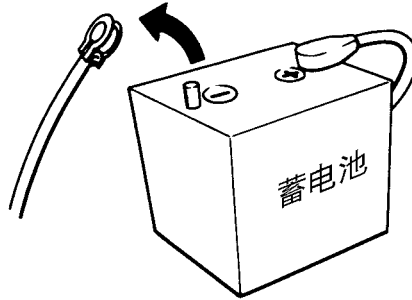


HR15DE

注意事项

拆卸蓄电池端子的注意事项

- 随着自动ACC功能的采用，ACC电源可通过操作智能钥匙或遥控无钥匙进入，或通过打开/关闭驾驶员侧车门自动供电。另外，即使点火开关转至OFF位置后，ACC电源也可供电，也就是说，ACC电源可在某段固定时间内供电。
- 断开12V蓄电池端子时，请在断开12V蓄电池端子前关闭ACC电源，遵守以下所述的“如何断开12V蓄电池端子”。



注：

即使点火开关转至OFF且点火电源关闭后，某些ECU也会工作一段固定的时间。如果在ECU停止前断开蓄电池端子，则可能会出现意外DTC检测或ECU数据损坏。

- 对于配备2个蓄电池的车辆，接通点火开关前务必要连接主蓄电池和副蓄电池。

注：

如果在主蓄电池或副蓄电池的任一端子断开情况下接通点火开关，则可能会检测到DTC。

- 安装12V蓄电池后，务必检查所有ECU的“自诊断结果”并清除DTC。

注：

拆卸12V蓄电池后可能会导致DTC检测错误。

如何断开12V蓄电池端子

根据下述说明断开12V蓄电池端子。

1. 打开发动机罩。
2. 将点火开关转至ON位置。
3. 在驾驶员侧车门打开的情况下将点火开关转至OFF位置。
4. 下车并关闭驾驶员侧车门。
5. 等待至少3分钟。

注意：

等待期间，切勿操作车辆，如锁止、打开和关闭车门。违背此注意会导致ACC电源因自动ACC功能而启用。

6. 拆下12V蓄电池端子。

注意：

安装12V蓄电池后，务必检查所有ECU的自诊断结果并清除DTC。

辅助约束系统(SRS)“安全气囊”和“安全带预张紧器”的注意事项

辅助约束系统如“安全气囊”和“安全带预张紧器”与前排安全带一起使用，有助于减少车辆碰撞时驾驶员和前排乘客受伤的危险性或严重程度。关于安全维护该系统的信息，请参见本维修手册的“SRS安全气囊”和“安全带”章节。

警告：

务必遵守以下注意事项以防意外启动。

- 为避免SRS系统失效，降低车辆碰撞时因安全气囊充气带来人身伤亡的危险性，建议所有的保养和修理由授权的东风NISSAN专营店进行。
- 修理不当，包括不正确的拆卸和安装SRS系统，都可能导致本系统的意外触发，从而造成人身伤害。关于螺旋电缆和安全气囊模块的拆卸方法，请参见“SRS安全气囊”章节。

■除本维修手册中说明的操作外，切勿使用电气测试设备对SRS的任何电路进行测试。SRS电路线束可通过黄色和/或橙色线束或线束接头来识别。

使用机动工具(气动或电动)和锤子注意事项

警告：

务必遵守以下注意事项以防意外启动。

- 在点火开关打开或发动机运转的情况下，在安全气囊诊断传感器单元或其它安全气囊系统传感器附近工作时，切勿使用气动或电动工具作业，或在传感器附近用锤子敲击。剧烈震动会激活传感器并使安全气囊展开，可能造成严重的伤害。
 - 使用气动或电动工具或锤子进行任何维修前，务必将点火开关按至OFF位置，断开蓄电池或蓄电池组，并等待至少3分钟。
-

断开蓄电池后转动方向盘的注意事项

注意：

遵守下列注意事项，以防出现错误和故障。

- 在拆卸和安装任何控制单元前，首先将点火电源和辅助电源转至OFF位置，然后断开蓄电池两极电缆。
 - 在完成工作后，确认已经正确连接所有控制单元接头，然后重新连接蓄电池两极电缆。
 - 每次工作完成后都要使用CONSULT进行自诊断，使其成为各个功能检测的例行程序。如果检测到DTC，则根据自诊断结果进行故障诊断。
-

对于配备转向锁单元的车辆，如果蓄电池断开或电量耗尽，方向盘将锁止且无法转动。

如需在蓄电池断开或电量耗尽的情况下转动方向盘，请在开始维修操作前按以下步骤操作。

操作步骤

1. 连接蓄电池两极电缆。

注：

如果蓄电池电量耗尽，请使用跨接电缆供电。

2. 打开驾驶员车门。
3. 将点火开关转至ON位置。
(此时，转向锁将解锁。)
4. 驾驶员侧车门打开时，将点火开关转至OFF位置。
5. 驾驶员侧车门打开时，等待3秒钟或以上。

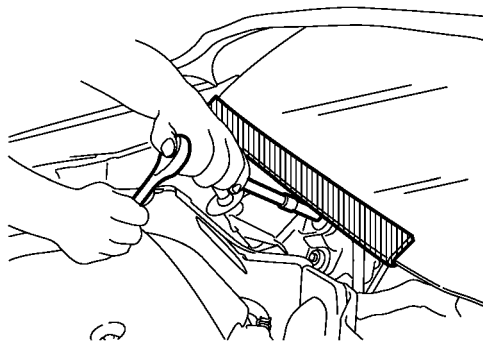
注：

- 请勿关闭驾驶员侧车门，因为当驾驶员侧车门关闭时，方向盘会锁止。
 - 自动ACC功能适用于该车辆。因此，即使点火开关转至OFF位置，辅助电源也不会转至OFF位置，并持续供电一定时间。
-

6. 断开蓄电池两极电缆。在蓄电池两极电缆断开的情况下，转向锁将保持解锁状态且方向盘可转动。
 7. 执行必要的维修工作。
 8. 完成维修工作时，重新连接蓄电池两极电缆。在松开制动踏板的情况下，将点火开关从OFF位置转至ON位置，然后转至LOCK位置。(当点火开关转至LOCK位置时，方向盘将锁止。)
 9. 使用CONSULT对所有控制单元进行自诊断检查。
-

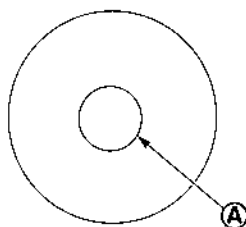
在无前围上盖板盖情况下操作的注意事项

在卸下前围上盖板盖的情况下进行操作时，要用聚氨脂等盖住挡风玻璃的下端以防止损坏挡风玻璃。



确保安全处理钠冷排气阀的特别注意事项

处理和报废钠冷排气阀时需要特别小心和谨慎。在诸如排气阀损坏后与水接触的情况下，在排气阀内部成行排列的金属钠将发生剧烈反应，形成氢氧化钠和可能会导致爆炸的氢气。钠冷排气阀可从阀杆的顶部进行识别，如图所示。



充钠排气阀的识别标记(A)

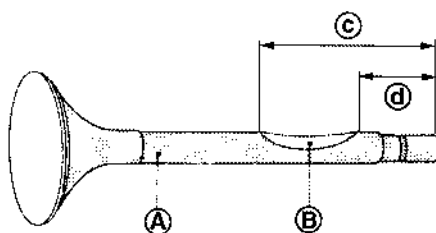
: 5RA

经销商处理说明

注意：

- 执行此步骤时，使用认可的防摔眼部保护装置。
- 在宽敞的房间中执行此步骤及后续处理作业步骤，同时要远离易燃液体。在工作区域附近放置一个额定值至少为10ABC的灭火器。
- 执行以下操作时务必戴上橡胶手套。
- 确保合成(高碱度)废水不要接触到您的皮肤。如果接触到废水，请立即用大量的水冲洗接触区域。
- 经销商须确认在处理合成(高碱度)废水时可能会涉及到的相关国家和地方法规中有关化学品处理或废水处理的许可条例。

1. 将阀杆固定在台钳中。

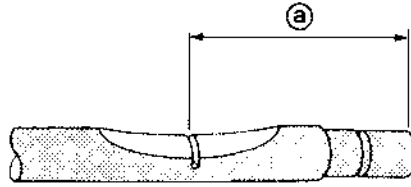


2. 阀门有一个特殊硬化处理表面。切割时，先使用气动研磨机研磨半圆剖面约30mm(1.18in)，直至黑色消失银色出现。

(A) : 黑色

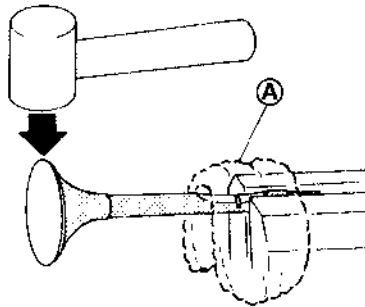
- Ⓑ : 银色
- Ⓒ : 47mm(1.85in)
- Ⓓ : 17mm(0.67in)

3. 使用钢锯锯穿阀杆直径的一半左右。在离阀杆末端40mm(1.57in)处做个锯齿状。

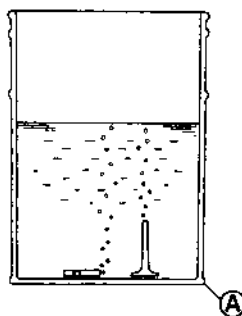


- Ⓐ : 32mm(1.26in)

4. 用大抹布 Ⓐ 盖住阀门的锯齿状端。用锤子敲击阀门面端，将其分成两块。



5. 桶(例如20 ℓ 油壶)中至少加入10 ℓ (2-1/4英制加仑)水。使用一套大镊子小心地将已切割的(锯齿状)阀一次一个放置到水中并快速移动至少2.7m(9ft)。
6. 应按如图所示将阀竖立防止以允许其完全反应。在气泡反应平息后，可往桶中放置其它阀门，以让各后续化学反应平息。但是，在相同的10 ℓ (2-1/4英制加仑)的水里应放置不超过8个阀门。整个化学反应可能需要4至5个小时。化学反应停止后，使用一套大镊子取出阀门。此后，可按普通废品处理阀门。



- Ⓐ : 桶(例如20 ℓ 油壶)

发动机维护注意事项

断开燃油管路

- 开始工作前，确定工作区域内没有会产生火焰或火花物品。
- 断开和分解前，请先释放燃油压力。
- 断开管路后，塞住开口以免燃油泄漏。

排放发动机冷却液

发动机冷却后，排放发动机冷却液和发动机机油。

检查、修理和更换

- 修理或更换前，彻底检查零件。以相同方式检查新更换的零件，如有必要，请更换。
- 更换或检查空气滤清器滤芯时，清除空气管道内部、空气滤清器滤芯表面和空气滤清器箱内部的异物。

拆卸和分解

- 要求使用SST时，请使用指定的工具。为确保安全，请务必小心工作，避免使用蛮力或进行非经指示的操作。
- 要特别小心以免损坏配合面或滑动面。
- 许多零件都采用定位销来进行对正定位。当更换和重新组装带定位销的零件时，检查定位销是否安装在原位。
- 必须用胶带或同等品封住发动机系统的开口以免异物进入。
- 将分解的零件有条理地标记并排列，以便于故障排除和重新组装。
- 松开螺母和螺栓时，按照基本规则，先松开最外侧的，然后是斜对角，以此类推。如果有规定的松开顺序，请按规定顺序操作。步骤中可能使用机动工具。

组装和安装

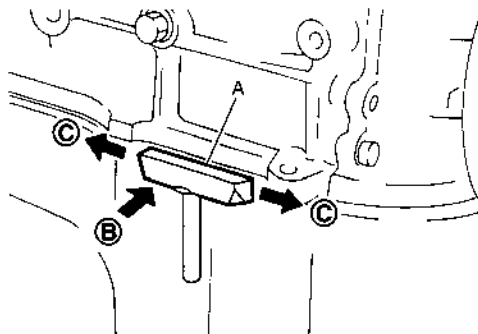
- 使用扭矩扳手拧紧螺栓或螺母至规格内。
- 拧紧螺母和螺栓时，按照基本规则，从中间开始，接着以由内而外的对角顺序，分多步平均拧紧。如果有规定的拧紧顺序，请务必按照规定顺序操作。
- 拆下或安装任何进气系统相关零件前，先彻底清洁零件以避免异物进入发动机内部。
- 更换新的垫片、衬垫、油封或O形圈。
- 彻底冲洗、清洁并吹干各零件。仔细检查发动机机油或发动机冷却液管路有无任何限制和堵塞。
- 避免损坏滑动面或配合面。彻底清除异物，如布屑或灰尘。组装前，充分润滑滑动面。
- 分解或暴露任何内部发动机零件后，更换发动机机油，并更换新的机油滤清器。
- 在排放发动机冷却液后重新加注时，请排放管路中的空气。
- 修理后，起动发动机并提高发动机转速以检查发动机冷却液、燃油、发动机机油和排气是否泄漏。

需用角度拧紧的部件

- 使用角度扳手[SST: KV10112100]最终拧紧以下发动机零件：
 - 凸轮轴链轮(进气)螺栓
 - 缸盖螺栓
 - 主轴承盖螺栓
 - 连杆盖螺栓
 - 曲轴皮带轮螺栓(不需要使用角度扳手，因为螺栓凸缘上有刻痕可作为角度拧紧的记号)
- 请勿按照扭矩值进行最终拧紧。
- 这些零件的扭矩值均适用于初步阶段。
- 确保螺纹和基座表面清洁并涂抹机油。

清除液态密封胶

- 拆下装配螺母和螺栓后，使用密封胶刮刀[SST: KV10111100](A)分离配合面并拆下旧的液态密封胶。



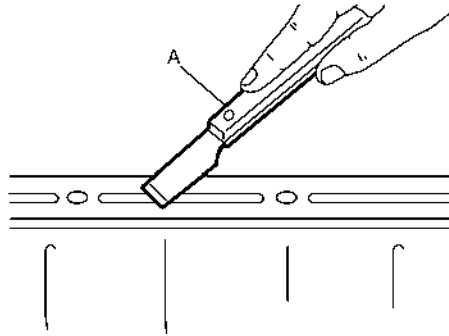
注意：
切勿损坏配合面。

- 轻敲密封胶刮刀[SST: KV10111100]以将其插入(B)，然后如图中所示敲击侧面使其(C)滑动。
- 在难以使用密封胶刮刀[SST: KV10111100]的部位，请使用塑料锤轻轻敲击零件进行拆卸。

注意：
如果因为某些不可避免的因素必须使用螺丝刀等工具，应小心不要损坏配合面。

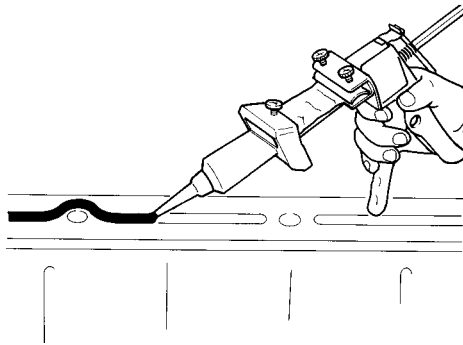
液态密封胶涂抹步骤

1. 使用刮刀(A)，清除密封胶涂抹表面和配合面上粘附的旧密封胶。



■彻底清除密封胶涂抹表面、装配螺栓和螺栓孔凹槽中的密封胶。

2. 用无铅汽油(用于点燃和加热)将密封胶涂抹表面和配合面擦拭干净，清除粘附的湿气、润滑脂和异物。
3. 将液态密封胶管连接到胶管挤压器(通用维修工具)上。

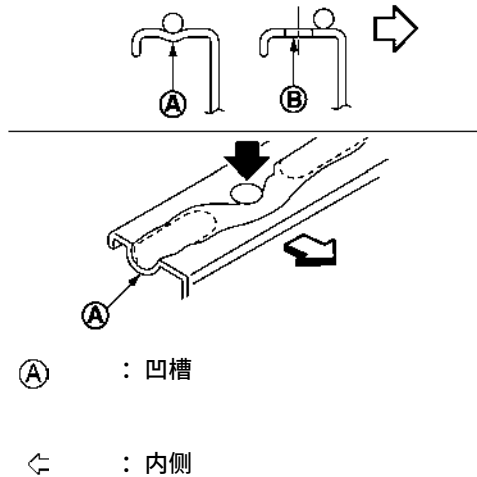


请使用正品液态密封胶或同等产品。

4. 根据指定尺寸将液态密封胶不间断地涂在指定位置。

■如果有供涂抹密封胶的凹槽，请将密封胶涂在凹槽中。

■对于螺栓孔 (B)，一般在孔内使用密封胶。偶尔涂在孔外。请务必阅读本手册的内容。



■在涂抹液态密封胶后的5分钟内安装配合部件。

■如果液态密封胶被挤出，请立即擦除。

■安装后请勿再次拧紧装配螺栓或螺母。

■安装后请等待30分钟或以上，再加注发动机机油和发动机冷却液。

注意：

如果本手册中有规定说明，请按说明操作。