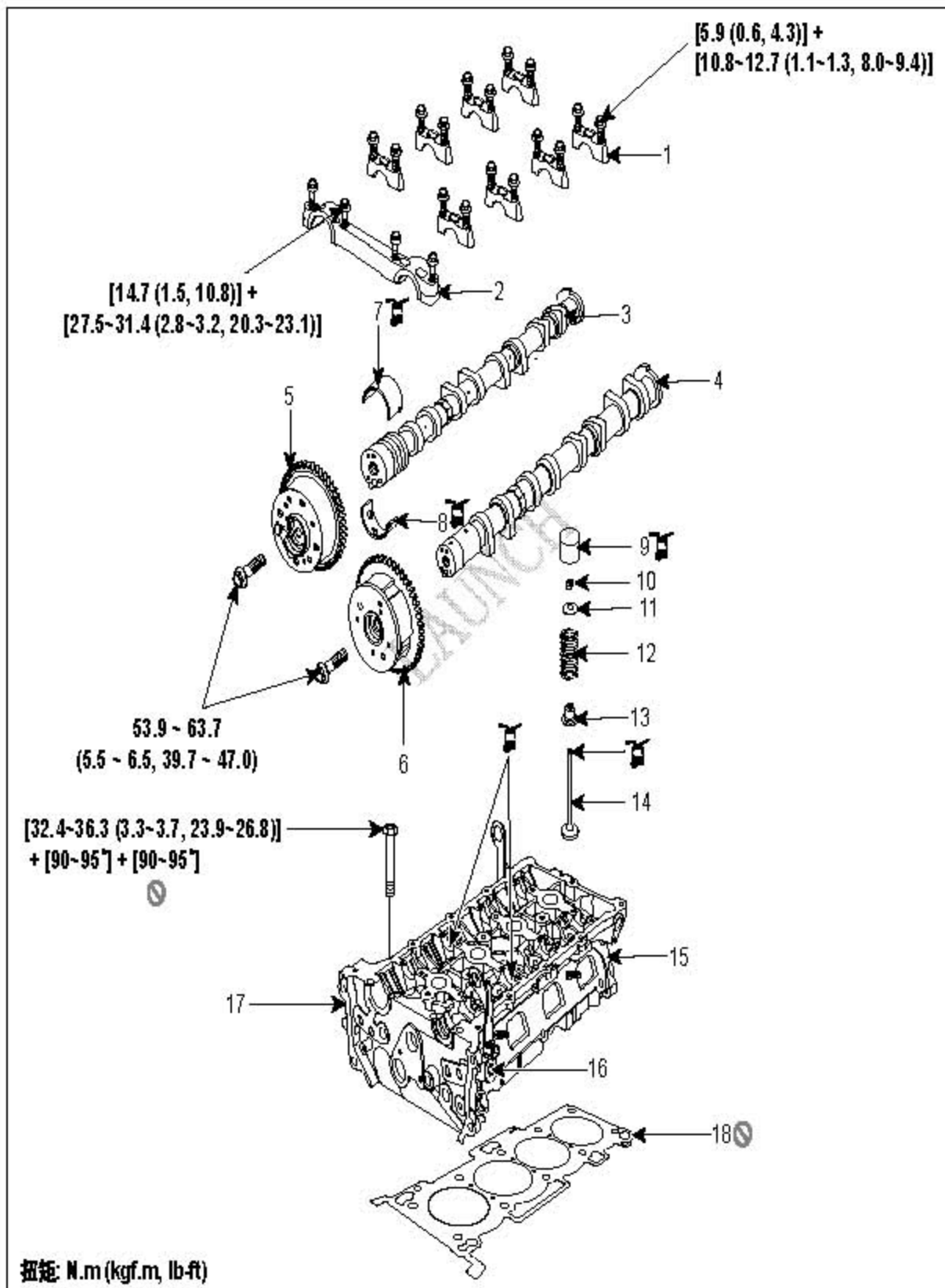


2. 气缸盖总成

2. 1. 气缸盖部件



1 凸轮轴轴承盖	10 锁片
2 凸轮轴前轴承盖	11 挡圈
3 排气凸轮轴	12 气门弹簧
4 进气凸轮轴	13 气门杆油封
5 排气 CVVT 总成	14 气门
6 进气 CVVT 总成	15 气缸盖
7 排气凸轮轴上轴承	16 进气凸轮轴 OCV(机油控制阀)
8 排气凸轮轴下轴承	17 排气凸轮轴 OCV(机油控制阀)
9MLA(机械间隙调整装置)进气凸轮轴	18 气缸盖衬垫

2. 2. 拆卸



注意

- 使用保护罩，以免损坏车漆表面。
- 为避免损坏气缸盖，等到发动机冷却水温降到常温后再拆卸气缸盖。
- 在处理金属衬垫时，小心不要折叠衬垫或损坏衬垫表面。
- 为避免损坏，固定连接器部分，同时小心分离线束连接器。



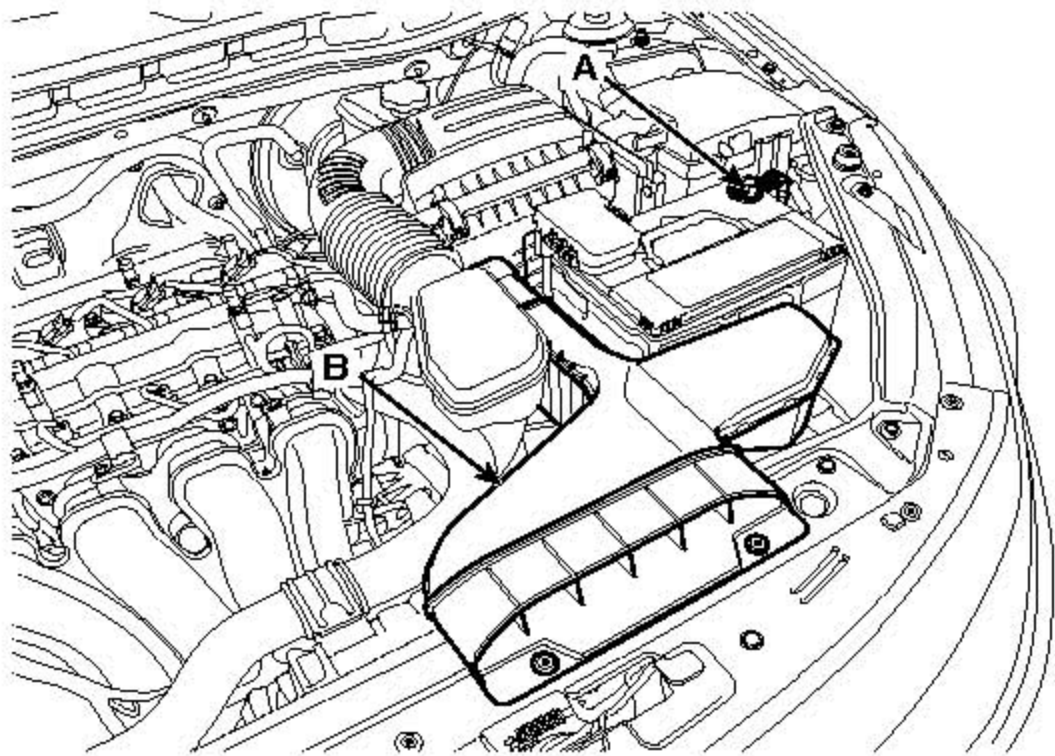
参考

- 标记所有线束和软管，避免错接。

2. 2. 1. 拆卸发动机盖。

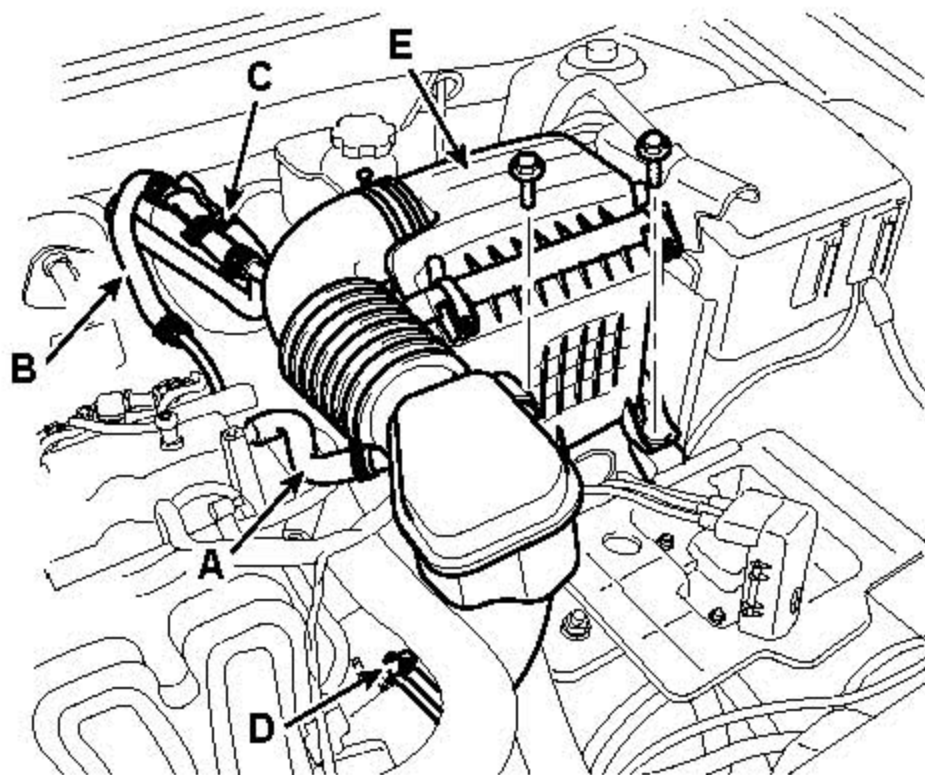
2. 2. 2. 分离蓄电池负极端子(A)。

2. 2. 3. 拆卸空气通道(B)。



2.2.4 拆卸空气滤清器总成。

- 1) 分离通风软管(A)和制动助力器真空软管(B)以及增强器软管(C) (仅 AT)。
- 2) 分离进气软管(D)，拆卸空气滤清器总成(E)。

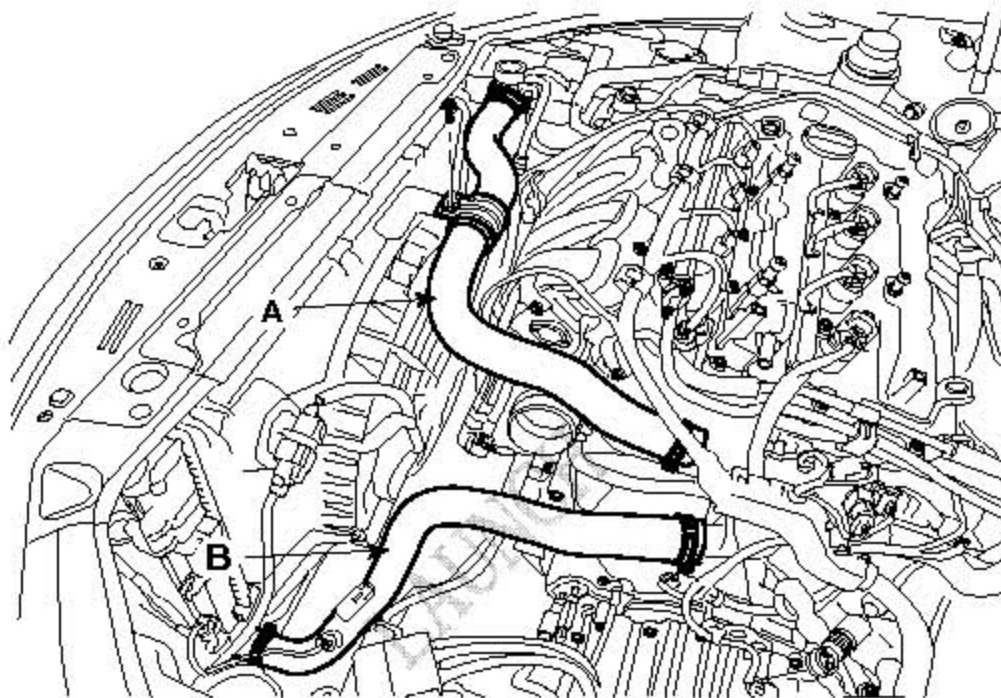


2.2.5. 拆卸前右车轮。

2.2.6. 拆卸车底护板。

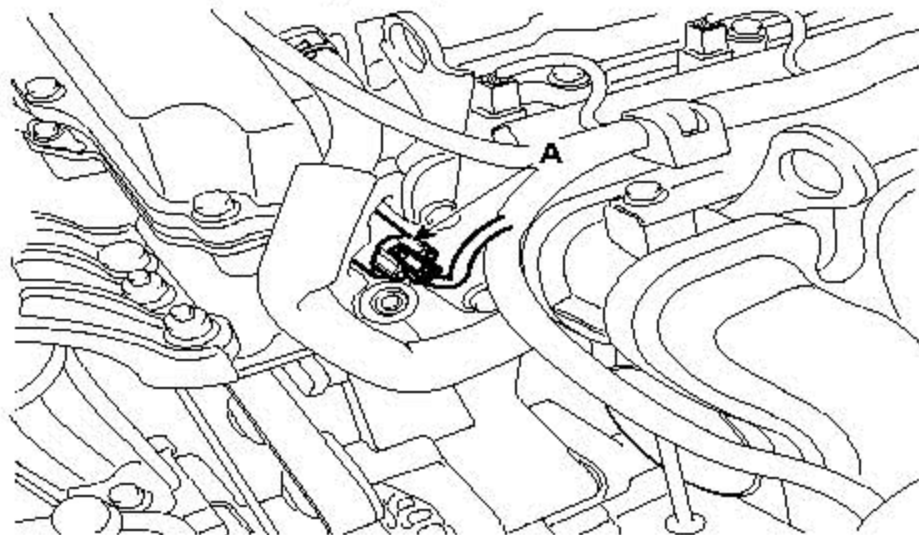
2.2.7. 拧下排放塞，排放发动机冷却水。拆卸散热器盖，有助于迅速排放冷却水。

2.2.8. 分离散热器上部软管(A)和下部软管(B)。



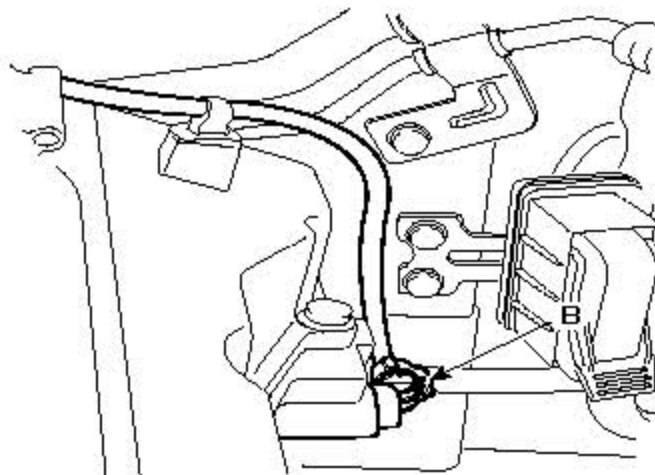
2.2.9. 分离导线连接器和线束夹具，从气缸盖和进气歧管上拆卸导线和护罩。

1) 进气凸轮轴 OCV(机油控制阀)连接器(A)。

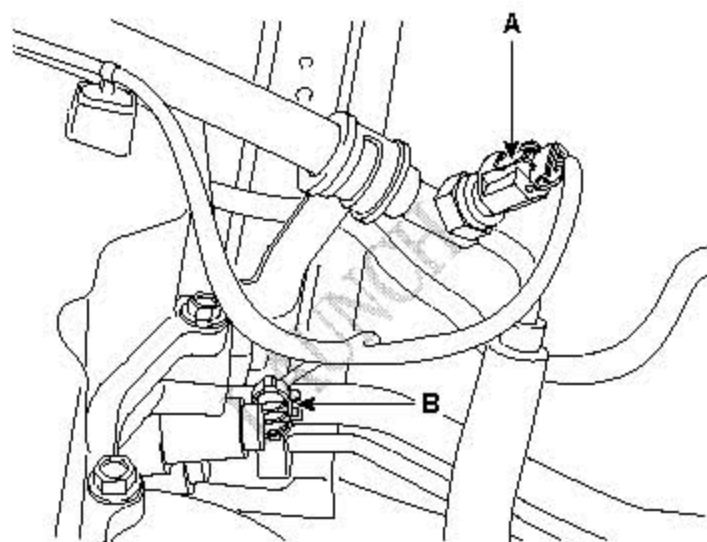


2) 动力转向油压开关连接器(A) (仅 HPS) 和排气 OCV(机油控制阀)连接器(B)。

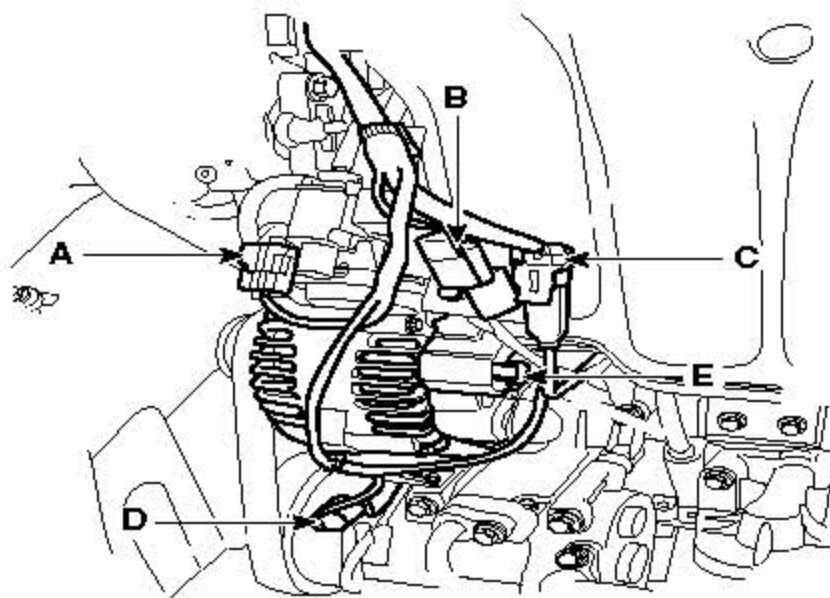
[MDPS]



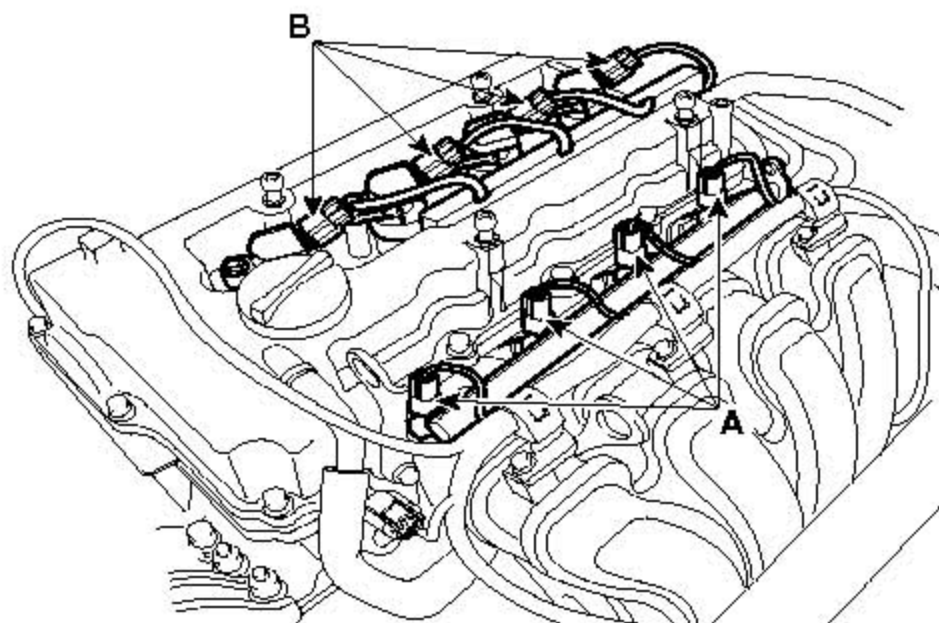
[HPS]



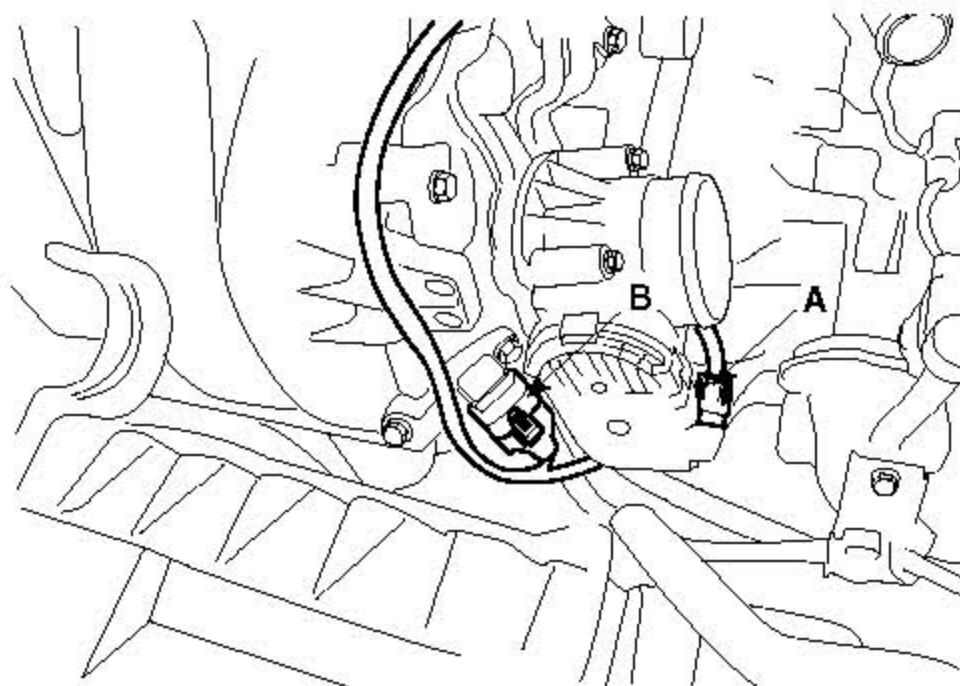
3) VIS(可变进气系统)连接器(A)、OPS(机油压力开关)连接器(B)、爆震传感器连接器(C)、空调压缩机开关连接器(D)和交流发电机连接器(E)。



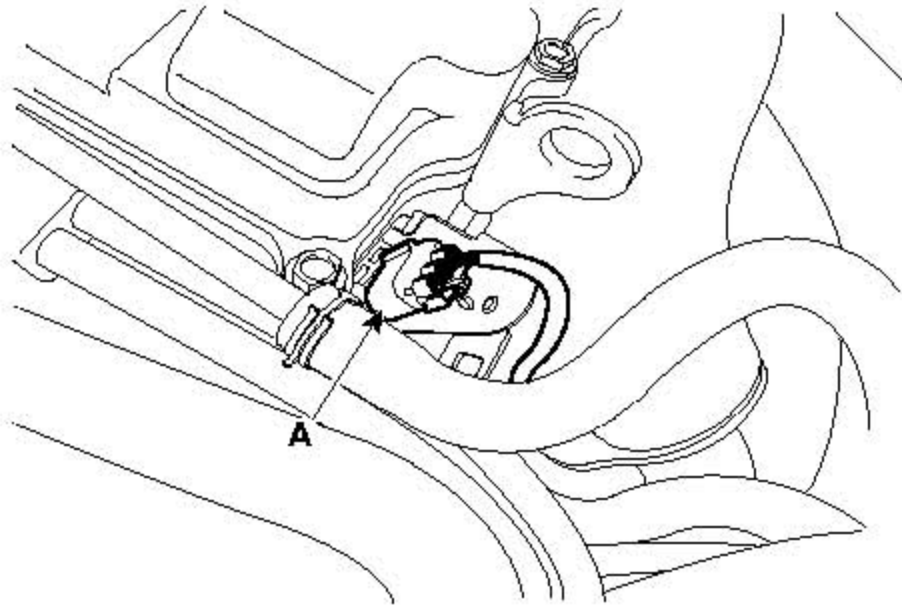
4) 喷油嘴连接器(A)和点火线圈连接器(B)。



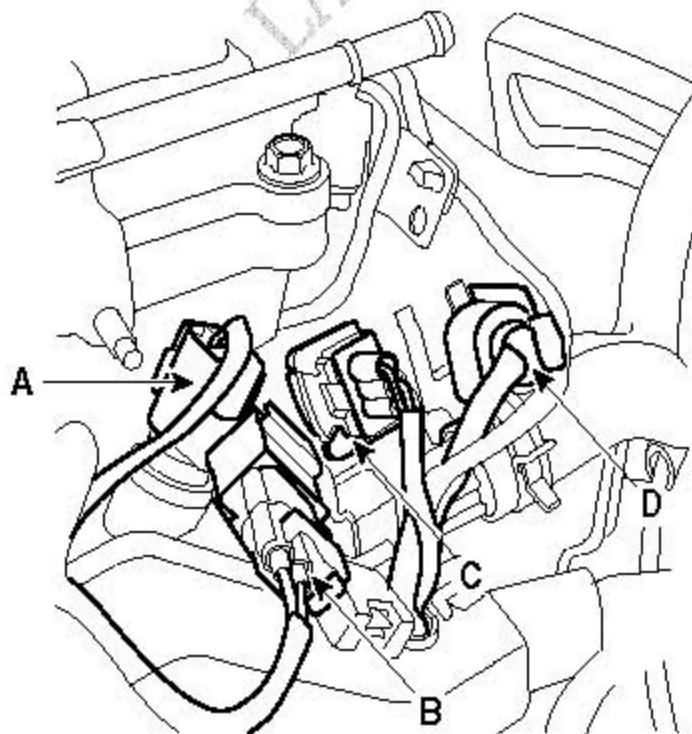
5) ETC(电子节气门控制)连接器(A)和 APS(进气歧管绝对压力传感器)与 IATS(进气温度传感器)连接器(B)。



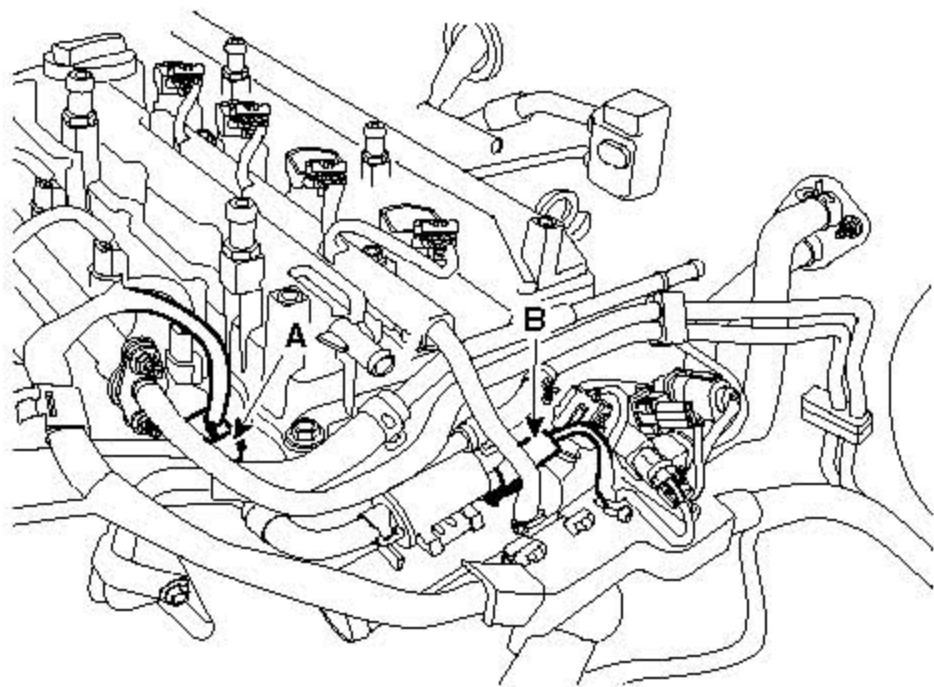
6) 排气 CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)。



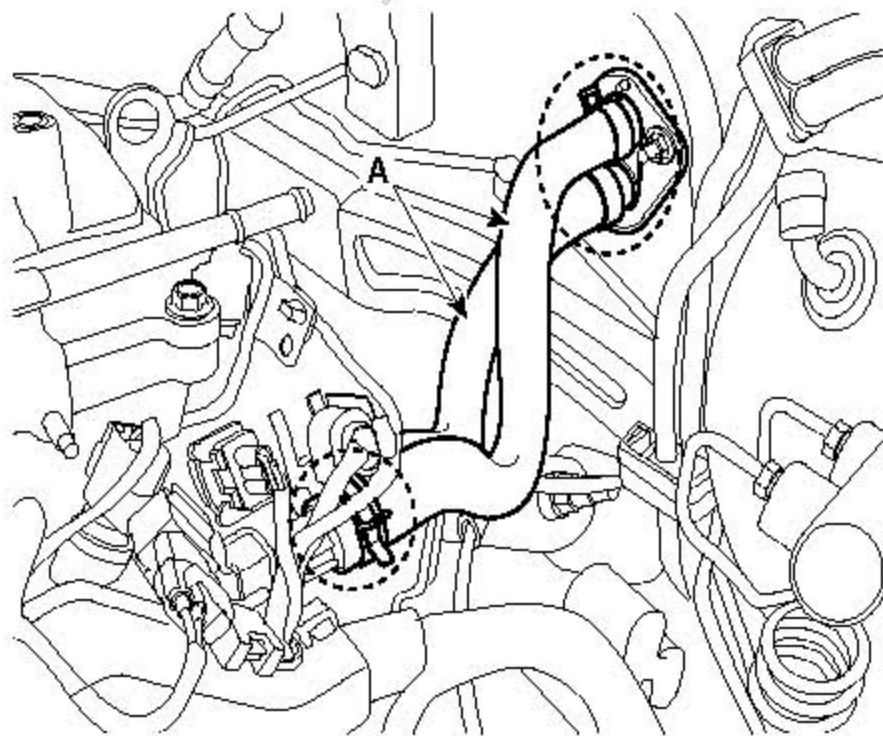
7) ECTS(发动机水温传感器)连接器(A)、冷凝器连接器(B)、CKPS(曲轴位置传感器)连接器(C)、前氧传感器连接器(D)。



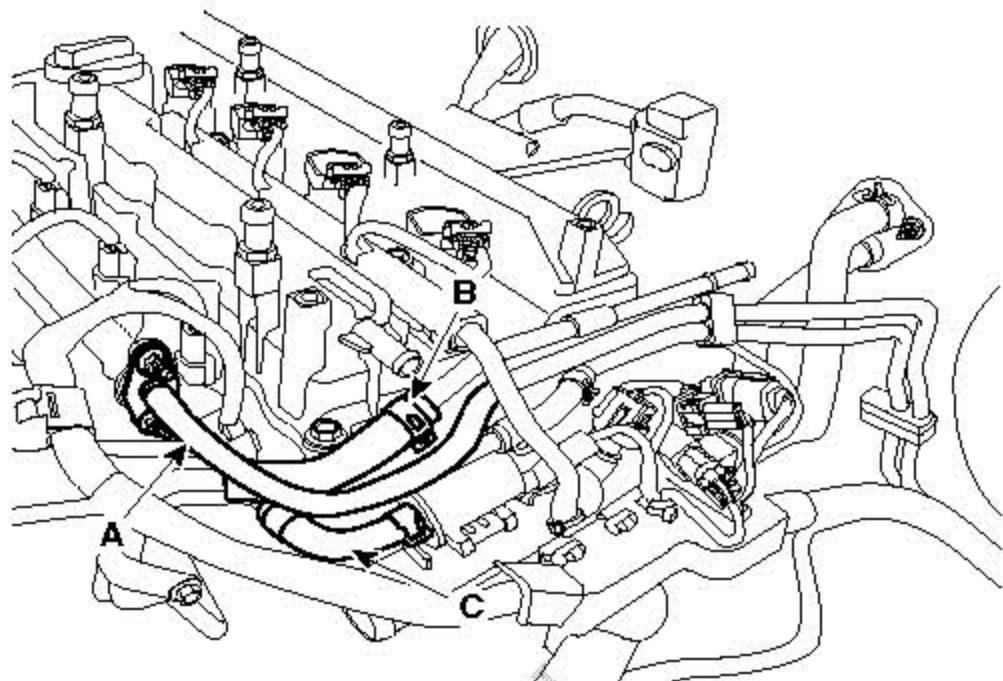
- 8) 进气 CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)和 PCSV(净化控制电磁阀)连接器(B)。



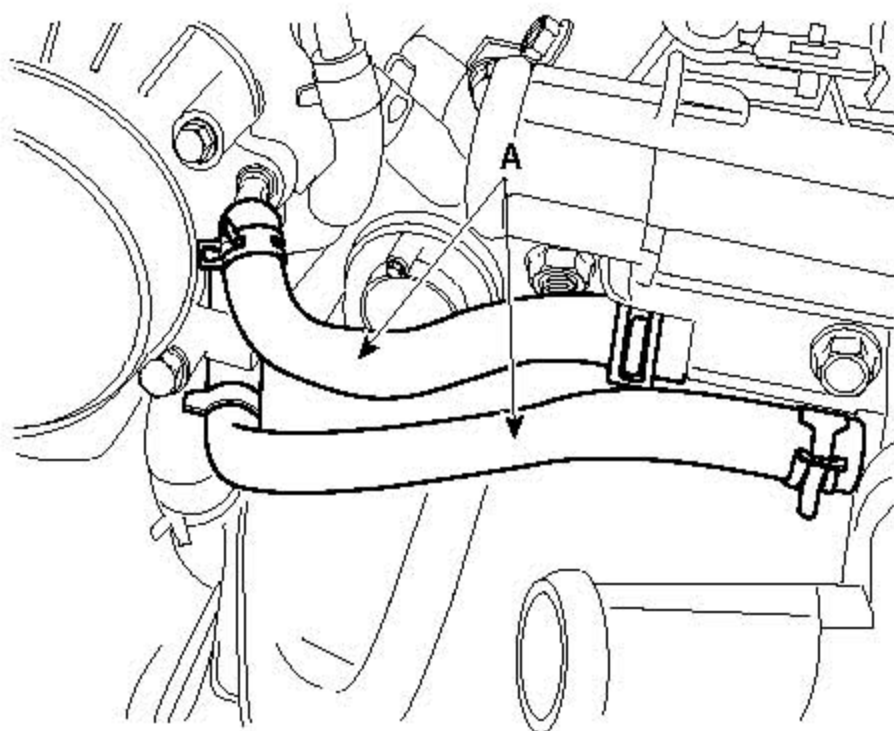
2.2.10. 分离加热器软管(A)。



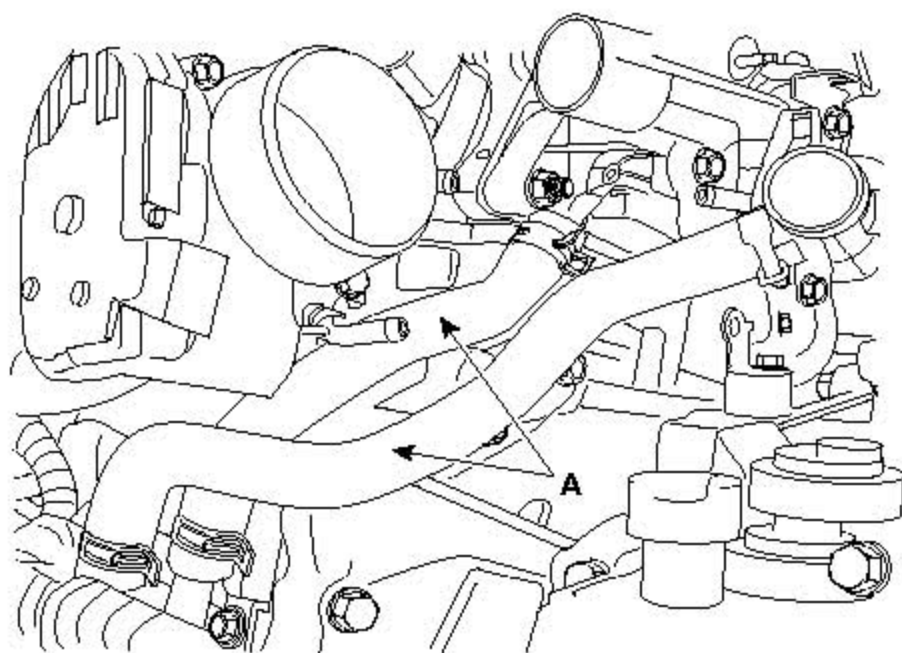
2.2.11. 分离燃油软管(A)、制动助力器真空软管(B)和 PCSV(净化控制电磁阀)软管(C)。



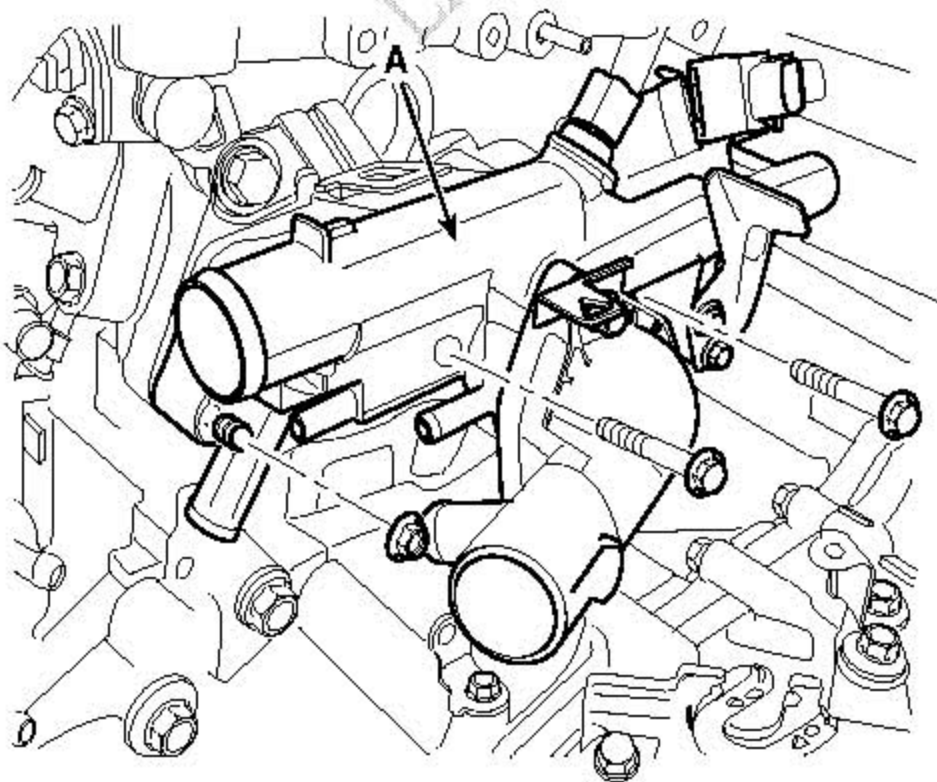
2.2.12. 分离节气门体冷却水软管(A)。(如有配备)

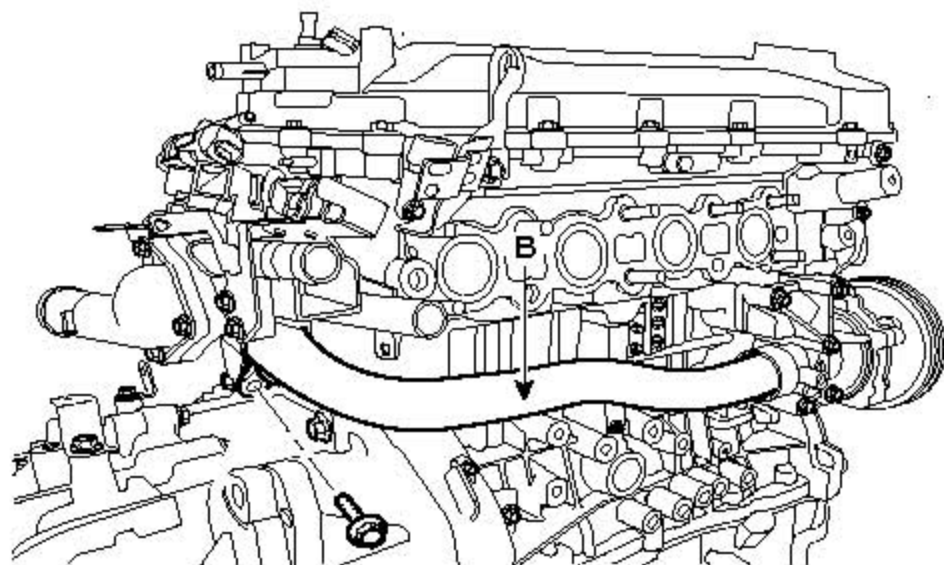


2.2.13. 分离机油冷却器冷却水软管(A)。(仅 2.4L)



2.2.14. 拆卸水温控制总成(A)与进水管(B)。

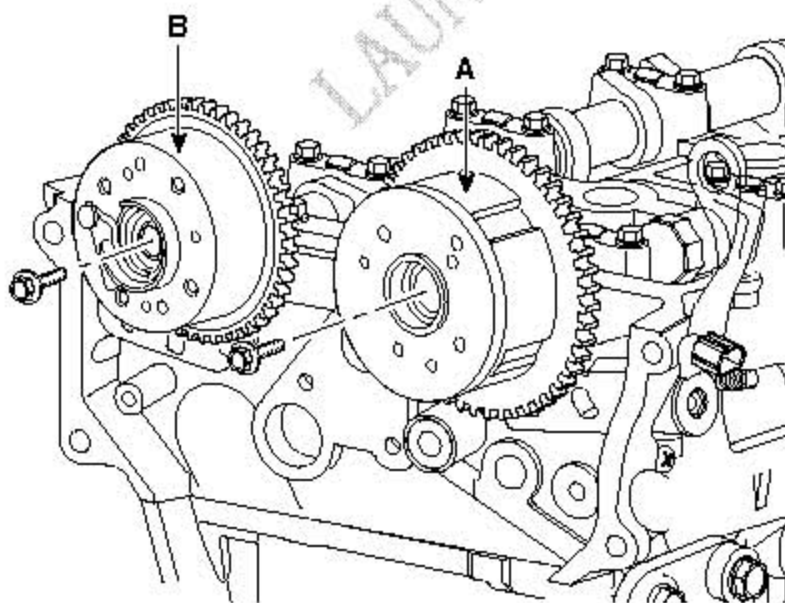




2. 2. 15. 拆卸正时链条。

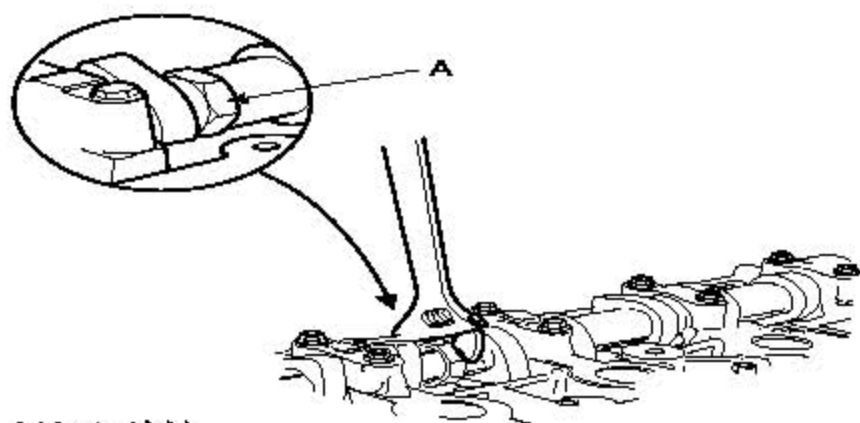
2. 2. 16. 拆卸进气歧管和排气歧管。

2. 2. 17. 拆卸进气 CVVT 总成(A)与排气 CVVT 总成(B)。



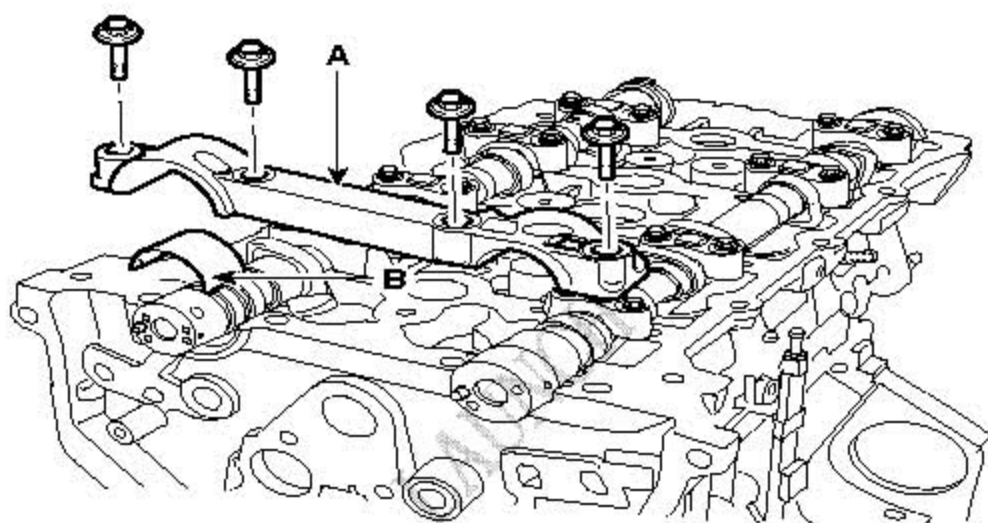
参考;

拧下 CVVT 总成螺栓时，在 A 位置使用扳手防止凸轮轴转动。

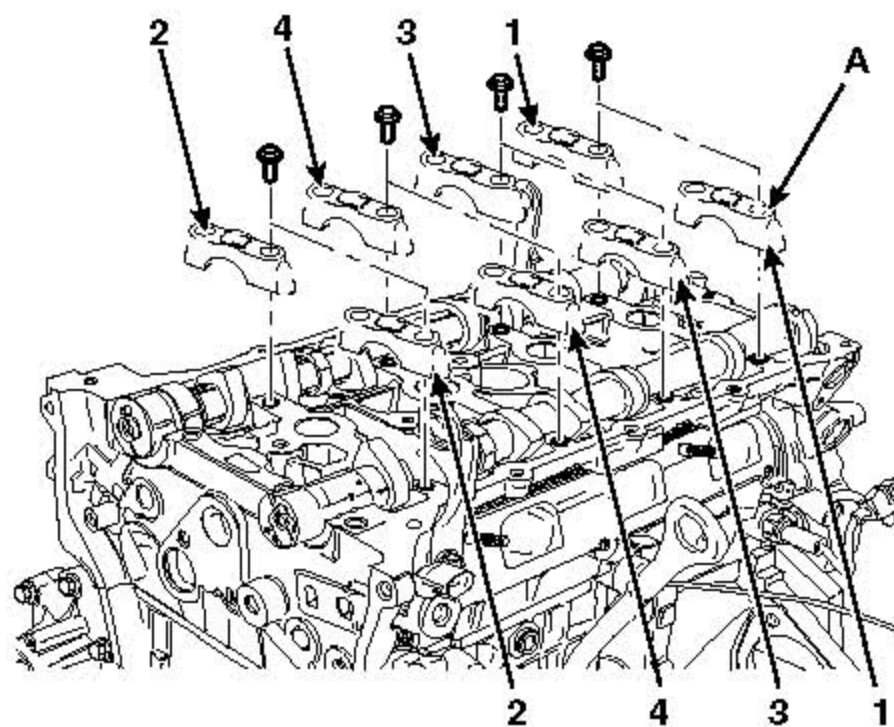


2.2.18. 拆卸凸轮轴。

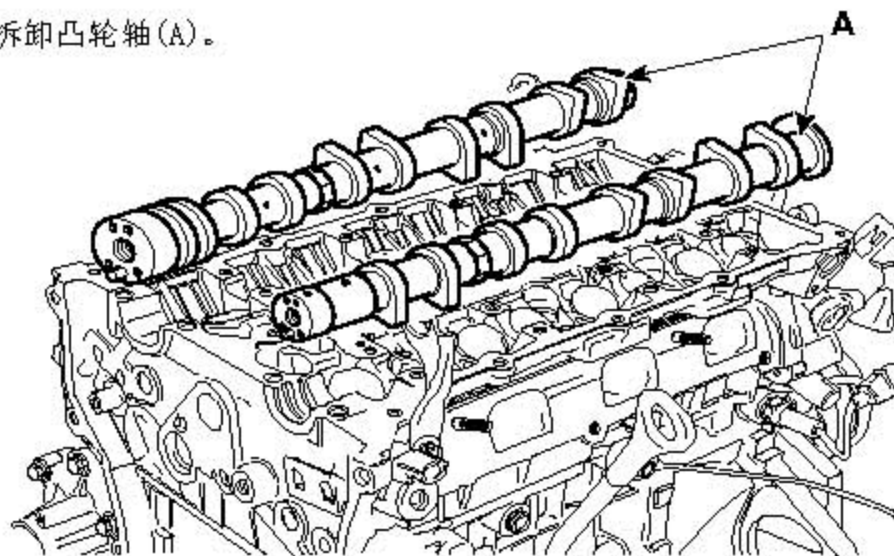
1) 拆卸前凸轮轴轴承盖(A)与上部轴承(B)



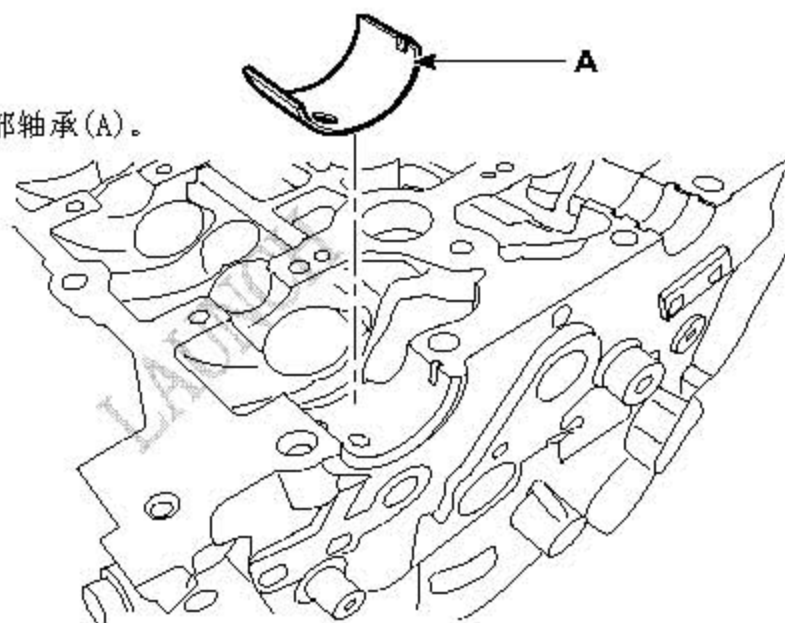
2) 按图示顺序拆卸凸轮轴轴承盖(A)。



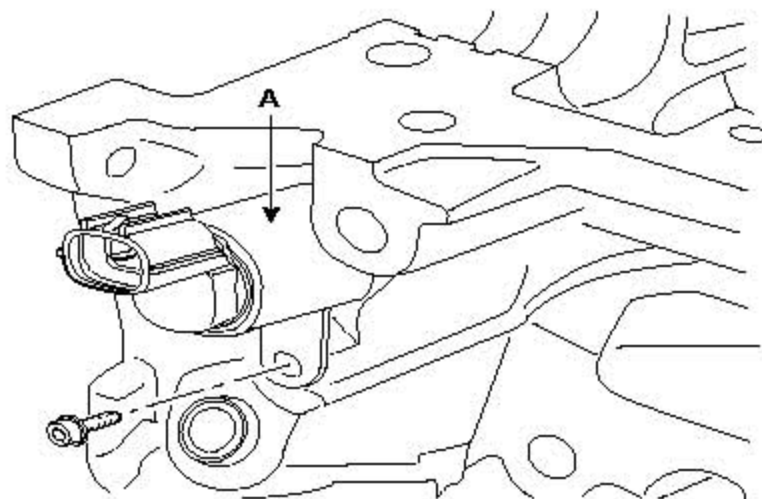
3) 拆卸凸轮轴(A)。



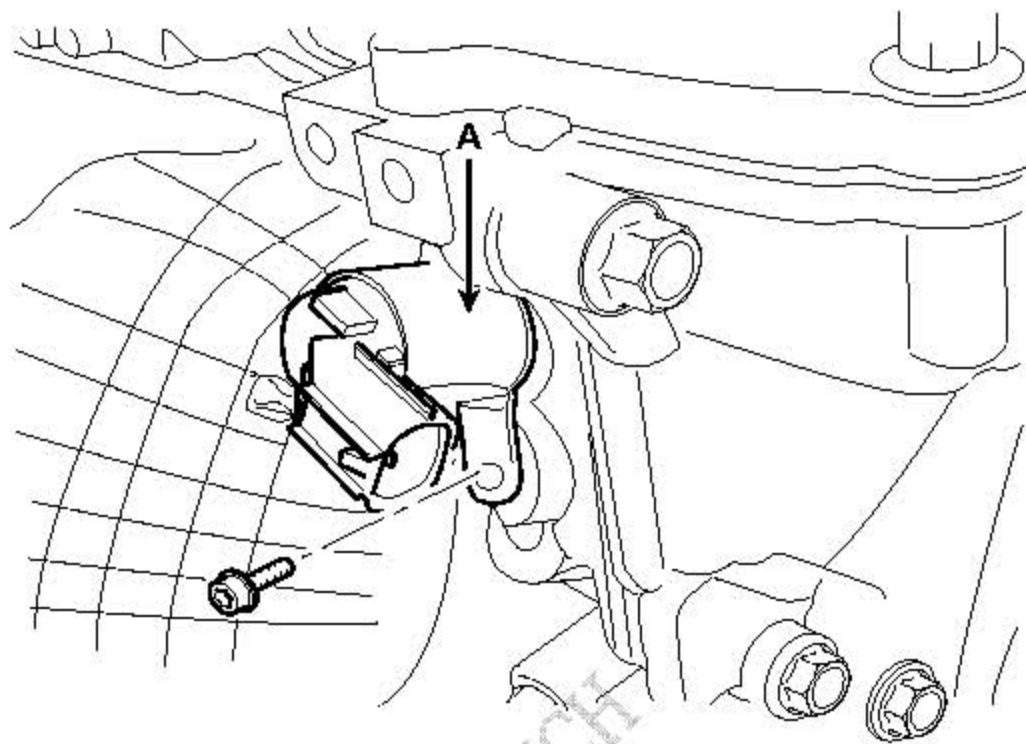
4) 拆卸排气凸轮轴下部轴承(A)。



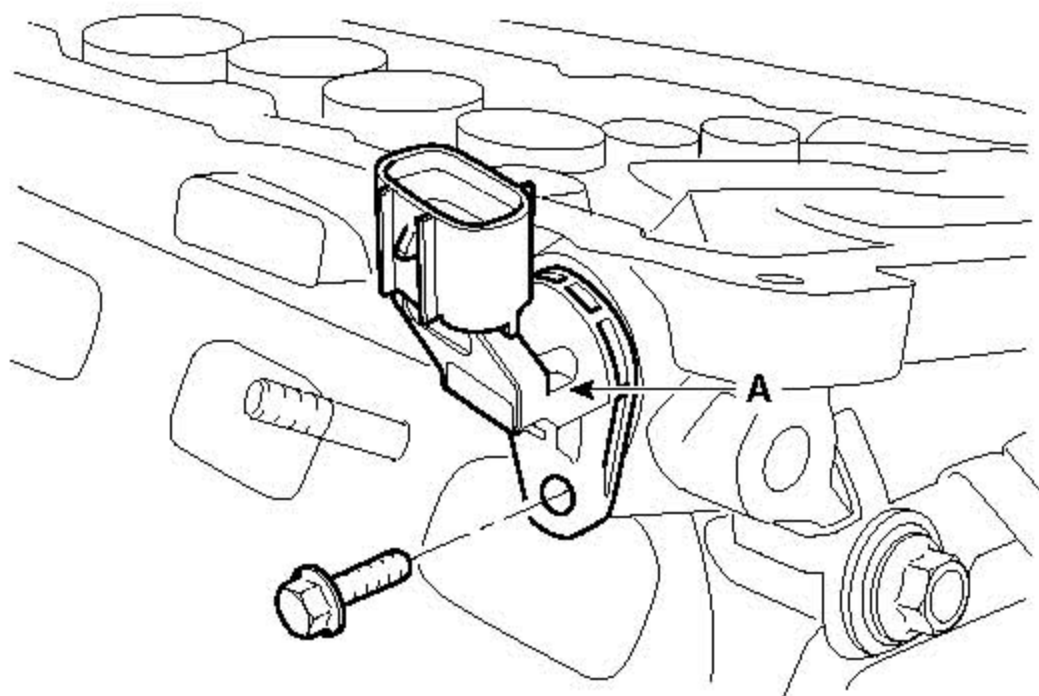
2.2.19. 使用六角扳手拆卸进气OCV(机油控制阀)(A)。



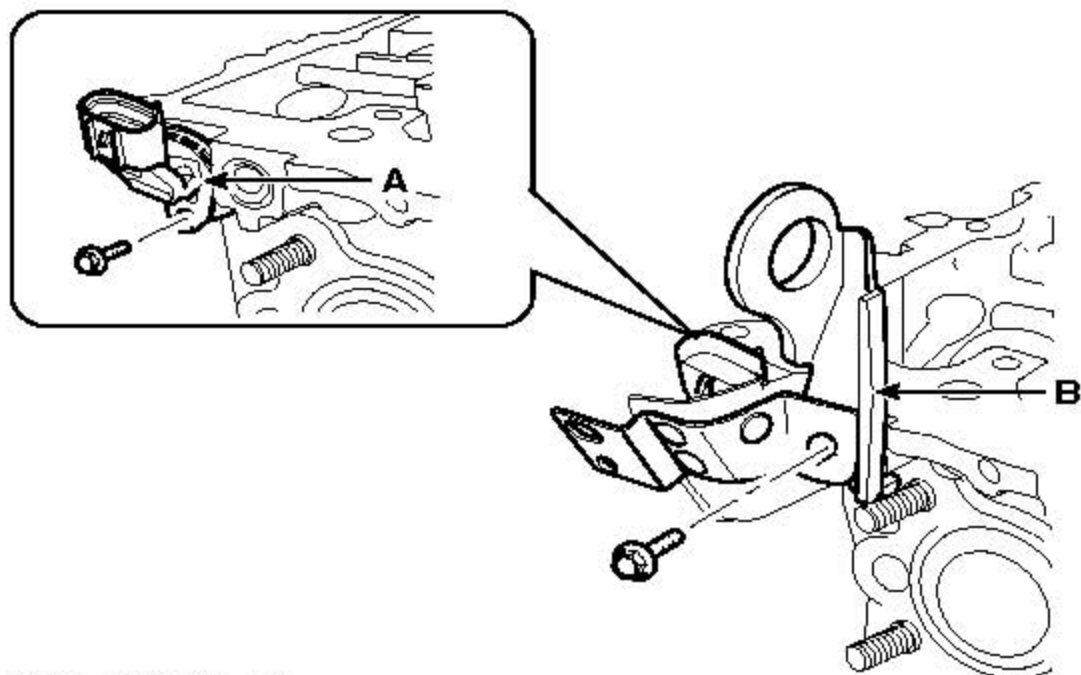
2. 2. 20. 使用六角扳手拆卸排气 OCV (机油控制阀) (A)。



2. 2. 21. 拆卸进气 CMPS (凸轮轴位置传感器) (A)。

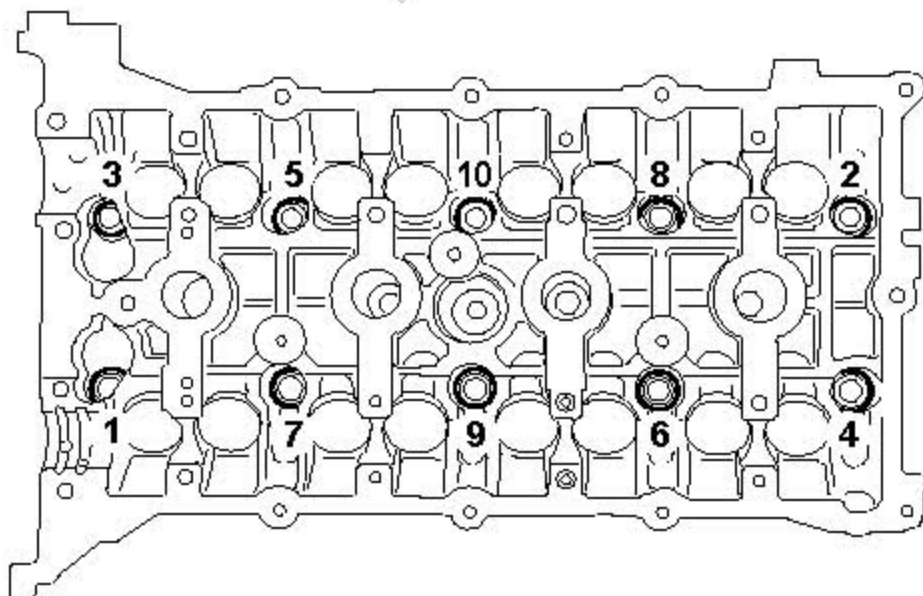


2.2.22. 拆卸发动机吊架与凸轮轴位置传感器盖(B)后拆卸排气CMP5(凸轮轴位置传感器)(A)。



2.2.23. 拆卸气缸盖。

- 1) 使用气缸盖螺栓扳手，按所示顺序均匀地拧松并拧下各通道内的10个气缸盖螺栓。拧下10个气缸盖螺栓和平垫。



! 注意：

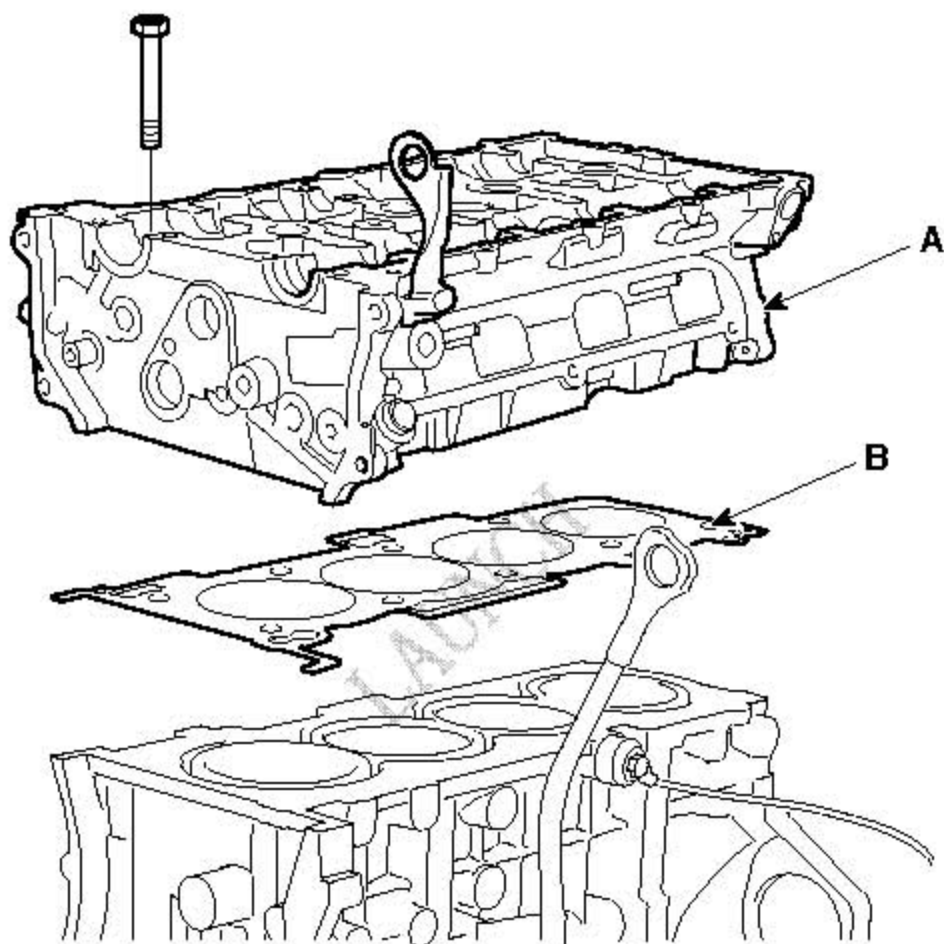
不按顺序拆卸螺栓会导致气缸盖扭曲或裂纹。

2) 从气缸体上的定位销提起气缸盖(A)，把气缸盖置于工作台上的木块上。

 **注意：**

注意不要损坏气缸盖和气缸体的接触面。

3) 拆卸气缸盖衬垫(B)。

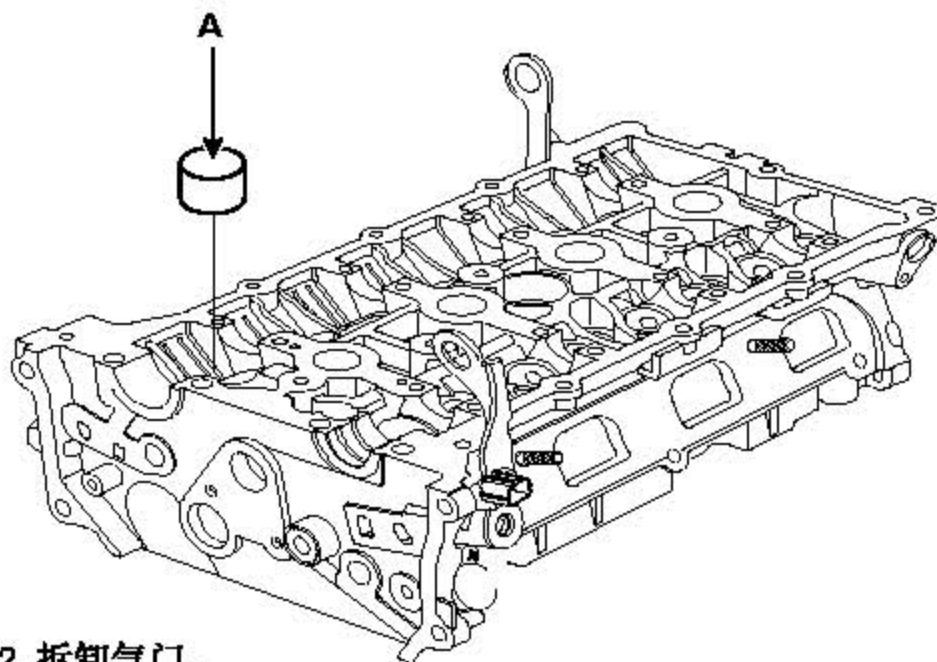


2.3. 分解

 **参考：**

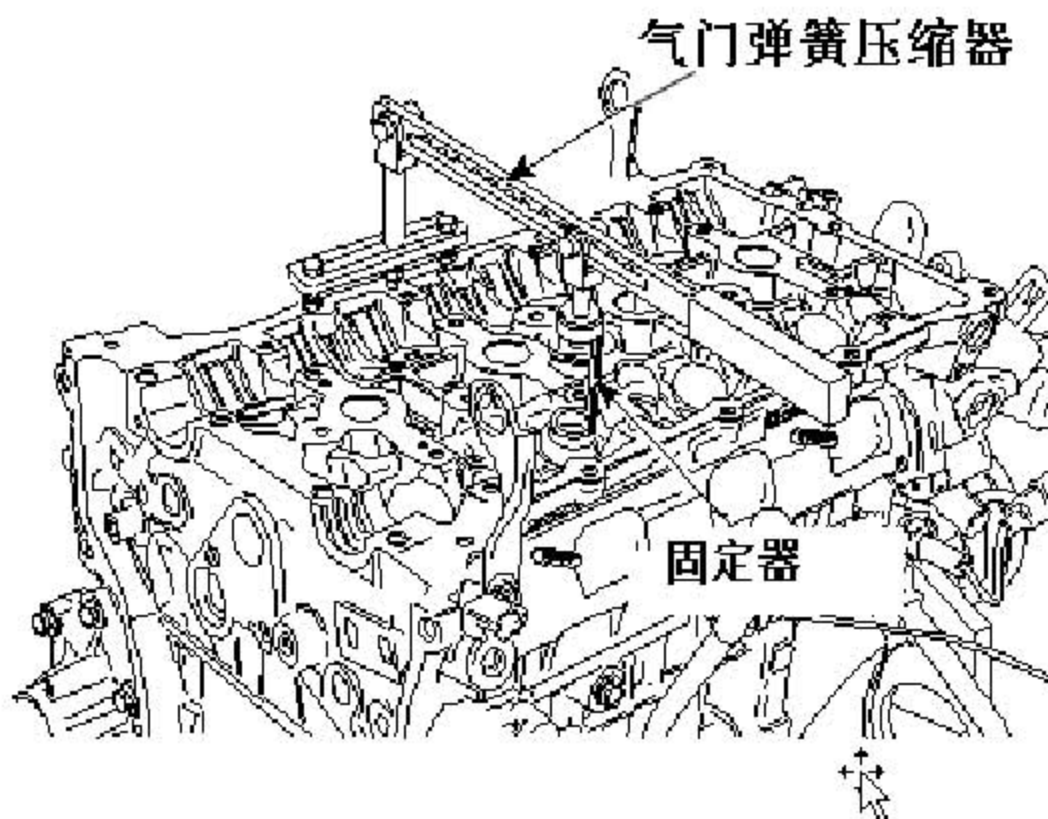
拆卸 MLA(机械式间隙调整装置)、气门、气门弹簧时进行识别，以便使各项重新安装在原始位置上。

2.3.1. 检查MLA(A)。



2.3.2. 拆卸气门。

- 1) 使用气门弹簧压缩器压缩气门弹簧并拆卸锁片。



- 2) 拆卸弹簧挡圈。
- 3) 拆卸气门弹簧。
- 4) 拆卸气门。
- 5) 使用尖嘴钳，拆卸气门杆油封。



参考：旧气门杆油封不能再使用。

2.4. 气缸盖的检查

2.4.1. 检查平面度。

使用精密的直尺和厚薄规，测量缸体和歧管接触表面是否扭曲情况。

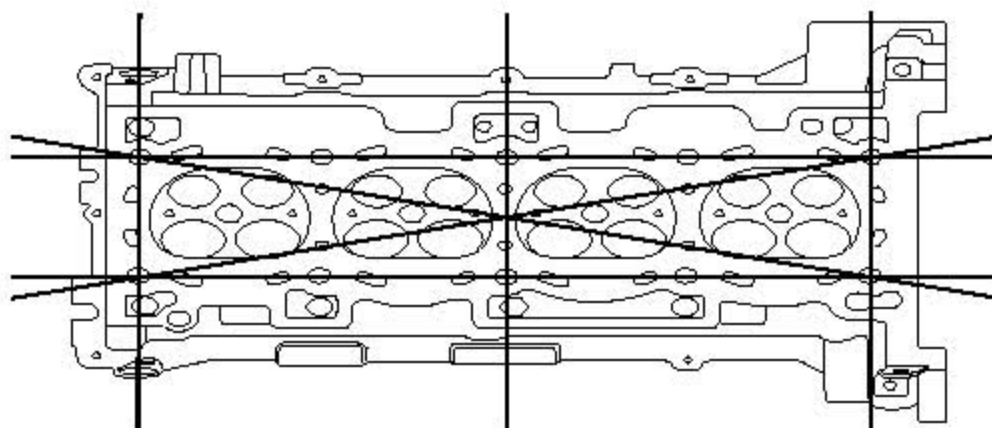
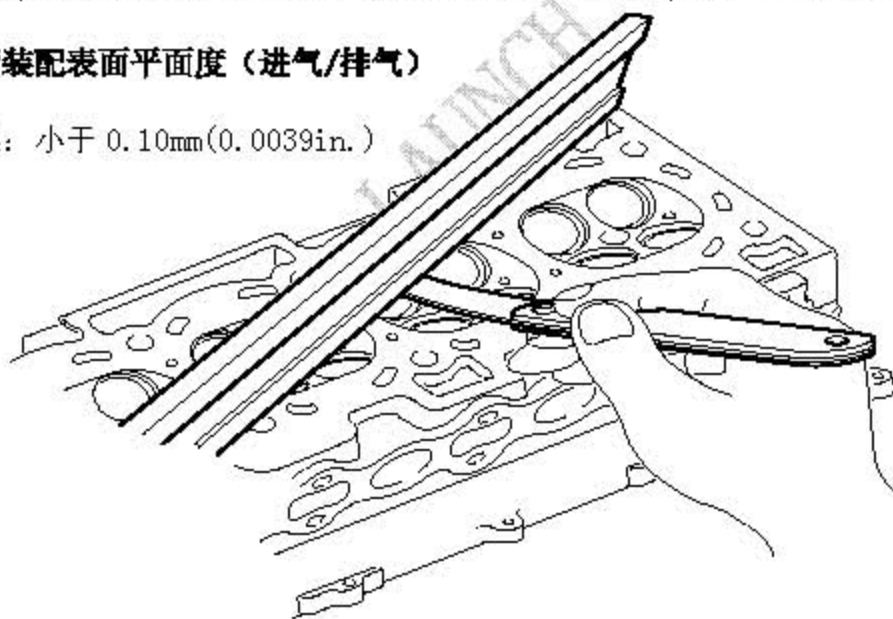
气缸盖衬垫表面的平面度：

标准：总区域小于 0.05mm(0.0019in.)

截面为100mm(3.9370in.)X100mm(3.9370in.)的区域小于 0.02mm(0.0007in.)

歧管装配表面平面度（进气/排气）

标准：小于 0.10mm(0.0039in.)



2.4.2. 检查是否有裂纹。

检查燃烧室、进气孔、排气孔和气缸体表面是否裂纹。如果裂纹，更换气缸盖。

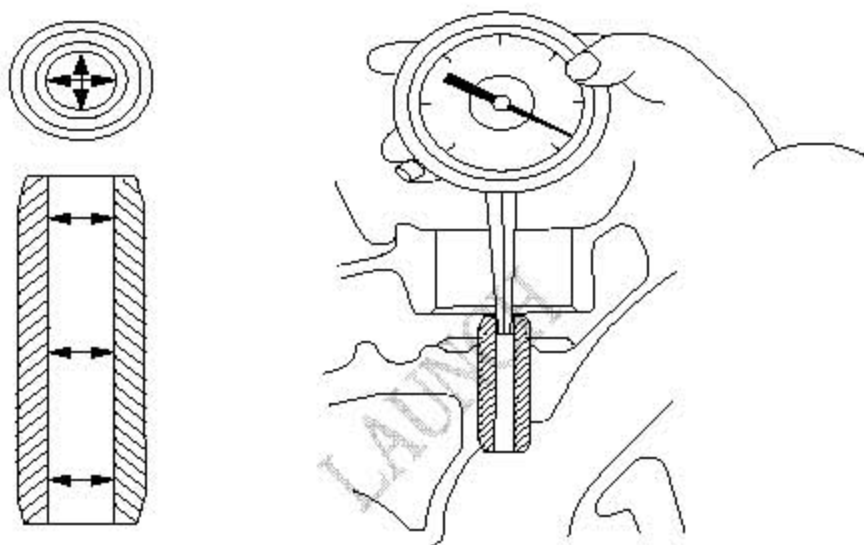
2.5. 气门和气门弹簧检查

2.5.1. 检查气门杆和气门导管。

1) 使用测径规，测量气门导管的内径。

气门导管内径:

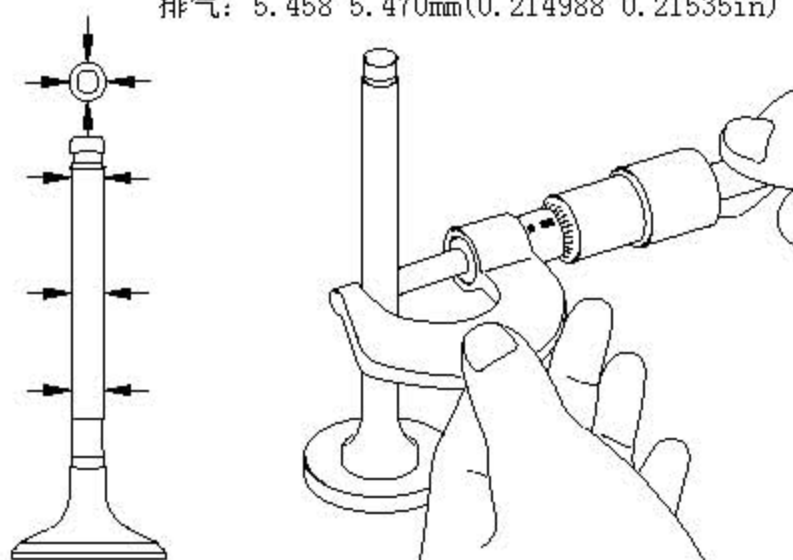
进气/排气: 5.500~5.512mm(0.21654~0.21701in.)



2) 使用千分尺，测量气门杆的外径。

气门杆外径: 进气: 5.465~5.480mm(0.21516~0.21575in)

排气: 5.458~5.470mm(0.214988~0.21535in)



3) 从气门导管内径测量值减掉气门杆外径测量值。

气门杆至气门导管间隙

[标准值]

进气: 0.020~0.047mm(0.00078~0.00185in.)

排气: 0.030~0.054mm(0.00118~0.00212in.)

[极限值]

进气: 0.070mm(0.00275in.)

排气: 0.090mm(0.00354in.)

如果间隙大于规定值, 更换气门或气缸盖

2.5.2. 检查气门。

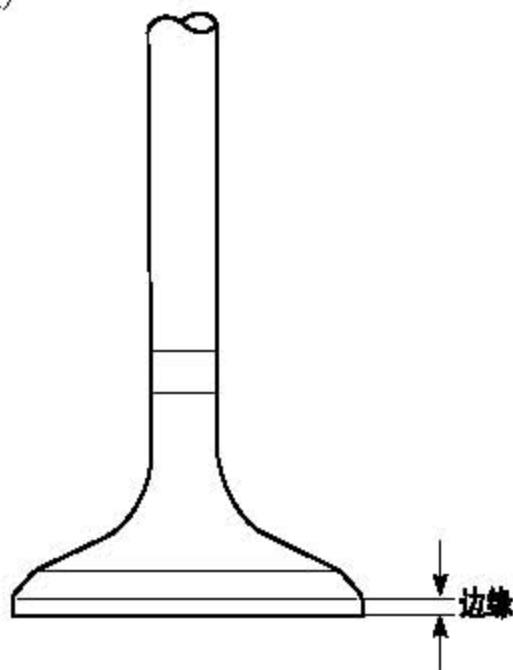
- 1) 检查气门面角。
- 2) 检查气门表面是否损坏。如果表面损坏, 更换气门。
- 3) 检查气门头部边缘厚度。

气门头部边缘厚度 (气门头部厚度)

[标准值] 进气: 1.02mm(0.0401in)

排气: 1.09mm(0.0429in)

如果边缘厚度在最小值以下, 更换气门。



4) 检查气门长度。

气门长度

[标准值] 进气: 113.18mm(4.4559in.)

排气: 105.84mm(4.1669in.)

[极限值] 进气: 112.93mm(4.4461in.)

排气: 105.59mm(4.1571in.)

5) 检查气门杆顶端表面的磨损情况。

如果气门杆顶端磨损, 更换气门。

2.5.3. 检查气门座及气门弹簧

1) 检查气门座是否有过热迹象及气门面接触不当情况。按需要更换气缸盖。

2) 检查气门导管磨损情况。如果气门导管磨损, 更换气缸盖。

3) 使用直角尺, 测量气门弹簧的直角度。

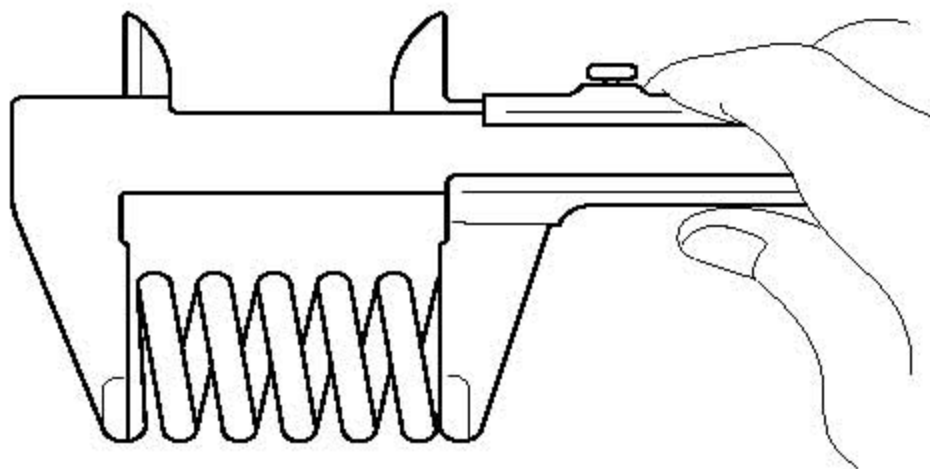
4) 使用游标卡尺, 测量气门弹簧的自由长度。

气门弹簧

[标准值]

自由长度: 47.44mm(1.8677in.)

不直度: 1.5° 以下



如果自由长度不在规格内, 更换气门弹簧。

2.5.4. MLA(机械式间隙调整装置)

1) 检查 MLA。

使用千分尺，测量 MLA 外径。

MLA 外径 31.964~31.980mm(1.2584~1.2590in.)

2) 使用测径规，测量气缸盖的 MLA 挺杆孔内径。

挺杆孔内径 32.000~32.025mm(1.2598~1.2608in.)

3) 从挺杆孔内径测量值减掉 MLA 外径测量值。

MLA 至挺杆孔间隙 [标准]: 0.020~0.061mm(0.00078~0.00240in.)

[极限]: 0.070mm(0.00275in.)

2.6. 凸轮轴

2.6.1. 检查凸轮凸起部。

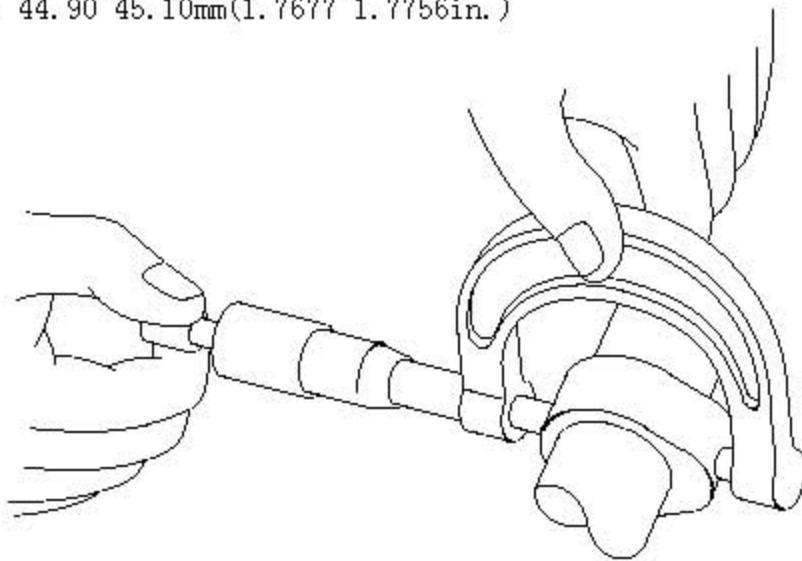
使用千分尺，测量凸轮高度。

凸轮高度

[标准值]

进气: 44.10~44.30mm(1.7362~1.7440in.)

排气: 44.90~45.10mm(1.7677~1.7756in.)

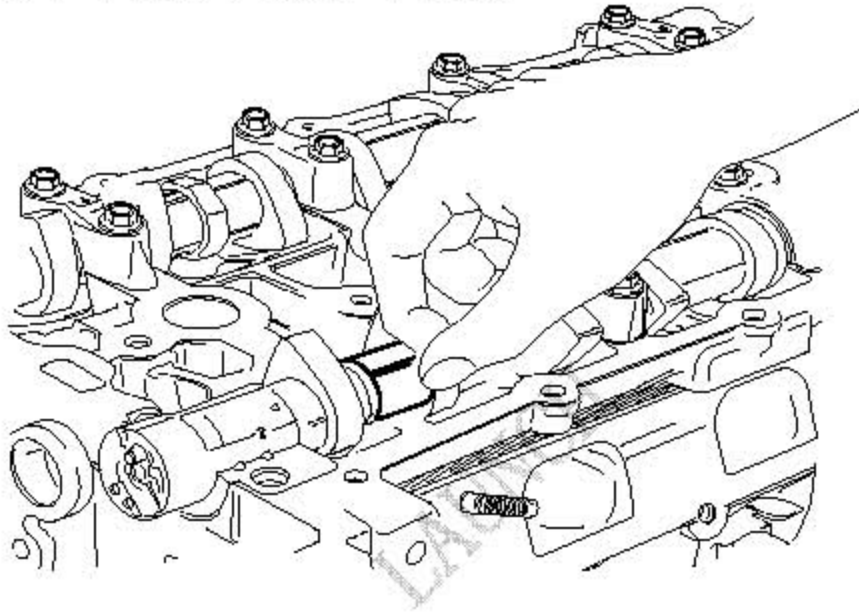


如果凸轮轴凸轮高度小于最小值，更换凸轮轴。

2.6.2. 检查凸轮轴轴颈表面的磨损情况。如果轴颈过度磨损，更换凸轮轴

2.6.3. 检查凸轮轴轴颈间隙。

- 1) 清洁轴承盖和凸轮轴轴颈。
- 2) 在气缸盖上安装凸轮轴。
- 3) 在每一个凸轮轴轴颈放置一个塑料规。



- 4) 安装轴承盖。



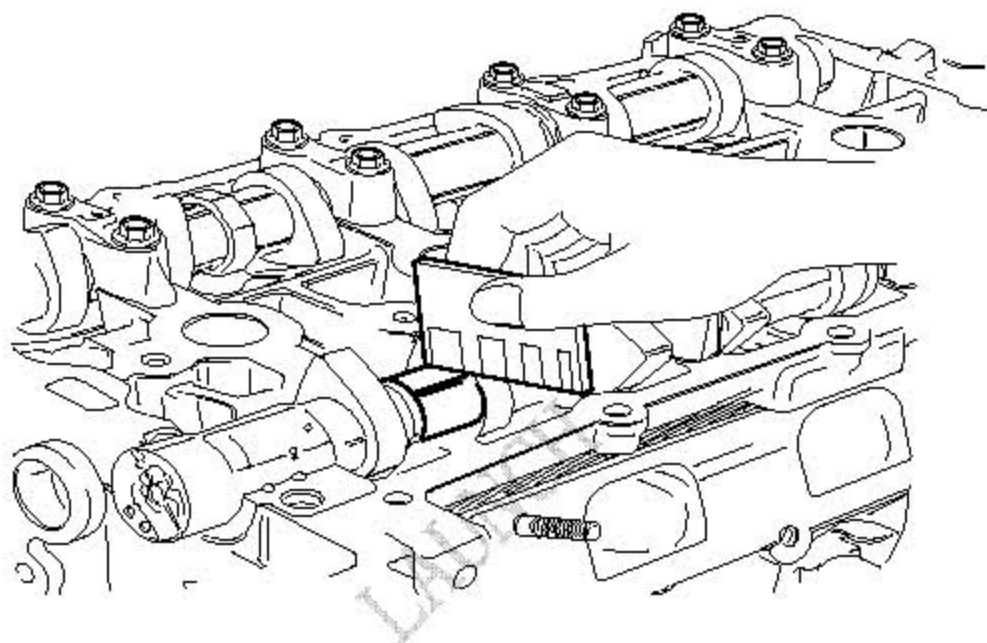
注意： 不要转动凸轮轴。

- 5) 拆卸轴承盖。
- 6) 测量塑料的最宽部分。

轴承油膜间隙

[标准值]	进气	1号: 0.022~0.057mm(0.00087~0.00224in.)
		2, 3, 4, 5号: 0.045~0.082mm(0.00177~0.00323in.)
	排气	1号: 0~0.032mm(0~0.00126in.)
		2, 3, 4, 5号: 0.045~0.082mm(0.00177~0.00323in.)

[极限值]	进气	1号: 0.090mm(0.00354in.)
		2, 3, 4, 5号: 0.120mm(0.00472in.)
	排气	1号: 0.090mm(0.00354in.)
		2, 3, 4, 5号: 0.120mm(0.00472in.)



如果油膜间隙大于最大值，更换凸轮轴。如有必要，更换气缸盖。

7) 完全拆卸塑料规。

8) 拆卸凸轮轴

2.6.4. 检查凸轮轴轴向间隙。

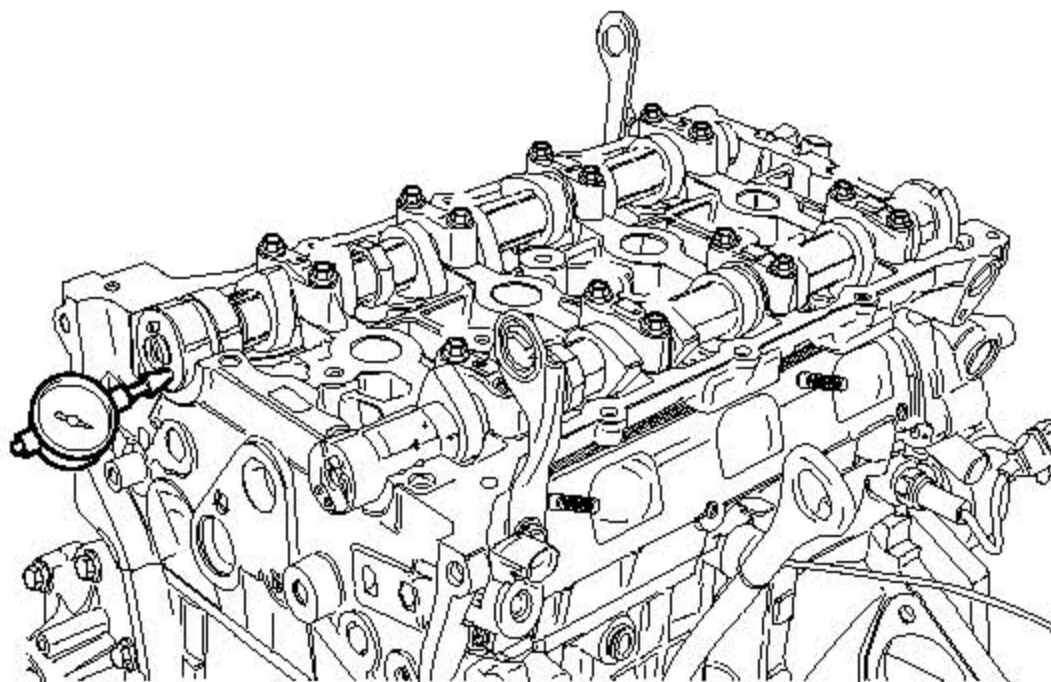
1) 安装凸轮轴。

2) 使用百分表，前后移动凸轮轴，测量轴向间隙。

凸轮轴轴向间隙

[标准值]: 0.04~0.16mm(0.0016~0.0063in.)

[极限值]: 0.20mm(0.0078in.)



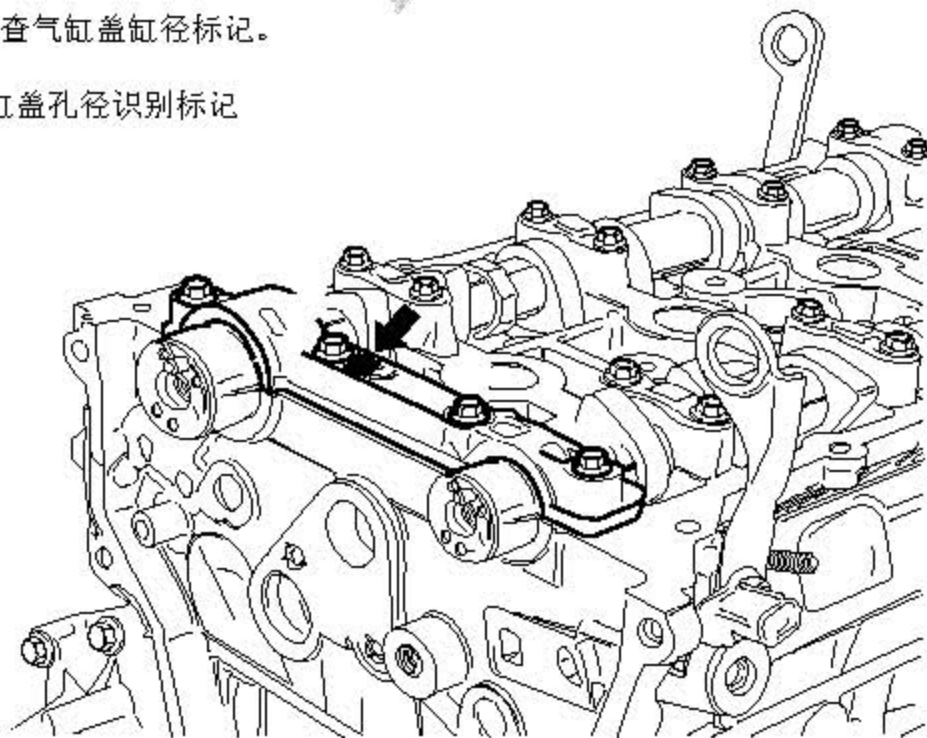
如果油膜间隙大于最大值，更换凸轮轴。如有必要，更换气缸盖。

3) 拆卸凸轮轴

2.6.5. 排气凸轮轴轴承

1) 检查气缸盖缸径标记。

气缸盖孔径识别标记

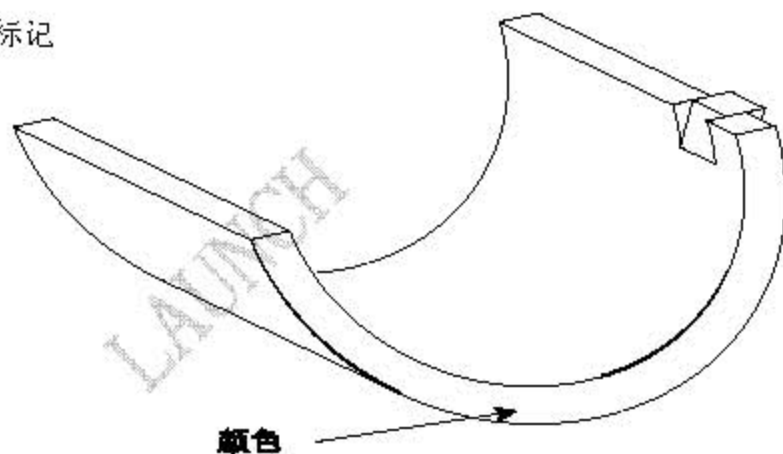


2) 气缸盖规格

等级	标记	气缸盖排气侧第一 孔径
A	A	40.000~40.008mm (1.57480~1.5751in.)
B	B	40.008~40.016mm (1.57511~1.57543in.)
C	C	40.016~40.021mm (1.57543~1.57563in.)

3) 如下图所示，选择的凸轮轴轴承的等级应与气缸盖的等级相同。

排气凸轮轴轴承识别标记



4) 排气凸轮轴轴承规格

气缸盖孔径等级	安装的轴承等级 (颜色)	轴承的厚度
a(A)	C(绿色)	1.996~2.000mm (0.07858~0.07874in.)
b(B)	B(无色)	2.000~2.004mm (0.07874~0.07890in.)
c(C)	A(黑色)	2.004~2.008mm (0.07890~0.07905in.)

油膜间隙: 0~0.032mm(0~0.00126in)

2.6.6. 检查 CVT 总成

1) 使用台钳固定凸轮轴。

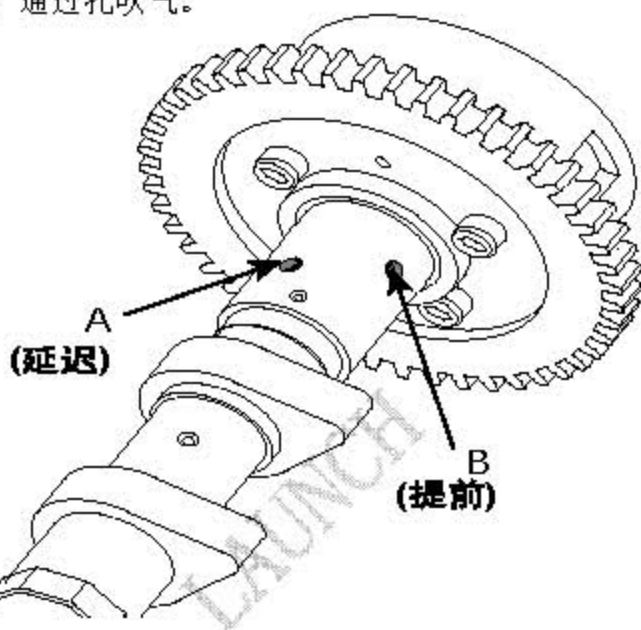
小心不要损坏凸轮的凸起部和轴颈。

2) 检查 CVT 总成是否不转动。

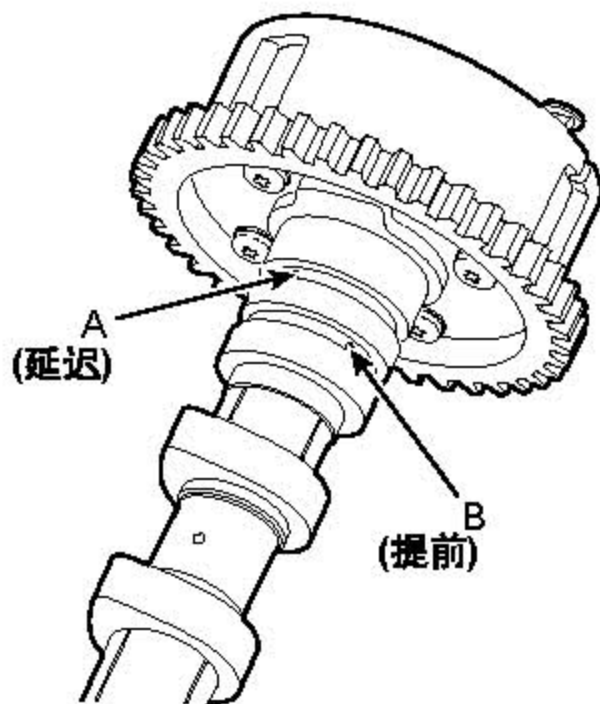
3) 如图箭头所示，用塑料胶带堵住延迟孔。

确认固定胶带，通过孔吹气。

[进气]



[排气]



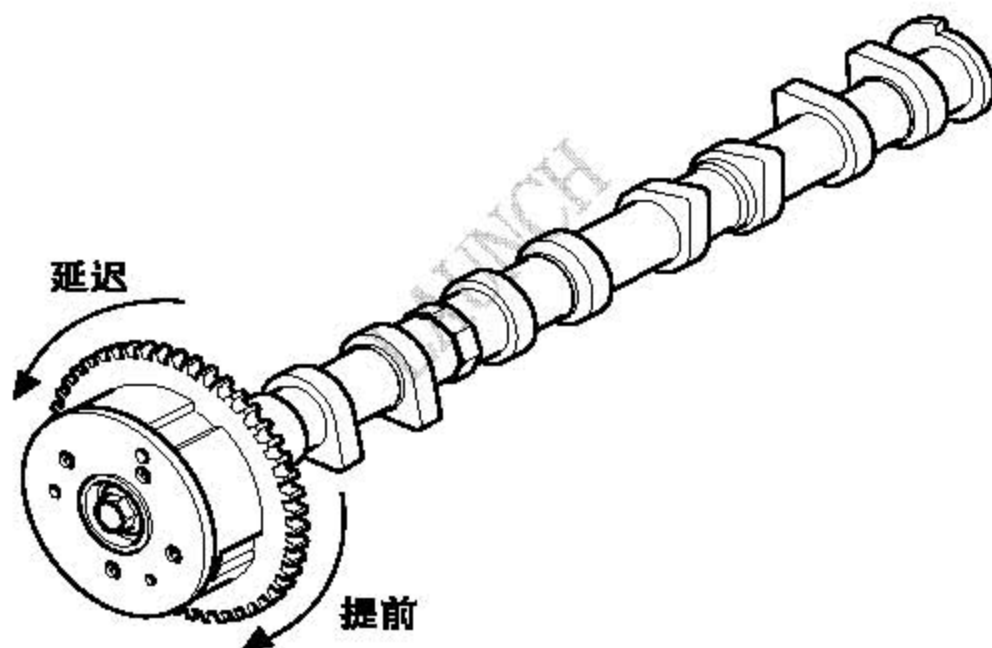
4) 在空气喷枪尖端缠绕胶带并朝凸轮轴端口提供约 150kPa(1.5kgf/cm², 21psi) 的空气。(执行此程序释放锁销。)

 **参考:**

机油溅出时，用抹布或类似物擦拭。

5) 在提供压缩空气状态，如步骤(3)一样，用手转动 CVVT 总成到提前角侧(图中箭头所示方向)。

根据注入的气压，在未用手施力的情况下，CVVT 总成将会转至提前角侧。但是由于孔泄漏空气，在此状态下很难提供压力，可能导致很难释放锁销。



6) 来回转动 CVVT 总成，并检查移动的范围及有没有障碍。

标准:

可平滑转动约

22.5° (进气)/20.0° (排气)

7) 用手转动进气 CVVT 总成并锁定在最大延迟角度位置(逆时针)。

8) 用手转动排气 CVVT 总成并锁定在最大提前角度位置(顺时针)。

2.7. 重新装配

参考

彻底地清洁所有的部件，以便装配。

装部件前，在所有滑动和旋转部件表面涂抹一层新机油。

用新油封更换。

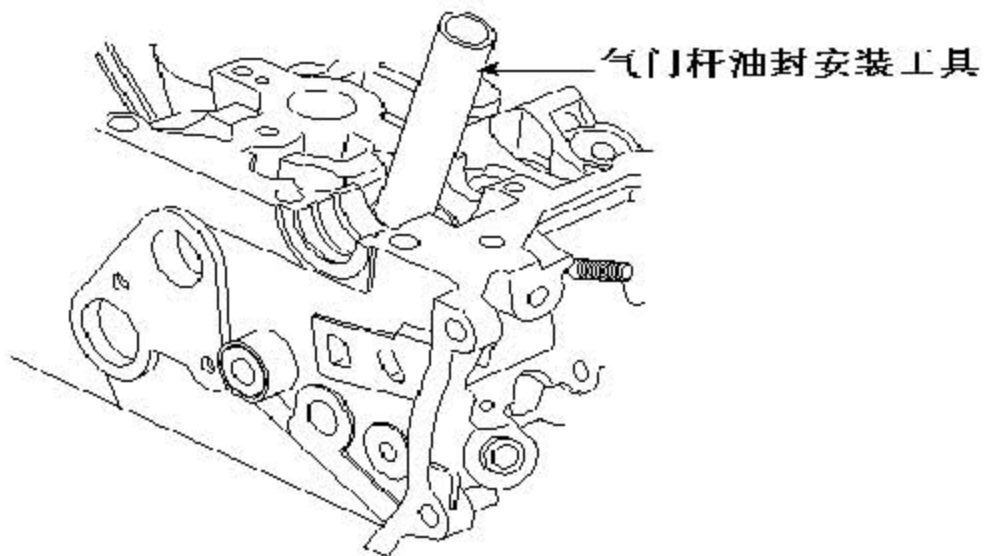
2.7.1. 安装气门。

使用气门杆油封安装工具，装入新品油封。

参考

旧气门杆油封不能再使用。

油封安装错误会导致气门导管漏油。

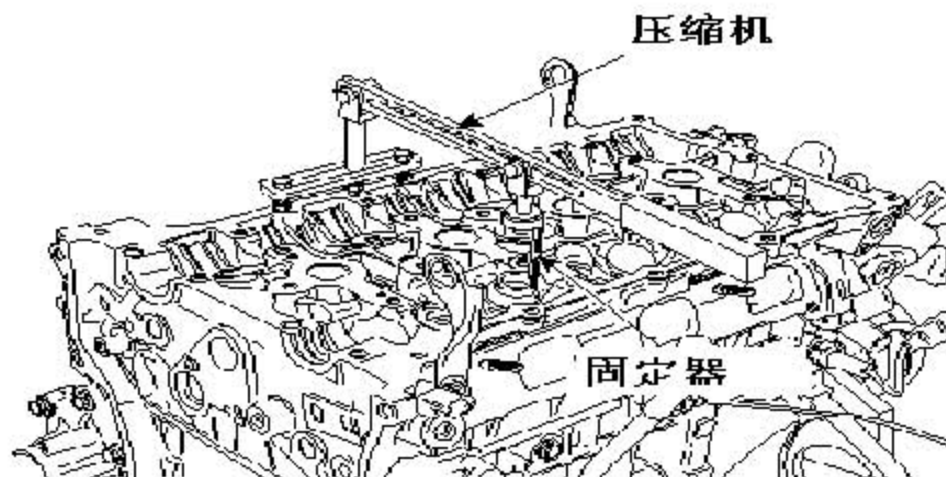


2.7.2. 安装气门、气门弹簧和弹簧挡圈。

参考

安装气门弹簧时，陶瓷涂层应朝向气门弹簧挡圈侧，然后安装挡圈。

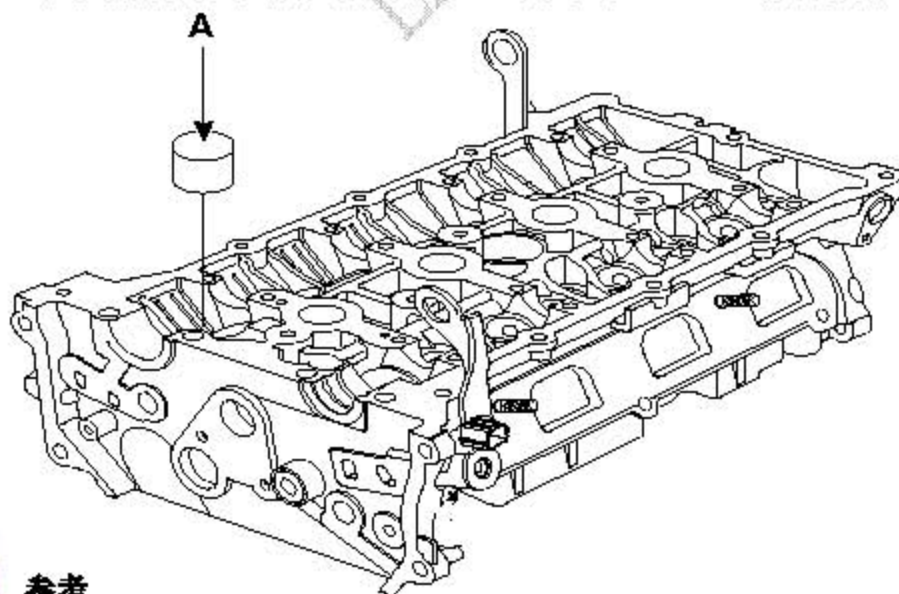
2.7.3. 使用气门弹簧压缩器，压缩弹簧并安装锁片。安装气门后，拆卸气门弹簧压缩器前，确认锁片安装正确。

 参考

不要按压气门弹簧挡圈超过 10mm(0.4in.)。

2.7.4. 用锤子的木制手柄轻敲各个气门杆端两到三次,以保证气门和锁片适当就位。

2.7.5. 应用发动机机油后安装 MLA。用手检查 MLA 旋转是否顺畅。

 参考

将 MLA 重新装配在原先位置上。

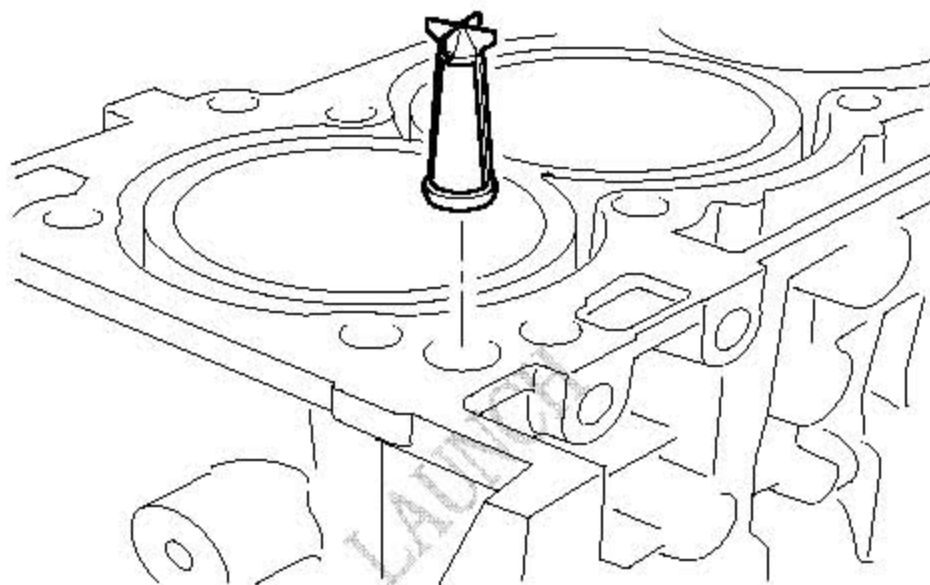
但在气缸体上安装气缸盖前必须再次检查气门间隙并调整。

参考气门间隙检查和调整程序。

2.7.6. 安装 OCV (机油控制阀) 滤清器。



- 彻底地清洁所有的部件，以便装配。
- 一定要使用新气缸盖和歧管衬垫。
- 气缸盖衬垫是金属衬垫。注意不要弯曲。
- 旋转曲轴，使 1 号活塞在上止点上。

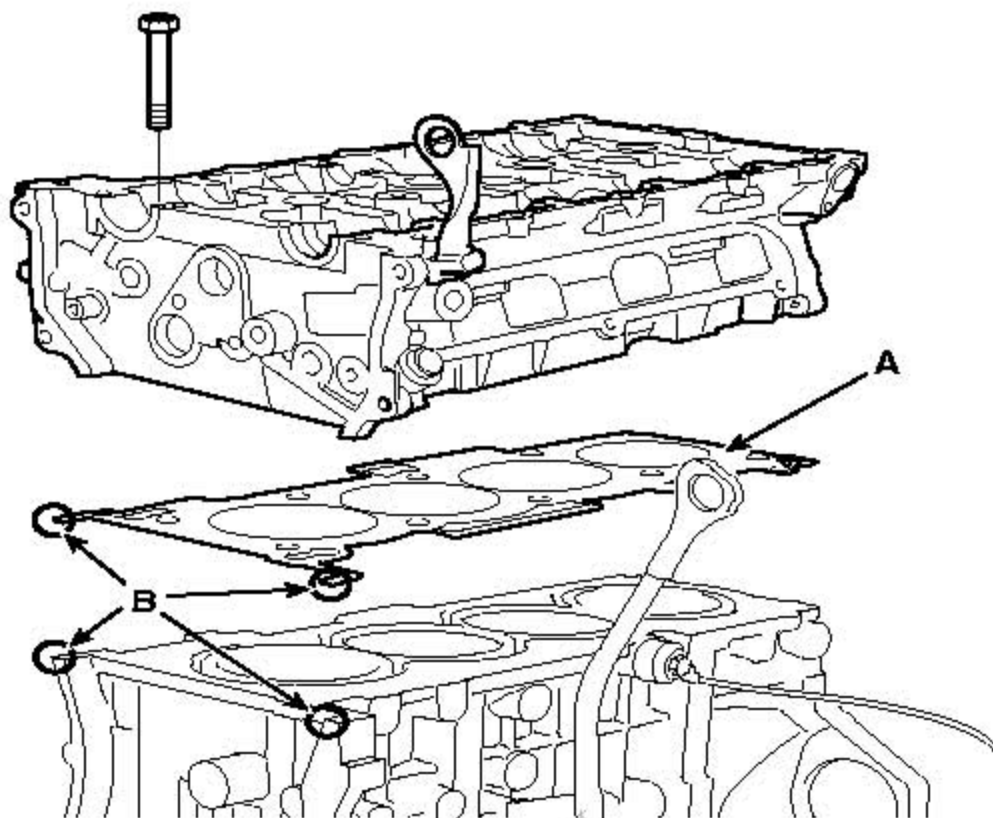


注意； 保持 OCV 滤清器清洁。

2.7.7. 在气缸体上安装气缸盖衬垫(A)。



- 注意安装方向。
- 在气缸盖衬垫边缘的上侧和下侧涂抹液态密封胶。(在“B”位置)
- 涂抹密封胶后，在五分钟内装配气缸盖。

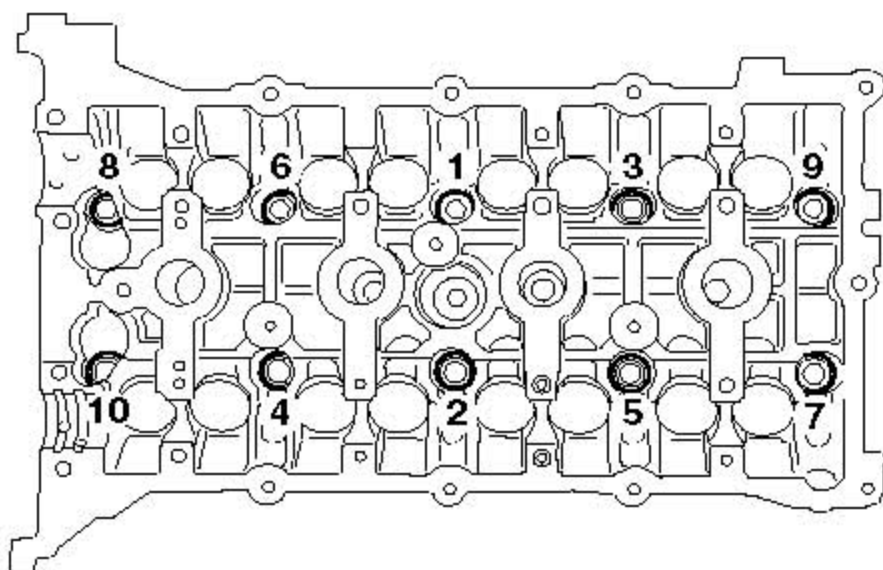


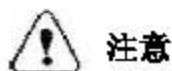
2.7.8. 为了不损坏衬垫和末端底部部件，小心按顺序安装气缸盖。

2.7.9. 安装气缸盖螺栓。

- 1) 禁止在气缸盖螺栓上涂抹发动机机油。
- 2) 使用 SST(09221-4A000)，按图示顺序分若干步拧紧气缸盖螺栓和平垫圈。

规定扭矩：32.4~36.5Nm(3.3~3.7kgf.m, 23.9~26.8lb-ft)+ 90°~95° + 90°~95°



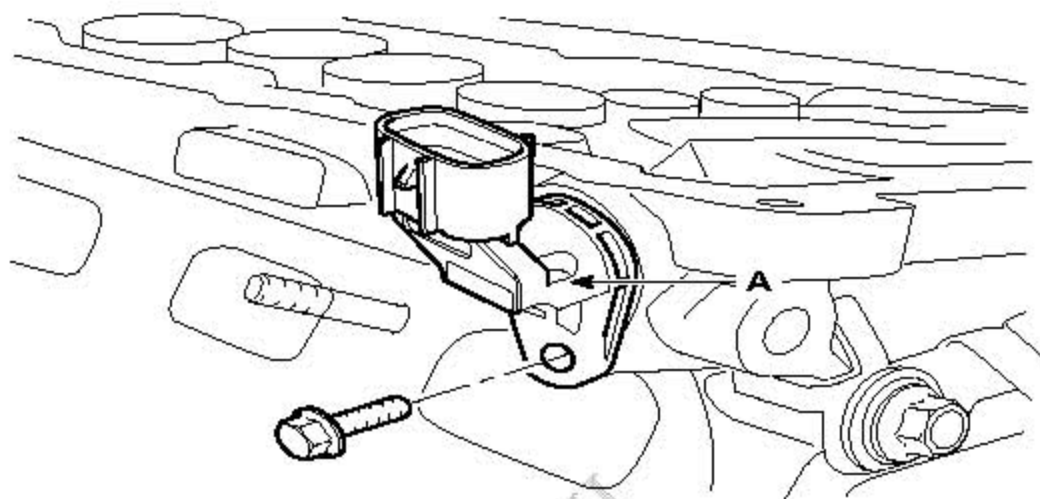


注意

使用新的气缸盖螺栓。

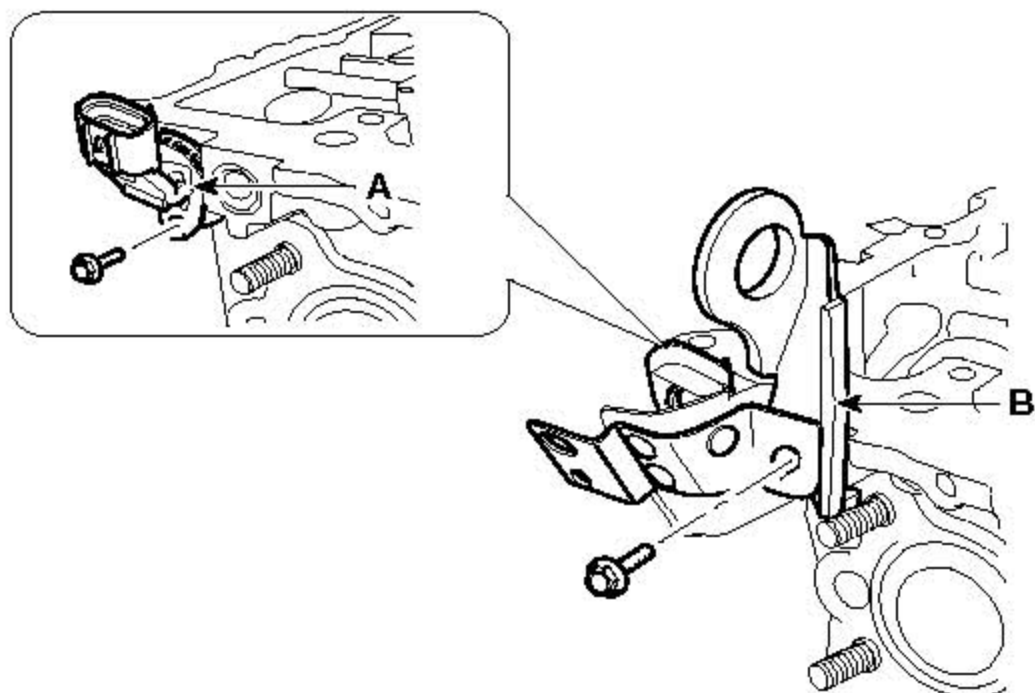
2.7.10. 安装进气 CMPS (凸轮轴位置传感器) (A)。

规定扭矩: 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)



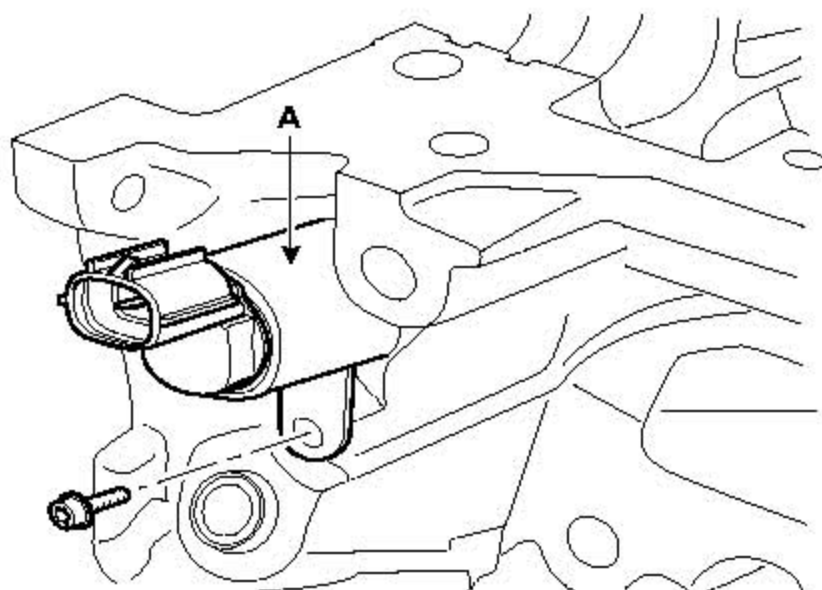
2.7.11. 安装排气 CMPS (凸轮轴位置传感器) (A) 和发动机吊架与凸轮轴位置传感器盖 (B)。

规定扭矩: 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)



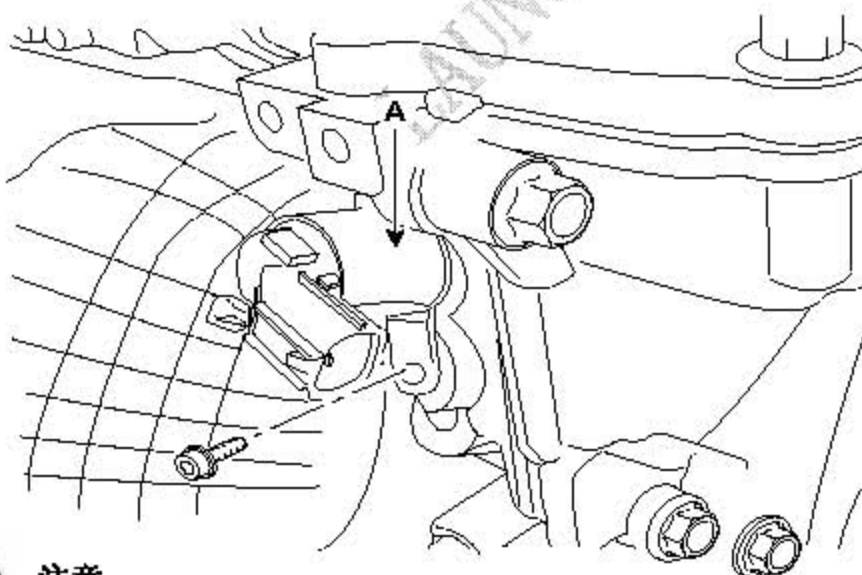
2.7.12. 安装进气 OCV(机油控制阀) (A)。

规定扭矩: 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)



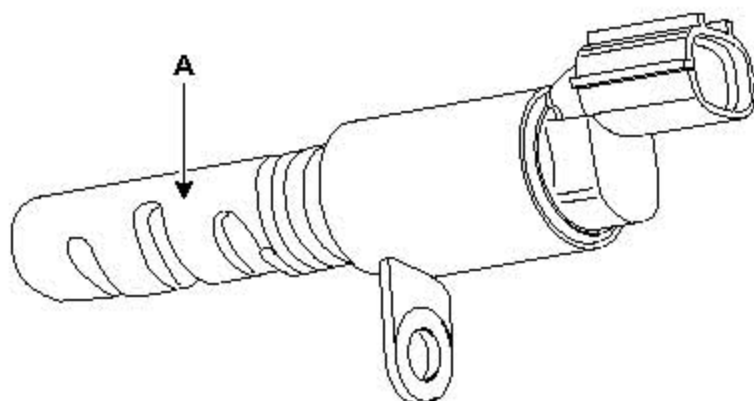
2.7.13. 安装排气 OCV(机油控制阀) (A)。

规定扭矩: 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)



注意

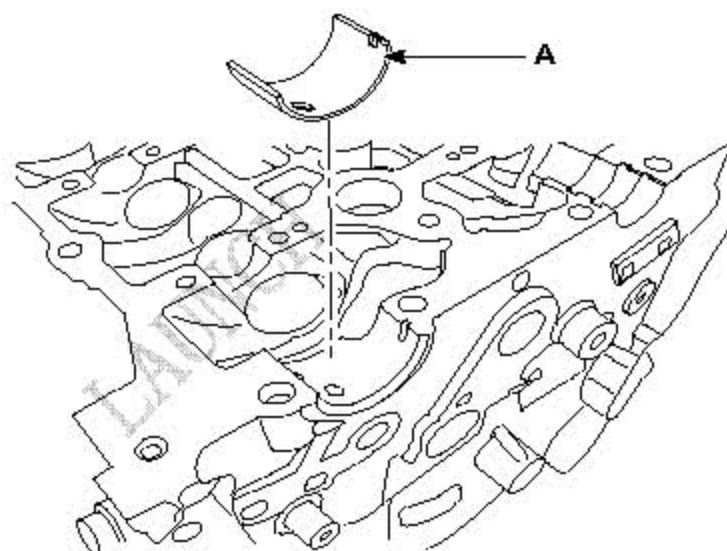
- 掉落时，不要重复使用 OCV。
- 保持 OCV 滤清器清洁。
- 维修期间不要固定 OCV 衬套(A)。
- 在发动机上安装 OCV 过程中，固定 OCV 叉时，不要移动发动机。



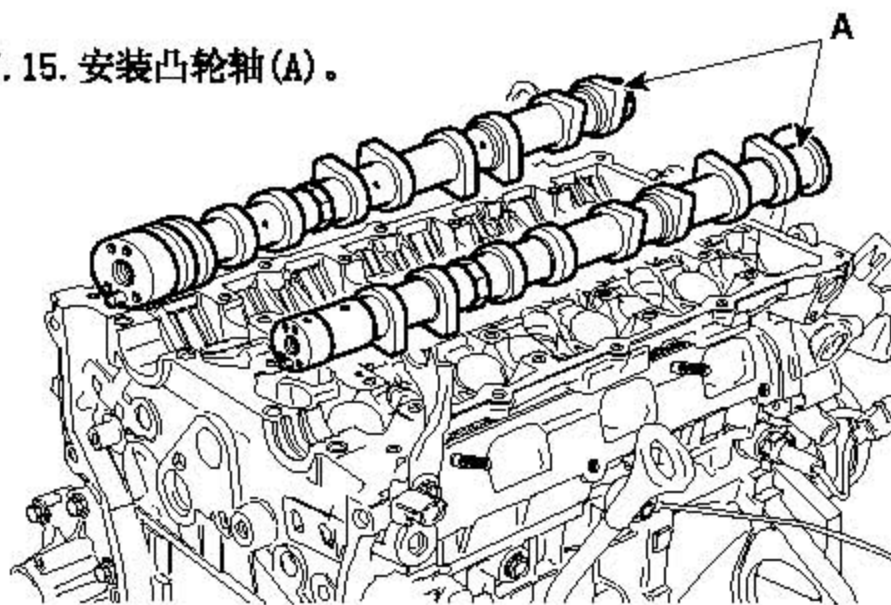
2.7.14. 安装排气凸轮轴下轴承(A)。



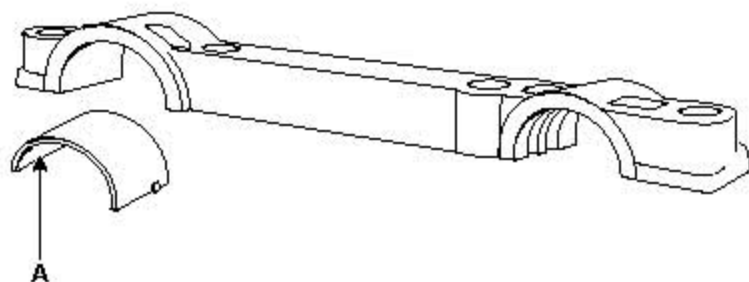
参考：在凸轮轴轴颈上涂抹薄薄一层发动机油。



2.7.15. 安装凸轮轴(A)。



2.7.16. 将排气凸轮轴上部轴承(A)安装到前轴承盖。



2.7.17. 将凸轮轴轴承盖(A)安装到正确位置。

拧紧顺序。

A组→B组→C组

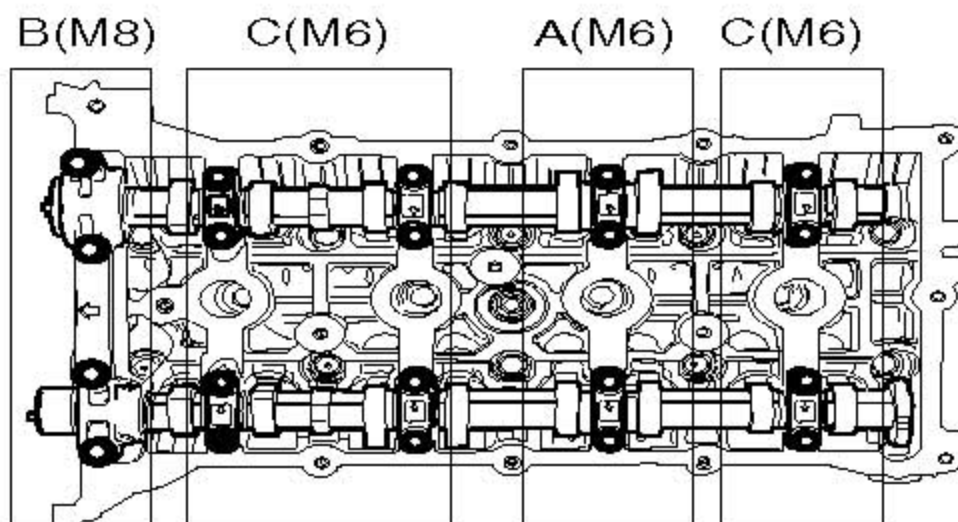
规定扭矩：

步骤 1 M6: 5.9N.m(0.6kgf.m, 4.3lb-ft)

M8: 14.7N.m(1.5kgf.m, 10.8lb-ft)

步骤 2 M6: 10.8~12.7N.m(1.1~1.3kgf.m, 8.0~9.4lb-ft)

M8: 27.5~31.4N.m(2.8~3.2kgf.m, 20.3~23.1lb-ft)



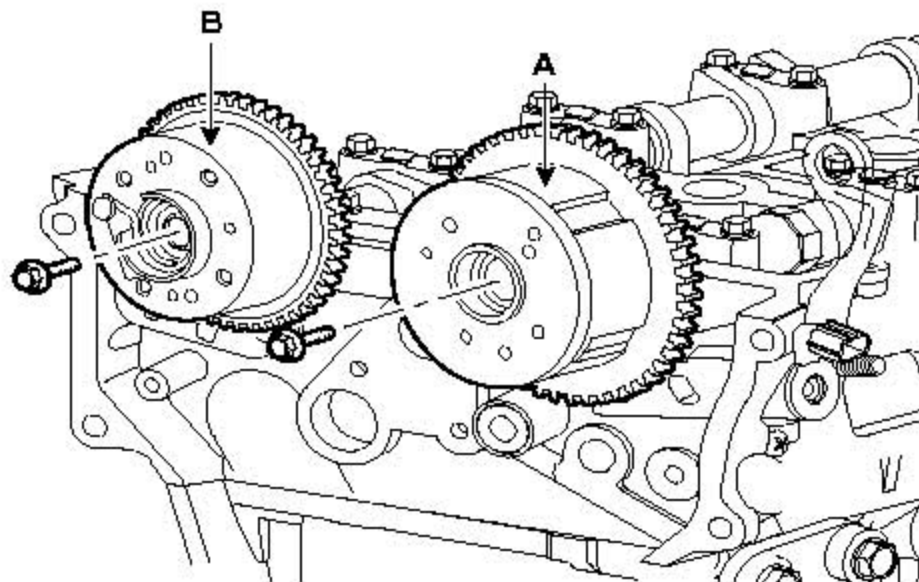
注意

小心不要改变轴承盖的位置和方向。

2.7.18. 安装进气 CVVT 总成(A)与排气 CVVT 总成(B)。

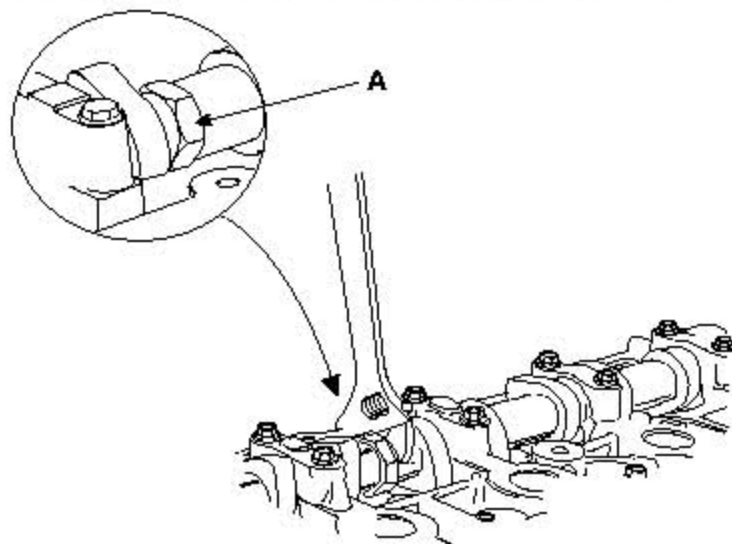
规定扭矩:

53.9~63.7N.m(5.5~6.5kgf.m, 39.7~47.0lb-ft)



参考

安装 CVVT 总成螺栓时，在 A 位置使用扳手防止凸轮轴转动。

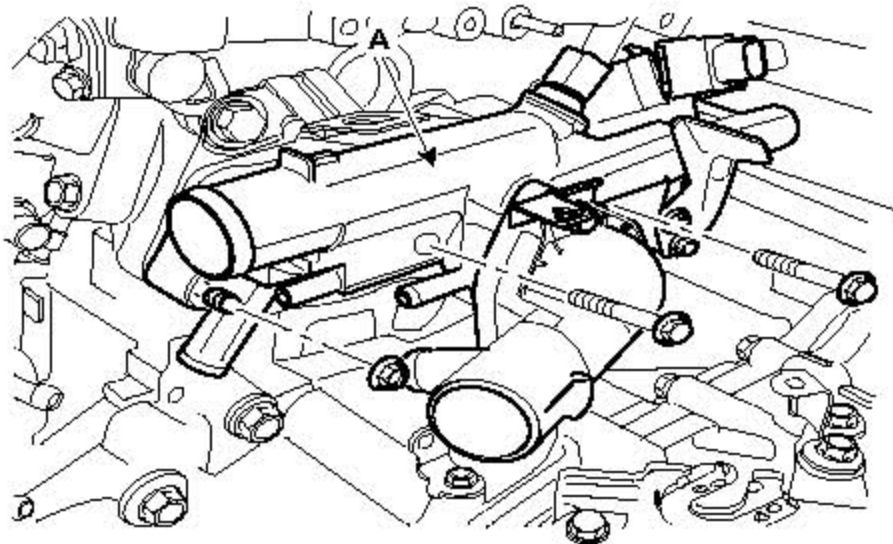


2.7.19. 安装进气和排气凸轮轴，安装正时链条，检查并调整气门间隙。

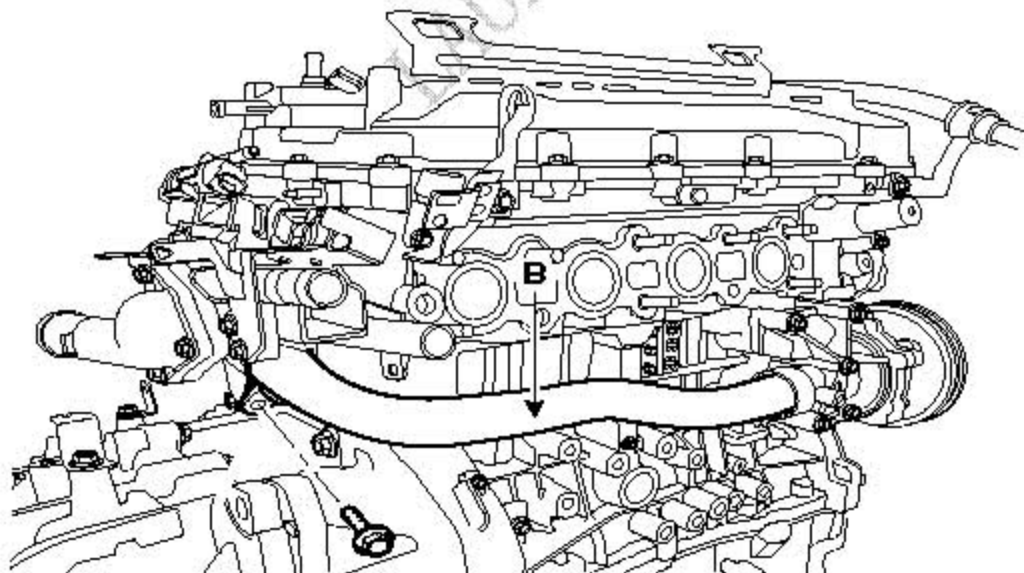
2.7.20. 安装水温控制总成(A)与进水管(B)。

规定扭矩： 螺栓： 14.7~19.6N.m(1.5~2.0kgf.m, 10.8~14.5lb-ft)

螺母： 18.6~23.5N.m(1.9~2.4kgf.m, 13.7~17.4lb-ft)



规定扭矩： 9.8~11.8N.m(1.0~1.2kgf.m, 7.2~8.7lb-ft)



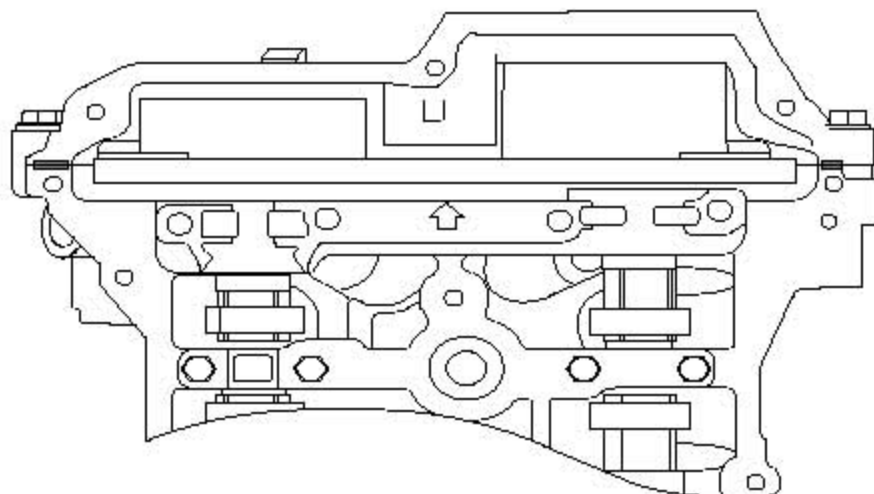
参考

- 装配进水管拧紧螺母前，装配水温控制总成和进水管来装配水泵。
- 弄湿 O-型环或节温器的内表面后插入。
- 使用新 O-型环。

2.7.21. 安装气缸盖罩。

1) 装配气缸盖罩前，清除正时链条盖和气缸盖之间上部区域的硬化密封胶。

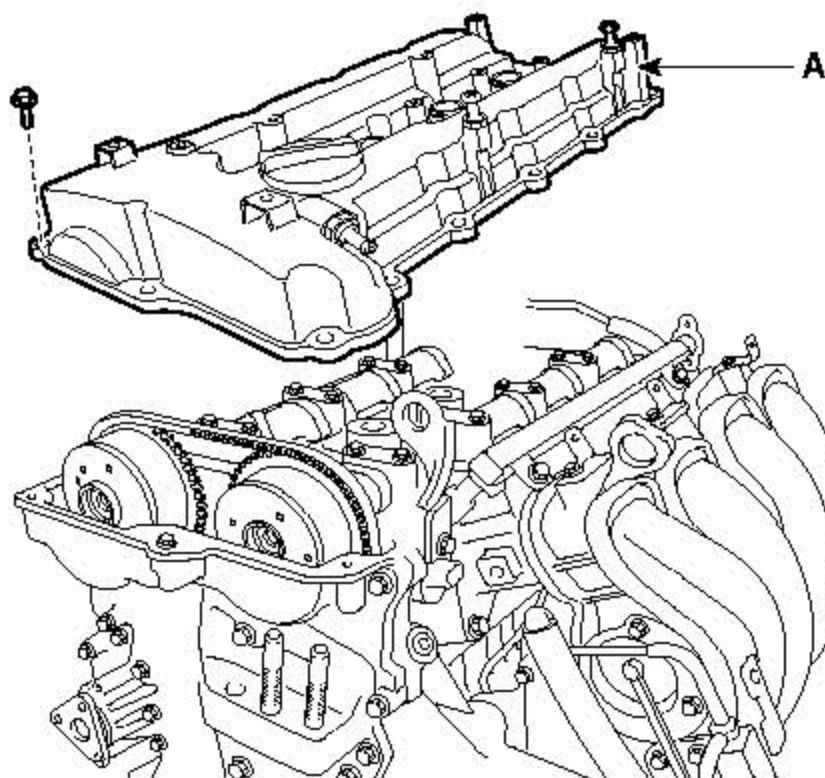
涂抹密封胶，应在 5 分钟内装配，密封胶宽度：2.5mm(0.10in.)。

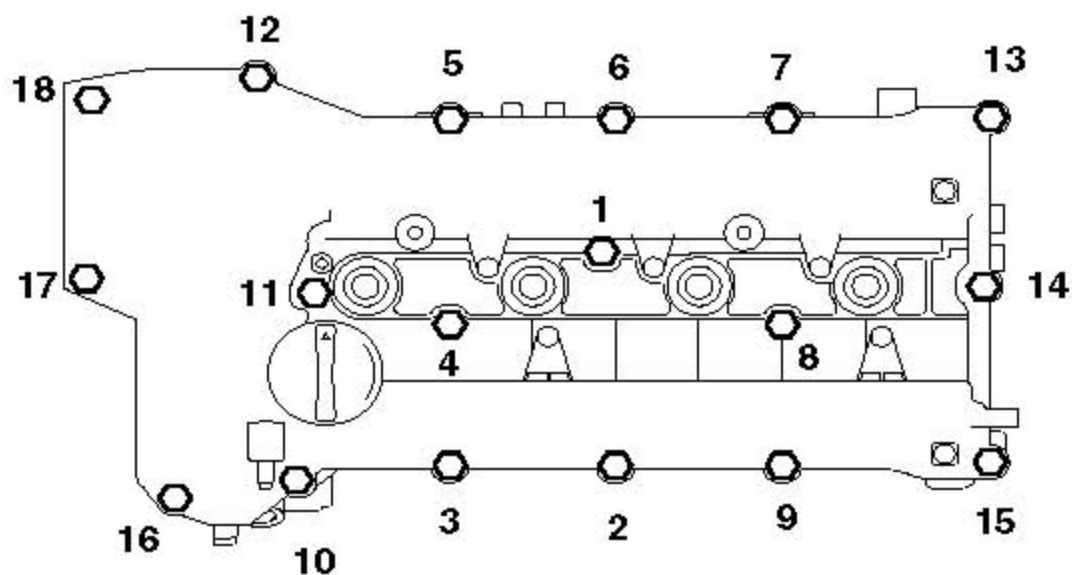


2) 按照下列方式拧紧螺栓，安装气缸盖罩(A)。

规定扭矩： 第一步：3.9~5.9N.m(0.4~0.6kgf.m, 2.9~4.3lb-ft)

第二步：7.8~9.8N.m(0.8~1.0kgf.m, 5.8~7.2lb-ft)



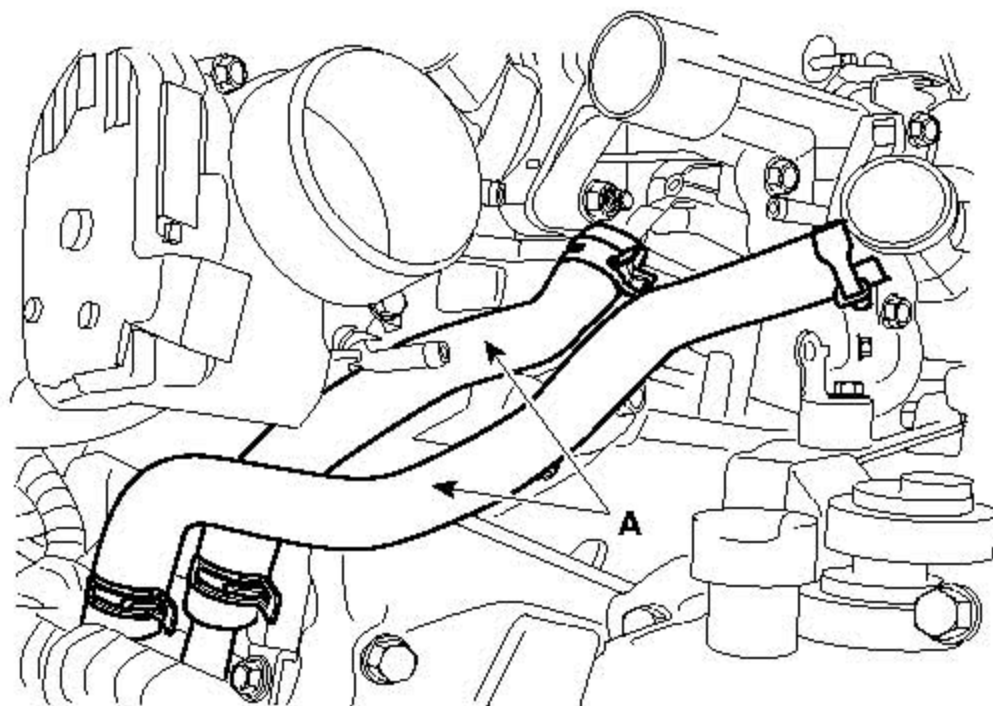


注意:

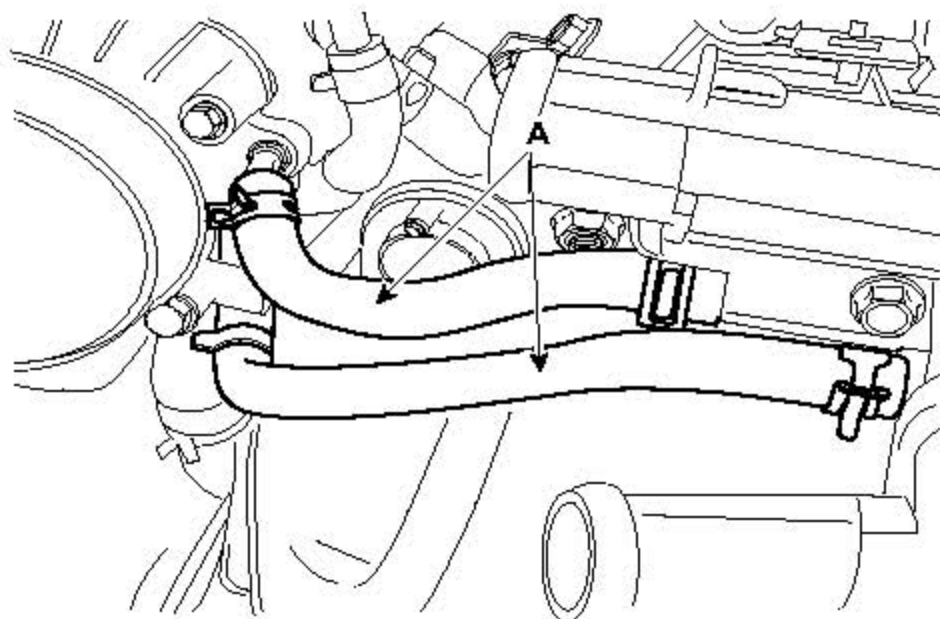
切勿再次使用气缸盖罩衬垫。

装配气缸盖后 30 分钟内，不执行点火和/或吹除测试。

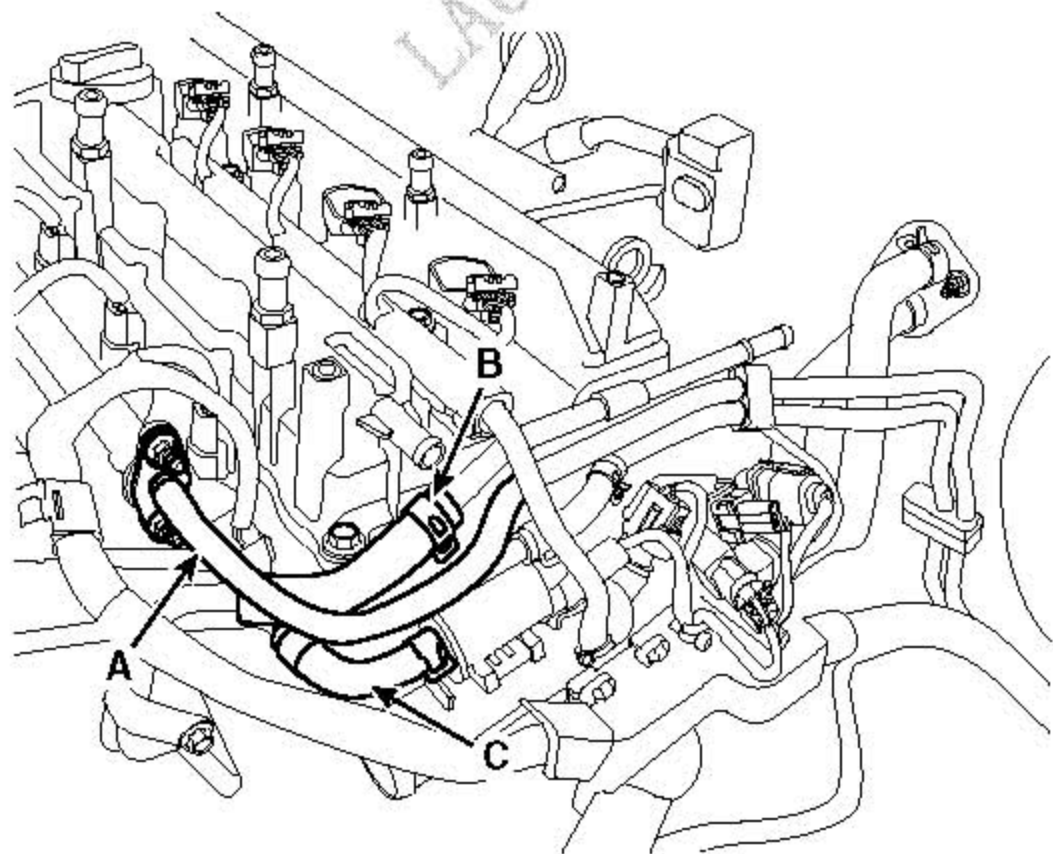
2.7.22. 连接机油冷却器冷却水软管(A)。(仅 2.4L)



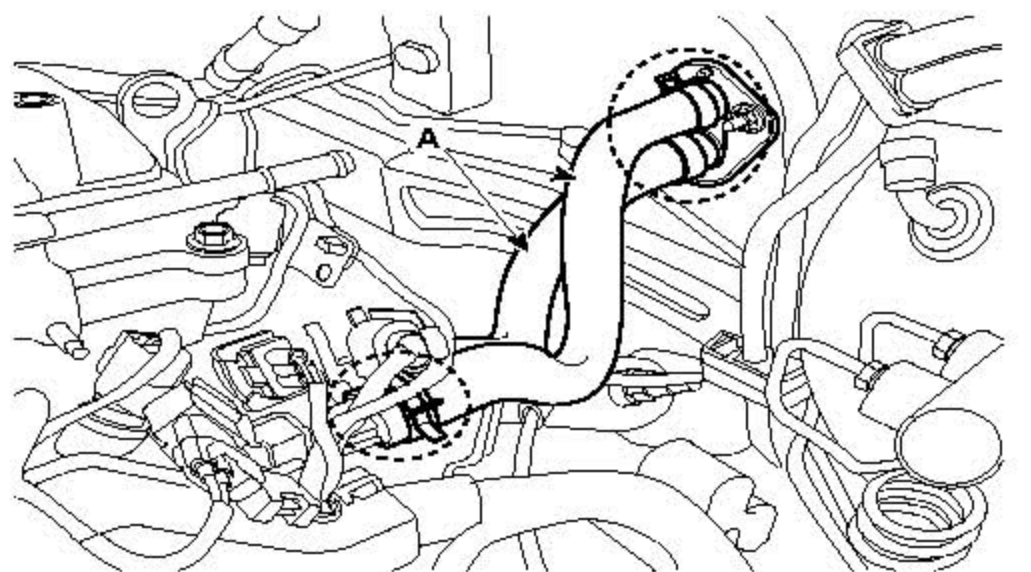
2.7.23. 连接节气门体冷却水软管(A)。(如有配备)



2.7.24. 连接燃油软管(A)、制动助力器真空软管(B)和 PCSV(净化控制电磁阀)软管(C)。



2.7.25. 连接加热器软管(A)。

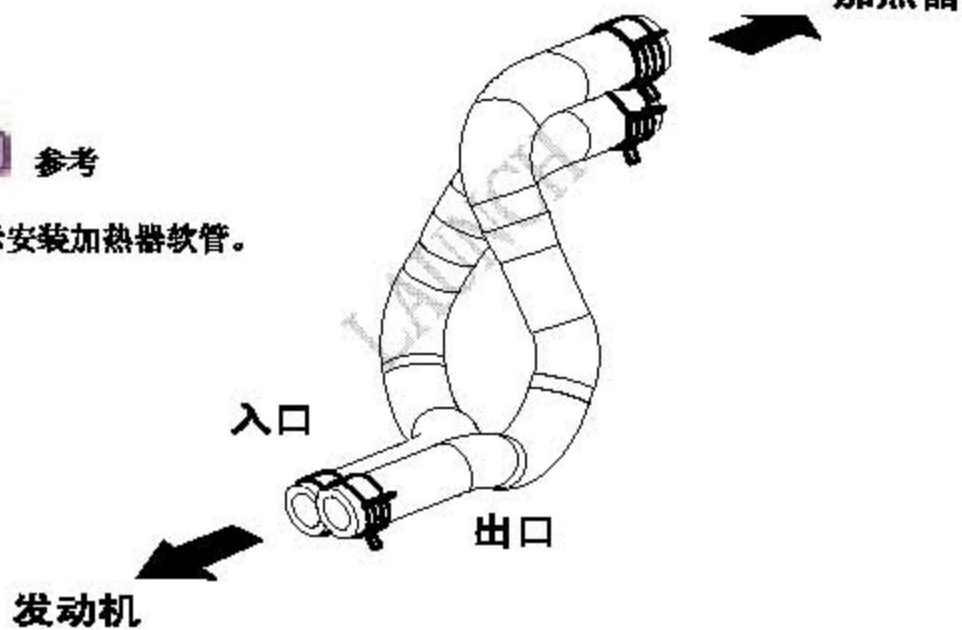


加热器



参考

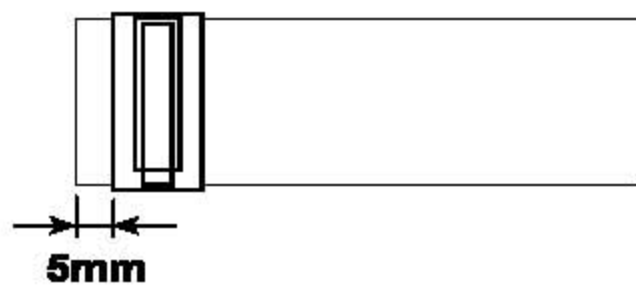
如图所示安装加热器软管。



发动机

入口

出口



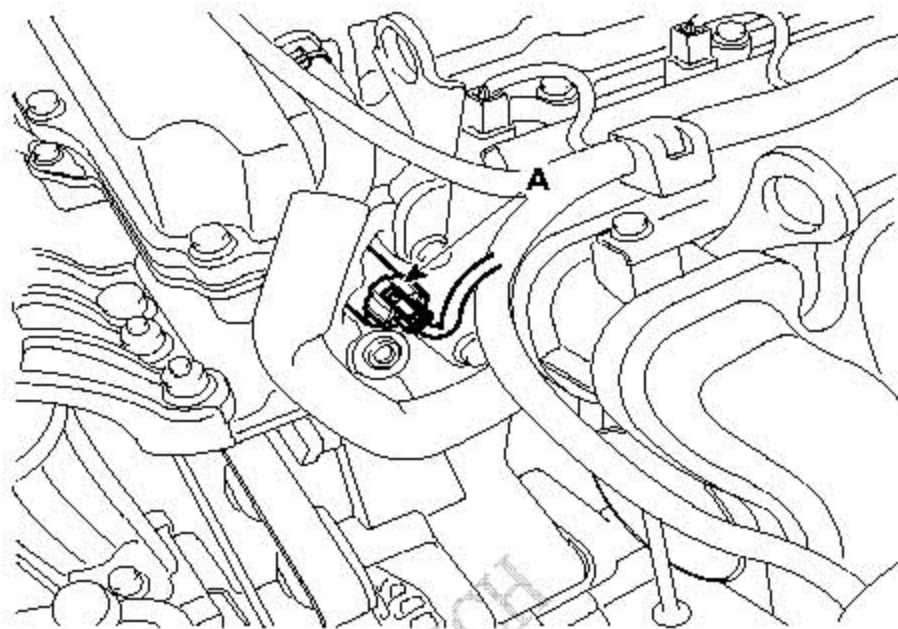
5mm

发动机

加热器

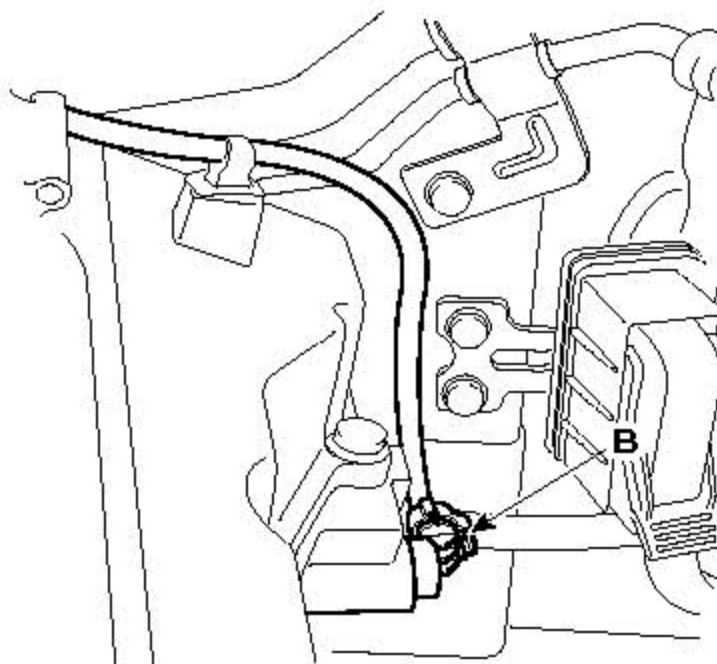
2.7.26. 连接导线连接器和软管夹具，将导线和护罩安装到气缸盖和进气歧管上。

1) 进气凸轮轴 OCV(机油控制阀)连接器(A)。

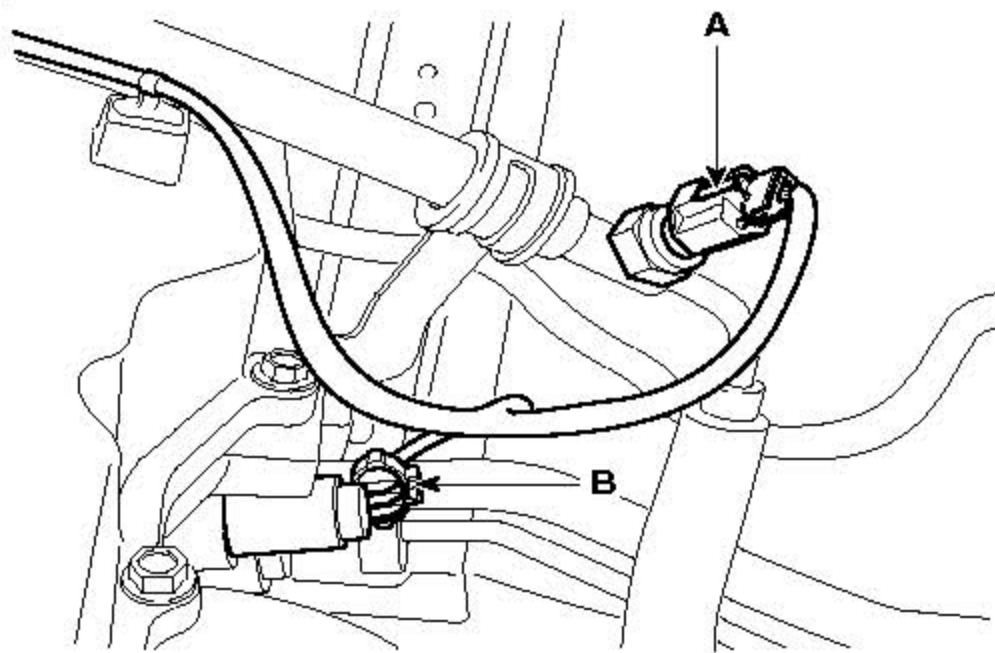


2) 动力转向机油压力开关连接器(A)(仅 HPS)和排气 OC V(机油控制阀)连接器(B)。

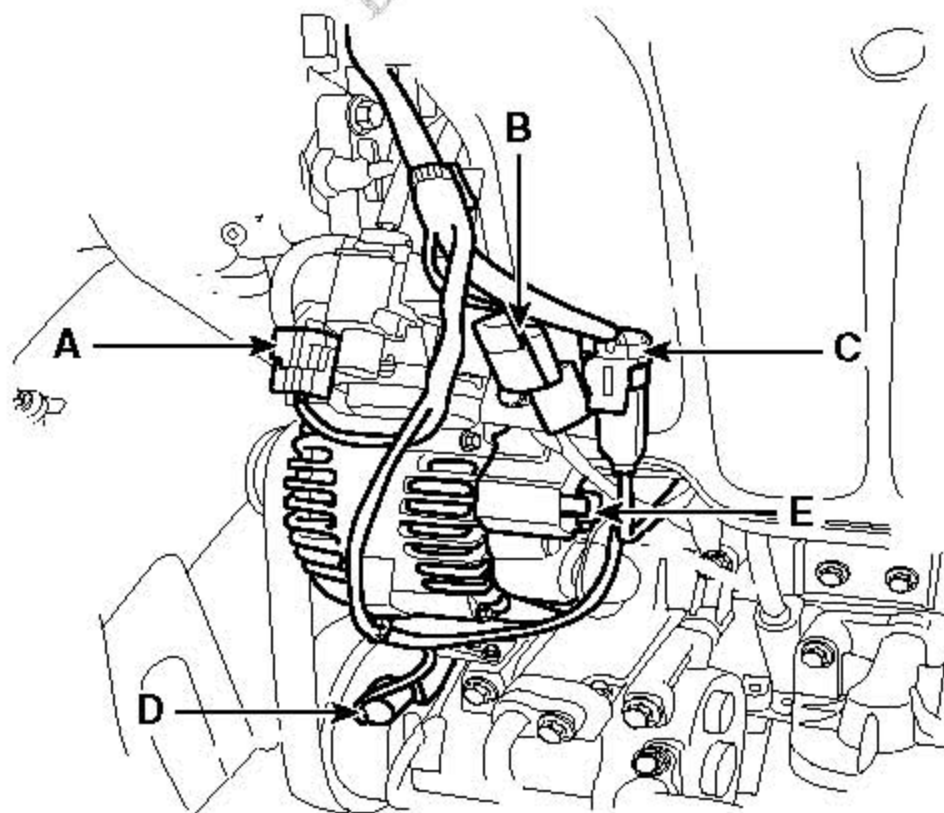
[MDPS]



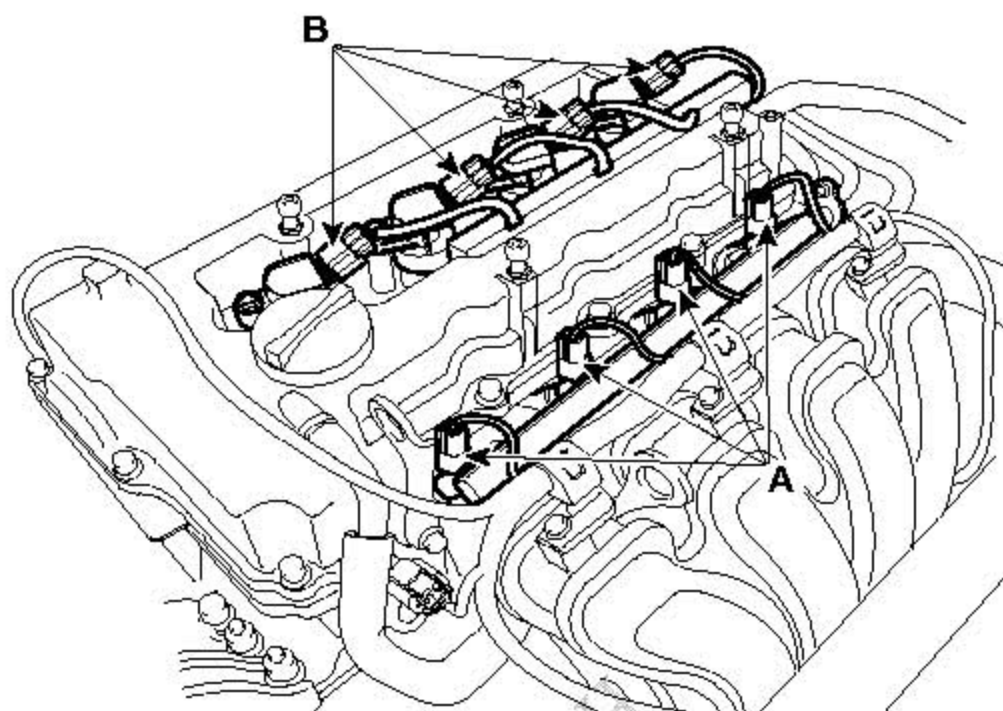
[HPS]



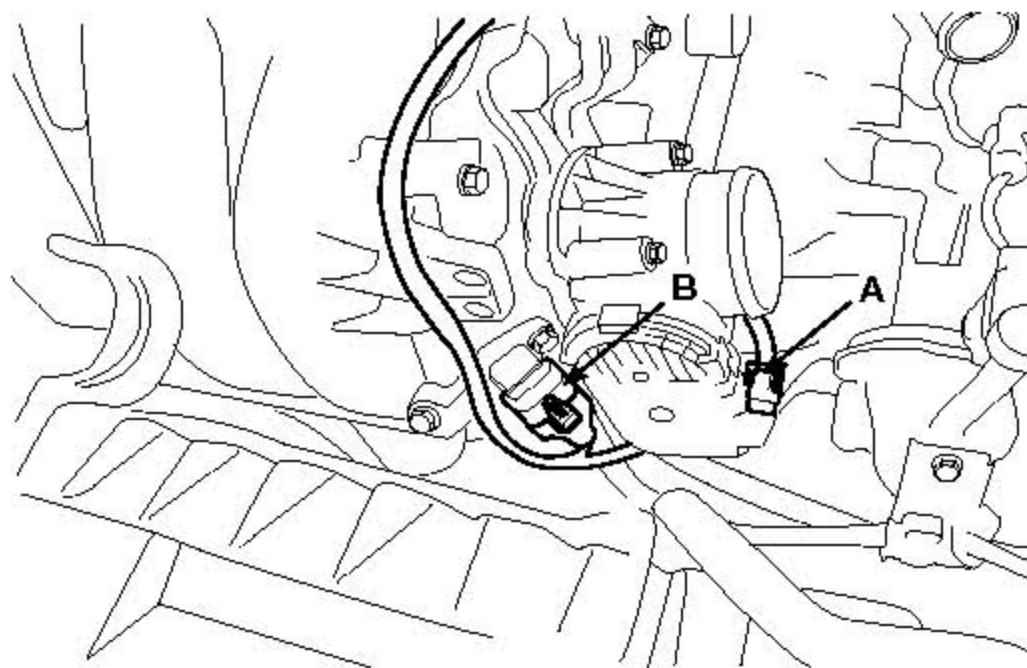
3) VIS(可变进气系统)连接器(A)、OPS(机油压力开关)连接器(B)、爆震传感器连接器(C)、空调压缩机开关连接器(D)和交流发电机连接器(E)。



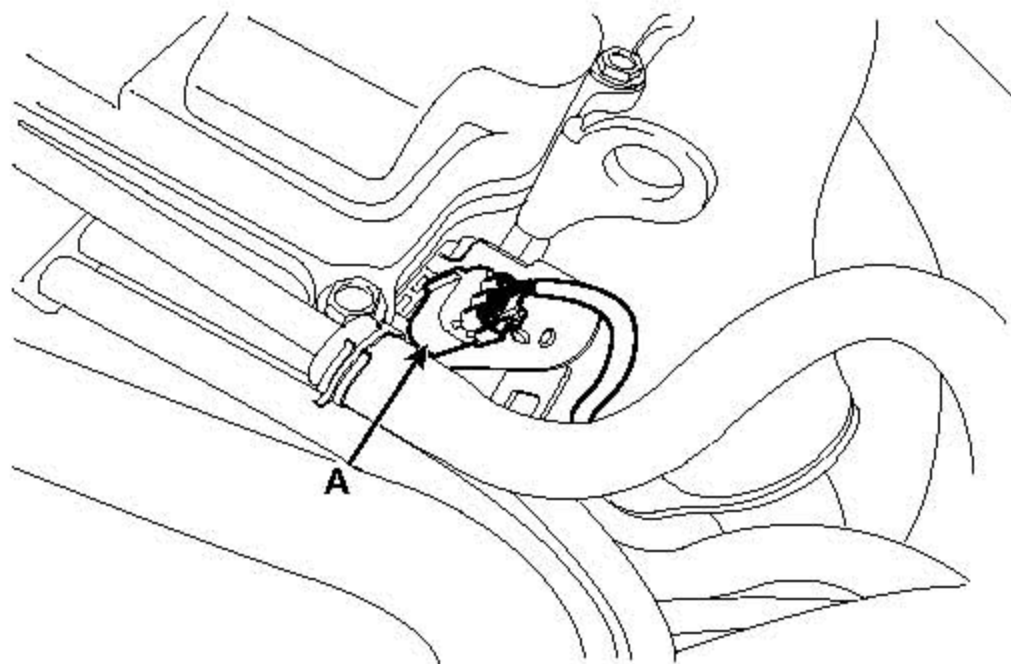
4) 喷油嘴连接器(A)和点火线圈连接器(B)。



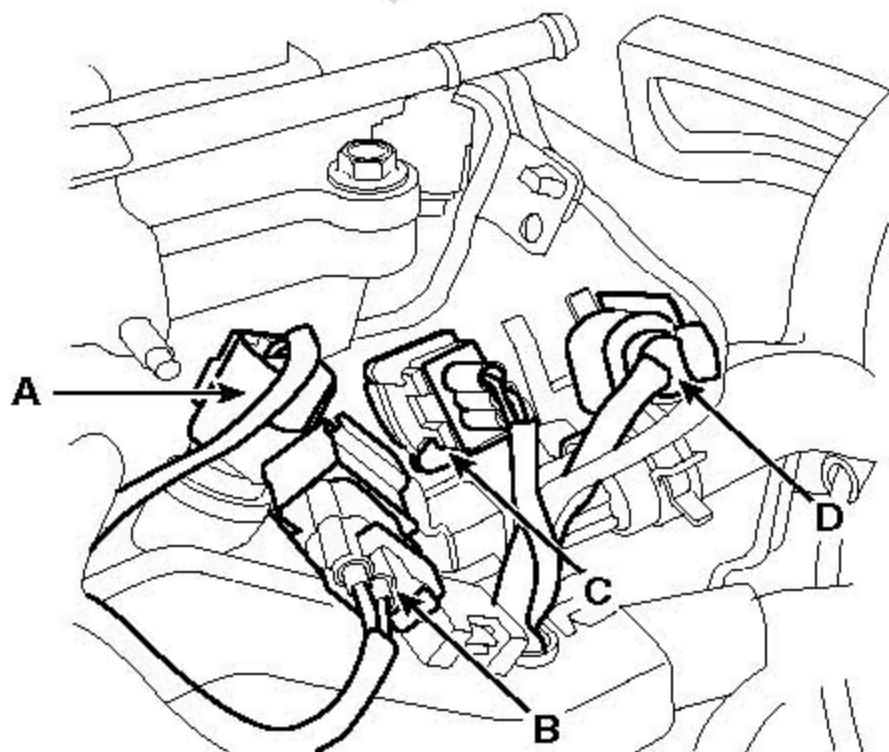
5) ETC(电子节气门控制)连接器(A)和 MAPS(进气歧管绝对压力传感器)与 IATS(进气温度传感器)连接器(B)。



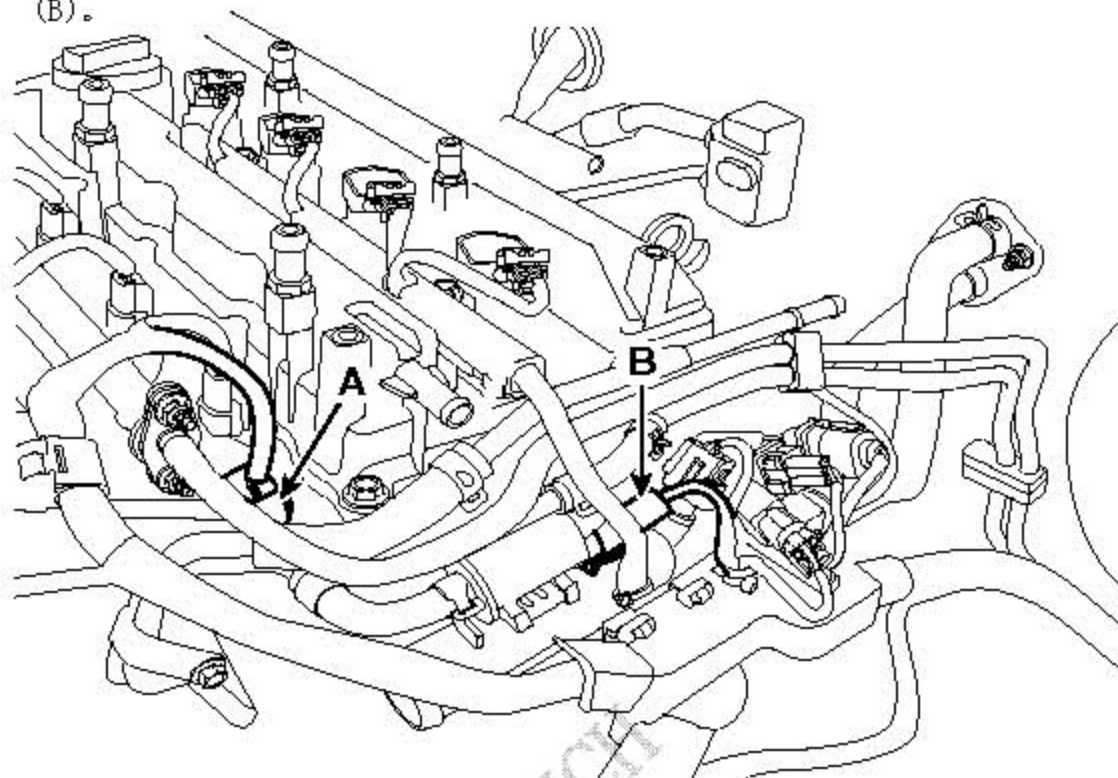
6) 排气 CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)。



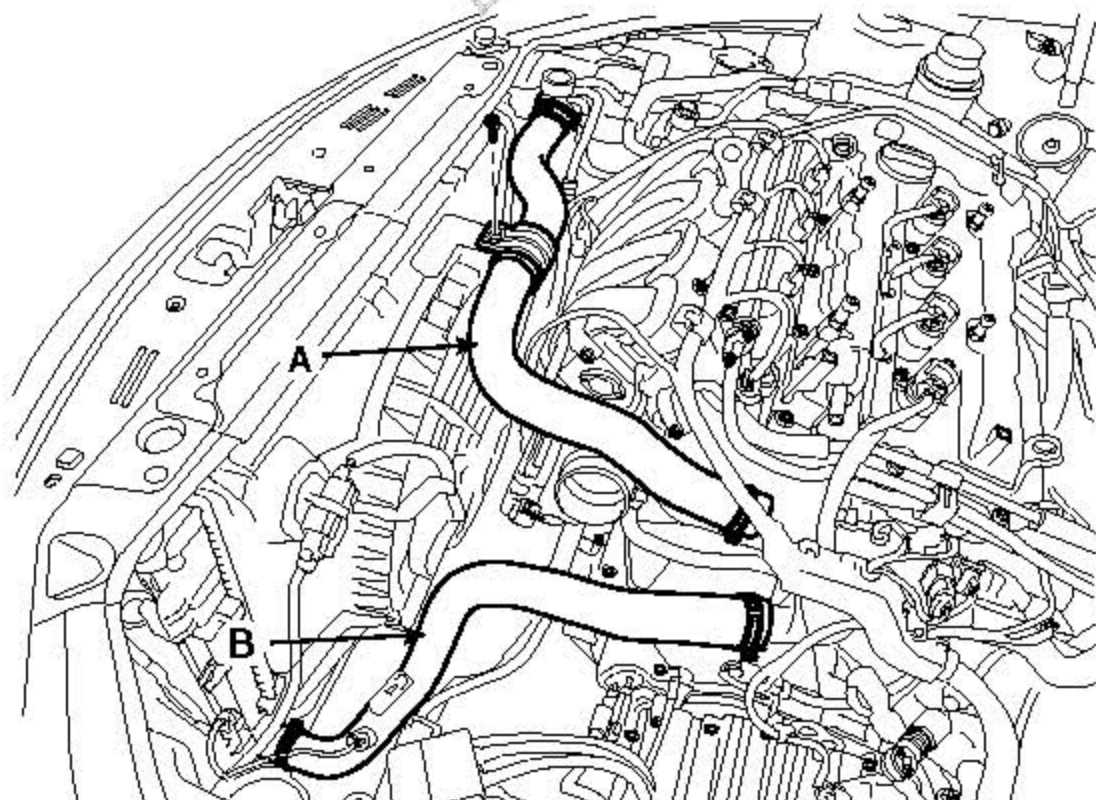
7) ECTS(发动机水温传感器)连接器(A)、冷凝器连接器(B)、CKPS(曲轴位置传感器)连接器(C)、前氧传感器连接器(D)。



- 8) 进气 CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)和 PCSV(净化控制电磁阀)连接器(B)。



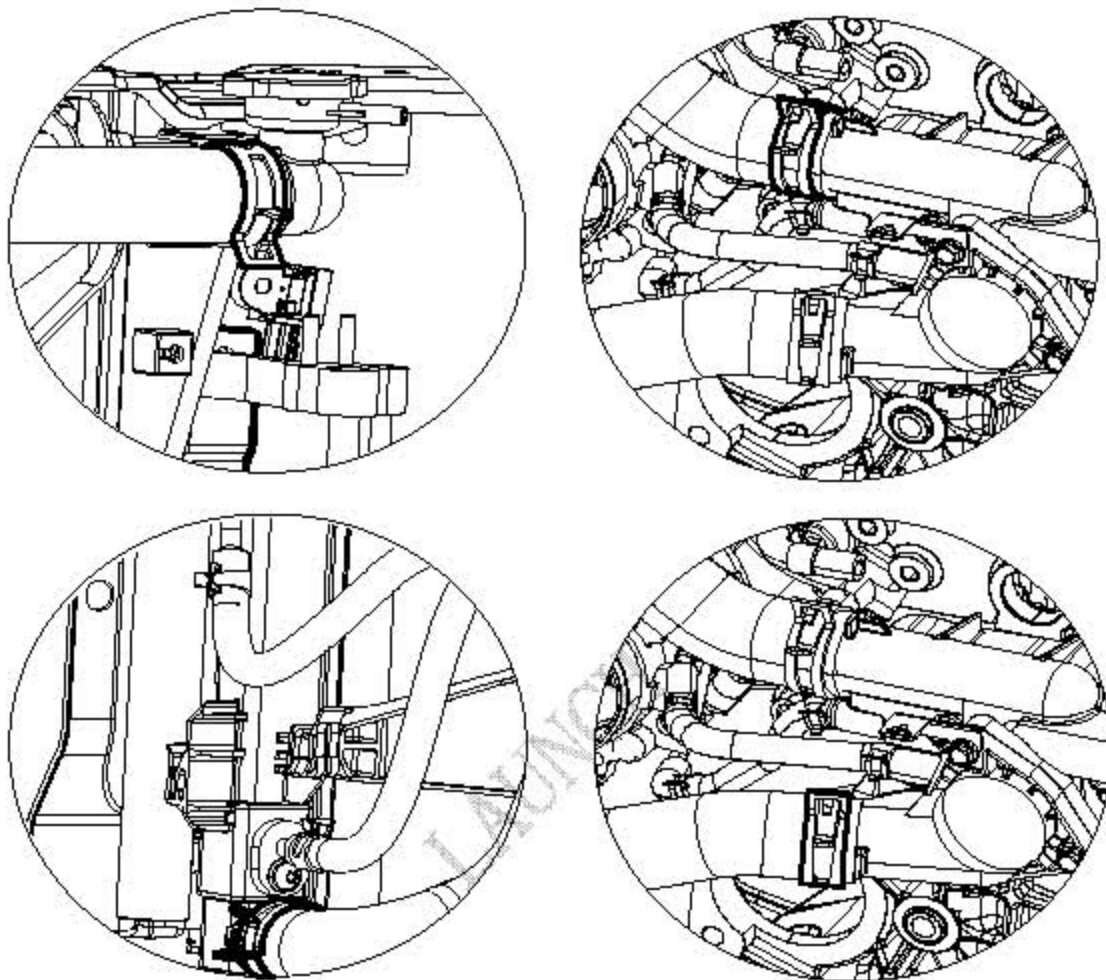
- 2.7.27. 连接散热器上部软管(A)和下部软管(B)。安装车底护板, 拆卸前右车轮。





参考

如图示安装散热器短管。



2.7.28. 安装空气滤清器总成。

1) 安装空气滤清器总成(E)，然后连接进气软管(D)。

规定扭矩：

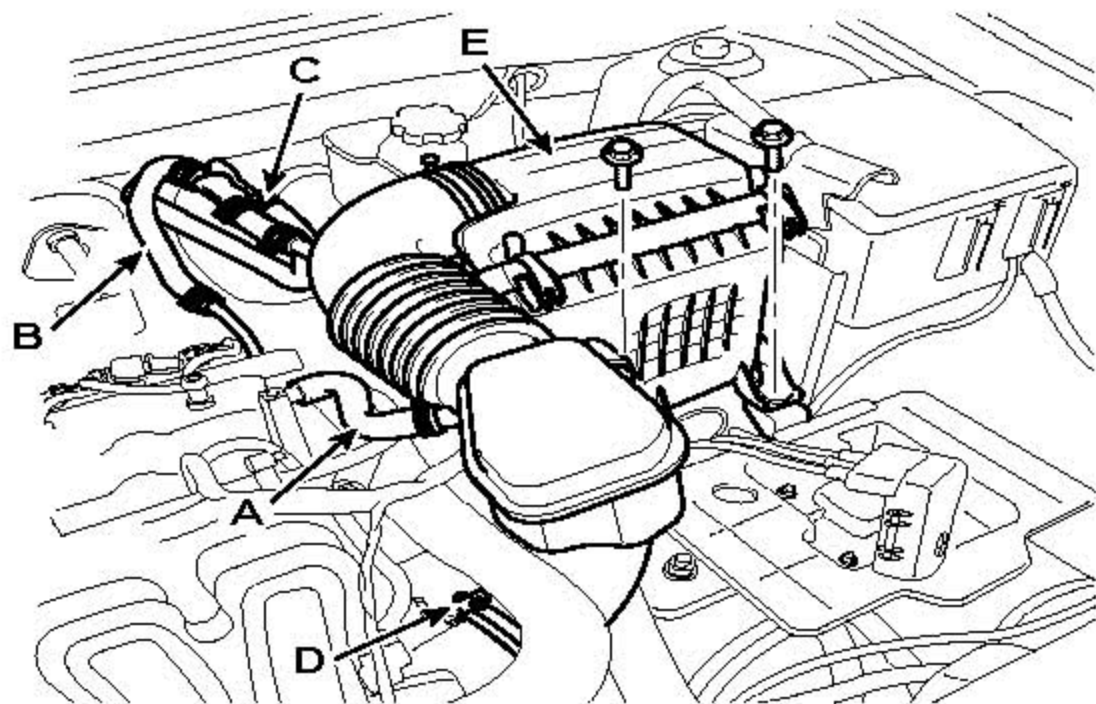
软管夹具螺栓：

2.9~4.9N.m(0.3~0.5kgf.m, 2.2~3.6lb-ft)

空气滤清器总成螺栓：

7.8~9.8N.m(0.8~1.0kgf.m, 5.8~7.2lb-ft)

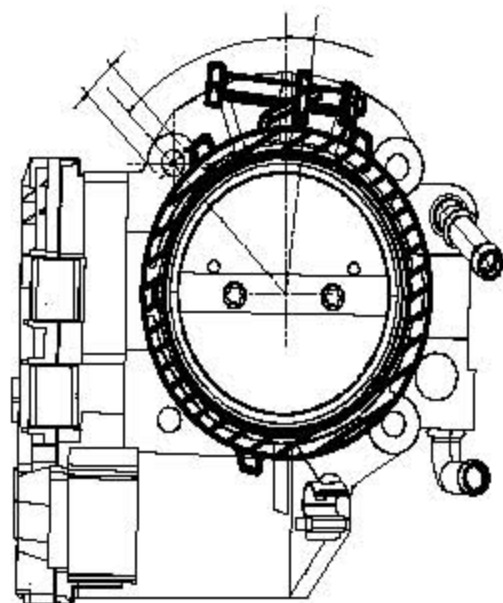
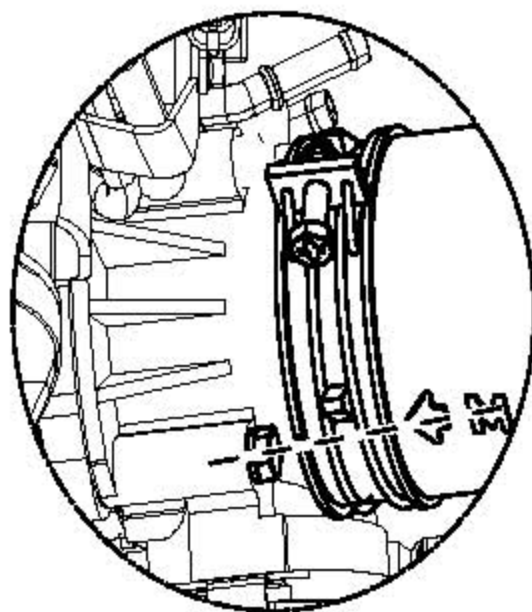
2) 连接通气软管(A)，制动助力器真空软管(B)和增强器软管(C)。



参考

在软管夹具的板必须对正软管止动块状态安装进气软管。

在软管的标记中央必须对正节气门体肋片状态安装进气软管。



2.7.29. 安装进气管(B)。连接蓄电池负极端子(A)。

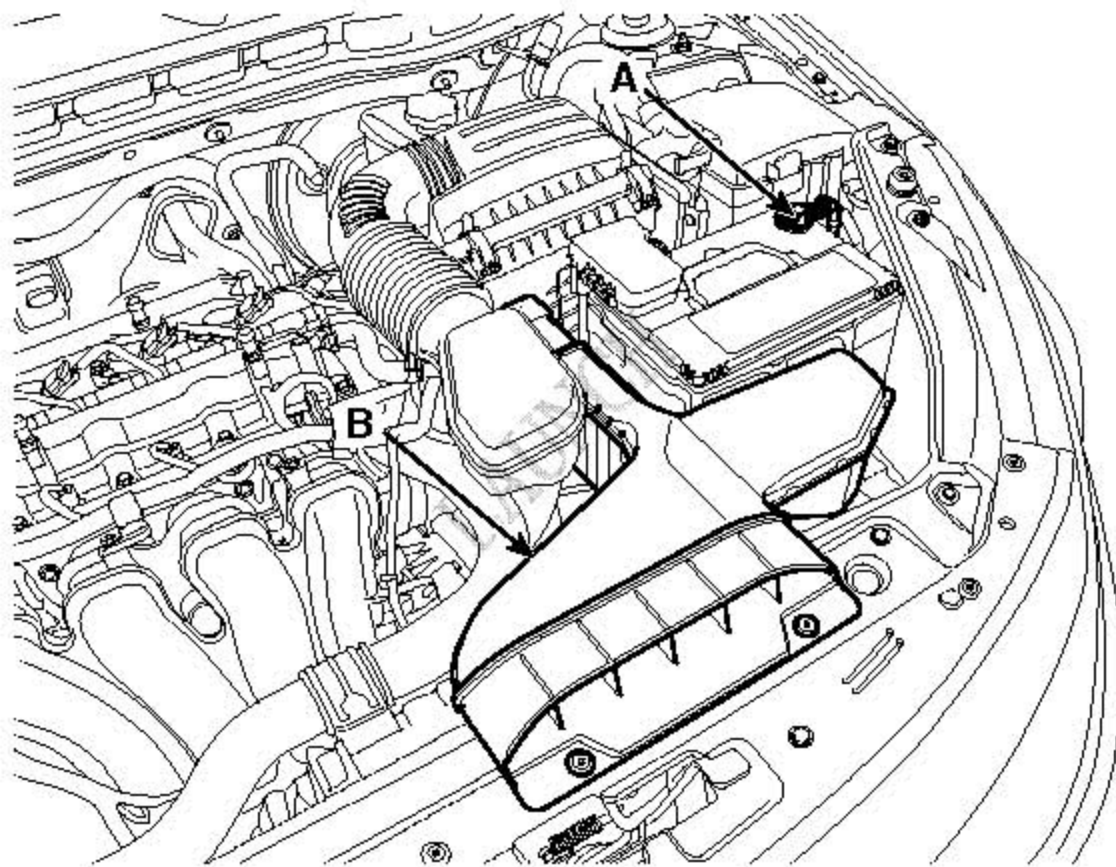
规定扭矩:

未配备蓄电池传感器:

7.8~9.8N.m(0.8~1.0kgf.m, 5.8~7.2lb-ft)

配备蓄电池传感器:

4.0~6.0N.m(0.4~0.6kgf.m, 3.0~4.4lb-ft)



2.7.30. 安装发动机盖。

执行下列操作:

- 调整换档拉线。
- 重新注入发动机机油。
- 重新注入变速器油。

- 把发动机冷却水重新注入散热器和储液箱内。
- 清洁蓄电池接线柱和导线端子并装配它们。
- 检查燃油是否泄漏。

在装配燃油管路后，将点火开关置于“ON”（不要起动发动机），使燃油泵运转约两秒，并加压燃油管路。重复上述操作两次或三次，检查燃油管路内的任何点是否泄漏燃油。

- 从冷却系统放气

起动发动机并运转它，直到它暖机为止。（直到散热器风扇工作 3 次或 4 次）

停止发动机。检查散热器液面，如果需要进行添加。这样会使收集的空气从冷却系统排出。牢固地盖上散热器盖，然后再次运转发动机并检查是否泄漏。

LAUNCH