

Register to Remove Trial Watermark!!

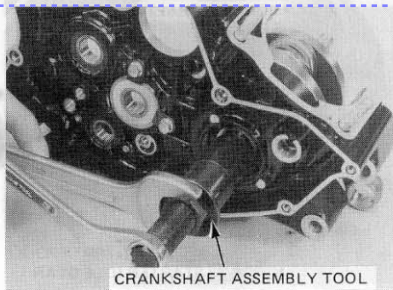
● CRANKSHAFT INSTALLATION

Apply oil to the right and left crankshaft bearings.

Fill all cavities of the oil seal lips with grease.

Install the crankshaft in the right crankcase.

Use the special tool "Crankshaft Assembly Tool P/N 07965-KE10000," if difficulty is encountered in installing the crankshaft.



CRANKSHAFT ASSEMBLY TOOL

● クランクシャフトの取付け

R. L. クランクシャフトのジャーナルベアリングにエンジンオイルを塗布する。

オイルシールのリップ部にグリースを塗布する。

R. クランクケースにクランクシャフトを取付ける。

取付けずらい場合はクランクシャフトアセンブリーツール (07965-K E 10000) を使用して取付ける。

Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

7. KICKSTARTER

● KICKSTARTER IDLE GEAR INSPECTION

Measure the I.D. of the kickstarter idle gear.

SERVICE LIMIT: 20.07 mm

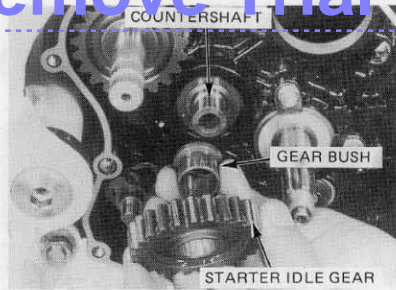
Measure the I.D. and O.D. of the bushing.

SERVICE LIMITS: I.D.: 17.06 mm

O.D.: 19.96 mm

Measure the countershaft O.D.

SERVICE LIMIT: 16.94 mm

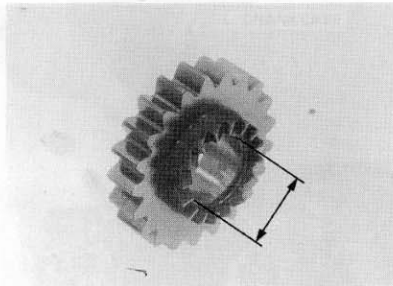


● KICKSTARTER INSPECTION

Measure the kickstarter pinion I.D.

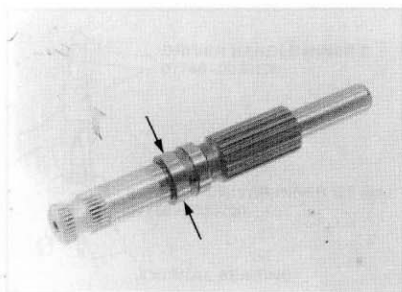
SERVICE LIMIT: 20.06 mm

Check the ratchet and gear for wear or damage to the gear teeth.



Measure the kickstarter spindle O.D.

SERVICE LIMIT: 19.92 mm



7. キックスター

●キックスターアイドルギヤの点検

キックスターアイドルギヤの内径を測定する。

使用限度：20.07mm以上交換

ブッシュの内径、外径を測定する。

使用限度：(内径) 17.06mm以上交換

(外径) 19.96mm以下交換

カウンタースhaftの外径を測定する。

使用限度：16.94mm以下交換

●キックスターの点検

キックスターピニオンギヤの内径を測定する。

使用限度：20.06mm以上交換

ラチェット部およびギヤの歯面の摩耗、損傷を点検する。

キックスタースピンドルの外径を測定する。

使用限度：19.92mm以下交換

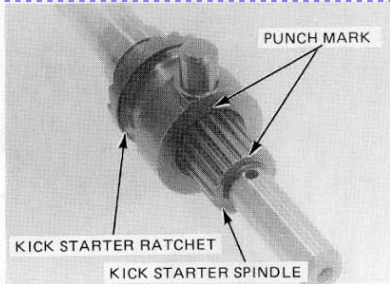
Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

● KICKSTARTER INSTALLATION

Observe the following notes when installing the kickstarter. Align the punch mark on the spindle with the punch mark on the ratchet.

Before assembling, coat the pinion installation surface of the spindle with molybdenum disulfide grease.



●ギックスター取り付け注意点

スピンドルのポンチマークにラチェットのポンチマークを合わせて取付ける。

スピンドルのピニオンギヤ取付け部に二硫化モリブデン grease を塗布する。

油圧
油圧
油圧

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

● AIR SCREW

The air screw mixes air which passes through the slow air passage and is mixed with fuel metered by the slow jet. Turning the air screw clockwise enriches the mixture and turning it counter-clockwise enriches the mixture.

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

Start the screw settings: 1-1/2 turns out
The air screw should not be backed out more than 1-1/4 rotations when ϕ 1/4 turn.

● THROTTLE STOP SCREW

To adjust idle speed:
Start the engine and let it idle at 1,200 rpm.
Reduce speed by turning the throttle stop screw out until roughness is felt in rotation.



調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

調整のてみハイローで、ハイローで
調整のてみハイローで、ハイローで

Register to Remove Trial Watermark!!

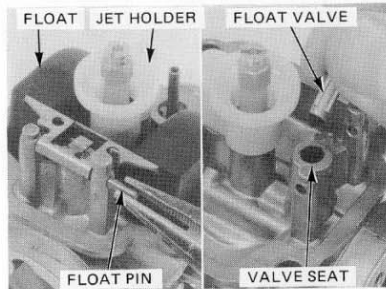
8. CARBURETOR

● CARBURETOR SETTING

| ITEM | STANDARD |
|--------------------|-------------------|
| Venturi dia. | 24 mm |
| Setting mark | PE63D |
| Float level | 19.0mm |
| Main jet | #120 |
| Slow jet | #50 |
| Jet needle setting | E3347H-3rd groove |
| Idle speed | — |
| Air screw opening | 1-1/2 turns |

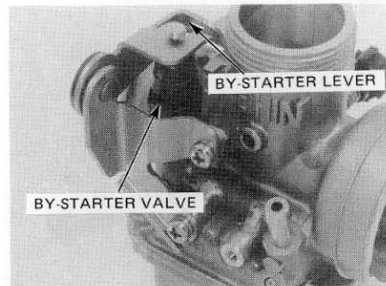
● FLOAT AND FLOAT VALVE INSPECTION

Inspect the float valve seat for wear or other defects.
Check the float for deformation or presence of fuel.



● BYSTARTER VALVE INSPECTION

Inspect the bystarter valve for damage.
Check if the valve is locked when pulled out fully.



8. CARBURETOR

● 標準セッティング

| 項目 | 標準値 |
|----------------|-----------|
| ベンチュリー径 | 24mm |
| セッティングマーク | P E 63 D |
| 油面 | 19.0mm |
| メインジェット | #120 |
| スロージェット | ・ #50 |
| ジェットニードルセッティング | E3347H-3段 |
| アイドル回転数 | — |
| エアスクリュース戻し回転数 | 1 1/2回転 |

● フロート、フロートバルブの点検

バルブシート当り面の摩耗状態を点検する。
フロートの変形、フロート内にガソリンの侵入はないか点検する。

● バイスターターバルブの点検

バイスターターバルブの傷、損傷を点検する。
ねじ部を固定し、バルブをいっぱい引いてロックするか点検する。

Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

● CARBURETOR BODY CLEANING

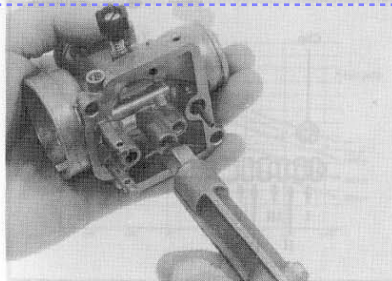
Blow open all holes and passages in the body with a compressed air.

● ADJUSTMENT

Throttle openings vs functions of carburetor parts. The marks "◆" in the sketch show the relationship between the throttle opening and function of the carburetor parts.

(Example)

Referring to the sketch on the right, the main jet regulates the flow of fuel at throttle opening of 1/2 to full.



● キャブレターボデーの清掃

キャブレターボデーの通路をエアで吹いて清掃し、詰まりのないことを確認する。

● 調整

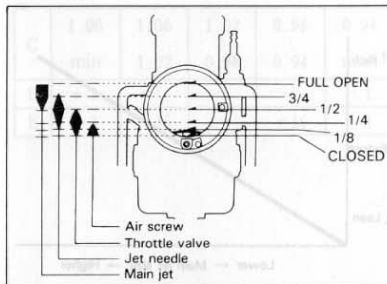
・スロットル開度による各部の関連
図中の◆印はスロットル開度による各部（メインジェット、ジェットニードル、スロットルバルブ、エアスクリュー）の関連を示しています。

《例》

スロットルバルブが1/2から全開の範囲ではメインジェットが関連していることを示します。

● SLOW JET

The slow jet meters the fuel before it mixes with the air coming from the slow air passage which is metered by the air screw.



● スロージェット

スロージェットはスロー系での燃料の流量調整をする。スロージェットのセッティングはエアスクリューの調整を基に行なう。

● AIR SCREW

The air screw meters air which passes through the slow air passage and is mixed with fuel metered by the slow jet. Turning the air screw clockwise leans the mixture and turning it counterclockwise enriches the mixture.

To adjust:

Turn the air screw in until it seats lightly.

Turn it back out 1-1/4 turns and start the engine.

When the engine is warm enough to run without the choke, slowly turn the air screw in or out until the engine revs up smoothly.

Standard air screw setting: 1-1/2 turns out

The air screw should not be backed out more than 1-1/4 rotations within $\pm 1/4$ turn.

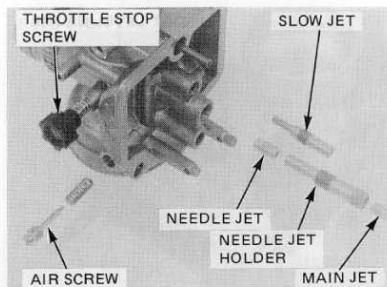
● THROTTLE STOP SCREW

To adjust (Idle speed):

Start the engine and let it idle at 1,200 rpm.

Reduce speed by turning the throttle stop screw out until roughness is felt in rotation.

Further turn the stop screw out until the engine stops after it has rotated several turns.



● エアスクリュー

エアスクリューは、スロー系の空気流量の調整をする。エアスクリューを右に回す→混合気が濃くなる。エアスクリューを左に回す→混合気が薄くなる。調整は、エンジン暖機運転後、標準戻し回転に合わせて、始動後、スナップの一番良いところに調整する。

標準戻し回転数：1 1/2 回転

スロットルストップスクリューを回し、調整する。

アイドリング回転数：_____

アイドリングの効く回転数(1,200rpm)からスロットルストップスクリューを戻し、回転のなめらかさがなくなり、数回転してストップするぐらいに調整する。エアスクリューは標準位置から $\pm 1/4$ 回転以内の範囲で調整を行なう。

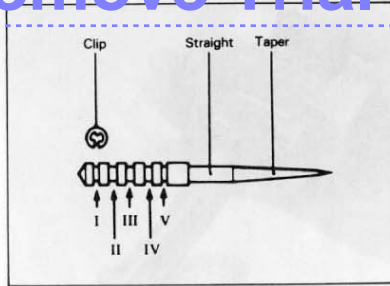
Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

● JET NEEDLE

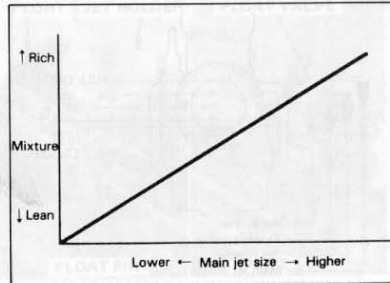
The jet needle regulates fuel flow at throttle openings of 1/4—3/4. The straight part of the needle regulates fuel flow at low throttle openings, and the tapered part regulates fuel flow at mid-throttle.

Five grooves are cut into the needle head for adjustment of the needle. If throttle response is poor, or if the engine will not maintain constant rpm, change the position of the needle. Before adjusting, adjust the main jet.



● MAIN JET

The main jet operates at 1/2 to full throttle and is important in regulating the fuel flow from 4/4 to full throttle. Use a smaller numbered main jet at high altitudes.



● FLOAT LEVEL

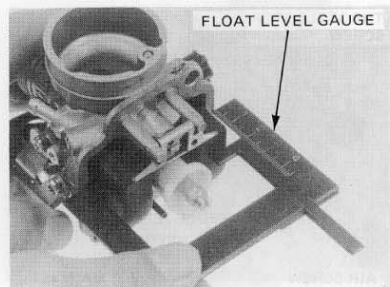
Hold the carburetor with its main bore (air cleaner side) facing up so that the float arm tang will just close the float valve without compressing the spring loaded plunger in the end of the valve.

Measure the float height with a float level gauge (P/N 07401-0010000).

Float height should be 19.0 mm at the main jet when the float valve just closes.

If adjustment is needed, carefully bend the float arm tang toward or away from the float valve until the specified float height is obtained.

FLOAT LEVEL: 19.0 mm



● ジェットニードル

ジェットニードルはズロッドル開度1/4-3/4の範囲内で影響する。ストレート部は低速、低開度よりのスナップ、吹上り等の調整を行ない、段数は、中低速、中開度の加速および定回転の調整を行なう。

● メインジェット

メインジェットは全開(4/4)時の混合気調整を行なう。高地等ではメインジェットを小さくする。

● フロートレベル

エアクリーナ側を上向きにして、フロートバルブの先端にフロートのリップが軽く接する位置でフロートレベルゲージ(07401-0010000)を使用し、メインジェット部での油面を測定する。調整はリップを軽く曲げながら行なう。

規定油面：19.0mm

Register to Remove Trial Watermark!!

● TEMPERATURE AND ALTITUDE CORRECTION FACTOR

The carburetor should be adjusted for changes in temperature and altitude. Determine the needle and air screw settings and main jet size using correction factor C in the table to the right. Select the correct factor to meet riding conditions.

- Main jet
Specified standard main jet No. x C = Main jet to be used
- Jet needle
Specified jet needle groove No. + D = Groove No. to be used
- Air screw opening
Specified Number of turns + E

(For example)

At a temperature of 30°C and an altitude of 1,000 m, carburetor recommendations are as follows:

- Main jet
 $120 \times 0.95 = 114$ #115
- Jet needle
 $2 - 0 = 2$
- Air screw opening
 $1\frac{1}{2} + \frac{1}{2} = 2$ 2 turns out

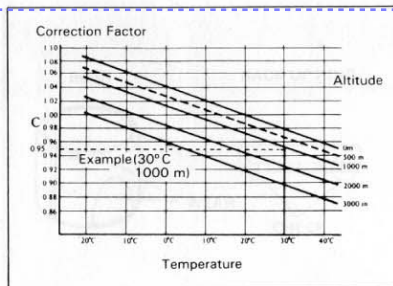
NOTE:

Specified setting (standard) is based on a temperature of 20°C and standard atmospheric pressure.

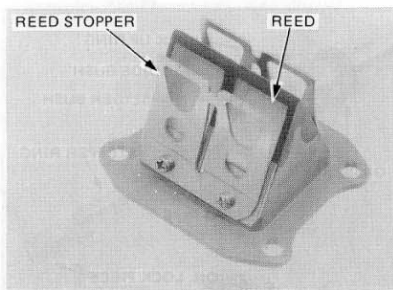
● REED VALVE INSPECTION

Inspect the reeds for fatigue or damage.
Check the reed seats for cracks and damage.
Check that the reeds are not lifted away from the reed seats.

- Never bend the reed stoppers.
- Do not disassemble the reed stoppers.
- Always replace the valve as an assembly.



| | | | | | |
|---|-------------|--------------|--------------|--------------|-------------|
| C | 1.06 min | 1.06 1.02 | 1.02 0.98 | 0.98 0.94 | 0.94 max |
| D | + 1 | - | - | - | - 1 |
| E | - 1 | - 1/2 | - | + 1/2 | + 1 |



● 環境変化に対するセッティング例

図のCを参考にして気温、高度に合わせ、ジェットニードル、エアスクリュースettings、メインジェット等を変える。

- メインジェット
= 標準メインジェットNo × 係数C
- ジェットニードル
= 標準ジェットニードル段数 + D
- エアスクリュース戻し量
= 標準戻し量 + E

《例》

気温は30°Cで高度1,000 mの時

- メインジェット
 $120 \times 0.95 = 114$ #115
- ジェットニードル
 $2 - 0 = 2$
- エアスクリュース開度
 $1\frac{1}{2} + \frac{1}{2} = 2$ 2回転開く

《注意》

キャブレターの標準セッティングとは標準大気圧、気温20°Cでの状態を言います。

● リードバルブの点検

リードの損傷、へたりのあるものは交換する。リードバルブシートのゴム表面に亀裂、損傷のあるものや、リードとの間に隙間があるものはAssyで交換する。

- リードストッパーは絶対に曲げないこと。
- リードストッパーを分解したり、曲げたりするとエンジン不調の原因となります。
- 不具合のあるものは必ずAssyで交換すること。

Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

IV. SERVICE OF THE FRAME

1. FRONT SUSPENSION

● HANDLEBAR INSTALLATION

Position the handlebar on the lower holders with the serrations aligned and punch marks on the handlebar in line with the top of the lower holders. Install the upper holders on the handlebar with the punch marks forward.

Tighten the forward bolts to the specified torque first, then tighten the rear bolts to the same torque.

TORQUE: 1.8~3.4 kg-m

● FORK SPRING INSPECTION

Measure the fork spring free length.

SERVICE LIMITS: Spring A: 116 mm
Spring B: 342 mm

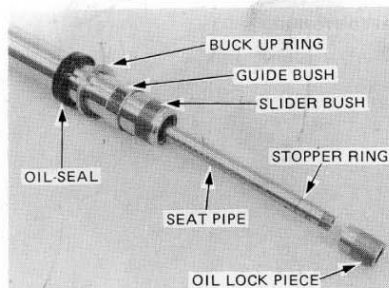
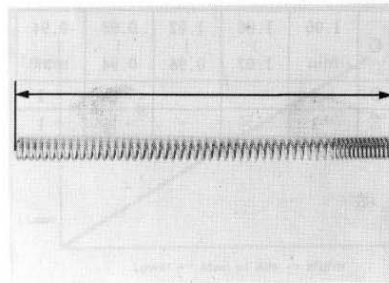
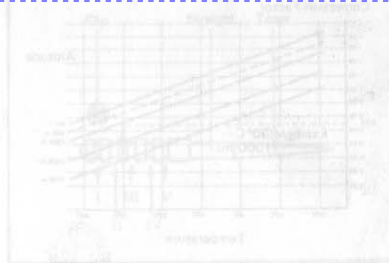
● FORK PIPE INSPECTION

Inspect the fork pipes for bend.

SERVICE LIMIT: 0.2 mm

● FORK PIPE AND PISTON INSPECTION

Check each part for wear or damage, and replace with new ones if necessary.



IV. フレームの整備

1. ハンドルフロントサスペンション

● ハンドルの取付け

ハンドルのポンチマークとハンドルローホルダー上面とを合わせる。

ハンドルアッパーホルダーはポンチマークのある方を前方に向けて取付ける。

前側のボルトを先に締付け、次に後側のボルトを締付ける。

締付けトルク：1.8~3.4kg-m

● フォークスプリングの点検

フォークスプリングの自由長を測定する。

使用限度：スプリングA=116mm以下交換
スプリングB=342mm以下交換

● フォークパイプの曲り点検

フォークパイプの曲りを点検する。

使用限度：0.2mm以上交換

● フォークパイプ、ボトムケースピストンの点検

各部品に損傷、異常摩耗がないか点検し、異常な場合は新品と交換する。

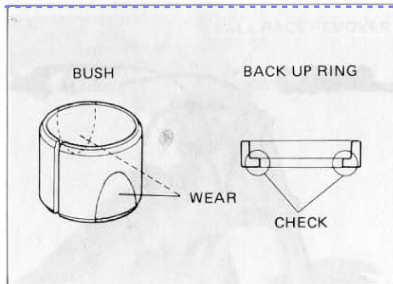
Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

● BUSHING AND BACK-UP RING INSPECTION

Visually inspect the slider and fork tube bushing. Replace the bushing if there is excessive scoring or scratching, or if the teflon is worn so that the copper surface appears on more than 3/4 of the entire surface.

Check the back-up ring; replace it if there is any distortion at the points shown.

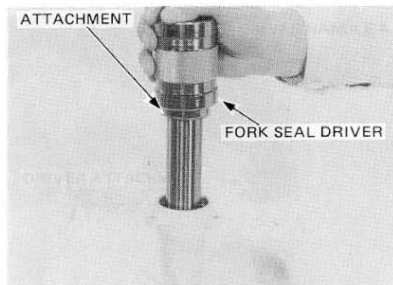


● FRONT FORK ASSEMBLY

Before assembly, wash all parts with a high flash point or non-flammable solvent and wipe them off completely.

To drive the guide bushing, back-up ring and oil seal into the slider, use the special tools "Fork Seal Driver (07747-0010100)" and "Attachment (07947-KA20200)."

Before installing the oil seal, coat the sealing lips with fork oil, and install it with the marking facing upward.



Pour the specified amount of fork oil into the fork tube.

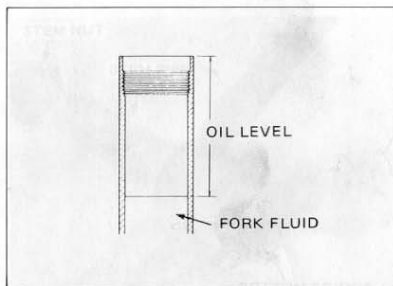
FORK OIL: SS8 HYDRAULIC OIL

CAPACITY: 287 ± 2.5 cc

Pump the fork pipe several times to bleed air from the pipe. Measure the oil level with the fork fully compressed.

OIL LEVEL: 114 mm

Install the fork spring with the closely wound coils facing toward the down.



● ブッシュ、スベーサの点検

ガイドブッシュ、フォークパイプブッシュの摺動面を目視で点検する。

摺動面の当り部分(図)の3/4以上銅部分(金色)が現われている時(テフロンが剥がれている状態)あるいは著しい掻き傷がある場合は交換する。

バックアップリングの図部分を点検する。変形があれば交換する。

● フロントフォークの組立

ボトムケースにガイドブッシュ、バックアップリング、オイルシールを打込む際は、フォークシールドドライバー(07747-0010100)およびアタッチメント(07947-KA20200)を使用してください。

オイルシールのリップ部にはフォークオイルを塗布し、メーカー名のある側を上に向け打込む。

フロントフォークにフォークオイルを注入する。

フォークオイル: SS8号作動油

オイル容量: 287 ± 2.5cc

フォークパイプの伸縮を繰り返しフォーク内のエア抜きを行なった後、フロントフォークを一杯に縮めた状態でオイルレベルを測定する。

オイルレベル: 114mm

クッションスプリングはピッチの狭い側を下に組込んでください。

Register eDocPrinter PDF Pro Online Now!!

Register to Remove Trial Watermark!!

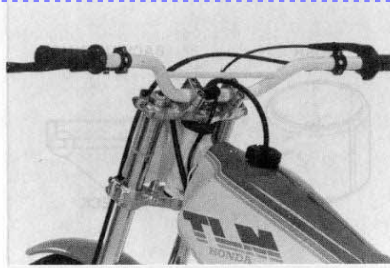
● FRONT FORK INSTALLATION

Install the forks and temporarily tighten the bottom pinch bolts.

Align the groove in the top of the fork pipe with the upper end of the fork top bridge. Tighten the fork pinch bolts.

TORQUE: Top bridge: 2.1 kg-m

Bottom bridge: 2.4 kg-m



● フロントフォークの取付け

フロントフォークを取付ける。

フォークパイプの合わせ溝とトップブリッジ上面を合わせてフォーク取付けボルトを締付ける。

締付けトルク(トップブリッジ側) : 2.1kg-m

(ステム側) : 2.4kg-m



● フォークスプリングの高さ調整

● FRONT FORK ASSEMBLY
Before assembly, wash all parts with a high flash point, non-flammable solvent and wipe them off completely.
To drive the oil seal, use the special tool "Fork Seal Driver" (0737-00100), and "Attachment" (0737-A3000).
Before installing the oil seal, coat the sealing lip with fork oil, and install it with the marking facing upward.

● Fork Oil Capacity

● FRONT FORK ASSEMBLY
Fork Oil Capacity: 250ml (8.45 fl. oz.)
Install the fork spring with the shock absorber facing toward the fork.
Measure the oil level with the fork fully compressed.
● OIL LEVEL: 114 mm (4.49 in.)
Pump the fork pipe several times to bleed air from the pipe.