

این فایل نسخه پیش نمایش است
بعد از پرداخت نسخه کامل را دریافت خواهید کرد

RENAULT

اطلاعیه فنی 6015A

تمام مدل ها

زیر فصل های مربوطه : 88A - 88B - 88C

تعمیرات سیم کشی های الکتریکی

MEGRM1H/14/1

ویرایش ۳

1

X84, و B84 یا C84 یا E84 یا G84 یا K84 یا L84 یا S84

ویرایش فارسی

می ۲۰۰۸

7711332302

تمام حقوق تألیف و نسخه برداری از این مستند فنی متعلق به رنو است.
هر گونه تألیف مجدد و یا ترجمه، حتی جزئی، این اطلاعیه فنی و نیز استفاده از سیستم شماره گذاری قطعات یدکی بدون اجازه قبلی و کتبی از رنو اکیداً ممنوع می باشد.

"روش ها و دستورالعمل های تعمیرات که در این راهنما انجام آنها توسط سازنده توصیه شده است، مطابق با مشخصات فنی خودرو که در زمان تهیه این راهنما معتبر بوده اند، تهیه شده است.
در صورت تغییر در ساخت اجزاء و تجهیزات خودروها، ممکن است دستورالعمل های این راهنما نیز از طرف سازنده تغییر کنند."

این فایل نسخه پیش نمایش است

©Renault s.a.s 2008

بعد از پرداخت نسخه کامل را دریافت خواهید کرد

این فایل نسخه پیش نمایش است
بعد از پرداخت نسخه کامل را دریافت خواهید کرد

تعمیرات سیم کشی های الکتریکی

فهرست

صفحه

سیم کشی

88A-1	سیم کشی: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات	88A
88A-8	کیت تعمیرات سیم کشی: اطلاعات کلی	
88A-9	کیت تعمیرات سیم کشی: مشخصات	
88A-12	کیت تعمیرات سیم کشی: استفاده	
88A-18	سیم کشی: تعمیرات	
88A-27	سیم کشی: بررسی	
88A-30	اتصال الکتریکی: تعمیرات	
88A-33	اتصال الکتریکی: عایق بندی و تثبیت	
88A-35	اتصال الکتریکی: بررسی	

مالتی پلکس
شبکه مالتی پلکس: تعمیرات

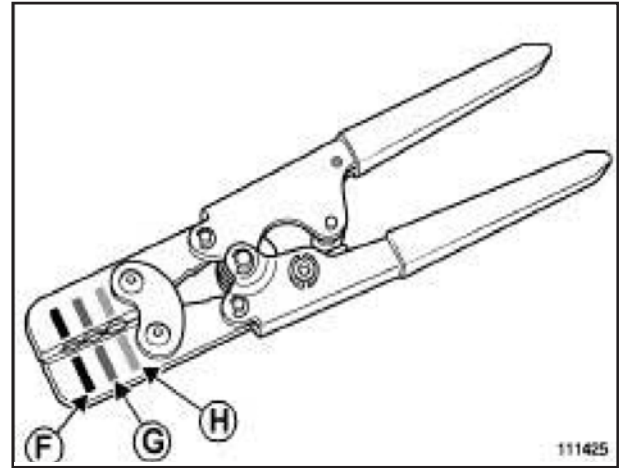
88B

کیسه های هوا و پیش کشنده های کمر بند ایمنی
سیم کشی کیسه های هوا و پیش کشنده های کمر بند ایمنی: تعمیرات

88C

این فایل نسخه پیش نمایش است
بعد از پرداخت نسخه کامل را دریافت خواهید کرد

۲- سیم پرس کن.



111425

سیم پرس کن تنها انبر توصیه شده برای پرس کردن روکش های پرسی جعبه کیت است. این انبر برای ۳ اندازه از روکش هایی که باید پرس شوند، استفاده می شود:

- در قسمت (F) پرس کردن روکش های پرسی قرمز.
 - در قسمت (G) پرس کردن روکش های پرسی آبی.
 - در قسمت (H) پرس کردن روکش های پرسی زرد.
- قبل از پرس کردن یک روکش، عملیات زیر را انجام دهید:
- روکش متناسب با سطح مقطع سیم را انتخاب کنید (به بخش سیم کشی: تعمیرات مراجعه نمایید)،
 - سیم ها را مطابق با طول توصیه شده لخت کنید.

• عملیات پرس کردن:

دسته های انبر را تا انتها فشار دهید تا انبر آزاد شده و فک های آن باز شوند.

روی انبر، فک های مورد نظر برای پرس کردن را که با روکش استفاده شده متناسب باشد، علامت گذاری کنید.

سیم یا سیم ها را وارد یکی از دو قسمت انتهایی روکش کنید.

فک های انبر را روی حد وسط نقطه میانی بدنه فلزی جایی که سیم یا سیم ها واقع شده اند، قرار دهید.

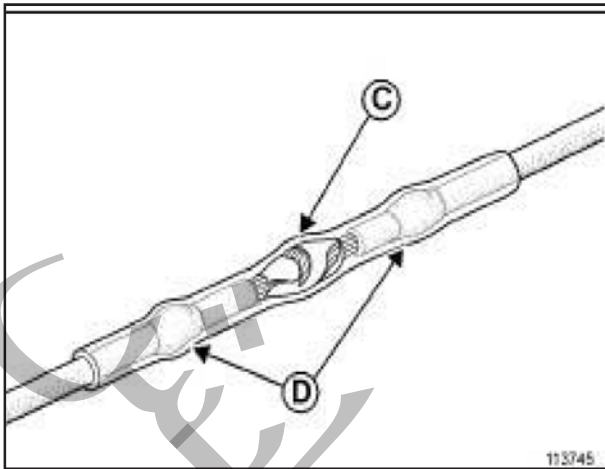
برای پرس کردن روکش روی سیم یا سیم ها، دسته های انبر را محکم فشار دهید. هنگامی که انبر دوباره باز می شود پرس انجام شده است.

بررسی کنید که رشته مسی سیم به طرز صحیح پرس شده و بخش پلاستیکی روکش قطع نشده باشد.

عملیات پرس کردن را بر روی انتهای دیگر روکش تکرار کنید.

تذکر:

اگر عمل پرس کردن به خوبی انجام نشده است، سیم را تا بالای روکش قطع کرده و عملیات را مجدداً با یک روکش جدید شروع کنید.



113745

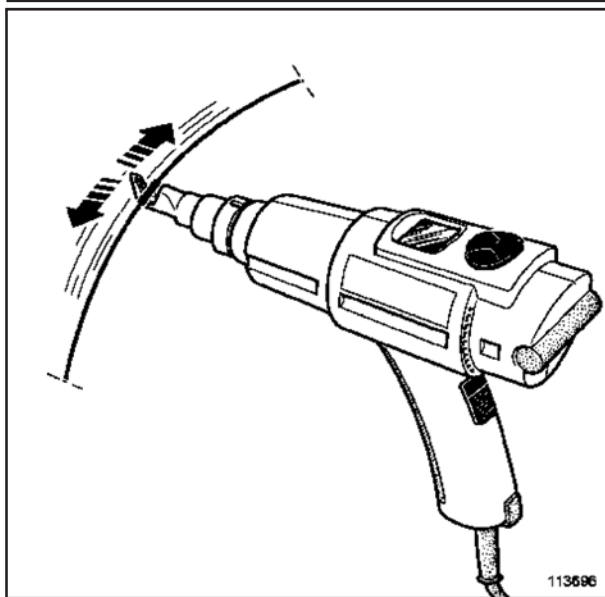
تذکر:

مدت بیشتری از زمان توصیه شده را بر روی حلقه لحیم کاری و باقی مدت را روی دو انتهای روکش صرف کنید.

زمان عملیات داغ کردن $30 s \pm 10$ است. این زمان فقط جهت اطلاع داده شده است. می توان آن را نسبت به تأثیر عملیات حرارتی کم و یا زیاد کرد.

توجه

روکش را با سرعت حرارت ندهید بلکه سشوار صنعتی را جلو و عقب ببرید تا از سوختن روکش جلوگیری شود. جریان هوا را مستقیماً روی عایق سیم ها قرار ندهید تا از سوختن آنها جلوگیری شود.



113696

توجه

هنگام تاباندن سیم ها مطمئن باشید دست ها چرب نباشند تا لحیم کاری درست انجام شود.

توجه

هنگامی که روکش در جای خود قرار گرفت، مطمئن شوید تمام رشته های مسی به صورت صاف قرار داشته باشند تا خطر پاره شدن روکش از بین برود. در صورت نیاز عملیات اتصال سیم ها را دوباره شروع کنید.

توجه

حلقه های عایق بندی باید کاملاً در قسمت عایق شده سیم (B) قرار داشته باشند این حلقه ها نباید روی مس یا در محل قطع شدگی عایق قرار گیرند. در صورت نیاز عملیات اتصال سیم ها را دوباره شروع کنید.

هنگامی که اتصال سیم ها آماده است، عملیات داغ کردن را شروع کنید.

• داغ کردن روکش لحیم دار.

- سشوار صنعتی مجهز به نازل متمرکز کننده را با رعایت احتیاط های لازم برای استفاده روشن کنید (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی: استفاده مراجعه کنید).

- دما و جریان هوا را با مقادیر مشخص شده تنظیم کنید (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی: استفاده رجوع نمایید).

- مطمئن شوید که نقاط حساس نزدیک به روکش و سایر سیم های الکتریکی خطر آسیب دیدگی نداشته باشند.

- روکش را با شروع از قسمت مرکزی آن به صورتی حرارت دهید تا گرما بر روی حلقه لحیم کاری و قسمت لخت سیم ها متمرکز شود.

- هنگامی که مس و حلقه لحیم کاری به میزان کافی داغ شدند، حلقه لحیم کاری آب می شود و در رشته های مسی (C) نفوذ می کند.

- هنگامی که لحیم کاملاً آب شد، نازل را روی دو انتهای روکش قرار دهید تا روکش کاملاً جمع شود.

- حلقه های عایق بندی روکش دور عایق سیم های (D) محکم می شوند.

- چسب ۷۷۰۳۳۹۷۰۳۵ (استوانه ترک یافته چسب جامد)

- کیت تعمیر سیم کشی (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی : مشخصات مراجعه کنید).

• شرح عملیات

آماده سازی درپوش:

- اتصال الکتریکی استفاده نشده را علامت گذاری کنید.

- تعداد سیم هایی که بایستی عایق شده و قطر آنها (مس و عایق) را حساب کنید.

تذکر:

اتصال سیم ها باید حفظ شود. اگر چندین سیم به یک اتصال الکتریکی وصل می شوند، همیشه این اتصال را حفظ کنید.

سیم های الکتریکی در یک ورودی بایستی با استفاده از روکش های خود لحیم شونده یا روکش های پرسی از کیت تعمیر سیم کشی به یکدیگر متصل شوند (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی : مشخصات مراجعه کنید).

- برای هر سیم ، ۵۰ میلی متر از روکش جمع شونده حرارتی را مطابق با قطر هر سیم جدا کنید. قطر هر سیم بایستی کمتر از قطر داخلی روکش قبل از جمع شدن (E) و بزرگتر از قطر داخلی روکش بعد از جمع شدن (F) باشد.

- انتهای (G) روکش بریده شده را با استفاده از سشوار صنعتی موجود در کیت تعمیرات سیم کشی : مشخصات (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی : مشخصات مراجعه کنید) حرارت داده و و تا حدود ۱۵ میلی متر (F) آن را جمع کنید.

سشوار صنعتی به یک نازل جمع شونده مجهز شده و دمای آن تا حداکثر 120°C با حداکثر جریان هوا قابل تنظیم است (به بخش کیت تعمیرات سیم کشی : مشخصات مراجعه کنید).

توجه

برای جلوگیری از سوختگی ، همیشه در حین کار از دستکش استفاده کنید.

- وقتی انتهای سیم جمع شد، آن را برای چسباندن سطوح با استفاده از چسب داخلی روکش (G) مسطح کنید.

- اجازه دهید روکش به مدت ۱ دقیقه خنک شود.

- درپوش آماده شده را کنترل کنید. طول جمع شده نباید از ۱۵ میلی متر بیشتر باشد و چسب باید کاملاً در انتها در (H) مسدود شود.

این بخش نحوه عایق بندی و تثبیت یک اتصال الکتریکی استفاده نشده را هنگام تغییر سیم کشی شرح می دهد.

دو حالت وجود دارد:

- سیم کشی ضد آب در مناطق مرطوب

- سیم کشی غیر ضد آب

۱- سیم کشی ضد آب در مناطق مرطوب

توجه

این عملیات برای هر گونه سیم کشی در مناطق مرطوب که نیاز به ضد آب بودن دارد (مانند موتور و نواحی زیر بدنه و نواحی مرطوب درب ها) الزامی است.

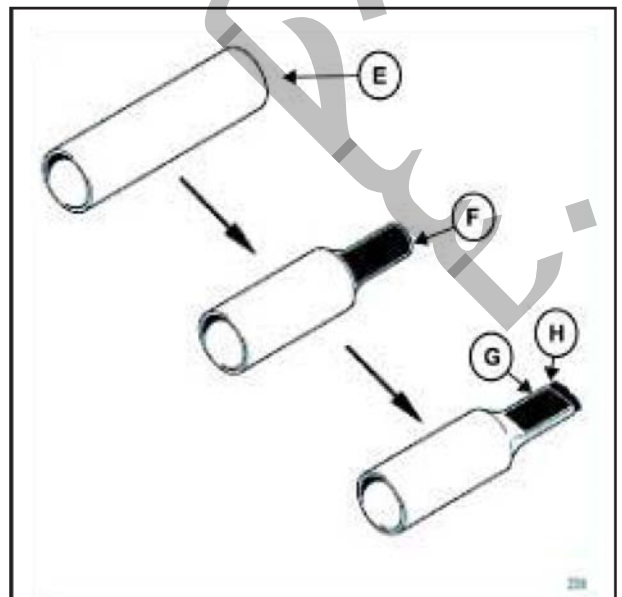
این روش برای کلیه اتصالات الکتریکی واقع شده روی سیم کشی بکار می رود.

• تجهیزات مورد نیاز

- روکش ضد آب جمع شونده حرارتی:

شماره قطعه روکش ضد آب جمع شونده حرارتی	قطر داخلی (E) قبل از جمع شدن (mm)	قطر داخلی (F) بعد از جمع شدن (mm)
۷۷۰۱۰۶۹۹۱۵	4 mm	1 mm
۷۷۰۱۰۳۳۰۵۵	8 mm	2 mm
۷۷۰۱۰۳۳۰۵۶	19 mm	4 mm

(F) < قطر سیم با عایق < (E)



بررسی های خاص تعمیرات خطوط کیسه های هوا و پیش کشنده های کمربند ایمنی را انجام دهید. به بخش بررسی تعمیرات خطوط کیسه هوا و بررسی نهایی در این فصل رجوع کنید.

۵- بررسی تعمیرات خطوط کیسه هوا.

- با تأیید تعمیرات خطوط کیسه هوا از درستی تعمیرات اطمینان حاصل کنید:
- با خواندن میزان مقاومت ظاهری انجام شده توسط واحد کنترل الکترونیکی به کمک ابزار عیب یابی، کیفیت عملیات را بررسی کنید.
- واحد کنترل الکترونیکی را با استفاده از ابزارهای عیب یابی فعال کنید.
- چراغ هشدار دیگر نباید روشن شود.

تذکر:

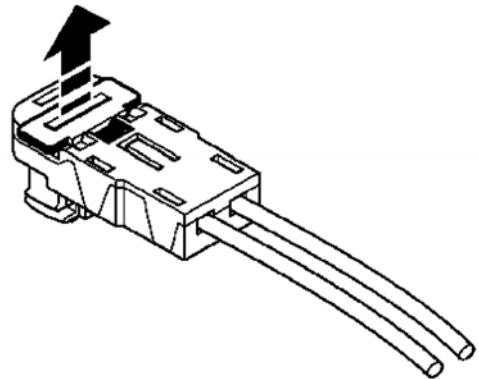
هنگام بررسی به کمک ابزار عیب یابی، خطوط تعمیر شده را با کمی جلو و عقب بردن حرکت دهید. میزان مقاومت باید ثابت باقی بماند، اگر تغییراتی در مقاومت مشاهده شود، عملیات تعمیر خط الکتریکی معیوب را مجدداً شروع کنید.

روش عیب یابی عملکرد کیسه های هوا و پیش کشنده های کمربند ایمنی خودرو مربوطه مراجعه کنید. توصیه های روش تعمیرات معمولی مربوط به پوشش ها و محافظ ها را اجرا کنید (به بخش سیم کشی: بررسی مراجعه نمایید).

۶- بررسی نهایی.

برای هر گونه تعمیرات سیم کشی، عدم وجود خطا را با کمک ابزار عیب یابی (clip) بررسی کنید. به روش عیب یابی عملکرد کیسه های هوا و پیش کشنده های کمربند ایمنی مربوطه مراجعه کنید. اگر خطایی موجود است، عیب یابی خودرو را به یک فرد مسئول مورد تأیید: تکنیسین های برق خودرو، تکنیسین تأیید شده یا کارشناس فنی (با داشتن حداقل مدرک سطح ۲) بسپارید.

مثال یک اتصال الکتریکی SQUIB زاویه دار.



101920
101920

روش خاص تعمیرات خطوط مالتی پلکس (به بخش شبکه مالتی پلکس: تعمیرات رجوع کنید)، را خارج از قسمت تعیین موقعیت خطا، برای شانت کردن اتصال الکتریکی اجرا کنید.

بررسی های خاص تعمیرات خطوط کیسه های هوا و پیش کشنده های کمربند ایمنی را انجام دهید. به بخش بررسی تعمیرات خطوط کیسه هوا و بررسی نهایی در این فصل رجوع کنید.

۴- آسیب دیدگی دسته سیم کیسه های هوا و پیش کشنده های کمربند ایمنی.

توجه

انجام هیچ گونه عملیاتی مجاز نیست، مگر اینکه بررسی تعمیرات با کمک ابزار عیب یابی امکان پذیر باشد.

در حالتی که امکان بررسی تعمیرات با کمک ابزار عیب یابی وجود دارد:

- اگر در مورد سیم های به هم تابیده با سطح مقطع کمتر یا برابر با $0.5mm^2$ است، روش خاص تعمیرات خطوط مالتی پلکس را (به بخش شبکه مالتی پلکس: تعمیرات رجوع کنید)، خارج از فصل تعیین موقعیت خطا، برای تعمیر خطوط انجام دهید؛
- اگر در مورد سیم های به هم تابیده نیست، از روش معمولی برای تعمیر سیم کشی استفاده کنید (به

بخش سیم کشی: بررسی مراجعه کنید) این فایل نسخه پیش نمایش است