

تعویض:ستون وسط به صورت جزئی-تقویتی ستون وسط

مدل قدیمی 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 دهید الکترولیتی مجاز محافظت شوند.

احتیاط:تعداد نقطه جوش ها یا نوار جوش های مورد نیاز برای قطعه نو باید با تعداد نقط جوش ها و نوارجوش 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:

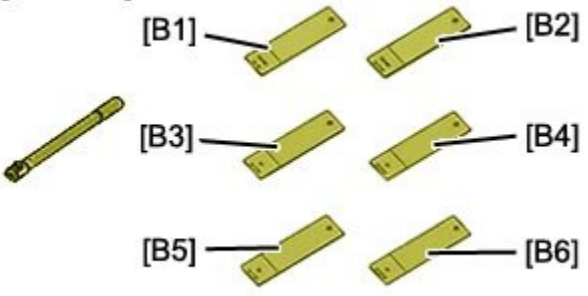
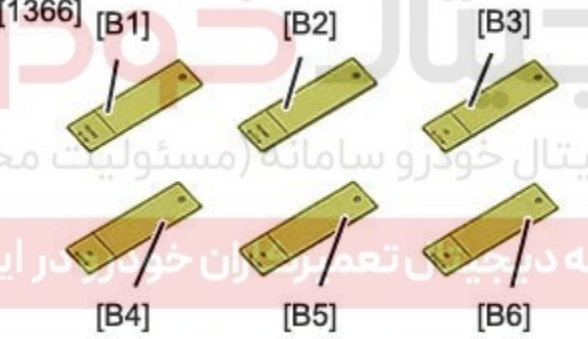
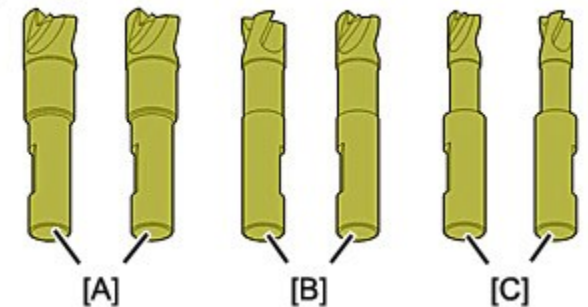
- مقاومت بالا(HSS): فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا(VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- مقاومت فوق العاده بالا(UHSS): فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته:از محصولات توصیه شده توسط سازنده استفاده کنید.

۲.تجهیز

با یکی از سیستم های اندازه گیری، اقدام مورد نظر را انجام دهید:

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی

ابزار	شماره فنی	توضیح
 <p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته آزمایش نقطه جوش ها
 <p>Figure : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای آزمایش نقطه جوش ها
 <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 وپاک کننده با کد اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۵ با تیغه های برش با کدهای اختصاصی ۲۴۶۰۴۰۰۲ و ۲۴۶۰۴۰۰۳ "FEIN-400E"</p> <p>C1 تیغه C2 تیغه 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
- صندلی جلو
- قاب های داخلی
- روکش سقف
- قاب رکاب

دسته سیم ها را آزاد کنید.

نشیمنگاه بیرونی تقویتی ستون وسط را تعویض کنید.

۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

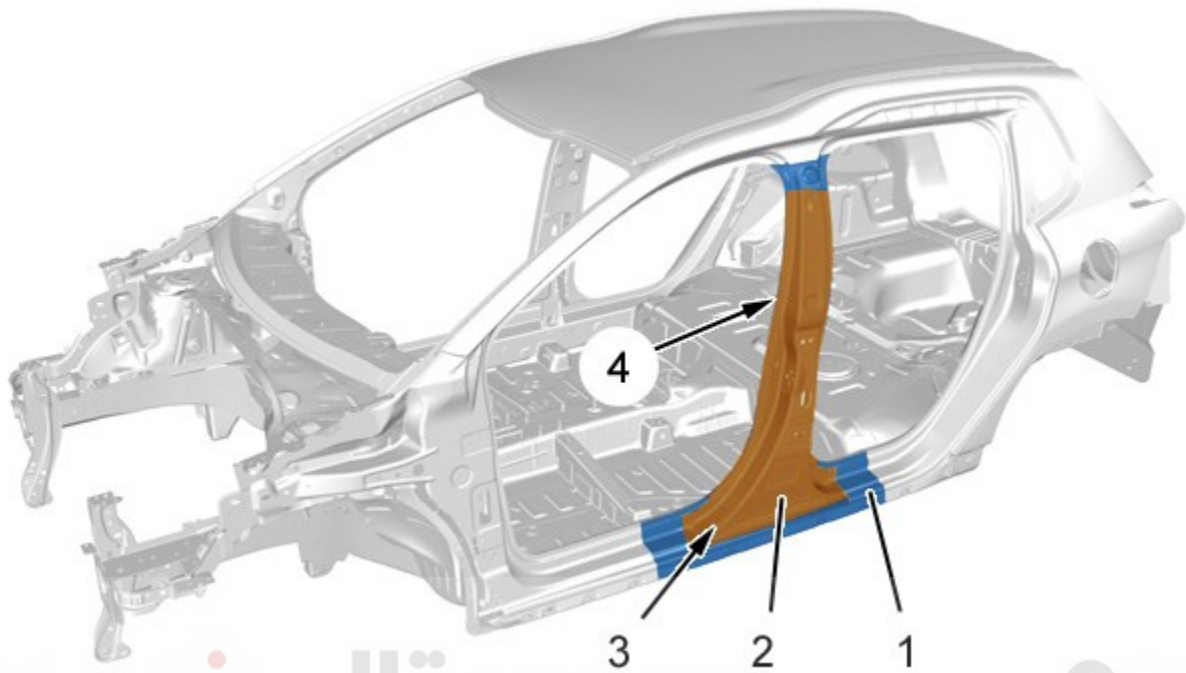


Figure : C4CH7E4D

مرجع	شرح
(1)	ستون وسط به صورت جزئی
(2)	مجموعه تقویتی ستون وسط
(3)	نشیمنگاه بیرونی تقویتی ستون وسط
(4)	پنل داخلی ستون وسط

۵.شناسایی قطعات تعویضی

۱،۵.ترکیب:پنل جانبی جلوی کابین

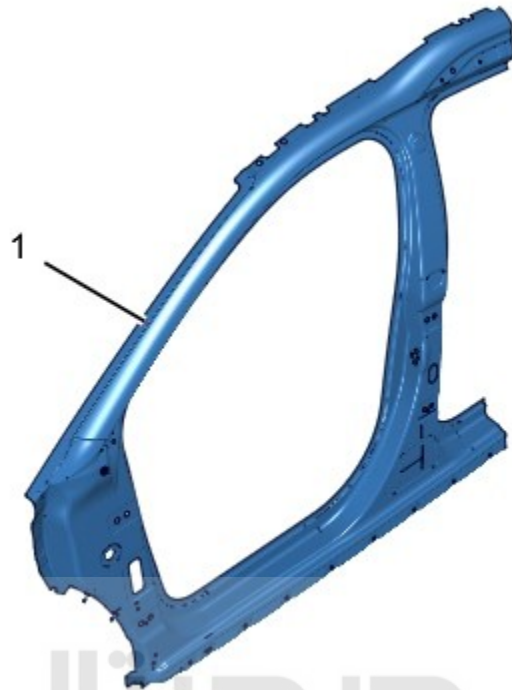


Figure : C4CH78JD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

نکته: ستون وسط قطعه ای از پنل جانبی جلوی کابین می باشد.

۲,۵ ترکیب: مجموعه تقویتی ستون وسط

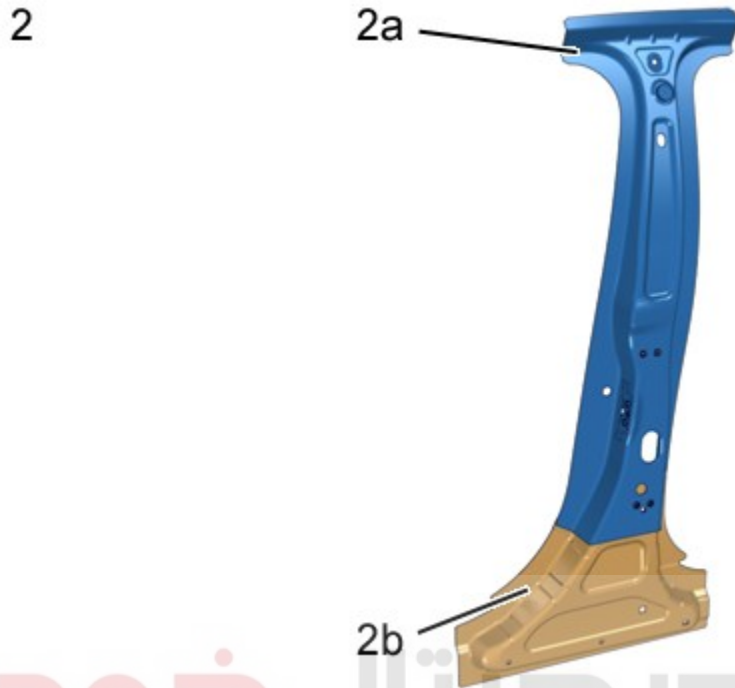


Figure : C4CH60JD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	مجموعه تقویتی ستون وسط	-	-
(2a)	تقویتی بالای ستون وسط	1,65 mm	فولاد با مقاومت فوق العاده بالا (UHSS)
(2b)	تقویتی پایینی ستون وسط	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)

۳,۵ ترکیب: پنل 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 قطعه تعویضی

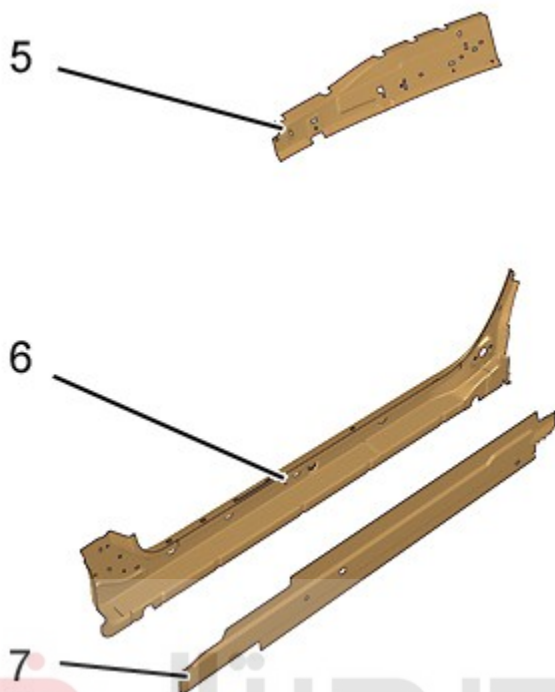


Figure : C4CH7E5D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(5)	تقویتی داخلی قوس سقف	0,92 mm	فولاد نرم
(6)	رکاب داخلی	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(7)	تقویتی رکاب	1,17 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)

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.

۱,۶. آماده سازی: ستون وسط به صورت جزئی

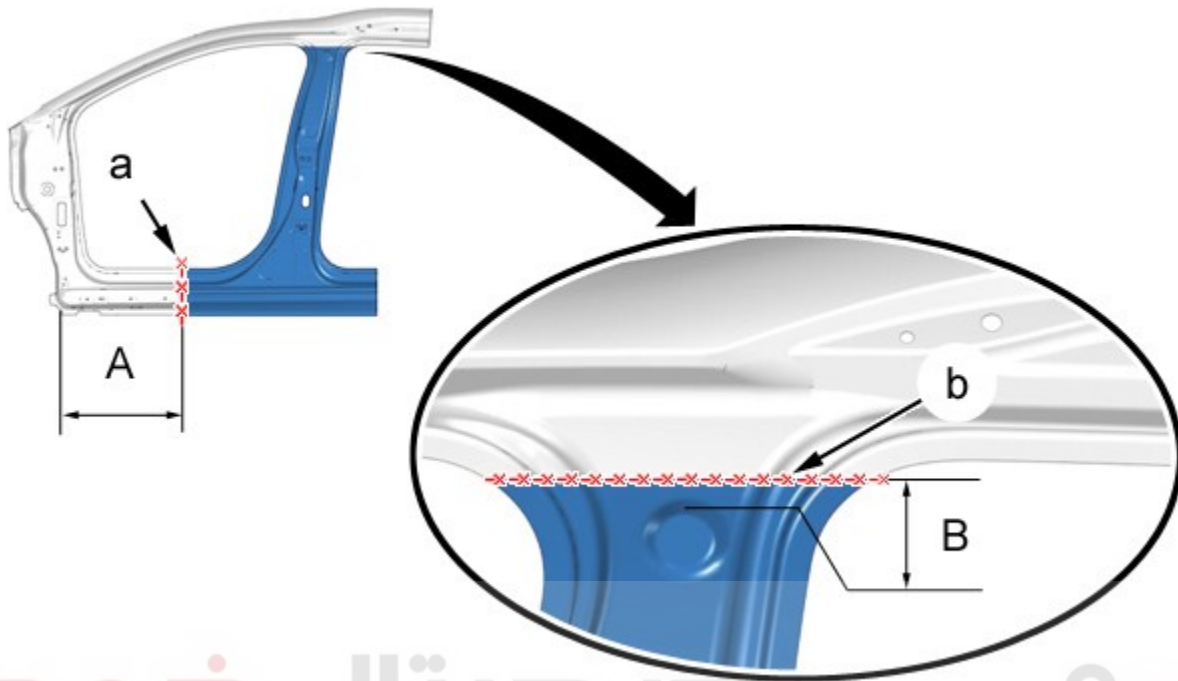


Figure : C4CH7E6D

"A" = 515 mm.

"B" = 10 mm.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

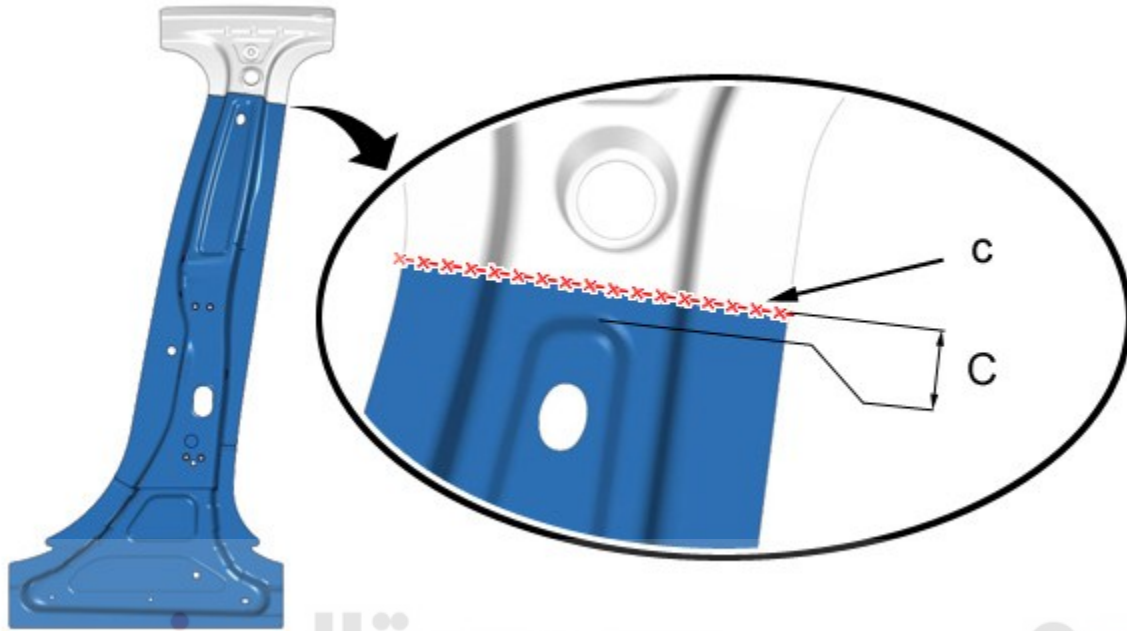
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

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 خور آغشته نمائید..

۲,۶ آماده سازی: تقویتی ستون وسط



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4CH60ND

"C" = 10 mm.

مطابق اندازه C در نقطه C ابتدا علامت بزنیید و سپس ببرید. دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

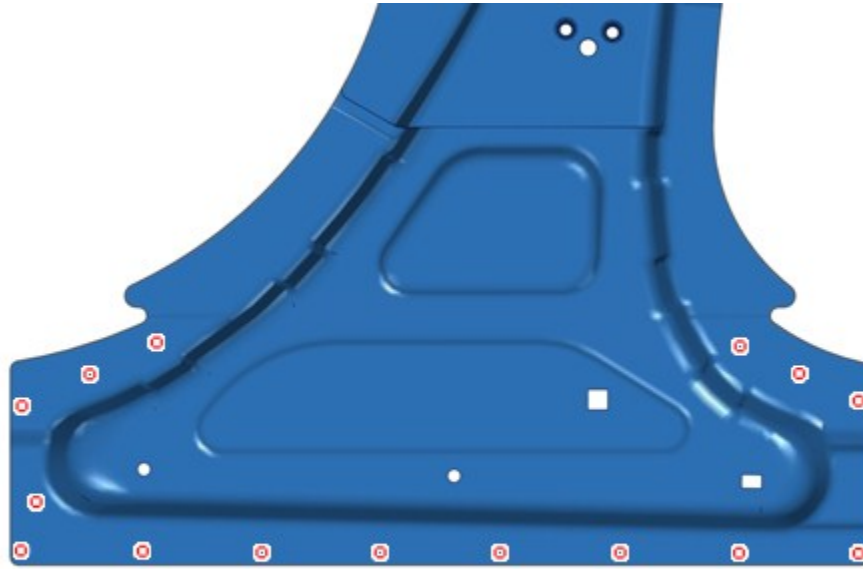


Figure : C4CH60OD

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 خور آغشته نمایید..

۳,۶. آماده سازی:پنل داخلی ستون وسط

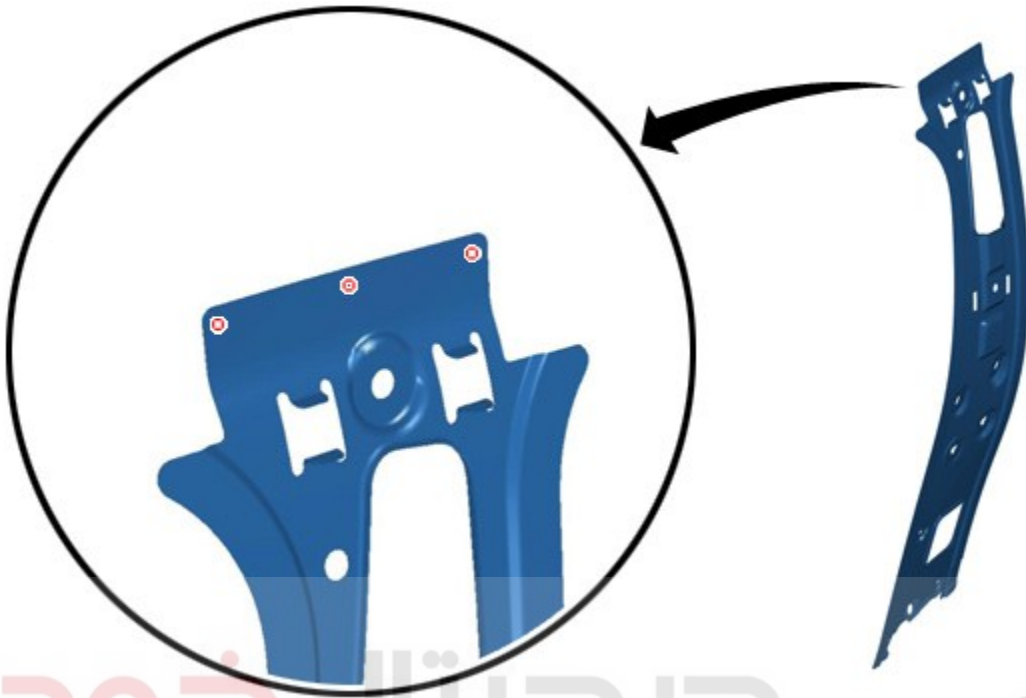
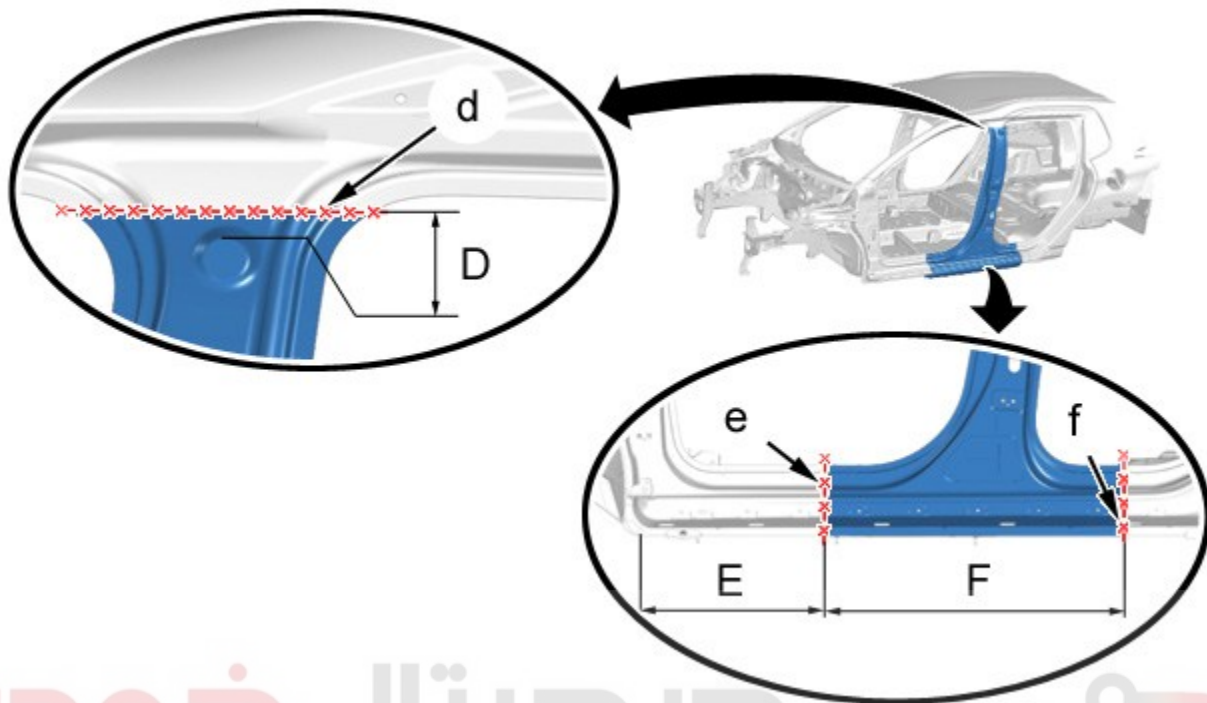


Figure : C4CH59HD

ابتدا علامت بزنید و سپس با مته به قطر ۶/۵ میلیمتر برای جوش MIG 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 خور آغشته نمائید.

۷. بریدن قطعات روی بدنه

۱,۷. بریدن ستون وسط به صورت جزئی



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

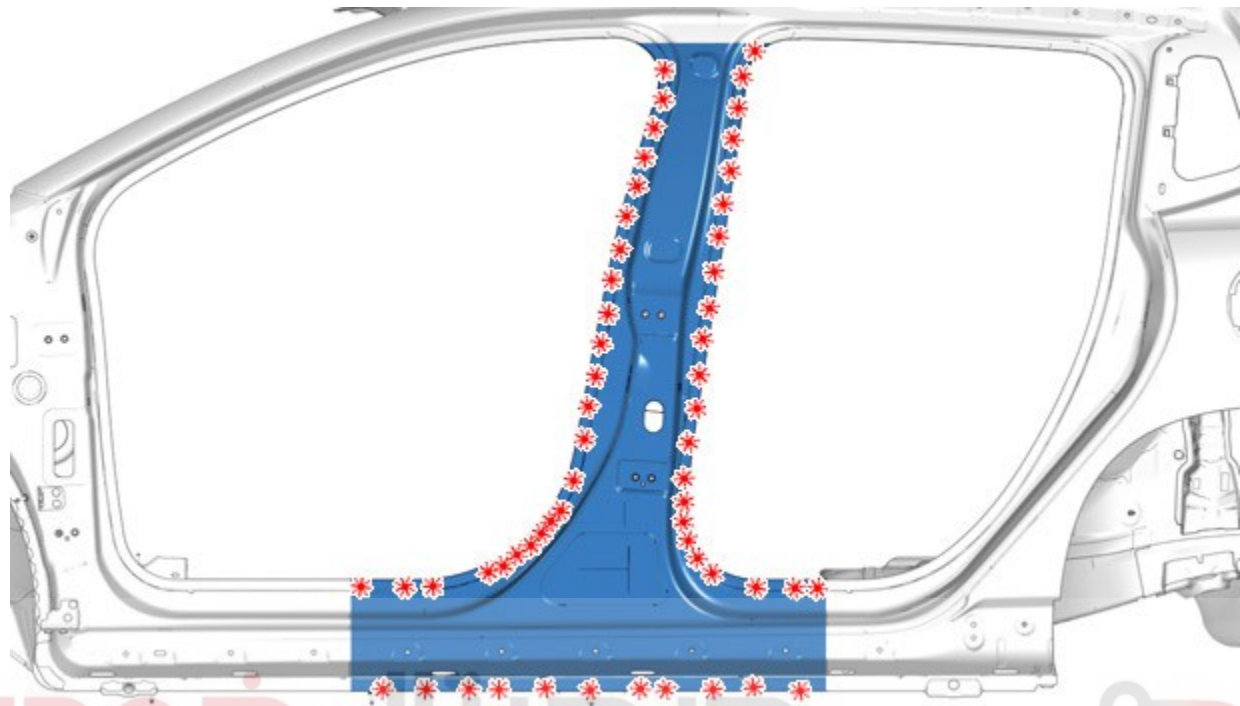
Figure : C4CH7E7D

"D" = 10 mm.

"E" = 515 mm.

"F" = 845 mm.

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



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7E8D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقطه جوش ها را ببرید.

ستون وسط به صورت جزئی را ببرید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲,۷ بریدن:تقویتی ستون وسط-پنل داخلی ستون وسط

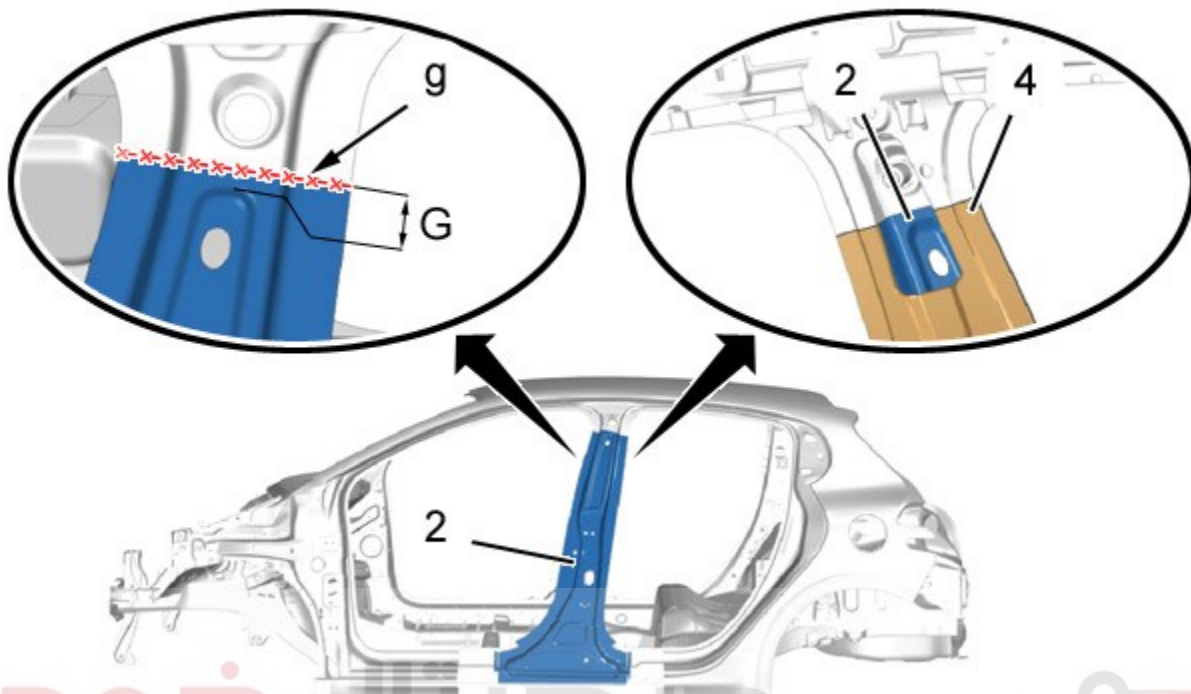


Figure : C4CH7EBD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

"G" = 10 mm.

مطابق اندازه G در نقطه g ابتدا علامت بزنیید و سپس بزرید. دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- تقویتی ستون وسط به صورت جزئی
- تقویتی داخلی ستون وسط

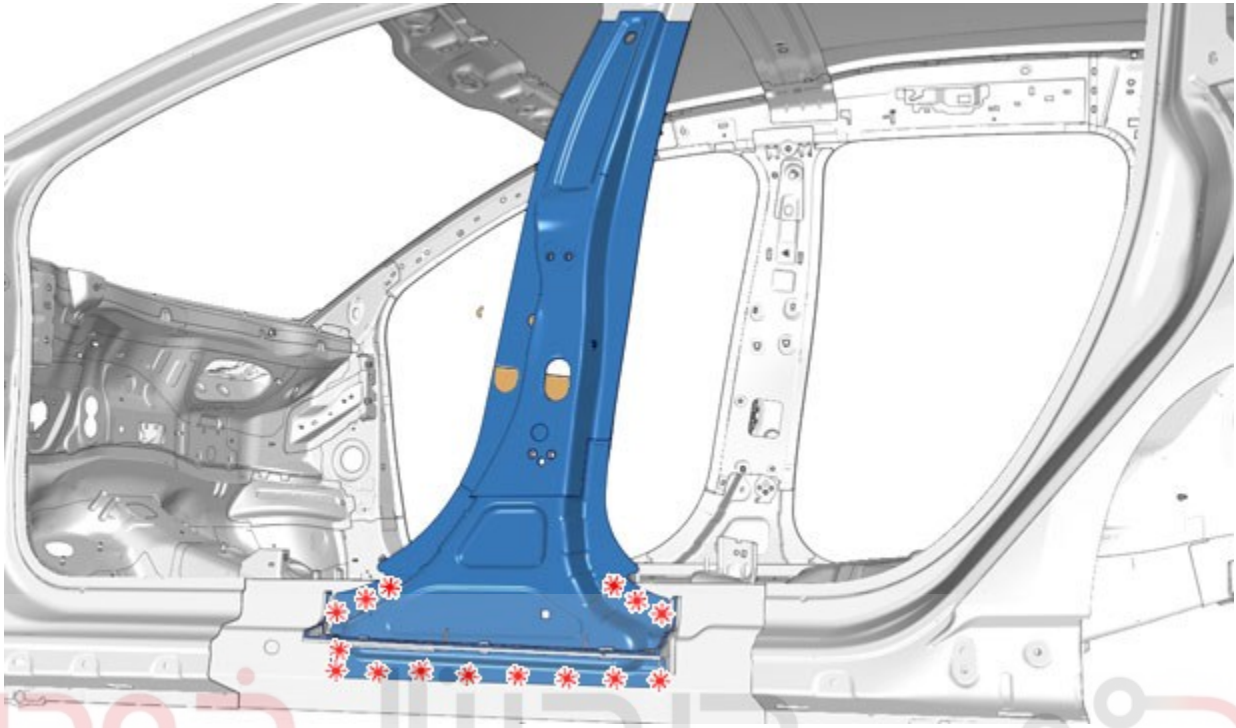


Figure : C4CH7E9D

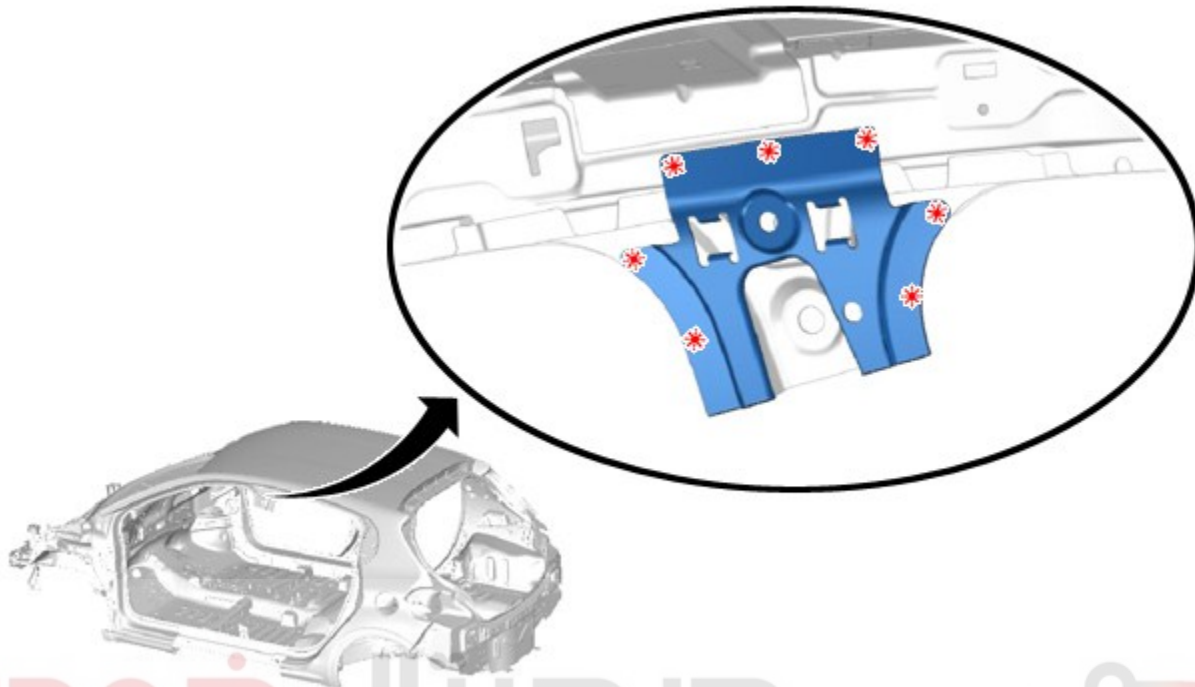
شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

نقطه جوش ها را ببرید.

بردارید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- تقویتی ستون وسط به صورت جزئی
- تقویتی داخلی ستون وسط به صورت جزئی



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EAD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقطه جوش ها را ببرید.

بخش باقیمانده پنل داخلی ستون وسط را بردارید.

اوپین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه

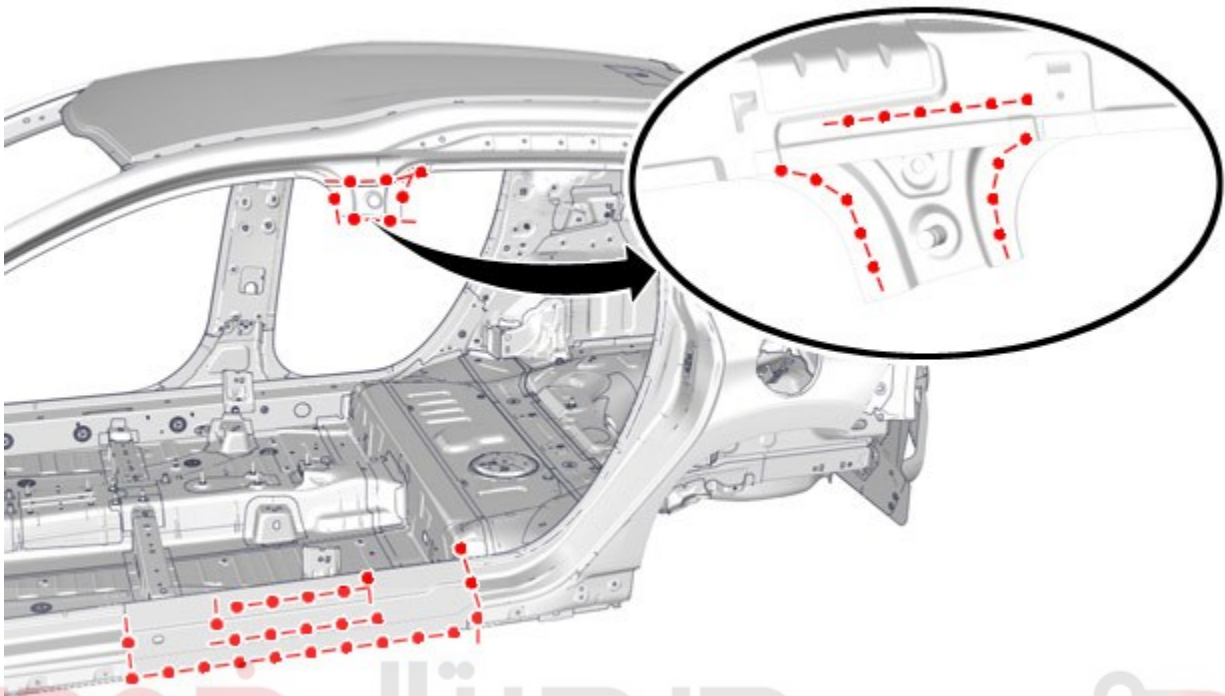


Figure : C4CH7ECD

شرکت دیجیتال خودرو (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 خور آغشته نمائید..

۹. تنظیم

قرار دهید:

- تقویتی ستون وسط به صورت جزئی
- قطعات برای تنظیم

موقعیت را با استفاده از یکی از سیستم های اندازه گیری مورد تایید بررسی کنید.
 برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.
 قطعات را در موقعیت 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

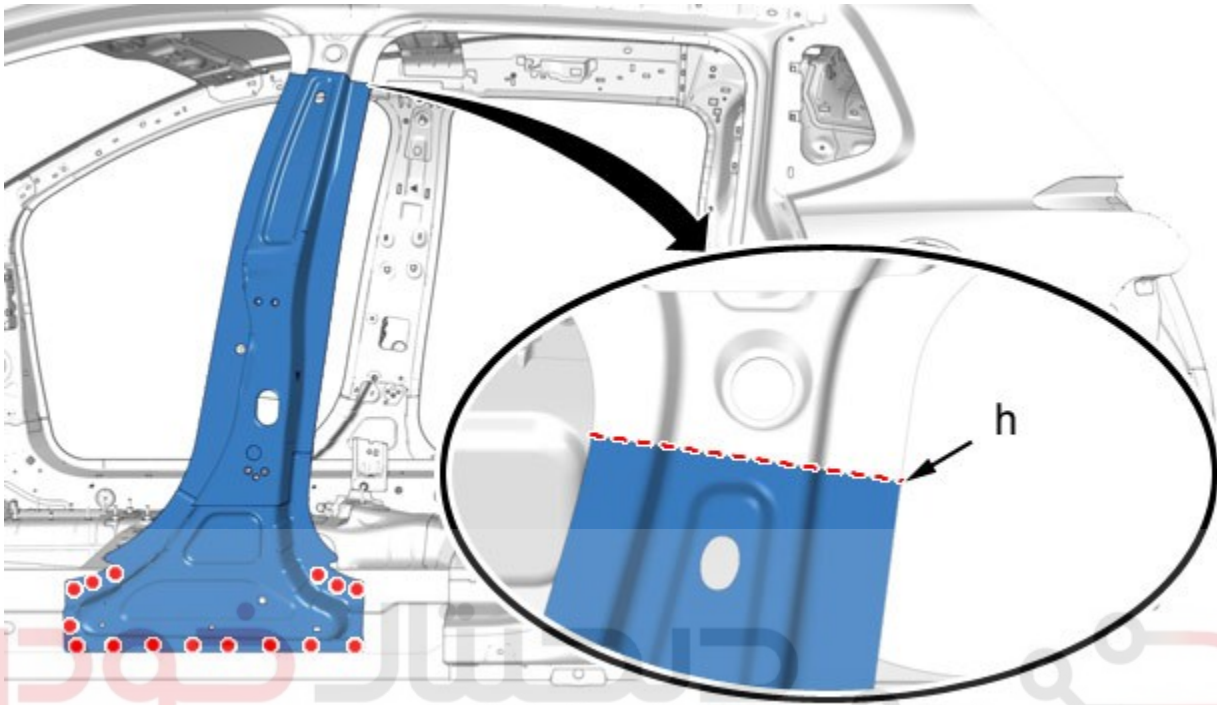


Figure : C4CH7EDD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران
احتیاط: فقط جوش MAG در نقطه h روی نواحی اتصال به ستون وسط را سنگ بزنید.

جوش دهید:

- با جوش MAG
- با جوش MAG در نقطه h

جوش های MAG را سنگ بزنید.

۲,۱۰ جوشکاری: پنل داخلی تقویتی ستون وسط

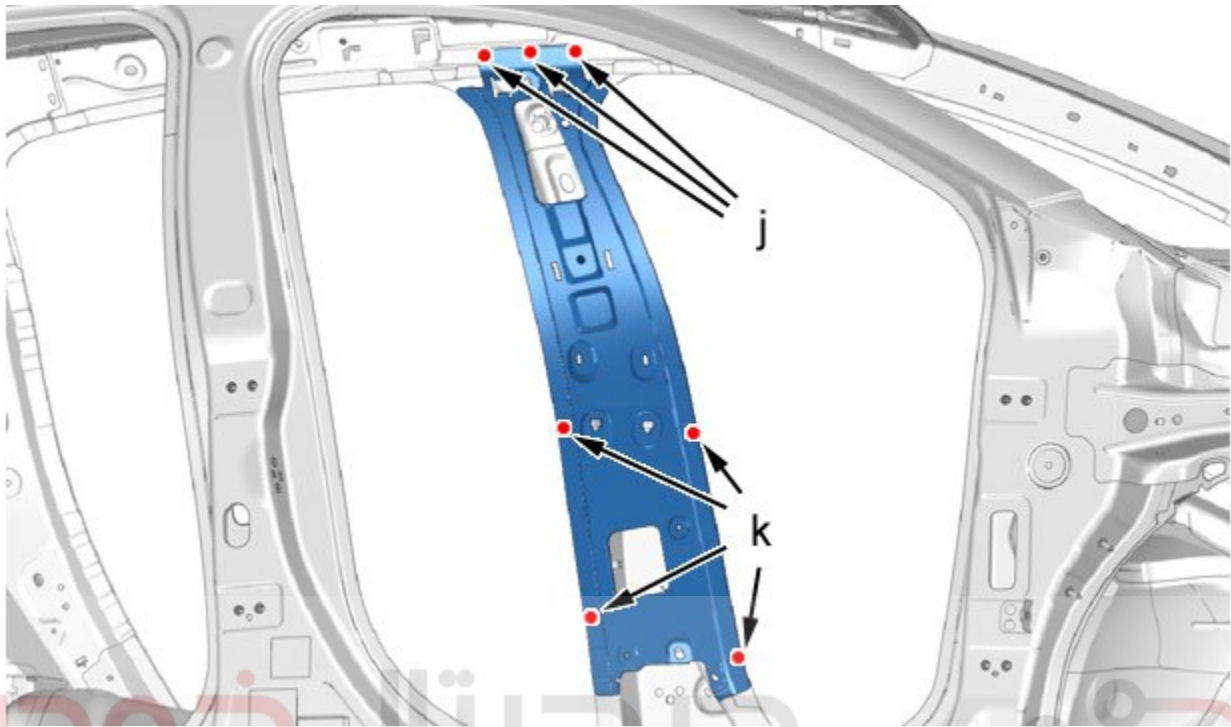


Figure : C4CH60XD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

جوش دهید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

• با جوش MAG در نقطه j

• با نقطه جوش در نقطه k

جوش های MAG را سنگ بزیند.

۱۰،۳. جوشکاری:ستون وسط به صورت جزئی

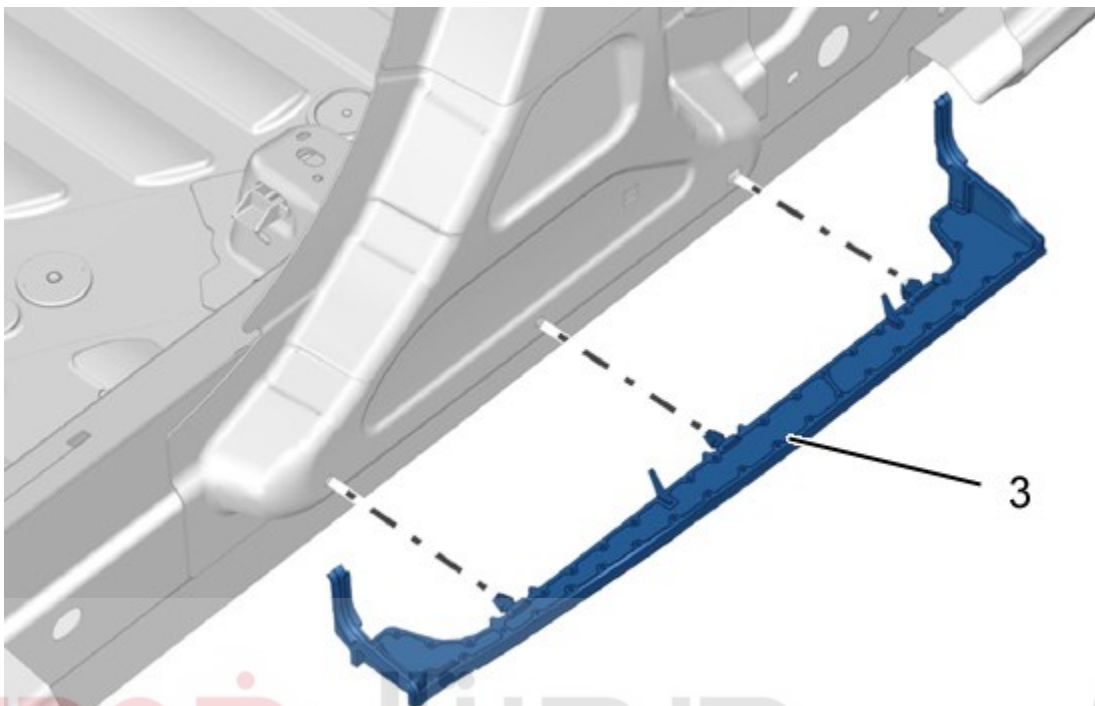


Figure : C4CH60YD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) نشیمنگاه (۳) را روی تقویتی پایین ستون وسط بست برزید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

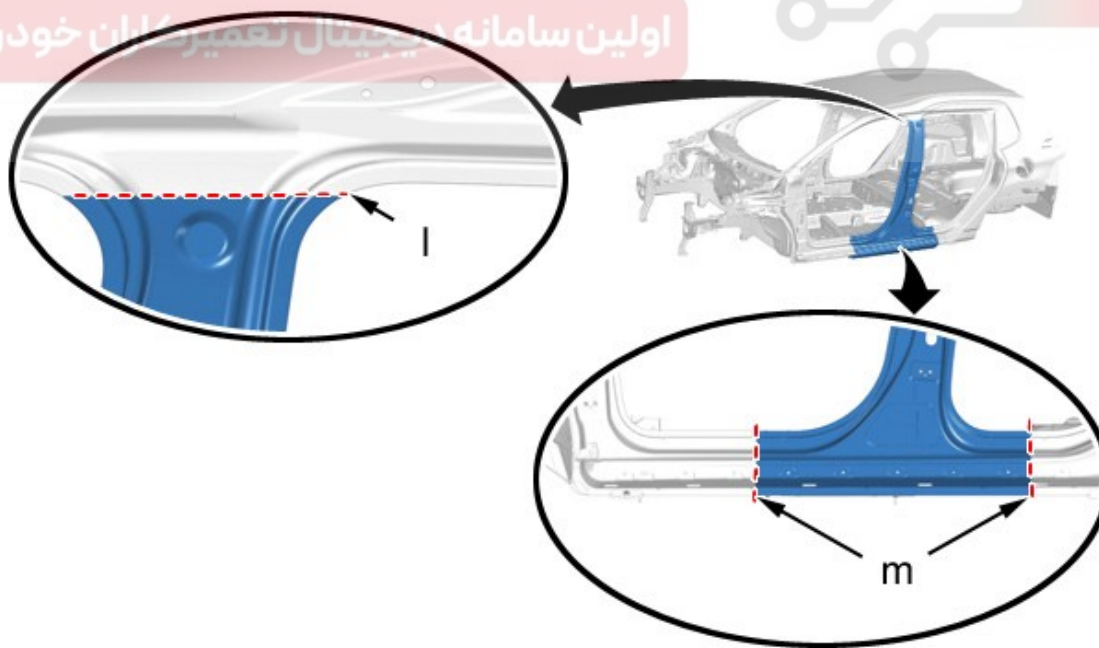


Figure : C4CH7EED

قرار دهید:

- ستون وسط به صورت جزئی
- قطعات برای تنظیم

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



مدل قدیمی

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.



مدل جدید

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.

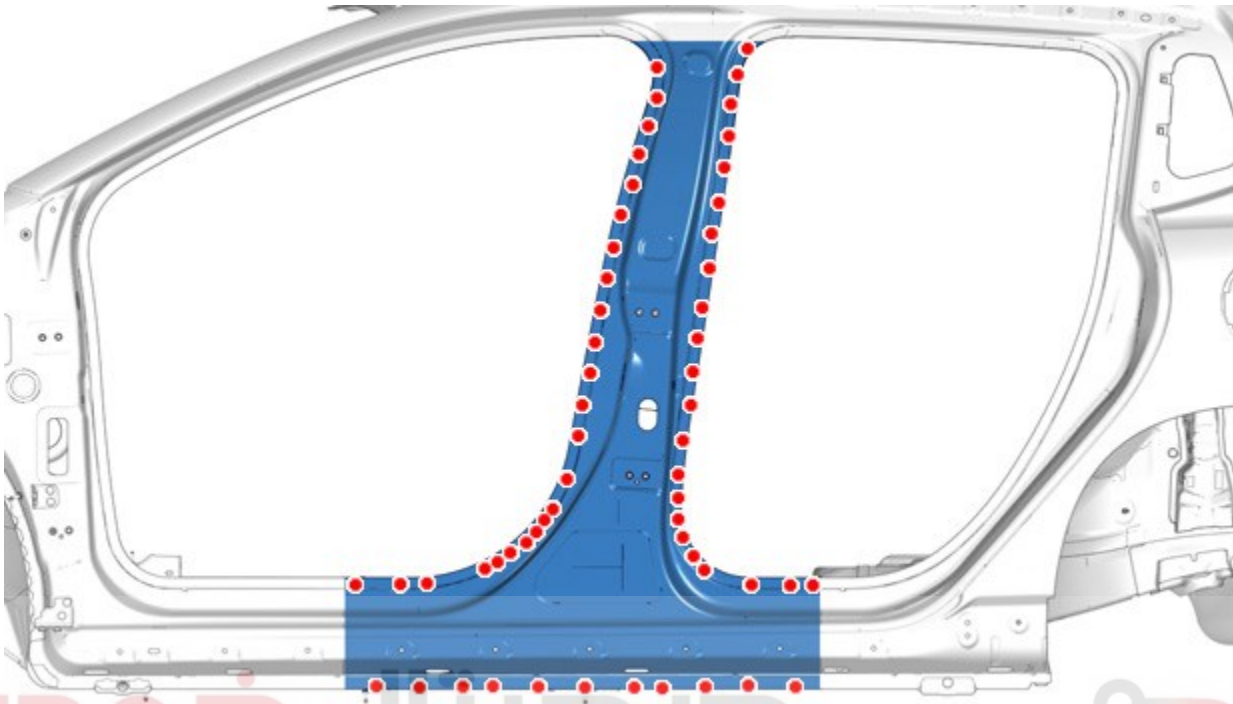
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.

قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران با جوش MAG، جوش دهید(در نقاط A و m).

جوش MAG را سنگ بزنید.



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EFD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

با نقطه جوش، جوش دهید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۱. محافظ آب بندی

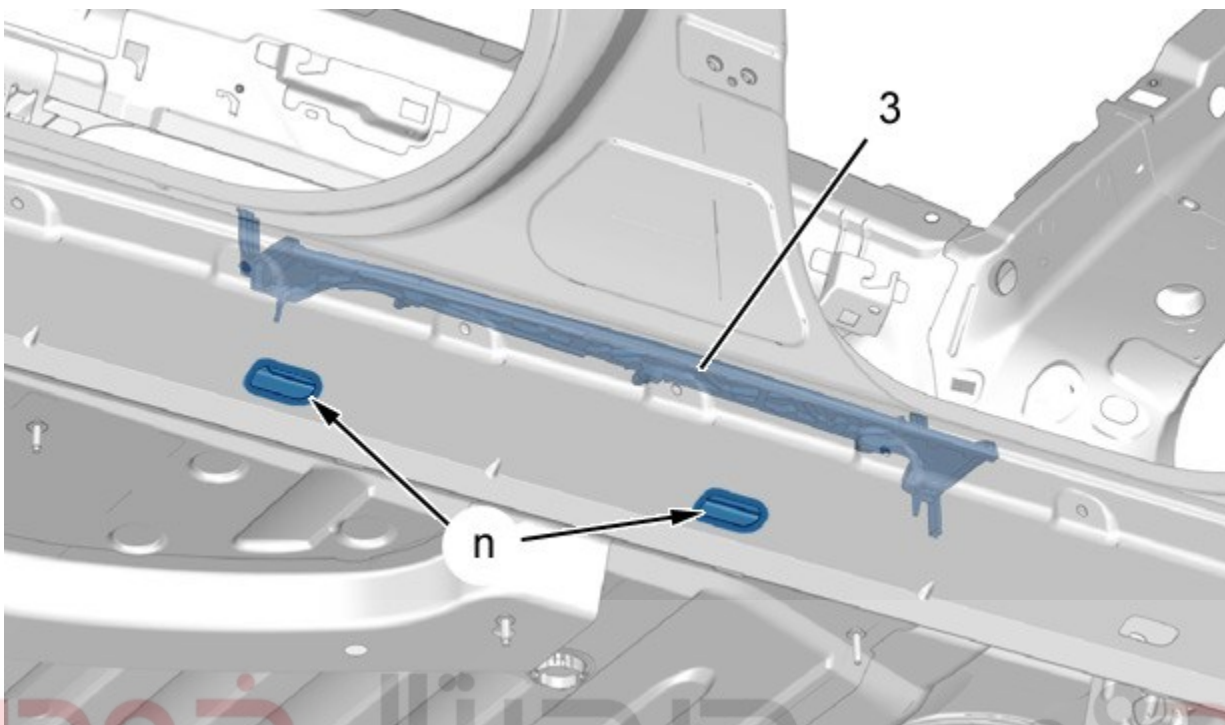


Figure : C4CH7EGD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
 فوم پلی اورتان شاخص C6 را از طریق مجاری ركب در نقطه n در نواحی نشیمنگاه (۳) تزریق کنید.
 لایه ای از 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.