

تعویض: عضو جانبی داخلی

مهم: توصیه های ایمنی و نظافت را رعایت کنید.

مهم: اقدامات احتیاطی برای کار با اجزای ایربگ و کمربند پیش کشنده را رعایت کنید.

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

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

۱. اطلاعات

انواع جوش ها را بوسیله روش قوس الکتریکی این محفظه

جوشکاری MAG با میله فولادی با استفاده از گاز فعال

نمایش فولادهای دارای مقاومت بالا که در این متن استفاده شده اند

مقاومت بالا (HSS): فولاد با مقاومت بالا

مقاومت خیلی بالا (VHSS): فولاد با مقاومت خیلی بالا

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

از محصولات استفاده کنید که مورد تایید تولید کننده باشد.

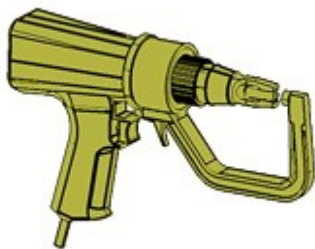
۲. تجهیز عمومی

عملیات با یکی از سیستم های زیر انجام می پذیرد

سیستم اندازه گیری الکترونیکی

سیستم اندازه گیری مکانیکی

جیگ کنترلی

شرح ابزار	مرجع	تصویر
دریل گردن قویی جهت بریدن نقاط جوش الکتریکی (ابزار عمومی)		

 <p>شکل E5AB0C8T :</p>	<p>سشوار هوای گرم (ابزار عمومی)</p>
---	-------------------------------------

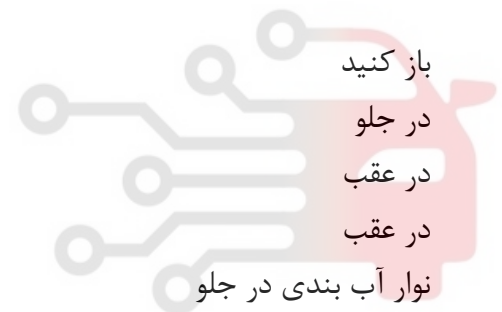
۳. عملیات های تکمیلی

سیستم های ایربرگ و کمر بند پیش کشنده را غیر فعال سازید

احتیاط: از قطعاتی که در قسمت تعمیراتی هستند و می توانند بوسیله گرد و خاک و گرما آسیب ببینند محافظت کنید

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



باز کنید

در جلو

در عقب

در عقب

نوار آب بندی در جلو

نوار آب بندی در عقب

صندلی جلو سمت چپ

نشیمن گاه صندلی عقب

قاب داخلی

دسته سیم ها را آزاد کنید

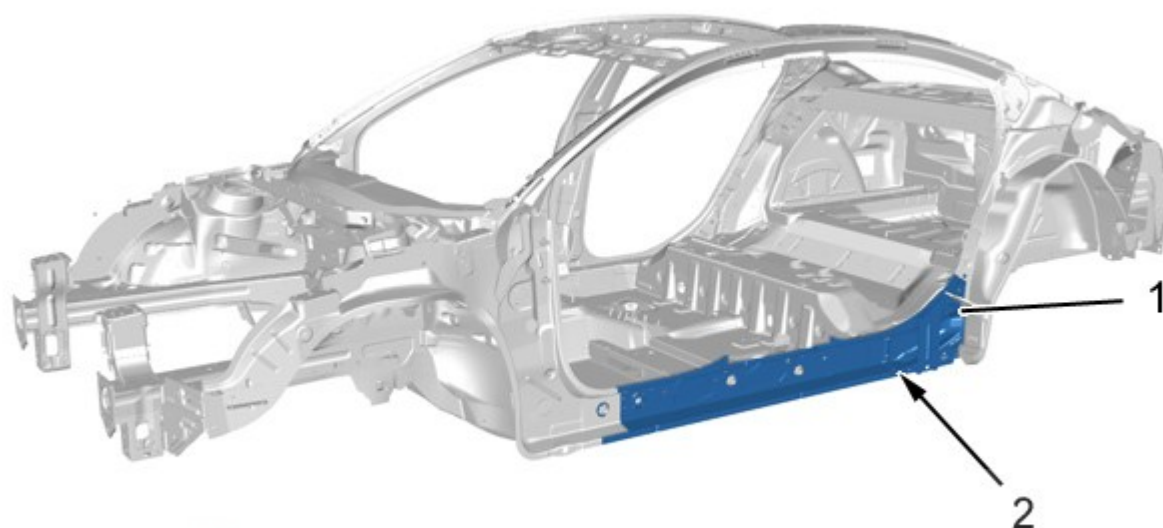
تعویض کنید

قسمت کابین سرنشین **i**

تقویت کننده ستون وسط (کامل)

تقویت کننده ستون جلو (کامل)

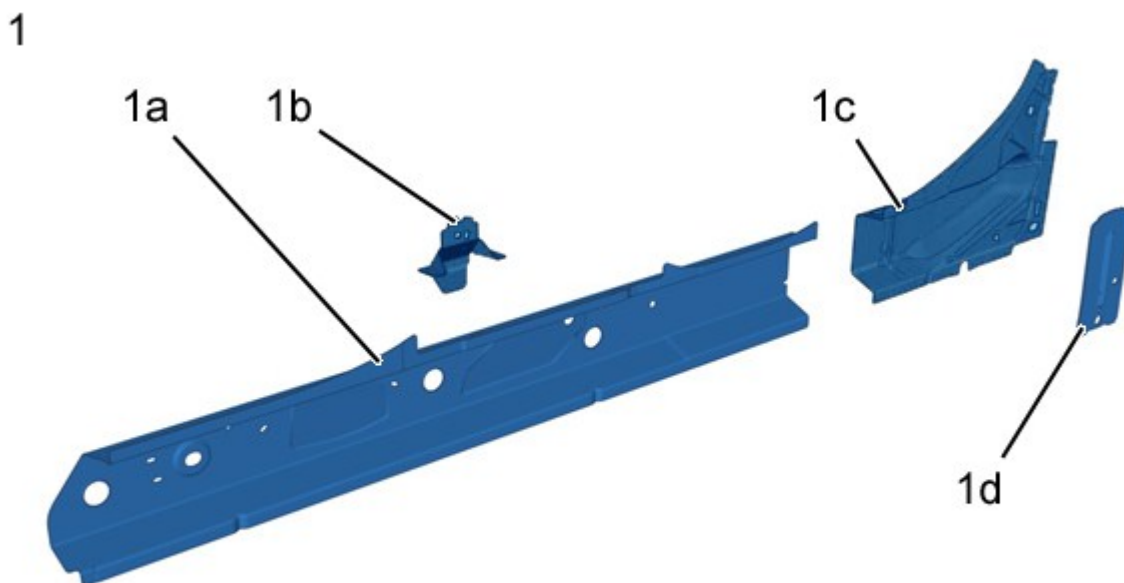
۴. موقعیت : قطعات تعویضی ⁱ



شکل C4CH5KFD :

مرجع	شرح
(1)	عضو جانبی داخلی (کامل)
(2)	نشیمن گاه : ستون طولی داخلی عقب ⁱ

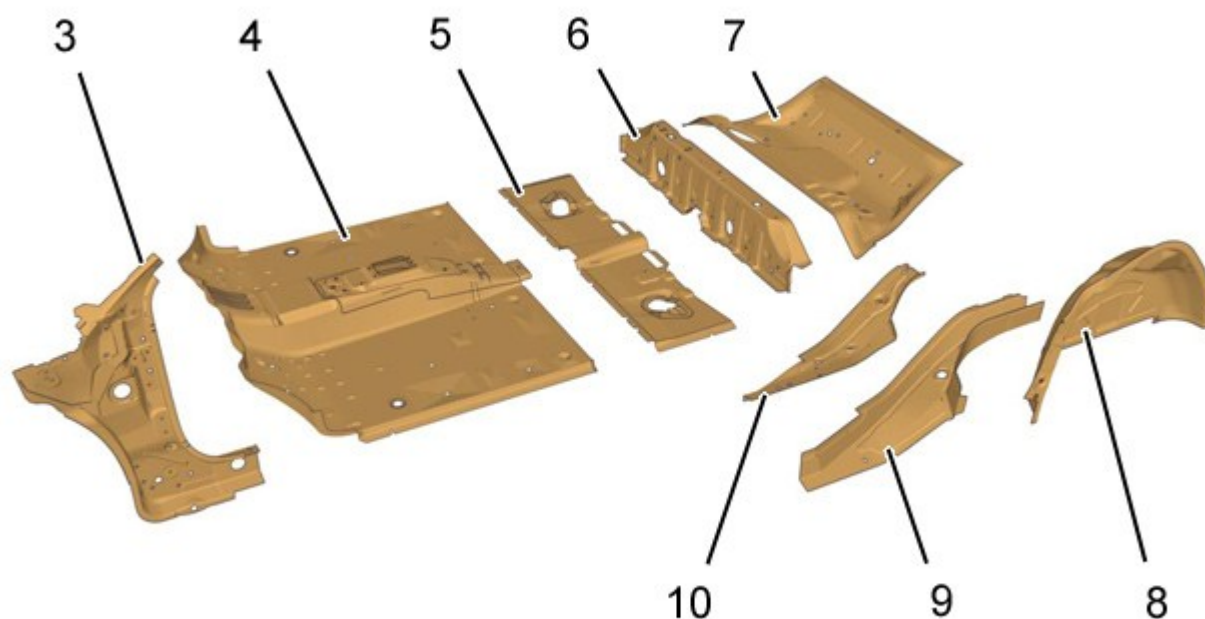
۵. شناسایی قطعات تعویضی



شکل C4CH51OD :

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	عضو جانبی داخلی (مجموعه)	-	-
(1a)	ستون طولی داخلی جلو	1,17 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1b)	تکیه گاه ثابت کننده قرقره کمر بند ایمنی	2,5 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)
(1c)	ستون طولی داخلی عقب	0,97 mm	فولاد نرم
(1d)	نقطه جک زدن عقب	2,5 mm	مقاومت بالا (HSS)

۶. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی



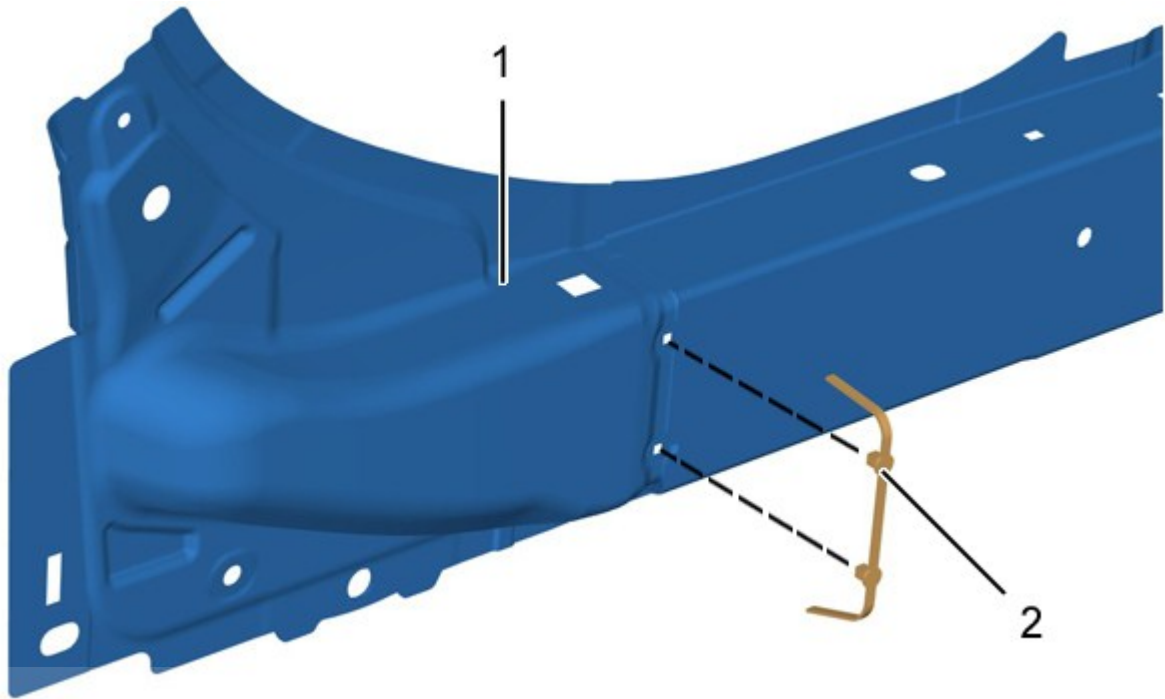
شکل C4CH51PD :



مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	پنل فلزی سقف	1,07 mm	مقاومت بالا (HSS)
(4)	قسمت جلو، کفی جلو	0,67 mm	فولاد نرم
(5)	قسمت عقب، کفی جلو	0,62 mm	فولاد نرم
(6)	تیر عرضی لبه دار	0,87 mm	مقاومت بالا (HSS)
(7)	قسمت جلو، کفی جلو	0,67 mm	فولاد نرم
(8)	قوس چرخ عقب	0,97 mm	مقاومت بالا (HSS)
(9)	عضو جانبی جلو	1,8 mm	مقاومت بالا (HSS)
(10)	پنل عضو جانبی جلو	1,47 mm	مقاومت بسیار بالا (VHSS)

۷. آماده سازی قطعه تعویضی

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



شکل C4CH51QD :

نشیمنگاه (۲) را بر روی رکاب داخلی (۱) ببندید

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

N.B.: از استر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید .

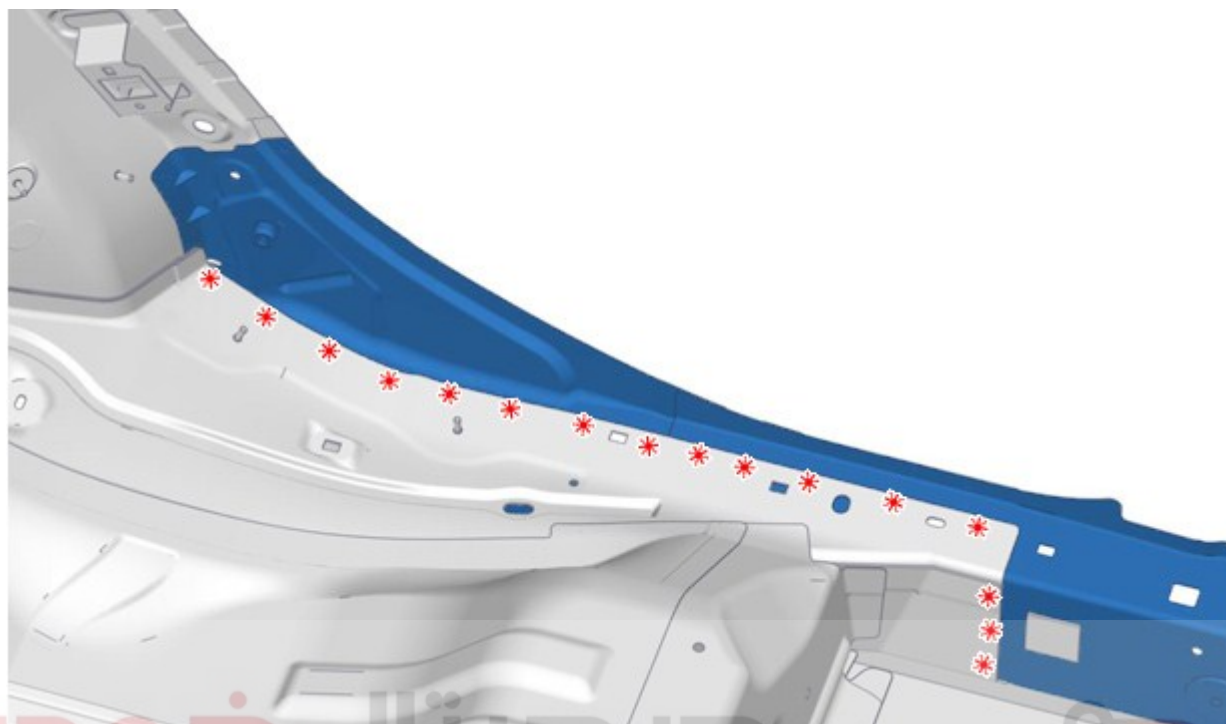
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۸. برش قطعه بر روی بدنه



شکل C4CH51RD :

جوش MIG را برش بزنید.

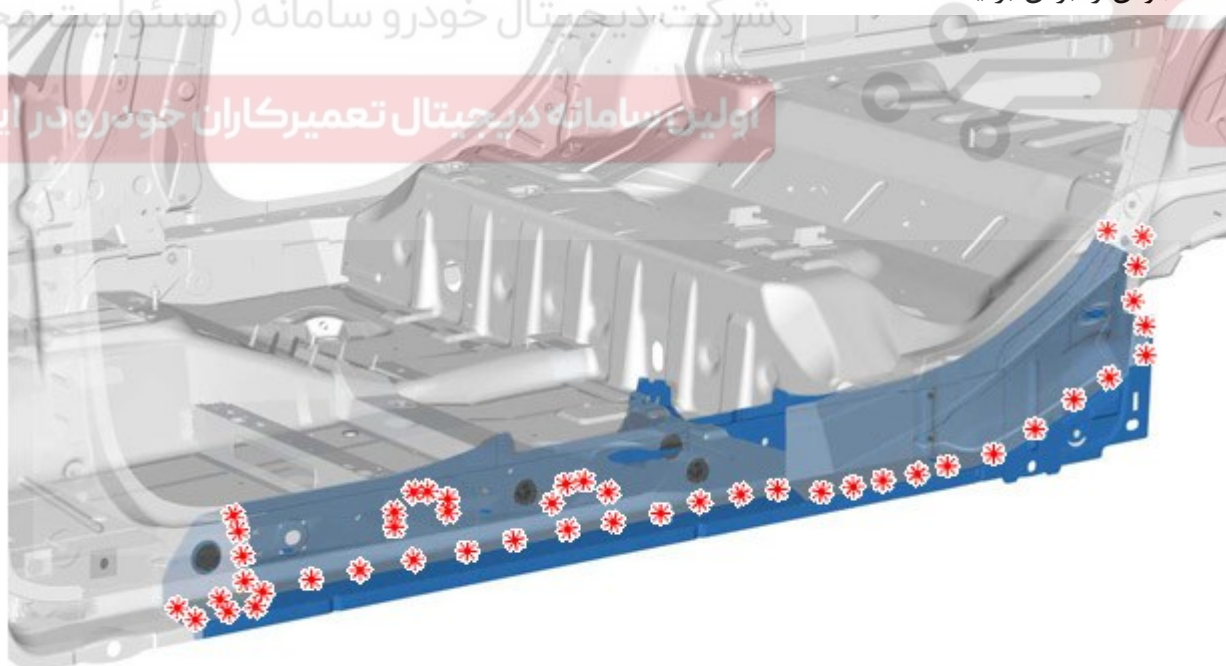


شکل C4CH51SD :

نقاط جوش را برش بزنید

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

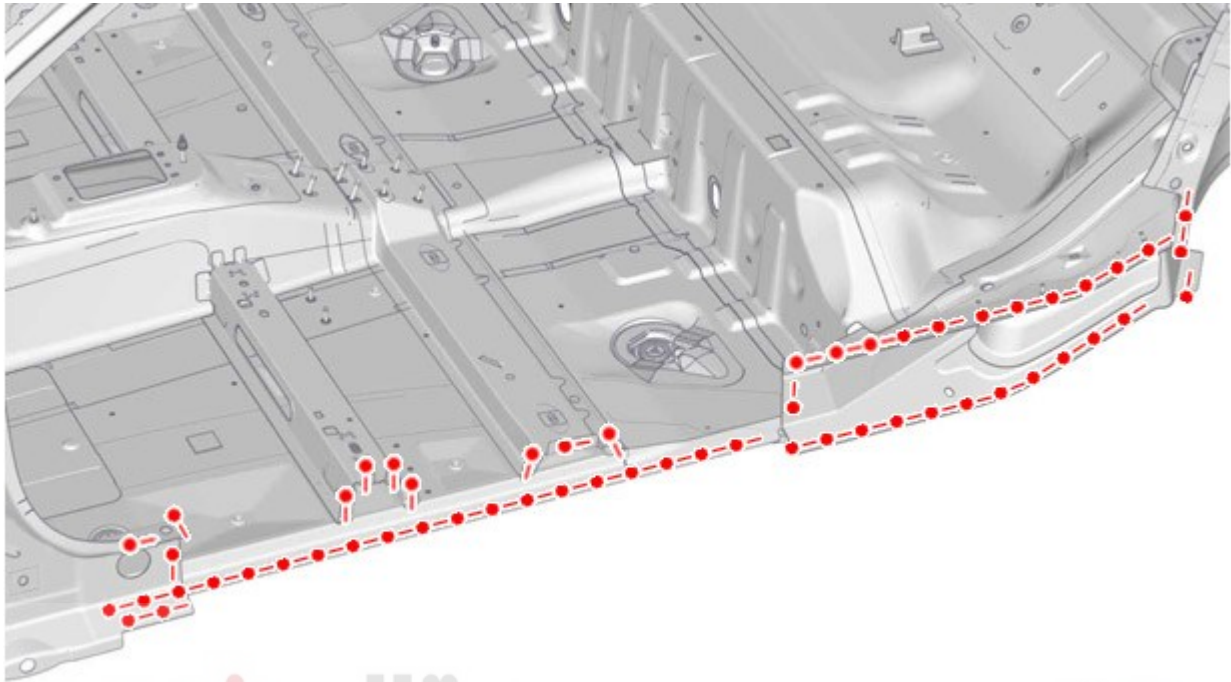


شکل C4CH51TD :

نقاط جوش را برش بزنید

ستون طولی داخلی را باز کنید (کامل)

۹. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



شکل C4CH51UD :

لبه های اتصال را آماده کرده و از آنها با استفاده از یک استر جوش خور محافظت کنید. (شاخص "C7")
 N.B.: از استر جوش خور را روی لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند بزنید .

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۱۰. تنظیم

تنظیم موقعیت کنید:

رکاب داخلی (کامل)

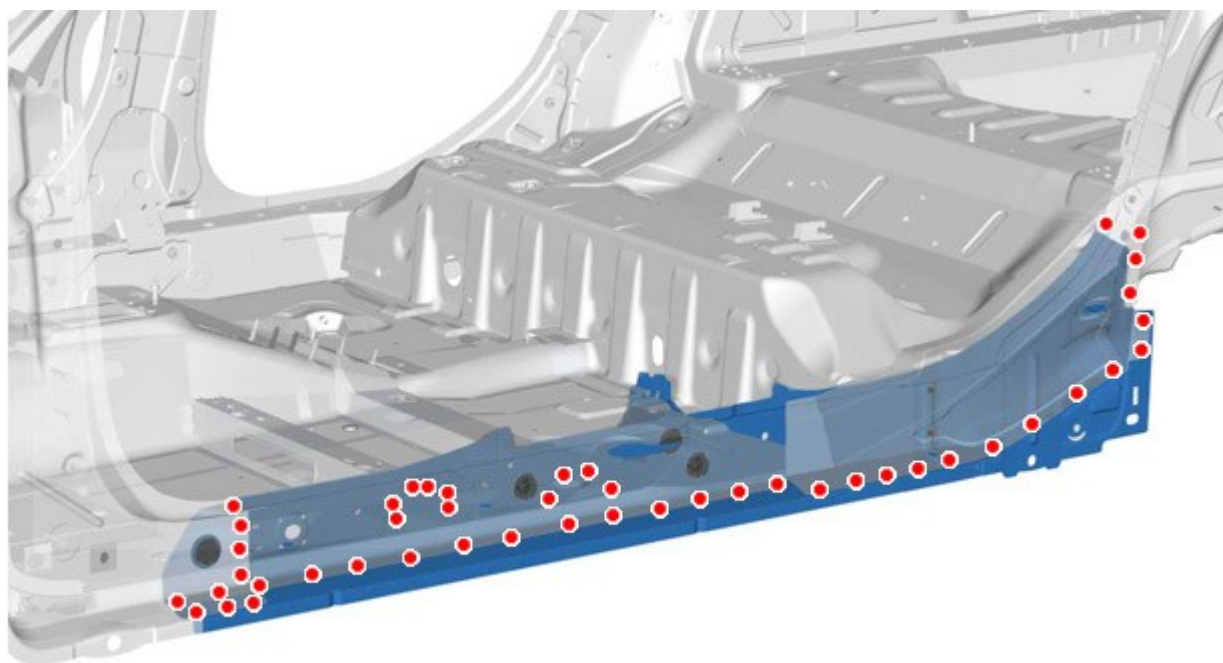
قطعات برای تنظیم

کنترل کنید: با استفاده از سیستم های ارزیابی مورد تایید

قطعه را در جایگاه خود نگهدارید.

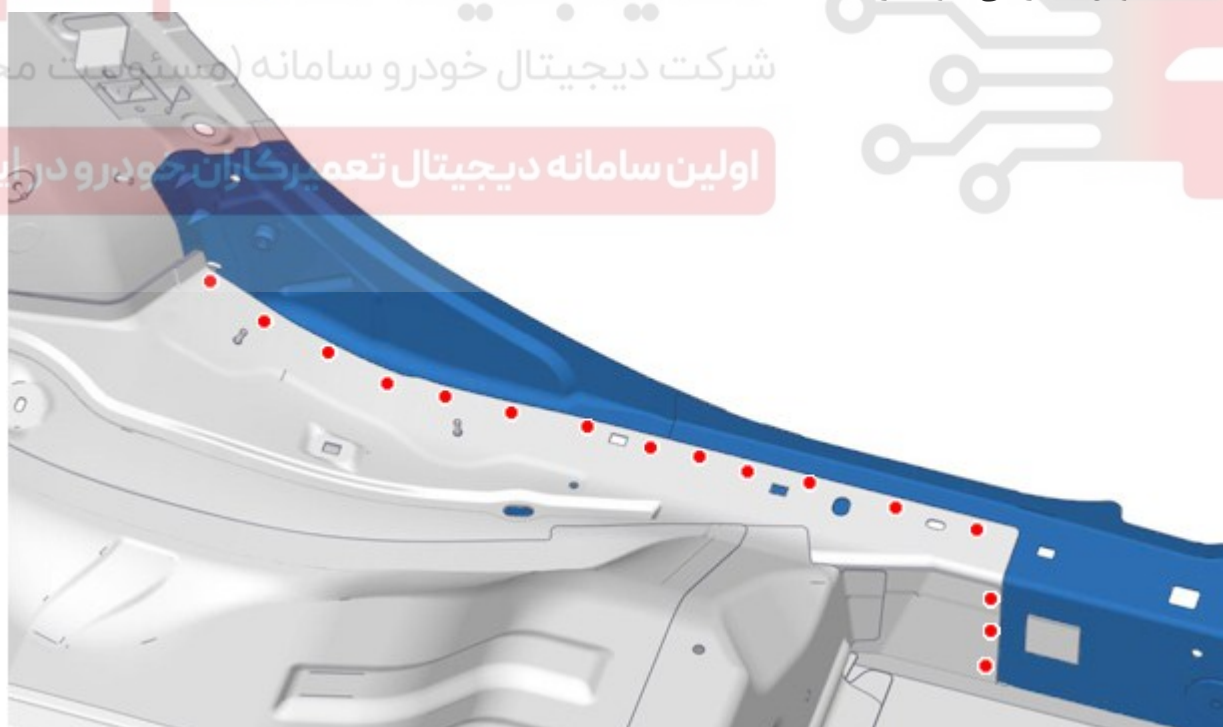
۱۱. جوشکاری

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

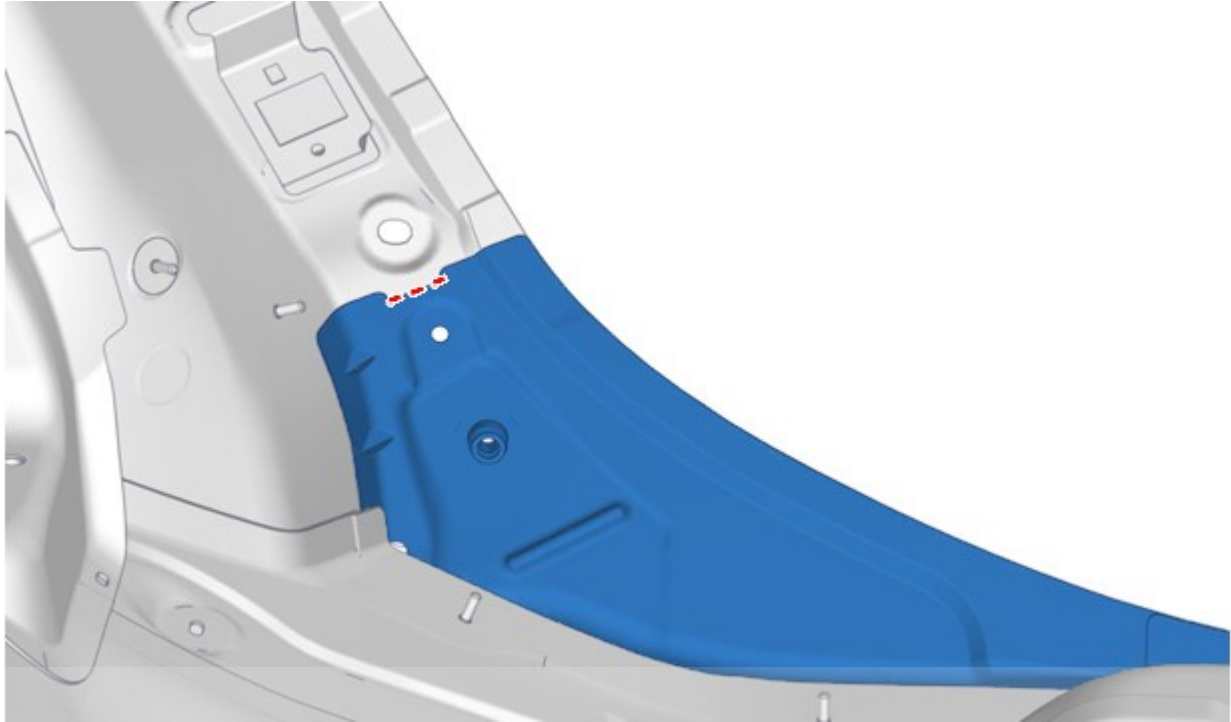


شکل C4CH51VD :
با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



شکل C4CH51WD :
با نقاط جوش الکتریکی جوشکاری کنید



شکل C4CH51XD :

با جوش MIG جوش زنجیری دهید.

۱۲. محافظت

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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

نشیمن گاه ها را آب بندی کنید

۱۳. عملیات های تکمیلی

دسته سیم الکتریکی و قطعات باز شده را ببندید

۱۴. مقداردهی اولیه مجدد

سیستم های ایربگ و کمربند پیش کشنده را مجددا فعال نمایید. ⁱ