

RG 50 維修手冊



RG50 **RG**
50

台鈴工業股份有限公司
日本鈴木自動車工業(株) 投資合作

序

RG50 係台鈴公司與日本鈴木自動車公司合作，結合高度的技術配合徹底的品質管理所蘊育出來的產品，符合本公司的宗旨「製造有價值的產品，造福社會」。

此本服務手冊包含產品介紹，檢查調整，分解檢查以及維修資料等內容，並配合必要的照片和圖解，務求深入而淺出，使閱讀者能很快地對本機種有明確的了解以便作好各項售後服務工作，擴大銷售網，造福更廣大的羣衆。

因爲本服務手冊係依據第一批生產的製品所作成，所以日後如有爲了提高性能及品質而作的設計變更，導致實車與手冊有差異因而造成不便尙請見諒。

中華民國 77 年 8 月

台鈴工業股份有限公司

目 錄

特 點 解 說

- 性能規格..... 1
- 引擎..... 3
- 車體..... 9

檢 查 調 整

- 總綱..... 12
- 引擎檢查..... 18
- 電裝品檢查..... 21
- 車體檢查與調整..... 22

分 解 檢 查

- 引擎分解..... 27
- 引擎組合..... 35
- 引擎檢查..... 44
- 電裝品檢查..... 50
- 車體分解與檢查..... 54

維 修 資 料

- 裝配扭力..... 61
- 電氣配線..... 63
- 組合要領..... 64
- 維修標準..... 69

性能規格

1. 引擎部份：

- 引擎為二衝程，水冷單氣缸。採用 POWER REED VALVE（強力舌片閥）方式。缸徑×行程=41mm×37.8mm，排氣量為 50cc。
- 汽缸頭為鋁合金製，並具有冷卻水套。
- 汽缸為具有襯套及冷卻水套的鋁合金製品。
- 吸氣方式採 PISTON VALVE（活塞閥）及 REED VALVE（舌片閥）併用之 POWER REED VALVE（強力舌片閥）方式。
- 化油器為 MIKUNI 製 VM18 型，操作時在本體上就有阻風桿可直接使用。
- 潤滑方式為 SUZUKI CCIS（分離潤滑式）方式，以機油泵自汽缸吸入口處供應機油潤滑。
- 冷卻方式為強制循環水冷式，並附有副水箱密封連接。
- 排氣管為多段膨脹形，膨脹室內的容積加大，可以使排氣噪音降低。
- 離合器為濕式多板式，配置於 COUNTER SHAFT（副軸）右側，操作機構為螺旋推桿型。
- 傳動齒輪為常時嚙合 6 段變速，其變擋方式為國際擋（倒勾式）。

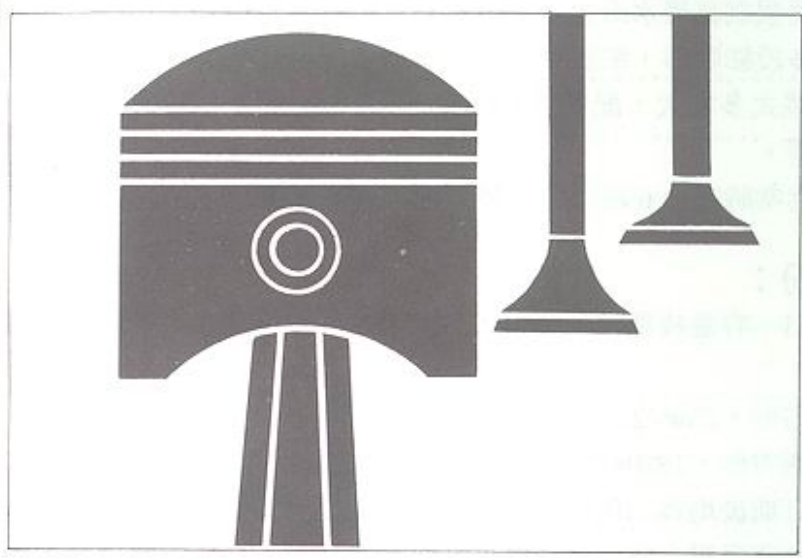
2. 電裝部份：

- 點火採 PEI（容量放電式）裝置，點火方式為無接點式，可減少使用後的保養維修。
- 頭燈為四方形，25w/25w 的鹵素燈泡。
- 後燈組為四方形，18.4w/5.2w 尾燈，兼具牌照燈及反射片作用。
- 方向指示燈前後均為三角形，10w 燈泡，前面埋於整流罩，後面與尾燈組成。
- 速度表及轉速表組合成一組碼表，左側為速度表，右側為轉速表，中央設有水溫計。

3. 車體部份：

- 車台為四方形鋼管雙管懸吊式。
- 輪胎部份前輪為 2.75-17-4PR 後輪為 2.75-18-4PR，輪圈為鋁合金鑄造品。前輪為 1.60×17 後輪為 1.60×18。
- 剎車部份前輪為油壓式單片碟式剎車，後輪為連桿方式的機械式鼓式剎車方式。
- 懸架及緩衝裝置，前輪為伸縮油壓式鋁合金製造的緩衝器，後輪為固定搖臂的全浮動式避震方式。
- 車把手為鐵管加鋁合金鍛造件組合的 PALLET 式。
- 汽油箱為特殊鋼板製成，容量為 11 公升。

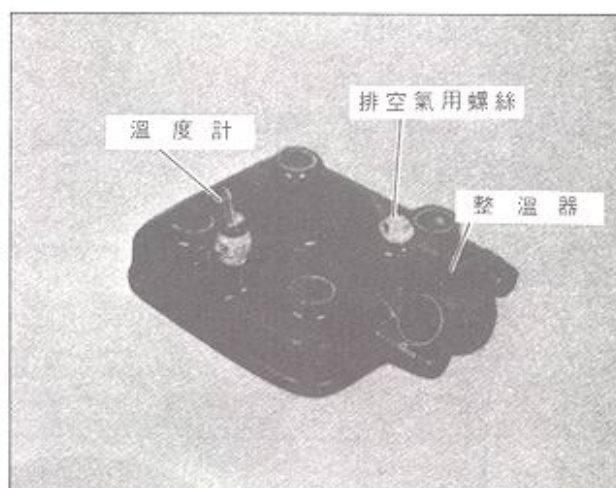
特點解說



P1 ➡ P10

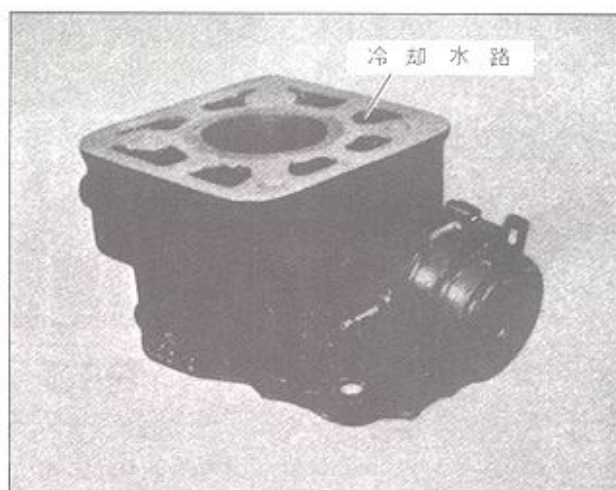
汽缸頭

- 鋁合金製一本體上具有冷却水套。
- 燃燒式形狀—SQUISH DOM 型。
- 燃燒室容積—裝上 NGK 製 BP-8ES 火星塞時 $5.01 \pm 0.2 \text{ cm}^3$ 。
- CYLINDER HEAD 右側設有 THERMOSTAT，上方在空氣易集中處，設有排除空氣用的螺孔一處。



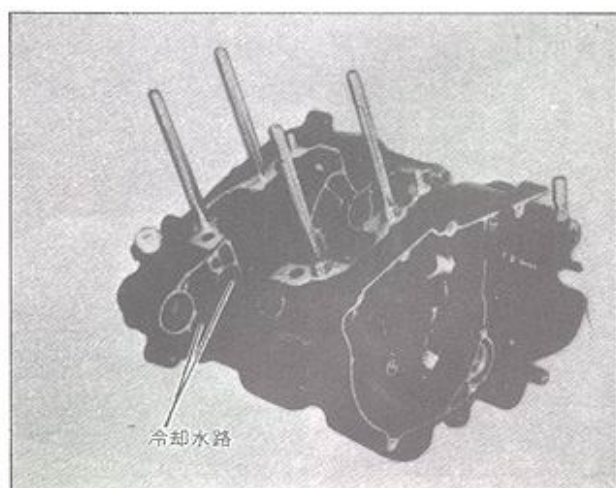
汽缸

- 鋁合金製一本體上具有冷却水路。
- 進氣口—備有舌片閥及活塞閥用的進氣口。



曲軸箱

- 為左右分離式。
- 組合基準—左側。
- 曲輪箱前方有冷却水的通路。



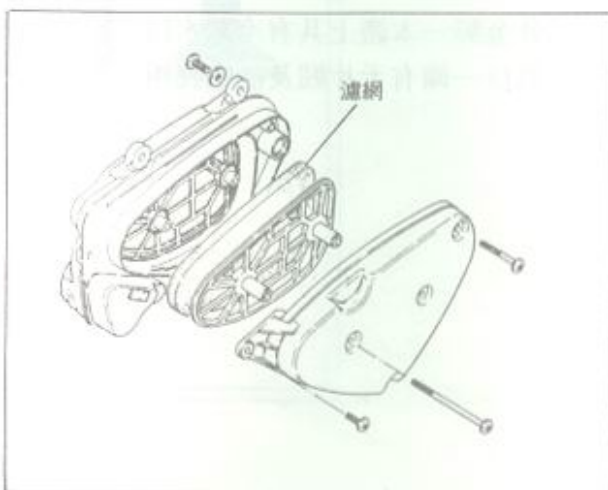
化油器

- 型式—VM18SH。
- 主口徑—18mm。
- 起動桿 裝置位置—在化油器本體的左方(搖桿式)。



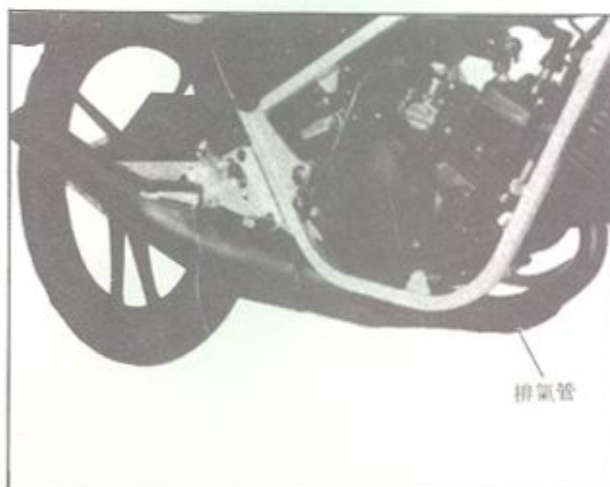
空氣濾清器

- 裝置位置—車架中央左側。
- 濾網—合成海綿一片。



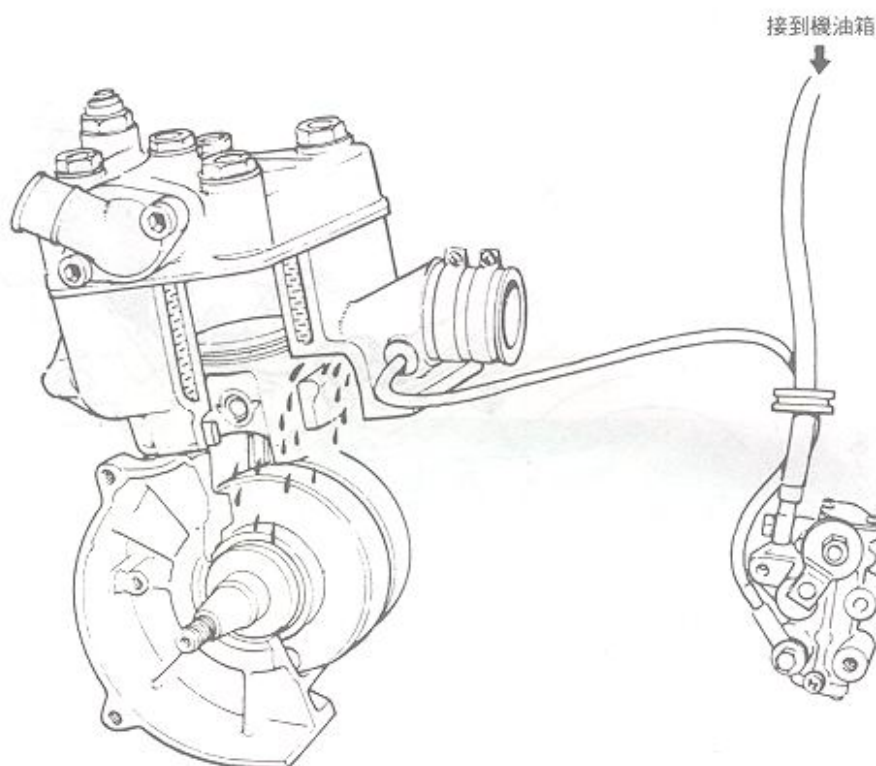
排氣管及消音器

- 下置形多段膨脹式消音器。
- 排氣管及消音器本體係一體焊接型。
- 在汽缸排氣口處有兩支螺絲固定，在右方的腳踏桿處有兩支螺絲固定。



引擎潤滑

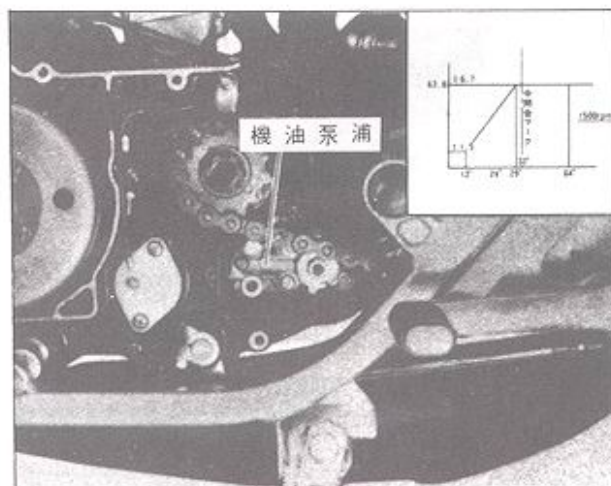
- SUZUKI CCIS 方式(2 行程分離給油)給油位置在汽缸的進氣口部。



特點解說

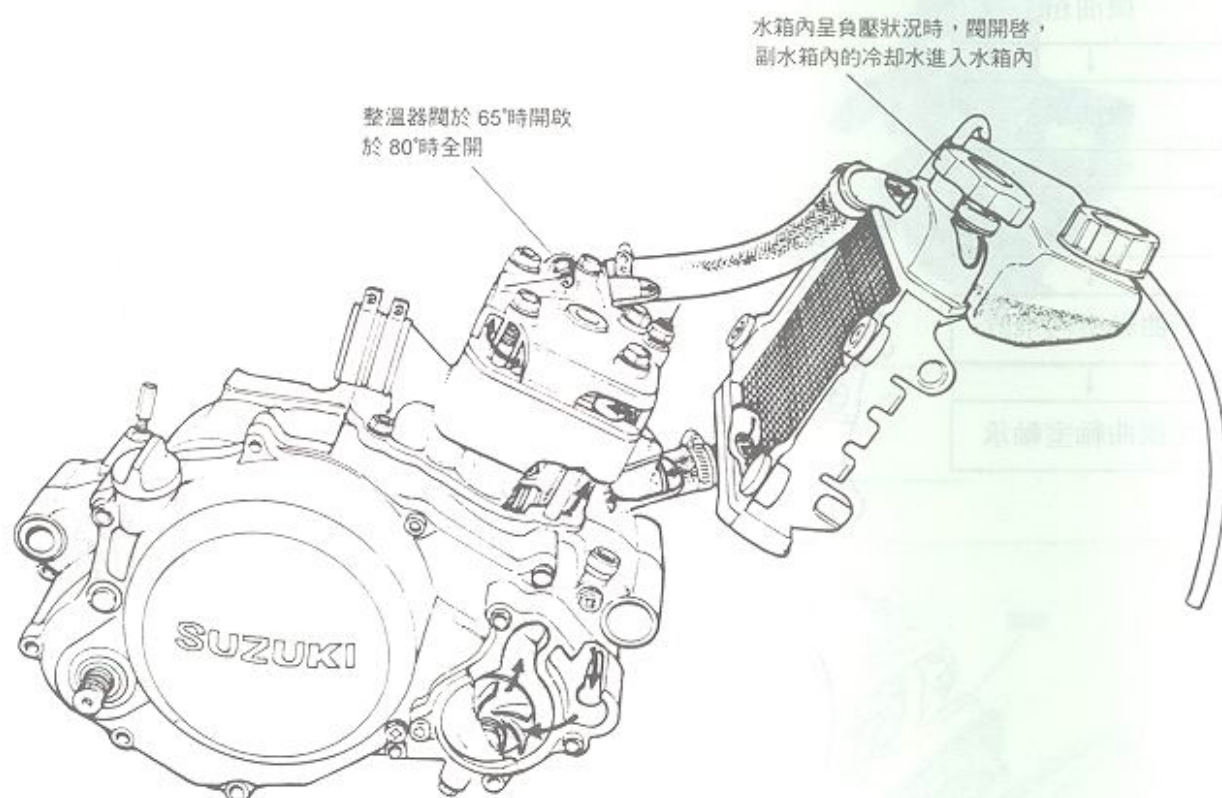
機油泵

- 裝配位置—引擎後部左側。
- 吐出口—1 口式。
- 配合曲軸回轉數成比例型。
(具有控制桿，可控制出油量)。
- 驅動方法—曲軸左側設有機油泵驅動齒輪。



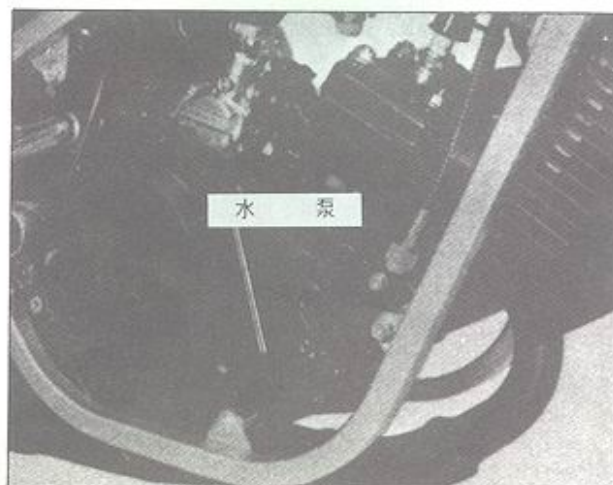
冷却裝置

- 採用水泵的水輪強制循環冷却，從水輪，曲軸箱，汽缸，汽缸頭，整溫器到水箱完成一個循環。
- 副水箱採用密封式。



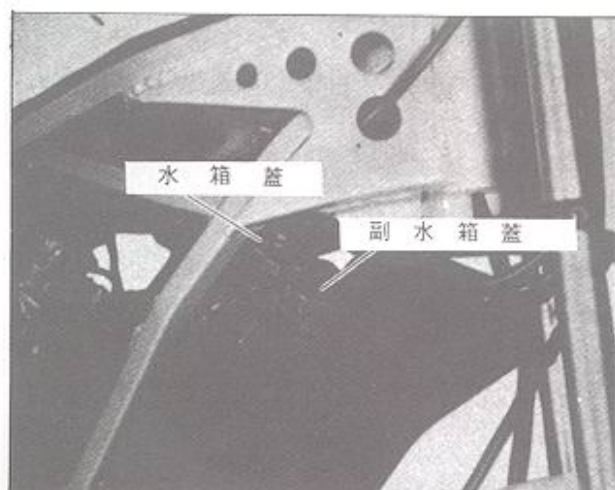
水泵

- 裝配位置—離合器蓋的前方。
- 傳動方法—在曲軸的右側設有水泵傳動齒輪驅動泵。



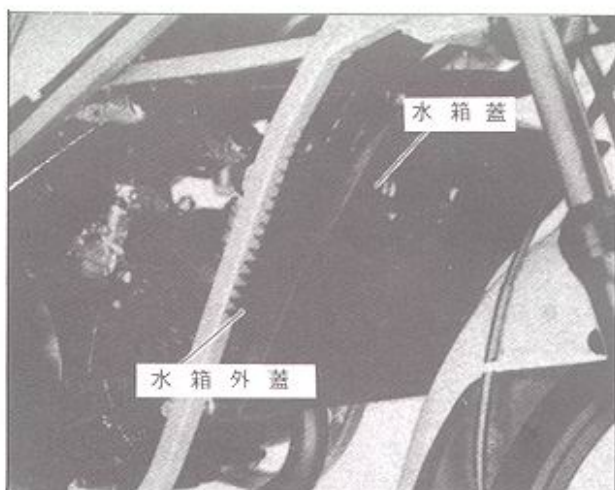
水箱蓋

- 採密閉加壓式。
- 壓力閥—與大氣壓力差 $0.9\text{kg}/\text{cm}^2$ 以上時閥開。
- 負壓閥—冷卻水溫度降低，使水箱內壓力低於大氣壓時，閥開。
- 裝配位置—水箱上方。



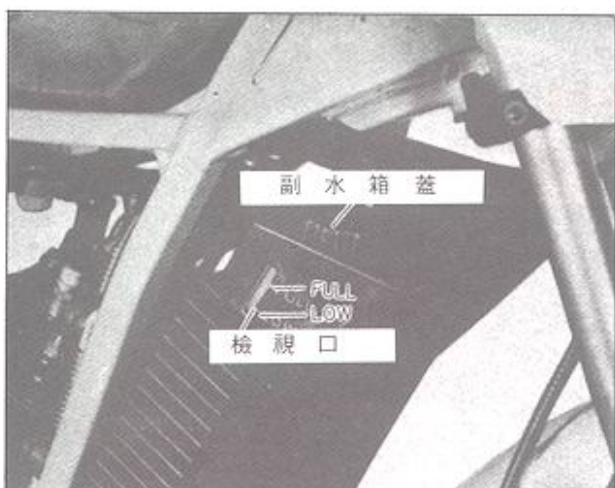
水箱

- 為鋁合金製有輕量，耐壓，耐振，散熱快等優點。
- 水容量— 200cc 。
- 水箱外蓋—集風型。



副水箱

- 裝配位置—水箱上方。
- 可透過水箱蓋的連通保持水箱內的水量。
- 冷卻水填加口—右側。
- 冷卻水量的確認—在水箱外蓋有檢視口可確認。



水溫整溫器

- 裝配位置—汽缸頭左側。
- 開閥溫度— 65° 。
- 全開溫度— 80° (開度 3~4mm)。
- 可控制冷却水的流動，使暖機時間縮短，以防止引擎過冷。



冷却水

- 冷却水量—約 800cc。
- 請使用台鈴指定冷却液。
- 指定冷却液具有防凍、防銹、防腐蝕等效果。



冷却液外形圖

頭燈

- 12V 25/25w鹵素灯泡。
- 四方外形。



頭燈

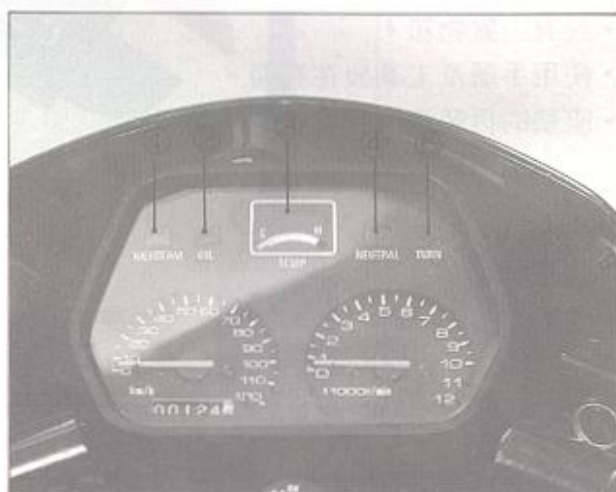
點火開關

- 裝配位置—碼錶的下方。
- 開關位置—ON：普通行駛。
C：機油燈確認。
OFF：停車時。
LOCK：鎖住把手。
- 鑰匙為兩面可用型。
- 鑰匙可用於座墊鎖，油箱鎖，安全帽鎖等。



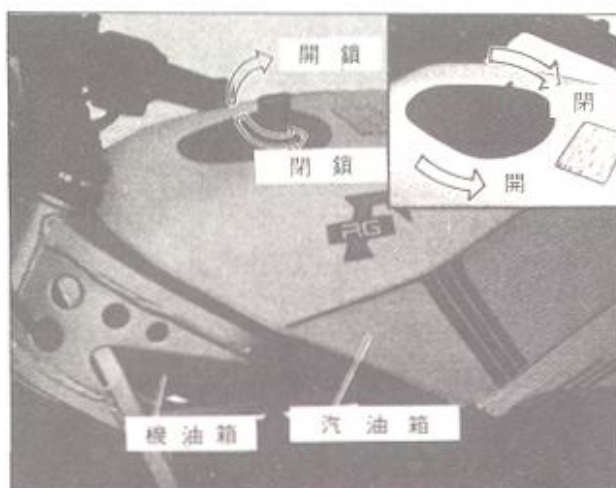
碼錶總成

- 速度錶：刻劃自 0 至 120km 積數器為 6 格，最小表示 0.1km
- 轉速錶：刻劃自 0 ~ 12000rpm (10500rpm 以上為紅色區)
- 其他燈號及數錶：
 - ① 高低指示燈。
 - ② 油量警告燈。
 - ③ 水溫計。
 - ④ 空檔燈。
 - ⑤ 方向指示燈。



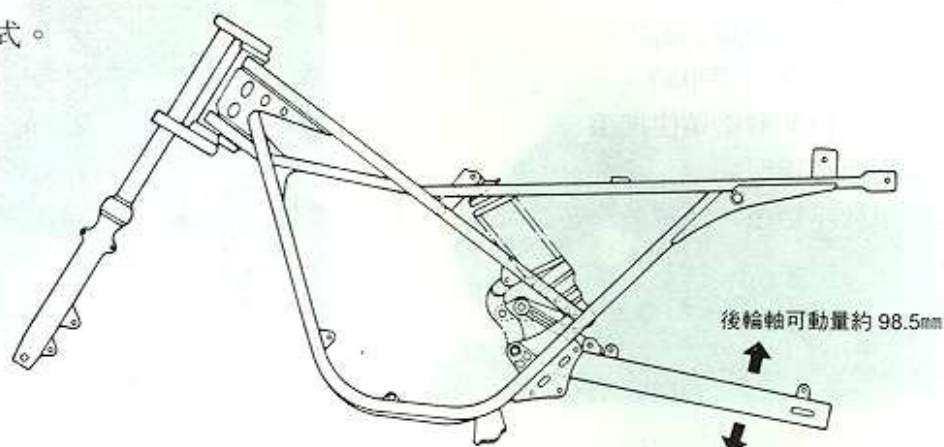
汽油箱及機油箱

- 汽油箱容量為 11 公升，予備油量 1.8 公升。
- 汽油箱蓋為附鎖式，取下蓋子時可加汽油及機油。
- 機油箱容量 1.3 公升予備油量 0.2 公升(燈亮時)。



後避震器

- 裝配位置：車體中央。
- 全浮動式。
- 油壓、筒形，複動式。
- 可 5 段調整。

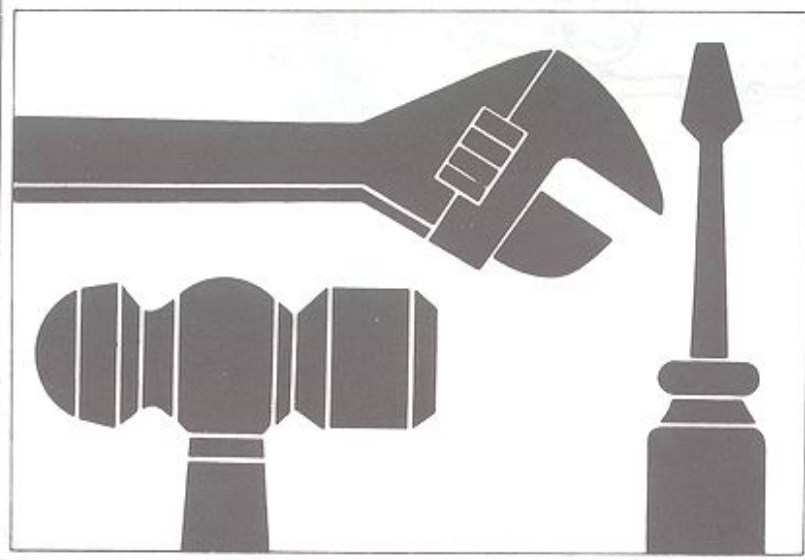


座墊後蓋

- 設有一置物箱。
- 使用手冊及工具放在裏面。
- 座墊的拆裝構成置物箱的開及關。



檢 查 調 整

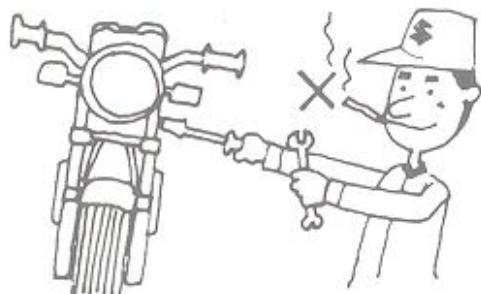


P11 — P25

特點解説

有關檢查、整理、修理方面的注意

在整理、修理中，特別要注意防火。



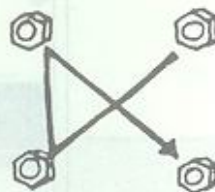
在調整、修理之前，好好先將車子清洗，再將分解部份的灰塵，污泥去除。



石棉墊片，橡膠油環，有割傷、老化組合時要更換新品。



螺絲、螺帽等鎖緊順序，須由大直徑且由內側向外側，對角線方向鎖緊，須照規定扭力鎖緊。若放鬆的話由反方向來做。



使用的零件及油脂類等要照規定使用正廠零件



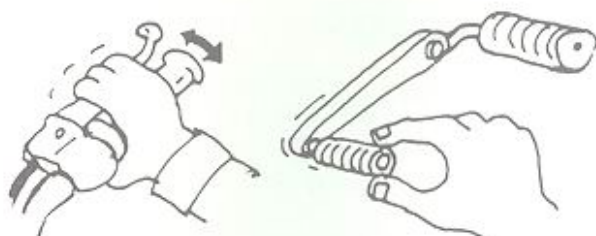
在作業中必須使用到特殊工具時一定要使用。



分解的零件要注意防止遺失割傷及缺角，再組合前要適當清洗並加油潤滑。



組合後，每個機能動作須再做確認，以防止再調整修理的發生。



蓄電池液及剎車油對衣物及零件有腐蝕的現象。使用上應特別注意勿沾濕衣物及零件。



有二人作業時，要發出核對的聲音，互相確認其安全性而進行作業。



有關交車整理、修理方面

在台鈴的工廠，是以高度的品質管理，嚴格檢查的基礎下，製造出來的車輛，但在交入顧客手中之前，經過了不少營銷管道，因此，雖說是新車，在交車之前，務必細心地再做一次檢查。

★整理、修理的要點

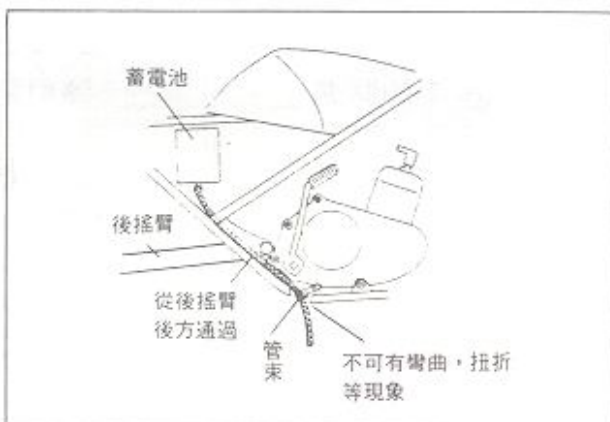
● 蓄電池的安裝

即用式蓄電池

注入規定量的電解液（比重1.26的稀硫酸）
以1.0蓄電池容量的電流，充電至電解液的比
重為1.28止。



請正確地安裝蓄電池正⊕負⊖極不可誤裝



一起固定於風扇蓋螺栓孔上蓄電池出口管
通道注意不可彎曲、扭折。

● 重要固定部分檢查：

在安全上、重要的部分，
請再一次確認後交車。



● 油脂類的檢查

請檢查是否正確的使用機油，潤滑油、
齒輪油、冷卻水。

● 輪胎空氣壓力的檢查：空
氣的壓力會減少，在交車
前，請做一次檢查吧！● 燈光及其它機能零件的確認
為避免交車不久後的困擾，
請再一次整體機能檢查
後再交車吧！

交車時的請求事項

在顧客之中，由初學者到熟練者，有形形色色的人，還有即使是熟練的人，也有初次使用石橋機車的顧客。因此在交車之時的種種處理方法，請親切的指導。

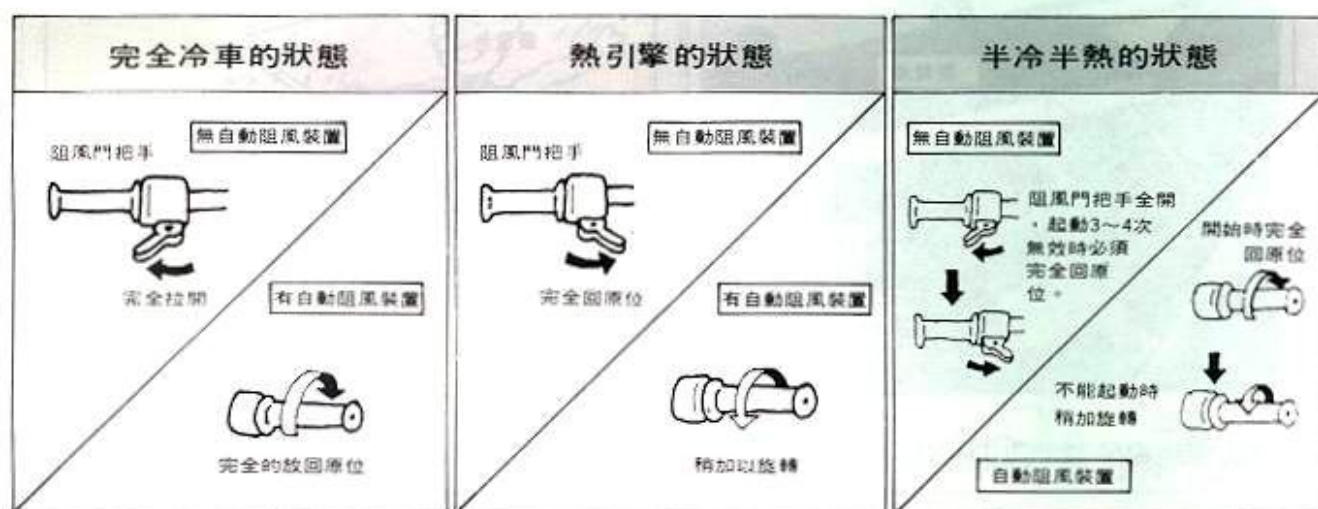
★有關車子正確使用的說明

依照「使用說明書」及「維修手冊」，請以該車一面做正確處理方法，一面加以說明同時請確認將說明完了的事項實際的請顧客操作看看

• 使用上的要點……下列事項，無論如何請說明讓顧客理解。

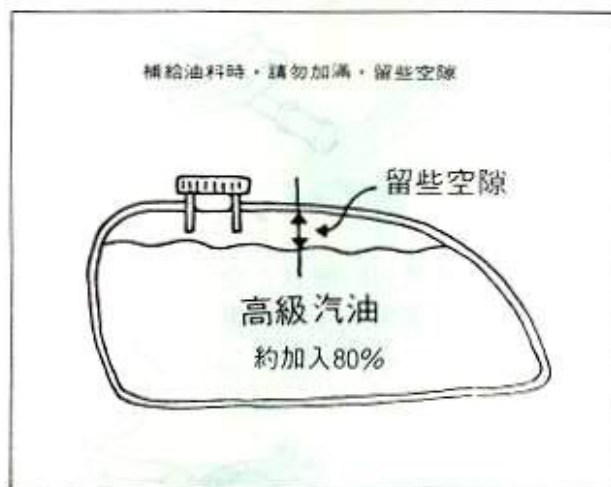
• 發動要領

引擎在冷的狀態，熱的狀態，或者介於二者之間等等，依當時的狀況，發動的要領有所不同，所以處理各種情形，請詳加說明。



★有關油料的補給

在油桶蓋上，為了使桶內空氣逸出，開了一個小孔，因此在油料補給時，若將油料加到蓋口滿滿時，由於震動，桶內溫度上昇等情形，容易造成在注入口附近油料的溢出，油料注入時，請教導顧客加入量約在全桶總容量的80%即可。



檢查調整方式及時機

①「○」記號表示檢查的時間。

(2)「★」記號表示安全零件須交換的時間，但此處設定的標準是以一般騎乘並不特別頻繁的條件設定的，如有特例須縮短交換時間。

檢查及調整項目			檢查調整時間				判定基準	備 考
			騎乘時	每個月	每6個月	每12個月		
轉向裝置	車把手	間隙或鬆動情形	○		○			
	車輪轉角	左右迴轉角度				○		
	三角架	前叉是否受傷			○			
		前叉軸承間隙				○		
剎車系統	握桿或踏桿	使用時的間隙或鬆動情形	○	○			握桿 5~10mm 踏桿 20~30mm	
	剎車索	鬆動或損傷		○			★剎車索每兩年換一次	
	剎車油管	洩漏或損傷		○			★油管每4年換一次	
	剎車油	油量	○	○				
		剎車主缸作用性能				○		
	剎車蹄片及剎車鼓	剎車鼓與蹄片的間隙			○			
		剎車蹄片磨損			○		標準外徑：99.2mm 使用限度：97.0mm	
		剎車鼓磨損			○		標準內徑：100.0mm 使用限度：100.7mm	
	剎車碟片及剎車來令片	剎車來令片磨損			○		零件上有磨耗限度記號	
		剎車碟片磨損			○		標準厚度：4.0mm 使用限度：3.0mm	
行走裝置	輪胎	胎壓	○					
		磨損，受傷，或尖物刺入	○				輪胎上有磨損限度記號	
	輪圈	車軸固定螺絲鬆動		○				
		輪圈軸承鬆動		○				
緩衝裝置	彈簧	損傷	○		○			
	裝配處	螺絲鬆動			○			
	避震器	損傷，漏油	○		○			
動力傳動裝置	離合器	作用及鬆動			○		離合器拉桿間隙 10~15mm	
	齒輪箱	漏油		○				
		機油交換					第一次：1000km 時 以後每 5000km 時	
電器裝置	火星塞	點火間隙及污染狀況			○		點火間隙 0.6~0.7mm	
		充電作用			○			
	電池	液量		○			液面高度在刻度間	
		比重				○	比重 1.22~1.26	
	配線	接頭處是否鬆動			○			
	燈類	燈泡亮否	○	○				
引擎	潤滑油	油量	○					
		油質	○					
		濾清器是否阻塞			○			
	水箱	有否漏水	○	○				
		冷卻水量	○	○				
		水箱蓋是否蓋緊	○	○				

行駛前及對使用者的指導

車輛的使用者對於「行駛前」的實施制度，一般均已了解，但是並不是說每個人都能勵行着這件事。

下表是行駛前檢查要項，是客戶所要實施的項目，請參考，並提供給顧客指導：

行 駛 前 檢 查 項 目 一 覽 表		
檢 查 位 置	檢 查 內 容	作 業 要 領
1. 方 向 把 手	1. 是否有顯著的異常	(1) 上下前後左右搖動握手把，檢查是否有異聲狀況。
	2. 是否有異常的振動，需用大的力量去轉向	(1) 行進時，握手把是否有異常振動，直路前進時，握手把需要用力握緊嗎？還有，檢查是否得用相當的力量，才可操縱等等事項。
2. 刹 車	1. 刹車時，刹車握把之間隙是否適當，刹車效過是否良好	(1) 輕輕地操縱踏板或把手，檢查從開始至有利車效果後，其自由間隙量。 (2) 在踏板下有腳放置床板，將刹車踏板踩到底時，檢查其二者是否有間隙。 (3) 於低速行駛時，測試刹車，檢查看前、後刹車效果是否良好。
3. 輪 胎	1. 輪胎的空氣壓力是否正常	(1) 用檢查用榔頭或目視及使用胎壓計，確認輪胎壓力是否足夠
	2. 有沒有龜裂及損害	(1) 輪胎胎面及內側是否有顯著的裂痕及磨損
	3. 是否有異常的磨耗	(1) 檢查輪胎胎面是否有異常的磨損。
	4. 胎紋深度是否足夠	(1) 整個胎面、全周、邊緣，紋路深度是否良好
	5. 是否有金屬片，小石子附著	(1) 於輪胎內，是否有石子等異物進入，或是金屬片等插在輪胎上。
5. 彈 簧	1. 彈簧是否有折損	(1) 避震器彈簧，前叉彈簧是否有折損或疲軟現象
5. 發 動 機	1. 排氣的顏色是否不良	(1) 發動引擎，檢查排氣顏色狀態。
	2. 引擎油量是否適當	(1) 目視 CCI OIL 指示燈（引擎油）及存量。
6. 燃 料 裝 置	1. 燃料是否足夠（汽油）	(1) 燃料是否充足可加填達某一目的地之油量。
7. 冷 却 裝 置	1. 是否有漏水現象	(1) 水管、水箱的冷却水是否有洩漏狀況須確認
	2. 冷却水量是否足夠	(1) 副水箱內的冷却水量是否依規定
	3. 水箱蓋固定狀況是否牢靠	(1) 水箱蓋是否確實鎖緊須確認
8. 點 燈 裝 置	1. 開關性能是否不良，而且有沒有髒污及損傷	(1) 大燈、尾燈、擋速燈、控制燈及其它點燈裝置效果有沒不良。 (2) 燈器（包含後視鏡）有否髒污或損傷，檢查是否確實的安裝著。
9. 方 向 指 示 燈	1. 作用有沒不良	(1) 指示方向是否確實
10. 後 視 鏡	1. 後視影像有沒不良	(1) 在駕駛位看後視鏡，後面的景像是否能看清楚確認
11. 反射器及車牌號碼	1. 有沒有髒污或損傷	(1) 反射器上是否有髒污或是損傷 (2) 檢查車牌號碼是否清晰，是否有確實的安裝固定著
12. 顯 示 器	1. 作用有沒不良	(1) 發動引擎，或是行駛車，檢查速度錶等各種顯示器的作用是否正常。
13. 確認前次行駛中異常的地方	1. 該處是否仍有異常	(1) 檢查在前次行駛中異常的地方，完全的修理好了嗎？行駛上還有毛病嗎？

有關使用油方面

摩托車使用的油有下列三種類

1. 引擎油(二行程用)。
2. 引擎油(四行程用)。
3. 齒輪潤滑油。

以上的油類，各有不同的特性，因此必須要注意不可以混用及用錯，請對顧客詳細說明。

二行程引擎車使用機油的狀況：

所謂引擎油為注入機油桶內的油。潤滑油為注入變速齒輪箱的油。

引擎油……採用 CCI 高級油
變速齒輪油……採用石橋二輪車用齒輪油

——國內授權正道公司代理發售。

四行程引擎車用油的狀況：

採用引擎油及變速齒輪箱油兼用的專門油，將這種油稱為四行程引擎油。

★有關定期檢查維修方面

摩托車有「行駛前的檢查」和「定期的檢查」，有關這種制度及檢查的重要性，請詳加說明。

- 行駛前的檢查……使用車子的本人，在每天行駛前所做的檢查
- 定期的檢查……從使用開始起，在第一個月及第六個月，及以後每隔六個月實施的檢查，檢查的內容訂定在檢查、整理、修理手冊裏面。

★有關保證制度的說明：

以保養手冊中的保證書所列，其詳細的說明內容如下

- 保證的內容，期間
 - 無法保證修理事項
 - 請顧客遵守的事項
 - 保證的適用範圍
 - 保證修理的受理方式
- 等等，請具體的詳加說明。

經銷商無法處理者，請填具委託單附行照送各地服務站處理。

★有關適切騎乘方面

因本機種係一款高回轉速的路跑車，須有適當的騎乘技巧，才能使本車的功能發揮出來故請對使用者詳細說明。

- 變檔方式：本車採國際檔，六段變速；其變檔方式為前一後五。
1 檔→空檔→2 檔→3 檔→4 檔→5 檔→6 檔
- 變檔時機：請以轉速錶上所指示的引擎轉速作為變檔指標，當欲 1 檔→2 檔，2 檔→3 檔，3 檔→4 檔時須確保引擎轉速在 6000rpm 以上，當 4 檔→5 檔，5 檔→6 檔時須確保引擎轉速在 7000rpm 以上如此必可發揮本車的最佳性能。

壓縮壓力的測定

- 引擎各部轉動處須在有機油潤滑的狀態。
- 拆下火星塞裝上汽缸壓力計。
- 加油門須全開，踩動起動桿，往復 5 次後，讀出壓力計上數字即可。

壓 縮 壓 力			
標準	5.5kg/cm ²	限度	3.9kg/cm ²



化油器空氣混合比調整

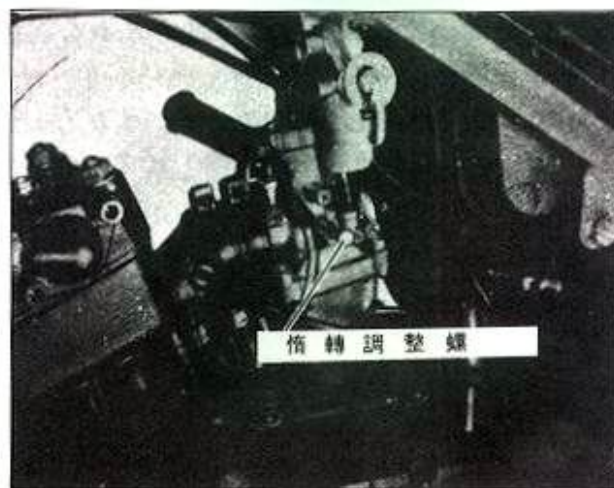
- 將空氣調整螺鎖緊後，退回至適當圈數即可。
- 一般依引擎的運轉情況在 1 $\frac{1}{4}$ 圈左右調整，順時鐘轉時混合比較濃，逆時鐘轉時反之。
- 標準調整規格為 1 $\frac{1}{4}$ 圈。

注意→在旋轉空氣調整螺時不可強行為之，以免調整螺頭部受傷。

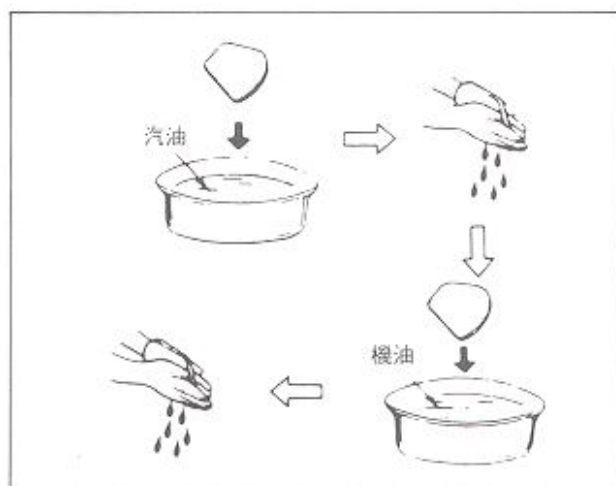
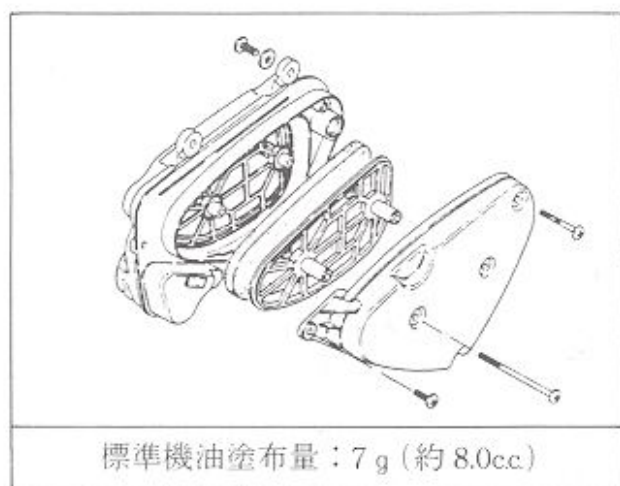


慢車回轉數的調整

- 在節油閥上的螺絲作迴轉調整。
- 方法：順時鐘方向旋轉時轉數提高反之降低。
規格：1300rpm



空氣濾清器清掃

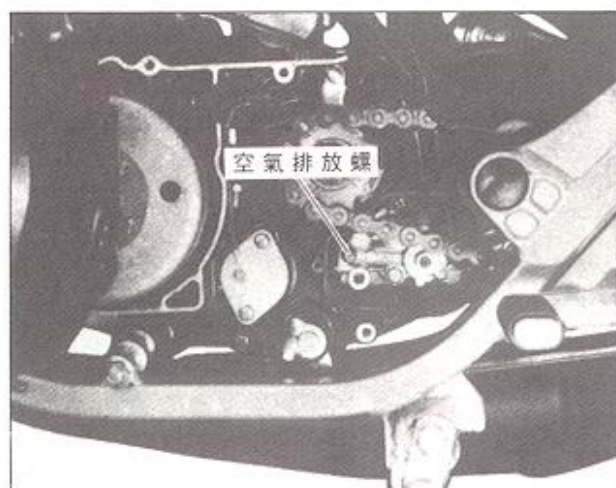


- 空氣濾清器分解開後，取出濾網，洗淨並塗上 CCI 機油。

機油邦浦本體及油管內之空氣排放

- 機油邦浦上的空氣排放螺絲卸下後，使機油持續流出至完全不見氣泡時再鎖緊即可。

注意→在機油邦浦拆裝或換新以及機油箱內機油完全用完再加入時均須實施本排放過程。



檢查調整

冷却水的檢查

- 主水箱蓋的右上方有水量探視窗。
- 副水箱內有水面高低的刻度，Full 及 Low 水量應在兩刻度間才好。

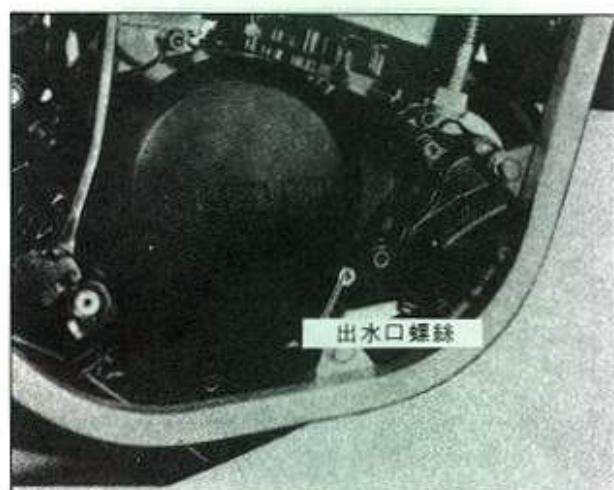
注意→檢查時須保持車輛在垂直站立狀態。

- 有過熱現象發生後，在冷却水通路中有可能發生氣泡混入，此時請按照下一項目之「冷却水交換」排除空氣之。

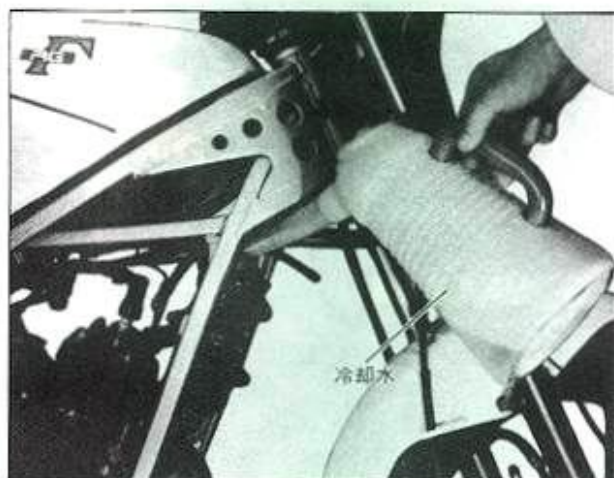


冷却水交換

- 水箱蓋卸下，水箱注水口蓋鬆下。
- 水箱下方出水口螺絲卸下，排出冷却水。
- 鎖上出水口螺絲，從水箱注水口加入新的冷却水至注水口處平齊止。
- 從副水箱注水口加入新的冷却水，到探視窗的 Full 線為止。
- 發動引擎，排出冷却水路內的空氣(如水位降低時，要再補充至標準水位)。
- 引擎停止後，汽缸頭上有排空氣用的螺絲卸下並排出汽缸頭內的空氣後鎖緊。
- 主水箱及副水箱的注水口蓋，蓋好並鎖緊。



- 注意→
- 冷却水交換時必須在引擎完全冷却時為之。
 - 冷却水為純淨的水與防凍防銹液，以 1：20 比例混合使用。
 - 冷却水要丟棄時請先以 200 倍稀釋後再排棄，以防污染。
 - 冷却水滴在車體上時，須立即洗淨。



變速箱機油的檢查

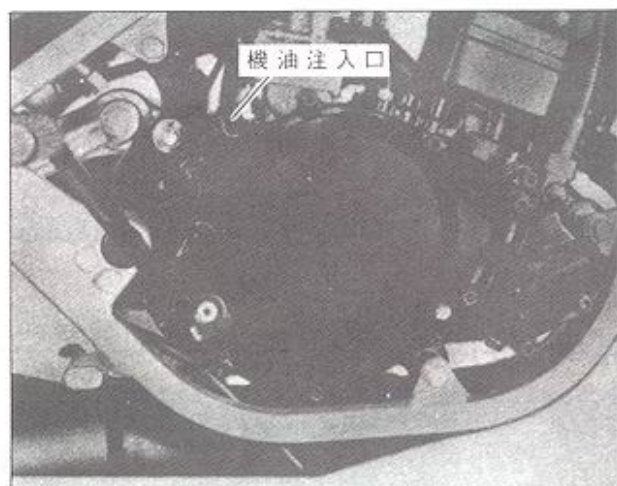
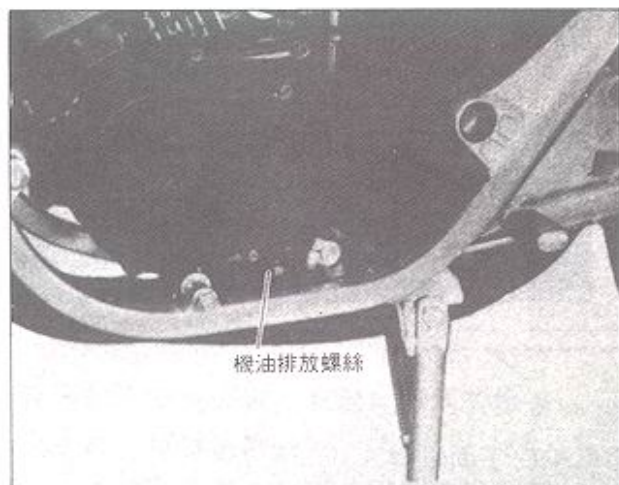
- 機油量檢視螺絲卸下，車體稍微傾斜時機油會自然流出表示油量正常。



變速箱機油的交換

- 先發動引擎作暖機運轉(目的為使機油升溫，流動性變好，以利排出)。
- 曲軸箱下方有機油排放螺絲，卸下並排出機油後鎖緊。
- 從機油注入口加入規定的油量。

注意→ • 請使用本公司指定之機油 • 機油量約為 850cc。



火星塞的檢查

- 點火中心絕緣體應保持清潔、清洗時不可損害中心磁極。但過於污損、變形時而導致無法修復時，敬請更換火星塞使用。
- 中心電極與接地間隙應用間隙測定規檢查。間隙規格 0.6~0.7 mm。



火星塞適用規格	
	NGK
標準	BP8ES



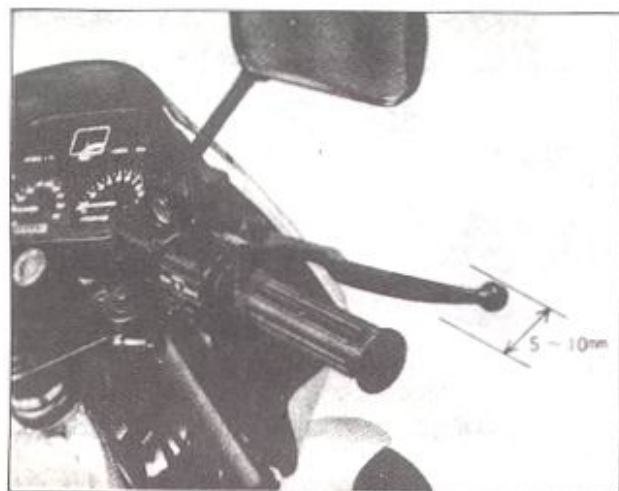
充電電壓檢查

- 以三用電錶接於蓄電池的兩極上依所定的引擎回轉速發動引擎後測定之。
- 充電電壓為 5000rpm 時 13.5~15.5V 須以夜間點燈狀態測定之。



前刹車的檢點

- 檢測刹車拉桿作用間隙須在規格 5~10mm 之間。
- 目視刹車油須達最高液面不可超出上線，最低不可少於下面刻線。
- 刹車分幫及總幫不可有洩油現象。



刹車油之使用

請使用石橋機車指定刹車油



刹車來令片檢查

- 刹車皮的磨耗，不可超出磨耗限度線。



後剎車檢查與調整

- 剎車踏桿的作用間隙及裝配高度，須檢查。
- 剎車踏桿的定位凸輪須有適當的調整以便使踏桿有適當的間隙。
- 剎車踏桿的作用間隙為 20~30mm，裝配高度為 35~45mm。



剎車蹄片的檢查

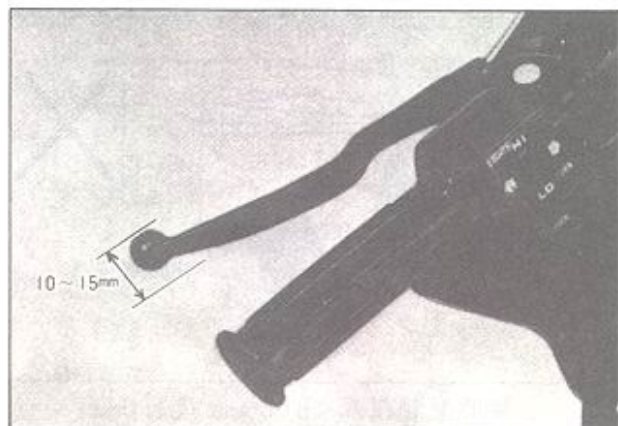
- 在後剎車鼓及嵌板上有蹄片磨耗的檢查指示片，可實施檢查。
- 剎車踏桿踩下後，剎車凸桿的作用範圍須在指定的刻度範圍內。



檢查調整

離合器拉桿的檢查及調整

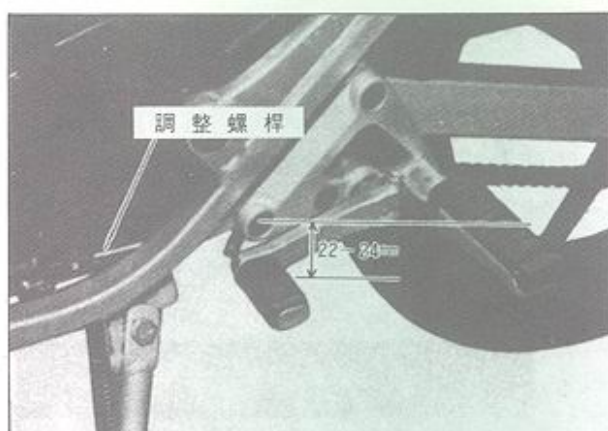
- 拉桿的前端在輕輕可作動的範圍內其間隙，大約在 10~15mm 間可用。
- 在引擎側有離合器線的調整螺絲，可適當的調整其間隙，須注意調整後，固定螺絲必須鎖緊。
- 在檢查時請同時確認離合器內線是否有損傷或生銹的情形發生。



變速踏桿裝配高度的調整

- 踏桿上方作裝配高度的檢查並調整，高度為 22~24mm。

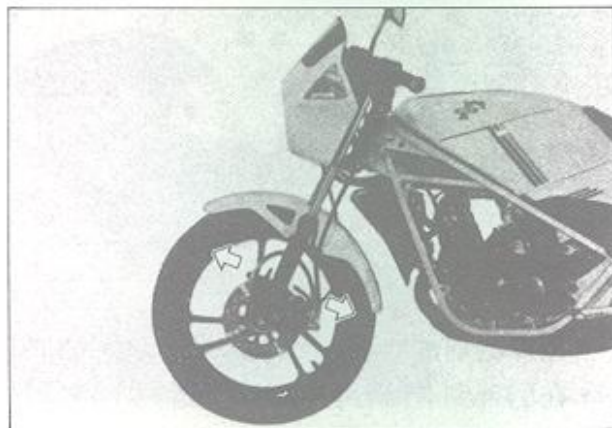
注意→調整後須切記鎖緊螺帽。



前車手中心轉動檢點

- 有聲、鬆動、轉動緊之現象要檢查。
- 前輪離地面手提前避震器前後方向搖動如有鬆動時須調整(方法)旋緊螺母。
- 前輪離地面用手轉動方向，把手左右轉動時會產生中途停住或有跳動現象，表示太緊。
- 或鋼珠盤有凹洞或鋼珠破裂，(方法)①行鋼珠盤放鬆②分解檢查修理更換。

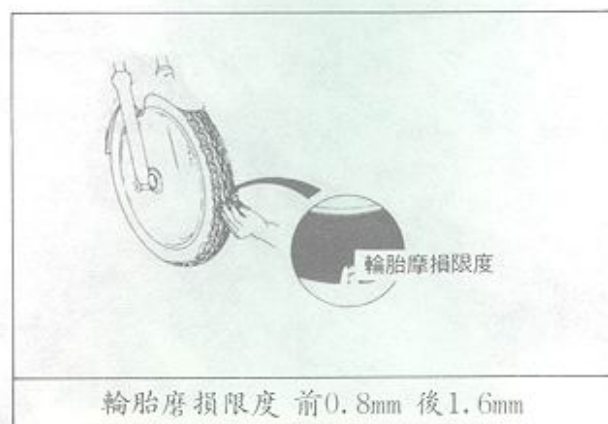
注意→轉向圓滑與否，將影響駕駛中穩定性對駕駛者安全性很重要，故調整分解時應確實。



輪胎檢點

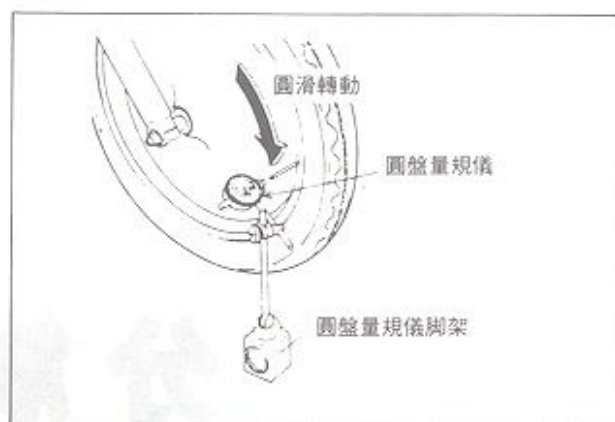
- 龜裂、損傷，局部異常磨耗檢點。
- 輪胎磨耗，限度檢點為安全起見如超出規格應更換。
- 輪胎空氣氣壓檢查。

輪胎空氣壓力	
前 1.50kg/cm ²	後 1.75kg/cm ²



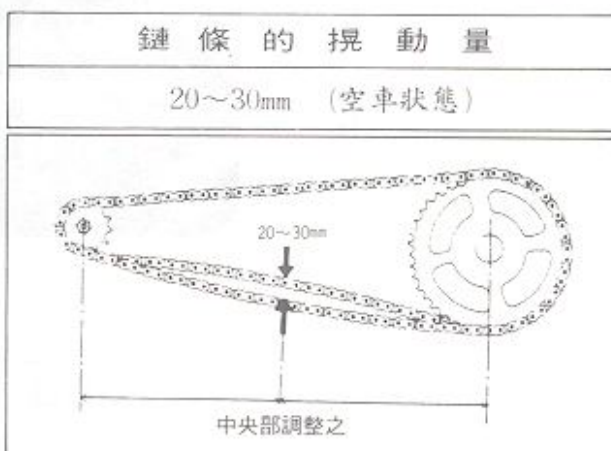
輪幅之檢查

- 檢側面擺動須 3m/m 以內偏心 3m/m 以內。
- 軸心用培林是否有鬆動之現象。



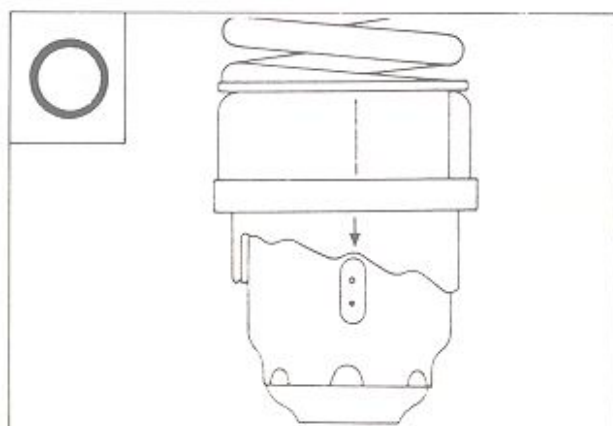
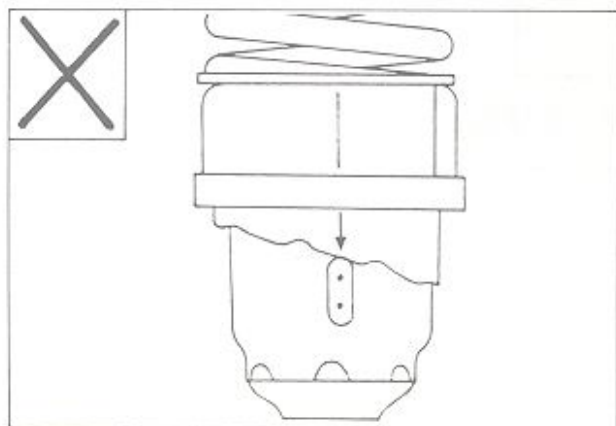
傳動鏈條的檢查及調整

- 在空車狀態下，於前後鏈輪中間作上下晃動的檢查。
- 後車心螺絲放鬆後，以鏈輪調整器作適正的調整。
- 左右兩邊的調整器刻劃須對稱。
- 在鏈條上及附近有污物存在時須完全去除。
- 每騎乘 500 公里時即請以目視檢查之。
- 鏈條檢查後請以潤滑油脂充分塗抹在鏈條上。

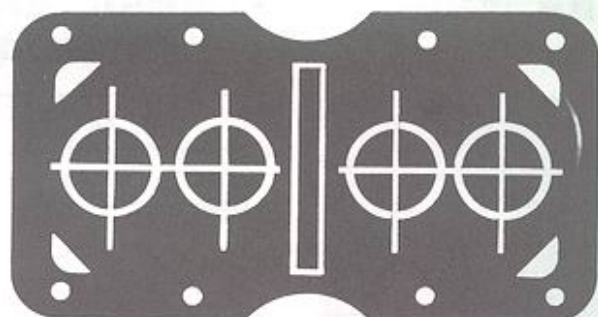


後輪避震器的調整

- 在後輪避震器的下方設有調整器可以旋轉方式調整彈簧作用張力
- 可有 5 段的調整，標準設在第 3 段
- 調整器右轉時彈簧初壓高，反之則低調整時須確實使調整定位詳如下圖：

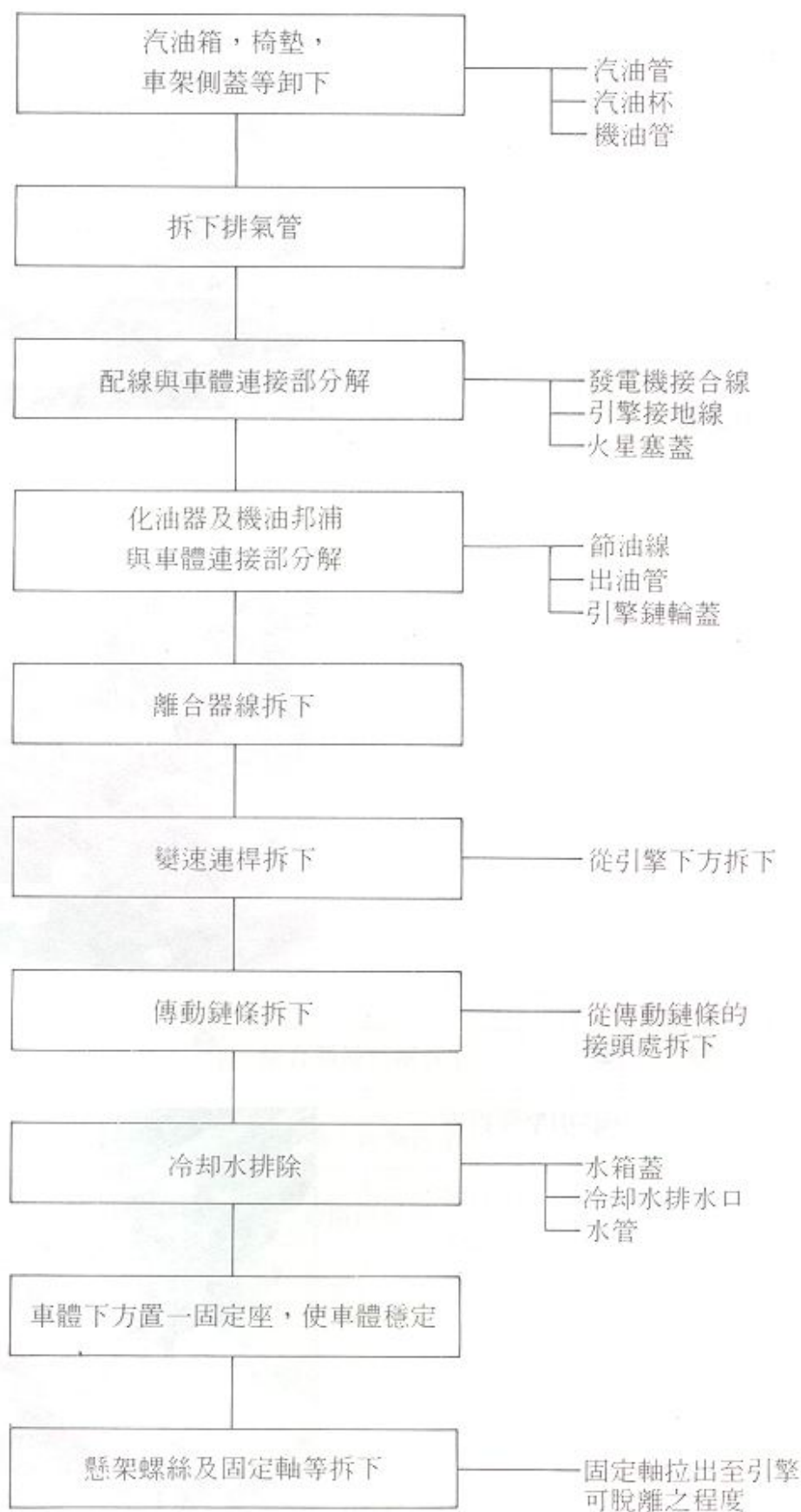


分解檢查



P26  P59

引擎與車體的分解



- 汽油箱拆下時同時拆下汽油杯。
- 汽油杯要置於 OFF 位置。
- 汽油進油管拆下時有汽油會漏出嚴禁煙火。
- 從機油箱下方拆下機油管。



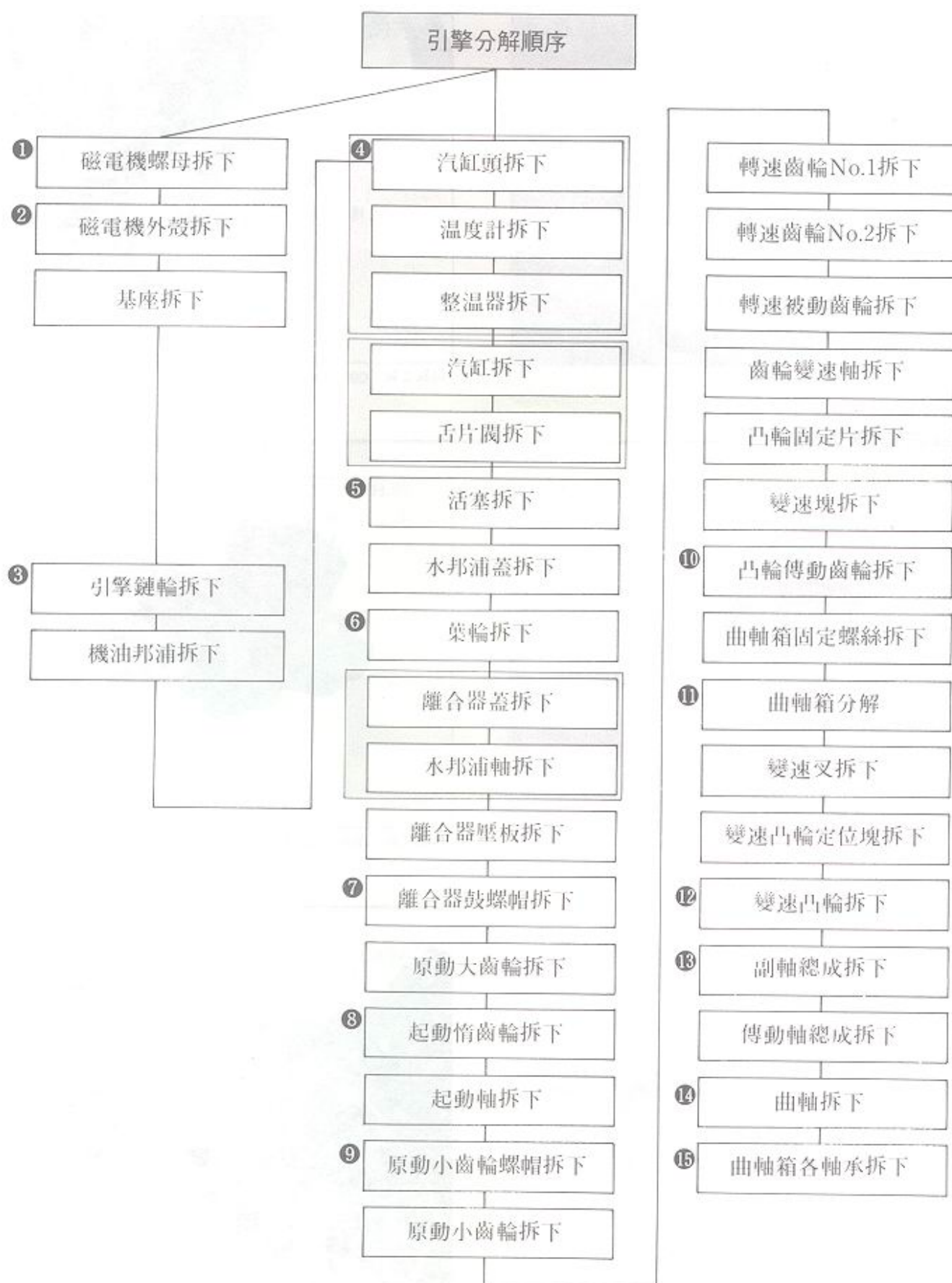
- 節油線拆下時，引擎鏈輪蓋須先拆下，從機油邦浦拉桿上拆下節油線。
- 機油邦浦出油管從汽缸部份拆下。



- 進水管的固定環先鬆下，待引擎要拆下時再拆開水管。
- 後輪搖臂及固定軸不須完全拆下，只要引擎能卸下的程度即可，以使後輪搖臂能穩定。



引擎分解順序



①磁電機螺母拆下

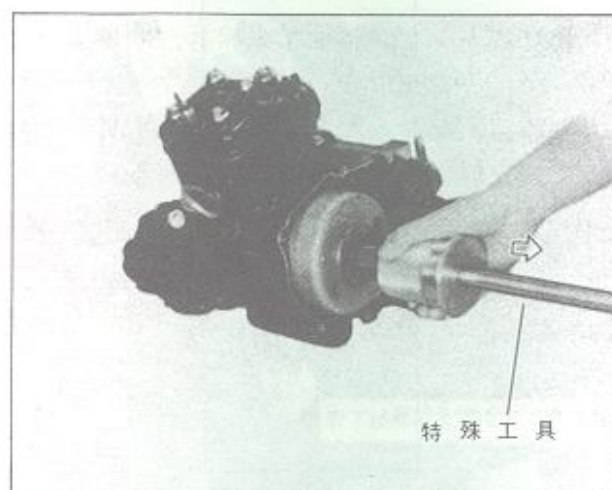
- 拆下螺母時因磁電機與曲軸一體在轉故須以特殊工具固定後方可拆卸。



特殊工具 09930-40113

②磁電機外殼拆下

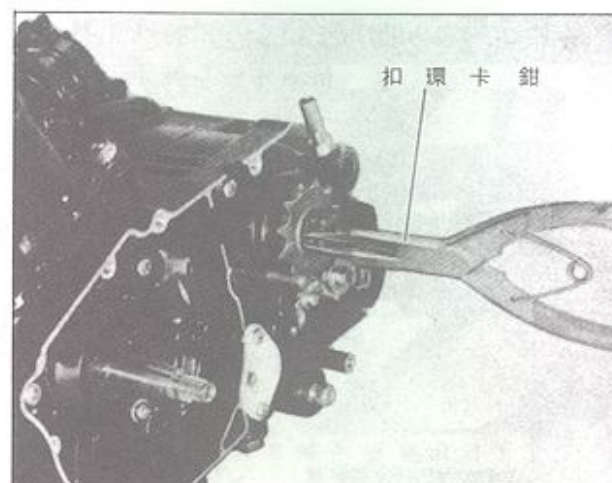
- 磁電機外殼與曲軸係由推拔固定，故須以特殊工具拆卸。



特殊工具 09930-30113

③引擎鏈輪拆下

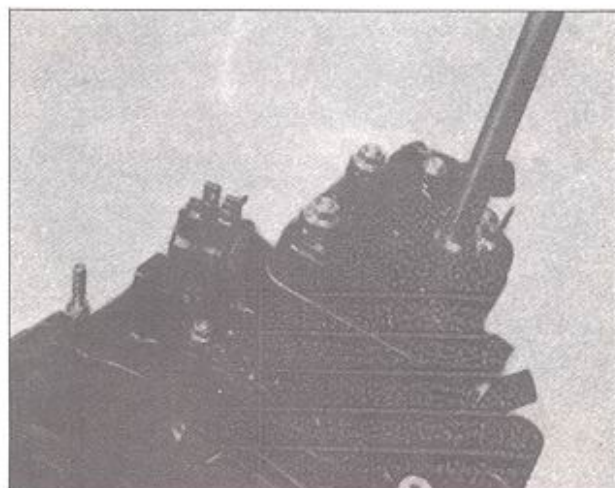
- 引擎鏈輪與傳動軸，以扣環卡住，故須以扣環卡鉗拆下。



扣環卡鉗 09900-06107

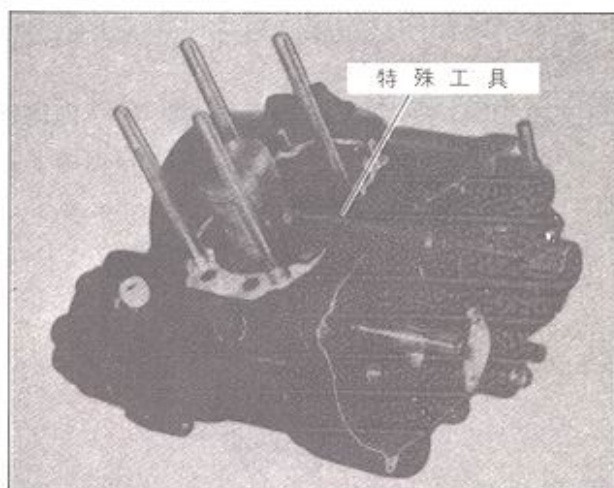
④ 汽缸，汽缸頭拆下

- 汽缸與汽缸頭的固定螺絲，以對角的方式拆下。
- 汽缸頭左側裝有出水接頭先拆下後，取出整溫器。
- 取下溫度計。
- 拆下汽缸下方所裝舌片閥。



⑤ 拆下活塞銷

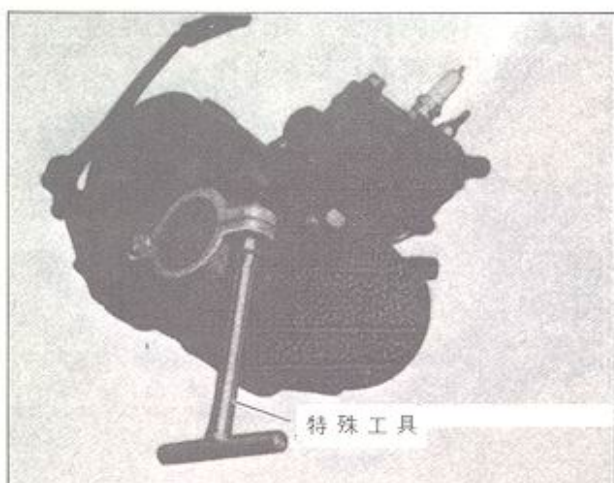
- 一般活塞銷都能以手輕輕拆下，如有過緊現象時，請勿用敲擊方式，應以特殊工具小心拆下。



特殊工具 09910-34510

⑥ 拆下葉輪

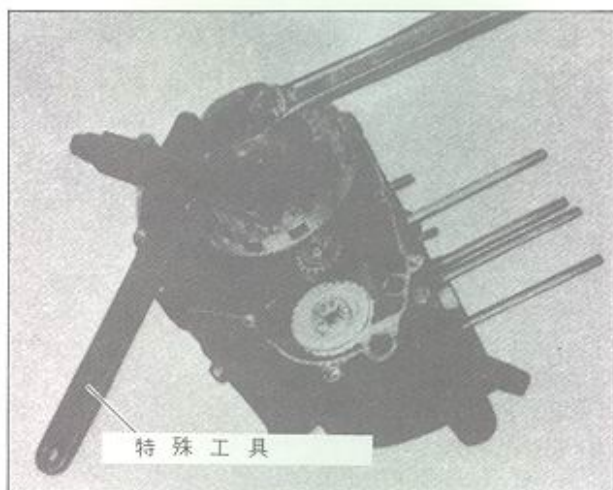
- 拆卸葉輪時須以特殊工具固持後再放鬆固定螺絲拆下葉輪。



特殊工具 09941-00110

⑦ 拆下離合器鼓螺帽

- 拆離合器鼓時，須先以特殊工具固持，再放鬆螺帽，拆下離合器鼓。

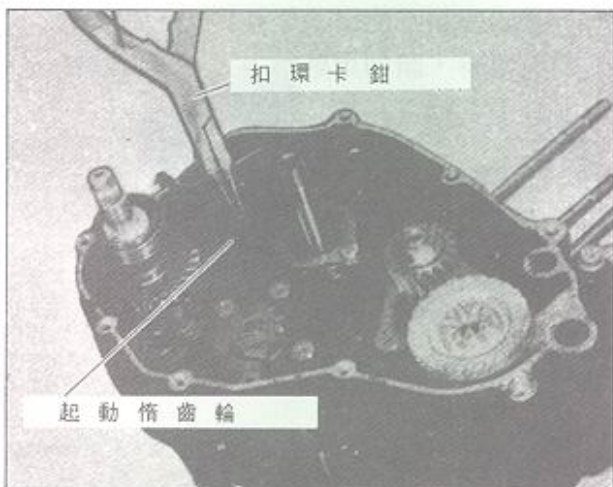


特殊工具 09920-53710

⑧ 起動惰齒輪扣環的拆卸

- 起動惰齒輪係以扣環固定在副軸上故拆卸時須以扣環卡鉗為之。

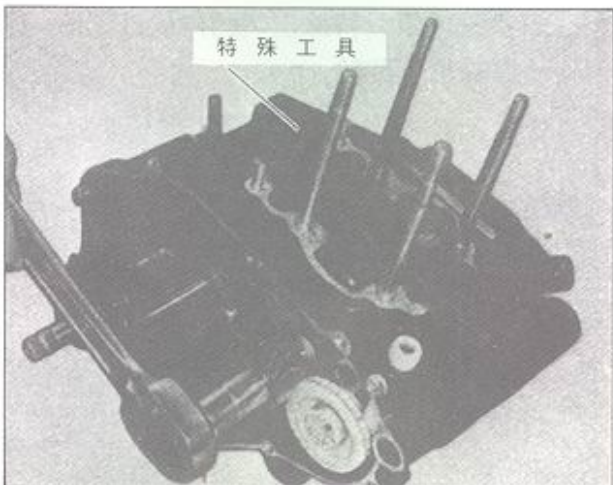
注意→扣環類零件在拆裝過程中，容易損傷跳失，為防止此不良須以適當的扣環卡鉗進行拆裝工作。



扣環卡鉗 09900-06107

⑨ 拆卸原動小齒輪固定螺絲

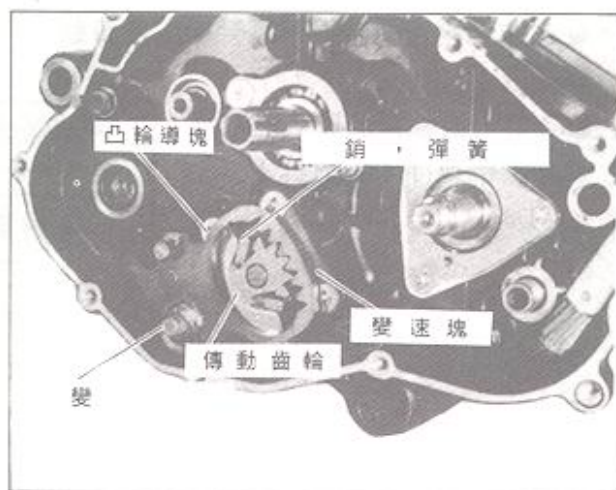
- 原動小齒輪的拆裝，須以特殊工具固定於連桿上，再進行拆裝工作。



特殊工具 09910-20116

⑩拆卸變速凸輪之傳動齒輪

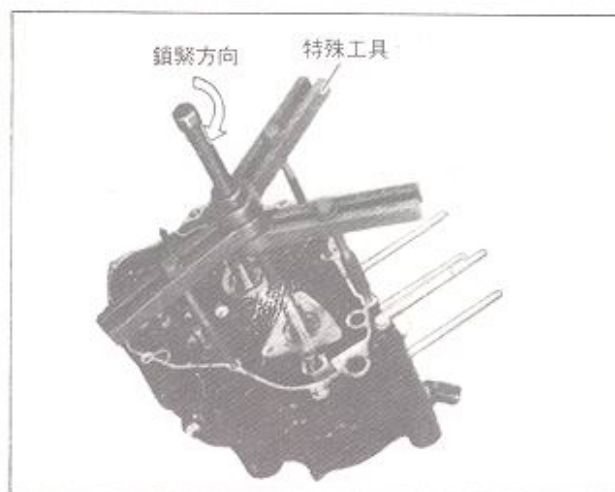
- 在拆卸變速凸輪之傳動齒輪時，須注意銷，彈簧等小零件不可跳失。



⑪曲軸箱的分解

- 先將曲軸箱的螺絲拆下，然後以特殊工具將左右曲軸箱分解開來。

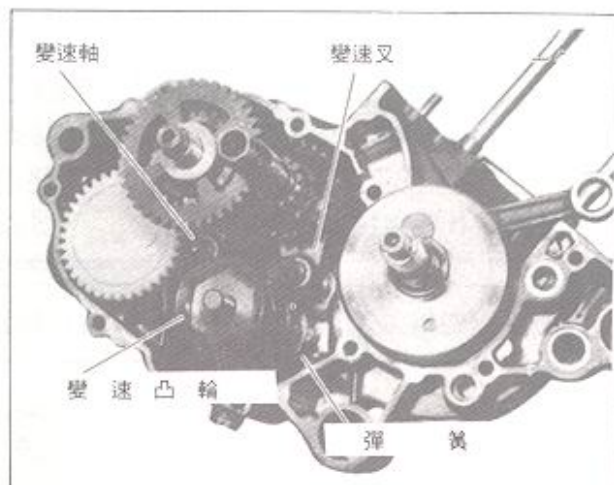
注意→因為曲軸箱上有變速凸輪的定位片鎖住，故分解時應將右曲軸箱拆下。



特殊工具 09920-13120

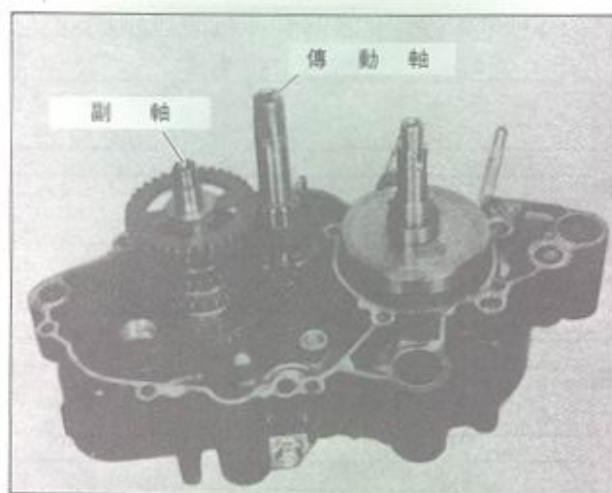
⑫拆卸變速凸輪

- 先取下變速叉後，以魚口鉗拆下變速凸輪定位片的彈簧，即可拆下。



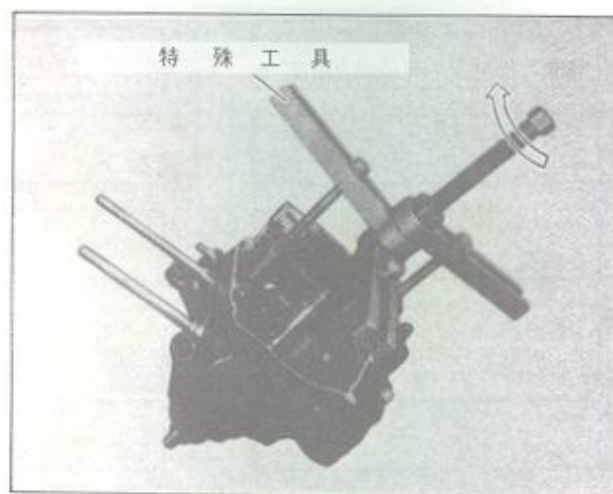
⑬ 拆卸副軸及傳動軸

- 從左曲軸箱上同時拆下副軸總成及傳動軸總成。
- 2nd 傳動齒輪係緊壓入在副軸上，故須以油壓機或沖床方可拆下。



⑭ 拆卸曲軸

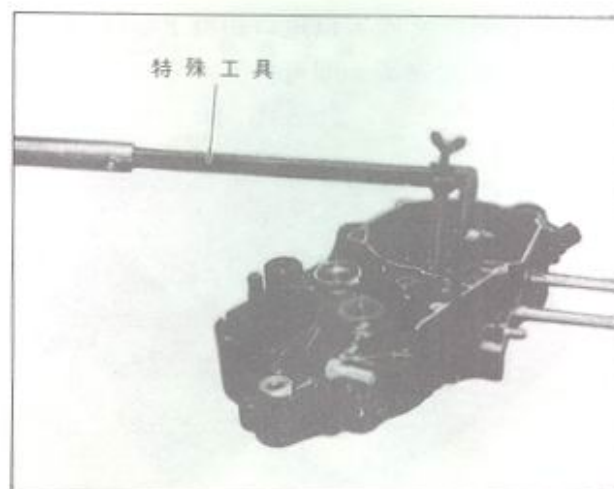
- 曲軸與曲軸箱要分解時須以特殊工具進行。



特殊工具 09920-13120

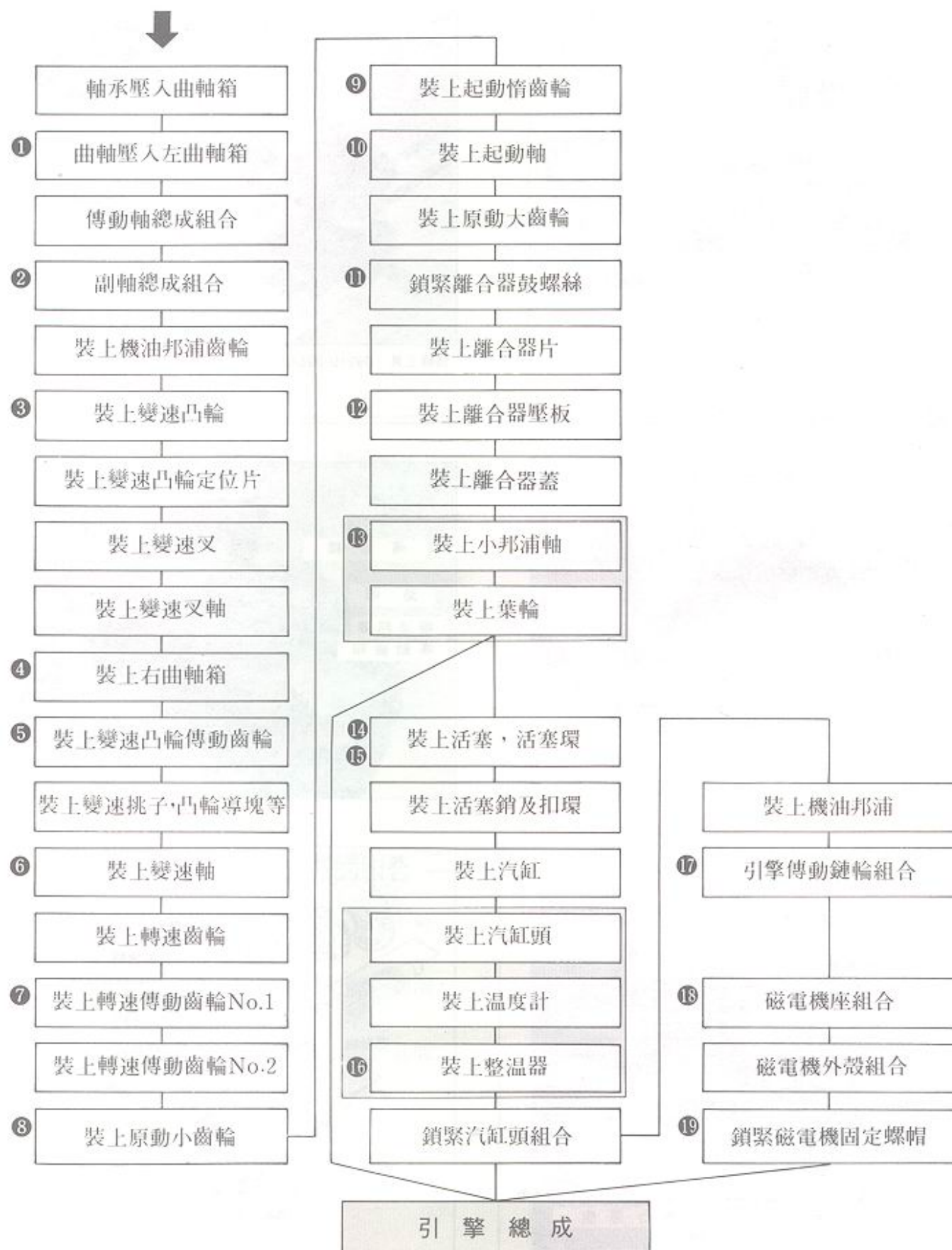
⑮ 拆卸油封及軸承

- 油封及軸承拆卸時須以特殊工具進行。



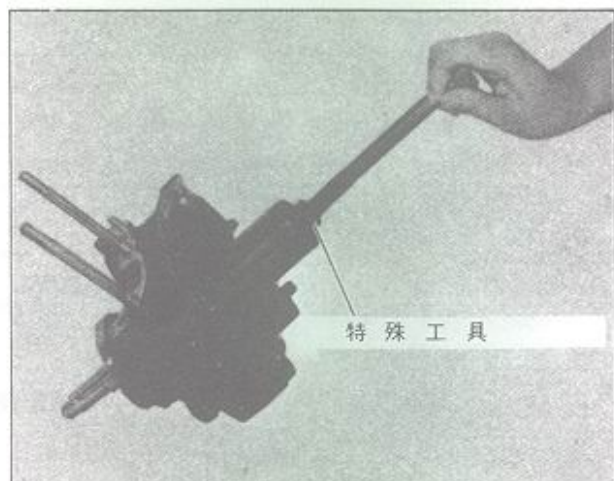
特殊工具 09913-50121

引擎的組立



① 裝上曲軸

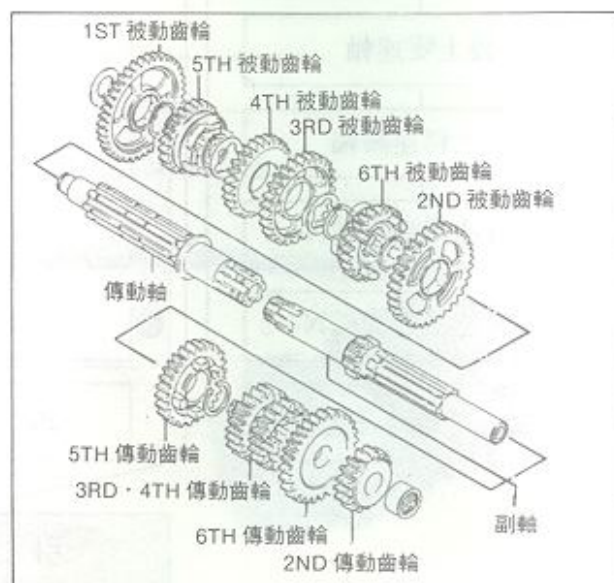
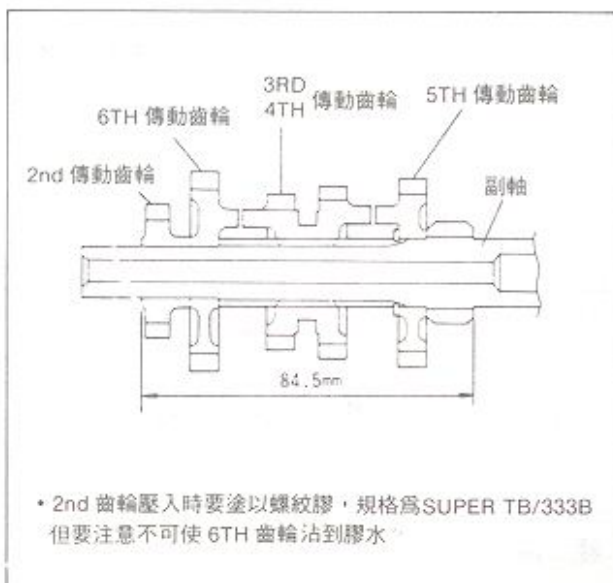
- 曲軸裝入左曲軸箱時請以特殊工具為之。
在曲軸裝入時不可以敲擊等方式强行裝入
以免影響精度。



特殊工具 09910-32812

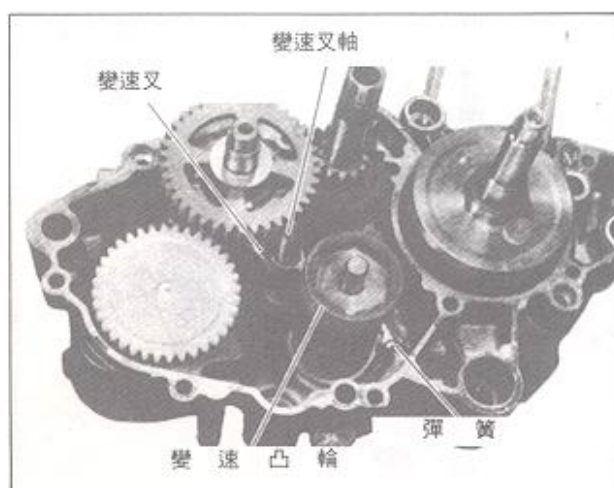
② 傳動軸及副軸組合

- 傳動軸上各齒輪墊圈，扣環等確實組立之。
- 副軸上各齒輪，墊圈，扣環等確實組立之，2nd 傳動齒輪依規定尺寸壓入，規格尺寸為 84.5mm。



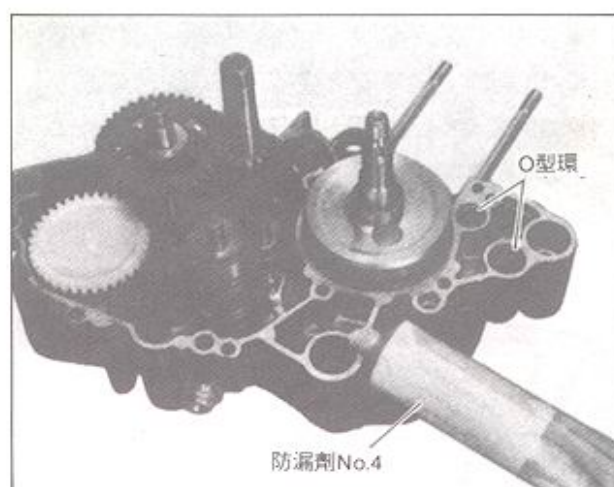
③ 變速凸輪的組合

- 先裝上變速凸輪定位塊的彈簧。
- 變速叉有 No 1, 2, 3, 共 3 種不可誤裝。



④ 曲軸箱的組合

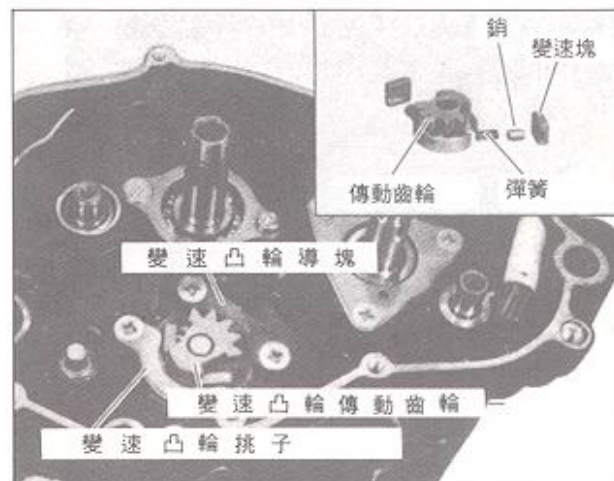
- 曲軸箱的接合面要塗上 No.4 防漏劑。
- 曲軸箱上的冷却水路防漏用 O 型環須確實裝好，不可有漏洩狀況。



⑤ 變速凸輪傳動齒輪關係的組合

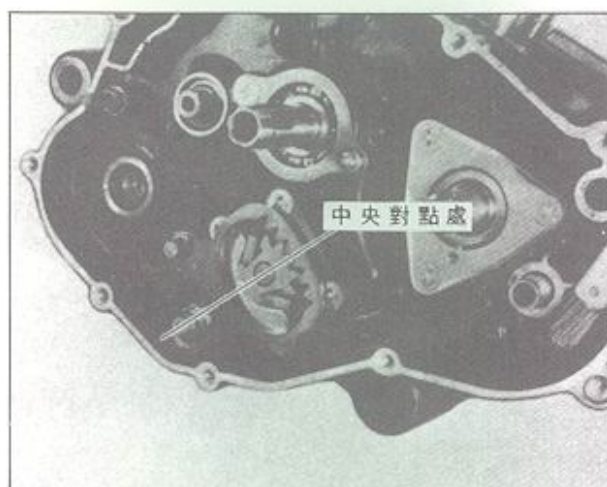
- 變速塊裝入的溝部，其寬度不一樣不可誤裝。
- 變速凸輪挑子及導塊等鎖緊時螺牙部須塗以 TB1342 之螺紋膠。

注意→螺紋膠塗用時不可過量，沾到其他零件。



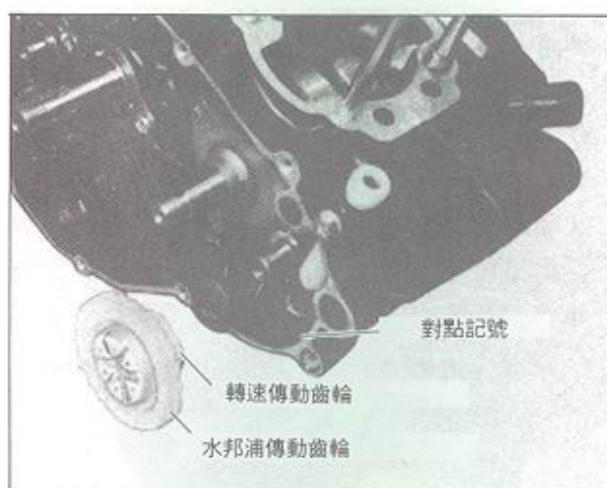
⑥ 變速軸的組合

- 變速軸裝入曲軸箱後，軸上的齒輪與變速凸輪傳動齒輪須對準中央後組合之。



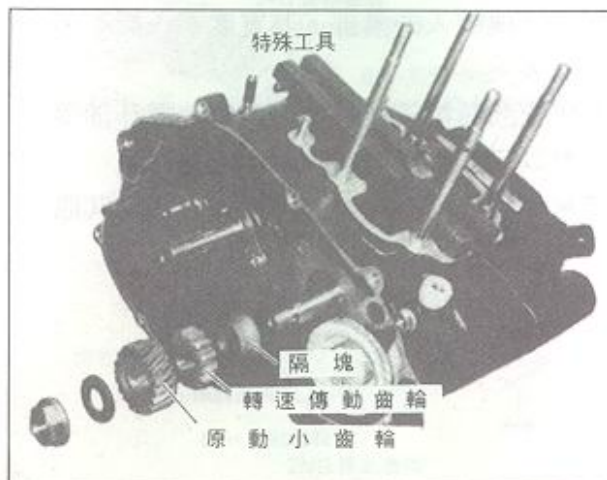
⑦ 轉速傳動齒輪 No.2 的組合

- 轉速傳動齒輪 No.2 與水邦浦傳動齒輪一併組合。
- 水邦浦傳動齒輪的溝中心要與曲軸箱上的對點記號配合後裝配（離合器蓋組合時以水邦浦軸上的銷作配合來組合）。



⑧ 原動小齒輪，轉速傳動齒輪 No.1 的組合

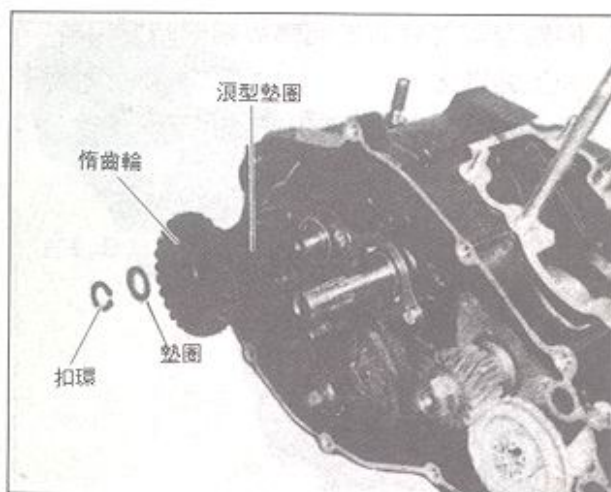
- 原動小齒輪及轉速傳動齒輪裝上後，連桿上用特殊工具固定以鎖緊螺帽。
- 鎖緊扭力：400~600kg-cm



特殊工具 09910-20116

⑨ 起動惰齒輪的組合

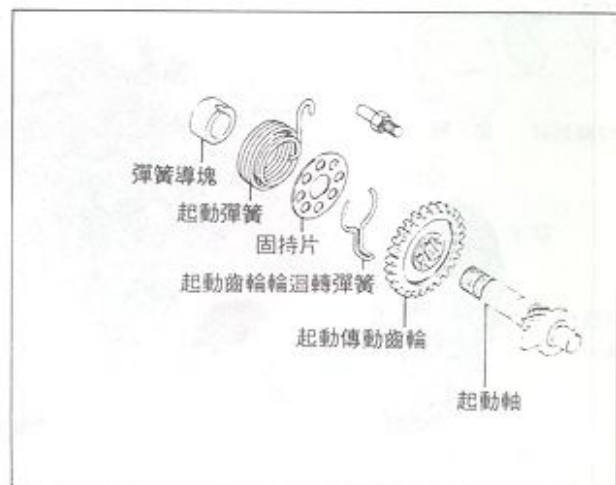
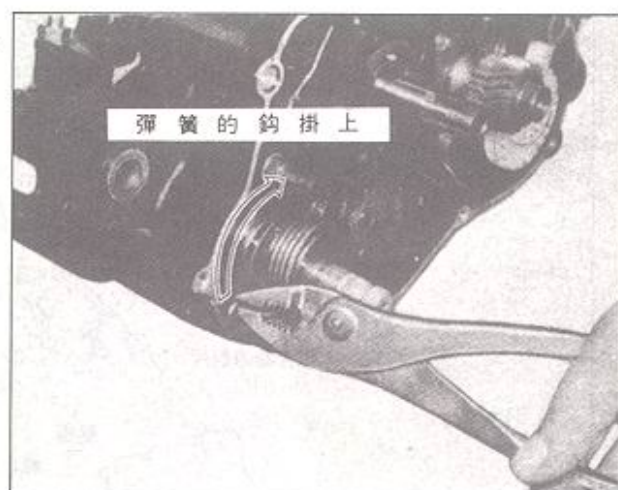
- 須以扣環卡鉗將齒輪確實固定在傳動軸上。



扣環卡鉗 09900-06107

⑩ 起動軸的組合

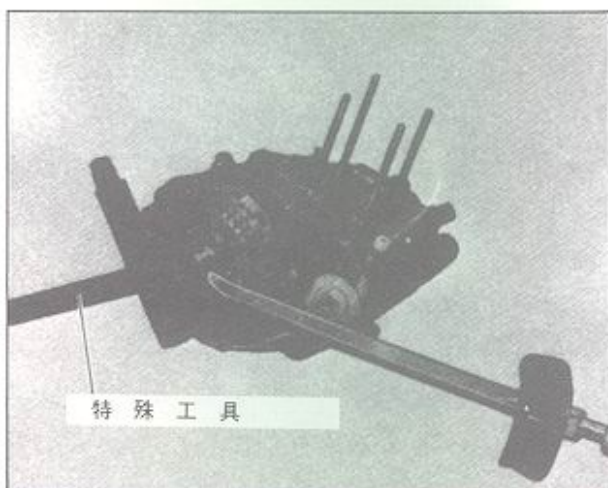
- 起動傳動齒輪定位彈簧的鈎要鈎在曲軸箱的溝上。
- 彈簧另一側的鈎要作半圈的回轉後鈎在曲軸箱的突起部份。
- 彈簧導塊塞入彈簧內。



⑪ 離合器鼓的組合

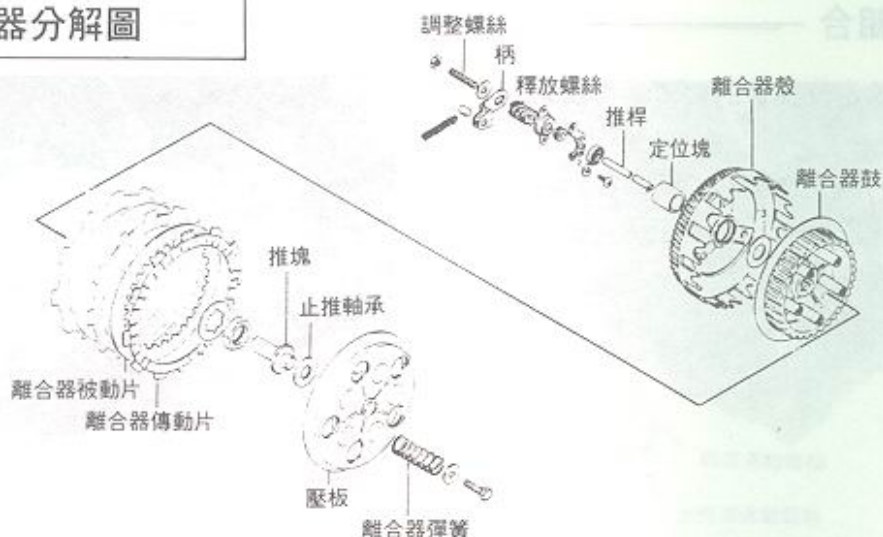
- 因離合器鼓會同步回轉故鎖緊時要用特殊工具爲之。

鎖緊扭力：400～600kg-cm



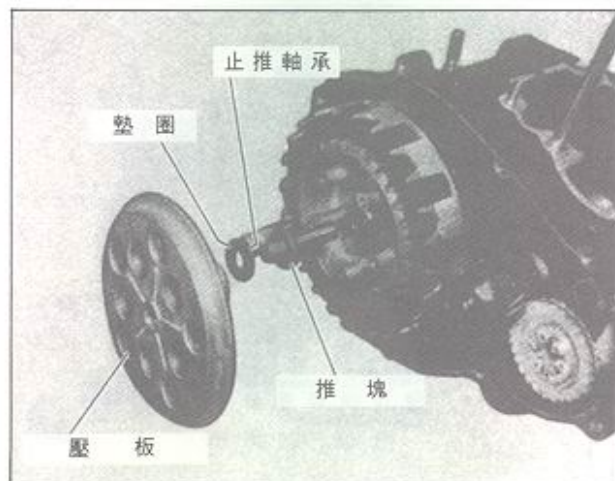
特殊工具 09920-53710

離合器分解圖



⑫ 離合器壓板的組合

- 各離合器片裝上後，推桿，推塊，軸承等裝上然後裝上壓板鎖緊。
- 壓板裝上後鎖緊時要注意須採對角爲之。軸承的裝配方向須注意，不可誤裝。

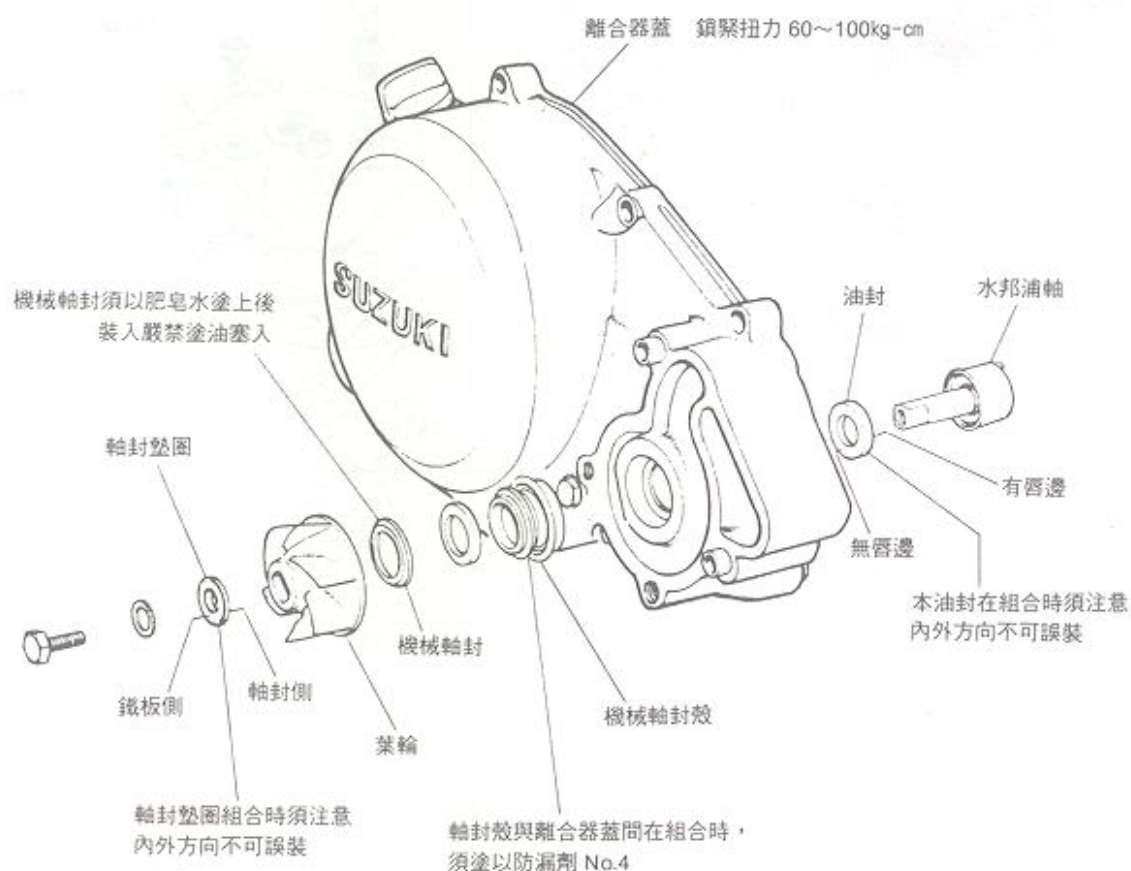


⑬ 離合器蓋的組立

- 從離合器蓋的內側裝入油封，然後壓入水邦浦軸。
- 機械軸封殼內塗上防漏劑 No.4 後壓入離合器蓋內。
- 水邦浦軸上的銷對上離合器蓋的記號水邦浦傳動齒輪與轉速傳動齒輪 No.2 的嚙合狀況須確認後，再將離合器蓋組合。
- 離合器蓋裝上曲軸箱。



離合器蓋一組立圖



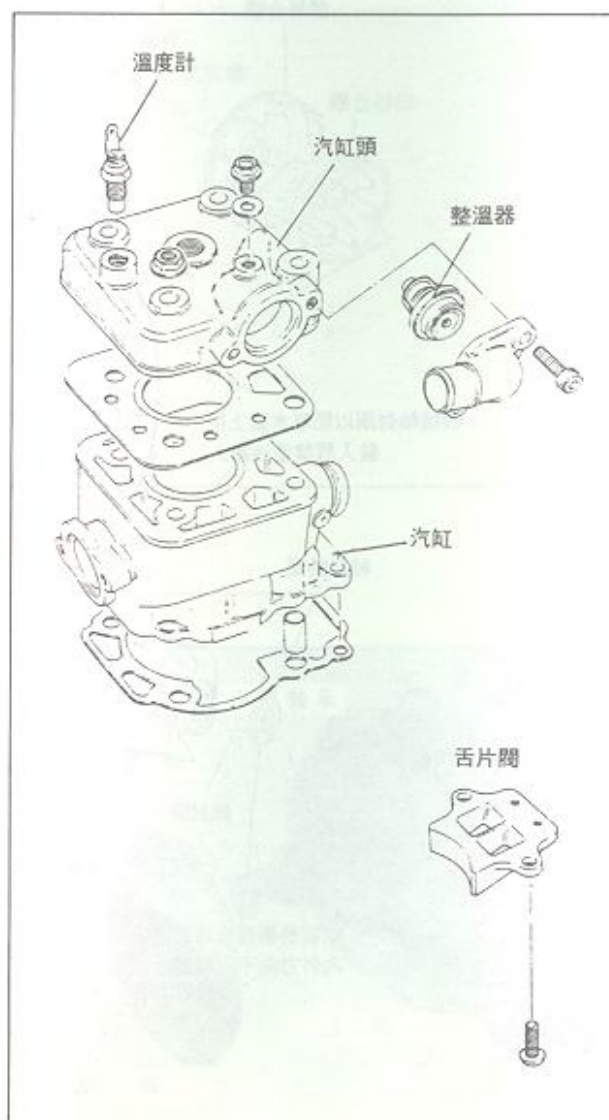
15 活塞及活塞環的組合

- 活塞頭部有組立的記號，箭頭指向排氣口方向。
- 活塞環上有刻印記號請向上，而缺口請裝置於定位銷。



16 汽缸及汽缸頭的組合

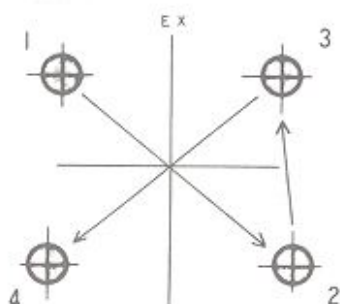
- 汽缸墊片上冷却水路用的防漏橡膠是否貼得很好，須確認。
- 舌片閥裝在汽缸上。
- 整溫器裝在汽缸頭上。
- 溫度計的螺牙部塗上防漏劑 1207B 或防漏膠帶後裝在汽缸頭上。
- 鎖緊時依對角線慢慢鎖上，最後才予鎖緊。



汽缸頭的鎖緊扭力為

初期	150kg-cm
最終	230~270kg-cm

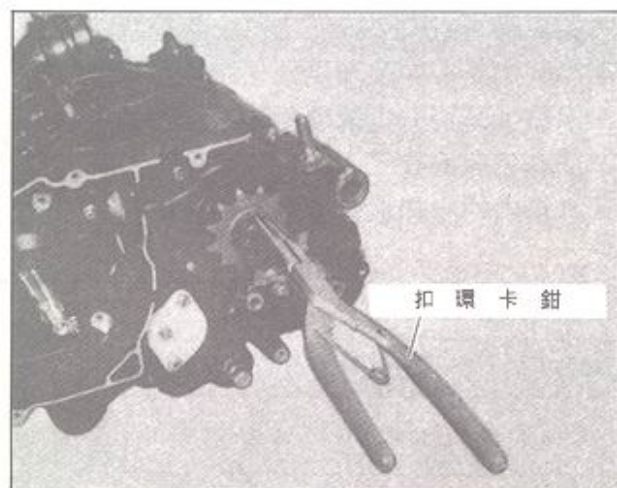
汽缸頭鎖緊順序



⑰引擎鏈輪的組合

- 引擎鏈輪依齒型內孔裝上傳動軸。
- 請以扣環卡鉗確實將扣環定位。

注意→鏈輪的方向須注意，內外不可誤裝。



⑱磁電機基座的組合

- 曲軸箱上有對點記號，基座上的刻線要對正曲軸箱上的 24° 位置後鎖緊螺絲。

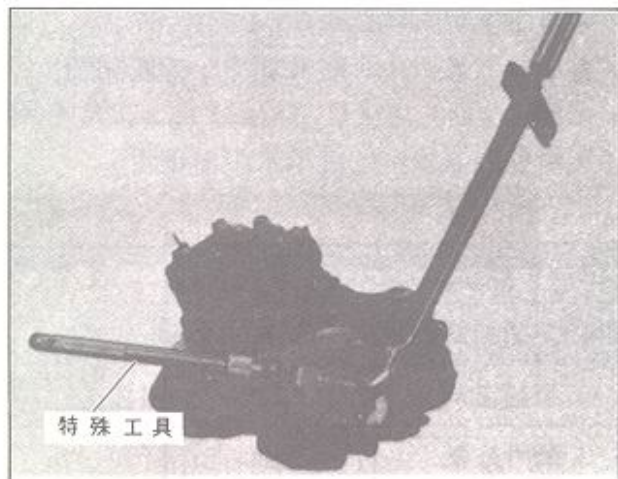


⑲磁電機外殼的組合

- 要鎖緊螺絲時，須使用特殊工具以防止曲軸跟著迴轉。

注意→曲軸的牙部須塗上螺紋膠 TB1322 後再鎖緊。

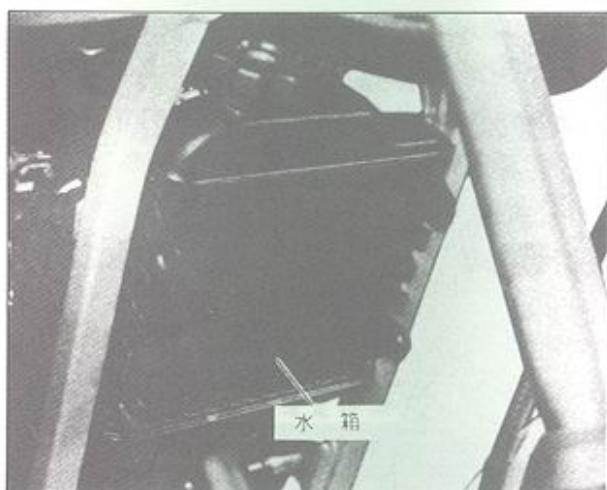
鎖緊扭力為 300~450kg·cm



特殊工具 09930-40113

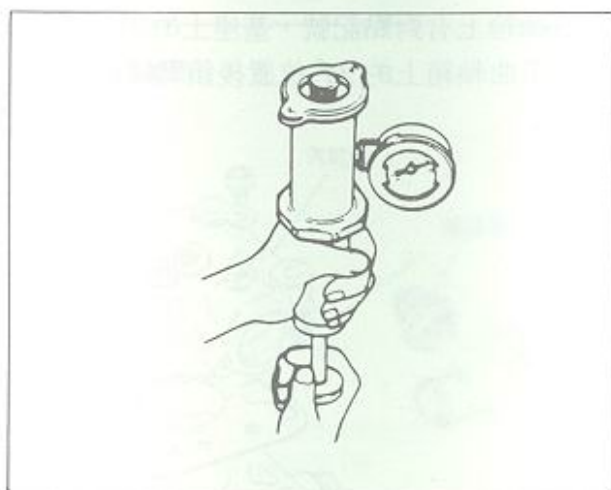
水箱的檢查

- 葉片是否有變形或泥土及小蟲等塞住。
- 冷却水是否有洩漏現象。
- 水路上是否有生銹現象，冷却水是否變成紅色等檢查。
- 水箱內的冷却水容量為 200cc。



水箱注水口蓋的檢查

- 防漏橡膠的損傷檢查。
- 水箱注水口蓋使用專用測試計確認開閥壓。
- 蓋子依正規方法裝於測試計上。
- 提高測試計內的壓力至 $0.9 \pm 0.15 \text{ kg/cm}^2$ 。
- 保持上述壓力 10 秒鐘，壓力不可有降低的狀況發生。

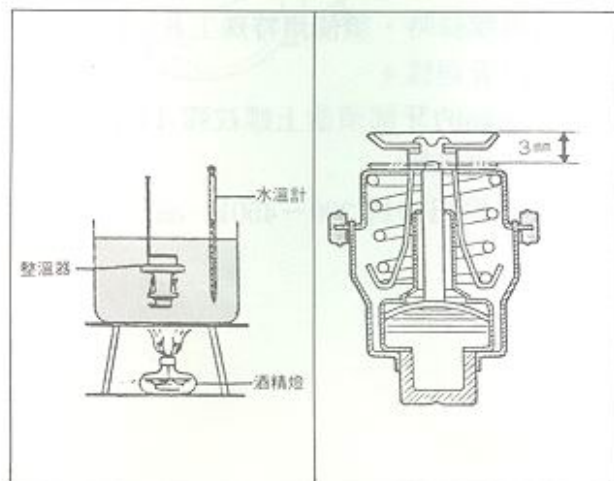


整溫器的檢查

- 常溫下不可有開閥現象。
- 整溫器放於水中，緩緩加溫，確認開閥溫度。

注意→整溫器須全部浸於水中作確認。

整溫器開閥溫度	
閥門開始開時溫度	$65 \pm 1.5^\circ\text{C}$
全開溫度	80°C
全開行程	3mm



氣缸蓋之平面度檢查

- 目視檢查是否龜裂及損傷之情形。
- 去除積碳。

汽缸蓋的平面度			
標準	0~0.03mm	限度	0.15mm 以上修正

汽缸的平面度的檢查

- 可動面是否受傷之檢查。
- 目視檢查各部是否有龜裂、損傷之情形。
- 排氣口之積碳去除。

汽缸的平面度			
標準	0~0.03mm	限度	0.20mm 以上交換

汽缸內徑的檢查

- 上部、中央部、下部三處測定，水平與垂直方向求取測定值。

汽缸的內徑			
標準	41.000~41.025mm	限度	41.078mm 以上交換

活塞外徑的檢查

- 活塞銷之垂直方向測定。
- 由活塞下端起 23mm 處測定之。
- 目視檢查各部是否有龜裂、損傷之情形。

活塞的外徑			
標準	40.95~40.98mm	限度	40.85mm 以下交換

活塞之活塞銷孔內徑之檢查

- 檢查前內徑先行清洗。
- 上下方向與橫方向測定。

活塞之活塞銷孔內徑			
標準	12.002~12.010mm	限度	12.036mm 以上交換

活塞銷外徑之檢查

- 兩端與中央等三處十字方向測定。
- 目視檢查各部是否有龜裂損傷之情形。

活塞銷的外徑			
標準	11.994~12.00mm	限度	11.980mm 以下交換

活塞環及活塞溝槽間隙之檢查

- 活塞環溝內積碳須去除。
- 活塞環裝入活塞內上方緊靠下方之間隙測定。

活塞環及活塞溝槽間隙			
第一條	0.03~0.10mm	第二條	0.03~0.10mm

活塞環的自由狀態切口間隙之檢查

- 活塞環拆下自由狀態時之間隙。

活塞環的自由狀態切口間隙			
標準	第一條 1st: 3~4.5mm 第二條 2nd: 3~4.5mm	限度	第一條 1st: 2.4 第二條 2nd: 2.4mm以下交換

活塞的組合狀態間隙之檢查

- 活塞環壓入於汽缸下端而測定合口間隙。
 - 以活塞壓入使活塞環保持水平。
- 注意→活塞環不可傾斜。

活塞環的組合狀態間隙			
標準	1st: 0.08~0.18mm 2nd:	限度	1st: 0.57mm以上交換 2nd:

曲軸面擺之檢查

- 曲軸培林部份以“V”形槽治具支持之。
- 注意→請輕輕迴轉曲軸，測定曲軸兩端之測定值。

曲軸的面擺			
標準	0~0.03mm	限度	0.05mm 以上交換

舌片活門之檢查

- 舌片活門之舌片是否有開口。
- 各部有否龜裂損傷。
- 不可有雜物滲入。

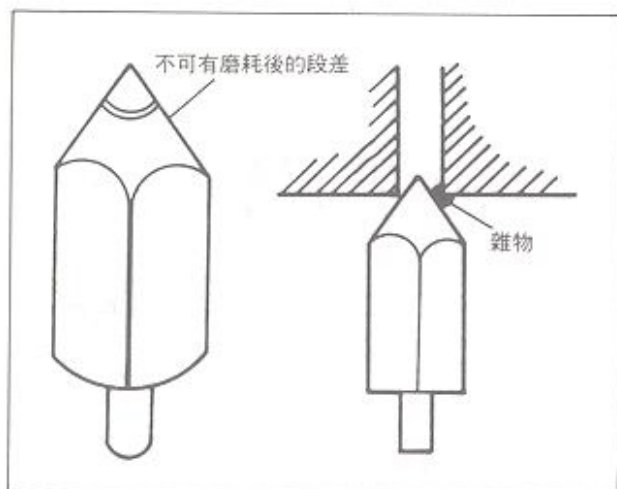
油面調整基準檢查

- 化油器倒置狀態下，拆開浮筒室。
- 浮筒閥搖臂緩緩放下，使停止於浮筒油面調整片與浮筒閥剛接觸時。
- 化油器本體與浮筒閥搖臂間的距離就是油面尺寸。
- 油面基準為 21.9mm。



浮筒閥的檢查

- 活門不可有異常磨耗及損傷。
- 不可有雜物阻塞，如有時請以空氣槍清除之。



空氣通路及噴嘴類的阻塞檢查

- 化油器的噴嘴類及各部通路均非常精密，故須以空氣槍清除之。
- 注意→各部份掃除時，須注意不可過於激烈以免受損。



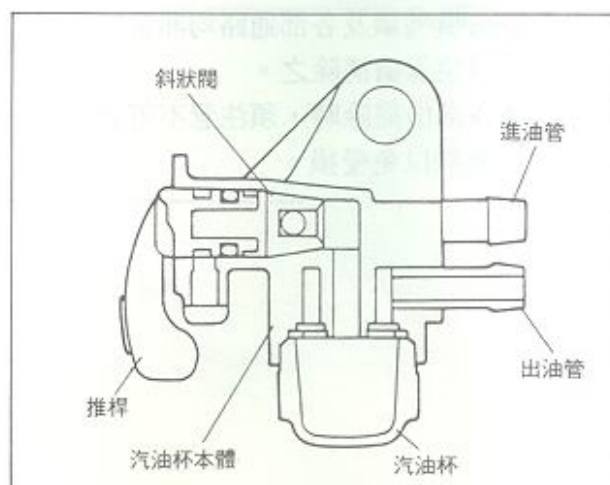
汽油箱出口的檢查

- 拆下車體側蓋。
 - 拆下汽油箱。
 - RES 及 ON 的油管拔下後確認汽油的流通狀況，不可有阻塞之現象。
- 注意➡因有汽油流出，故須注意週圍不可有火，以免遭致危險。
汽油管裝回時須注意扣環要確實扣好。



汽油杯的檢查

- 將汽油出油管從化油器側拔下。
- 將汽油杯搖桿在下記狀況下檢查。
ON——汽油流出（開）。
RES——汽油流出（預開）。
OFF——汽油不流出（關）。
- 汽油杯內不可有塵土雜物存在的確認。
- 汽油流出時請注意週圍不可有火以免遭致危險。



離合器傳動板的檢查

- 傳動板是否有異常的燒毀，龜裂。爪部是否有磨損，接觸面的溝是否有雜物堵塞等的檢查。
- 以游標卡尺確認板厚。
- 傳動板的變形量檢查，將傳動板放在平板上，以厚薄規確認其最大間隙，即為其變形量。

傳動板的板厚			
標準	2.9~3.1mm	限度	2.6mm 以下交換

傳動板的變形量			
標準	0~0.25mm	限度	0.4mm 以上交換

離合器被動鐵板的檢查

- 被動鐵板是否有異常燒毀痕及傳動磨傷痕的檢查。
- 被動鐵板放在平板上，以厚薄規量出最大間隙，即為鐵板的變形量。

被動鐵板的變形量			
標準	0~0.1mm	限度	0.2mm 以上交換

離合器彈簧的自由長檢查

- 取出彈簧單體，在完全無負荷狀態以游標卡尺量取長度。

離合器彈簧的自由長			
標準	35.4mm	限度	33.6mm 以下交換

變速叉及溝部的間隙檢查

- 將變速叉插入齒輪的溝部，在叉與溝之間會有間隙發生，以厚薄規檢查該間隙。
- 變速叉的叉部不可有異常的磨傷，並請以分厘卡測定叉部厚度。

變速叉與溝部的間隙			
標準	0.1~0.3mm	限度	0.50mm 以上交換

變速叉叉部厚度			
標準	No.1, No.2, No.3	4.25~4.35mm	

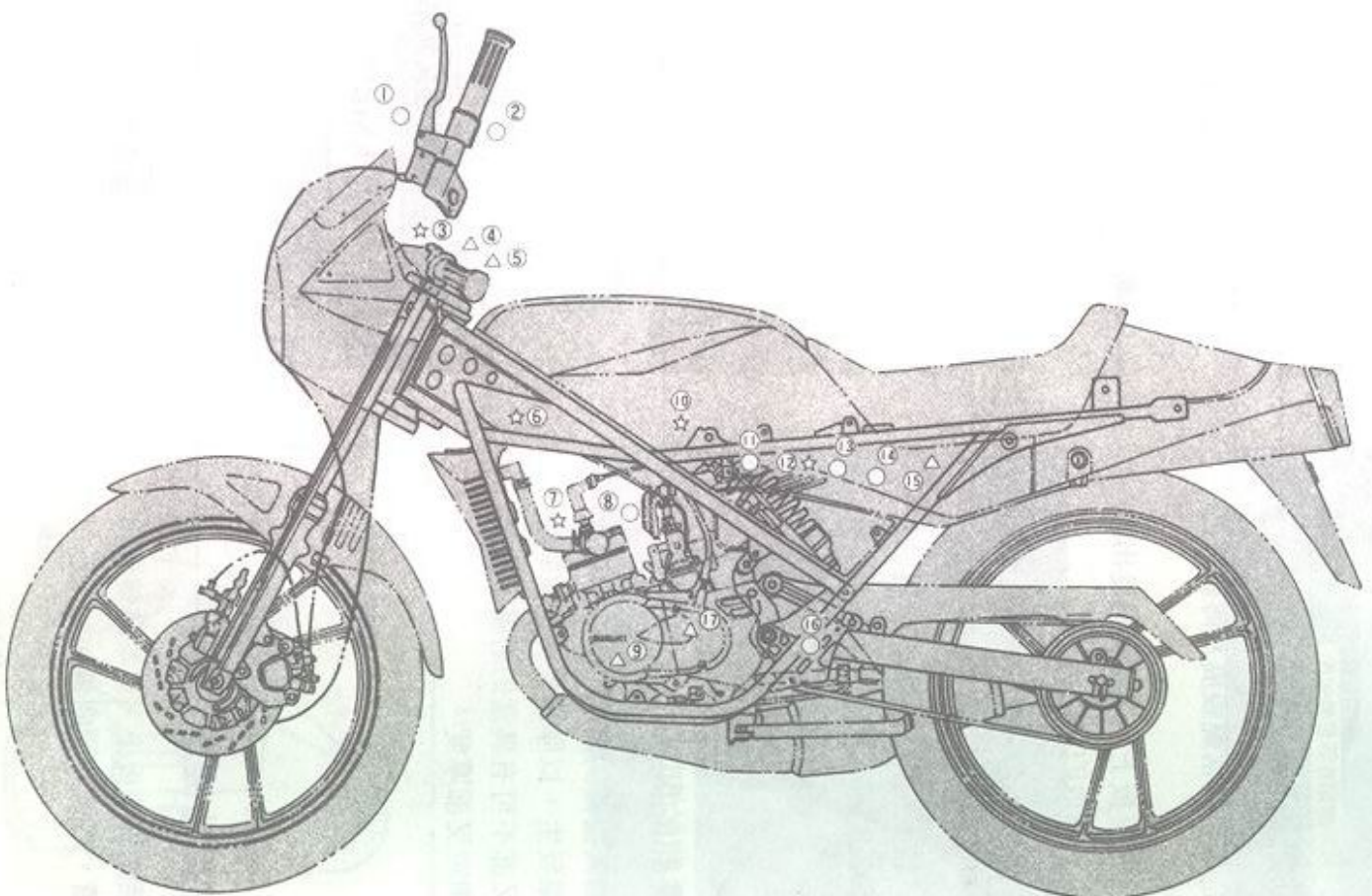
變速叉軸的彎曲檢查

- 將變速叉軸置於平板上，以厚薄規測出最大之間隙，即為其彎曲量。

變速叉軸的彎曲變形量			
標準	0~0.03mm	限度	0.05mm 以上交換

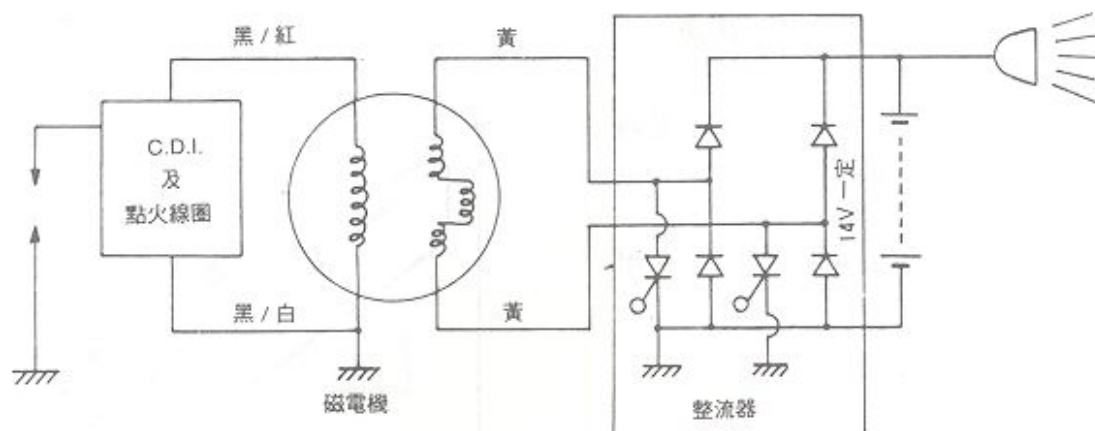
電裝零件置配圖

番號	品名
①	前制車開關
②	大燈開關
③	主開關
④	遠近開關
⑤	喇叭開關
⑥	引擎機油量開關
⑦	溫度計（水箱用）
⑧	喇叭
⑨	磁電機
⑩	整流器
⑪	高壓線圈
⑫	方向燈閃光器
⑬	電瓶
⑭	保險絲
⑮	空檔開關
⑯	後制車開關



- 車體右側拆裝的零件
△車體左側拆裝的零件
☆車體中央拆裝的零件

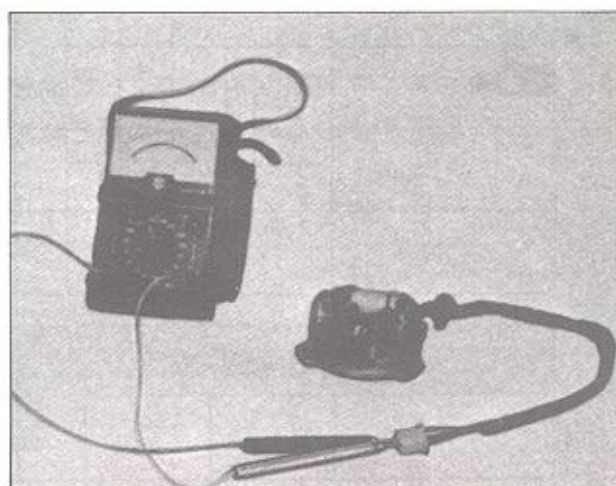
充電回路



基座線圈

- 以三用電表測出各出線間的電阻。
注意：因電表本身多少有些誤差請注意歸零及調整。

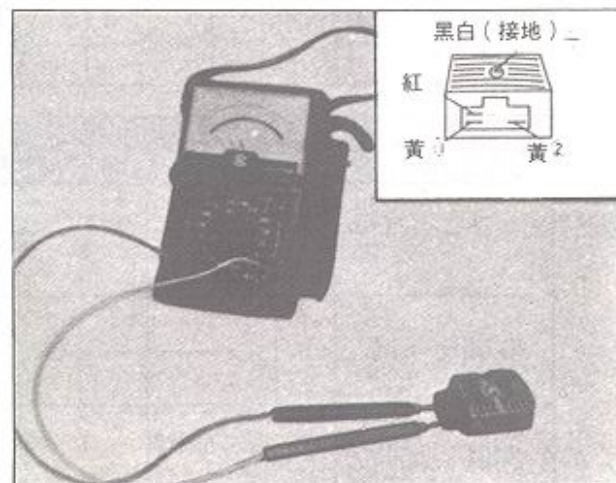
基座線圈電阻值 (氣溫 20℃ 時)		
端 子	電阻值	測定範圍
黑 紅 接地	$83.5\Omega \pm 20\%$	10 Ω
黃各端子間	$0.54\Omega \pm 20\%$	1 Ω



整流器

- 以三用電表測定各端子間的導通狀況，測定時須以整流器單獨為之。

整 流 器				
電表 \ 電表	紅	黃①	黃②	接地
紅		OFF	OFF	OFF
黃①	ON		OFF	OFF
黃②	ON	OFF		OFF
接地	ON	ON	ON	



各種電器開關類之檢查

- 各類電器開關間各導線是否有接通。
- 檢驗儀器用三用電錶。
- 各檢查表中所列○—○此記號表示是通電的，如無此記號表示無通電。
- 以目視檢查各導線有否破損或割傷。
- 無特別指定之三用電錶以 1 歐姆來使用。



三用電錶：09900~25002

主開關檢查表

綠色	青白	黑白	黑	赤	橙	茶	灰
OFF		○—○					
C	○—○	○—○	○—○	○—○			
ON				○—○	○—○	○—○	

方向燈開關檢查表

綠色	橙	灰	黃	白
ON	○—○	○—○	○—○	
S	○—○	○—○		
OFF				

大燈開關檢查

綠色	若葉	空	黑
R(右)	○—○		
OFF(中立)			
L(左)		○—○	

遠近燈開關檢查表

綠色	白	黃	白	黃
HI		○—○		
LO	○—○	○—○		

喇叭開關檢查表

綠色	綠	黑	白
開關壓下時	○—○	○—○	
開關放掉時			

剎車開關檢查表

綠色	橙	白	黑
開關作用時	○—○	○—○	
開關未作用時			

溫度計的檢查

- 將溫度計置於溫水中緩緩加熱，依規定溫度以三用電錶測出電阻。

溫度計的電阻值				
溫度℃	40°	60°	80°	100°
抵抗值Ω	240	104	52.1	27.4

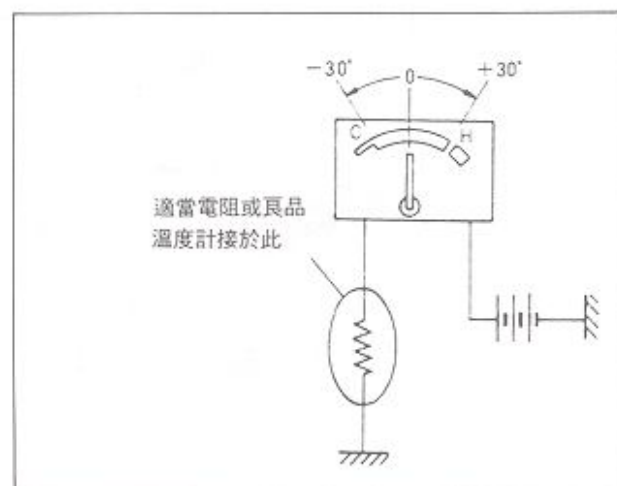


溫度表的檢查

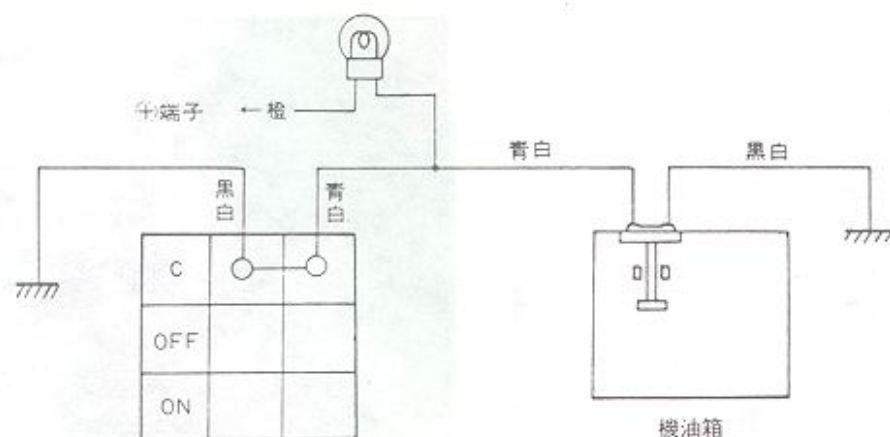
- 接上規定的電阻，或以良品的溫度計接上後確認指針的位置。
- 當切斷電源時指針須退回至 C 點的外側。

溫度表指針位置				
指針的位置	(-30°) C點	(-11°)	(+12°)	(+30°) H點
溫度℃	40°	(60°)	(80°)	(100°)
值Ω	240	104	52.1	27.4

()內為參考值



機油警告燈的檢查

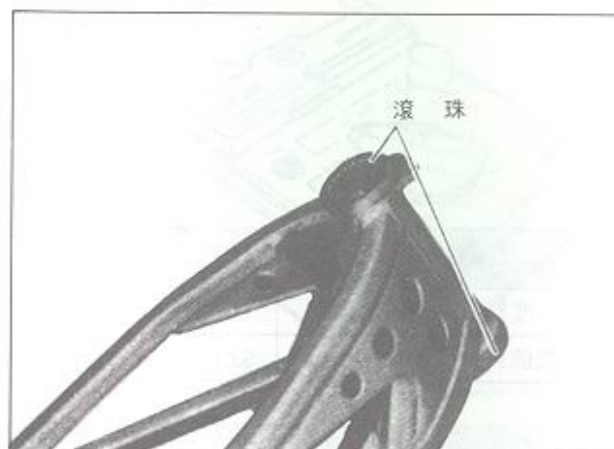


轉向桿的拆卸與檢查

- 轉向桿的拆卸須使用特殊工具為之。
- 滾珠是否有生銹或傷痕的檢查。
- 檢查滾珠座是否有碰傷及磨損的現象。

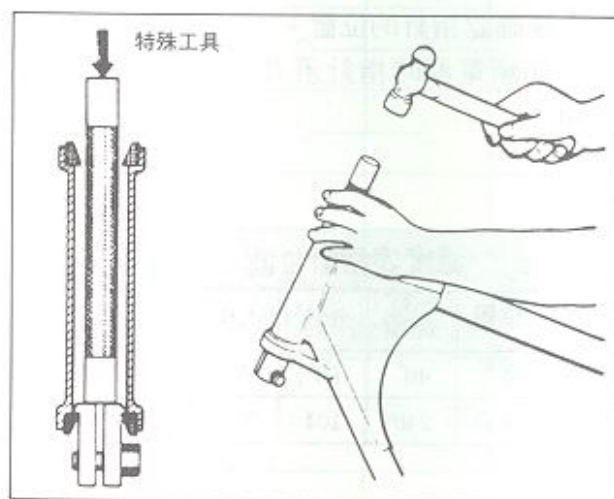


特殊工具：09910-60611



轉向滾珠座的拆卸

- 在拆卸滾珠座的時候須以特殊工具為之。



特殊工具：09941-54911

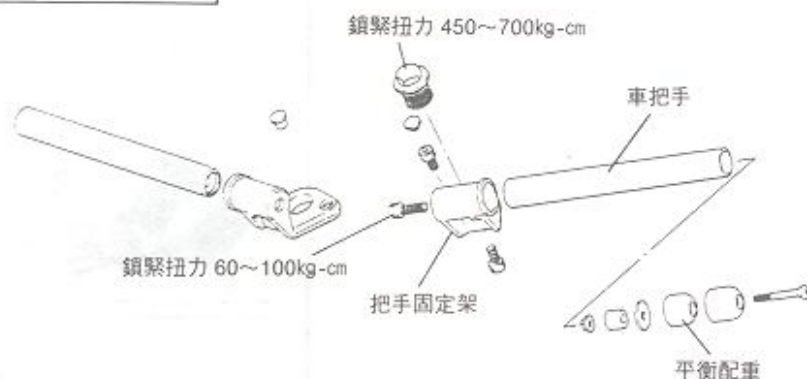
轉向滾珠座的組合

- 須使用特殊工具將轉向滾珠座正確的組合。



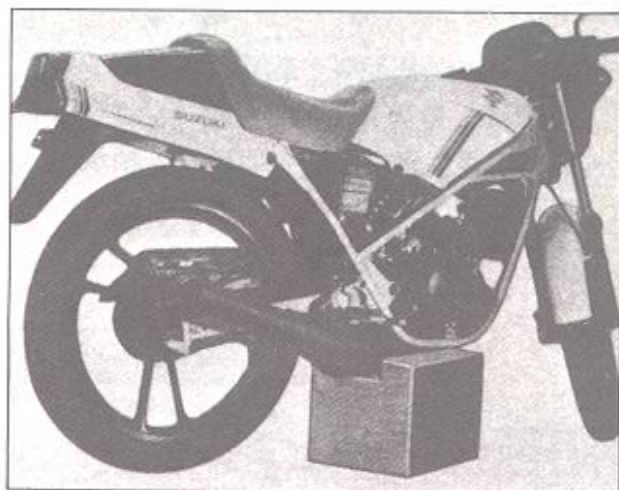
特殊工具：09941-34513

車把手分解圖



後避震器的拆卸

- 在車體的下方安置一工作台以支撐車體的安定性。



- 拆下電瓶箱。
- 拆下空氣濾清器。

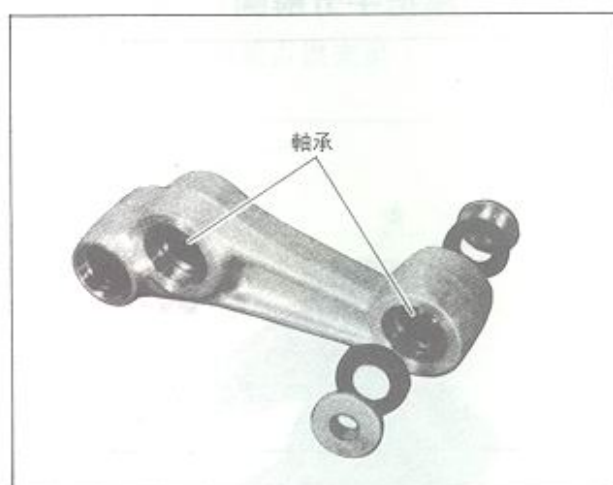


- 拆下避震器的上下固定螺絲，取下避震器搖臂軸承的檢查。



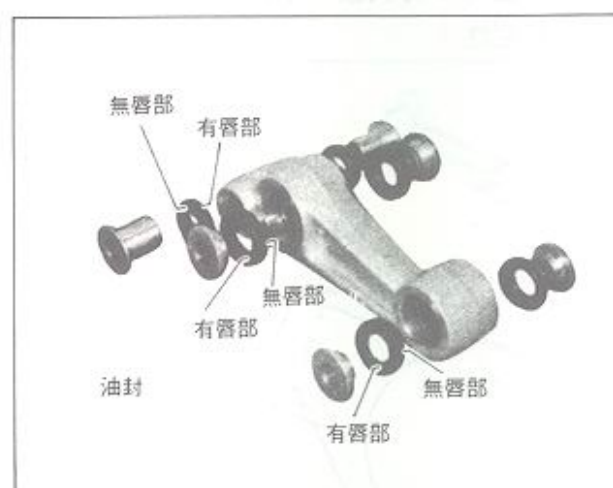
搖臂軸承的檢查

- 軸承滾珠是否有磨耗，損傷，是否能圓滑順暢的運轉，必須檢查。
- 檢查後須塗上含鉬系列的潤滑油脂。



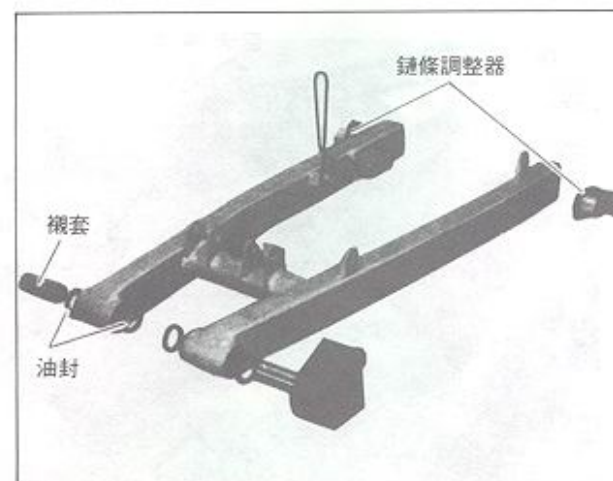
避震器搖臂及連桿的檢查

- 搖臂，連桿是否有變形及龜裂等現象須確認。
- 檢查搖臂及連桿上的各個襯套，軸承，防塵軸封是否有磨耗，損傷等狀況。



後搖臂的檢查

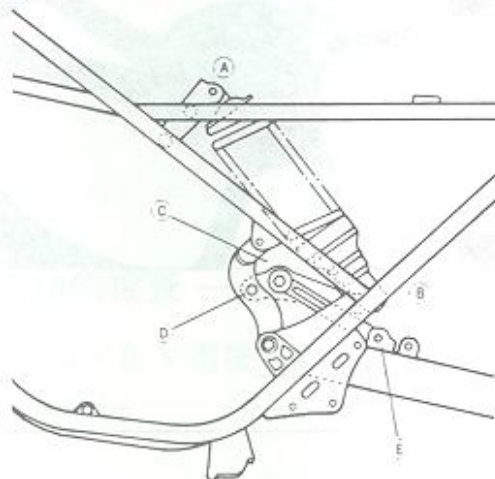
- 後搖臂上的軸承，襯套，導套以及油封等是否有磨耗，損傷等須確認。



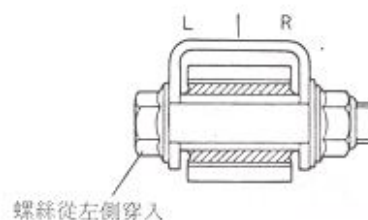
後避震器

- 後避震器在分解後組合前各連結部都須塗上含鉬系的潤滑油脂，且各軸承部亦須同時檢查是否有不良狀況。

組立要領：



①後避震器固定螺絲（上）

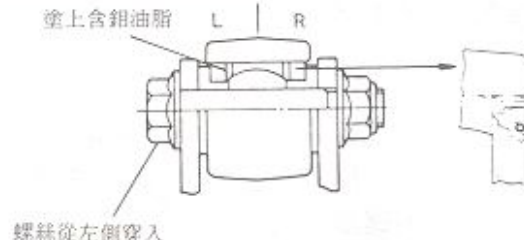


螺絲從左側穿入

鎖緊扭力 400~600kg-cm

②後避震器固定螺絲（下）

塗上含鉬油脂

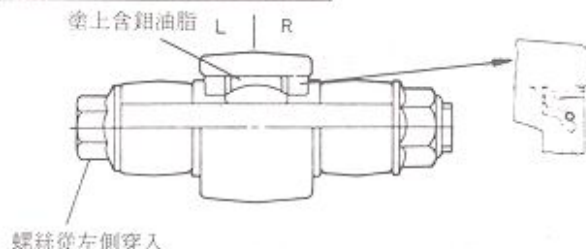


螺絲從左側穿入

鎖緊扭力 400~600kg-cm

③後避震器連桿固定螺絲（上）

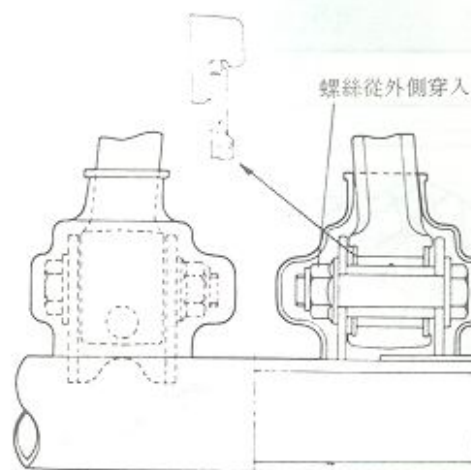
塗上含鉬油脂



螺絲從左側穿入

鎖緊扭力 700~1000kg-cm

④後避震器連桿固定螺絲（下）

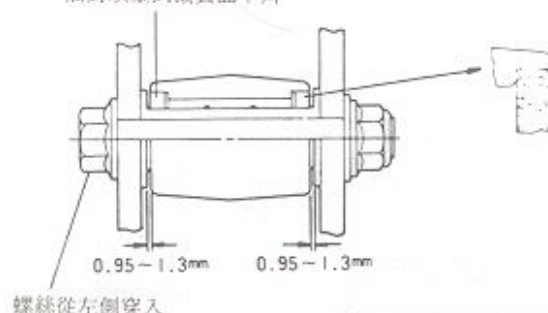


螺絲從外側穿入

鎖緊扭力 180~280kg-cm

⑤後避震器搖臂固定螺絲

油封須壓到機套面平齊

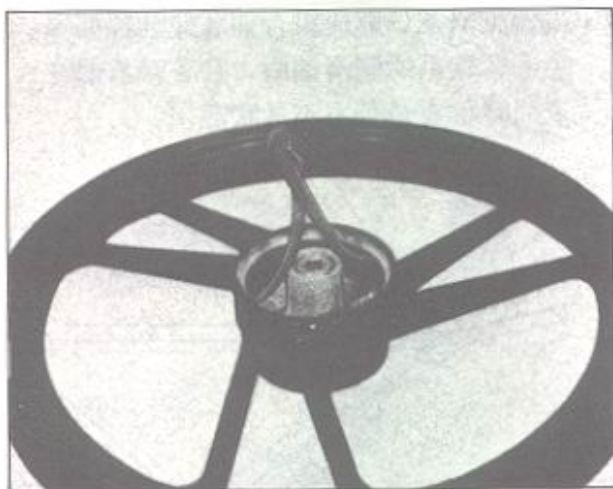


螺絲從左側穿入

鎖緊扭力 400~600kg-cm

剎車鼓的檢查

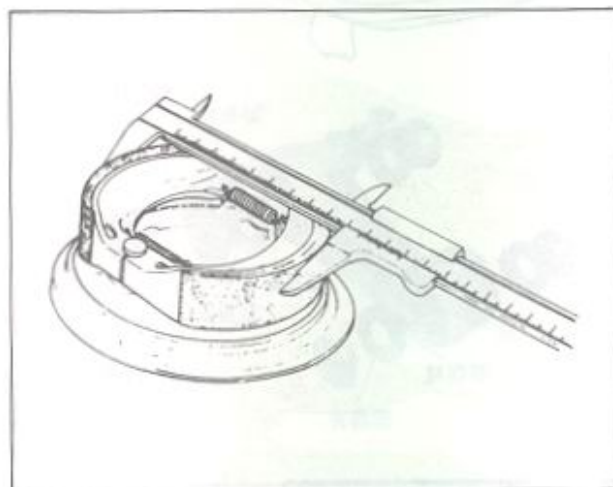
- 內徑用的卡鉗來測定剎車鼓內徑，同時檢查是否有異常的損傷。



剎車鼓內徑			
標準	後輪 100mm	限度	後輪 100.7mm

剎車蹄片的檢查

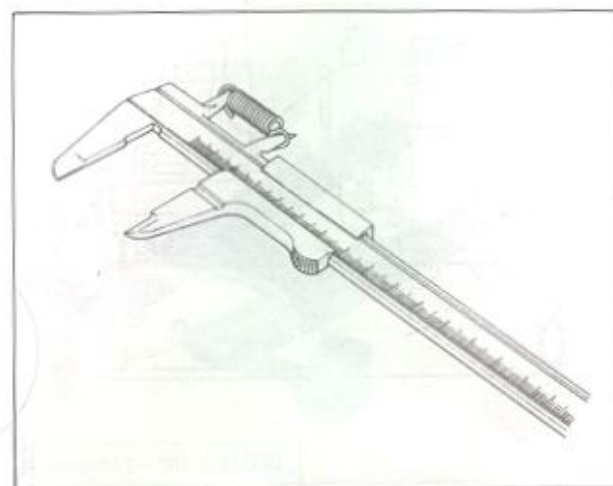
- 依圖示位置測定蹄片的外徑。
- 各部份是否有龜裂，損傷必須檢查。
注意→剎車蹄片是否在正確的組立狀態必須確認。



剎車蹄片尺寸			
標準	後輪 99.2mm	限度	後輪 97.0mm

剎車蹄片回復彈簧的檢查

- 使用游標卡尺測出彈簧的自由長。
- 彈簧是否有彎曲，龜裂等損傷必須確認。



剎車蹄片回復彈簧			
標準	後輪 30.8~31.2mm	限度	後輪 31.7mm

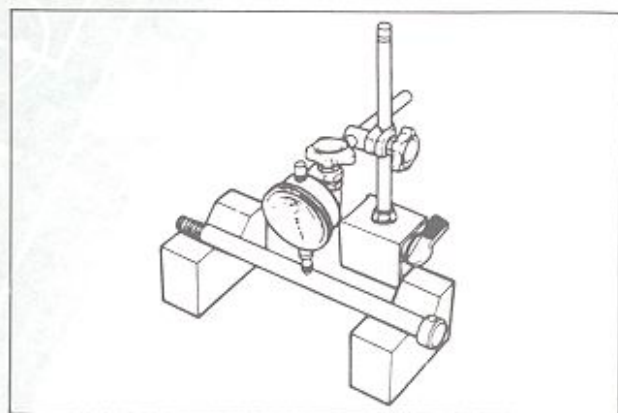
剎車凸輪的檢查

- 剎車凸輪不可有生鏽及異常磨耗。
- 凸輪裝入嵌板時須能圓滑作用。
- 回轉部份須塗以充份的潤滑油脂。



後車軸的檢查

- 將車軸放在 V 型塊規上以測微器檢查彎曲情形。



後車軸彎曲量			
標準	0~0.15mm	限度	0.25mm

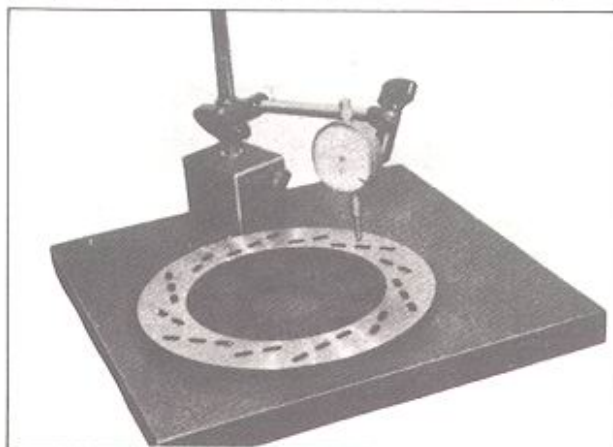
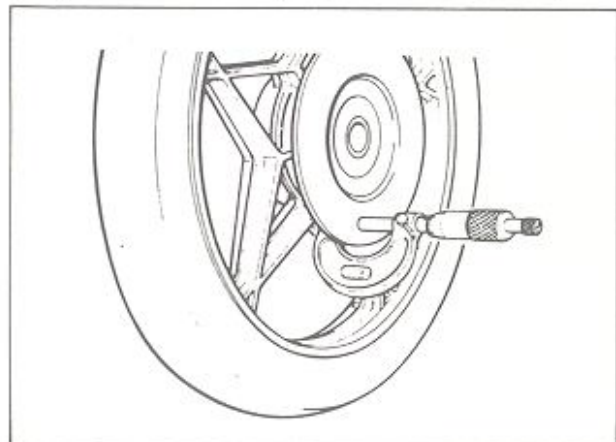
碟式剎車片的檢查

- 裝配部份不可有龜裂及異常傷痕。
- 剎車片的磨耗情形以分厘卡測定之。

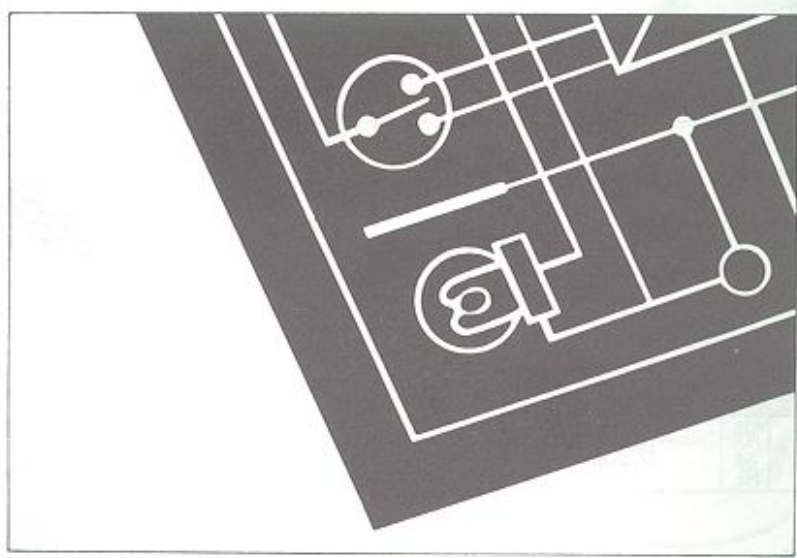
- 卸下剎車片清除塵土等雜物後置於平板上以測微器量出偏擺。

剎車片的厚度			
標準	4.0 mm	限度	3.0 mm

剎車片的偏擺			
標準	0~0.2 mm	限度	0.3 mm 以上交換



維修資料



P60 → P72

引擎關係鎖緊扭力

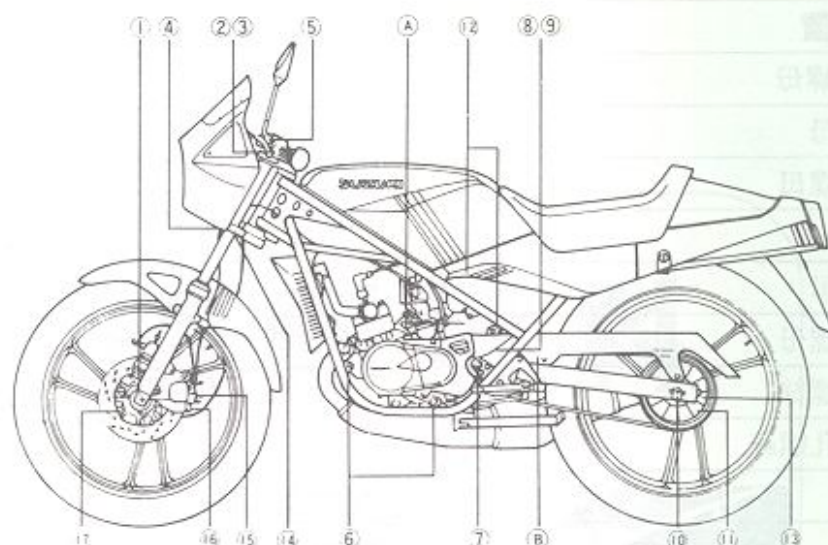
(單位 kg-cm)

固定位置	螺牙徑	鎖緊扭力
汽缸頭固定螺母	8	230~270
汽缸固定螺母	6	60~90
曲軸箱固定螺母	6	60~100
磁電機螺母	10	300~450
離合器鼓螺母	16	400~600
原動小齒輪螺母	14	400~600
機油漏油孔螺絲	10	150~200
冷却水漏水孔螺絲	8	120~160
汽缸螺栓	8	80~120

一般螺牙鎖緊扭力

螺牙徑	一般螺絲	強力螺絲
mm	kg-cm	kg-cm
4	10~20	15~30
5	20~40	30~60
6	40~70	80~120
8	100~160	180~280
10	220~350	400~600
12	350~550	700~1,000
14	500~800	1,100~1,600
16	800~1,300	1,700~2,500
18	1,300~1,900	2,000~2,800

車體關係螺絲鎖緊扭力

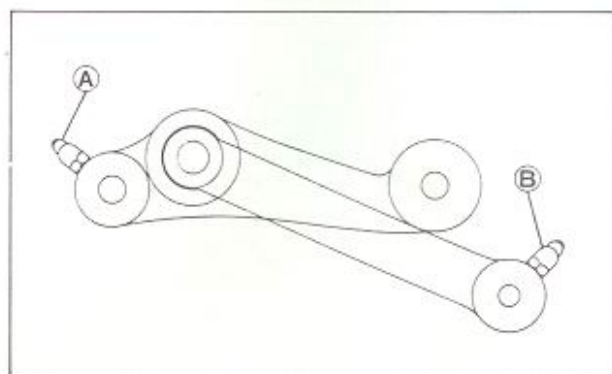


No.	名稱	個數	鎖緊扭力
①	前車軸	1	270~430 kg-cm
②	前叉上固定架螺絲右, 左	2	200~300 kg-cm
③	前叉上固定架螺絲中	1	350~550 kg-cm
④	前叉下固定架螺絲	2	200~300 kg-cm
⑤	車把手固定架螺絲	2	450~700 kg-cm
⑥	引擎懸架螺絲	2	280~340 kg-cm
⑦	搖臂固定軸螺母	1	260~420 kg-cm
⑧	後避震器連桿固定螺母上	1	700~1000 kg-cm
⑨	後避震器連桿固定螺母下	2	180~280 kg-cm
⑩	後車軸螺母	1	360~520 kg-cm
⑪	後鏈輪固定螺母	4	450~600 kg-cm
⑫	避震器螺母	2	400~600 kg-cm
⑬	後利車凸輪搖臂螺母	1	50~80 kg-cm
⑭	利車油管固定器螺母	1	200~300 kg-cm
⑮	前碟式利車固定螺絲	2	220~350 kg-cm
⑯	前碟式利車注油口螺絲	1	60~90 kg-cm
⑰	利車片螺絲	4	180~280 kg-cm

加油脂位置

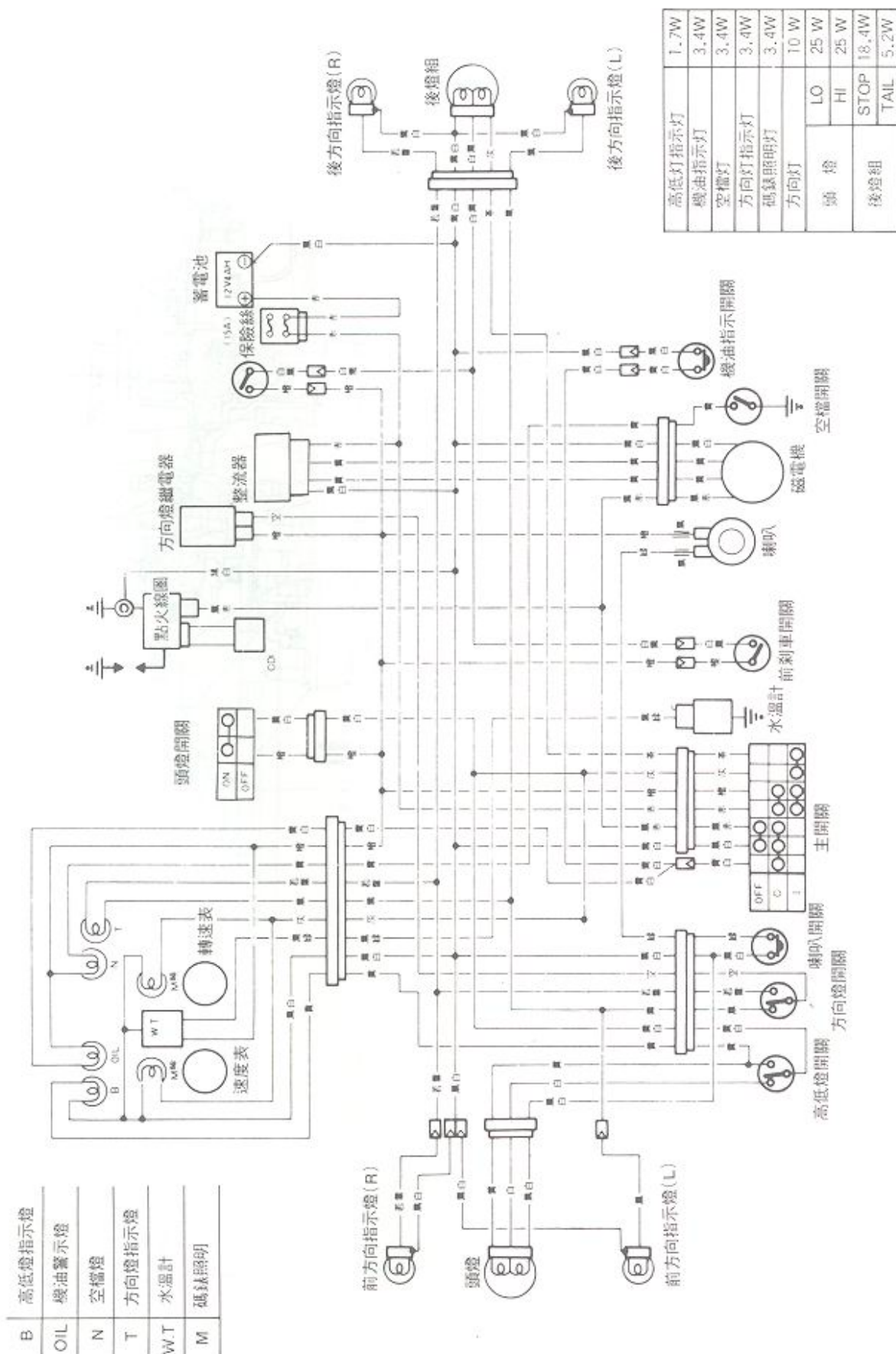
A 後避震器搖臂前方

B 後避震器連桿左, 右各一



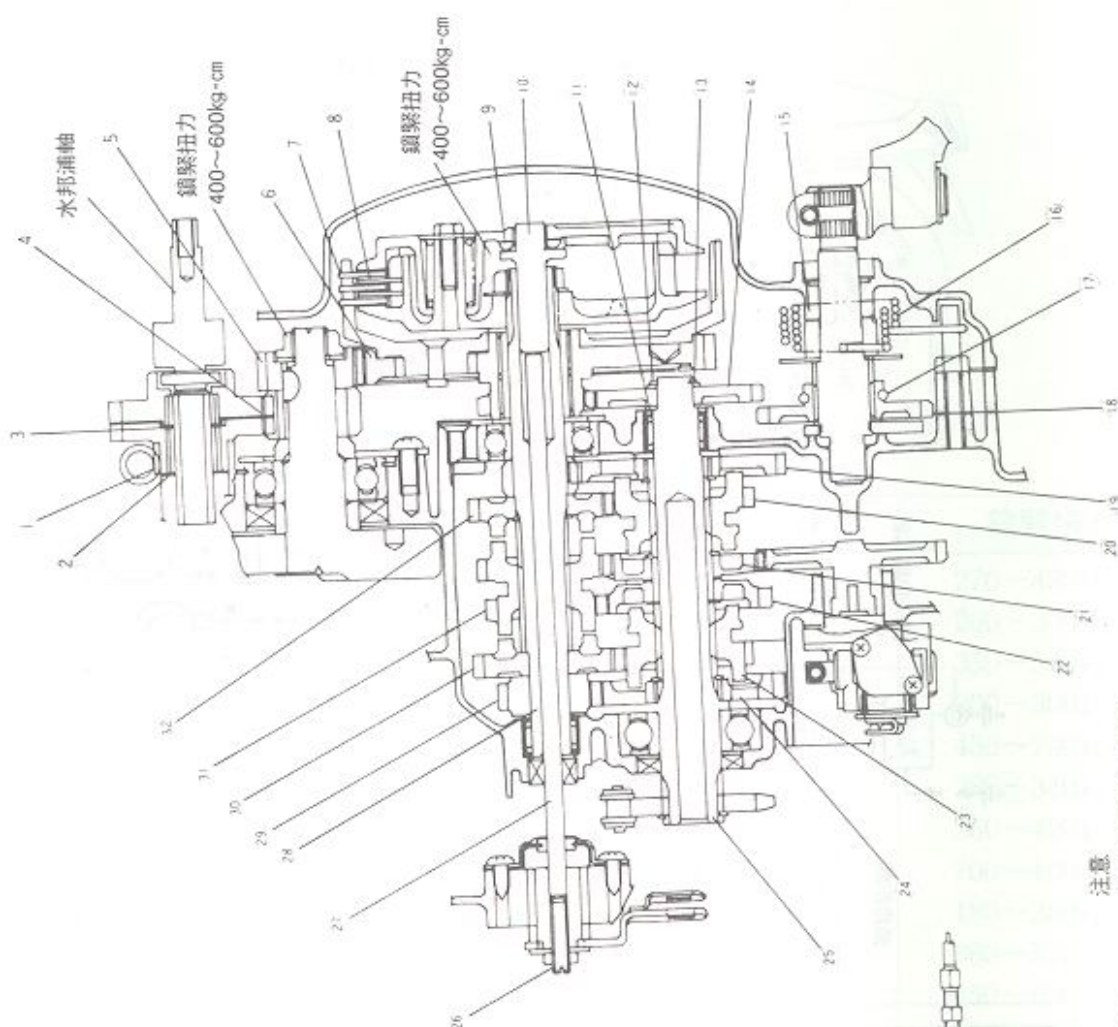
電氣配線圖

RG50

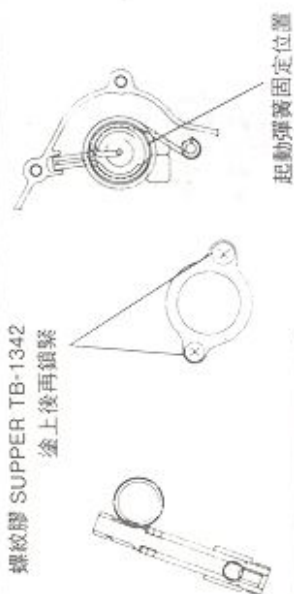


傳動系統組立圖

RG50



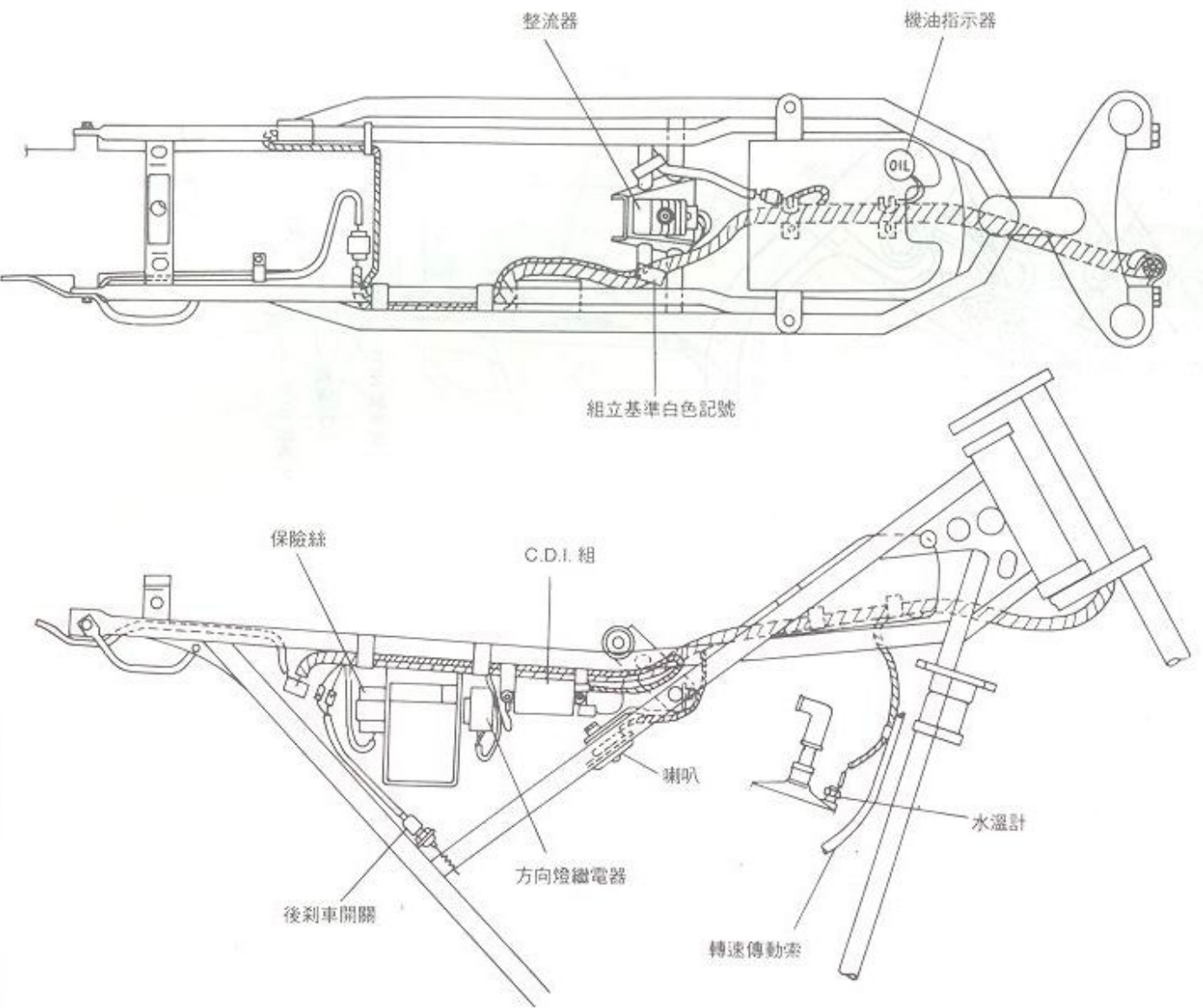
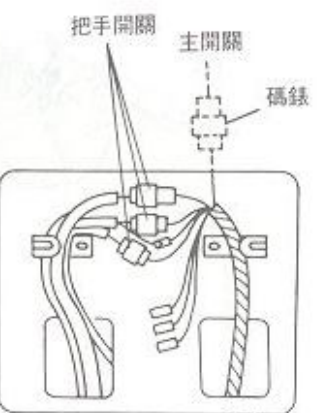
注意
油封唇部須塗上油脂



番號	名稱
①	轉速表傳動齒輪 NO.2
②	墊片
③	墊片
④	轉速表傳動齒輪 NO.1
⑤	原動小齒輪
⑥	離合器鼓板
⑦	離合器鼓板
⑧	離合器鼓板
⑨	離合器鼓板
⑩	離合器鼓板
⑪	離合器鼓板
⑫	浪型墊片
⑬	扣環
⑭	墊片
⑮	彈簧導塊
⑯	彈簧彈簧
⑰	起動齒輪彈簧
⑱	起動齒輪
⑲	1ST 被動齒輪
⑳	5TH 被動齒輪
㉑	4TH 被動齒輪
㉒	3RD 被動齒輪
㉓	6TH 被動齒輪
㉔	2ND 被動齒輪
㉕	傳動軸
㉖	調整螺絲
㉗	推桿
㉘	副軸
㉙	2ND 傳動齒輪
㉚	6TH 傳動齒輪
㉛	3RD、4TH 傳動齒輪
㉜	5TH 傳動齒輪

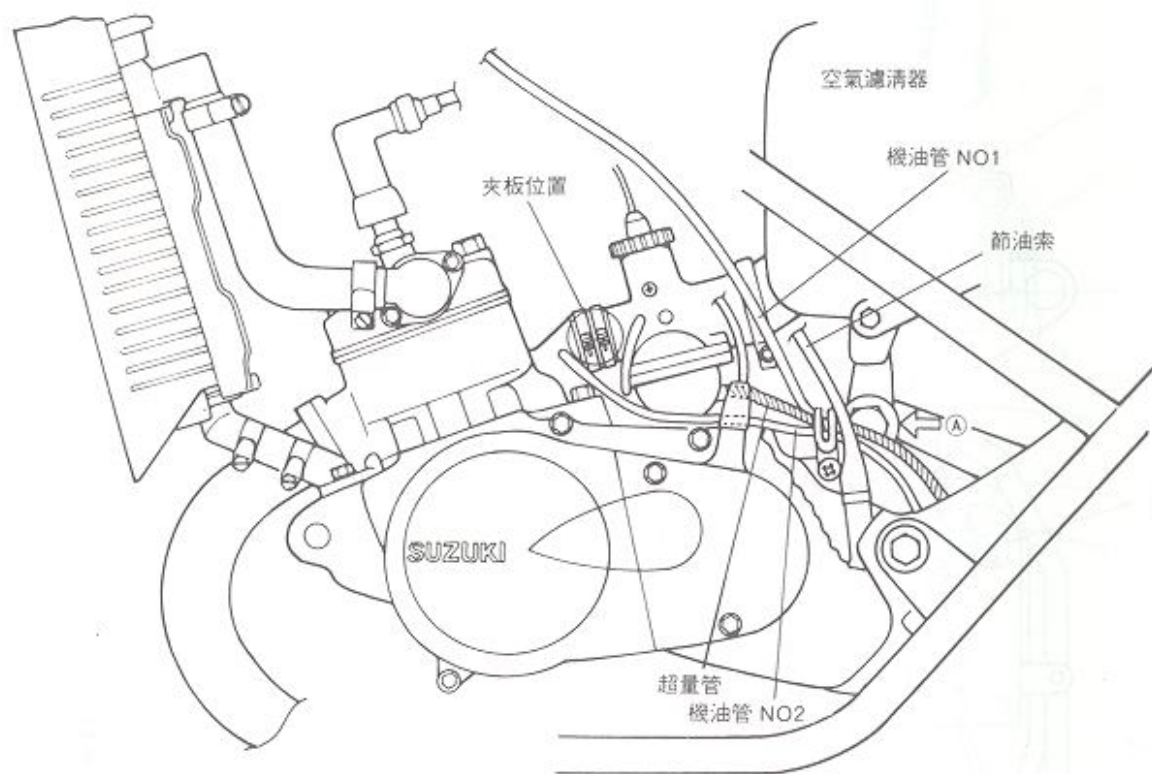
電線組立要領圖

RG50J



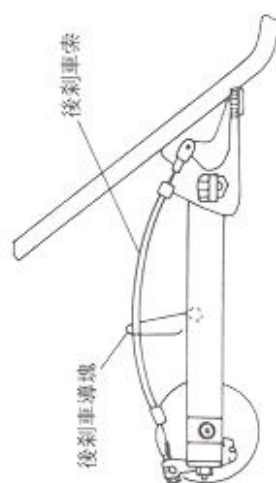
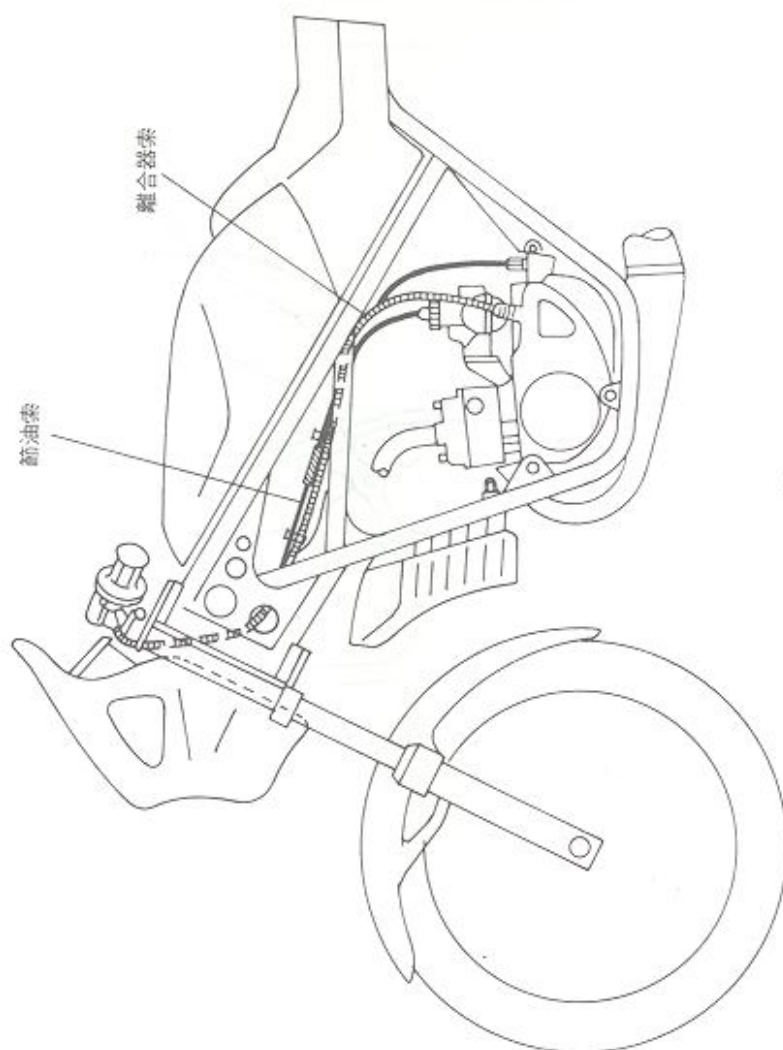
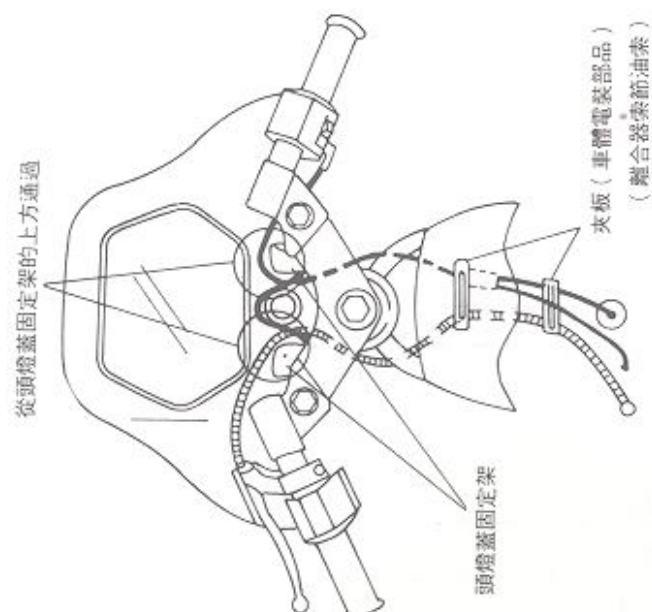
蓄電池排出管組立要領圖

RG50



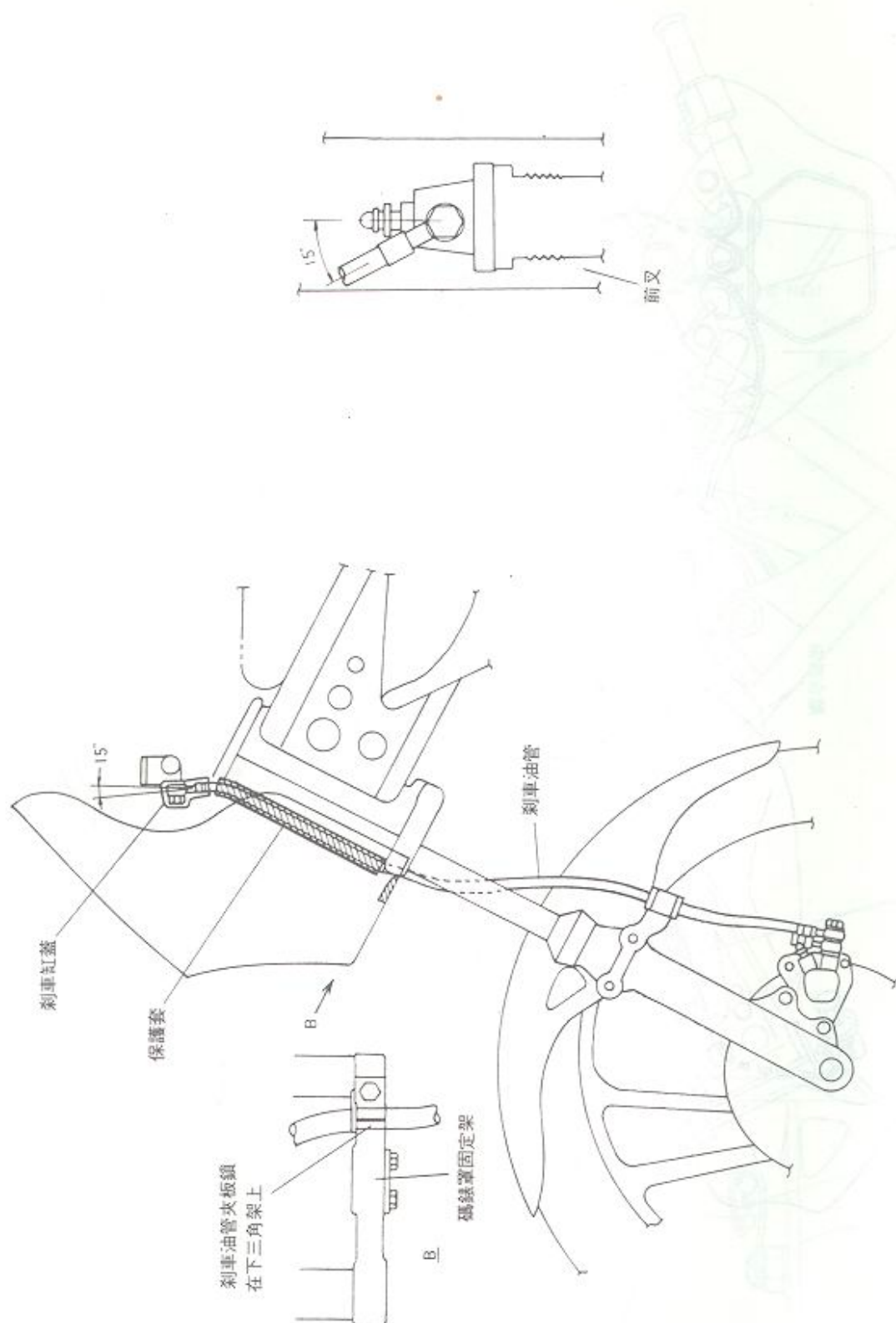
配 索 詳 細 圖

RG50



前 刹 車 油 管 組 立 要 領 圖

RG50



活塞、汽缸關係

單位：mm

項 目	標 準 值	使 用 限 度
活塞與汽缸之間隙	0.025~0.035	
汽缸的內徑	40.000~41.025	41.078 以上交換
活塞的外徑	40.95~40.98	40.85 以下交換
汽缸頭的平面度	0~0.03	0.15 以上修正
活塞環的自由合口間隙 (1ST)	3~4.5	2.4 以下交換
(2ND)	3~4.5	2.4 以下交換
活塞環的組立後合口間隙(1ST)	0.08~0.18	0.57 以上交換
(2ND)	0.08~0.18	0.57 以上交換
活塞環與活塞環溝的間隙(1ST)	0.01~0.03	以上交換
(2ND)	0.01~0.03	
活塞銷孔的內徑	12.002~12.010	12.034 以上交換
壓縮壓力(kg/cm ²)	5.5	3.9 以上修正

曲軸關係

單位：mm

項 目	標 準 值	使 用 限 度
活塞銷外徑	11.994~12.00	11.965 以下交換
連桿小端部內孔	16.004~16.008	16.036 以上交換
連桿小端部偏擺	—	3.0 以上交換
連桿大端部軸向間隙	—	— 以上交換
曲軸偏擺	0~0.03	0.5 以上交換

機油邦浦關係

項 目	標 準 值
CCIS 機油消費量	0.42~0.52 (機油邦浦搖臂全開) (引擎回轉數 2,000r.p.m. 測定時間 2 分)
機油邦浦控制搖臂對點方式	中間對點

離合器及原動齒輪關係

單位：除指定外，皆為mm

項 目	標 準 值	使 用 限 度
離合器的間隙(握桿前端)	10~15	標準值以下修正
傳動板的厚度	2.9~3.1	2.6 以下交換
傳動板的變形	0~0.25	0.4 以上修正
被動板的厚度	1.6	— 以下交換
被動板的變形	0~0.1	0.2 以上修正
離合器彈簧的自由長	35.4	33.6 以下交換

傳動齒輪關係

單位：mm

項 目	標 準 值	使 用 限 度
變速叉的爪部厚度 (1)	4.25~4.35	— 以下交換
(2)	4.25~4.35	— 以下交換
(3)	4.25~4.35	— 以下交換
變速叉置入溝的寬度 (1)	4.45~4.55	— 以上交換
(2)	4.45~4.55	— 以上交換
(3)	4.45~4.55	— 以上交換
變速叉與置入溝的間隙 (1)	0.1~0.3	0.8 以上交換
(2)	0.1~0.3	0.8 以上交換
(3)	0.1~0.3	0.8 以上交換
變速叉軸的彎曲量	0~0.03	0.05 以上交換
副軸上齒輪壓入尺寸	84.5	
鏈條 20 目的長度	254 ^(RK 420M) _(D1D 420H)	261 以上交換
鏈條在空車狀態時的鬆動間隙	20~30	標準值以外修正

化油器關係

項 目	諸 元	備 考
化油器形式 (mm)	VM18SH	
孔徑 (mm)	18	
化油器判別	04700	
慢車轉數 (r.p.m.)	1,300	
(mm)		
浮筒高度 (mm)	21.9	
主噴油孔針狀噴嘴(M.J.)	80	
主噴油孔針(J.N.)	3FL7-3	
針狀噴嘴(N.J.)	D-9	
活塞活門 (C.A.)	2.5	
副油孔(P.J.)	20	
風量調整螺絲(A.S.)	1 $\frac{3}{4}$	
三角針座(V.S.)	1.2	
阻風噴嘴(G.S.)	35	

電裝關係

項 目	諸 元	備 考
點火時期(°/r.p.m.)	24°/6,000	
飛火性能(mm)	8 以上	
火星塞間隙(mm)	0.6~0.7	標準值以外修正
(NGK)	-	標準 BP8ES 冷型 BP7ES
高壓線圈抵抗值(1次側)(Ω)		
高壓線圈抵抗值(2次側)(Ω)		
飛輪載電機線圈抵抗值(黑赤—黑白)(Ω)	83.5 \pm 20%	
(黃—黃)(Ω)	0.54 \pm 20%	
电瓶型式(VAh)	YB4L-B 湯淺	
电瓶液比重	1.22~1.26	
充電電壓 (V)	13.5~15.5	
保險絲 (A)	15	
前燈泡 (V-W)	12-25/25	
後燈泡 (V-W)	12-5.2/18.4	

電裝關係(續前頁)

充電電壓	(V)	13.5~15.5	
保險絲	(A)	15	
前燈泡	(V-W)	12-25/25	
後燈泡	(V-W)	12-5.2/18.4	
方向燈泡	(V-W)	12-10	
速度錶燈泡	(V-W)	12-3.4	
轉速錶燈泡	(V-W)	12-3.4	
空檔燈泡	(V-W)	12-3.4	
檔數指示燈泡	(V-W)		
充電燈泡	(V-W)		
機油指示燈泡	(V-W)	12-3.4	
汽油指示燈泡	(V-W)		
機油壓力指示燈泡	(V-W)		
方向燈指示燈泡	(V-W)	12-3.4	
超速指示燈泡	(V-W)		

車體關係

項 目	標 準 值	使 用 限 度
前刹車把手間隙(由把手前端算起)	5~10	
後刹車踏板間隙	20~30	超出即修正
後刹車鼓內徑	100.0	100.7 以上交換
後刹車燈來令尺寸	99.2	97.0 以下交換
刹車回復彈簧自由長	30.8~31.2	31.7 以上交換
前碟式刹車板厚度	4.0	3.0 以下交換
前碟式刹車板偏擺	0.2	
前碟式刹車片厚度		到磨耗限度線止
輪圈偏擺前後左右均同	0~2	3 以上交換
輪胎規格：前輪	2.75-17-4PR	
輪胎規格：後輪	2.75-18-4PR	
輪胎磨耗限度：前輪 ()內為推薦值		0.8(1.6)
輪胎磨耗限度：後輪 ()內為推薦值		0.8(1.6)
輪胎空氣壓力：前輪 (一般道路一人騎乘)	1.50	
輪胎空氣壓力：後輪 (一般道路一人騎乘)	1.75	
前車軸偏心	0~0.15	0.25 以上修正
後車軸偏心	0~0.15	0.25 以上修正
後搖臂固定軸偏心	0~0.15	0.60 以上修正



石橋機車

台鈴工業股份有限公司
日本鈴木自動車工業(株) 投資合作