

車台／引擎號碼位置	1－ 1
諸元表	1－ 2
作業上の注意事項	1－ 3
鎖緊扭力値	1－11
工具	1－12
給油脂補給圖	1－13
導線配置圖	1－15

車台／引擎號碼打刻位置

車台號碼打刻位置



引擎號碼打刻位置

1. 整備資料

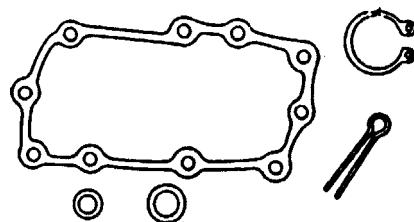
諸元表(金勇郵政車 125Fi)

車 名 及 型 式			RT25CD	
車 台 名 稱 及 型 式			BACK BONE	
長 度 (mm)			1925	
寬 度 (mm)			780	
高 度 (mm)			1055	
軸 距 (mm)			1270	
引 擎 型 式			4 ∞	
總 排 氣 量 (cc)			124	
燃 料 種 類			無鉛汽油 92 以上	
車 輛 重 量 (kg) (整備重)		前 軸	57	
		後 軸	69	
		合 計	126	
車 輛 總 重 量 (kg) 2 人(110)(kg)		前 軸	67	
		後 軸	169	
		合 計	236	
輪 胎		前 輪	2.75-18	
		後 輪	3.00-17	
最 低 地 上 高			160	
性 能	制 動 停 止 距 離 (m)		7.9(40km/hr)	
	最 小 回 轉 半 徑 (mm)		1900	
引	起 動 方 式		電 起 動	
	種 類		四行程 OHC	
	汽 缸 數 及 方 式		單缸直立	
	燃 燒 室 型 式		屋頂型	
	門 閥 機 構		SOHC-4V	
	內 徑 × 行 程 (mm)		56.5 × 49.5	
	壓 縮 比		11 : 1	
	壓 縮 壓 力 (kg.cm ² /rpm)		14	
	最 高 出 力 PS/rpm		參照營業型錄	
	最 大 扭 力 kg.m/rpm		參照營業型錄	
發 動 機	氣 門 開 閉 時 期	吸 氣 (1mm 升 降 時)	BTDC 0	
			ABDC 29	
		吸 氣 (1mm 升 降 時)	BBDC 0	
			BTDC 43.5	
	氣 門 間 隙 (冷車時)mm	吸 氣	0.08mm	
		排 氣	0.08mm	
	怠 速 回 轉 數		1700±100rpm	
	潤 滑 裝 置	潤 滑 方 式		壓送飛濺並用
		油 泵 型 式		轉子式
		油 濾 器 型 式		鐵絲濾網
潤 滑 油 容 量		1.0L		
冷 卻 方 式			自然空冷	

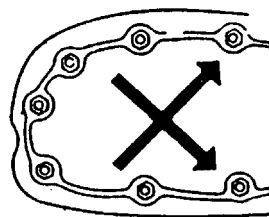
燃料裝置	空氣濾清器型式		海綿濕式	
	油箱容量		13.5L	
	節流閥體	型式	燃油噴射系統	
		節流閥體口徑	Ø26	
節流閥型式		真空負壓		
電氣裝置	點火裝置	型式	全晶式(ECU)	
		點火時期	ECU 自動控制	
		斷續器型式	— —	
		火星塞 (NGK)	— —	
			CR8E	
			— —	
	火星塞間隙(mm)	0.6~0.7		
	電瓶	容 量	12V8AH	
動力傳動裝置	離合器	型 式	濕式多片	
			永久嚙合式	
	變速機構	型 式	5 檔循環	
		操 作 方 式		腳踩
		減 速 比	一檔	2.846
			二檔	2.063
			三檔	1.4
			四檔	1.13
			五檔	0.923
走行裝置	前車軸	傾 角 度	27°	
		前 後 軸 距 mm	1270	
	輪胎(kg/cm ²) (2 人 乘)	前輪	1.75	
		後輪	2.25	
	轉向桿角度	左	45°	
		右	45°	
	制動裝置型式	前	鼓	
		後	鼓	
	緩衝裝置	懸 吊 方 式	前	潛望式
後			連桿式	
緩衝器方式		前	油壓彈簧	
		後	阻尼器彈簧	
車架型式	菱型車架			

作業上的注意事項

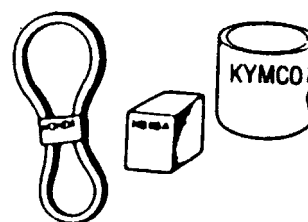
■ 墊片、○環、環夾，開口銷等部品，經拆開分解後必須更換新品。



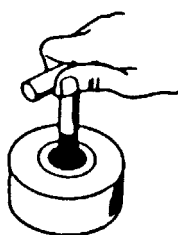
■ 螺絲螺帽，上緊時必須要從外徑大的向小的逐次上緊，以及按對角之方式依規定扭力值鎖緊。



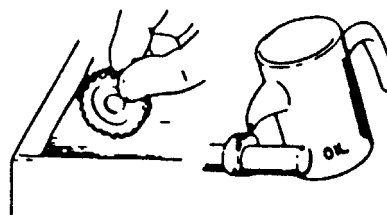
■ 零件油脂類必須使用正廠零件。



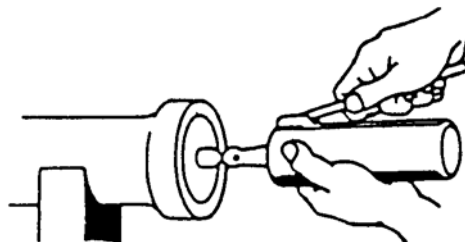
■ 在修理作業時，必須使專用或共通工具裝卸。



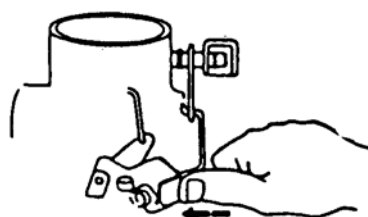
■ 零件分解後，須檢點之部品應清洗清潔，組立時各部品之磨擦作動面應塗機油使之潤滑。



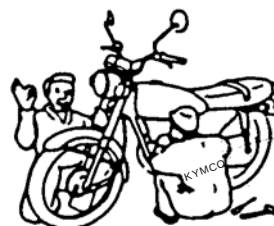
- 指定之潤滑部位，必須使用指定油脂塗施潤滑和加灌潤滑



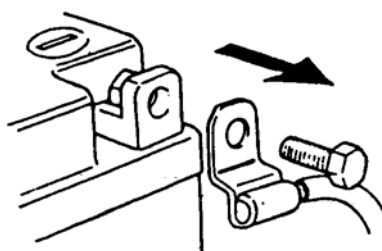
- 組立後各部之鎖緊及作動性必須加以確認。



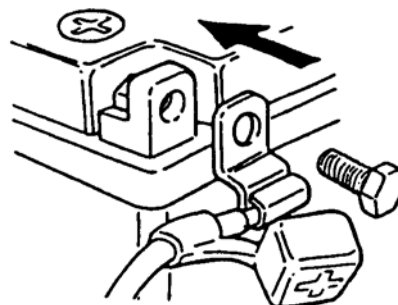
- 有兩人作業時，必須互相確認修理安全性。



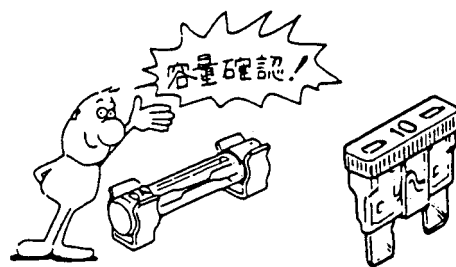
- 作業之前必須先把電瓶(－)端拆下。
- 開口板手等與車體應注意接觸。



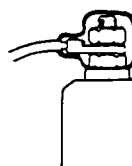
- 作業完成後，各部接點、固定、通路應確認。
- 電瓶接線時應從(+)端先接。
- 電瓶接線後兩端必須塗上黃油。
- 端子蓋應完全裝妥。



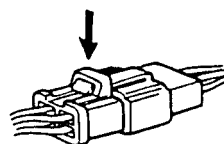
- 保險絲斷了，必須檢查原因修理，依指定容量保險絲更換。



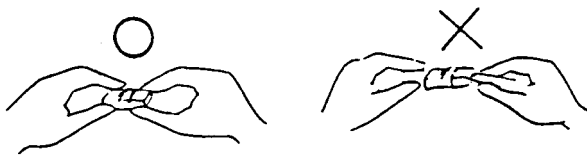
- 蓋類，作業完畢後，必須確實將端子蓋妥。



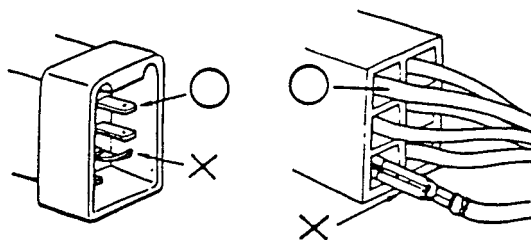
- 在取出接頭時，必需先將接頭上的鎖扣解開後再作業。



- 接頭、接續、拆取，必須手持接頭本體。
- 不可持著導線張拉。

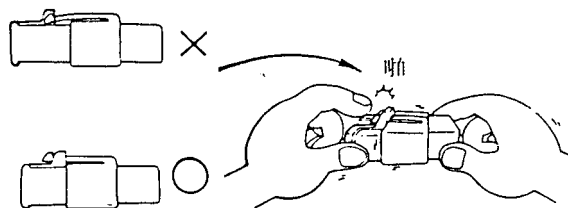


- 接頭之接觸端子彎曲，過出或脫落必須確認。

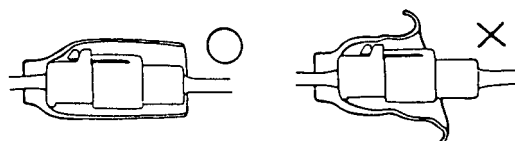


1. 整備資料

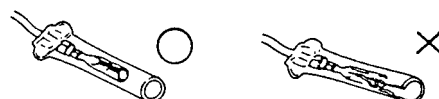
- 使接頭完全插入。
- 若此兩接頭有鎖，則必要使鎖扣在正確的位置。
- 檢查有無任何一條線脫落。



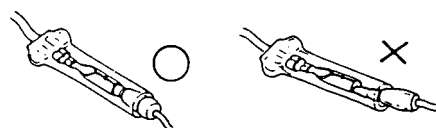
- 檢查雙接頭的封套有否完全封蓋住，及確實地固定好。



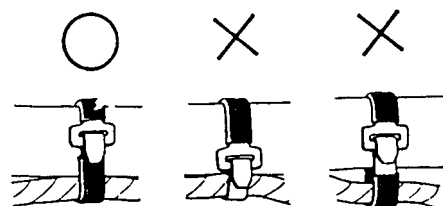
- 在接合端子前，檢查套子有否損裂，及負端子有否鬆掉。



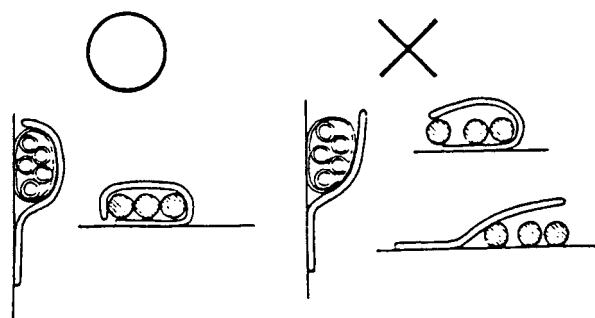
- 使接合端子完全插入。
- 檢查封套有否完全封蓋端子。
- 不要使封套的開口朝上。



- 主配線上的束帶，必須確實的固定在車體規定的位置。
而鋁束帶上的絕緣體必須與主配線結合固定在一起。



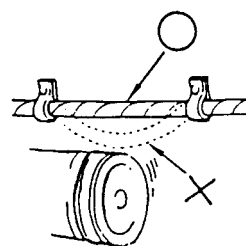
■ 夾子與主配線必須確實的夾住。



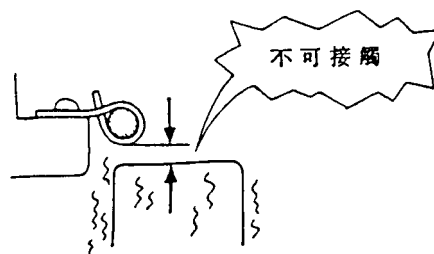
■ 熔接在車體上的夾子，使用時不可以朝向熔接點方向夾住。



■ 固定主配線時，勿使其與旋轉，移動振動之處接觸。

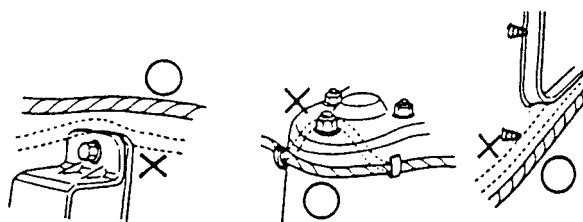


■ 固定主配線時，勿使其與產生高熱之處接觸。



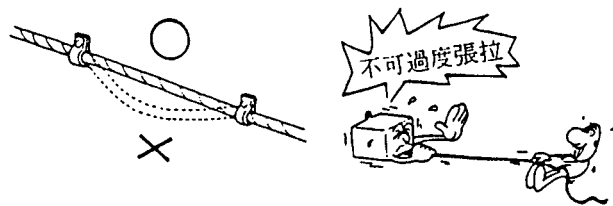
■ 主配線使其從車體端之銳角旁通過，勿使電線攀在螺絲的頂部尖端。

■ 主配線使其從螺絲旁通過，勿使電線攀在螺絲的頂部尖端。

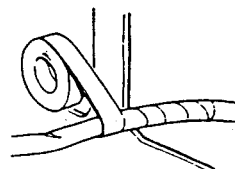


1. 整備資料

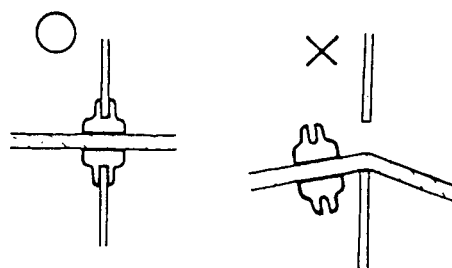
- 主配線的裝置勿太鬆或太緊。



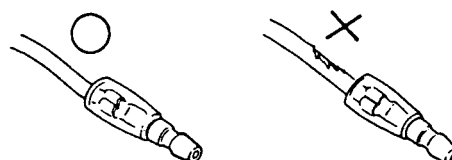
- 當配線必須接觸到邊緣或銳角處時，用管子或膠布包住以保護之。



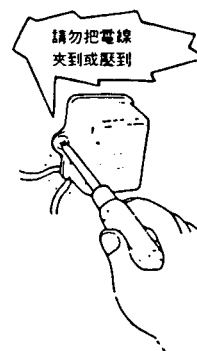
- 當主配線使用橡膠護套時，要使護套固定妥。



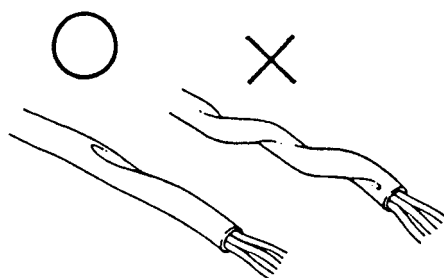
- 勿使配線表皮破裂。
- 如果配線表皮破裂了用膠布包好或換新。



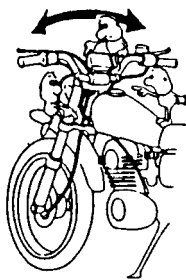
- 在按裝其他零件時，勿使電線被夾住或壓住。



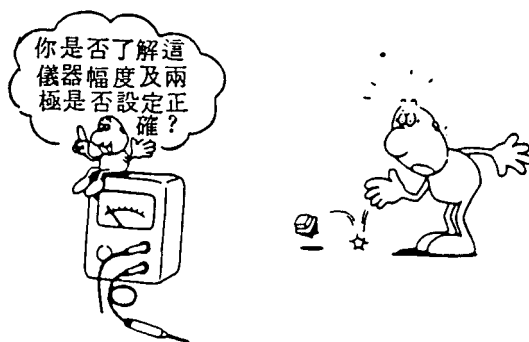
■ 勿使主配線在按裝時打絞。



■ 手把左右作動時主配線是否會過緊過鬆、彎折或與銳角相摩擦請確認。



■ 當使用測定器時，要研究此儀器的操作方法直至徹底了解為止，然後全照這操作說明書去做。

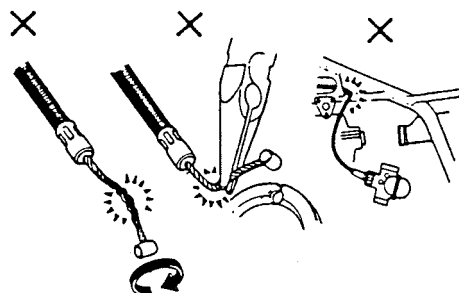


■ 注意勿使配件掉落。

■ 當眼見接頭端子有銹時，用砂紙或類似品拭掉，再進行接合工作。



■ 導線類被螺絲夾住，折曲變形損傷是作動不良的原因。



■ 圖案記號的意義：

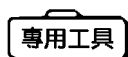
下例的圖案記號，在這本修護手冊中是指示作業方法及應該注意事項。



：機油塗布
指定的部位
(使用指定的機油潤滑)



：黃油塗布潤滑。



：專用工具使用。



：共用工具使用。



：要注意事項。



：危險又重要事項。

1. 整備資料

鎖緊扭力值

標準扭力值

種	類	鎖 緊 扭 力 (kg-m)	種	類	鎖 緊 扭 力 (kg-m)
5mm 螺栓螺帽		0.45~0.6	5mm 螺栓		0.35~0.5
6mm 螺栓螺帽		0.8~1.2	6mm 螺栓 SH 螺栓		0.7~1.1
8mm 螺栓螺帽		1.8~2.5	6mm 凸緣螺栓螺帽		1.0~1.4
10mm 螺栓螺帽		3.0~4.0	8mm 凸緣螺栓螺帽		2.4~3.0
12mm 螺栓螺帽		5.0~6.0	10mm 凸緣螺栓螺帽		3.5~4.5

以下表示為個部位扭力規格

引擎關係

鎖 緊 部 位	個 數	螺徑(mm)	鎖緊扭力值(kg-m)	備 考
汽缸頭螺栓（前缸）	13	8	1.2~3.4	
汽缸頭螺栓（後缸）	13	8	1.2~3.4	
機油濾清器蓋螺栓	1	20	1.4~1.8	
排氣管接頭固定螺栓	4	6	0.8~1.2	
氣門調整固定螺栓	8	5	1.4~1.8	
機油洩放螺栓	1	12	2.0~3.0	
A.C.G 螺栓	1	10	7.5~8.5	
汽缸頭蓋螺栓	8	6	0.8~1.2	
機油泵浦固定螺栓	1	6	0.8~1.2	
曲軸組合固定螺帽	4	8	2.4	
上曲軸箱蓋	8	6、8	1.0~2.3	
下曲軸箱蓋	13	6、8	1.0~2.3	
A.C.G 線圈固定螺栓	3	6	0.8~1.2	
起動單向離合器（左牙）	1	10	7.5~8.5	
A.C.G 蓋固定螺帽	7	6	0.8~1.2	
離合器蓋固定螺帽	14	6	0.8~1.2	
曲軸位置感知器固定螺栓	2	6	0.8~1.2	
水泵浦蓋固定螺栓	3	6	0.8~1.2	
火星塞固定螺栓		10	1.0~1.4	
離合器四角固定螺帽	1	20	5.5~6.5	
凸輪鏈條調整器固定螺帽	4	6	1.0~1.4	
起動馬達固定螺栓	2	6	0.8~1.2	
機油泵浦傳動齒輪固定螺帽	1	6	1.8~2.3	

車體關係

鎖 緊 部 位	個 數	螺徑(mm)	鎖緊扭力值(kg-m)	備 考
轉向桿固定螺帽	1	22	6.0~9.0	
前輪軸螺帽	1	14	5.5~7.0	
後輪軸螺帽	1	16	6.0~8.0	
後緩衝器固定螺栓（上）	2	8	3.0~4.0	
後緩衝器固定螺栓（下）	2	10	3.0~4.0	
後叉軸固定螺帽	1	12	5.5~7.0	
手把固定螺栓	4	6	6.0~9.0	
後傳動齒輪固定螺栓	4	8	1.8~2.0	
後煞車板固定螺栓		8	1.8~2.5	

1. 整備資料

工具

専用工具

工 具 名 稱	工 具 號 碼	備 考	記 載 頁 數
氣門調整器	E012-01		
氣門導管起子			
氣門導管鉸刀			
氣門壓縮連接器			
進氣門座頂部鉸刀	E-034		
排氣門座頂部鉸刀	E-034		
進氣門座內部鉸刀	E-034		
排氣門座內部鉸刀	E-034		
氣門座鉸刀夾具 5.5mm			
離合器固定桿	E-016-01		
發電機轉子提起器	E-005-02		
氣門拆卸器	E-003-00		
氣門導座拆裝器			
T 型套筒扳手 16mm			

共用工具

工 具 名 稱	工 具 號 碼	備 考	記 載 頁 數
飛輪拆取器	E-005-02		
萬能固定架	E-019-05		
後避震器壓縮器			
轉向桿扳手			
珠碗拆卸器			
轉向桿底座珠碗裝軸器			
軸承拆卸器頭 12mm			
軸承拆卸器 15mm			

給油脂補給圖

引擎關係

使 用 位 置	名 稱
氣門導管，氣門桿活動部 凸輪軸凸部面 氣門搖臂摩擦面部 凸輪軸傳動鏈條 汽缸固定螺栓螺帽 活塞周圍及活塞環溝 活塞銷周圍 汽缸內面 連桿，活塞銷孔 連桿大端 曲軸 曲軸單向離合器轉動部 機油泵傳動鏈條 起動減速齒輪齒合部 副軸齒輪齒合部 最終齒輪齒合部 各軸承轉動部 ○環面 油封唇部	• 光陽純正機油(SAE15W-40) • API 分類 SL/CD 級以上 
起動惰齒輪 摩擦彈簧活動部，軸活動部 軸活動溝部 起動驅軸活動部軸	耐高溫黃油
起動單向離合器螺牙部	螺牙固定劑
交流發電機接頭 最終傳動齒輪箱通氣管	粘著劑

1. 整備資料

車體關係

下列各給油部位。

指定以外之部位請塗布黃油。

未經指定之可動部請使用機油或黃油塗布，可防止異音提高耐久性。



速度錶導線
加油導線



前煞車拉桿樞軸

傳動鏈條



機油



後輪軸軸承



黃油

主腳架軸



黃油

速度錶齒輪
前輪軸承



黃油

導線配置圖

