

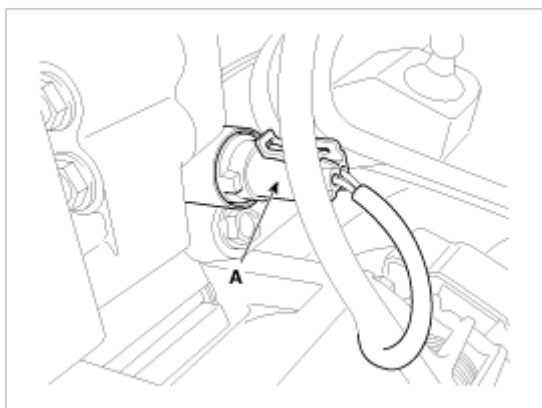
## 拆卸

此程序不需要拆卸发动机总成。

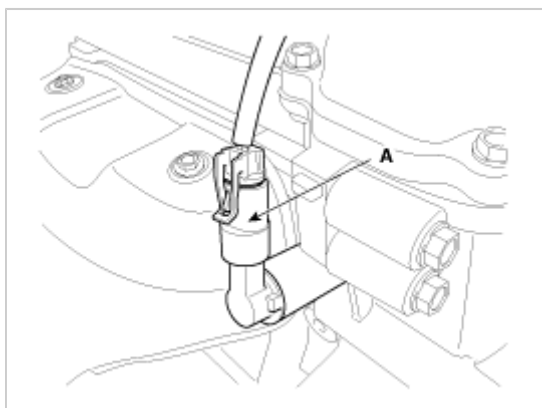
- 用翼子板罩盖住翼子板，以免损坏漆面。
- 为避免气缸盖损坏，拆卸前，等到发动机冷却水温度降到正常温度(20° C[68° F])以下。
- 处理金属缸垫时，注意不要折叠缸垫或损坏接触表面。
- 为避免损坏，固定连接器部分，同时小心分离线束连接器。

- 标记所有线束和软管，避免错接。
- 转动曲轴皮带轮，使1缸活塞位于TDC(上止点)。

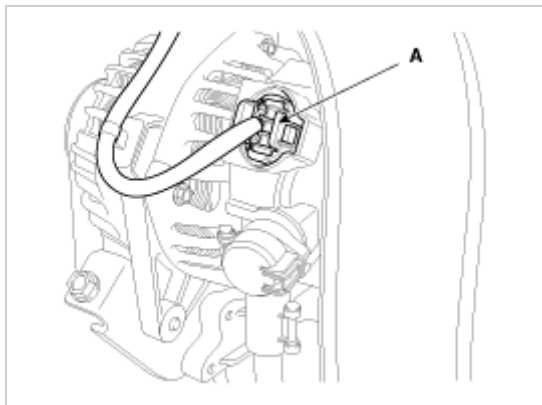
1. 分离蓄电池负极端子。(参考本章的发动机和变速器总成)
2. 拆卸前右车轮。(参考SS部分-“车轮”)
3. 拆卸底盖。(参考本章的发动机和变速器总成)
4. 拆卸右侧盖。(参考本章的正时系统)
5. 拆卸发动机盖。(参考本章的发动机和变速器总成)
6. 拆卸空气导管和空气滤清器总成。(参考本章的进气和排气系统)
7. 拧下排放塞，排放发动机冷却水。拆卸散热器盖以助于更快排放冷却水。(参考本章的冷却系统)
8. 分离散热器上软管和下软管。(参考本章节的冷却系统)
9. 分离导线连接器和线束夹具，从气缸盖和进气歧管上拆卸导线和护罩。
  - (1) 进气凸轮轴OCV(机油控制阀)连接器(A)



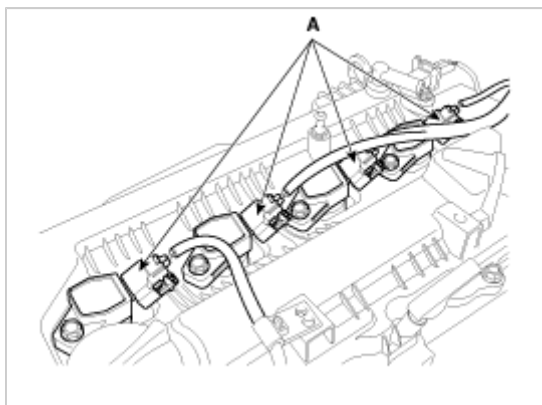
- (2) 排气凸轮轴OCV(机油控制阀)连接器(A)



- (3) 交流发电机连接器(A)

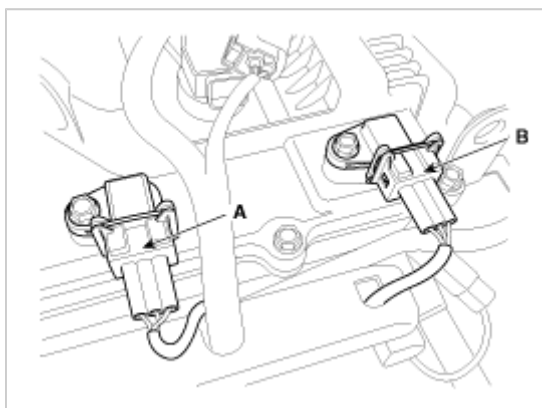


(4) 点火线圈连接器(A)

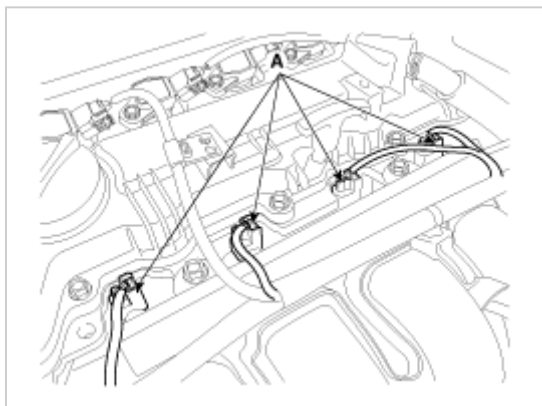


(5) 进气CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)

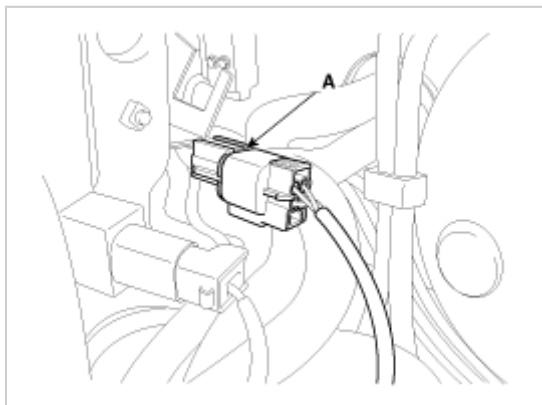
(6) 排气CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(B)



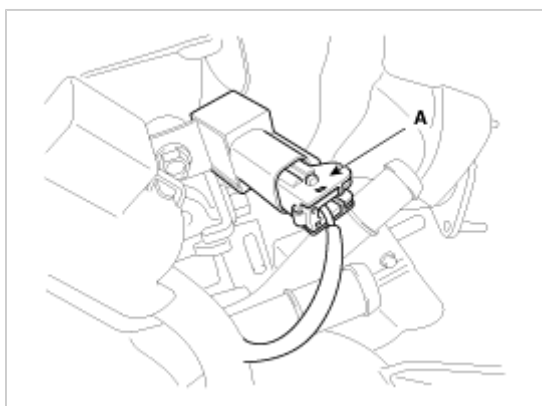
(7) 喷油嘴连接器(A)



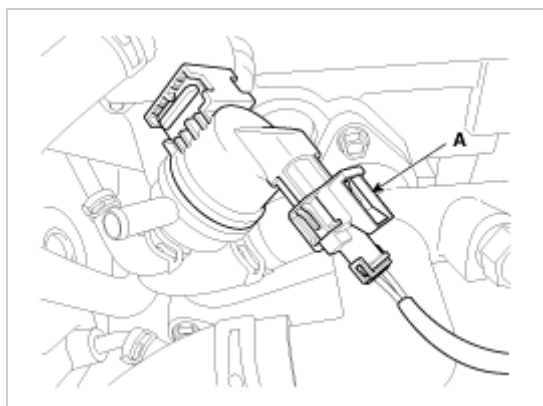
(8) 前H02S(加热式氧传感器)连接器(A)



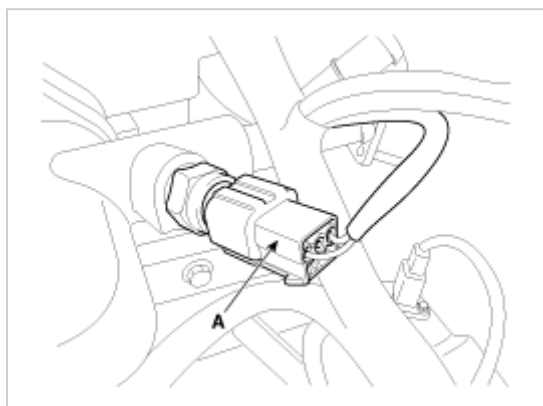
(9) 电容器连接器(A)



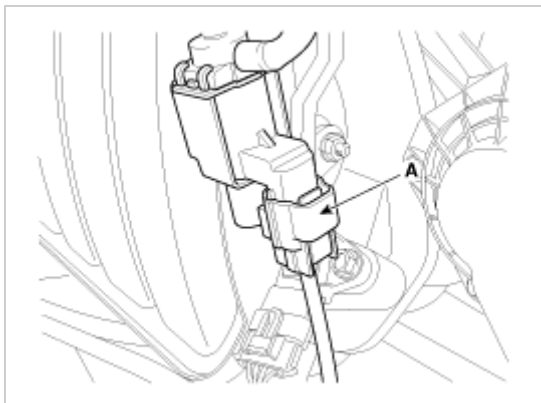
(10) 净化控制电磁阀(PCSV)连接器(A)



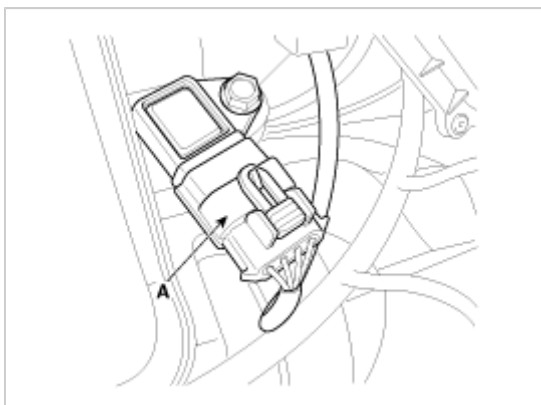
(11) 发动机冷却水温度传感器(ECTS)连接器(A)



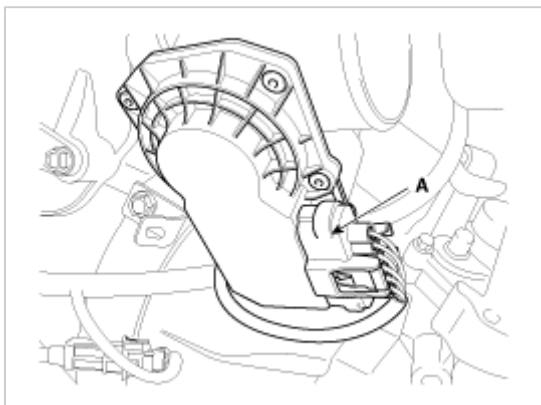
(12) VIS(可变进气系统)连接器(A)



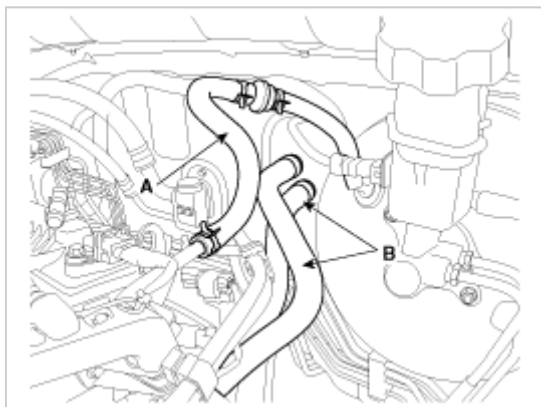
(13) 歧管绝对压力传感器 (MAPS)&进气温度传感器 (IATS) 连接器 (A)



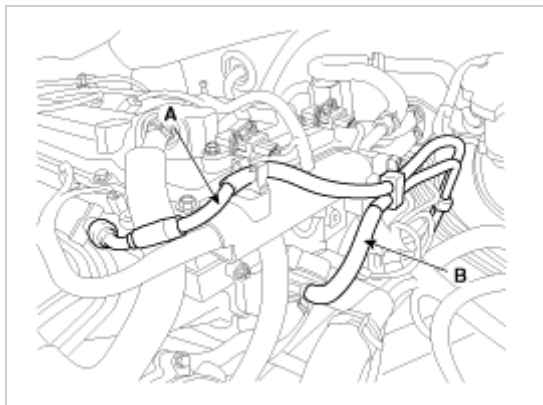
(14) 电子节气门控制 (ETC) 连接器 (A)



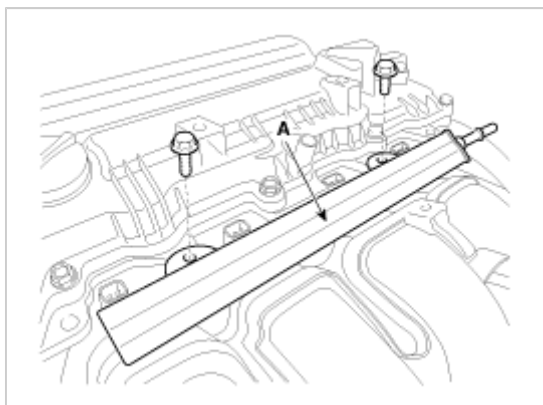
10. 分离制动助力器真空软管 (A) 和加热器软管 (B)。



11. 分离燃油软管 (A) 和PCSV (净化控制电磁阀) 软管 (B)。



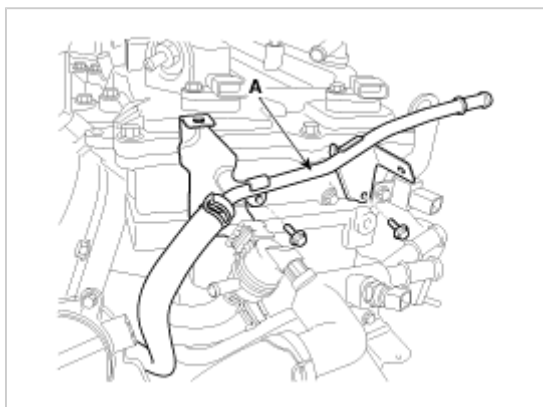
12. 拆卸喷油嘴&共轨总成(A)。(参考FL部分-“喷油嘴”)



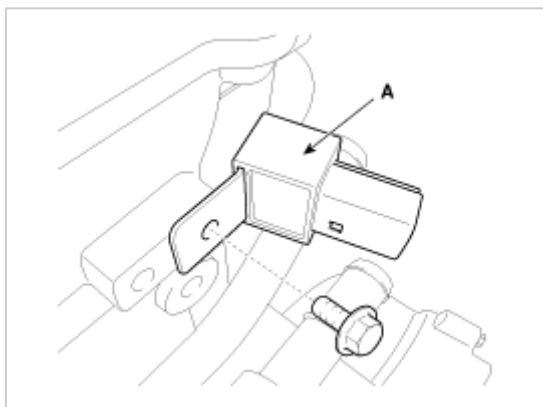
13. 拆卸进气歧管和排气歧管。(参考本章的进气和排气系统)

14. 拆卸正时链条, 包括驱动皮带、气缸盖罩、交流发电机和正时链条盖。(参考本章的正时系统)

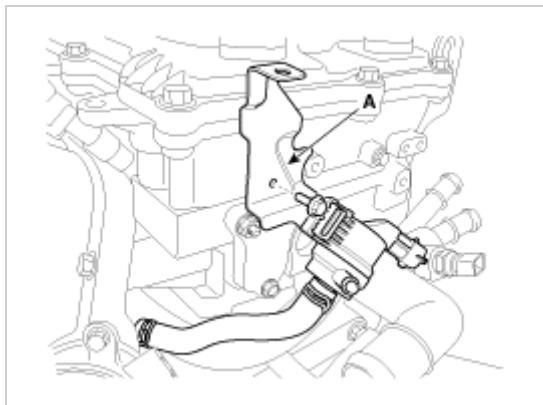
15. 拆卸真空管(A)。



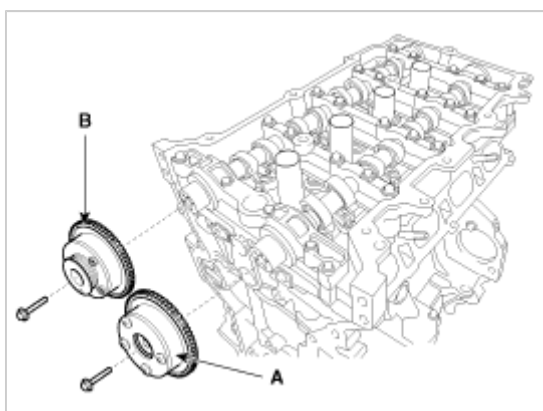
16. 拆卸电容器(A)。



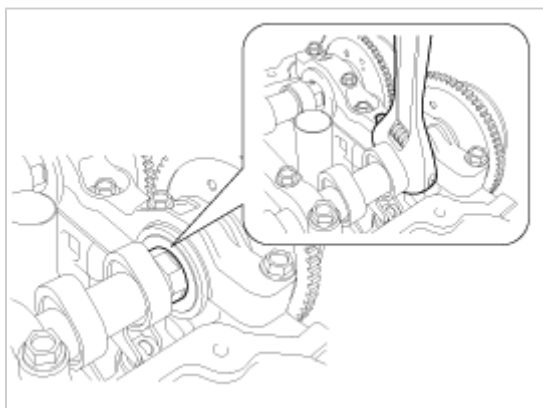
## 17. 拆卸PCSV支架(A)。



## 18. 拆卸进气CVVT总成(A)与排气CVVT总成(B)。

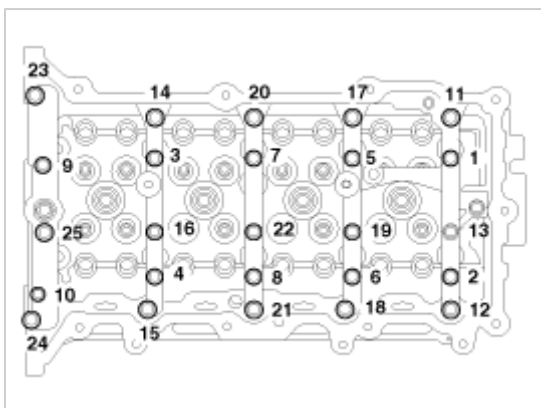
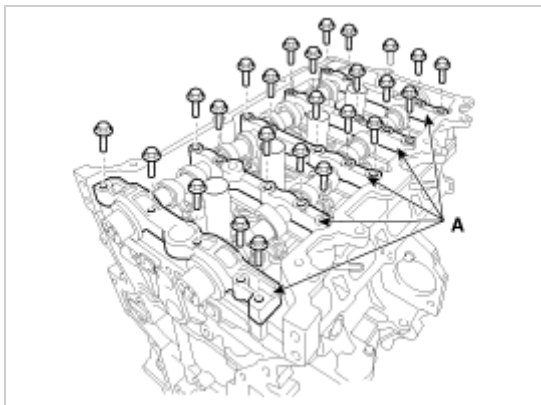


拧下CVVT总成螺栓时，使用扳手固定凸轮轴，防止凸轮轴转动。

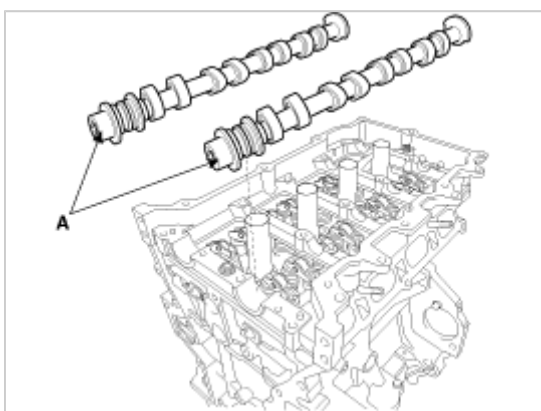


## 19. 拆卸凸轮轴。

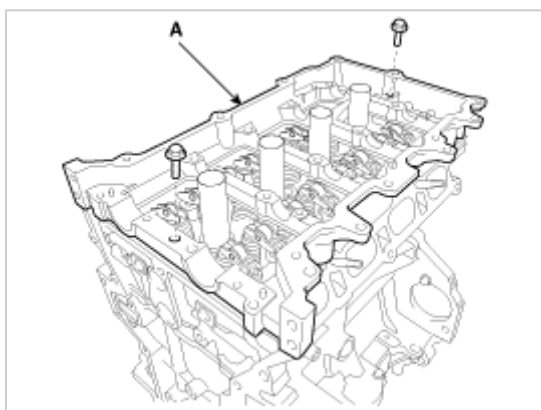
(1) 按图示顺序拧下螺栓，拆卸凸轮轴轴承盖(A)。



(2) 拆卸凸轮轴(A)。

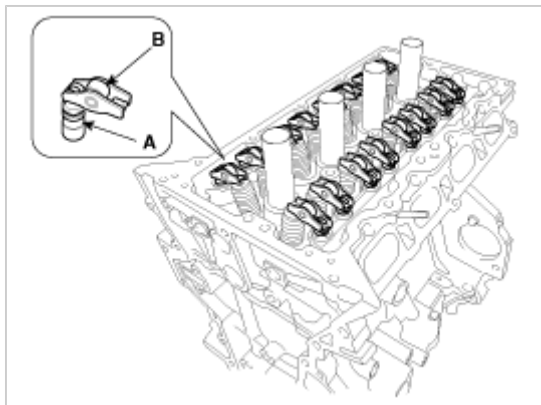


20. 拆卸凸轮轴载体(A)。



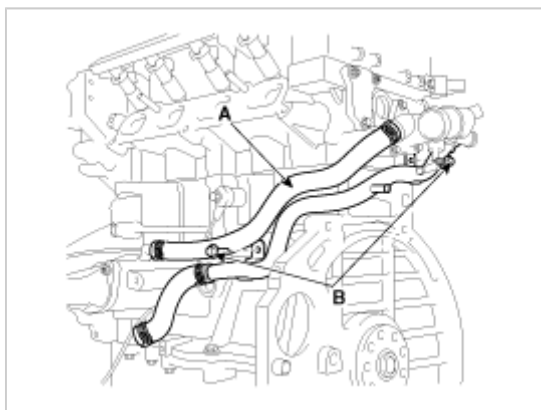
21. 拆卸HLA(液压挺杆)(A)和摇臂(B)。



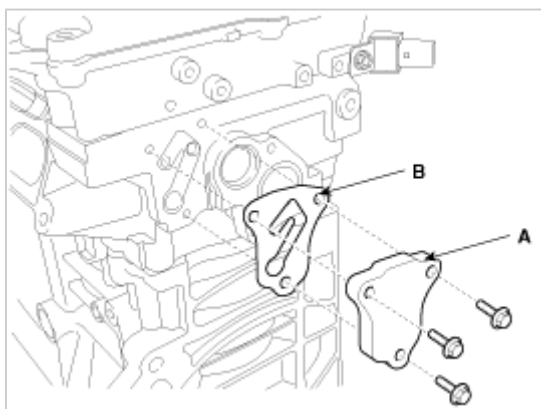


拆卸的液压挺杆 (HLA) 和摇臂应成组摆放在一起，以便于重新安装。

22. 分离旁通软管 (A)。
23. 拧下加热器管固定螺栓 (B)。

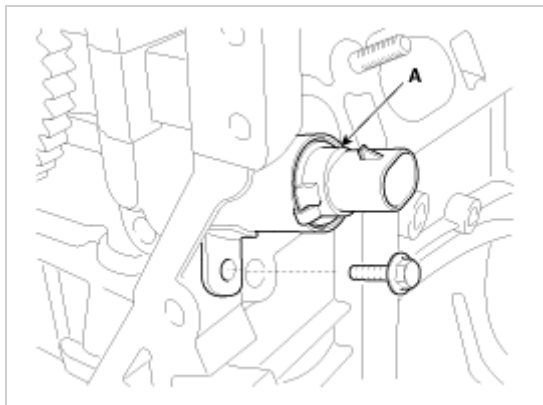


24. 拆卸水温控制总成。  
(参考本章节的冷却系统)
25. 拆卸机油控制适配器 (A) 和衬垫 (B)。

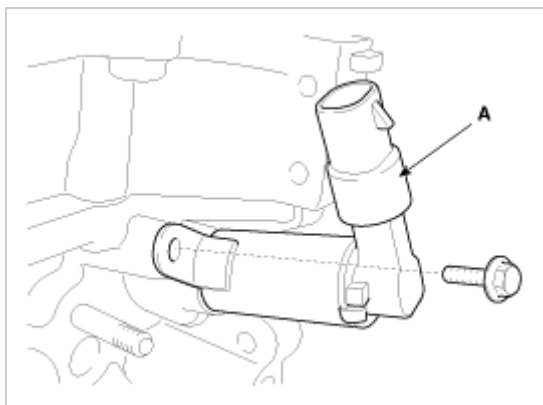


26. 拆卸进气OCV (机油控制阀) (A)。

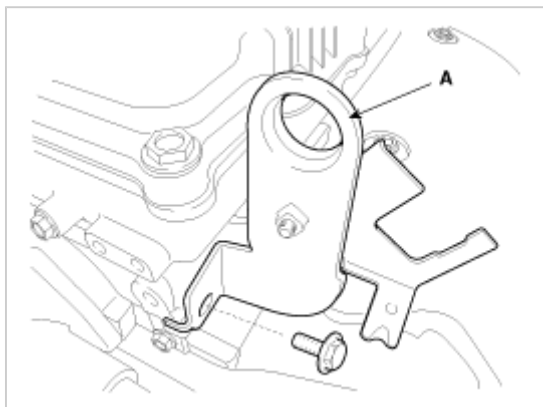




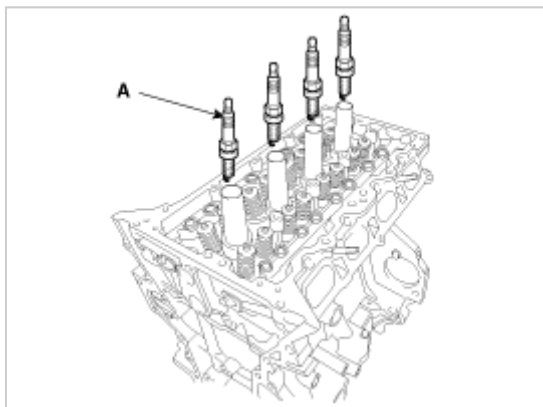
27. 拆卸排气OCV(机油控制阀)(A)。



28. 拆卸后发动机吊架(A)。

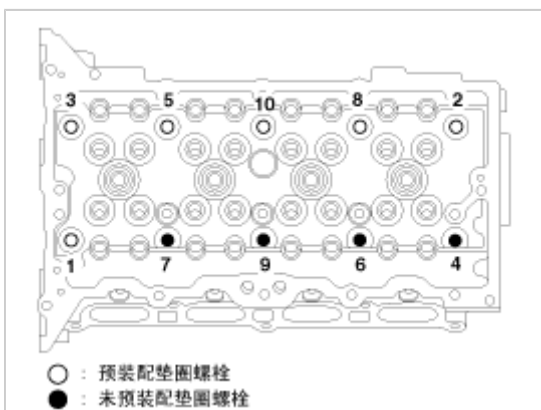
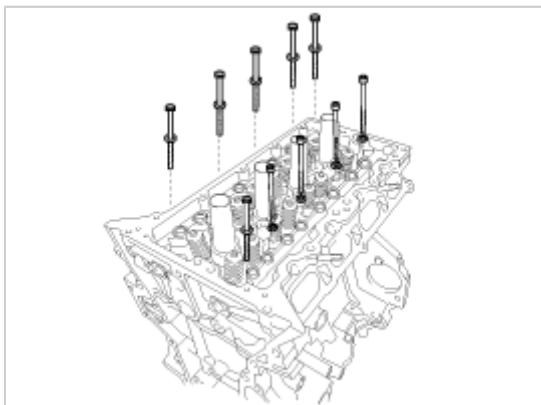


29. 拆卸火花塞(A)。(参考EE部分-“点火系统”)



30. 拆卸气缸盖。

(1) 如图所示顺序，使用套筒(12PT)均一地拧松并拧下各通道内的气缸盖螺栓。

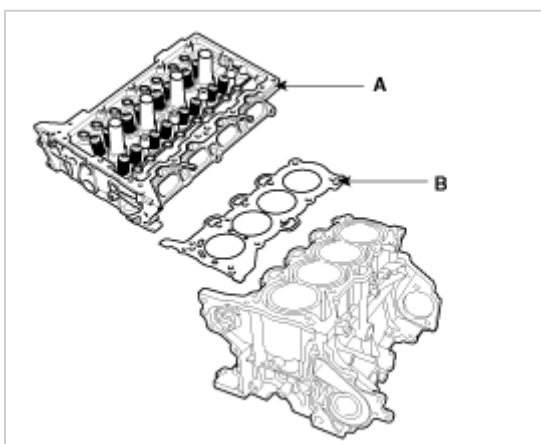


如果以不正确的顺序拧下固定螺栓，会导致气缸盖翘曲或裂纹。

- (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。

注意不要损坏气缸盖和气缸体的接触面。

- (3) 拆卸气缸盖衬垫 (B)。



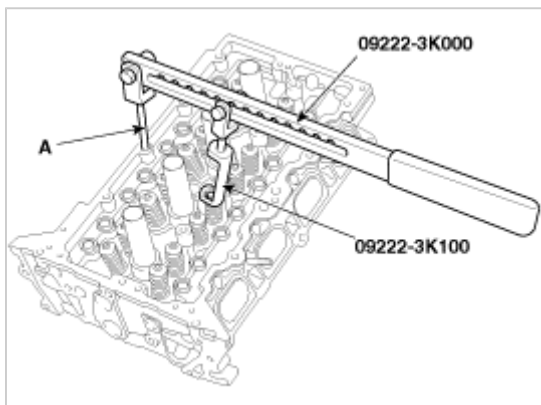
## 分解

当气门和气门弹簧被拆卸下来时进行核实，以便每个项目可以重新安装到原始位置。

### 1. 拆卸气门。

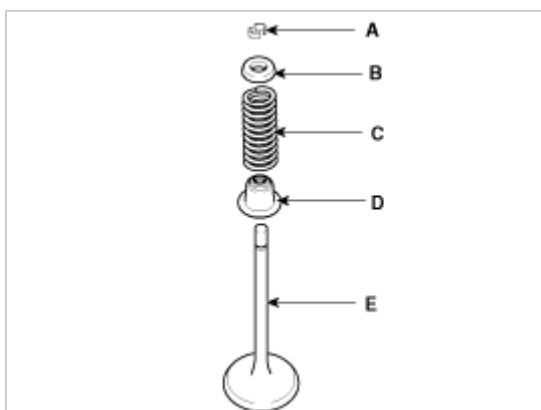
- (1) 使用专用工具 (09222-3K000/09222-3K100) 压缩气门弹簧并拆卸锁片 (A)。

安装专用工具，直接将前支撑架(A)插入气缸盖上的螺栓孔内。



不要按压气门挡圈超过12mm(0.47in.)。

- (2) 拆卸弹簧挡圈(B)。
- (3) 拆卸气门弹簧(C)。
- (4) 拆卸气门(D)。
- (5) 使用尖嘴钳拆卸气门杆油封(E)。



不要再次使用气门杆油封。

## 检查

### 气缸盖

1. 检查平面度。

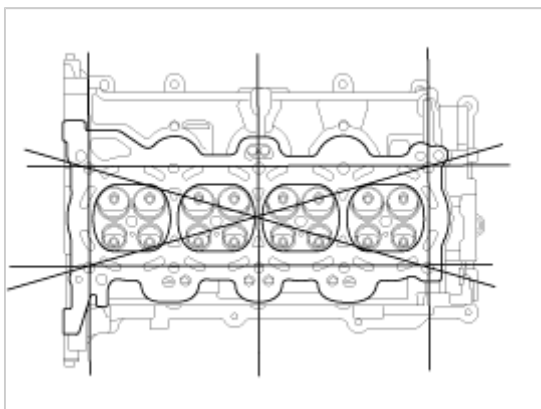


使用精确的直尺和厚薄规，测量气缸体和歧管接触表面的扭曲情况。

#### 气缸盖衬垫平面度：

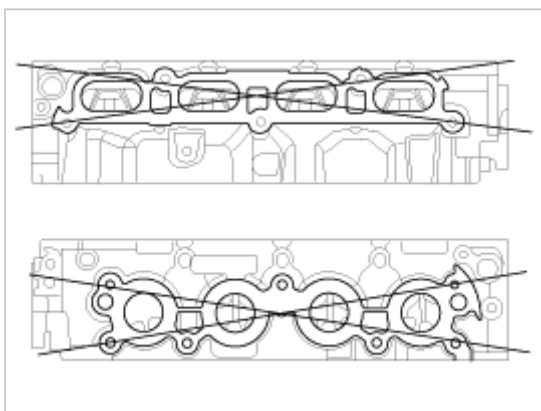
总面积小于0.05mm(0.0020in.)

100mm(3.9370in.)×100mm(3.9370in.)的截面小于0.02mm (0.0008in.)×100mm(3.9370in.)



#### 歧管装配表面平面度：

小于0.10mm(0.0039in.)



#### 2. 检查是否裂纹。

检查燃烧室、进气口、排气口和气缸体表面是否有裂纹。如果有裂纹，更换气缸盖。

#### 气门和气门弹簧

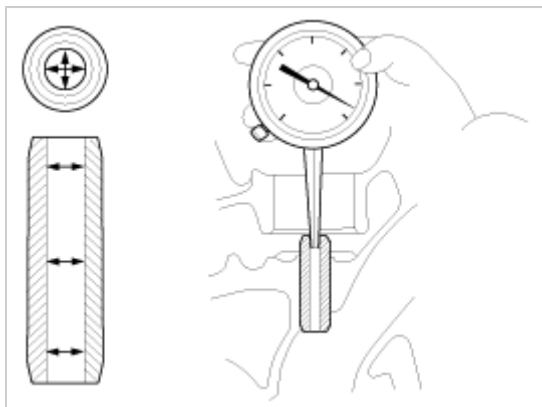
##### 1. 检查气门杆和气门导管。

- (1) 使用测径规，测量气门导管的内径。

#### 气门导管内径

进气: 5.500~5.512mm(0.21654~0.21701in.)

排气: 5.500~5.512mm(0.21654~0.21701in.)

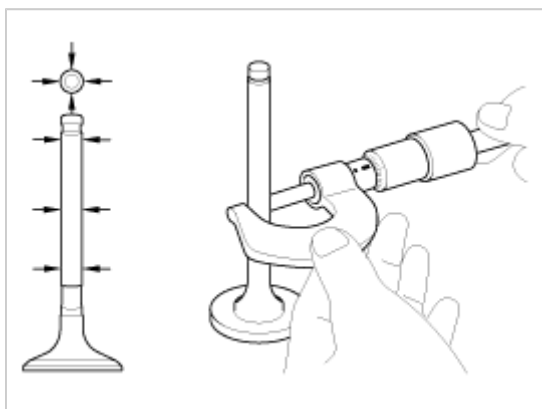


- (2) 使用千分尺，测量气门杆的外径。

#### 气门杆外径

进气: 5.465~5.480mm(0.21516~0.21575in.)

排气: 5.458~5.470mm(0.21488~0.21535in.)



- (3) 从气门导管内径测量值减去气门杆外径测量值。  
如果间隙大于规定值，更换气门或气缸盖。

#### 气门杆到导管间隙

[标准值]

进气: 0.020~0.047mm(0.00079~0.00185in.)

排气: 0.030~0.054mm(0.00118~0.00213in.)

## 2. 检查气门。

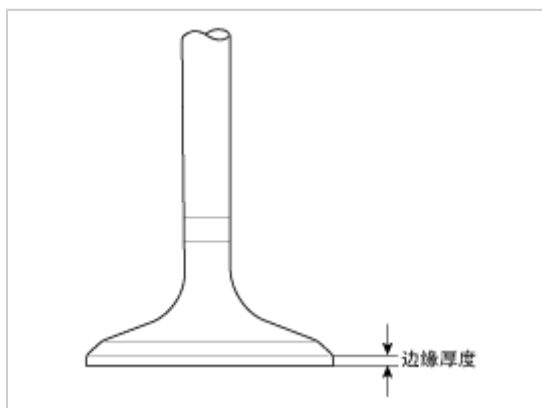
- (1) 检查气门面角。
- (2) 检查气门的表面磨损情况。  
如果表面损坏，更换气门。
- (3) 检查气门头部边缘厚度。  
如果边缘厚度低于规定值，更换气门。

### 边缘厚度

[标准值]

进气: 1.30mm(0.0512in.)

排气: 1.26mm(0.0496in.)



(4) 检查气门长度。

### 气门长度

[标准值]

进气: 102.22mm(4.0244in.)

排气: 104.04mm(4.0961in.)

[极限值]

进气: 101.97mm(4.0146in.)

排气: 103.79mm(4.0862in.)

(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。

3. 检查气门座和气门导管。

(1) 检查气门座是否有过热及与气门面接触不良的迹象。

如果气门座磨损, 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。

4. 检查气门弹簧。

(1) 使用钢角尺, 测量气门弹簧的不直度。

(2) 使用游标卡尺, 测量气门弹簧的自由长度。

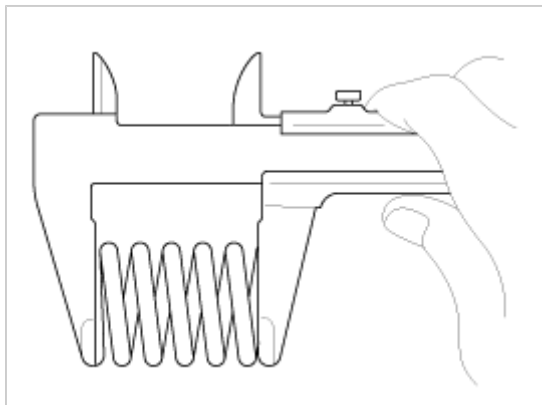
如果自由长度不在规格内, 更换气门弹簧。

### 气门弹簧

[标准值]

自由高度45.93mm(1.8083in.)

不直度: 小于1.5°



### 凸轮轴

1. 检查凸轮凸起部。  
使用千分尺，测量凸轮轴凸轮高度。  
如果凸轮轴凸轮高度小于规定值，更换凸轮轴。

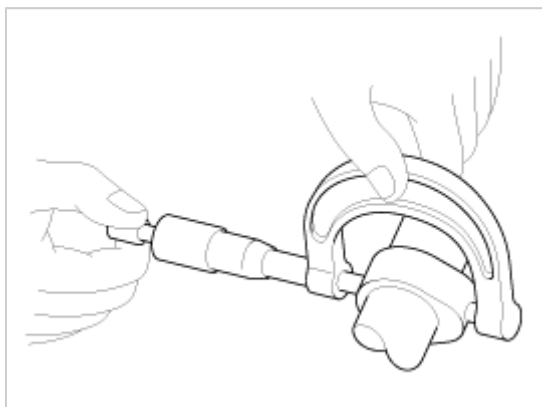
---

### 凸轮高度

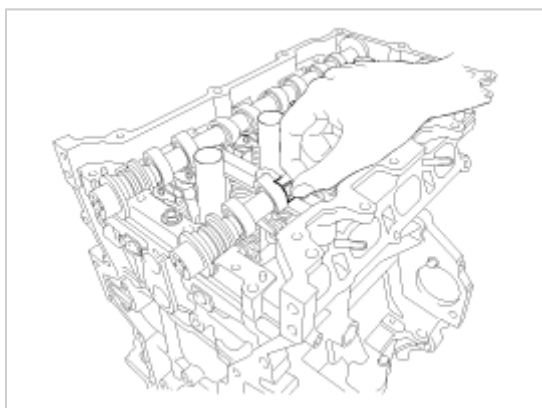
进气：39.0mm(1.5354in.)

排气：39.0mm(1.5354in.)

---



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。
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) 在每个凸轮轴轴颈放置一个塑料规。





- (4) 安装轴承盖，并按规定扭矩拧紧螺栓。

#### 规定扭矩

M6螺栓：

11.8~13.7N·m(1.2~1.4kgf·m, 8.7~10.1lb·ft)

M8螺栓：

18.6~22.6N·m(1.9~2.3kgf·m, 13.7~16.6lb·ft)

不要转动凸轮轴。

- (5) 拆卸轴承盖。

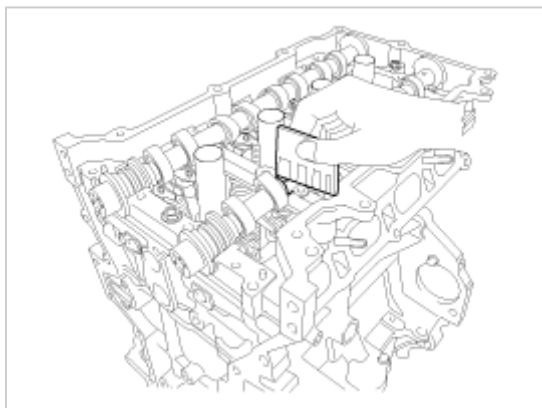
- (6) 测量塑料测隙规的最宽点。

如果油膜间隙大于规定值，更换凸轮轴。如有必要，轴承盖和气缸盖作为整体更换。

#### 轴承油膜间隙

标准值：

0.032~0.062mm(0.00126~0.00244in.)



4. 检查凸轮轴轴向间隙。

- (1) 安装凸轮轴轴承盖。

- (2) 使用百分表，前后移动凸轮轴，测量轴向间隙。

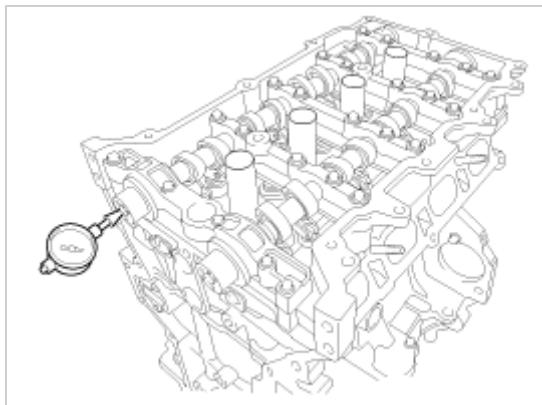
如果轴向间隙超出界限值，更换凸轮轴。

如有必要，更换轴承盖和气缸盖总成。

#### 凸轮轴轴向间隙

标准值：

0.10~0.19mm(0.0039~0.0075in.)

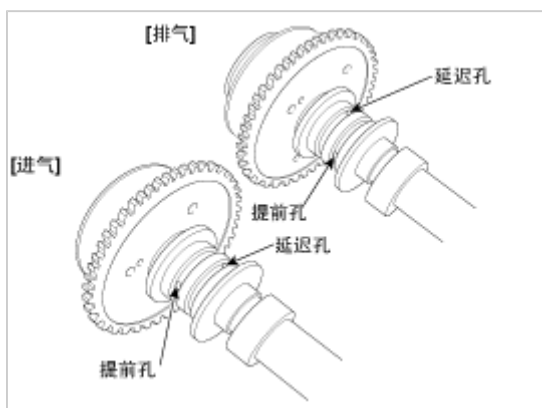


(3) 拆卸凸轮轴。

### CVVT(连续可变气门正时)总成

#### 1. 检查CVVT总成。

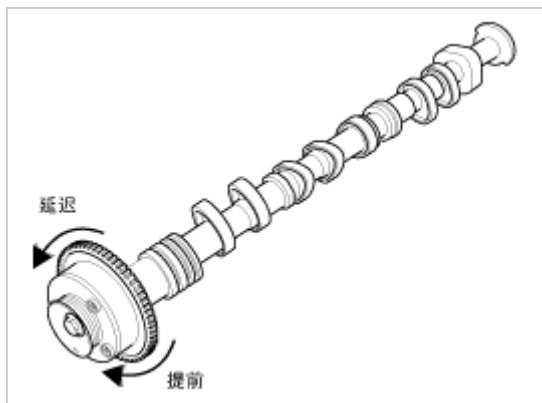
- (1) 使用台钳固定凸轮轴。  
小心不要损坏凸轮的凸起部和轴颈。
- (2) 检查CVVT总成是否不转动。
- (3) 如图箭头所示，用塑料胶带堵住延迟孔。  
确认胶带固定，并通过凸轮轴的孔进行充气。



- (4) 在空气喷枪尖端缠绕胶带，并向凸轮轴端口提供约 150kPa (1.5Kgf/cm<sup>2</sup>, 21psi) 的压力空气。  
执行此操作以便在最大延迟角上释放锁销。

用抹布和类似物卷在CVVT周围，以免残留油溅出。

- (5) 如步骤(3)，应用空气的条件下，用手将CVVT总成转至提前角侧(如图中箭头标记的方向)。  
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。如果油孔处压缩空气泄漏，会很难正确提供压力空气，并很难释放锁销。



(6) 来回转动CVVT总成，并检查移动的范围及有没有障碍。

#### 标准值：

可平滑转动约

25.0° (进气)/20.0° (排气)

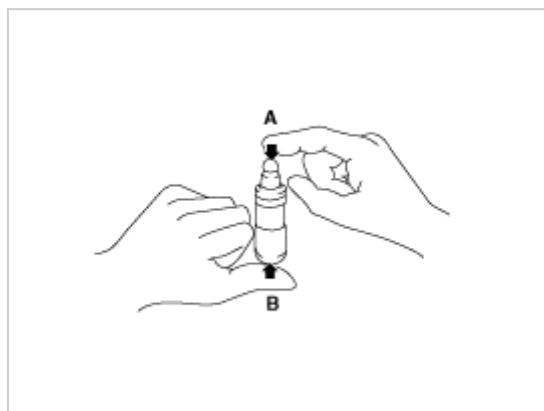
(7) 用手转动进气CVVT总成并锁定在最大延迟位置(逆时针)。

(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)。

#### HLA(液压挺杆)

给HLA添加发动机机油时，用手抓住A并按下B。

如果B移动，更换HLA。



故障	可能原因	操作
1. 当发动机冷启动时，会有轻微的噪音	正常	发动机内的机油达到正常压力后，此噪音将消失
2. 当车辆停放超过48小时后，启动发动机时有持续噪音	HLA高压室漏油，空气进入	发动机以2000-3000rpm的转速运转时，15分钟内此噪音将消失 如果噪音没有消失，参考下面的步骤7
3. 在安装气缸盖后，当发动机第一次启动时出现持续噪音	气缸盖润滑油通道内的油不足	
4. 用起动机或手摇方式过度转动发动机后，当启动发动机时会产生连续的噪音	<ul style="list-style-type: none"> <li>HLA高压室漏油，空气进入。</li> <li>HLA油不足</li> </ul>	

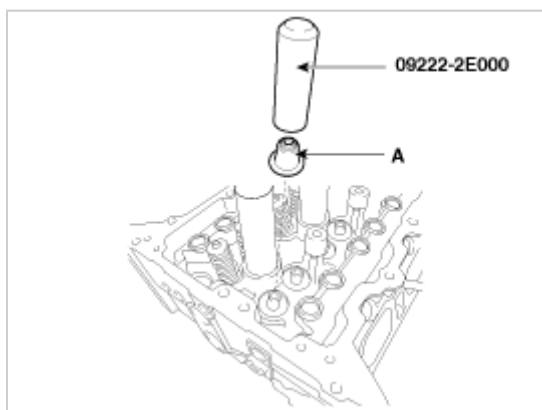
5. 变更HLA后，发动机运转时持续出现噪音		不要以3000rpm以上的转速运转发动机，这样可能损坏HLA
6. 当发动机高转速降到怠速时有持续噪音	机油油面过高或过低	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查油位</li> <li>• 按需要排放或添加机油</li> </ul>
	在发动机高转速时有过量空气进入	检查供油系统
	机油变质	检查机油量 如果变质，用指定类型的机油更换
7. 噪音持续15分钟以上	机油压力低	检查机油压力和发动机润滑系统的各部件
	HLA故障	拆卸气缸盖罩并用手按下HLA 如果它移动，更换HLA

## 组装

- 彻底清洁所有部件，以便装配。
- 安装部件前，在所有滑动和旋转部件表面涂抹一层新发动机机油。
- 更换新油封。

### 1. 安装气门。

(1) 使用专用工具 (09222-2E000)，推入新挺杆油封 (A)。



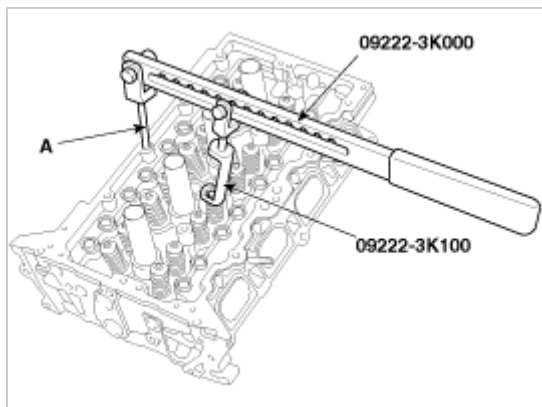
- 旧气门杆油封不能再使用。
- 油封安装错误会导致气门导管漏油。

(2) 安装气门、气门弹簧和弹簧挡圈。

放置气门弹簧，让涂有油漆侧朝向气门弹簧挡圈，然后安装气门弹簧挡圈。

(3) 使用专用工具 (09222-3K000/09222-3K100)，压缩弹簧并安装锁片。

释放气门弹簧压缩机前，向下推和释放压缩机手柄 2~3次后，确认挡圈锁片正确就位。



安装专用工具，直接将前支撑架(A)插入气缸盖上的螺栓孔内。

不要按压气门挡圈超过12mm(0.47in.)。

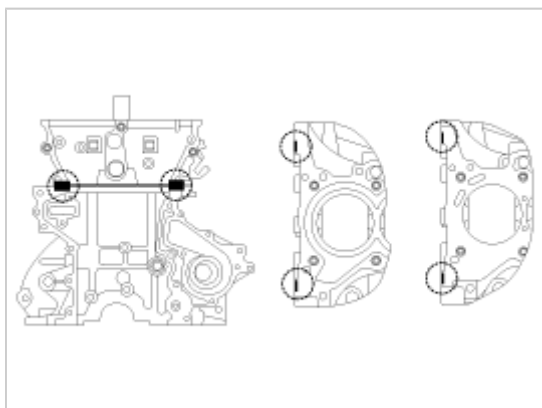
## 安装

- 彻底清洁所有部件，以便装配。
- 一定要使用新气缸盖和歧管衬垫。
- 使用新品气缸盖螺栓。
- 气缸垫是金属垫，注意不要弯曲。
- 旋转曲轴将1号活塞设置在压缩冲程的TDC(上止点)。

1. 在气缸体上安装气缸盖衬垫(B)。
  - (1) 清除气缸体和气缸盖的硬化密封胶、机油、灰尘、湿气和有害杂质。
  - (2) 在气缸体边缘涂抹液态密封胶。
  - (3) 利用气缸体定位销，安装气缸盖衬垫。
  - (4) 在气缸盖衬垫边缘涂抹液态密封胶。

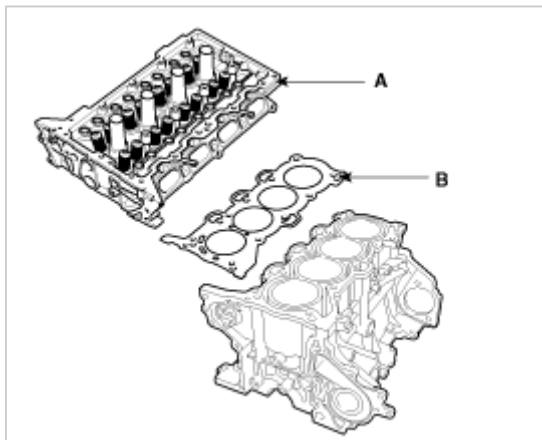
在气缸体和气缸盖衬垫边缘涂抹液态密封胶。

**密封胶：**Threebond 1217H或等效品



涂抹密封胶后，5分钟内装配气缸盖衬垫和气缸盖。

2. 安装过程中小心放置气缸盖(A)，以免损坏气缸盖衬垫。



3. 安装气缸盖螺栓和垫圈。

使用SST(09221-4A000)，按如下所示顺序在各通道内安装并拧紧10个气缸盖螺栓。

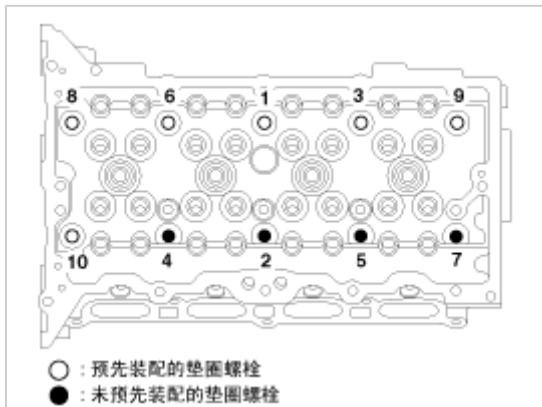
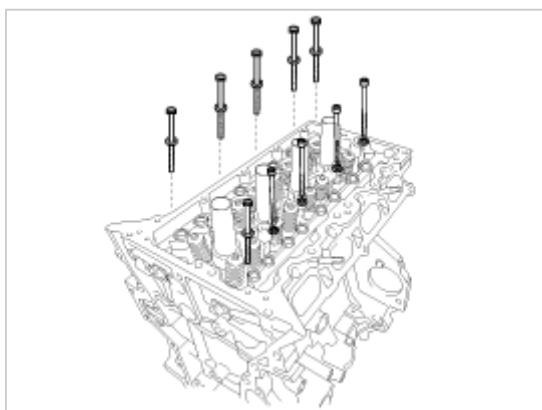
#### 规定扭矩

第一步：

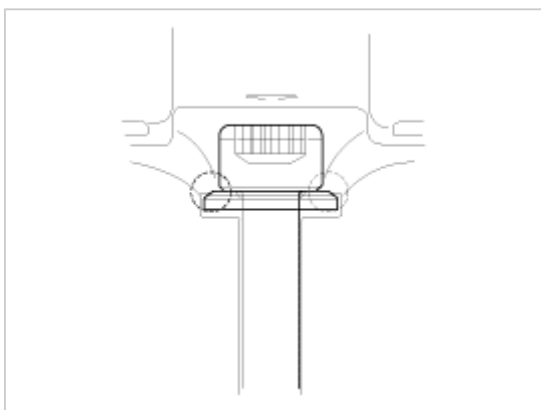
32.4~36.3N·m(3.3~3.7kgf·m, 23.9~26.8lb·ft)

第二步：90~95°

第三步：90~95°



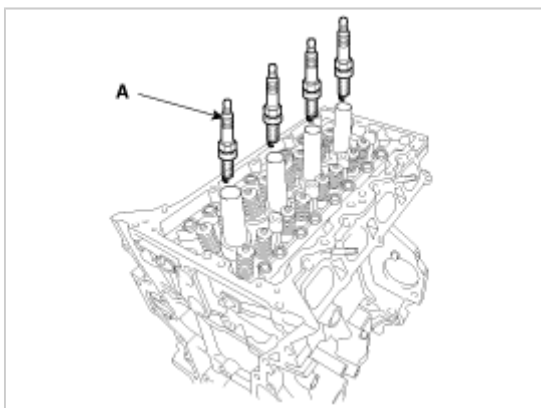
- 不要再使用气缸盖螺栓。
- 不要在螺栓螺纹上涂抹发动机机油，以便获得正确扭矩。
- 安装气缸盖螺栓后，5分钟内清除挤压出的密封胶。
- 拧紧气缸盖螺栓后30分钟内，不要运转发动机或执行压力测试程序。
- 小心不要改变预先装配垫圈螺栓和非预先装配垫圈螺栓的安装位置。
- 安装非预先装配垫圈螺栓的垫圈时，垫圈的圆形和倒角面应朝上。



4. 安装火花塞(A)。(参考EE部分-“点火系统”)

**规定扭矩:**

14.7~24.5N•m(1.5~2.5kgf•m, 10.8~18.1lb•ft)

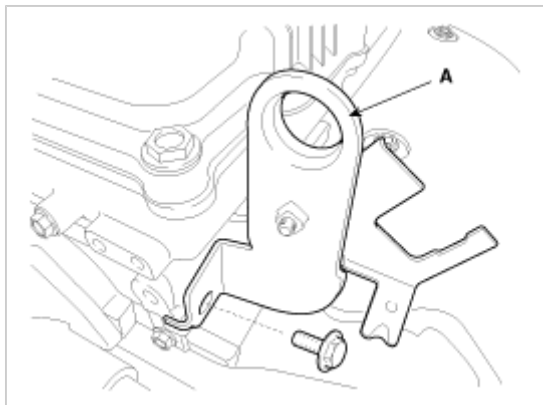


5. 安装后发动机吊架(A)。

**规定扭矩:**

34.3~39.2N•m(3.5~4.0kgf•m, 25.3~28.9lb•ft)

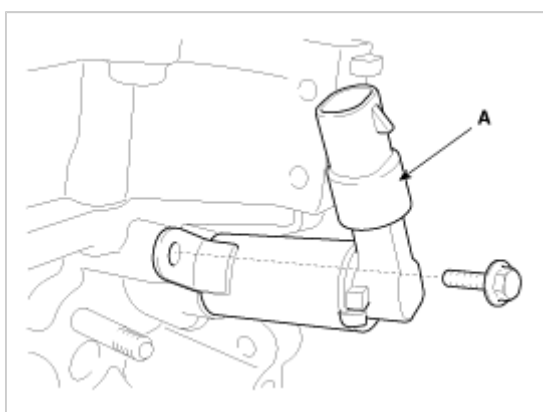




6. 安装排气OCV(机油控制阀) (A)。

规定扭矩:

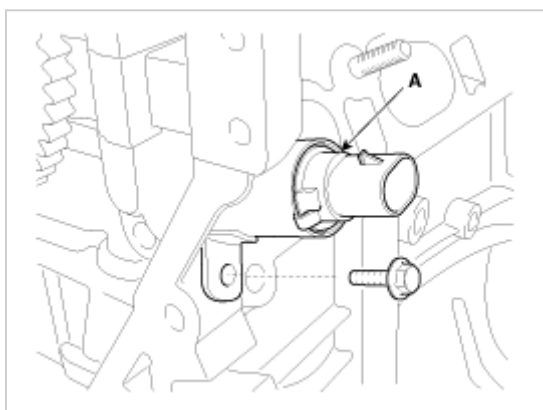
9.8~11.8N•m(1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



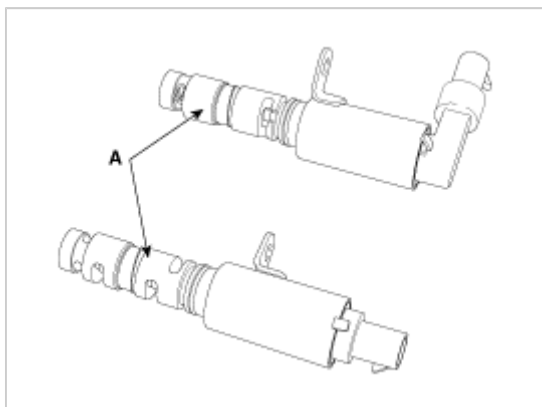
7. 安装进气OCV(机油控制阀) (A)。

规定扭矩:

9.8~11.8N•m(1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



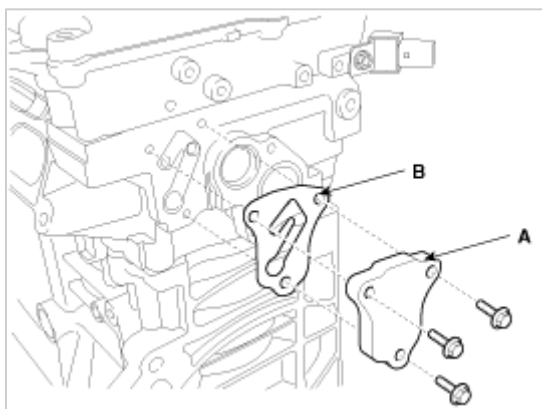
- 一旦OCV掉落，不要再使用。
- 保持OCV滤清器清洁。
- 维修期间不要固定OCV衬套(A)。
- 在发动机上安装OCV时，固定OCV叉状态，不要移动发动机。



8. 安装机油控制适配器 (A) 和新衬垫 (B)。

**规定扭矩:**

9.8~11.8N•m(1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



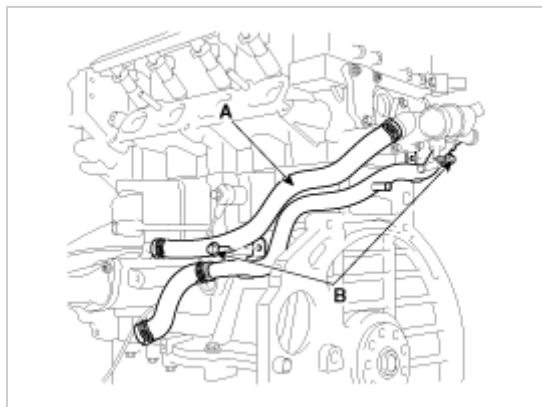
9. 安装水温控制总成。  
(参考本章节的冷却系统)
10. 拧紧加热器管固定螺栓 (B)。

**规定扭矩:**

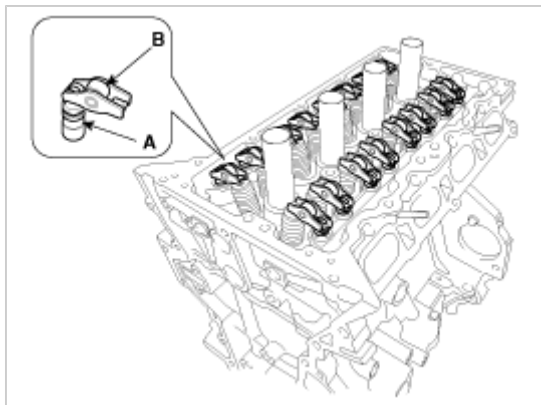
19.6~23.5N•m(2.0~2.4kgf•m, 14.5~17.4lb•ft)

不要重复使用密封螺栓。

11. 连接旁通软管 (A)。

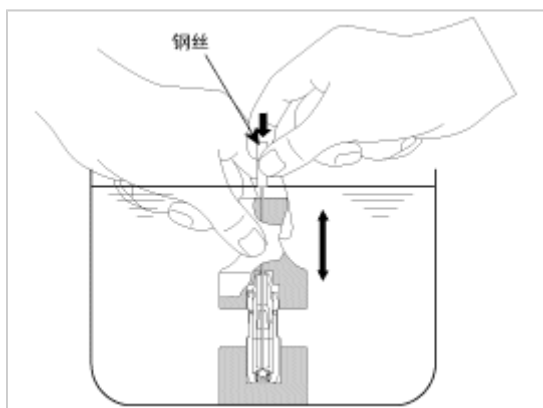


## 12. 安装HLA(液压挺杆) (A) 和摇臂 (B)。



- (1) 安装HLA时，应将它直立放置，以便HLA内的发动机机油不泄漏，并确保HLA上无灰尘。
- (2) 应将HLA小心插入到气缸盖内，不要溢出发动机机油。

如有油液溅洒出来，按照放气程序进行放气。在用硬钢丝缓慢向下推钢球的同时，按压盖，敲击机油内的HLA(液压挺杆)4~5次。(小心不要过度推压钢丝，因为钢珠只有几克重)。

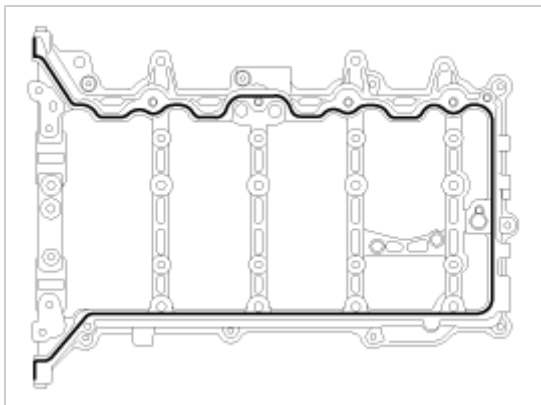


## 13. 安装凸轮轴载体。

- (1) 使用密封胶刮刀清除密封胶表面上的所有旧密封物。
- (2) 凸轮轴载体和气缸盖上的密封胶应远离有害异物、机油、灰尘和湿气。在表面喷洒清洁剂并使用干净抹布擦拭。
- (3) 在凸轮轴载体的底面上涂抹液态密封胶后，装配凸轮轴载体。应连续涂抹密封胶，防止机油泄漏。

**密封胶宽度：** 2.5~3.5mm(0.10~0.14in.)

**密封胶：** Threebond 1217H或等效品



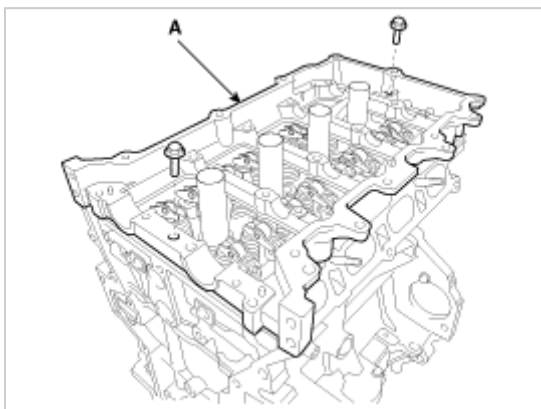
- (4) 在气缸盖上安装凸轮轴载体(A)。为了精确装配凸轮轴载体, 参考使用凸轮轴载体上的定位销和气缸盖上的孔。
- (5) 拧紧凸轮轴载体螺栓。

---

**规定扭矩:**

18.6~22.6N•m(1.9~2.3kgf•m, 13.7~16.6lb•ft)

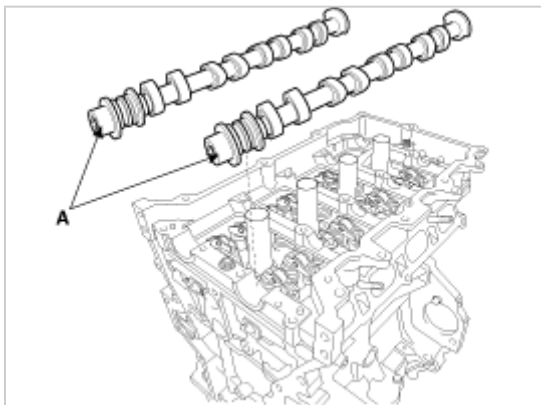
---



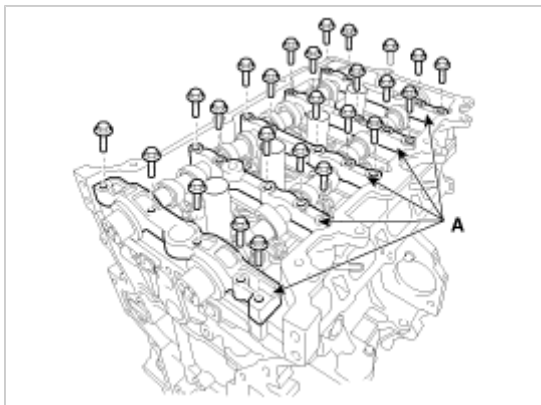
- 在涂抹密封胶后5分钟内装配凸轮轴载体。
- 装配凸轮轴载体后5分钟内装配凸轮轴轴承盖。
- 装配凸轮轴载体后30分钟内, 不要运转发动机或执行压力测试程序。

**14. 安装凸轮轴。**

- (1) 在凸轮轴载体上放置进气和排气凸轮轴(A)。



- (2) 安装凸轮轴轴承盖(A)。



按图示顺序，在各通道内拧紧螺栓。

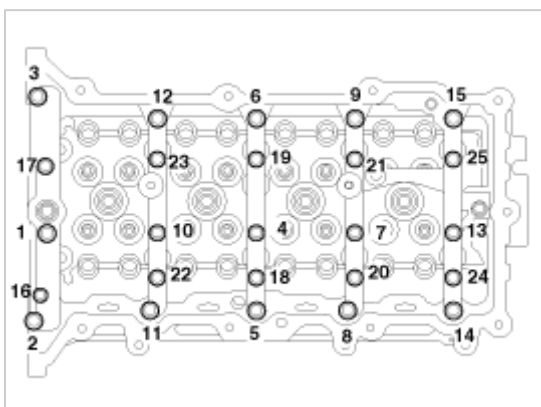
### 规定扭矩

M6螺栓：

11.8~13.7N·m(1.2~1.4kgf·m, 8.7~10.1lb·ft)

M8螺栓：

18.6~22.6N·m(1.9~2.3kgf·m, 13.7~16.6lb·ft)

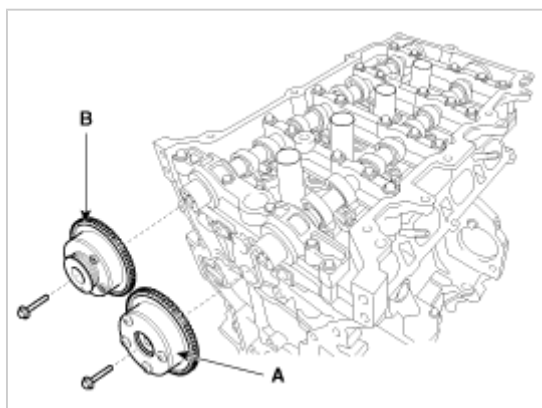


小心不要改变轴承盖的位置和方向。

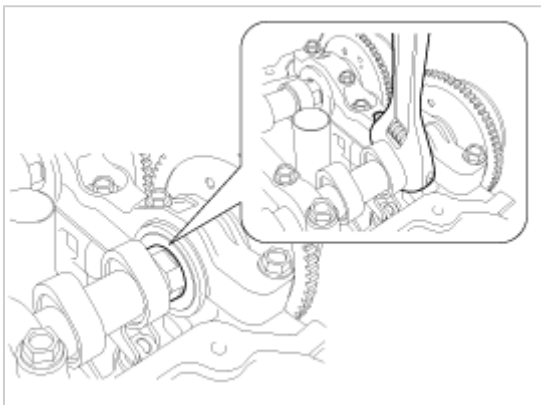
15. 安装进气CVVT总成(A)与排气CVVT总成(B)。

### 规定扭矩：

64.7~76.5N·m(6.6~7.8kgf·m, 47.7~56.4lb·ft)



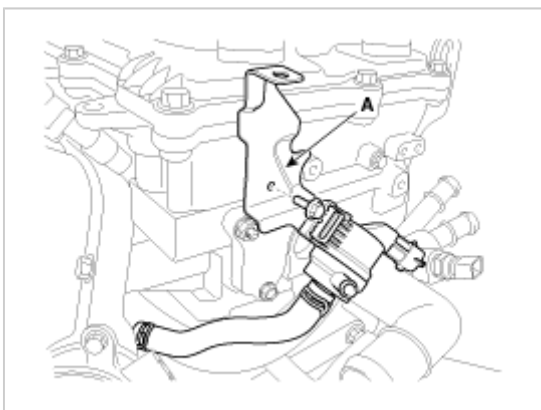
拧紧CVVT总成螺栓时，使用扳手固定凸轮轴，防止凸轮轴转动。



16. 安装PCSV支架 (A)。

规定扭矩:

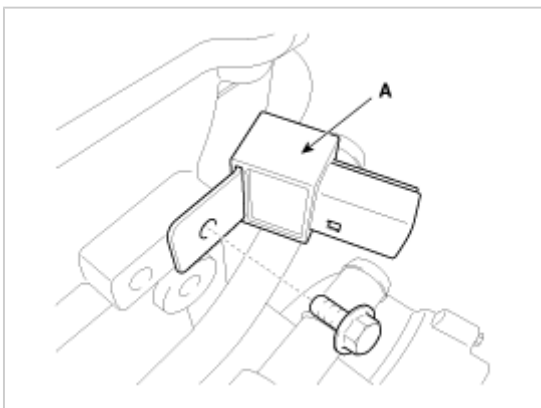
9.8~11.8N•m (1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



17. 安装电容器 (A)。

规定扭矩:

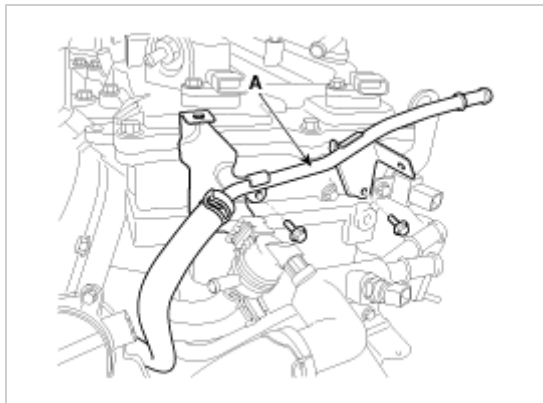
9.8~11.8N•m (1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



18. 安装真空管 (A)。

规定扭矩:

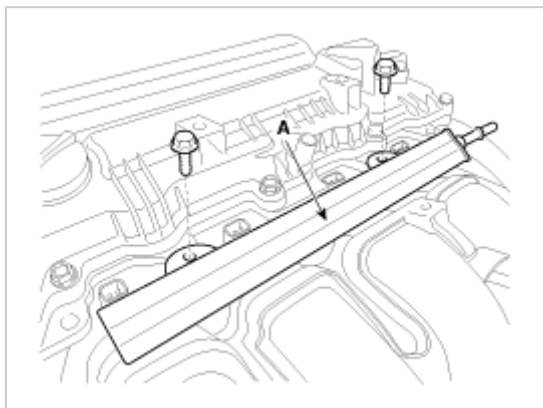
9.8~11.8N•m(1.0~1.2kgf•m, 7.2~8.7lb•ft)



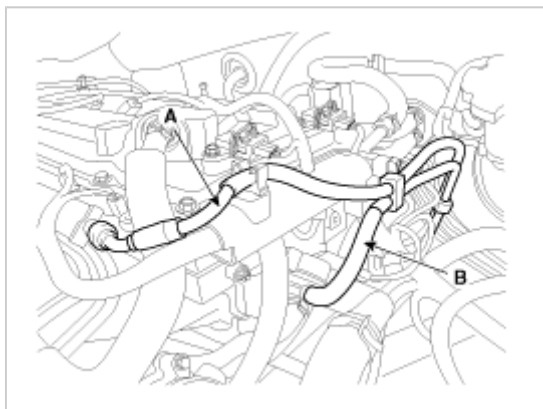
19. 安装正时链条，包括驱动皮带、气缸盖罩、交流发电机和正时链条盖。(参考本章的正时系统)
20. 安装进气和排气歧管。  
(参考本章的进气和排气系统)
21. 安装喷油嘴&共轨总成(A)。(参考FL部分-“喷油嘴”)

**规定扭矩:**

18.6~23.5N•m(1.9~2.4kgf•m, 13.7~17.4lb•ft)

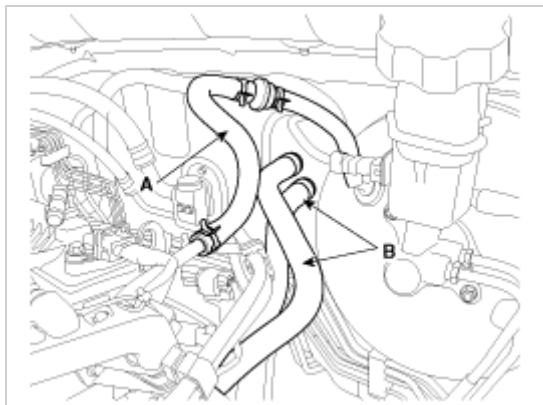


22. 连接燃油软管(A)和PCSV(净化控制电磁阀)软管(B)。



23. 连接制动助力器真空软管(A)和加热器软管(B)。



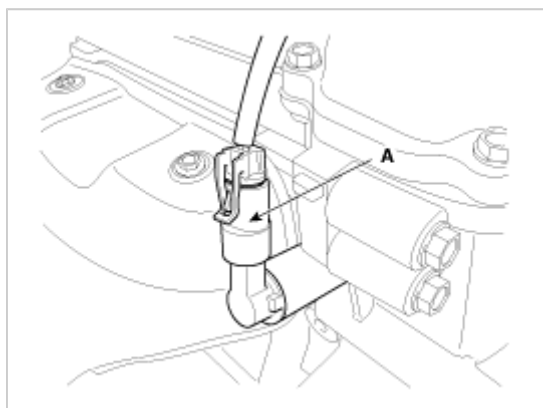


24. 在气缸盖和进气歧管上安装导线和护罩，连接导线连接器和线束夹具。

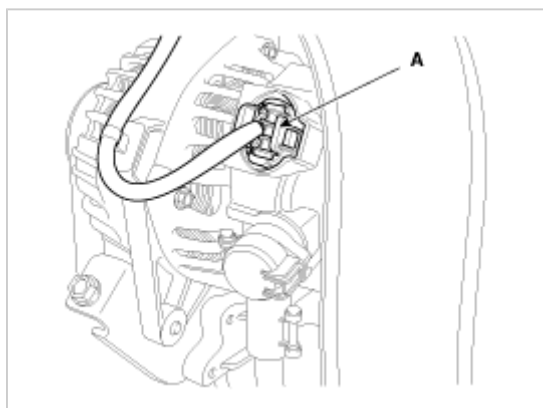
(1) 进气凸轮轴OCV(机油控制阀)连接器(A)



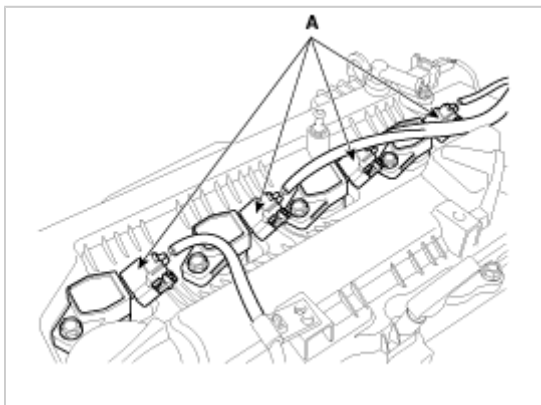
(2) 排气凸轮轴OCV(机油控制阀)连接器(A)



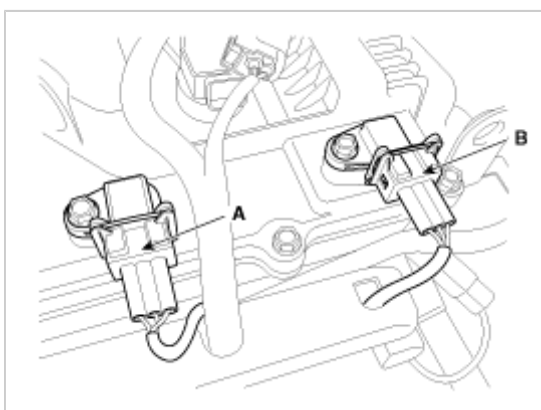
(3) 交流发电机连接器(A)



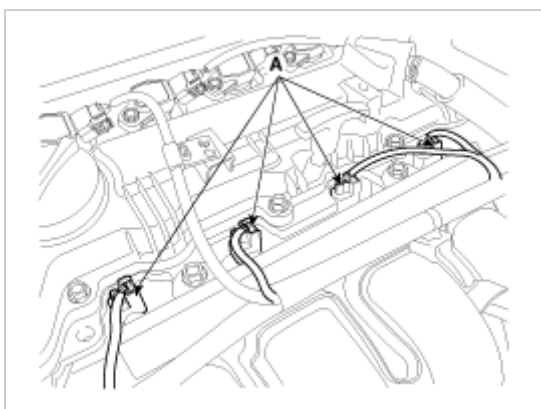
(4) 点火线圈连接器(A)



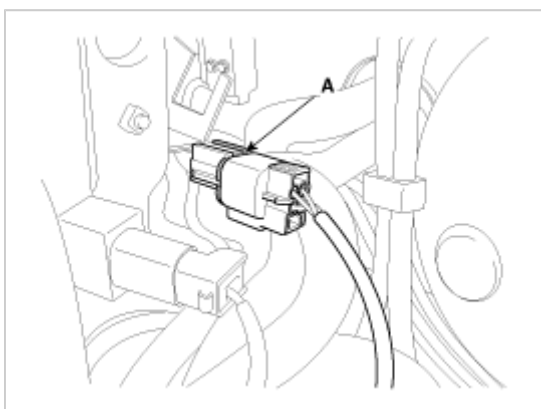
- (5) 进气CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(A)  
(6) 排气CMPS(凸轮轴位置传感器)连接器(B)



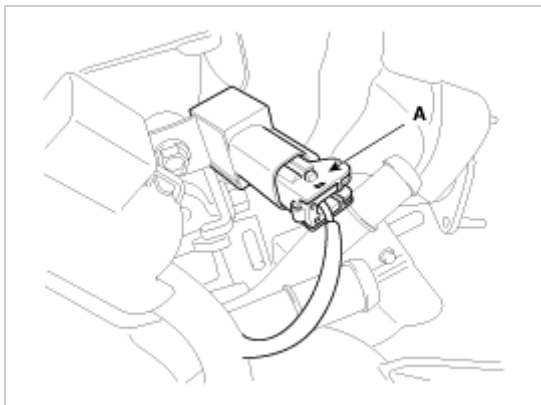
- (7) 喷油嘴连接器(A)



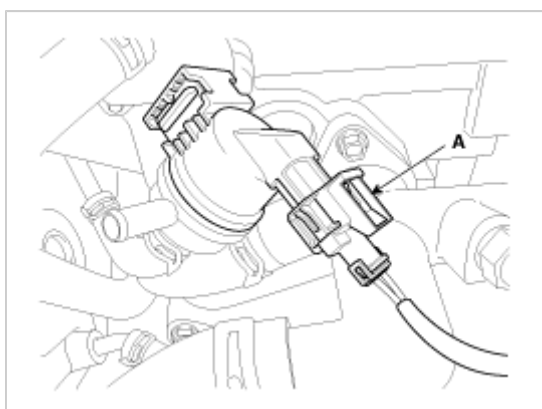
- (8) 前H02S(加热式氧传感器)连接器(A)



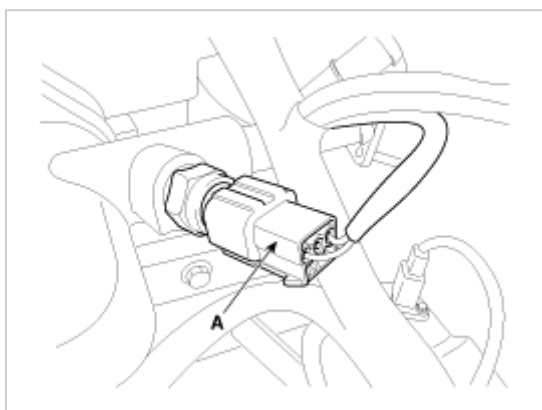
## (9) 电容器连接器 (A)



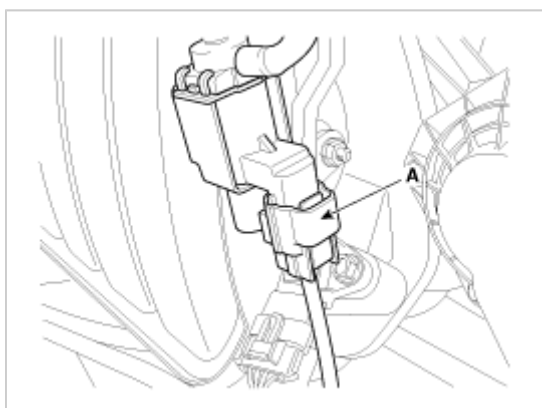
## (10) 净化控制电磁阀 (PCSV) 连接器 (A)



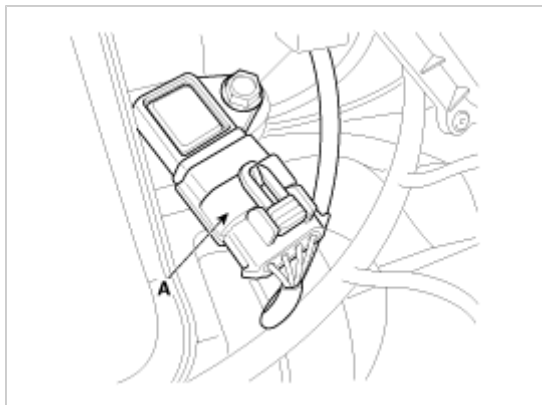
## (11) 发动机冷却水温度传感器 (ECTS) 连接器 (A)



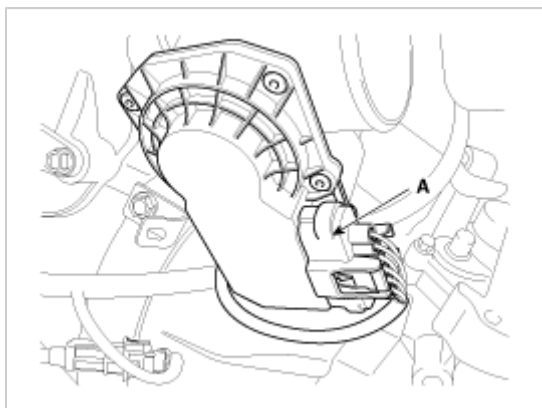
## (12) VIS(可变进气系统) 连接器 (A)



## (13) 歧管绝对压力传感器 (MAPS)&amp;进气温度传感器 (IATS) 连接器 (A)



## (14) 电子节气门控制 (ETC) 连接器 (A)



25. 连接散热器上软管和下软管。(参考本章节的冷却系统)
26. 安装空气导管和空气滤清器总成。(参考本章的进气和排气系统)
27. 安装发动机盖。(参考本章的发动机和变速器总成)
28. 安装右侧盖。(参考本章的正时系统)
29. 安装底盖。(参考本章的发动机和变速器总成)
30. 安装前右车轮。(参考SS部分-“车轮”)
31. 连接蓄电池负极端子。(参考本章的发动机和变速器总成)
32. 添加必需的油液，并检查是否泄漏。

连接GDS。检查故障代码并进行记录，然后删除故障 代码，重新进行检查。

- 重新填充发动机机油。
  - 在散热器和副水箱内重新填充发动机冷却水。
  - 清洁蓄电池接线柱和导线端子并安装。
  - 检查燃油是否泄漏。
- 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2秒，向燃油管路加压。
- 重复上述操作2~3次，检查任何燃油管路是否泄漏。
- 执行冷却系统放气操作。
- 起动发动机，并运转到暖机为止。（直到散热器冷却风扇工作3~4次）
- 停止发动机。检查散热器内冷却水位，按需要添加冷却水。这可除去冷却系统内混入的空气。



- 牢固盖上散热器盖，然后再次运转发动机并检查是否泄漏。