

تعویض: قسمت ستون B

مهم: قبل از هر کاری روی بدنه خودرو با انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی)، خودرو باید بوسیله تکنسین مجاز عایق بندی و آماده سازی شود.

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاط آمیز برای کار با اجزا و قطعات ایربگ و کمر بند پیش کشنده را انجام دهید

مهم: تمامی اقدامات تعمیراتی که بروی خودروهای انرژی الکتریکی (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود باید توسط تکنسین مجاز انجام شود.

احتیاط: تمامی سطوح بدون پوشش باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی مورد تایید با روی محافظت شده باشد.

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

۱-اطلاعات

انواع روش های جوشکاری بوسیله قوس الکتریکی بر روی این قطعه:

- جوش دادن MIG با میله آلومینیومی با استفاده از گاز بی اثر.
 - جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته 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

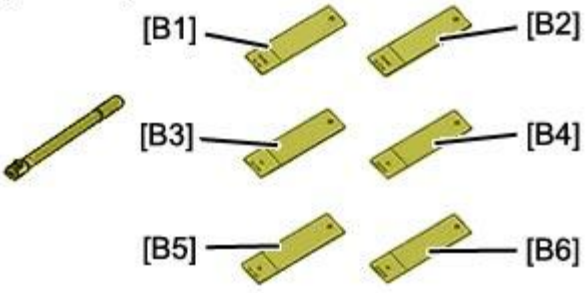
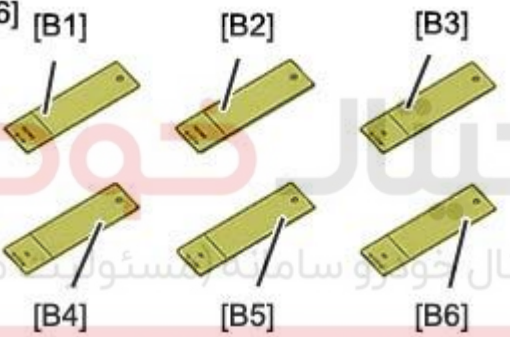
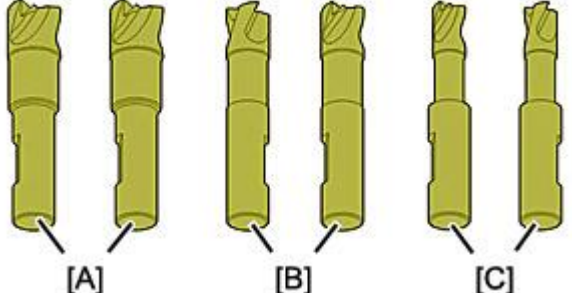
N.B: از محصولات توصیه شده بوسیله کارخانه استفاده کنید.

۲-ابزار عمومی

عملیات بوسیله یکی از سیستم های زیر انجام می گیرد:

- سیستم اندازه گیری الکتریکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی
- ابزار اندازه گیری MZ



تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>شکل: E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	کیت ابزار برای تست نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1366]</p>  <p>شکل: E5AH003T</p>	[1366]	نمونه ها برای تست نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)
<p>[1126]</p>  <p>شکل: E5AH006T</p>	[1126]	مجموعه کاتر های نقطه جوش (ابزار عمومی)

 <p>شکل: E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه سنگ فرز FEIN "C2" - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)
 <p>شکل: E5AH004T</p>		<p>مته برای بریدن نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>شکل: E5AB0C8T</p>		<p>دمنده هوای داغ (ابزار عمومی)</p>

۳- عملیات مقدماتی

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را غیرفعال کنید.

اتصالات باتری را جدا کنید.

احتیاط: قطعاتی که در معرض تعمیر و خطر آسیب دیدگی به خاطر گرما یا غبار هستند را باز کنید یا مورد

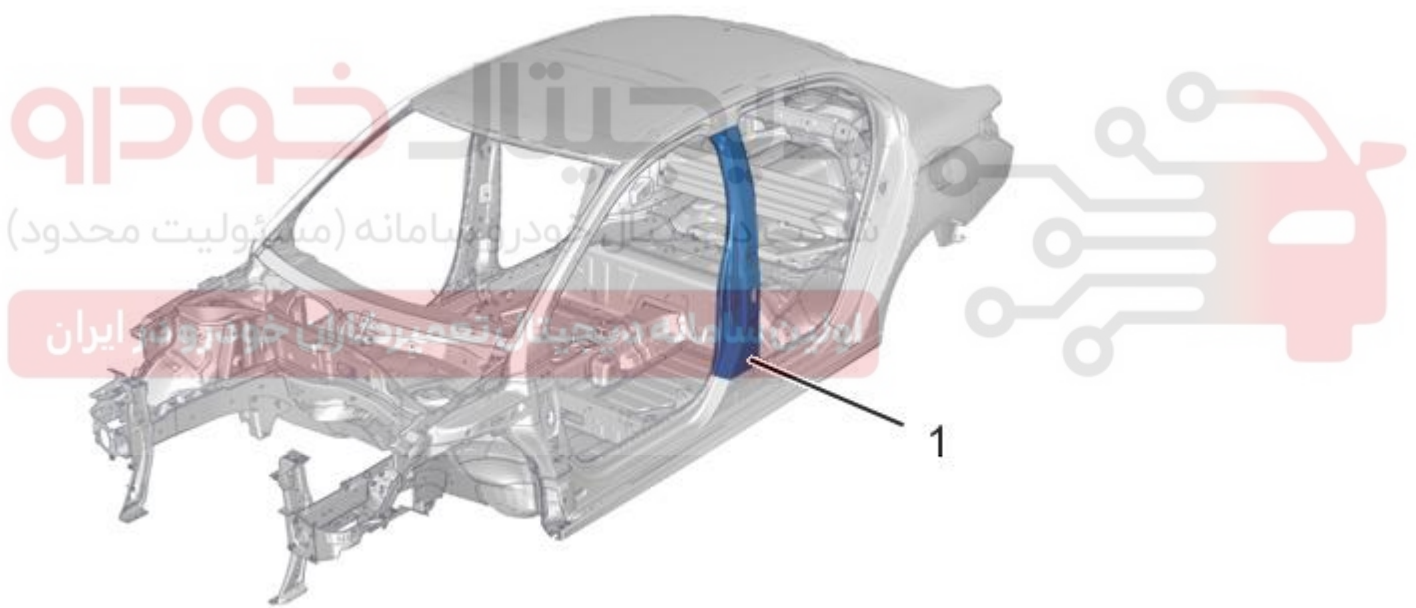
محافظت قرار دهید

باز کنید (سمت تعمیر):

- درب عقب
- کمر بند صندلی جلو
- صندلی جلو

هشدار: در صورتیکه خودرو سیستم استارت و استاپ را داشته باشد: دستگاه محافظ ولتاژ را باز کنید
دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

۴- محل تعویض قطعه



شکل: C4CH62HD

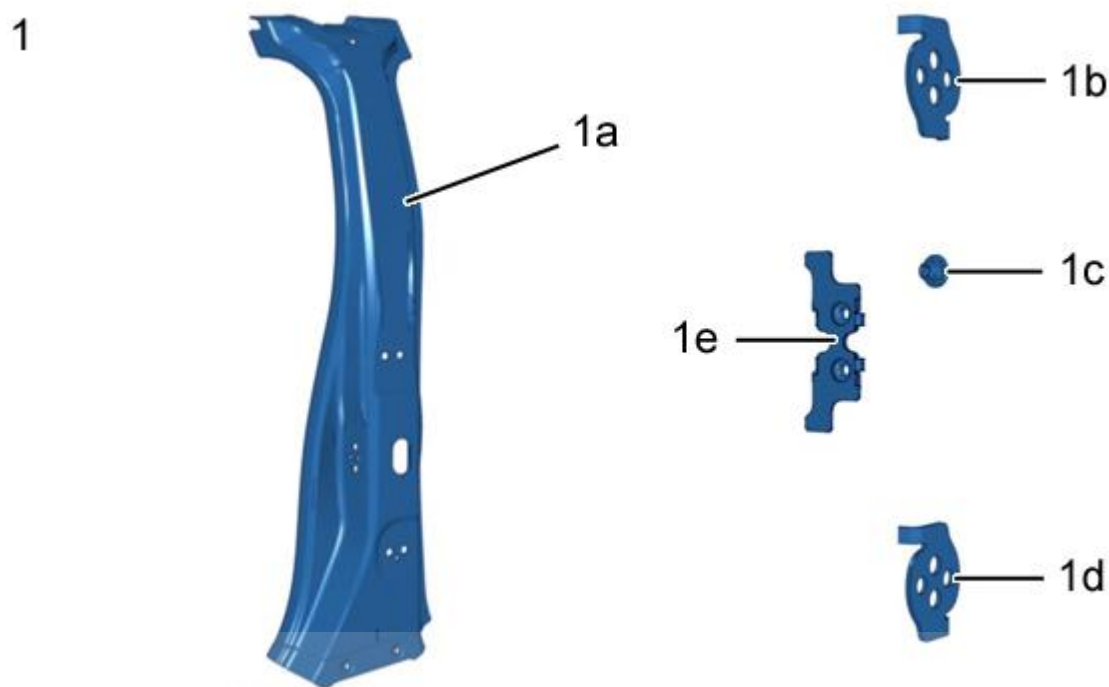


مرجع	شرح
(1)	مجموعه ستون وسط

۵- معرفی قطعات تعویضی

۵-۱- ترکیب: مجموعه ستون وسط





شکل: C4CH62ID

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه ستون وسط	-	-
(1a)	ستون وسط	1,76 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1b)	صفحه لولای بالایی درب عقب	-	-
(1c)	مهره جوش شده	8 x 125	-
(1d)	صفحه لولای پایینی درب عقب	-	-
(1e)	گیره صفحه ضامن درب جلو	-	-

احتیاط: هنگام تنظیم دستگاه جوش تفاوت ضخامت محل جوشکاری را در نظر بگیرید.

۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شکل: C4CH62JD

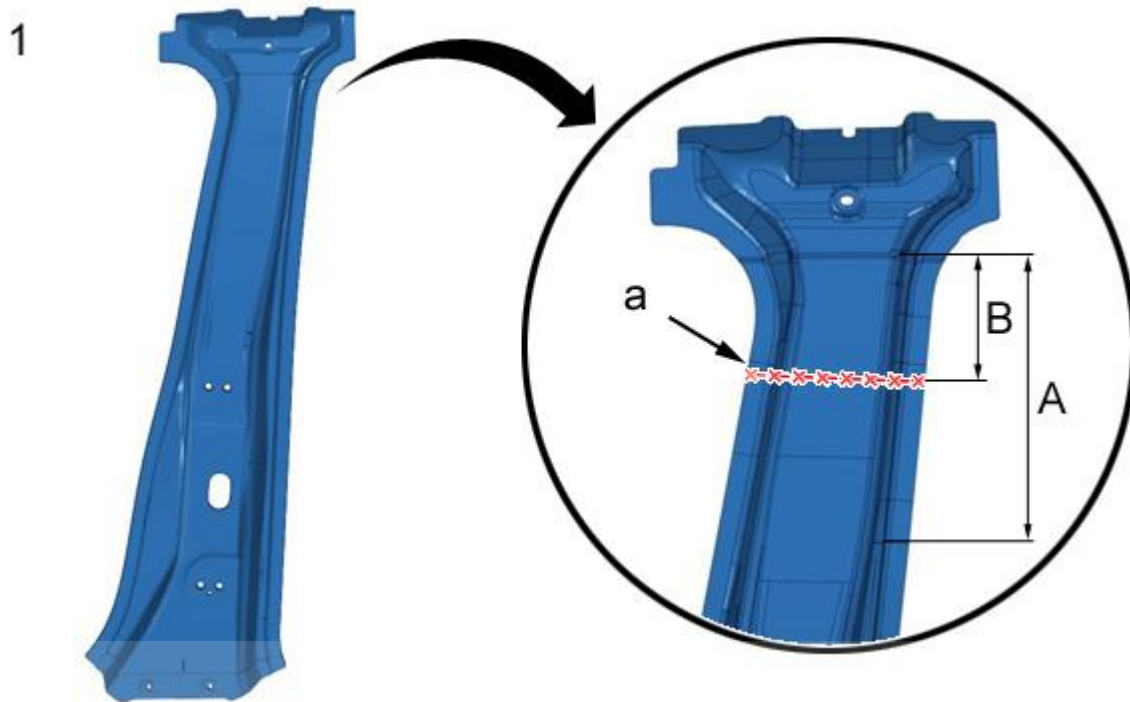
شرکت دیجیتال خودروسامانه (مسئولیت محدود)



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	پنل داخلی ستون مرکزی	0,87 mm	مقاومت بالا (HSS)
(3)	تقویت کننده بالایی	1,27 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(4)	رکاب خارجی	1,15 mm	مقاومت بالا (HSS)
(5)	تقویت کننده پایینی ستون مرکزی	1,27 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)

۶- آماده سازی قطعه تعویضی

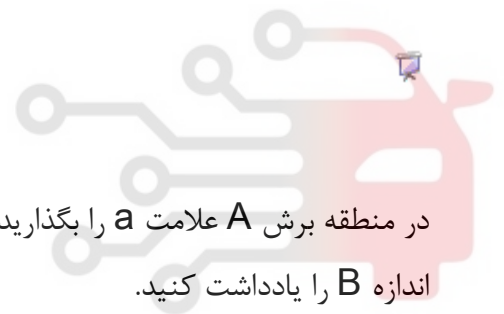
احتیاط: هنگام تمیز کردن لبه های قطعات ، برای جلوگیری از آسیب رسیدن به پوشش مقاوم در پوسیدگی صرفاً از برس پولیش استفاده کنید.



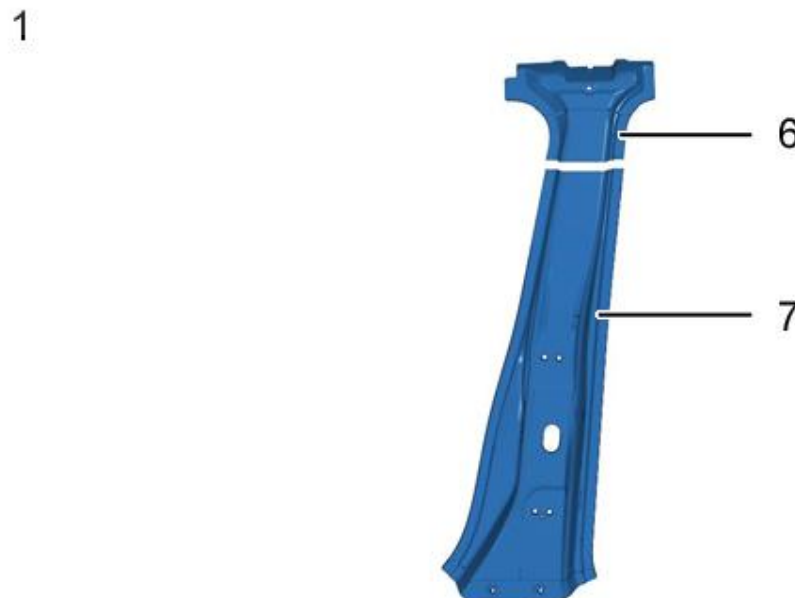
دیجیتال خودرو
شکل: C4CH62KD

"A" = 250 mm.
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



در منطقه برش A علامت a را بگذارید سپس جدا کنید.
اندازه B را یادداشت کنید.



شکل: C4CH62LD



N.B: مجموعه ستون وسط ۷ جزئی از مجموعه ستون وسط ۱ است.

تکه های بریده را دور بریزید. (۶)

7



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

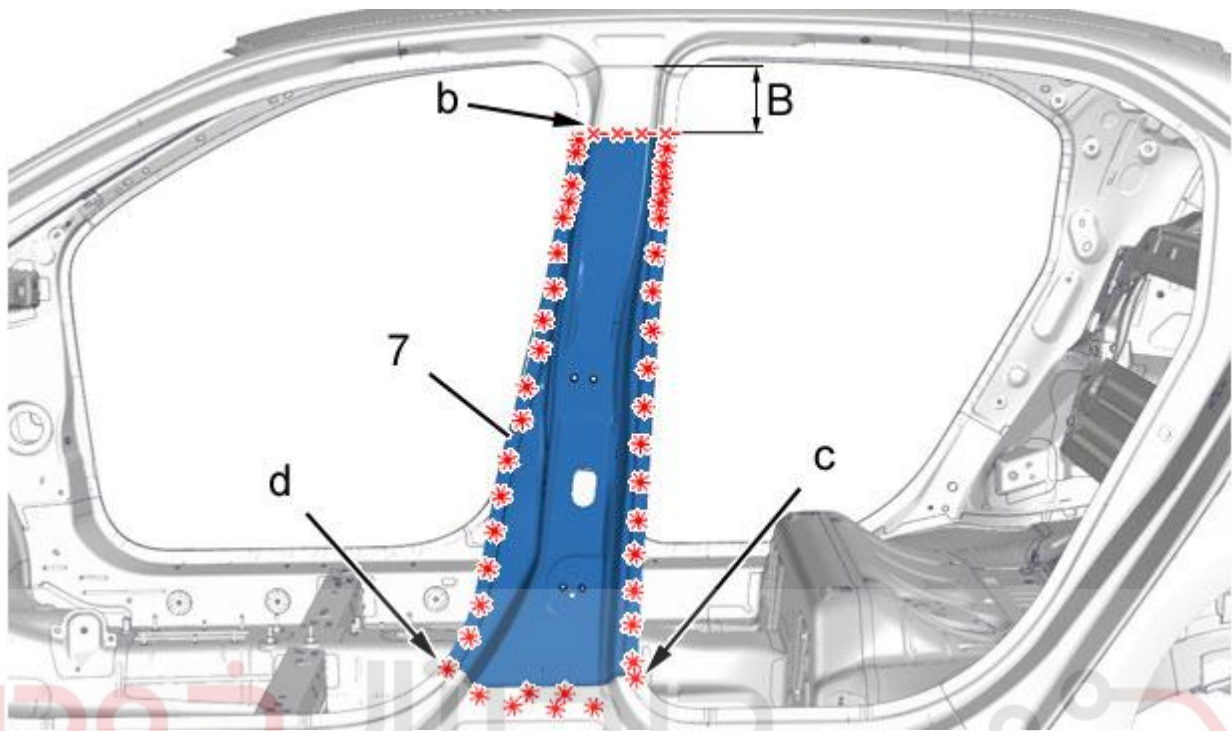
شکل: C4CH62MD

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

N.B: از استر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کرده تا جوش داده شود



۷- برش قطعه بر روی بدنه



شکل : C4CH62ND

B=معیار اندازه گیری شده: بخش ۶

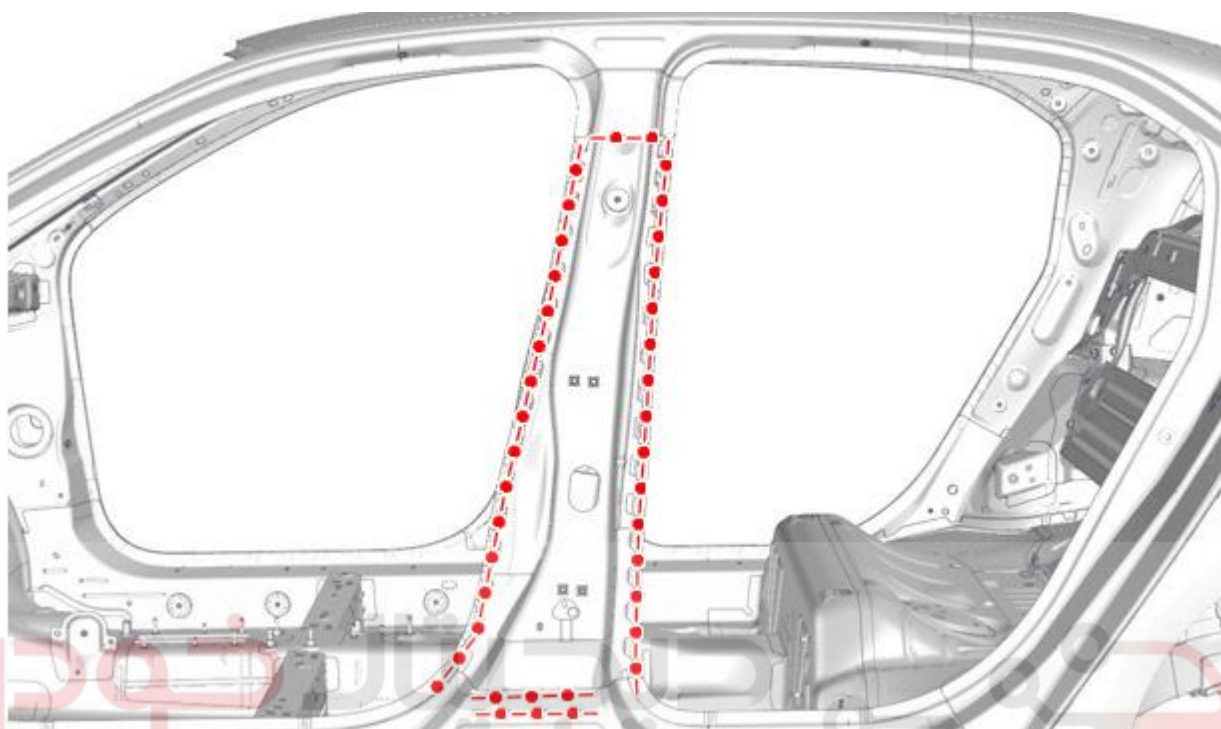
با معیار B علامت b را گذاشته و سپس جدا کنید.

نقاط c, d را علامت بگذارید سپس نقاط جوش را با قطر ۲ جدا کنید.

نقاط جوش را جدا کنید.

مجموعه ستون وسط جزئی ۷ را باز کنید.

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه

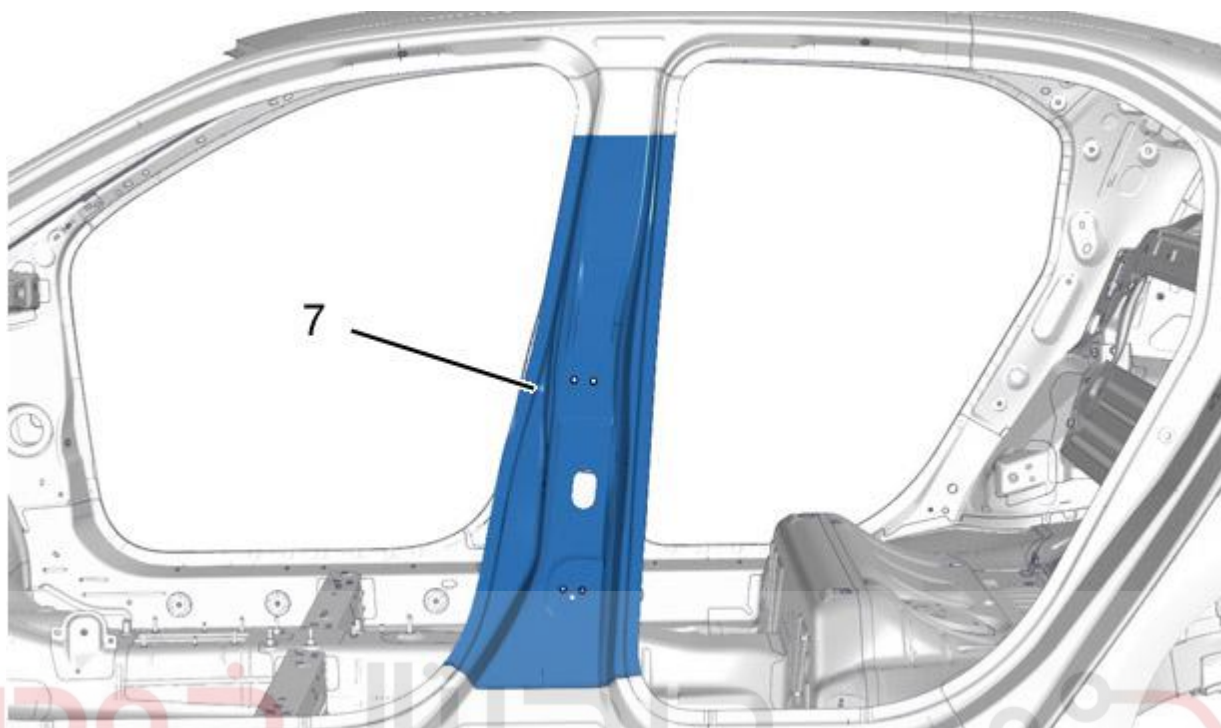


شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
C4CH62OD : شکل

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

N.B.: از استر جوش خور برای لبه های داخلی پنل ها استفاده کرده تا جوش داده شود.

۹- تنظیم



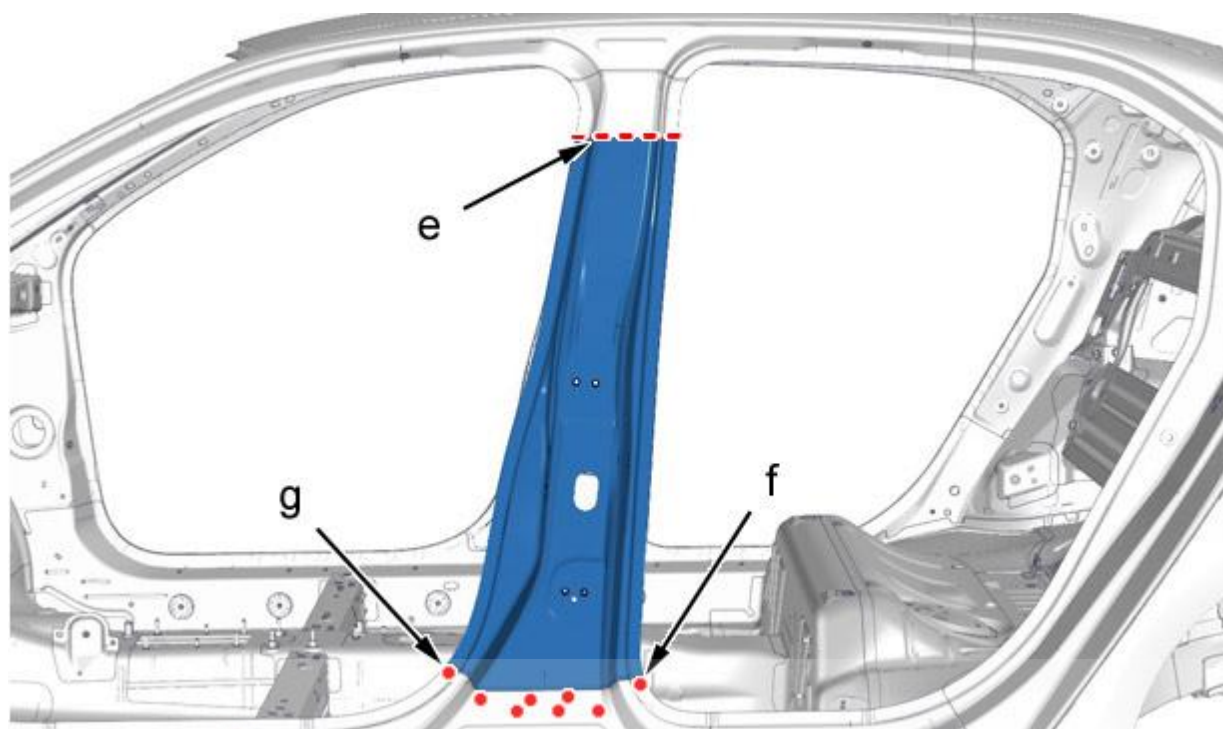
شکل : C4CH62PD
 شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تنظیم موقعیت کنید:

- مونتاژ ستون وسط جزئی ۷
- قطعاتی برای تنظیم
- انطباقات و لقی ها را کنترل کنید
- برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.
- قطعه را در موقعیت نگه دارید

۱۰- جوش کاری

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



شکل : C4CH62QD

با جوش MAG نقطه e را جوش دهید. شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

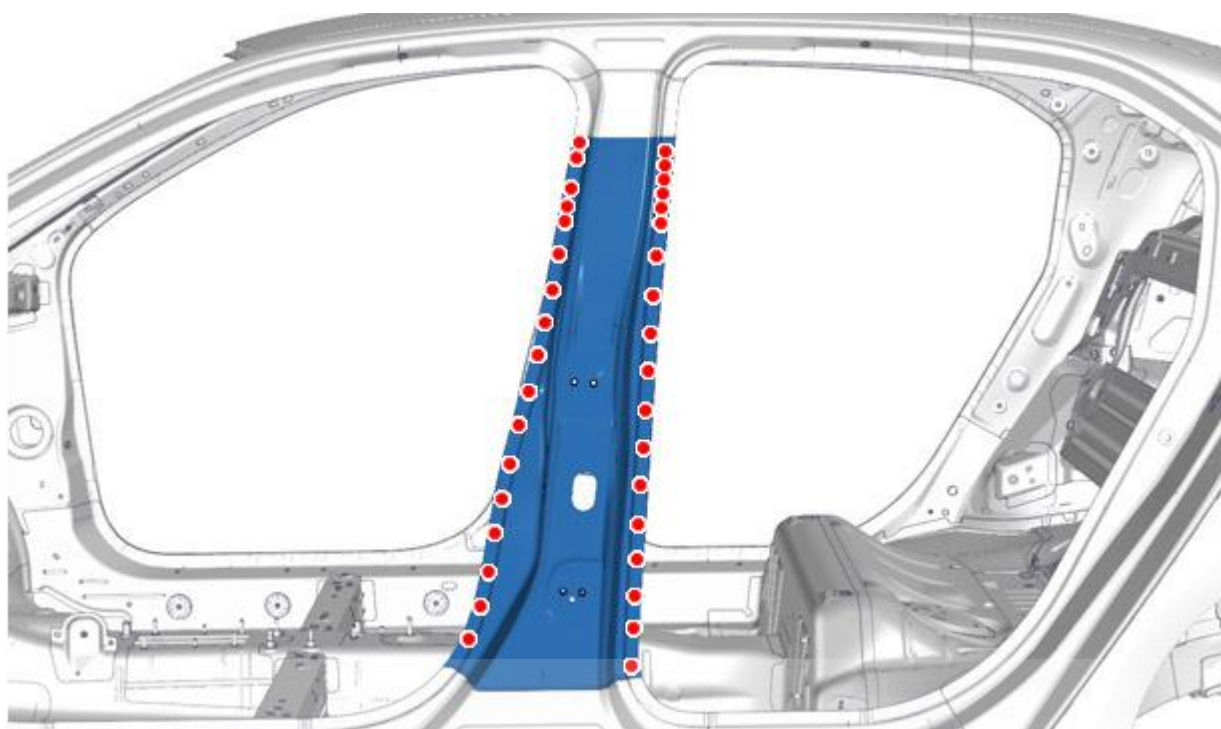
محل جوشکاری MAG را سنگ بزنید

مجموعه ستون وسط را در نقطه f,g با دریل سوراخ کنید.

نقاط f,g را توسط جوشکاری MAG، جوش دهید تا سه ورق موجود به هم متصل گردند.

محل جوش MAG را سنگ بزنید

با جوش MAG، جوش دهید.

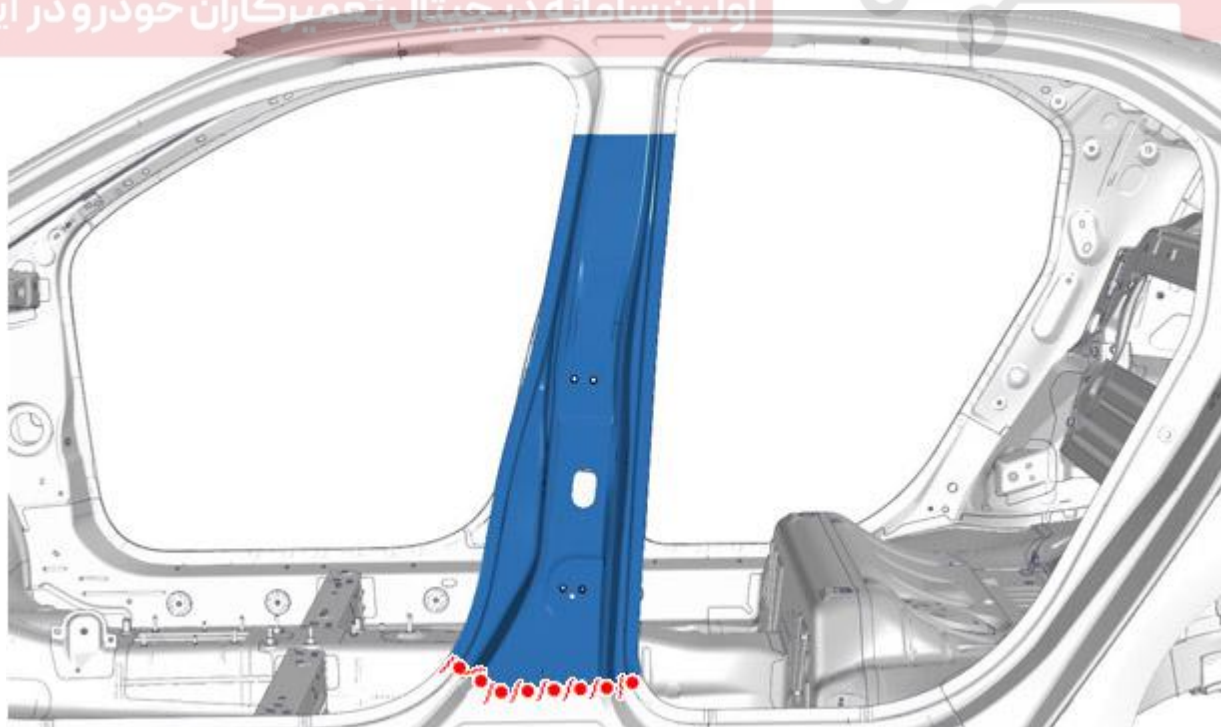


شکل : C4CH62RD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

۱۱- محافظت آب بندی

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH62SD

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های بدون پوشش استفاده کنید .

از بتونه آب بند استفاده کنید .(شاخص A1)

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

۱۲- عملیات تکمیلی

دسته سیم های الکتریکی را بسته و قطعات باز کنید.

۱۳- راه اندازی مجدد

سیستم های ایربگ و کمر بند پیش کشنده را مجددا راه اندازی کنید.

احتیاط: عملیات هایی را که پس از بستن باتری مورد نیاز است را انجام دهید.

اتصالات باتری را مجددا متصل کنید.

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

