



三陽機車

前言

主目錄

如何使用本手冊

機構圖示

我的
mio 50.100

修護手冊



本修護手冊為三陽機車 **MIO 50/100** 系列 之各部位修理、檢查整備之技術資料。內容編輯以圖文並列方式說明，並著重於「工作順序」、「作業要點」、「檢查調整」等項目，以提供修護技術人員之工作基準。

本修護手冊上所載內容、型式與車輛略有不同時，則依新車型式為準。車輛的式樣或構造若有因實際需求而做部份變更，致手冊上的照片、圖片或說明等與實物有異時，請以實物為準，敬請原諒，恕不另行個別告知。

本出版物內所有的資料、圖面、指示及規格，係根據核准出版時之最新產品資料，三陽工業公司保留有不經通知而得隨時變更及不負任何義務之權利。未經書面同意不得翻印本手冊之任何部份。

三陽工業股份有限公司
服務部

本手冊係用於說明三陽 MIO 50/100 機車各機構及零件檢查及修理的基本資料，以及有關你所修護車型之零件的調整、維護及修理等資料，請詳細參考本手冊之內容。

第一章 提供整輛機車之一般整備資料以及故障診斷。

第二章 為維修保養資料及專用工具型錄。

第三章至第十一章 涵蓋引擎、燃料系統及驅動系統。

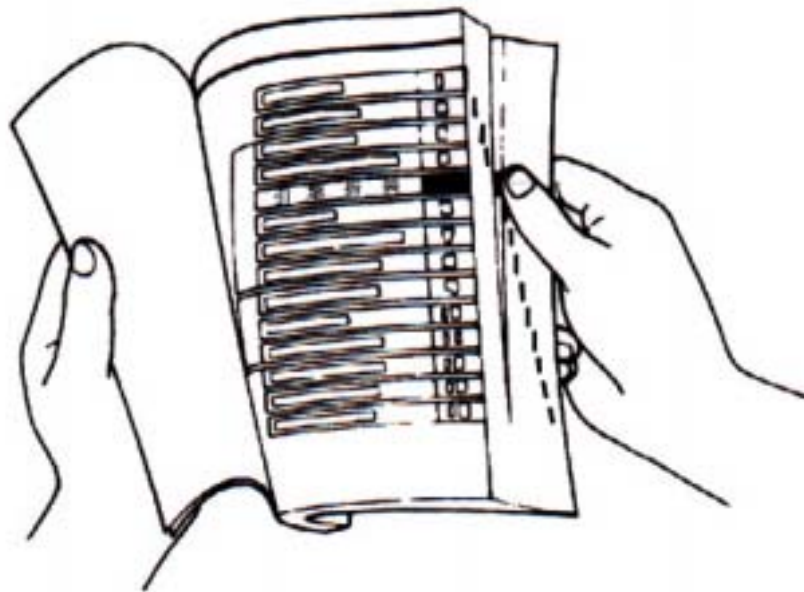
第十二章至十五章 包括組成車體之零件組。

第十六章 為電器裝置。

第十七章 為廢氣排放控制系統。

第十八章 為電路配線圖。

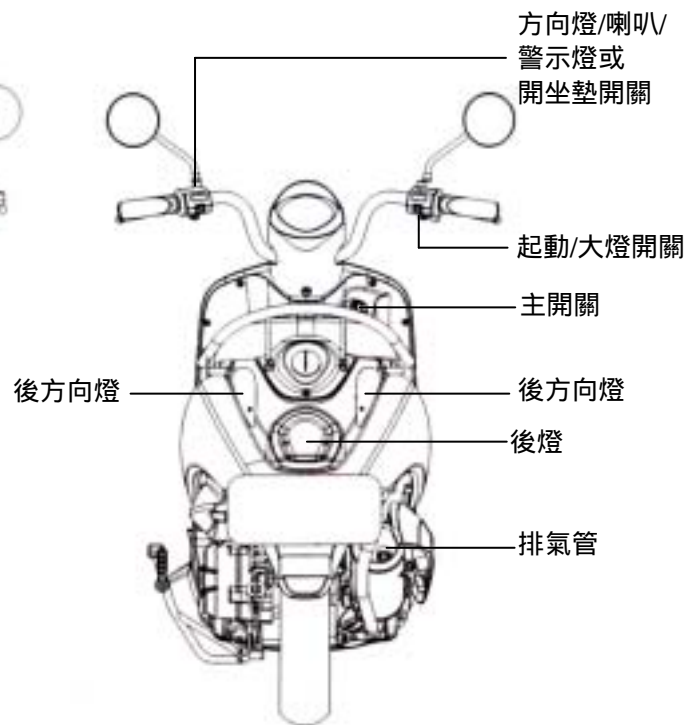
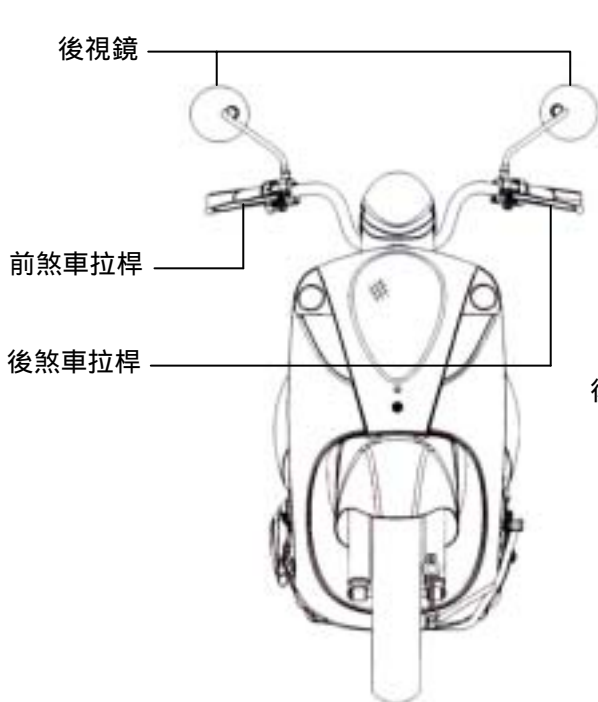
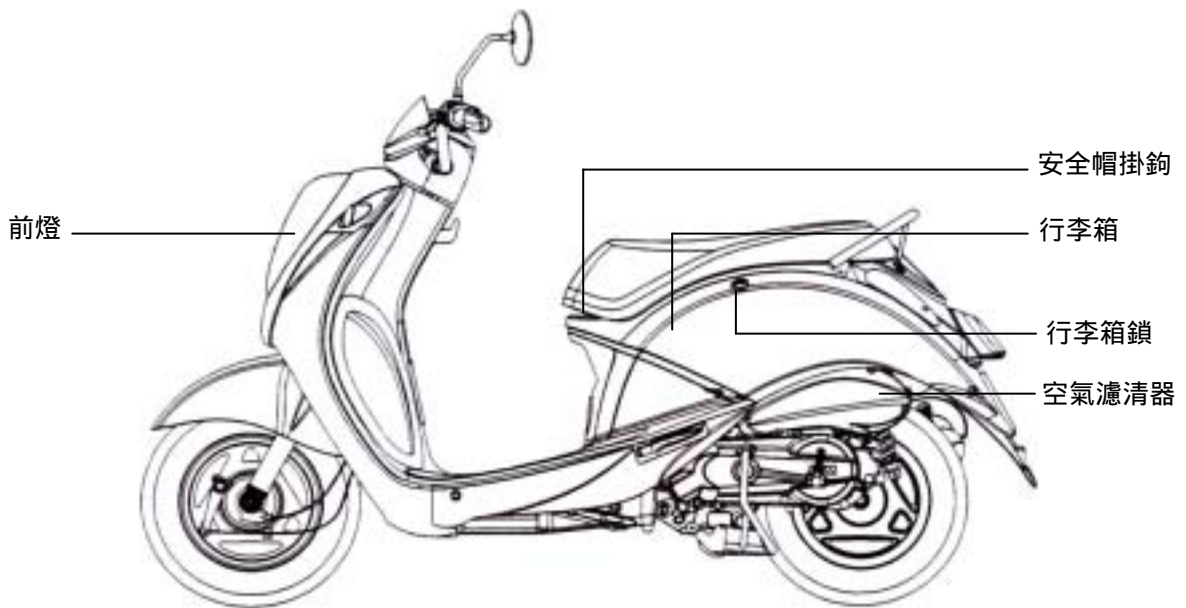
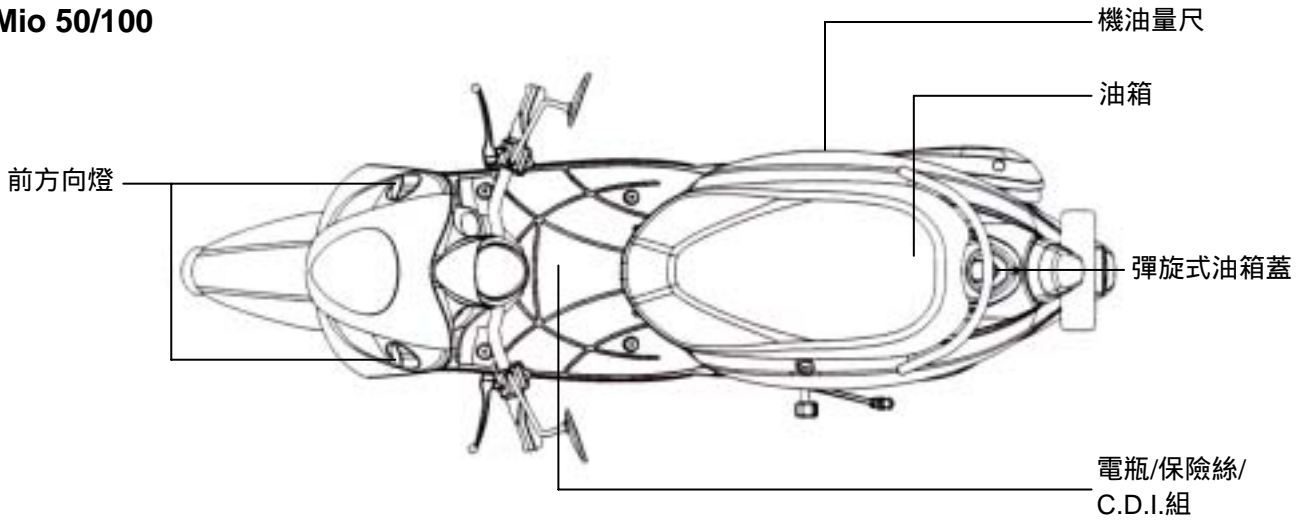
請使用目錄中之索引，即可迅速查得各機構及特殊零件的相關資料。



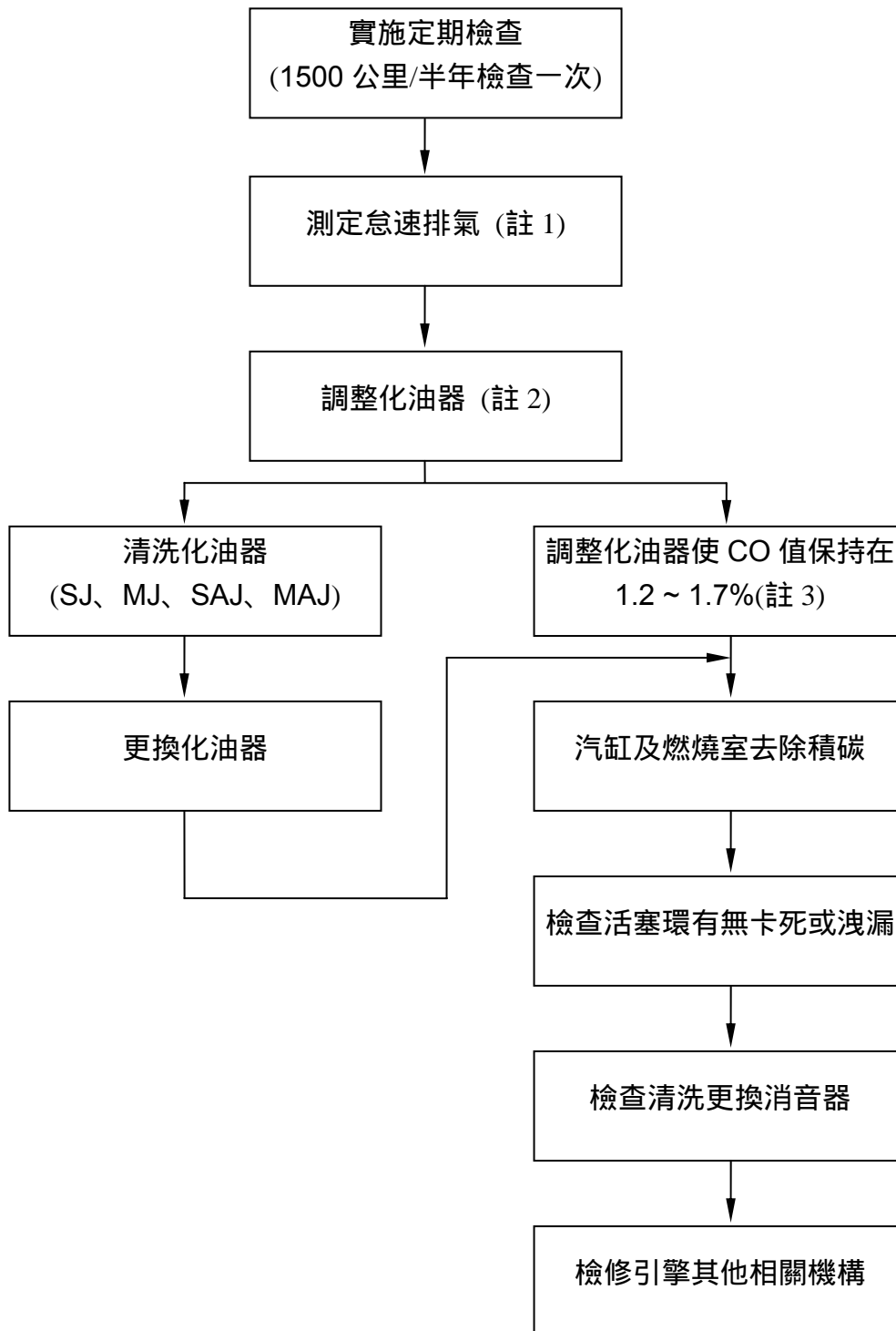
CD-R 版首頁中有四個按鈕 [前言](#)、[如何使用本手冊](#)、[機構圖示](#)及[主目錄](#)，以滑鼠點選即可進入各個項目。

如要查尋各章節內容，於主目錄中點選各章節文字，即可進入各章節；各章節之起首頁上方有安排兩個按鈕“[回首頁](#)”及“[主目錄](#)”，如要再查詢別的章節，可點選該章節上方按鈕，即可回到首頁或主目錄；各章節之內容目錄亦可點選，要查詢章節中之內容，可點選該章節目錄文字，即可到該段內容起始處；另於內文各頁首，亦安排“[本章目錄](#)”按鈕，點選即可回到閱覽章節之目錄。

Mio 50/100



怠速排氣污染值超過規定時的對策(四行程)



註 1.依怠速測試程序測定。

註 2.調整怠速調整螺絲，將引擎轉速設定於規格內，並測定怠速 CO、HC，同時調整空氣螺絲，將 CO 值調到 1.2~1.7 %。

註 3.調整化油器無法調到基準值內時，請依化油器清洗及更換步驟處理。

頁次	內容	索引
1-1 ~ 1-18	整備資料、故障診斷	1
2-1 ~ 2-18	維修保養資料	2
3-1 ~ 3-8	潤滑系統	3
4-1 ~ 4-12	燃油化油器系統	4
5-1 ~ 5-8	引擎拆卸	5
6-1 ~ 6-18	汽缸頭、汽門閥	6
7-1 ~ 7-8	汽缸、活塞	7
8-1 ~ 8-14	V 型皮帶驅動系統、腳踏起動器	8
9-1 ~ 9-8	最終傳動機構	9
10-1 ~ 10-8	交流發電機	10
11-1 ~ 11-8	曲軸、曲軸箱	11
12-1 ~ 12-16	車體蓋	12
13-1 ~ 13-14	煞車	13
14-1 ~ 14-12	轉向、前輪、前懸吊	14
15-1 ~ 15-4	後輪、後懸吊	15
16-1 ~ 16-26	電器裝置	16
17-1 ~ 17-14	燃廢排放控制系統	17
18-1 ~ 18-2	電路配線圖	18

符號標誌 1-1	扭力值 (引擎部份)..... 1-11
一般安全事項 1-2	扭力值 (車架部份)..... 1-12
作業守則 1-3	扭力標準參考值 1-12
規格表-MIO 50 1-9	故障診斷 1-13
規格表-MIO 100 1-10	潤滑給油部位..... 1-17

符號標誌

這些符號用於本手冊中，表示特殊之維護手續，若需要有關此等符號之補充資料，將在本文中予以特殊注解而不使用符號。

	警告	表示若不遵從指示，極有可能發生人員之嚴重傷害或死亡。
	注意	表示若不遵從指示，可能發生裝備損壞或人員受傷。
	機油	限定使用 SAE 10W-30 API SH/CD 級或相當品之機油;否則恕不負因此所產生損害之保固責任 (推薦使用金帝系列機油)。
	黃油	推薦使用金美特 G-3 黃油 (KING MATE G-3)。
	齒輪油	推薦使用金帝系列齒輪油 SYM HYPOID GEAR OIL (SAE 85W-140)
	固定	塗敷固定劑，使用中等強度之固定劑，另有規定時除外。
	油封	塗敷液態耐油封膠。
	更新	裝配前須更換新品。
	剎車油	推薦使用“DOT3”等級之煞車油或“WELLRUN”(衛輪)煞車油。
	專用工具	使用專用工具。
	正確	正確的組裝方式。
	錯誤	錯誤的組裝方式。
	指示	機件部品之指示。
	方向	表示作用位置方向及作動方向。
		裝配機件互相接合位置方位。
		螺栓、組裝方向位----表示穿越該機件(視線未及側)。

一、整備資料/故障診斷

一般安全事項

一氧化碳

若某些作業事項必須運轉引擎，請在通風良好地區作業，不可在密閉場所內運轉引擎。若必須在密閉場所作業，請使用排氣清除系統。

注意

排出之廢氣含有有毒一氧化碳，可使人喪失知覺，導致休克和死亡。

汽油

汽油具低燃點及易爆性，請在通風良好處所作業，工作場所或儲存汽油的地方，嚴禁煙火。

注意

汽油極易燃燒，且在某種狀態下可能會爆炸，勿讓小孩觸及。

機油

注意

使用過之機油或變速箱油，雖未經證實長時間與皮膚接觸，可能會導致皮膚癌，建議在接觸用過之機油後，請立即用肥皂洗手，勿讓小孩觸及。

高溫物件

注意

引擎及排氣系統零件在引擎運轉後，會產生高溫且會持續很久，在處理這些零件時，應穿戴隔熱手套或待其冷卻後，再行處理。

電瓶

注意

電瓶會產生易燃的氫氣，不可讓火花靠近電瓶，尤其是充電時。

電瓶液含有硫酸，請留意勿沾到眼睛、皮膚和衣服。若不小心沾到時，請即以水沖洗，若是沾到眼睛須立刻就醫。

若誤吞食電瓶液，請飲用大量水或牛奶，再服用洩鹽或植物油，並應立即送醫。

請注意存放，勿讓小孩觸及。

煞車皮

勿用高壓空氣或乾刷清潔煞車組件，應使用真空吸塵器或替代方法，以減少石棉纖維散播到空氣之中。

注意

吸入石棉纖維會導致呼吸器官的疾病及癌症。

煞車油

注意

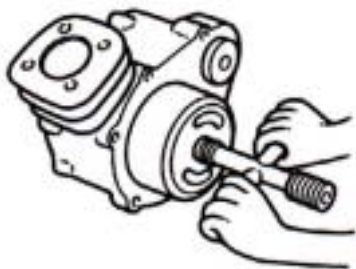
煞車油會損害噴漆件之表面。此外還會損傷塑膠或橡膠件之結構性，維修時請放置一塊乾淨棉布製品於這些物件上。並切勿讓小孩觸及。

作業守則

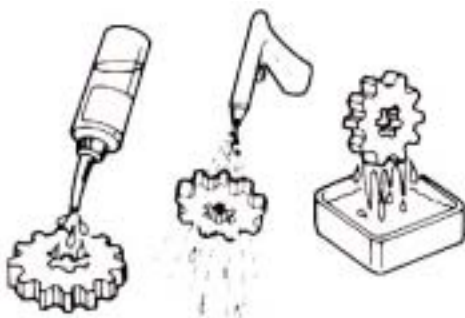
- 請使用三陽正廠零件及推薦之用油，使用非設計規格零件會使機車損傷。



- 指定部位請使用專用工具。專用工具之設計，是用來拆除或更換特殊之零件或組件而不致使其損傷，不用規定之專用工具，可能損壞零件。



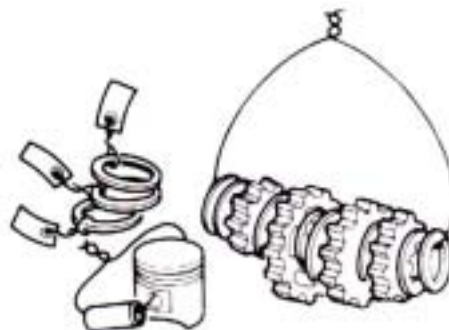
- 請使用公制工具維修本機車，公制螺栓、螺帽及螺絲不可以英制代替使用。使用不正確的工具拆裝會傷及機車。
- 在從機車上拆下或打開蓋板作維修工作之前，須清潔零件或組成件之外部。因為聚積於外部之污物，可能落入引擎內部或煞車系中，造成損傷。
- 在拆散後測量零件之前，應在高燃點之溶劑(如柴油類)中清洗零件，並用壓縮空氣吹乾，注意附有 O 形環或油封之零件。因大多數清潔劑對這些零件，均有不利影響，須特別小心處理，組立時各部品之摩擦作動面，應塗機油使之潤滑。



- 導線類絕不可彎曲或扭曲，否則會導致操作僵硬並提早損壞。



- 橡膠件會因老化而變質，極易被溶劑與油損害，在重裝之前應檢查此等零件，必要時更換之。
- 鬆開有多種接合件之零件，應以互相交叉方式，由外至內鬆開，先鬆開小的接合件，若先鬆開大的，會對於較小接合件加上過大的力量。
- 複雜之組件例如變速箱零件，應依照適當之組合次序合併貯存，並用鐵絲繫牢，如此在重組裝時，即可較為容易。

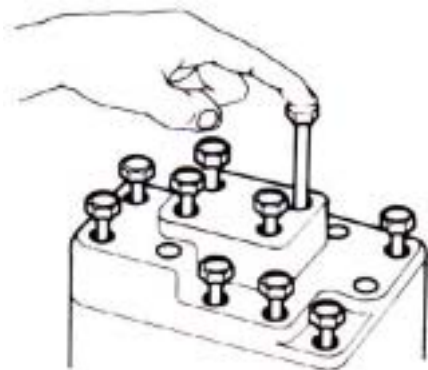


- 重要零件在拆解前，應特別注意其相關組合位置，如此方可在重新組裝時，正確的裝置(如深度、距離或位置)。
- 不可重複使用之零件，在拆解時應予更換新品，包括襯墊、金屬密封墊圈、O 型環、油封、扣環及開口銷等。

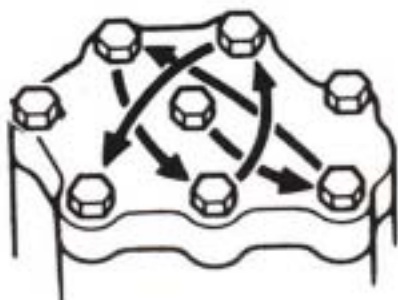


一、整備資料/故障診斷

- 螺栓或螺釘之長度對於組零件、蓋板或機匣各不相同，必須安裝於正確位置，如發生混淆，可將螺栓放在孔中，比較其露出之長度，每一件應等量露出。



- 當鎖緊一組結合螺帽或螺栓時，各螺栓先以手扭緊，請從較大尺寸或較內側之螺栓開始，互相交叉由內至外輪流鎖緊至規定扭力，除非有特別規定鎖緊次序。為了減少歪曲變形，重要之接合螺栓應分二至三次增量鎖緊。螺栓及接合件安裝時，應保持清潔及乾燥，螺紋上勿加注機油。



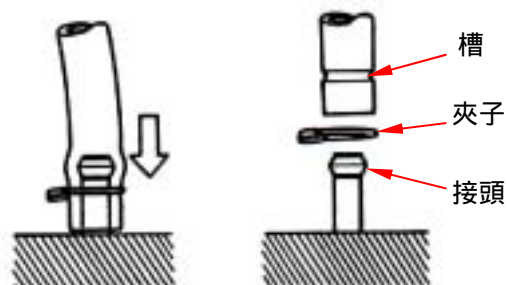
- 油封之安裝應將黃油注入油封槽中，製造商名向外，安裝油封時，應檢查套油封之軸是否平滑，有無可能損傷油封之毛邊。



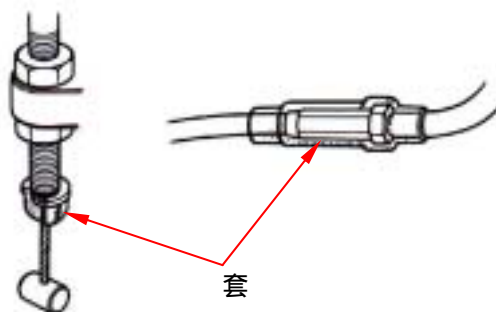
- 舊的襯墊材料或密封劑應於重裝前清除，如襯墊面稍有損傷，可用一油石磨平該區域。



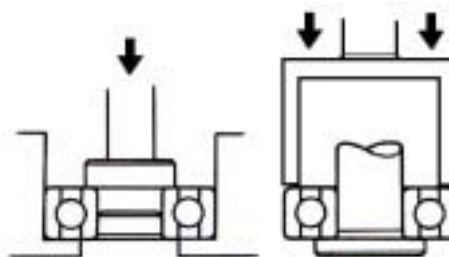
- 橡膠軟管(燃油、真空或冷卻劑)之安裝，其末端應插入接頭底部，以便軟管夾有足夠之空間，夾住接頭之喇叭口下端軟管。



- 橡膠或塑膠防塵套，應確實裝回至原設計之正確位置。

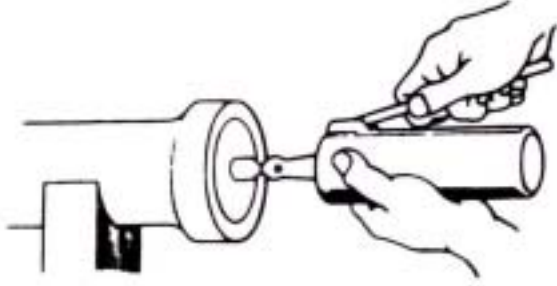


- 軸承拆卸時，須使用工具抵住一或二個(內及外)軸承滾圈。若力量只用於一個滾圈(無論內或外)，則軸承拆卸後可能受損必須更換，若力量等量施於兩個滾圈，則拆卸時不會損壞軸承。



此兩種範例都會破壞軸承

- 指定之潤滑部位，必須使用指定油脂塗佈潤滑或填加潤滑，組合前潤滑滑動面。



- 組合完畢，檢查所有零件裝配位置及作動是否正確？



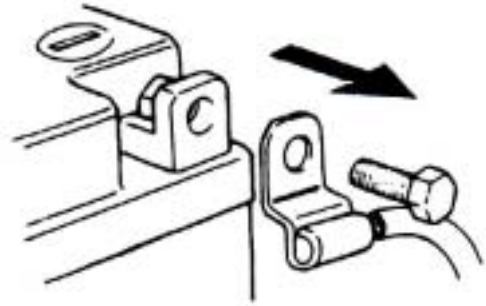
- 有兩人作業時，必須互相確認修理安全性。



- 注意勿使零、配件掉落。



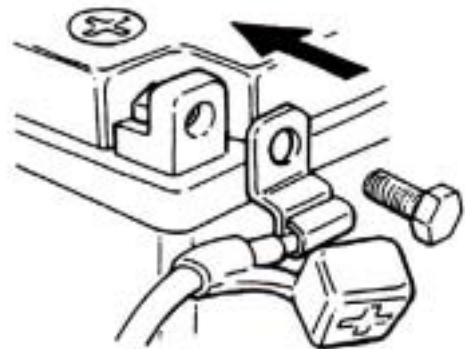
- 拆修電瓶作業之前，必須先把電瓶()極端拆下，注意開口扳手等工具，勿與車體接觸以防發生短路、火花之情形。



- 作業完成後，應確認各部接點之固定、通路是否良好。

電瓶接線時應從()極端先接。

電瓶接線後，兩端子頭必須塗上黃油。



- 電栓頭端子作業完成後，必須確實將端子蓋蓋妥。

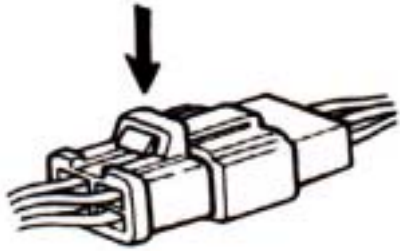


- 保險絲斷了，必須查明原因並排除不良後，再以指定容量保險絲更換。



一、整備資料/故障診斷

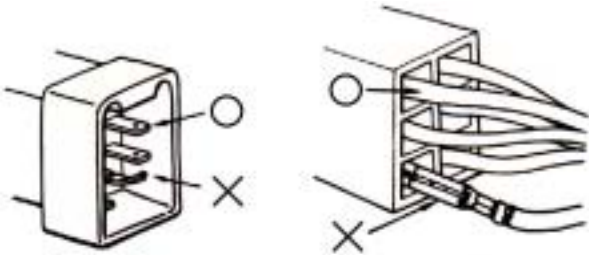
- 在取出接頭時，必須先將接頭上的鎖扣解開再作業。



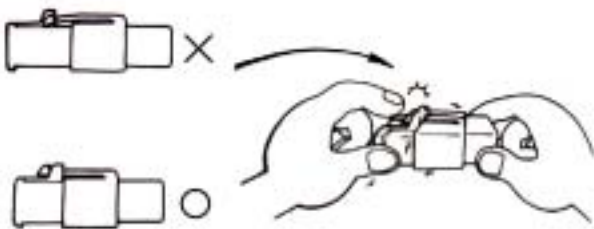
- 接頭、接線、拆取，必須手持接頭本體，不可持著導線張拉。



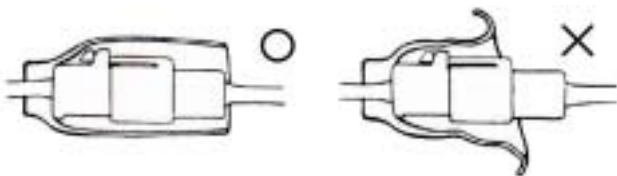
- 必須確認接頭之接觸端子有無彎曲、過出或脫落之情形。



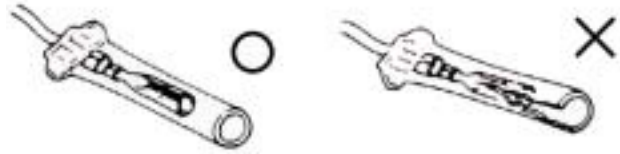
- 使接頭完全插入。
若此兩接頭有鎖扣，則必須使鎖扣扣入正確的位置。
檢查有無任何一條線脫落。



- 檢查雙接頭的封套有否完全封蓋住，並確實的固定好。



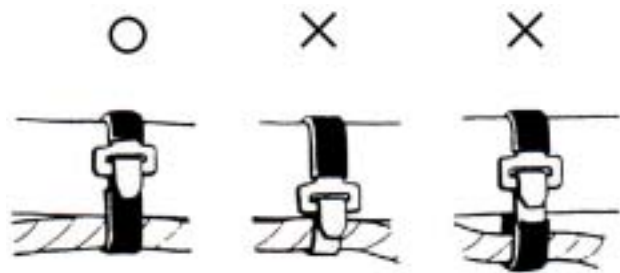
- 在接合端子前，檢查護套是否損裂及端子有否鬆掉。



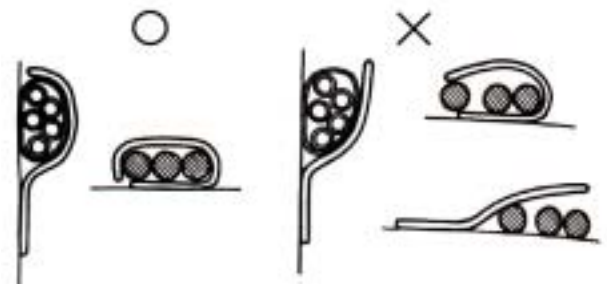
- 使接合端子完全插入。
檢查封套是否完全封蓋端子。
不要使封套的開口朝上。



- 主配線上的束帶，必須確實的固定在本體規定的位置。縛緊束帶時，須使線束只接觸束帶絕緣面。



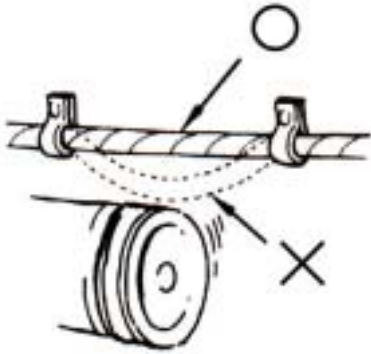
- 線夾與主配線必須確實的夾住。



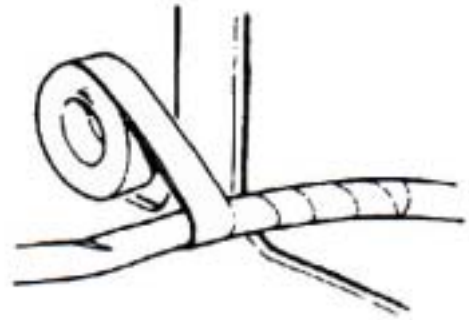
- 不可將電線朝固定夾的焊接方向夾固。



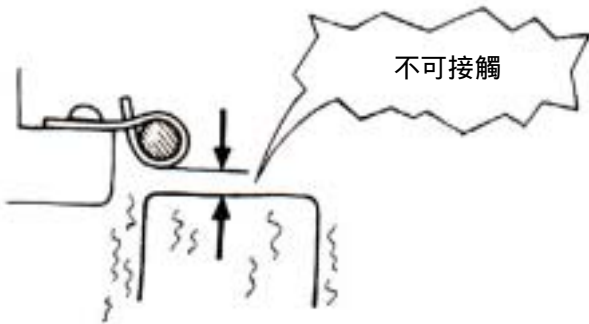
- 固定主配線時，必使其不與旋桿、移動振動之物件接觸。



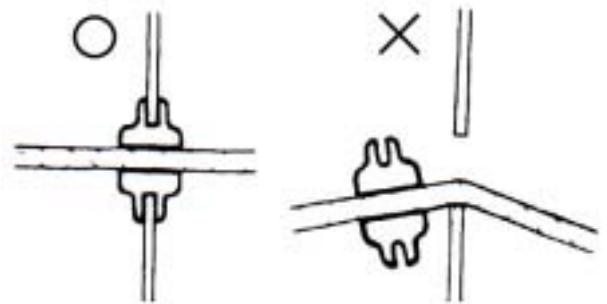
- 當配線必須接觸到邊緣或銳角處時，應用電線膠帶或套管包住以保護之，纏膠帶前請先清潔纏繞處之表面。



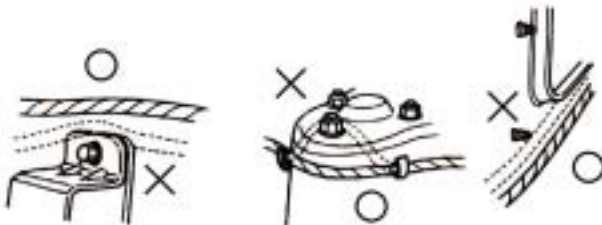
- 固定主配線時，勿使其與產生高熱之物件接觸。



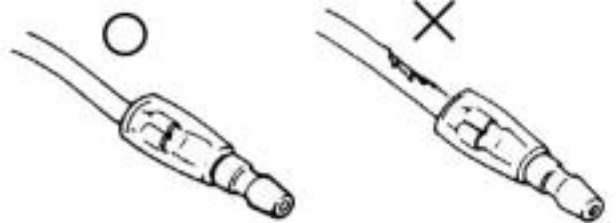
- 當主配線使用橡膠護套時，要使護套固定妥。



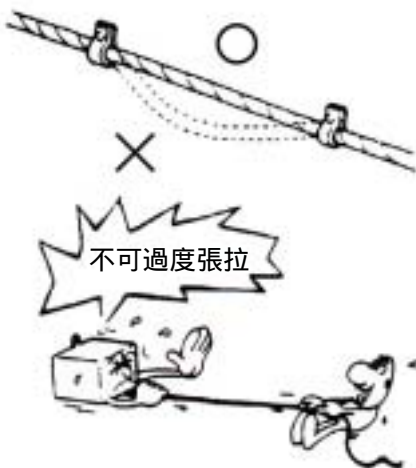
- 勿使主配線由車體端之銳角旁通過，或攀附在螺絲的頂端及尖銳端。



- 勿使配線表皮破裂，如果配線表皮破裂了，應用膠帶包好或換新。



- 主配線的裝置勿太鬆或太緊。

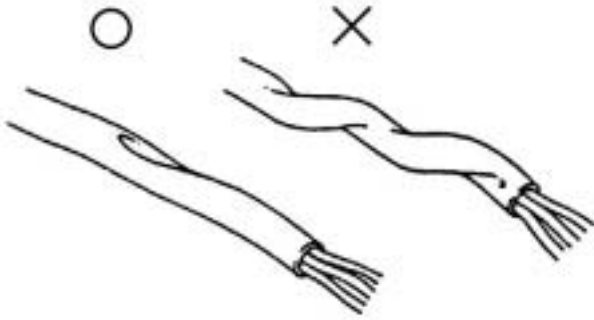


- 在安裝其他零件時，勿使電線被夾住或壓住。

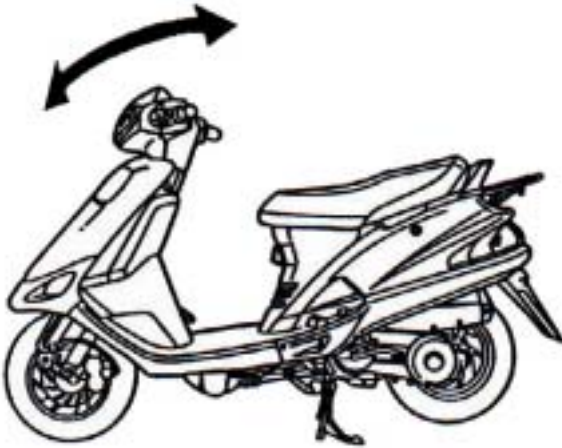


一、整備資料/故障診斷

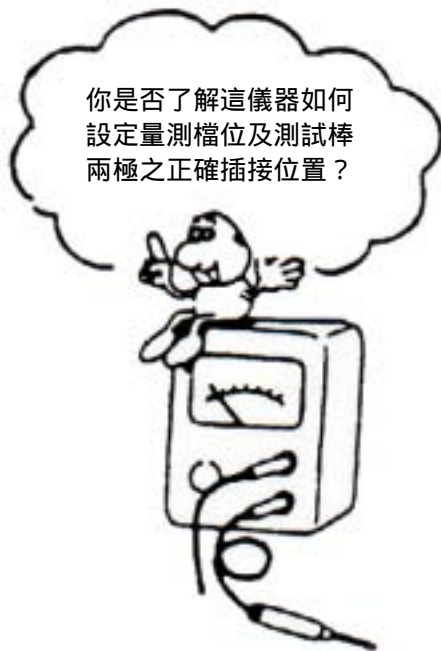
- 勿使主配線在安裝時扭曲。



- 把手左、右轉動時，沿轉向把手之配線不可過緊、過鬆、彎折或與銳角相磨擦及與其它零件干涉、磨擦之現象。請確認把手全部轉動位置。



- 當使用檢測儀器時，應先熟讀此儀器的操作方法，再依照操作說明進行檢測。



- 當看見接頭端子有氧化現象時，應用砂紙或類似品擦拭掉，再進行接合工作。



規格表-MIO 50

廠牌		三陽		型式		MIO 50			
尺寸	車長	1710 mm		懸吊裝置	前	TELESCOPE			
	車寬	700 mm			後	UNIT SWING			
	車高	1005 mm		輪胎規格	前	3.0-10 42J			
	軸距	1170 mm			後	90/90-10 50J			
重	空重	前	31 kg		煞車	前	DRUM (ø 110 mm)		
		後	49 kg						
		合計	80 kg			後	DRUM (ø 95 mm)		
量	乘坐人數/載重		2人/110 kg		性能	最高速率	60 km/hr以上		
	總重	前	53 kg			爬坡能力	20° 以下		
		後	137 kg		一次減速裝置	皮帶			
		合計	190 kg		二次減速裝置	齒輪			
引	型式		4-STROKE ENGINE		減速裝置	離合器	乾式離心式		
	安裝位置及方式		中下水平/CYL. 前傾 80°			變速器	無段自動變速		
	使用燃料		無鉛汽油		速率表		0 ~ 90 km/hr		
	/ 冷卻方式		四衝程/強制氣冷		喇叭		1個		
	汽缸	內徑	37 mm		消音器		膨脹式脈動型		
		行程	46 mm		排氣口位置及方向		右側向後		
		缸數 / 排列	SINGLE CYLINDER		潤滑方式		壓送飛沫併用式		
	發	總排氣量		49.5 cc		廢氣	粒狀污染物	-	
		壓縮比		12.6 : 1			一氧化碳	3.0 % 以下	
		最大馬力		3.8 ps /8000 rpm			碳氫化合物	2000 ppm 以下	
最大扭力		0.38 kg-m / 6500 rpm		E.E.C.		有			
點火方式		C.D.I.		P.C.V.		有			
起動方式		電動及腳踏		觸媒反應控制系統		有			

規格表-MIO 100

廠牌		三陽	型式		MIO100		
尺寸	車長	1720 mm	懸吊裝置	前	TELESCOPE		
	車寬	700 mm		後	UNIT SWING		
	車高	1020 mm	輪胎規格	前	90/90-10 50J		
	軸距	1220 mm		後	90/90-10 50J		
重	空重	前	煞車	前	DRUM (ø 110 mm)		
		後			DISK (ø 160 mm)		
		合計		87.5 kg	後	DRUM (ø 110 mm)	
量	乘坐人數/載重		性能	最高速率	90 km/hr以上		
	總重	前		54.5 kg	爬坡能力	26° 以下	
		後	143 kg	一次減速裝置	皮帶		
		合計	197.5 kg	二次減速裝置	齒輪		
引擎	型式		減速裝置	離合器	乾式離心式		
	安裝位置及方式			變速器	無段自動變速		
	使用燃料		速率表		0 ~ 120 km/hr		
	/ 冷卻方式		喇叭		1個		
	汽缸	內徑	50 mm	消音器		膨脹式脈動型	
		行程	51.5 mm	排氣口位置及方向		右側向後	
		缸數 / 排列	SINGLE CYLINDER	潤滑方式		壓送飛沫併用式	
	總排氣量		101 cc	廢氣	粒狀污染物		
	壓縮比		10.5 : 1		一氧化碳		3.0 % 以下
	最大馬力		7.7 ps /8000 rpm		碳氫化合物		2000 ppm 以下
最大扭力		0.77 kg-m / 6500 rpm	E.E.C.		有		
點火方式		C.D.I.	P.C.V.		有		
起動方式		電動及腳踏	觸媒反應控制系統		有		

扭力值 (引擎部份)

項目	數量	螺牙尺寸(mm)	扭力值(kgf-m)	備註
汽缸頭蓋螺栓	4	6	1.0~1.4	
汽缸頭螺帽	4	8	1.8~2.2	螺牙部塗佈機油
汽缸/汽缸頭雙頭螺栓	4	8	0.7~1.0	鎖在曲軸箱側扭力
汽缸頭左側螺栓	4	6	1.0~1.4	
汽門調整固定螺帽	4	5	0.7~1.1	螺牙部塗佈機油
火星塞	1	10	1.0~1.4	
化油器隔熱器接合螺帽	2	6	0.7~1.1	
引擎洩油螺栓	1	12	3.5~4.5	
機油濾網蓋	1	30	1.3~1.7	
齒輪油洩油螺栓	1	8	0.8~1.2	
齒輪油注油螺栓	1	10	1.0~1.4	
機油泵螺絲	3	3	0.1~0.3	
引擎左側蓋螺栓	7	6	1.0~1.5	附橡膠墊圈
凸輪鏈條張力器螺栓	1	6	0.8~1.2	內六角螺栓
凸輪鏈條調整器螺栓	2	6	1.0~1.4	
離合器驅動板螺帽	1	28	5.0~6.0	
離合器外套固定螺帽	1	12	5.0~6.0	
驅動盤螺帽	1	12	5.0~6.0	
飛輪螺帽	1	12	5.0~6.0	
單向離合器鎖付螺栓	3	6	1.0~1.4	塗佈固定劑
單向離合器螺帽	1	22	9.0~10.0	螺牙部塗佈機油
曲軸箱螺栓	7	8	1.5~2.0	
齒輪箱蓋螺栓	7	8	2.0~2.4	
排氣管固定螺栓	2	8	3.0~3.6	
排氣管接合螺帽	2	6	1.0~1.4	

扭力值 (車架部份)

項目	數量	螺牙尺寸(mm)	扭力值(kgf-m)	備註
方向把手固定螺栓	1	10	4.0~5.0	
轉向主桿固定螺帽	1	25.4	1.0~2.0	
轉向主桿上錐體座圈	1	25.4	0.2~0.3	
前輪軸螺帽	1	12	5.0~7.0	
後輪軸螺帽	1	16	11.0~13.0	
輪轂/輪圈固定螺帽	8	8	2.8~3.2	
速度錶導線定位螺絲	1	5	0.15~0.3	
前避震器固定螺栓	4	8	2.4~3.0	
後避震器上端結合螺栓	1	10	3.5~4.5	
後避震器下端結合螺栓	1	8	2.4~3.0	
煞車拉桿螺栓	2	6	0.8~1.2	
前煞車軟管螺栓	2	10	3.3~3.7	
前煞車放氣閥	1	6	0.8~1.0	
前煞車碟盤固定螺栓	4	10	4.0~4.5	
前煞車卡鉗固定螺栓	2	10	3.1~3.5	
鼓煞煞車臂螺栓(前/後)	2	6	0.8~1.2	
引擎吊架螺栓	2	10	4.5~5.5	車架側
引擎結合螺栓	1	10	4.5~5.5	引擎側
主駐車架螺帽	1	10	3.5~4.5	
腳踏起動桿螺栓	1	6	1.6~1.8	
空氣濾清器螺栓	2	6	1.0~1.4	

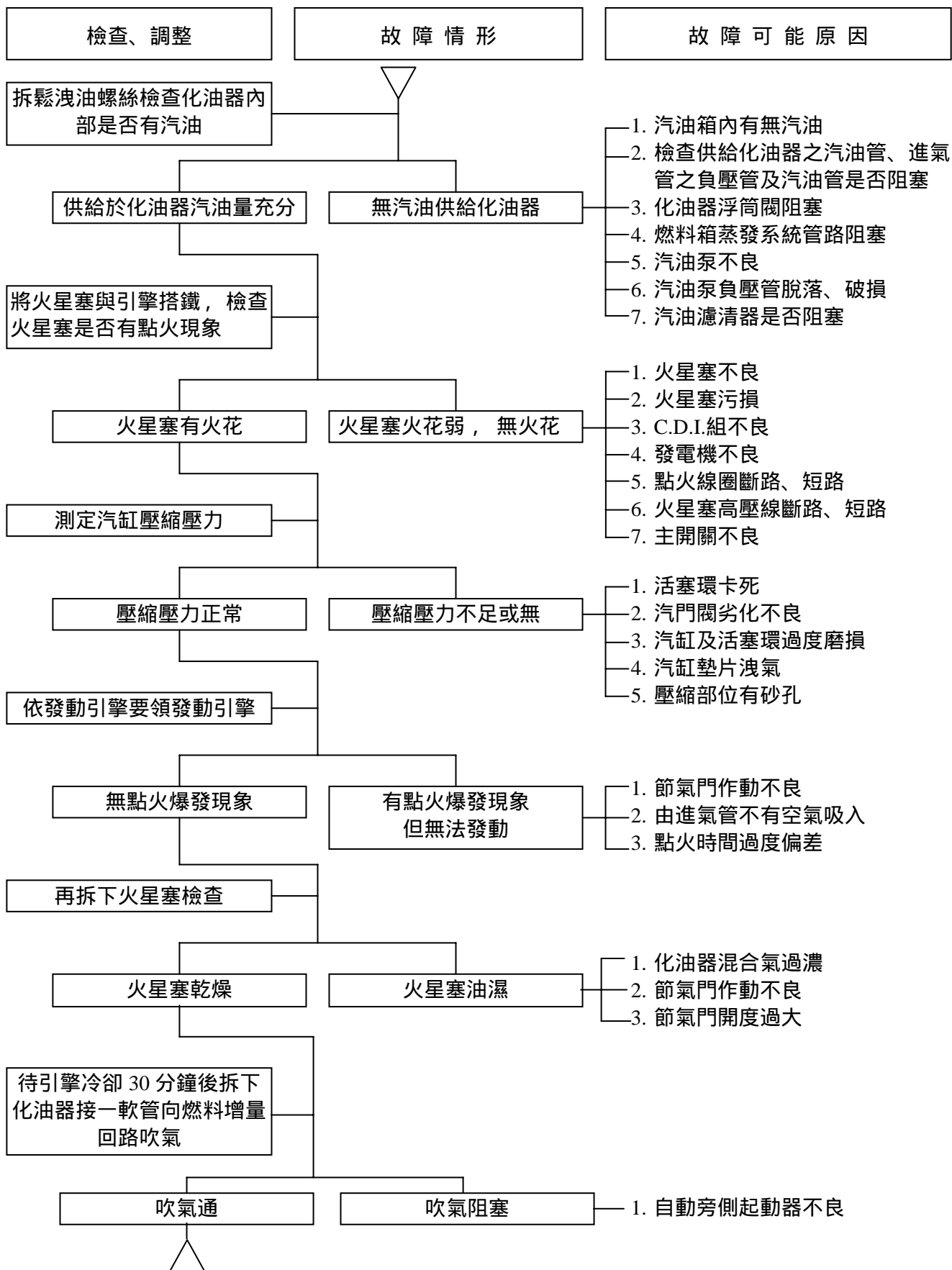
上表所列為重要鎖緊部位之扭力值。未列部份請參照標準參考值。

扭力標準參考值

種類	鎖緊扭力	種類	鎖緊扭力
5mm 螺栓、螺帽	0.45~0.60 kgf-m	3mm 螺絲	0.05~0.08 kgf-m
6mm 螺栓、螺帽	0.80~1.20 kgf-m	4mm 螺絲	0.10~0.15 kgf-m
8mm 螺栓、螺帽	1.80~2.50 kgf-m	5mm 螺絲	0.35~0.50 kgf-m
10mm 螺栓、螺帽	3.00~4.00 kgf-m	6mm 螺絲、SH 螺帽	0.70~1.10 kgf-m
12mm 螺栓、螺帽	5.00~6.00 kgf-m	6mm 緣面螺栓、螺帽	1.00~1.40 kgf-m
		8mm 緣面螺栓、螺帽	2.40~3.00 kgf-m
		10mm 緣面螺栓、螺帽	3.50~4.50 kgf-m

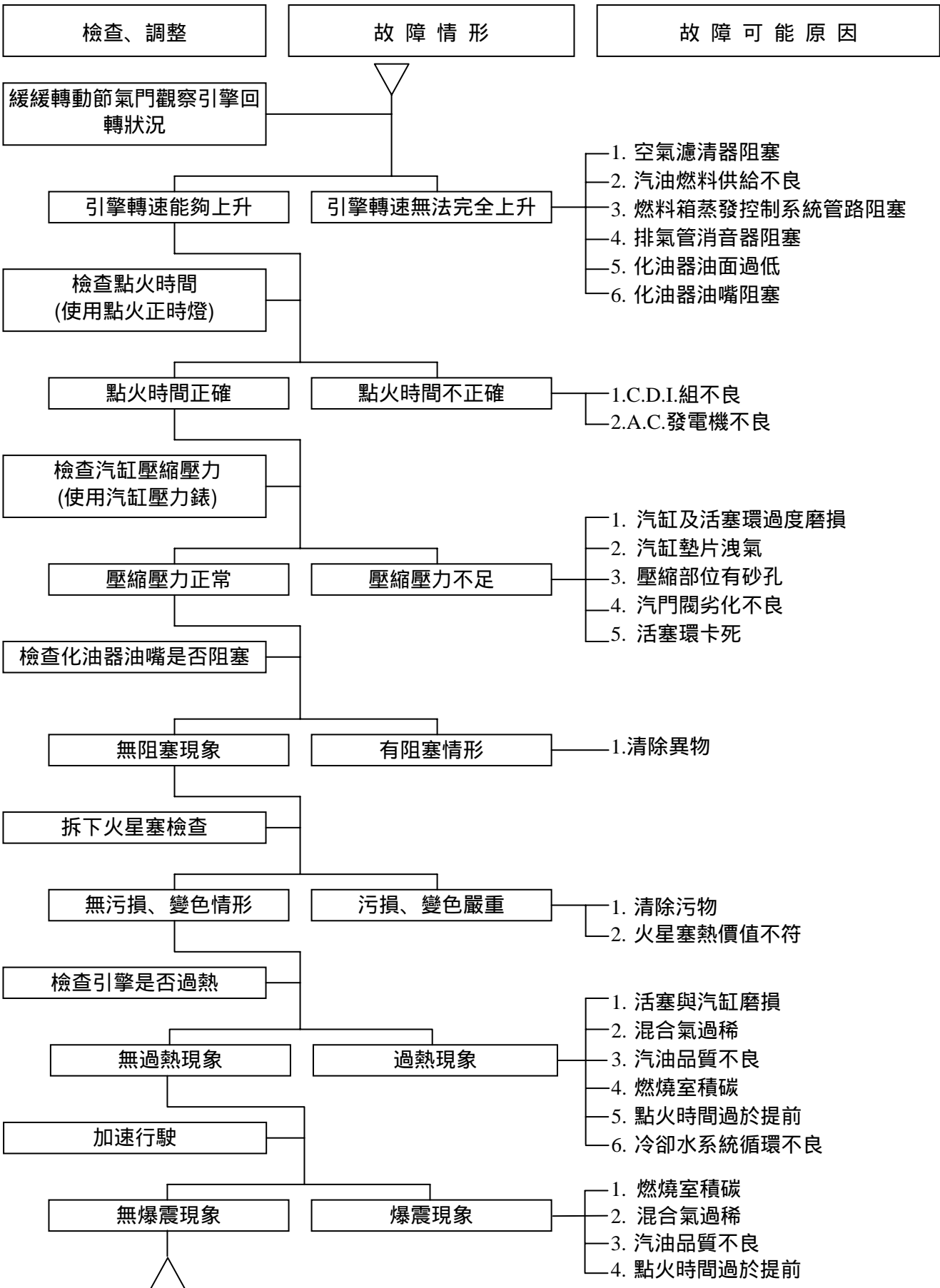
故障診斷

A. 引擎不能發動或發動困難



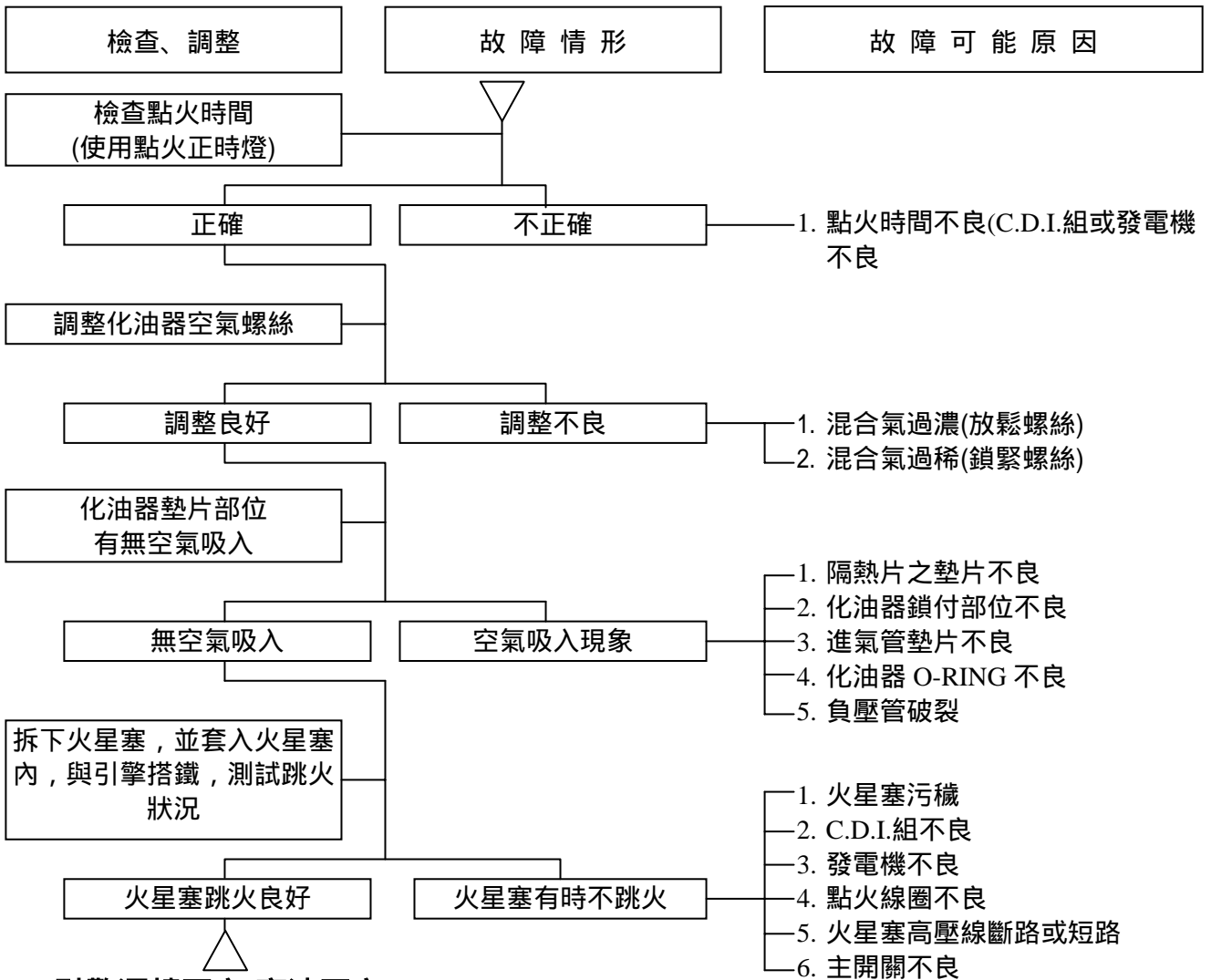
一、整備資料/故障診斷

B. 車速不起、無力

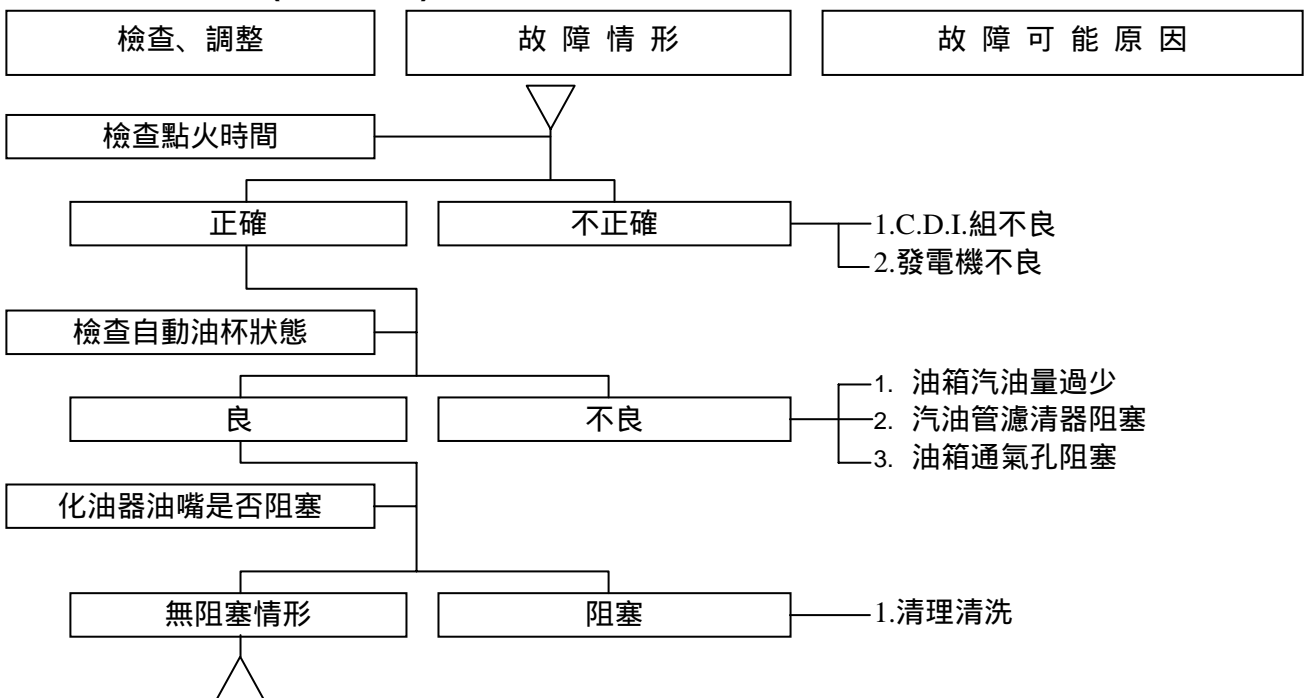




C. 引擎運轉不良(特別是低速及怠速時)

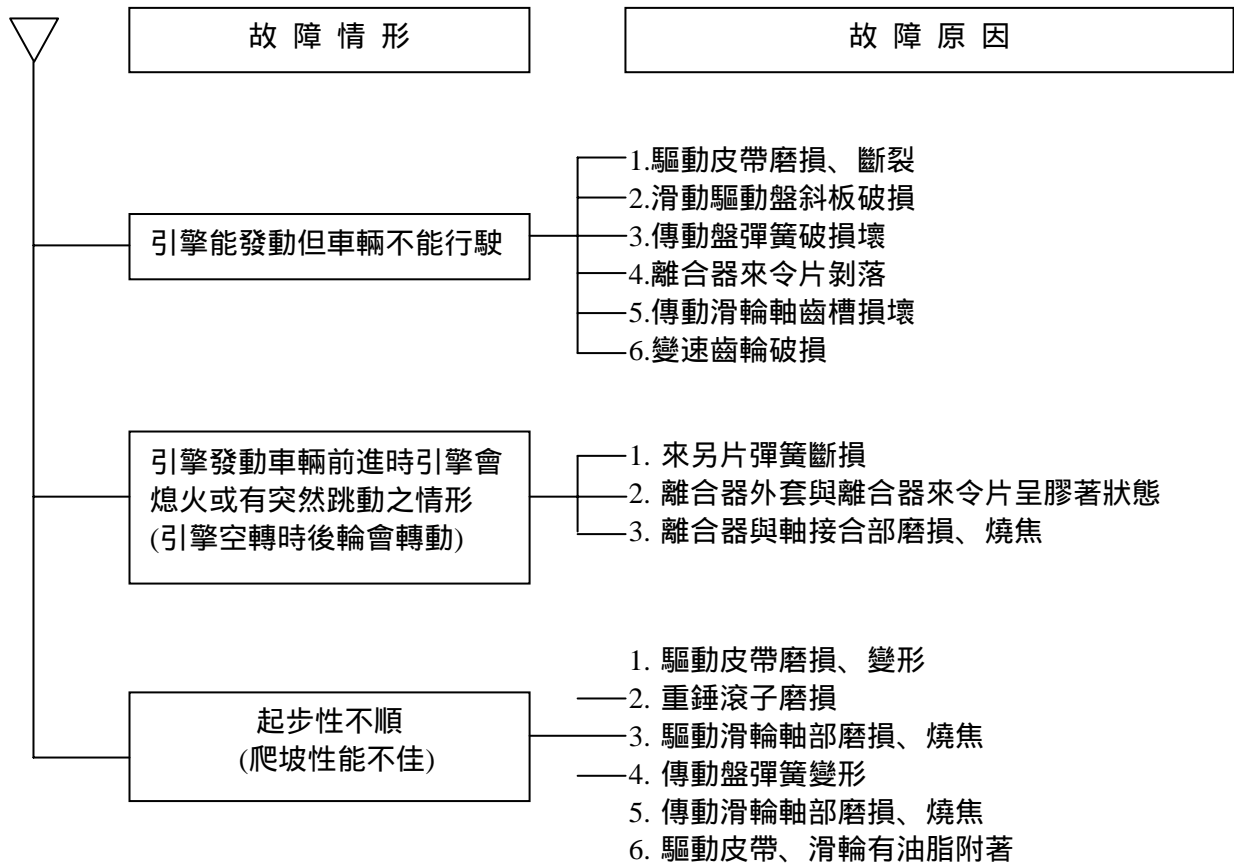


D. 引擎運轉不良(高速不良)

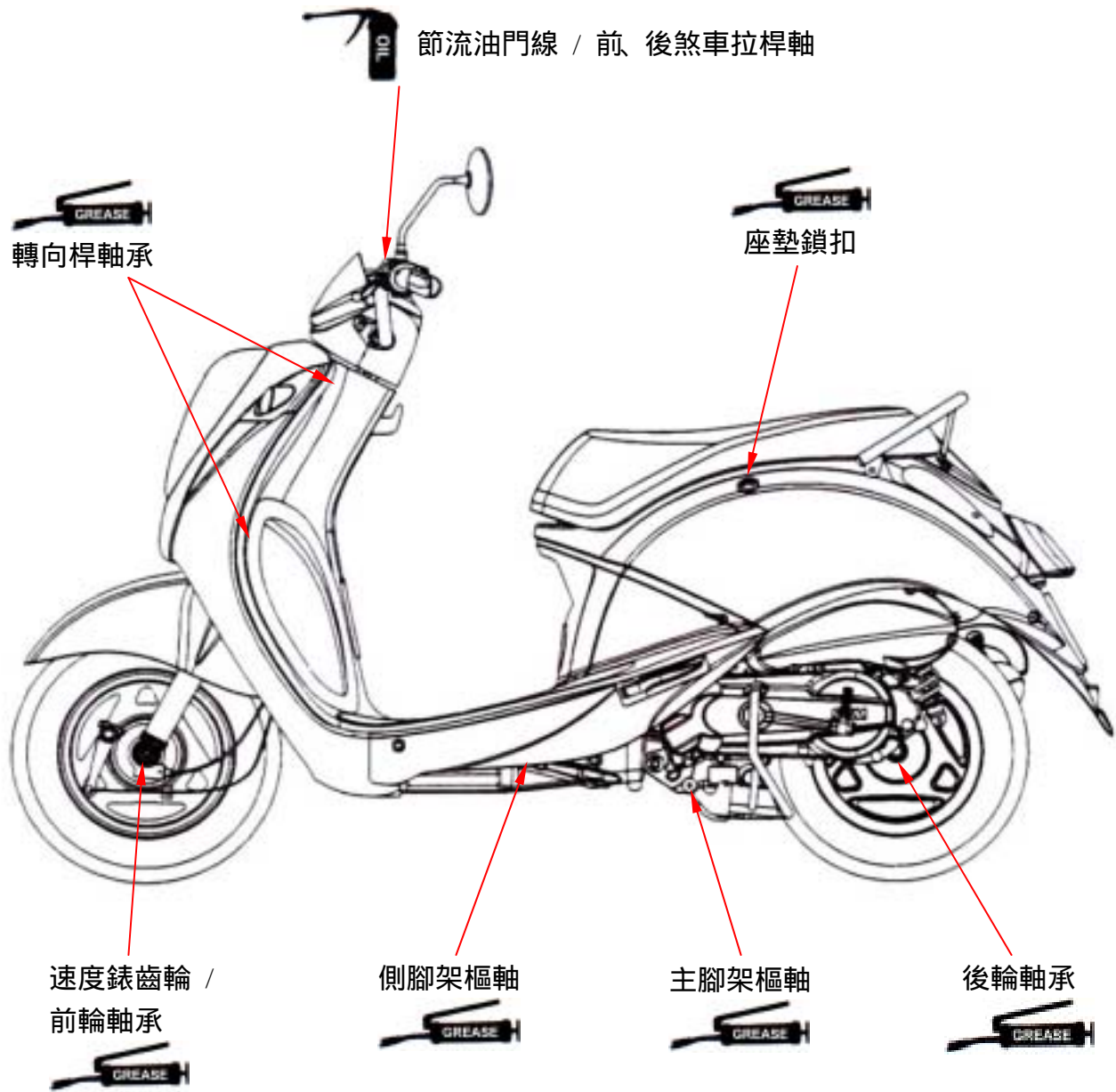


一、整備資料/故障診斷

E. 離合器、驅動、傳動滑輪



潤滑給油部位



一、整備資料/故障診斷

NOTES:

作業上的注意事項.....	2-1	汽缸壓縮壓力.....	2-9
定期檢查保養表	2-2	驅動系統.....	2-9
潤滑系統	2-3	轉向機構.....	2-10
燃油系統	2-4	懸吊系統.....	2-10
空氣濾清器.....	2-5	前碟式煞車系統	2-11
節流油門操作	2-5	鼓式煞車系統.....	2-13
曲軸箱吹漏氣系統.....	2-6	車輪/車胎	2-14
汽門間隙調整	2-6	電瓶	2-15
化油器怠速調整	2-7	頭燈調整	2-15
點火系統	2-8	螺帽、螺栓之鎖緊.....	2-15
火星塞	2-8	專用工具型錄.....	2-16

作業上的注意事項

規格

區分		MIO 50	MIO 100
燃油箱油量	主油箱	4800c.c.	4800 c.c.
	副油箱	700 c.c.	700 c.c.
引擎機油	容量	800 c.c.	750 c.c.
	更換量	700 c.c.	600 c.c.
變速箱齒輪油	容量	100 c.c.	110 c.c.
	更換量	90 c.c.	100 c.c.
節流把手自由行程		2~6 mm	
火星塞		NGK C6HSA 間隙：0.6~0.7 mm	
怠速點火進角 "F" 記號		上死點前 13° / 1700 rpm	上死點前 13° / 1700 rpm。
全點火進角		上死點前 26° / 4000 rpm	上死點前 22° / 4000 rpm。
怠速		2000±100 rpm。	1700±100 rpm。
汽缸壓縮壓力		9 kgf/cm ² 。	12 kgf/cm ² 。
汽門間隙	進氣	0.05±0.02 mm	0.12±0.02 mm
	排氣	0.1±0.02 mm	
輪胎尺寸	前 / 後輪	3.00-10/ 90-90 10	90-90 10 50J
胎壓(冷胎)	單人騎乘時	前：1.5 kg/cm ² /後：2.25 kg/cm ²	前：2.00 kg/cm ² /後：2.25 kg/cm ²
	雙人騎乘時	前：1.5 kg/cm ² /後：2.50 kg/cm ² 輪：	前：2.00 kg/cm ² /後：2.50 kg/cm ²
電瓶		12V4Ah (MF 電瓶)	
鼓式煞車拉桿間隙		10~20 mm	

定期檢查保養表

NO	項目	初次 300KM	一個月 每1000KM	三個月 每3000KM	六個月 每6000KM	一年 每12000KM
1	空氣濾清器	I		C	C	R
2	二次空氣濾清器	I		C	C	R
3	汽油濾清器	I			I	R
4	機油濾清器	C			C	C
5	引擎機油更換	R	每1000公里更換一次			
6	輪胎氣壓	I	I			
7	電瓶檢查	I	I			
8	煞車及作動空隙檢查	I	I			
9	轉向把手鬆動情況檢查	I	I			
10	避震器之作動性能檢查	I	I			
11	各部位之螺絲鎖緊檢查	I	I			
12	檢查齒輪箱是否漏油	I	I			
13	火星塞檢查或更換	I		I	R	
14	齒輪油之更換	R	每5000公里更換一次			
15	車體各部位潤滑				L	
16	排氣管	I	I			
17	點火正時	I	I			
18	怠速廢氣檢查	A	I			
19	油門作動	I		I		
20	引擎螺絲扭力	I		I		
21	CVT傳動裝置 (皮帶)				I	R
22	CVT傳動裝置 (滾子)				C	
23	燈光/電器設備/儀表	I	I			
24	主腳架/側支架及彈簧	I			I	
25	汽油管路	I		I		
27	凸輪鏈條	I		I		
28	汽門間隙	I		A		
29	曲軸箱油氣回收系統	I		C		
30	曲軸箱吹漏氣溢油管	I	每2000公里洩油一次			
31	二次空氣噴射系統	I		I	C	
32	蒸發油氣回收裝置檢查			I		

註：I-檢查 A-調整 R-更換 C-清潔 L-潤滑

上表係以每月行駛 1000 公里為參考，視何者先到為準。

注意：

1. “ ” 係廢氣排放相關之項目，依環保署之規定，必須依照使用說明書之規定實施正常之保養。
2. 在砂石路面或環境嚴重污染下行駛，應增加清洗空氣濾清器的次數，以延長引擎之壽命。
3. 經常高速行駛頻繁，里程較多者，保養頻度須增加。
4. 預期保養：
 - a. 點火系統 有明顯的連續性點火失常、引擎熄火、後燃、過熱等現象進行保養檢查。
 - b. 積碳清除 有明顯的馬力低下時，將汽缸頭、活塞頭、排氣系統之積碳去除。
 - c. 活塞、汽缸過度磨損、卡缸請更換新品。

潤滑系統

機油量

注意

- 檢查機油量時車子必須停放在平坦地面上作業。
- 引擎運轉 3~5 分鐘後,熄火 3~5 分鐘再行檢查機油量。

取下機油量尺檢查機油量,機油量在下限以下位置時,補充指定黏度機油至上、下限間位置。

機油更換

引擎熄火並拆下機油量尺。

拆下曲軸箱左側底部的機油洩漏螺栓,將機油洩出。

機油完全洩漏後,將螺栓及墊圈清潔後始可安裝螺栓,墊圈如有破損則須更新。

扭力：3.5~4.5 kgf-m

注意

- 引擎溫機後,再更換機油,可使機油更容流出。

補充機油至規定容量。

機油黏度 SAE10W -30 推薦使用金帝系列機油。

引擎機油量：分解時： MIO100：750 c.c.

MIO50：800 c.c.

更換時： MIO100：650c.c.

MIO50：700 c.c.

發動引擎怠速數分鐘,檢查機油有無洩漏。

再取下機油量尺檢查機油量。

機油濾網的清潔

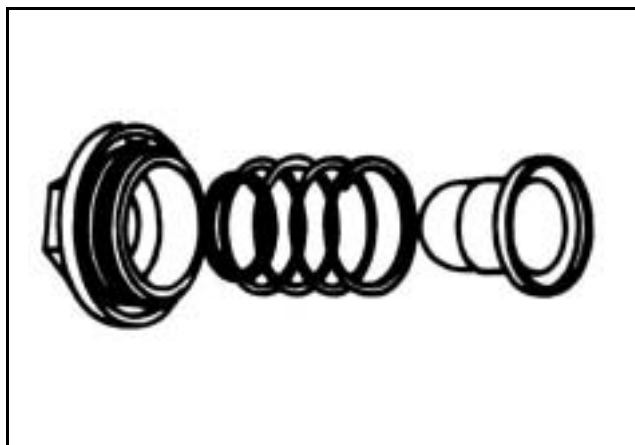
將引擎中之機油漏出,由引擎右下側拆下機油濾網蓋,彈簧及濾網。

若發現濾網有附著物,可用溶劑清洗濾網(建議使用高壓空氣噴射清除異物)。

檢查 O 型環是否損壞,若有必要請予以更換。

重新安裝濾網、彈簧及濾網蓋。

扭力：1.3~1.7 kgf-m



二、維修保養資料

變速箱齒輪油

檢查

檢查變速齒輪箱是否漏油。
 在平地上以主駐車架架立機車。
 將引擎熄火並拆下齒輪油注油螺栓。
 在洩油孔底下置一量杯。
 拆下洩油孔螺栓，將齒輪油洩入量杯內。
 檢查油量是否足夠。

更換

先拆下注油螺栓，再拆下洩油螺栓，將油洩出。
 齒輪油洩完後，將洩油螺栓裝上。

扭力：0.8~1.2 kgf-m

⚠ 注意

- 檢查密封墊圈是否良好，若有變形或破損，應更換新品。

由齒輪油注入孔加入定量之齒輪油。
 將注油螺栓裝上。

扭力：1.0~1.4 kgf-m

更換油量：MIO100：100 c.c.

MIO50：90 c.c.

推薦使用：金帝 Bramax HYPOID GEAR OIL #140 機油。

燃油系統

燃油管路

拆下行李箱、側護蓋、中央護蓋、車體護蓋。
 檢查所有油路，更換劣化、損傷或漏油的零件。

⚠ 注意

- 汽油為低燃點易爆物，處理時請嚴禁煙火。



空氣濾清器

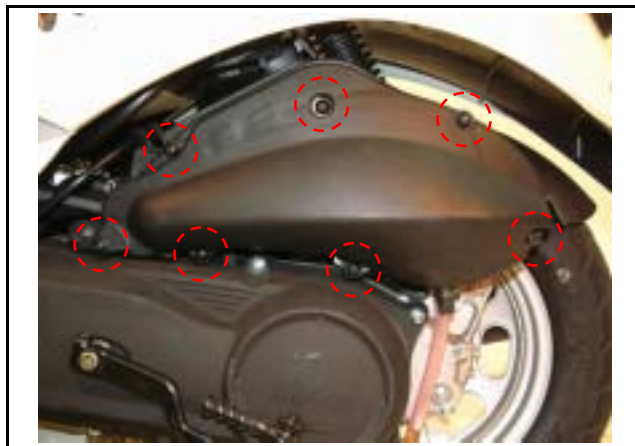
濾芯

拆下空氣濾清器箱蓋(螺絲×7)。

拆下空氣濾清器濾蕊。

檢查濾蕊是否有髒污、損傷。

如有過度髒污無法清洗或損傷時，應更換新品。



節流油門操作

轉向把手在任意位置時，全開節流門把手後放開，使其自動回復全關位置。

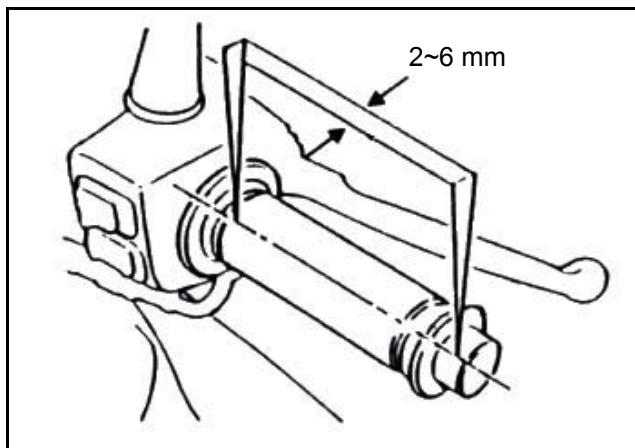
檢查把手是否平滑作動。

檢查節流門線，若有劣化、扭曲或損傷則更換之。

若節流門操作不平滑，潤滑節流門線。

在節流門把手凸緣量測其自由行程。

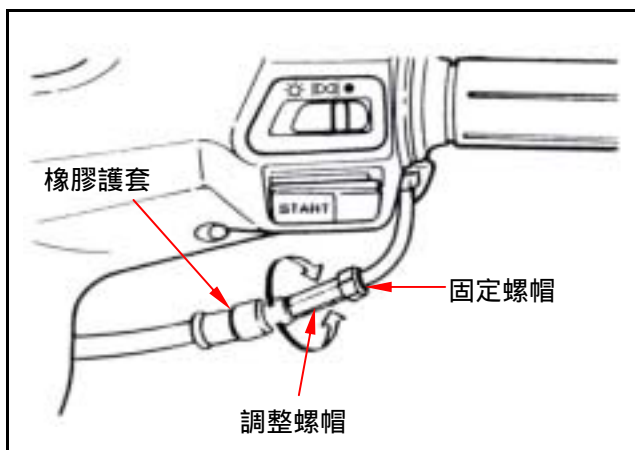
自由行程：2~6 mm。



調整可在油門導線任一端進行。

次要調整請由導線上端進行。

移開橡膠護套，放鬆固定螺帽，旋轉調整螺帽以調整之。



二、維修保養資料

主要調整請由節流導線下端進行。
放鬆固定螺帽，旋轉調整螺帽以調整之。
鎖緊固定螺帽，檢查油門操作情況。



曲軸箱吹漏氣系統

從洩漏管下端拔出塞子，以洩乾內部沉積物。
每 2000 公里洩油一次。

⚠ 注意

- 在多雨或油門全開的情況下騎乘，需縮短保養行程，在洩漏管之透明段上可看到任何沉積物。



汽門間隙調整

⚠ 注意

- 待引擎冷卻時(低於 35°C)，檢查及調整汽門間隙。

拆下行李箱。

拆下中央護蓋。

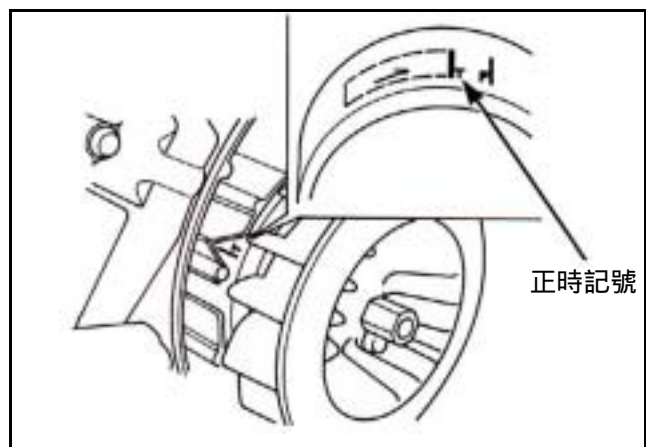
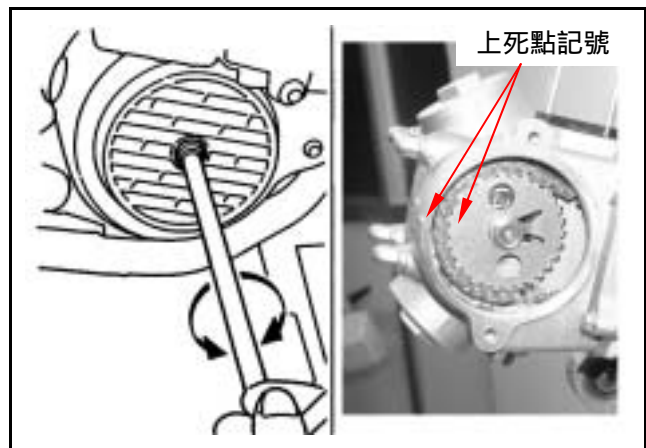
拆下汽缸頭蓋。

拆下冷卻風扇蓋上正時檢視孔蓋。

以 T 形扳手順時鐘方向轉動曲軸，使發電機飛輪“T”記號，對準曲軸箱上記號，且凸輪鏈輪上死點記號，亦對正汽缸頭頂端記號(活塞位於壓縮行程的上死點)。

⚠ 注意

- 有起動減壓閥機構之機種，不可反時鐘方向轉動，以防止減壓閥作動，而無法量測汽門間隙。



汽門間隙檢查及調整

以厚薄規檢查調整汽門間隙。

汽門間隙：

MIO 100(進/排)：0.12±0.02 mm。

MIO 50 進：0.05±0.02 mm。

排：0.10±0.02 mm。

調整時放鬆固定螺帽，旋轉調整螺栓調整之。

⚠ 注意

- 汽門搖臂間隙調整時，須確認是否皆有調至基準值，且在固定螺帽鎖緊後，要再次檢查汽門間隙。

化油器怠速調整

⚠ 注意

- 檢查和調整怠速，須在引擎其他所有需要調整的零件，都調整完之後，才可進行。
- 正確檢查和調整怠速，須在引擎暖車達工作溫度後(約 10 分鐘)。

架立機車主腳架，並起動引擎暖車。

接上轉速計(轉速計導線夾子，夾在高壓線圈導線上)。

從行李箱中掀開化油器護蓋。

轉動節流油門定位螺絲，以調整規定怠速。

規定怠速：

MIO 100：1700±100 rpm。

MIO 50：2000±100 rpm。

怠速污染排放量調整

引擎暖機十分鐘後調整。

1. 裝置引擎轉速計。
2. 調整怠速螺絲，引擎轉速於基準內。
3. 廢氣儀器取樣管連接排氣管前端測試孔，調整空氣量調整螺絲，使怠速污染排放值於基準內。
4. 微加油門立即放開，反覆 2~3 次。
5. 車輛轉速穩定後，判讀引擎轉速計及廢氣分析儀，反覆 NO.2~NO.4 動作，至測試值於標準內止。

汙染排放標準：CO：3.0%以下

HC：2000 P.P.M.以下



二、維修保養資料

點火系統

點火正時



注意

- C.D.I. 點火系統出廠時即設定完成，故不能調整。
- 點火正時檢查程序；是為了確認 C.D.I 之功能是否正常。

拆下車體右側護蓋。

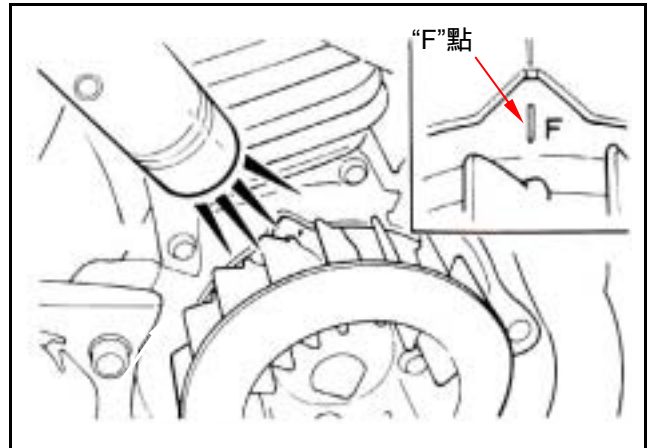
拆下冷卻風扇護蓋上正時檢視孔蓋，或將冷卻風扇護蓋拆除。

使用正時燈檢查點火正時。

起動引擎並將引擎轉速調整到 1700 rpm，如記號與“F”點對正時，表示點火正時正確。

將引擎轉速提升至 8000 rpm 以檢查進角正時，若對刻痕介於進角記號“II”間即表正確。

若點火正時不正確，檢查 C.D.I 組，脈衝飛輪和脈衝產生器，若有不良則更換新品。



火星塞

指定火星塞：C6HSA (NGK)

拆下行李箱。

拆下中央護蓋。

拆開火星塞蓋。

清除火星塞孔周圍污穢。

拆下火星塞。

量測火星塞間隙。

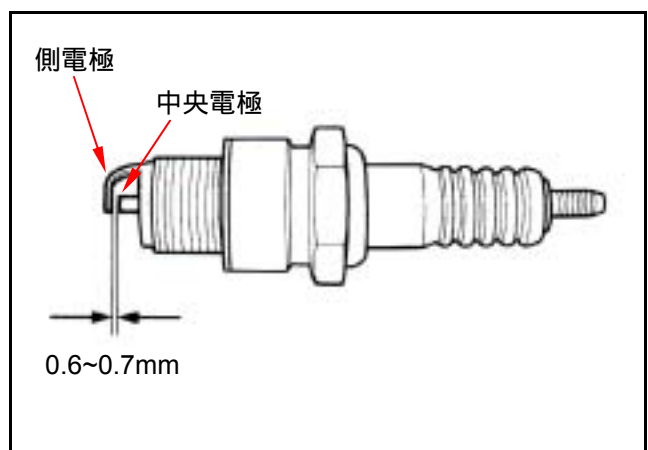
火星塞間隙：0.6~0.7 mm

需調整時小心地扳動側電極，以改變間隙。

先以手將火星塞旋入火星塞孔後，再以扳手鎖緊，以避免螺牙損壞。

扭力值：1.0~1.2 kgf-m

裝上火星塞蓋。



汽缸壓縮壓力

將引擎暖車後關閉引擎。
 拆下行李箱及中央護蓋。
 拆下火星塞罩及火星塞。
 將汽缸壓力錶置入火星塞孔內。
 將油門全開，並踏動腳踏起動桿轉動引擎。

⚠ 注意

- 轉動引擎直到壓力計讀數不再上昇。
- 最高壓通常在 4~7 秒鐘內達到。



壓縮壓力：

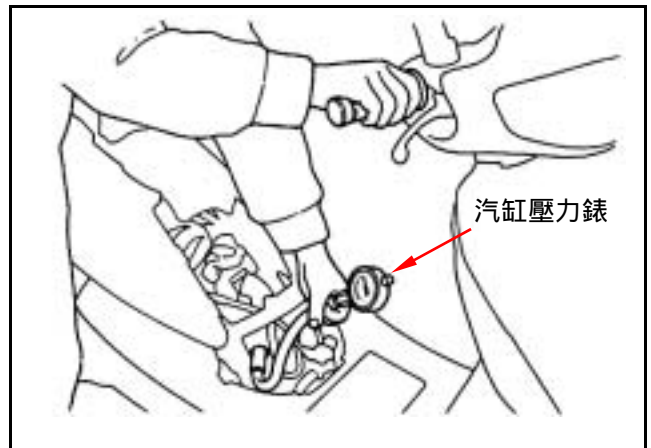
MIO 100 : 12±2 Kg/cm²。

MIO 50 : 9±2 Kg/cm²。

若壓縮壓力過低，檢查下列事項：

- 汽門間隙不正確。
- 汽門洩漏。
- 汽缸頭洩漏，活塞、活塞環、汽缸磨損。

若壓縮壓力過高，則表示燃燒室或活塞頂部積碳過多。

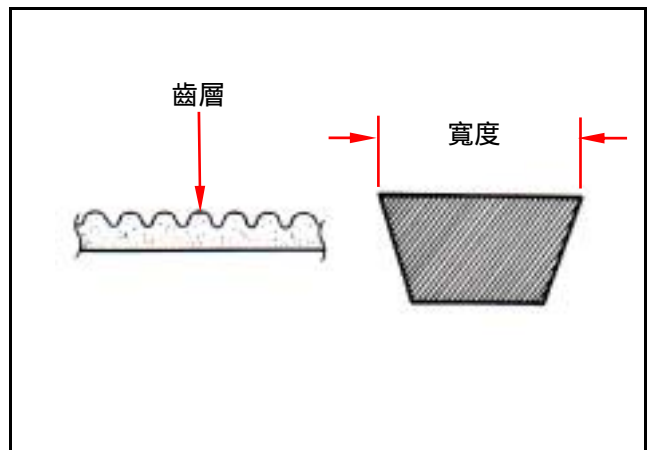


驅動系統

驅動皮帶

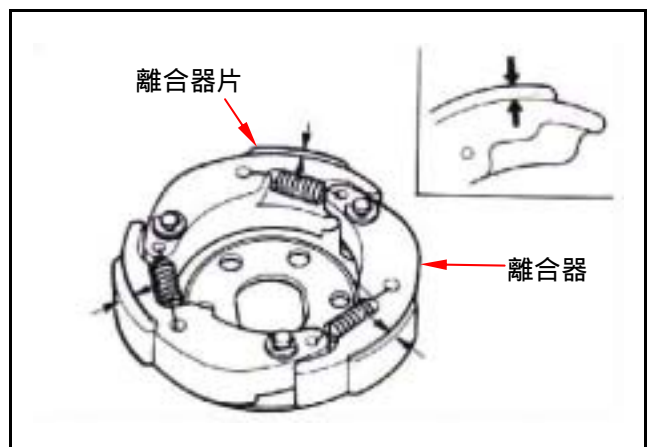
拆下左側護蓋。
 拆下空氣濾清器下方固定螺栓。
 拆下引擎左側護蓋螺栓 8 支及護蓋。
 檢查皮帶是否破裂、偏磨或磨耗過度。
 若有需要或依照定期檢查表保養更換年限，更換新品。

寬度限度：16.5 mm 以上



離合器片

起動車輛，逐漸增加油門開度，以檢查離合器之作動。
 若機車有抖動前進現象，檢查離合器片磨損情況，若有需要則更換之。



二、維修保養資料

轉向機構

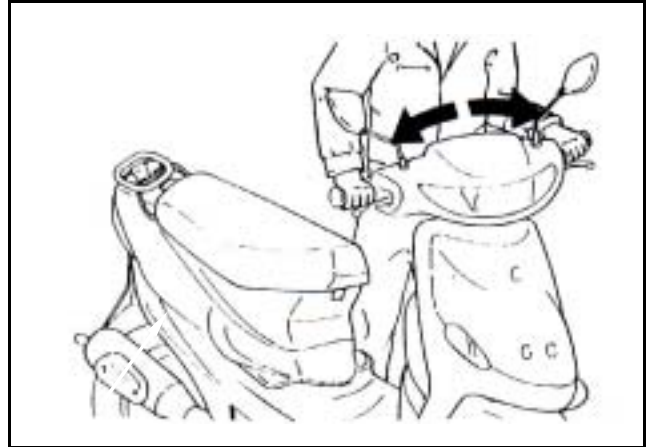
⚠ 注意

- 檢查各管線，不可和把手轉動干涉。

使前輪浮離地面。

左右轉動轉向把手，檢查是否順暢。

若轉向把手作動不均衡，彎曲或可垂直作動，則調整轉向桿頭部軸承。



懸吊系統

⚠ 注意

- 不可騎乘避震器不良的機車。
- 鬆弛、磨損或損傷的避震器，會造成機車安定性和操縱性不良。

前避震器

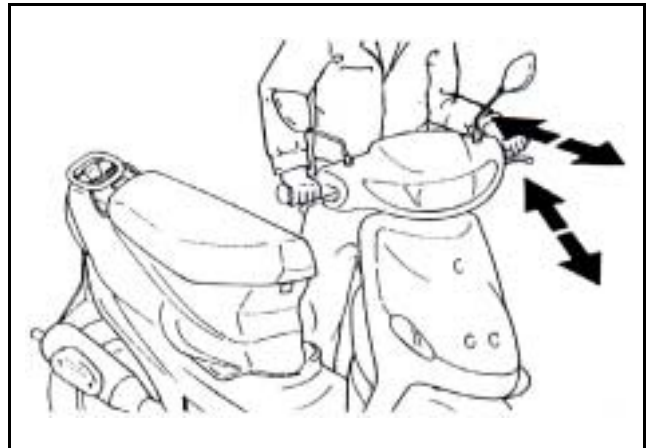
抓起前煞車拉桿，下壓避震器數次以檢查前避震器作動狀況。

抓起前煞車拉桿，前推避震器數次以檢查前避震器鎖緊狀況。

檢查避震器是否損傷或漏油。

更換損傷且無法修復之零件。

鎖緊所有螺帽和螺栓。



後避震器

下壓數次以檢查後避震器作動。

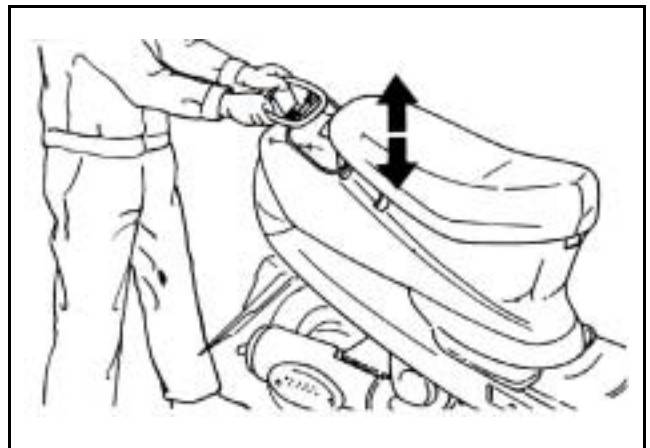
檢查避震器是否損傷或漏油。

更換損傷且無法修復之零件。

架立機車主腳架。

發動引擎，並逐漸提高引擎轉速使後輪旋轉，觀察引擎有無任何鬆弛、抖動之現象，懸吊架襯套若有磨損，則更換襯套。

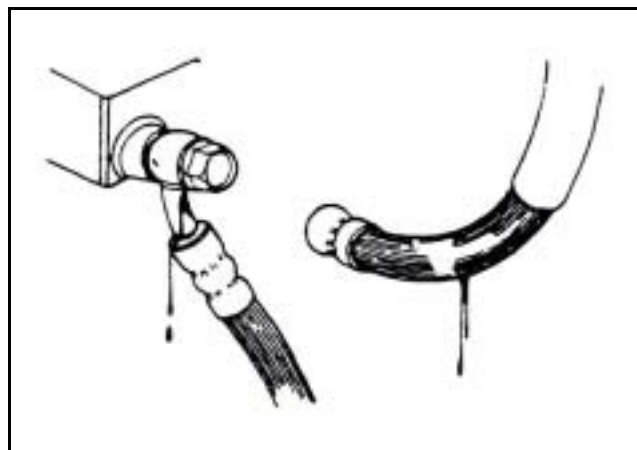
鎖緊所有避震器螺帽、螺栓。



前碟式煞車系統

煞車系統軟管

確認煞車軟管有無腐蝕、破損，同時檢查煞車系統有無洩漏。

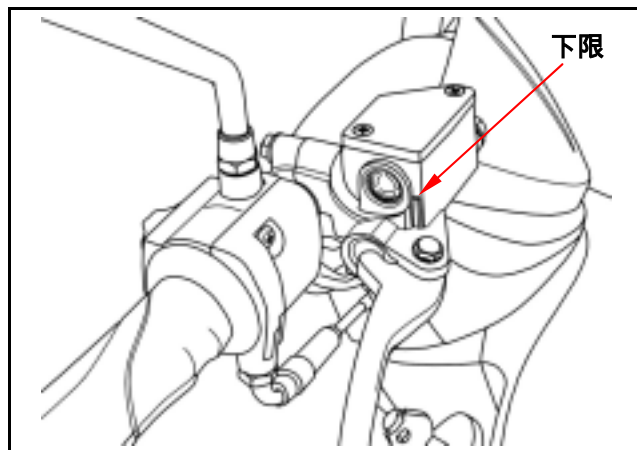


煞車油

檢查煞車油箱之液面，如油面接近下限時，即加入煞車油至上限。如液面低時，檢查煞車系統有無洩漏。

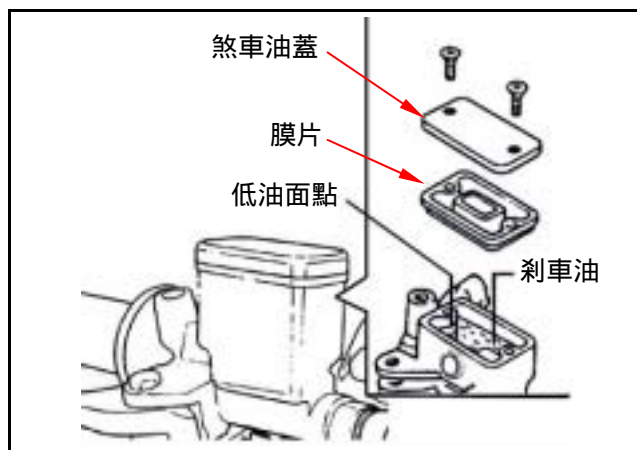
⚠ 注意

- 為使煞車油儲油箱之液面保持水平，方向把手未置穩前，不要拆下煞車油蓋。
- 蓋子拆下後不要操作煞車桿，如拉煞車桿時，油會噴出。
- 不相容之油不要混合使用。



煞車油填入

鎖緊洩氣閥門，填入煞車油，放入膜片。操作煞車拉桿，使煞車系統油路內充滿煞車油。

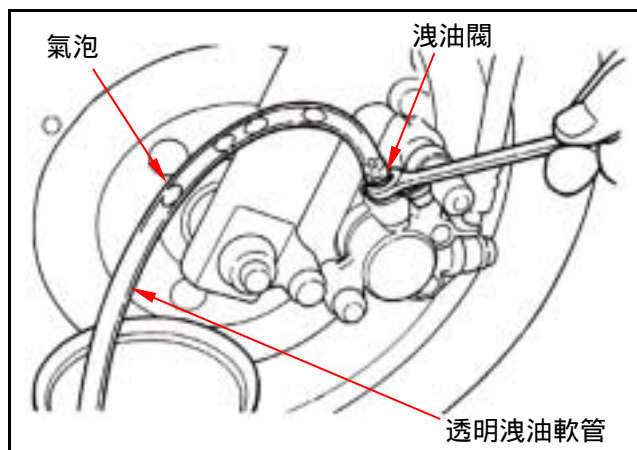


空氣釋放作業

洩氣閥門上連接一透明軟管。
連續操作煞車拉桿然後拉緊拉桿，再打開洩氣閥門，重複此項作業，直到煞車油路系統內無氣泡為止。

⚠ 注意

- 在洩氣閥門未關閉之前，勿放鬆煞車拉桿。



二、維修保養資料

煞車油之補充

煞車油補充至上限為止。

推薦補充 DOT3 或 DOT4 WELL RUN “衛輪煞車油”。

⚠ 注意

- 切勿使用混合或不潔的煞車油以免損傷煞車系統或降低煞車效果。

煞車來令片磨損

來令片組上凹槽標記，為其磨損限界。

如磨損邊緣到達煞車碟之邊緣時，更換煞車來令片。

⚠ 注意

- 煞車來令片更換不必拆卸煞車油管。

拆下煞車鉗固定螺栓，取下煞車鉗。

⚠ 注意

- 煞車鉗取下後，勿拉動煞車拉桿，避免煞車來令片夾住。

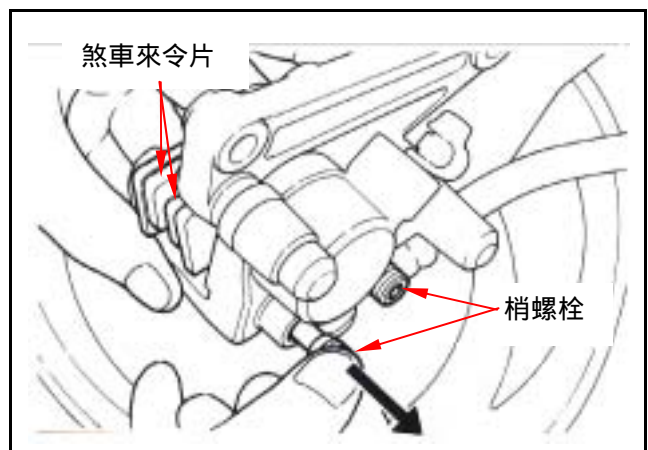
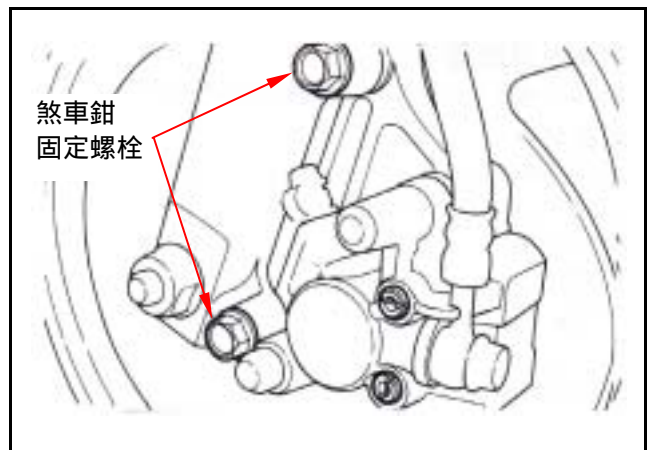
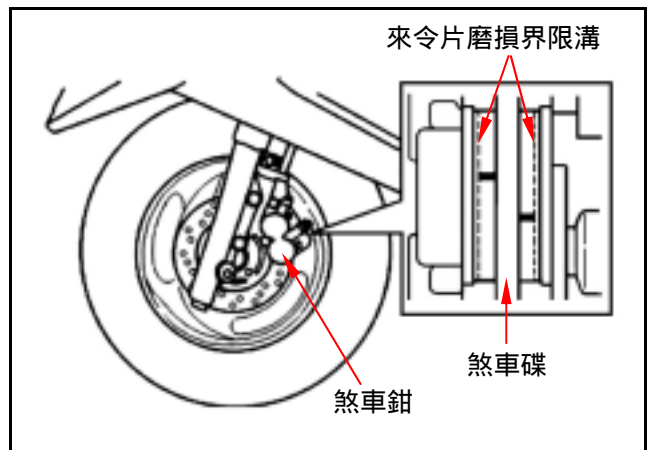
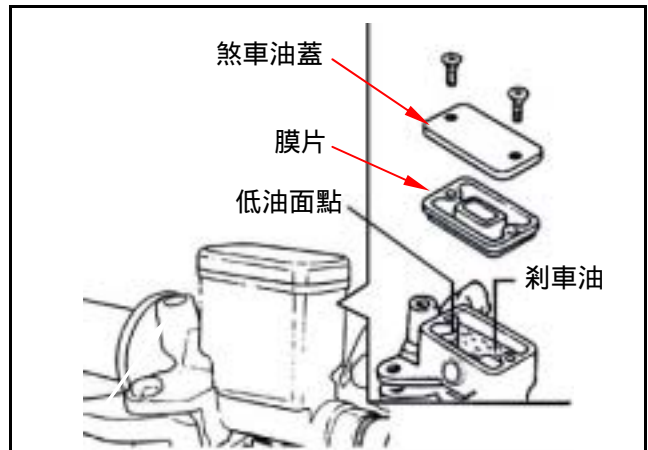
來令片夾住時，可用起子輕輕撥開。

拆下來令片梢螺栓。

取出來令片。

⚠ 注意

- 煞車來令片必須整組更換以保持煞車碟之平衡壓力。

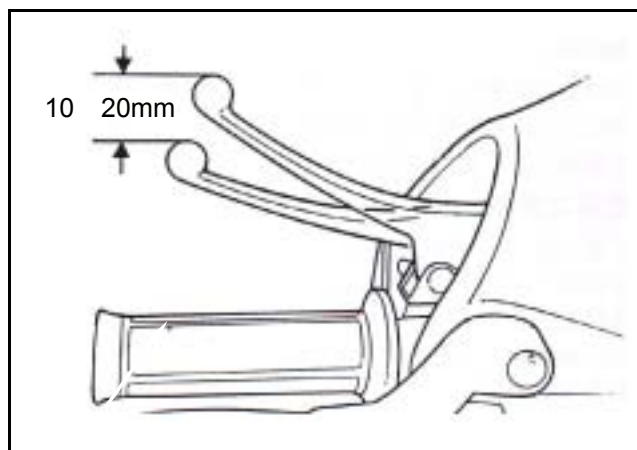


鼓式煞車系統

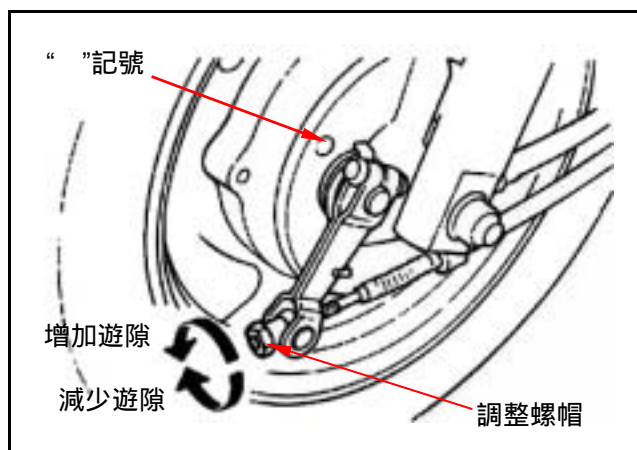
前煞車游隙：(鼓煞式樣)

在煞車拉桿之末端處量測煞車桿之游隙。

游隙：10 20 mm。



如需調整時，可轉動前煞車調整螺帽。

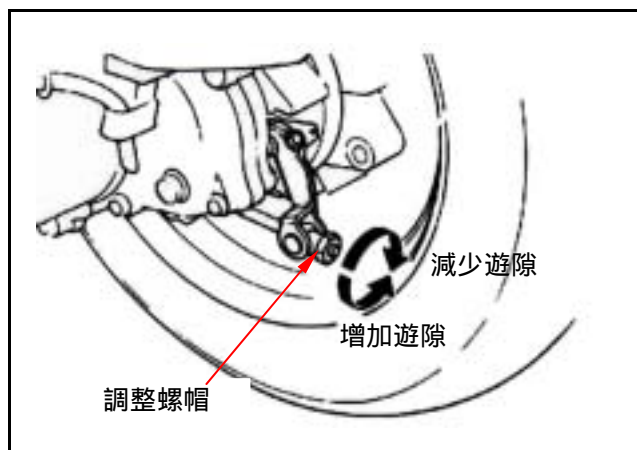


後煞車游隙：(鼓煞式樣)

在煞車拉桿之尖端處量測煞車桿之游隙

游隙：10 20 mm

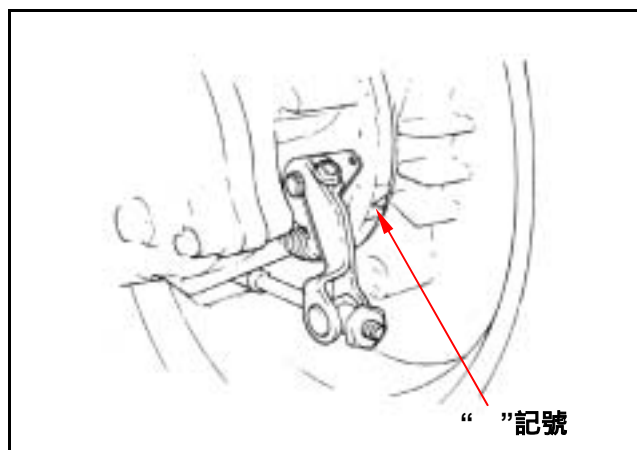
如需調整時，可轉動煞車調整螺帽。



煞車確認

⚠ 注意

- 煞車調整後，必須檢查煞車作動狀態，確認前、後輪是否能煞緊。
- 拉動煞車拉桿，確認前、後煞車臂上煞車來令片磨損記號指示箭頭，是否以已接近或對到磨損“△”記號，若有則煞車來令片須更換新品。



二、維修保養資料

煞車燈開關

確認煞車開始作用時，煞車燈能亮起。
 確認電動起動器，只在煞車被鎖住的狀況下才能作動。



車輪/車胎

檢查前、後輪胎壓是否正確。

⚠ 注意

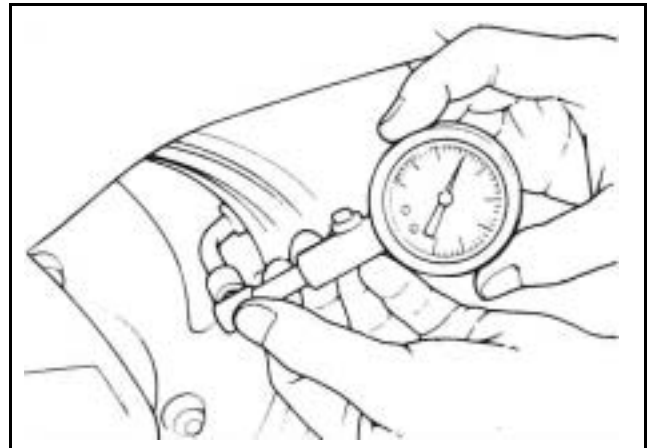
- 胎壓檢查應在冷胎時進行。

指定胎壓(MIO 50)

輪胎胎壓		前輪	後輪
冷胎時胎壓 (Kg/cm ²)	單人時	1.5	2.25
	雙人時	1.5	2.50

指定胎壓(MIO 100)

輪胎胎壓		前輪	後輪
冷胎時胎壓 (Kg/cm ²)	單人時	1.75	2.25
	雙人時	1.75	2.50



指定輪胎

MIO50 前/後輪：3.00-10/ 90-90 10

MIO100 前/後輪：90/90 50J

檢查輪胎表面是否有鐵釘，碎石或任何尖銳物體等異物附著。

檢查胎面及胎壁有無裂痕及破損，如有必要即予更換。

胎紋下陷深度可直接目視檢查，或使用深度計檢查。

如胎紋下陷太多或有不均勻之磨損，則須更換輪胎。

如” ”記號指示之磨損極限指標可見及時，應更換輪胎。

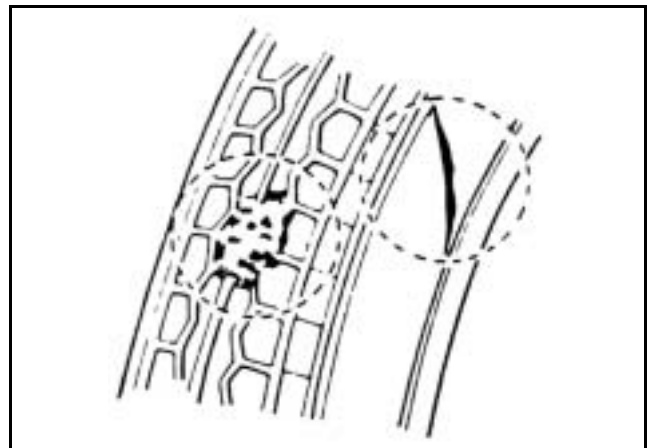
由胎面中央量測胎紋深度。

若胎紋深度未達下列標準則更換車胎。

最小胎紋深度：

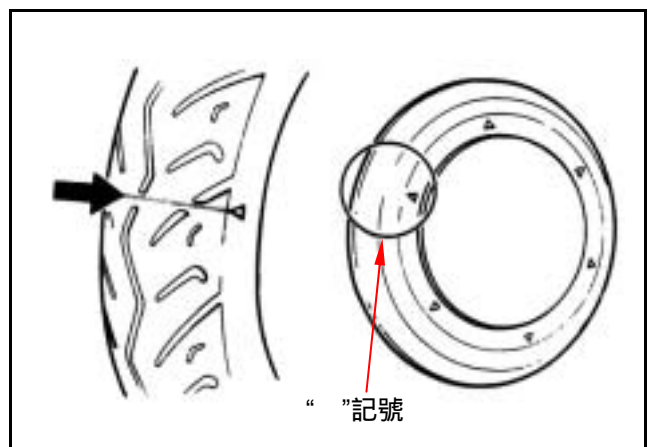
前輪：1.5 mm

後輪：2.0 mm



⚠ 注意

- 磨損指標” ”係沿著胎邊壁平均分配以便檢查。



電瓶

電瓶拆卸

拆下電瓶盒蓋(螺帽×2)。

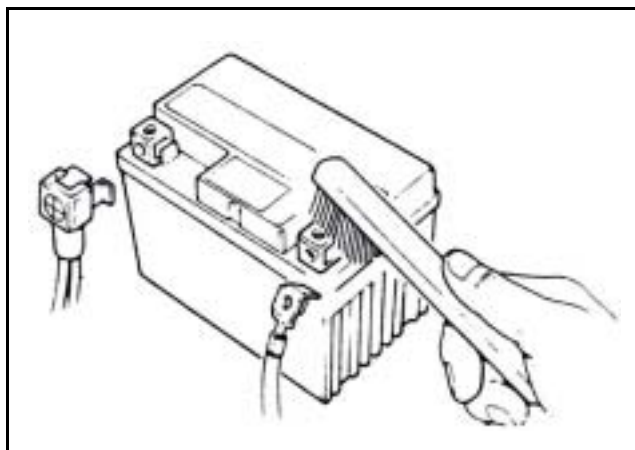
電瓶電線之拆卸：

1. 首先將“-”極端線拆除。
2. 再將“+”極端線拆除。
3. 取下電瓶。

若電瓶樁頭有鏽蝕，可使用鋼絲刷刷除。
將電瓶按拆卸反順序裝上。

⚠ 注意

- 電瓶樁頭之鏽蝕若過於嚴重時，可先以熱水浸濕後，再使用鋼絲刷刷除，如此可較容易將鏽蝕清除。
- 除鏽後以黃油塗抹在樁頭上，防止樁頭再次鏽蝕。



頭燈調整

打開主開關。
放鬆頭燈調整螺絲，前後移動頭燈調整螺絲，來調整頭燈高度。
調整到適當高度後，鎖緊調整螺絲。

⚠ 注意

- 頭燈光束距離已依法規限定調整，非必要請勿任意調整。
- 不適合的頭燈調整，會造成來車駕駛目眩或安全照明距離不足。



頭燈調整螺絲

螺帽、螺栓之鎖緊

依定期檢查表里程數，實施定期檢查。
檢查車架所有螺栓、螺帽是否鎖緊在規定扭力值範圍內。
檢查所有固定梢、安全扣環、油管束及線固定架。

專用工具型錄

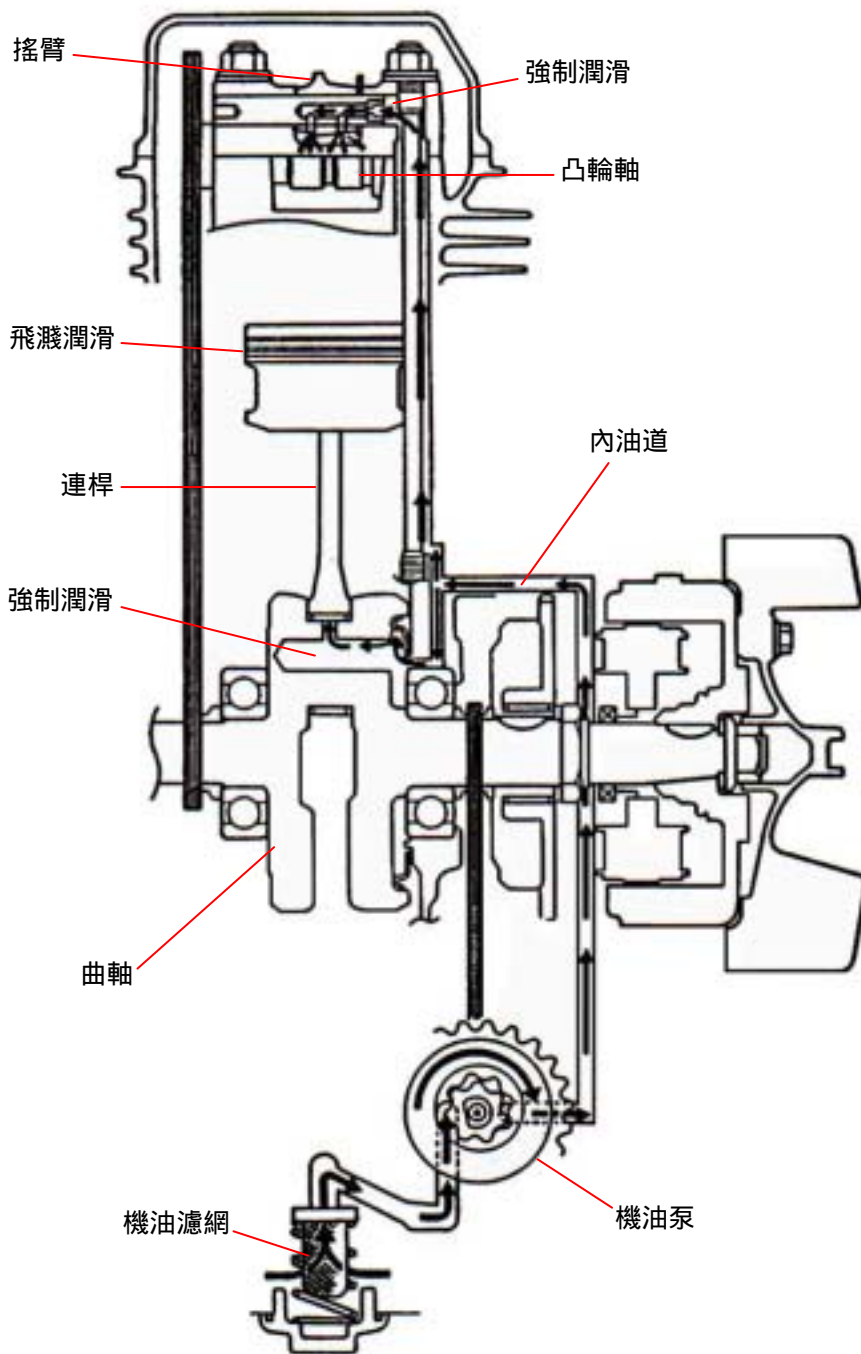
<p>(ø28mm)</p>		<p>(ø 20mm)</p>			
名稱	曲軸箱襯套引拔壓入器	名稱	曲軸箱襯套引拔壓入器	名稱	汽門彈簧拆/裝器
圖號	SYM-1120310	圖號	SYM-1120320	圖號	SYM-1471110/20
名稱	汽門彈簧拆/裝壓縮器	名稱	汽門間隙調整扳手	名稱	汽門間隙調整器
圖號	SYM-1471100	圖號	SYM-9001200	圖號	SYM-9001210
<p>(25*37*6)</p>		<p>(20*32*6)</p>		<p>(27*42*7)</p>	
名稱	油封敲入治具	名稱	油封敲入治具	名稱	油封敲入治具
圖號	SYM-9121600	圖號	SYM-9120200	圖號	SYM-9125500
<p>(6204)</p>		<p>(6301)</p>		<p>(6203/6004UZ)</p>	
名稱	軸承敲入治具	名稱	軸承敲入治具	名稱	軸承敲入治具 17mm
圖號	SYM-9110400	圖號	SYM-9610000	圖號	SYM-9620000

					
名稱	內拔式軸承拔取器	名稱	外拔式軸承拔取器	名稱	離合器彈簧壓縮器
圖號	SYM-6204002	圖號	SYM-6204001	圖號	SYM-2301000
					
名稱	離合器固定螺帽板手	名稱	萬能固定器	名稱	交流發電機飛輪拆卸器
圖號	SYM-9020200	圖號	SYM-2210100	圖號	SYM-3110A01
					
名稱	汽缸頭/機油濾清器蓋板手	名稱	搖臂梢拆裝工具		
圖號	SYM-ALL23461	圖號	SYM-1445100-A1A		

NOTE:

機構圖示	3-1	機油泵拆卸	3-5
作業上注意事項：	3-2	機油泵檢查	3-6
故障診斷	3-2	機油泵組立	3-6
引擎機油	3-3	機油泵安裝	3-7
機油濾網清潔	3-4	齒輪油	3-8

機構圖示



三、潤滑系統

作業上注意事項：

一般事項

- 本節內容包含機油泵、引擎機油及齒輪油的保養作業。

規格

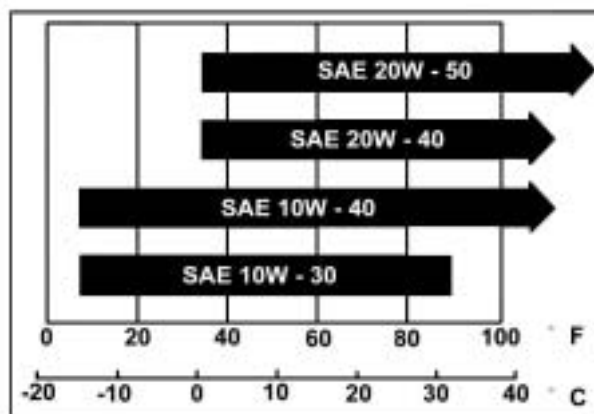
引擎機油量： 分解時： MIO100：750 c.c.
 MIO50：800 c.c.
 更換時： MIO100：650c.c.
 MIO50：700 c.c.

使用機油黏度 SAE 10W-30 或相當品
 (推薦使用金帝系列機油)

齒輪油 分解時加 100 c.c.
 更換時加 90 c.c.

使用齒輪油黏度 SAE 85W-140
 (推薦使用金帝系列齒輪油
 SYM HYPOID GEAR OIL)

機油粘度



單位:mm

項目		標準值	可用限度
機油泵	內外轉子間隙	-	0.12
	外轉子與本體間隙	-	0.12
	轉子端面與本體間隙	0.05~0.10	0.20

扭力值

機油洩油螺栓 3.5~4.5 kgf-m
 機油濾網蓋 1.3~1.7 kgf-m
 齒輪油洩油螺栓 0.8~1.2 kgf-m
 齒輪油注油螺栓 1.0~1.4 kgf-m
 機油泵結合螺絲 0.1~0.3 kgf-m

故障診斷

機油油面過低

機油洩漏。
 閥門導套或油封磨損。
 活塞環磨損。

機油壓力不足

機油油面過低。
 機油濾網、油路、油管之堵塞。
 機油泵損壞。

機油污穢

未按時更換機油。
 汽缸頭墊片損壞。
 活塞環磨損。

引擎機油

將引擎熄火，在平坦地面垂直架立機車，待3~5分鐘後以量油尺檢查油面。

檢查時勿將油尺旋入。

若油面接近下限，以推薦之機油補充至上限。



機油更換



注意

- 請在引擎溫熱時洩機油，以確保機油漏出順暢及完全。

在引擎底下置一油盆，拆下機油洩漏螺栓，將機油洩盡。

確認洩油螺栓之鋁墊圈如有破損現象，應予更換新品。

鎖回洩油螺栓。



扭力值：3.5~4.5 kgf-m

引擎機油量： 分解時： MIO100： 750 c.c.

MIO50： 800 c.c.

更換時： MIO100： 650c.c.

MIO50： 700 c.c.

三、潤滑系統

機油濾網清潔

卸下機油濾網蓋。

取出機油濾網及彈簧。

清潔機油濾網(建議使用高壓空氣噴射清除異物)。

確認機油濾網蓋之 O 型環及濾網狀況，如有破損現象，應予更換新品。

裝回機油濾網及彈簧。

鎖回濾網蓋。

扭力值：1.3~1.7 kgf-m

將機油 (機油黏度 SAE10W -30) 注入加油孔 (推薦使用金帝系列機油)。

引擎機油量：

更換時：MIO100：650c.c.

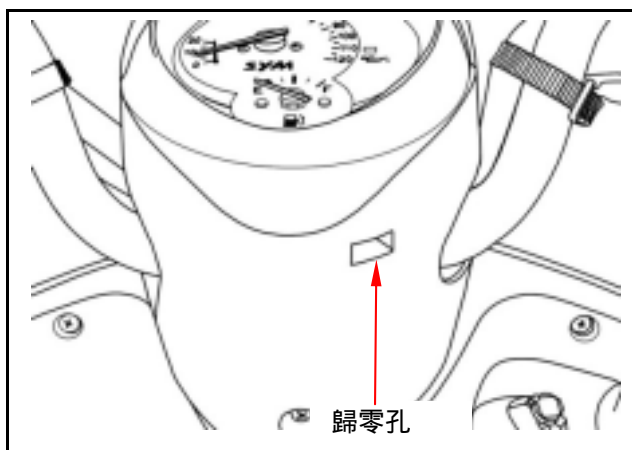
MIO50：700 c.c.

機油更換後，將儀錶板下方的歸零鈕，以主開關鑰匙插入按下，機油更換指示器會由紅色變為綠色，將更換機油里程歸零。

裝上量油尺，啟動引擎怠速運轉數分鐘。

將引擎熄火，待 3~5 分鐘後再次檢查油面，是否符合基準值。

檢查引擎外觀有無機油洩漏。



機油泵拆卸

拆下發電機 (參閱第 10 章)。

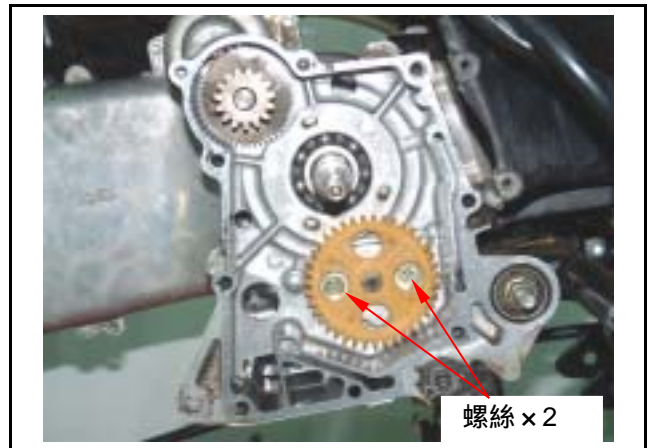
拆下引擎右側蓋。

拆下單向離合器及起動齒輪(固定螺帽×1)。



確認泵軸可自由轉動。

拆下機油泵鎖付螺絲(螺絲×2)。



取下機油泵。



三、潤滑系統

機油泵檢查

檢查機油泵本體與外轉子間隙。

可用限度：0.12 mm 以下。



檢查機油泵內/外轉子間隙。

可用限度：0.12 mm 以下。



檢查機油泵轉子端面與本體間隙。

可用限度：2.0 mm 以下。



機油泵組立

將內/外轉子裝入本體內。

將驅動軸切口與內/外轉子切口對合,裝上驅動軸。

將泵蓋與固定梢對合後裝妥並鎖緊固定螺絲 (螺絲 × 1)。



裝上驅動齒輪及固定夾。

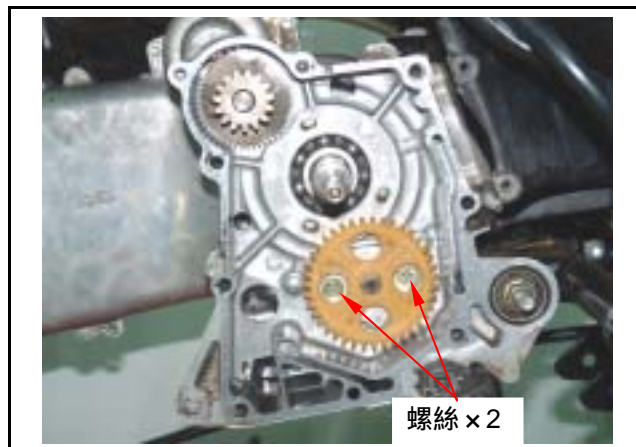
注意

- 確認機油泵，可否順暢的轉動。



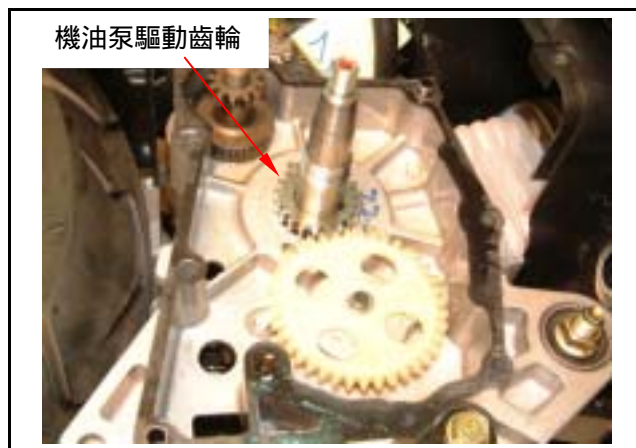
機油泵安裝

裝上機油泵(螺絲 × 2)。



裝上起動傳動齒輪。

裝上機油泵驅動齒輪。



裝上單向離合器及起動齒輪(固定螺帽×1)。

裝上發電機 (參閱第 10 章)。

裝上引擎冷卻風扇蓋。



三、潤滑系統

齒輪油

齒輪油量檢查

在平地上以主腳架架立機車。

關閉引擎並拆下機油注油孔螺栓及洩油孔螺栓。



卸下齒輪油注入口螺栓，並以一量杯置於洩放螺栓下，卸下齒輪油洩放螺栓，將齒輪油導入量杯，檢查齒輪箱油是否符合標準值？

若油量過低，補充指定之齒輪油。

標準油量：

MIO100：110 C.C. 換時：100 C.C.

MIO 50：100 C.C. 換時：90 C.C.



齒輪油更換

卸下齒輪油注入孔螺栓與齒輪油洩放螺栓，將油洩完。

將齒輪油洩放螺栓裝上並鎖緊(確認螺栓之密封墊圈，如有破損須更換新品)。

扭力值：0.8~1.2 kgf-m

將新齒輪油(100 cc.)從齒輪油注入孔注入，補充後裝上齒輪油注入孔螺栓並鎖緊之。

扭力值：1.0~1.4 kgf-m

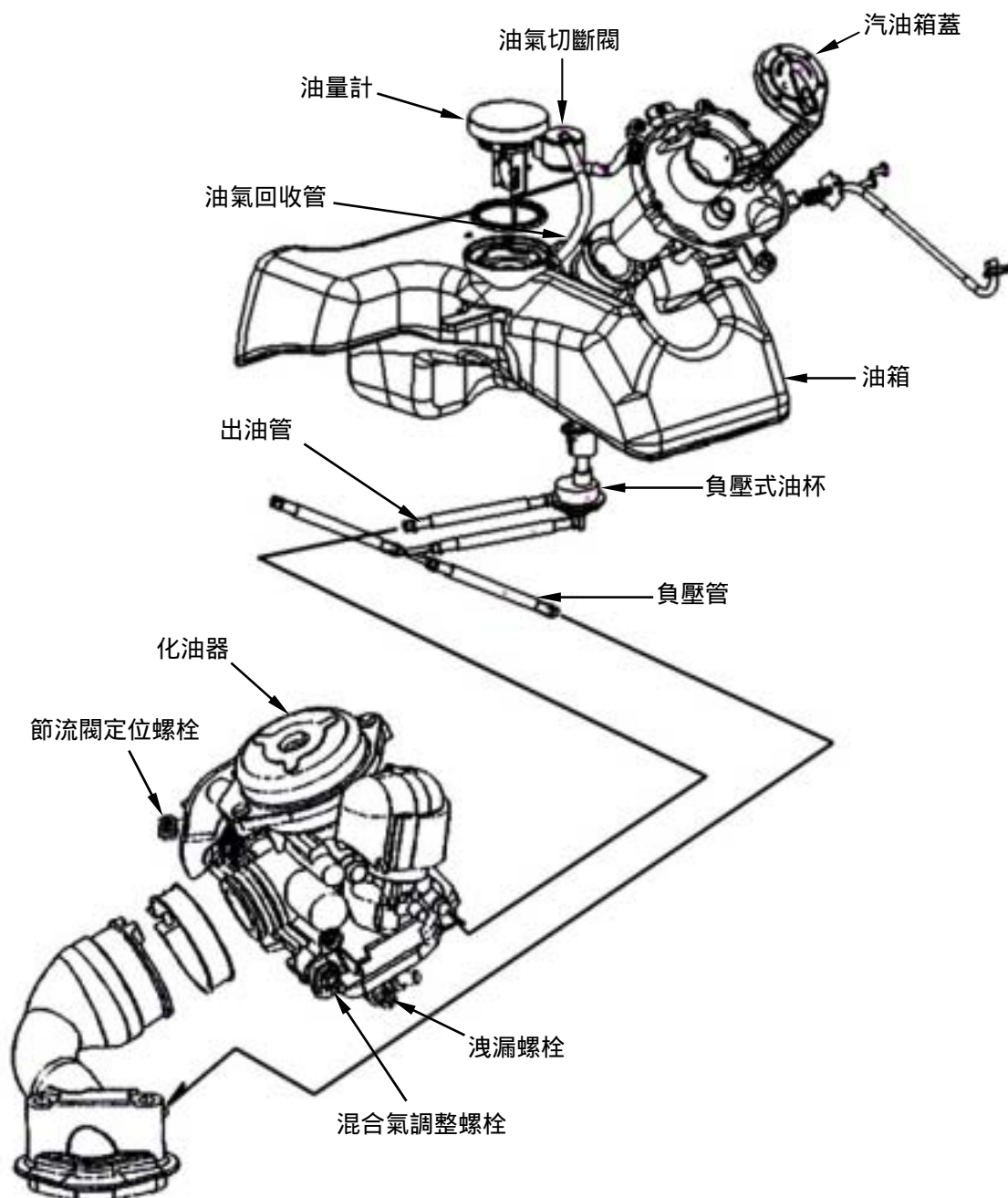
推薦使用三陽正廠 SYM HYPOID GEAR OIL (SAE 85W-140) 齒輪油。

啟動引擎試騎 2~3 分鐘。

關閉引擎，檢查有無洩油現象。

機構圖示	1	自動旁側起動器	4-6
作業上的注意事項	4-2	浮筒室	4-7
故障診斷	4-3	化油器之安裝	4-8
化油器拆卸	4-4	汽油箱	4-9
斷氣閥	4-5	空氣濾清器	4-11

機構圖示



四、燃油系統

作業上的注意事項

一般事項

警告

汽油為低燃點易爆物品，請在通風處所作業並嚴禁煙火。

注意

- 不可彎曲或扭轉節流導線，因而損傷節流導線，使操控不穩定。
- 要拆解燃油系統零件時，須注意 O 型環的位置，組立時需要更換新品。
- 浮筒室底有一洩油螺絲可供放鬆，以洩出殘餘汽油。
- 不可任意分解自動旁側起動器和斷氣閥。

規格

項目	規格	
	MIO 100	MIO 50
文氏管徑	20 mm	16.6 mm
認證號碼	049B	001
油面	16.0mm	17.75mm
主噴油嘴	# 95	# 88
低速油嘴	# 38	# 35
怠速轉速	1700±100 rpm	2000±100 rpm
油門把手自由行程	2~6 mm	2~6 mm
油量調節螺絲退出	2 5/8±3/4 圈	2 ±1/2 圈

扭力值

燃油閥鎖緊螺帽：1.5~2.0 kgf-m。

工具

專用工具

負壓/空壓泵

通用工具

浮筒高度量計

故障診斷

引擎起動不良

- 汽油箱沒有油
- 汽油管堵塞
- 汽缸內燃油過多
- 火星塞不跳火(點火系統不良)
- 空氣濾清器堵塞
- 自動旁側起動器作動不良
- 油門作動不良

起動回轉不順暢

- 自動旁側起動器作動不良
- 點火誤失
- 化油器不良
- 機油污穢不良
- 進氣系統有空氣洩入
- 怠速不正確

怠速不穩定

- 點火系統不良
- 怠速不正確
- 化油器不良
- 燃油污穢

加速時斷續點火

- 點火系統不良

點火過晚

- 點火系統不良
- 化油器不良

馬力不足

- 燃油系統堵塞
- 點火系統不良

混合氣過稀

- 燃油噴嘴堵塞
- 負壓活塞黏附閉合
- 浮筒閥不良
- 浮筒室油面太低
- 燃料油氣分離器堵塞
- 燃油過濾器堵塞
- 油管不通
- 空氣通氣管堵塞
- 進氣系統有空氣洩入

混合氣太濃

- 空氣噴嘴堵塞
- 浮筒閥不良
- 浮筒室油面太高
- 自動旁側起動器不良
- 空氣濾清器太髒

四、燃油系統

化油器拆卸

拆下行李箱。

放鬆節流油門導線調整螺帽及固定螺帽，從化油器側解開節流油門導線。

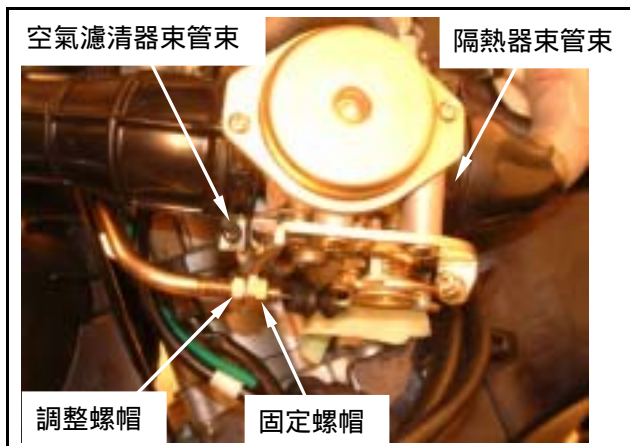
拆下燃油管、負壓管。

拆下自動旁側起動器電線接頭。

放鬆空氣濾清器接管束緊帶。

放鬆化油器隔熱器束管帶。

取下化油器。



負壓室

拆卸

放鬆洩油螺絲，洩出浮筒室內之燃油。

拆下負壓室蓋的螺絲及蓋子(螺絲×2)。



拆下壓縮彈簧及負壓活塞。



從活塞上拆下油針承座、油針彈簧及油針。

檢查負壓活塞是否有磨耗、細縫或其他損傷。

檢查抹膜片是否劣化或龜裂。

⚠ 注意

- 負壓膜片不可損傷。

安裝

依拆卸反順序安裝。



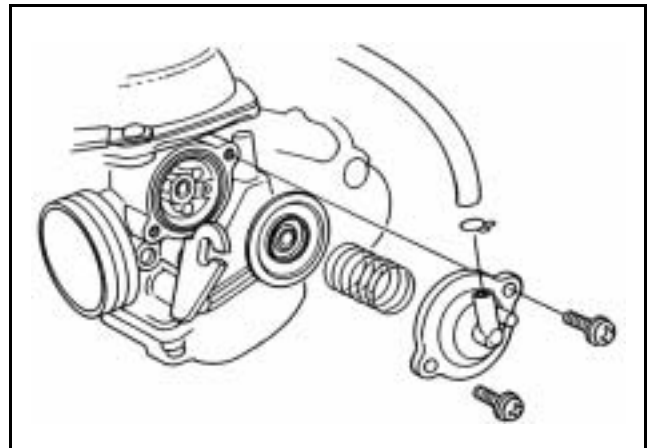
斷氣閥

拆卸

拆下節流閥導線座(螺絲×2)。



拆下斷氣閥蓋螺絲及蓋(螺絲×2)。



取下彈簧、負壓抹膜片。
檢查抹膜片是否劣化或龜裂。



安裝

依拆卸反順序安裝。

⚠ 注意

- 負壓膜片不可損傷或反裝。

四、燃油系統

自動旁側起動器

檢查

引擎熄火待其冷卻 10 分鐘以上。

拆開起動器的兩條電線接頭，量測其電阻值。

電阻值：最大 10Ω (引擎熄火 10 分鐘以上)。

若電阻值超過規定值，則更換新的自動旁側起動器。

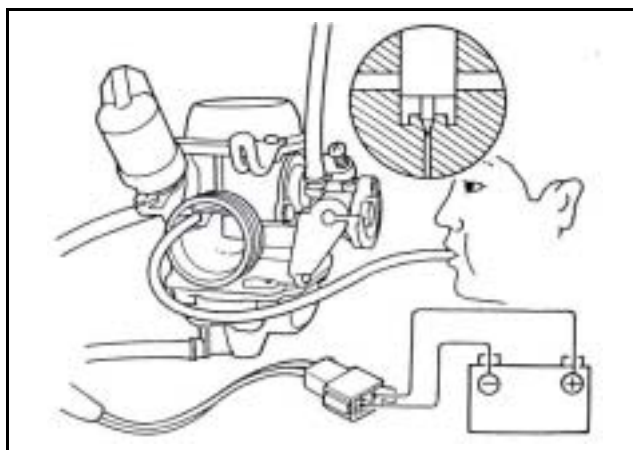
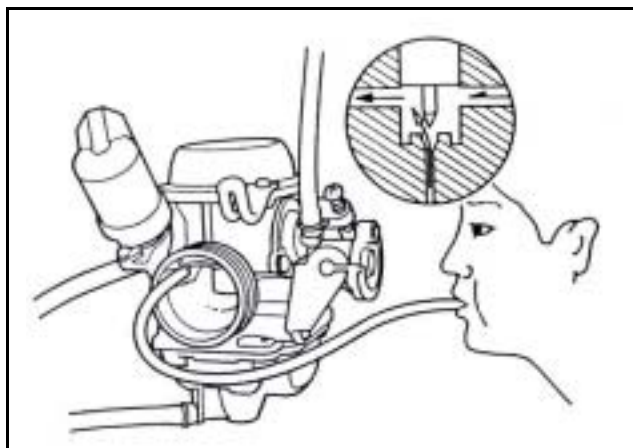
拆下化油器冷卻 30 分鐘。

將一軟管連接燃料增量迴路。

對迴路施加空壓。

若通路堵塞，則更換自動旁側起動器。

連接 12V 之電瓶至起動器連接線 5 分鐘後，以空壓測試增量迴路，若通路暢通則更換起動器。



拆卸

拆下固定板的螺絲，取下固定板和自動旁側起動器。

閥檢查

檢查自動旁側起動器本體及閥針，是否有損傷、磨耗。



安裝

將自動旁側起動器裝入化油器本體。

將固定板置入起動器上的溝槽，並將其平滑面對向化油器後，鎖緊固定螺絲。

⚠ 注意

- 旁側起動器前圓點，須對正進氣側螺絲孔。



浮筒室

分解

拆下 4 支固定螺絲，取下浮筒室底蓋。

拆下浮筒梢取下浮筒、浮筒針閥。

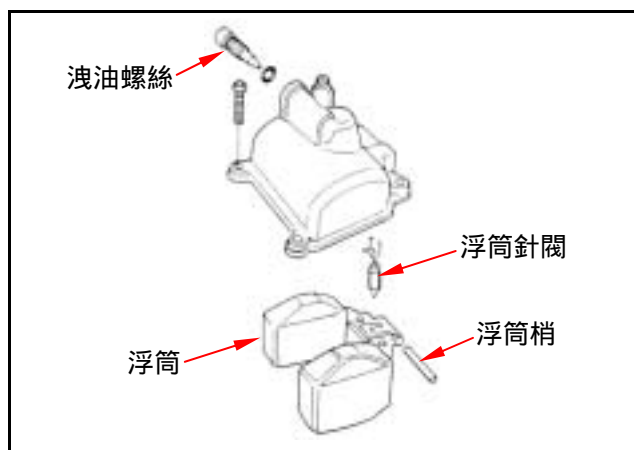


檢查

檢查浮筒針閥、閥座面、是否有段差損傷、磨耗、汙穢或阻塞。

注意

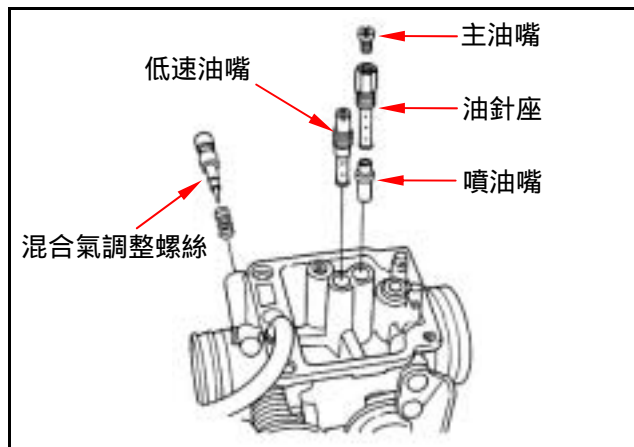
- 磨耗、汙穢時、浮筒針閥、閥座會造成密閉不完全，油面會上升，引起溢油；此時就必須更換新品。



拆下主油嘴、油針噴嘴座、噴油嘴、低速油嘴、混合氣調整螺絲。

注意

- 油嘴、調整螺絲注意不可損傷。
- 油量調整螺絲拆下前，請先順時針方向旋入至底，並記下旋轉圈數。
- 油量調整螺絲不可強制鎖入，否則會損壞座面。



油嘴類應使用清洗油(劑)清潔。

阻塞、汙穢物洗淨後，使用壓縮空氣吹淨。

化油器本體通路，使用壓縮空氣吹淨。



四、燃油系統

組合

安裝主油嘴、油針座、噴油嘴、低速油嘴、混合氣調整螺絲。

⚠ 注意

- 空氣量調整螺絲，依照拆下時記下之旋轉圈數設定。

安裝浮筒閥、浮筒、浮筒梢。

油面檢查

⚠ 注意

- 浮筒閥、浮筒檢查後再做點檢。
- 浮筒量計，放置在浮筒室面與主噴油嘴位置垂直，實施量測。

油面高度：16.0 mm

化油器之安裝

依照拆卸之相反順序實施安裝。

安裝後須調整下列各項

- 節流閥導線遊隙調整。
- 怠速調整。

怠速調整

⚠ 注意

- 混合氣調整螺絲在出廠時，已經調整設定好，不必再作調整，分解時必須將回轉圈數記錄下來，以便安裝時作業。
- 不可強制旋入，以避免損傷調整螺絲座面。
- 作業時必須把車子主腳架立起實施。

調整引擎回轉數時，應使用引擎轉速計。先將混合氣調整螺絲輕輕的旋入，再退出標準的圈數。

標準圈數：請參閱本章第二節。

引擎暖車後，調整節流閥制止螺絲至標準回轉速。

怠速回轉速：請參閱本章第二節

將廢氣分析儀取樣管，連接排氣管前端測試口，分析儀使用測試鍵。

調整空氣量調整螺絲，判讀分析儀 CO 顯示值。CO 標準值：1.3~2.0 %。

輕加油門數次，待車輛穩定後，量測引擎轉速及 CO 值，反複調整至標準內。



汽油箱

燃油泵/油氣切斷閥/油量計拆卸

拆下左、右側蓋。

打開座墊。

拆下行李箱總成。

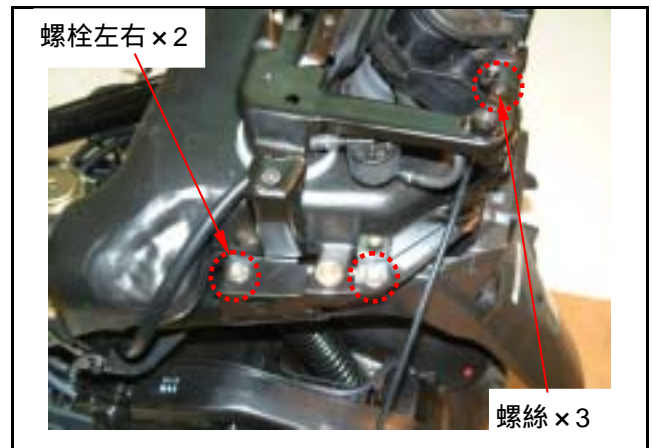
拆下後架。

拆下車體護蓋。

拆下腳踏板。

(以上部品拆卸請參閱第十二章)

拆下固定架(螺絲×3、螺栓×4)。



以專用工具卡住油量計兩側凹槽，向左旋轉。

專用工具：萬用夾

編號：SYM-2210100



取出油量計

檢查浮筒、墊片變形及破損，不良則須更換新品。



注意

- 不可彎曲燃油油量計浮筒臂。
- 作業前確認油箱內油量不可過多。



四、燃油系統

油箱拆卸

拆下左、右側蓋。

打開座墊。

拆下行李箱總成。

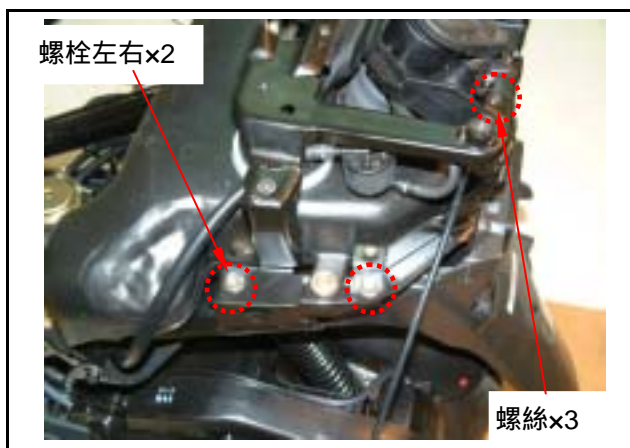
拆下後架。

拆下車體護蓋。

拆下腳踏板。

(以上部品拆卸請參閱第十二章)

拆下固定架(螺絲×3、螺栓×4)。

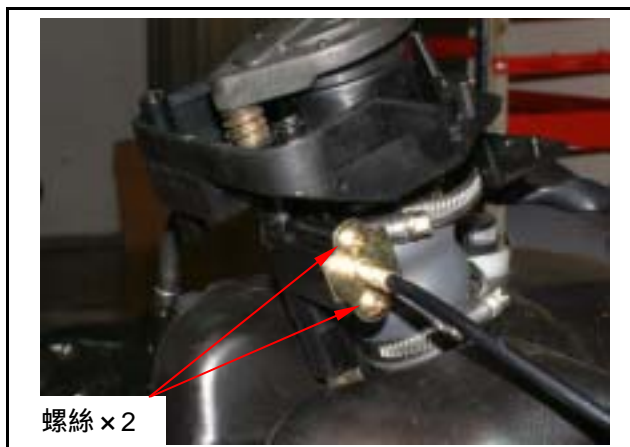


拆下燃油箱固定螺帽(螺栓×4)。

拆下燃油箱各管線。



拆下油箱蓋制動裝置(螺絲×2)。



拆卸燃油箱。

注意

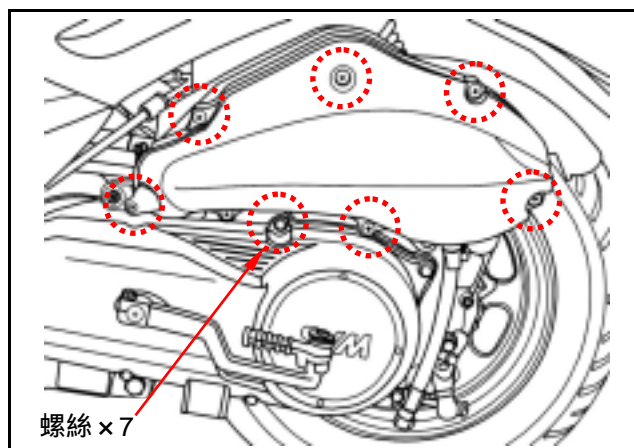
- 燃油箱若是破損或洩漏即更換新品。

燃油箱安裝：

依拆卸反順序安裝。

空氣濾清器

拆下空氣濾清器蓋（螺絲×7）。



拆下空氣濾清器組。



安裝：

依拆卸反順序安裝。

四、燃油系統

空氣濾清器拆卸：

打開座墊。

拆下行李箱總成(第十二章第八節)。

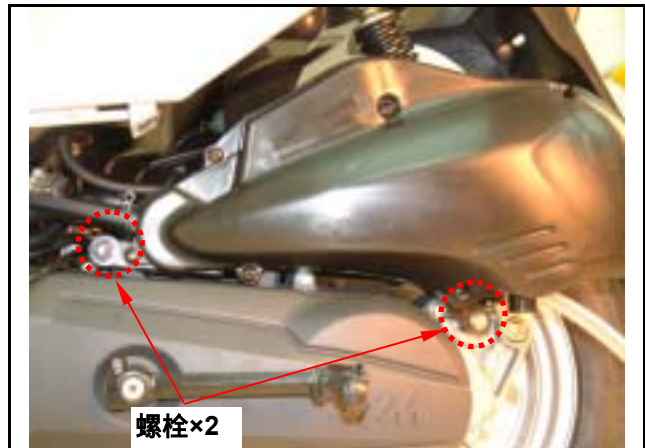
拆下左側護蓋(第十二章第十節)。

放鬆空氣濾清器接管束緊帶。



拆下 AI、PCV、EEC 等管線。

拆下空氣濾清器本體固定螺栓(螺栓×2)。



拆下空氣濾清器總成。

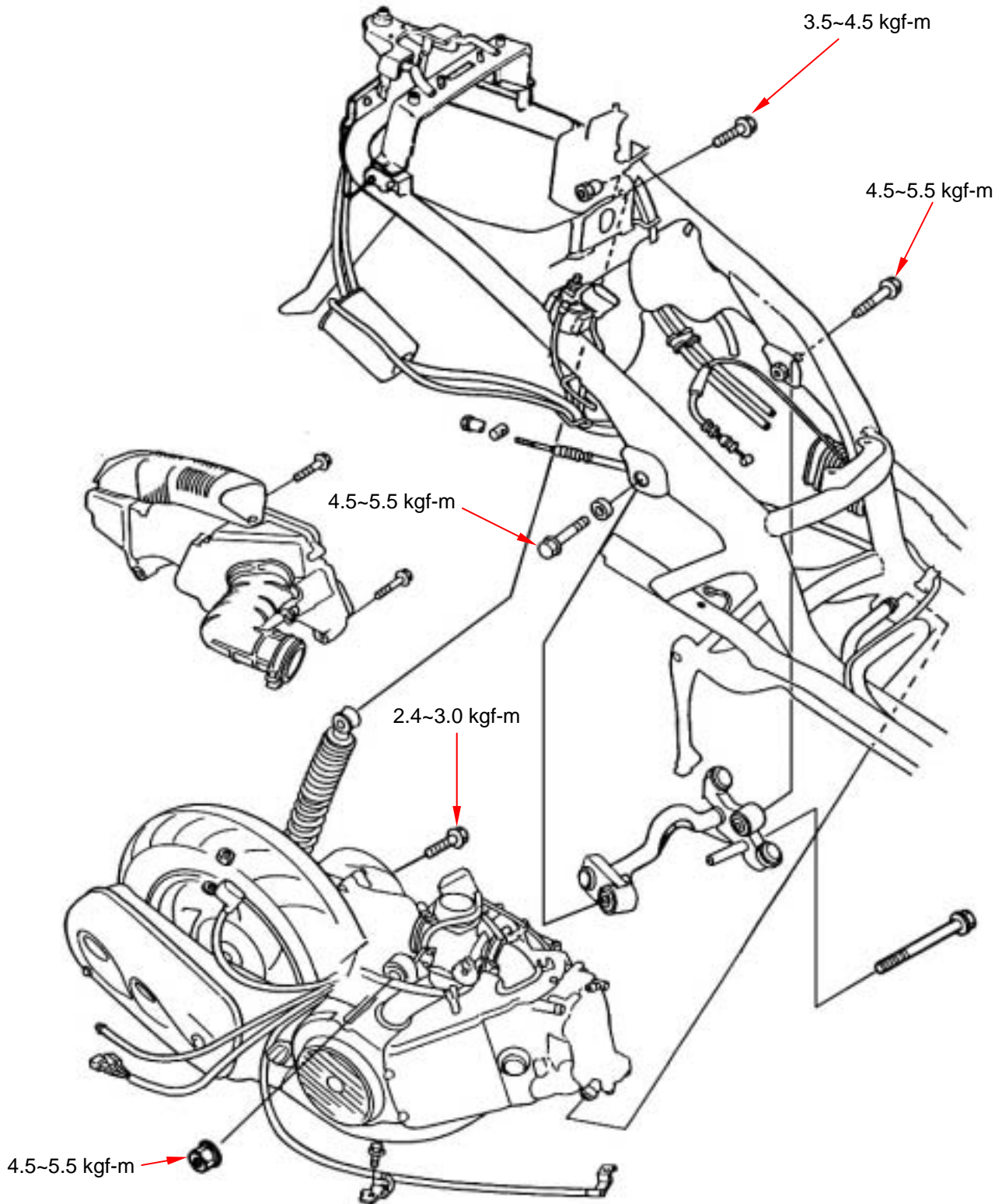


安裝：

依拆卸反順序安裝。

機構圖示	5-1	引擎襯套拆裝	5-6
作業上的注意事項	5-2	引擎懸架	5-7
引擎拆卸	5-3	引擎安裝	5-8

機構圖示



五、引擎拆裝

作業上的注意事項

一般事項

- 引擎需有托架或其他可調整高低之治具支撐。
- 下列零件可在引擎裝在車架上時保養維修。
 1. 化油器。
 2. 驅動盤、驅動皮帶、離合器、傳動盤總成。
 3. 最終減速機構。

規格

區分		規格	
		MIO 50	MIO 100
引擎機油容量	更換時	700 c.c.	650 c.c.
	拆解時	800 c.c.	750 c.c.
齒輪油容量	更換時	90 c.c.	100 c.c.
	拆解時	100 c.c.	110 c.c.

扭力值

引擎懸吊螺栓(車架側)	4.5~5.5 kgf-m
引擎懸吊螺帽(引擎側)	4.5~5.5 kgf-m
後避震器上端結合螺栓	3.5~4.5 kgf-m
後避震器下端結合螺栓	2.4~3.0 kgf-m

引擎拆卸

打開座墊。

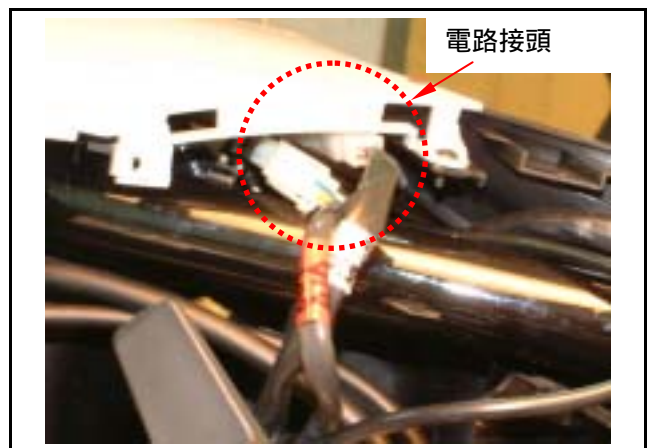
拆下行李箱總成(螺栓×4、螺絲×1)。



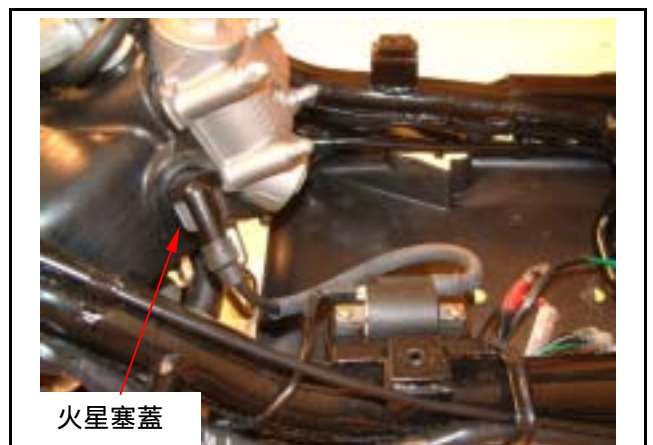
拆下左、右側護蓋(左右螺絲×2)。



拆下自動旁側起動器電源導線接頭。
拆下發電機電源導線及脈波器導線接頭。
從起動馬達導線處拆下電源線。



拆下火星塞蓋。

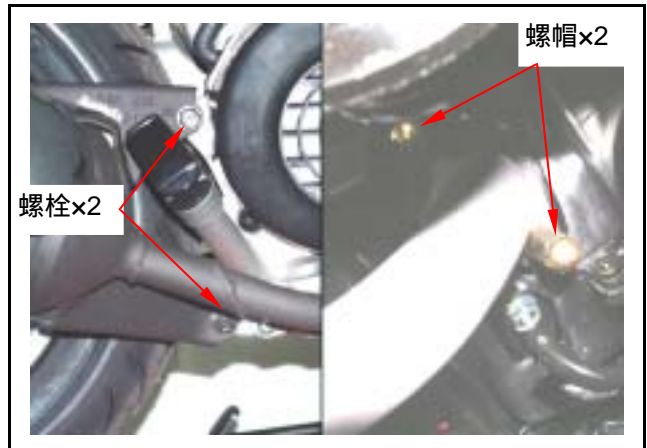


五、引擎拆裝

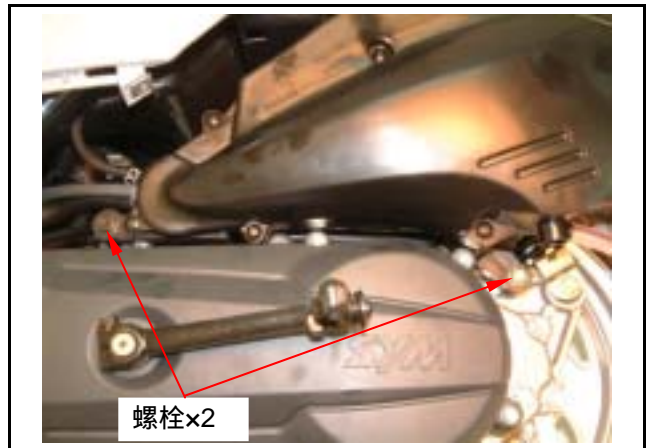
從化油器上拆下燃油管、負壓管、節流閥導線，放鬆空氣濾清器導管固定束帶螺絲，取下導管。



拆下排氣管(螺栓×2、螺帽×2)。



拆下空氣濾清器結合螺栓(螺栓×2)。



拆下後煞車螺帽及導線。



拆下後避震器下端固定螺栓(螺栓×1)。



拆下引擎懸架螺帽、栓(引擎側)，卸下引擎。



引擎拆卸時車架以工作台及托架支撐固定，避免墜落損傷車架。
後輪可於引擎拆卸後，再以氣動工具拆卸。



五、引擎拆裝

引擎襯套拆裝

引擎懸架及後避震器襯套之減震橡皮若有損傷，請分別以 $\phi 28\text{mm}$ 及 $\phi 20\text{mm}$ 之襯套引拔/壓入治具將襯套壓出更換新品。

引擎懸架襯套: $\phi 28\text{mm}$

後避震器襯套: $\phi 20\text{mm}$

壓出

將治具凹槽部朝向襯套，再將壓環及螺栓旋入將襯套壓出。

壓入

將治具平整部朝向襯套，再將襯套、壓環及螺栓旋入將襯套壓入。



引擎懸架

拆卸

拆下引擎懸架螺栓(左右螺栓×1)。



拆下引擎懸架



檢查引擎懸架襯套，減震橡皮是否損傷，若有不良請更換新品。

安裝

鎖緊引擎懸架螺栓、螺帽。

引擎懸吊螺帽：

扭力值：4.5~5.5kgf-m。



五、引擎拆裝

引擎安裝

依拆卸時之相反順序安裝引擎。

注意

- 引擎安裝時，注意手腳安全，避免壓傷。
- 各管線不可彎折或壓迫。
- 導線、配線類依照管線配置圖，正確位置作業。



引擎懸吊螺帽：

扭力值：4.5~5.5 kgf-m。

後避震器螺栓：

扭力值：上：3.5~4.5 kgf-m

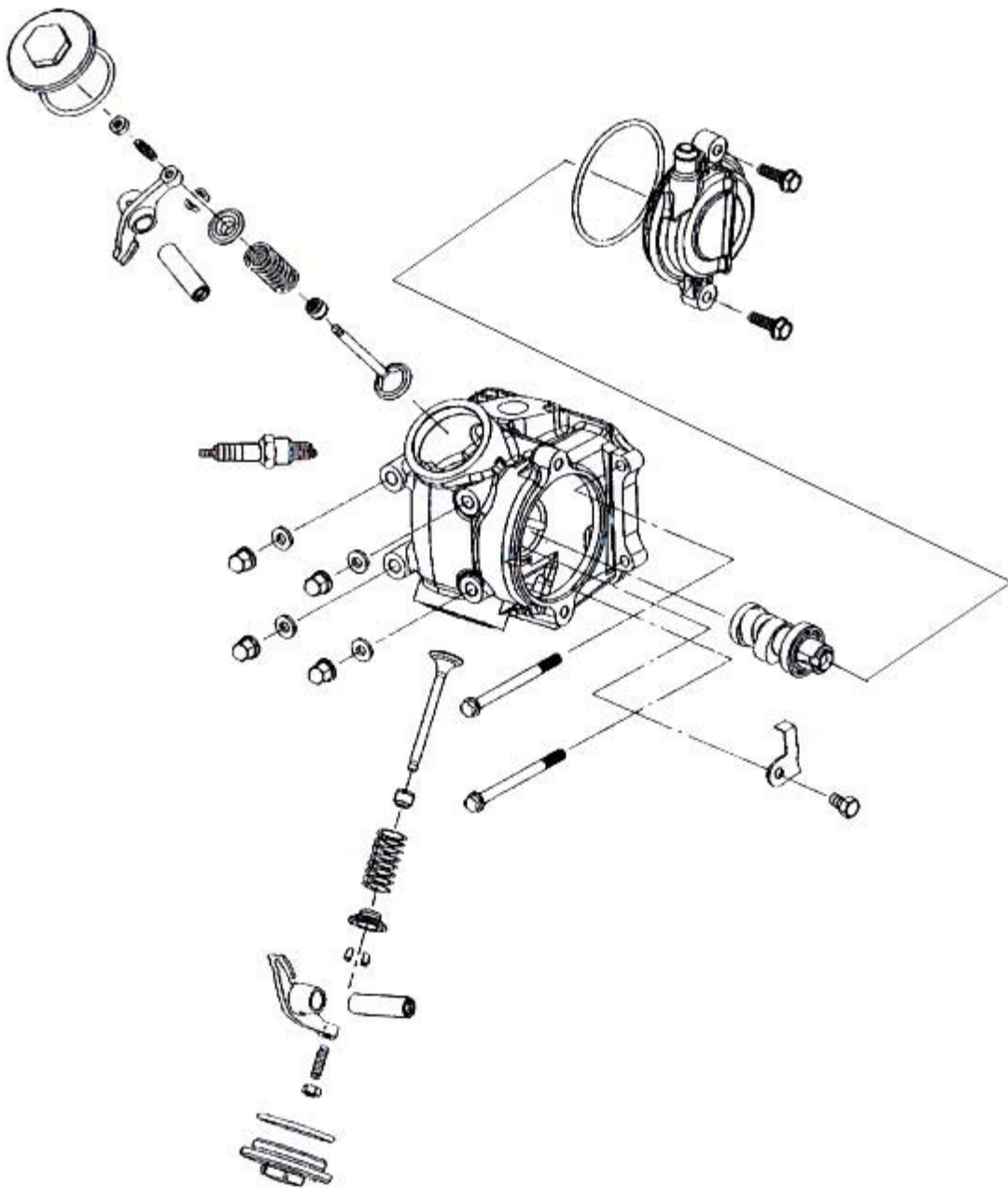
下：2.4~3.0 kgf-m。

後輪軸螺帽：

扭力值：11.0~13.0 kgf-m。

機構圖示	6-1	汽門導桿更換	6-9
作業上的注意事項	6-2	汽門閥座檢查及修整	6-12
故障診斷	6-3	汽缸頭組合	6-14
汽缸頭拆卸	6-4	汽缸頭安裝	6-15
汽缸頭分解(MIO 50).....	6-6	汽門間隙調整	6-16
汽缸頭分解(MIO 100).....	6-7	引擎安裝	6-17

機構圖示



六、汽缸頭 / 汽門閥

作業上的注意事項

一般事項

- 本節包含汽缸頭、汽門閥、凸輪軸及搖臂之維修保養。
- 汽缸頭之維修，不可在引擎仍裝在車架上時保養維修。

規格

單位:mm

機種		MIO 100		MIO 50		
項目		標準	可用限度	標準	可用限度	
汽門間隙(進/排氣於冷車時)		0.12 ± 0.02		0.05/ 0.10	—	
壓縮壓力		12 ± 2 kg/cm ²		12 kg/cm ²	—	
凸輪軸	凸輪高度	進氣	25.969	25.570	24.100	23.761
		排氣	25.891	25.410	23.850	23.369
搖臂	搖臂內徑		10.000~10.015	10.100	10.000~10.015	10.100
	搖臂軸外徑		9.972~9.987	9.910	9.987~9.978	9.910
汽門閥	汽門桿外徑	進氣	4.975~4.985	4.900	4.980~4.970	4.900
		排氣	4.955~4.970	4.900	4.970~4.955	4.900
	導套		5.000~5.012	5.300	5.000~5.012	5.300
	氣門桿和導套之間隙	進氣	0.010~0.037	0.080	0.010~0.037	0.080
		排氣	0.030~0.057	0.100	0.030~0.057	0.100
	汽門閥座寬度		1.000	1.600	1.000	1.600
汽缸頭結合面平坦度			0.050		0.050	

扭力值

汽缸頭蓋螺栓	1.0~1.4 kgf-m
汽缸頭左側螺栓	1.0~1.4 kgf-m
汽缸頭螺帽	1.8~2.2 kgf-m
正時鏈條自動張力器密封螺栓	0.8~1.2 kgf-m
正時鏈條自動張力器螺栓	1.0~1.4 kgf-m
汽門調整固定螺帽	0.7~1.1 kgf-m (螺紋部、座面塗佈機油)
火星塞	1.0~1.4 kgf-m

工具

專用工具

汽門導桿鉸刀	5.0mm
汽門導管驅動器	5.0mm
汽門彈簧壓縮器	

故障診斷

引擎上端的問題，通常會影響引擎性能，這些問題可由測定壓縮壓力或追蹤異音來源判斷得知。

怠速不順

壓縮壓力太低。

壓縮壓力過低

1. 汽門閥

- 汽門間隙調整不良
- 汽門燒損或彎曲
- 汽門正時不正確
- 汽門彈簧損傷
- 汽門積碳
- 汽門座氣密不良
- 火星塞安裝不良

2. 汽缸頭

- 汽缸頭墊片洩氣或損傷
- 汽缸面歪斜或龜裂

3. 活塞

- 活塞環磨損

壓縮壓力過高

- 燃燒室或活塞頂部積碳過多

異音

- 汽門間隙調整不良
- 汽門燒損或汽門彈簧損傷
- 凸輪軸磨損或損傷
- 凸輪鏈條磨損或鬆弛
- 凸輪鏈條張力器磨損或損傷
- 凸輪軸鏈條齒輪磨損
- 搖臂或搖臂軸磨損

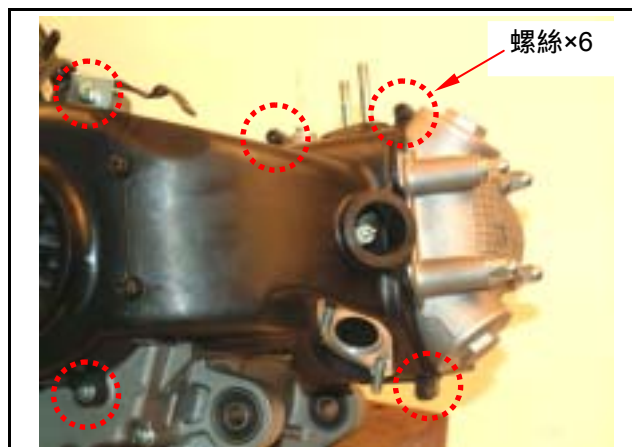
排氣管排出白煙

- 氣門導管或氣門導桿磨損
- 氣門導桿油封磨損

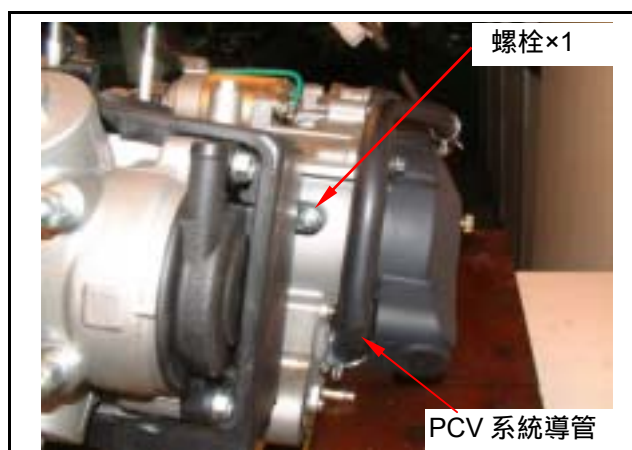
六、汽缸頭 / 汽門閥

汽缸頭拆卸

拆下引擎本體外罩之冷卻護蓋(螺絲×6)。



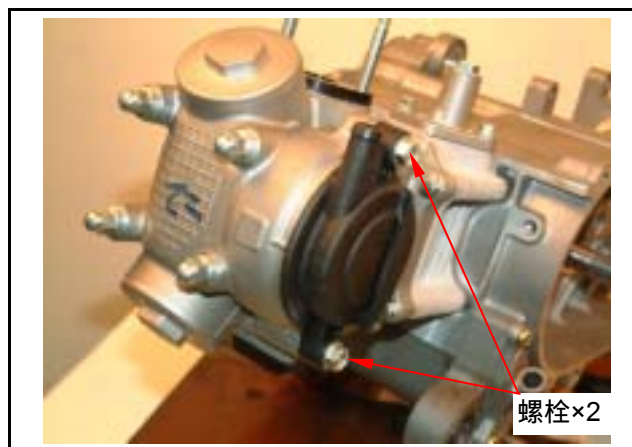
拆下引擎本體外罩之冷卻右護蓋(螺栓×1)。
自汽缸頭蓋上拆下 PCV 系統導管。



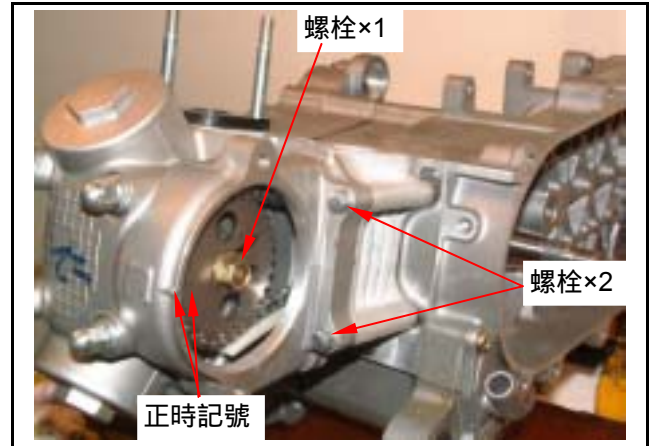
拆下凸輪鍊條調整器(螺栓×2)。



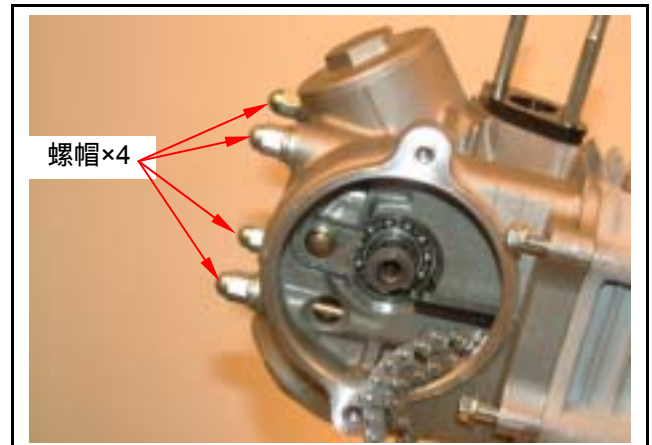
拆下汽缸頭側蓋(螺栓×2)。



以 T 形扳手順時針旋轉飛輪，使飛輪上 “T” 記號對準曲軸箱上記號；同時凸輪鍊輪上正時記號亦對正汽缸頭上記號。
拆下凸輪軸鍊輪固定螺栓(螺栓×1)。
拆下汽缸頭左側與汽缸結合螺栓(螺栓×2)。



拆下汽缸頭固定螺帽(螺帽×4)。



拆下汽缸頭。
將汽缸及汽缸頭接合面上，所有的墊片殘屑清除乾淨。

⚠ 注意

- 不可損傷汽缸及汽缸頭接合面。
- 刮除殘屑時，應避免殘屑或異物掉入曲軸箱中。



六、汽缸頭 / 汽門閥

汽缸頭分解(MIO 50)

以專用工具拆下氣門蓋。

專用工具：SY-ALL12361



先拆下凸輪軸固定擋板(螺栓×1)，取出凸輪軸。



以專用工具旋入汽門搖臂軸，將汽門搖臂軸抽出。

專用工具：SYM-1445100-A1A



取出汽門搖臂。



汽缸頭分解(MIO 100)

以專用工具拆下氣門蓋。

專用工具：SY-ALL12361



先拆下凸輪軸固定擋板(螺栓×1)。



以 5mm 螺栓旋入搖臂軸中，將搖臂軸抽出取下汽門搖臂。



取出搖臂及搖臂軸。

注意進、排氣搖臂軸之長短及組裝方向。



六、汽缸頭 / 汽門閥

取下凸輪軸。



檢查凸輪軸

檢查凸輪高度是否損傷。

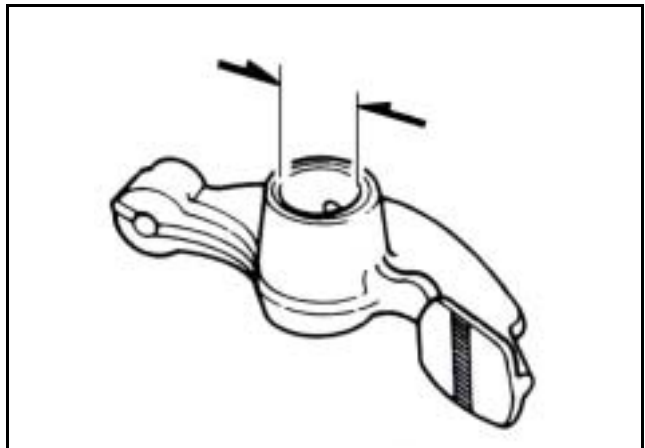
可用限度：請參閱本章第二節。

檢查凸輪軸軸承是否鬆動、磨損，如有則更換整組凸輪軸組。



汽門搖臂內徑測定。

可用限度：請參閱本章第二節。

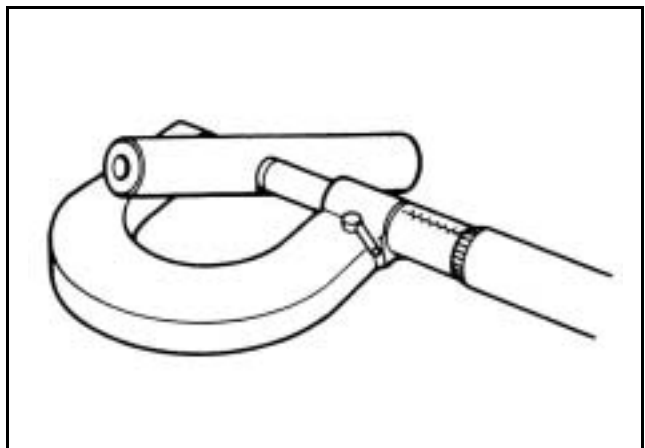


汽門搖臂軸與汽門搖臂之活動部外徑測定。

可用限度：請參閱本章第二節。

計算汽門搖臂軸與汽門搖臂間之間隙

可用限度：請參閱本章第二節。



汽門導桿更換

拆下汽門閥。

專用工具：汽門拆卸組裝器。

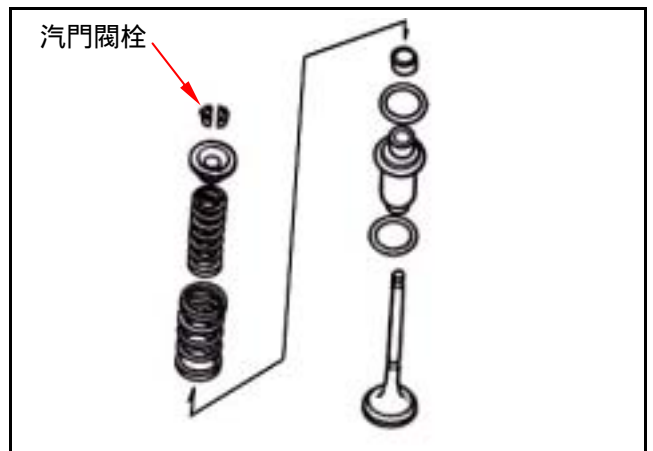
編號：SYM-1471110

注意

- 拆卸時須以破布墊於燃燒室下方，防止汽門桿彎曲變形。



取下彈簧制止器、彈簧及汽門閥。



拆清除燃燒室積碳。

清除汽缸頭墊片面之墊片殘屑及異物。

注意

- 不可傷及汽缸頭接合面。



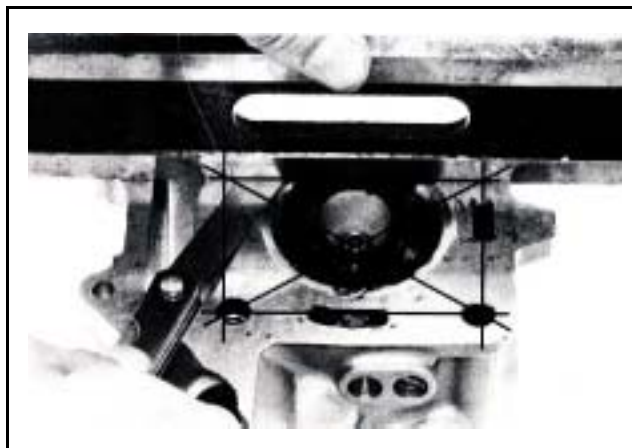
六、汽缸頭 / 汽門閥

檢查

汽缸頭

檢查火星塞孔及閥門孔，是否有裂痕。
以一平直尺規及厚薄規，量測汽缸頭之平坦度。

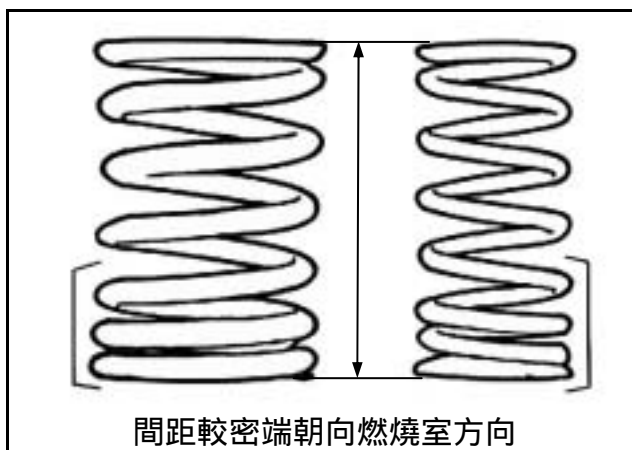
可用限度：0.5mm



汽門彈簧自由長度

量測進排氣閥門彈簧自由長度。

可用限度：31.5mm

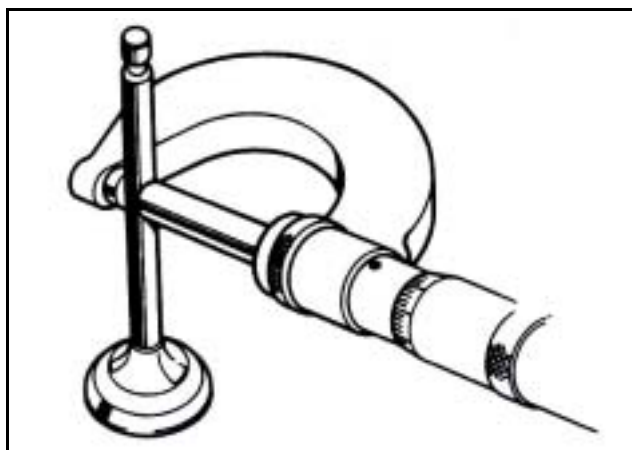


汽門桿

檢查每支汽門桿，是否有彎曲燒毀損傷或不正常磨損。

檢查每支汽門桿在導管中的作動狀況，量測及記錄閥桿外徑。

可用限度：請參閱本章第二節



汽門導管

⚠ 注意

- 在測定導管之前需先以鉸刀清除積碳。

專用工具:汽門導管鉸刀 5.0mm

以塞規量測及記錄每個導管內徑。

可用限度：5.03 mm

將每個導管之內徑值，減去配合汽門桿之外徑，即得汽門桿與導管之間隙值。

可用限度：請參閱本章第二節



注意

- 若汽門與導管之間隙，超過可用限度，先計算只更換新導管後，間隙是否能符合標準，若是則可只更換導管。

更換後以鉸刀修整配合。

若更換新導管後，配合間隙仍超過，則須再更換汽門閥。

注意

- 更換導管時，須同時修整汽門座。

汽門導管更換

將汽缸頭加熱至 100~150°C，加熱時使用加熱板或烤爐。

注意

- 加熱時不得使用火苗直接加熱汽缸頭，否則可能會造成汽缸頭變形。
- 作業時須戴用隔熱手套以避免燙傷。

固定汽缸頭，並從燃燒室側將舊導管壓出。

工具：汽門導管驅動器 5mm

注意

- 導管壓入後需檢查是否有損傷。
- 壓入新導管時，汽缸頭溫度仍需保持在 100~150°C。

調整汽門導管敲入器，使導管高度為 13mm。

壓入導管時，須從搖臂側壓入。

工具：汽門導管敲入器 5mm

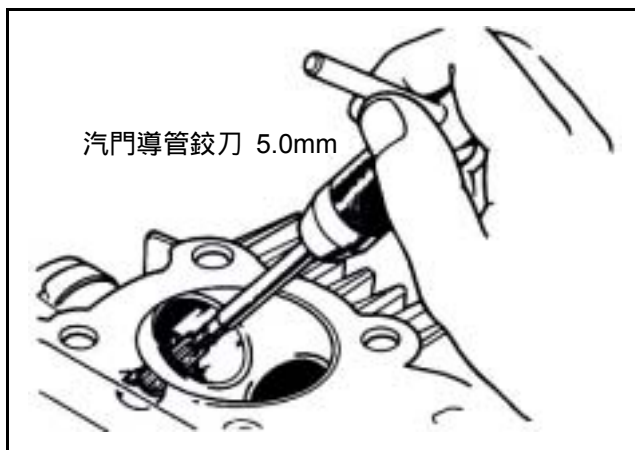
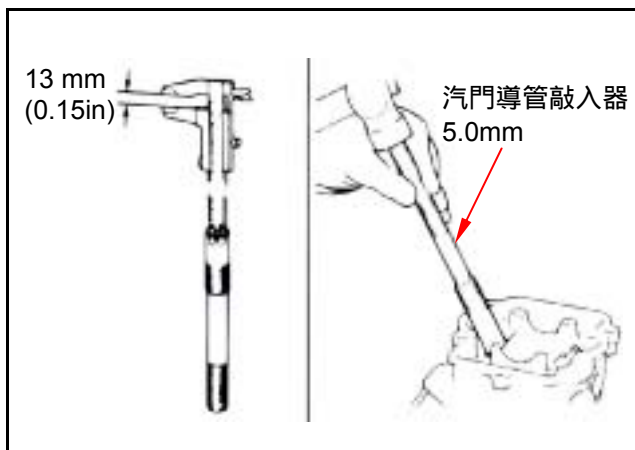
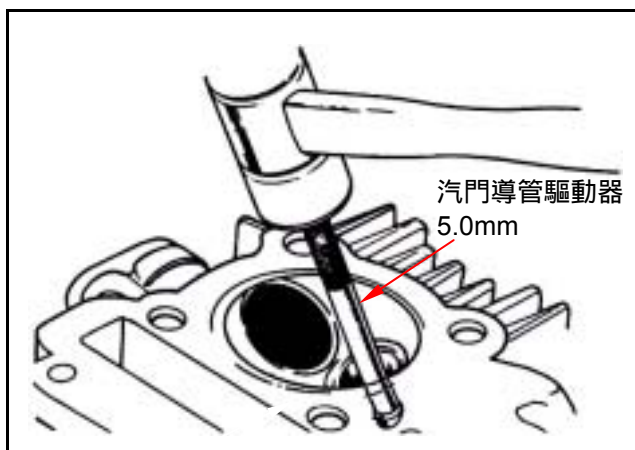
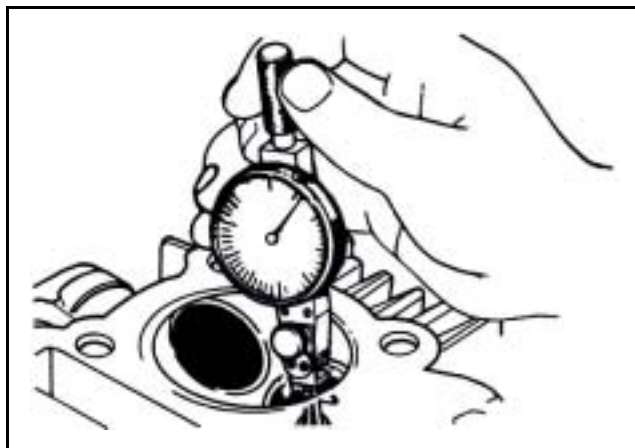
待汽缸頭冷卻至室溫後，再以鉸刀鉸修新導管。

注意

- 以鉸刀修整時需使用切削油。
- 插入或移動鉸刀時，請向同一方向旋轉。

修整汽門座，並清潔汽缸頭，以去除任何金屬殘屑。

專用工具：汽門導管鉸刀 5mm



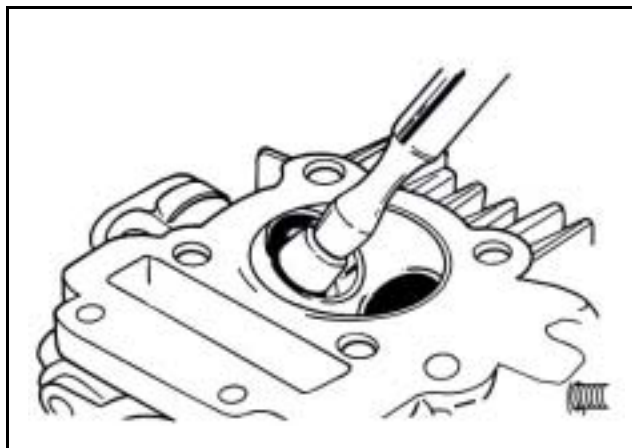
六、汽缸頭 / 汽門閥

汽門閥座檢查及修整

清除所有進排氣閥部位的積碳。
在汽門閥與閥座之接觸面薄塗一層金鋼砂，以研磨專用工具驅動汽門閥，使之相互研磨。

⚠ 注意

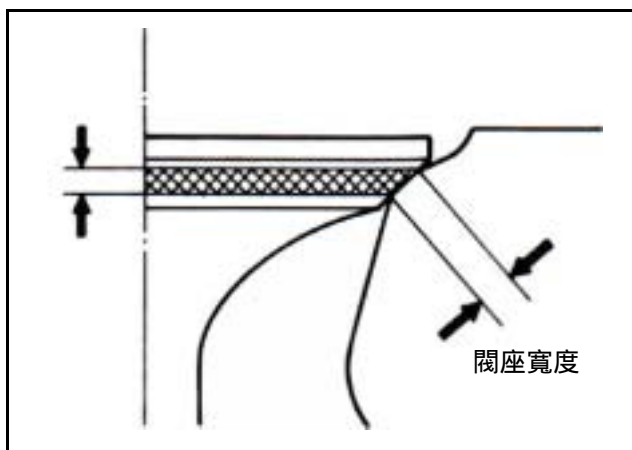
- 不可使金鋼砂進入閥桿與導管中。
- 磨合後洗去金鋼砂，並在閥和閥座之接觸面，塗抹一層紅丹。



拆下汽門閥，並檢查閥接觸面是否密合。

⚠ 注意

- 汽門閥不可修整再用，若閥面有粗糙、磨損或與閥座接觸不完全，則必需更換新品。
- 汽門閥與閥座接觸面經研磨後，若仍無法密合，則應予更換新品。



檢查閥座

若閥座太寬、太窄或有凹點時，必須研磨修整閥座。

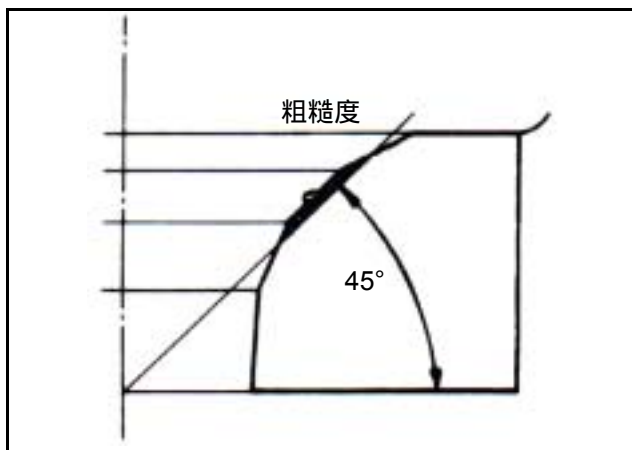
閥座寬度

可用限度：1.6 mm

檢查閥座之接觸情形。

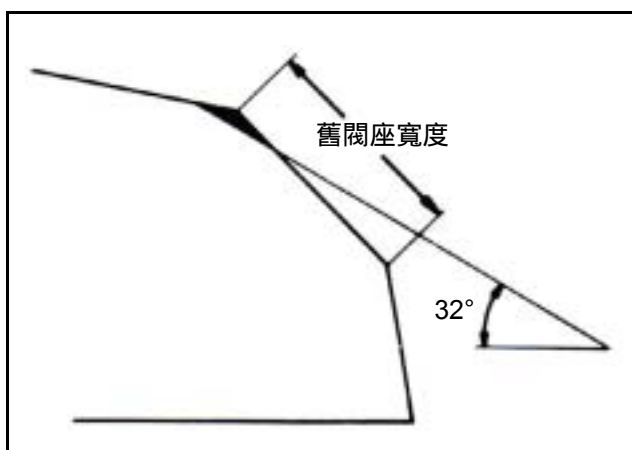
研磨閥座

磨損之座面，須以專用之閥座面修整器修整。
使用 45° 閥座面修整器，研削閥座之任何粗糙或不規則面。



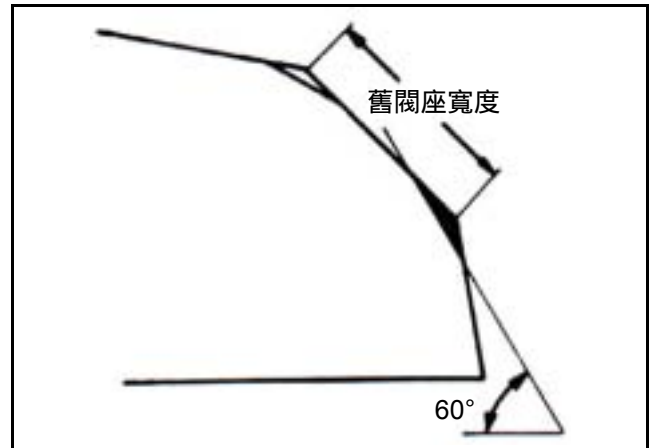
⚠ 注意

- 汽門閥導管更換後，須以 45° 修整器修正座面。



使用 32° 切削器去除 1/4 上部座面。

使用 60°切削器去除 1/4 下部座面。
移開切削器並檢查新座面。



使用 45°切削器研削座面至規定寬度。

注意

- 確認所有粗糙坑洞和不規則面已完全去除。

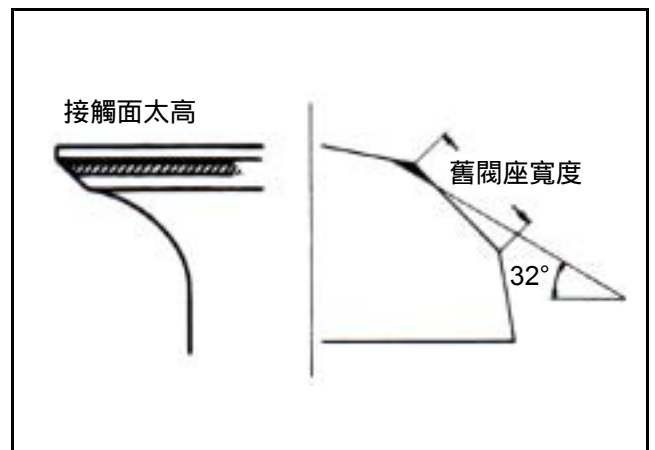
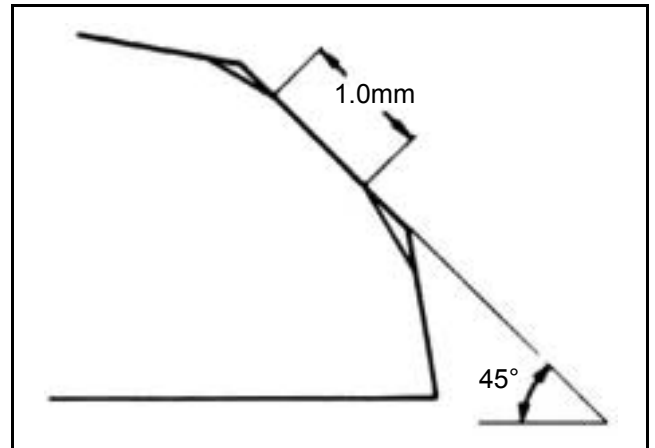
若有需要則再次修整。

在閥座面塗抹一薄層普魯士藍或紅丹。
將汽門閥經導管裝入至與閥面接觸，輕壓閥門但不可旋轉，使閥門面上產生一清晰的印痕(必須全圓周均勻接觸)。

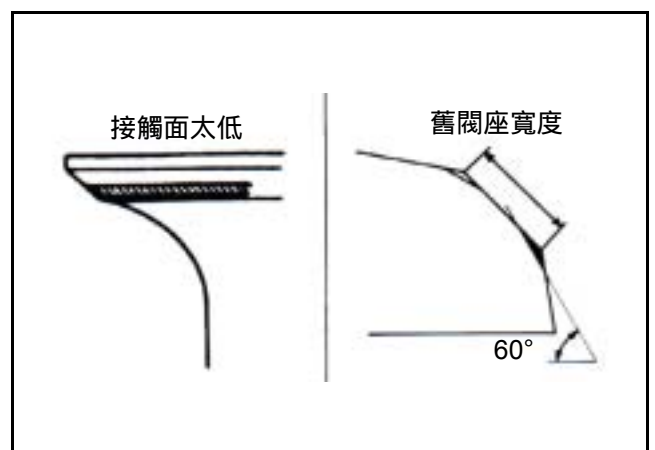
注意

- 閥門座與汽門閥的接觸面位置，對於閥的密閉性非常重要。

若汽門閥上的接觸面太高，則以 32°切削器研削閥座。
再以 45°切削器研削座面至規定寬度。



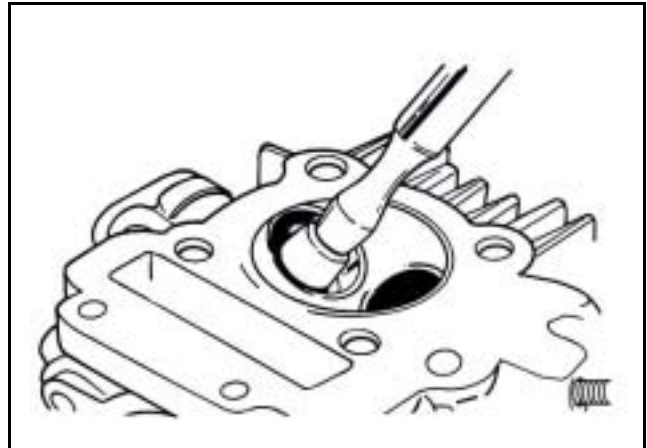
若汽門閥上的接觸面太低，則以 60°切削器研削內面閥座
再以 45°切削器研削座面至規定寬度。



六、汽缸頭 / 汽門閥

閥座修整後，在汽門閥與閥座之接觸面薄突一層金鋼砂，以研磨專用工具驅動汽門閥，使之相互研磨。

研磨後清洗掉所有塗覆在汽缸頭及汽門閥上之金鋼砂。

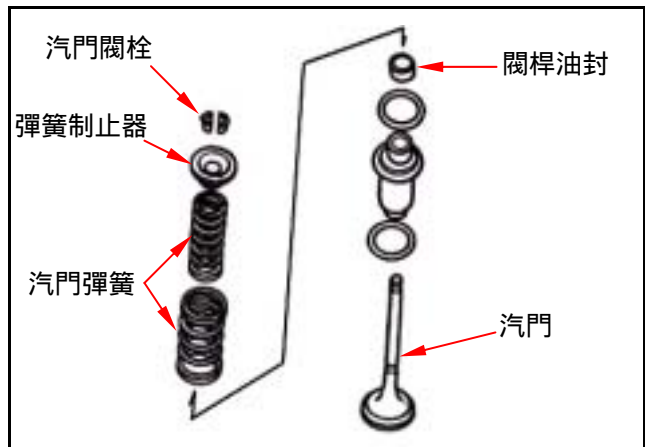


汽缸頭組合

以機油潤滑汽門閥桿，再將閥插入導管。
裝上新的汽門閥桿油封。
裝上汽門彈簧及彈簧制止器。

⚠ 注意

- 彈簧圈數較密的一端，須朝向燃燒室方向。



以汽門拆卸組裝器安裝汽門閥。

專用工具：汽門拆卸.組裝器。
(SYM-1471110)

⚠ 注意

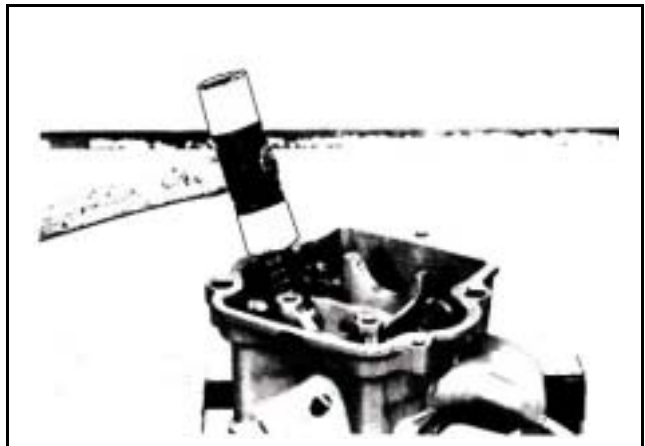
- 拆卸時須以破布墊於燃燒室下方，防止汽門桿彎曲變形。



以橡膠鎚輕敲閥桿，使閥栓與閥桿密合良好。

⚠ 注意

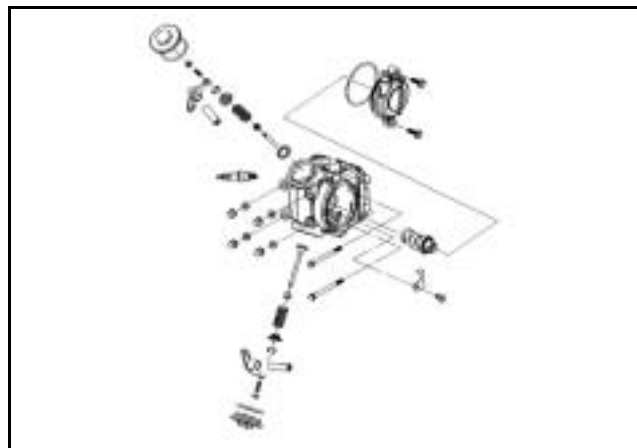
- 將汽缸頭支撐在工作臺上，以避免傷及汽門閥。



組合汽缸頭

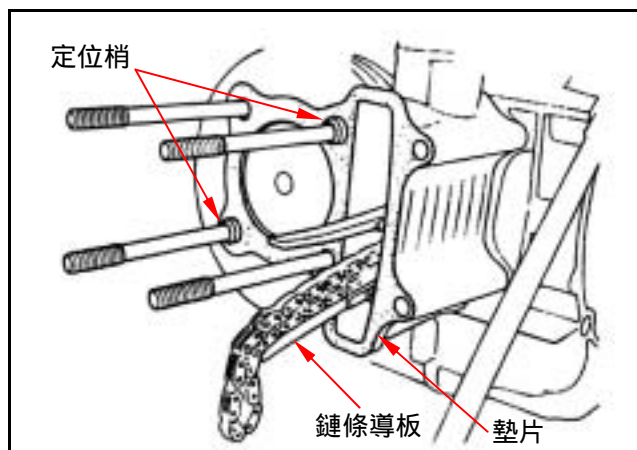
注意

- 進氣側氣門搖臂軸先端之切角，須與凸輪固定座之螺栓孔相對合



汽缸頭安裝

將定位梢、新的汽缸頭墊片裝於汽缸上。
裝上凸輪鍊條導片。



先鎖緊汽缸頭上方 4 個螺帽，再鎖緊汽缸頭左側之 2 支汽缸頭固定螺栓。

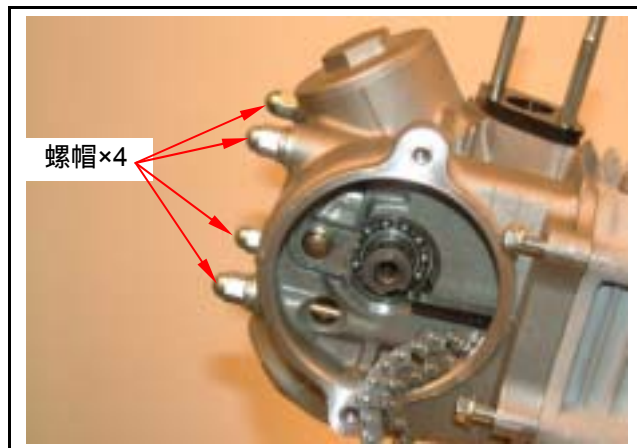
以 T 形扳手順時鐘方向轉動曲軸，使發電機飛輪“T”記號，對準曲軸箱上記號，(活塞位於壓縮行程的上死點)。

裝上凸輪鏈輪並將正時記號，對準汽缸頭上記號，把凸輪鏈條裝於凸輪軸齒輪上(螺栓×1)。

扭力值：1.8~2.2 kgf-m

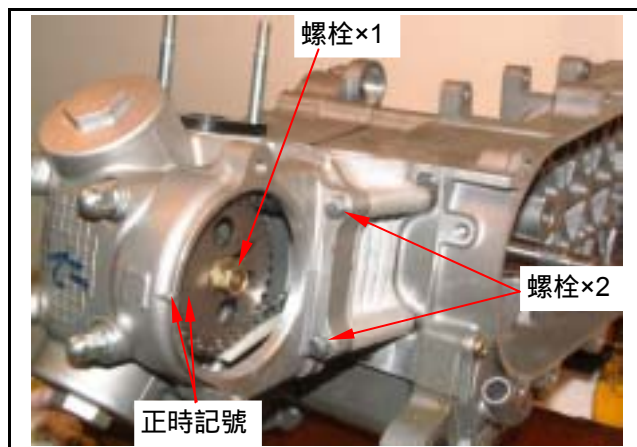
鎖上火星塞。

扭力值：1.0~1.2 kgf-m



注意

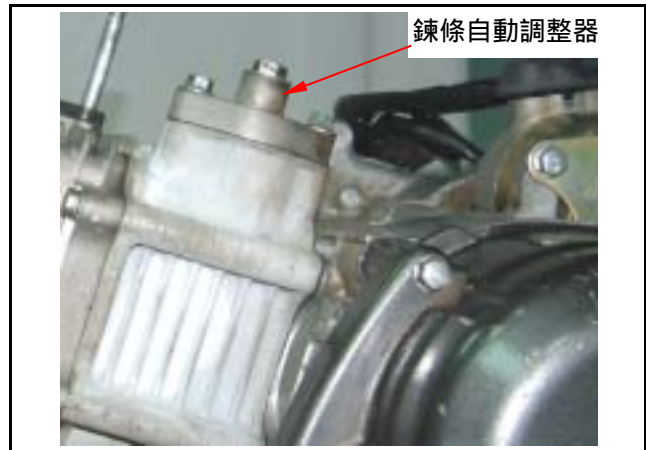
- 汽缸頭螺栓螺紋部塗佈機油，並以對角分 2~3 回鎖緊。
- 鎖付扭力不可超過標準值，以避免造成汽缸頭變型歪斜，產生異音或洩氣之情形，影響車輛性能。



六、汽缸頭 / 汽門閥

汽門間隙調整

裝上鍊條自動調整器



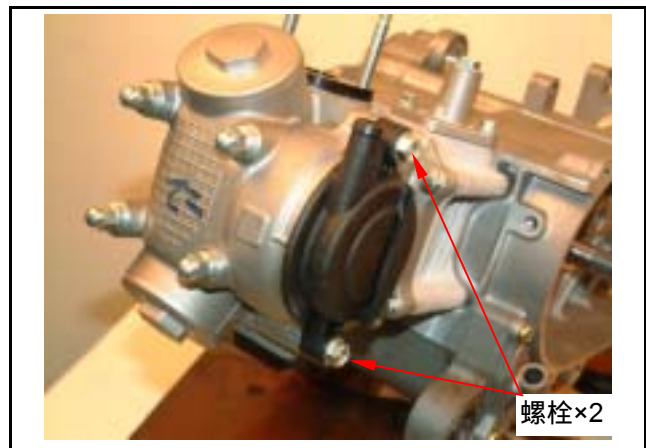
放鬆汽門搖臂上之間隙調整螺帽、螺栓。
以厚薄規測量，調整各汽門之間隙。
調整到標準值後，將調整螺栓固定，旋緊調整螺帽。

鎖上鏈條調整孔蓋。

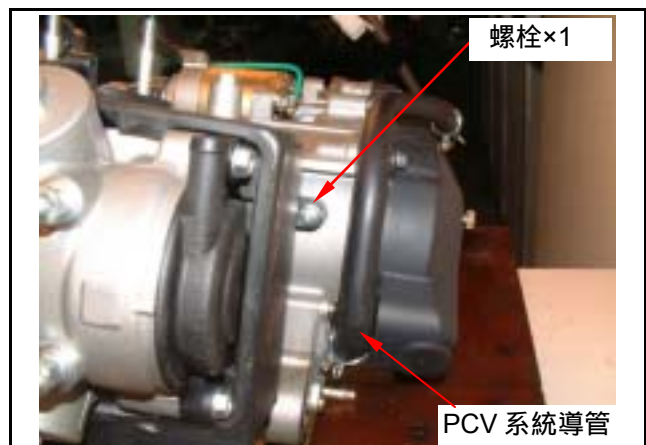
標準值：請參閱本章第二節



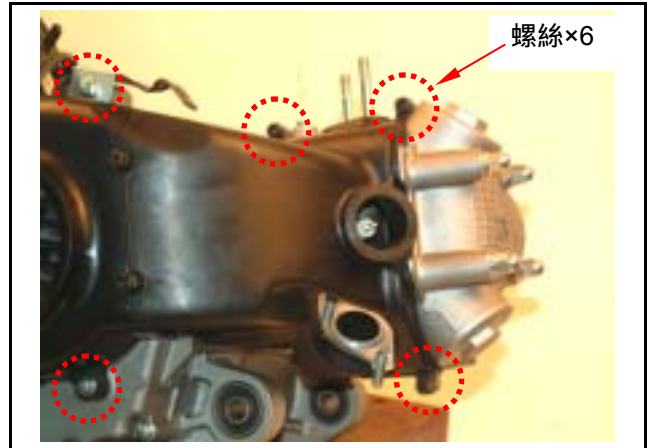
裝上汽缸頭側蓋(螺栓×2)。



裝上引擎本體外罩之冷卻左側護蓋(螺栓×1)。
裝上汽缸頭蓋上之 PCV 系統導管。



裝上引擎本體外罩之右側冷卻護蓋(螺絲×5)。



引擎安裝

依拆卸時之相反順序安裝引擎。

注意

- 引擎安裝時，注意手腳安全，避免壓傷。
- 各管線不可彎折或壓迫。
- 導線、配線類依照管線配置圖，以正確位置作業。

引擎懸吊螺帽：

扭力值：4.5~5.5 kgf-m。

後避震器螺栓：

扭力值：上：3.5~4.5 kgf-m

下：2.4~3.0 kgf-m。

後輪軸螺帽：

扭力值：11.0~13.0 kgf-m。

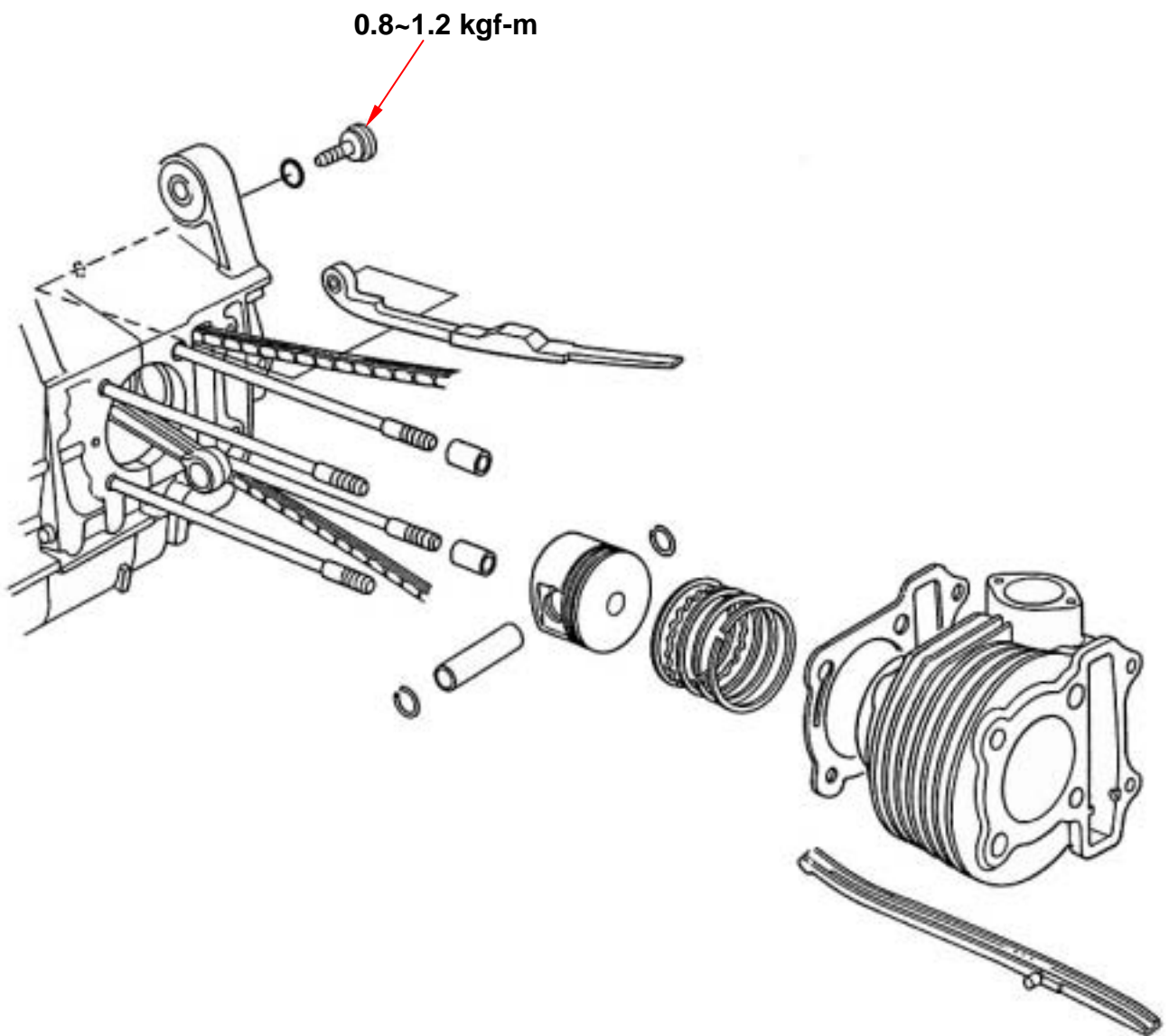


六、汽缸頭 / 汽門閥

NOTES:

機構圖示	7-1	活塞拆卸 / 檢查	7-5
作業上的注意事項	7-2	活塞環安裝	7-7
故障診斷	7-2	活塞安裝	7-8
汽缸拆卸 / 檢查	7-3	汽缸安裝	7-8

機構圖示



作業上的注意事項

一般事項

- 汽缸和活塞的維修，不可在引擎裝於車架上時進行。

規格

單位：mm

機種		MIO 100		MIO 50		
項目		標準值	可用限度	標準值	可用限度	
汽缸	內徑	49.995~50.015	50.500	37.015~36.995	37.500	
	頂面平行度	-	0.050	-	0.050	
	圓筒度	-	0.050	-	0.050	
	真圓度	-	0.050	-	0.050	
活塞/活塞環	活塞環和環溝之間隙	頂環	0.015~0.050	0.090	0.015~0.050	0.090
		二環	0.015~0.050	0.090	0.015~0.050	0.090
	活塞環合口間隙	頂環	0.100~0.250	0.500	0.100~0.250	0.500
		二環	0.100~0.250	0.500	0.100~0.250	0.500
		刮油環	0.300~0.900	-	0.2~0.7	-
	活塞外徑		49.970~49.990	49.900	36.985~37.005	36.900
	活塞外徑測定位置		裙部下端約 9mm	-	裙部下端約 8mm	-
	活塞和汽缸間隙		0.005~0.015	0.100	0.005~0.015	0.100
	活塞梢孔內徑		13.002~13.008	13.040	10.002~10.008	10.040
活塞梢外徑		12.994~13.000	12.960	10.000~10.006	9.966	
活塞及活塞梢間隙		0.002~0.014	0.020	0.002~0.014	0.020	
連桿小端內徑		13.016~13.034	13.060	10.016~10.034	10.060	

故障診斷

壓縮壓力過低或不穩定

汽缸或活塞環磨損。

壓縮壓力過高

活塞、燃燒室積碳。

爆震或異音

汽缸及活塞磨損。

活塞頭部積碳太多。

活塞梢孔與活塞梢磨損。

排氣管冒煙

汽缸活塞或活塞環磨損。

活塞環安裝不良。

汽缸或活塞損傷。

引擎過熱

活塞頂部積碳過多。

汽缸拆卸 / 檢查

拆下汽缸頭(參閱第六章)。
取出凸輪鏈條導片。



拆下汽缸。



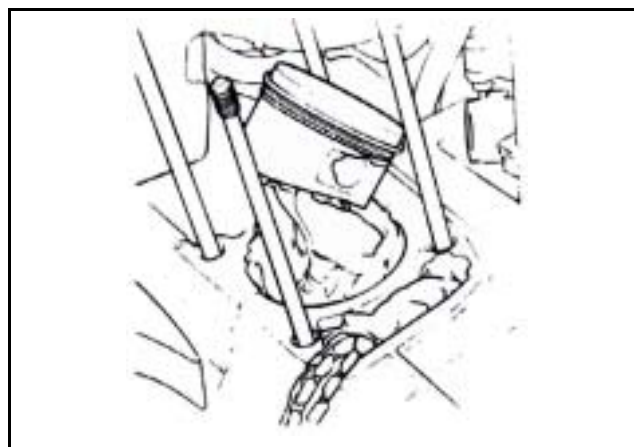
拆下汽缸墊片、固定梢。



以清潔布塊塞住曲軸箱孔及凸輪鏈條孔。
汽缸與曲軸箱接合面上附著墊片殘屑刮除乾淨。

⚠ 注意

- 可用溶液浸濕墊片殘屑, 如此可較容易清除。



七、汽缸 / 活塞

檢查

檢查汽缸內徑，是否磨損或損傷。
在汽缸中分上、中、下三個位置，分別量測並紀錄汽缸內徑在 X、Y 軸方向之數值。

可用限度：37.50 mm

計算真圓度(X 方向與 Y 方向之差)與圓筒度(X 或 Y 方向之上、中、下位置內徑之差)，以最大值為準。

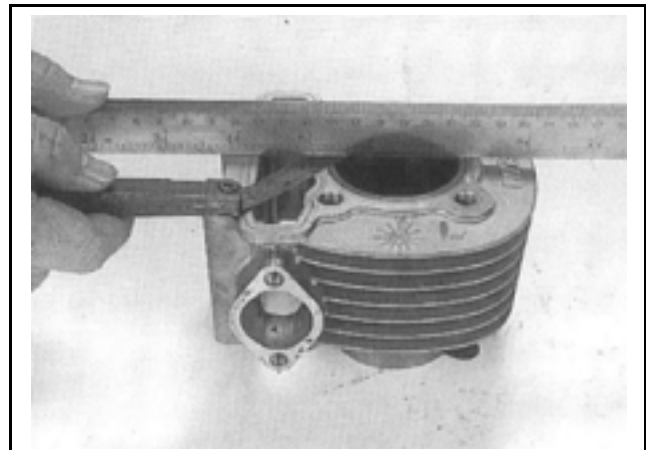
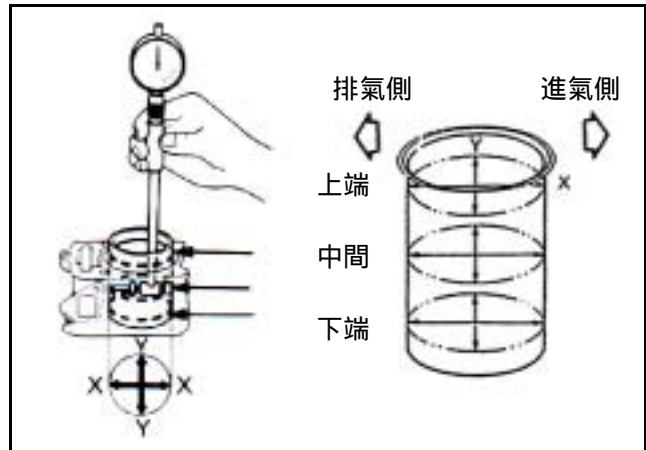
可用限度：

真圓度：0.05 mm 以上修正或更換

圓筒度：0.05 mm 以上修正或更換

檢查汽缸平坦度。

可用限度：0.05mm 以上修正或更換

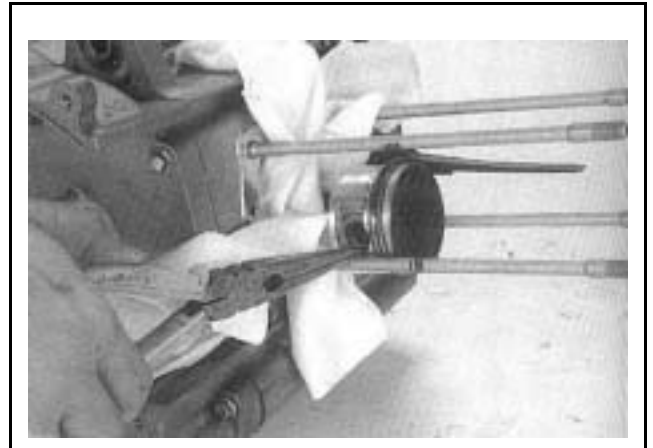


活塞拆卸 / 檢查

以乾淨之布條塞住曲軸箱口及凸輪鏈條孔，以防止拆卸時，活塞梢扣環或其他零件掉入曲軸箱內。

以尖嘴鉗夾出活塞梢一邊之扣環。

由取出扣環端推出活塞梢。



拆下活塞環。



注意

- 活塞環很容易斷裂，拆卸時請小心注意。

檢查活塞環是否損傷，以及環溝是否磨損。

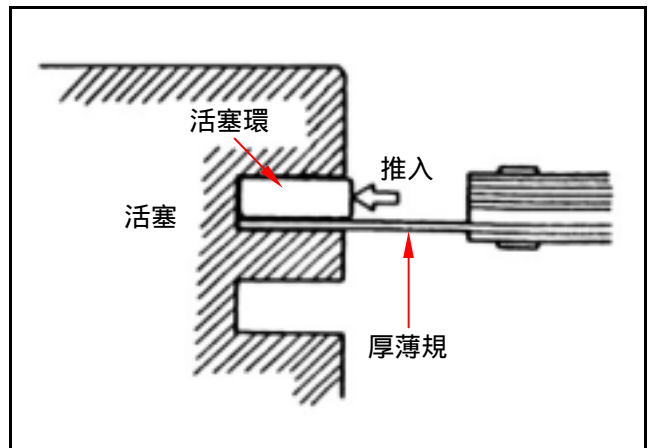
將活塞環溝附著積碳清除乾淨。



裝上活塞環，測量活塞環溝之間隙。

可用限度：頂環：0.09 mm 以上更換

第二環：0.09 mm 以上更換



取下活塞環，將各活塞環分別裝在汽缸底部，再將活塞環推入距汽缸頂面 20mm 處，量測各活塞環之合口間隙。

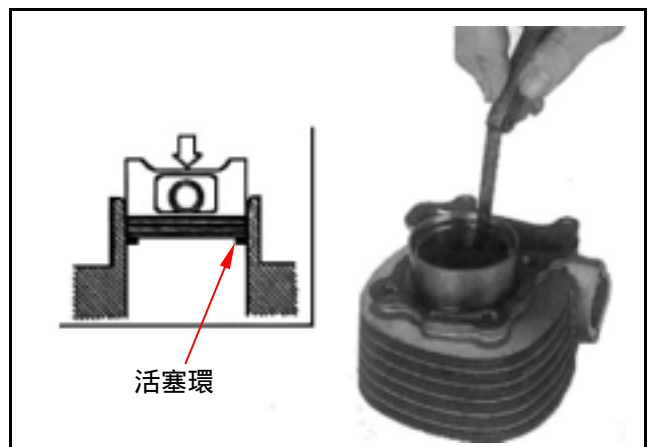


注意

- 用活塞頂部將活塞環平行推入汽缸內。

可用限度：頂環：0.5 mm 以上更換

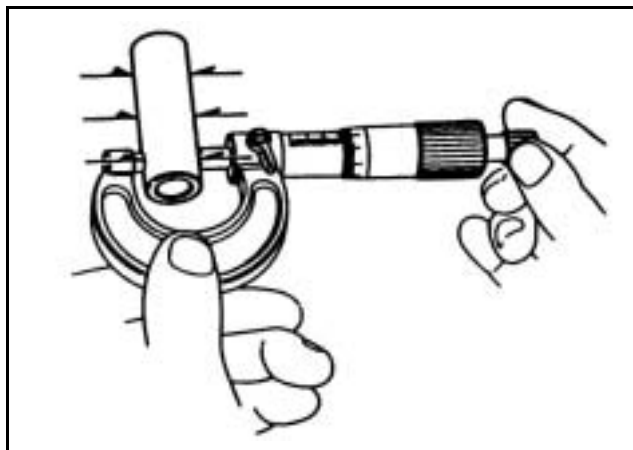
第二環：0.5 mm 以上更換



七、汽缸 / 活塞

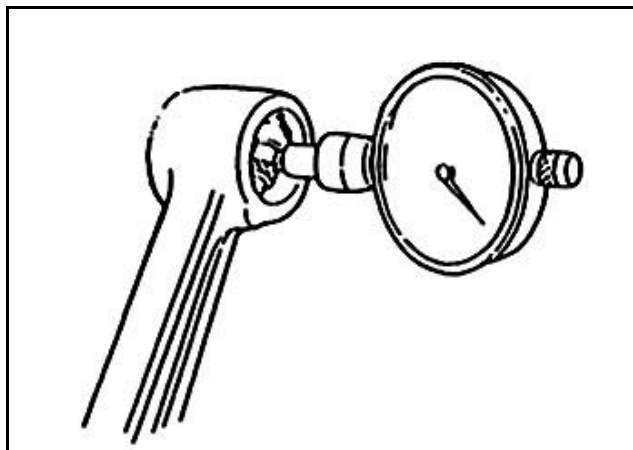
量測活塞梢外徑。

可用限度：參閱本章第二節。



量測連桿小端內徑。

可用限度：參閱本章第二節。

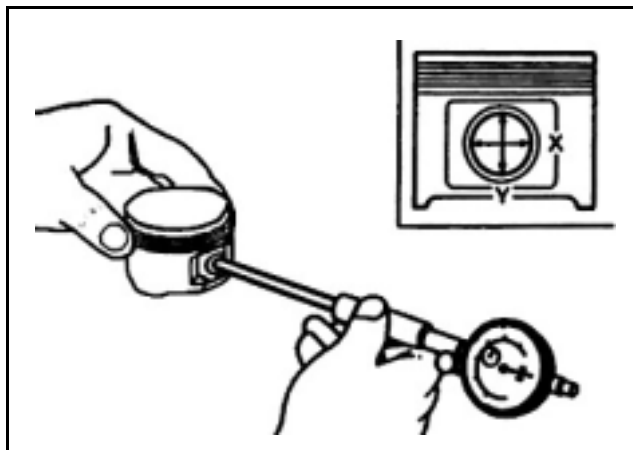


量測活塞梢孔內徑。

可用限度：參閱本章第二節。

計算活塞梢及活塞梢孔之間隙。

可用限度：參閱本章第二節。



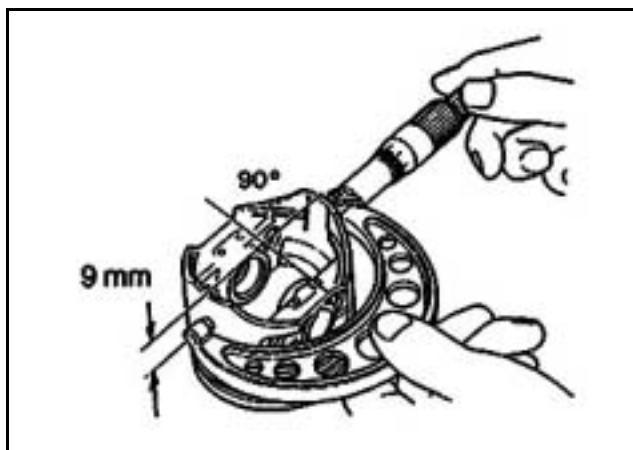
量測活塞外徑。

注意

- 量測位置依本章第二節，各機種規格，活塞梢孔成 90° 處。

可用限度：參閱本章第二節。

比較此量測值和可用限度，以及計算活塞和汽缸之間隙。



活塞環安裝

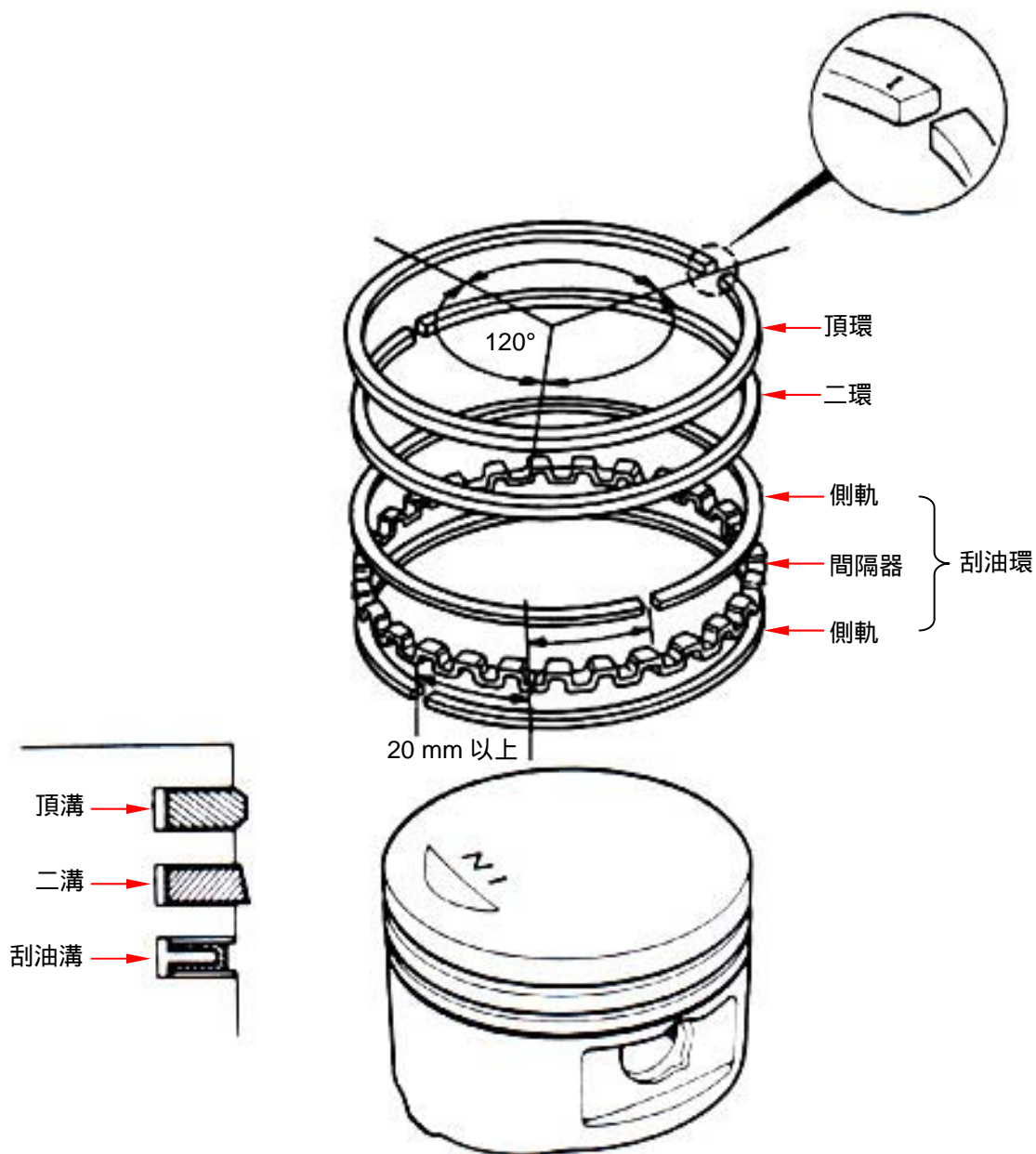
清潔活塞頭、環溝及活塞裙部。

小心將活塞環撐開裝入活塞。

依下圖示擺正各環位置。

⚠ 注意

- 安裝時勿傷及活塞和活塞環。
- 所有活塞環上的記號安裝時，都須向上。
- 安裝完成後，須確認所有的活塞環，都可自由轉動，不可有卡住之現象。



七、汽缸 / 活塞

活塞安裝

裝上活塞及活塞梢，將活塞頂面之 IN 記號置於進氣閥側。

裝上新的活塞梢扣環。

⚠ 注意

- 不可使活塞梢扣環缺口，對正活塞上扣環組裝用缺口。
- 作業時，須在活塞裙部及曲軸箱間置一布塊，以防止扣環掉入曲軸箱中。



汽缸安裝

確認曲軸箱接合面上所有墊片殘屑及異物，是否已清除乾淨。

⚠ 注意

- 可用溶液浸濕墊片殘屑，如此可較容易清除。

裝上 2 支定位梢及新墊片。



將汽缸內側、活塞及活塞環，塗上新的引擎機油。

小心將汽缸套入活塞，套入時需按住活塞環，一次套入一環。

⚠ 注意

- 不可用力將汽缸套入活塞，那樣極易損傷活塞及活塞環。



裝上凸輪鏈條導片、汽缸頭墊片及定位梢。

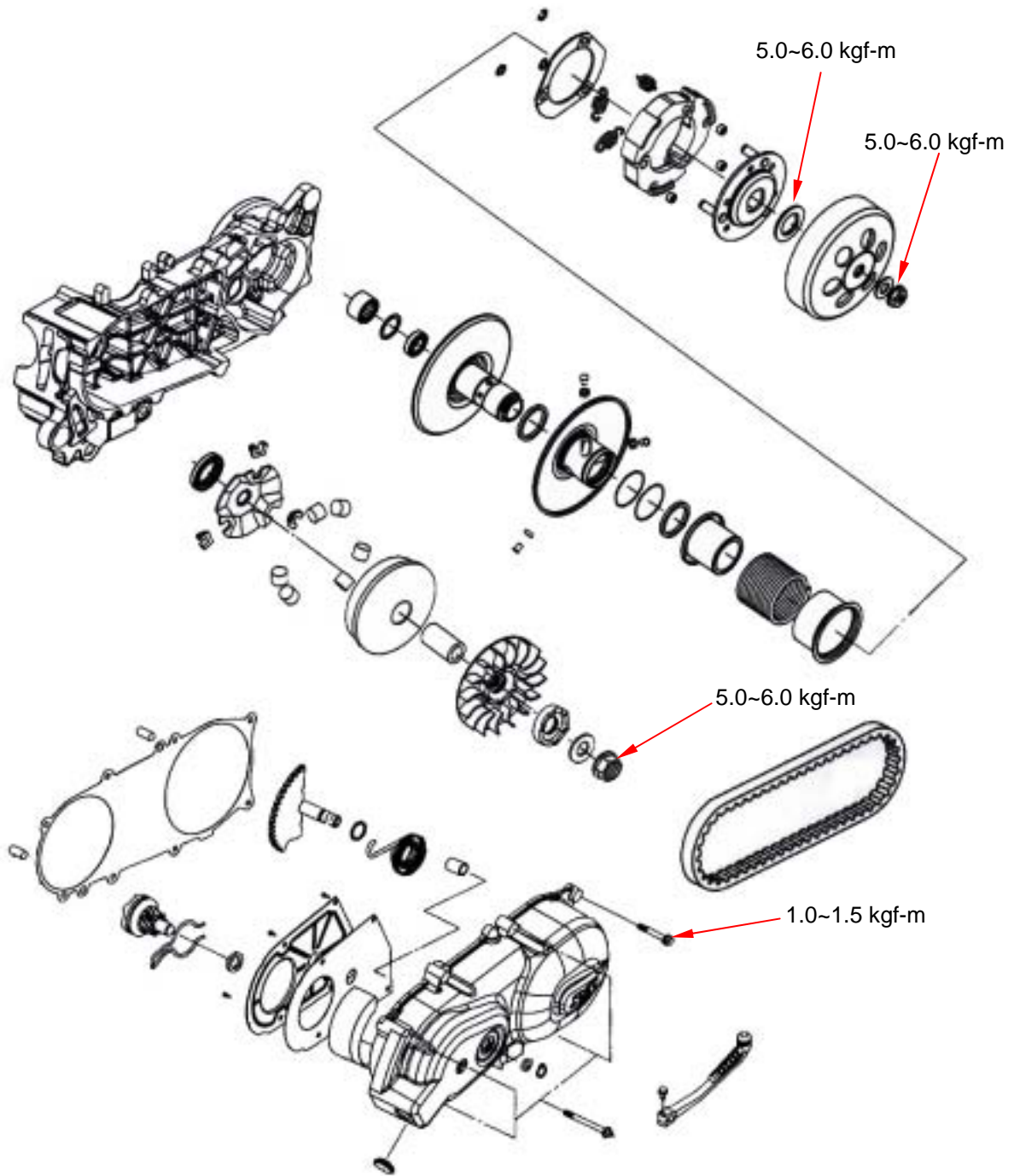
裝上汽缸頭(參閱第 6 章)。

裝上凸輪鏈條自動調整器(螺栓×2)。



機構圖示	1	腳踏起動器	8-3
保養說明	8-2	驅動皮帶	8-4
故障診斷	8-2	滑動驅動盤	8-6
左曲軸箱蓋	8-3	離合器/傳動皮帶盤	8-9

機構圖示



保養說明

作業上應注意事項

一般事項

- 驅動盤、離合器、傳動盤可在車上維修。
- 驅動皮帶及驅動盤表面，不能有油脂存在。

規格

單位：mm

機種 項目	MIO 100		MIO 50	
	標準值	可用限度	標準值	可用限度
驅動皮帶寬度	18.500	17.500	18.300	17.300
滑動驅動皮帶輪內徑	23.989~24.052	24.060	20.035~20.085	20.093
滑動驅動皮帶輪轂外徑	23.960~23.974	23.940	20.010~20.025	19.980
重錘滾子外徑	15.920~16.080	17.400	15.920~16.008	15.400
離合器外套內徑	112.000~122.200	112.500	112.000~122.200	112.500
離合器來令片厚度	2.000	1.500	2.000	1.500
傳動皮帶輪彈簧長度	154.600	146.200	87.9	82.5
傳動皮帶輪組外徑	33.965~33.985	33.940	33.965~33.985	33.940
滑動傳動皮帶輪內徑	34.000~34.025	34.060	34.000~34.025	34.060

扭力值

滑動驅動皮帶盤螺帽：5.0 ~6.0 kgf-m

離合器外套螺帽：5.0 ~6.0 kgf-m

傳動皮帶盤螺帽：5.0 ~6.0 kgf-m

工具

離合器彈簧壓縮器

內拔式軸承拔取器

離合器固定螺帽扳手

萬用固定夾

故障診斷

引擎發動，但車輪不轉動

1. 驅動皮帶斷損。
2. 斜板磨損。
3. 離合器來令片損壞、磨損。
4. 傳動盤彈簧斷損。

高速性能不佳或馬力不足

1. 驅動皮帶磨損。
2. 傳動盤彈簧力量不足。
3. 重錘滾子磨損。
4. 傳動盤作動不順。

車輛行駛中熄火或抖動不順

1. 離合器配重彈簧破裂。
2. 離合器來令片磨損。

左曲軸箱蓋**箱蓋之拆卸**

拆下車身蓋。

拆下空氣濾清器(螺栓×2)。

拆下腳踏起動桿(螺栓×1)。

拆下引擎左側蓋(螺栓×8)。

腳踏起動器**分解**

自引擎左側蓋外側，拆下起動軸扣環及推力墊圈。

先將腳踏起動桿套上起動軸，稍微轉動起動軸後，拆下傳動齒輪及墊圈。

拆下腳踏起動桿、起動軸、回位彈簧及套管。

檢查

檢查腳踏起動軸、傳動齒輪、套管及軸承孔有無磨損及損壞，如有不良則更換新品。

檢查回位彈簧及磨擦彈簧，是否力量不足或損壞，如有不良則更換新品。

組合

安裝套管、回位彈簧及起動軸於左曲軸箱蓋上。

將止推墊圈及扣環安裝在起動軸上。

暫時裝上腳踏桿。

先輕輕轉動腳踏桿，再將傳動齒輪與起動軸上寬齒旁之齒對正。

將傳動齒輪上之磨擦彈簧，套上箱蓋上之凸塊。

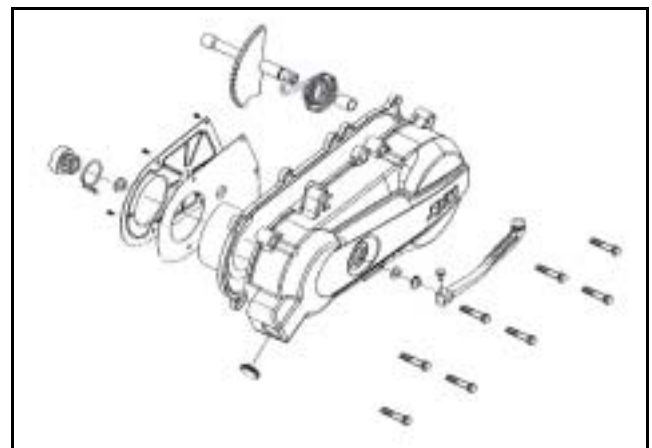
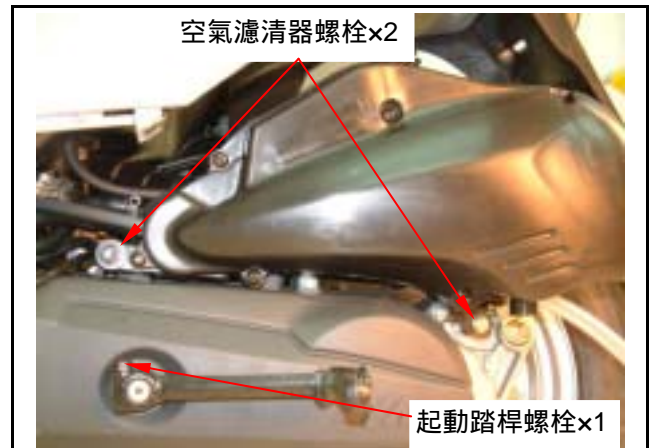
左曲軸箱蓋安裝

裝上引擎左側蓋(螺栓×8)。

裝上腳踏起動器(螺栓×1)。

鎖上空氣濾清器(螺栓×2)。

裝上車身蓋。



八、“V”型皮帶驅動系統/腳踏起動器

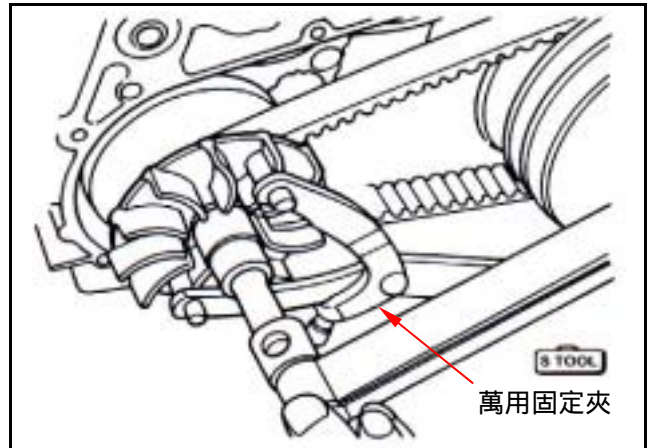


驅動皮帶

拆卸

拆下左曲軸箱蓋。

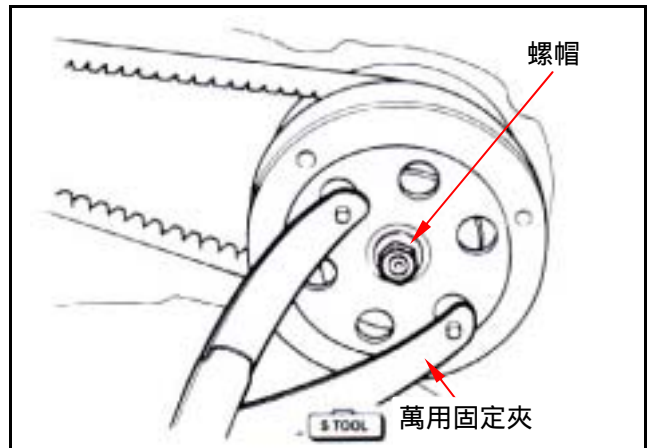
利用萬用固定夾，將驅動盤固定，並拆下螺帽及驅動盤。



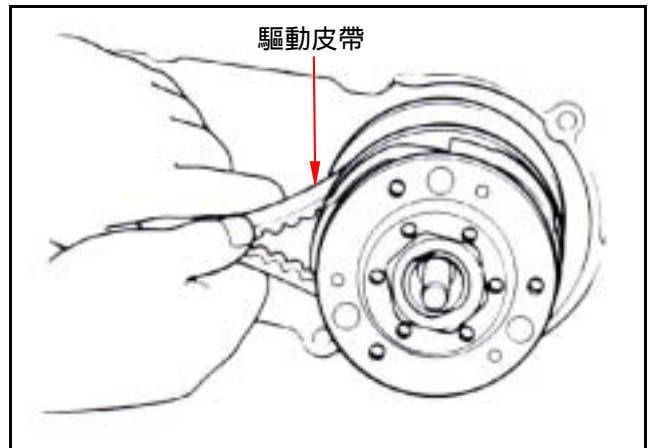
利用萬用固定夾，將離合器外套固定，並拆下螺帽及離合器外套。

注意

- 鬆開鎖住螺帽時，要使用專用工具，若僅固定後輪或後煞車，會損壞減速齒輪系統。



將驅動皮帶如圖示擠入傳動皮帶輪之槽溝內，使之鬆動後，再將皮帶與離合器同時取出。從離合器傳動皮帶輪槽溝內拆下驅動皮帶。



檢查

檢查驅動皮帶有無裂痕及磨損，如有必要時可更換之。

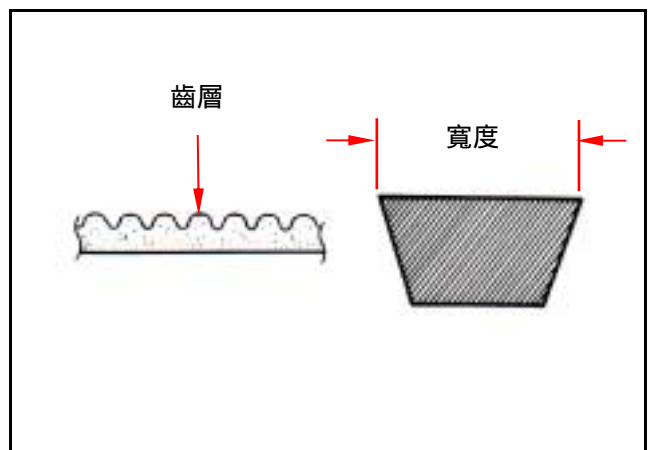
如圖所示測量驅動皮帶之寬度，如超過保養規定限度，更換驅動皮帶。

可用限度：MIO100：17.500 mm。

MIO 50：17.300 mm。

注意

- 請使用正廠零件更換。
- 驅動皮帶或皮帶輪之表面不得有油脂。
- 安裝前應清除油脂及污物。

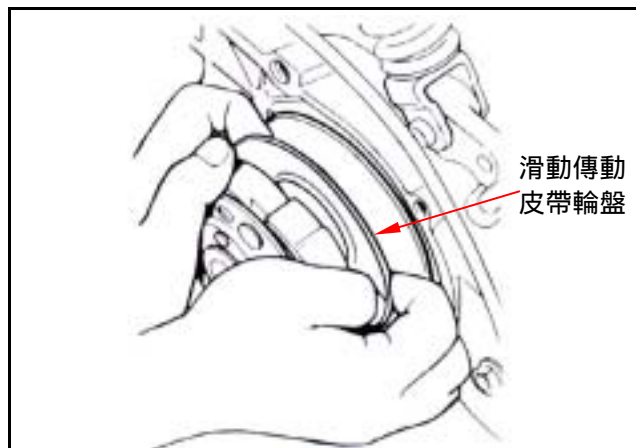


安裝

先將傳動皮帶輪盤拉開，再把驅動皮帶塞入傳動輪盤內。

注意

- 將傳動皮帶盤拉開定位後，再把驅動皮帶塞入傳動輪盤內，如此可較容易將皮帶組裝上滑動皮帶盤。

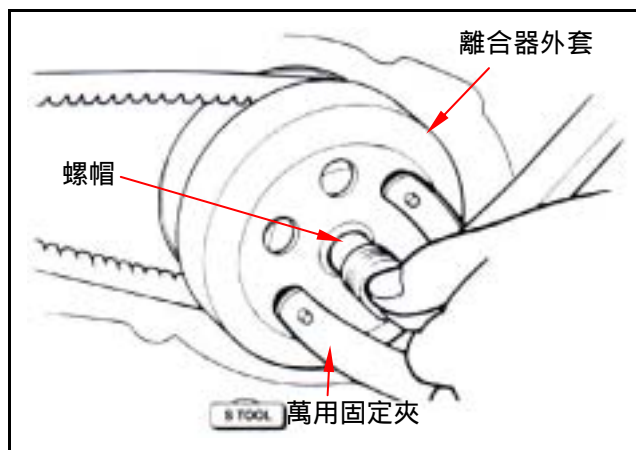


將已裝入驅動皮帶的離合器組裝在驅動軸上。皮帶另一端套上滑動皮帶盤。裝上離合器外套。



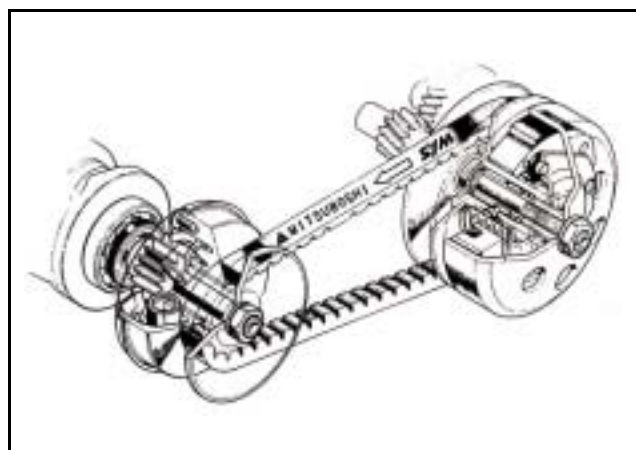
以萬用固定夾固定離合器外套，將螺帽上緊至規定之扭力值。

扭力值：5.0~6.0 kgf-m。



注意

- 組裝傳動皮帶時，若有箭頭標記，須朝向轉動方向，無箭頭標記者，皮帶上文字方向，亦須朝向組裝方向。



八、“V”型皮帶驅動系統/腳踏起動器



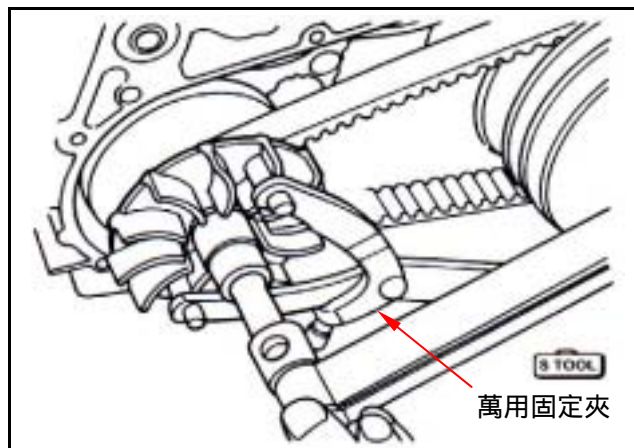
滑動驅動盤

拆卸

將左曲軸箱蓋拆下。

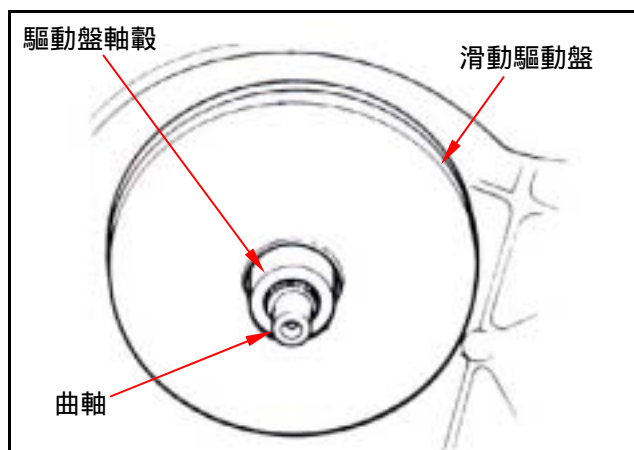
將驅動盤以萬用夾固定，拆下驅動盤之固定螺帽。

拆下驅動盤。

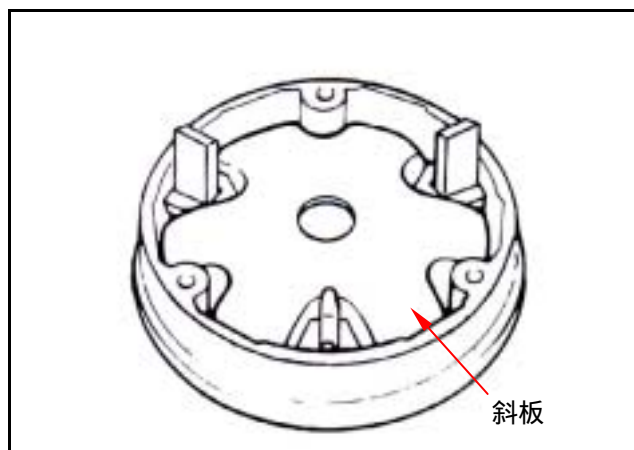


將驅動皮帶由皮帶盤上取下。

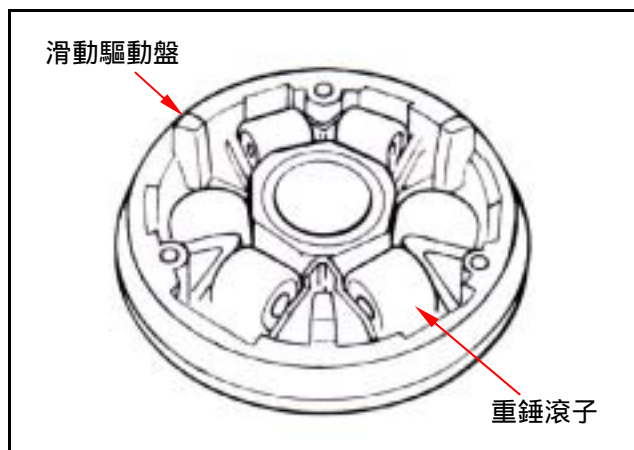
從曲軸上拆下滑動驅動盤組及驅動盤軸殼。



將斜板拆下。



從滑動驅動盤上取下重錘滾子。



檢查

滑動驅動盤之作用，係利用重錘滾子的離心力作用，而依斜板之角度滾動，來推壓滑動驅動盤，以達變速之功能；故重錘滾子如有磨損或損壞，將影響到此種離心力之作用。

檢查滾子是否磨損或損壞，必要時予以更換。

測量各滾子之外徑，如超過使用規定限度時，應予以更換新品。

可用限度： 15.400 mm。

檢查驅動盤軸殼有無磨損或損壞，如有必要時可更換之。

測量驅動盤軸殼之外徑，如超過使用規定限度時，予以更換之。

可用限度：參閱本章第二節。

測量滑動驅動盤之內徑，如超過使用規定限度時，予以更換之。

可用限度： 20.120 mm。

組合/安裝

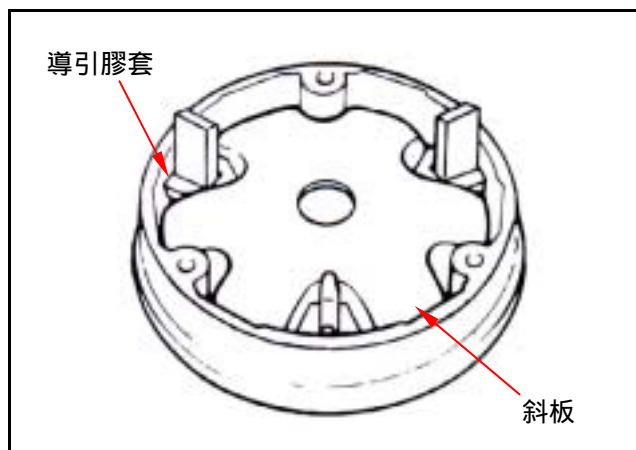
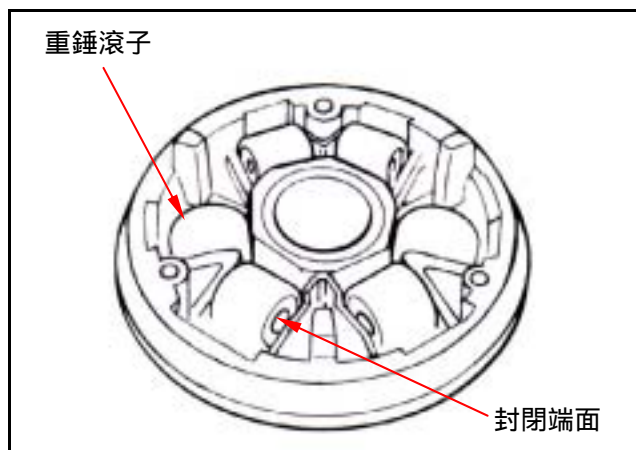
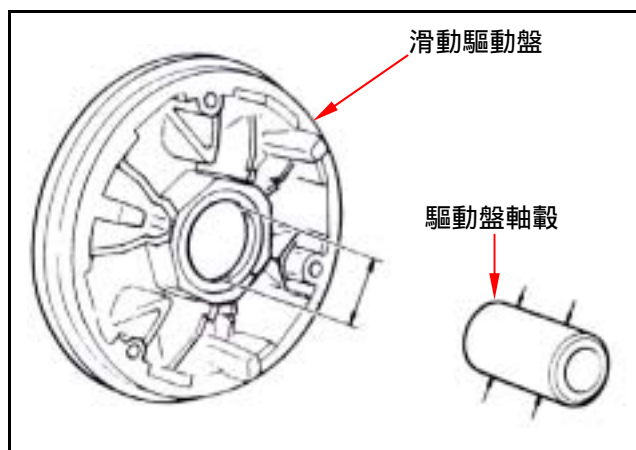
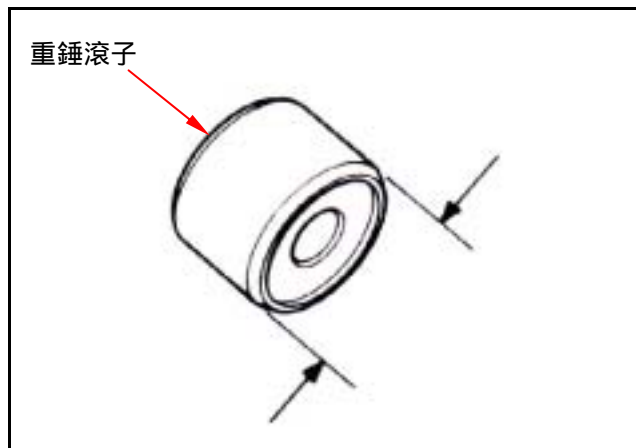
安裝重錘滾子。

注意

- 重錘滾子兩個端面並不相同，為延長滾子壽命及防止異常磨損發生，請將封閉之端面，逆時針方向組裝上滑動驅動盤。

將斜板導引膠套(3塊)裝上斜板。

安裝斜板。



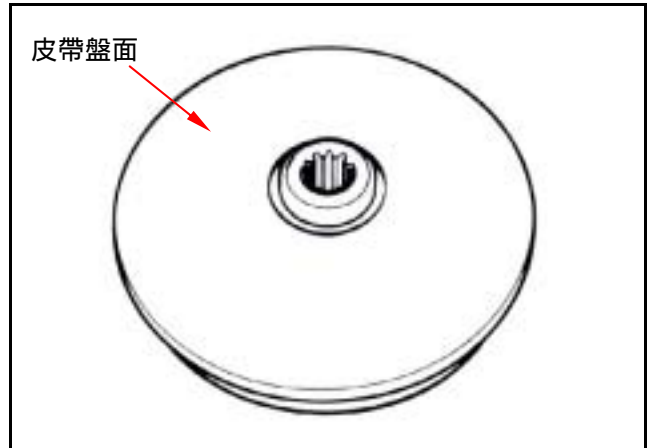
八、“V”型皮帶驅動系統/腳踏起動器



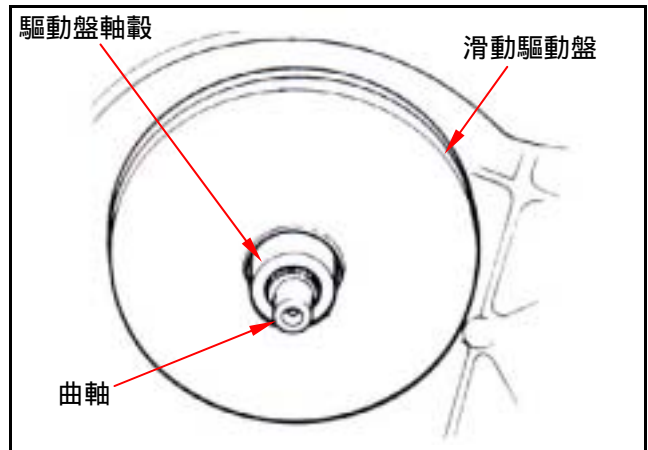
用 4~5 公克之黃油，塗抹驅動盤軸孔內部。
安裝驅動盤軸轂。

⚠ 注意

- 皮帶盤面不能有油脂，使用除油劑清除不必要之油脂。



將滑動驅動盤總成裝上曲軸。

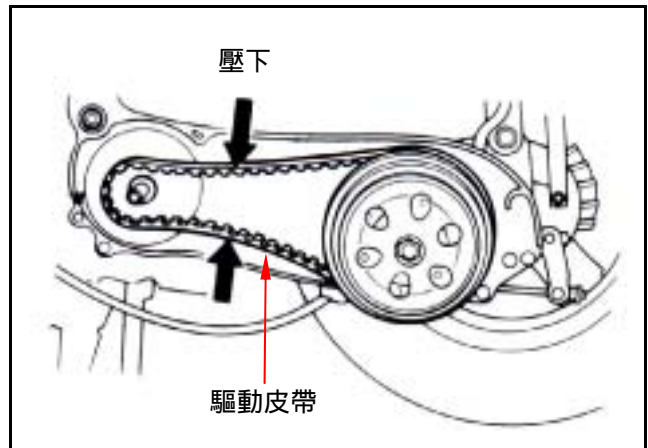


驅動盤之安裝

將驅動皮帶套入滑動驅動盤上，並將驅動皮帶上、下兩端壓下，使皮帶與驅動盤軸轂分離。

⚠ 注意

- 壓下驅動皮帶上、下兩端，可避免在組裝驅動盤時，壓到皮帶使皮帶受損及確保驅動盤能確實鎖緊。



裝上驅動盤，墊圈及螺帽。

⚠ 注意

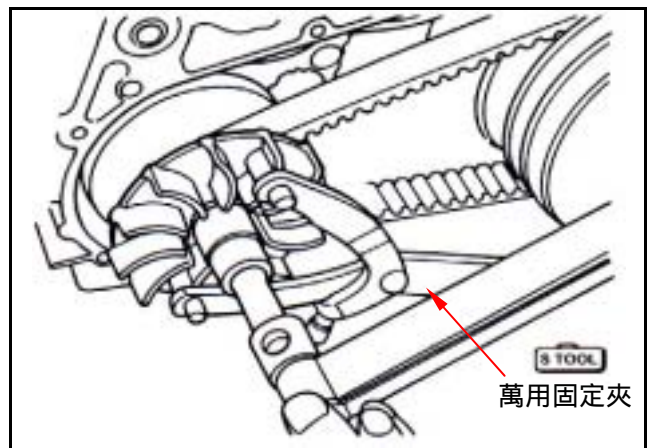
- 確認皮帶盤兩面皆不能有油脂，使用除油劑清除不必要之油脂。

用萬用夾將驅動盤固定住。

將螺帽旋緊至規定扭力。

扭力值：5.0~6.0 kgf-m

裝上左曲軸箱蓋。



離合器/傳動皮帶盤

分解

將驅動盤及離合器/傳動皮帶盤拆下。
將離合器彈簧壓縮器裝在離合器總成上，並旋緊彈簧壓縮器，使螺帽易於套合。

注意

- 不要過度旋緊彈簧壓縮器。

按圖示將離合器彈簧壓縮器夾在虎鉗上，並利用特殊螺帽扳手，將固定螺帽拆下。
鬆開離合器彈簧壓縮器，從傳動皮帶盤上拆下離合器及彈簧。

從傳動皮帶盤上拆下油封套。

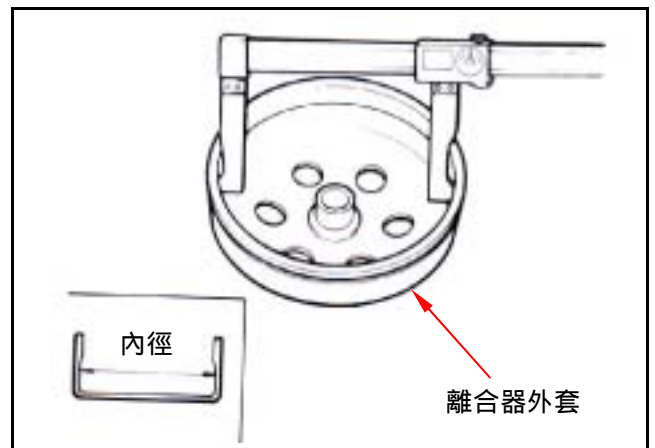
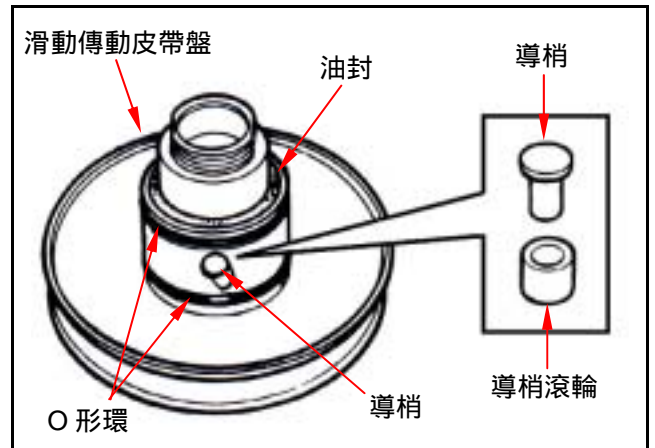
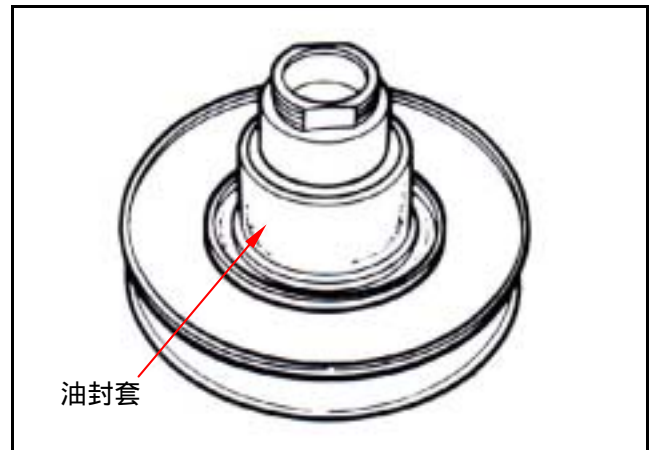
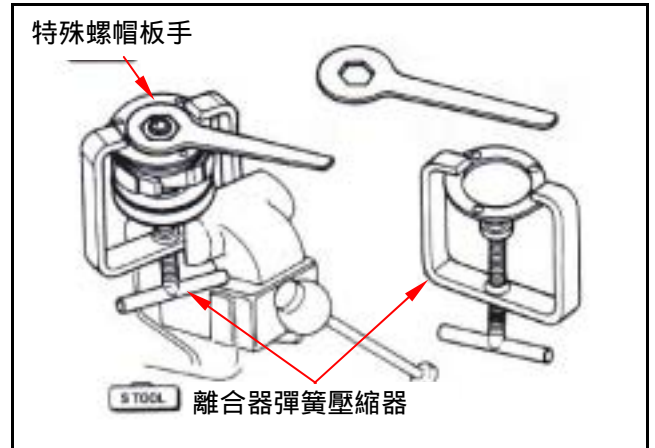
拆下導梢，導梢滾輪及滑動傳動皮帶盤，將O型環及油封墊，從滑動盤上拆下。

檢查

離合器外套

測量離合器外套磨擦面之內徑，如保養規定極限超過時，將離合器外套更換。

可用限度：112.500 mm。



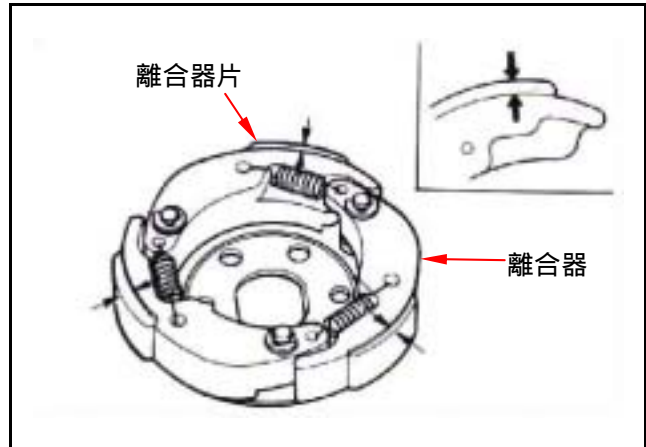
八、“V”型皮帶驅動系統/腳踏起動器



離合器片

測量每一片之厚度，如超過保養規定限度時，即予以更換。

可用限度：2.0 mm。

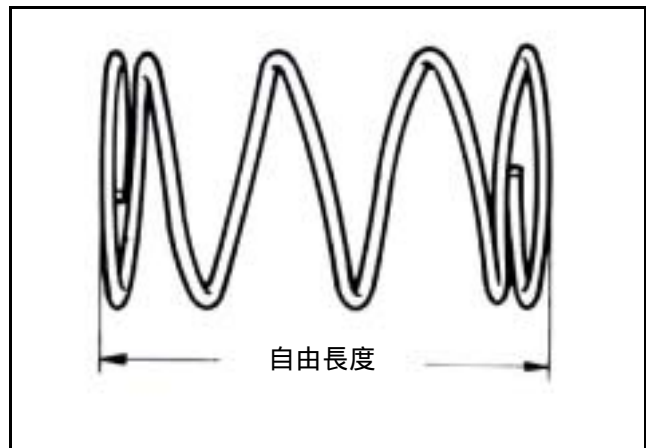


傳動皮帶輪彈簧

量測傳動皮帶盤彈簧之長度，如超過保養規定限度時，即予以更換。

可用限度：MIO100：146.200 mm。

MIO 50：82.500 mm。



傳動皮帶盤

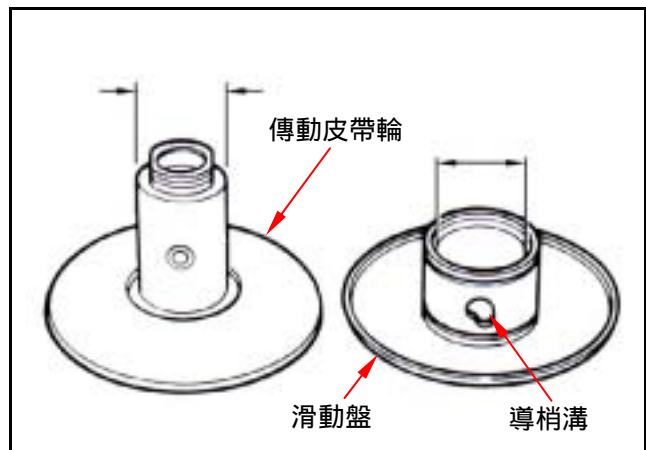
檢查下列各項：

- 兩個盤面是否損壞或過度磨損。
- 導梢槽溝是否損壞或變形。

更換損壞或過度磨損之機件。

測量傳動盤軸之外徑及滑動傳動盤軸孔之內徑，如超過保養規定限度時，即予以更換。

可用限度：33.940 mm。



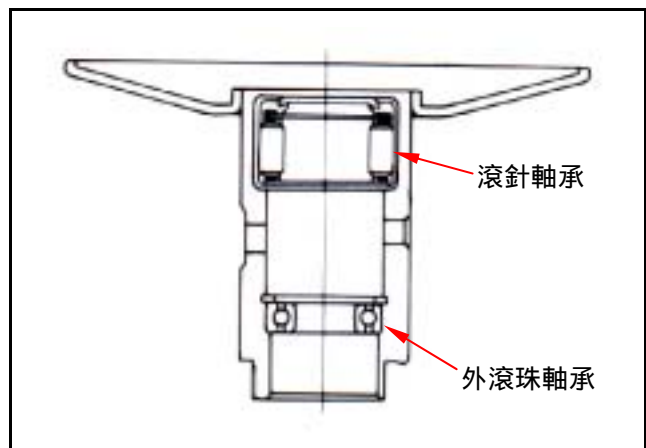
傳動皮帶盤軸承之檢查

檢查內軸承油封是否損壞。

如有必要時，予以更換。

檢查滾針軸承是否損壞或有過大之間隙，如有必要時，予以更換。

用手指轉動外軸承之內側，以檢查軸承是否能順暢及無聲的轉動，軸承外側是否吻合及固定，如有必要予以更換軸承。



離合器塊之更換

拆下扣環及墊圈，然後從驅動板上拆下離合器塊及彈簧。

檢查彈簧有無損壞或張力不足。

檢查防震橡膠有無損壞及變形。如有必要時，予以更換。

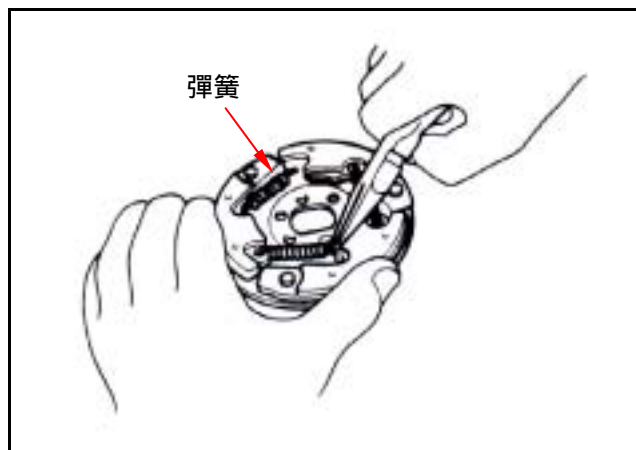
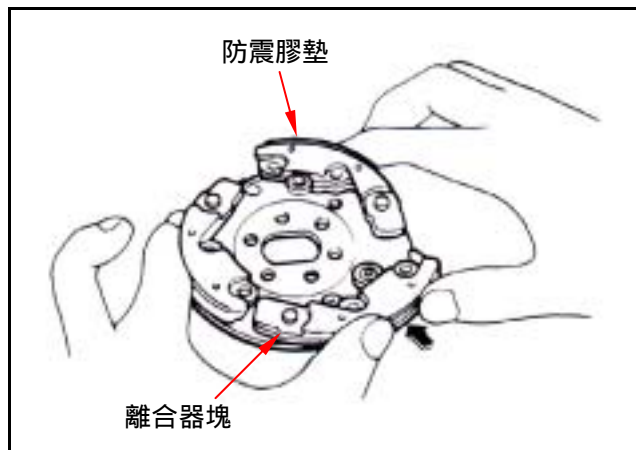
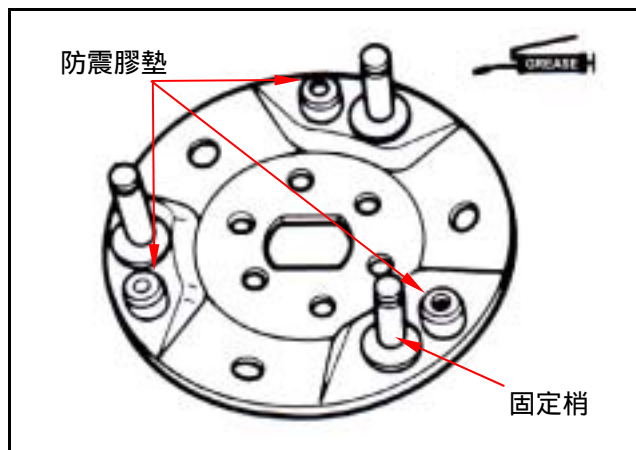
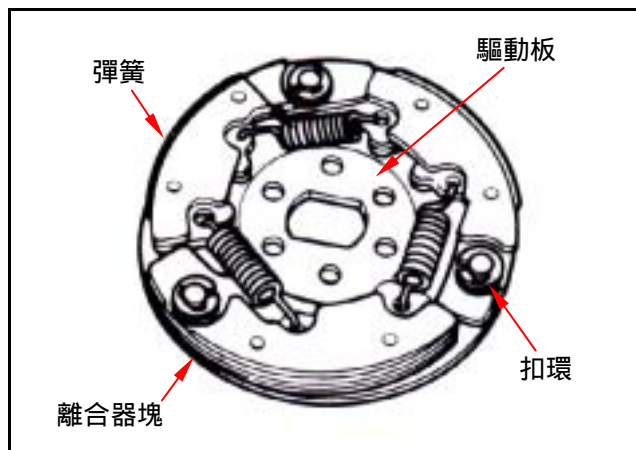
在固定梢上塗上少許黃油。

在固定梢上塗上少許黃油，但離合器塊上不應有黃油，如離合器塊上有黃油，即予以更換。將新離合器塊裝在固定梢上，並推至定位。

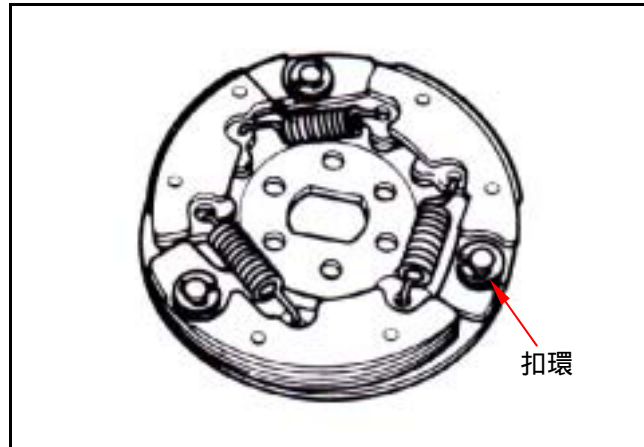
注意

- 黃油或潤滑油會損壞離合器塊上之磨擦片，並使之失去接合力。

使用鉗子將彈簧扣入溝內。



將扣環及承板裝在固定梢上。



傳動皮帶盤軸承之更換

拆下內部軸承。

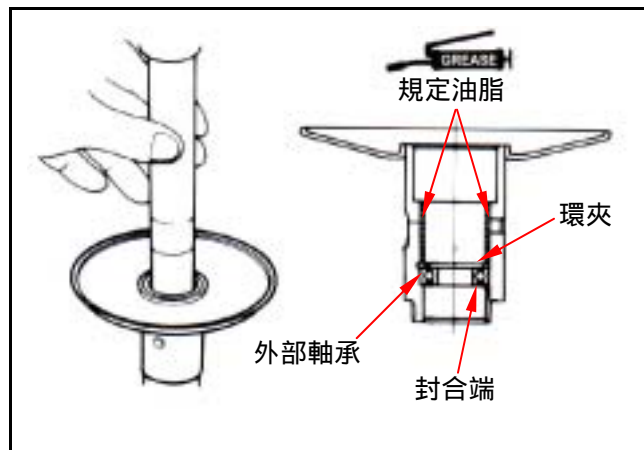
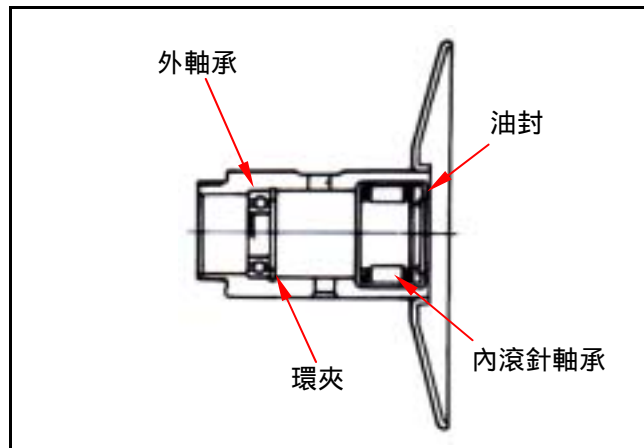
注意

- 傳動皮帶輪在內部軸承之一邊裝有油封，應先將油封拆下。
- 內部滾珠軸承，須先拆下環夾然後拆軸承。

拆下外軸承之扣環，然後將軸承向內軸承之方向推出。

將新軸承推入定位，其封合之一端應朝外。
塗抹規定油脂，推薦使用金美特 G-3 黃油 (KING MATE G-3)。

裝上環夾將軸承固定。

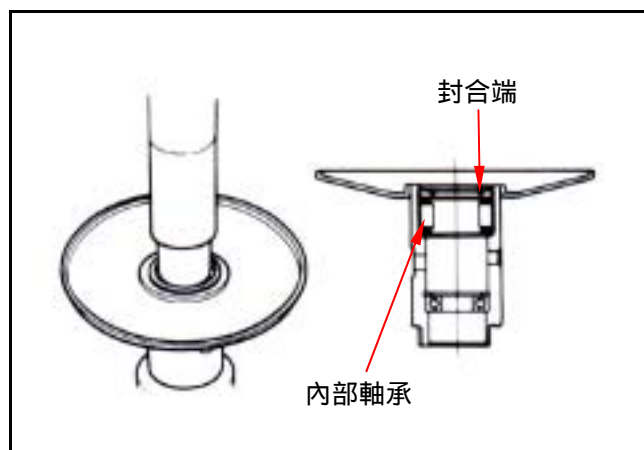


裝上新的內軸承。

注意

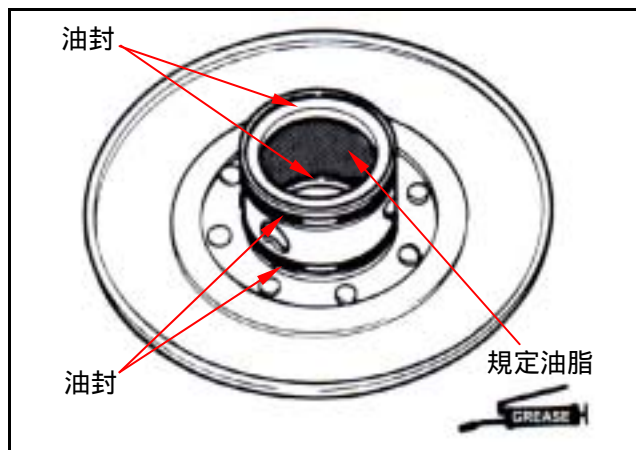
- 裝軸承時應注意封合之一端應朝外。
- 利用油壓機或利用驅動方式裝上軸承。

將油封唇部對準軸承，裝上新油封(如有需要時)。

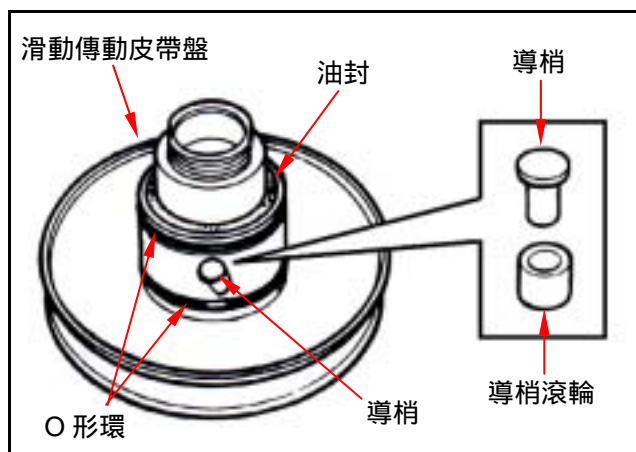


離合器/傳動皮帶輪總成件之安裝

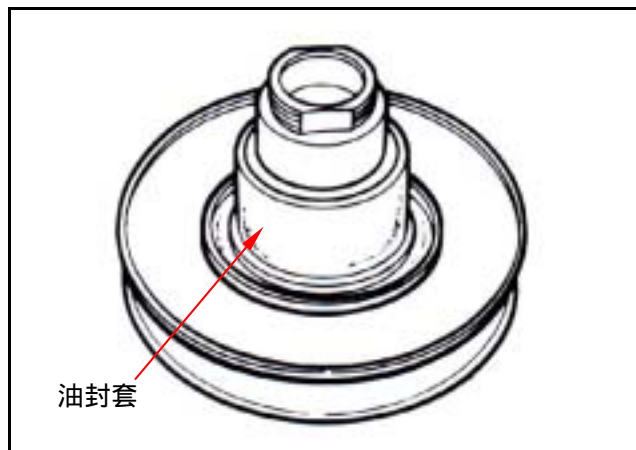
在滑動傳動盤上，裝上新油封及 O 形環。使用規定之油脂潤滑滑動盤之內部。



將滑動傳動盤裝在傳動皮帶盤上。
安裝導梢及導梢滾輪。



安裝油封套。



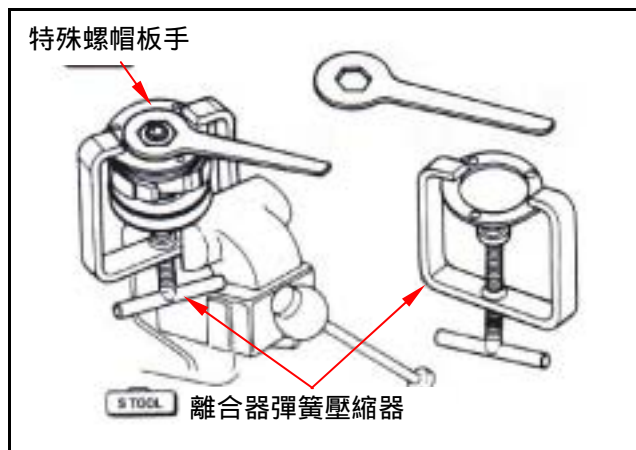
將傳動皮帶盤、彈簧及離合器裝進離合器彈簧壓縮器內，轉動壓縮器手柄壓下總成件，直至固定螺帽能裝上為止。

將離合器彈簧壓縮器夾在虎鉗上，並利用專用螺帽扳手，將螺帽旋緊至規定之扭力。

拆下彈簧壓縮器。

扭力值：5.0~6.0 kgf-m。

將離合器/傳動皮帶盤及傳動皮帶，裝上傳動軸。

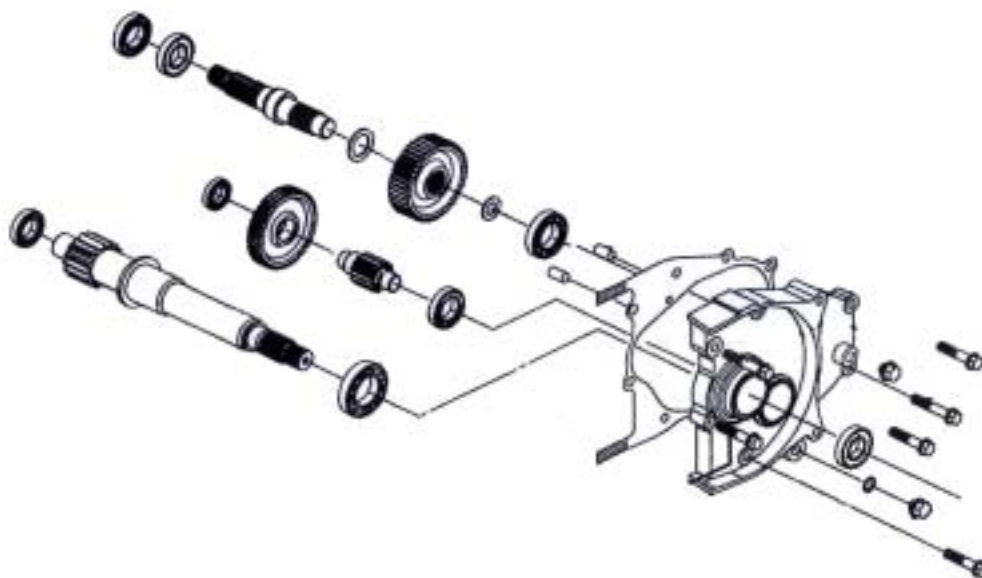


NOTES:

機構圖示	9-1	最終減速機構檢查.....	9-4
作業上注意事項.....	9-2	軸承更換	9-5
故障診斷	9-2	最終減速機構組合(MIO 50)	9-7
最終減速機構分解(MIO 50).....	9-3	最終減速機構組合(MIO 100)	9-7
最終減速機構分解(MIO 100).....	9-3		

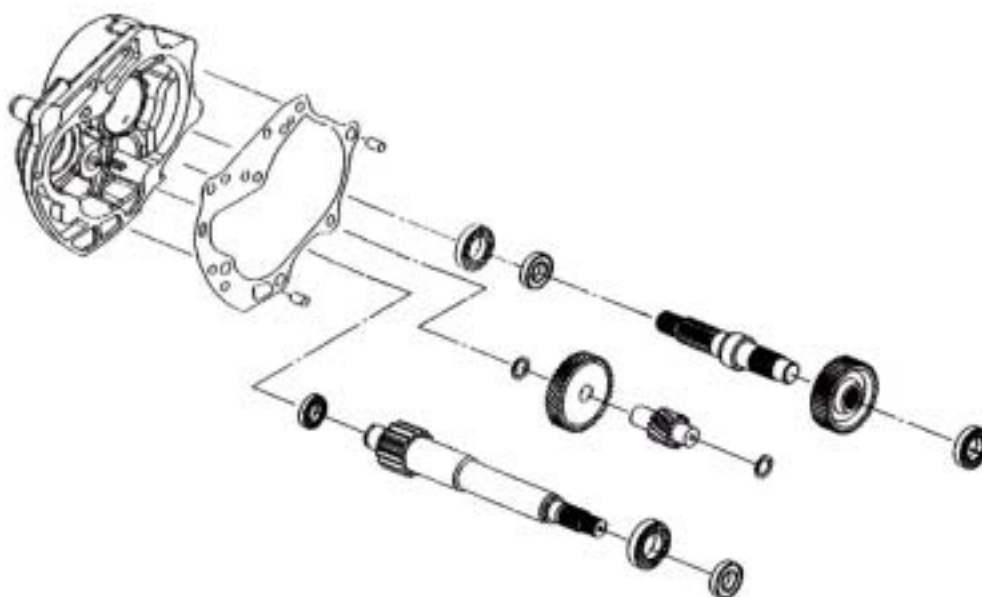
機構圖示

MIO 100



9

MIO 50



九、最終減速機構

作業上注意事項

規格

使用齒輪油：四行程潤滑油。
 推薦使用之齒輪油：金帝系列齒輪油。
 齒輪油量：
 MIO 100：110 c.c.(更換時 100 c.c.)。
 MIO 50：100 c.c.(更換時 90 c.c.)。

扭力值

齒輪箱蓋	2.0~2.4 kgf-m
齒輪箱洩油螺栓	1.0~1.4 kgf-m
齒輪箱注油螺栓	0.8~1.2 kgf-m

工具

專用工具

內拔式軸承拔取器
 外拔式軸承拔取器
 齒輪箱油封敲入治具
 齒輪箱軸承敲入治具

故障診斷

引擎起動後車子無法行走

- 傳動齒輪組損壞
- 傳動齒輪組燒付
- 驅動皮帶斷損

齒輪油漏油

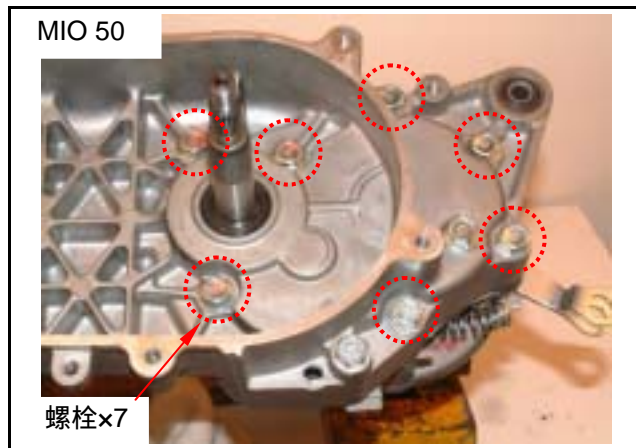
- 油面過高
- 油封磨損或損壞

異音

- 齒輪磨損、燒付或齒面損傷
- 軸承磨損

最終減速機構分解(MIO 50)

拆下後輪(參閱第 15 章)。
拆下離合器。
洩出齒輪箱油。
拆下齒輪箱蓋，並取下齒輪箱蓋及最終傳動軸(螺栓×7)。

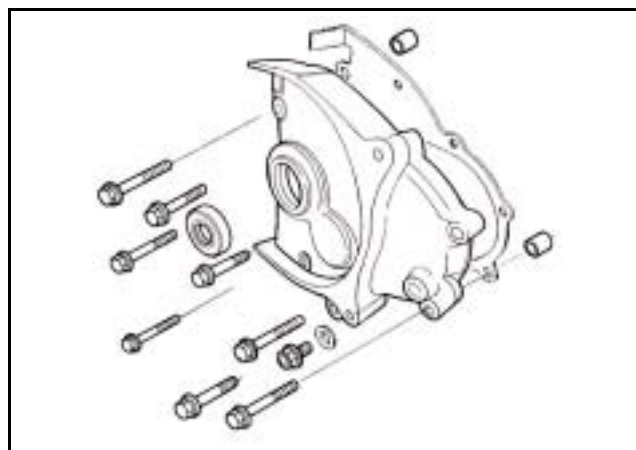


拆下最終傳動齒輪及最終傳動軸。
拆下副軸及齒輪。
取下齒輪箱蓋墊片及定位梢。
以刮刀清除齒輪箱與齒輪箱蓋接合面之墊片殘屑。

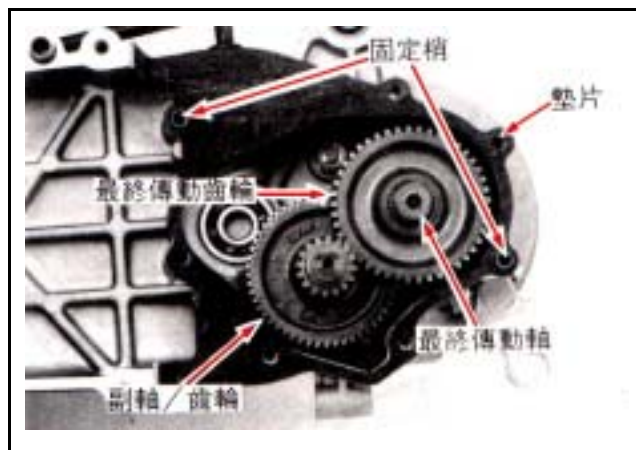


最終減速機構分解(MIO 100)

拆下後輪(參閱第 15 章)。
拆下離合器。
洩出齒輪箱油。
拆下齒輪箱蓋，並取下齒輪箱蓋及驅動軸(螺栓×7)。



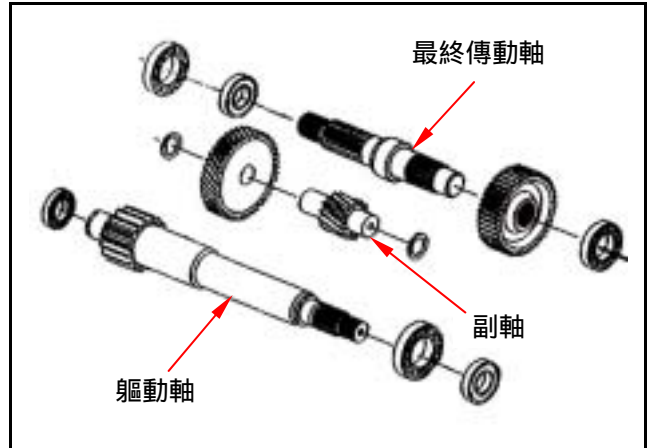
拆下最終傳動齒輪及最終傳動軸。
拆下副軸及齒輪。
取下齒輪箱蓋墊片及定位梢。
以刮刀清除齒輪箱與齒輪箱蓋接合面之墊片殘屑。



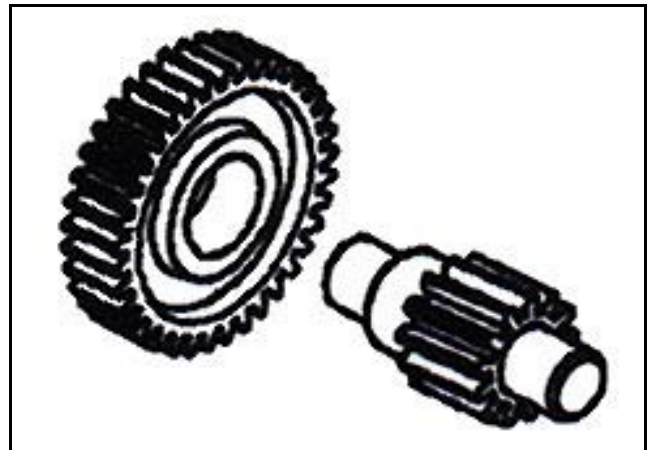
九、最終減速機構

最終減速機構檢查

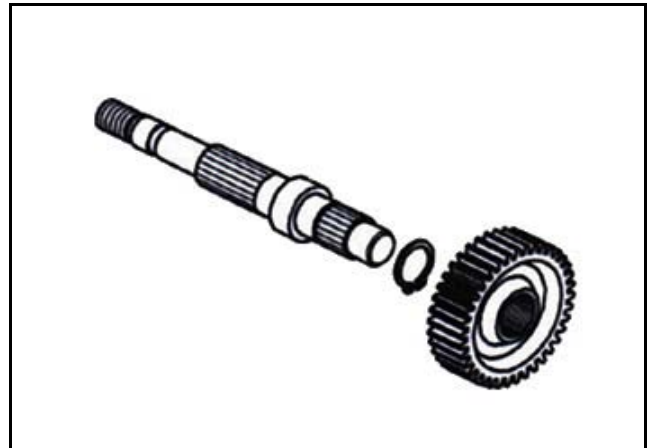
拆解時請注意各零件、墊片的組裝方向，並依序排列放好。



檢查副軸及副軸齒輪是否磨損或損傷。



檢查最終傳動軸及最終傳動齒輪是否磨損或損傷。



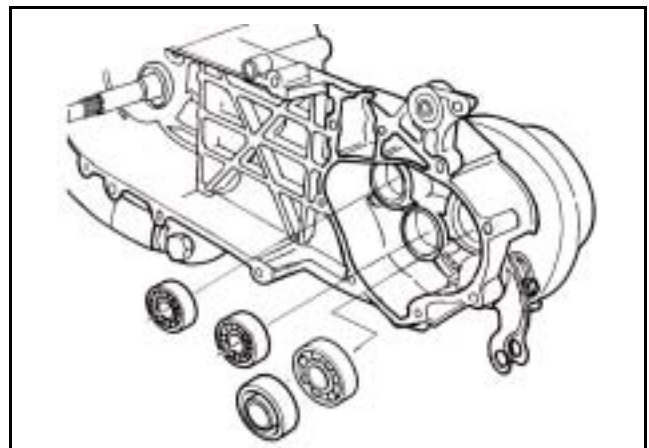
檢查齒輪箱及箱蓋上軸承。

用手指轉動每個軸承的內環。

軸承需平順且安靜地轉動，並檢查軸承外環，是否緊固地結合在齒輪箱及箱蓋上。

若軸承有轉動不平順，有異音或與齒輪箱或箱蓋結合鬆動，則應拔取出並更換新品。

檢查油封是否磨損或損傷，若有需要則更換新品。



注意

- 非必要請勿從齒輪箱或齒輪箱蓋上拆下驅動軸。
- 若從齒輪箱上拆下驅動軸，則其軸承需要更換新品。

檢查驅動軸及齒輪是否磨損或損傷。



軸承更換

注意

- 千萬不可組裝使用過的軸承，軸承一旦被拆出後，便須更換新品。

拔取齒輪箱軸承或箱蓋上軸承時，需使用下列專用工具：內拔式軸承拔取器。



將新軸承裝入齒輪箱或箱蓋。

專用工具：軸承(6204) 敲入治具。

編號：SYM-9110400。

軸承(6301)敲入治具，編號：SYM-9610000。

軸承軸承(6203/6004UZ)敲入治具(17)。

編號：SYM-9620000。



將驅動軸壓出齒輪箱。

從齒輪箱上拆下油封。

使用內拔式軸承拔取器，從箱蓋上拆下驅動軸軸承。

注意

- 將驅動軸壓出齒輪箱，作業時須使用護軸器。



九、最終減速機構

若驅動軸壓出時，其軸承仍連在軸上，需以外拔式軸承拔取器及護軸器將軸承拔出。

專用工具：

萬能軸承拔取器或外拔式軸承拔取器。



將一新驅動軸軸承裝上齒輪箱(齒輪箱蓋)。再將驅動軸裝上。

專用工具：

裝入引拔器：

SYM-1130010

SYM-1130000-L



以專用治具敲入新油封。

油封(20*32*6)敲入治具(SYM-9120200)。

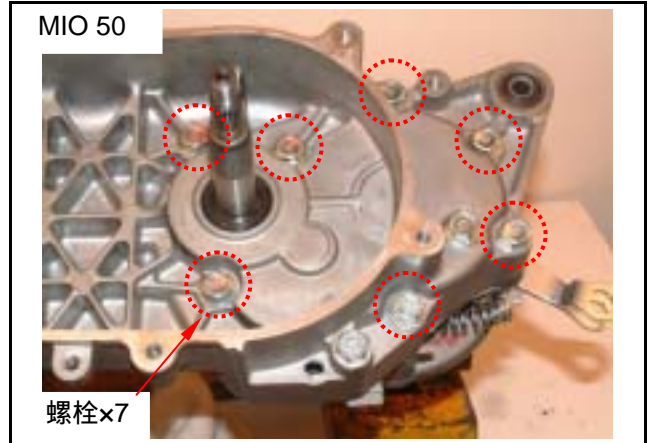


最終減速機構組合(MIO 50)

將最終傳動軸油封唇部塗上黃油。
裝上最終傳動軸、最終傳動齒輪、副軸、副軸齒輪。

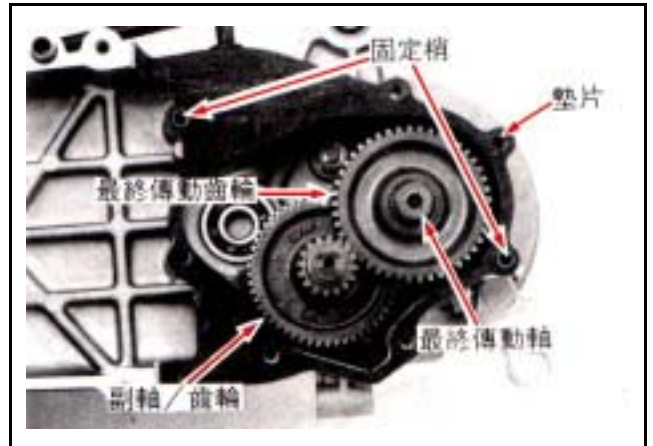


於齒輪箱側裝上定位梢(2 個)及新墊片。
裝上齒輪箱蓋及螺栓(7 支)並鎖緊。
扭力值：2.0~2.4 kgf-m

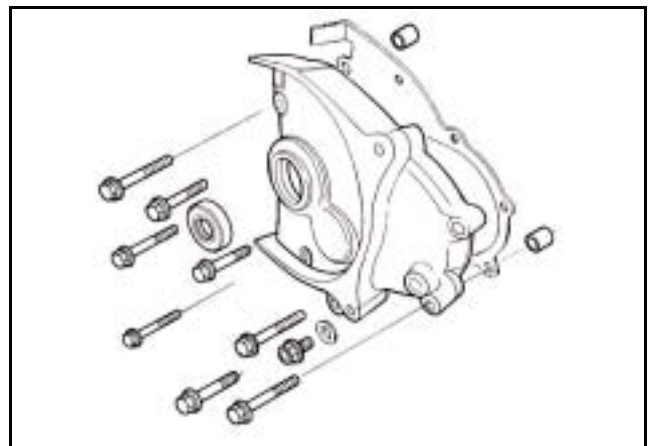


最終減速機構組合(MIO 100)

將最終傳動軸油封唇部塗上黃油。
裝上副軸、副軸齒輪、最終傳動軸、最終傳動齒輪。



於齒輪箱側裝上定位梢(2 個)及新墊片。
裝上齒輪箱蓋及螺栓(7 支)並鎖緊。
扭力值：2.0~2.4 kgf-m



九、最終減速機構

裝上離合器 / 滑動傳動皮帶盤。



裝上驅動皮帶盤、皮帶及左曲軸箱蓋。

裝上後輪。

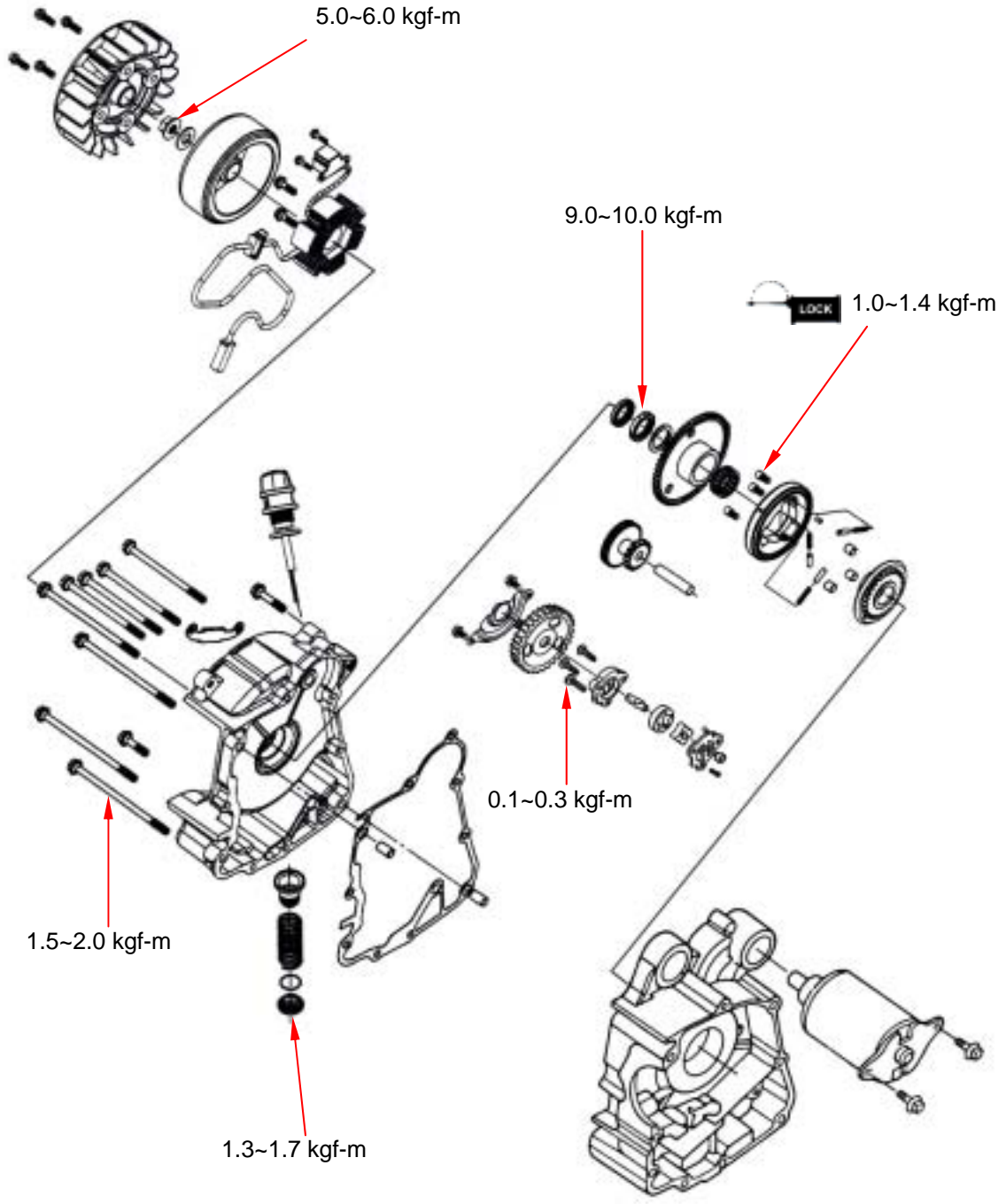
補充齒輪箱油。

推薦使用三陽正廠 **SYM HYPOID GEAR OIL (SAE 85W-140)** 齒輪油。



機構圖示	1	起動離合器	10-5
作業上的注意事項	10-2	右曲軸箱蓋安裝	10-7
交流發電機拆卸	10-3	發電機線圈組安裝	10-8
右曲軸箱蓋拆卸	10-4	飛輪安裝	10-8

機構圖示



十、交流發電機 / 起動離合器

作業上的注意事項

一般事項

- 參考第 5 章拆卸及安裝引擎。
- 參考第 1 章引擎之故障診斷及檢查。
- 參考第 16 章之起動馬達維修程序及注意事項。

規格

單位：mm

項目	可用限度
起動被動齒輪內徑	32.060
離合器蓋外徑	27.940

扭力值

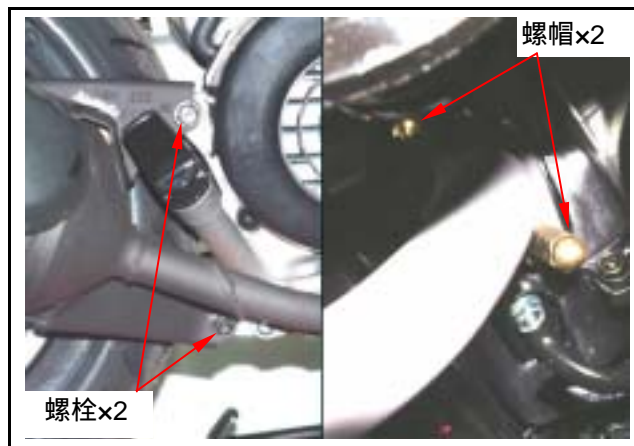
飛輪螺帽	5.0~6.0kgf-m
螺栓 8 mm	1.5~2.0kgf-m
機油濾網蓋	1.3~1.7kgf-m
起動離合器固定螺帽	9.0~10.0kgf-m 螺牙部加機油
起動離合器內六角螺栓	1.0~1.4kgf-m 加黏著劑

專用工具

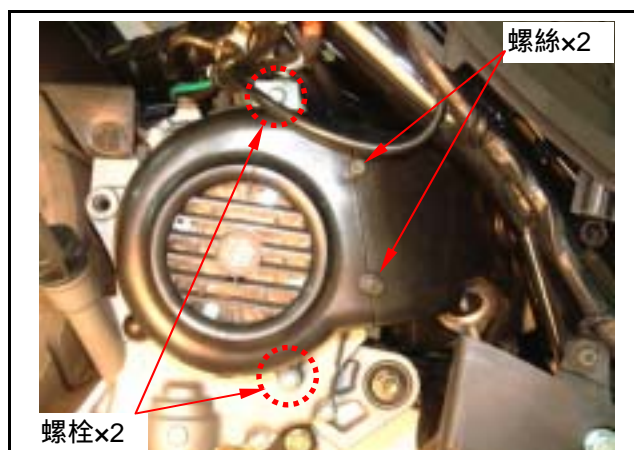
飛輪拔取器
萬能固定器

交流發電機拆卸

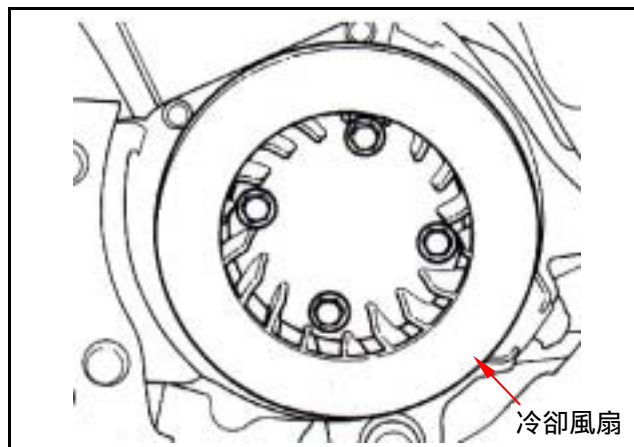
拆下右側護蓋(螺絲×4)。
拆下排氣管(螺栓×2、螺帽×2)。



拆下冷卻風扇護蓋(螺絲×2、螺栓×2)。

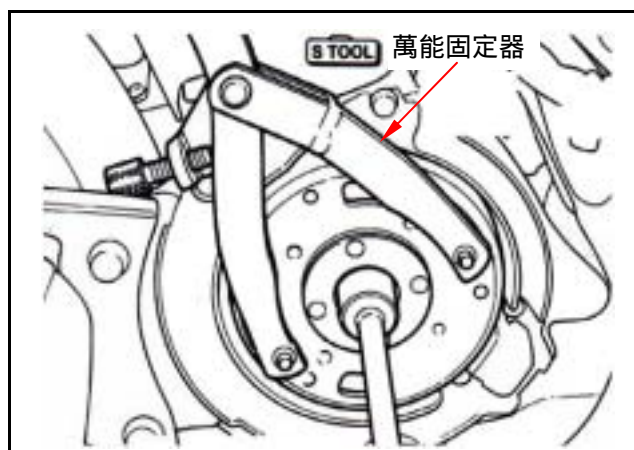


拆下冷卻風扇(螺栓×4)。



使用萬能固定夾固定飛輪。
拆下飛輪上之 10mm 螺帽。

專用工具：
萬能固定器



十、交流發電機 / 起動離合器

使用飛輪拔取器拆下飛輪。

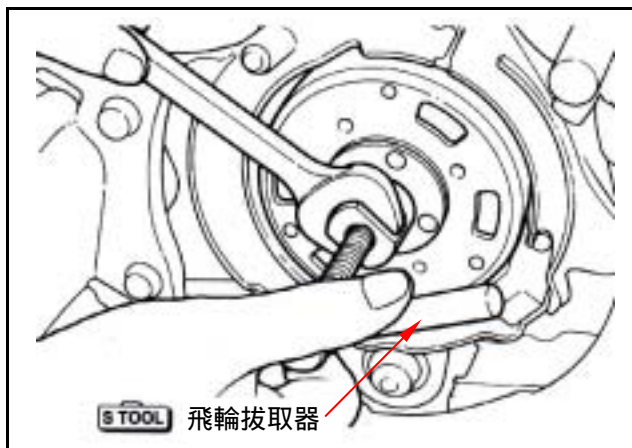
專用工具：

交流發電機飛輪拔起器

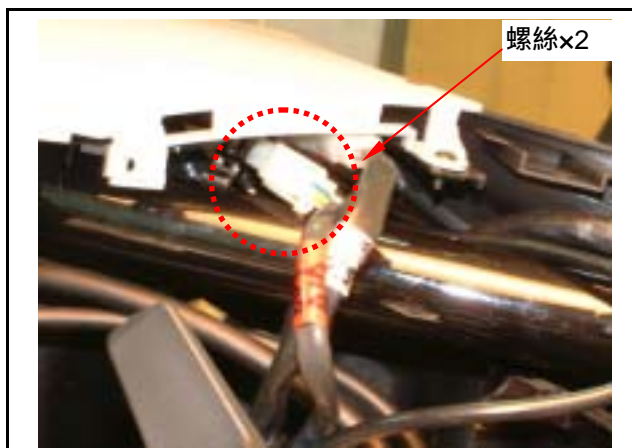
編號：SYM-3110000。

注意

- 飛輪拔取器裝入前，應先在右曲軸末端套入護軸器，以避免曲軸受損。



拆下交流發電機電線接頭及脈波器接頭。



拆下脈波器、發電機線圈及導線固定片六個螺絲，取出交流發電機線圈總成。

注意

- 請避免損壞發電機線圈。



右曲軸箱蓋拆卸

洩掉引擎機油。

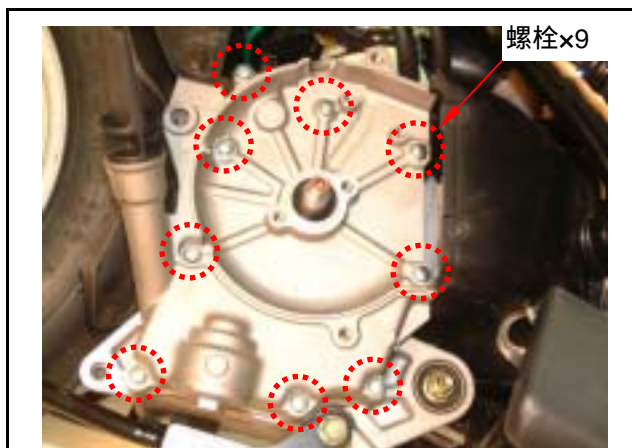
拆下右曲軸箱蓋(螺絲×9)

拆下定位梢及墊片。

清除箱蓋與曲軸箱接合面之墊片殘屑及異物。

注意

- 接合面不可損傷。



起動離合器

起動離合器拆卸

以萬能固定器固定起動被動齒輪。
拆下 22 mm 防脫落固定螺帽及墊片。

專用工具：

起動齒輪固定螺帽套筒

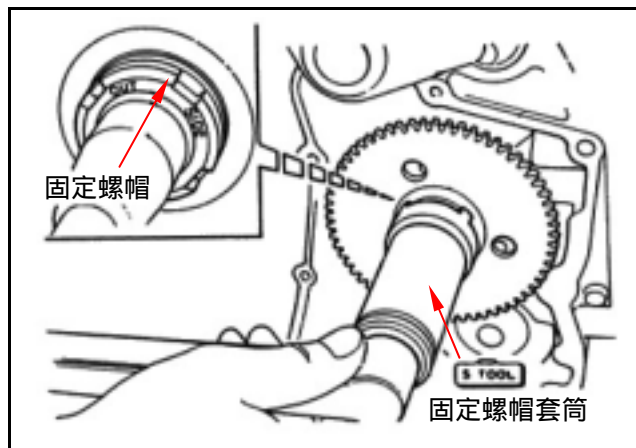
編號：SY-9020100

萬能固定器

編號：SYM-2210100

注意

- 固定螺帽為左旋螺牙。



取下起動被動齒輪。



取下起動離合器、起動惰輪及軸。

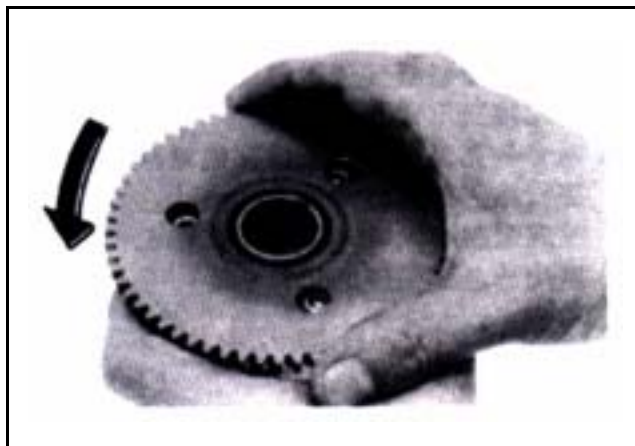


起動離合器檢查

將起動被動齒輪裝上起動離合器。

固定起動離合器並轉動起動被動齒輪。

起動被動齒輪需可順時針轉動，逆時針時則不可轉動。



十、交流發電機 / 起動離合器

檢查起動被動齒輪是否磨損或損傷。

量測起動被動齒輪內徑。

可用限度：

內徑：32.06 mm 以下



檢查起動惰輪及軸是否磨損或損傷。

量測起動惰齒輪內徑。

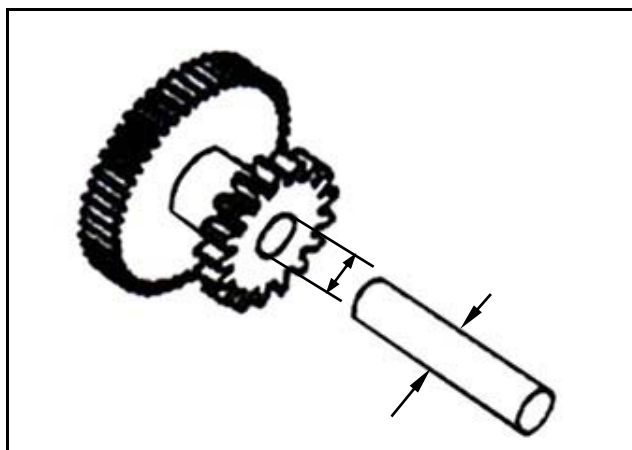
可用限度：

內徑：10.05 mm 以下

量測起動惰齒輪軸外徑。

可用限度：

內徑：9.94 mm 以上



分解

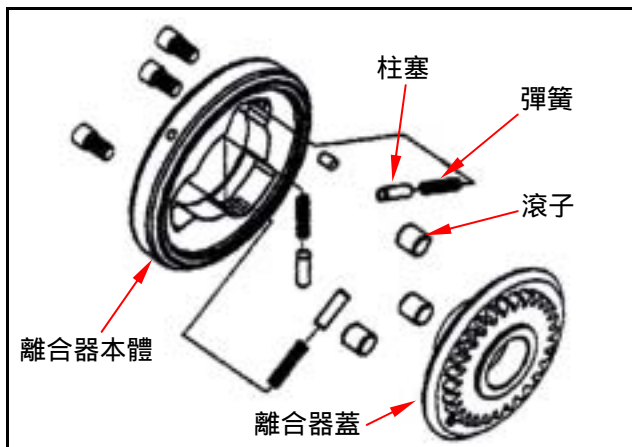
拆下起動離合器內六角螺栓(螺栓×3)。

分開離合器本體及離合器蓋。

從單向離合器上拆下離合器滾子、柱塞及彈簧。

檢查每一個滾子及柱塞是否磨損或損傷。

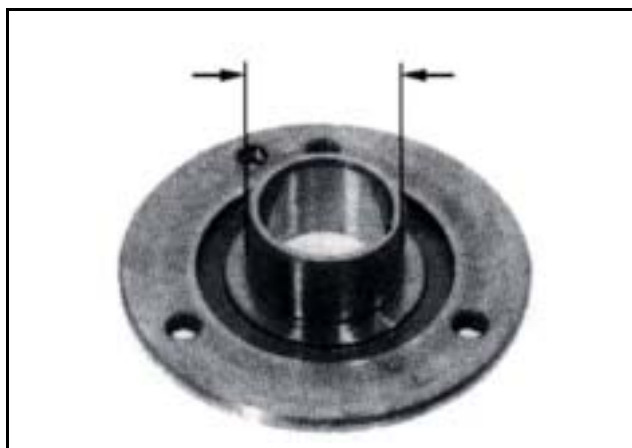
裝上滾子、柱塞及彈簧。



量測起動離合器蓋外徑。

可用限度：

內徑：27.94 mm 以上



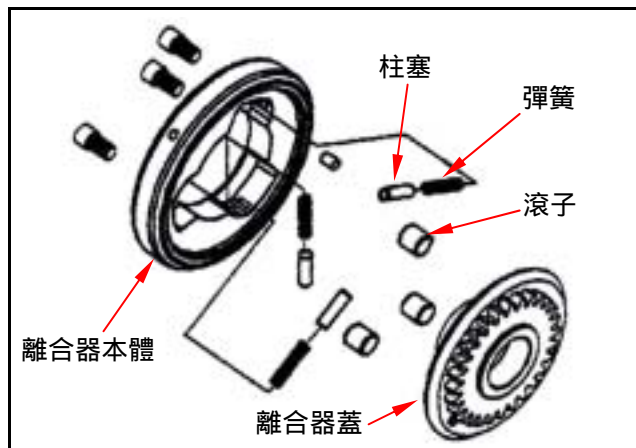
組合

依拆卸之反順序組合。

注意

- 在內六角螺柱的螺紋上加上黏著劑。

扭力值：1.0~1.4 kgf-m



起動離合器安裝

裝上惰輪軸及惰輪。

裝上起動離合器及起動齒輪。



以萬能固定器固定起動被動齒輪。

鎖緊 22 mm 防脫落固定螺帽及墊片。

注意

- 在固定螺帽的螺紋上塗上機油。

專用工具：起動齒輪固定螺帽套筒

編號：SYM-9020100

萬能固定器，編號：SYM-2210100

扭力值：9.0~10.0 kgf-m



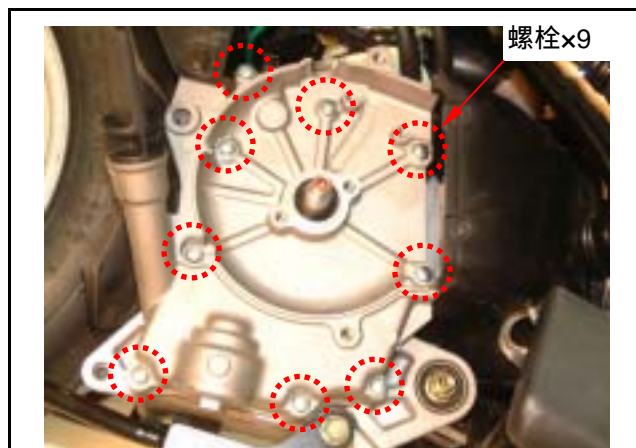
右曲軸箱蓋安裝

於曲軸箱上裝上定位梢及新墊片。

更換曲軸箱蓋上之曲軸右側油封，並於油封唇部塗抹機油。

將右曲軸箱蓋裝上右曲軸箱(螺栓×9)

扭力值：1.5~2.0 kgf-m



十、交流發電機 / 起動離合器

發電機線圈組安裝

將線圈組鎖上右曲軸箱蓋(螺絲×2)。

將脈波器鎖上(螺絲×2)。

鎖上導線固定片(螺絲×2)。

扭力值：1.5~2.0 kgf-m

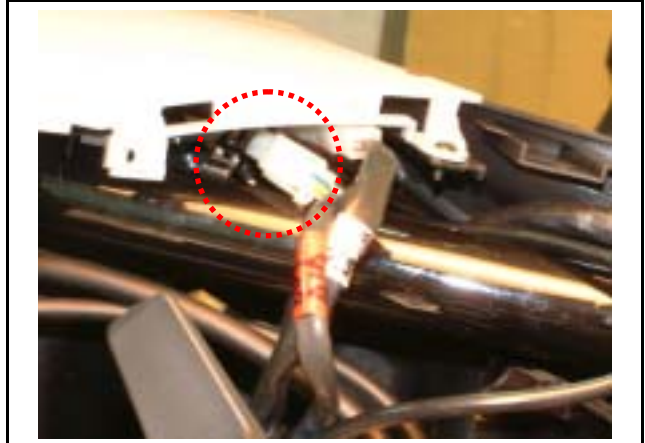
將線束膠套裝上曲軸箱蓋上的固定缺口。

注意

- 請避免損壞發電機線圈。



裝上交流發電機電線接頭及脈波器接頭。



飛輪安裝

確認飛輪內無吸附鐵屑，若有則清除乾淨。

將曲軸上的鍵對正飛輪內的鍵溝，裝上飛輪。

以萬用固定夾固定飛輪將曲軸固定，再鎖緊螺帽。

扭力值：5.0~6.0 kgf-m

專用工具：萬能固定器

編號：SYM-2210100。



裝上冷卻風扇(螺栓×4)。

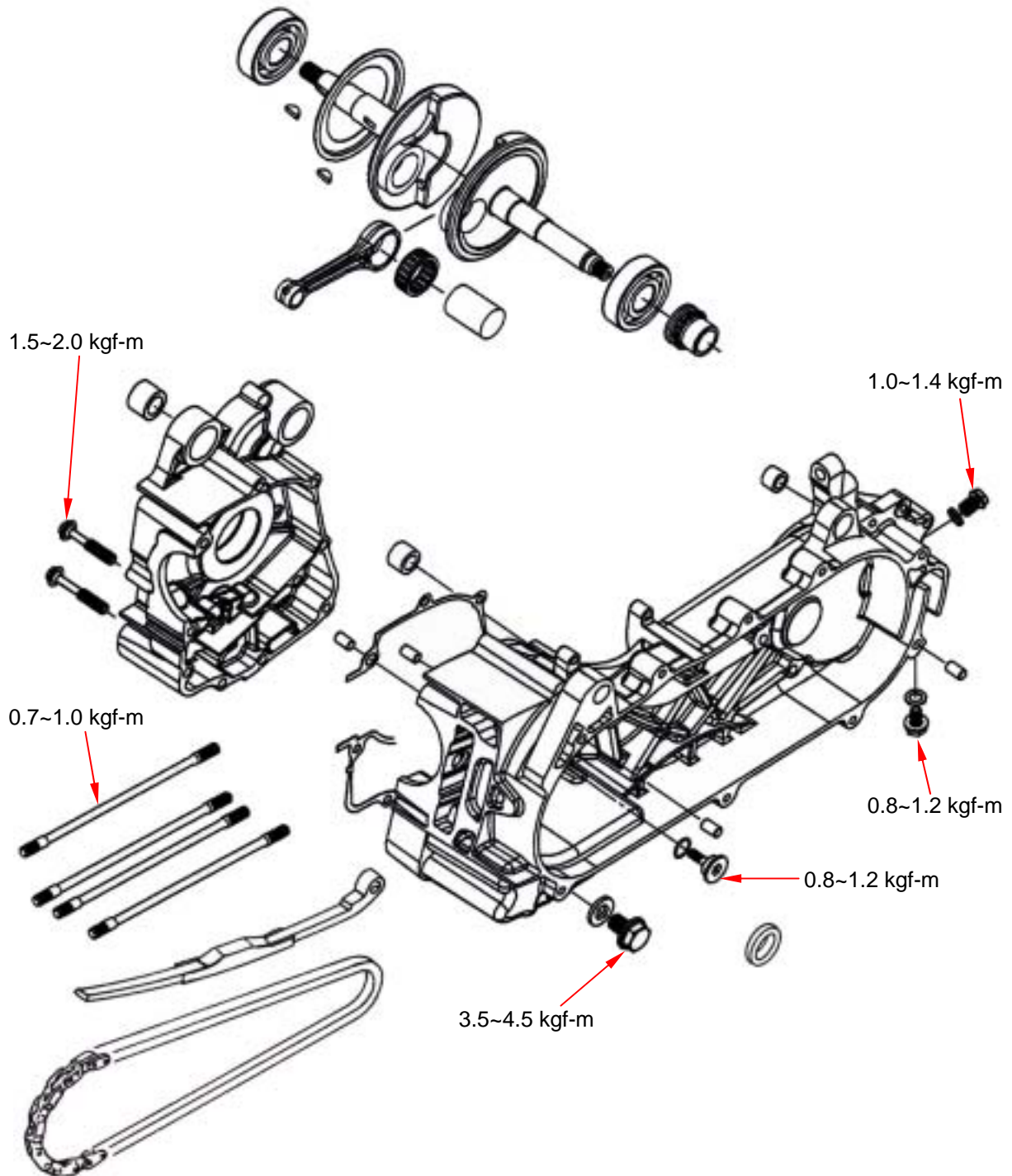
裝上冷卻風扇護蓋(螺絲×2、螺栓×2)。

裝上排氣管(螺栓×2、螺帽×2)。



機構圖示	11-1	曲軸箱分離	11-3
作業上的注意事項	11-2	曲軸檢查	11-5
故障診斷	11-2	曲軸箱組合	11-6

機構圖示



十一、曲軸箱 / 曲軸

作業上的注意事項

一般事項

- 本節內容為分離曲軸箱以維修曲軸。
- 分離曲軸箱前，需先拆卸下列零件：

引擎	第 5 章
汽缸頭	第 6 章
汽缸/活塞	第 7 章
V 型皮帶傳動機構	第 8 章
發電機/起動離合器	第 10 章
起動馬達	第 16 章

- 若需更換曲軸軸承或正時鏈輪時，則需更換整組曲軸。

規格 單位：mm

項目	標準值	可用限度
連桿大端間隙	0.100~0.300	0.550
連桿大端徑向間隙	0.000~0.008	0.050
曲軸擺振		0.100

扭力值

曲軸箱螺栓	1.5~2.0 kgf-m
汽缸 / 汽缸頭雙頭螺栓	0.7~1.0 kgf-m
引擎洩油螺栓	3.5~4.5 kgf-m
凸輪鏈條張力器螺栓	0.8~1.2 kgf-m

專用工具

曲軸箱拆/組器
 曲軸安裝引拔器
 內拔式軸承拔取器
 外拔式軸承拔取器
 軸承壓入治具
 油封壓入治具

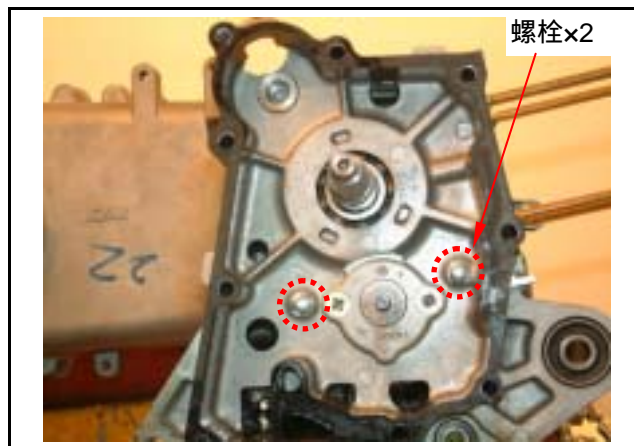
故障診斷

引擎噪音過大

- 軸承間隙過大
- 曲軸梢軸承間隙過大
- 活塞梢或活塞梢孔磨損

曲軸箱分離

曲軸箱拆下曲軸箱結合螺栓(螺帽 × 2)。



取下右曲軸箱。



輕搖曲軸取出曲軸及凸輪鍊條。



拆下墊片及定位梢(2 支)。
以墊片刮刀清除曲軸箱結合面上的墊片殘屑。

⚠ 注意

- 避免傷及曲軸箱接合面。
- 墊片殘屑以溶液浸濕後較易清除。



十一、曲軸箱 / 曲軸

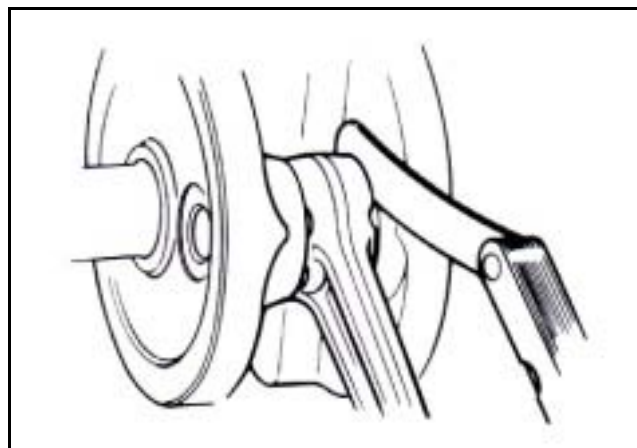
拆下左曲軸箱側油封。



曲軸檢查

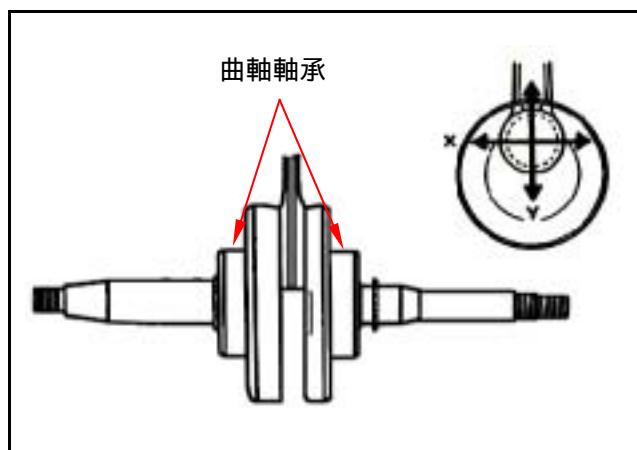
以厚薄規量測連桿大端軸向間隙。

可用限度：0.55 mm 以上更換新品



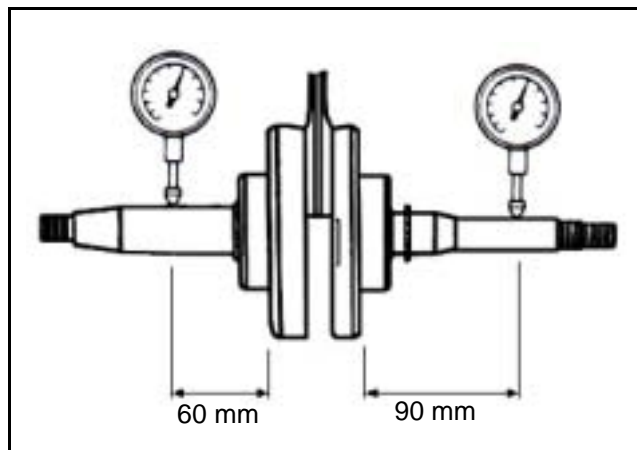
在曲軸的垂直方向量測連桿大端之徑向間隙。

可用限度：0.05 mm



將曲軸置於 V 槽塊上，以針盤量規依圖示兩點量測曲軸偏擺。

可用限度：0.10 mm

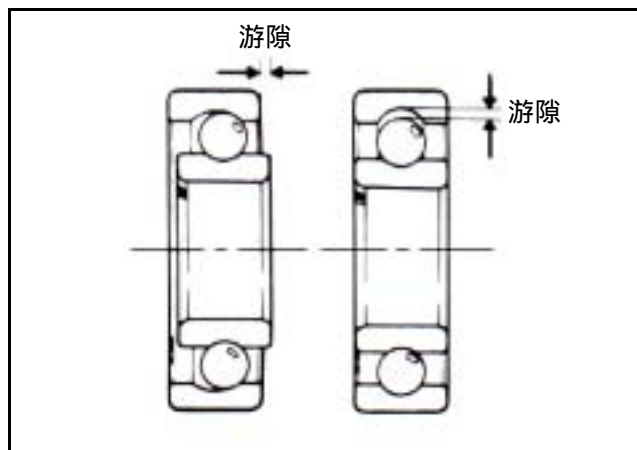


軸承檢查

以手指轉動軸承，軸承需自由平順且安靜地轉動。

並檢查內環是否牢固地結合在曲軸上。

若有不平順或異音或結合不牢，則更換整組曲軸。



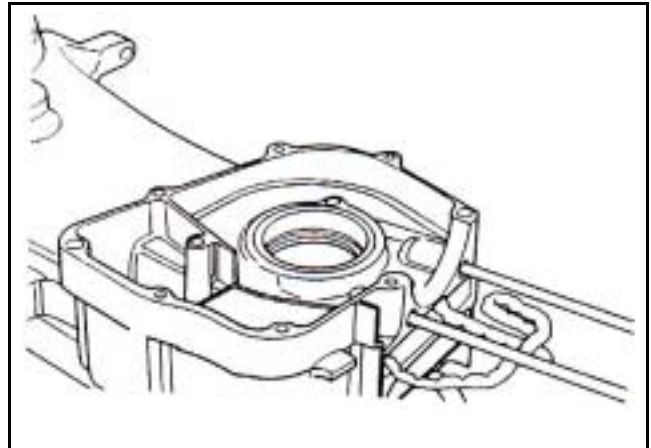
十一、曲軸箱 / 曲軸

曲軸箱組合

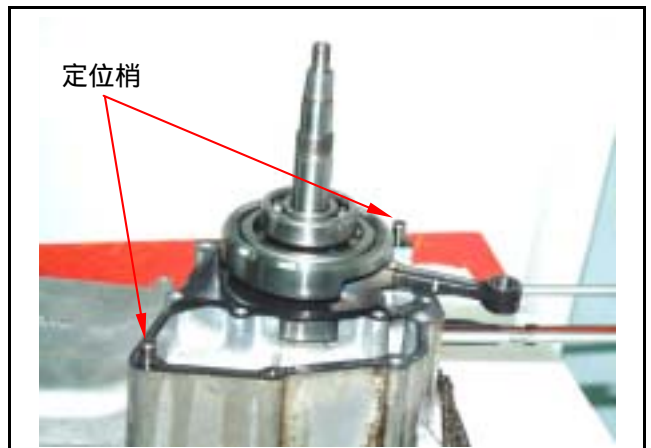
將凸輪鍊條裝入左曲軸箱鏈條孔內，並將鍊條撐開。

⚠ 注意

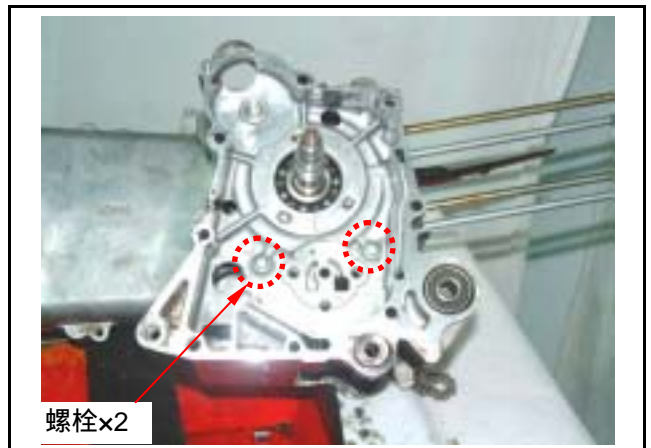
- 裝上曲軸時不可碰損凸輪鍊條。



將曲軸裝上左曲軸箱，並裝上 2 個定位梢及新的曲軸箱墊片。



裝上右曲軸箱，並鎖緊曲軸箱螺栓(螺栓 2 支)。扭力值：1.5~2.0 kgf-m。



安裝凸輪鍊條張力器。

將新的 O 形環裝於鍊條張力器固定螺栓上。

O 形環塗佈機油後鎖緊。

扭力值：0.8~1.2 kgf-m。

⚠ 注意

- O 形環必須裝入螺栓凹槽內。



將油封唇部塗佈黃油，套上左曲軸箱。



以油封敲入治具，將油封敲入定位。

專用工具：油封敲入治具

編號：SYM-9120200

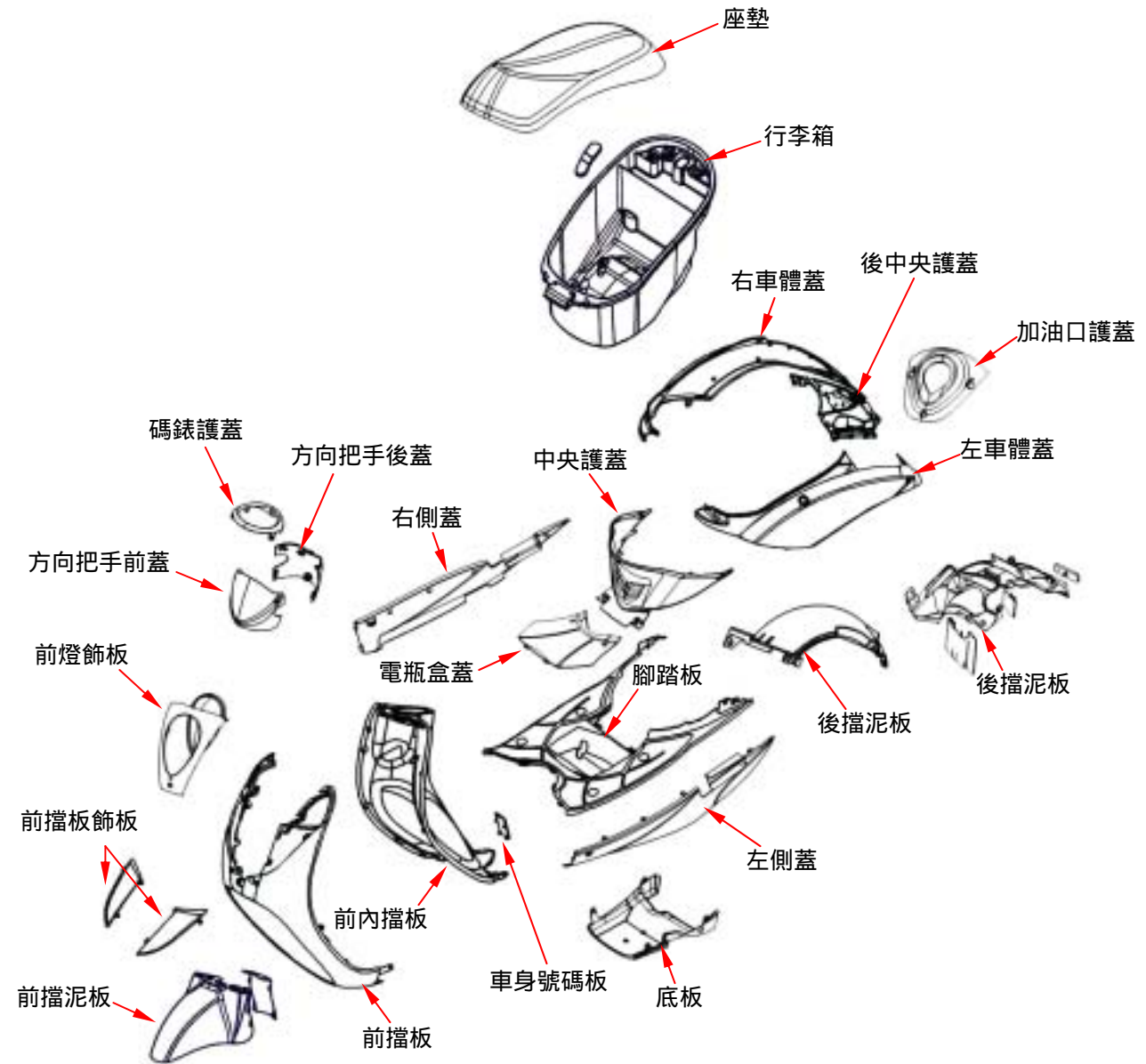


十一、曲軸箱 / 曲軸

NOTES:

機構圖示	12-1	後架.....	12-10
保養說明	12-2	電瓶盒蓋.....	12-10
前擋板	12-3	側蓋.....	12-11
方向把手蓋.....	12-4	中央護蓋.....	12-12
前擋泥板	12-6	車體護蓋.....	12-13
前擾流板	12-7	腳踏板	12-14
前內擋板	12-8	後擋泥板.....	12-15
行李箱	12-9	後內擋泥板.....	12-16

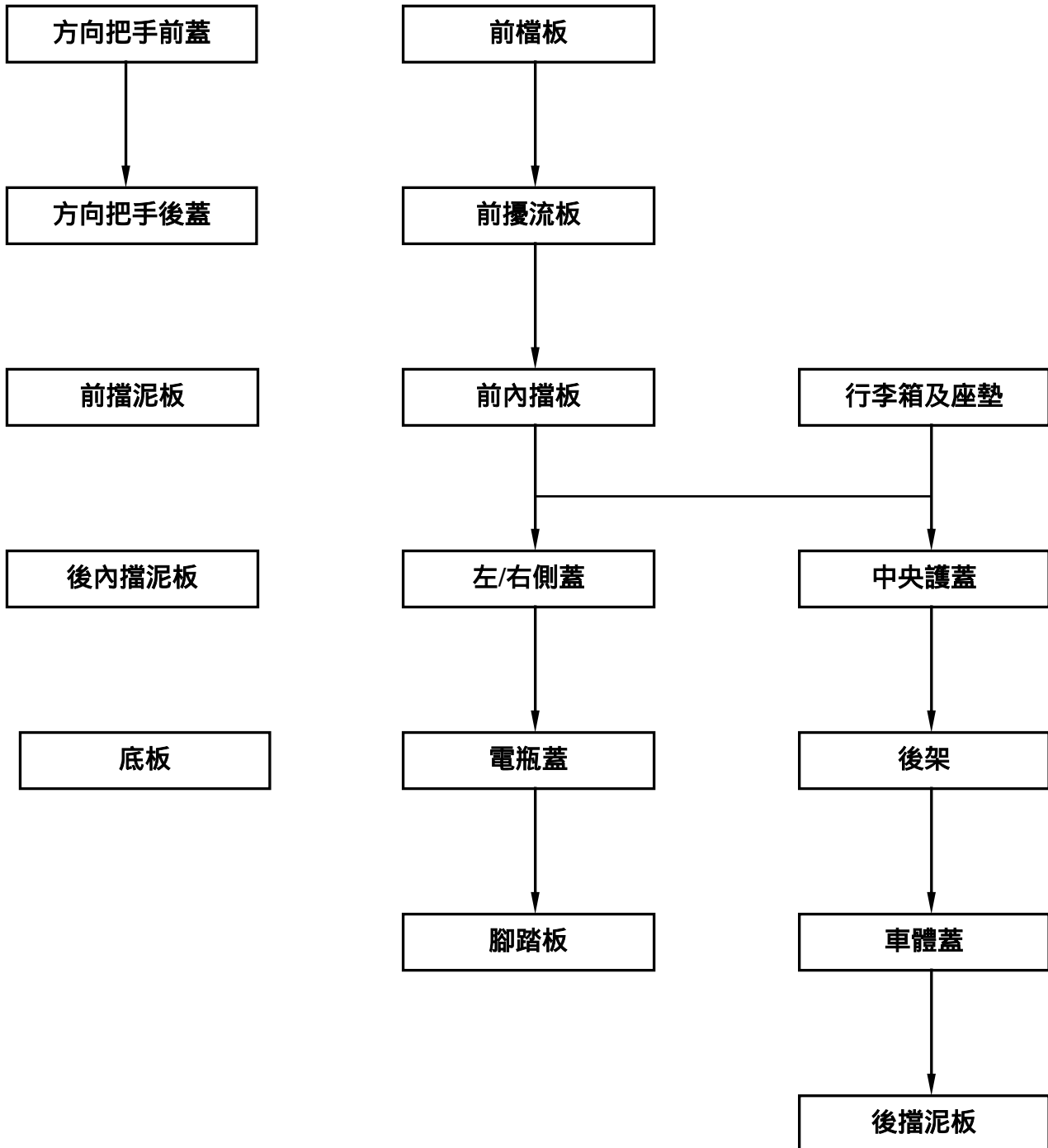
機構圖示



十二、車體蓋

保養說明

車身護蓋拆解順序：



- 拆裝時不得損壞各車身護蓋。
- 拆裝車身護蓋上之勾爪部，不得損傷。
- 將車身護蓋上之嵌板及蓋板與其各自槽溝對正。
- 在組合時，各部位之勾爪部安裝要確實，不得損傷。
- 安裝護蓋時，不得壓迫或以敲擊方式作業。

前擋板

拆卸

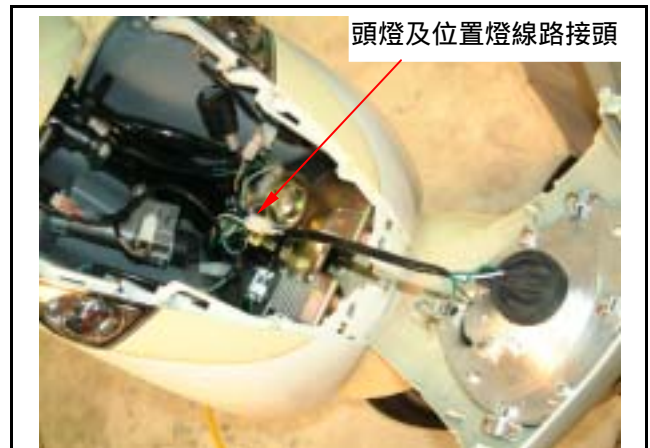
由前內擋板側拆下前擋板固定螺絲(螺絲×2)。



拆下前擋板前端固定螺絲(螺絲×1)。
將前擋板往上推再往前拉,使前擋板下端固定溝與前擾流板分離。



拆下頭燈及位置燈線路接頭。



取下前擋板。



安裝

依反順序安裝。

十二、車體蓋

方向把手蓋

拆卸：

由方向把手前蓋兩側，鬆開方向把手前蓋固定螺絲(螺絲×2)。

注意

- 拆除螺絲時，先將螺絲放鬆，下壓螺絲，使方向把手前蓋與碼錶護蓋之卡榫脫離，再將螺絲拆除。



將方向把手蓋兩邊內側上方卡榫脫離嵌合之槽溝，使方向把手蓋分離。

注意

- 把手蓋接合處尾端使用卡榫固定，請勿硬拉以防止卡榫斷裂。



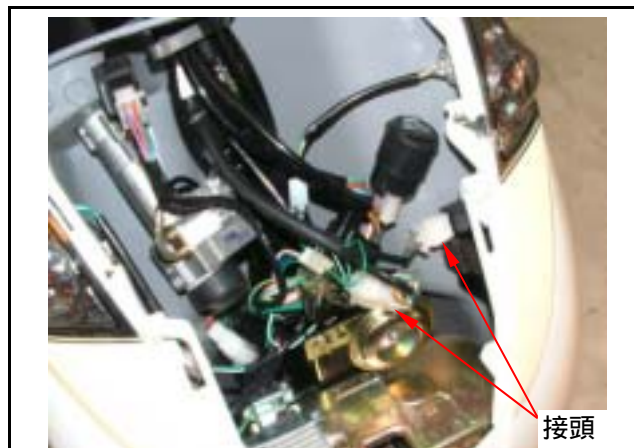
扳開方向把手蓋上方，拆下方向把手前蓋。



拆下前檔板將儀錶及開關線路接頭拆開。
拆下速度錶導線。



拆開碼錶及面板控制器電源線接頭。



拆下把手後蓋後方螺絲(螺絲×1)。



拆下碼錶下方固定螺栓(螺栓×2)。
取下方向把手後蓋及碼錶組。



安裝：
依拆卸之反順序安裝。

十二、車體蓋

前擋泥板

拆下速度錶導線(螺絲×1)。

拆下前煞車導線。



拆下前輪(螺帽×1)。



拆下前擋泥板內上方螺栓(螺栓×2)。



拆下擋泥板



安裝

依拆卸反順序安裝。

前擾流板

拆除前擾流板後側方螺絲左、右各 5 支。



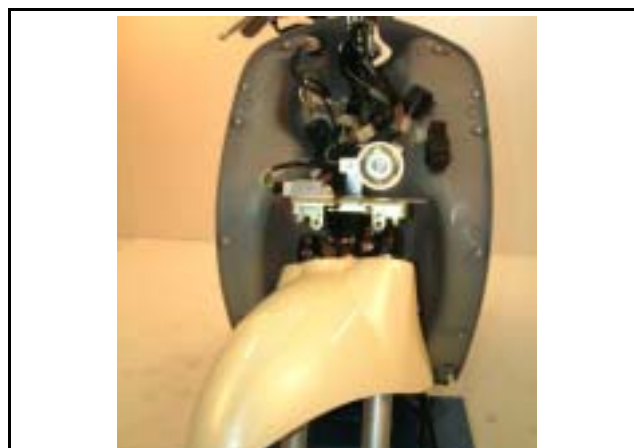
拆下前方固定螺絲、螺栓(螺絲×2、螺栓×2)。



拆除左、右方向燈線路接頭。



取下前擾流板。



安裝

依反順序安裝。

十二、車體蓋

前內擋板

拆卸

先拆下前擋板及前擾流板。

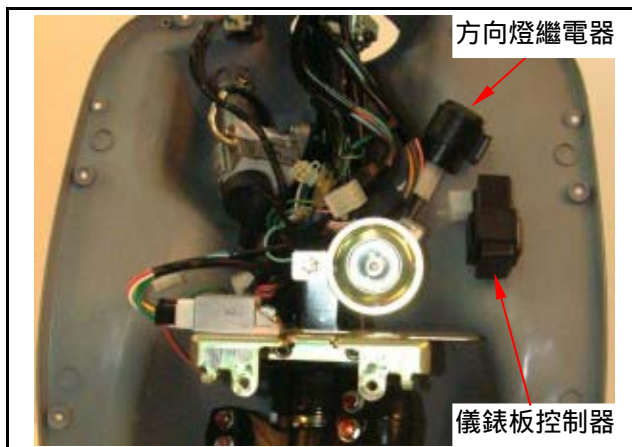
拆下主開關蓋(螺絲×1)。



拆下前置物掛勾及螺栓(螺栓×1)。



拆除方向燈繼電器、儀錶板控制器及電源線固定束帶。



扳開各部管線束帶，取下前內擋板。

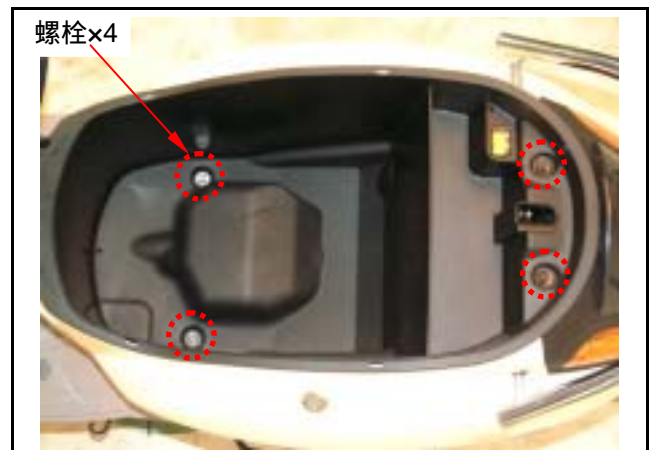
安裝

依拆卸反順序安裝。



行李箱

拆下行李箱固定螺栓(螺栓×4)。



拆下防盜開關接頭。



拆下行李箱。



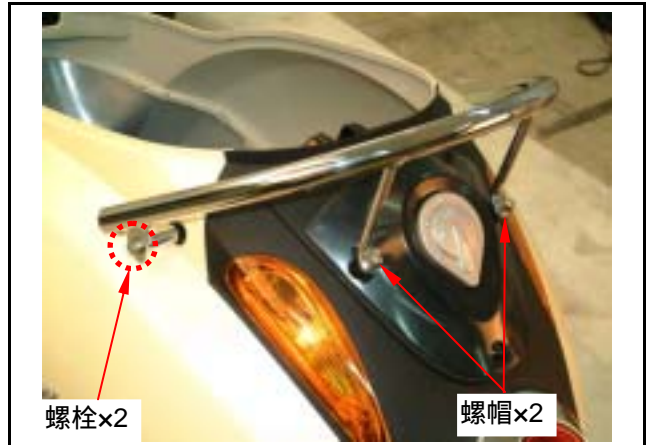
安裝

依反順序安裝。

十二、車體蓋

後架

拆下後架固定螺栓(螺帽×2、螺栓×2)。



拆下後架



安裝

依拆卸反順序安裝。

電瓶盒蓋

拆下電瓶盒蓋螺絲(螺絲×2)。



拆下電瓶盒蓋。



側蓋

拆卸

拆下左、右側蓋螺絲(螺絲左、右各 1)。



拆下左右側蓋。

安裝

依拆卸反順序安裝。

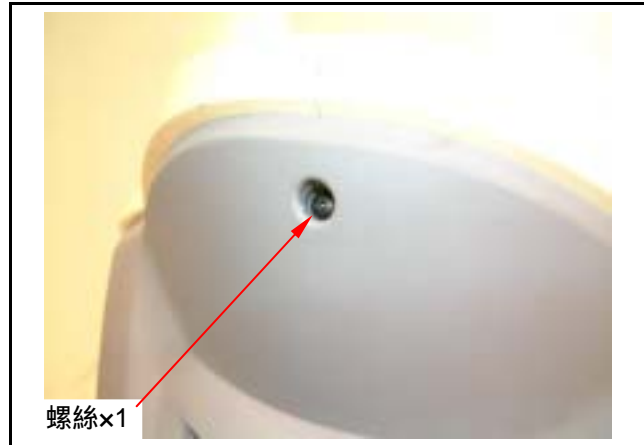


十二、車體蓋

中央護蓋

拆卸

拆下中央護蓋前上方螺絲(螺絲×1)



拆下中央護蓋側左右兩側螺絲(螺絲左、右×1)



拆下中央護蓋。



安裝

依拆卸反順序安裝

車體護蓋

拆卸

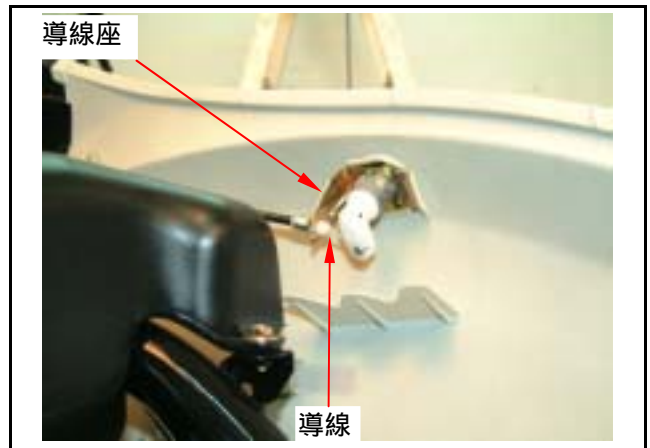
- 拆下側蓋(螺絲×2)。
- 拆下行李箱(螺絲×1、螺栓×4)
- 拆下後架(螺栓×4)。
- 拆下油箱蓋護蓋(螺絲×3)。
- 拆下中央護蓋(螺絲×10)。
- 拆下車體蓋兩側螺絲(螺絲左、右各 1)。



- 拆下車體蓋後方螺絲(螺絲左、右各 1)。



- 從導線座拆下導線。



- 拆下車體護蓋。

安裝

- 依拆卸反順序安裝。



十二、車體蓋

腳踏板

拆卸

先拆下電瓶盒蓋、車體側蓋及車體蓋。

拆下腳踏板塞子 4 個。

拆下電瓶。

⚠ 注意

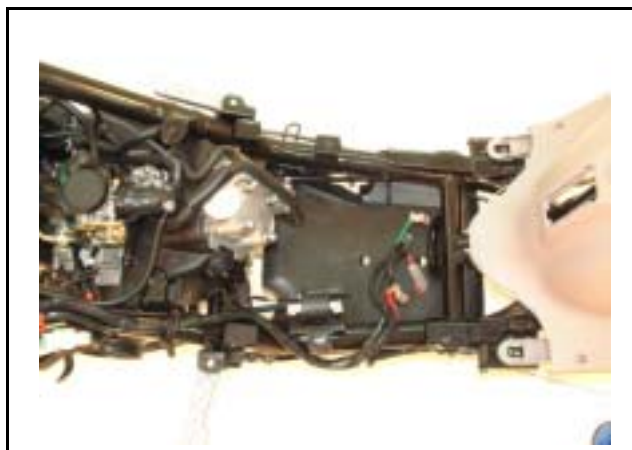
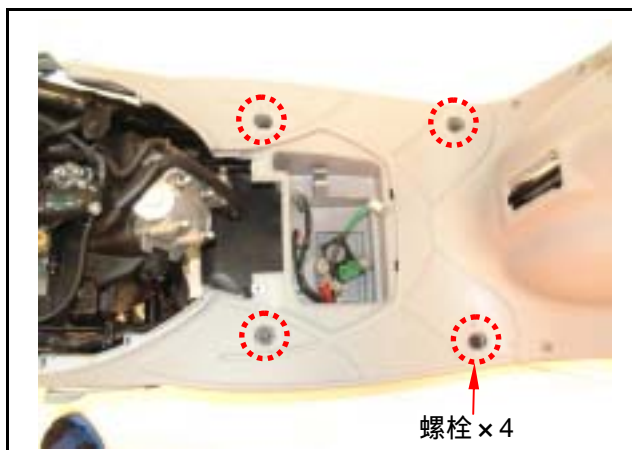
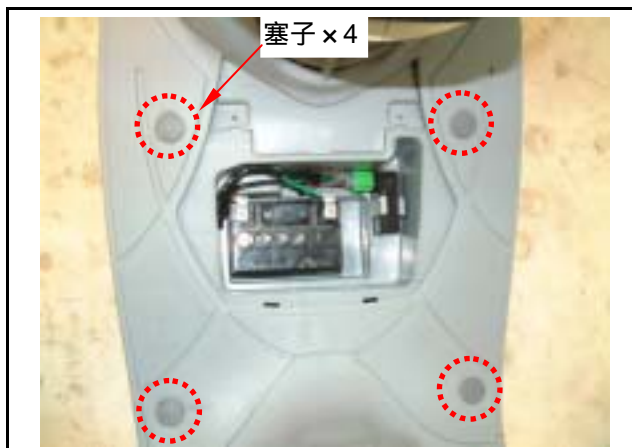
- 首先將 “ ” 極端線拆除。
- 再將 “+” 極端線拆除。
- 取下電瓶。

拆下固定緣面螺栓(螺栓 × 4)。

拆下腳踏板。

安裝

依拆卸反順序安裝。

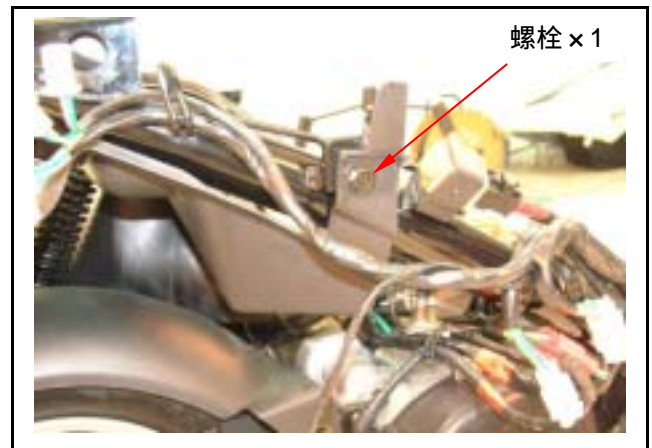


後擋泥板

拆下後擋泥板後上方螺栓(螺栓×2)。



拆下後擋泥板右側固定螺栓(螺栓×1)。



拆下後擋泥板。



安裝

依拆卸反順序安裝。

十二、車體蓋

後內擋泥板

拆下後內擋泥板兩側螺栓(螺栓×2)



拆下後內擋泥板。

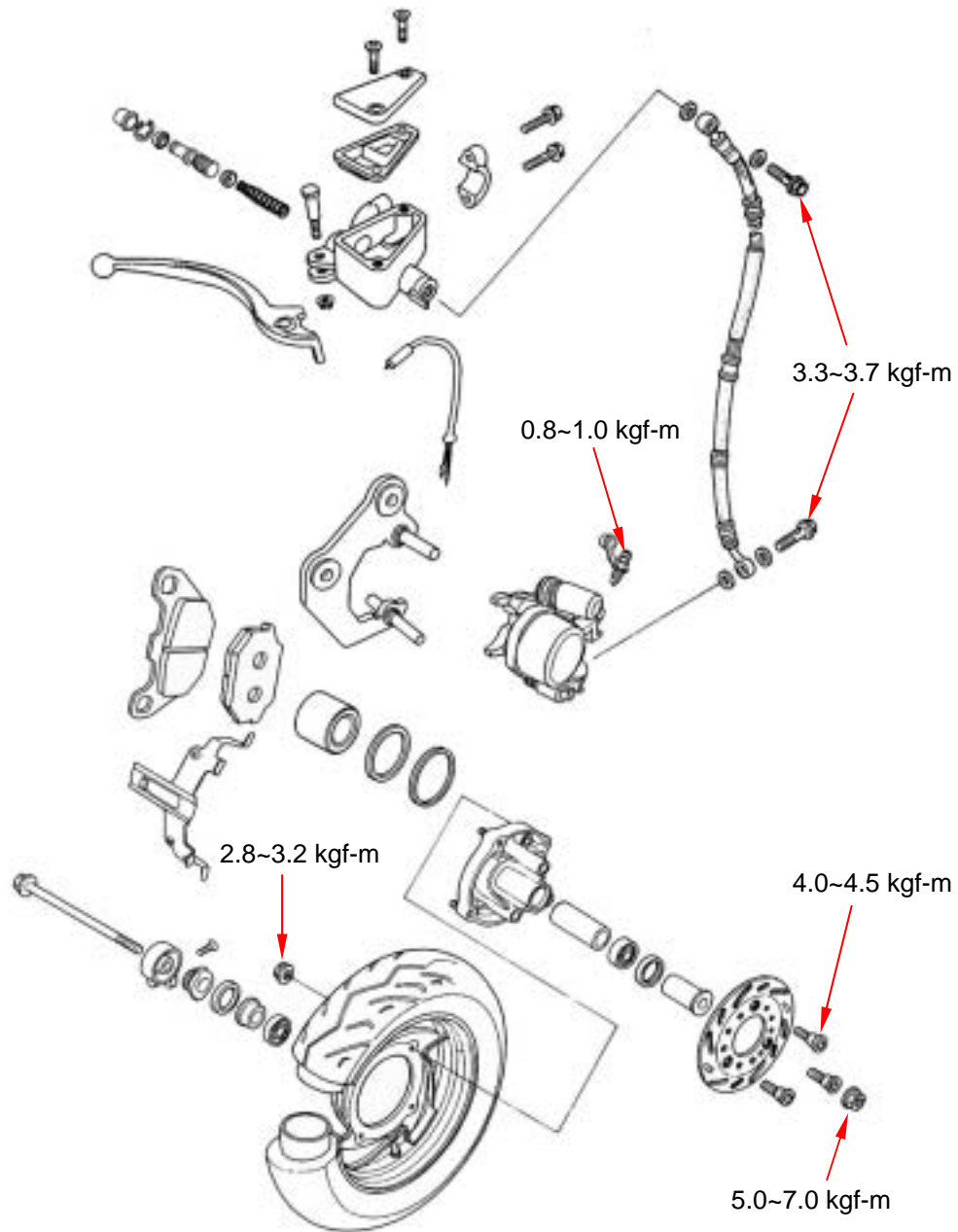


安裝

依拆卸反順序安裝。

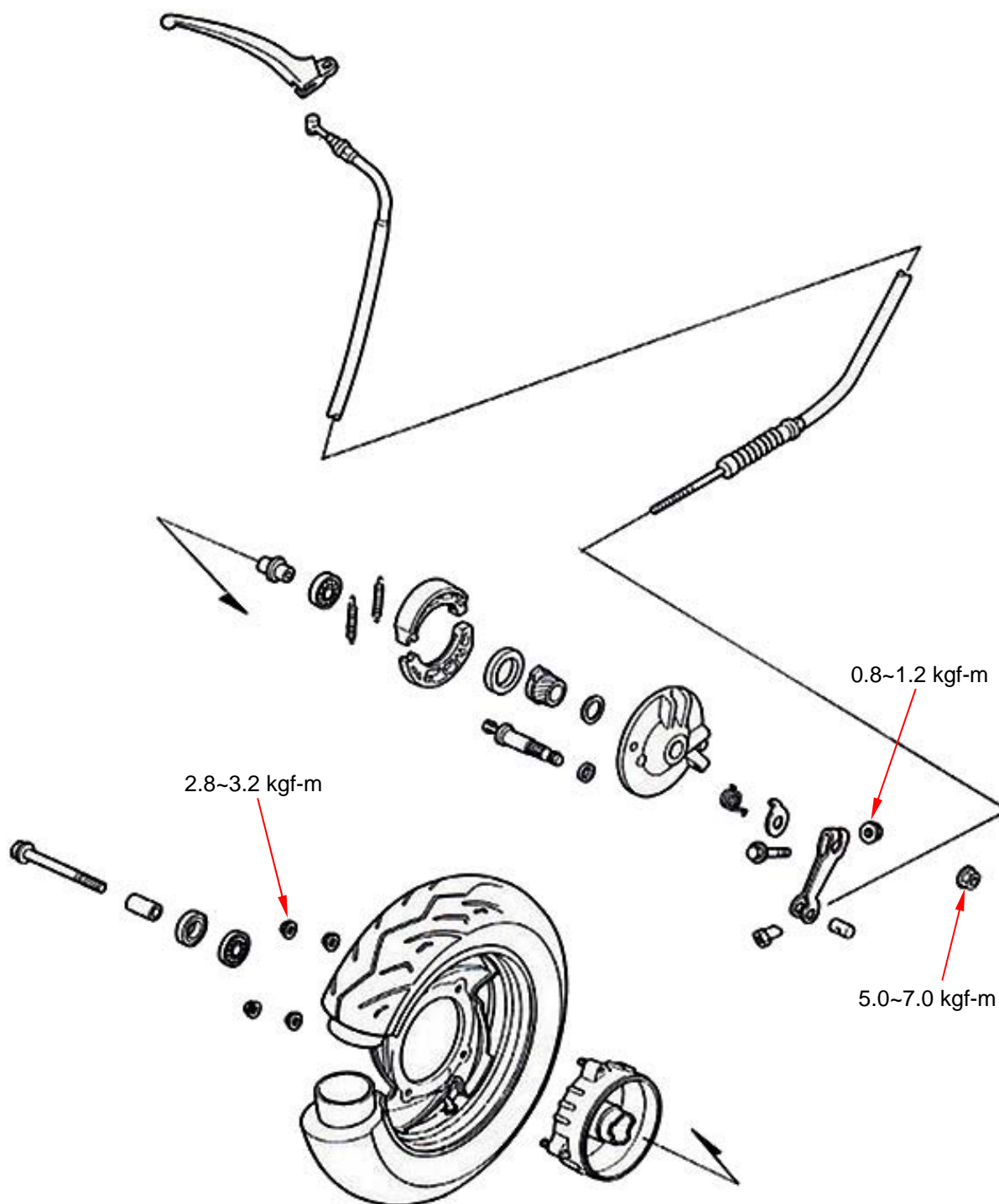
機構圖示-前碟式剎車系統.....	13-1	碟式剎車-剎車卡鉗	13-8
機構圖示-前鼓式剎車系統.....	13-2	碟式剎車-剎車碟.....	13-9
機構圖示-後鼓式剎車系統.....	13-3	碟式剎車-剎車總泵	13-9
保養說明	13-4	鼓式剎車-剎車鼓.....	13-12
故障診斷	13-5	鼓式剎車-剎車來令片.....	13-12
油壓剎車系統檢查.....	13-6	鼓式剎車-剎車盤.....	13-13
剎車油更換/洩放空氣	13-7		

機構圖示-前碟式剎車系統

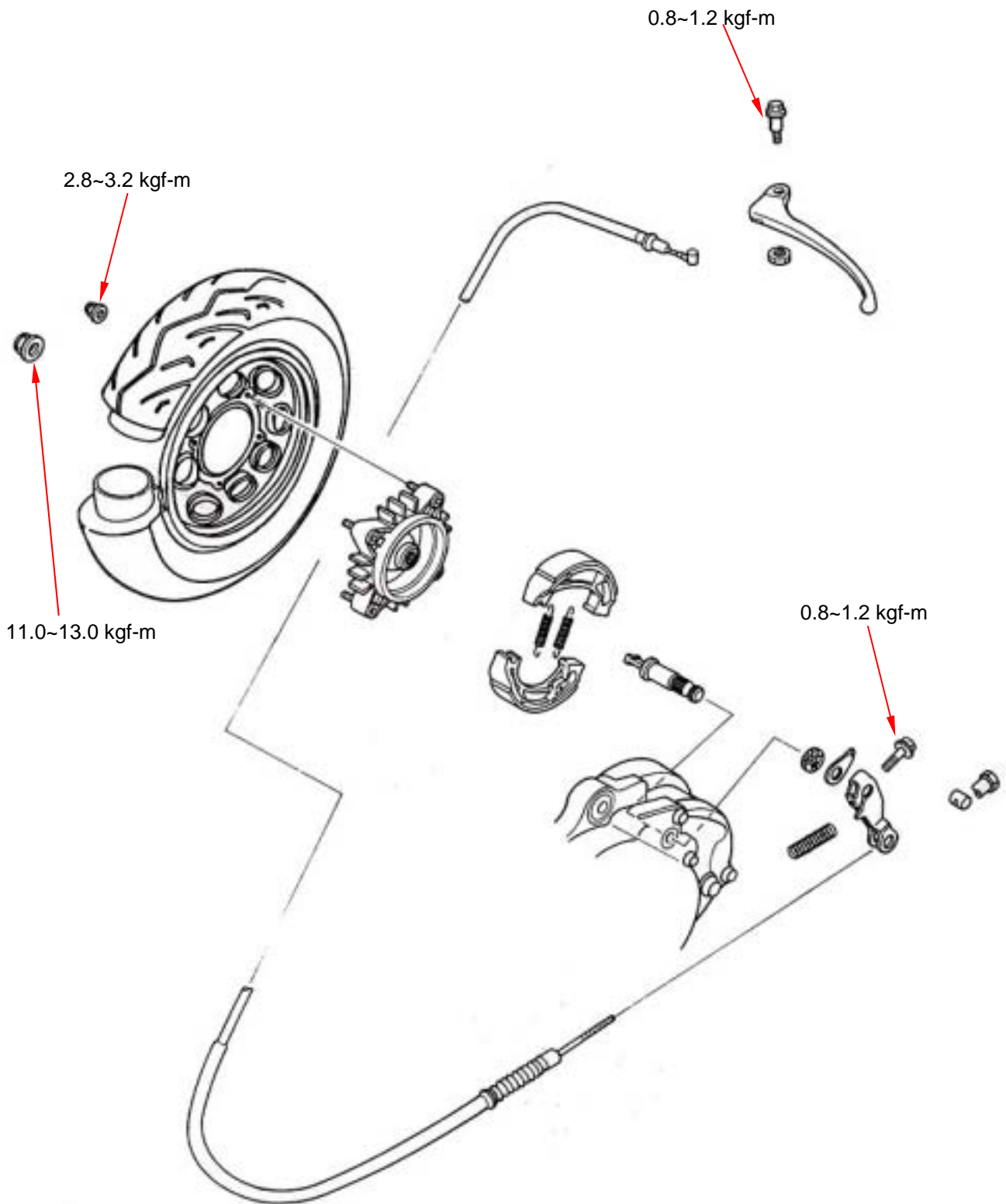


十三、剎車

機構圖示-前鼓式剎車系統



機構圖示-後鼓式剎車系統



十三、剎車

保養說明

作業上應注意事項

注意

- 吸入石棉纖維會影響呼吸系統功能甚或致癌，因此絕不能用壓縮空氣或乾刷子清潔剎車組件，使用吸塵器或其他代用方法，以使石棉纖維污染降至最低限度。
- 不必拆下油壓系統，即可將剎車卡鉗拆下。
- 拆下油壓系統或覺得剎車鬆軟時，應排放油壓系統內空氣。
- 填加剎車油時，注意勿讓異物進入系統內。
- 應避免將剎車油滴落在噴漆表面或橡膠上，以免使其受損害。
- 在騎乘車輛前，應先檢查剎車。

規格

單位：mm

項目	標準值	可用限度
前剎車碟厚度	3.50	2.00
前剎車碟偏心率	0.1	0.30
前剎車主缸內徑	11.000~11.043	11.055
前 / 後剎車鼓內徑	MIO 100 : 110/110 MIO 50 : 110/95	MIO 100 : 110.50 MIO 100 : 95.50
前剎車碟外徑	160.00	
前碟剎剎車來令片厚度		依來令片記號
前鼓剎剎車來令片厚度		2mm 或依來令片記號
後剎車來令片厚度		2mm 或依來令片記號

鎖付扭力值：

前剎車臂螺帽	0.8~1.2kgf-m
後剎車臂螺帽	0.8~1.2kgf-m
剎車軟管螺栓	3.3~3.7kgf-m
剎車卡鉗固定螺栓	3.1~3.5kgf-m
前剎車放氣閥	0.8~1.0kgf-m

故障診斷

碟式剎車

剎車拉桿鬆軟

1. 油壓系統內有空氣
2. 油壓系統漏油
3. 主缸活塞封磨損
4. 剎車墊磨損
5. 卡鉗不良
6. 來令片/碟磨損
7. 剎車油量不足
8. 剎車油管堵塞
9. 剎車碟變形、彎曲
10. 剎車拉桿彎曲

剎車拉桿操作困難

1. 剎車系統堵塞或受阻
2. 卡鉗不良
3. 剎車油路堵塞或受阻
4. 主缸活塞咬住/磨損
5. 剎車拉桿彎曲

鼓式煞車

剎車性能不佳

1. 剎車調整不良
2. 剎車來令片磨損
3. 剎車鼓磨損
4. 剎車凸輪磨損
5. 剎車來令片安裝不良
6. 剎車導線咬住、干涉
7. 剎車來令片污損
8. 剎車鼓污損
9. 剎車塊與凸輪接觸處磨損
10. 剎車臂及凸輪軸鋸齒狀部分之接合不良

剎車力不均勻

1. 剎車來令片/碟污染
2. 輪子校正不佳
3. 剎車軟管堵塞或受阻
4. 剎車碟變形、彎曲
5. 剎車軟管/接頭堵塞或受阻

剎車太緊

1. 剎車來令片/碟污染
2. 輪子校正不佳
3. 剎車碟變形、彎曲

剎車異音

1. 來令片污損
2. 剎車碟偏心
3. 剎車鉗安裝不良
4. 剎車碟或車輪未平行

剎車拉桿緊或反應過慢

1. 回力彈簧磨損 / 斷 / 裂痕
2. 剎車鼓磨損
3. 剎車來令片污損
4. 剎車鼓污損導致黏附來令片
5. 剎車導線咬住、干涉
6. 剎車凸輪磨損
7. 剎車來令片安裝不當

剎車音

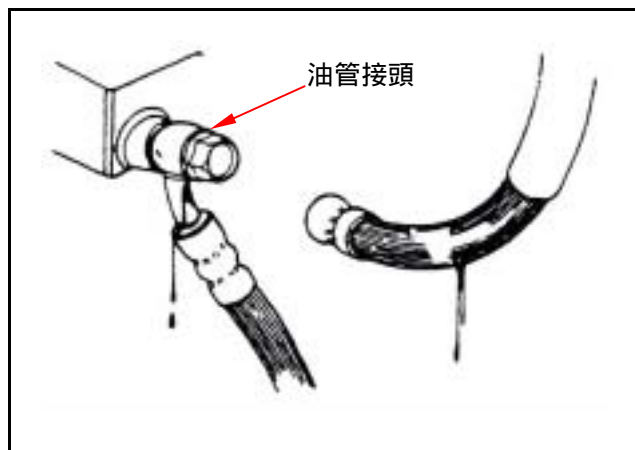
1. 剎車來令片磨損
2. 剎車鼓磨損
3. 剎車來令片污損
4. 剎車鼓污損

十三、剎車

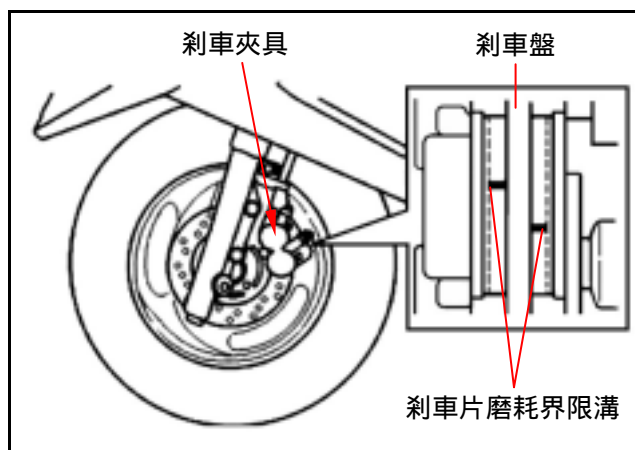
油壓剎車系統檢查

檢查

以目視檢查是否洩漏或損傷,用扳手檢查油管接合處是否鬆動,並且檢查方向把手左右轉動或上下壓動避震器,是否除管路保護部以外,有干涉、接觸其他零件之虞。



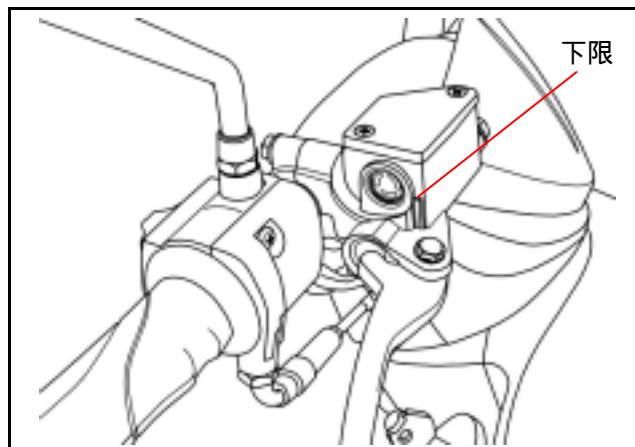
使剎車作動時,檢查剎車來令片之磨耗。從剎車夾具前方檢查,當剎車來令片磨耗界限溝到達剎車盤時,則必須更換新剎車來令片。



在平坦的地面將車輛架立,檢查油面高度。推薦使用: **WELL RUN (DOT 3)** 衛輪剎車油。

⚠ 注意

- 車輛傾斜或剛剛停車,測量油面不會準確,須靜置 3~5 分鐘。
- 為防止產生化學變化,請勿使用仿冒品或其他不明廠牌之剎車油。
- 務必使用同廠牌剎車油,以確保剎車效率。



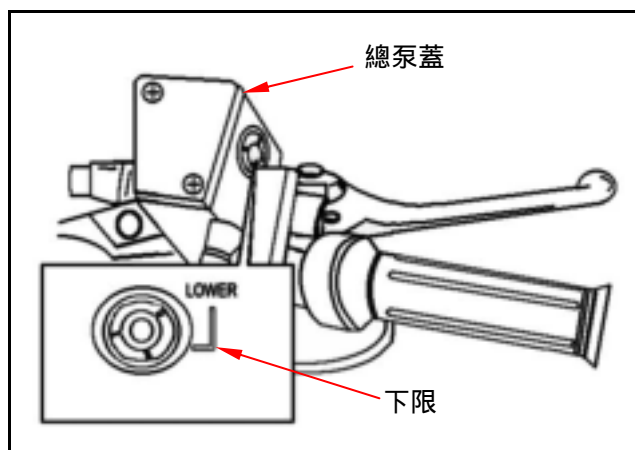
剎車油補充

拆卸剎車主缸蓋前,應轉動方向把手,使剎車主缸成水平狀態。

保養剎車系統時,應以破布將漆面、塑膠或橡膠件蓋住。

⚠ 注意

- 補充剎車油時請勿超過上限,並避免剎車油滴落到漆面、塑膠或橡膠件上,以免部品遭受損壞。



拆下總泵蓋及膜片。
 添加高品質之煞車油劑，務必使用同廠牌之剎車油加入總泵內。
 清潔污染之剎車碟。

注意

- 污染之剎車碟或來令片會降低剎車性能。
- 不相容之剎車油混合後，會影響剎車效率。
- 異物會堵塞系統，導致降低或完全喪失剎車能力。

剎車油更換/洩放空氣

將洩油管連接洩油閥。
 鬆開卡鉗上洩油閥，同時握放剎車拉桿，當剎車油停止自洩油閥流出時，應停止拉桿之握放。關閉洩油閥，並以規定使用之剎車油填入總泵內。

注意

- 重覆使用洩放之油，會影響剎車效率。

將一透明之洩油管接至洩油閥，並將軟管之另一端放在一容器內。

鬆開洩油閥約 1/4 轉，同時握放剎車拉桿至洩油軟管內無氣泡，同時感到拉桿有阻力為止。

完成剎車系統充油後，關閉洩油閥，同時操作剎車拉桿檢查系統內有無氣泡存在，如仍有鬆軟的感覺，請按下列步驟對系統洩放：

1. 擠壓剎車拉桿數次後握住，然後開啟洩油閥 1/4 轉再將之關閉。

注意

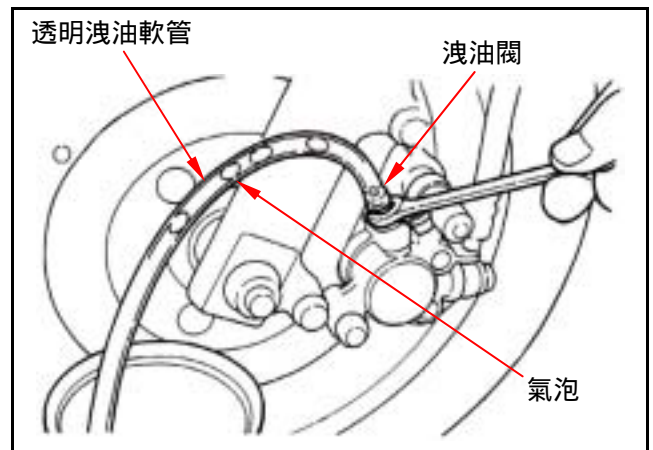
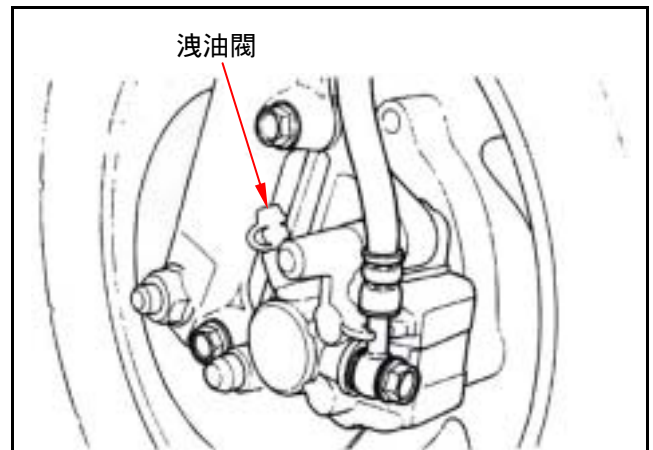
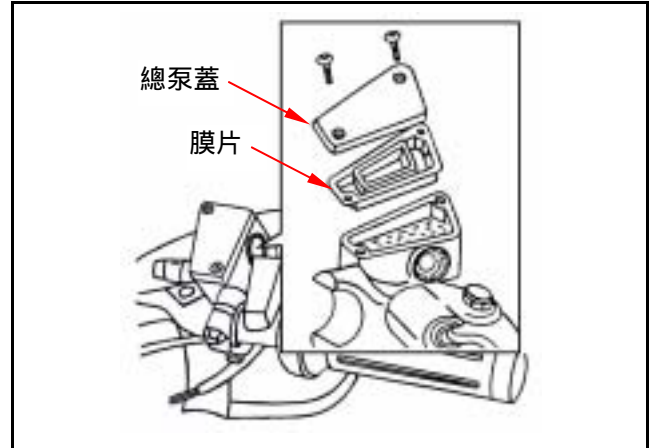
- 在洩油閥未關閉前，不要鬆開拉桿。
- 洩放系統空氣時，要經常檢查剎車油之液面以免空氣進入系統內。

2. 慢慢鬆開剎車拉桿，並等候數秒使其達到行程之頂端。

3. 重覆上述 1 及 2 步驟，直至軟管之端部無氣泡為止，再鎖緊洩油閥。

4. 確認總泵內煞車油之油面，如有必要時應補充剎車油。

5. 將總泵之蓋子蓋上。



十三、剎車

碟式剎車-剎車卡鉗

拆卸

將一容器放在卡鉗之下方，然後鬆開油管螺栓
拆下油管，將剎車油洩出。

⚠ 注意

- 不要讓剎車油沾到噴漆之表面。

鬆開卡鉗固定螺栓 2 支，取下卡鉗。

確認來令片磨損狀況，若已磨耗到來令片磨損
界限溝時，請更換新品。

來令片更換

壓縮卡鉗使來令片凸出卡鉗定位板，壓下來另
片定位簧片，先取下外側剎車來令片後，再取
下內側剎車來令片。

安裝時亦須先壓縮卡鉗，先裝上內側剎車來令
片後，再裝上外側剎車來令片。

安裝

安裝卡鉗並上緊固定螺栓。

扭力值：3.3 kgf-m

⚠ 注意

- 應使用 M8 × 35 mm 之凸緣螺栓。
- 過長之螺栓，會妨礙剎車碟之動作。

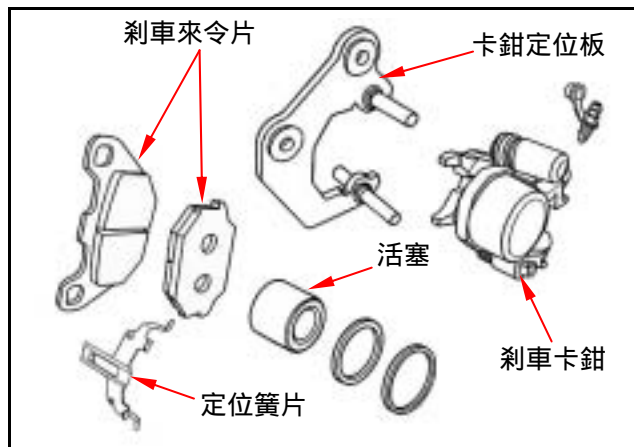
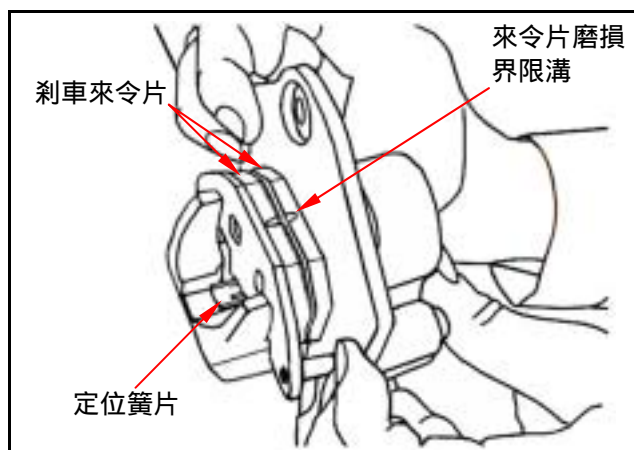
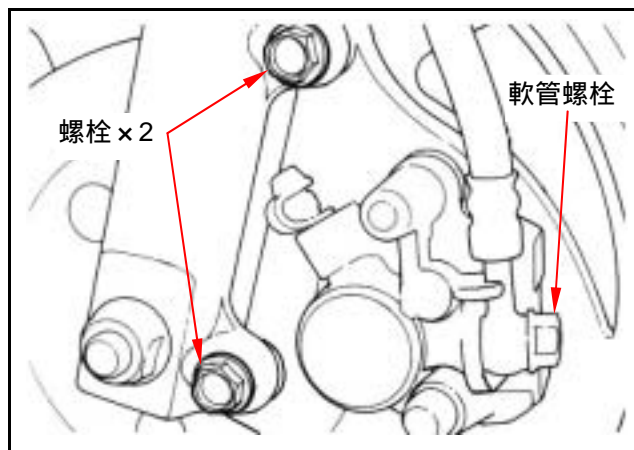
上緊來令片引導梢螺栓。

扭力值：1.8 kgf-m

使用 2 個封合墊圈及油管螺栓，將剎車油管與
卡鉗連接鎖緊。

扭力值：3.5 kgf-m

填油至剎車總泵內，並排放剎車系統內之空
氣。



碟式剎車-剎車碟

檢查

目視檢查剎車碟是否磨損及破裂。
在數處測量剎車碟之厚度，如發現低於保養規定限度之厚度時，即予以更換。

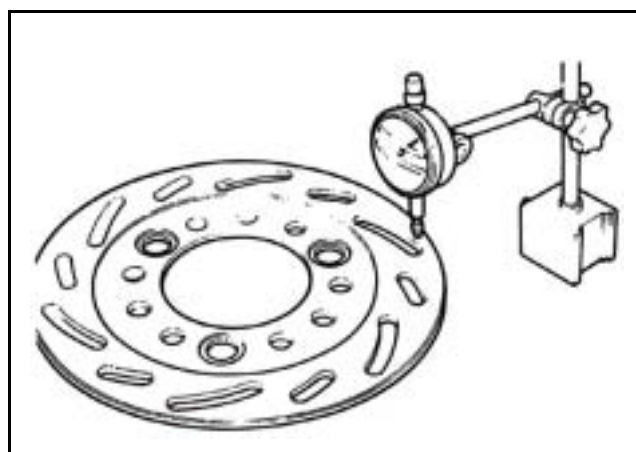
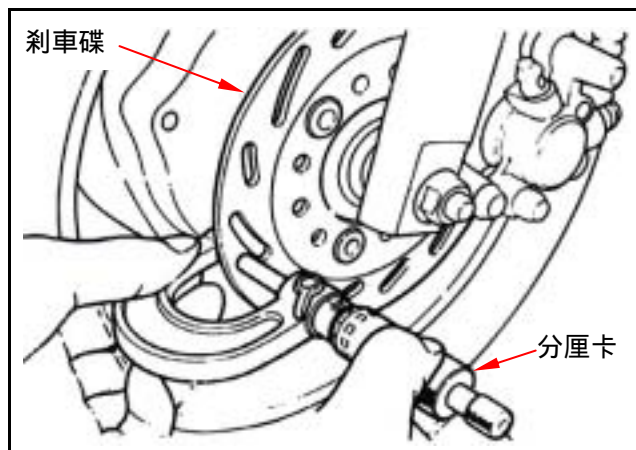
可用限度：2.0 mm

將剎車碟從車輪上拆下。
以百分錶檢查剎車碟是否變形或彎曲。

可用限度：0.30 mm

⚠ 注意

- 不可使碟盤沾染油污，受污損的碟盤會減低其剎車力。
- 剎車來令含有石棉成份，不可使用氣槍清潔，操作者應穿戴口罩和手套，使用真空清潔器清潔之。



碟式剎車-剎車總泵

拆卸

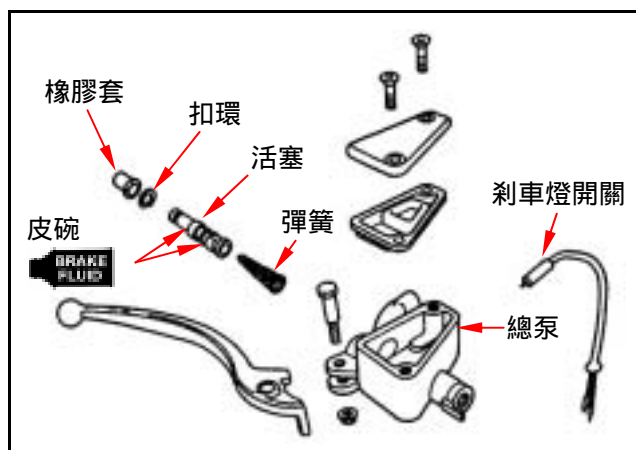
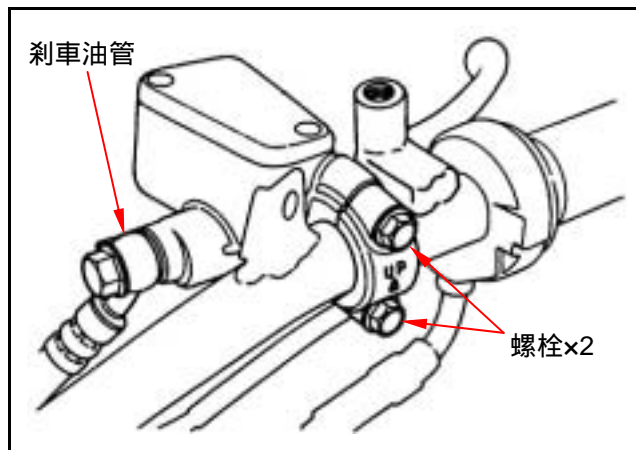
⚠ 注意

- 不要讓異物進入總泵內。

⚠ 注意

- 拆卸總泵活塞、彈簧、膜片扣環後，應整組更換。

拆下前後把手蓋。
將剎車燈開關之線路拆下。
洩放剎車油。
從剎車總泵處拆下剎車拉桿。
拆下剎車軟管。
拆下總泵固定座及總泵。
拆下橡膠墊塊。
拆下扣環。
拆下活塞及彈簧。
以推薦之剎車油清洗剎車總泵內部。



十三、剎車

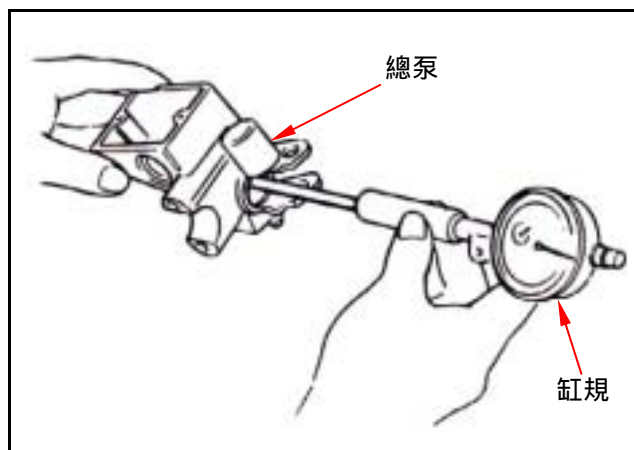
檢查

檢查剎車總泵有無損壞、刮破或缺口，如必要時即予以更換之。

在總泵主缸內設定 X 及 Y 軸，並於其上測量數點，確認主缸內徑。

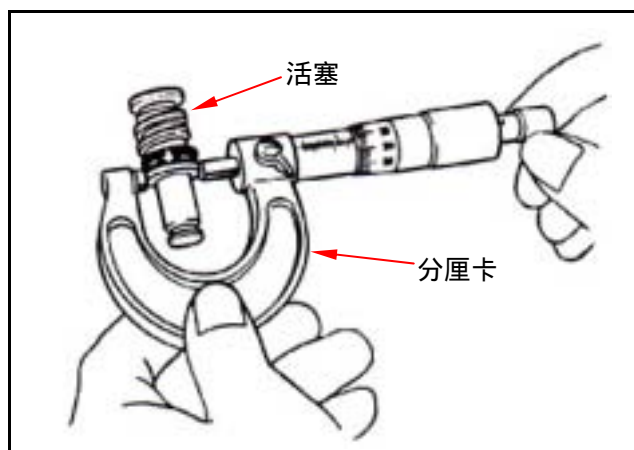
如尺寸超過保養規定限度時，即更換總泵。

可用限度：11.055 mm



測量活塞之外徑，如大小超過保養規定限度時，即更換活塞。

可用限度：10.945 mm



組合

⚠ 注意

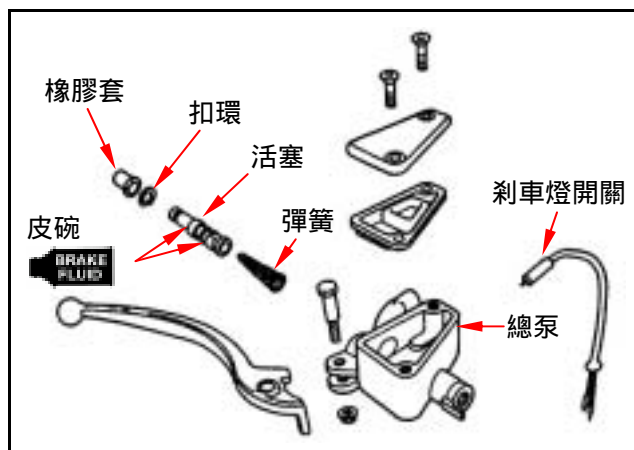
- 應整組更換活塞、彈簧、活塞杯及扣環。
- 裝配前應確認各組件無灰塵。

用清潔之煞車油塗抹活塞皮碗，然後將其裝在活塞上。

將彈簧較粗之一端朝向總泵進行安裝。

安裝皮碗時，其凹側應朝向總泵之內側。

安裝扣環。



⚠ 注意

- 安裝皮碗時，唇部不能裝反。
- 確認扣環穩固的卡在溝槽內。

將橡皮墊塊裝進槽溝內。

安裝

將剎車總泵放置在把手上，並裝上裂環及固定螺栓，但裂環上之“UP”字樣應朝上。
裂環及總泵間之固定座與把手上之定位點對正。
先將上部固定螺栓鎖緊，然後再將下部螺栓鎖緊。

安裝剎車拉桿，並將配線連接至剎車燈開關。
使用 2 個新的封合墊圈，將剎車油管連接。
將剎車油管螺栓鎖緊至規定扭力值。
扭力值：3.5 kgf-m
確認剎車軟管正確安裝。

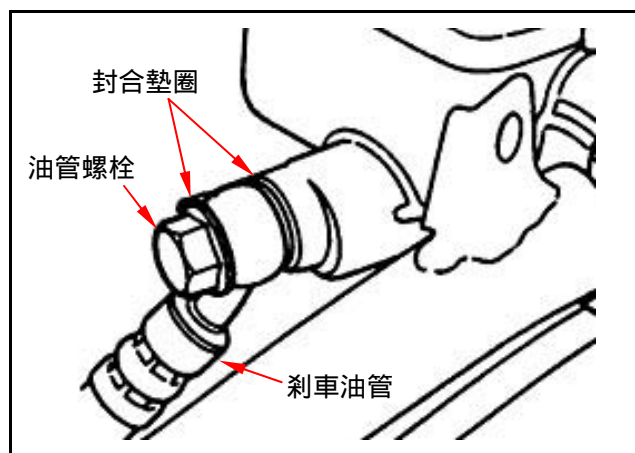
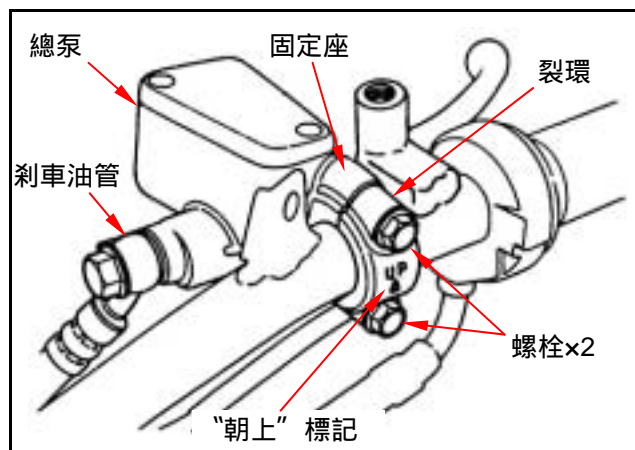
注意

- 不當之配置會損壞導線、油管及管路。

注意

- 糾結在一處之煞車導線、油管及管路會降低剎車效能。

以推薦使用之剎車油填入系統內，並實施系統洩放空氣作業。



十三、剎車

鼓式剎車-剎車鼓

拆卸

使用真空吸塵器或其他替代方法清潔剎車鼓，以降低石棉纖維飛揚所導至之危險性。

⚠ 注意

- 吸入石棉纖維會引起呼系統病症或致癌，因此絕不能使用壓縮空氣或乾刷子來清潔剎車配件。
- 剎車來令片上有油脂會降低剎車效果。

拆下輪子，從輪圈上拆下剎車鼓。

檢查

檢查剎車鼓有無損壞及磨損，如有必要時更換剎車鼓。

在與來令片接觸面設定數點，測量剎車鼓之內徑，並記下最大之尺寸。

可用限度： MIO 100：111.50 mm

MIO 50：95.50 mm

⚠ 注意

- 如剎車鼓生鏽時，請用#120 砂紙擦拭。
- 請使用游標尺測量剎車鼓內徑。

鼓式剎車-剎車來令片

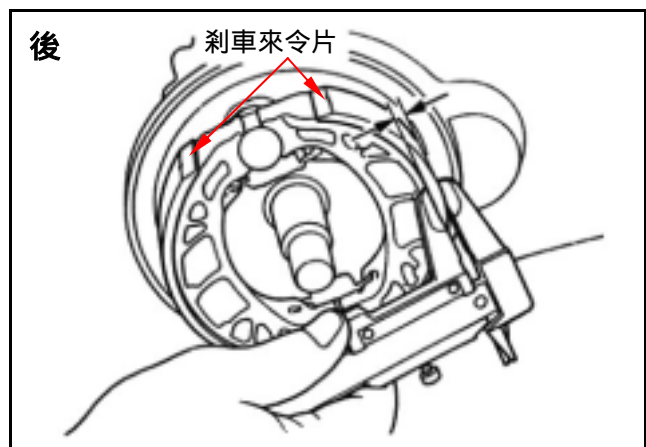
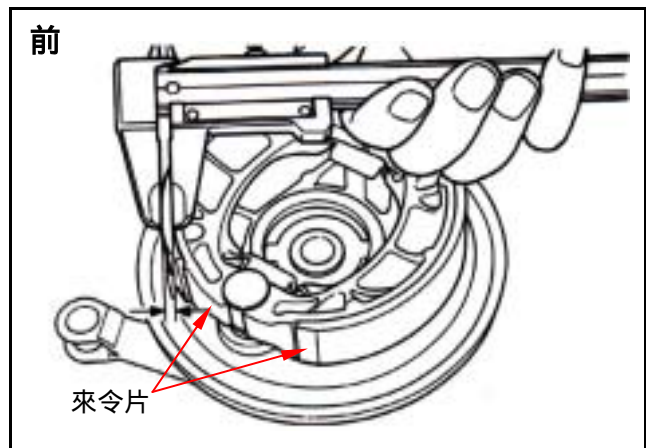
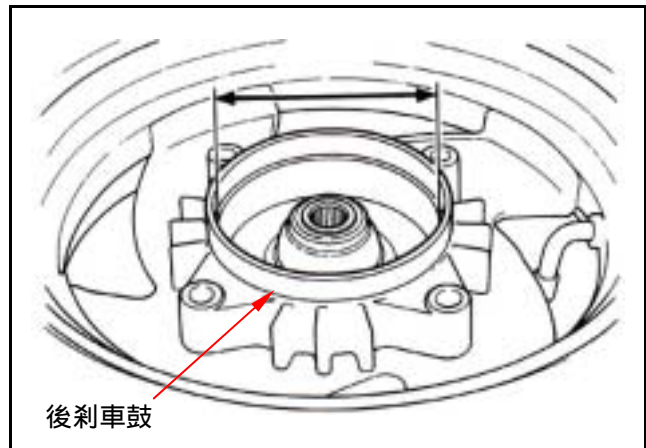
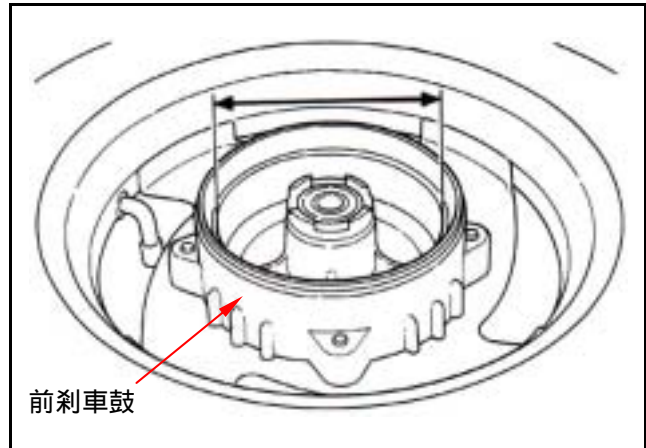
檢查

在剎車來令片上分三點(兩端及中央)，測量來令片之厚度。

如剎車來令片之厚度小於可用限度或被油脂污染時，應整組更換新品。

可用限度： 前：2.0 mm

後：2.0 mm



拆卸

注意

- 剎車來令片，應整組更換。

以雙手拉開剎車來令片塊，將剎車來令片塊，自剎車盤上拆卸下。

安裝

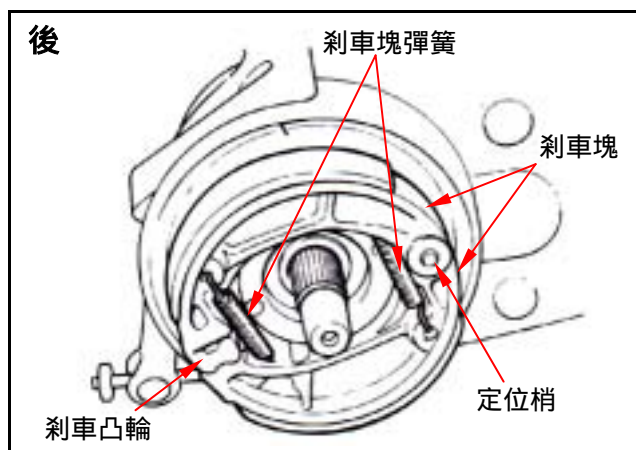
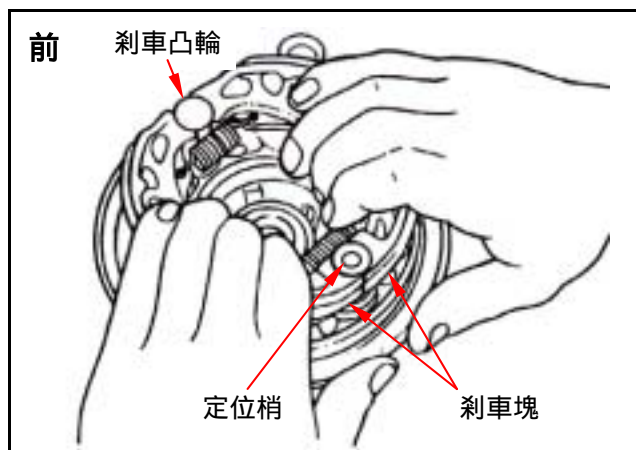
將剎車凸輪及定位梢上塗抹少許黃油。

將剎車塊彈簧鉤上剎車塊。

拉開剎車來令片塊，將剎車來令片塊裝上剎車盤，裝上後清潔凸輪及定位梢上多餘黃油。組裝上來令片後，以細砂紙輕磨來令片，清潔來令片表面。

注意

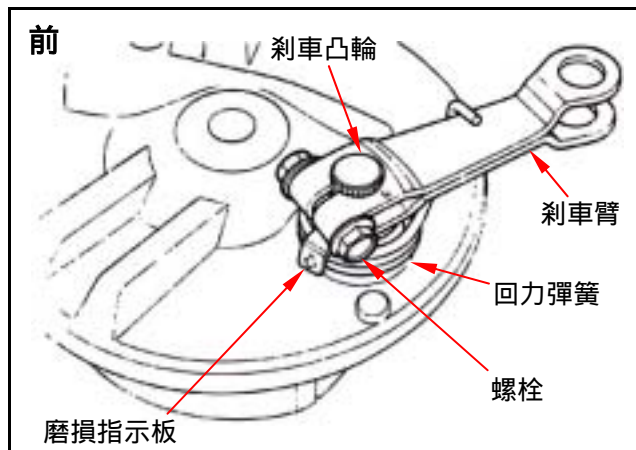
- 如剎車來令片沾有油脂，會降低剎車能力並導致剎車失效。



鼓式剎車-剎車盤

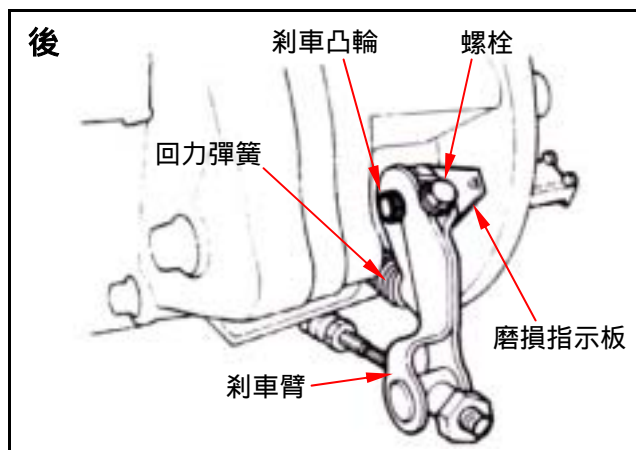
前剎車盤拆卸

拆下剎車臂固定螺帽、螺栓，從剎車盤上拆下剎車臂、磨損指示板、剎車回力彈簧、剎車凸輪、油封。



後剎車盤拆卸

拆下剎車臂固定螺栓，從剎車盤上拆下剎車臂、磨損指示板、剎車回力彈簧、剎車凸輪、油封。



十三、剎車

安裝

前輪剎車盤

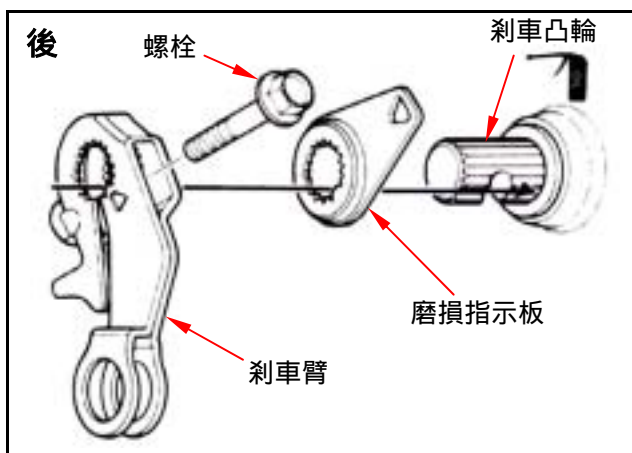
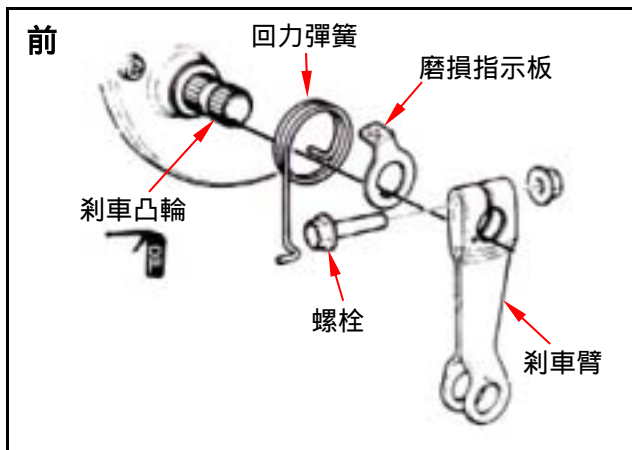
- 將少量黃油塗抹在剎車凸輪軸部。
- 安裝剎車凸輪。
- 將少量黃油塗抹在油封內唇上，並將油封套上剎車凸輪軸裝入剎車盤。
- 將剎車回力彈簧末端，對正剎車盤上孔穴裝上。
- 將磨損指示板孔內凸齒槽及剎車臂上定位記號，對正剎車凸輪齒槽凹部裝上。
- 將螺栓及螺帽鎖緊至規定扭力值。

扭力值：0.8~1.2 kgf-m

後輪剎車盤

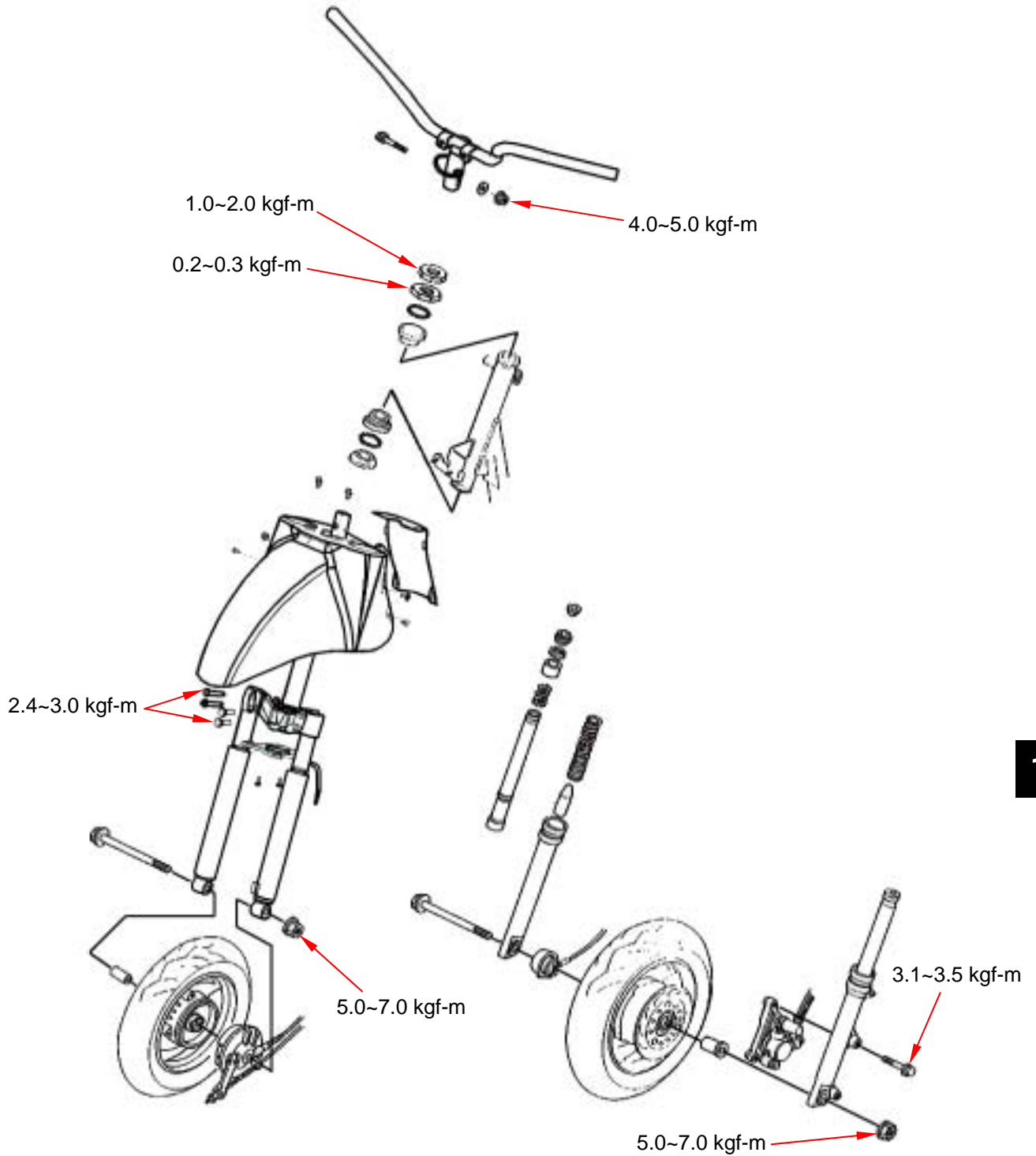
- 將少量黃油塗抹在剎車凸輪軸部兩油封間。
- 安裝剎車凸輪。
- 將剎車臂上定位記號，對正剎車凸輪齒槽凹部裝上。
- 將螺栓及螺帽鎖緊至規定扭力值。
- 鉤上回力彈簧。

扭力值：0.8~1.2kgf-m



機構圖示	14-1	前輪	14-5
作業上的注意事項	14-2	前避震器	14-10
方向把手	14-3	前叉/轉向主桿	14-10

機構圖示



十四、轉向/前輪/前避震器

作業上的注意事項

一般事項

- 拆卸前輪，車體底部使用托架支撐，前輪撐浮地面後車輛不可翻覆。
- 作業時注意，煞車來令片，不可有油脂附著。

扭力值

前輪軸螺帽	5.0~7.0 kgf-m
轉向把手螺帽	4.0~5.0 kgf-m
轉向主桿上錐體座圈	0.2~0.3 kgf-m
轉向主桿固定螺帽	1.0~2.0 kgf-m
速度錶導線定位螺絲	0.15~0.3 kgf-m
前避震器：上部結合螺栓	2.4~3.0 kgf-m
前煞車卡鉗固定螺栓	3.1~3.5 kgf-m

工具

專用工具

- 轉向桿扳手
- 鋼珠承座拔取器
- 內拔式軸承拔取器
- 座圈沖具,32 × 35mm
- 座圈沖具,42 × 47mm
- 轉向桿固定螺帽扳手
- 轉向軸上錐體座圈螺帽扳手

故障診斷

轉向困難

- 轉向軸螺帽太緊
- 轉向軸鋼珠及冠狀承座損傷
- 胎壓不足

轉向把手偏歪

- 前避震器不均
- 前叉彎曲
- 前輪軸彎曲

前輪偏擺

- 輪圈彎曲
- 輪軸螺帽未鎖緊
- 輪胎不良或偏磨
- 輪胎軸承間隙過大

避震器太軟

- 前避震器彈簧磨損
- 減震油封漏油

前避震器異音

- 避震器連桿彎曲
- 避震器鎖緊處鬆動

方向把手

拆卸

拆下方向把手前、後蓋、儀表組及前擋板 (參閱 12 章)。

鼓式煞車

拆下後煞車拉桿固定螺帽及螺栓，取下後煞車拉桿及導線。

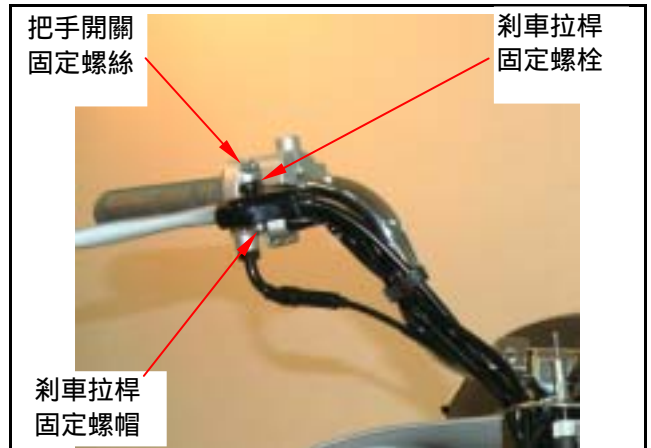
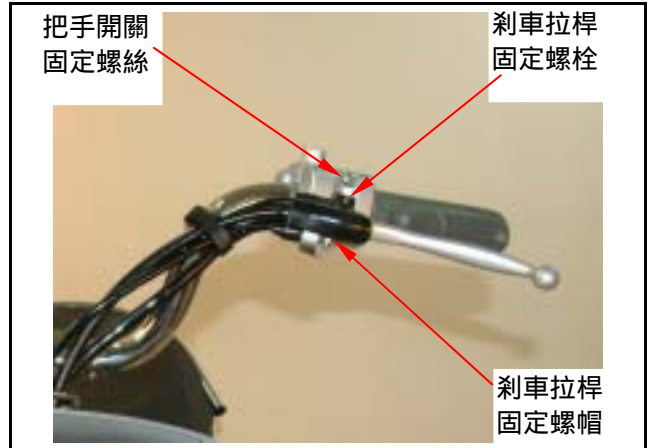
拆下方向把手左側導線固定束帶。

拆下左方向把手開關組固定螺絲 2 支，取下左方向把手開關組及煞車拉桿座。

拆下前煞車拉桿固定螺帽及螺絲，取下前煞車導線。

拆下方向把手右側導線固定束帶。

拆下節流把手座及右把手開關組固定螺絲，取下節流把手、節流導線、節流把手蓋及座。



十四、轉向/前輪/前避震器

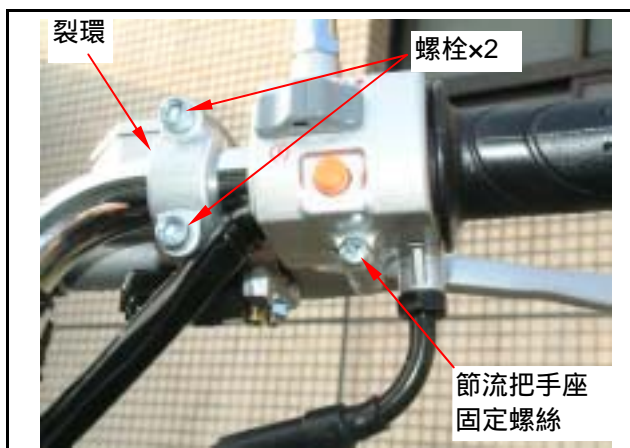


碟式煞車

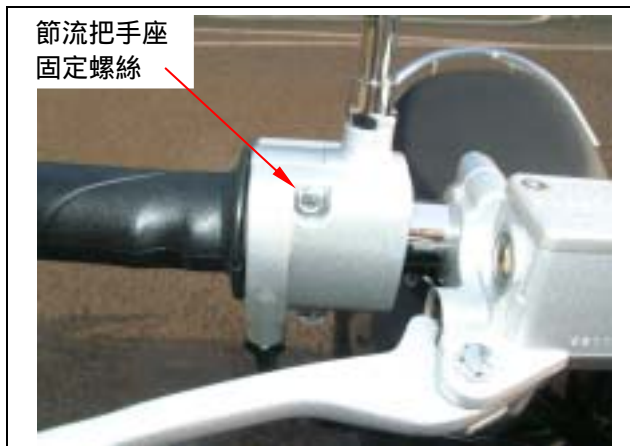
拆下煞車總泵固定螺栓 2 支，取下總泵及裂環。

⚠ 注意

- 拆卸總泵時，不可握拉前煞車把手，以防止煞車來令片壓出。



拆下節流把手座及右把手開關組固定螺絲，取下節流把手、節流導線、節流把手蓋及座。



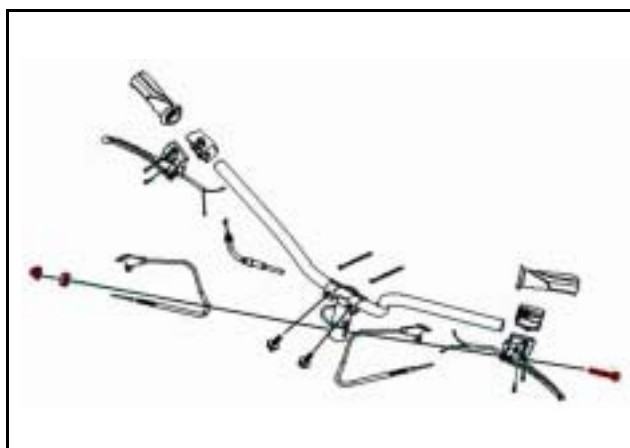
以扳手固定方向把手螺栓，拆下固定螺帽。抽出螺栓後，將方向把手取下。



安裝

依反順序安裝。

在組裝節流把手座、節流把手、節流導線時，須在把手作動處塗抹黃油。

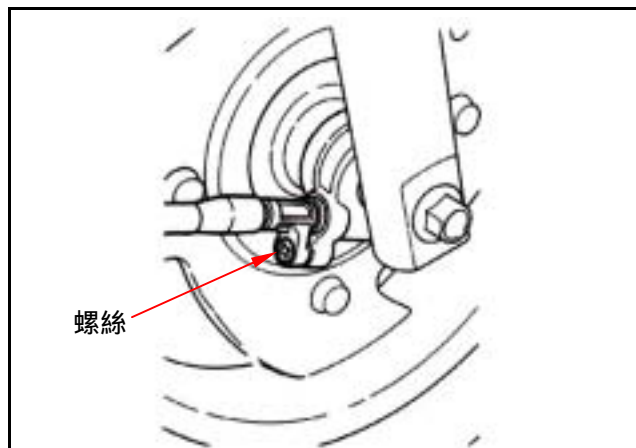


前輪

拆卸

碟式煞車

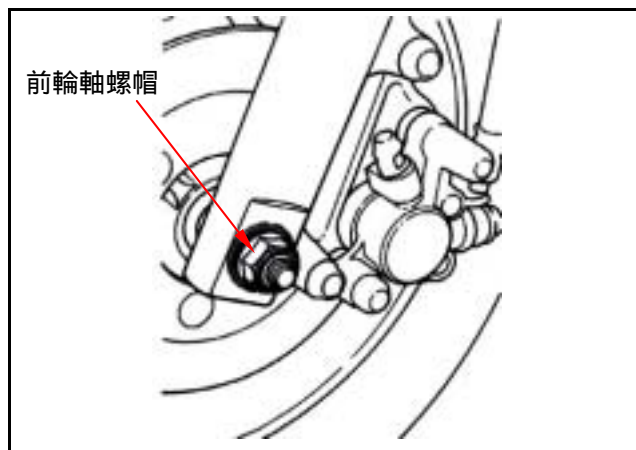
先以托架支撐車體底部，使前輪浮起。
從速度表齒輪箱處，拆下速度表導線。



拆下輪軸螺帽，抽出輪軸後取下前輪。

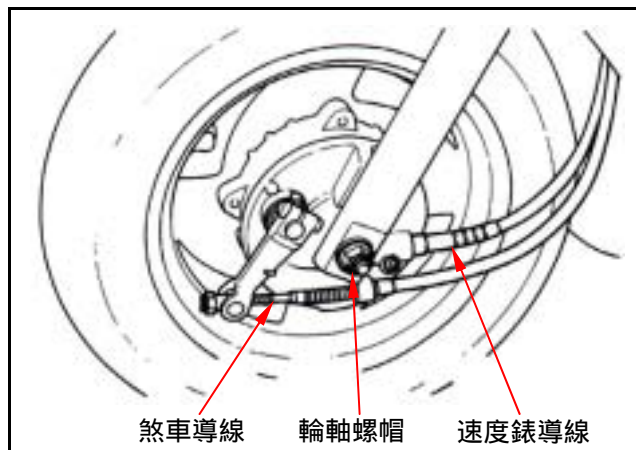
注意

- 拆下時不可握拉前煞車把手，以防止煞車來令片壓出。



鼓式煞車

先以托架支撐車體底部，使前輪浮起。
拆下速度表導線、煞車導線。
拆下輪軸螺帽，抽出輪軸後取下前煞車盤及前輪。



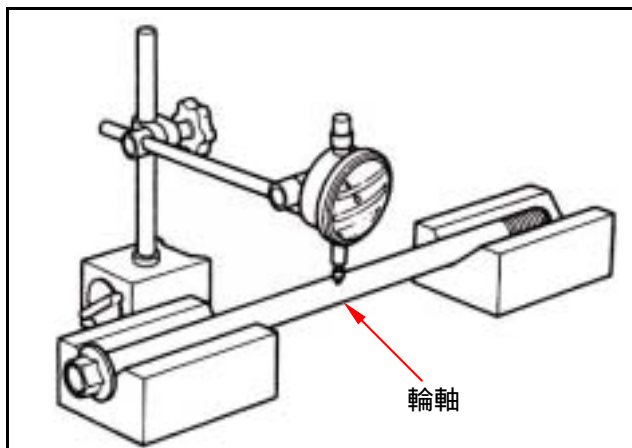
十四、轉向/前輪/前避震器

檢查

輪軸

將輪軸置於 V 型塊上，量測其偏擺量。

可用限度：0.2mm



輪圈

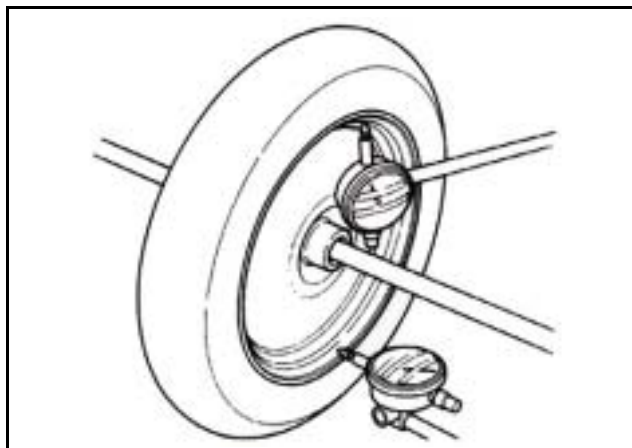
將輪圈置於可旋轉的架子上。

用手轉動輪圈，並以百分錶測量其偏擺量。

可用限度：

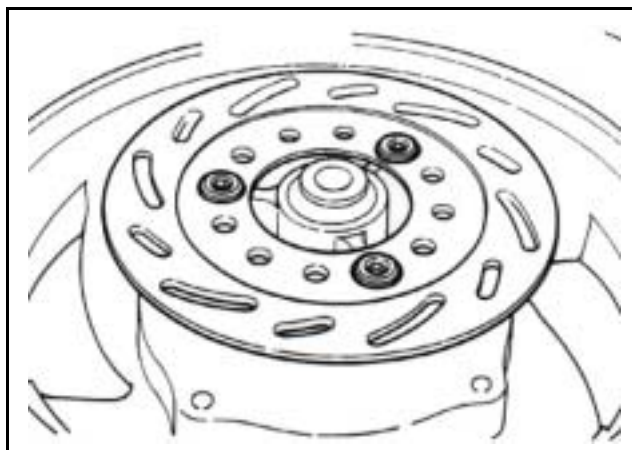
徑向：2.0mm

軸向：2.0mm



分解(碟煞式樣)

拆下三支內六角螺栓及煞車碟。



拆下左側軸環及防塵油封。

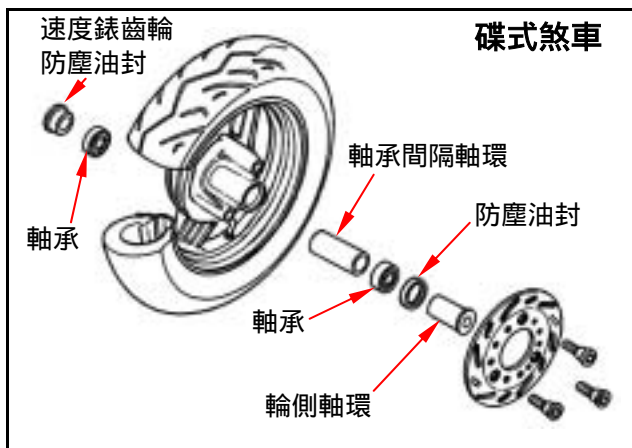
拆下右側速度錶齒輪防塵油封。

以內拔式軸承拔取器伸入軸承，將軸承拔出。

取出軸承間隔軸環，再拔出另一軸承。

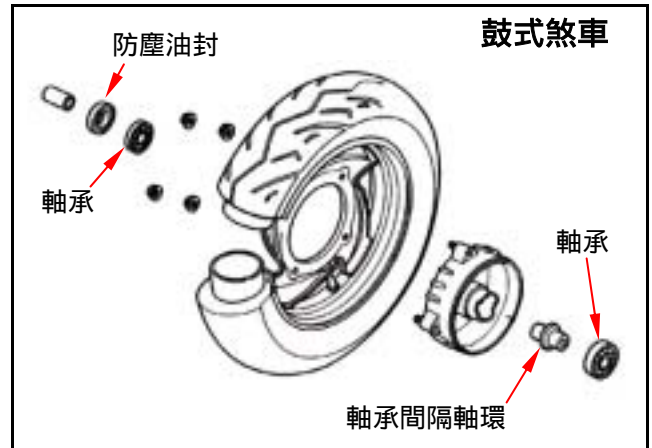
工具：

內拔式軸承拔取器。



分解(鼓煞式樣)

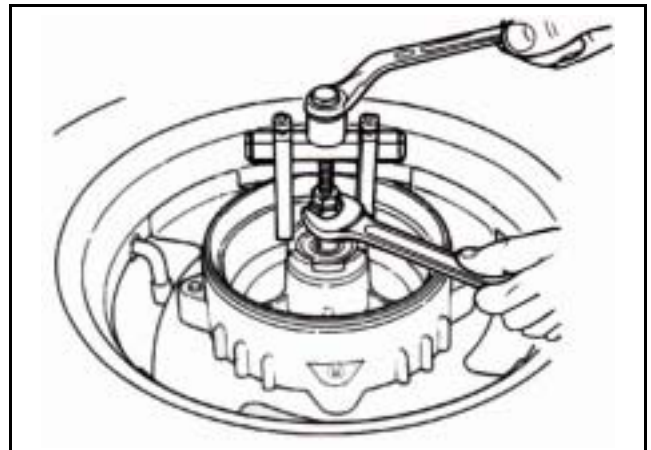
拆下右側防塵油封。



以內拔式軸承拔取器伸入軸承，將軸承拔出。
取出軸承間隔軸環，再拔出另一軸承。

工具：

內拔式軸承拔取器。



軸承檢查

以手指轉動每一軸承之內環，須轉動平順且安靜。同時檢查外環是否能緊密結合在輪轂上。若軸承轉動不平順，有異音或鬆動，則拆下並更換新品。



注意

- 軸承須成對更換。

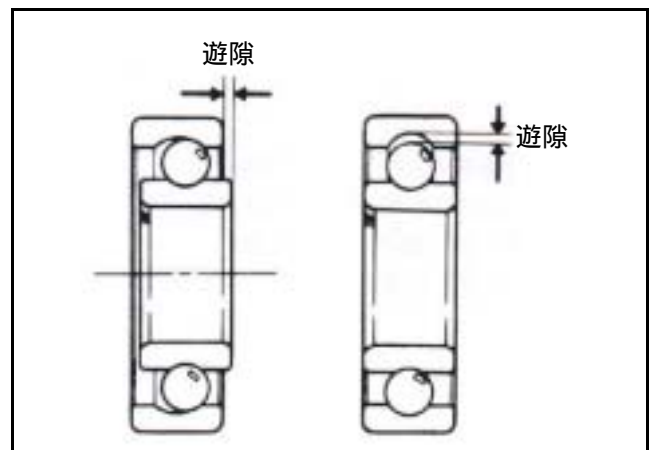
組合

依拆卸之反順序裝回。

將黃油塗入輪轂之軸承座內側。

將左側軸承裝入座面。

裝上間隔軸環，並裝上右側軸承至座面。

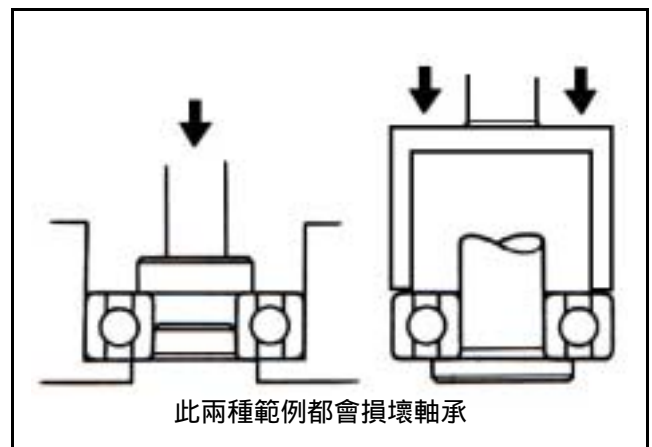


注意

- 不可裝上舊軸承，軸承一經拆卸即須更換新品。
- 裝軸承進入的過程中不可使軸承傾斜。

工具：

C 型壓床或軸承壓入器。

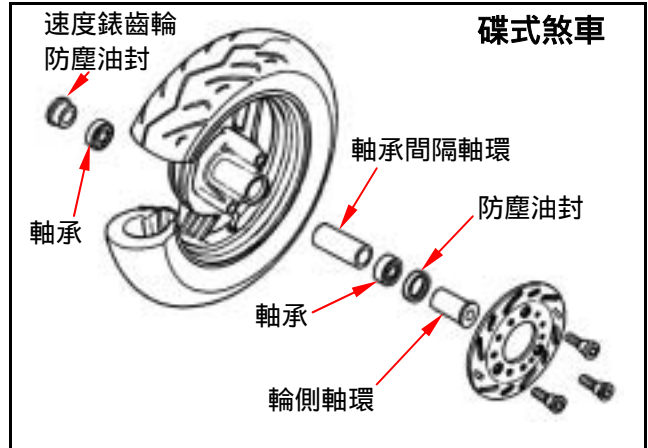


十四、轉向/前輪/前避震器

安裝

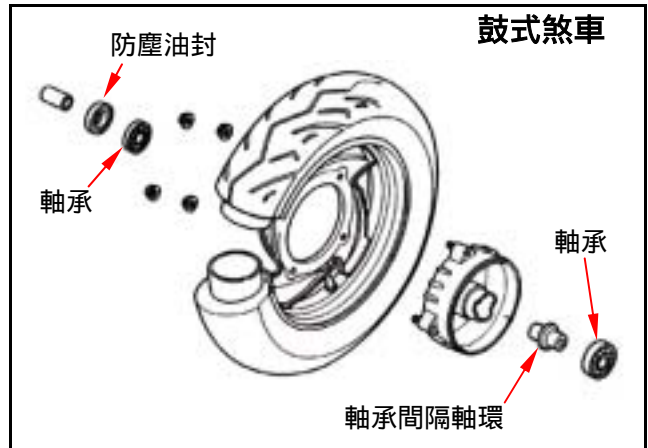
碟煞式樣

將防塵油封之內側塗黃油。
 裝上防塵油封及前輪側邊軸環。
 將速度錶齒輪油封之內、外兩側塗黃油，裝上速度錶齒輪油封。



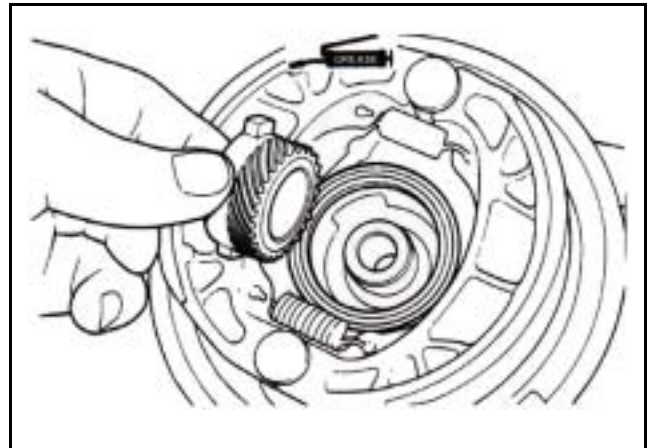
鼓煞式樣

將防塵油封之內側塗黃油，裝上防塵油封及前輪側邊軸環。



鼓煞式樣

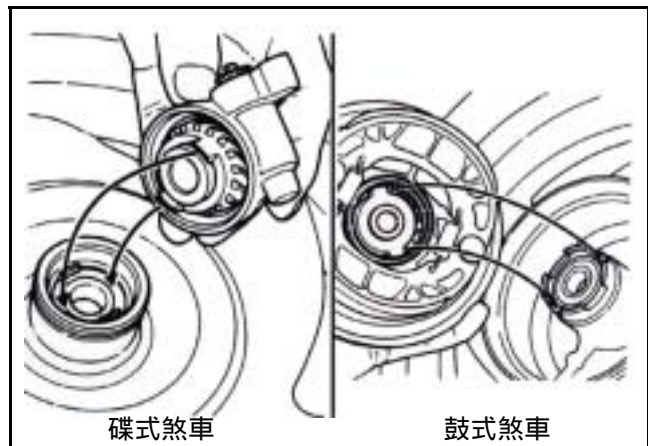
用油脂潤滑速度驅動齒輪，並將墊圈及驅動齒輪裝進煞車盤內。



將速度錶驅動齒輪之環片與輪殼內之槽溝對正，將煞車盤(鼓煞)或速度錶齒輪盒(碟煞)裝上。

注意

- 污染之來令片會降低煞車力量，故對煞車來令片、煞車殼、煞車碟均不能沾有油脂。



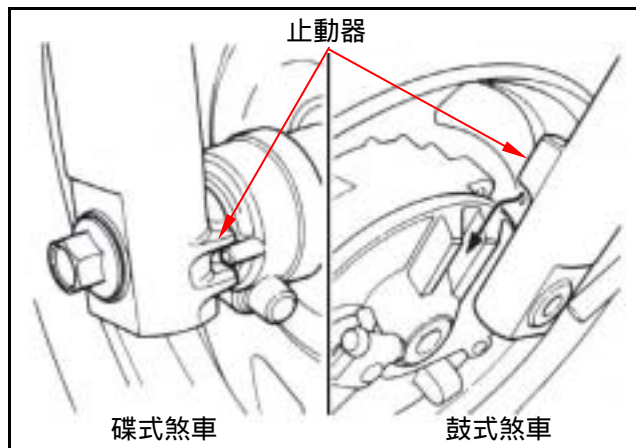
將前輪放置在前避震器之間。

鼓煞式樣

將煞車盤槽溝與避震器凸部止動器對正。

碟煞式樣

將速度錶齒輪盒凸部與避震器止動器槽溝對正。

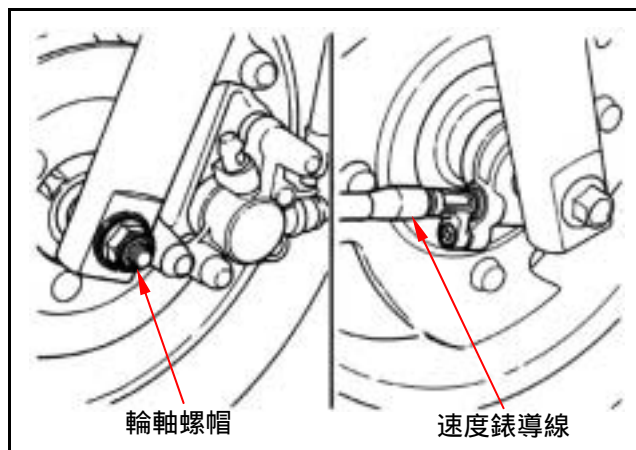


碟煞式樣

將前輪軸從右側避震器穿入。
安裝輪軸螺帽，並將輪軸螺帽鎖緊至規定扭力值。

扭力值：11.0~13.0kgf-m

將速度錶導線連接至速度錶齒輪盒處。

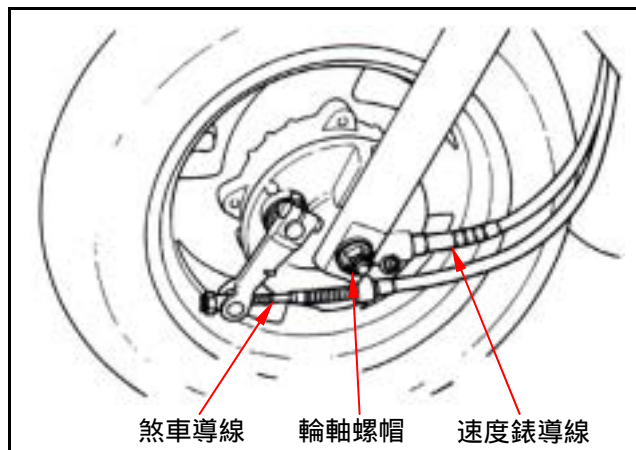


鼓煞式樣

將前輪軸從右側避震器穿入。
安裝輪軸螺帽，並將輪軸螺帽鎖緊至規定扭力值。

扭力值：11.0~13.0kgf-m

將速度錶導線及前煞車導線連接至煞車盤上。



十四、轉向/前輪/前避震器

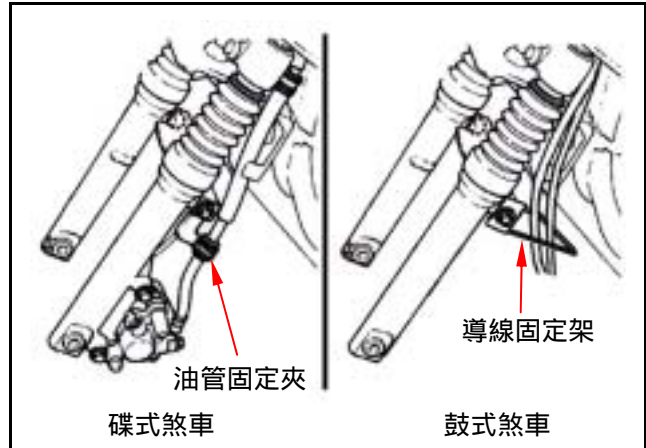
前避震器

拆卸

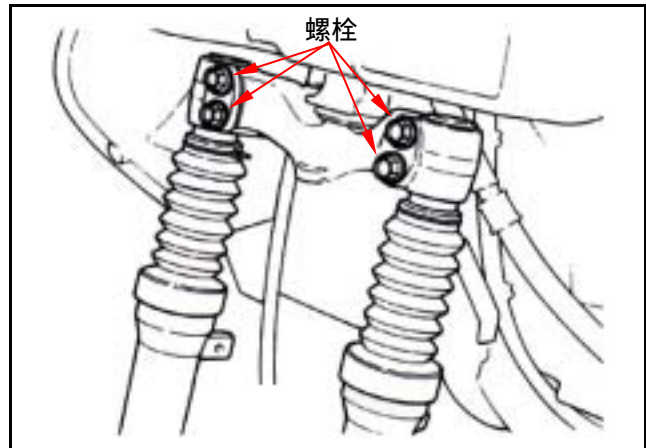
先拆下前擋板、前下擾流板、前土除、前輪及前煞車機件。

拆下左側避震器上之油管固定夾或導線固定架(螺栓×1)。

碟煞式樣要再拆下右側避震器上之導線固定架(螺栓×1)。



拆下前避震器上部結合螺栓(螺栓×4)。
將避震器自前叉上抽出。

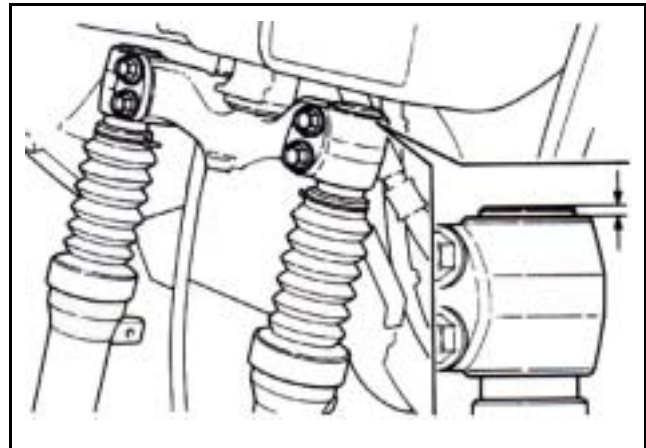


安裝

依反順序安裝。

前避震器裝上前叉時，須將避震器頂端蓋緣與前叉夾持部位之上端平面對正，並上緊螺栓。

扭力值：2.4~3.0kgf-m



前叉/轉向主桿

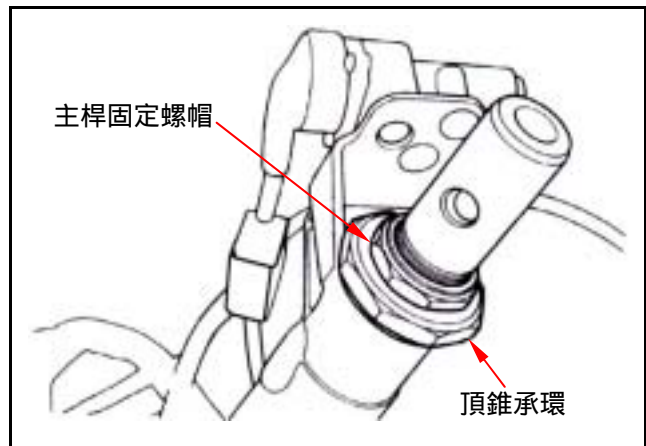
拆卸

先拆下方向把手、前輪、前煞車組及前避震器。
拆卸轉向主桿固定螺帽。

拆卸頂錐承環後，取下轉向主桿。

⚠ 注意

- 將轉向主桿軸承鋼珠，放進零件盤內，以免遺失、短缺。



使用塑膠鎚輕敲，將車架之上端滾珠承盤拆下。
利用沖具將車架下部錐體承盤拆下。

注意

- 不能傷及車架及轉向主桿。

安裝

將一新的上滾珠承盤裝在車架轉向桿上端。
再於下端敲入下滾珠承盤直至其固定為止。

注意

- 安裝時滾珠承盤不能傾斜。
- 敲入承盤時，不得傷害滾珠承接面。

將上、下滾珠承盤塗上黃油，將滾珠裝進滾珠承盤內。

於轉向主桿上壓入新的下錐座承環，並用黃油潤滑。

將轉向主桿裝入。

用黃油潤滑頂錐承環。

將承環旋進轉向主桿，至與上部滾珠承盤吻合至無間隙為止，然後退回 1/2 圈，再以規定扭力鎖緊頂錐承環(約再鎖進 1/4~3/8 圈)。

扭力值：0.2~0.3 kgf-m

注意

- 頂錐承環旋進時，不得過度旋緊，以免損傷滾珠承盤。

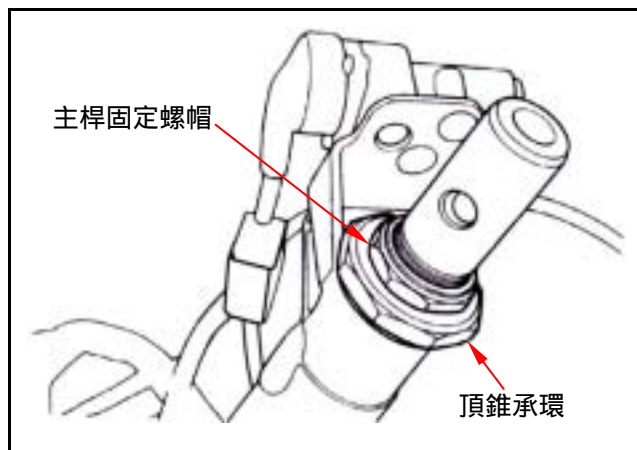
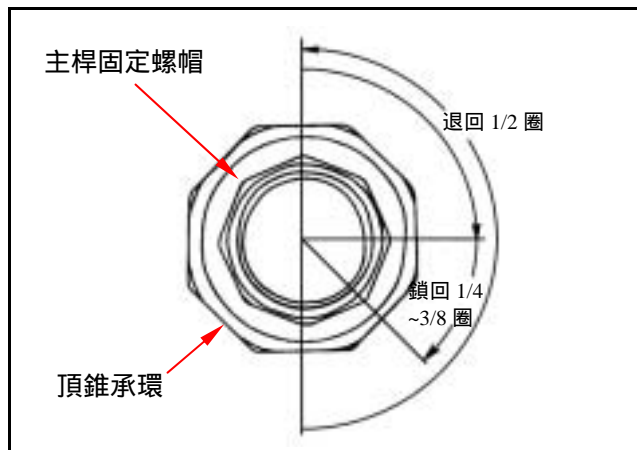
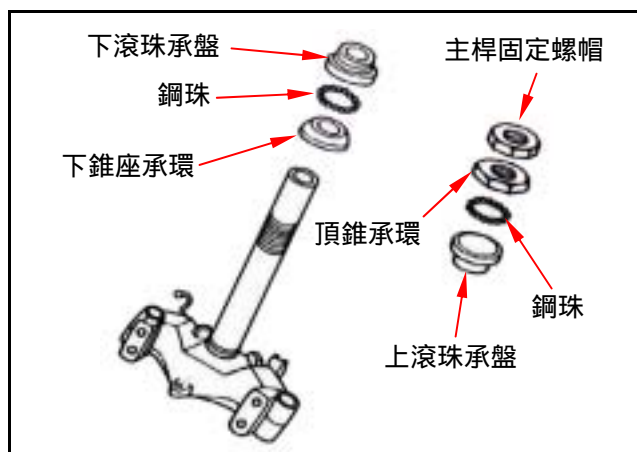
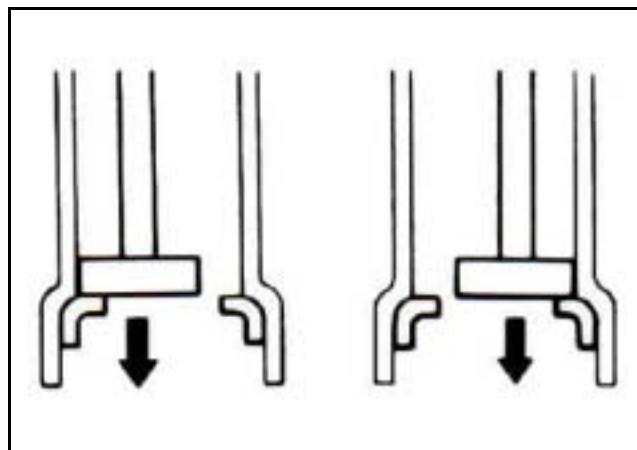
裝上轉向主桿固定螺帽，並固定住頂錐承環，再將螺帽上緊。

扭力值：1.0~2.0 kgf-m

組合時按照拆卸之相反順序安裝。

注意

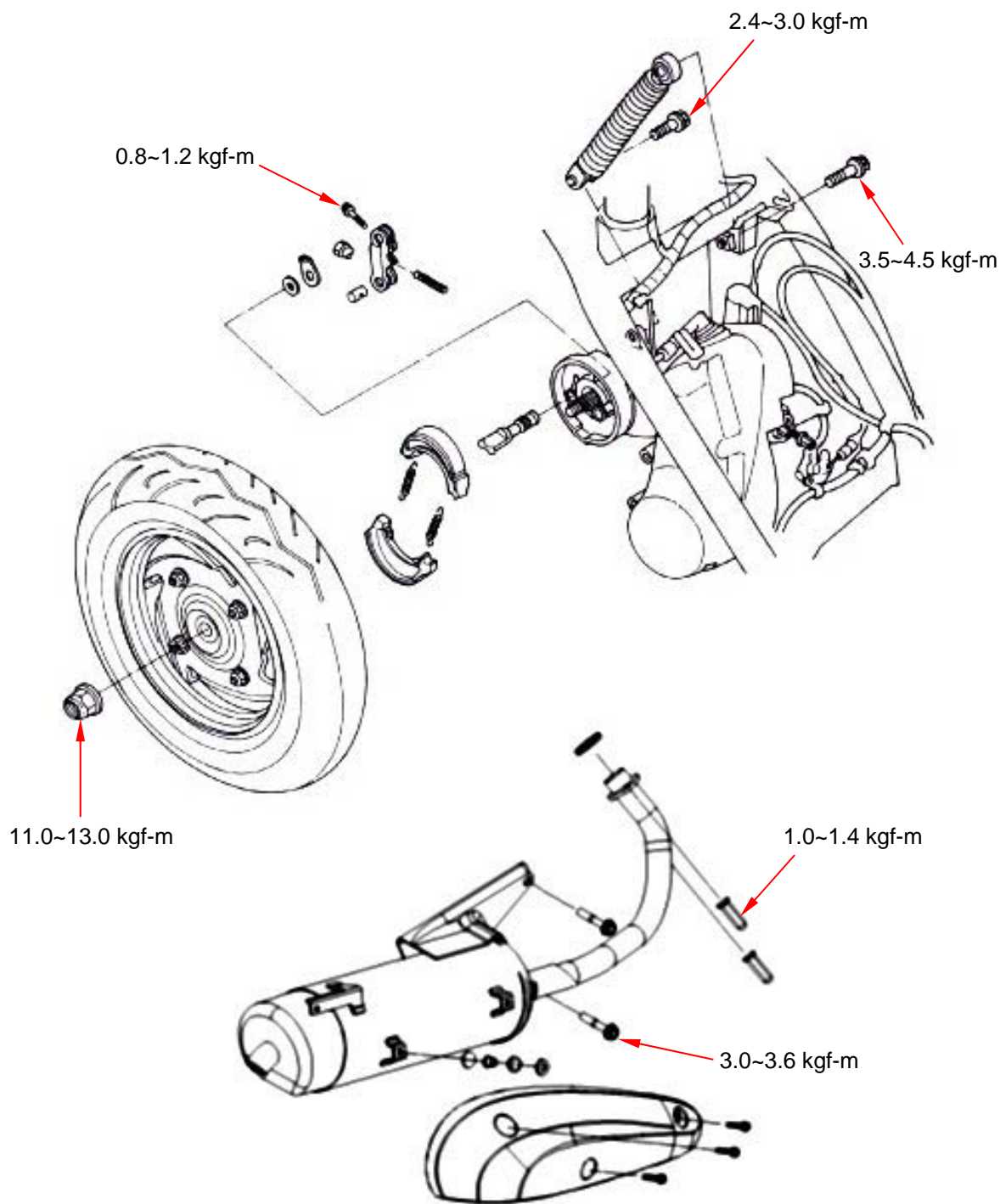
- 檢查轉向主桿應可自由旋轉，並且無垂直方向之游隙。



NOTE:

機構圖示	15-1	排氣管	15-3
作業上的注意事項	15-2	後輪	15-3
故障診斷	15-2	後避震器	15-4

機構圖示



作業上的注意事項

一般事項

有關輪胎之拆卸、修理及裝配程序，請參見高速胎之修護手冊。

規格

單位：mm

項目	標準值	可用限度
後輪圈偏擺量	徑向	-
	軸向	-
後煞車來令厚度	4.0	2.0

扭力值

後軸螺帽	11.0~13.0kgf-m
後避震器上部螺栓	3.5~4.5kgf-m
後避震器下部螺栓	2.4~3.0kgf-m
排氣管結合螺帽	1.0~1.4kgf-m
排氣管結合螺栓	3.0~3.6kgf-m

故障診斷

後輪偏擺

- 輪圈彎曲變形。
- 車胎不良。
- 輪軸未鎖緊。

煞車異音

- 煞車來令片磨損。
- 煞車鼓偏心變形。
- 煞車盤安裝不良。
- 煞車鼓或車輪不平行。

煞車性能不良

- 煞車調整不良。
- 煞車來令片污穢。
- 煞車來令片磨損。
- 煞車鼓油污。
- 煞車導線污損卡死。
- 煞車導線安裝不良。

避震器太軟

- 避震器彈簧疲乏。

排氣管

拆卸

拆下排氣管前方螺帽(螺帽×2)。
拆下螺栓(螺栓×2)。
拆下排氣管。

安裝

依拆卸程序的反向進行。

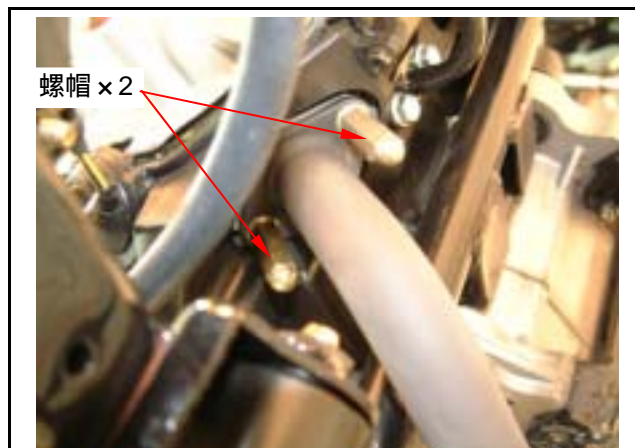
⚠ 注意

- 排氣口墊片有破損變型則更換新品。

扭力值：

排氣管螺栓：3.0~3.6kgf-m

排氣管螺帽：1.0~1.4kgf-m



後輪

檢查

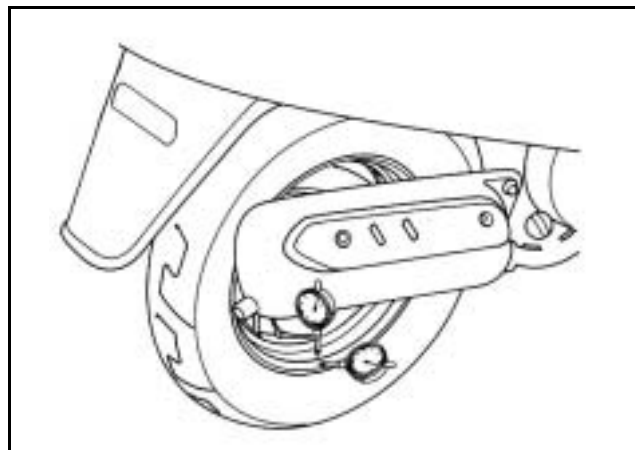
檢查後輪偏擺量。

可用限度

徑向：2.0 mm

軸向：2.0 mm

後輪偏擺量超過可用限度時，除了是輪圈本身變形外，也有可能是最終傳動軸軸承鬆動、磨損或傳動軸彎曲、變形。



拆卸

拆下右側蓋(螺絲×4)。
拆下電瓶(螺栓×2)。
拆下電瓶盒總成(螺栓×2)。
拆下排氣管(螺栓×2、螺帽×2)。
拆下後輪(輪軸螺帽×1)。



十五、後輪 / 後避震器

後避震器

拆卸

- 拆下左、右側蓋(螺絲×8)。
- 拆下行李箱(螺栓×4、螺帽×2、螺絲×1)。
- 拆下後架(螺栓×3)。
- 拆下車體蓋(螺栓×2)。
- 拆下空氣濾清器固定(螺栓×2)。
- 拆卸後避震器下端螺栓(螺栓×1)。
- 拆卸後避震器上端螺栓(螺栓×1)。
- 取下後避震器。



安裝

依拆卸反順序安裝及鎖付各部品。



注意

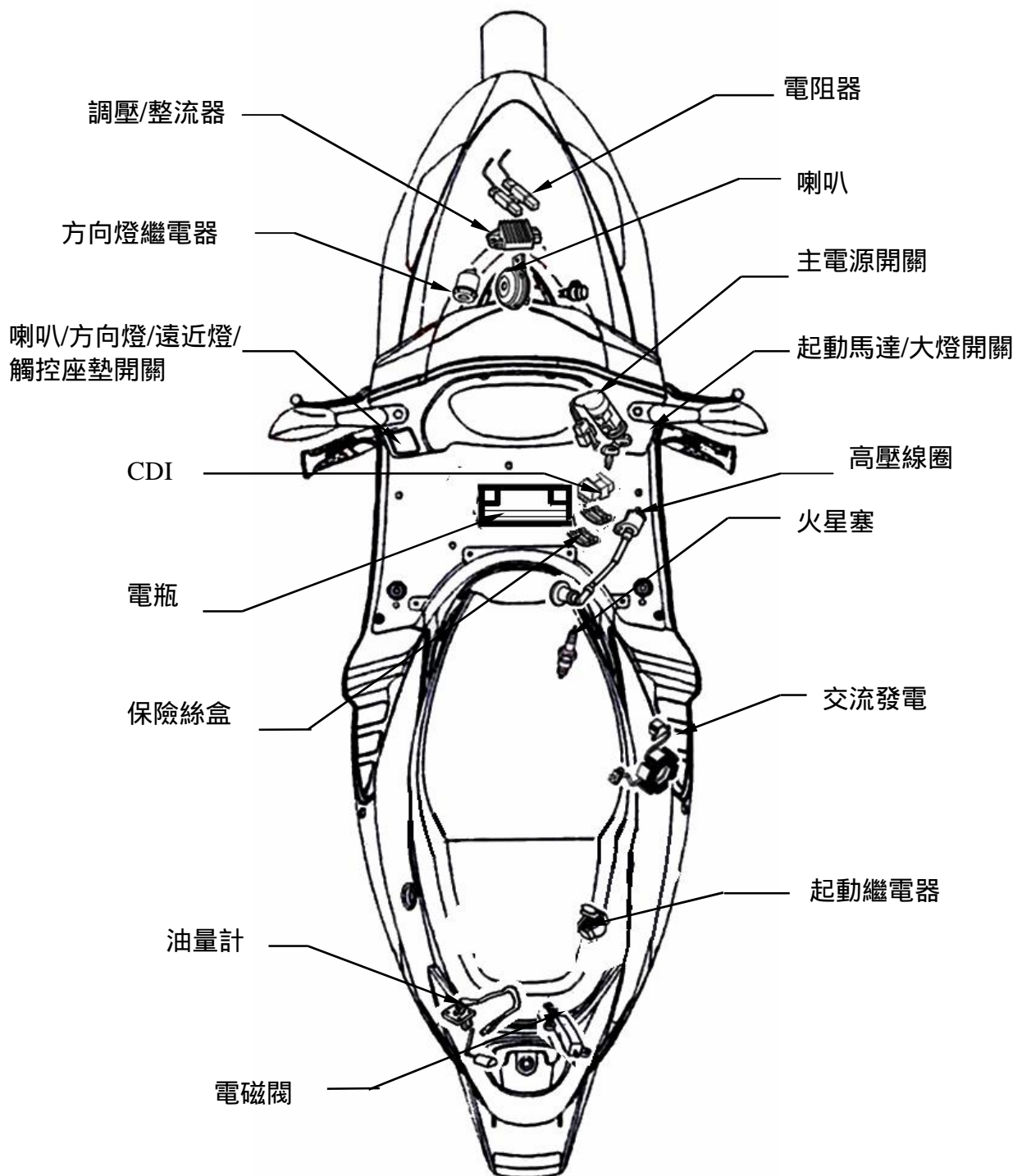
- 後避震器須整支更換，不可自行拆解，否則會破壞橡膠襯套及結構。

扭力值

避震器下端螺栓：2.4~3.0 kgf-m

避震器上端螺栓：3.5~4.5 kgf-m

機構圖示.....	16-1	起動系統	16-14
作業上的注意事項	16-2	儀錶	16-15
故障診斷.....	16-4	燈光/燈泡	16-17
充電系統.....	16-5	開關 / 喇叭.....	16-19
點火系統.....	16-11	燃油油量計.....	16-22



作業上注意事項

充電系統

- 電瓶拆裝正、負極之拆裝順序(拆開時先拆負極後再拆正極)。
- MF 免保養電瓶不需要檢查電解液液面，也不需補給蒸餾水。
- 電瓶充電時，必須從車架上取下電瓶，但不要拆下液口封蓋。
- 除非緊急需要，否則不要實施急速充電。
- 充電電壓檢查一定要使用電壓表作業。
- 電瓶是可以重複充電及放電的，電瓶若在放電後放置不用，會導致損壞、壽命縮短或使電瓶性能降低。通常使用約 1~2 年後，電瓶的性能便會降低，容量下降之電瓶，再補充後電壓會恢復，外加負荷時，電壓會急下降後再上升。
- 電瓶一般之過充電症狀，可在電瓶的本體外觀上看出；如果電瓶內部短路，在電瓶端子處就無法量測出電壓；若調壓整流器無作用，則電瓶充電電壓會過高，電瓶壽命就會縮短。
- 電瓶如長時間放置，電瓶會自行放電，電容量會降低，約 2 個月就須補充電。
- 新的電瓶注入電瓶液後，10 分鐘後端子電壓須在 12.5V 以上，容量不足時必須再行補充電。如果新的電瓶補充電後再使用，會延長電瓶壽命。
- 充電系統之檢查，請依照故障診斷表上的順序作檢查。
- 電裝品如有電流在流通時，不可將接頭拆下又接續，會產生電壓過高，使調壓整流器受損。必須先將主開關“OFF”後再作業。
- 電瓶更換時，請不要使用傳統電瓶。
- 交流發電機、脈波器之拆卸請依照拆卸說明。

點火系統

- 點火系統之檢查，請依故障診斷順序追蹤檢查。
- 本車使用 C.D.I. 點火系統，為電氣式自動進角裝置，所以點火時間不須調整，萬一點火時間不準時，檢查 C.D.I. 組及發電機組；如不良更換後，則須使用點火正時燈確認點火時間。
- 若使 C.D.I. 脫落下垂或受強力衝擊，多為使其故障之主因，拆卸時要特別注意。
- 點火系統之故障原因，為接頭、插座的接觸不良較多，在整備之前先檢查接頭各部是否接觸不良。
- 火星塞型號及使用之熱值是否適當，不適當的火星塞會使引擎運轉不順暢或燒損。另外，火星塞鎖緊扭力亦須注意。
- 本手冊之檢查是以最大電壓為主作說明，點火線圈之阻抗值的檢查要領，有一并的記載良與不良時的判定。
- 主開關檢查請依照導通表實施。

起動系統

- 點火系統之檢查，請依故障診斷順序追蹤檢查。
- 起動馬達之拆卸，可在引擎上實施拆裝。
- 起動離合器拆卸請參照第 10 章。

規格

充電系統

項 目		規 格	
機 種		MIO 100	MIO 50
電瓶	容量 / 型式	12V4Ah / YTX5L-BS	12V4Ah GTX5L-BS
	充電率	標準：0.4A/5~10 小時 急充：4A/0.5 小時	標準：0.4A/5~10 小時 急充：4A/0.5 小時
	完全充電時	電壓(20°C)	13.0~13.2V
	必須充電時		12.3V
交流發電機	出力特性	14V / 3A	14V / 3A
	照明線圈阻抗值(20°C)	黃/白線間 0.1~0.8Ω	0.531Ω±20%
	充電線圈阻抗值(20°C)	白/綠線間 0.2~1.0 Ω	0.722Ω±20%
漏電電流		1mA 以下	1mA 以下
開始充電之引擎轉速		1800 rpm (頭燈 ON)	2000 rpm (頭燈 ON)
調壓器控制電壓		13.8±0.5V	13.5±0.5
電阻器	阻抗值(20°C) 5.9Ω30W	7.0~8.0Ω	.30W 5.9Ω±10%
	阻抗值(20°C)9.5Ω5W	4.5~5.5Ω	5W 9.5Ω±10%

點火系統

項 目		規 格	
機 種		MIO 100	MIO 50
火星塞	標準型號	NGK C6HSA (推薦使用)	NGK C6HSA (推薦使用)
	高速主體		
	低速主體		
	間隙	0.6~0.7 mm	0.6~0.7 mm
點火線圈電阻值	一次線圈	0.21Ω±10%	0.31Ω±15%
	二次線圈	無蓋：3~5 KΩ	無蓋：4.0 KΩ±15%
點火正時	"F" 記號時	上死點前 13° / 1700 rpm	上死點前 13° / 1700 rpm
	進角特性	上死點前 13° / 2400 rpm	上死點前 13° / 2400 rpm
		上死點前 22° / 4000 rpm	上死點前 26° / 8000 rpm
脈波器之抵抗值(20°C)		50~200Ω	115Ω±20%
激磁線圈之抵抗值(20°C)		400~800Ω	602Ω±20%
點火線圈一次側最大電壓		95~400 V	
脈波器電壓		1.7 V 以上	
激磁線圈電壓		95~400 V	95~400 V

起動系統

項 目		規 格	
起動馬達	樣式	直流式	
	出力特性	0.25 KW	

故障診斷

充電系統

無電源

- 電瓶接線鬆脫
- 電瓶過放電
- 保險絲斷
- 主開關不良

電壓低

- 電瓶充電不良
- 接觸不良
- 充電系統不良
- 調壓整流器不良

電源斷斷續續

- 充電系統電線接頭鬆脫
- 電瓶導線接觸不良
- 放電系統接觸不良或短路
- 發電系統接觸不良或短路

充電系統不良

- 保險絲斷
- 接頭或套頭接觸不良、斷路或短路
- 調壓/整流器不良
- 發電機不良

起動系統

起動馬達不轉

- 保險絲斷
- 電瓶充電不足
- 主開關不良
- 起動開關不良
- 前或後煞車開關不良
- 起動繼電器不良
- 電源線接觸不良、斷路或短路
- 起動馬達不良

點火系統

火星塞不點火

- 火星塞不良
- 導線接觸不良、斷路或短路
 - ~發電機與 C.D.I.之間
 - ~C.D.I.與點火線圈之間
 - ~C.D.I.與主開關之間
- 主開關不良
- C.D.I.組不良
- 發電機不良

回轉不順

點火一次回路

- ~點火線圈不良
- ~導線或接觸不良
- ~主開關接觸不良

- 點火二次回路
 - ~點火線圈不良
 - ~火星塞不良
 - ~高壓線不良
 - ~火星塞蓋漏電

點火時間不當

- ~發電機不良
- ~脈波感應器安裝不良
- ~C.D.I.組不良

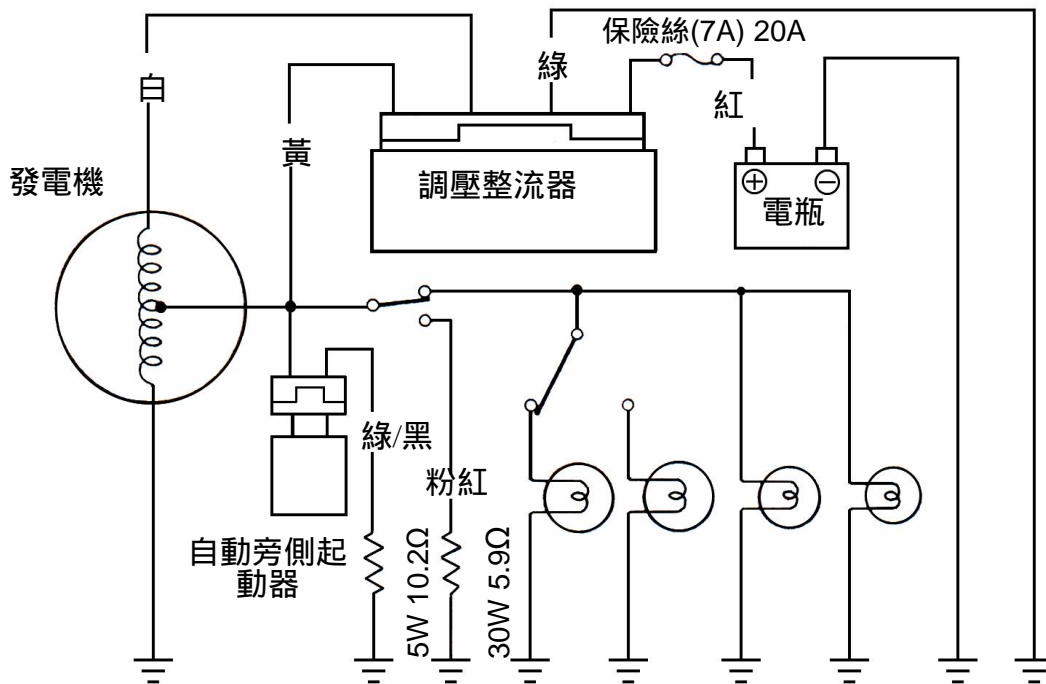
起動馬達無力

- 充電系統不良
- 電瓶電力不足
- 電源線接觸不良
- 馬達或齒輪有異物卡入

起動馬達有迴轉但引擎不轉

- 起動馬達驅動齒輪不良
- 起動離合器不良
- 起動馬達逆轉
- 電瓶電力不足

充電系統



漏電測試

漏電檢查

將主開關轉至關閉位置，並將搭鐵 (-) 電線自電瓶上拆下。

在電瓶負極 (-) 接頭與搭鐵電線之間，連接安培錶(極性如左圖所示)。

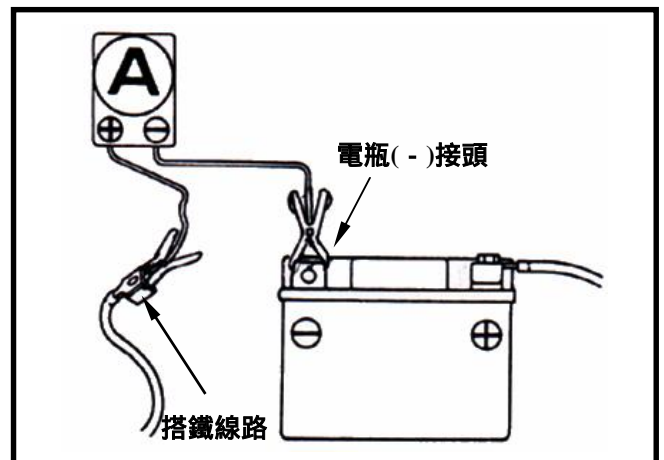
⚠ 注意

- 測試電流時，先將電流錶之電流範圍調到較大刻度範圍，再依序調到小範圍測試，以免因電流超過刻度上限而致電流錶與保險絲燒毀。
- 測試漏電電流時，主開關不能轉到 ON 的位置。

如漏電電流超過標準值，即表示有短路現象。

漏電電流：1mA 以下。

在測量漏電電流的狀態下，逐一拆開各連接電線接點，以找出短路位置。



十六、電器裝置

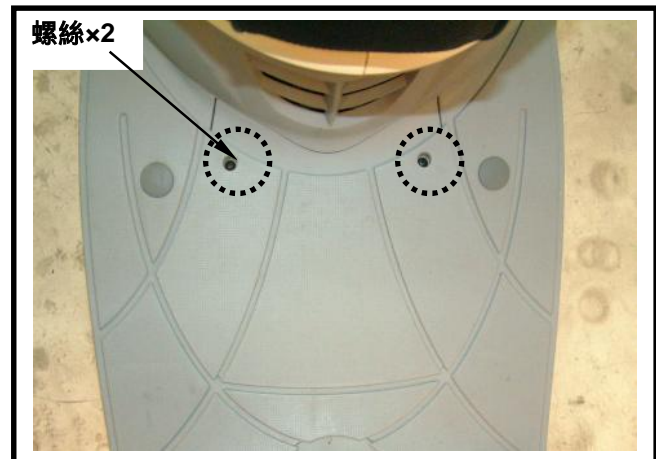
電瓶

拆卸

拆下電瓶盒蓋(螺絲×2)。

⚠ 注意：

- 電解液為劇毒酸液，若不慎沾到衣服、皮膚或眼睛，會導致燙傷或失明之危險，萬一沾到時，請使用大量清水沖洗，然後找專門的醫師治療。
- 衣物沾到電解液時，會與皮膚接觸，要儘速將衣物脫掉，並使用大量清水沖洗。



拆下電源線固定螺栓，先拆開負極(-)，再拆開正極(+)接線。

取下電瓶。



安裝時依反順序安裝。

⚠ 注意：

為防止短路，應先接正極(+)線，再接負極(-)線。

電壓檢查

請使用數位式伏特錶或三用電錶量測電瓶電壓值。

電壓值：

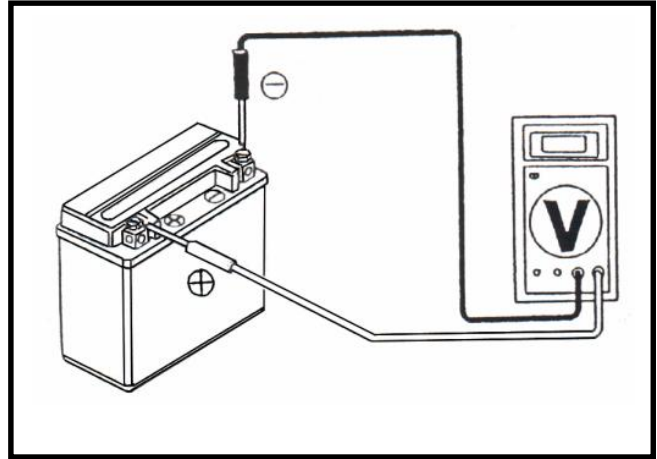
充滿電時：13.0~13.2V (在 20°C 時)。

充電不足：低於 12.3V (在 20°C 時)。

充電

連接充電器正極(+)至電瓶正極(+)接頭。

連接充電器負極(-)至電瓶負極(-)接頭。

**⚠ 警告**

- 充電時電瓶附近嚴禁煙火。
- 由充電器開關控制充電之 ON/OFF，而不可由電瓶接線控制。
- 充電開始或完畢時，必須先將充電機開關關掉，以防止連接部發生火花產生爆炸之危險。
- 充電時必須依照電瓶上所標示電流時間為基準作業。

⚠ 注意

- 非必要時不可急速充電，需緩慢充電。
- 確認使用上述電流和時間充電。
- 充電電流太大或時間太快會損壞電瓶。
- 充電完成後，必須間隔 30 分鐘後，再行測量電壓。

電瓶安裝完成後，在接線端子上塗抹黃油以防氧化。

充電電壓/電流檢查

⚠ 注意

- 在執行檢查之前，確知電瓶已充電完成，使用完成充電，電壓大於 13.0 V 之電瓶，若充電不足，電流量可能突然變動。
- 發動引擎時不可用起動馬達起動，否則大量電流自電瓶流出，電力消耗變大。

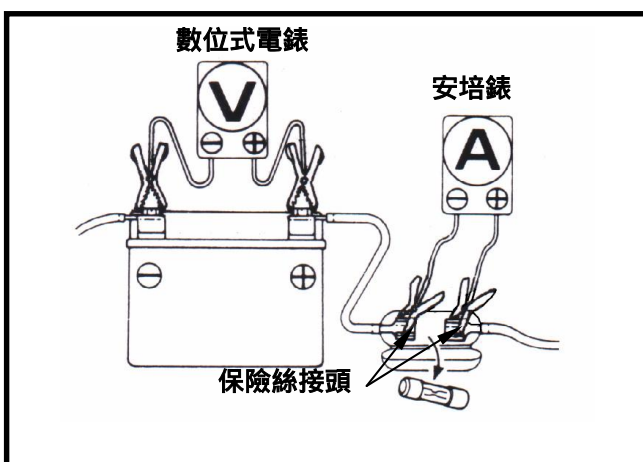
引擎溫車後，以充滿電之電瓶更換原有電瓶。於電瓶接頭上，並連數位式電壓錶量測電壓。在主保險絲之兩接頭間，串連安培錶量測電流。

⚠ 注意

請使用一具標記電流能正、負流動之安培錶，若使用僅標記一個方向之安培錶量測，放電為 0 安培。

⚠ 注意

- 勿使用任何短路的電線。
- 以安培錶連接電瓶正極接頭與 電纜之間雖然可以量測電流，但當起動馬達之電流突然波動則會損壞電錶，應使用腳踏起動桿起動引擎。
- 連接安培錶時，應將主開關轉至 OFF 位置。當電流流動時，如拆開安培錶或電線，可能會損壞安培錶。



連接一具引擎轉速錶。

把頭燈打開至遠燈位置並起動引擎。

逐漸增加引擎轉速，並測量在規定每分鐘轉速時之充電電壓/電流。

充電電流：(關頭燈) 0.6A 以上 / 2500 rpm
1.2A 以上 / 6000 rpm
(開頭燈) 0.4A 以上 / 2500 rpm
1.0A 以上 / 6000 rpm

充電控制電壓：13.5±0.5V / 1800 rpm

⚠ 注意

當更換一新電瓶時，須確認其充電電流與電壓均正常。

有關下述各項情況，問題大部份與充電系統有關，遵照故障檢查表之步驟。

- ①. 充電電壓不能增加，並超越電瓶接頭處之電壓，充電電流是在放電的方向。
- ②. 充電電壓及電流大大超過標準值。

對於非上述之情況，大部份與充電系統無關，請執行下述檢查，遵照故障檢查表之步驟。

- ①. 當引擎轉速超過規定之每分鐘轉速，才達到標準之充電電壓 / 電流：
 - 由於使用超過規定功率之燈泡，造成過多之電負荷。
 - 更換之電瓶老舊或容量不足。
- ②. 充電電壓正常，但充電電流不正常：
 - 更換老舊或容量不足之電瓶。
 - 所用電瓶之電量不足或過份充電。
 - 安培錶保險絲燒斷。
 - 安培錶連接不當。
- ③. 充電電流正常，但充電電壓不正常：
 - 電壓錶保險絲燒斷。

調壓整流器檢查

拆下前擋板(螺絲×4)。

拆下整流器的 4P 插頭，依下列方法檢查主配線端子間之導通性。

主配線端回路檢查

項目(配線色)	判定
電瓶(紅)與車體搭鐵之間	有電瓶電壓
搭鐵線(綠)與車體搭鐵之間	有導通
照明線(黃)與車體搭鐵之間(電阻器之插頭與自動旁側起動器之插頭拆下，照明開關扳在 OFF 狀態檢查)	有導通、有電阻
充電線圈(白)與車體搭鐵之間	有導通、有電阻

若量測值不正常，檢查不正常線路的零件。

若零件正常則為配線不良。

若以上項目皆正常，則更換調壓整流器。

主配線端檢查完全正常時，檢查整流器之插頭是否接觸不良，並確認整流器本體各端子間之阻抗值。

調壓整流器檢查

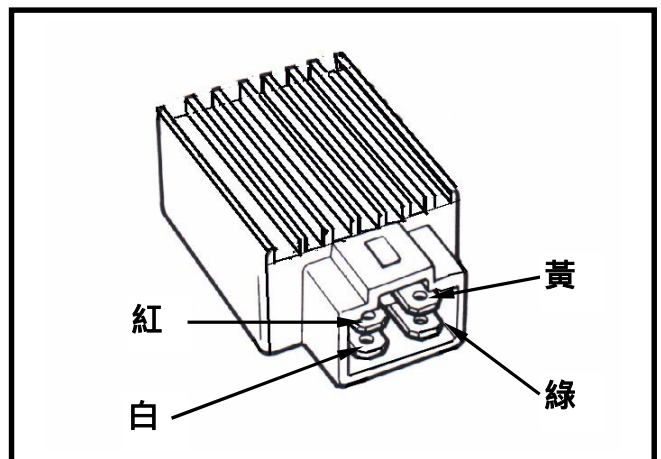
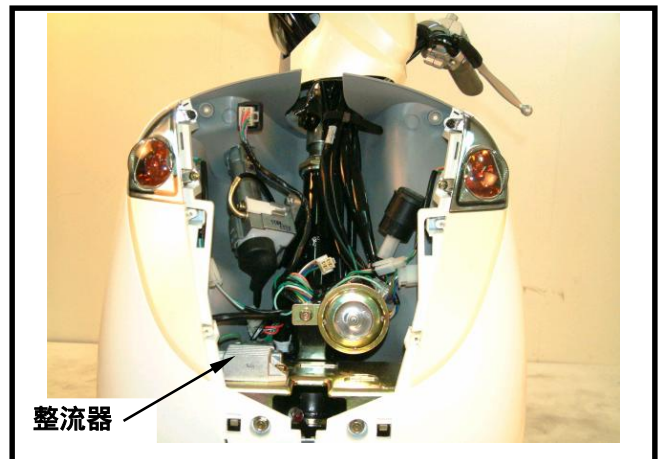
單位：KΩ

三用電錶(+)	白(W)	黃(Y)	紅(R)	綠(G)
三用電錶(-)				
白(W)			4~7	
黃(Y)				2.4~48
紅(R)				
綠(G)		2.4~48		

端子間之阻抗值異常時，更換調壓整流器。

注意

- 檢查中三用電錶測試棒金屬部位，不可接觸手指，因人體亦有阻抗，若接觸會影響量測數據。
- 使用三陽推薦之三用電錶檢查，推薦以外之三角錶檢查，阻抗值會不一樣。



十六、電器裝置



交流發電機充電線圈

⚠ 注意

交流發電機充電及照明線圈之檢查，可在引擎上作業。

檢查

拆下交流發電機 4P 接頭。

使用三用電錶測量交流發電機白色線與車體搭鐵之間抵抗值。

標準值：0.2~1.0Ω

測定值超過標準值時交流發電機線圈交換。



交流發電機照明線圈

檢查

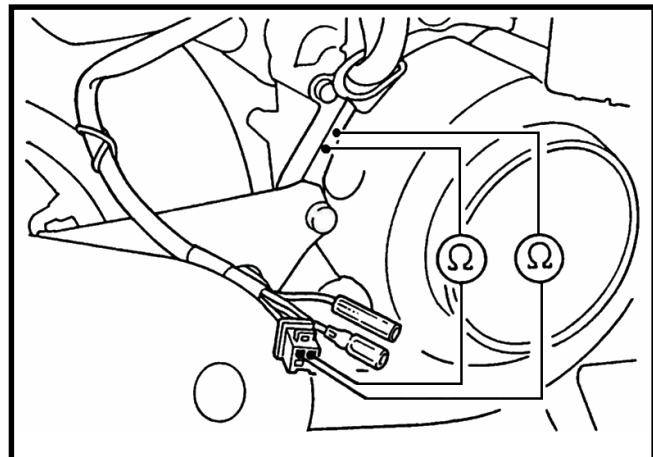
拆下交流發電機 4P 接頭。

使用三用電錶測量交流發電機黃色線與車體搭鐵之間抵抗值。

標準值：0.1~0.8Ω。

電阻器之檢查

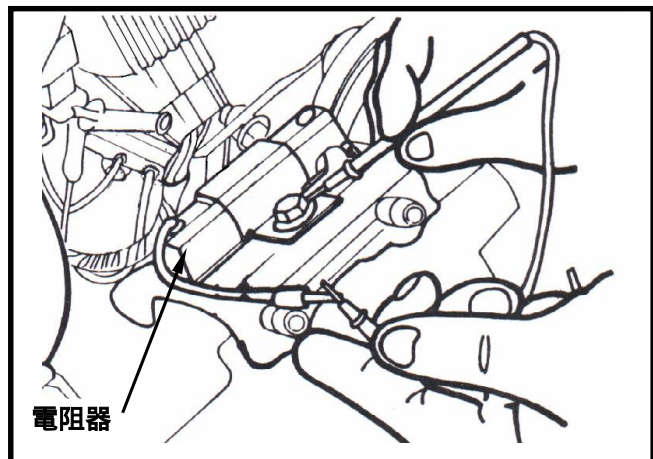
拆下前擋板。



測量電阻器導線(粉紅色及綠/黑色)與車體搭鐵之間阻抗值。

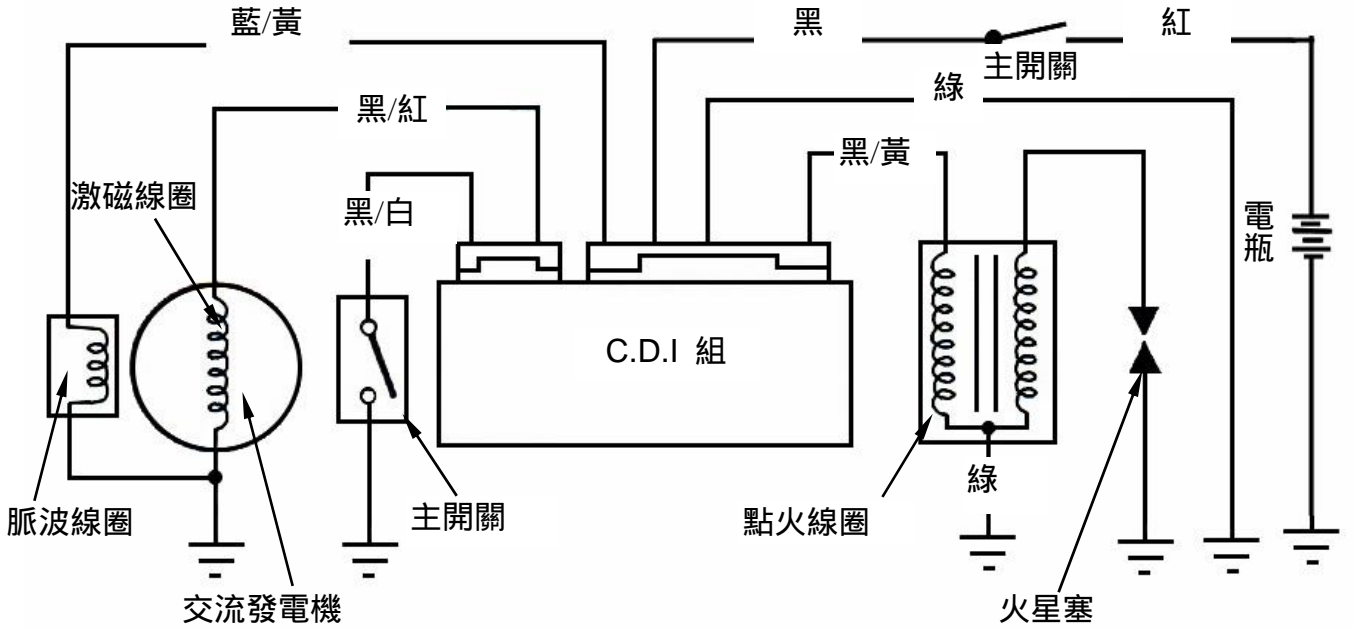
標準值：5.9Ω/ 30W：7~8Ω(粉紅色)。

5Ω/ 5W：4.5~5.5Ω(綠/黑色)。



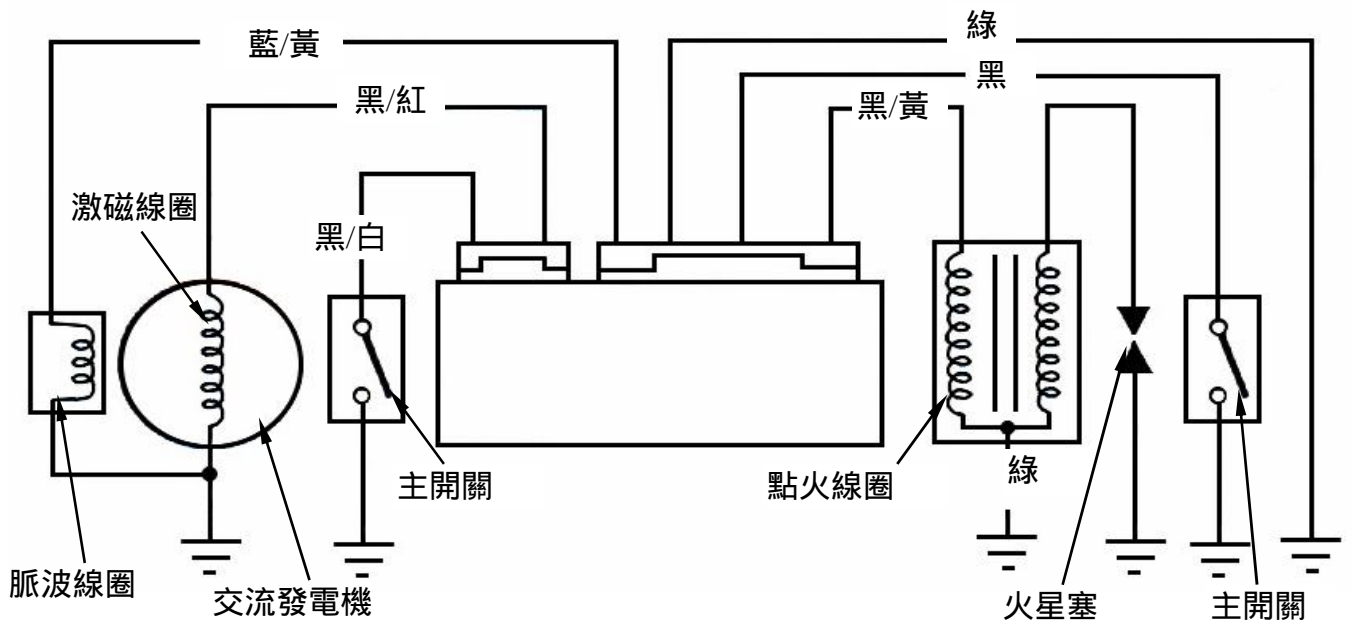
點火系統

MIO 50 點火系統迴路



點火系統

MIO 100 點火系統迴路



C.D.I 組

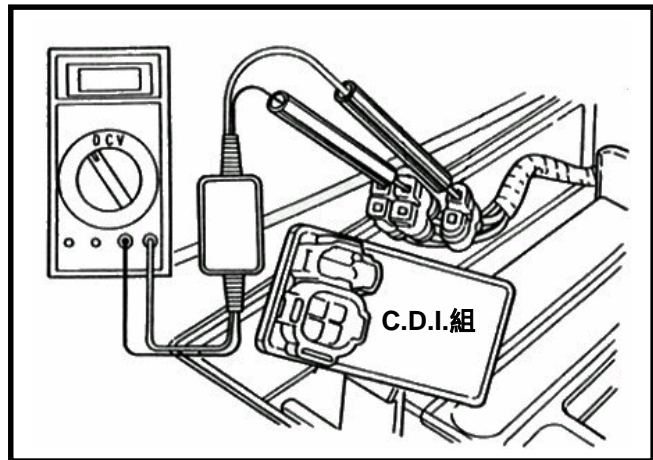
拆卸

拆下電瓶盒蓋。
 上述請參閱第十二章。
 拆下 CDI。



檢查

拆開 C.D.I 組接線端子。
 在配線側的接頭處，檢查下列各端子。



機種		MIO 100	MIO 50	
項	目	標準值 (20°C 時)	標準值 (20°C 時)	
主開關	黑/白~綠	主開關 "OFF" 時導通	主開關 "OFF" 時導通	
激磁線圈	黑/紅~綠	400 ~800Ω	602Ω±20%	
脈波線圈	藍/黃~綠	50 ~200Ω	115Ω±20%	
點火線圈	一次迴路	0.21Ω±10%	0.31Ω±15%	
	二次迴路	綠~高壓線(無蓋)	3~5KΩ	4.0 KΩ±15%
		綠~高壓線(有蓋)	7~12KΩ	7~12KΩ

點火線圈**拆卸**

拆下側蓋、中央護蓋、腳踏板。

拆下火星塞蓋。

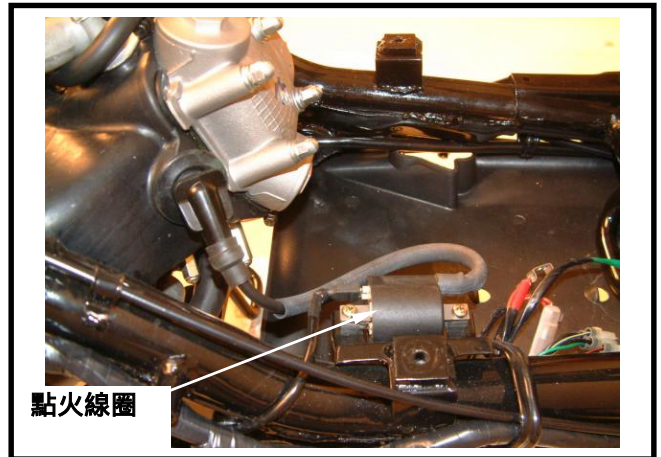
拆下點火線圈一次線圈導線。

拆下點火線圈固定螺栓，取下點火線圈。

安裝時依拆卸時相反順序作業。

⚠ 注意

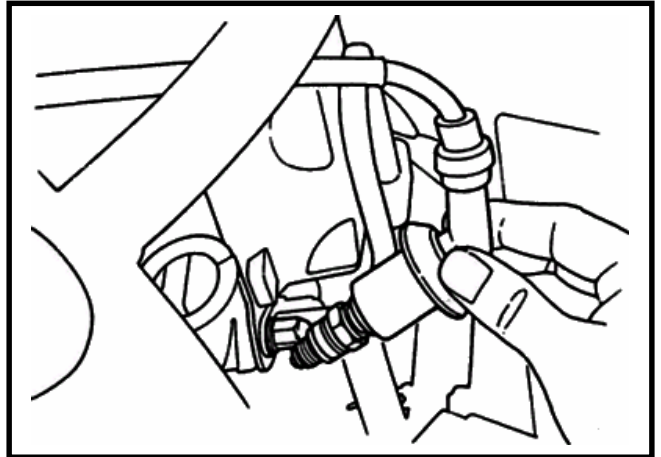
一次線圈為黑 / 黃色線接黑色接頭，綠色線接綠色接頭安裝。

**火星塞確認**

如圖把火星塞拆下，裝上良好火星塞，並且與引擎搭鐵，確認火星塞跳火狀態，若跳火狀態不佳或火星塞已燒損，請更換新品。

⚠ 注意

- 各電路配線須正確的連接、測試。配線連接正確外，有時也會發生無法測試的情形。



在三用電錶上連接高壓分流器或使用輸入阻抗在 10MΩ 10CV 以上之電錶。

拆下中間蓋。

把三用電錶之導線連接一次線圈端子(黑 / 黃線及綠色線)。

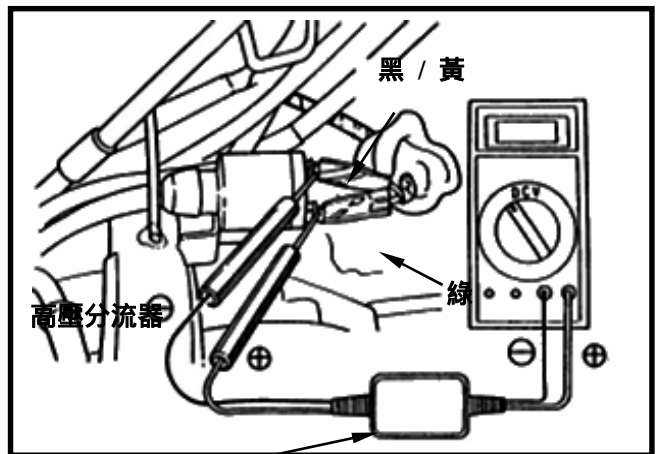
按起動馬達或踩起動桿，測量點火線圈一次側的最大電壓。

連接方法：(+)端接綠、(-)端接黑 / 黃。

最小電壓：95 V 以上。

⚠ 注意

測量電壓時手指不可接觸到測試棒金屬部，否則會觸電須特別注意。

**檢查一次線圈**

將一次線圈端子接線拆開，測定一次線圈阻抗。

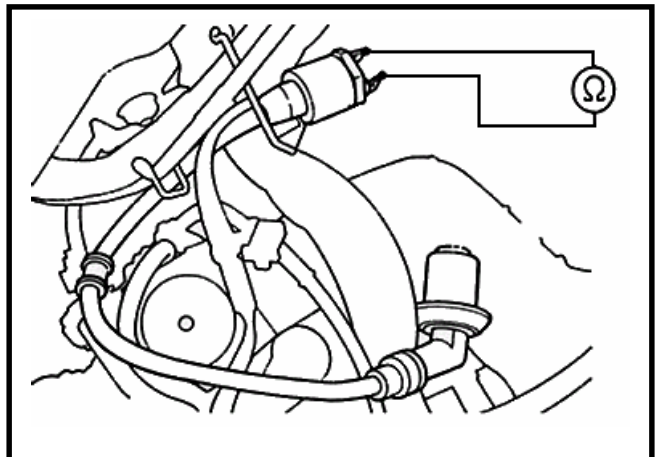
標準值：

風 100：0.21Ω± 10% (20°時)

風 50：4.0 KΩ±15% (20°時)

阻抗值在標準值內為良好。

阻抗值 " " 表示線圈斷線，須交換新品。



十六、電器裝置



二次線圈

附火星塞蓋，測量高壓導線火星塞蓋側與綠色端子間阻抗值。

標準值：7~12 K Ω (20°C)。

拆下火星塞蓋，測量高壓導線火星塞蓋側與綠色端子之阻抗值。

標準值：

風 100：3~5K Ω ± 10 % (20°C)。

風 50：4.0 K Ω ±15% (20°C)。

阻抗值在標準內為良好。

阻抗值“ ”表示線圈斷路，須更換新品，若附火星塞蓋時，量測值超過標準，即表示火星塞蓋不良。

更換

若有需要則拆下點火線圈固定螺栓，並更換點火線圈(螺栓×1)。

脈波線圈

 注意

檢查脈波及激磁線圈可在引擎上作業。但須在火星塞安裝於汽缸頭上，汽缸壓縮壓力正常之狀態下量測。

檢查

拆下車體蓋。

拆下脈波器導線接頭。

測量引擎側導線藍 / 黃線端子與車體搭鐵間之阻抗值，

標準值：

MIO 100：50~200 Ω (20°C)。

MIO 50：115 Ω ±20%

測定值超出標準值時，更換交流發電機。

激磁線圈

拆下激磁線圈導線接頭。

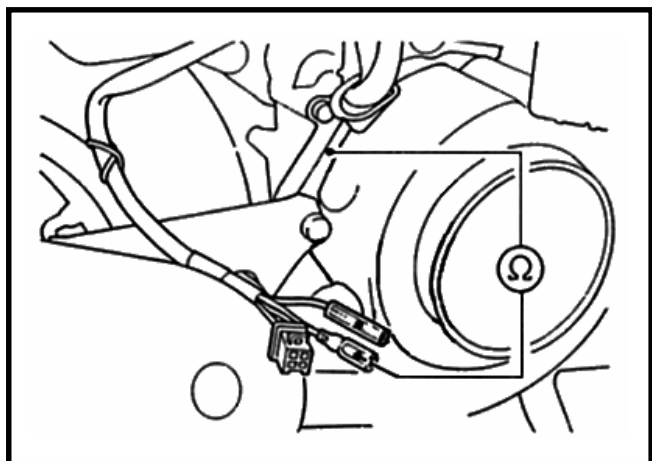
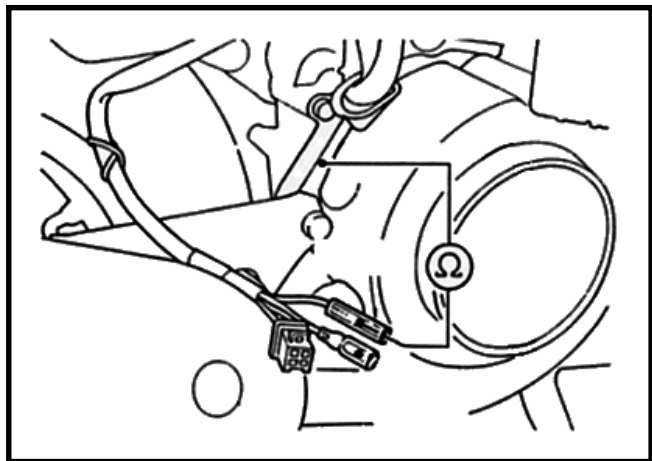
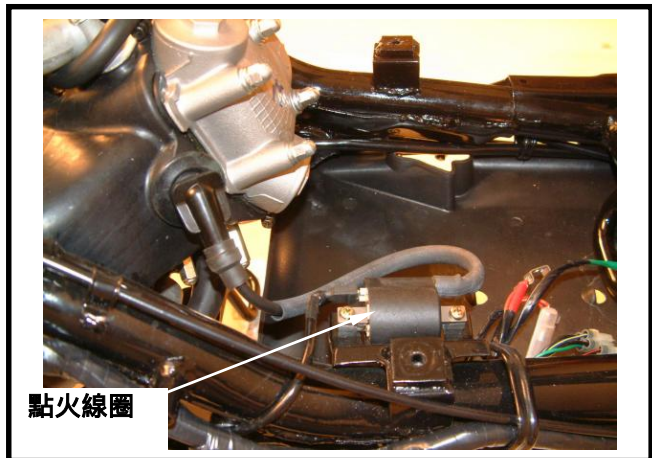
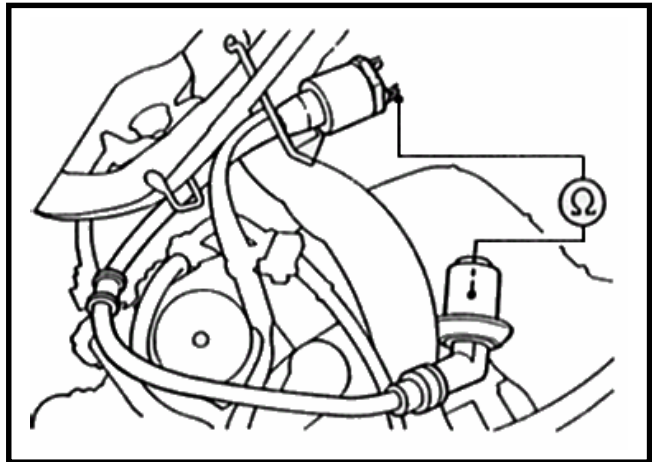
測量引擎側導線黑 / 紅線端子與車體搭鐵間之阻抗值。

標準值：

MIO100：400~800 Ω (20°C)。

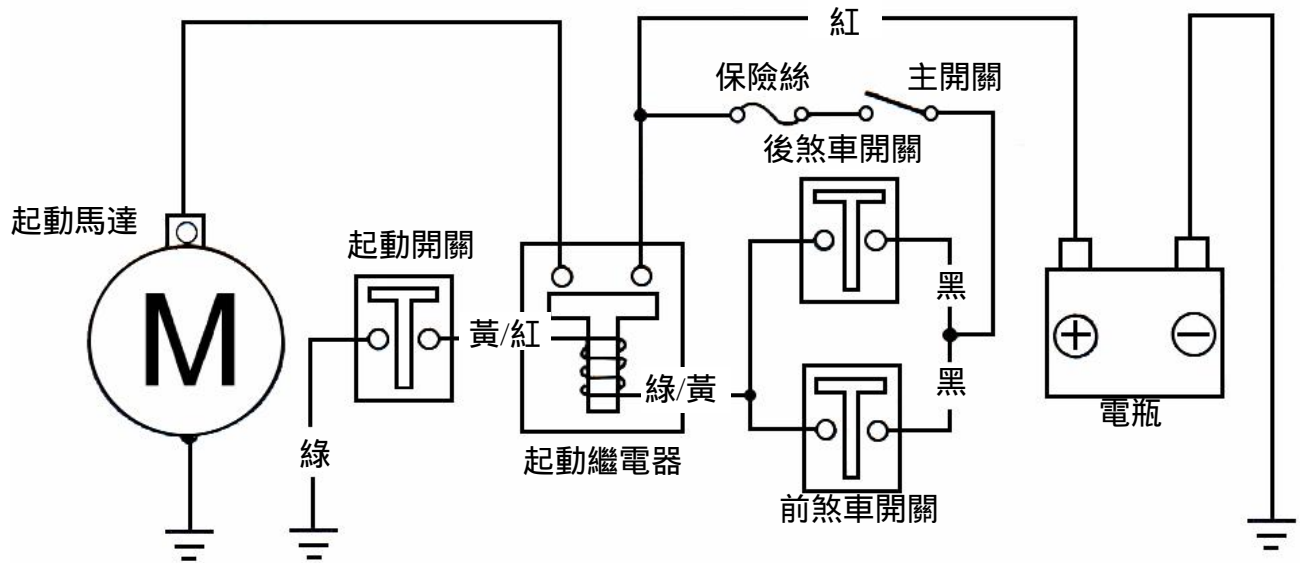
MIO 50：602 Ω ±20%

測定值超出標準值時，更換交流發電機。



起動系統

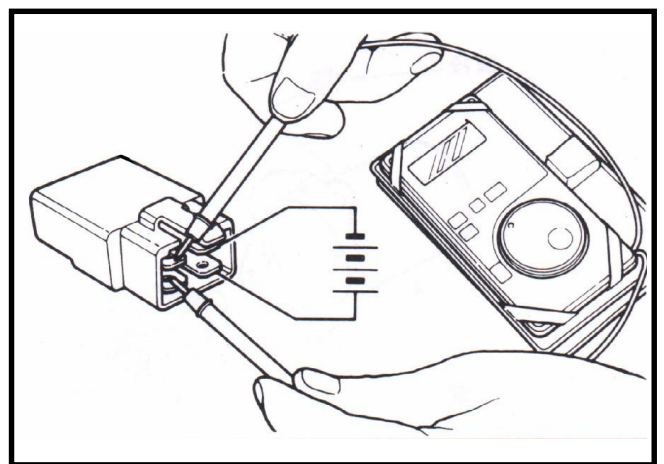
起動迴路



起動繼電器檢查

打開主開關。
拉煞車拉桿。
按起動開關。
若聽到喀喀聲，即表示起動線路正常。

拆下行李箱總成。
拆開電瓶負極(-)接線
從起動繼電器大端子處，拆開電瓶正極(+)接線
及起動馬達接線。
拆開起動繼電器控制電源接頭。
在繼電器大端子間，連接 歐姆錶。
另接線連接綠/黃線至電瓶正極(+), 黃/紅線至
電瓶負極(-)。
檢查繼電器大端子間，是否為通路。
若線路不通，則更換起動繼電器。



十六、電器裝置

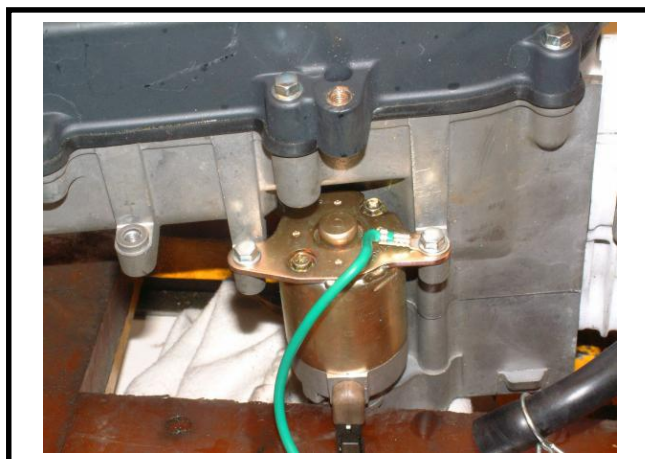


起動馬達拆卸

拆下左側蓋(螺絲×3)。
拆下空氣濾清器固定螺栓(螺栓×2)。
先拆開電瓶負極(-)，再拆開正極(+)接線。
拆下行李箱。
拆下起動馬達電源線。
拆下起動馬達結合螺栓及馬達(螺栓×2)。

起動馬達安裝

依拆卸之反順序安裝起動馬達及各零組件。



儀錶

拆卸

拆下前把手蓋。

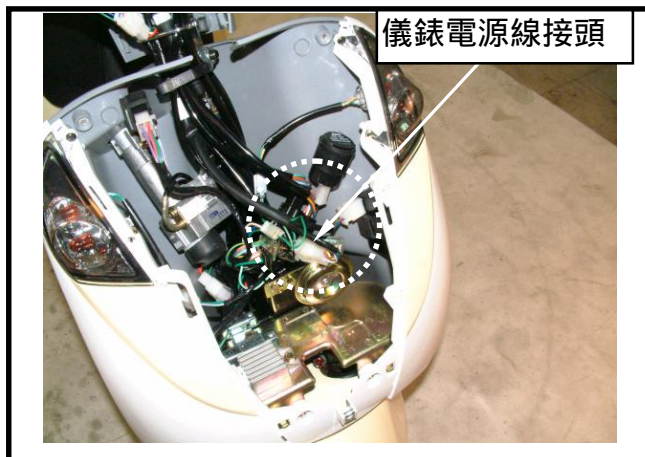


拆下速度錶導線。

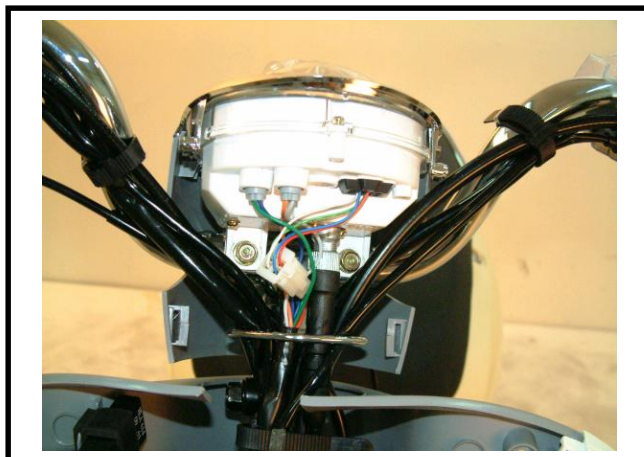


拆下前擋板。

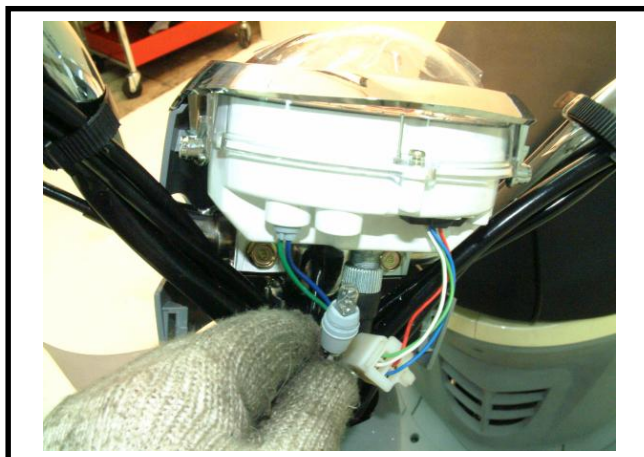
拆開儀錶電源線接頭。



拆下後方向把手護蓋。

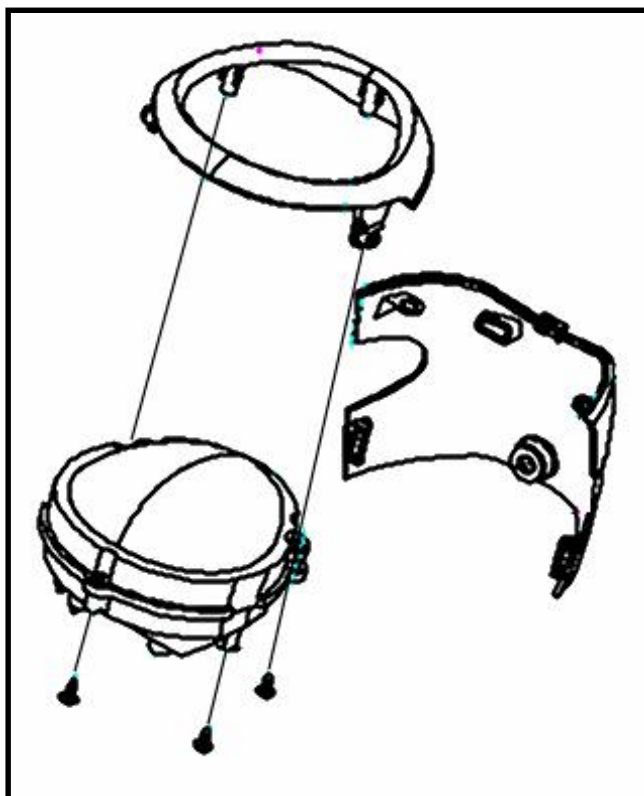


將燈泡座往下拉，更換燈泡。



拆下儀錶固定螺絲（螺絲×3）。
取下儀錶。

安裝
依反順序裝回。



燈光/燈泡

頭燈燈泡更換

拆下前擋板(螺絲×3)。

拆開頭燈接線接頭，剝開橡皮封套。

將燈泡彈簧固定器壓下後，左旋拆下燈泡彈簧固定器。

取下燈泡。

若有需要則更換新的燈泡(12V 30W/30W)。

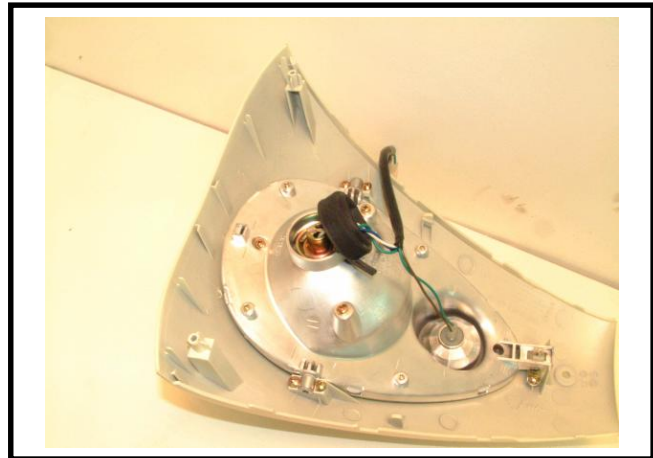
⚠ 注意

- 勿以手指觸摸燈泡表面，如此會使燈泡產生熱點，而使大燈組燒毀，應以布包覆或穿帶手套安裝。
- 若不慎以手觸及燈泡，以布沾酒精擦拭以防提早損壞。

依拆卸之相反順序安裝。

安裝完成後，將主開關以 ON/OFF 切換以確認頭燈作用是否良好。

若有更換頭燈燈泡，請進行頭燈光束距離調整之作業。



頭燈光束調整

方鬆頭燈下方調整螺栓後，前、後移動螺栓，即可調整照射光束之高低。

⚠ 注意

- 本機型頭燈外罩為固定式，調整時只有內部之燈座移動。



頭燈光束調整螺絲



方向燈泡更換
前方向燈泡更換
拆下前擋板(螺絲×5)。



將方向燈泡拔出，更換燈泡(12V 10W)。



安裝
依拆卸之相反順序安裝。

十六、電器裝置



尾燈 / 煞車燈
燈泡更換
拆下尾燈燈罩(螺絲× 2)。



取下燈罩。



將燈泡下壓左旋，



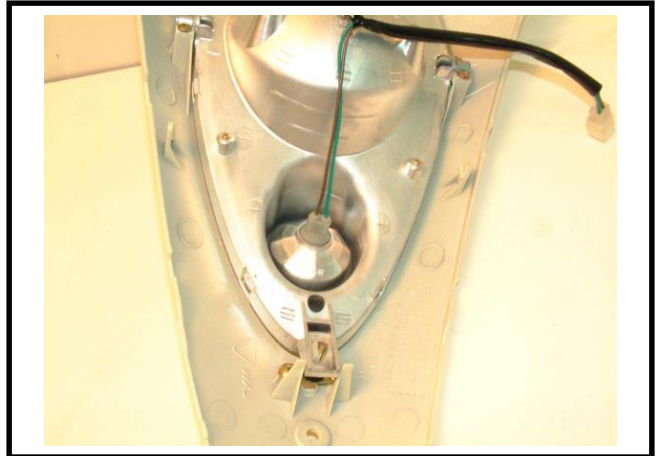
更換尾燈、煞車燈(12V 5W/18W)。



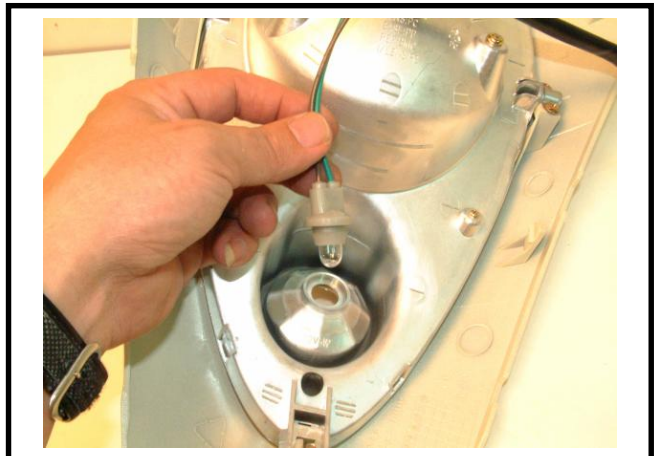
安裝
依拆卸之相反順序安裝。

位置燈**位置燈燈泡更換**

拆下前擋板(螺絲×3)。



將位置燈燈泡拔出



更換燈泡(12V 10W)。



後方向燈燈泡更換
拆下方向燈燈罩(螺絲×1)。



更換方向燈燈泡。



開關/喇叭

主開關

檢查

拆下前擋板(螺絲×3)。

拆開主開關接頭。

檢查下列表間連線端子之通路。

端子 位置	BAT1	BAT2	IG	E
LOCK			——	——
OFF			——	
ON	——			
線色	紅	黑	黑/白	綠

更換

拆開主開關接線接頭及固定螺栓(螺栓×2)。

拆下主開關

裝上新開關並鎖上螺栓(螺栓×2)。

轉向把手開關

拆下前擋板。

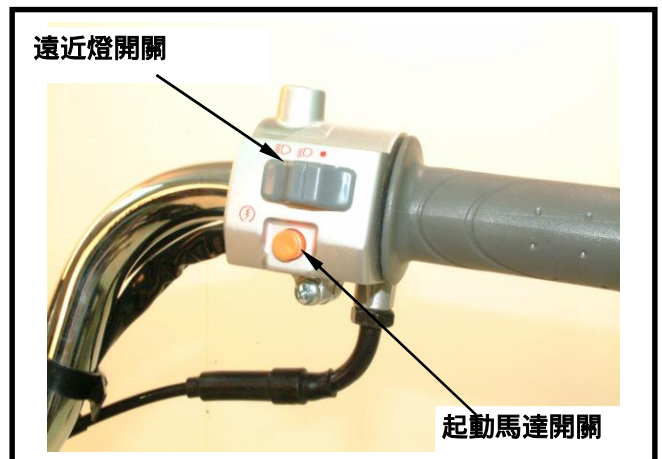
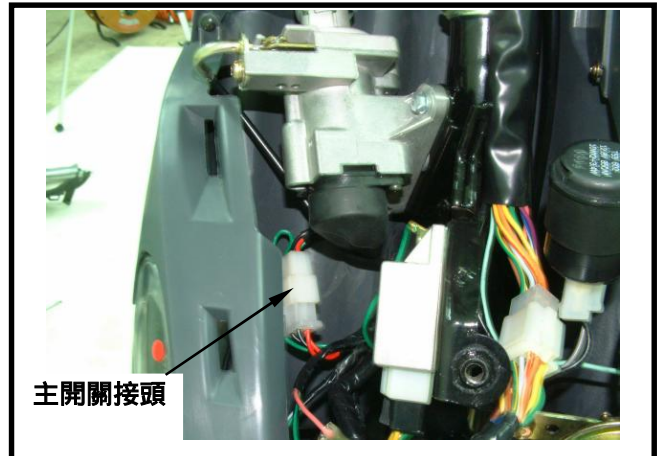
拆開轉向把手開關接頭。

檢查下列表間連線端子之通路。

端子 位置	CI	RE	TL	LO	HI
OFF	——				
	——	——	——	——	
	——	——	——	——	——
線色	黃	粉紅	棕	白	藍

起動開關

端子 位置	ST	E
FREE		
	——	——
線色	黃/紅	綠

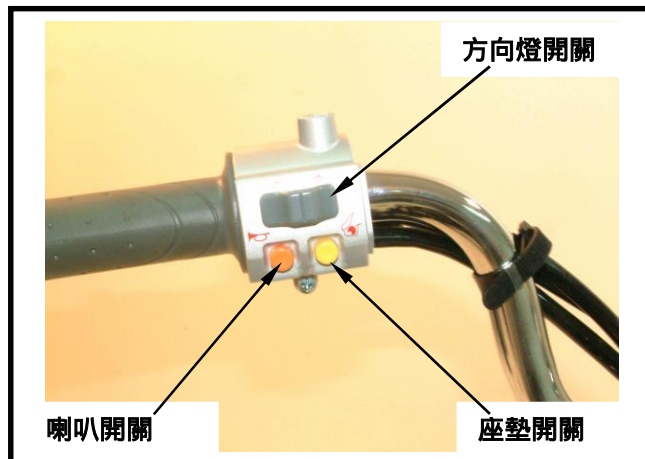


十六、電器裝置




觸控座墊開關



端子 位置	BAT	HO
FREE		
PUSH		
線色	黑	淺綠



喇叭開關

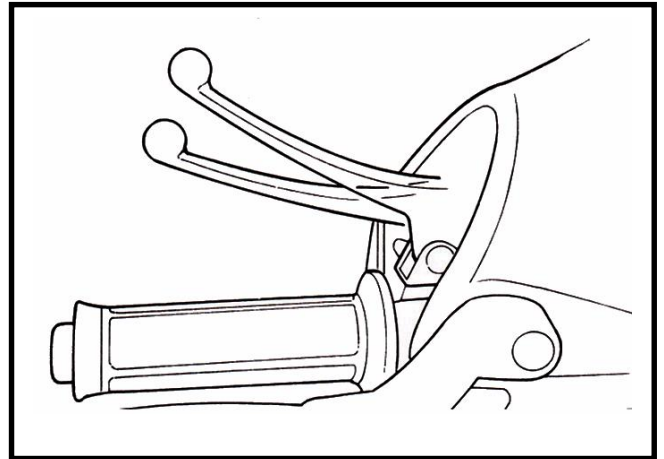
端子 位置	BAT	HO
FREE		
	—	—
線色	黑	淺綠

方向燈開關

端子 位置	W	R	L
	—	—	
N	FROM R	—	
	PUSH OFF		
	FROM L		—
		—	—
線色	白	紅	藍

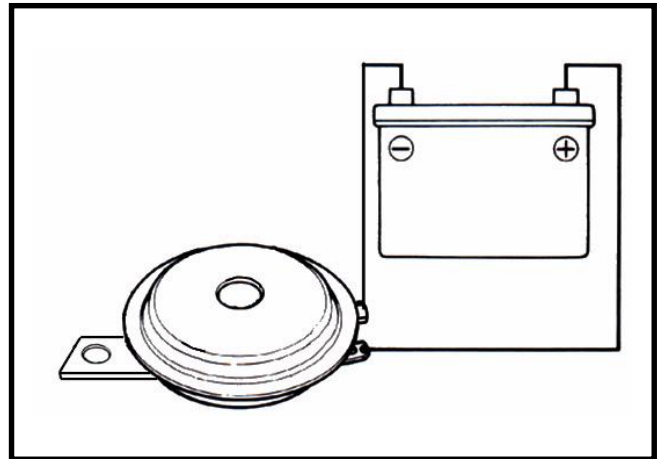
煞車燈開關

當拉住前煞車時，煞車燈開關的黑線與綠/黃線為通路才是正常。
若開關損壞則更換之。



喇叭

拆下前擋板。
接 2 個端子，另連接一 12V 直流電源至喇叭的淺藍色線至電瓶正極(+)，綠色線至電瓶負極(-)，則喇叭須會鳴響。
若有需要則更換之。



引擎暗鎖

端子 位置	L/Y	L/Y
OFF		
ON	——	——
線色	藍/黃	藍/黃



燃油計量計

燃油箱拆卸(請參閱第四章)

燃油量計

拆開燃油油計電線接頭。

拆下燃油油計。

⚠ 注意

拆下時勿使浮筒臂損傷或彎曲。



浮筒臂位於滿(F)及空(E)的位置時，其電阻值如下：

浮臂位置	電阻值
E (空)	97.5~107.5Ω
F (滿)	4~10Ω

連接燃油量計接線接頭至主配線。

主開關開至“ON”位置。

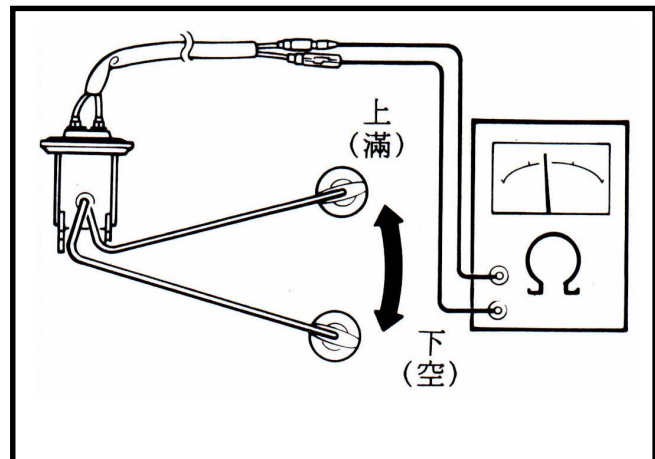
上、下移動浮臂，檢查碼錶燃油計指針位置是否正確。



⚠ 注意

進行測試前，先打開方向燈以確定電瓶作用正常。

浮臂位置	指針位置
上(滿)	F(滿)
下(空)	E(空)



廢氣排放控制系統保證書17-1	觸媒轉換系統 (C.A.T.A.) : 17-6
定期保養須知17-2	二次空氣導入系統 17-7
污染防制控制機構名稱.....17-3	曲軸箱吹漏氣系統 17-10
廢氣控制系統機構功能.....17-3	機車點火系統 17-11
燃油蒸發排放控制系統(E.E.C.) 17-4	點檢要項..... 17-12
E.E.C.系統維修方法.....17-5	怠速排氣污染值超過規定時的對策(四行程)..... 17-13

廢氣排放控制系統保證書

- 一. 本車廢氣排放控制系統，符合行政院環保署之規定，在其廢氣排放控制系統有效使用期限內 (15000 公里或兩年六個月)，使用者完全依正常使用及規定保養下，本公司予以保證。
- 二. 保證範圍：廢氣排放控制系統功能保證，本車在使用 15000 公里或兩年六個月內，均能符合政府機關執行之期或不定期廢氣檢測。
- 三. 有下列情況者，不適用本保證條款，惟如有保養修護之需要，本公司之各縣市經銷商或服務中心，仍願以合理的價格為顧客服務。
 1. 未依照本公司所指定之時間或行駛里程數，實施定期保養。
 2. 未在本公司之經銷商或服務中心，實施定期檢查、調整或維修者，或無法提出保養記錄證明者。
 3. 超載或不當使用。
 4. 隨意改造車輛、拆卸原裝零件或添裝其他設備。
 5. 未依行政院環保署規定，限使用無鉛汽油。
 6. 用於賽車或經常行駛於非機車使用之道路。
 7. 受颱風、水災等天災之損壞，或因使用上的疏忽、車禍、外物撞擊之損壞及故障。
 8. 長期停止使用，未作適當定期發動引擎及保養者。
 9. 里程錶損壞未立即修護，或經人為的變造、停用、更換者。
 10. 未定期至定檢站，定期檢驗廢氣者。

本公司出廠之新車，噪音經檢驗結果，均已通過環保署八十四年一月一日實施之機動車輛三期噪音管制標準，並已在車身後部張貼標示貼紙，標示原地噪音檢驗結果。

十七. 廢氣排放控制系統

定期保養須知

- 一. 為確保環境污染程度不日益嚴重，政府於民國 69 年 6 月 5 日，發佈交通工具空氣污染 排放標準，要求各生產廠商所生產之各機種機車，必須完全符合規定，本公司除了生產符合『交通工具空氣污染排放標準』之產品外，並極力為淨化空氣，減少空氣污染而努力。
- 二. 本機車出廠前，皆經過嚴格檢驗，一切符合『交通工具空氣污染排放標準』之法令規定，但由於顧客使用本產品情況不同，因而我們制定以下有關廢氣排放之定期檢查表，為確保排放之正常，使用者務必依規定，定期做檢查、調整與維修。
- 三. 若有其他使用上之個別問題，請諮詢三陽經銷商或三陽服務中心。
- 四. 有關排放規定如下：
依據中華民國 91 年 2 月 20 日環署空字第 0910009395 號令修正發佈，使用中車輛於惰轉速狀態下測定標準。

排 放 測 定	CO	HC
排 放 標 準	3.5 %	2000 P.P.M

.排放標準若有變更時，依政府最新之規定為準。

- 五. 請依規定至本公司經銷商或各縣市服務中心，作定期檢查、調整或維修，以保持最佳之車況。
- 註 1.經常在砂石路面或環境嚴重污染地區行駛之車輛，應增加清洗、更換空氣濾清器次數，以延長引擎壽命。
- 註 2.經常高速行駛或行駛頻繁，里程數較多者，保養頻度須增加。

為確保排放標準請注意下列各項：

- 一. 燃料之使用：請務必限用無鉛汽油。
- 二. 機油之使用：請使用四行程機油(參照使用說明書)。
- 三. 請依定期保養表之規定保養(參照定期保養檢查表)。
- 四. 關於廢氣控制系統，嚴禁任意調整或更換(包含火星塞之使用、怠速調整、點火正時、化油器調整等)。
- 五. 注意事項：
 - 因為點火系統、充電系統、燃料系統等不順暢時，對觸媒裝置會產生很大影響，所以感覺引擎不順時，請馬上到本公司指定之經銷商，或服務中心檢查、調整或維修。
 - 請務必限用無鉛汽油，否則會損及觸媒轉換裝置。

本車廢氣控制系統符合政府規定，因此，需要更換系統中任一零件時，務必使用本公司之正廠零件，並由指定經銷商或服務中心更換。

污染防制控制機構名稱

四行程機種：

1. 觸媒轉換器 (C.A.T.A. → Catalyst Converter)
2. 燃油蒸發控制系統 (E.E.C. → Evaporative Emission Control System)
3. 二次空氣導入系統 (A.I. → Air Injection System)
4. 曲軸箱吹漏氣系統 (P.C.V. → Positive Crankcase Ventilation System)

廢氣控制系統機構功能

概要：

本機種廢氣對策，是以四行程單缸化油器引擎方式為基本，採用空氣導入裝置以維持良好的廢氣排放水準，另外，燃油蒸發廢氣是採用活性碳罐回收之方式處理。

引擎改良：

壓縮比、點火時間、進排氣系統等的引擎諸元的優良性能，共同達到極高的進排氣效率，以謀求燃燒效率的提高。

空氣導入裝置：

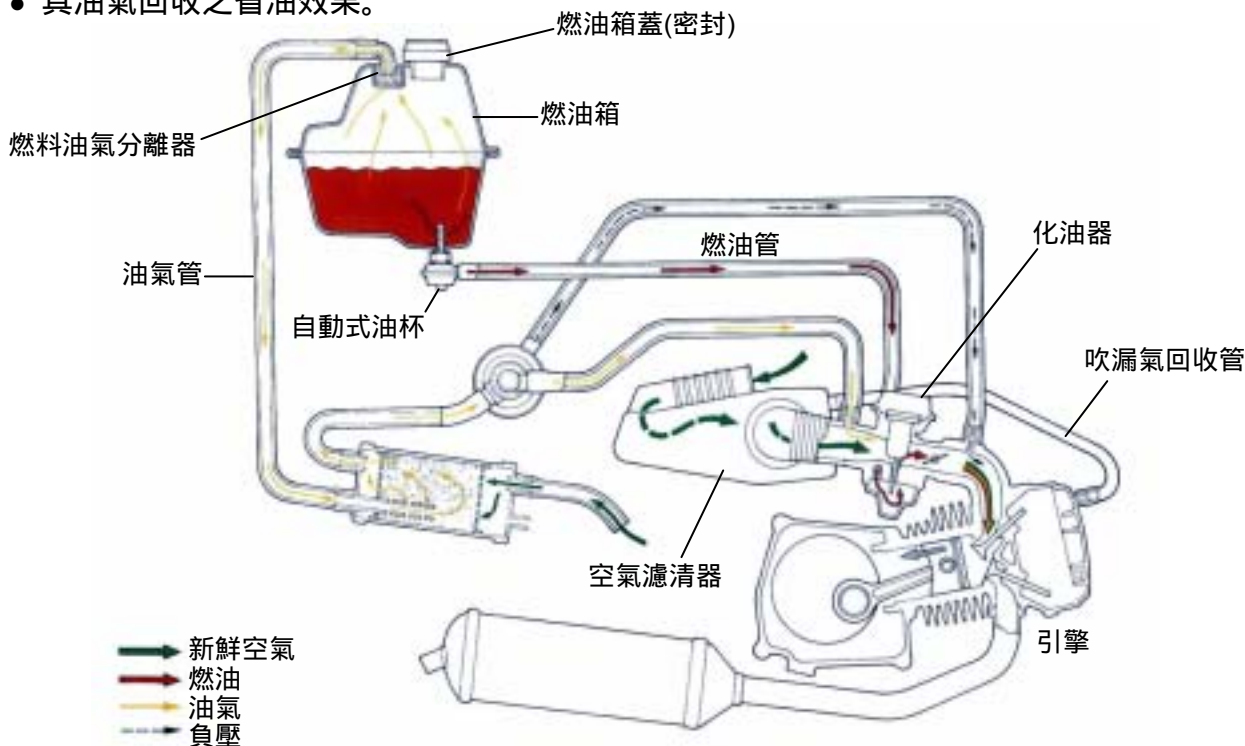
將空氣導入排氣道，使未完全燃燒之 **CO**、**HC** 再次反應成無害氣體。

區分	裝置	構成零件	目的及功能
燃燒系統	燃燒室	四汽閥燃燒室	四汽閥配置的燃燒室，謀求燃燒的安定性。
排氣系統	觸媒裝置	觸媒轉換器	裝於排氣管中央的管狀三元觸媒轉化器，使 CO、HC 氧化。
EEC 系統	蒸發廢氣控制裝置	活性碳罐 油氣清除控制閥	採用活性碳罐方式，吸取油箱之油氣，再於適當時機引至化油器使用。
空氣系統	二次空氣導入裝置	空氣噴射切斷閥 二次空氣濾清器	以空氣切斷閥控制，適時導入新鮮空氣至排氣管，使廢氣再次燃燒。
PCV 系統	吹漏廢氣導入裝置	油氣分離器	從曲軸箱導引吹漏廢氣，通過油氣分離器再到進氣側。

燃油蒸發排放控制系統(E.E.C.)

一. 構造：

- 降低 HC 污染空氣。
- 具油氣回收之省油效果。



二. 作用原理：

1. 由燃料油箱等燃料系統蒸發的燃料蒸氣，除以密封的裝置防止其直接排放到大氣中外，並將燃料蒸氣引導入活性炭罐中，由罐中的碳粒利用物理原理將 HC 吸著。
2. 當引擎運轉時，由於化油器負壓源的作動，使得油氣清除控制閥打開造成通路，再利用空氣導管高速流體所產生的吸力，將 HC 由碳粒中脫離，而與罐底部流入的空氣，一起被吸入引擎中再次燃燒。
3. 由於具有清除油氣的功能，使得活性炭罐可以多次重複吸著清除 HC，永遠保持其性能。

三. 故障診斷：

汽油無法流至化油器：

1. 汽油箱內無汽油。
2. 汽油泵負壓管脫落。
3. 系統管路阻塞。

四. 注意事項：

1. 加油時汽油液面不可超過加油口簧片閥。
2. 使用預備油時勿急加速或高速行駛。

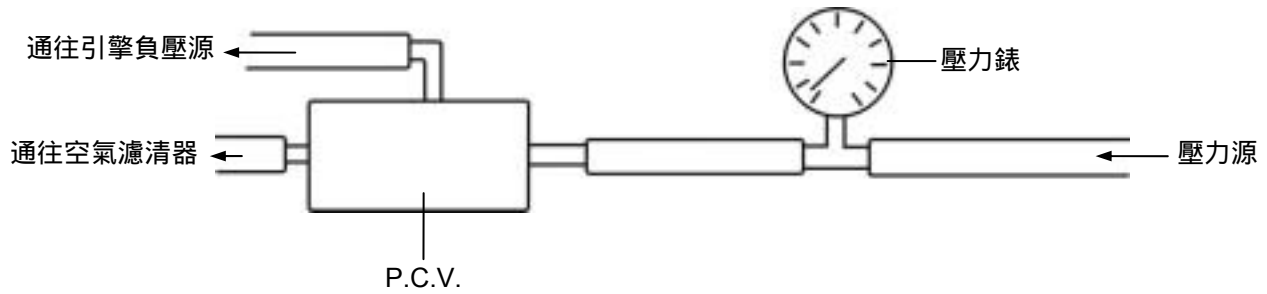
E.E.C.系統維修方法

一. 目視檢查：

1. 所有軟管是否有破損。

二. P.C.V.功能測試：

1. 將通往活性碳罐之軟管拔除，並以 T 型連接管連接壓力源，如下圖所示：

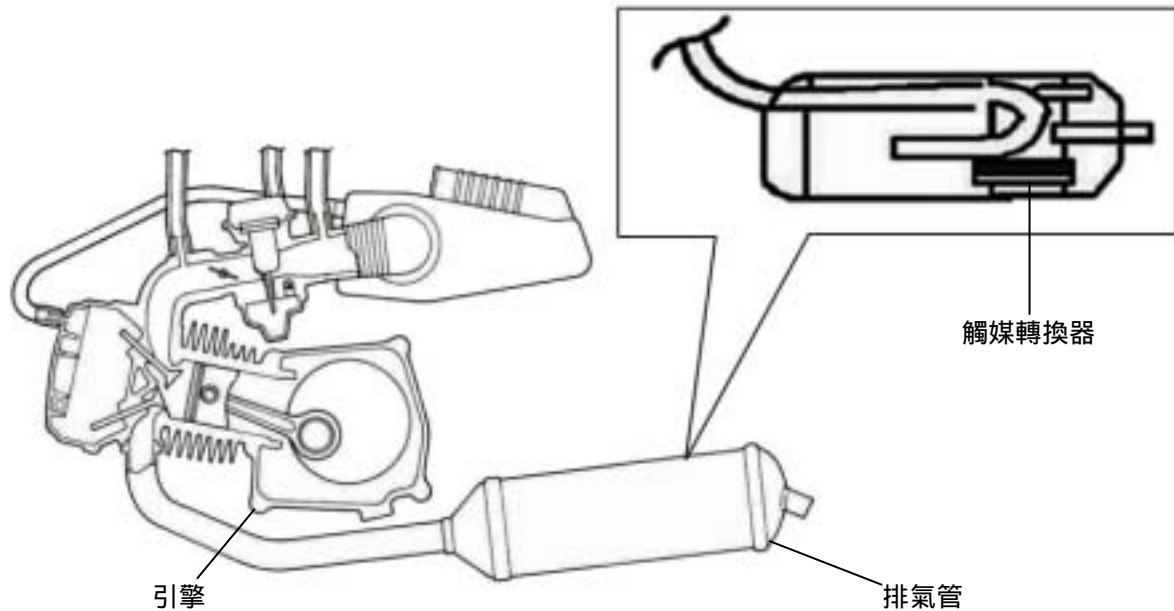


2. 引擎不作動時，從壓力源提供 100 mmAq 之壓力後，封閉入口其密閉空間壓力在 10 秒內，不得降至 10 mmAq 以下。

十七. 廢氣排放控制系統

觸媒轉換系統 (C.A.T.A.) :

一. 構造 :

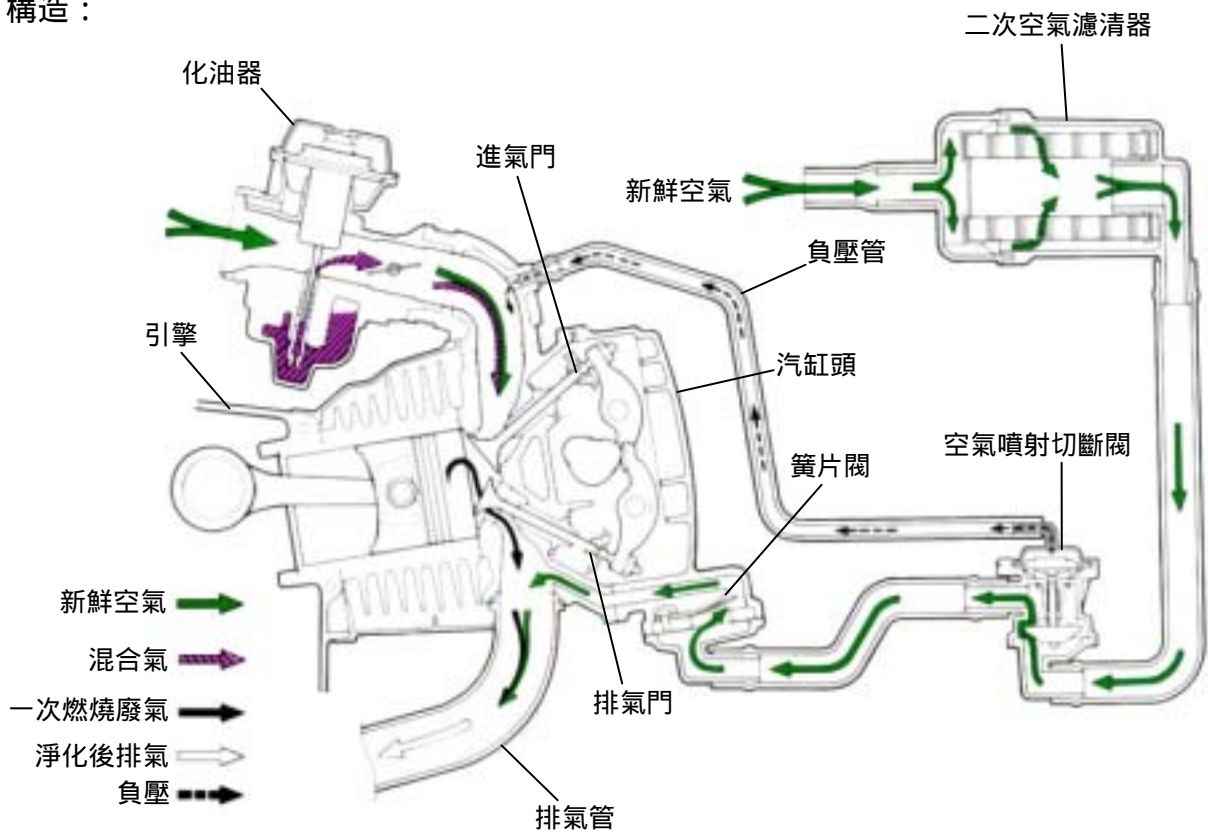


二. 說明 :

1. 觸媒轉換器之功能，是將燃燒未完全之 CO、HC、NO_x 等廢氣，轉換成 H₂O、CO₂、N₂ 等氣體後排放。
2. 觸媒轉換器含有鉑、銻、鈦等稀有金屬，故須限用無鉛汽油，以免使觸媒轉化器失效。

二次空氣導入系統

一. 構造：



本系統包括 A.I.C.V (Air Injection Cut Valve)、R/V (Reed Valve)及進氣管路等配件。

二. 作用原理：

- 在引擎排氣道上導入二次空氣，使廢氣中之 CO、HC，在富氧狀態及適當的溫度下，再次燃燒成無害的 CO₂、H₂O。
- 機車排氣道內之壓力，會隨著排氣口的開閉而產生正壓及負壓的脈動波，本系統作動原理主要是裝有一逆止功能的簧片閥 (REED VALVE)，當排氣道內為負壓時，簧片閥被吸開，空氣導入排氣系統中，與廢氣中之 CO、HC 產生二次燃燒，變成無害的 CO₂、H₂O，達到降低污染的目的；而當排氣管內之壓力為正壓時，簧片閥關閉，防止排氣逆流到空氣濾清器，
- 空氣噴射切斷閥 (A.I.C.V.)，則在引擎發生後燃現象時，能即時切斷二次空氣源，減少後燃產生之異音。

十七. 廢氣排放控制系統

三. 維修重點/故障診斷：

後燃 (放炮):

1. 空氣切斷閥 (A.I.C.V.) 不作動。
2. 系統管路洩漏。
3. 點火角度異常。
4. 油氣過於稀薄。
5. 供油不正常。

廢氣過濃：

1. 化油器不潔空氣嘴阻塞。
2. 空氣螺絲調整不當。
3. 簧片閥 (REED VALVE) 異常。
4. 系統管路洩漏或阻塞。

異音：

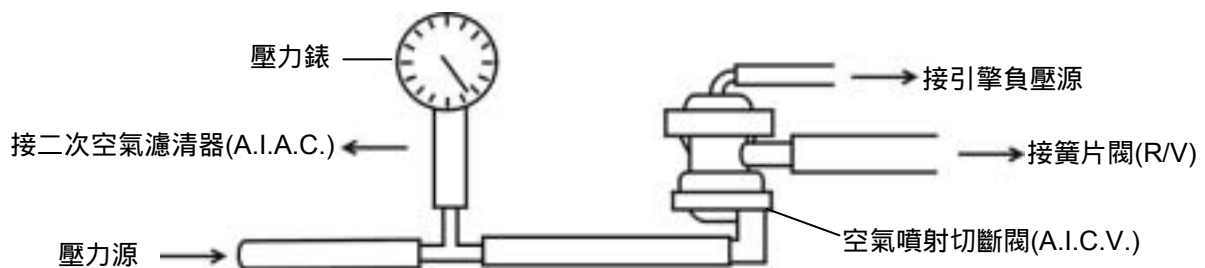
1. 系統管路洩漏。
2. 二次空氣濾清器鬆脫。
3. 二次空氣濾清器導管鬆脫。

四. AI 系統維修方法:

1. 目視檢查：

- 簧片閥、空氣噴射切斷閥、二次空氣濾清器等外觀是否有損傷。
- 金屬管及所有軟管是否有破損、龜裂。

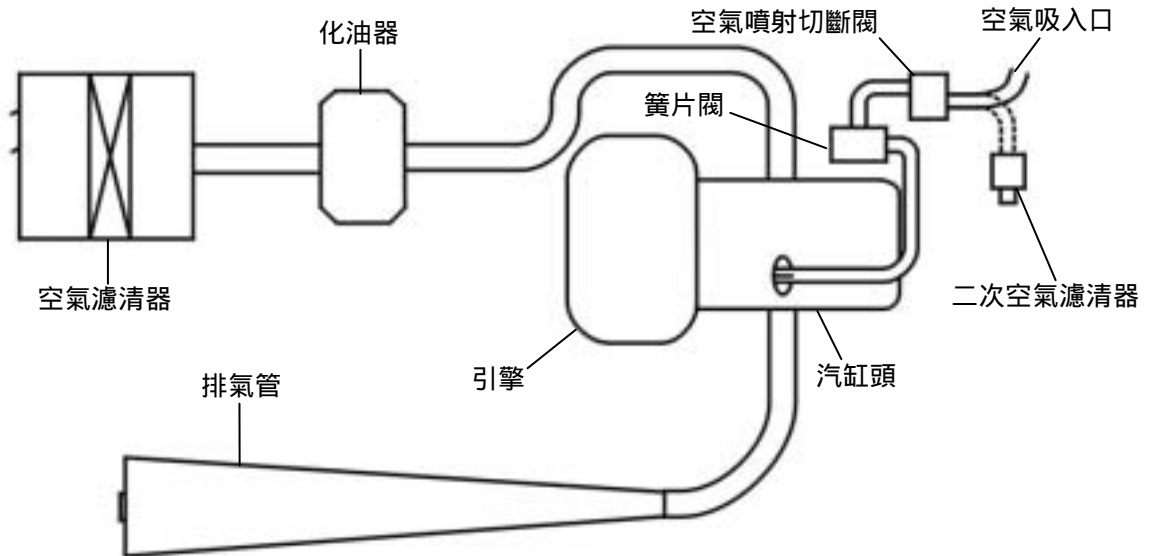
2. 洩漏試驗：



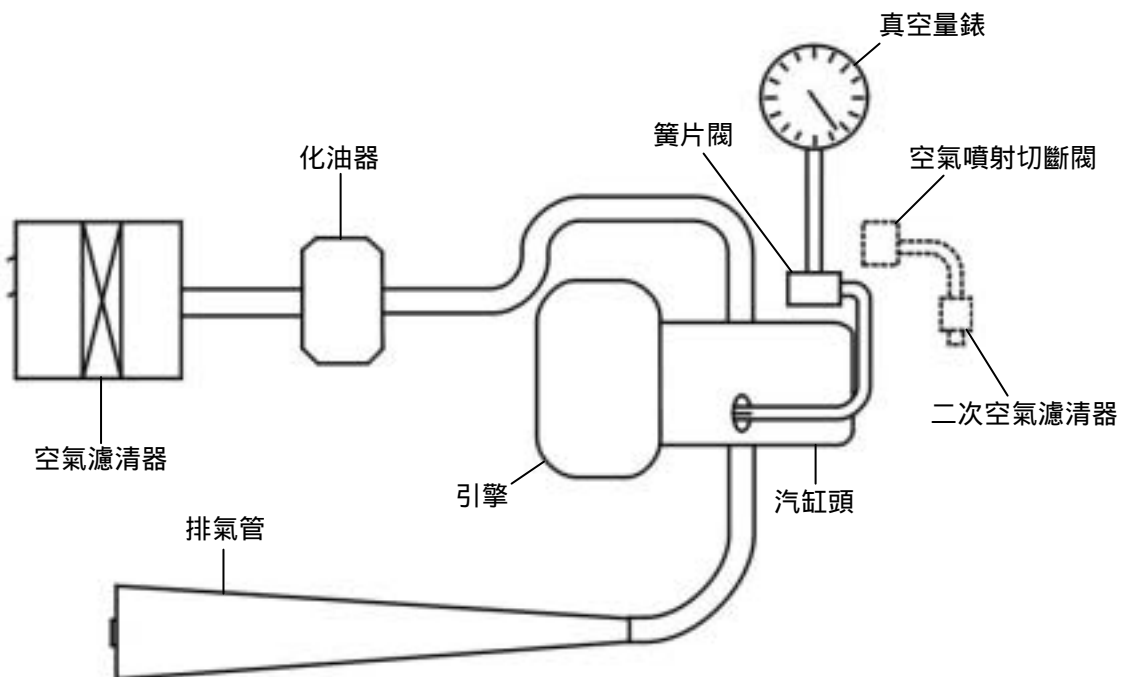
- 將通往 REED VALVE 之軟管堵死。
- 將通往空氣噴射切斷閥之軟管拔除，並以 T 型接頭連接壓力計及壓力源，如上圖所示：
- 引擎不作動時從壓力源提供 1.0kg/cm² 的壓力後，封閉入口其密閉空間不得洩漏。

3. 熱車測試：

- 起動引擎。
- 拆下二次空氣濾清器。
- 檢查怠速時空氣吸入口，是否有空氣吸入的聲音（應能聽到波波波的聲音）。



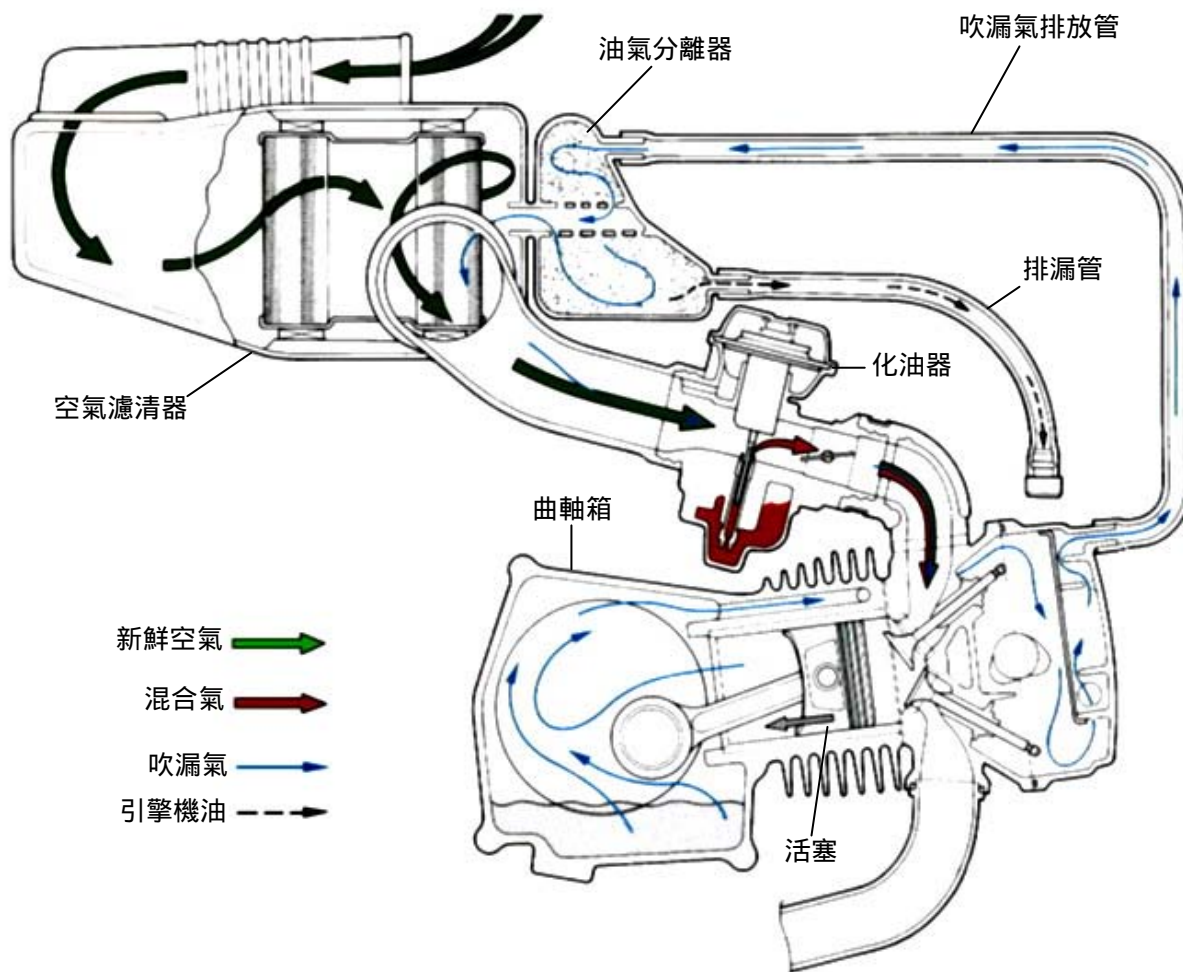
- 若沒有聲音，則拆下空氣噴射切斷閥，並連接真空量錶至簧片閥，測試真空檢視其洩漏情形。



- 若有真空，則更換簧片閥，並重新測試。
- 若無真空，則檢視該管是否有洩漏、阻塞或鬆脫。

曲軸箱吹漏氣系統

一. 構造：



二. 作用原理：

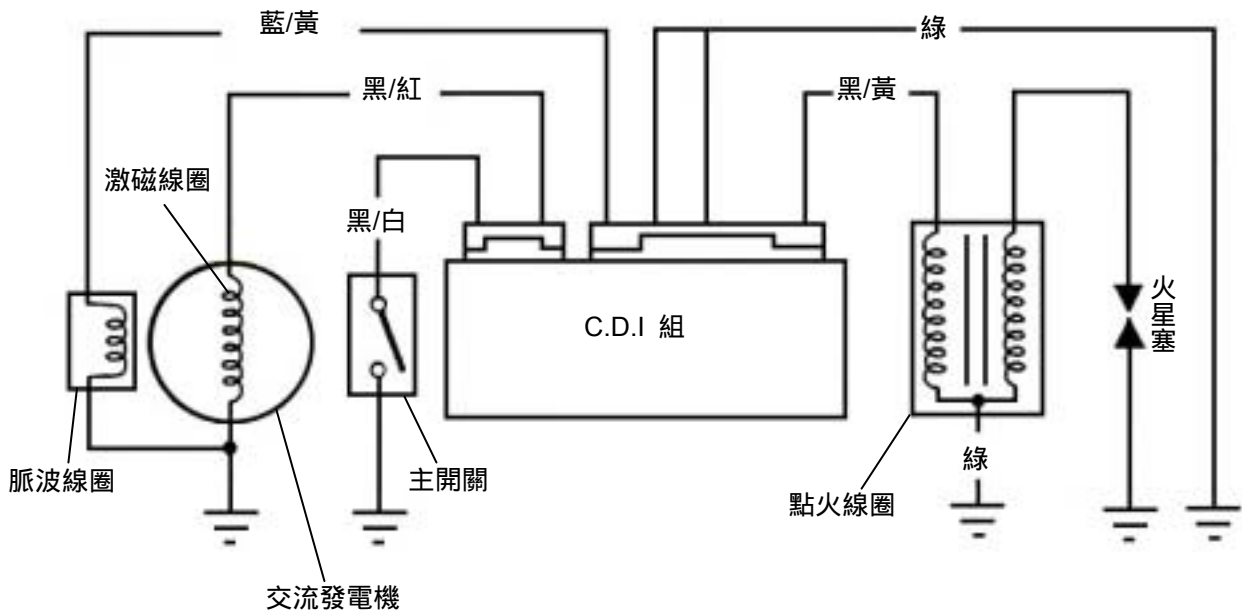
- 在氣缸頭蓋設置分離室，利用引擎吸氣負壓，將吹漏氣吸往油氣分離器。
- 在空氣濾清器開通氣孔並設置油氣分離器，使曲軸箱中吹漏氣經由氣缸蓋分離室，再經由此油氣分離器使油氣分離。
- 經分離的油氣藉由引擎吸氣負壓的作動，而流經空氣濾清器再回到燃燒室燃燒，不使其排放到大氣中，經分離的液狀油保存在排油管中定期排除。

三. 維修方法

目視檢查

- 排漏管液面至 8 分滿時，打開油管塞排出積油。
- 檢視連接軟管有無破損、鬆脫。

機車點火系統



作用原理：

1. 發電機由起動馬達帶動旋轉產生電流，並對電容器充電。
2. 脈波器提供 SCR 的觸發訊號，並由點火線圈產生二次點火高壓電，由火星塞處跳火點燃混合氣，使引擎發動運轉。

十七. 廢氣排放控制系統

點檢要項

二次空氣噴射系統

1. 目視檢查簧片閥、空氣噴射切斷閥、二次空氣濾清器及管路是否有損傷。
2. 洩漏檢視。
3. 熱車發動檢視。

燃油蒸發控制系統：

1. 目視檢查碳罐及管路是否有損傷。
2. 洩漏檢視。
3. 油器清除控制閥功能測試。

觸媒轉換器：

1. 檢查廢氣是否在規格內。
2. 排氣管拆下輕搖檢視是否有異音。

供油系統：

1. 空氣濾清器清洗。
2. 汽油濾清器檢查。
3. 以空氣槍或專用清洗劑，清洗化油器油嘴、空氣嘴及各油道。
4. 確認化油器浮筒高度。
5. 調整怠速 CO/HC 值(引擎轉速須在規格內)。

依據中華民國 91 年 2 月 20 日環署空字第 0910009395 號令修正發佈，使用中車輛於惰轉速狀態下測定標準。

排放測定項目	CO	HC
排放標準	3.50 %以下	2000 P.P.M以下

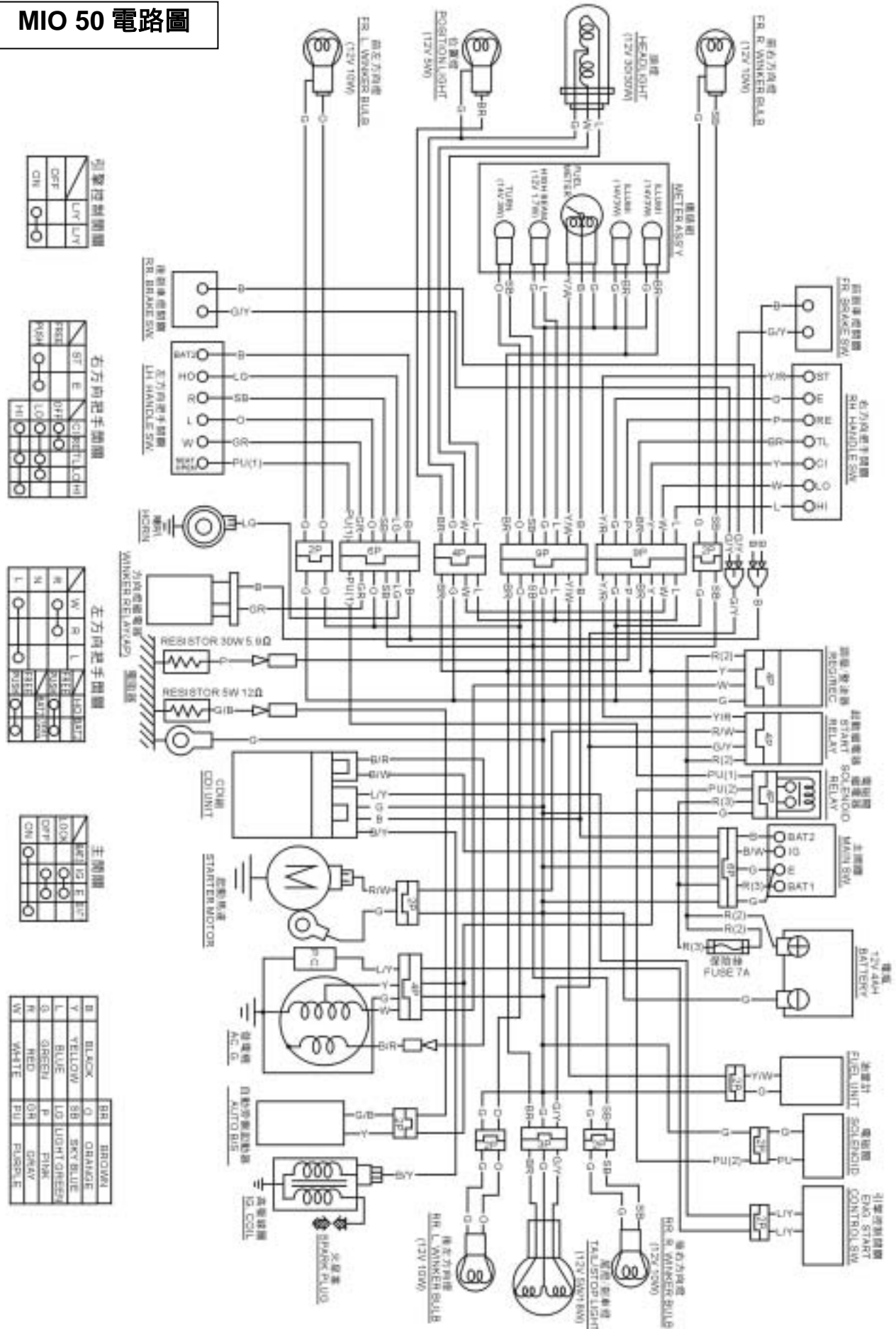
點火系統：

- 火星塞點檢、更換。
- 高壓點火線圈點檢、更換。

NOTE:



MIO 50 電路圖



引擎控制開關

ON	OFF
ON	OFF

右方向把手開關

ST	E	CI	BU	TL	GM
ON	OFF	ON	OFF	ON	OFF
ON	OFF	ON	OFF	ON	OFF

左方向把手開關

W	R	L	HO	BT	HT
ON	OFF	ON	OFF	ON	OFF
ON	OFF	ON	OFF	ON	OFF

主開關

ON	OFF
ON	OFF

BR	BROWN
O	ORANGE
B	BLACK
Y	YELLOW
BB	SKY BLUE
L	BLUE
LG	LIGHT GREEN
G	GREEN
P	PINK
R	RED
DR	DRAY
W	WHITE
PU	PURPLE

十八 . 電路圖

MIO 100 電路圖

