

تعویض : ستون جلو - تقویت کننده ستون جلو (کامل)

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمر بند پیش کشنده را رعایت کنید.

احتیاط: تمامی سطوح باز باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی با روی مورد تایید محافظت شود.

احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش قطعه اصلی یکسان باشد.

۱. اطلاعات

انواع جوش ها را بوسیله روش قوس الکتریکی این قطعه جوشکاری MAG با میله فولادی با استفاده از گاز فعال نمایش فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن استفاده شده اند

مقاومت بالا (HSS) : فولاد با مقاومت بالا

مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا

UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

N.B از محصولات توصیه شده از سوی سازنده بهره بگیرید

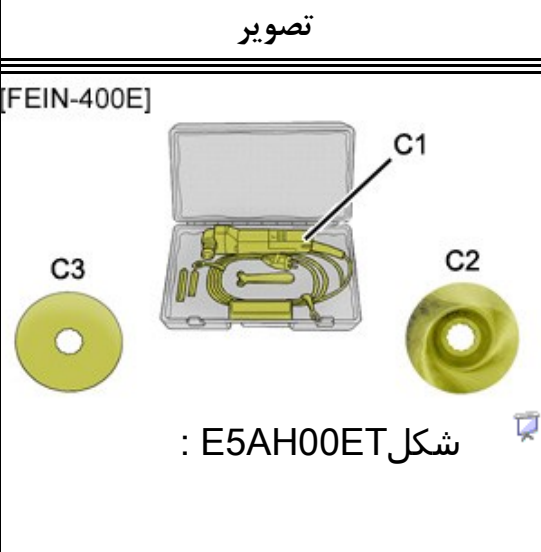
۲. تجهیز عمومی

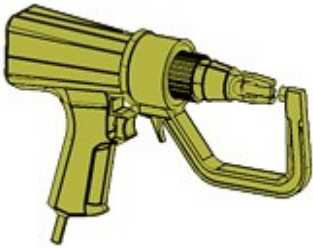
عملیات با یکی از سیستم های زیر انجام می پذیرد

سیستم اندازه گیری الکترونیکی

سیستم اندازه گیری مکانیکی

جیگ کنترلی

تصویر	مرجع	شرح ابزار
	[FEIN-400E]	<p>دستگاه مخصوص برش چسب دورشیشه و پاک کننده با کد اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۵ با تیغه های برش با کدهای اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۲ و ۲۴۶۰۴۰۰۳</p> <p>"FEIN-400E"</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه چرخ فرز FEIN "C2" (ابزار عمومی) - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)

 <p>شکل E5AH004T :</p>		<p>مته گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
---	--	--

 <p>شکل E5AB0C8T :</p>		<p>مشوار هوای گرم (ابزار عمومی)</p>
--	--	-------------------------------------

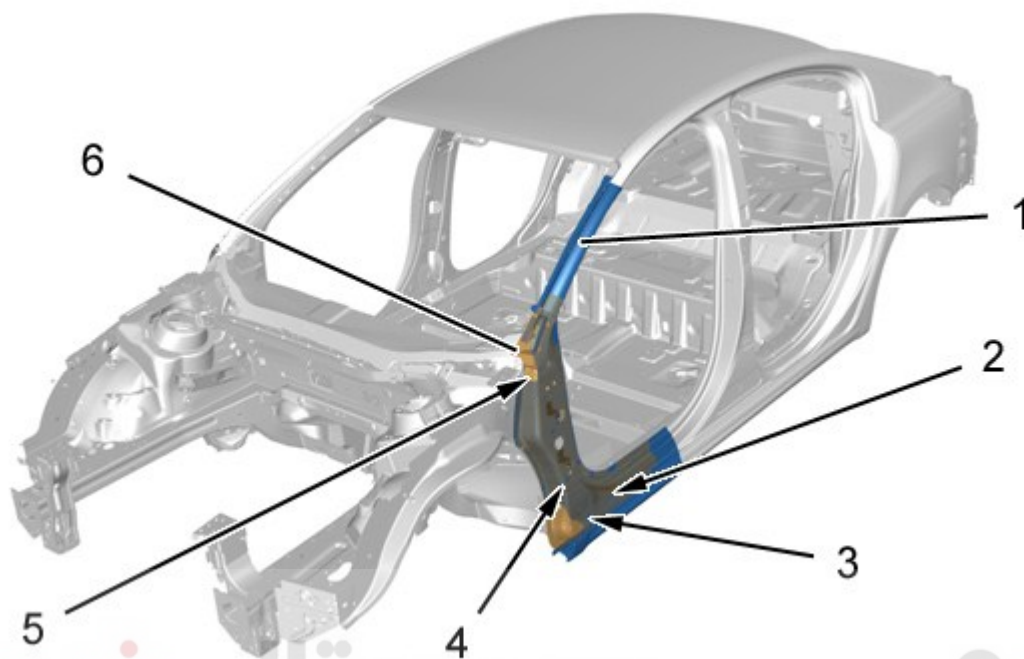
۳. عملیات های تکمیلی

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را غیر فعال سازید
اتصالات باتری را جدا کنید

احتیاط: از قطعاتی که در قسمت تعمیراتی هستند و می توانند بوسیله گرد و خاک و گرما آسیب ببینند محافظت کنید

دسته سیم الکتریکی را باز کنید
تعویض کردن : تقویت کننده ستون جلو

۴. موقعیت قطعه تعویضی



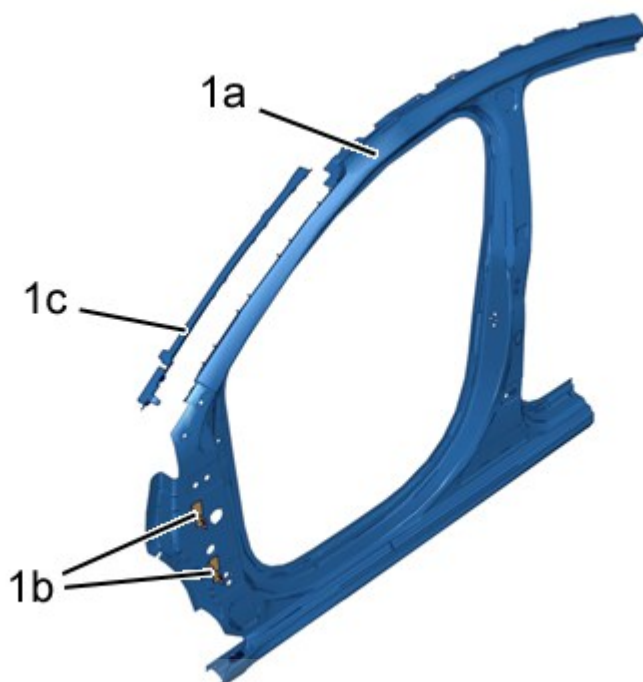
شکل C4CH5IFD :

مرجع	شرح
(1)	ستون جلو
(2)	مجموعه تقویت کننده ستون A
(3)	نشیمگاه بیرونی تقویت کننده ستون جلو ⁱ
(4)	نشیمگاه پایین، تقویت کننده ستون جلو ⁱ
(5)	نشیمگاه بالایی، تقویت کننده ستون جلویی ⁱ
(6)	نشیمگاه پنل سمت کابین ⁱ

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۱،۵ ترکیب : ستون جلو

1

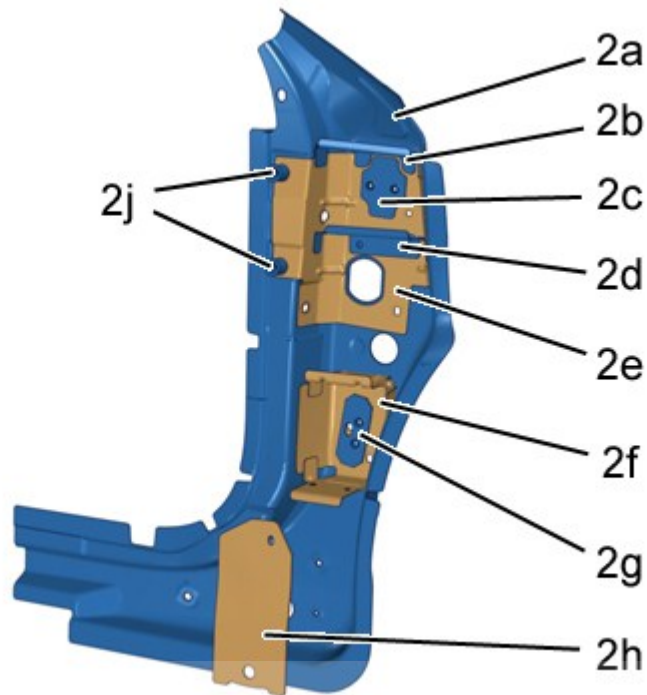


شکل C4CH5IGD :

Reference مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	ستون جلو	-	-
(1a)	پنل قسمت کابین سرنشین	0,67 mm	فولاد نرم
(1b)	تکیه گاه عقب گلگیر جلو	0,67 mm	فولاد جلو
(1c)	پنل ستون شیشه جلو	0,67 mm	افولاد نرم

۵,۲ ترکیب: تقویت کننده ستون جلو (کامل)

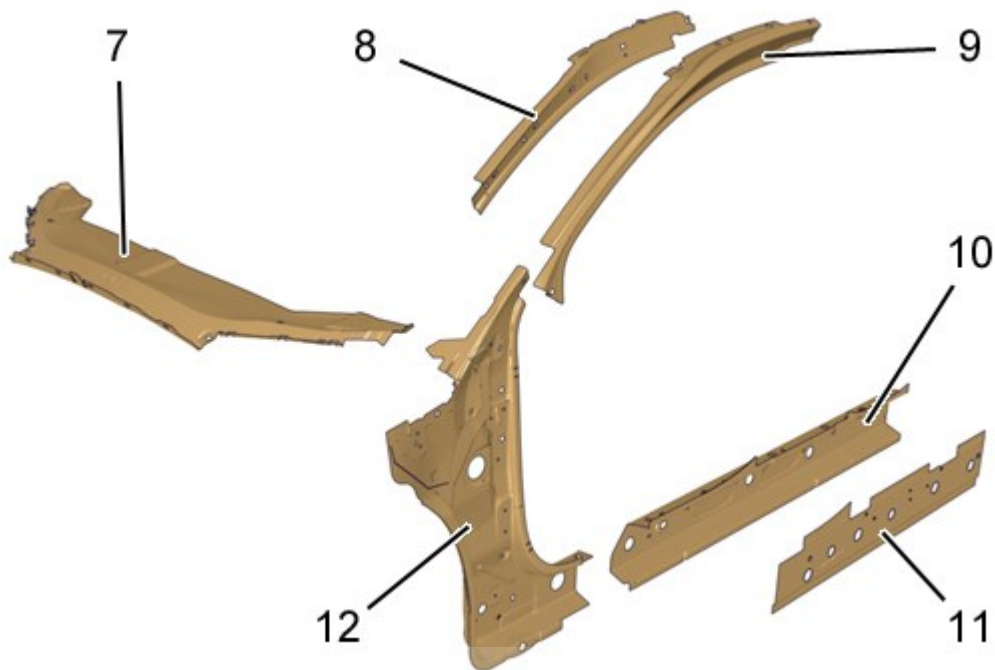
2



شکل C4CH5IHD :

Reference مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	تقویت کننده ستون جلو (کامل)	-	-
(2a)	تقویت کننده ستون جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(2b)	قسمت بالایی لولای بالایی در پایینی	1,95 mm	مقاومت بالا (HSS)
(2c)	صفحه لولای در	-	-
(2d)	قسمت پایینی لولای بالای در	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)
(2e)	تقویت کننده لولای بالایی در	0,97 mm	مقاومت بالا (HSS)
(2f)	تقویتی پایین لولای ستون جلو	1,47 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(2g)	صفحه لولای در	-	-
(2h)	محل جک زدن جلو	2,5 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(2j)	بالایی ستون جلو	-	-

۵,۳ شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



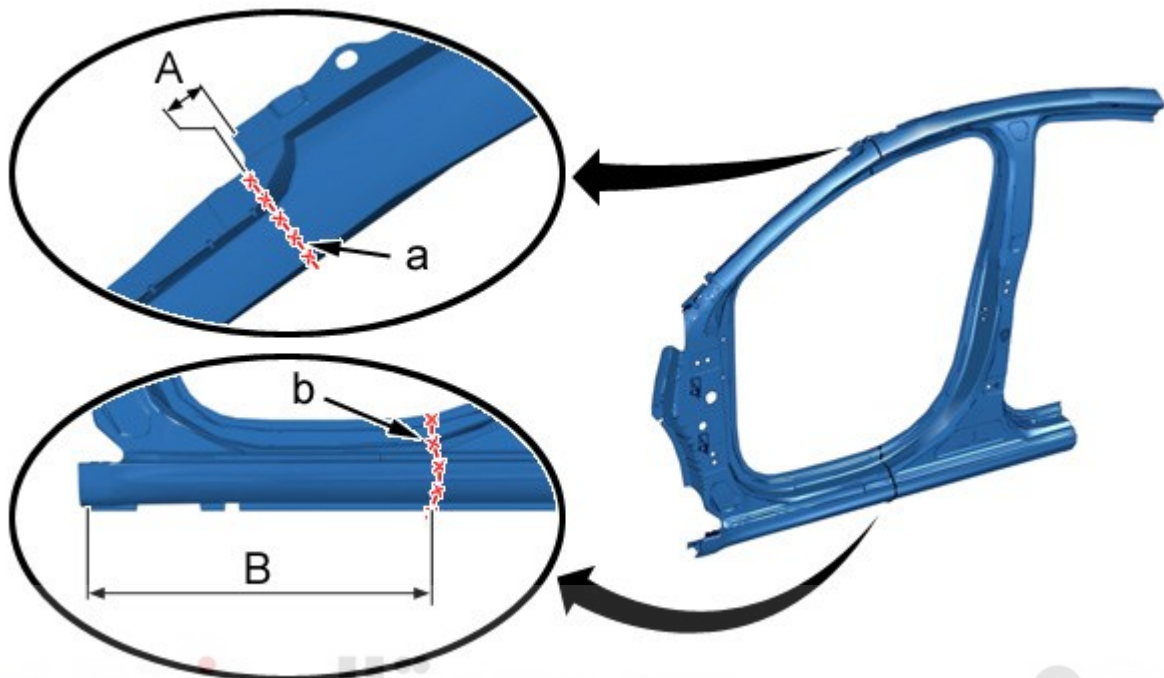
شکل C4CH5IID :

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(7)	تقویتی پایینی شیشه جلو	0,97 mm	فولاد نرم
(8)	پنل داخلی ستون شیشه جلو	0,97 mm	مقاومت بالا (HSS)
(9)	تقویت کننده ستون شیشه جلو	1,17 mm	UHLE
(10)	عضو جانبی داخلی	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(11)	تقویت کننده رکاب	0,97 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(12)	پنل فلزی سقف	1,07 mm	مقاومت بالا (HSS)

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

احتیاط: در هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، تنها از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ ضدخوردگی استفاده کنید.

۱, آماده سازی ستون جلو



شکل C4CH5IJD :

"A" = 10 mm.

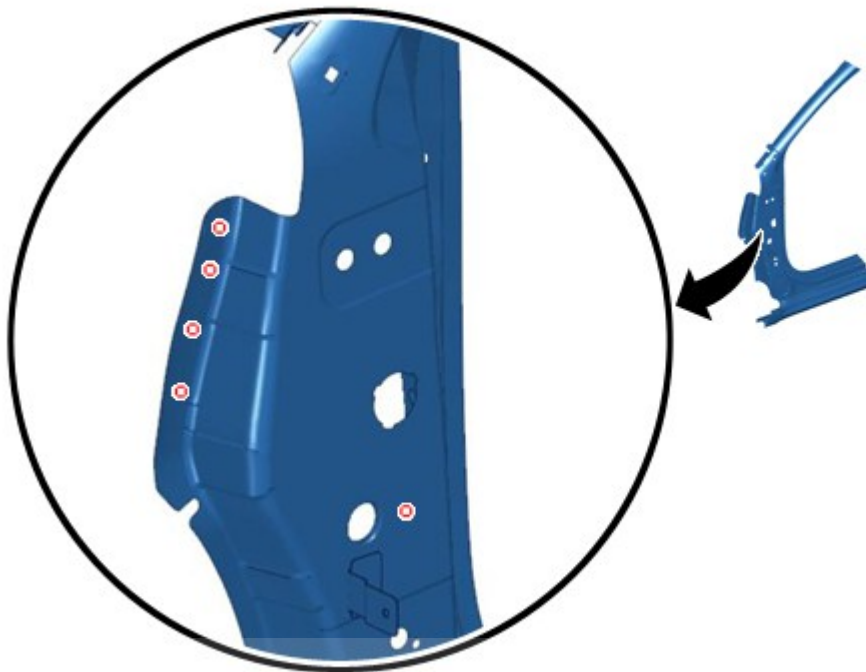
"B" = 730 mm.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

بر اساس ابعاد A و B علامت زده و سپس ببرید. (در نقاط a و b)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

ابعاد A و B تنها به عنوان راهنما در نظر گرفته شده و می توانند بسته به موارد متفاوت جهت تعویض ستون جلو تغییر یابند



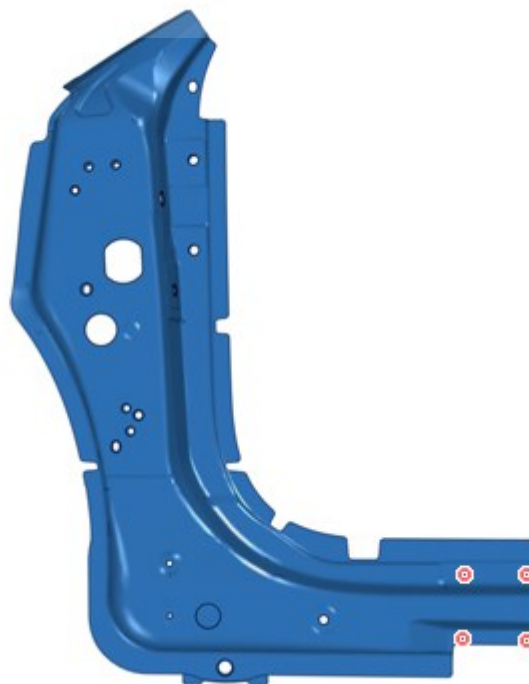
شکل C4CH5IKD :

علامت زده و سپس بامته ۶,۵ میلیمتر جهت جوش MAG بعدی سوراخ کنید.

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")

N.B.: از استر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید .

۶,۲ آماده سازی : تقویت کننده ستون جلو



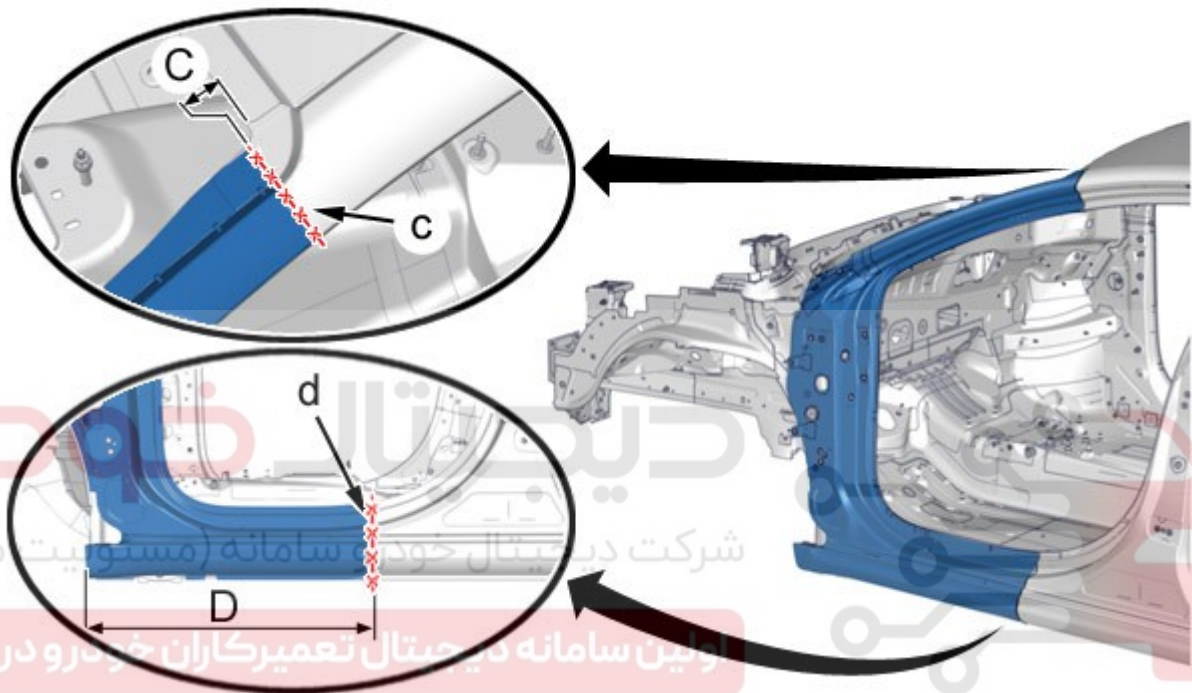
شکل C4CH5IMD :

علامت زده و سپس سوراخی به اندازه ۶,۵ میلیمتر جهت جوش MAG بعدی سوراخ کنید.

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B: از استر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید .

۷.۷ برش قطعه بر روی بدنه

۱,۷ برش زدن: ستون جلو



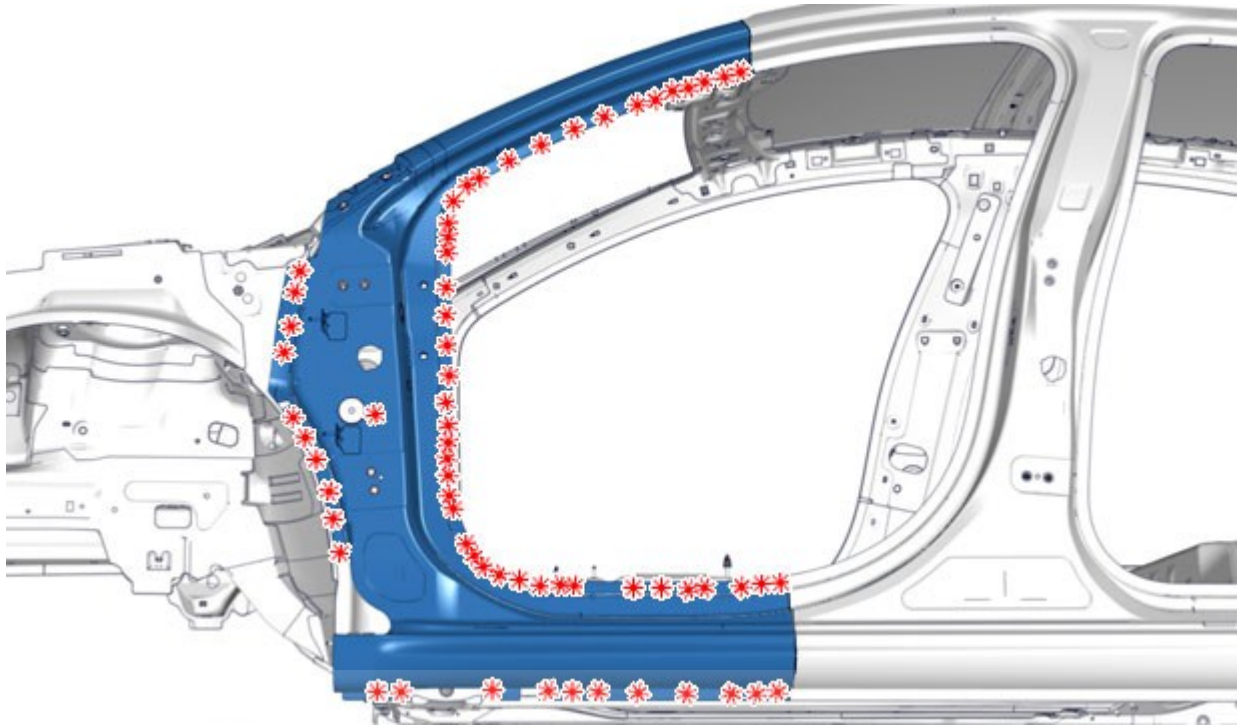
شکل C4CH5IOD :

"C" = 10 mm.

"D" = 730 mm.

براساس ابعاد C و D علامت زده و سپس ببرید. (در نقاط c و d)

ابعاد C و D تنها به عنوان راهنما در نظر گرفته شده و می توانند بسته به موارد متفاوت جهت تعویض ستون جلو تغییر یابند.



شکل C4CH5IPD :

نقاط جوش را جدا کنید

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودروسامانه (مسئولیت محدود)

اداین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

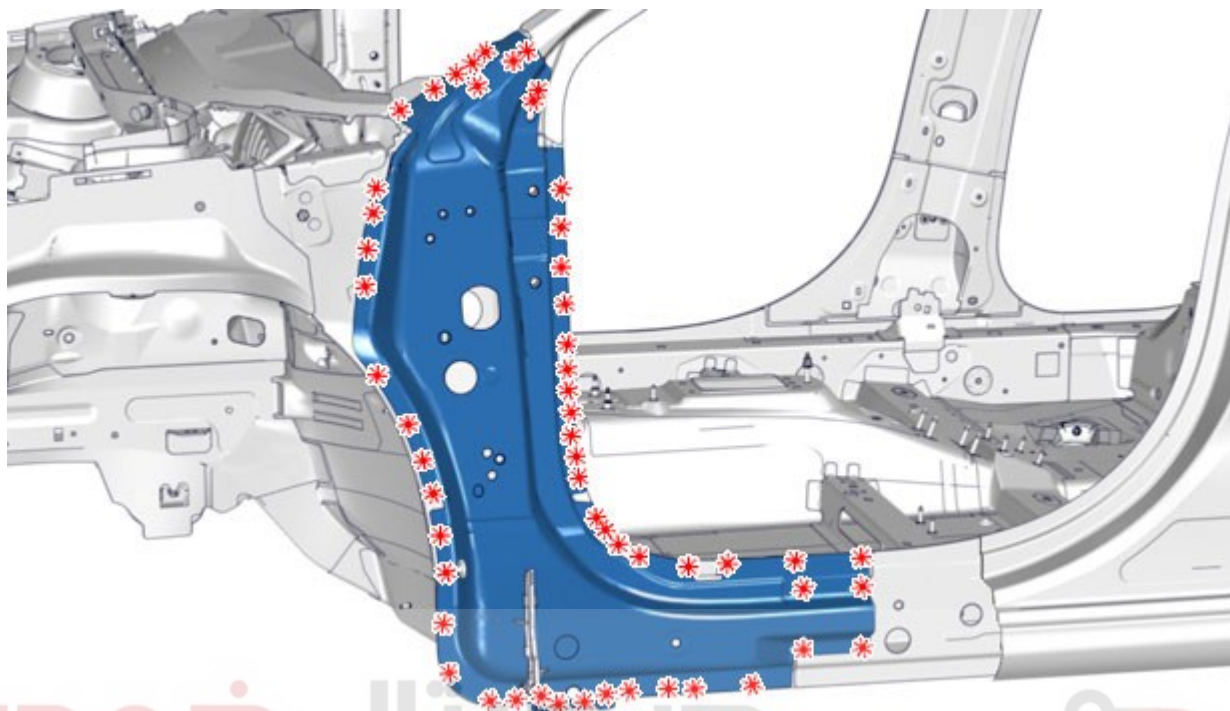


شکل C4CH5IQD :

نقاط جوش را جدا کنید

جدا کنید: ستون جلو

۲,۷ بریدن: مجموعه تقویت کننده ستون A



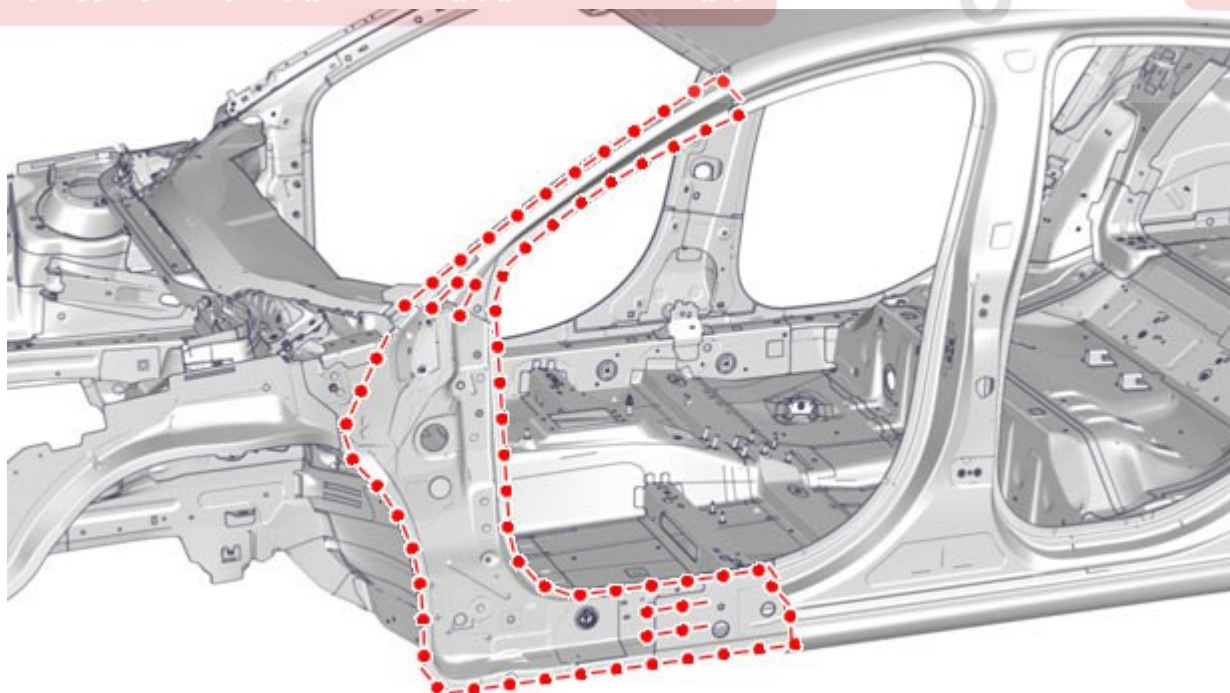
شکل C4CH5IRD :

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

نقاط جوش را برش بزنید
مجموعه تقویت کننده ستون A را باز کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

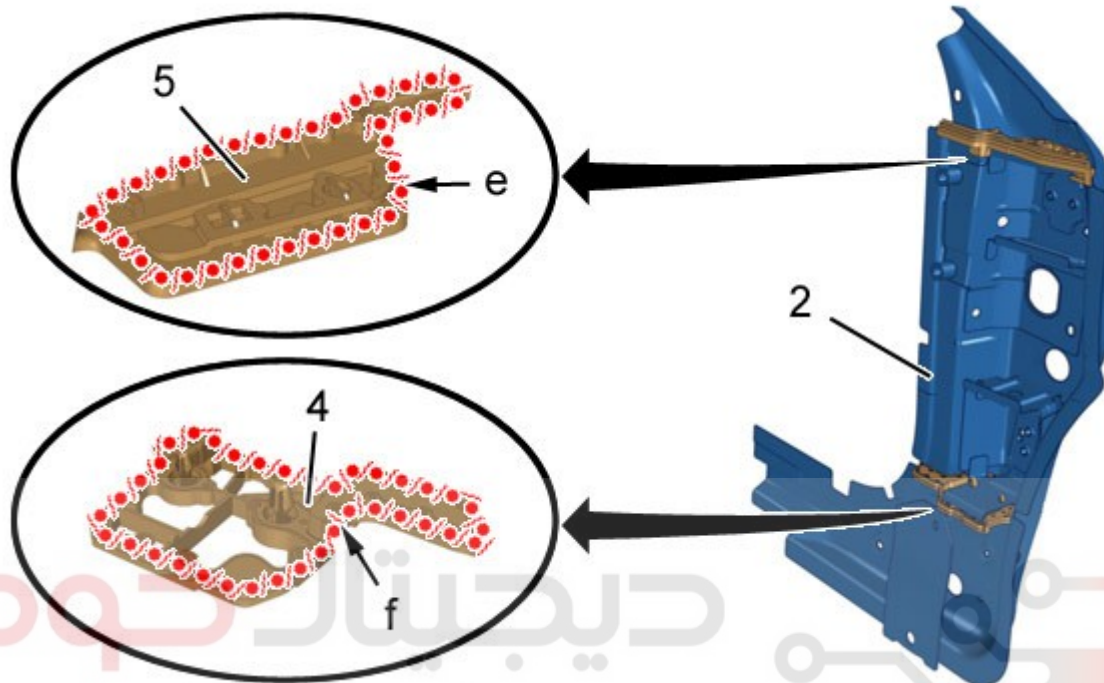
۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شکل C4CH5ISD :

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B. از استر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

۹. تنظیم



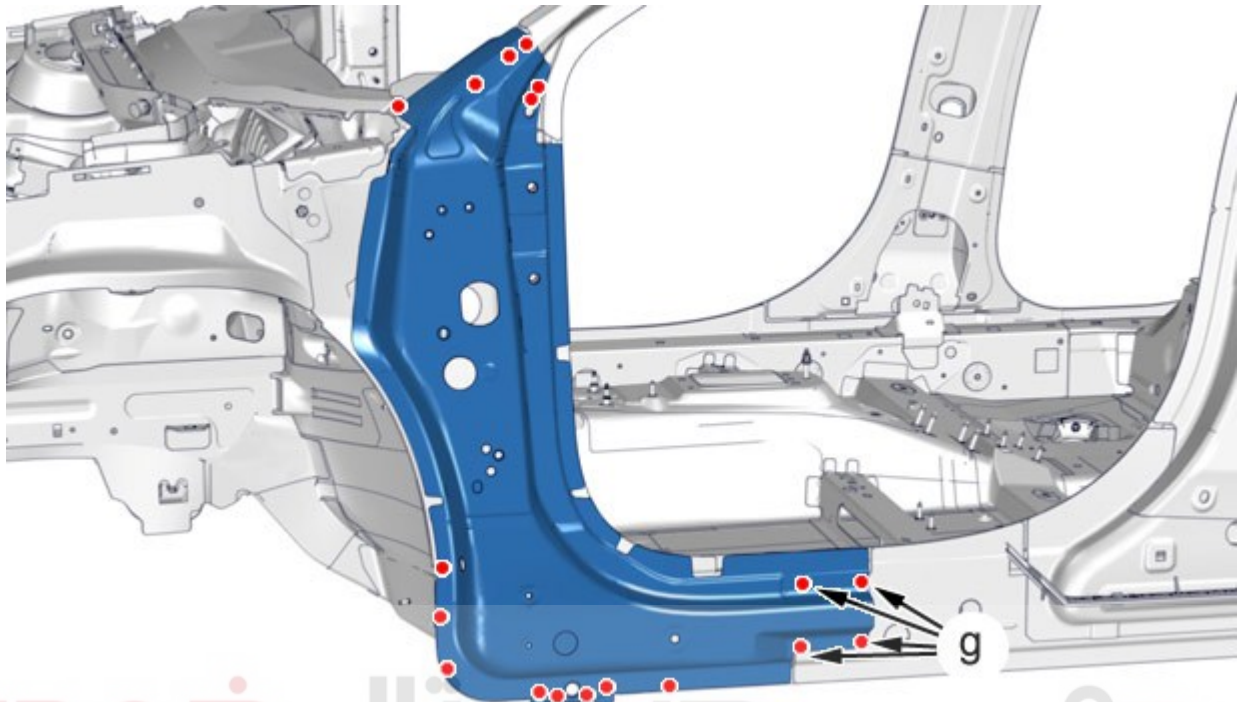
شکل C4CH5ITD :

از بتونه آب بندی (شاخص A1) در اطراف نشیمن گاه های (۴) و (۵) استفاده کنید (در نقاط e و f)
 نشیمن گاه های (۴) و (۵) را بر روی تقویت کننده ستون جلو (۲) ببندید
 تقویت کننده ستون A را موقعیت دهی کنید.
 موقعیت را با استفاده از یک سیستم ارزیابی مورد تایید کنترل کنید.
 قطعه را در موقعیت خود نگهدارید

۱۰. جوشکاری

احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مجموعه یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش قطعه اصلی یکسان باشد.

۱۰، جوشکاری: مجموعه تقویت کننده ستون A



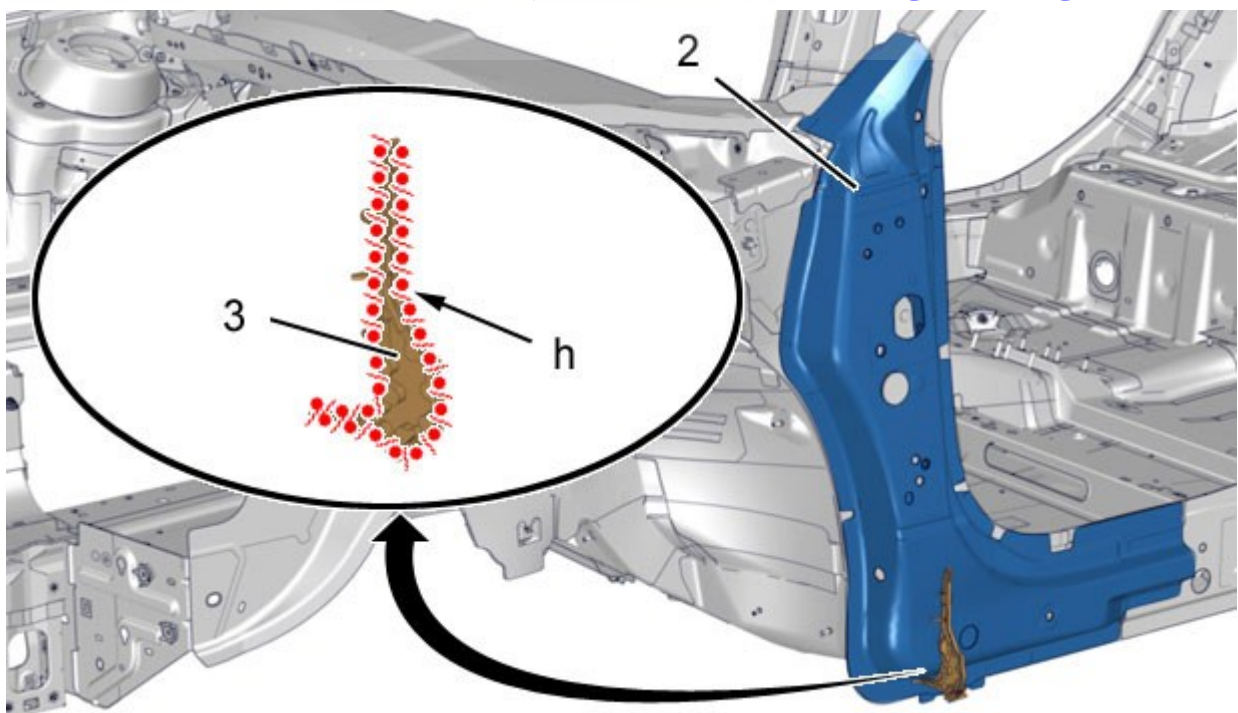
شکل C4CH5IUD :

با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
با جوش MAG جوشکاری کنید (در نقطه g).

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

جوش MAG را سنگ بزنید

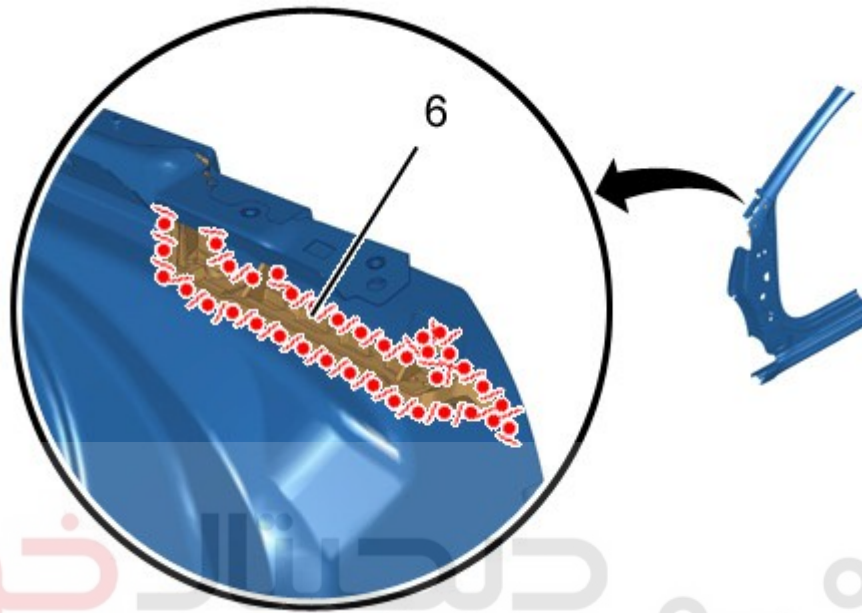
نقاط جوش باقی مانده در طی عمل جوشکاری ستون جلو انجام خواهند گرفت.



شکل C4CH5IVD :

بتونه اب بندی (شاخص A1) را در اطراف نشیمن گاه (۳) استفاده کنید(در نقطه h).
نشیمنگاه (۳) را بر روی تقویت کننده ستون جلو (۲) ببندید.

۱۰,۲ جوشکاری: ستون جلو



شکل C4CH5IWD :



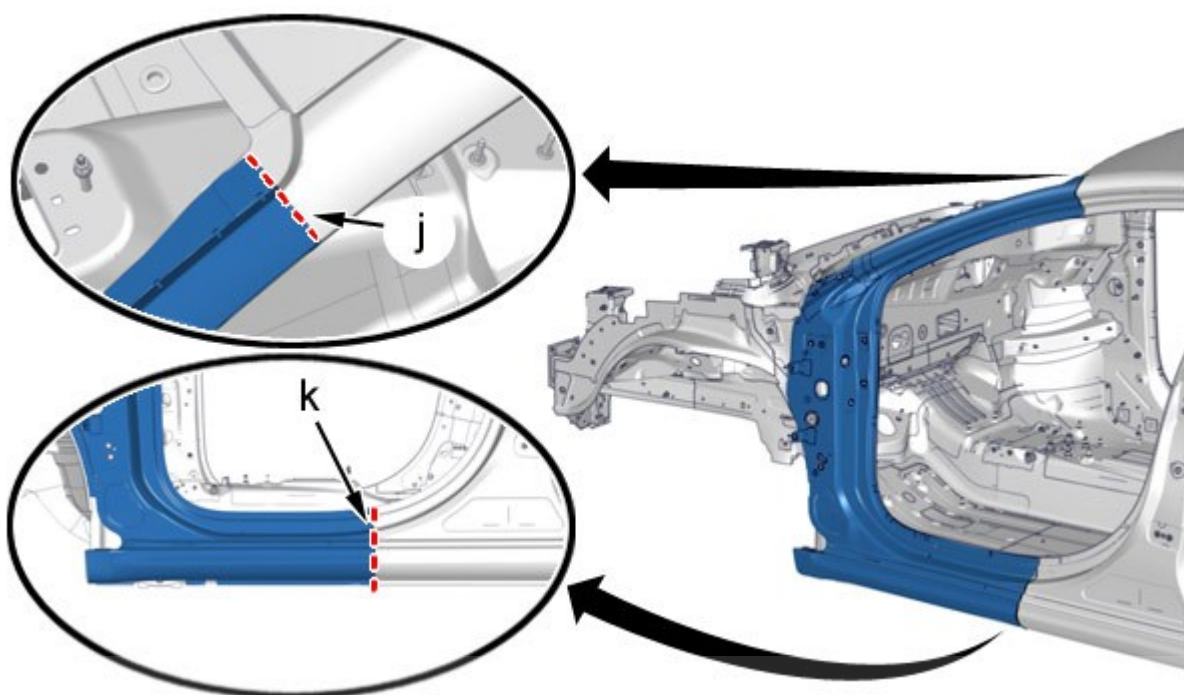
بتونه آب بندی (شاخص A1) را در اطراف نشیمن گاه خارجی (۶) استفاده کنید.
نشیمن گاه (۶) را بر روی تقویت کننده ستون جلو ببندید.

ستون جلو را قرار دهید

❗ لقی ها و انطباقات را کنترل کنید

برش ها را تنظیم کنید (در صورت لزوم)

قطعه را در موقعیت خود حفظ کنید



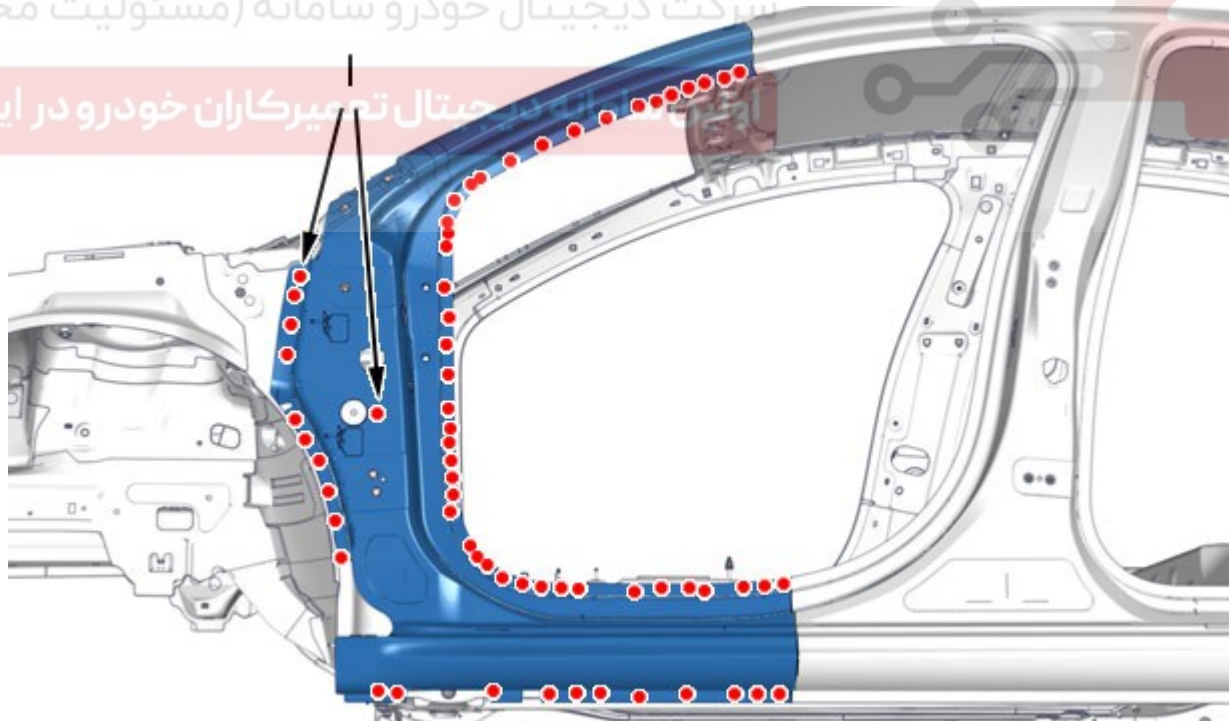
شکل C4CH5IYD :

با جوش های MAG جوشکاری کنید (در نقطه k, j).

جوش های MAG را سنگ بزنید.

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

مستال تعمیرکاران خودرو در ایران

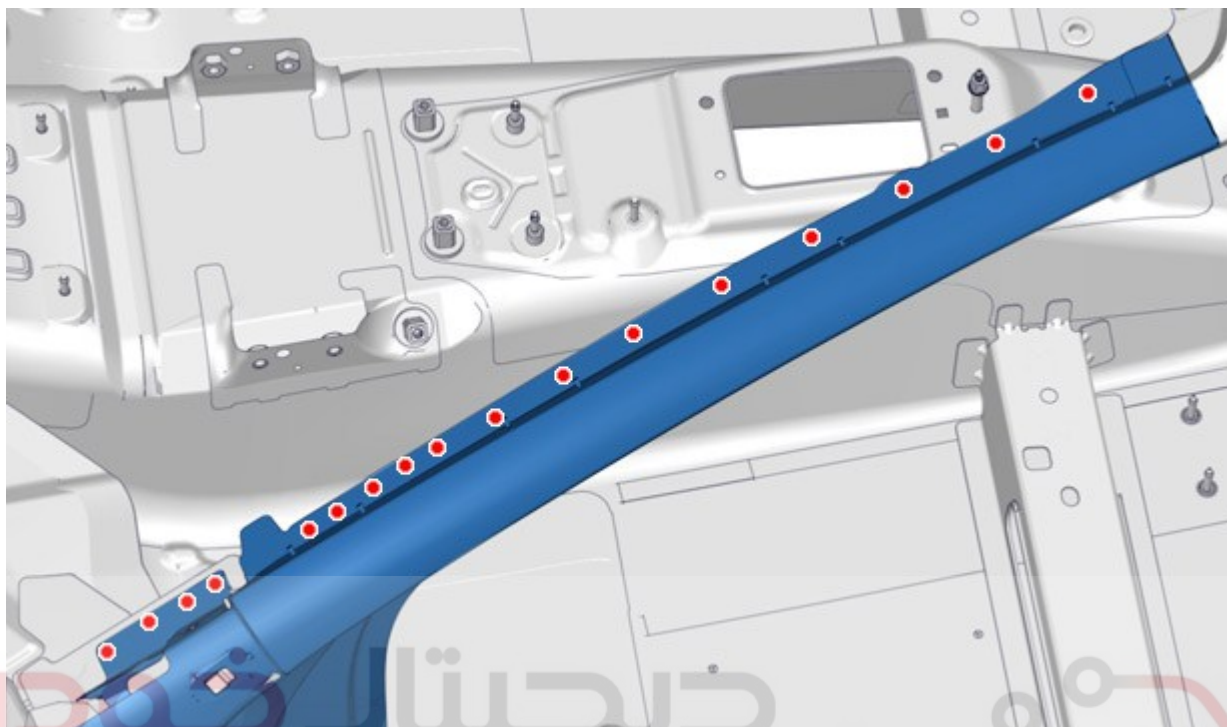


شکل C4CH5IZD :

با نقطه جوش های الکتریکی جوشکاری کنید

با جوش های MAG جوشکاری کنید (در نقطه i).

جوش های MAG را سنگ بزیند.



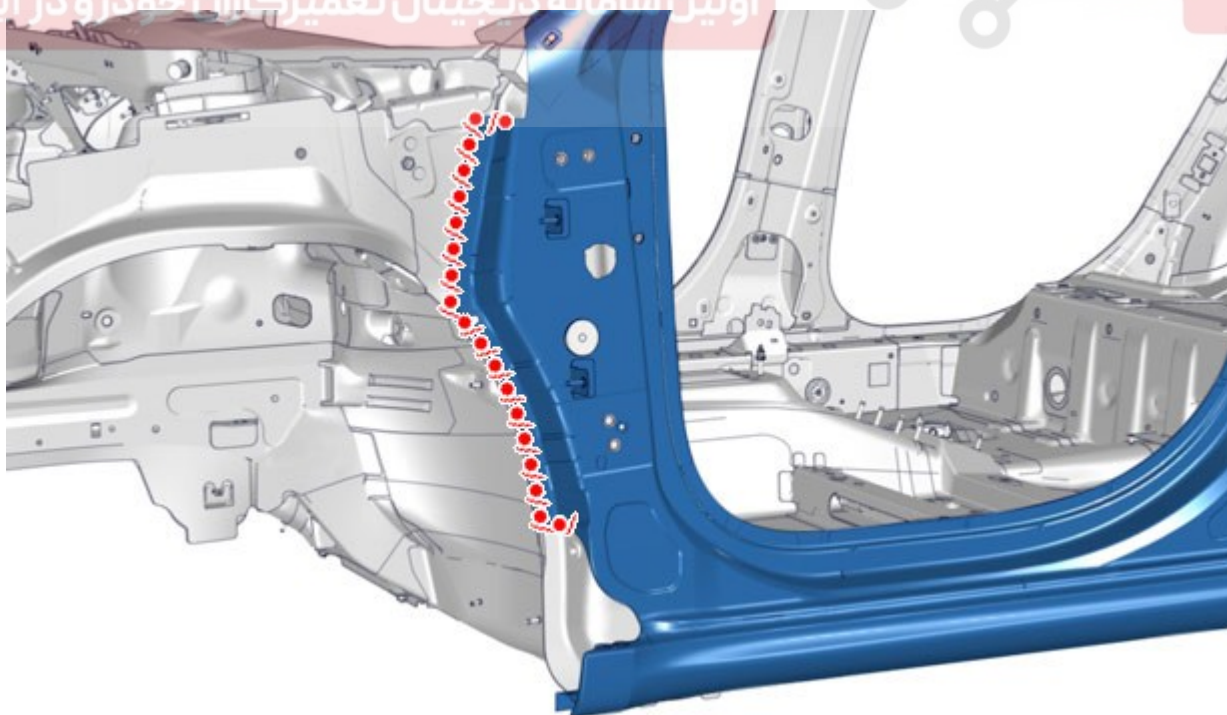
شکل C4CH5J0D :

با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

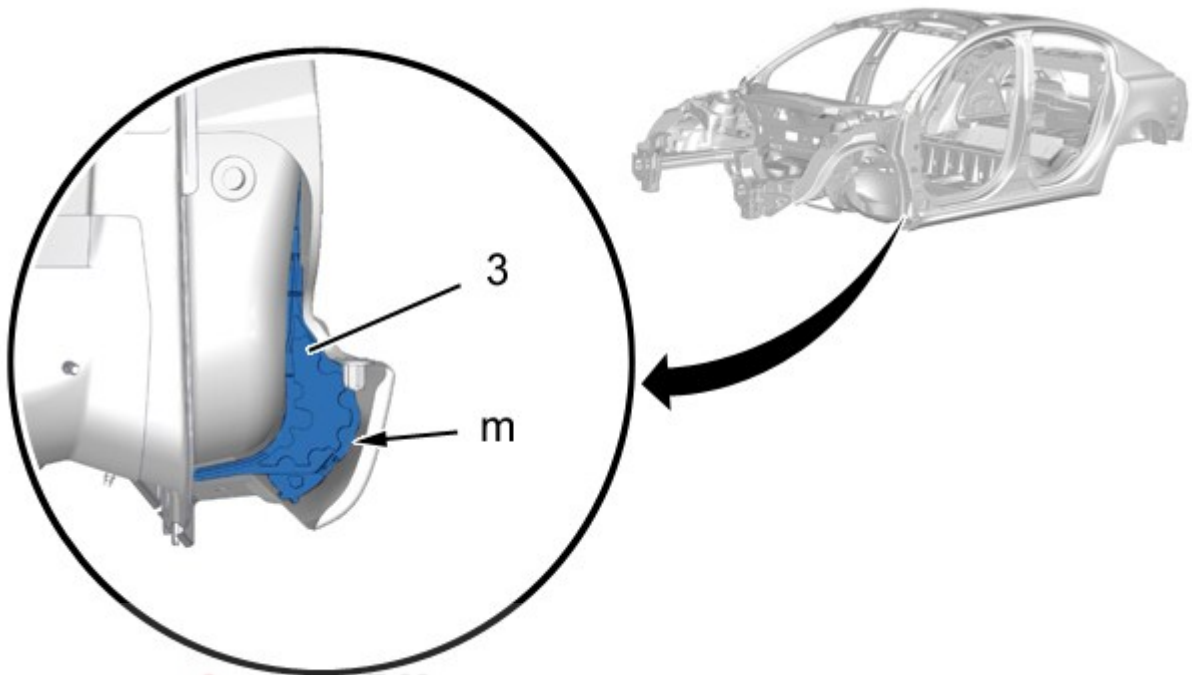
۱۱. محافظ آب بندی



شکل C4CH5J1D :

از یک لایه پرینت - فسفات در قسمت های بدون روکش استفاده کنید.

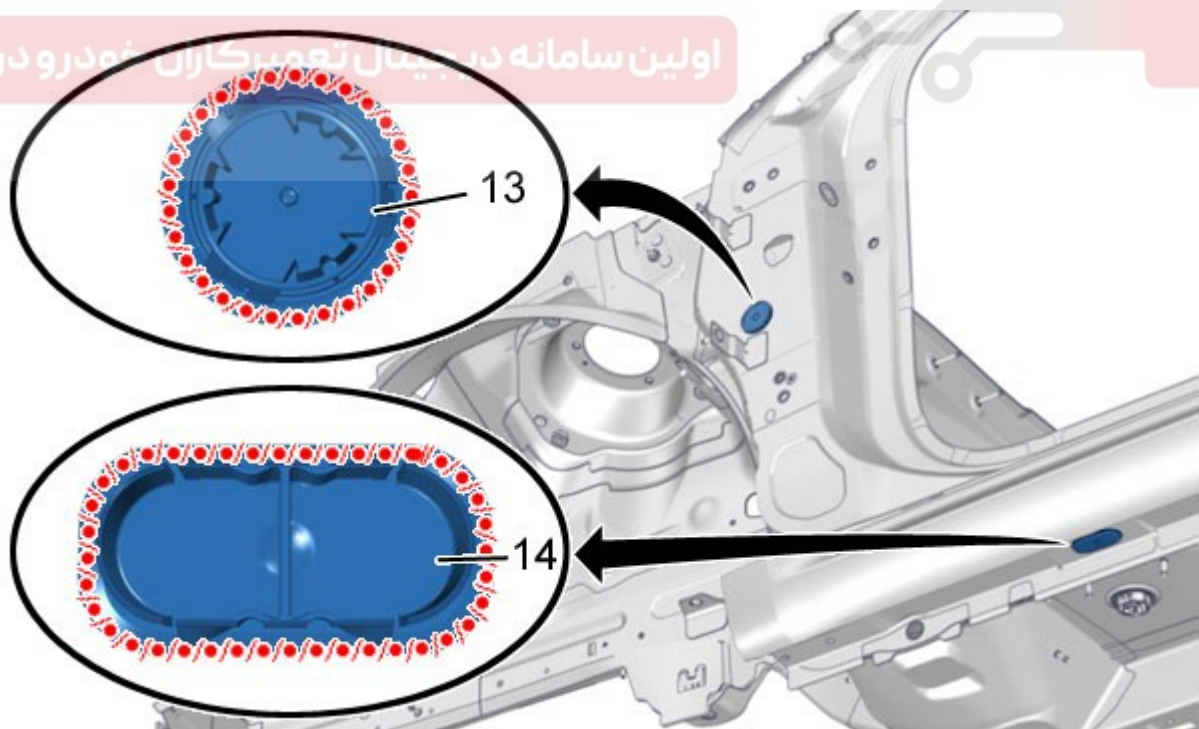
از بتونه آب بندی (شاخص A1) استفاده کنید.



شکل C4CH5J2D :

در صورتی که آب بندی در قسمت نشیمن گاه ضعیف باشد (۳)، مقداری فوم پلی اورتان (شاخص C3) تزریق کنید،
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
(در نقطه m)

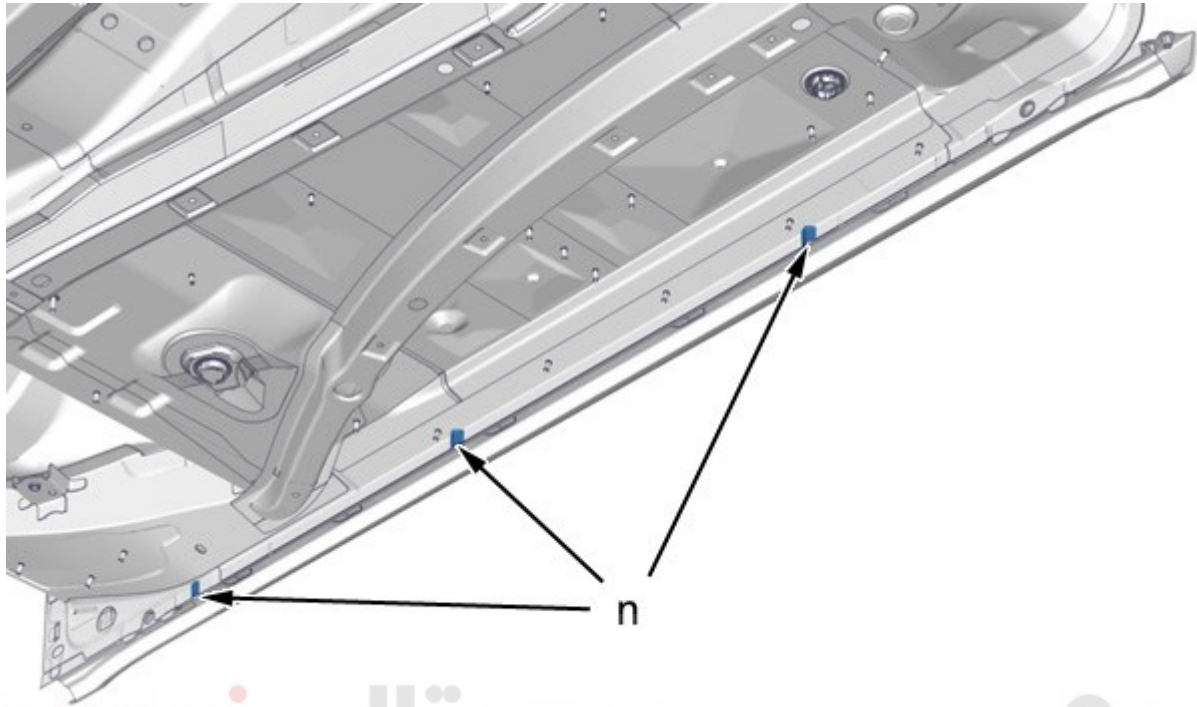
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل C4CH5J3D :

از یک آب بندی (با شاخص A1) بر روی انتهای پوشش های (۱۳) و (۱۴) استفاده کنید.

درپوش های (۱۳) و (۱۴) را در سمت کابین سرنشین ببندید.



شکل C4CH5J4D :

احتیاط: مسیر تخلیه را با محافظ ضد برخورد سنگ مسدود نکنید (در نقطه n).
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

از محافظ آب بندی استفاده کنید (شاخص C4)
 اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده "C5" را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر اسپری کنید.

۱۲. عملیات های تکمیلی

دسته سیم الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. مقداردهی اولیه مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را دو باره فعال سازید.
 احتیاط: عملیات مورد نیاز برای اتصال مجدد باتری را انجام دهید
 اتصالات باتری را متصل کنید