

تعویض: تقویتی پایینی ستون وسط

مدل قدیم و جدید

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 دهی 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 الکتروود آلومینیومی با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش MAG با الکتروود فولادی با استفاده از گاز فعال.

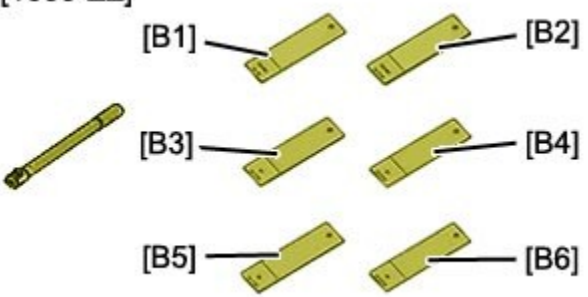

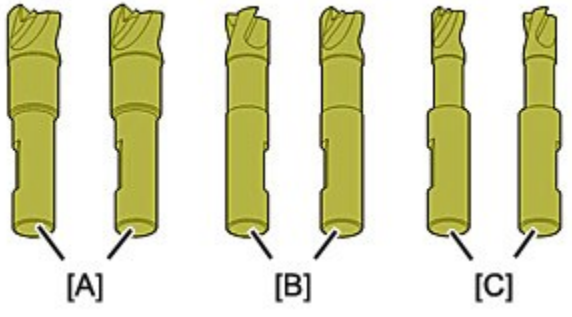
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

تعیین قسمت ها 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

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>Figure : E5AH004T</p>		<p>دریل گردن قویی برای بریدن نقطه جوش ها</p>
 <p>Figure : E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ</p>

۳. اقدامات اولیه

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
- نوار دور درب جلو
- نوار دور درب عقب

- تشک صندلی عقب
- قاب های داخلی

دسته سیم ها را آزاد کنید.



مدل قدیم و جدید

رکاب خارجی را تعویض کنید.

۴. موقعیت قطعه تعویضی

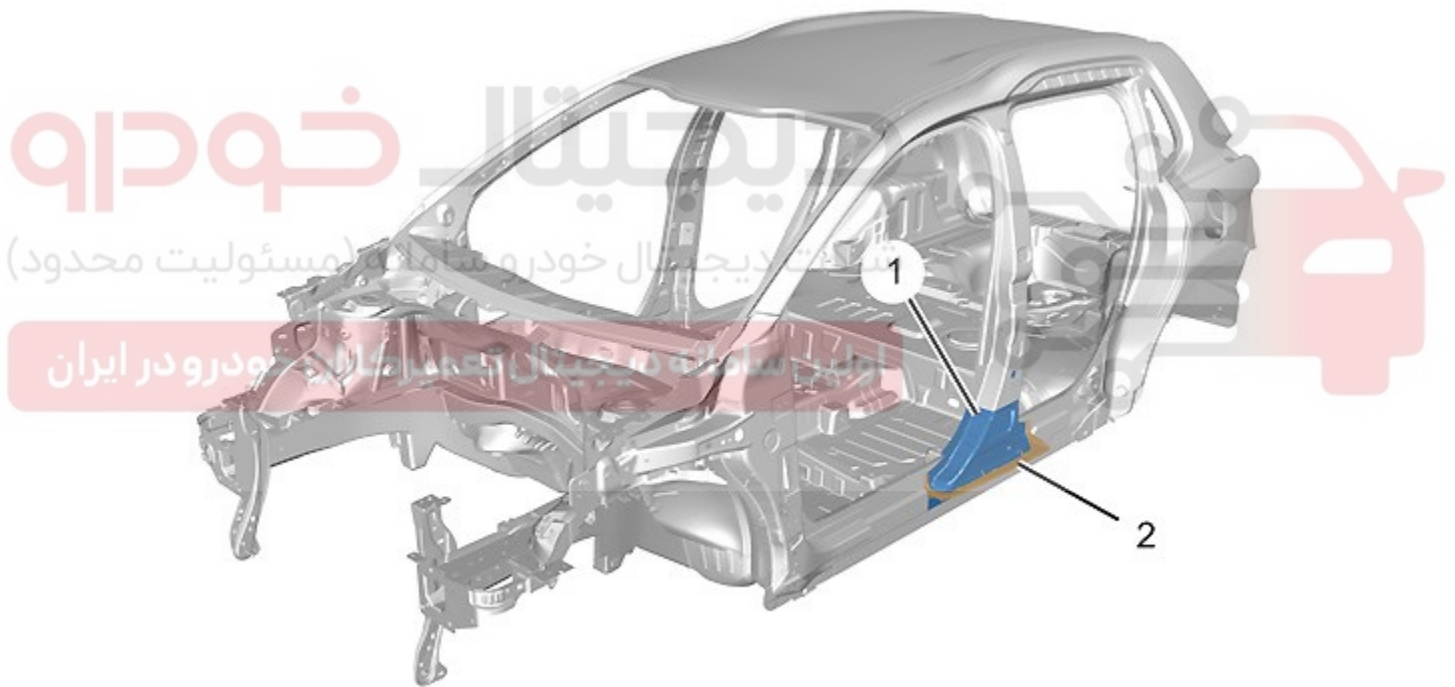


Figure : C4EH0B0D

مرجع	شرح
(1)	تقویتی پایینی ستون وسط

(2)	نشیمنگاه خارجی تقویتی ستون وسط
-----	--------------------------------

۵. شناسایی قطعات تعویضی

۵.۱،۵ ترکیب: تقویتی پایینی ستون وسط



دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

Figure : C4CH5I6D

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

۵.۲،۵ شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

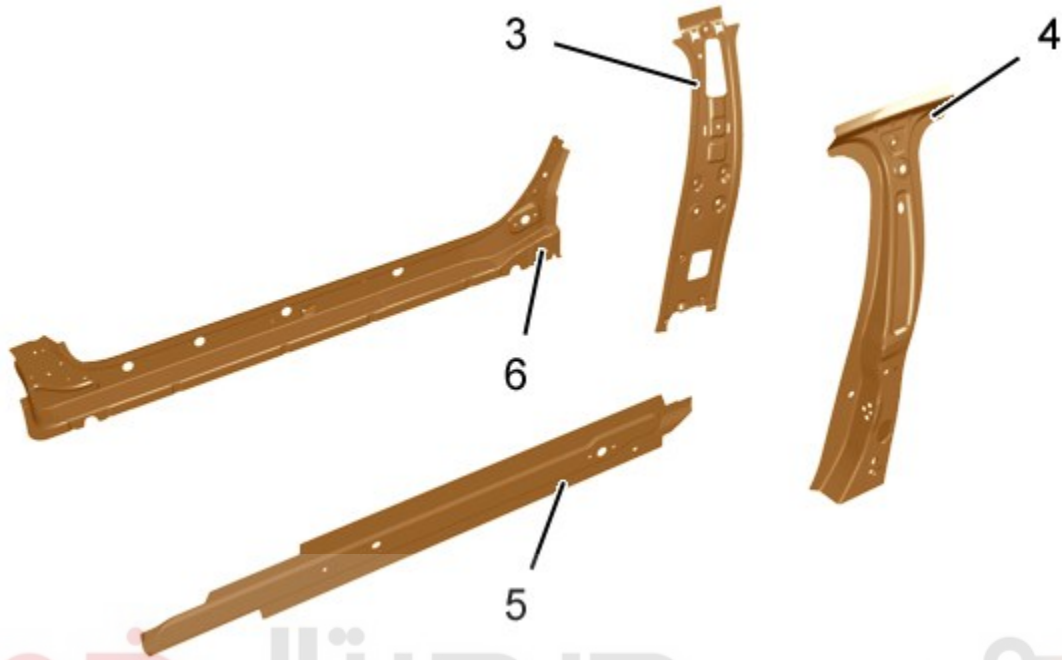


Figure : C4CH5I8D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	تقویتی داخلی ستون وسط	0,87 mm	فولاد نرم
(4)	تقویتی بالایی ستون وسط	1,60 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(5)	مجموعه تقویتی جانبی	1,17 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(6)	رکاب داخلی	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)

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.

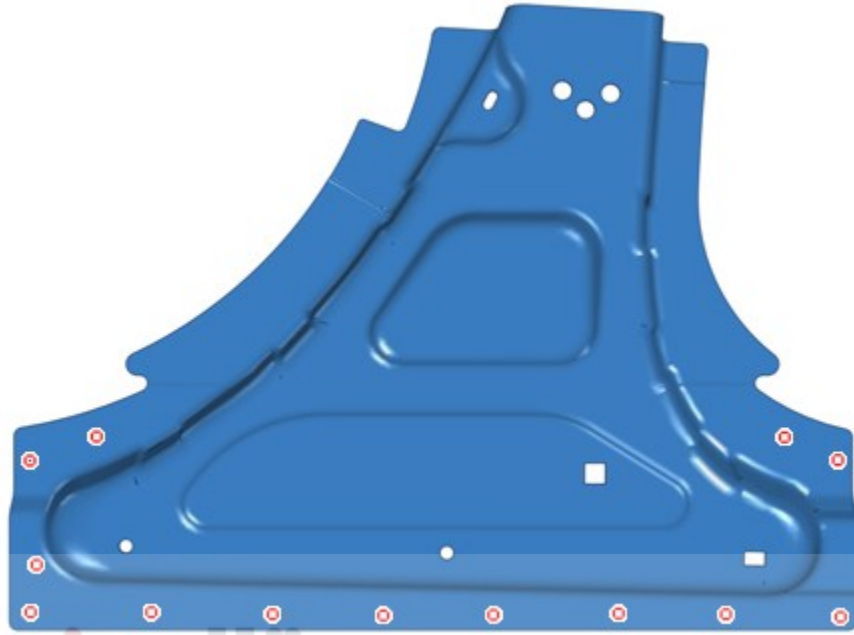


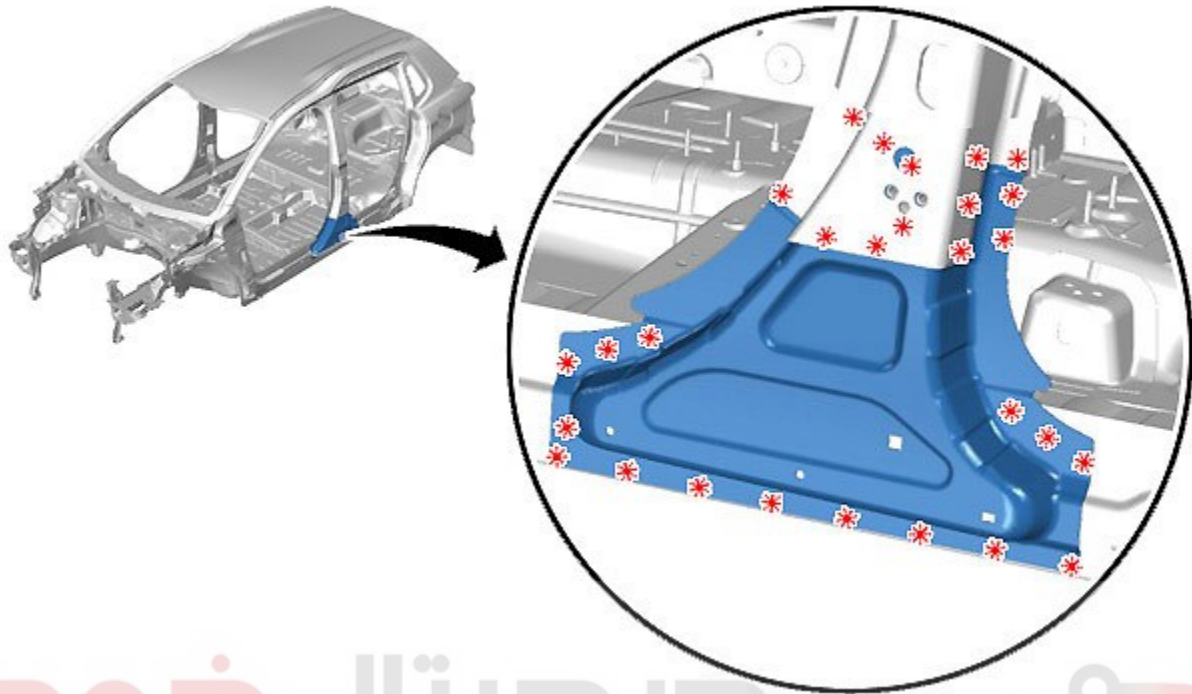
Figure : C4CH76AD

ابتدا علامت بزنید 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: لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش آغشته نمایند.

۷. بریدن قطعه روی بدنه



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4CH76CD

نقطه جوش ها را ببرید.

تقویتی پایینی ستون وسط را بردارید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

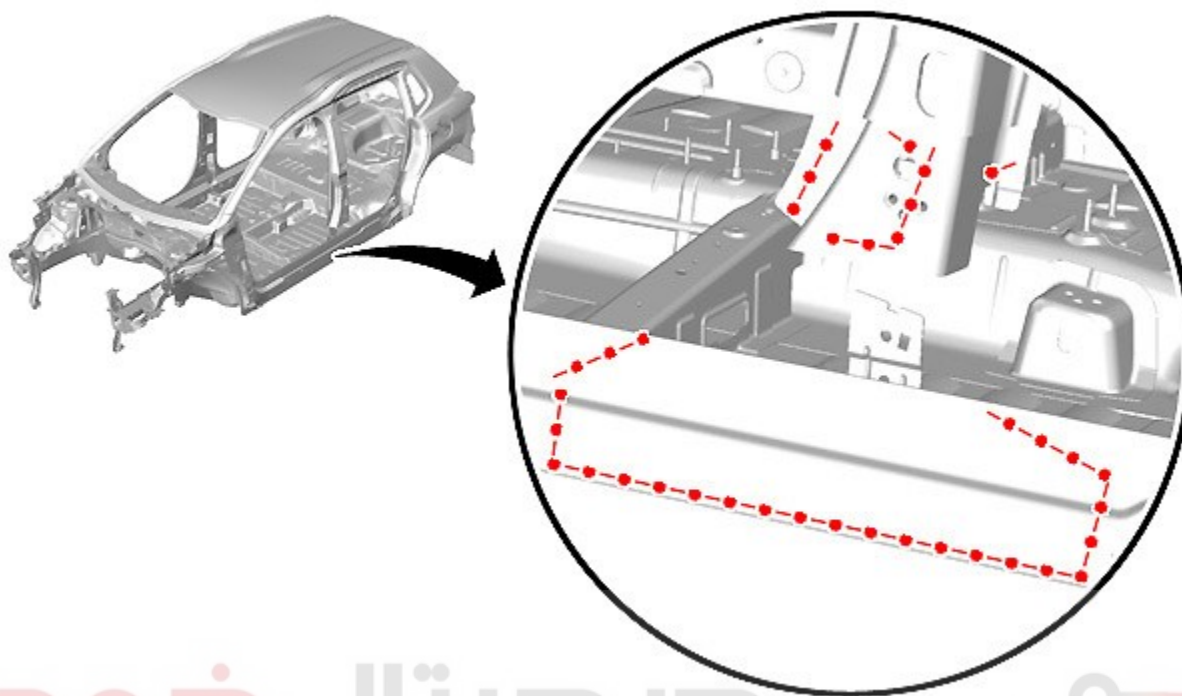


Figure : C4CH76ED

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

۹. تنظیم

قرار دهید:

- تقویتی پایینی 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.

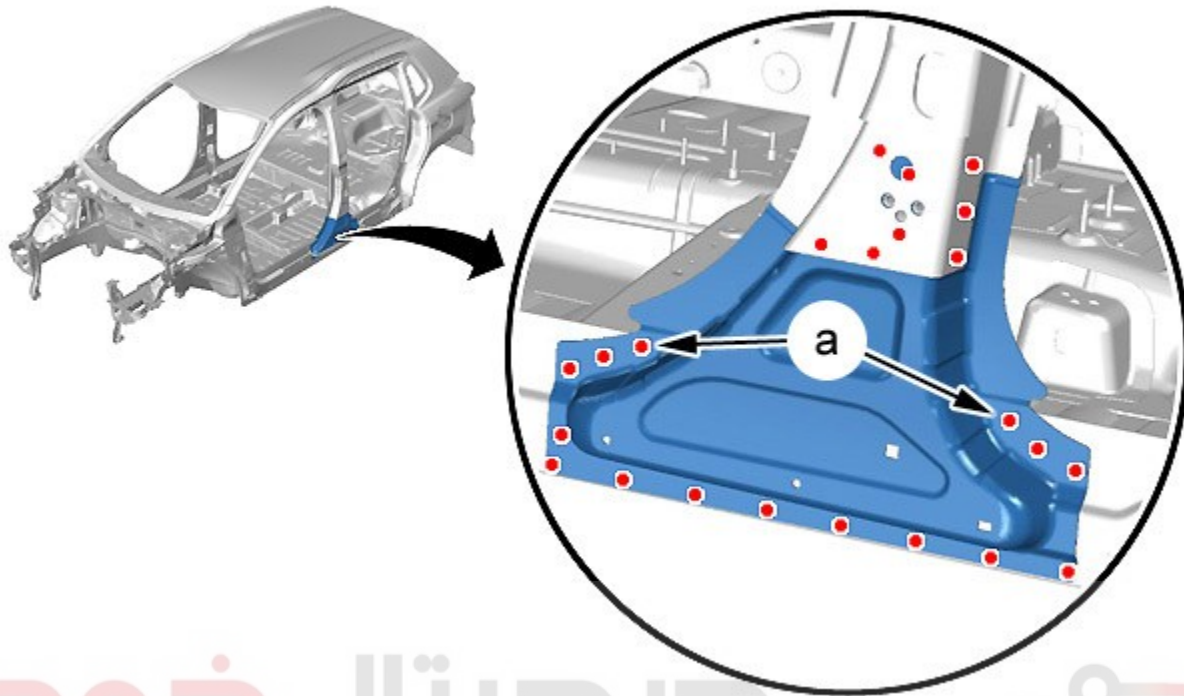


Figure : C4CH76FD

با جوش MAG، جوش دهید.

جوش MAG را سنگ بزنید.

با نقطه جوش، جوش دهید(در نقطه a).

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

۱۱. محافظ آب بندی

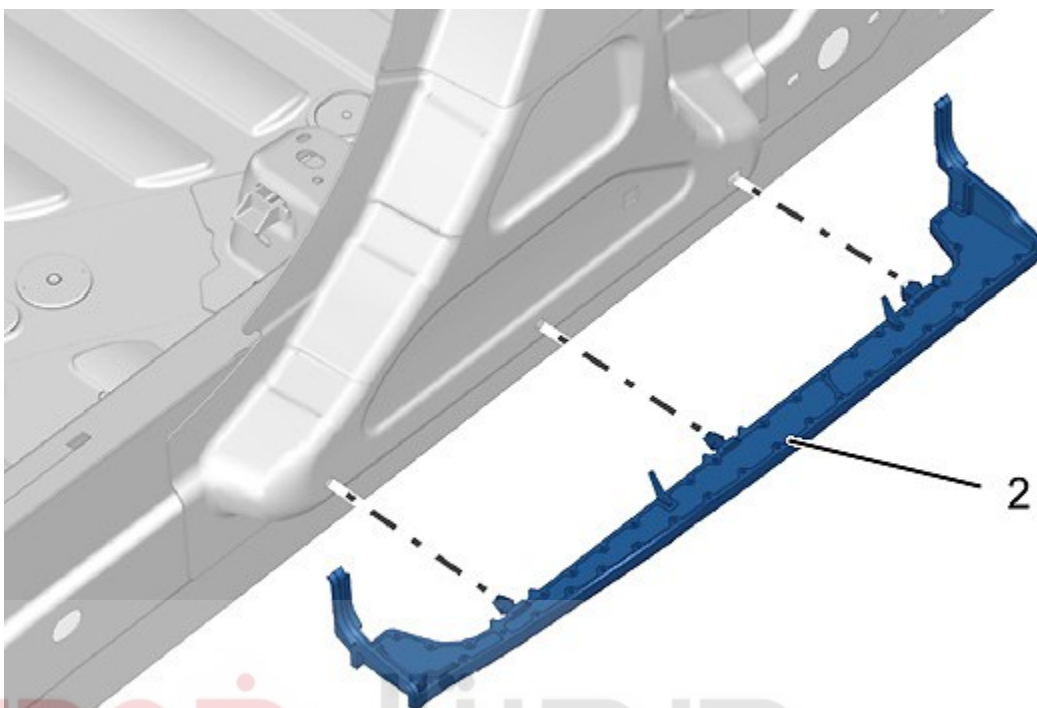


Figure : C4CH76GD

نشیمنگاه (۲) را روی تقویتی پایینی ستون وسط بست بزنید.

نکته: آب بندی نشیمنگاه (۲) حین بستن رکاب خارجی باید انجام شود. **تعمیرکاران خودرو در ایران**

لایه ای از پوشش فسفات را به نواحی بدون پوشش بمالید.

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.