

راهنمای صافکاری

پژو ۲۰۶

شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم بدنه ایران خودرو
گوشییم فنی
کنترل شد
مدیریت برنامه ریزی و سفارشات

موضوع:	بخش:	فصل: اول
--------	------	----------

فهرست

صفحه

فصل اول

بخش : معرفی اجزا

قسمت های تقویت شده

مقدمه ای بر صافکاری

صفحات عایق

عایق کاری

۱

۱۲

۱۶

۱۸

فصل دوم

بخش : تعویض قطعات

تعویض سینی چراغ جلو

تعویض سرشاسی جلو

تعویض پالونی چرخ جلو

تعویض گلگیر عقب

تعویض پالونی چرخ عقب

تعویض سینی عقب اتاق

تعویض محفظه چراغ عقب

تعویض سینی کف صندوق عقب

تعویض رکاب

تعویض ستون جلو

تعویض ستون وسط

تعویض سقف

علائم و اختصارات

۲۰

۲۸

۳۹

۵۲

۶۸

۷۸

۸۴

۹۲

۱۰۴

۱۱۸

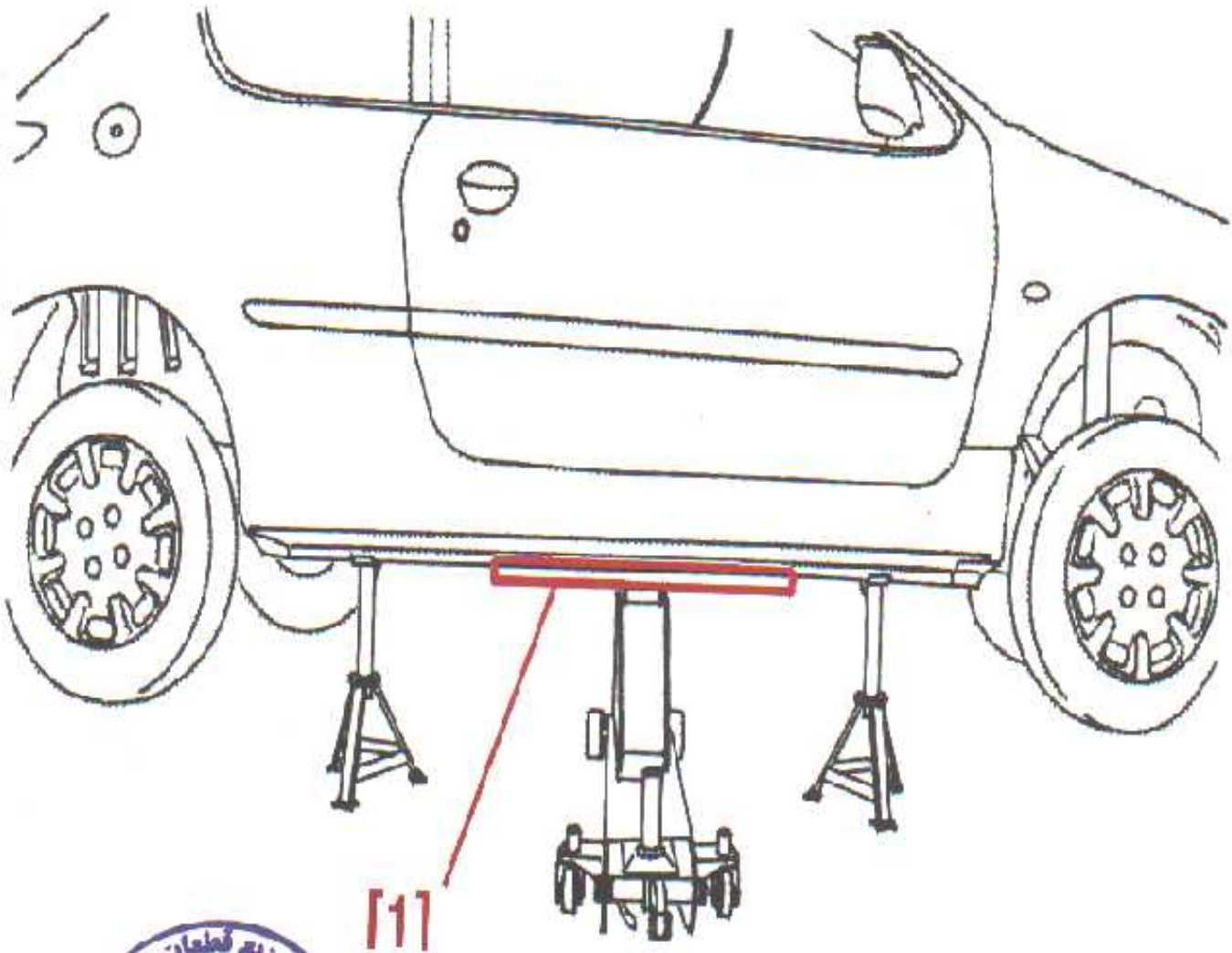
۱۲۳



عصول: یزو ۲۰۶	بخش: معرفی اجزا	فصل: اول
---------------	-----------------	----------

روش جک زدن

هرگز نباید از قسمت زیر بدنه و اکسل عقب خودرو را با جک از زمین بلند کرد. لبه های زیر رکاب برای بلند کردن خودرو با استفاده از جک و همچنین قرار گرفتن خرکها بکار می روند.



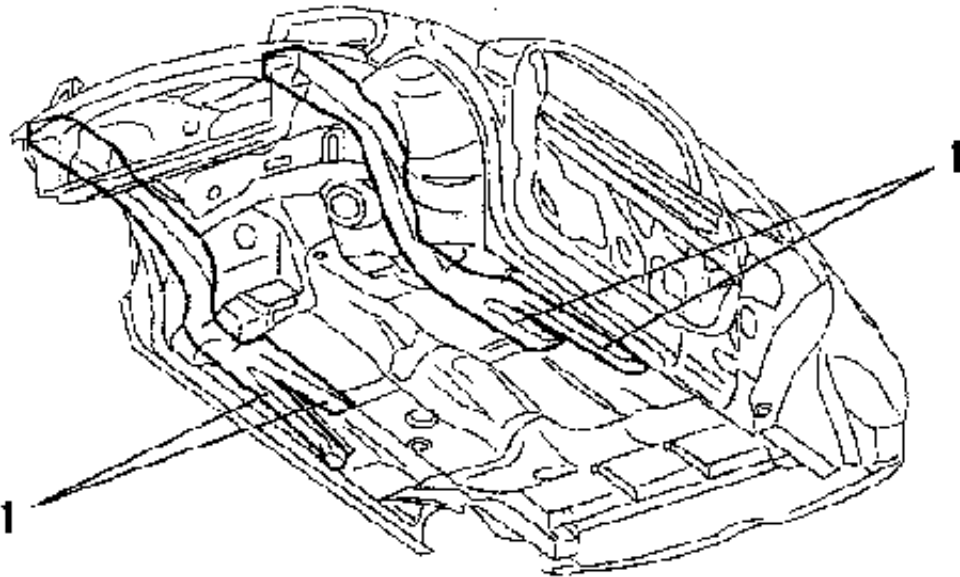


مخبر: پژو ۲۰۶	کش: معرفی اجزا	فصل: اول
---------------	----------------	----------

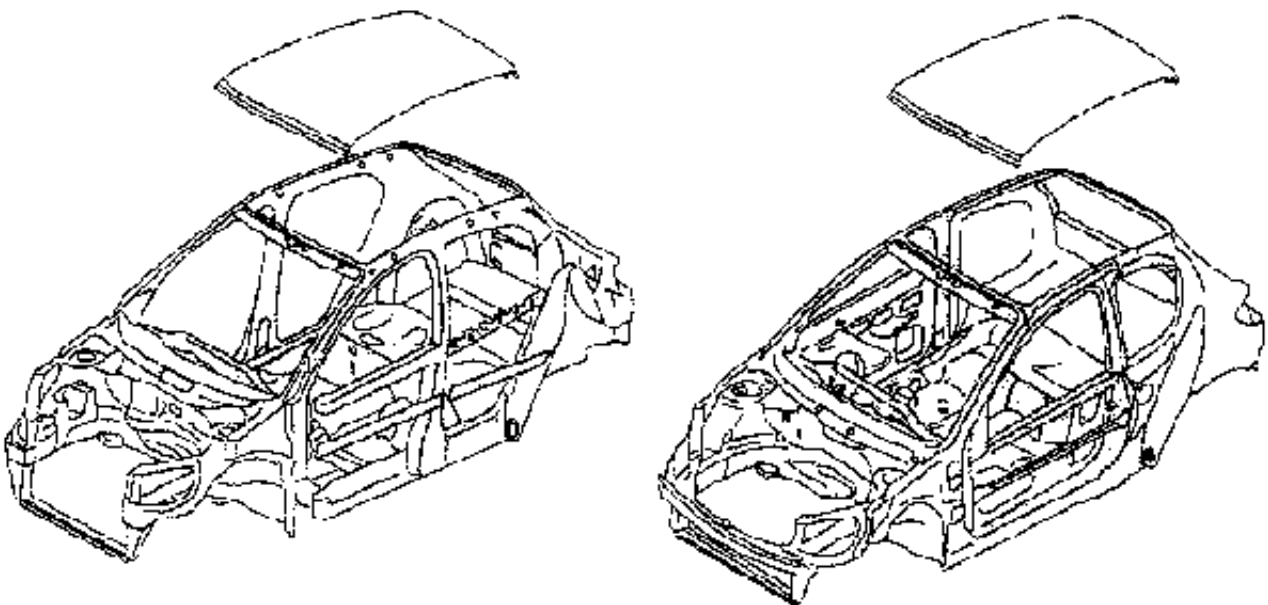
قسمتهای تقویت شده

قسمتهایی که برای تصادف از جلو تقویت شده است

قسمت انتهایی، فوطی شامی جلو به شکل دو شاخه ساخته شده است (۱)



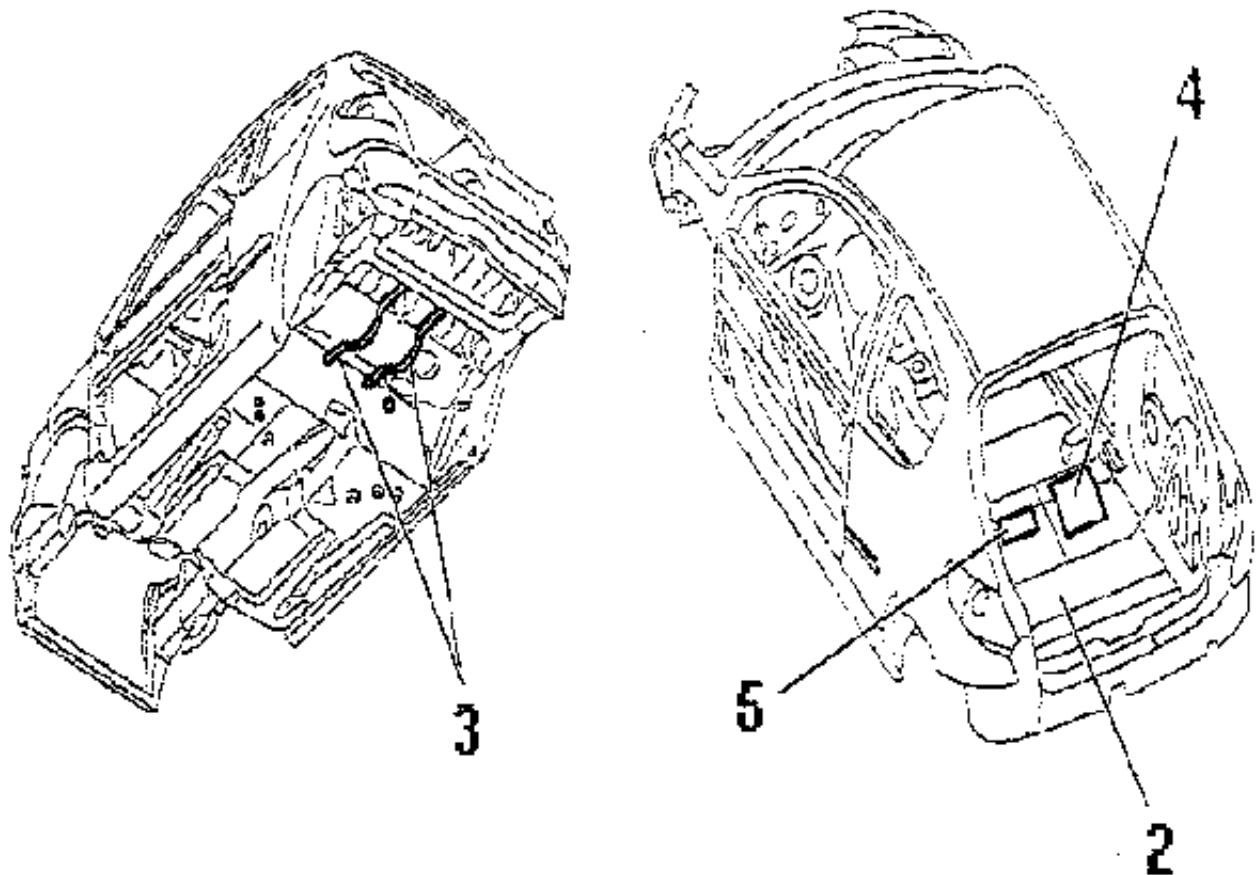
بخش هایی که برای تصادف از بغل تعبیه شده در شکل زیر نشان داده شده است.





طراحی قسمت‌های تقویت شده بطوری است که سفت احتیاجی به تکیه گاه عرضی ندارد.

اعضایی که برای استحکام در زمان تصادف از عقب تعبیه شده است:



ضخامت ورق کف صندوق عقب 0.6 mm است و معمولاً دو عضو (۳) برای تقویت بکار می رود.
برای جلوگیری از نفوذ آب صفحه (۴) توسط پرچ متصل شده و همچنین برای تقویت در هنگام تصادف از عقب
صفحه (۵) توسط جوش متصل شده است.

فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	محصول: پژو ۲۰۶
----------	-----------------	----------------

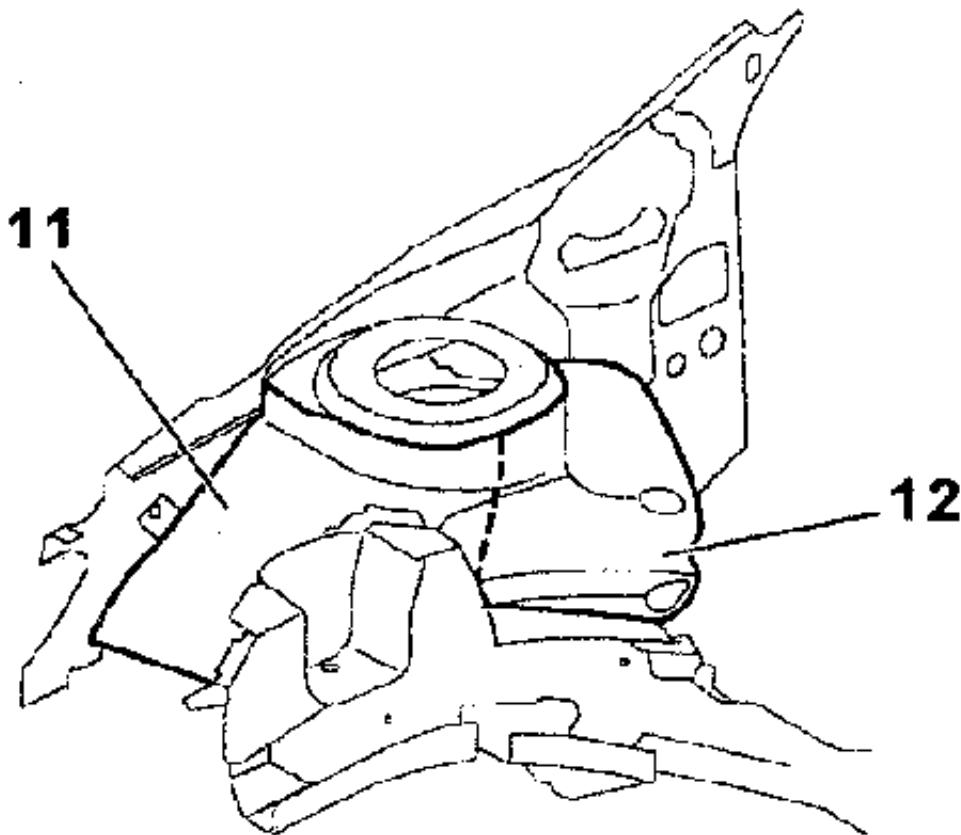
پالونی

پالونی از دو تکه ورق با ضخامت‌های مختلف تشکیل شده است.

ضخامت ورق در قسمت جلو $1/17$ میلیمتر است (۱).

ضخامت ورق در قسمت عقب $0/77$ میلیمتر است (۲).

این دو قطعه قبل از فرم دادن توسط جوش لیزری به هم متصل شده اند.



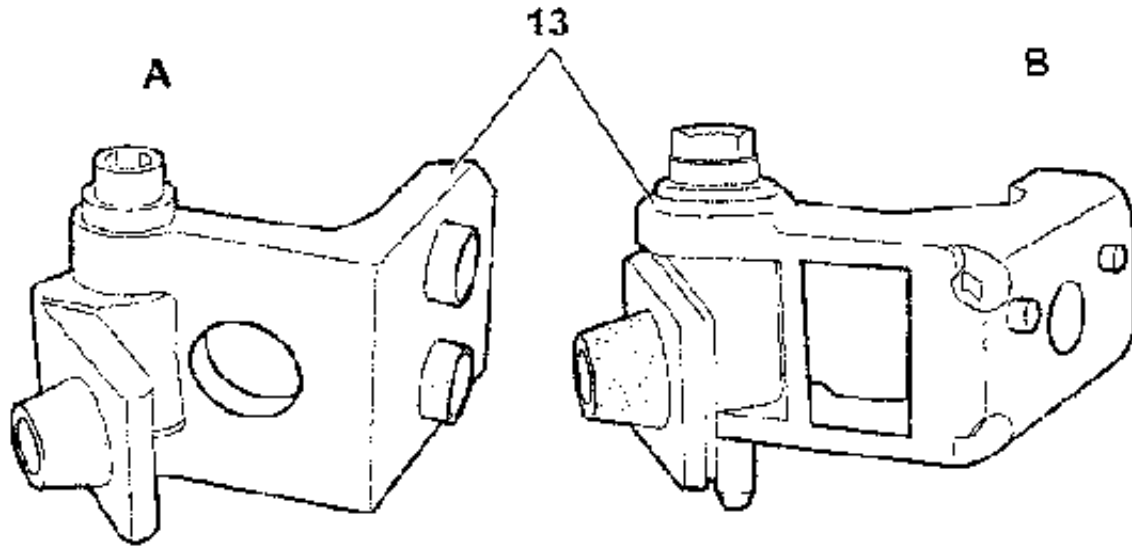


سازمان ملی ایمنی و بهداشت شغل و محیط کار
ایران، تهران، سازمان ملی ایمنی و بهداشت شغل و محیط کار

راهنمای جزوات آموزشی

عصول: پرو ۶۰۶	بخش معرفی اجزا	فصل: یک
---------------	----------------	---------

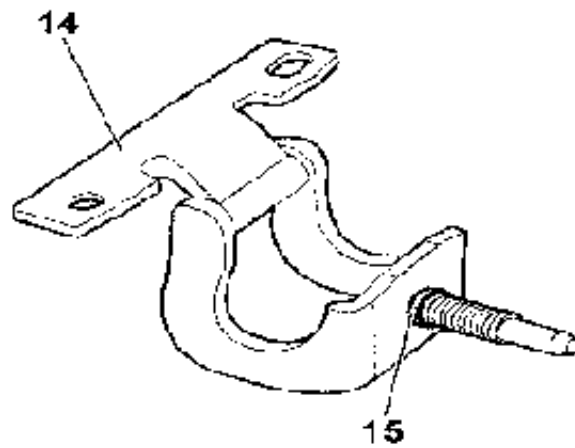
لولای درها



(A) لولای در جلو

(B) لولای در عقب

لولاهای توسط پیچ به درها و بدنه متصل شده اند.



لولای در عقب توسط یک استرازه شانه ای (۱۵) روی بدنه نصب شده است در عقب بوسیله لولای قابل رگلاژ می باشد.

فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	محصول: پژو ۲۰۶
----------	-----------------	----------------

درها

درها با استفاده از ورقه با کیفیت بهتر ساخته شده اند.

وزن درها به کیلوگرم

۸/۵ کیلوگرم

در عقب خالی

۱۳ کیلوگرم

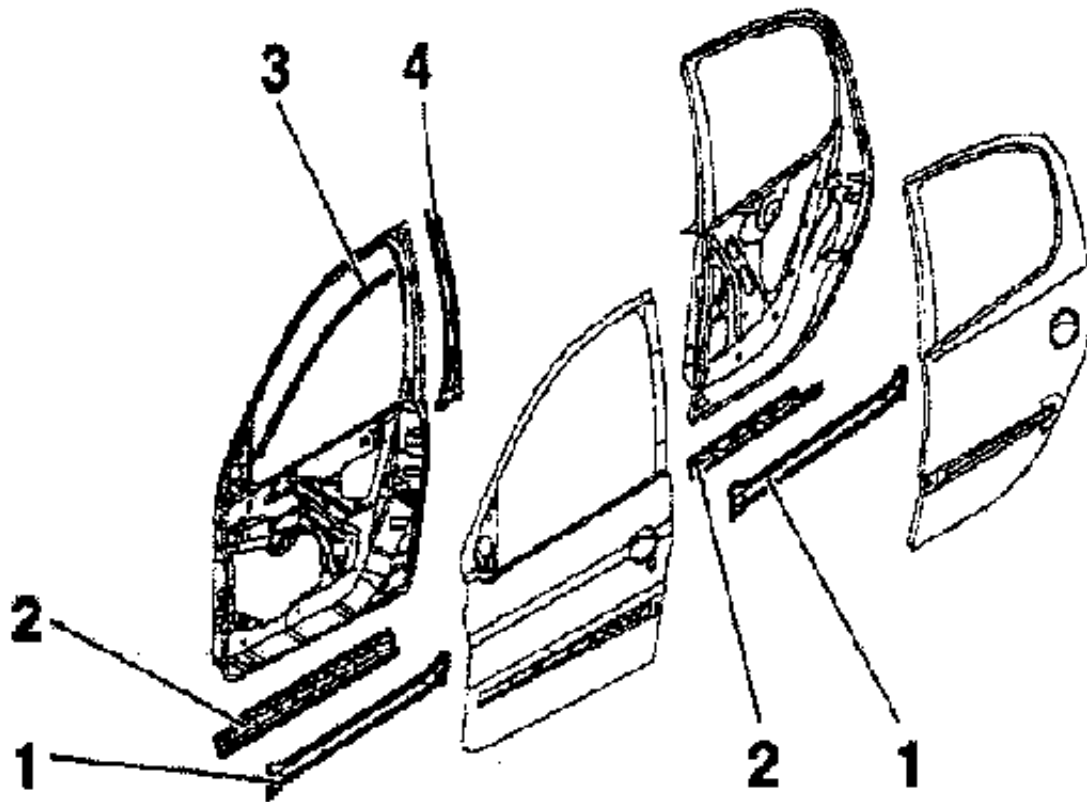
در جلو لخت

۱۷ کیلوگرم

در عقب با تزئینات

در جلو با تزئینات ۲۶ کیلوگرم

قسمتهای تقویت شده درها

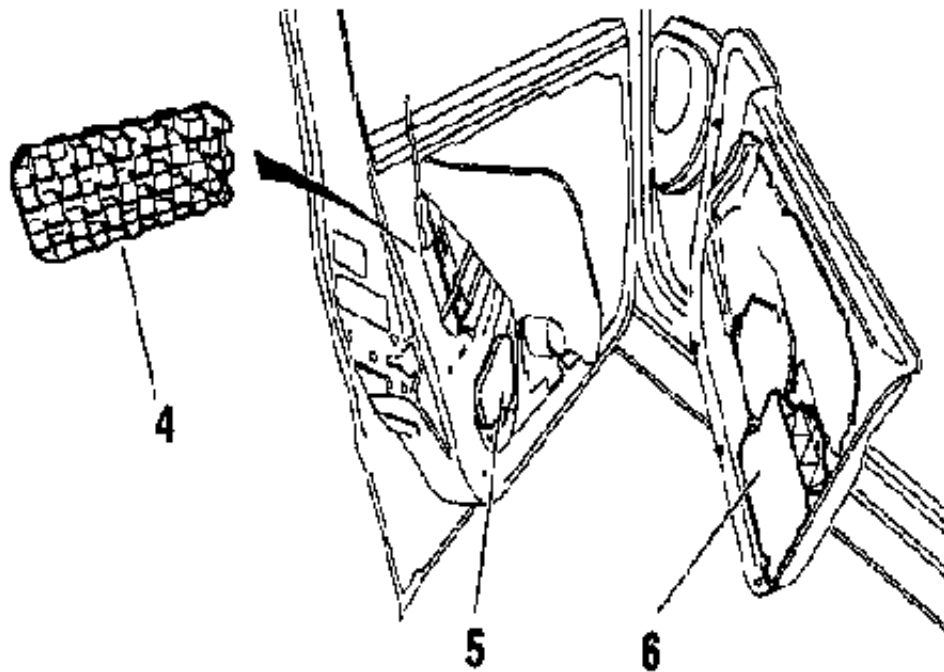


یک قطعه نعل آسبی که روی در جوش داده شده است (۱)

یک قطعه تقویت کننده پایینی (۲) که روی صفحه داخلی جوش داده شده است



ضربه گیرها و فاصله اندازه دها



فست لگتی شکل در تصادف فشارهای جانبی را تحمل می کند.

فاصله اندازه (۴) روی صفحه خارجی نصب شده.

فاصله اندازه (۵) روی صفحه داخلی نصب شده است.

جذب کننده (۶) با خطوط داخلی در یکپارچه هستند.



وزارت دفاع و پشتیبانی نیروهای مسلح
وزارت نیرو و تجهیزات و لوازم ارتش

فصل: اول

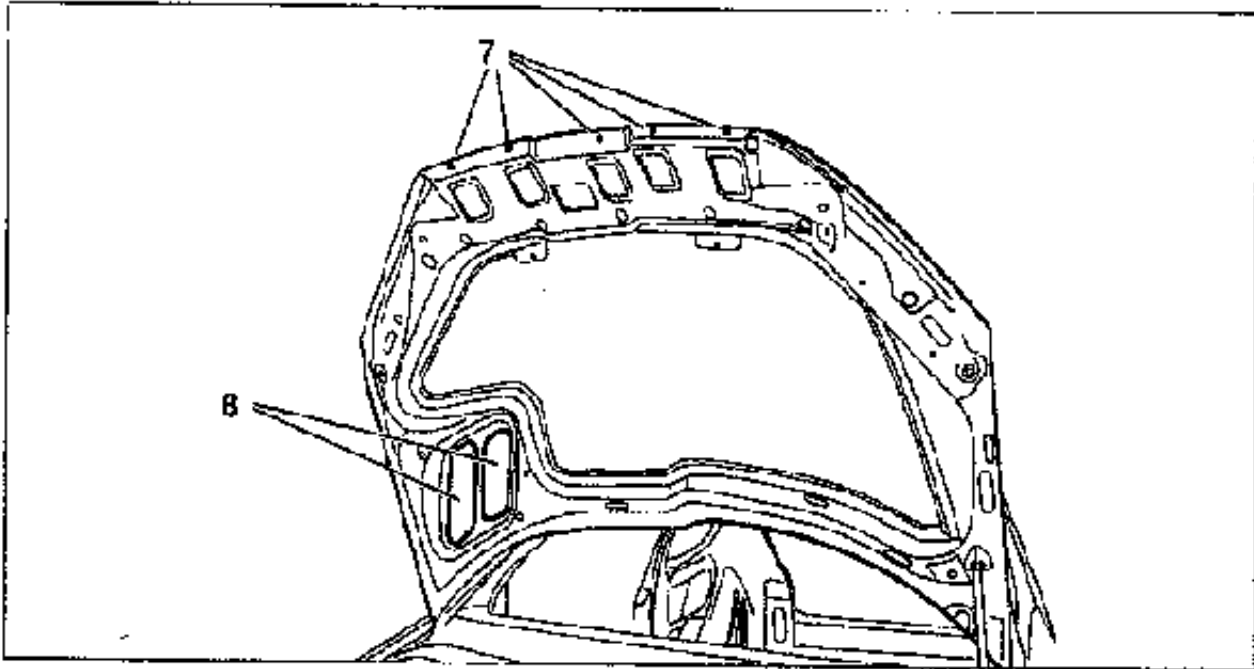
بخش: معرفی اجزا

محبول: پژو ۲۰۶

راهنمای جزوات آموزشی

در موتور (کاپوت)

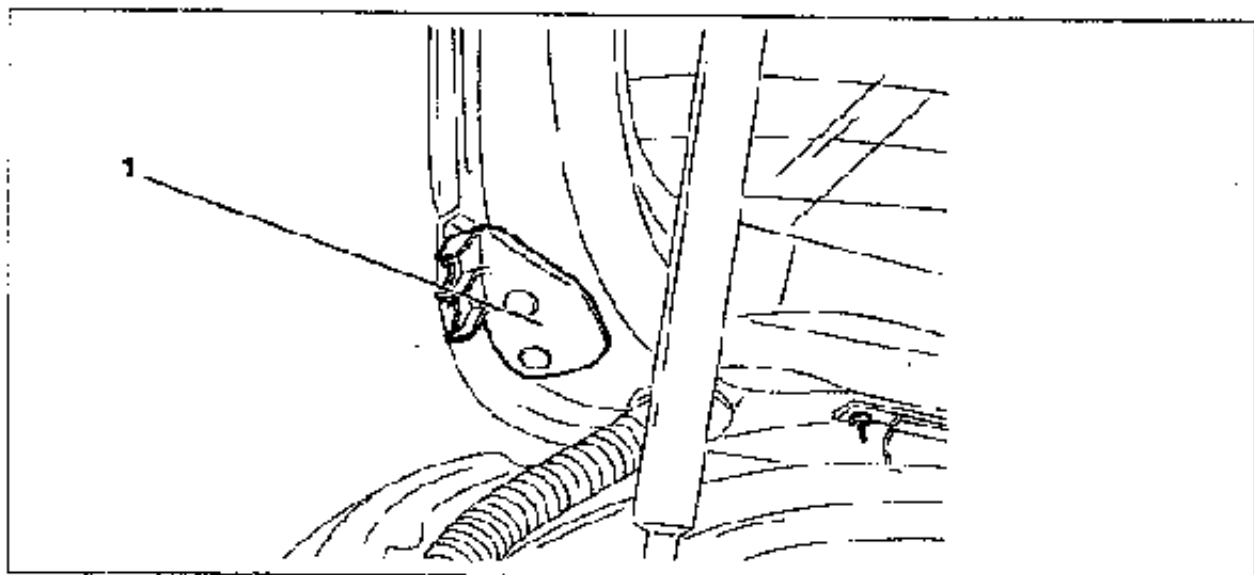
کاپوت از جنس صفحه درها ساخته می شود.



صفحه داخلی و خارجی کاپوت توسط فرآیند پرچکاری به هم متصل می شود و احتیاجی به جوشکاری ندارد. وزن کاپوت ۱۰.۶ کیلوگرم است و دارای یک محفظه هوا می باشد.

در صندوق عقب

در صندوق عقب از همان جنس صفحه درها و کاپوت ساخته شده و وزن آن ۹.۵ کیلوگرم می باشد. دو عدد منحرف کننده آب باران (۱) برای زمانی که در عقب باز می باشد نصب شده است.



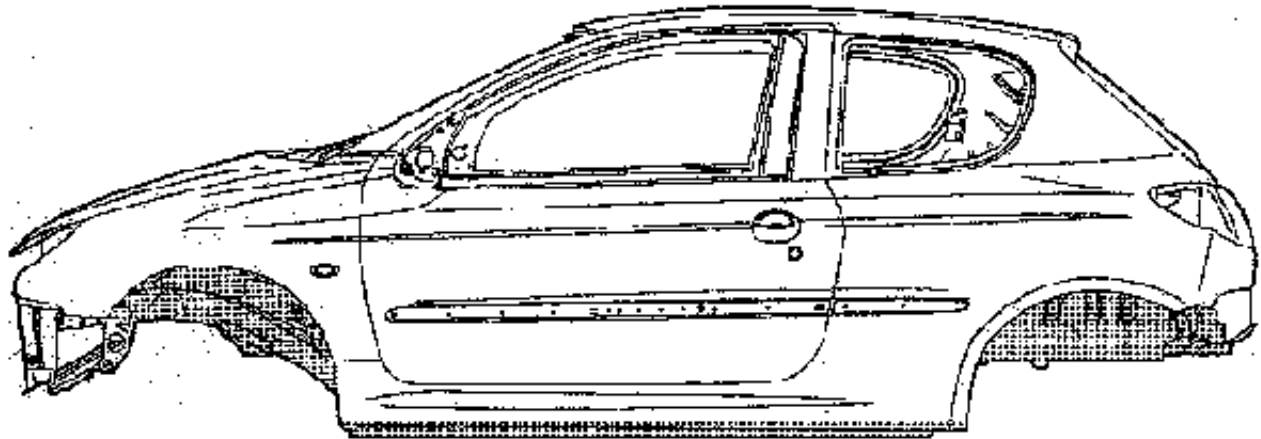


شرکت توسعه و تولید تجهیزات آموزشی
ایران خودرو - سازمان برنامه و بودجه

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	موضوع: پژو ۴۰۹
----------	-----------------	----------------

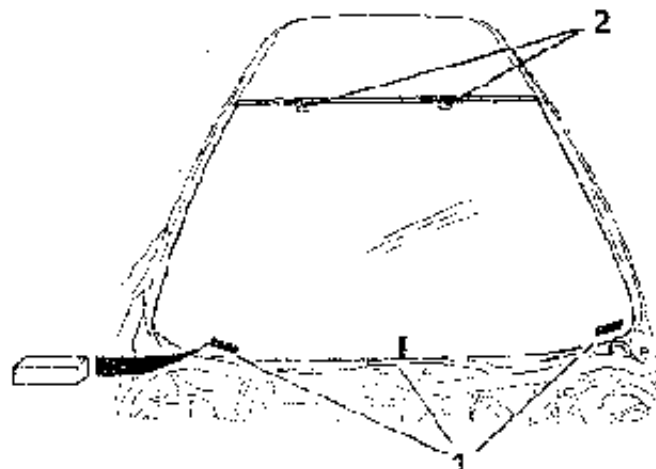
محافظة در برابر خوردگی



۷۷ درصد وزن خودرو را صفحات محافظت شده تشکیل می دهند.
صفحه خارجی سقف گالوانیزه شده و همچنین با یک پوشش روی به ضخامت ۱۰ میکرون پوشیده شده است.
بدنه با ضخامت ۲۰ میکرون محافظت کاتفورسیس میشود.
بدنه توسط ماده پلی کلریدوینیل به شکل بتونه محافظت می شود.
رکاب توسط قیرپاشی محافظت میشود.

شیشه:

در دو مدل ۳ در و ۵ در، مجموعاً ۲.۹۶ m² شیشه بکار رفته است.
مساحت نشنه جلو ۱.۲۵ m² است.





شرکت تهیه و توزیع خدمات و لوازم پزشکی
ایران خودرو - تهران - خیابان ولیعصر

فصل: اول

بخش: معرفی اجزا

مجموعه: ۲۰۶

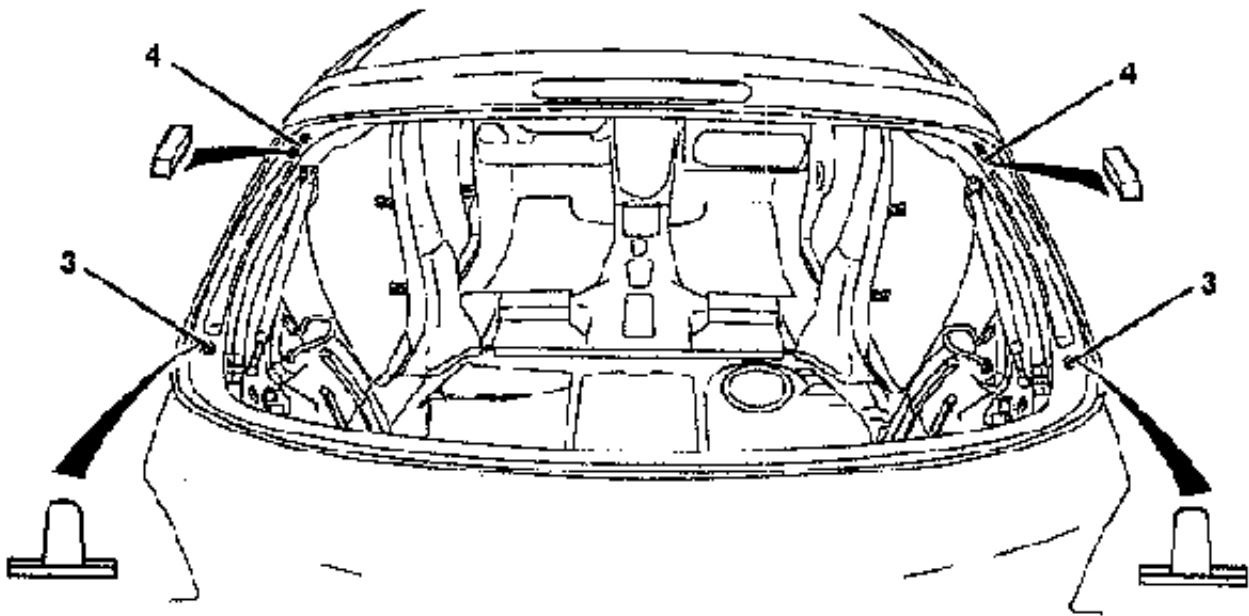
راهنمای جزئیات آموزشی

شیشه جلو در قسمت پایین در ۳ قسمت (۱) و در بالا در دو قسمت (۲) به اتاق چسباندن شده است.

(مطابق شکل صفحه قبل)

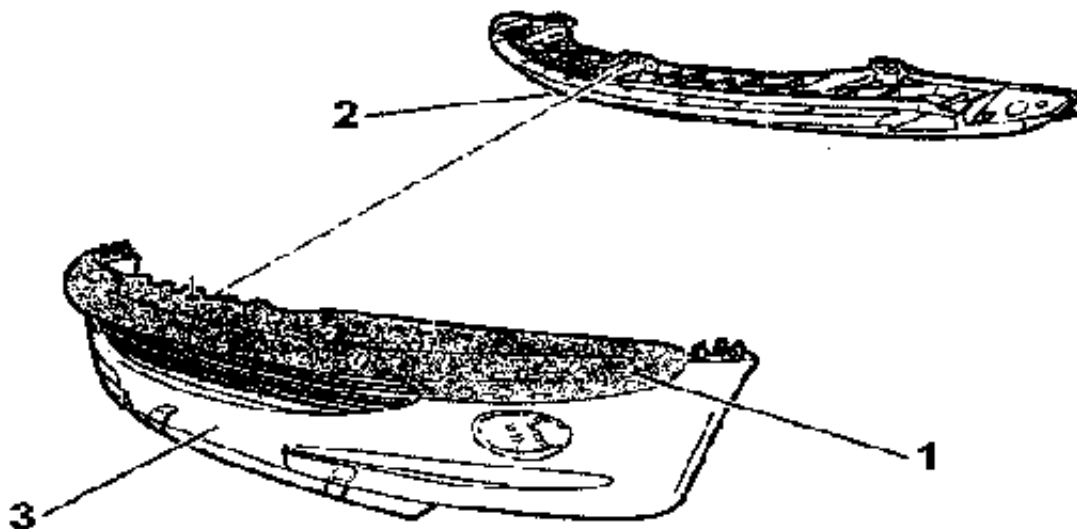
شیشه عقب:

شیشه عقب توسط ۲ پایه و قطعه تعیین کننده موقعیت (۳) و دو پایه (۴) نصب شده است. این قطعات ضخامت صحیح چسب را در محیط شیشه ایجاد می کند.



سپر جلو و عقب:

سپر جلو و عقب از ماده پلی پروپیلن ساخته شده است



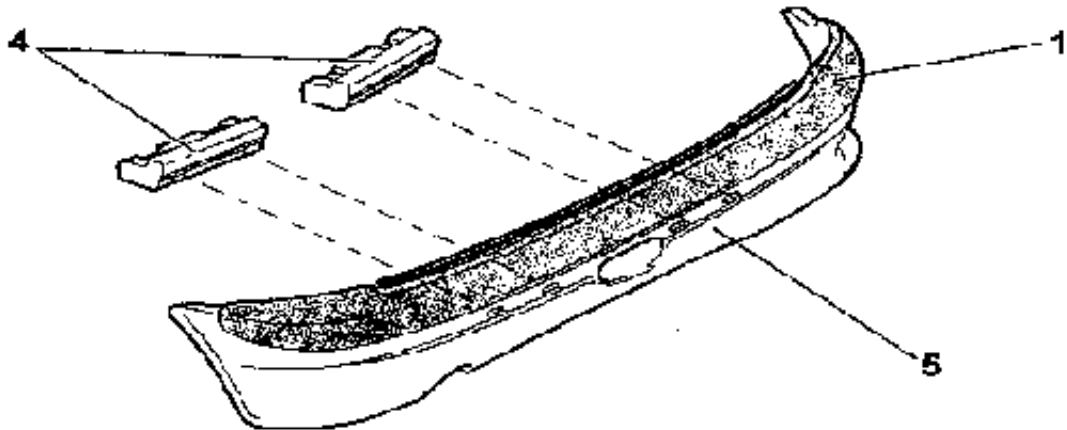


شرکت ملی تحقیقات و توسعه صنایع خودروسازی
ایران خودرو - پایتخت - تهران - ۱۹۵۳۳۳

راهنمای جزوات آموزشی

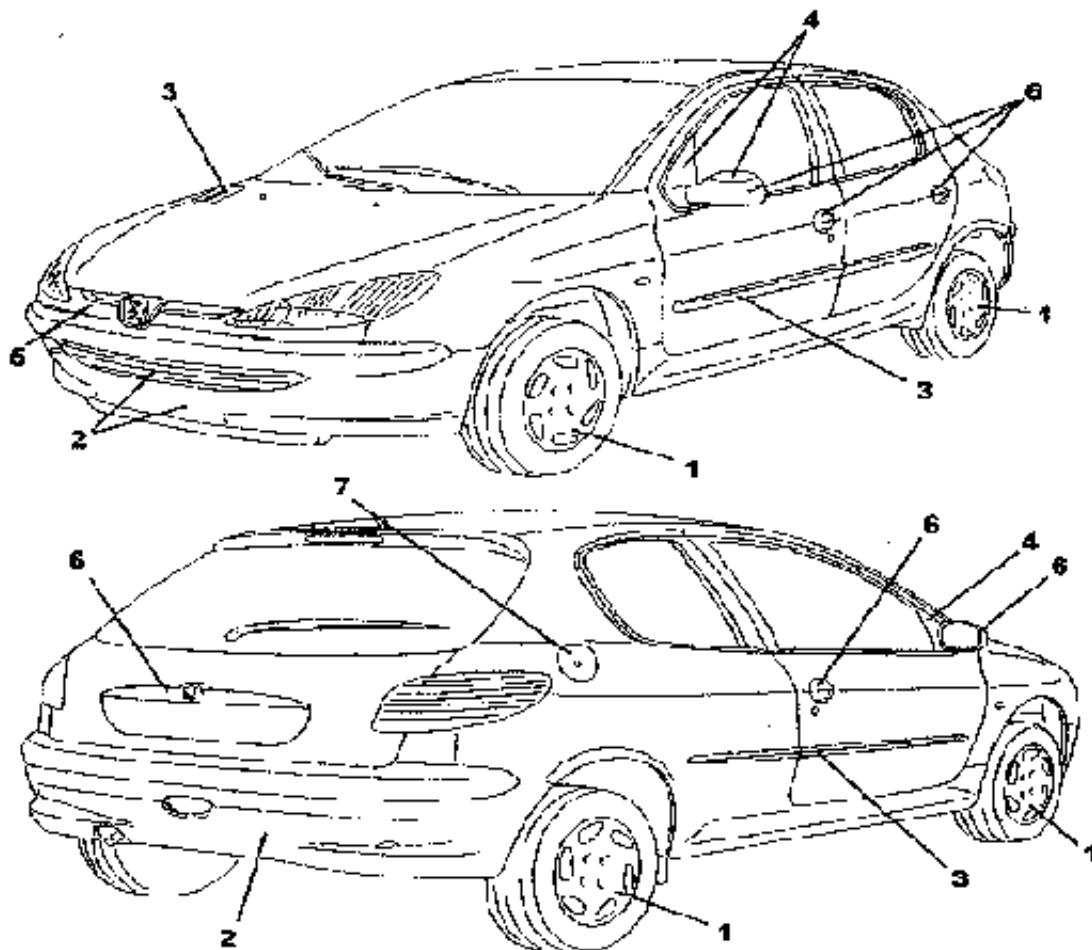
فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	محصول: پژو ۲۰۶
----------	-----------------	----------------

همیشه لازم نیست نوار پارینگ، سیاه رنگه (۱) روی سپر را بردارید.
قطعه شماره (۲) از سپر شماره (۳) محافظت می کند.



حذب کننده های ضربه (۱) روی قسمت تحتانی سپر عقب (۵) بسته شده است.

مواد پلاستیکی بکار رفته در بدنه خودرو ۲۰۶





فصل اول	نقش: معرفی اجزا	مجموعه: پژو ۲۰۶
---------	-----------------	-----------------

راهنمای جزوات آموزشی

- ۱- قابلقها از جنس پلی آمید.
- ۲- سپر جلو و عقب از جنس پلی پروپیلن.
- ۳- زه های دور در بدنه از جنس پروپیلن - اتیلن دین.
- ۴- لچگی شیشه های جلو و قسمت بالای قاب آینه بغل از جنس اکریل نیتریل استیرن اکریلیت.
- ۵- جلو پنجره رادیات از جنس ABS.
- ۶- دستگیره درهای جلو و عقب و قسمت بزرگ قاب آینه ها از جنس پلی بوتیلن ترفنالیست.
- ۷- در ناک از جنس پلی اکسی لین.

مقدمه ای بر صافکاری

معالجه روشهای تعمیر بدنه تعمیرکار را قادر می سازد تا کار را در شرایط ممکن با بهترین کیفیت انجام دهد.

۱- عناوین کارهای اصلی به شرح زیر است:

۱-۱) کارهای تکمیلی

کلید اعمالی که باید اضافه بر تعمیر انجام شود.

۱-۲) شناسایی قطعاتی که باید عوض شود.

کلید قطعاتی که باید برای تعمیر اساسی سفارش داده شود.

۱-۳) قطعاتی که باید روی آنها کار شود.

شناسایی قطعات تعمیری پس از برش با برداشتن اجزاء.

۱-۴) آماده کردن قطعات جدید.

زیر بودن لبه ها قبل از جوشکاری

تعیین محل سوراخکاری و برشکاری برای تعویض نیم جزم.

۱-۵) بریدن و در آوردن قطعات.

بر آوردن خسارت وارده به اجزاء.

۱-۶) جدا کردن قطعات از یکدیگر.

لبه های زیر را صاف و یکساخت کنید.

ابتدا لبه های زیر قطعه مورد نظر را قهقهه شو را جوش دهید.

۱-۷) تنظیمات

پیشنهادی برای هم راستا کردن قطعات.

چک کردن و کتنرن



شکوه سنجید، آموزش کلمات، روان‌ساز،
ایران خودرو سایزنگار، بیست‌کجا

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	مجموعه: پژوه ۶۰۶
----------	-----------------	------------------

۸-۱) جوشکاری

جوش خطی با استفاده از ابزار مناسب.

۹-۱) پرداخت کاری

قبل از رنگ زدن باید سطوح را به دقت رنگ زد.

۱۰-۱) آب بندی

ماده خمیری شکل نشان داده شدن (زلی) را بکار ببرید.

۱۱-۱) محافظت

سطوحی که باید محافظت شود را قیر پاشی کنید.

توجه: در پایان کار عملکرد اجزاء الکتریکی را بررسی کرده و صفحات متحرک را نصب کنید و پلائم زده شده در هنگام کار را پاک کنید.

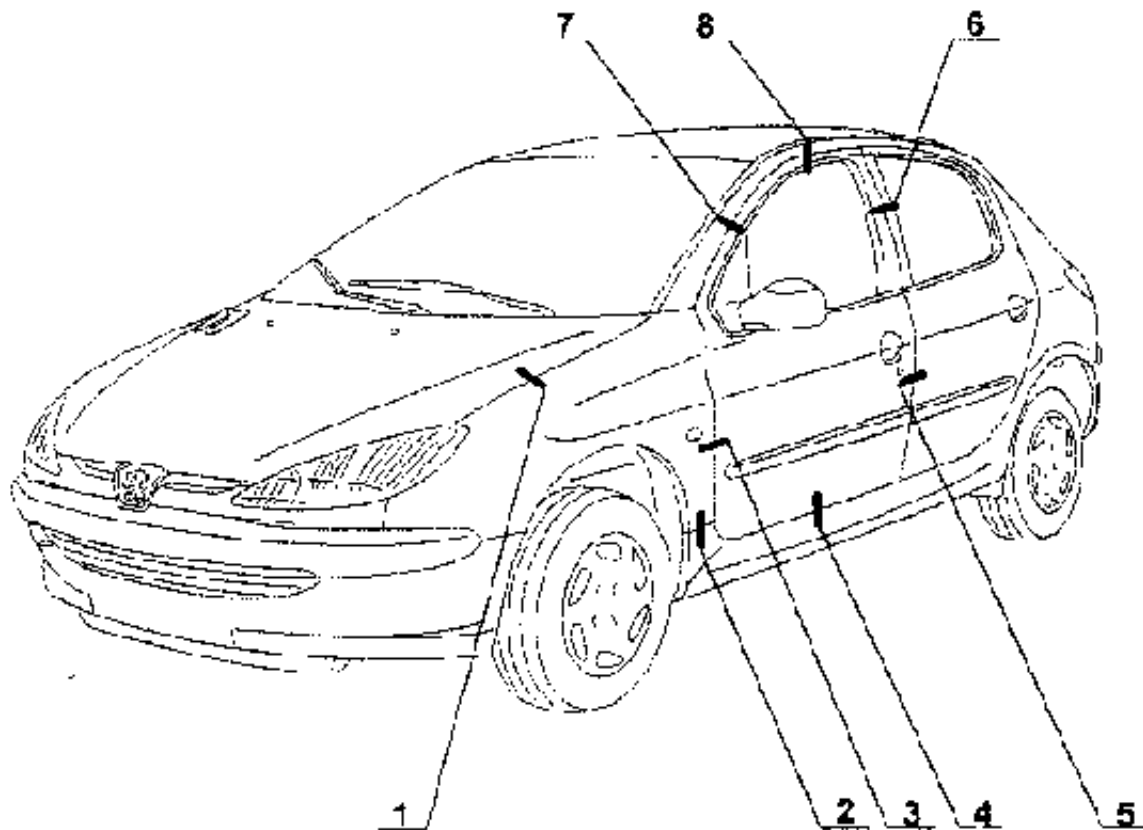


سازمان ملی استاندارد و حقوق مالکانه صنعتی
ایران - تهران - خیابان ولیعصر - پلاک ۳۷

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: اول	نقش: تنظیمات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	--------------	----------------

تنظیم و رگلاژ فاصله درها



- ۱- فاصله درز بین کاپوت و گلگیرهای جلو ۳/۴ میلیمتر.
- ۲- فاصله درز بین رکاب ها و گلگیرهای جلو ۳/۳ میلیمتر.
- ۳- فاصله درز بین درهای جلو و گلگیرهای جلو ۵ میلیمتر.
- ۴- فاصله بین درهای جلو و رکاب ها ۵/۳ میلیمتر.
- ۵- فاصله بین در عقب و در جلو در قسمت بالای زه ۲/۷ میلیمتر.
- ۶- فاصله بین در عقب و در جلو در قسمت ستون ۳/۷ میلیمتر.
- ۷- فاصله بین در و ستون جلو در قسمت شیشه جلو ۵/۵ میلیمتر.
- ۸- فاصله بین در و ستون در قسمت سقف ۵/۳ میلیمتر.
- ۹- فاصله بین در عقب و رکاب ۵ میلیمتر.
- ۱۰- فاصله بین در عقب و رکاب ۵ میلیمتر.



شرکت انتشار و توزیع کتب و اسناد
ایران محدود - خیابان خانبهادر - تهران - پ. م. ۱۹۸۳۸

فصل: اول

بخش: تنظیمات

مجموعه: ۲۰۶

راهنمای جزوات آموزشی

- ۱۱- فاصله بین در عقب و ستون عقب ۴ متر
- ۱۲- فاصله پیشالای در عقب و ستون سقف ۵/۳ متر
- ۱۳- فاصله بین قسمت بالای در صندوق عقب و ستون سقف ۶ متر
- ۱۴- فاصله بین در صندوق عقب و گلگیر عقب در قسمت بالای چراغ عقب ۴ متر
- ۱۵- فاصله بین در صندوق عقب و گلگیر عقب در قسمت پایین چراغ عقب ۴ متر



شرکت توسعه و تحقیقات و نوآوری
ایران خودرو، تهران، جمهوری اسلامی ایران

راهنمای جزرات آموزشی

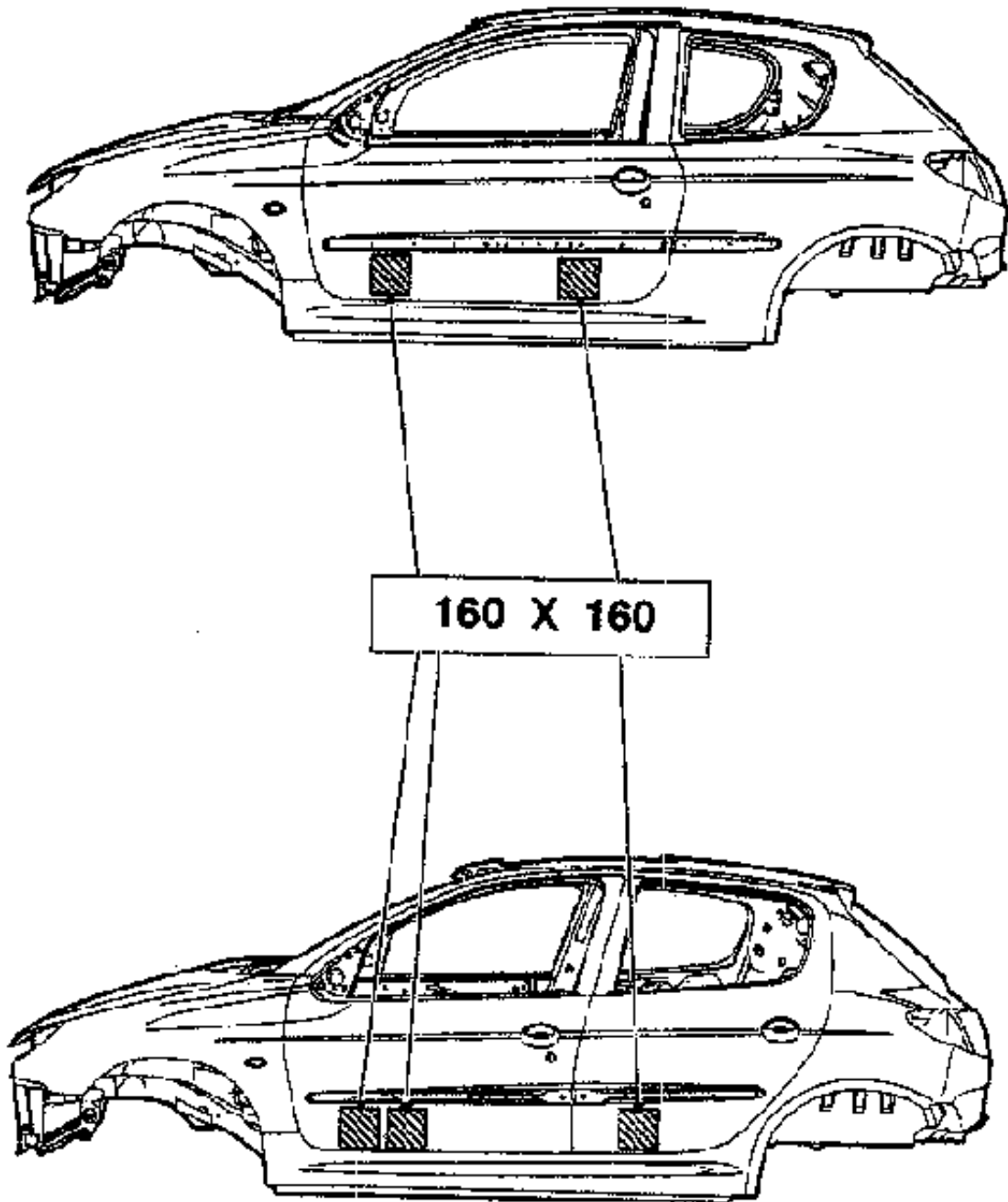
محصول: پژو ۴۰۶

بخش: صفحات صداگیر

فصل: اول

مشخصات صفحه صداگیر

معمولاً صفحات صداگیر در قسمتهای صاف و بدون خم می چسبانند و ابعاد آن ۱۶۰×۱۶۰ می باشد.





شرکت ملی تحقیقات و نوآوری در علوم و فنون خودرو
پلاک ۱۰۰، خیابان ولیعصر، تهران

فصل: اول

بخش: صفحات صداگیر

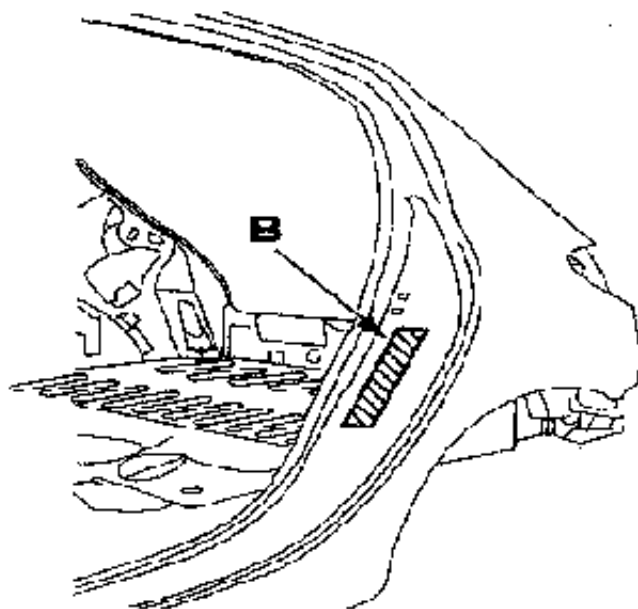
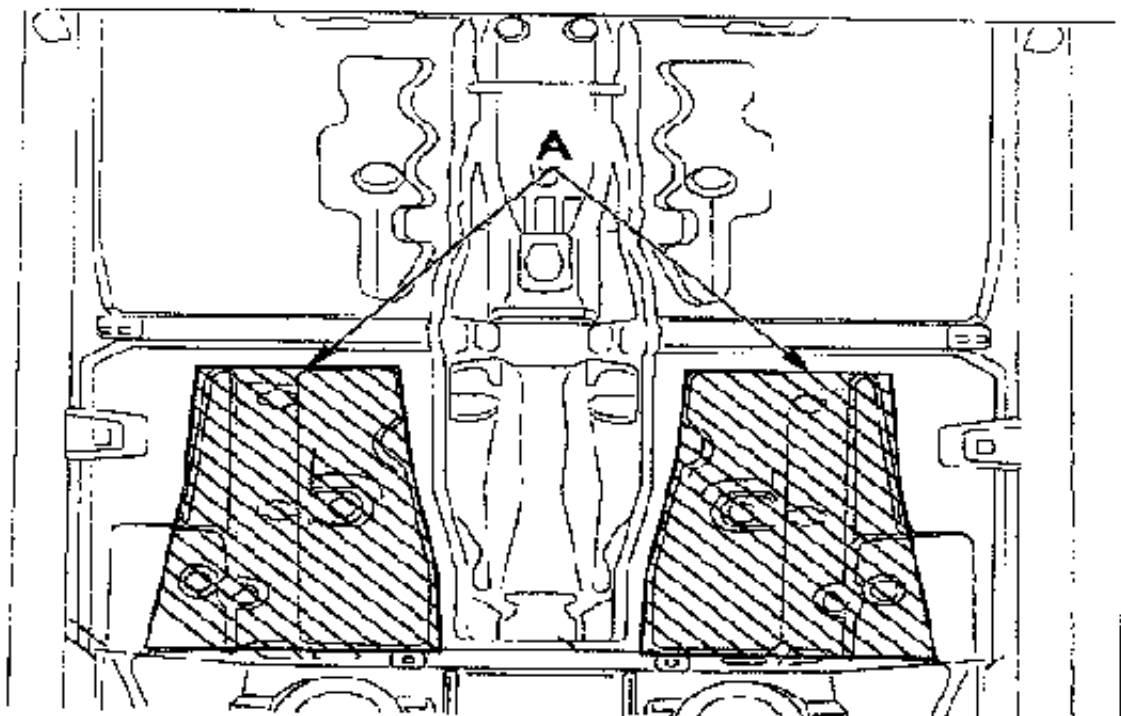
محصول: پژو ۲۰۶

راهنمای جزوات آموزشی

ایجاد صفحات A و B

صفحه A 410×520

صفحه B 290×60



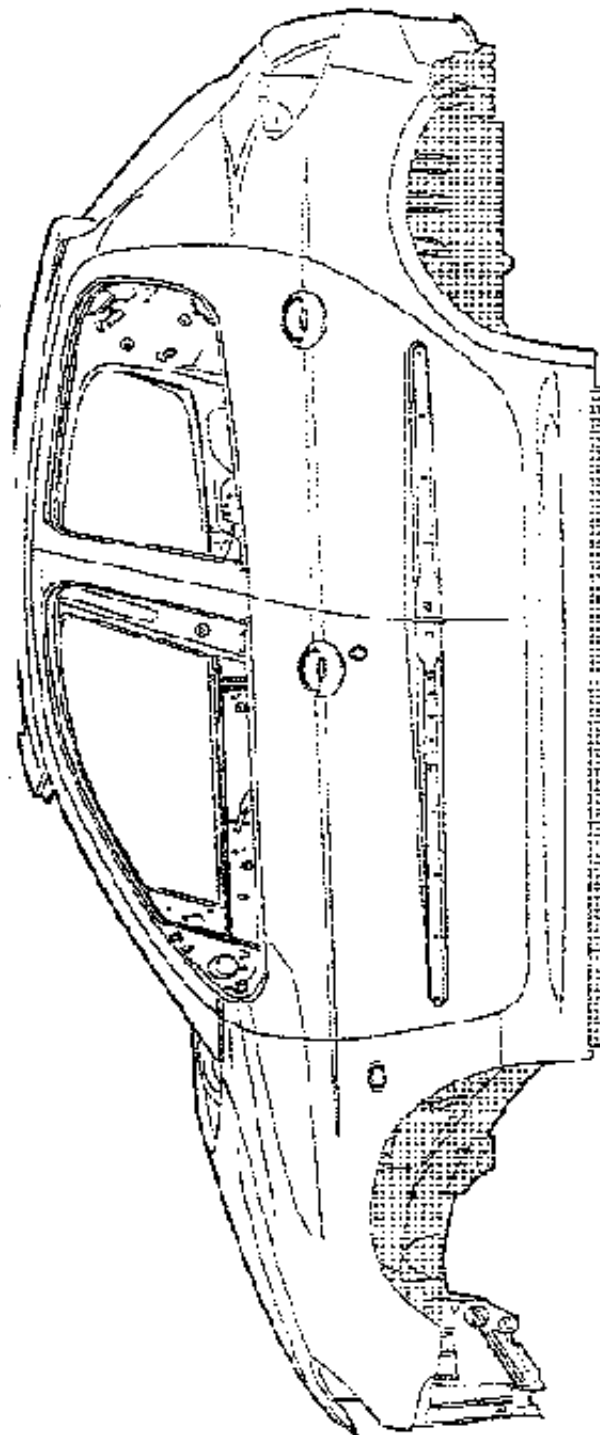


سازمان ملی استاندارد و صنعت ایران
ایران، تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۱

راهنامه‌ی جزوات آموزشی

فصل: اول	پیش: عایق کاری	مجموعه: ۲۰۶
----------	----------------	-------------

قسمتهایی از اتاق که باید برای محافظت در برابر خوردگی و زنگ زدگی، قیرپاشی شود.

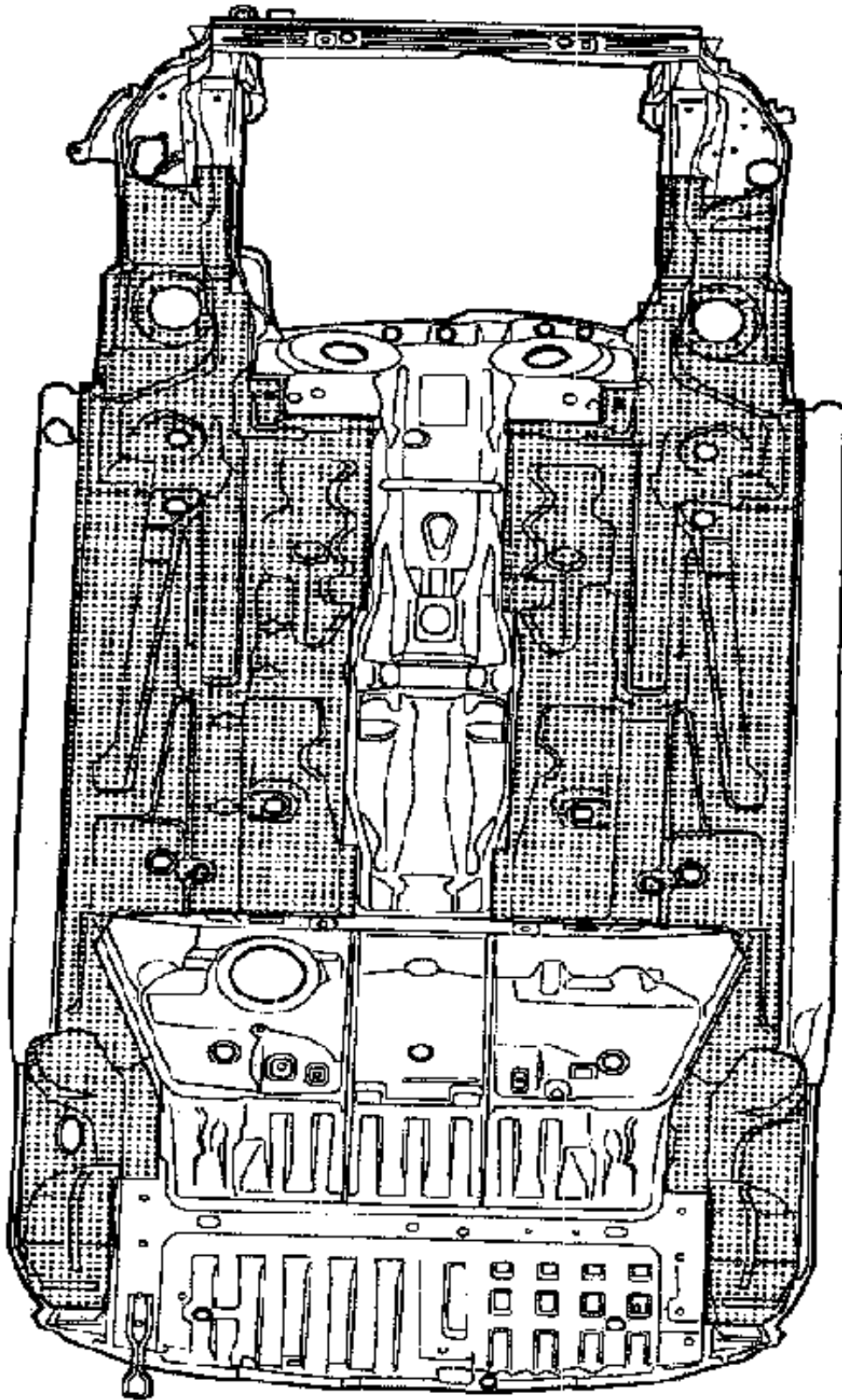




سازمان ملی استاندارد و سازمان ملی کیفیت
ایران، تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: اول	بخش: عایق کاری	محصول: پزور ۲۰۶
----------	----------------	-----------------





تعویض سینی چراغ جلو کامل

توجه: باید کاپه سطح پرداخت شده را کاملاً با فرآیند الکترولیز روی محافظت کرد
(گالوانیزه کردن).

۱- کارهای تکمیلی

قطعاتی که باید تعویض شوند:

جلو پنجره

چراغ جلو

قطعات زیر باز کنید:

گلگیر جلو

- مجموعه سپر جلو

- قاب سپر

- سینی جلو

- PCII و پایه آن برای سینی چراغ جلو سمت راست

مخزن شیشه شور برای سینی چراغ جلو سمت راست

- فیلتر هوا برای سمت چپ

اتصالات الکتریکی زیر را جدا کنید:

- جعبه فیوز (برای سمت چپ)

قطعات الکتریکی

- بلوک هیدرولیک برای خودروهای ABS دار (سمت چپ)

- سیم کاپوت (برای سمت چپ)

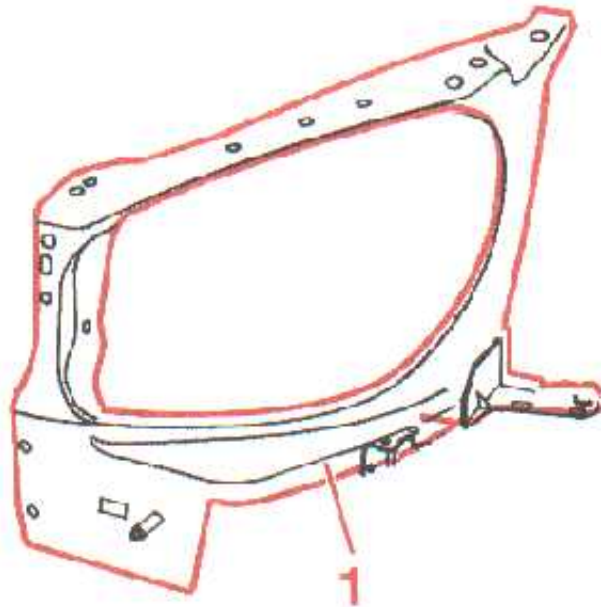
۲- نکات مهم

برای تنظیم و نصب سینی چراغ جلو از جیگ مناسب استفاده کنید.



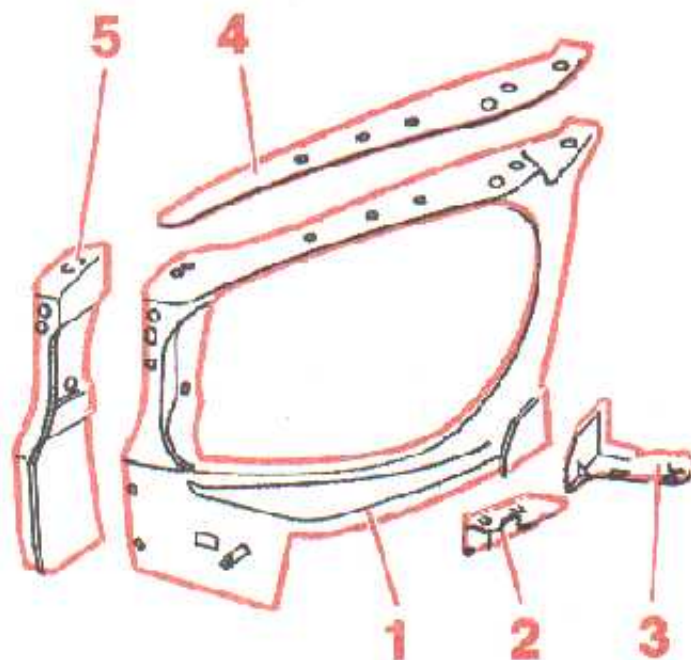
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۳- شناسایی قطعات تعویضی



سینی چراغ جلو

۴- اجزای سینی چراغ جلو





شرکت ملی تحقیقات و آموزش فنی و حرفه‌ای
وزارت آموزش عالی، علمی و تحقیقاتی

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۱ a- سینی چراغ جلو

۱ b- پایه جلو سپر

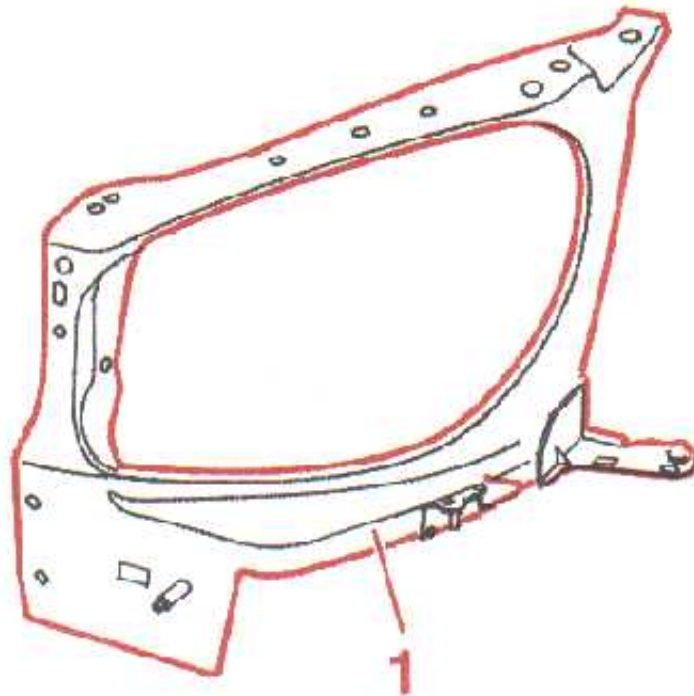
۱ c- پایه عقب سپر

۱ d- ابرویی

۱ e- پایه سمت جلو پنجره

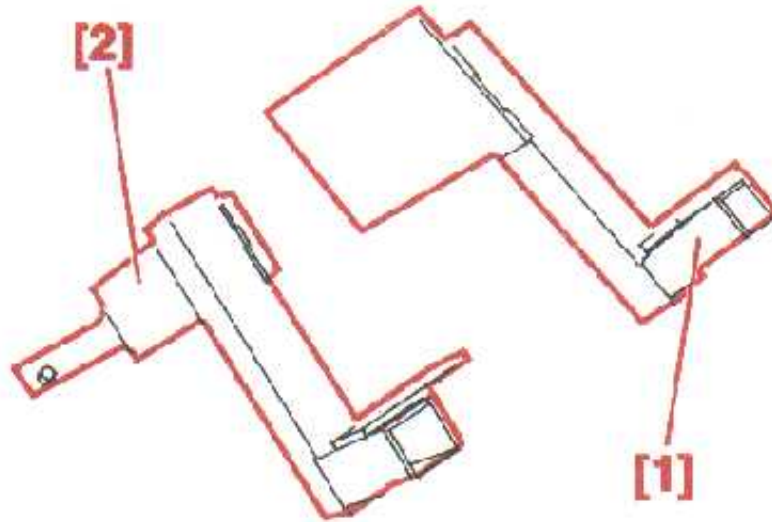
ه قطعاتی که لازم است روی آنها کار انجام شود.

سینی کامل چراغ جلو



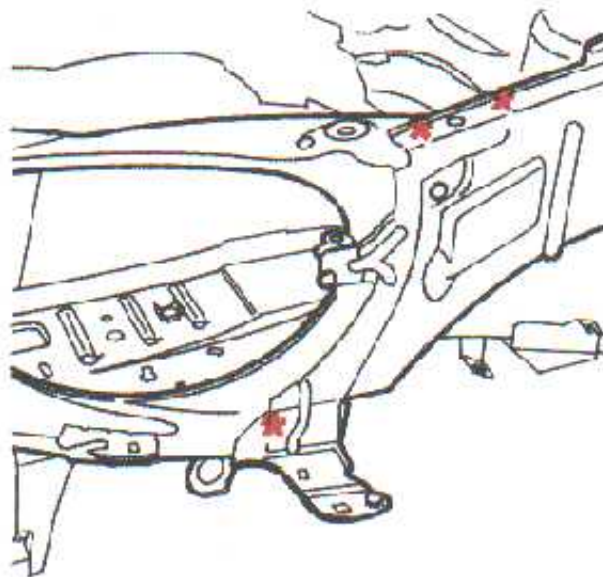


۶- ابزارهای مخصوص



۱) جیگ برای نصب سینی چراغ جلو سمت چپ
۲) جیگ برای نصب سینی چراغ جلو سمت راست

۷- برش



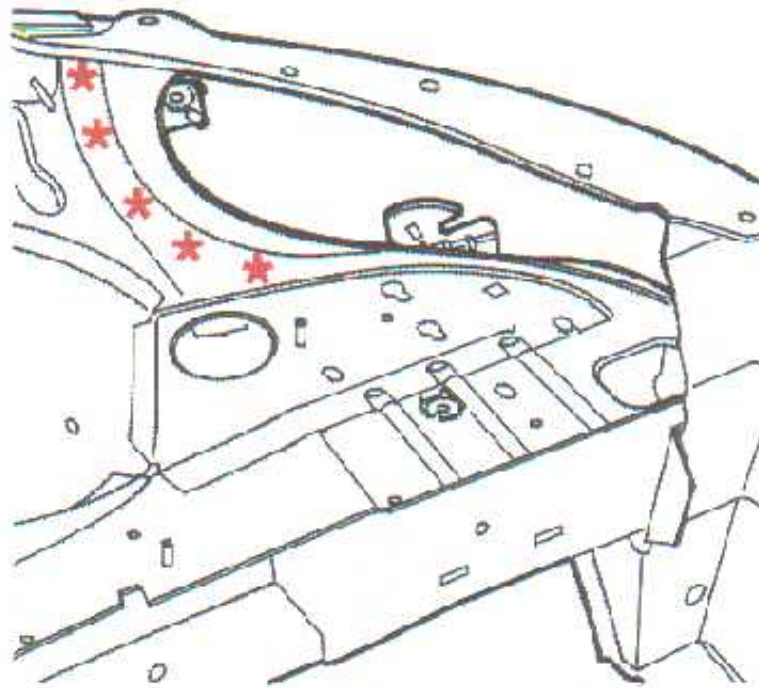
با استفاده از فرز نقاط جوش داده شده را برش دهید.



شرکت مهندسی و صنایع دفاعی و تجهیزات
ایران شادرو سازه‌های دفاعی و تجهیزات

راهنمای جزوات آموزشی

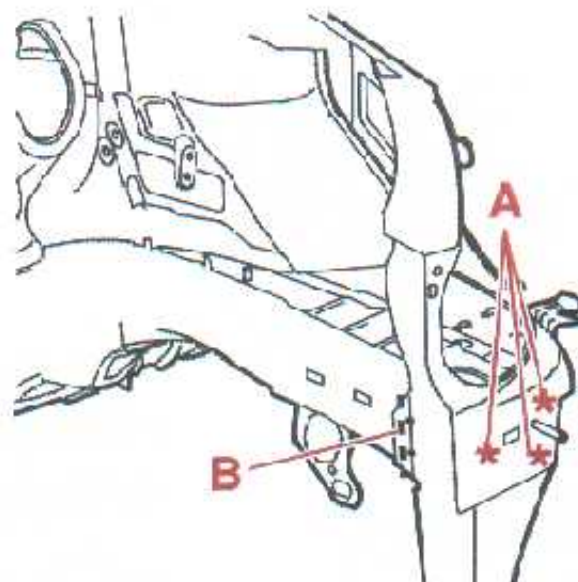
فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------



نقاط جوش نشان داده شده را بالا را با استفاده از فوز بپزید.

نقاط A را با استفاده از فوز بپزید.

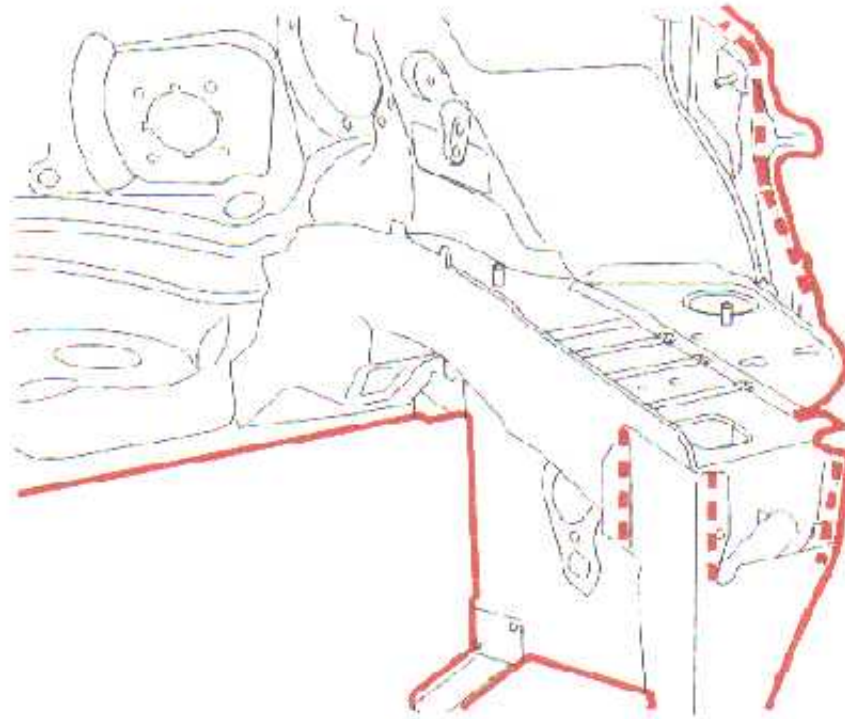
همچنین با استفاده از سنگ فوز به ضخامت ۶ میلیمتر نقاط جوش B را بپزید.



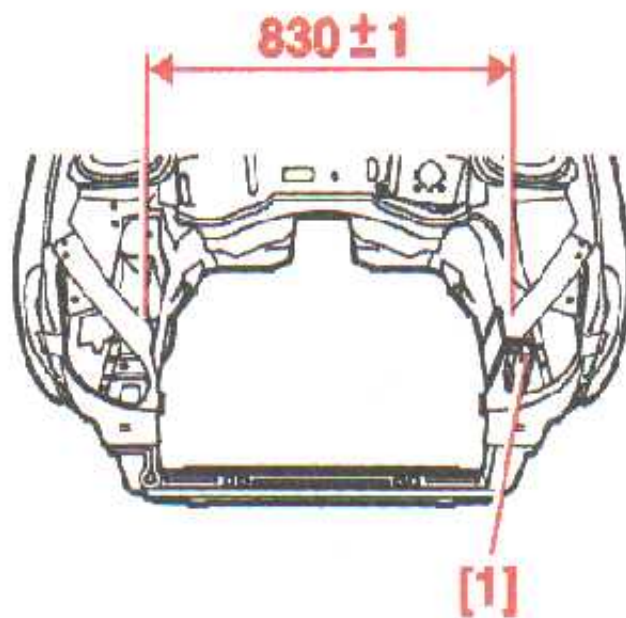


۸- جدا کردن قطعات از یکدیگر

با استفاده از جوش از لبه های تیز و زبر محافظت کنید.



۹- تنظیمات





فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

موقعیت اجزای زیر را تنظیم کنید. (با استفاده از ابزار مخصوص شماره ۱ شکل زیر)

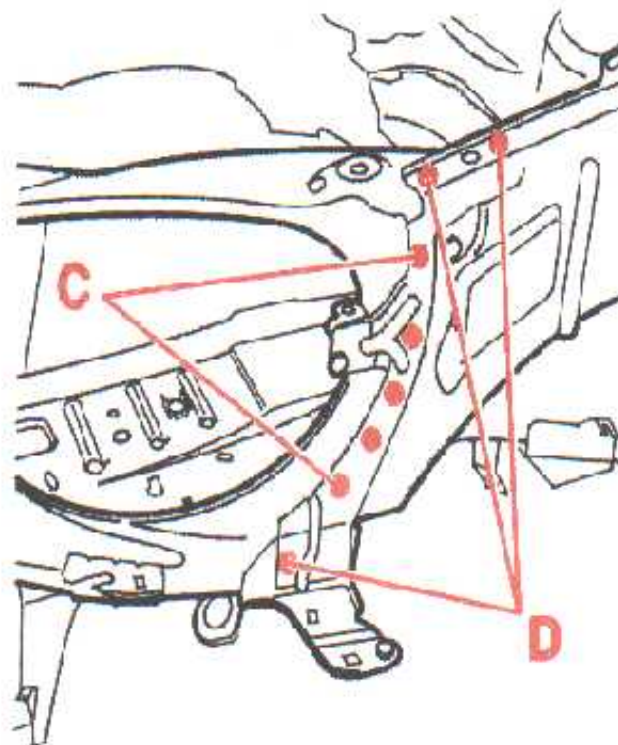
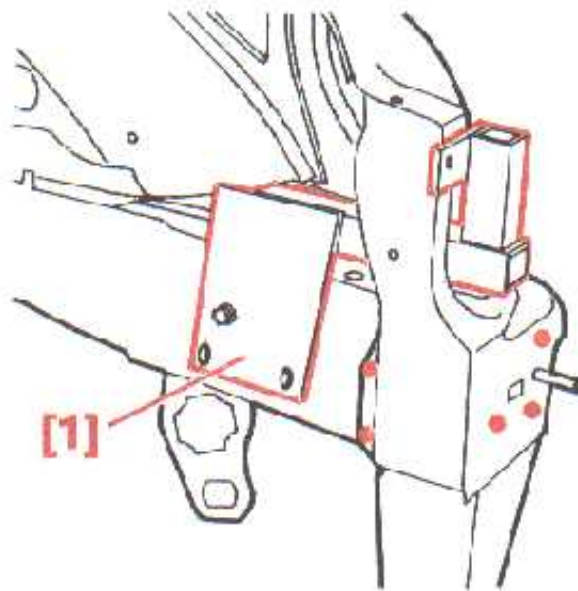
سیبی چراغ جلو

گلگیر جلو

بعد از انجام کارهای فوق کاپوت را بسته و فاصله درزها و اندازه دهته شاسی را چک کنید.

۱۰- جوشکاری

نقاط نشان داده شده را با نقطه جوش متصل کنید. (با استفاده از دستگاه نقطه جوش (AB1))





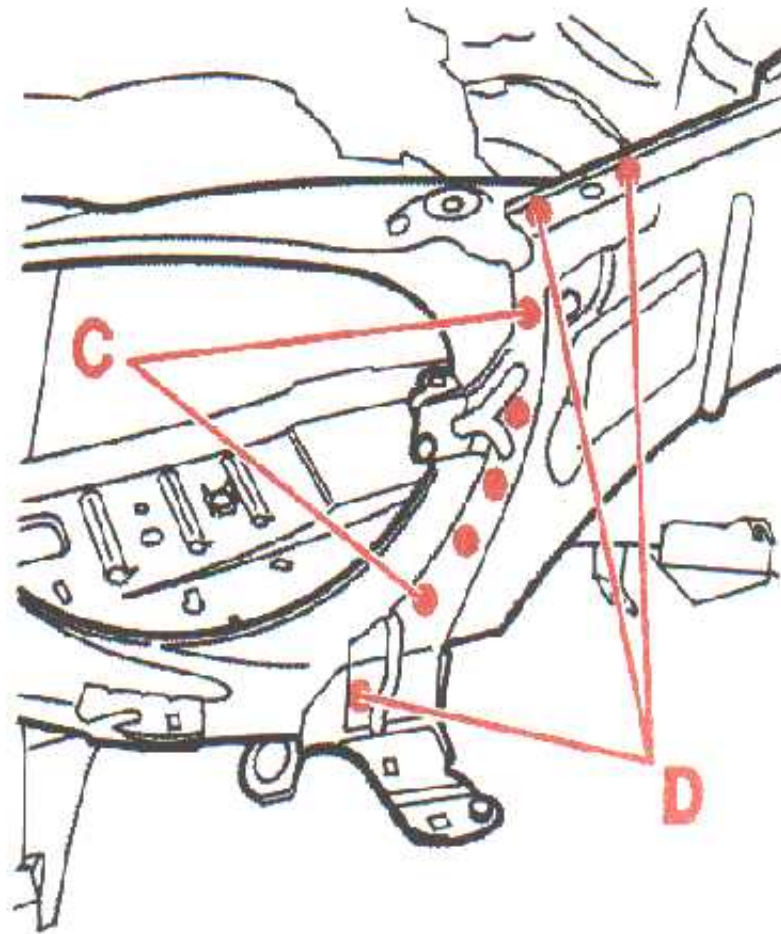
شرکت تیرا تجهیزیات و لوازم ایمنی
ایران خودرو سازی تاسیسات و تجهیزات

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم

بخش: تعویض قطعات

محصول: پژو ۲۰۶



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.



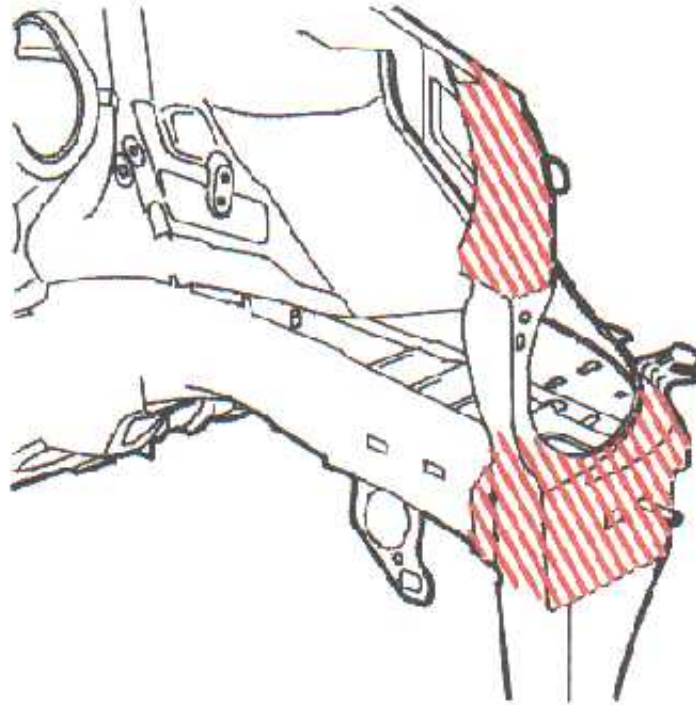
شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم ایمنی
ایران خودرو، سانی ناموس، «مستاکو»

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	مصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	---------------

۱۱- ایجاد لایه محافظ

بر روی نقاط نشان داده شده در شکل موم مایع بپاشید.



تعویض سرشاسی جلو

باید کلیه سطوح پرداخت شده را با استفاده از ابزارهای محافظت کرد.

توجه: در صورت لزوم باید از جیگ بسته استفاده کرد.

۱- کارهای تکمیلی

قطعات تعویضی

- نیم سینی جلو

- کاپوت

برای حالتی که روی سرشاسی سمت شاگرد (راست) کار می کنید باید دینام را باز کنید.

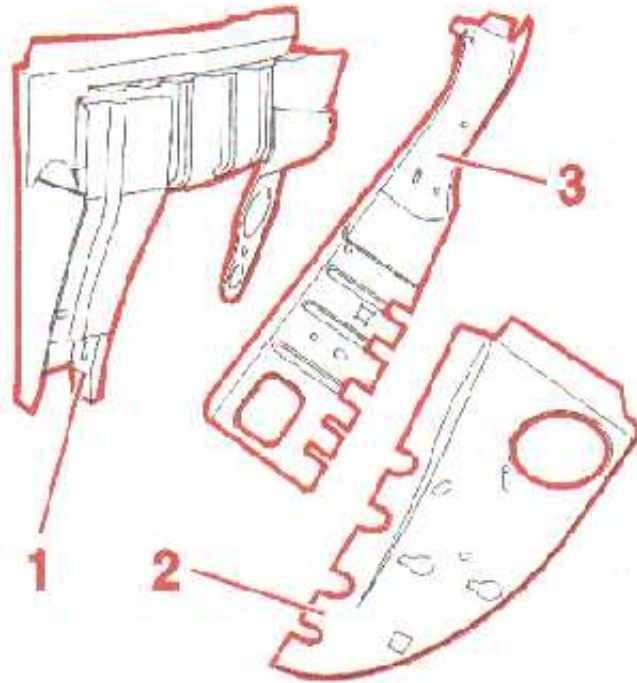


سازمان تولید و توزیع تجهیزات دفاعی
سازمان تولید و توزیع تجهیزات دفاعی

راهنمای جزرات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۲- تشخیص قطعات تعویضی

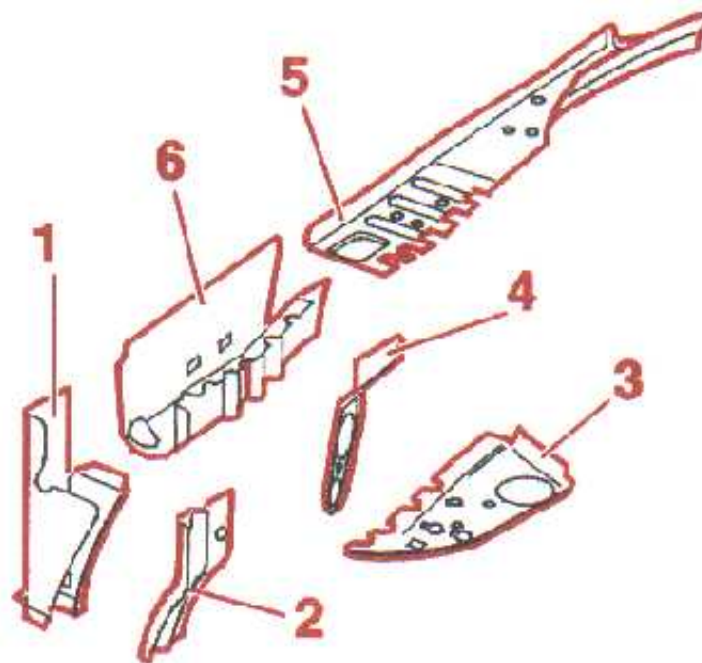


- ۱- سرشاسی جلو
- ۲- دوپل سرشاسی
- ۳- لچکی سرشاسی



محصل: پڑو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	لصل: درم
---------------	------------------	----------

۳- اجزاء



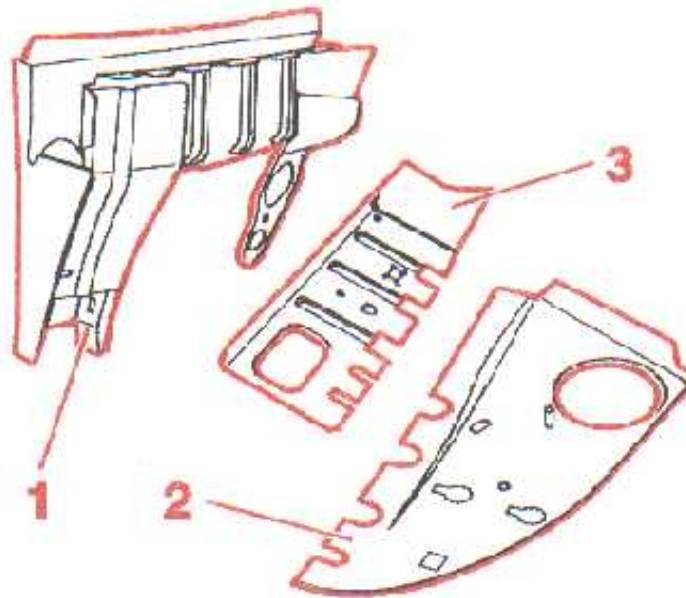
- ۱- ناودانی
- ۲- پاشنه ای (نیکه ناودانی)
- ۳- دوپل سرشاسی
- ۴- اتصال گوشوارهای
- ۵- لچکی سرشاسی
- ۶- پایه سرشاسی

۴- قطعاتی که لازم است روی آنها کار شود

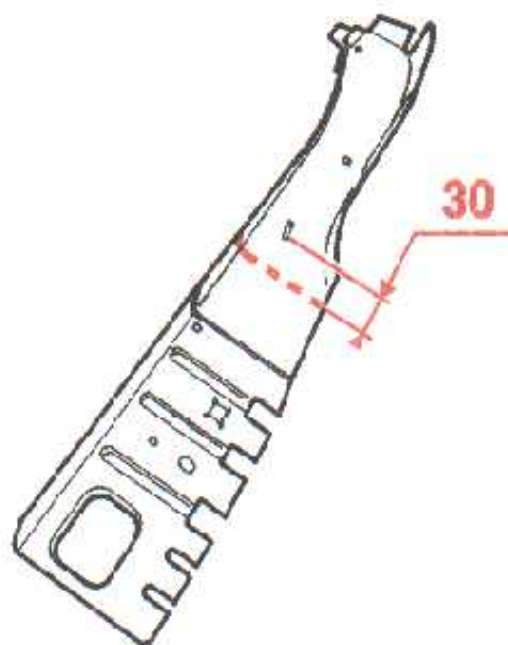


فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

- ۱- سرشاسی جلو
- ۲- دوپل سرشاسی
- ۳- لچکی سرشاسی



۵- آماده کردن قطعات جدید



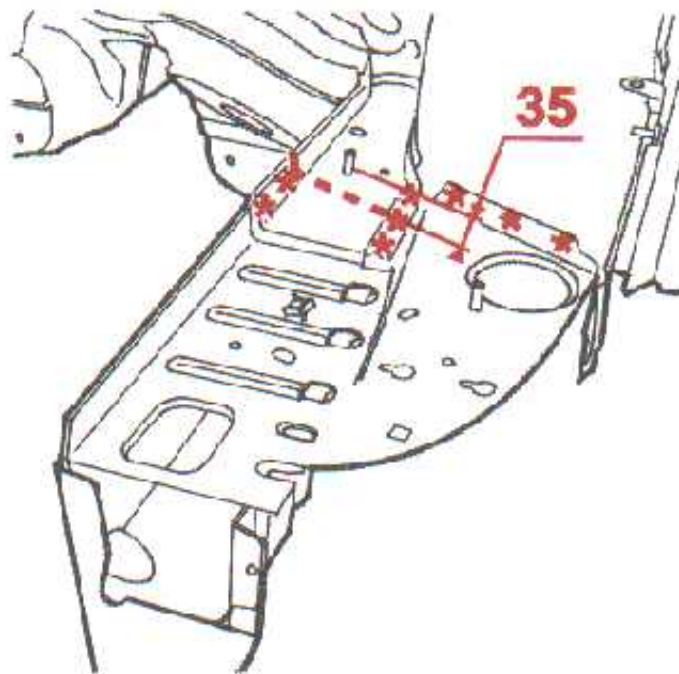


پس از زدن علامت به اندازه مناسب لچکی را با استفاده از سنگ فرز از قسمت نشان داده شده ببرید.

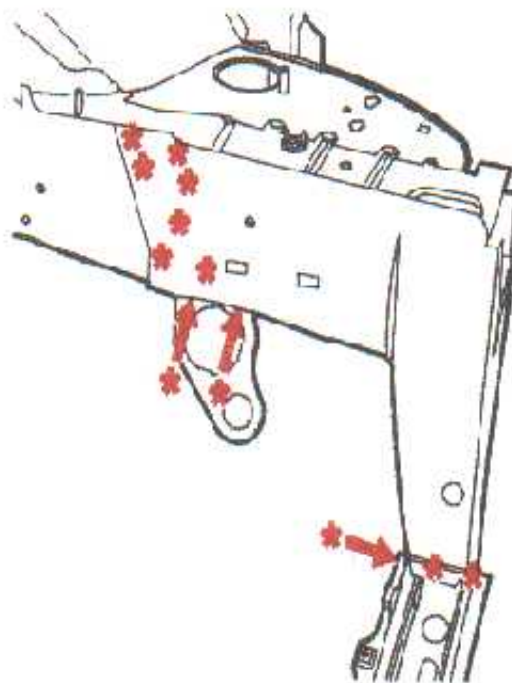
۶- بوییدن

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

توجه: کلیه اندازه های نشان داده شده در شکل ها بر حسب میلیمتر می باشند.

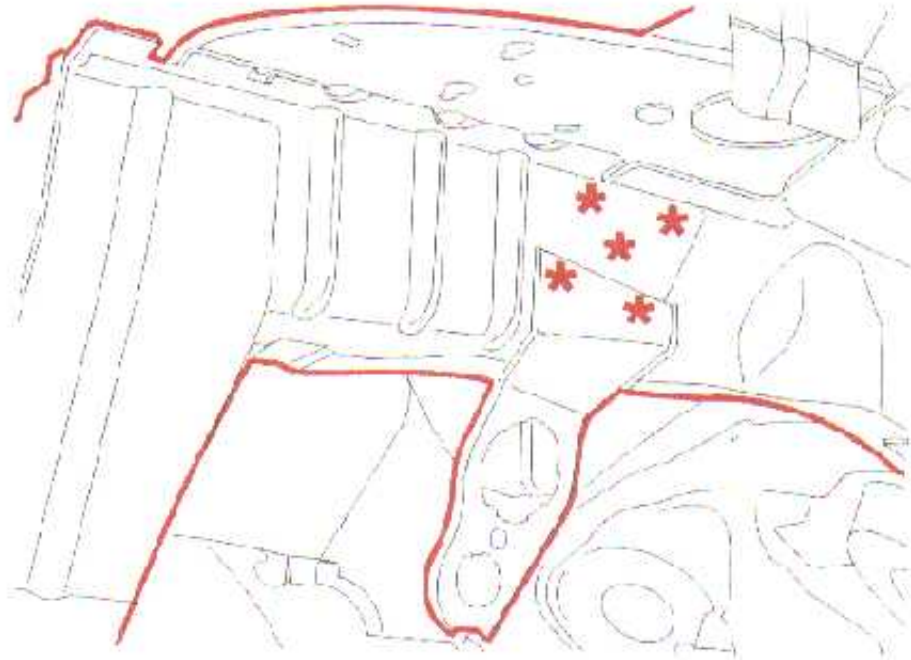


بوسیله فرز نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را ببرید.



محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

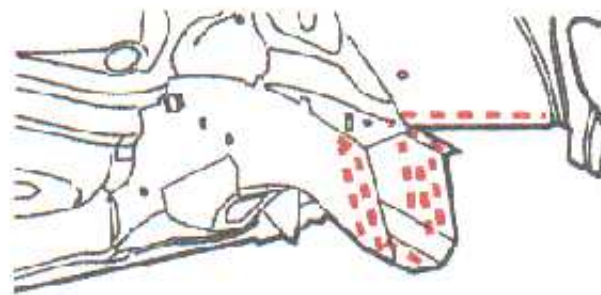
با استفاده از فرز نقاط جوش را ببرید. بعد از بریدن اجزاء را بردارید.



۷- جداسازی

آماده کردن لبه های زیر

لبه های زیر و تیر را با استفاده از جوش محافظت کنید.



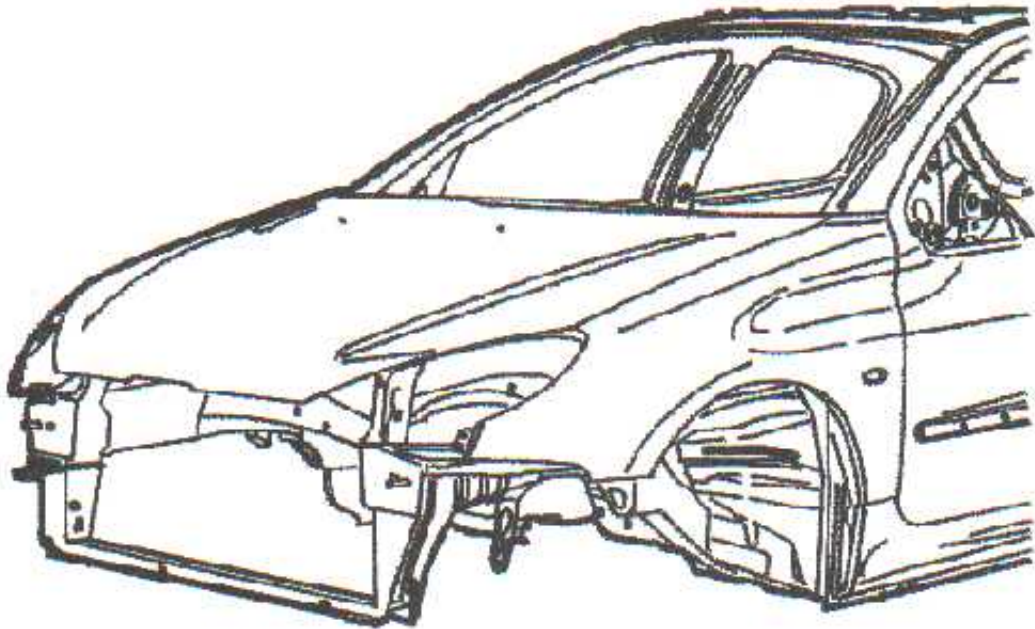


شکوه و مجتهدترین کما...
ایران خودرو، سایپا، دایماتسو

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: اول	بخش: معرفی اجزا	محصول: پژو ۲۰۶
----------	-----------------	----------------

۸- تنظیمات



موقعیت قطعات زیر را ثابت کنید:

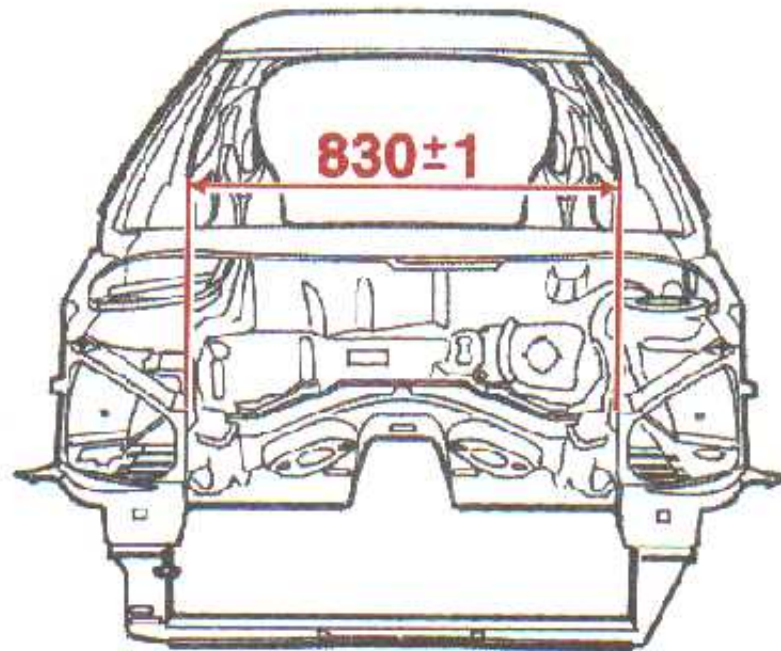
- سرشاسی جلو
- پاشنه ای
- دوپل سرشاسی
- نیم سینی جلو
- گلگیر جلو
- کاپوت
- سینی جلو
- سپر جلو با قاب

اندازه های زیر را چک کنید

کاپوت را باز کنید.

فصل: درود	بخش: تعويض قطعات	حصول: پژو ۲۰۶
-----------	------------------	---------------

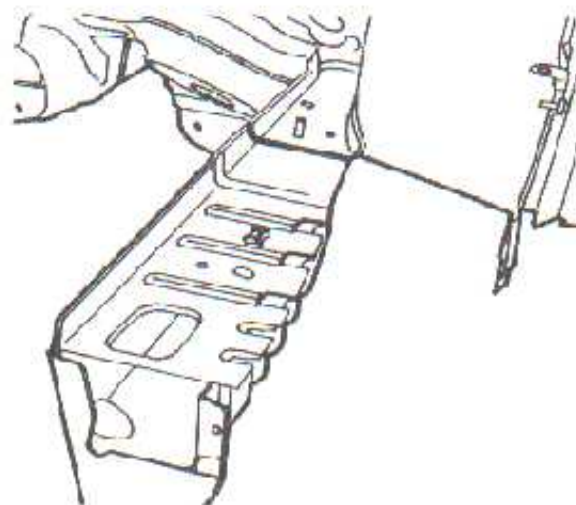
اندازه نشان داده شده در شکل را چک کنید.



قطعات زیر را بردارید:

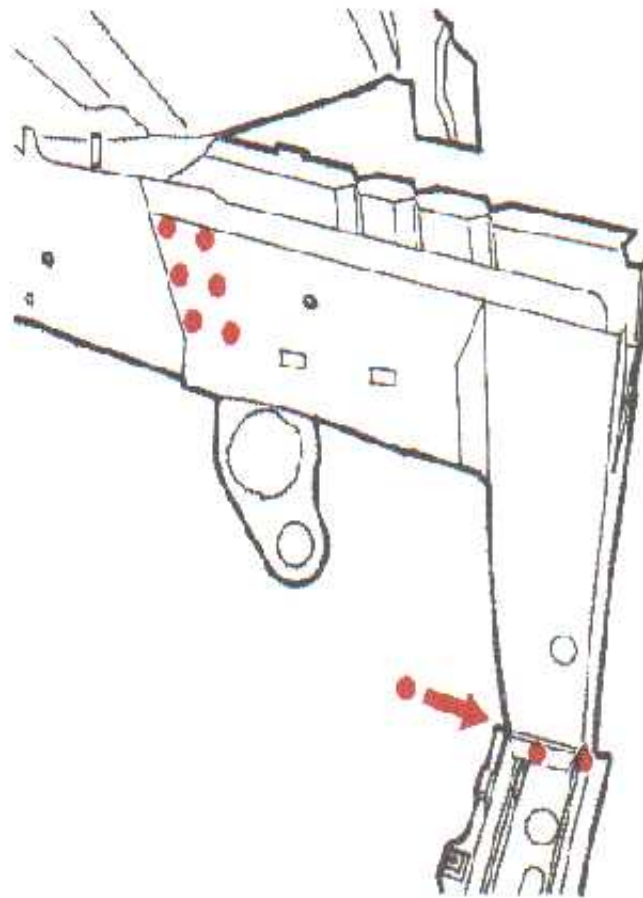
- سپر جلو با قاب آن
- سینی جلو
- گلگیر جلو
- نیم سینی جلو
- دوپل سرشاسی

قسمت علامت گذاری شده در شکل را برش دهید.

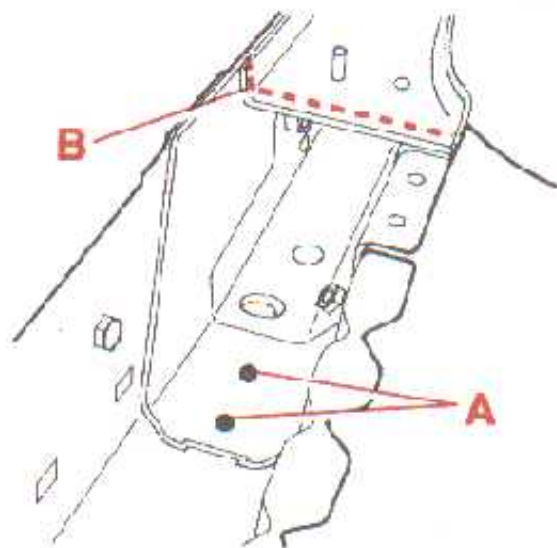




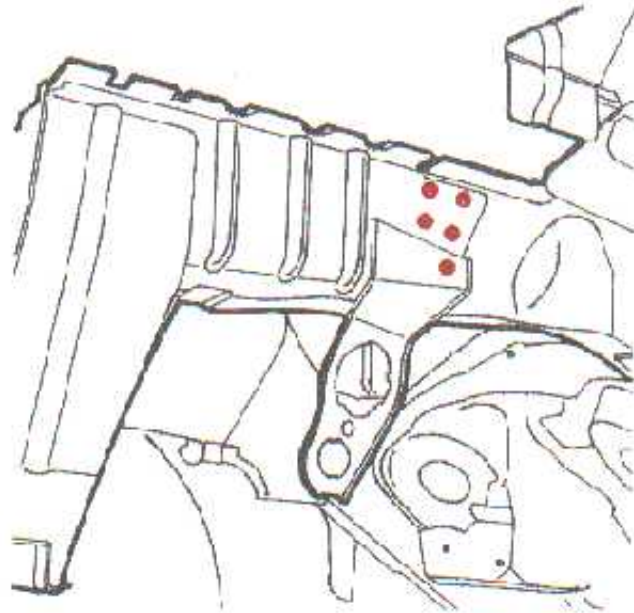
نصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



با استفاده از الکتروود گیر نوع ABI نقاط نشان داده شده را جوش دهید.
دو نقطه A را با استفاده از ابزار ABI جوش دهید.

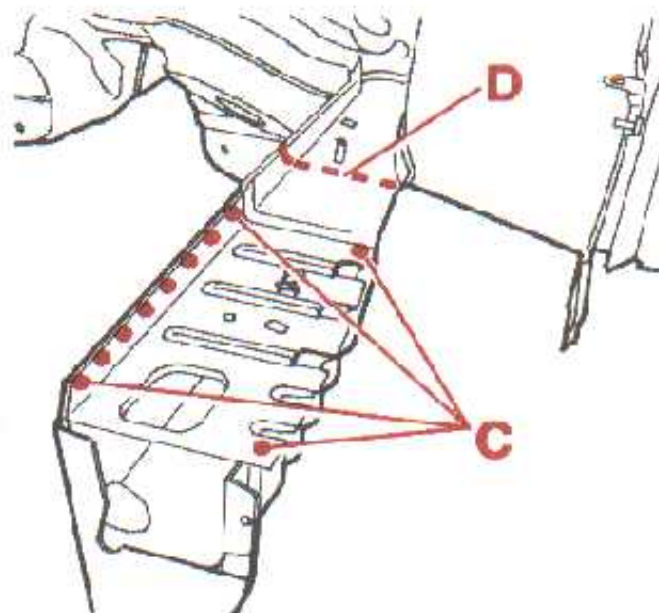


محل برش در نقطه B را تعمیر کنید.
با استفاده از الکتروود گیر ABI نقاط نشان داده شده در شکل صفحه بعد را جوش دهید.



لجکی سرشاسی را در محل خود قرار دهید.

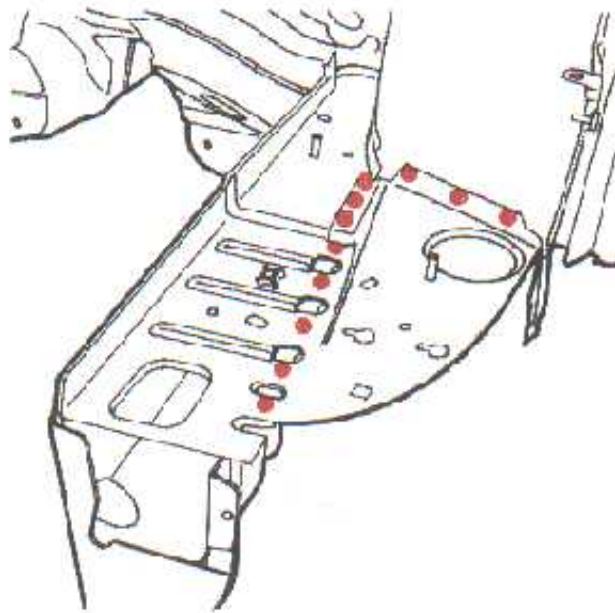
با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط A را جوش دهید.





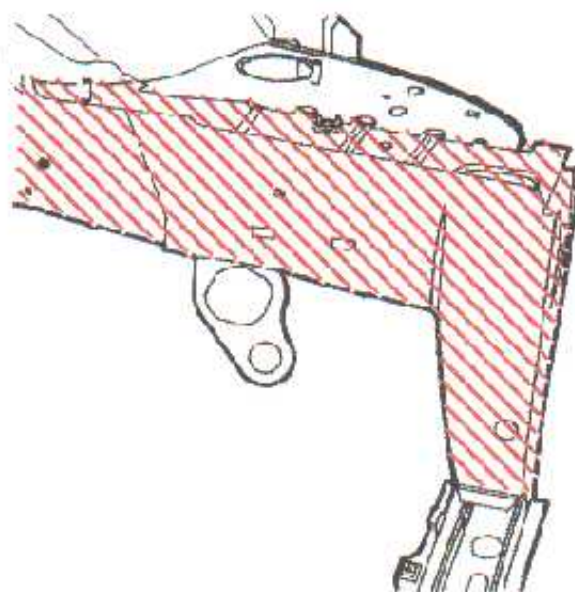
فصل دوم	بخش تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	-----------------	----------------

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



۱۰- ایجاد لایه محافظ

به روی محل نشان داده شده موم مایع بپاشید.





شرکت تهیه و توزیع تجهیزات و لوازم ایمنی
ایران نوکس، ساسی ساسی، اومسداس

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

تعویض پالونی چرخ جلو

کلیه سطوح پرداخت شده باید توسط آبکاری روی محافظت شود.

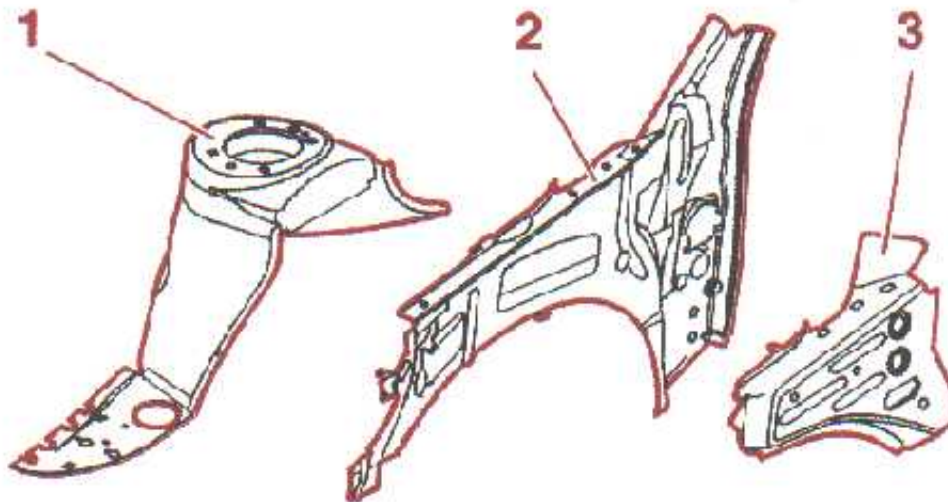
در صورت لزوم باید از جیگ استفاده شود.

۱- کارهای تکمیلی:

قطعات زیر را بردارید و جا نزنید:

- زه دور شیشه
- مکانیزم برف پاک‌کن و موتور آن (برای سمت چپ)
- شیشه جلو
- تزئینات را بردارید.
- قطعات قابل انفصال را جدا کنید.
- قطعات الکتریکی

۲- مشخصات قطعات قابل تعویض



۱- پالونی چرخ جلو کام

۲- صفحه پشت گلگیر جلو (سینی شاسی)

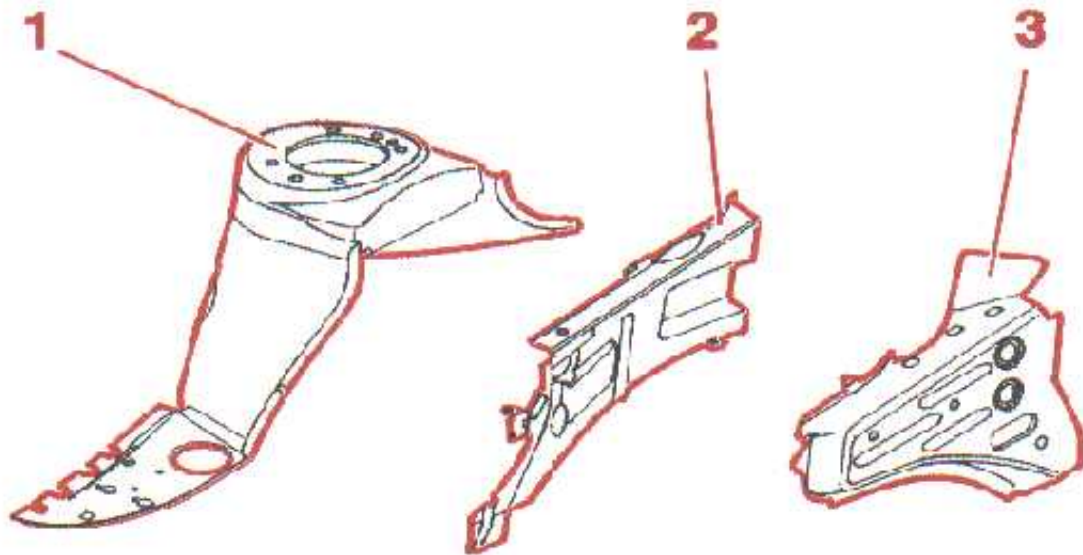
۳- دابل سینی شاسی

فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

۳- اجزای پالونی کلکیر جلو

- ۱- نگهدارنده کمک جلو - سر کمک
- ۲- پالونی چرخ جلو
- ۳- دوپل سرشاسی
- ۴- سینی شاسی
- ۵- دوپل سینی شاسی

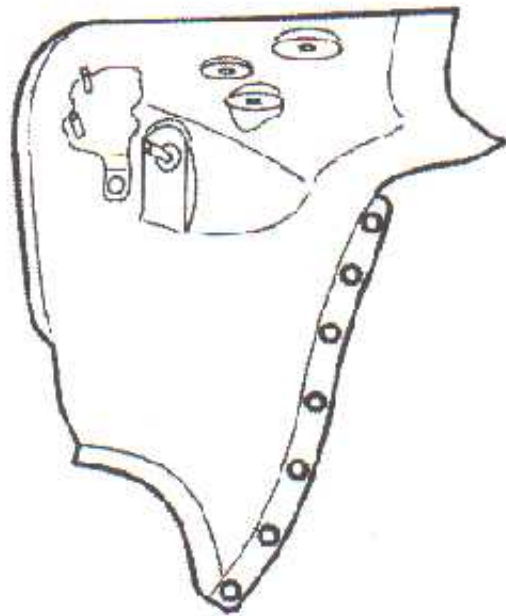
۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود:



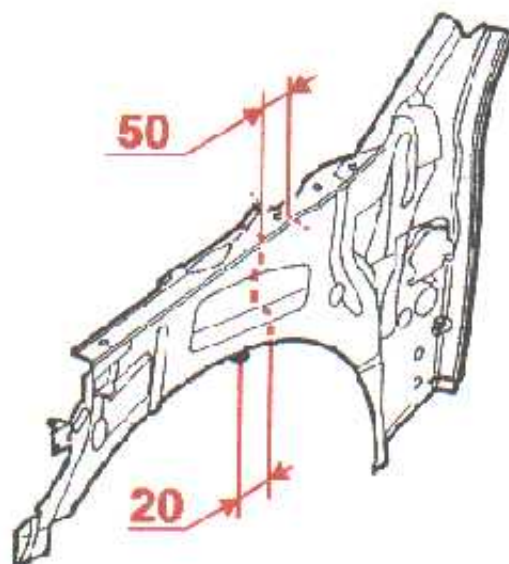
- ۱) پالونی چرخ جلو
- ۲) قسمت جلو سینی سرشاسی
- ۳) دوپل سینی شاسی



۵- آماده سازی قطعات جدید



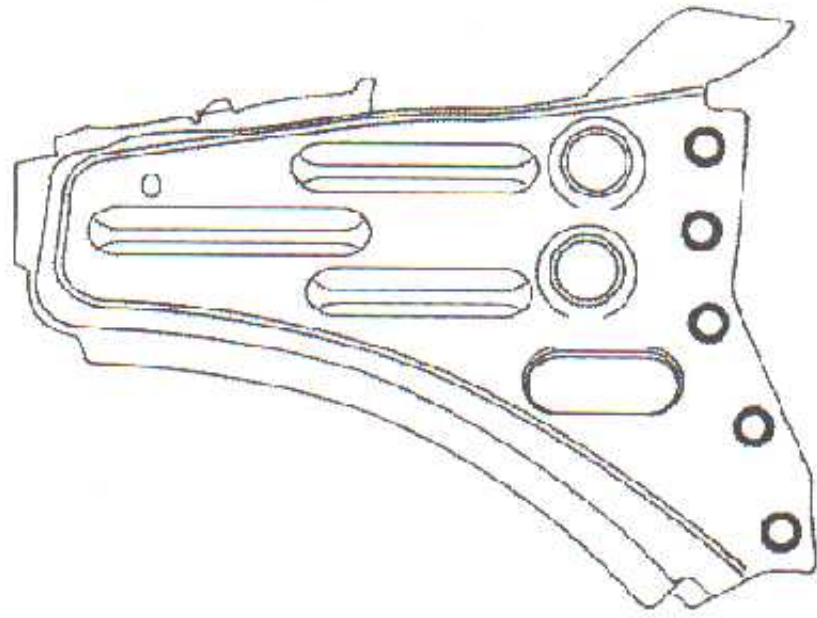
نقاط نشن داده شده را با مته 6.5 میلیمتری سوراخ کنید.





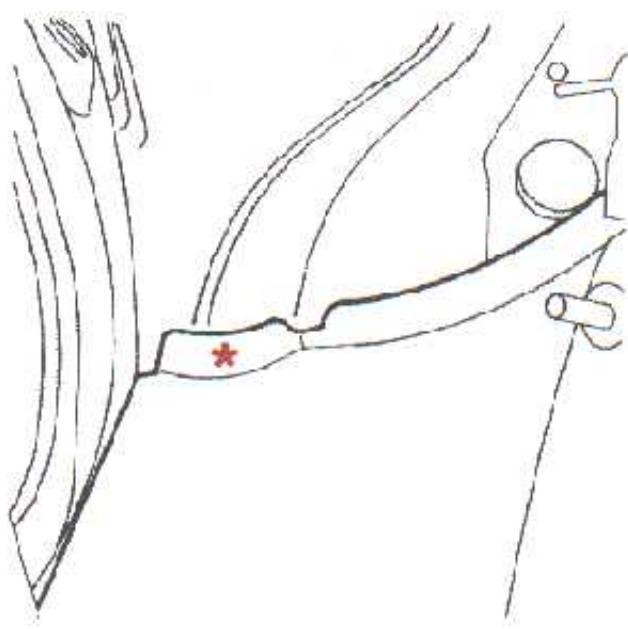
نصل: دوم	کش: تعویض قطعات	محصول: بزرگ ۲۰۶
----------	-----------------	-----------------

در مرحله آخر، ابتدا دو بل سسی شاسی را علامت زده سپس با یک سنگ فرز با ضخامت یک میلیمتر آنرا ببرید.
 نقطه جوش ها را با مته 6.5mm سوراخ کنید.



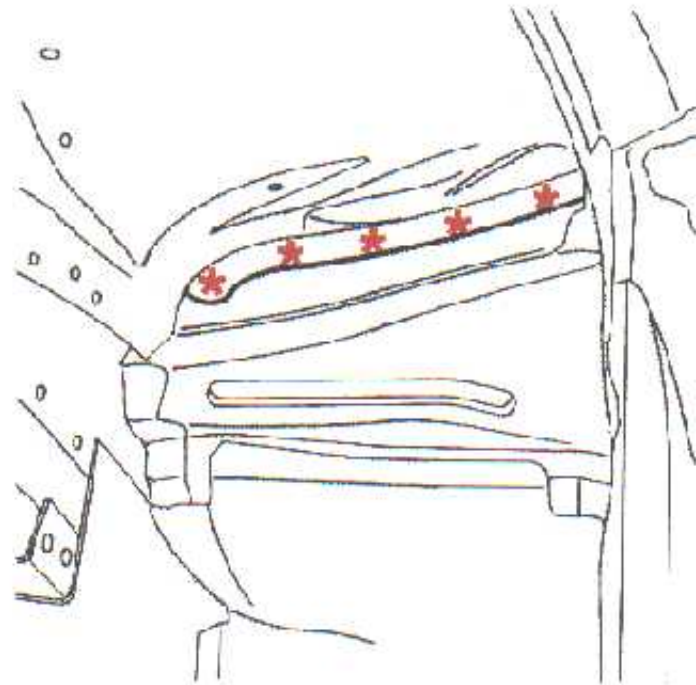
۶- پوشکاری

به استفاده از سنگ فرز نقاط جوش را ببرید.

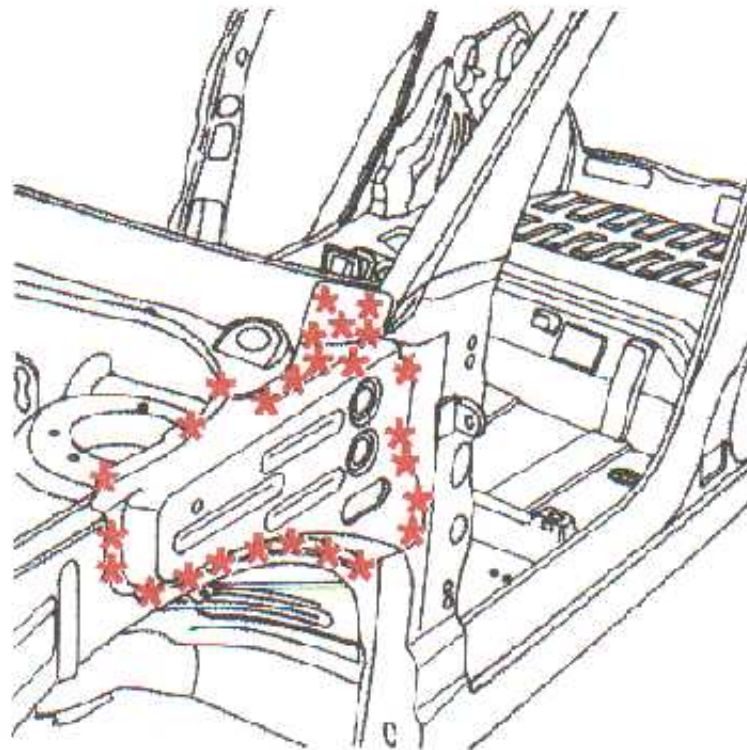




فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------



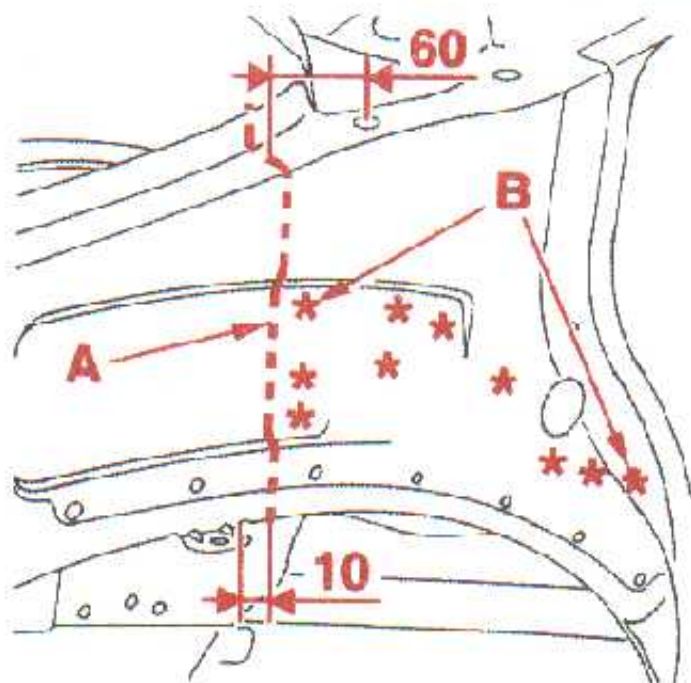
با استفاده از سنگه، فرغ نقاط نشان داده شده را ببرید و قطعه را بردارید.





فصل: درم	بخش: بعضی قطعات	حصول: یزو ۲۰۶
----------	-----------------	---------------

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



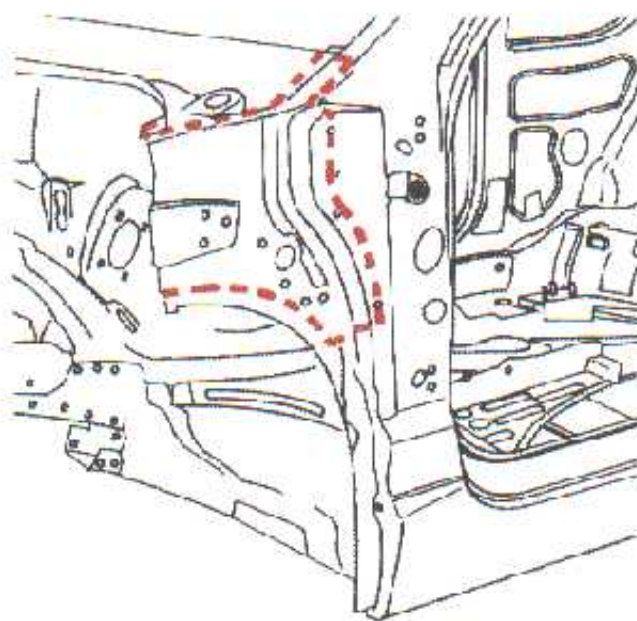
نقاط جوش در محل B را ببرید.

قطعه نشان داده شده در شکل بالا را بردارید.

۷ جدا کردن قطعات از یکدیگر

آماده کردن لبه های زیر و تیز

با استفاده از جوش لبه های زیر و تیز را یکنواخت کنید.

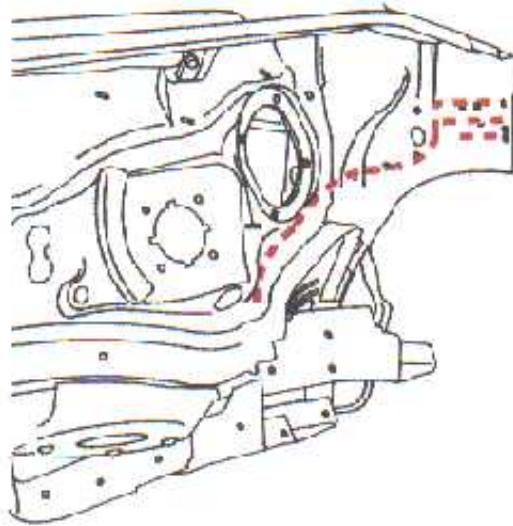




فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: بز و ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

۸- موقعیت اجزای زیر را تنظیم کنید.

- پالونی چرخ جلو



- قسمت جلویی دوپل گلگیر جلو

- گلگیر جلو

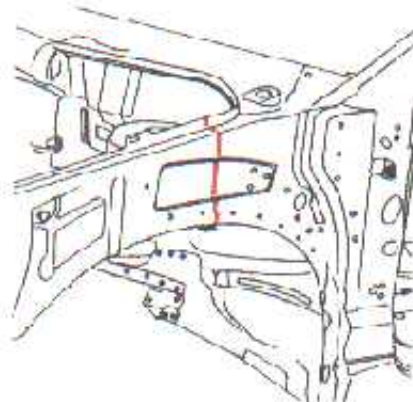
- کاپوت

فاصله بین درزهای قطعات را بررسی کنید.

قطعات زیر را بردارید:

- کاپوت

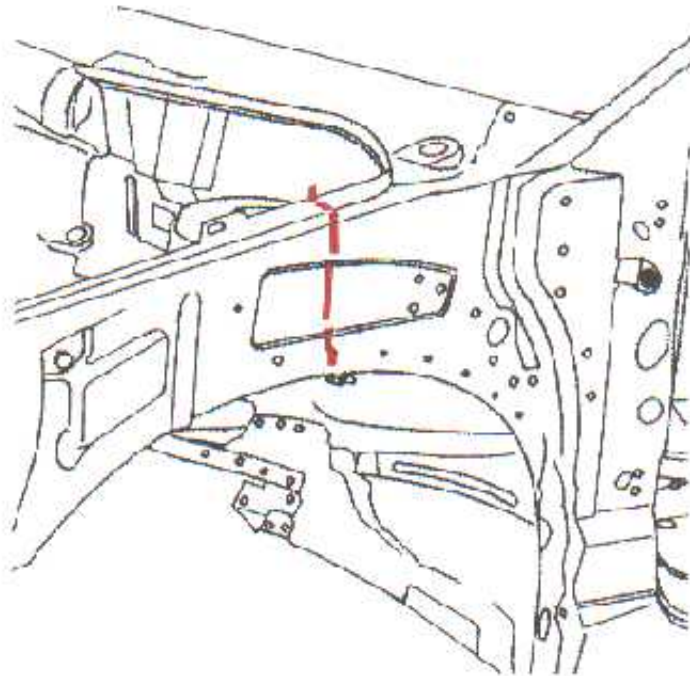
- گلگیر جلو



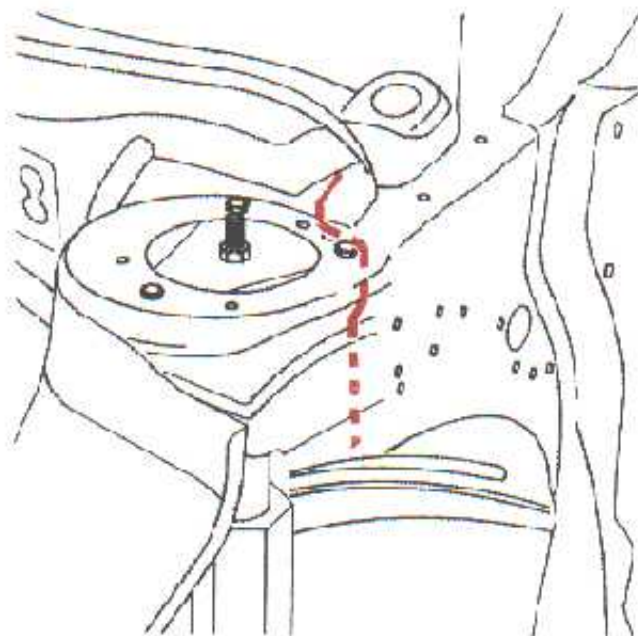
قسمت بریده شده، دوپل گلگیر جلو را بردارید.



- پس از علامت زدن دو مل گنگگیر جلو در محل نشان داده شده در شکل زیر آنرا ببرید.



قسمت بریده شده دو مل گنگگیر جلو را بردارید.

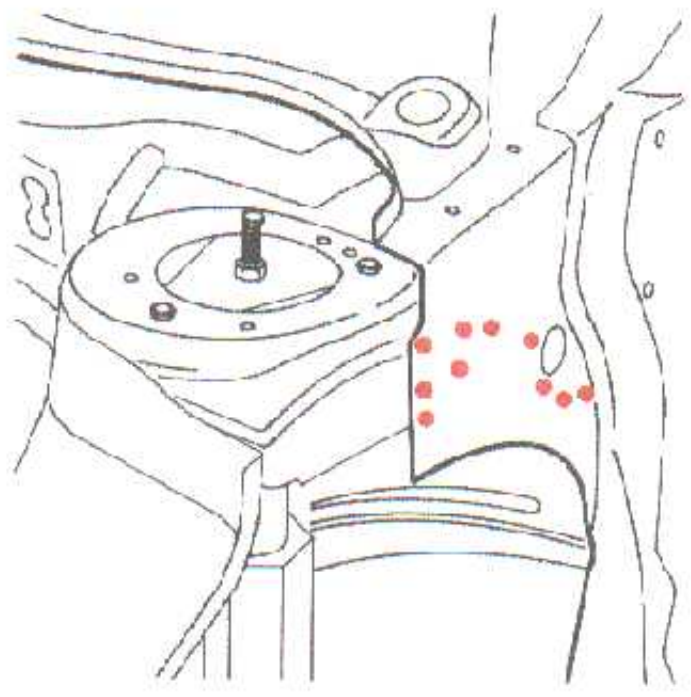




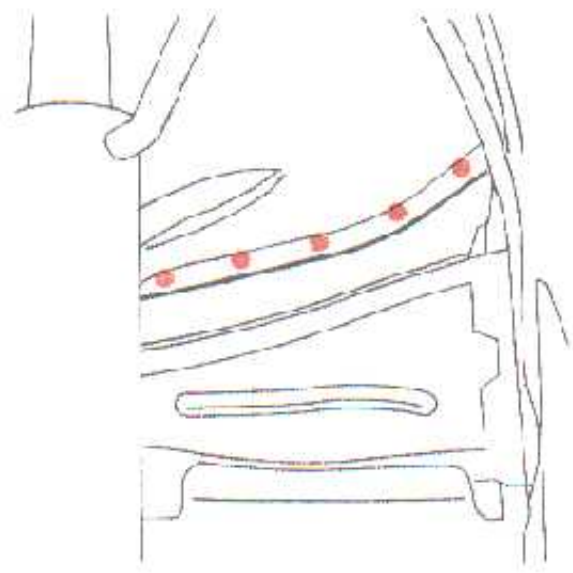
فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	مصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	---------------

۹- جوشکاری

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (CO2) متصل کنید.



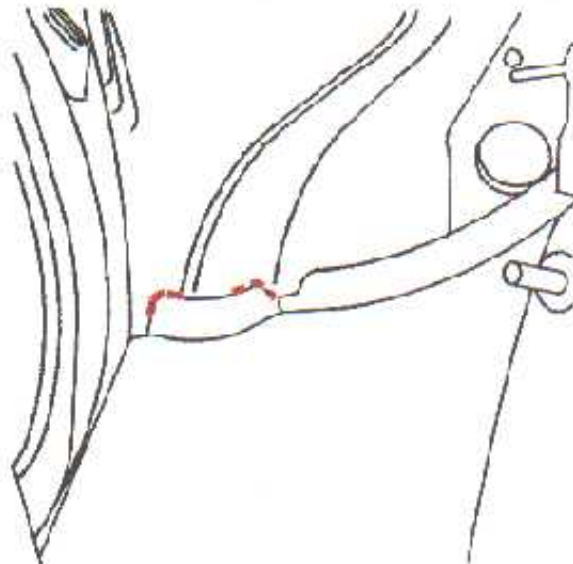
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (CO2) متصل کنید.



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



نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (CO₂) متصل کنید.



وضعیت قسمت جلویی دوپل گلگیر جلو را ثابت کرده و با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط C را متصل کنید.

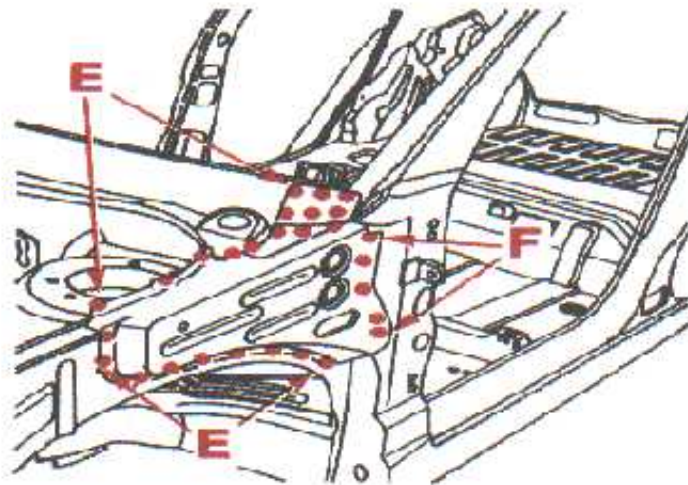
محل D را با جوش MIG (CO₂) بدوزید.

پس از جوشکاری خط D با استفاده از سنگ فرز آنرا پرداخت کنید.

قطعه تقویت کننده انتهای دوپل گلگیر جلو را جا بزنید.

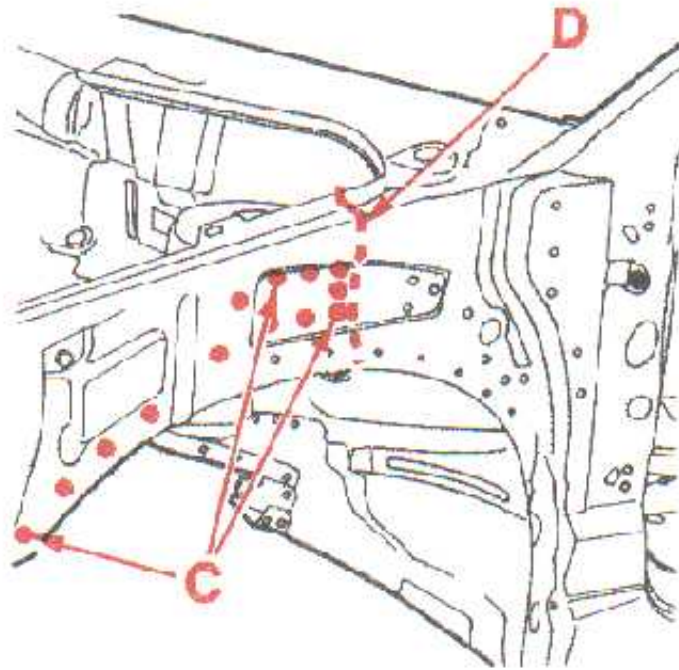
با استفاده از ابزار مخصوص نقطه جوش ABI نقاط E را متصل کنید.

نقاط F را با جوش MIG (CO₂) متصل کرده سپس نقاط جوش را با سنگ پرداخت کنید.

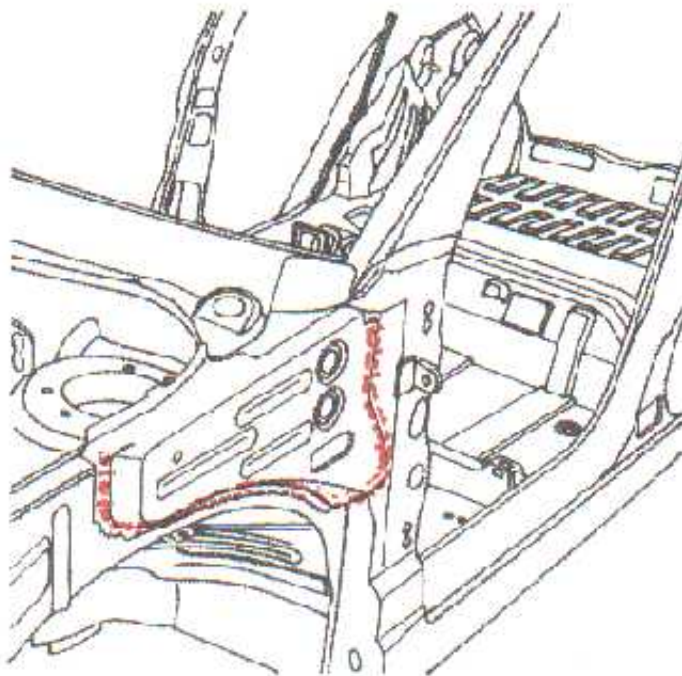




فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------



۱۰- آب بندی



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

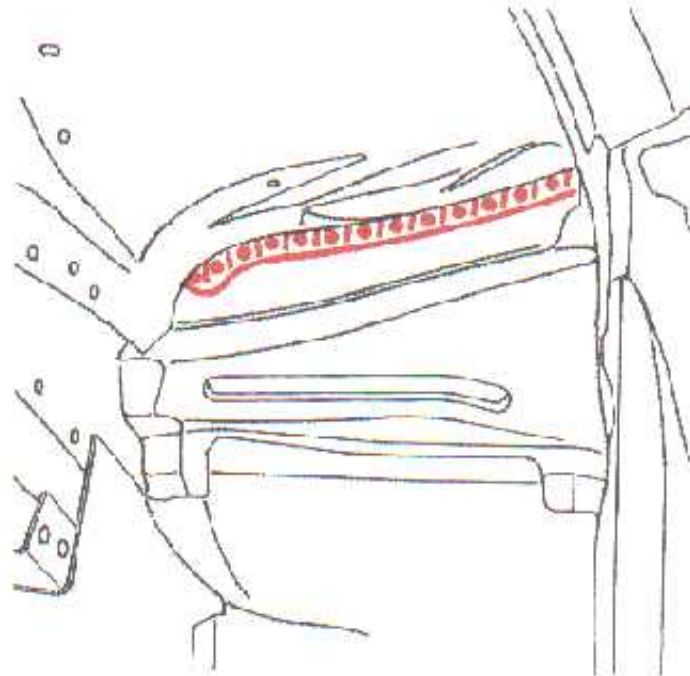


شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم پزشکی
ایرانی تجهیزات ایمنی جاس، ایستاکو

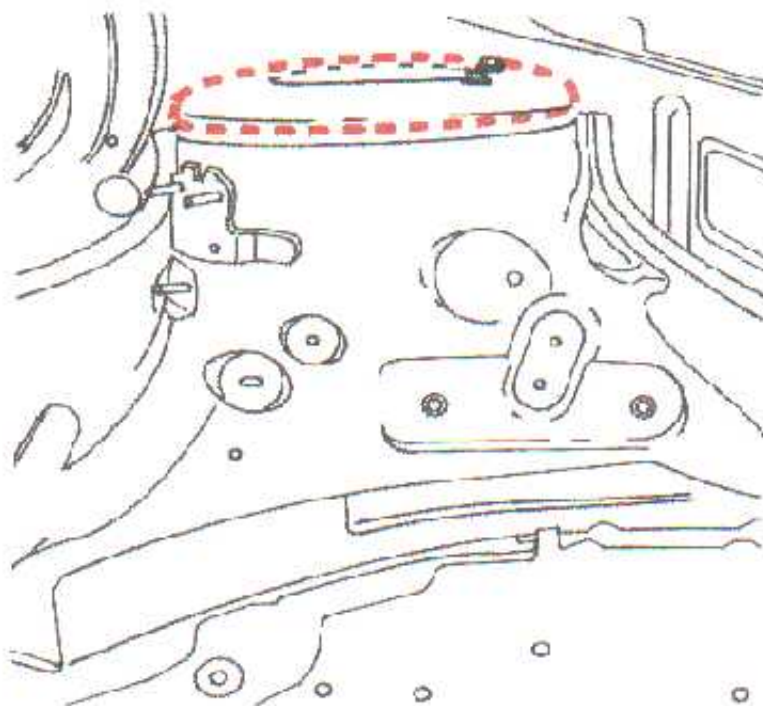
راهنمای جزرات آموزشی

محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
----------------	------------------	----------

قبل ز بر کردن با خمیر آب بندی زل، قسمت های نشان داده شده را با برس تمیز کنید.



دور نادر قسمت بالای پالونی (نگهدارنده کمک جلو) را با خمیر آب بندی اندود کنید (شکل زیر).

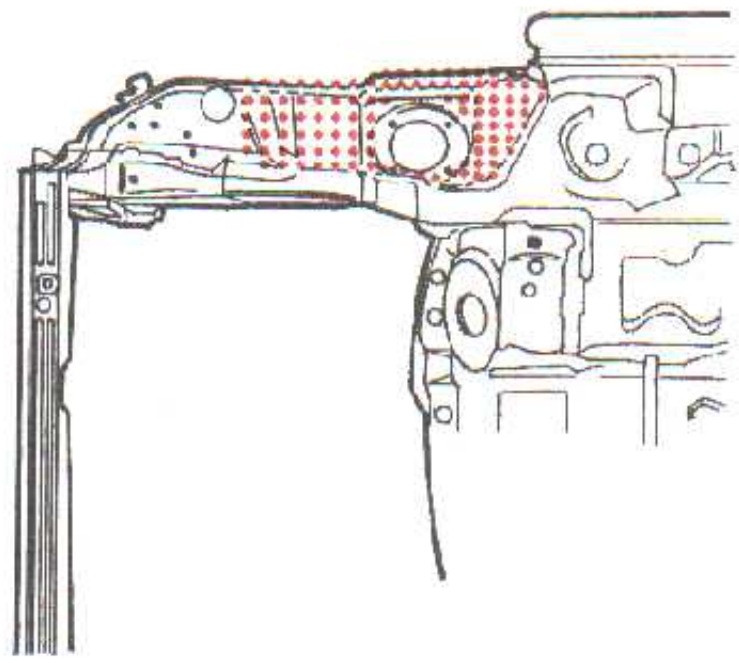




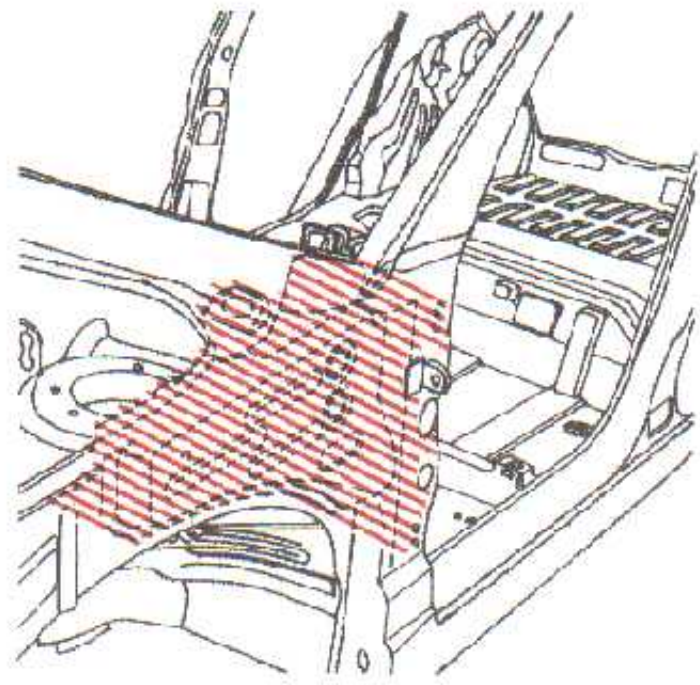
شرکت تهیه و توزیع تجهیزات و لوازم ایمنی
ایران خودرو، ساسی تاس، قمیسه عمومی
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعریض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

محل نشان داده شده در شکل زیر را تعیین نمود کنید.



بر روی محل های نشان داده شده موم مایع بپاشید.





فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	حصول: یزو ۲۰۶
----------	------------------	---------------

تعویض گلگیر عقب

توجه: باید کلیه سطوح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.
تذکر: جهت محافظت در برابر بخار مواد سمی از ماسک و فضای تهویه دار استفاده کنید.

۱- کارهای تکمیلی

قطعات زیر را باز کنید.

- سپر عقب
- لامپ داخل سپر عقب
- گلر بخش کن
- در عقب
- نوار دور در
- لولای یابینی
- پشتی صندلی

تزئینات قسمت عقب اتاق را باز کنید.

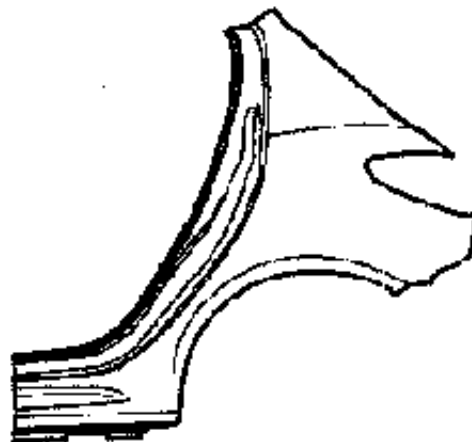
- قاب ستون عقب

قطعات الکتریکی را جدا کنید.

برای گنگیر سمت راست باید از لوله های بتزین محافظت کرد.

۲- مشخصات قطعات تعمیر

گلگیر عقب

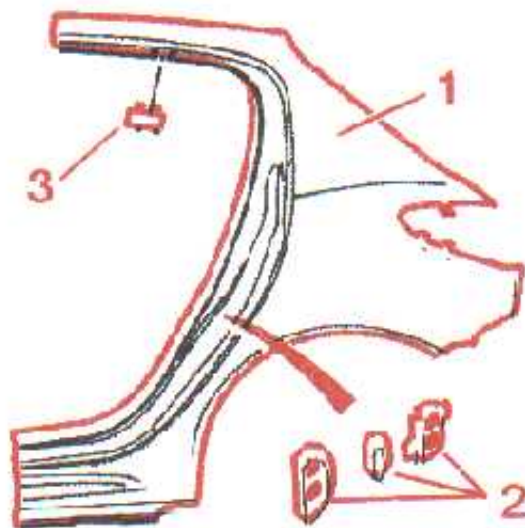




ناودانی عقب



۳- اجزاء گلگیر عقب



۱- گلگیر عقب

۲- زیانه قفل عقب

۳- بست پاریند



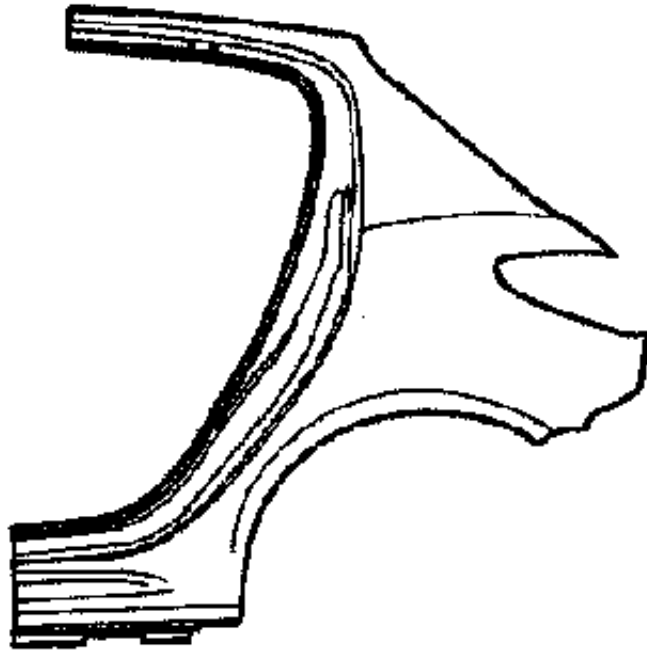
سازمان آموزش عالی و تربیت مدرسین
وزارت آموزش عالی - تهران - ۱۳۵۵

راهنمای جزوات آموزشی

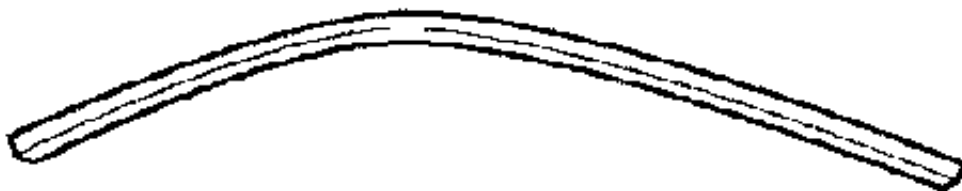
محصول: پزو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

۱- قطعاتی که باید روی آنها کار شود.

گالگیر عقب



نودانی عقب





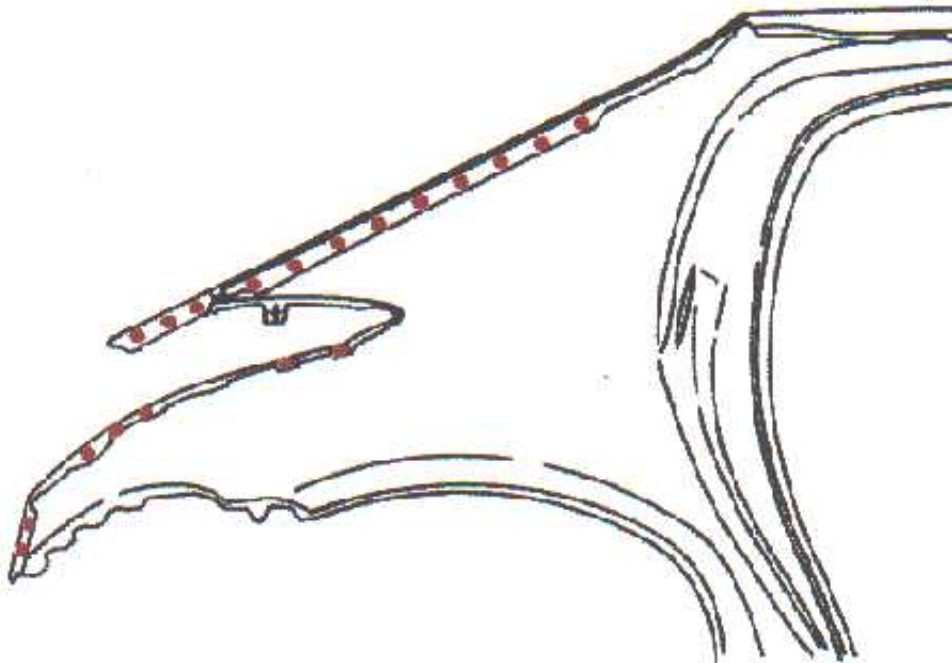
شرکت ملی تحقیقات و آموزش در زمینه جوشکاری
ایران خودروسازی خاص، صنعت خودرو

راهنمای جزوات آموزشی

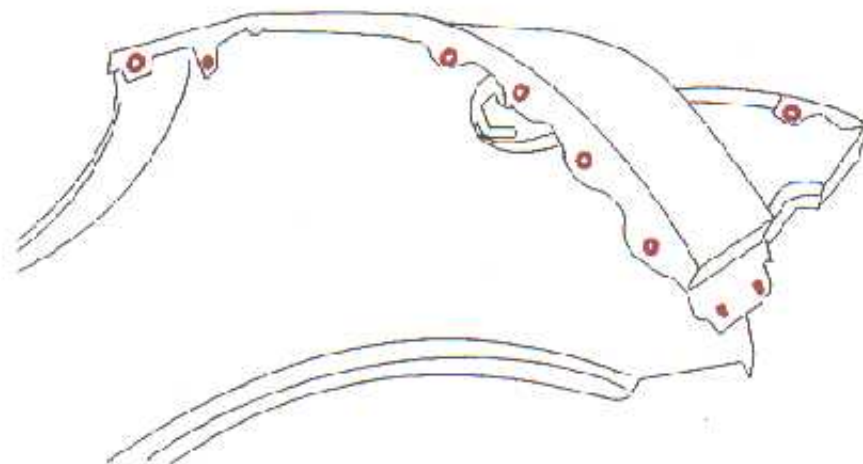
فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۵- آماده کردن قطعات جدید

آخرین محل های نقطه جوش را با مته 6/5mm سوراخ کنید.



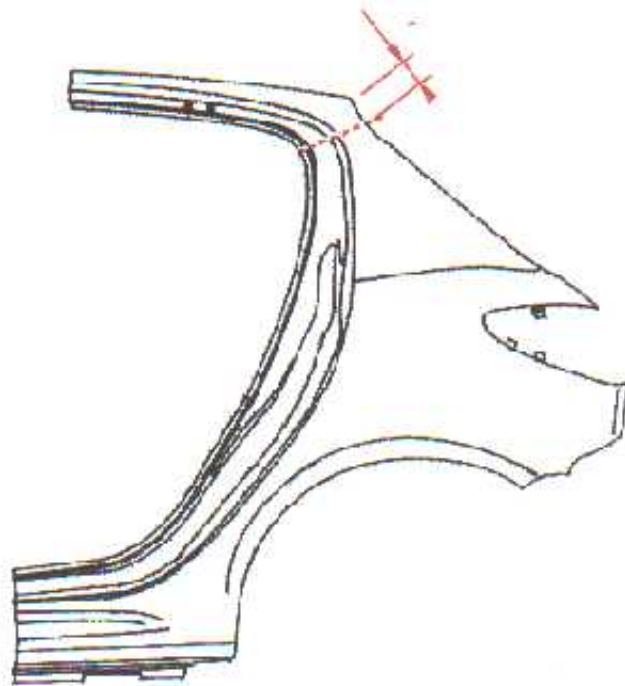
نقاط جوش را با مته 6.5 mm سوراخ کنید.



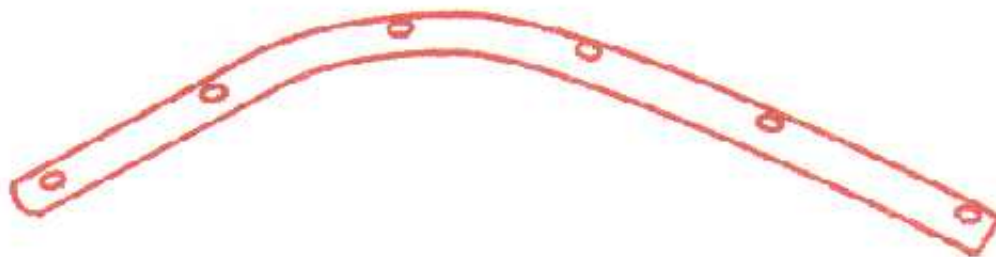


فصل: دوم	بخش: تمویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

ابتدا محل برش را علامت زده، سپس با یک سنگ قرز به ضخامت یک میلیمتر گلگیر را از محل نشان داده شده ببرید.



نقاط جوش نشان داده شده را با مته 6.5 mm سوراخ کنید.





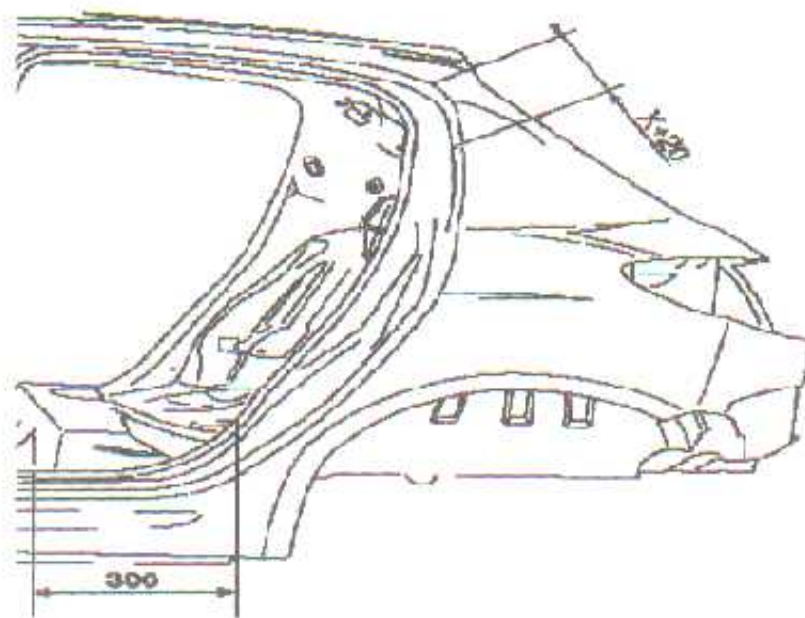
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۶-برشکاری

نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را ببرید.



بعد از علامت زدن در فواصل نشان داده شده در شکل صفحه بعد با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آن را ببرید.

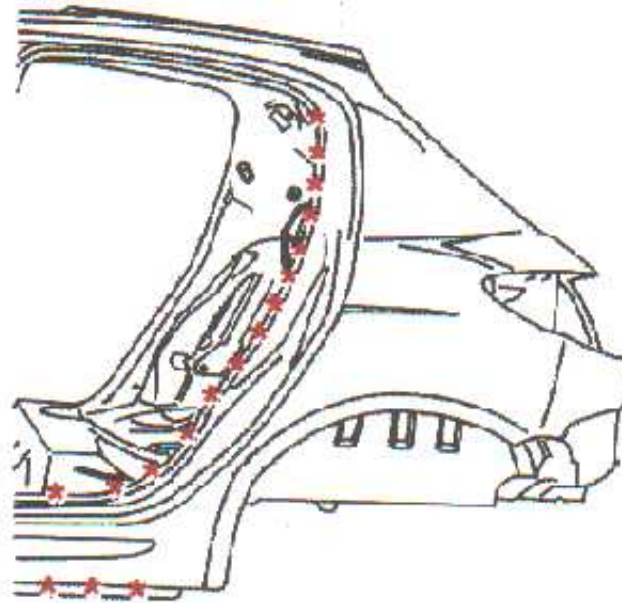




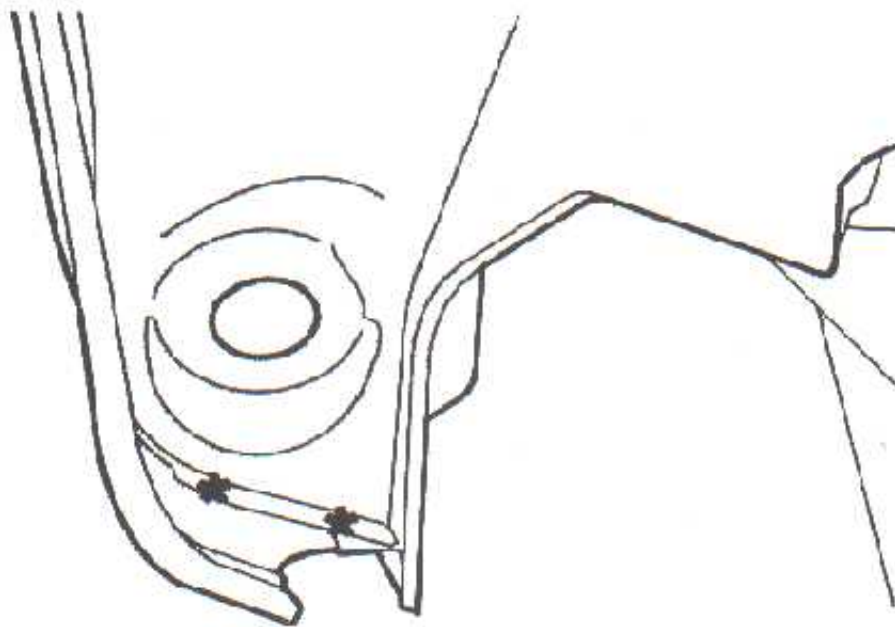
شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم یدکی
ایران خودرو، سایپا، تاس، ایستگاه
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را به وسیله سنگ فرز خط بیندازید.



نقاط جوش نشان داده شده را با سنگ فرز ببرد.



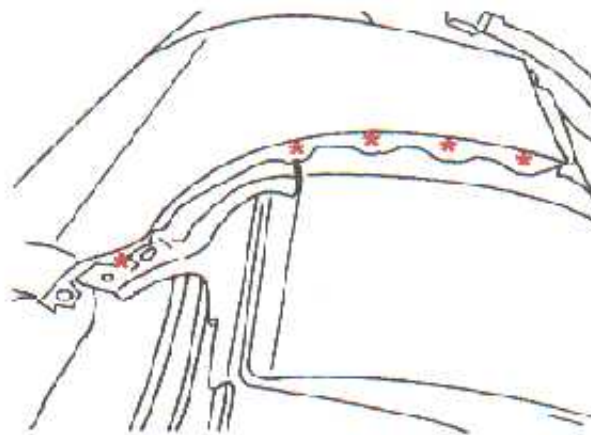
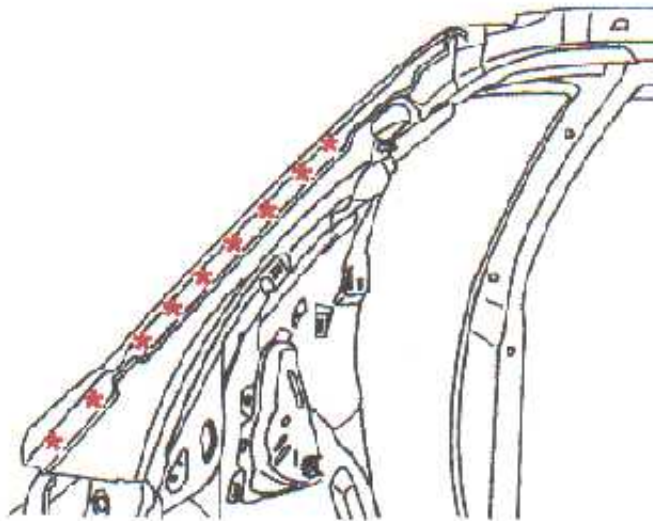
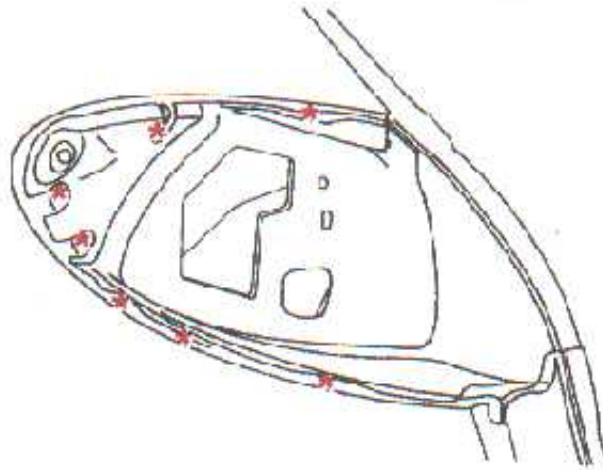


شرکت ملی تامین تجهیزات ایمنی
ایران (SCSA) - سازمان ایمنی و بهداشت

راهنمای جزوات آموزشی

محصول: بژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
----------------	------------------	----------

نقاط جوش نشان داده شده در شکل های زیر را با سنگ فرز خط بیندازید.



پس از بریدن نقاط نشان داده شده ، اجزاء را بردارید.



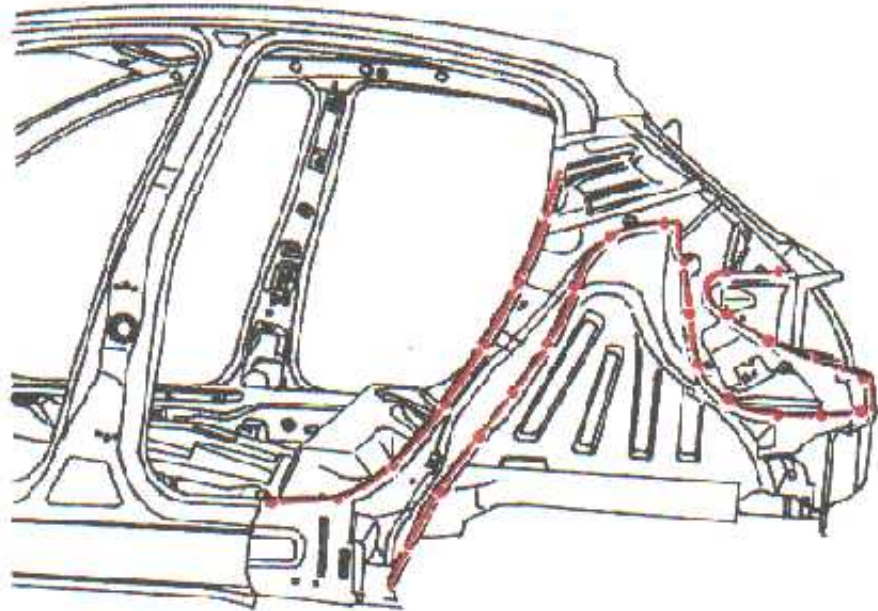
شرکت ملی تحقیقات و توسعه خودروسازی
ایران (SAIPA) - دانش، توان، اعتماد

راهنمای جزوات آموزشی

نصّل: دوم	نخس: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
-----------	------------------	----------------

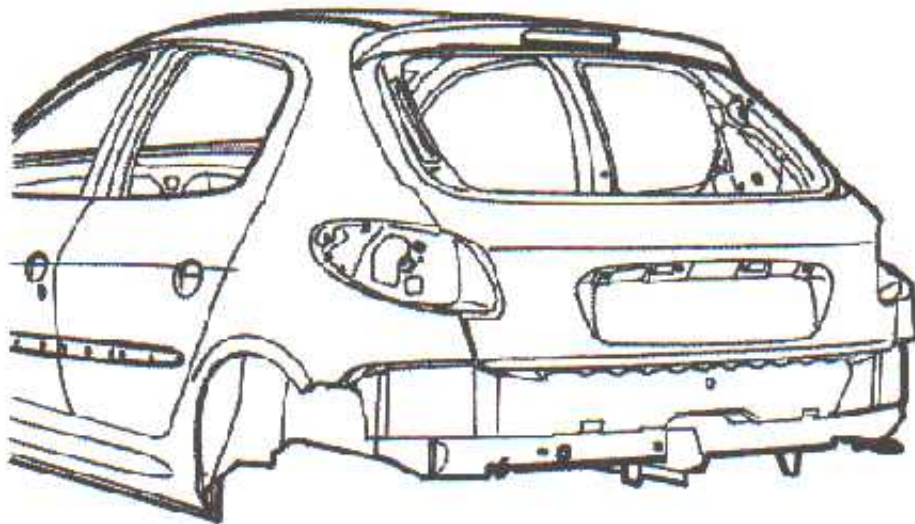
۷- جدا سازی

با استفاده از چوش اولیه از لبه های زیر و اولیه محافظت کنید.



۸- تنظیمات

گلگیر عقب را در جای خودش قرار داده و موارد زیر را چک کنید.

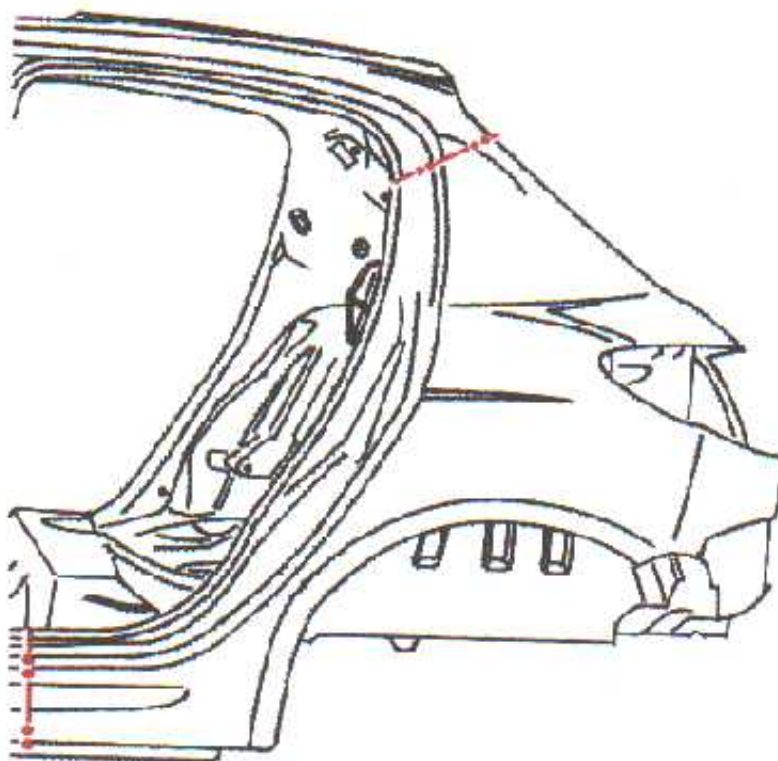


- بسته شدن در
- بسته شدن در عقب
- فاصله بین درها

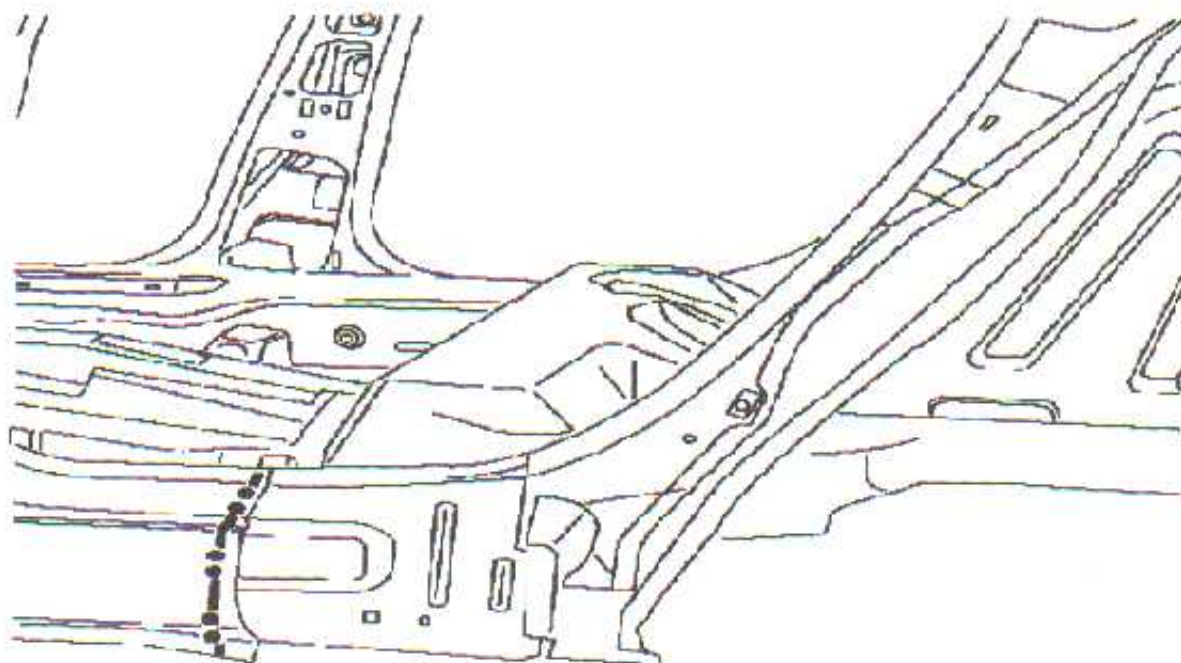


نصل: دوم	بخش: تمویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

در عقب و در صندوق رایاز کرده و محل های برش را علامت کنید.



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

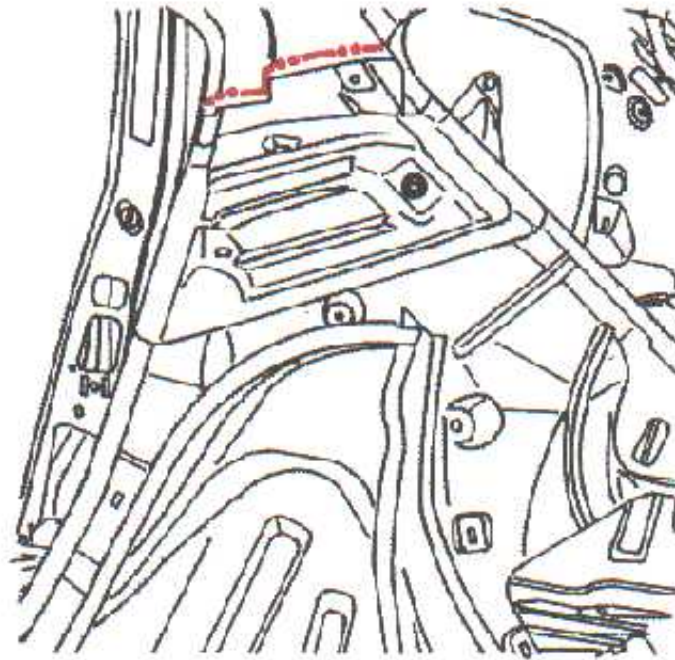




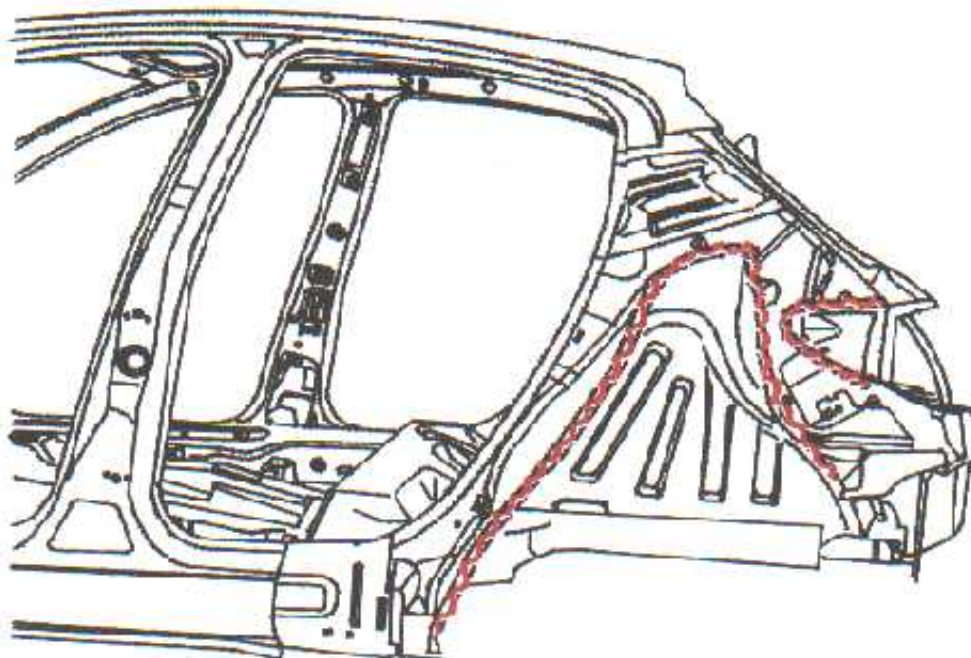
شرکت تهیه و توزیع تجهیزات و لوازم ایمنی
ویژگی: شادمان، ایمن، سالم، ...

راهنمای جزوات آموزشی

نصل: دوم	بخش: تمویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



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

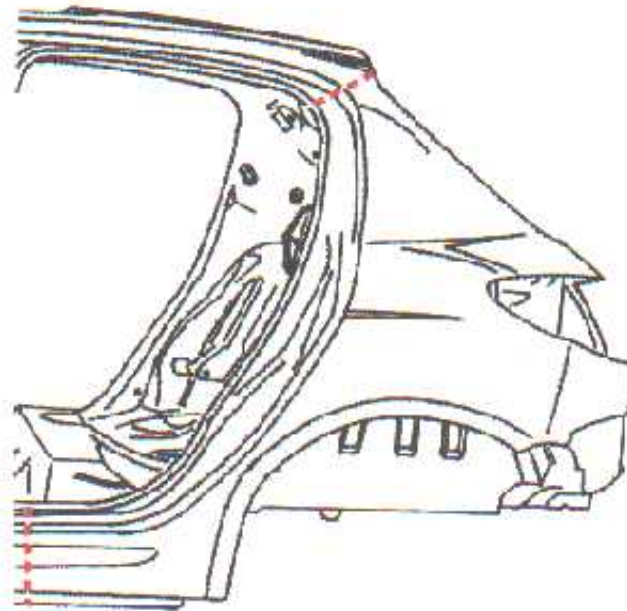




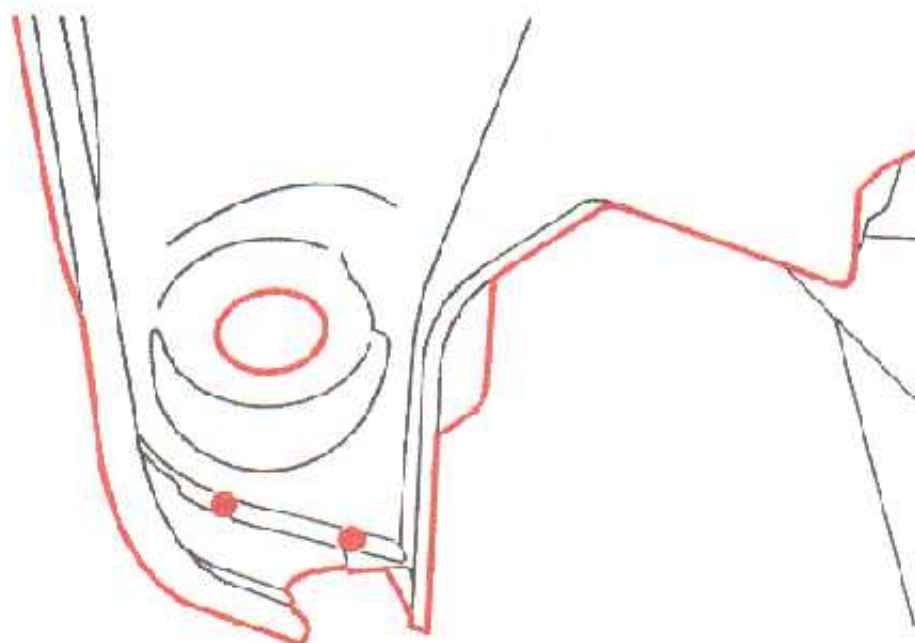
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۸- جوشکاری

پس از فرار دادن گلگیر در جای خود، محل نشان داده شده را با جوش MIG (CO2) بدوزید و محل های جوش را سنگ بزنید.



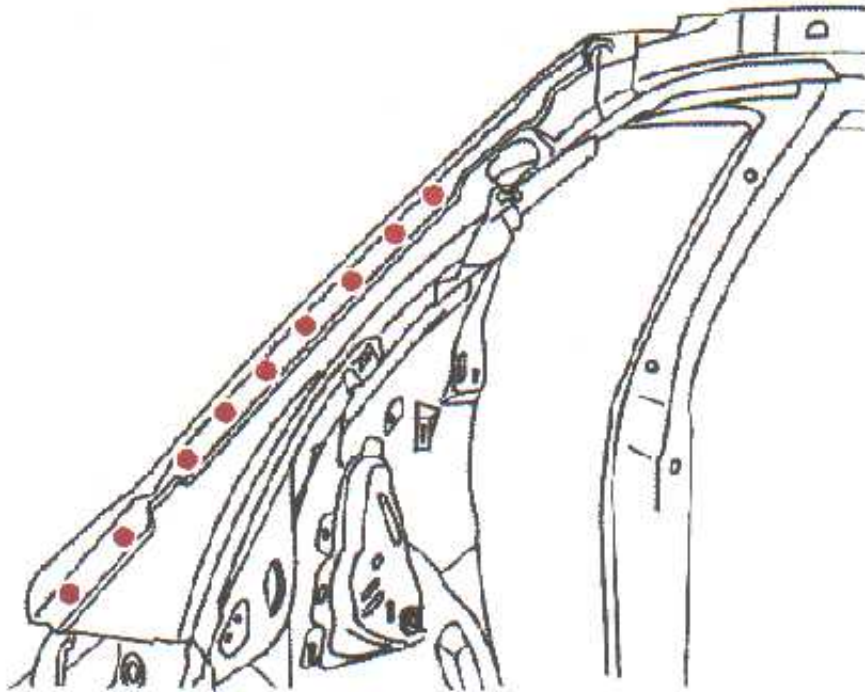
دو نقطه نشان داده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 متصل کنید.



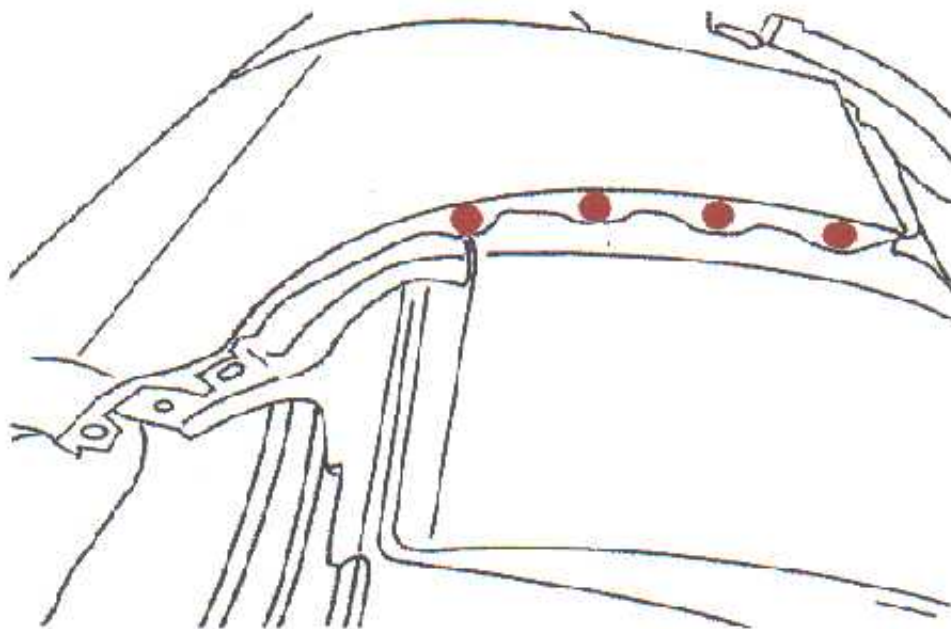


فصل: دوم	بخش: تعریض قطعات	محمول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط A را متصل کنید



نقاط B را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید و سپس آن را سنگ بزنید.



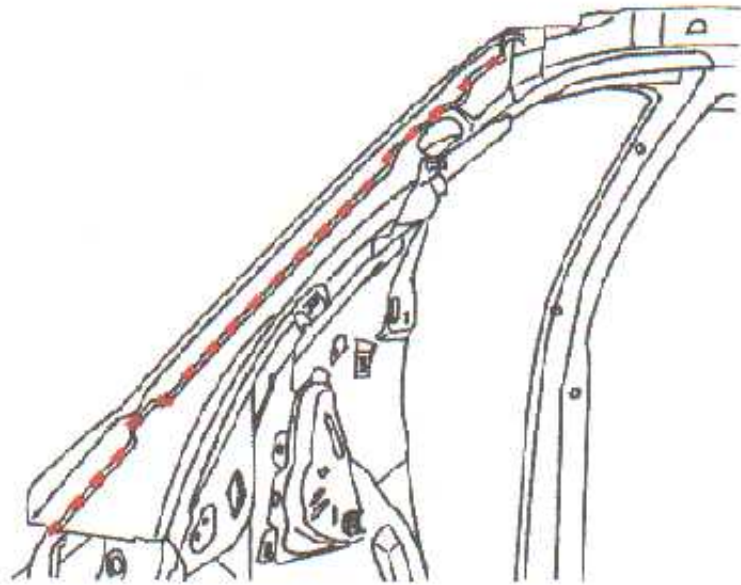


محصول: پژوه ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
-----------------	------------------	----------

پس از جا زدن نوار فلزی دور در نقاط نشان داده شده را جوش داده و سپس آن را سنگ بزنید.

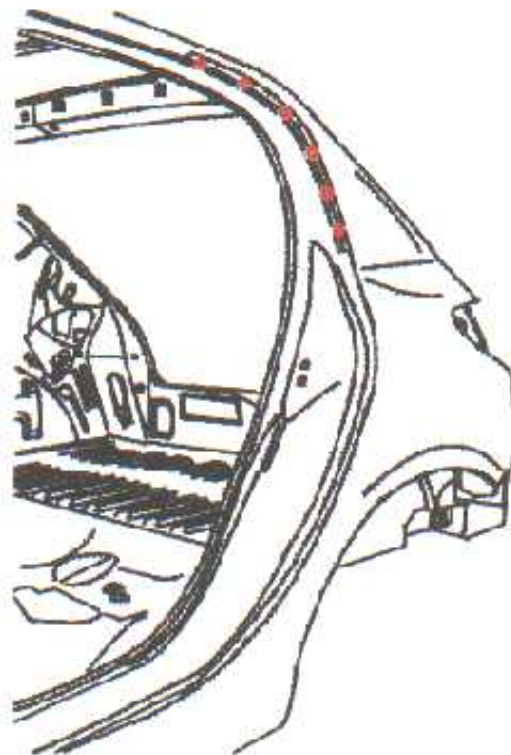
۱۰- مرحله انتهایی

نقطه‌های نشان داده شده در شکل زیر را سرب اندود کنید.



۱۱- سینی کردن

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با خمیر آب بندی زل بپوشانید.





شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم پزشکی
ایران خودرو سازی کسب و کار (ایستاد)

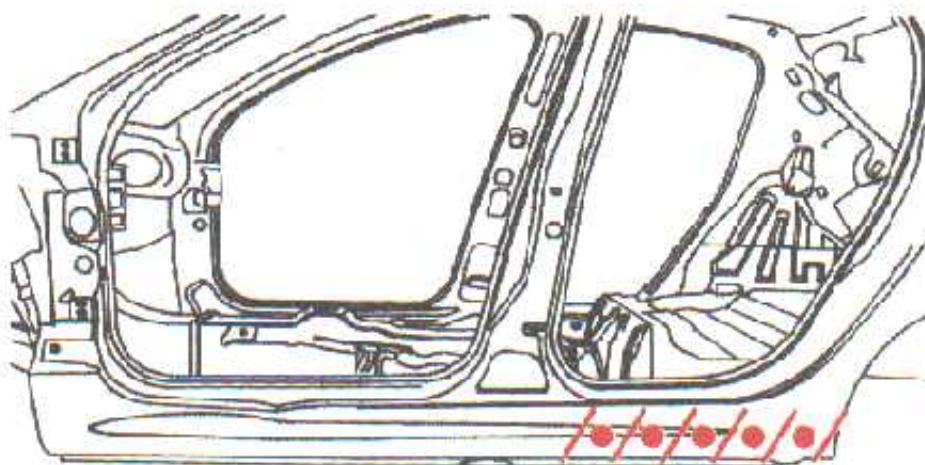
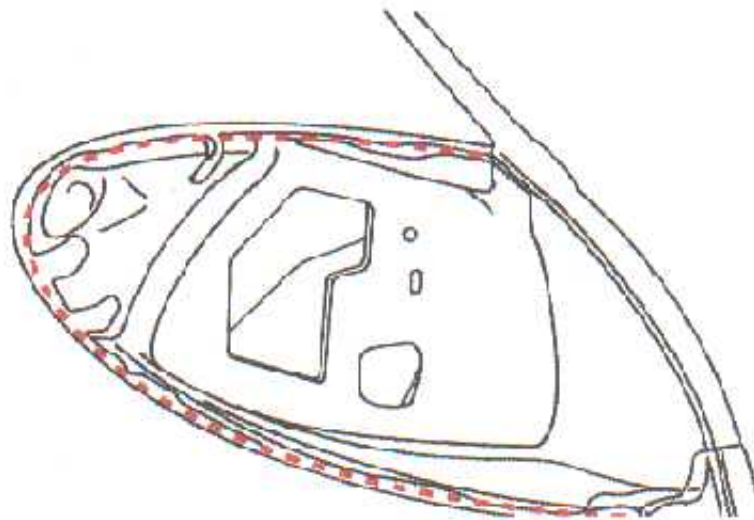
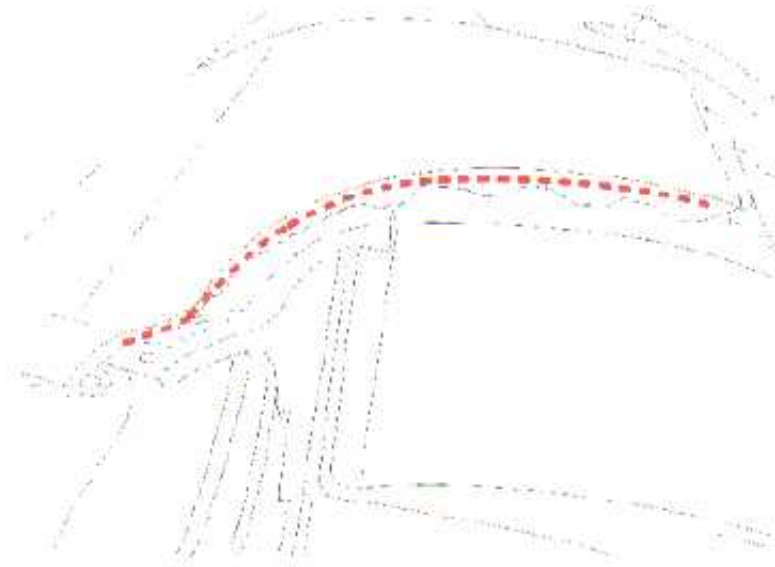
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم

بخش: تعویض قطعات

محصول: پژو ۲۰۶

نقاط نشان داده شده در شکل‌های زیر را با خمیر آب بندی زک پر کنید.





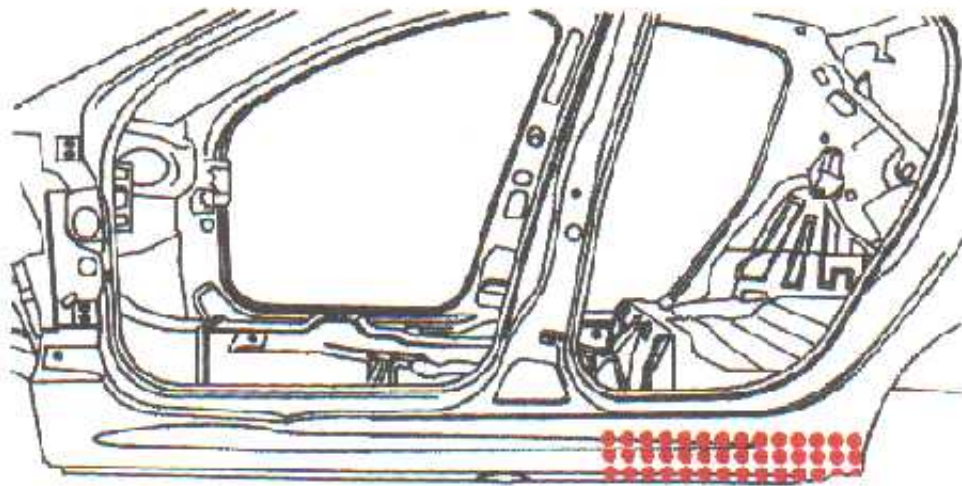
شرکت تهیه و توزیع قدرت و توان از امریک
بیران نوآوری های خاص، سیستم های

راهنمای جزرات آموزشی

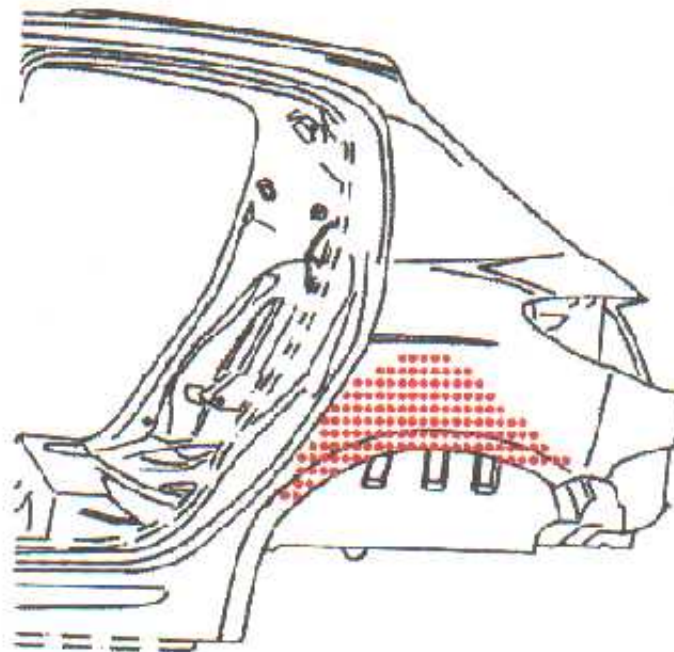
محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
----------------	------------------	----------

۱۲- محافظت (قیر پاشی)

محل های نشان داده شده را قیر پاشی کنید.



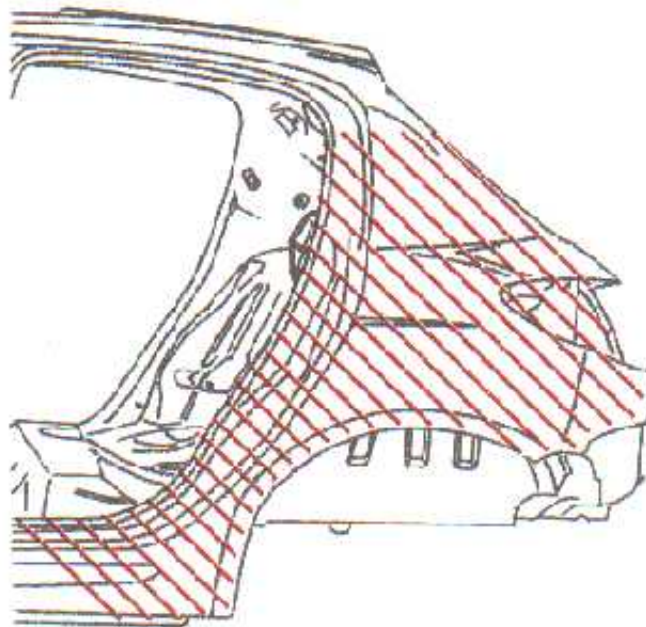
محل های نشان داده شده در شکل زیر را قیر پاشی کنید.





فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: بزر ۲۰۶
----------	------------------	----------------

بر روی محل های نشان داده شده مردم مایع بپاشید.



تعویض پالولی چرخ عقب

اخصار: باید کلیه سطوح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.

تذکر: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مراد آبی از ماسک و تهویه در کارگاه استفاده کنید.

۱- کارهای تکمیلی

قطعات زیر را باز کنید:

گالگیر عقب

قطعات زیر را جدا کنید:

قطعات الکتریکی

۲- مشخصات قطعات تعویضی

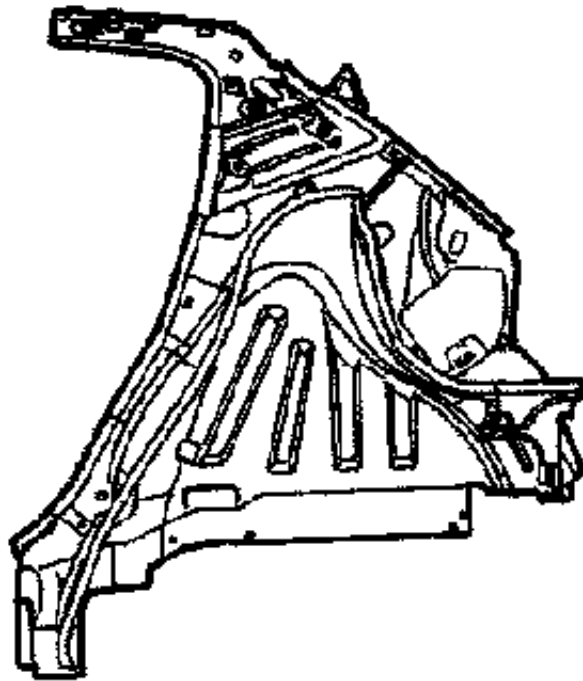
پالونی چرخ عقب کامل



موسسه تحقیقات دامپزشکی
ایران - خرداد - سال ۱۳۸۵ - دوره پنجم

راهنمای جزوات آموزشی

نوع: دوم	بخش: ترویج قطعات	موضوع: بز و ۲۰۹
----------	------------------	-----------------



۳- اجزاء

- ۱- پالونی گلگیر عقب
- ۲- بست نگهدارنده
- ۳- نگهدارنده کمر بند ایمنی صندلی عقب
- ۴- نگهدارنده جک
- ۵- فلاپ منالی عقب
- ۶- فلاپ کمر بند عقب
- ۷- کماتی چرخ عقب (قسمت انتهایی)
- ۸- کماتی چرخ عقب
- ۹- دیاق (پایه اسپر عقب)
- ۱۰- تقویت کتاه کماتی چرخ عقب (دو بل پالونی)
- ۱۱- سینی C شکل چرخ عقب



سازمان جهاد کشاورزی و دامپروری
ایران شوروی - سازمان دامپروری

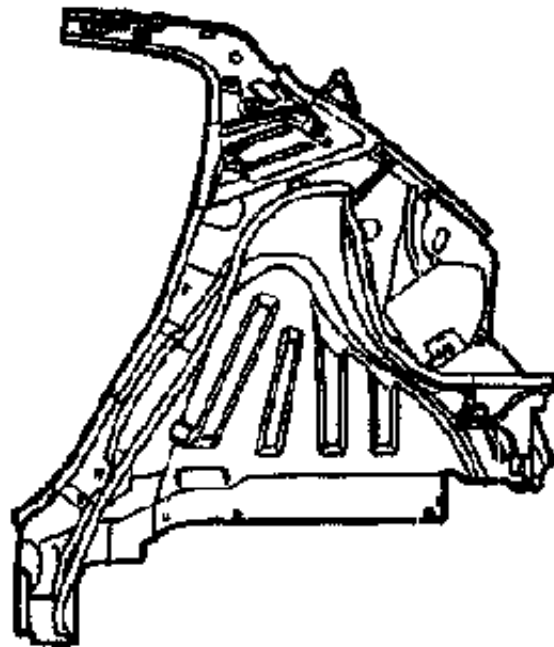
فصل: دوم

بخش: نمایش قطعات

موضوع: پزو ۲۰۶

راهنمای جزوات آموزشی

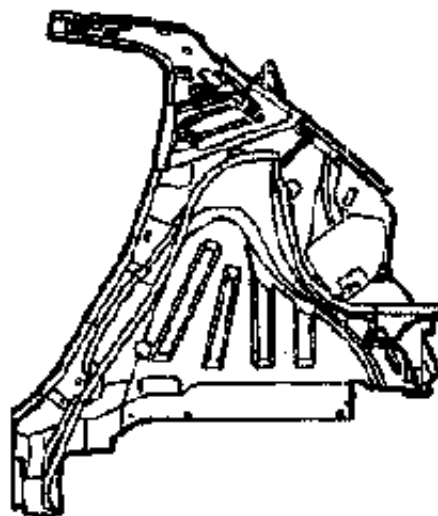
۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود.



بانونی گلگیر عقب

۵- آماده سازی قطعات جدید

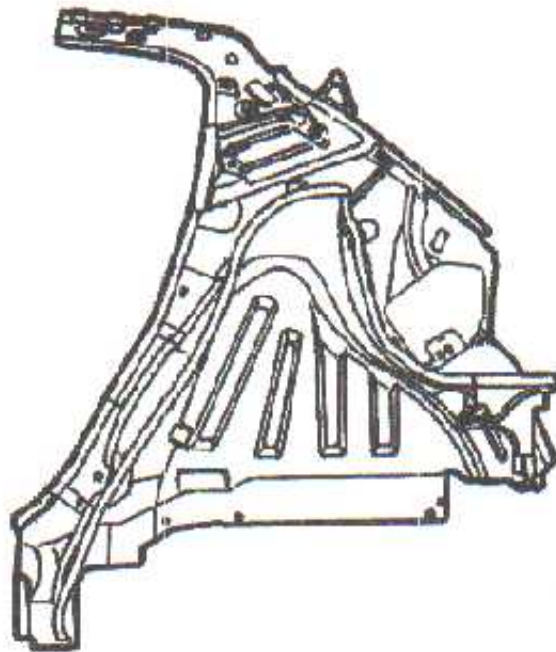
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را برای محل جوش بعدی با قطر 6.5 mm سوراخ کنید.





فصل: دوم	بخش: تمویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

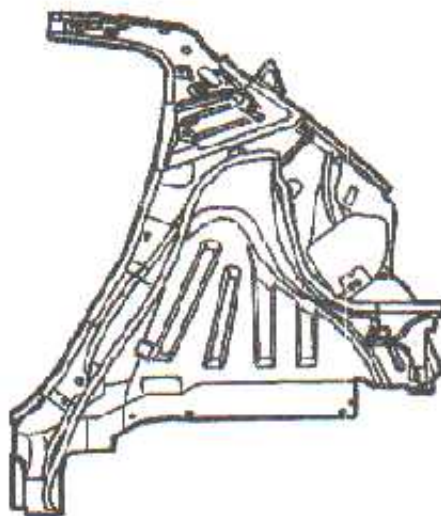
۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود.



بالونی گانگیر عقب

۵- آماده سازی قطعات جدید

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را برای محل جوش بعدی یا منته 6.5 mm سوراخ کنید.

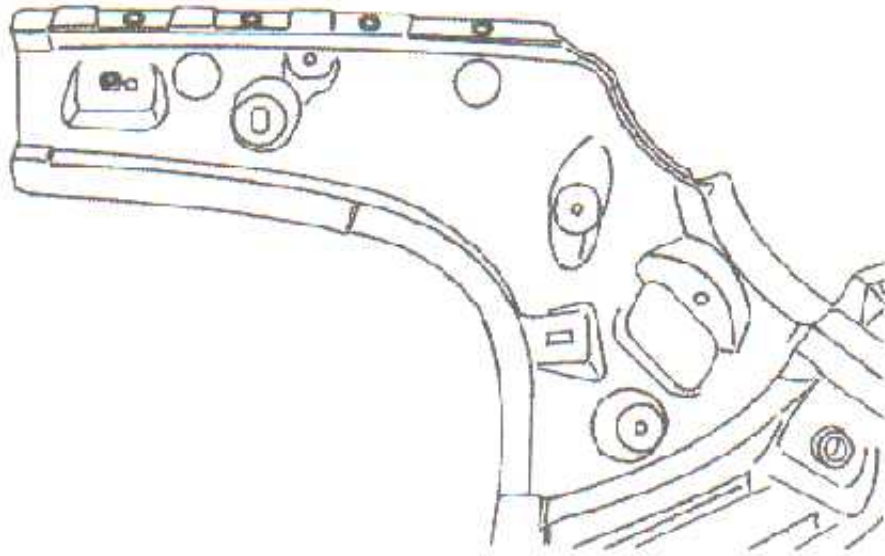




سازمان دامپزشکی کشور
مرکز ملی ارجاع تشخیصات دامپزشکی

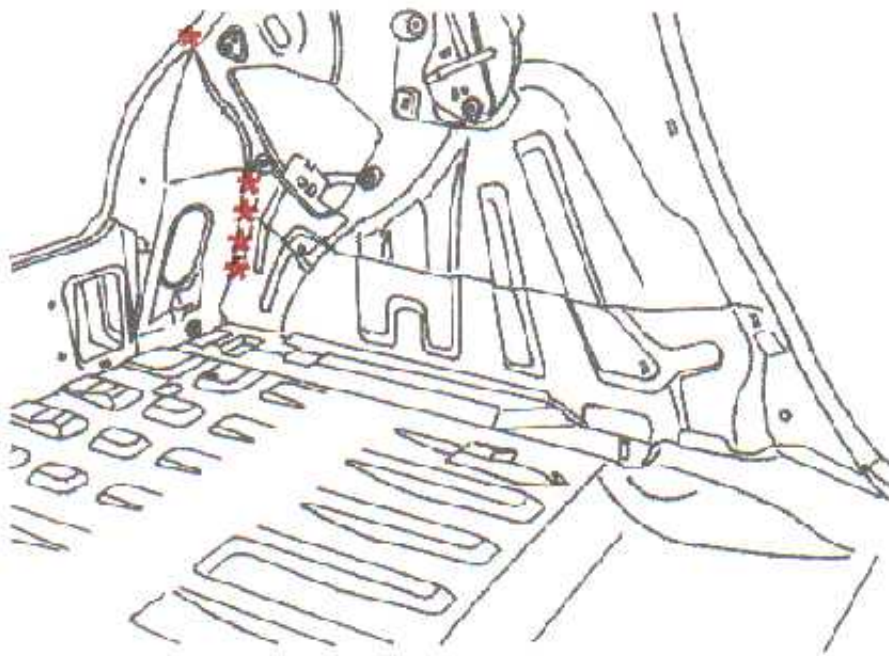
راهنمای جزوات آموزشی

نصل: درم	بخش: تبویض قطعات	محمول: پژر ۲۰۶
----------	------------------	----------------



۶- پرستکاری

نقاط حساس علامت زده شده را با قرز بپرسید.

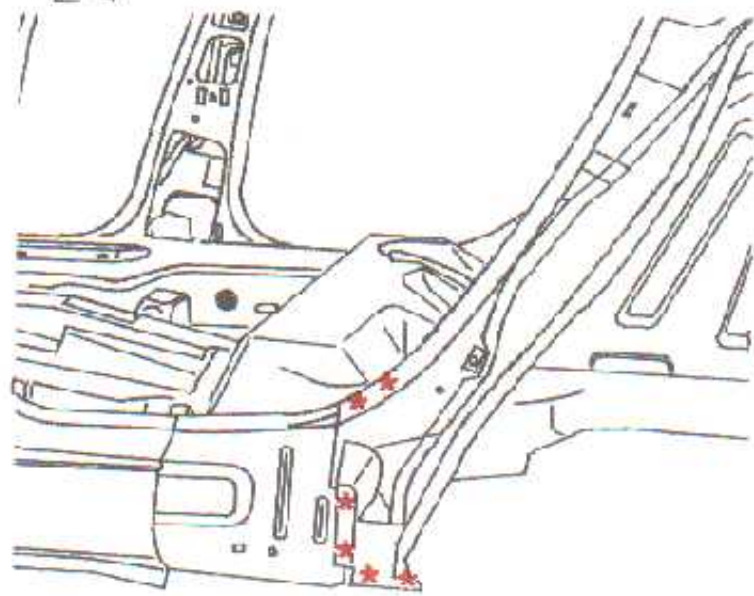
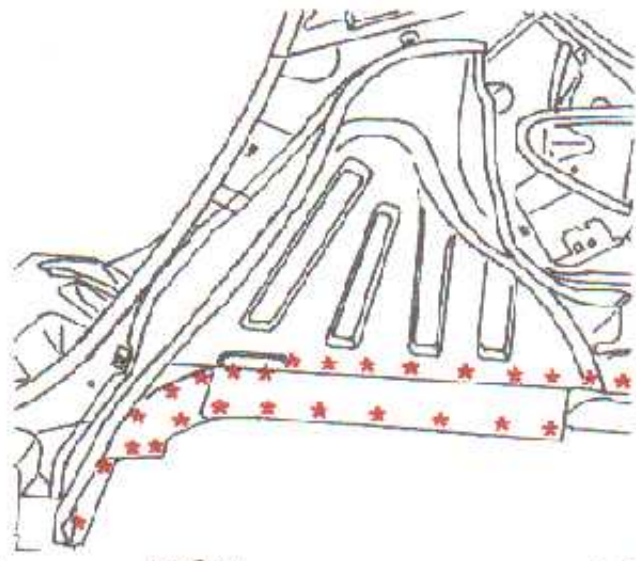
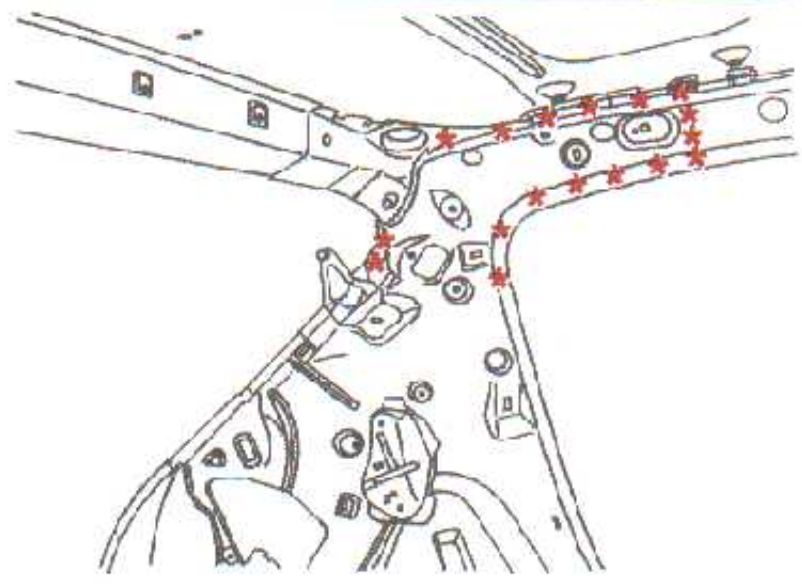




سازمان دامپزشکی کشور
مرکز ملی ارجاع و استعلامات

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعریض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------





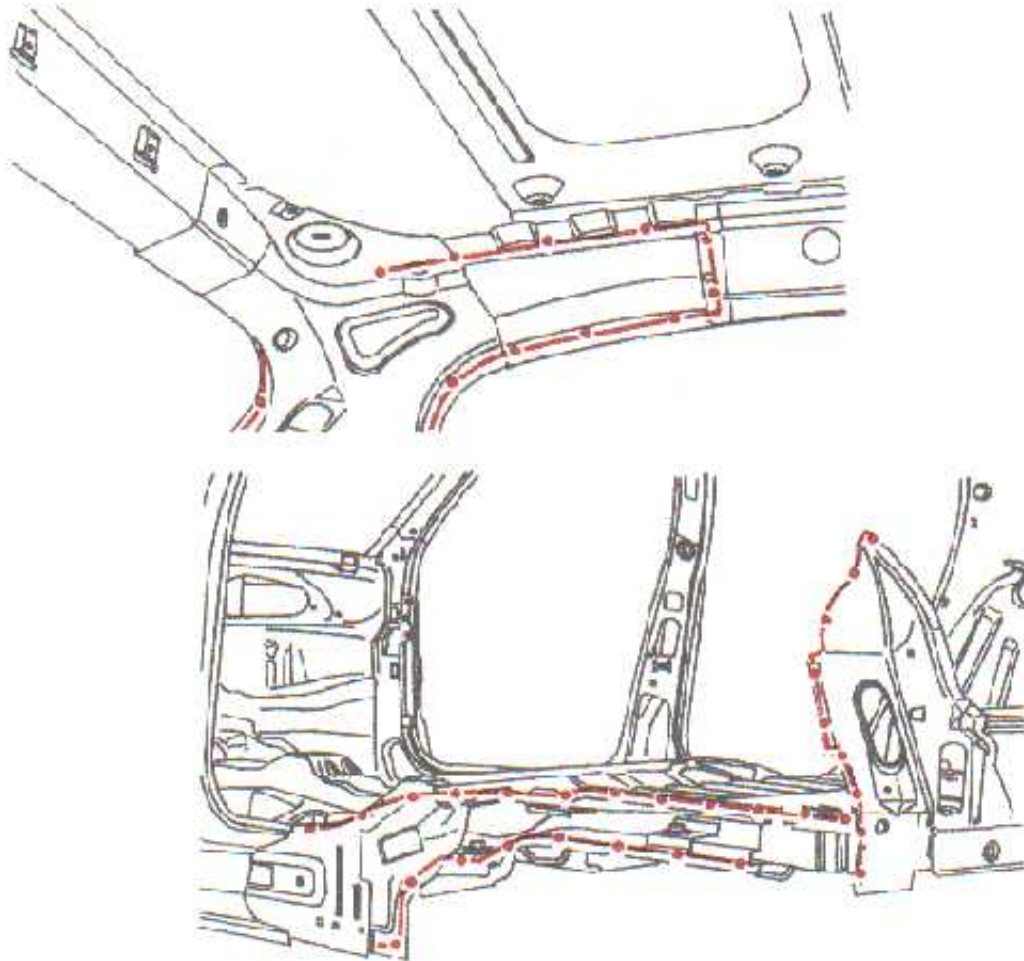
نصل: دوم

بخش: تعویض قطعات

محصول: پژو ۲۰۶

۲- جداسازی

پس از برشکاری با استفاده از جوش لبه های تیز و زیر بر جود آمده را یکپارچه کنید.



۸- تنظیمات

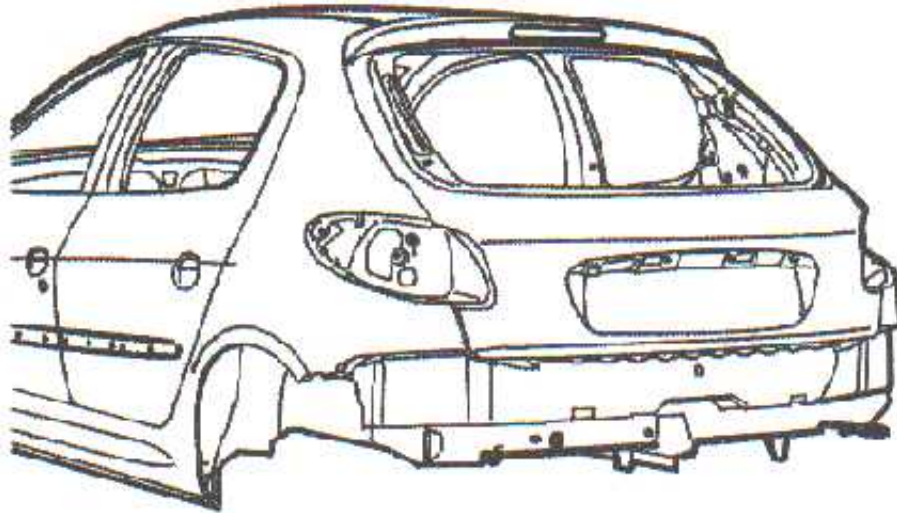
- اجزاء زیر را جا بزنید.
- پالونی گلگیر عقب کامل
- گلگیر عقب
- در عقب
- در صندوق عقب
- انی و فاصله بین اجزاء را چک کنید.
- قطعات زیر را بردارید.



سازمان ملی ایمنی و بهداشت شغلی
ایران خودرو - سایپا - ایتا - اویس

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	حصول: یزو ۲۰۶
----------	------------------	---------------

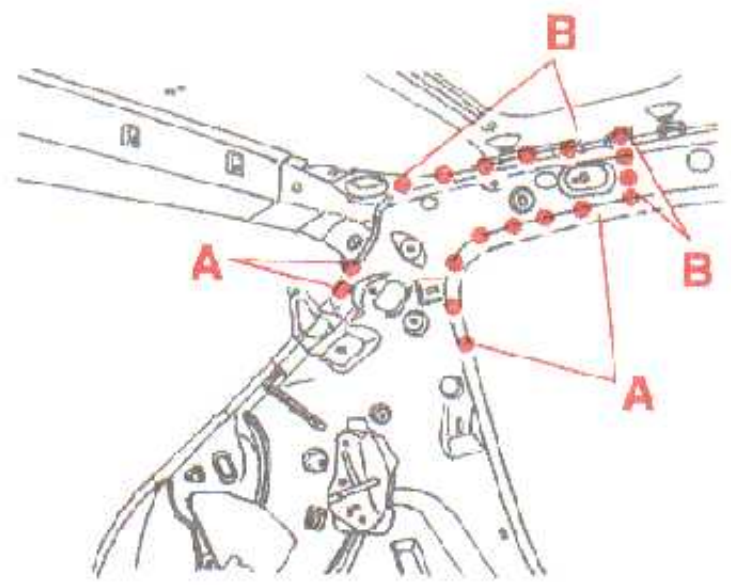


- در صندوق عقب
- در عقب
- گلگیر عقب

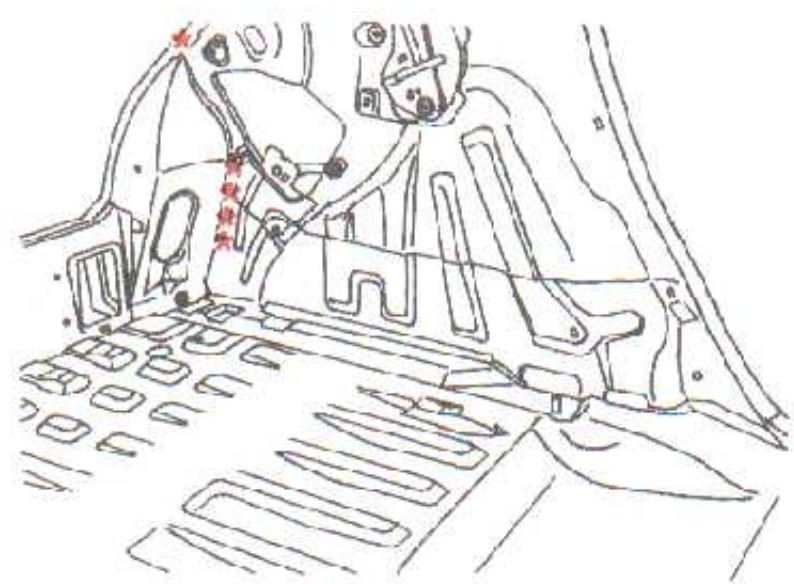
۹- جوشکاری

نقاط نشان داده شده در شکل زیر در نقطه A را با ابزار نقطه جوش AB1 جوش دهید.
نقاط B را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.
نقاط جوش را سنگ بزنید.

نصوبن پزور ۲۰۶	کش: نعبض ققطعات	لصل: دوم
----------------	-----------------	----------



نقاط نشان داده شده را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.
 محل‌های جوشکاری را سنگ بزنید.

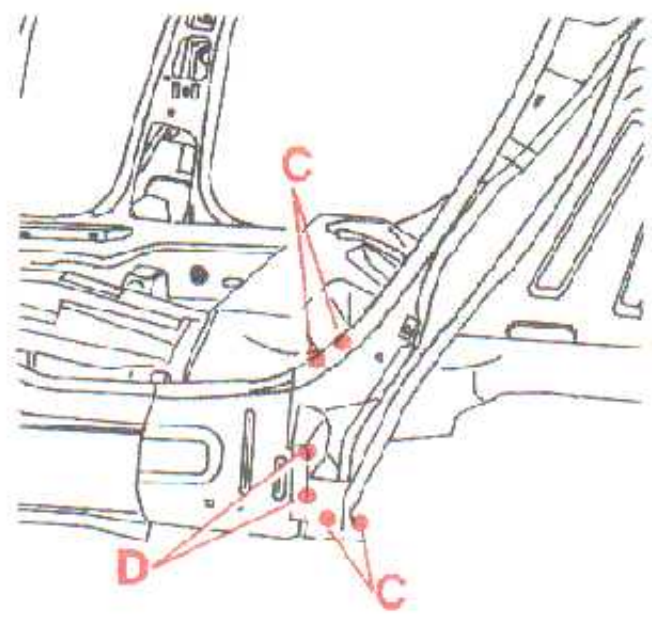


نقاط C را با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI جوش دهید.
 نقاط D را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.

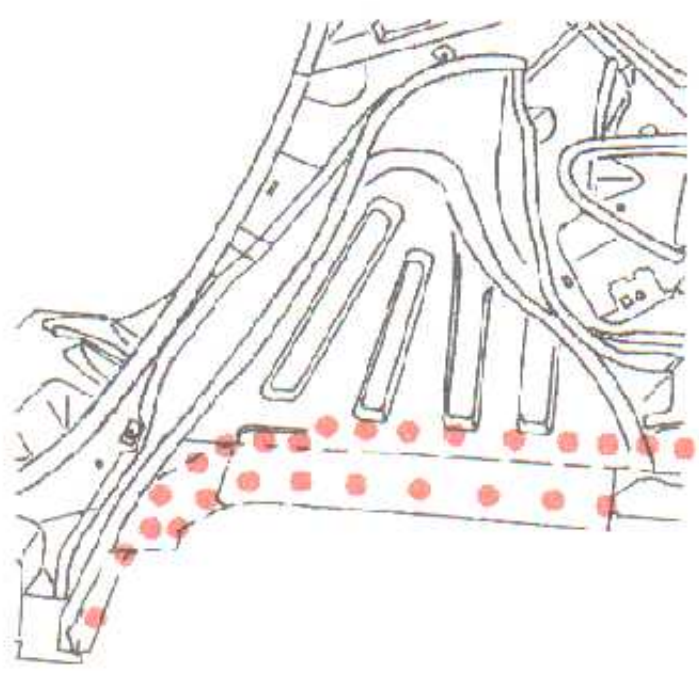


فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

نقاط C را با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI جوش دهید.
 نقاط D را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.



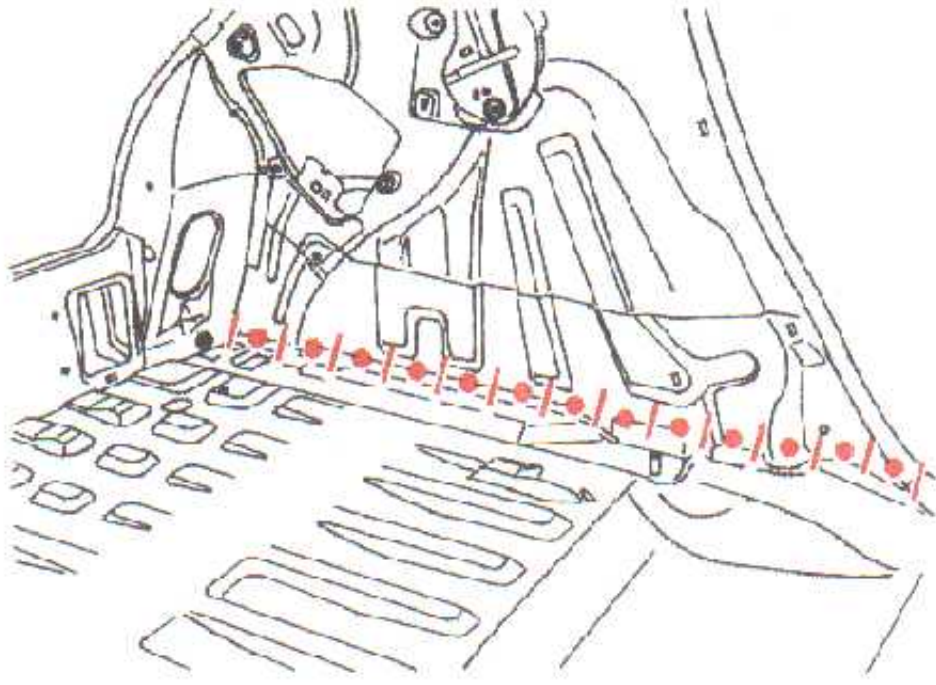
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار نقطه جوش DA1 متصل کنید.



فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

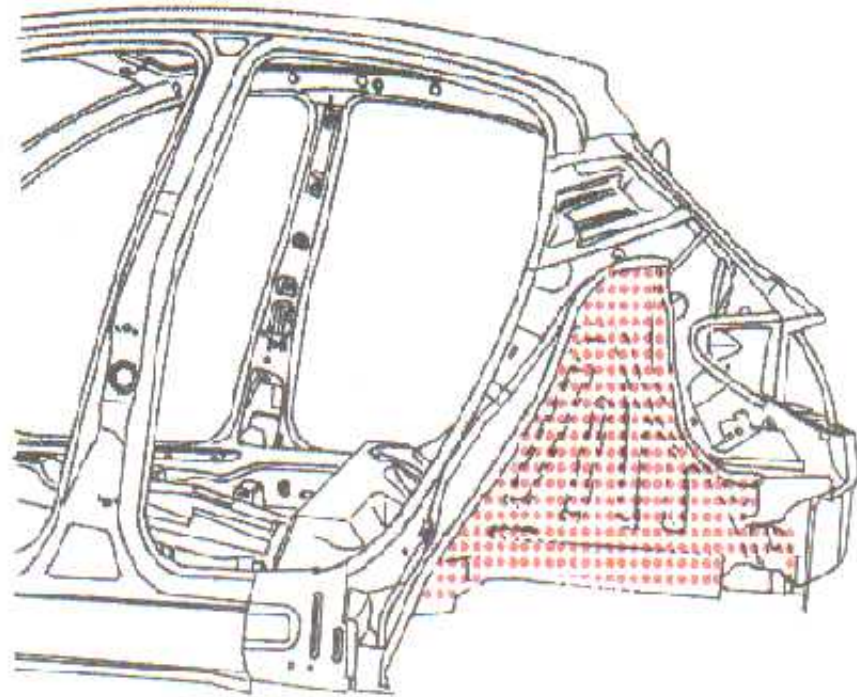
۱۰- آب بندی

نقاط نشان داده شده را با ماده آب بندی (خمیر زل) پر کنید.



۱۱- قیر یاشی (محافظةت)

بر روی محل نشان داده شده قیر یاشید.



تعویض سینی عقب اتاق

توجه: باید کلیه سطوح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.

تذکر: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مواد آلی از ماسک و کارگاه های دارای تهویه استفاده کنید.

۱- کارهای تکمیلی

سپر عقب را باز کنید و قطعات زیر را از جای خودش بردارید.

چراغ استپ در عقب

نوار دور در عقب

موکت صندلوق عقب

زاپاس

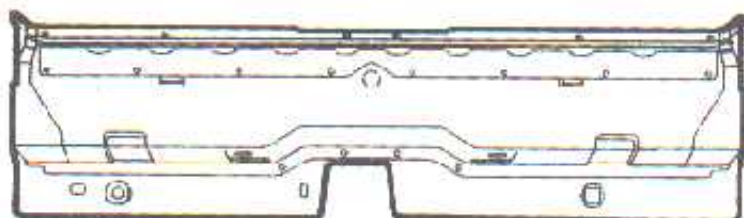
زاپاس بند

ترتبات سینی عقب را بردارید

قطعات الکتریکی را جدا کنید

۲- مشخصات قطعات تعویضی

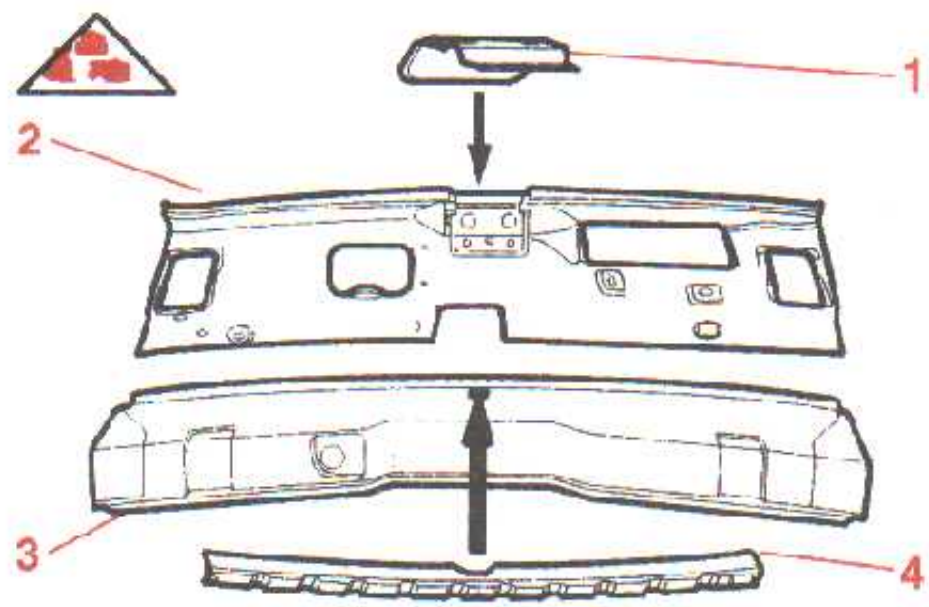
سینی عقب





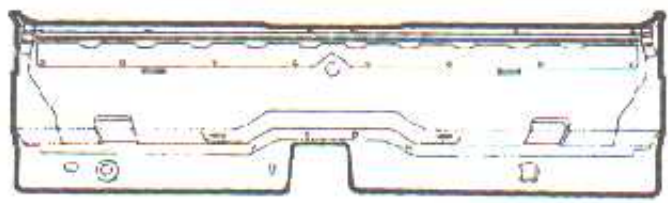
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۳- اجزاء



- (۱) جا قفلی
- (۲) دوپل سیی عقب
- (۳) سینی عقب
- (۴) دایق نگهدارنده سیر عقب

۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود
سیی عقب





سازمان آتش‌نشانی و خدمات ایمنی
جمهوری اسلامی ایران

فصل: دوم

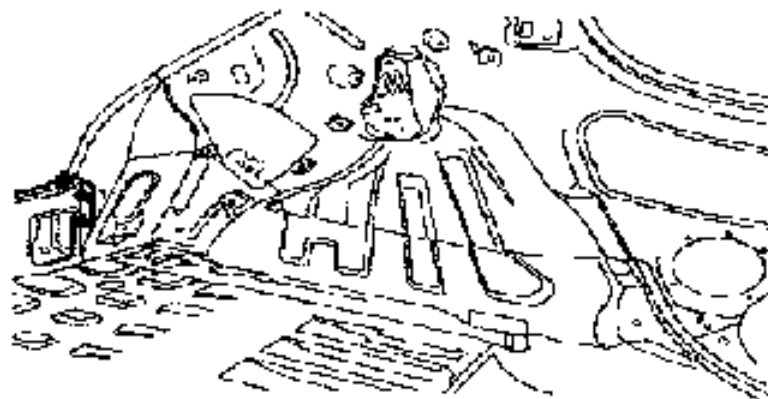
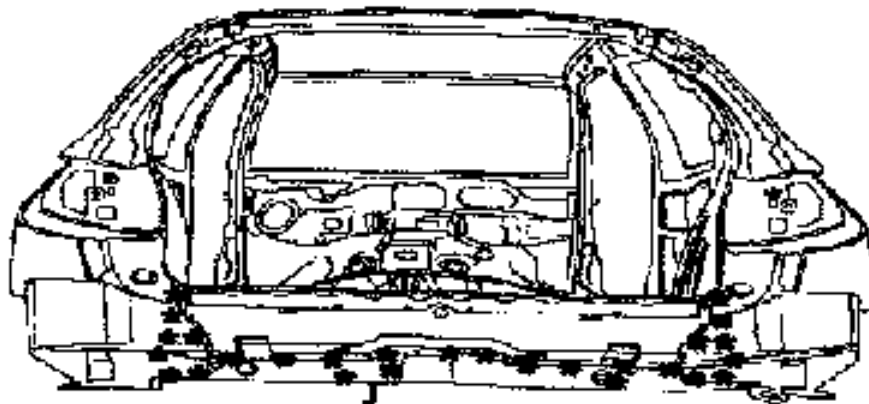
بخش: ترویج اطلاعات

موضوع: پرو ۲۰۶

راهنمای جزوات آموزشی

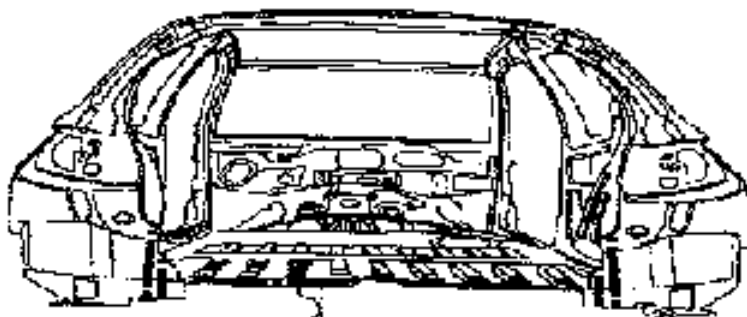
۵- پوشکاری

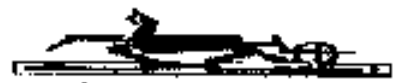
پس از علامت زدن نقاط جوش نشان داده شده در شکل های زیر را با مرز ببرید.



۶- جدا سازی

با استفاده از جوش از لبه های زیر و نیز محافظت کنید.





سازمان ملی استاندارد و کیفیت
ایران، تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۱

فصل دوم

بخش: تعویض قطعات

محصول: پژو ۲۰۶

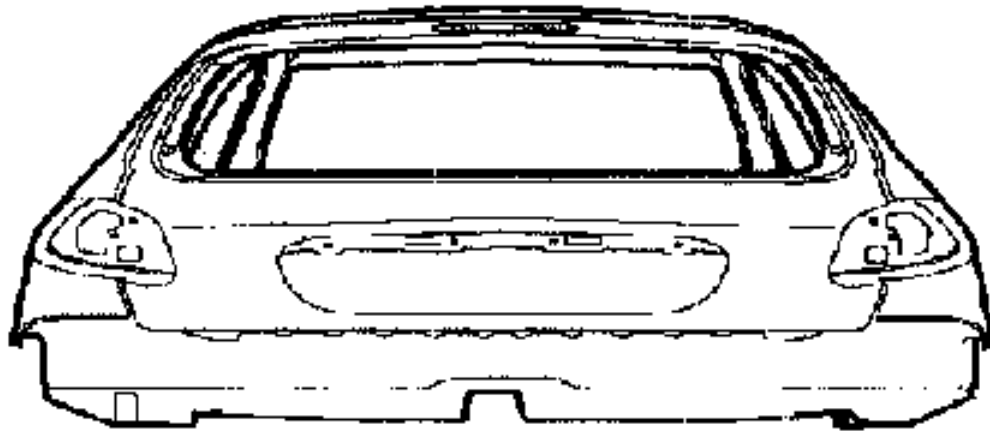
راهنمای جزوات آموزشی

۷- تنظیمات

جزء زیر را جایزید.

سینی عقب

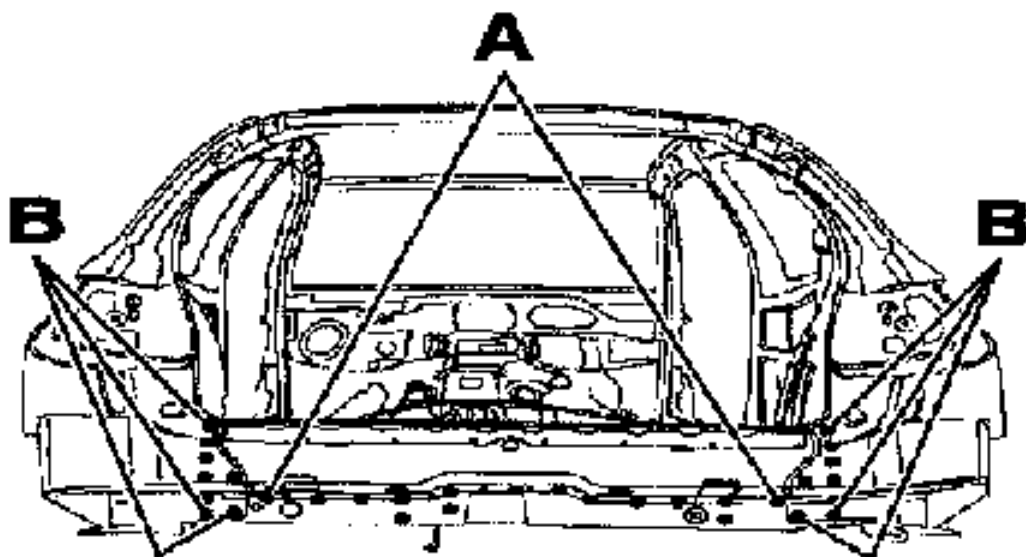
در عقب



فاصله بین اجزاء را تنظیم کنید.

۸- جوشکاری

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با ابزار نقطه جوش BA متصل کنید.

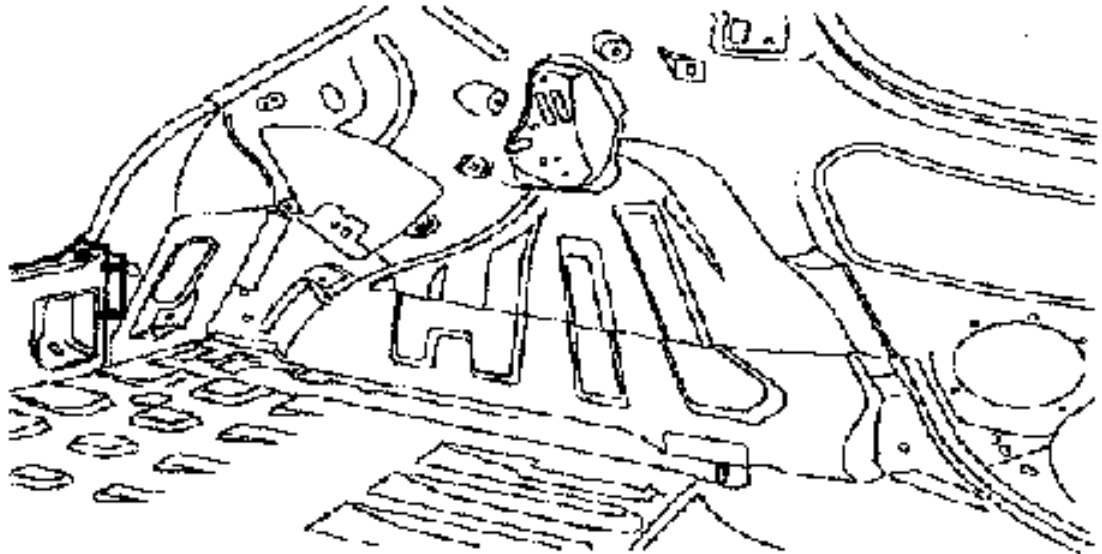


راهنمای جزوات آموزشی

موضوع: پرو ۲۰۶	بخش: تعریض قطعات	فصل: سوم
----------------	------------------	----------

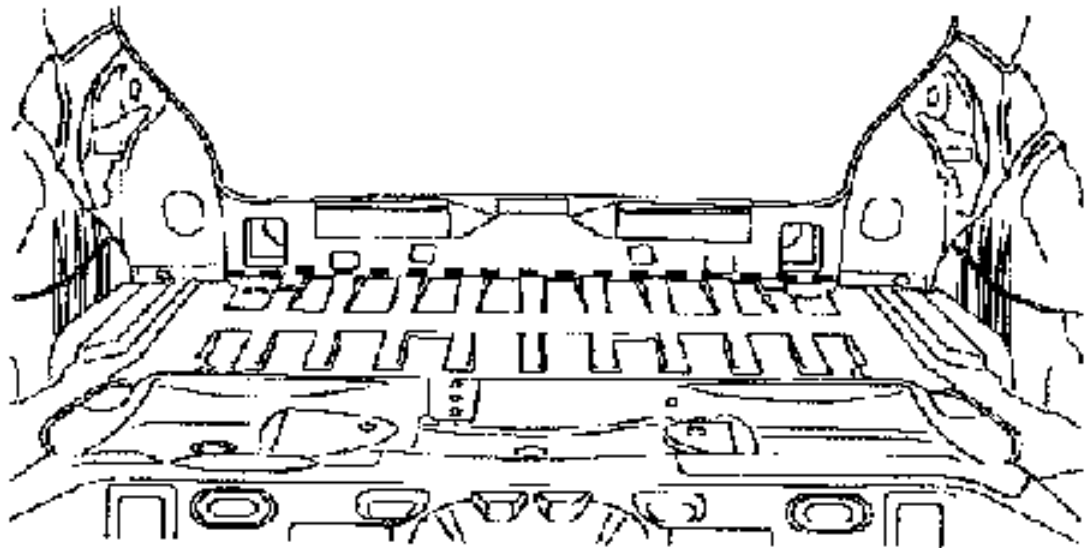
در شکل فیل نقاط A را، استفاده از ابزار نقطه جوش BAI و نقاط B را با جوش MIG متصل کنید.

نقاط جوش خودروده را سنگ بزنید



۹- آب بندی

محل های نشن داده شده را با خمیر آب بندی (خمیر زل) پر کنید.





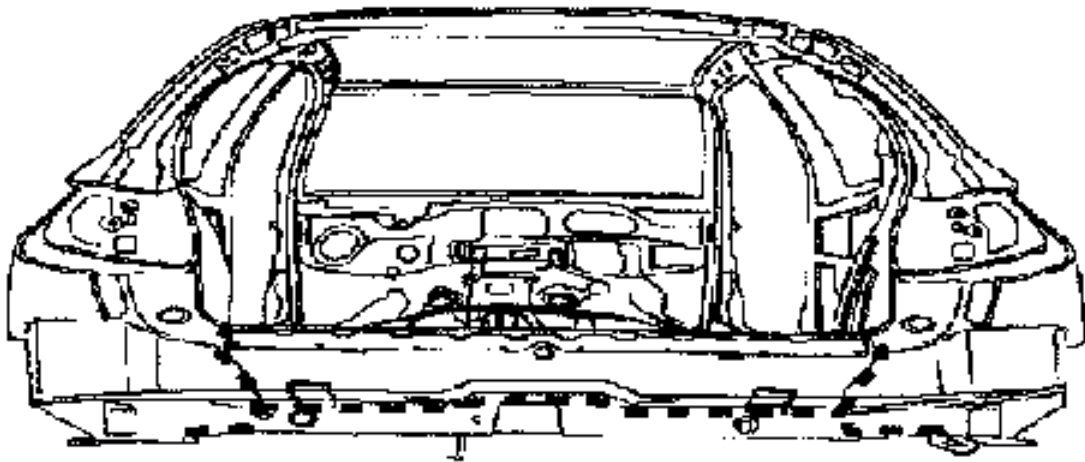
شرکت ملی تجهیزات و لوازم ایمنی
تهران، خوارزمی، پلاک ۱۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

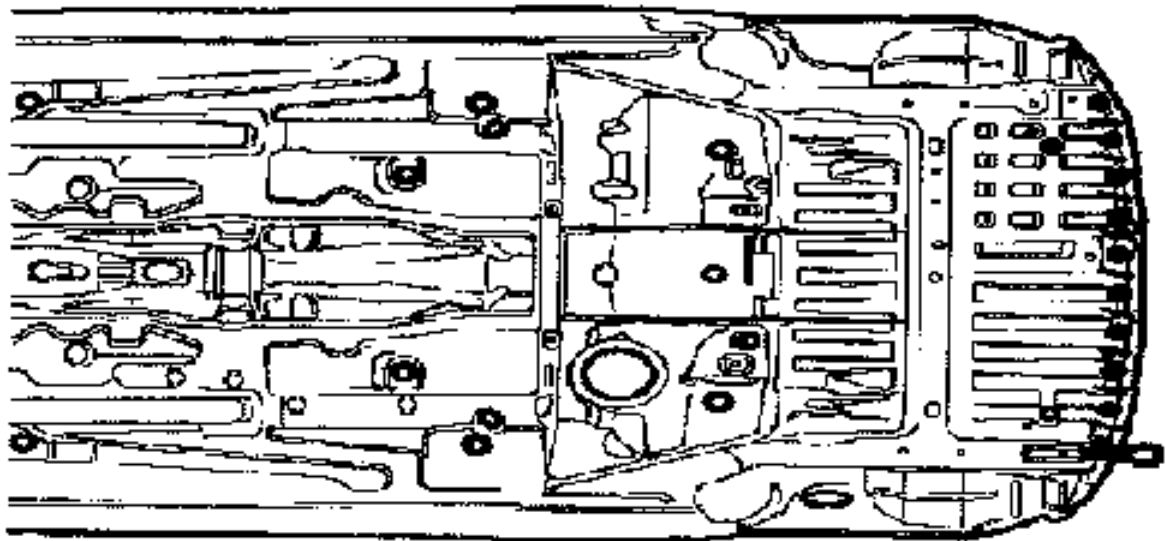
نسل: دوم

بخش: تعویض قطعات

محصول: پژو ۲۰۶



نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با خمیر آب بندی زل پر کرده و با کاردکک آتراهین کنید.





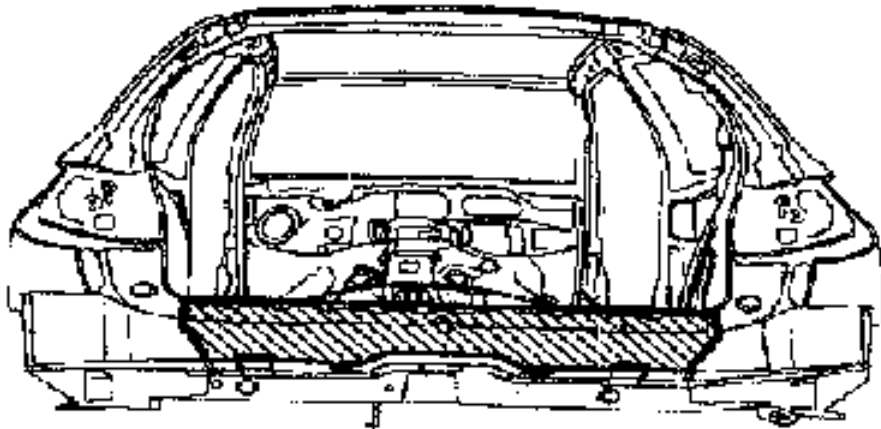
سازمان آموزش عالی و متوسطه
ایران

راهنمای جزوات آموزشی

معمول: ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
------------	------------------	----------

۱- محافظت

بر روی نقاط نشان داده شده موم مایع بزنید.



تعویض محافظه چراغ عقب

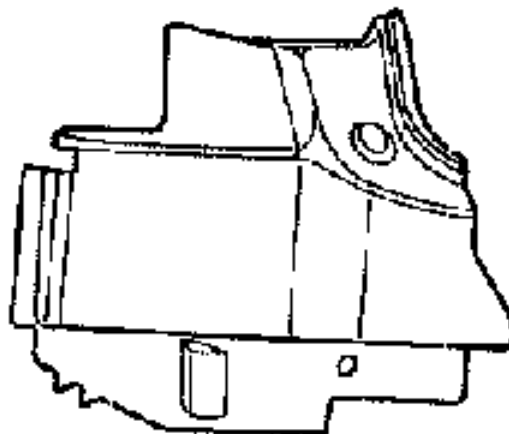
توجه: باید کلیه سطوح پرداخت شده را کاملاً با فرآیند آبکاری روی محافظت کرد

۱- کارهای تکمیلی

سینی عقب را بردارید.

۲- قطعاتی که باید روی آنها کار شود

سرکنتج گلگیر عقب



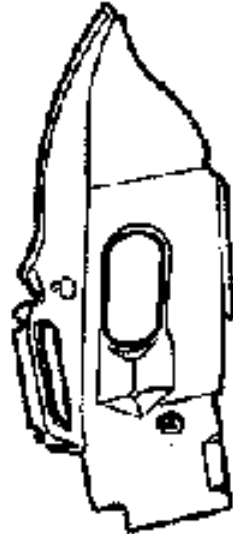


شکوه به تنه، موزون شگفتاست و لوله از هر که
بهر آید، شکر در دهان و کلام در دست

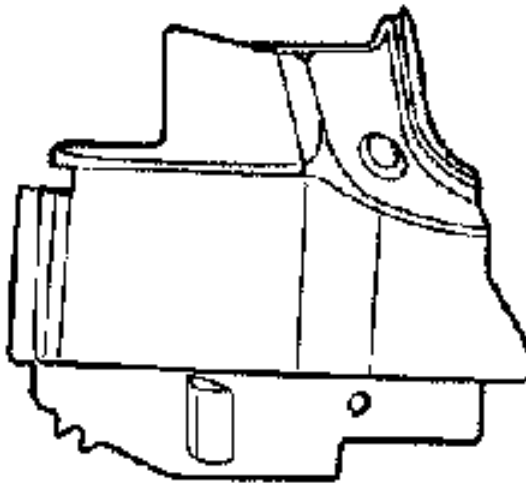
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	شماره: ۲۰۶
----------	------------------	------------

دوبل چراغ عقب



۴ قطعاتی که باید روی آنها کار شود
سرکشی فلکسور عقب



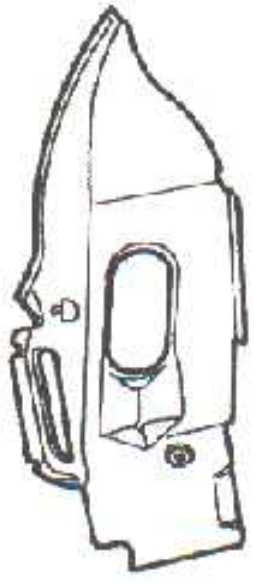


مرکز تحقیق و آموزش تخصصی و کاربردی
میراث و توسعه شیلات

راهنمای جزوات آموزشی

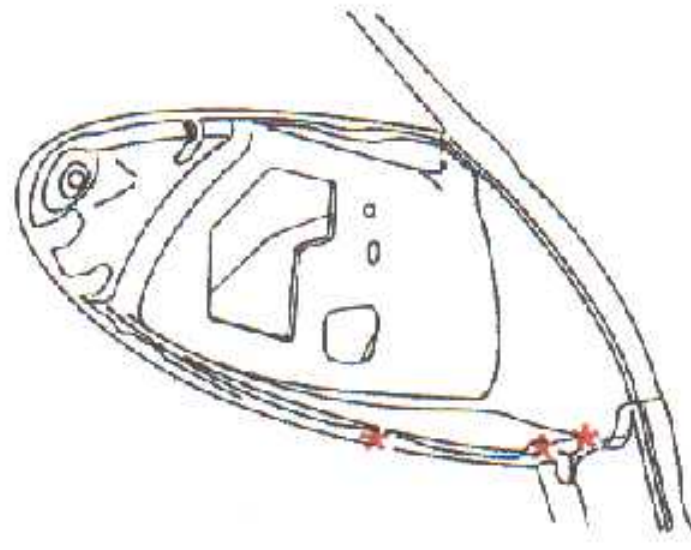
فصل: نوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۶۰۶
----------	------------------	----------------

دوئل سینی چراغ



۴- پرشکاری

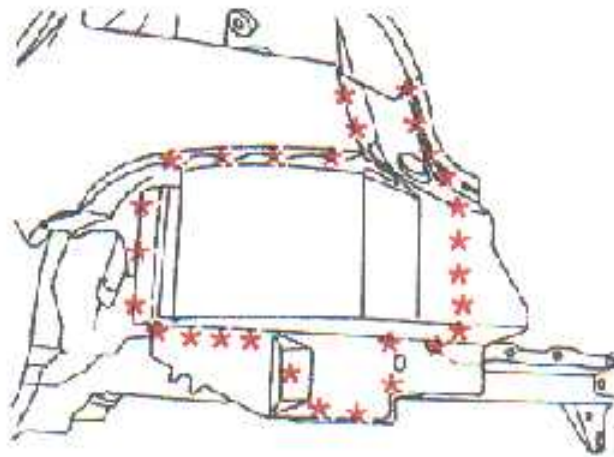
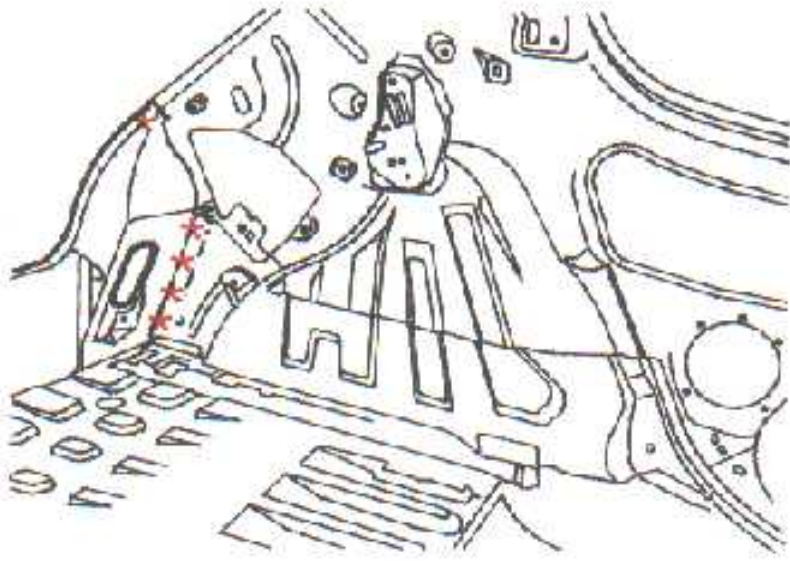
نقاط جوش نشان داده شده در شکل را با فرز ببرد.





فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

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

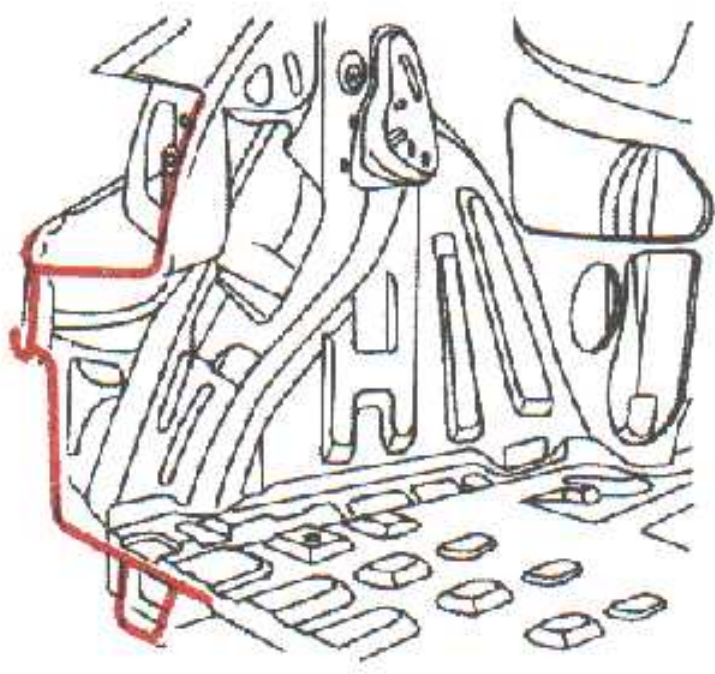




فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	موضوع: پوز ۶
----------	------------------	--------------

۵- جدا سازی

با استفاده از جوش از لبه های اصلی زیر و تیز قطعات نو محافظت کنید.



۶- تنظیمات

در جهت قطعات زیر را تنظیم کنید:

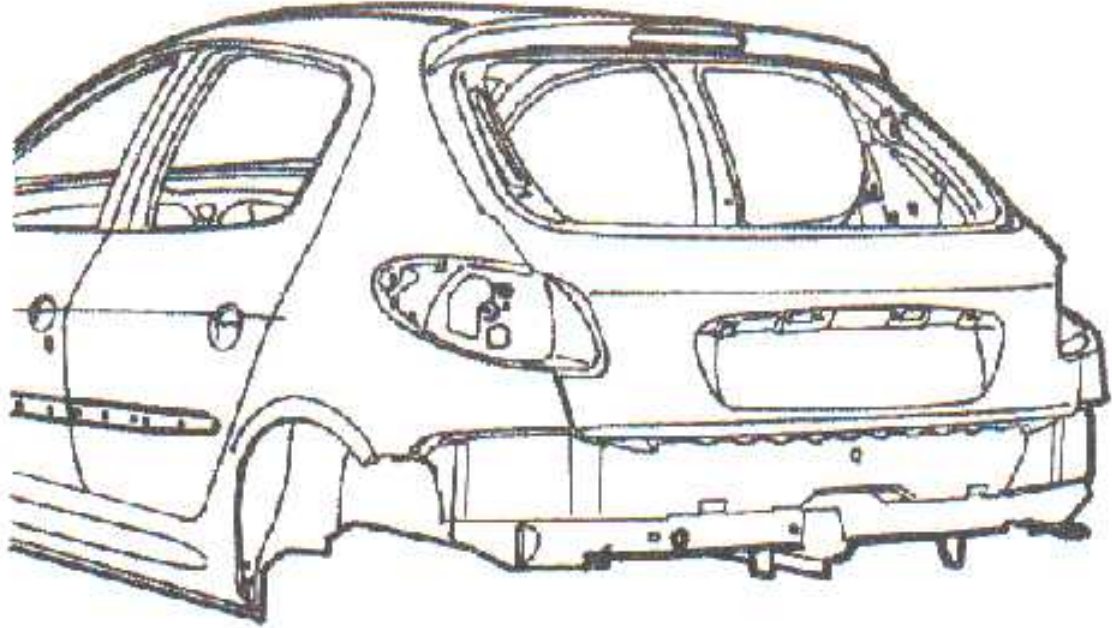
- سینی پشت چراغ عقب
- دوپل سر کنج گلگیر عقب
- سینی عقب
- در عقب

لفی و فاصله بین اجزاء را تنظیم کنید.

قطعات زیر را برنارید:

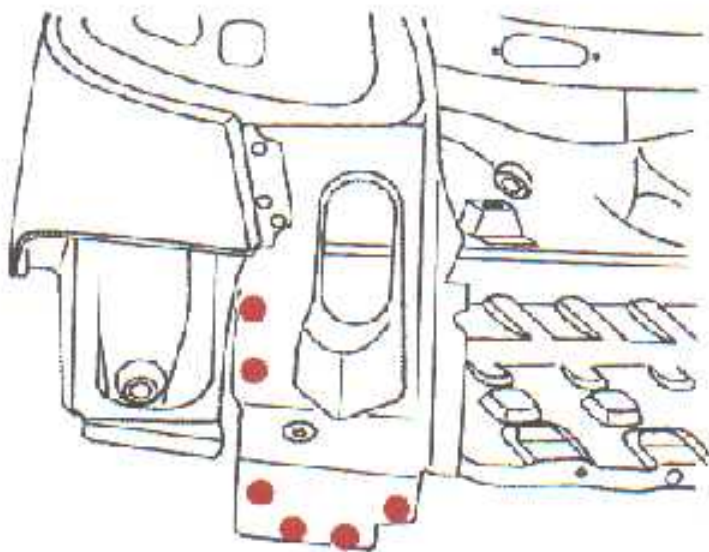
- سینی عقب
- دوپل سر کنج گلگیر عقب

محصول: پژو ۴۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

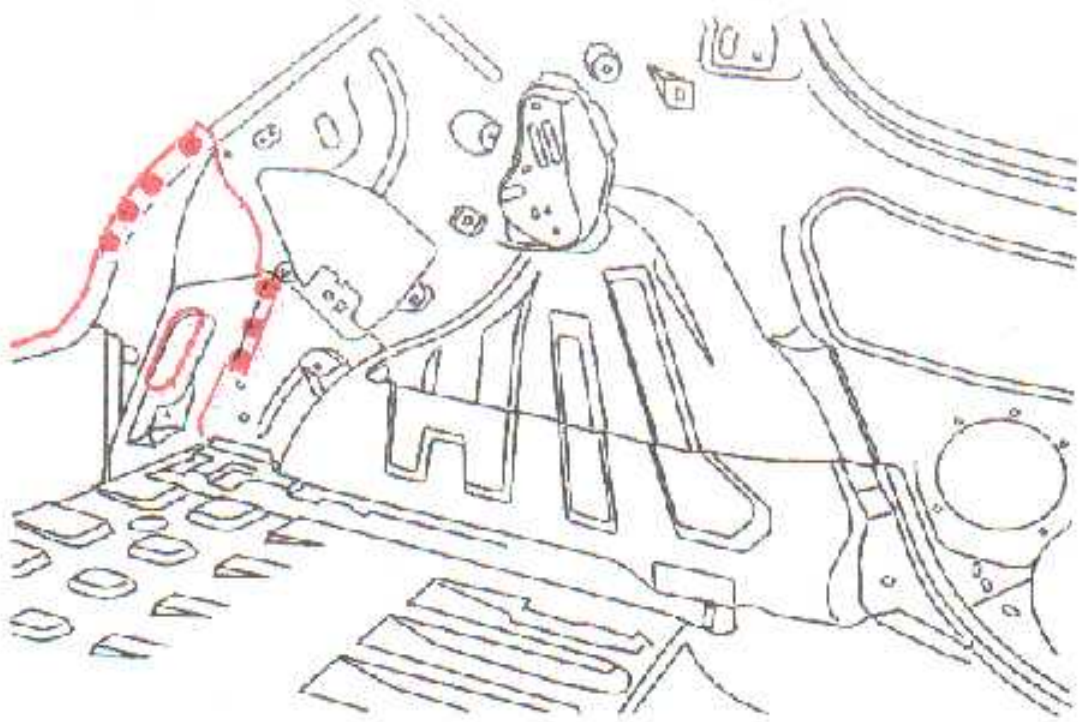


۲- جوشکاری

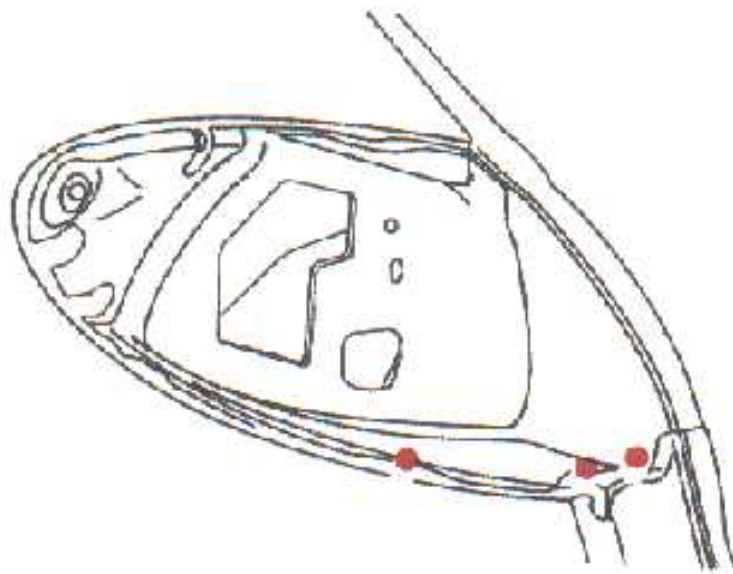
نقاط شان داده شده در شکل‌های زیر را با ابزار نقطه جوش ۸بی متصل کنید.



فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	تخصص: پیروز ۲۰۶
----------	------------------	-----------------



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

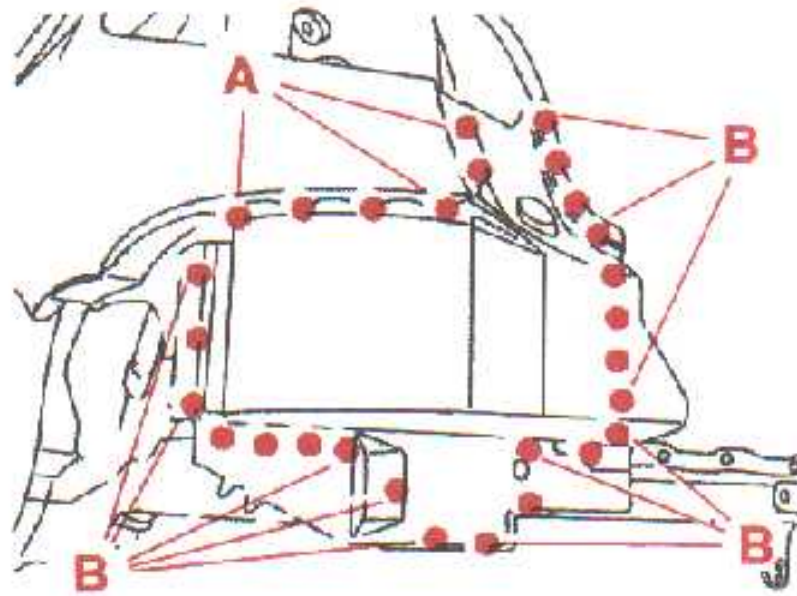




نقاط A را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

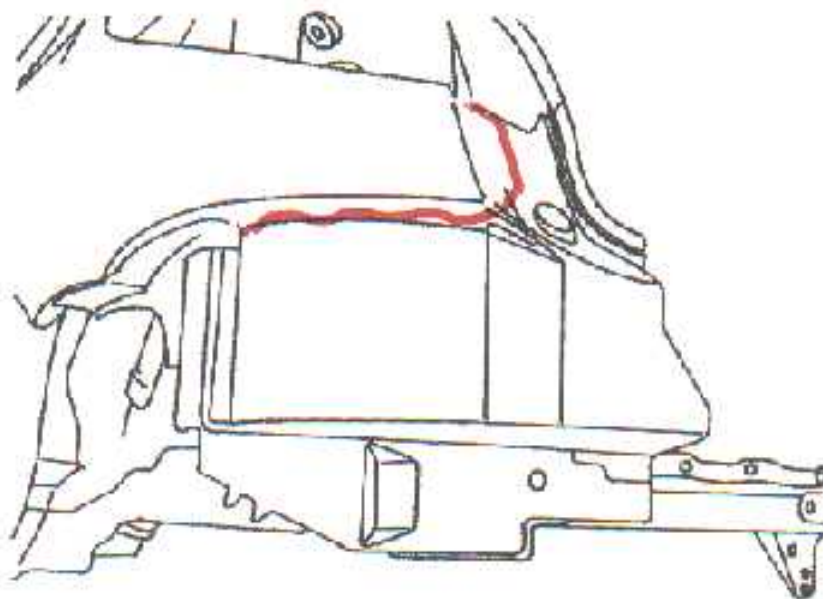
نقاط جوش را سنگ بزنید.

نقاط علامت زده شده B را با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 جوش دهید.



۸- آب بندی

نقاط نشان داده شده در شکل‌های زیر را با ماده آب بندی (خمیر زل) پر کنید.

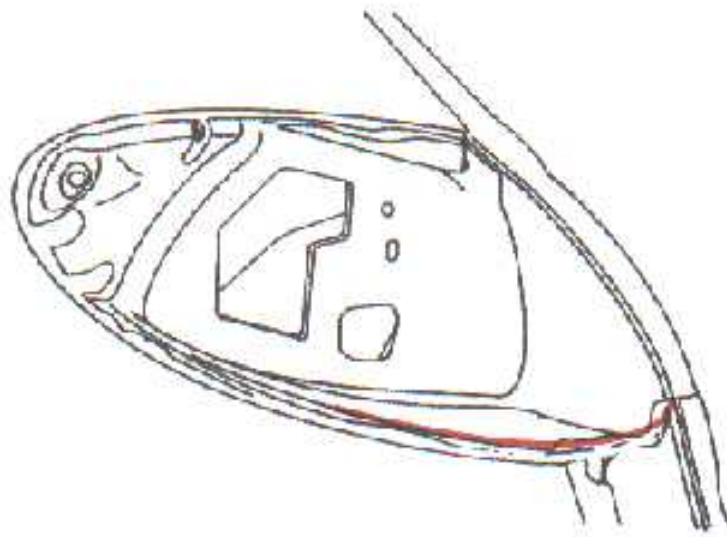




مرکز ملی ایمنی و بهداشت شغلی
SCSA

راهنمای جزوات آموزشی

محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------



تعویض سینی کف صندوق عقب

اخطار: باید کلبه مسطح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.

توجه: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مواد آلی از ماسک و مکنههایی که دارای تهویه می باشد استفاده کنید.

۱- کارهای تکمیلی

قطعات زیر را بردارید:

- سینی عقب
- در صندوق عقب
- ژاپاس
- ژاپاس بند
- پشتی صندلی
- صدا حذف کن عقب
- سپر حرارتی
- کمربند ایمنی وسط
- پایه کمربند ایمنی
- باک

ترتیباً صندوق عقب را بردارید و اتصالات الکتریکی را جدا کنید.



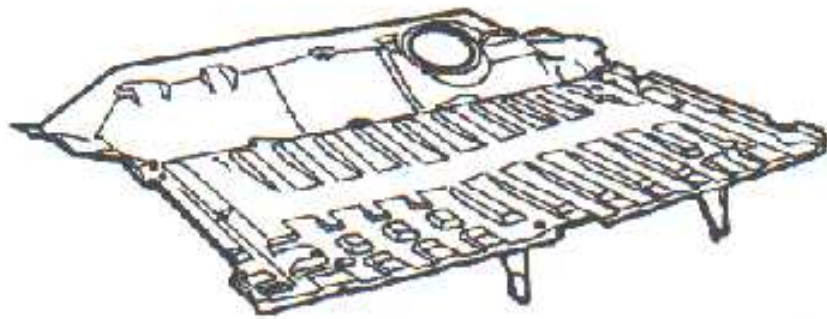
کمیته آیین و مراسم کتابخانه و آموزش عالی
وزارت آموزش عالی و تحقیقات علمی

راهنمای جزوات آموزشی

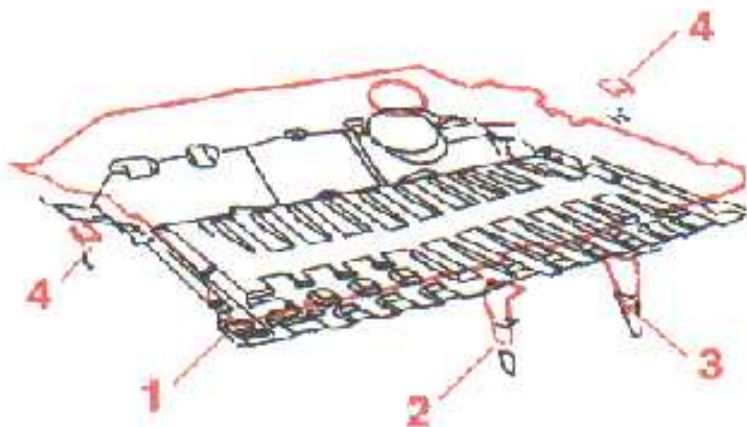
۲- مشخصات قطعات تعویضی

کفی صندوق عقب

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



۲- اجزاء





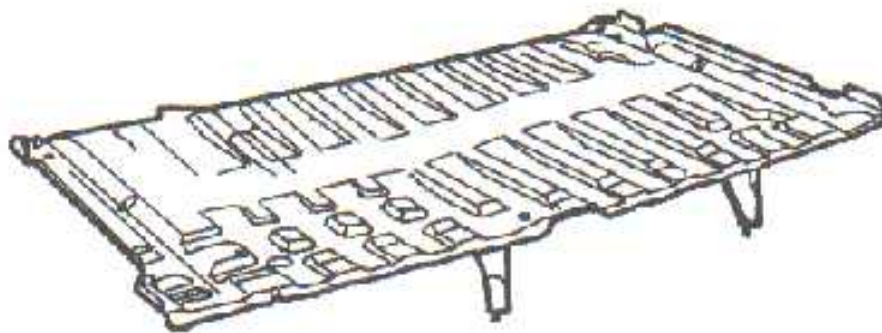
شرکت تولید و تعمیرات تجهیزات دفاعی
ایران خودرو سازه های دفاعی

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

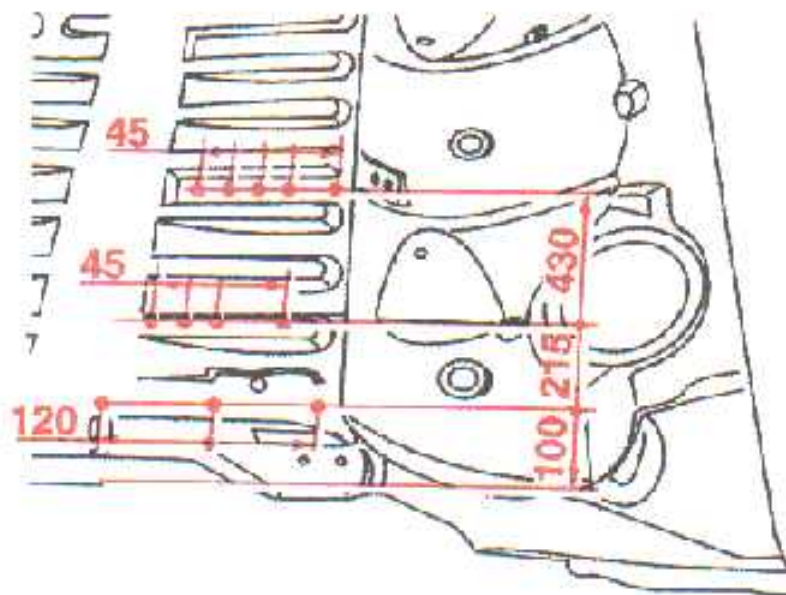
۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود:

سینی کف صندوق عقب



۵- آماده سازی قطعات جدید

محلهای نشان داده شده را برای جوشکاری بعدی با ت ۰.۵ میلیمتری سوراخ کنید.





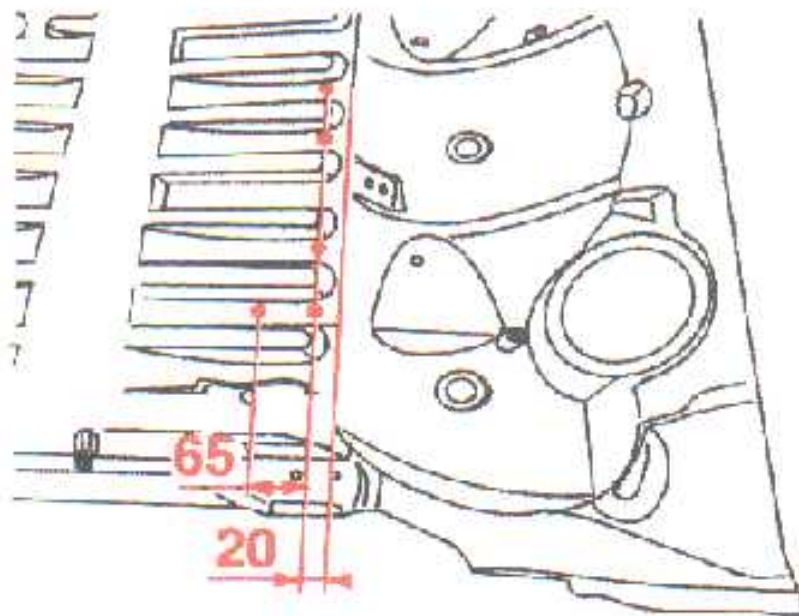
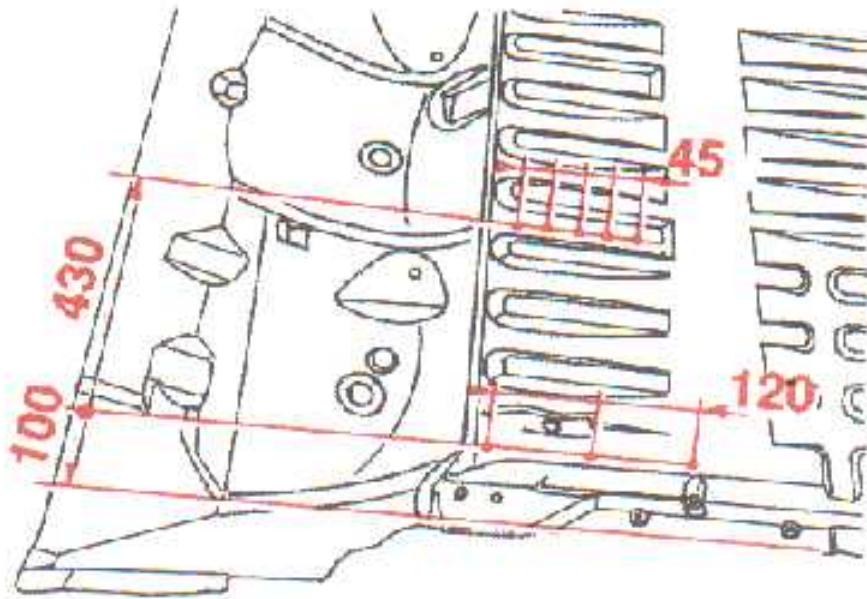
سازمان آموزش و تبحر دامپزشکی
سازمان آموزش و تبحر دامپزشکی

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم

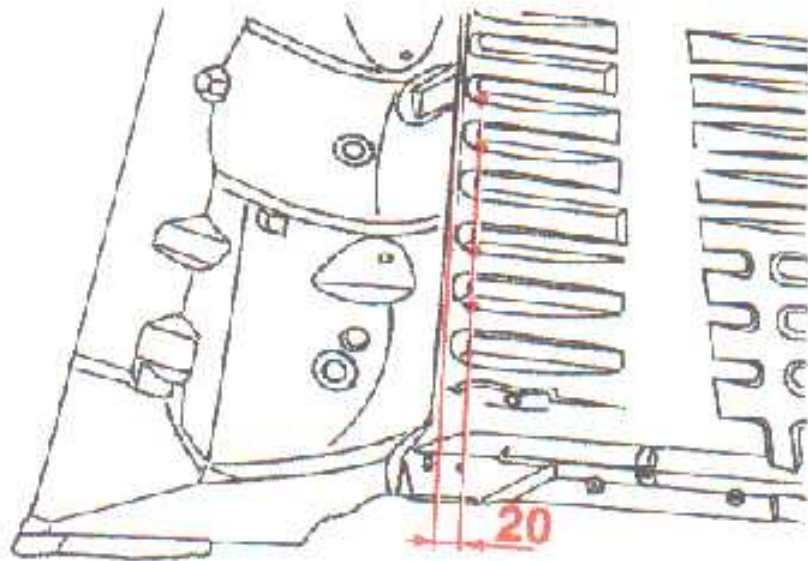
بخش: تمريض قطعات

محصول: بز ۲۰۶

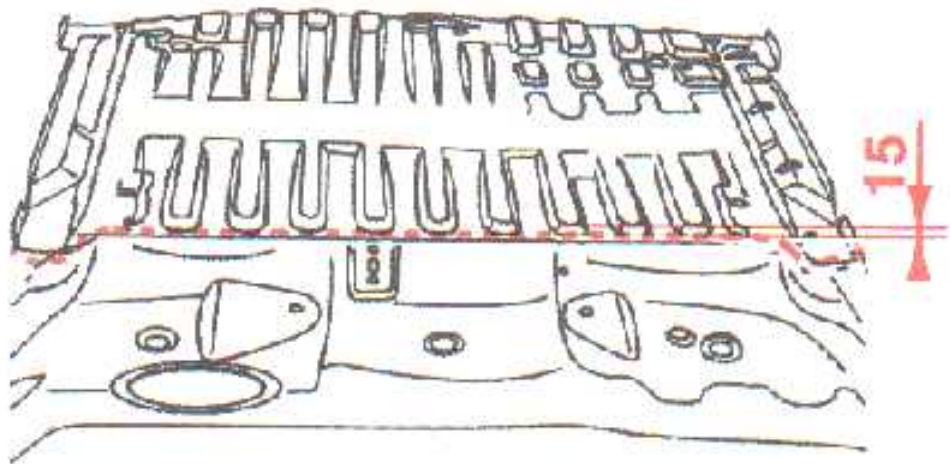




فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



پس از علامت زدن محل نشان داده شده را با سنگ قورز به ضخامت یک میلیمتر برید.





مركزت شیر و انواع تجهیزات دام پزشکی
پیرای تهران، پویا شمس، ۱۳۸۵

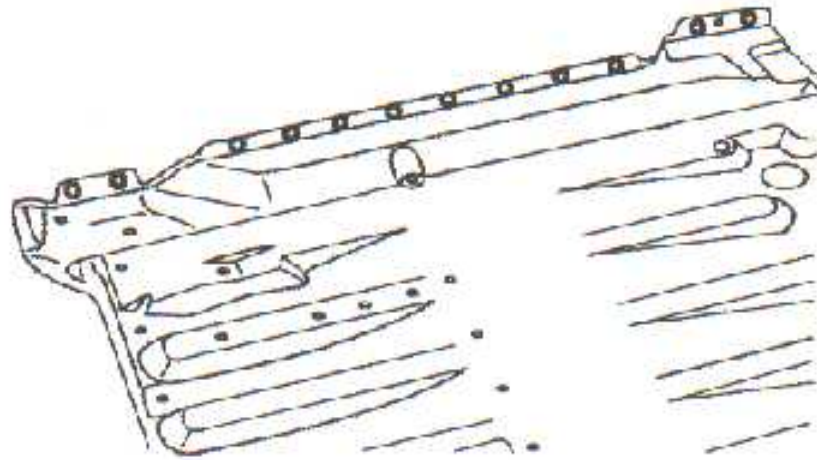
راهنمای جزوات آموزشی

فصل دوم

بخش: تعویض قطعات

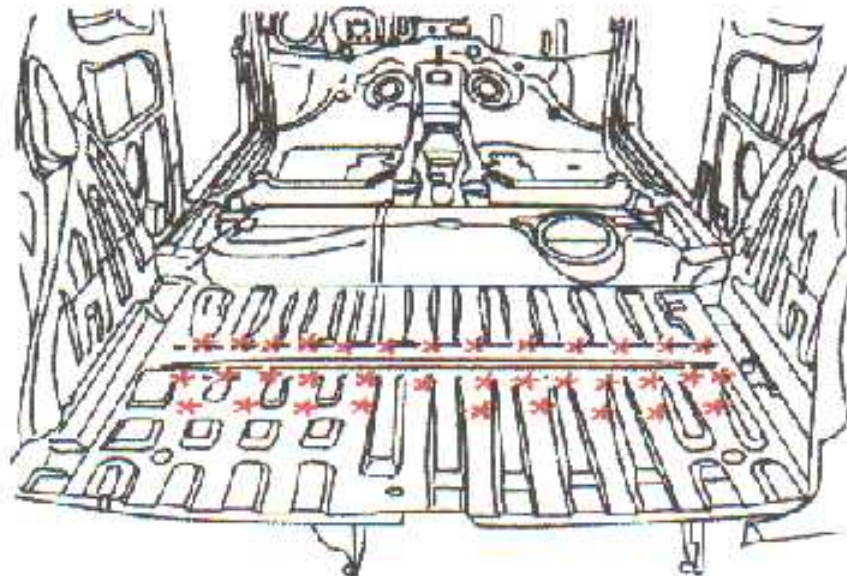
محصول: بز، ۲۰۶

محل های نشان داده شده را برای جوشکاری بعدی سوراخ کنید.



۶- جوشکاری

نقطه جوش نشان داده شده در شکل زیر را با فرز ببرد.



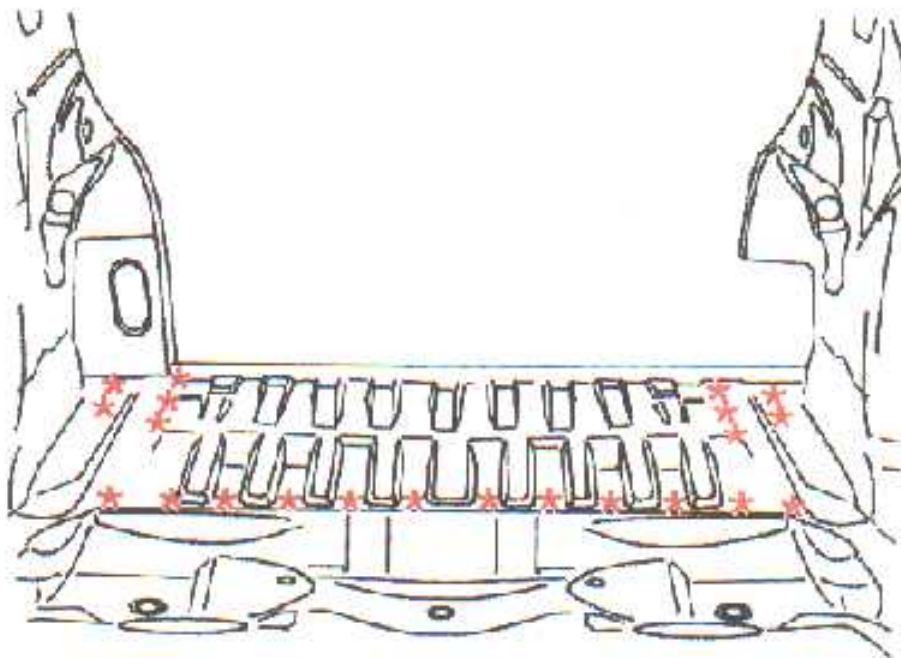
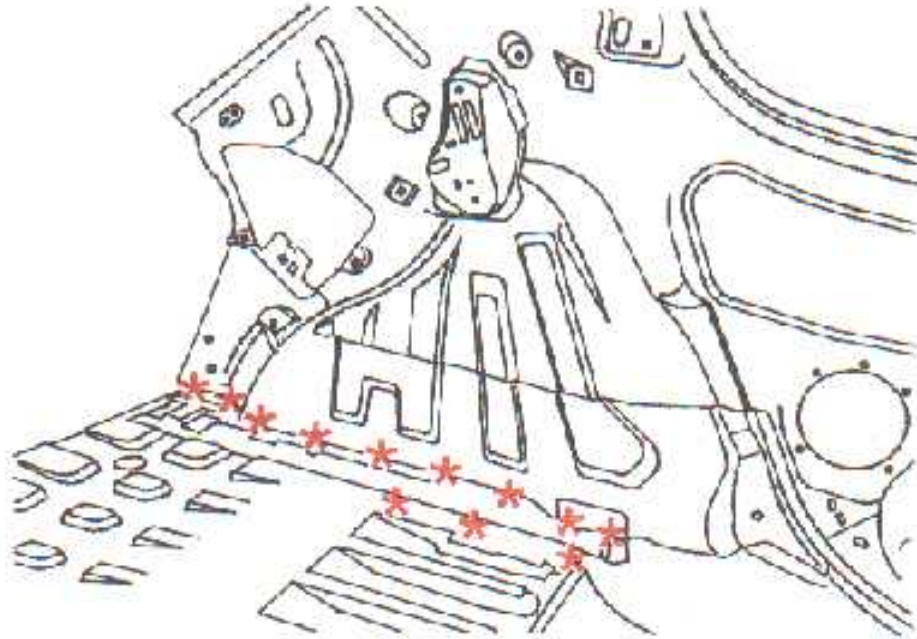


مرکز ملی تحقیقات و توسعه
آبزیاری و شیلات
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم

بخش: نوبت قطعات

محصول: پرز ۲۰۶



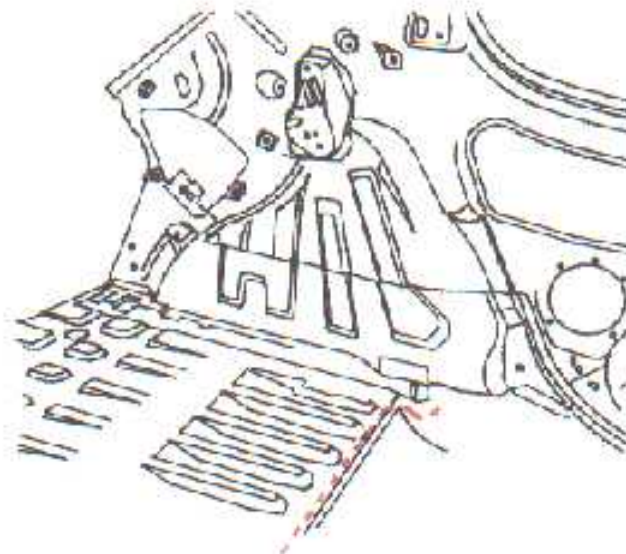


فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

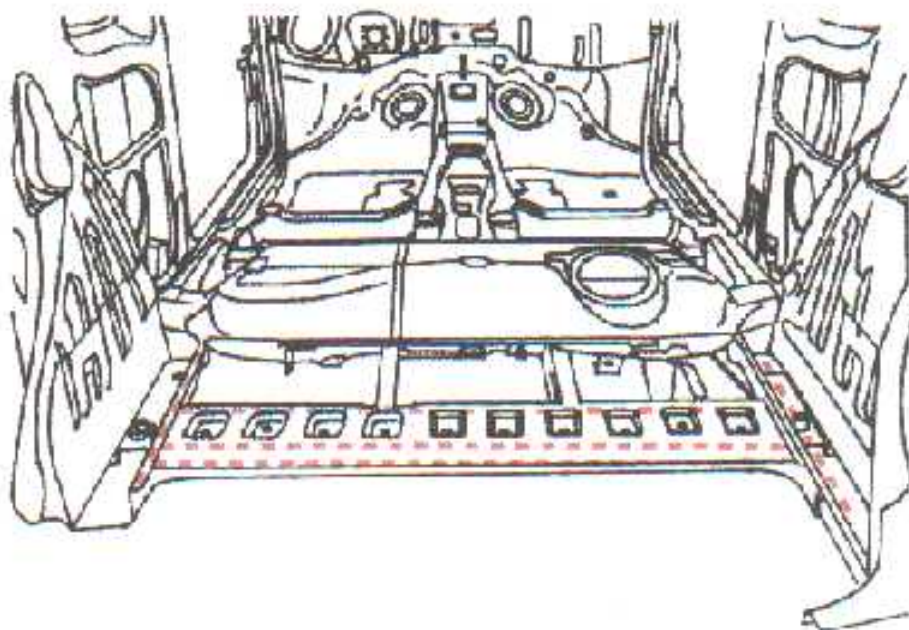
راهنمای جزوات آموزشی

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

پس از بردن اجزاء را بردارید.



۷- جدا سازی



با استفاده از جوش از تپه‌های زیر و نیز محافظت کنید.

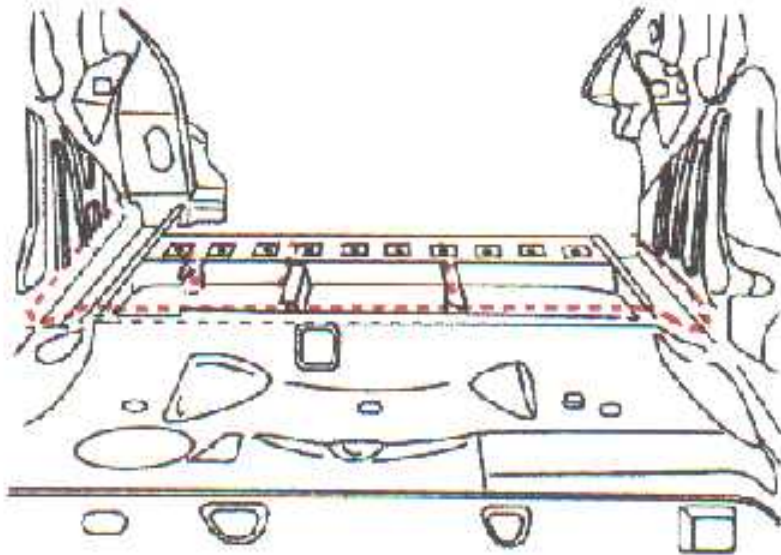


شرکت آریا و آریا تجهیزاته، تولید کننده
 ایران خودرو - کارخانه اصفهان

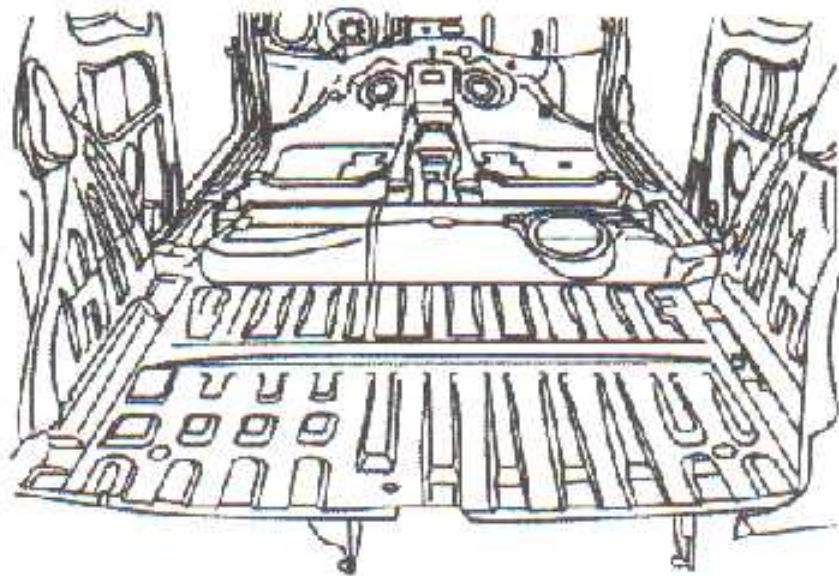
راهنمای جزوات آموزشی

موضوع: یزر ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
----------------	------------------	----------

با استفاده از جوش از لبه های زیر و نیز محافظت کنید.



۸- تنظیمات



نیمه عقبی کفی صندوق عقب را جا بزنید.
 فاصله و لقی اجزاء را تنظیم کنید.



کمیته ملی و تخصصی قضاوت و ارزشیابی
ایران ۱۳۹۰ سال شانزدهم - شماره ۱

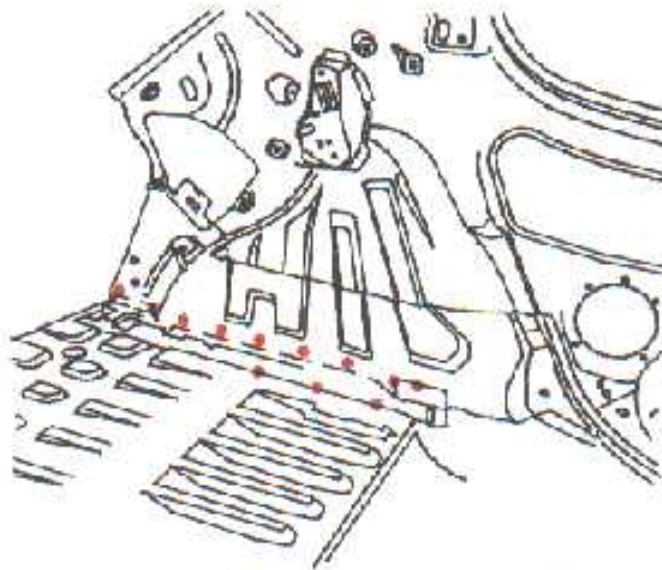
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: بزر ۲۰۶
----------	------------------	----------------

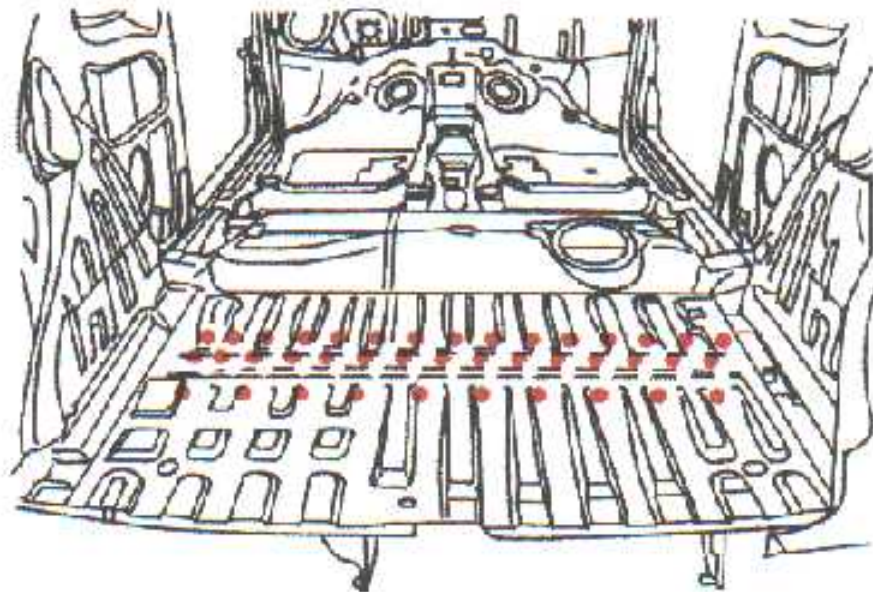
۹- جوشکاری

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

نقاط جوش را سنگ زده و پرداخت کنید.



نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با ابزار الکتروود گیر FAI جوش دهید.



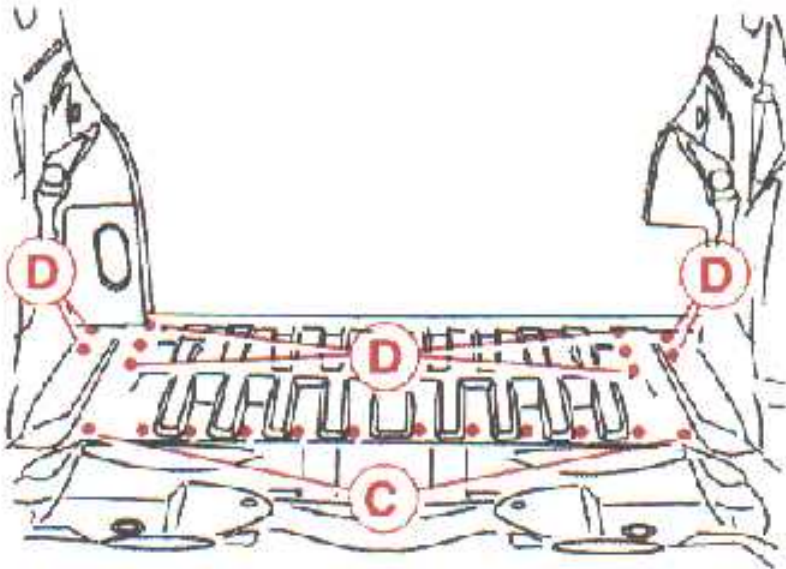


فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

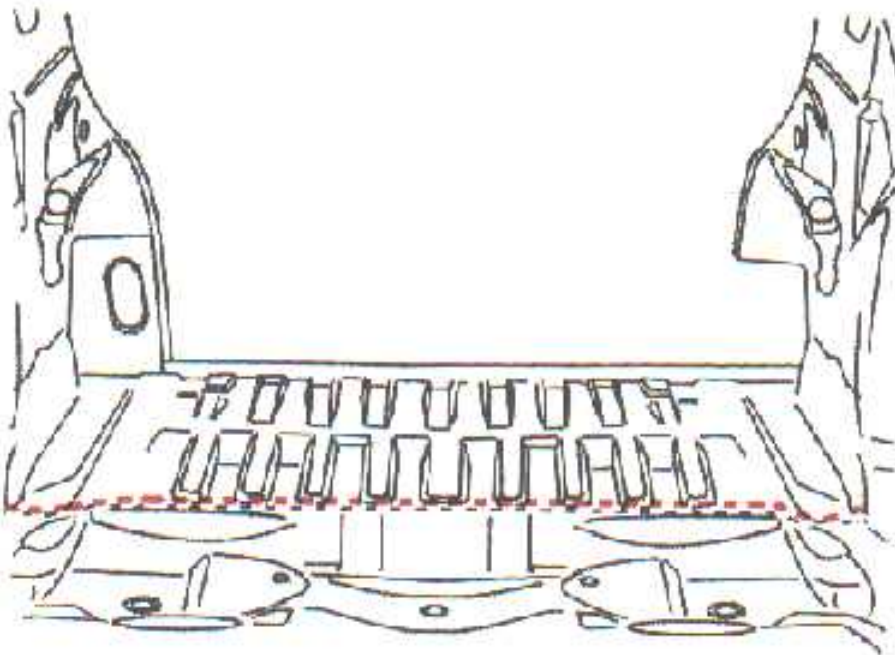
دو شکل زیر نقاط C را با جوش MIG (Co₂) متصل کنید.

نقاط جوشکاری شده را سنگ بزنید.

نقاط D را با استفاده از ابزار نقطه جوش FAI متصل کنید.



نقاط نشان داده شده دو شکل زیر را با جوش MIG (Co₂) دوز دوزی کنید.

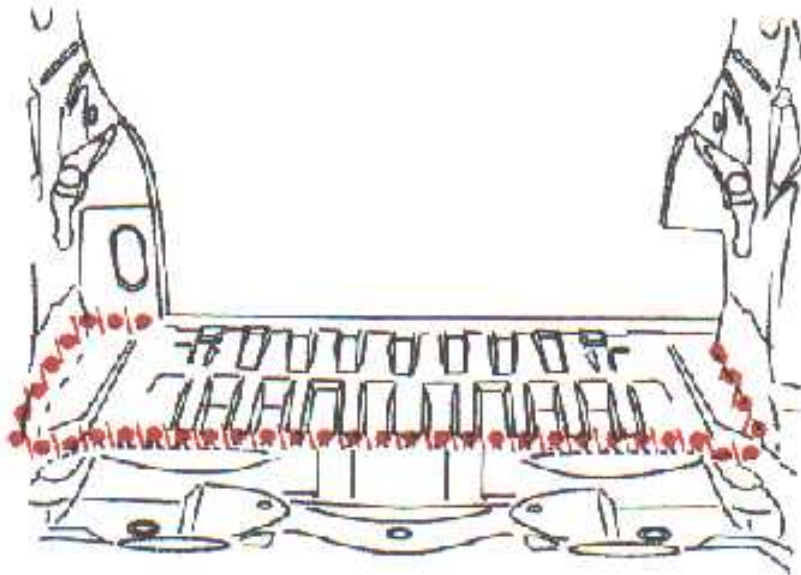




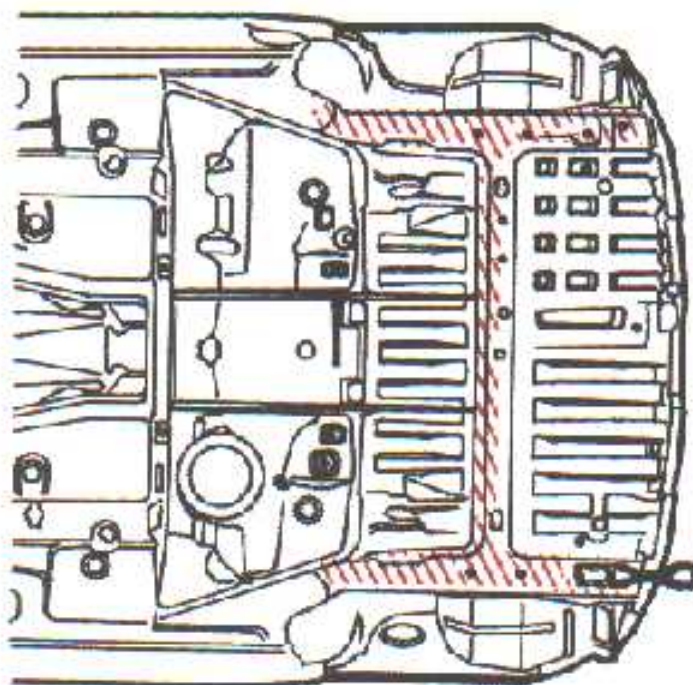
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۱۰- آب بندی

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با خمیر زل بپوشانید سپس با استفاده از کارتک آنرا پهن کنید.



۱۱- تشکیل لایه محافظ (قیر پاشی)



در شکل بالا نقاط نشان داده شده را قیرپاشی کنید.



مرکز ملی توسعه و آموزش کشاورزی
وزارت کشاورزی، دامپروری و منابع طبیعی

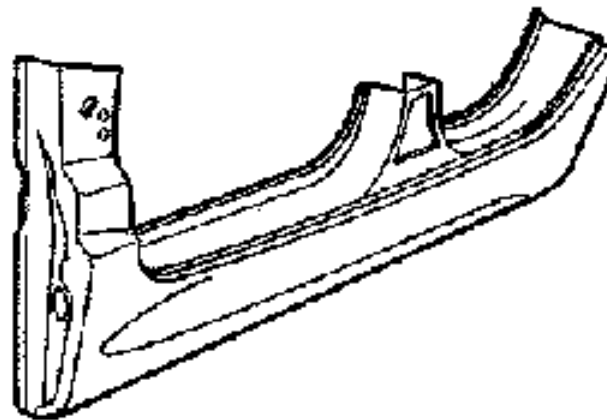
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	مجموعه: پژو ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

در شکل بالا بر روی نقاط هاشور خورده موم مایع بپاشید.

تعویض رکاب

اخطار: باید کلبه مسطح پرداخت شده و یا آبکاری روی محافظت کرد.



۱- روش کار

قطعات زیر را بردارید:

- گکل پخش کن جلو
- گکل پخش کن عقب
- گکلگیر جلو
- در جلو
- در عقب
- نولای پایین در جلو
- نولای پایین در عقب
- برار دور در عقب و جلو
- صندلی جلو



شرکت تولید و توزیع کودهای شیمیایی
ایران کود و سم - سازمان تحقیقات، آموزش و ترویج کشاورزی

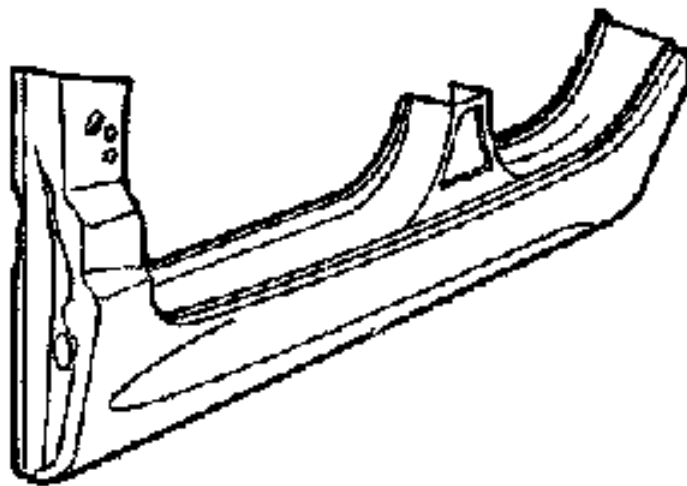
واکنشهای جزوات آموزشی

نوع: دوم	بخش: تعویض قطعات	موضوع: پازو ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

- پشتی منتهی عقب
- اهرم پارکن در کاپوت
- تزیینات قسمتهای زیر را بردارید:
- ستون وسط
- کفی قسمت جلو
- کفی قسمت عقب
- قسمت جلو یا ارنی عقب
- قطعات الکتریکی را جدا کنید

در زمان تعویض و کات سمت راست مراقب باشید به لوله های بنزین آسیبی نرسد.

۲- مشخصات قطعات تعویضی



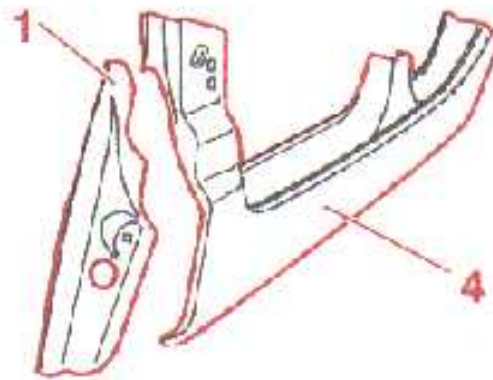


محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

۳- اجزاء

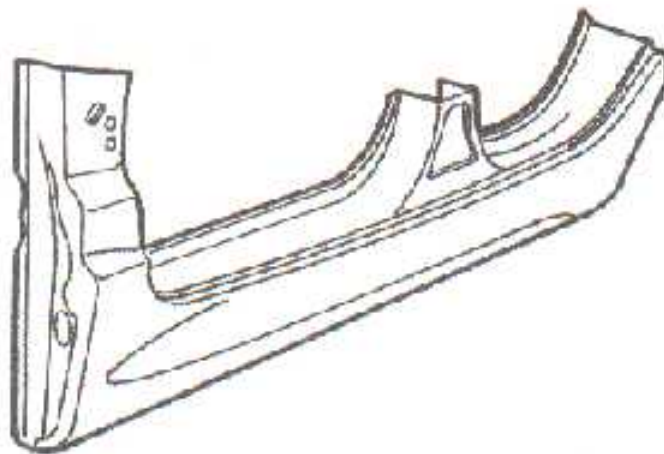
(۱) رکاب

(۲) قسمت انتهایی رکاب



۴- قطعاتی که لازم است روی آنها کار شود

رکاب کامل

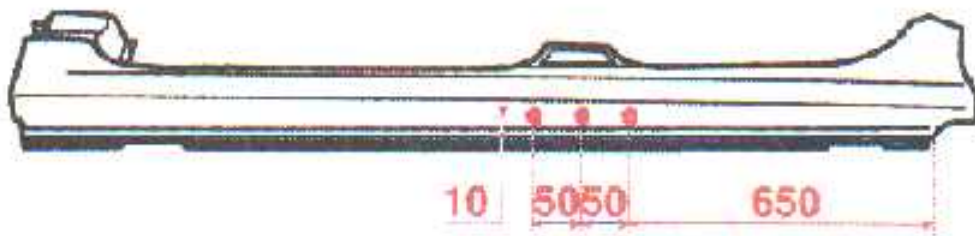




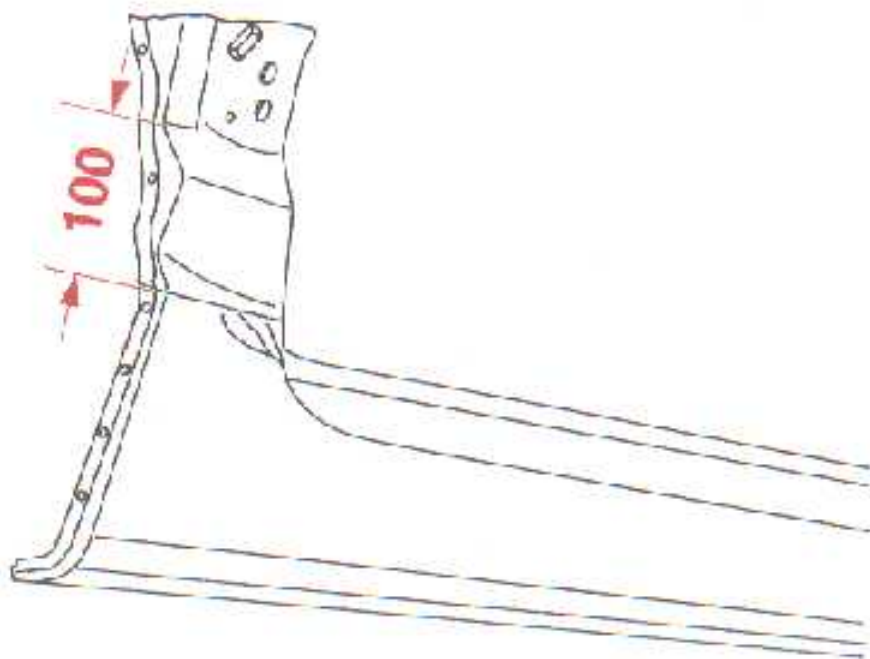
فصل دوم	بخش تعویض قطعات	محصل: پزو ۲۰۶
---------	-----------------	---------------

۵- آماده کردن قطعات جدید

در شکل زیر پس از علامت زدن در محله‌ی نشان داده شده مورخه‌هایی 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.

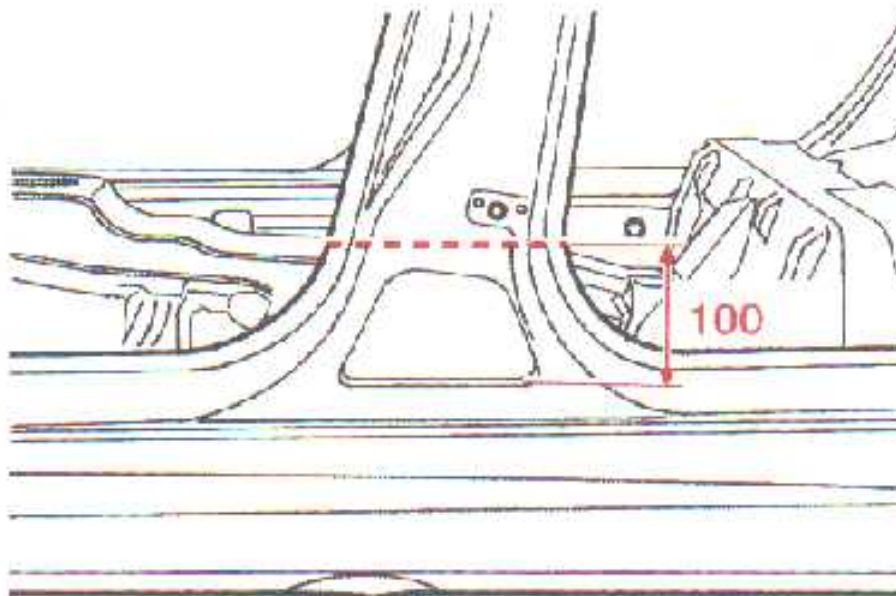
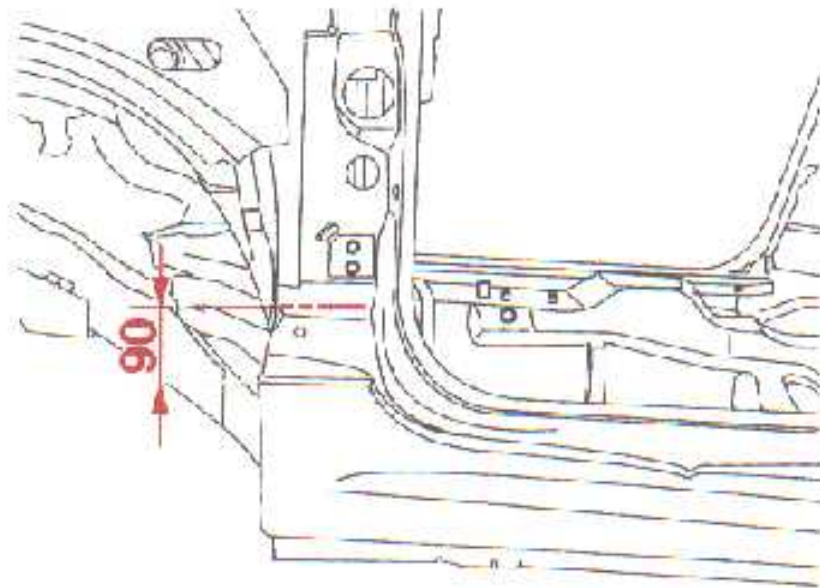


فصل: دوره	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
-----------	------------------	----------------

۶- پوشکاری

پس از علامت زدن محل های نشان داده شده در شکل های زیر به سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آنها را

پوشید.





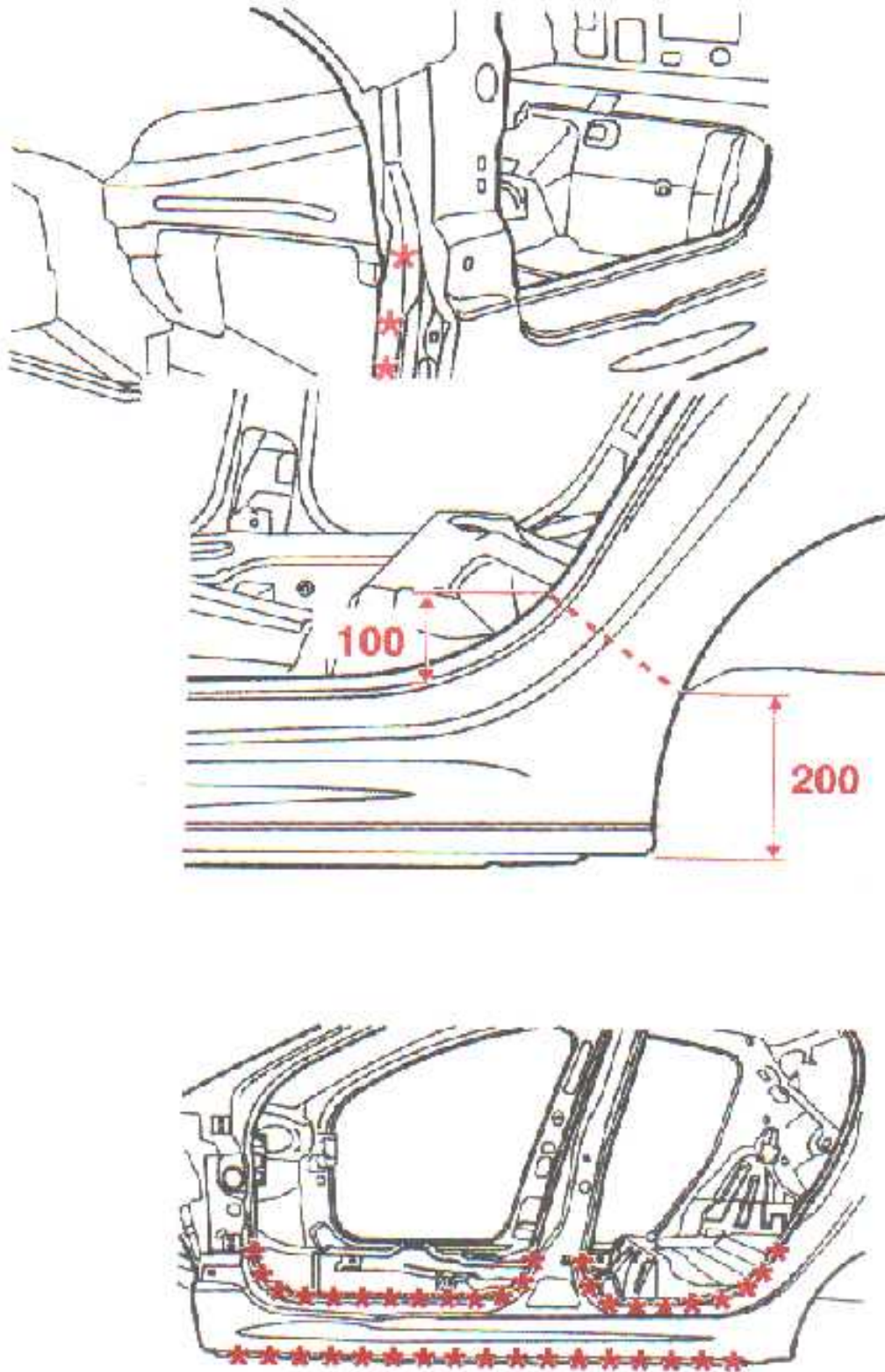
شرکت ملی و آموزش سلامت و اولاد و سربازی
بزرگ شهید باهنر - تهران - ایران

راهنمای جزوات آموزشی

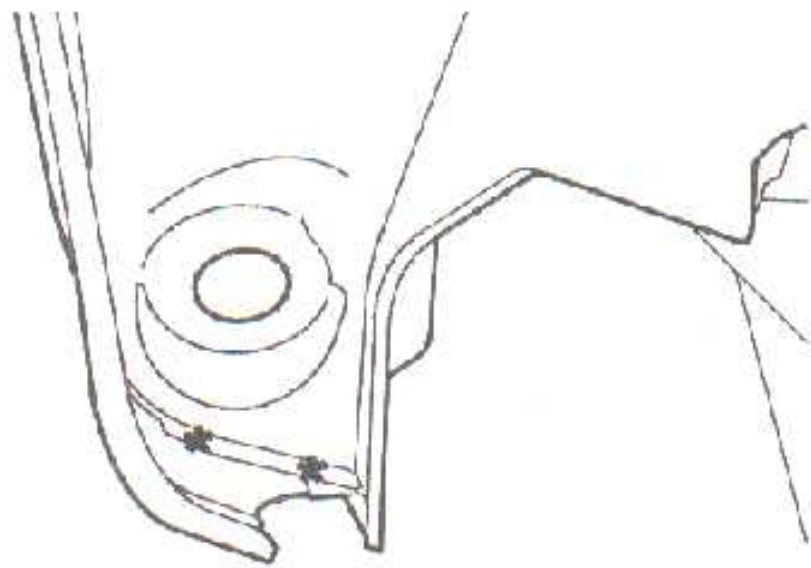
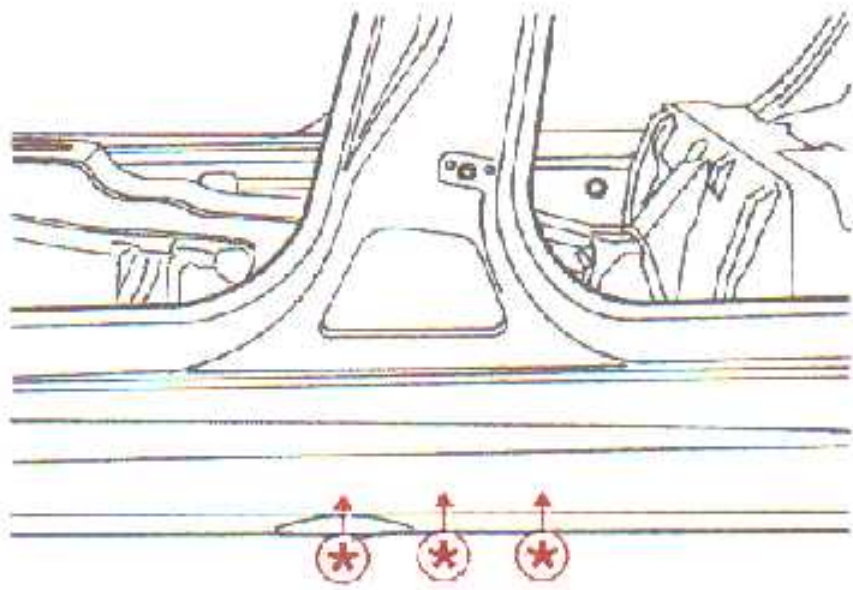
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

پس از علامت زدن محل های شان داده شده در شکل های زیر با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر آنها را

برید.



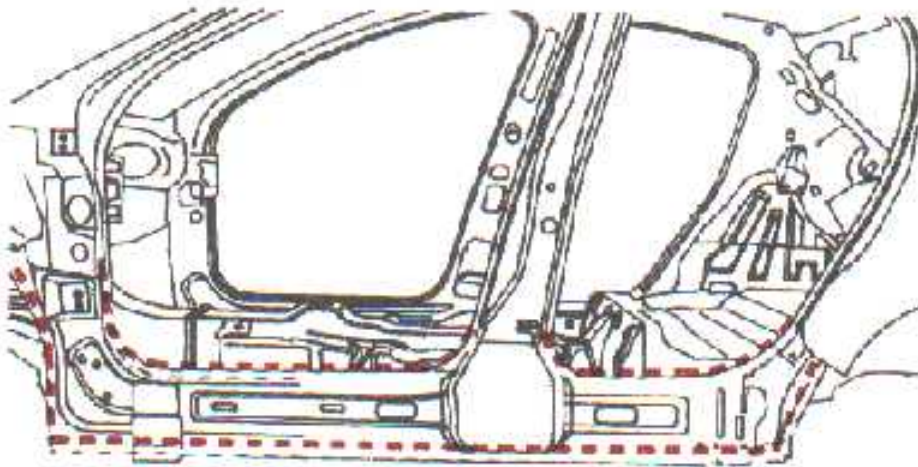
فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	موضوع: یوز ۲۰۶
----------	------------------	----------------



فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

۷- جدا سازی

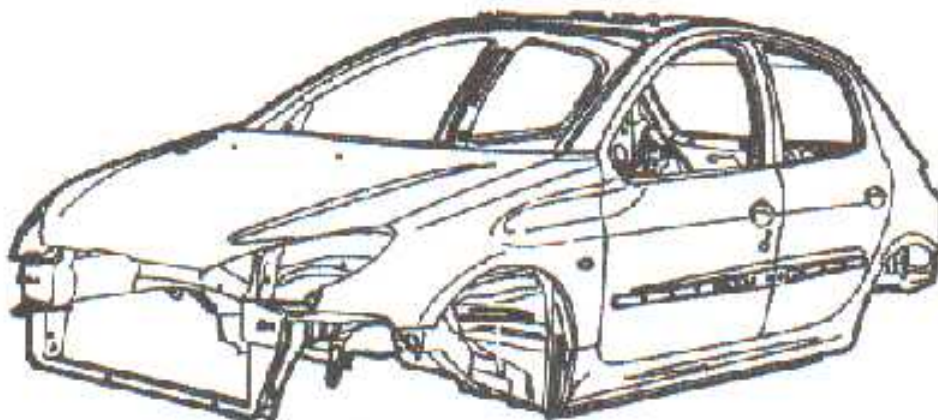
با استفاده از جوش از لبه های صلی و قطعات بر محافظت کنید.



۸- تنظیمات

قطعات زیر را جا بزنید.

- ستون
- در جلو
- در عقب
- گلگیر جلو



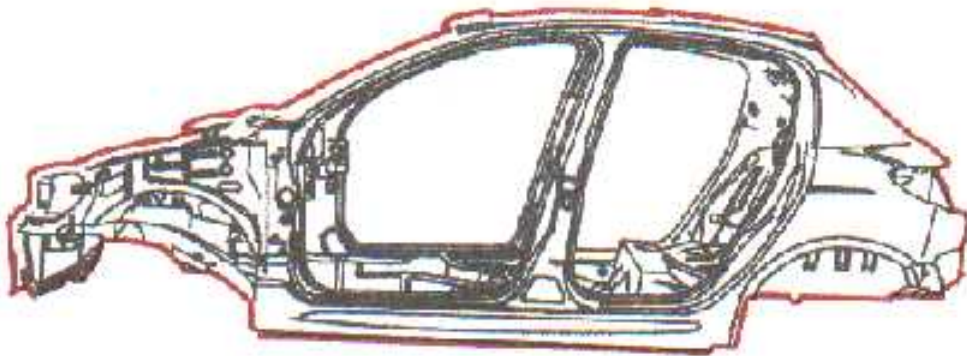
فاصله بین درها را تنظیم کنید.

قطعات زیر را بردارید:

- گلگیر جلو

- در جلو

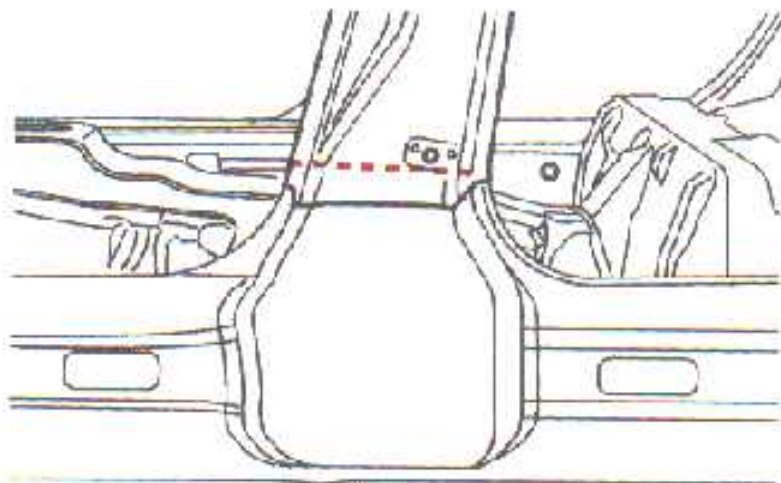
- در عقب



محل های برش را علامت بزنید.

ستون ر بردارید.

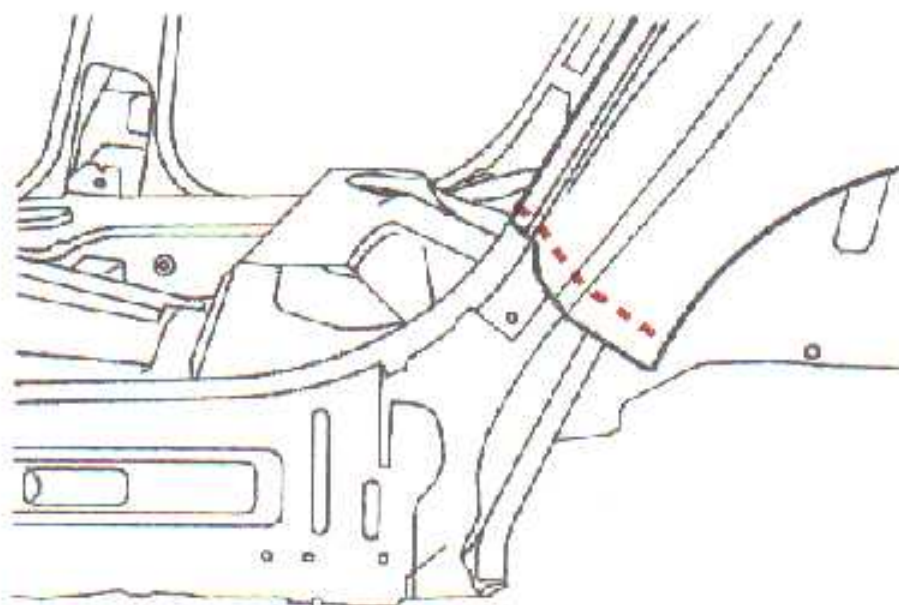
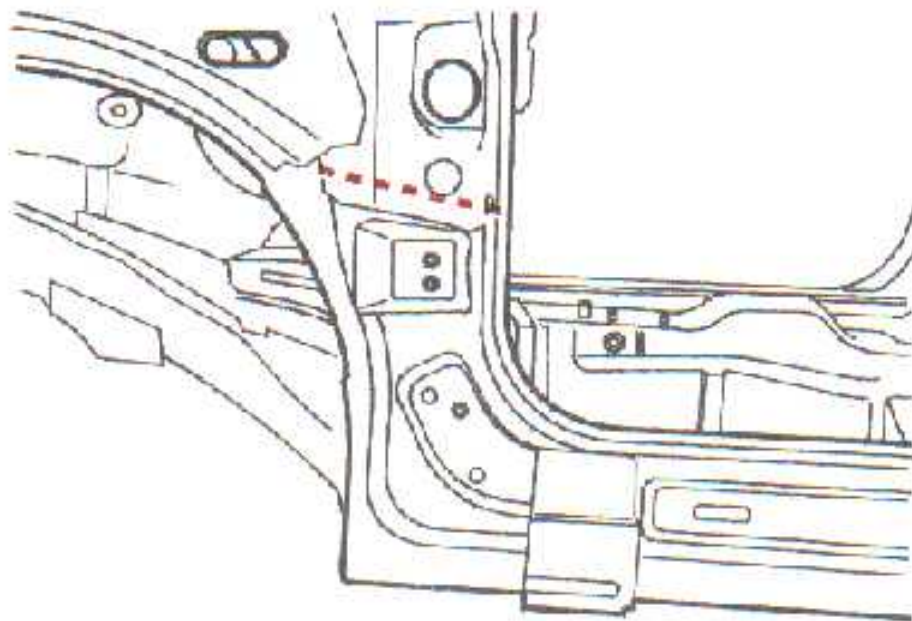
محل های علامت زده شده را تعیز کرده و ببرید.





گنجینه دانش و فناوری
وزارت علوم، تحقیقات و فناوری
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	موضوع: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------





شرکت ملی و تورین خدمات و ادارات ملی
ایران شماره تماس: ۰۲۱۰۰۰۰۰۰۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

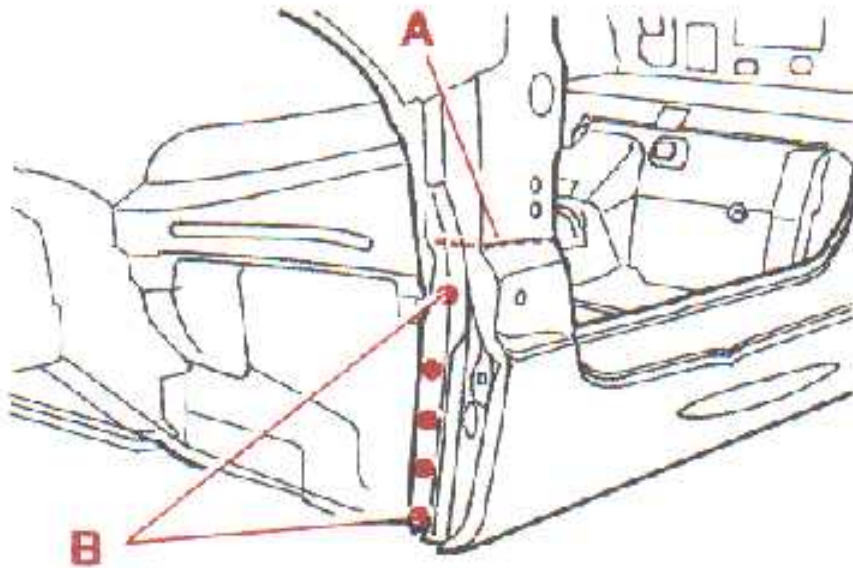
فصل: دوم	بخش: تعریف قطعات	مجموعه: ۲۰۶
----------	------------------	-------------

۹- جوشکاری

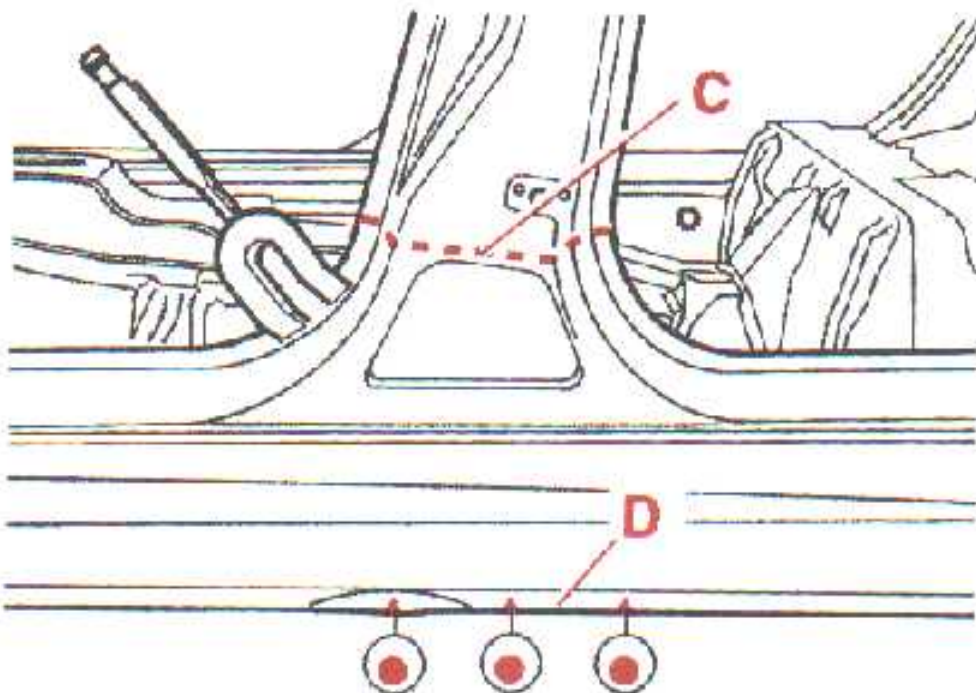
نقاط روی خط A را با جوش MIG (Co2) بدوزید.

نقاط جوش را سنگ بزنید.

نقاط B را با استفاده از ابزار الکتروود گیر AB1 متصل کنید.



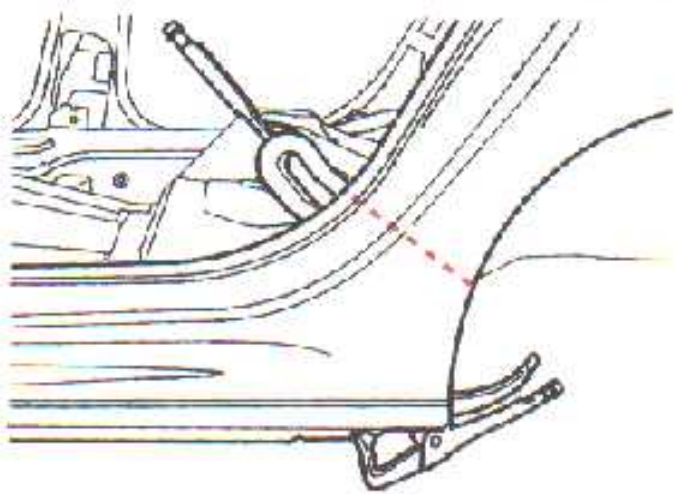
نقاط C و D را با جوش MIG (Co2) بدوزید سپس نقاط جوش را سنگ بزنید.



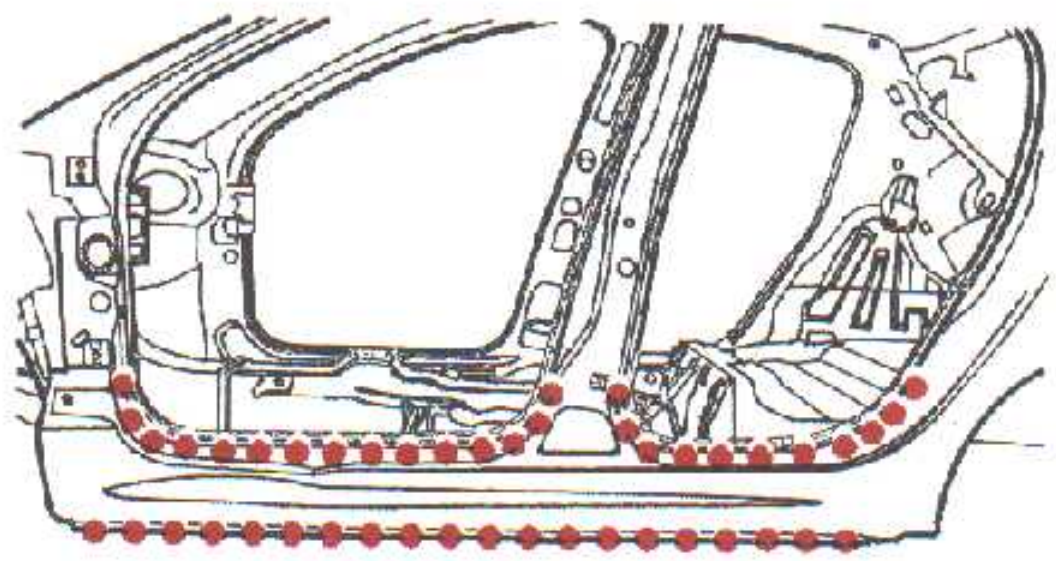
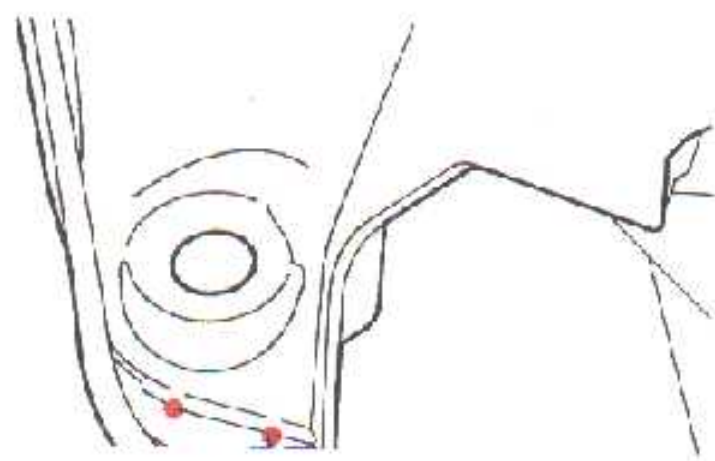


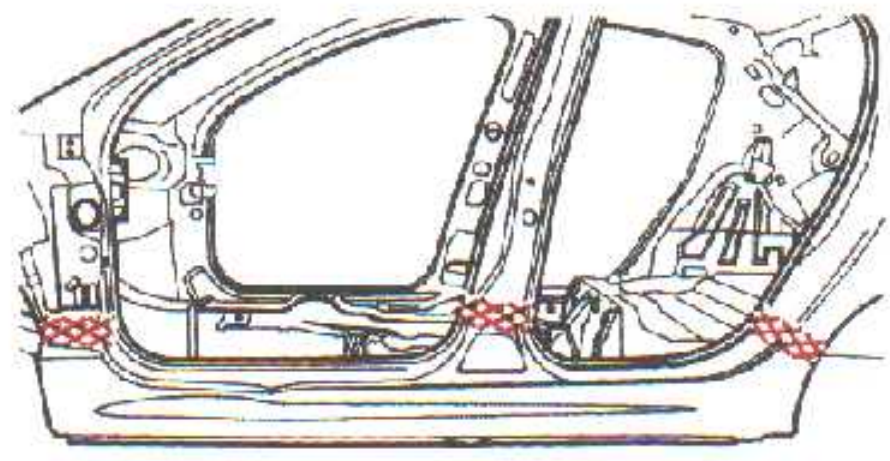
فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	مجموعه: جز ۲۰۶
----------	------------------	----------------

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش MIG (CO₂) بدوزید.

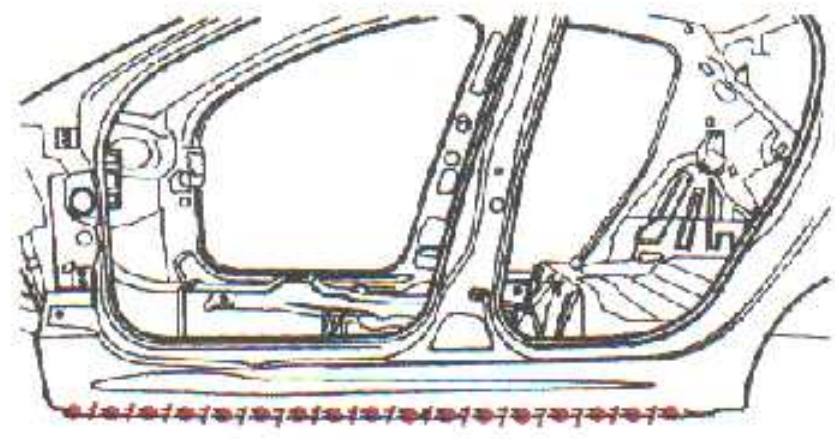


نقاط علامت زده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار جوش AHI متصل کنید.

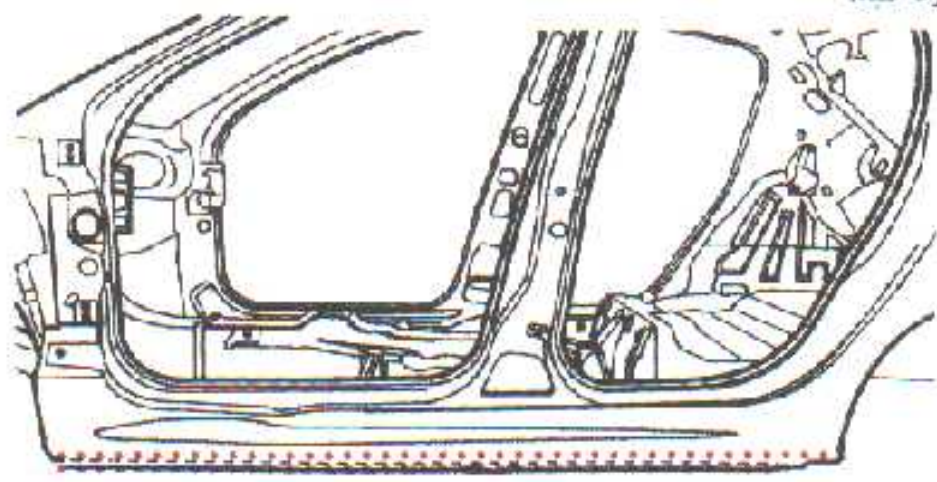




محل های نشان داده شده را
سرب اندود کنید.



۱۱- آب بندی
سطوح داخلی را با ماده مخصوص
پر کرده و بایرس آرا پهن کنید.



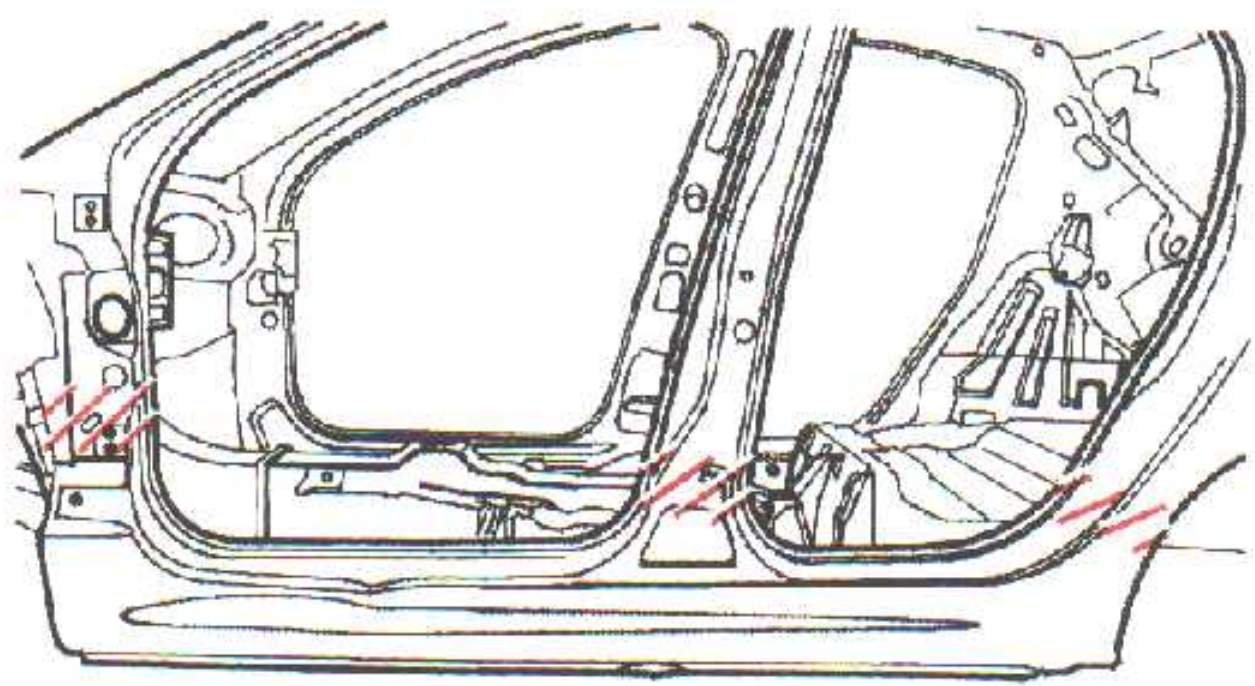
۱۲- محافظت (قیر پاشی)
سطوح نشان داده شده را قیر اندود کنید.



شرکت آتیه و توزیع خدمات و لوازم آتشی
ایران تورگ، راه پارس، تهران، آتیه سرویس
راهنمای جزوات آموزشی

فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

بر روی محل های نشان داده شده موم مایع بپاشید.





سازمان تخصصی ایمنی و بهداشت کار
ایران - تهران - خیابان ولیعصر - پلاک ۱۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

نمط: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پزو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

تعویض ستون جلو

اخطار: باید کتبه سطوح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.
تذکر: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مواد آلی از ماسک استفاده کنید و در محل هایی که دارای تهویه مناسب می باشند کار کنید.

۱- روش کار

قطعات زیر را باز کنید:

- در
- گلگیر جلو
- قطعات زیر را بردارید:
- شیشه جلو
- میله لولای کاپوت
- موتور برف پاک کن شیشه جلو
- اتصالات
- چلو داشورد
- نوار دور در
- صندلی جلو
- کاپوت

قطعات تزئینی فسمتهای زیر را بردارید:

- کفی های چتر
- ستون جلو
- ستون شیشه جلو
- اتصالات الکتریکی را جدا کنید.



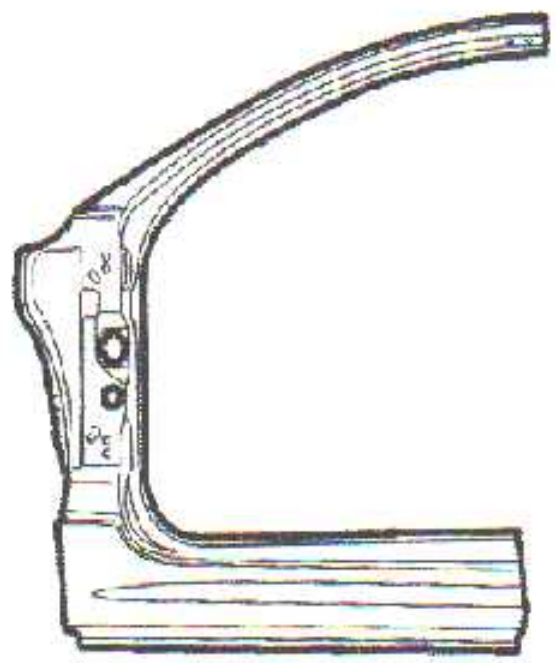
سازمان آموزش عالی و تحقیقات علمی ایران
وزارت آموزش عالی و تحقیقات علمی

راهنمای جزوات آموزشی

۲- مشخصات قطعات تعویضی

محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

ستون جلو



نویل ستون جلو



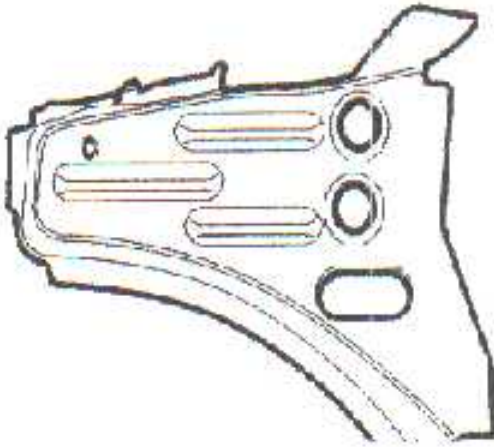


انستیتو ملی تحقیقات بهداشت و دامپزشکی
ایران - تهران - خیابان ولیعصر - پلاک ۱۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: بزرگ ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

بچه درین گلگیر جلو



کسمه دور ستون جلو



کائوچویی گزیده شیشه جلو



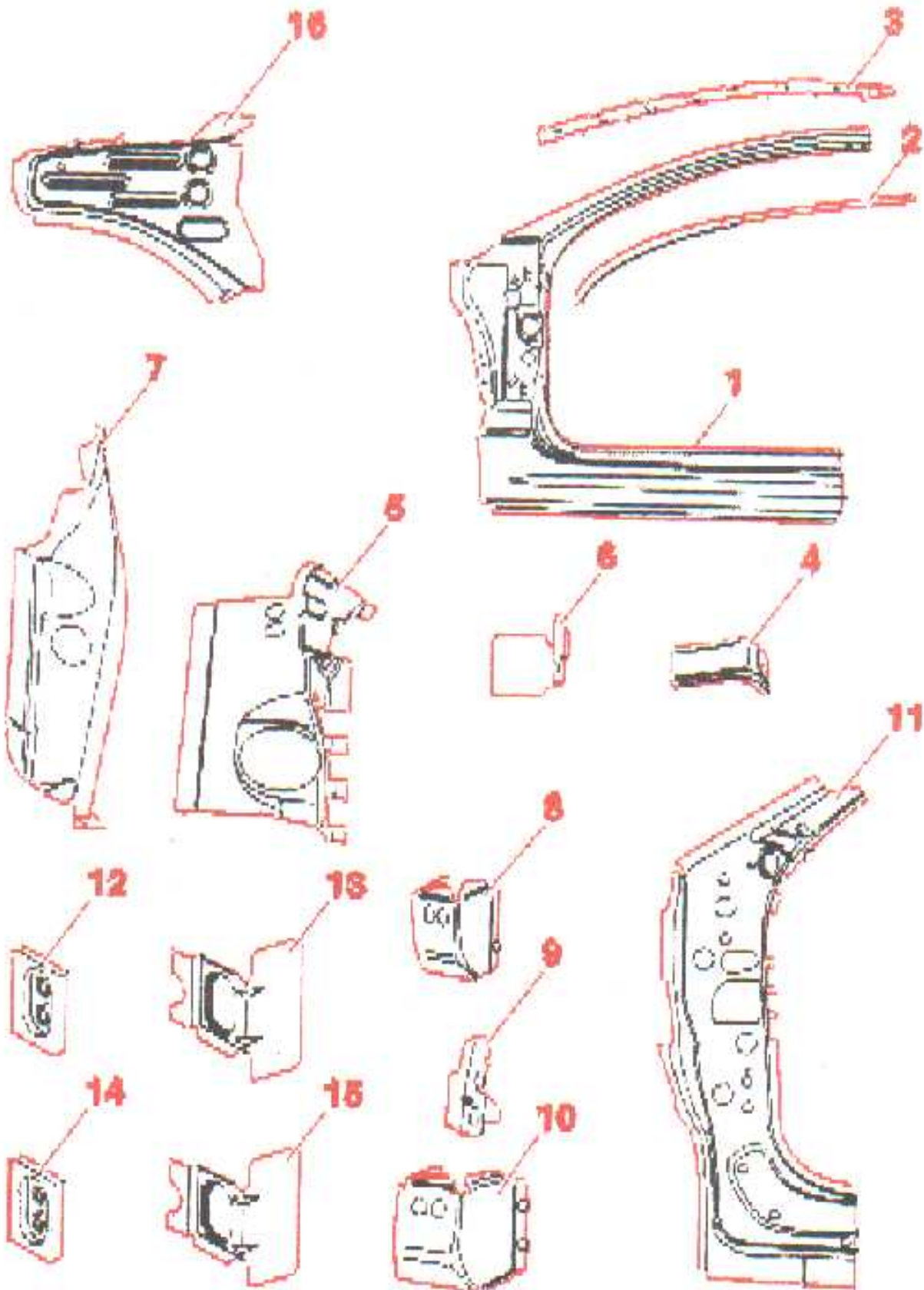


جمهوری اسلامی ایران
وزارت آموزش عالی و تحقیقات علمی

راهنمای جزوات آموزشی

مغصول: بزر ۲۰۶	بخش تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	-----------------	----------

۳- اجزاء



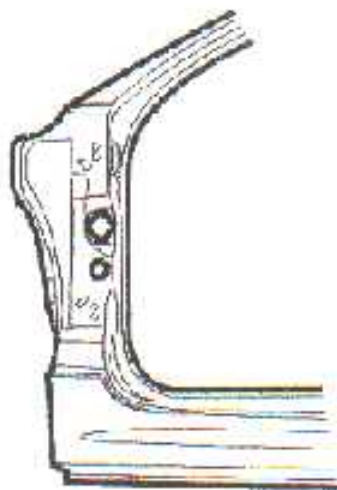


فصل: درم	بخش: تمویض قطعات	محصول: بز ۲۰۶
----------	------------------	---------------

- (۱) قاب در جلو
- (۲) تسعه دور ستون
- (۳) کانو چوبی دور شیشه جلو
- (۴) نگهدارنده استپ ال شکل در
- (۵) استپ در
- (۶) پایه گنگیر جنو
- (۷) پایه انتهایی
- (۸) تقویت کننده لولای بالایی ستون جلو
- (۹) واسطه فاصله انداز (ستون جلو)
- (۱۰) تقویت کننده لولای پایینی ستون جلو
- (۱۱) تقویت کننده ستون در (دوبل ستون)
- (۱۲) مهره لولا
- (۱۳) پایه تقویت کننده لولای بالایی ستون جنو
- (۱۴) صفحه سوراخ دار
- (۱۵) پایه تقویت کننده پایینی لولای ستون جلو
- (۱۶) بچه دوبل گنگیر جنو

۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود.

ستون جلو



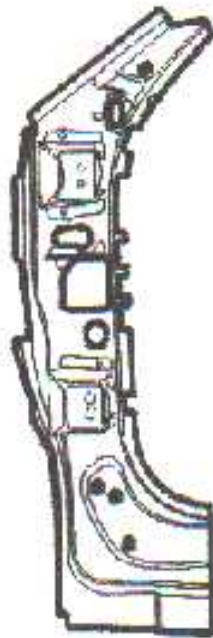


شرکت توسعه و توزیع کتابها و لوازم التحریر
ایران خودرو - تهران - خیابان ولیعصر - پلاک ۱۰۱

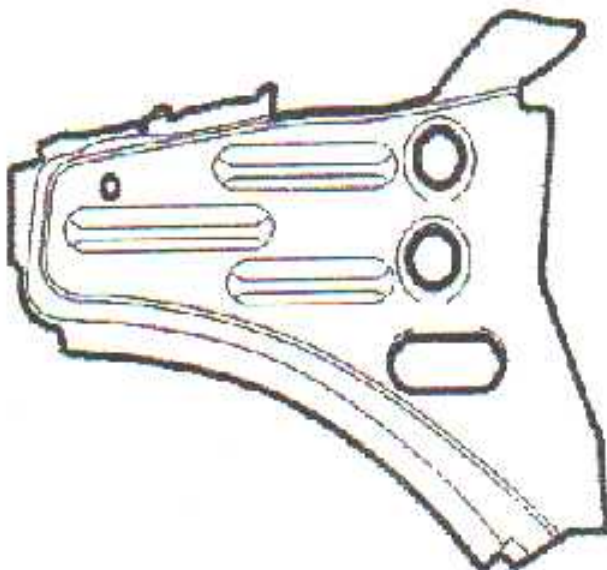
راهنمای جزوات آموزشی

محصل: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
---------------	------------------	----------

دوبل ستون جلو



بچه دوبل گلگیر جلو





مرکز ملی آموزش و ترویج قطعات دامپزشکی
وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی

راهنمای جزوات آموزشی

موضوع: بز ۲۰۶	بخش: تمویص قطعات	فصل: درم
---------------	------------------	----------

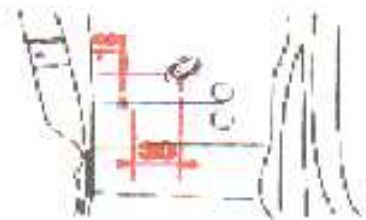
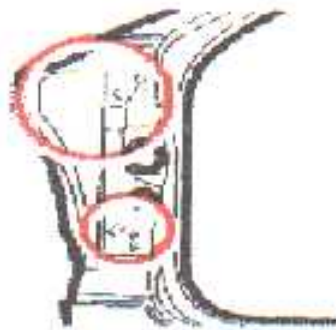
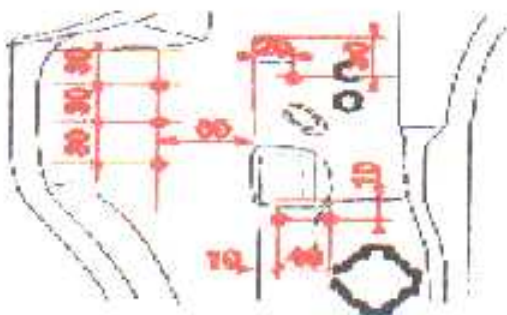
نوار دور در



کانوچویی شبیه چوب

۵- آماده سازی قطعات جدید

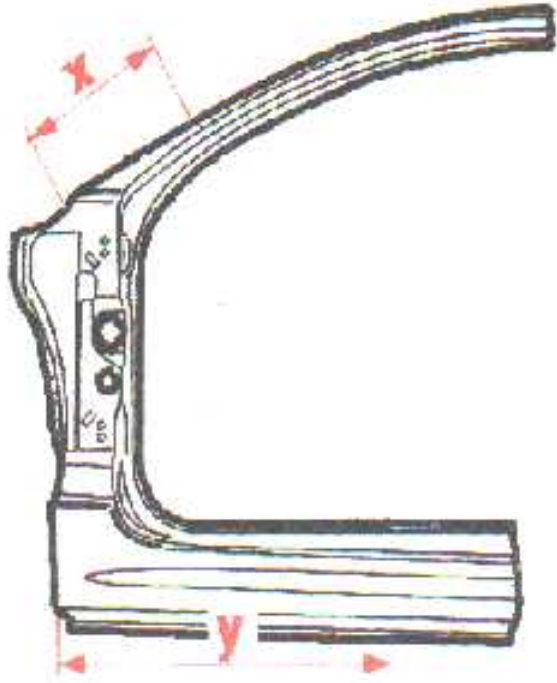
نقاط جوش نشان داده شده در شکل زیر را با متنه ای به قطر ۶/۵ میلیمتر سوراخ کنید.



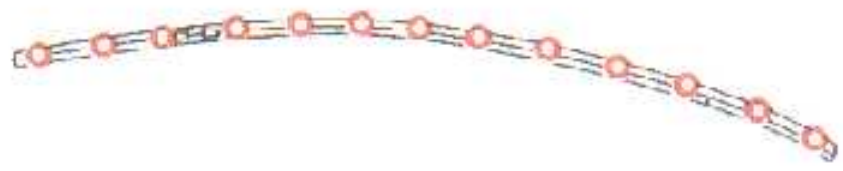


موضوع: بزور ۳۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
-----------------	------------------	----------

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



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



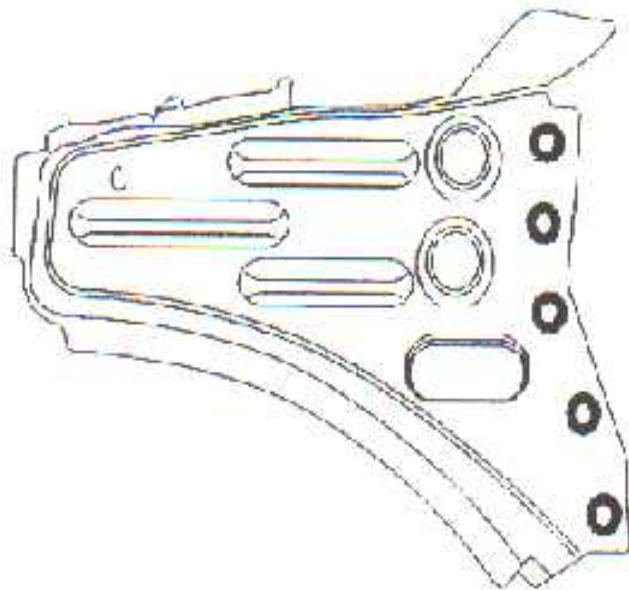


شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم پزشکی
ایران خودرو ساینس، ایستگاه ۱
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم

بخش: تعویض قطعات

محصول: یوز ۲۰۶



نقاط جوش نشان داده شده را با مت ۶/۵ میلیمتری سوراخ کنید.





شرکت تهیه و توزیع تجهیزات دامپزشکی
ایران شوآر، تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

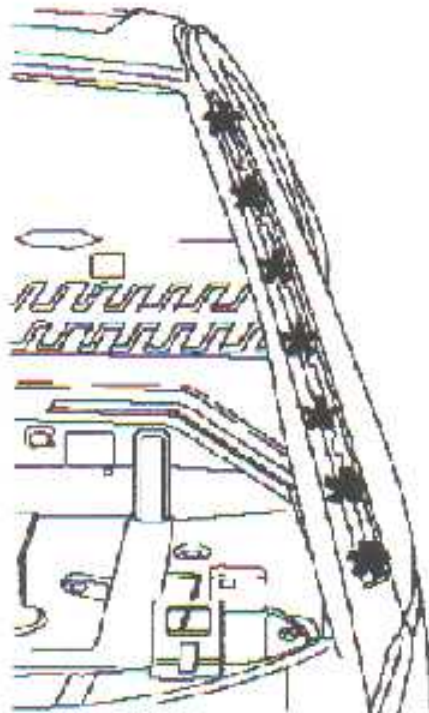
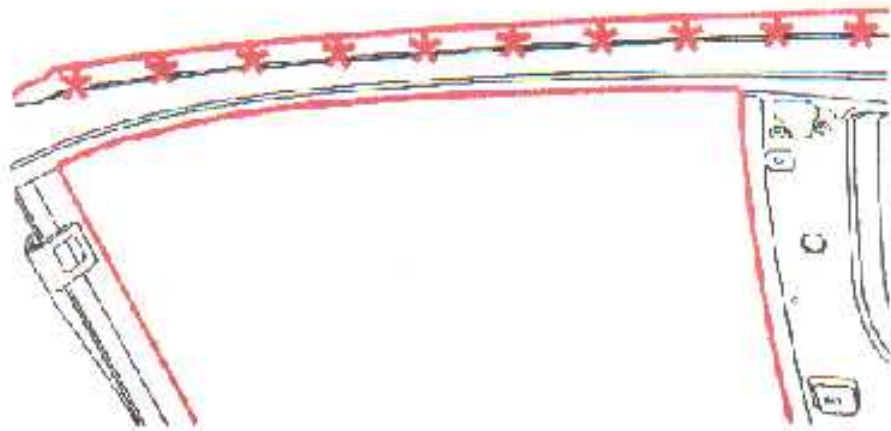
فصل دوم

بخش: تعریض قطعات

محصول: یوز ۲۰۶

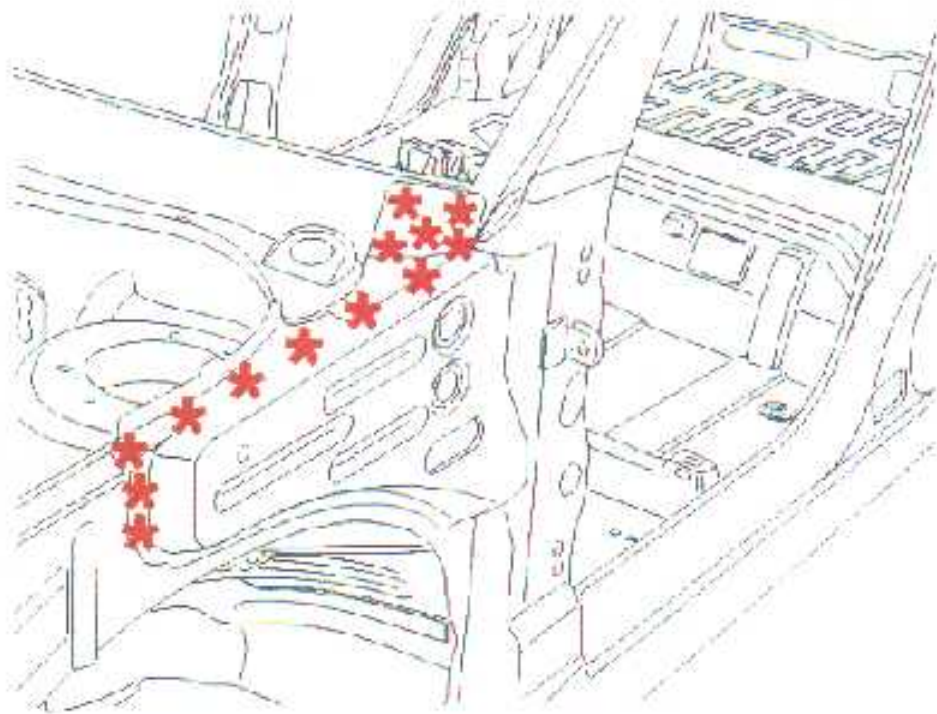
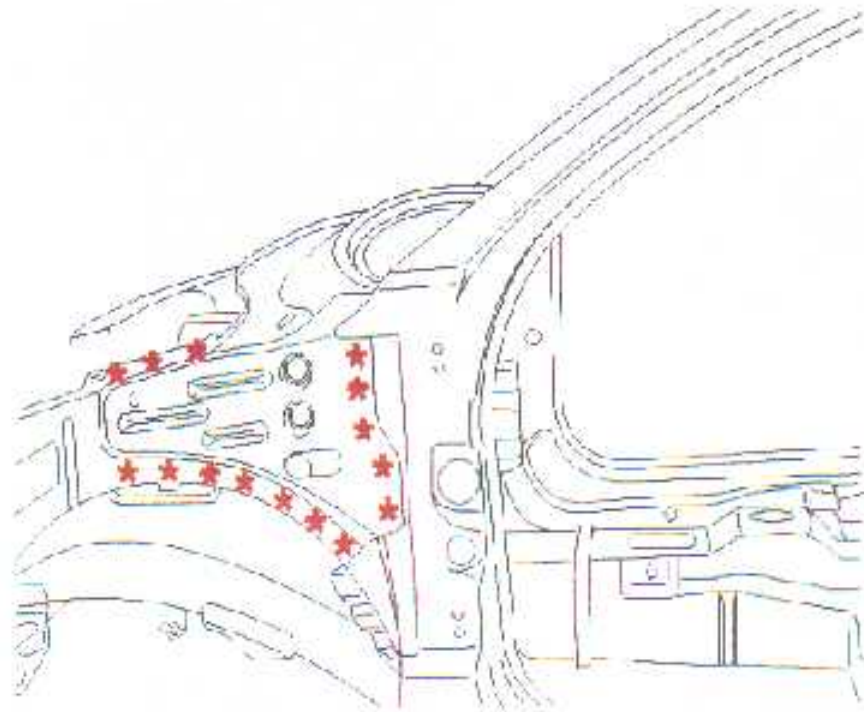
۶- پرشکاری

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



فصل: نوم	بخش: نمریض قطعات	محصول: بهار ۲۰۹
----------	------------------	-----------------

پس از بردن نقاط نشان داده شده در شکل‌های زیر با فرز اجزاء آنها برتارید.



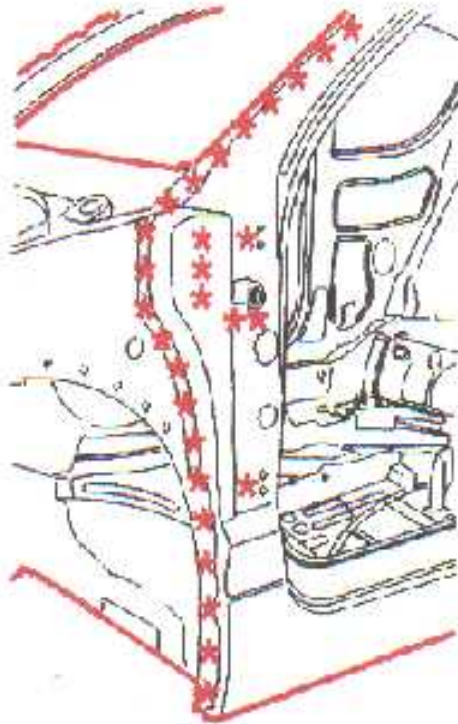
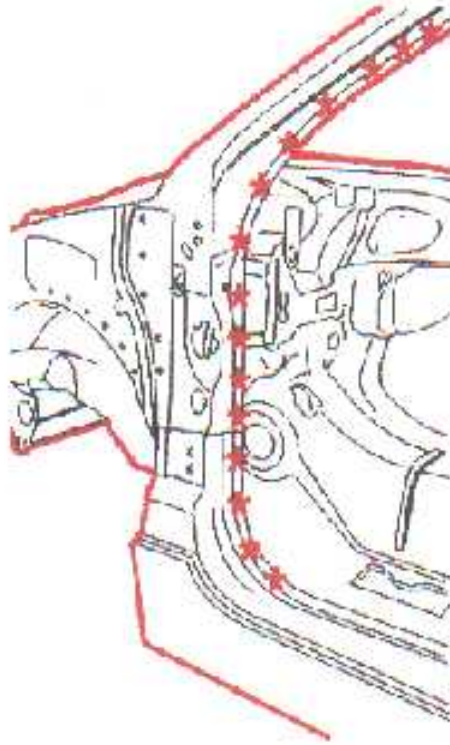


شرکت تهیه و توزیع تجهیزات و لوازم ایمنی
ایران گروه ایمنی و بهداشت - موسسه علمی

راهنمای جزوات آموزشی

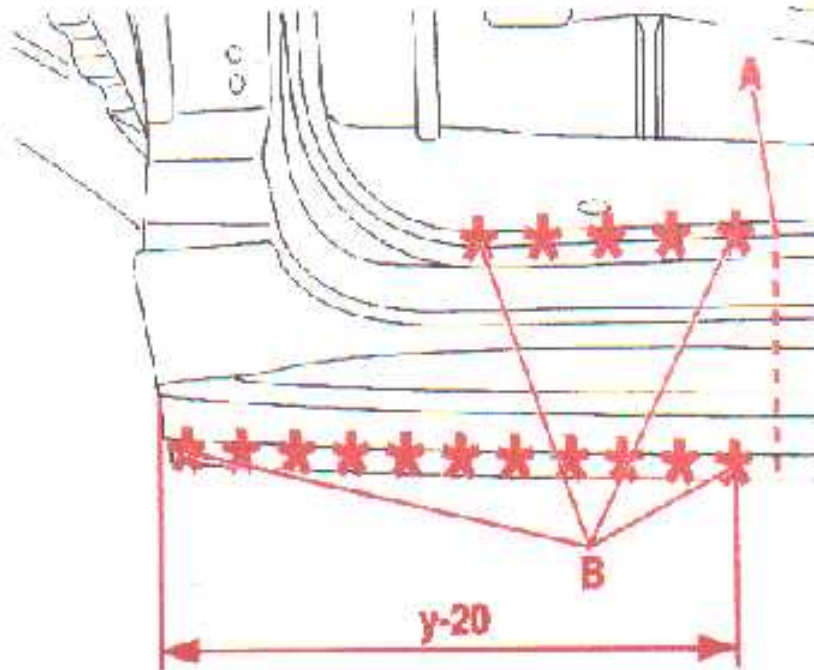
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

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

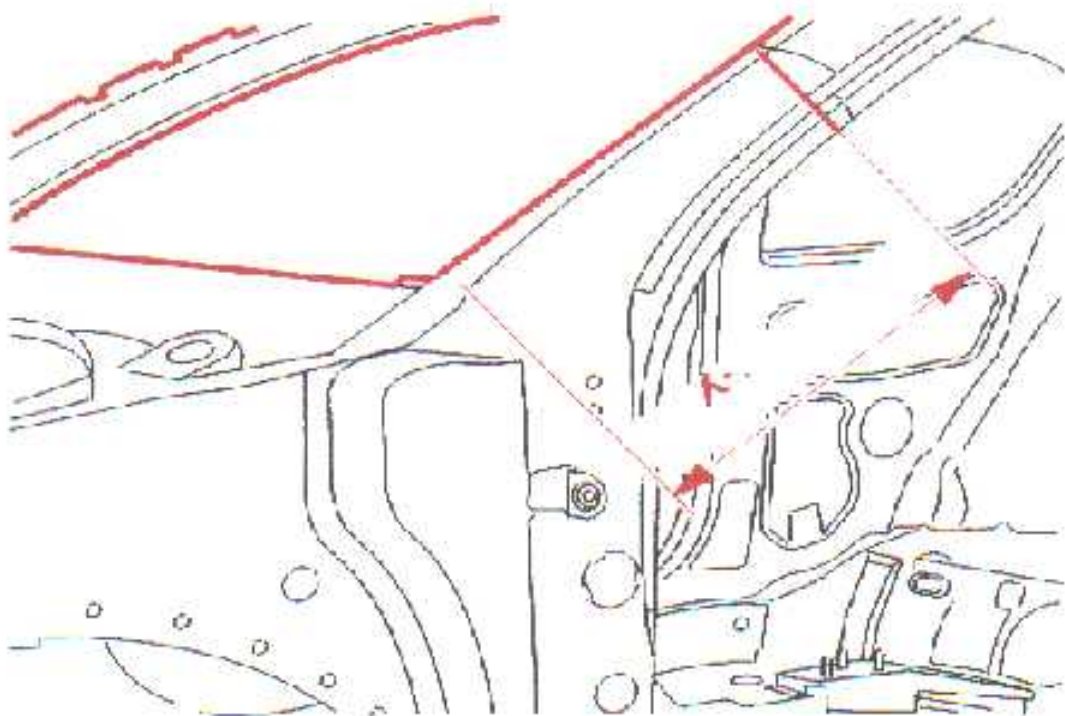




پس از علامت زدن روی خط A را پیش برش دهید.
نقاط جوش B را با فرز برش دهید.



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





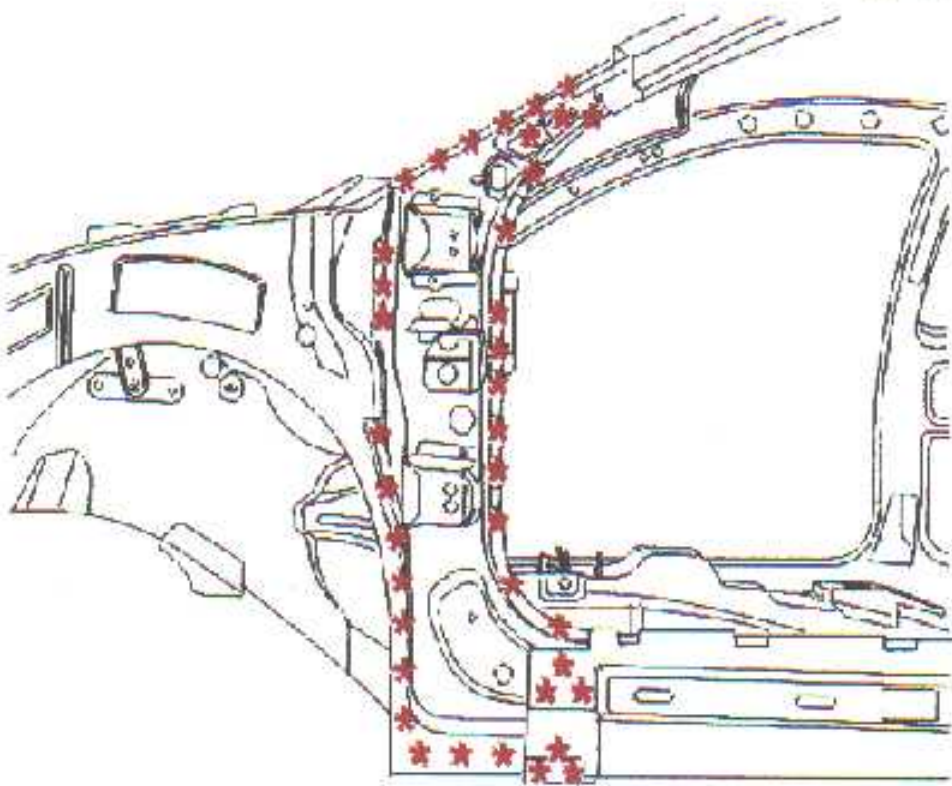
سازمان آموزش عالی و تحقیقات و فناوری
پارس شادان سالیانه - ایستگاه ۱

راهنمای جزوات آموزشی

محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

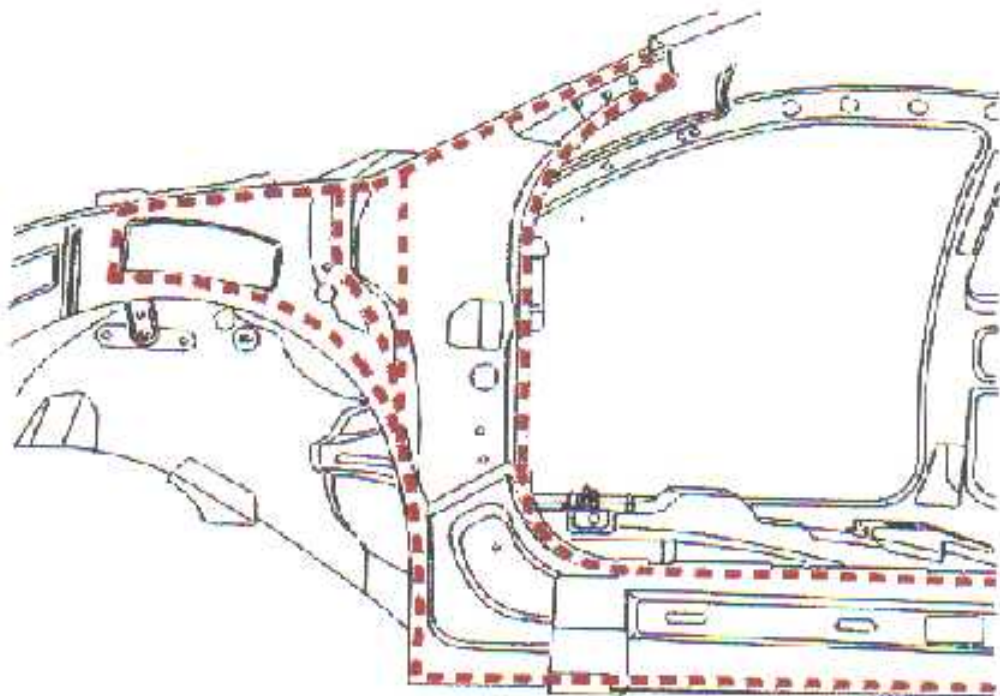
نقاط جوش را با فرز ببرد.

قطعه نشان داده شده را بردارید.



۲- جداسازی

با استفاده از جوش اولیه از لبه ها و قطعات جدید محافظت کنید.



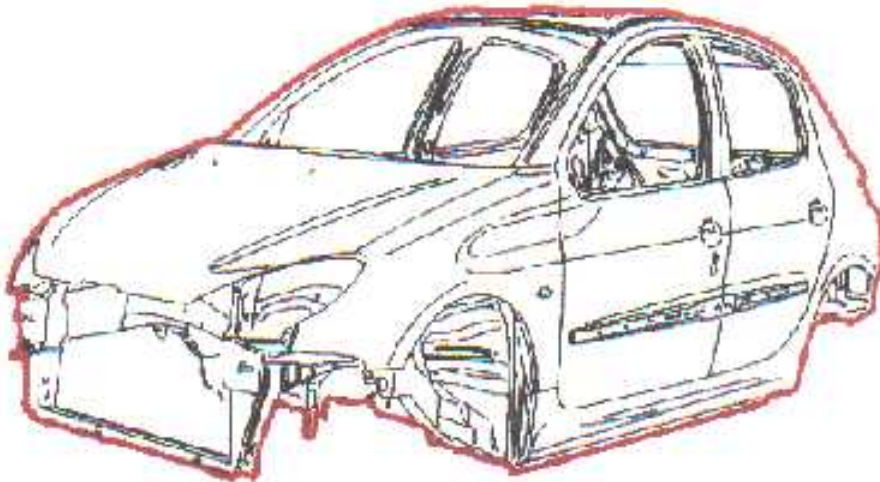


فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

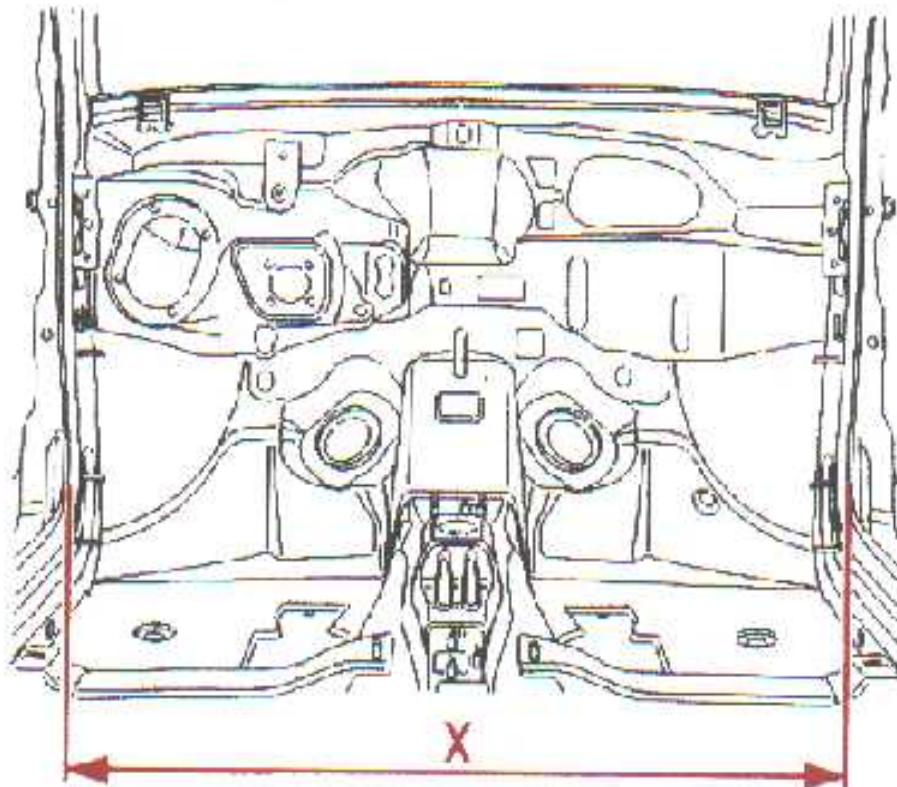
۸- تنظیمات

قصعات زیر را جا بزنید:

- مجموعه تقویت کننده ستون جلو
- دوش انتهایی گلگیر
- نوار دور در
- کائوچویی شیشه جلو
- گلگیر چارو
- در جلو
- کاپوت



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





سازمان اسناد و کتابخانه ملی جمهوری اسلامی ایران

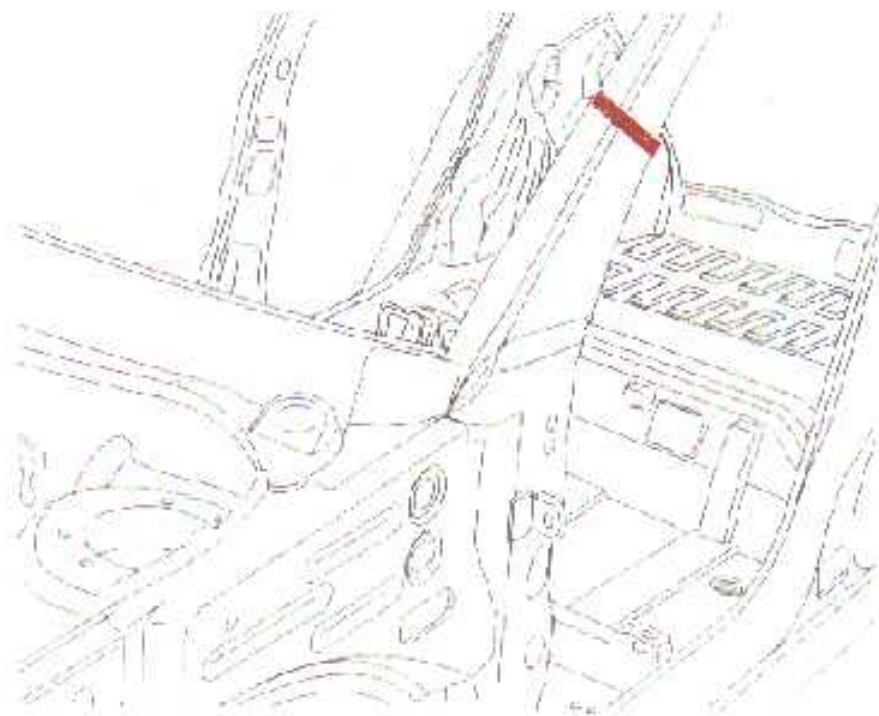
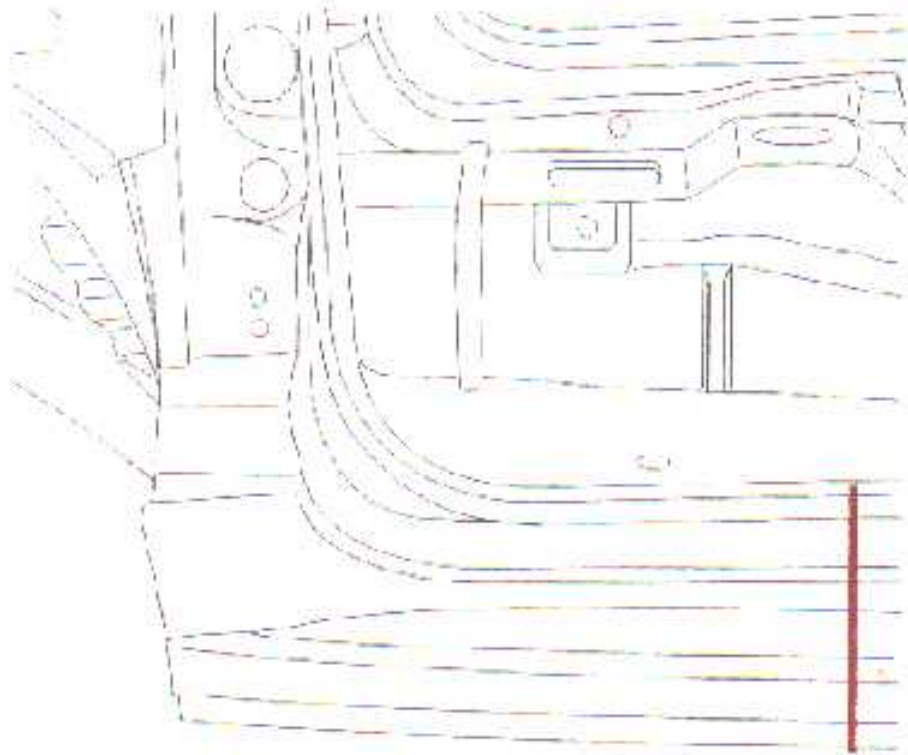
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: درم	بخش: تعریض قطعات	موضوع: بزو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

قطعات زیر بردارید:

- گلگیر جلو
- کاپوت
- در جلو

پس از علامت زدن محل نشان داده شده بردارید.

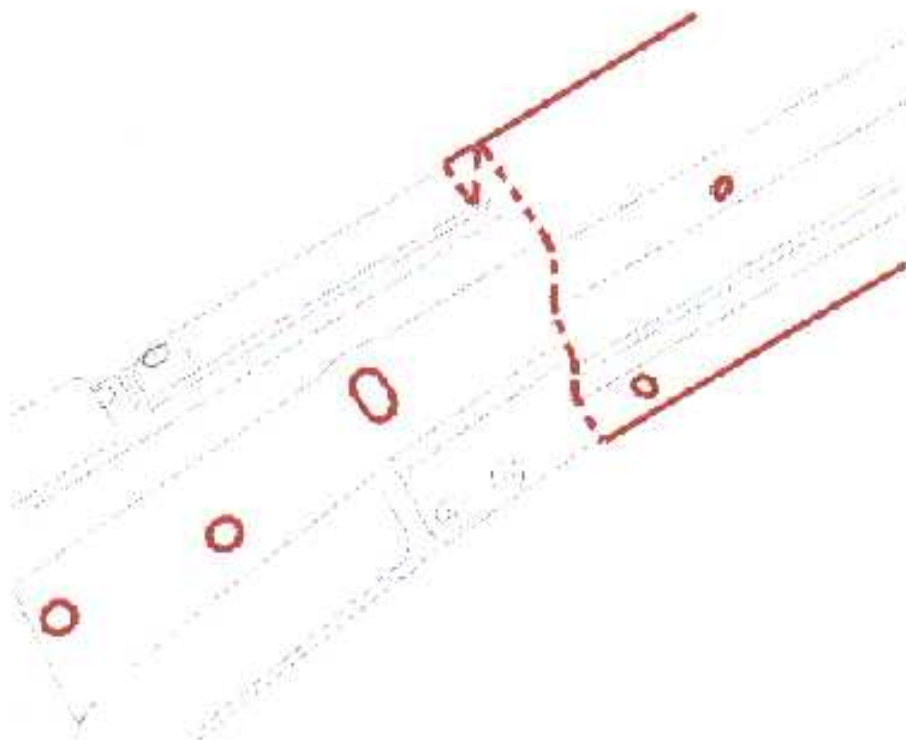
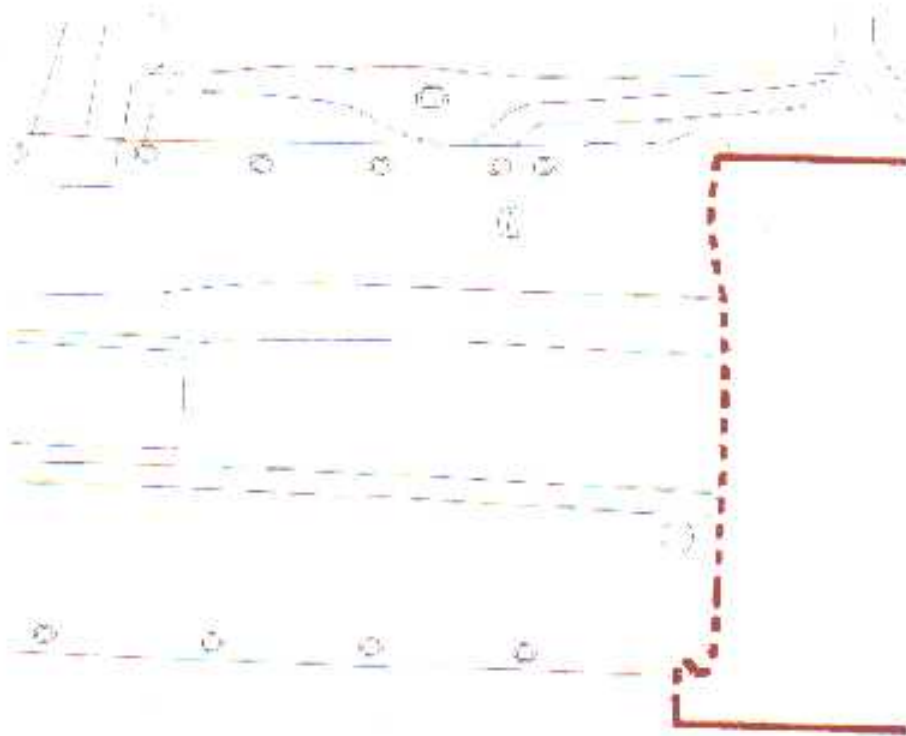




وزارت آموزش عالی و تربیت بدنی
جمهوری اسلامی ایران

راهنمای جزوات آموزشی

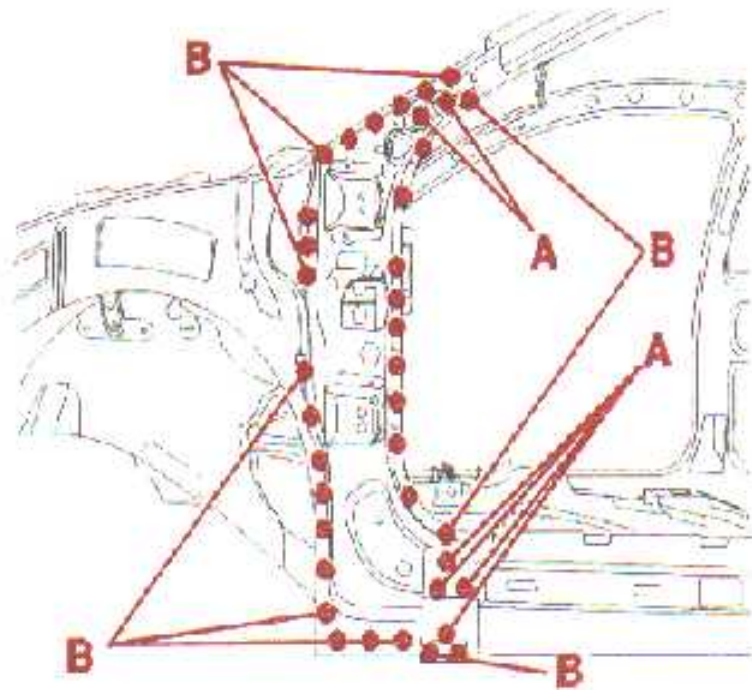
با استفاده از برس نقاط جوش خورده را تمیز کنید.



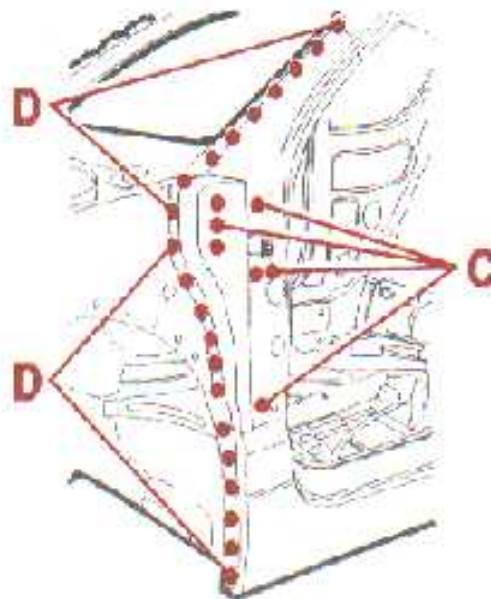


۹- جوشکاری

نقاط A را با استفاده از جوش MIG (Co2) متصل کنید.
 با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط D را متصل کنید.

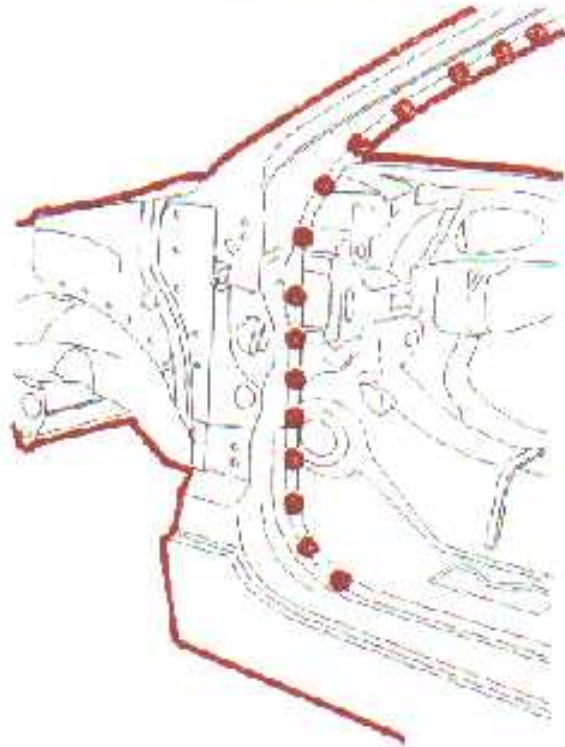


نقاط C را در شکل زیر با جوش MIG (Co2) متصل کنید.
 نقاط جوش را سنگ بزنید.
 با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط E را متصل کنید.





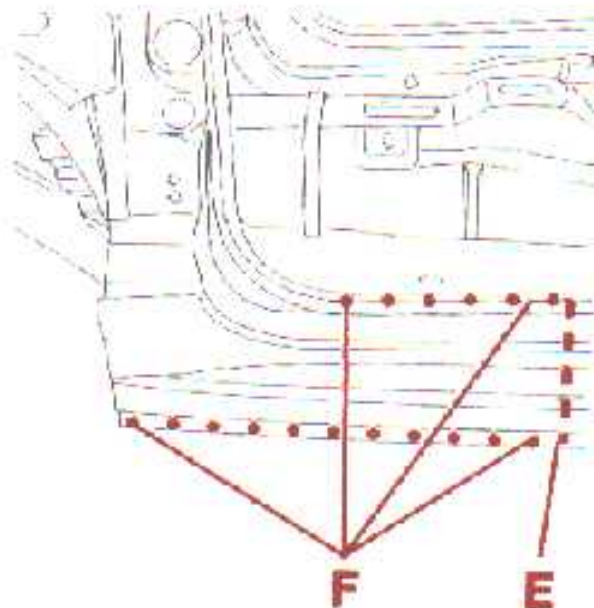
نقاط زیر را با ابزار نقطه جوش ABI متصل کنید.



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

محل جوش را سنگ بزنید.

با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط F را جوش دهید.





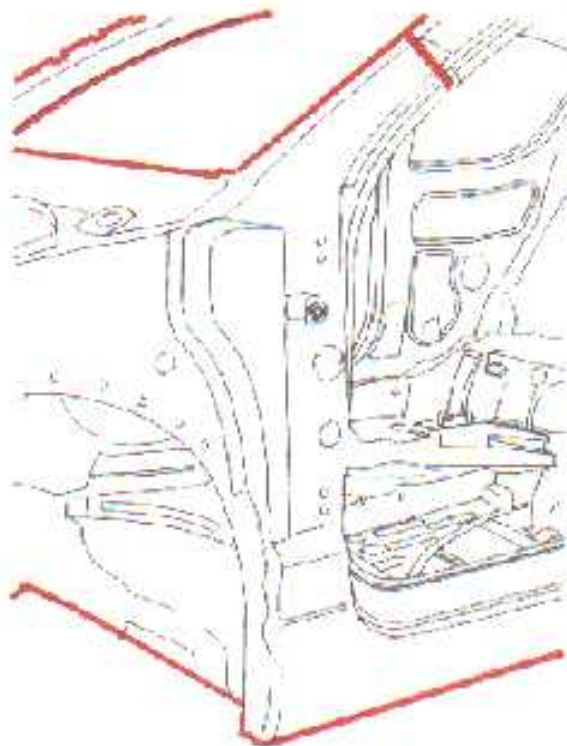
شرکت شهید رجایی خدمات و آموزش پزشکی
 ایرانیان شهید رجایی پاس ۱۰۰۰۰۰۰۰

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: نوم	بخش: تویض قطعات	مخصول: یزو ۲۰۶
----------	-----------------	----------------

با استفاده از جوش MIG (Cu2) نقاط نشان داده شده را پدوزید.

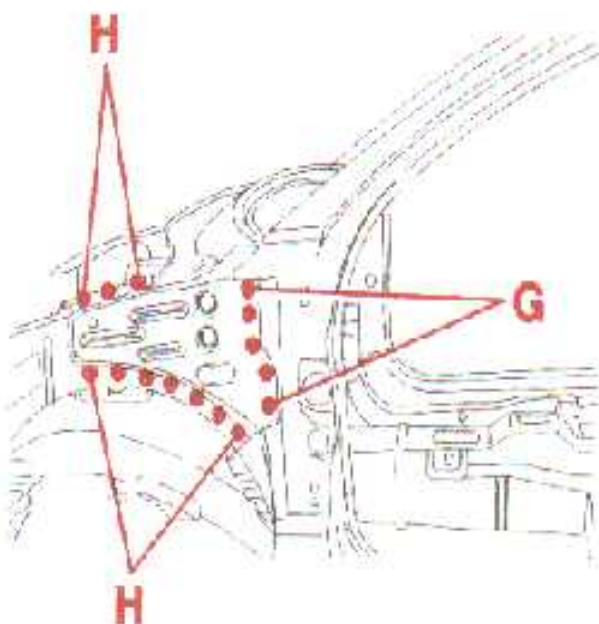
نقاط جوش خورده را سنگ بزید.



در نقطه G را با جوش MIG (Co2) متصل کنید

نقاط جوش را با سنگ پرداخت کنید.

با استفاده از ابزار نقطه جوش AB1 نقاط H را متصل کنید.

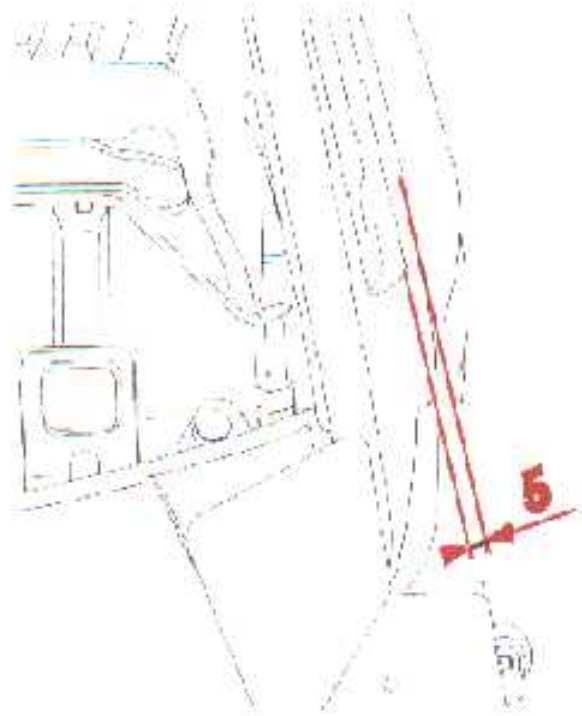




با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط نشان داده شده در شکل زیر را متصل کنید.



کانو جویی شبیه جلو را جایزید.
اندازه محل نشان داده شده در شکل را کمتر کنید.

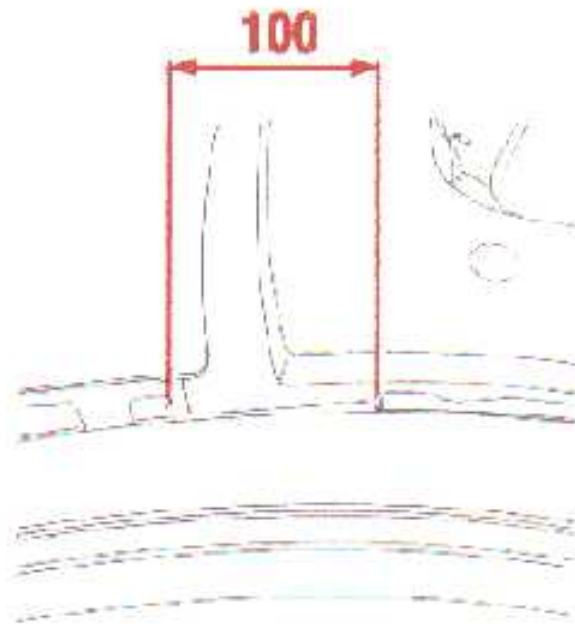




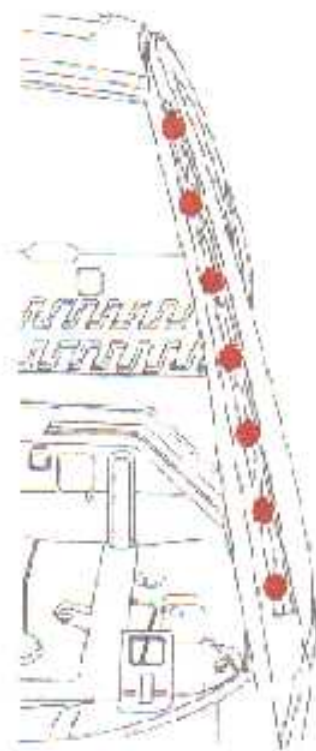
سازمان ملی ایمنی و بهداشت در محل کار
وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی

راهنمای جزوات آموزشی

فصل دوم	بخش تعویض قطعات	محصول پپر ۲۰۶
---------	-----------------	---------------



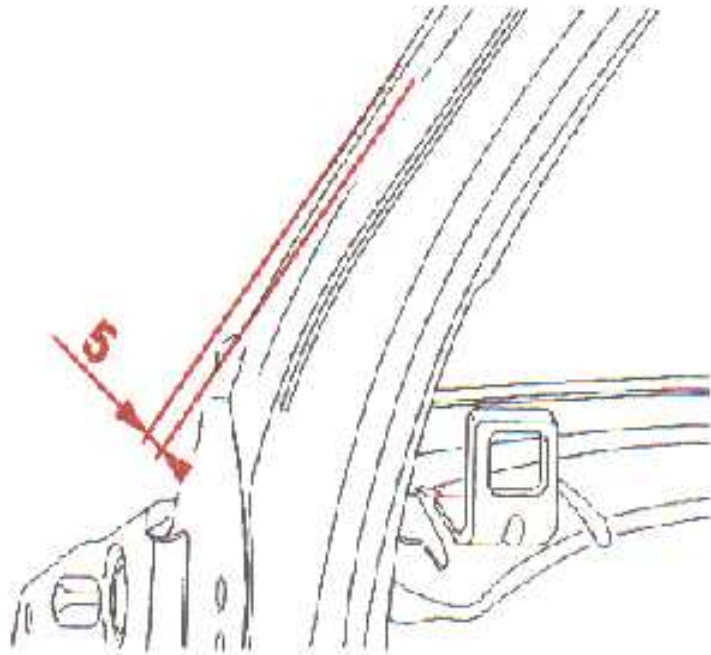
نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با جوش M.I. (Co2) متصل کنید سپس محل های جوش را سنگ بزنید.



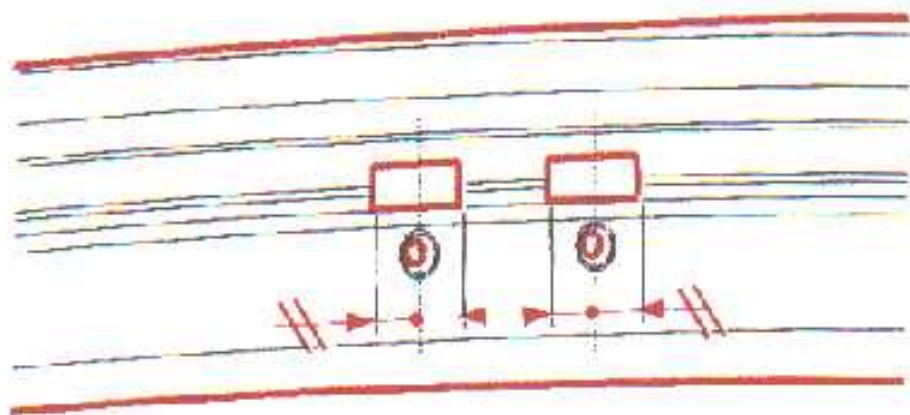


فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

تسمه ای دور ستون را جا بزنید و سپس تدارک زیر را چک کنید



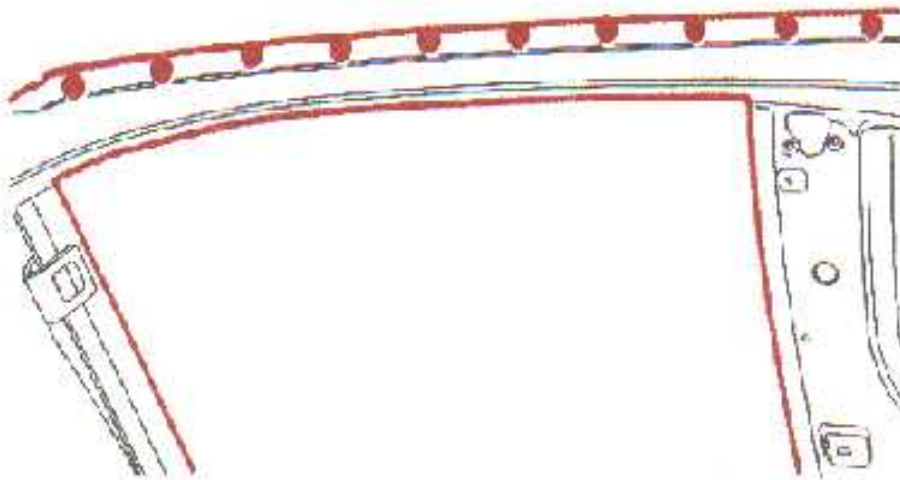
سوراخهای دایره ای و شیارهای مستطیلی را نسبت به هم در یک راستا قرار دهید تا قطعه مورد نظر بدرستی در جای خود قرار گیرد.





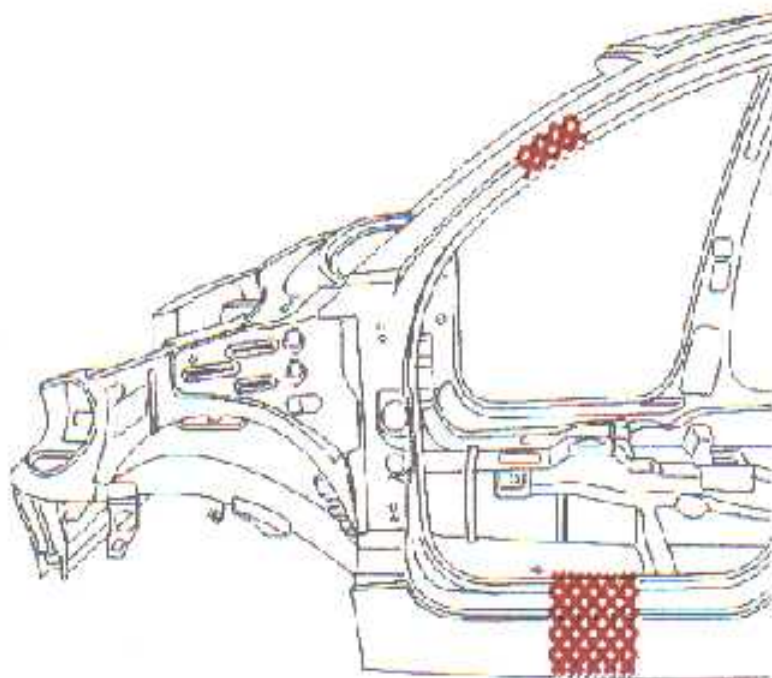
فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محبوب: یزو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

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



۱۰- پرداخت کاری

محل های اتصال نشان داده شده در شکل زیر را سرب اندود کنید.





شرکت ملی آتش‌نشانی و خدمات ایمنی

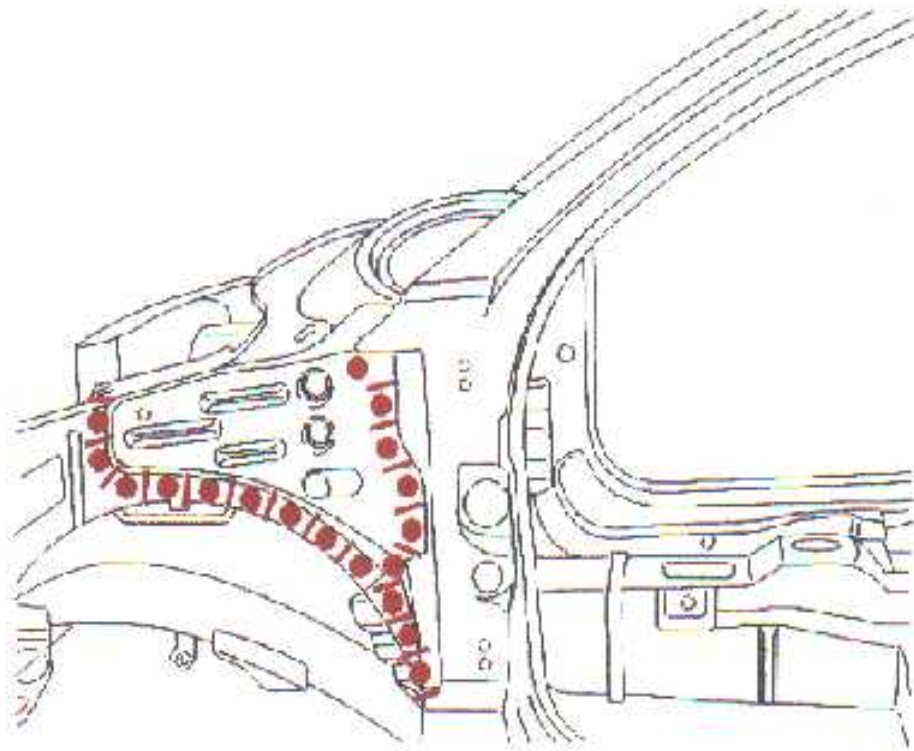
پست سازمانی: مأمور ایمنی

راهنمای جزرات آموزشی

محصول: یاز ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

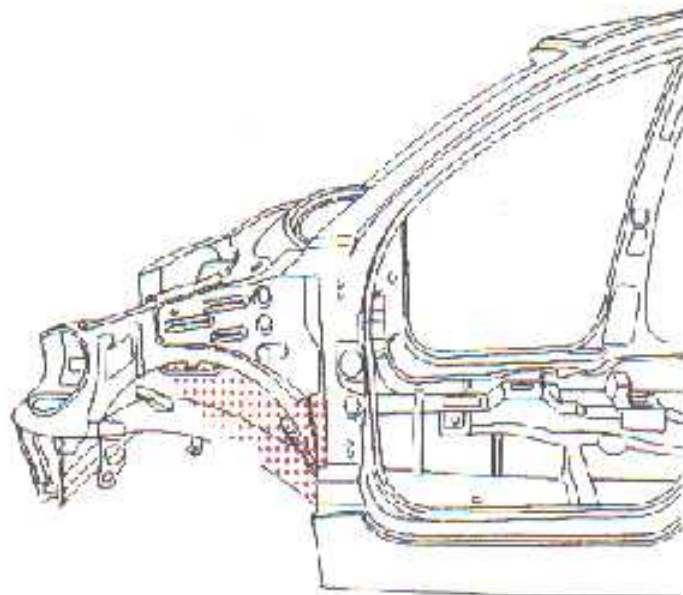
۱۱- آب بندی

با استفاده از برس نقاط نشان داده شده را تمیز کرده سپس با خمیر مخصوص زل آنرا پر کنید.



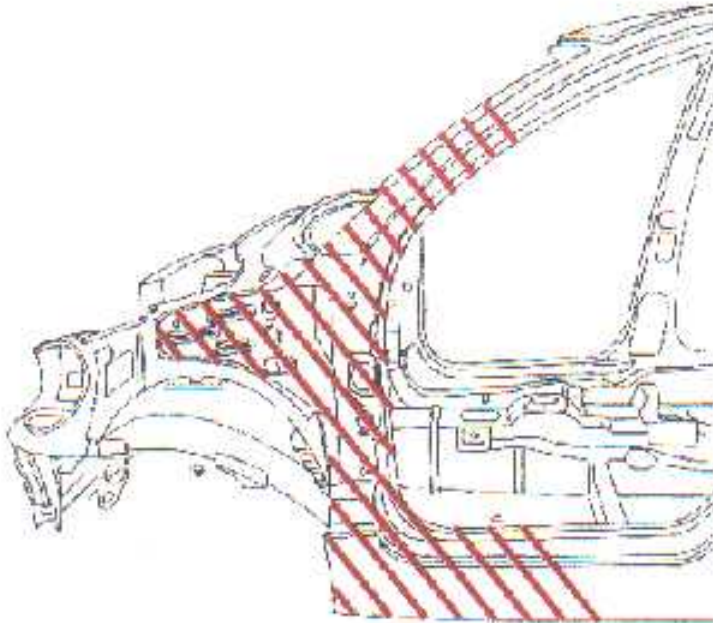
۱۲- قیرپاشی (محافظةت)

نقاط نشان داده شده در شکل زیر را قیر انلود کنید.





در محل های نشان داده شده در شکل زیر موم مایع بپاشید.



تعویض ستون وسط

اخطار: باید کلیه سطوح پرداخت شده را با آبکاری روی محافظت کرد.

توجه: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مواد سمی از ماسک استفاده کنید و در فضاهای دارای تهویه مناسب کار کنید.

۱- روش کار

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.



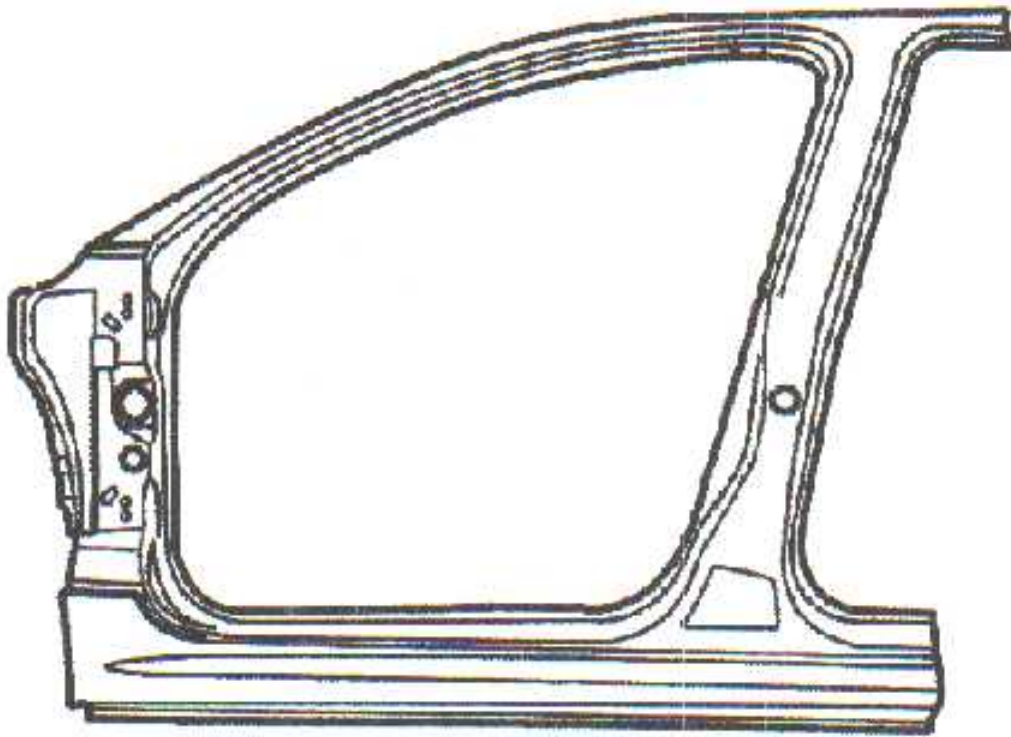
سازمان آموزش عالی و تربیت بدنی
جمهوری اسلامی ایران

راهنمای جزوات آموزشی

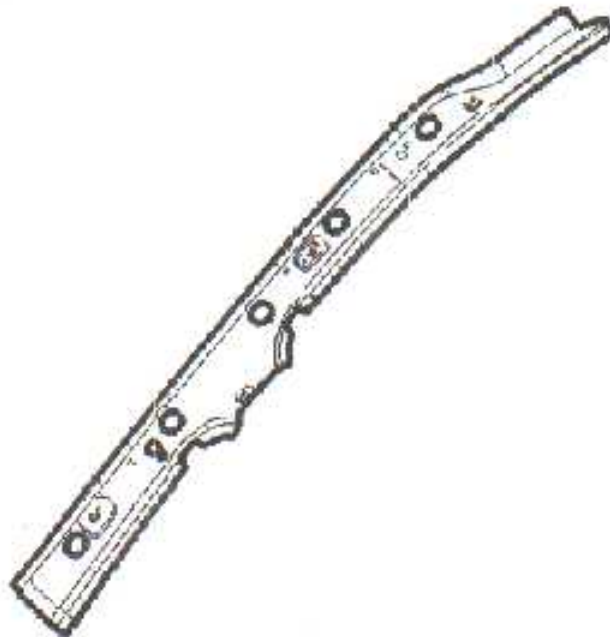
۲- مشخصات قطعات تعویضی

قاب در جلو

فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۴۰۶
----------	------------------	----------------



ستون کمانی سقف

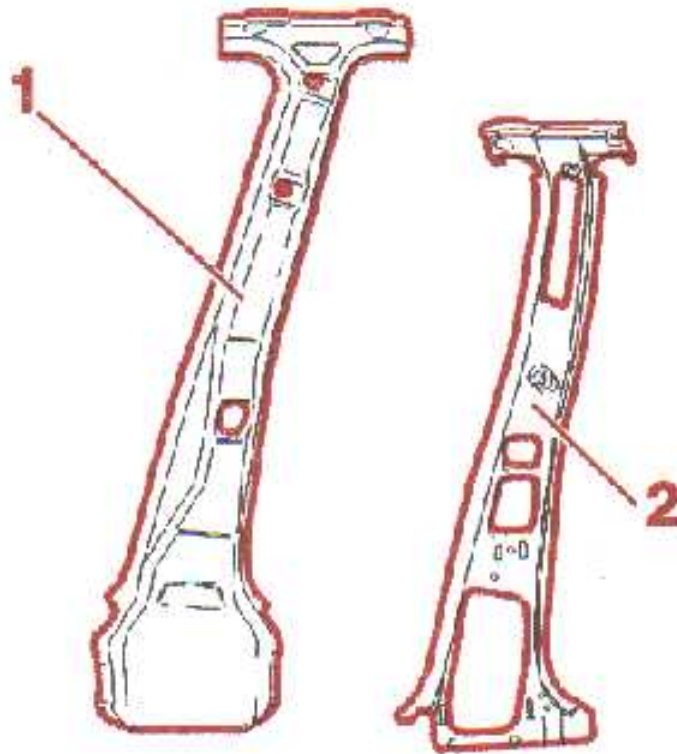




فصل: دوم	بخش: تعریض قطعات	محصول: بز و ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

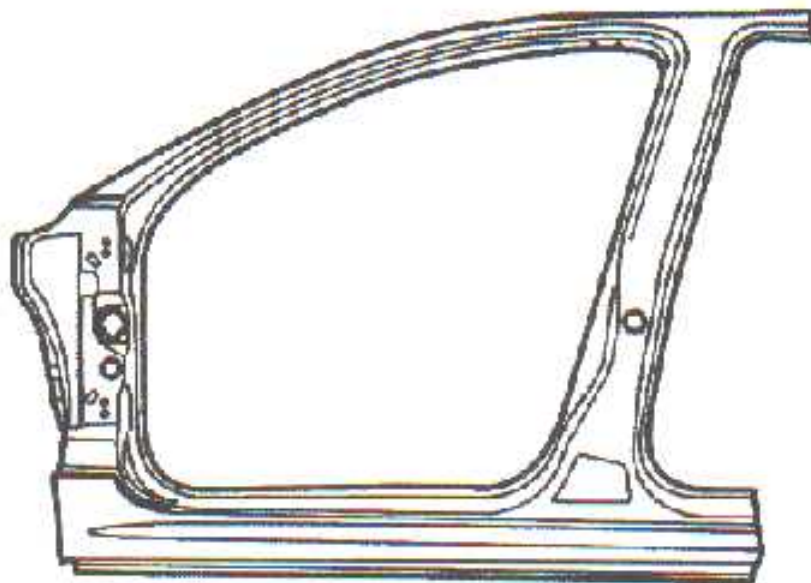
(۱) دوپل بیرونی ستون وسط

(۲) دوپل داخلی ستون وسط



۳- مجموعه (اجزاء)

قاب در جاو





شرکت ملی تحقیقات و آموزش کشاورزی
ایران شماره ۱۴۴۱ تهران - خیابان ولیعصر

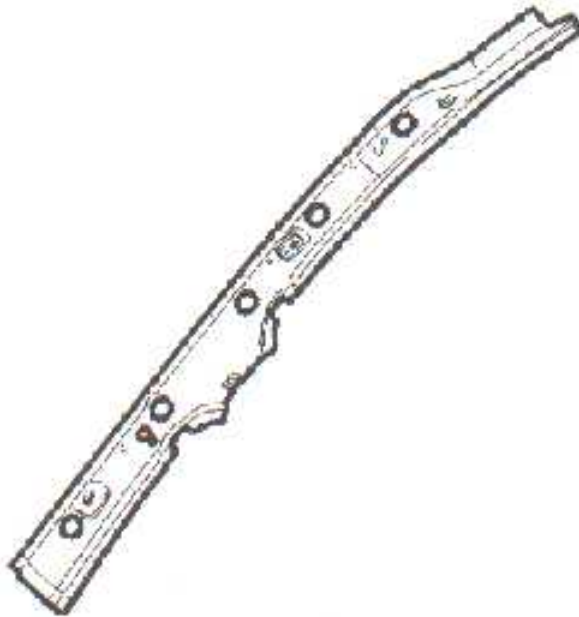
راهنمای جزوات آموزشی

مصول: پژو ۲۰۶

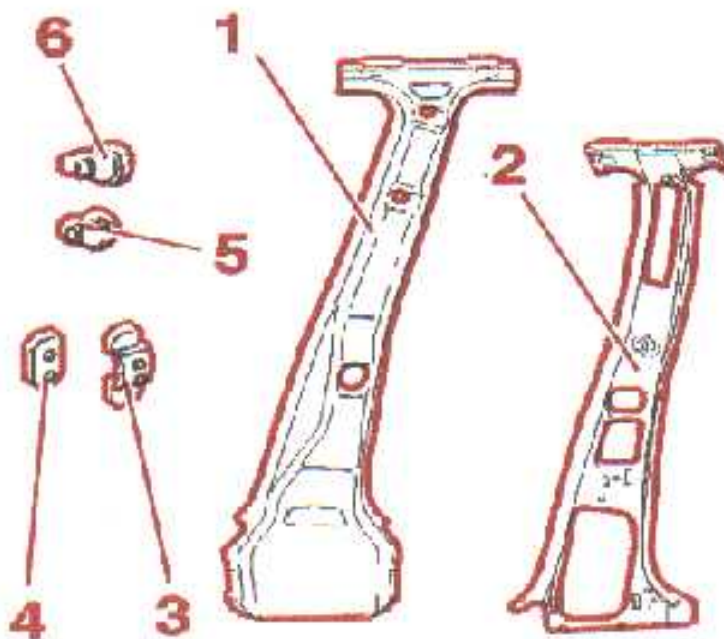
بخش: تعویض قطعات

فصل: دوم

ستون کمالتی سقف



- (۱) ستون وسط
- (۲) دویل ستون وسط
- (۳) بست فلزی
- (۴) مهره زیبونه
- (۵) مهره جوش شده کمربند
- (۶) پین جوش شده کمربند





سازمان تحقیقات، آموزش و ترویج کشاورزی
انستیتو ملی تحقیقات و آموزش علوم و بیوتکنولوژی کشاورزی

راهنمای جزوات آموزشی

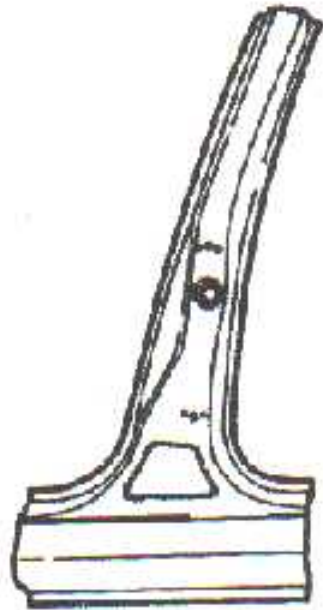
فصل: دوم

بخش: تعویض قطعات

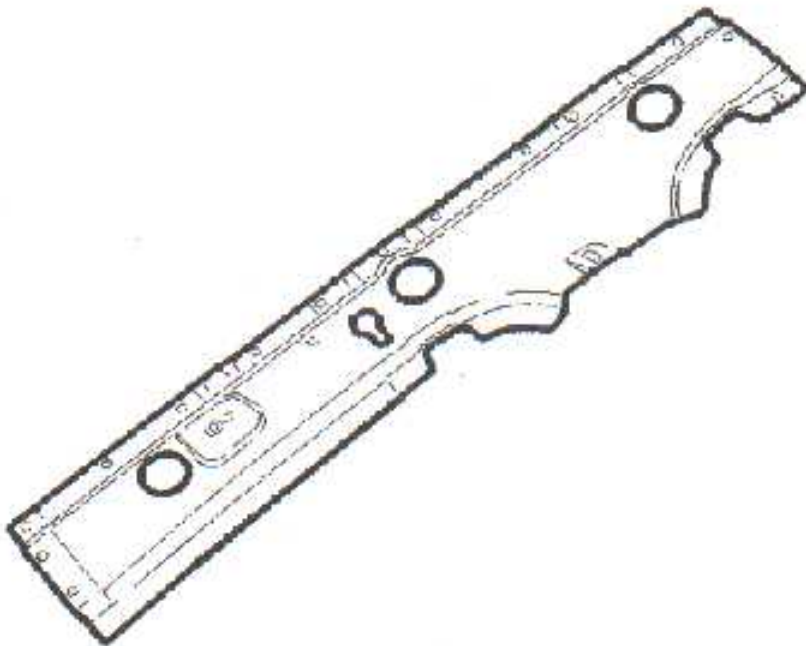
مجموعه: ۲۰۶

۴- قطعاتی که باید روی آنها کار شود:

ستون وسط



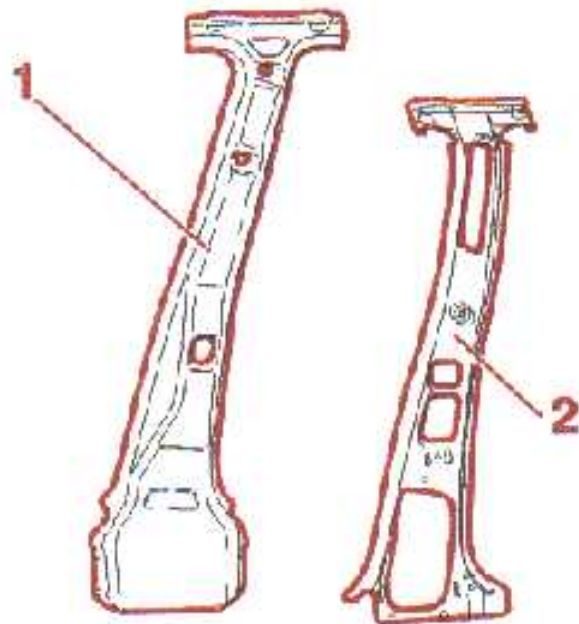
دو بل کمبانی منقف





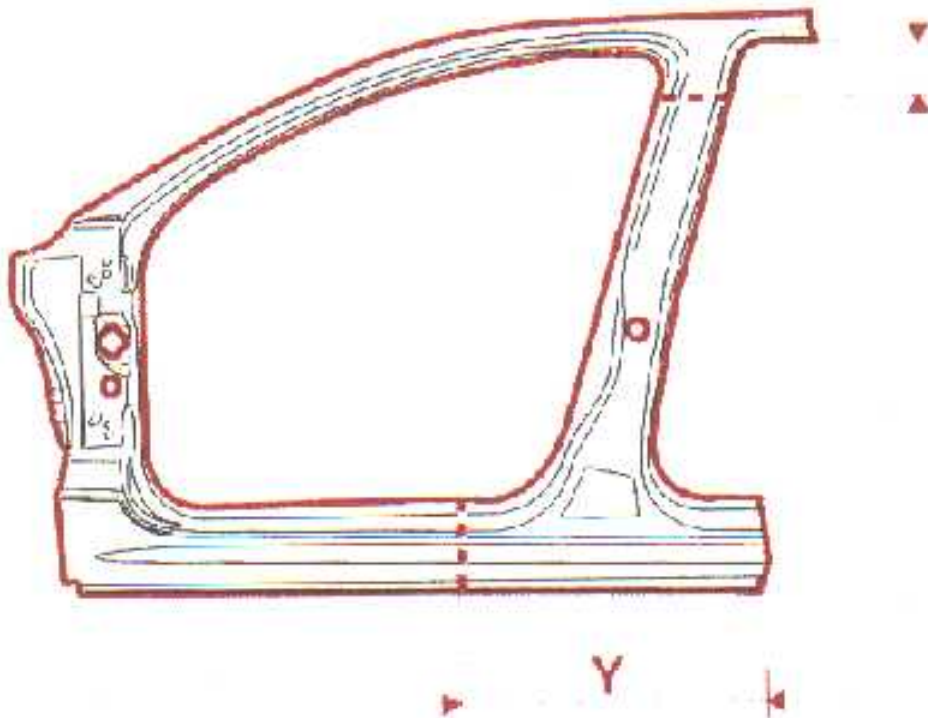
فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

- (۱) تقویت کننده ستون وسط
- (۲) صفحه داخلی ستون وسط



۵- آماده سازی قطعات جدید

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



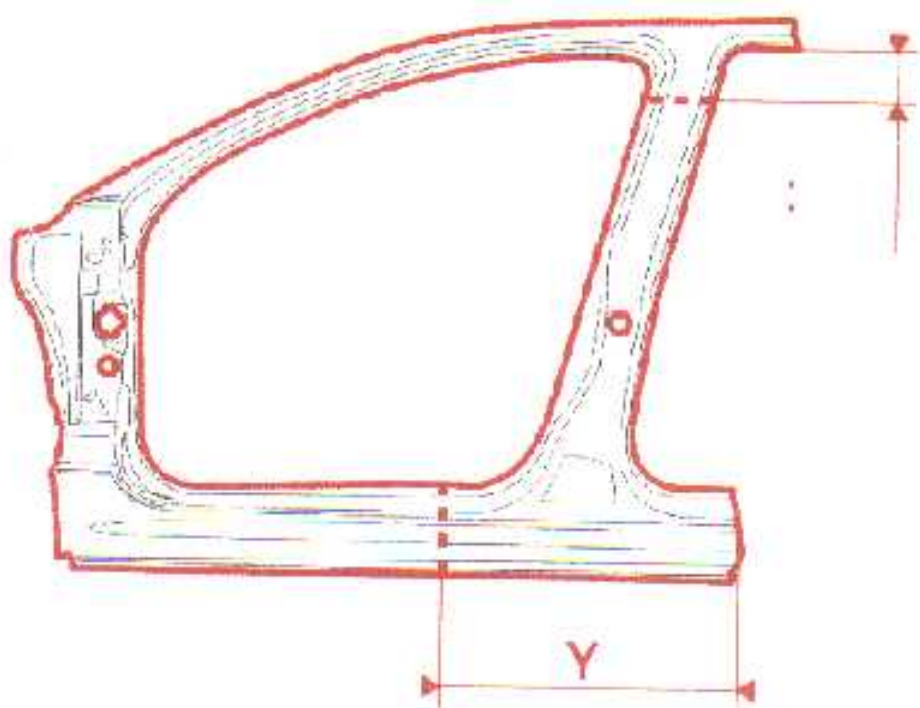


سازمان اسناد و کتابخانه ملی جمهوری اسلامی ایران

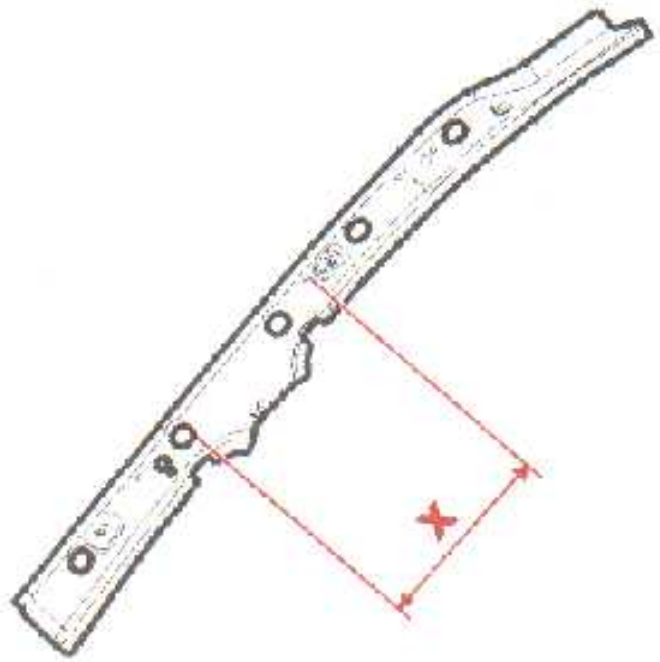
راهنمای جزوات آموزشی

معمول: پوز ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: درم
----------------	------------------	----------

پس از علامت زدن محل‌های شان داده شده در شکل زیر برای جوشکاری بعدی با مثه ۶/۵ میلیمتر آنها را سوراخ کنید.



پس از علامت زدن محل شان داده شده (در شکل زیر) و ایبا یک سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر ببرید.



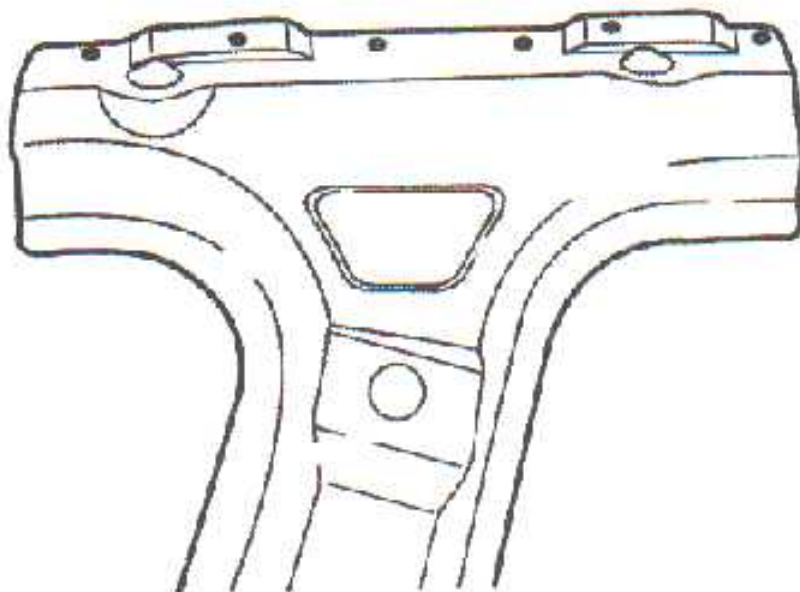
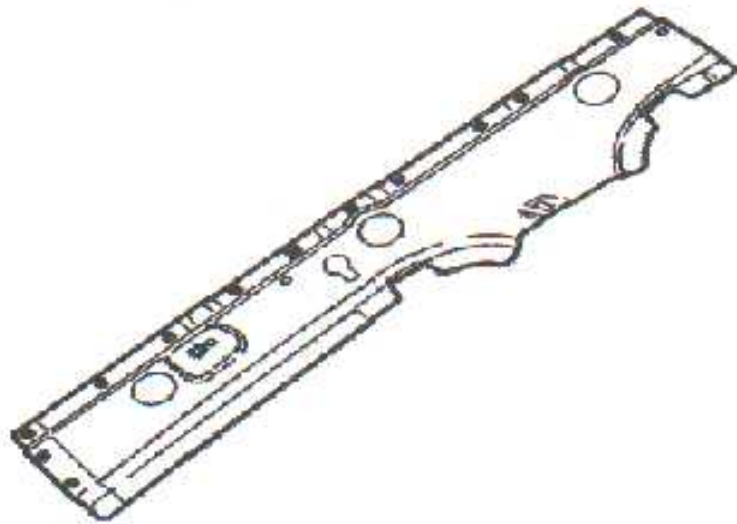
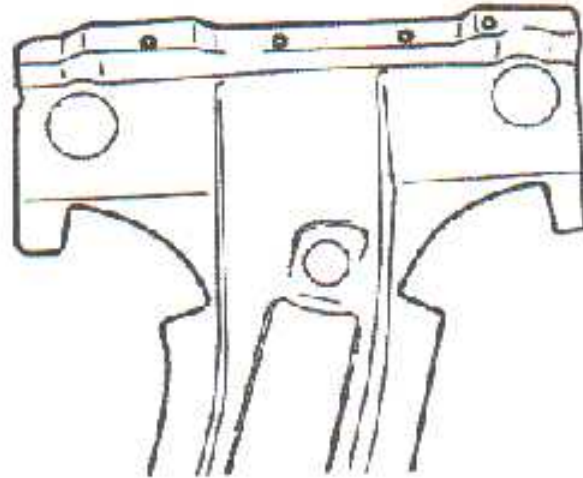


شرکت ملی تحقیقات و توسعه قطعات دینامیک
ایران خودرو، سایپا، ایران خودرو

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعریف قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

محل های نشان داده شده در برای خوشکاری بعدی سوراخ کنید.

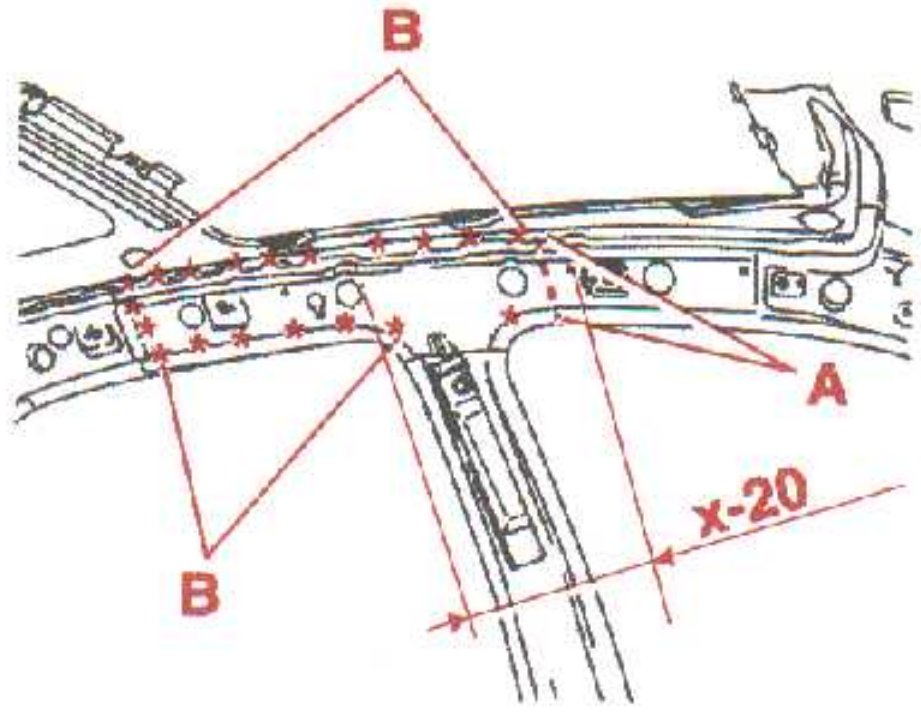




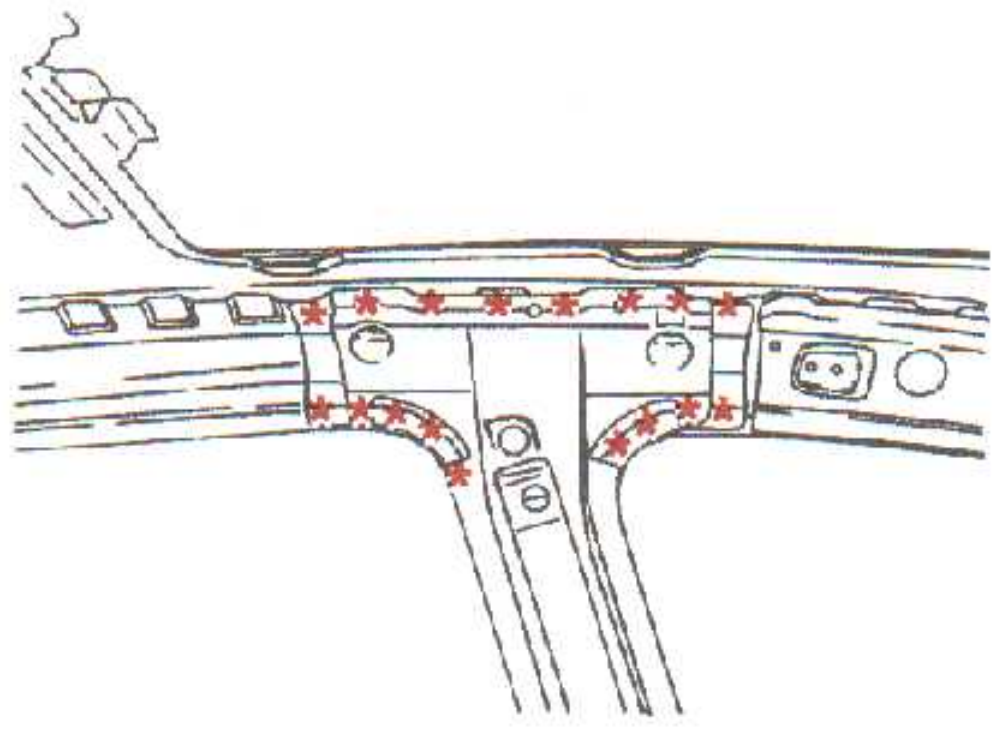
فصل: دوم	بخش: تعیین قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۶- برشکاری

پس از علامت زدن با استفاده از سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر خط علامت زده شده A را برید.
 با استفاده از قور قاط حوش B را برید.



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



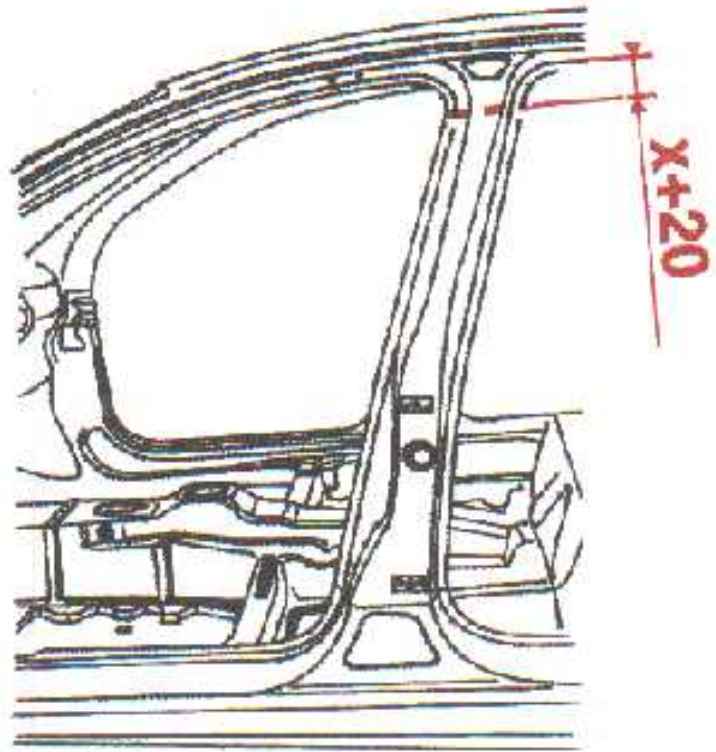


شرکت تحقیق و توسعه خدمات و آموزش ایمنی
ایران - تهران - سائوگال - خیابان

راهنمای جزوات آموزشی

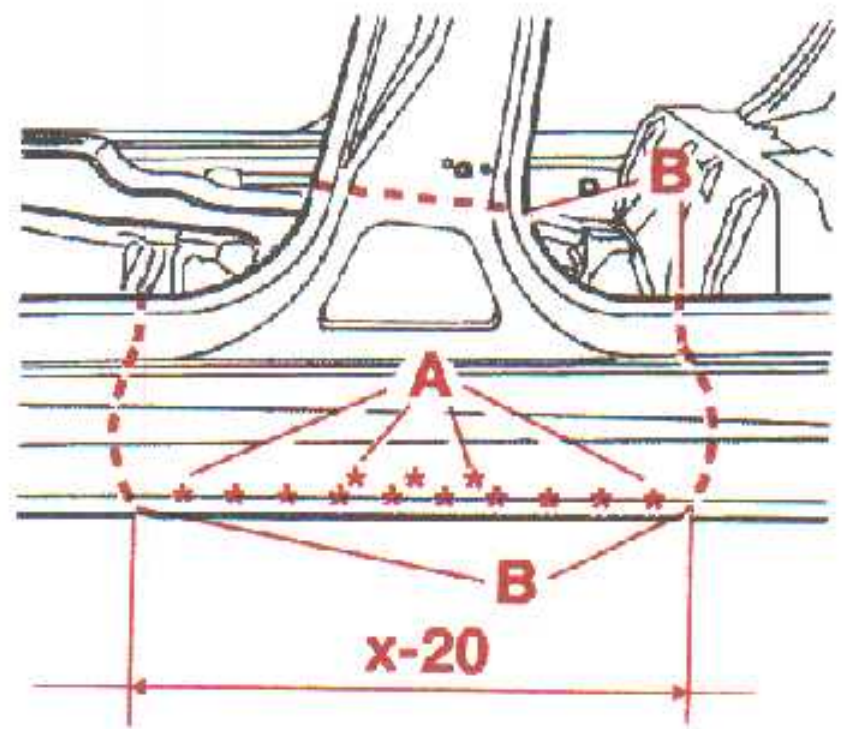
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

پس از علامت زدن ستون در محل های نشان داده شده با سنگ دیسکی آنرا برش دهید.



با استفاده از فرز نقاط جوش A را ببرید.

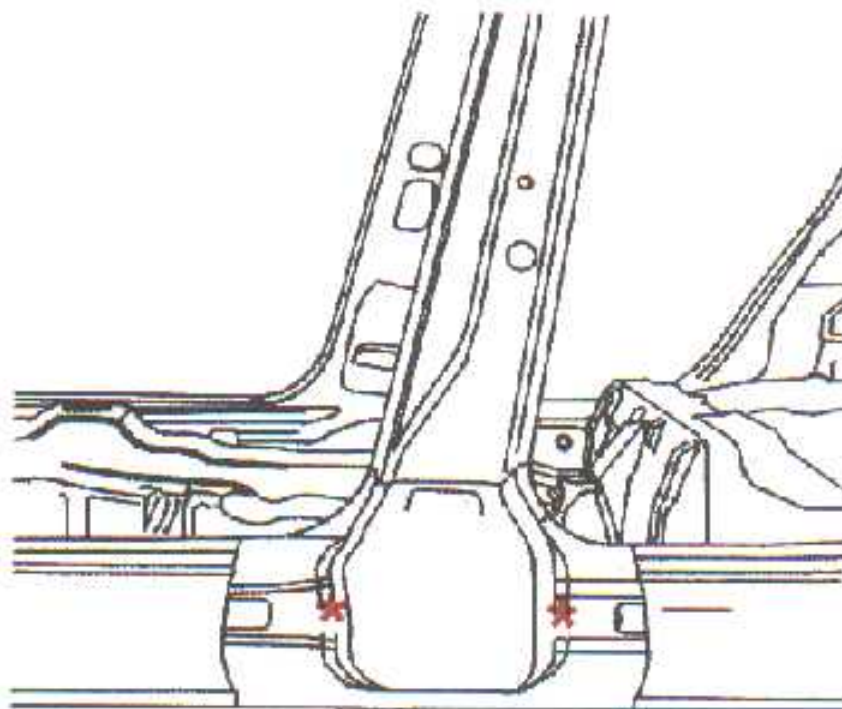
پس از علامت زدن با استفاده از یک سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر خطوط B را ببرید.





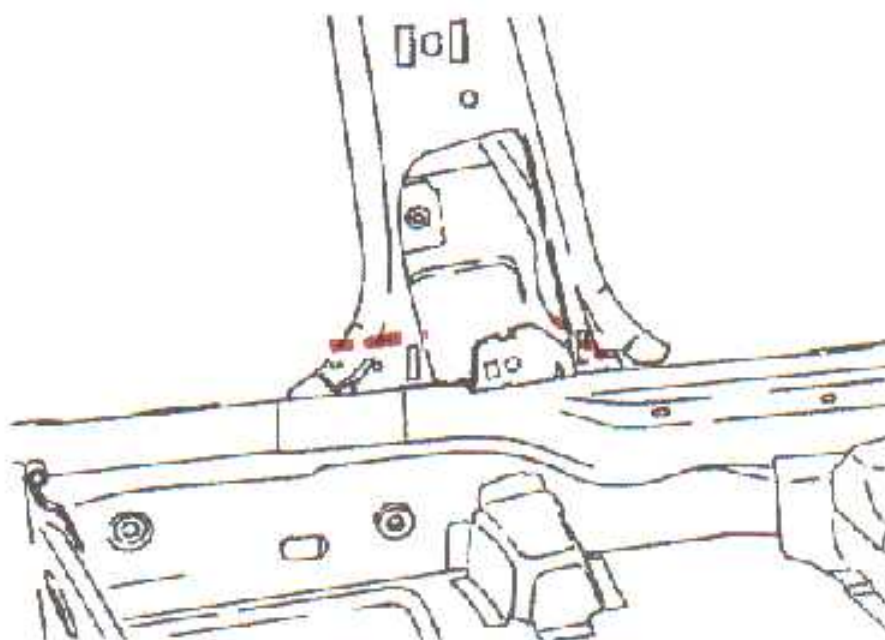
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

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



قسمت نشان داده شده را از داخل اتاق با سنگ فرز به ضخامت یک میلیمتر ببرید.

قطعه فوق را بردارید.



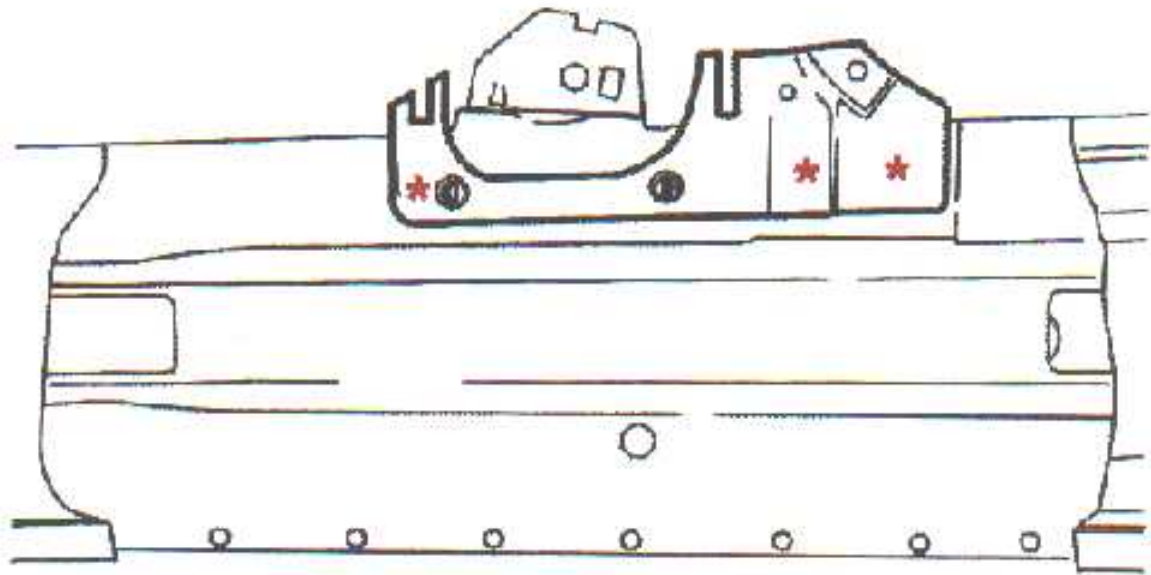


مرکز تهیه و توزیع کتب و لوازم آموزشی
 وزارت فرهنگ و ارشاد اسلامی

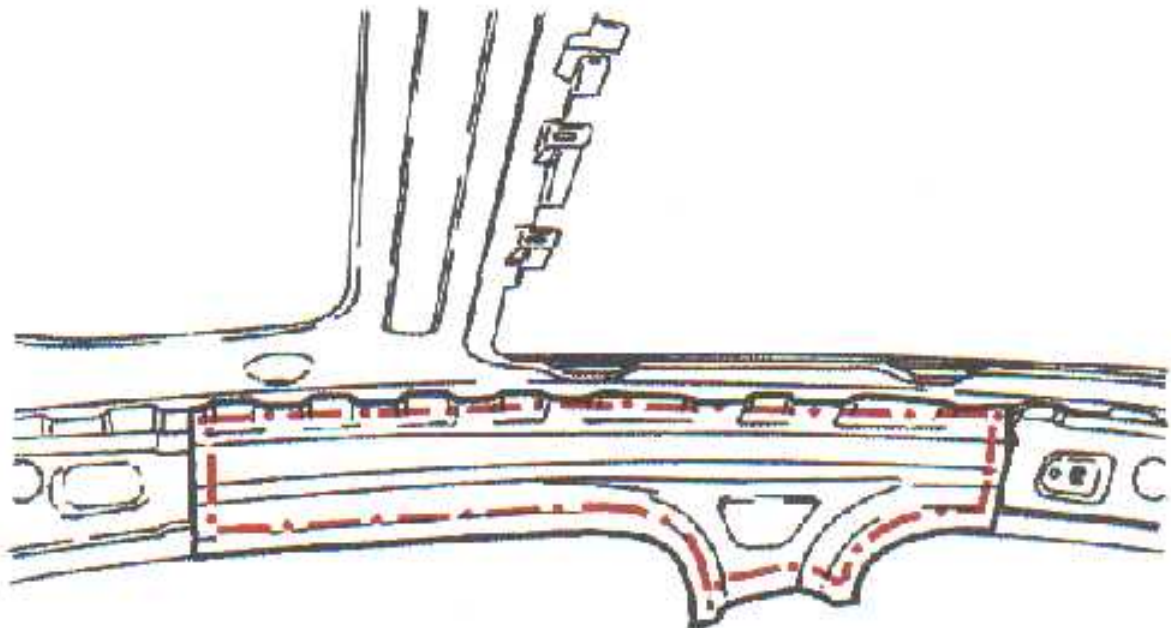
راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

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

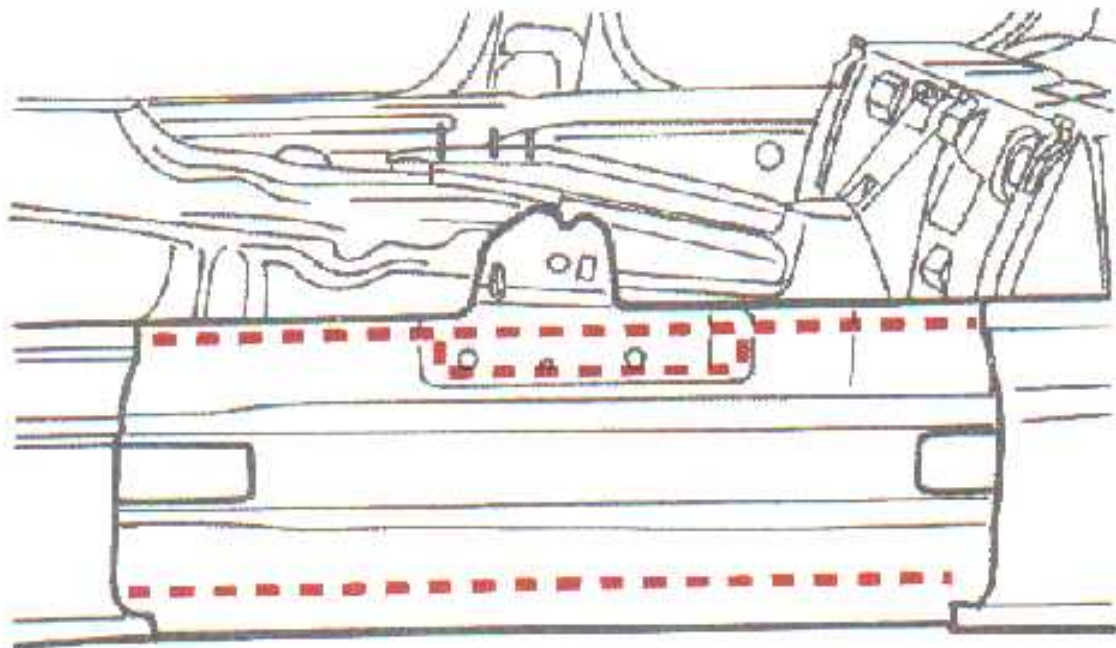


۷- جدا سازی





با استفاده از جوش از لوله های عملی و قطعات نو محافظت کنید.



۸- تنظیمات

موقعیت قطعات زیر:

تنظیم کنید:

- دویل ستون وسط

- ستون وسط

- بچه درین گلگیر جلو

- سمعه داخل ستون

- در جلو

- در عقب

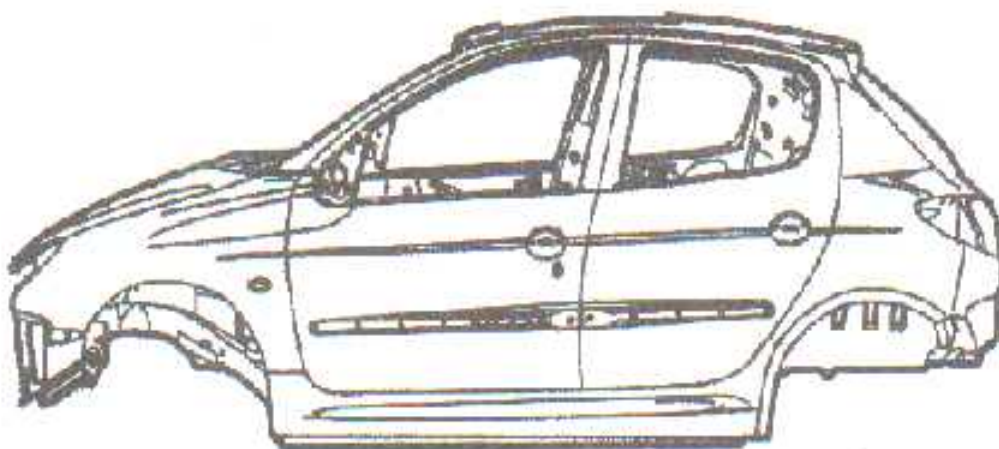
فاصله بین اجزاء را

تنظیم کنید:

اجزاء زیر را بر تار بند:

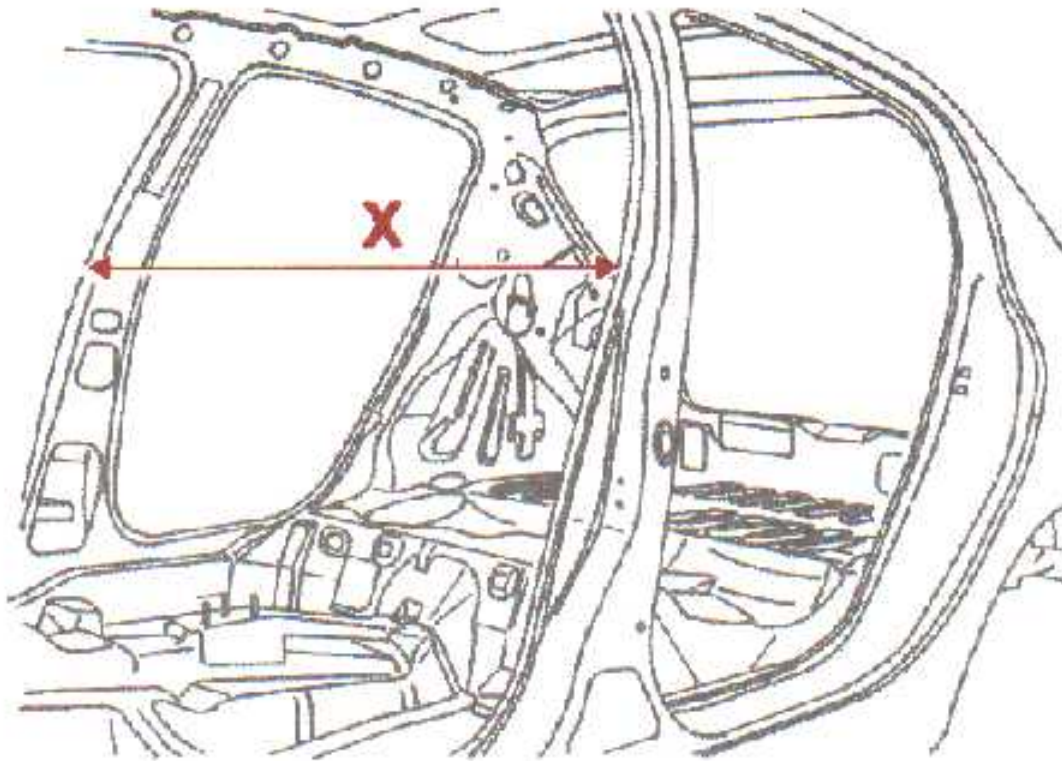
- در جلو

- در عقب

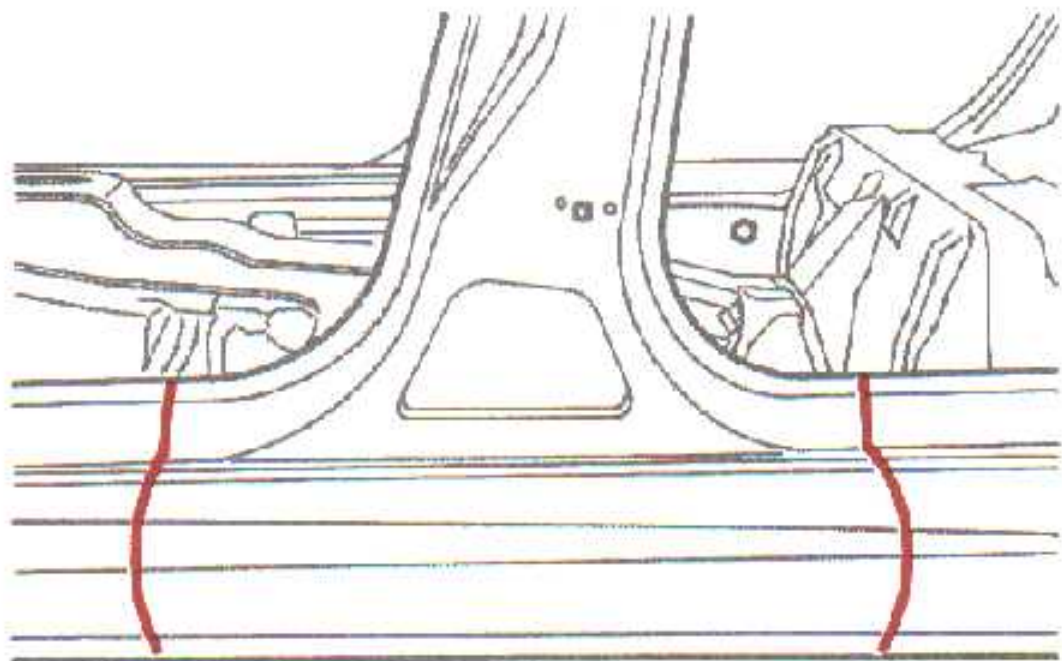




فاصله بین دو ستون در قسمت نشان داده شده را اندازه بگیرید این مقدار باید ۱۱۰۰ میلیمتر باشد.

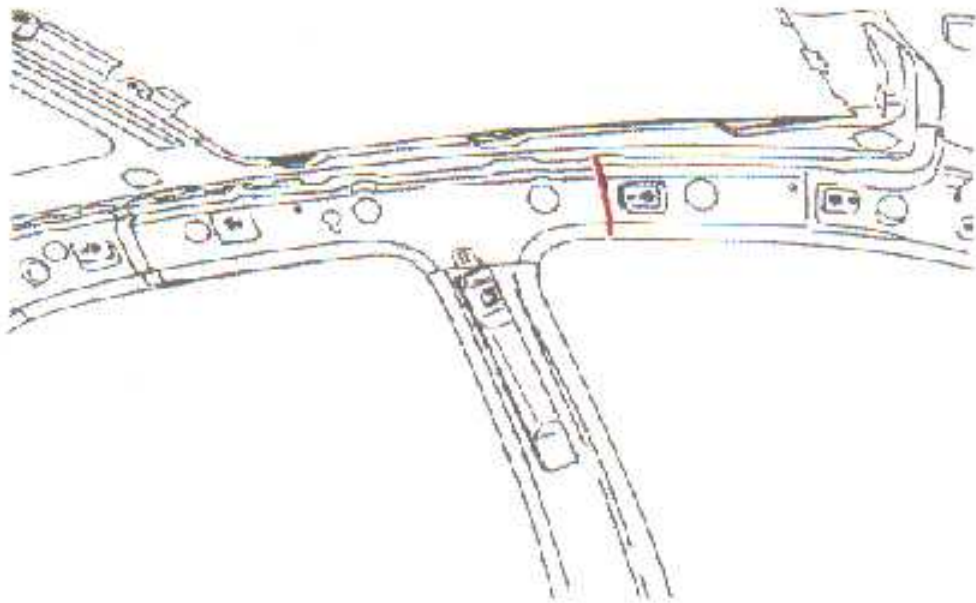


محل های خفگی شده در شکل های زیر را ببینید.





تصیل: دوم	بخش اعویض قطعات	مختصول: پژو ۴۰۶
-----------	-----------------	-----------------



محل جدی نشان داده شده را ببرید.

اجزاء زیر را بردارید:

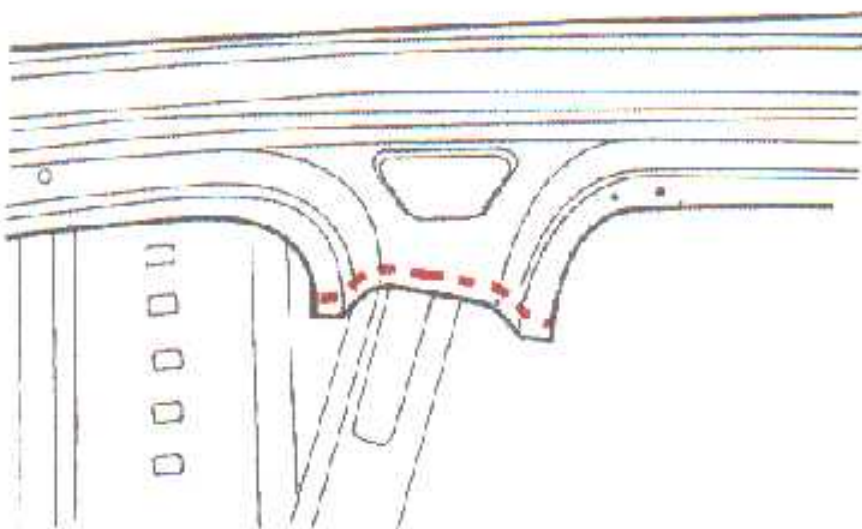
- صفحه داخلی ستون

- بچه دول گلگیر جلو

- درون ستون وسط

- صفحه داخلی ستون وسط

داخل برش را با برس تمیز کنید.

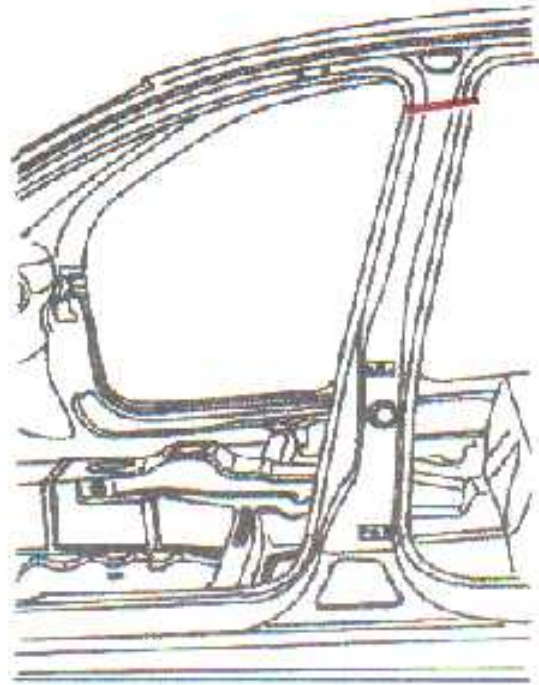




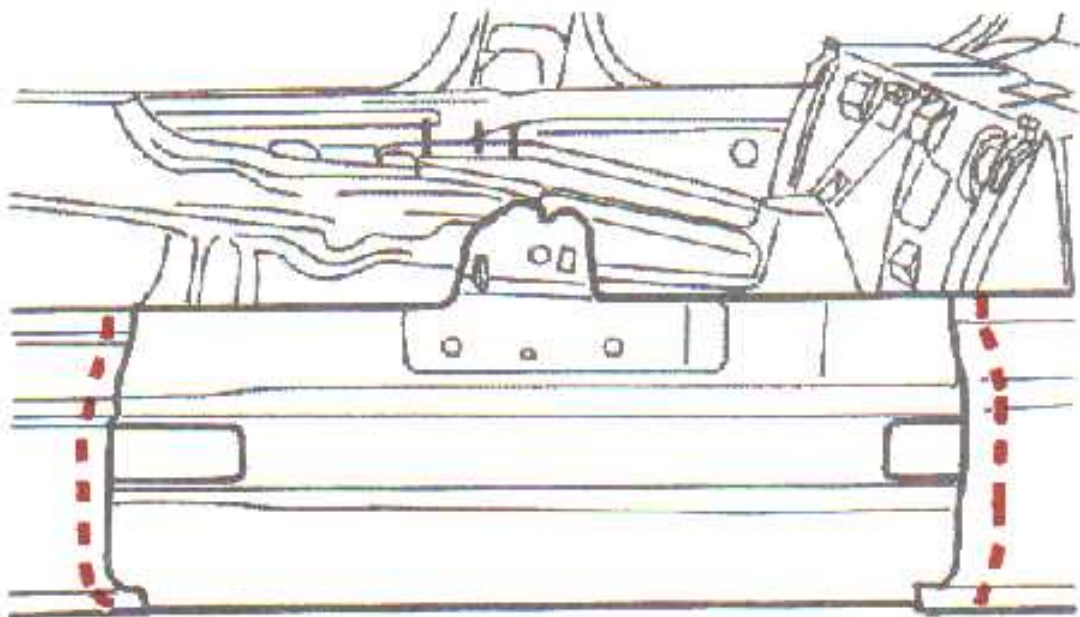
شرکت ملی و توزیع خدمات و تجهیزات ایمنی
ایران شماره تماس: ۰۲۱۷۷۷۷۷۷۷۷

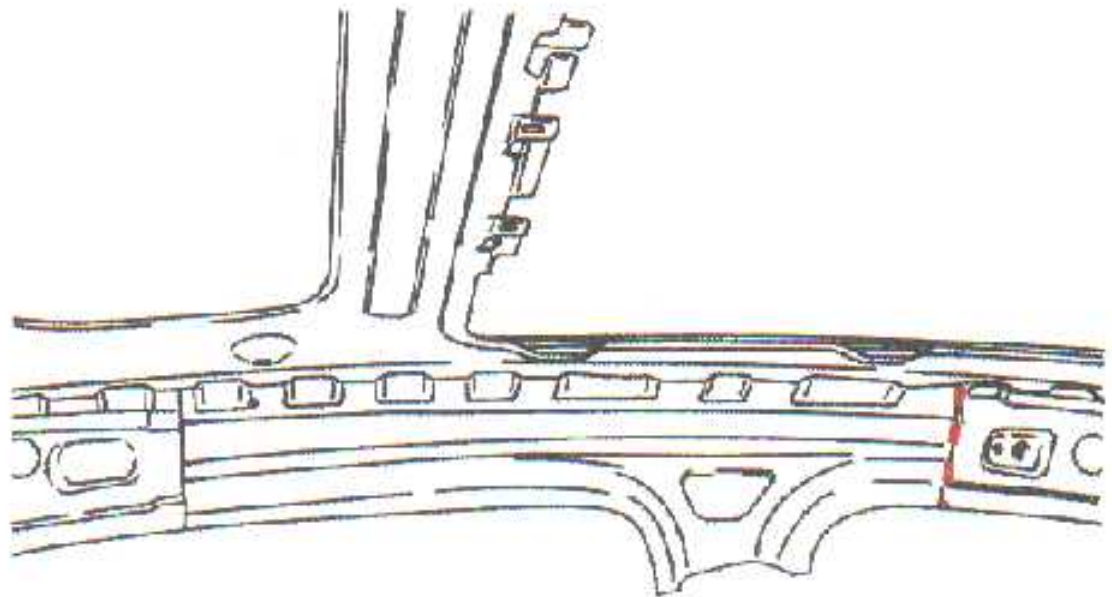
راهنمای جزرات آموزشی

محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: فصل دوم
----------------	------------------	--------------



محل های برش خورده در شکل های زیر را با بوس تمییز کنید

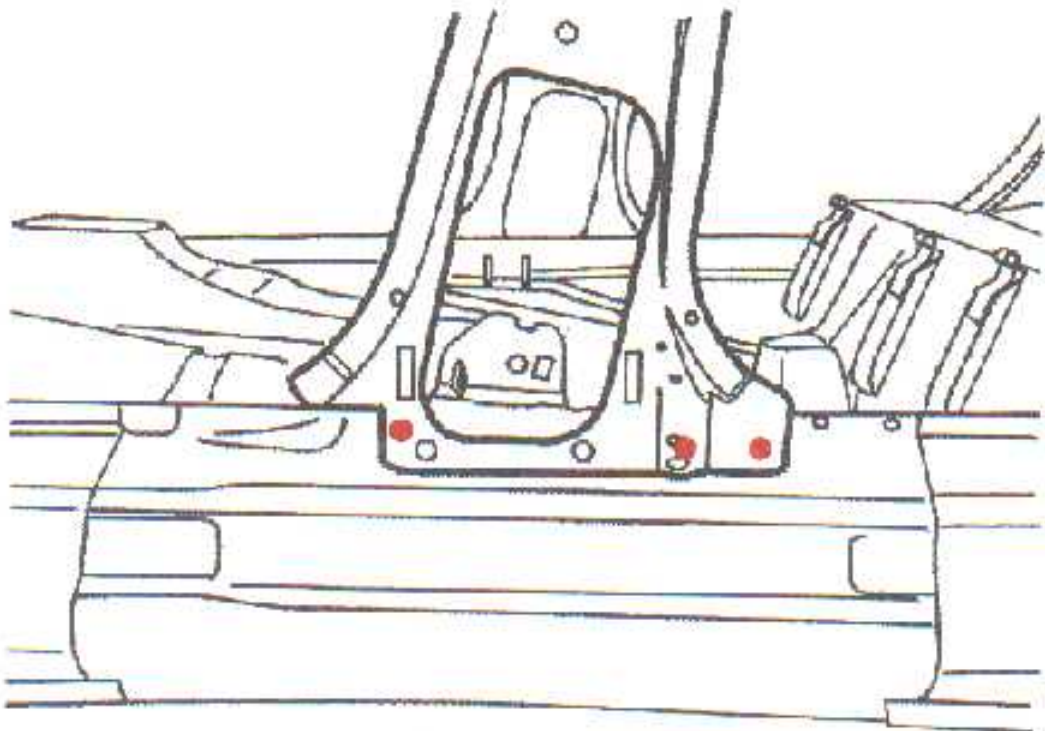




۹- جوشکاری

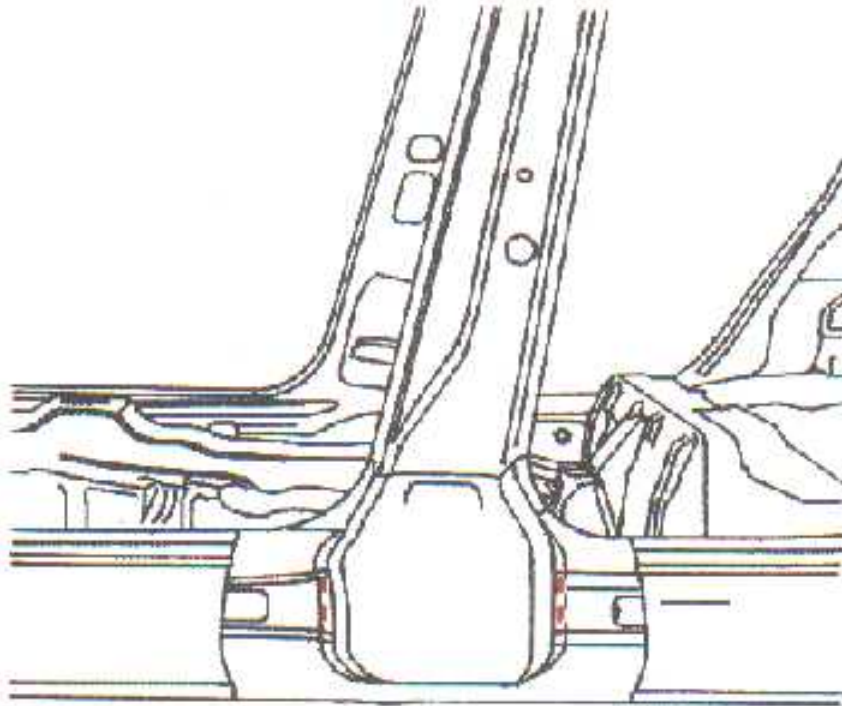
صفحه داخلی ستون وسط را جدا بنماید.

با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI نقاط نشان داده شده را جوش دهید.



دوین ستون وسط را در جثی خودش فرار دهید.

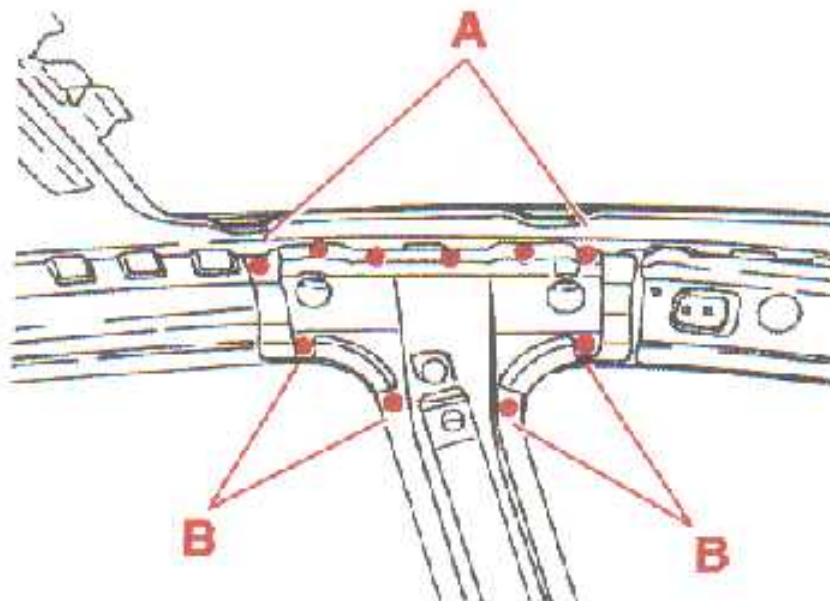
با استفاده از جوش MIG (Co2) نقاط نشان داده شده را جوش دهید.



نقاط A را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

نقاط جوش داده شده را سنگ بزنید.

نقاط B را با استفاده از ابزار نقطه جوش Ab1 متصل کنید.





فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	موضوع: بزرگ ۲۰۶
----------	------------------	-----------------

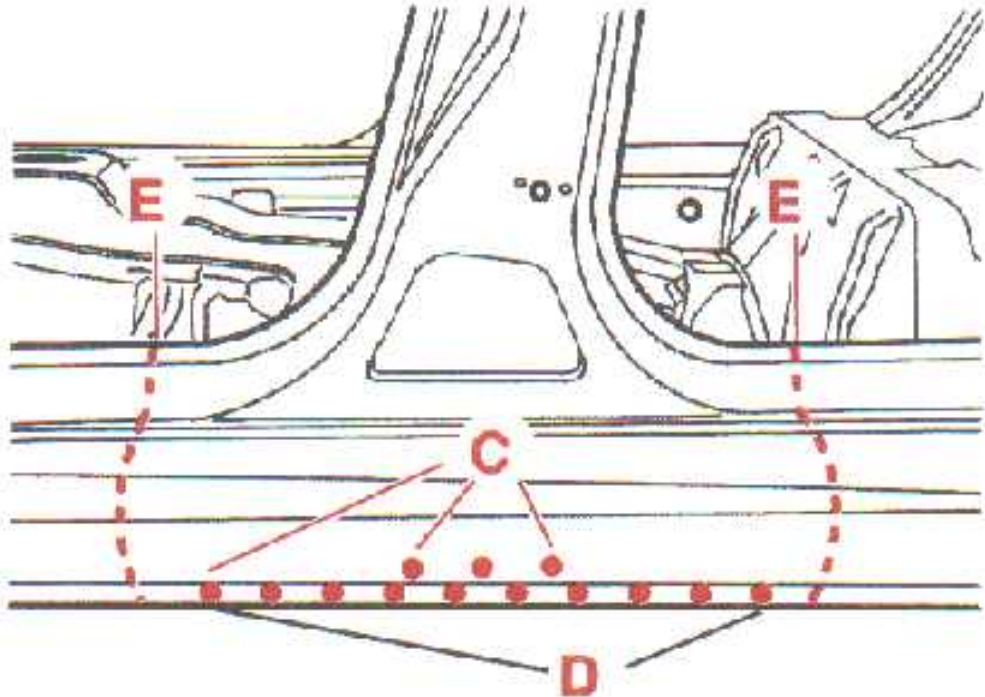
نقاط C را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

نقاط جوش خورده را سنگ بزنید.

نقاط D را با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI متصل کنید.

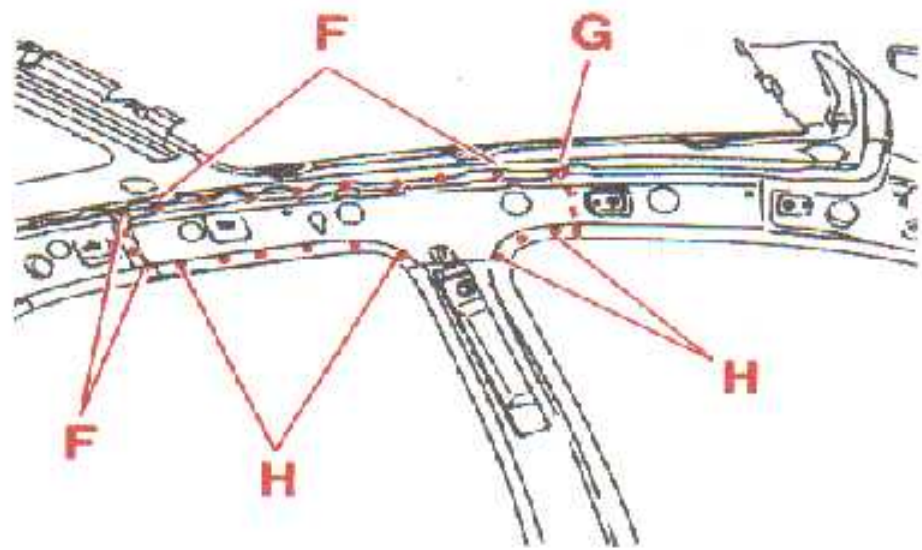
خطوط E را با جوش MIG (Co2) متصل کنید.

نقاط جوش خورده را سنگ بزنید.



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

نقاط H را با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI متصل کنید.

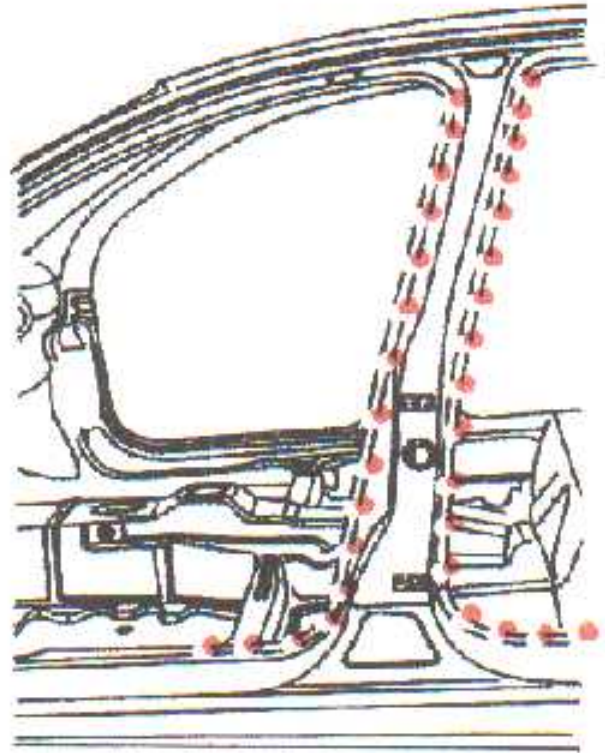




شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم یدکی
ایران شماره تماس: ۰۲۱۸۸۸۸۸۸۸
راهنمای جزوات آموزشی

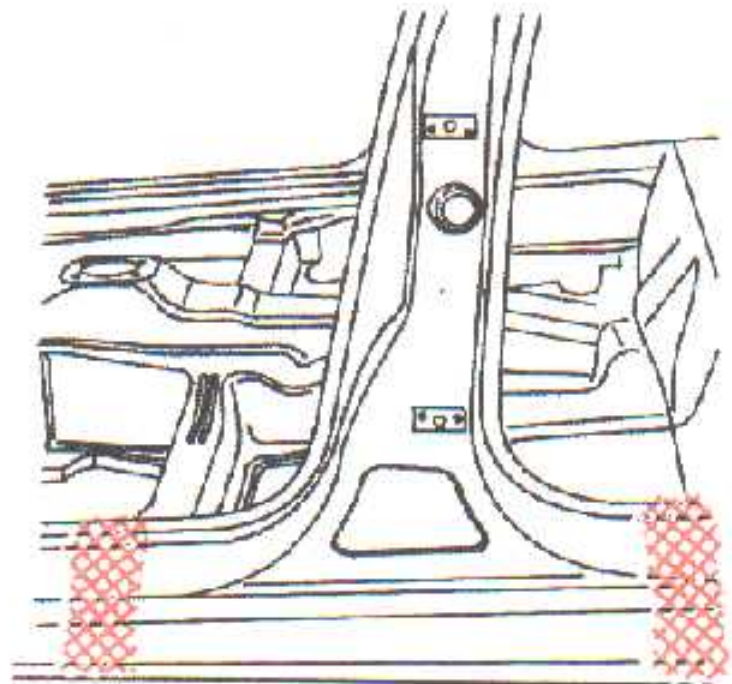
فصل: نهم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

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



۱۰- مرحله پایانی

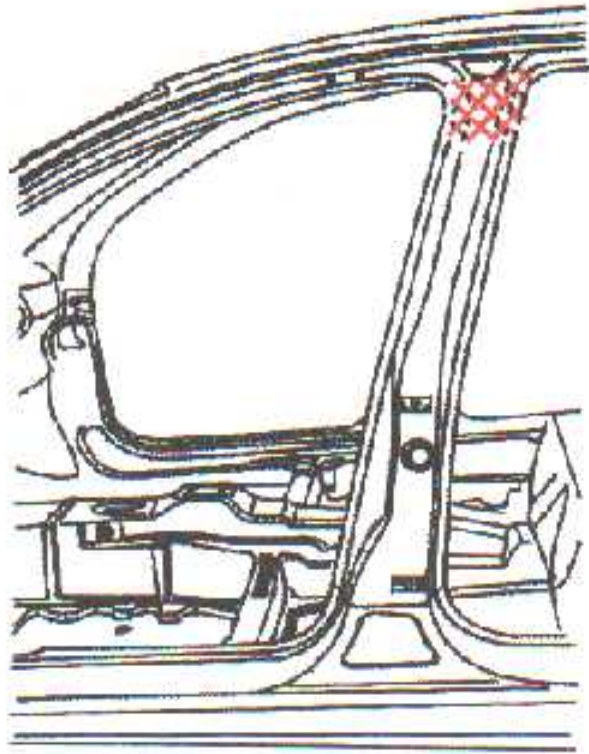
محل های جوشکاری شده را سرب اندود کنید.





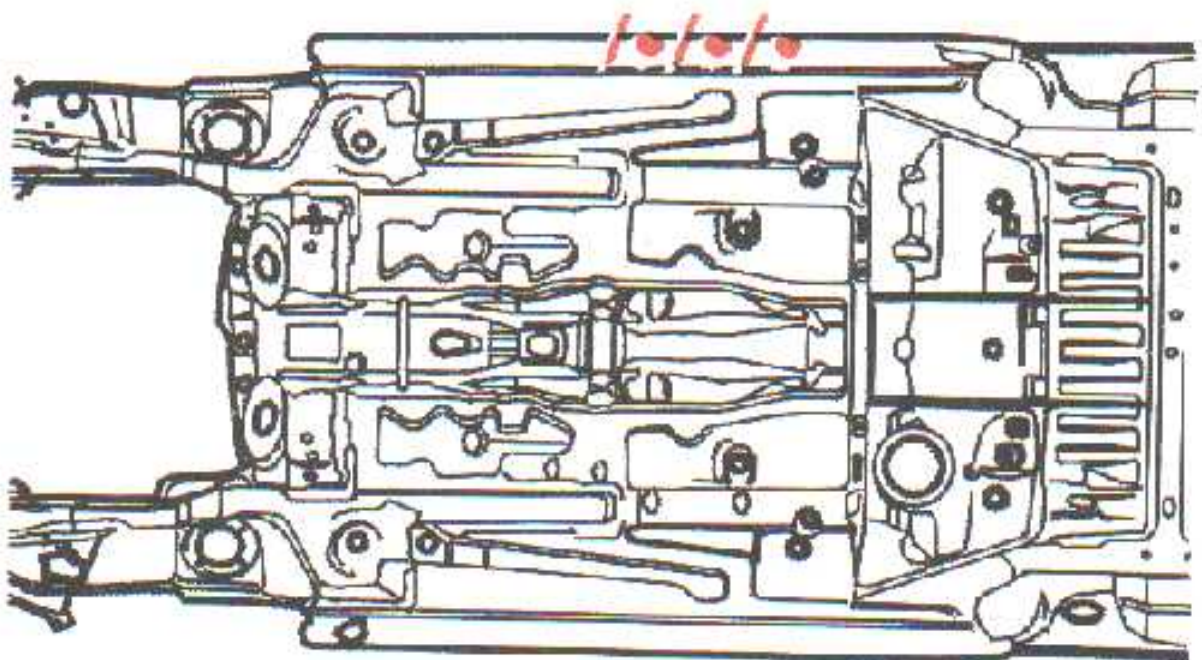
فصل: درم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

محل های نشان داده شده را سرب اندود کنید.



۱۱- آب بندی

پس از پرس زدن محل های نشان داده شده آنها را با ماده آب بندی (خمیر زل) پر کنید.





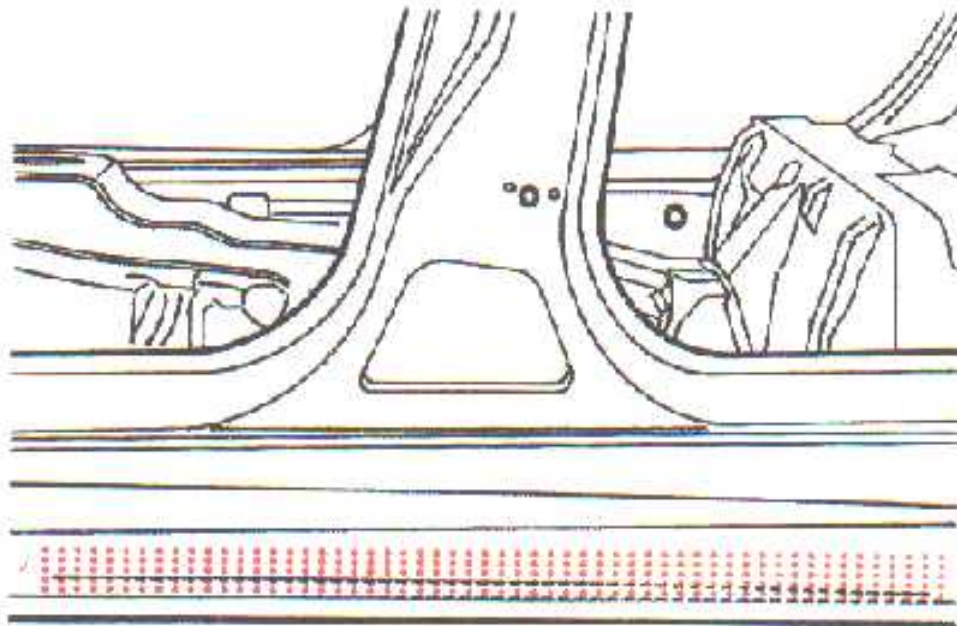
شرکت تهیه و توزیع خدمات، لوازم و تجهیزات
 برایین سازمان، پلیس راه، پلیس راهور
 راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم

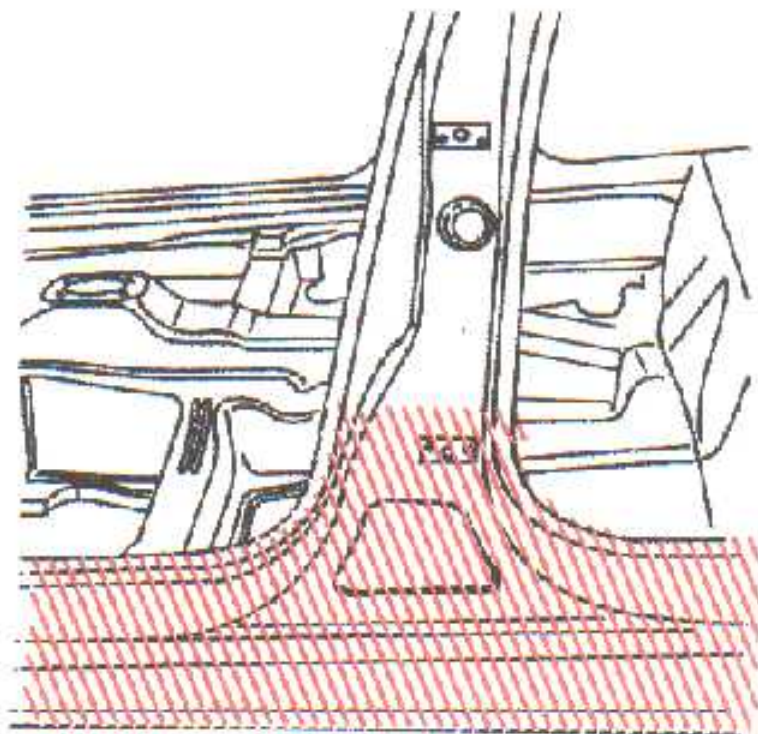
بخش: تعویض قطعات

موضوع: پژو ۲۰۶

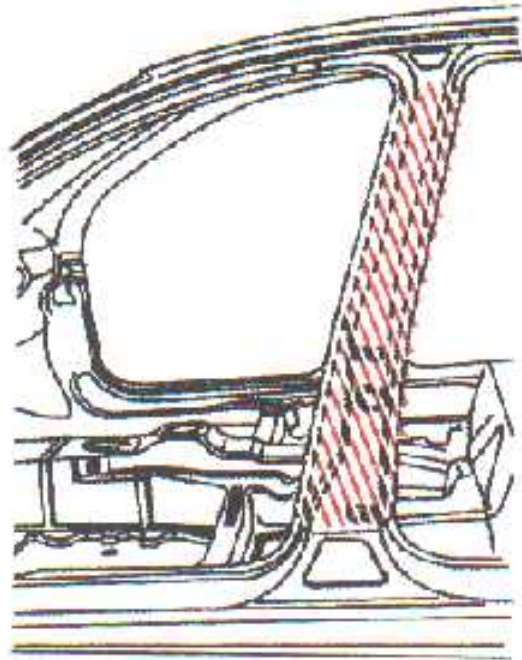
۱۲- محافظت با ایجاد لایه محافظ



محدوده نشان داده شده را قیر پاشی کنید.
 بر روی محدوده، نشان داده شده موم مایع بپاشید.

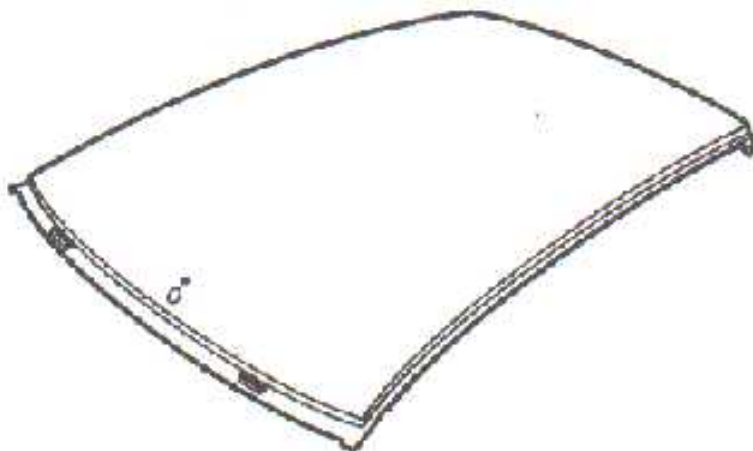


فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



تعویض سقف

اخطار: باید کلیه سطوح پرداخت شده را کاملاً با فرآیند آپکاری روی محافظت کرد.
 توجه: نکات ایمنی را رعایت کرده و جهت محافظت در برابر بخار مواد سمی از ماسک استفاده کنید و در فضای بی که دارای تهویه مناسب می باشد کار کنید.





۱- روش کار

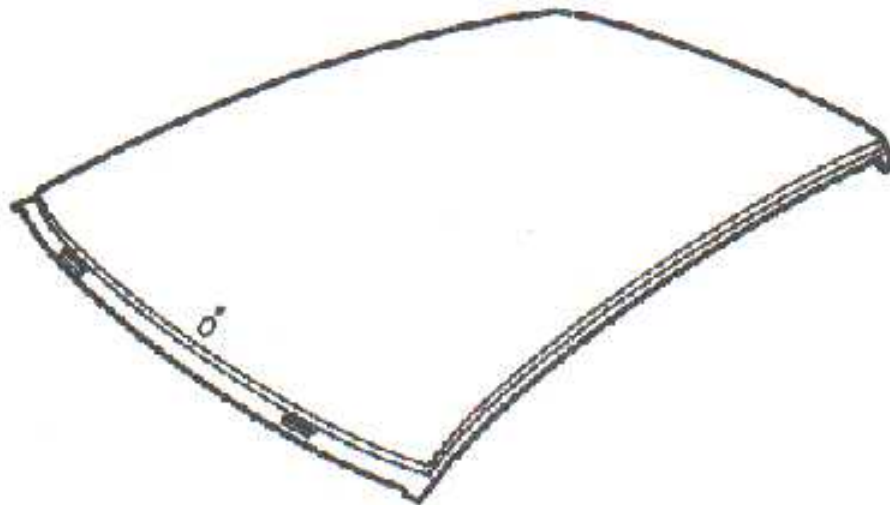
قطعات زیر را باز کنید:

- شیشه جلو
- چراغ سقف
- سقف کشویی (در صورت وجود)
- آنتن
- نوار دور سقف
- در صندوق عقب
- اتصالات الکتریکی زیر و باز کنید:
- قطعات الکتریکی
- کابل آنتن

۲- مشخصات قطعات تعویضی

۳- قطعاتی که باید روی آنها کار شود

سقف

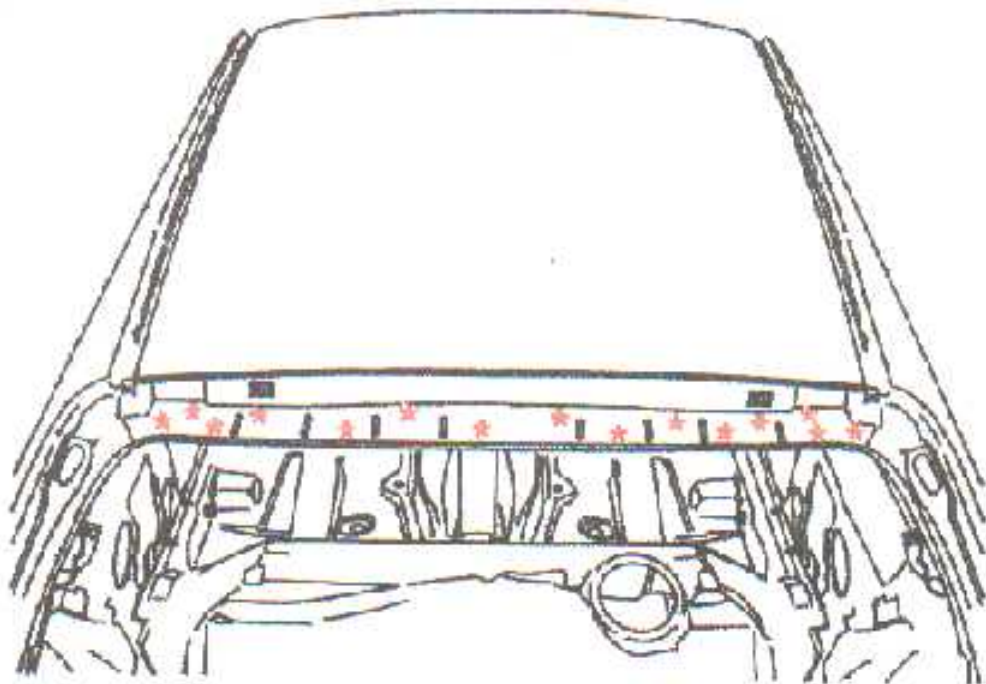
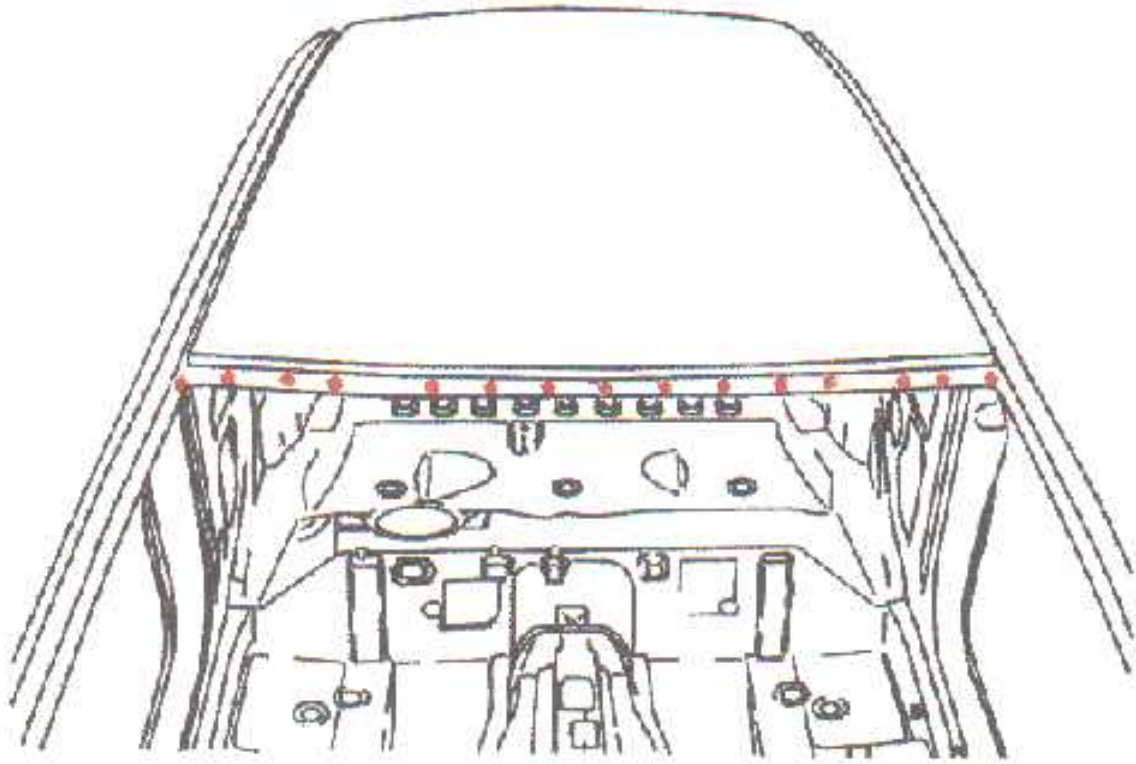




محصول: پژو ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
----------------	------------------	----------

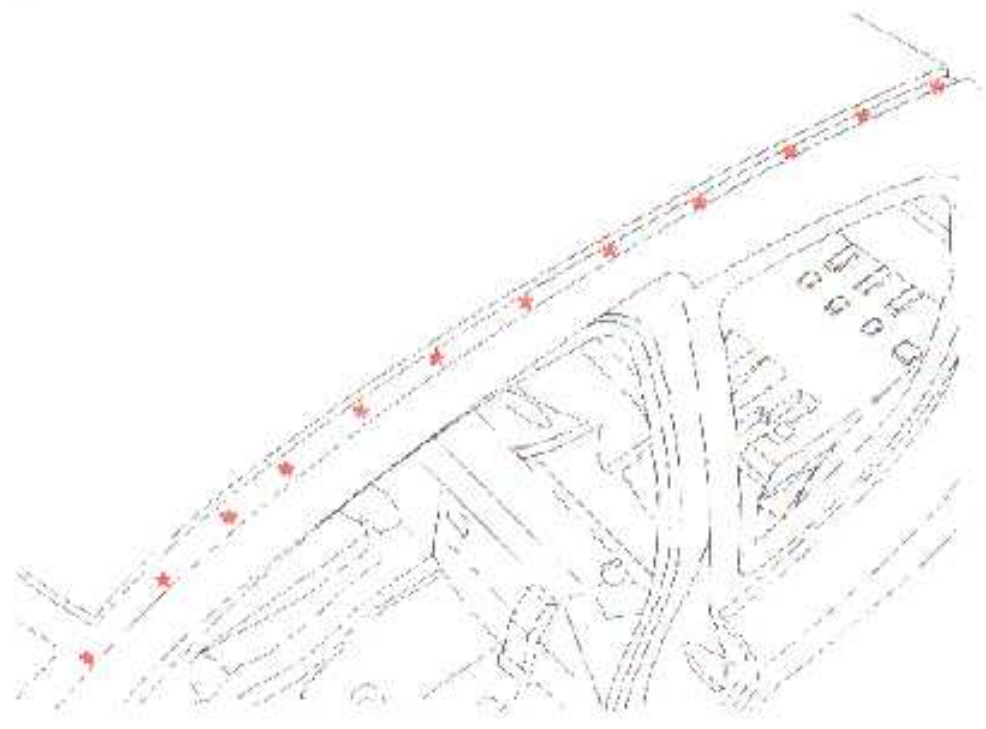
۴- پرشکاری

نقاط جوش نشان داده شده در شکل‌های زیر را با فرز ببرد

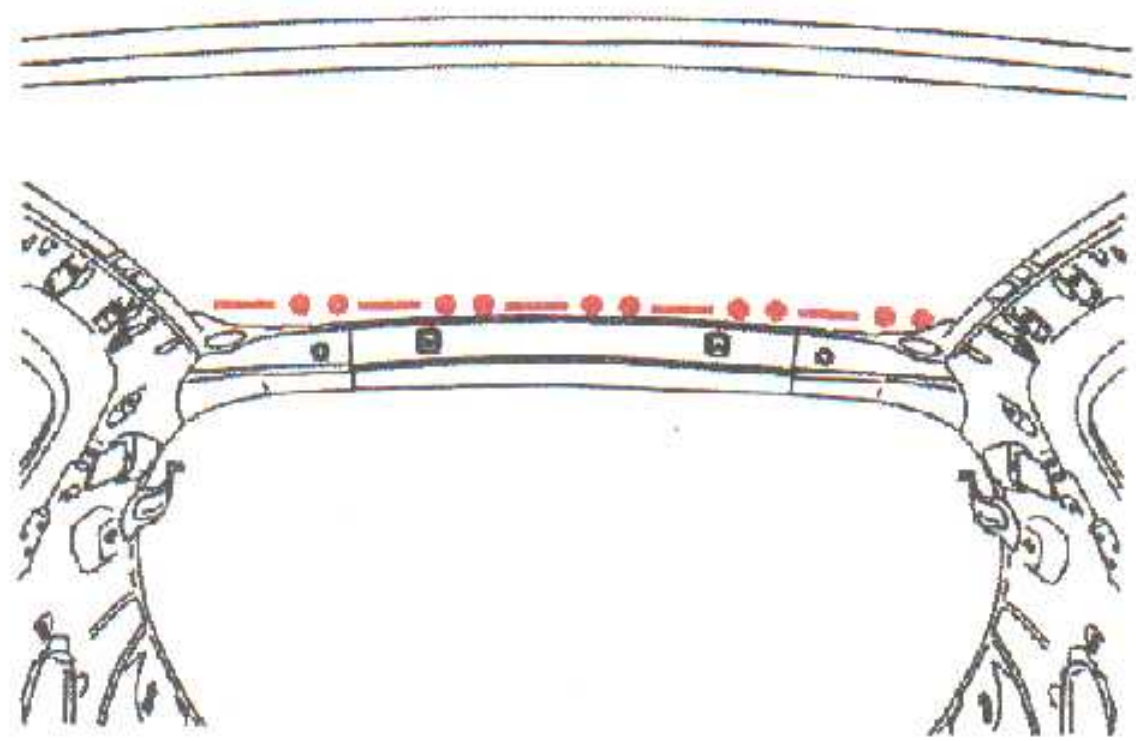




محصول: پژ ۲۰۶	نقش: تعریض قطعات	فصل: درم
---------------	------------------	----------



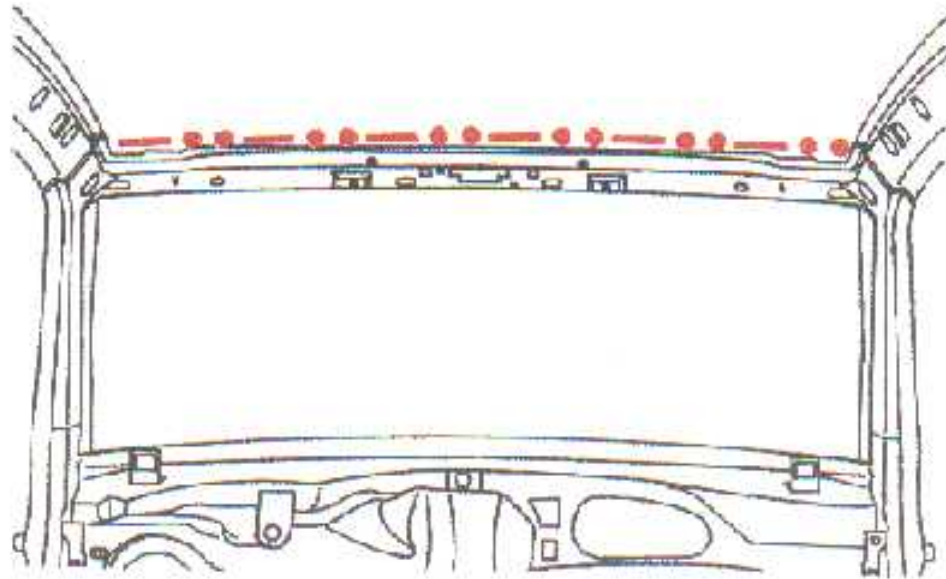
محل نشان داده شده در شکل های زیر را ببرید سپس سقف را بردارید.



نمای سمت شیشه عقب (از داخل اتاق)



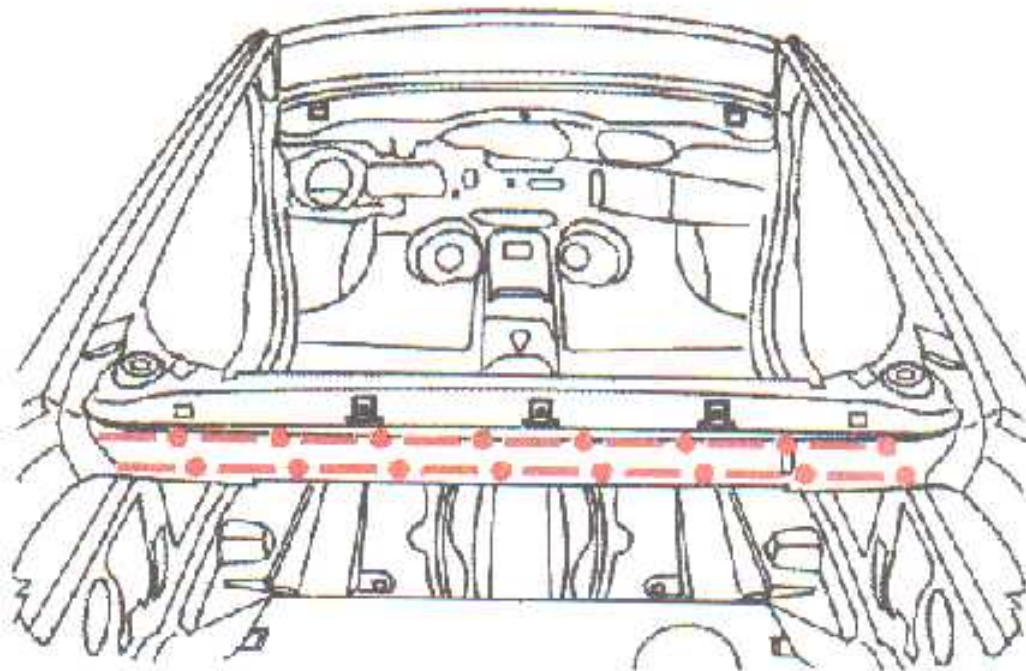
فصل: دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------



نمای سمت شیشه جلو (از داخل اتاق)

۵- جدا سازی

با استفاده از برس به های محل اتصال سقف را تمیز کنید.



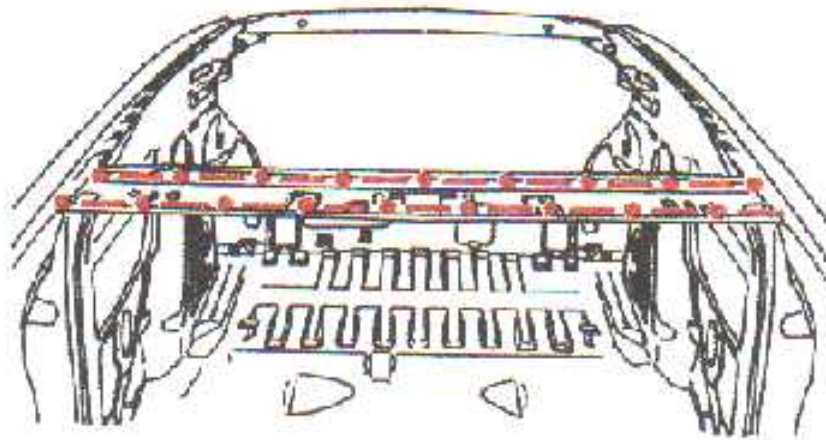
نمای سمت شیشه عقب (از بیرون اتاق)



سازمان ملی ایمنی و بهداشت در محل کار
ایران (SCHEP)

راهنمای جزوات آموزشی

موضوع: ۲۰۶	بخش: تعویض قطعات	فصل: دوم
------------	------------------	----------



نمای سمت شیشه جلو (از بیرون اتاق)

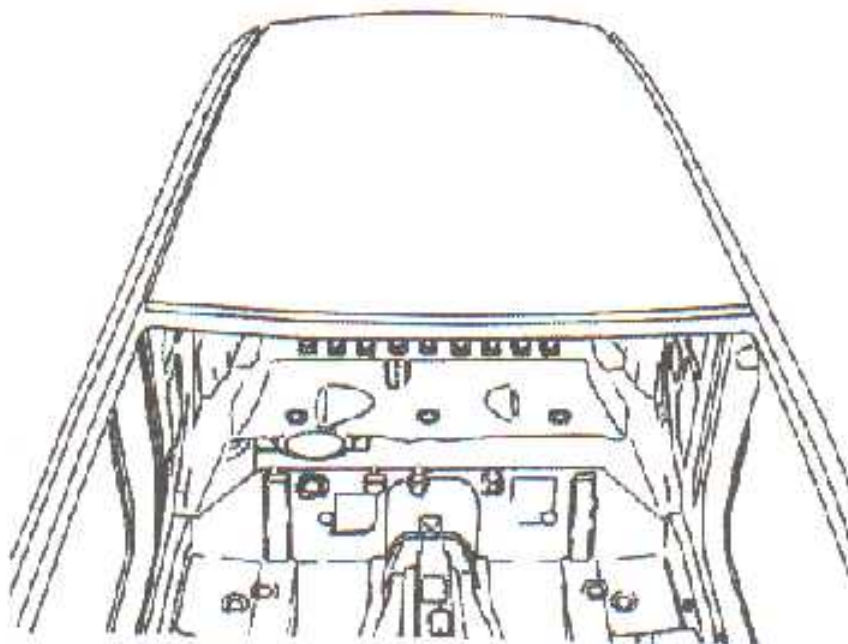
۶- تنظیمات

سقف را جا بزنید.

فاصله درزها را اندازه

بگیرید.

سقف را بردارید.



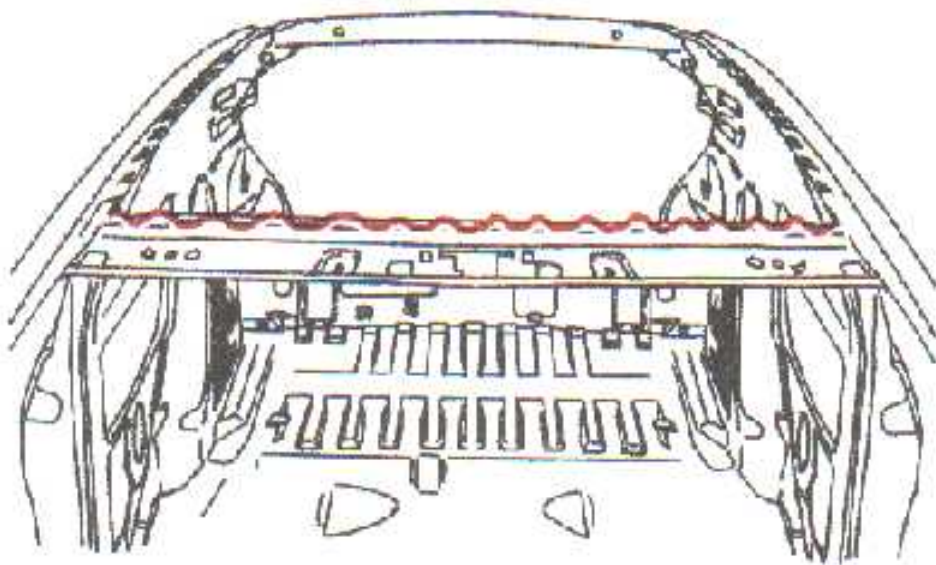
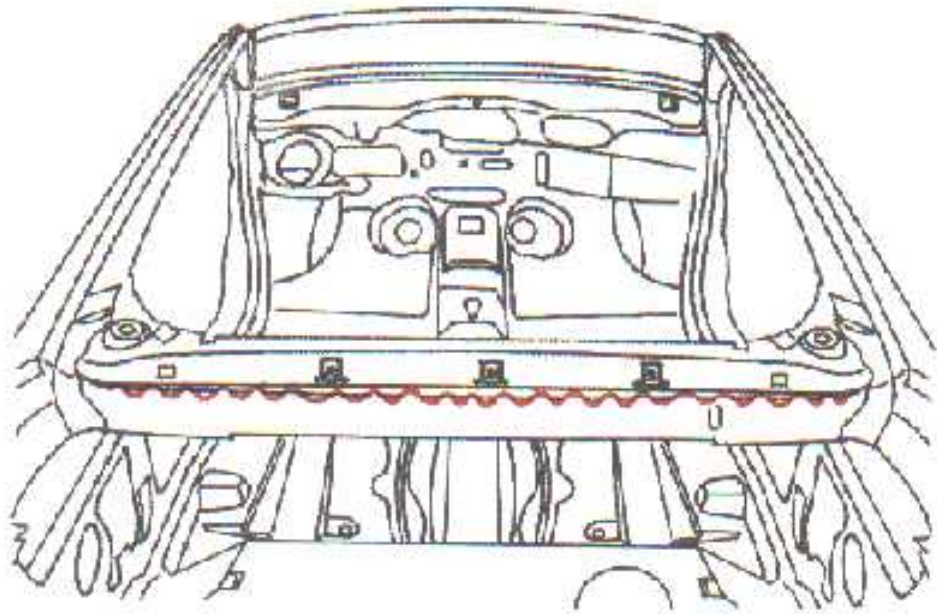


شرکت ملی تحقیقات و نوآوری در زمینه خودرو
ایران خودرو، پلاک ۱۳۱، خیابان ولیعصر

راهنمای جزوات آموزشی

فصل دوم	بخش: تعویض قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
---------	------------------	----------------

محل های نشان داده شده در شکل های زیر را چسب بزنید.



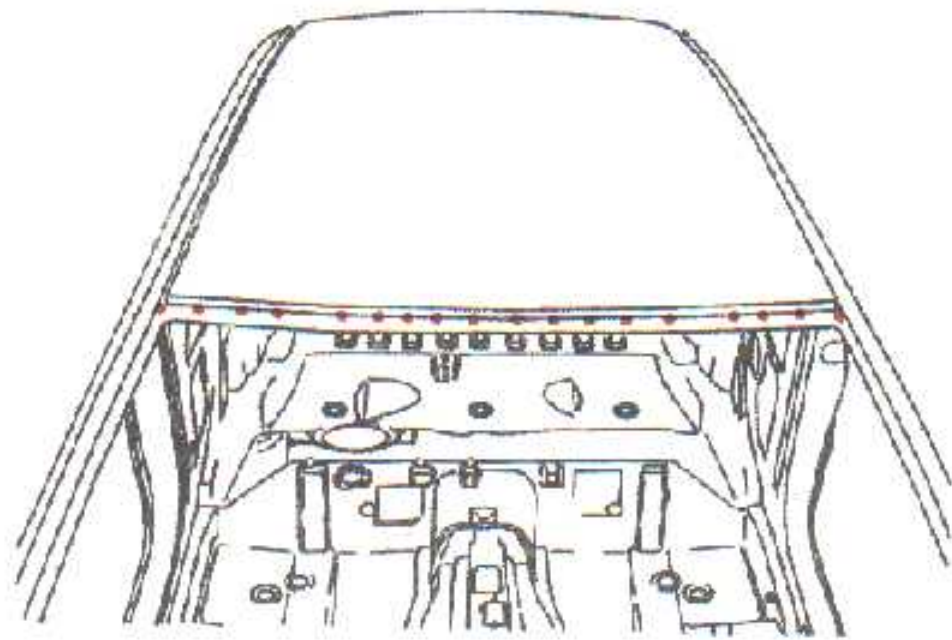


شرکت سازه تولید قطعات و لوازم پلی
ایران شماره ملی ۱۳۰۰۰۰۰۰۰۰
واکنشهای جزوات آموزشی

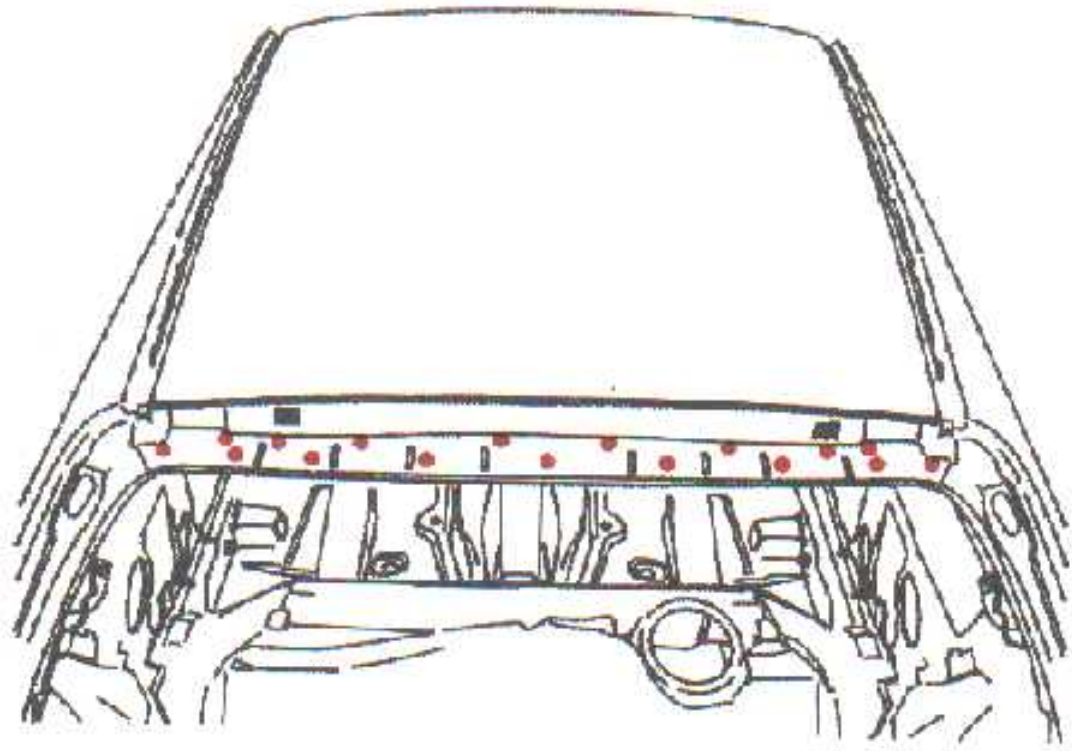
فصل: دوم	بخش: تعریف قطعات	محصول: پژو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۷- جوشکاری

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



نقاط نشان داده شده در شکل زیر را با استفاده از ابزار نقطه جوش ABI جوش دهید.





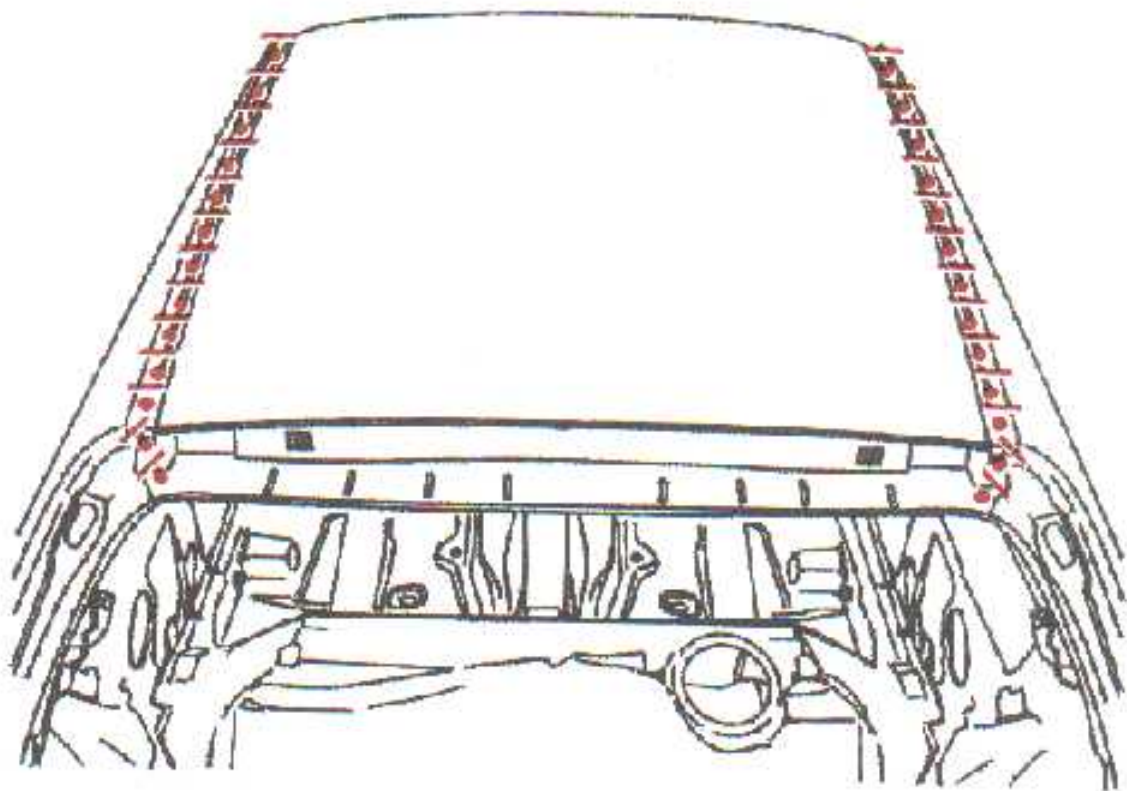
شرکت ملی تحقیقات و منابع آب و نیرو
پژوهش، توسعه، آموزش، خدمات و مشاوره

راهنمای جزوات آموزشی

فصل: دوم	بخش: تعويض قطعات	تحصول: پزو ۲۰۶
----------	------------------	----------------

۸- آب بندی

نقاط نشان داده شده را با ماده آب بندی (خمیر زن) پر کنید.





A	-----	I	-----
B	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	J	---//---//---
C	* * * * *	K	---//---//---
D	-----	L	~~~~~
E	● ● ● ● ● ● ● ●	M	▒▒▒▒▒▒▒▒▒▒
F	N	▒▒▒▒▒▒▒▒▒▒
G	-----	P
H	/●/●/●/●/●/●/	Q	▒▒▒▒▒▒▒▒▒▒

مشخصات علائم

- (A) برشکاری
- (B) سوراخکاری
- (C) سنگ زدن
- (D) جدا سازی
- (E) جوش Mig یا نقطه جوش
- (F) جوشکاری درزی
- (G) قیر پاشی نهایی





سازمان آموزش عالی و تحقیقات و فناوری
جمهوری اسلامی ایران

راهنمای جزوات آموزشی

محصول: تیر ۲۰۶	بخش:	فصل: علائم و اختصارات
----------------	------	-----------------------

(H) هموار کردن سطح قبر پاشی با برس

(I) قبر پاشی به ضخامت ۱۳ میلیمتر

(J) قبر پاشی نه ضخامت ۶ میلیمتر

(K) قبر پاشی نواری

(L) چسبندگی ساختاری

(M) سرب اندود

(N) حفاظت از قطعات تو خالی بوسیله موم مایع

(P) مخلوط ضد سایش

(Q) انبساط موم





شرکت تهیه و توزیع تجهیزات و لوازم الکترونیکی
 ایران فلادان ساینس اینستیتوت
 راهنمای جزوات آموزشی

محصل: بزرگ ۲۰۶	بخش:	فصل: علام و احصارات
----------------	------	------------------------

	AA1		CA1
	AB1		DA1
	AD1		EA1
	BA1		FA1

علائم بکار رفته در تجهیزات جوش مقاومتی

الکتروود	طول (میلیمتر)	
مستقیم	۱۲۰	AA1
زاویه دار	۱۷۰ تا ۱۴۰	AB1
نقطه ای	۲۵۰ تا ۲۲۰	AD1
مستقیم	۲۵۰	BA1
مستقیم	۲۵۰	CA1
زاویه دار	۶۰۰ تا ۵۵۰	DA1
مستقیم	۴۵۰	EA1
مستقیم	۶۵۰	FA1

