

تعویض: عضو جانبی داخلی

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 لازم 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 فاقد پوشش باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکترولیتی مورد تایید با روی محافظت شده باشد.
 احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش قطعه اصلی یکسان باشد.

۱-اطلاعات:

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

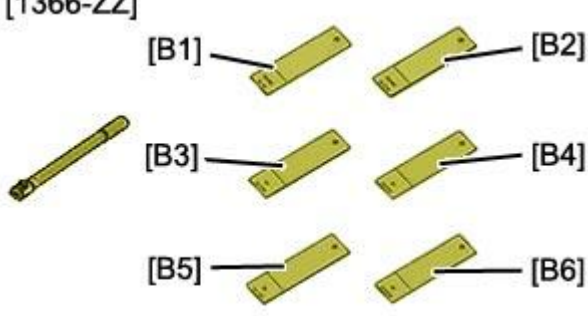
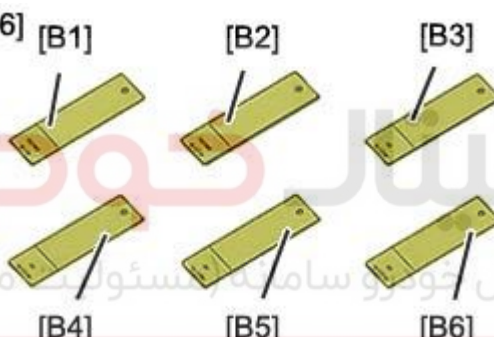
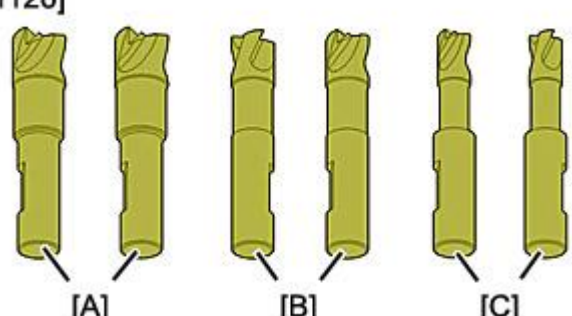
- جوش دادن MIG با میله آلومینیومی-کاپرو با استفاده از گاز بی اثر.
- جوش دادن MAG با میله فولادی و با استفاده از گاز فعال
- تعیین فولادهای مقاومت بالا که در این متن بکار گرفته شده اند:
- مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا
- مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا
- UHLE: فولاد با مقاومت فوق العاده بالا

نکته: از محصولات توصیه شده بوسیله سازنده استفاده کنید.

۲-ابزار عمومی:

عملیات با استفاده از یکی از سیستم های زیر انجام می پذیرد:

- سیستم اندازه گیری الکترونیکی
- سیستم اندازه گیری مکانیکی
- ابزار اندازه گیری MZ
- بررسی با جیک

تصویر	مرجع	شرح ابزار
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>[B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>تصویر E5AH002T :</p>	[1366-ZZ]	<p>کیت ابزار برای تست نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1366]</p>  <p>[B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>تصویر E5AH003T :</p>	[1366]	<p>نمونه ها برای تست نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
<p>[1126]</p>  <p>[A] [B] [C]</p> <p>تصویر E5AH006T :</p>	[1126]	<p>مجموعه کاترهای نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>

 <p>C</p> <p>C1</p> <p>C2</p> <p>C3</p> <p>تصویر 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>تصویر E5AH004T :</p>		<p>دریل برای بریدن نقطه جوش های الکتریکی (ابزار عمومی)</p>
 <p>تصویر 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:

- گلگیر جلو
- در جلو
- در عقب
- صندلی جلو
- صندلی عقب
- قاب داخلی
- کمربند ایمنی

هشدار: بسته به اینکه خودرو دارای سیستم استارت و استاپ باشد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید .

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.
تعویض کنید:

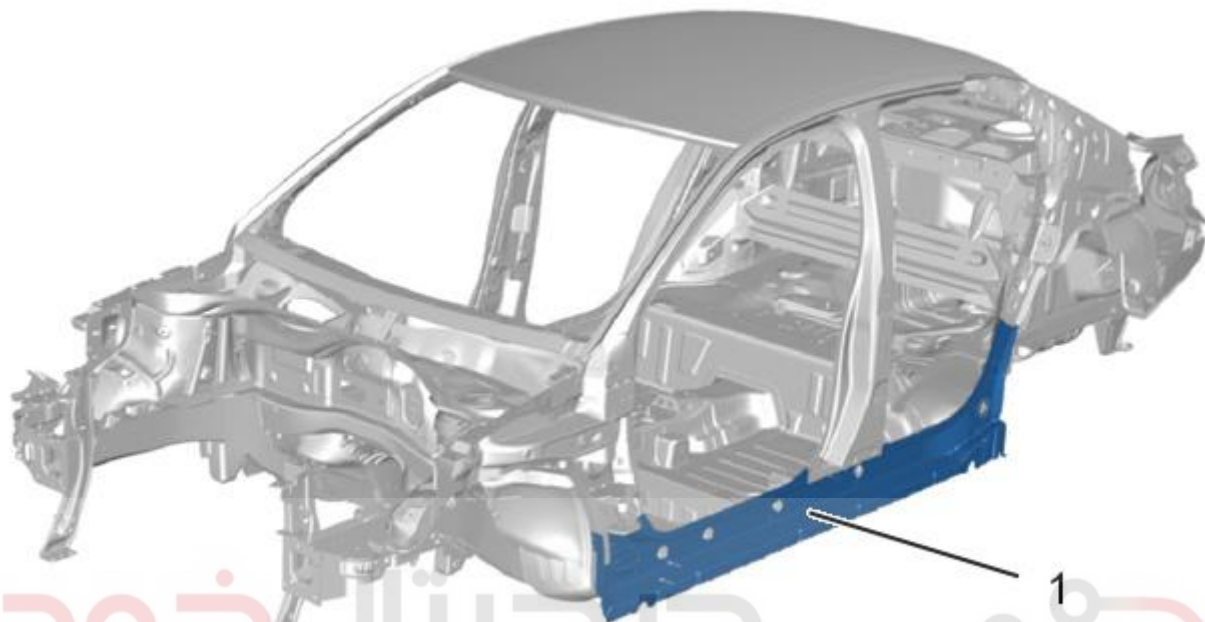
- رکاب تقویتی خارجی
- گلگیر عقبی
- ستون جلو
- تقویت کننده عضو کناری
- روکش تقویتی ستون جلو (تنها قسمت چپ)
- تقویت کننده پایینی ستون مرکزی
- مسدود کننده گلگیرعقب (بخش جلویی)

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

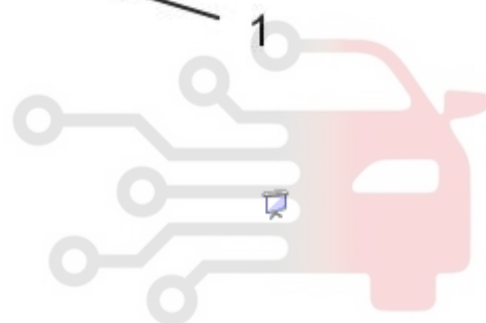
۴-موقعیت تعویض قطعه :



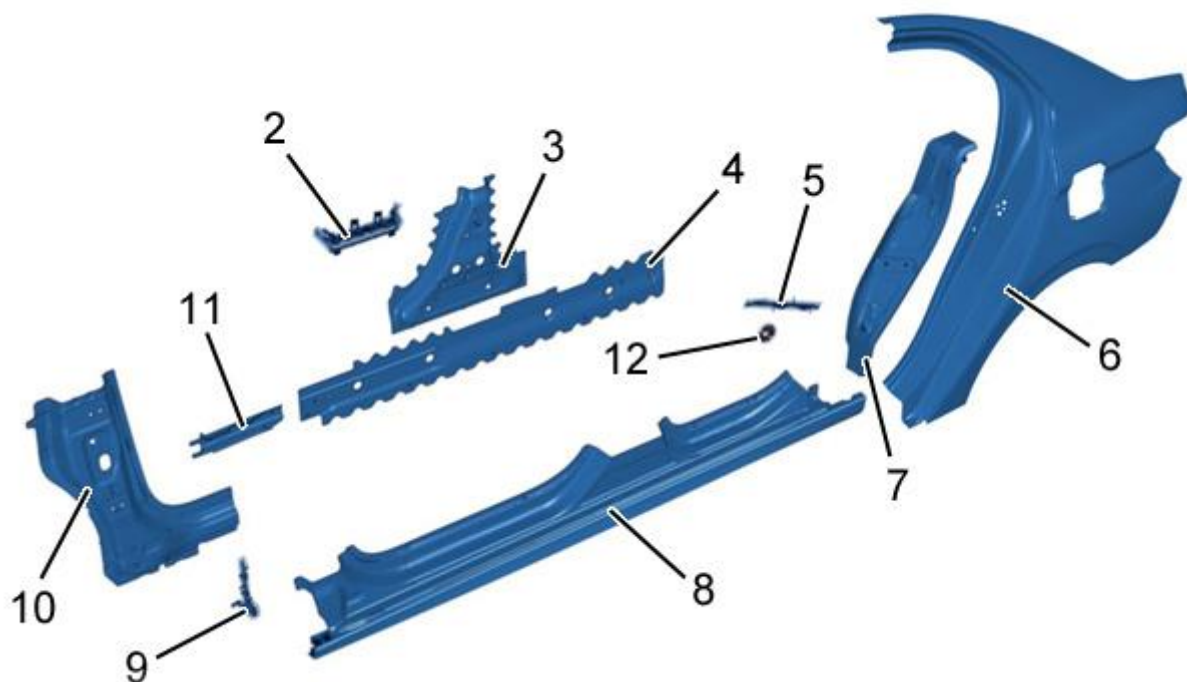
دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
تصویر : C4CH5QBD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



مرجع	شرح
(1)	عضو جانبی داخلی



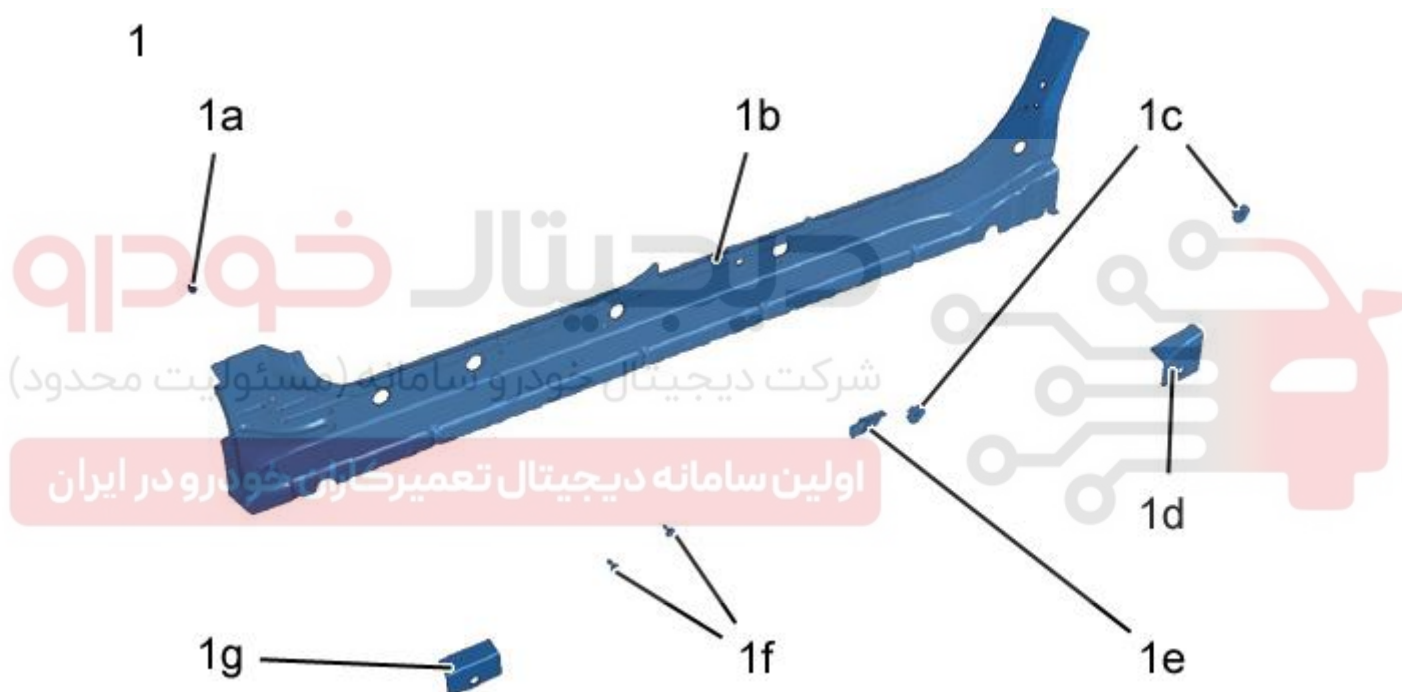
تصویر : C4CH6GYD

مرجع	شرح
(2)	نشیمنگاه
(3)	تقویت کننده پایینی ستون B
(4)	تقویت کننده رکاب
(5)	نشیمنگاه
(6)	گلگیر عقب
(7)	قطعه اتصالی به گلگیر عقب
(8)	رکاب خارجی
(9)	نشیمنگاه

(10)	ستون جلو
(11)	بخش پایینی ستون جلو
(12)	نشیمنگاه

۵- معرفی قطعات تعویضی :

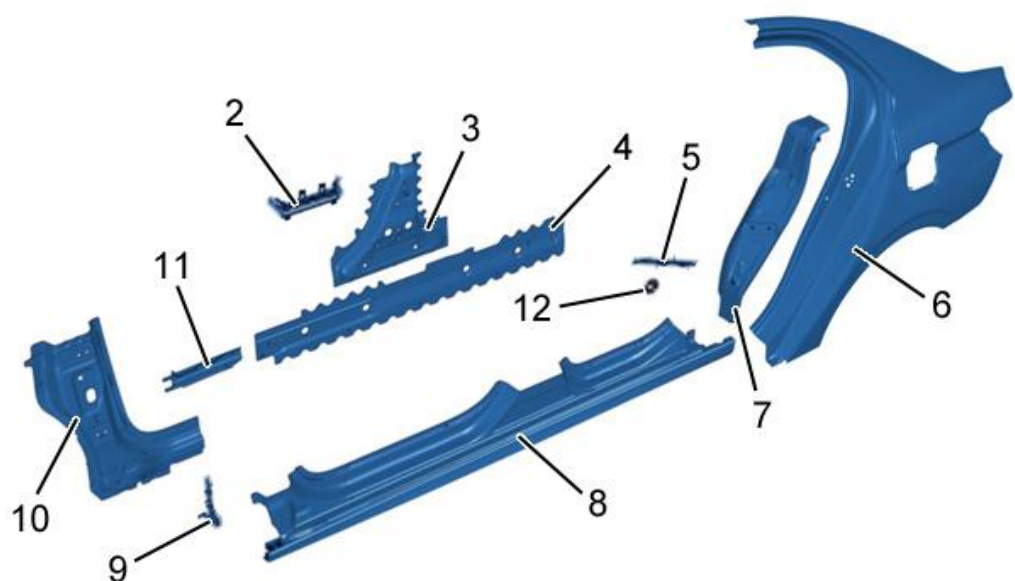
۵-۱- ترکیب: عضو جانبی داخلی



C4CH5QDD : تصویر

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه رکاب داخلی	-	
(1a)	پیچ دو سر رزوه اتصال بدنه جوش شده	6 x 100	-
(1b)	عضو جانبی داخلی	1.17 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(1c)	مهره های جوش شده تثبیت کمر بند صندلی	10 x 150	
(1d)	تکیه گاه محل جک زدن عقب	3 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1e)	تقویت کننده بستن کمر بند صندلی	3 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(1f)	پیچ های جوش شده	6 x 100	
(1g)	تکیه گاه محل جک زدن جلو	3 mm	مقاومت بالا (HSS)

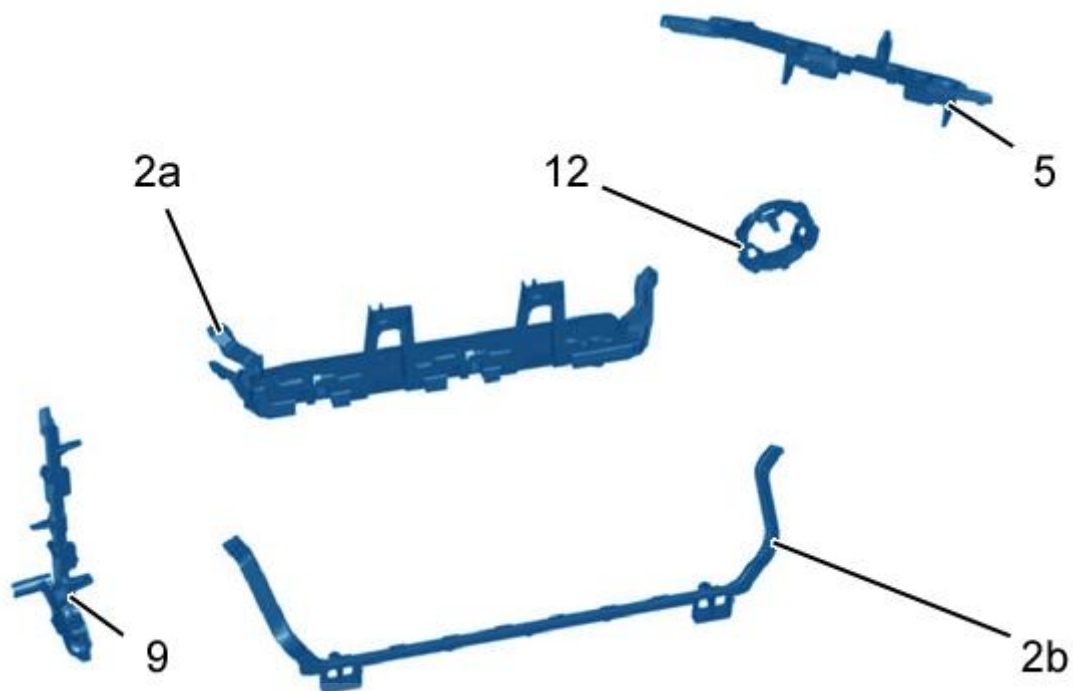
۵-۲- ترکیب: قطعات ثانویه



C4CH6GYD : تصویر

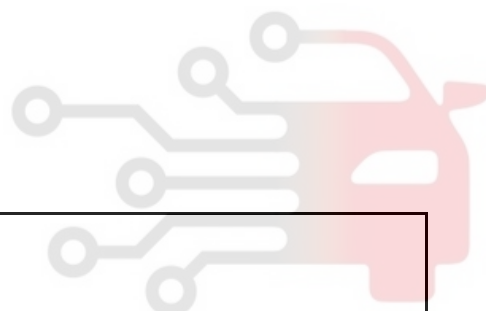
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	نشیمنگاه	-	-
(3)	تقویت کننده پایینی ستون وسط	1,27 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(4)	تقویت کننده رکاب	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(5)	نشیمنگاه	-	
(6)	گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(7)	قاب مسدود کننده گلگیر عقب (نمای جلو)	0,67 mm	فولاد نرم
(8)	رکاب خارجی	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(9)	نشیمنگاه	-	
(10)	ستون جلو	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)
(11)	تیغه پایینی ستون جلو	1,76 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(12)	نشیمنگاه	-	

نکته : ستون جلویی ۱۰ می تواند بنا به شرایط تعمیر به صورت جزئی تعویض گردد.



C4CH5QFD : تصویر

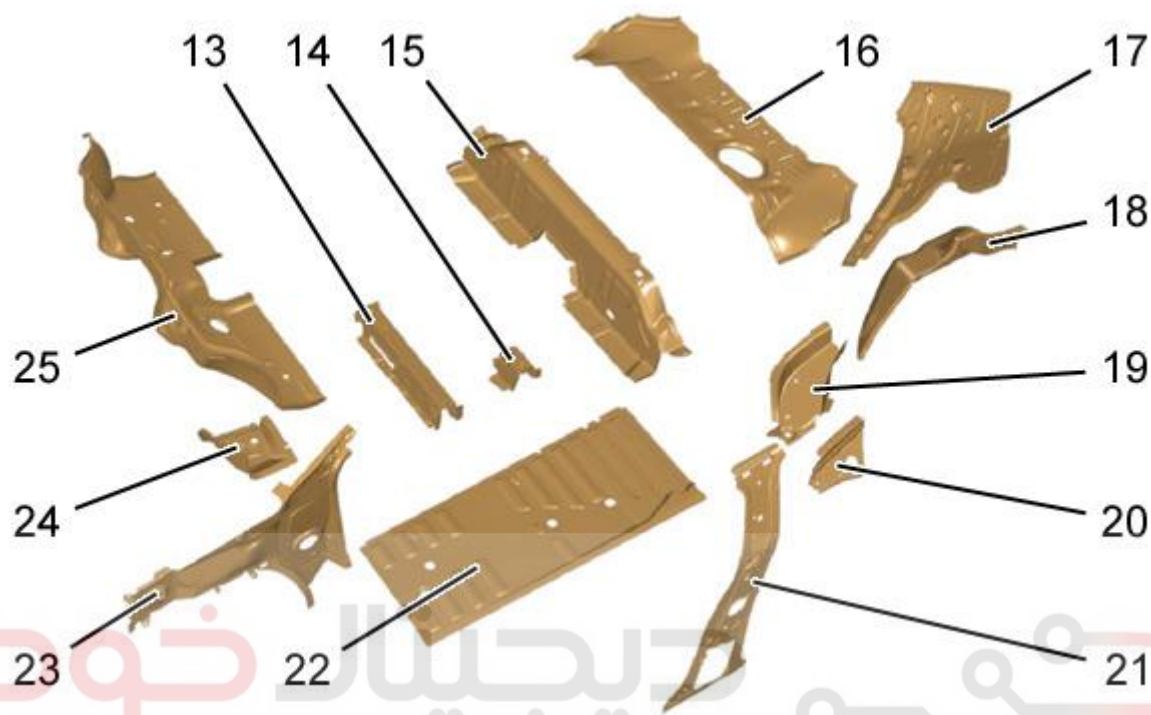
دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)



مرجع	اشرح سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو
(2a)	نشیمگاه ستون وسط
(12)	نشیمگاه رکاب داخلی
(5)	نشیمگاه ستون عقب
(2b)	نشیمگاه خارجی ستون وسط
(9)	نشیمگاه قاب مسدود کننده جلو رکاب

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

۵-۳- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

تصویر : C4CH5QGD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

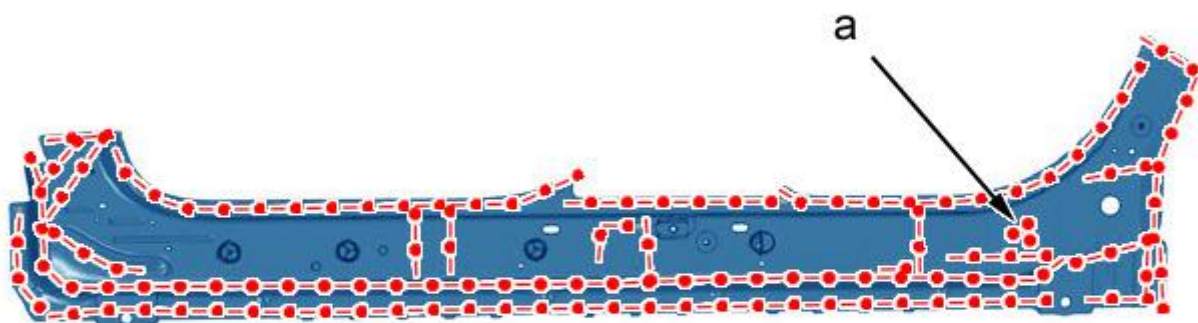
مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(13)	سر شاسی صندلی جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(14)	تکیه گاه عقب صندلی جلو	1,47 mm	فولاد نرم
(15)	پنل پاشنه	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(16)	پنل کف عقب	0,67 mm	مقاومت بالا (HSS)
(17)	پنل عقب پنل ستون عقب	0,77 mm	فولاد نرم

(18)	گلگیر عقب	0,67 mm	فولاد نرم
(19)	عضو جانبی داخلی/اهرم عضو جانبی	1,17 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(20)	عضو جانبی جلو	1,88 mm	مقاومت بالا (HSS)
(21)	پنل داخلی ستون وسط	0,67 mm	مقاومت بالا (HSS)
(22)	پنل کف جلو	0,57 mm	فولاد نرم
(22)	پنل داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(24)	عضو جانبی داخلی/اهرمبندی تعلیق	0,97 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(25)	تیغه عرضی پایین	0,77 mm	فولاد نرم

۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

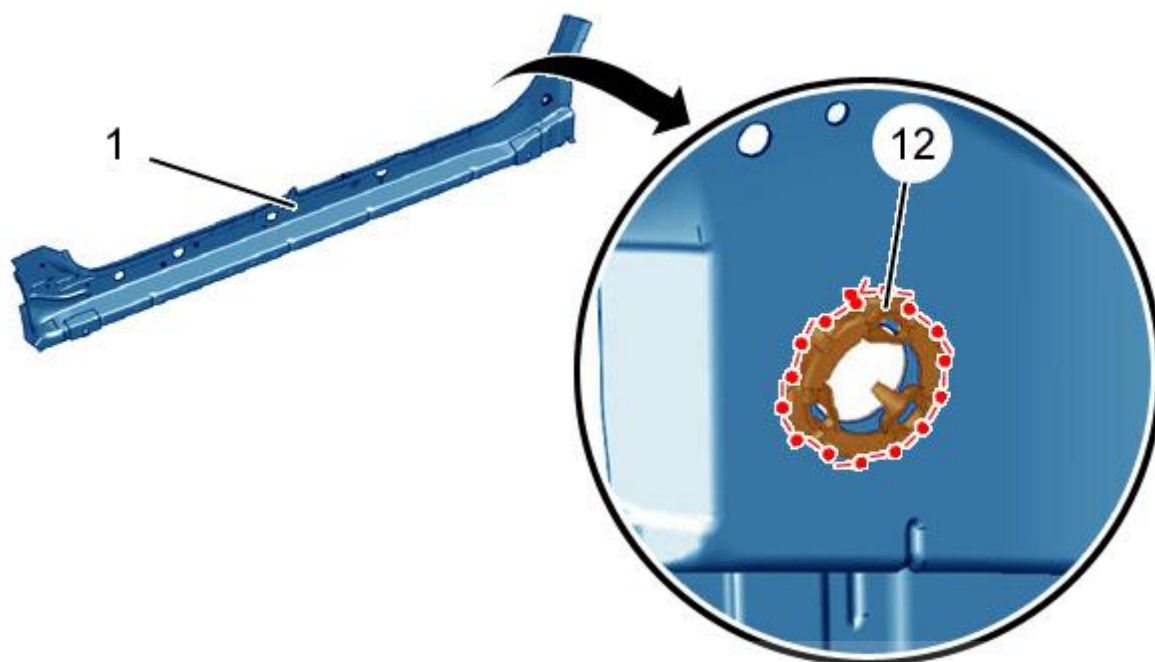
احتیاط: هنگام تمیز کردن لبه های اتصال ، برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ ضدپوسیدگی صرفا از برس پولیش استفاده کنید.



C4CH5QHD : تصویر

علامت بگذارید و با مته به قطر ۵/۶ میلیمتر برای جوشکاری بعدی سوراخی ایجاد کنید. (یا به قطر ۸ میلیمتر برای ضخامت های بیشتر)

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



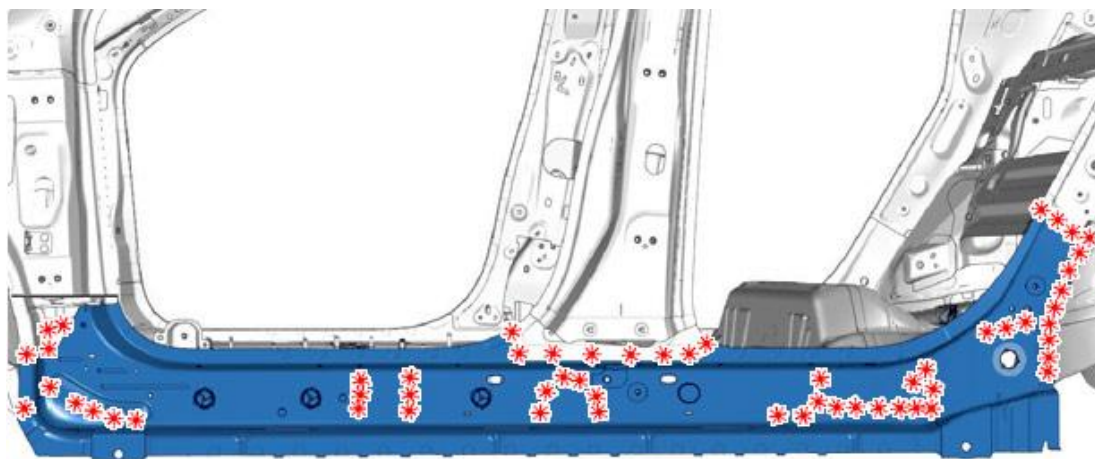
دیجیتال خودرو

C4CH5QID : تصویر

نشیمگاه (۱۲) را نصب کنید. (عضو جانبی داخلی)، دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) نشیمگاه داخلی (۱۲) را آب بندی کنید.

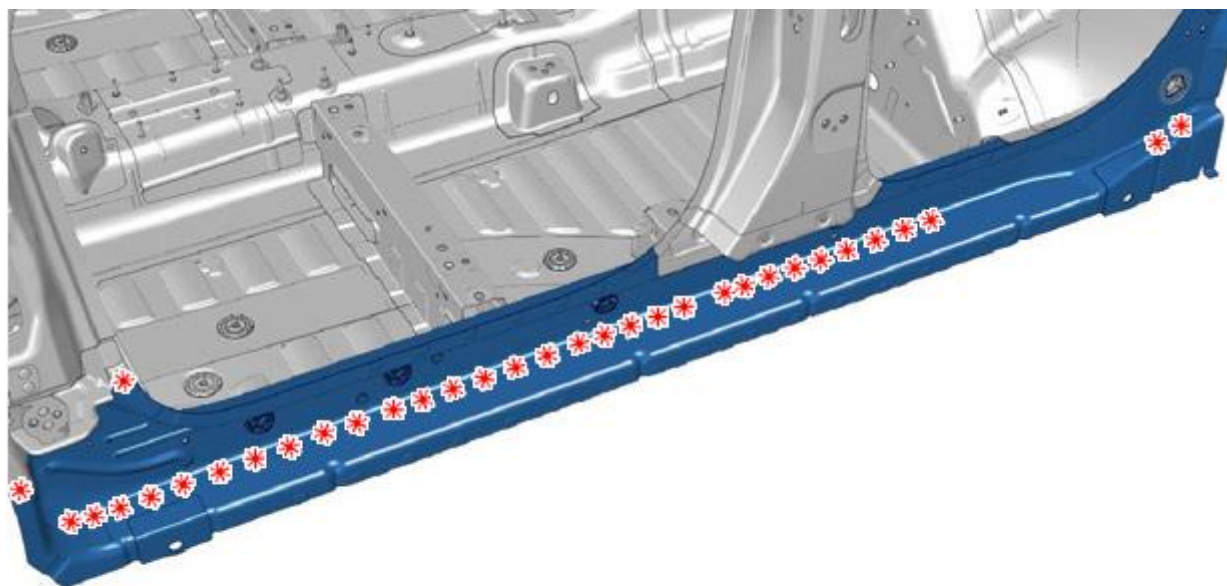
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۷- برش قطعه بر روی بدنه :



C4CH5QJD : تصویر

نقطه جوش های قسمت های نشان داده شده را جدا کنید .



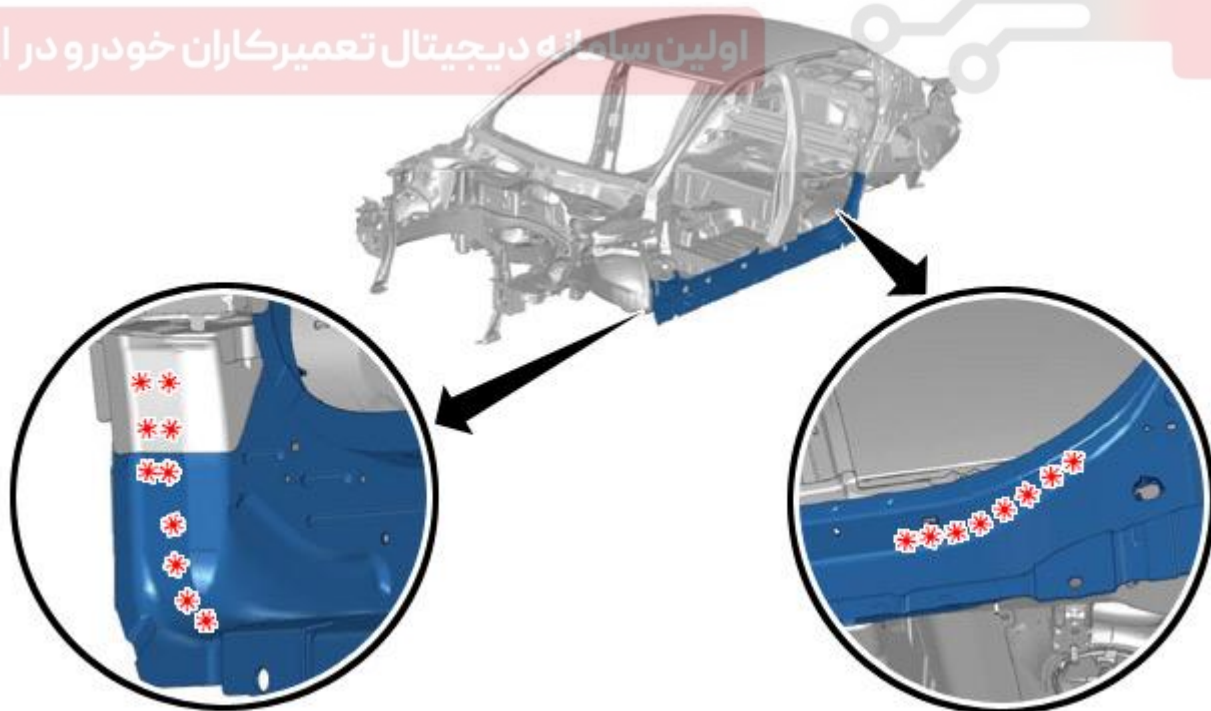
دیجیتال خودرو

تصویر : C4CH5QKD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

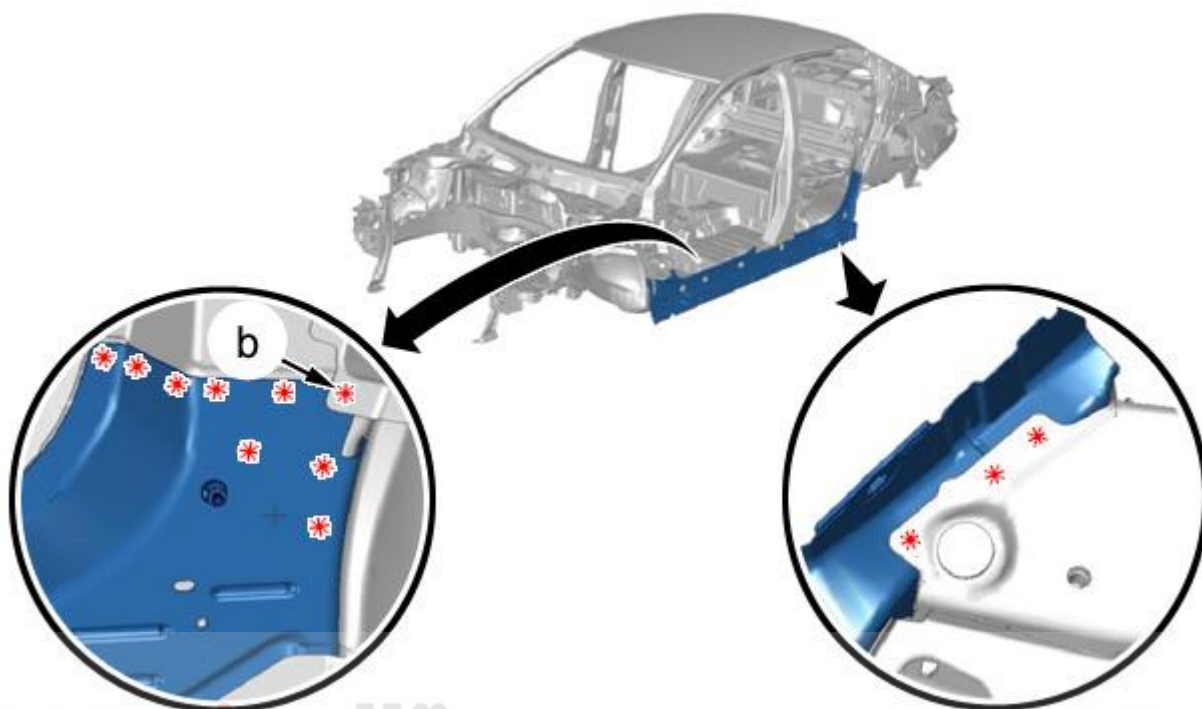
علامت بگذارید، سپس نقطه جوش های الکتریکی را جدا کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



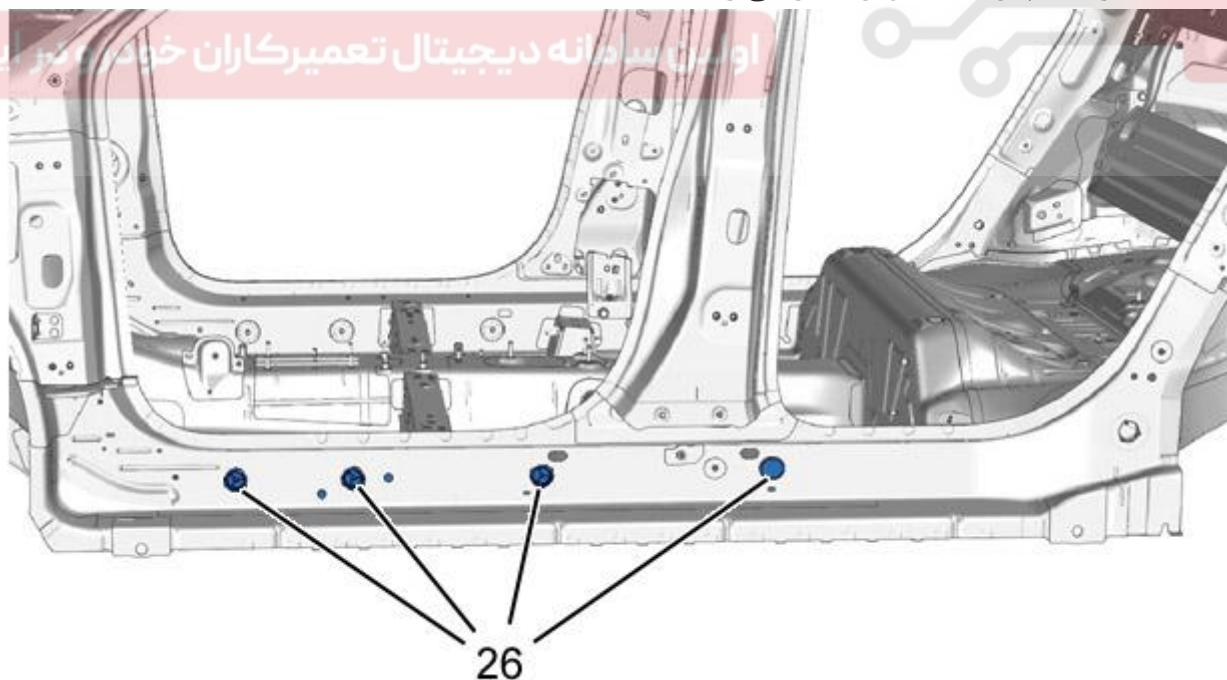
تصویر : C4CH5QLD

علامت بگذارید، سپس نقطه جوش های الکتریکی را جدا کنید.



C4CH5QMD : تصویر

نقطه b را علامت زده سپس نقطه جوش بیش از سه ضخامت (۳ ورق) را جدا کنید. علامت بگذارید، سپس نقاط جوش الکتریکی را جدا کنید.

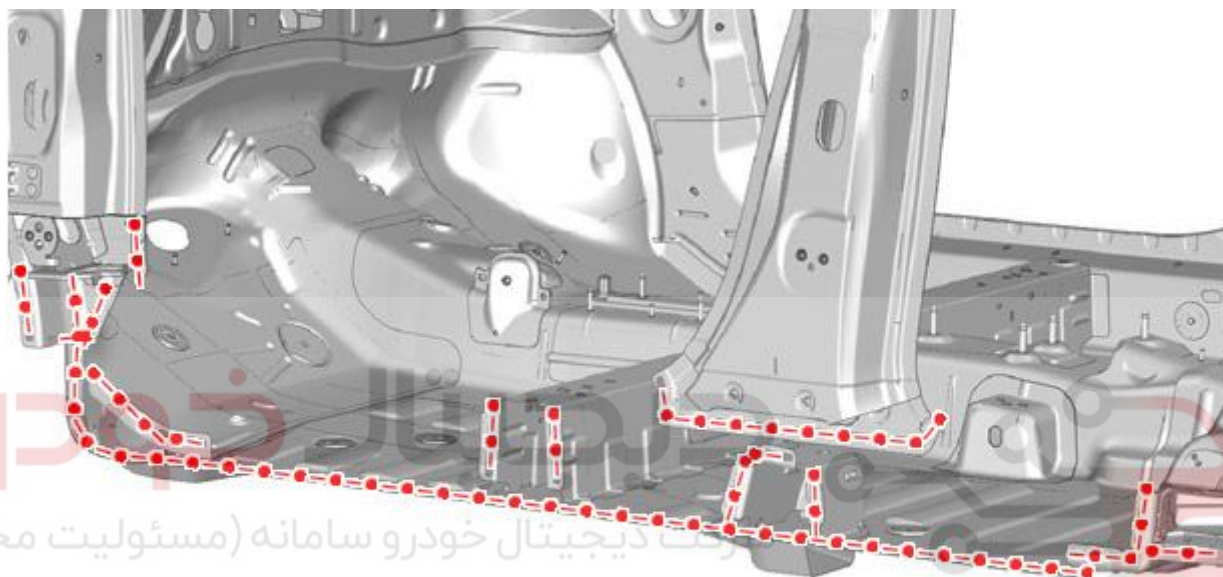


C4CH5QND : تصویر

باز کنید:

- درپوش ها (۲۶)
- رکاب داخلی (۱)

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



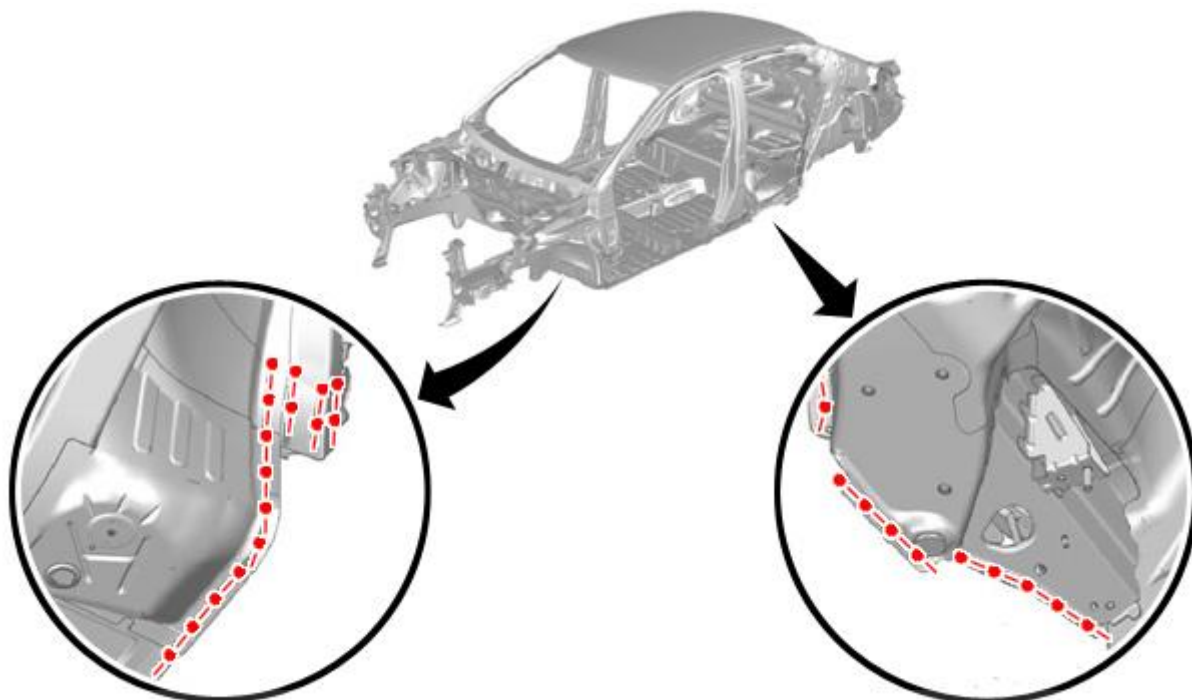
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تصویر : C4CH5QOD

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

نکته : از آستر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.



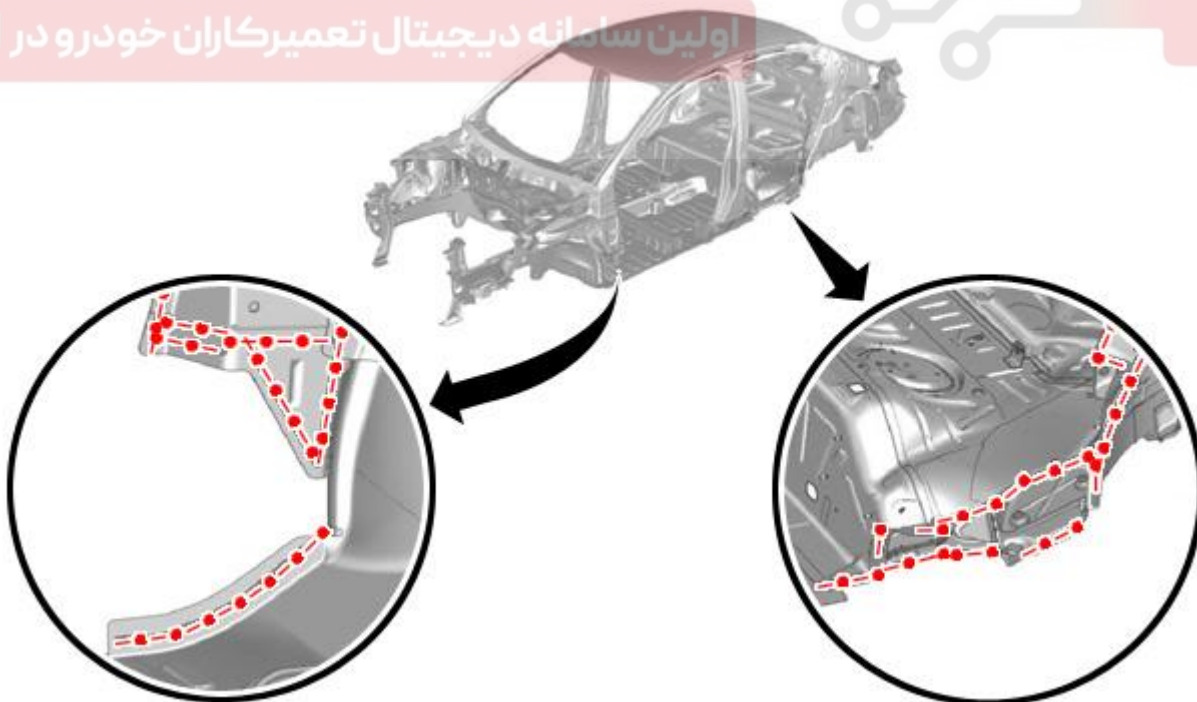
تصویر : C4CH5QPD

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

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نکته : از آستر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



تصویر : C4CH5QQD

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

نکته : از استر جوش خور را برای لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند استفاده کنید.

۹-تنظیم :

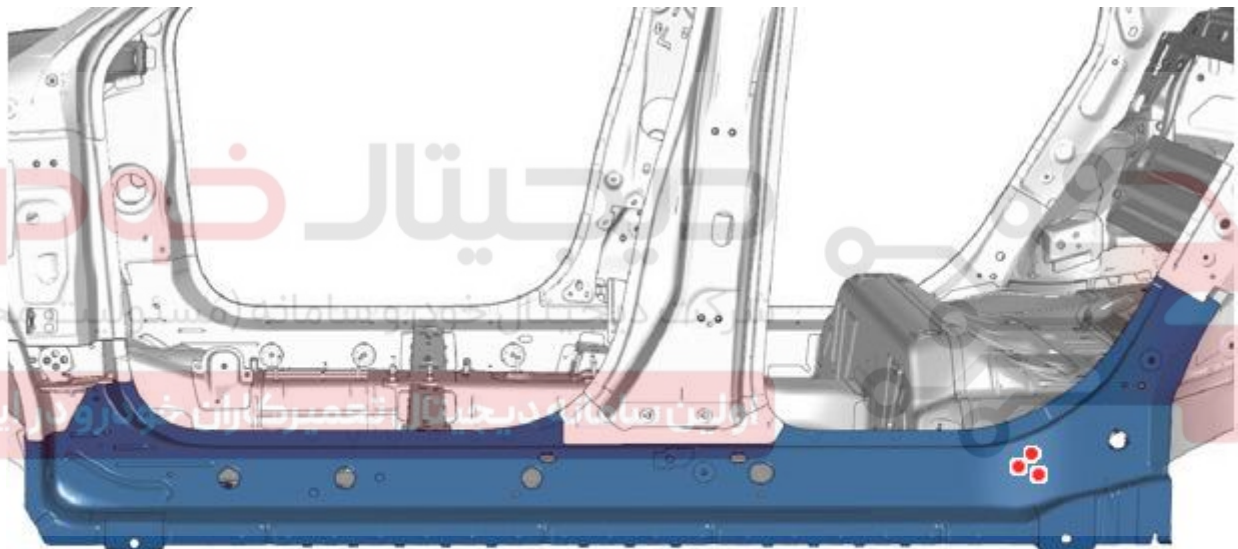
موقعیت رکاب داخلی ۱ را تنظیم کنید.

بوسیله یکی از سیستم های اندازه گیری مورد تایید، موقعیت را کنترل کنید.

قطعه را در موقعیت نگه دارید.

۱۰-جوشکاری :

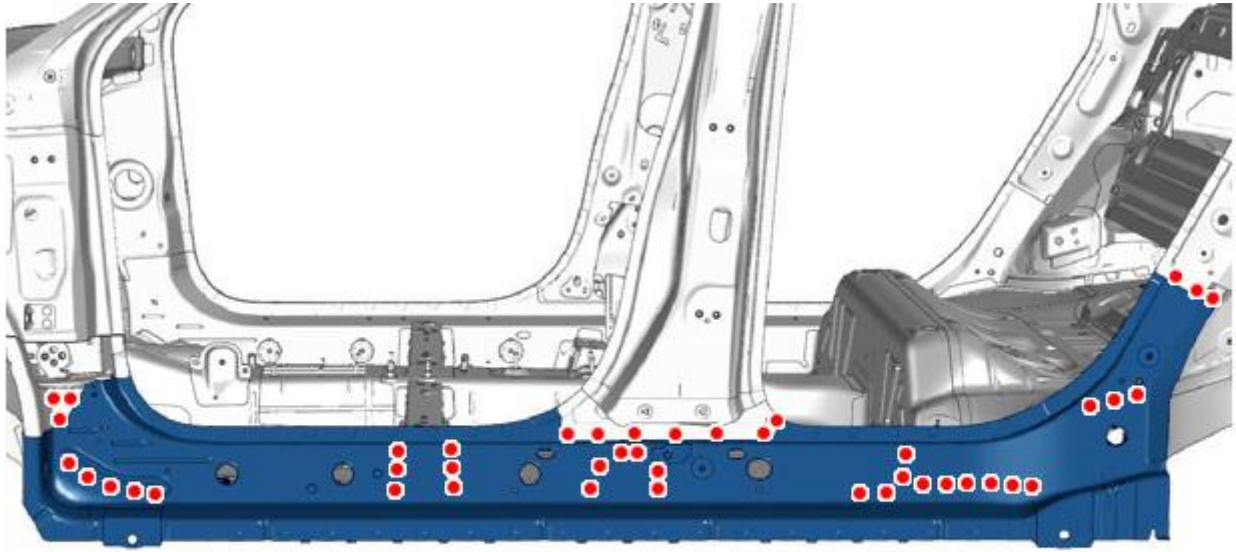
احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قسمت جدید باید با تعداد نقاط جوش قطعه فابریک یکسان باشد.



C4CH5QRD : تصویر



با جوش MAG جوش دهید.

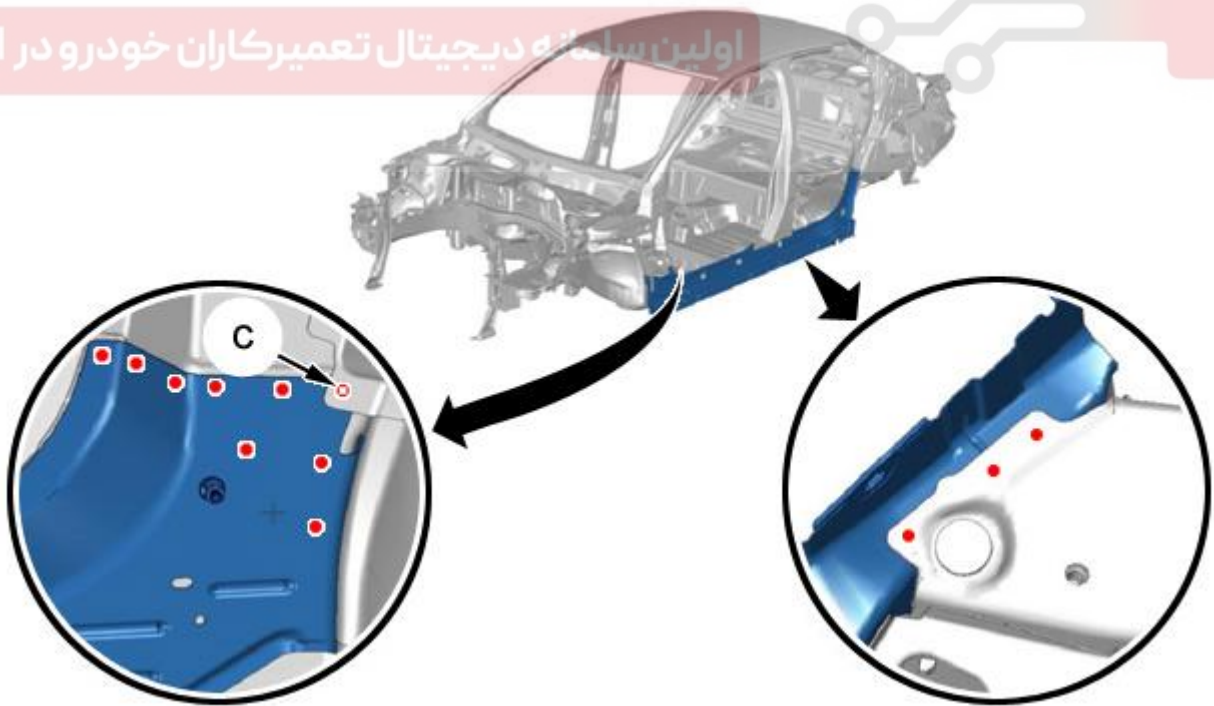


دیجیتال خودرو

C4CH5QSD : تصویر

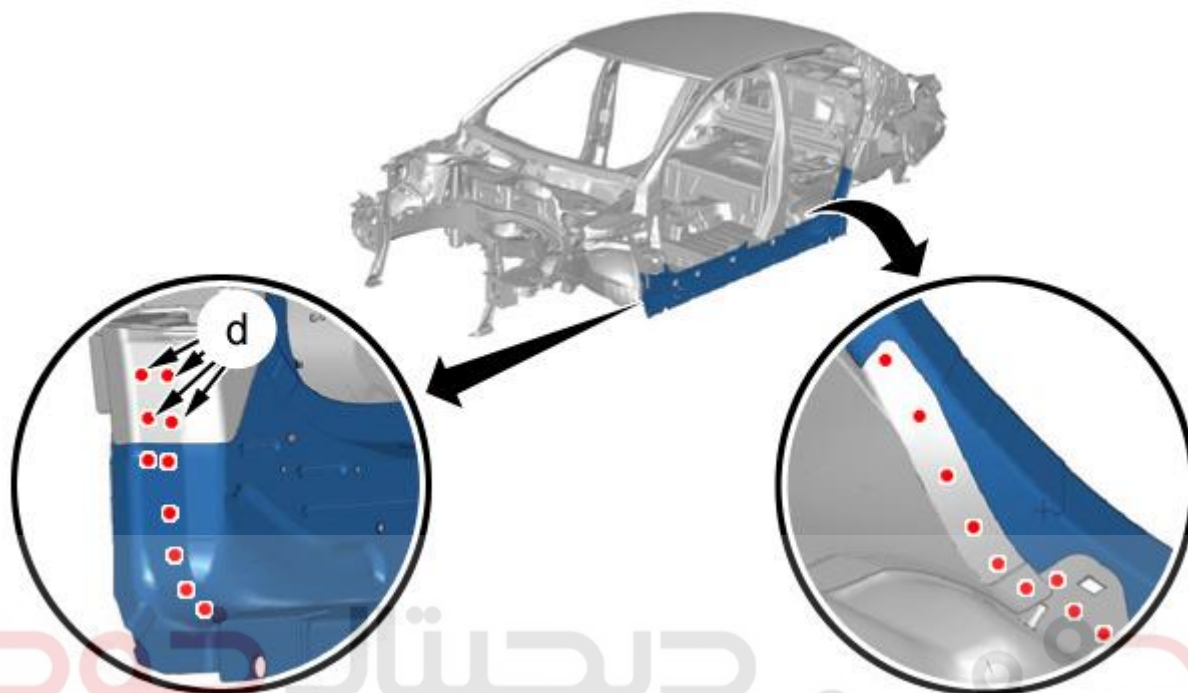
با نقطه جوش الکتریکی، جوش دهید. دیجیتالی خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتالی تعمیرکاران خودرو در ایران



C4CH5QTD : تصویر

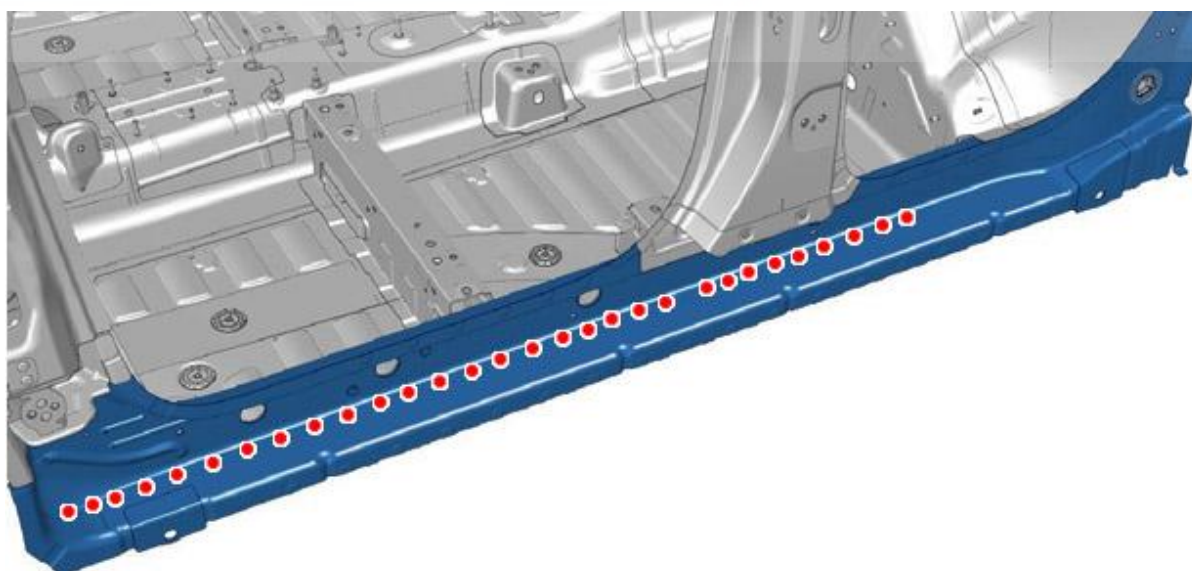
نقطه C در رکاب داخلی ۱ را دریل کرده و سپس جوش دهید.
با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.



شرکت دیجیتال خودرو سامانه C4CH5QUD : تصویر (

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با جوش MAG، جوش دهید.
با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.



C4CH5QVD : تصویر

با نقطه جوش الکتریکی، جوش دهید.

نکته : نقاط جوش الکتریکی باقی مانده برای جوش دادن قطعات ثانویه مورد استفاده قرار خواهند گرفت.

ببندید:

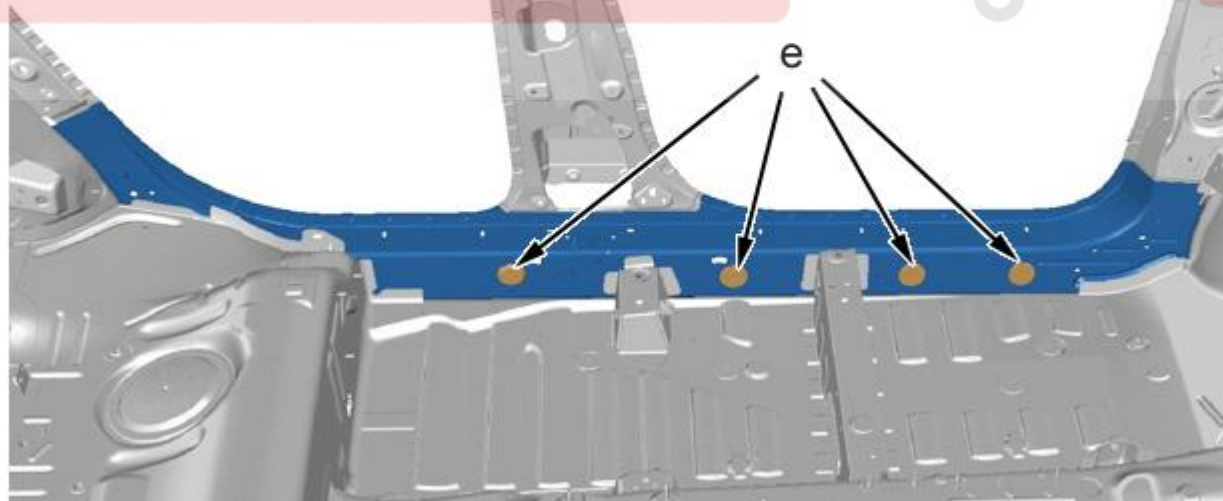
- مسدود کننده گلگیر عقب (بخش جلو) (۷)
- تقویت کننده رکاب (۴)
- بخش پایین ستون چپ جلو (۱۱)
- تقویت کننده پایینی ستون وسط (۳)
- ستون جلو (۱۰)
- گلگیر عقب (۶)
- رکاب خارجی (۸)

۱۱- محافظ آب بندی :

دیجیتال خودرو

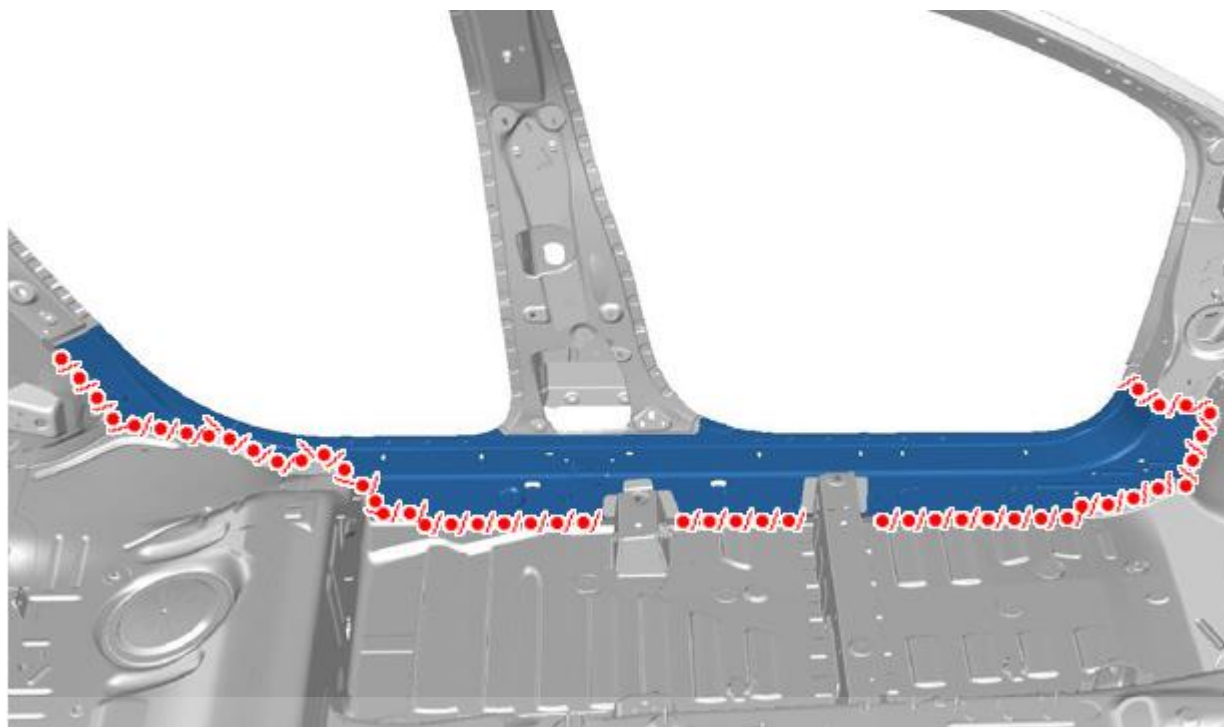
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



C4CH5QWD : تصویر

درپوش ها (۲۶) در نقطه e را ببندید.

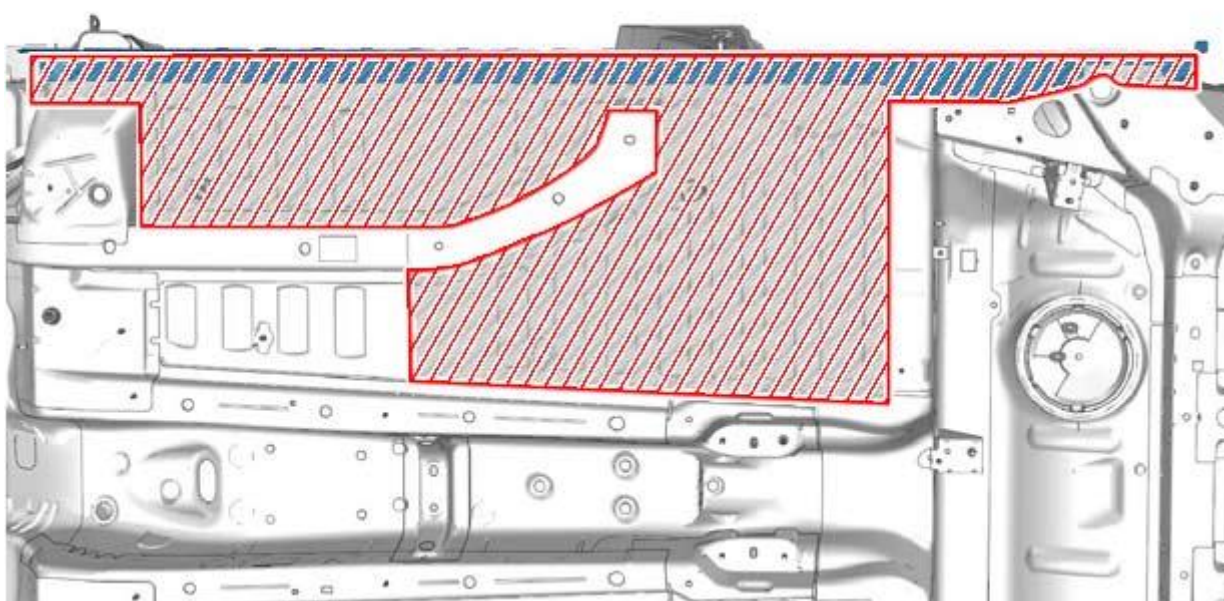


دیجیتال خودرو

C4CH5R2D : تصویر

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های در قسمت بدون پوشش استفاده کنید.

از بتونه آب بند استفاده کنید. (شاخص A1) ولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



C4CH5R3D : تصویر

از یک لایه پرینت - فسفات برای قسمت های در قسمت بدون پوشش استفاده کنید.
از لایه محافظ شاخص C4 استفاده کنید

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 و قطعات باز شده را ببندید.

۱۳- مقداردهی اولیه 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

