرشاسی

۳- لچکی سرشاسی



۳- اجزاء

۱- ناودانی

۲- پاشنه‌ای (تیکه ناودانی)

۳- دویل سرشاسی

۴- اتصال گوشوارهای

۵- لچکی سرشاسی

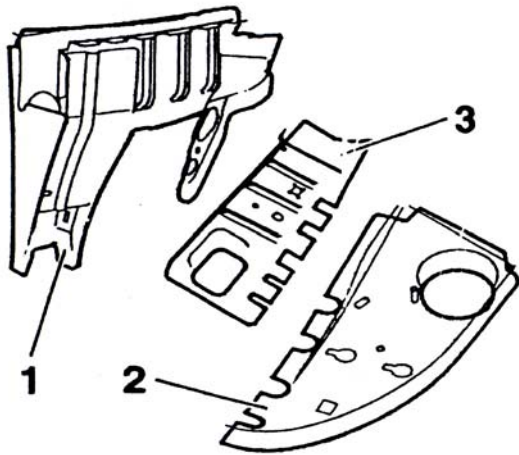
۶- پایه سرشاسی

۴- آماده سازی قطعات جدید

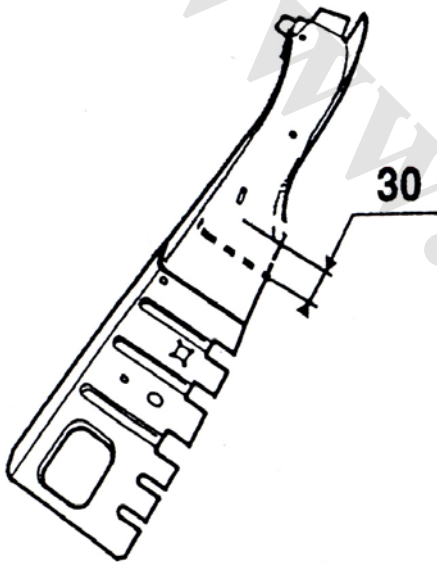
۱- سرشاسی جلو

۲- دویل سرشاسی

۳- لچکی سرشاسی



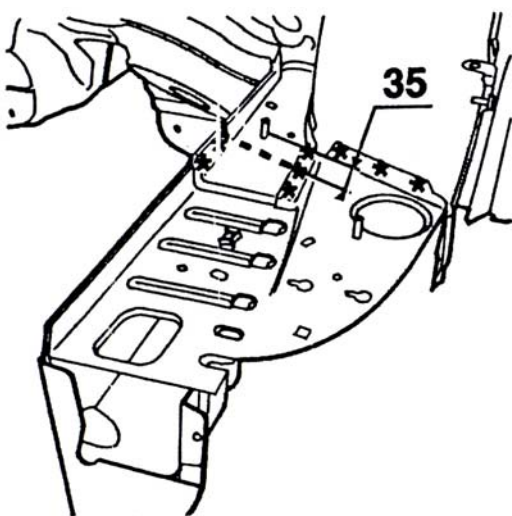
پس از زدن علامت به اندازه مناسب لچکی را با استفاده از سنگ فرز از قسمت نشان داده شده ببرید.



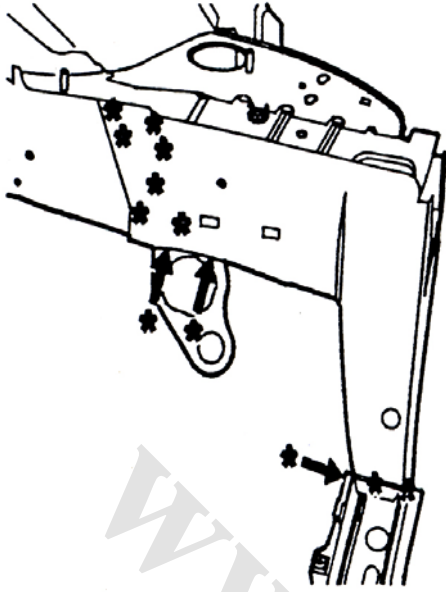
۵- برشکاری و جداسازی

پس از زدن علامت بر روی قطعه با استفاده از سنگ فرز آنها ببرید.

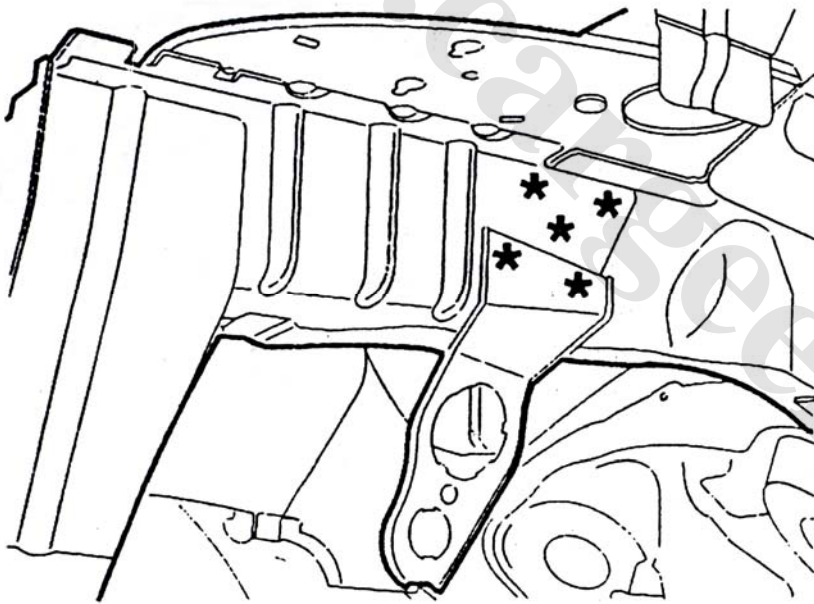
توجه: کلیه اندازه‌های نشان داده شده در شکل‌ها بر حسب میلی‌متر می‌باشند.

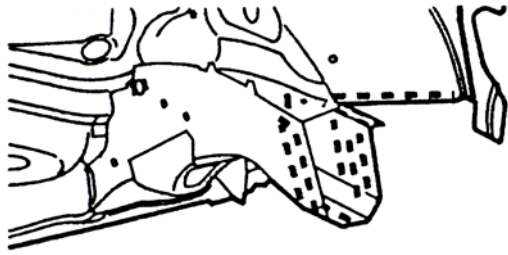


به وسیله فرز مخصوص نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را ببرید.



با استفاده از فرز نقاط جوش را ببرید بعد از بریدن اجزاء را بردارید.





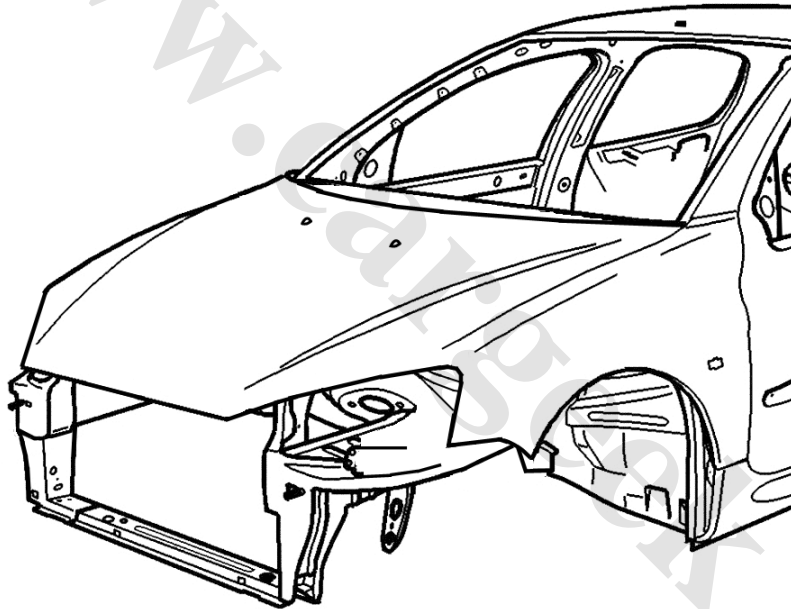
۷- جداسازی

آماده کردن لبه‌های زیر

لبه‌های زیر و تیز را با استفاده از جوش محافظت کنید.



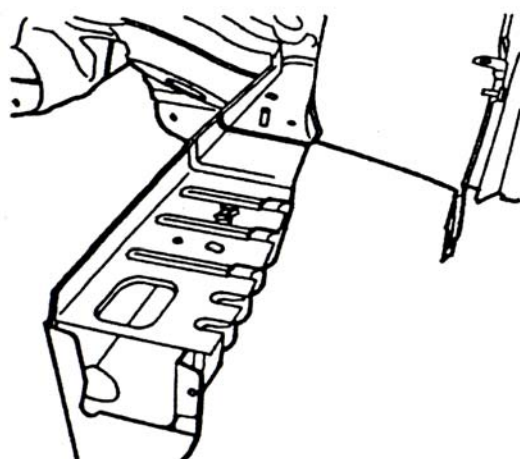
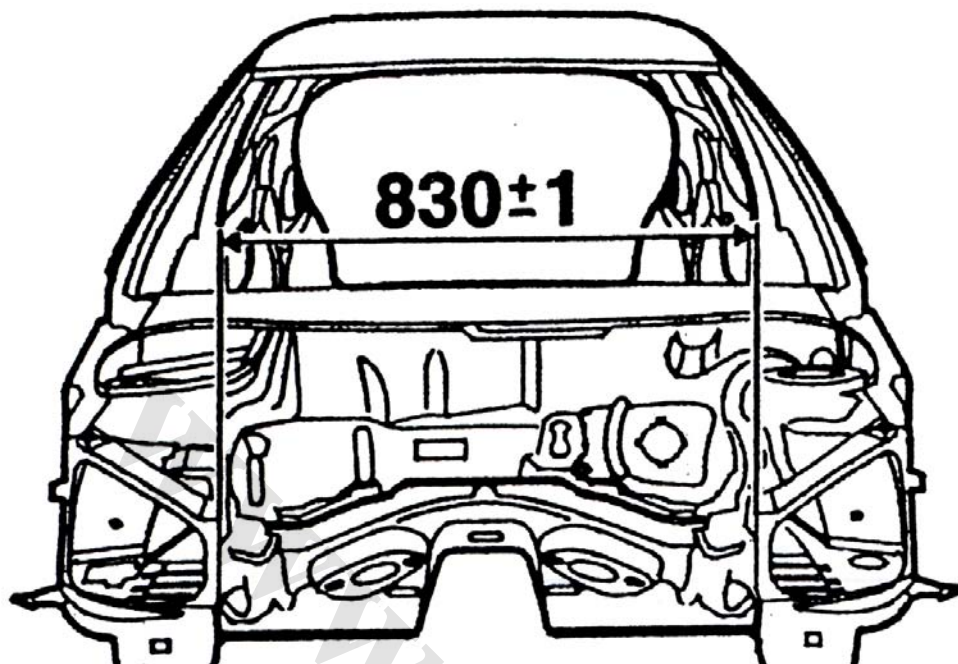
۸- تنظیمات



قطعات زیر را در موقعیت نصب آنها قرار داده :

- در موتور
- سرشاسی جلو
- پاشنه‌ای
- دویل سرشاسی
- نیم سینی جلو
- گلگیر جلو
- سینی جلو
- سپر جلو با قاب
- اندازه‌های زیر را چک کنید.
- در موتور را باز کنید.

فاصله نشان داده شده در شکل را چک کنید.

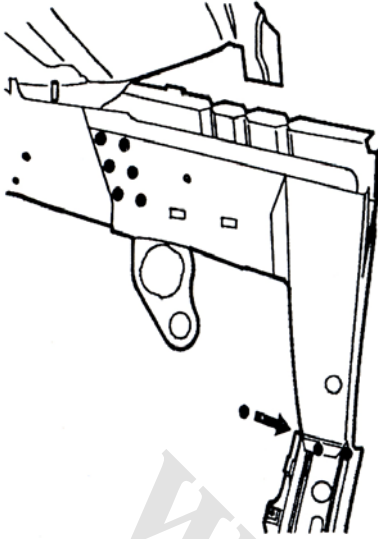


قطعات زیر را بردارید:

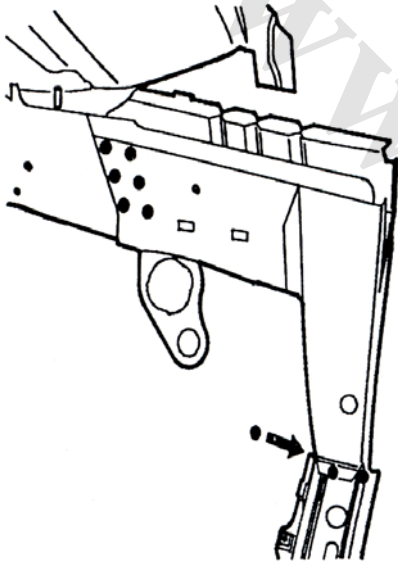
- سپر جلو با قاب آن
- سینی جلو
- گلگیر جلو
- نیم سینی جلو
- دابل سرشاسی

قسمت علامت گذاری شده در شکل را برش دهید.

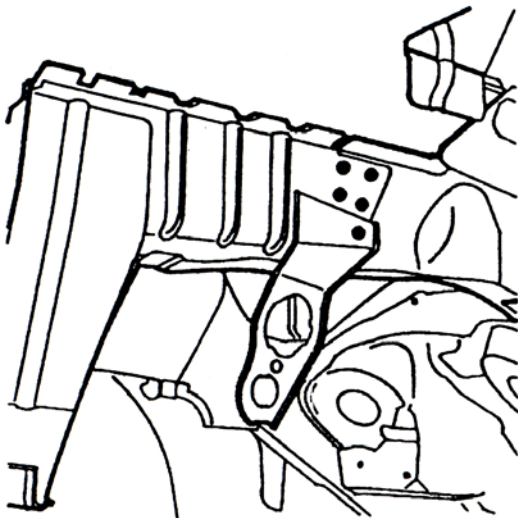
با استفاده از الکتروگیر نوع AB1 نقاط نشان داده شده را جوش دهید.



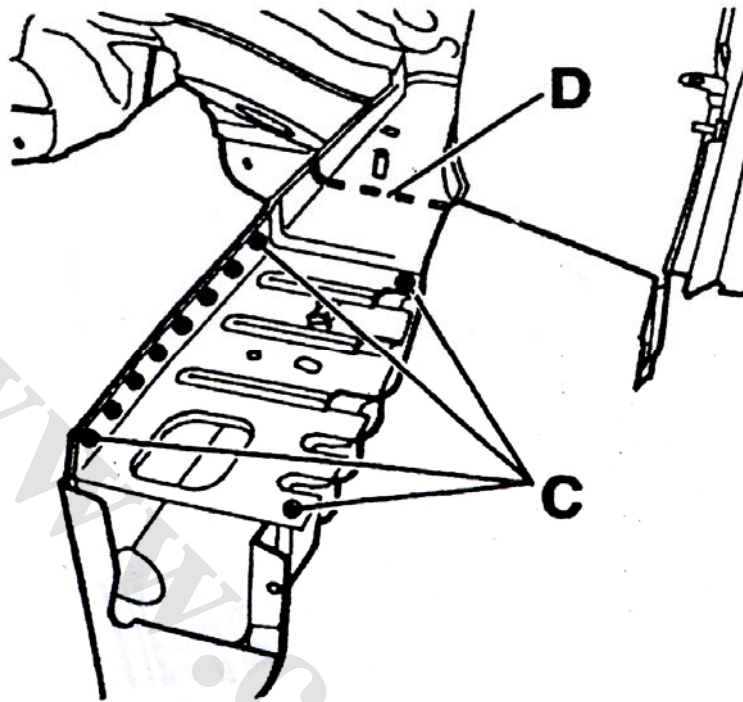
دو نقطه A را با استفاده از ابزار AB1 جوش دهید. محل برش در نقطه B را تمیز کنید.



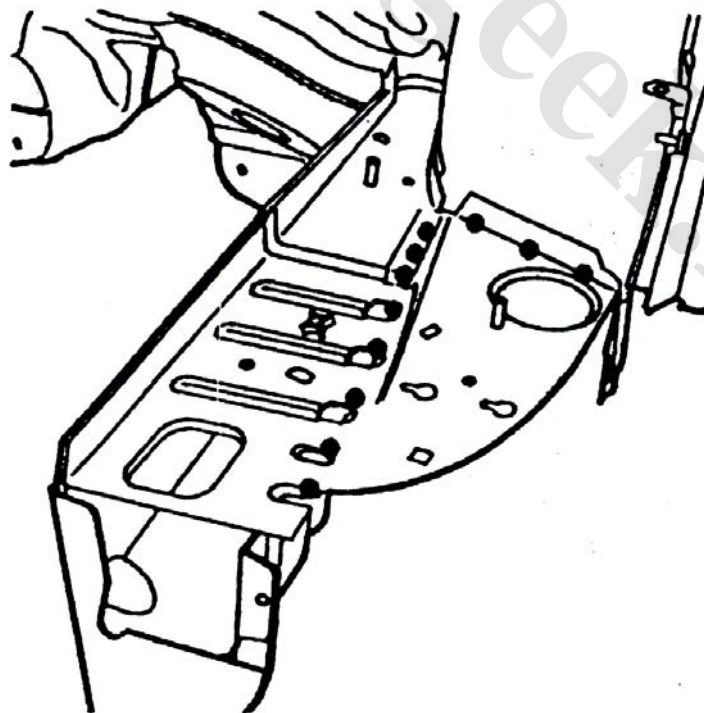
با استفاده از الکتروگیر AB1 نقاط نشان داده شده در شکل را جوش دهید.



لچکی سرشاسی را در محل خود قرار دهید.
با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 نقاط C را جوش دهید.

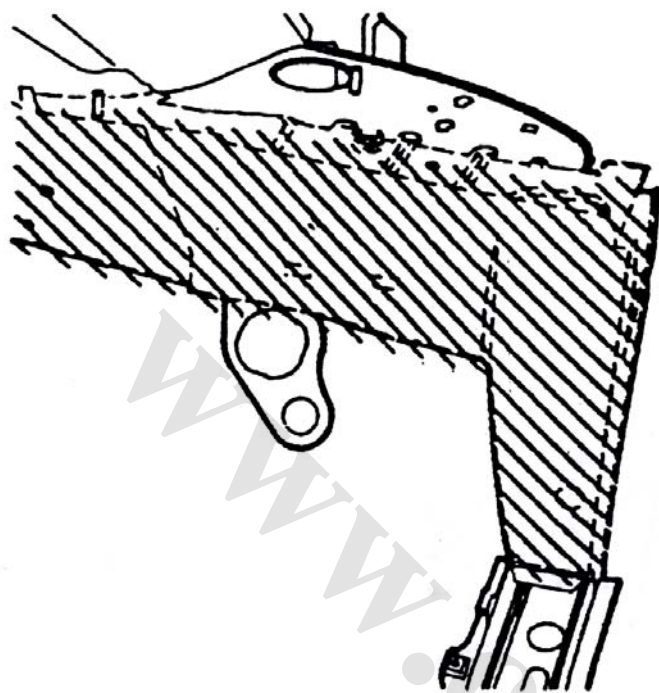


با استفاده از ابزار مخصوص محل نشان داده شده را جوش دهید.



۱۰- محافظت کاری

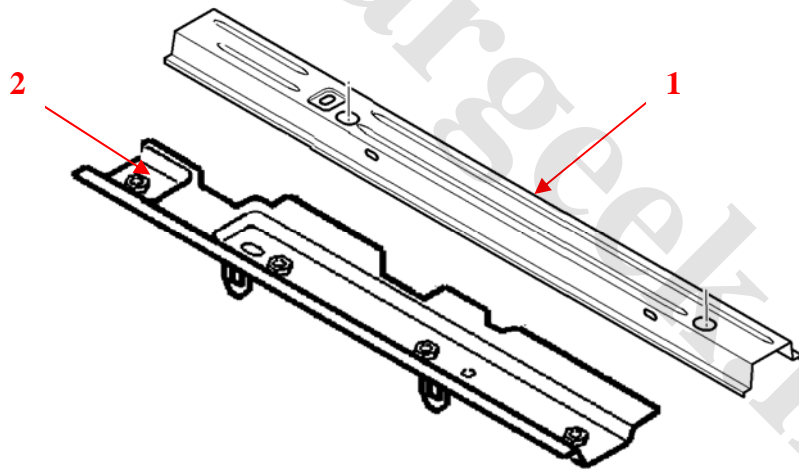
روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی ببوشانید.



تعویض مجموعه عرضی شاسی جلو زیر سینی جاچراغی و فن

قطعات تعویضی:

۱ و ۲) مجموعه عرضی شاسی جلوزیرسینی جاچراغی و فن



www.cargeek.ir

تعویض پالونی چرخ جلو

در صورت لزوم باید از جیگ استفاده شود.

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را بردارید و جا بزنید:

- زه دور شیشه

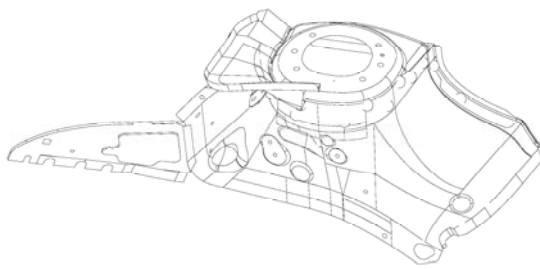
- مکانیزم برف پاک کن و موتور آن (برای سمت چپ)

- شیشه جلو

- تزئینات را بردارید.

- قطعات قابل انفصال را جدا کنید.

- قطعات الکتریکی



۲- شناسایی قطعات تعویضی





- ۱- پالونی چرخ جلو کامل
- ۲- صفحه گلگیر جلو (سینی شاسی)
- ۳- دویل سینی شاسی

www.Cargeek.ir

۳- اجزاء قطعات تعویضی

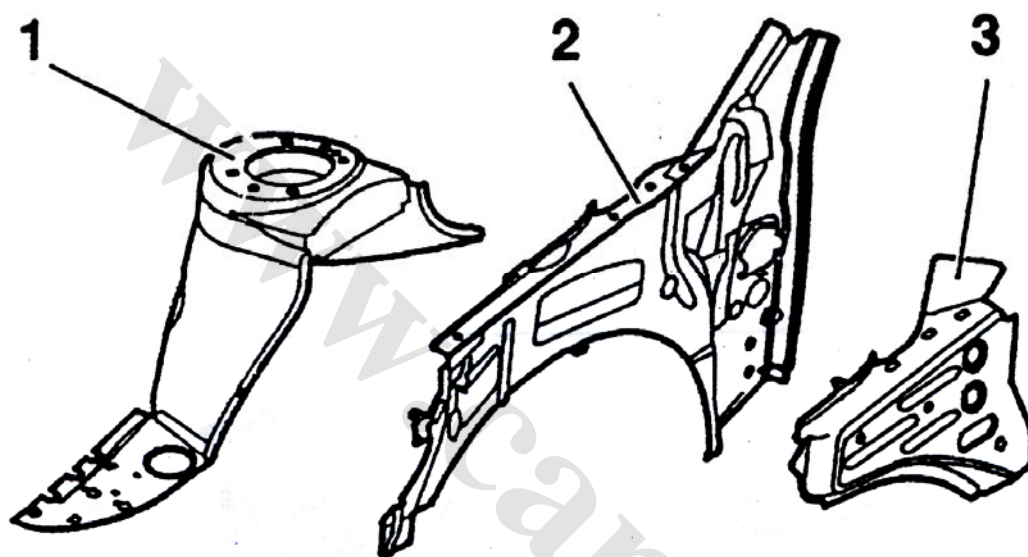
۱- نگهدارنده کمک جلو- سرکمک

۲- پالونی چرخ جلو

۳- دویل سرشاسی

۴- سینی شاسی

۵- دویل سینی شاسی

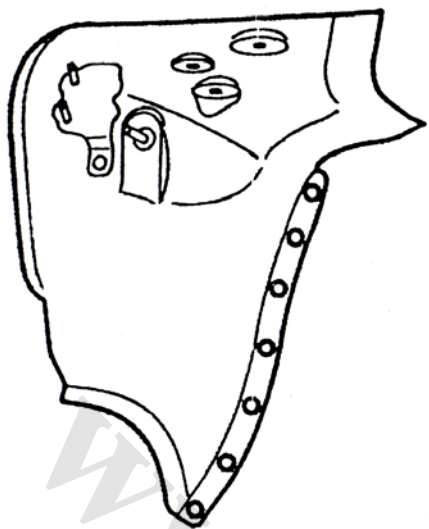


۱- پالونی چرخ جلو

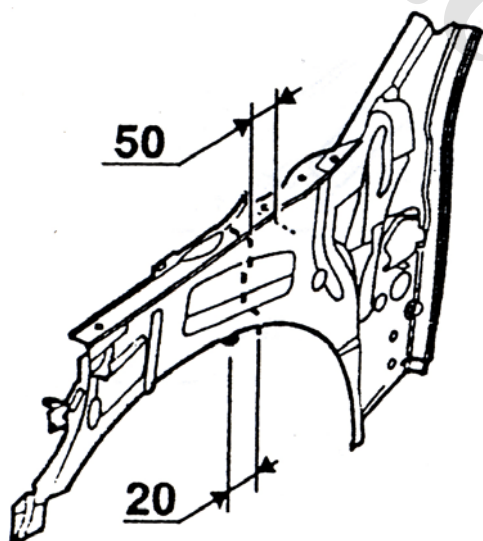
۲- قسمت جلو سینی سرشاسی

۳- دویل سینی شاسی

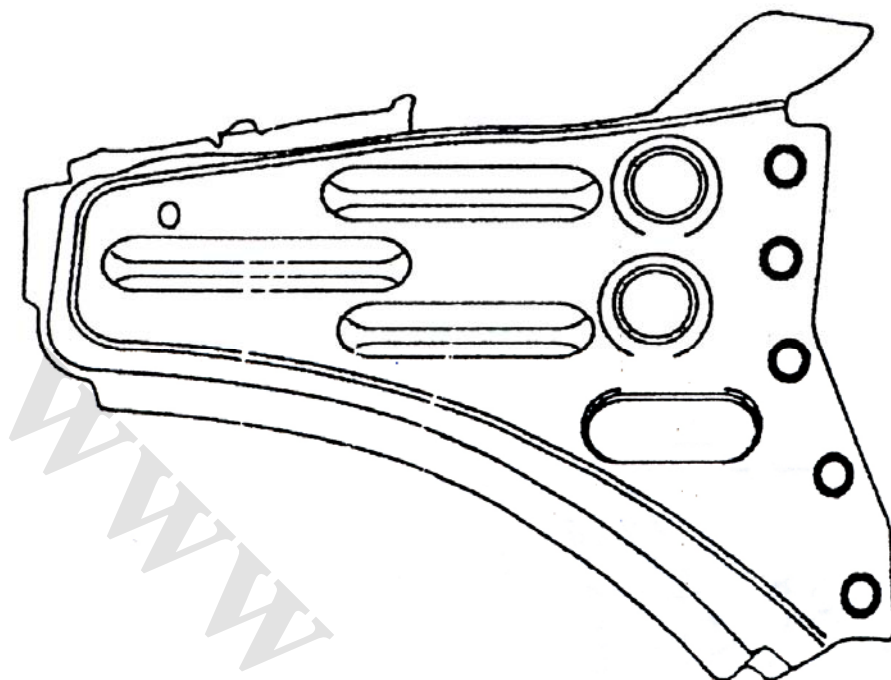
۴- آماده سازی قطعات جدید



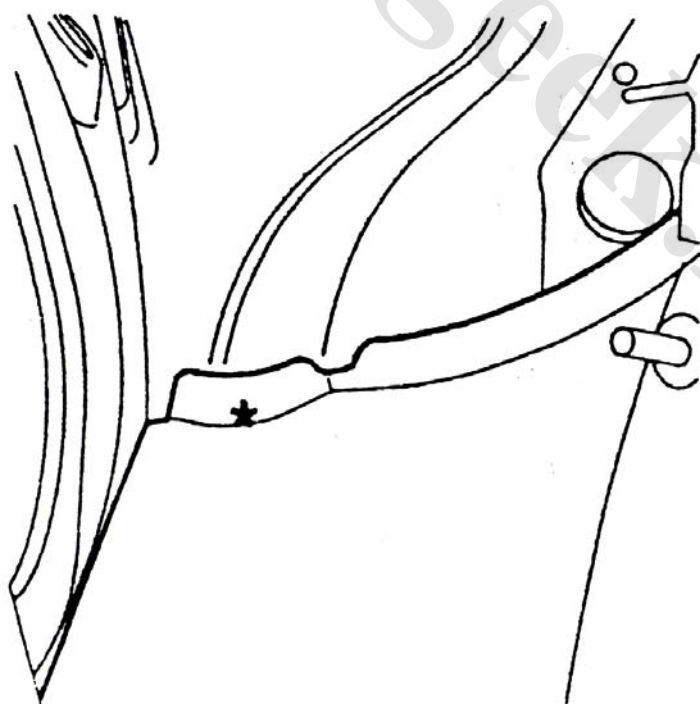
نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

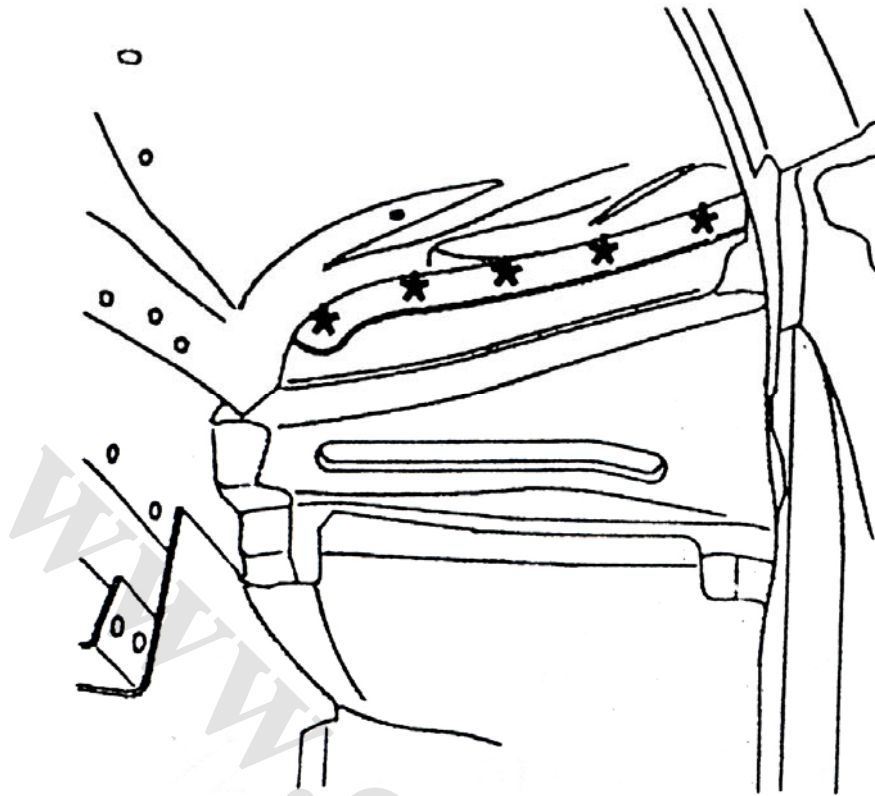


در مرحله آخر، ابتدا دویل سینی شاسی را علامت زده سپس با یک سنگ فرز با ضخامت یک میلیمتر آنرا ببرید. نقطه جوش‌ها را با مته ۶/۵ میلیمتری سوراخ کنید.

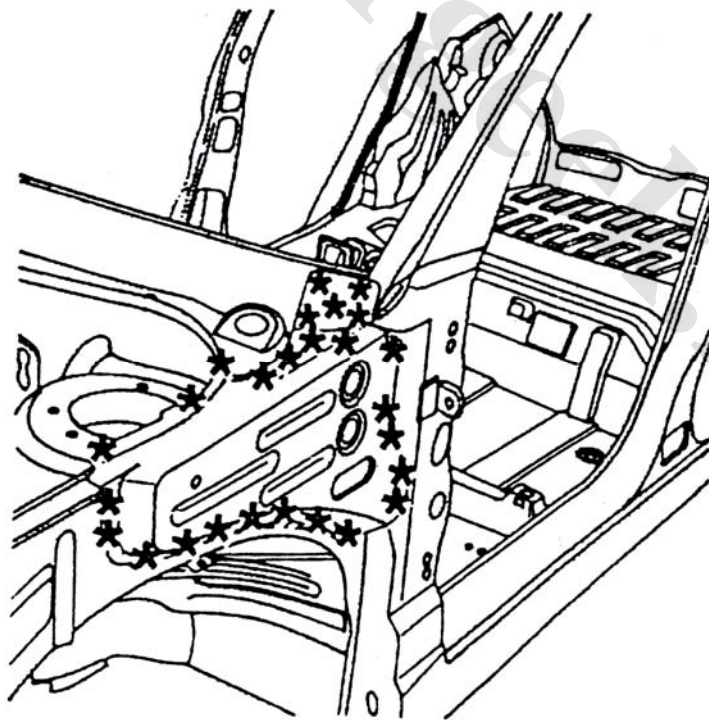


۶- برشکاری و جداسازی
با استفاده از سنگ فرز نقاط جوش را ببرید.

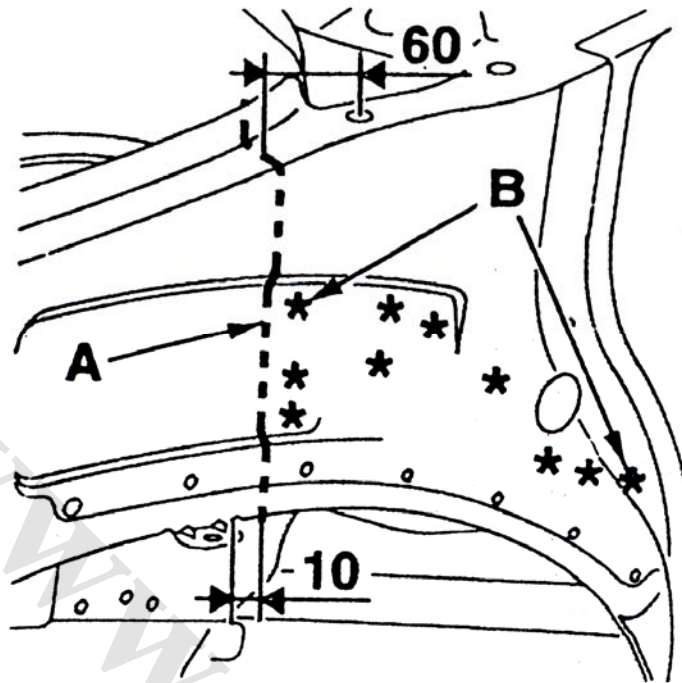




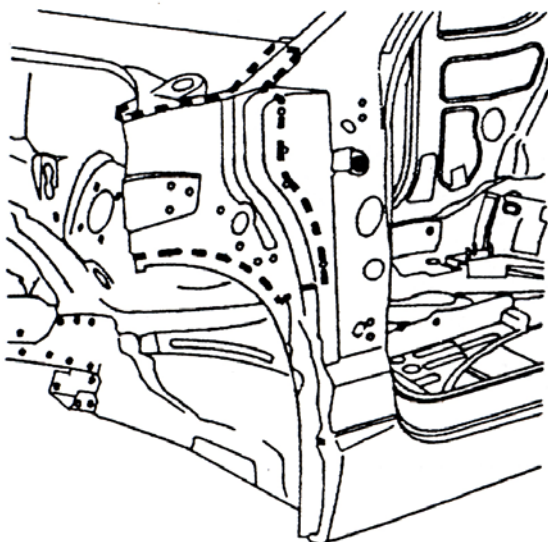
با استفاده از سنگ فرز نقاط نشان داده شده را ببرید و قطعه را بردارید.



پس از زدن علامت با یک سنگ فرز با ضخامت یک میلیمتر خط نشان داده شده در شکل زیر را ببرید.



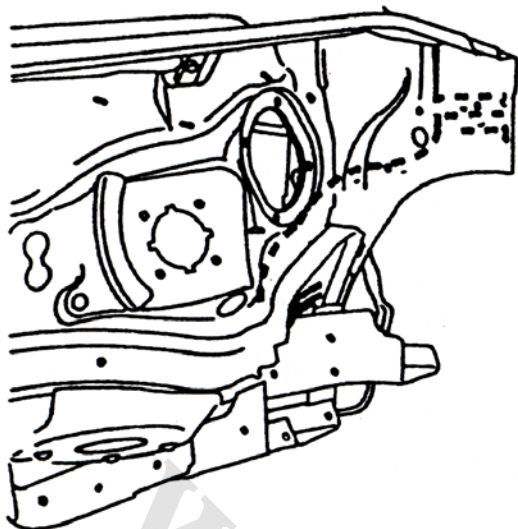
نقاط جوش در محل B را ببرید.
قطعه نشان داده شده در شکل بالا را بردارید.



- ۷- جداسازی و تمیزکاری
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
 - با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .
 - آماده کردن لبه های زبر و تیز
 - با استفاده از جوش لبه های زبر و تیز را یکنواخت کنید.

۸- تنظیمات

- پالونی چرخ جلو



- قسمت جلویی دابل گلگیر جلو

- گلگیر جلو

- در موتور

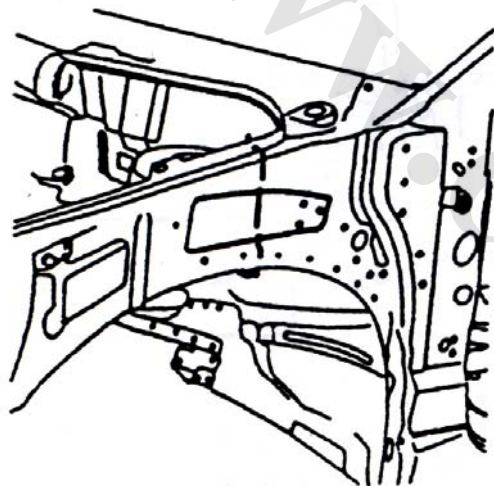
فاصله بین درزهای قطعات را بررسی کنید.

قطعات زیر را بردارید:

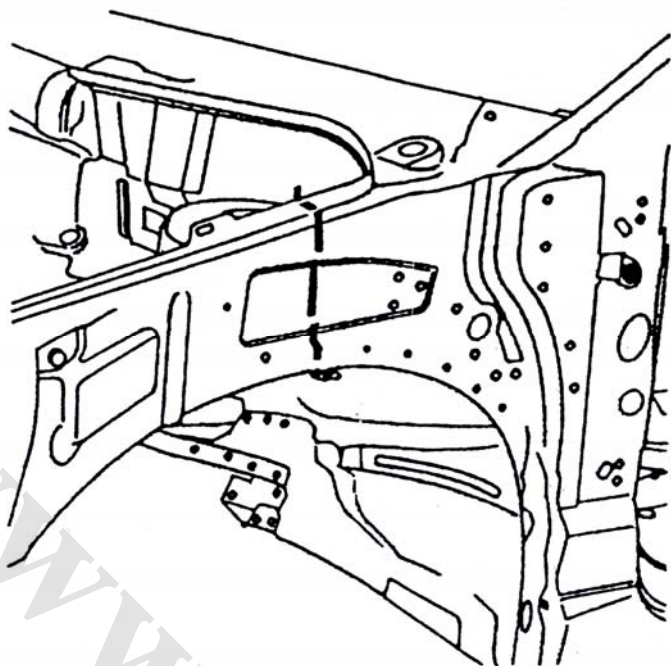
- در موتور

- گلگیر جلو

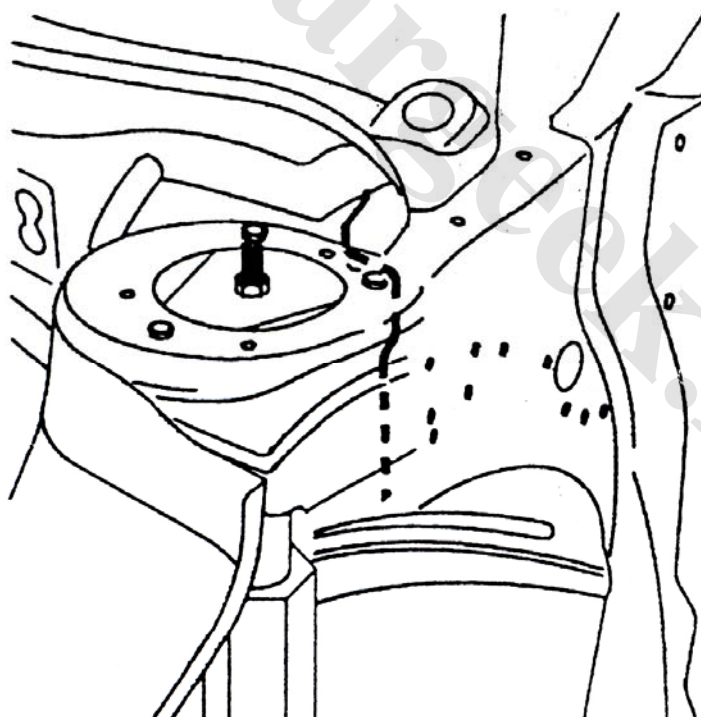
قسمت بریده شده دابل گلگیر جلو را بردارید.



پس از علامت زدن دوبل گلگیر جلو در محل نشان داده شده در شکل زیر آنرا ببرید.

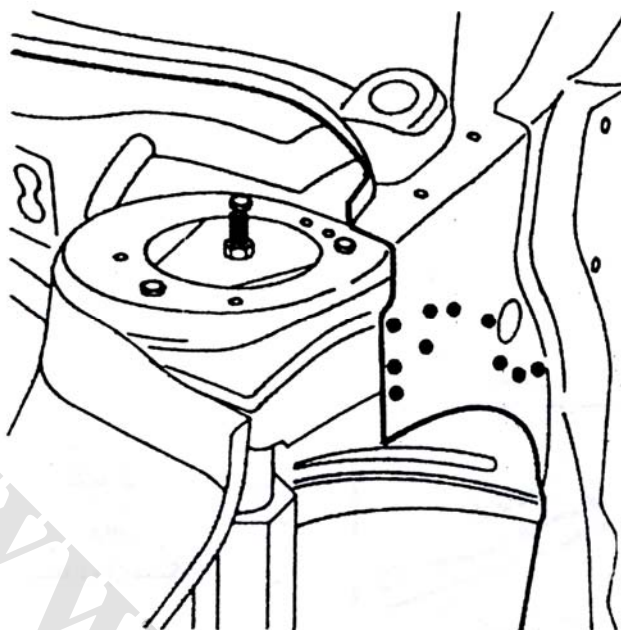


قسمت بریده شده دوبل گلگیر جلو را بردارید

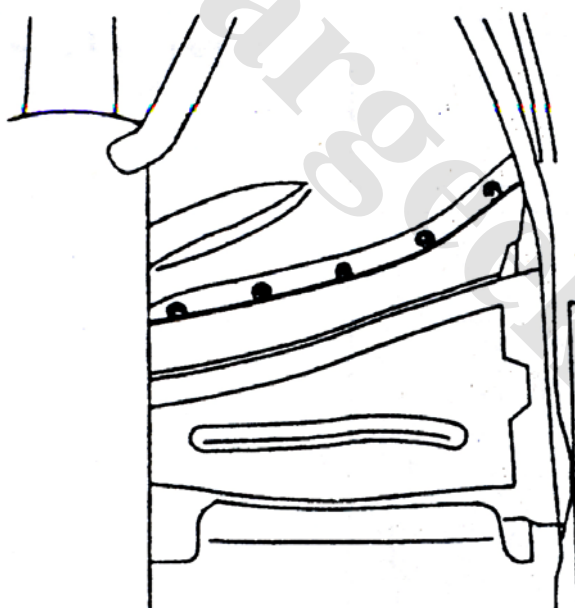


۹- جوشکاری

نقاط نشان داده شده در کشل زیر را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

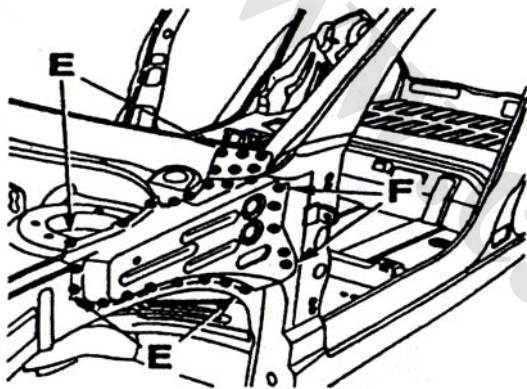
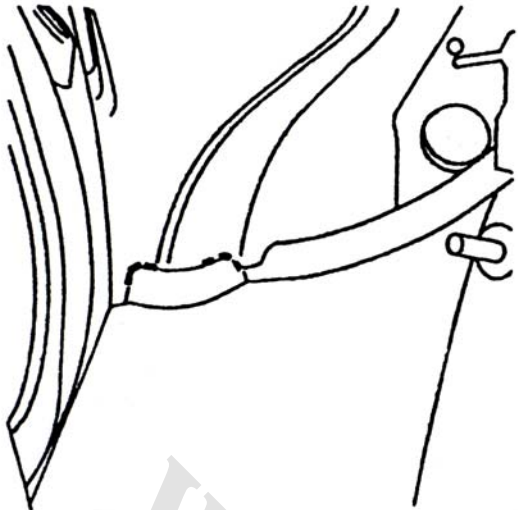


نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.



پس از جوشکاری نقاط جوش را سنگ زده و پرداخت کنید.

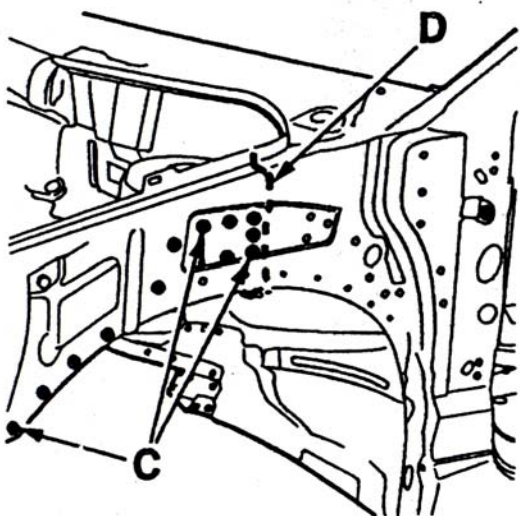
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش (Co2) MIG متصل کنید.



وضعیت قسمت جلویی دوبل گلگیر را ثابت کرده و با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 نقاط C را متصل کنید. محل D را با جوش (Co2) MIG بدوزید. پس از جوشکاری خط D با استفاده از سنگ فرز آنرا پرداخت کنید.

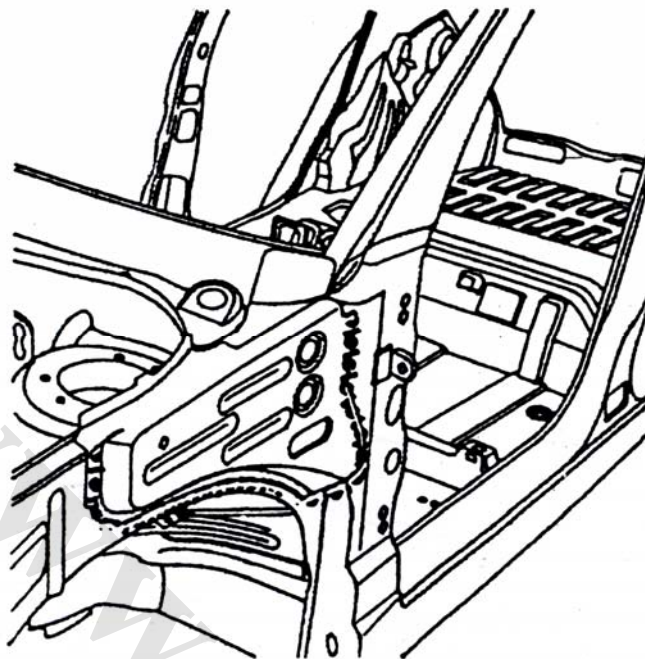
قطعه تقویت کننده انتهای دوبل گلگیر جلو را جا بزنید. با استفاده از ابزار مخصوص نقطه جوش AB1 نقاط E را متصل کنید.

نقاط F را با جوش (Co2) MIG متصل کرده سپس نقاط جوش را با سنگ پرداخت کنید.

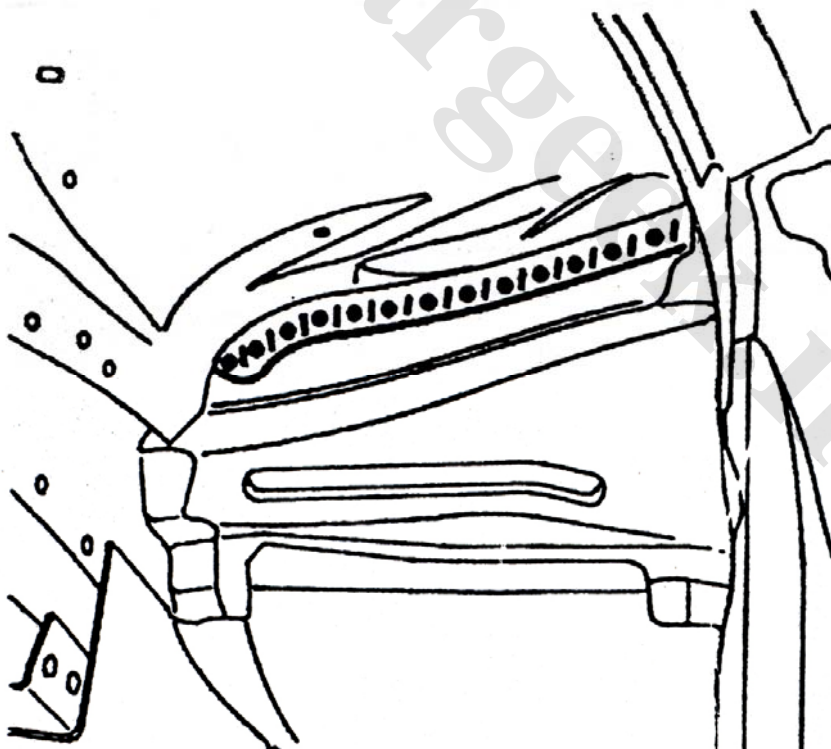


۱۰- آببندی

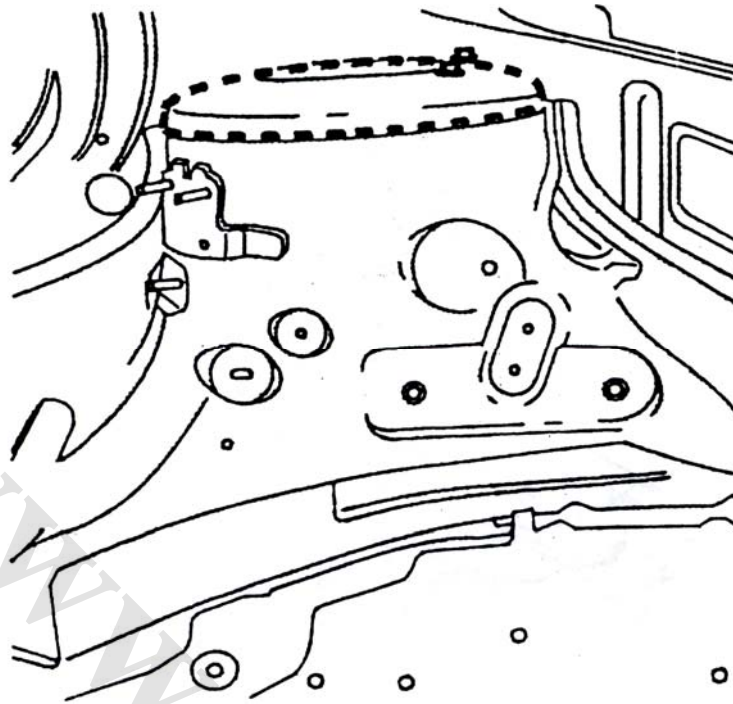
بعد از پرداخت نقاط نشان داده شده در شکل بالا را با برس تمیز کنید.



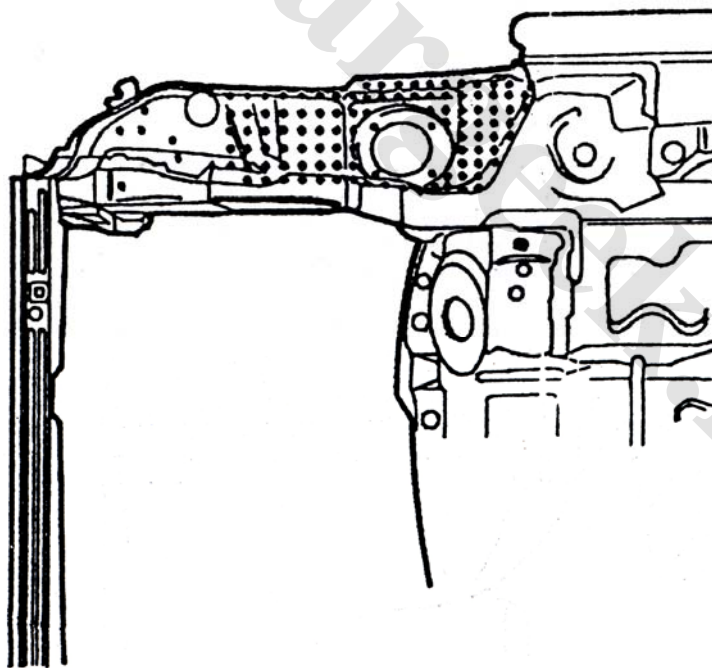
قبل از پرکردن با خمیر آببندی ، قسمت‌های نشان داده شده را با برس تمیز کنید.



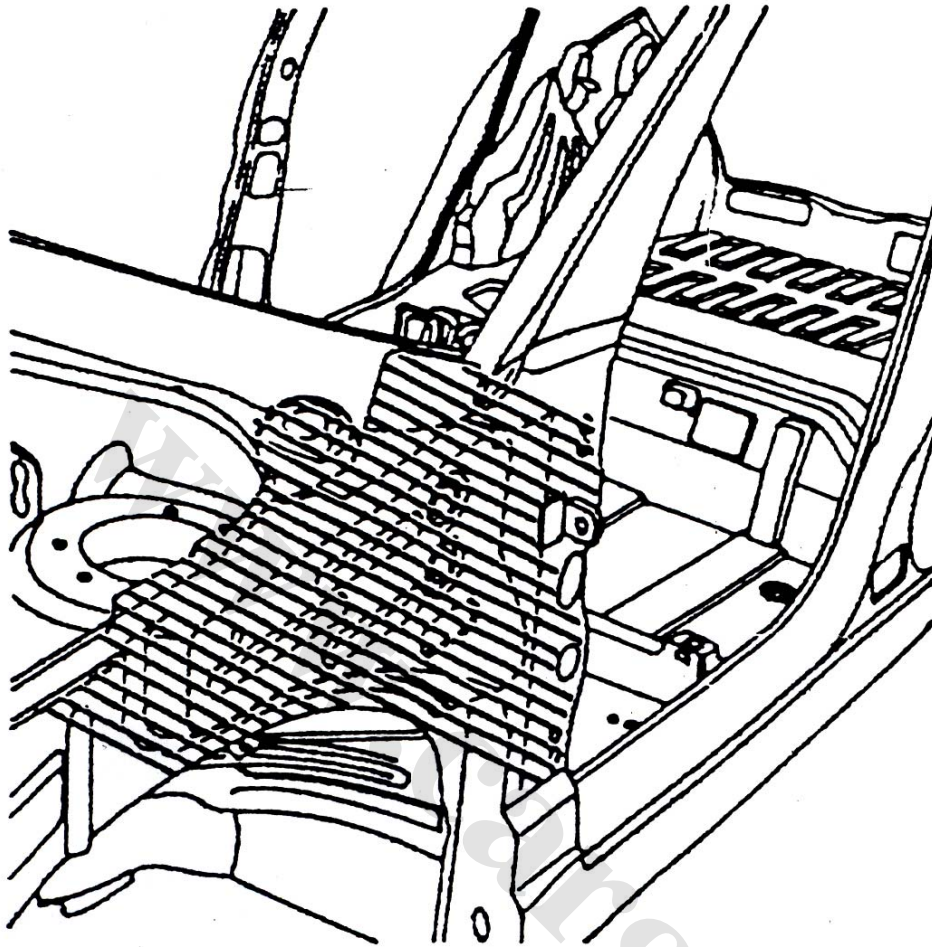
دور تا دور قسمت بالای پالونی (نگهدارنده کمک جلو) را با خمیر آببندی اندود کنید (شکل زیر)



محل نشان داده شده در شکل زیر را قیر بپاشید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.



تعویض پالونی چرخ عقب

۱- کارهای مقدماتی

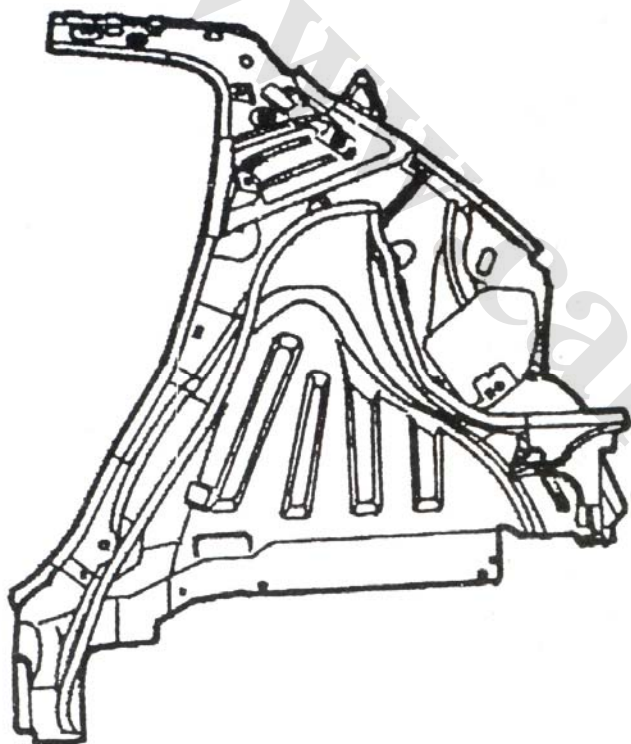
قطعات زیر را باز کنید:

گلگیر عقب

قطعات زیر را جدا کنید:

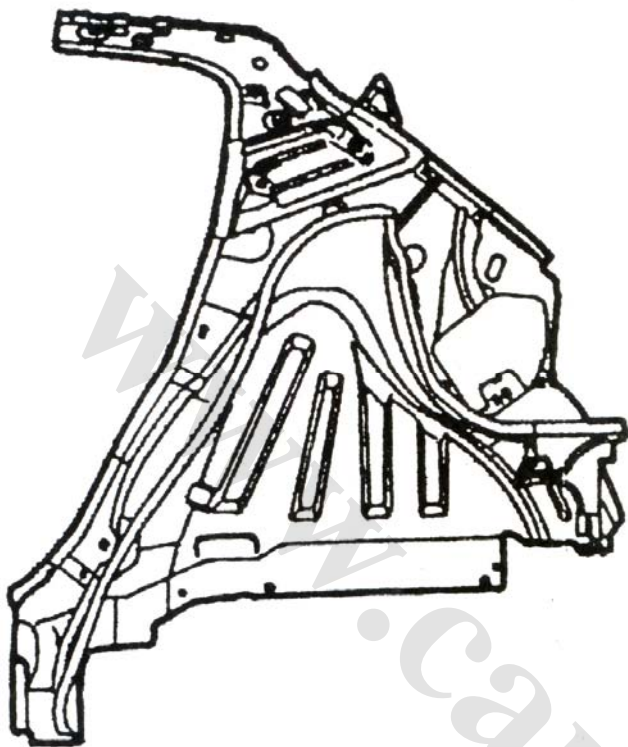
قطعات الکتریکی

۲- شناسایی قطعات تعویضی



پالونی چرخ عقب کامل

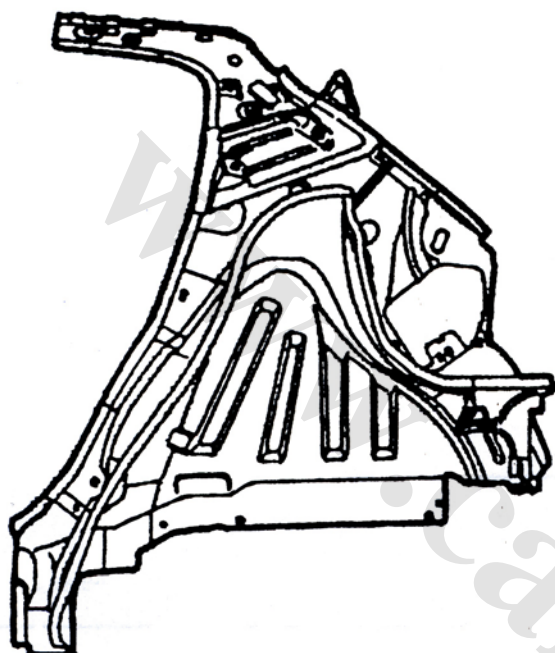
۳- اجزاء قطعات تعویضی



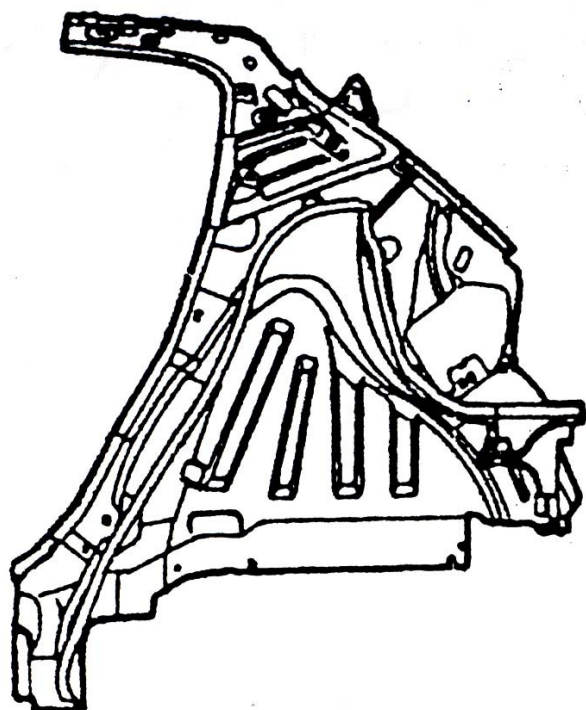
- ۱- پالونی گلگیر عقب
- ۲- بست نگهدارنده
- ۳- نگهدارنده کمربند ایمنی صندلی عقب
- ۴- نگهدارنده جک
- ۵- قلاب صندلی عقب
- ۶- قلاب کمربند عقب
- ۷- کمانی چرخ عقب (قسمت انتهایی)
- ۸- کمانی چرخ عقب
- ۹- دیاق (پایه) سپر عقب
- ۱۰- تقویت کننده کمانی چرخ عقب (دوبل پالانی)
- ۱۱- سینی C شکل چرخ عقب

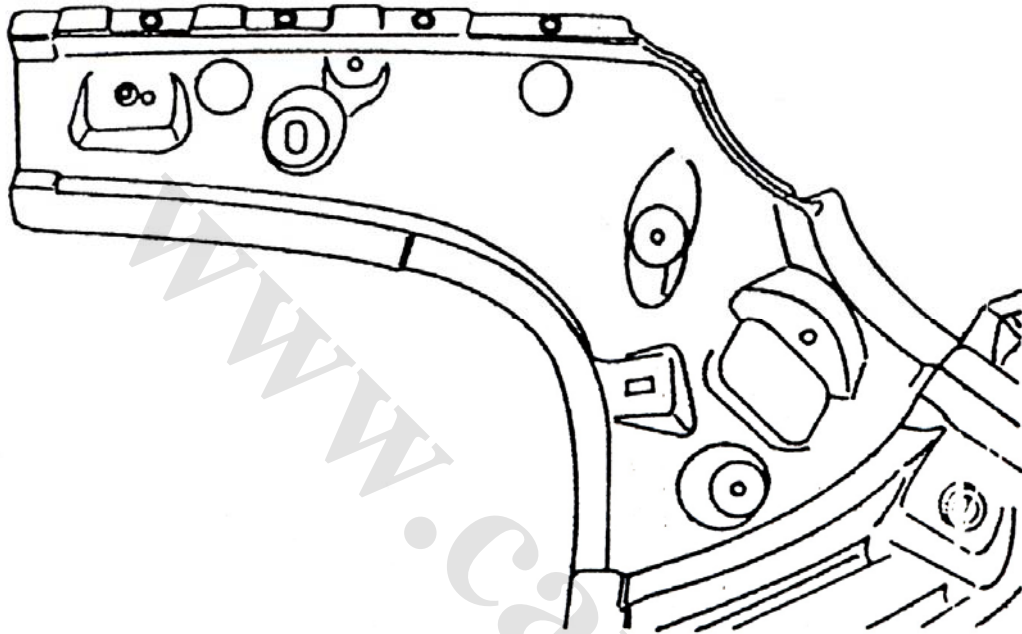
۴- آماده سازی قطعات جدید

پالونی گلگیر عقب



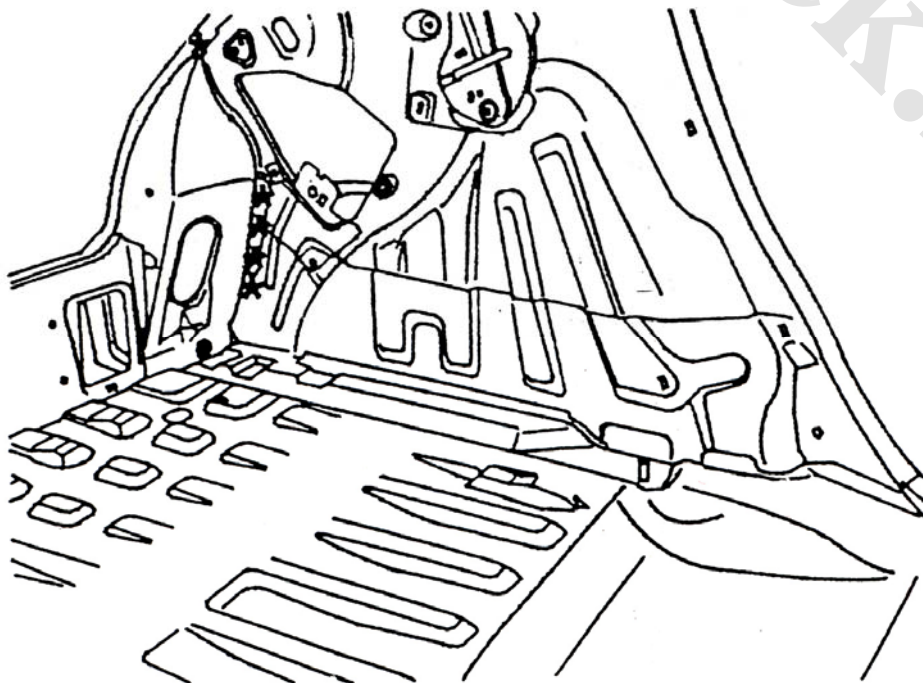
نقاط نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .





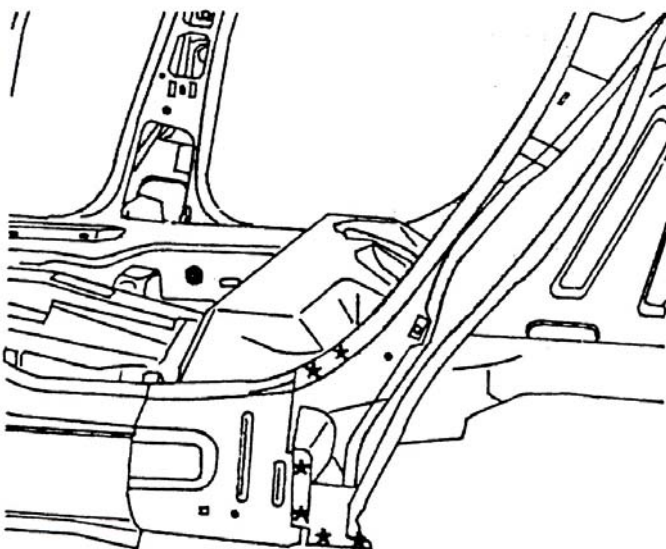
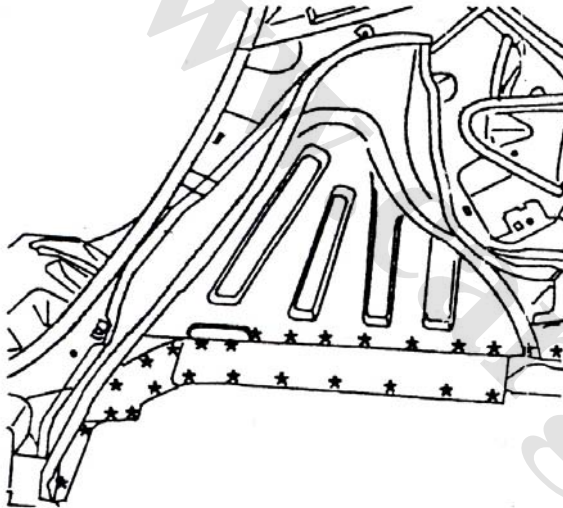
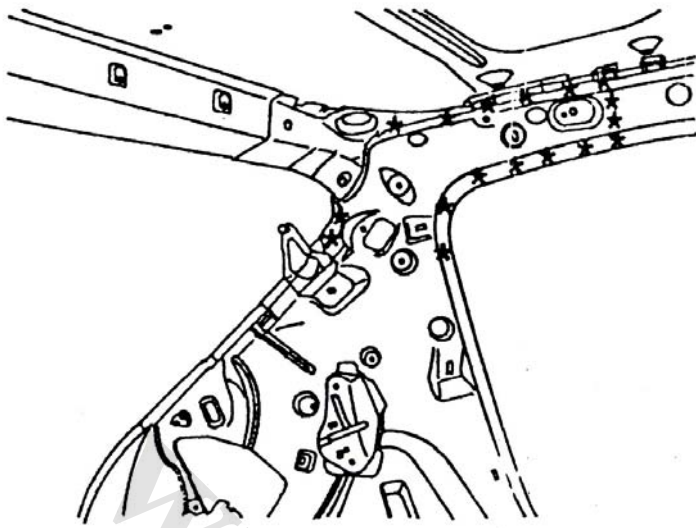
- برشکاری و جداسازی

با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .



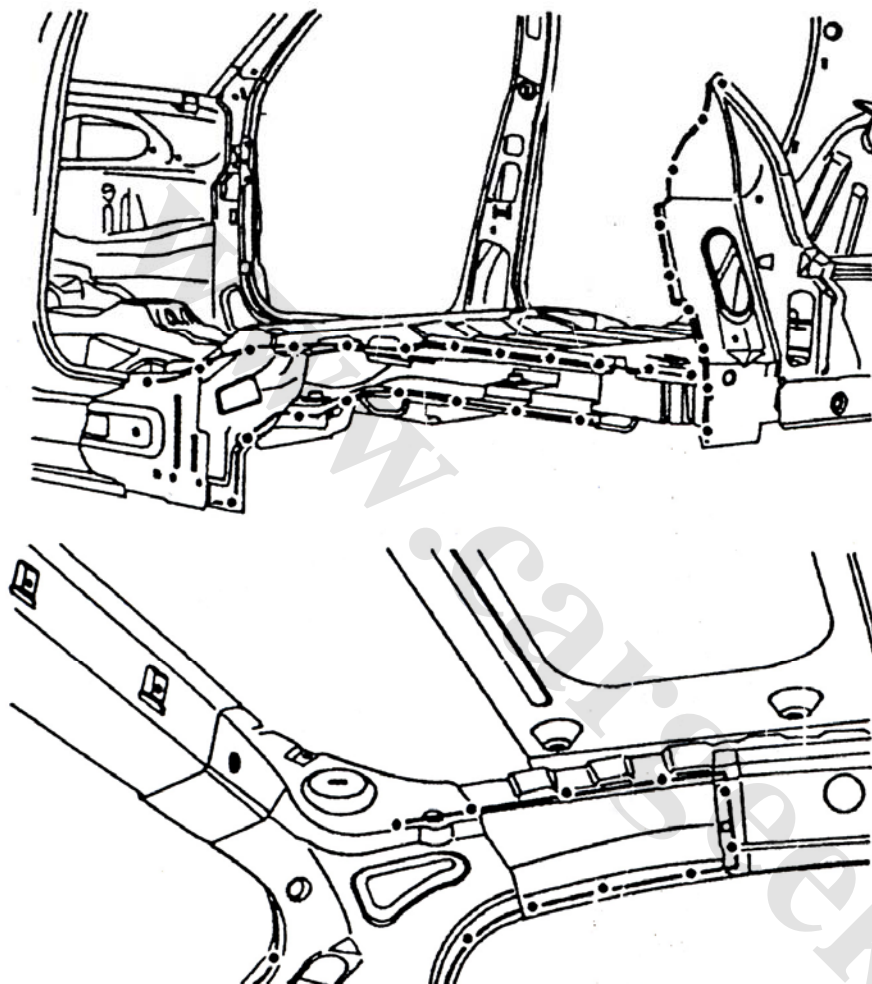


www.Cargeek.ir



۷- جداسازی و تمیزکاری

- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



۸- تنظیمات

- اجزاء زیر را جا بزنید.
- پالونی گلگیر عقب کامل
- گلگیر عقب
- در عقب
- در صندوق عقب
- لقی و فاصله بین اجزاء را چک کنید.
- قطعات زیر را بردارید.
- در صندوق عقب
- در عقب
- گلگیر عقب

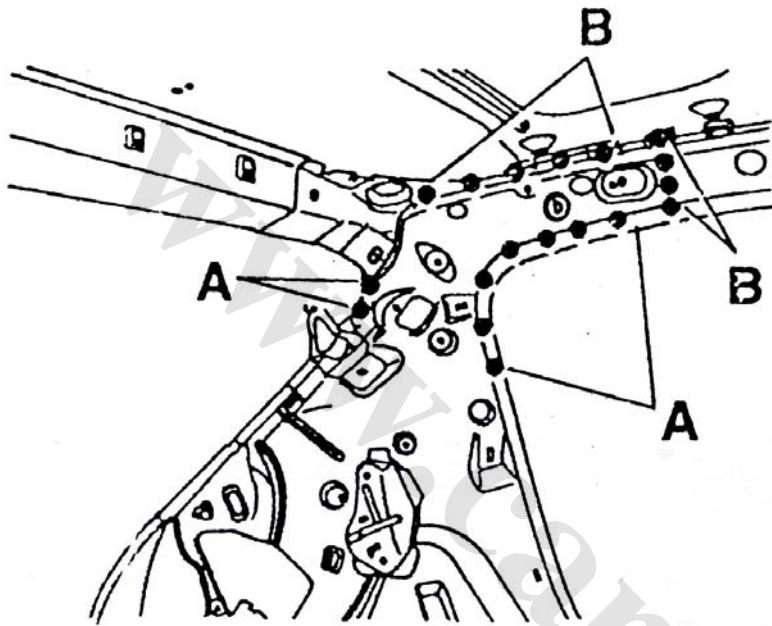


۹- جوشکاری

نقاط نشان داده شده در شکل زیر در نقطه A را با نقطه جوش متصل نمایید.

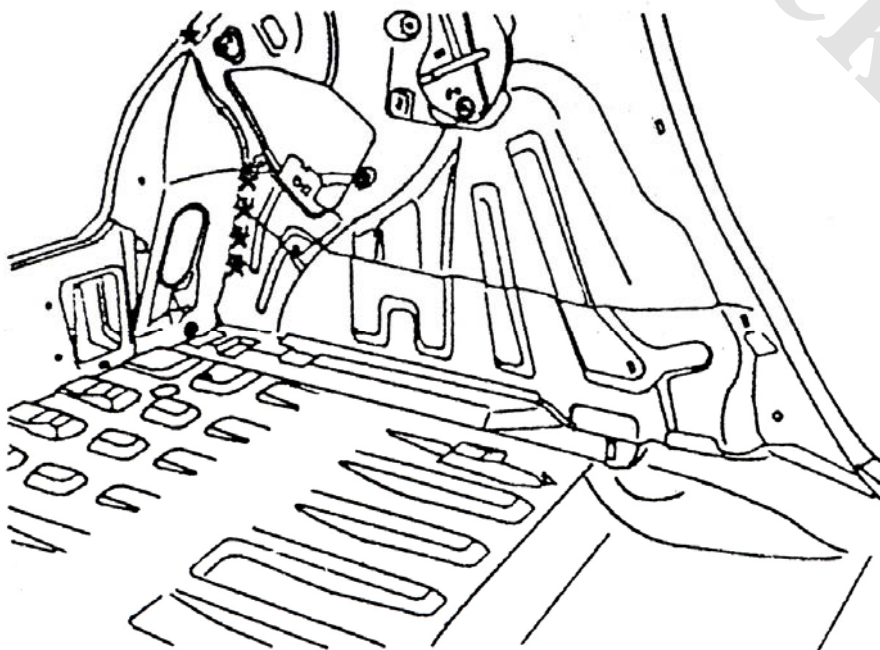
نقاط B را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

پس از عملیات نقطه جوش محل آنها را سنگ بزنید.

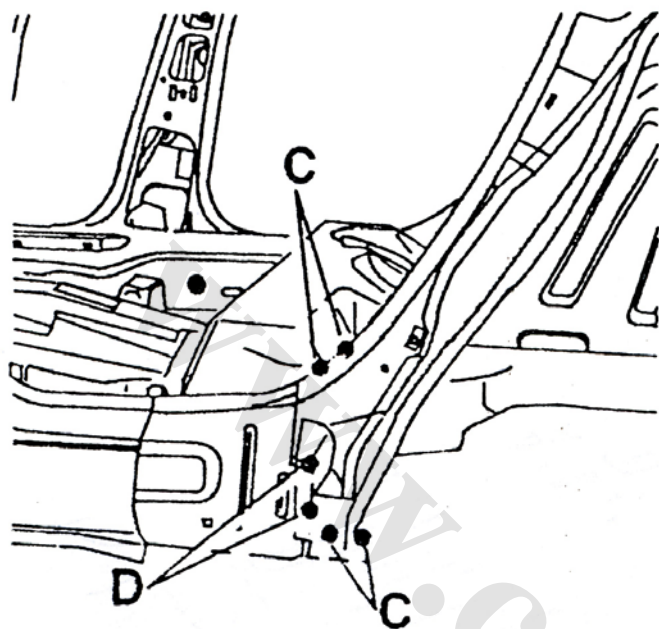


نقاط نشان داده شده با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

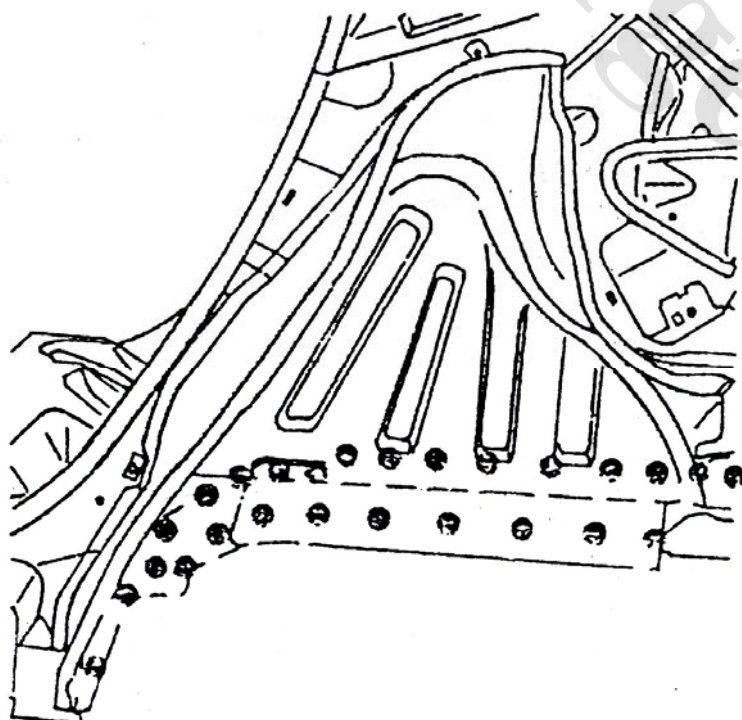
محل‌های جوشکاری را سنگ بزنید.



نقاط C را با استفاده از ابزار نقطه جوش به هم متصل نمایید.
نقاط D را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.

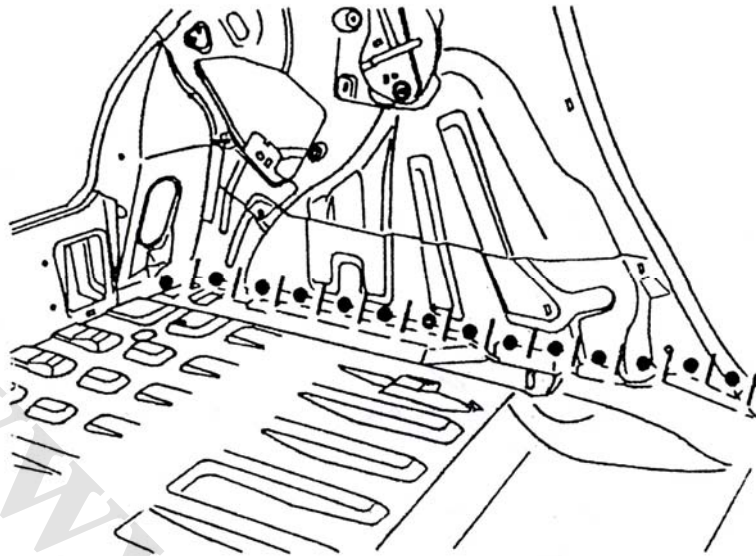


نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار نقطه جوش به هم متصل کنید.



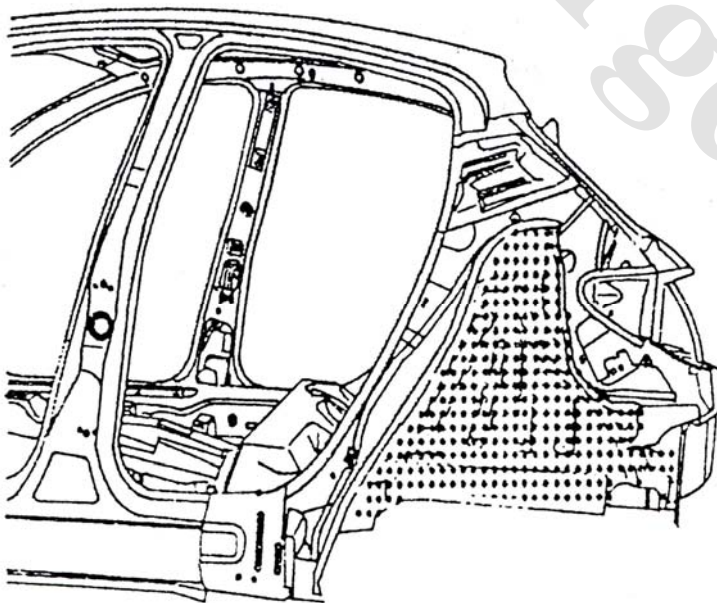
۱۰- آب بندی

قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

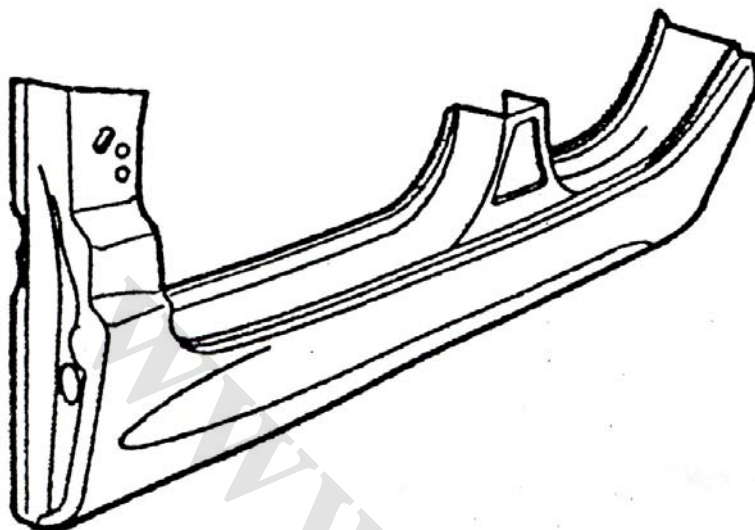


۱۱- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید.



تعویض قطعه رکاب جانبی



- کارهای مقدماتی
- قطعات زیر را باز کنید :

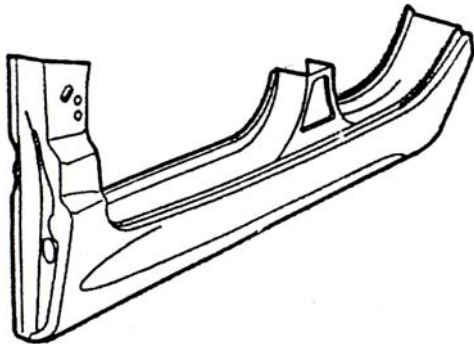
- گل پخش کن جلو
- گل پخش کن عقب
- گلگیر جلو
- در جلو
- در عقب
- لولای پایین در جلو
- لولای پایین در عقب
- نوار دور در عقب و جلو
- صندلی جلو
- پشتی صندلی عقب
- اهرم بازکن در در موتور
- تزئینات قسمتهای زیر را بردارید:
- ستون وسط
- کفی قسمت جلو
- قسمت جلو پالونی عقب



قطعات الکتریکی را جدا کنید.
در زمان تعویض رکاب سمت راست مراقب باشید به لوله‌های بنزین آسیبی نرسد.

www.cargeek.ir

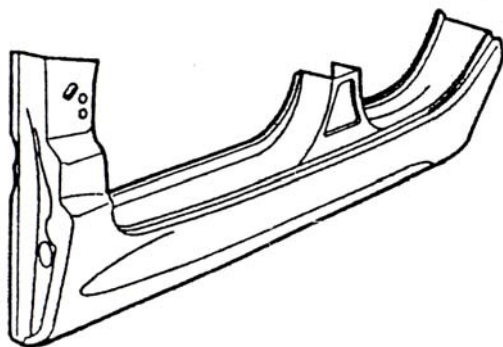
۲- شناسایی قطعات تعویضی



۳- اجزاء قطعات تعویضی

(1) رکاب

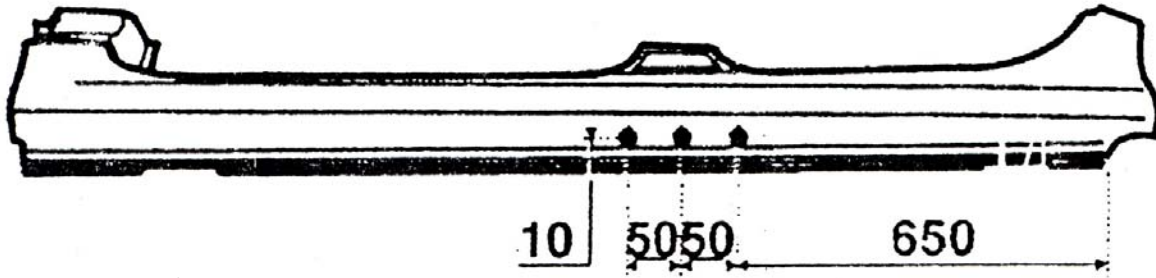
(2) قسمت انتهایی رکاب



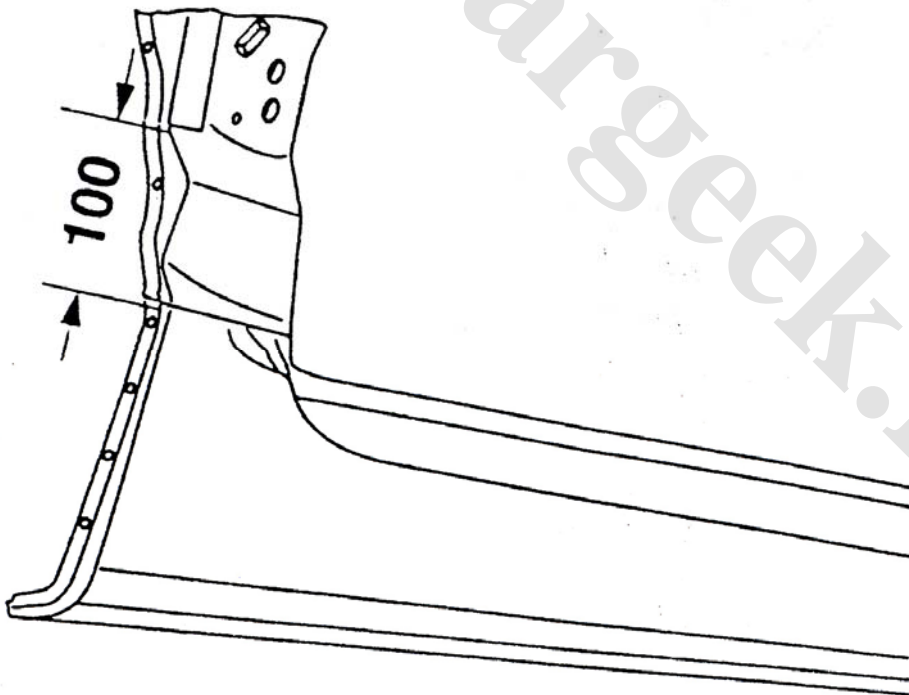
۴- آماده سازی قطعات جدید

رکاب کامل

در شکل زیر پس از علامت زدن در محل‌های نشان داده شده سوراخهایی با قطر ۸ میلیمتر ایجاد کنید.

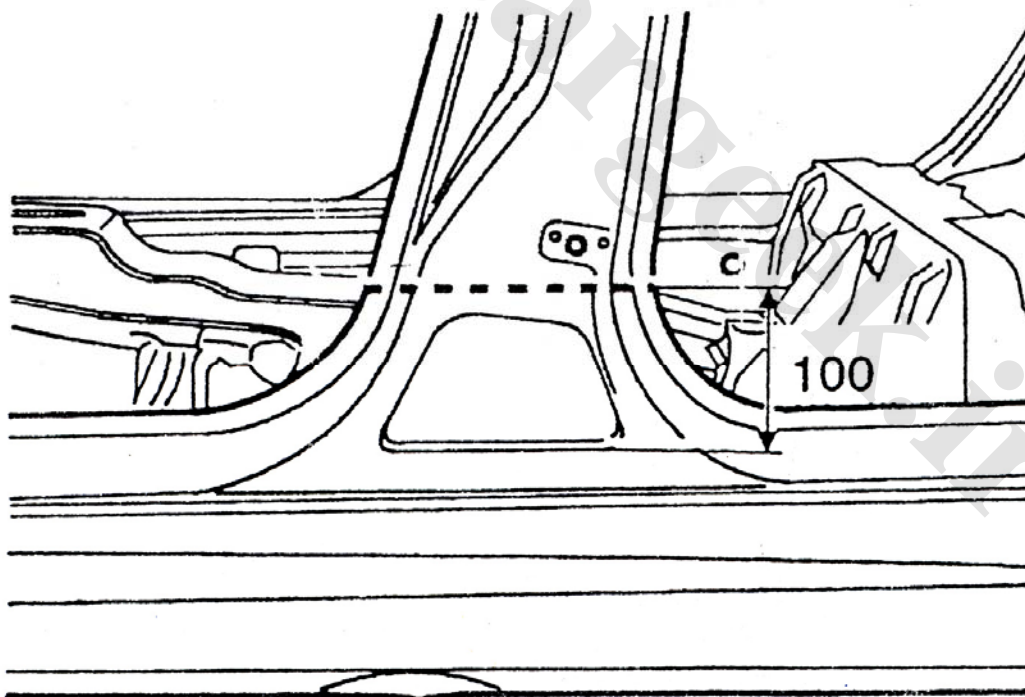
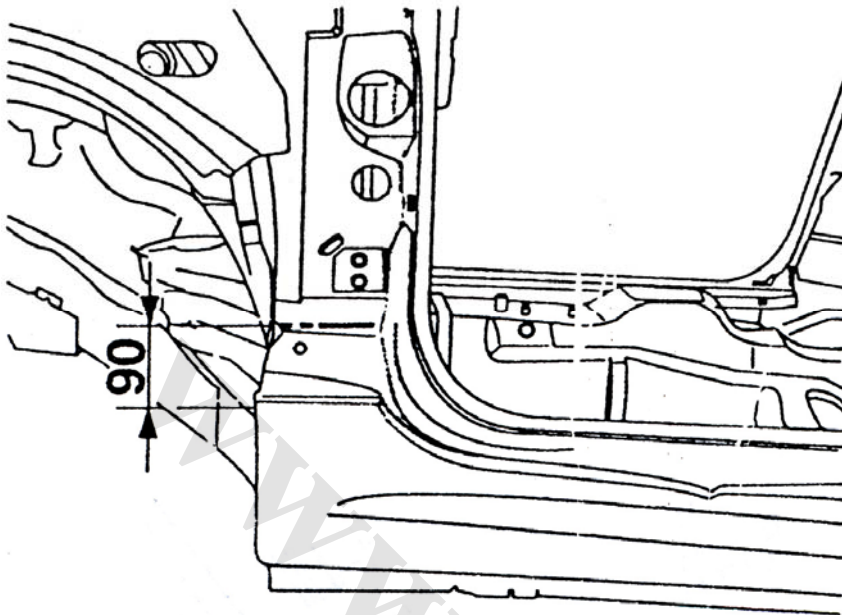


پس از علامت زدن محل نشان داده شده در شکل زیر با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آن را ببرید.

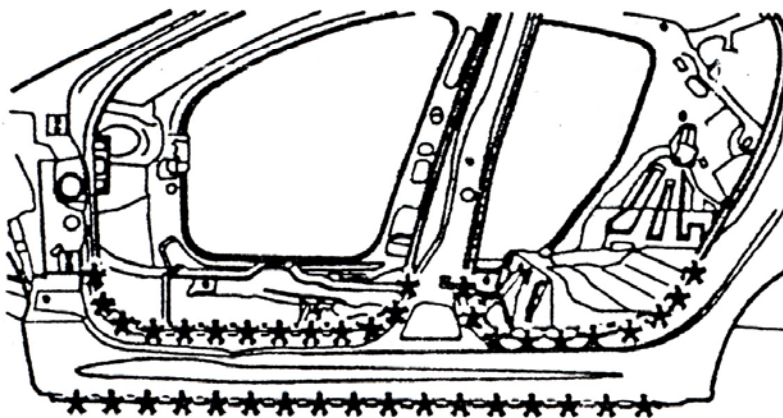
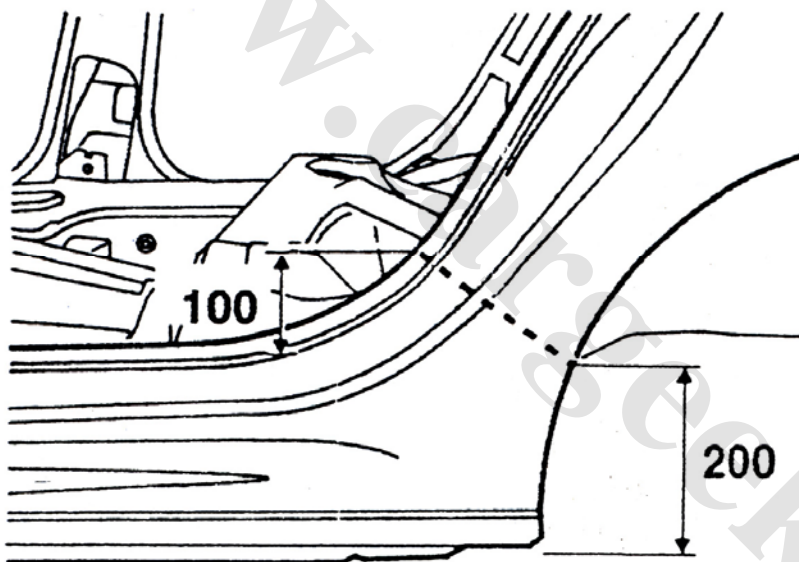
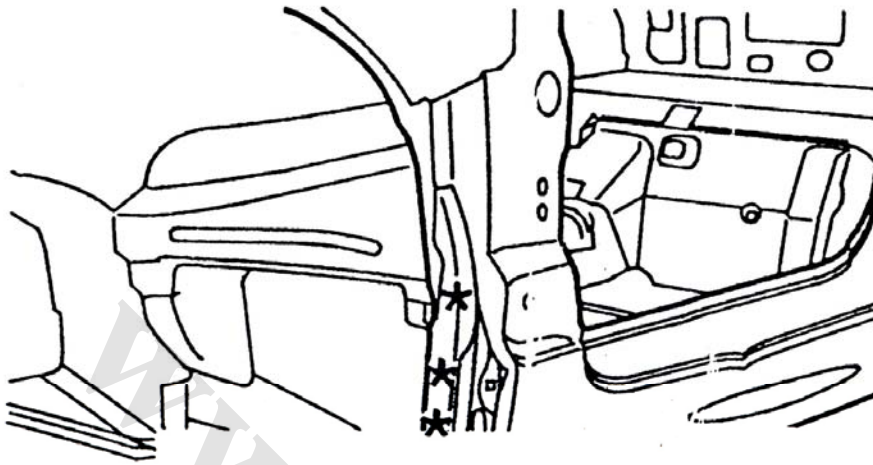


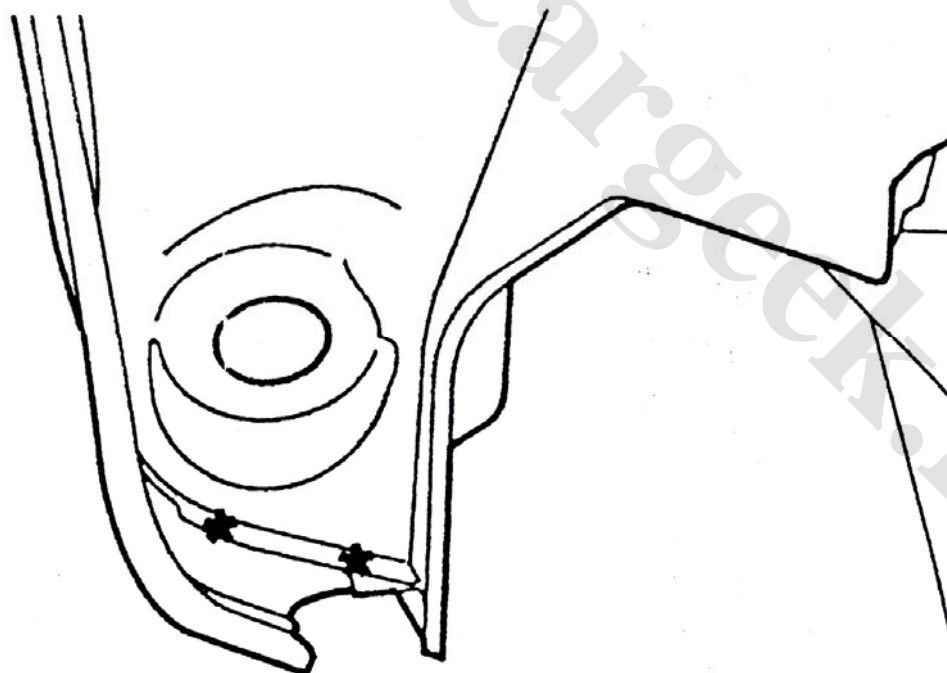
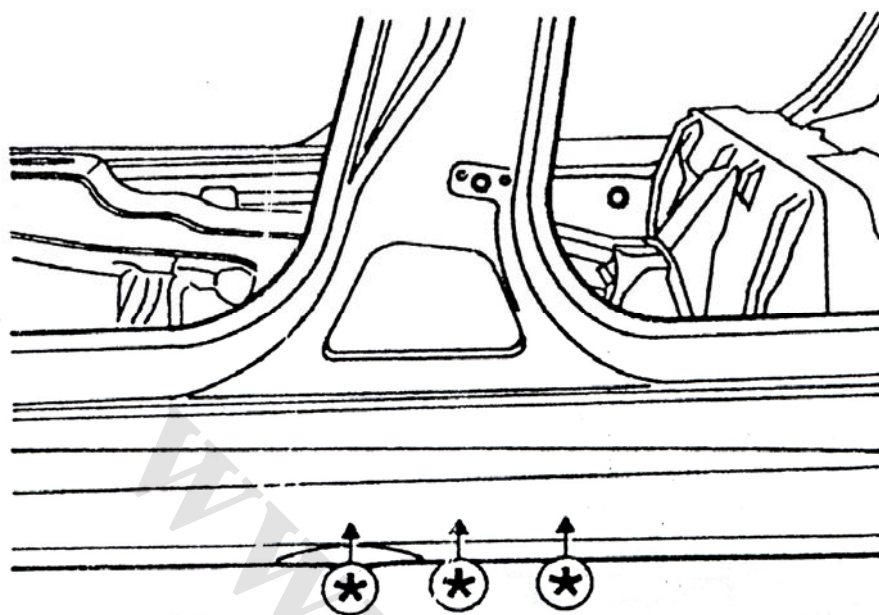
۶- برشکاری و جداسازی

پس از علامت زدن محل‌های نشان داده شده در شکل‌های زیر با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آنها را ببرید.



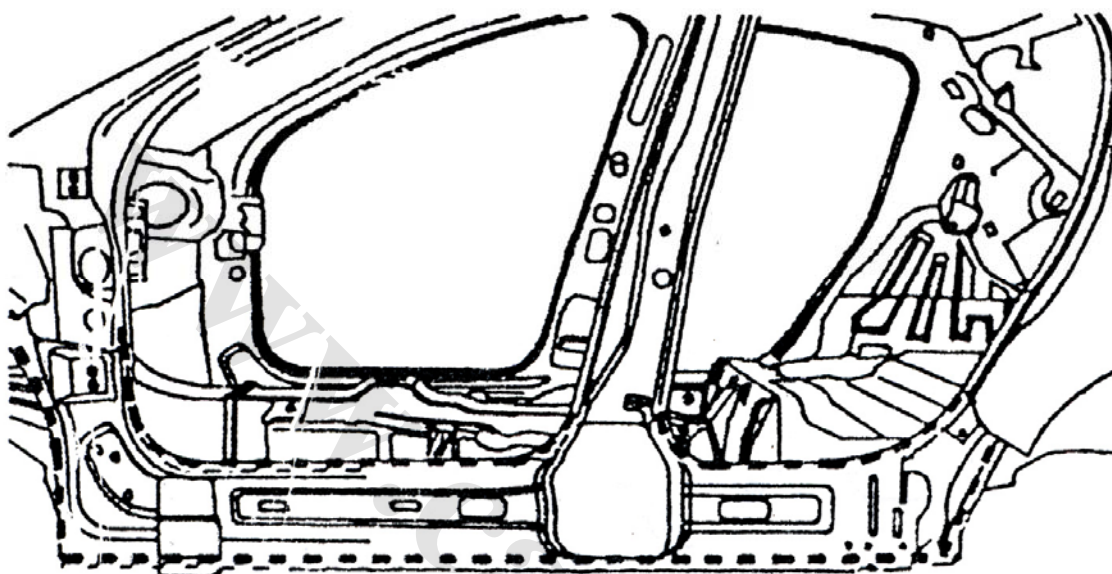
پس از علامت زدن محل‌های نشان داده شده در شکل‌های زیر با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آنها را ببرید.





۷- جداسازی و تمیزکاری

- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



۸- تنظیمات

قطعات زیر را جا بزنید.

- ستون
- در جلو
- در عقب
- گلگیر جلو

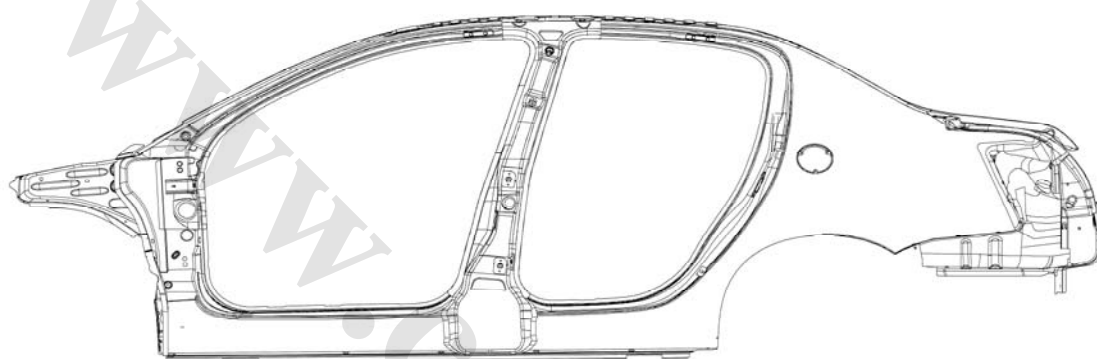
فاصله بین درها را تنظیم کنید.

قطعات زیر را بردارید:

- گلگیر جلو

- در جلو

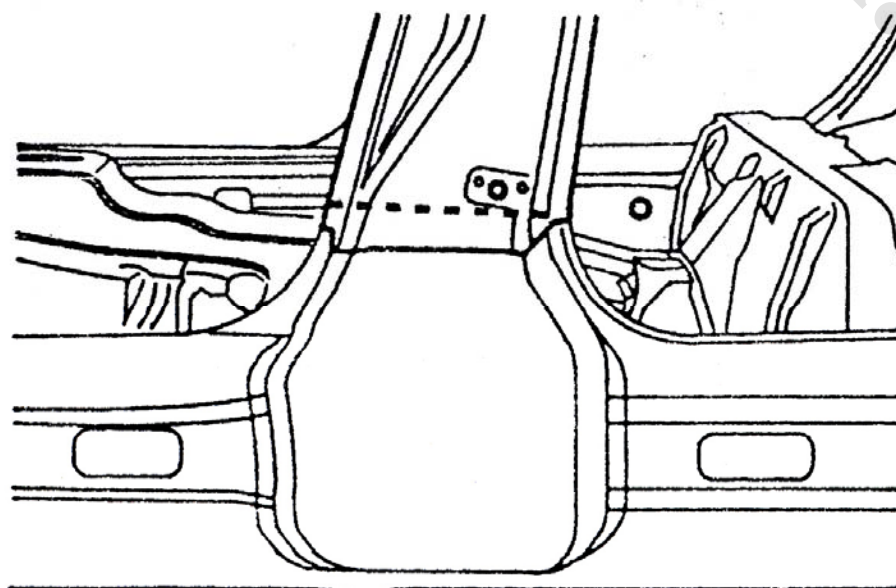
- در عقب

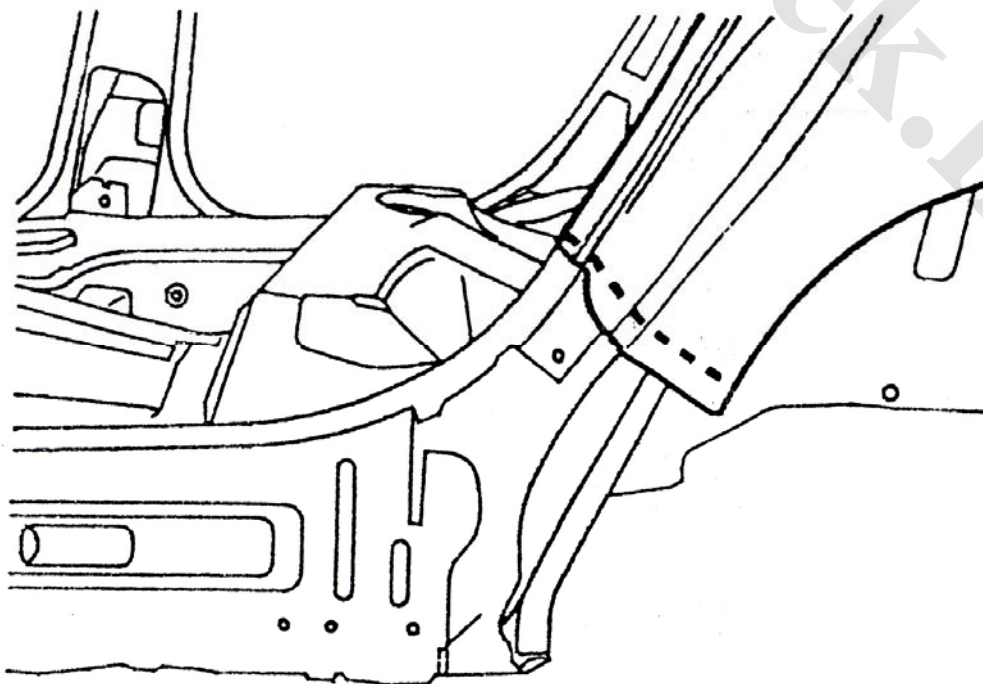
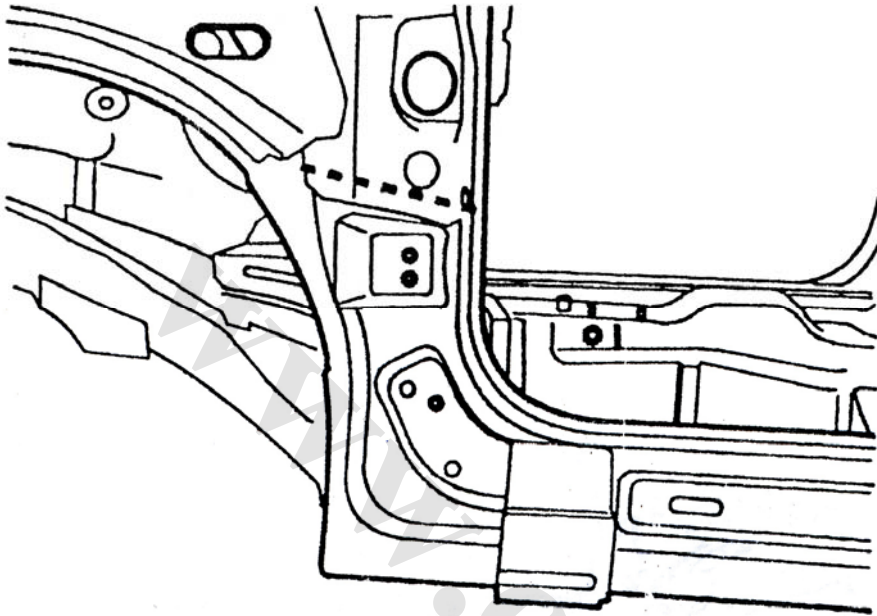


محل های برش را علامت بزنید.

ستون را بردارید.

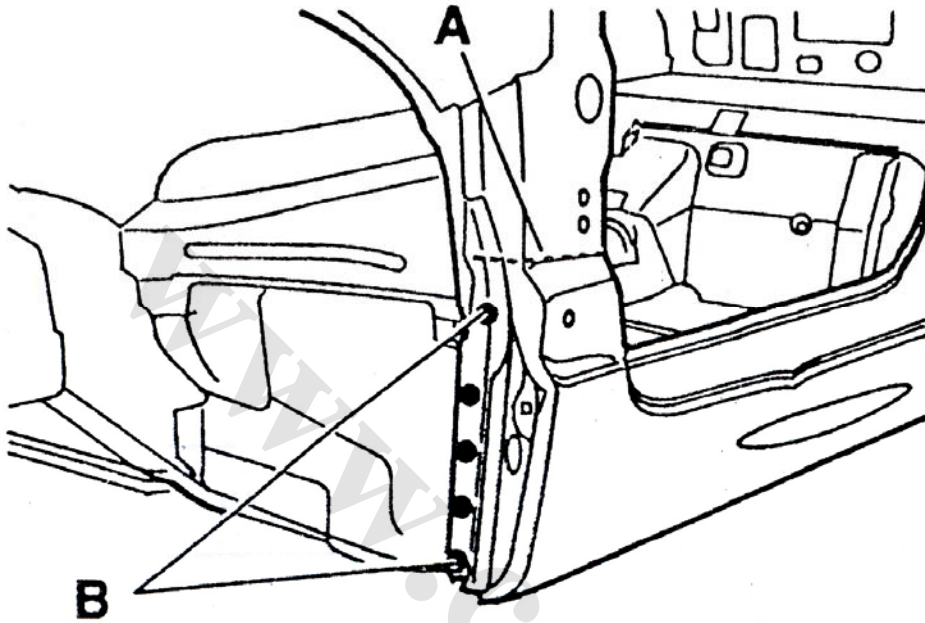
محل های علامت زده شده را تمیز کرده و ببرید.



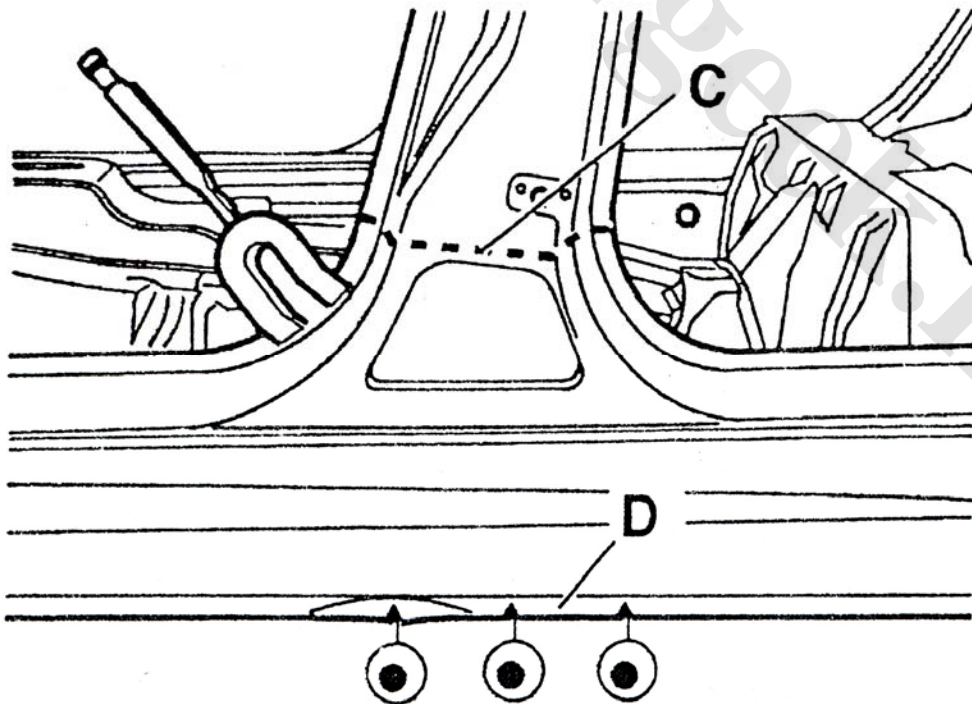


۹- جوشکاری

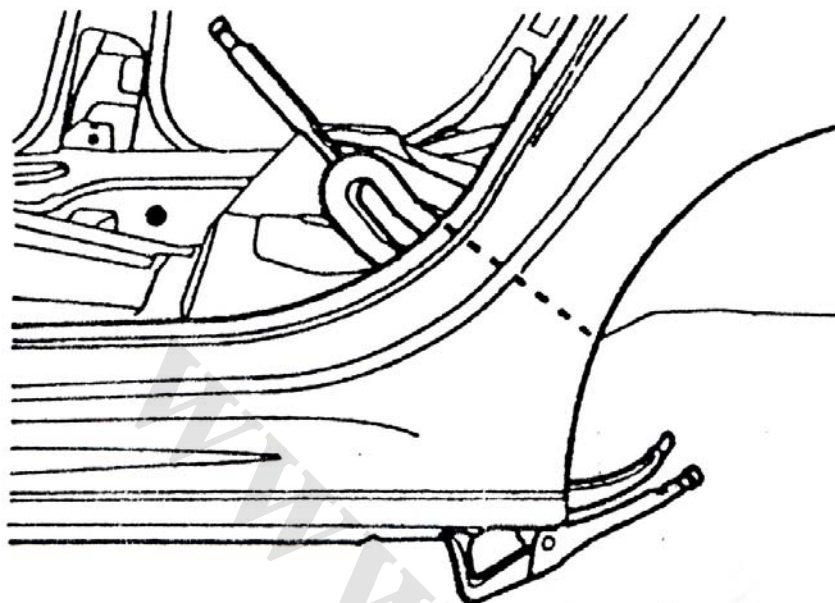
نقاط روی خط A را با نقطه جوش MIG (Co2) به هم متصل نمایید
 نقاط جوش را سنگ بزنید.
 نقاط B را با استفاده از ابزار الکتروُدگیر AB1 متصل کنید.



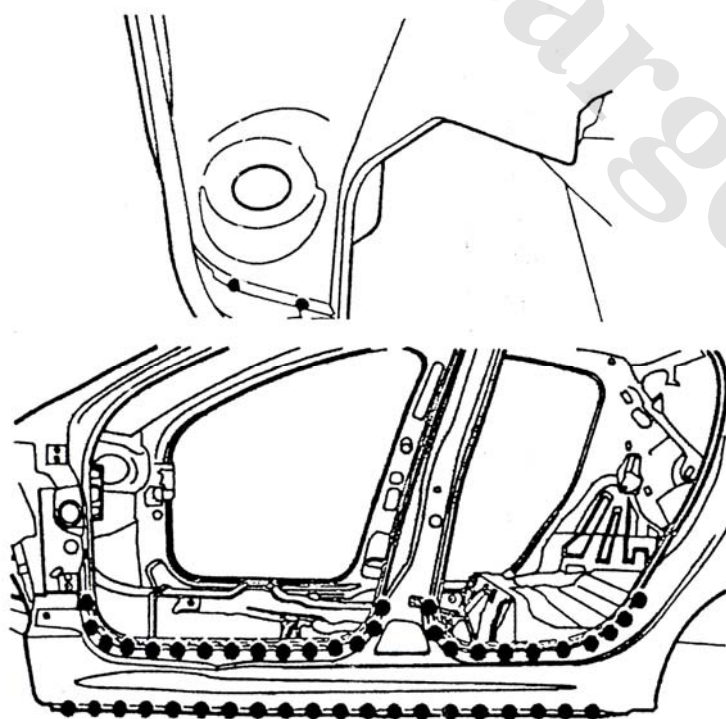
نقاط C و D را با جوش MIG (Co2) بدوزید سپس نقاط جوش را سنگ بزنید.



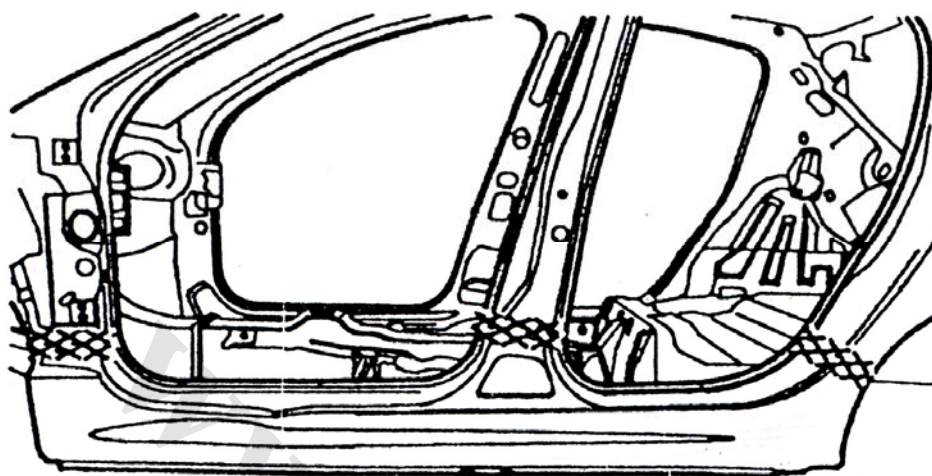
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (Co2) بدوزید.



نقاط علامت زده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار جوش AB1 متصل کنید.

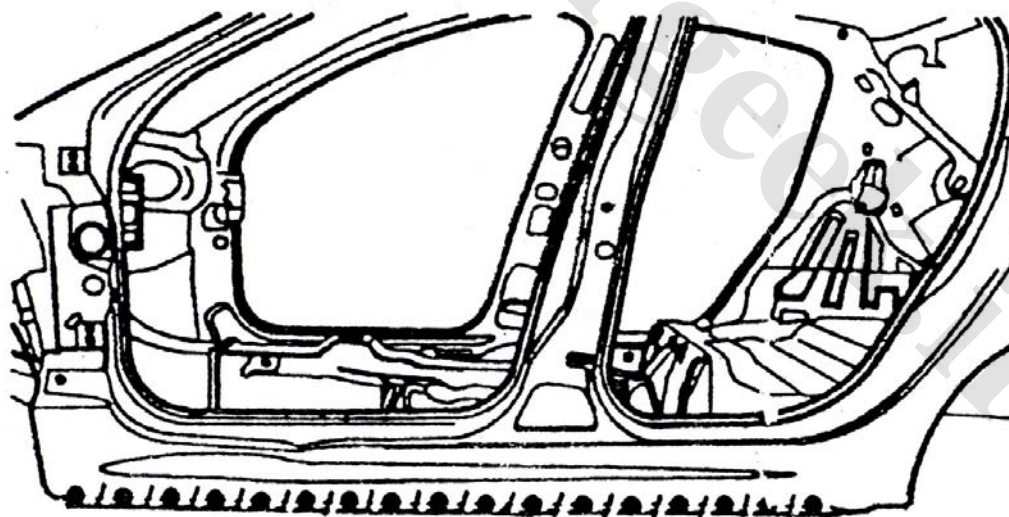


محل‌های نشان داده شده را سرب اندود کنید.



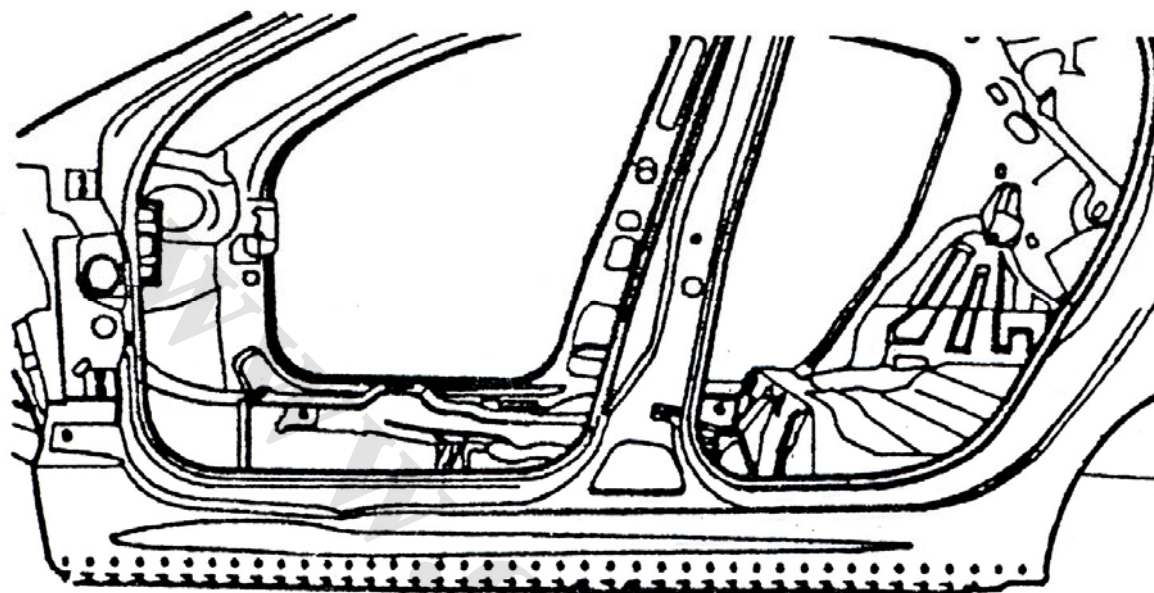
۱۱- آب بندی

قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

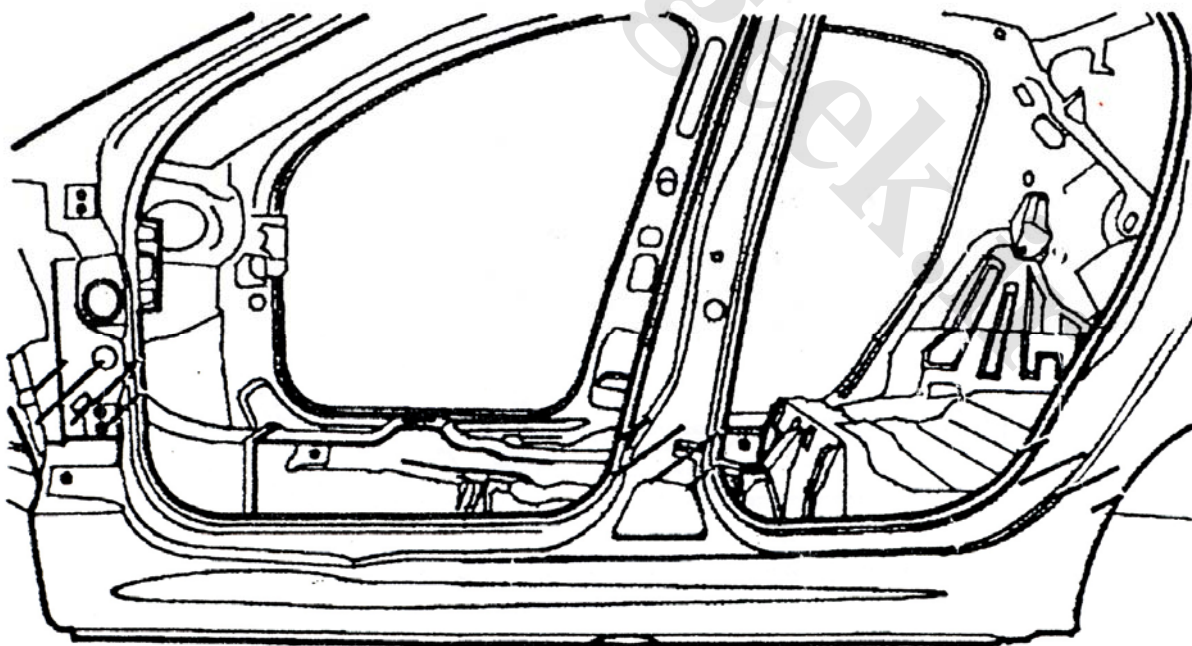


۱۲- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

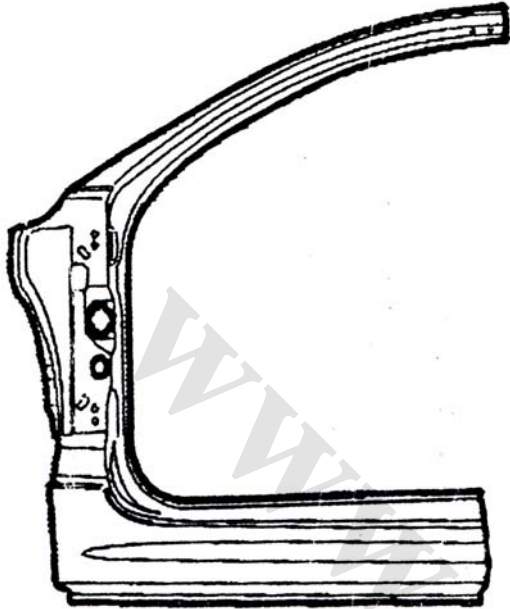


تعویض ستون جلو

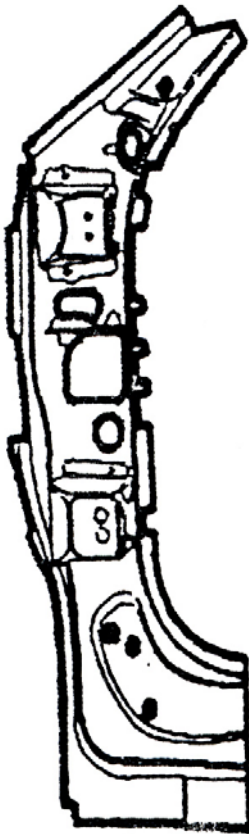
- کارهای مقدماتی
- قطعات زیر را باز کنید :
- در
- گلگیر جلو
- قطعات زیر را بردارید:
- شیشه جلو
- میله لولای در موتور
- موتور برف پاک کن شیشه جلو
- اتصالات
- جلو داشبورد
- نوار دور در
- صندلی جلو
- در موتور
- قطعات تزئیناتی قسمتهای زیر را بردارید:
- کفیهای جلو
- ستون جلو
- ستون شیشه جلو
- اتصالات الکتریکی را جدا کنید.

۲- شناسایی قطعات تعویضی

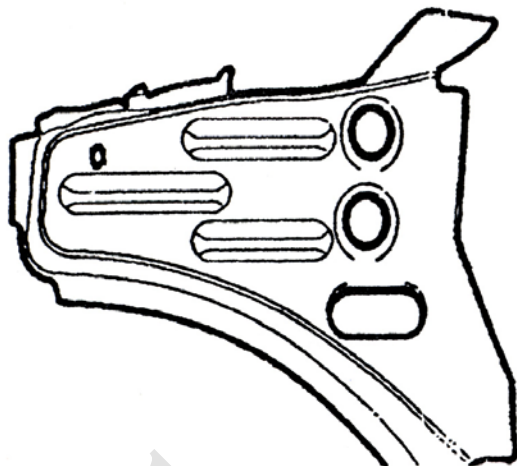
ستون جلو



دوبل ستون جلو



بچه دابل گلگیر جلو



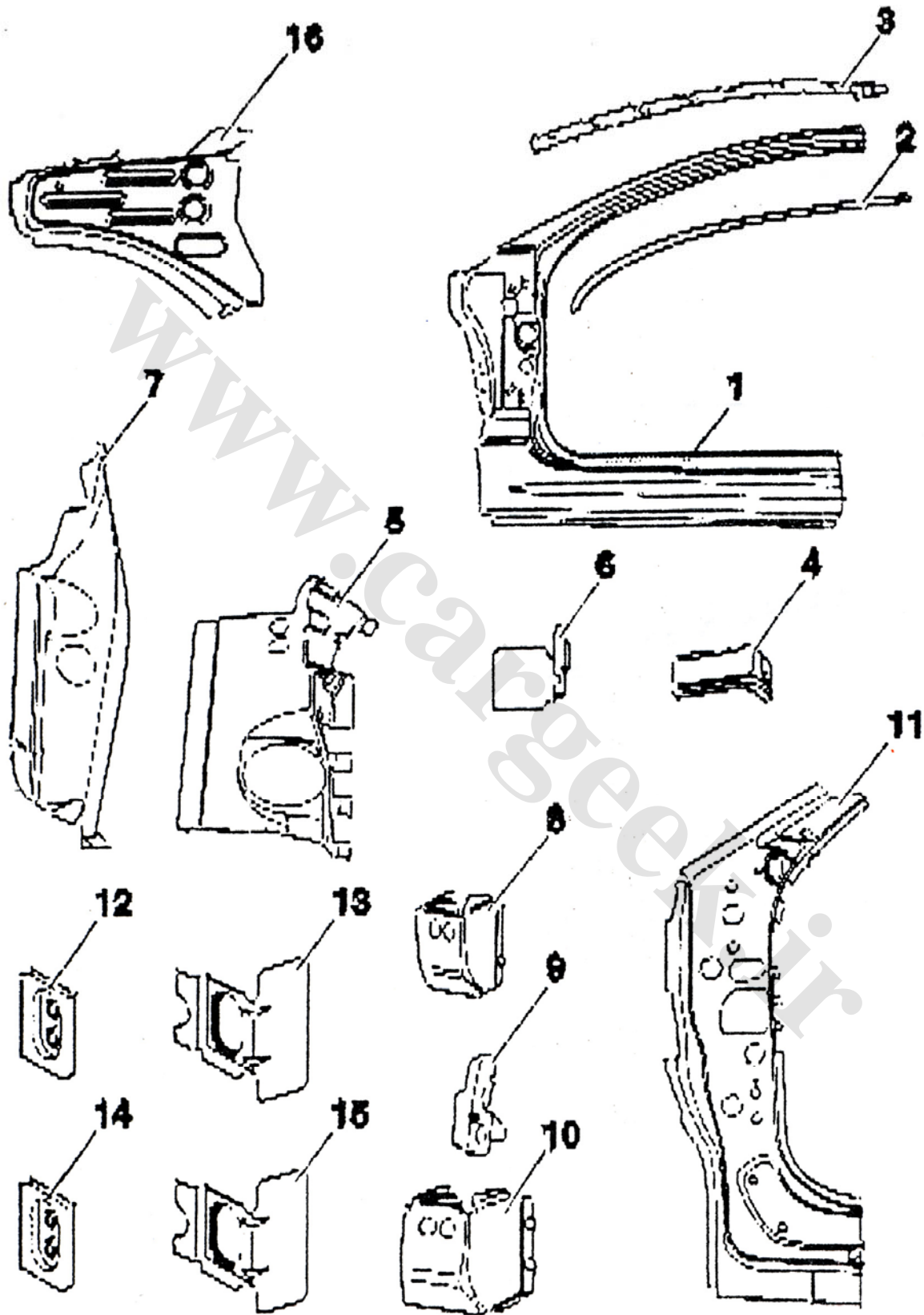
تسمه دور ستون جلو



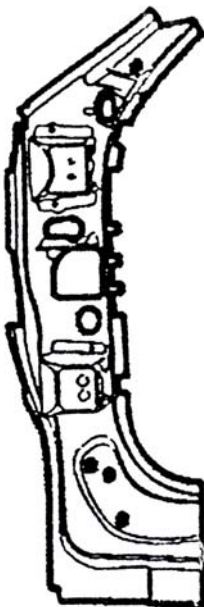
کائوچویی گوشه شیشه جلو



۳- اجزاء قطعات تعویضی



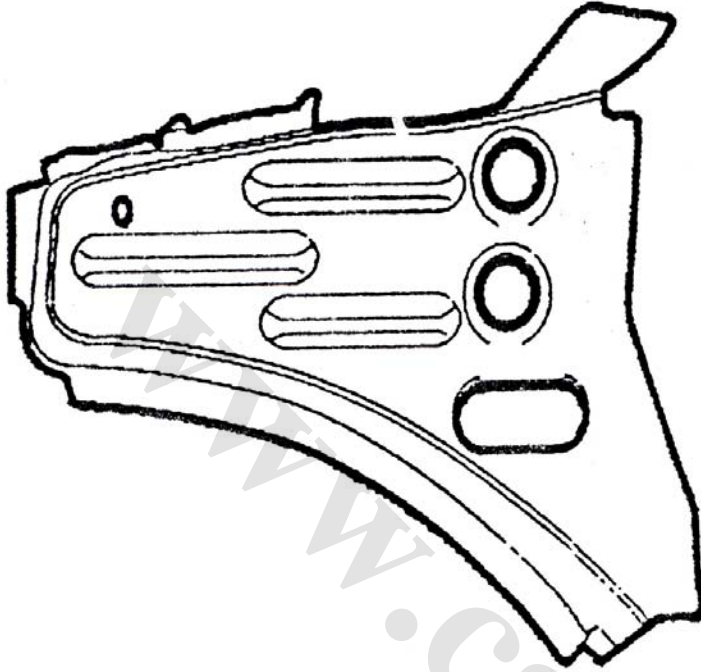
- (1) قاب در جلو
- (2) تسمه دور ستون
- (3) کائوچویی دور شیشه جلو
- (4) نگهدارنده استپ L شکل در
- (5) استپ در
- (6) پایه انتهایی
- (7) پایه انتهایی
- (8) تقویت کننده لولای بالای ستون جلو
- (9) واسطه فاصله انداز (ستون جلو)
- (10) تقویت کننده لولای پایینی ستون جلو
- (11) تقویت کننده ستون در (دوبل ستون)
- (12) مهره لولا
- (13) پایه تقویت کننده لولای بالایی ستون جلو
- (14) صفحه سوراخ
- (15) پایه تقویت کننده پایینی لولای ستون جلو
- (16) بچه دوبل گلگیر جلو



آماده سازی قطعات جدید
ستون جلو

دوبل ستون جلو

بچه دابل گلگیر جلو



نوار دور در

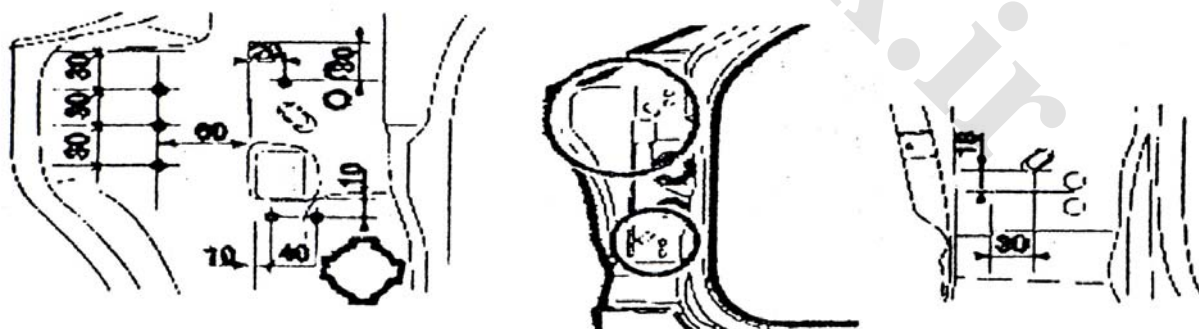


کائوچویی شیشه جلو

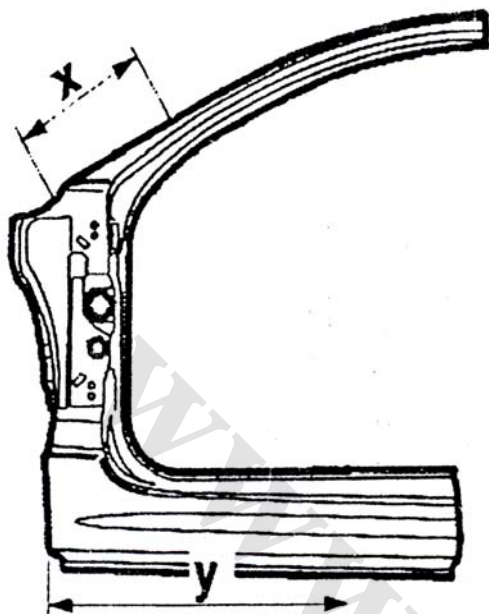


۵- آماده سازی قطعات جدید

نقاط نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

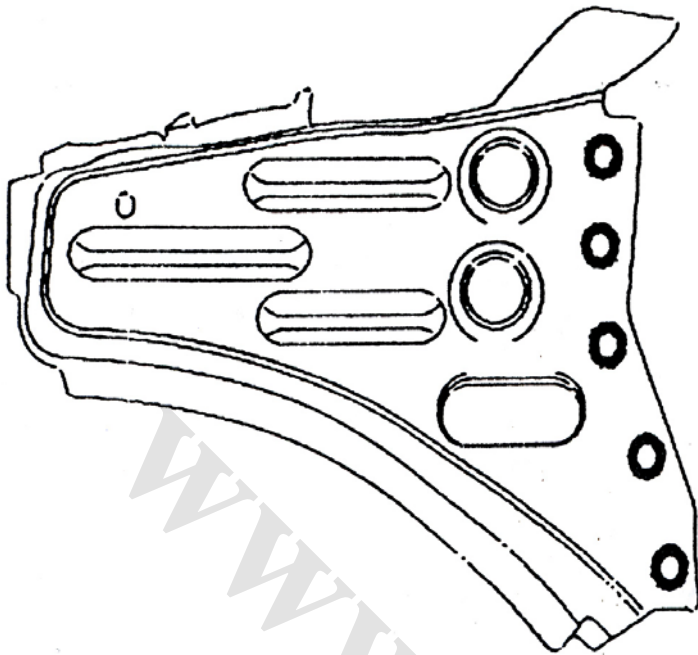


پس از علامت زدن مطابق شکل زیر با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر از محلی که لازم می‌بینید آنرا ببرید.



نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را با مته ۶/۵ میلیمتری سوراخ کنید.



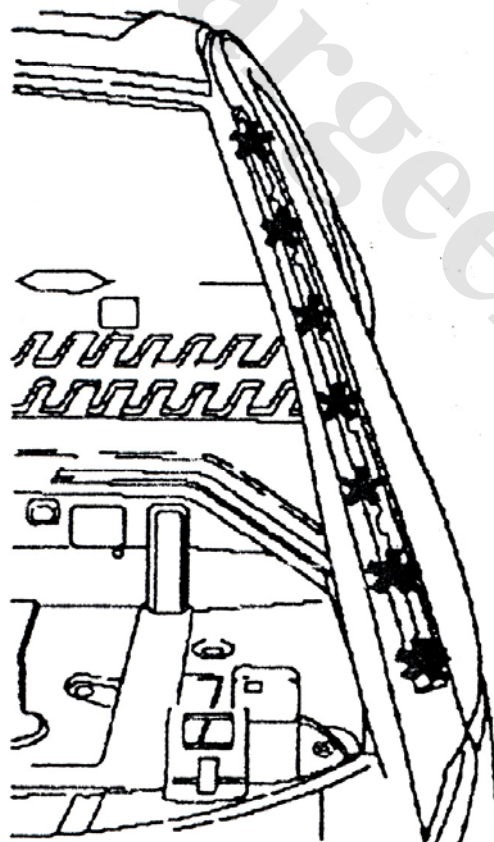
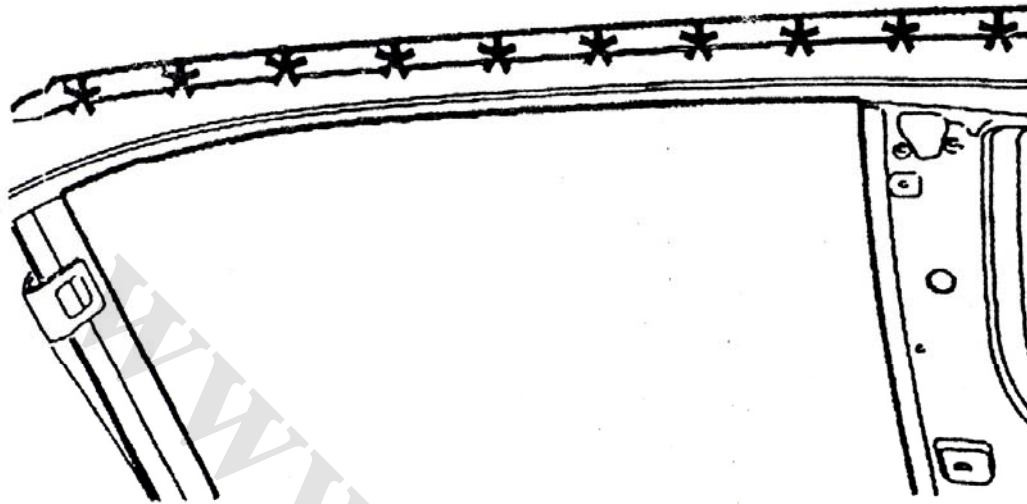


نقاط نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

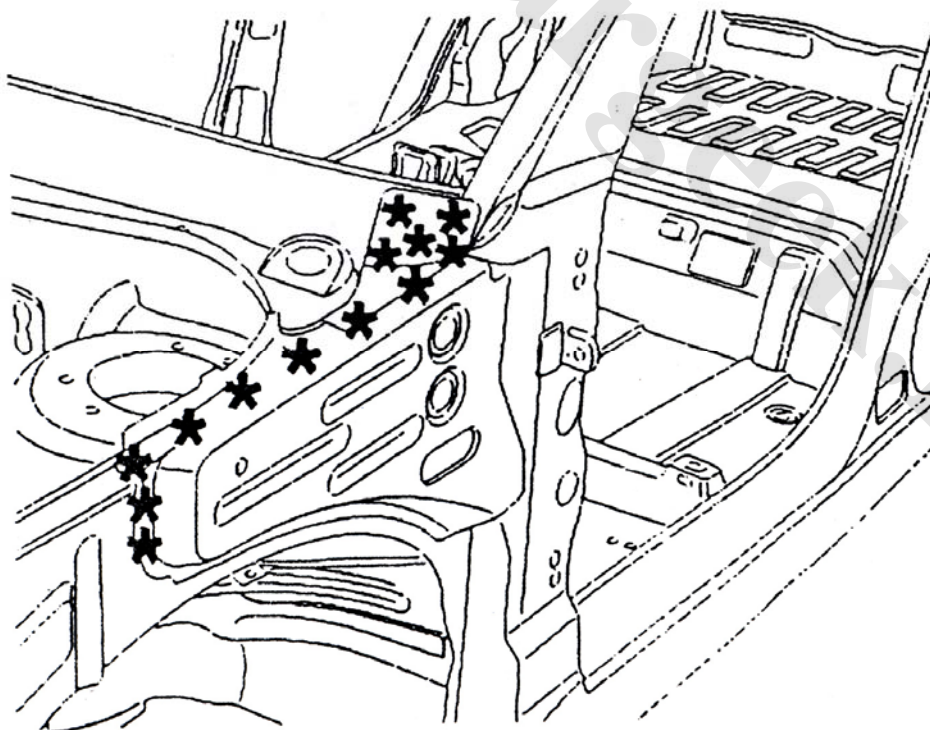
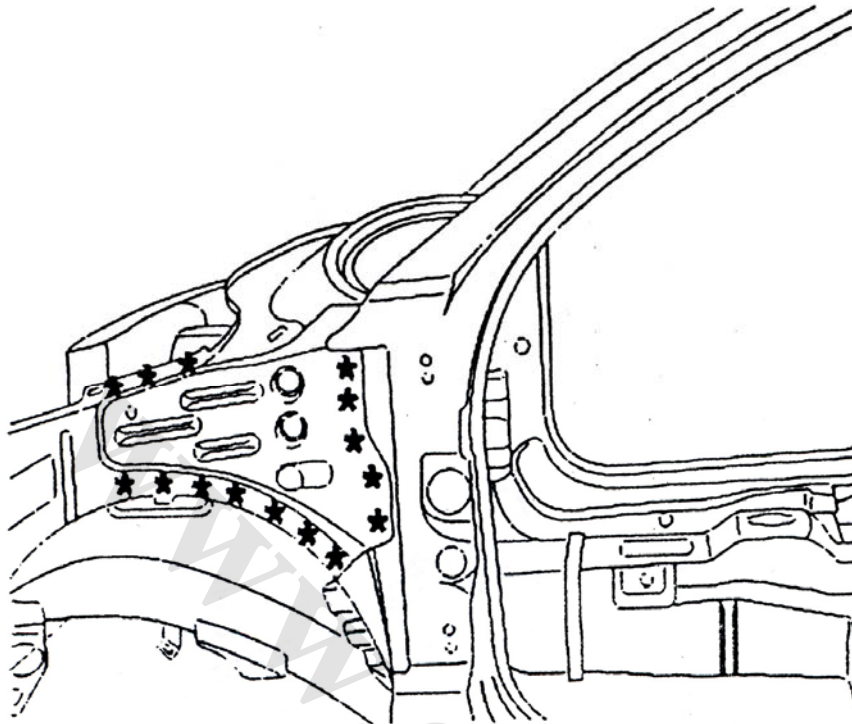


۶- برشکاری و جداسازی

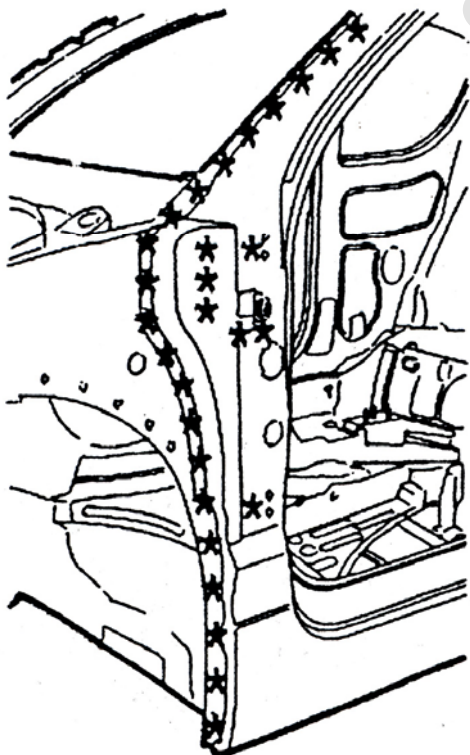
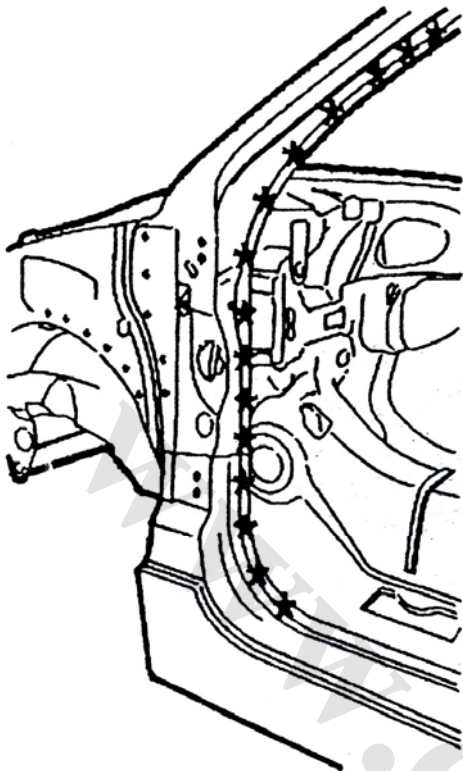
با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش (A و B) مطابق شکل را از هم جدا نمائید.



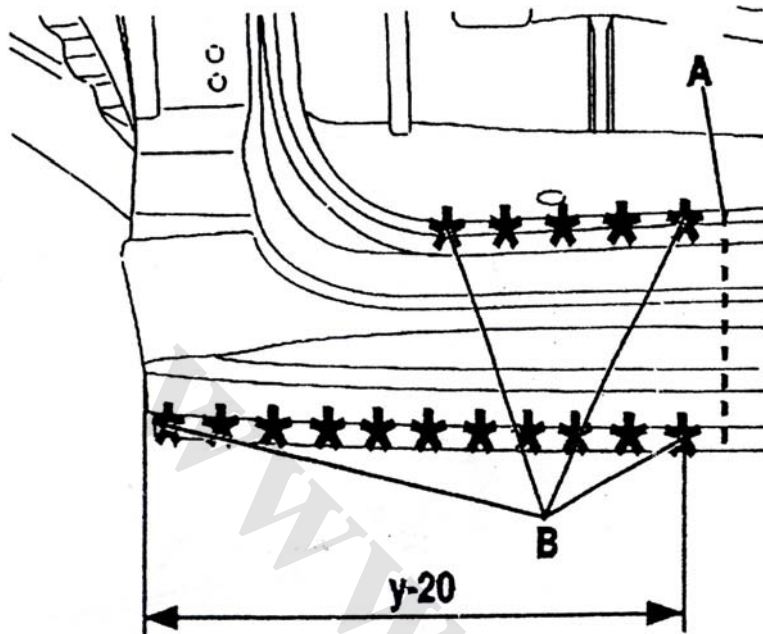
پس از بریدن نقاط نشان داده شده در شکل‌های زیر با فرز برشکاری نموده و اجزاء آنرا بردارید.



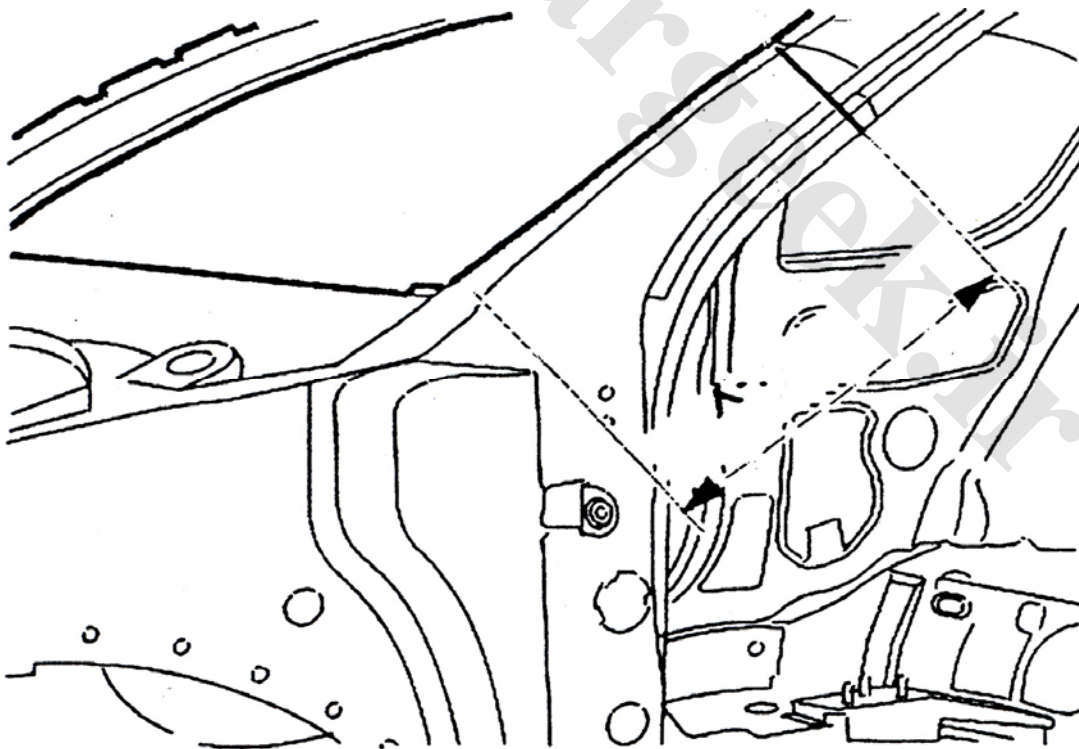
نقاط جوش نشان داده شده در شکل‌های زیر را با فرز ببرید.



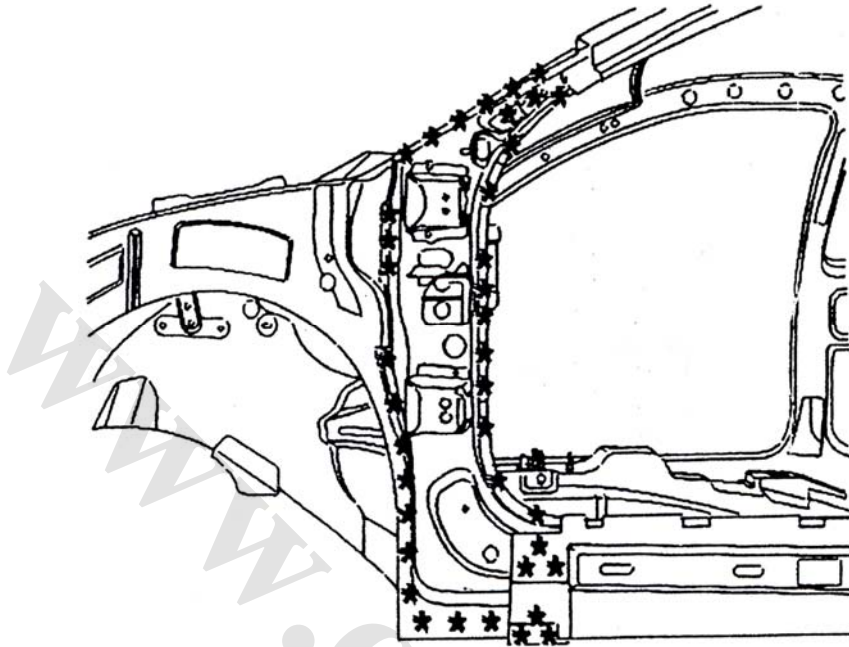
پس از علامت زدن روی خط A را پیش برش دهید.
نقاط جوش B را با فرز برش دهید.



پس از علامت زدن با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر محل علامت را پیش برش دهید.
اجزاء مزبور را بردارید.

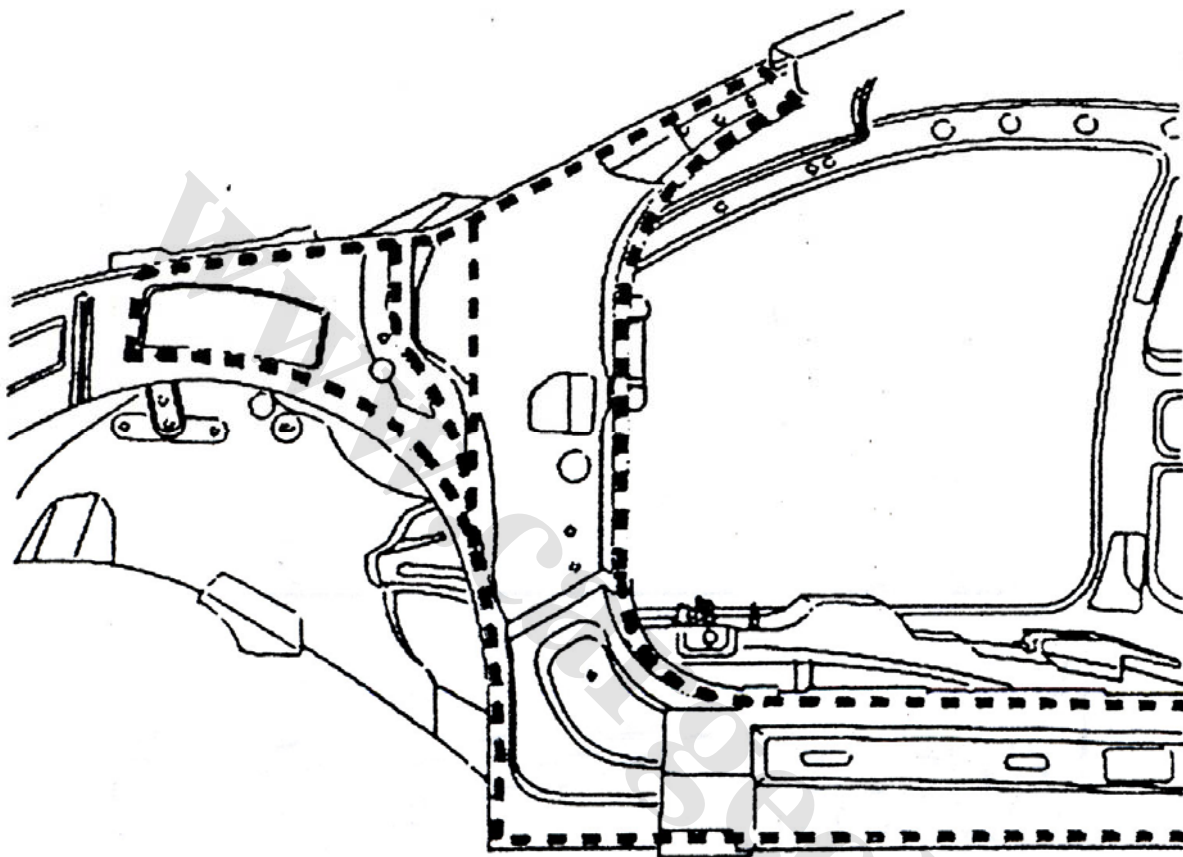


نقاط جوش را باز فرز ببرید.
قطعه نشان داده شده را بردارید.



۷- جداسازی و تمیزکاری

- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

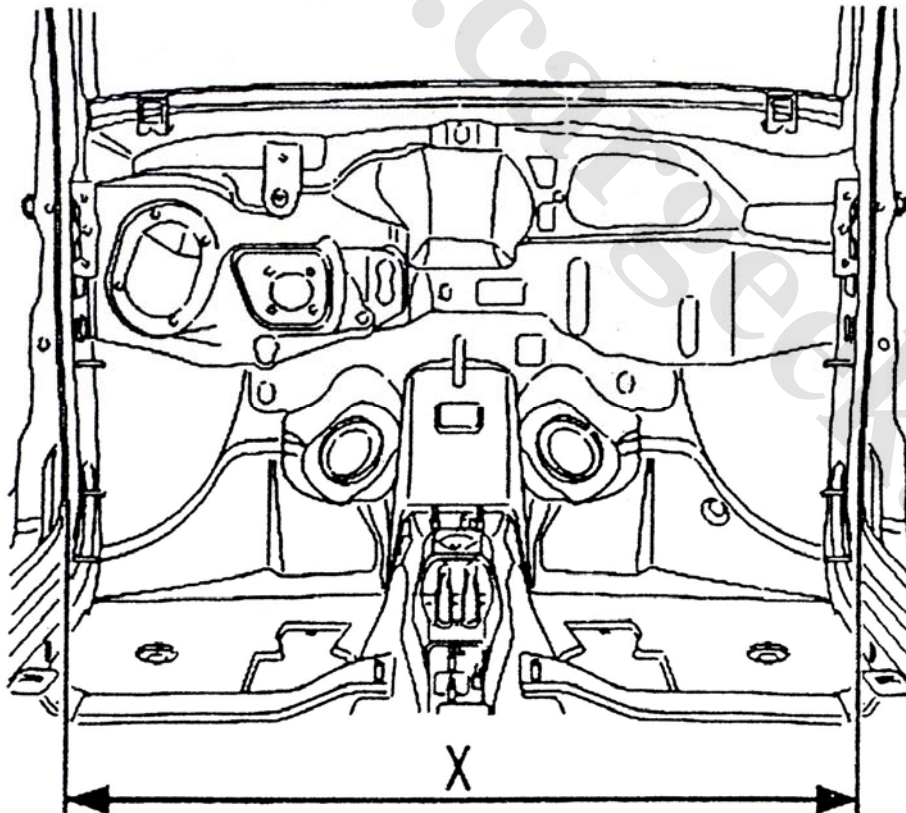


۸- تنظیمات

قطعات زیر را جابزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید .

- مجموعه تقویت کننده ستون جلو
- دابل انتهایی گلگیر
- نوار دور در
- کائوچویی شیشه جلو
- گلگیر جلو
- در جلو
- در موتور

فاصله بین دو ستون از داخل اتاق باید $X = 1395 \pm 1$ میلیمتر باشد.



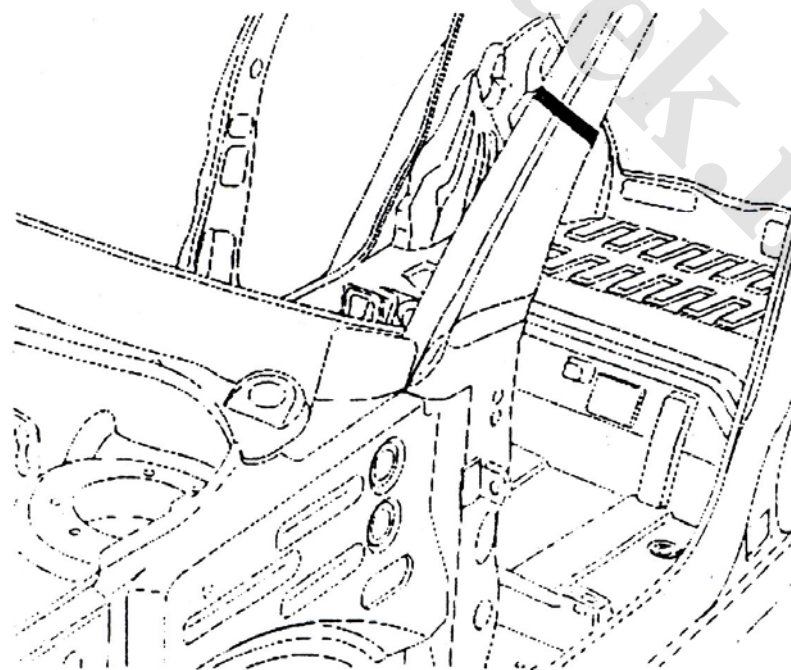
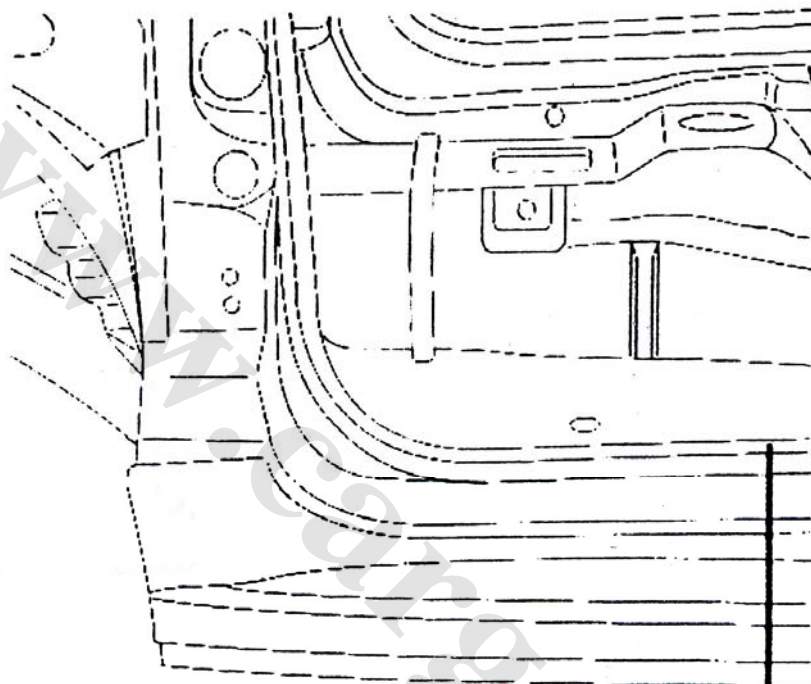
قطعات زیر را بردارید:

- گلگیر جلو

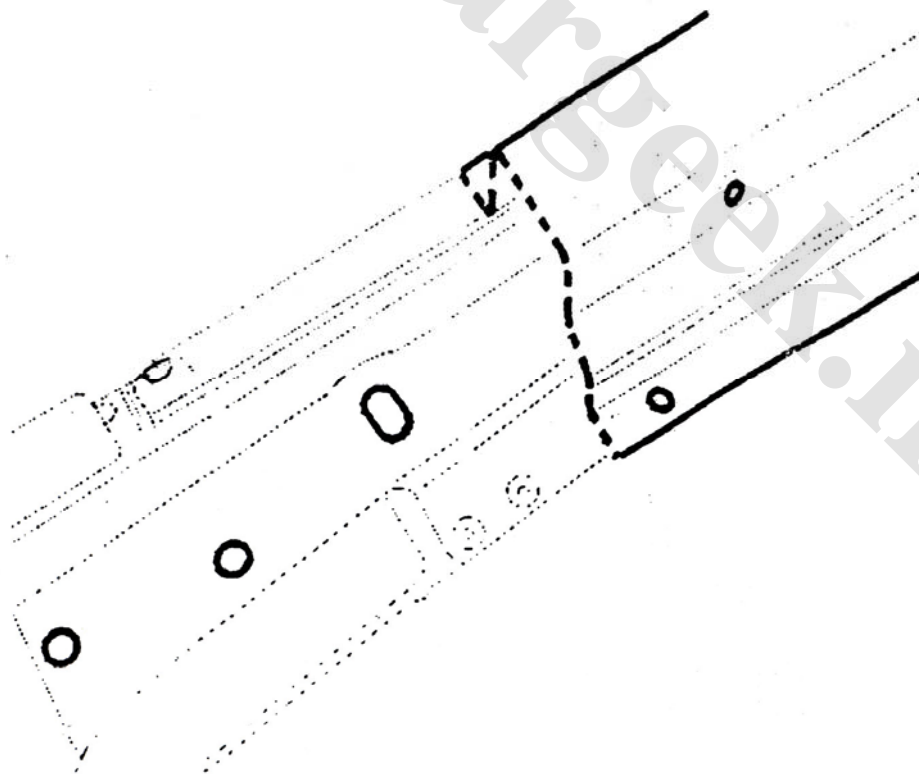
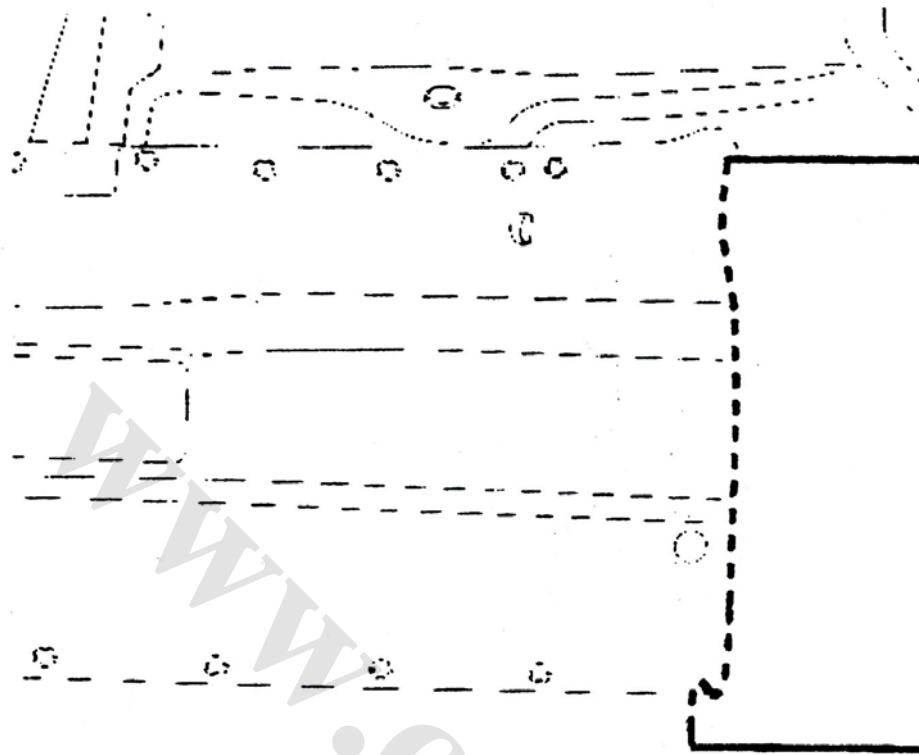
- در موتور

- در جلو

پس از علامت زدن محل نشان داده شده را ببرید.

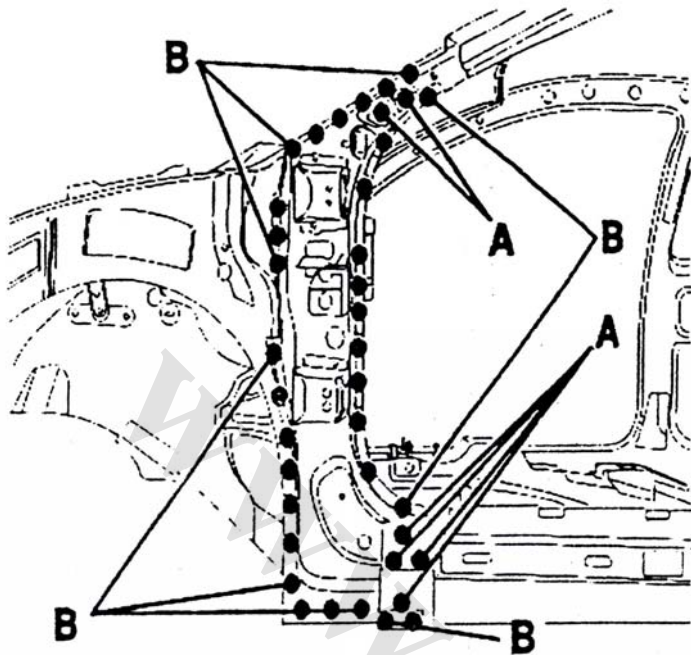


با استفاده از برس نقاط جوش خورده را تمیز کنید.

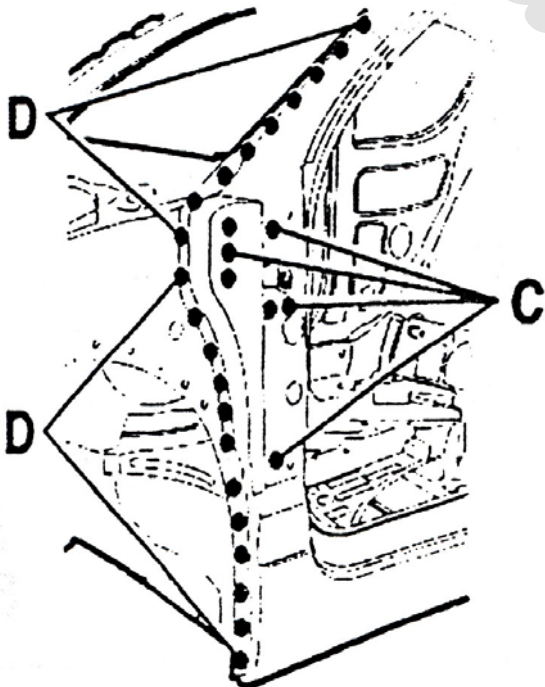


۹- جوشکاری

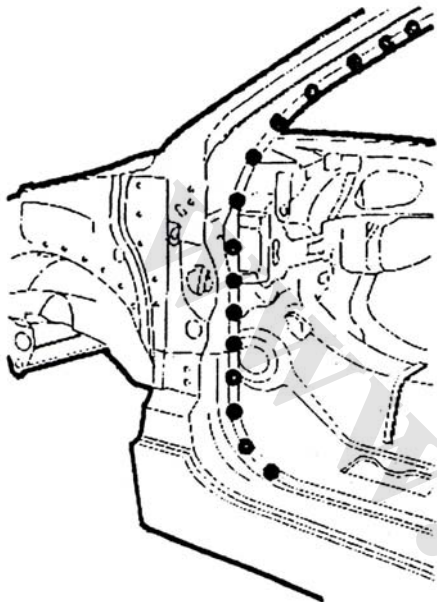
نقاط A و نقاط B را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.



نقاط C و نقاط D را در شکل زیر با جوش MIG (Co2) متصل کنید.
نقاط جوشکاری شده را سنگ سمباده بزنید.

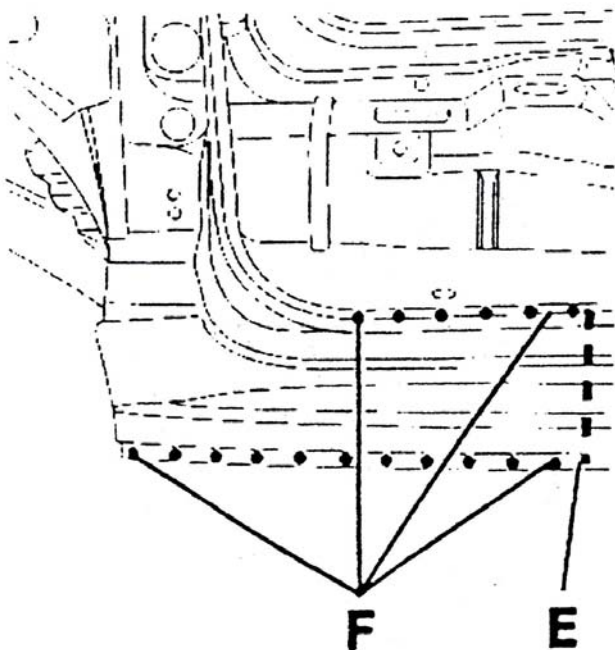


نقاط زیر را با ابزار نقطه جوش متصل کنید.



نقاط E و F را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.

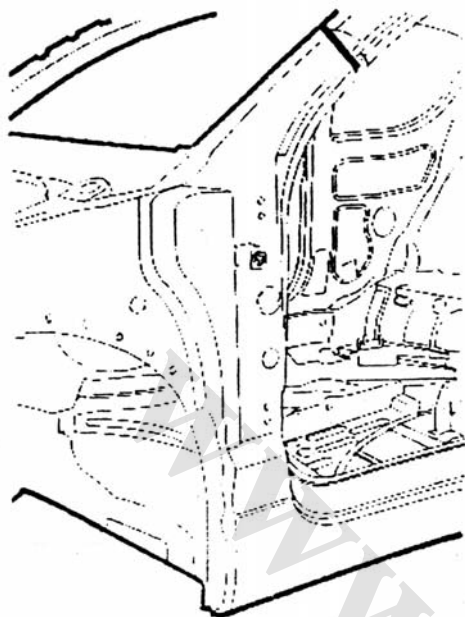
محل جوشکاری شده را سنگ بزنید.



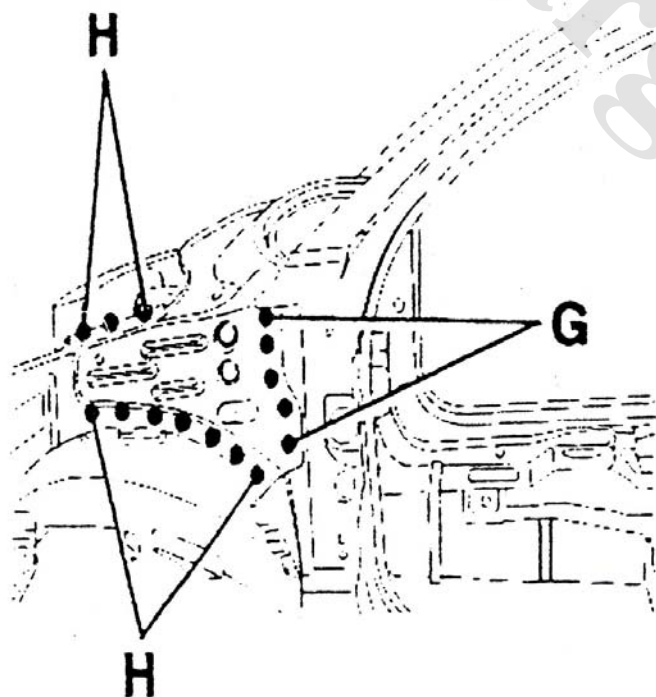


www.cargeek.ir

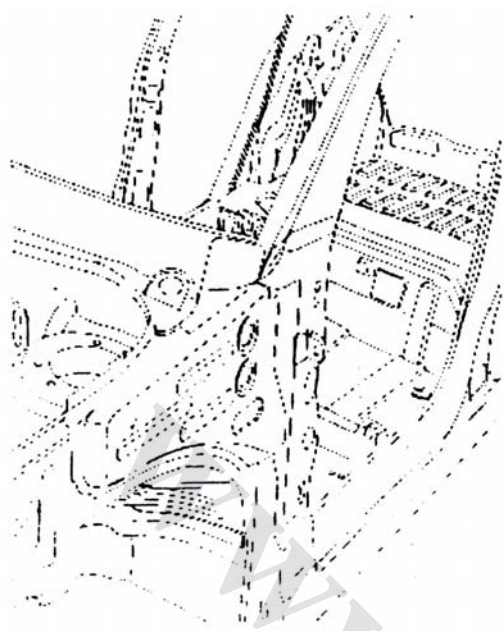
با استفاده از جوش MIG (Co2) نقاط نشان داده شده را به هم متصل نمایید.
نقاط جوش خورده را سنگ بزنید.



نقاط G و H را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.
نقاط جوش را با سنگ پرداخت کنید.

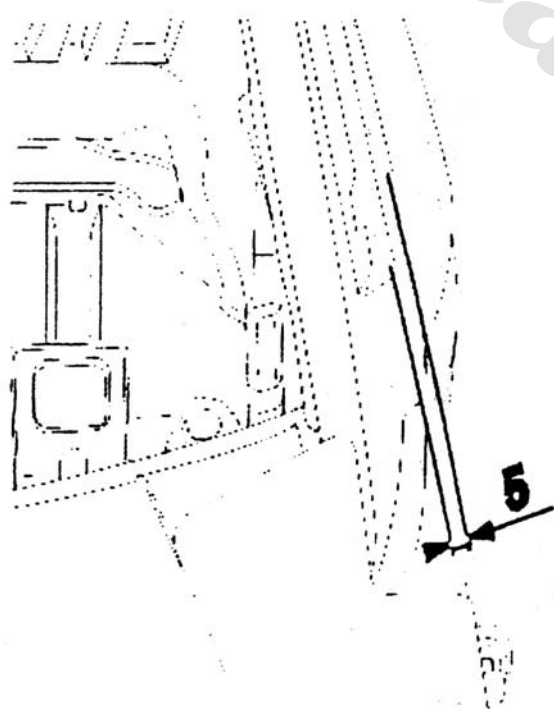


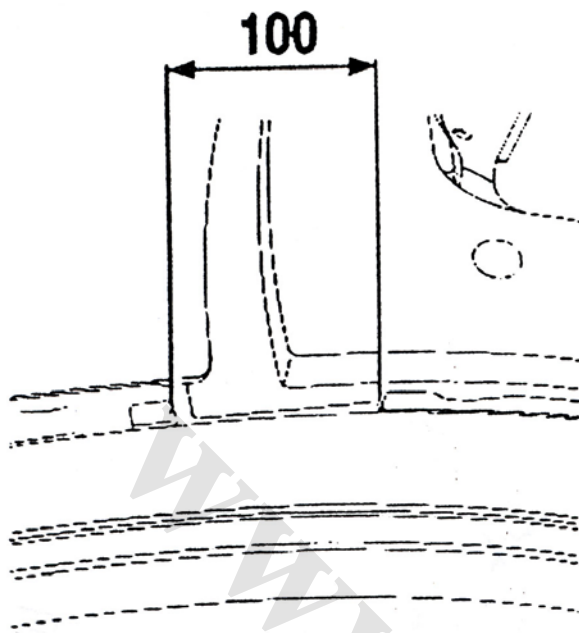
با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 نقاط نشان داده شده در شکل زیر را متصل کنید.



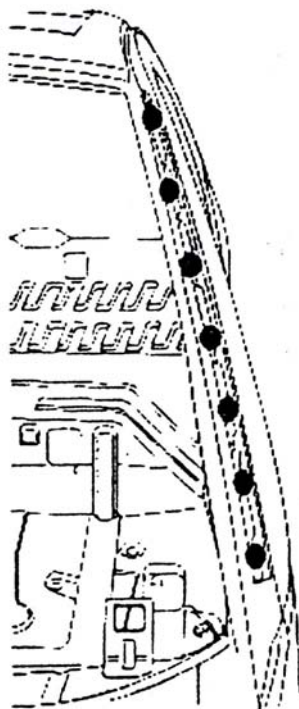
کائوچویی شیشه جلو را جا بزنید.

اندازه محل نشان داده شده در شکل را کنترل کنید.

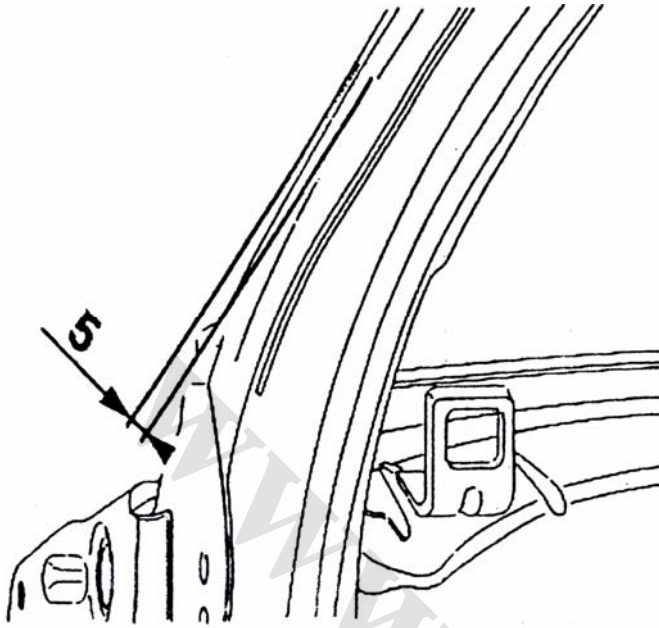




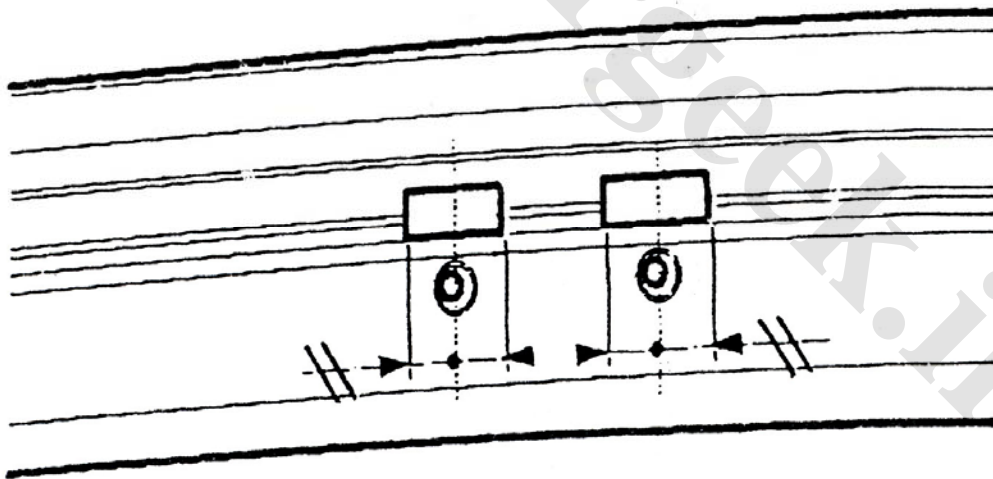
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (Co2) متصل کنید سپس محل های جوش را سنگ بزنید.



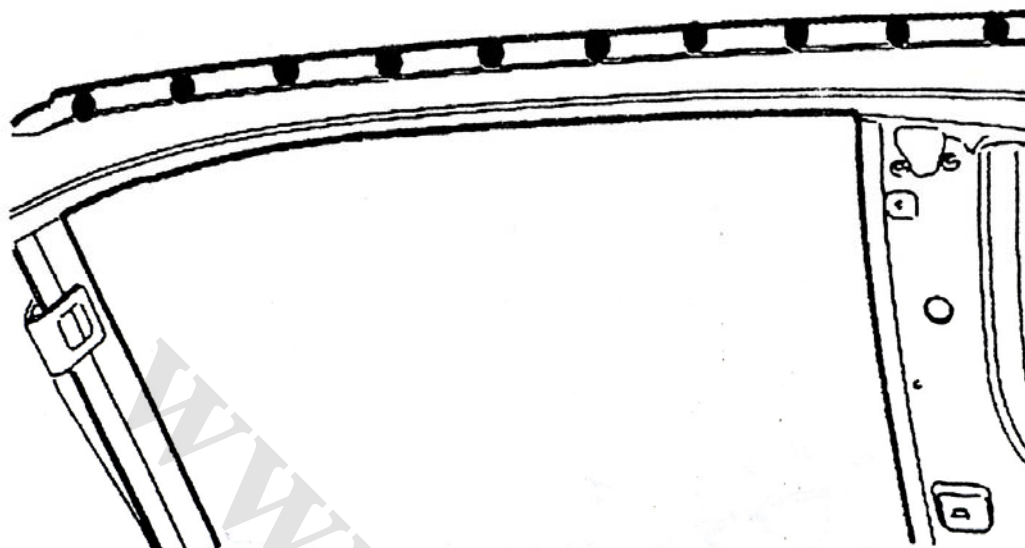
تسمه‌ای دور ستون را جا بزنید و سپس اندازه زیر را چک کنید.



سوارخه‌های دایره‌ای و شیارهای مستطیلی را نسبت به هم در یک راستا قرار دهید تا قطعه مورد نظر به درستی در جای خود قرار گیرد.

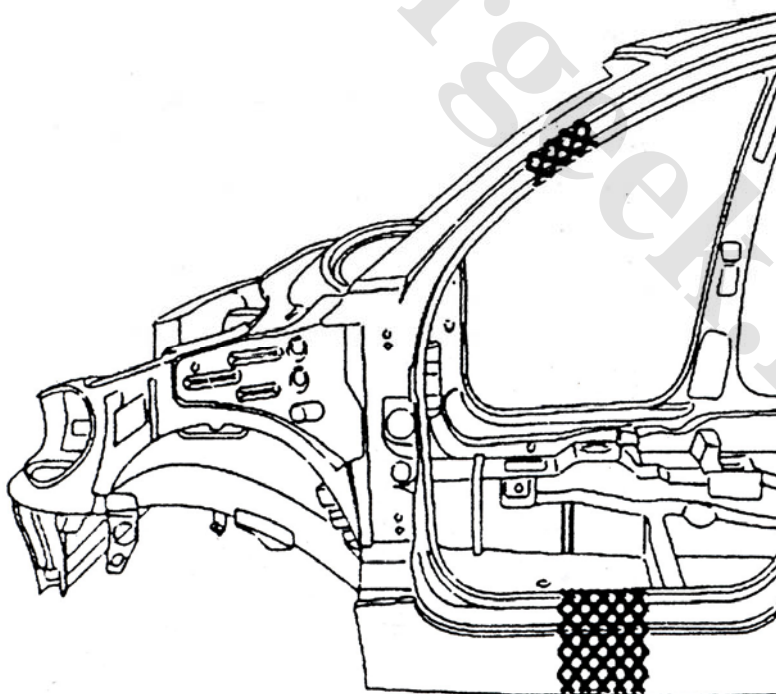


با استفاده از جوش MIG (Co2) نقاط نشان داده شده را جوش دهید سپس نقاط جوش خورده را سنگ بزنید.



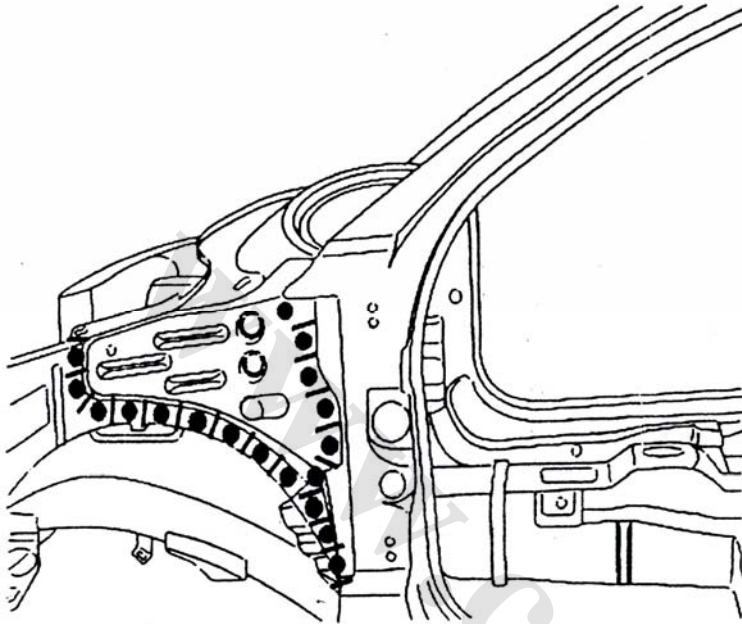
۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.



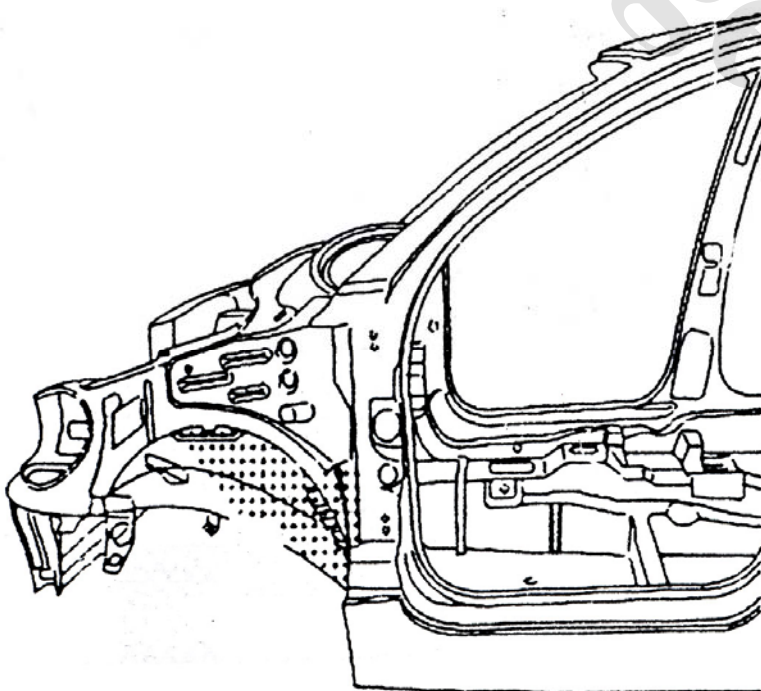
۱۱- آب بندی

قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

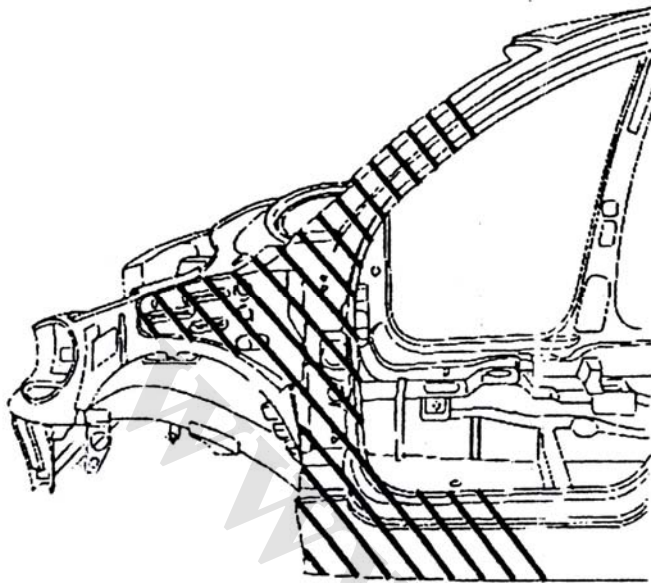


۱۲- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.





تعویض ستون وسط

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید:

- در جلو

- در عقب

- صندلی جلو

- کمربند ایمنی صندلی جلو

- نشیمن صندلی عقب

- نوار دور در عقب

- ستون مرکزی

- سقف

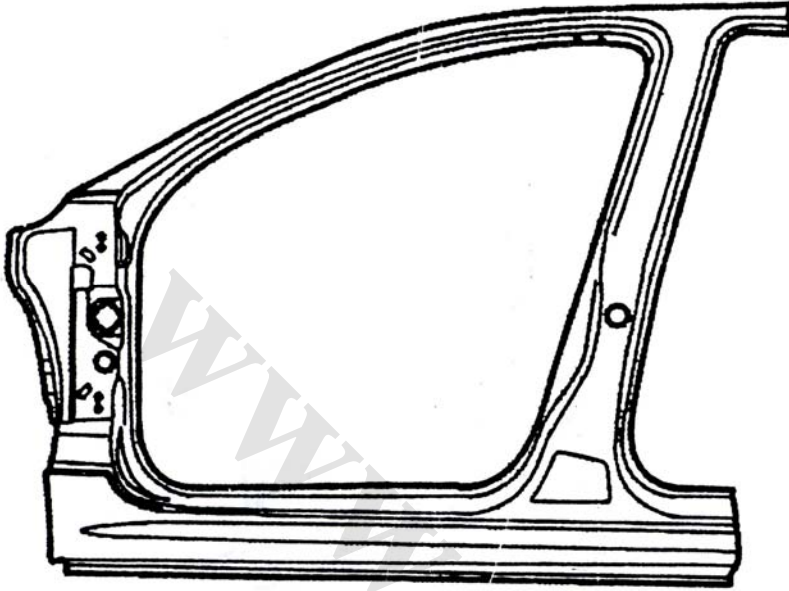
- کفی جلو و عقب

قطعات الکتریکی را جدا کنید.

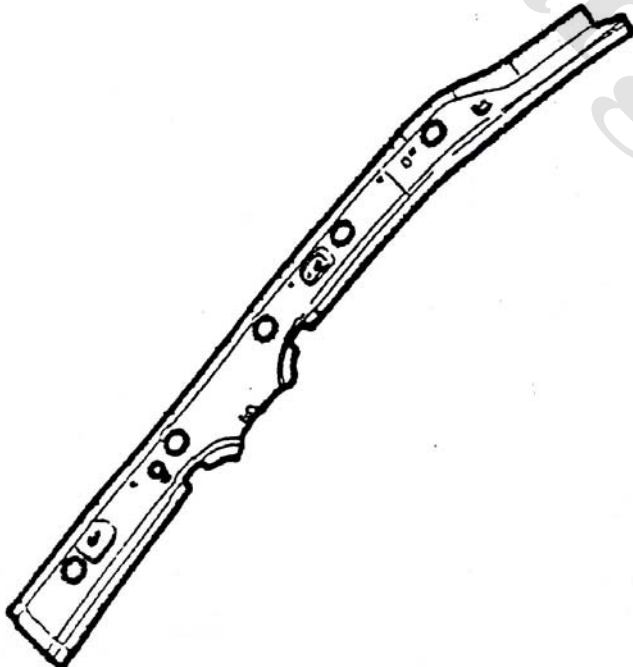
www.Cargeek.ir

۲- شناسایی قطعات تعویضی

قاب در جلو

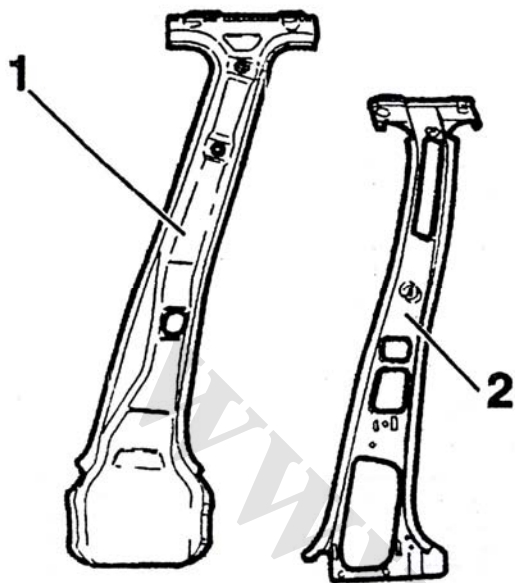


ستون کمانی سقف



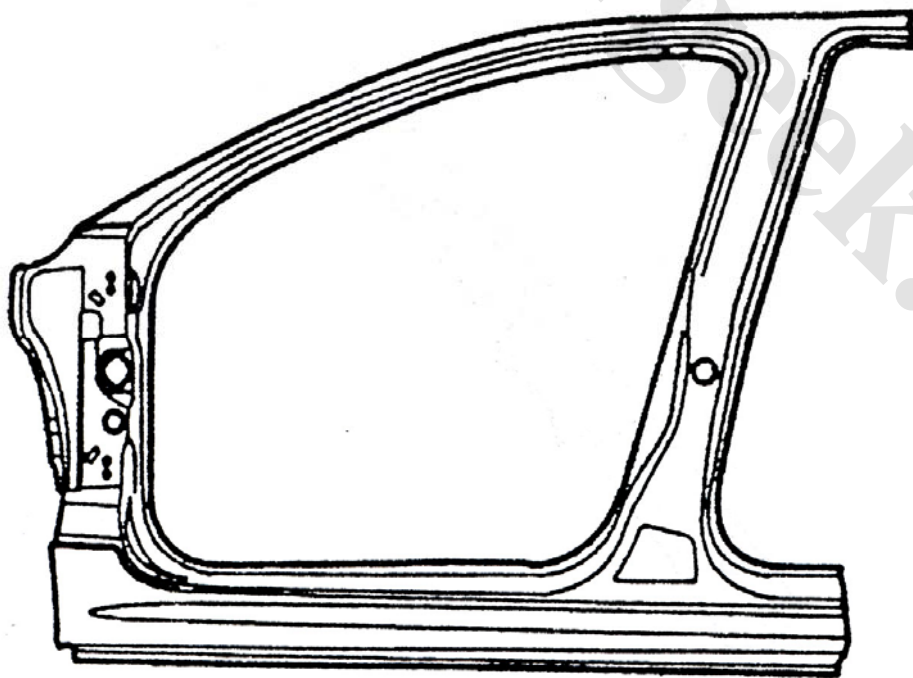
(1) دابل بیرونی ستون وسط

(2) دابل داخلی ستون وسط

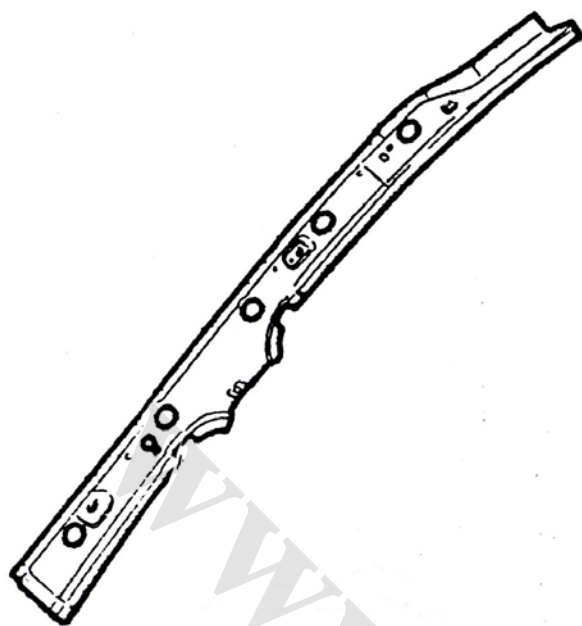


۳- اجزاء قطعات تعویضی

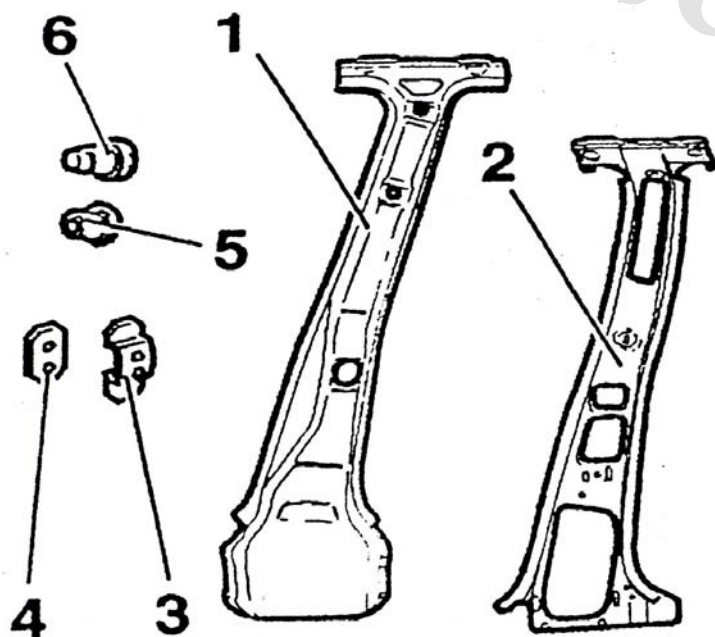
قاب در جلو



ستون کمانی سقف

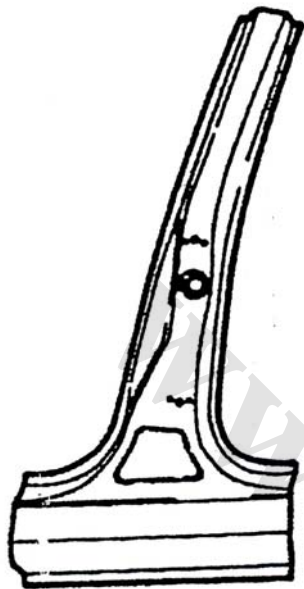


- (1) ستون وسط
- (2) دابل ستون وسط
- (3) بست فلزی
- (4) مهره زبونه
- (5) مهره جوش شده کمربند
- (6) پین جوش شده کمربند

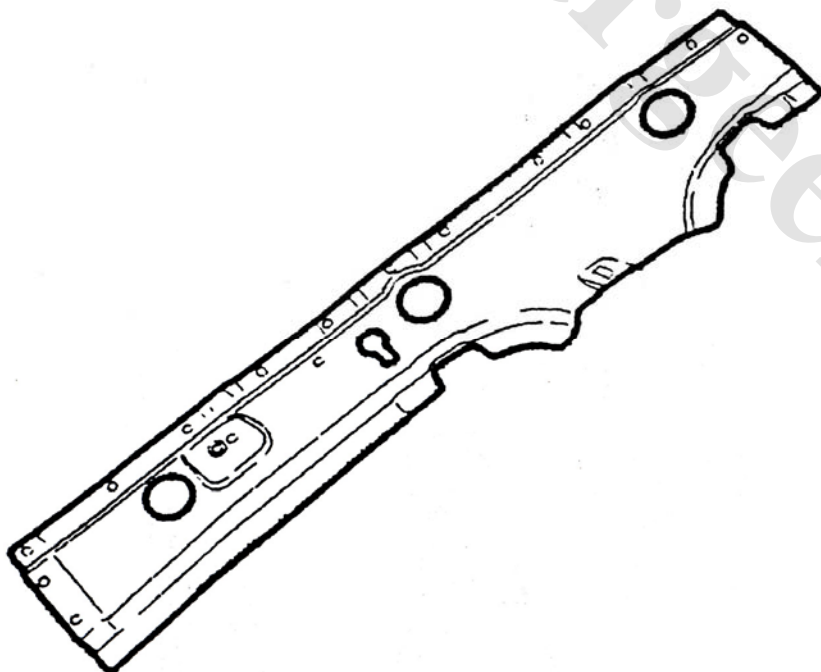


۴- آماده سازی قطعات جدید

ستون وسط

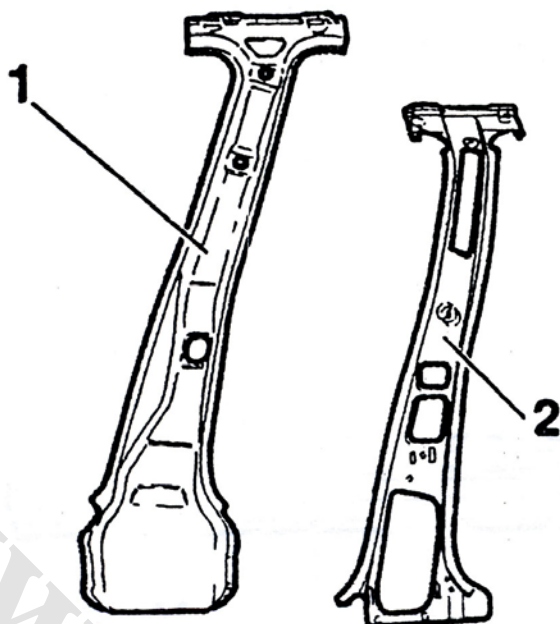


دو بل کمانی سقف

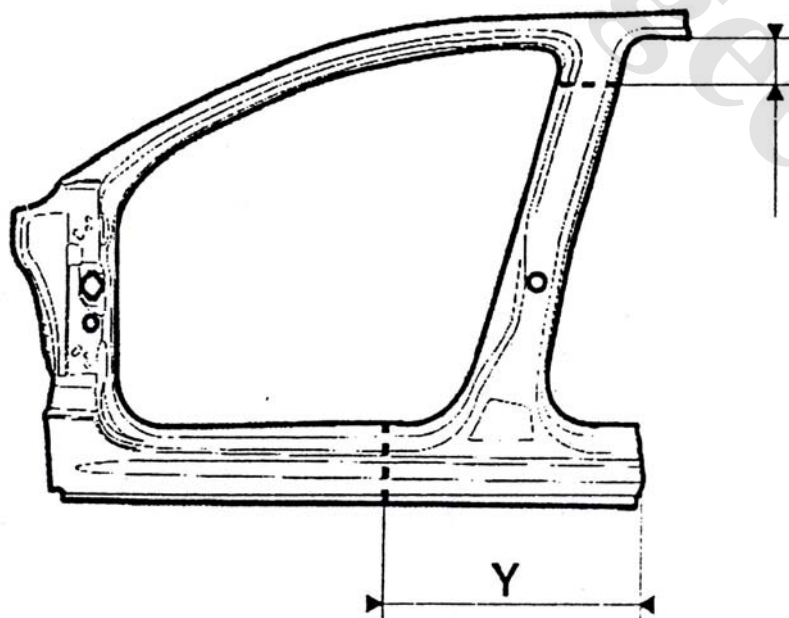


(1) تقویت کننده ستون وسط

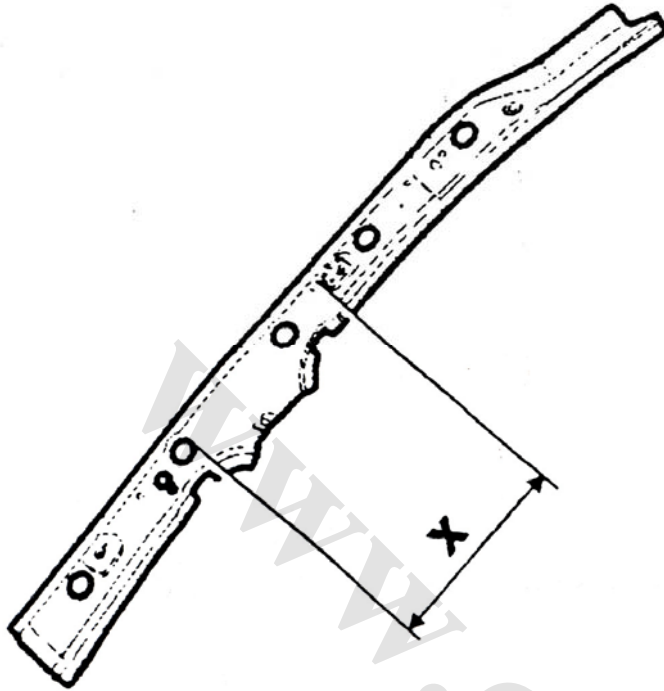
(2) صفحه داخلی ستون وسط



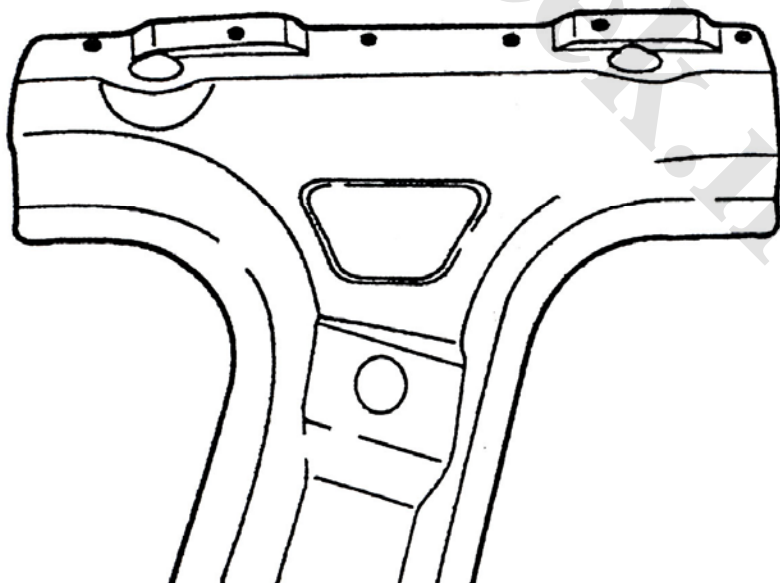
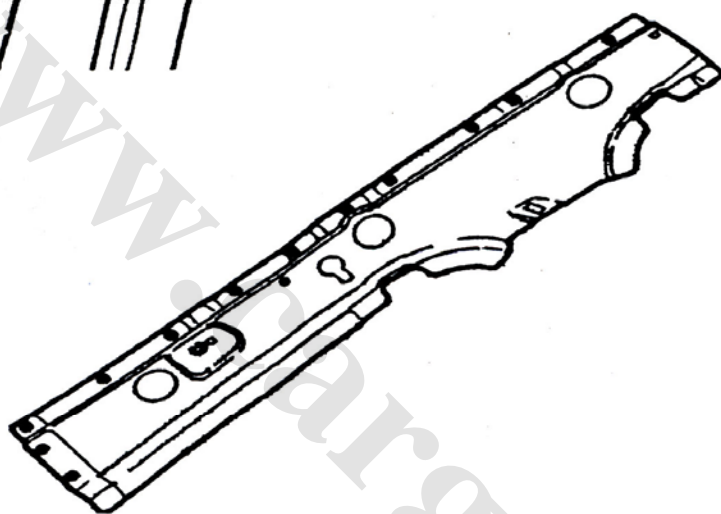
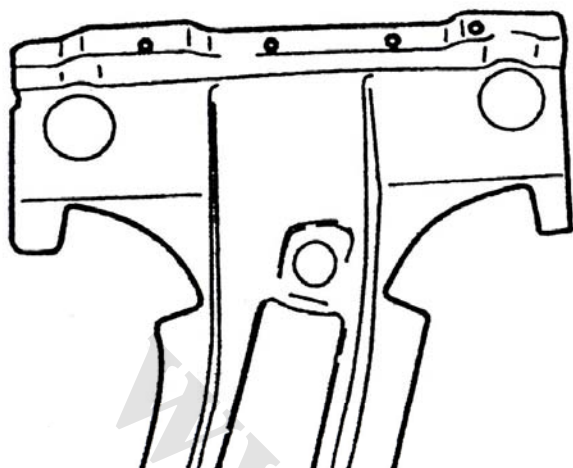
پس از علامت زدن با استفاده از سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر قسمت های نشان داده شده را ببرید.



پس از علامت زدن محل نشان داده شده (در شکل زیر) را با یک سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر ببرید.

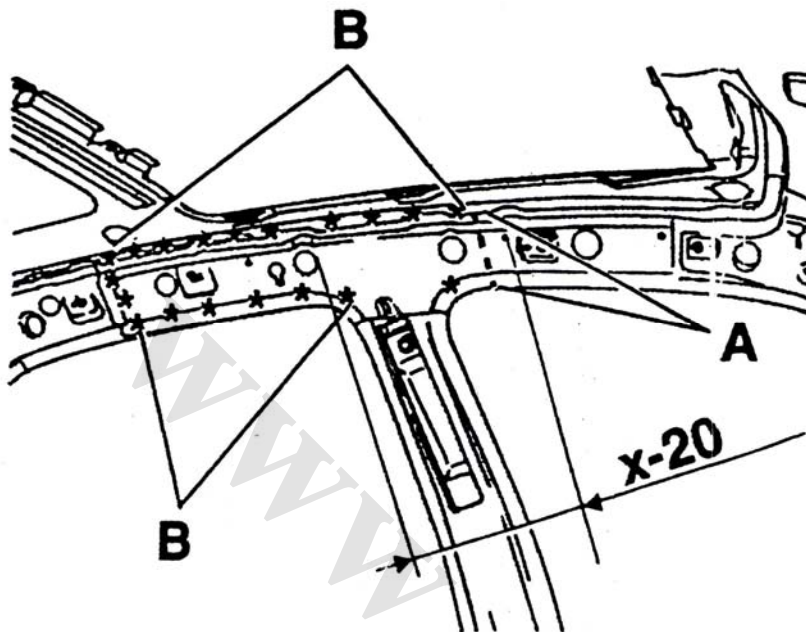


نقاط نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

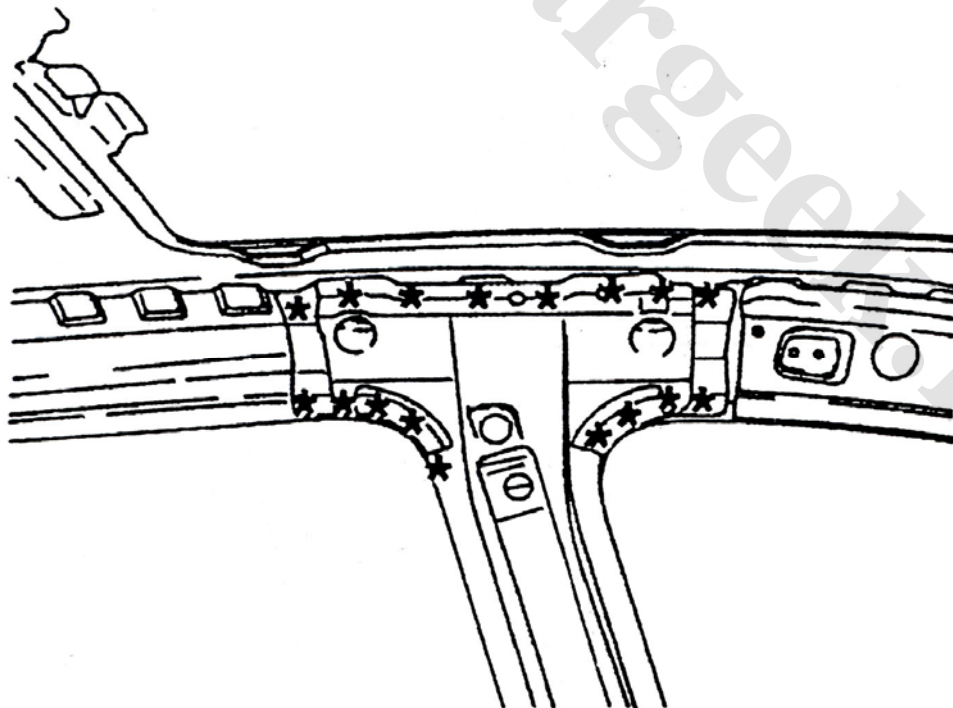


۵- برشکاری

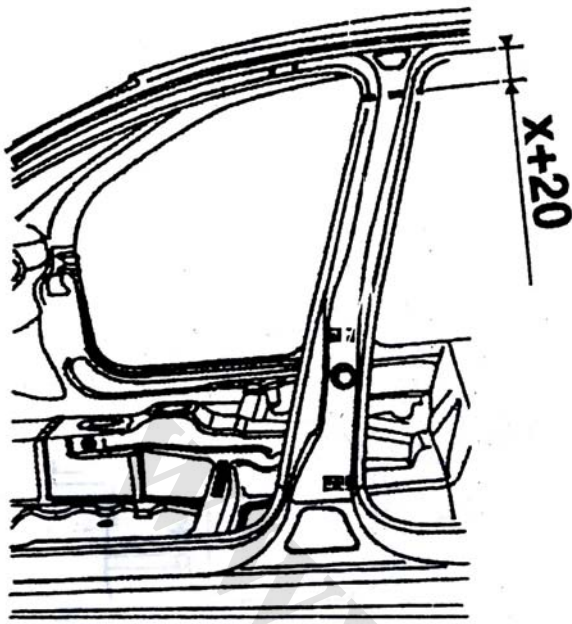
پس از علامت زدن با استفاده از سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر خط علامت زده شده A را ببرید.
با استفاده از فرز نقاط جوش B را ببرید.



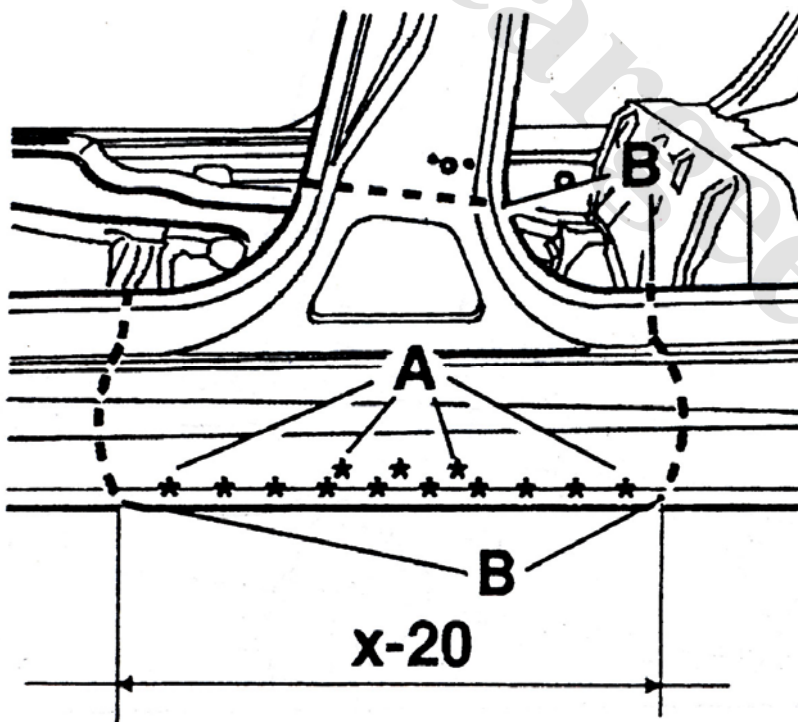
با استفاده از فرز اتصال نقاط نشان داده شده را جدا کنید.



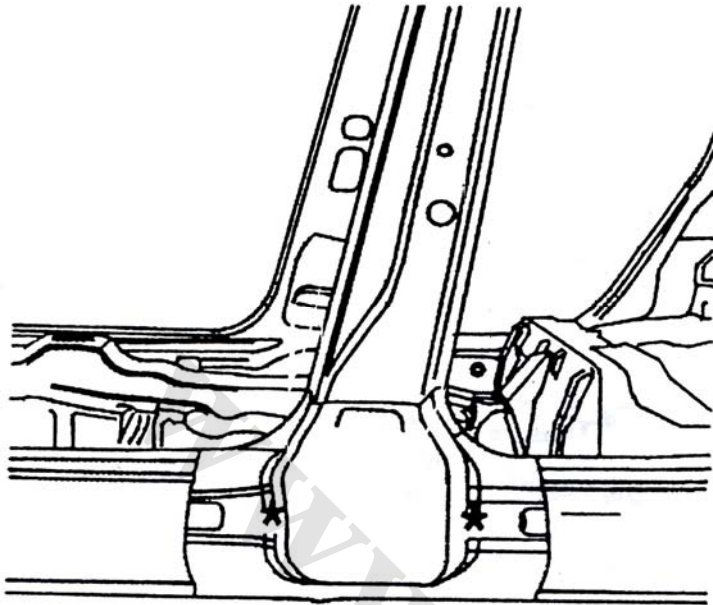
پس از علامت زدن ستون محل‌های نشان داده شده را با سنگ فرز برش دهید.



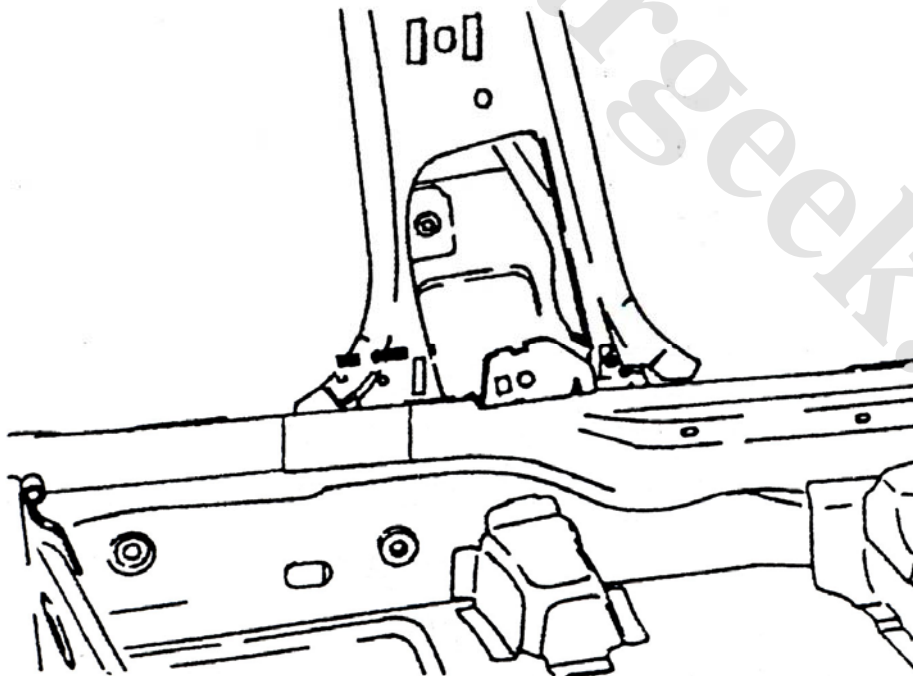
با استفاده از فرز نقاط جوش A را ببرید.
پس از علامت زدن با استفاده از یک سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر خطوط B را ببرید.



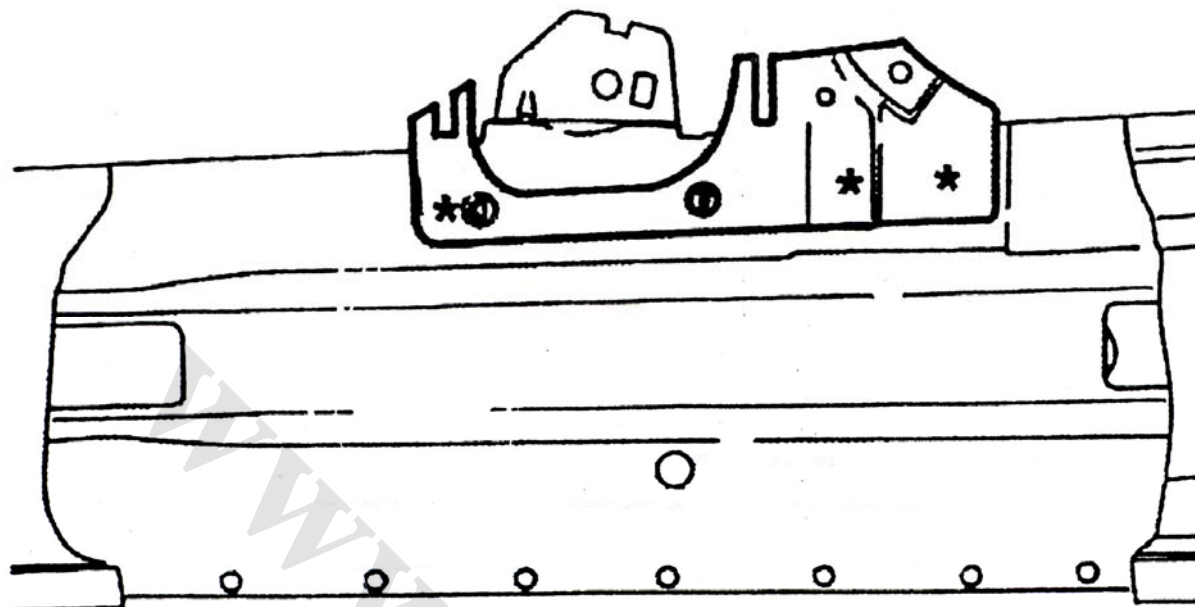
با استفاده از فرز اتصال نقاط نشان داده شده را جدا کنید.



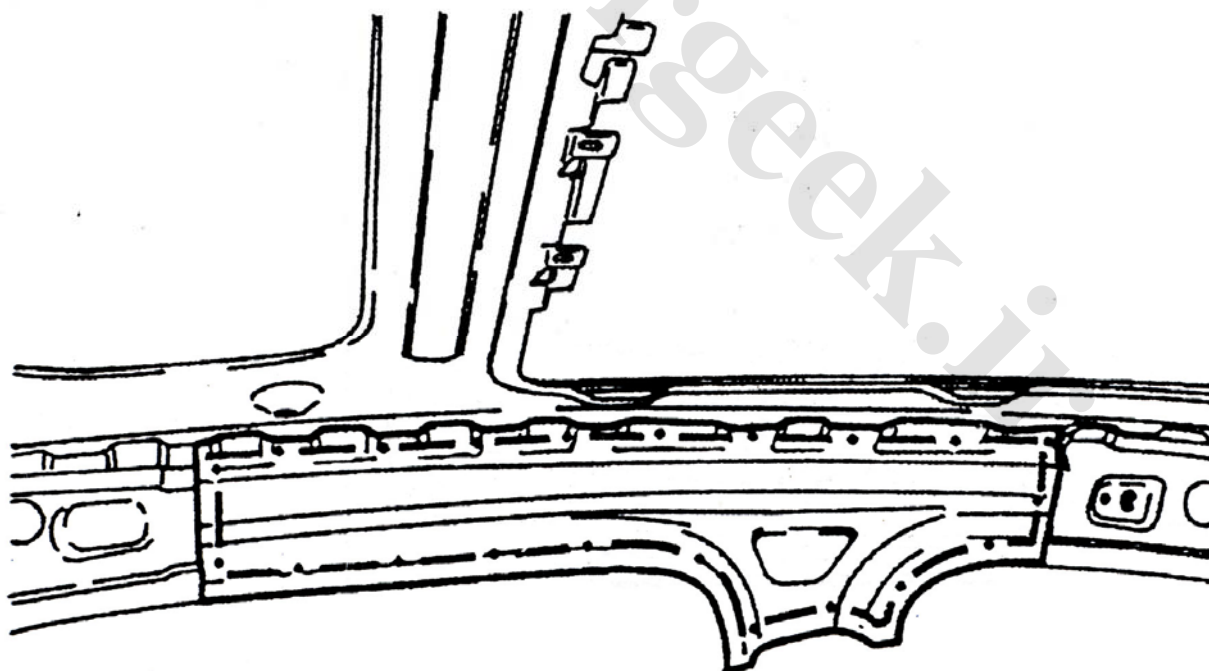
قسمت نشان داده شده را در داخل اتاق با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر ببرید.
قطعه فوق را بردارید.



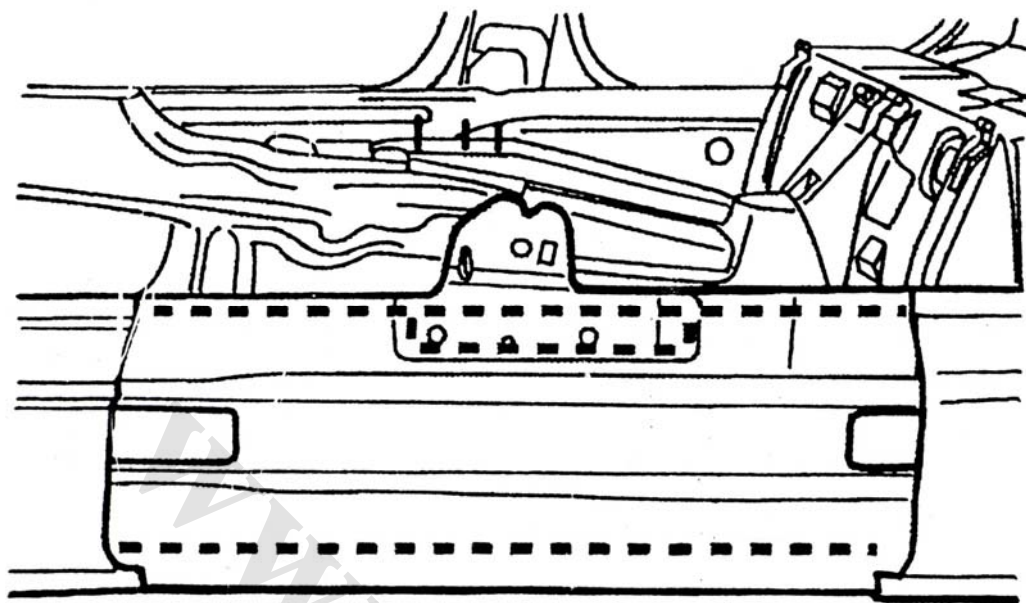
نقاط جوش نشان داده شده را با فرز ببرید.
قطعه زیر را بردارید.



۶- برشکاری و جداسازی
با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش را مطابق شکل از هم جدا نمائید.



با استفاده از جوش از لبه‌های اصلی و قطعات نو محافظت کنید.



تنظیمات

قطعات زیر را جابزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه‌ها را کنترل نمایید .

- دوبل ستون وسط

- ستون وسط

- بچه دوپل گلگیر جلو

- صفحه داخل ستون

- در جلو

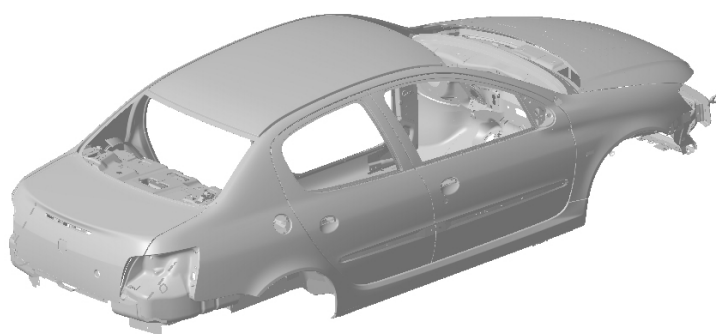
- در عقب

فاصله بین اجزاء را تنظیم کنید:

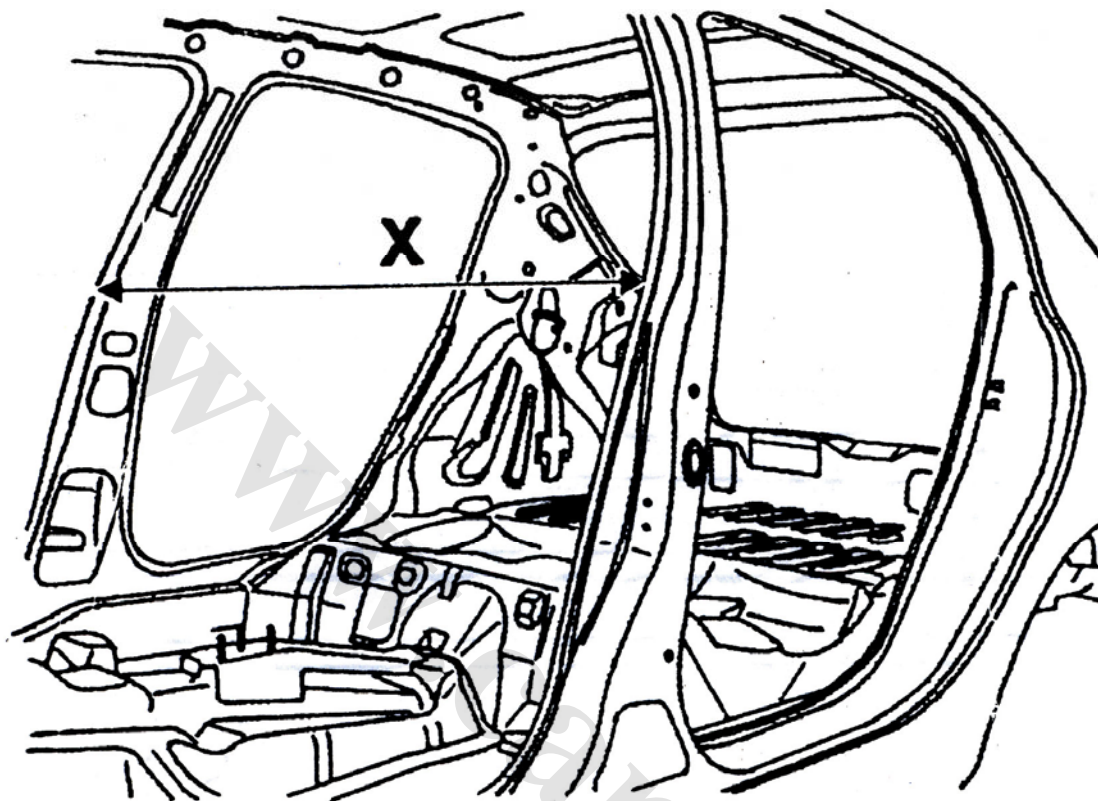
اجزاء زیر را برارید:

- در جلو

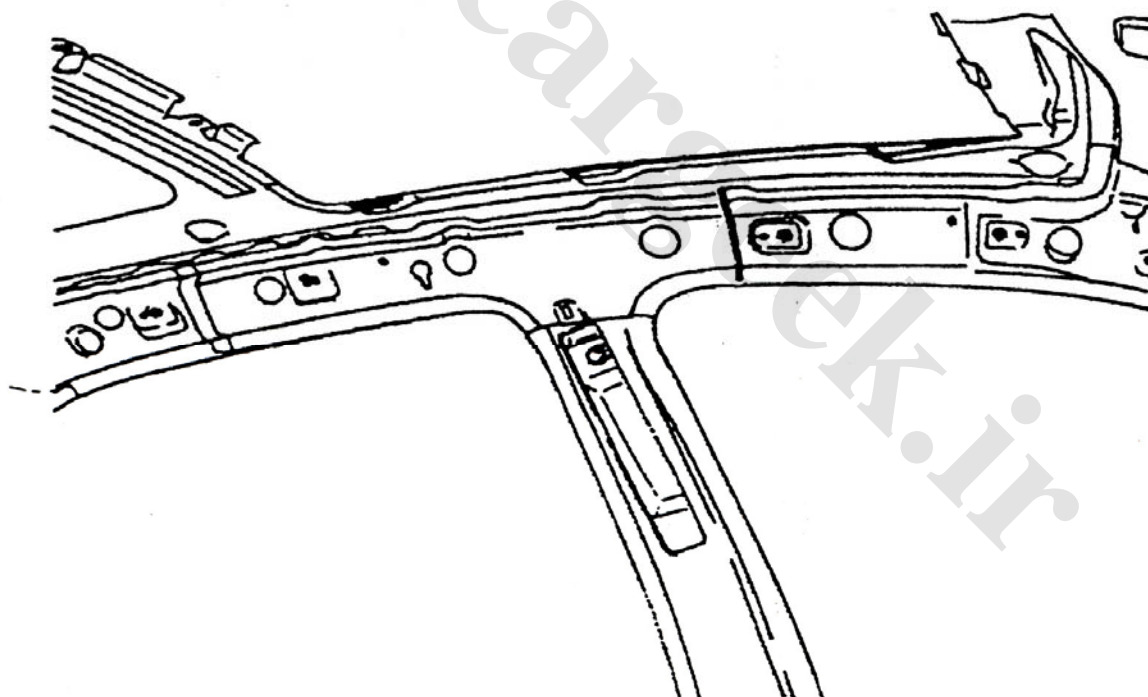
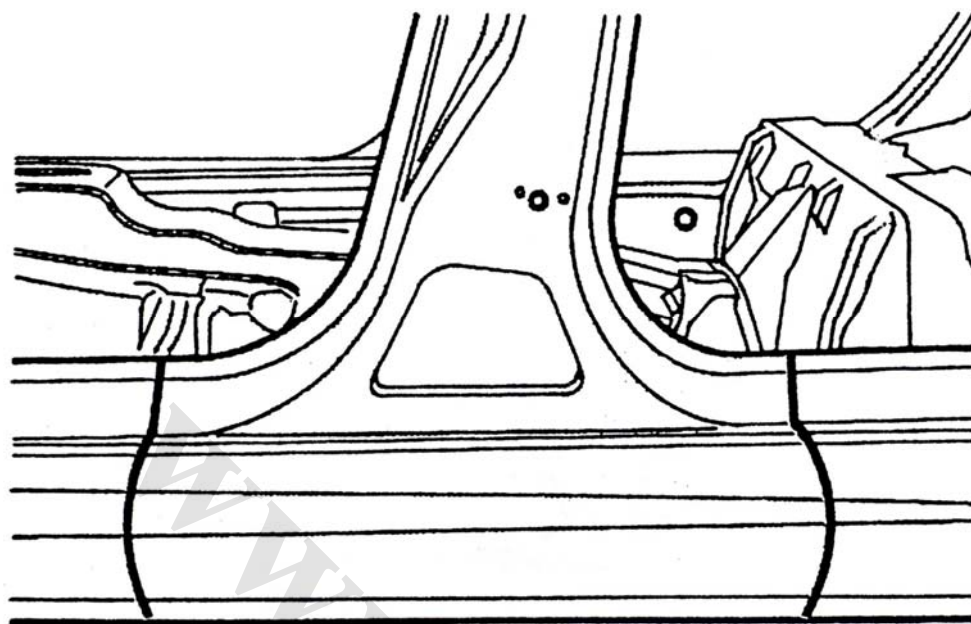
- در عقب



فاصله بین دو ستون بدون تزئینات (مطابق شکل) در قسمت نشان داده شده را اندازه بگیرید این مقدار باید 1360 ± 1 میلیمتر باشد.



محل‌ها خط کشی شده در شکل‌های زیر را ببینید.



محل های نشان داده شده را ببرید.

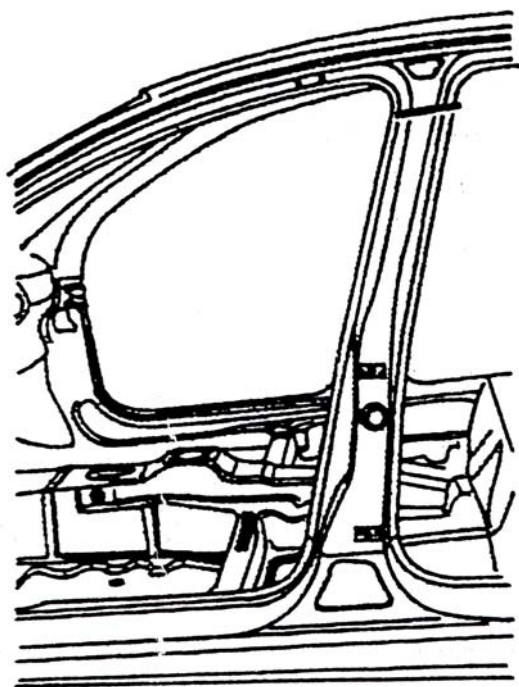
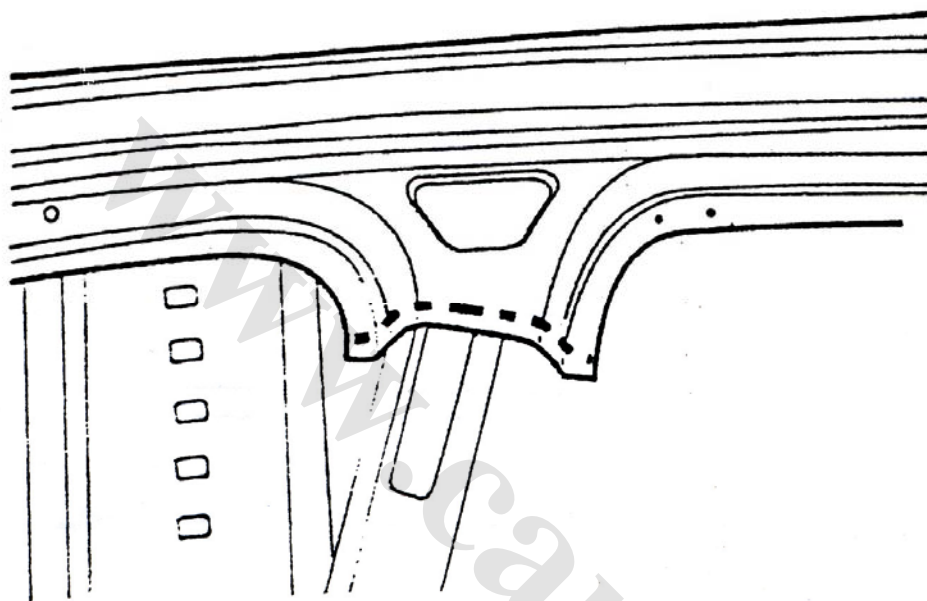
اجزاء زیر را بردارید:

- صفحه داخلی ستون

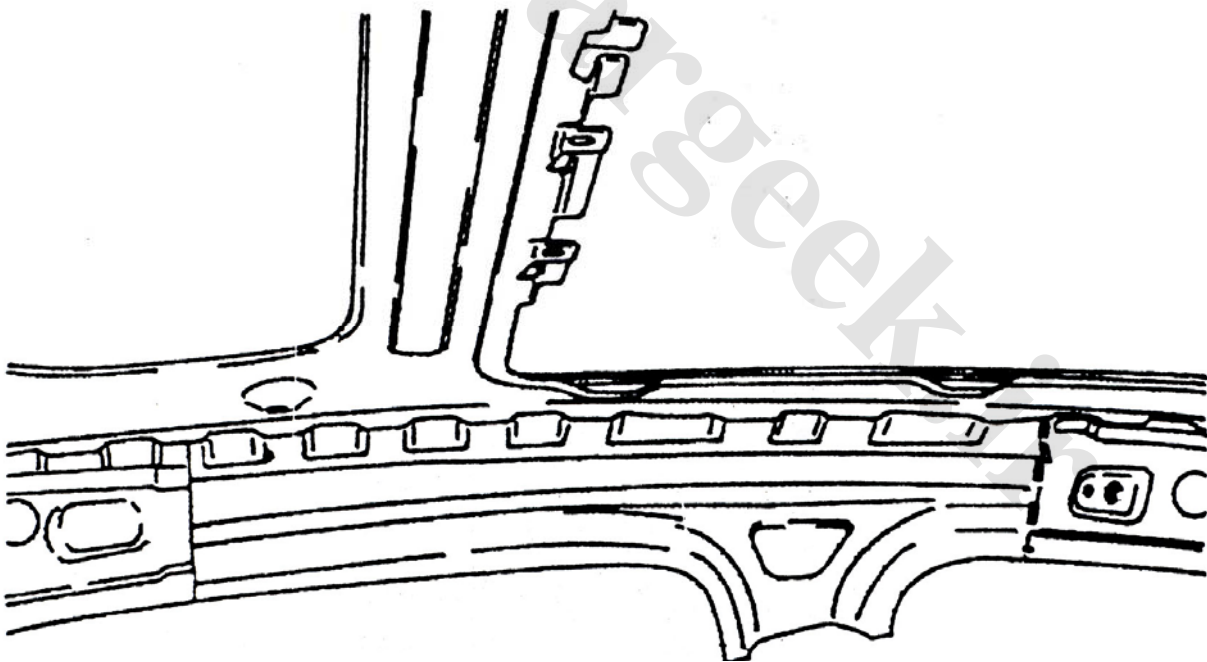
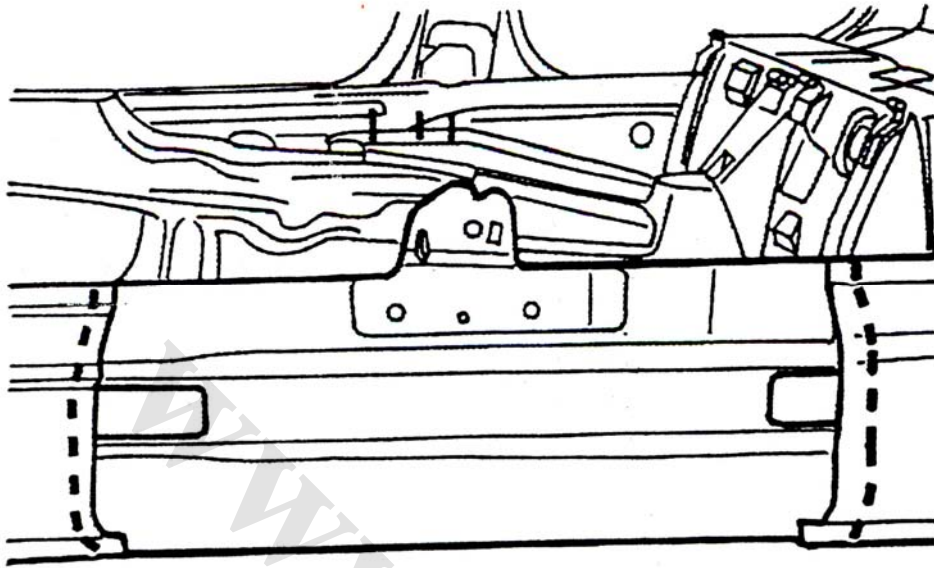
- بچه دوپل گلگیر جلو

- دوپل ستون وسط

محل برش را با برس تمیز کنید.



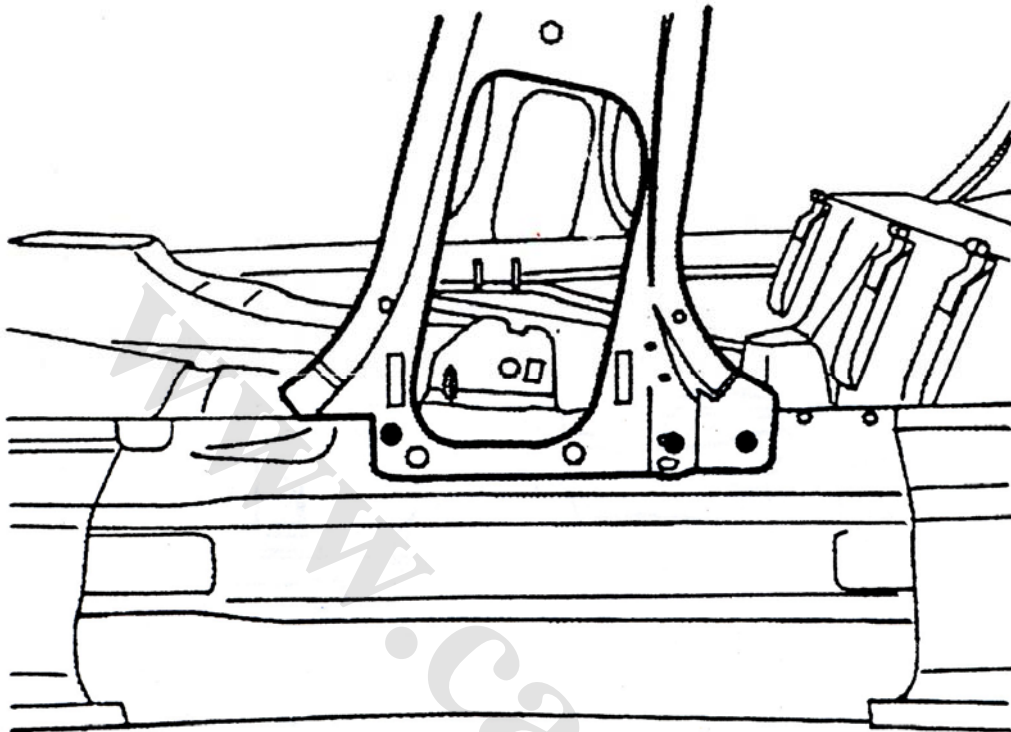
محل های برش خورده در شکل های زیر را با برس تمیز کنید.



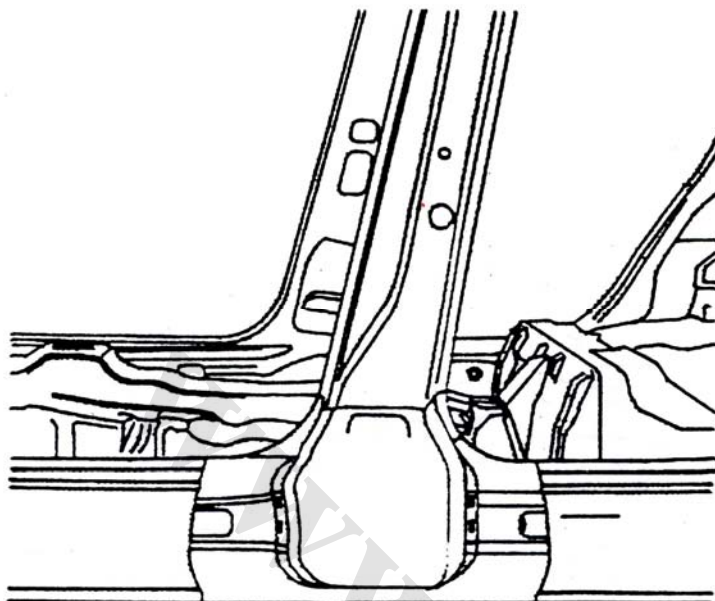
۹- جوشکاری

صفحه داخلی ستون وسط را جا بزنید.

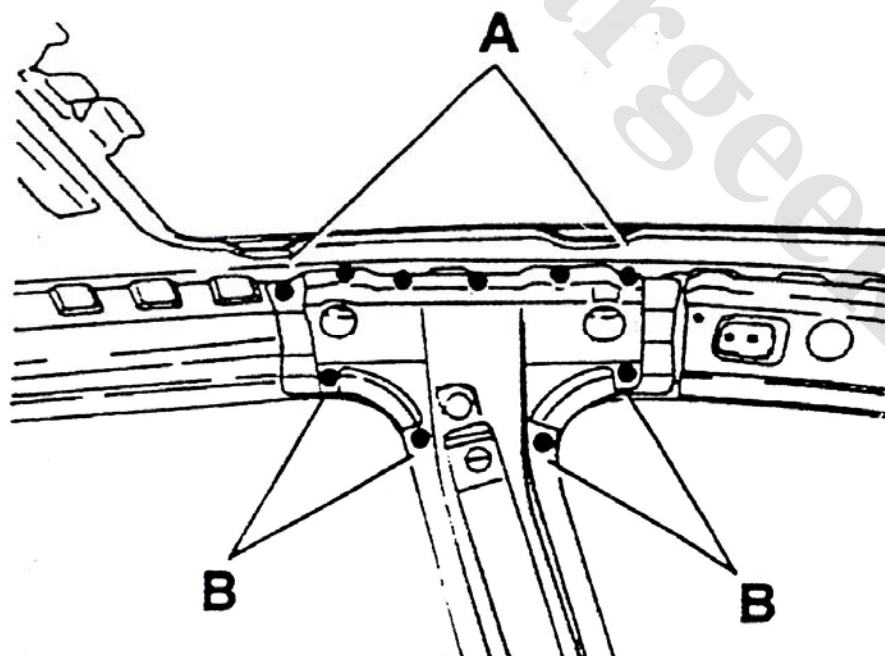
با استفاده از ابزار نقطه جوش نقاط نشان داده شده را به هم متصل نمایید.



دوبل ستون وسط را در جای خودش قرار دهید.
با استفاده از جوش (Co2)MIG نقاط نشان داده شده را جوش دهید.

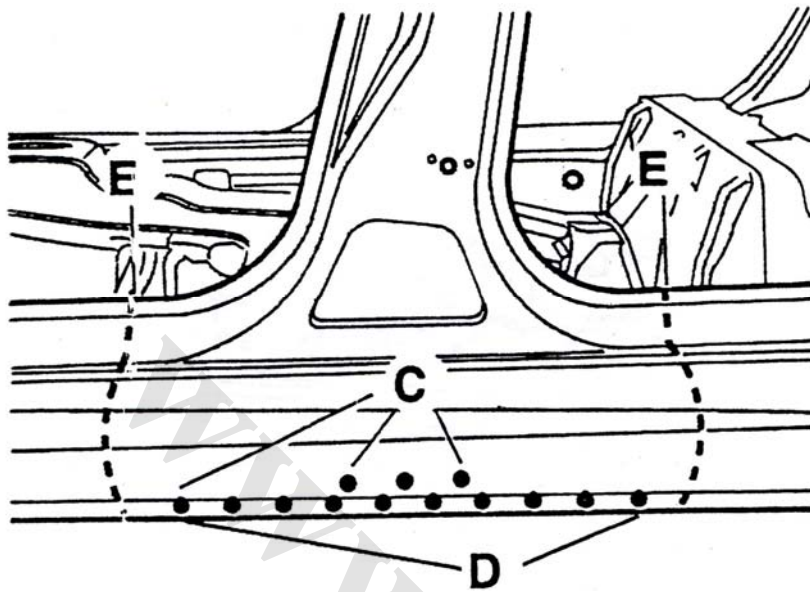


نقاط A و B را با جوش (Co2)MIG متصل کنید.
نقاط جوش داده شده را سنگ بزنید.

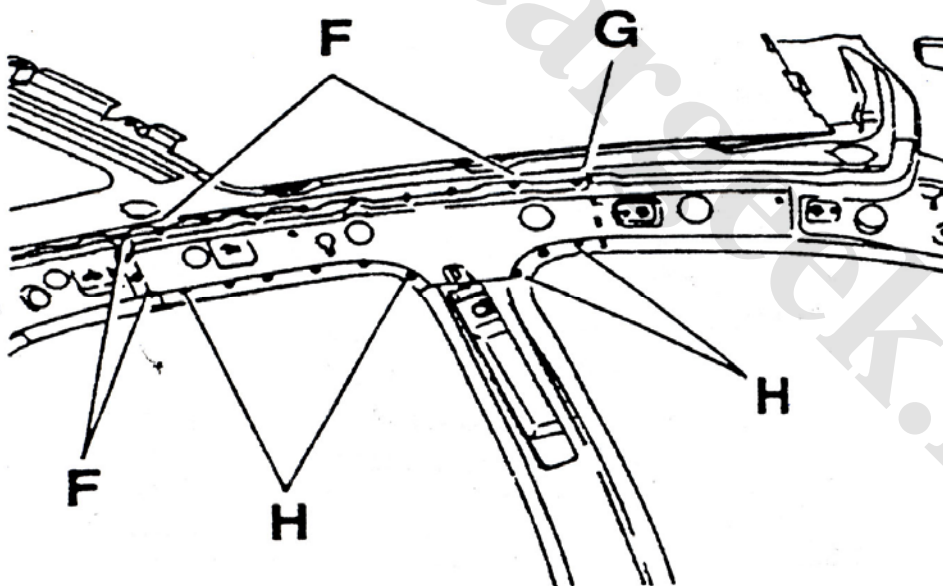


نقاط C، D و E را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

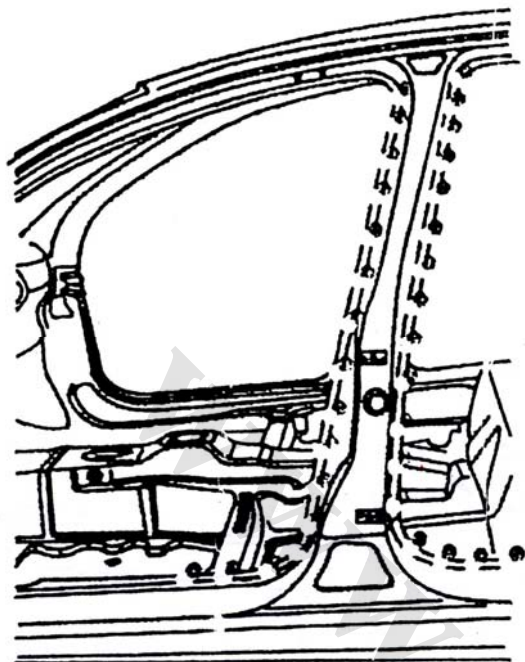
نقاط جوش خورده را سنگ بزنید.



نقاط F، G و H را با جوش MIG (Co2) متصل کرده سپس آنرا سنگ بزنید.

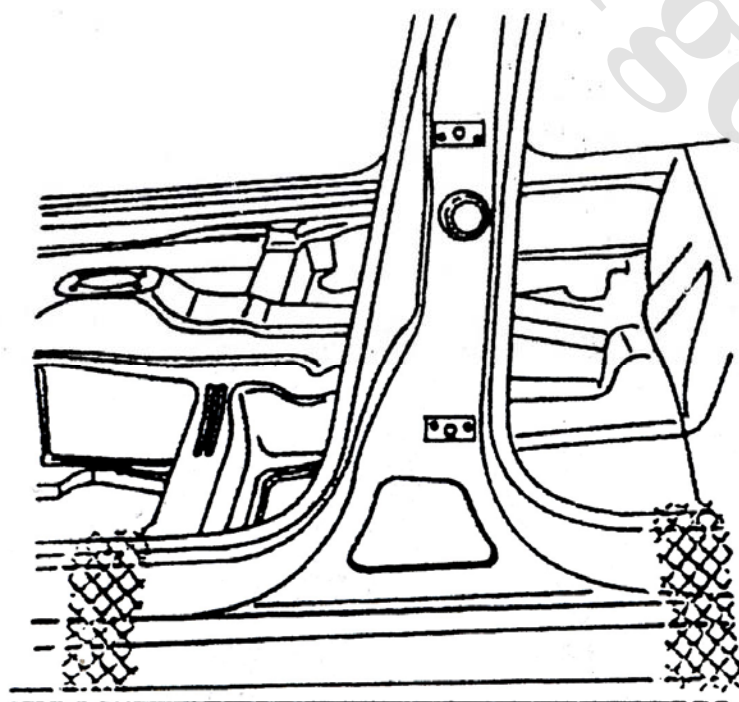


نقاط نشان داده شده را با استفاده از ابزار نقطه جوش متصل کنید.

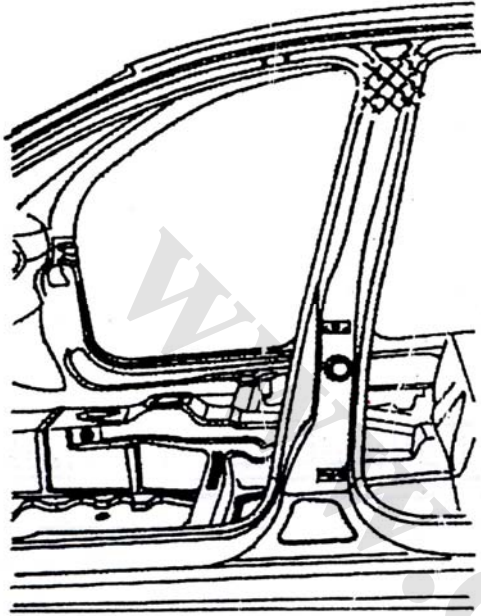


۱۰- آب بندی

قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

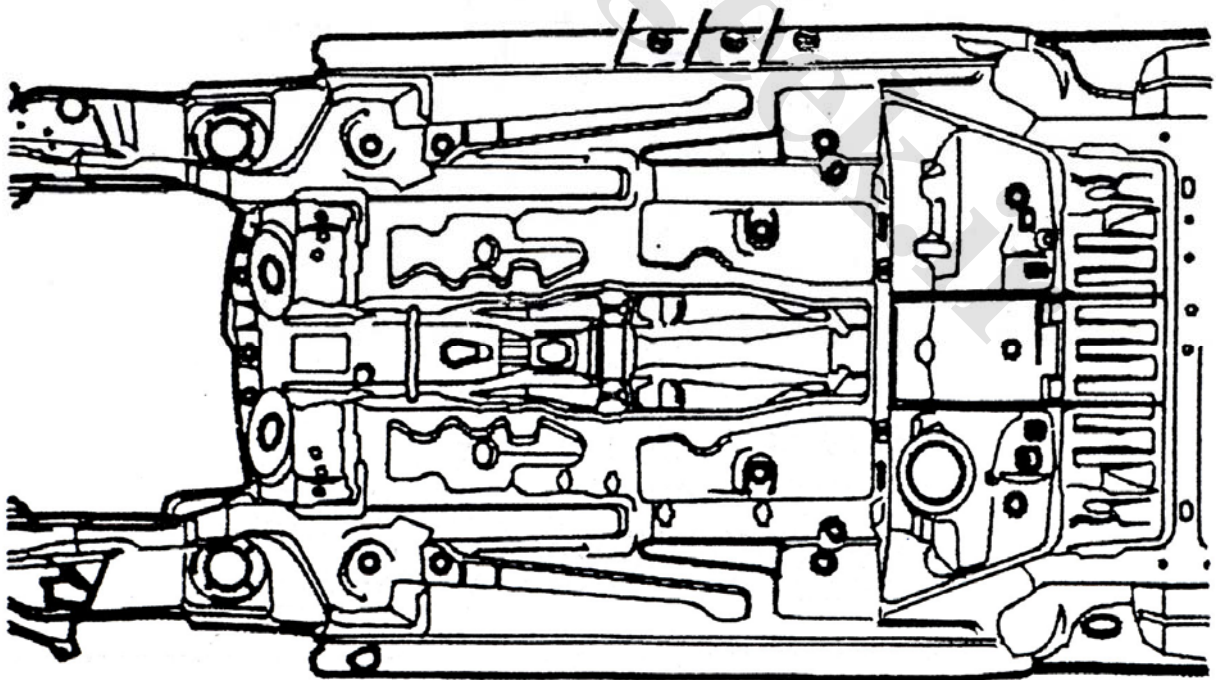


قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنیید.



۱۱- آب بندی

قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنیید.

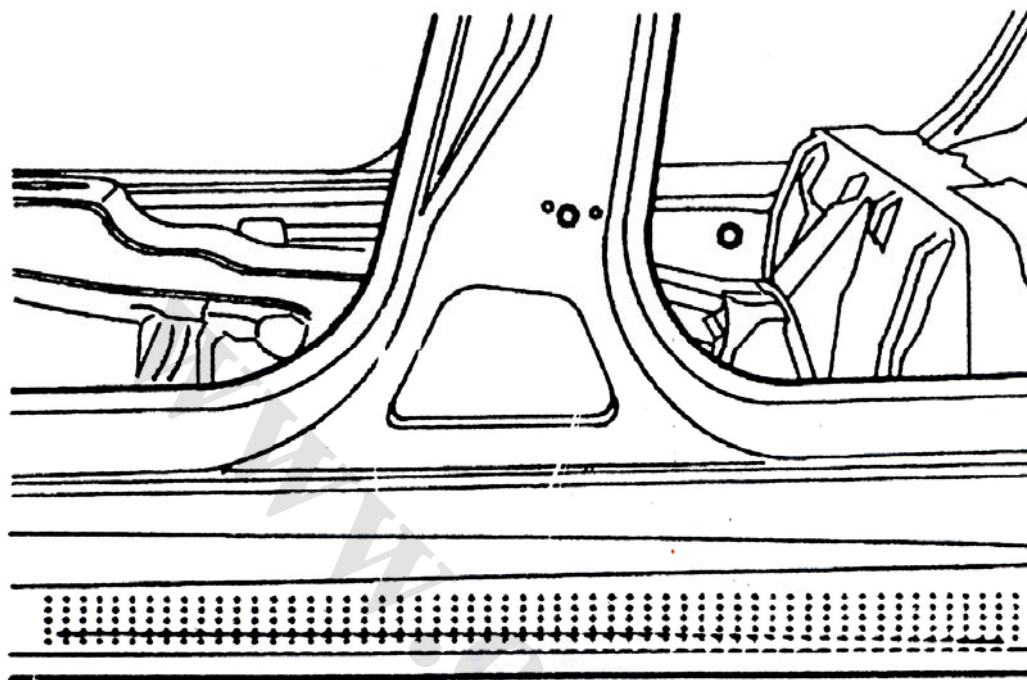




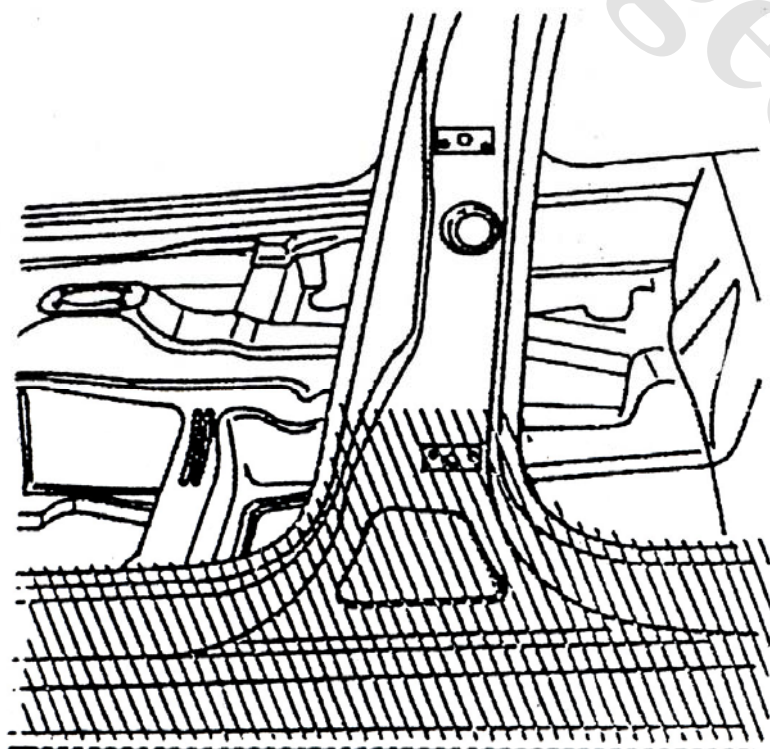
www.Cargeek.ir

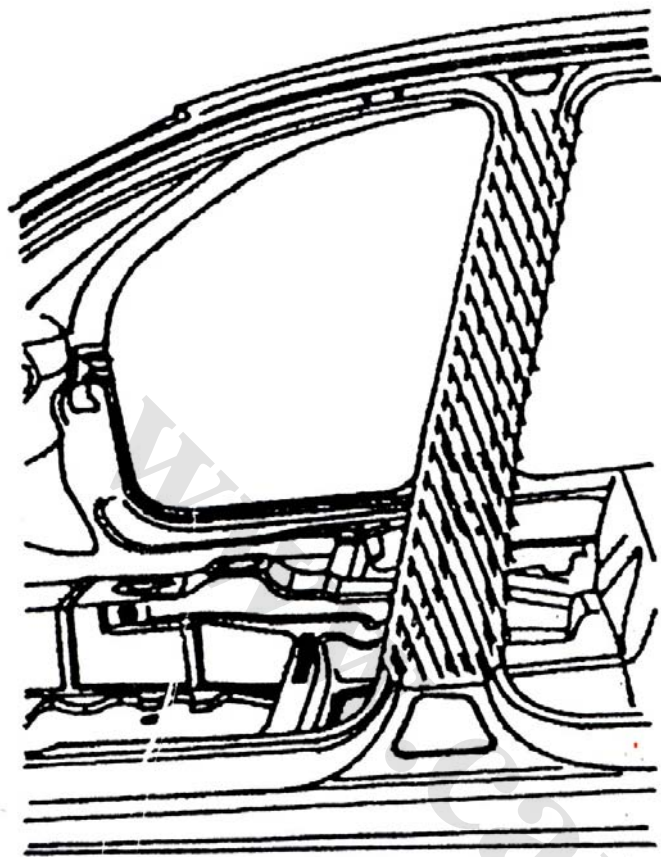
۱۲- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.





تعویض سقف

هشدار : کلیه قطعات مصرفی باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید :

- شیشه جلو

- شیشه عقب

- آنتن هوایی

- چراغ سقفی

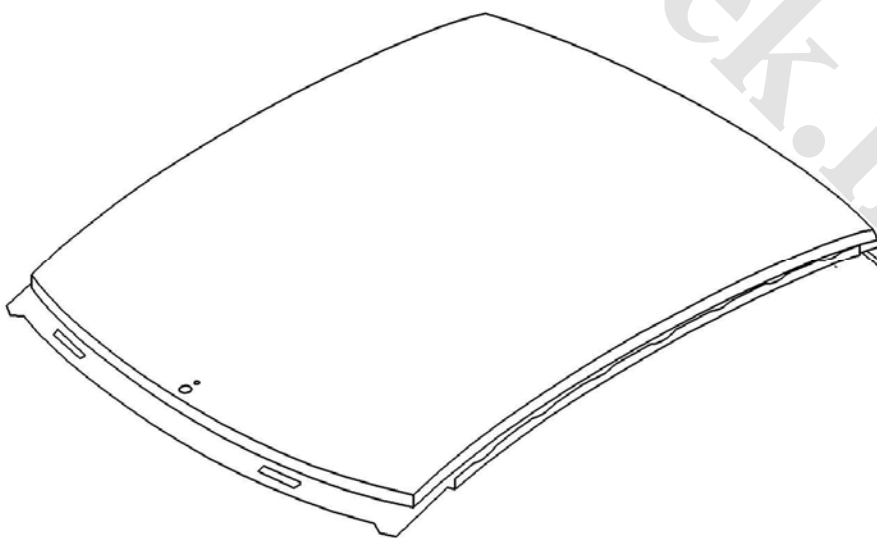
جدا کردن تزئینات سقف

- موکت روکش سقف

- دسته سیم اتصالات الکتریکی

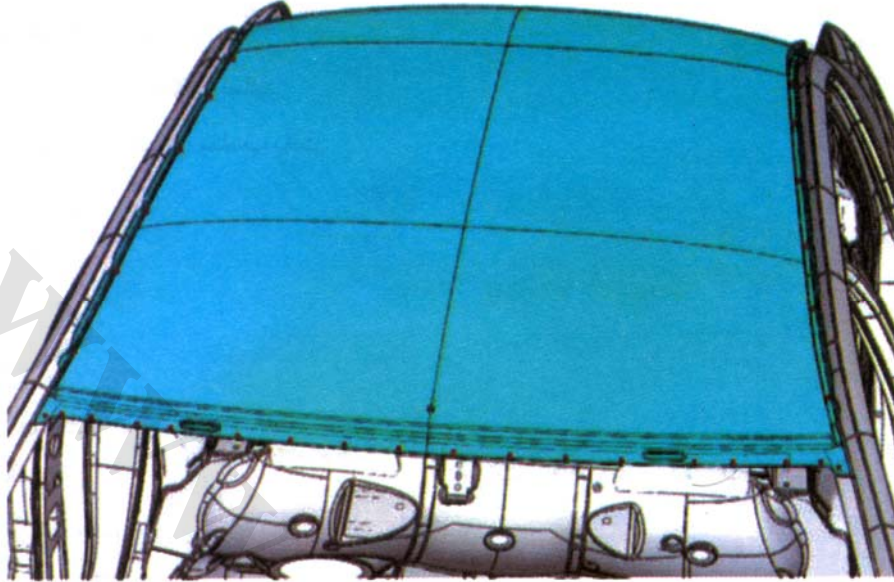
- کابل آنتن سقف

۲- شناسایی قطعات تعویضی

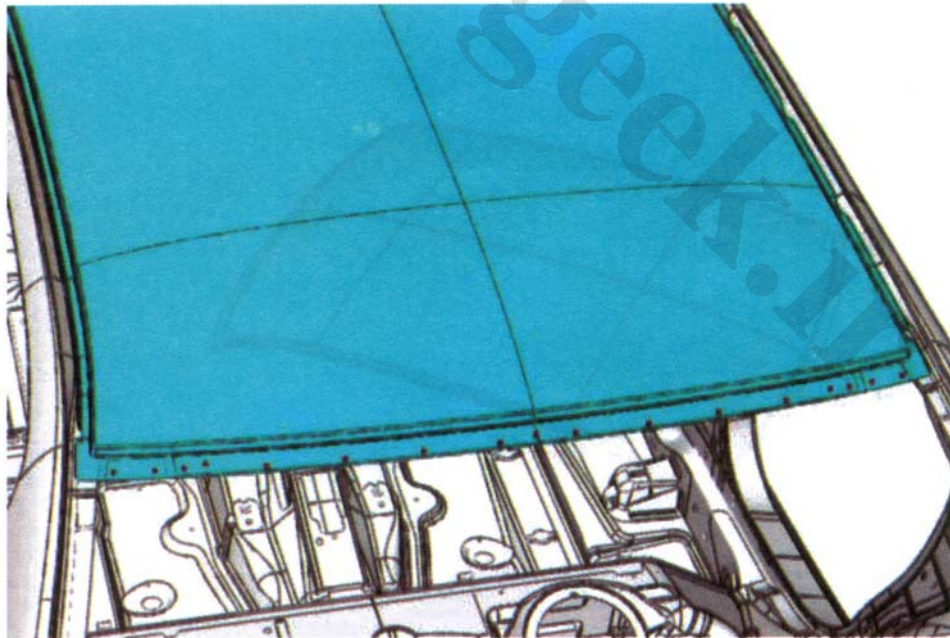


قطعه سقف

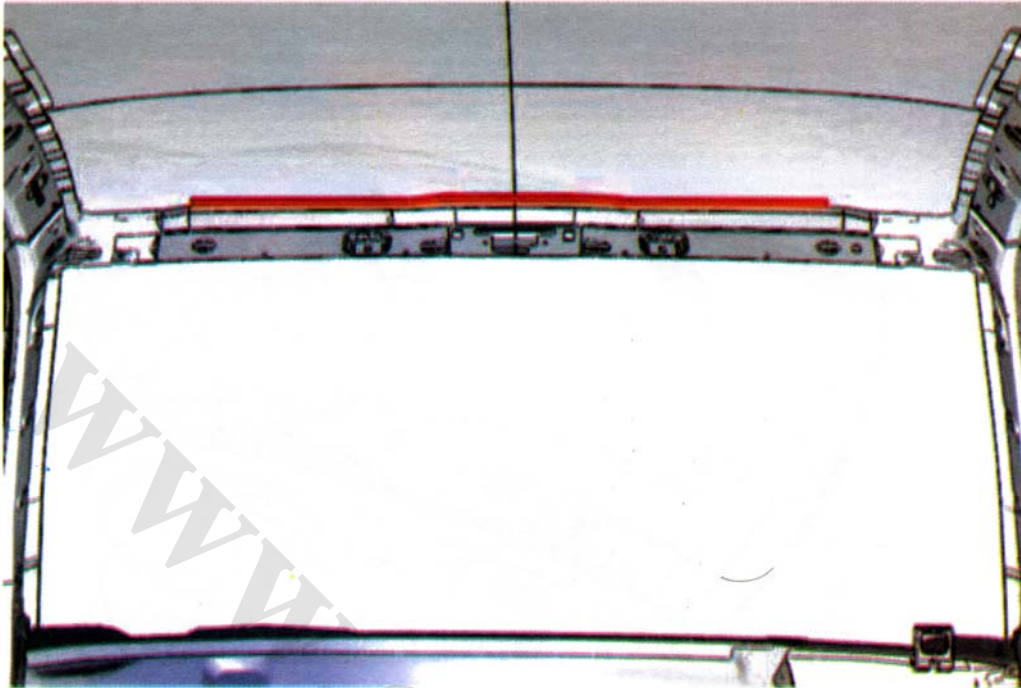
۳- برشکاری و جداسازی



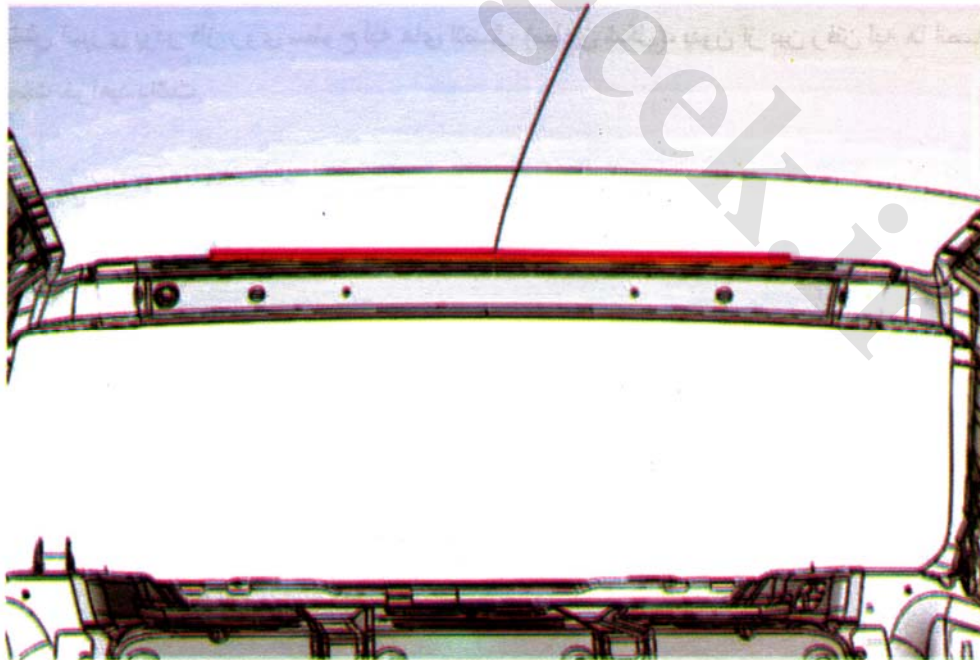
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده در شکل را بریده و قطعه مورد نظر را جدا نمائید .



- با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل را بریده و قطعه مورد نظر را جدا نمائید .

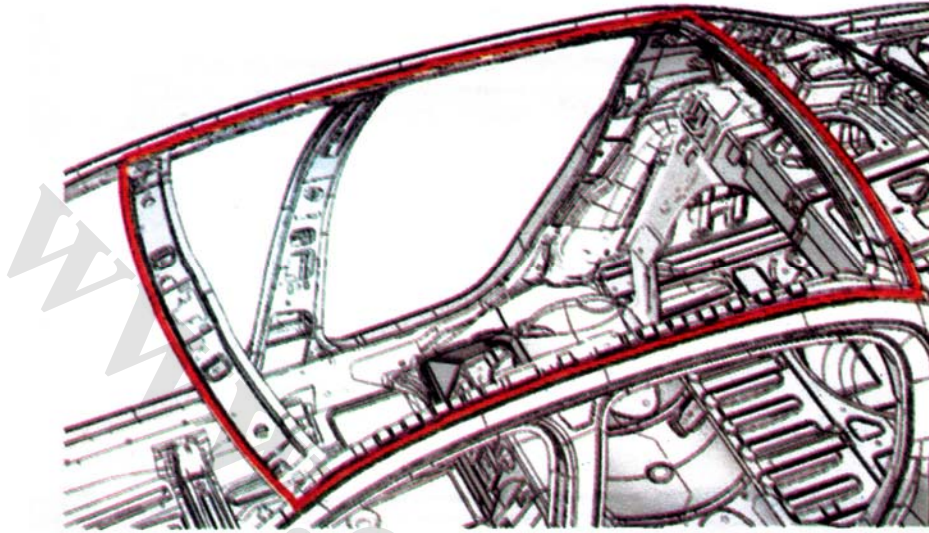


- چسب خمیری اتصال جلو سقف (مطابق شکل) از داخل اتاق را نیز برش دهید .



- چسب خمیری اتصال عقب سقف (مطابق شکل) از داخل اتاق را نیز برش دهید و سپس قطعه سقف را بردارید

۴- جداسازی



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۵- تنظیمات

قطعات زیر را به ترتیب جا بزنید .

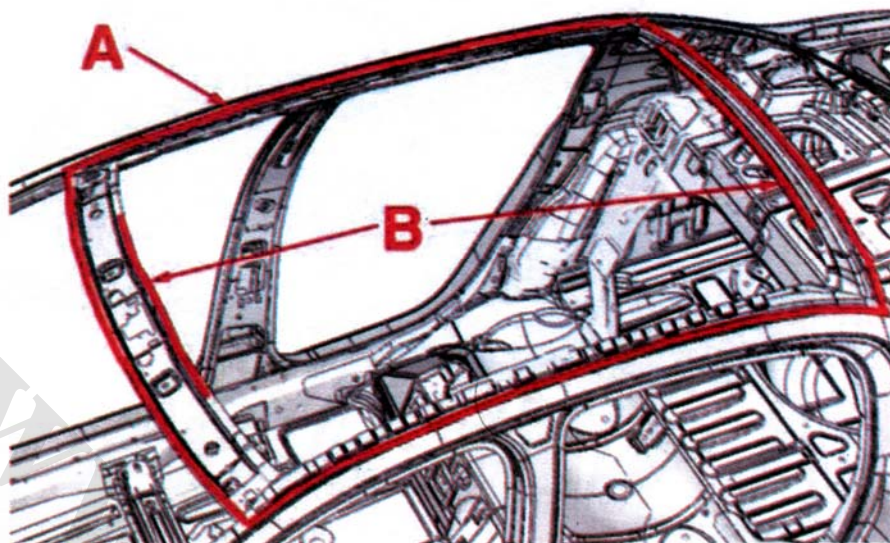
- سقف

- شیشه جلو

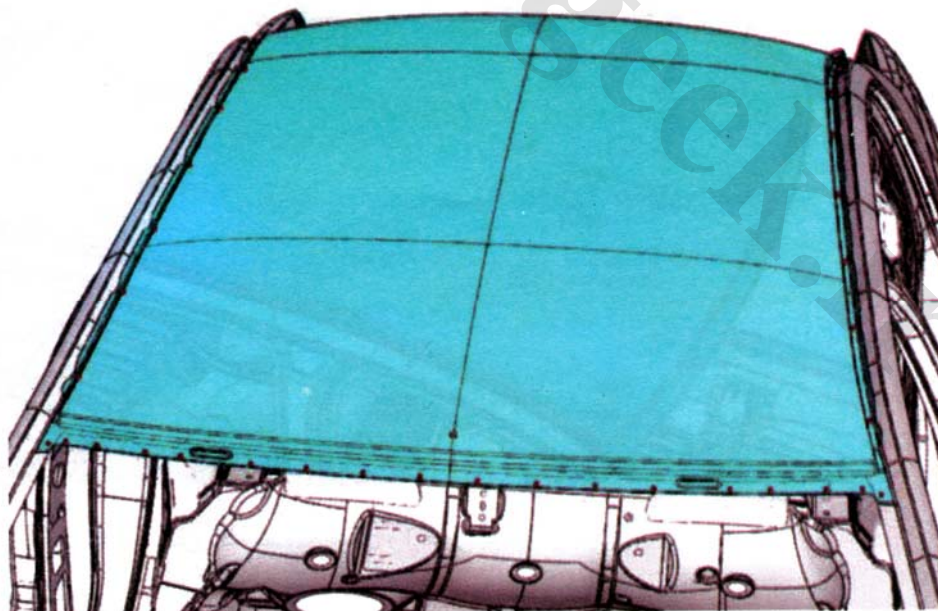
- شیشه عقب

- سپس فاصله درزهای مابین قطعات را اندازه گیری نمائید .

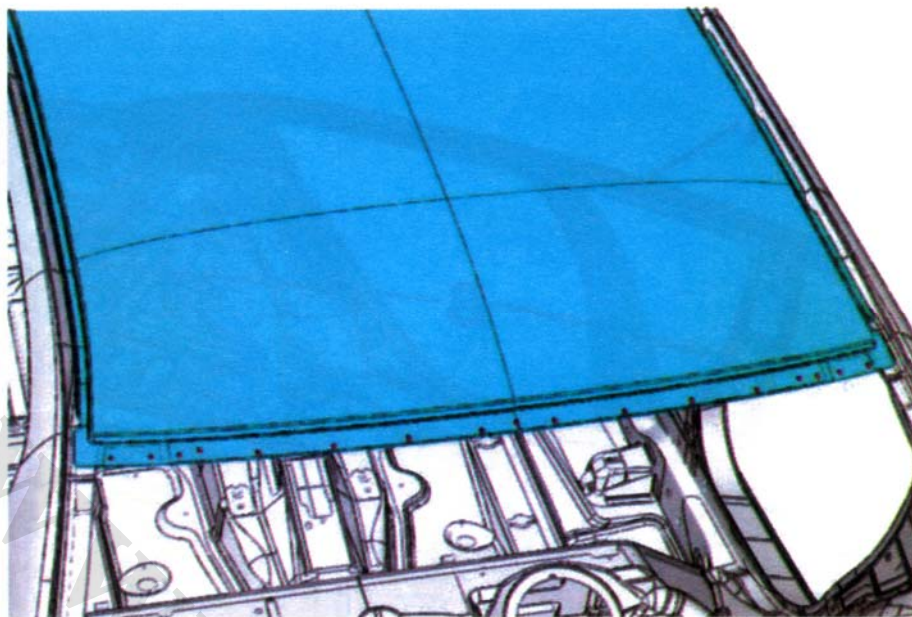
- پس از اندازه گیری فاصله درزها ، شیشه عقب و شیشه جلو و سقف را بردارید .



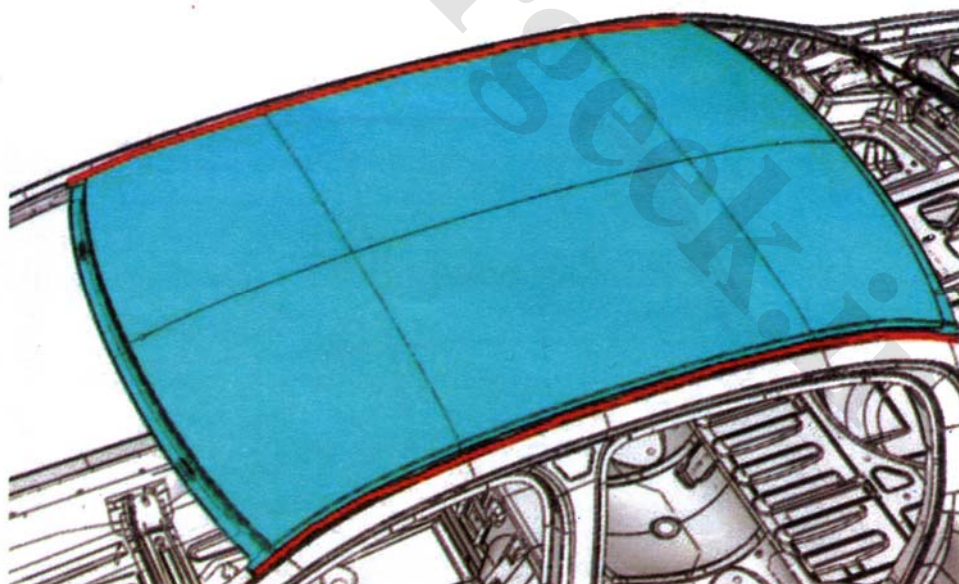
سطوح نشان داده شده (A) را خمیر آب بندی بزنید .
 سطوح قطعات عرضی تقویتی سقف (جلو و عقب) B را چسب خمیری اتصال بزنید .
 پوسته سقف را جا بزنید .
 ۶- جوشکاری



نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش ، متصل نمایید .



نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش ، متصل نمائید .
۷- آب بندی



قسمت های مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزیند .
۸- محافظت کاری



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید .

www.cargeek.ir

تعویض قطعه تقویتی سقف - عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند.

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

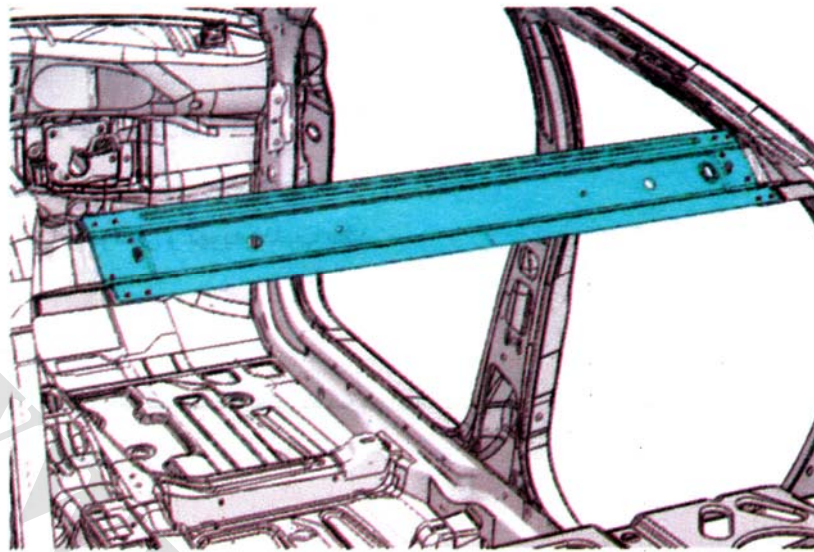
قطعه سقف را جدا نمائید . (به قسمت تعویض سقف مراجعه نمائید) .

۲- شناسایی قطعات تعویضی

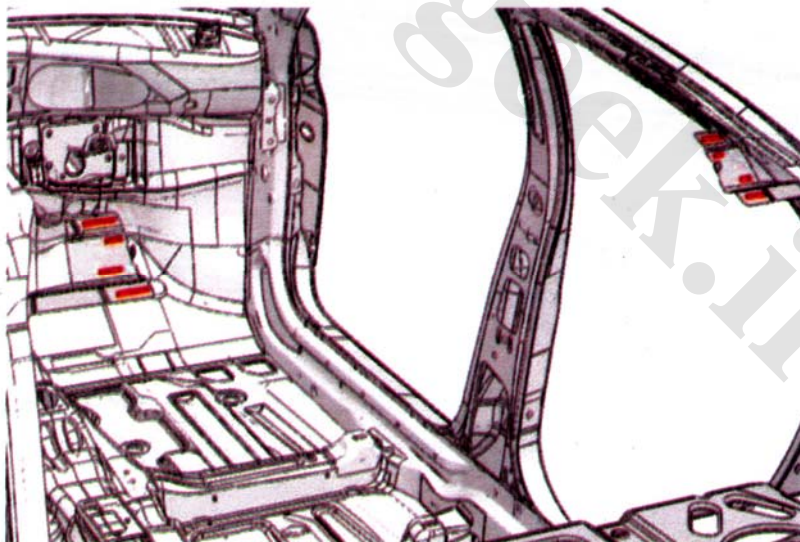


قطعه عرضی تقویتی سقف - عقب

۳- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل را بریده و قطعه مورد نظر را جدا نمائید .
سپس تقویتی عرضی سقف - عقب را جدا نمائید .
۴- جداسازی و تمیزکاری



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری خواهید داشت .

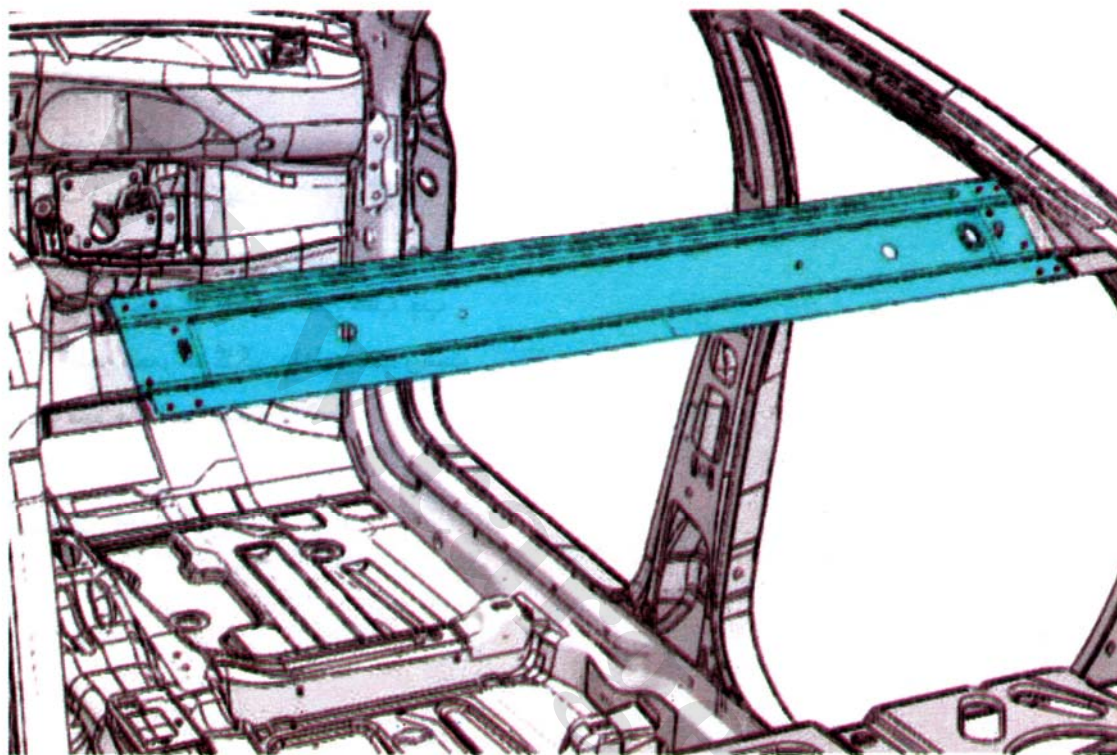
www.cargeek.ir

۵- تنظیمات

قطعه عرضی تقویتی سقف - عقب و قطعه سقف را جا بزنید و پس از جا زدن قطعات فاصله بین قطعات را اندازه گیری نمائید .

قطعه سقف را پس از کنترل بردارید .

۶- جوشکاری



نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .

تعویض قطعه پایین شیشه خور عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را جدا نمائید .

- درب صندوق عقب

- شیشه عقب

قطعات زیر را باز کنید :

- موکت طاقچه عقب

- قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب چپ

- قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب راست

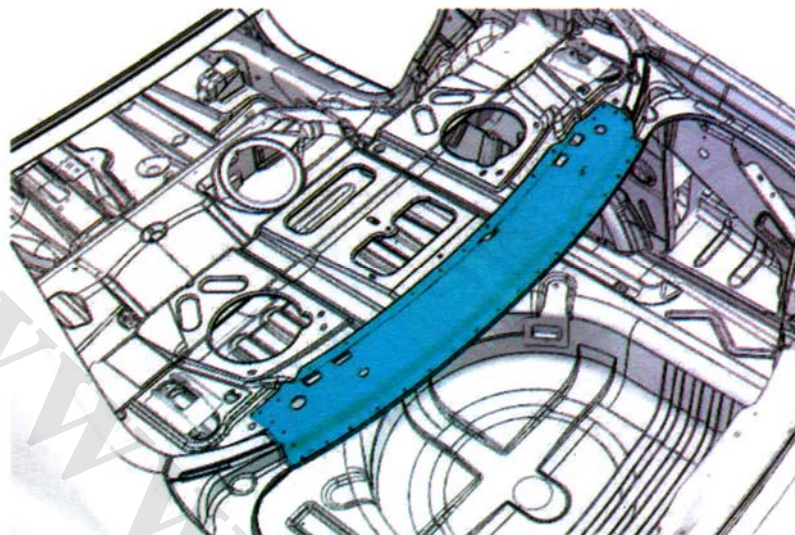
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



قطعه پایین شیشه خور عقب

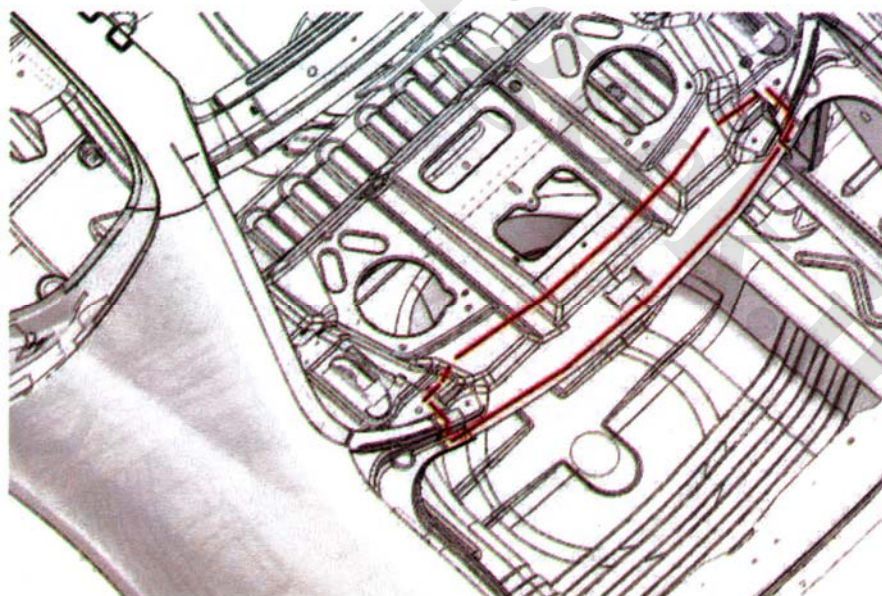
۳- برشکاری



- نقطه جوش ها را با استفاده از ابزار فرز مخصوص مطابق شکل جدا نمائید .

قطعه پایین شیشه خور عقب را جدا کنید .

۴- جداسازی و تمیزکاری



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه

های اتصال و تمیزکاری)



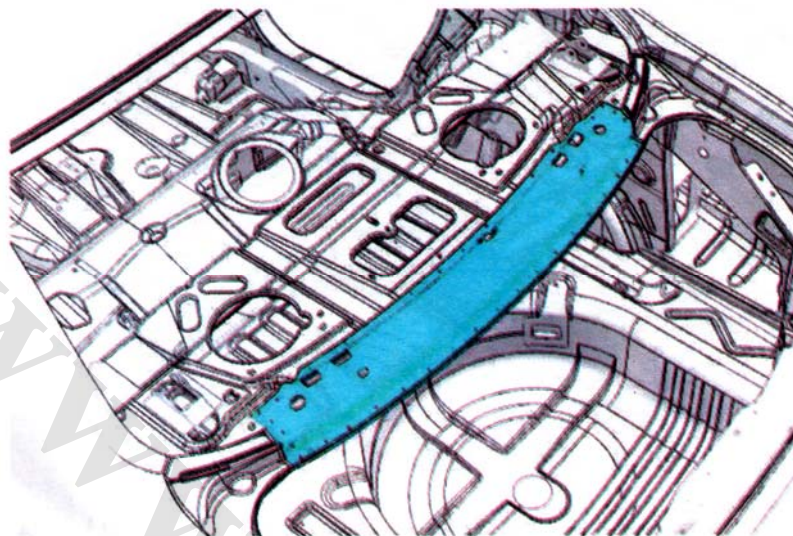
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت.

www.cargeek.ir

۵- تنظیمات

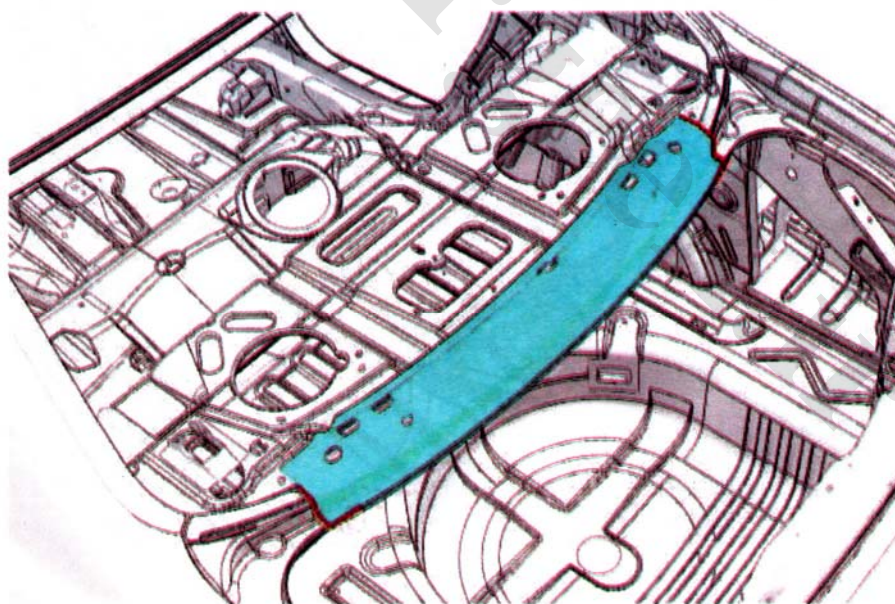
قطعه پایین شیشه خور عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید .

۶- جوشکاری



نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمایید .

۷- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید .

تعویض مجموعه طاقچه عقب

- هشدار : کلیه قطعات مصرفی باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعاتی که باید جدا شوند :

- در صندوق عقب

- شیشه عقب (به قسمت شیشه عقب در راهنمای تعمیرات پژو ۲۰۶ صندوق دار مراجعه نمائید)

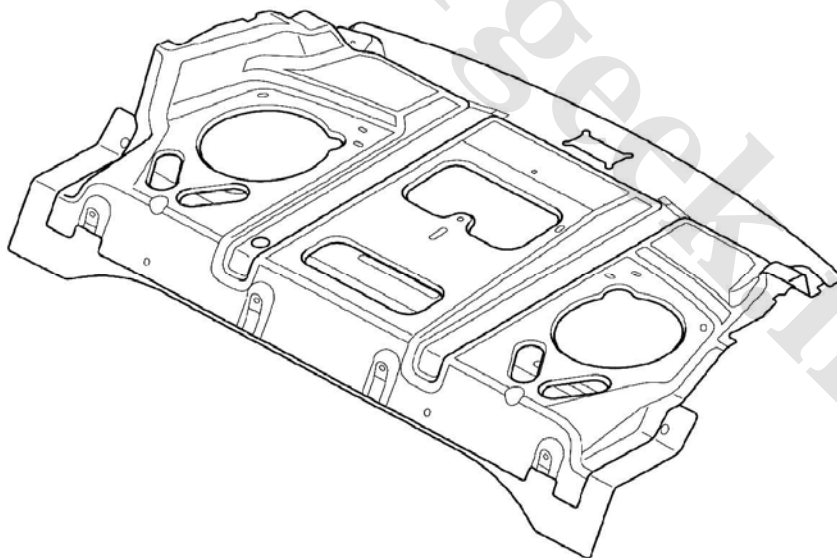
قطعاتی که باید باز شوند :

- صندلی عقب

- تزئینات عقب

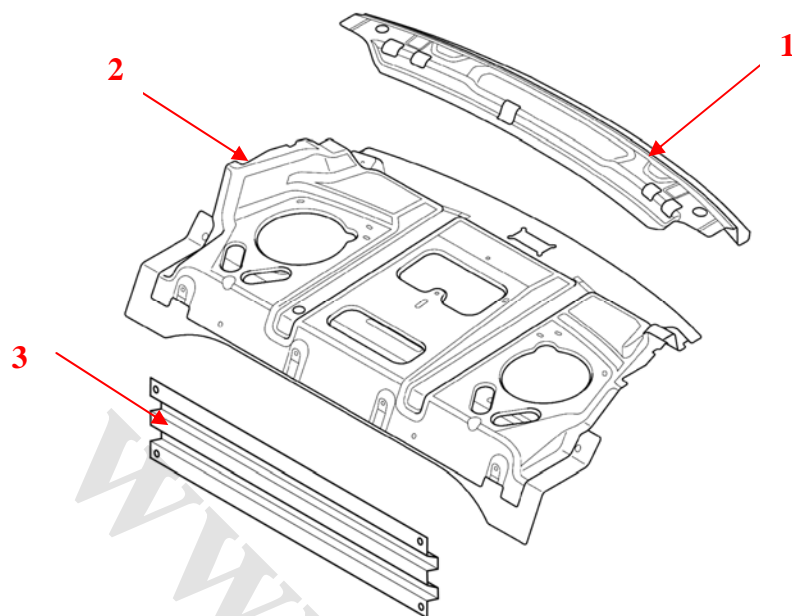
- موکت طاقچه عقب

۲- شناسایی قطعات تعویضی



قطعه مجموعه طاقچه عقب

۳- اجزاء قطعات تعویضی

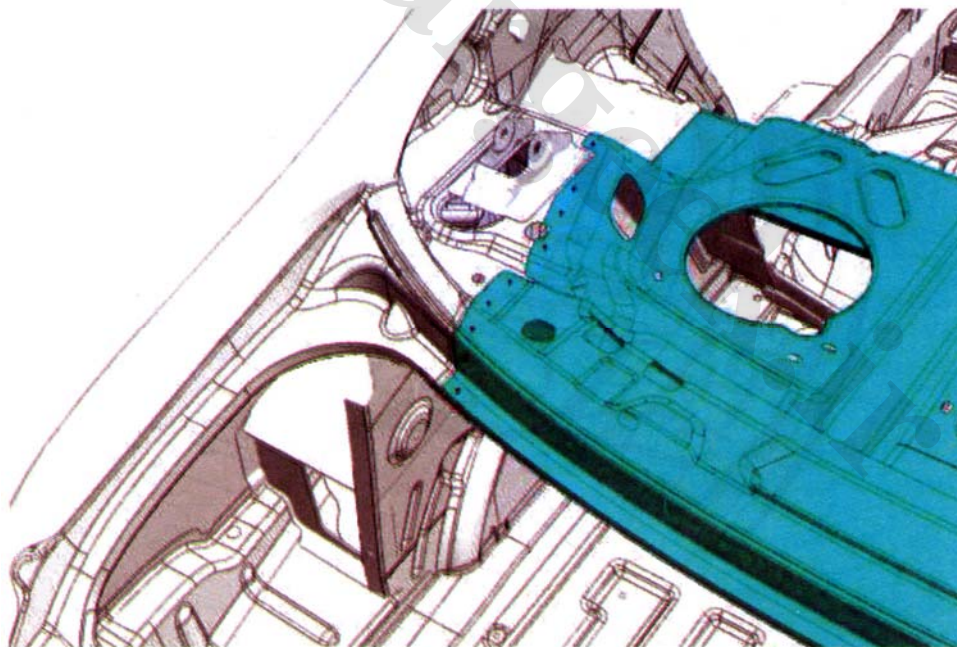


۱) قطعه پایین شیشه خور عقب

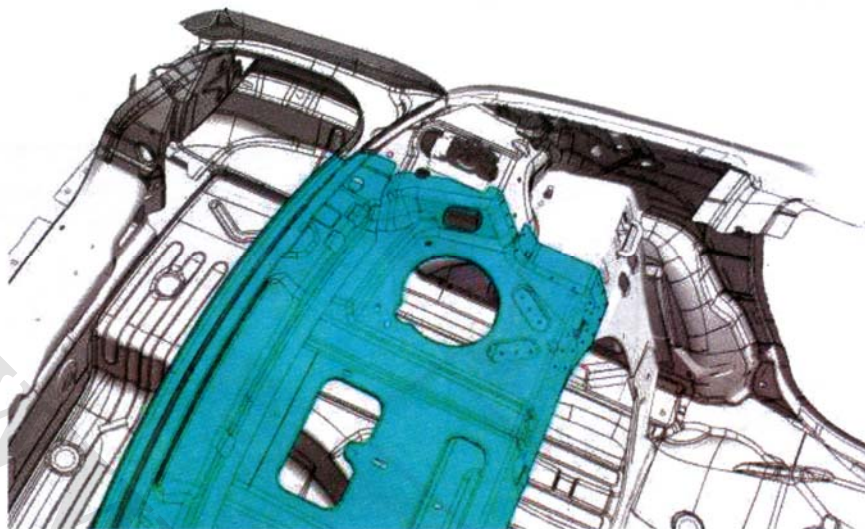
۲) قطعه سینی طاقچه عقب

۳) قطعه تقویتی پشت صندلی عقب

۴- برشکاری و جداسازی قطعات

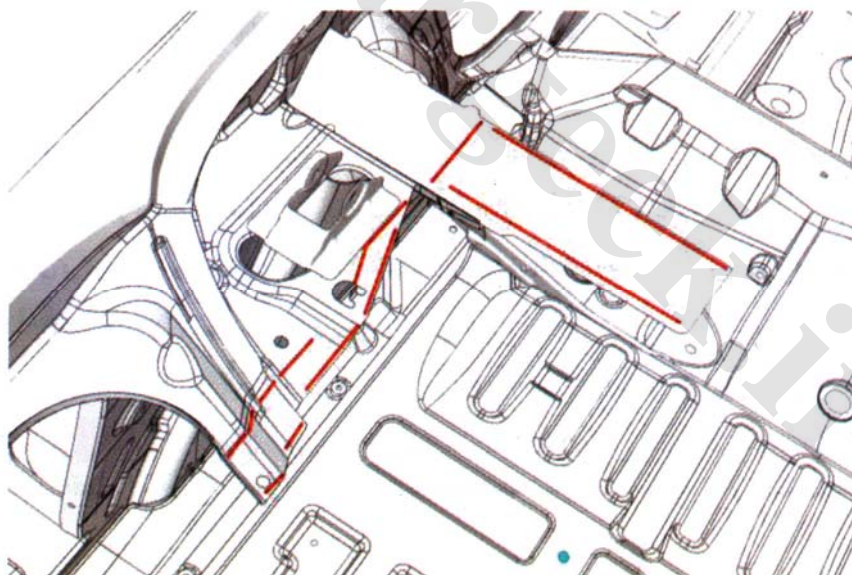


با استفاده از ابزار فرز مخصوص نقطه جوشها (مطابق شکل) ، راز هم جدا نمائید .
 عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار برده و قطعه را جدا نمائید . (سمت راست و چپ)



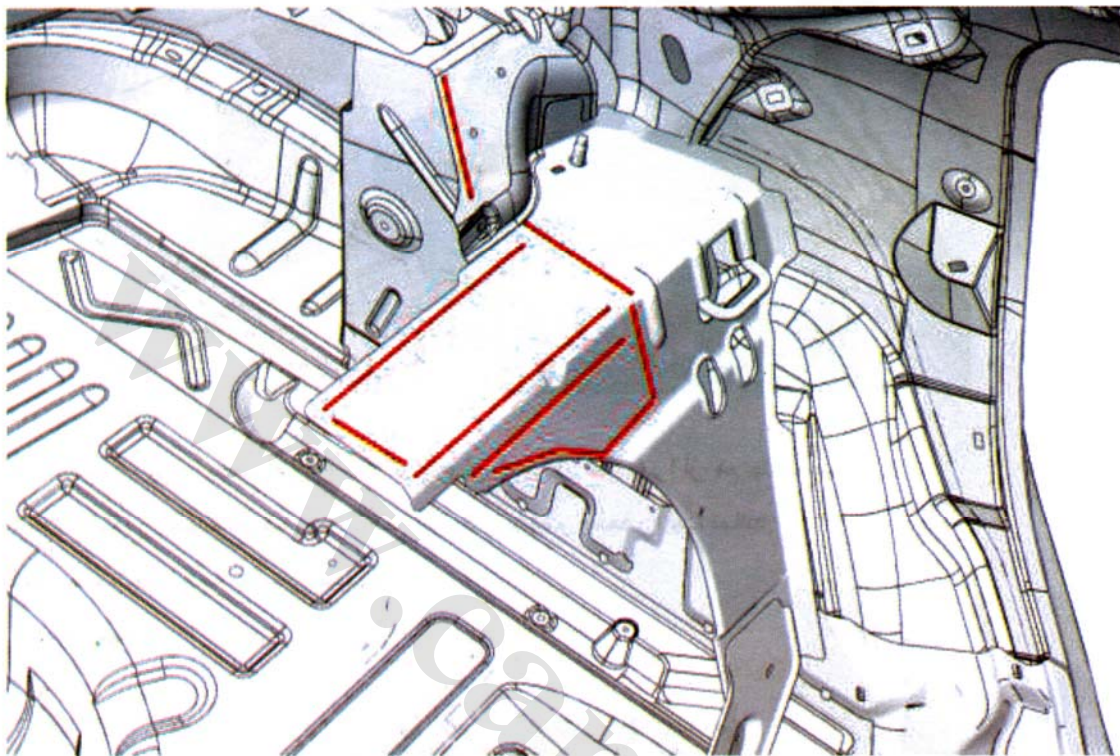
با استفاده از ابزار مخصوص نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .
 عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار برده و قطعه را جدا نمائید .
 قطعه مجموعه طاقچه عقب را جدا نمائید .

۵- جداسازی



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
 - عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار برده و قطعه را جدا نمائید . (سمت راست و چپ)

با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال)

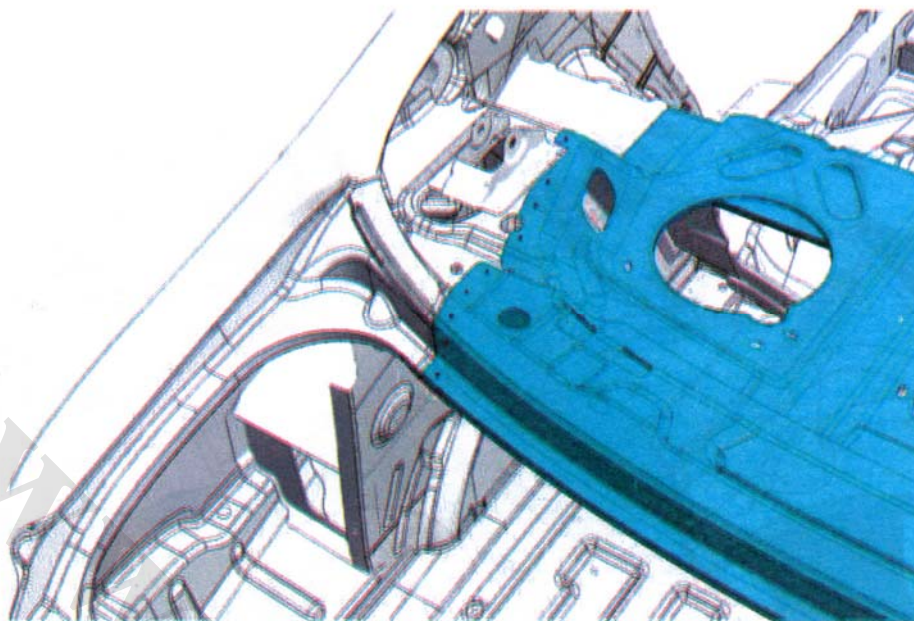
عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید. (سمت راست و چپ قطعه)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

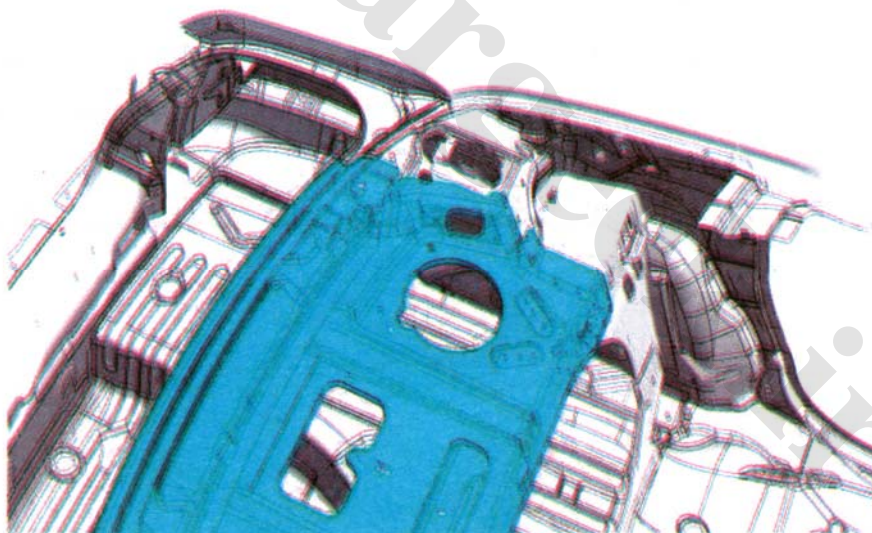
۶- تنظیمات

قطعه مجموعه طاقچه عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

۷- جوشکاری

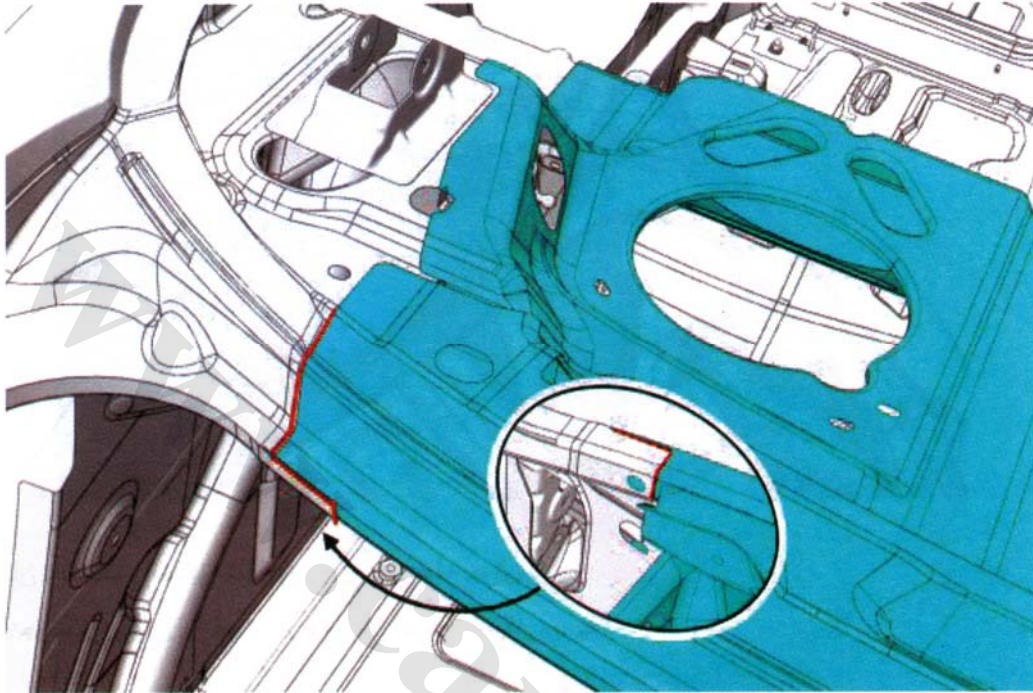


نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .
 عملیات جوشکاری فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید .



نقاط نشان داده شده (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .
 عملیات جوشکاری فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید . (سمت راست و چپ)

۸- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنیید و عملیات آب بندی را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید . (سمت راست و چپ)
 ۹- محافظت کاری
 روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه نگهدارنده پشتی صندلی عقب - پایه نگهدارنده لولای در صندوق عقب

هشدار: کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضد زنگ باشند.

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است:

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید.

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند.

۱- کارهای مقدماتی

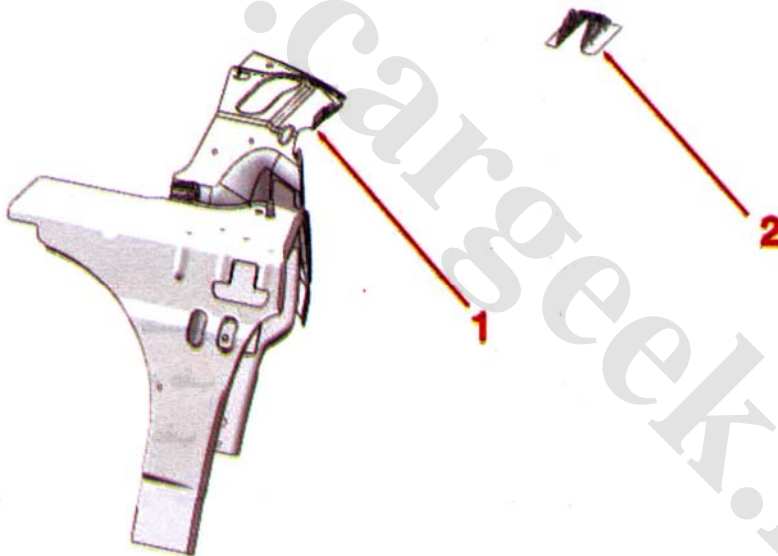
قطعات زیر را جدا کنید:

(۱) مجموعه طاقچه عقب

(۲) مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب)

دسته سیم ها را جدا کنید.

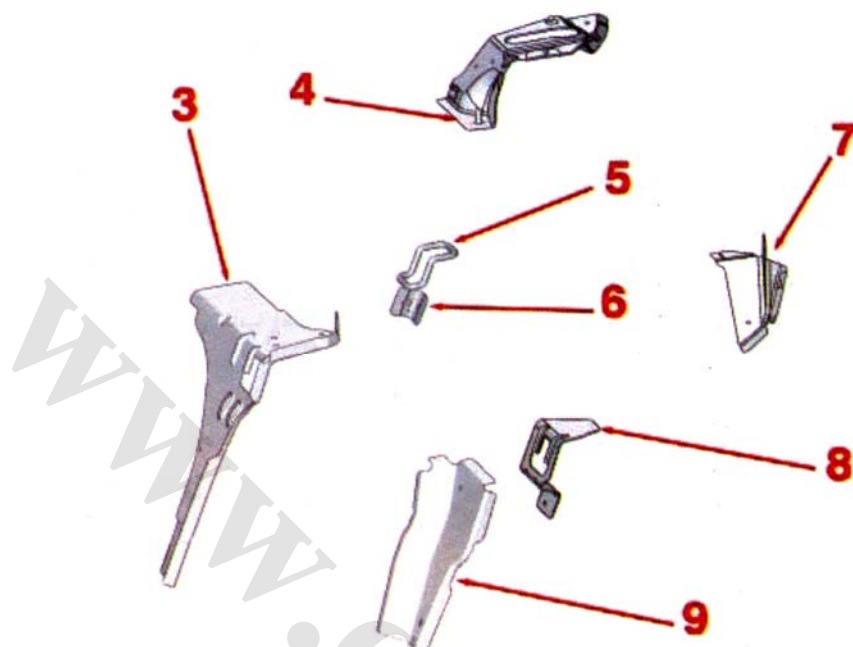
۲- شناسایی قطعات تعویضی



(۱) تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب

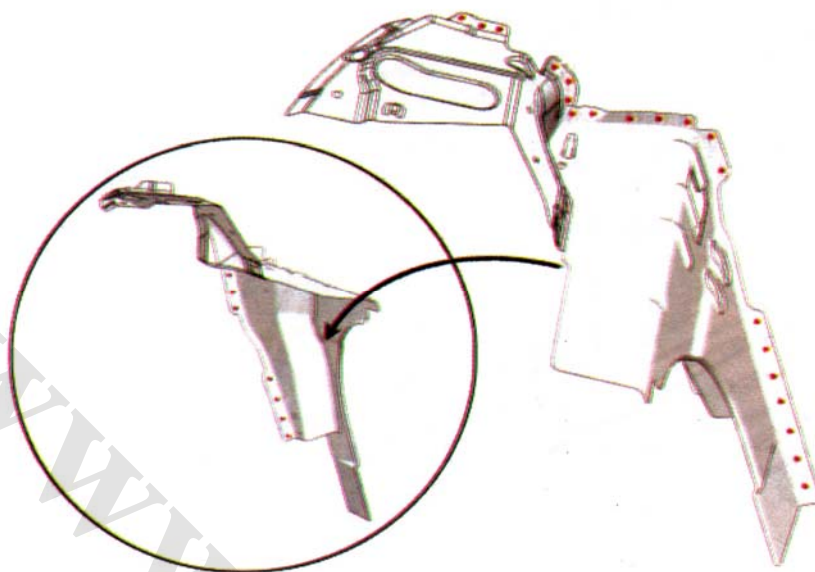
(۲) پایه نگهدارنده لولای در صندوق عقب

۳- اجزاء قطعات تعویضی

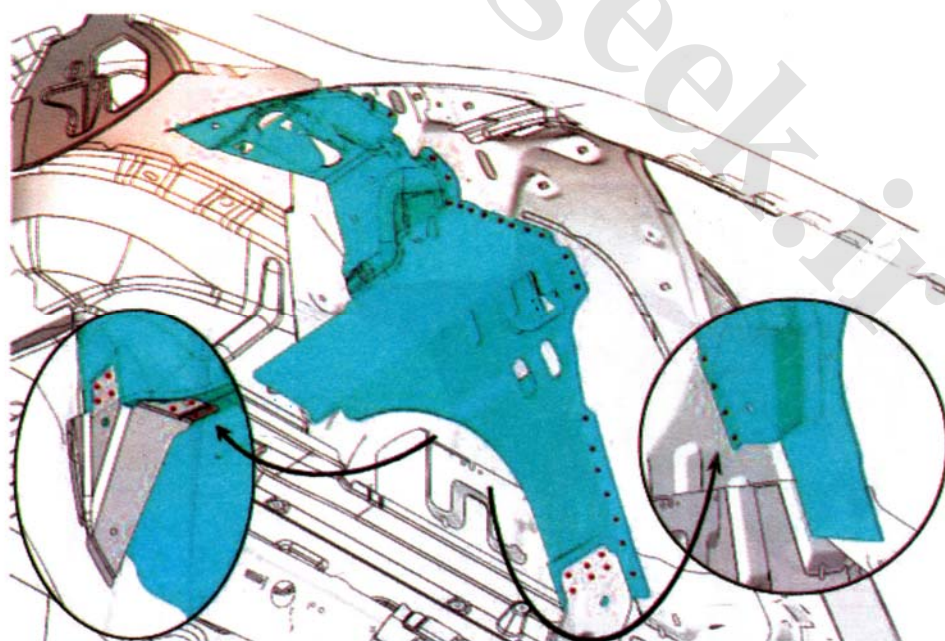


- ۳) تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب
 ۴) نگهدارنده تکیه گاه طاقچه عقب
 ۵) قلاب نگهدارنده صندلی عقب
 ۶) زائده نگهدارنده ضامن پشتی صندلی عقب
 ۷) تقویتی پایه مکانیزم عقب
 ۸) تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب
 ۹) تقویتی طاقچه عقب

۴- آماده سازی قطعات تعویضی



۲۷ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .
۵- برشکاری و جداسازی



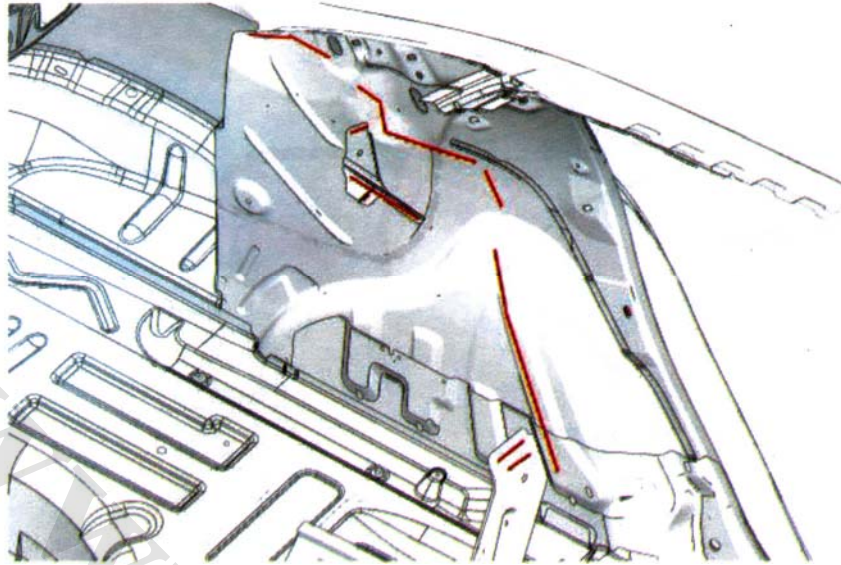
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه جوشها (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



قطعه تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب را جدا نمائید .

www.cargeek.ir

۶- جداسازی و تمیز کاری



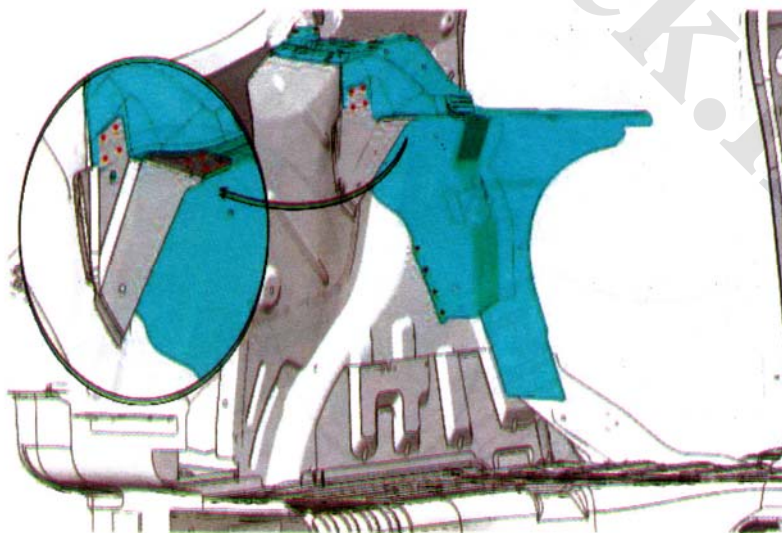
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید. (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیز کاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

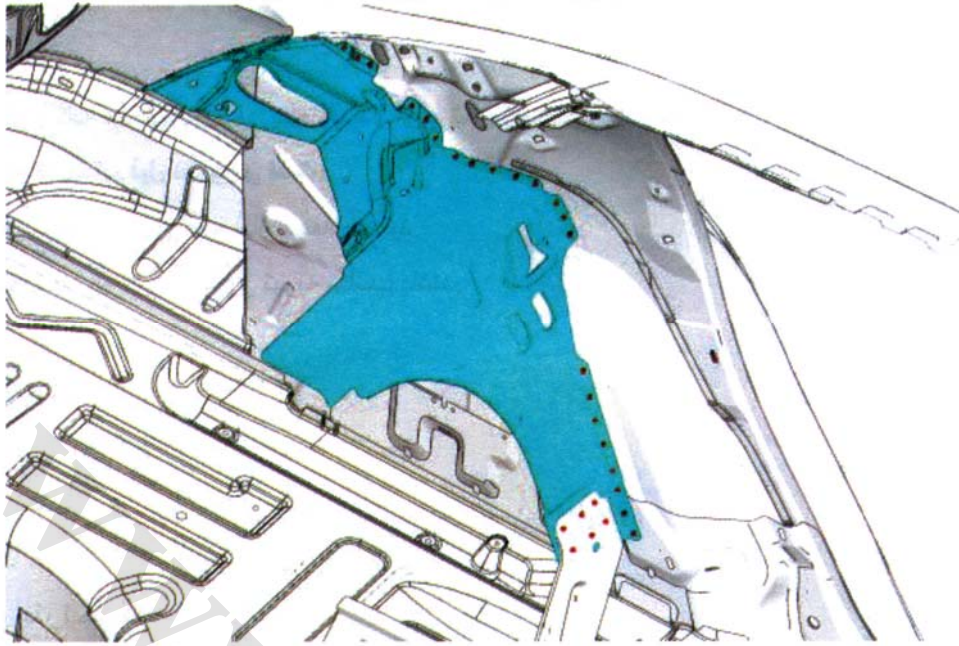
۷- تنظیمات

قطعه تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه ، فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید.

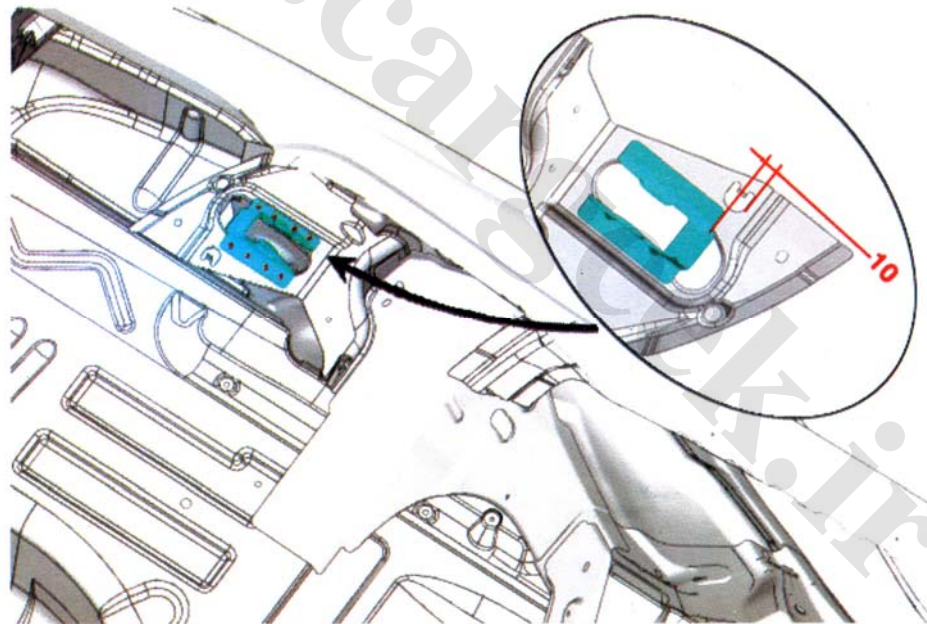
۸- جوشکاری



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO2) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



پایه های نگهدارنده لولای در صندوق عقب را (مطابق شکل) نسبت به طرف مقابل تنظیم نمائید. (سمت راست و چپ) و پس از تنظیم نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش متصل نمائید.

۹- محافظت کاری
روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه محافظ سرنشین عقب در مدل های غیر گازسوز

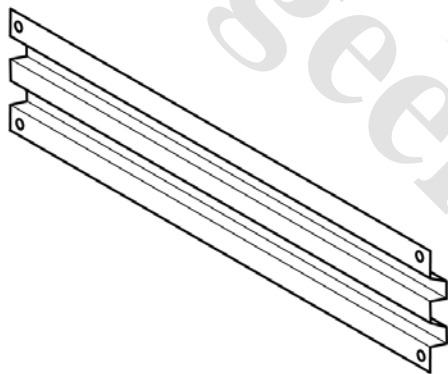
هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشد .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



قطعه محافظ سرنشین عقب در مدل های غیر گازسوز

تعویض تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب

- هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشد .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۱- کارهای مقدماتی

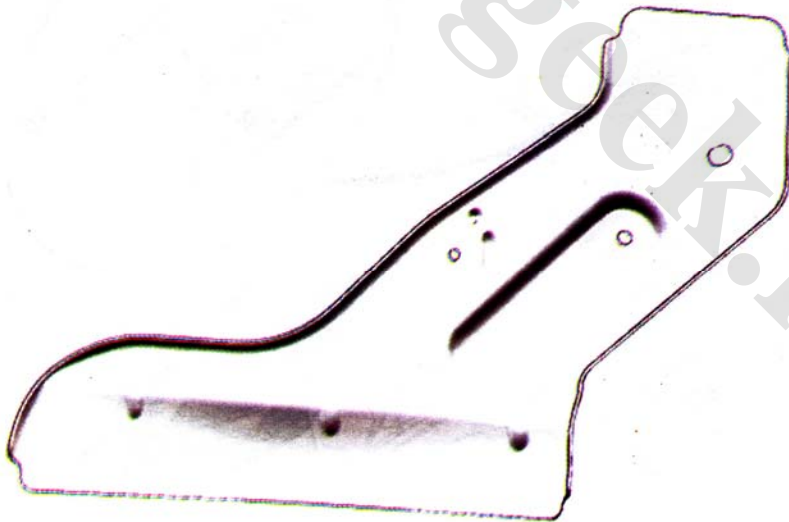
قطعات زیر را باز کنید :

- صندلی عقب

- تزئینات عقب

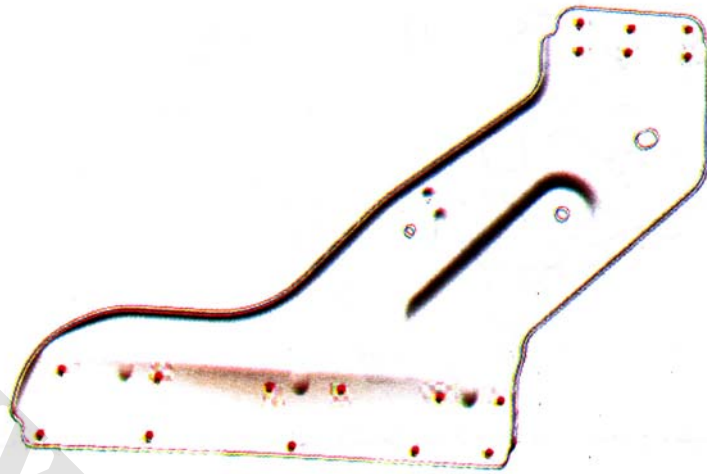
دسته سیم ها را جدا کنید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



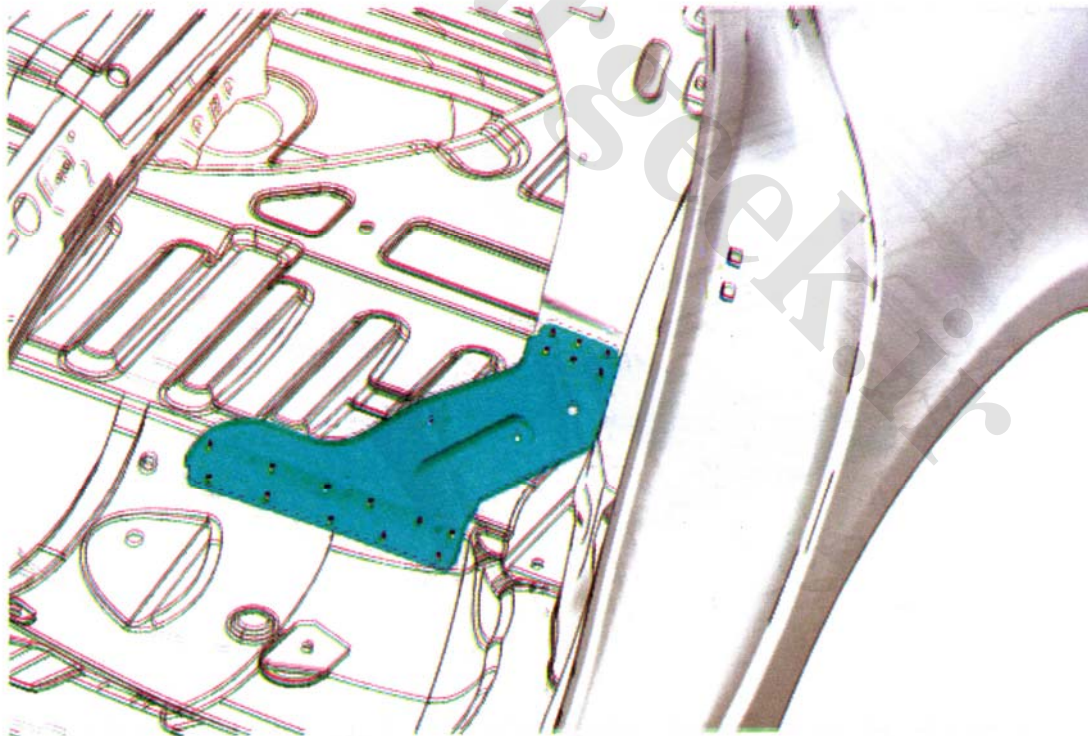
قطعه تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب

۳- آماده سازی قطعه تعویضی



۱۸ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری و برای نقطه جوشهای بعدی آماده نمایید.

۴- برشکاری و جداسازی

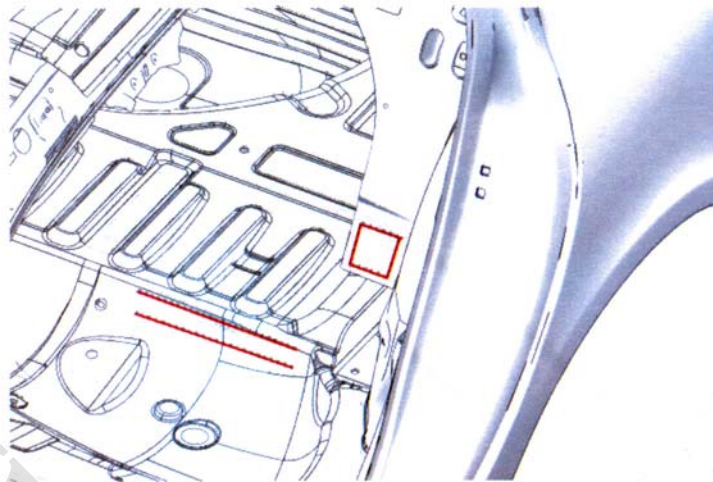




با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل را بریده قطعه تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب را جدا نمائید .

www.cargeek.ir

۵- جداسازی و تمیزکاری

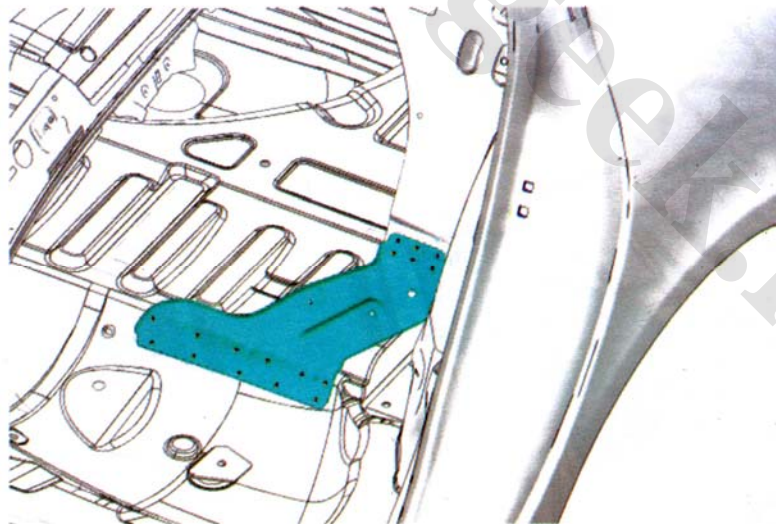


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب را جا بزنید و پس از جازدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

۷- جوشکاری



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO2) جوشکاری نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بیوشانید .

تعویض مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب)

هشدار : کلیه قطعات مصرفی باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید .

- مجموعه گلگیر خارجی عقب

- قطعه تقویت سقف عقب

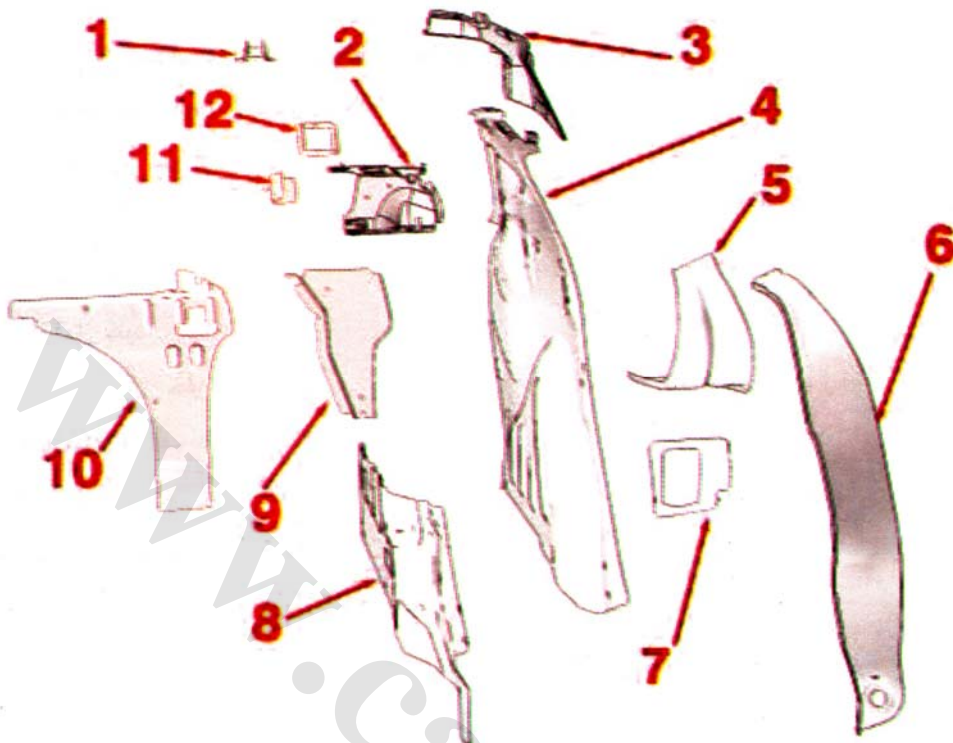
دسته سیم ها را جدا کنید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



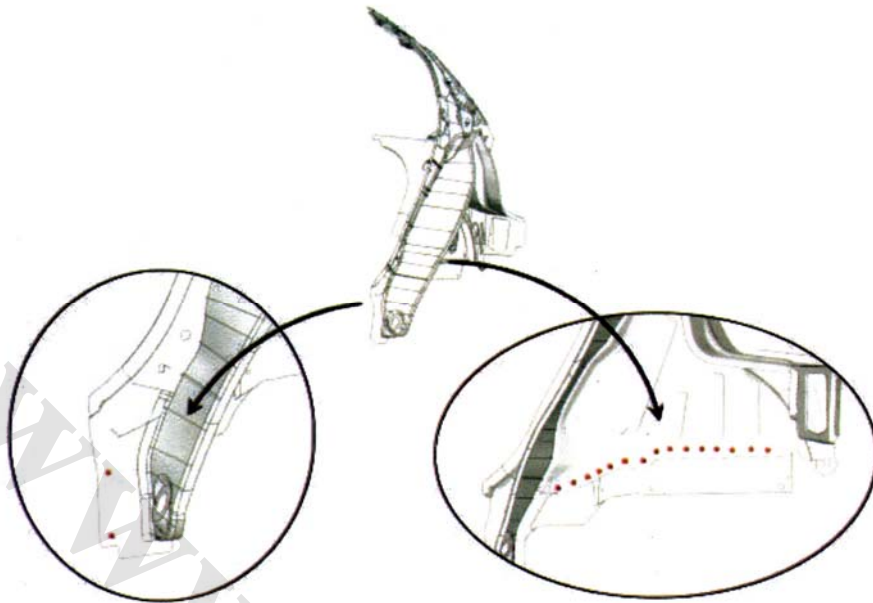
قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب)

۳- اجزاء قطعات تعویضی



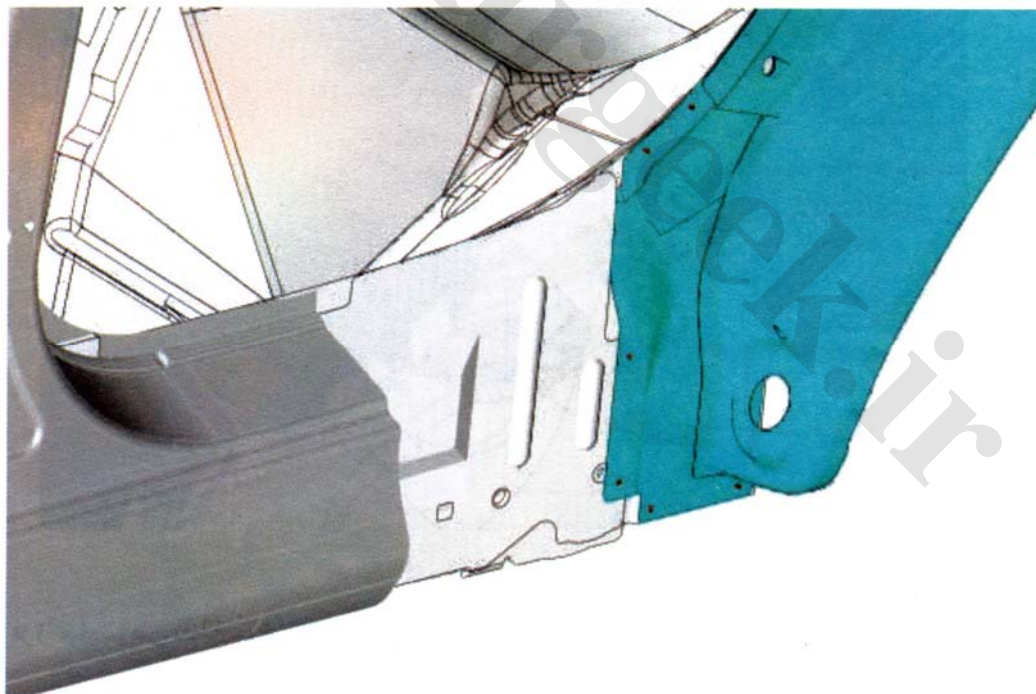
- (۱) پایه نگهدارنده لولای در صندوق عقب
- (۲) تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب
- (۳) تقویتی بالای گلگیر عقب
- (۴) تقویت داخل گلگیر عقب
- (۵) قطعه تقویت گلگیر عقب (۵+۷) مجموعه تقویتی انتهایی گلگیر عقب)
- (۶) قطعه تقویت داخلی ستون عقب (کمانی شکل)
- (۷) قطعه سینی هواکش صندوق داخل گلگیر عقب
- (۸) قطعه تقویتی داخلی گلگیر عقب
- (۹) تقویتی طاقچه عقب
- (۱۰) تقویتی نگهدارنده پشتی صندلی عقب
- (۱۱) زائده نگهدارنده ضامن پشتی صندلی عقب
- (۱۲) قلاب نگهدارنده صندلی عقب

۴- آماده سازی قطعات جدید

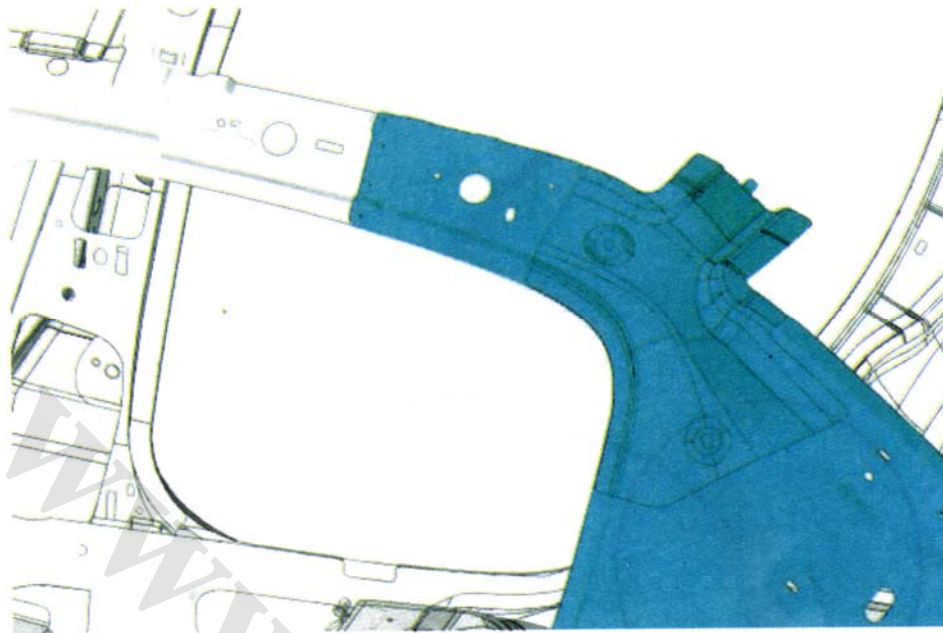


- برای جوشکاری حفره ای نشان گذاری نمائید .

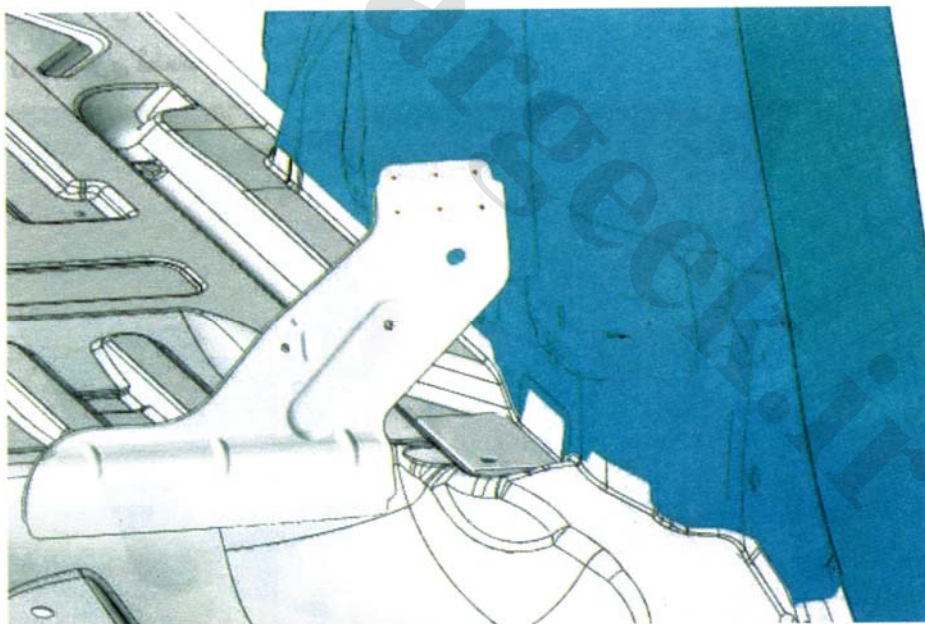
۵- برشکاری و جداسازی قطعات



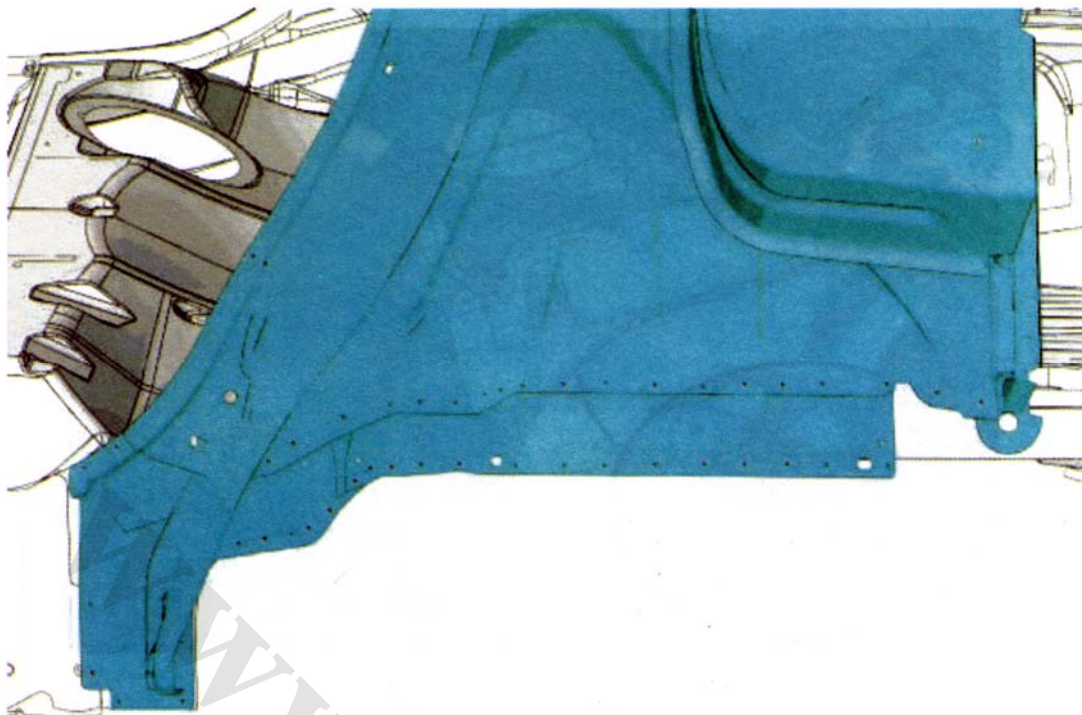
با استفاده از ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



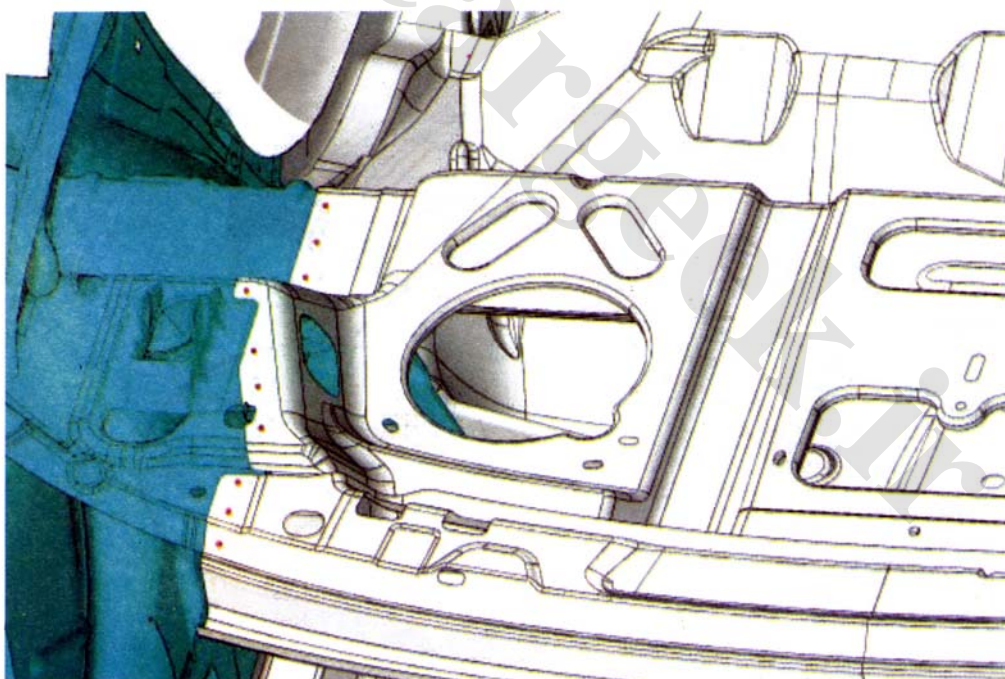
با استفاده از ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



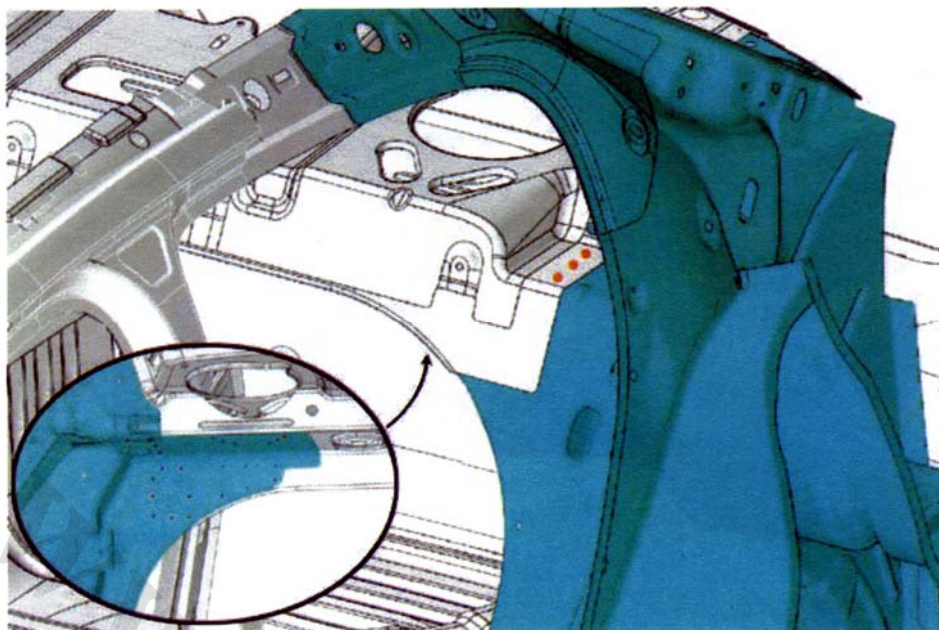
با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را (مطابق شکل) از هم جدا نمائید .



با استفاده از ابزار فرز مخصوص نقطه جوش‌ها (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

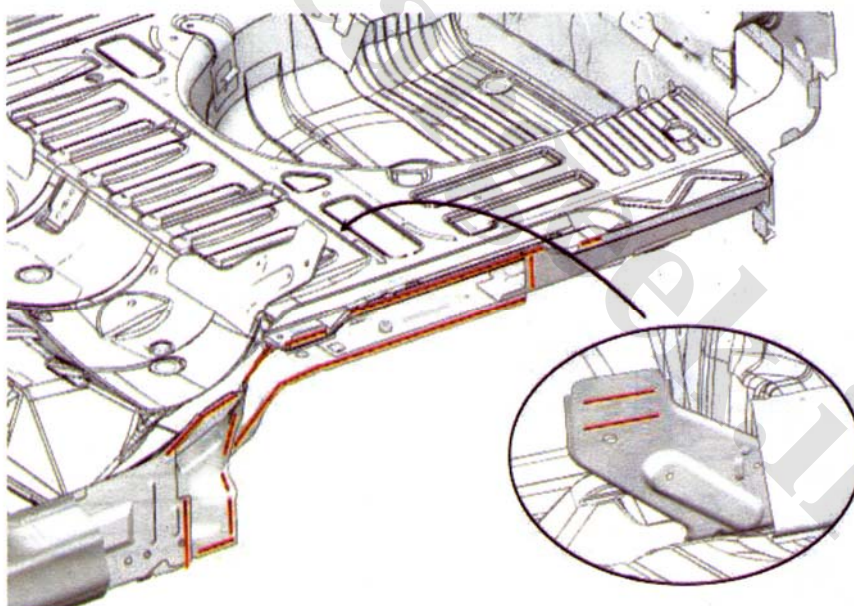


با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش‌ها را (مطابق شکل) از هم جدا نمائید .



با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را (مطابق شکل) از هم جدا نمائید .
 قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب) را جدا نمائید .

۶- جداسازی و تمیزکاری

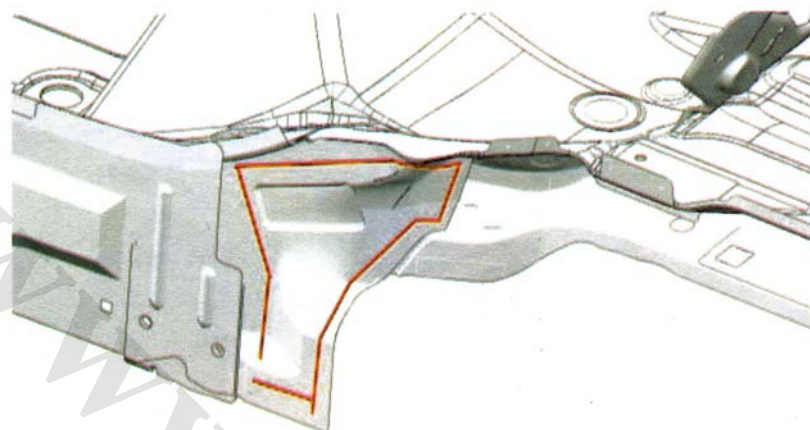


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

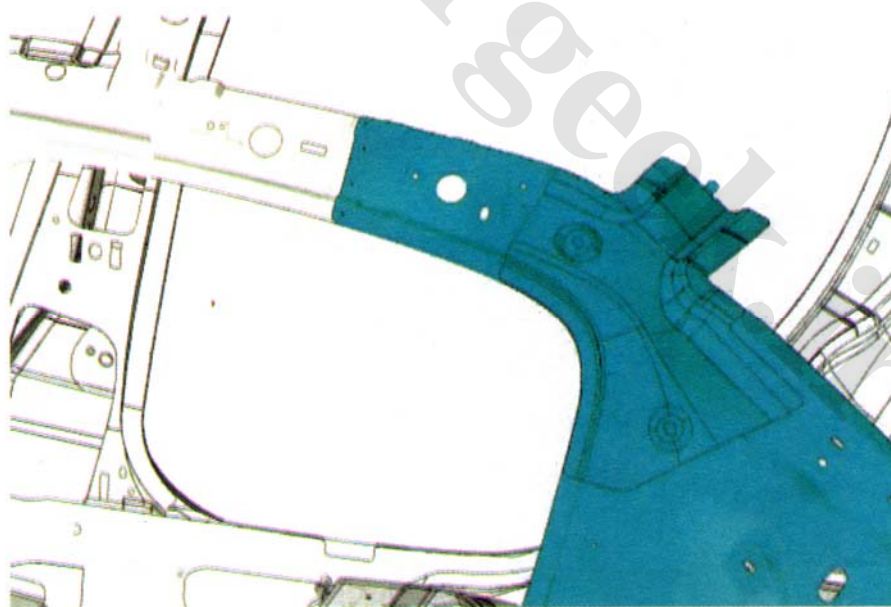
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۷- تنظیمات

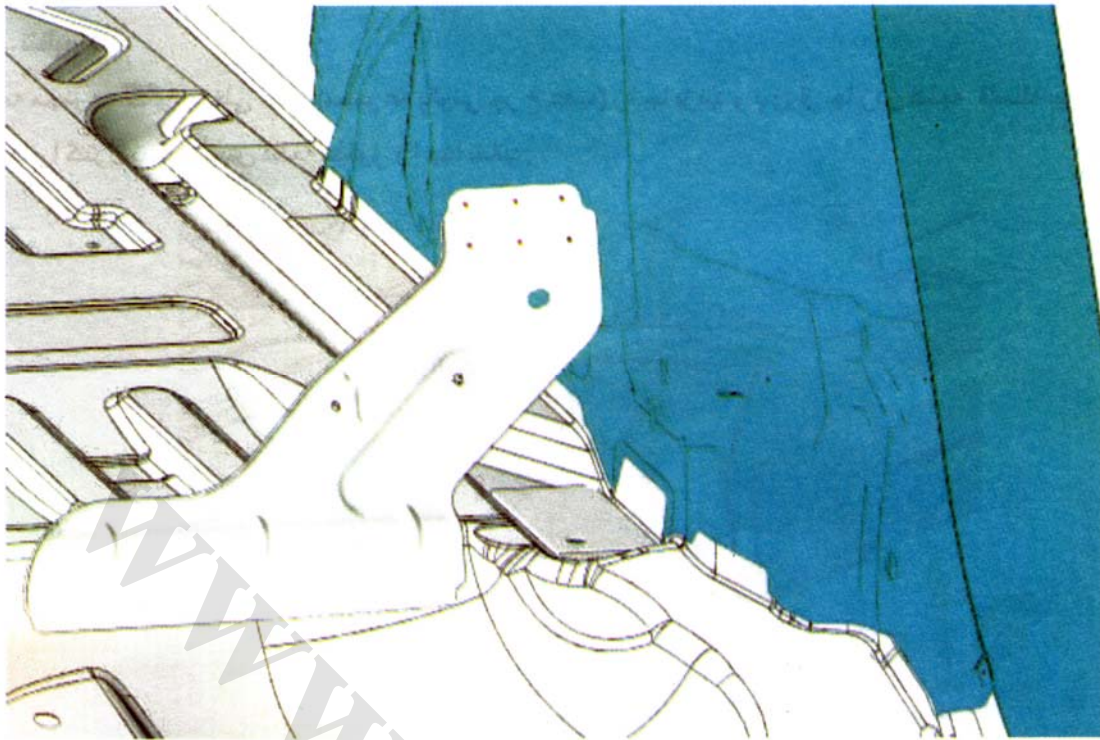
قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب) را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید . سپس قطعه مذکور را جدا نمایید .



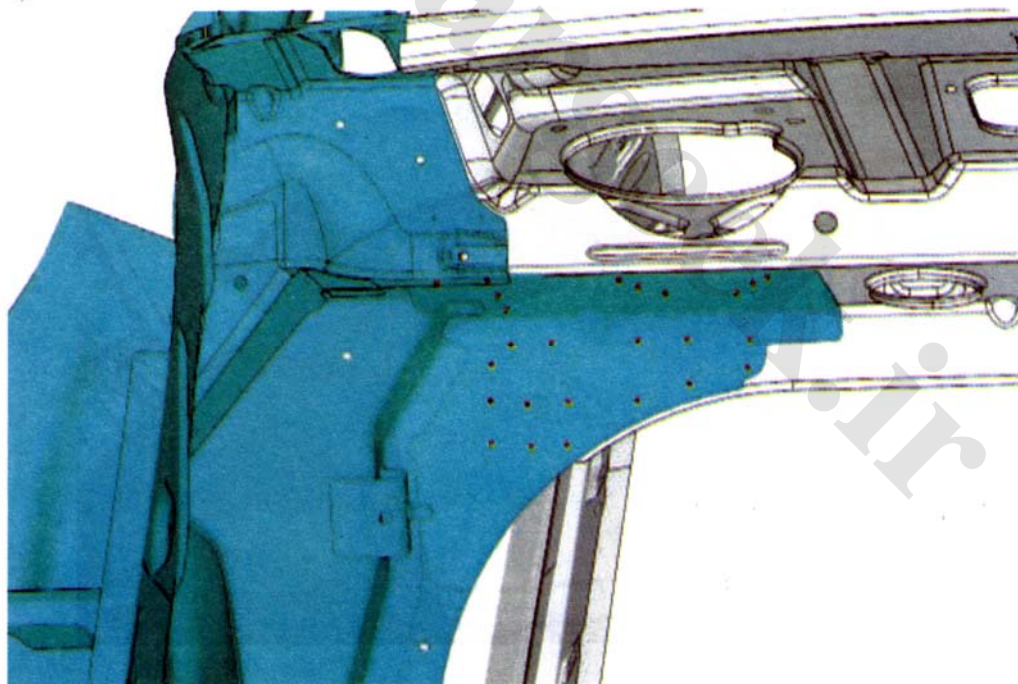
با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را (مطابق شکل) از هم جدا نمایید .
۸- جوشکاری



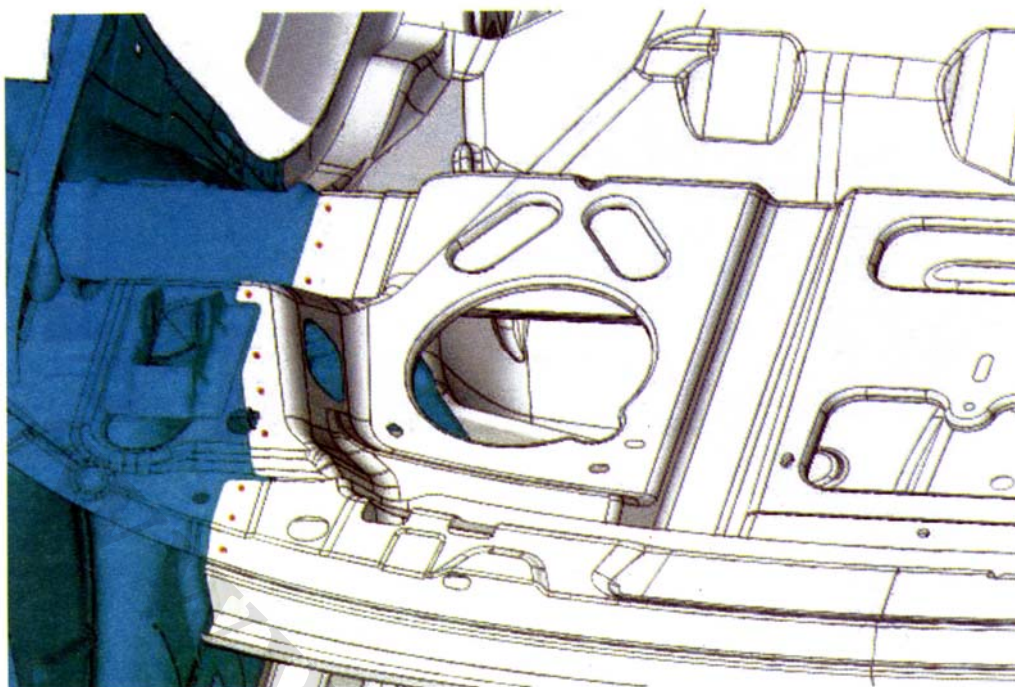
نقاط نشان داده در شکل را با جوشکاری به روش نقطه جوش بهم متصل نمایید .



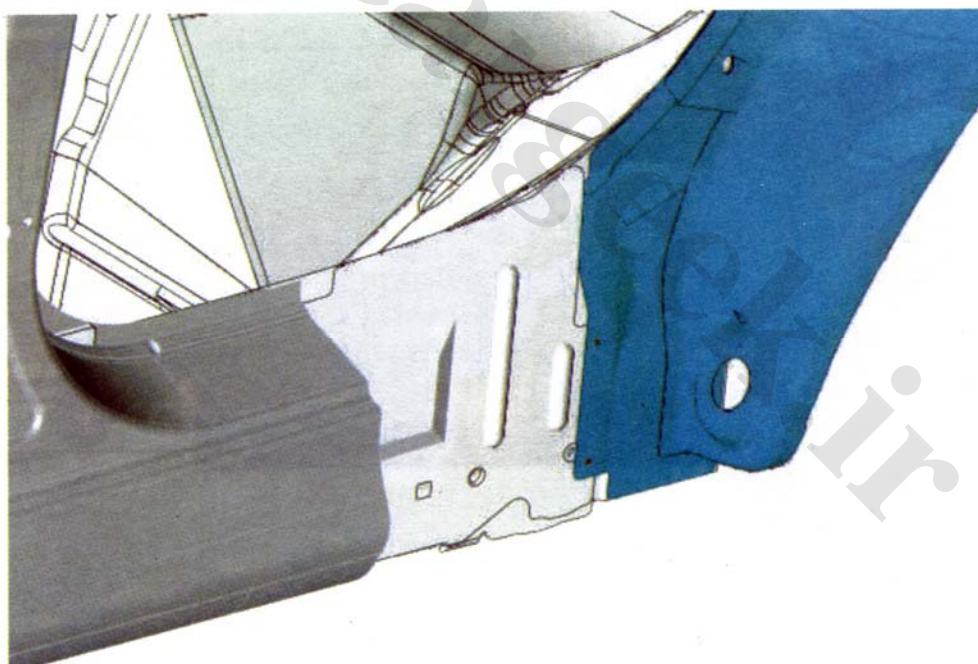
نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



نقاط نشان داده در شکل را با جوشکاری به روش نقطه جوش بهم متصل نمائید.



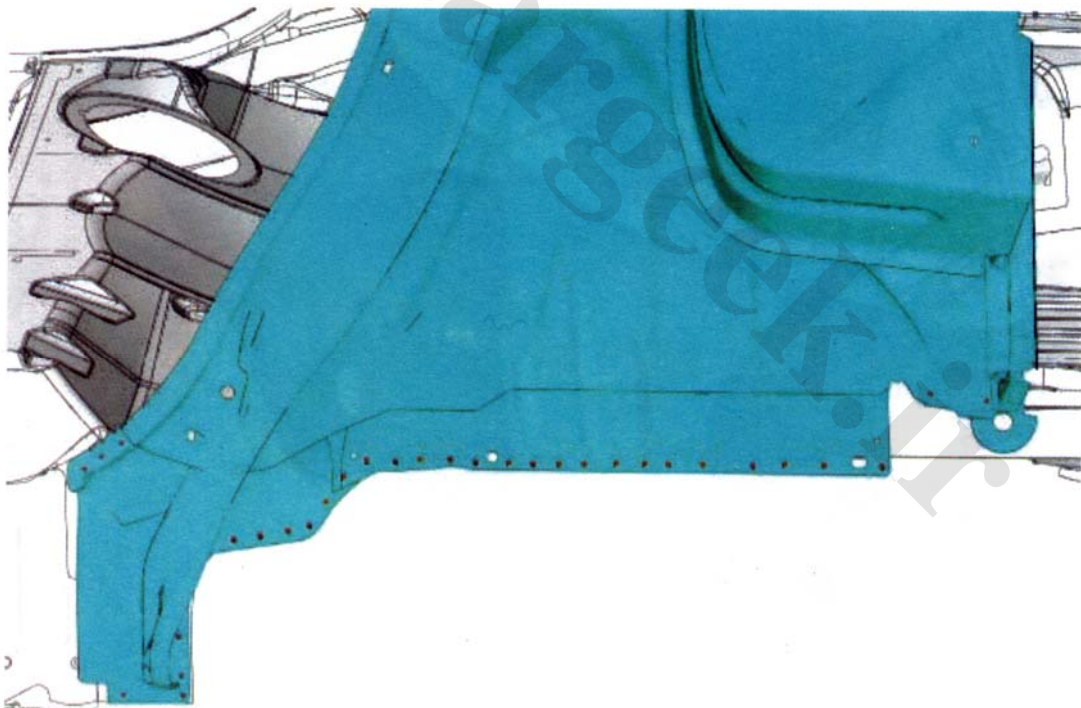
نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)

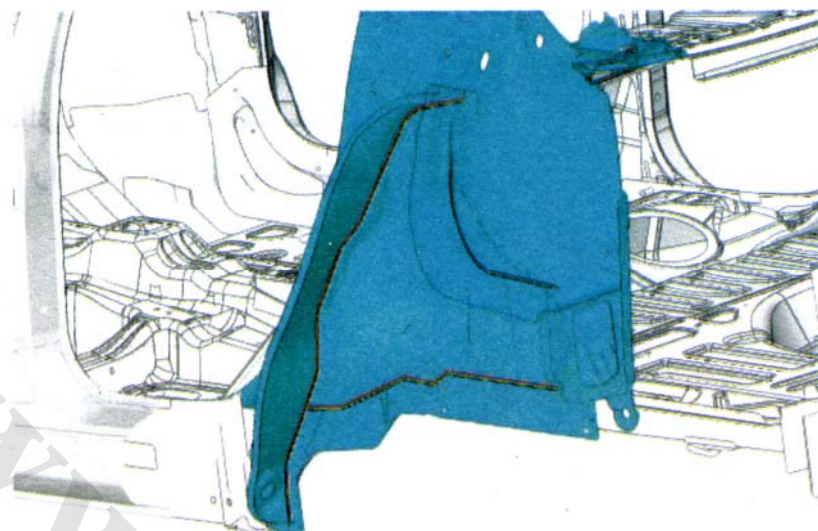


نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)

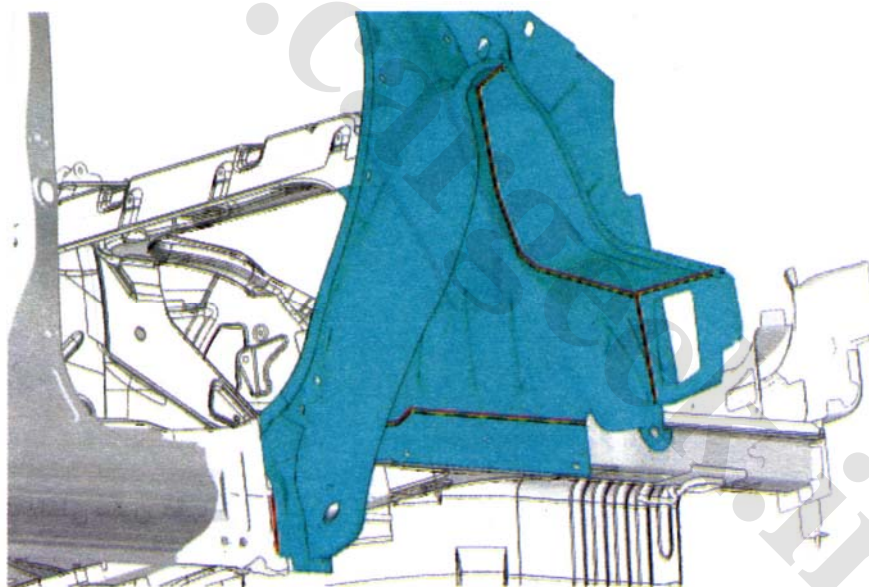


نقاط نشان داده در شکل را با جوشکاری به روش نقطه جوش بهم متصل نمائید.

۹- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید.

تعویض گلگیر عقب

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید.

- سپر عقب
- لامپ داخل سپر عقب
- گل پخش کن
- در عقب
- نوار دور در
- لولای پایینی
- پشتی صندلی

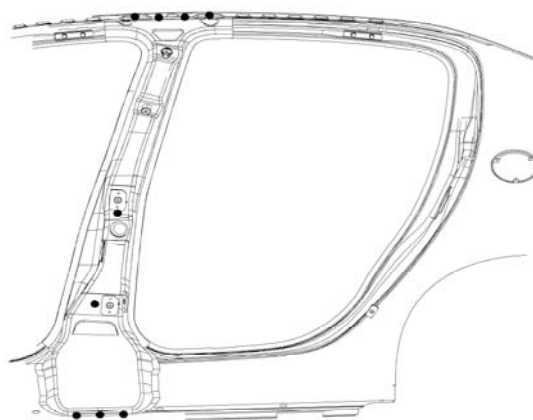
تزئینات قسمت عقب اتاق را باز کنید.

- قاب ستون عقب

قطعات الکتریکی را جدا کنید.

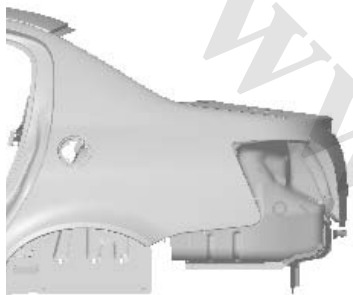
برای گلگیر سمت راست باید از لوله‌های بنزین محافظت کرد.

۲- شناسایی قطعات تعویضی



گلگیر عقب

ناودانی عقب



۳- اجزاء گلگیر عقب

۱- گلگیر عقب

۲- زبانه قفل عقب

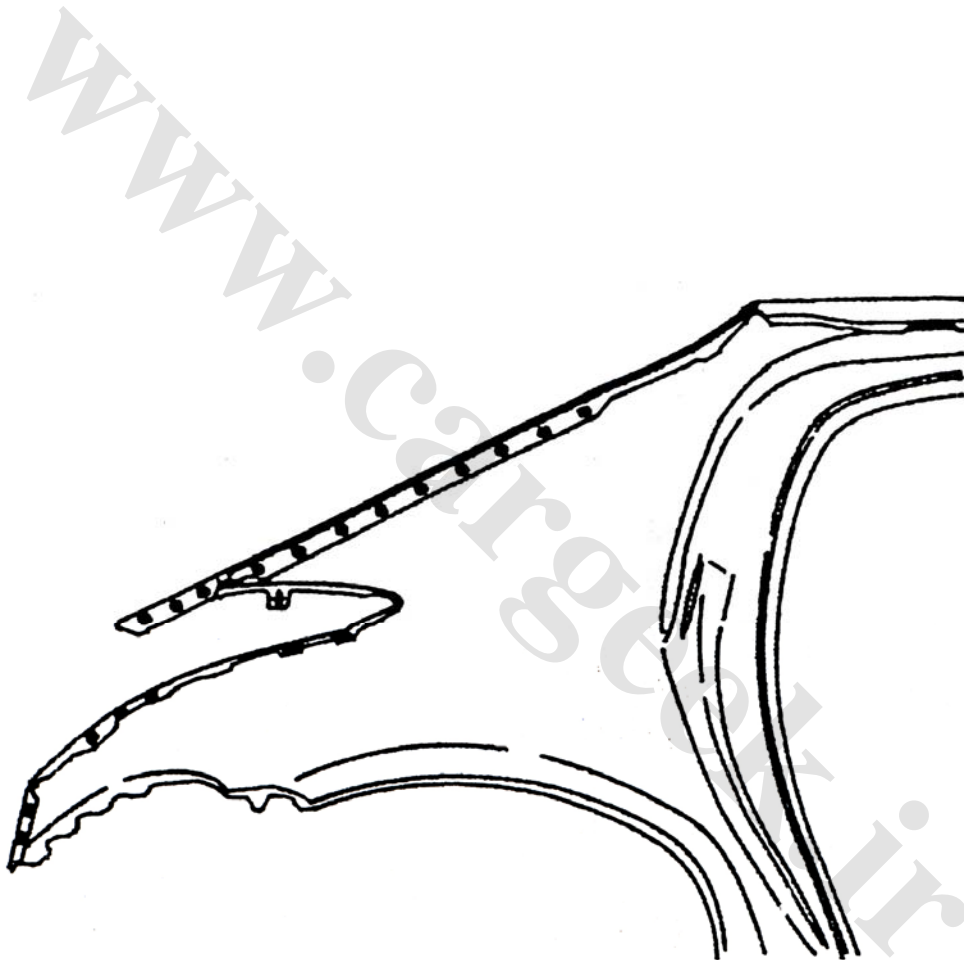
۳- بست باربند

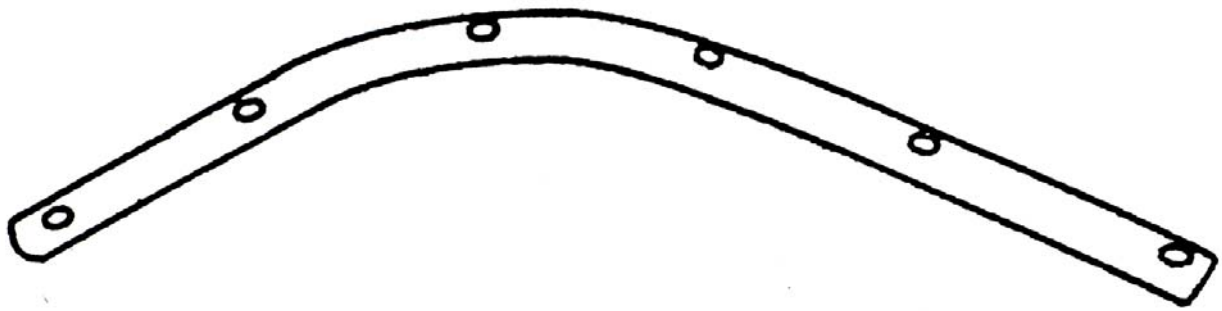
۴- آماده سازی قطعات جدید

گلگیر عقب

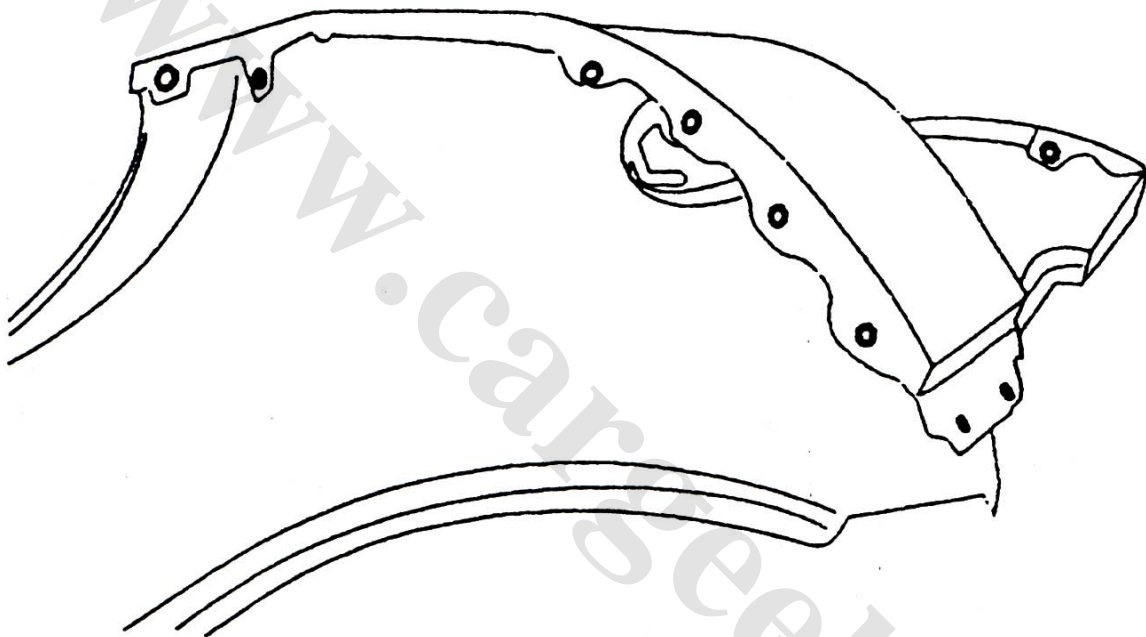


ناودانی عقب

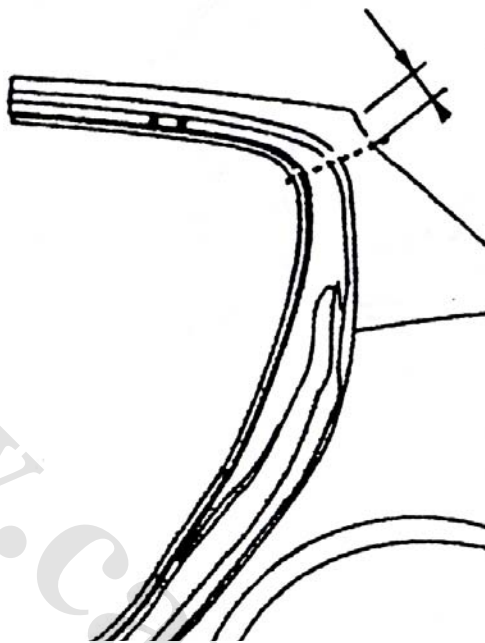




سایپورت نگهدارنده سپر عقب

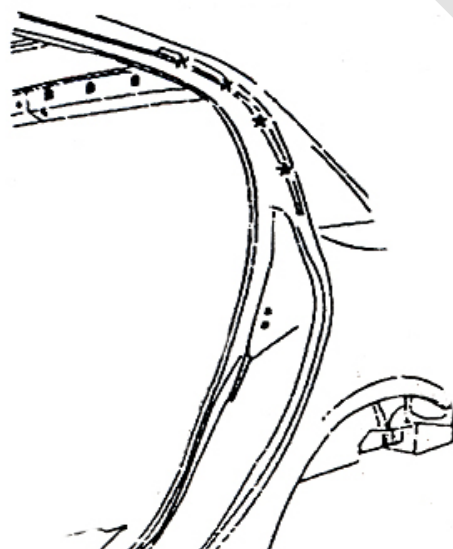


بر حسب نیاز قسمتهای علامتگذاری شده را مشخص نموده و پس از آن برشکاری را انجام دهید.

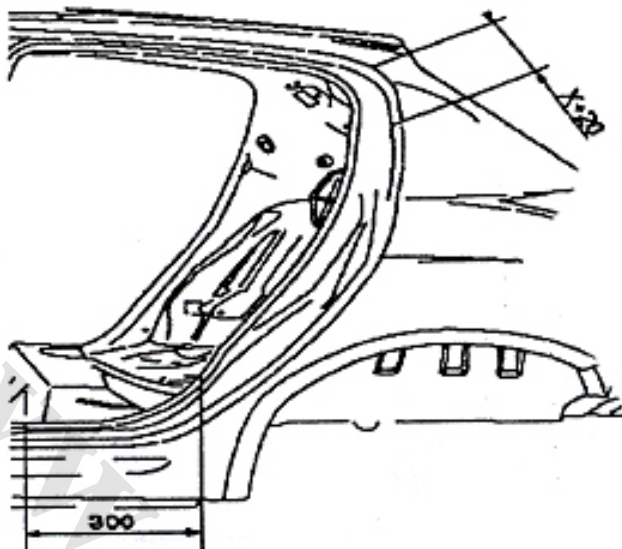


۴- برشکاری و جداسازی

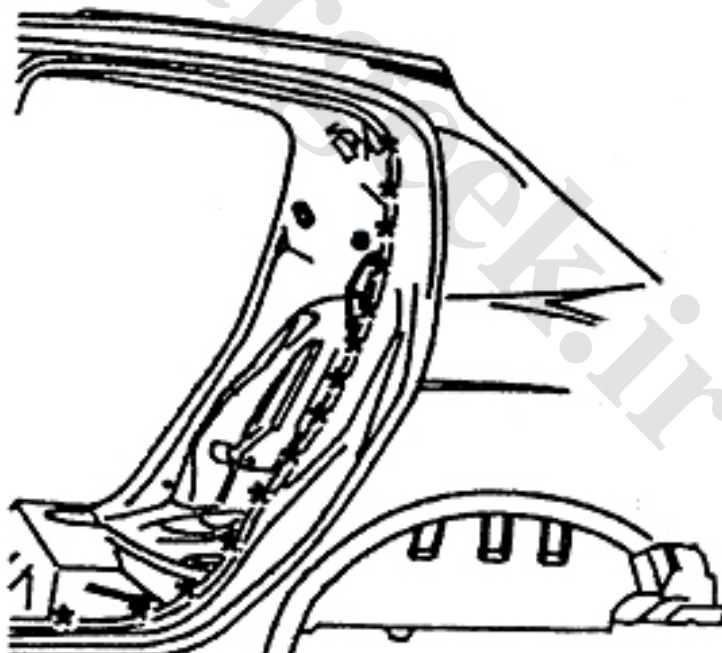
نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را ببرید.



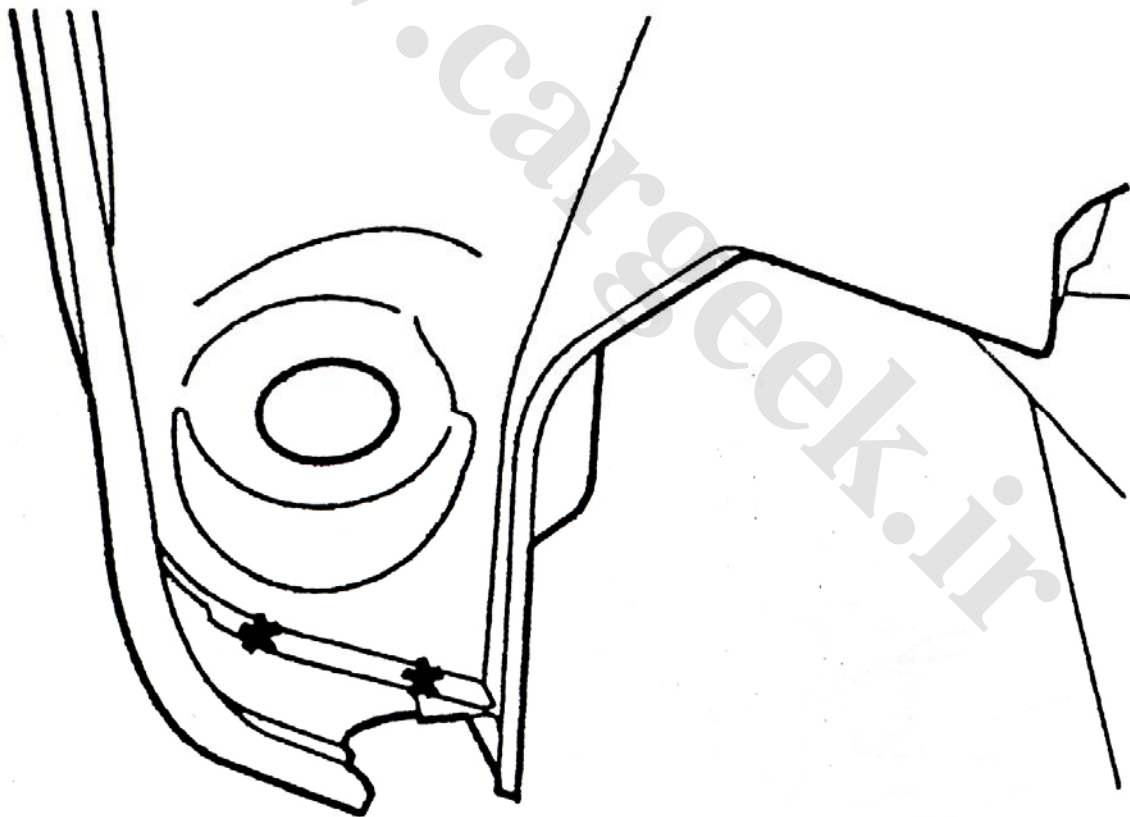
بر حسب نیاز قسمتهای علامتگذاری شده را مشخص نموده و پس از آن برشکاری را انجام دهید.



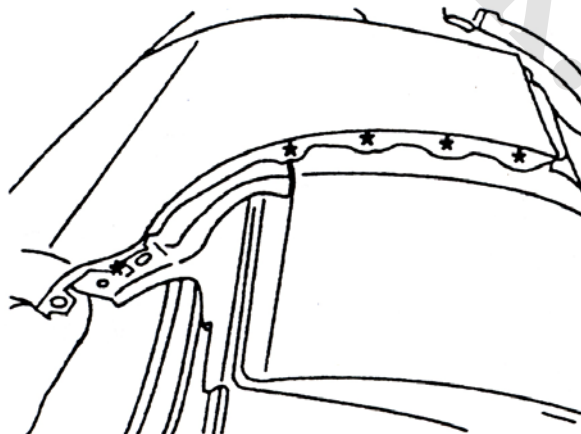
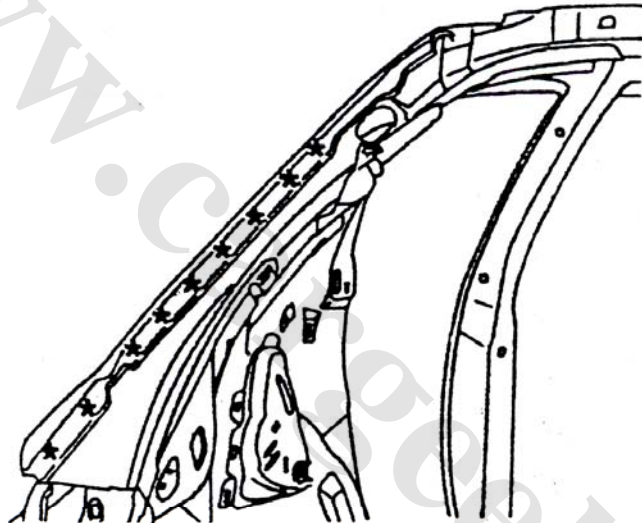
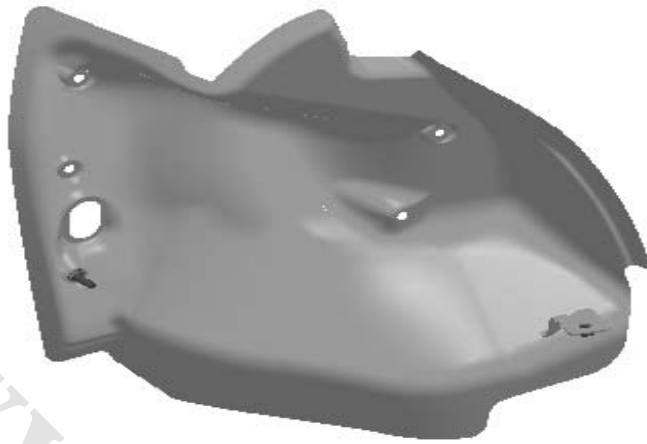
با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید.



با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

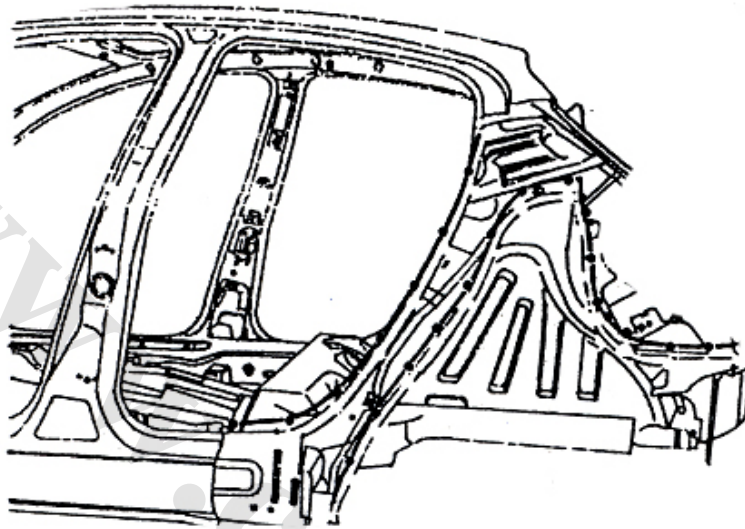


با ابزار مخصوص نقطه جوشها را مطابق شکل از هم جدا نمایید.
سپس قطعه مجموعه محافظ جا چراغی عقب را جدا نمایید.



۵- جداسازی و تمیزکاری

- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



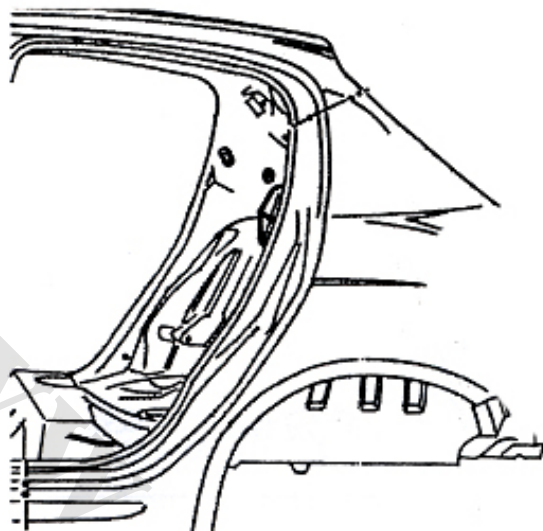
۸- تنظیمات

گلگیر عقب را جازده و موارد زیر را کنترل نمایید.

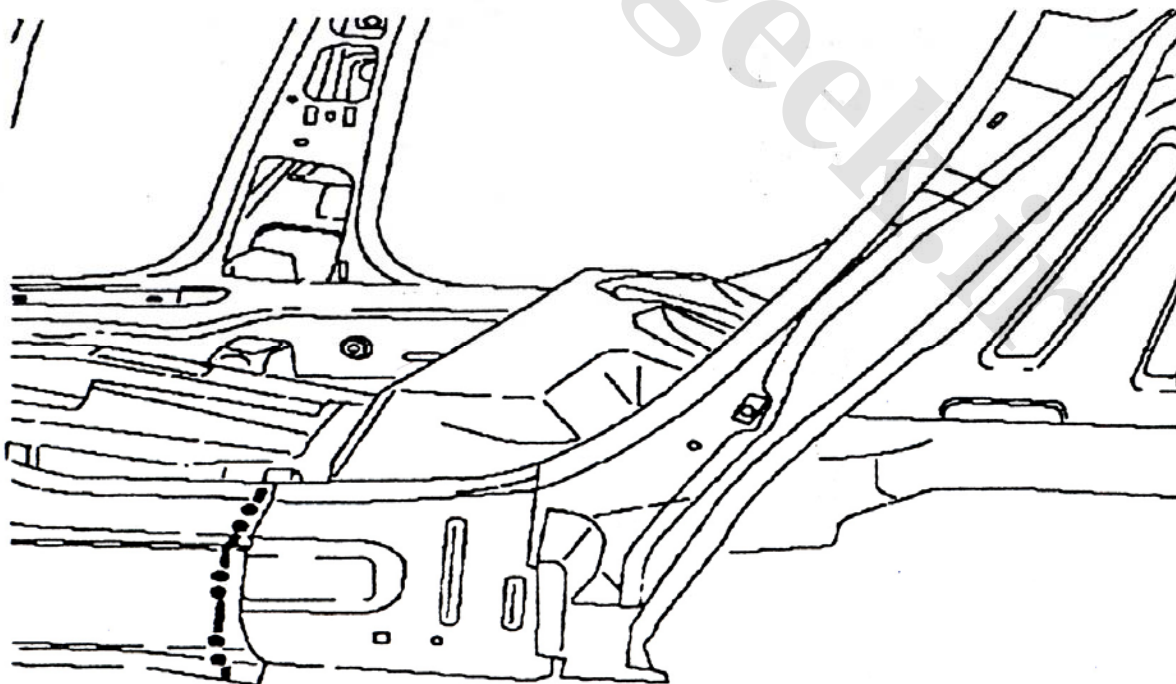
- بسته شدن در
- فاصله بین درها

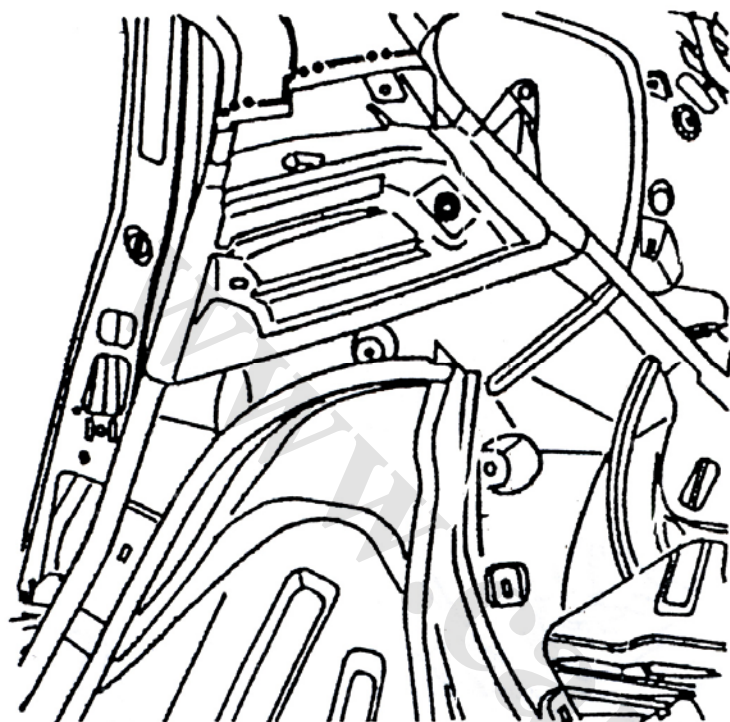


در عقب را باز کرده و محل های برش را علامت بزنید.

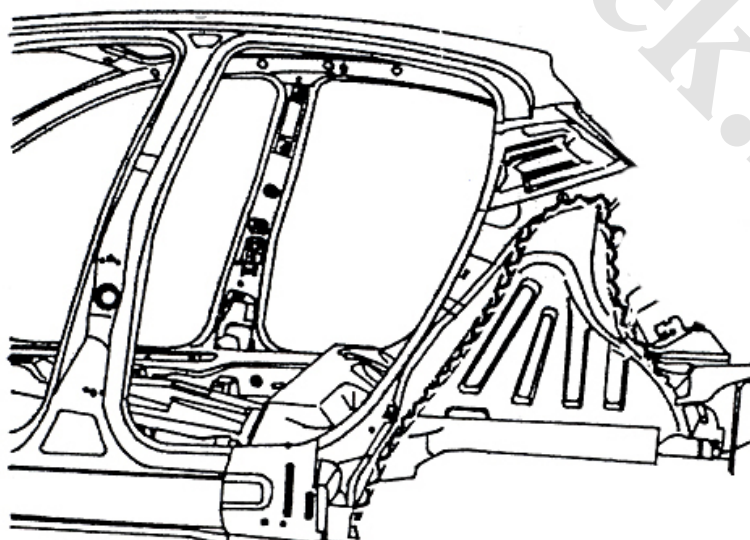


بعد از آخرین برش محل آن را با برس تمیز کنید.





برای جلوگیری از نفوذ آب و لرزش گلگیر ناحیه نشان داده شده را چسب کاری کنید.

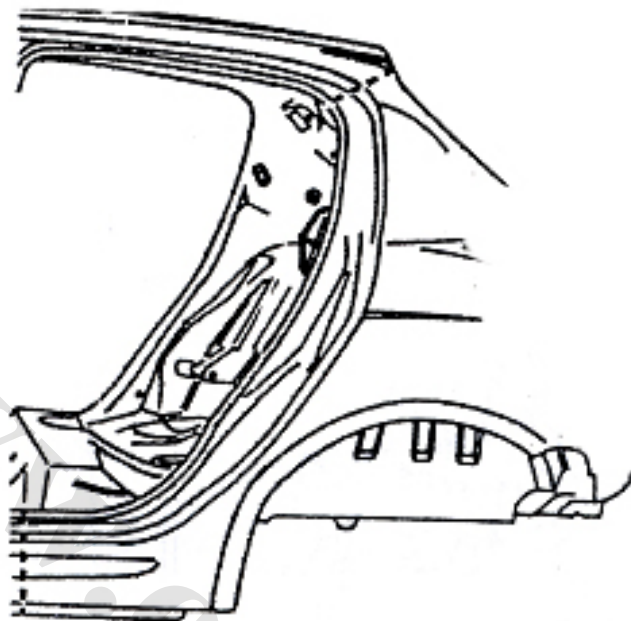




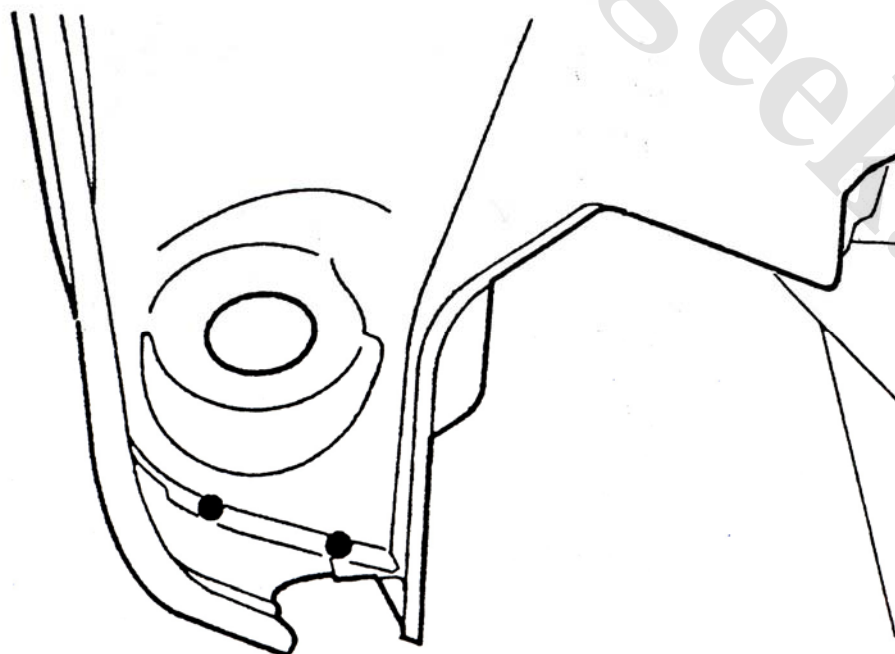
www.cargeek.ir

۸- جوشکاری

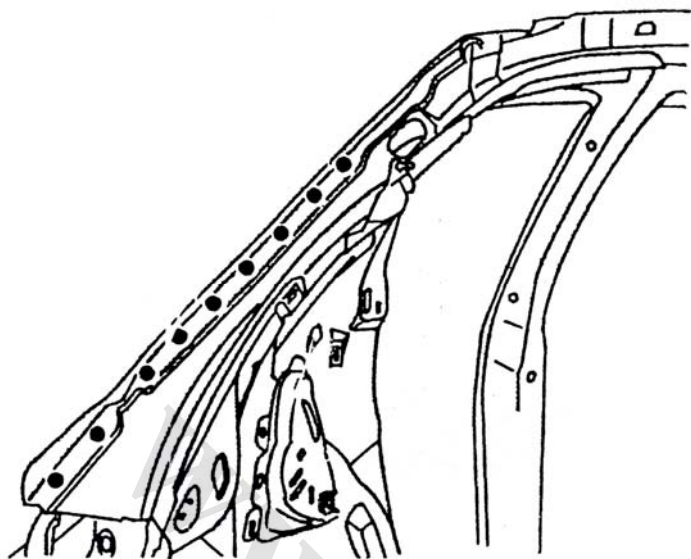
پس از قراردادن گلگیر در جای خود، محل نشان داده شده را با جوش MIG (Co2) به صورت درزی به هم متصل نمایید و محل های جوش را سنگ بزنید.



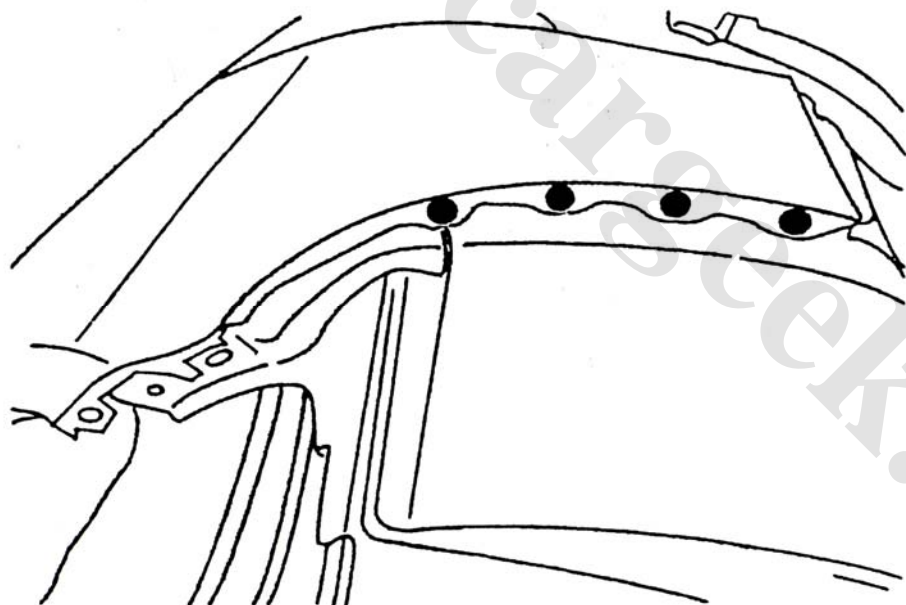
دو نقطه نشان داده شده در شکل زیر را با نقطه جوش متصل کنید.



با استفاده از نقطه جوش نقاط را مطابق شکل به متصل کنید.

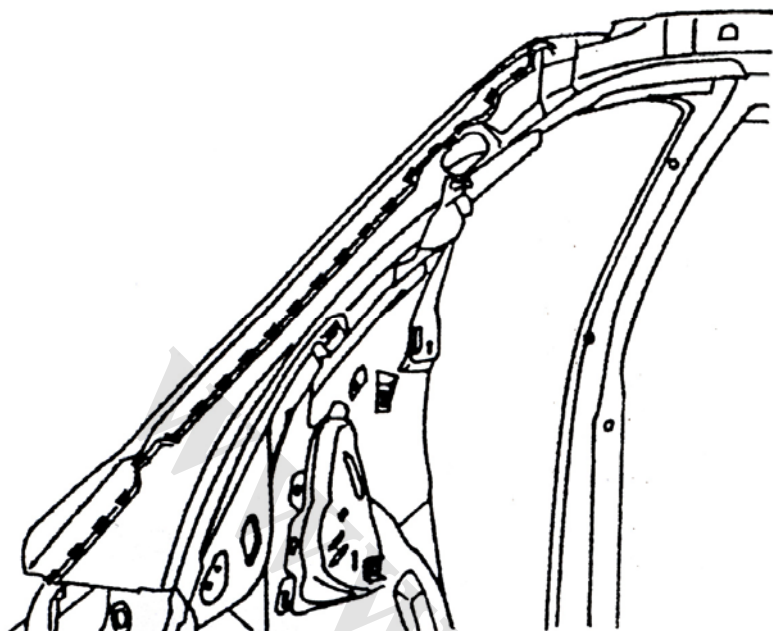


نقاط را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید و سپس آن را سنگ بزنید.
پس از جا زدن نوار فلزی دور در نقاط نشان داده شده را جوش داده و سپس آن را سنگ بزنید.

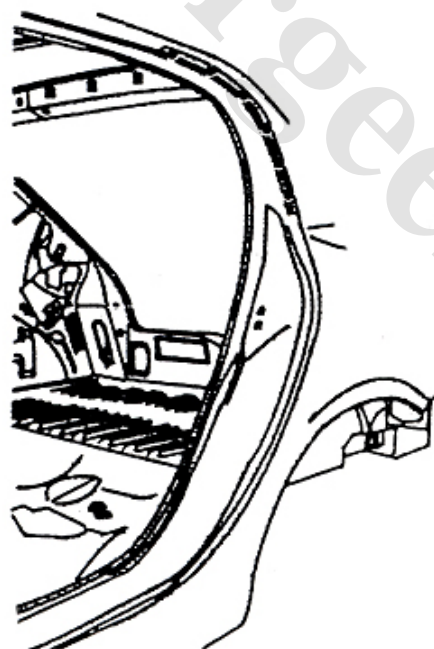


۱۰- آب بندی

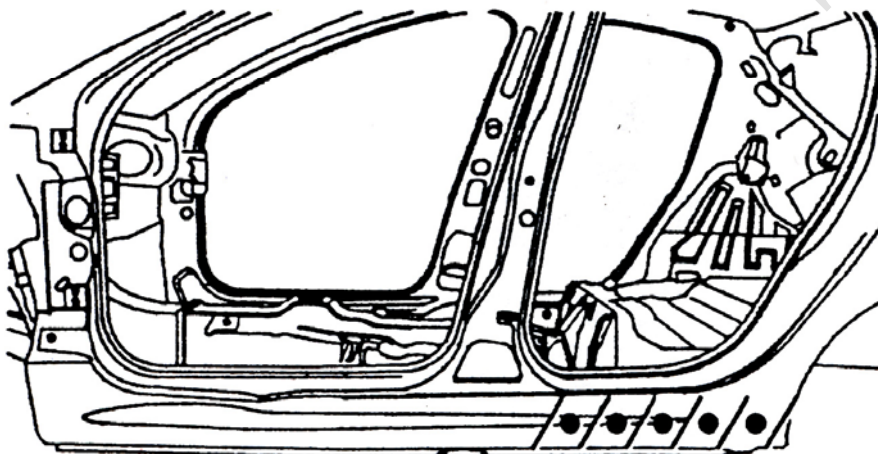
قسمتهای نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.



قسمتهای نشان داده شده در شکل زیر را با خمیر آب بندی بزنید.

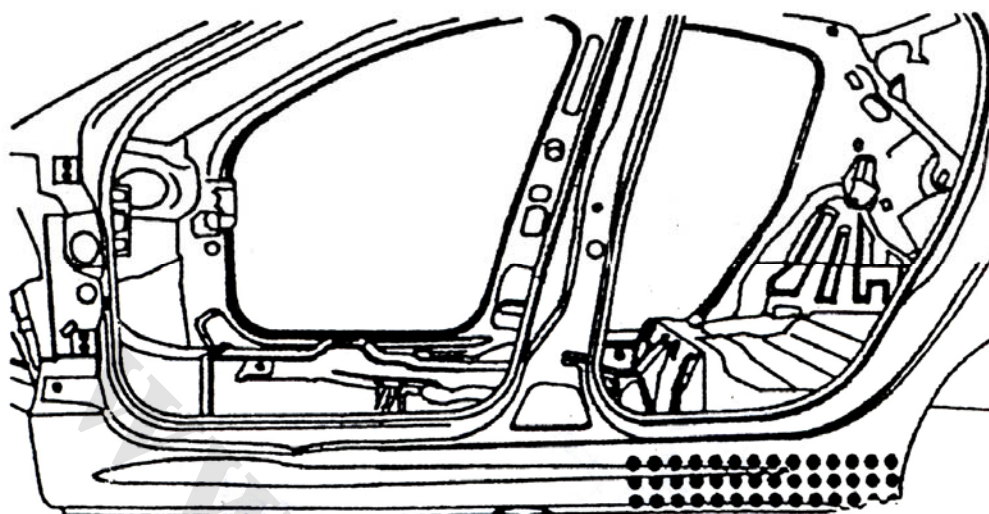


قسمتهای نشان داده شده در شکل زیر را با خمیر آببندی بزنید.

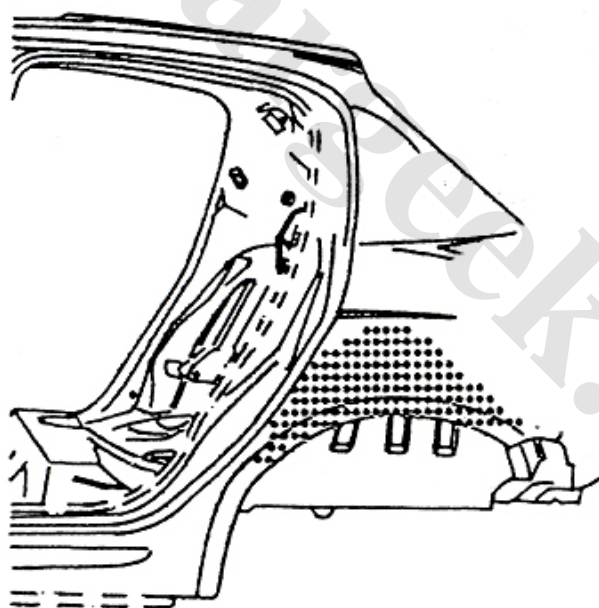


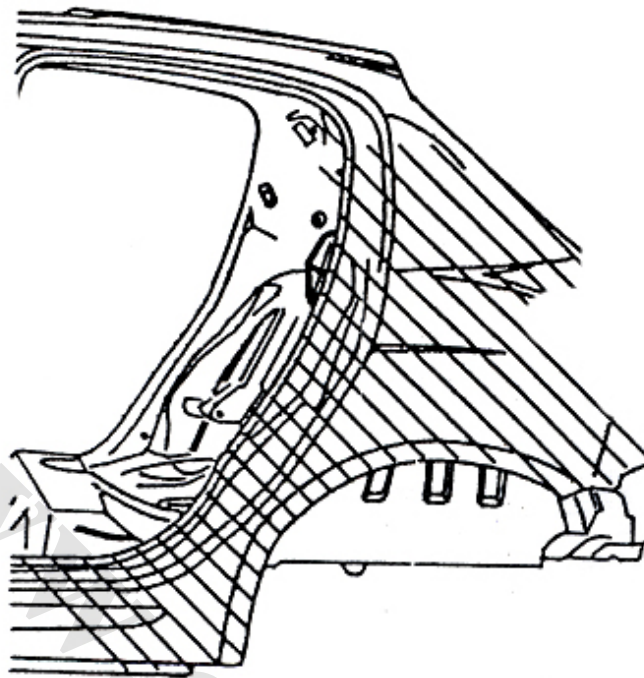
۱۱- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.





روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه کمانی تقویت داخلی ستون عقب

- کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

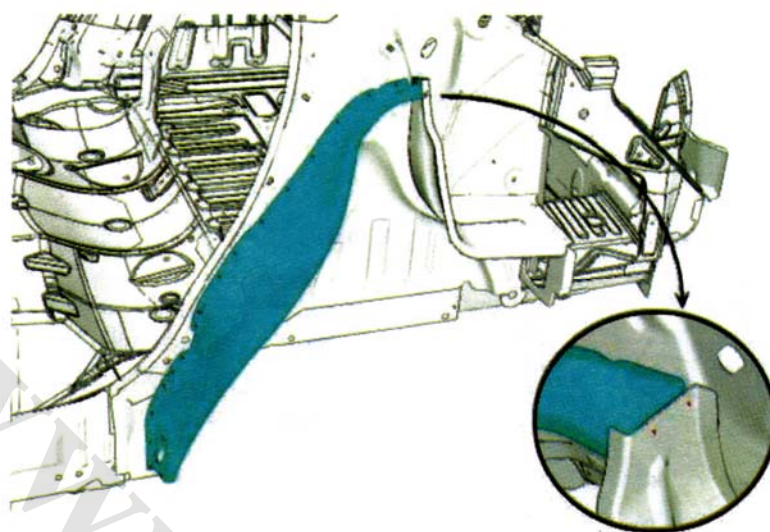
۱- کارهای مقدماتی

- قطعه گلگیر عقب را جدا نمائید .
 دسته سیم ها را نیز جدا کنید .
 ۲- شناسایی قطعات تعویضی



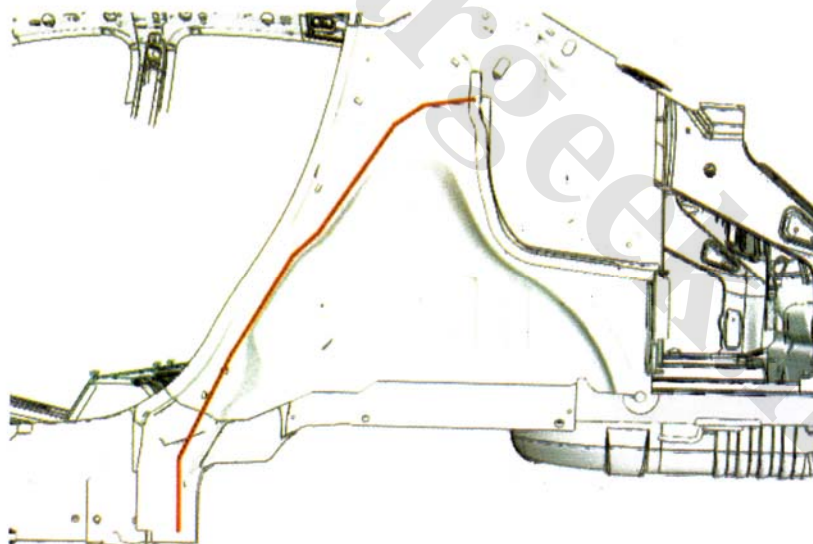
قطعه تقویت داخلی ستون عقب

۳- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص نقاط جوش متصل کننده نشان داده شده در شکل را بریده و قطعه را جدا کنید .
قطعه تقویت داخلی ستون عقب را جدا کنید.

۴- جداسازی و تمیزکاری



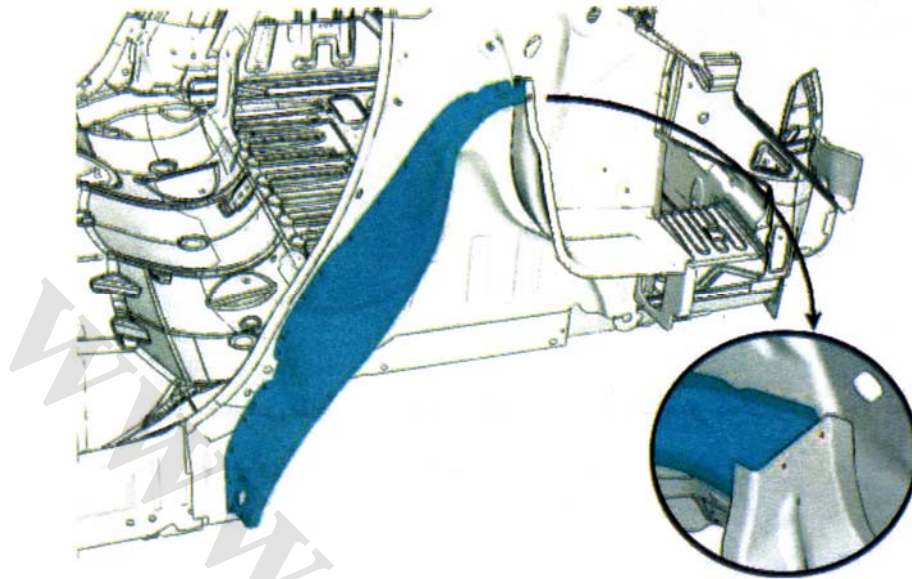
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۵- تنظیمات

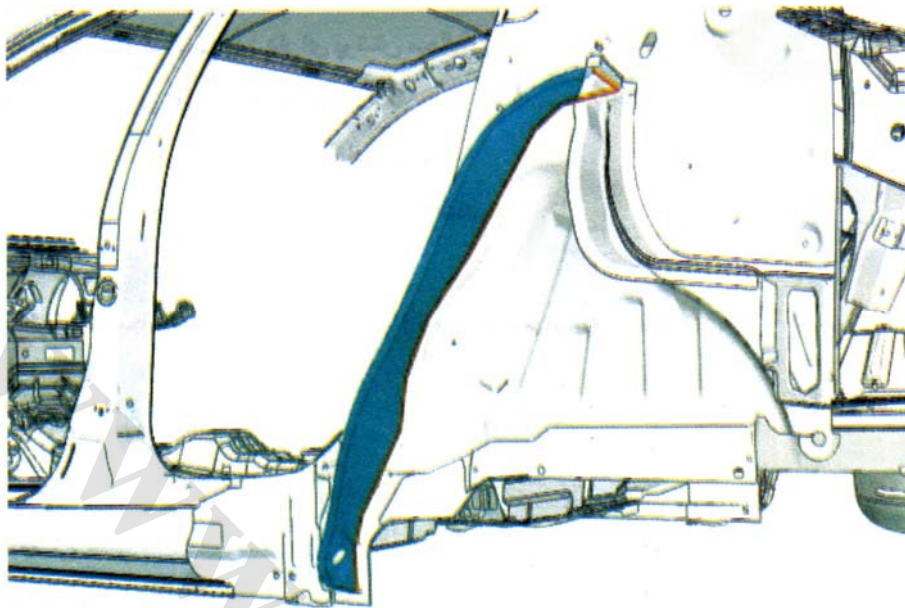
قطعه تقویت داخلی ستون عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید .

۶- جوشکاری



نقاط نشان داده شده در شکل را با روش نقطه جوش متصل نمایید .

۷- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه محافظ جا چراغی عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۱- کارهای مقدماتی

تزیینات قطعه مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب) را جدا کنید .

قطعات زیر را باز کنید :

(۱) سپر عقب

(۲) چراغ عقب کامل

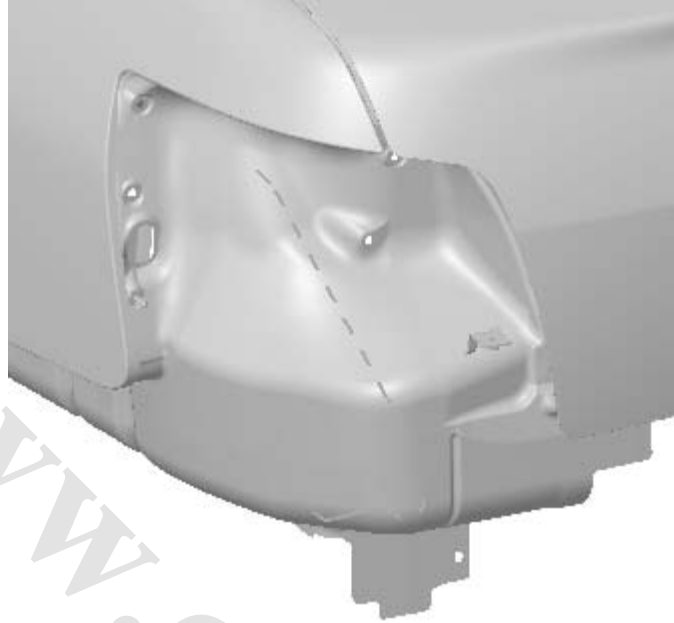
دسته سیم ها را جدا کنید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی

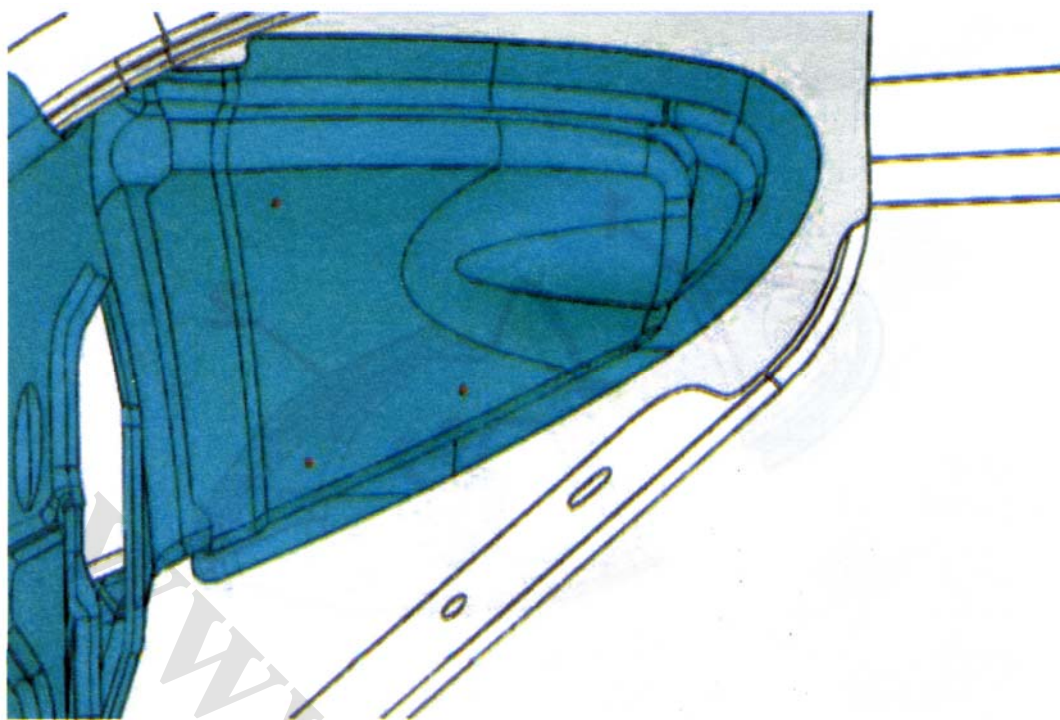


مجموعه محافظ جاچراغی عقب

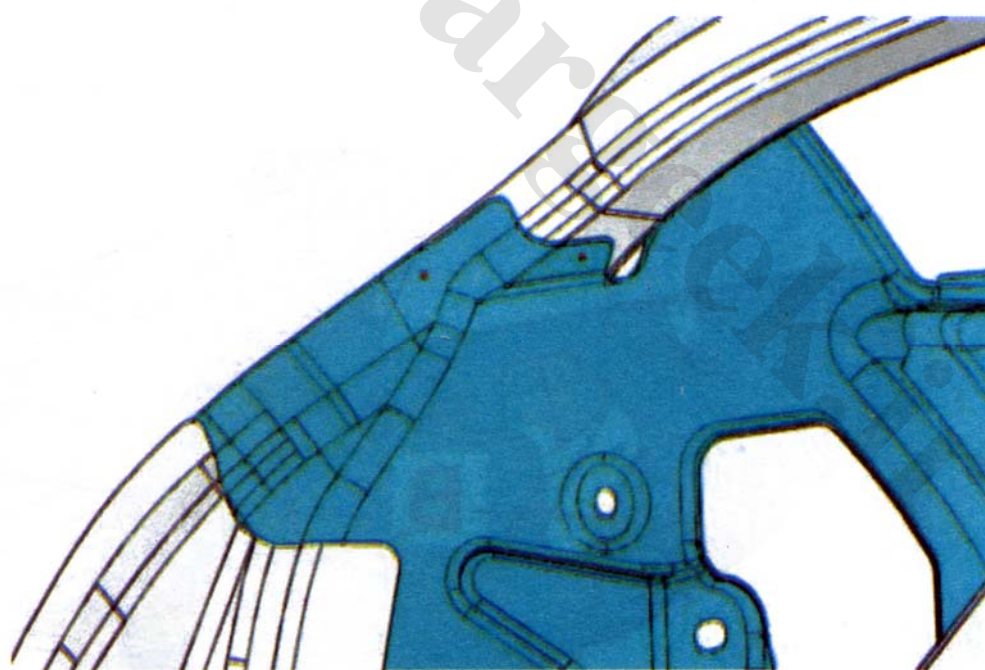
۴- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

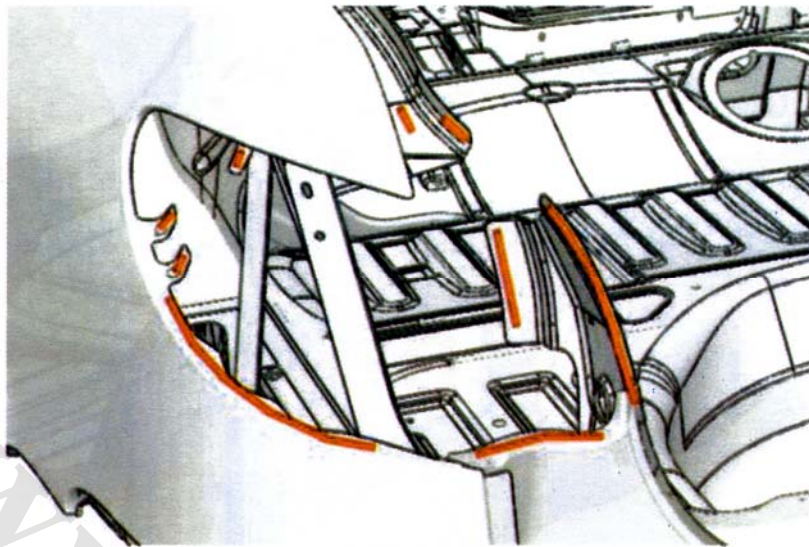


با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را (مطابق شکل) از هم جدا نمائید .



با ابزار فرز مخصوص نقطه جوش ها را مطابق شکل از هم جدا نمائید .
سپس قطعه مجموعه محافظ جاچراغی عقب را جدا نمائید .

۵- جداسازی و تمیزکاری

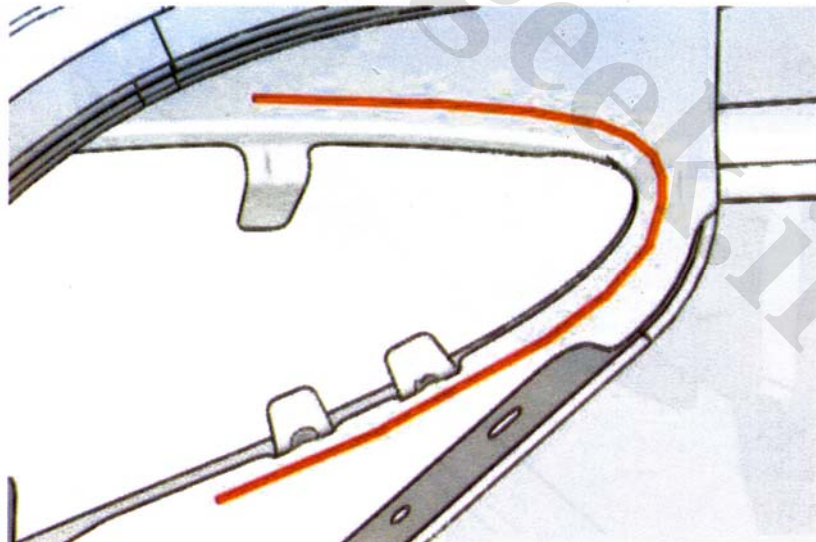


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

قطعات دنباله جانبی جاچراغی عقب و جاچراغی عقب را جابزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

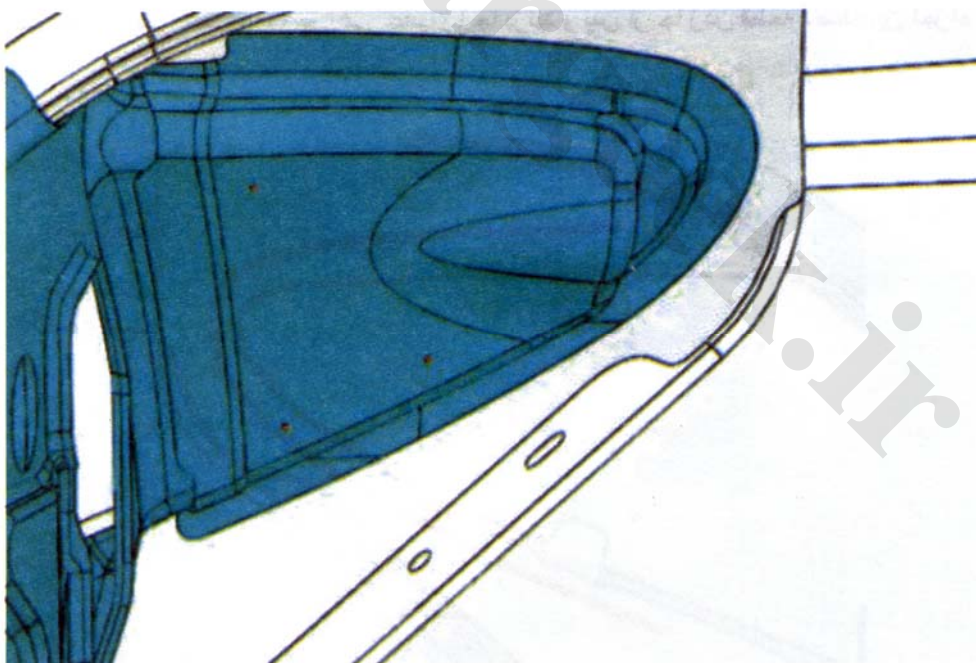


قطعات مذکور را عکس عمل جازدن بردارید.

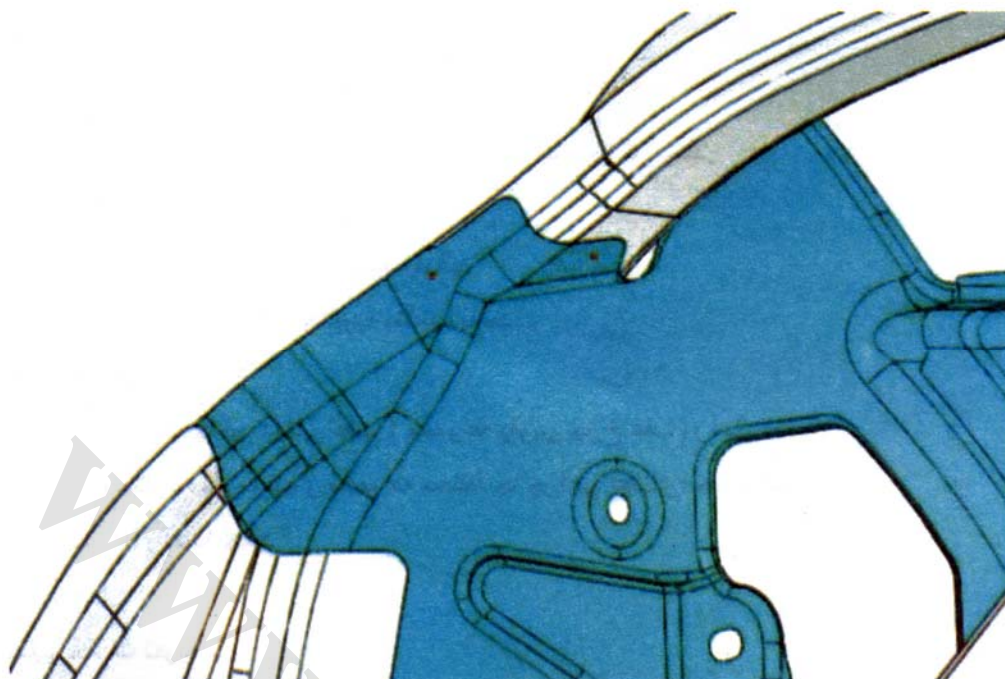
۷- جوشکاری



نقاط نشان داده شده (A) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .
 نقاط نشان داده شده در شکل را با نقطه جوش MIG (CO2) جوشکاری نمائید .
 نقطه جوشها باید یکنواخت باشد .



نقاط نشان داده را با روش نقطه جوش متصل نمائید .



نقاط نشان داده را با روش نقطه جوش متصل نمائید .

۸- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۹- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه تقویت محفظه جاچراغی عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

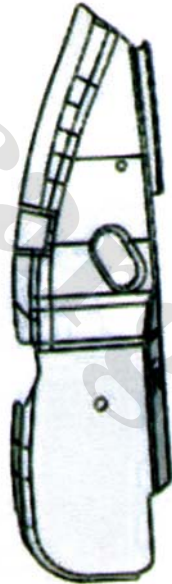
۱- کارهای مقدماتی

تزیینات مجموعه گلگیر داخلی عقب (مجموعه پالونی چرخ عقب) را باز نمائید .

قطعات نگهدارنده سپر عقب و مجموعه محافظ جاچراغی عقب را جدا نمائید .

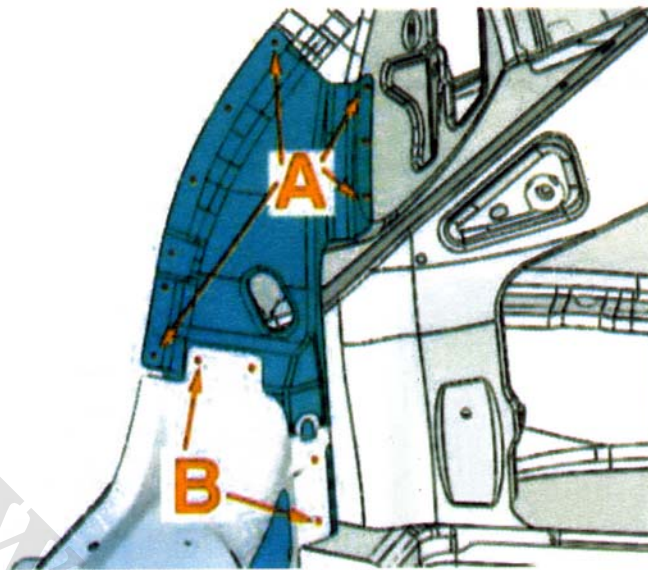
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



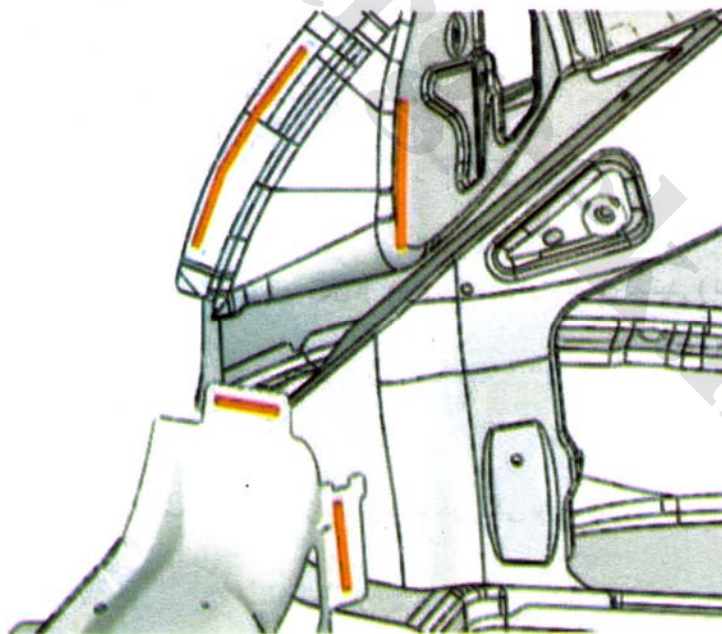
قطعه تقویت محفظه جاچراغی عقب

۳- برشکاری



با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش (A و B) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .
سپس قطعه تقویت محفظه جاچراغی عقب را جدا نمائید .

۴- جداسازی و تمیزکاری



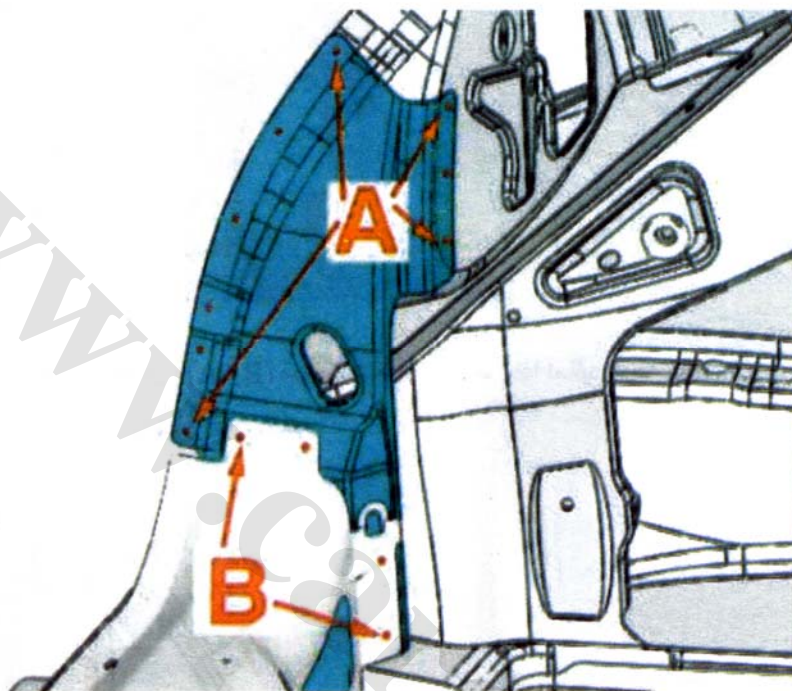
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۵- تنظیمات

قطعه تقویت محفظه جاچراغی عقب و جاچراغی عقب را جابزنید و فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید . سپس قطعه جاچراغی عقب را جدا نمایید .

۶- جوشکاری



نقاط نشان داده شده (A) را با نقطه جوش و (B) را با جوش MIG (CO2) حفره ای متصل نمایید . (نقطه جوشها یکنواخت باشند .

۷- محافظت کاری

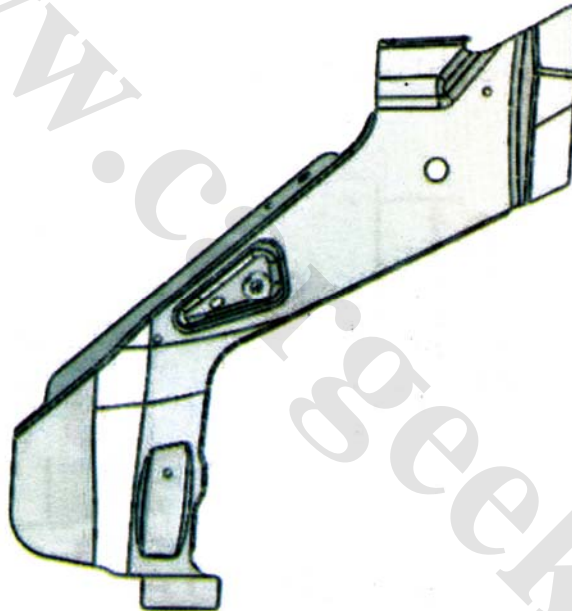
روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه تقویت گلگیر (داخل صندوق عقب)

- هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

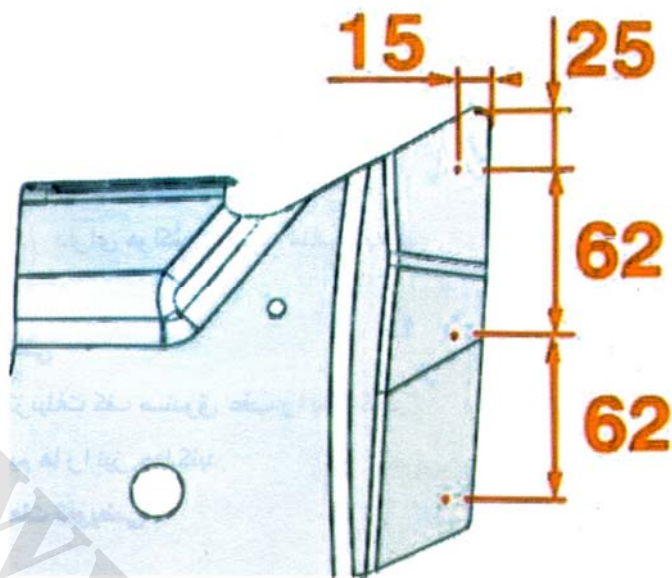
۱- کارهای مقدماتی

- قطعات تزئینات کف صندوق عقب را باز کنید .
 دسته سیم ها را جدا نمائید .
 ۲- شناسایی قطعات تعویضی

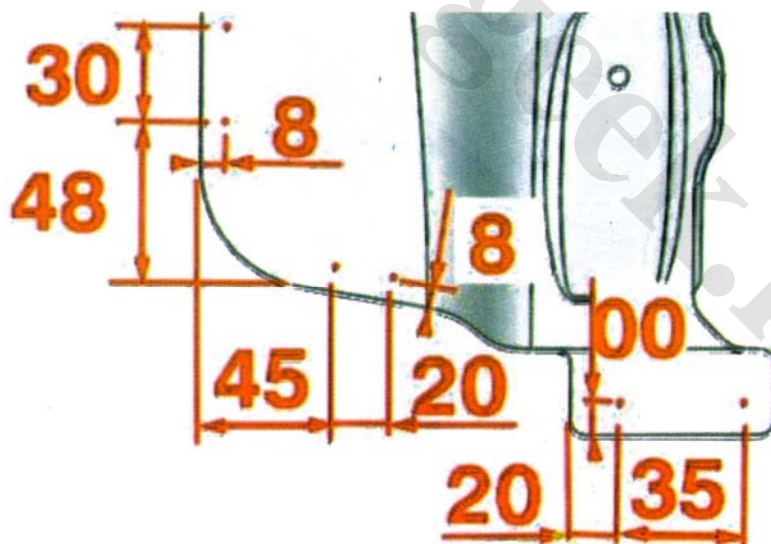


- قطعه تقویت داخلی صندوق گلگیر داخلی چپ

۳- آماده سازی قطعه جدید

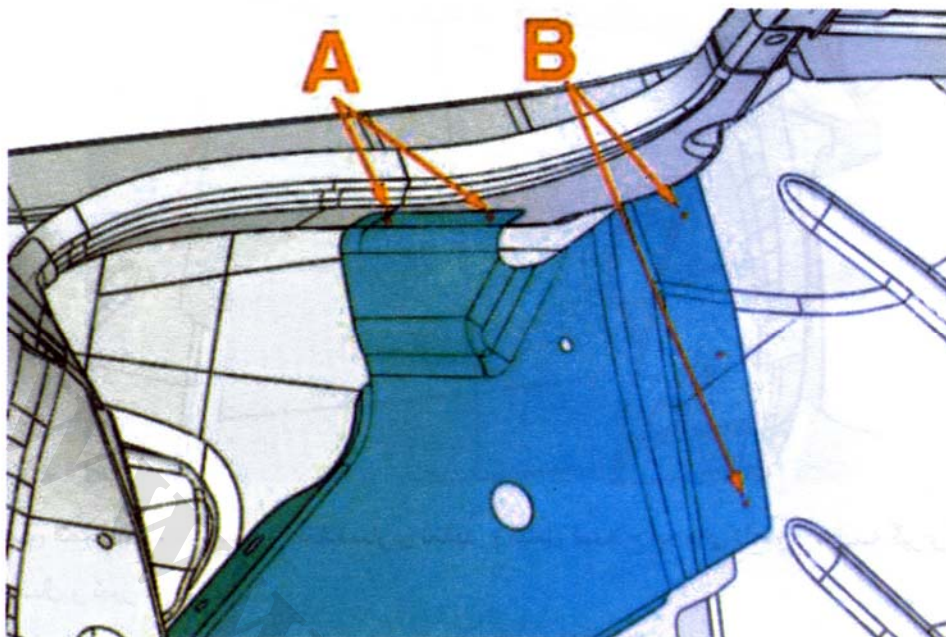


سه نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

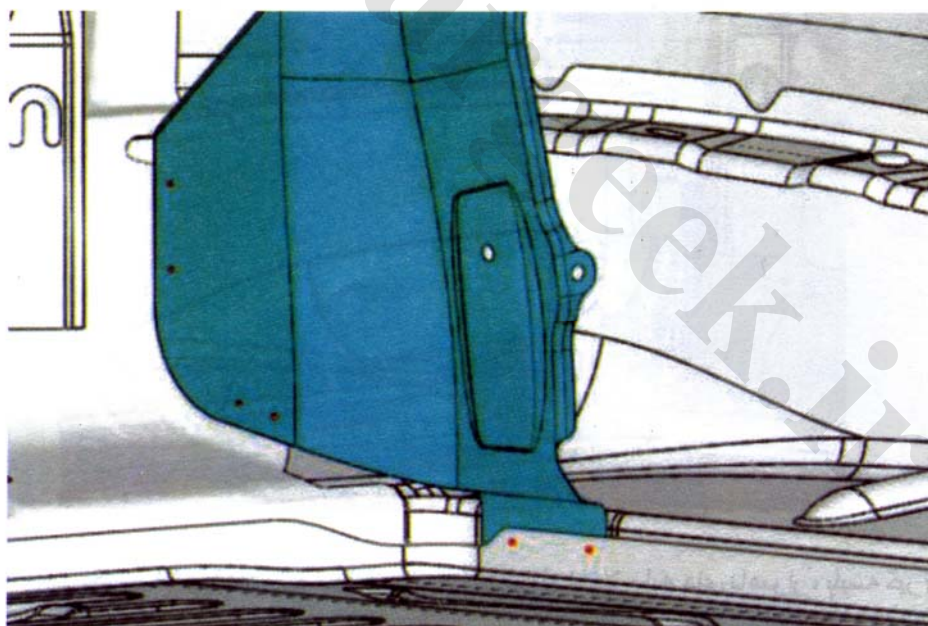


شش نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

۴- برشکاری و جداسازی قطعات

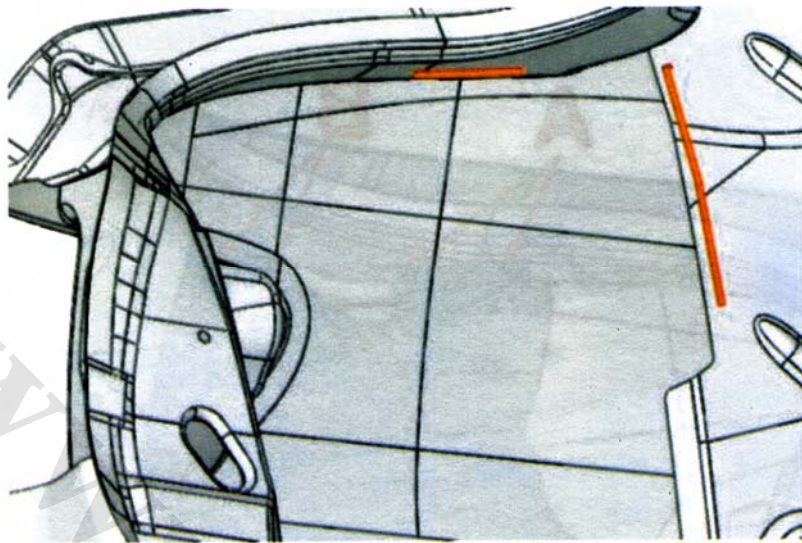


با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش (A و B) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

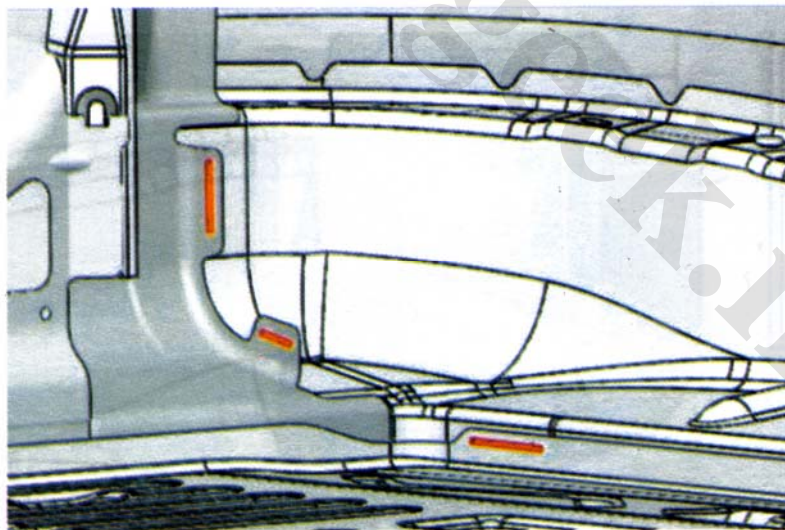


با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .
قطعه تقویت گلگیر داخلی چپ داخل صندوق را جدا کنید.

۵- جداسازی



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



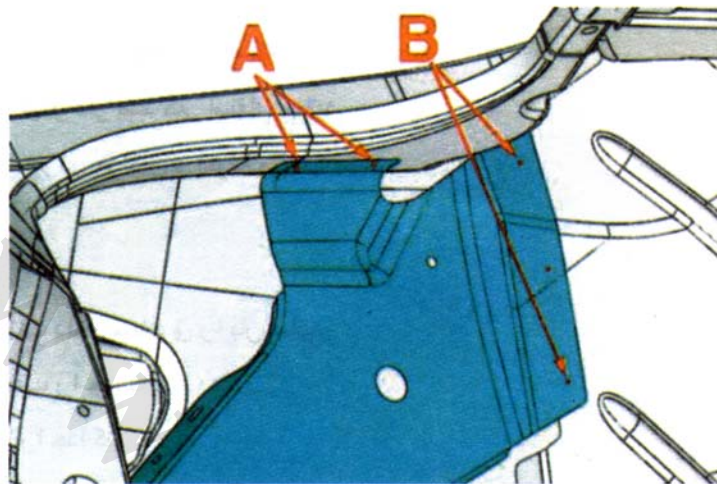
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

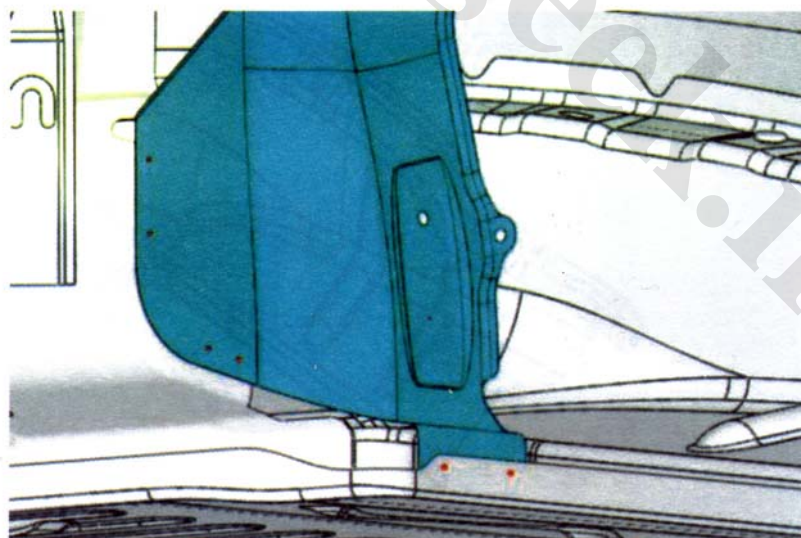
قطعه تقویت گلگیر داخلی صندوق عقب را جا بزنید و فاصله بین اجزاء و لبه را کنترل نمایید .

۷- جوشکاری



- نقاط نشان داده شده A در شکل را با روش جوش نقطه ای متصل نمایید .

- نقاط نشان داده شده B را با نقطه جوش MIG (co2) جوشکاری نمایید . (نقاط مورد نظر را یکنواخت جوشکاری نمایید .)





نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید. (نقاط مورد نظر را یکنواخت جوشکاری نمائید.)

۸- محافظت کاری قطعات

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

www.cargeek.ir

تعویض قطعه بیرونی پایین گلگیر عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

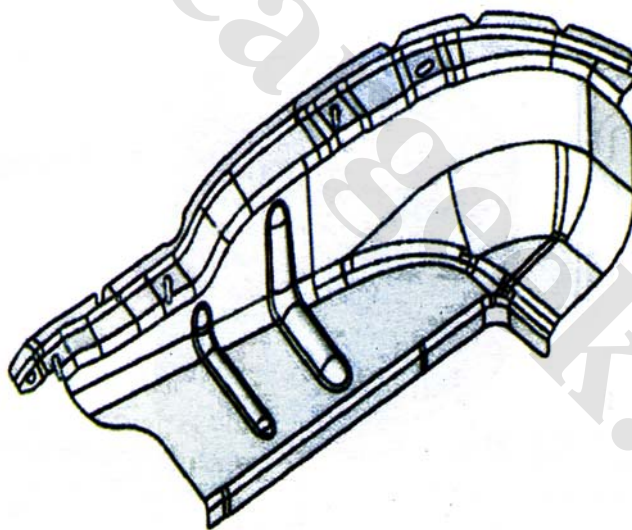
۱- کارهای مقدماتی

قطعات تزئینات داخل صندوق را باز نمائید .

قطعه سپر عقب را جدا کنید.

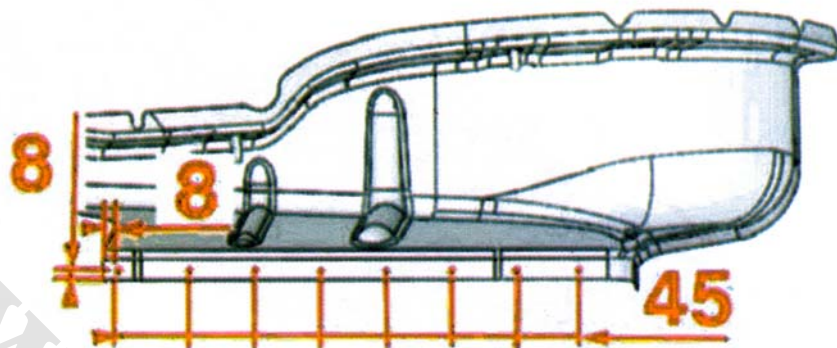
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی

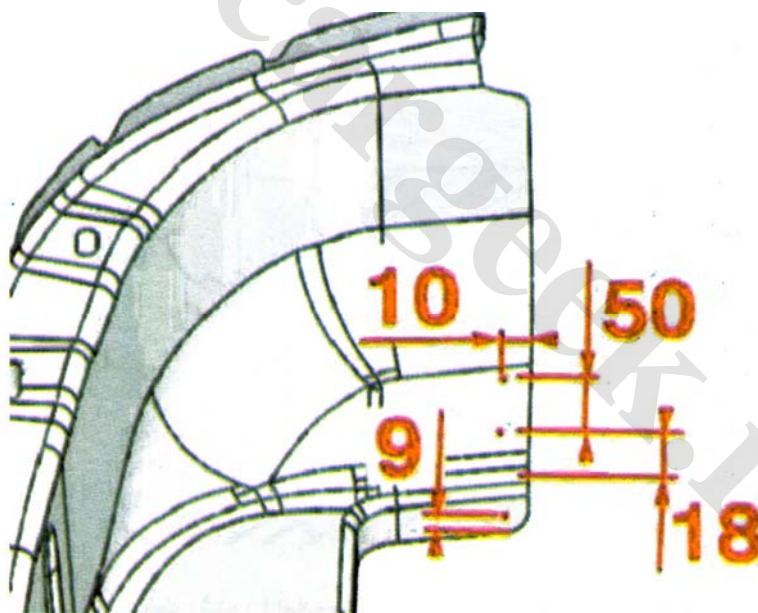


قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب

۳- آماده سازی قطعات جدید

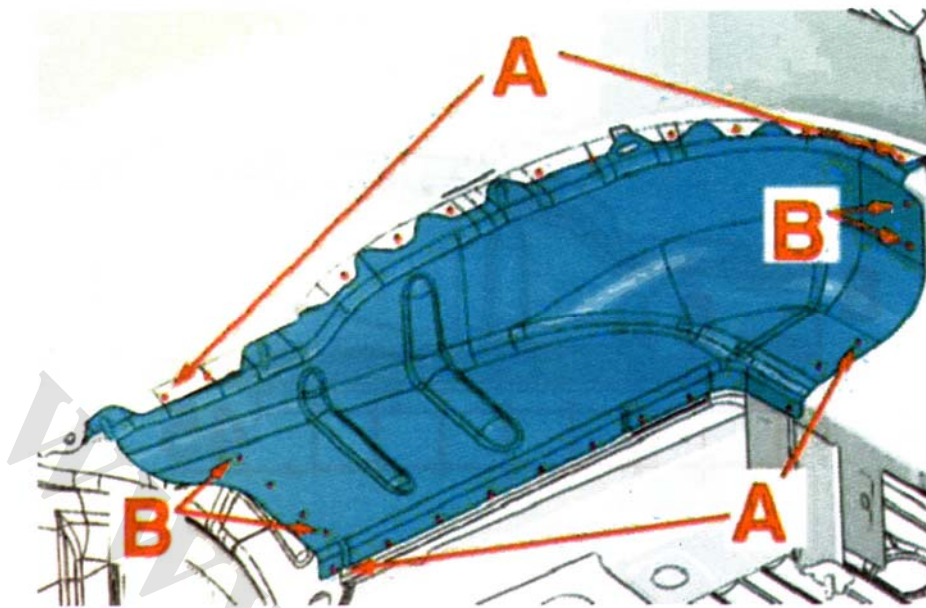


هشت نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.



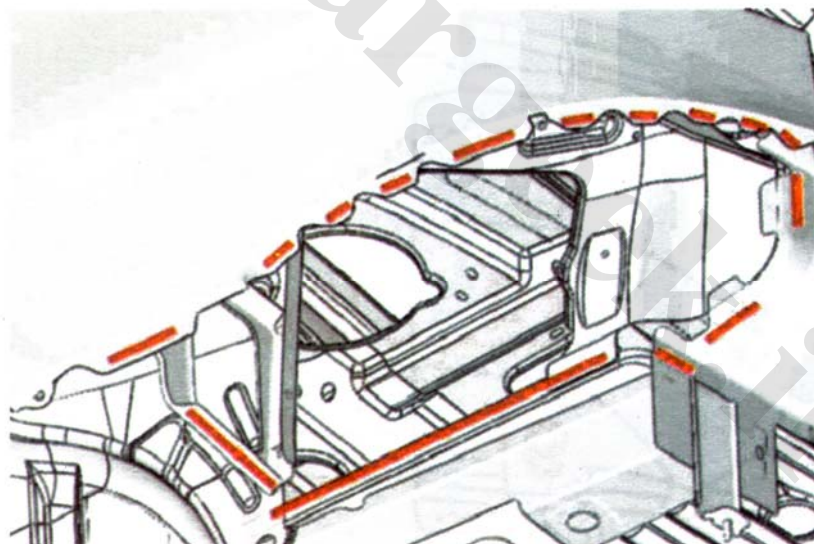
سه نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

۴- برشکاری



با ابزار مخصوص ، نقطه جوشها (A-B) را ببرید .
قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب را جدا کنید .

۵- جداسازی

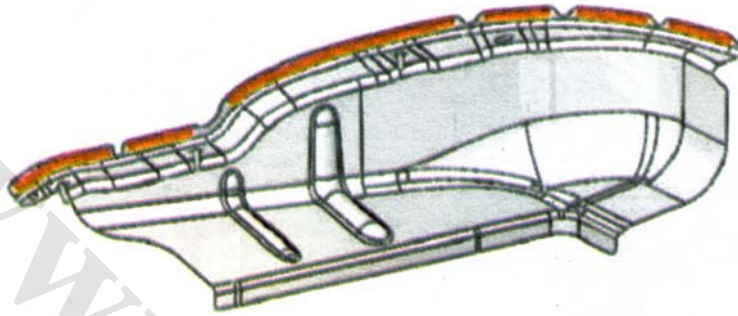


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

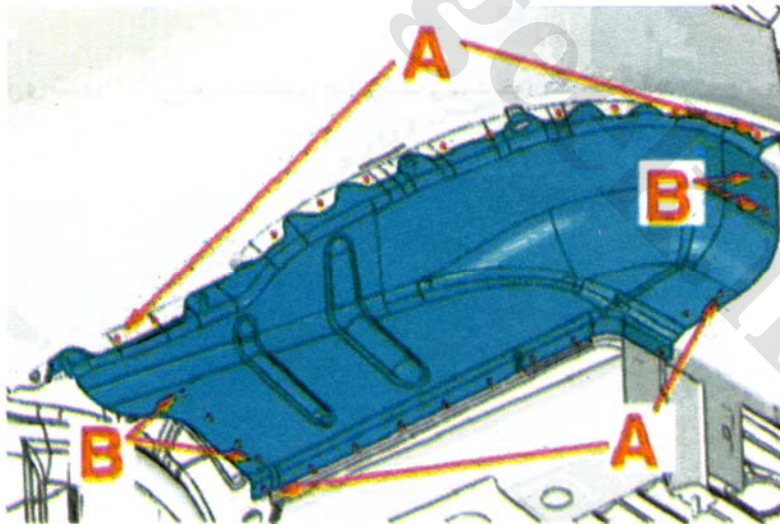
۶- تنظیمات

قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب را جا بزینید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .
 قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب را جابجا نمائید .



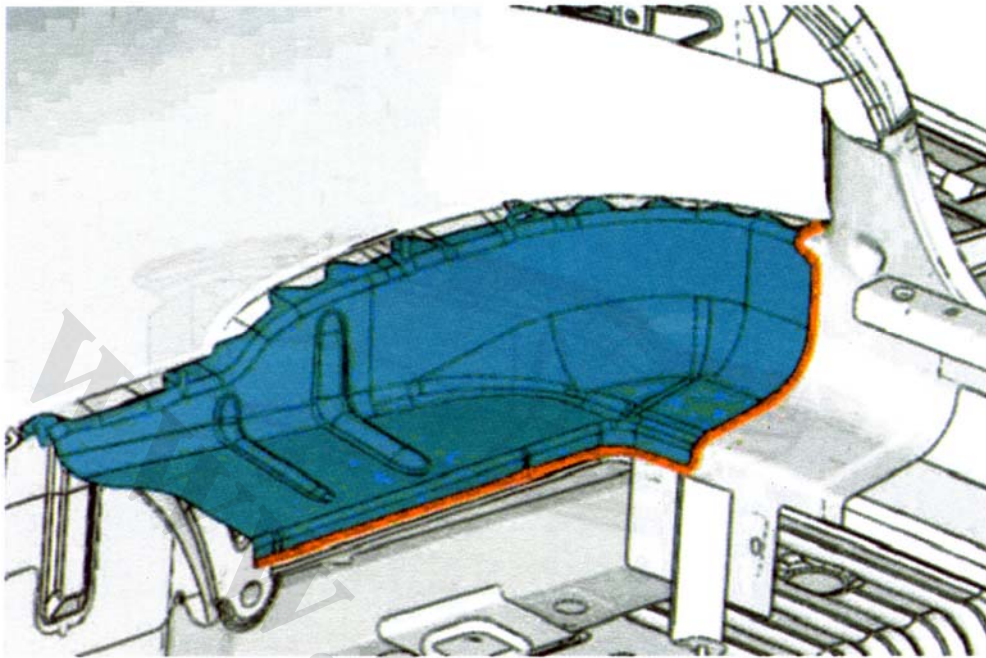
قسمتهای نشان داده شده را خمیر چسب آب بندی بزینید (به جدول آخر کتاب B۳ مراجعه نمائید)
 قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب را جا بزینید .

۷- جوشکاری



- نقاط نشان داده شده B در شکل را با نقطه جوش متصل نمائید .
- نقاط نشان داده شده A در شکل را با جوش MIG (CO2) متصل نمائید .
- نقاط مورد نظر با نقطه جوش حفره ای جوشکاری نمائید .

۸- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۹- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه گلگیر خارجی عقب (تعویض جزئی)

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید

- لاستیک های آب بندی دور در

- در عقب

- پشتی های صندلی

- تقویت زبانه در

- در صندوق عقب

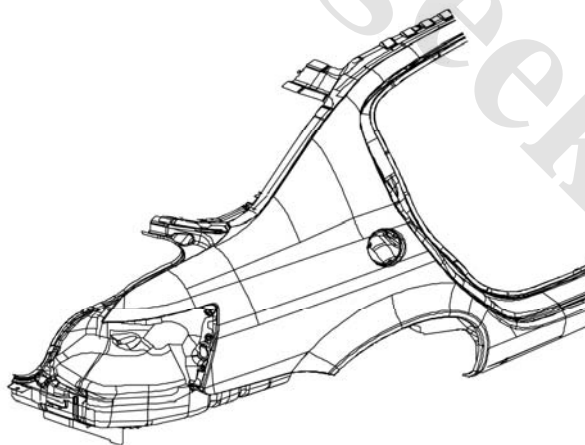
- شیشه عقب

- در باک (سمت راست)

- چراغ عقب

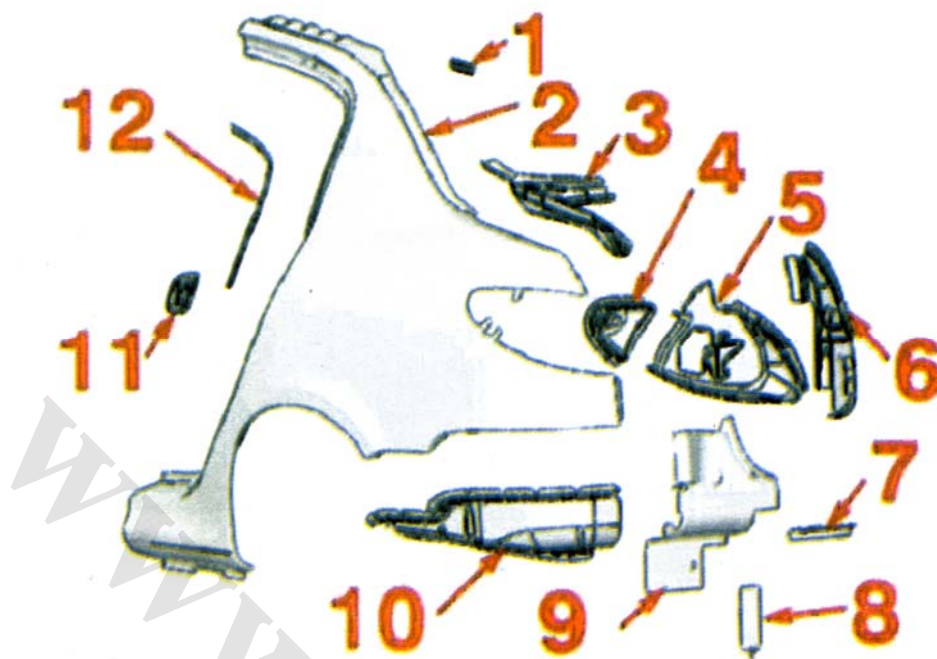
- دسته سیم ها را جدا کنید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



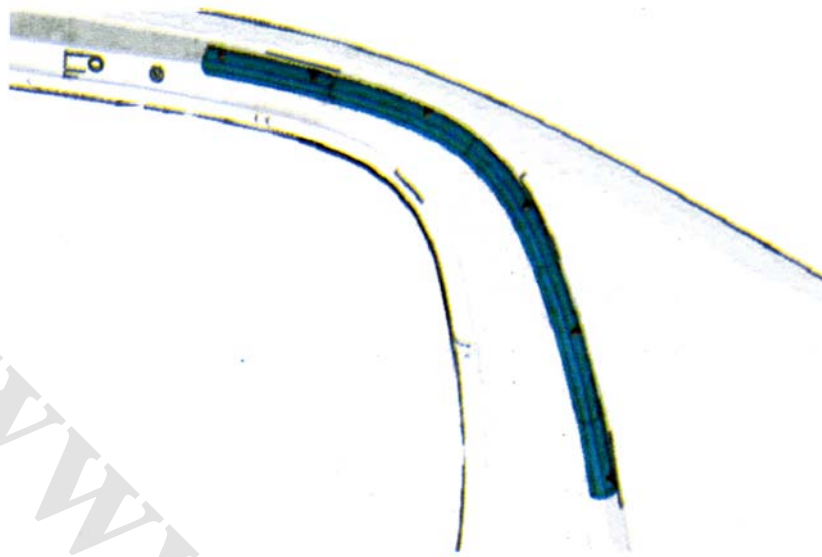
قطعه گلگیر خارجی عقب

۳- اجزا

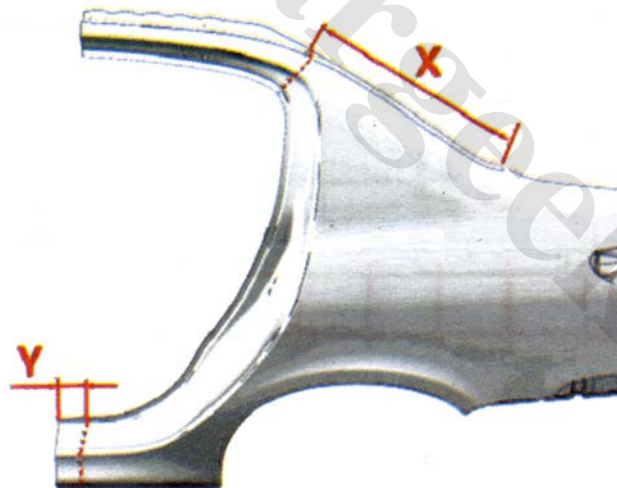


- (۱) ساپورت سقف
- (۲) گلگیر خارجی عقب
- (۳) ناودانی گلگیر عقب
- (۴) دنباله جانبی جاچراغی عقب
- (۵) جاچراغی عقب
- (۶) تقویت محفظه جاچراغی عقب
- (۷) ساپورت فوقانی نگهدارنده چپ سپر عقب
- (۸) پایه نگهدارنده پایینی سپر عقب
- (۹) نگهدارنده سپر عقب
- (۱۰) قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب
- (۱۱) مجموعه تقویتی زبانه در
- (۱۲) زه آب بندی کلاف جانبی قسمت عقب

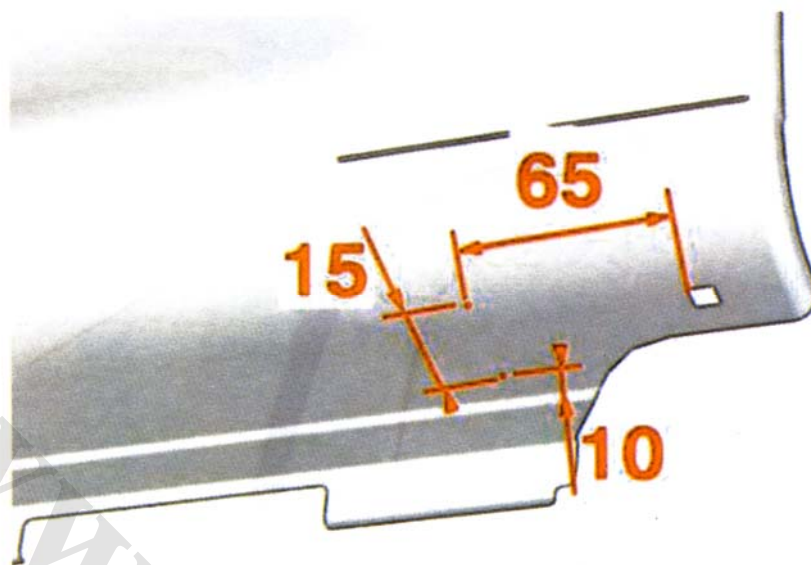
۴- آماده سازی قطعات جدید



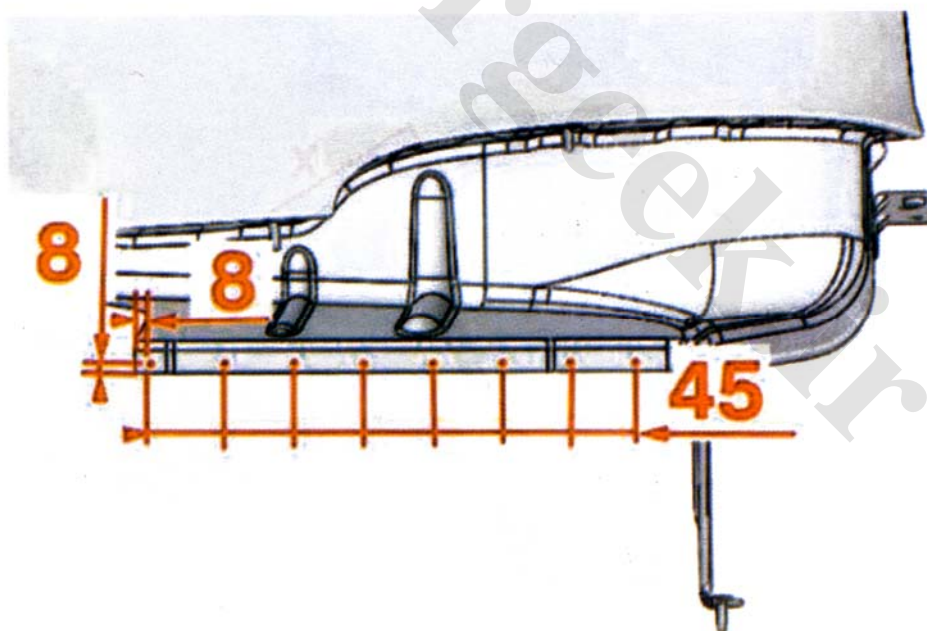
زه آب بندی کلاف جانبی قسمت عقب (مطابق شکل) را برای استفاده مجدد جدا نمائید.



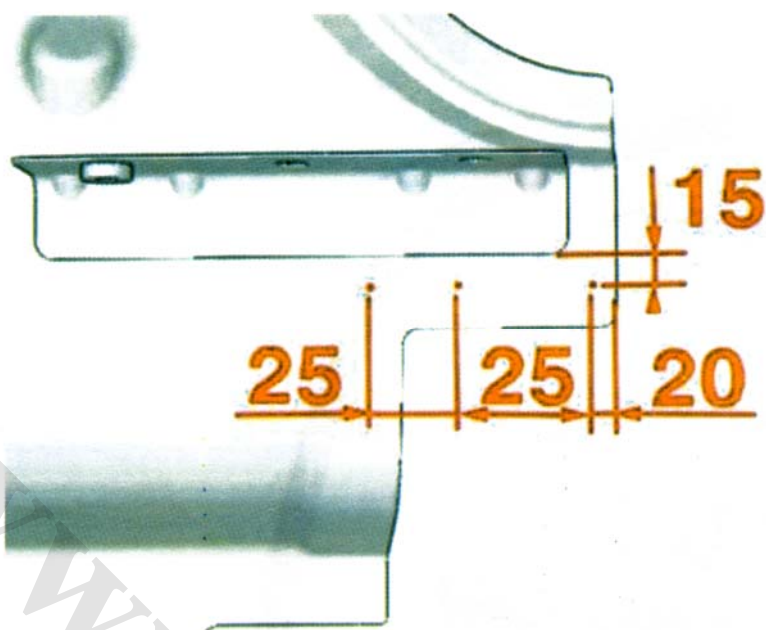
بعد از علامت گذاری برشکاری نهایی را برحسب طول مورد نیاز انجام دهید .



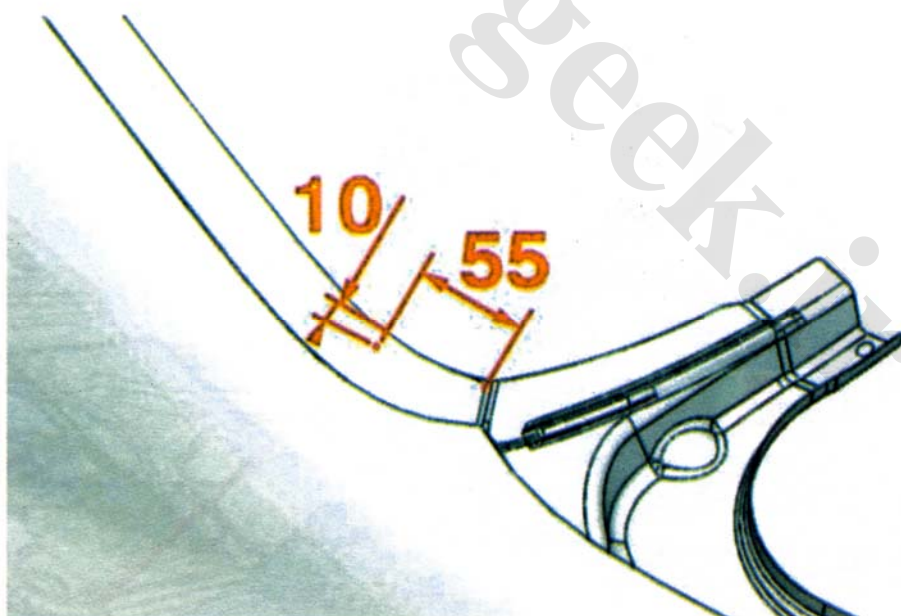
دو نقطه نشان داده شده را با مته قطر $6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.



۸ نقطه نشان داده شده را با مته قطر $6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

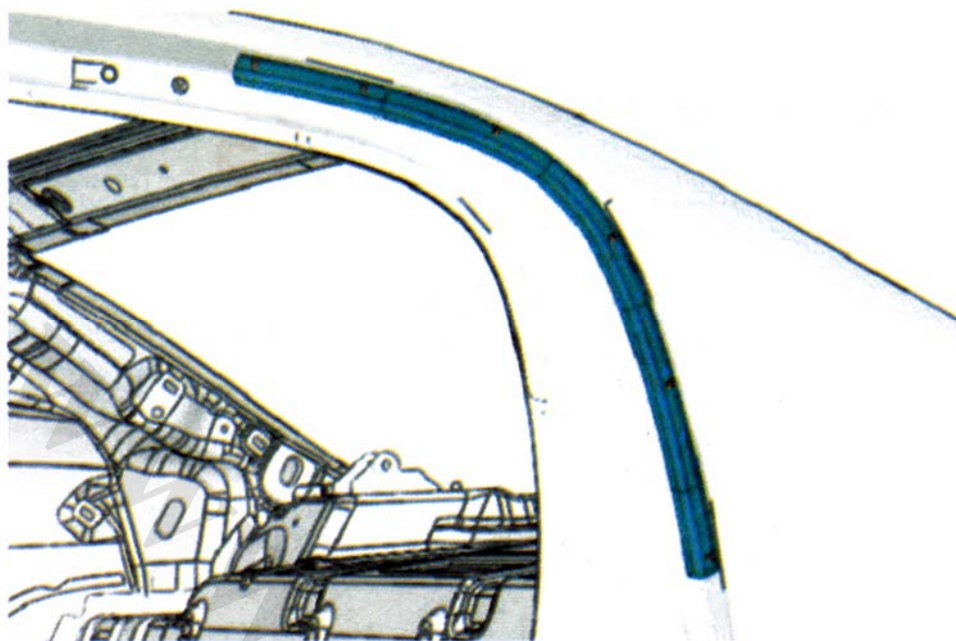


۳ نقطه نشان داده شده را با مته قطر ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

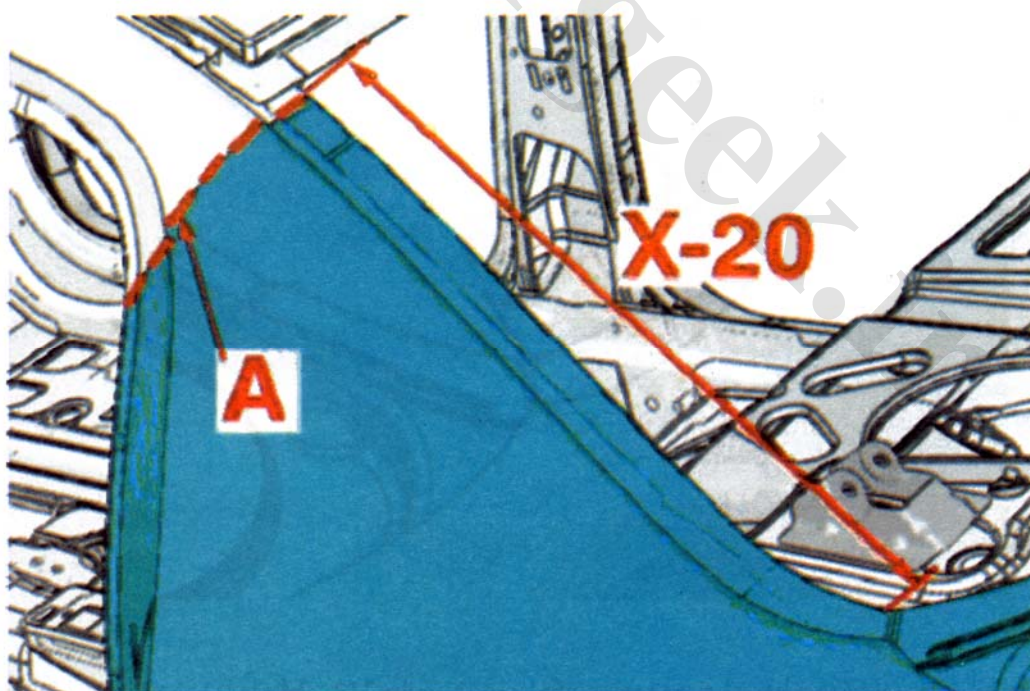


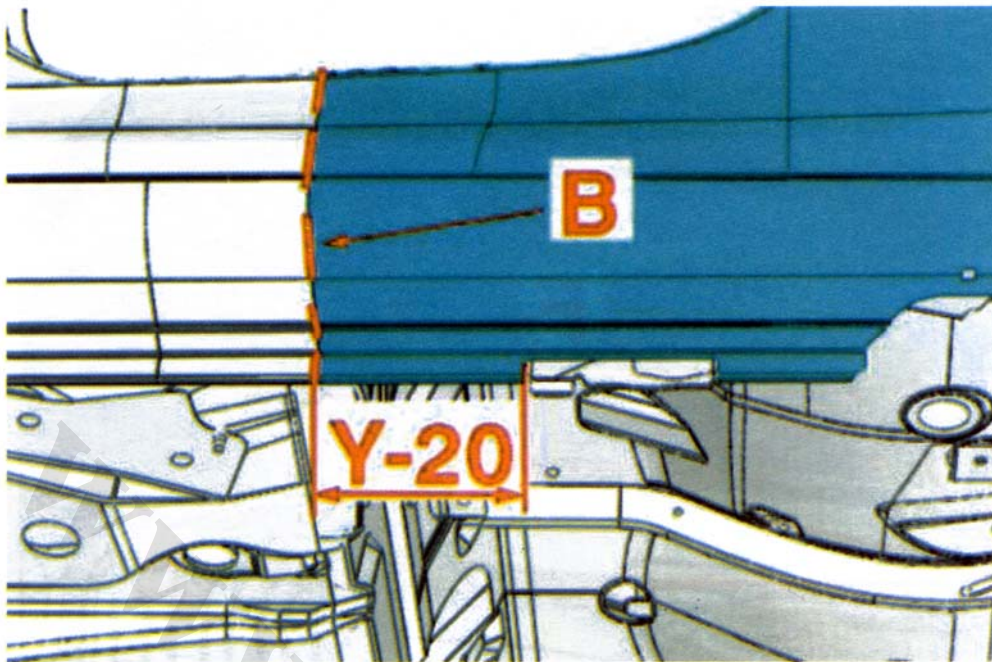
نقطه نشان داده شده را با مته قطر ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

۵- برشکاری و جداسازی قطعات

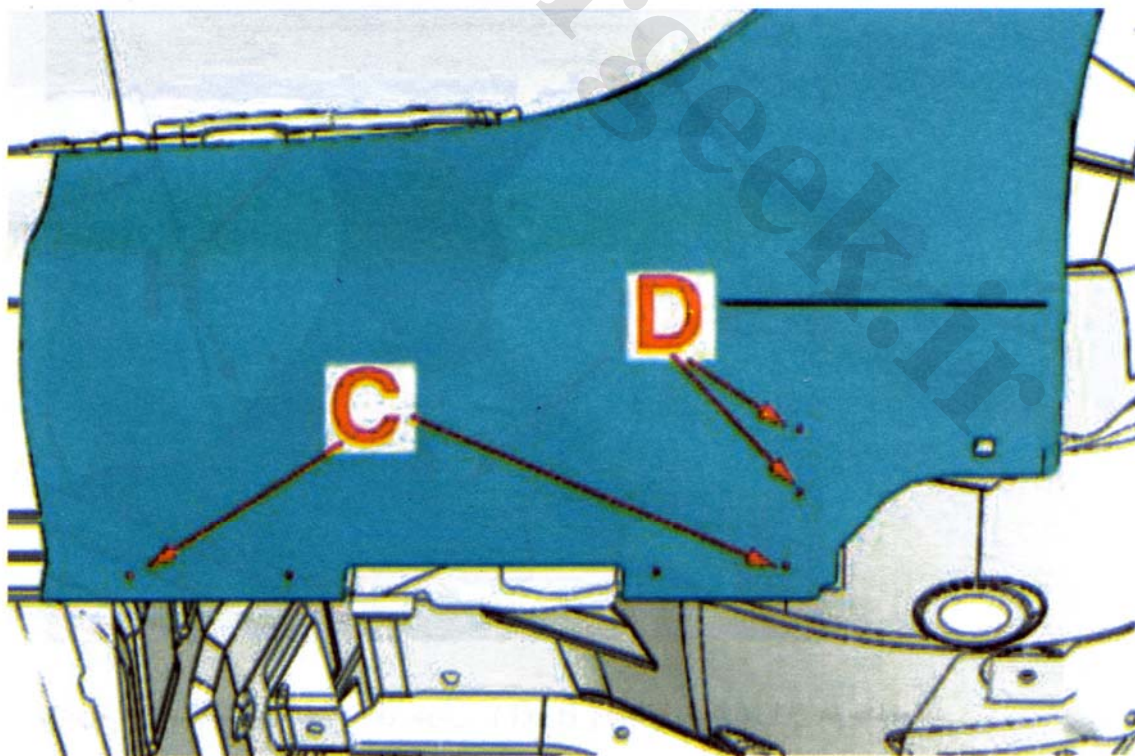


با ابزار فرز مخصوص ، نقاط جوش متصل کننده (مطابق شکل) از هم جدا نمائید .
 زه آب بندی کلاف جانبی قسمت عقب را جدا نمائید .





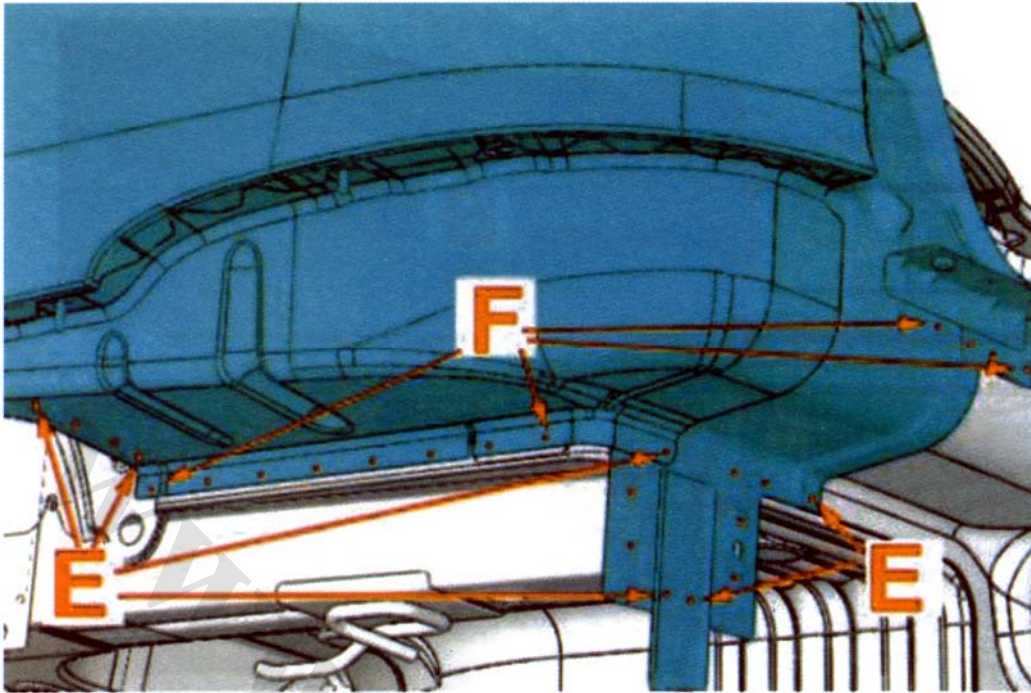
علامت گذاری و سپس از آن قسمتها ببرید (با ابزار برش در محل B نشان داده شده برشکاری را انجام داده به حدی که قطعه جدا نشود).



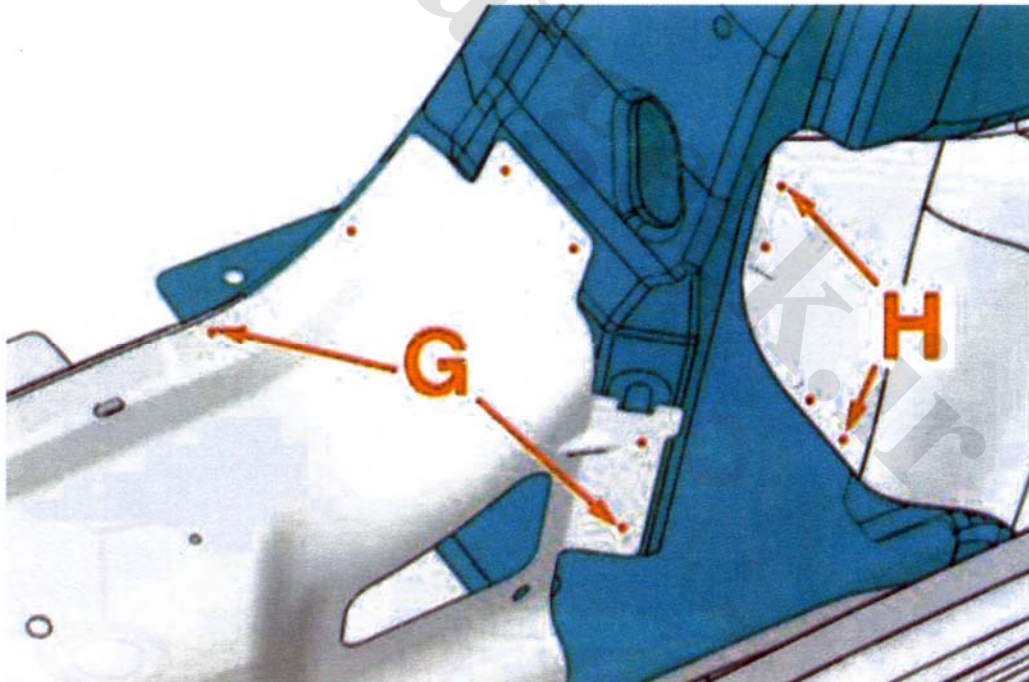


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (C و D) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

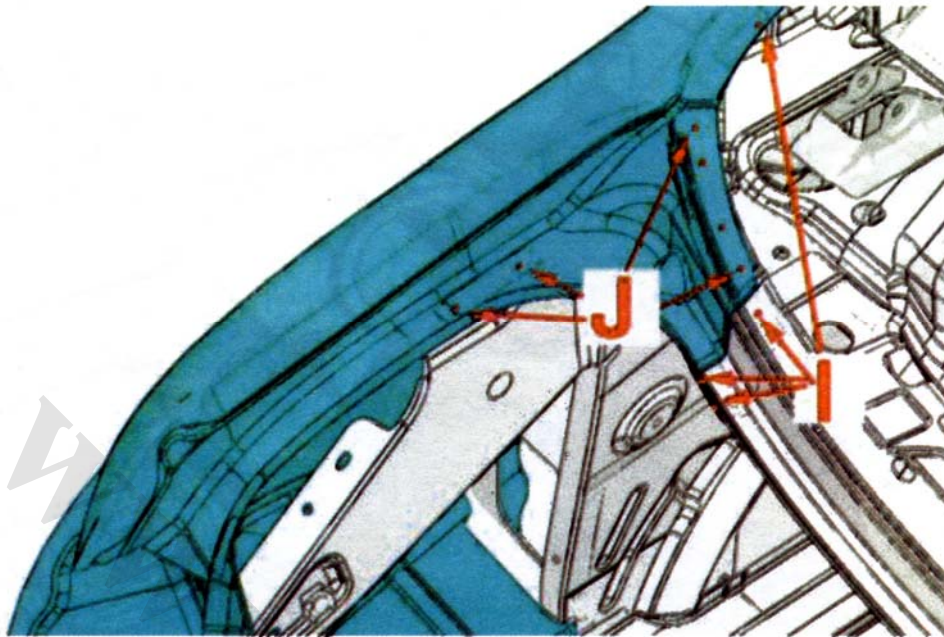
www.cargeek.ir



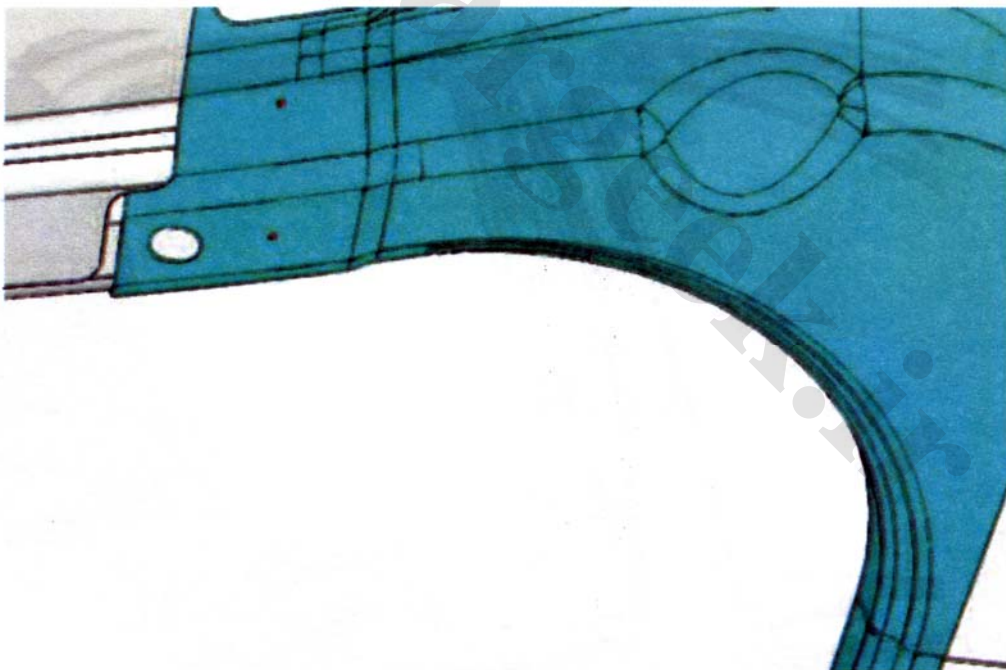
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (E و F) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



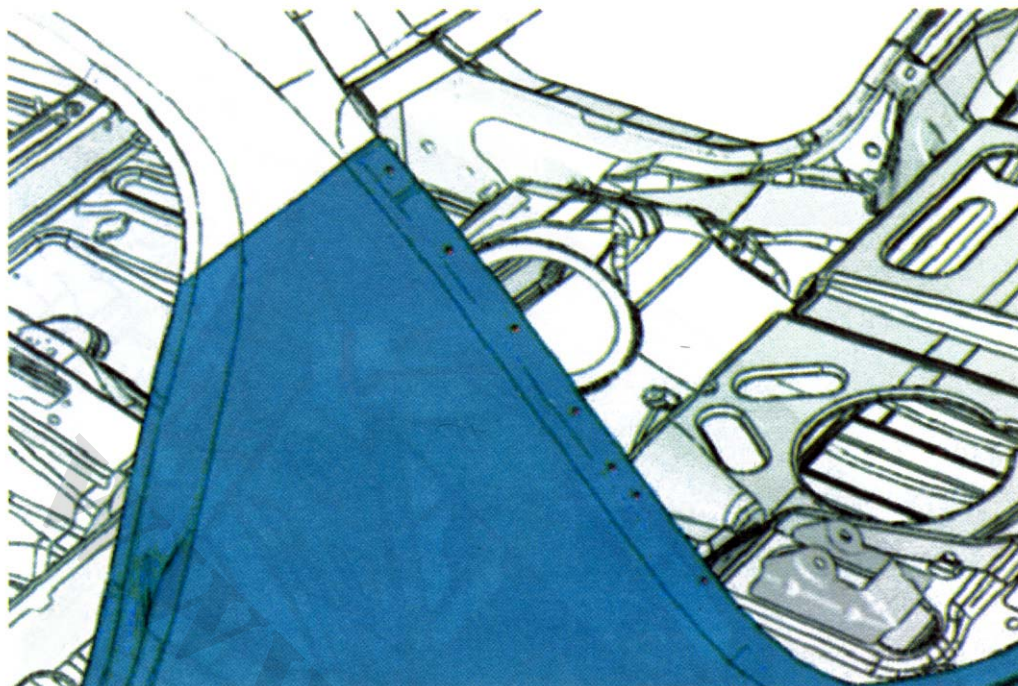
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (H و G) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



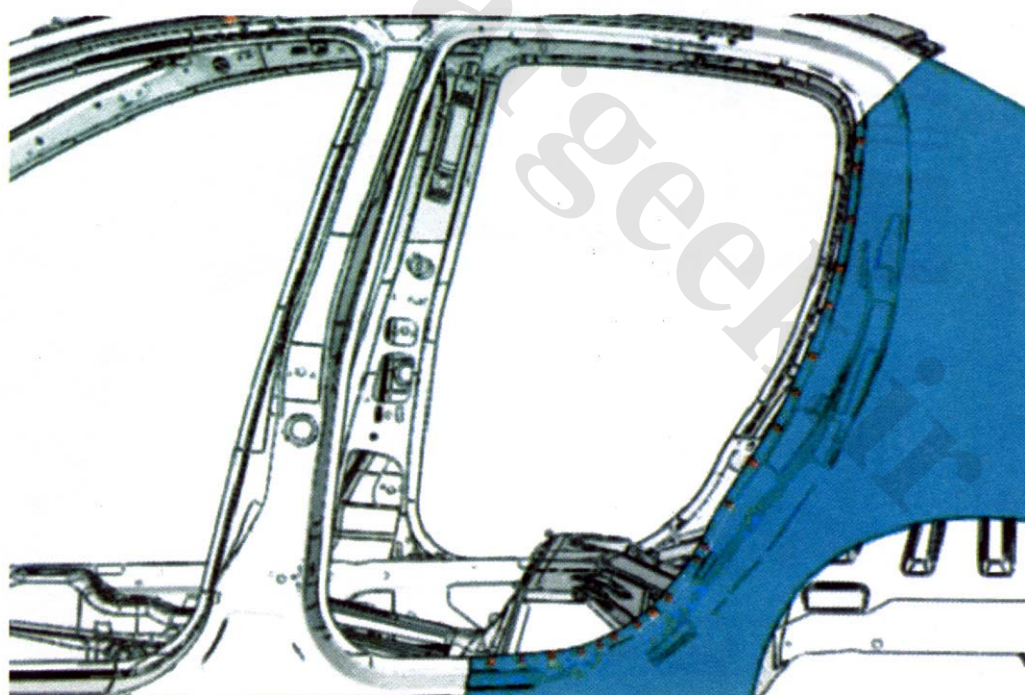
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (I و J) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

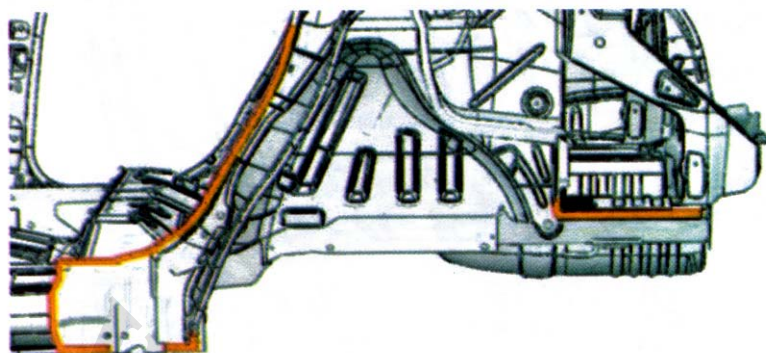


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

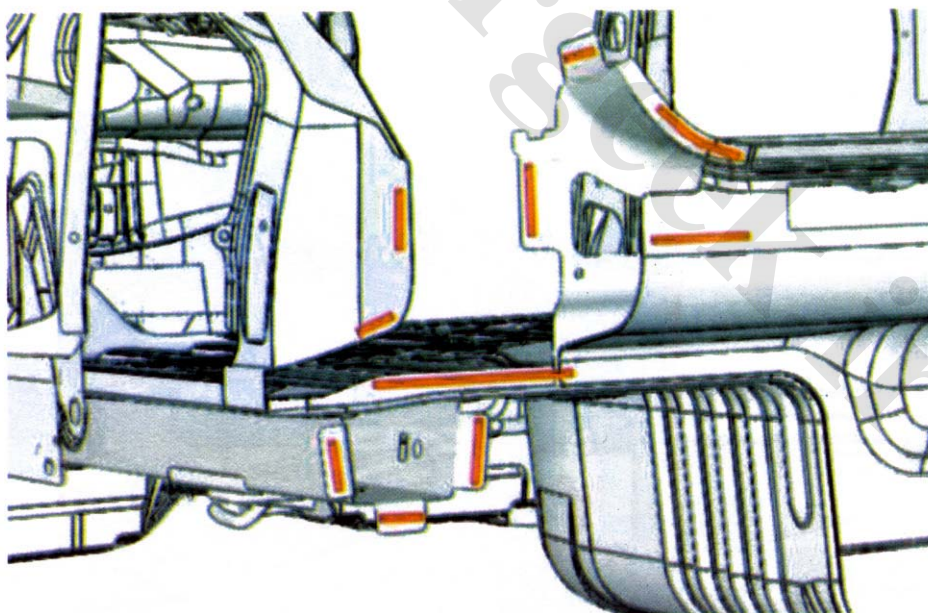


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

۶- جداسازی و تمیزکاری



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

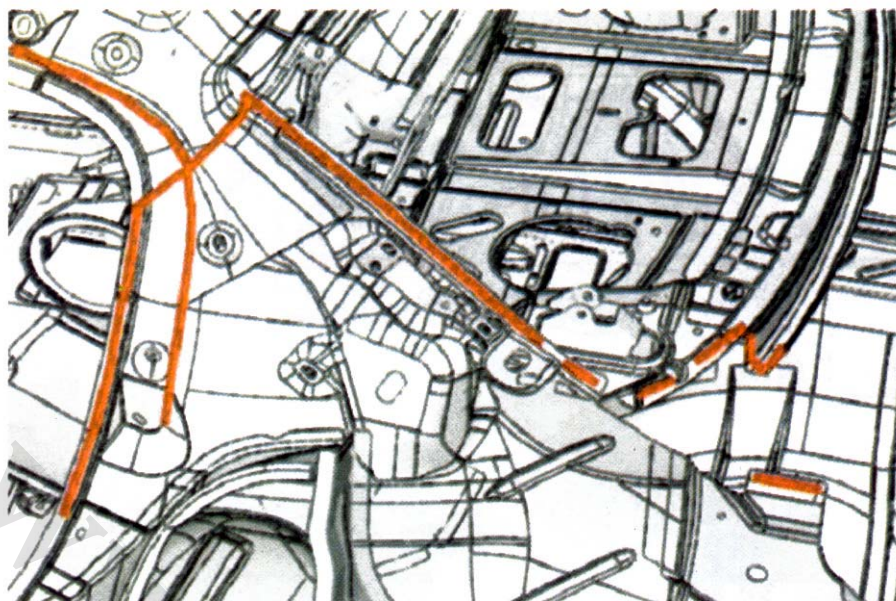


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



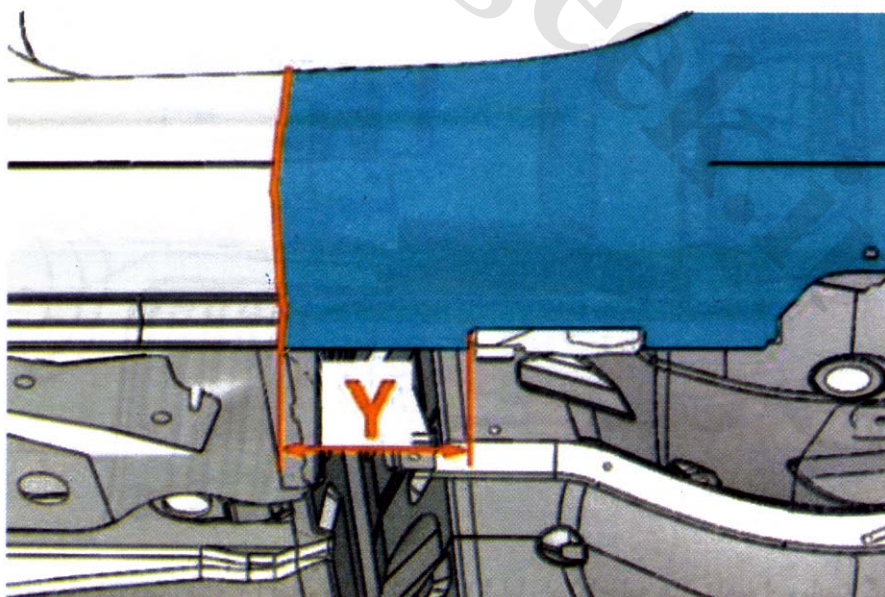
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

www.cargeek.ir



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه های ناهموار ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

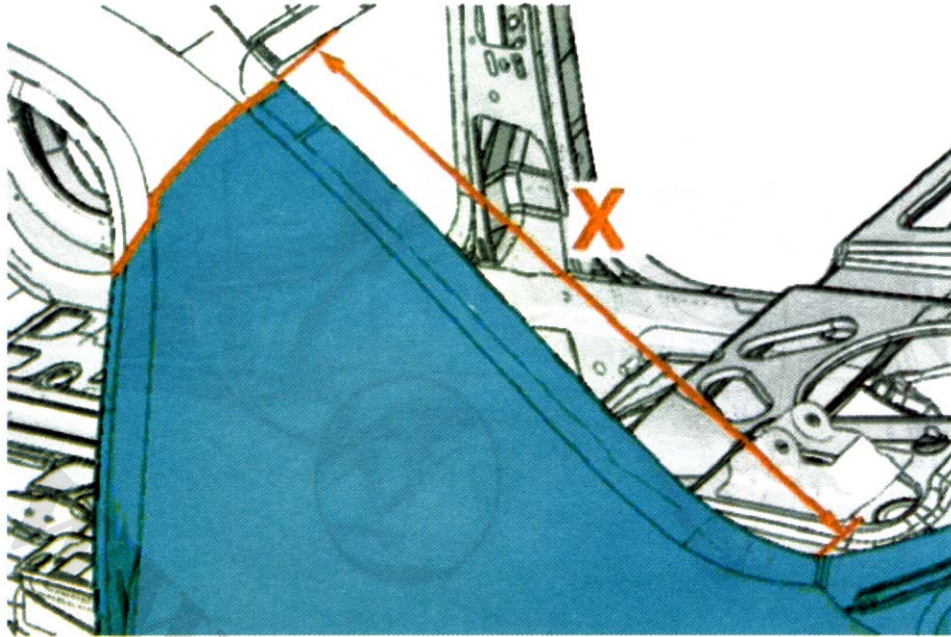
۷- تنظیمات





علامت گذاری نموده و قطعه را از محل نشان داده شده (برحسب نیاز) برشکاری نموده و قطع نمائید و سطوح را پلیسه گیری و تمیزکاری نمائید .

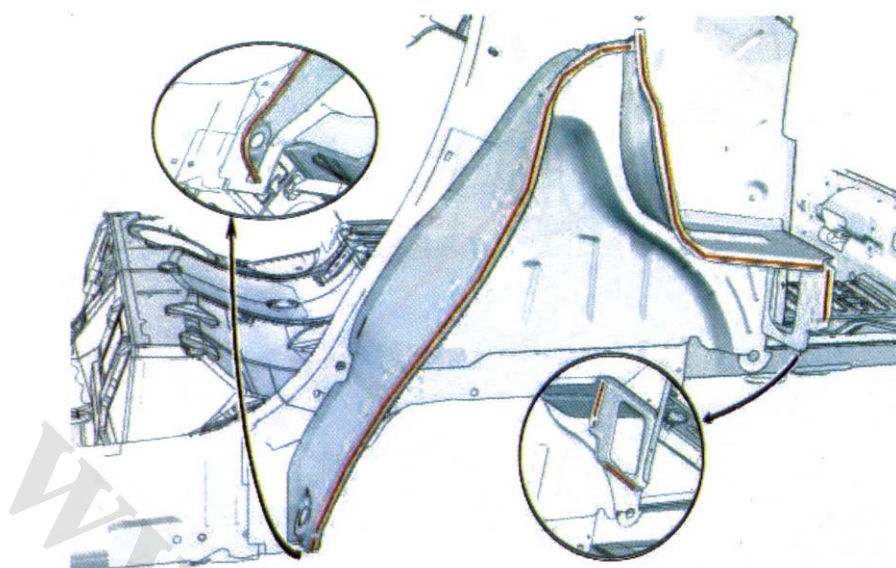
www.cargeek.ir



علامت گذاری نموده و قطعه را از محل نشان داده شده (برحسب نیاز) برشکاری نموده و قطع نمائید و سطوح را پلیسه گیری و تمیزکاری نمائید .

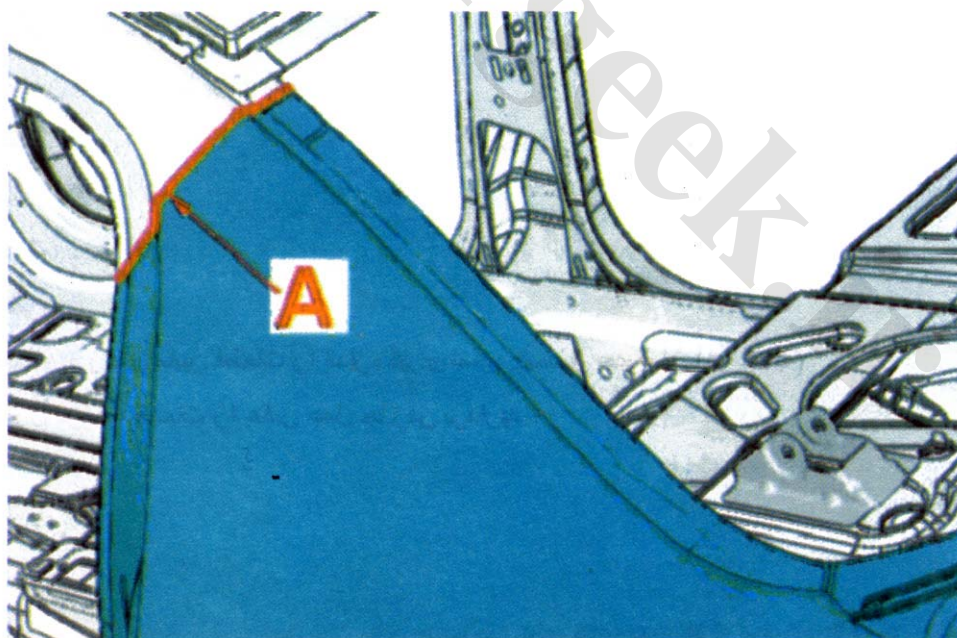
قطعات زیر را جا بزنید :

- مجموعه گلگیر خارجی عقب
- در باک مخزن سوخت (فقط برای سمت راست بدنه)
- شیشه عقب
- در عقب
- در صندوق
- جاچراغی
- سپس فاصله درزهای مابین قطعات را اندازه گیری نمائید. (مطابق جدولهای آخر کتاب)
- پس از کنترل درزها و قطعات را عکس عمل جا زدن بردارید .

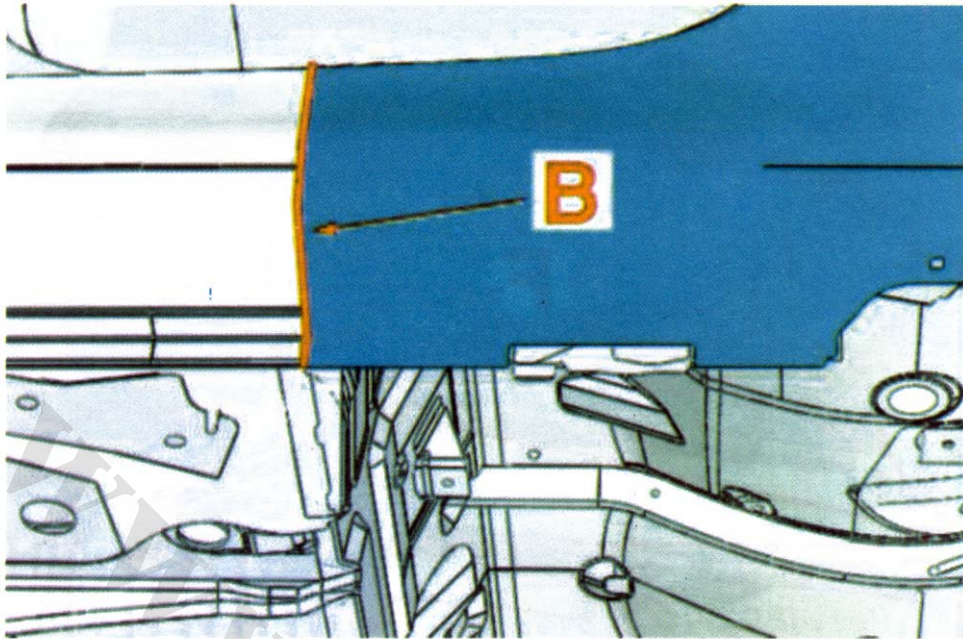


قسمتهای نشان داده شده را خمیر آب بندی بزنیید.

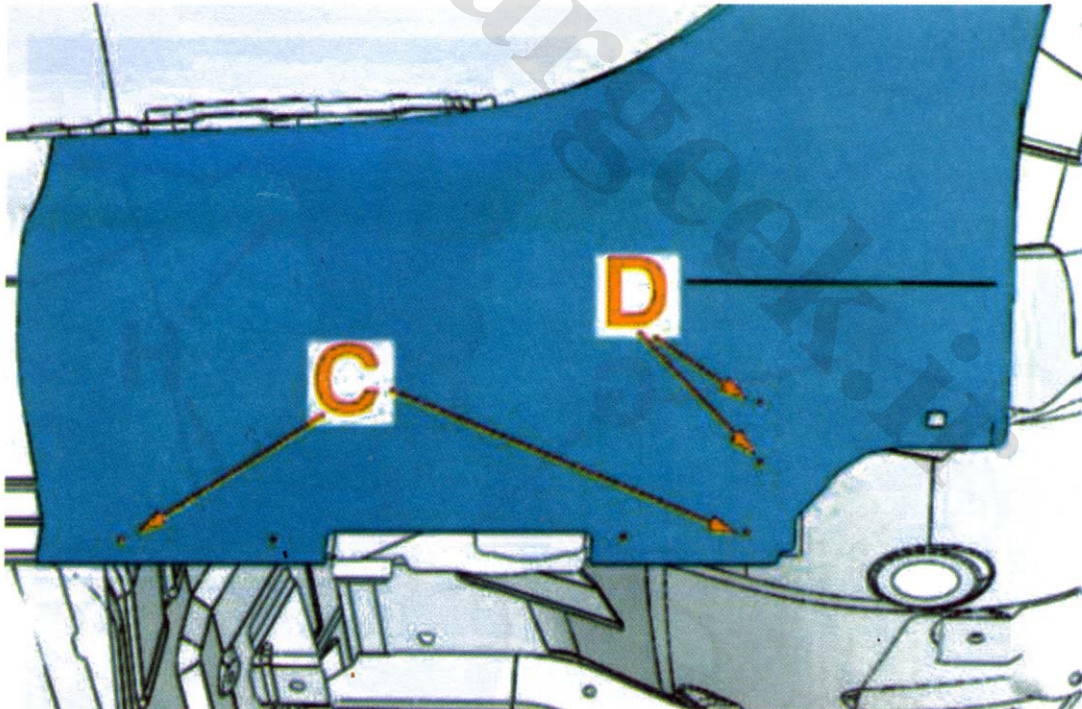
۸- جوشکاری



دو قطعه در قسمت A را با جوشکاری به روش (جوش بخیه ای) به هم متصل نمائید.



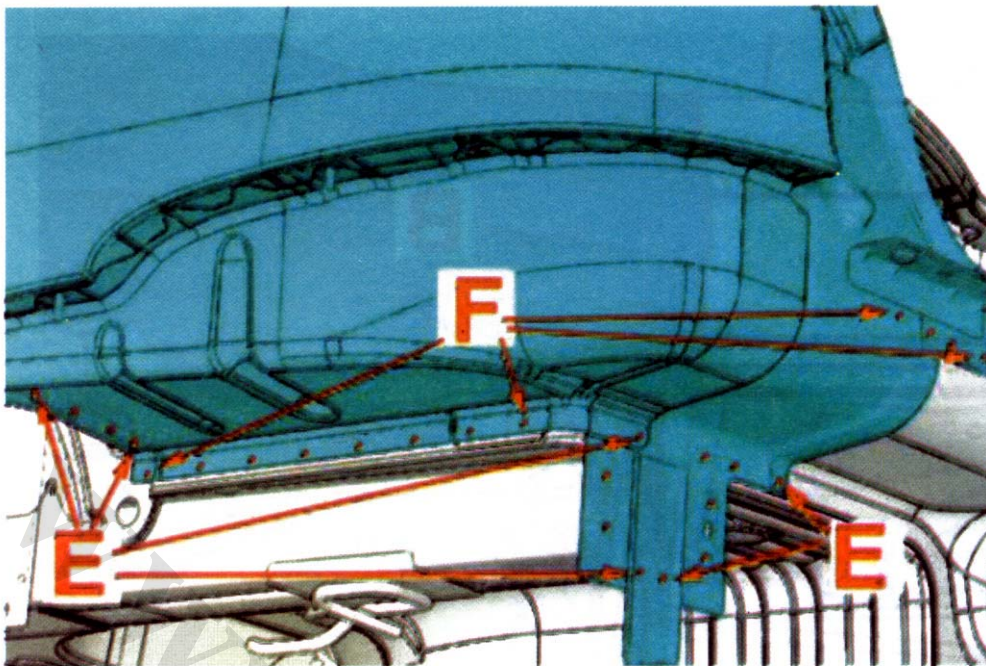
درز دو قطعه در قسمت (B) مطابق شکل را با جوشکاری به روش جوش بخیه ای به هم متصل نمائید .



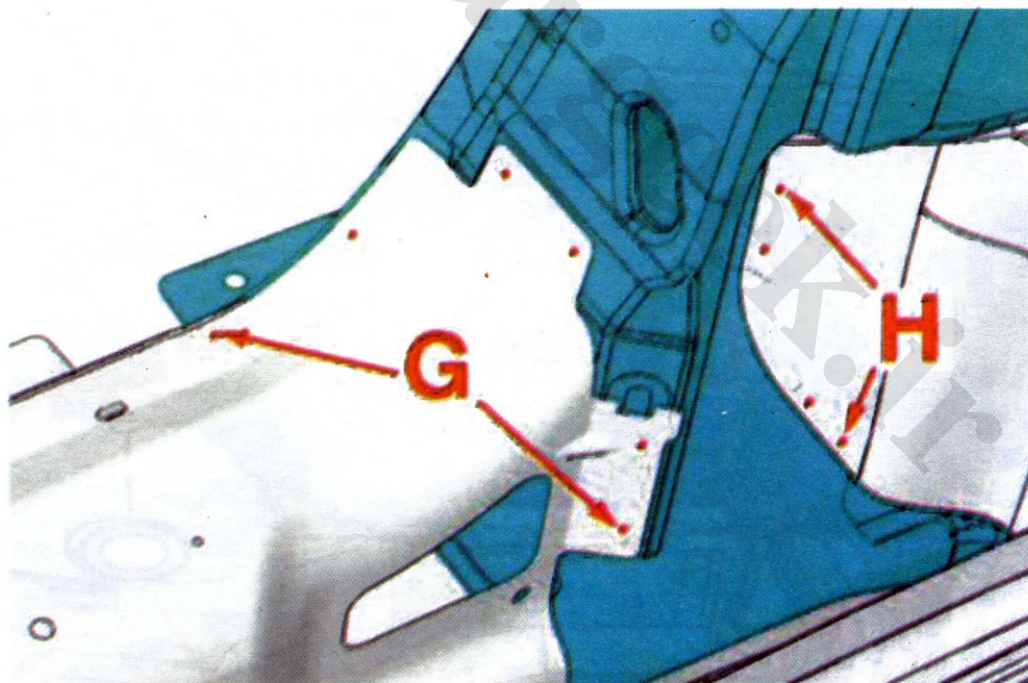


نقاط نشان داده شده (C) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (D) مطابق شکل را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)

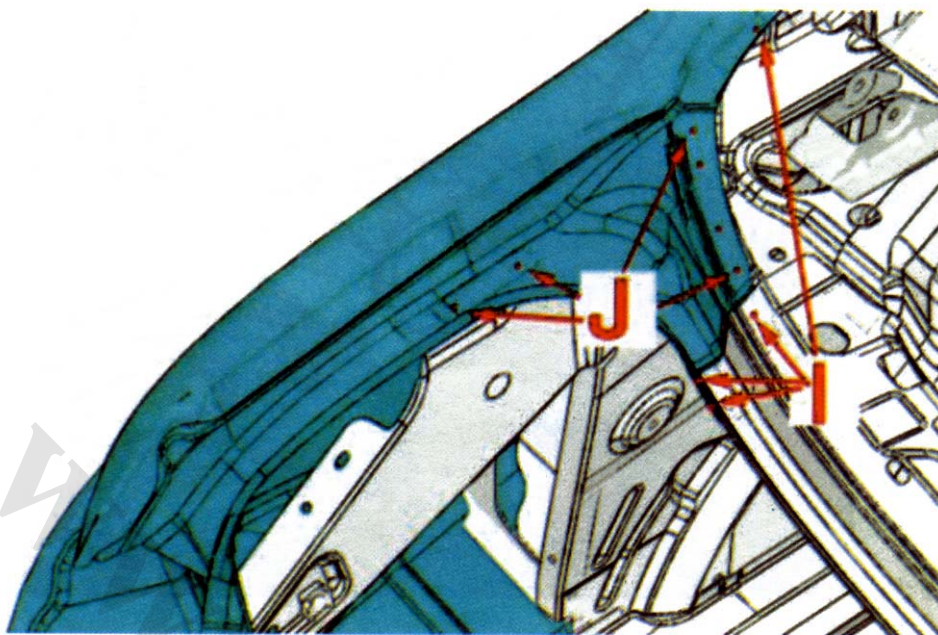
www.cargeek.ir



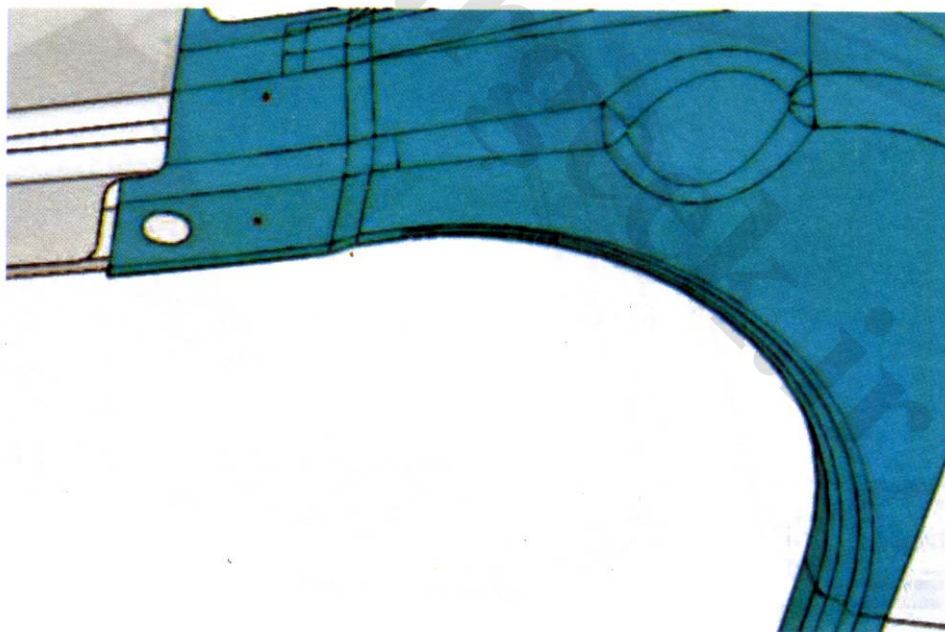
نقاط نشان داده شده در داخل (E) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (F) (مطابق شکل) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند).



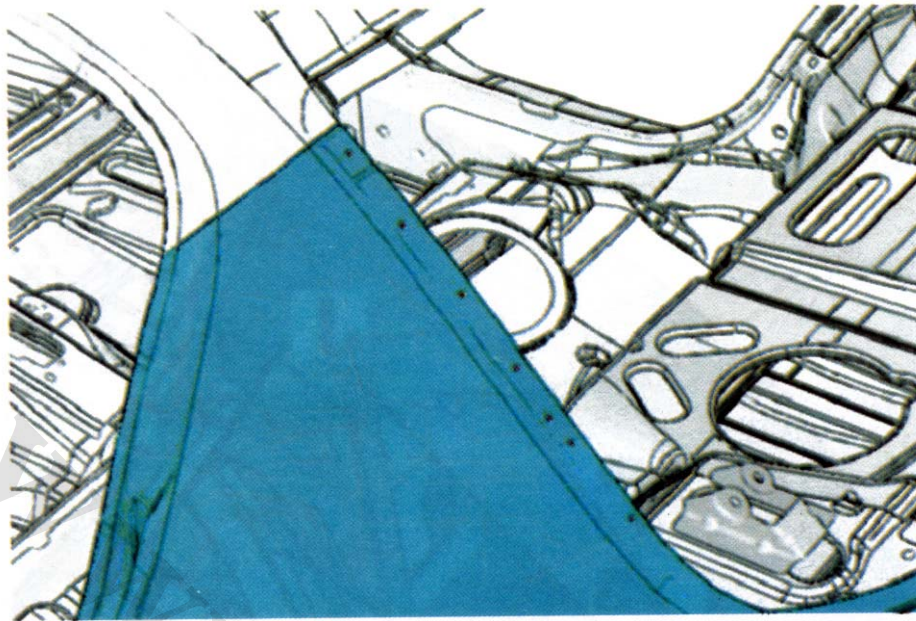
نقاط نشان داده شده (G) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (H) (مطابق شکل) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند).



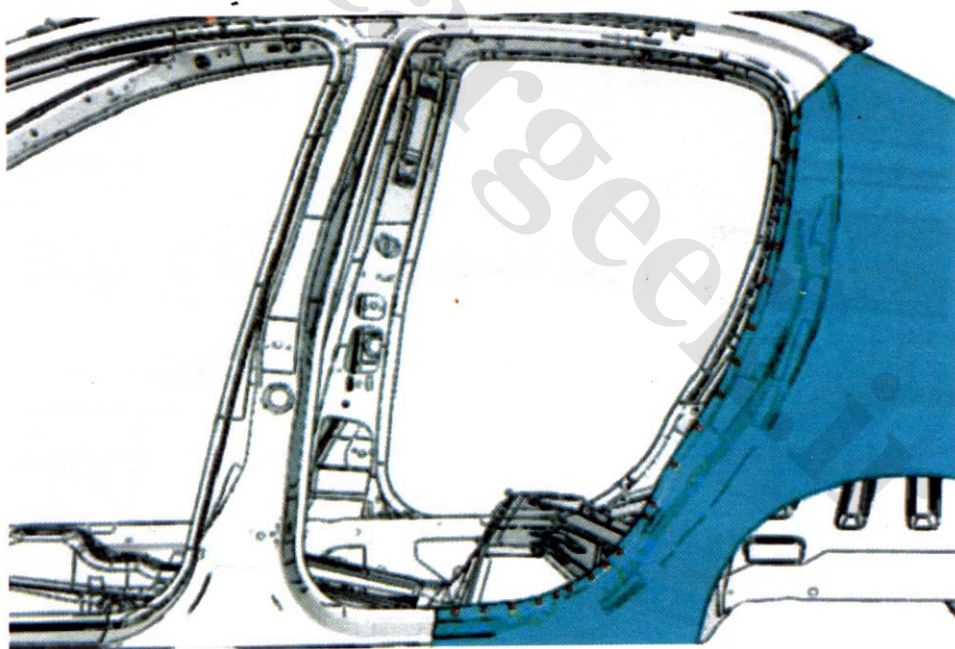
نقاط نشان داده شده (I) (مطابق شکل) را به روش جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند).



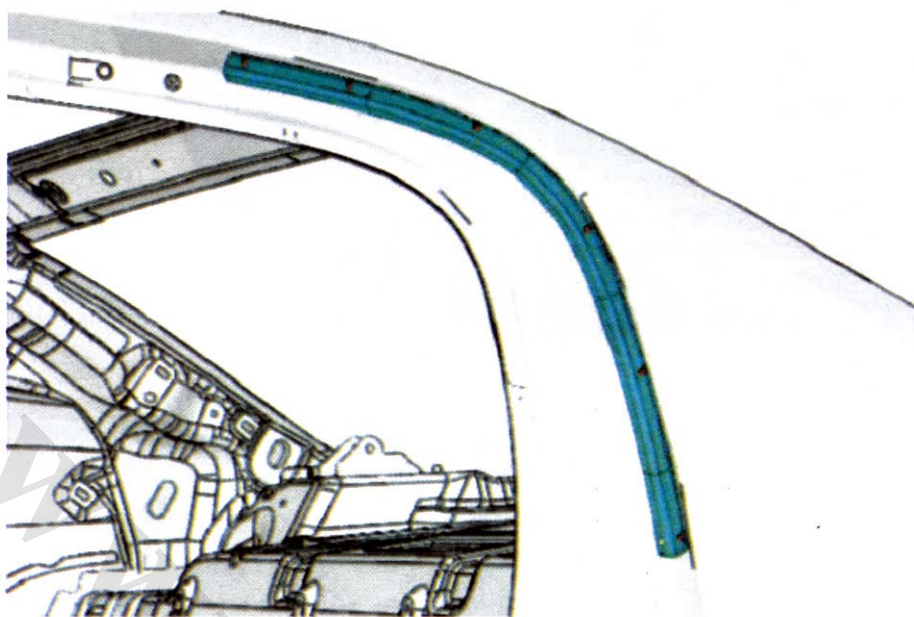
نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .



نقاط مورد نظر را با نقطه جوش متصل نمائید .

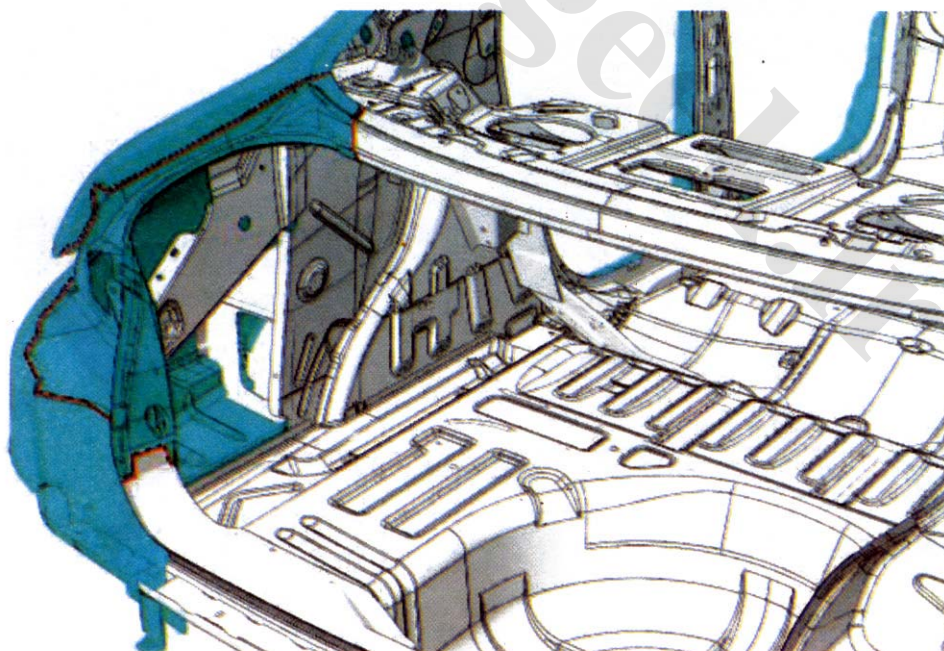


نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را بانقطه جوش متصل نمائید .
زه آب بندی کلاف جانبی قسمت عقب را جا بزینید.



نقاط نشان داده شده را با جوشکاری حفره ای MIG (CO₂) متصل نمایید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند)

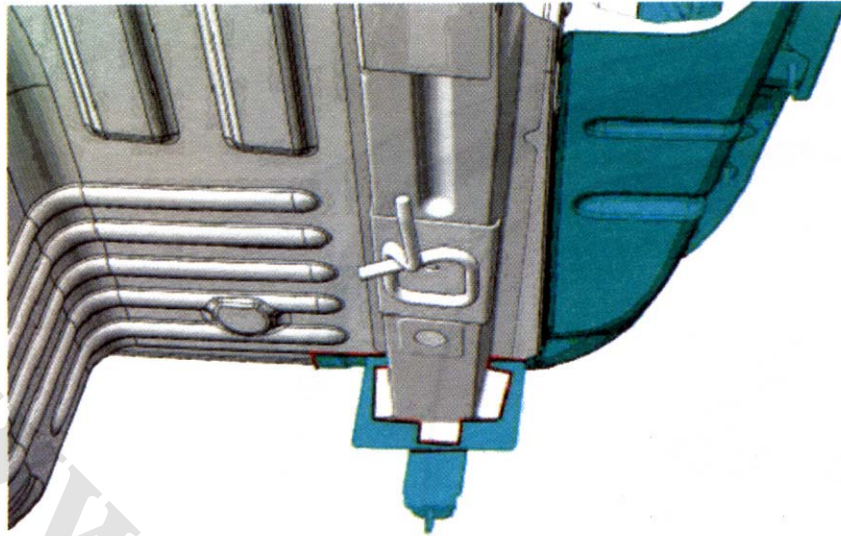
۹- آب بندی



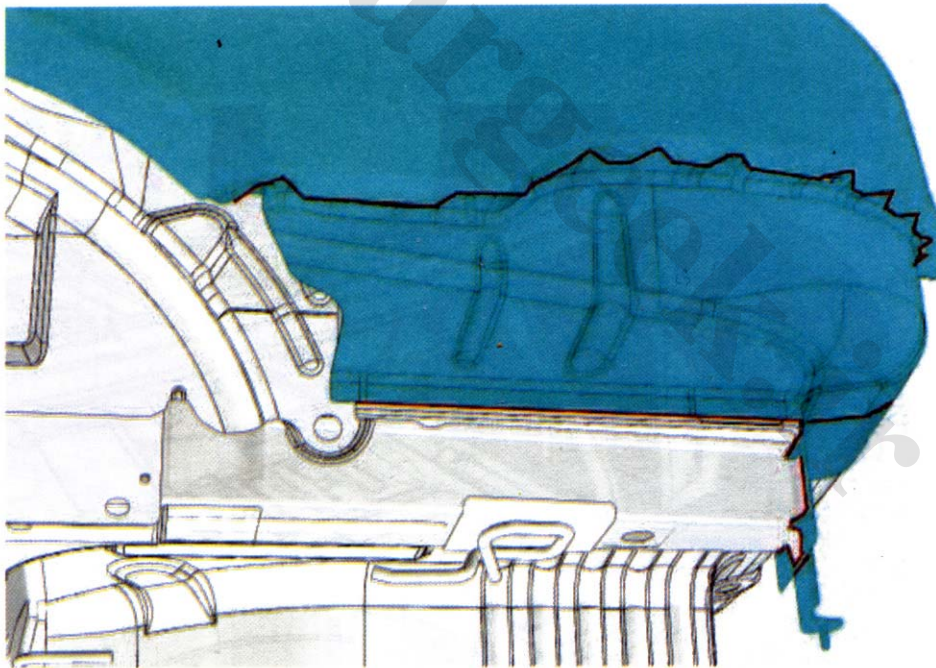


قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزینید.

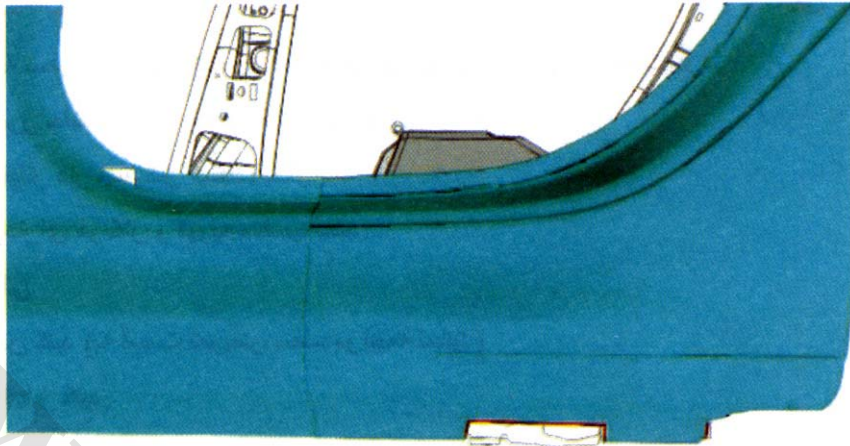
www.cargeek.ir



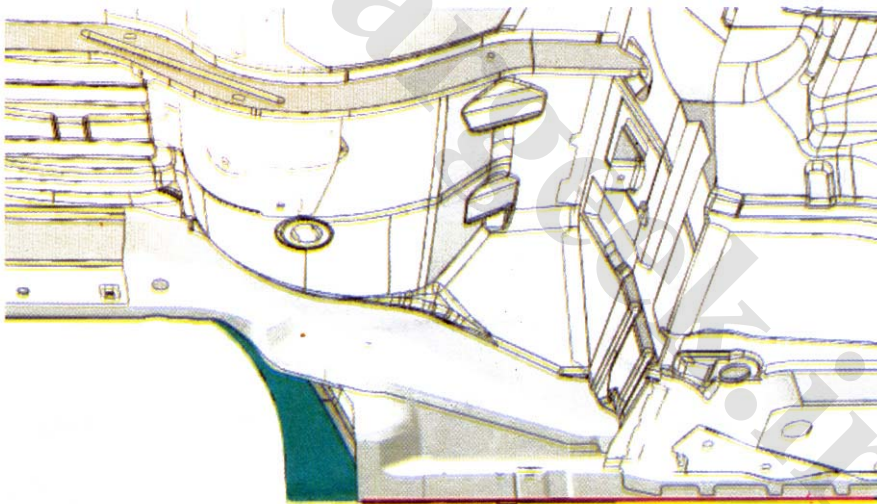
پوشش محافظتی سطوح و آب بندی درزها را مطابق شکل انجام دهید .



پوشش محافظتی سطوح و آب بندی درزها را مطابق شکل انجام دهید .



پوشش محافظتی سطوح و آب بندی درزها را مطابق شکل انجام دهید.



۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه گلگیر خارجی عقب - زه آب بندی کلاف جانبی (قسمت جلو)

توجه : باید کلیه سطوح پرداخت شده را کاملاً بافرآیند الکترولیز روی محافظت کرد .

هشدار : به منظور حفظ سلامتی رعایت نکات ذیل ضروری است .

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشند .

۱- کارهای مقدماتی

سقف را تعویض کنید (به قسمت تعویض سقف مراجعه نمائید)

قطعات زیر را باز کنید .

- لاستیک های آب بندی دور در

- در عقب

- پشتی های صندلی

- تقویتی زبانه در

- در صندوق عقب

- شیشه عقب

- در باک (سمت راست)

- چراغ عقب

- دسته سیم ها را جدا نمائید .

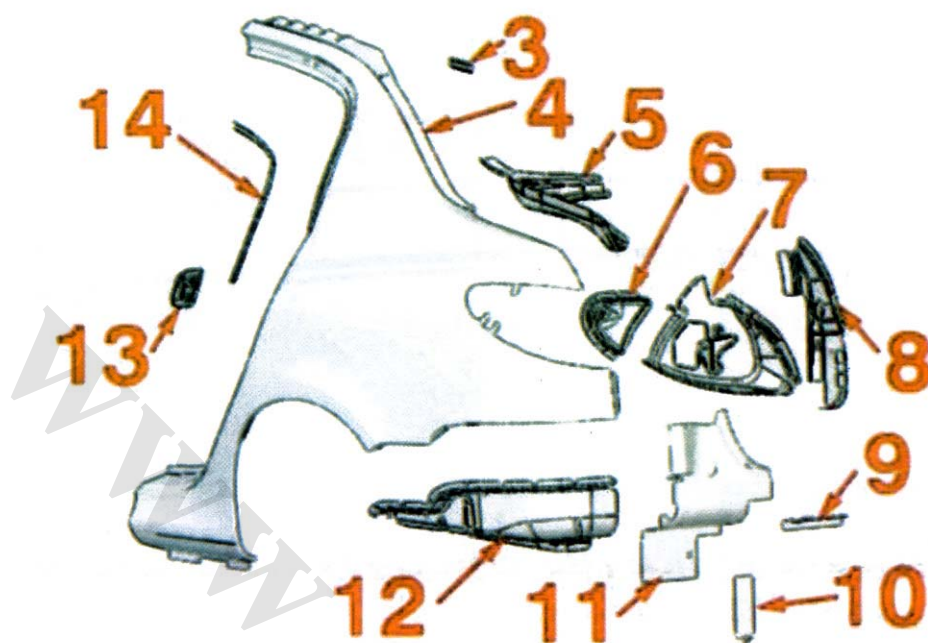
۲- شناسایی قطعات تعویضی



(۱) زه آب بندی کلاف جانبی قسمت جلو

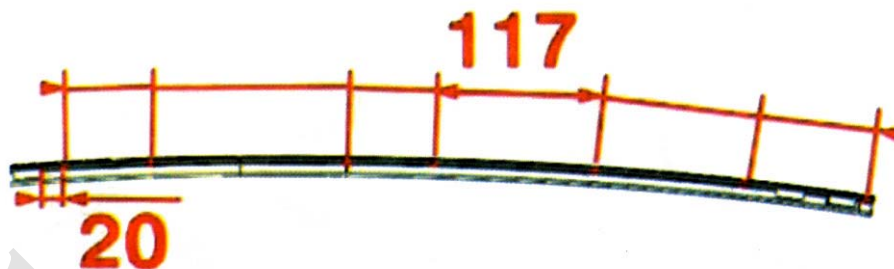
(۲) مجموعه گلگیر خارجی عقب

۳- اجزاء

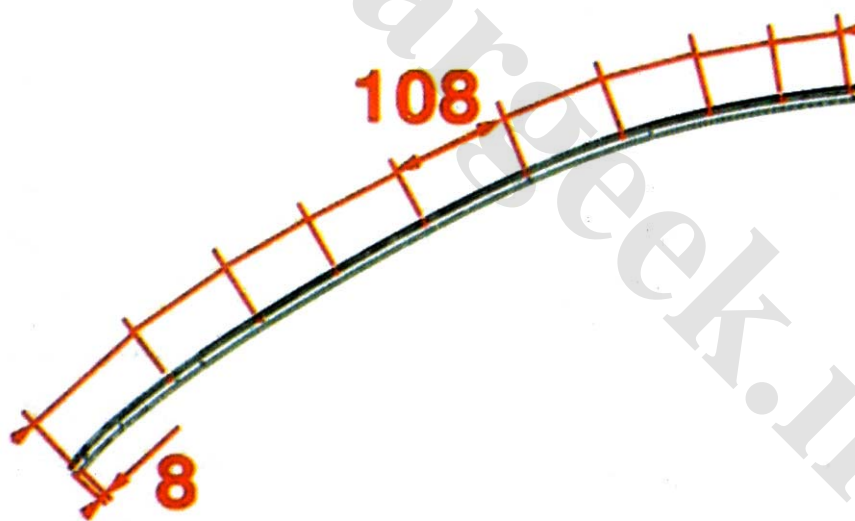


- ۳ ساپورت سقف
 ۴ گلگیر خارجی عقب
 ۵ ناودانی گلگیر عقب گ
 ۶ دنباله جانبی جاچراغی عقب
 ۷ جاچراغی عقب
 ۸ تقویتی جاچراغی عقب
 ۹ ساپورت فوقانی چپ سپر عقب
 ۱۰ ساپورت نگهدارنده سپر عقب
 ۱۱ نگهدارنده سپر عقب
 ۱۲ قطعه بیرونی و پایین گلگیر عقب
 ۱۳ مجموعه تقویتی زبانه در
 ۱۴ زه آب بندی کلاف جانبی قسمت عقب

۴- آماده سازی قطعات جدید
 ۴-۱) زه آب بندی کلاف جانبی

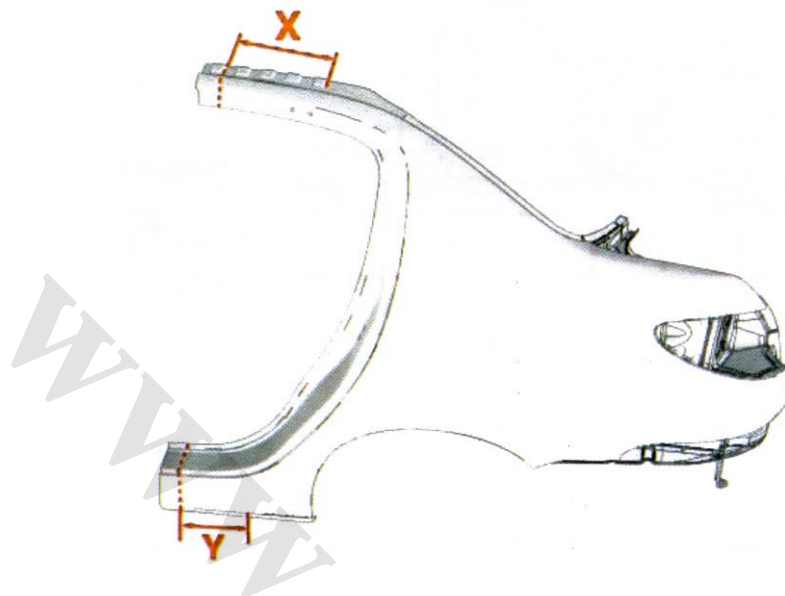


هفت نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

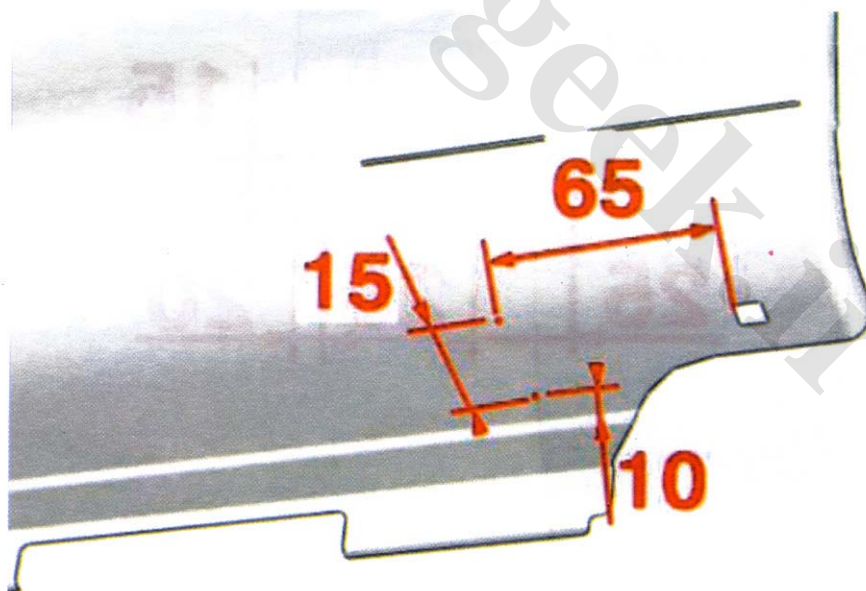


ده نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

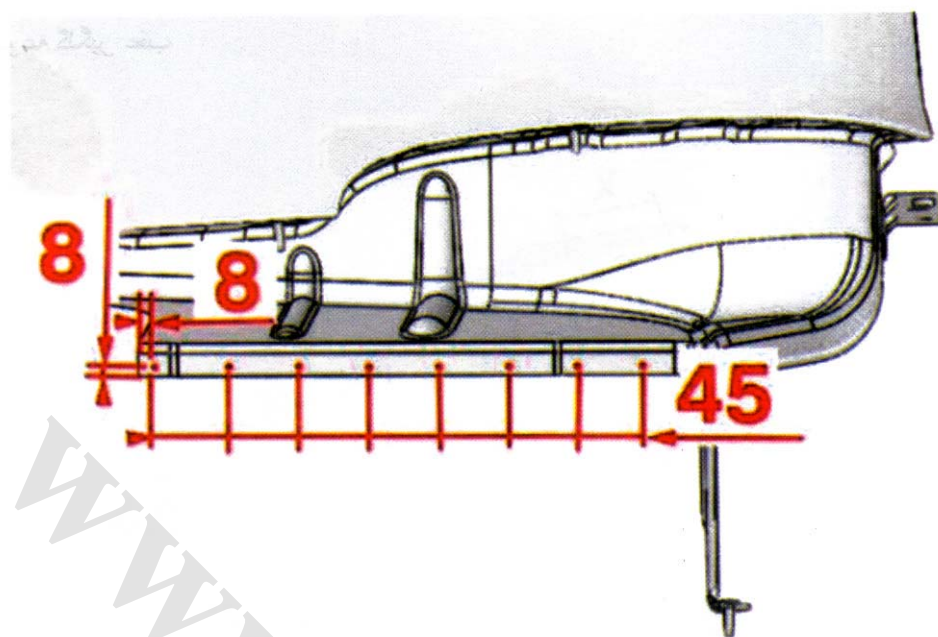
مجموعه گلگیر عقب



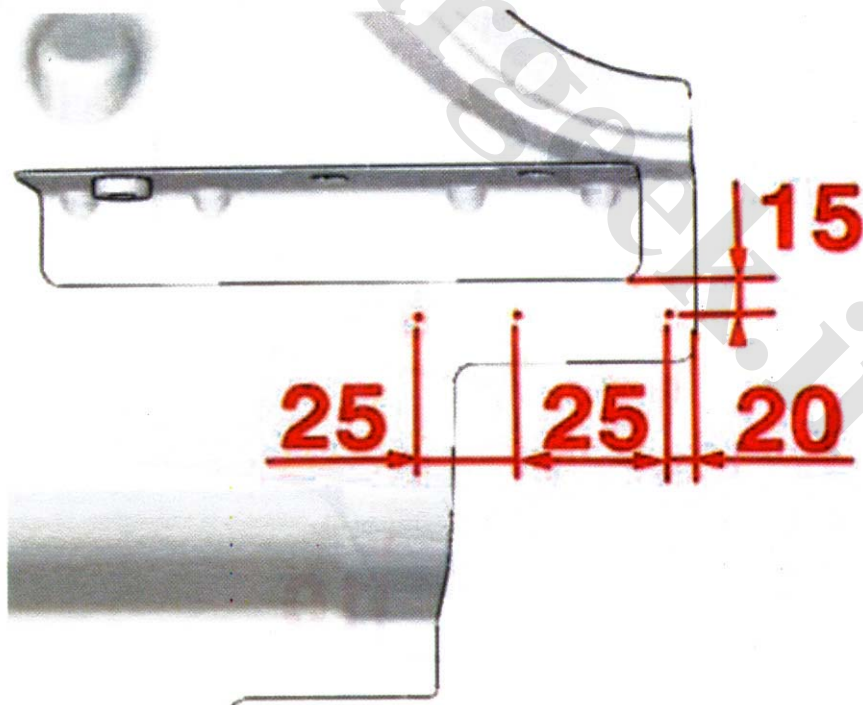
برحسب نیاز قسمت های علامت گذاری شده را مشخص نموده پس از آن برشکاری را انجام دهید .



دو نقطه نشان داده شده را با مته قطر ϕ ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نائید .



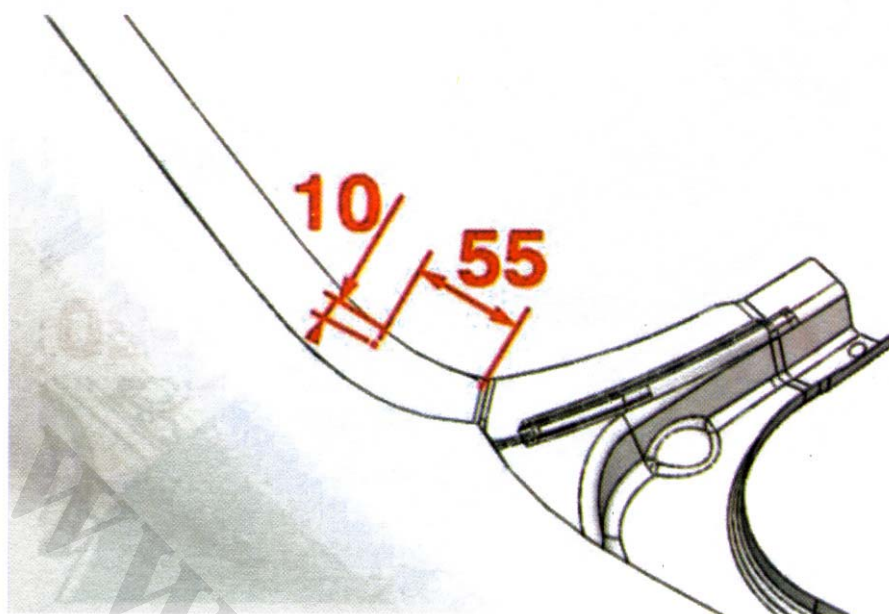
هشت نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.





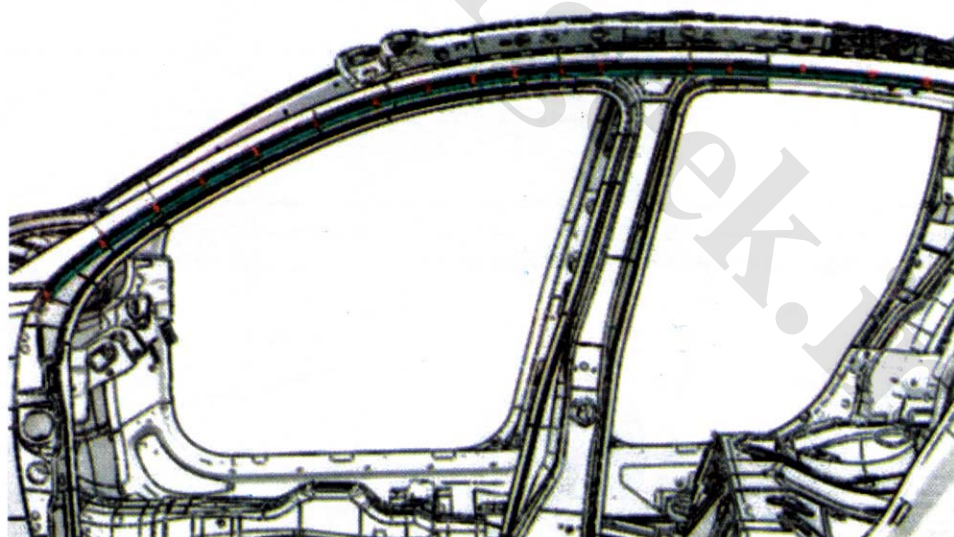
سه نقطه نشان داده شده را با مته قطر ϕ ۶/۵ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

www.cargeek.ir

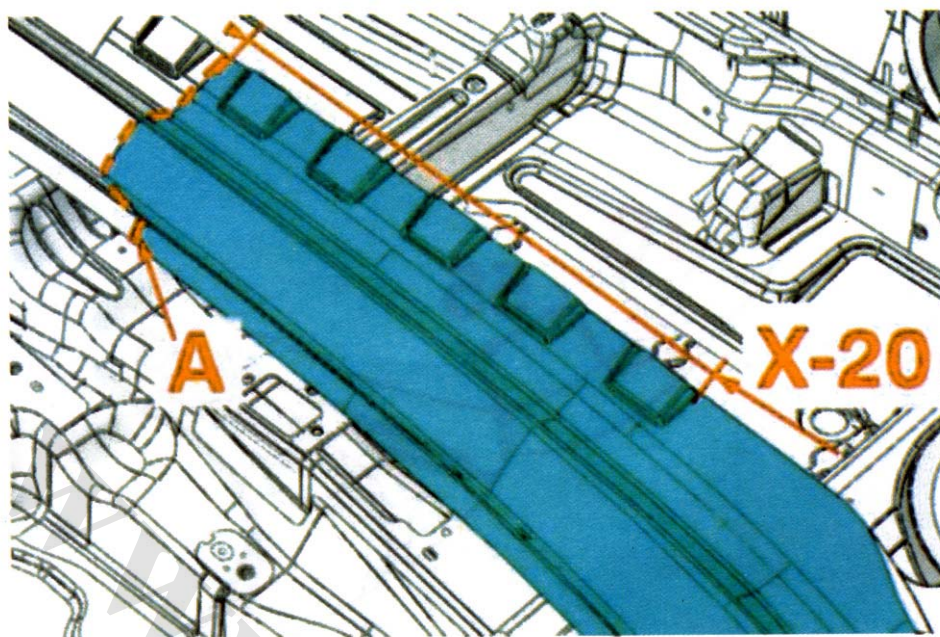


یک نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

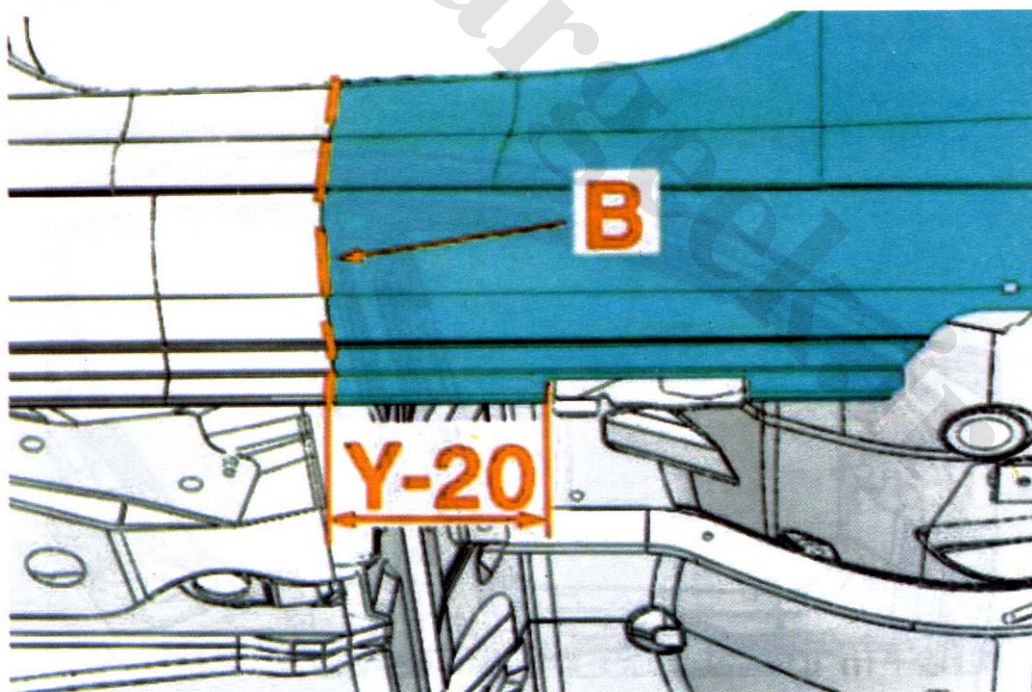
۵- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



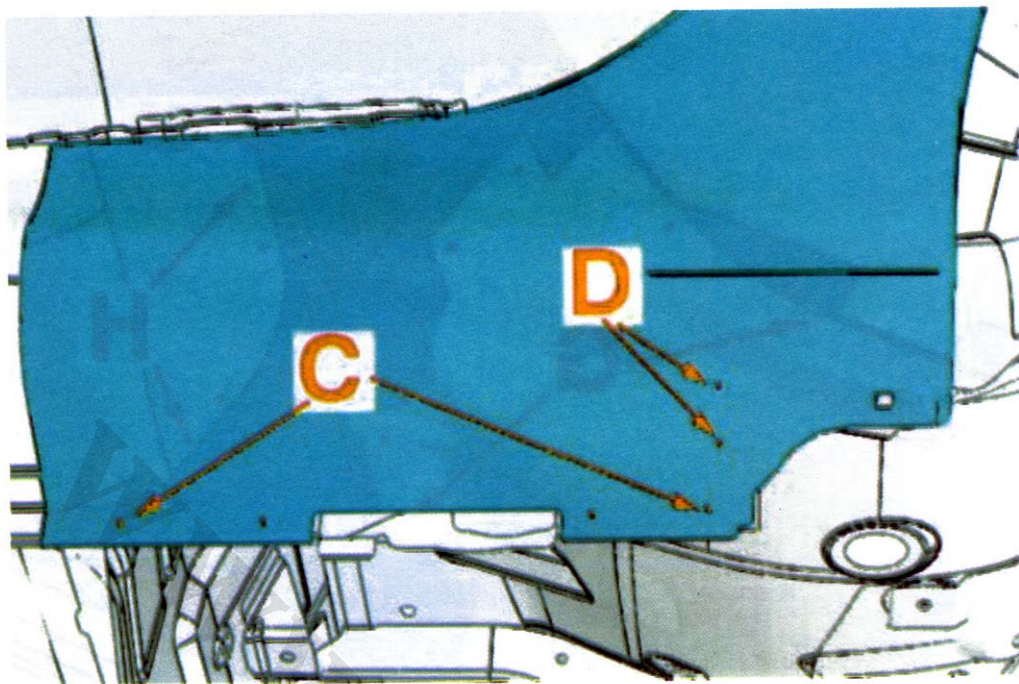
علامت گذاری نموده و سپس از آن قسمت ها ببرید (با ابزار برش در محل A نشان داده شده برشکاری را انجام داده به حدی که قطعه جدا نشود).



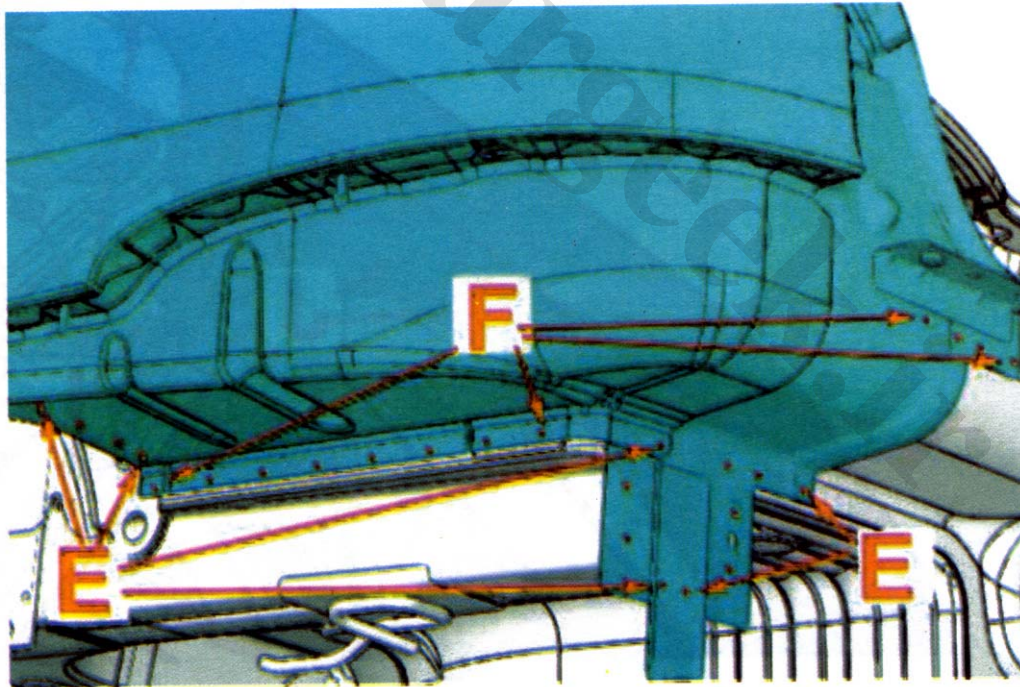


علامت گذاری نموده و سپس از آن قسمت ها ببرید (با ابزار برش در محل B نشان داده شده برشکاری را انجام داده به حدی که قطعه جدا نشود.)

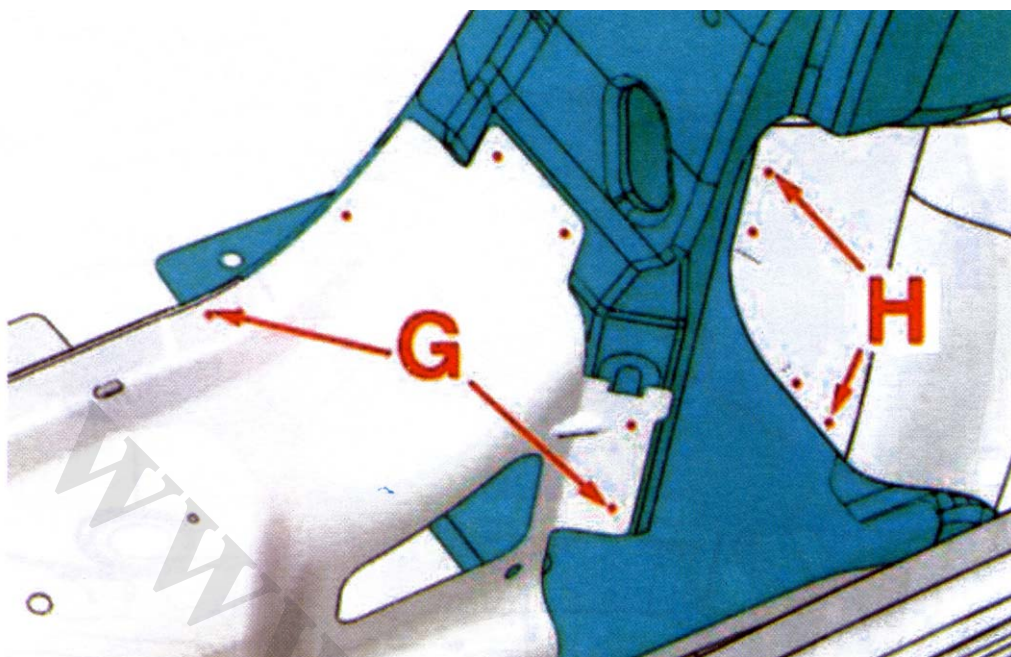
www.cargeek.ir



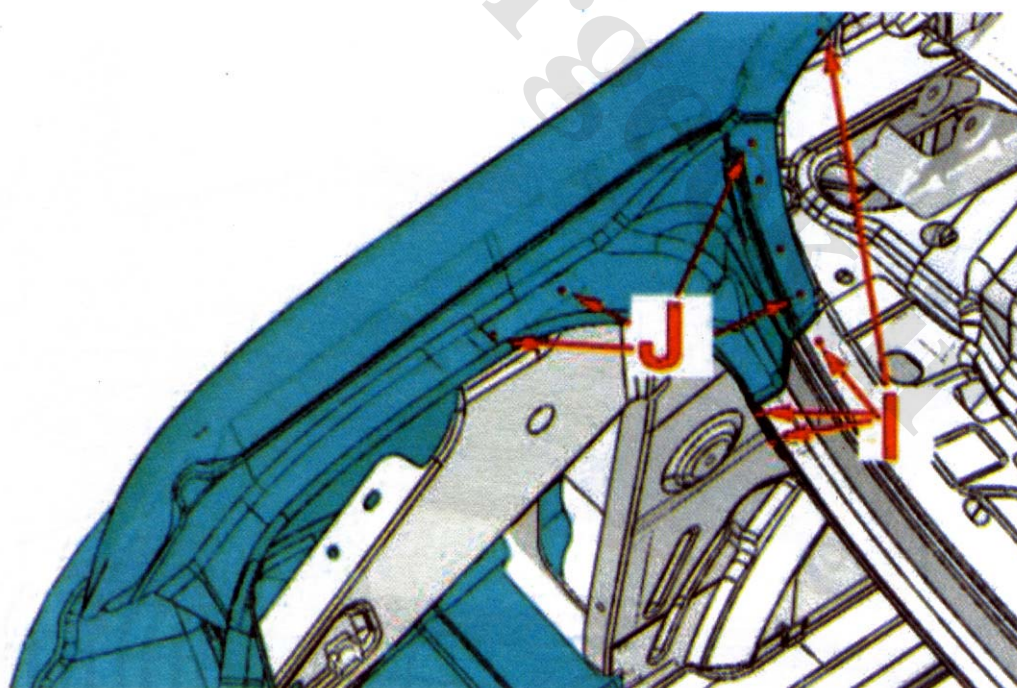
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (C و D) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



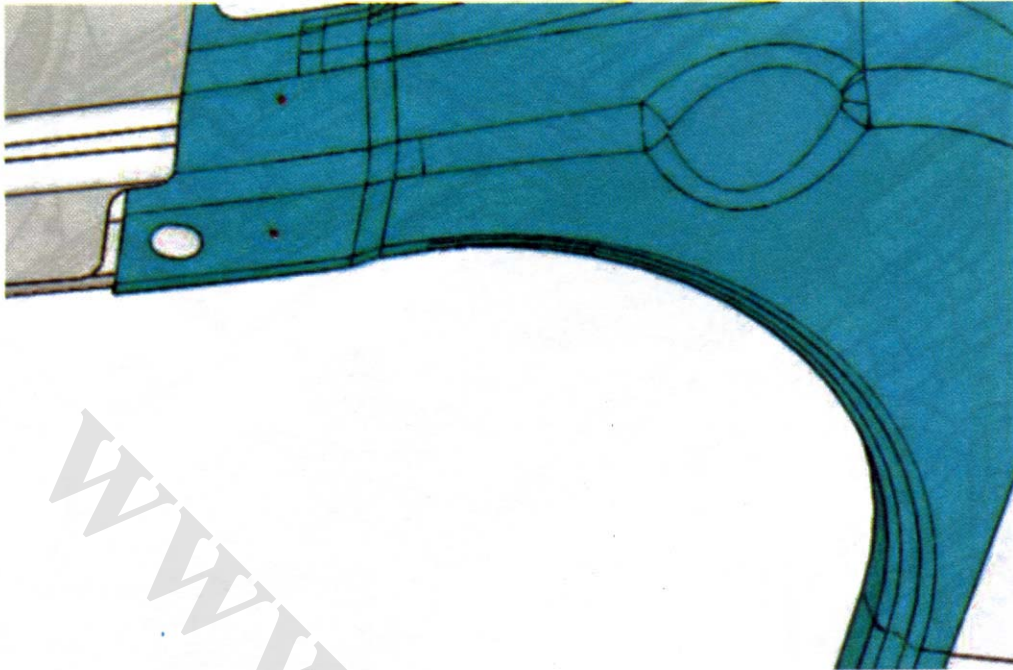
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (E و F) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



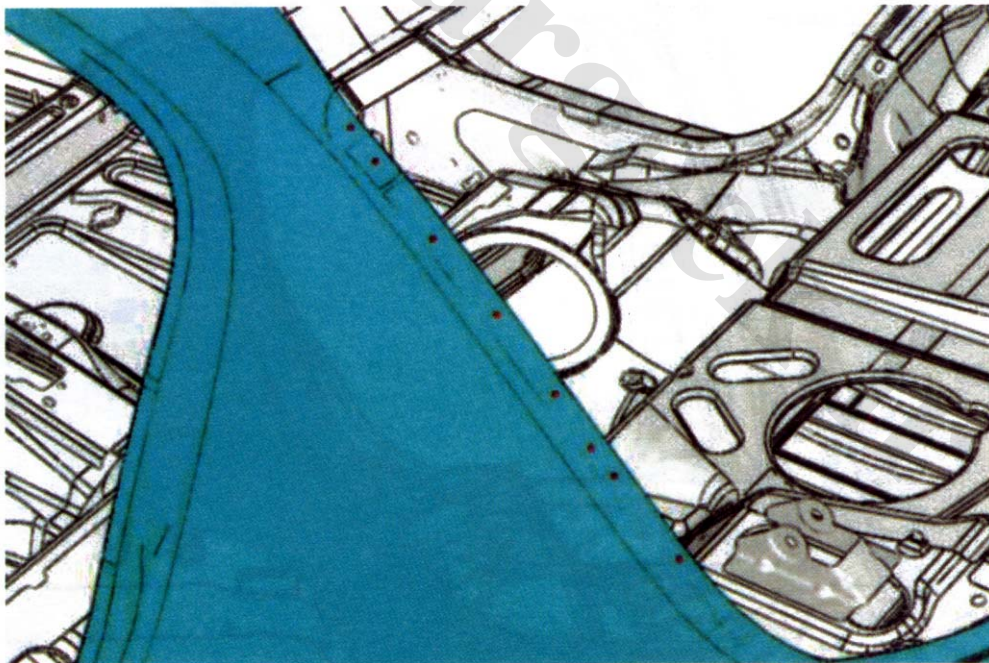
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (G و H) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



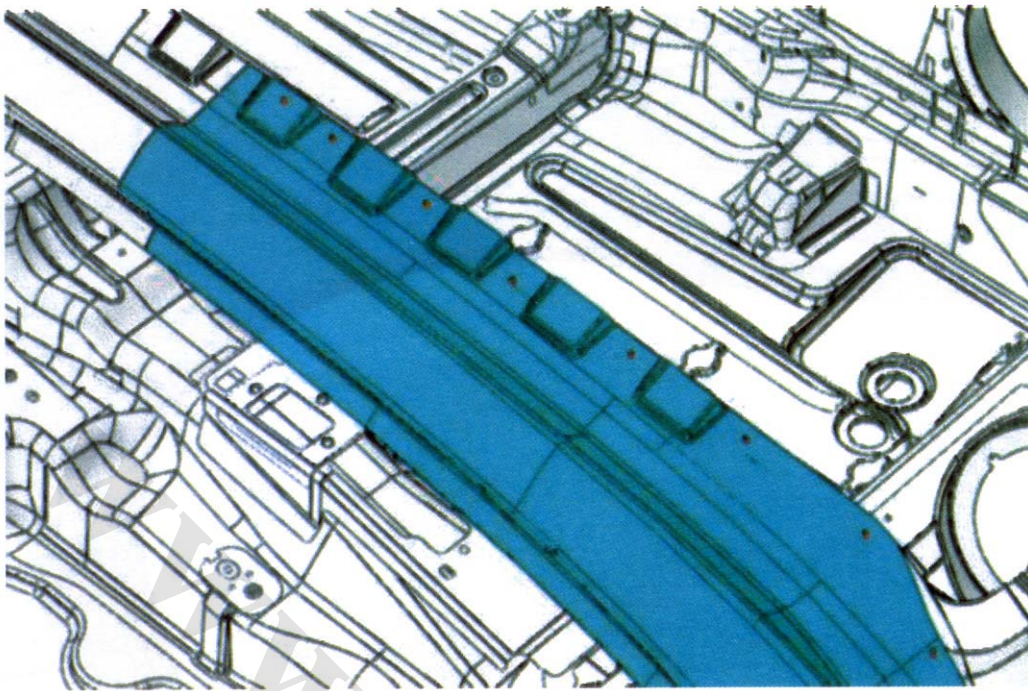
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (I و J) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .



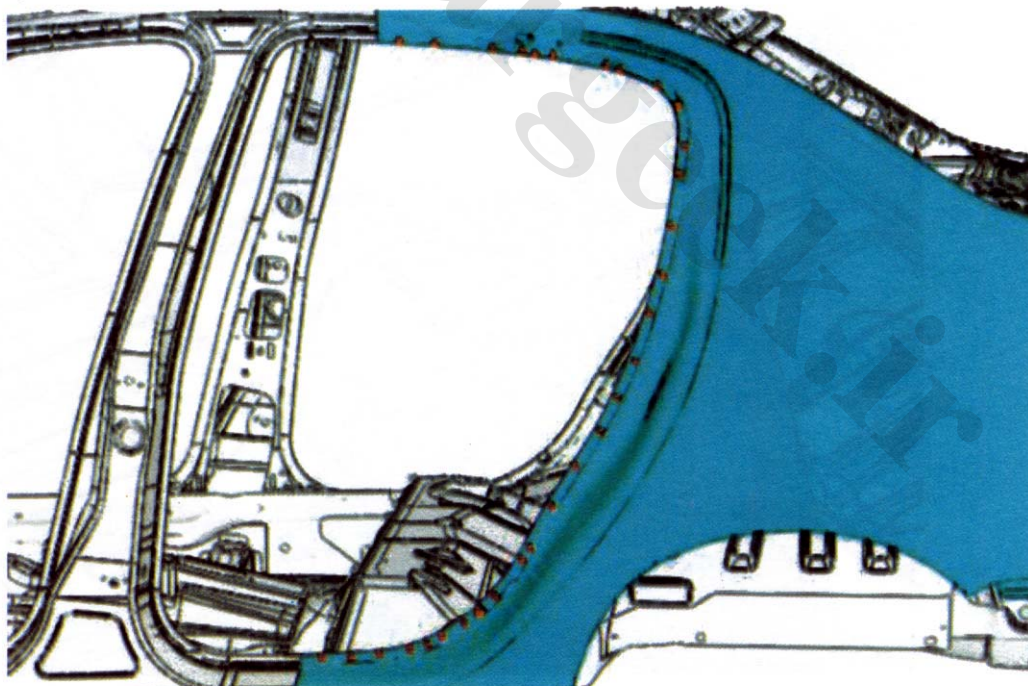
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

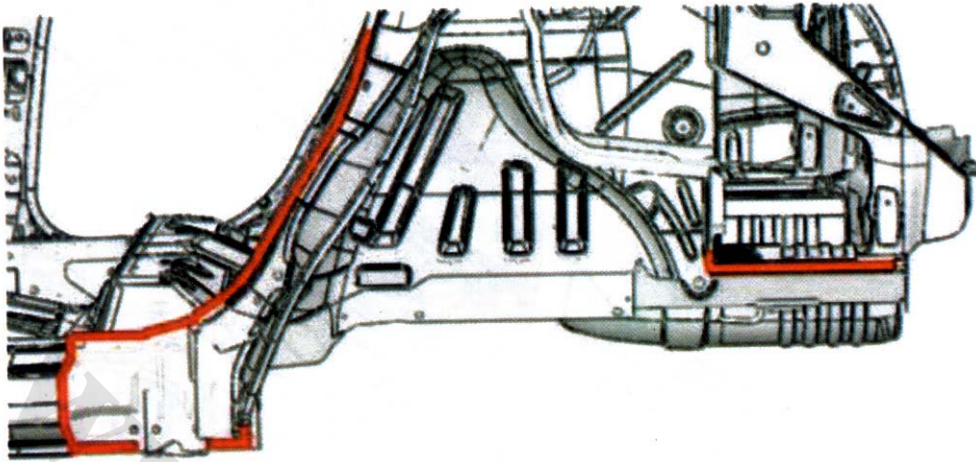


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

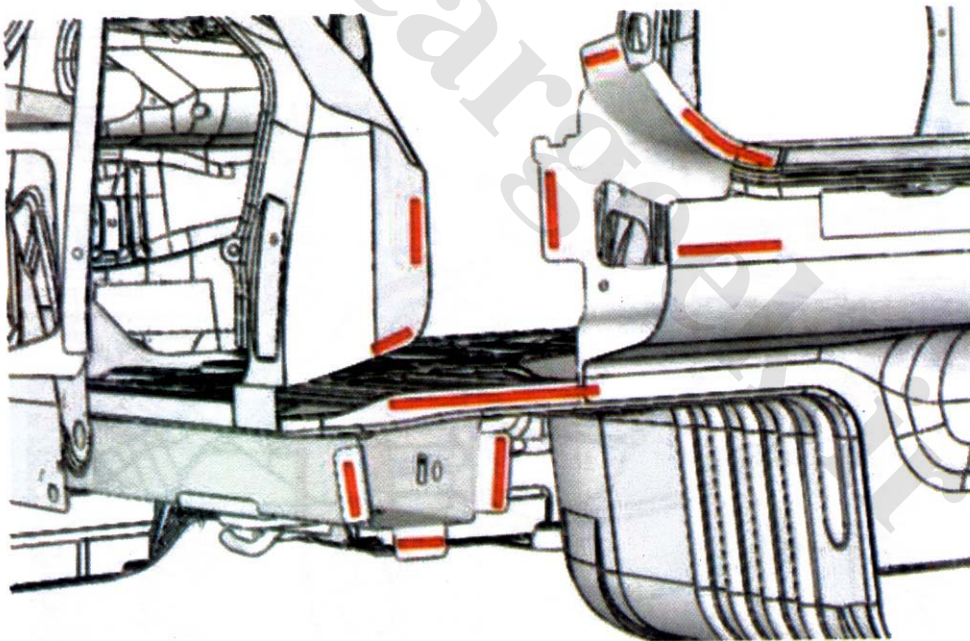


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

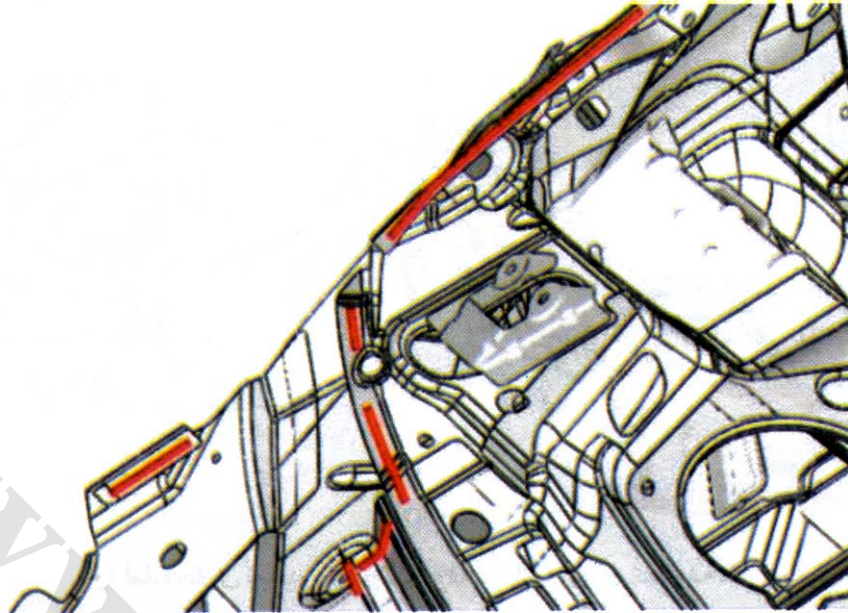
۶- جداسازی و تمیزکاری



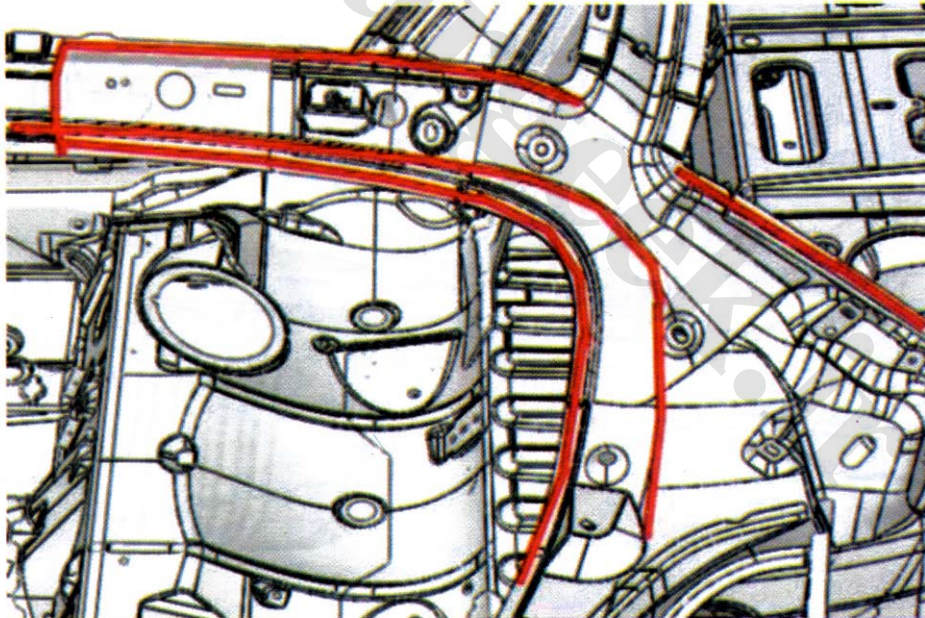
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری ، از قطعات خواهد داشت .



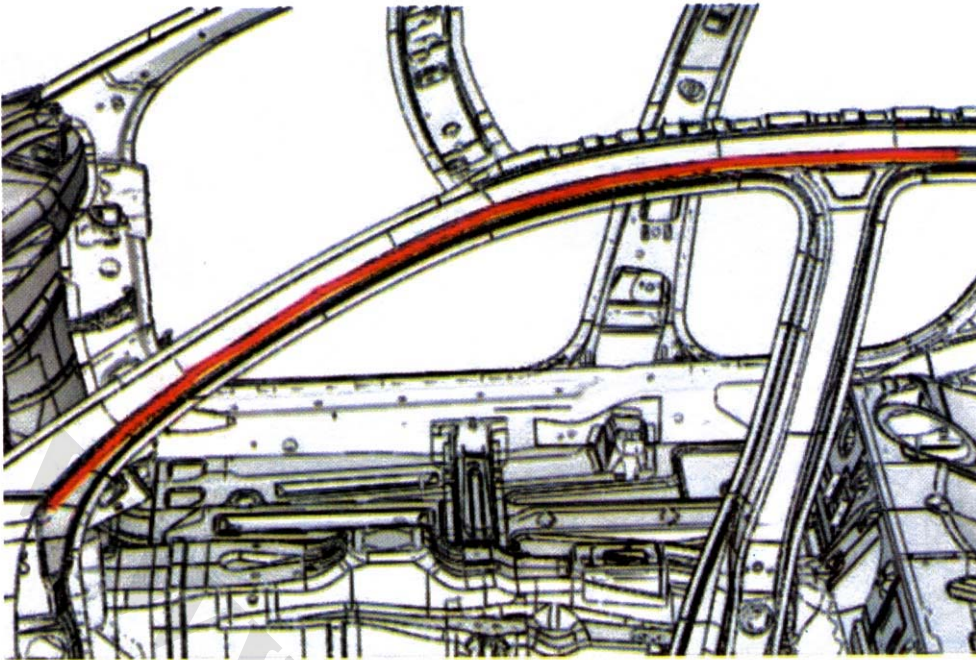
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



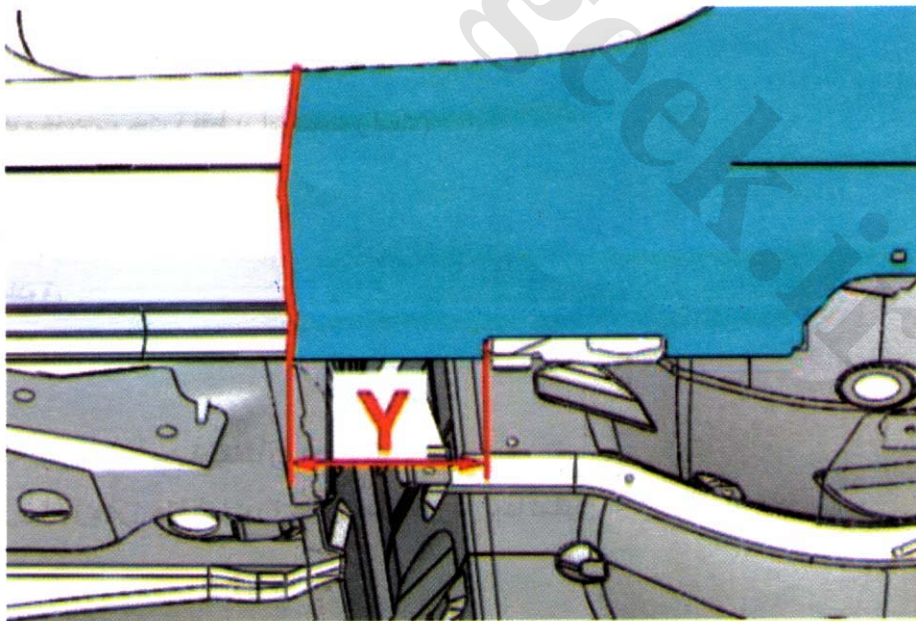
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



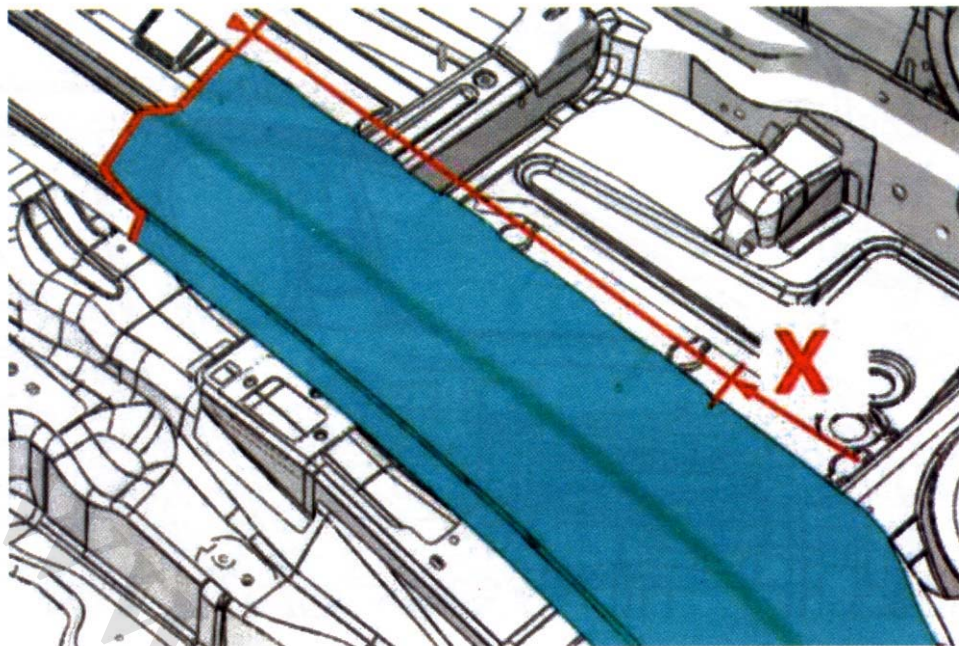
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .
- ۷- تنظیمات



- علامت گذاری نموده و قطعه را از محل نشان داده شده (برحسب نیاز) برشکاری نموده و قطع نمائید و سطوح را پلیسه گیری و تمیزکاری نمائید .



- علامت گذاری نموده و قطعه را از محل نشان داده شده (برحسب نیاز) برشکاری نموده و قطع نمائید و سطوح را پلیسه گیری و تمیزکاری نمائید .

قطعات زیر را جا بزنید :

- مجموعه گلگیر خارجی عقب

- در باک مخزن سوخت (فقط برای سمت راست)

- شیشه عقب

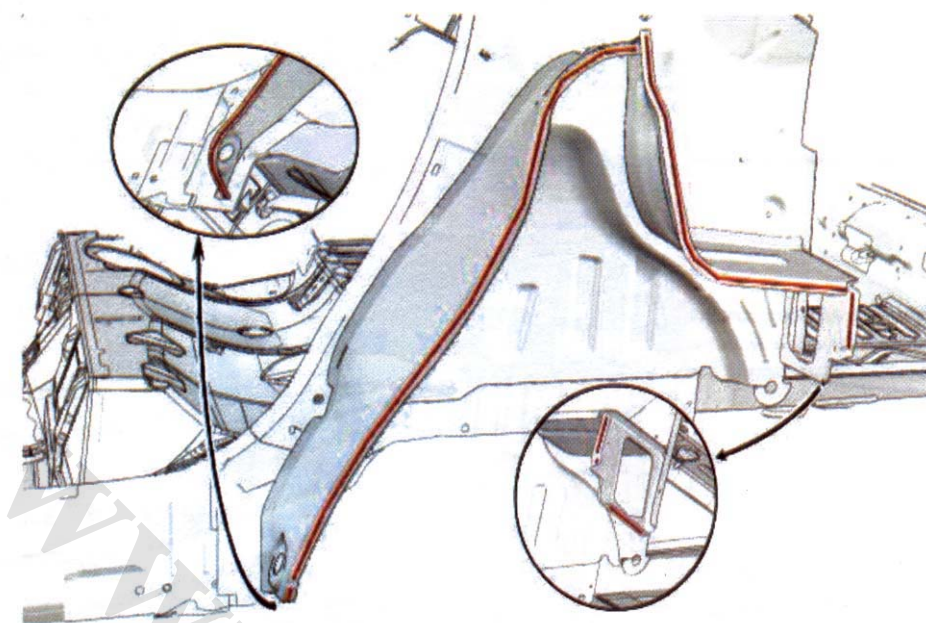
- در عقب

- در صندوق

- جاچراغی

سپس فاصله درزهای مابین قطعات را اندازه گیری نمائید .

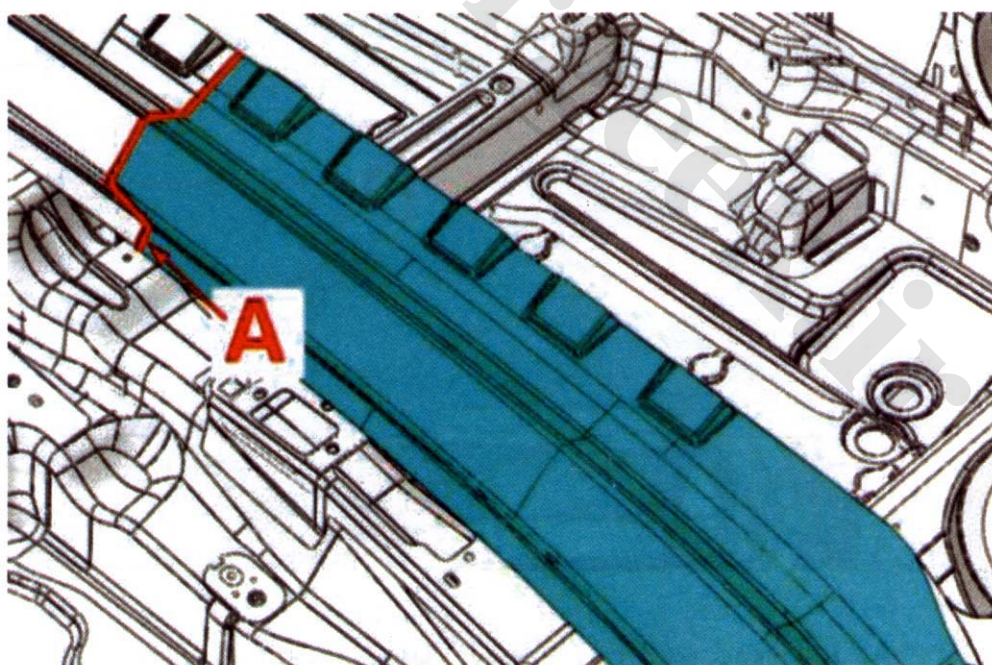
پس از کنترل اندازه درزها قطعات را عکس عمل جا زدن جدا نمائید .



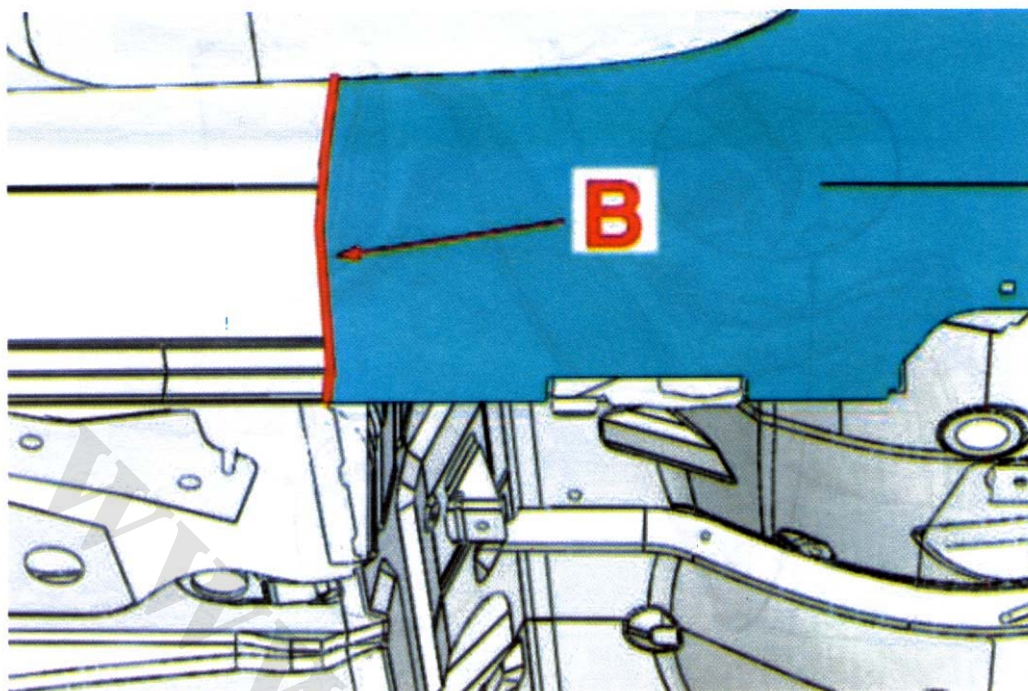
قسمت های نشان داده شده را خمیر آب بندی بزنید .

قطعه مجموعه گلگیر خارجی عقب را جا بزنید .

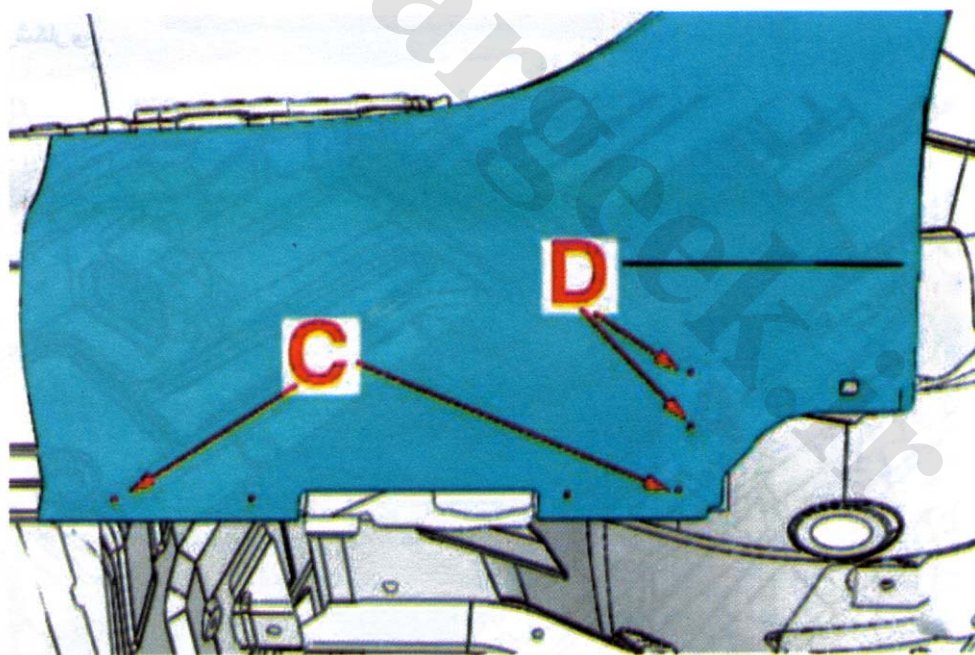
۸- جوشکاری



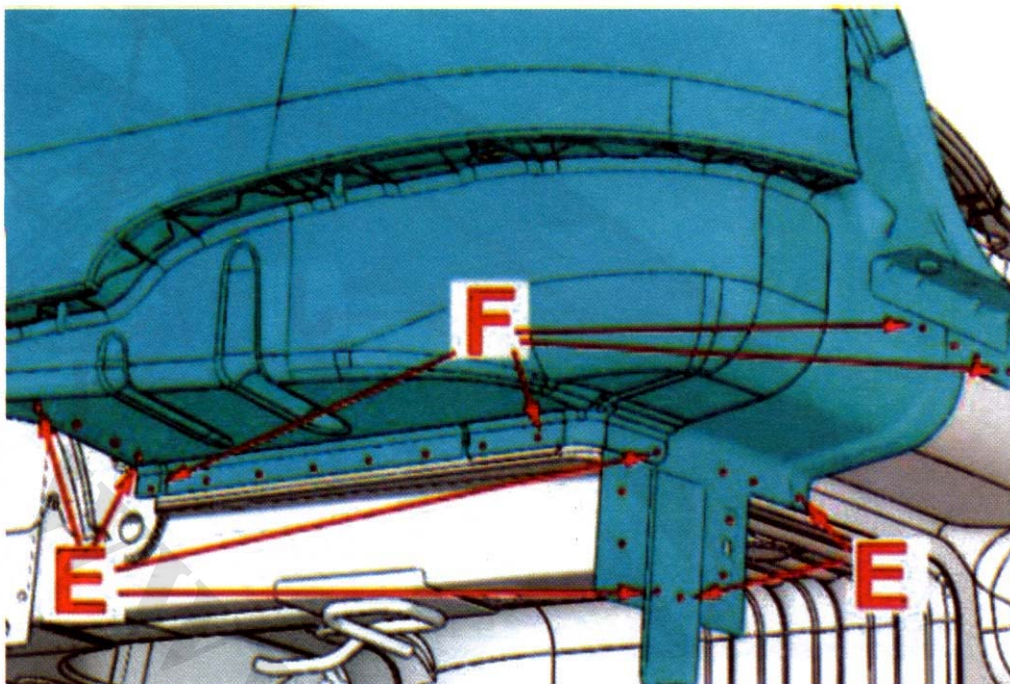
درز دو قطعه در قسمت (A) مطابق شکل را با جوشکاری به روش جوش بخیه ای به هم متصل نمایید .



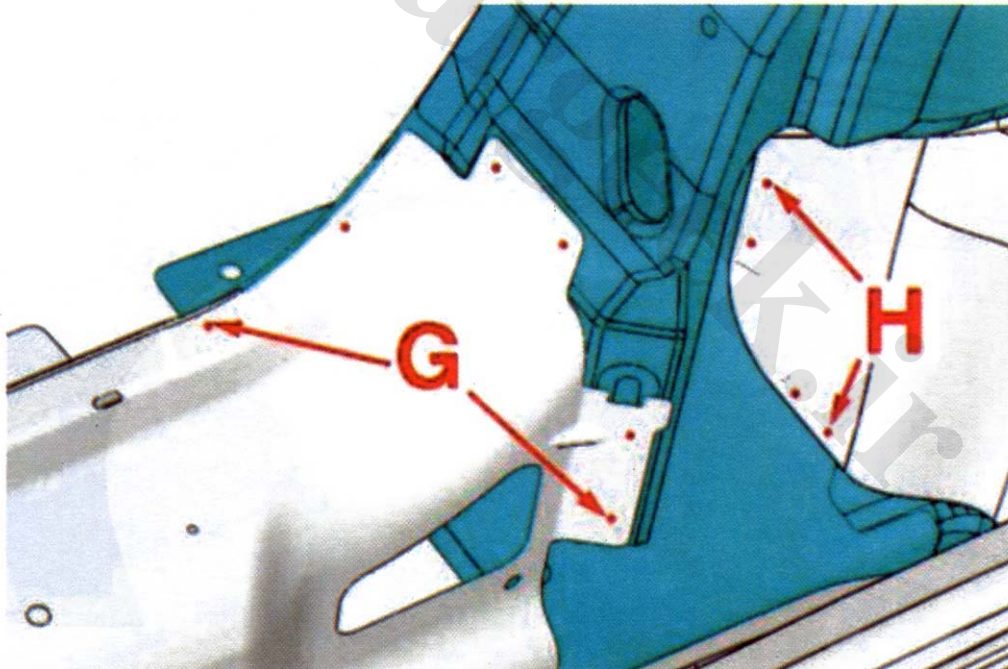
درز دو قطعه در قسمت (B) مطابق شکل را با جوشکاری به روش جوش بخیه ای به هم متصل نمائید .



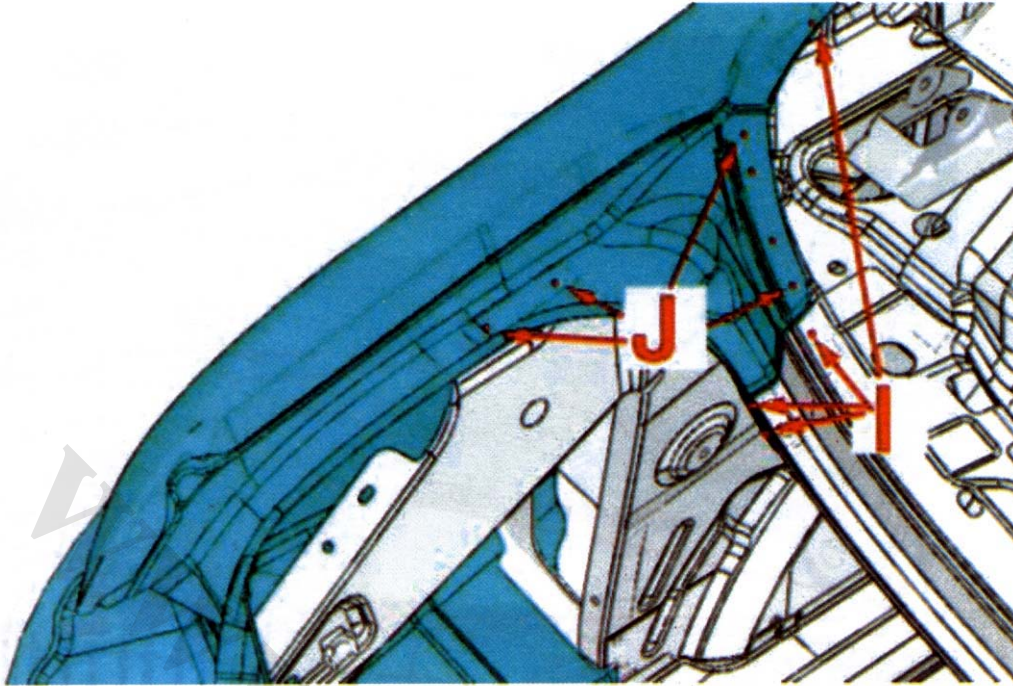
نقاط نشان داده شده (C) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (D) را با جوشکاری حفره ای (MIG CO_2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)



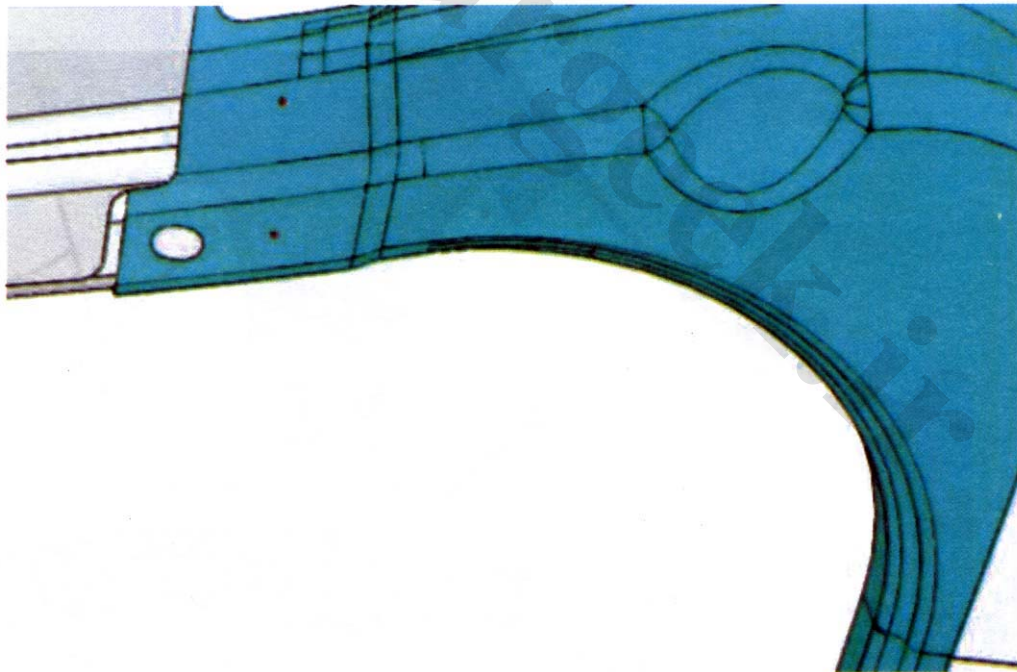
نقاط نشان داده شده (E) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (F) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



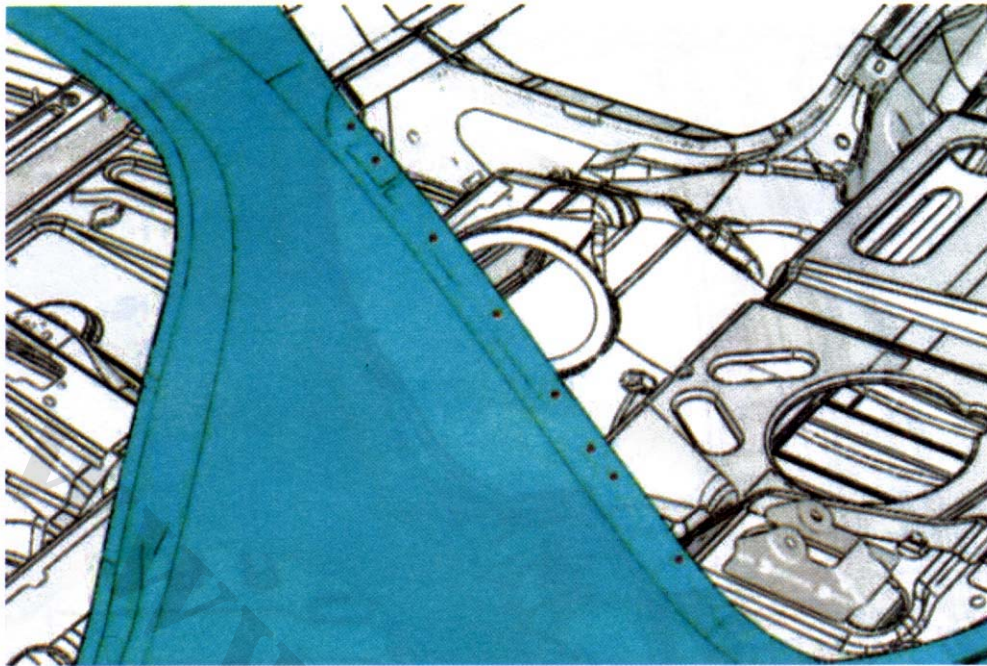
نقاط نشان داده شده (G) را با نقطه جوش و نقاط نشان داده شده (H) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید. (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند.)



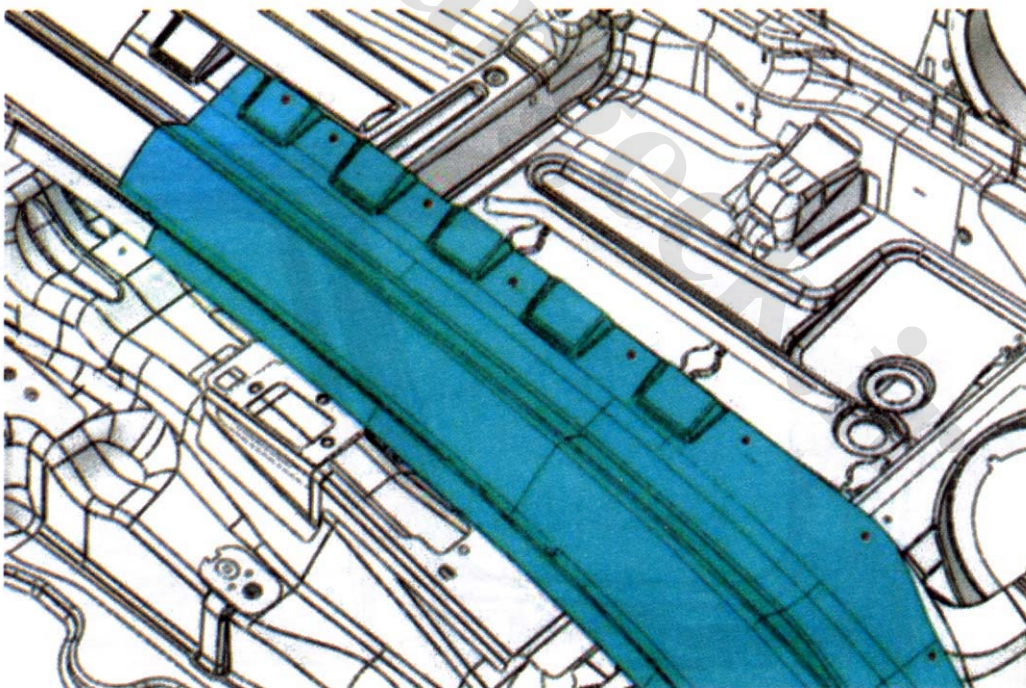
نقاط نشان داده شده (I) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند).



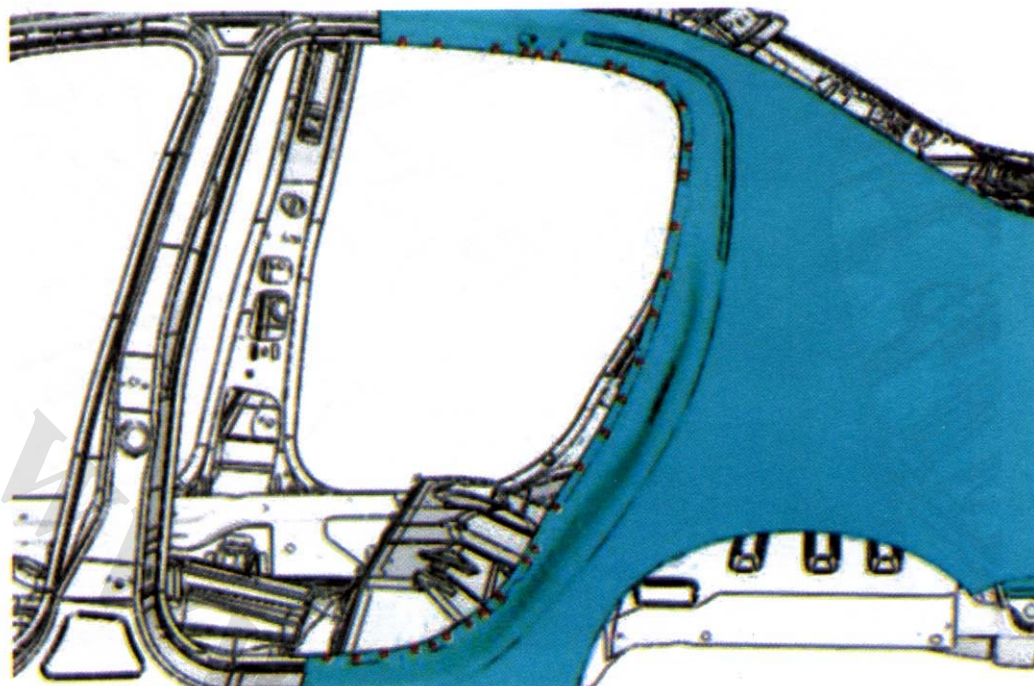
نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .



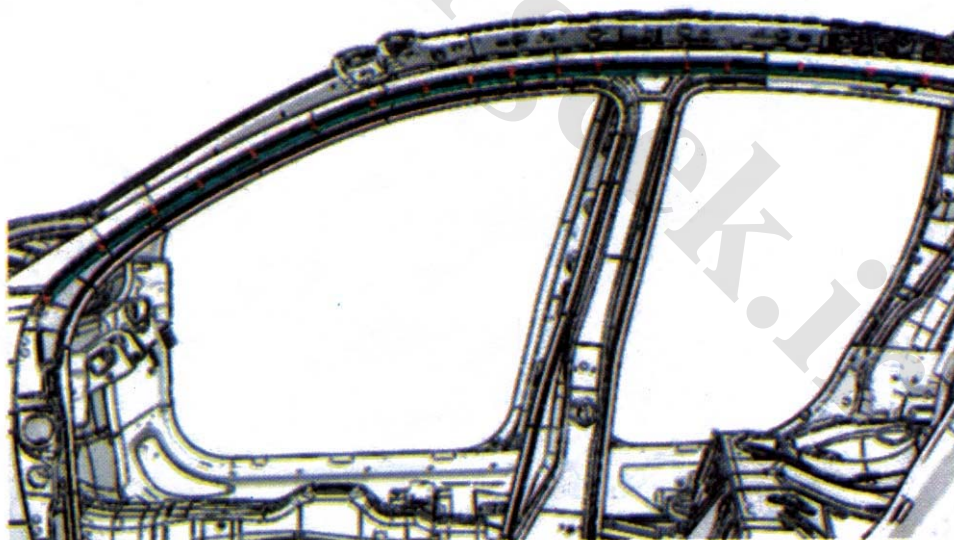
نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمایید.



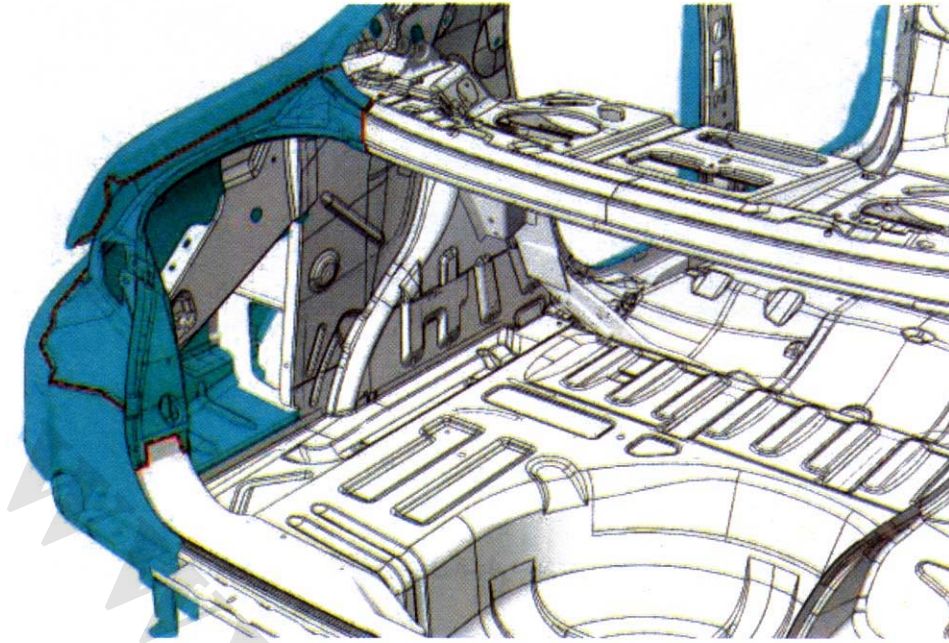
نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمایید.



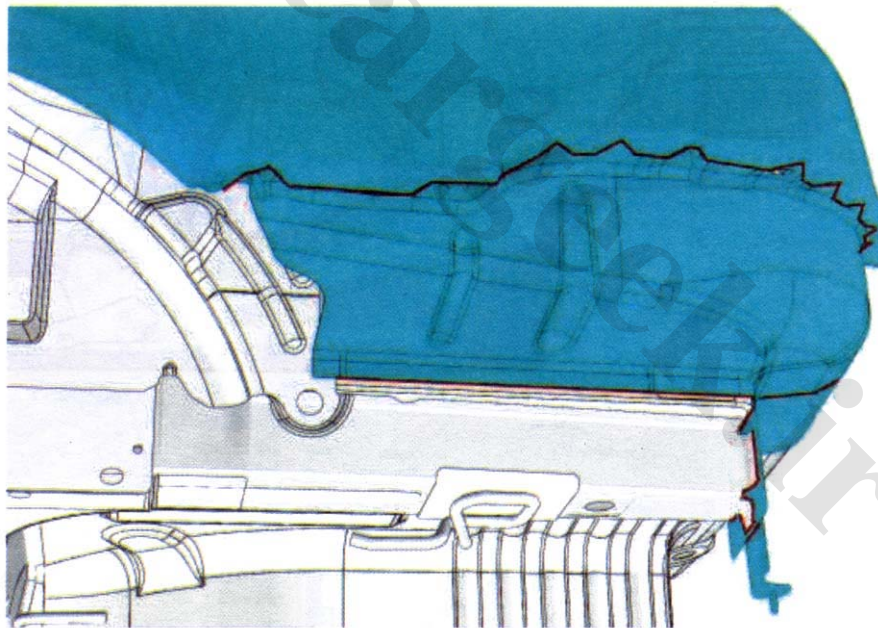
نقاط مورد نظر (مطابق شکل) را با روش نقطه جوش متصل نمائید .



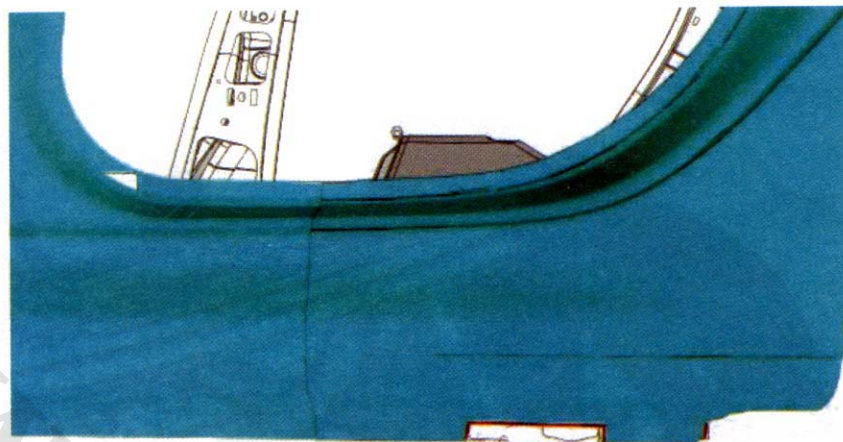
زه نگهدارنده لاستیک آب بندی را جا بزنید و با جوشکاری حفره ای MIG (CO2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)



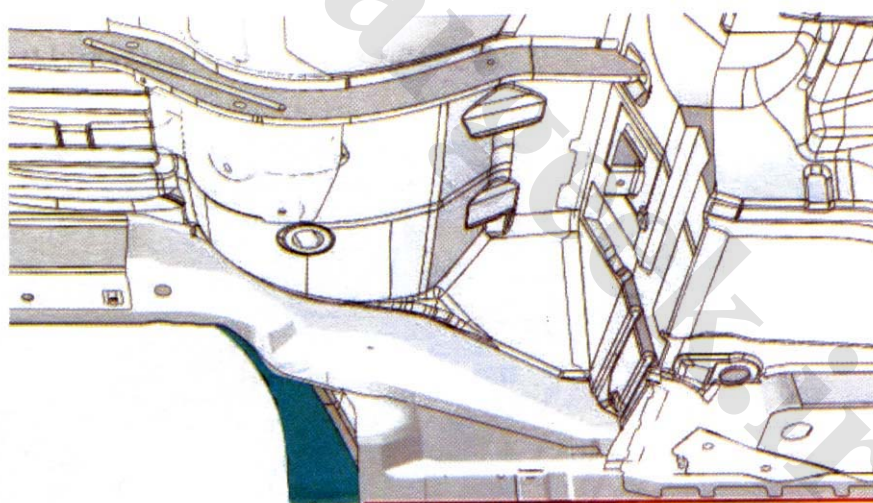
قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.



پوشش محافظتی سطوح و آب بندی درزها را مطابق شکل انجام دهید .



پوشش محافظتی سطوح و آب بندی درزها را مطابق شکل انجام دهید.



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.
۱۰- محافظت کاری
روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه ناودانی گلگیر عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید :

(۱) در صندوق عقب

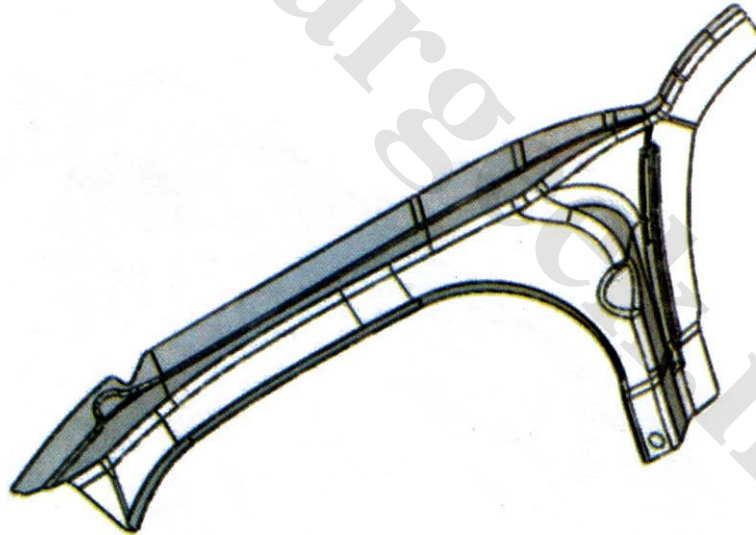
(۲) شیشه عقب

(۳) مجموعه محافظ جاجراغی عقب

تزئینات گلگیر داخلی عقب را باز کنید .

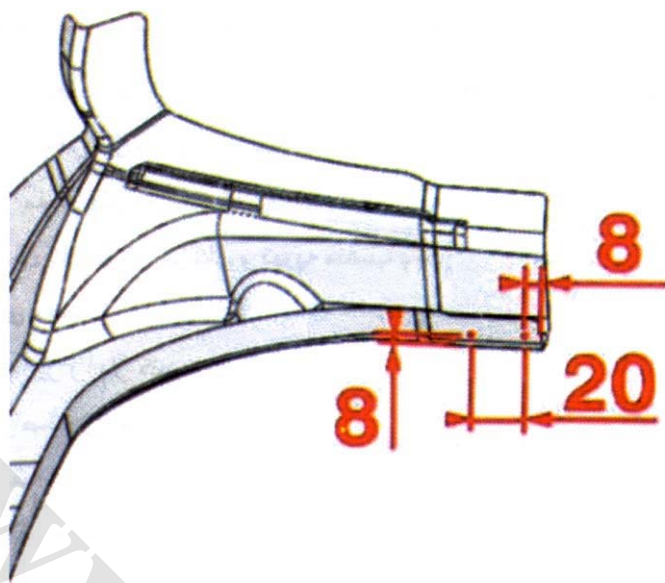
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



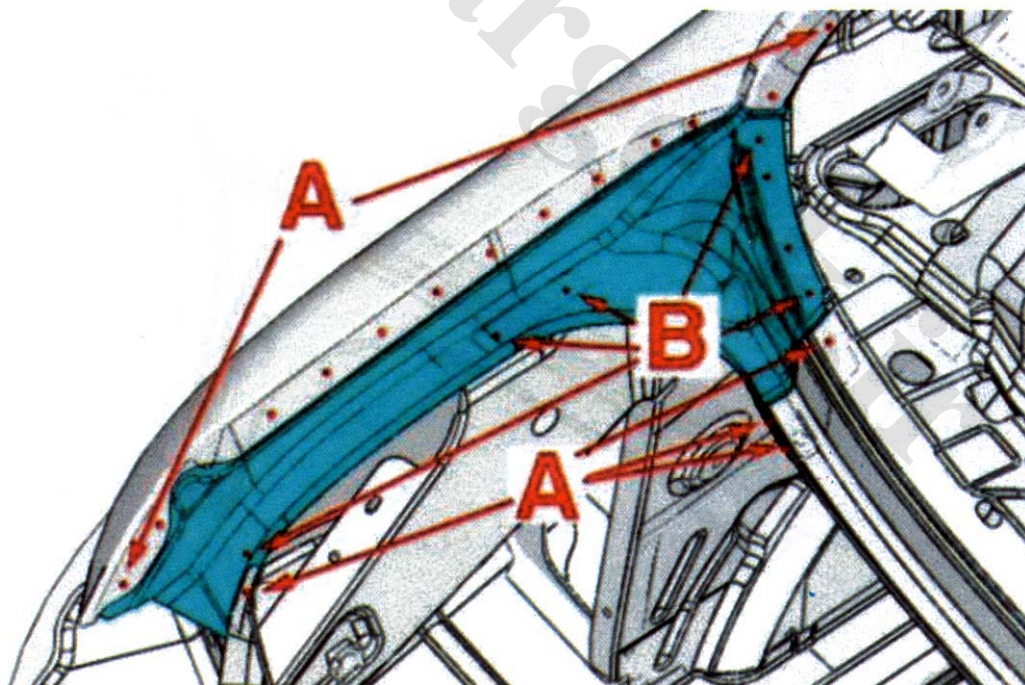
قطعه ناودانی گلگیر عقب

۳- آماده سازی قطعه جدید

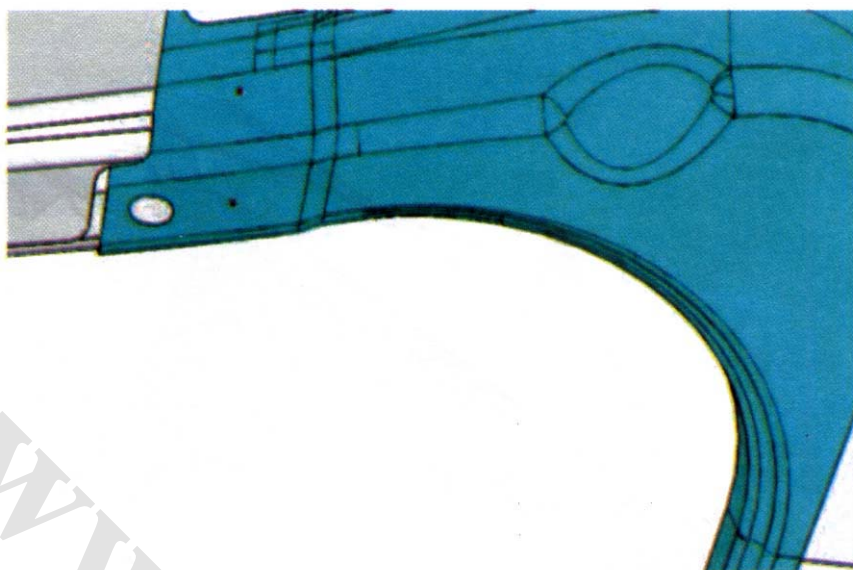


دو نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

۴- برشکاری و جداسازی

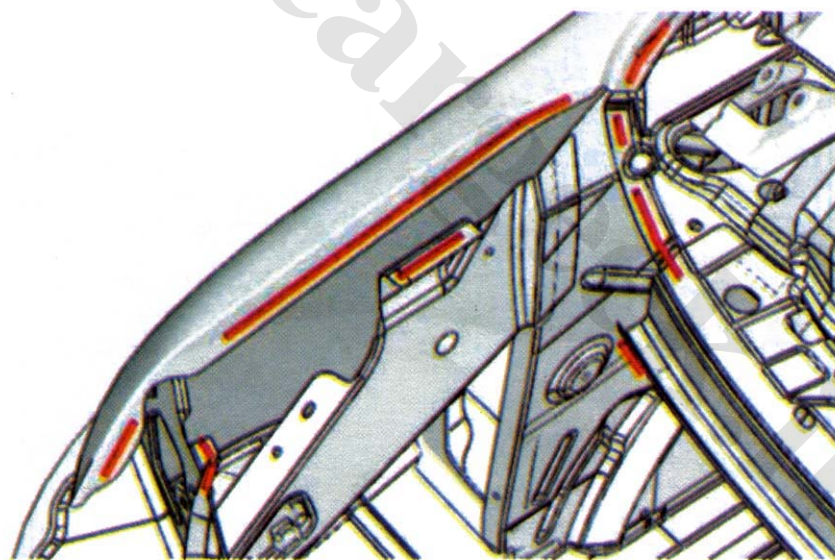


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (A و B) مطابق شکل را از هم جدا نمائید.



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید . سپس قطعه ناودانی گلگیر عقب را جدا نمائید .

۵- جداسازی و تمیزکاری



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

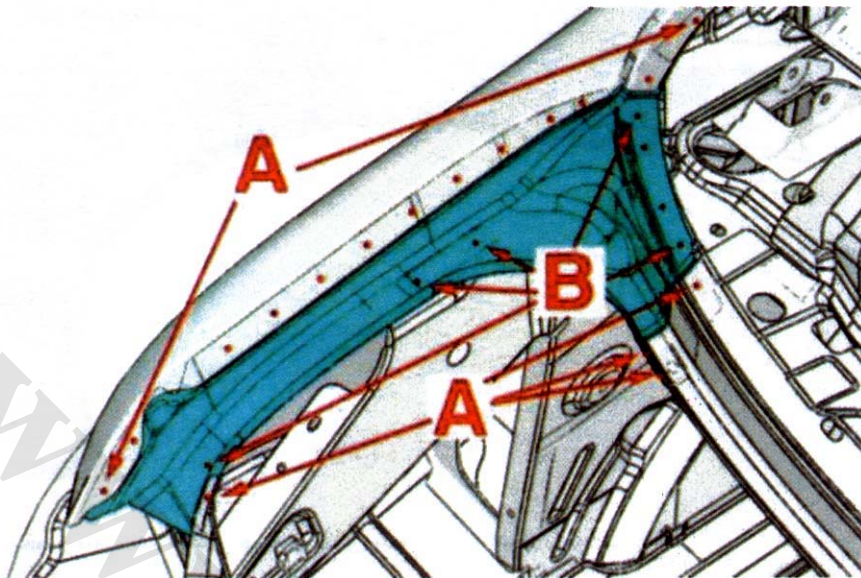
۶- تنظیمات



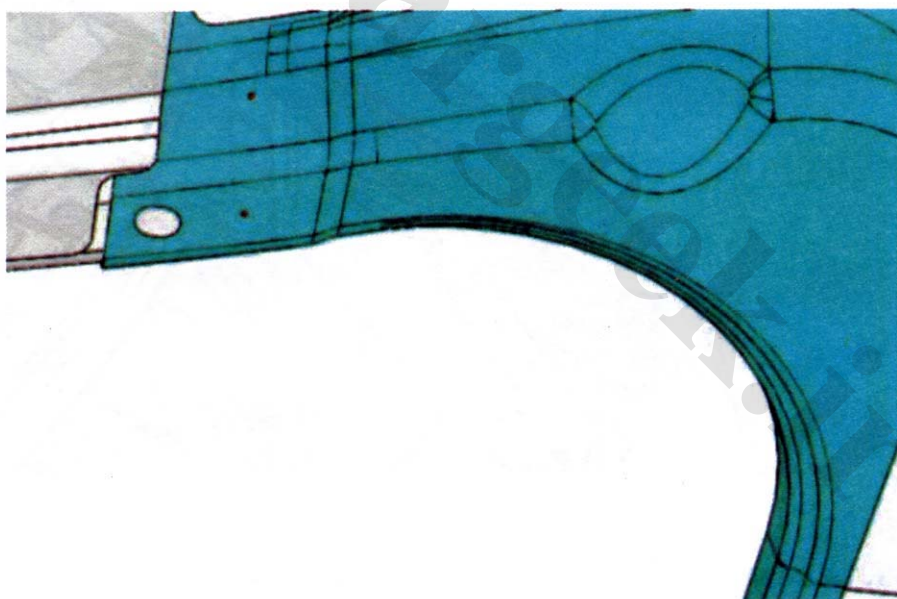
قطعه ناودانی گلگیر عقب را جا بزنید و سپس فاصله درزهای مابین قطعات را اندازه گیری نمائید .

www.cargeek.ir

۷- جوشکاری

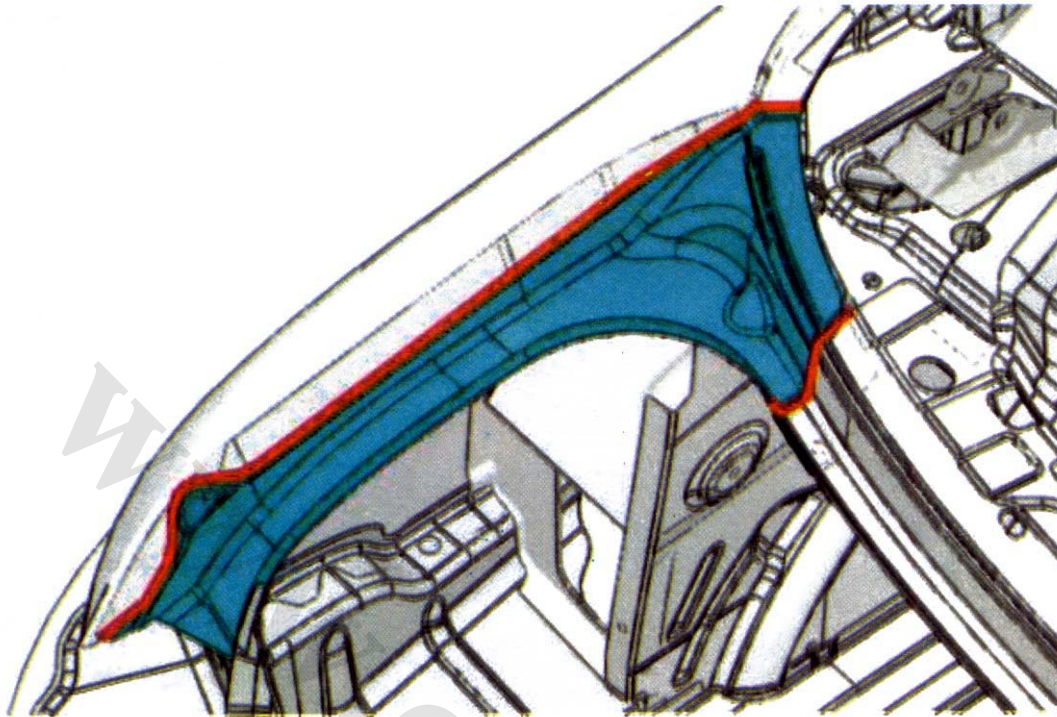


نقاط نشان داده شده (B) را با نقطه جوش و نقاط A را با جوشکاری حفره ای MIG (CO2) متصل نمائید .
(نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)

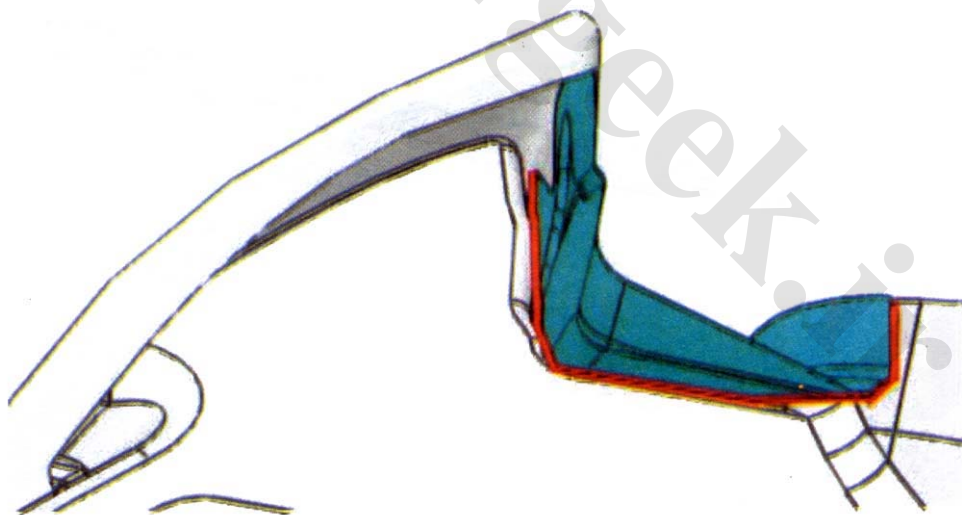


نقاط نشان داده در شکل را با جوشکاری ، نقطه جوش متصل نمائید .

۸- محافظت کاری



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.



روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید.

تعویض ساپورت نگهدارنده بالایی سپر عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید .

- رام شاسی (نگهدارنده سپر عقب)

- چرخ زاپاس

قطعات تزئینات کف صندوق عقب را باز کنید .

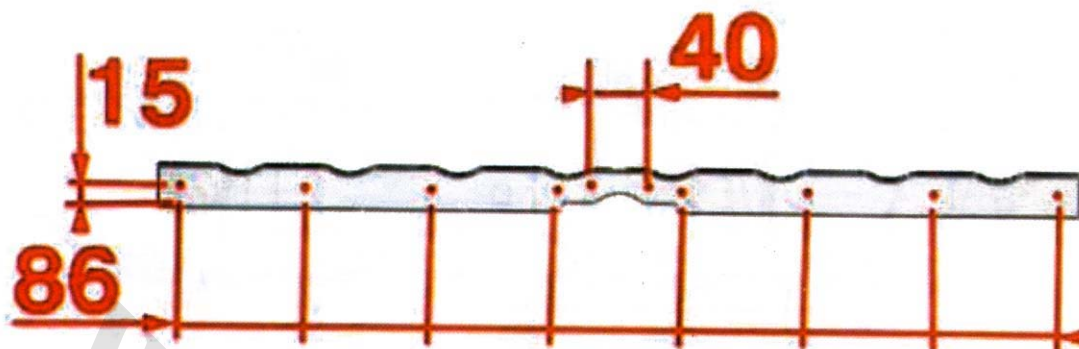
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



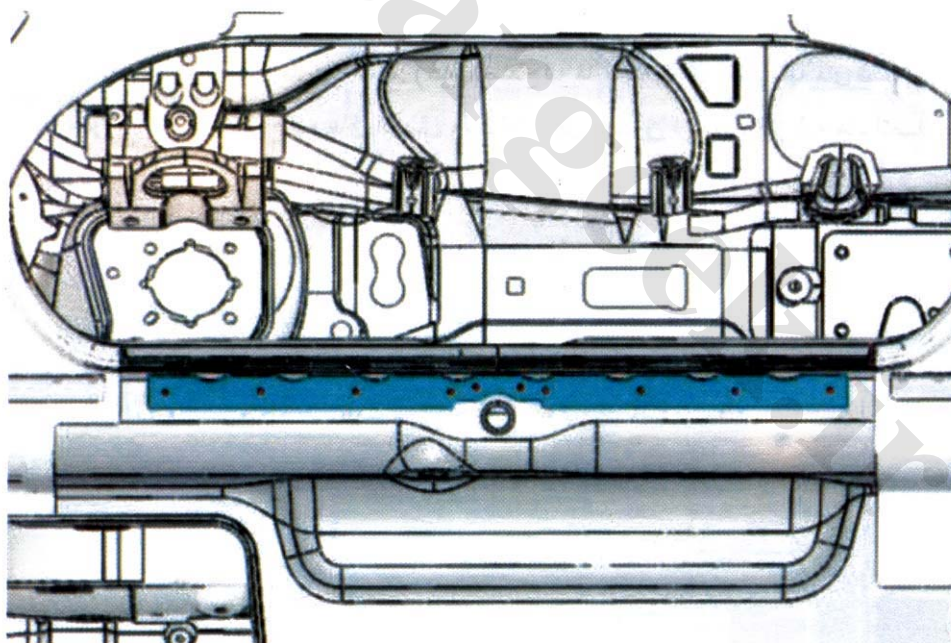
ساپورت فوقانی سپر عقب

۳- آماده سازی قطعه جدید



ده نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری و برای نقطه جوش های بعدی ایجاد نمائید .

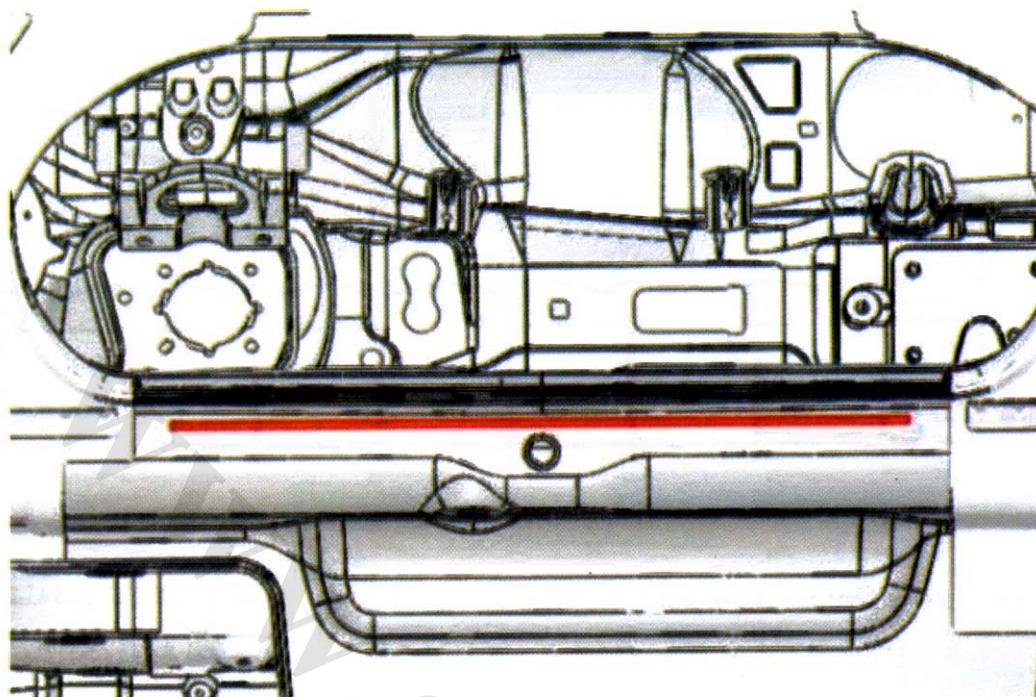
۴- برشکاری



با ابزار فرز مخصوص نقطه های جوش مطابق شکل را از هم جدا نمائید .
قطعه ساپورت فوقانی سپر عقب را جدا کنید .



۵- جداسازی و تمیزکاری



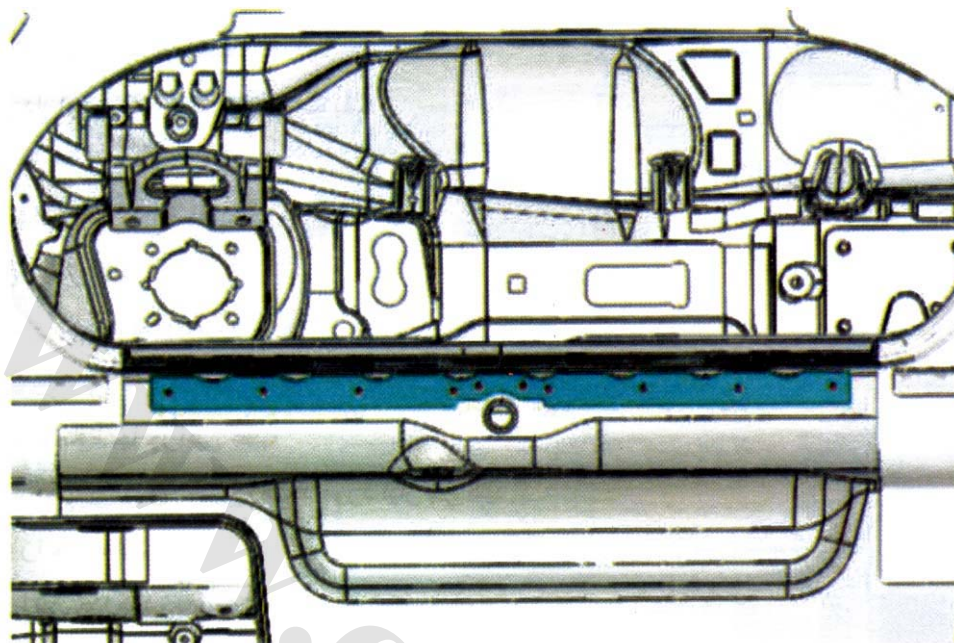
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

قطعه ساپورت فوقانی سپر عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزا و لبه ها را کنترل نمائید .

۷- جوشکاری



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمایید. (از روش جوش حفره ای استفاده
نمائید.)

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه نگهدارنده سپر عقب (چپ)

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید .

- قطعه سرشاسی سپر (عقب)

- زاپاس

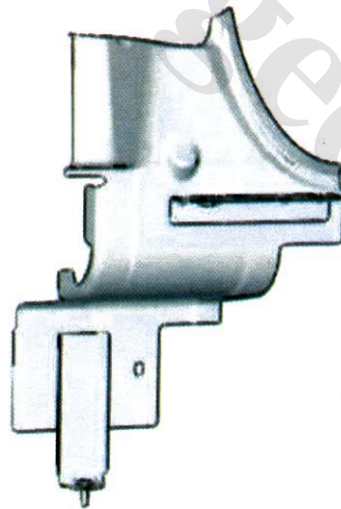
- مجموعه محافظ جابجایی عقب

- تزئینات عقب صندوق عقب را تا حد مورد نیاز باز کنید .

سپر عقب را جدا نمائید .

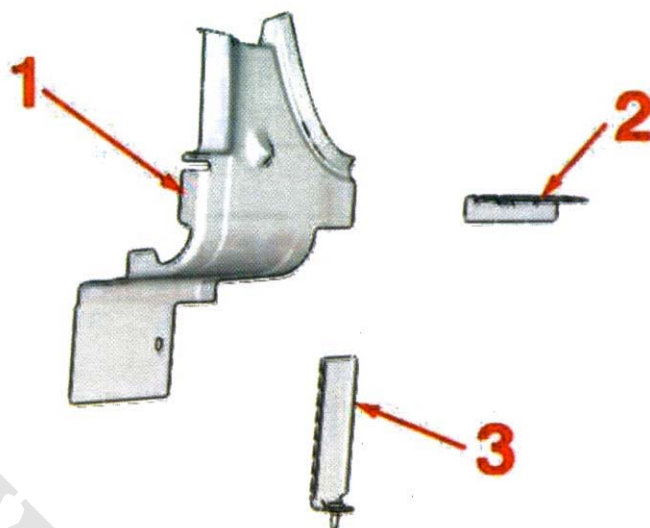
دسته سیم ها را نیز جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



مجموعه نگهدارنده سپر عقب (سمت چپ)

۳- ساختار قطعات تعویضی

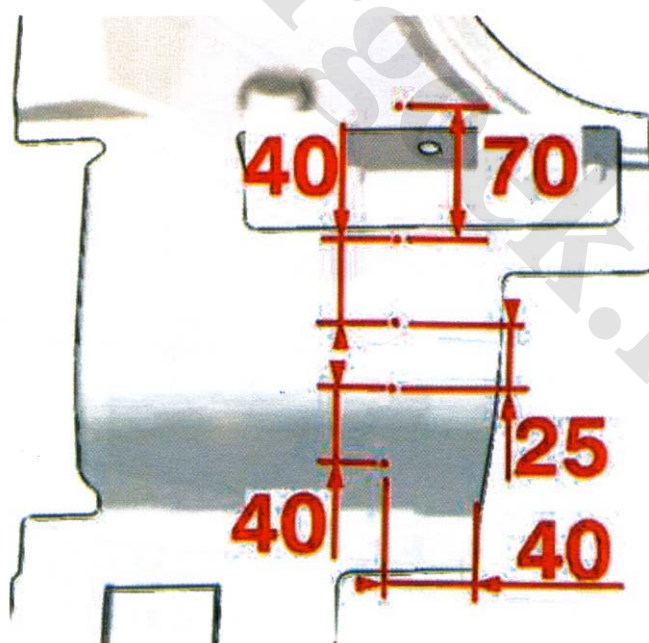


۱) نگهدارنده سپر عقب

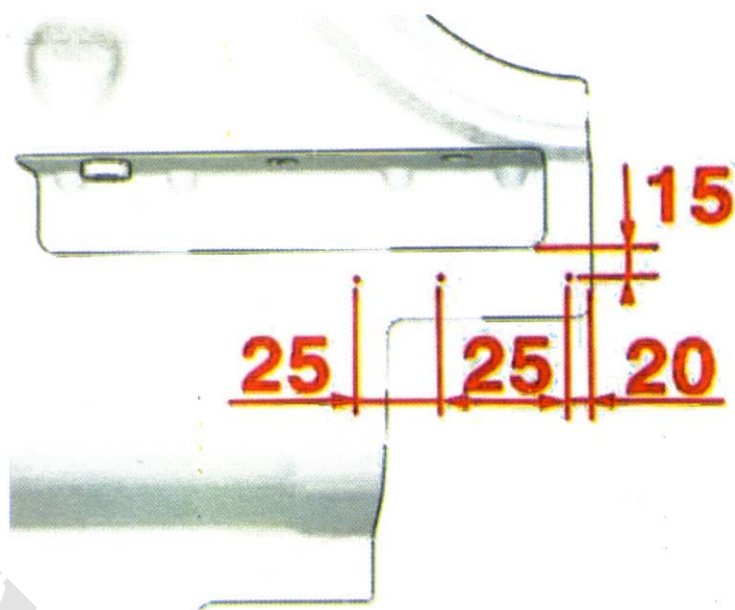
۲) ساپورت فوقانی چپ سپر عقب

۳) پایه نگهدارنده پایینی سپر عقب (چپ)

۴- آماده سازی قطعات جدید

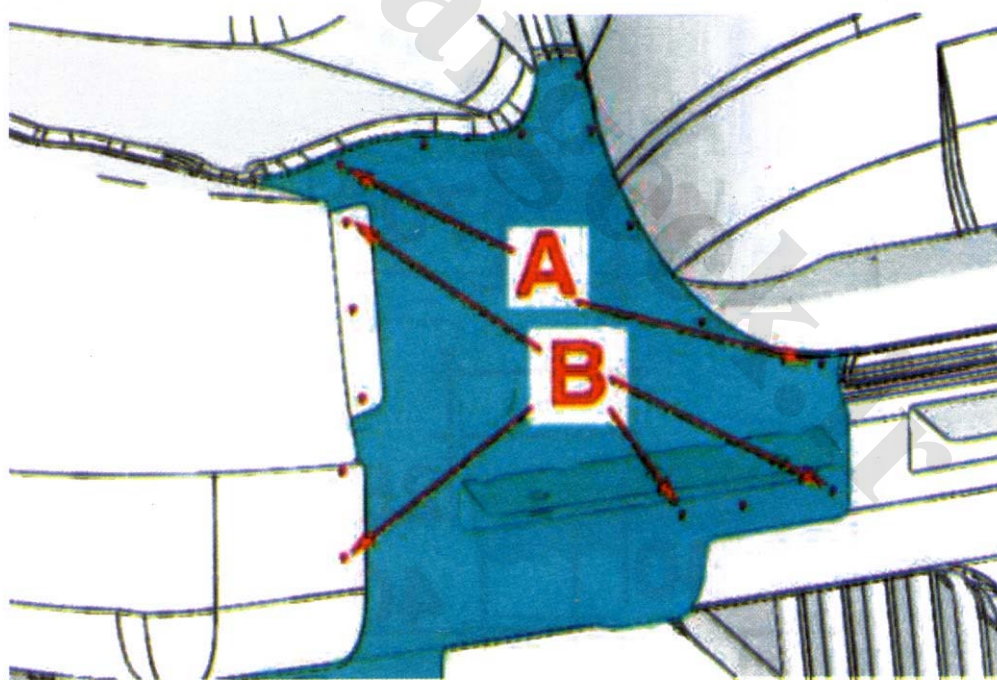


پنج نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

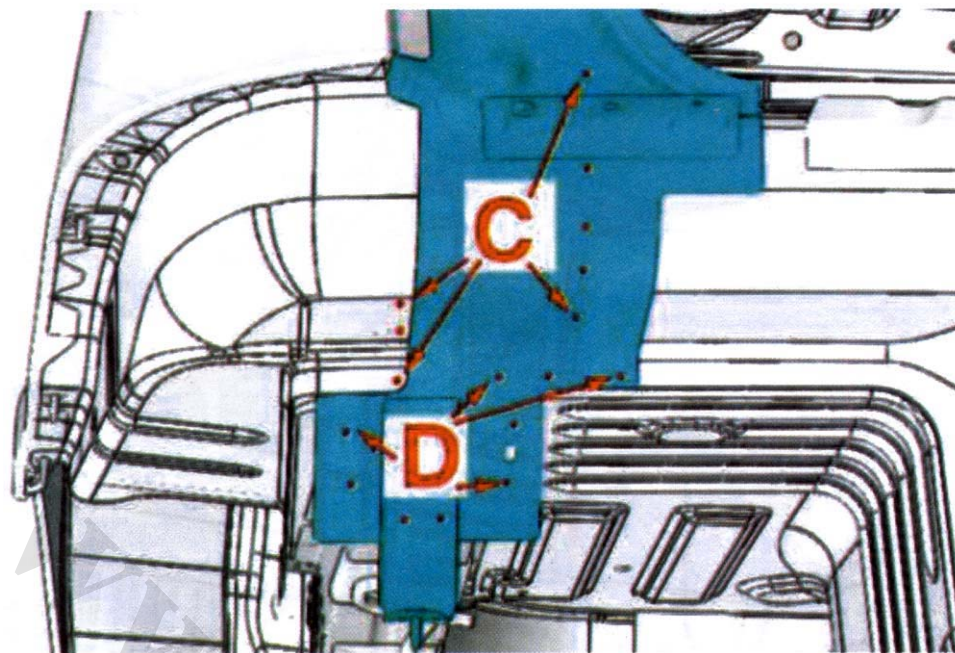


سه نقطه نشان داده شده را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

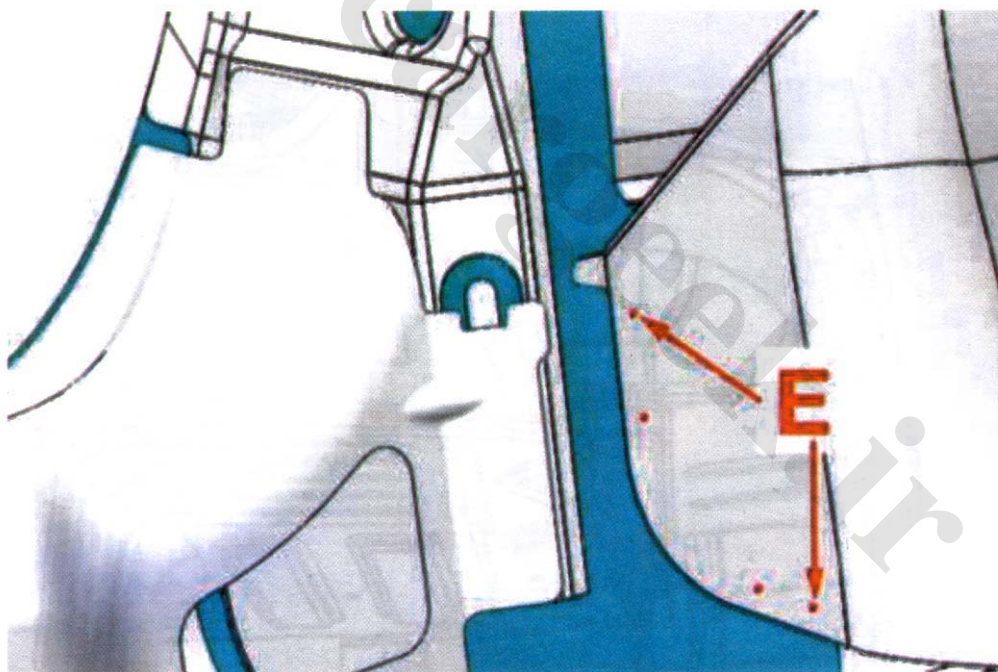
۵- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (A و B) (مطابق شکل) را از هم جدا نمائید .

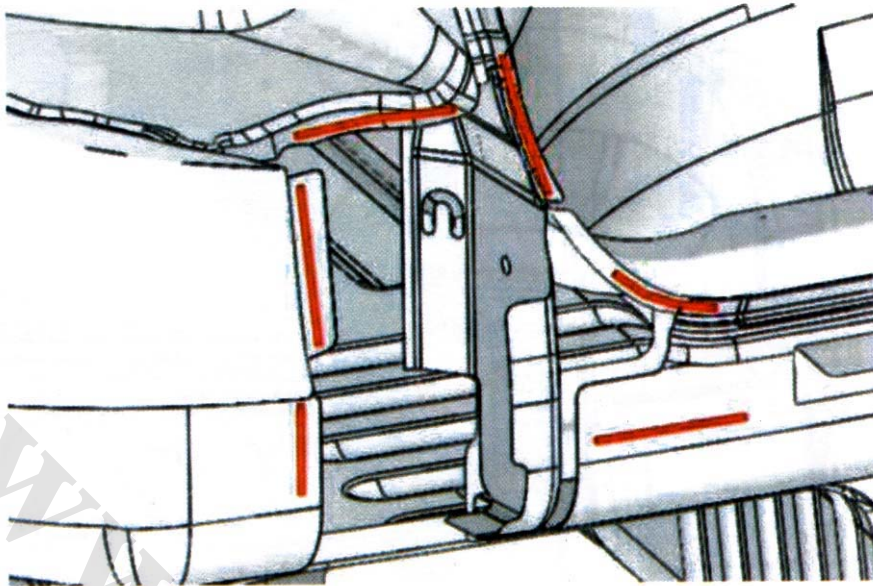


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (C و D) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .



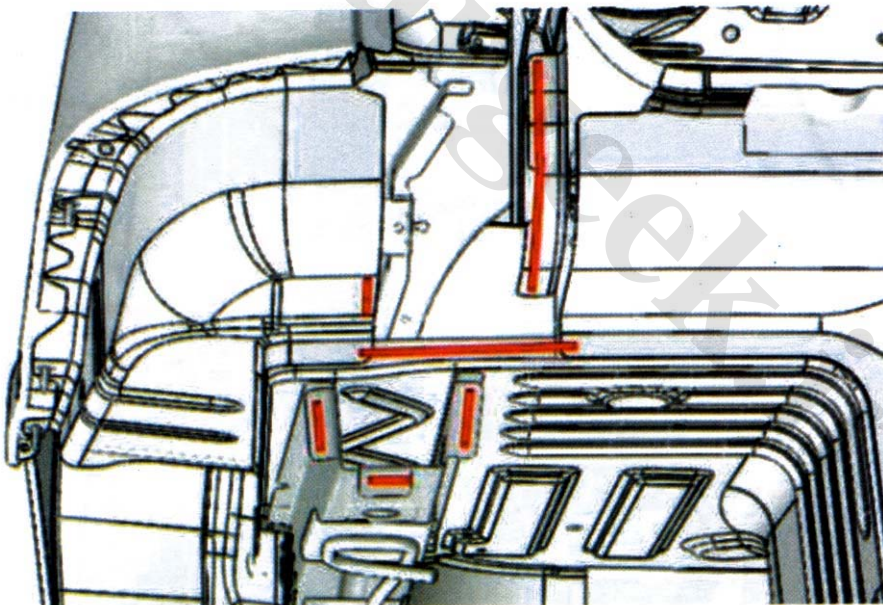
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (E) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .
قطعه نگهدارنده سپر عقب را جدا کنید .

۶- جداسازی و تمیزکاری



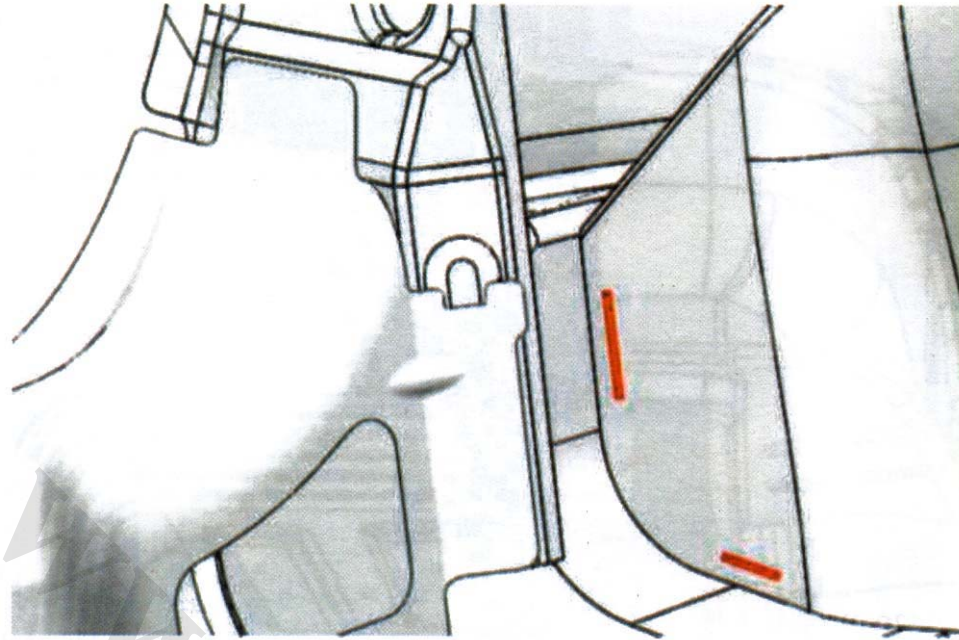
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



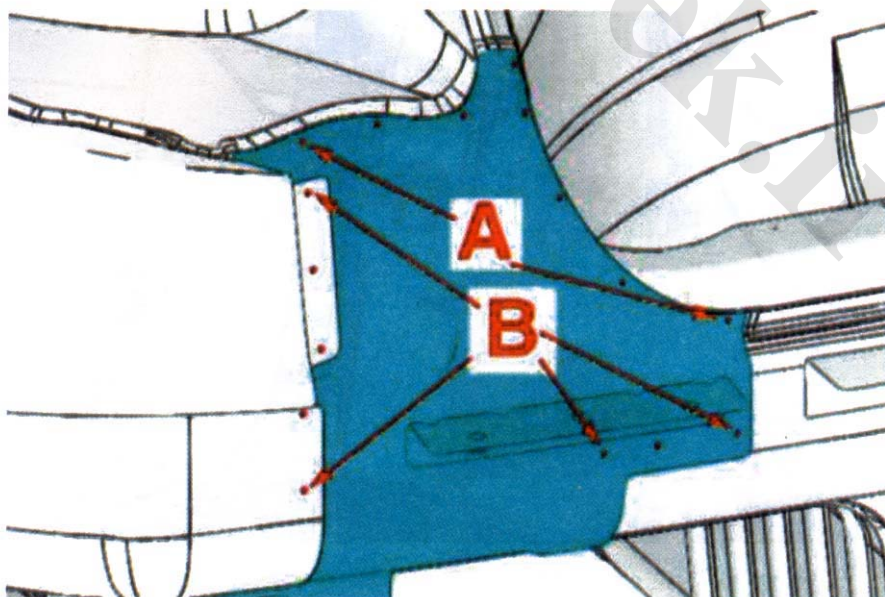
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۷- تنظیمات

قطعه مجموعه نگهدارنده سپر عقب (چپ) را جا بزنید و سپس فاصله درزهای مابین قطعات را اندازه گیری نمائید .

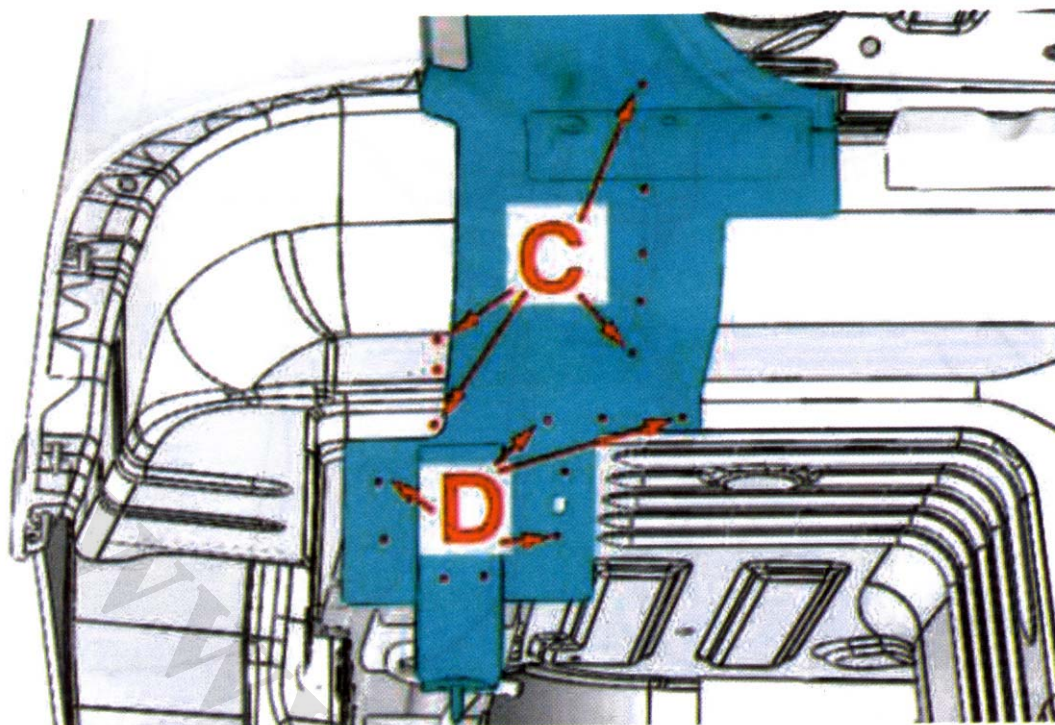
۸- جوشکاری



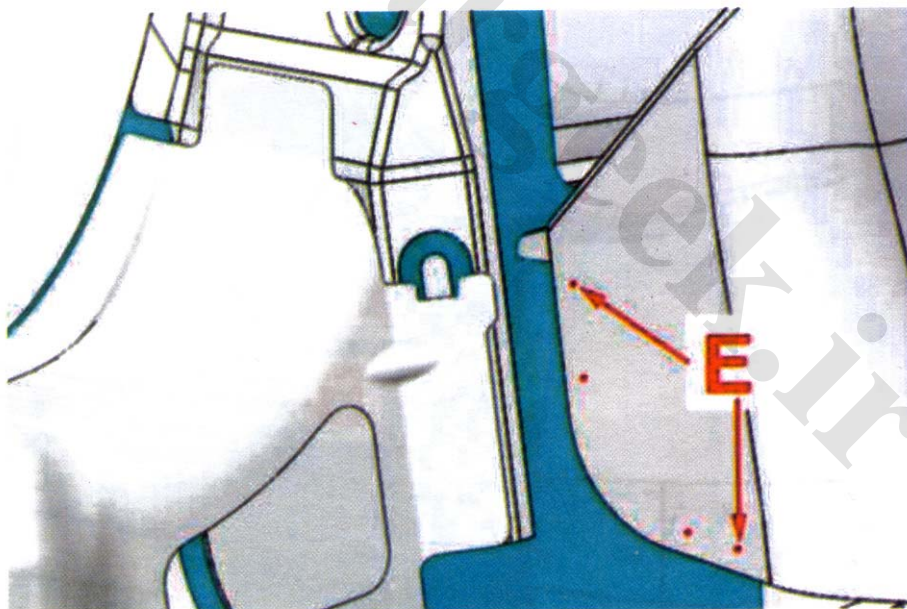


نقاط نشان داده شده (A) را با نقطه جوش و نقاط (B) مطابق شکل را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)

www.cargeek.ir

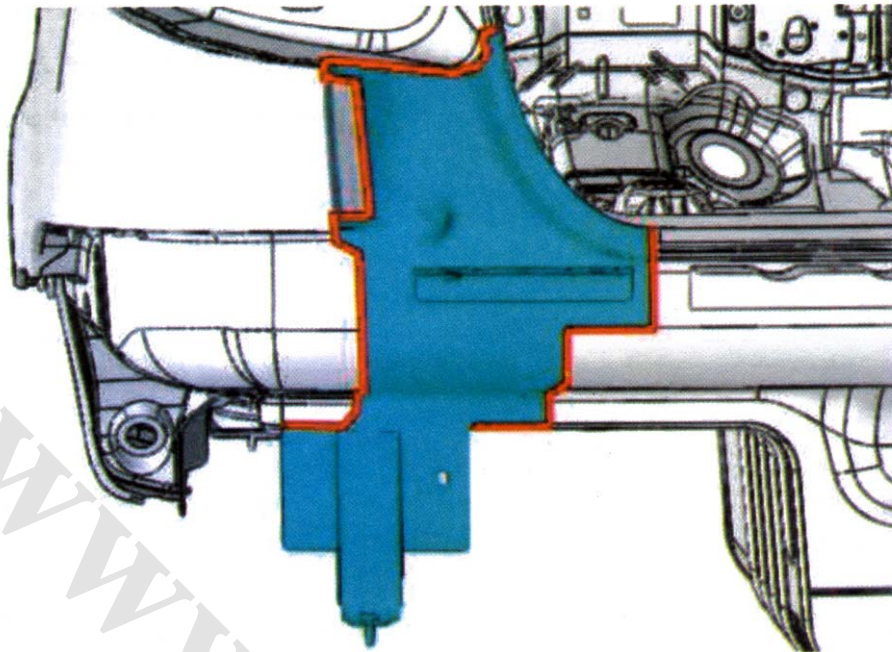


نقاط نشان داده شده (D) را با نقطه جوش و نقاط (C) مطابق شکل را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)



نقاط (E) را با جوشکاری حفره ای MIG (co2) متصل نمائید .

۹- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

مجموعه سینی پشت سپر عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

سپر عقب را جدا نمائید .

قطعات زیر را باز کنید .

- شاسی سپر

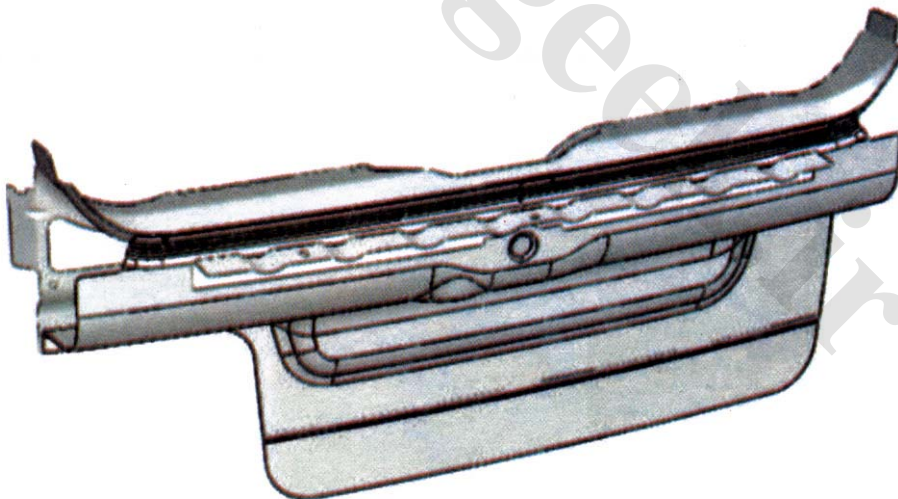
- چرخ زاپاس

- محافظ جاچراغی عقب

تزئینات کفی صندوق عقب را باز کنید .

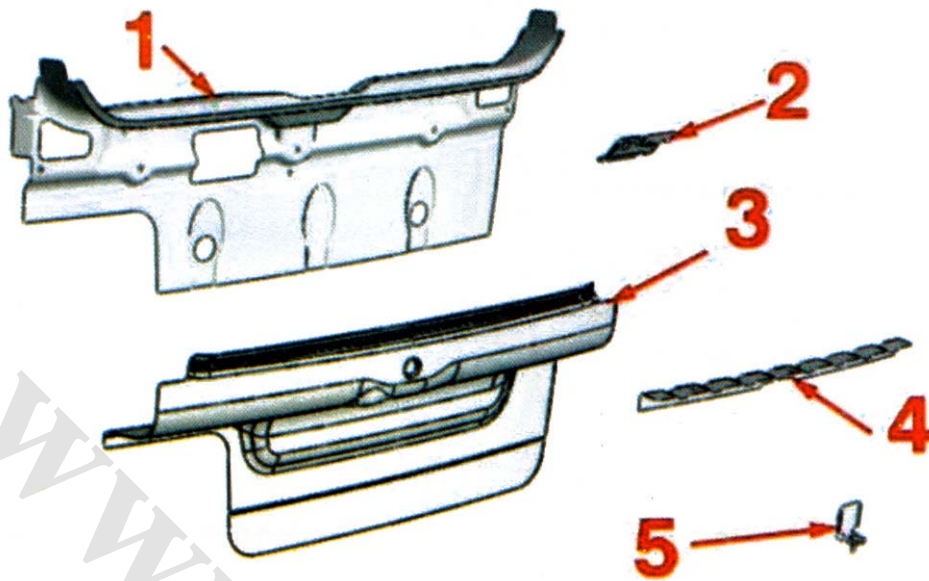
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



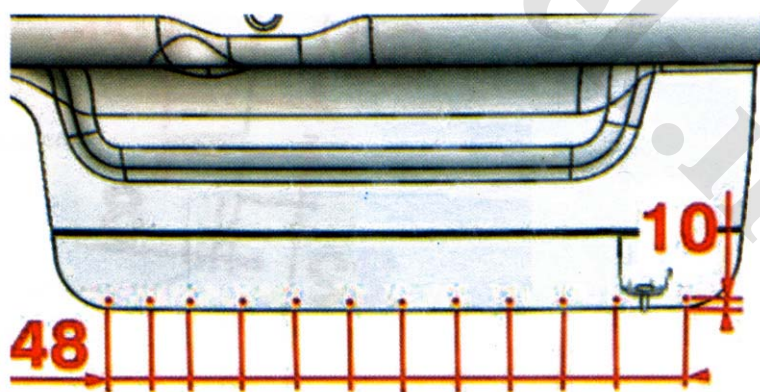
مجموعه سینی پشت سر عقب

۳- مشخصات قطعات تعویضی

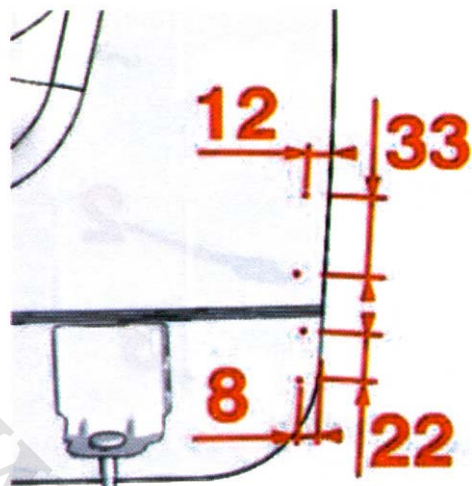


- (۱) قطعه اصلی سینی دنباله پشت سپر عقب
 (۲) تقویتی چفت و بست در صندوق عقب
 (۳) قطعه سینی دنباله
 (۴) ساپورت نگهدارنده بالایی سپر عقب
 (۵) پایه نگهدارنده پایینی سپر عقب (راست)

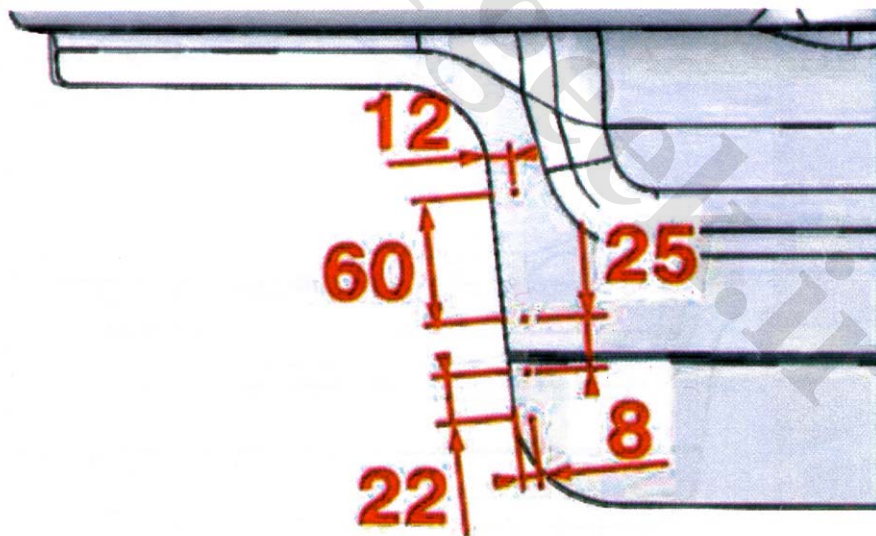
۴- آماده سازی قطعات جدید



۱۲ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

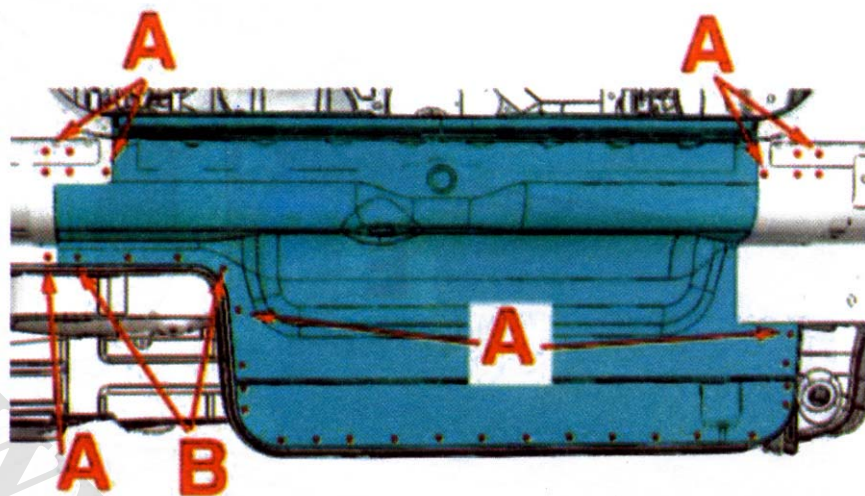


چهار نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

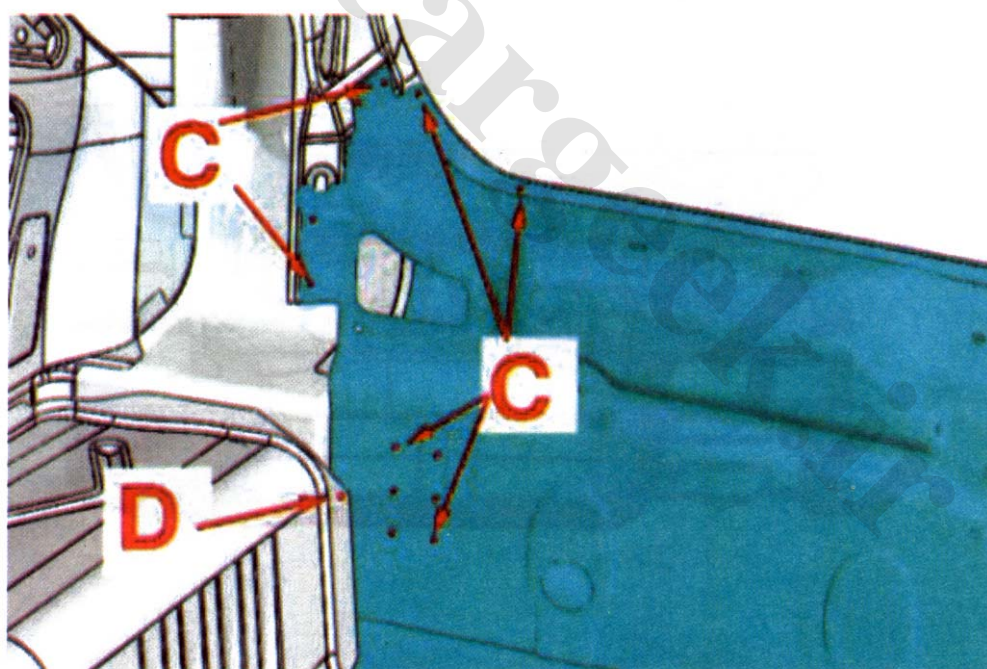


چهار نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

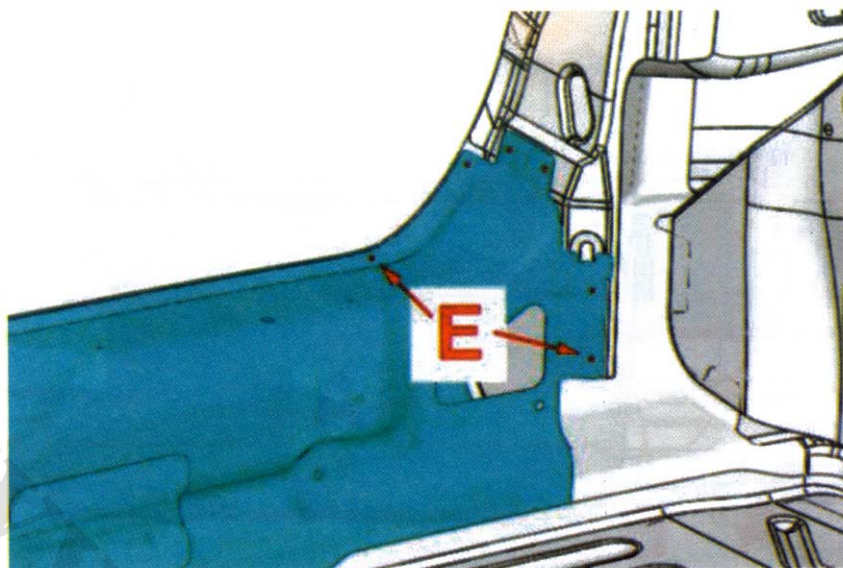
۵- برشکاری



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل (A و B) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .

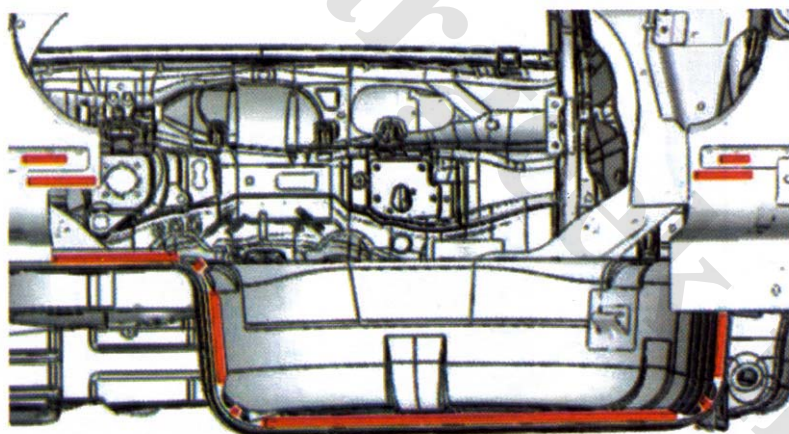


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل (C و D) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .



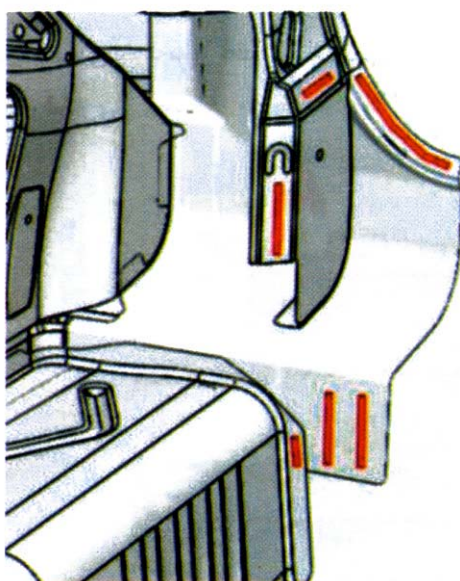
با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش نشان داده شده در شکل (E) را از هم جدا نمائید .
قطعه مجموعه سینی پشت سپر عقب را جدا نمائید .

۶- جداسازی



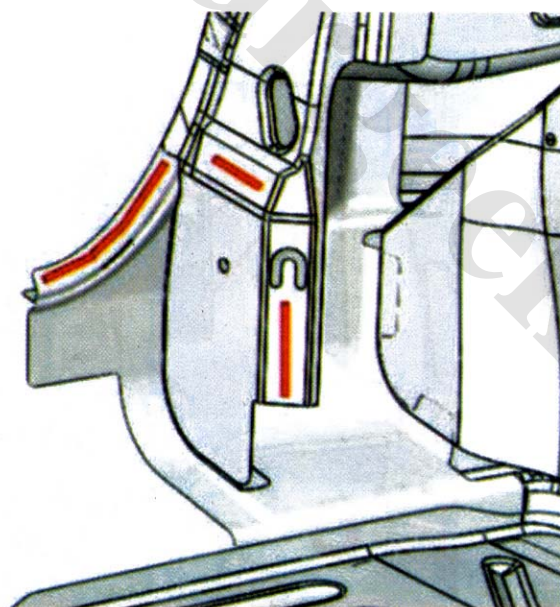
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



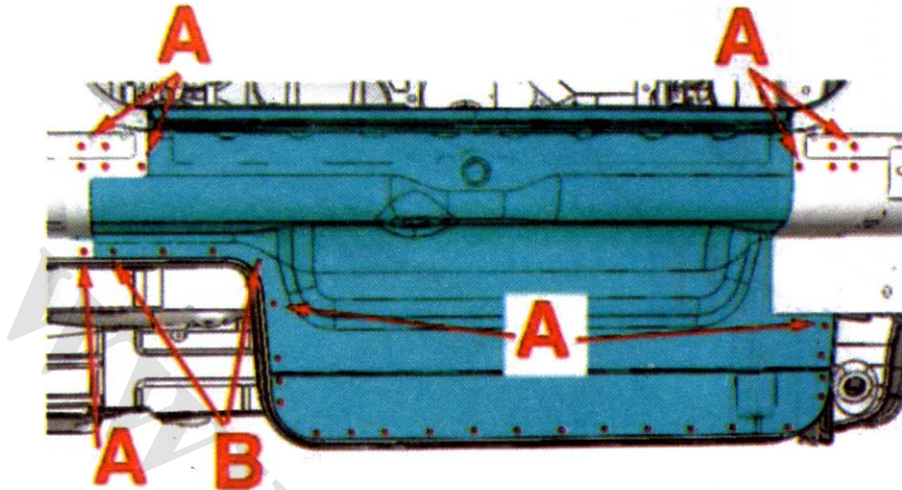
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

www.cargeek.ir

۷- تنظیمات

مجموعه سینی پشت سپر عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزا و لبه ها را کنترل نمایید .

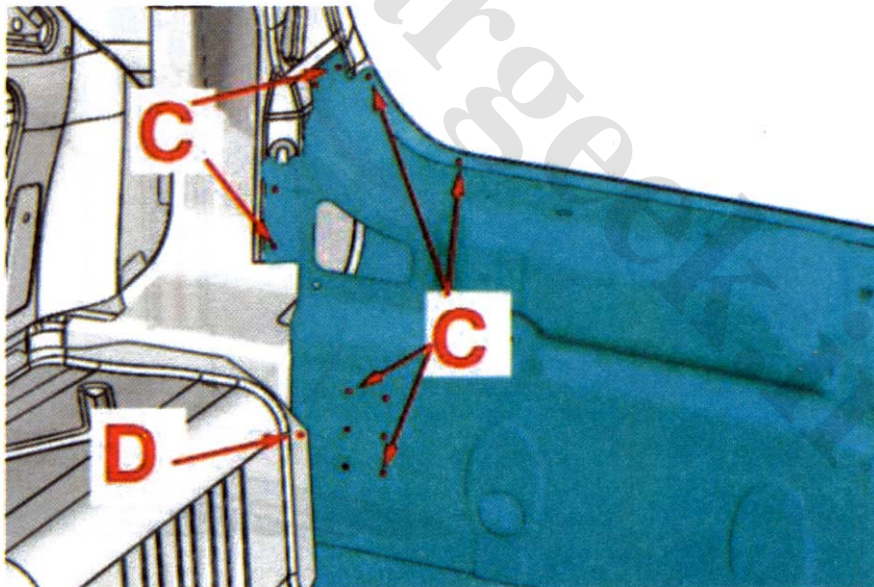
۸- جوشکاری



نقاط نشان داده در شکل (B) را با نقطه جوش متصل نمایید .

نقاط نشان داده در شکل (A) را با جوش MIG (co2) متصل نمایید .

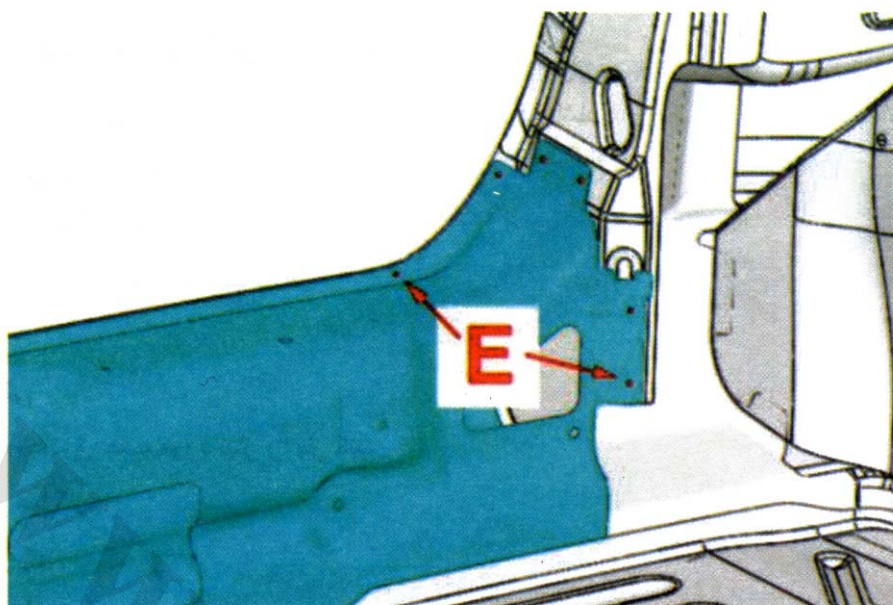
نقاط نشان داده را با نقطه جوش حفره ای جوشکاری نمایید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)



نقاط نشان داده در شکل (C) را با نقطه جوش متصل نمایید .

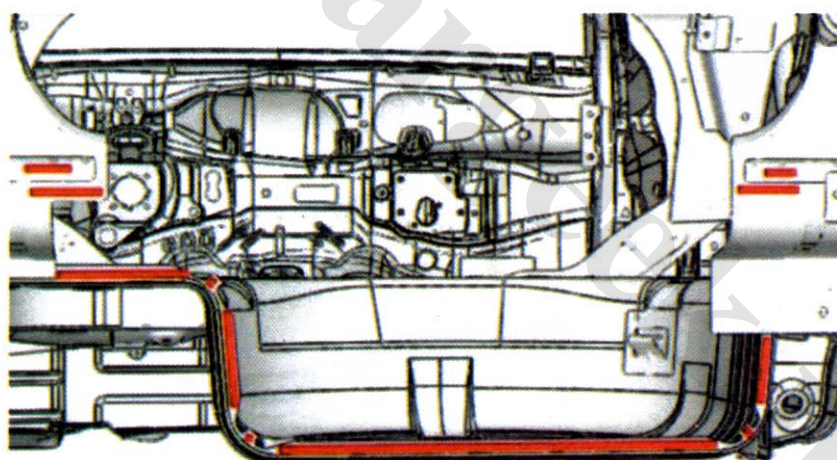
نقاط نشان داده در شکل (D) را با جوش MIG (co2) متصل نمایید .

نقاط نشان داده را با نقطه جوش حفره ای جوشکاری نمایید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .)



نقاط نشان داده در شکل (E) را با نقطه جوش متصل نمائید .

۹- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قلاب بکسل بند عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

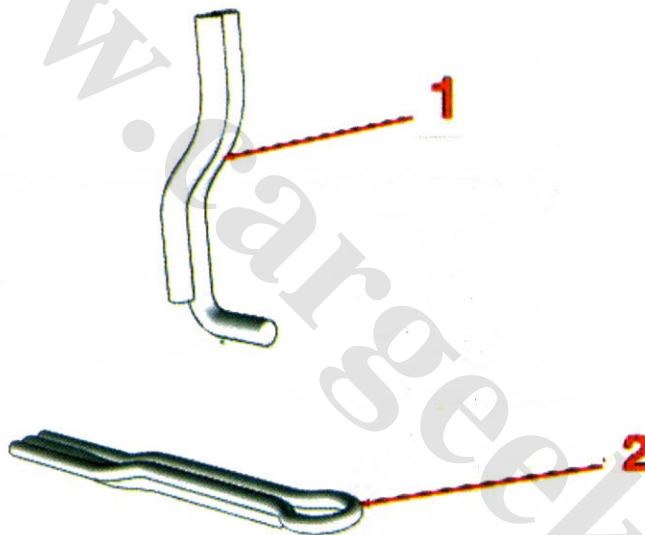
۱- کارهای مقدماتی

قطعات تزئینات صندوق عقب مورد نیاز را باز کنید .

دسته سیم ها را جدا نمائید .

سپر عقب را باز کنید .

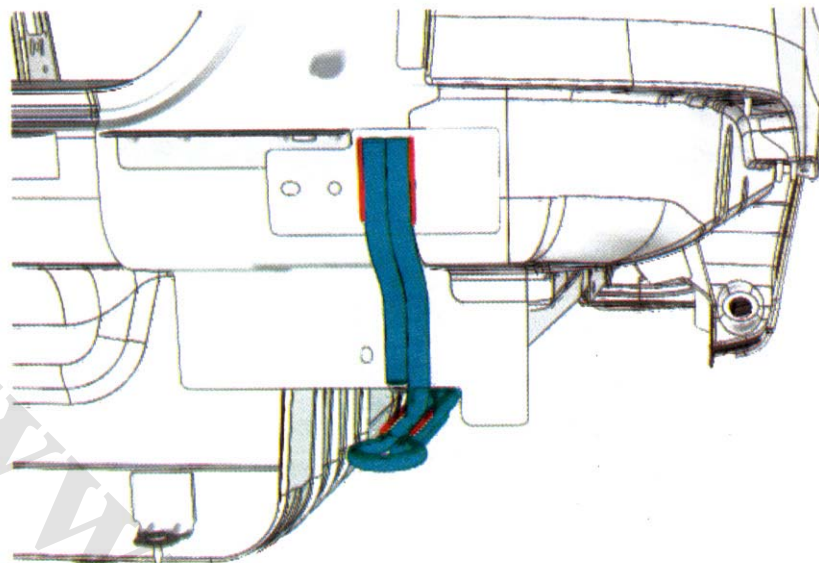
۲- شناسایی قطعات تعویضی



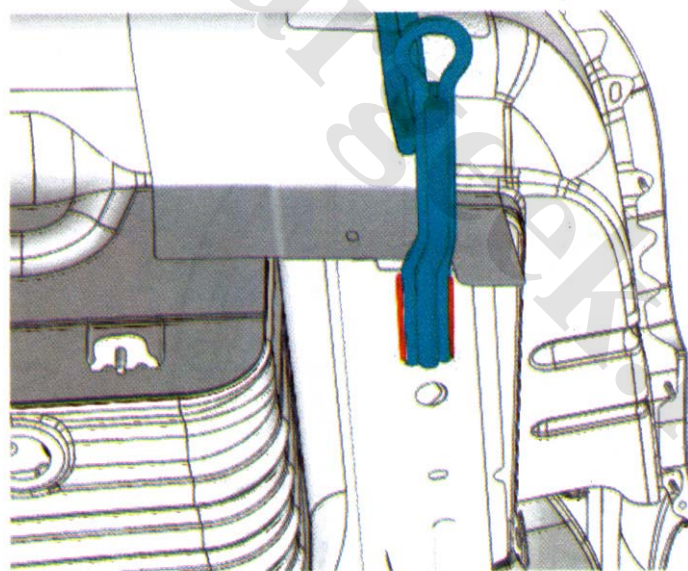
(۱) قطعه بالایی قلاب بکسل بند عقب

(۲) قلاب بکسل بند عقب

۳- برشکاری

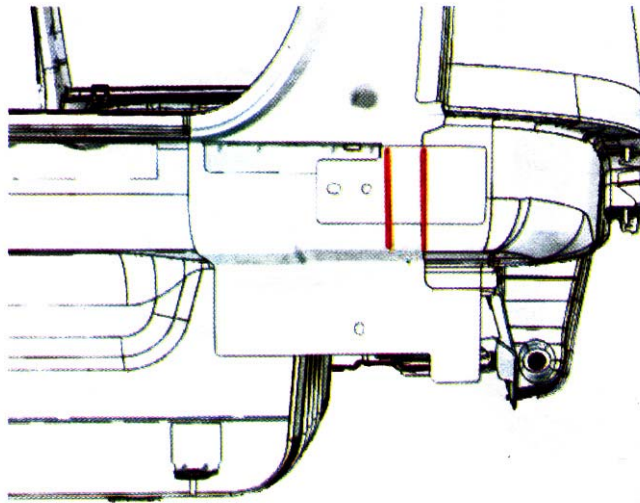


قسمت نشان داده شده (مطابق شکل) را با سنگ فرز چاک داده و با ضربه زدن و استفاده از قلم و چکش قطعه بالایی قلاب بکسل بند عقب را جدا نمائید .

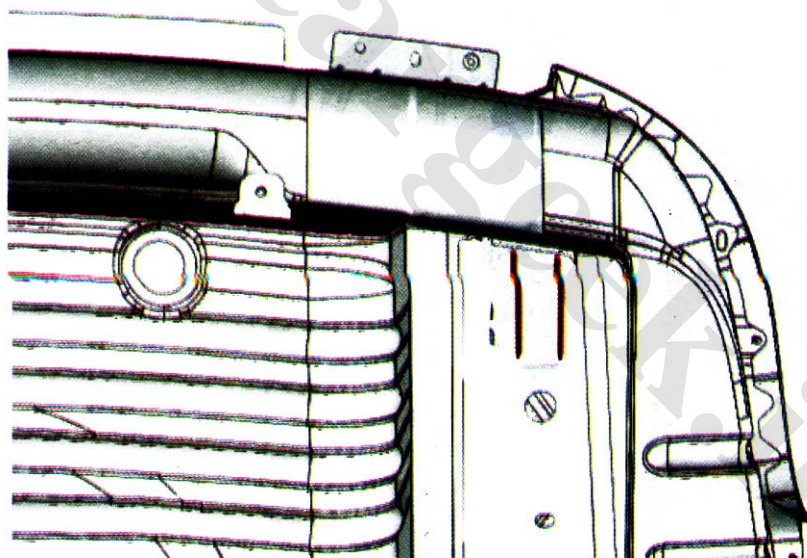


قسمت نشان داده شده (مطابق شکل) را با سنگ فرز چاک داده و با ضربه زدن و استفاده از قلم و چکش قطعه بالایی قلاب یدک کش عقب را جدا نمائید .

۴- جداسازی



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

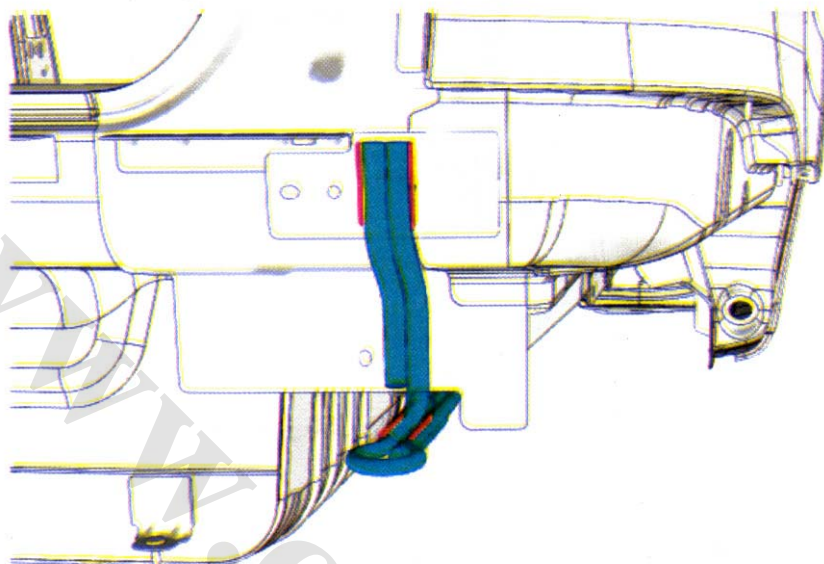


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

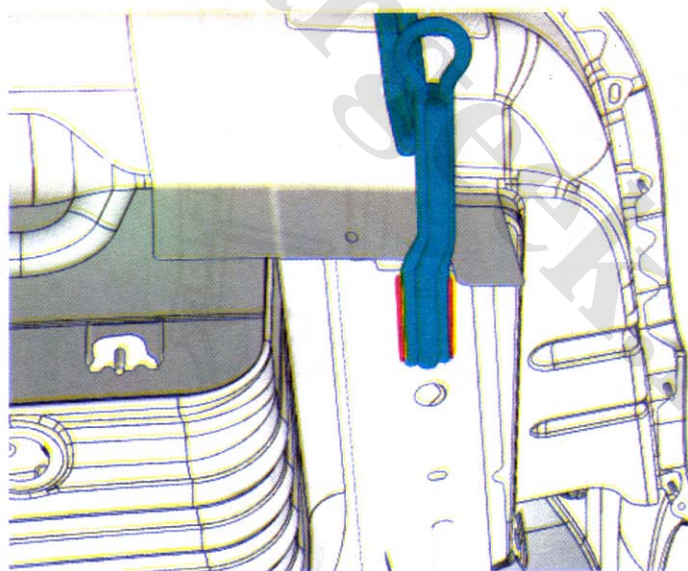
۵- تنظیمات

قطعه بالایی قلاب بکسل بند عقب و قطعه قلاب یدک کش عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید.

۶- جوشکاری

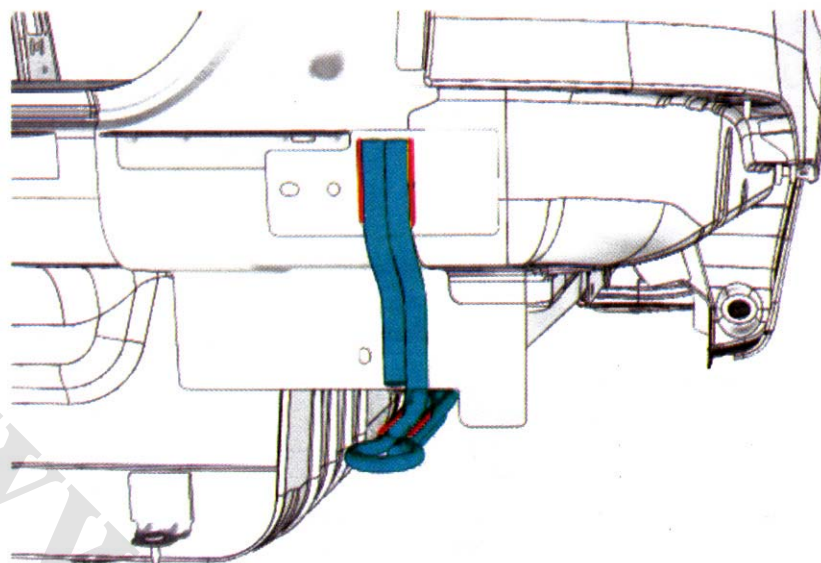


قطعه را از محل نشان داده شده در شکل ، با جوش سربالا متصل نمایید.

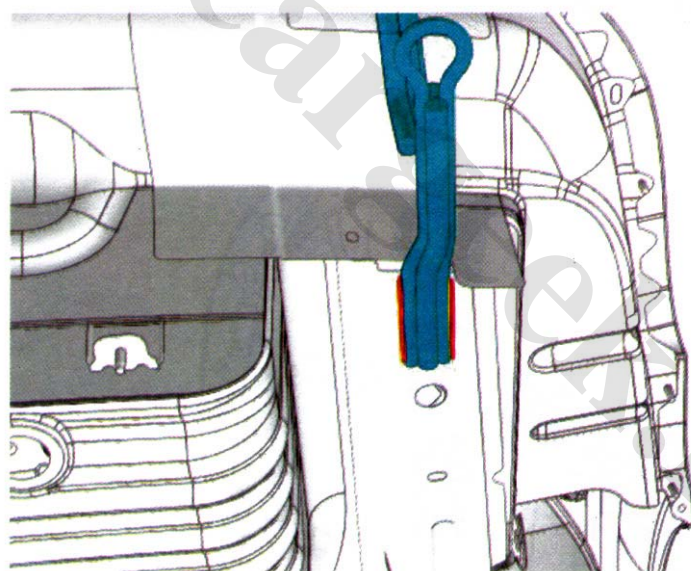


قطعه را از محل نشان داده شده در شکل ، با جوش سربالا متصل نمایید.

۷- آب بندی



- قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.



- قسمتهای نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض مجموعه تقویتی انتهایی گلگیر عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

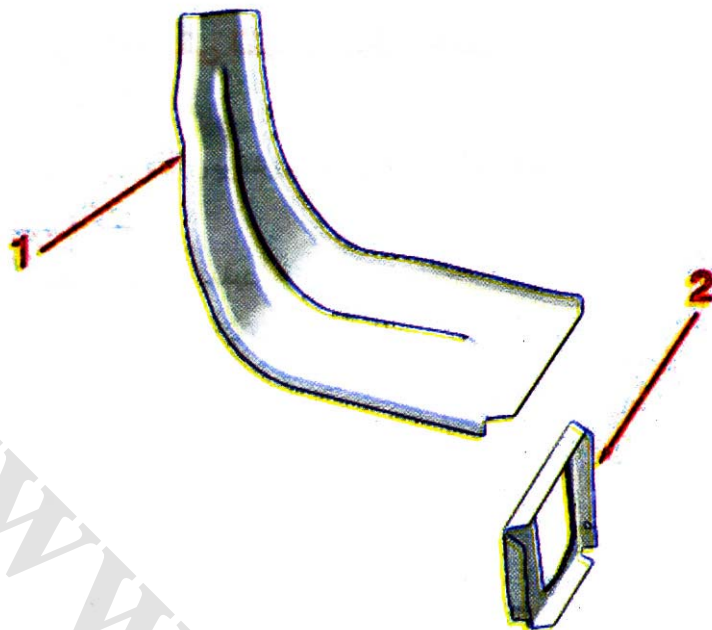
قطعه گلگیر عقب را جدا نمائید .

۲- شناسایی قطعات تعویضی



مجموعه تقویتی انتهایی گلگیر عقب

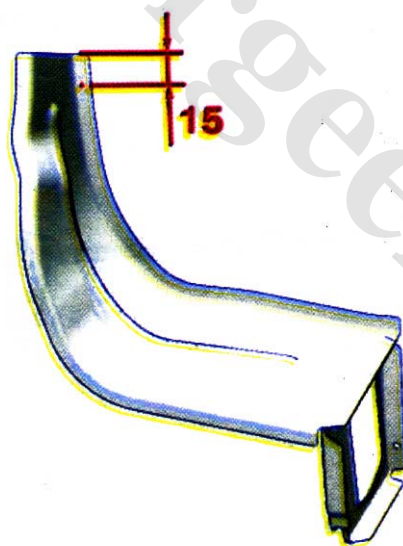
۳- آماده سازی قطعه تعویضی



۱) قطعه تقویت گلگیر عقب

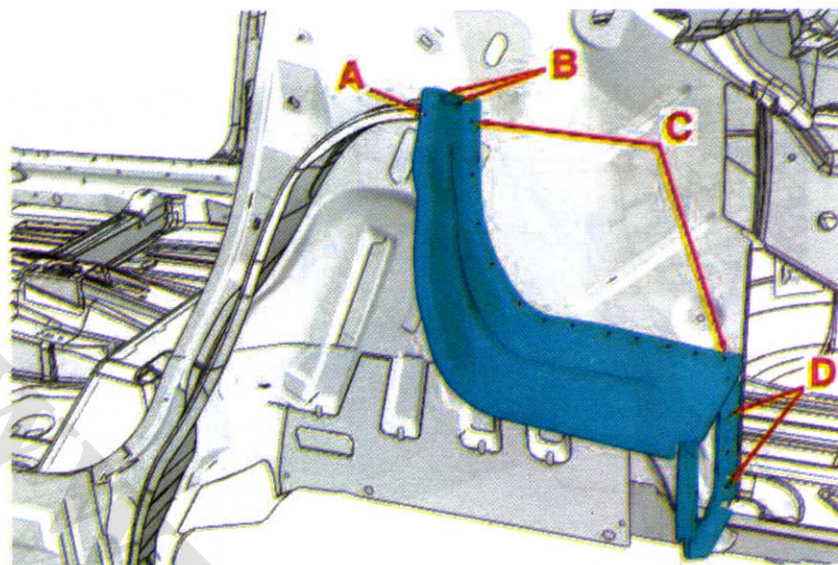
۲) قطعه سینی هواکش صندوق داخل گلگیر عقب

۴- آماده سازی قطعات جدید

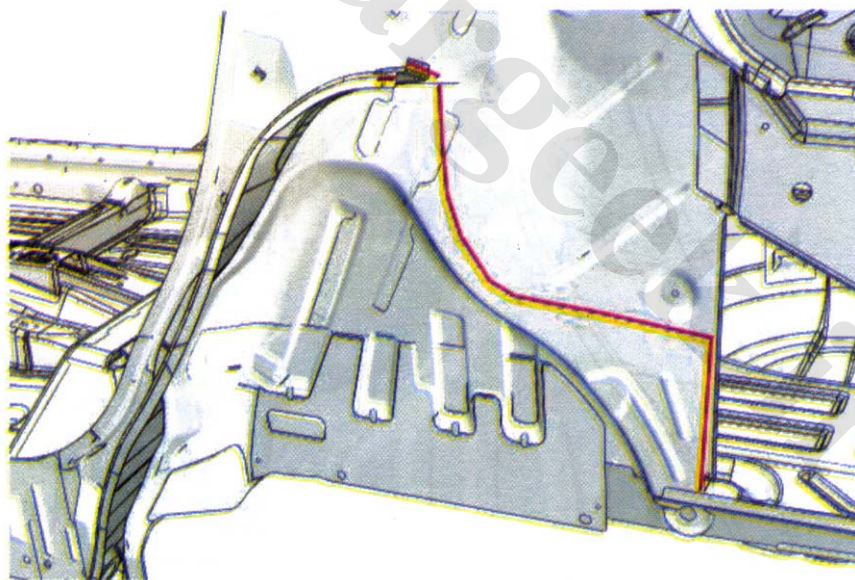


یک نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید.

۵- برشکاری و جداسازی قطعات



با استفاده از ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش (A-B-C-D) مطابق شکل را از هم جدا نمائید .
 قطعه مجموعه تقویتی انتهایی گلگیر عقب جدا نمائید .
 ۶- جداسازی و تمیز کاری

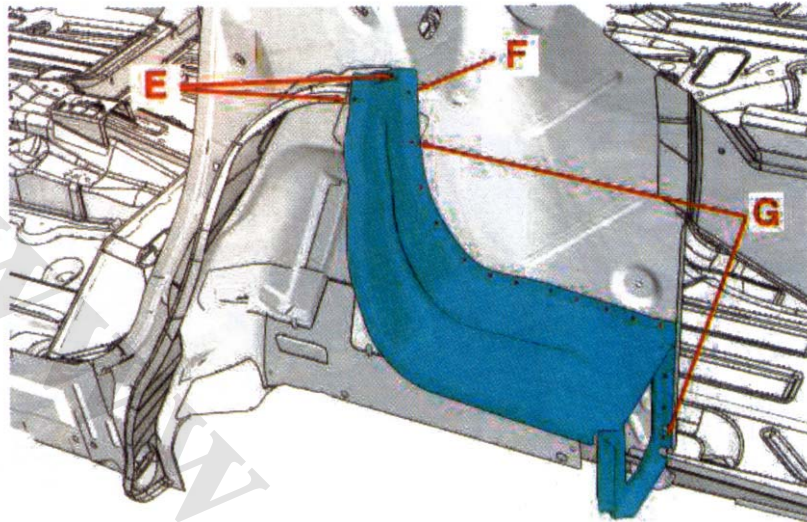


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیز کاری)
 - با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۷- تنظیمات

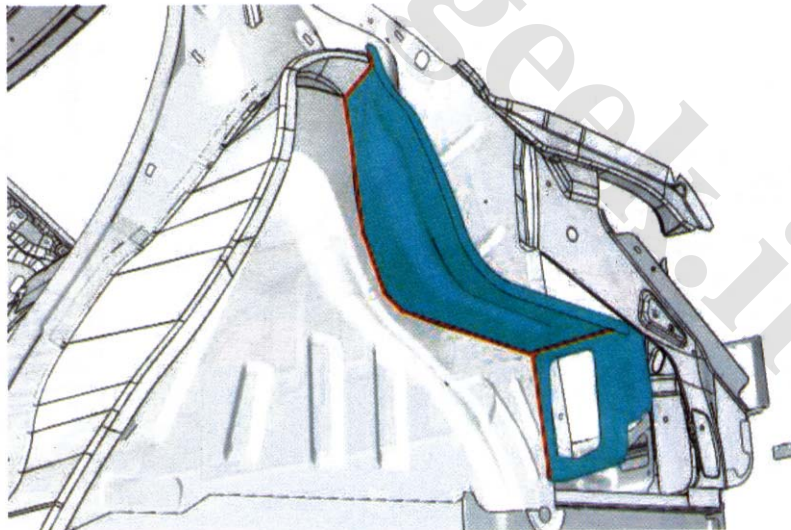
مجموعه قطعه کمائی تقویتی انتهایی گلگیر عقب را جا بزنیید و پس از جا زدن قطعه ، فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

۸- جوشکاری



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO2) جوشکاری نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند) .
نقاط نشان داده شده (E و G) را با نقطه جوش متصل نمائید .

۹- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنیید.

۱۰- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بیوشانید.

تعویض قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب و قطعه عرضی وسط شاسی کفی عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

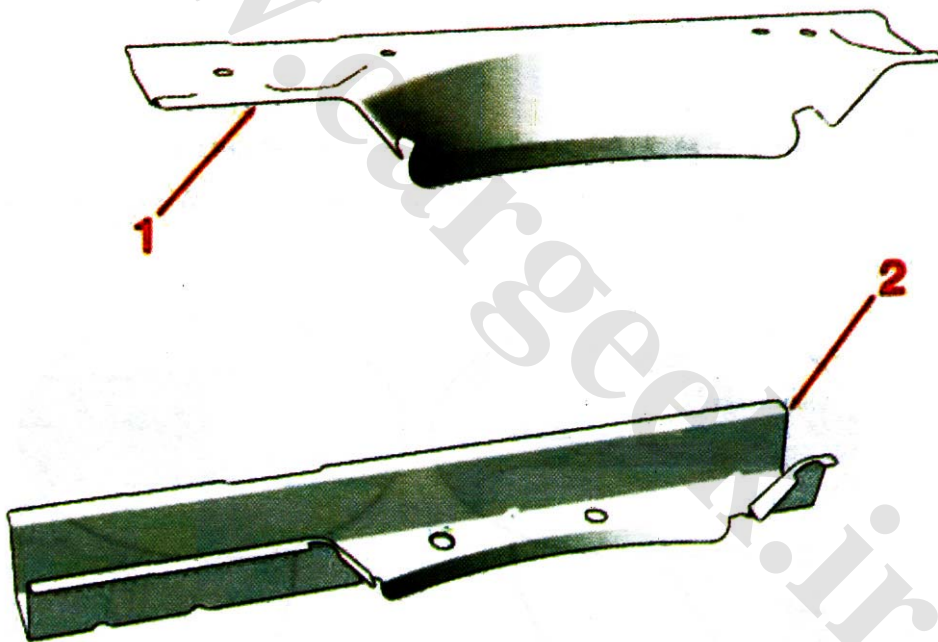
(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات مجموعه سینی کفی صندوق عقب را جدا کنید .

دسته سیم ها را جدا نمائید .

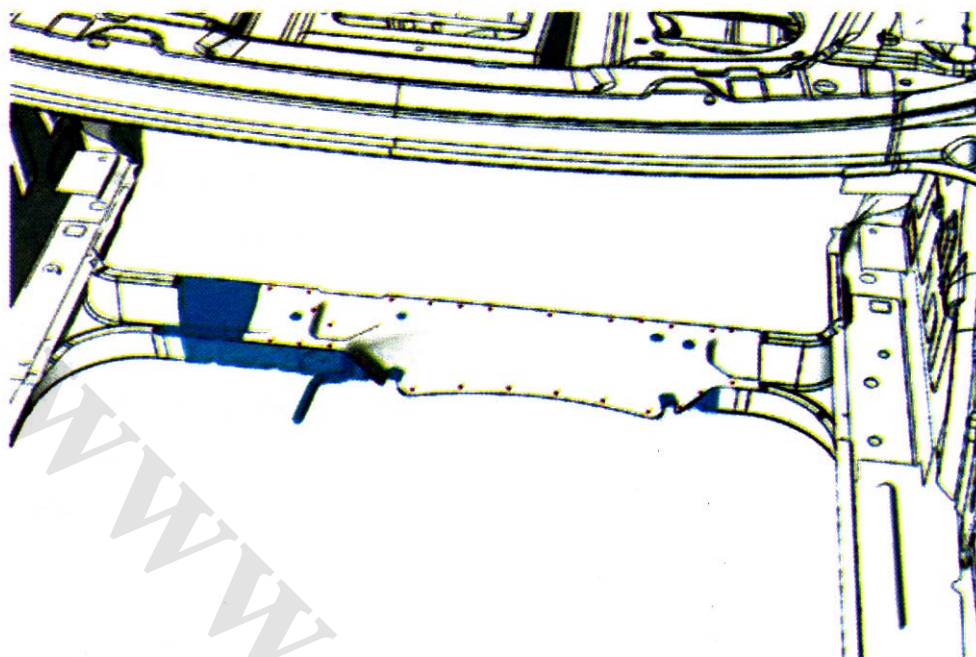
۲- شناسایی قطعات تعویضی



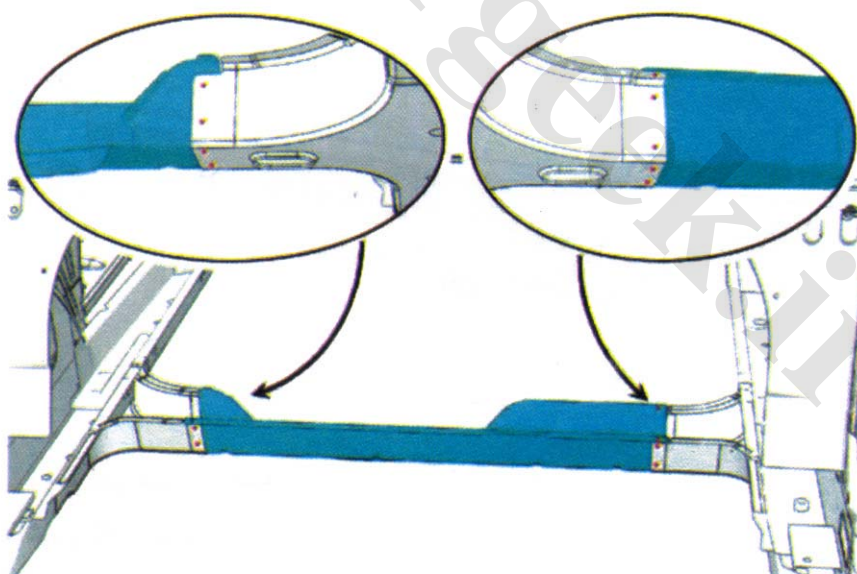
(۱) قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب

(۲) قطعه عرضی وسط شاسی کفی عقب

۳- برشکاری

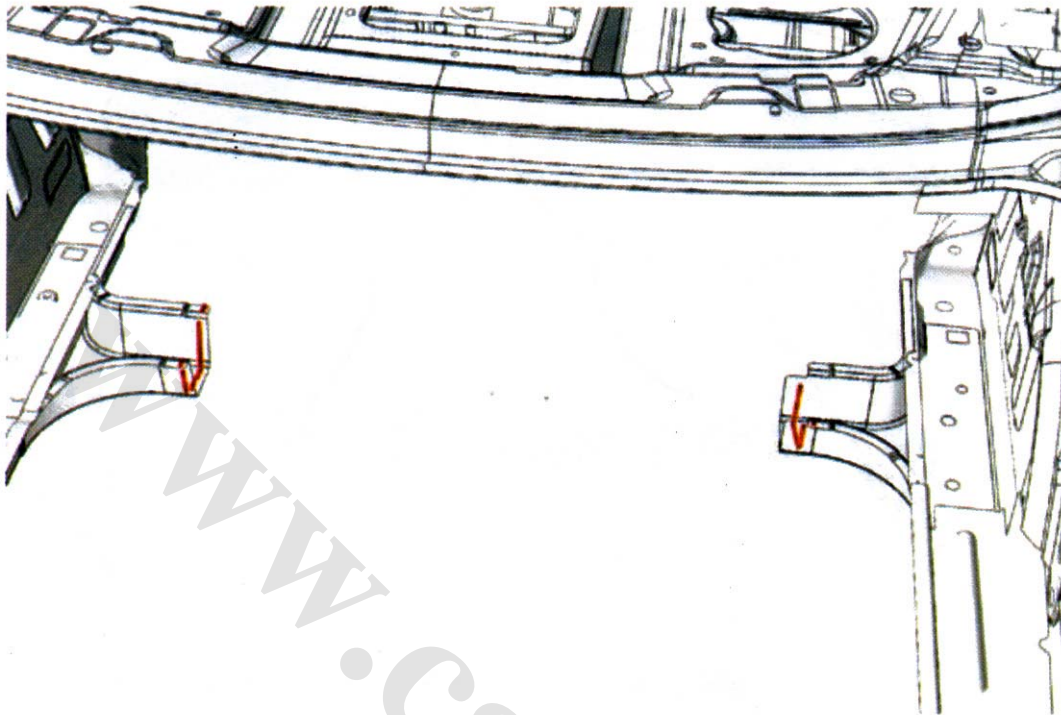


با استفاده از ابزار فرز مخصوص ، نقطه جوش های نشان داده شده در شکل از هم جدا نمائید .
قطعه تعویضی عرضی وسط کفی صندوق عقب را جدا نمائید.



با استفاده از ابزار فرز مخصوص نقطه جوش های نشان داده شده را از هم جدا نمائید .

۴- جداسازی

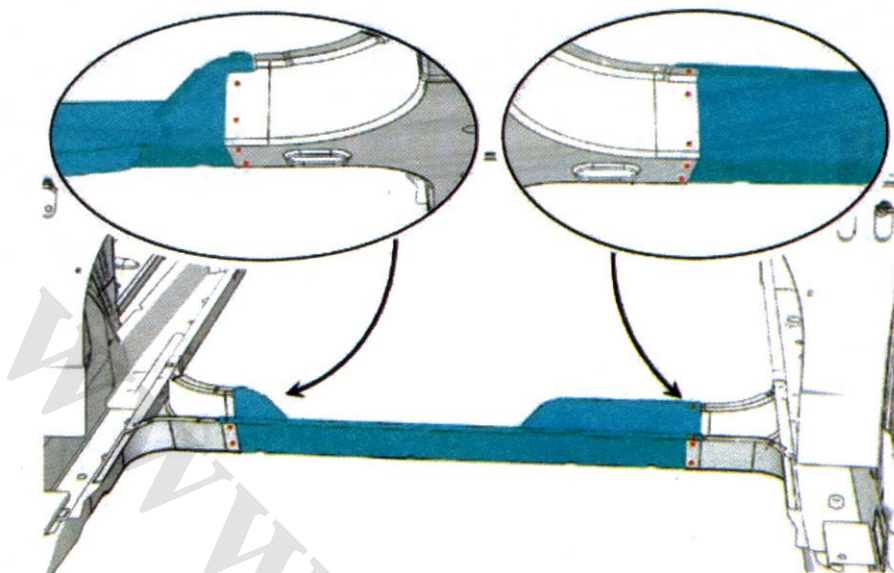


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید. (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

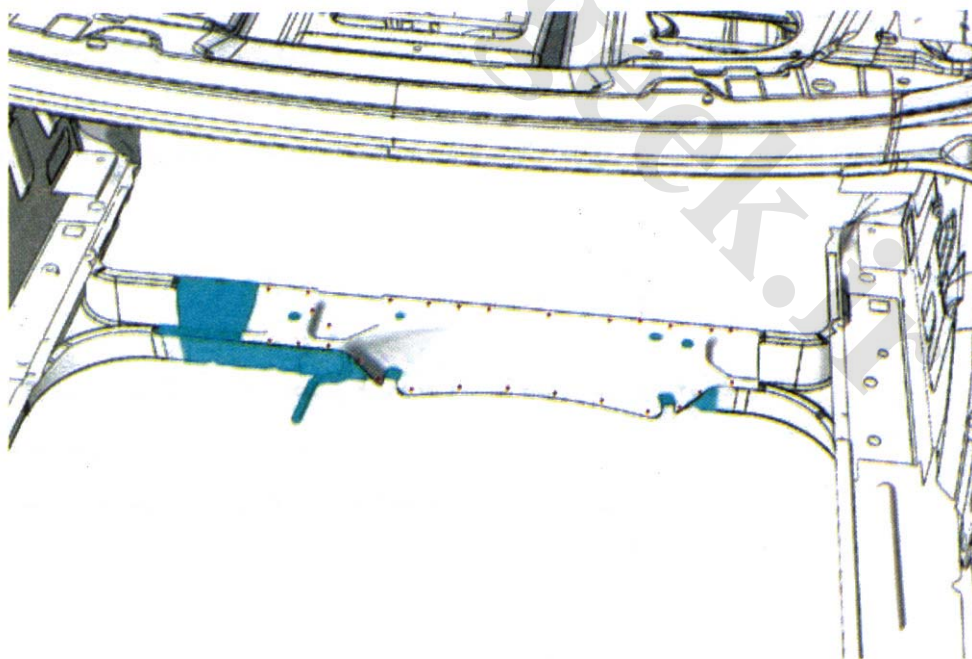
۵- تنظیمات

- به ترتیب قطعات عرضی وسط شاسی کفی عقب و قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب را جا بزینید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید.
- قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب را جدا نمائید .

۶- جوشکاری

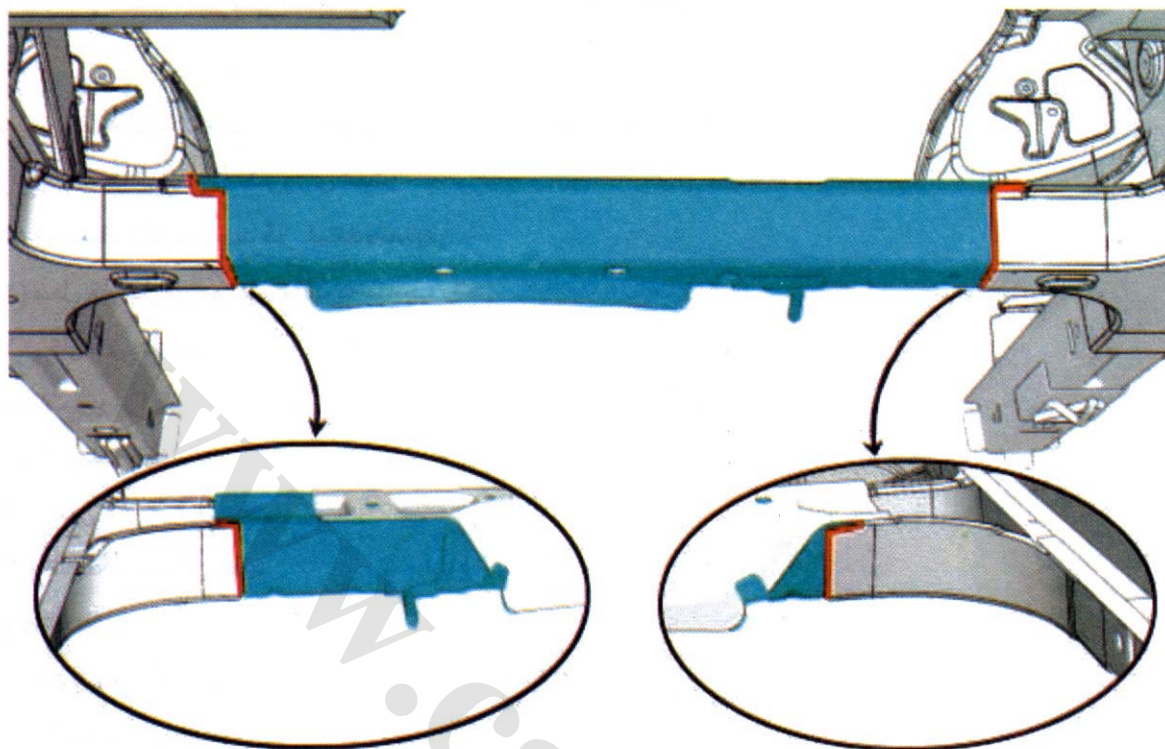


نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش حفره ای ای MIG (co2) جوشکاری نمائید .
نقطه جوش ها می بایستی یکنواخت باشند .



قطعه تقویت عرضی وسط کفی صندوق عقب را جا بزنیید و با نقطه جوش قطعه را جوشکاری نمائید .

۷- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.

۸- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

قطعه تقویت شاسی عرضی وسط کفی عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید .

(۱) تزئینات عقب

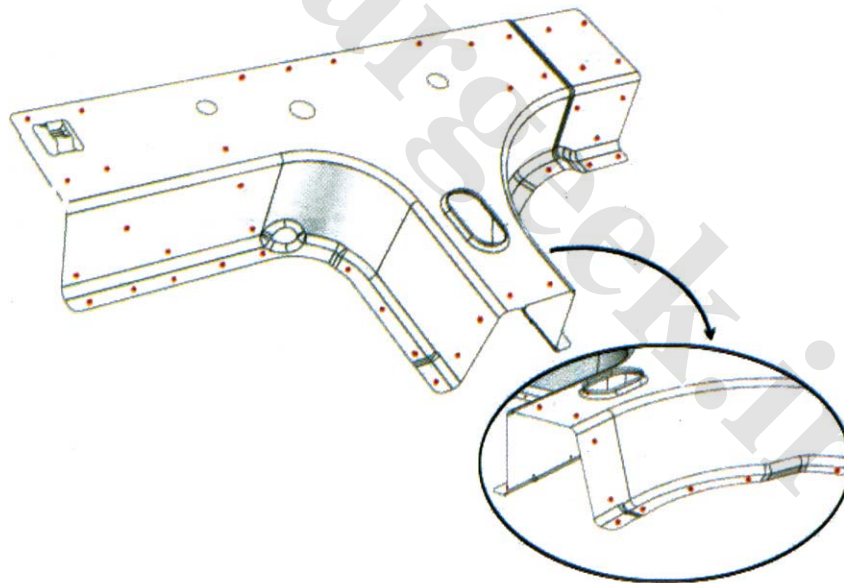
(۲) پشتی های صندلی عقب

(۳) نشیمنگاه صندلی عقب

(۴) باک بنزین

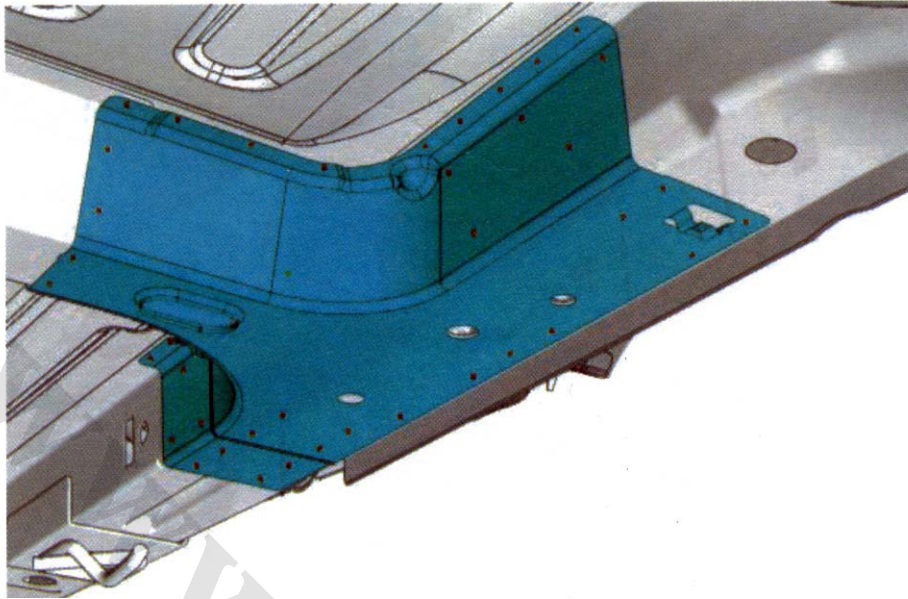
دسته سیم ها را جدا نمائید .

۲- آماده سازی قطعات جدید

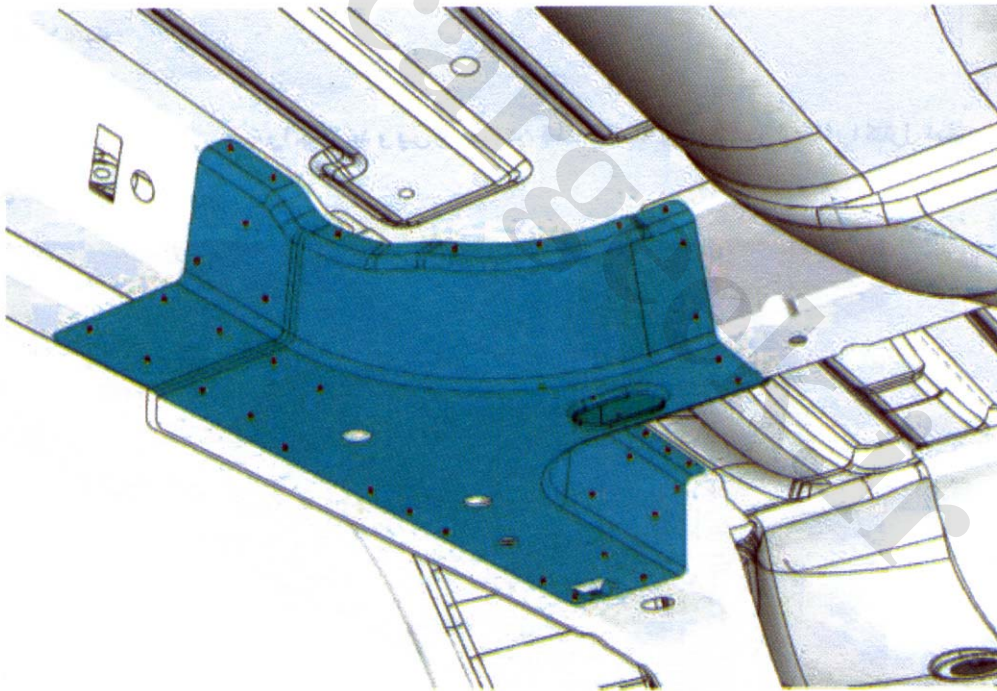


۴۷ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای نقطه جوش های بعدی آماده نمائید .

۳- پرشکاری

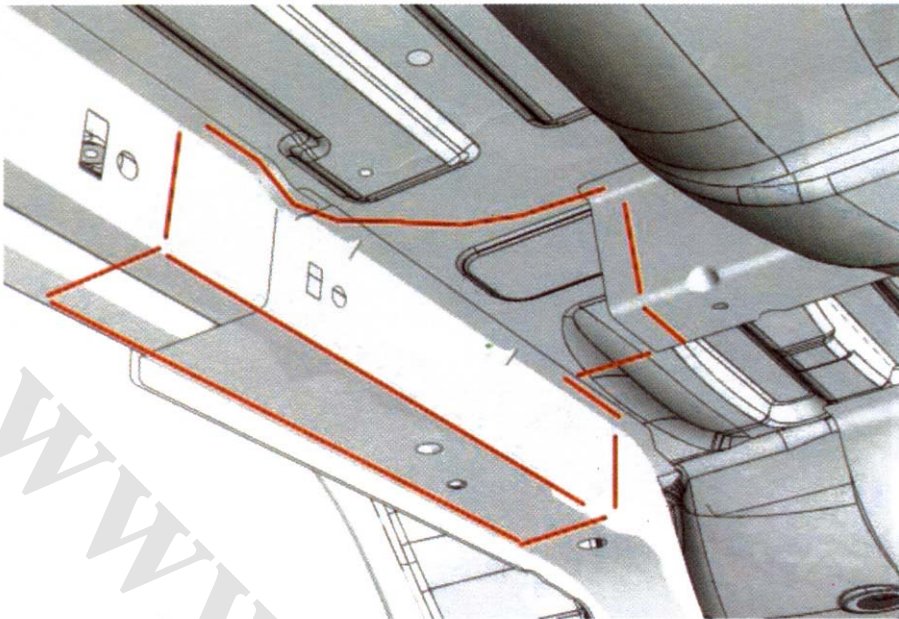


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش را از هم جدا نمائید .



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش را از هم جدا نمائید .
قطعه تقویت شاسی عرضی وسط کفی عقب را جدا نمائید .

۴- جداسازی و تمیزکاری



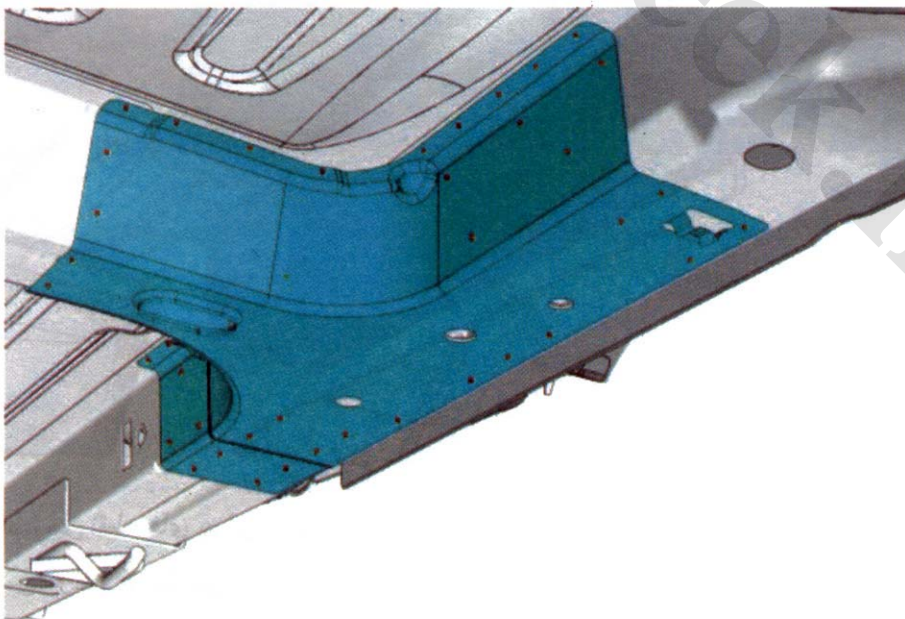
- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۵- تنظیمات

قطعه تقویت شاسی عرضی وسط کفی عقب را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

۶- جوشکاری

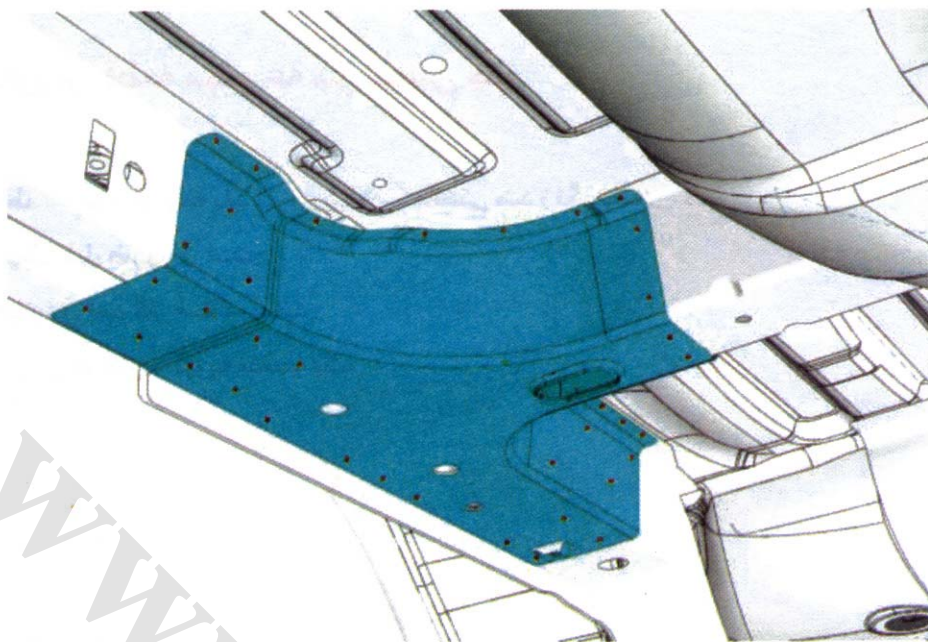


نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید.

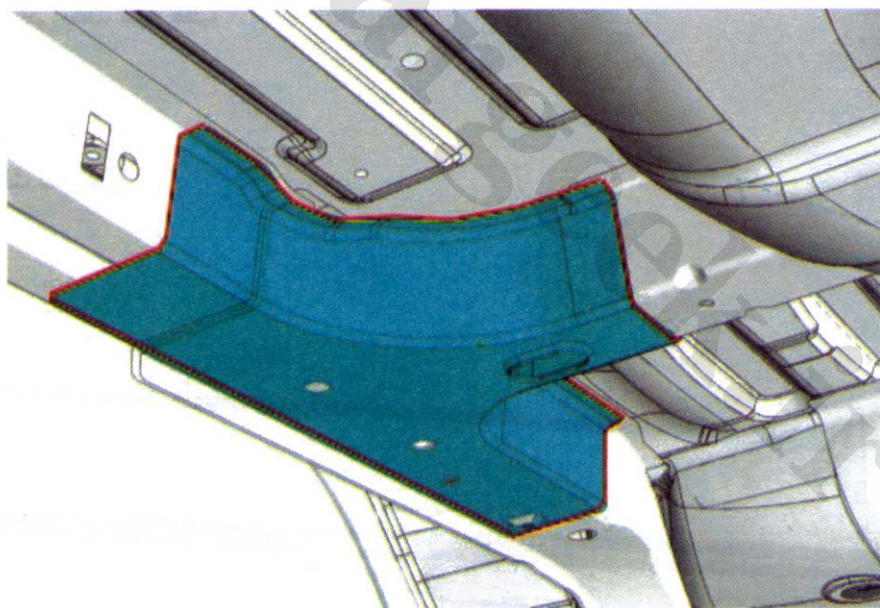


نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید .

www.cargeek.ir



نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش MIG (CO₂) جوشکاری نمائید .
فقط از روش جوش حفره ای استفاده نمائید . (نقطه جوش ها باید یکنواخت باشند) .
۷- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را خمیر آب بندی بزنید.
۸- محافظت کاری
روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه مجموعه سرشاسی چپ

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را باز کنید .

- باک بنزین

- چرخ های عقب

- تزئینات عقب

قطعات زیر را جدا نمائید.

- مجموعه سینی پشت سپر عقب

- قطعات کفی عقب

دسته سیم ها را جدا نمائید .

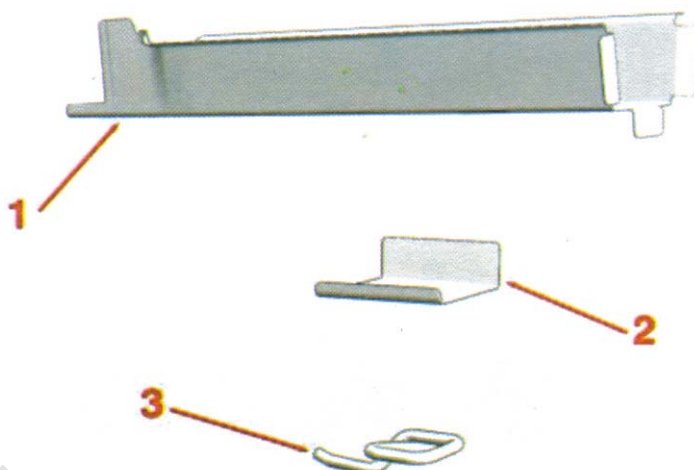
۲- شناسایی قطعات تعویضی



قطعه مجموعه سرشاسی چپ



۳- ساختار قطعات تعویضی

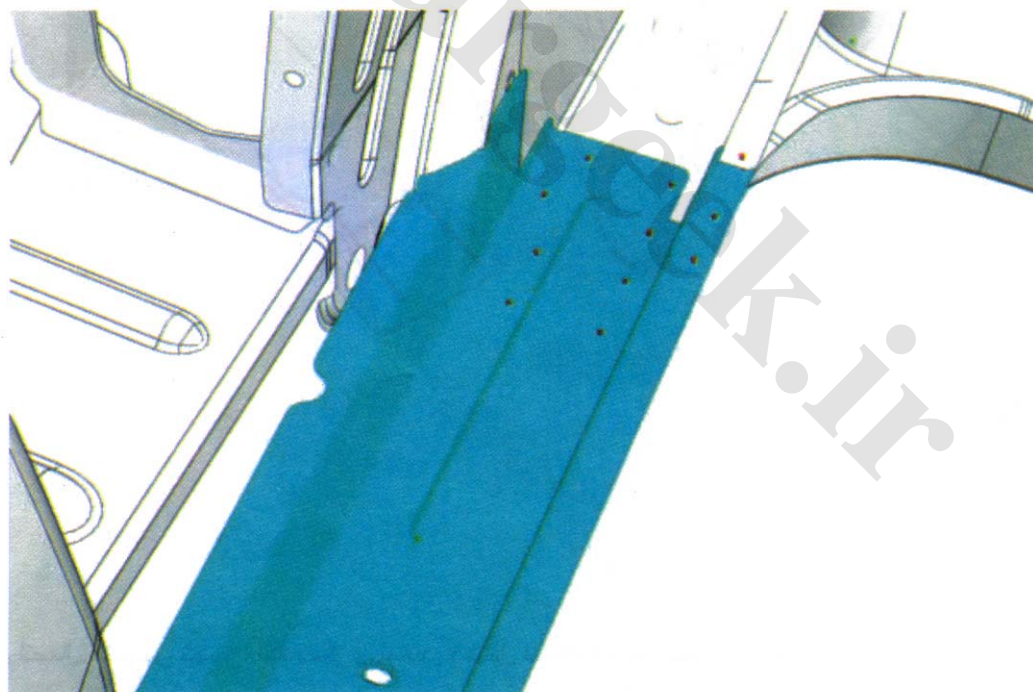


۱) قطعه سرشاسی عقب چپ

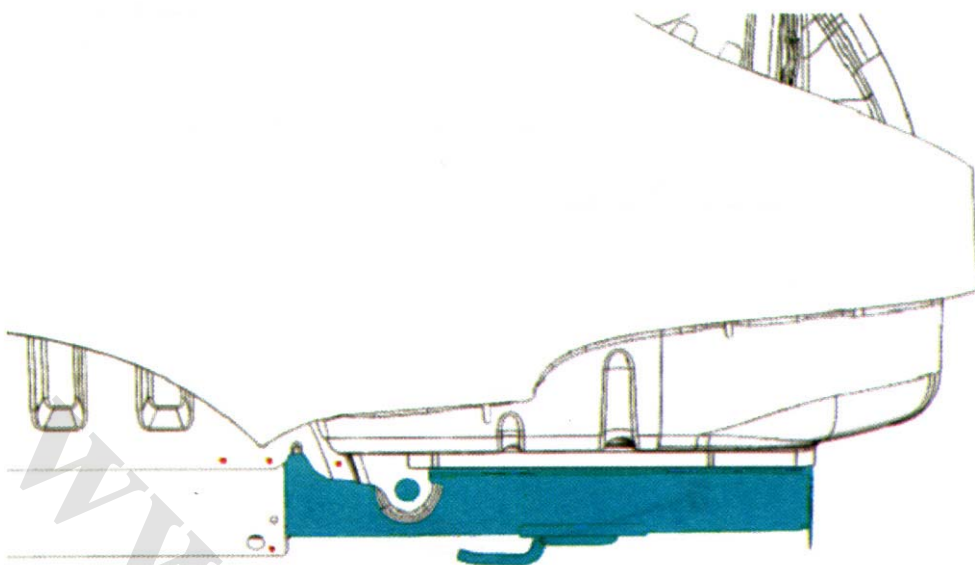
۲) تقویتی ساپورت قلاب

۳) قلاب عقبی آگزوز قسمت عقب

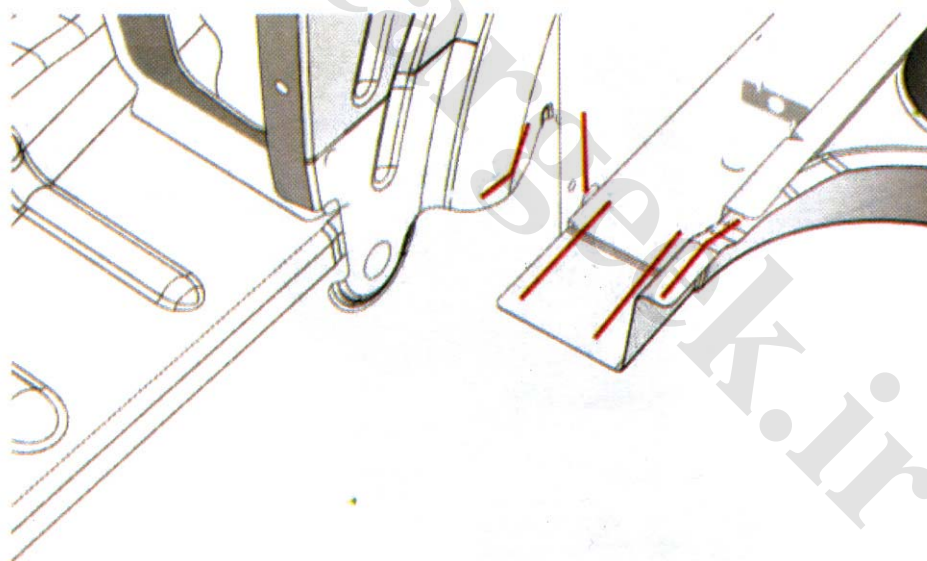
۴- برشکاری و جداسازی



با ابزار فرز مخصوص ، نقطه های جوش مطابق شکل را جدا نمائید .

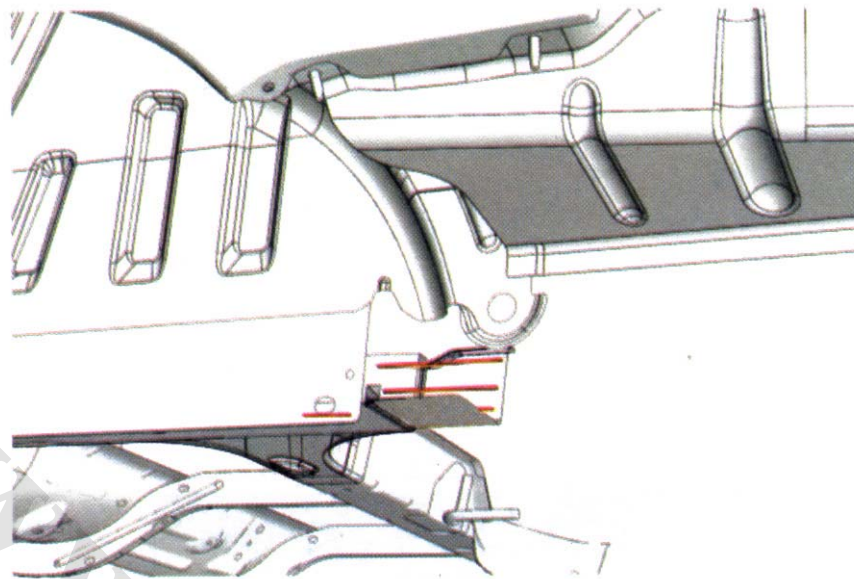


با ابزار فرز مخصوص ، نقطه جوش ها را ببرید .
قطعه مجموعه سرشاسی را جدا نمائید .



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .



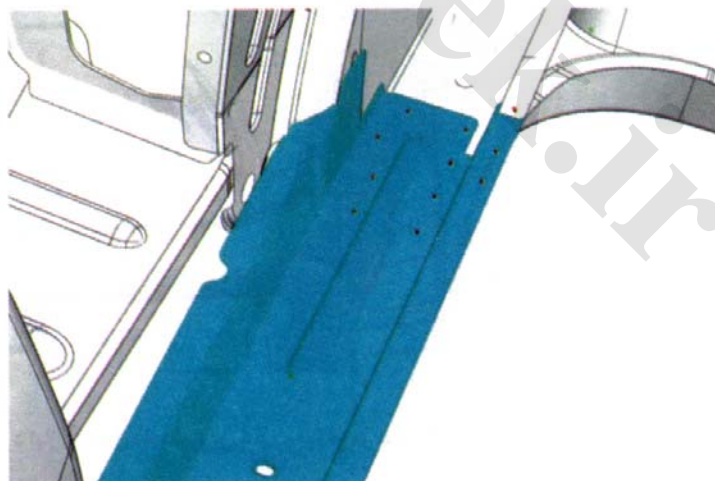
۵- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

۶- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

۷- قطعه مجموعه سرشاسی را جا بزنیید و روشهای کنترل تأیید شده و روشهای اندازه گیری را بکار ببرید و فاصله درزها بین قطعات را اندازه گیری نمائید .

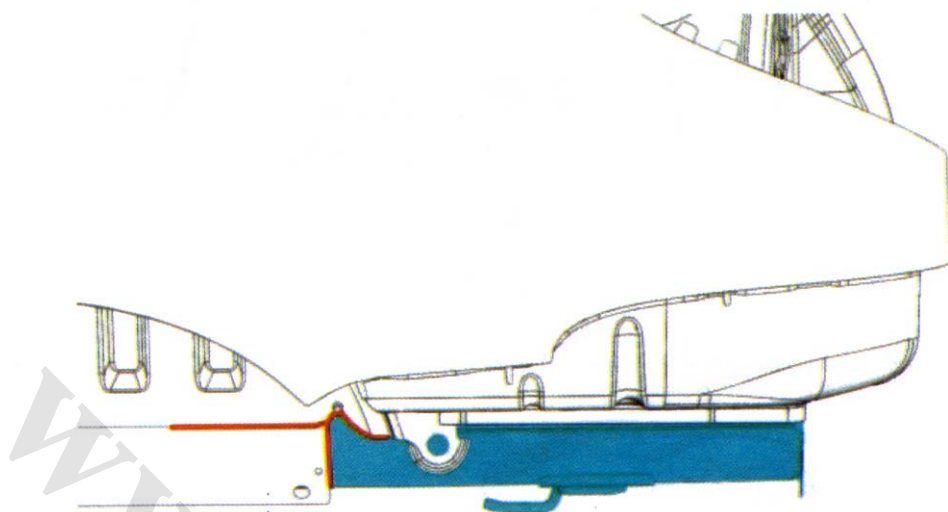
۷- جوشکاری



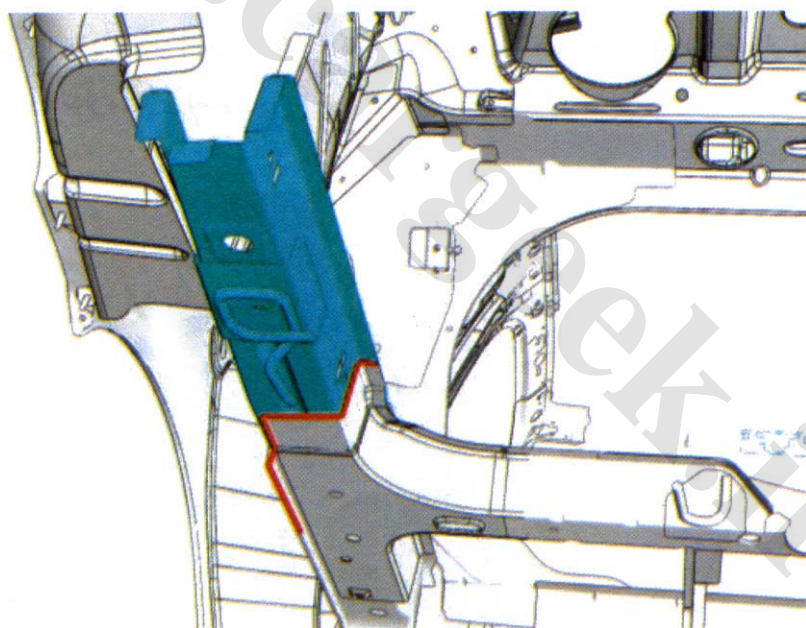
نقاط نشان داده شده را با جوشکاری حفره ای MIG (CO2) متصل نمائید . (نقطه جوشها باید یکنواخت باشند)



۸- آب بندی



پوشش محافظتی را مطابق شکل انجام دهید .



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را با قلم مو خمیر آب بندی بزنید.

۹- محافظت کاری

روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضد زنگ و ضد خوردگی بپوشانید.

تعویض قطعه مجموعه رام بغل شاسی

- هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .
 رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :
 (۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .
 (۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

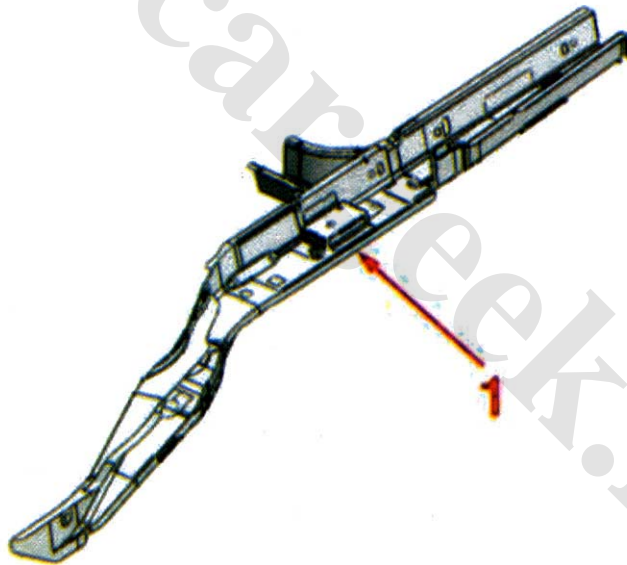
قطعاتی که باید تعویض شوند :

- قطعات داخلی مجموعه شاسی جانبی

- کفی صندوق عقب

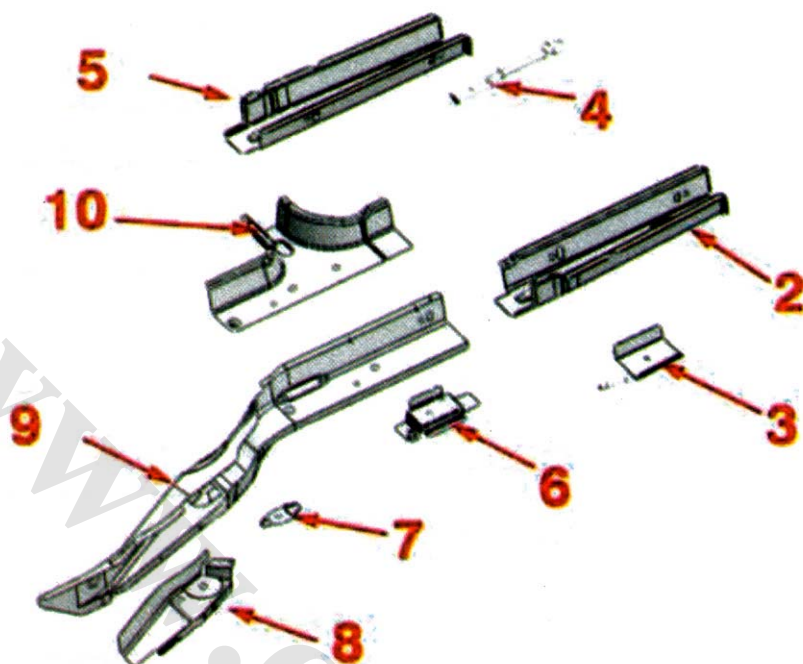
- مجموعه گلگیر داخلی عقب

۲- شناسایی قطعات تعویضی



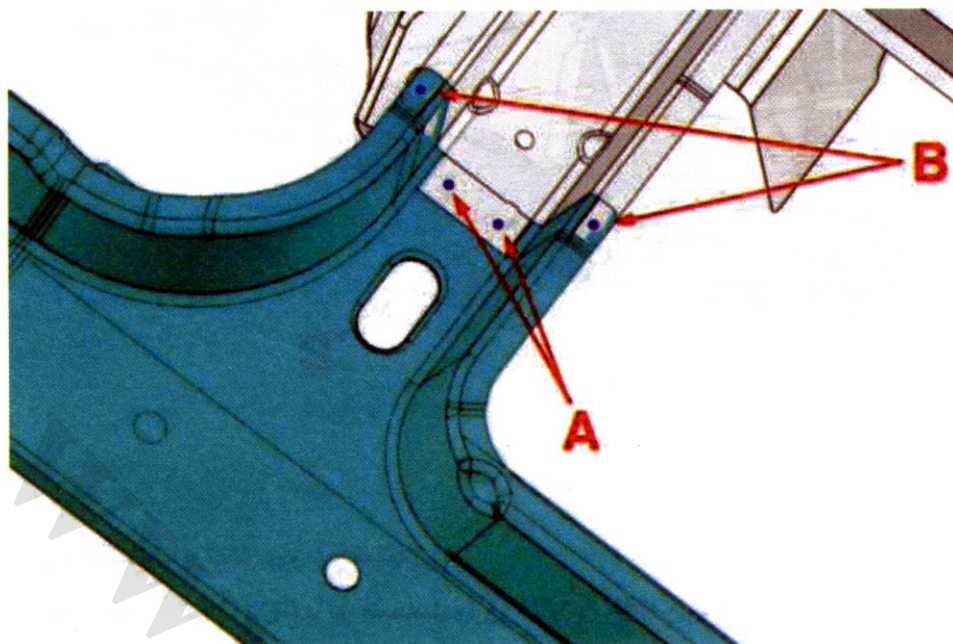
(۱) قطعه مجموعه رام بغل شاسی

۳- ساختار قطعات تعویضی



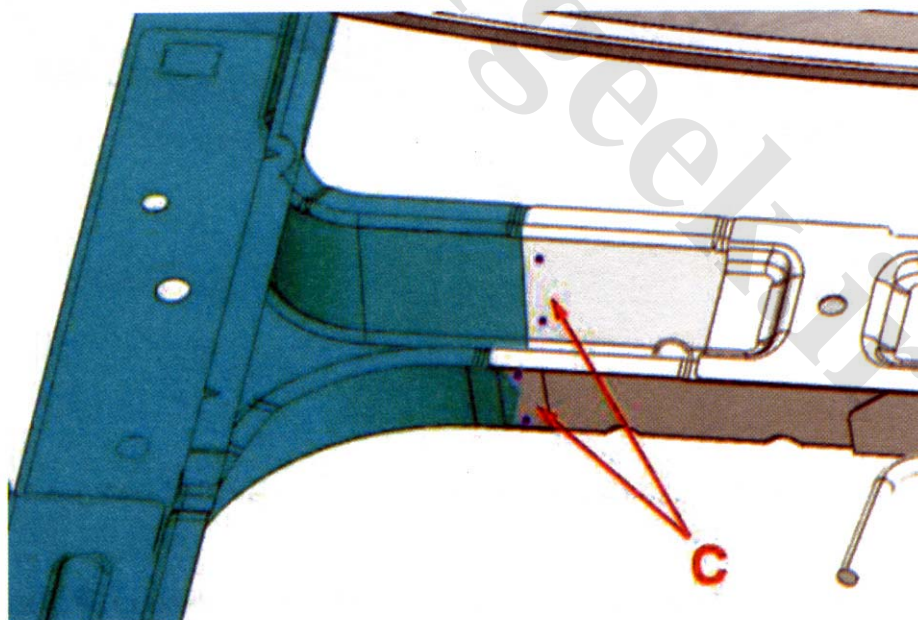
- ۲) قطعه سرشاسی چپ
 ۳) تقویتی ساپورت قلاب
 ۴) قلاب یدک کش عقب
 ۵) قطعه سرشاسی راست
 ۶) قطعه U شکل تثبیت کننده عقب تعلیق عقب
 ۷) نگهدارنده جلویی اکسل عقب
 ۸) بست نگهدارنده جلو اکسل عقب
 ۹) قطعه دنباله رام بغل شاسی عقب
 ۱۰) قطعه تقویت عرضی وسط کفی عقب

۴- برشکاری و جداسازی قطعات

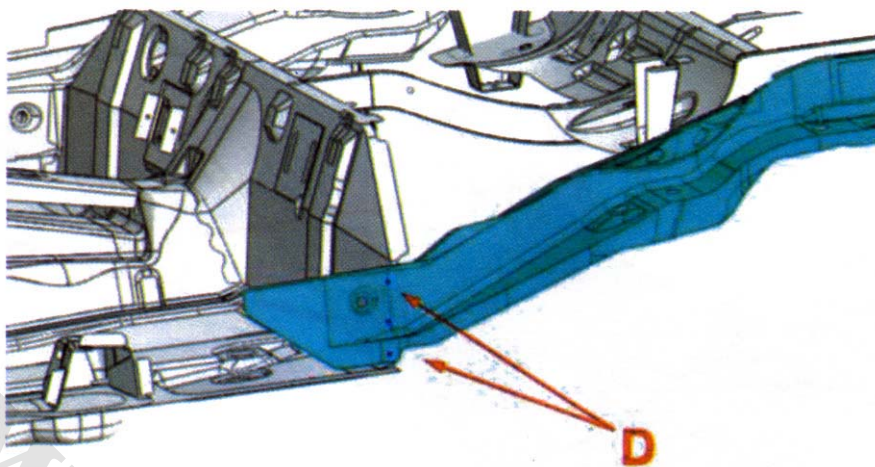


نقاط نشان داده شده را برشکاری کرده و جدا نمائید .

- دو نقطه نشان داده شده (A) با ورقهای دو ضخامت مختلف ۱/۹۷ و ۰/۹۷ میلیمتر
- دو نقطه نشان داده شده (B) با ورقهای دو ضخامت مختلف ۱/۹۷ و ۰/۹۷ میلیمتر

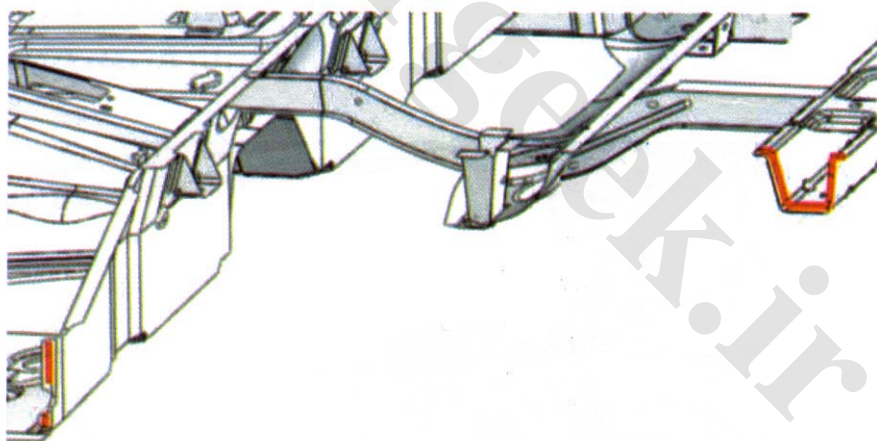


- چهار نقطه نشان داده (C) با ورقهای دو ضخامت مختلف ۱/۹۷ و ۰/۹۷ میلیمتر



- نقاط نشان داده شده را برشکاری و جدا نمائید .
- سه نقطه نشان داده شده (D) با دوضخامت ورق ۱/۷۶ و ۰/۹۷ میلیمتر
- قطعه مجموعه شاسی جانبی را جدا نمائید .

۵- جداسازی

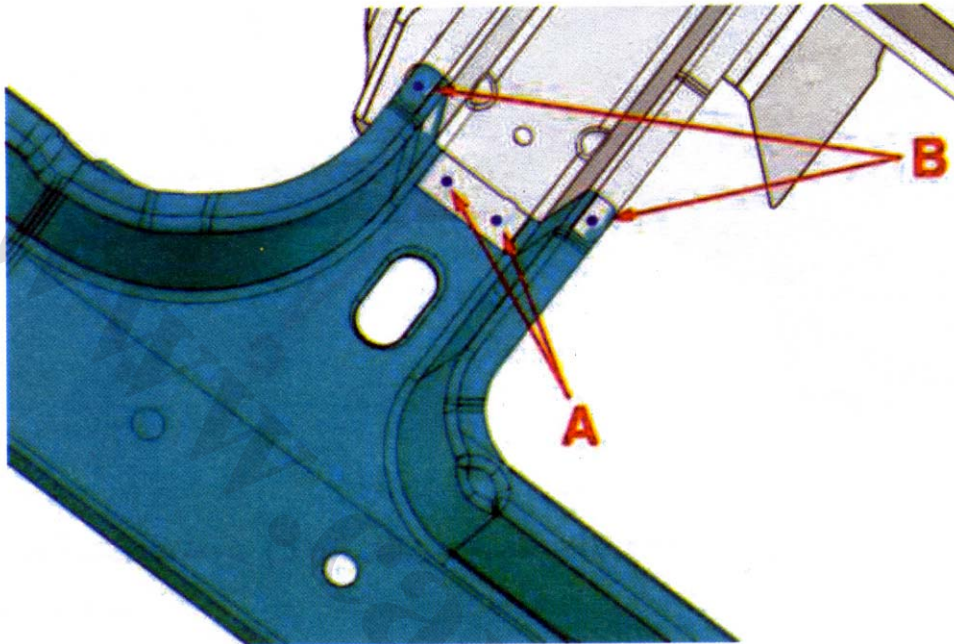


- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)
- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۶- تنظیمات

قطعه شاسی جانبی را جا بزنید و پس از جا زدن قطعه فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمایید .
توجه : اندازه گیریها و تست های اندازه گیری توصیه شده در جدول آخر کتاب را حتماً در نظر داشته باشید .

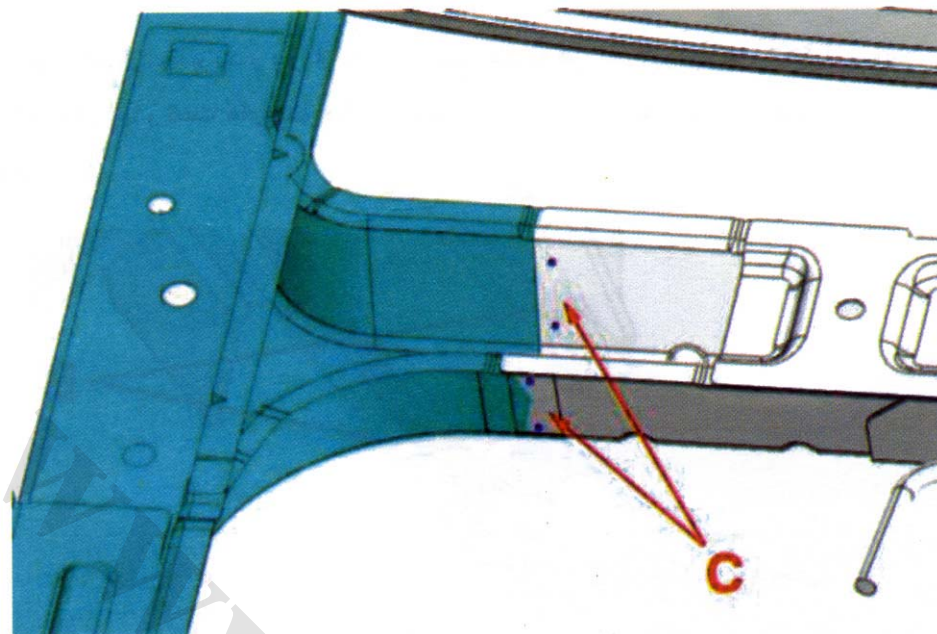
۷- جوشکاری



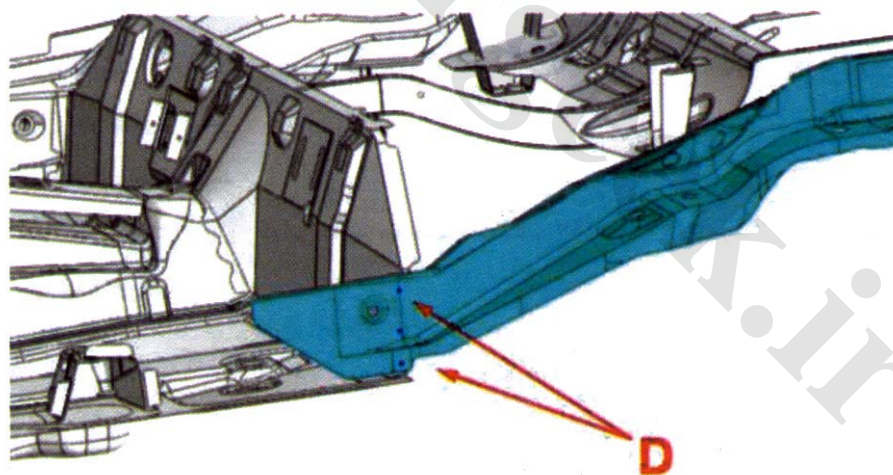
دو نقطه نشان داده شده (A) با ورقهایی با دو ضخامت مختلف $1/97$ و $0/97$ میلیمتر را با جوش MIG (co2) جوشکاری نمایید .

نقطه جوشها باید یکنواخت باشند .

دو نقطه نشان داده شده (B) با ورقهایی با دو ضخامت مختلف $1/97$ و $0/97$ میلیمتر را با روش نقطه جوش جوشکاری نمایید .

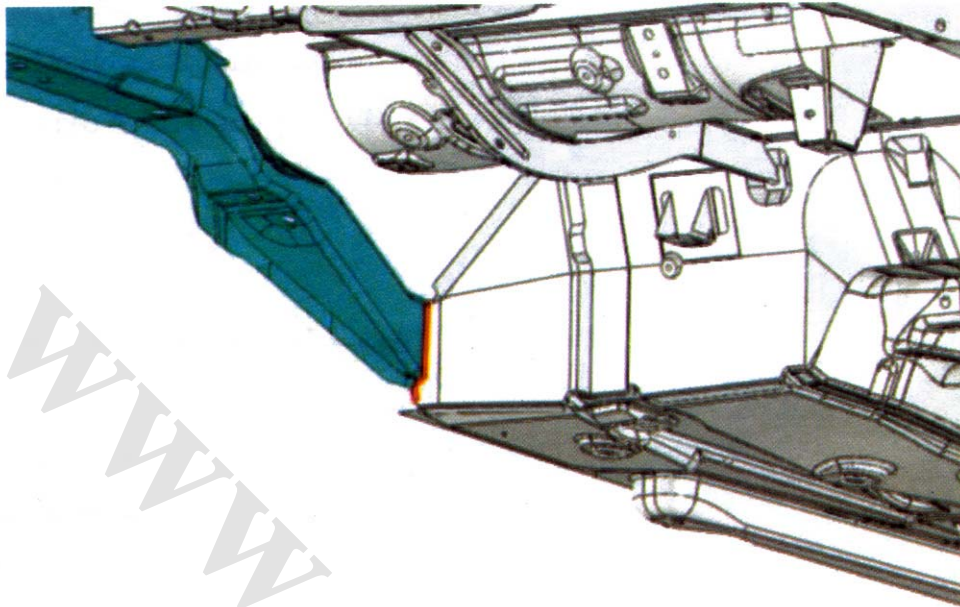


چهار نقطه نشان داده شده در (C) با ورقهایی با دو ضخامت مختلف $1/97$ و $0/97$ میلیمتر را با روش نقطه جوش جوشکاری نمائید.



سه نقطه نشان داده شده (D) با ورقهایی با دو ضخامت مختلف $1/76$ و $0/97$ میلیمتر را با روش نقطه جوش جوشکاری نمائید.

۸- آب بندی



قسمتهای مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را با قلم مو خمیر آب بندی بزنید.

تعویض مجموعه سینی کفی صندوق عقب

هشدار : کلیه قطعات مصرفی بدنه باید دارای پوشش محافظتی ضدزنگ باشند .

رعایت نکات ایمنی ذیل ضروری است :

(۱) از ماسک فیلتردار ضدگاز استفاده نمائید .

(۲) محل کار دارای هواکش و تهویه مناسب باشد .

۱- کارهای مقدماتی

قطعات زیر را جدا کنید .

(۱) مجموعه گلگیر داخلی عقب

(۲) قطعه تقویت گلگیر داخلی چپ داخل صندوق

(۳)

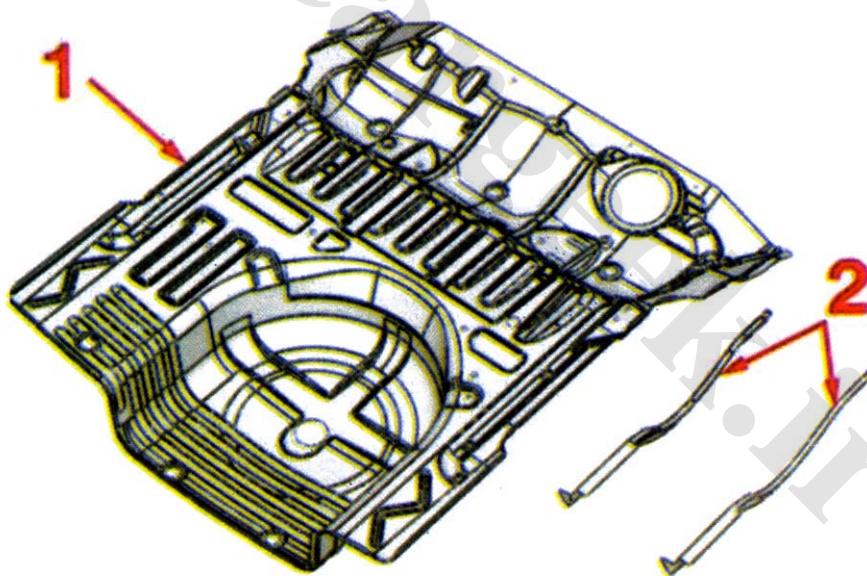
قطعات زیر را باز کنید .

(۱) پشتی های صندلی عقب

(۲) تزئینات عقب

(۳) باک بنزین

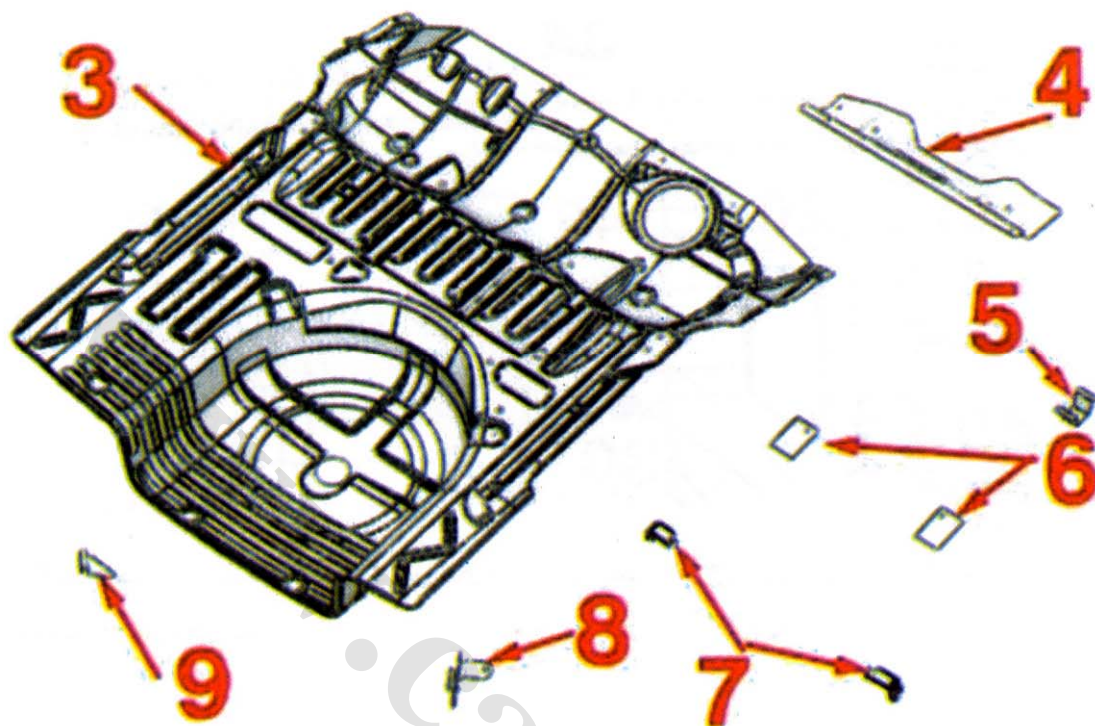
۲- شناسایی قطعات تعویضی



(۱) مجموعه سینی کفی صندوق عقب

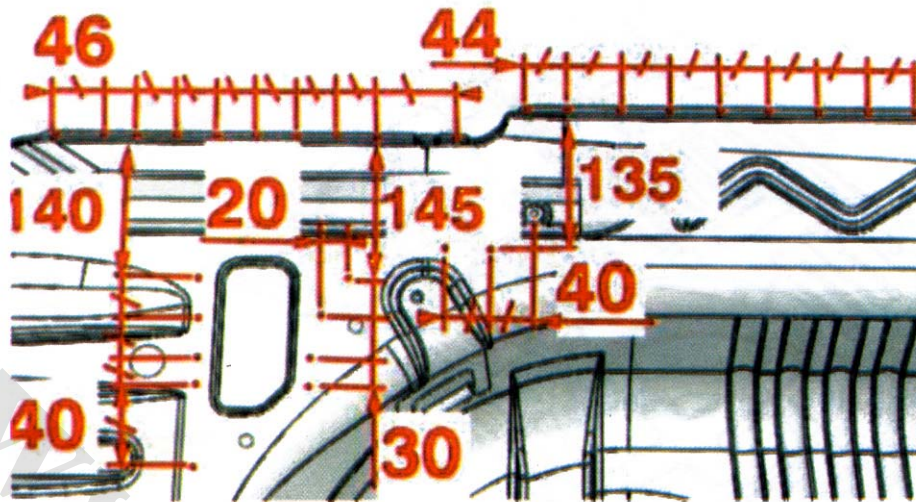
(۲) قطعه میانی سرشاسی عقب

۳- ساختار قطعات تعویضی

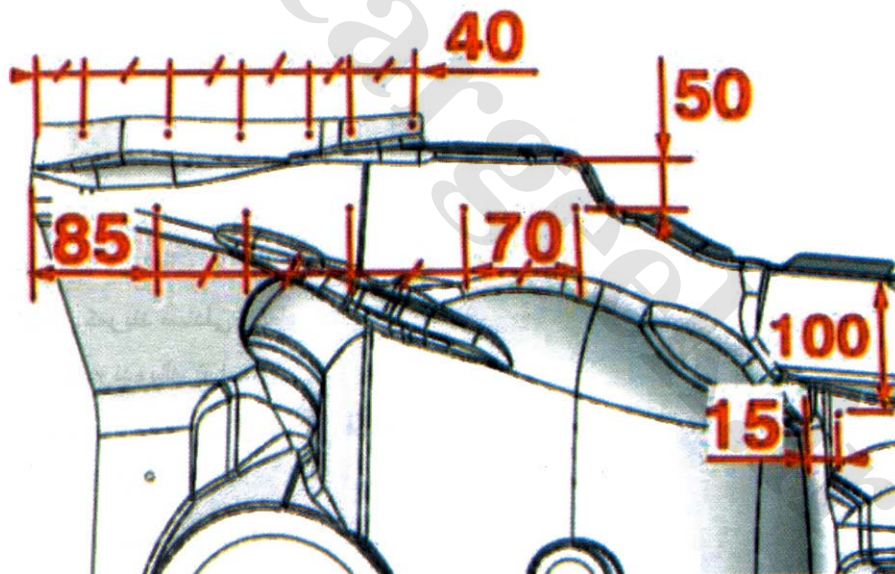


- ۳) سینی کفی صندوق عقب
 ۴) قطعه تقویتی کمربند صندلی وسطی عقب
 ۵) ساپورت نگهدارنده باک (راست)
 ۶) ساپورت نگهدارنده پشتی های صندلی عقب
 ۷) قلاب های لوله ترمز
 ۸) گیره نگهدارنده تسمه چرخ زاپاس - راست
 ۹) گیره نگهدارنده تسمه چرخ زاپاس - چپ

۴- آماده سازی قطعه جدید

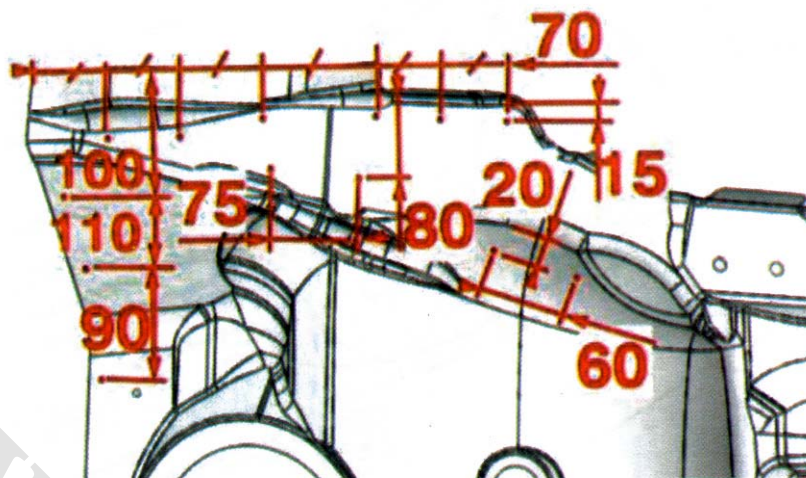


۳۰ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمائید.

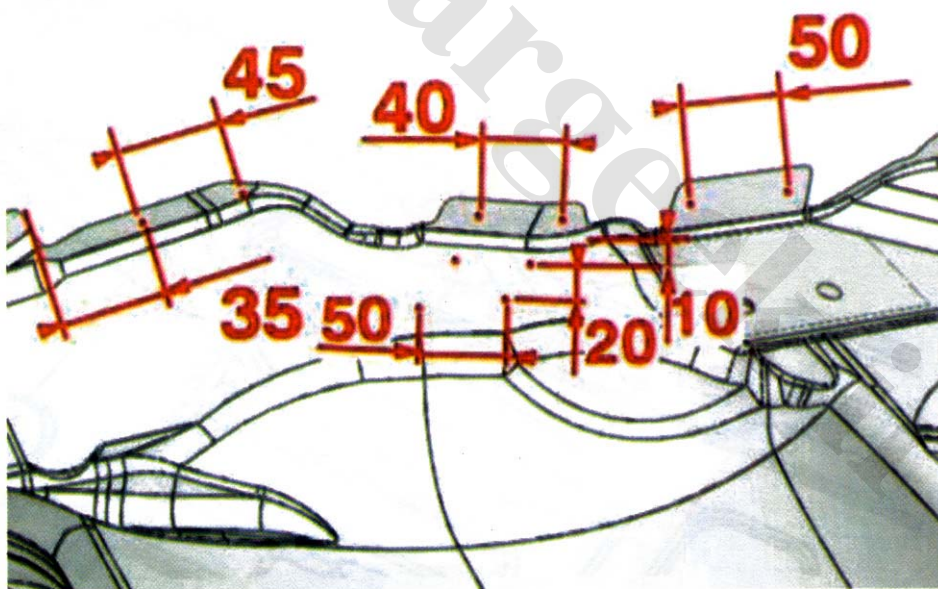


۱۲ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمائید.

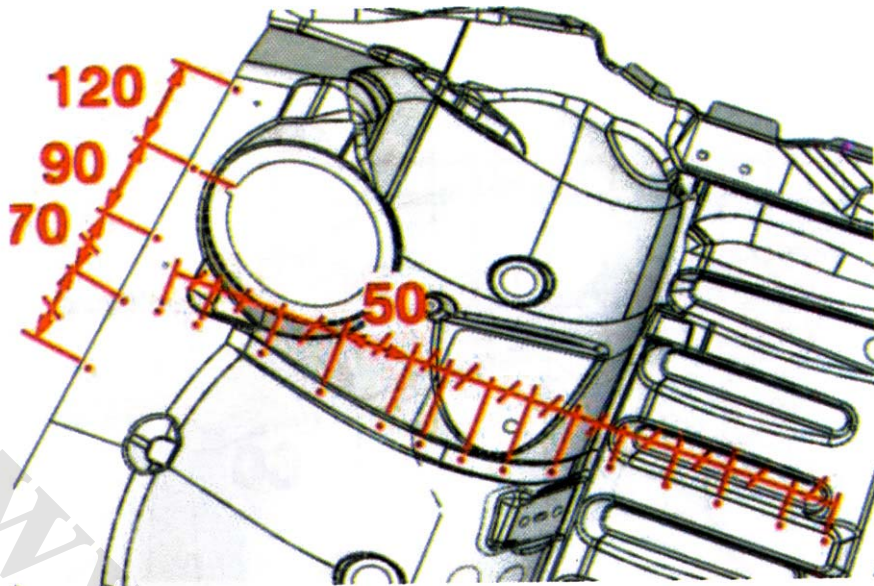
توجه: قرینه عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید. (راست و چپ)



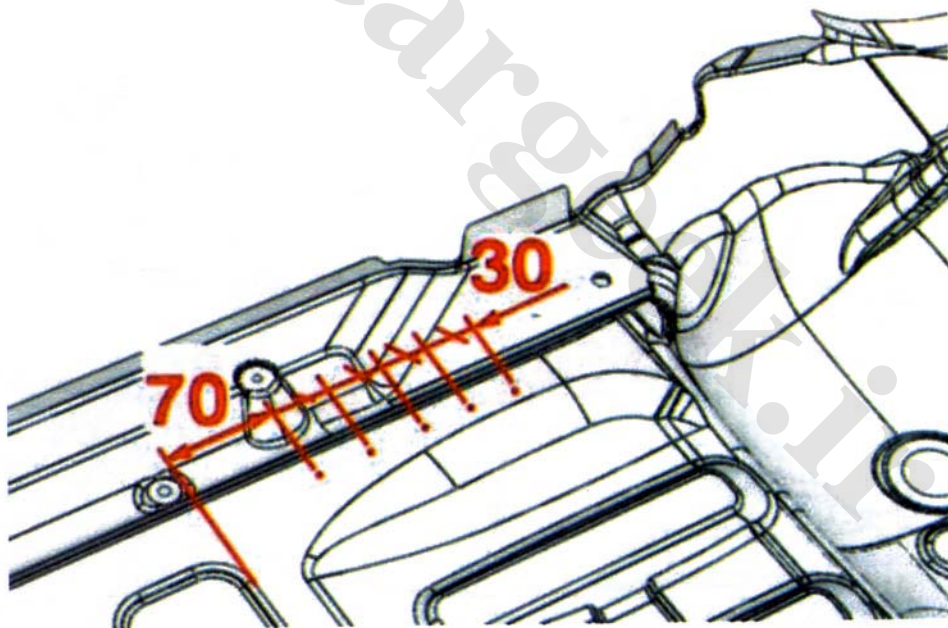
۱۳ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای بعدی آماده نمائید .
توجه : قرینه عملیات فوق را جهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید . (راست و چپ)



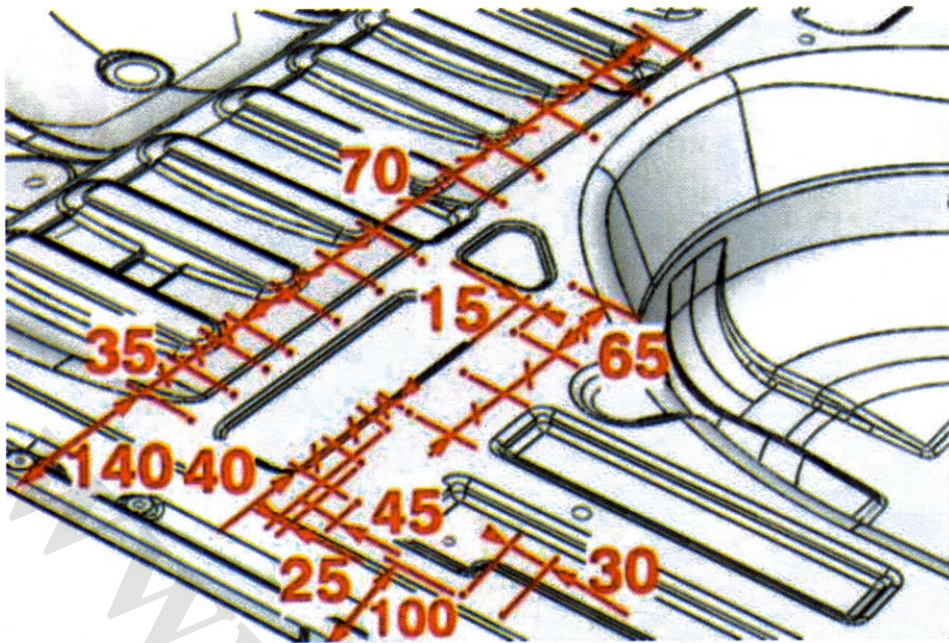
۱۰ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمائید .



۱۹ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمائید .
توجه : قرینه عملیات فوق راجهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید . (راست و چپ)

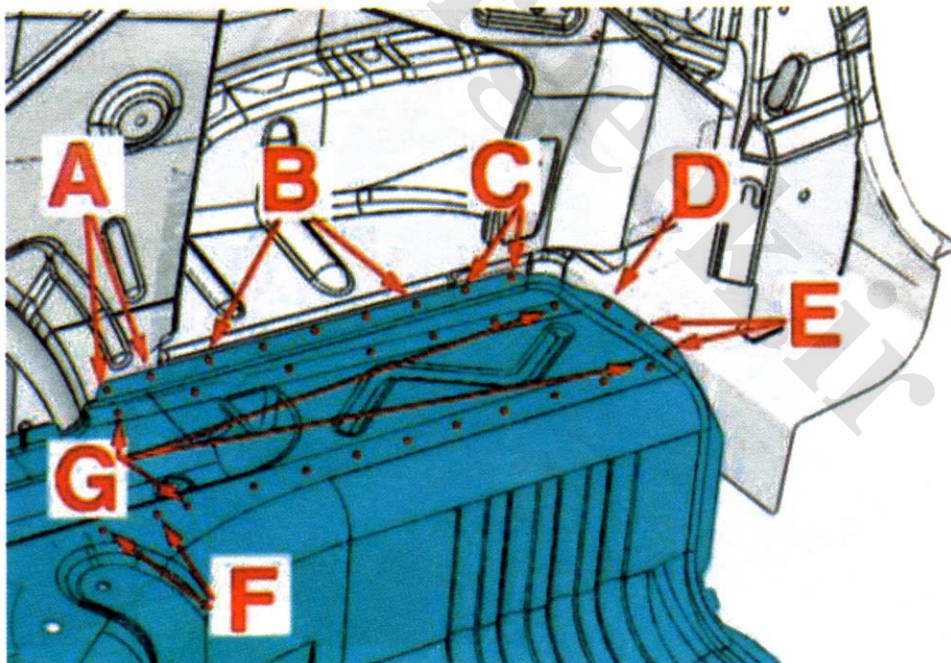


۵ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمائید .
توجه : قرینه عملیات فوق راجهت طرف دیگر قطعه نیز بکار ببرید . (راست و چپ)

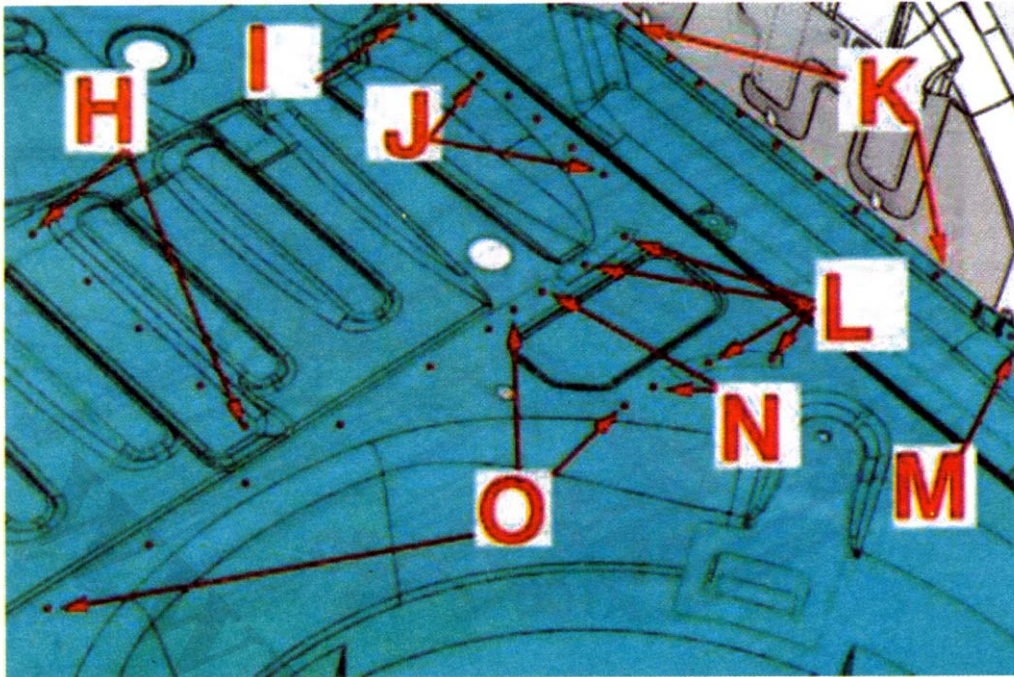


۲۰ نقطه نشان داده در قطعه (مطابق شکل) را با مته قطر $\phi 6/5$ میلیمتری سوراخکاری نموده و برای جوشکاری حفره ای آماده نمایید.

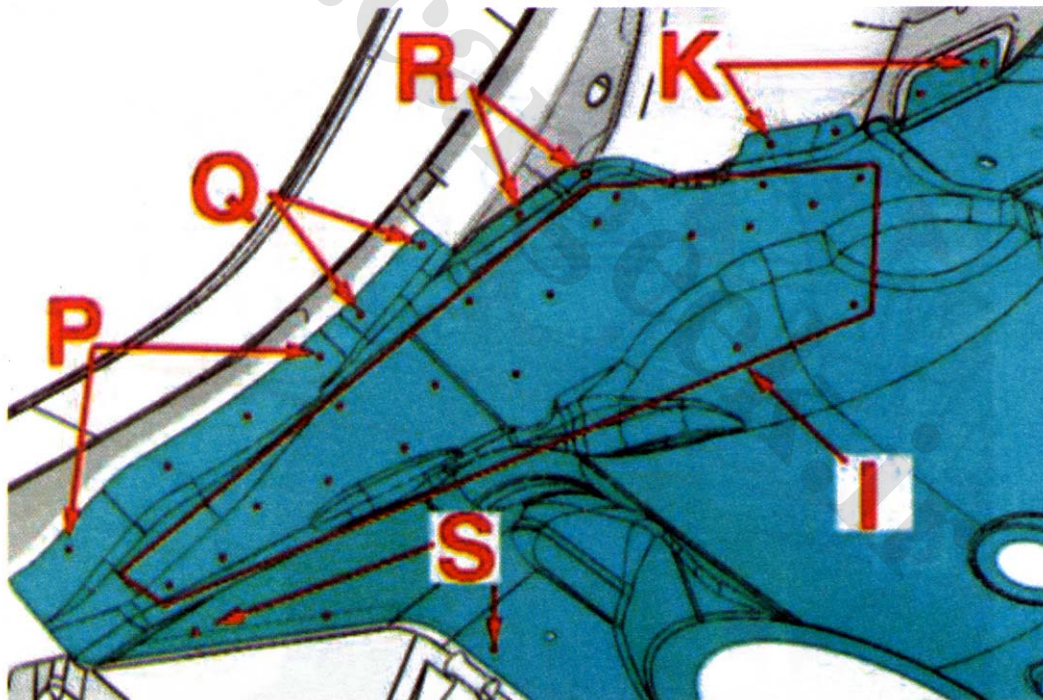
۵- برشکاری



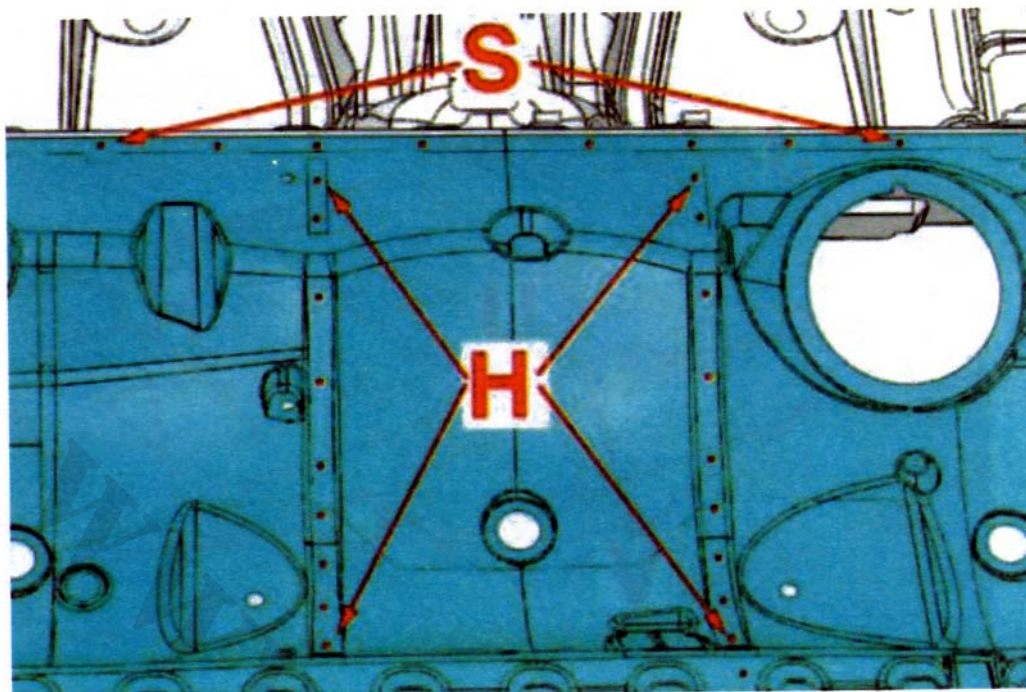
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل برشکاری را انجام دهید. چپ به راست (A-B-C-D-E-F-G)



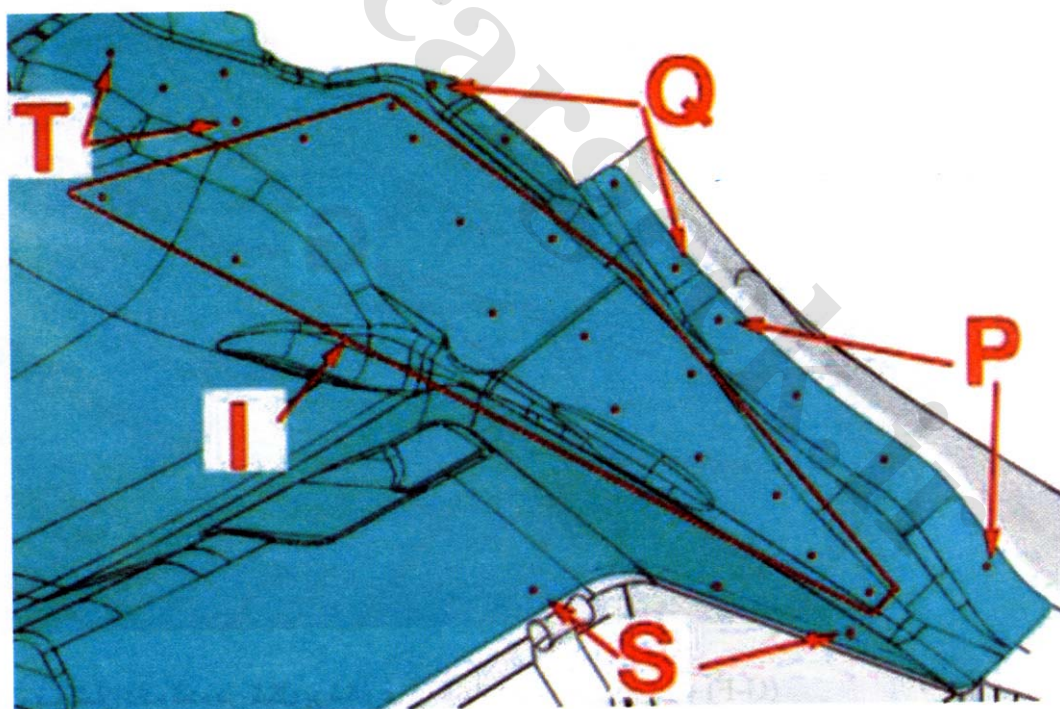
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل پرشکاری را انجام دهید . چپ به راست (H-I-J-K-L-M-N-O)



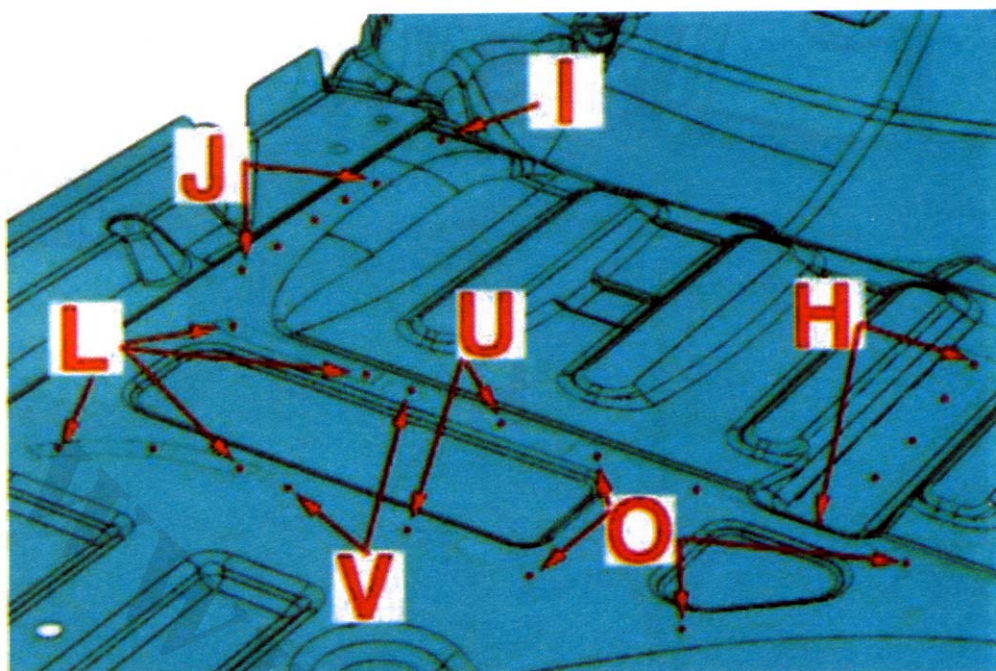
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل پرشکاری را انجام دهید . چپ به راست (I-K-P-Q-R-S)



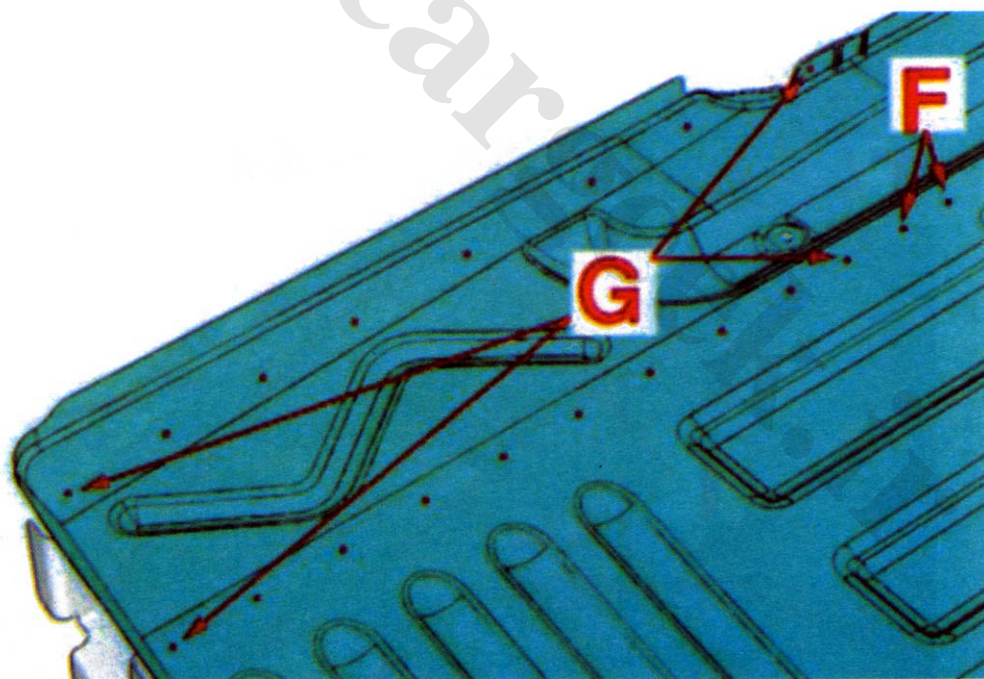
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل پرشکاری را انجام دهید . چپ به راست (H-S)



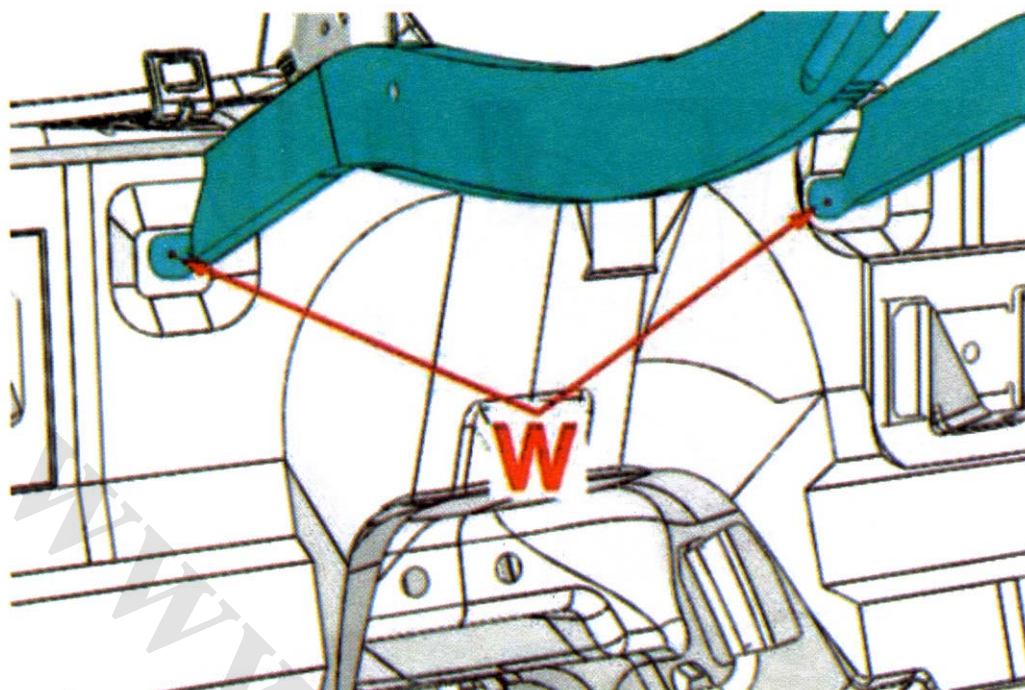
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل پرشکاری را انجام دهید . چپ به راست (I-P-Q-S-T)



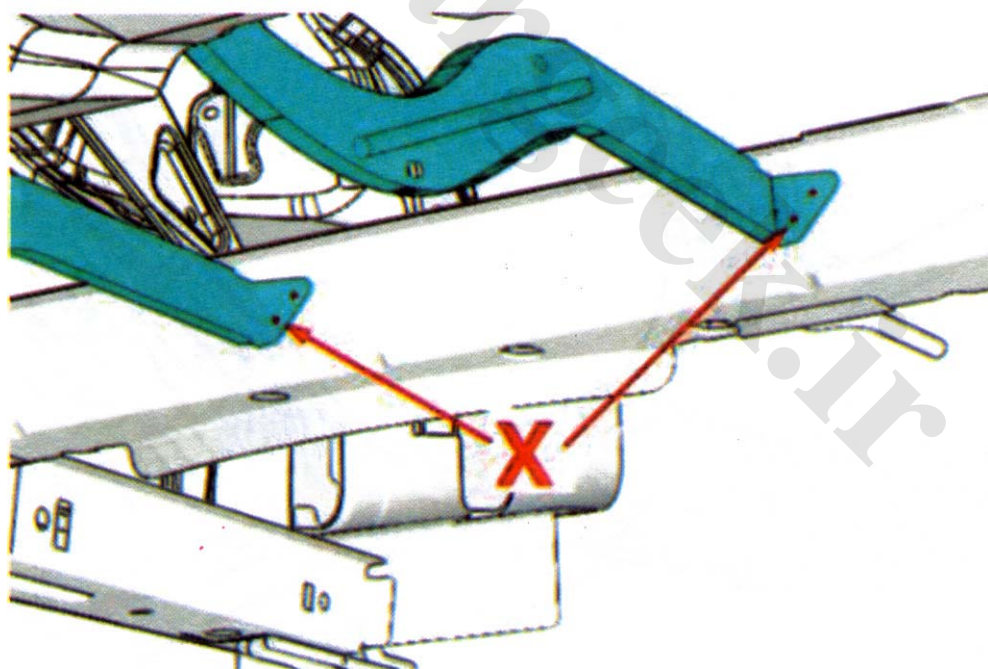
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل برشکاری را انجام دهید . چپ به راست (H-I-J-K-L-O-U-V)



به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل برشکاری را انجام دهید . چپ به راست (G-F)



به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل برشکاری را انجام دهید . (نقاط نشان داده شده در شکل که با W نمایش داده شده است)



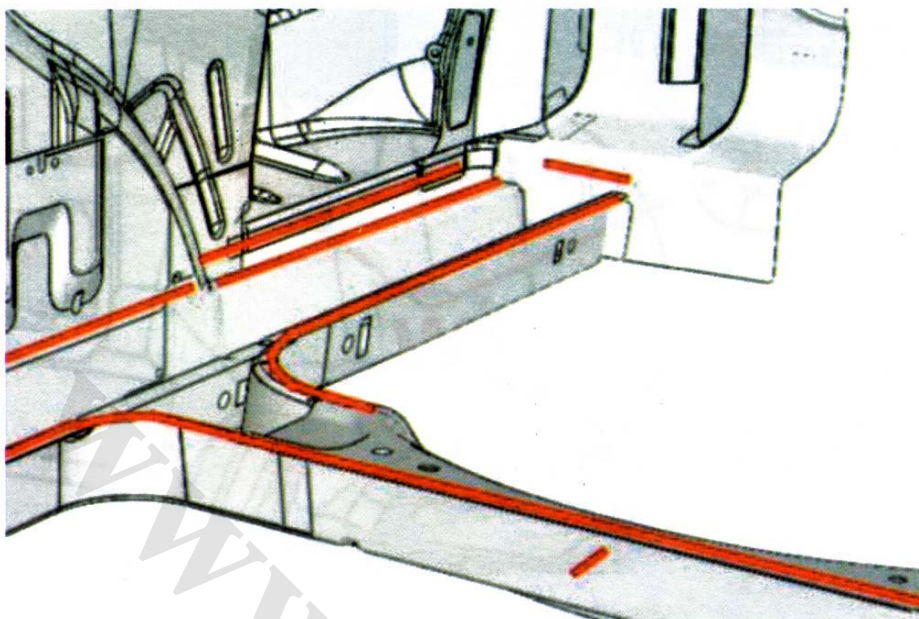
به ترتیب حروف نشان داده شده در شکل برشکاری را انجام دهید . (نقاط نشان داده شده در شکل که با X نمایش داده شده است)



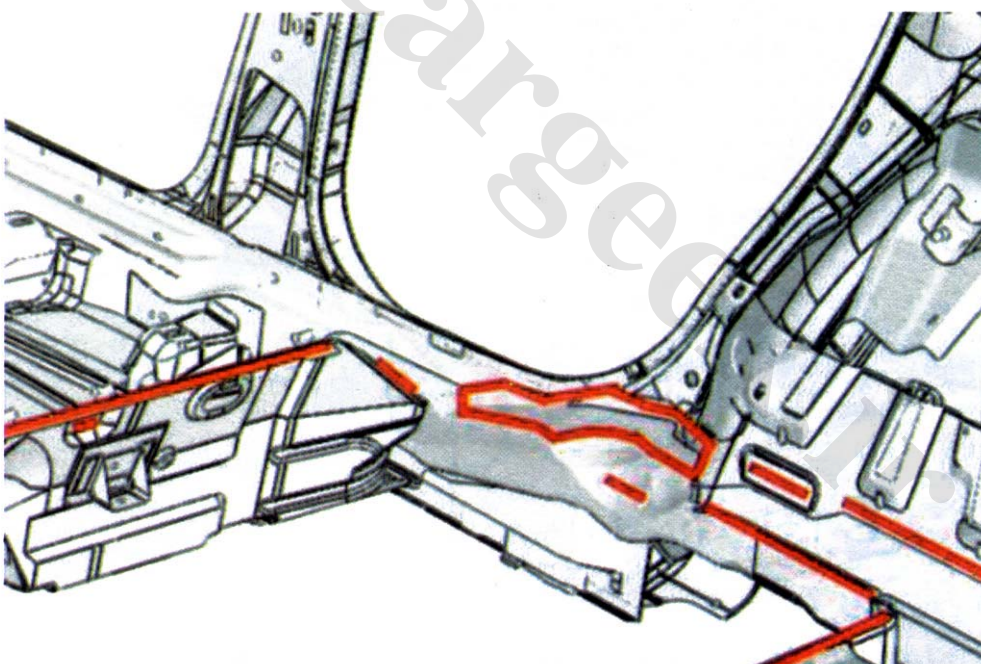
قطعه میانی سرشاسی عقب را جدا نمائید.

www.cargeek.ir

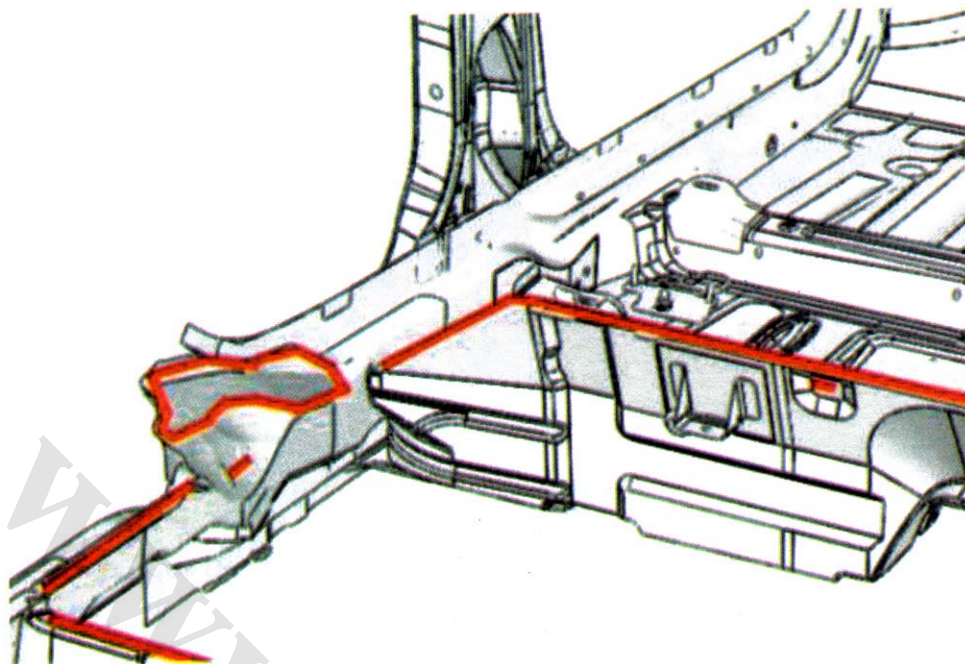
۶- جداسازی



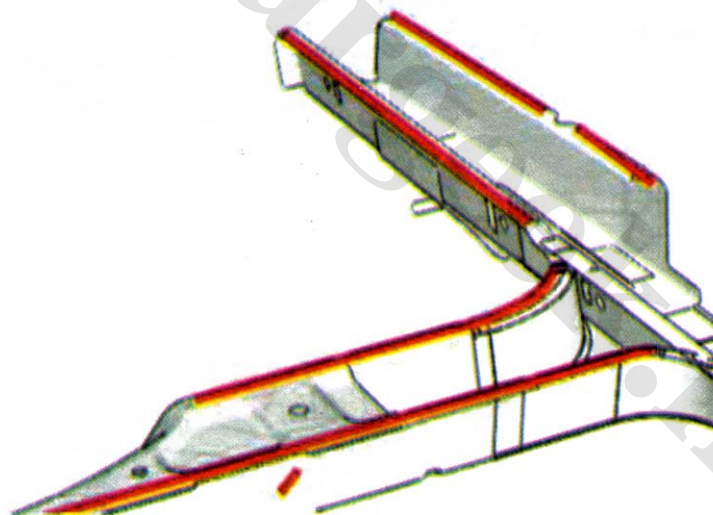
لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)



- لبه های اتصال مشخص شده را آماده سازی نمائید . (شامل اصلاح لبه ها ، پلیسه گیری و کنترل لبه های اتصال و تمیزکاری)

- با پاشش اسپری پودر فلز روی سطوح لبه های اتصال (مطابق شکل) ، بدون از بین رفتن لبه ها ، اتصال مناسبتری از قطعات خواهید داشت .

۷- تنظیمات

قطعات زیر را جا بزنیید و پس از جا زدن قطعات فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .

(۱) قطعه میانی سرشاسی عقب

(۲) سینی کفی صندوق عقب

(۳) مجموعه گلگیر داخلی عقب

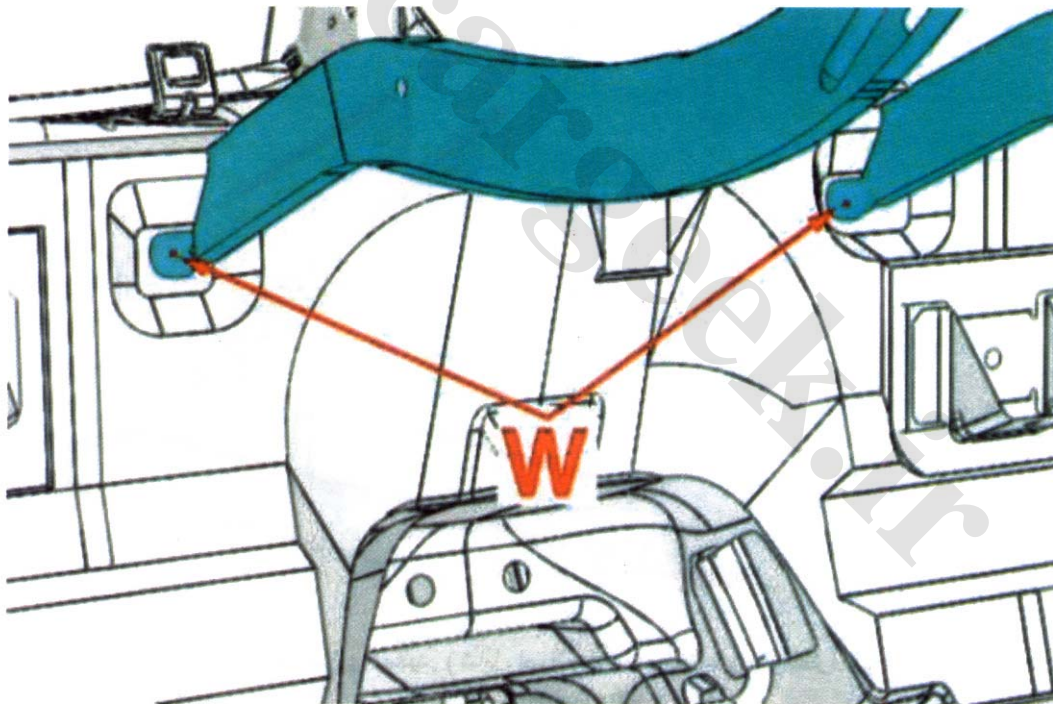
(۴) مجموعه قسمت عقب اتاق سرنشین

(۵) سقف

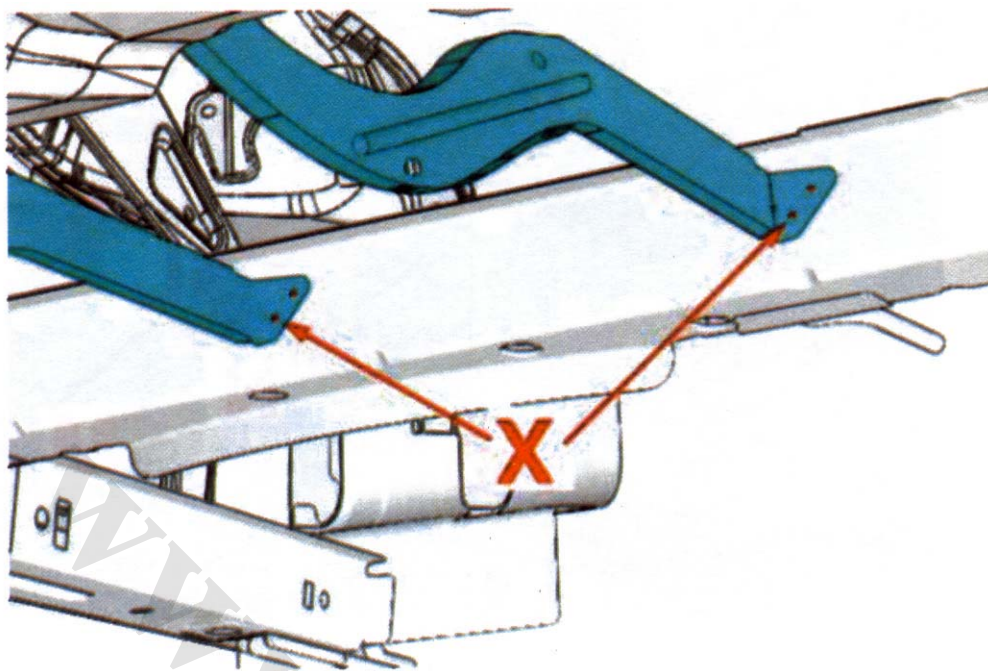
(۶) مجموعه دنباله عقب

قطعات را جا بزنیید و پس از جا زدن قطعات فاصله بین اجزاء و لبه ها را کنترل نمائید .
عکس عملیات فوق را به منظور باز کردن قطعات انجام داده و فقط قطعه میانی سرشاسی عقب در محل اتصال باقی بماند .

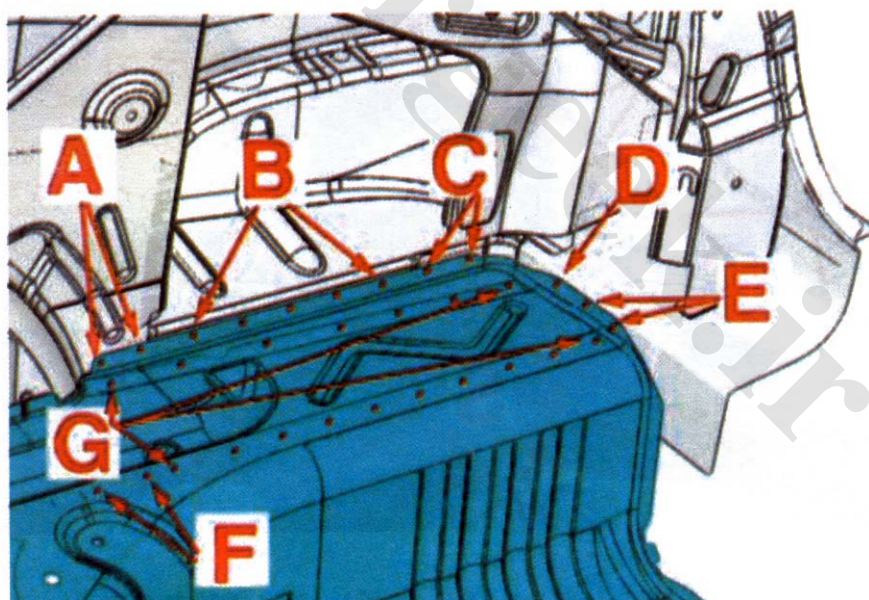
۸- جوشکاری



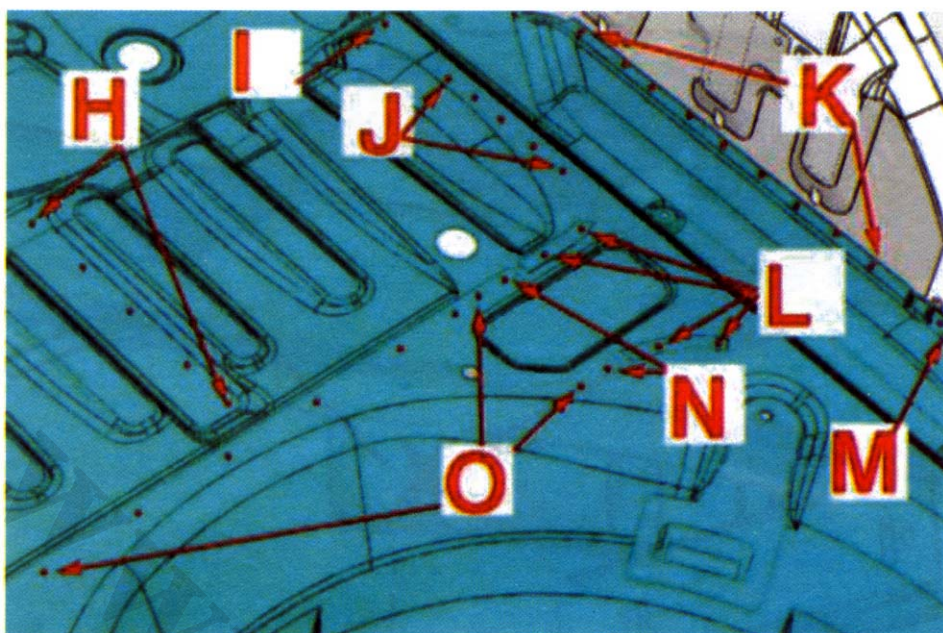
نقاط نشان داده شده (W) را با روش جوشکاری MIG (CO2) جوشکاری نمائید .
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)



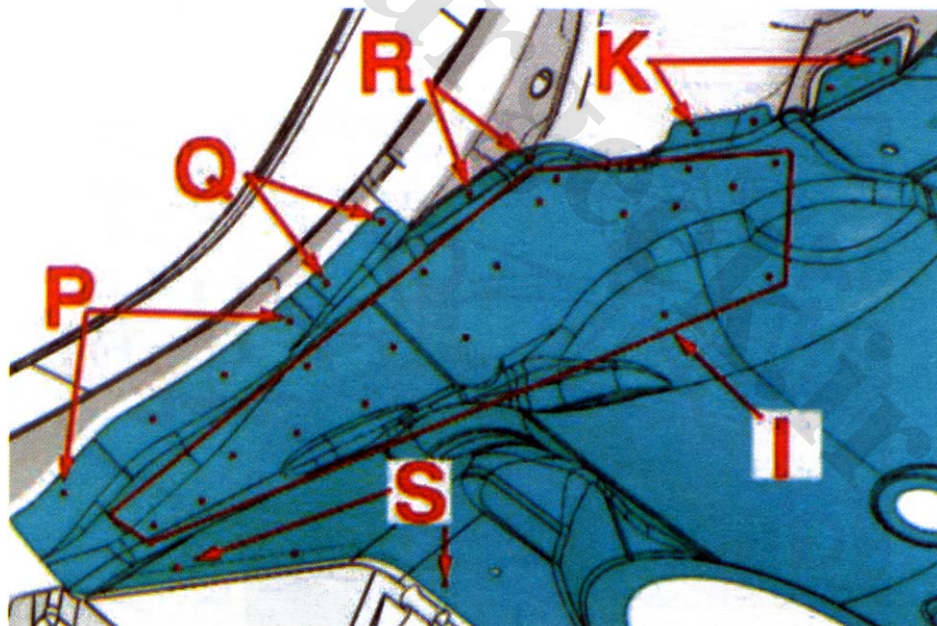
نقاط نشان داده شده (X) را با روش جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید .
 فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)
 قطعه مجموعه سینی کفی صندوق عقب را جا بزنید .



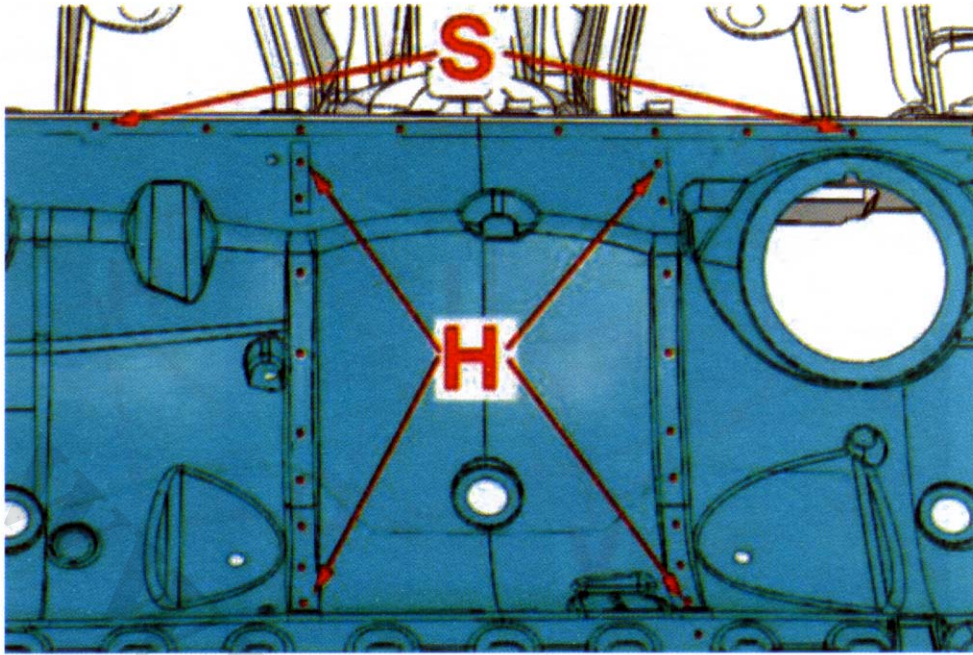
نقاط نشان داده شده (A-B-C-F) را با جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید .
 فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)
 نقاط نشان داده شده (D-E-G) را با روش نقطه جوش، جوشکاری نمائید .



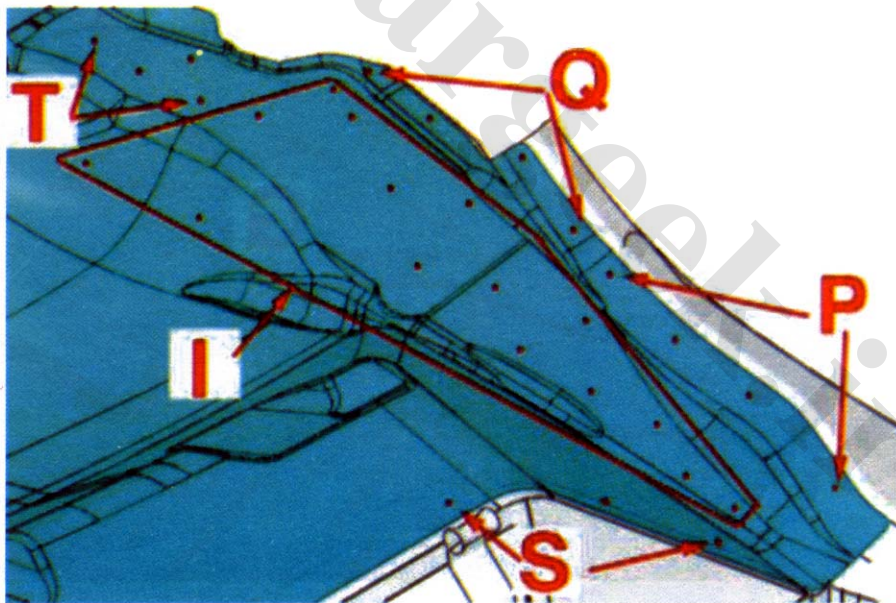
نقاط نشان داده شده (H-I-J-K-L-M-N-O) را با جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید .
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)



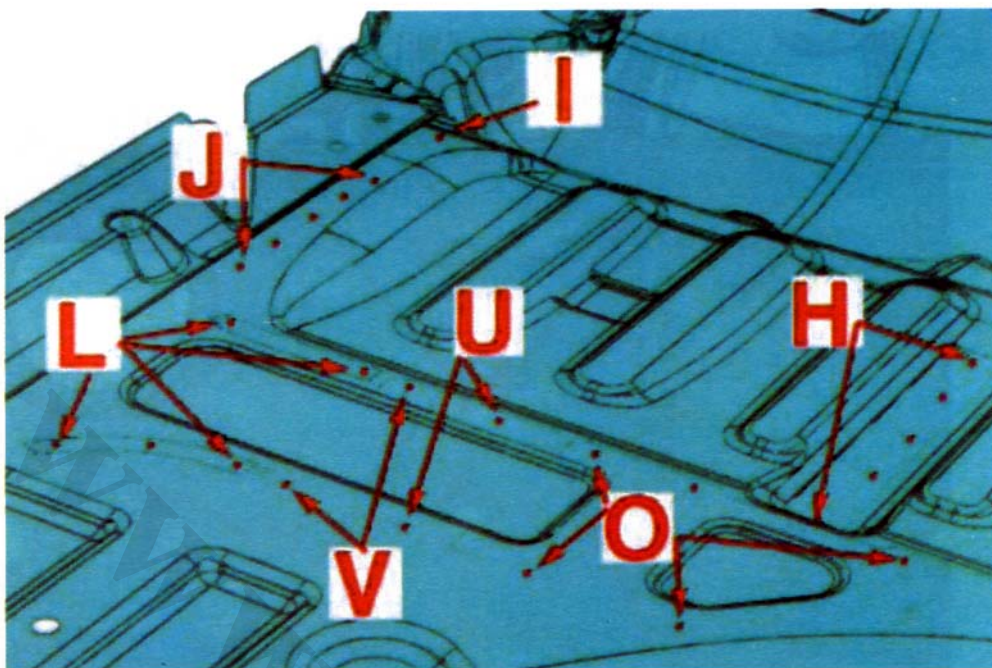
نقاط نشان داده شده (I-K-P-Q-R-S) را با جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید .
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)



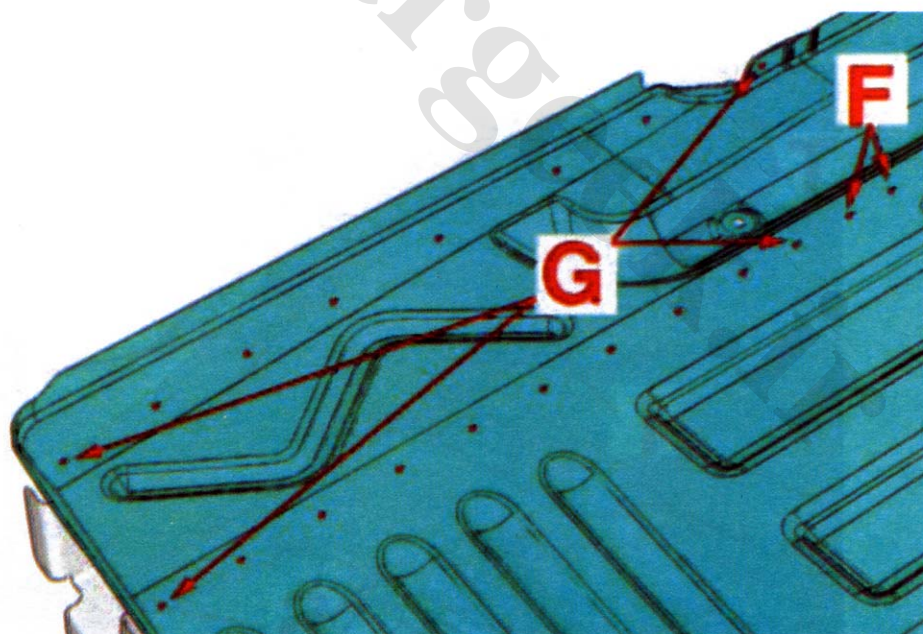
نقاط نشان داده شده (H-S) را با جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید.
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)



نقاط نشان داده شده (I-P-Q-S) را با جوشکاری MIG (co2) جوشکاری نمائید.
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)
نقاط نشان داده شده (T) را با روش نقطه جوش، جوشکاری نمائید.



نقاط نشان داده شده (H-I-J-L-O-U-V) را با جوشکاری MIG (CO₂) جوشکاری نمائید.
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)

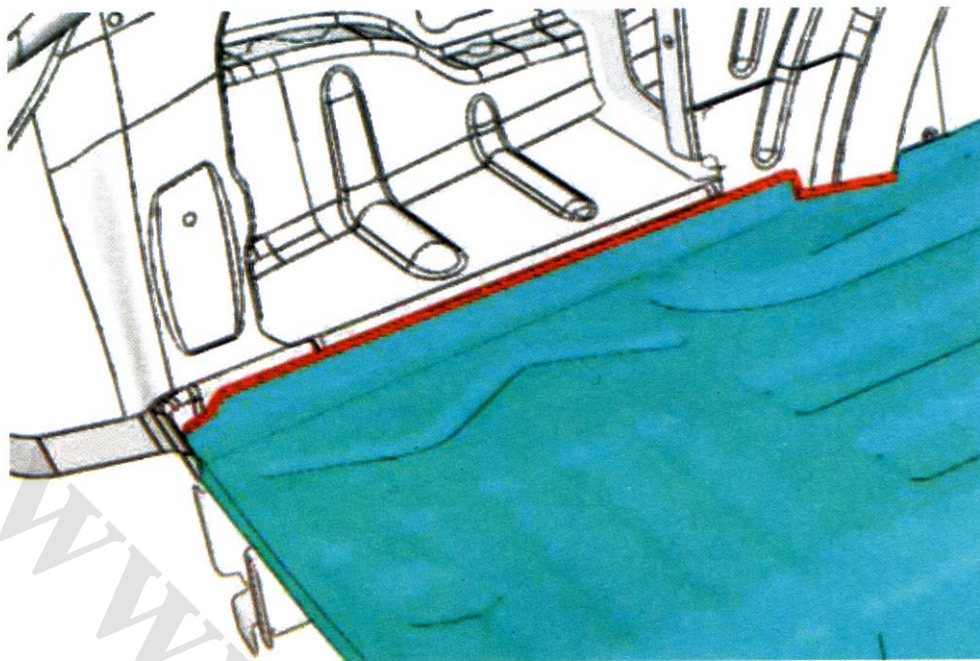


نقاط نشان داده شده (F) را با جوشکاری MIG (CO₂) جوشکاری نمائید.
(فقط از روش جوشکاری حفره ای استفاده نمائید)

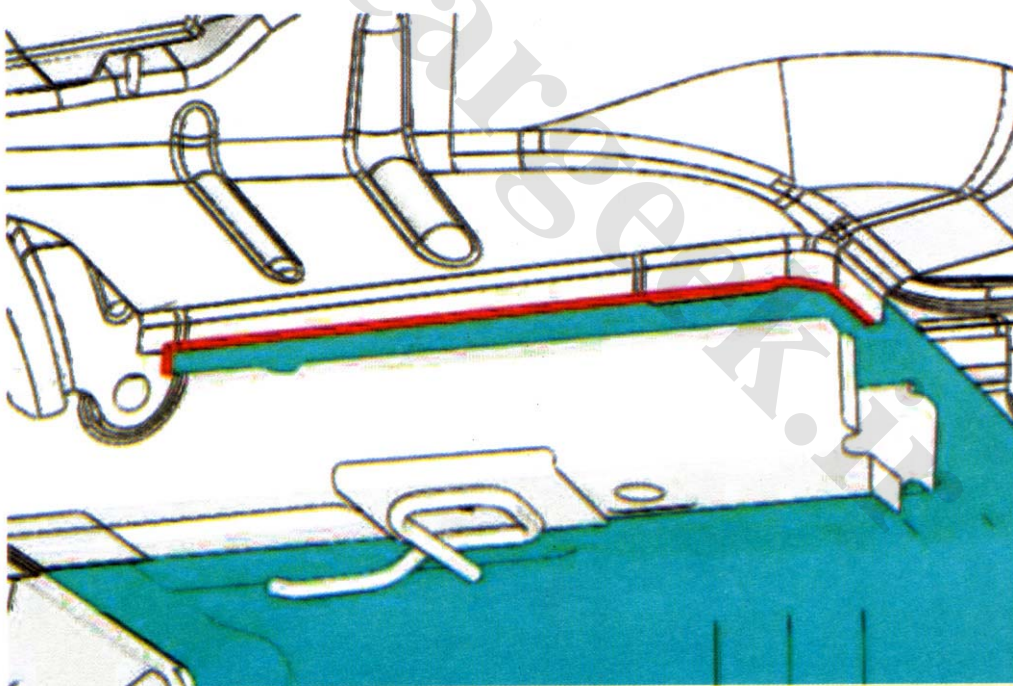


نقاط نشان داده شده (G) را با روش نقطه جوش ، جوشکاری نمائید .

www.cargeek.ir



با قلم مو روی سطوح (مایع آب بندی) ماستیک بزنید .
قرینه عملیات فوق را جهت دیگر قطعه نیز بکار ببرید .



قسمت های مورد نیاز و نشان داده شده در شکل را با قلم مو خمیر آب بندی بزنید .
قرینه عملیات فوق را جهت دیگر قطعه نیز بکار ببرید .

۱۰- محافظت کاری

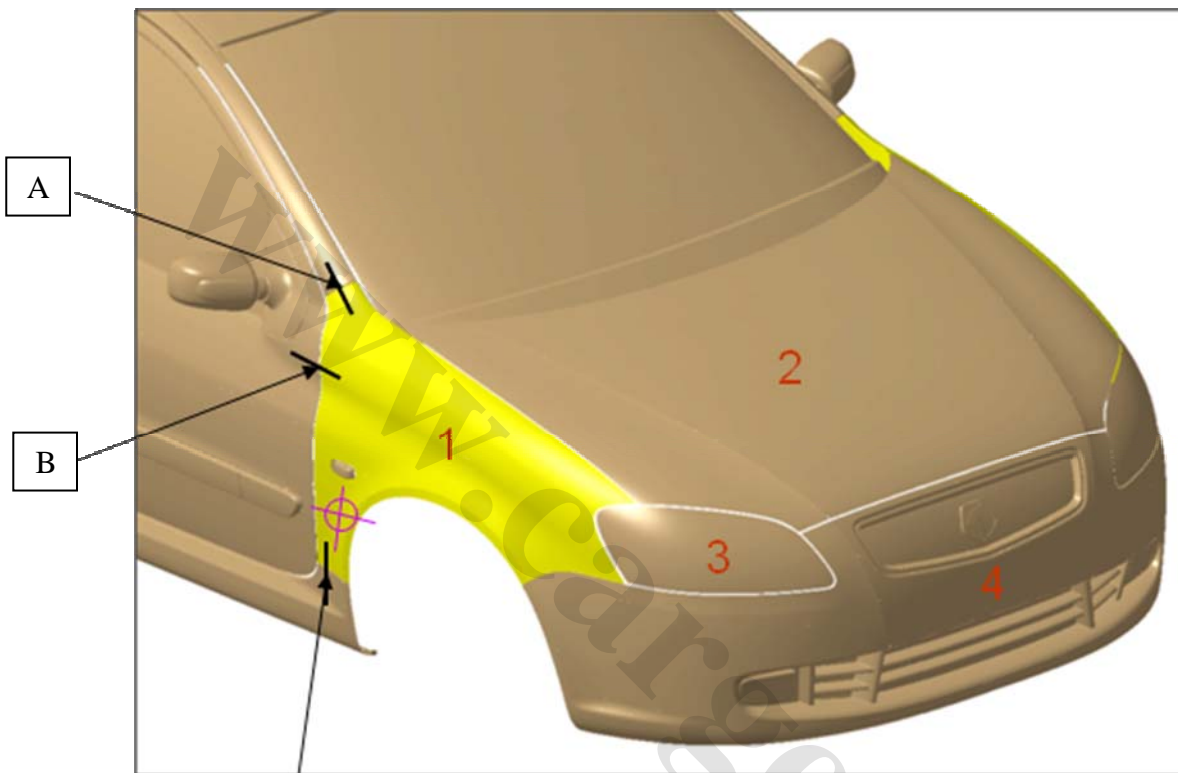


روی سطوح صافکاری شده را با پوشش محافظتی ضدزنگ و ضدخوردگی بپوشانید .

www.cargeek.ir

فاصله های مجاز درز بین قطعات (GAP)
و
هم ترازی سطوح (Flushness)

فاصله های مجاز درز بین قطعات (GAP) و هم ترازی سطوح (Flushness)



تولرانس	اندازه اسمی	
+2.5	2.5	Gap
-2.5		
+1.0	0	Flushness
-1.0		

(A) ستون و گلگیر جانبی جلو

(B) در و گلگیر جانبی جلو

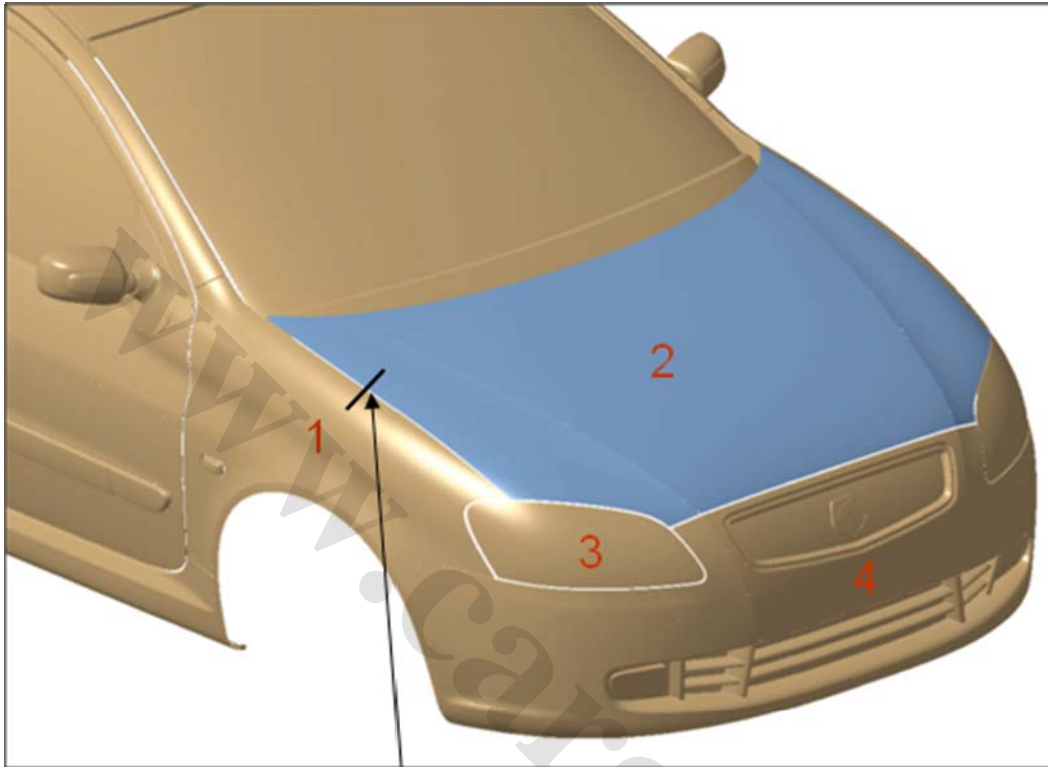
تولرانس	اندازه اسمی	
+1.5	5	Gap
-1.5		
+1.0	0	Flushness



-1.0		
------	--	--

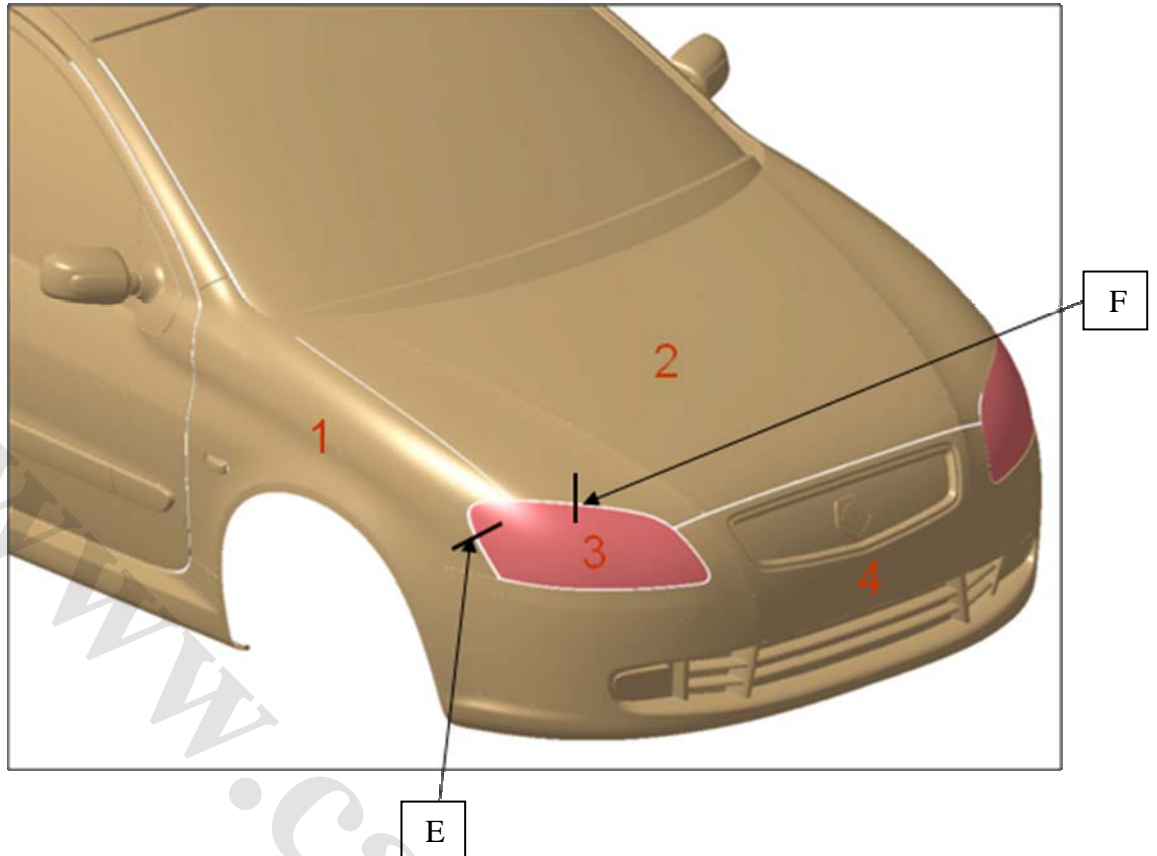
C) رکاب و گلگیر جانبی جلو

تلرانس	اندازه اسمی	
+2.5	2.5	Gap
-2.5		
+1.0	0	Flushness
-1.0		



D

(D) در موتور و گلگیر جانبی جلو



(E) گلگیر جانبی و شیشه چراغ جلو

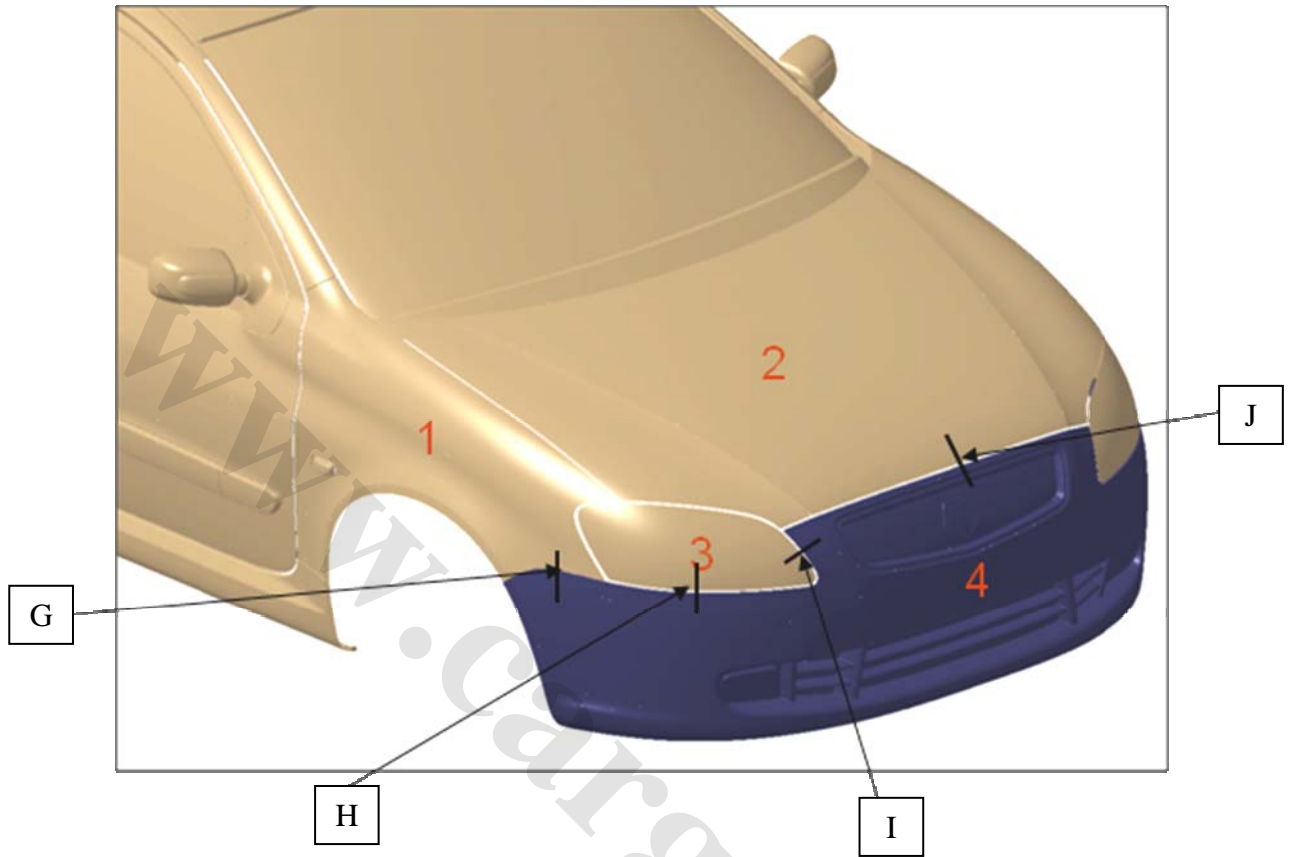
تلرانس	اندازه اسمی	
+2.0	4.0	Gap
- 2.0		
+1.5		

تلرانس	اندازه اسمی		Flushness
+1.5	4.0	Gap	
- 1.5			
+1	-1.0	Flushness	
-0.5			
	-1.5		

(F) در موتور و شیشه چراغ جلو

تلرانس	اندازه اسمی	
+2.0	6	Gap
-2.0		

+1.5	0	Flushness
-1.5		



(G) سپر و گلگیر جانبی جلو

تولرانس	اندازه اسمی	
+1.0	0	Gap
0.0		
+1.0	0	Flushness
-1.0		

(H) سپر و لبه پایین شیشه چراغ جلو

تولرانس	اندازه اسمی	
+1.5	3.0	Gap
- 1.5		
+1	1.0	Flushness



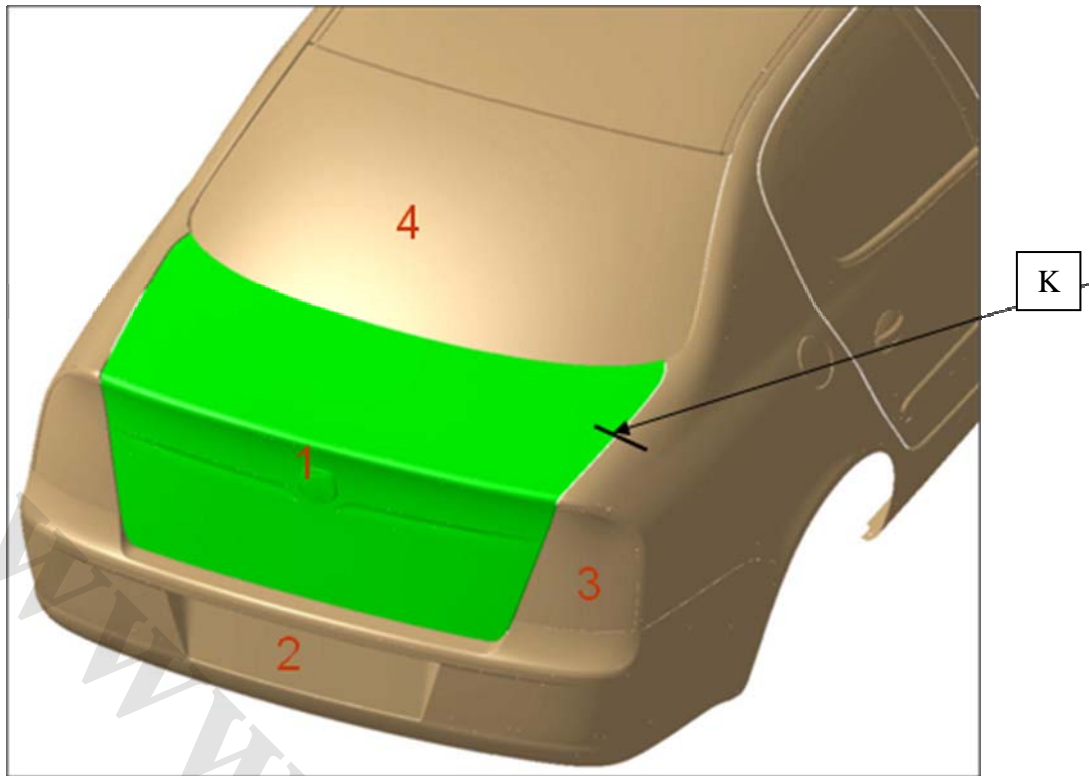
-0.5		
------	--	--

I) سپر و لبه داخلی شیشه چراغ جلو

تلرانس	اندازه اسمی	
+1.5	4.0	Gap
- 1.5		
+1	1.0	Flushness
-0.5		

J) سپر و لبه جلوی در موتور

تلرانس	اندازه اسمی	
+2.0	6.0	Gap
- 2.0		
-		Flushness
-		



(K) در صندوق و گلگیر جانبی عقب

تولرانس	اندازه اسمی	
+1.5	4.0	Gap
- 1.5		
+1.0	-1	Flushness
-1.0		

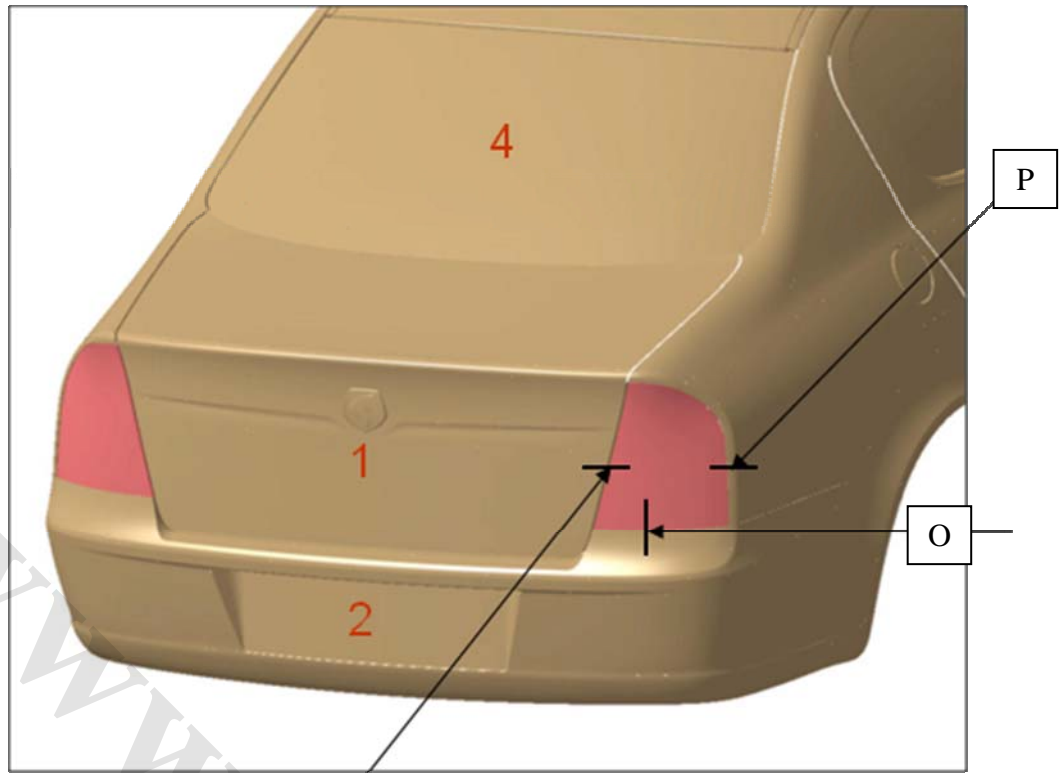


L) بالای سپر و در صندوق عقب

تولرانس	اندازه اسمی	
+2.0	6.0	Gap
-1.0		
-		Flushness
-		

M) سپر و گلگیر جانبی عقب

تولرانس	اندازه اسمی	
+1.0	0	Gap
0.0		
+1.0	1	Flushness
-1.0		



N

لبه داخلی شیشه چراغ و در صندوق عقب

تولانس	اندازه اسمی	
+2.0	5.0	Gap
- 2.0		
+1.0	-1.0	Flushness
-1.0		

O لبه پایین شیشه چراغ و سپر عقب

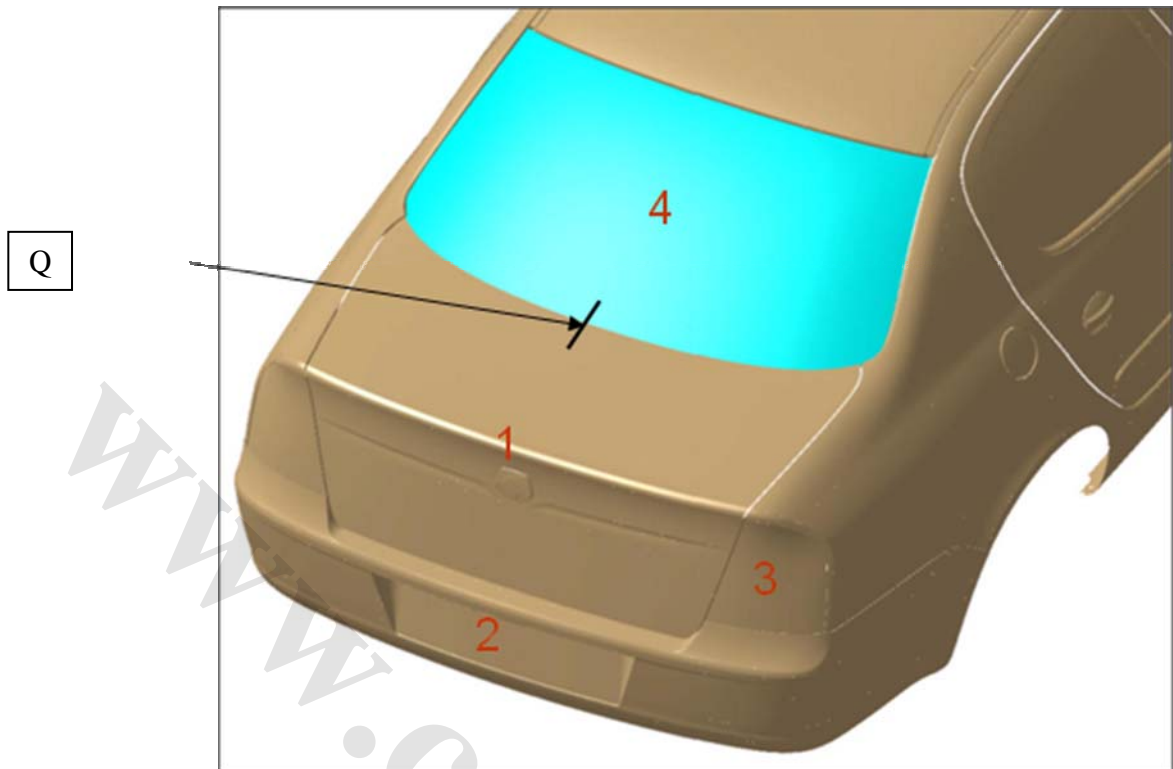
تولانس	اندازه اسمی	
+1.3	2.0	Gap
- 1.3		
-	0	Flushness
-		



(P) لبه بیرونی شیشه چراغ و گلگیر جانبی عقب

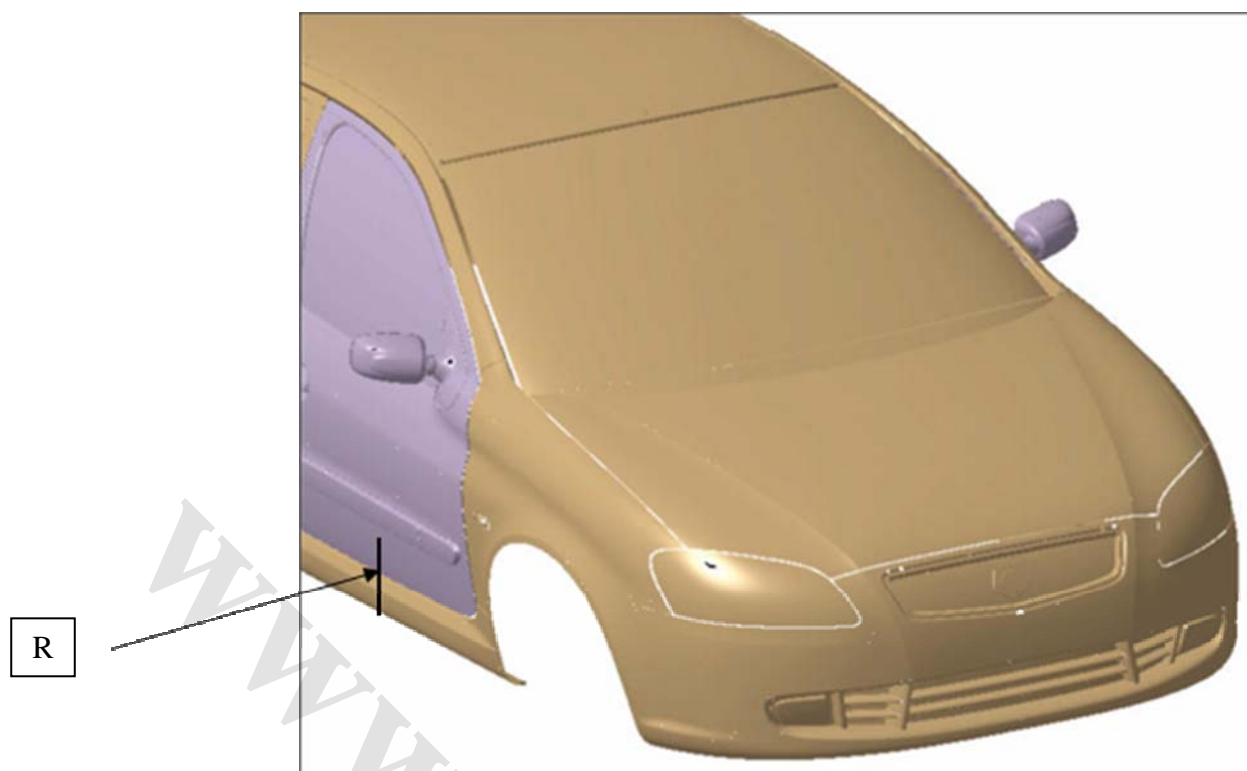
تلرانس	اندازه اسمی	
+1.3	2.0	Gap
- 1.3		
-	0	Flushness
-		

www.cargeek.ir



Q) لبه پایین شیشه و در صندوق عقب

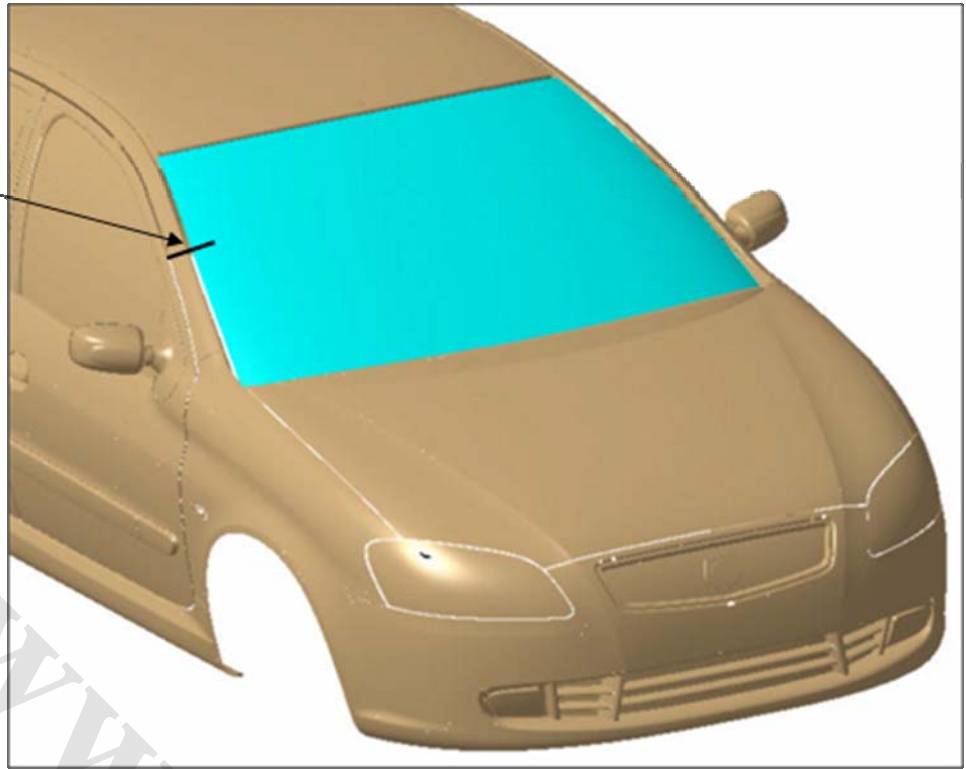
تولرانس	اندازه اسمی	
+2.0	6.0	Gap
- 2.0		
-		Flushness
-		



R) در جلو و رکاب

تلرانس	اندازه اسمی	
+2.0	5.0	Gap
- 2.0		
+1.0	3.0	Flushness
-1.0		

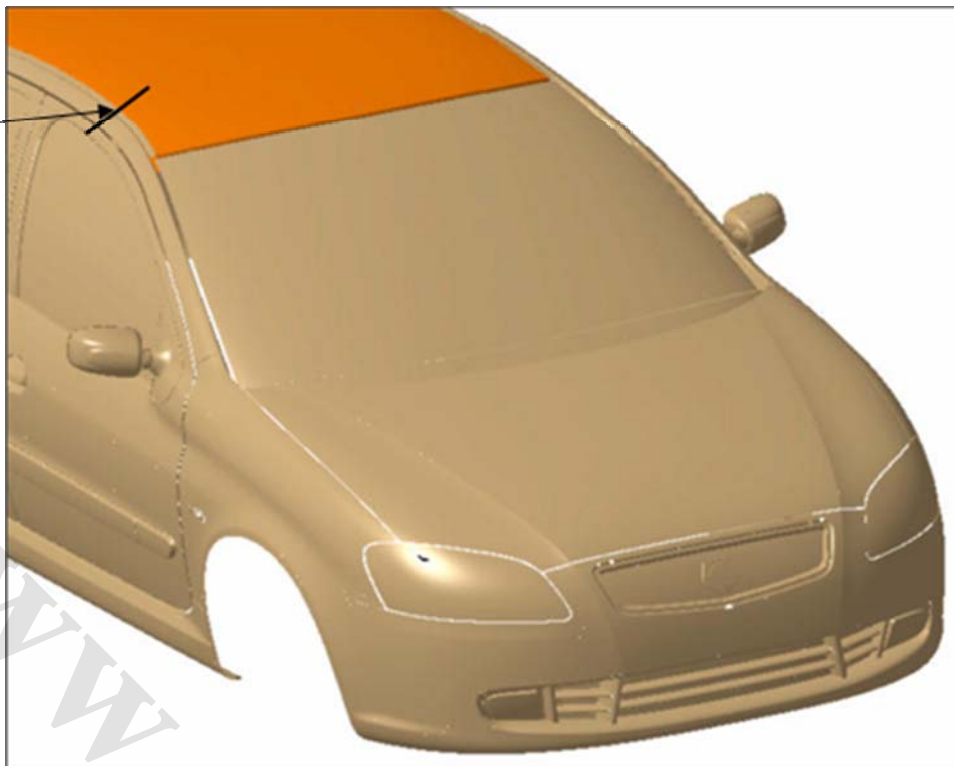
S



(S) لبه جانبی شیشه و ستون جلو

تلرانس	اندازه اسمی	
+1.5	3.0	Gap
- 1.5		
-	0	Flushness
-		

T



T (سقف و بدنه جانبی

تلرانس	اندازه اسمی	
-	0	Gap
-		
+2.0	-2.0	Flushness
0.0		