

Технологическая карта Модуль “Б”

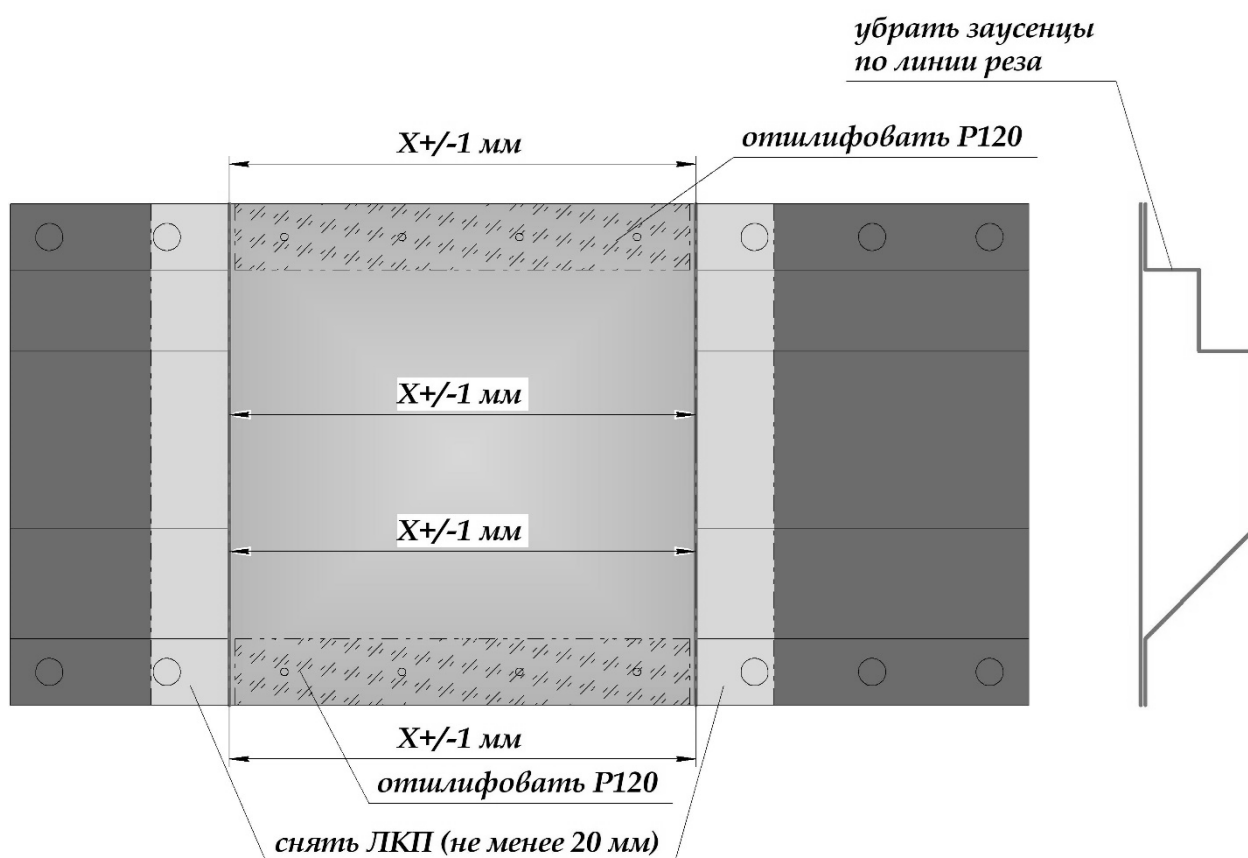
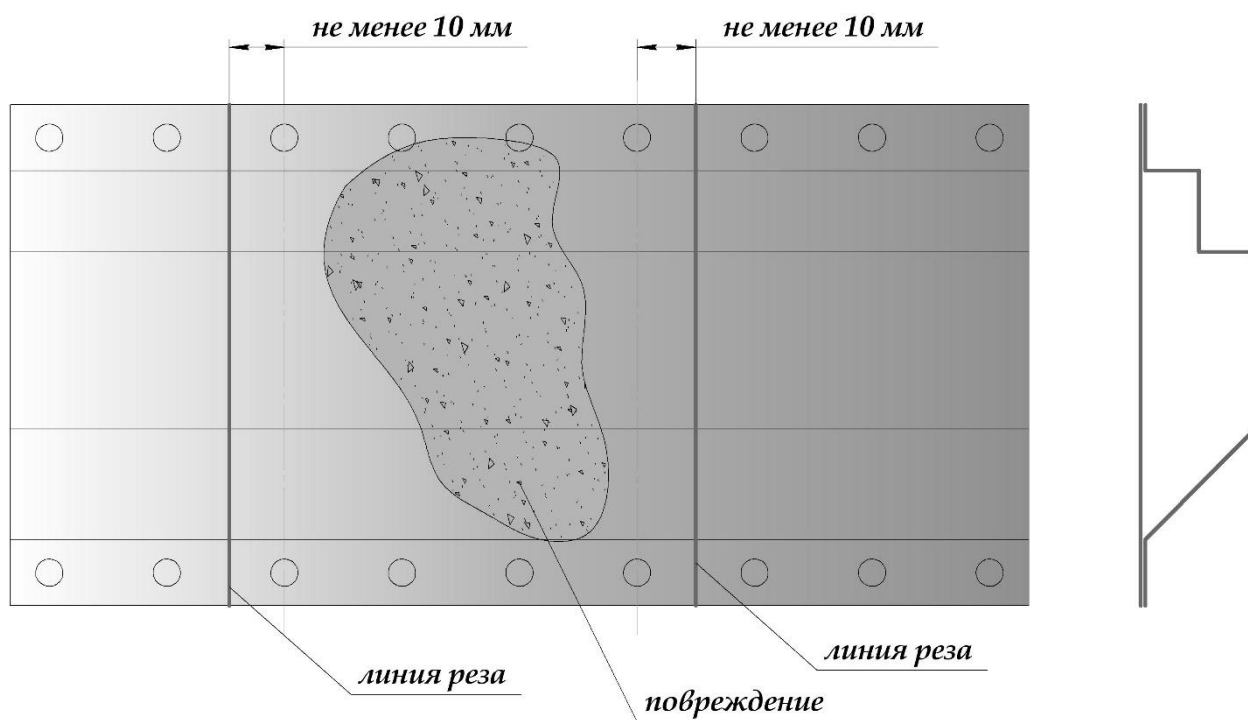
Время на выполнение модуля: 6 часов

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

№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б1 Демонтаж поврежденного элемента (СХЕМА1)		
1.	Выполнить разметку линий реза под демонтаж наружной накладки порога в области повреждения (область повреждения указывается экспертами)	Линия реза не должна проходить через повреждение 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 усилителя.
3.	Удалить сварочные точки на демонтируемом участке. Снять «поврежденный» участок наружной накладки порога	
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 с наружной стороны	Ширина зачистки не менее 20 мм
7.	Отшлифовать места удаления сварочных точек (под нанесение цинкосодержащего грунта)	P120



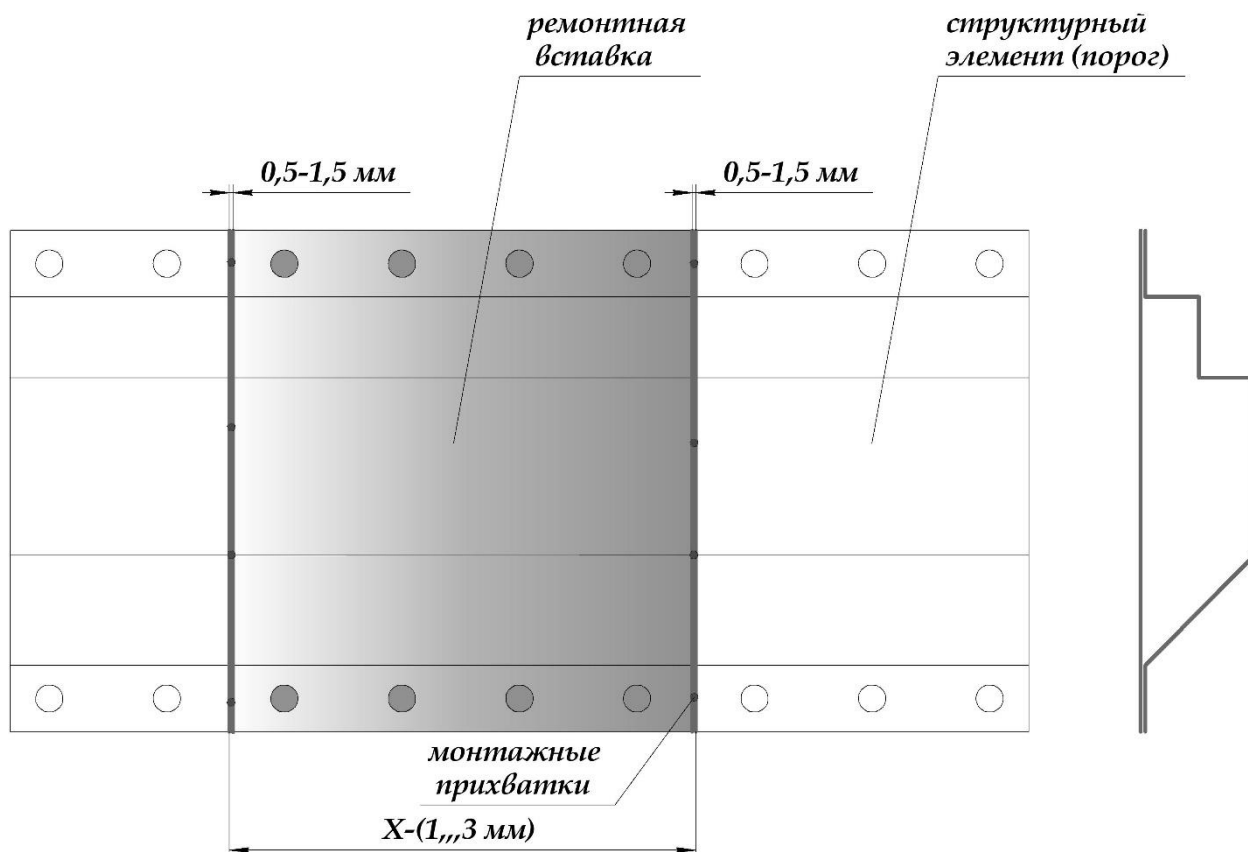
СТОП!
ОЦЕНКА ЭКСПЕРТАМИ



№	Наименование операции	Технические условия / режим
Б2 Подгонка детали (СХЕМА 2)		
8.	Подготовить ремонтную вставку согласно размерам удаленной части, выполнитьрезы	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 с 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 отборонок 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
БЗ 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



СТОП!
ОЦЕНКА ЭКСПЕРТАМИ

№	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



СТОП!
ОЦЕНКА ЭКСПЕРТАМИ