

تعویض تقویتی ستون جلو به صورت جزئی-تقویتی رکاب

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 نقطه جوش ها و نوار جوش 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.

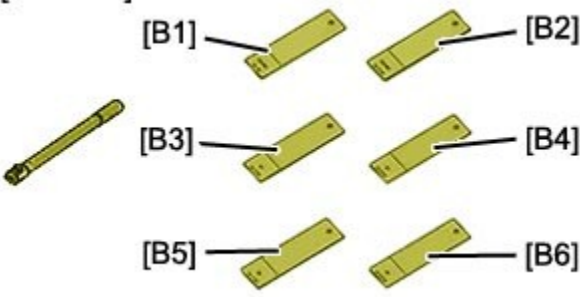
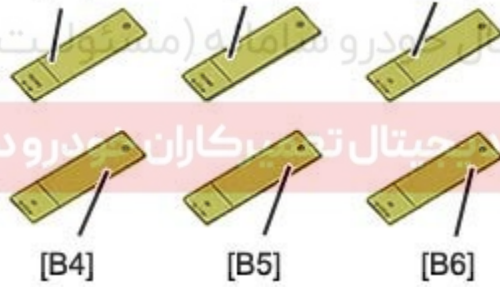
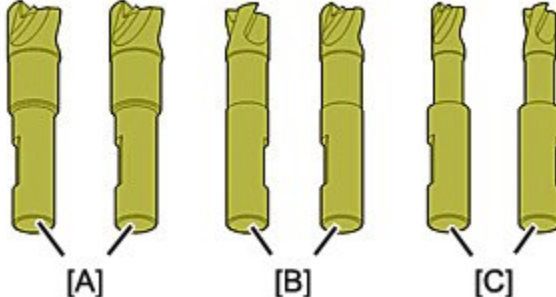
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

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. ابزار

ابزار	شماره فنی	توضیح
<p>[1366-ZZ]</p>  <p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	بسته آزمایش نقطه جوش ها
<p>[1366]</p>  <p>Figure : E5AH003T</p>	[1366]	نمونه هایی برای آزمایش نقطه جوش ها
<p>[1126]</p> 	[1126]	مجموعه کاترهای نقطه جوش

<p>Figure : E5AH006T </p>		
<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" تیغه C1 تیغه C2 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:

- گلگیر جلو
- درب جلو
- قاب های داخلی

احتیاط: اگر خودرو مجهز به سیستم استاپ و استارت باشد، دستگاه کنترل ولتاژ مرکزی را باز کنید.

دسته سیم ها را آزاد کنید.

۴. موقعیت قطعه تعویضی

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

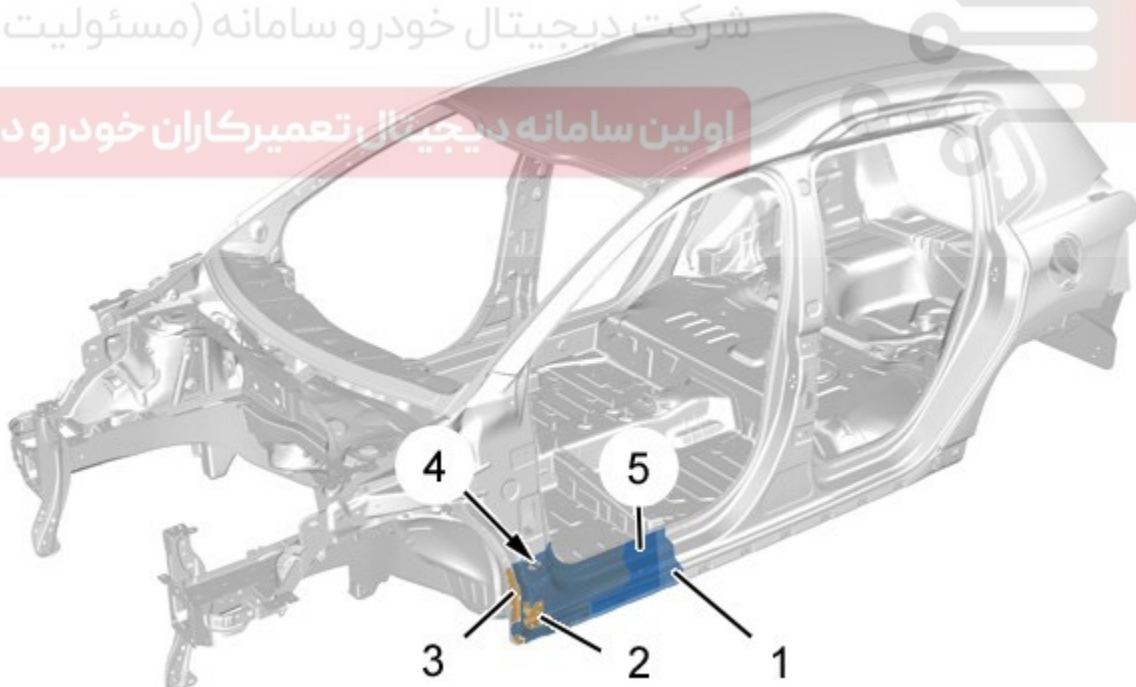


Figure : C4CH7EHD

مرجع	شرح
(1)	قطعه بیرونی رکاب
(2)	نگهدارنده عقب پایینی گلگیر جلو
(3)	تقویتی ستون جلو
(4)	نشیمگاه داخلی تقویتی ستون جلو
(5)	تقویتی رکاب

۵. شناسایی قطعه تعویضی

۱،۵. ترکیب: رکاب خارجی

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

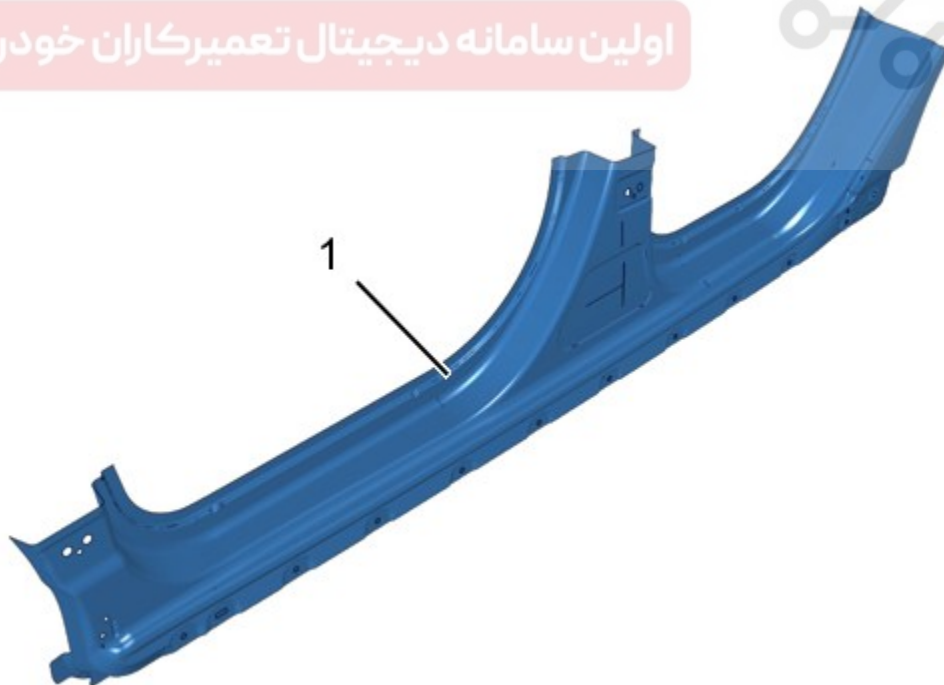


Figure : C4CH6YHD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(1)	رکاب خارجی	0,67 mm	فولاد نرم

۲,۵ ترکیب: نگهدارنده عقب پایینی گلگیر جلو

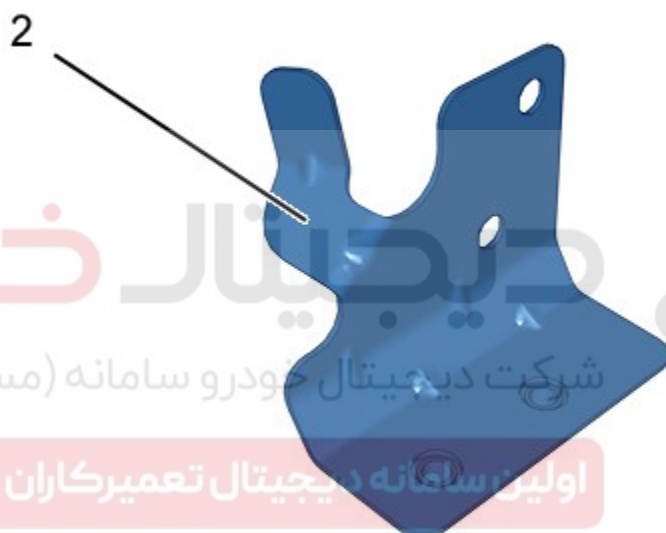


Figure : C4CH7EID

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(2)	نگهدارنده عقب پایینی گلگیر جلو	1,17 mm	فولاد نرم

۳,۵ ترکیب: مجموعه تقویتی ستون جلو

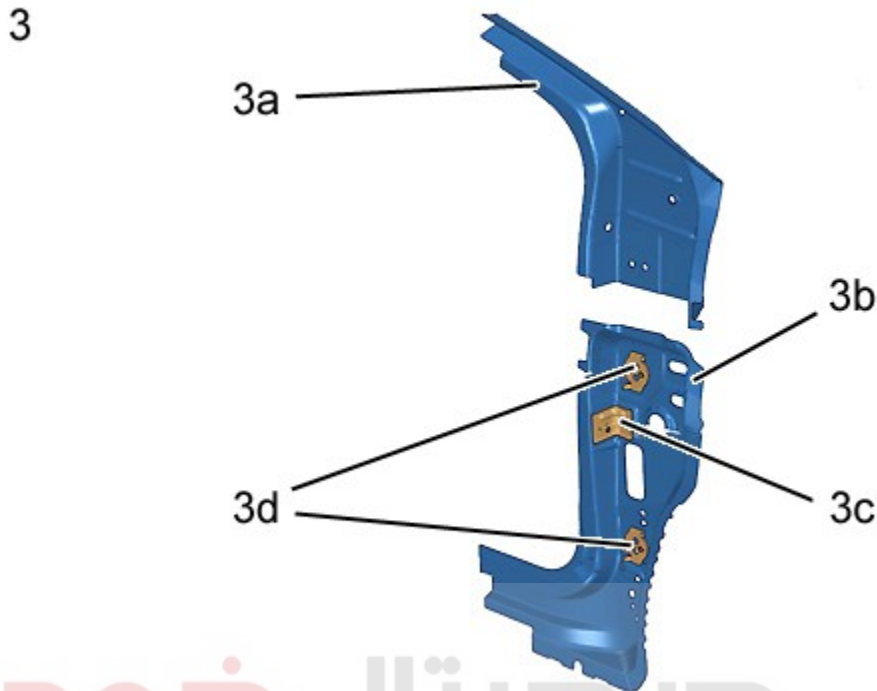


Figure : C4CH7EJD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(3)	مجموعه تقویتی ستون جلو	-	-
(3a)	ناودانی بالایی ستون جلو	1,47 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(3b)	تقویتی پایین ستون جلو	1,17 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(3c)	تقویتی محدود کننده کورس حرکت درب جلو	1,47 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(3d)	صفحه لولای درب جلو	4 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)

۴,۵ ترکیب: مجموعه تقویتی رکاب

5

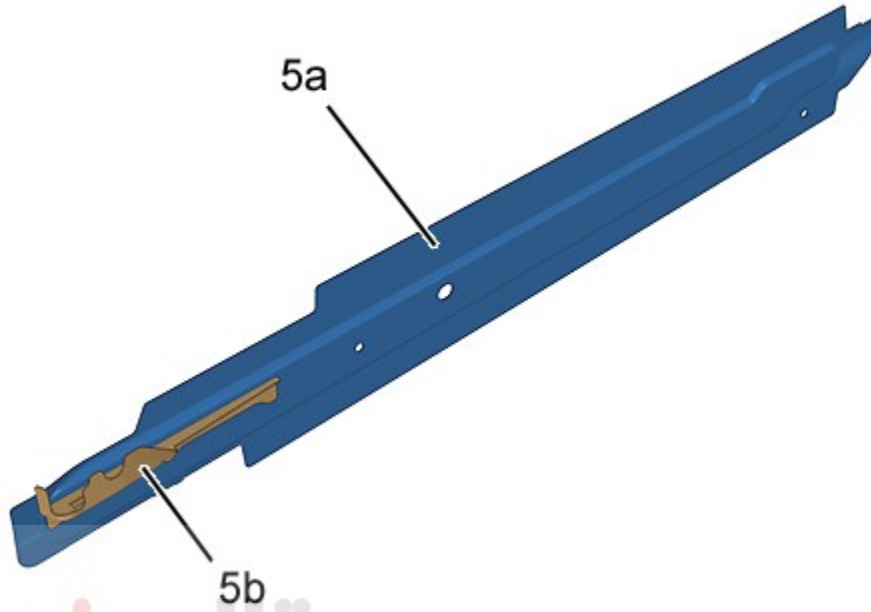


Figure : C4CH7EKD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(5)	مجموعه تقویتی رکاب	-	-
(5a)	تقویتی رکاب	1,17 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)
(5b)	نشیمنگاه پایین ستون جلو	1,47 mm	فولاد با مقاومت خیلی بالا (VHSS)

۵,۵. شناسایی قطعات مجاور قطعه تعویضی

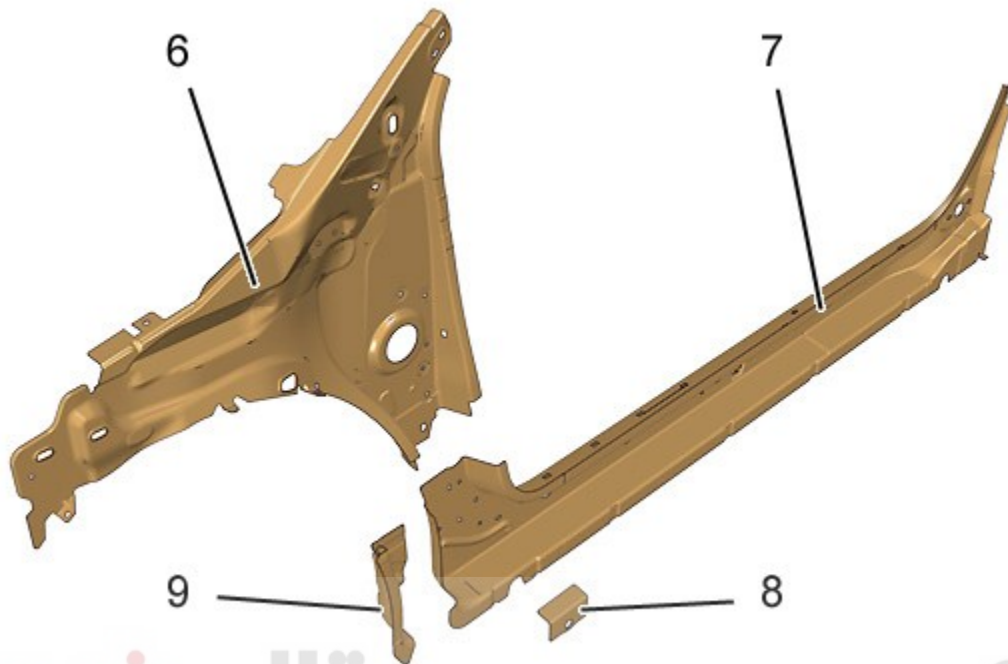


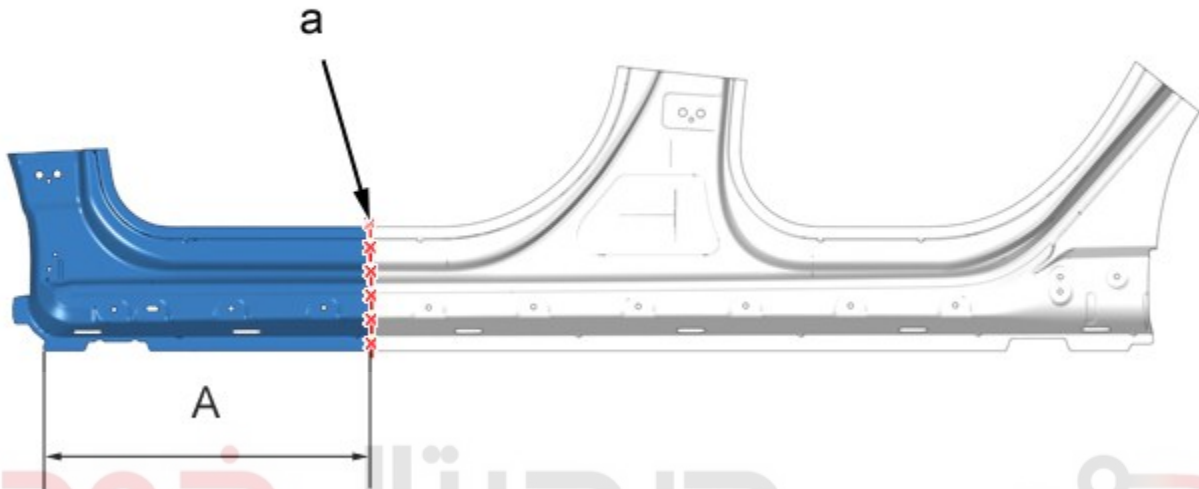
Figure : C4CH7ELD

مرجع	شرح	ضخامت	نوع / طبقه بندی
(6)	تقویتی داخلی گلگیر جلو	1,17 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(7)	رکاب داخلی	1,6 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(8)	محل جک زدن	3 mm	فولاد مقاومت بالا (HSS)
(9)	متعلقات تقویتی داخلی گلگیر جلو	0,87 mm	فولاد نرم

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: تقویتی رکاب



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

Figure : C4CH7EMD

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

"A" = 515 mm.

مطابق اندازه A در نقطه a ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

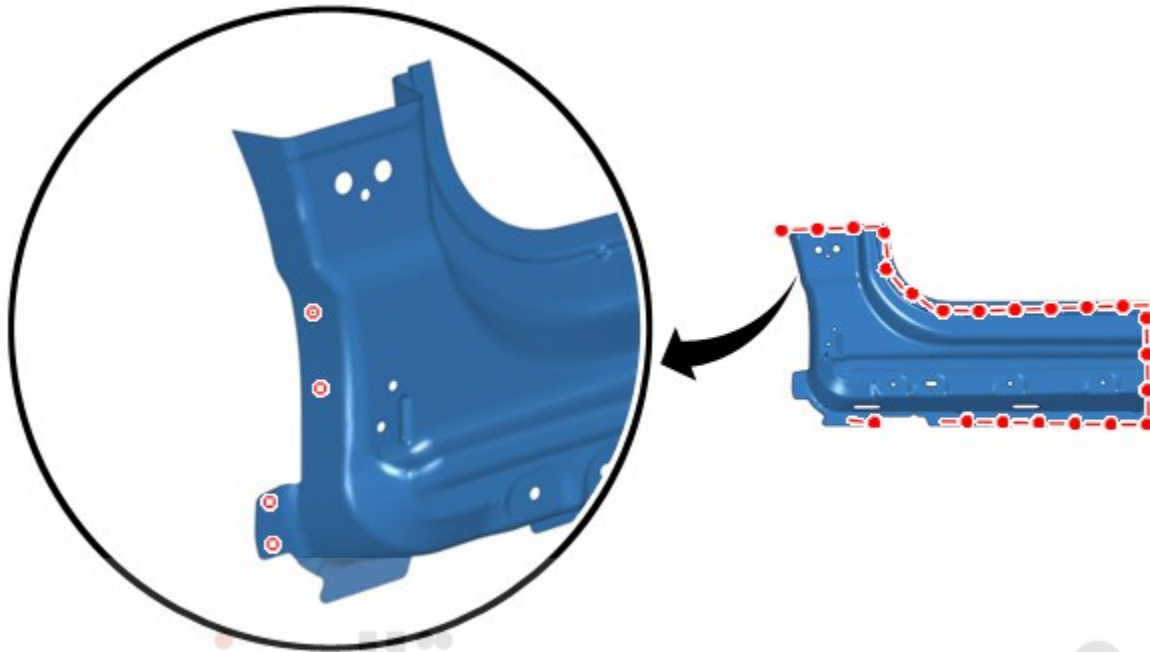


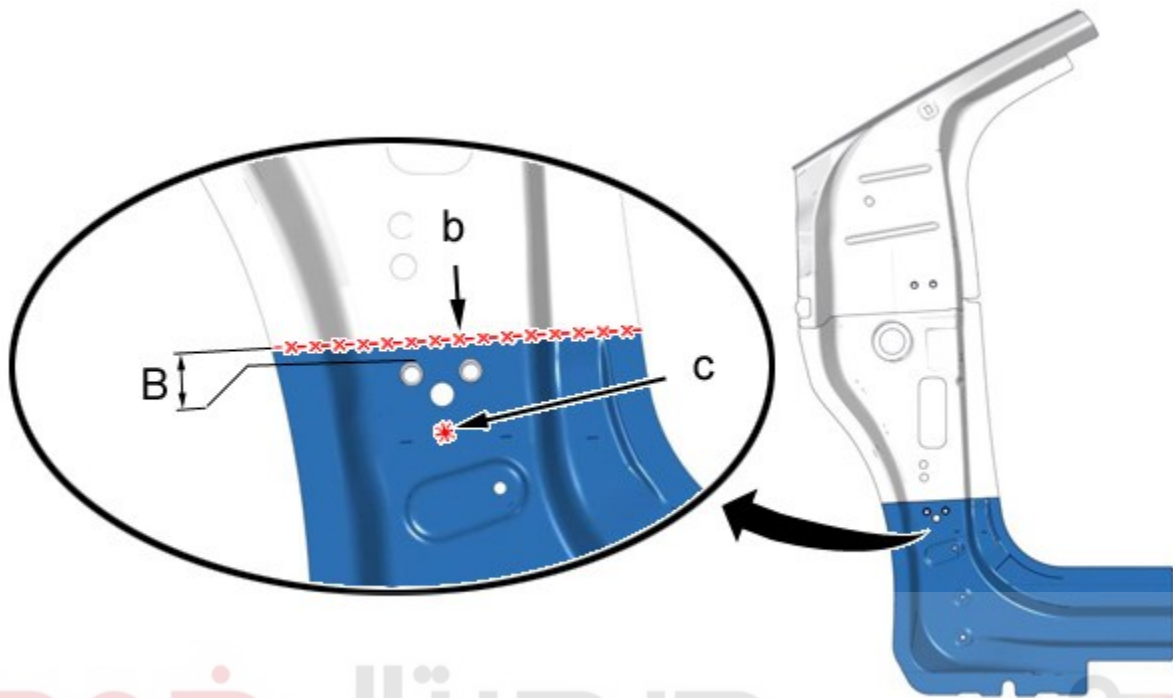
Figure : C4CH7END

ابتدا علامت بزنیید و سپس با مته به قطر $6/5$ 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: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید

۲,۶ آماده سازی: تقویتی ستون جلو به صورت جزئی



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH5ZQD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

"B" = 10 mm.

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

نقطه جوش در نقطه c را ببرید.

تقویتی ستون جلو را به صورت جزئی بردارید.

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

نکته: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید

۳,۶. آماده سازی: تقویتی رکاب

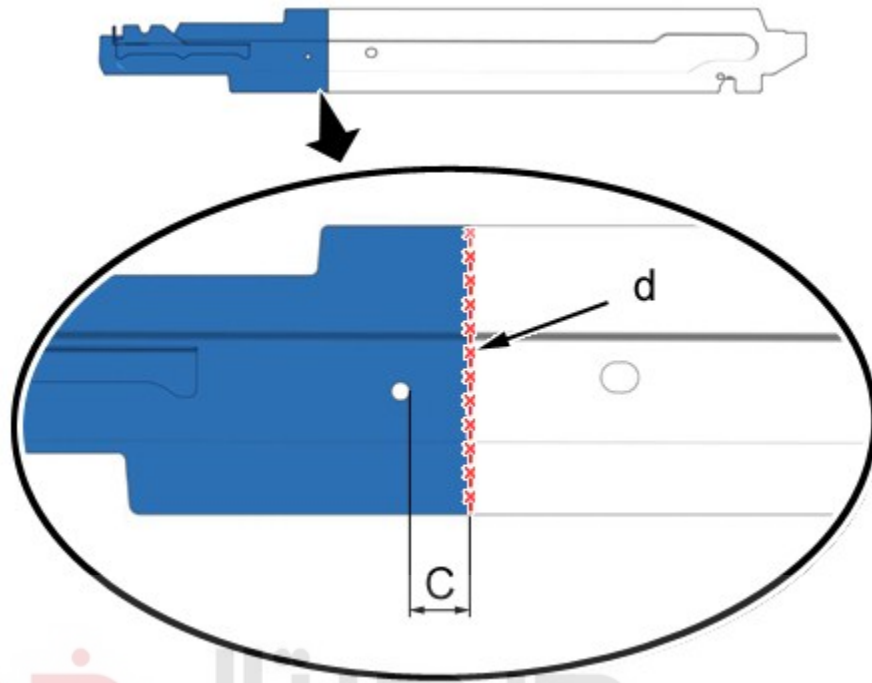


Figure : C4CH7EOD

"C" = 40 mm.

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

۴,۶ آماده سازی: نگهدارنده عقب پایین گلگیر جلو



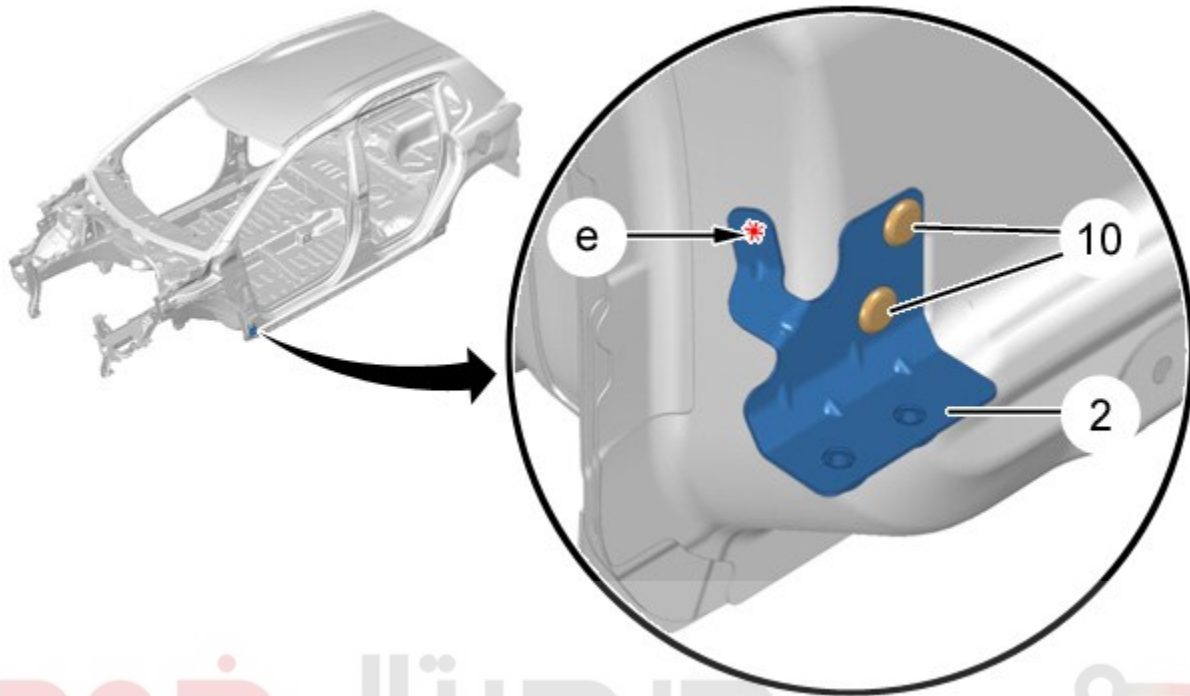
Figure : C4CH7EPD

ابتدا علامت بزنیید و سپس با مته به قطر ۶/۵ 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: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمائید.

۷. بریدن قطعات روی بدنه



دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

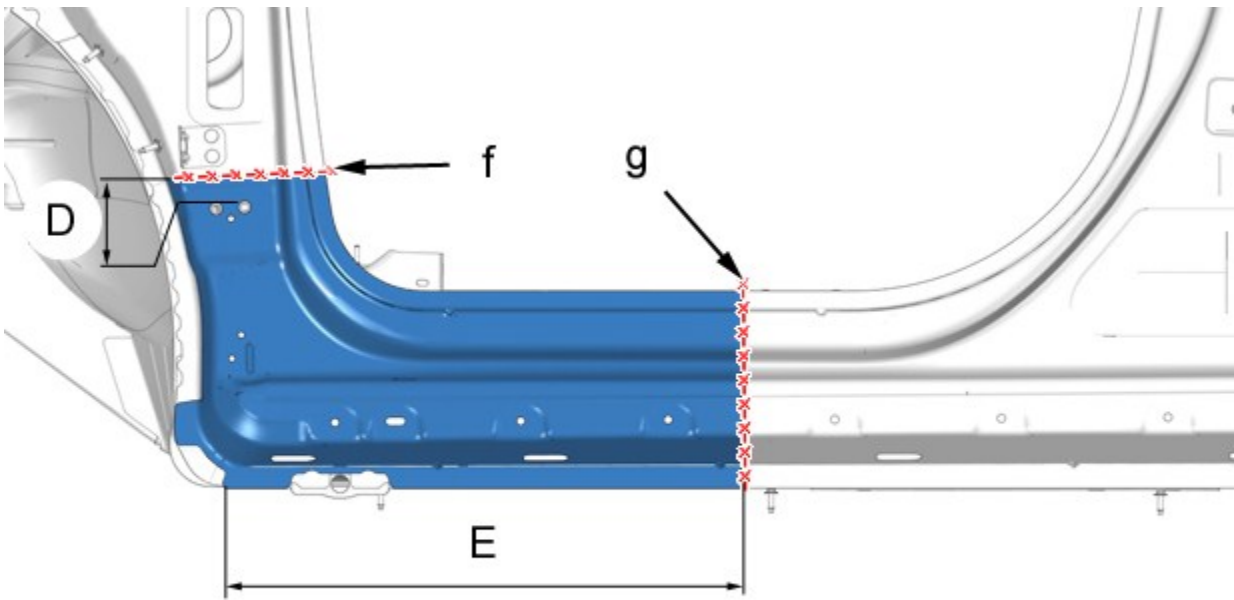
Figure : C4CH7EQD

سر پرچ ها (۱۰) را با مته جدا کنید.

نقطه جوش در نقطه e را ببرید.

نگهدارنده عقب پایین گلگیر جلو (۲) را ببرید.

۱،۲. بردن: تقویتی رکاب



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7ERD

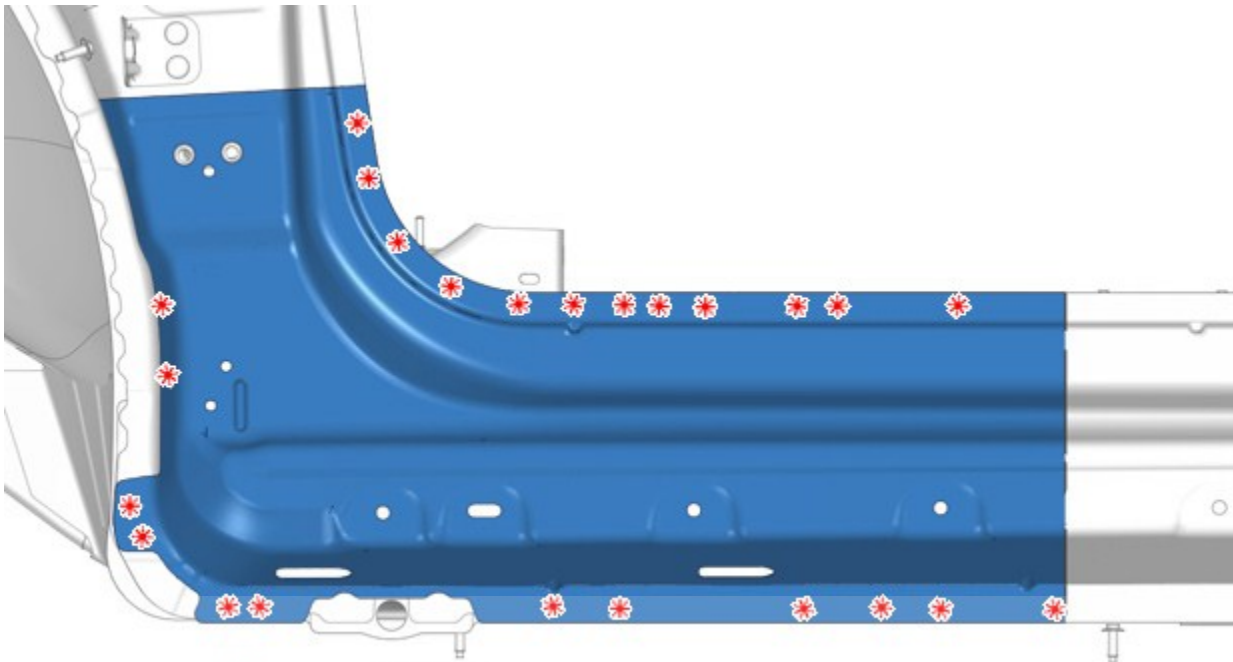
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

"D" = 28 mm.

"E" = 540 mm.

مطابق ابعاد E و D در نقاط f و g ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7ESD

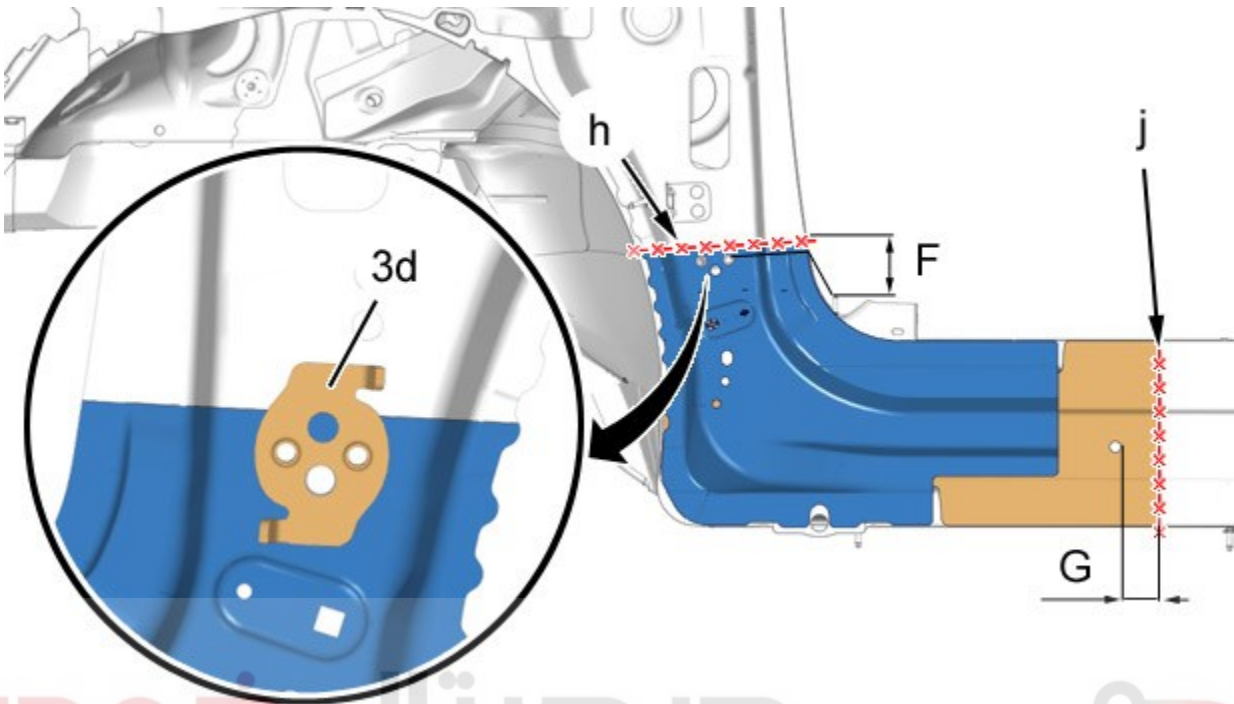
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

نقطه جوش ها را ببرید.

رکاب خارجی به صورت جزئی را بردارید.

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

۲,۷ بریدن: تقویتی ستون جلو به صورت جزئی-تقویتی رکاب



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7ETD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

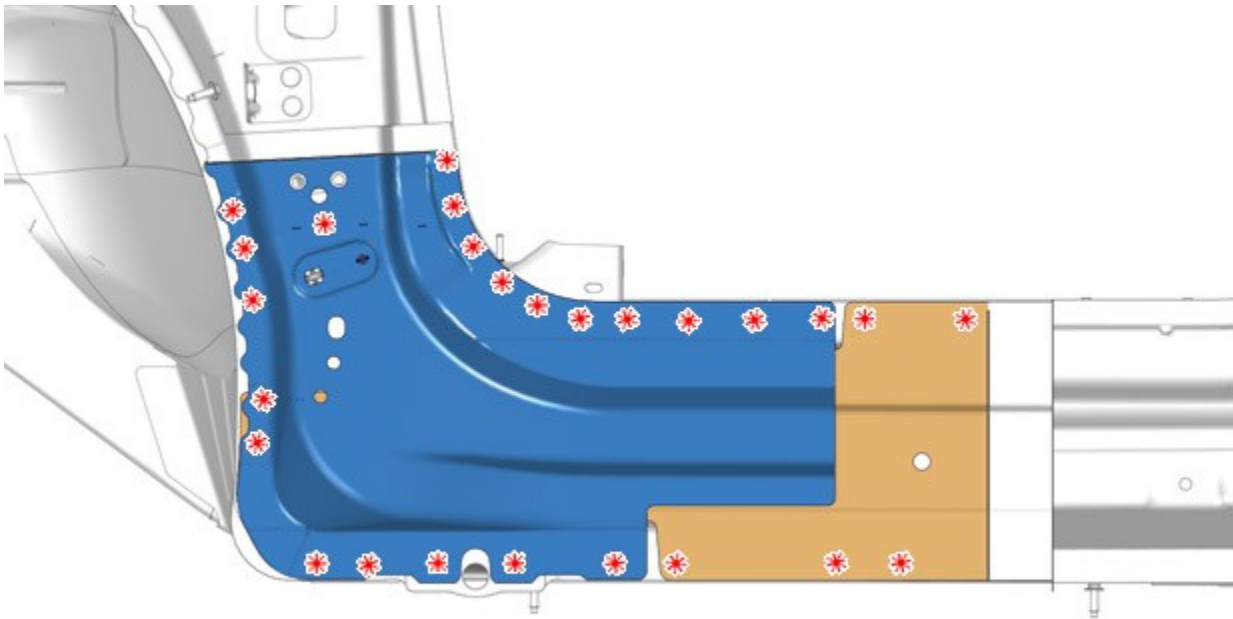
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

"F" = 10 mm.

"G" = 40 mm.

مطابق ابعاد G و F در نقاط زو h ابتدا علامت بزنید و سپس ببرید.

احتیاط: هنگام بردن نقطه h، مراقب باشید تا به صفحه لولای پایین درب (3d) آسیب نبیند.



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EUD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

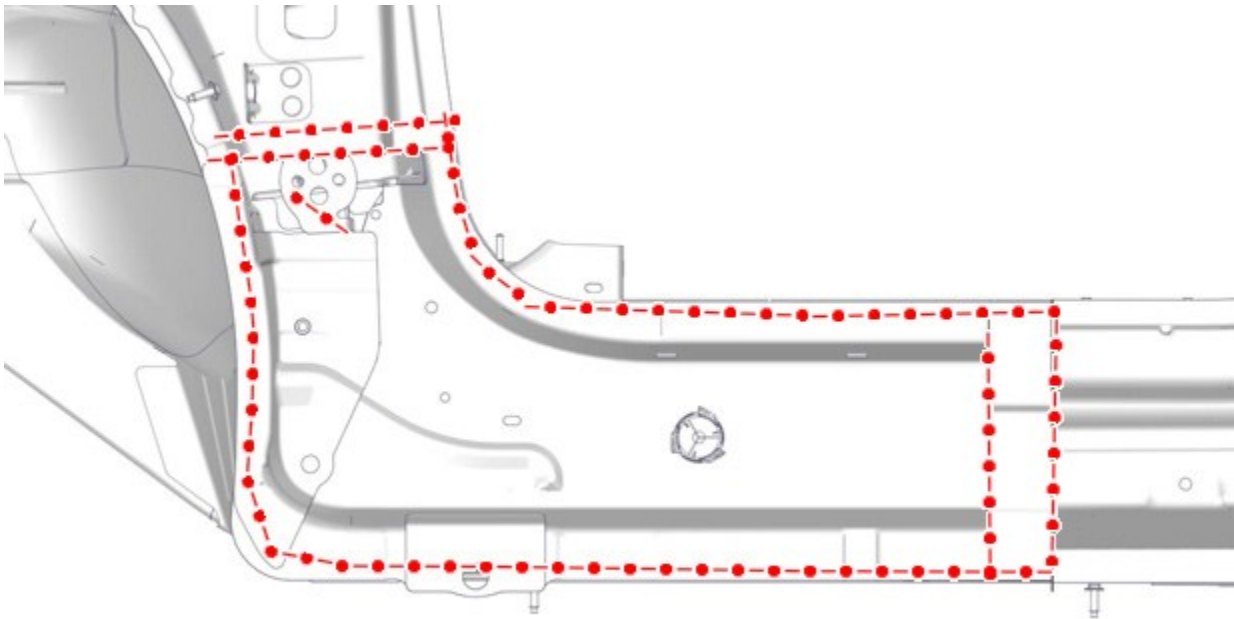
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نقطه جوش ها را ببرید.

بردارید:

- تقویتی ستون جلو به صورت جزئی
- تقویتی رکاب به صورت جزئی

۸. تمیز کردن و آماده سازی بدنه



دیجیتال خودرو

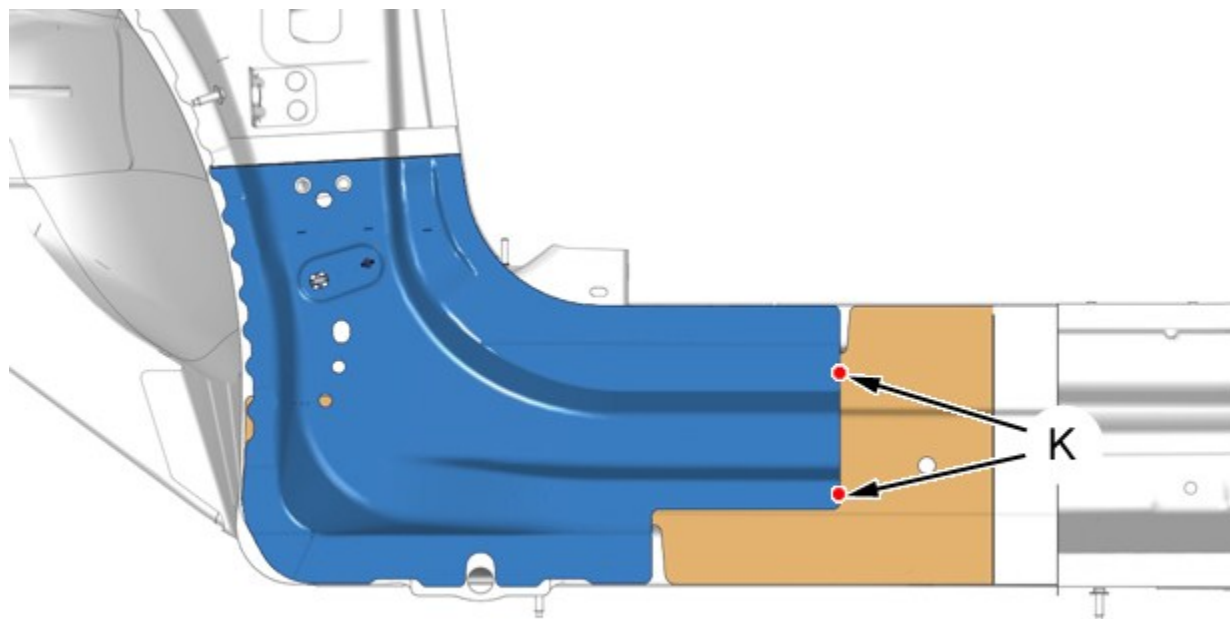
Figure : C4CH7EVD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

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

نکته: به لبه های داخلی پنل هایی که قرار است جوش داده شوند، به آستر جوش خور آغشته نمایید

۹.تنظیم



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EWD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قرار دهید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- تقویتی ستون جلو به صورت جزئی
- تقویتی رکاب به صورت جزئی

قطعات استفاده شده برای تنظیم را در موقعیت خود قرار دهید.

برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.

قطعات را در موقعیت خود نگه دارید.

نقطه K را با ۲ جوش MAG جوش دهید.

بردارید:

- تقویتی ستون جلو به صورت جزئی
- تقویتی رکاب به صورت جزئی

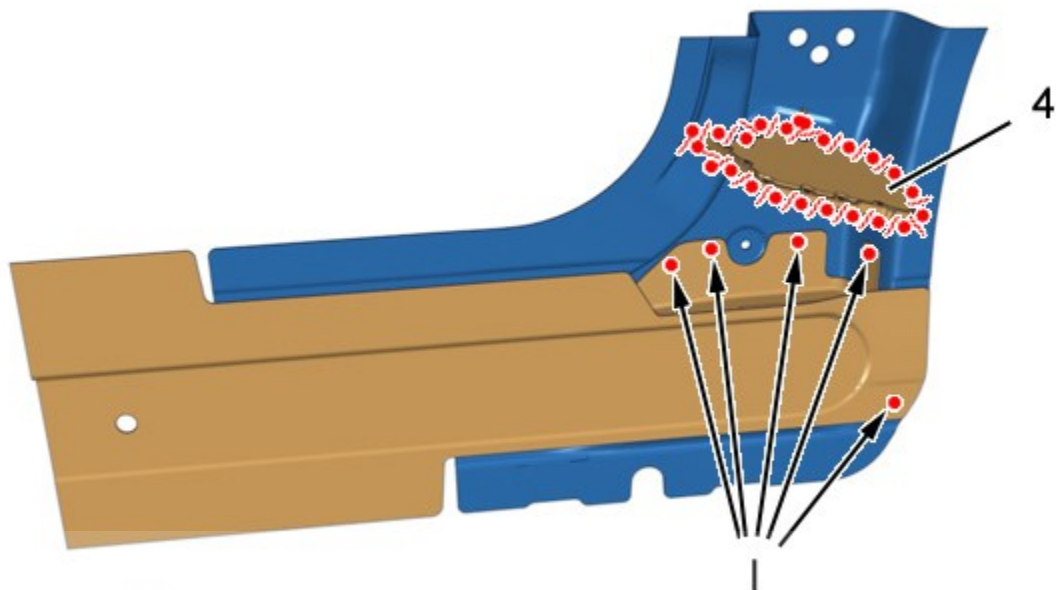


Figure : C4CH7EXD

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

نشیمگاه (۴) را روی تقویتی جزئی ستون جلو بست بزنید.

نشیمگاه (۴) را آب بندی کنید.

با نقطه جوش، نقطه | را جوش دهید.

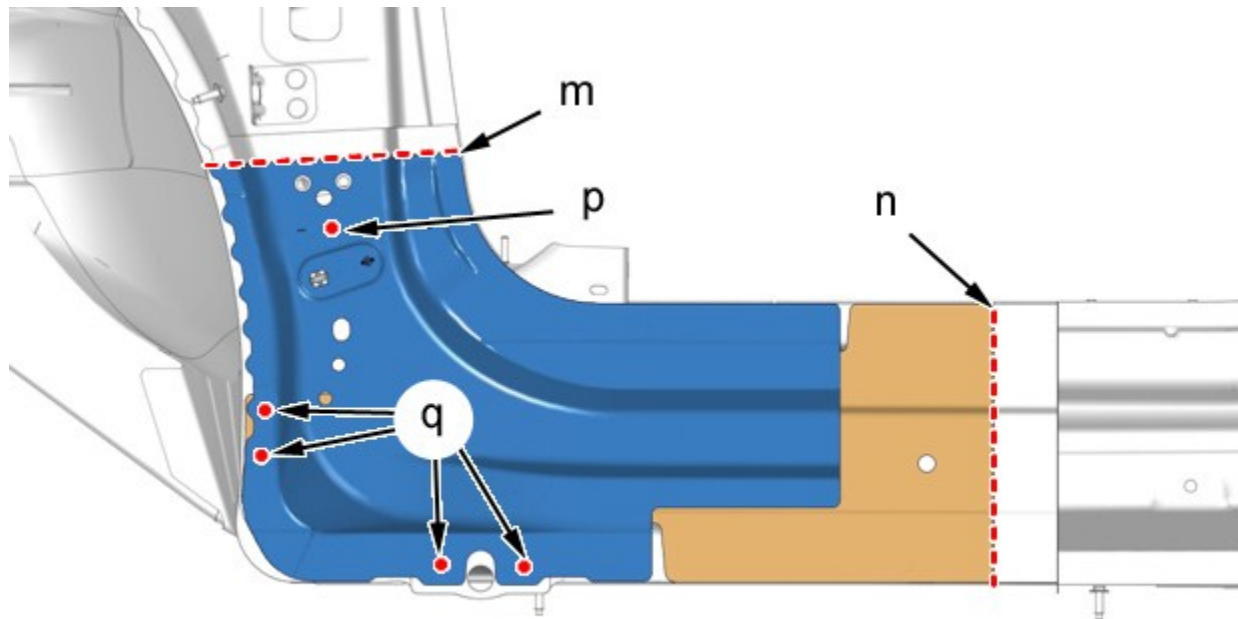
قرار دهید:

- تقویتی جزئی ستون جلو
- تقویتی جزئی رکاب

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.

۱۰.۱ جوشکاری: تقویتی جزئی ستون جلو-تقویتی رکاب



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EYD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

با جوش MAG، جوش دهید(در نقاط m و n).

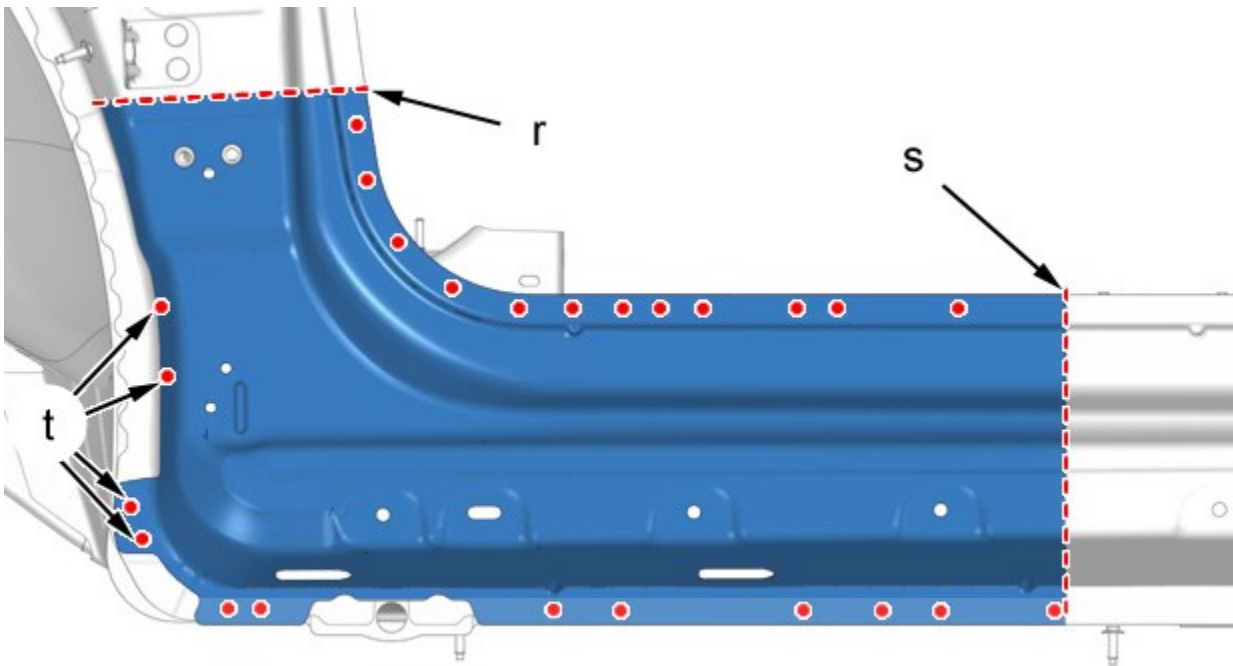
جوش MAG را سنگ بزنید.

با جوش MAG، جوش دهید(در نقطه p).

جوش MAG را سنگ بزنید.

با نقطه جوش، جوش دهید(در نقطه q).

۱۰،۲. جوشکاری: تقویتی رکاب



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7EZD

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

قرار دهید:

- ستون طولی بیرونی به صورت جزئی
- قطعات برای تنظیم



مدل قدیمی

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.



مدل جدید

لقی ها و انطباقات را بررسی کنید.
برش ها را در صورت لزوم تنظیم کنید.
قطعه را در موقعیت خود نگه دارید.

با جوش MAG، جوش دهید(در نقاط ۲ و S).
جوش MAG را سنگ بزینید.
جوش دهید:

- با جوش MAG در نقطه t
- با نقطه جوش

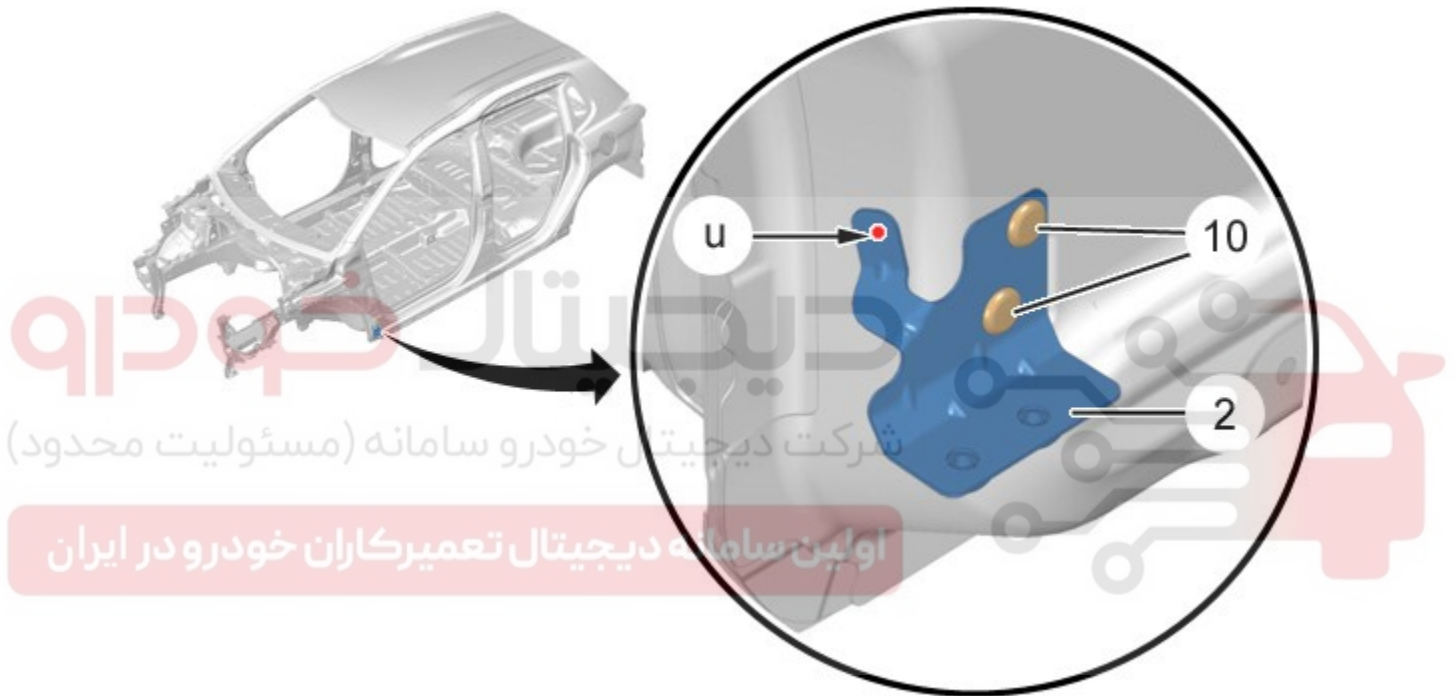

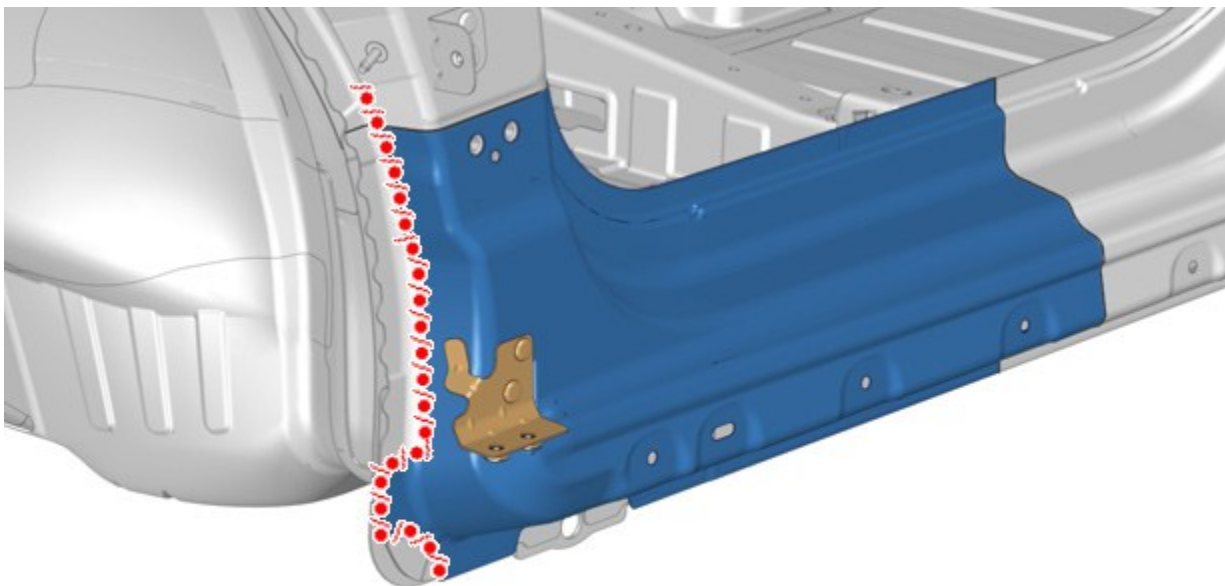


Figure : C4CH7F0D 

نگهدارنده عقب پایین گلگیر جلو(۲) را در موقعیت خود قرار دهید.
پرچ ها(۱۰) را ببندید.

با جوش MAG، جوش دهید(در نقطه u).
جوش MAG را سنگ بزینید.

۱۱. محافظ آب بندی



دیجیتال خودرو

Figure : C4CH7F1D

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

استفاده کنید:

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

- لایه ای از بتونه به نواحی بدون پوشش
- محافظ زیر آب بندی با شاخص C4

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.