

ELEMENTU FINKOEN ORDEZKAKETA

1KA2

1. PAUSUA

KALTEAREN BALORAZIO BAT EGIN ETA PIEZA KONPONTZEA EDO ALDATZEA KOMENI DEN ERABAKI

Kaltearen azaleraren eta erreparazioaren konplexutasunaren arabera izango da (konponketa denborak konparatu).

Kasu batzuetan, balorazio hau aseguru etxeetako perito batek egiten du.



ARINA

ERTAINA

GOGORRA

1. PAUSUA

Adibidea: aurreko hegala

KALTE ARINA



KONPONDU

KALTE GOGORRA



ALDATU

1. PAUSUA

Adibidea: atzeko hegala

KALTE ARINA



KONPONDU

KALTE GOGORRA



ALDATU

1. PAUSUA

ELEMENTU FINKO BATEN ALDAKETA BEHARREZKOA DEN KASU BAT
AZTERTUKO DUGU



Adibidea: atzeko hegal baten aldaketa

1. PAUSUA

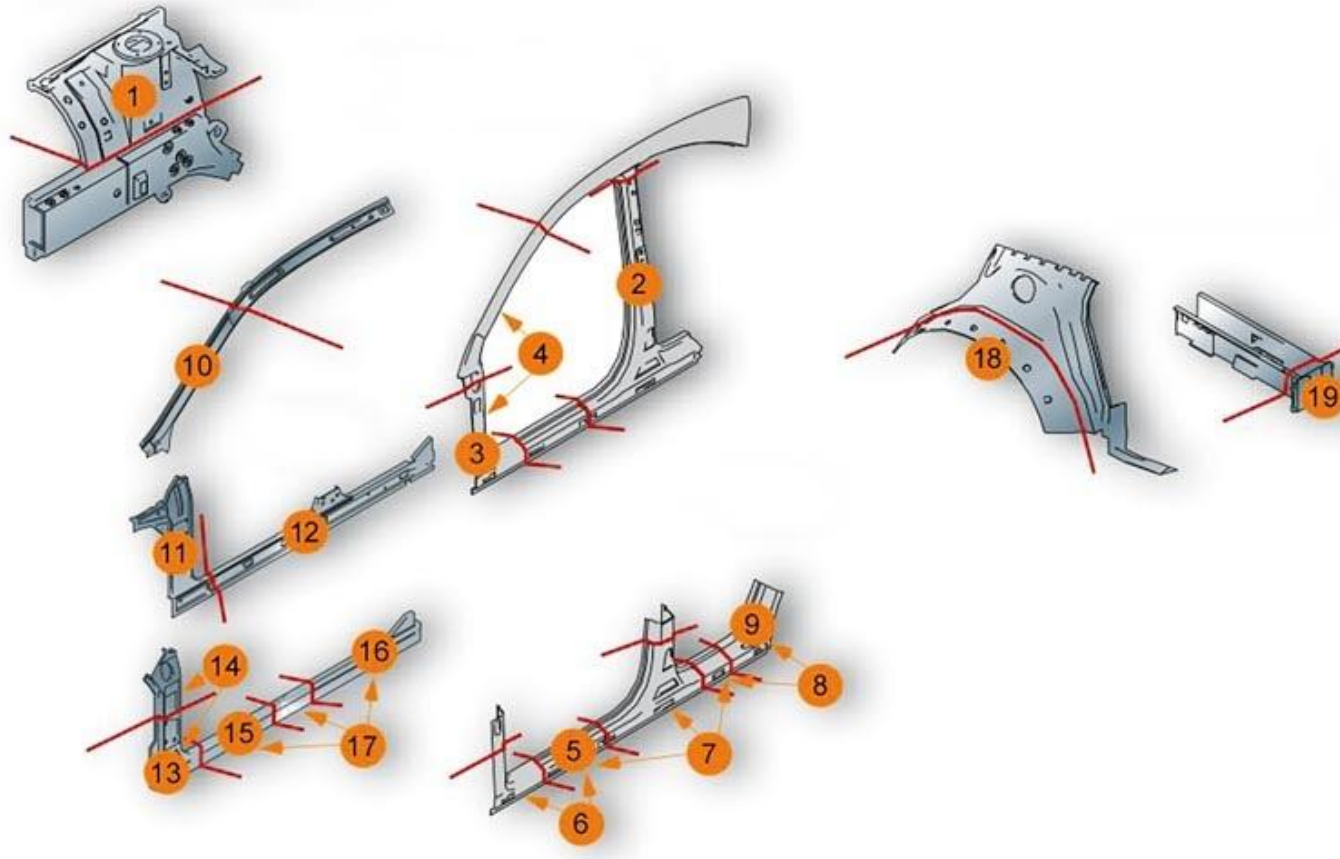
ATZEKO HEGALAREN ALDAKETA



2. PAUSUA

ALDAKETA OSOA EDO PARTZIALA BEHARREZKOA DEN ERABAKI

Kasu askotan, balorazio hau aseguru etxeetako perito batek egiten du.



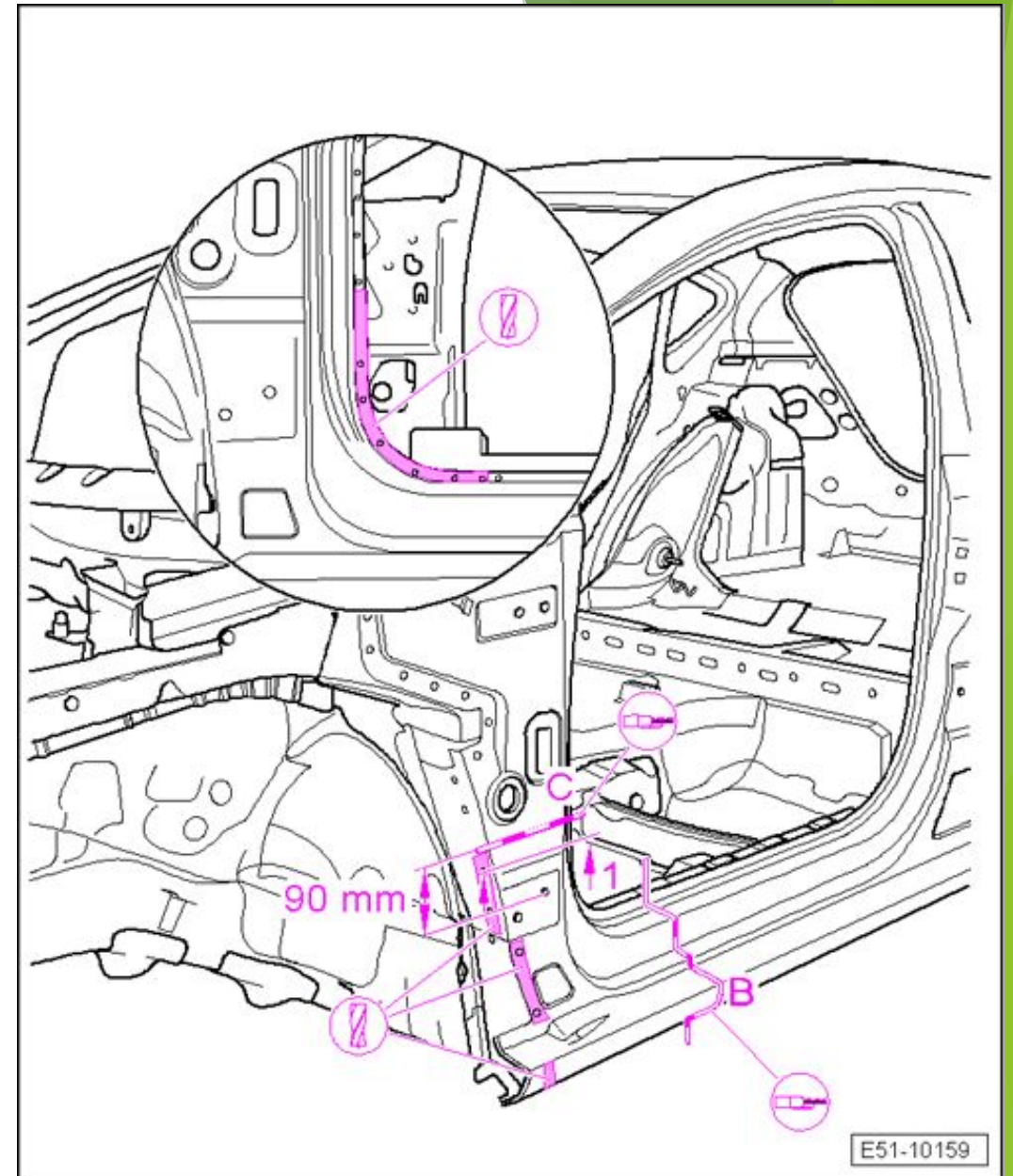
3. PAUSUA

ALDATU BEHARREKO ZATIAREN ERTZ BUELTA
GUZTIA IDENTIFIKATU

ERTZ BUELTA GUZTIAREN GAINETIK DAUDEN
PIEZAK IDENTIFIKATU

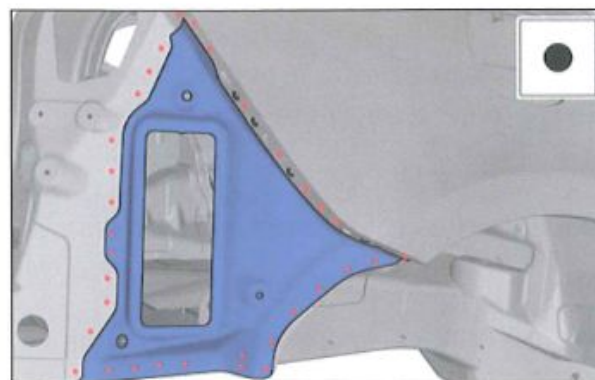
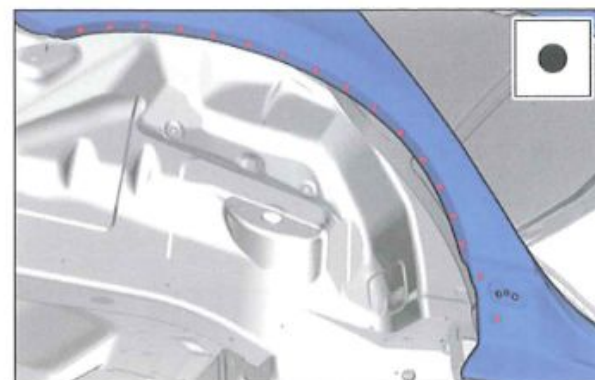
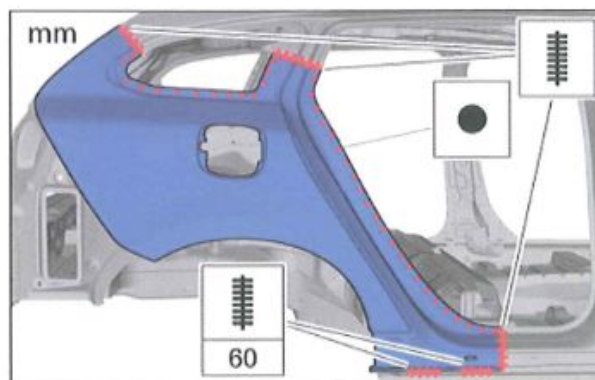
ALDATU BEHARREKO PIEZA ETA GAINETIK
DAUDENEN LOTURA MOTAK IDENTIFIKATU

Fitxa teknikoek pausu hau erraztu diezagukete.



3. PAUSUA

El siguiente ejemplo nos muestra los tipos de soldadura necesarios en la sustitución de una aleta trasera de un Volvo V60 en cada una de sus zonas de unión.



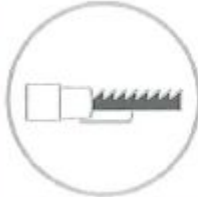
- | | | | | | | | | | |
|---|--|-------|--------|--|--------|--|------|--|------|
| 1 | | | =3,5mm | | =4,5mm | | =6mm | | =8mm |
| 2 | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | |
| | | 220 | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | |
| | | 20-50 | | | | | | | |
1. Soldadura por puntos de resistencia (los colores indican el diámetro del punto)
2. Soldadura por puntos a tapón
3. Soldadura MIG continua (longitud, en mm)
4. Soldadura MIG a intervalos (longitud de distancia entre los cordones, en mm)

3. PAUSUA

ERTZ BUELTA GUZTIA SOLTATZEKO ERRAMINTAK IDENTIFIKATU

SIMBOLOGÍA DE REPARACIONES DE CARROCERÍA

	* * * * *	Taladrar con fresa los puntos de soldadura.
	o o o o o o o o o o	Taladrar con broca los puntos de soldadura.
		Limpiar con disco de fibra.
		Esmerilar las uniones.

		Cortar con sierra alternativa.
	W W W W	Línea de corte.
		Cortar con cincel y martillo.
		Repasar las zonas de asiento con tas y martillo.
		Realizar unión mediante adhesivo.

4. PAUSUA

"JARDUERA PLAN" BAT ANTOLATU:

- Beharrezko makina, erreminta eta materialak sailkatu.
- Nondik hasi eta desmuntaia ordena erabaki.
- Ordena eta txukuntasuna bermatu.

5. PAUSUA

BEHARREZKO PIEZA ETA OSAGARRIAK DESMUNTATU PIEZAREN
ALDAKETA BEHAR BEZALA EGITEKO

Fitxa teknikoek pausu hau erraztu diezagukete.



6. PAUSUA

ERTZ BUELTA GUZTIKO MOZKETA ETA DESGRAPATUA EGIN

- ERLAITZAK DESPUNTEATU (ahal izanez gero despunteatzailearekin)
 - puntuak bistara utzi eta granetearekin markatu
 - beharrezkoa bada abailanaketa txiki bat egin



6. PAUSUA

ERTZ BUELTA GUZTIKO MOZKETA ETA DESGRAPATUA EGIN

- BEHARREZKO MOZKETAK EGIN
 - irisgarritasun eskasa duten erlaitzen ondoan mozketak egin (bota behar den piezan)



- segurtasun tarteak: pieza berria baino azalera txikiagoa moztu, segurtasun tarte bat bermatzeko



6. PAUSUA

ERTZ BUELTA GUZTIKO MOZKETA ETA DESGRAPATUA EGIN

- ITSASGARRIAK KENDU
 - pieza errazago askatzeko, itsasgarria duen aldea berotzea komenigarria izango da, aire berozko pistolarekin

6. PAUSUA

ERTZ BUELTA GUZTIKO MOZKETA ETA DESGRAPATUA EGIN

- ZINTZEL ETA MAILUAREKIN DESGRAPATU
 - zintzelaren posizio egokia mantendu txapa ez kaltetzeko
 - gogor jartzen bada, soldadura arrastoak dauden konprobatu



7. PAUSUA

BEHIN PIEZA KALTETUA ATERA OSTEAN, ONDOKO PIEZEN ERLAITZ
ETA JUNTURAK ATONDU

- Oxido eta itsasgarri zaharrak kendu
- Soldatu beharreko lekuetan pintura kendu
- Txapa soberakinak bandazko lixagailuaz edo amoladorearekin kendu



8. PAUSUA

- BEHARREZKOA BADA, TAS ETA MAILUAREKIN ERLAITZAK ERREPASATU GERO ETA GUTXIAGO ERREPASATZEAREN BEHARRA EDUKI, PIEZA KONTU HANDIAGOAREKIN ATERA DUGUN SEINALE



- SOLDATU BEHARREKO GAINAZALAK KOIPEA KENTZEKO PRODUKTUAREKIN
- BEHARRAREN ARABERAKO INPRIMAZIOAK EMAN

9. PAUSUA

PIEZA BERRIA AURKEZTU ETA DOITU. PIEZA BERRIA ESFORTZU HANDI GABE EGOKITU BEHAR DA. (barailak erabili pieza berria finkatzeko).



Galga bidezko
piezen arteko
doitzea

9. PAUSUA

PIEZA BERE LEKURA EGOKITZEN EZ BADA, EGIAZTATU ALBOKO PIEZAK EGOERA ONEAN DAUDELA. PIEZA HORIEI FORMA EGOKIA EMAN, PIEZA BERRIA BIKAIN SARTU ARTE.

JUNTURETAN ETA ERLAITZETAN ITSASGARRIA GEHITU BEHAR BADA; PIEZAREN BEHIN BETIKO AURKEZPENAREN AURRETIK EGIN.

PIEZA BEHIN BETIKO AURKEZTEAN, BARAILEKIN LOTU ETA PIEZA LOTUTA GERATZEKO BEHAR DIREN SOLDADURA-PUNTUAK EGIN.

Edozein soldadura mota burutu aurretik:

- ☐ bateria deskonektatu edota tentsio muturren babeslea jarri
- ☐ erregai depositua hustu hurbil egon ezker (argi erregai tutuekin ere)
- ☐ kotxe barneko moketa, espuma edo tapizeria babestu (edo kendu beharrezkoa bada)

10. PAUSUA

BEHARREZKO LOTURAK EGIN.

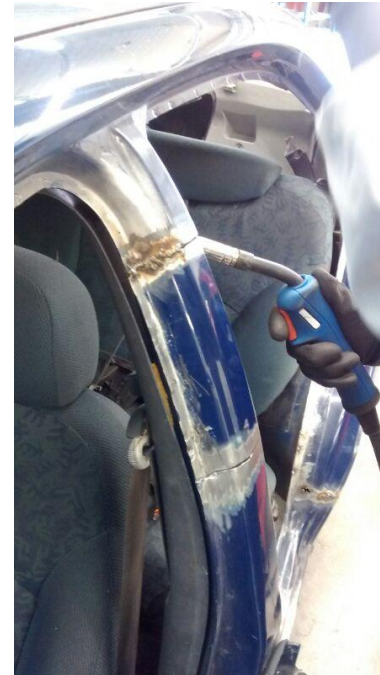
- IRISGARRITASUN ONEKO ERLAITZEN SOLDADUREN KASUETAN, ERRESISTENTIA BIDEZKO PUNTU SOLDADURA ERABILIKO DA.
- ERRESISTENTZIA BIDEZKO PUNTU SOLDADURA ERABILI EZ DAITEKEEN LEKUTAN (IRISGARRITASUN FALTA), PUNTZONAGAILUAREKIN TXAPAN BEHARREZKO ZULOAK EGINGO DIRA, ONDOREN MIG/MAG MAKINAREN LAGUNTZAZ TAPOI BIDEZKO SOLDADURA GAUZATZEKO.



10. PAUSUA

BEHARREZKO LOTURAK EGIN.

- PIEZAREN ALDAKETA PARTZIALA EGIN IZANAREN KASUAN, MOZTE PUNTUETAN TOPERA KO EDO SOLAPE BIDEZKO SOLDADURAK EGIN BEHARKO DIRA MIG/MAG MAKINAREN LAGUNTZAZ.



11. PAUSUA

GEHIEGIZKO BIZAR EDO SOLDADURAK KENDUKO DIRA
ARBASTATZEKO DISKO EDO ZINTAZKO LIXADORAREKIN.



12. PAUSUA

KOTXEA PINTOREARI ENTREGATZEKO PREST EGONGO LITZATEKE.



BIDEOA

PIEZAREN ALDAKETA PARTZIALAREN ADIBIDEA