

Технологическая карта Модуль “Б”

Время на выполнение модуля: 6 часов

Цель: Ремонт силового каркаса кузова или отдельных его элементов (на примере части автомобильного лонжерона)

№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б 1 Демонтаж поврежденного элемента (приложение Б)		
1	Выполнить разметку линий реза под демонтаж наружной накладке лонжерона в области повреждения (область повреждения указывается экспертами)	Линия реза не должна проходить через повреждения и сварочную точку, а также быть ближе 10 мм от центра сварочной точки.
2	Выполнить резы	Рез прямолинейный, отклонение от прямолинейности не более 1 мм по длине. Не допускать сквозного подреза брызговика
3	Удалить сварочные точки на демонтируемом участке. Снять «поврежденный» участок наружной накладке лонжерона	
4	Зачистить места удаления сварочных точек	Не допускать подреза сварочной точки (более 1/3 по окружности), утоньшения металла, грубых следов от абразивного камня в зоне зачистки
5	Удалить заусенцы и острые кромки в зонах реза на оставшейся части структурного элемента	
6	Удалить ЛКП в зонах реза под сварку MAG наружной стороны	Ширина зачистки не менее 20 мм
7	Отшлифовать места удаления сварочных точек (под нанесение цинкосодержащего грунта)	P120




СТОП!
ОЦЕНКА ЭКСПЕРТАМИ


№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б2 Подгонка детали		
8	Подготовить ремонтную вставку согласно размерам удаленной части, выполнить резы	Ширина ремонтной вставки должна обеспечивать минимальный сварочный зазор не менее 0,5 мм и не более 1,5 мм по каждой линии реза. Рез прямолинейный, отклонение от прямолинейности не более 1 мм по длине.
9	Удалить заусенцы и острые кромки на линиях реза ремонтной детали	
10	Изготовить отверстия под электрозаклепки на, отбортовках ремонтной детали	Диаметр отверстий 6-8 мм, расположение и количество должно соответствовать удаленным сварочным точкам
11	Удалить заусенцы и острые кромки на отверстиях под электрозаклепки на ремонтной детали	
12	Удалить ЛКП на отбортовках ремонтной вставки с двух сторон	
13	Удалить ЛКП в зонах реза под сварку MAG наружной стороны	Ширина зачистки не менее 20 мм
14	Отшлифовать внутренние поверхности отбортовки ремонтной вставки (под нанесение цинкосодержащего грунта)	P120
15	Обезжирить внутренние поверхности отбортовки ремонтной вставки и поверхность усилителя (в зоне контактной сварки) под нанесение цинкосодержащего грунта	
16	Нанести цинкосодержащий грунт на поверхность усилителя (в зоне контактной сварки) и на внутренние поверхности отбортовок ремонтной вставки	Грунт наносить в присутствии эксперта. Не допускать напыл на соседние поверхности кузовного элемента. Время сушки грунта не менее 10 минут
17	Установить ремонтную вставку. Выполнить монтажные прихватки	Соблюсти равномерность зазора по линиям реза. Величина зазора не должна выходить за пределы 0,5-1,5 мм по каждой линии реза



СТОП!
ОЦЕНКА ЭКСПЕРТАМИ

№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б3 Сварка		
18	Выполнить сплошной сварочный шов MAG по все длине линий реза	Перед выполнением шва допускается зачистка монтажных прихваток. Избегать пропусков, прожогов и иных дефектов. Высоту шва обеспечить не более 2 мм, ширину – не более 6 мм.
19	Выполнить электрозаклепки по всем подготовленным отверстиям	Электрозаклепка должна полностью заполнить отверстие. Высота электрозаклепки – не более 3 мм, диаметр – не более 1,5 d отверстия.
 Запрещена любая механическая обработка шва и электрозаклепок до оценки экспертами. Допускается обработка шва и электрозаклепок металлической щеткой		



№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б4 Зачистка сварочных швов		
20	Зачистить сварочный шов в «плоскость»	Избегать проточек, перегрева, грубых рисков от абразивного камня, повреждения соседних поверхностей
21	Зачистить электрозаклепки в «плоскость»	Избегать проточек, перегрева, грубых рисков от абразивного камня, повреждения соседних поверхностей
22	Отшлифовать зоны зачистки шва и электрозаклепок	P120
 Не допускается применение рихтовки зоны сварного шва после сварки, следы от молотков, споттера, наличие глубоких рисков.		



Технологическая карта на замену части переднего лонжерона Ваз 2114.

Удаление части переднего лонжерона

----- линия реза



Внимание – Повреждение сопряженных деталей не допускаются

