

تعویض: قطعه ستون جلو

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

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

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

مهم: تمامی اقدامات تعمیری که بروی خودروهای انرژی الکتریکی آن برد (خودرو الکتریکی / خودرو هیبریدی) انجام می شود می بایستی توسط فرد مجاز انجام شود.

احتیاط: تمامی سطوح باز شده باید بوسیله فرایند پوشش دهی الکتریکی بوسیله روی مورد تایید محافظت گردد.

احتیاط: تعداد نقاط جوش ضروری برای مونتاژ یک قطعه جدید باید با تعداد نقاط جوش ثابت کننده 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 :

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

 <p>شکل : E5AH005T</p>		<p>جعبه چاقوی الکتریکی FEIN</p> <ul style="list-style-type: none"> - چاقوی الکتریکی "C1" - تیغه فرز FEIN "C2" - تیغه شماره ۱۰۳ "C3" (ابزار عمومی)
 <p>شکل : E5AH004T</p>		<p>دریل جهت بریدن نقاط جوش 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: قطعات موجود در بخش تعمیر و قطعاتی را که در معرض آسیب دیدگی از سوی گرما یا گرد و خاک هستند را باز کرده یا محافظت کنید.

باز کنید:

- درب جلو
- صندلی جلو
- گلگیر جلو

هشدار: در صورتیکه خودرو سیستم استارت و استاپ را داشته باشد: دستگاه کنترل ولتاژ را باز کنید

دسته سیم های الکتریکی را آزاد کنید.

تعویض کنید:

- رکاب خارجی
- نشیمنگاه تقویتی پایین ستون A

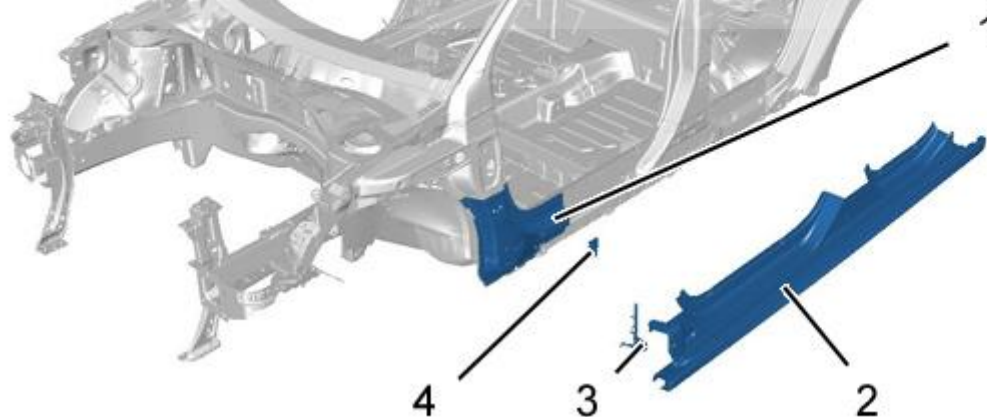
نکته : عضو قسمت بیرونی ۲ ممکن است به صورت جزیی تعویض شود.

۴-موقعیت: قطعه تعویضی :

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین مرکز ارائه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

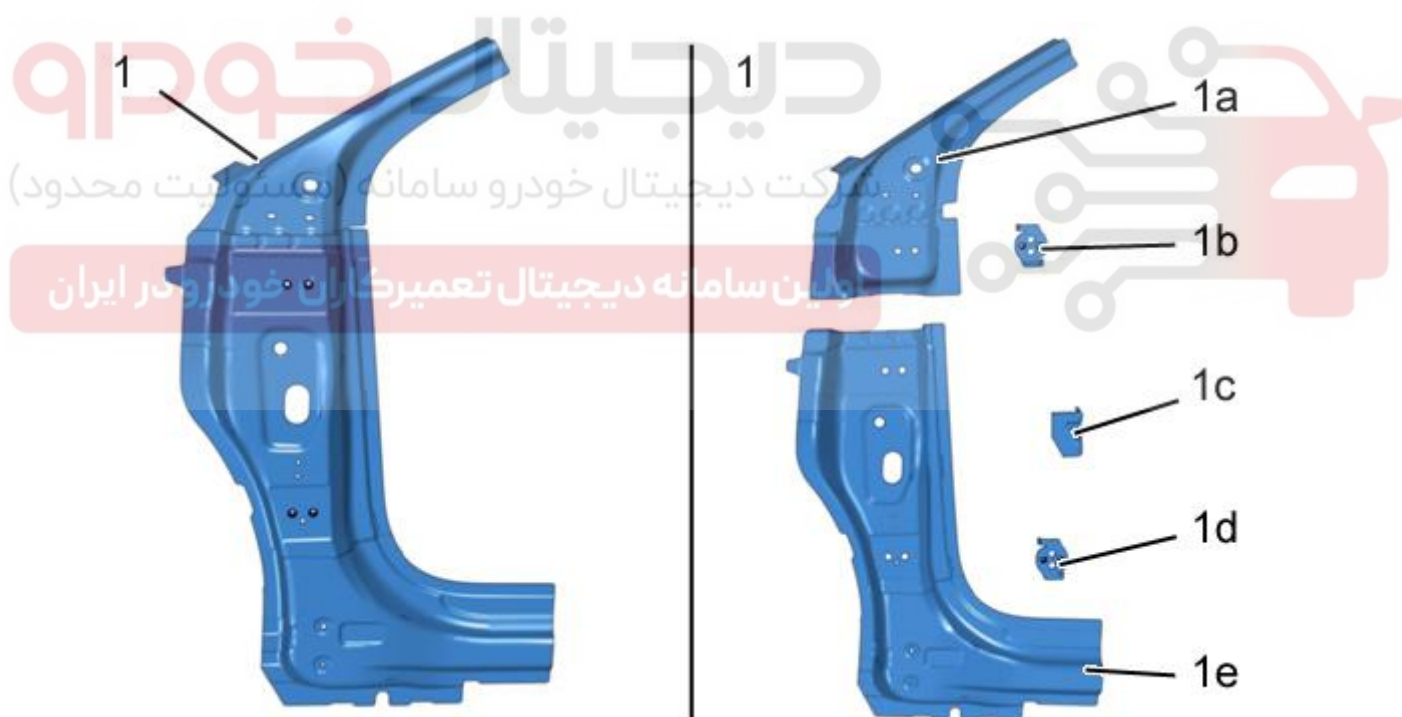


شکل : C4CH6CYD

مرجع	شرح
(1)	قطعه ستون جلوی
(2)	رکاب بیرونی
(3)	نشیمگاه تقویتی ستون طولی
(4)	تکیه گاه عقب گلگیر جلو

۵- معرفی قطعه تعویضی :

۵-۱- ترکیب: ستون جلو



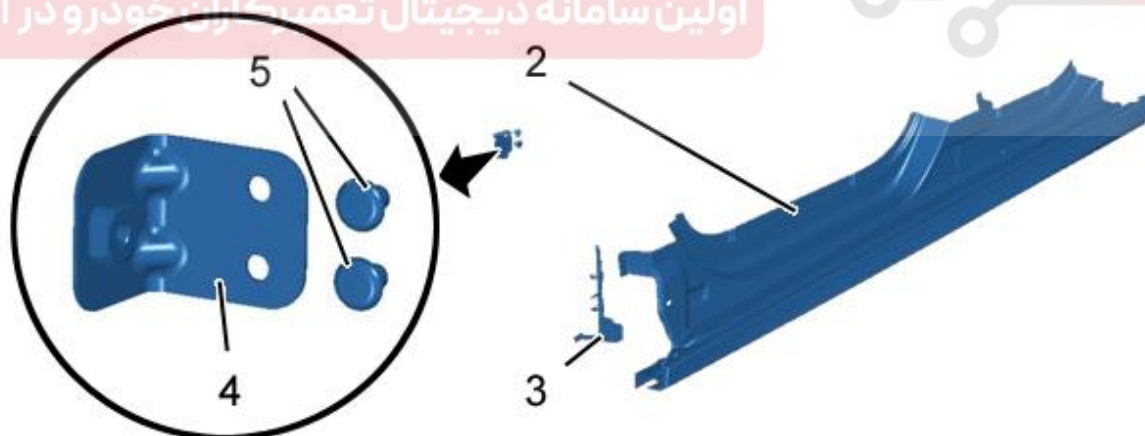
شکل : C4CH6CZD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	مجموعه ستون جلو (قطعه جدید)	-	-
(1a)	صفحه اتصال بالایی ستون جلو	1,14 mm	مقاومت بالا (HSS)
(1b)	صفحه بالای لولای در	-	-
(1c)	تقویت کننده دو شاخه متوقف کننده در	1,47 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1d)	صفحه پایین لولای در	-	-
(1e)	ستون جلو	1,27 mm	مقاومت بالا (HSS)

۵-۲- ترکیب: قطعات ثانویه

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH6D0D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	رکاب خارجی	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(3)	تقویتی جلوی ستون طولی	-	-
(4)	تکیه گاه عقب گلگیر جلو	-	-
(5)	میخ پرچ X2	6.4 x 16 mm	-

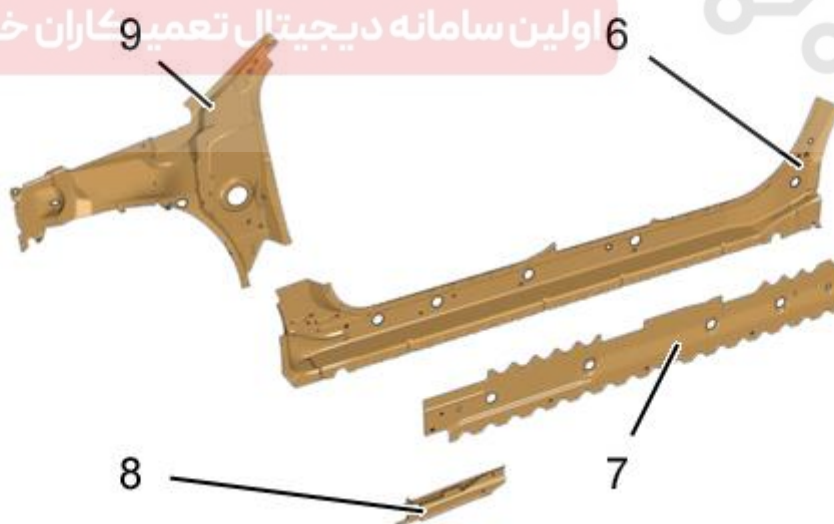
احتیاط: تفاوت در ضخامت قطعه را هنگام تنظیم دستگاه جوشکاری در نظر بگیرید.

۵-۲- شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل : C4CH6D1D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(6)	عضو داخلی	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)
(7)	تقویت کننده رکاب	1,17 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(8)	تیغه پایینی ستون جلو	1,67 mm	مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(9)	پنل داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	مقاومت بالا (HSS)

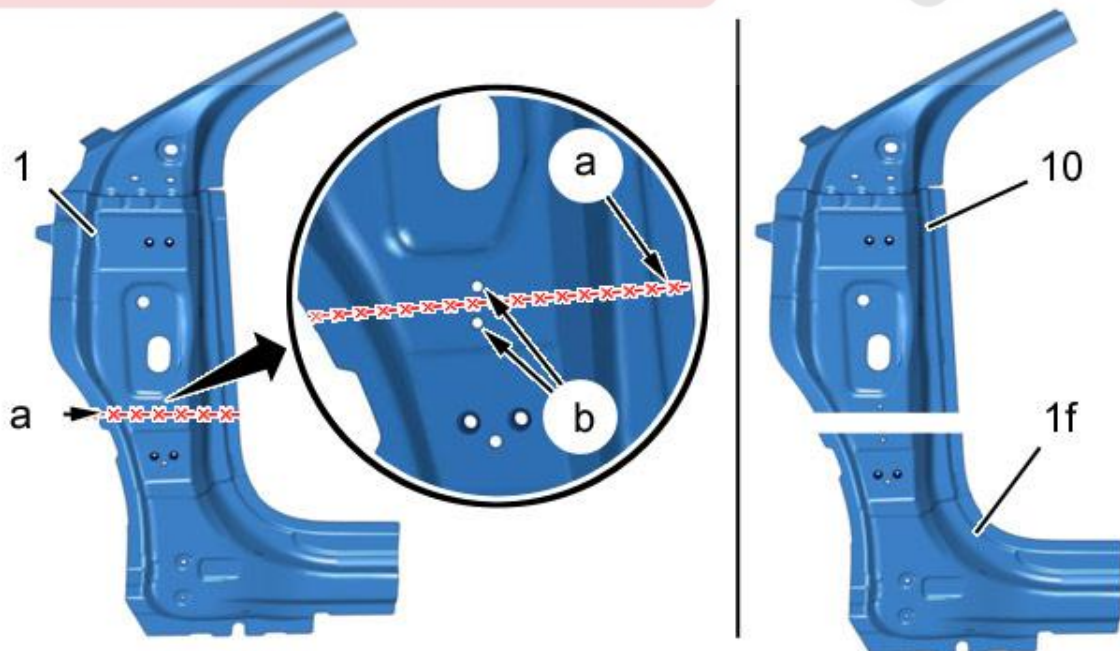
۶- آماده سازی قطعه تعویضی :

احتیاط: در هنگام تمیز کردن لبه های اتصال ، صرفا از فرچه پولیش برای جلوگیری از آسیب رسیدن به محافظ ضد خوردگی استفاده کنید.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۶-۱- قطعه ستون جلوی



شکل : C4CH6D2D

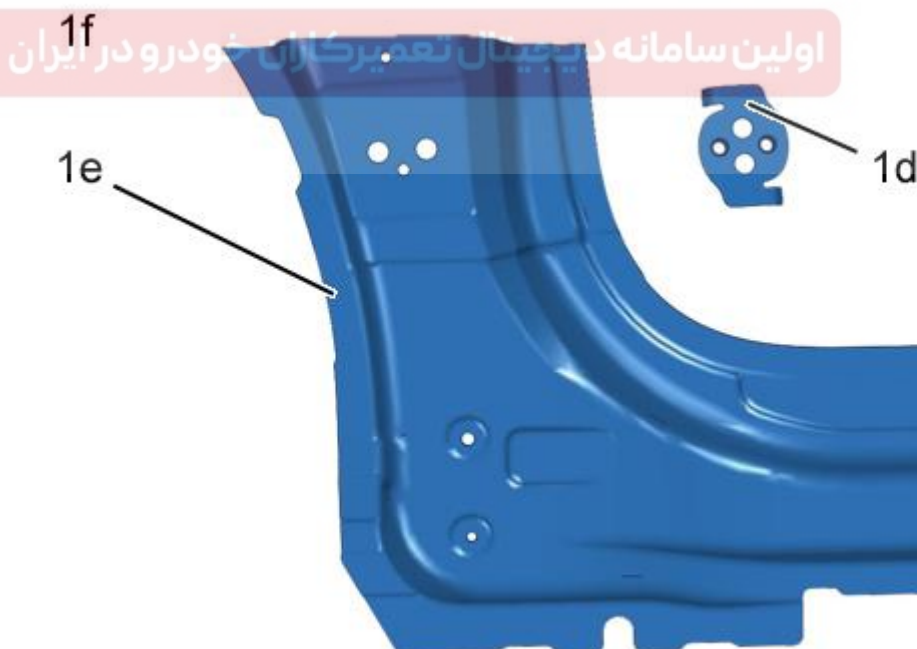
مرجع	شرح
"a"	خط برش
"b"	سوراخ های اتصال تکیه گاه عقب گلگیر جلو
(1f)	قطعه ستون جلو
(10)	قطعه برش داده شده

علامت a را بگذارید سپس جدا کنید.

خط برش a تنها بعنوان یک شاخص داده شده است و با توجه به موارد متنوع تعویضی ستون A به صورت جزئی ممکن است متفاوت باشد.

قطعه برش داده شده (10) را دور بریزید.

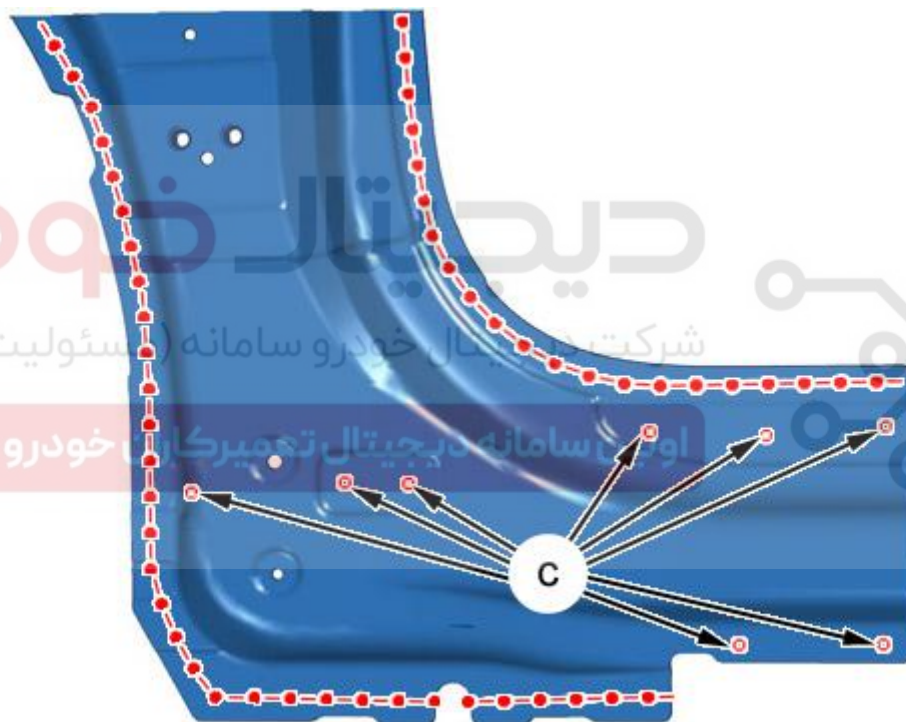
۶-۲- ترکیب: ستون جلوی قطعه



شکل : C4CH6D3D

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1f)	قطعه مجموعه ستون A	-	-
(1d)	صفحه اتصال لولای در	-	-
(1e)	قطعه ستون جلو	1,7 mm	مقاومت بالا (HSS)

۶-۳- آماده سازی: ستون جلو قطعه



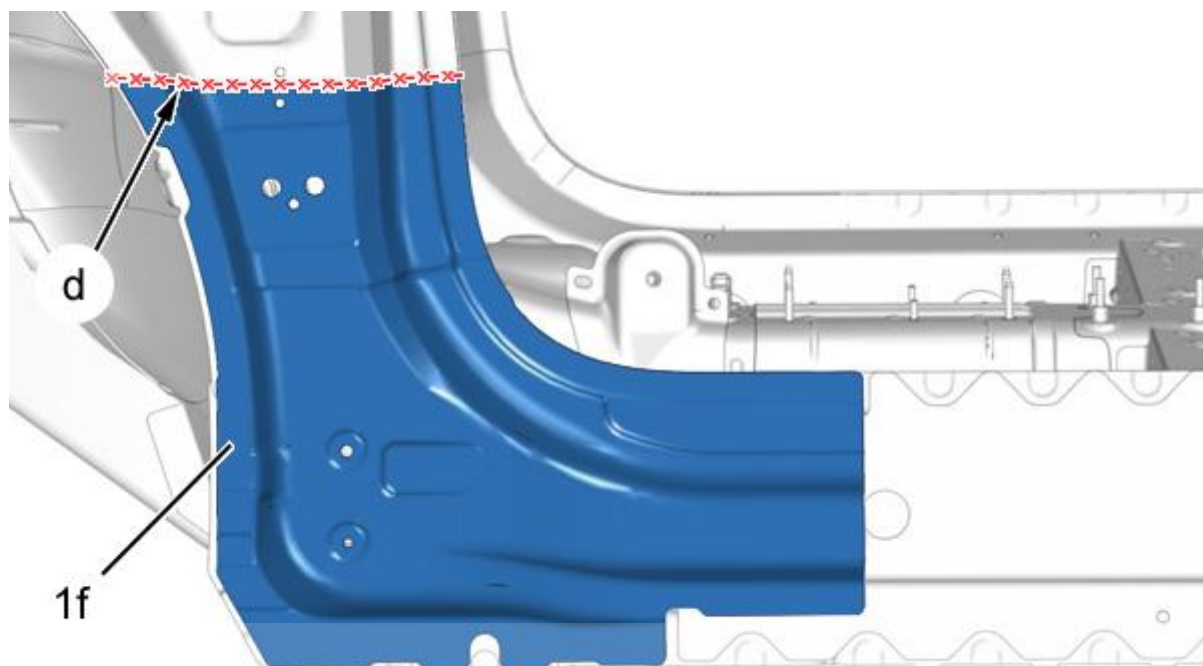
شکل : C4CH6D4D

علامت گذاری کرده و با مته به قطر ۶/۵ میلیمتر سوراخ جوش بعدی را مته 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"

N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۷- برش قطعه روی بدنه :



دیجیتال خودرو

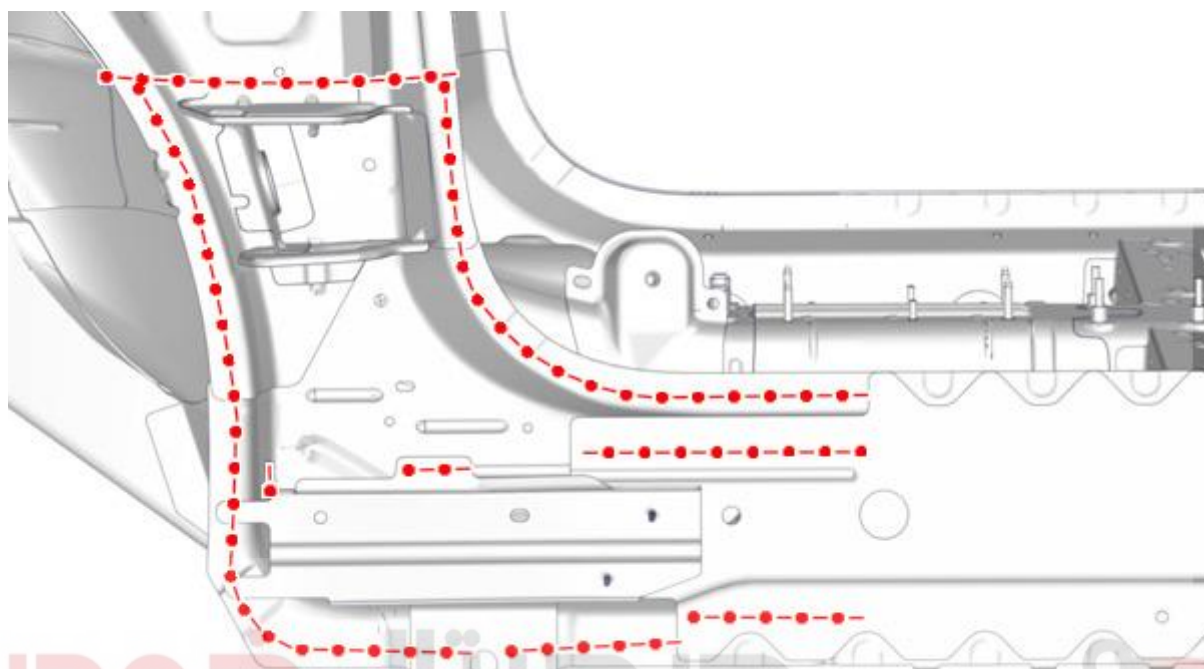
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

شکل : C4CH6D6D

نقاط جوش را جدا کنید.

ستون جلویی را باز کنید (به صورت جزئی). اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸- تمیز کردن و آماده سازی بدنه :



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود) : شکل C4CH6D7D

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

N.B: از آستر جوش خور برای سطوح داخلی پنل ها استفاده کنید تا جوش داده شوند

۹- تنظیم :

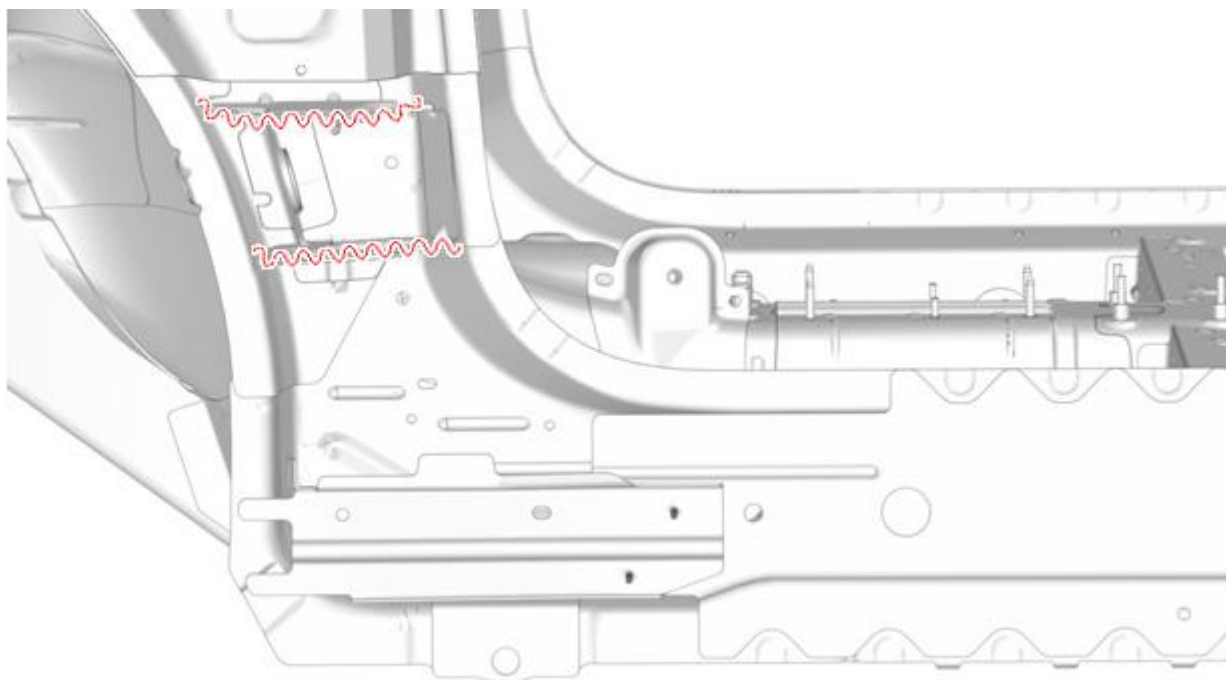


تنظیم موقعیت کنید :

- ستون جلوی قطعه
- قطعات جهت تنظیم

لقی ها و انطباقات را تنظیم و کنترل کنید.

برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.



شکل : C4CH6D8D

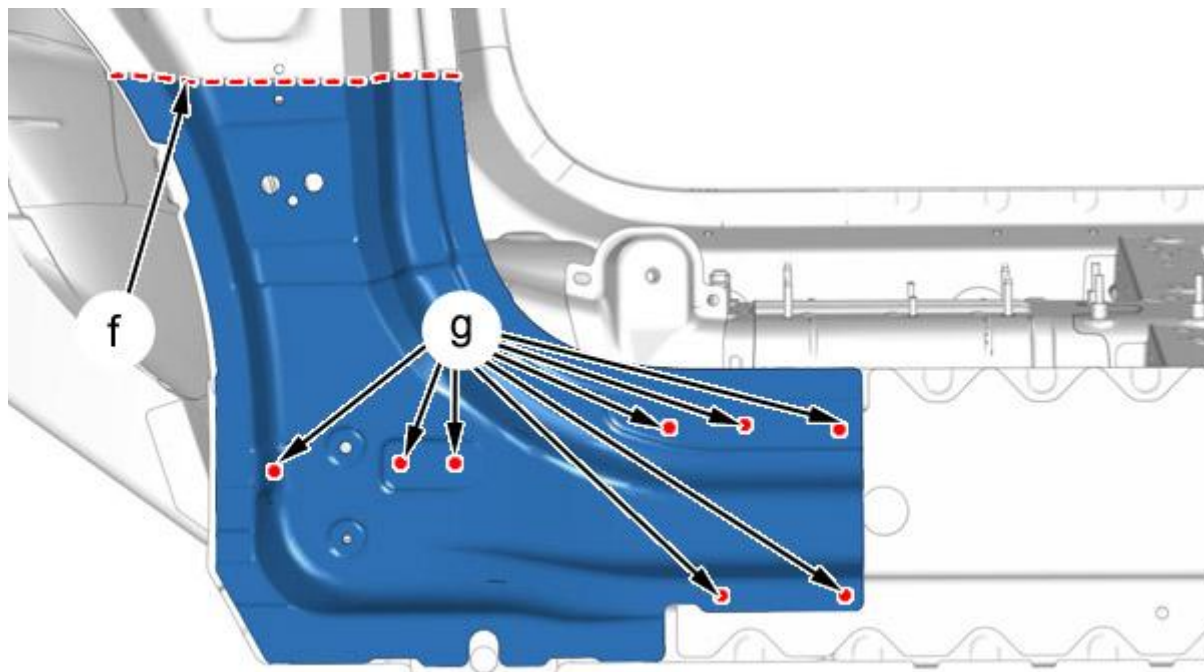
از چسب بدنه استفاده نمائید (ماده B8)
قطعه را در موقعیت نگه دارید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۰- جوش کاری:

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



شکل : C4CH6D9D

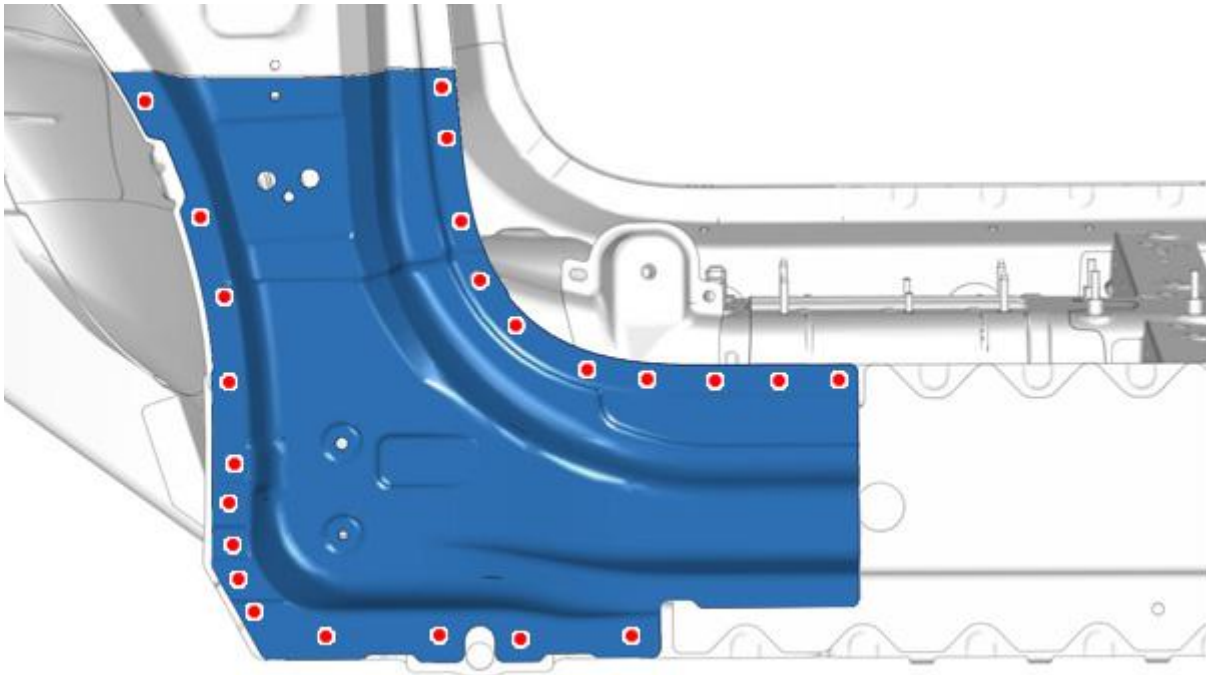
با جوش MAG نقطه f را جوش دهید.

جوش MAG را سنگ بزنیید .

با جوش MAG جوش دهید.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل: C4CH6DAD

با نقطه جوش الکتریکی جوش دهید.

۱۱- محافظ آب بندی :

شرکت دیجیتال خودرو (مسئولیت محدود)

نکته : پس از بستن اعضای بیرونی (۲) آببندی کنید. [اوپینی سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران](#)

۱۲- عملیات تکمیلی :

دسته سیم های الکتریکی را بسته و قطعات باز کنید.

۱۳- مقدار دهی 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 خواهد بود را انجام دهید.

اتصالات باتری را مجددا متصل کنید.