

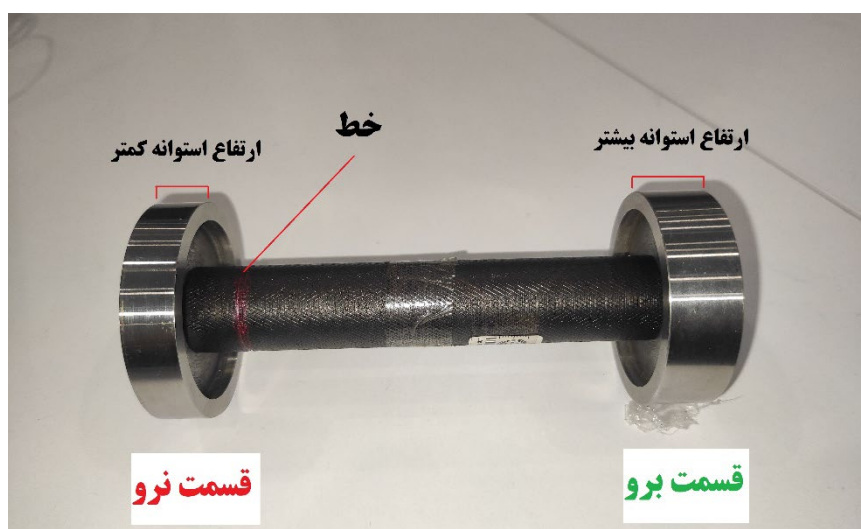
PSS-FO-AS-26/00	کد فرم:	اطلاعیه فنی Service Bulletin	
1402/05/10	تاریخ بازنگری:		

نام برند :	☒ لاماری	☐ میتسوبیشی	☐ DS	☐ مرجع:	مهندسی تولید
هدف :	بررسی قطر سوراخ مرکزی رینگ چرخ				
موضوع :	کنترل ابعادی				
گروه :	سیستم تعلیق				
	مدل :	ایما			
	تاریخ صدور:	1402/09/01			
	شماره اطلاعیه :	LTSB0209			

گیج برو/ نرو: برای کنترل رواداری قطعات تولید شده بکار گرفته می شود؛ این گیج مطابق تصویر زیر دو قسمت دارد:

قسمت برو: این قسمت باید در سوراخ مرکزی رینگ داخل شود و ارتفاع استوانه آن بیشتر است.

قسمت نرو: این قسمت نباید در سوراخ مرکزی رینگ داخل شود، ارتفاع استوانه آن نسبت به قسمت برو کمتر و با خطی روی دستگیره گیج متمایز شده است.



روش اجرا: ابتدا چهار چرخ و زاپاس خودرو را باز کرده سپس مطابق تصویر زیر و ویدیو پیوست شده، آزمایش را برای تمام چرخ ها با دقت انجام دهید.



تهیه کننده :	سرپرست خدمات فنی و مهندسی :	رئیس خدمات پس از فروش :	مدیر خدمات پس از فروش :
بهزاد هاشمی	سیامک مهداوی	سیامک مهداوی	وحید قاسمی شیران

تصویر 1: از پشت رینگ، سمت نرو را به صورت مستقیم با فشار ملایم دست وارد سوراخ مرکزی رینگ کنید.

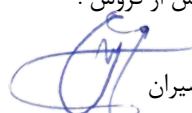


تصویر 2: قسمت برو را به صورت مستقیم با فشار ملایم دست وارد سوراخ مرکزی رینگ کنید.



3: نتیجه را مطابق جدول بررسی کنید

نتیجه	قسمت نرو	قسمت برو
سالم	عدم ورود	ورود
ایراد	ورود	ورود
ایراد	عدم ورود	عدم ورود

مدیر خدمات پس از فروش :  وحید قاسمی شیران	رئیس خدمات پس از فروش :  سیامک مهداوی	سرپرست خدمات فنی و مهندسی :  سیامک مهداوی	تهیه کننده :  بهزاد هاشمی
---	--	--	--

در صورت حصول نتیجه ایراد، رینگ مربوطه باید تعویض شود.
نکته: برای نصب چرخ ها رعایت گشتاور 140N.m هنگام بستن پیچ ها الزامی است.

برای نتیجه ایراد علاوه بر کد اجرت فراخوان، از اجرت زیر به ازای هر رینگ معیوب تعویض شده استفاده شود.

نتیجه	عنوان	شناسه اجرت	نفر ساعت
ایراد	تعویض و بالانس لاستیک و رینگ فولادی (یک چرخ)	B310001	0.5

* آزمایش کنترل رواداری چرخ ها به جهت حائز اهمیت بودن، توسط کارشناس فنی نمایندگی انجام شود.
* در پایان مستندات مطابق آخرین دستورالعمل واحد گارانتی به صورت ایمیل برای واحد فنی و مهندسی ارسال شود.