



معاونت فنی و مهندسی

راهنمای تعمیرات دستورالعمل رفع روغن ریزی جعبه فرمان پیکان وانت

کلیدمدرک: ۱۳۰۹۶
پاییز ۱۳۸۹

دستورالعمل

تعمیر و رفع روغن ریزی جعبه فرمان پیکان وانت – مجموعه سازی طوس

(رفع نشتی روغن از اورینگ و درپوش بزرگ و کوچک)

لیست شماره فنی قطعات تعویضی

ردیف	نام قطعه	شماره فنی	ضریب مصرف
۱	واشر کاغذی درپوش بزرگ	۱۸۶۰۹۱۰۱	۲
۲	واشر تنظیم درپوش بزرگ (شیم ها)	۱۸۶۱۰۵۷۶	۱
۳	واشر کاغذی درپوش کوچک	۱۸۶۰۹۱۰۲	۱
۴	اورینگ پنیون	۰۱۷۰۵۰۸۴	۱

جدول شماره ۱

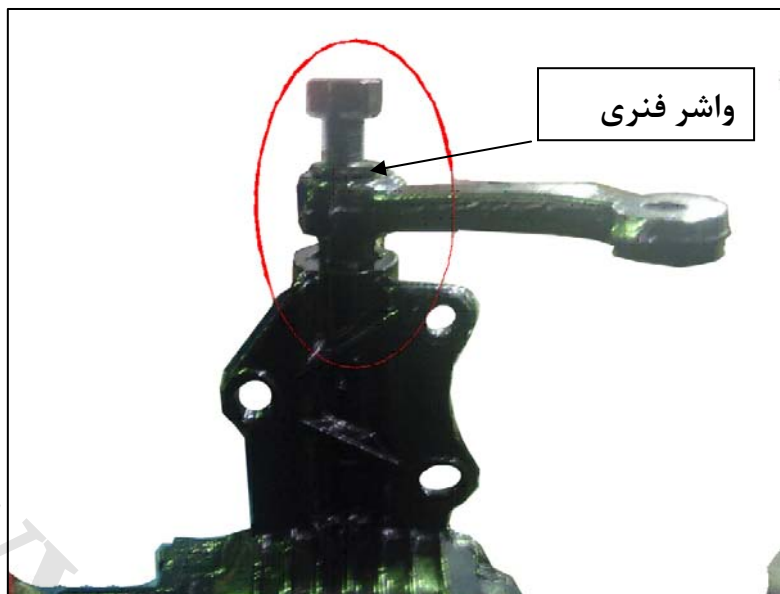
۱-دستورالعمل تعمیر نشستی از اورینگ

توجه: کلیه قطعات جدول ۱ برای تعمیر نشستی از اورینگ مورد نیاز می باشند

- ۱-۱- دمونتاز مهره سرشغالدست: مطابق عکس ۱ و ۲؛ جعبه فرمان را از محل مورد نظر به گیره بسته ، سپس به وسیله بکس بادی یا آچار مربوطه مهره سرشغالدست را باز کرده و آن را خارج نمایید



تصویر شماره ۱



تصویر شماره ۲

۲-۱- دمونتاز درپوش کوچک :

جعبه فرمان را به گیره بسته و بوسیله بکس بادی یا آچار دو عدد پیچ درپوش کوچک را باز کرده و درپوش کوچک به همراه واشر کاغذی را از روی درپوش بزرگ جدا نموده سپس دو عدد فنر داخل درپوش کوچک و یک عدد کاسه فنر را از روی پنیون خارج نمایید. (مطابق عکس های ۵،۴،۳)





تصویر شماره ۴



تصویر شماره ۵

۱-۳- دمونتاز شغالدست :

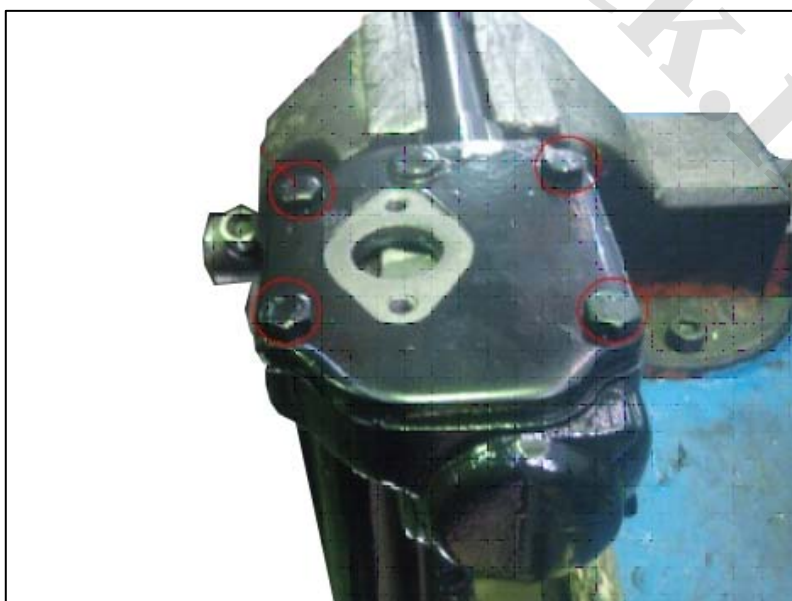
شغالدست را بوسیله غربیلک یا دسته گردان در انتهای کورس قرار داده و بوسیله چکش مسی مطابق عکس ۶ شغالدست را از روی پنیون جدا نمایید .



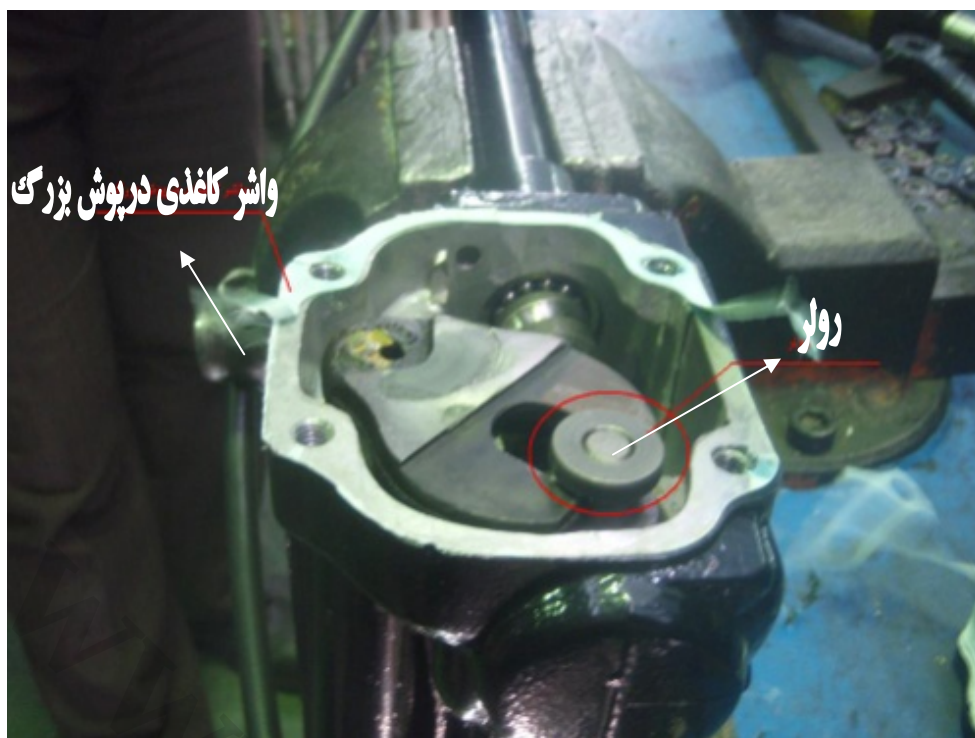
تصویر شماره ۶

۴-۱- دمونتاز درپوش بزرگ :

۴ پیچ مربوط به درپوش بزرگ را با بکس بادی یا آچار باز نموده و درپوش بزرگ و واشرها را از روی پوسته جعبه فرمان خارج نمایید (مطابق عکس ۷). یک عدد رولر (مطابق عکس ۸) را از روی قرقری و پنیون (مطابق عکس ۹) از محل مربوطه خارج نمایید .
 با توجه به استفاده مجدد از شیم های فوق (مطابق عکس شماره ۱۰) در نگهداری آنها دقت شود .



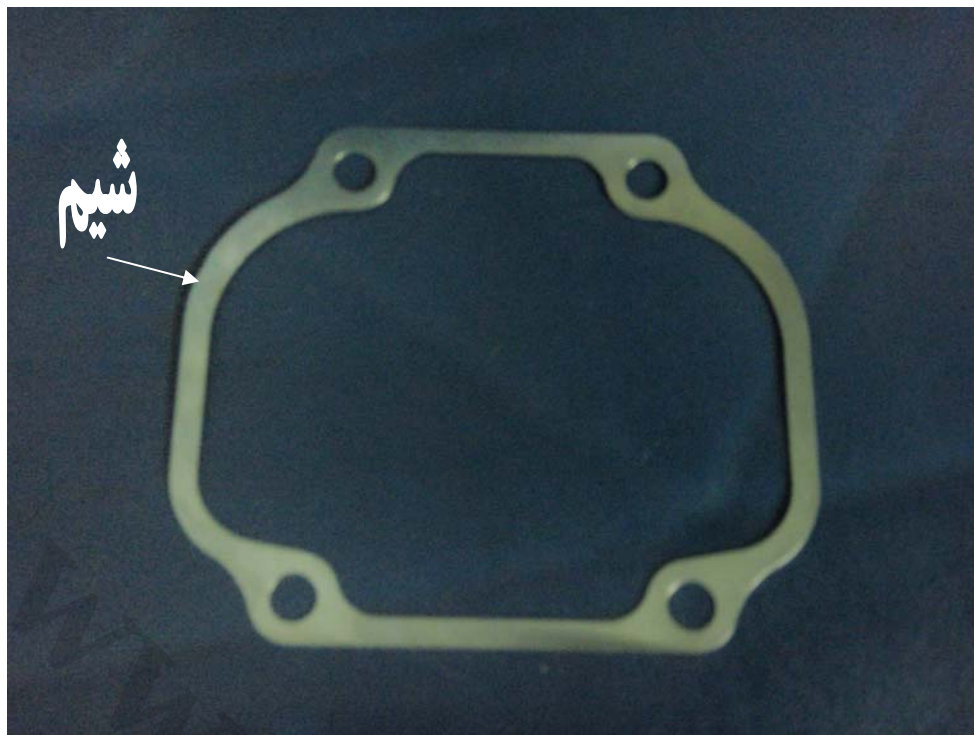
تصویر شماره ۷



تصویر شماره ۸



تصویر شماره ۹



تصویر شماره ۱۰

- ۱-۵- دمونتاز اورینگ از روی پوسته جعبه فرمان :
- جعبه فرمان را مطابق تصویر ۱۱ به گیره بسته سپس اورینگ را از محل مربوطه خارج نمایید .



تصویر شماره ۱۱

۱-۶- نحوه مونتاژ صحیح اورینگ :

جعبه فرمان را در همان حالت قبلی قرار داده یک اورینگ سالم را داخل نشیمنگاه اورینگ قرار دهید .

۱-۷- نحوه مونتاژ صحیح پنیون :

مرحله اول: قبل از مونتاژ پنیون نسبت به تمیز کردن سطح نشست درپوش بزرگ و پوسته از واشرهای باقیمانده هنگام ديمونتاژ اقدام نماييد .(دقت نماييد داخل محفظه ماريچ و قرقري تميز باشد مطابق عكسهای ۱۲ و ۱۳)

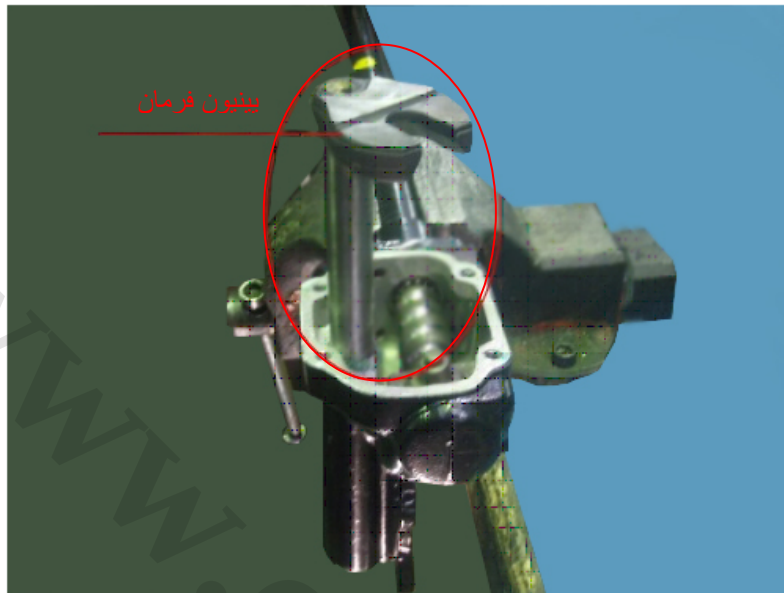


تصویر شماره ۱۲



تصویر شماره ۱۳

مرحله دوم: جعبه فرمان را مطابق شکل به گیره روی میز بسته سپس قرقری را در حالت وسط قرار داده و پنیون و رولر را (مطابق شکل ۱۴ و ۱۵) در محل مربوطه قرار دهید.



تصویر شماره ۱۴

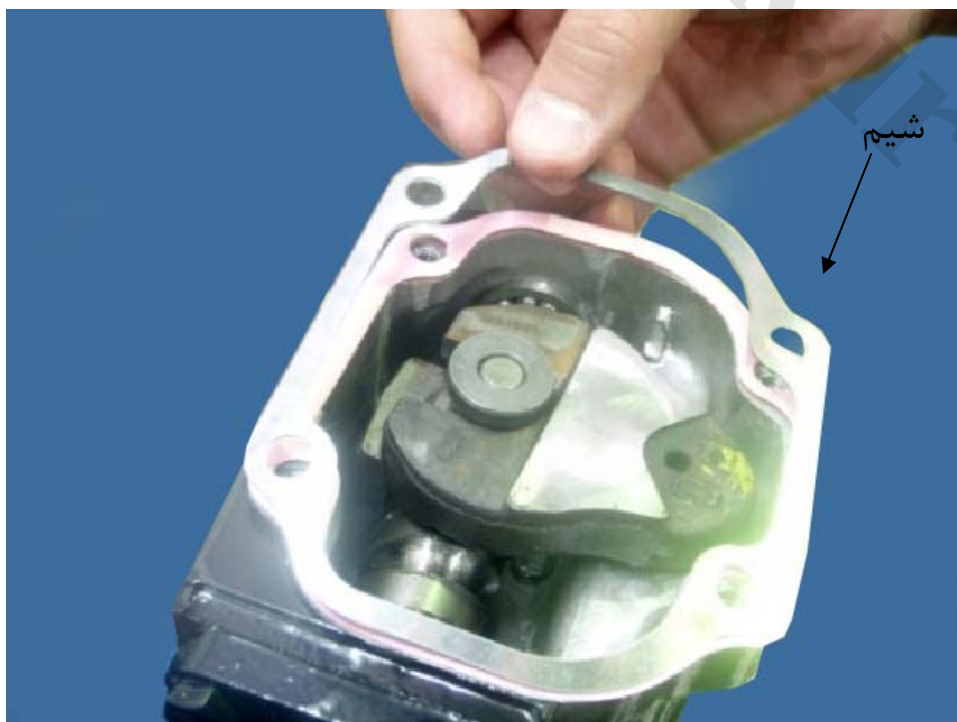


تصویر شماره ۱۵

۸-۱- مونتاژ درپوش بزرگ :

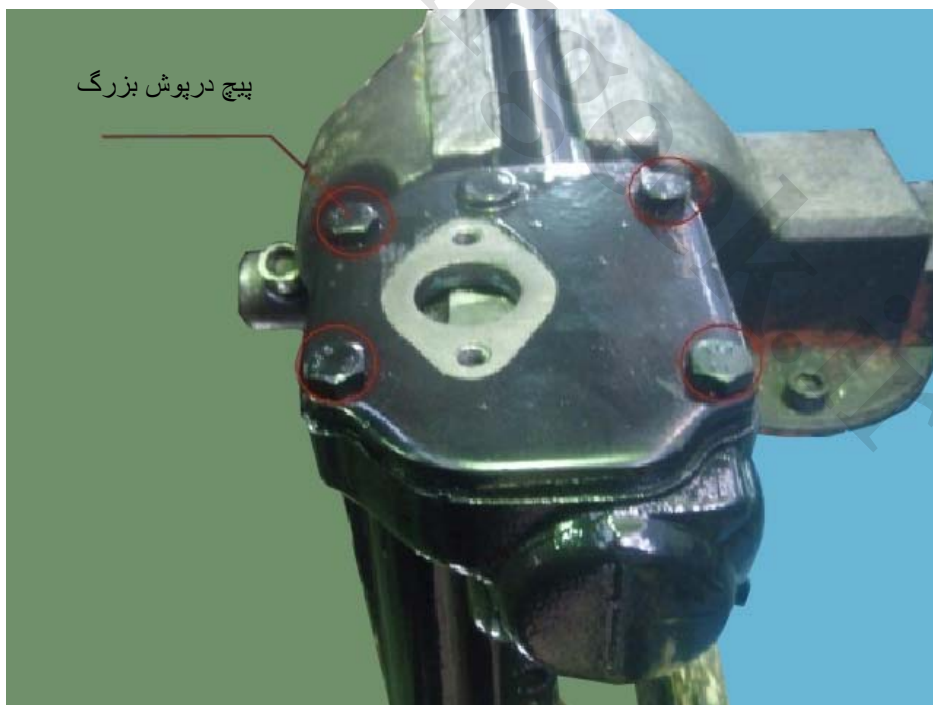
واشرهای تنظیم و دمونتاژ شده را به همراه دو عدد واشر کاغذی به ضخامت هر واشر 0.2mm (مطابق شکل ۱۶ و ۱۷) بر روی پوسته قرار داده و سپس درپوش بزرگ (مطابق شکل ۱۸) را در محل مربوطه نصب نمایید، دقت شود رولر در داخل شیار درپوش بزرگ قرار گیرد و سپس پیچهای مربوطه بوسیله ترکمتر (گشتاور پیچها 20-24N.m) بسته شود (مطابق شکل ۱۹).

لازم بذکر است که استفاده از چسب آب بندی رازی با مارک تجاری Krafft (مطابق تصویر ۲۵) با توجه به دمونتاژ قطعات لازم است.





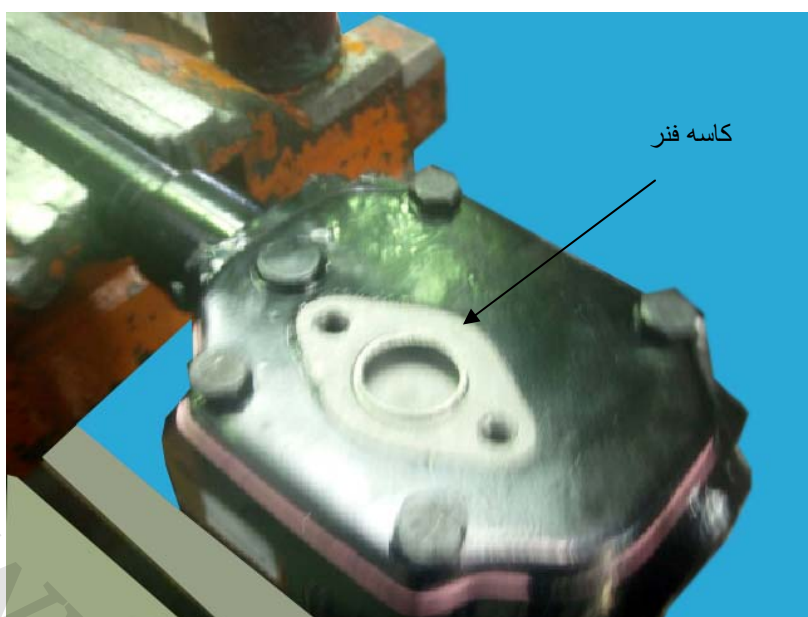
تصویر شماره ۱۸



تصویر شماره ۱۹

۹-۱- مونتاژ درپوش کوچک جعبه فرمان :

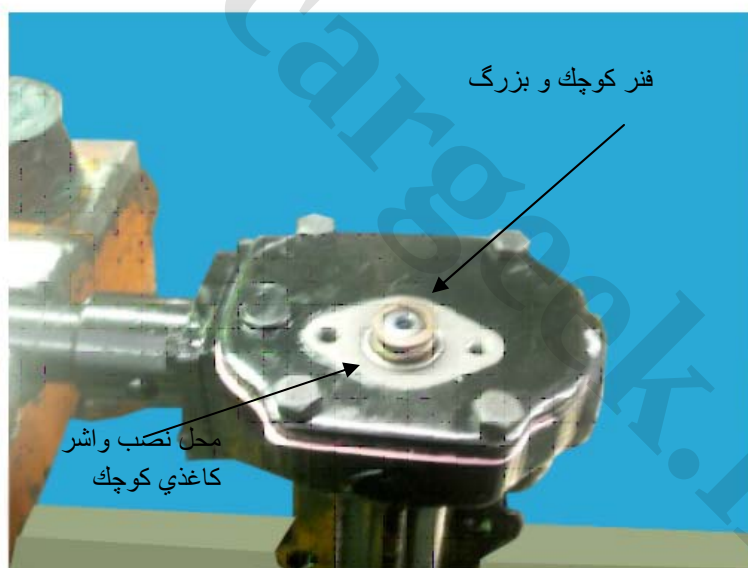
مرحله اول :کاسه فنر را روی پنیون و داخل سوراخ درپوش بزرگ مطابق عکس ۲۰ نصب گردد.



تصویر شماره ۲۰

مرحله دوم: فنر کوچک را داخل فنر بزرگ قرار داده و مجموعه فنر داخل کاسه فنر قرار گیرد. (مطابق

عکس ۲۱).



تصویر شماره ۲۱

مرحله سوم: درپوش کوچک را به همراه یک عدد واشر کاغذی به ضخامت ۵mm/۱ روی درپوش بزرگ

قرار داده و با استفاده از دو عدد پیچ پایه کوتاه بوسیله بکس بادی یا آچار (مطابق شکل ۲۲) بسته

شود.

(میزان گشتاور پیچها 20-24n.m می باشد) سپس بوسیله غریبلیک یا دسته گردان حرکت زیر دست میل فرمان در تمامی کورس حرکت (رفت و برگشت) به لحاظ داشتن حرکت روان و یکنواخت کنترل شود .(استفاده از چسب آبندی رازی الزامی می باشد)



تصویر شماره ۲۲

۱-۱۰- مونتاژ شغالدست : برای مونتاژ شغالدست پنیون جعبه فرمان را توسط غریبلیک یا دسته گردان در حالت وسط کورس حرکت قرار داده و شغالدست را روی پنیون بصورتیکه امتداد شغالدست در راستای نشان داده شده در تصویر ۲۴ باشد قرار دهید ، واشر فنی را روی پنیون و سپس مهره را روی شغالدست با بکس بادی تا قبل از گشتاور مجاز بسته شود ، سپس اعمال گشتاور مهره پنیون بوسیله ترکمتر انجام گیرد. گشتاور مهره پنیون 81-95n.m می باشد .(مطابق عکس ۲۳) لازم به ذکر است که حتماً ۴ شیار راهنمای شغالدست داخل ۴ شیار راهنمای پنیون فرمان مونتاژ گردد .



تصویر شماره ۲۳

ضمناً جهت نصب شغالدست روی پنیون جعبه فرمان (مطابق شکل ۲۴) حتماً قطر کوچک مخروطی سمت رزوه پنیون فرمان باشد.



تصویر شماره ۲۴

۲- دستورالعمل تعمیر نشستی از درپوش بزرگ و فنر

توجه: جهت تعمیر نشستی در پوش بزرگ کلیه قطعات جدول ۱ بغیر از اورینگ پنیون مورد نیاز است. در صورت مشاهده نشستی از محل درپوش بزرگ و یا فنر نسبت به دمونتاز و تعویض واشر کاغذی درپوش بزرگ و درپوش کوچک اقدام گردد و پیچهای درپوش بزرگ و درپوش کوچک با گشتاور (20-24N.m) بسته شود (استفاده از چسب آب بندی رازی با مارک تجاری Krafft مطابق شکل زیر الزامی است).



تصویر شماره ۲۵

یادآوری ۱ - به لحاظ اطمینان از صحت موقعیت نصب شغالدست ، نسبت به کنترل کورس حرکت شغالدست از هر قفل طرفین به سمت وسط (مطابق شکل ۲۶) اقدام گردد . (از هر قفل به وسط میزان مورد پذیرش 1.8 تا 2 دور می باشد)



(حالت وسط فرمان)

تصویر شماره ۲۶

یادآوری ۲ - در صورتیکه نشستی از اورینگ باشد علاوه بر تعویض اورینگ واشرهای کاغذی درپوش بزرگ و کوچک حتماً تعویض گردد .

پیوست: نحوه شناسایی و ردیابی محصولات شرکت مجموعه سازی طوس

مجموعه سازی طوس

شرکت تولیدی و صنعتی مجموعه سازی طوس
(سهامی خاص)

بیان نحوه شناسایی و ردیابی محصولات در

شرکت مجموعه سازی طوس

1
1

وضعیت کنترل :

بیان نحوه شناسایی و ردیابی محصولات در شرکت مجموعه سازی طوس

نام مدرک :

مجموعه سازی طوس

شرکت تولیدی و صنعتی
مجموعه سازی طوس

8904/22

تاریخ بازنگری :

01

شماره بازنگری :

8811/21

تاریخ صدور:

WPR007

کد شناسایی:

مدیر تضمین کیفیت :

تصویب کننده:

مدیر لجستیک :

تأیید کننده:

مسئول شناسایی و ردیابی :

تهیه کننده:

(1) هدف :

اطلاع رسانی به مشتری جهت نحوه کد گذاری و شناسایی محصولات در شرکت مجموعه سازی طوس .

(2) دامنه کاربرد :

جهت شناسایی و ردیابی قطعات داغی و برگشتی محصولات در شرکت مجموعه سازی طوس از این اطلاعات استفاده می شود .

(3) مسئولیت :

نماینده اعزامی شرکت به انبار داغی مسئولیت جدا سازی محصولات شرکت مجموعه سازی طوس مطابق با این اطلاعات را به عهده دارد .

(4) منابع و مراجع :

- جدول شناسایی ردیابی محصولات FPR031

(5) شرح :

1-5- کلیه محصولات و قطعات داغی و برگشتی از نمایندگیها در محل انبارداغی به صورت ذیل شناسایی می گردد .

1-1-5- محصول جعبه فرمان :

در محصول جعبه فرمان بر روی لوله حفاظ در قسمت بالای قفل فرمان از برجسب ردیابی محصول به رنگ سفید استفاده می گردد که شامل دو حرف که حرف اول معرف سال و حرف دوم معرف نام اختصاری و قراردادی محصول و شماره سریال و همچنین نام اختصاری شرکت می باشد استفاده می گردد . (مطابق عکس)



M.S.T

QF-98004

سال 88

M.S.T

98004
FARMAN- 89

سال 89

در قسمت پوسته نیز از سه حرف استفاده می گردد که حرف اول معرف سال تولید، حرف دوم معرف ماه و حرف سوم معرف روز تولید می باشد و اعداد بعنوان سریال قطعه استفاده می شود که بوسیله پانچ روی پوسته حک می گردد و از جدول شناسایی ردیابی به شماره FPR031 استخراج می گردد . (مطابق عکس)

□ □ □ □ □
شماره سریال روز ماه سال



2
2

وضعیت کنترل :

بیان نحوه شناسایی و ردیابی محصولات در شرکت مجموعه سازی طوس

نام مدرک :

مجموعه سازی طوس

شرکت تولیدی و صنعتی
مجموعه سازی طوس

8904/22

تاریخ بازنگری :

01

شماره بازنگری :

8811/21

تاریخ صدور :

WPR007

کد شناسایی :

مدیر تضمین کیفیت :

تصویب کننده :

مدیر لجستیک :

تأیید کننده :

مسئول شناسایی و ردیابی :

تهیه کننده :



جدول کد های اختصاری محصولات			
F	جعبه فرمان	K	کمک فنر
P	وانت پیکان	D	دیسک و تویی
R	آردی	A	اکسل عقب 405

بر روی میل فرمان این محصول از سه حرف یا عدد که معرف سال، ماه، روز تولید بوده استفاده می گردد و محل حک آن بر روی AEND سمت رزوه میل فرمان می باشد. (مطابق عکس)



همچنین بر روی پنیون فرمان نیز در محل دو شاخ قسمت کف تراش از دو حرف که حرف اول معرف سال و حرف دوم معرف ماه و دو عدد اول معرف روز و دو عدد دوم معرف شماره محموله می باشد. (مطابق عکس)



LL 07 02

□ □ □ □
شماره سریال روز ماه سال

3
3

وضعیت کنترل:

بیان نحوه شناسایی و ردیابی محصولات در شرکت مجموعه سازی طوس

نام مدرک:

مجموعه سازی طوس

شرکت تولیدی و صنعتی
مجموعه سازی طوس

8904/22

تاریخ بازنگری:

01

شماره بازنگری:

8811/21

تاریخ صدور:

WPR007

کد شناسایی:

مدیر تضمین کیفیت:

تصویب کننده:

مدیر لجستیک:

تأیید کننده:

مسئول شناسایی و ردیابی:

تهیه کننده: