

تعویض تقویتی ستون وسط

مدل جدید و قدیم

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: توصیه های ایمنی اجزای پیش کشنده را رعایت کنید.

احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهید الکترولیتی مجاز محافظت شوند.

احتیاط: تعداد نقطه جوش ها یا نوار جوش های مورد نیاز برای قطعه نو باید با تعداد نقطه جوش ها و نوار جوش های اصلی برابر باشد.

۱. اطلاعات

انواع جوش نقطه یا نوار جوش بوسیله فرآیند قوس الکتریکی:

- جوش MIG با الکترو آلومینیومی با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش MAG با الکترو فولادی با استفاده از گاز فعال.

تعیین قطعات با مقاومت بالا:

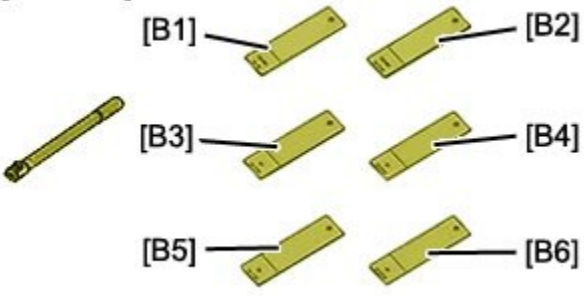
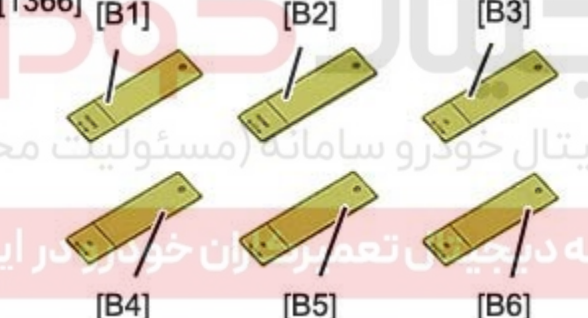
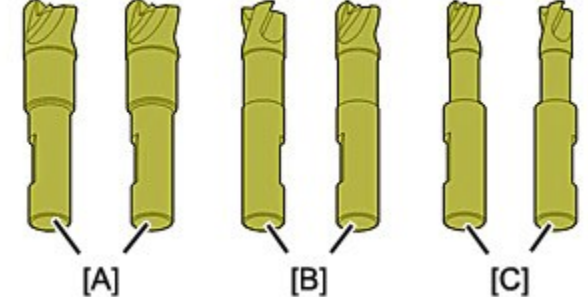
- مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- مقاومت فوق العاده بالا (UHSS): فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات توصیه شده توسط سازنده استفاده کنید.

۲. ابزار

اقدامی که باید با یکی از سیستم های زیر انجام شود:

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	شماره فنی	توضیح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته آزمایش نقطه جوش ها
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای آزمایش نقطه جوش ها
<p>[1126]</p>  <p>Figure : E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاترهای نقطه جوش

<p>[FEIN-400E]</p>  <p>Figure : E5AH00ET</p>	<p>[FEIN-400E]</p>	<p>دستگاه 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> <p>تیغه C1</p> <p>تیغه C2</p> <p>تیغه شماره ۱۰۳، C3</p>
 <p>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی برای بریدن نقطه جوش ها</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ</p>

۳. اقدامات تکمیلی

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

احتیاط: تمامی قطعاتی که در ناحیه تعمیراتی هستند و در معرض آسیب بوسیله حرارت یا غبار هستند را باز کرده یا محافظت کنید.

باز کنید:

- درب جلو
- درب عقب
- قاب ستون B/C پایینی
- قاب ستون B/C بالایی
- صندلی جلو
- تشک صندلی عقب
- قاب رکاب

دسته سیم ها را آزاد کنید.
تعویض کنید (بسته به امکانات):

- سقف
- سقف پانوراما

۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

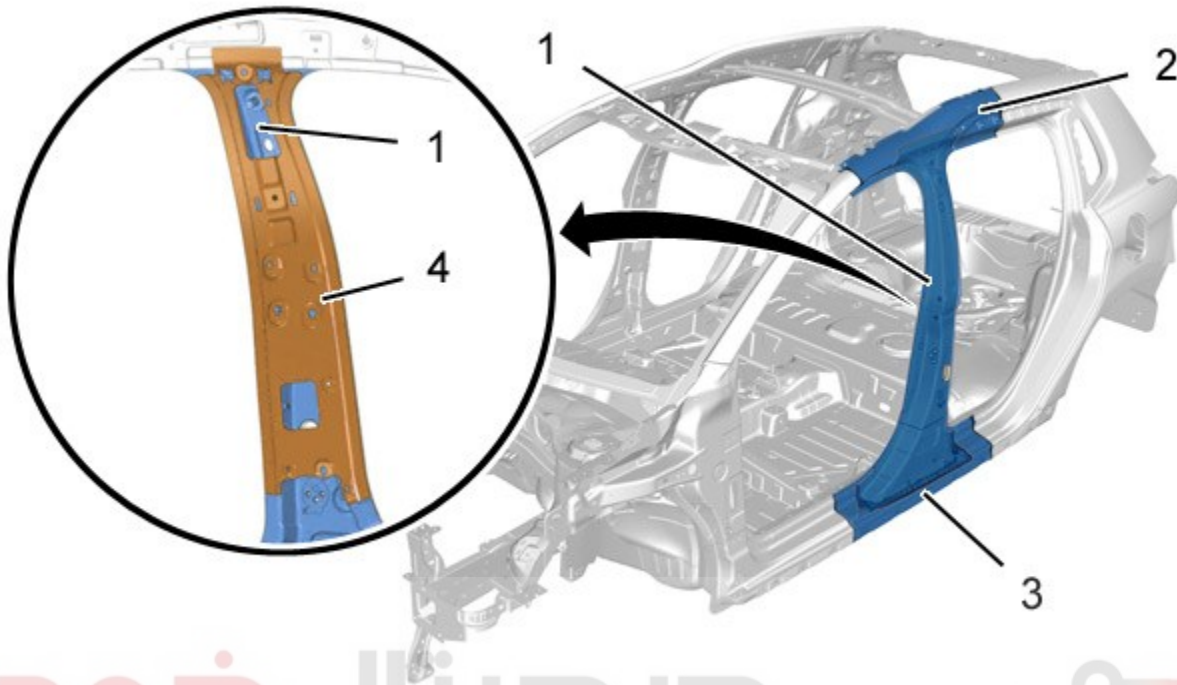


Figure : C4EH0AXD

شرح	مرجع
تقویتی ستون وسط	(1)
پهلوی های کابین	(2)
نشیمنگاه خارجی تقویتی ستون وسط	(3)
تقویتی داخلی ستون وسط	(4)

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۱،۵ ترکیب: تقویتی ستون وسط

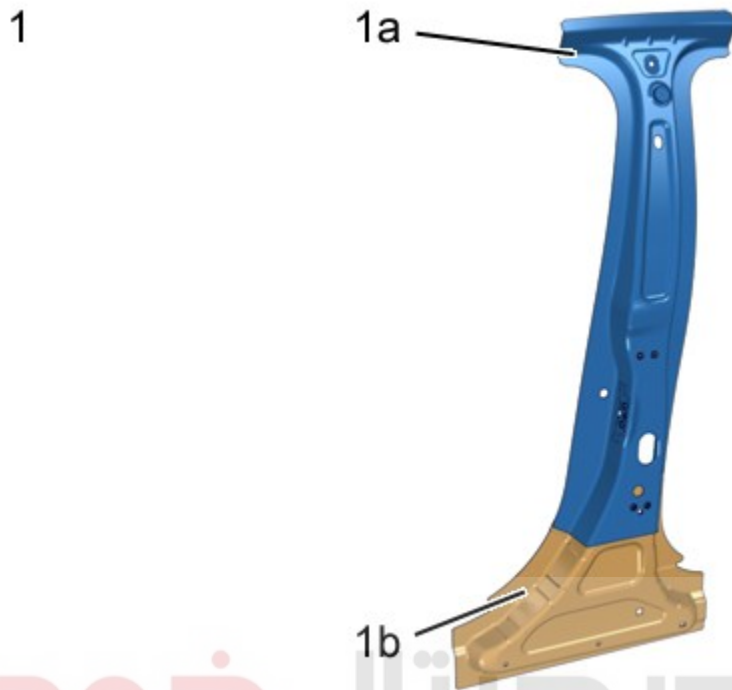


Figure : C4CH75SD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	تقویتی ستون وسط	-	-
(1a)	تقویتی بالایی ستون وسط	1,65 mm	فولاد با مقاومت فوق العاده بالا (UHSS)
(1b)	تقویتی پایینی ستون وسط	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)

۲,۵ ترکیب: قطعه جلو جانبی کابین

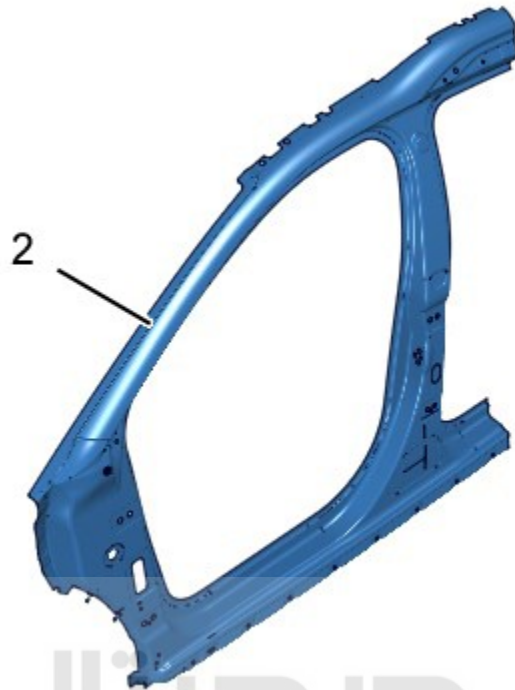


Figure : C4CH7DTD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	قطعه جلوی جانبی کابین	0,67 mm	فولاد نرم

۳,۵ ترکیب: پینل داخلی ستون وسط



Figure : C4CH60KD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(4)	تقویتی داخلی ستون وسط	0,87 mm	فولاد نرم

۴,۵. شناسایی قطعات مجاور قطعات تعویضی



Figure : C4CH75TD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(5)	تقویتی داخلی ستون جلو	0,97 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(6)	تقویتی داخلی قوس سقف	0,92 mm	فولاد نرم
(7)	تقویتی ستون جلو	0,97 mm	فولاد با مقاومت فوق العاده بالا (UHSS)
(8)	تقویتی رکاب	1,17 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(9)	رکاب داخلی	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)

احتیاط: هنگام تنظیم دستگاه جوش، تفاوت در ضخامت قطعات را در نظر بگیرید.

۶. آماده سازی قطعات تعویضی

احتیاط: هنگام تمیز کردن لبه های اتصال، فقط از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب دیدن محافظ ضد خوردگی استفاده کنید.

۶.۱. آماده سازی: تقویتی ستون وسط



Figure : C4CH59GD

ابتدا علامت بزنیید و سپس با مته به قطر ۸ میلیمتر برای جوش بعدی سوراخ کنید.
لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
نکته: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید.

۶.۲. آماده سازی: قطعه جلوی جانبی کابین

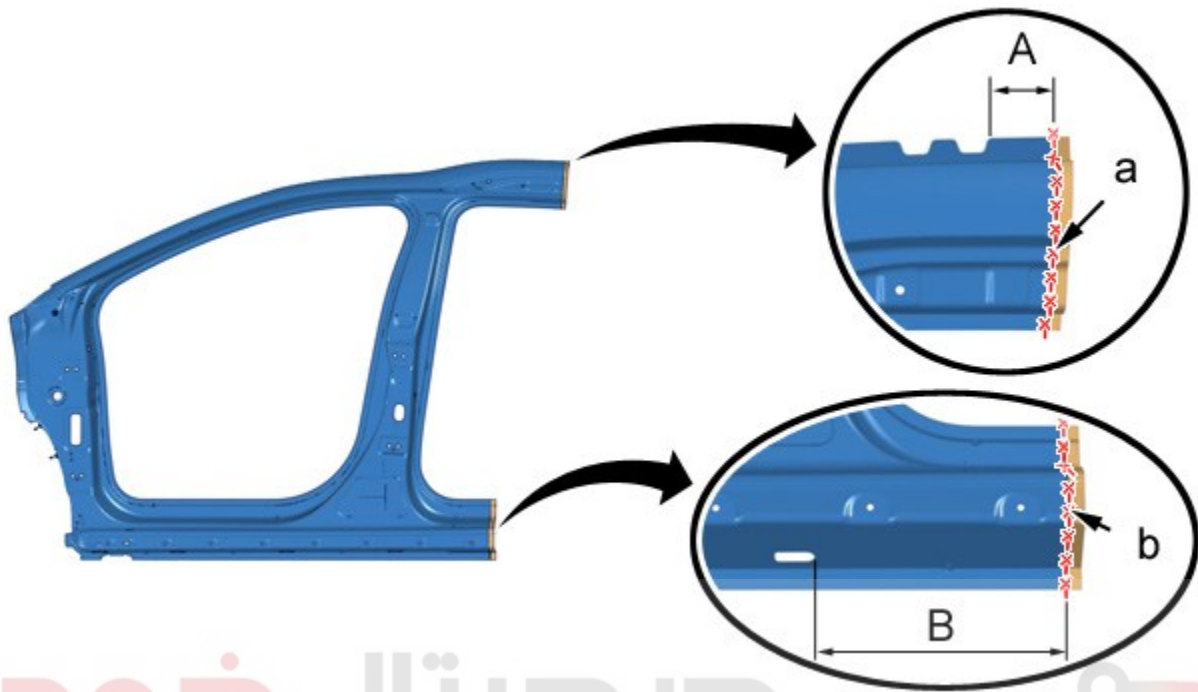


Figure : C4CH75UD

"A" = 60 mm.

"B" = 280 mm.

مطابق ابعاد A و B در نقاط a و b ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

نکته: ابعاد A و B، فقط به عنوان راهنما نشان داده شده است و بسته به موارد مختلف تعویض بخش ستون وسط کابین ممکن است تغییر کند.

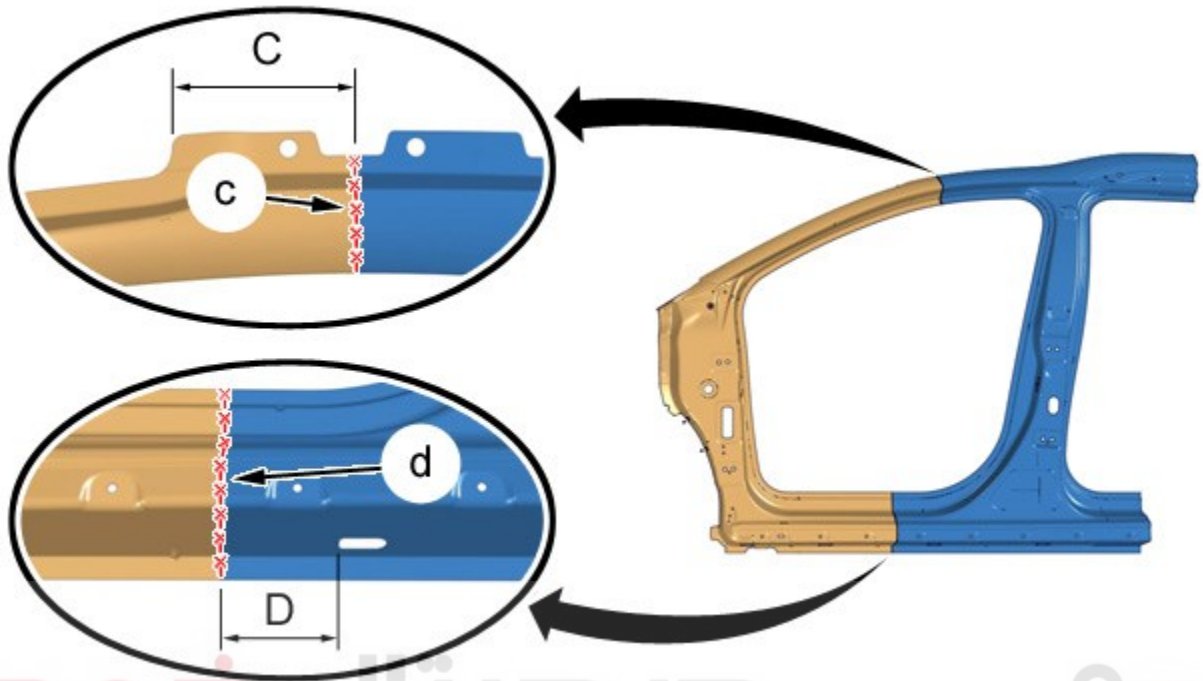


Figure : C4CH75VD

"C" = 135 mm.

"D" = 110 mm.

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

مطابق ابعاد C و D در نقاط C و d ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

نکته: ابعاد C و D، فقط به عنوان راهنما نشان داده شده است و بسته به موارد مختلف تعویض بخش ستون وسط کابین ممکن است تغییر کند.

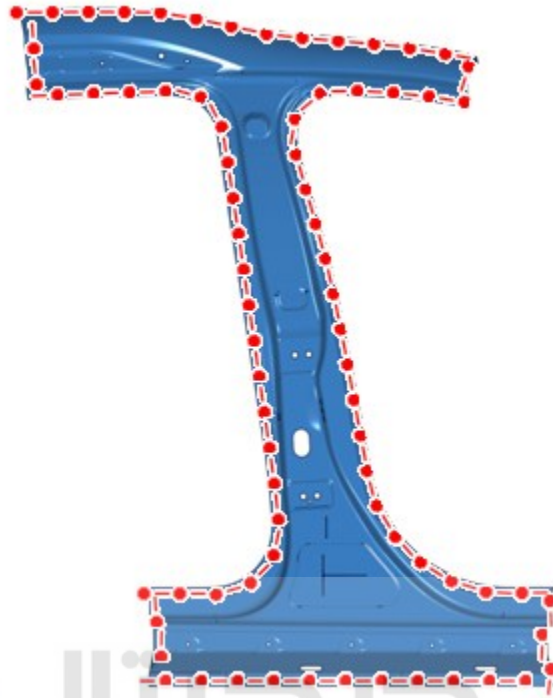


Figure : C4CH75WD

لجه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک آستر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 نکته: به لجه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید

۳,۶. آماده سازی: پنل داخلی ستون وسط

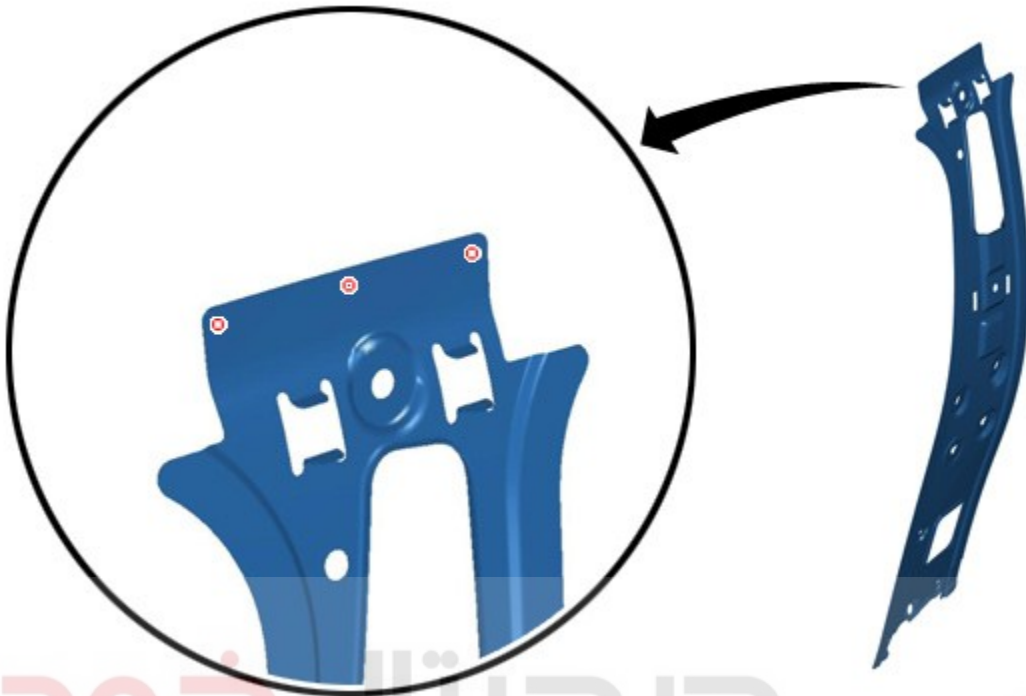


Figure : C4CH59HD

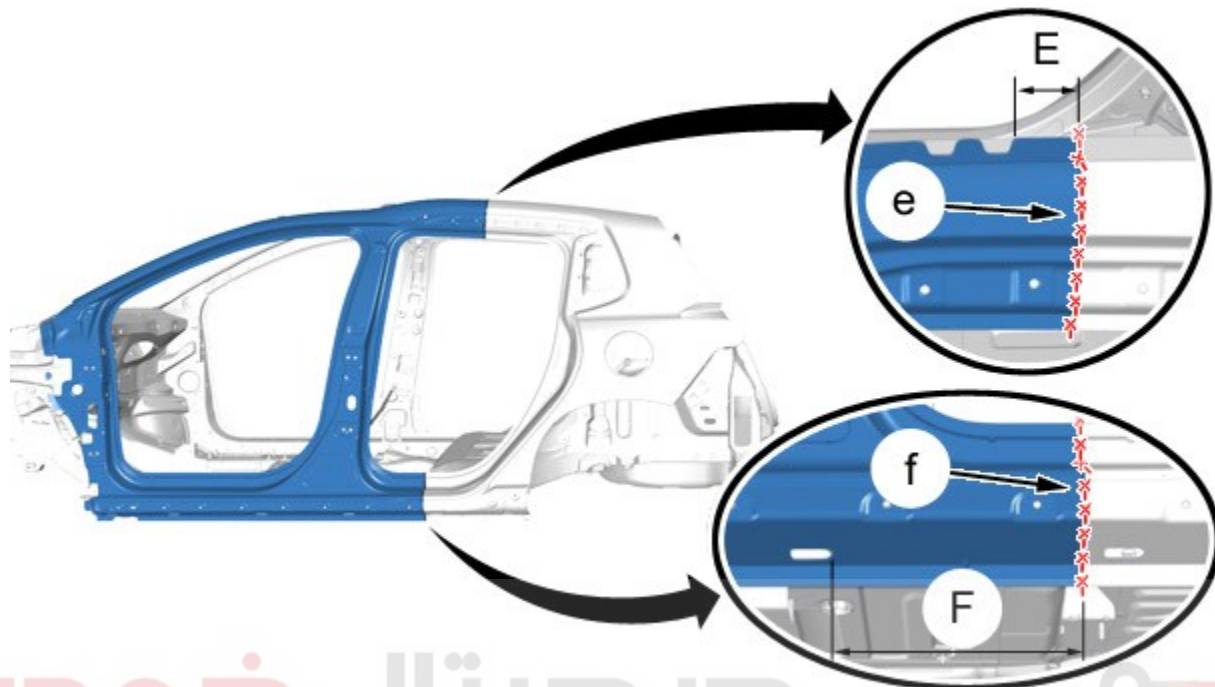
ابتدا علامت بزنید و سپس با مته به قطر $6/5$ میلیمتر را برای جوش بعدی سوراخ کنید.

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

نکته: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمایید

۷. بریدن قطعه روی بدنه

۱,۷. بریدن: بخش ستون وسط کابین



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH75XD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

"E" = 60 mm.

"F" = 280 mm.

مطابق ابعاد E و F در نقاط e و f ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

نکته: ابعاد E و F، فقط به عنوان راهنما نشان داده شده است و بسته به موارد مختلف تعویض بخش ستون وسط کابین ممکن است تغییر کند.

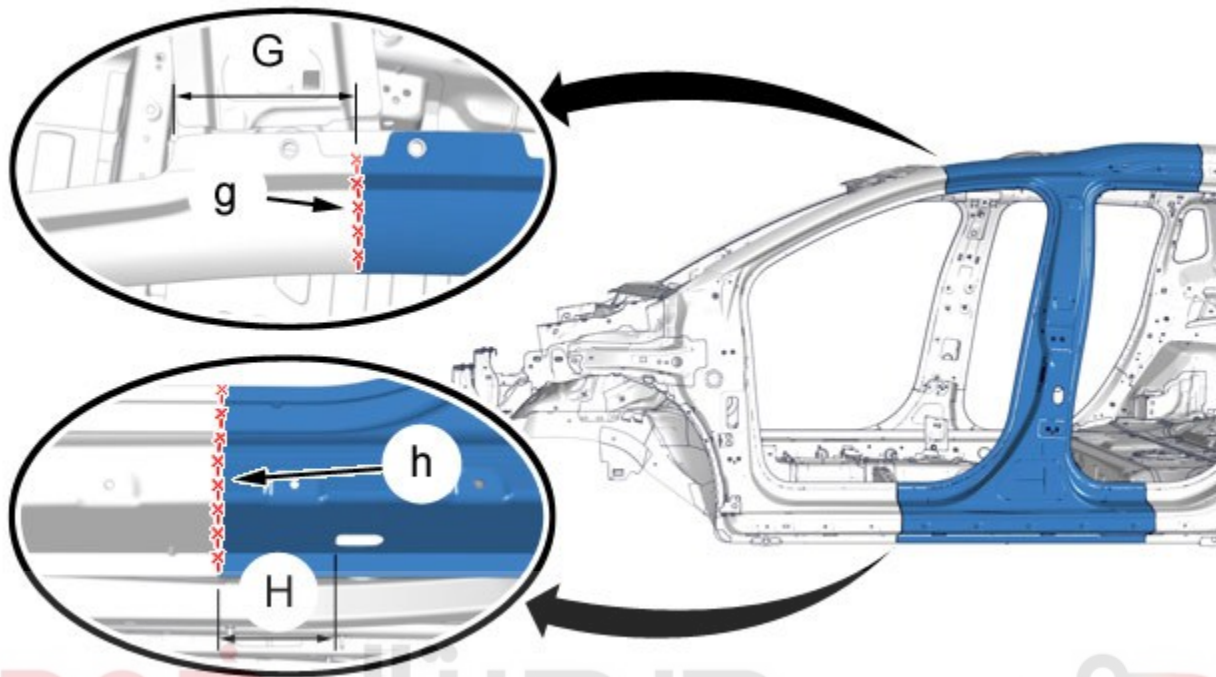


Figure : C4CH75YD

"G" = 135 mm.

"H" = 110 mm.

مطابق ابعاد G و H در نقاط g و h ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

نکته: ابعاد G و H، فقط به عنوان راهنما نشان داده شده است و بسته به موارد مختلف تعویض بخش ستون وسط کابین ممکن است تغییر کند.

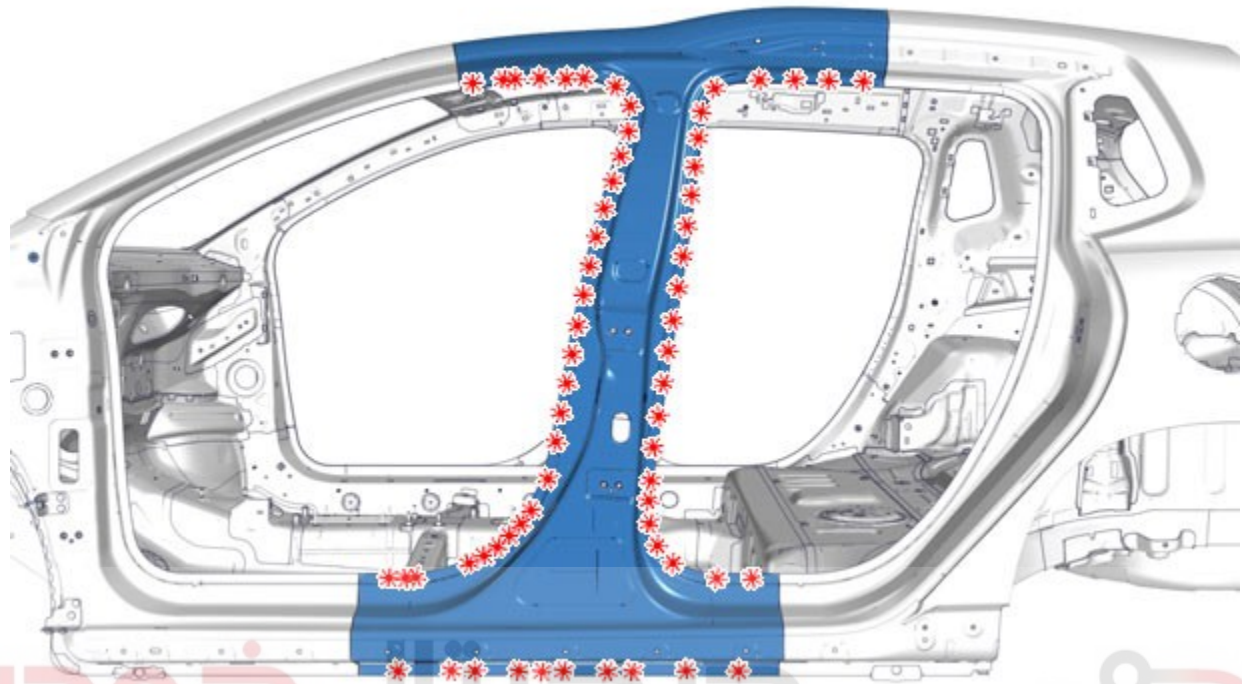


Figure : C4CH75ZD

دیجیتال خودرو
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقطه جوش ها را ببرید.

تدوین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

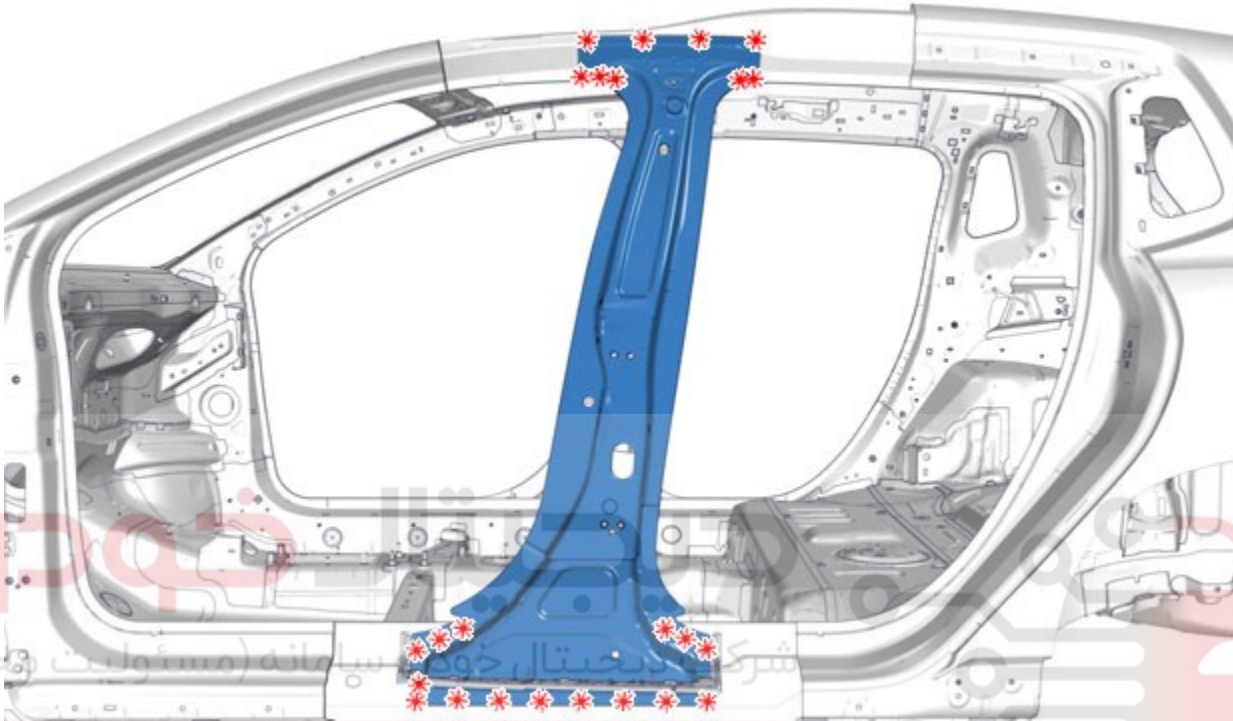


Figure : C4CH760D

نقطه جوش ها را ببرید.

بخش ستون وسط کابین را بردارید.

۲,۷. بردن تقویتی ستون وسط – پنل داخلی ستون وسط



اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

Figure : C4CH761D

نقطه جوش ها را ببرید.

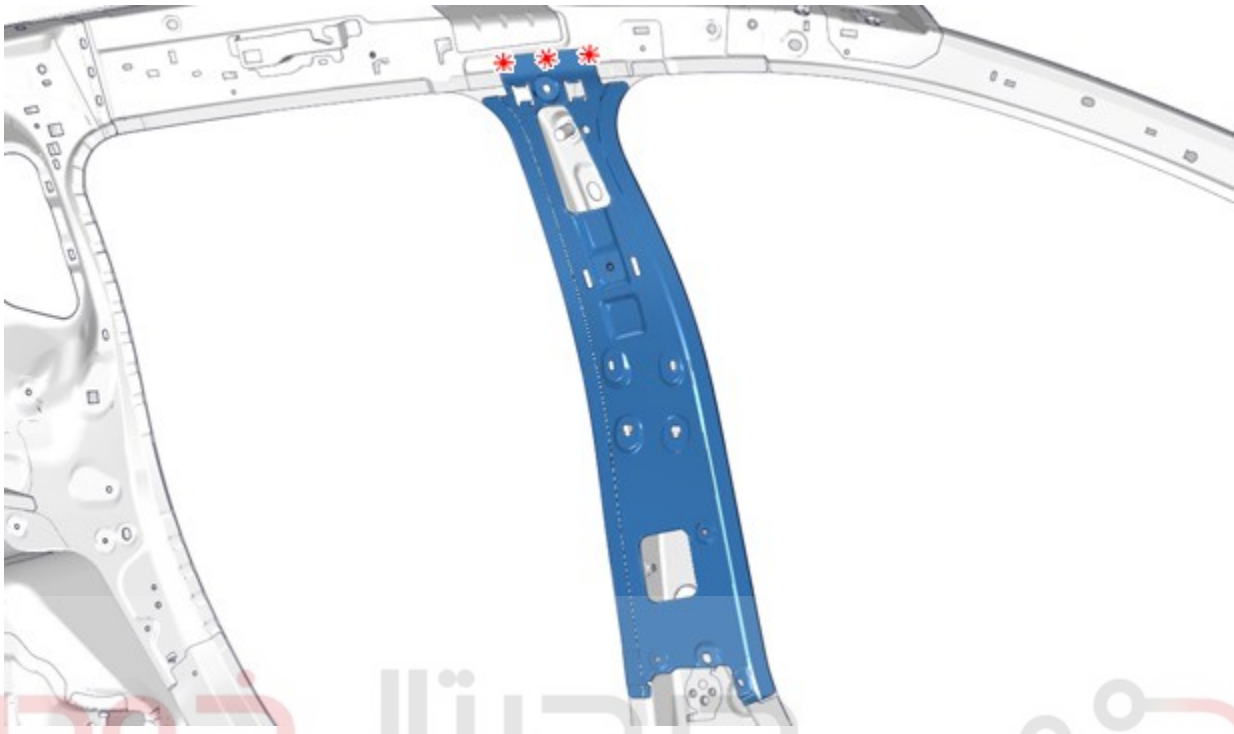


Figure : C4CH762D

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقطه جوش ها را ببرید.

باز کنید:

- تقویتی ستون وسط
- پنل داخلی ستون وسط

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

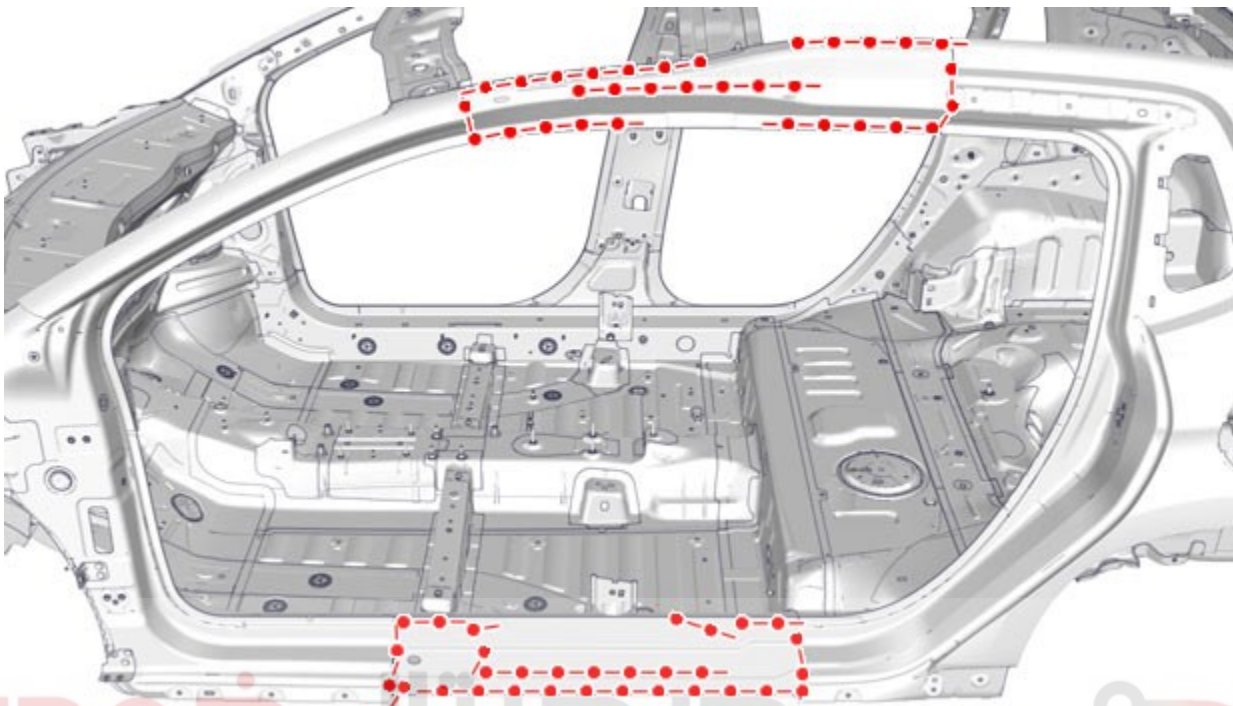


Figure : C4CH763D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

نکته: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید

۹. تنظیم

قرار دهید:

- تقویتی ستون وسط
- قطعات برای تنظیم

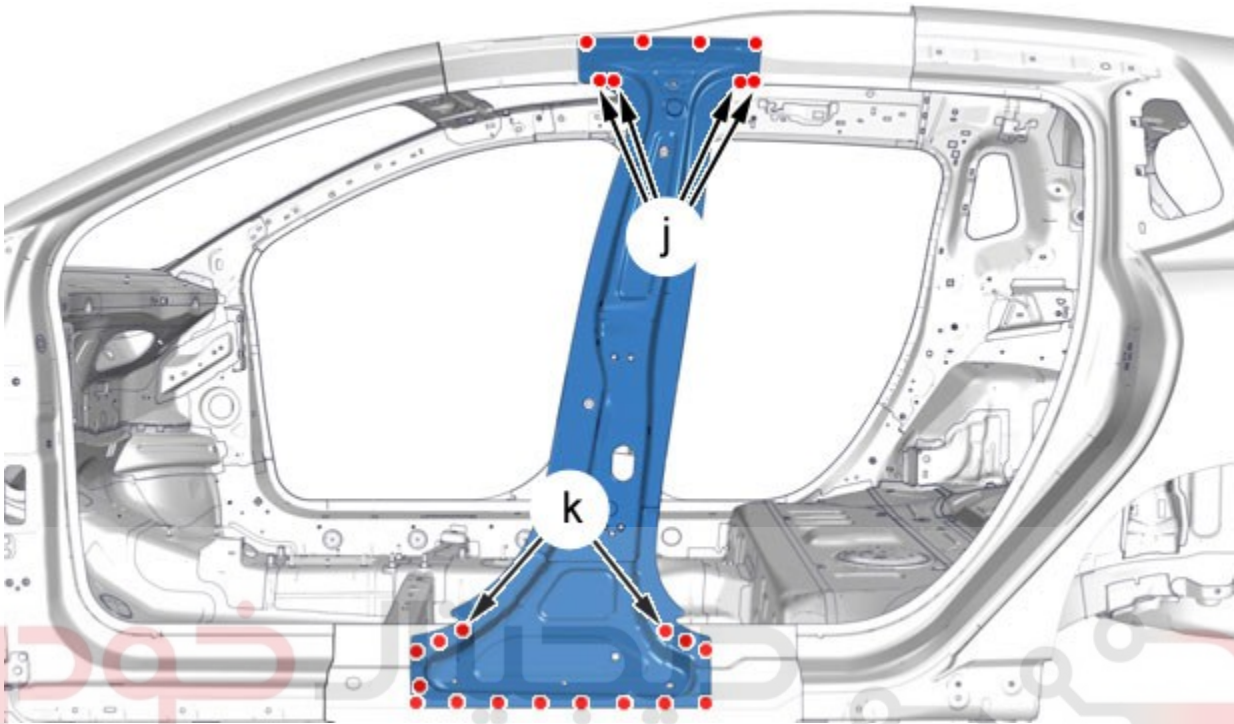
موقعیت را با یکی از سیستم های اندازه گیری مورد تایید بررسی کنید.

قطعه را در محل خود نگه دارید.

۱۰. جوشکاری

احتیاط: تعداد نقطه جوش ها یا نوار جوش های مورد نیاز برای قطعه نو باید با تعداد نقطه جوش ها و نوار جوش های اصلی برابر باشد.

۱,۱۰. جوشکاری: تقویتی ستون وسط



شکست دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4CH764D

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با جوش MAG، جوش دهید.

جوش MAG را سنگ بزنید.

نقاط j و k را با نقطه جوش، جوش دهید.

۲,۱۰. جوشکاری: پنل داخلی ستون وسط

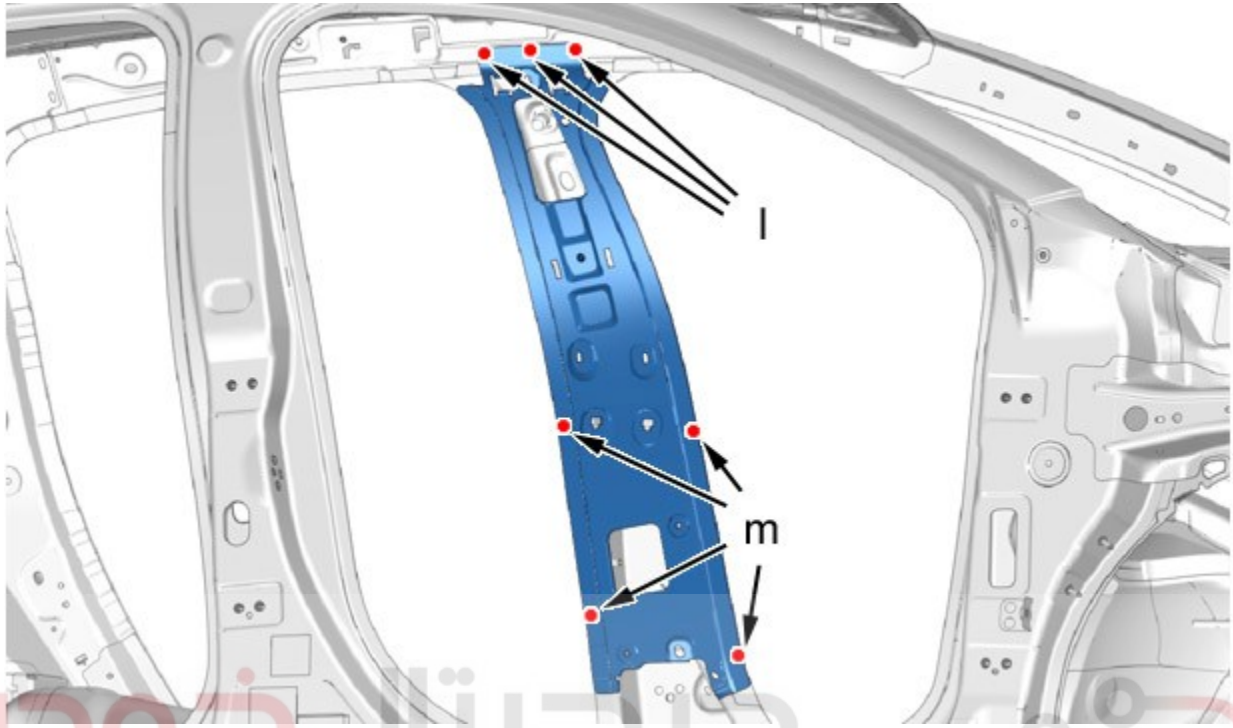


Figure : C4CH765D

با جوش MAG، جوش دهید (در نقطه ا).

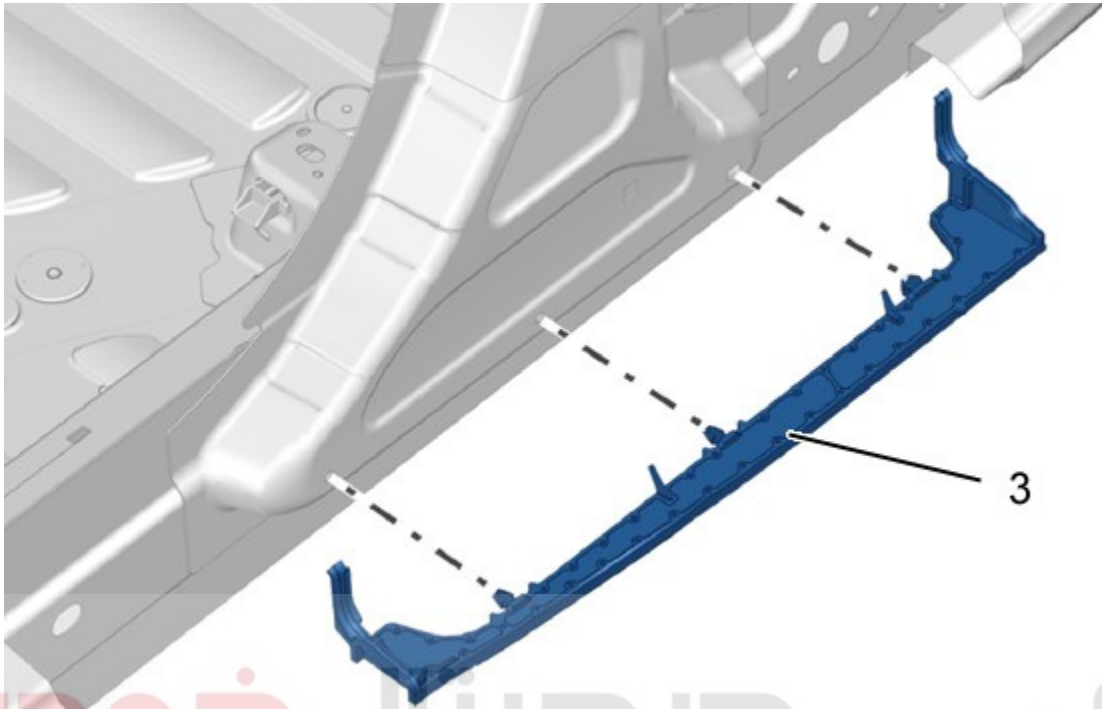
جوش MAG را سنگ بزنید.

با نقطه جوش نقطه m را جوش دهید.

۱۰، ۳. جوشکاری: بخش ستون وسط کابین

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH60YD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
نشیمگاه (۳) روی تقویتی پایینی ستون وسط را بست بزنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

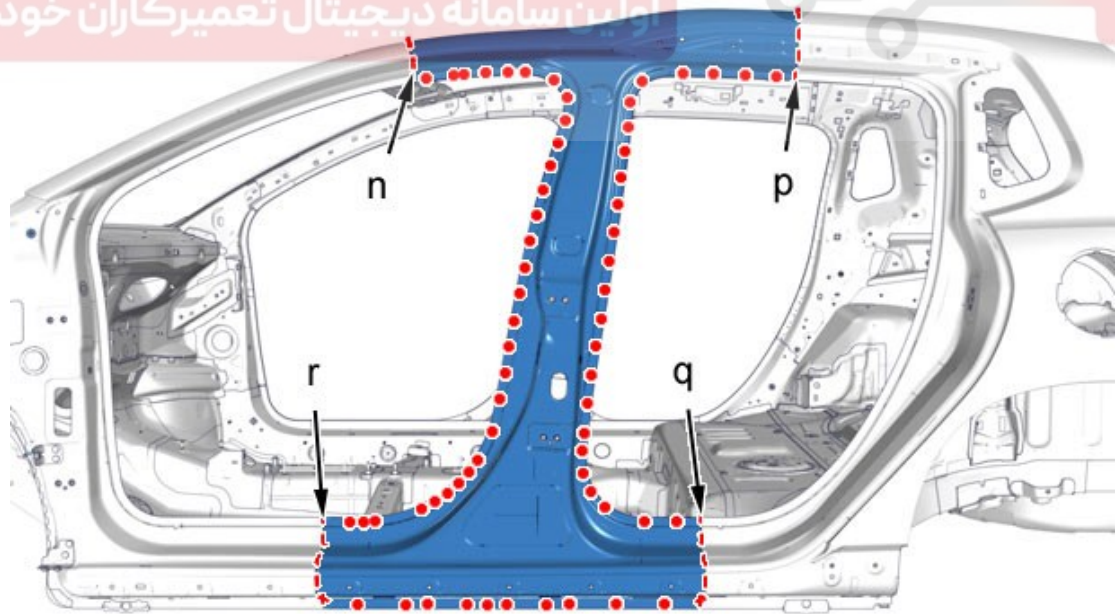


Figure : C4CH766D

قرار دهید:

- بخش ستون وسط کابین
- قطعات برای تنظیم



قدیمی

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.



جدید

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.

برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.

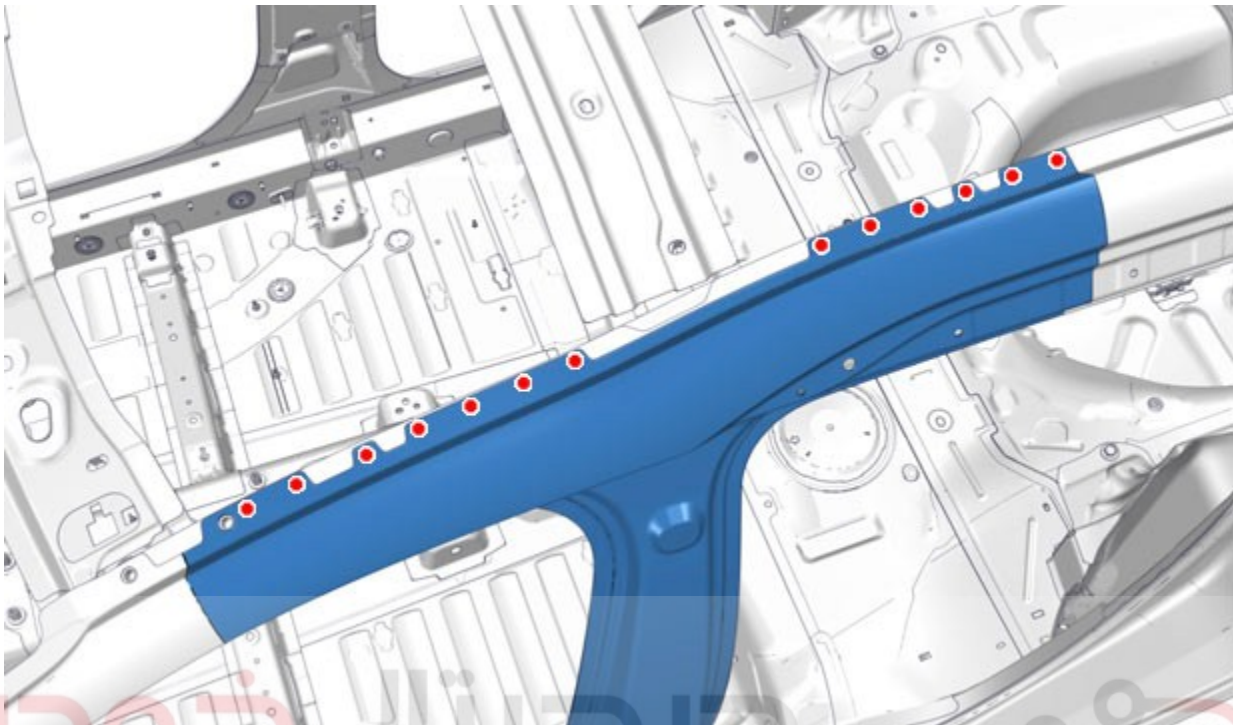
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

نقاط "n", "p", "q", "r" را با جوش MAG، جوش دهید. (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

جوش MAG را سنگ بزنید.

با نقطه جوش، جوش دهید.



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH767D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

با نقطه جوش، جوش دهید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۱. محافظ آب بندی

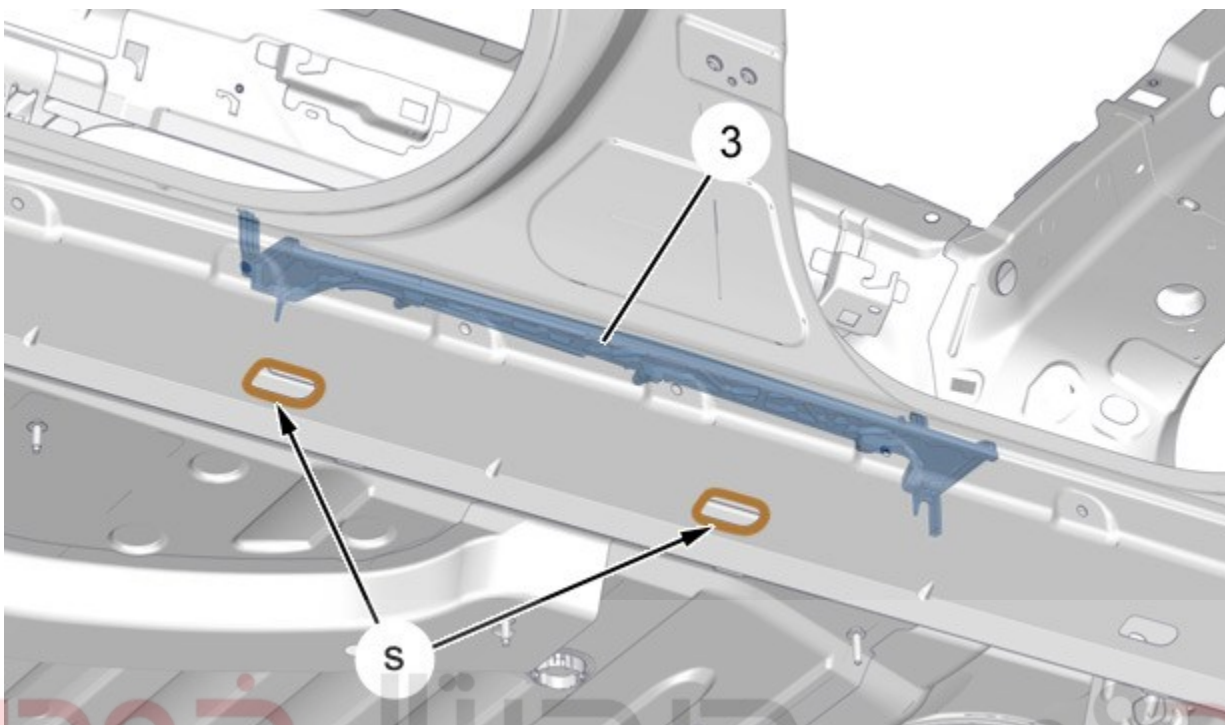


Figure : C4CH768D

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)
 فوم پلی اورتان شاخص H7 را از طریق مجاری رکاب بدنه برای آب بندی نشیمنگاه (۳) تزریق کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

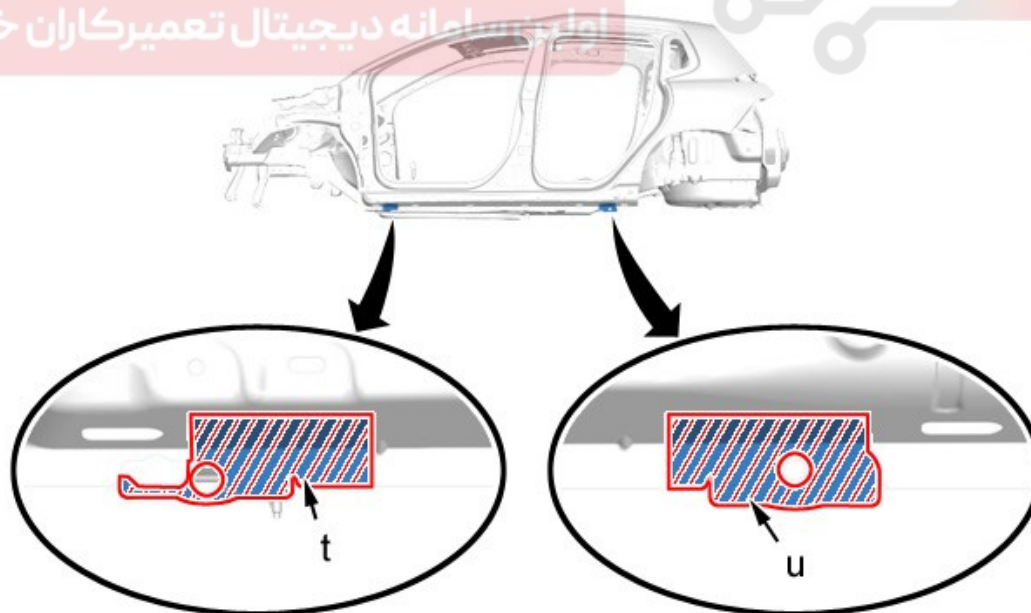


Figure : C4CH769D

استفاده کنید:

- لایه ای از بتونه به نواحی بدون پوشش
- محافظ زیر آب بندی با شاخص C4 در نقاط t و u

ابتدا نقاشی کرده و سپس ماده محصول با شاخص C5 را در بخش های توخالی در قسمت مورد تعمیر، اسپری کنید.

۱۲. اقدامات تکمیلی

دسته سیم ها و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳. مقداردهی اولیه

سیستم های ایربگ و پیش کشنده را فعال کنید.

احتیاط: اقدامات مورد نیاز برای اتصال مجدد اتصالات باتری را انجام دهید.

اتصالات باتری را متصل کنید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

