

# فارورڈ

یہ کتابچہ سوزوکی GS-150 کا تعارف کرواتا ہے اور اس کے خاص حصوں کی سروں کے بارے میں اطلاع بھی فراہم کرتا ہے ایسی معلومات جو کہ عام طرح کی ہوں اس میں شامل نہیں ہے۔

عام معلومات کے حصے میں آپ کو موٹر سائیکل اور جانچ پڑتال کے بارے میں معلومات ملے گی مناسب جانچ اور سروں کے لئے اس حصے اور ساتھ ہی دوسرے حصوں سے معلومات حاصل کریں۔ اس کتابچہ کی مدد سے آپ اپنے گسٹر کی موٹر سائیکل کو تلی بخش اور جلد سروں دے سکتے ہیں۔

• جس وقت یہ کتاب چھپی تھی اس وقت تک کی اس میں تازہ ترین اطلاعات موجود ہیں اگر موٹر سائیکل میں کسی بھی طرح کی تبدیلی کی گئی ہو تو اس کا فرق موٹر سائیکل اور کتاب میں واضح رہے گا۔ اس تصاویر کی مدد سے نیا کام ظاہر کئے گئے ہیں جو کہ اصل موٹر سائیکل میں تفصیل سے نہیں ہیں۔

• یہ کتاب ان لوگوں کے لئے لکھی گئی ہے جن کے پاس سوزوکی موٹر سائیکلوں کی سروں کے بارے میں بہت کچھ جانتے ہوں اگر آپ کے پاس مناسب معلومات اور آلات نہیں ہیں

• تو آپ سوزوکی کی موٹر سائیکل کے مجاز ڈیلر سے مدد لے سکتے ہیں۔

## خبردار

تا تجربہ کار میکینک یا جس میکینک کے پاس مناسب آلات نہ ہوں وہ اس کتاب کی مدد سے سروں کو انجام نہیں دے سکتا۔ ناقص مرمت کی وجہ سے میکینک ذمہ بھی ہو سکتے ہیں اور ہمارے لئے موٹر سائیکل غیر محفوظ بھی ہو سکتی ہے۔

## گروپ انڈیکس

1 عام معلومات

2 وقفہ وار مرمت

3 انجن

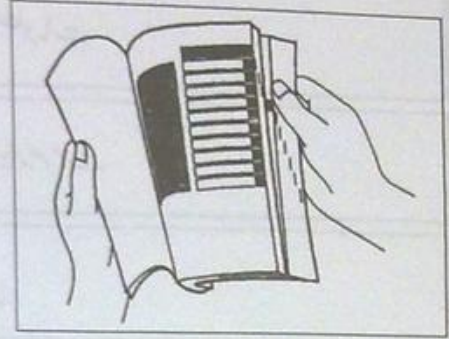
4 فیول اور لبریکیشن سسٹم

5 چیسس

6 الیکٹریکل سسٹم

7 سروں کی معلومات

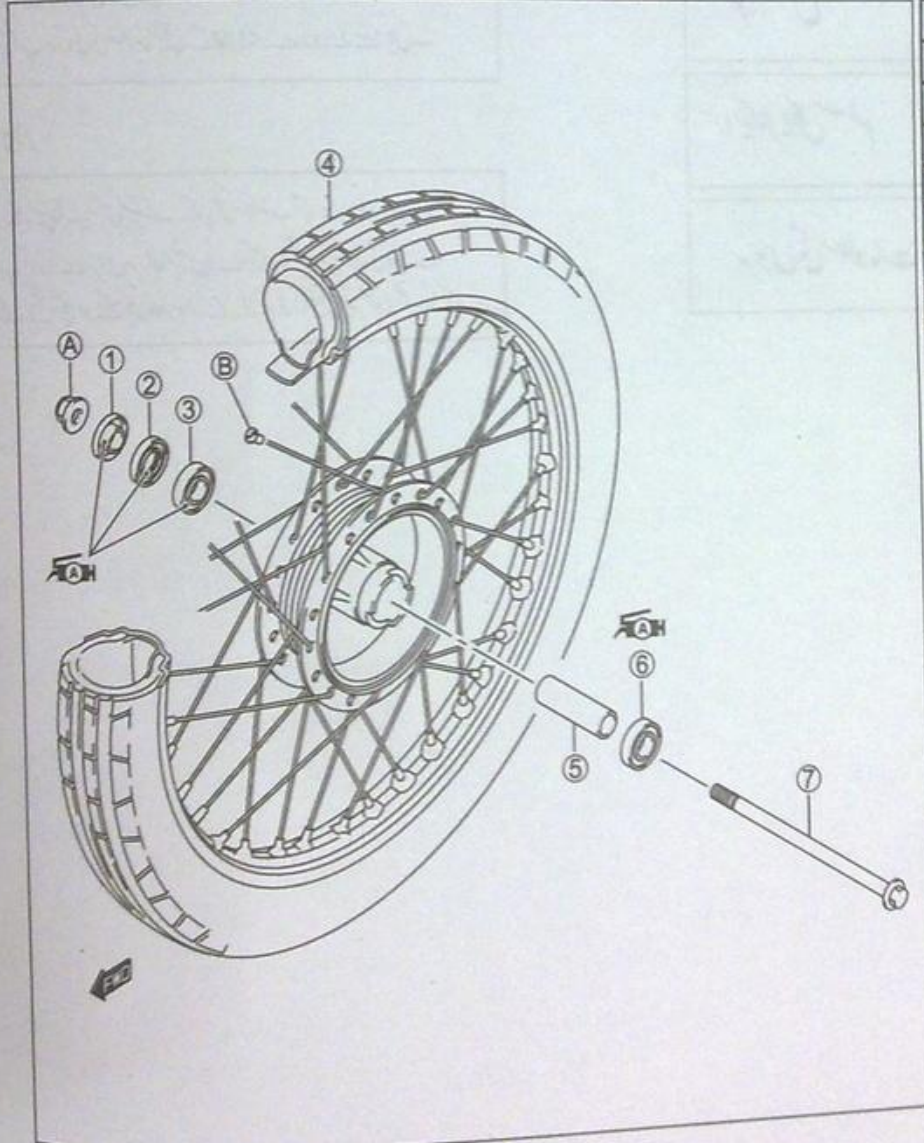
اس کتابچہ کو کیسے استعمال کیا جاسکتا ہے  
جو دیکھنا چاہیں اسکو ڈھونڈیں :



- ۱۔ اس کتاب کو حصوں میں تقسیم کیا گیا ہے۔
- ۲۔ حصوں کے باب گروپ انڈیکس میں موجود ہیں۔
- ۳۔ دائیں طرف دی گئی تصویر کی طرح اپنے ہاتھوں میں کتاب پکڑ کر آپ آسانی سے ہر ایک حصے کو پہلے صفحے تک پہنچا سکتے ہیں۔
- ۴۔ ہر ایک حصے کا پہلا صفحہ دیا گیا ہے جس کی مدد سے آپ اپنی ضرورت کے صفحے تک آسانی سے پہنچ سکتے ہیں۔
- جزوہ سے اور ہونے والے کام۔

جزوہ سے اور ہونے والے کام

ہر ایک سسٹم اور یونٹ کے کام کرنے کی ہدایت اور دوسری سرورں کی معلومات موجود ہیں۔ (مثلاً چارک کو کسٹائمر کیلکینگ پوائنٹ اور آئنگ ایجنٹ پوائنٹ



1	ایئر
2	ڈسٹ بیل
3	ہیرنگ
4	اگلہ پیسہ
5	ایئر
6	ہیرنگ
7	فرنٹ ایکسل
A	فرنٹ ایکسل نڈ
B	اسپوک ہیل


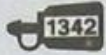










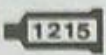

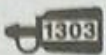

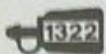


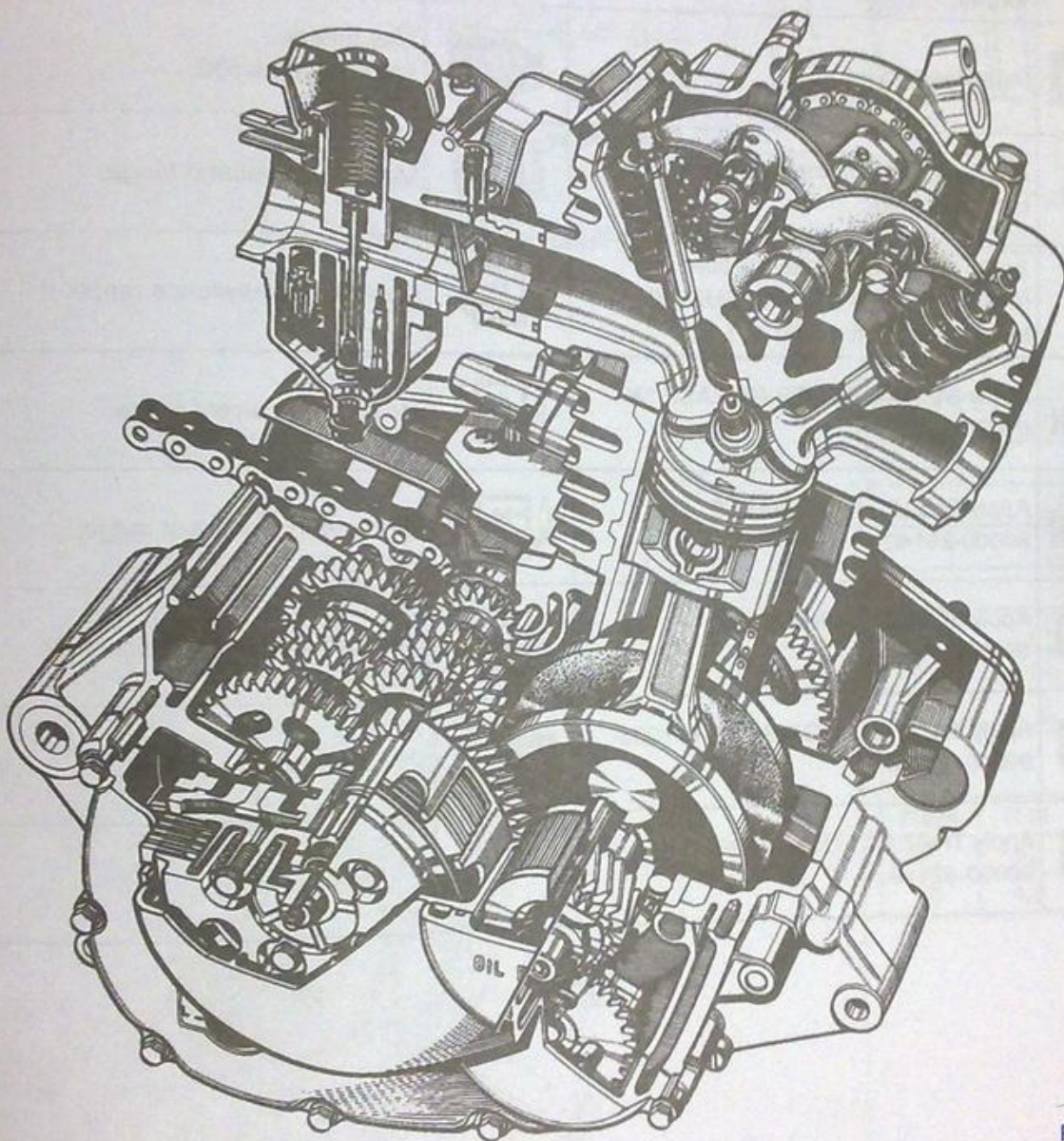
ITEM	N.m	kgf-m
A	42	4.2
B	4.5	0.45



## نشانات :-

مندرجہ ذیل نیشانات سروس کی ضروری ہدایت فراہم کرتے ہیں اس نیشل میں ہر ایک نشان کا مطلب بھی ظاہر کیا گیا ہے۔

SYMBOL	DEFINITION	SYMBOL	DEFINITION
	Torque control required. Data beside it indicates specified torque.		Apply THREAD LOCK "1342". 99000-32050
	Indicates service data.		Use fork oil. 99000-99044-10G
	Apply oil. Use engine oil unless otherwise specified.		Measure in voltage range.
	Apply molybdenum oil solution. (mixture of engine oil and SUZUKI MOLY PASTE in a ratio of 1 : 1)		Measure in resistance range.
	Apply SUZUKI SUPER GREASE "A". 99000-25010		Measure in current range.
	Apply SUZUKI MOLY PASTE. 99000-25140		Measure in diode test range.
	Apply SUZUKI BOND "1215". 99000-31110		Measure in continuity test range.
	Apply THREAD LOCK SUPER "1303". 99000-32030		Use special tool.
	Apply THREAD LOCK "1322". 99000-32110		





## عام معلومات

1

1-2	خبردار احتیاطات
1-2	عام احتیاطات
1-4	SUZUKI GS 150
1-4	استعمال ہونے والا فٹول اور آئیکل
1-4	فٹول
1-5	انجن آئیکل
1-5	فرنٹ فورک آئیکل
1-5	بریک ان کاروائی
1-6	معلوماتی لیبل
1-7	تفصیلات
1-7	پینکس اور ڈرائیواس
1-7	انجن
1-7	ڈرائیوٹرین
1-8	چیزز
1-8	الیکٹرک
1-8	میں پینکس
1-9	مکئی اور علاقائی کوڈ

## خبردار / احتیاط / نوٹ

اس کتاب کو پڑھ کر اس کی ہدایت پر احتیاط سے عمل پیرا ہوں۔ خبردار اور احتیاط اور نوٹ کے نشانات خاص مطلب رکھتے ہیں ان اشارے کے مطلب کو زرا غور سے پڑھیں۔

## خبردار

اس اشارے پر اگر آپ عمل پیرا نہیں ہو سکتے تو نتیجتاً آپ زخمی بھی ہو سکتے ہیں یا آپ کی جان بھی جا سکتی ہے۔

## احتیاط

اس اشارے پر عمل پیرا نہ ہونے سے موثر سائیکل خراب ہو سکتی ہے۔

## نوٹ

اس اشارے سے خاص معلومات ملتی ہے جس سے مرمت میں آسانی یا ہدایت واضح ہوتی ہے۔

یاد رکھیں، اس کتاب میں موجود خبردار اور احتیاط سارے ممکنہ حادثات کو جو کہ گاڑی کی سروس کی کمی یا سروس کے متعلق ہے، دوسرے لفظوں میں یوں کہہ لیں کہ آپ خبردار اور احتیاط کو بغیر کسی ہدایت کی احتیاط کو مد نظر رکھتے ہوئے استعمال کریں۔ اگر آپ کو پتا نہ ہو کہ کونسا کام کیسے کرتے ہیں تو آپ کسی تجربہ کار مینٹیننس سے مدد لیں۔

## عام اطلاعات

## خبردار

\* مناسب مرمت سے سروس میکانک حفاظت میں رہے گا اور موثر سائیکل پائیدار رہے گی۔

\* جب دویادو سے زیادہ اشخاص کام کریں تو وہ ایک دوسرے کا خاص خیال رکھیں۔

\* جب انجن انڈر چلانا چاہیں تو اس سے پہلے ایگزاسٹ گیس کو نکال دیں۔

\* جب کسی ٹانگ یا آگ پکڑنے والی جگہ پر کام کریں تو اس بات کا خیال کریں کہ اس جگہ ہوا کا گزرا جیسے طریقے سے ہو رہا ہو اور مینو پیکچر کی مکمل ہدایت پر عمل پیرا رہیں۔

\* کبھی بھی گیلوں سے کچھ صاف نہ کریں۔

\* جیلے سے بچنے کیلئے انجن، انجن آئیل، ریڈیٹر اور ایگزاسٹ سسٹم کو مت ہاتھ لگائیں جب تک وہ ٹھنڈا نہ ہو۔

\* فیول، آئیل اور بریک سسٹم کی سروس کے بعد لائنوں اور فٹنگ کو اچھی طرح چیک کر لیں کہ کہیں لکیج تو نہیں ہو رہی ہے۔



## احتیاط

اگر پائرس کو بدلنا ضروری ہو تو ان بدلے جانے والے پائرس کی جگہ سوڈی کے اپنے اصل پائرس یا اس کے برابر والے پائرس کو ترجیح دیں۔  
ایسے نلکے والے پارت جن کو آپ دوبارہ استعمال کرنا چاہیں ان کو ایک مناسب طریقے سے دیکھیں تاکہ ان کو دوبارہ استعمال کر لے اور لگانے میں دشواری نہ ہو۔  
ہدایت کے مطابق خاص آلات ہی استعمال کریں۔

اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ سارے پائرس اچھی طرح صاف ہوں اچھی طرح سے ان کو لبریکٹ کر لیں۔

جب بیڑی نکالیں تو سب سے پہلے شفٹی تار کو باہر نکالیں پھر اس کے بعد شفٹ تار کو نکال دیں۔ جب دوبارہ بیڑی لگائیں تو سب سے پہلے شفٹ تار کو لگائیں پھر اس کے بعد شفٹی تار کو لگائیں اور شفٹ فرمٹل کے اوپر فرمٹل کر دیں۔ جب سرس ایلکٹریکل پائرس پر کرنی ہو اگر سرس کے دوران بیڑی کی قوت کی ضرورت نہیں تو بیڑی کا شفٹ فرمٹل نکال دیں۔

جب سیلنڈر ہیڈ یا کیس بولٹ اورٹ کو ٹائٹ کرنا ہو تو سب سے پہلے جب آپ آئیکل سائز کو ٹائٹ کریں ہمیشہ اندر سے باہر اور بولٹ کو ٹائٹ کریں۔

جب آپ آئیکل سیل، گیس کٹ، پینک، اورنگ، لاکنگ، واشر، سیٹ، لاکنگ، نف، کنزپن، سرکلس، یا ایسے دوسرے پائرس لگائیں تو یہ بات یاد رکھیں کہ ان کی جگہ پر نئے پائرس لگائیں گے۔ اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ ان پائرس کو لگانے کے دوران ان کی جگہ کی سطح پر کچھ ہلچل نہیں رہے گی۔

سرکپ کو کبھی بھی دوبارہ استعمال نہ کریں۔ جب نیا سرکپ لگائیں تو اس بات کا خیال رکھیں کہ یہ اپنی اصل جگہ سے پھیلانہ ہوا ہو ورنہ یہ کھسک کر شافٹ کے اوپر آ جائیگا۔ سرکپ لگانے کے بعد اس اب کا خاص خیال رکھیں کہ یہ مکمل طور پر اپنی جگہ بیٹھ گیا ہے۔

تارک ریج کو استعمال کرتے ہوئے اپنی مخصوص تارک تک فاسٹر ٹائٹ کر دیں اگر کوئی تھریڈ کریس یا آئیکل سے ٹکس رہی ہے تو اس کو صاف کر دیں۔

پائرس کو دوبارہ لگانے کے بعد ان کو اچھی طرح سے دیکھ لیں تاکہ صحیح کام کر سکیں اور صحیح ٹائٹ ہونے ہوں۔

ماحول کو صاف ستھرا رکھنے کیلئے فالتو چیزیں جیسا کہ استعمال شدہ موٹر آئل، سیال، بیڑی اور ٹائروں کو ایک جگہ جمع کر کے رکھیں۔ زمین کے قدرتی وسائل کو بچانے کیلئے موٹر سائیکل اور اس کے پائرس کو مناسب

جگہ پر جمع رکھیں

## سوزوکی GS-150



بائیں طرف



دائیں طرف

### سیریل نمبر کی جگہ

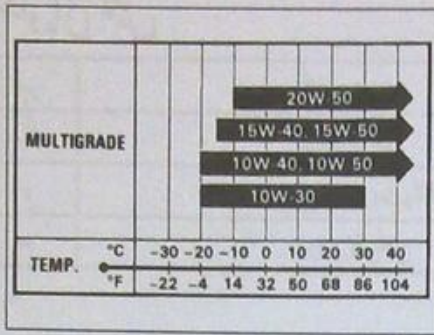
فیروز سیریل نمبر یا V. I. N. (1) اسٹیرنگ ہیڈ پائپ کے دائیں جانب مہر زدہ ہوتا ہے۔ انجن سیریل نمبر 12 کریک کھس کے بائیں جانب لکھا ہوا ہوتا ہے۔ یہ نمبر خاص طور پر مشین کی رجسٹریشن اور اسپئر پارٹس کو آرڈر کرنے کے کام آتے ہیں۔



### استعمال کئے جانے والا ایندھن اور تیل۔

91 آکٹین یا اس سے زیادہ والا گیسولین استعمال ہوتا ہے۔ ایک عام طرح کا گیسولین استعمال کیا جاتا ہے۔





انجن آئیل

اپنی موٹر سائیکل کی بہترین کارکردگی کیلئے پیمائش شدہ کوئلے کا استعمال کریں۔ SH/SJ یا SF/SG کوئلے کا استعمال کریں۔ 40-10W JAE تک لزوجیت ہونی چاہیے اگر SAE 40-10W دستیاب نہ ہو تو دائیں طرف سے دئے گئے چارٹ کی مدد سے اس کا نام بدل لیں۔

فرنٹ فورک آئیل

سوز کی فورک آئیل G-10 یا اسکافم البدل فورک آئیل۔

بریک ان کاروائی

مینیٹیکریمک کے دوران پارس کیلئے بہترین مال استعمال کیا گیا ہے اور اسکو اسطرحی مشینوں پر بنایا گیا ہے۔ جب حرکت کرنے والے پارس پر حد سے زیادہ دباؤ کیا جاتا ہے تو پٹ جاتے ہیں پارس کا زیادہ سے زیادہ خیال رکھنے سے ہی ان میں بہترین کارکردگی آسکتی۔ معدود ذیل میں بریک ان انجن اسپینڈی مانی ہیں۔

بریک ان انجن اسپینڈس حد تک رکھیں۔

5000 r / min کے لیے 800 Km

7500 r/min کے لیے 1600 Km ہے

اس سے زیادہ 1600 Km: اس کے نیچے 10000 r / min

1600 تک اوڈومیٹر کی اسپڈ پیچھے تک آپ دیکھیں گے کہ موٹر سائیکل کا تھرائل مکمل کام ہوگا۔

سرگرمی 10000 r/min سے کم بھی نہیں جائیں۔

## معلوماتی لیبل

نمبر	لیبل یا پلیٹ نام
۱	عام وارننگ لیبل
۲	بیٹری بریدر ہوز احتیاط لیبل
۳	ٹائر انفلشن لیبل





## تفصیلات

### پیمائش اور ڈرائی ماس

مکمل لمبائی	2 035* ملی میٹر
مکمل چوڑائی	785* ملی میٹر
مکمل اونچائی	1 065* ملی میٹر
وکیل بین	1 270* ملی میٹر
گراؤنڈ کھینچ	155* ملی میٹر
ڈرائی ماس	168* ملی میٹر

## انجن

قسم	چار اسٹروک، ایئر کولڈ، OHC
سیلنڈروں کی تعداد	1
بور	57.0 ملی میٹر
اسٹروک	56.8 ملی میٹر
ہٹاؤ	145 مکعب سینٹی میٹر
کمپریشن نسبت	9.2:1
کاربورایٹر	MIKUNI BS26
ایئر کیلنر	پولی پورٹھین فوم ایلیمنٹ
اسٹارٹر نظام	ایلیکٹرک اور کک
لبریکیشن نظام	وٹ سمپ
آئیڈل رفتار	r/min 1500/100
ڈرائیو ٹرین	

کلی	وٹ لمٹی پلیٹ ٹائپ
فرامیٹ	15 سپیڈ مستقل میٹ
کمپریشن پیکر	سارے نیچے
شروعاتی تخفیف کی نسبت	3.470(59/17)
کمپریشن پیکل	3.000(33/11)
دوسرا	1.857(26/14)
تیسرا	1.368(26/19)
چوتھا	1.095(23/21)
ٹائپ	0.913(21/23)
آخری تخفیف کی نسبت	2.866(43/15)
ڈرائیو لینک	

\*RK428HSB, 118links



## چیس

ٹیلی اسکوپک، کوائیل اسپرنگ، آئیل ڈیمپ	اگلا سپینشن
سونگارم ٹائپ، کوائیل اسپرنگ، آئیل ڈیمپ	پچھلا سپینشن
25' 30'	کاسٹر
94 ملی میٹر	ٹریل
42' (دایاں اور بائیاں)	اسٹیرنگ زاویہ
2.1 میٹر	گھومنے کا قطر
ڈرم بریک	اگلا بریک
ڈرم بریک	پچھلا بریک
2.75 - 18 42p	اگلے ہائر کی سائز
3.00 - 18 47p	پچھلے ہائر کی سائز

## الیکٹریکل

.....	اگنیشن قسم
.....	اگنیشن ٹائمنگ
.....	اسپارک پلگ
.....	بیٹری
.....	جنریٹر
.....	فیوز
.....	ہیڈ لائٹ
.....	بریک لائٹ / ٹیل لائٹ
.....	پوزیشن لائٹ
.....	ٹرن سگنل لائٹ
.....	اسپیڈومیٹر لائٹ
.....	نیوٹرل انڈیکیٹر لائٹ
.....	ہائی بیم انڈیکیٹر
.....	ٹرن سگنل انڈیکیٹر لائٹ
.....	فیکلومیٹر لائٹ

## گنجائش

12.0 L	فول ٹینک، ریزرو ملا کر
2.3 L	ریزرو
850 ml	انجن آئیل، آئیل کی تبدیلی
950 ml	فلٹر کی تبدیلی کیساتھ
300 ml	اوور ہال

تفصیلات بغیر بتائے تبدیل ہوتی رہتی ہیں



## ملکی اور علاقائی کوڈ

مندرجہ ذیل کوڈ اور علاقے کو ظاہر کرتا ہے۔

ملک یا علاقہ	کوڈ
پاکستان	P-42





# وقفہ وار مرمت

2

- وقفہ وار مرمت کا شیڈول 2-2
- وقفہ وار مرمت کا چارٹ 2-2
- لبریکیشن پوائنٹ 2-3
- مرمت اور ٹیون ام کا طریقہ کار 2-4
- بیٹری 2-4
- ایئر کیلنر 2-5
- والو کلیپس 2-6
- اسپارک پگ 2-8
- قمرائل کیبل پے 2-9
- انجن آئیل اسپینڈ 2-9
- فیول ہوز 2-10
- کلیج 2-10
- ڈرائیو چین 2-12
- بریک 2-14
- اسٹیرنگ 2-17
- ٹائر اور پیس 2-17
- ایگزاسٹ پائپ بولٹ اور مغز ماڈلنگ بولٹ 2-18
- فرنٹ فورک 2-19
- ریئر سپینڈ 2-19
- سیس بولٹ اور نٹ 2-20
- کمپریشن پریشر چیک 2-22
- کمپریشن دیکھنے کا طریقہ کار 2-22
- آئیل پریشر دیکھنا 2-23
- آئیل پریشر دیکھنے کا طریقہ کار 2-23



## مینٹیننس چارٹ

مندرجہ ذیل وقفے، اوڈومیٹر کی ریڈنگ یا مہینے (جو بھی پہلے ہو جائے) کے حساب سے جانچیں۔

12	9.5	7	4.5	2	1	Km(X.1,000)	وقفہ
6	5	4	3	2	1	مہینے	اس وقفہ کا تعین اوڈومیٹر کی ریڈنگ یا مہینے سے کیا جانا چاہئے جو بھی پہلے آئے

I	I	I	I	I	I	بیٹری
ہر 2,500 کلومیٹر کے بعد صاف اور تبدیل کریں						ایئر کلیز کے اجزاء
T	T	T	T	T	T	ایگزاسٹ پائپ کے بولٹس اور فیلر کے بولٹس
I	I	I	I	I	I	والو کی کلیئرنس
C	R	C	C	-	-	اسپارک پلگ
I	I	I	I	I	I	فیول ہوز
ہر ۴ سال کے بعد تبدیل کریں						فیول اسٹریزکپ
ہر 2,500 کلومیٹر کے بعد صاف کریں						فیول فلٹر
I	I	I	I	I	I	انجن آئل فلٹر
-	R	-	R	-	R	انجن آئل
R	R	R	R	R	R	تھروٹل کیبل
I	I	I	I	I	I	ایڈل اسپینڈ
I	I	I	I	I	I	کلیچ
I	I	I	I	I	I	ڈرائیو چین
ہر 1,000 کلومیٹر پر صاف کرے اور آئیلنگ کریں						بریکس
I	I	I	I	I	I	ٹائرز
I	I	I	I	I	I	بینڈل
I	I	I	I	I	-	فرنٹ فورک
I	I	I	I	I	-	پچھلا پشن
T	T	T	T	T	T	جیسز کے نٹ اور بولٹس


نوٹ: I - معائنہ و صفائی، ایڈجسٹمنٹ، اگر ضرورت ہو تو تبدیل کریں یا تیل فراہم کریں۔

C - صفائی T - ٹائٹ کریں R - تبدیل کریں





## لبریکیشن پوائنٹ


موٹر سائیکل کے ہر ایک پارٹ کی اگر مناسب لبریکیشن کی جائے تو موٹر سائیکل بہترین اور اچھی کارکردگی دے گی۔  
مندرجہ ذیل میں اہم لبریکیشن پوائنٹ ظاہر کئے گئے ہیں۔


 Clutch lever holder




 Center stand pivot  
and spring hook

 Side-stand pivot  
and spring hook

 Drive chain

 Brake lever holder  
and throttle cable



 Brake pedal pivot

نوٹ:

کسی بھی پارٹ کو لبریکٹ کرنے سے پہلے اچھی طرح سے اس کے اوپر سے مٹی، دھول، گریس، آئیل یا کچھڑ کو صاف کر لیں۔  
جب بھی موٹر سائیکل کی کسی پارٹ میں والی جگہ سے گزرے تو اس کے بعد جو پارٹس زیادہ ظاہر ہوں یا جو گیلے ہو چکے ہوں ان کو صاف کر کے زنگ سے بھاؤ کا سپرے لگا دیں۔



## مرمت اور ٹیون اپ کا طریقہ کار

اس سیکشن میں آپ کو وقفہ وار مرمت چارٹ کی مدد سے ہر ایک آئٹم سروں کا طریقہ کار ملے گا۔

### بیٹری

ہر 4000 (سینے) کلومیٹر کے بعد جانچ کریں۔

وائس فریم کو رہنمائی دیں۔

بیٹری ٹرمینل سے + اور - لیڈز کو نکال دیں۔

بیٹری کو اسکے فریم سے نکال دیں۔

مخصوص کشش ثقل اور لیول کو دیکھنے کیلئے الیکٹرولائٹ کو دیکھیں۔ الیکٹرولائٹ کو MIN سے اوپر رکھنے کے لئے اس میں ضرورت کی حد تک صاف پانی ڈالیں لیکن خیال رکھیں کہ MAX لائن سے اوپر نہ جائے۔ مخصوص کشش ثقل کو چیک کرنے کے لئے، ہائیڈرومیٹر کو استعمال کریں تاکہ چارج کا پتہ چل سکے۔

0900-28403:Hydrometer



Standarded specific Gravity: 1.28 at 20°C

اسٹینڈرڈ مخصوص کشش ثقل: 1.28 پر 20°C

اگر S.G کی ریڈنگ 20 سینٹی میٹر پر 1.22 ہو یا اس سے نیچے ہو تو اس کا مطلب یہ ہے کہ بیٹری پھر سے چارج ہوگی بیٹری کو مشین سے نکال کر بیٹری چارجر سے چارج کریں۔

### احتیاط

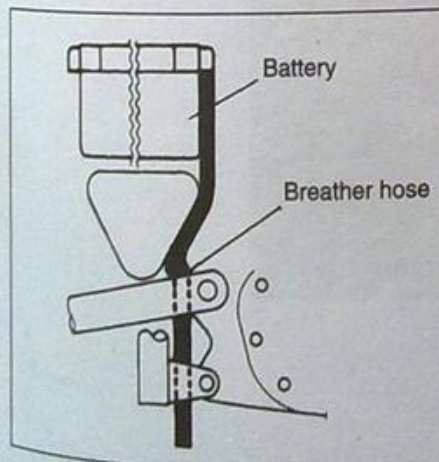
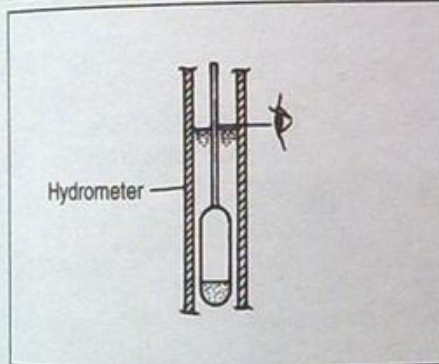
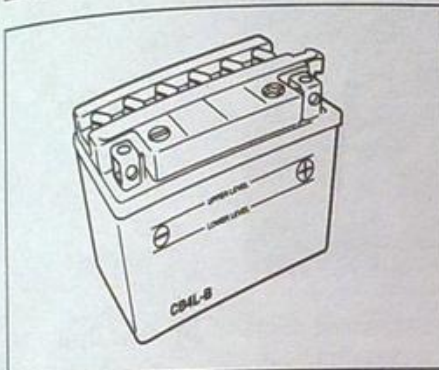
جب بھی بیٹری مشین کے ساتھ منسلک ہو تو اس کو چارج نہ کریں ورنہ اس طرح سے کرنے سے بیٹری، ریگولیٹر یا ریگلیٹائر خراب ہو سکتے ہیں۔

زیادہ سے زیادہ امپیئر پر چارج کریں۔

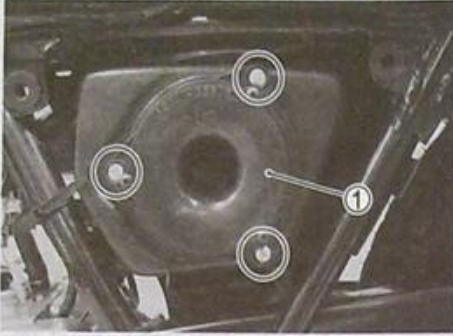
ادھر دیے گئے طریقے کو الٹا استعمال کرتے ہوئے بیٹری کو لگائیں۔

### خبردار

بیٹری کی لیڈز کو لگاتے وقت پہلے + تار کو لگائیں پھر آخر میں - تار کو لگائیں۔  
برقیٹر کو اچھی طرح کس دیں جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے۔







## ایئر کلیئر انس

ہر 400 کلومیٹر (20 میپے) کے بعد صاف کریں۔

ایئر کلیئر میں مٹی بھر جانے کی وجہ سے انٹیک کی مزاحمت بڑھ جائیگی جس کے نتیجے میں انجن کی کارکردگی خراب ہوگی اور ایندھن زیادہ خرچ ہوگا۔ مندرجہ ذیل طریقے سے ایئر کلیئر کو صاف کریں۔

بایاں فریم کو نکال دیں (2-5)

اسکر یو کو نکال کر ایئر کلیئر ہولڈر کو نکالیں۔ 1

ہولڈر 1 سے پولی پورٹیشن ڈم کو نکال دیں۔

کسی آگ نہ پکڑنے والے مائع سے برتن کو بھر لیں۔

ایئر کلیئر کو اس مائع میں ڈبو کر دھو دیں۔

دونوں ہاتھوں کی ہتھیلیوں کے بیچ میں ایئر کلیئر کو رکھ کر دبائیں تاکہ اس میں سے جمع شدہ مائع نکل جائے:

اس کو تھوڑی سی اور نہ ہی پھوڑیں۔ اسکو موٹر آئل میں ڈبو دیں اور پھر اس میں سے تائے گئے طریقے سے آئل نکال لیں لیکن سارا آئل مت نکالیں کچھ رہنے دیں۔

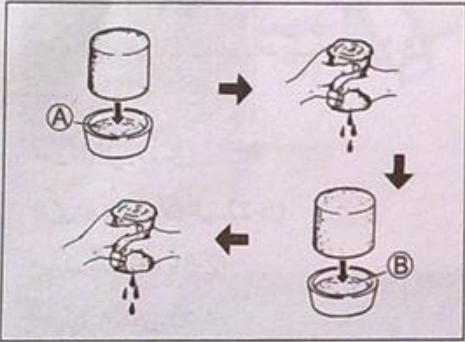
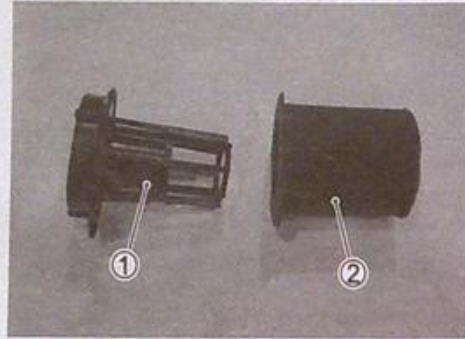
## احتیاط

کہیں کوئی خرابی نہ ہو اس کے ایئر کلیئر کو جابجہ نہیں خراب ہونے کی صورت میں اسکو بدل دیں۔  
A۔ آگ نہ پکڑنے والا مائع۔

B۔ موٹر آئل SAE 30 یا SAE 10w - 40

جس طرح سے نکالا ہے اسکے لئے طریقے سے صاف ایئر کلیئر کو لگائیں۔

جب ایئر کلیئر ہولڈر 1 میں لگائیں تو اس بات کا دھیان رکھیں کہ "up" والا نشان اوپر کی جانب ہونا چاہیے۔



## احتیاط

اگر آپ کسی مٹی والی جگہ پر موٹر سائیکل چلا رہے ہیں تو ایئر کلیئر کو زیادہ سے زیادہ صاف کریں۔ یہ بات یاد رکھیں

کہ خراب ایئر کلیئر سے انجن بہت جلدی خراب ہوتا ہے۔

ایئر کلیئر کو ہر وقت صاف رکھیں۔ انجن کی زیادہ کارکردگی کا انحصار اسی حصے پر ہوتا ہے۔





## نوٹ

جب ایر کلیئر صاف کریں تو پمپ 3 کو نکال دیں۔ اور ایر کلیئر ڈریس ہوز سے پانی کو نکال دیں۔  
جس طرح نکالا گیا تھا اسی کے اگلے طریقے سے صاف ایر کلیئر کو نکالیں۔

③

## احتیاط

ایر کلیئر کو بالکل صحیح جگہ لگائیں۔ تاکہ آبی ہوئی ہوا اس میں سے گزرے۔ یاد رکھیں اگر یہ صحیح جگہ نہ لگا ہوا ہو تو پمپن رنگ اور سیلینڈر جلدی خراب ہو جاتے ہیں۔

## والو کیٹس

ہر 400 کلومیٹر (20 میلے) کے بعد چیک کریں۔ (5-2)  
نکالنا

سیٹ کو نکالیں۔ (5-2)

دائیں اور بائیں کوور کو نکالیں۔ (5-2)

اسپارک پلگ کو نکالیں (2-8)

فیول ٹینک کو نکالیں۔ (4-2)

والو انسٹیکشن کیپ کو نکالیں۔ (2-8)

والو انسٹیکشن پلگ 2 اور جنریٹر کور پلگ کو نکالیں

②

③



## جانچ

دونوں والوکیئر ٹرسٹ فیصلات ایک جیسی ہی ہیں۔ (۱) وقفہ دار جانچ کیلئے وقت (۲) جب والوکیئر کی سرورس ہو جائے اور (۳) جب کم شافٹ کو سرورس کیلئے نکالا جائے جب والوکیئر ٹرسٹ ایڈجسٹمنٹ کو ضروری طریقے سے ایڈجسٹ کریں۔

## نوٹ

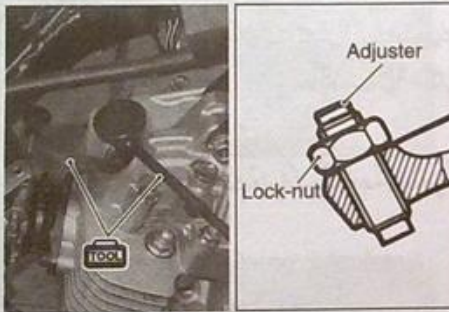
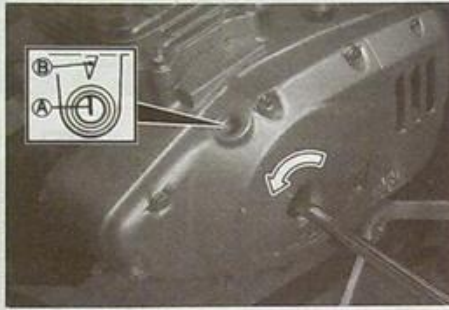
والوکیئر ٹرسٹ کو ایڈجسٹ کرنے کیلئے یا اسکو جانچنے کیلئے یہ ضروری ہے کہ پمپن کپریٹن اسٹروک کے (TDC) پر ہونا چاہیے۔

کلیئر ٹرسٹ کی تفصیلات ٹھنڈی حالت کیلئے ہیں۔

جس طرح عام حالت میں کریک شافٹ گھومتی ہے اسی طرح کریک شافٹ کو گھما کر کلیئر ٹرسٹ کو جانچیں۔ اسپارک پلگ کو نکال دیں۔

کریک شافٹ کو "TDC" لائن A روٹر سے گھما کر جزیرہ B انڈیکس نشان تک لائیں۔

روکر آرم پر ایڈجسٹنگ اسکر یو اور والو اسٹیم کے سرے کے درمیان ٹھکنیس میج ڈال دیں۔ اگر کلیئر ٹرسٹ مناسب نہیں تو اس کو صحیح کریں۔



والوکیئر ٹرسٹ (ٹھنڈک میں):

1N: 0.04 - 0.07 mm

EX: 0.13 - 0.18 mm



0900-20803:thickness Gauge



09917-13210:valve Adjuster wrench

والوکیئر ٹرسٹ ایڈجسٹ اسکر یو لاک نٹ:

15 N-m (1.5 kgf-m)

نئے اور رننگز پر گریس لگائیں اور والو اسٹیم کیپ پر لگائیں۔

09900-25010:suzuki super grese "A"

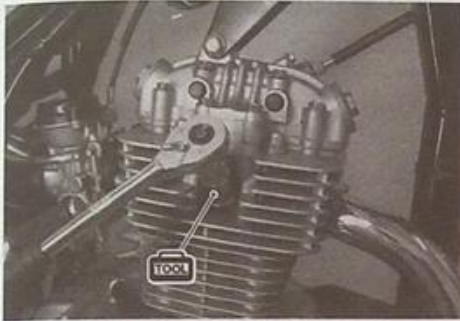


والو اسٹیم کیپ کو لگائیں۔  
FAKWHEELS.COM

## اسپارک پلگ

ہر 400 کلومیٹر (میلے 20) بعد صاف کریں۔  
ہر 800 کلومیٹر (میلے 40) بعد بدل دیں۔

	STD	HOT TYP	COLD TYPE
NGK	CR8E	CR7E	CRGE
D-ENSO	424ESR-N	U22ESR-N	U27ESR-N



اسپارک پلگ کیپ کو ہٹا کر اسپارک پلگ کو نکال دیں۔

09930-10121: spark plug wrench set.



## احتیاط

تحریر ساز کو دیکھنے کے بعد اسپارک پلگ نکال دیں آگ ساز سے چھوٹا استعمال کرنے کی صورت میں پلگ ہول کے اسکرپو کے اوپر کاربن جم جئے گا جس کے نتیجے میں انجن خراب بھی ہو سکتا ہے۔  
اسپارک پلگ پر کاربن جم جانے سے اسپارک پلگ سے صحیح شعلہ نہیں نکلتا جس کی وجہ سے انجن میں خرابی ہوتی ہے۔  
کاربن کو وقفہ وار صاف کرتے رہیں۔

اگر درمیانہ الیکٹر وڈ خراب ہو گیا ہے تو اسپارک پلگ کو بدلیں اور اسپارک پلگ شکاف کو تھکنیس گج کی مدد سے جانچیں۔

Spark plug gap: 0.7-0.8mm



09900-20803: Thickness gusge



جانچ لیں کہ کس اسپارک پلگ جل تو نہیں گیا اگر کوئی ایسی بات نظر آئے تو اس کو تبدیل کر دیں۔

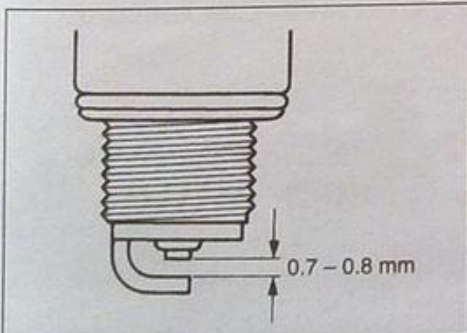
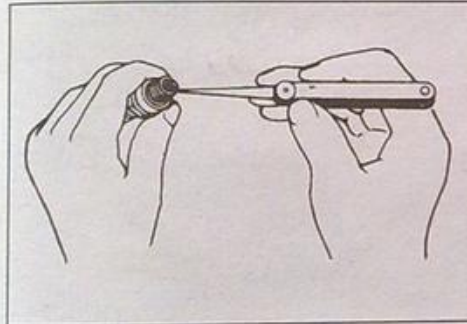
## احتیاط

اسپارک پلگ ریچ کا استعمال کرنے سے پہلے احتیاط سے انگلیوں کی مدد سے سلنڈر ہیڈ میں تحریر کو گھمائیں تاکہ کوئی نقصان نہ ہو۔ اسپارک پلگ کو مخصوص ٹارک تک ٹائمیٹ کر دیں

اسپارک پلگ: 18 N-m (1.8kgf-m)



09930-10121: spark plug wrench set





## تھرائل کیبل پلے

پلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر اسکے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

جب تھرائل گرپ کو گھمایا جائے تب اسکے کیبل پلے کی پیمائش 2.0

لی میٹر سے 4.0 لی میٹر تک ہونی چاہیے۔ اگر پلے خراب ہے تو مندرجہ ذیل طریقے سے اسکو ٹھیک کریں:

لاکٹ 1 کو ڈھیلا کر کے ایڈجسٹر 2 کو اندر یا باہر گھمائیں جب تک سیٹ نہ ہو جائے ایسا کرتے رہیں۔

ایڈجسٹر 2 کو پکڑ کر لاکٹ 1 کو کس دیں۔

تھرائل کیبل پلے A: 2.0 - 40 لی میٹر۔

DATA

### ⚠ WARNING

ٹھیک کرنے کے بعد اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ ہینڈل بار انجن کی آئیل اسپینڈ سے تھماؤ نہ کر جائے اور یہ بھی دیکھ لیں کہ تھرائل گرپ بالکل ہموار اور خود بخود واپس آ رہی ہے۔

## نوٹ

کار بورڈ کی طرف والے ایڈجسٹر سے زیادہ ایڈجسٹمنٹ کی جاسکتی ہے 3۔

## انجن آئیل اسپینڈ

پلے اسکو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) کے بعد جانچیں اور پھر اسکو 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

• تھرائل کیبل پلے کو ایڈجسٹ کریں۔ (جیسا کہ اوپر بیان کیا گیا ہے)

• انجن کو گرم کریں۔

## نوٹ

جب انجن گرم ہو تو ایڈجسٹمنٹ اس طرح سے کریں۔

• انجن کو اشارت کریں تھرائل اسٹاپ اسکر یو 1 کو گھمائیں اور مندرجہ ذیل طریقے سے انجن آئیل اسپینڈ کو سیٹ کریں۔

• ہائی ٹینشن کارڈ کے ساتھ الیکٹریک ٹیکومیٹر یا ملٹی سرکٹ ٹیسٹ منسلک کریں۔

• انجن کو اشارت کریں اور تھرائل اسٹاپ اسکر یو 1 کو گھماتے ہوئے انجن کی آئیڈیل اسپینڈ کو 1400 اور

1600 r/min تک رکھیں۔

انجن آئیڈیل اسپینڈ: 1500 + - 100 r/min

DATA

## فیول ہوز

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر اسکے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔  
ہر چار سال کے بعد بدل دیں۔

فیول کا فالٹو کارساڈ اور آکسیجن کسی بھی طرح کے نقصان ہونے کے اندیشے  
کیلئے اس کو جانچیں۔ اگر فیول ہوز خراب ہو گیا ہو اس کو بدل کر نیا لے لیں۔

## کلیچ

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر اسکے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

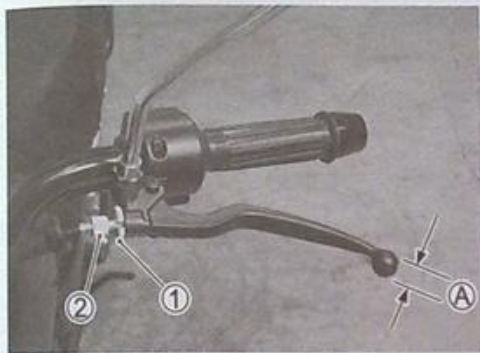
لاکٹ 1 کو ڈھیلا کر کے ایڈجسٹ 2 کو مکمل گھمائیں۔

لاکٹ 3 کو ڈھیلا کر کے ایڈجسٹ 4 کو اس وقت تک گمائیں جب تک کلیچ لیول پے A دیے گئے معیار کے مطابق  
نہیں آتی۔

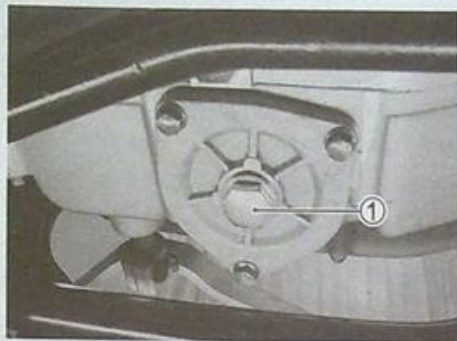
کلیچ لیول پے A سے 10:15 ملی میٹر

**DATA**

لاکٹ 3,1 کو کس دیں۔







## انجن آئیل اور آئیل فلٹر

انجن آئیل کا تبدیل کرنا۔

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر اسکے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔  
ہر چار سال کے بعد بدل دیں۔

• موٹر سائیکل کو سیدھا کریں۔

• انجن کے نیچے ایک برتن رکھ دیں۔ انجن آئیل ڈرین پلگ 1 کو ہٹا کر سارا آئیل نکال لیں۔

• آئیل فلٹر کیپ 2 کو ہٹا دیں۔

• مقررہ ٹارک تک انجن آئیل ڈرین پلگ 1 کو کس دیں۔ آئیل فلٹر

سوراخ کے ذریعے نیا آئیل ڈال دیں جب آئیل تبدیل کریں (آئیل

فلٹر کو تبدیل کئے بغیر) انجن میں 850 ملی لیٹر آئیل رکھیں۔ API میں

MA کے ساتھ SF/SG یا SH/SJ استعمال کریں۔

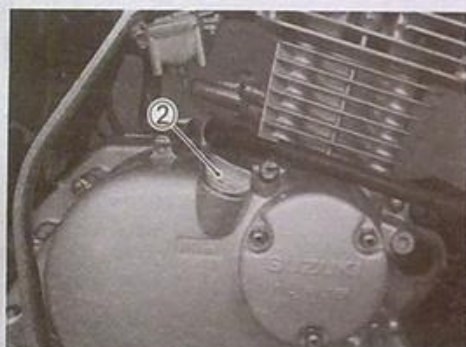
• انجن آئیل ڈرین پلگ 1: 28 N-m (2.8 kgf-m)

• اچھی طرح تسلی کر لیں کہ انجن ٹھنڈا ہونا چاہیے۔

• موٹر سائیکل کو زمین پر عمومی کھڑا کر لیں۔

• آئیل فلٹر کیپ لگا دیں۔

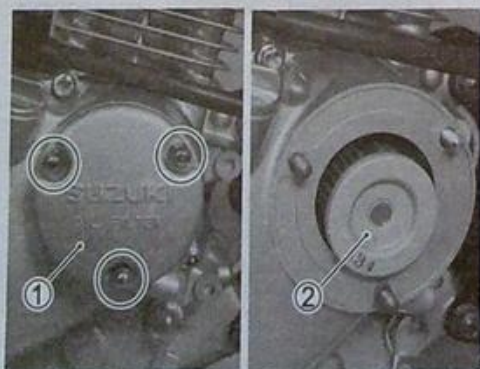
• انجن کو اشارت کر کے آئیڈل اسپید پر رکھیں چند منٹ کیلئے۔



• انجن کو بند کر کے تین منٹ تک انتظار کریں۔ انجیکشن ونڈو کے ذریعے آئیل لیول کی جانچ پڑتال کریں۔

• اگر آئیل لیول "L" سے نیچے ہے تو آئیل مزید آئیل ڈال کر "F" لیول تک کر لیں۔ اگر آئیل لیول "F"

سے اوپر ہے تو کچھ آئیل نکال کر "F" سے نیچے لیول تک آئیل کو لے آئیں۔



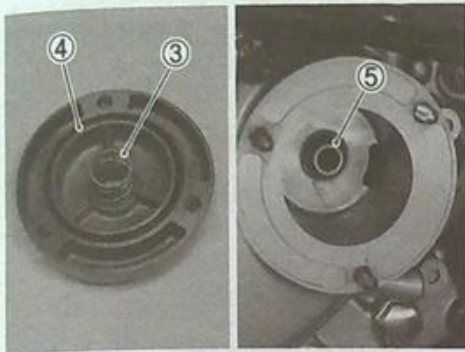
## آئیل فلٹر کا تبدیل کرنا۔

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر ہر 3000 کلومیٹر (40 مہینے) کے بعد تبدیل کرتے رہیں۔

• جیسا انجن آئیل تبدیل کرنے کا طریقہ ہے بالکل اسی طرح انجن آئیل نکال دیں۔ آئیل فلٹر کیپ 1 اور آئیل فلٹر 2

کو نکال دیں۔ نیا آئیل فلٹر لگا دیں۔





اگر ریم 3 کو صحت سے دیکھیں۔

انجن آئل کو اوپر ریم 4 اور 5 پر تھوڑا سا لگا دیں۔

آئل فلٹر کیپ لگا کر اسکیٹ کو کس دیں۔

## نوٹ۔

آئل فلٹر اور آئل فلٹر کیپ کو لگانے سے پہلے اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ اگر ریم 3 اور نئے اور ریم (5,4) صحیح لگے ہوئے ہیں یا انجن آئل ڈالیں اور آئل لیول کو بالکل اسی طرح چیک کر لیں جیسے کہ انجن آئل کی تبدیلی کے طریقہ کار میں بیان کیا گیا ہے

انجن آئل کی مناسب مقدار



آئل کی تبدیلی: 850 ملی لیٹر

آئل اور فلٹر کی تبدیلی: 950 ملی لیٹر

انجن اور ہال: 1300 ملی لیٹر

## احتیاط

آئل فلٹر کو صحیح طریقہ سے لگائیں فلٹر صحیح نہ لگانے کی صورت میں انجن کو بہت بڑا نقصان ہو سکتا ہے۔

## ڈرائیو چیمین

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر اس کے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔  
ہر 1000 کلومیٹر کے بعد اسکو صاف اور لبریکیٹ کر لیں۔

ڈرائیو چیمین میں مندرجہ ذیل خرابیاں ہو سکتی ہیں اس لئے آپ خود اسکو چیک کریں

\* پین کا ڈھیلا ہو جانا۔

\* خراب رولر۔

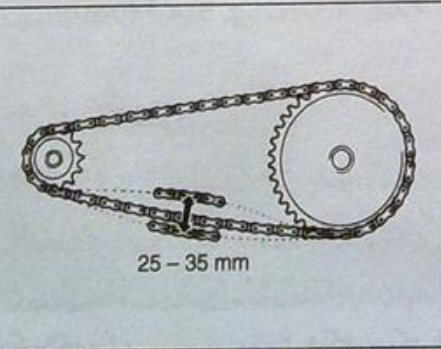
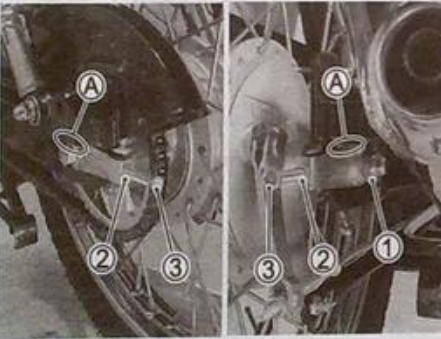
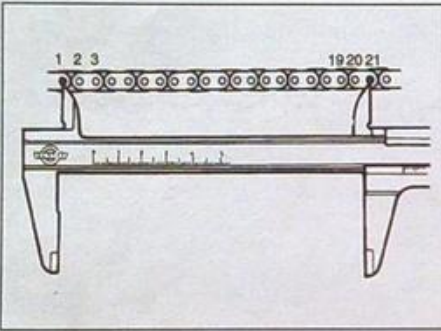
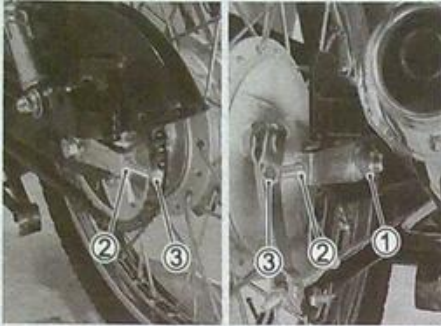
\* ڈیمک کا لگ جانا۔

\* اگر کوئی بھی خرابی مل جائے تو یہ ضروری ہے کہ ڈرائیو چیمین کو بدیل کر دیں۔

## احتیاط

محکمہ ایف ڈی 428 RK428FDZ سے ملنے والی ڈرائیو چیمین ہوتی ہے اور اس کو تبدیل کرنے کے بعد بھی جوئی استعمال ہوگی وہ بھی صحیح ہونی چاہیے۔





## چیک اور ایڈجسٹ کرنا

موٹر سائیکل کو درمیانے اسٹینڈ پر کھڑا کر دیں۔

پچھلے ٹارک لنک نٹ (پچھلے) کو ڈھیلا کر دیں۔

ریئر ایکسل نٹ 1 اور چین ایڈجسٹر لاک نٹ 2 کو ڈھیلا کر دیں۔

دونوں چین ایڈجسٹر بولٹ مکمل گھما کر ڈرائیو چین میں تناؤ پیدا کریں 3

21 ہنوں (20 جے) کو گن کر پہلی سے اکیسویں کی درمیانی پینکشن کریں۔

اگر فاصلہ سروس کی حد سے زیادہ ہو تو چین کو تبدیل کریں۔

ڈرائیو چین 20 جے لمبائی: 259.0 ملی میٹر DATA

## نوٹ

جب ڈرائیو چین تبدیل کریں تو ڈرائیو چین اور اسپرڈکٹ کو بطور سیٹ تبدیل کریں۔

• دونوں چین ایڈجسٹر بولٹ 3 کی مدد سے انجن اور پچھلے اسپرڈکٹ درمیان

25-35 ملی میٹر تک ہونی چاہیے جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے۔ دیے گئے نشان A کیلئے

ضروری ہے کہ دونوں پینکشن میں برابر ہوں تاکہ اگلا اور پچھلا سپر سیدھ میں رہیں۔

ڈرائیو چین میں ڈھیل: 25 - 35 ملی میٹر DATA

• ڈرائیو چین کو ایڈجسٹ کرنے کے بعد پچھلے ایکسل نٹ 1 کو مخصوص ٹارک تک کس دیں۔

پچھلا ایکسل نٹ: 65 نیوٹن میٹر (6.5 کلوگرام فٹ میٹر)

ایکسل نٹ کو کسنے کے بعد چین کی ڈھیل کو دوبارہ جانچیں اور اگر ضروری ہو تو اس کو دوبارہ

ایڈجسٹ کریں۔

• دونوں چین ایڈجسٹر لاک نٹ 2 کو اچھی طرح سے کس دیں۔

• پچھلے ٹارک لنک نٹ (ریئر) کو مخصوص ٹارک تک کس دیں۔

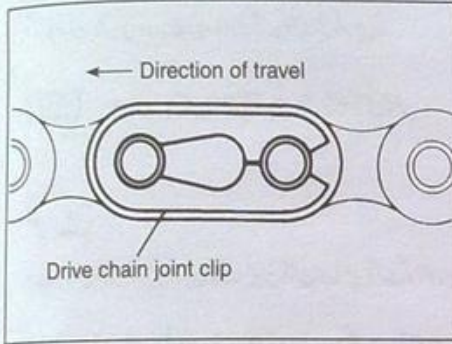
ریئر ٹارک لنک: 13 نیوٹن میٹر (1.3 کلوگرام فٹ میٹر)



## لبریکیٹنگ اور صفائی۔

ڈرائیو چین کو تیل کے تیل سے دھوئیں۔ اگر ڈرائیو چین کو بہت جلدی ڈنگ لگتا ہے تو اسکو مختصر وقفے کے بعد دھوتے رہیں۔

چین کو صاف کرنے کے بعد ہیوی ویٹ انجن آئل اس پر لگائیں۔



## احتیاط

ڈرائیو چین جو لیکٹ کلب میں سلٹ کا سرا کچھ اس طرح سے لگا ہوا ہے کہ وہ ڈرائیو چین چلنے مخالف سمت میں آجائے۔

## بریک

پہلے اس کو 1000 کلومیٹر (5 مہینے) کے بعد اور پھر اس کے بعد 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

## بریک شووئیر

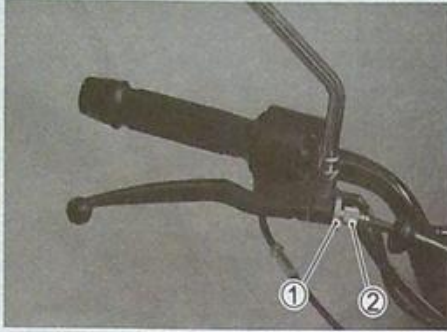
اس موٹر سائیکل میں بریک پر بریک لائٹنگ ویئر لٹ انڈیکیٹر ہوتا ہے۔ بریک لائٹنگ کی ویئر کو دیکھنے کے لئے مندرجہ ذیل اقومات کریں۔ سب سے پہلے تو یہ چیک کریں کہ بریک کا نظام صحیح ایڈجسٹ ہے۔

جب بریک استعمال کریں تو یہ چیک کر لیں کہ انڈیکیٹر 1 کی ٹپ بریک ہٹیل کی حد 2 میں ہے۔

اگر انڈیکیٹر 1 کی ٹپ حد سے باہر ہے تو بریک شو اسٹیکلی سین کو تبدیل کر کے نیا شو کا سیٹ لگائیں۔ (5-10 اور 40-5)







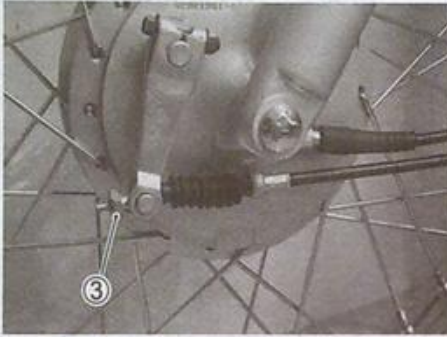
## فرنٹ بریک لیور پلے

لاک 1 نٹ کو ڈھیلا کریں۔

ایڈجسٹر 2 کو گھمائیں دباؤ محسوس ہونے سے پہلے بریک لیور

سرے پر بریک لیور 15-25 ملی میٹر ہونا چاہیے۔

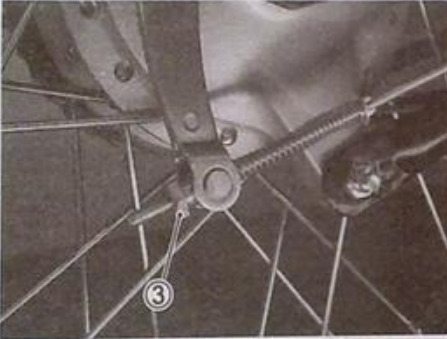
لاک 1 کو کس دیں۔



## نوٹ

خاص ایڈجسٹمنٹ یکم لیور ایڈجسٹر سے ہوتی ہے۔

فرنٹ بریک لیور پلے 15-25 ملی میٹر **DATA**



## ریئر بریک ایڈجسٹنگ

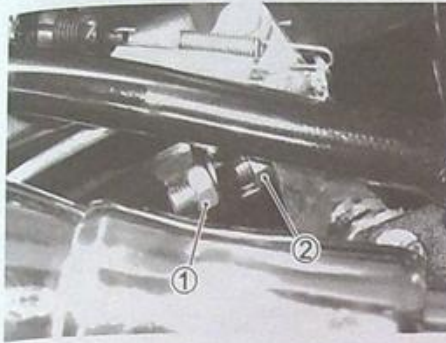
ایڈجسٹنگ نٹ 3 کو گھما کر 20-30 ملی میٹر تک فری ٹریول B

کو ایڈجسٹ کریں۔

بریک پیڈل فری ٹریول B: 20-30 ملی میٹر۔ **DATA**



PAKWHEELS.COM

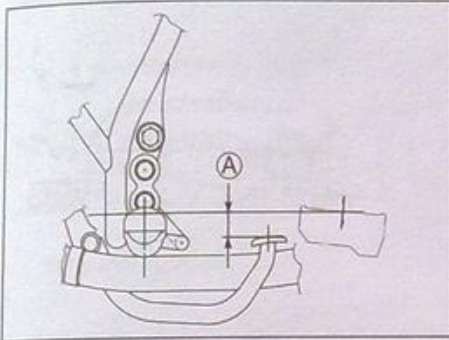


## ریئر بریک پیڈل کی اونچائی

لاک نٹ 1 کو ڈھیلا کر کے ایڈجسٹنگ بولٹ 2 کو گھما کر پیڈل کو نٹ ریٹ کے نیچے 20-30 ملی میٹر A تک لے آئیں۔  
لاک نٹ 1 کو دوبارہ کس دیں تاکہ ایڈجسٹنگ بولٹ اپنی صحیح جگہ پر آجائے۔

بریک پیڈل کی اونچائی: A: 20-30 ملی میٹر

**DATA**



## بریک لائنٹ سوئچ

پچھلے بریک لائنٹ سوئچ کو اس طرح ایڈجسٹ کریں کہ بریک لگنے سے پہلے جیسے ہی بریک پیڈل کو تھوڑا سا دباؤ ڈالیں تو لائنٹ جل جائے گی۔





## اسٹیرنگ

پہلے 1000 کلومیٹر (5 مہینے) کے بعد اور پھر ہر 3000 کلومیٹر (40 مہینے) کے بعد جانچیں۔  
اسٹیرنگ کے لئے ضروری ہے کہ وہ ہینڈل بار کے ساتھ بالکل آسان اور ہموار گھومے حد سے زیادہ کسنے کے بعد ہینڈل آسانی سے نہیں گھومے گا۔ اور ڈھیلا رہنے کی وجہ سے ہینڈل ہاسٹم نہیں رہے گا۔ دیکھ لیں کہ کہیں فرنٹ فورک میں پلے نہ ہو۔ موٹر سائیکل کا اگلا پیپر اوپر اٹھالیں۔ پیسے کے بالکل سامنے ایکسل کے قریب چلی فورک ٹیوب کو پکڑ لیں اور آگے کی طرف کھینچیں۔ اگر پلے موجود ہو تو اسٹیرنگ کو دوبارہ ایڈجسٹ کر دیں۔ (5-29)

## ٹائر اور پیسے

### ٹائر ٹریڈ کنڈیشن

ہر 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

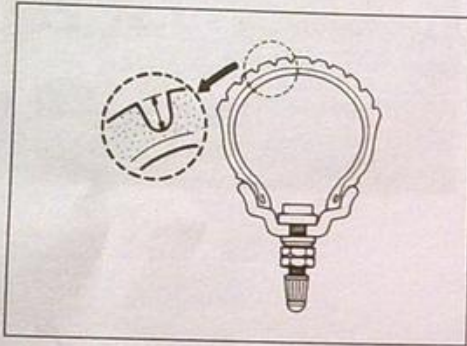
نامناسب ٹائرؤں کے ساتھ موٹر سائیکل چلنے کا استحکام ہوگا اور خطرہ بڑھ جائیگا۔ جب ٹائر ٹریڈ کی گہرائی مندرجہ ذیل حد تک چلی جائے تو ٹائر کو بدل دیں۔

Tire depth limit front: 1.6mm

rear : 1.6mm



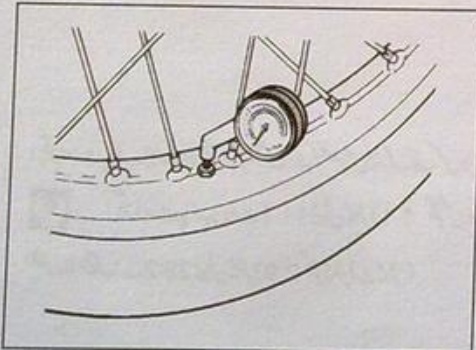
Tire depth gauge : 09900-20805



## ٹائر پریشر

اگر ٹائر پریشر حد سے زیادہ کم ہو یا زیادہ ہو تو اسٹیرنگ پر برا اثر پڑے گا اور ٹائر دیر بڑھ جائیگا۔ اسی لئے ٹائر کو ہمیشہ صحیح رکھیں تاکہ زیادہ سے زیادہ اچھے طریقے سے چل سکے۔ مندرجہ ذیل چارٹ پر غور کریں۔

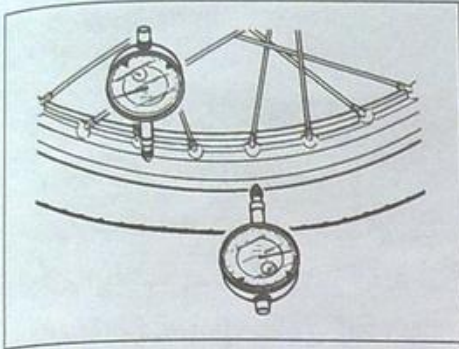
COLD INFLATION TIRE PRESSURE	SOLO RIDING		DUAL RIDING	
	kPa	kgf/cm <sup>2</sup>	kPa	kgf/cm <sup>2</sup>
FRONT	150	1.50	150	1.50
REAR	200	2.00	225	2.25



## احتیاط

اس موٹر سائیکل کے لئے معیاری ٹائر 12.75-18 42p اور 18-47 3.00-18 47p کے ہیں۔ اس طرح سے ٹائر

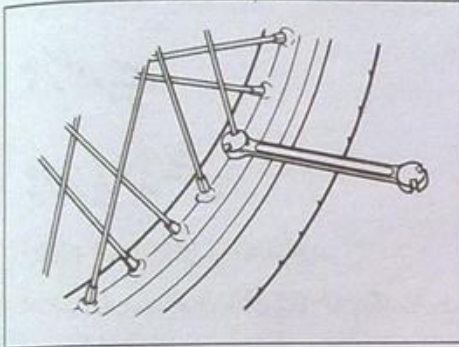
منتخب ملادور یا بایوتا ہے۔ مناسب ٹائر ہی استعمال کریں۔



پہلے  
باہر دی گئی تصویر میں چیک کریں اگر پہیہ (ایکسل اور ریڈیکل) سروں کی حد سے تجاوز کر گیا ہے تو اس کو مت چلائیں خراب  
اور ڈھیلے ہیرنگ کی وجہ سے ایسا ہوتا ہے ہیرنگ کو بدل کر صحیح لگا دیں۔ اگر ہیرنگ بدل کر بھی کام صحیح نہ ہو تو پہیہ بدل دیں۔

## ویل رن آؤٹ DATA

سروں لسٹ (ایکسل اور ریڈیکل) 2.0 ملی میٹر۔



## اسپوک نیپل

نیپل کو کس دیں اگر ضروری سمجھیں تو اسپوک نیپل ریٹچ سے کس دیں۔

اسپوک نیپل: 4.5 نیوٹن میٹر (0.45 کلوگرام فٹ میٹر)

اسپوک نیپل ریٹچ: 09940-60113 TOOL



## ایگزاسٹ پائپ بولٹ اور مغلر

پہلے 1000 کلو میٹر (5 مہینے) اور پھر اسکے بعد ہر 4000 کلو میٹر کے بعد کستے ہیں۔



ایگزاسٹ پائپ بولٹ اور مغلر ماؤنٹنگ نٹ کو مخصوص ٹارک تک کس دیں۔

ایگزاسٹ پائپ بولٹ 11:1 نیوٹن میٹر (1.1 کلوگرام فٹ میٹر)

مغلر ماؤنٹنگ نٹ 29:2 نیوٹن میٹر (2.9 کلو میٹر فٹ میٹر)



## فرنٹ فورک

ہر 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

آئیل کے غیر ضروری بہاؤ، خراشوں اور دوسری خرابیوں کے لئے فرنٹ فورک کی اندرونی ٹیوب کی بیرونی سل کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی ہو تو فرنٹ فورک کو بدل دیں۔ (5-45)



## پچھلا سیشن

ہر 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد جانچیں۔

آئیل کے غیر ضروری بہاؤ اور نقصان کیلئے پچھلے شاک لیڈر اور برک کو جانچیں اگر کوئی خرابی ہو تو نیا شاک لیڈر اور برک دیں۔ (5-45)

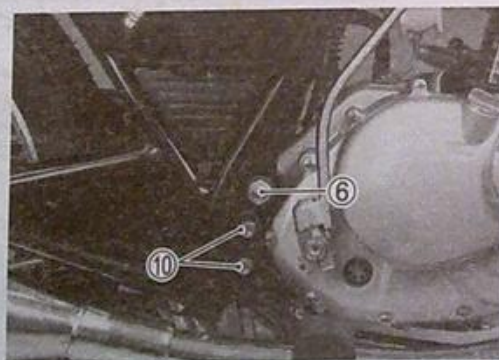
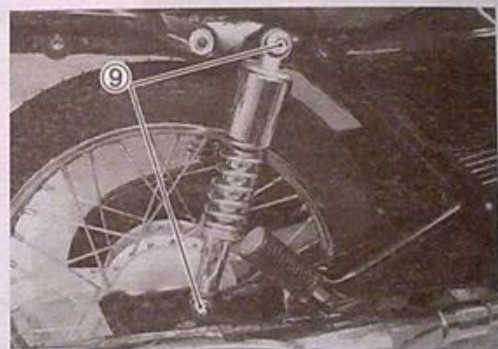
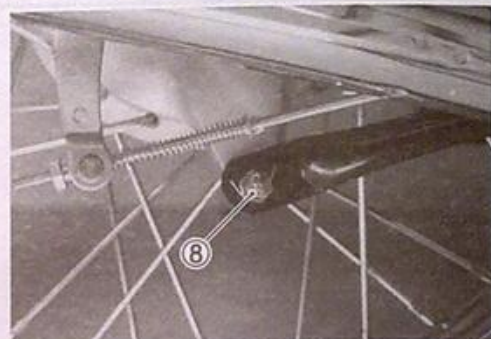
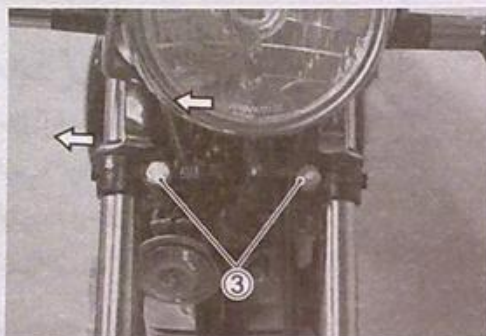
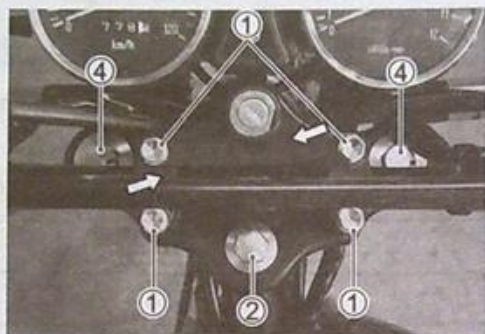


## چیس بولٹ اور نٹ

پہلے 1000 کلومیٹر (5 مہینے) اور پھر ہر 4000 کلومیٹر (20 مہینے) کے بعد کئے رہیں۔  
دیکھ لیں کہ سب چیزز بولٹ اور نٹ اپنی مخصوص حد تک ٹارک میں ہیں (صفحے 2-21 پر مندرجہ ذیل نٹ اور بولٹ کی جگہیں بتائی گئی ہیں۔

ITEM	N·m	kgf·m
① Handlebar clamp bolt	16	1.6
② Steering stem head nut	45	4.5
③ Front fork lower clamp bolt	30	3.0
④ Front fork cap bolt	45	4.5
⑤ Front axle nut	53	5.3
⑥ Swingarm pivot nut	65	6.5
⑦ Rear axle nut	65	6.5
⑧ Rear torque link nut (Front & Rear)	13	1.3
⑨ Rear shock absorber mounting nut (Upper & Lower)	25	2.5
⑩ Front footrest bolt	35	3.5
⑪ Brake cam lever bolt/nut (Front & Rear)	7	0.7
⑫ Spoke nipple	4.5	0.45







## کمپریشن پریشر چیک

ایک سیلنڈر کی کمپریشن پریشر ٹیسٹ اسکی اندرونی حالت کو جاننے کے طریقے سے ظاہر کرتی ہے۔ کمپریشن ٹیسٹ کے نتیجے کے بعد ہی سیلنڈر کو دوبارہ ہال کرنے کا فیصلہ کیا جاتا ہے۔ ڈیزل میں سارے وقفہ وار مرمت کے ریکارڈ موجود ہوتے ہیں انہیں ہر سروس مرمت کی کمپریشن پریشر ٹیسٹ بھی ہوتی ہے۔

## کمپریشن پریشر کی تفصیلات۔

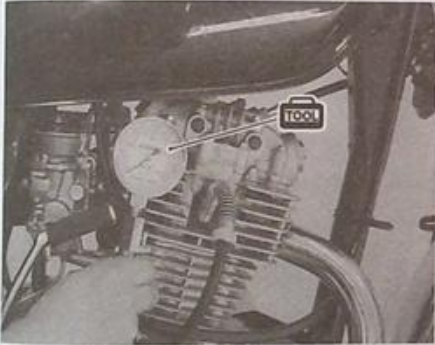
حد	معیار
800 کلو پاسکل	1400-1000 کلو پاسکل
(8.0 کلوٹ 1 مربع سینٹی میٹر)	(14.0-10.0 کلوگرام فٹ مربع سینٹی میٹر)

مندرجہ ذیل حالات میں کمپریشن ظاہر ہوتا ہے۔

- سلنڈر کی خراب دیواریں
- خراب پیلن اور پیلن رینگ
- خراب والو کی سیٹنگ
- خراب سلنڈر ہیڈ گیس کٹ

## نوٹ

اگر دئے گئے معیار سے کمپریشن پریشر نیچے ہو جائے تو مندرجہ بالا سب سے انجن کی حالت کی جانچ کریں۔



## کمپریشن ٹیسٹ کرنے کا طریقہ کار۔

## نوٹ

- انجن کا کمپریشن پریشر چیک کرنے سے پہلے اچھی طرح دیکھ لیں کہ سیلنڈر ہیڈ کٹ اچھی طرح سے کسے ہوئے ہیں اور مناسب طور پر ٹائیڈ جسٹ ہوں۔
- ٹیسٹ کرنے سے پہلے انجن کو گرم کر لیں۔
- دھیان سے دیکھ لیں کہ میٹری مکمل چارج ہونی چاہیے۔
- منسلک پارٹس کو نکال کر مندرجہ ذیل طریقے سے کمپریشن ٹیسٹ کریں
- اسپارک پلگ کو نکال دیں (2-8)
- اسپارک پلگ سوڈا میں کمپریشن گیج اور ایڈاپٹر لگا دیں۔ اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ یہ صحیح منسلک ہیں۔
- مکمل مکمل ہوئی پوزیشن میں تھرائل ہینڈل کو رکھیں۔
- انجن کو چلانے کے لئے لگاتار 5 مرتبہ زور سے لگ کریں۔ اسکے بعد شروعاتی پیک، وولٹیج ٹاپ لیں۔
- سلنڈر کمپریشن کی زیادہ سے زیادہ پتائش نوٹ کر لیں۔



## آئیل پریشر کو چیک کرنا

آئیل پریشر کو مقدار چیک کرتے رہیں اس طرح سے حرکت کرنے والے پارٹس کا صحیح پتہ چلا ہے۔

## آئیل پریشر کی تفصیلات

10 کلو پاسکل (0.10 کلوگرام فٹ / مربع سینٹی میٹر) سے اوپر 3000 r/min آئیل کی حرارت 60°C پر  
30 کلو پاسکل (0.30 کلوگرام فٹ / مربع سینٹی میٹر)

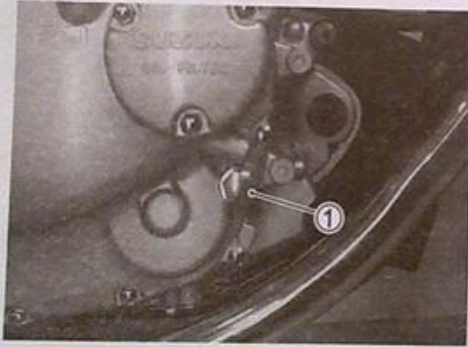
اگر آئیل پریشر تفصیلات سے اوپر یا نیچے ہے تو مندرجہ ذیل وجوہات ہو سکتی ہیں۔

## کم آئیل پریشر

- خراب آئیل فلٹر
- آئیل کی نکاسی سے غیر ضروری بہاؤ
- خراب او-رنگ
- نقصان زدہ آئیل پمپ
- ساری مندرجہ بالا وجوہات

## بلند آئیل پریشر

- انجن آئیل کی لزوجیت زیادہ بھی ہو سکتی ہے
- آئیل کی خراب نکاسی
- مندرجہ بالا ساری وجوہات



## آئیل پریشر کو ٹیسٹ کرنے کا طریقہ کار

- ہائی ٹینشن کارڈ کے ساتھ ٹیکو میٹر کو منسلک کریں۔
- بڑی آئیل گیلری پلگ 1 کو نکالیں۔
- بڑی آئیل گیلری میں آئیل پریشر گیج اور ایڈاپٹر کو لگائیں۔
- انجن کو مندرجہ ذیل حد تک گرم کریں۔
- گرمی: 2000 r/min پر 10 منٹ
- سردی: 2000 r/min پر 20 منٹ
- انجن کو گرم کرنے کے بعد انجن اسپید کو 3000 r/min (ٹیکو میٹر کو دیکھتے ہوئے) تک بڑھا دیں
- اور آئیل پریشر گیج کو دیکھیں

آئیل پریشر گیج: 09915-74510

ایڈاپٹر: 029915-70610

آئیل گیلری پلگ: 23 اینچ میٹر (2.3 کلوگرام فٹ - میٹر)





## انجن

3

- 3-2..... وہ پارٹس جو انجن کے رہتے ہوئے نکالے جاسکتے ہیں
- 3-3..... انجن کا نکالنا اور لگانا
- 3-3..... انجن کا نکالنا
- 3-7..... انجن کا لگانا
- 3-1..... انجن کو کھولنا
- 3-22..... انجن کے حصوں کی جانچ اور سروس
- 3-22..... سلنڈر ہیڈ کور
- 3-23..... سلنڈر ہیڈ
- 3-33..... کیم شافٹ
- 3-34..... سلنڈر
- 3-35..... پیسٹن اور پیسٹن پین
- 3-39..... کریک شافٹ اور کازروڈ
- 3-40..... جزیئر اسٹراور پک اپ کوائل
- 3-41..... ٹرانسمیشن
- 3-43..... پرائمر کارڈ اینون گنیر
- 3-44..... کلچ
- 3-45..... آئیل فلٹر
- 3-46..... آئیل سمپ فلٹر
- 3-47..... لک اسٹارٹر
- 3-49..... کریک کیس بیرنگ
- 3-51..... کلچ ریز کیم شافٹ
- 3-52..... گنیر شفٹ کیم اسٹاپر
- 3-52..... گنیر شفٹ کور
- 3-53..... انجن کو دوبارہ لگانا



پارٹس جو انجن کے رہتے ہوئے نکالے جاسکتے ہیں۔

مندرجہ بالا پارٹس انجن کو فریم سے نکالے بغیر ہی نکالے جاسکتے ہیں۔ ہر ایک پارٹ کے سامنے صفحہ نمبر بھی دیا گیا ہے۔

جس کی مدد سے ان پارٹس کو کیسے لگایا نکالا جاسکتا ہے۔ پتہ چلتا ہے۔

### ENGINE LEFT SIDE

PARTS	REMOVAL	INSTALLATION
Generator cover	3-14	3-62
Generator rotor	3-17	3-56
Neutral switch	3-18	3-56

### ENGINE RIGHT SIDE

PARTS	REMOVAL	INSTALLATION
Kick starter lever	3-14	3-62
Clutch cover	3-14	3-61
Clutch	3-14	3-59
Oil pump	3-16	3-58
Gearshift shaft	3-16	3-58
Kick starter	3-16	3-57
Gearshift cam driven gear	3-16	3-58
Primary driven gear	3-17	3-59
Oil pump drive gear	3-17	3-56
Primary drive gear	3-17	3-56
Oil filter	3-45	3-45

### ENGINE CENTER

PARTS	REMOVAL	INSTALLATION
Cylinder head cover	3-12	3-66
Cam chain tension adjuster	3-12	3-68
Cylinder head	3-13	3-64
Camshaft sprocket	3-12	3-65
Cylinder	3-13	3-64
Cam chain	3-18	3-56
Camshaft	3-12	3-65
Piston	3-13	3-62
Oil sump filter	3-46	3-46
Clutch release camshaft	3-51	3-51
Gearshift cam stopper	3-20	3-52

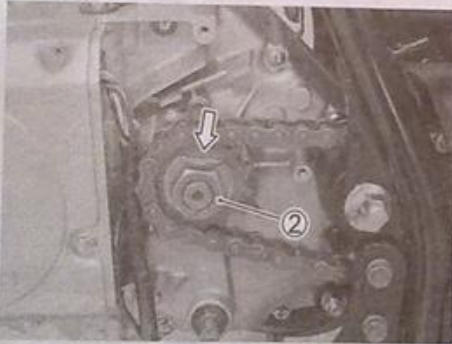
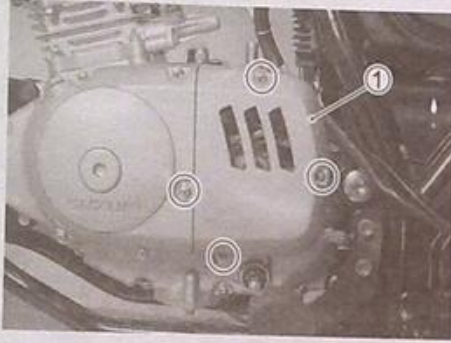


## انجن کوزکالنا اور لگانا

### انجن کوزکالنا



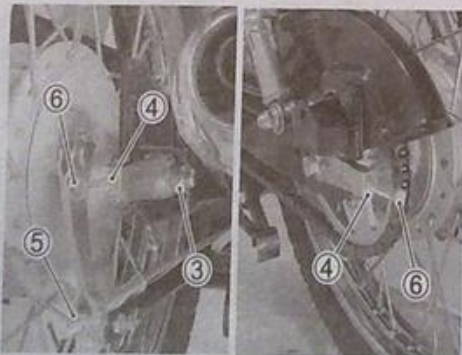
- دایاں اور بایاں فریم کوزکال دیں (2-5)
- سیٹ کوزکال دیں (2-5)
- فیول ٹینک کوزکال دیں (2-4)
- انجن آئل کوزکال دیں (11-2)
- بیٹری لیڈ واٹر کوزکال دیں۔
- انجن اسپروکٹ کوزکال دیں



- لاک واشر کو ہموار کر دیں
- انجن اسپروکٹ نٹ 2 کو ڈھیلا کر دیں۔

## نوٹ

جب انجن اسپروکٹ (۲) نٹ کو ڈھیلا کریں تو بریک پیڈل پر دباؤ ڈالیں۔



- پچھلا ایکسل نٹ 3، پچھلا ایڈجسٹنگ لاک نٹ 4، پچھلا ٹارک لنک ریفرٹ 5، اور پچھلا ایڈجسٹنگ لاک نٹ 6 کو ڈھیلا کر دیں۔ اور اچھی طرح دیکھ لیں کہ ڈرائیونگ چین میں زیادہ ڈھیلا پن نہ ہو۔



انجن اسپروکٹ 7 کو نکال دیں۔



ایگزاسٹ پائپ بولٹوں کو نکال دیں۔



مفلر کو نکال دیں۔

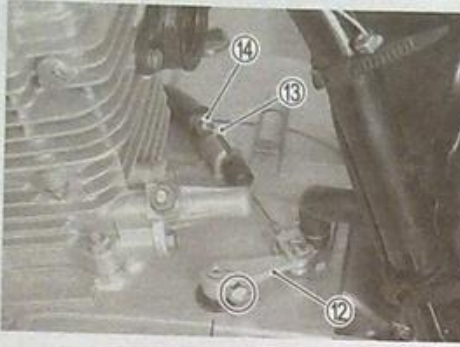


کاربوریٹر 8 کو نکال دیں (4-5)



ننڈل سوچ لیڈ واٹرکلیپر 9 سنگل جزئیہ لیڈ واٹرکلیپر 10 اور جزئیہ لیڈ واٹرکلیپر 11 کو منقطع کر دیں۔





- کچل کیبل کے ساتھ والی کچل ریلیز آرم 12 کو نکال دیں۔
- کچل کیبل نٹ 13 کو ڈھیلا کر دیں۔
- کچل کیبل ایڈجسٹر 14 کو نکال دیں۔



- کریک کیس پر پتھر ہوز 15 کو نکال منقطع کریں۔



- کبیر شفٹ لیور 16 کو نکال دیں۔

### نوٹ

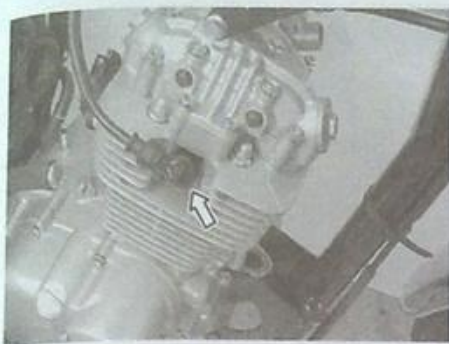
کبیر شفٹ لیور کو نکالنے سے پہلے کبیر شفٹ پر نشان لگا دیں



- انجن گروڈ واٹر 17 کو منقطع کر دیں



- فیکو میر کیبل 18 کو منقطع کر دیں۔



- اسپارک پلگ کیپ کو منقطع کر دیں۔



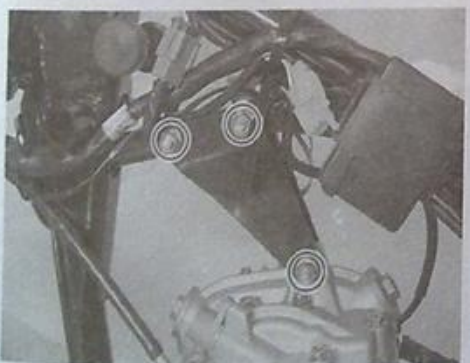
- دایاں فٹ ریٹ نکال دیں۔



- انجن ماؤنٹنگ بولٹ اور بریکٹ کو نکال دیں۔

## نوٹ

جب اوپری ماؤنٹنگ بولٹ اور بولٹ کو نکالیں، تو انجن کو جیک کا سہارا دیں۔



- سونگارم پائینوٹ اور واشر کو نکال دیں۔







• سوئکارم پائینٹ شافٹ کو جڑی نکال دیں تاکہ انجن نکل سکے۔

**نوٹ۔**

خیال رکھیں کہ پائینٹ شافٹ کو مکمل باہر نہ نکالیں۔  
انجن کو آہستہ نیچے کریں۔

**انجن کا لگانا**

بسطرچ انجن کو لگا یا تھا اسکے بالکل متضاد طریقے سے انجن کو لگائیں۔

• مندرجہ ذیل تصویر کے مطابق انجن ماؤنٹنگ نٹ اور بولٹ کو لگائیں۔

• انجن ماؤنٹنگ نٹ کو مخصوص ٹارک میں کس دیں۔

**نوٹ**

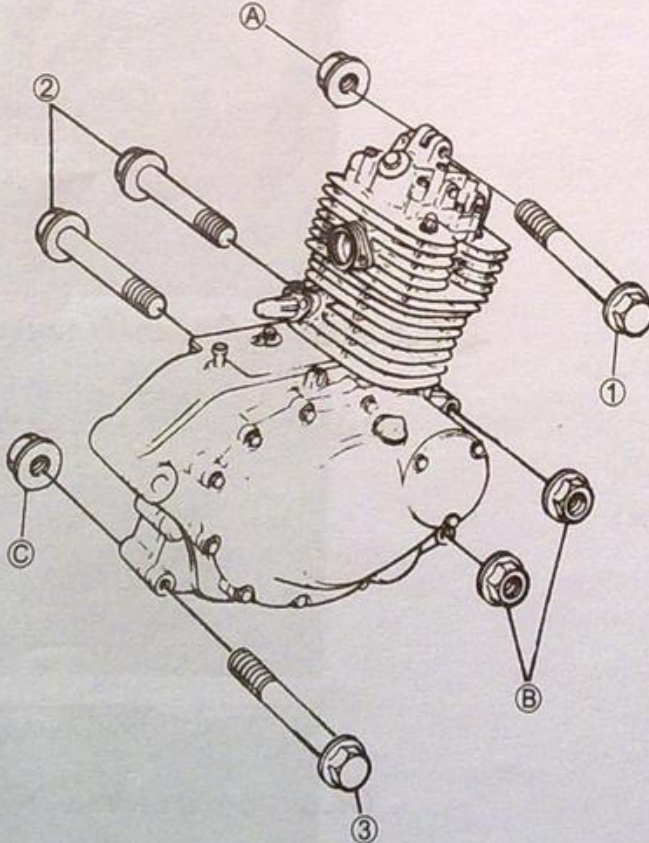
انجن ماؤنٹنگ نٹ سیلف لاک ہوتے ہیں۔ اگر ایک ہارنٹ نکل جائے تو یہ دوبارہ کبھی بھی نہیں لگ سکتے۔

بولٹ کی لمبائی

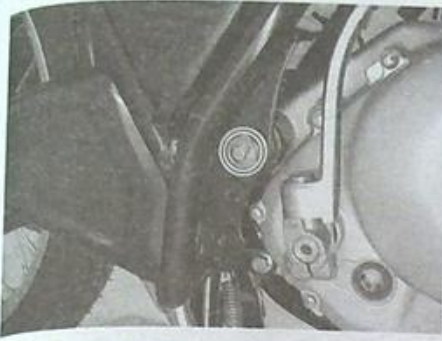
1	50 ملی میٹر
2	80 ملی میٹر
3	88 ملی میٹر



ٹیم	Nm	kgf-m
A	4.1	4.1
B	4.1	4.1
C	4.1	4.1

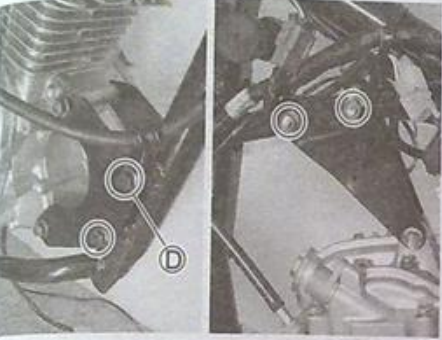






• سوئگارم پائینٹ نٹ کو مخصوص مارک تک کس دیں۔

سوئگارم پائینٹ نٹ: N-m6.5 (kgf - m 6.5)



• انجن ماؤنٹنگ بریکٹ اور بولٹ کو مخصوص مارک تک کس دیں۔

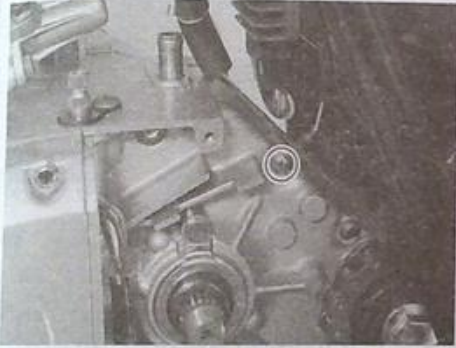
احتیاط

بولٹ D پر کھپ لگادیں۔

انجن ماؤنٹنگ بریکٹ: N-m 23 (kgf-m 2.3)



• کریک کیس بولٹ سے انجن گراؤنڈ وائر کو کس دیں جیسا کہ تصویر میں ہے۔



• دائیں نٹ ریست 1 کو لگا کر اس کے ماؤنٹنگ بولٹ کو مخصوص مارک تک کس دیں۔

فرنٹ نٹ ریست بولٹ: 35 نیوٹن میٹر (3.5 کلوگرام فنٹ میٹر)



• انجن اسپرڈرکٹ نٹ 2 کو مخصوص ٹرک تک کس دیں۔

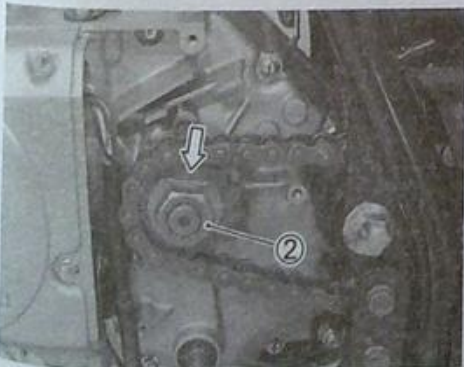
انجن اسپرڈرکٹ نٹ: 90 نیوٹن میٹر (9.0 کلوگرام فنٹ میٹر)



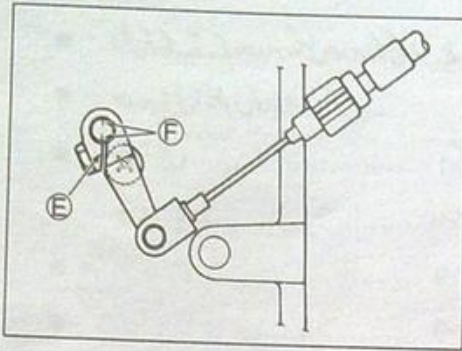
نوٹ

جب انجن اسپرڈرکٹ نٹ کو کس لیں تو پچھلے بریک پیڈل پر دباؤ ڈالیں۔

• لاک واشر کو اچھی طرح موڑیں۔



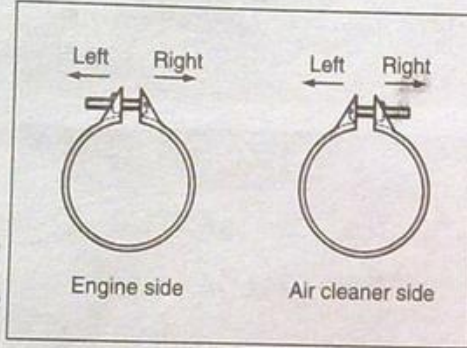




• کلچر میٹر آرم کو لگائیں جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے۔

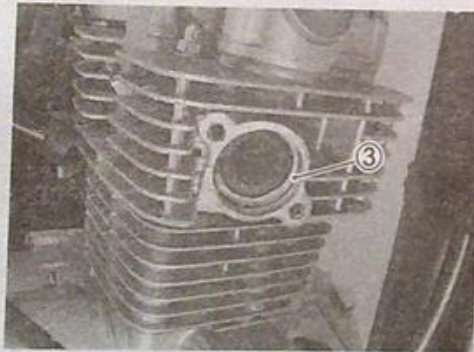
نوٹ۔

• میٹر کی میٹرن شاٹ پر نشان F کے ساتھ میٹر آرم سلائیٹ کو سیدھا کر لیں۔



• کاربورایٹر ٹیمپ کو دی گئی تصویر کے مطابق رکھیں۔

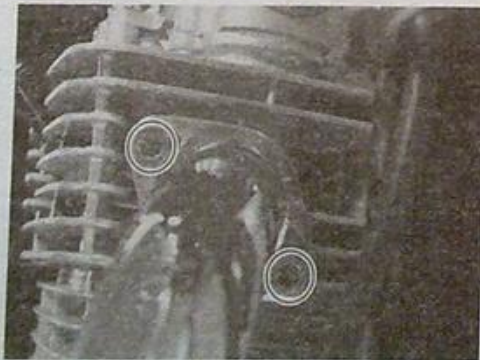
• میس کٹ 3 لگائیں۔



• مغز ماؤنٹنگ بولٹ اور ایگزاسٹ پائپ بولٹ کو مخصوص ٹارک تک کس دیں۔

ایگزاسٹ پائپ بولٹ: 11 نیوٹن میٹر (1.1 کلوگرام فٹ میٹر)

مغز ماؤنٹنگ بولٹ: 29 نیوٹن میٹر (2.9 کلوگرام فٹ میٹر)



PAKWHEELS.COM

- انجن کو لگانے کے بعد وائر کیبل اور ہوز کو صحیح طریقے سے لگائیں (7-11)
- مندرجہ ذیل آئیٹموں کو ایڈجسٹ کریں۔
- انجن آئل ..... 2-11
- کھچ لیور پے ..... 2-10
- ٹھرائی کیبل پے ..... 2-9
- انجن آئیڈل اسپینڈ ..... 2-9
- ڈیریویشن سلیک ..... 2-12

### انجن آئل کی منجائش DATA

آئل کا بدلنا : 850 ملی لیٹر

آئل اور فلٹر کا بدلنا : 950 ملی لیٹر

انجن اوو ہال : 1300 ملی لیٹر

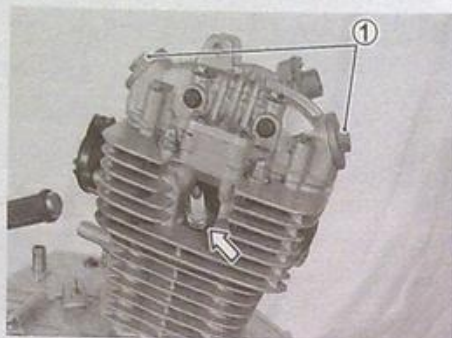


## انجن کو کھولنا

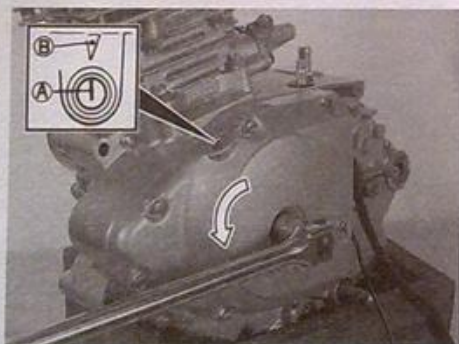
انجن کو کھولنے کا طریقہ ترتیب سے مندرجہ ذیل دیا گیا ہے:

- والو انسٹیکشن کیپ اور اسپارک پلگ 1 کو نکال دیں۔

اسپارک پلگ ریچ میٹ: 09930-10121



- جزیئر کوور پلگ 3 اور ٹائمرنگ انسٹیکشن پلگ 2 کو نکال دیں۔



- کریک شافٹ کو گھما کر جزیئر روٹر پر لائن A کو جزیئر کوور نشان B کے ساتھ ملائیں۔

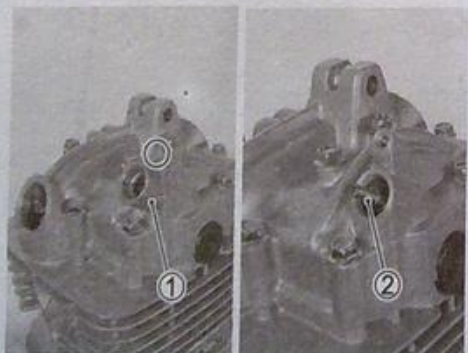
## نوٹ

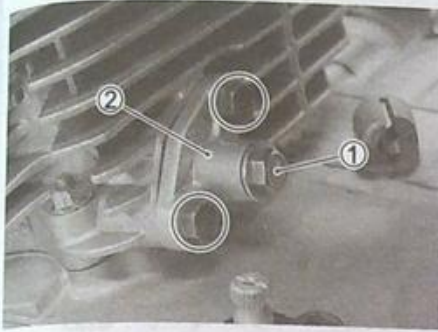
جب سیلنڈر ہیڈ کوڑ کو نکالیں تو اس بات کا اطمینان رکھیں کہ پمپن کیپریشن اسٹروک کے ٹاپ ڈیٹ سنٹر پر ہونا چاہیے۔

## گنٹیر باکس

ٹیکو میٹر گنٹیر باکس کو نکال لیں۔ 1

ٹیکو میٹر گنٹیر کو نکال لیں۔ 2

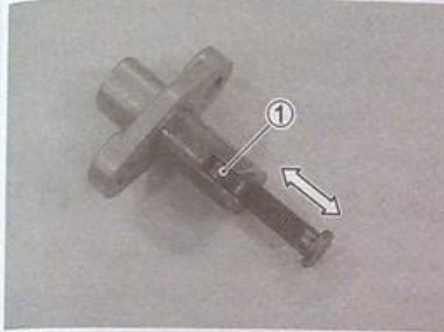




انجن کو علیحدہ کرنا

کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر

- ٹیکو میٹر کیم باکس کو نکال دیں (11 - 3)
- کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کپ بولٹ 1، O-رنگ اور اسپرنگ کو نکال دیں
- کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر 2 کو نکال دیں۔



انجن کے حصوں کی جانچ اور سرویس

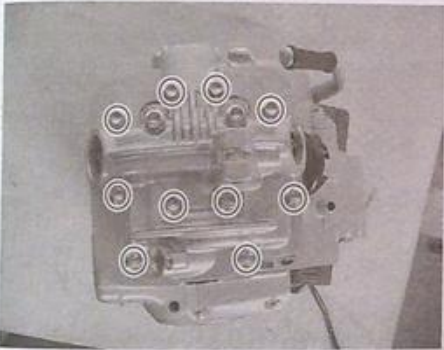
کیم چین ایڈجسٹر

جانچ

- کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کپ بولٹ اور اسپرنگ کو نکال دیں
- جب اسٹاپر 1 کو چھوڑیں تو اس بات کو جانچیں کہ پیش راڈ ہموار طریقے سے کھسکتی چاہیے۔
- اگر ہموار طریقے سے کھسک نہیں رہی ہو تو، کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کو تھپل کر کے نہ استعمال کریں

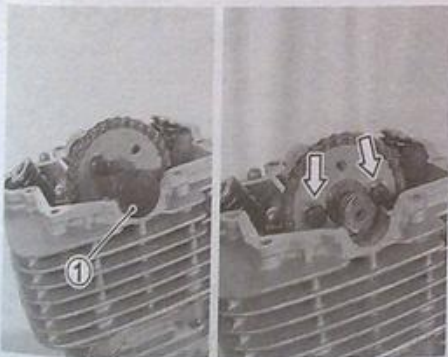
سیلنڈر ہیڈ کور

- سیلنڈر ہیڈ کو کو باہر نکال لیں۔



کیم شافٹ

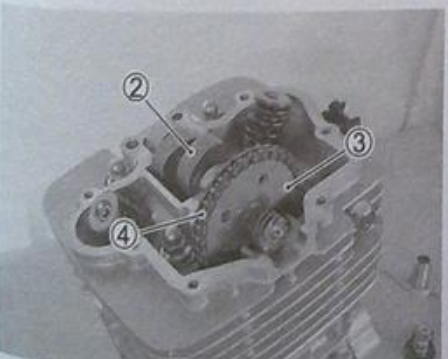
- کیم شافٹ اینڈ کپ 1 کو نکال لیں۔
- لاک واشر کو سیدھا کر کے کیم شافٹ اسپروکٹ بولٹ کو نکال لیں۔



- کیم شافٹ 2 اور کیم شافٹ اسپروکٹ 3 کو نکال دیں۔

احتیاط

کیم چین 4 کو کریم کیس میں مت ڈالیں

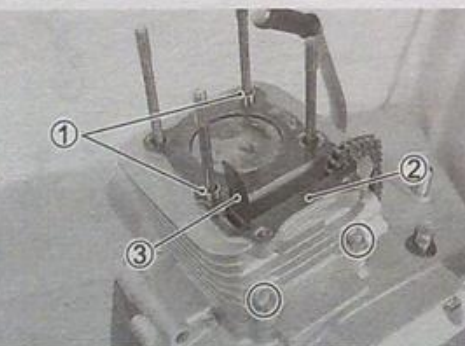
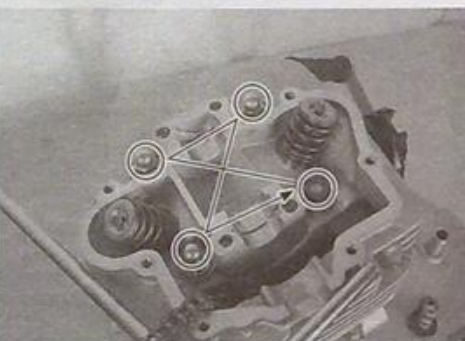
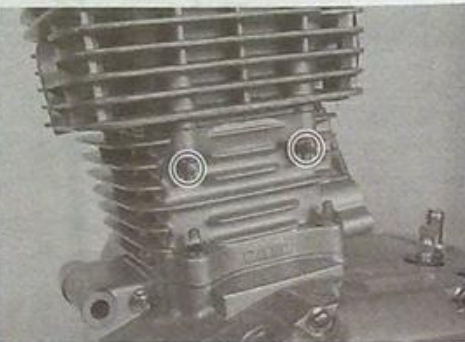
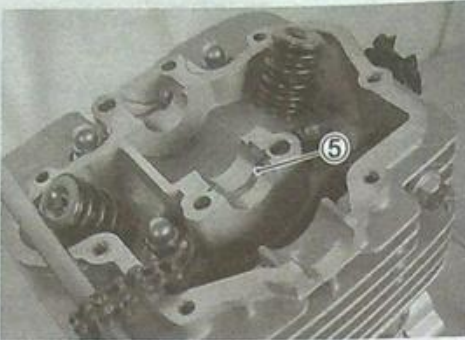




• سی رینگ کو نکال لیں 5۔

کاشن

سی رینگ کو کریک کیس میں مت ڈالیں۔



سیلنڈر ہیڈ

• سیلنڈر ہیڈنٹ (M6) کو نکال لیں۔

• سیلنڈر ہیڈنٹوں کو (MB) کو تری انداز میں نکال لیں۔

• سیلنڈر ہیڈنٹوں کو نکال دیں۔

نوٹ

اگر سیلنڈر ہیڈ باہر نہ نکلے تو پلاسٹک کے ہتھوڑے سے آہستہ آہستہ سے ضرر میں لگائیں۔

سیلنڈر

• ڈول پن 1 اور گیس کٹ 2 کو نکال لیں۔

• یکم چمن گائیڈ 3 کو نکال دیں۔

• سیلنڈر کے بنیاد میں نمونوں کو نکال کر سیلنڈر کو نکال لیں۔

نوٹ

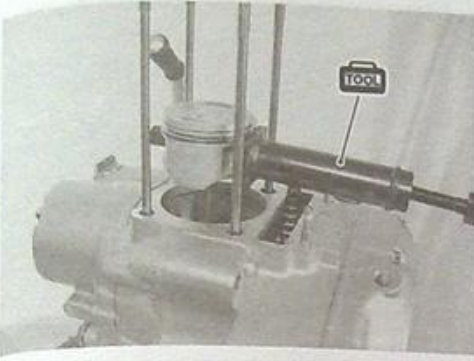
اگر سیلنڈر باہر نہ آئے تو پلاسٹک کے ہتھوڑے سے آہستہ آہستہ ضرر میں لگائیں۔

پسٹن

• سیلنڈر کے نیچے ایک صاف کپڑا رکھ دیں تاکہ پسٹن پن مرکپ 1 کریک کیس میں گرنے نہ پائے۔ اس کے بعد

پسٹن پن مرکپ نکال دیں۔





• پشٹن پن کو نکال دیں۔

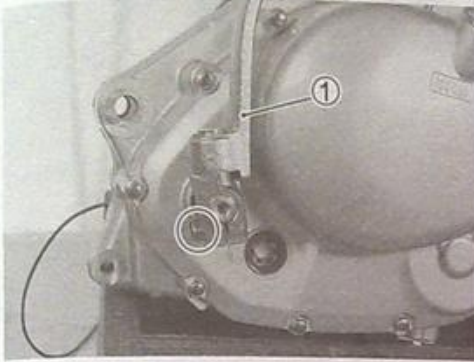
نوٹ

اگر ضروری ہو تو اسٹیل ٹول استعمال کریں۔

• پشٹن پن ہلر: 09910-34510

TOOL

پشٹن کو نکال دیں۔

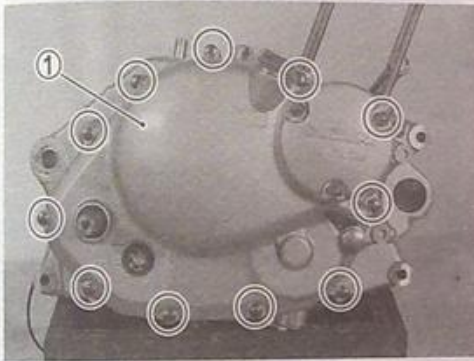


کلک اسٹارٹر لیور

• کلک اسٹارٹر لیور 1 کو نکال دیں۔

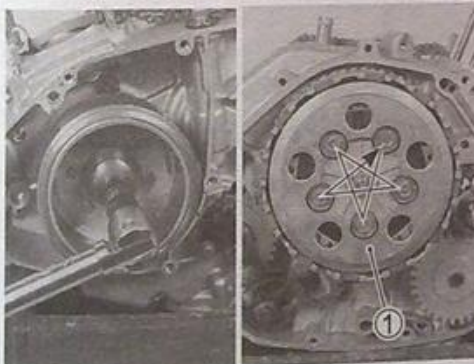
نوٹ

• گیمبر شافٹ لیور کو نکالنے سے پہلے گیمبر شافٹ پر اسکی جگہ کو نشان زدہ کر لیں۔



کلچ کور

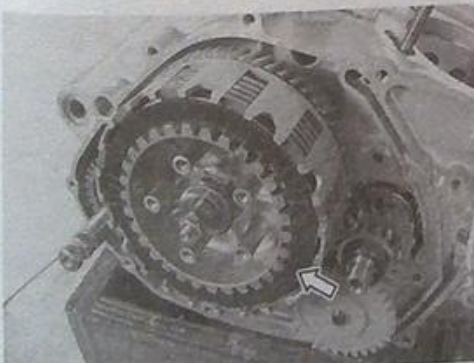
• کلچ کور 1 کو نکال دیں۔



کلچ

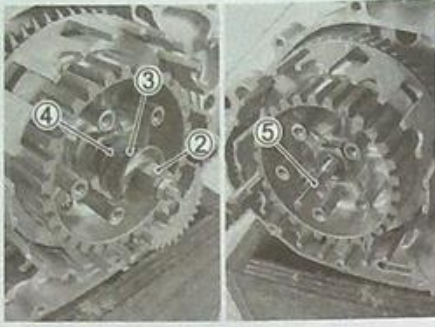
• جزیئر دو فرنٹ کے ساتھ جو کہ ہٹا نہیں ہے کرس کروں پینرٹن میں کلچ اسپرنگ اور ٹینگ بولٹ کو نکال دیں۔

• کلچ اسپرنگ اور کلچ پریشر پلٹ 1 کو نکال دیں۔

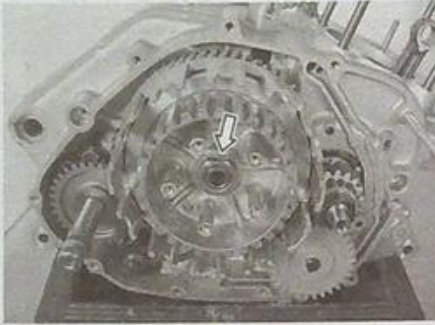


• کلچ ڈرائیو اور ڈرائیون پلٹ کو نکال دیں۔

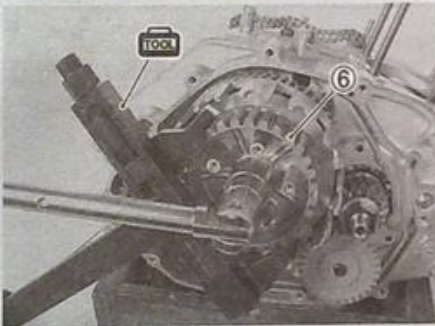




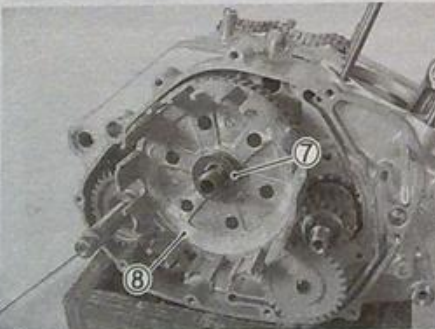
- کلچ پلٹن پیس (2) ہیرنگ (3) واشر (4) اور کلچ پلٹن راڈ کو نکال دیں۔



- کلچ سیلوہبٹ کو سیدھا کر دیں



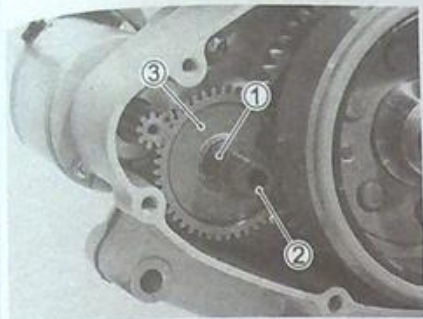
- خاص آلہ کے ساتھ کلچ سیلوہبٹ کو نکالیں۔
- کلچ سیلوہبٹ ہولڈر: 09920-53740
- کلچ سیلوہبٹ (6) کو نکال دیں۔



- واشر (7) اور پرائمری ڈرائیونگ کیمبر اسبلی کو نکال لیں۔

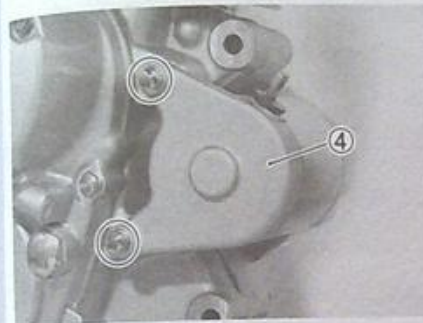


- اسپر (9) اور واشر (10) کو نکال لیں۔

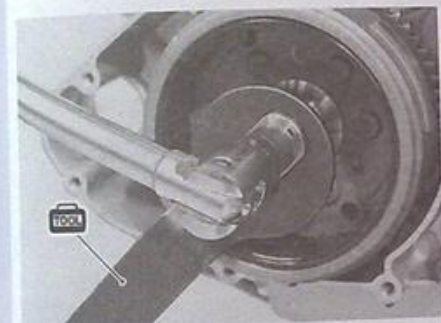


اسٹارٹ اینڈل گئیر / اسٹارٹر موٹر

- جزیئر کو نکال دیں (14 - 3)
- اسپیئر 1، شاٹ 2 اور اسٹارٹ اینڈل گئیر 3 کو نکال دیں۔



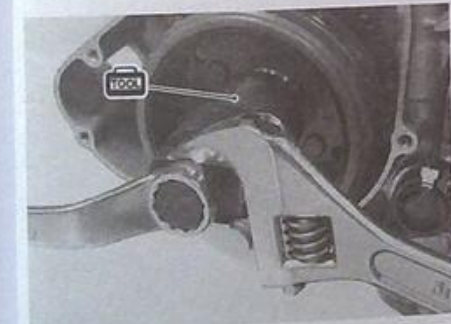
- اسٹارٹر موٹر 4 کو نکال دیں۔



جزیئر روٹر / اسٹارٹر ڈرائیونگ گئیر

- خاص آلے کی مدد سے جزیئر روٹر کو نکال دیں۔

روٹر ہولڈر: 44530 - 09930



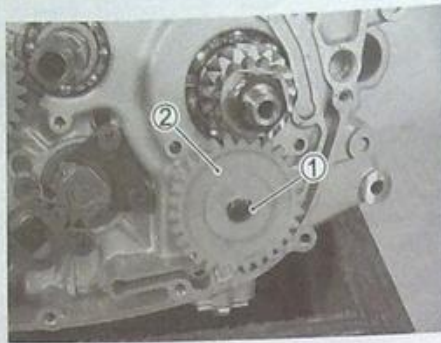
خاص آلے کی مدد سے جزیئر روٹر کو نکال دیں

روٹر ہولڈر: 34932 - 09930

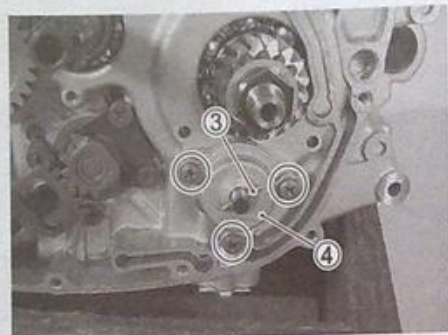


- جزیئر روٹر کی 1 اسٹارٹر ڈرائیونگ گئیر 2 کو نکال دیں۔





آئیل پمپ  
• E ریم (1) اور آئیل پمپ ڈرائیون گیم (2) کو نکال لیں۔



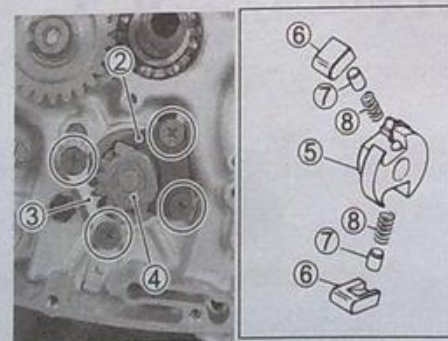
• پین (3) کو نکال لیں۔  
• آئیل پمپ (4) کو نکال لیں۔

احتیاط  
آئیل پمپ اسمبلی کو نکالنے کی کوشش مت کریں۔



گیم شفت

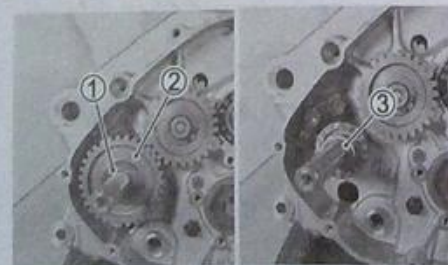
• گیم شفت ٹائٹ کو نکال دیں۔



• پال لٹر (2) اور گیم گائیڈ (3) کو نکال دیں۔  
• گیم شفت گیم ڈرائیون گیم (4) کو نکال دیں۔

نوٹ:

جب گیم ڈرائیون گیم (5) کو نکالنا ہو تو پال (6) پین (7) اور اسپرنگ (8) کو ڈھیلا مت کریں۔




لک اشارٹر

• واشر (1) اور لک اشارٹر ڈرائیون گیم کو نکال دیں۔  
• واشر (3) کو نکال دیں۔




- سیپ رنگ 4 واشر 15 اور کک اشارہ آئیڈل گیم 6 کو نکال دیں۔  
واشر کو نکال دیں۔

سیپ رنگ پائیر 09900-06107 

## پرائمری ڈرائیو گیم

- پرائمری ڈرائیو گیم 1 کالاک واشر سیدھا کریں۔


- جزیئر روٹرنٹ جو کہ گھومتا نہیں ہے اس کے ساتھ پرائمری ڈرائیو گیم، آئل پمپ ڈرائیو گیم 1 کو نکال دیں۔  
روٹر ہولڈر: 09930-44530 

## احتیاط

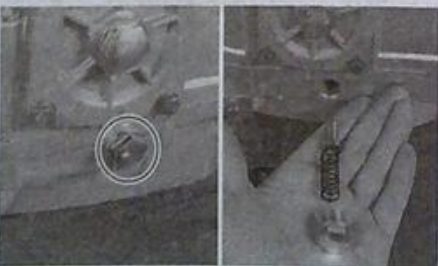
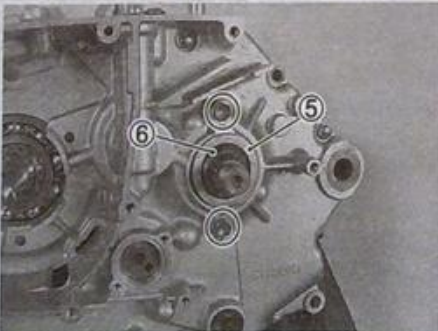
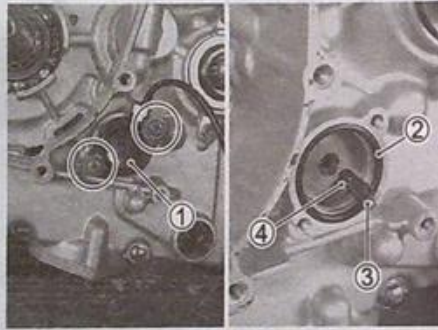
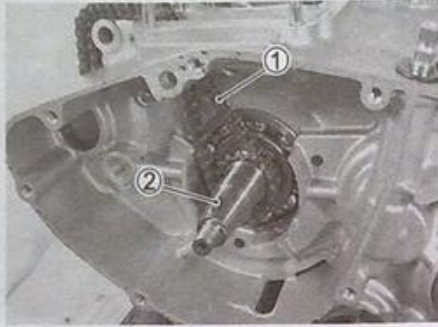
- پرائمری ڈرائیو گیم، آئل پمپ ڈرائیو گیم بائیں ہاتھ کے قریڈر کتے ہیں۔

- آئل پمپ ڈرائیو گیم 12 اور پرائمری ڈرائیو گیم 3 کو نکال دیں۔
- کی 4 کو نکال دیں۔

## جزیئر روٹر

- کورڈ کالاک کرنے کیلئے خاص آلہ استعمال کریں جزیئر روٹر بولٹ کو نکال دیں۔  
کورڈ ہولڈر: 09930-20115 





خاص آلے سے جزیئر روڈ کو نکال لیں۔

روڈریسور: 0930-34932



## کیم چین

کیم چین 1 اور جزیئر روڈ کی 2 کو نکال دیں۔

## نیوٹرل سوئیچ

1 نیوٹرل سوئیچ کا نکال دیں۔

0-رنگ 2، سوئیچ کا میٹ 3 اور اسپرنگ 4 کو نکال دیں۔

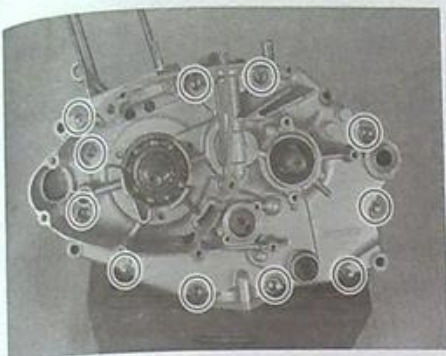
آئل سیک ریٹینر 5 کو نکال دیں۔

انجن اسپرنگ اسپیر 6 کو نکال دیں۔

## کریٹک کیس

کریٹک کیس کیسٹ کیسٹ پر کا نکال دیں۔





• کریمیکس بولٹ کو نکال دیں۔

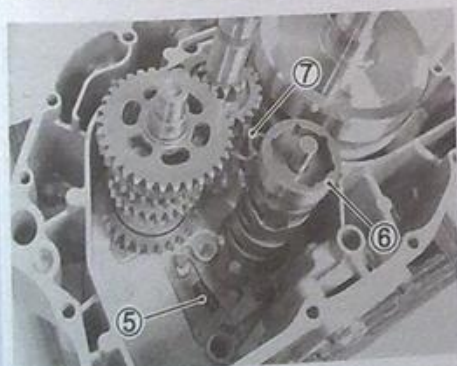


• دائیں اور بائیں کریمیکس کو خاص آلے کی مدد سے الگ کر دیں۔

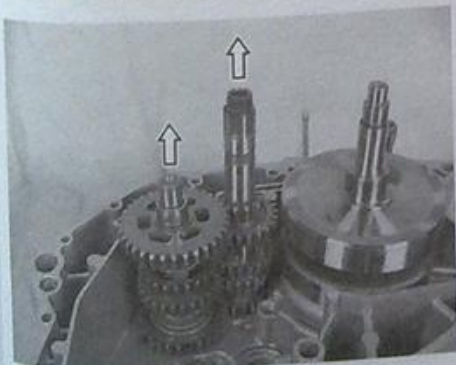
• کریمیکس سپر میٹر: 09920-13120

نوٹ:

- کریمیکس سپر میٹر کو اس طرح لگائیں کہ کریمیکس کی طرف ٹول آرم متوازی ہوں۔
- کریمیکس شافٹ اور ڈرائیو شیفٹ کے حصے کریمیکس کے بائیں آدھے طرف رہنے چاہیے۔
- جب کریمیکس کو علیحدہ کریں گا تو شافٹ کے سرے کو پلاسٹک کے تھوڑے سے ضربیں ماریں۔
- گھیر شافٹ فورک شافٹ (1، 2) اور گھیر شافٹ فورک (3، 4) کو نکال لیں۔



- گھیر شافٹ-کیم اسٹاپ 8 کو نکال لیں۔
- گھیر شافٹ-کیم 6 کو نکال لیں۔
- گھیر شافٹ فورک 7 کو نکال لیں۔



• ڈرائیو شافٹ اسمبلی اور گھیر شافٹ اسمبلی کو نکال لیں۔



• کریکٹ کیم اسٹاپر 8 کو نکال لیں۔



کریکٹ شافٹ

• خام آ لے کریکٹ شافٹ کو نکال لیں۔

کریکٹ کیم سچر: 09920-13120



# انجن کے حصوں کی جانچ اور سروس

## سیلنڈر ہیڈ کور

### احتیاط

ہر ایک نکلے گئے پارٹ کی جگہ کو یاد رکھیں۔ پارٹس کو ترتیب سے رکھیں (پیپہ، انٹیک یا اگزاسٹ) تاکہ ان کو اپنی اصل جگہ پر لگایا جاسکے۔

### نکالنا

- روکر آرم شافٹ بولٹ 1 کو نکال لیں۔
- روکر آرم شافٹوں 2 کو نکال لیں۔
- روکر آرم 3 اور پوچ واشروں 4 کو نکال لیں۔

## سیلنڈر ہیڈ کور کا بگاڑ

بالکل سہل ہیڈ کو نکالنے کے بعد سیلنڈر ہیڈ کو کسی سیدھی سطح پر رکھ کر تھکنیس گیج کی مدد سے اس میں بگاڑ کی جانچ کریں۔ تصویر میں جو نقطے دکھائے گئے ہیں انہیں جانچیں۔

سیلنڈر ہیڈ کور کا بگاڑ  
سروس کی حد: 0.05 ملی میٹر

DATA

تھکنیس گیج: 0900-20803

TOOL

اگر بگاڑ حد سے گزر گیا ہے تو سیلنڈر ہیڈ کو کوئٹہ دیل کر دیں۔

## روکر آرم شافٹ O.D

روکر آرم شافٹ کے قطر کی جانچ کریں۔

## روکر آرم شافٹ O.D

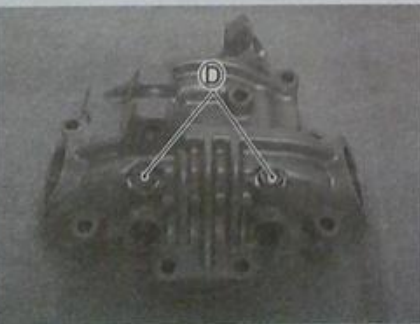
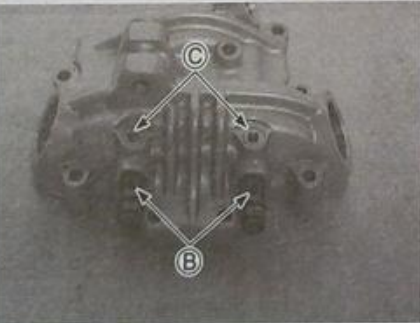
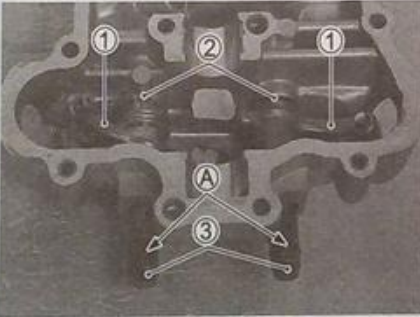
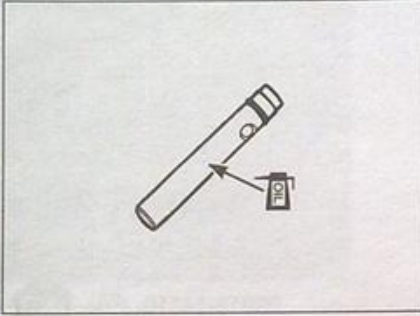
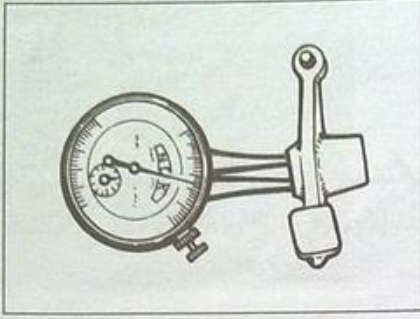
DATA

معیاری (اندرونی اور بیرونی): 11.977-11.995 ملی میٹر

مائیکرو میٹر: 09900-20205

TOOL





## روکر آرم I.D

روکر آرم کے اندرونی قطر کی پیمائش کریں اور کم شافٹ کی سطح پر خرابی کو جانچ لیں۔

## روکر آرم I.D DATA

معیاری (اندرونی اور بیرونی): 12.018-12.000 ملی میٹر

ڈائیکل کیلچر ز: 09900-20605



## پھر سے لگانا

- جیسے سیلنڈر ہیڈ کو روک لانا تھا اس کے لئے طریقے سے اسکو لگا دیں مندرجہ بالا باتوں کا خاص خیال رکھیں۔
- روکر آرم شافٹ پر انجن آئیل لگائیں۔

- روکر آرم 1، دیو واشروں 2 اور شافٹوں 3 کو لگا دیں۔

## احتیاط

آئیل کے غیر ضروری بہاؤ کو روکنے کیلئے نئے 0-ریگ استعمال کریں۔

## نوٹ:

ہیڈ روکر سوراخ C کیساتھ راکر آرم شافٹ سوراخ B کو سیدھا کریں۔

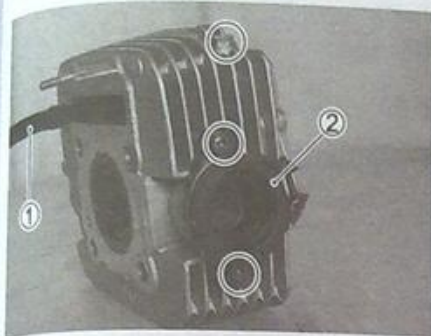
- روکر آرم شافٹ ہولوں کو مخصوص مارک تک کس دیں۔

روکر آرم شافٹ ہول: 10 ملی میٹر (1.0 کلوگرام فیٹ میٹر)

## احتیاط

ہولوں D پگیس کٹ واش لگا دیں۔

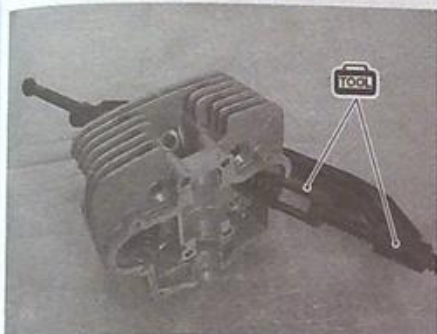
PAKWHEELS.COM



## سیلنڈر ہیڈ


### احتیاط

ہر ایک نکلے گئے پارٹ کی جگہ کو یاد رکھیں۔ پارٹس کو ترتیب سے رکھیں۔  
(یہ ہے انٹیک، یا ایکزاسٹ) تاکہ ان کو اپنی اصل جگہوں پر لگایا جاسکے۔

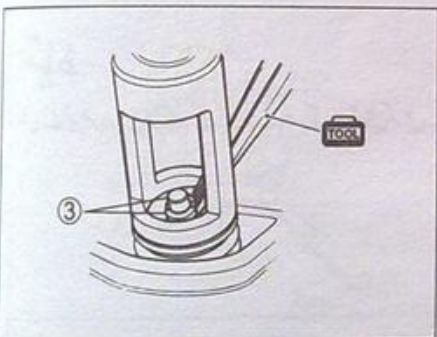


### نکالنا


- کیمر چین میشر کو نکال لیں۔
- انجیک پائپ 2 کو نکال لیں۔
- والواپریگ کو خاص آلات سے دبائیں۔

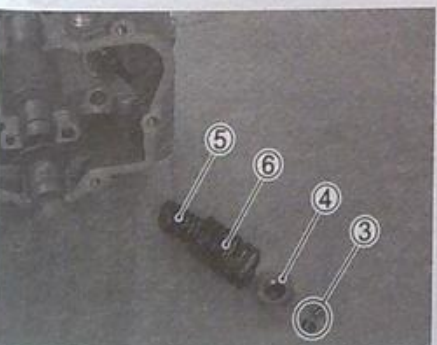
والولفر: 09916-14510 

والولفر ایجنٹ: 09916-14910



- والواسٹیم سے والوکٹر 3 کو نکال دیں۔

ٹویزرز: 09916-84511 



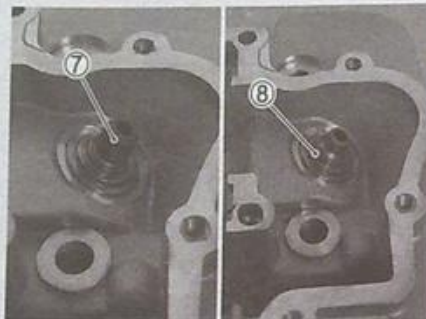
- والواپریگ ریٹینر 4 اور اندرونی اور بیرونی والواپریگوں (5، 6) کو نکال دیں۔

PAKWHEELS.COM





کبشن چیمبر سائیز سے والوکوال دیں۔



والو ایشیم ہیل 7 کو نکال دیں۔

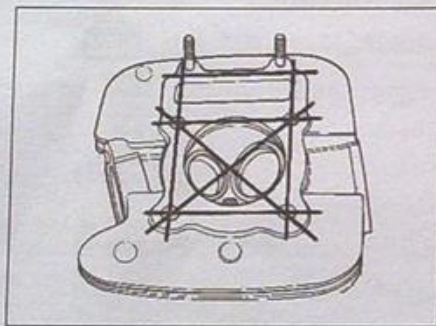
والو اسپرنگ سیٹ 8 کو نکال لیں۔

## سیلنڈر ہیڈ کا بگاڑ

کبشن چیمبر کو ڈیکاروٹائز کریں۔

بگاڑ کیلئے سیلنڈر ہیڈ کی ٹیس کٹ سطح کو چھکنیس سٹیج اور اسٹریٹ ایج کی حد سے

جانچیں۔ مختلف جگہوں کی کلیمر ٹیس ریڈنگ لیں اگر ریڈنگ سروں کی حد سے تجاوز کر گئی ہو سیلنڈر ہیڈ کو تبدیل کر دیں۔



سیلنڈر ہیڈ کا بگاڑ DATA

سروں کی حد: 0.05 ملی میٹر

ٹھکنیس سٹیج: 09900-20803 TOOL

## والوفیس کی خرابی

ٹیس میں جیسے ہی خرابی بڑھتی جائے گی والوفیس ہٹا ہوتا جائے گا ہر ایک والوفیس کو اچھی طرح سے

دیکھیں اگر کوئی خرابی ہے تو اس کو بدل دیں والوفیس کے پتلے پن T کی پیکش کریں اگر یہ

مطابقت سے تجاوز کر جائے تو اس کو بدل دیں۔

والو ہیڈ کا پتلا پن DATA

سروں کی حد: 0.5 ملی میٹر

وریمیر کیلیمبر: 0900-20101 TOOL

## والو اسٹیم رن آؤٹ

V-بلاک کو استعمال کرتے ہوئے والوکا سہارا دیں جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے اور ڈائیکٹل سٹیج سے

اسکے رن آؤٹ کی پیکش کریں اگر رن آؤٹ حد سے تجاوز کر گیا ہے تو والوکو تبدیل کر دیں۔

والو اسٹیم رن آؤٹ DATA

سروں کی حد: 0.05 ملی میٹر

ڈائیکٹل (1/100 ملی میٹر): 09900-20607 TOOL

مقناطیسی اسٹیل: 09900-20701

V-بلاک (100 ملی میٹر): 09900-21304



## والو ہیڈر یڈیکل رن آؤٹ

والو ہیڈ فیس سے ڈائیکل گیج کو قائمہ الزاویہ رکھیں اور والو ہیڈر یڈیکل رن آؤٹ کی پیمائش کریں۔  
اگر پیمائش سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو والو کو بدل دیں۔

DATA والو ہیڈر یڈیکل رن آؤٹ

سروس کی حد: 0.03 ملی میٹر

ڈائیکل گیج (1/100 ملی میٹر): 09900-20607



مقناطیسی اسٹینڈ: 09900-20701

V-بلاک (100 میٹر): 09900-21304

## والو اسٹیم کا جھکاؤ

والو کو والو سٹ سے 10 ملی میٹر پر رکھیں والو اسٹیم جھکاؤ کو دو دستوں "X" اور "Y" میں پیمائش کریں جو کے ایک دوسرے کے ساتھ عمودی واقع ہوں ڈائیکل گیج کو تصویر کے مطابق رکھیں۔ اگر جھکاؤ سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو والو یا گائیڈ کا تبدیل کر کے نیا لگادیں

DATA والو اسٹیم کا جھکاؤ

سروس کی حد (اندرونی اور بیرونی): 0.35 ملی میٹر

ڈائیکل گیج (1/100 ملی میٹر): 09900-20607



مقناطیسی اسٹینڈ: 09900-20701

## والو اسٹیم کی خرابی

مائیکرو میٹر کو استعمال کرتے ہوئے والو اسٹیم O.D کی پیمائش کریں اگر یہ حد سے تجاوز کر جائے تو نئے والو سے تبدیل کر دیں  
اگر والو اسٹیم صحیح ہے پر والو اسٹیم جھکاؤ نہیں ہو تو والو گائیڈ کو بدل دیں والو یا والو گائیڈ کو بدلنے کے بعد جھکاؤ کو دوبارہ جانچیں۔

DATA والو اسٹیم O.D

معیاری:

اندرونی: 4.975-4.990 ملی میٹر

بیرونی: 4.995-4.970

مائیکرو میٹر (0.25 ملی میٹر): 09900-20205



نوٹ:

اگر والو گائیڈز کو ضروری بدلنا ہو تو مندرجہ ذیل والو گائیڈز سروس کا مطالعہ کریں۔

## والو گائیڈز سروس

خاص آلے کو استعمال کرتے ہوئے والو گائیڈز کو نکال دیں۔

والو گائیڈز ریموور انسٹالر: 09916-44310

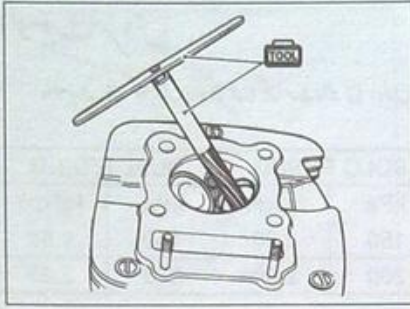


نوٹ:

والو گائیڈز سے سب اسٹیمیز کو نکال دیں۔

برائے مزید معلومات دوسرے پارٹس صرف بڑی ہوئی سائز کے والو گائیڈز دستیاب ہیں۔





سیلنڈر ہیڈ میں والو گائیڈ سوراخوں کو خاص آلے کی مدد سے صاف کریں۔

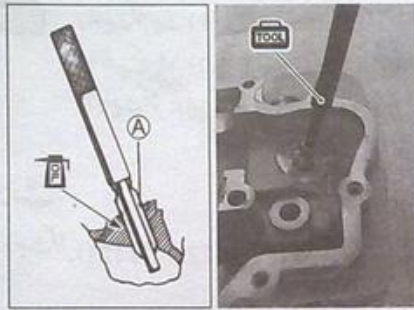
والو گائیڈ ریم (10.8 م) 09916-34580

ہینڈل 09916-34542



نوٹ

کسٹم جیبر کی طرف سے ریم کو ڈالیں اور ریم ہینڈل کو ہمیشہ کلاک وائیکس گھمائیں۔



ہر ایک والو گائیڈ کا اسٹیم سوراخ کو آئیل لگا دیں خاص آلہ استعمال کرتے ہوئے گائیڈ سوراخوں میں گائیڈ کو ڈرائیو کریں۔

والو گائیڈ ریم (5.0 م) 09916-44310

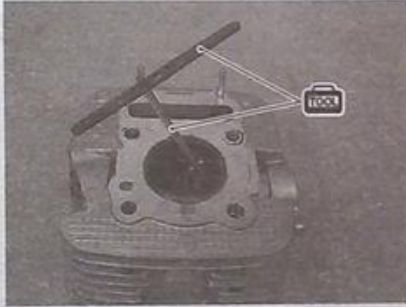


احتیاط

یاد رکھیں نیا والو گائیڈ رنگ اور والو گائیڈ استعمال کریں

نوٹ:

والو گائیڈ کو آئیل لگائیں کہ رنگ A سیلنڈر ہیڈ کیساتھ مل جائے۔

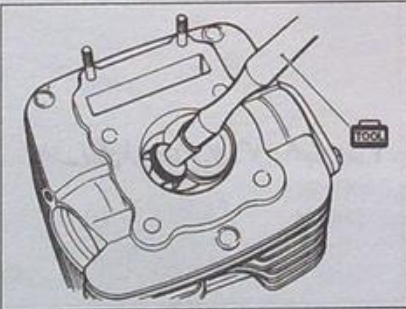


والو گائیڈوں کو لگانے کے بعد خاص آلے کو استعمال کرتے ہوئے انکے گائیڈنگ بور صاف کریں۔ ریمنگ کے

بعد گائیڈوں کو آئیل لگائیں اور صاف کریں۔

والو گائیڈ ریم (5.0 م) 09916-34570

ہینڈل 09916-34542



## والو سیٹ کی چوڑائی کی جانچ

ہر ایک والو سیٹ پر والو سیٹ کی چوڑائی کو جانچیں۔ اگر والو سیٹ خراب ہو چکا ہے تو والو کو بدل دیں والو سیٹ کو پروسسنگ بلینڈ کریں۔ اور والو کو اپنی جگہ لگا دیں۔ والو کو ہلکے دباؤ پر گھمائیں اچھی طرح دیکھ لیں کہ بلیو والو سیٹ کے ہر طرف اچھی طرح لگی ہوئی ہے۔ اگر سیٹ کی چوڑائی W معیاری پینلش سے تجاوز کر جائے یا یہ متواتر ہے سیٹ کو استعمال کرتے ہوئے سیٹ کو چھج کر دیں۔

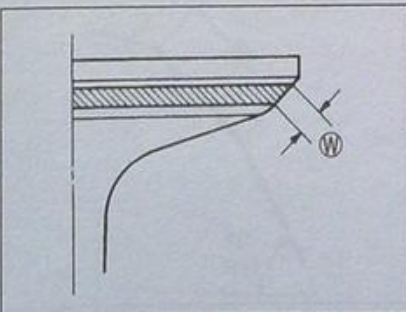
والو سیٹ کی چوڑائی W DATA

معیار 0.85-1.0 ملی میٹر

والو لیمپر سیٹ 09916-10911



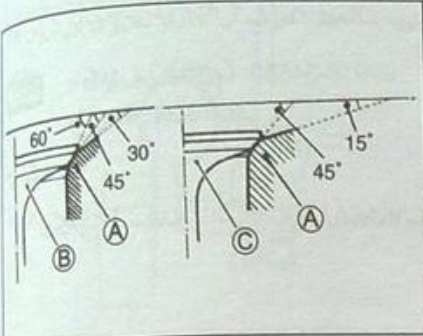
اگر والو سیٹ خراب ہوگئی ہے تو اس کو تائے گئے طریقے سے ٹھیک کریں۔



PAKWHEELS.COM

## والو سیٹ سرویس

- والو سیٹ A کو انٹیک والو B اور اگزاسٹ والو C دونوں کیلئے چار مختلف زاویوں میں بنایا گیا ہے۔



COLD INFLATION TIRE PRESSURE	SOLO RIDING		DUAL RIDING	
	kPa	kg/cm <sup>2</sup>	kPa	kg/cm <sup>2</sup>
FRONT	150	1.50	150	1.50
REAR	200	2.00	225	2.25

والو سیٹ کٹریٹ: 09916-21111

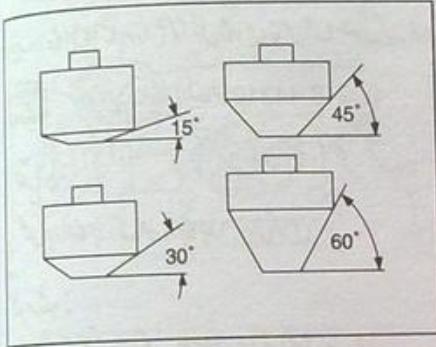


سالڈ پائینٹ: (N-100-5.0): 09916-24311

والو سیٹ کٹر: (N-126): 09916-20630

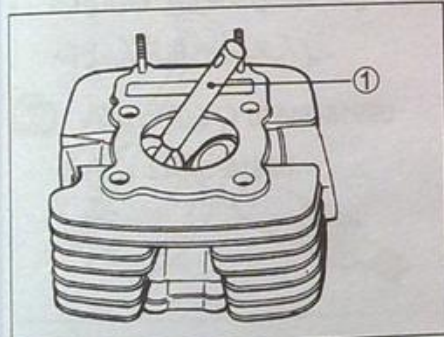
## نوٹ:

- والو سیٹ کٹر (N-121)، (N-122)، (N-111) کیساتھ والو کٹریٹ (09916-21111) بھی شامل ہے۔



## احتیاط

- ہر ایک کٹ کے بعد والو کی سطح کو ضرور جانچیں۔



- جب سالڈ پائینٹ 4 کو لگائیں تو اسکو آہستہ سے گھمائیں۔

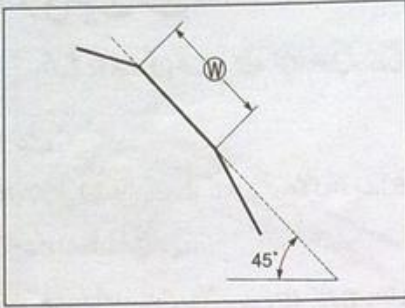


- پائینٹ کو اچھی طرح بٹھائیں 45° کٹر 2، پائینٹ 3 اور T - ہینڈل 4 کو لگائیں۔



## پہلا سیٹ کٹ

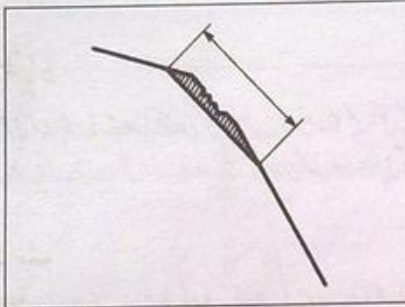
- 45° کٹ کو استعمال کرتے ہوئے سیٹ پر اسکیل لگا کر صاف کر لیں کٹ کو ایک یا دو بار گھمائیں۔
- والو سیٹ چوڑائی W کو ہر کٹ کے بعد پیمائش کریں۔



- اگر والو سیٹ تھوڑی خراب ہوگی تو 45° کٹ کو استعمال کر کے سیٹ کو صاف کر دیں۔

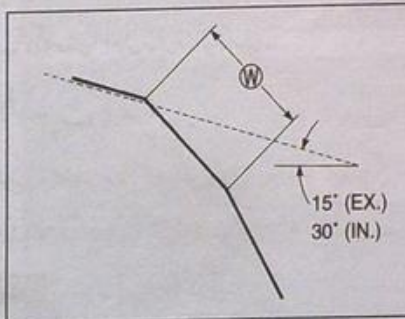
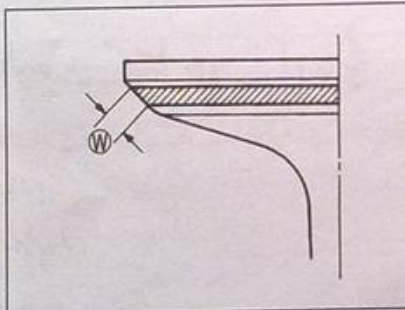
## نوٹ:

سیٹ کو مناسب حد تک کاٹیں اس بات کا خیال رکھیں کہ یہ دو کر آم کے زیادہ قریب نہ آنے پائے۔



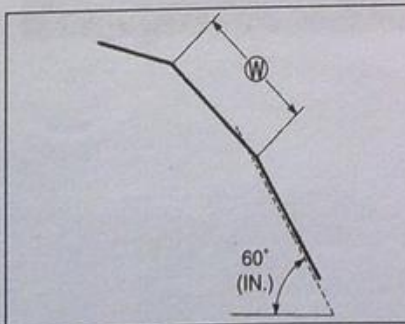
## سب سے اونچا تنگ کٹ

اگر سطح W والو سے زیادہ اونچا ہے یا بہت چوڑا ہے 15° (ایگزاسٹ سائیڈ کیلئے) 30° (اینٹی کم سائیڈ کیلئے) استعمال کریں نچلے اور تنگ سطح کیلئے۔



## سب سے نچلا کٹ

اگر سطح W بہت ہی چوڑی یا مٹلی ہو 60° کٹ کو استعمال کرتے ہوئے تنگ سطح کو اونچا کریں۔



## آخری سیٹ کٹ

- اگر سطح W بہت ٹیلی یا ٹھک ہے 45° کٹز کا استعمال کر کے سطح کو اونچا اور چوڑا کریں۔

### نوٹ:

15°، 30° اور 60° زاویوں کو کاٹنے کے بعد یہ ممکن ہوگا کہ والوسیٹ (45°) بہت ہی ٹھک ہو جائے اگر ایسا ہو جائے تو والوسیٹ کو دوبارہ کاٹ کر صاف کریں۔

- جب سارا کام سوچ کے مطابق ہو جائے 45° کٹز کو ہلکا سا استعمال کر کے اسکو صاف کر دیں۔

## احتیاط

آخری کٹ لگانے کے بعد اس کے اوپر کسی بھی طرح کا مائع نہ لگائیں اس کی سطح بہت ہی زیادہ چکنی نہیں ہونی چاہیے۔ اس طرح کرنے سے انجن اشارت ہونے کے چند ہی لمحوں بعد والو اپنی صحیح جگہ پر آ جائے گا۔

### نوٹ:

والوسیٹوں کو سروس کرنے کے بعد سیلنڈر رینگ کو لگانے کے بعد والو کی کلیئر نس دوبارہ جانچیں (2-6)

## والوسیٹ کے سیل ہونے کی جانچ

والو اور والو پریسنگ جس جگہ لگے ہوئے ہوتے ہیں تھوڑا سا گیسولین انٹیک یا ایگزاسٹ پورٹ میں ڈال دیں۔ جانچ کریں کہ کہیں والوسیٹ سے گیسولین کا غیر ضروری بہاؤ تو نہیں ہو رہا ہے۔ اگر غیر ضروری بہاؤ ہو رہا ہو تو سیلنگ کی سطح کو صاف کریں۔

## خبردار

جب بھی گیسولین استعمال کریں تو احتیاط کریں۔

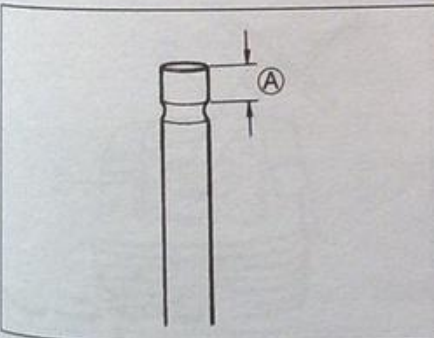
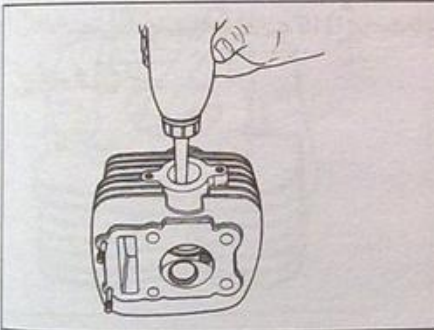
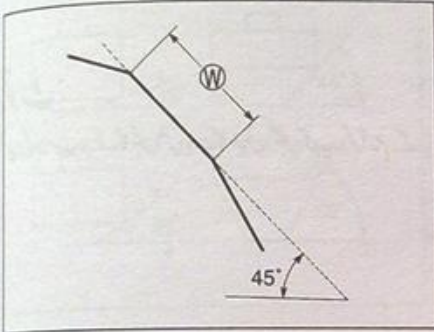
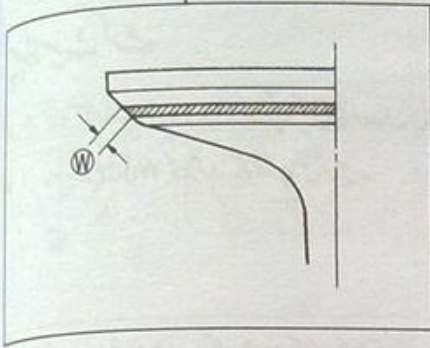
## والوسیٹ کا سرا

والوسیٹ اسٹیم کا سرا خرابی کیلئے جانچیں اگر خرابی ہو تو والو اسٹیم کا سرا صاف کر دیں دھیان رہے کہ لمبائی A 2.5 ملی میٹر سے زیادہ نہ ہو اگر لمبائی 2.5 ملی میٹر سے بھی کم ہو تو والو کو بدل دیں۔

والو اسٹیم سرے کی لمبائی

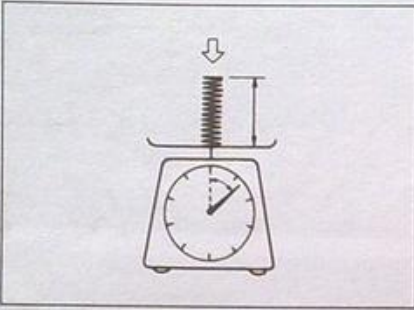
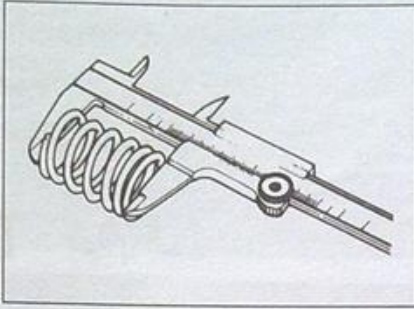
DATA

سروس کی حد: 2.5 ملی میٹر



PAKWHEELS.COM





## والوا سپرنگ

آزادانہ لہائی اور دھوکے جوا سپرنگ کو دہاتی ہے ان سب کی پٹائش کریں  
اگر یہ سب پٹائش معیاری نہ ہو تو اسپرنگ کو تبدیل کریں۔

والوا سپرنگ کی T آزادانہ لہائی (اندرونی اور بیرونی) **DATA**

سروس کی حد اندرونی: 31.3 ملی میٹر

بیرونی: 33.6 ملی میٹر

ورنیزر کیلچر: 09900-20101



والوا سپرنگ کا تھوڑا (اندرونی اور بیرونی) **DATA**

معیاری اندرونی: 38.1-43.9 نیوٹن/26.8 ملی میٹر

(3.9-4.5 کلوگرام فٹ/26.8 ملی میٹر

بیرونی: 89.6-103.0 نیوٹن/29.8 ملی میٹر

(9.1-10.5 کلوگرام فٹ/29.8 ملی میٹر)

## کیم چین ٹینشنر

کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے کیم چین ٹینشنر کا جائز نہیں اگر کوئی خرابی ہو تو نیا کیم چین ٹینشنر لے کے اس کو بدل دیں۔

## پھر سے لگانا

سیلز رہیل کو اس طرح سے لگائیں جیسے اس کو نکالنا تھا مندرجہ ذیل چیزوں کا خیال رکھیں۔

مارس اسپرنگ سیٹ 1 کو لگا دیں۔



- مولیڈنم آئیل کو والو اسٹیم سل 2 پر لگا دیں اور ہاتھ سے دبا کر سیل کو بندھا دیں۔

### احتیاط

والو اسٹیم سل کو دوبارہ استعمال نہ کریں۔

### مولیڈنم آئیل

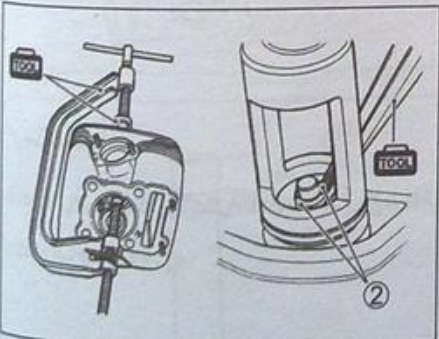
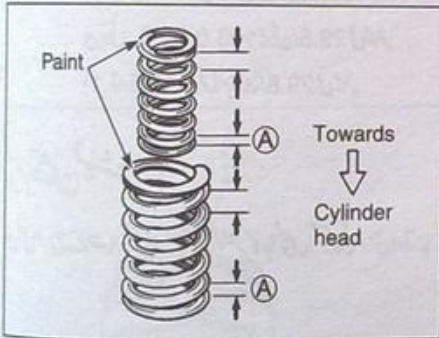
- مولیڈنم آئیل کو والو اسٹیم پر لگا دیں۔

### احتیاط

ہر ایک والو لگانے سے پہلے اس بات کا خیال رکھیں کہ اسٹیم سل کی لپ خراب نہ ہو جائے۔

### مولیڈنم آئیل

- والو اسپرنگ چیکل پھوٹی بیج A ہونی چاہیے اسکو سیلنڈر ہیڈ کی فیس کی جانب لگا دیں۔



- والو اسپرنگ ریٹیز 1 کو لگا دیں والو فلفز کو استعمال کر کے اسپرنگ کو نیچے دبائیں اور پھر والو اسٹیم کے سرے پر کوٹر ہالف لگا دیں پھر والو فلفز کو چھوڑ دیں تاکہ کوٹر 2 ریٹیز اور والو اسٹیم کے درمیان وسیع آسکے اس بات کا دھیان رکھیں کہ اسٹیم کے سرے کے گرد 4 میس کوٹر کا رابطہ لپ 13 جیسی طرح چلا جائے۔

والو فلفز: 09916-14510

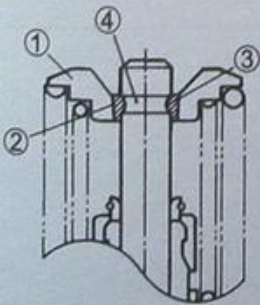


والو فلفز اسٹیمٹ: 09916-14910

ٹویر: 09916-84511

### احتیاط

اس بات کا خیال رکھیں کہ سارے پارٹس اپنی صحیح جگہ پر لگے ہوئے ہیں۔





## انٹیک پائپ

- جب انٹیک پائپ لگائیں تو O-رنگ پر گریس لگائیں۔

سوزوکی کی میسر گریس "A" 99000/25010

## احتیاط

جوڑے سے ہوا آنے والے کور کیلئے نیا O-رنگ استعمال کریں۔

## نوٹ:

یاد رکھیں "UP" کا نشان اوپر ہی ہونا چاہیے۔

## کیم چین ٹینشنر

- کیم چین ٹینشر 1 کو لگائیں۔
- مخصوص مارک تک کیم چین ٹینشر بولٹ 2 لگائیں۔

کیم چین ٹینشر بولٹ: 13 نیوٹن میٹر (1.3 کلوگرام فٹ میٹر)

## کیم شافٹ

## کیم شافٹ کی جانچ

اگر انجن میں زیادہ گڑبڑاہٹ کی آواز آئے تو ہو سکتا ہے کہ کیم شافٹ خراب ہو گئی ہو۔ کیم شافٹ کارن آؤٹ چیک کریں۔ کیم اور جرنل کو جانچیں کہ وہ بھی کہیں خراب نہ ہو گئے ہوں۔

## کیم کی خرابی

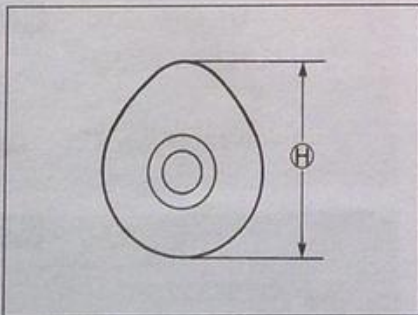
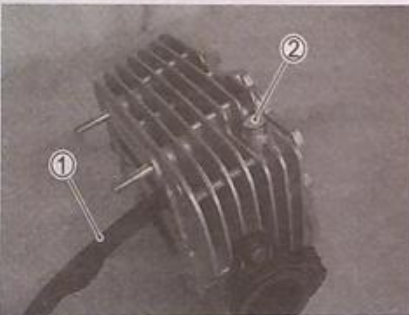
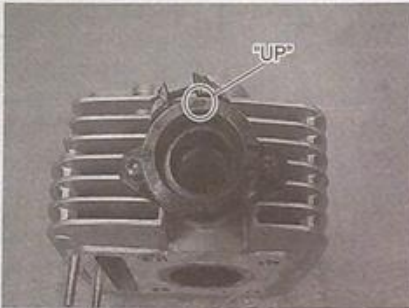
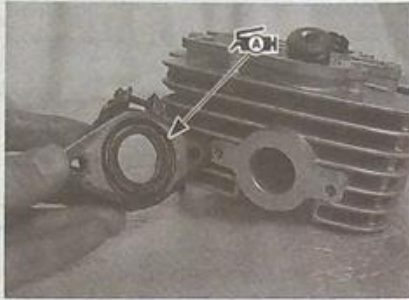
کیم کے خرابی ہونے کے نتیجے میں والو اپنے صحیح وقت پر کام نہیں کر سکتا جسکی وجہ سے کم پاور ملتی ہے۔

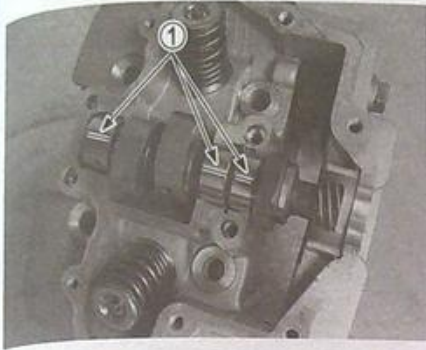
مائیکرو میٹر کو استعمال کرتے ہوئے کیم کی اونچائی H معلوم کریں۔ اگر کیم شافٹ اپنی سروں کی حد سے خراب ہو چکی ہے تو اس کو بدل دیں۔

کیم کی اونچائی H DATA

سروں کی حد اندرونی: 33.35 ملی میٹر

بیرونی: 33.00 ملی میٹر





## کیم شافٹ جرنل کی خرابی

کیم شافٹ جو کہ اپنی جگہ پر لگا ہوا ہے اسکے ساتھ آئیل کلیمپس کی پیمائش کریں تاکہ پتہ چل سکے کہ ہر ایک جرنل ٹھیک ہے یا خراب ہو چکا ہے۔ کلیمپس کو پلاسٹی گج 1 سے پیمائش کریں۔

پلاسٹی گج: 09900-22301



پلاسٹی گج: 09900-22302

### نوٹ:

سیلنڈر ہیڈ کو روکائی اصل جگہ پر لگائیں۔

• سیلنڈر ہیڈ کو ریلوٹوں کو ان کے وتروں سے مخصوص ٹارک تک کس دیں۔

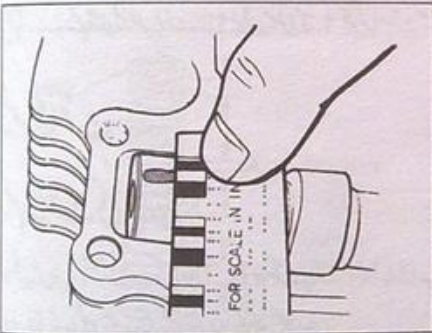
سیلنڈر ہیڈ کو بولٹ: 10 نیوٹن میٹر (1.0 کلوگرام فٹ میٹر)



### نوٹ:

پلاسٹی گج سے کیم شافٹ کو اپنی جگہ سے مٹ گھمائیں۔

سیلنڈر ہیڈ کو ہٹا کر کیمپس پلاسٹی گج کی انویلوپ اسکیل کیساتھ چوڑائی کی پیمائش کریں۔ اسکی پیمائش پلاسٹی گج کی چوڑے ترین گج سے کریں۔

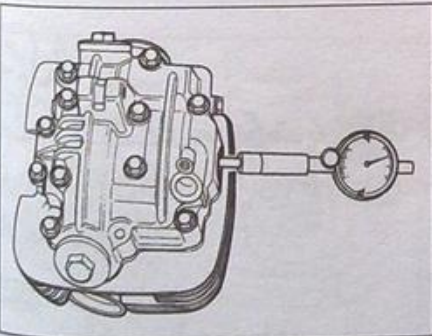


کیم شافٹ جرنل آئیل کلیمپس



سروس کی حد: 0.150 ملی میٹر

اگر کیم شافٹ جرنل آئیل کلیمپس اپنی حد سے تجاوز کر جائے کیم شافٹ جرنل ہولڈر کا اندرونی قطر اور کیم شافٹ جرنل کا بیرونی قطر کی پیمائش کریں۔ کیم شافٹ یا سیلنڈر ہیڈ دونوں میں سے کوئی اپنی سروس کی حد سے تجاوز کر گیا ہو تو اسکو بدل دیں۔



کیم شافٹ جرنل ہولڈر I.D



معیاری: 22.012-22.025 ملی میٹر

سکال بور گج: 09900-22403

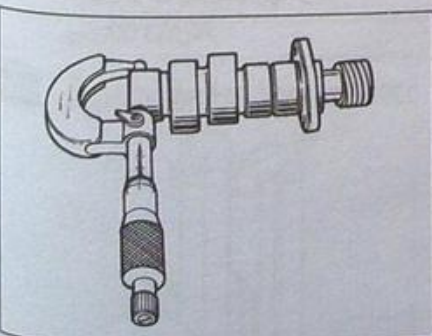


کیم شافٹ جرنل O.D

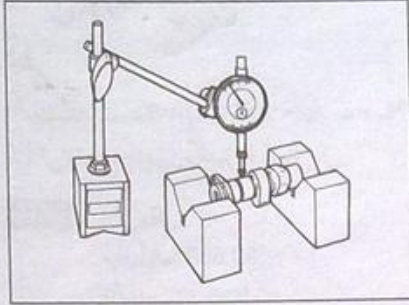


معیار: 21.980-21.993 ملی میٹر

مائیکرو میٹر (25-0 ملی میٹر): 09900-20205







**کیم شافٹ رن آؤٹ**  
ڈائیل میچ کو استعمال کرتے ہوئے رن آؤٹ کی پیمائش کریں اگر کیم شافٹ کا رن آؤٹ حد سے بڑھ گیا ہو تو اس کو بدل دیں۔

کیم شافٹ رن آؤٹ  
سروس کی حد: 0.10 ملی میٹر

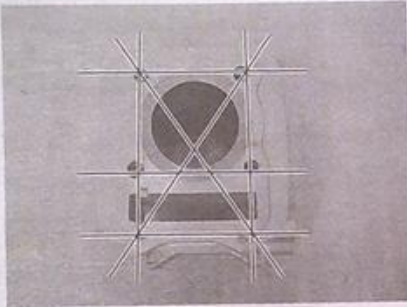
DATA

ڈائیل میچ (1/100 ملی میٹر): 09900-20607

میکینک اسٹینڈ: 09900-20701

V-بلاک (100 ملی میٹر): 09900-21304

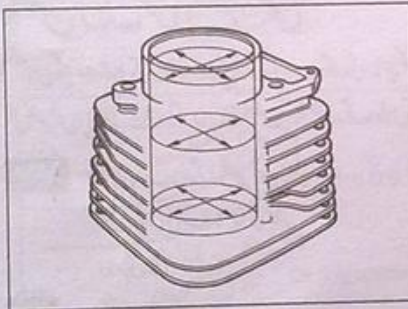
TOOL



سیلنڈر

بگاڑ

اسٹریٹ ایج اور مٹکنس میچ کو استعمال کر کے سیلنڈر کے ٹیسٹ کی سطح کا بگاڑ جانیں۔ مختلف جگہوں پر ٹیسٹ کریں۔  
لکھیں اگر کوئی بھی ریڈنگ سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو سیلنڈر کو بدل دیں۔



سیلنڈر کا بگاڑ

سروس کی حد: 0.05 ملی میٹر

DATA

09900-20803

TOOL

سیلنڈر ر بور

سیلنڈر ر بور کے قطر کو 6 جگہوں پر جانیں۔

اگر کوئی پیمائش حد سے تجاوز کر جائے سیلنڈر کو اور ہال کر لیں اور ہال کو اور سائز پمپشن سے بدل دیں یا سیلنڈر کو بدل دیں۔



سیلنڈر ر بور

سروس کی حد: 0.0905 ملی میٹر

DATA

سیلنڈر میچ سیٹ: 09900-20508

TOOL

**کیم چین ٹینشنر ایڈجسٹر**

اچھی طرح سے دیکھ لیں کہ پمپشن راڈز مل رہی ہو اگر پمپشن راڈز یا اسپرنگ خراب ہو گیا ہو تو کیم چین پمپشن ایڈجسٹر اسمبلی کو نئے کے ساتھ تبدیل کر دیں۔



**کیم چین گائیڈ**

کسی بھی نقصان کیلئے کیم چین گائیڈ کو جانیں۔ اگر کوئی خرابی ہو تو کیم چین گائیڈ کو نئے کے ساتھ تبدیل کر دیں۔

## پسٹن اور پسٹن پین

قطر

اسکرٹ کے سرے سے 8 مم پر مائیکرو میٹر کو استعمال کرتے ہوئے پسٹن کے قطر کی پیمائش کریں۔  
اگر پسٹن کا قطر سروں کی حد سے کم ہو تو پسٹن کو بدل دیں۔

پسٹن کا قطر DATA

سروں کی حد: 56.880

پسٹن اور سائز: 0.5 ملی میٹر

مائیکرو میٹر (50-75 ملی میٹر): 09900-20203

TOOL

## پسٹن سے سیلنڈر کلیمپرس

سیلنڈر بور قطر سے پسٹن کے قطر کو نکال لیں۔ اگر پسٹن سے سیلنڈر کلیمپرس سروں کی حد سے تجاوز کر جائے سیلنڈر کو پھر سے بور کریں اور اوپر سائز پسٹن استعمال کریں۔ یا پسٹن اور سیلنڈر دونوں کو بدل دیں۔

پسٹن سے سیلنڈر کلیمپرس DATA

سروں کی حد: 0.120 ملی میٹر

## پسٹن رنگ گروو کلیمپرس

تھکنیس گیج کو استعمال کرتے ہوئے پہلے اور دوسرے رنگ کی سائیز کلیمپرس کی پیمائش کریں اگر ان میں سے کسی ایک کی بھی کلیمپرس اپنی حد سے تجاوز کر جائے تو پسٹن اور پسٹن رنگ دونوں کو بدل دیں۔

پسٹن رنگ سے گروو کلیمپرس DATA

پہلی سروں کی حد: 0.18 ملی میٹر

دوسری: 0.15 ملی میٹر

تھکنیس گیج: 09900-20803

TOOL

مائیکرو میٹر (25-0 ملی میٹر): 20205

پسٹن رنگ گروو کی چوڑائی DATA

پہلی اور دوسری سروں معیاری: 1.03-1.01 ملی میٹر

آئیکل: 2.03-2.01 ملی میٹر

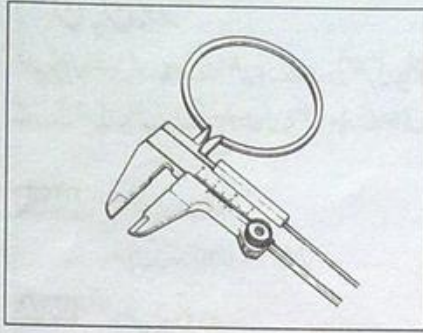
پسٹن رنگ تھکنیس DATA

پہلی اور دوسری معیاری: 0.99-0.97 ملی میٹر

نوٹ:

سافٹ مثل اسکرپچر کو استعمال کر کے پسٹن کراؤن اور رنگ گروو سے کاربن کو ہٹائیں۔





## پسٹن رنگ فری اینڈ گیپ اور پسٹن رنگ اینڈ گیپ

درمیان کیلچر سے پسٹن رنگ فری اینڈ گیپ کی پیمائش کریں۔ اس کے بعد پسٹن رنگ سیلڈر میں اچھی طرح پوسٹ کر دیں اور ٹھکنیس سچ کو استعمال کر کے پسٹن رنگ اینڈ گیپ کی پیمائش کریں۔  
اگر پسٹن رنگ کا اینڈ گیپ متعلقہ معیار کے مطابق نہ ہو تو پسٹن رنگ کو بدل دیں۔

پسٹن رنگ فری اینڈ گیپ

DATA

سروس کی حد پہلی: 5.7 ملی میٹر  
دوسری: 4.6 ملی میٹر

درمیان کیلچر: 09900-20101

TOOL

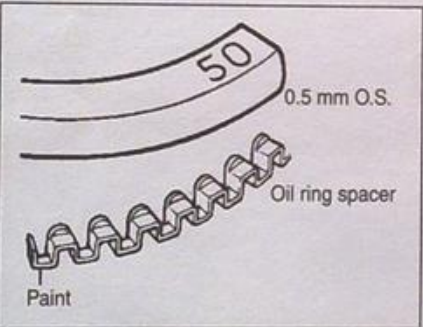
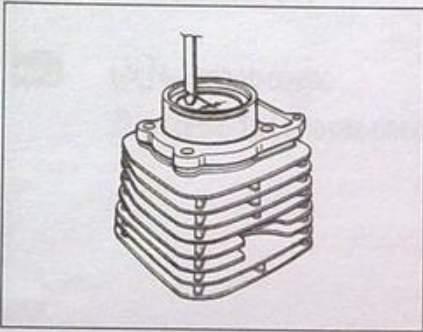
پسٹن رنگ اینڈ گیپ

DATA

سروس کی حد پہلی: 0.7 ملی میٹر  
دوسری: 0.7 ملی میٹر

ٹھکنیس سچ: 09900-20803

TOOL



اور سائز رنگ

اور سائز پسٹن رنگ

مندرجہ ذیل پسٹن استعمال کئے جاتے ہیں۔ یہ مندرجہ ذیل پہچان کے نمبر ہیں

پہلا پسٹن رنگ: 0.5 ملی میٹر: 50

دوسرا: 0.5 ملی میٹر: 50

اور سائز آئیل رنگ

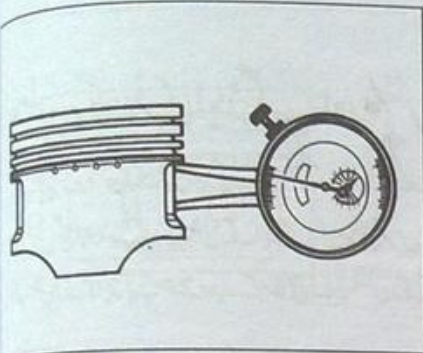
مندرجہ ذیل اور سائز رنگ استعمال کئے جاتے ہیں ان کے مندرجہ ذیل پہچان کے نشان ہوتے ہیں۔

آئیل رنگ 0.5 ملی میٹ: لال رنگ

اور سائز سائڈ ریل

درمیان کیلچر کے ساتھ لال اور سیاہی کا پتہ چلتا ہے۔

FAK WHEELS.COM



**پسٹن پین بور**  
 کلیچر پیچ کو استعمال کرتے ہوئے پسٹن بور کے اندرونی قطر کی پیمائش کریں اور مائیکرو میٹر کو استعمال کر کے پسٹن پین کے بیرونی قطر کی پیمائش کریں اگر دونوں کی پیمائش معیار کے مطابق نہ ہو تو دونوں کو بدل دیں۔

پسٹن پین بور I.D

**DATA**

سروں کی حد: 14.030 ملی میٹر

پسٹن پین O.D

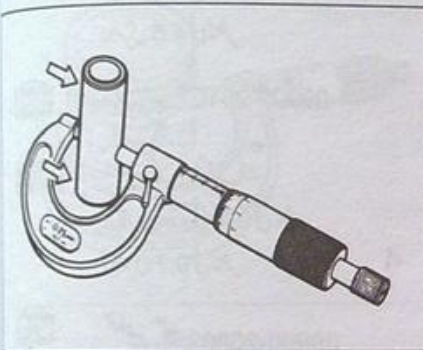
**DATA**

سروں کی حد: 13.980 ملی میٹر

ڈائریکٹ کلیچر: 09900-20605

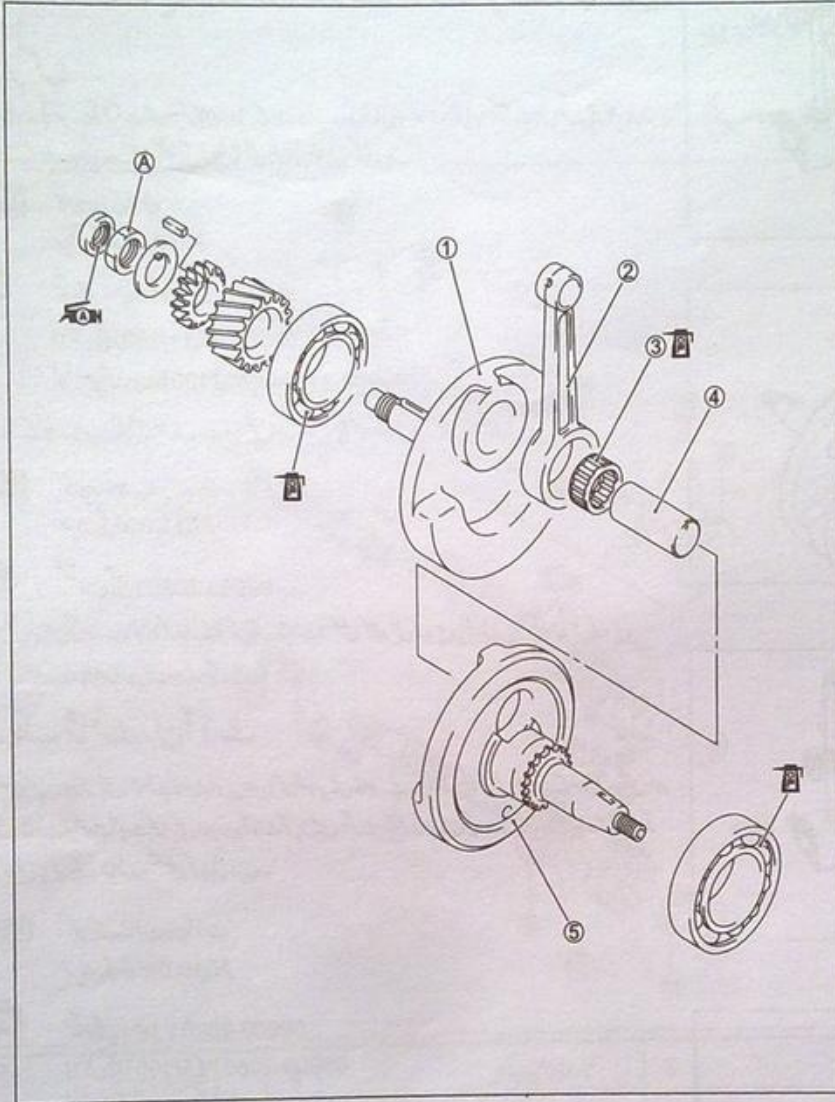
**TOOL**

مائیکرو میٹر (0-25 ملی میٹر): 09900-20205





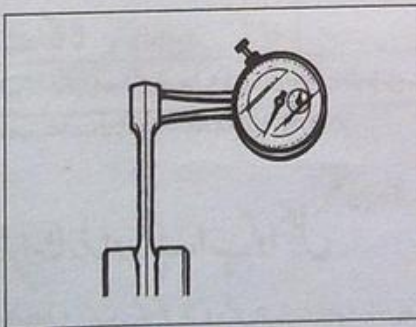
## کریک شافٹ اور کون روڈ



بولٹ کی لمبائی

کریک شافٹ، RH	1
کون روڈ	2
پین	3
کریک پین	4
کریک شافٹ، LH	5

ITEM	N-m	kgf-m
A	50	5.0



## کان روڈ سماں اینڈ I.D.

اینل کیلچر کو استعمال کرتے ہوئے کان روڈ سماں اینڈ کے اندرونی قطر کی پیمائش کریں اگر یہ معیاری حد سے تجاوز کر گیا اس کو بدل دیں۔

کان روڈ سماں اینڈ I.D. DATA

سرورس کی حد: 14.040 ملی میٹر

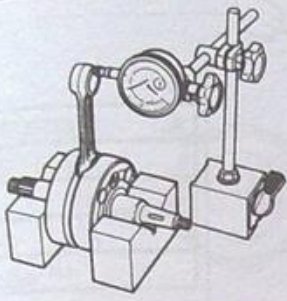
09900-20605: 11 میل کیلچر

PAK WHEELS.COM



## کارن روڈ کی خرابی اور کارن روڈ کے بڑے سرے والی سائینڈ کلمپس

راڈ کے چھوٹے سرے کو حرکت میں لاکر کارن روڈ کے بڑے سرے کی خرابی کا اندازہ لگایا جاسکتا ہے اس طریقے کا رے کارن روڈ کے بڑے سرے کے پارٹس کی خرابی کا بھی اندازہ لگایا جاسکتا ہے۔



**DATA**

کارن روڈ کی خرابی  
سروس کی حد: 3.0 ملی میٹر

**TOOL**

میکینک اسٹینڈ: 09900-20701

ڈائیکل گیج (1/100 ملی میٹر): 09900-20607

V - بلاک سیٹ (100 ملی میٹر): 09900-21304

کارن روڈ کے بڑے سرے کو ایک طرف سے دبائیں اور تھکنیس گیج کو استعمال کر کے سائینڈ کلمپس کو جانچیں۔

کارن روڈ کے بڑے سرے والی سائینڈ کلمپس  
سروس کی حد: 1.0 ملی میٹر

**DATA**

**TOOL**

تھکنیس گیج: 09900-20803

اگر کلمپس سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو کریک شافٹ اسمبلی کو تبدیل کر دیں یا خراب پارٹس کو تبدیل کر دیں (جیسا کہ کارن روڈ، بڑا سرائ، بیرنگ اور کریک پن)

## کریک شافٹ رن آؤٹ

V - بلاک سے کریک شافٹ کو سہارا دیں جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے۔ ڈائیکل گیج کو بھی تصویر کے مطابق رکھیں اور کریک شافٹ کو آہستہ آہستہ گھمائیں اور رن آؤٹ کو پڑھیں اگر رن آؤٹ سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو اس کو ٹھیک کریں یا کریک شافٹ اسمبلی کو بدل دیں۔

کریک شافٹ رن آؤٹ  
سروس کی حد: 0.08 ملی میٹر

**DATA**

**TOOL**

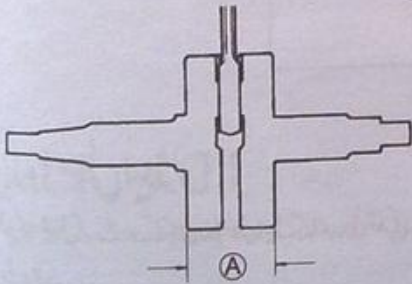
میکینک اسٹینڈ: 09900-20701

ڈائیکل گیج (1/100): 09900-20607

V - بلاک سیٹ (100 ملی میٹر): 09900-21304

## پھر سے لگانا

جب کریک شافٹ کو دوبارہ بنائیں تو بیرز A کی چوڑائی معیاری ہونی چاہیے۔  
کریک ویب سے ویب کی چوڑائی A: 52.90-53.10 ملی میٹر

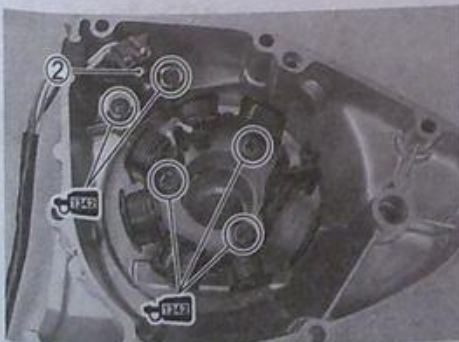


## جنریٹر اسٹارٹر اور پک اپ کوائل

جب جنریٹر اسٹارٹر 1 یا پک اپ کوائل 2 کو بدلیں جنریٹر اسٹارٹر سیٹ بولٹوں اور منگل جنریٹر کوائل سیٹ بولٹوں پر تھریڈ لاک لگائیں اسکے بعد ان کو اچھی طرح کس دیں۔

تھریڈ لاک "1342": 99000-32050

**1342**





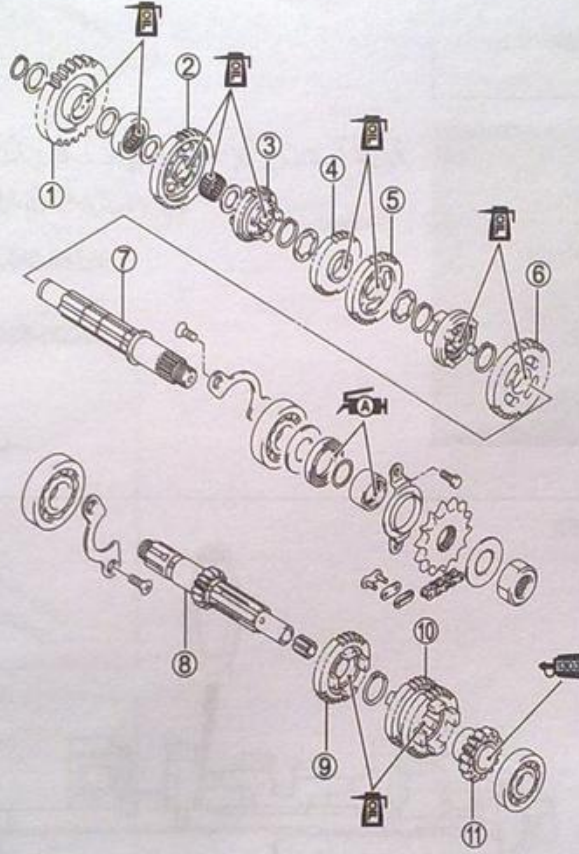
ٹرانسمیشن

نکالنا

• دی گئی تصویر کے مطابق ٹرانسمیشن گیمز کو نکال دیں۔

نوٹ:

جب دوسرے ڈرائیور گیمز کا نکالیں تو گیمز ہلار اور مناسب انچسٹ کو استعمال کریں۔



1	کک اسٹارٹر اینڈ میل گیمز	5	تیسرا ڈرائیون گیمز	9	پانچواں ڈرائیون گیمز
2	پہلا ڈرائیون گیمز	6	دوسرا ڈرائیون گیمز	10	چوتھا تیسرا ڈرائیون گیمز
3	پانچواں ڈرائیون گیمز	7	ڈرائیون شافٹ	11	دوسرا ڈرائیون گیمز
4	چوتھا ڈرائیون گیمز	8	کاوٹر شافٹ		

پھر سے لگانا

کاوٹر شافٹ اور ڈرائیون شافٹ کو جس طرح نکالا تھا بالکل اسی کے متضاد طریقہ سے لگا دیں مندرجہ ذیل چیزوں کا دھیان رکھیں۔

نوٹ:

گیمز لگانے سے پہلے ہر ایک گیمز کے ہیرنگ اور اندرونی سطح پر انجن آئل لگائیں۔

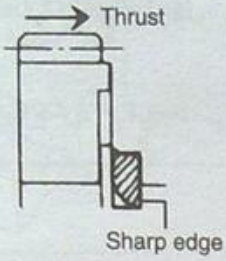
احتیاط

• سٹیپ ریم کو کبھی دوبارہ استعمال نہ کریں سٹیپ ریم کو شافٹ سے نکالنے کے بعد اسکو پیکیج دیں اور دیا سٹیپ لگائیں۔

• جب دیا سٹیپ ریم لگائیں تو اس کو شافٹ پر رکھ کر زیادہ مت کھینچے گا۔

• سٹیپ ریم لگانے کے بعد دھیان سے جانچ لیں کہ یہ اپنی جگہ پر اچھی طرح لگا ہوا ہے یا نہیں۔





- جب نیا سیپ رنگ لگائیں تو سیپ رنگ کی سمت کا خاص خیال رکھیں جس طرح قمرٹ ہوا کی طرف سیپ رنگ لگھیں جیسا کہ تصویر میں ظاہر ہے راڈ سائڈ گھیر سلخ کے سامنے ہونی چاہئے۔

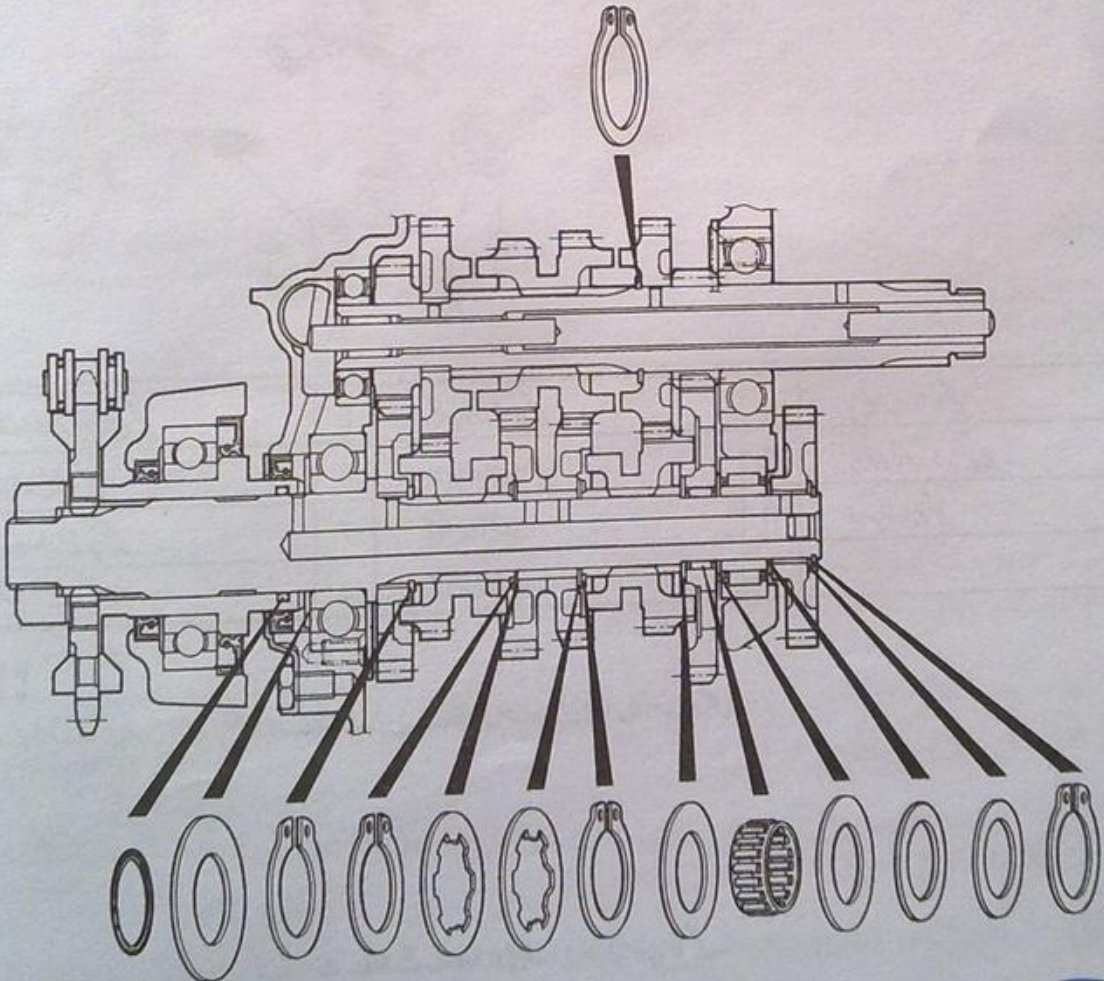
- کاؤنٹر شافٹ پر دوسری ڈرائیو گھیر کو پریس فٹ کریں لگانے سے پہلے دوسرے ڈرائیو گھیر کے اندرونی فیس پر قمرٹ لاک پیر لگائیں اور گھیر دن کو لگائیں جن کی لمبائی A تصویر میں ظاہر ہے۔

کاؤنٹر شافٹ لمبائی A:  $88.0-0.2+0.1$  ملی میٹر DATA

قمرٹ لاک پیر "1303" 99000-32030

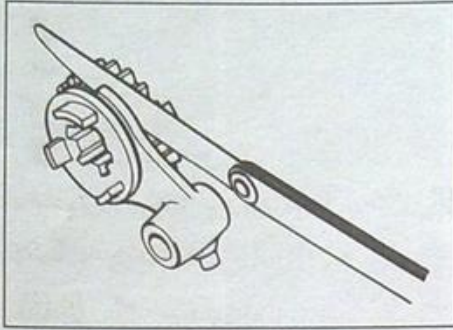
نوٹ:

شافٹ کو بدلنے سے پہلے اس طریقے کو دہرہ کریں۔





## گئیر شفٹ فورک



تھکنیس سچ کو استعمال کر کے ترتیب وار گئیر کے گرو میں گئیر شفٹ فورک گئیرس کی پکائش کریں۔  
ہو ایک دو گئیر شفٹ فورک درست فٹنگ میں مدد کرتے ہیں ہر ایک فورک گئیر میں دئے گئے گھوڑا لگرو میں دو شاخہ  
پوسٹ ہوتے ہیں۔ کام ہونے کے دوران گئیر اور فورک کے درمیان پھسلواں سطح ہوتی ہے اور جب فٹنگ ایکشن ہوتا  
ہے تو فورک گئیر کو ایگزٹ کیا دیا ہے ہیں  
اگر گئیرس بہت زیادہ ہو تو گئیر اک دوسرے سے دور ہٹ جائیں گے اگر گئیرس معیار کے مطابق نہ ہو تو فورک کو اس کے  
ترتیب سے گئیر یا دونوں کو بدل دیں۔

گئیر شفٹ فورک سے گرو گئیرس  
سروس کی حد: 0.50 ملی میٹر

DATA

تھکنیس سچ: 09900-20803

TOOL

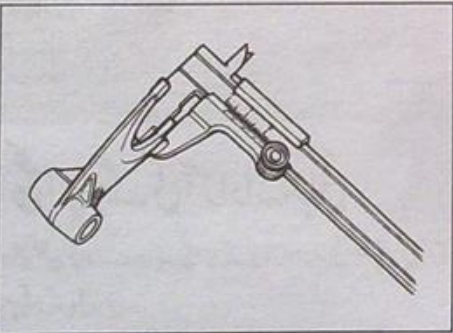
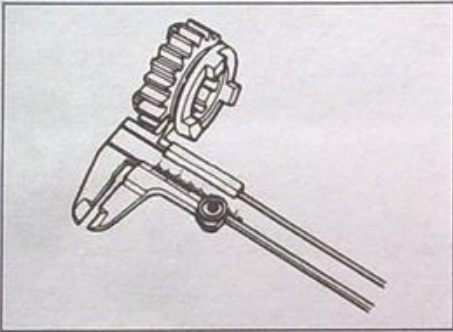
گئیر شفٹ فورک گرو کی چوڑائی  
معیاری

DATA

نمبر 1 اور 2: 5.0-5.1 ملی میٹر  
نمبر 3: 5.3-5.4 ملی میٹر

درجہ کیلچر: 09900-20101

TOOL

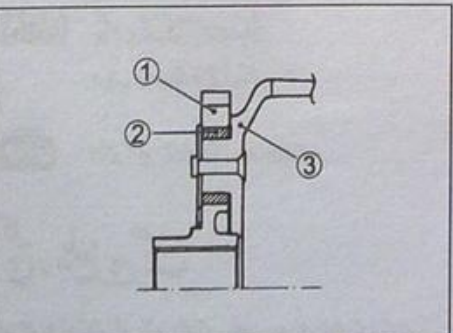


شفٹ فورک تھکنیس

DATA

معیاری

نمبر 1 اور 2: 4.8-4.9 ملی میٹر  
نمبر 3: 5.3-5.4 ملی میٹر



## پرائیمری ڈرائیون گئیر

اگر گئیر اور ہاؤسنگ کے درمیان اندرونی خرابی ہو تو ایک خراب آواز آتی ہے اگر خرابی حد سے بڑھ جائے تو پرائیمری  
ڈرائیون گئیر اسمبلی کو بدل دیں۔

1 پرائیمری ڈرائیون گئیر

2 ڈیمر



کلچ

## کلچ ڈرائیو پلیٹ

درنمبر کیلچر کی مدد سے کلچ ڈرائیو پلیٹ کی چوڑائی اور پٹائی معلوم کریں اگر کلچ ڈرائیو پلیٹ سروس کی حد سے تجاوز کر جائے تو پوری کلچ پلیٹ کو سیٹ کیساتھ تبدیل کر دیں۔

کلچ ڈرائیو پلیٹ کی پٹائی  
سروس کی حد: 2.6 ملی میٹر

DATA

درنمبر کیلچر: 09900-20102

TOOL

کلچ ڈرائیو پلیٹ کی چوڑائی  
سروس کی حد: 11.0 ملی میٹر

DATA

## کلچ ڈرائیون پلیٹ

تھکنیس کی مدد سے کلچ ڈرائیون پلیٹ کی خرابی کی پیمائش کریں اگر کلچ ڈرائیون پلیٹ سروس کی حد میں نہ ہو تو کلچ کو سیٹ کے ساتھ تبدیل کر دیں۔

کلچ ڈرائیون پلیٹ کی چوڑائی  
سروس کی حد: 2.6 ملی میٹر

DATA

TOOL

## کلچ اسپرنگ کی آزادانہ لمبائی

درنمبر کیلچر کی مدد سے ہر ایک کلچ اسپرنگ کی آزادانہ لمبائی معلوم کریں اگر کوئی اسپرنگ سروس کی حد میں نہ ہو تو سارے اسپرنگوں کو بدل دیں۔

کلچ اسپرنگ کی آزادانہ لمبائی  
سروس کی حد: 29.5 ملی میٹر

DATA

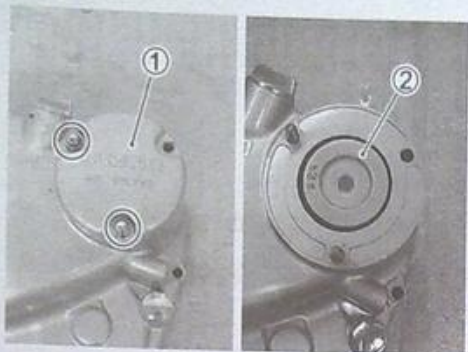
درنمبر کیلچر: 09900-20102

TOOL

## کلچ ریلیز بیرنگ

کسی بھی خرابی کیلئے کلچ ریلیز بیرنگ کو جانچیں خاص کر کے کریکوں کیلئے جب بیرنگ کو کلچ سے نکالیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ یہ دوبارہ استعمال کرتا ہے یا نیا لگا ہے۔ کلچ کو آسانی سے نکالنے اور لگانے کا انحصار بیرنگ کی حالت پر ہوتا ہے۔





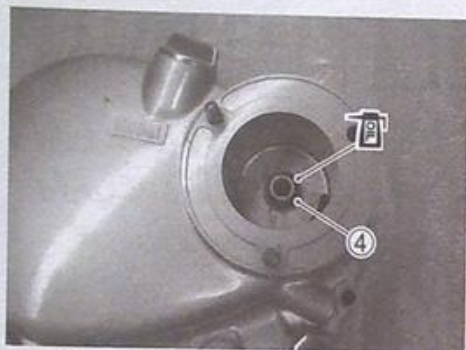
## آئیل فلٹر نکالنا اور لگانا

- آئیل فلٹر کیپ 1 کو نکال دیں۔
- آئیل فلٹر 2 کو نکال کر نیا لگائیں۔

## نوٹ:

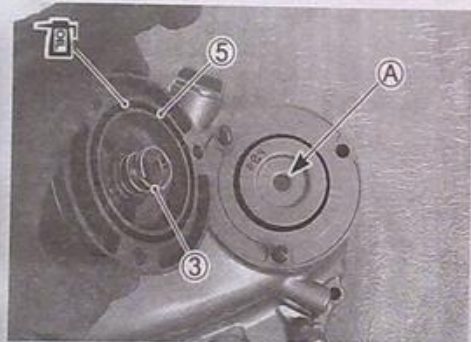
نیا آئیل فلٹر اور آئیل فلٹر کیپ کو لگانے سے پہلے اس بات کا دھیان کر لیں کہ اسپرنگ 3 اور نئے اسپرنگ 1-رنگز (4,5) درست گئے ہوئے ہوں۔

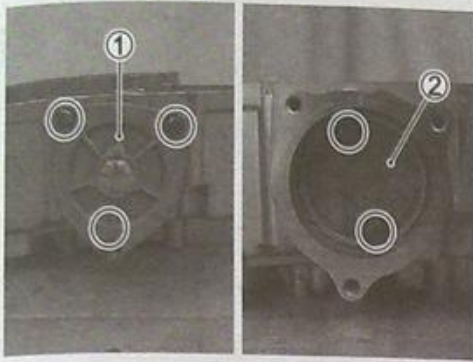
- 0-رنگز 4 اور 5 پر انجن آئیل لگائیں۔



## نوٹ:

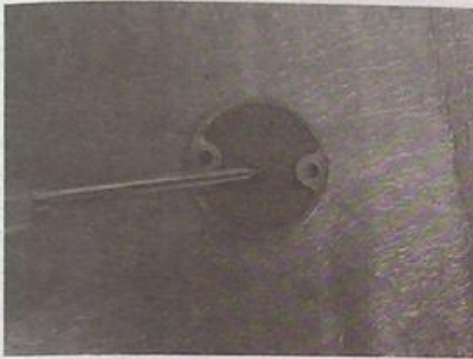
- والو A کی بیرونی طرف آئیل فلٹر فیدبک لگائیں۔
- آئیل فلٹر کیپ لگائیں۔





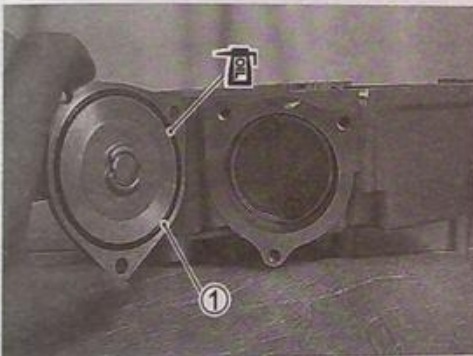
## آئیل سمپ فلٹر نکالنا

- آئیل سمپ فلٹر کیپ 1 کو نکال دیں۔
- آئیل سمپ فلٹر 2 کو نکال دیں۔



## صفائی اور جانچ

اوپر کس ایئر سے آئیل سمپ فلٹر کو صاف کریں۔  
کسی بھی طرح کے نقصان کی جانچ کیلئے آئیل سمپ فلٹر کو جانچیں۔



## لگانا

جیسے نکالا تھا اسی کے متضاد طریقے سے آئیل سمپ فلٹر لگادیں۔

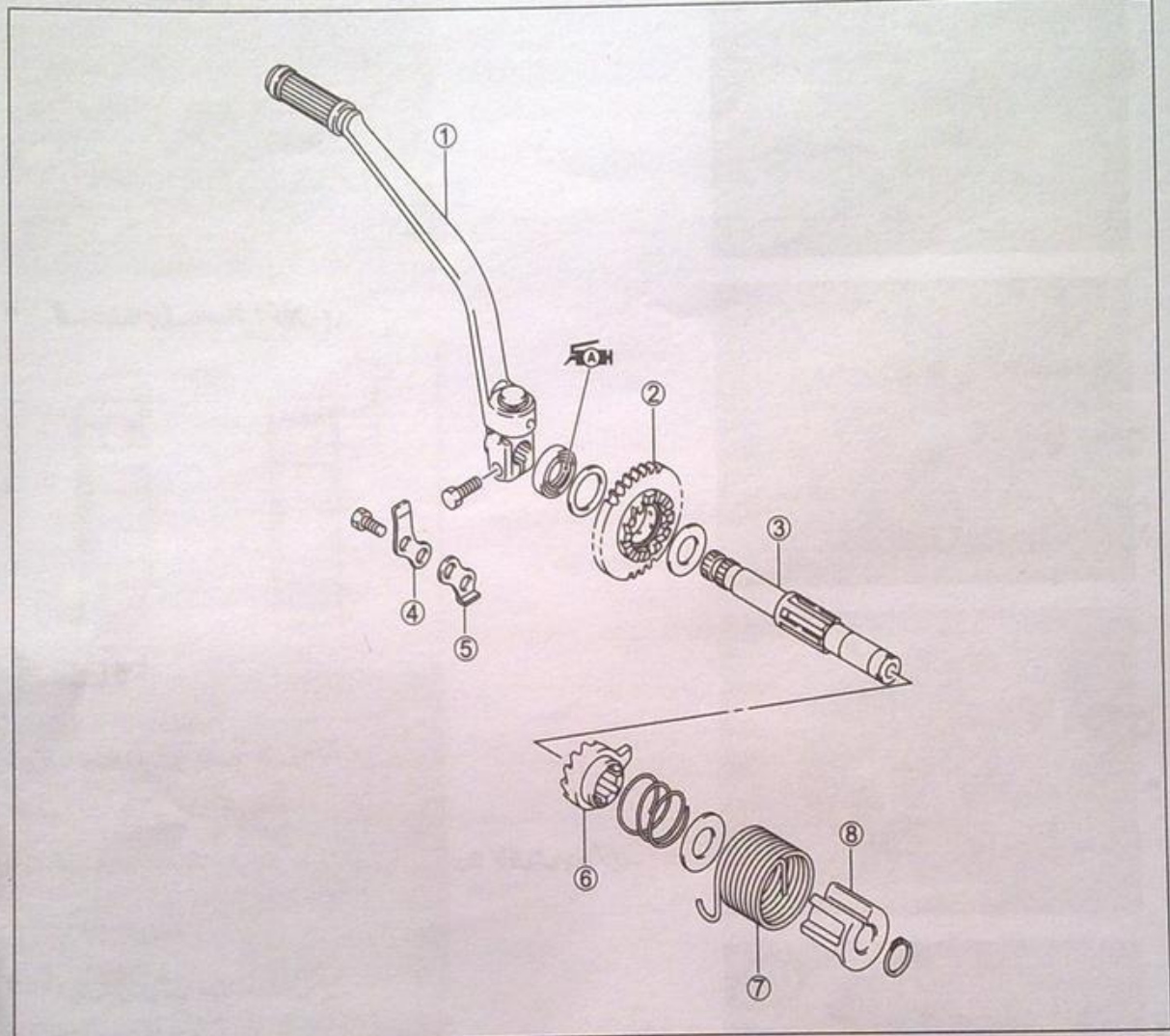
## احتیاط

نیا - رنگ 1 لے کر لگادیں۔

نیا - رنگ 1 استعمال کریں۔



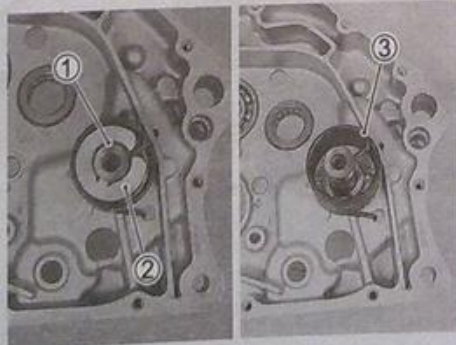
## کک اشارٹر



کک اشارٹر لیور	1	کک اشارٹر گائیڈ	4	کک اشارٹر شافٹ ریٹرن اسپرنگ	7
کک اشارٹر ڈرائیو گیئر	2	کک اشارٹر اسٹاپر	5	اسپرنگ گائیڈ	8
کک اشارٹر شافٹ	3	کک اشارٹر	6		

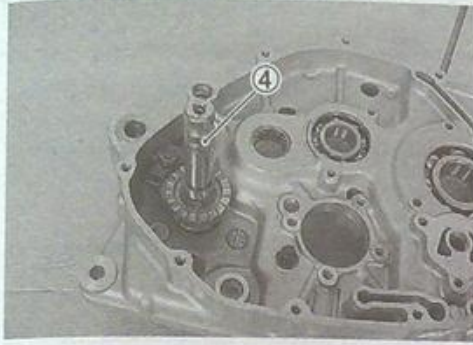
نکالنا

- سنپ رنگ 1 کو نکال دیں۔
- اسپرنگ گائیڈ 2 کو نکال دیں۔
- کک اشارٹر شافٹ ریٹرن اسپرنگ 3 کو نکال دیں۔

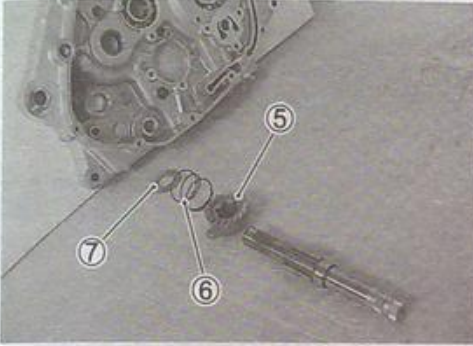


سنپ رنگ پلٹر پائپر 09900-06107

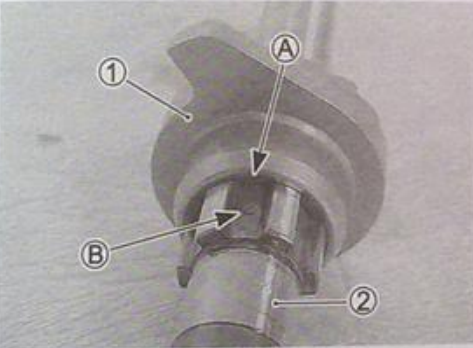




- کلک اسٹارٹر شافٹ 4 کو نکال دیں۔



- کلک اسٹارٹر 5 اپرنگ 6 اور واشر 7 کو نکال دیں۔



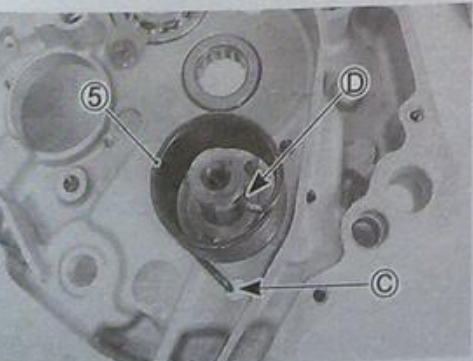
## پھر سے لگانا

جیسے کلک اسٹارٹر کا لاقوائی سے متوافق طریقے سے اسکو لگا دیں۔  
مندرجہ ذیل نکات پر خاص دھیان رکھیں۔

- کلک اسٹارٹر 1 پر مہر زدہ نشان A کو کلک اسٹارٹر شافٹ 2 پر مہر زدہ نشان B کو آپس میں سیدھا کریں۔

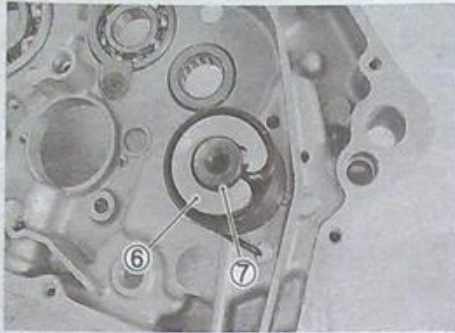


- کریک کیس میں کلک اسٹارٹر شافٹ کو ڈال دیں۔
- کلک اسٹارٹر 3 کو گاڑنے سے ملا دیں۔



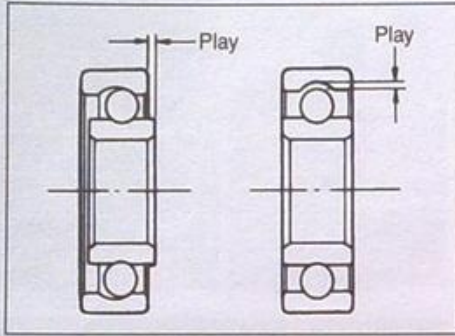
- کریک کیس میں پارٹ C پر اپرنگ 5 اور ہک لگا دیں۔
- پلائنر کی مدد سے اپرنگ کو گھڑی وار سمت میں آدھا ٹرن گھمائیں اور کلک اسٹارٹر شافٹ کے سواری میں پارٹ D لگا دیں۔





اپرنگ گائیڈ 6 کو لگائیں۔ اور سیپ رنگ کو گھسائیں۔

سیپ رنگ پلائر: 09900-06107

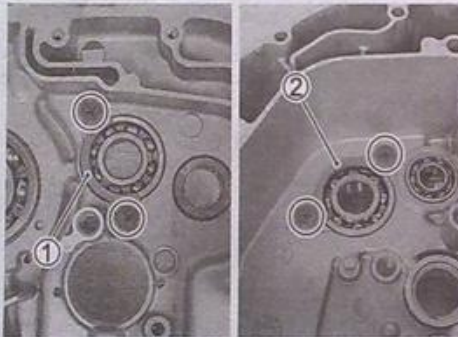


## کرینک کیس بیرنگ بیرنگ کی جانچ

جب تک بیرنگ کرینک کیس میں ہوا سکی اندرونی ریس کو گھمائیں اور چیک کریں کہ یہ بالکل آرام سے گھوم رہا ہے۔ اگر یہ مناسب طریقے سے نہ گھومے یا کوئی خرابی ہو جائے تو بیرنگ کو مندرجہ ذیل طریقے سے بدل دیں۔

## بیرنگ کا نکالنا

• 1 اور 2 بیرنگ ریٹیز کو نکال لیں۔



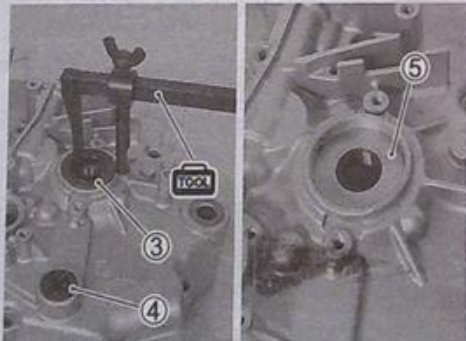
• خاص آلے سے آئیل سیل 3 اور 4 کو نکال لیں۔

آئیل سیل ریمرور: 09900-50121

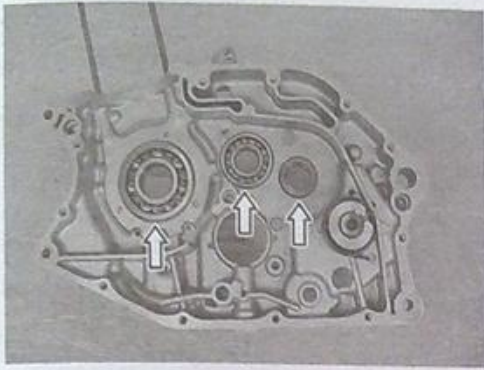


## احتیاط

کالی گلی آئیل سیل کو نئے کیپا تھ تبدیل کر دیں۔







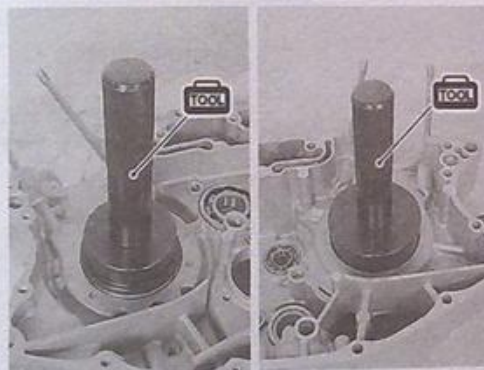
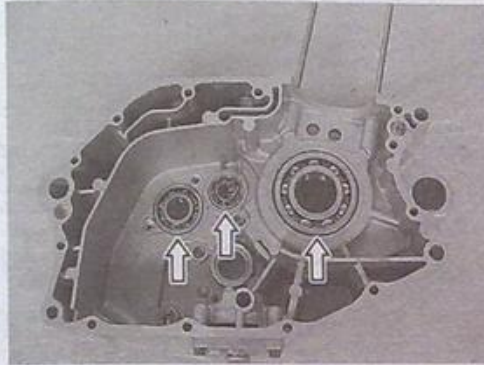
• بیرنگوں کو نکال دیں۔

بیرنگ انسٹالریٹ: 09921-20240



## احتیاط

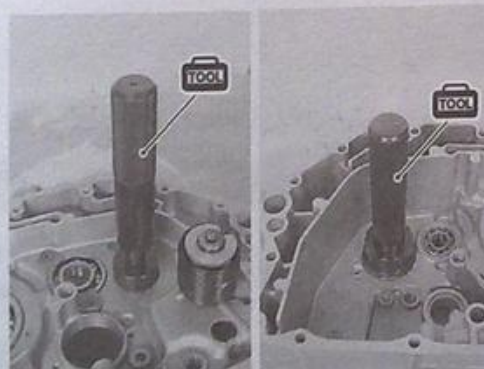
نکالے گئے بیرنگ کو نئے کیساتھ بدل دیں۔



## کریک شافٹ بیرنگ کو لگانا

خاص آلے کی مدد سے کریک شافٹ بیرنگوں کو لگا دیں۔

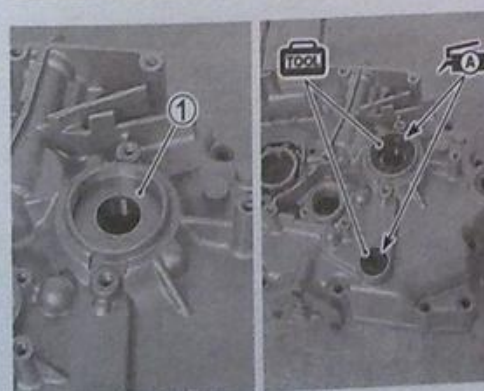
بیرنگ انسٹالریٹ: 09913-70210



## ڈرائیو شافٹ بیرنگ کا لگانا

• خاص آلے کی مدد سے ڈرائیو شافٹ بیرنگوں کو لگا دیں۔

بیرنگ انسٹالریٹ: 09913-70210



• واشر 1 کو لگا دیں۔

• آئیل سیل کولپ پر "سوزوکی سپر گریس" تھوڑی سی لگائیں۔

سوزوکی سپر گریس "A": 09900-25010

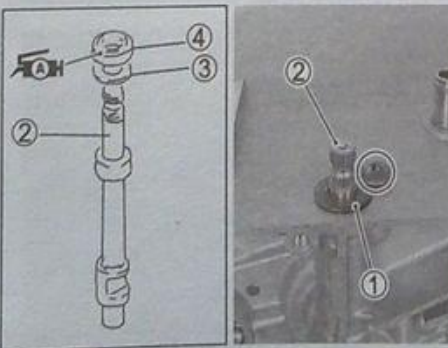
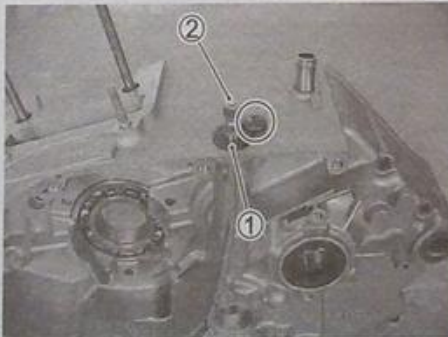
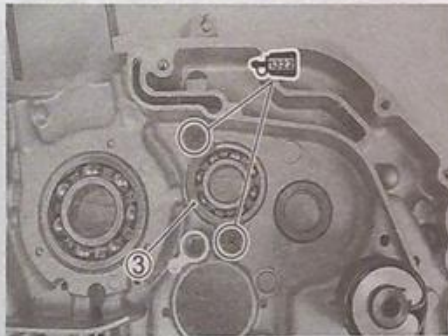
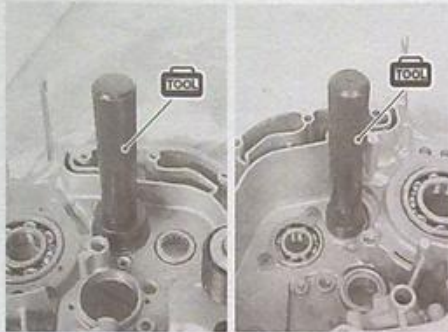
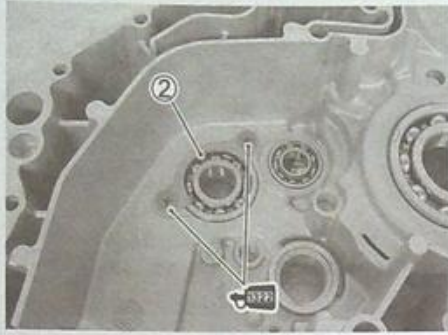


• خاص آلے کی مدد سے آئیل سیل لگا دیں۔

بیرنگ انسٹالریٹ: 09913-70210







- ہرنگ ریٹینر 2 لگا دیں۔

نوٹ:

ہرنگ ریٹینر اسکرپوز پر تھوڑا سا تھریڈ لاک لگا دیں۔

تھریڈ لاک "1322": 9900-32110

کاؤنٹر شافٹ ہیرنگ انسٹالیشن

- خام آئل کی مدد سے کاؤنٹر شافٹ ہیرنگ لگائیں۔

ہیرنگ انسٹالر سیٹ: 09913:70210

- ہیرنگ ریٹینر 3 لگا دیں۔

نوٹ:

ہیرنگ ریٹینر اسکرپوز پر تھوڑا سا تھریڈ آئل لگا دیں۔

تھریڈ لاک "1322": 99000-32110

کلچ ریلیز کیم شافٹ

نکالنا

- آئل سیل ریٹینر 1 کو نکال دیں۔

- کلچ ریلیز کیم شافٹ 2 کو نکال دیں۔

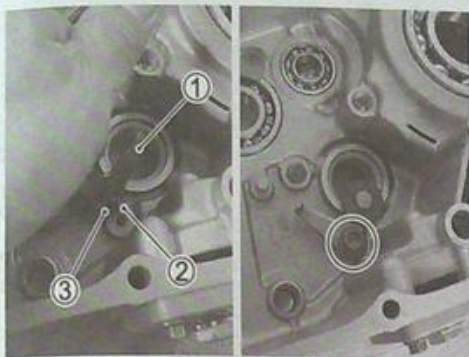
پھر سے جوڑنا اور لگانا

- آئل سیل کی اپ پر تھوڑا سا "سوزی کی سپر گریس" لگا دیں۔

سوزی کی سپر گریس "A": 99000-25010

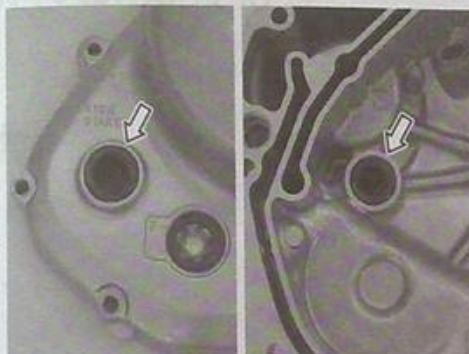
- کلچ ریلیز کیم شافٹ 2 واشر 3 اور آئل سیل 4 لگا دیں۔

- آئل سیل ریٹینر 1 لگا دیں۔



## گنیر شفٹ یکم اسٹاپر

- گنیر شفٹ یکم اسٹاپر 11 سکے بولٹ 2 اور واشر 3 لگادیں۔
- گنیر شفٹ یکم اسٹاپر بولٹ کو مخصوص ٹارک تک کس دیں۔
- گنیر شفٹ یکم اسٹاپر بولٹ: 12 نیوٹن میٹر (1.2 کلوگرام فٹ میٹر)



## گنیر شفٹ کور نکالنا

- آئل سیل کو نکال دیں۔

## پھر سے لگانا

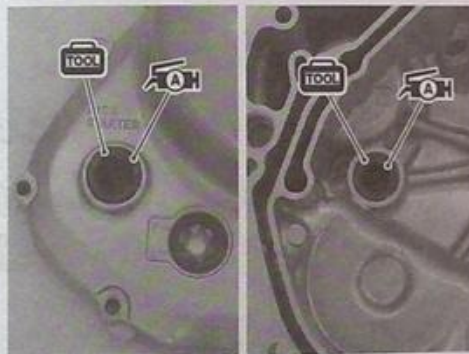
- آئل سیل کی اپ پرتھوڑا سا "سوزوکی سپر گرئس A" لگائیں۔

سوزوکی سپر گرئس "A" 09900-25010



- خاص آلے کی مدد سے آئل سیل لگادیں۔

ہیرنگ انٹارلیٹ: 09913-70210





## انجن کا پھر سے لگانا

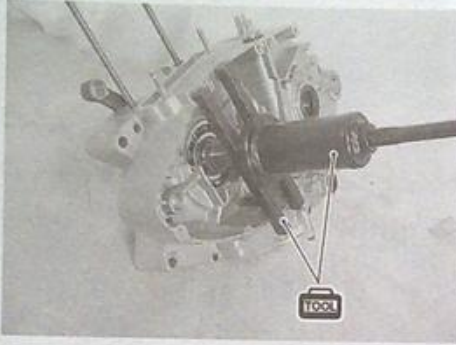
جس طرح انجن کو نکالا تھا اس کے الٹ طریقے سے اسکو لگادیں۔ مندرجہ ذیل احتیاط کو برطیں۔

### نوٹ:

انجن کو چلانے سے پہلے ہوا ایک چلنے والے پارٹ پر انجن آئیل لگائیں۔

### کریک شافٹ

جب کریک کیس میں کریک شافٹ لگائیں تو یہ ضروری ہے کہ اس کے ہائیں سرے کو ہائیں کریک کیس میں کھینچیں۔



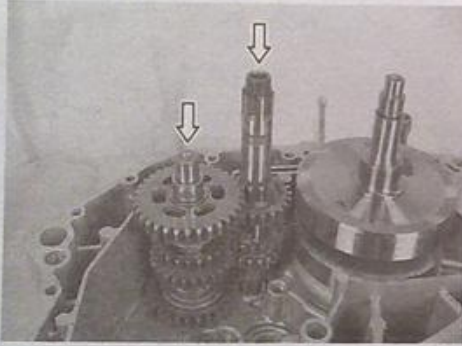
کریک شافٹ انسٹالر: 09900-32812



کانروڈ بولڈر: 09910-20116

### احتیاط

کبھی بھی پلاسٹک کے ہتھوڑے سے ضرر میں مار کر کریک شافٹ کو کریک کیس میں نہ ڈالیں۔  
ہمیشہ خاص آلہ استعمال کریں۔ ورنہ کریک شافٹ خراب ہو جائے گی۔  
کریک شافٹ ہیرنگ پر انجن آئیل لگائیں۔

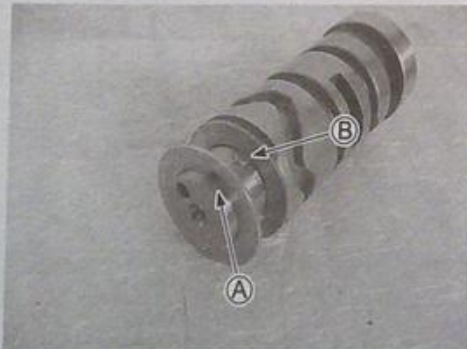


### ٹرانسمیشن

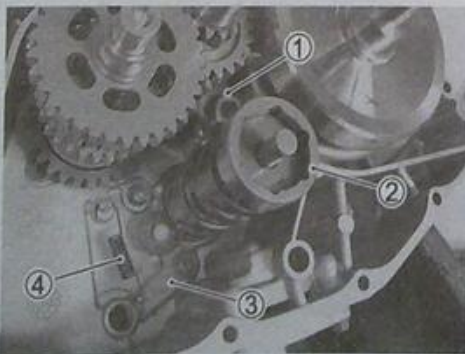
• کاؤنٹر شافٹ ارڈر انیو شافٹ اسمبلی لگادیں۔

### گیمبر شفٹ کیمر اور گیمبر شفٹ فورک

• گیمبر شفٹ کیمر اسٹاپ پلٹ کی پن گروو A کو گیمبر کیمر پر پن B کیساتھ سیدھا ملا دیں۔

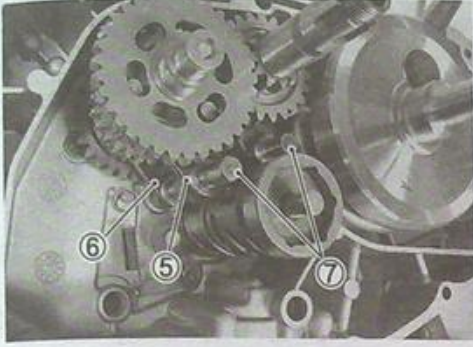


• گیمبر شفٹ فورک نمبر 1 گیمبر شفٹ کیمر 2 گیمبر شفٹ کیمر اسٹاپ پلٹ 3 اور اسپرنگ 4 لگادیں۔



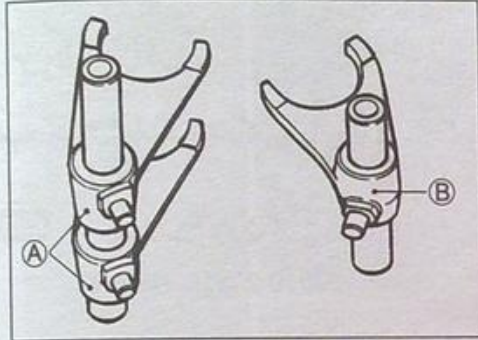


- گئیر شفٹ فورک نمبر 1 (5) اور نمبر 20 (6) لگادیں۔
- گئیر شفٹ فورک شافٹ 7 لگادیں۔



### نوٹ:

دو طرح کے گئیر شفٹ فورک (B, A) استعمال ہوتے ہیں بظاہری یہ بہت ہی قریبی ایک دوسرے کیساتھ لگے ہوئے ہوتے ہیں بالکل مناسب انسٹالیشن اور پوزیشن کیلئے تصویر کو فور سے دیکھیں۔

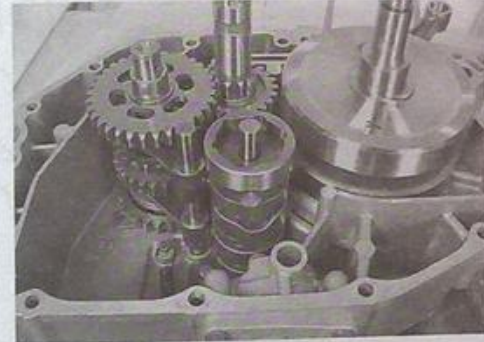


### نوٹ:

گئیر شفٹوں کو جانچیں اور گئیر کو نیوٹرل جگہ پر رکھیں۔

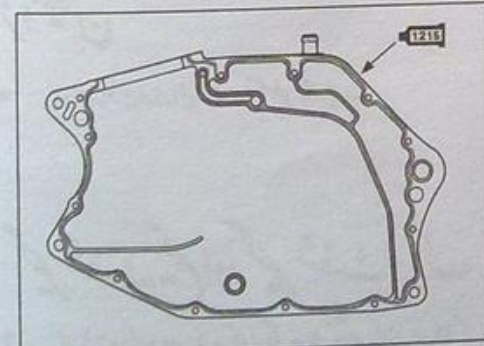
### کریک کیس

- صاف کرنے والے مائع سے کریک کیس کے دونوں سطحوں کو دھوئیں۔
- دائیں کریک کیس کی میٹنگ سطح پر سوزوکی کی بوط لگادیں۔ اور چتر منٹوں کے اندر کیس لگادیں۔

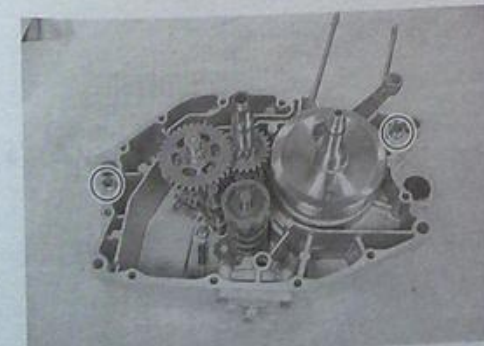


سوزوکی بوط "1215" 99000-31110

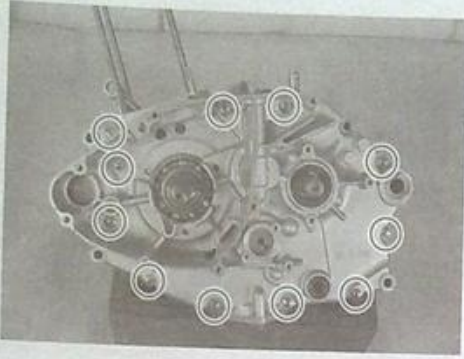
1215



- کریک کیس کے ہائیں آدھے جانب ڈول نہیں لگادیں۔
- کان روڈ کے بوسے اور فرامیشن گئیر پرائجن آئیل لگادیں۔



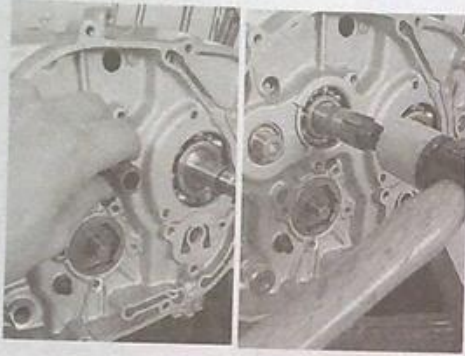




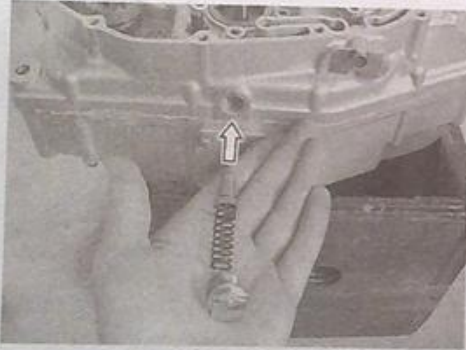
- کریک کیس بولٹوں کو معیاری ٹاؤرک تک کس دیں۔
- کریک کیس بولٹ: 11 نیوٹن میٹر (1.1 کلوگرام فٹ میٹر)

### نوٹ:

- کریک کیس کو کسنے کے بعد دیکھیں کہ کریک شافٹ، کاکسٹر شافٹ اور ڈرائیو شافٹ روٹر ہموار محسوس ہے۔
- اگر یہ شافٹ ہموار نہ لگیں تو پلاسٹک کے ہتھوڑے سے اسکوڑیں مار کر مچھ کریں۔

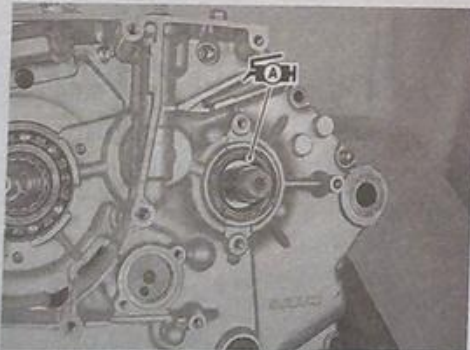


- سکرپٹ-کیم اسٹاپ لگا دیں۔



### انجن اسپروکٹ اسپیسر

- آئیٹل سیل پریسوز کی سپر گریس لگا دیں۔
- سوز کی سپر گریس "A" 99000-25010

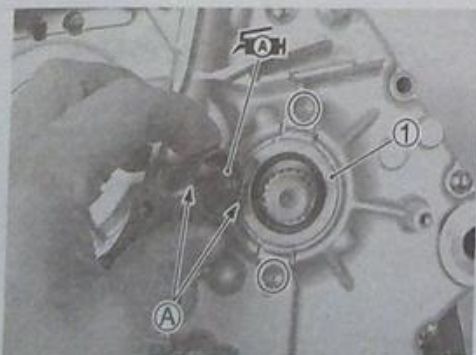


- آئیٹل سیل ریٹینر 1 کو لگا دیں۔

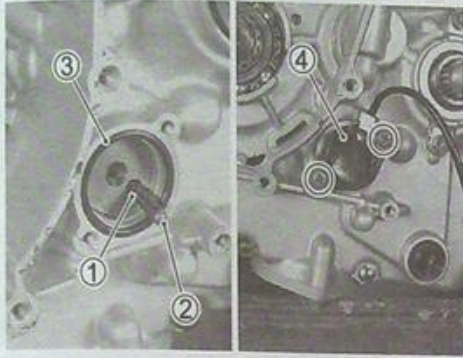
- انجن اسپروکٹ اسپیسر کے O-رینگ پریسوز کی سپر گریس لگائیں جب ڈرائیو شافٹ پرائیمری اسپروکٹ اسپیسر لگائیں اس کے گردوز A کے فیس کو انڈر رکھیں۔

- سوز کی سپر گریس "A" 99000-25010

احتیاط:





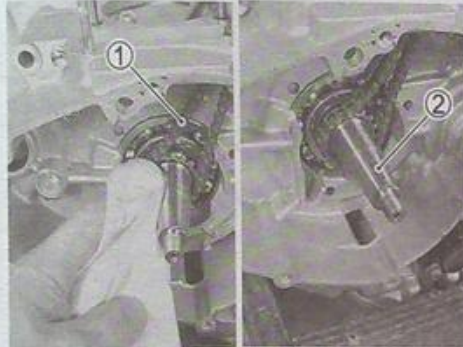


## نیوٹرل سوئچ

- اسپرن 1 نیوٹرل سوئچ کا میٹ 2 اور O-رنگ 3 لگا دیں۔
- نیوٹرل سوئچ 4 لگا دیں۔

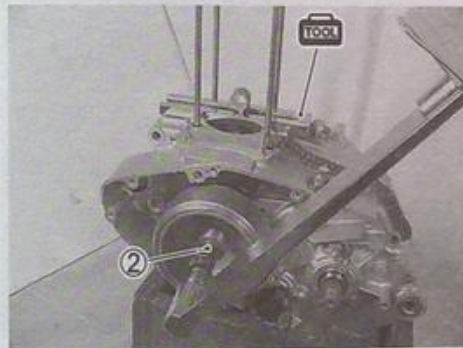
## احتیاط

• O-رنگ استعمال کریں۔



## جزیرہ رورٹر

- یکم چین 1 لگائیں۔
- جزیرہ رورٹر اور کریک شافٹ کے لمبر ڈیپوشن سے گریس ہٹا دیں۔
- جزیرہ رورٹر کی 2 لگا دیں۔



- جزیرہ رورٹر اچھی طرح لگا دیں۔

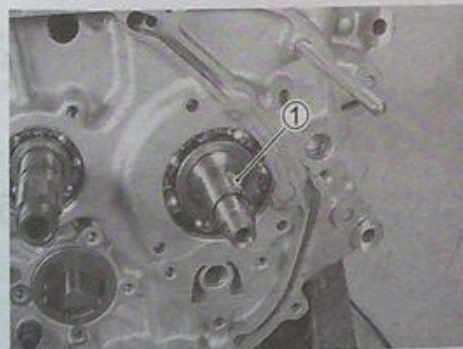
- جزیرہ رورٹر 2 پر تھوڑا سا قریبی لاک لگا دیں۔

تقریبی لاک سپر "1303": 99000-32030

- کانروڈ کو لاک کرنے کیلئے خاص آلہ استعمال کریں، معیاری ٹارک ٹیک جزیرہ رورٹر کو کس دیں۔

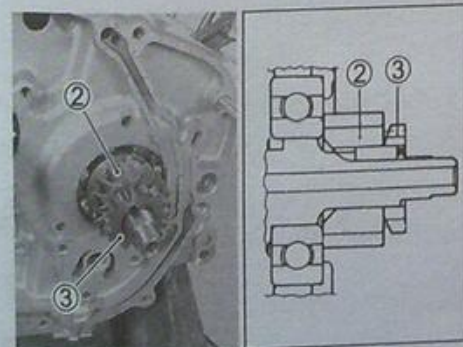
کان روڈ ہولڈر: 09910-20115

جزیرہ رورٹر: 55 نیوٹن میٹر (5.5 کلوگرام فٹ میٹر)



## پرائمری ڈرائیو گیمبر اور آئیل پمپ ڈرائیو گیمبر

- کی 1 کو کریک شافٹ پر لگا دیں۔



- پرائمری ڈرائیو گیمبر 2 اور آئیل پمپ ڈرائیو گیمبر 3 لگا دیں۔

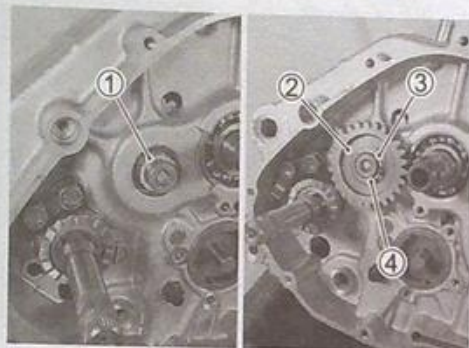
## نوٹ:

دیکھائی گئی تصویر کے مطابق آئیل پمپ ڈرائیو گیمبر کو رکھیں۔





- لاک واشر کو اچھی طرح موڑ دیں۔



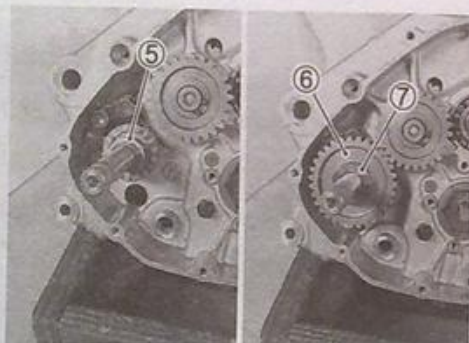
## کک اسٹارٹر

- واشر 1 کو لگائیں۔
- ڈرائیو شافٹ پر کک اسٹارٹر آئیٹل گیم 2، واشر 3 اور سنپ رنگ 4 لگائیں۔

## احتیاط

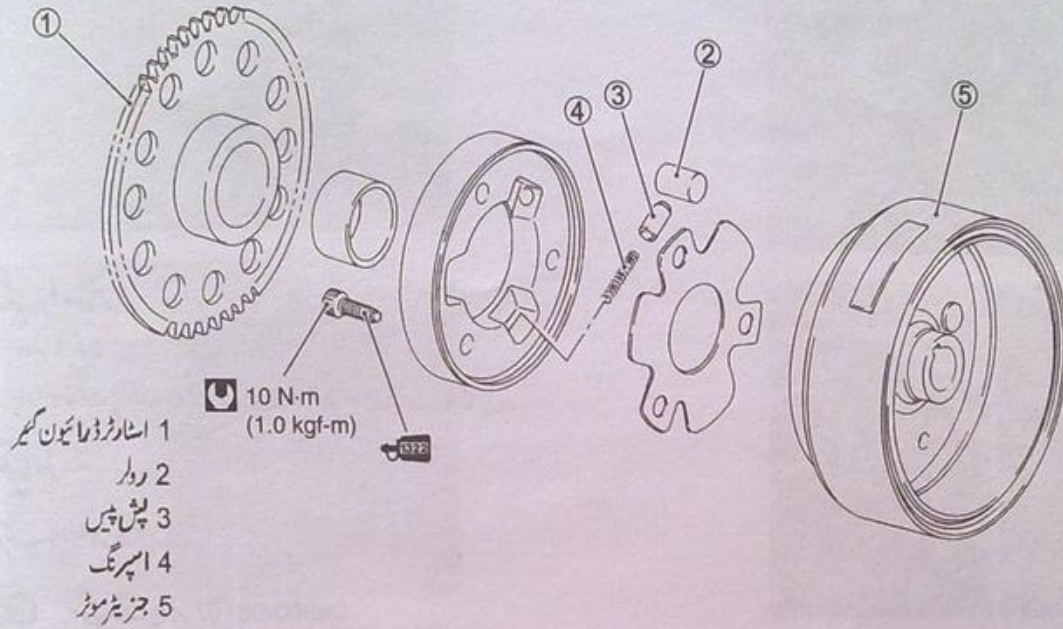
نیاسرکلیپ 14 استعمال کریں۔

سنپ رنگ پلائیز: 09900-06107



- واشر 5 لگادیں۔
- کک اسٹارٹر ڈرائیو گیم 6 اور واشر 7 لگادیں۔

## اسٹارٹر کچ اور اسٹارٹر ڈرائیون گئیر بیرنگ



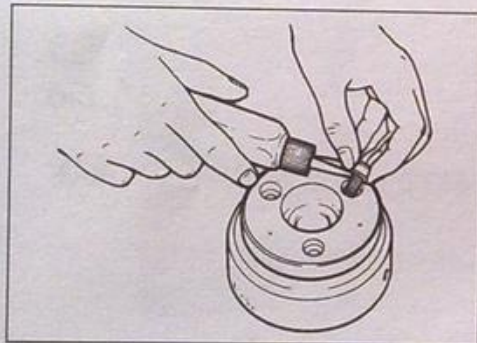
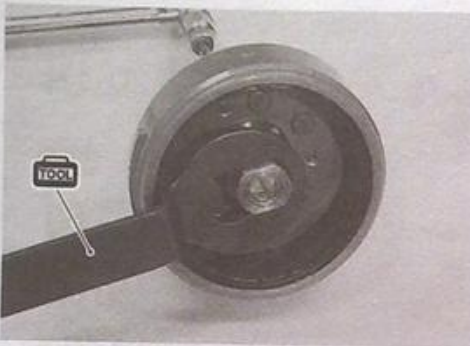
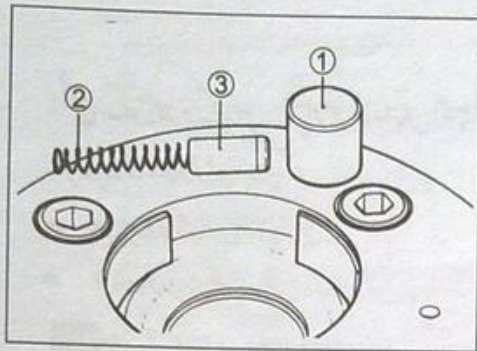
### اسٹارٹر کچ کی جانچ

اسٹارٹر کچ پر اسٹارٹر ڈرائیون گئیر لگا دیں اور ہاتھ سے اسٹارٹر ڈرائیون گئیر گھما دیں (گئیر کو ایک ہی طرف گھمائیں) اسٹارٹر ڈرائیون گئیر آہستہ سے گھومنا چاہیے اگر اسٹارٹر ڈرائیون گئیر کو گھمانے میں بہت مزاحمت محسوس ہو رہی ہو تو اسٹارٹر کچ کو جانچیں۔ اسٹارٹر ڈرائیون گئیر کی سطح کو بھی جانچیں جو کہ اسٹارٹر کچ کیساتھ ملی ہوئی ہے، کہیں آئیں رگڑ گھساؤ یا کوئی نقصان نہ ہوا اگر کوئی خرابی موجود ہو تو خراب پارٹ کو تبدیل کر دیں۔

### اسٹارٹر ڈرائیون گئیر بیرنگ کی جانچ

اسٹارٹر ڈرائیون گئیر بیرنگ 1 کو خرابی اور نقصان کے لئے جانچیں۔ اگر کوئی خرابی یا نقصان مل جائے تو اس کو تبدیل کر دیں۔





یہ سجدہ کرنا

- اسٹارٹر ڈرائیونگ میٹر کو نکال دیں
- رولر 1 اسپرنگ 2 اور پش پیس کو نکال دیں۔

روٹر ہولڈر 44530 - 09930



پھر سے لگانا

- اسٹارٹر بولٹس پر تھوڑا سا تھریڈ لاک سپر لگا دیں۔ اور مقررہ ٹارک ٹیک آؤٹس دیں جبکہ روٹر ہولڈر کو پکڑ کر رکھیں۔

تھریڈ لاک سپر "1322" 32110 - 99000



روٹر ہولڈر 44530 - 09930



اسٹارٹر بولٹ 10 نیوٹن میٹر (1.0 kgfm)



انجن کے علیحدہ کیے ہوئے پارٹس کو واپس لگانا  
جزیرہ روٹر / اسٹارٹر ڈرائیونگ کمپیر

- جزیرہ روٹر کو اچھی طرح نصب کریں۔
- جزیرہ روٹ 1 پر تھوڑا سا تھریڈ لاک سپر لگادیں۔

تھریڈ لاک سپر "1322" 32100 - 99000

خاص آلے کی مدد سے جزیرہ روٹر کو لاک کردیں، ہارک رینج کی حدود سے جزیرہ روٹ کو مقررہ حد تک کس دیں۔

روٹر ہولڈر: 44530 - 09930



جزیرہ روٹ: 55 نیوٹن میٹر (5.5 کلوگرام فٹ میٹر)



اسٹارٹر آئیڈل کمپیر / اسٹارٹر موٹر

• اسٹارٹر موٹر لگادیں

نوٹ:

O-رنگ پر گریس لگادیں

سوز کی پیر گریس "A" 25010 - 99000



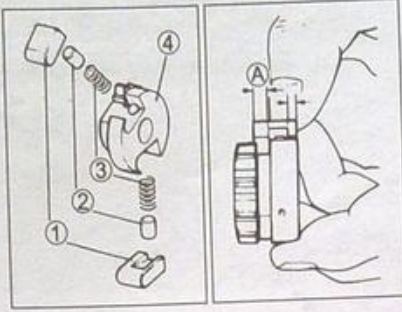
احتیاط

آئیل کے غیر ضروری بہاؤ کو روکنے کے لئے O-رنگ استعمال کریں۔

• اسٹارٹر آئیڈل کمپیر 1، ہٹافٹ 2، اور اسپر 3 کو لگادیں

• جزیرہ روٹر لگادیں (62 - 3)





## گئیر شفٹ

- گئیر شفٹ کیم ڈرائیون گئیر میں سارے پال لگا دیں۔

1 گئیر شفٹ پال

2 پن

3 اسپرنگ

4 گئیر شفٹ کیم ڈرائیون گئیر

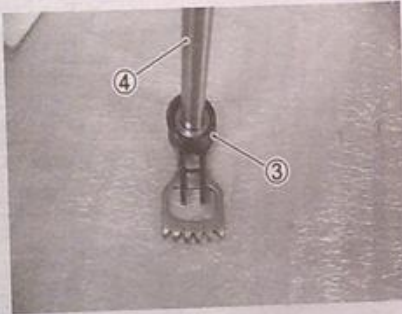
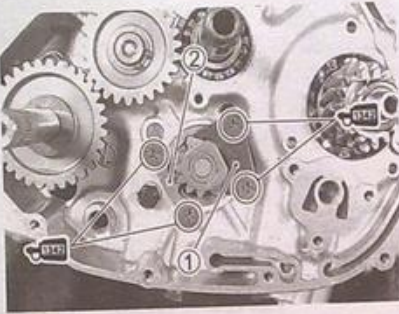
## نوٹ

لارج شولڈر A باہر کی طرف ہوتا ہے۔

- گئیر شفٹ کیم ڈرائیون گئیر اسمبلی لگا دیں۔
- پال لٹوراڈ کیم کائیڈ 2 لگا دیں۔

## نوٹ:

اسکر کے ٹریڈز پر تھوڑا سا تھیل لاک لگا دیں۔



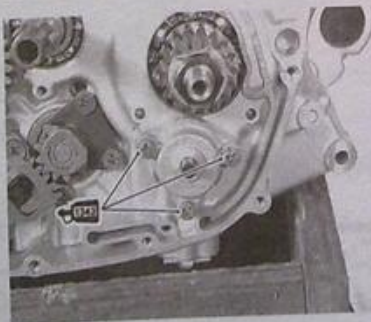
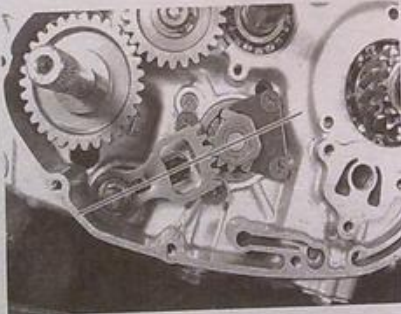
1342 قمریڈ لاک "1342": 99000-32050

- گئیر شفٹ شافٹ 4 پر ریٹرن اسپرنگ لگا دیں۔

گئیر شفٹ شافٹ لگا دیں۔

## نوٹ:

گئیر شفٹ شافٹ کے ٹیوٹھ کو گئیر شفٹ کیم ڈرائیون گئیر کے ٹیوٹھ کا ساتھ درمیان میں ملا دیں۔

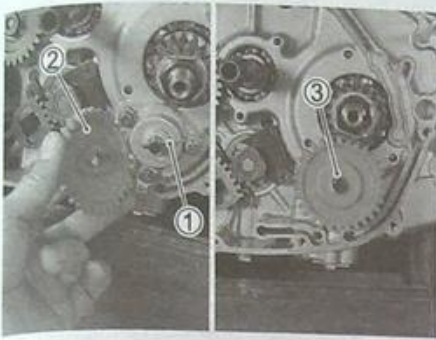


## آئیل پمپ

- آئیل پمپ کس کے پمپسولاس سل، میروئی روٹر، اندرونی روٹر اور شافٹ پر آئیل پمپ کے لاؤٹ ہونے سے پہلے
- انجن آئیل لگا دیں۔
- آئیل پمپ ماؤنٹنگ اسکر ہو تھوڑا سا قمریڈ لاک لگا دیں اور اسکو کس دیں۔

1342 قمریڈ لاک "1342": 99000-32050





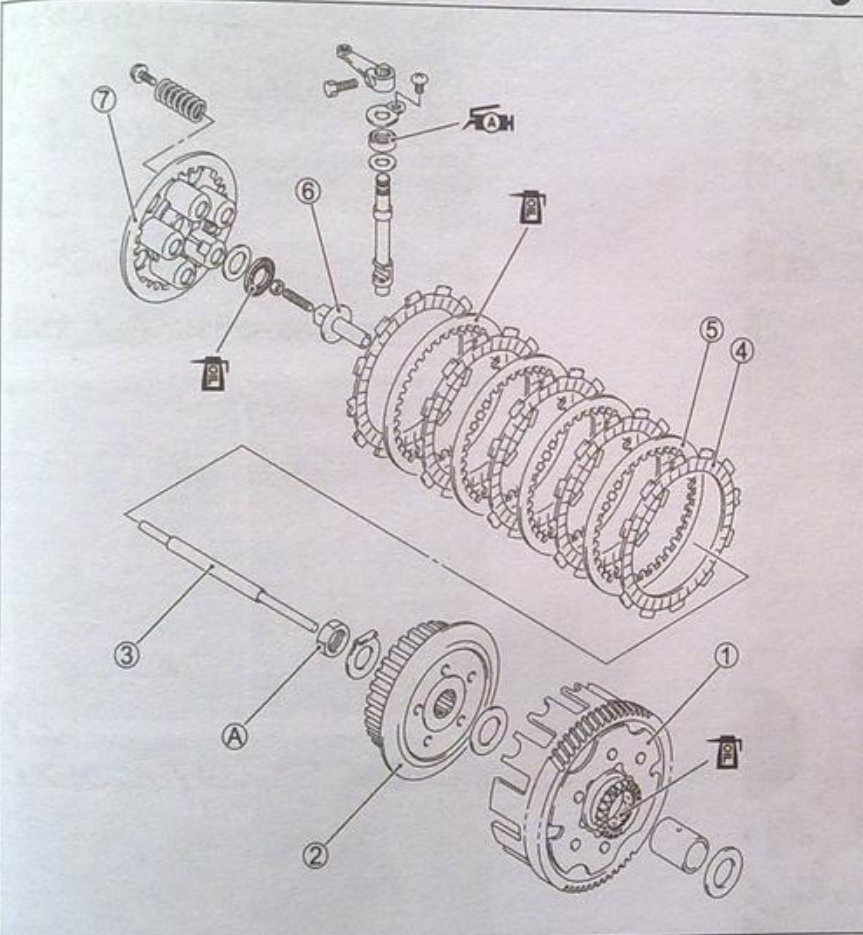
- بن 1 کو لگا دیں۔
- آئیل پمپ ڈرائیون گھیر 2 اور E-رنگ کو لگا دیں۔

احتیاط:

نیا E-رنگ لگا دیں۔

کلچ

بولٹ کی لمبائی



1	پرائمری ڈرائیون گھیر اسمبلی
2	کلچ پریس
3	کلچ فک
4	کلچ ڈرائیون پینٹ
5	کلچ ڈرائیون پینٹ
6	پریس
7	کلچ پریس پینٹ



ITEM	N-m	kgf-m
(A)	50	5.0

- کاؤنٹر شافٹ پرائمر 1 اور اسکر 2 لگا دیں۔

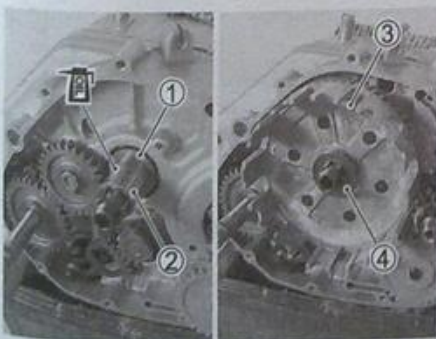
نوٹ:

اسکر کے اندرونی اور بیرونی سطح پر مینج آئیل لگا دیں۔

- کاؤنٹر شافٹ پرائمری ڈرائیون گھیر اسمبلی 3 اور واشر 4 لگا دیں۔

نوٹ:

جب پرائمری ڈرائیون ڈرائیون گھیروں کو آپس میں منسلک کریں، پرائمری ڈرائیون گھیر اسمبلی کو کاؤنٹر شافٹ کے ساتھ لگائیں۔



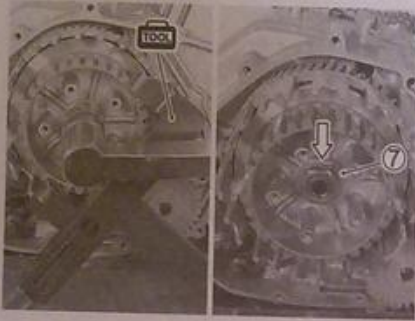




- گچ سیلوپ 5 اور لاک واشر 6 کو لگا دیں۔

### احتیاط

لاک واشر کو اس طرح لگائیں کہ اس کی ٹنک A گچ سیلوپ کے سیدھے حصے کیساتھ برقرار ہو جائے۔



- گچ سیلوپ ہنٹ کو لگائیں اور خاص آلے سے اسکو معیای مارک تک کس دیں۔

گچ سیلوپ ہنٹ: 40 نیوٹن میٹر (4.0 کلوگرام فٹ میٹر)

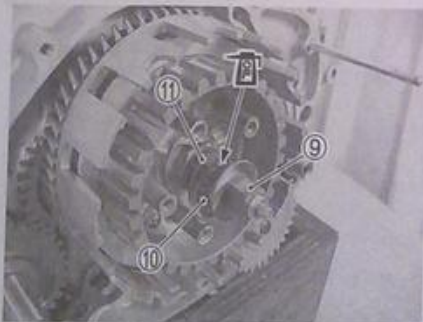
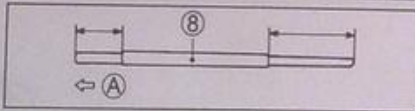
گچ سیلوپ ہولڈر: 09920-53740

- لاک واشر 7 کو اچھی طرح موڑ دیں۔



- دکھائی گئی تصویر کے مطابق گچ پش راڈ لگائیں۔

A پش پش سائیز



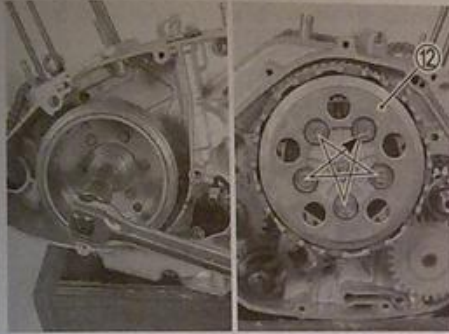
- ہیرنگ پرائمنج آئل لگادیں۔

- پش پش 9، ہیرنگ 10 اور واشر 11 کو لگا دیں۔

PAKWHEELS.COM



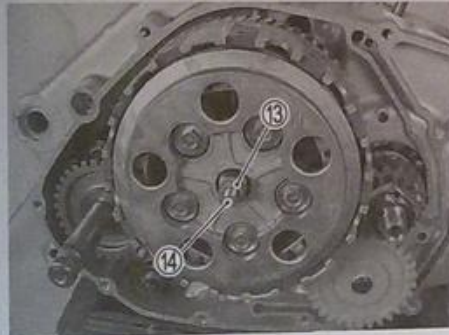
- کلچ سیلوپ میں ایک ایک کر کے کلچ ڈرا بنیو اور ڈرائین پلیٹوں کو لگاتے جائیں۔



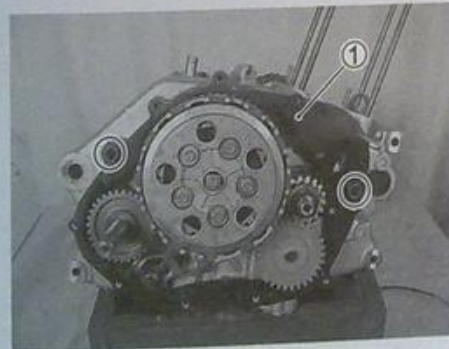
- کلچ پریشر پلیٹ 12 کلچ اسپرنگ اور اسپرنگ ماؤنٹنگ بولٹوں کو لگا دیں۔
- جزیئر روڈنٹ اور کیمر سکروس پیٹرن میں کلچ اسپرنگ ماؤنٹنگ بولٹوں کو کس دیں۔

نوٹ:

اس بات کا دھیان رکھیں کہ کلچ پریشر پلیٹ بالکل صحیح لگی ہوئی ہے

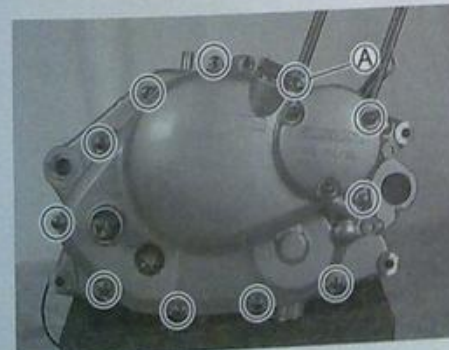


- لاک نٹ 13 کو ڈھیلا کریں اور مزاحمت محسوس ہونے تک ریلیز اسکر یو 14 گھمائیں۔
- اس جگہ سے 1/4 حصہ ریلیز اسکر یو 14 کو گھمائیں۔ ریلیز اسکر یو 14 کو پکڑ کر لاک نٹ 13 کس دیں۔



کلچ کو دور

- دو ڈول پینل اور نئی گیس کٹ لگا دیں۔

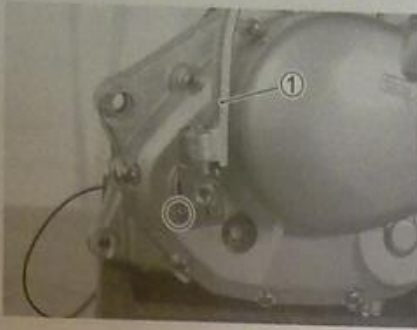


- کلچ کو دور بولٹوں اور آئیل فلٹر کیپ نٹ کو اچھی طرح کس دیں۔

احتیاط

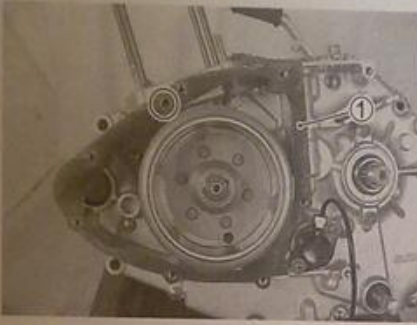
بولٹ A پر نیا گیس کٹ واشر لگا دیں۔





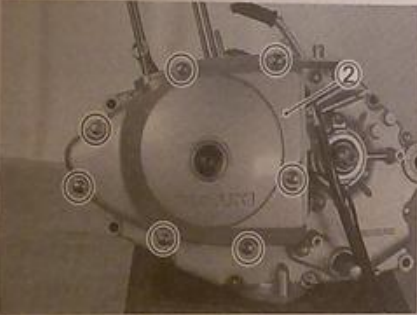
## کک اشار ٹریور

• اشار ٹریور 1 کو کک کریں۔ جزیور

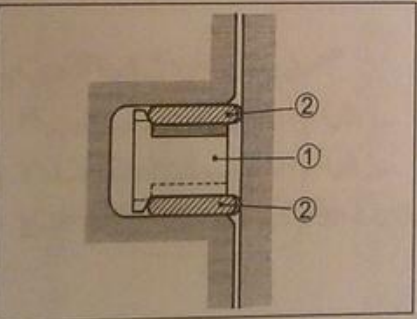


## جزیور

• ڈول پن اور ٹی گیس کٹ 1 لگا دیں۔

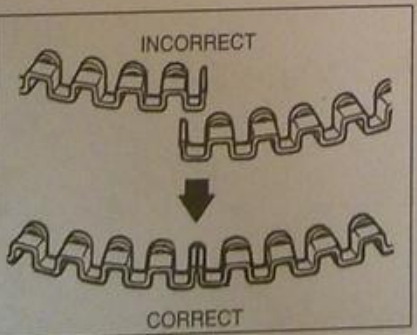


• جزیور لگائیں اور بولٹوں کو اچھی طرح کس دیں۔



## پسٹن / پسٹن رنگ

• سب سے پہلے آئل رنگ گرو میں اکھڑ 1 لگائیں اور اس کے بعد دوسرا اینڈ ریلیز 2 لگائیں۔ جب اکھڑ اور سائیڈ ریلیز لگے ہوتے ہیں تو ان میں مخصوص اونچائی یا نیچائی نہیں ہوتی۔ استعمال شدہ پارٹس کو جب دوبارہ لگائیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ یہ اپنی اصل جگہ اور سمت میں لگنے چاہیے۔

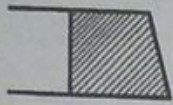


## احتیاط:

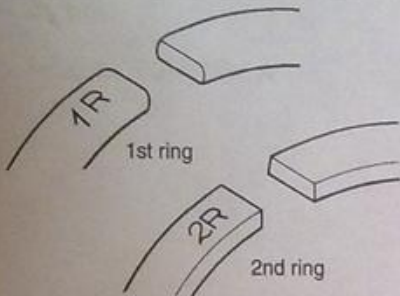
جب اکھڑ لگائیں اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ اس کے دونوں سرے پسٹن رنگ گرو کے اوپر نہیں آنے چاہیے۔



1st

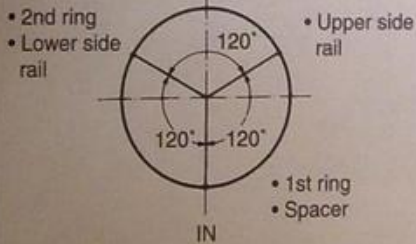


2nd



1st ring

2nd ring



• 2nd ring  
• Lower side rail

• Upper side rail

• 1st ring  
• Spacer

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

IN

EX

120°

120°

120°

120°

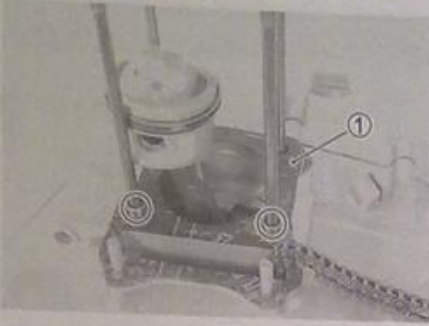
IN

EX

120°

120°





- سیلنڈر**
- سیلنڈر رینگ سے پہلے پشٹن کے پھسلواں سطح پر اور کانکورڈ بڑے اور چھوٹے سروں پر آئیل لگھیں۔
  - کریک کیس میں ڈول پشٹن لگائیں اور پھر اس کے بعد سیلنڈر رینگس کٹ 1 لگائیں۔

### احتیاط

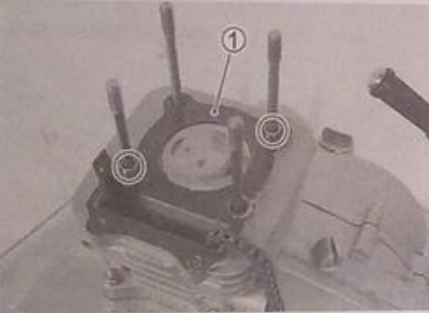
آئیل کے غیر ضروری بہاؤ سے بچنے کیلئے نیا گیس کٹ استعمال کریں۔



- دھیان سے دیکھیں کہ پشٹن رنجر جج لگے ہوئے ہیں اور پشٹن کو سیلنڈر میں لگائیں۔

### نوٹ:

- جب سیلنڈر کو ماؤنٹ کریں کہ پشٹن کو کس کو کھیں۔ جب کریک ٹائٹ گھومے تو یہ ضروری ہے کہ کہ پشٹن کا بندھن۔ کہیم
- پشٹن ڈرائیو اپر وکٹ اور کریک کیس کے درمیان نہیں ہونا چاہیے۔
- سیلنڈر میں نٹ کو عارضی طور پر کس دیں۔
- کہیم پشٹن کا ٹیڈ 2 لگائیں۔

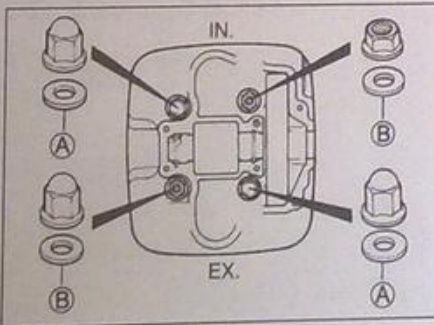


### سیلنڈر ہیڈ

- سیلنڈر میں ڈول پشٹن لگائیں اور پھر اس کے بعد سیلنڈر پر سیلنڈر ہیڈ گیس کٹ لگادیں۔

### احتیاط

گیس کے غیر ضروری بہاؤ سے بچنے کیلئے نیا گیس کٹ استعمال کریں۔

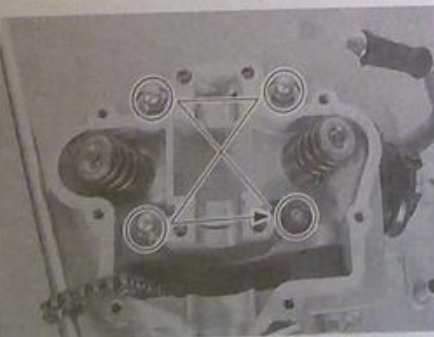


- سیلنڈر پر سیلنڈر ہیڈ لگادیں۔

- دی گئی تصویر کے مطابق سیلنڈر ہیڈ ٹولز اور واشرز کو لگائیں۔

A کا پرواشر

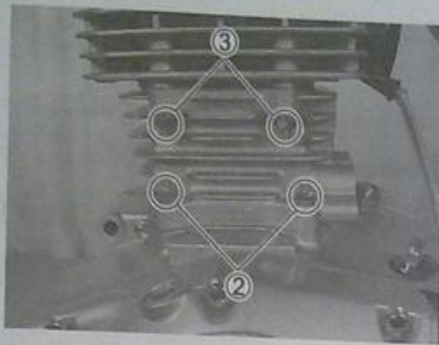
B اسٹیل واشر



- کرکس کو پشٹن میں معیاری چارک تک سیلنڈر ہیڈ ٹولز کو کس دیں۔

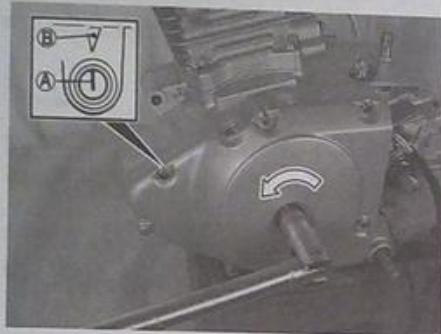
سیلنڈر ہیڈ ٹول: پہلا 10 نیوٹن میٹر (1.0 کلوگرام فٹ میٹر)

آخری 27 نیوٹن میٹر (2.7 کلوگرام فٹ میٹر)



- معیاری ٹارک تک سیلنڈر رئیس ٹ 2 اور سیلنڈر ر ہیڈ ٹ 3 کو کس دیں۔

سیلنڈر رئیس ٹ 2: 10 نیوٹن میٹر (1.0 کلوگرام فٹ میٹر)  
سیلنڈر ر ہیڈ ٹ 3: 10 نیوٹن میٹر (1.0 کلوگرام فٹ میٹر)



- کریک شافٹ کو کاڈنٹک وائس گھمائیں اور جبکہ کیم چین کو کٹا ہو تو جزیئر کو در پر لائن A کو جزیئر روڈ کے نشانہ B کو ساتھ سیدھا ملائیں۔

## احتیاط

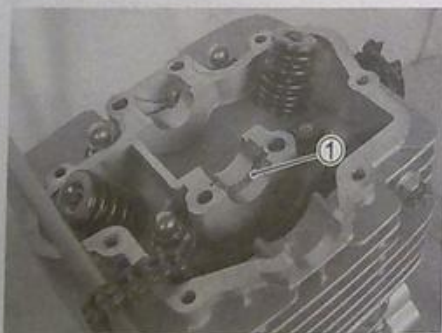
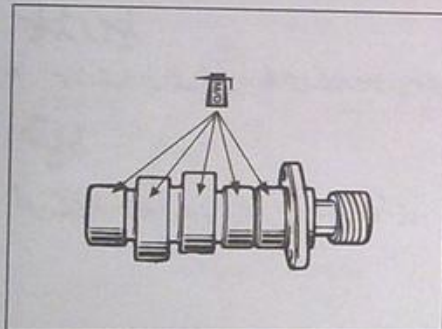
- اگر کیم شافٹ چین اوپر جائے بغیر ہی کریک شافٹ گھوم جائے تو کیم چین کریک کیس اور کیم چین ڈرائیو سپر وکٹ کے درمیان انگی ہوئی ہے۔

## نوٹ:

- کیم شافٹ کو سیلنڈر رئیس لگانے سے پہلے کیم شافٹ جرنلز اور کیم قیصر پر مولیڈنیم آئیل لگائیں۔ اسکے ساتھ ہی کیم شافٹ جرنلز ہولڈروں پر انجن آئیل لگائیں۔

## مولیڈنیم آئیل

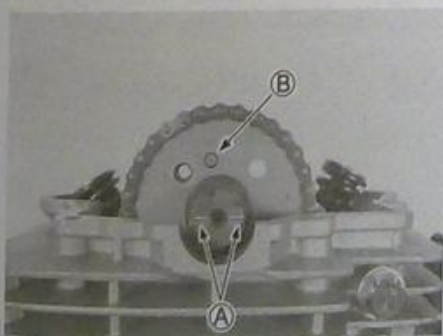
- سیلنڈر ر ہیڈ رنگ گرد میں C-رنگ 1 لگا دیں۔



- نقش شدہ لائن نشانوں A جو کہ کیم شافٹ پر ہے اسکو سیلنڈر ر ہیڈ اور سیلنڈر ر ہیڈ کو در کی قطع کے برابر متوازی کریں۔
- سب سے ادنیٰ جگہ کے تھوڑے سے نیچے کیم چین کو کیم شافٹ اسپروکٹ پر لوکیٹنگ پن ہول B کیساتھ باندھ دیں۔

## نوٹ:

- جب کیم شافٹ یا کیم چین کو لگائیں تو کریک شافٹ کو مت گھمائیں۔







- لاک واشر 2 کو لگا دیں تاکہ لو کیٹنگ پن ڈھک جائے۔

**نوٹ:**

- کیمر شافٹ اسپروکٹ بولٹوں پر تھوڑا سا تھریڈ لاک لگائیں۔

99000-32110: "1322" تھریڈ لاک سپر

- کیمر شافٹ اسپروکٹ بولٹوں کو معیاری چارک تک کس دیں۔

کیمر شافٹ اسپروکٹ بولٹ: 11 نیوٹن میٹر (1.1 کلوگرام فٹ میٹر)

- لاک واشر کو اچھی طرح موڑ دیں۔

2 لاک واشر

3 کیمر شافٹ

4 پن

5 بولٹ

6 کیمر شافٹ اسپروکٹ

**سیلنڈر ہیڈ کوور**

- سیلنڈر ہیڈ میں ہر ایک آئیل پوٹ میں انجن آئیل اٹریل دیں۔

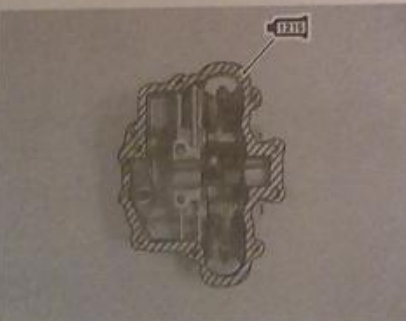
**نوٹ:**

کریک کیس کو گھوما کر سارے حرکت کرنے والے پارٹس کو جانچیں۔ (مثلاً: کیمر فوور، کیمر شافٹ) تاکہ آپ کو پتہ چل سکے کہ یہ صحیح کام کر رہے ہیں۔

- کیمر شافٹ اینڈ کیپ 1 لگائیں۔

- سیلنڈر ہیڈ اور ہیڈ گورڈ کی سطح کو صاف کر دیں۔

- ڈوول میں لگادیں۔



- سیلنڈر ہیڈ گورڈ کی سطح پر سوز کی بوٹ کو ایک ہی مقدار میں اچھی طرح لگادیں اور کچھ ہی منٹوں میں اس کو لگائیں۔


99000-31230: "1215" سوز کی بوٹ

**نوٹ:**

جب سیلنڈر ہیڈ گورڈ لگائیں تو پمپشن کا کپریشن اسٹروکٹ کے ٹاپ ڈیٹ سینٹر پر ہونا چاہیے



- ٹارک ریٹ دہری سے سیلنڈر ریڈ کوور بولٹوں کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔

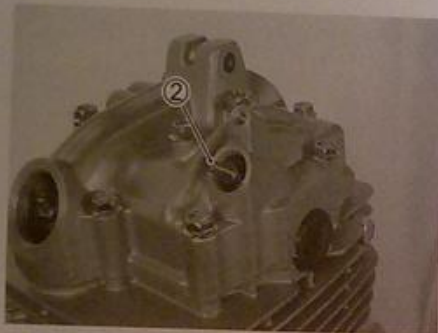
سیلنڈر ریڈ کوور بولٹ: 10 ٹین نیٹ (1.0 کلوگرام فیٹ میلر) 

احتیاط

بولٹ A پریس کٹ واشر لگائیں۔

احتیاط

والو گھیرنے کو اچھی طرح جانچیں۔ (2-6)



- ٹیکو میٹر کیم 2 لگا دیں۔

- O-ریگ پرائیجنگ آئٹل لگا دیں۔

- ٹیکو میٹر کیم باکس 3 لگائیں۔

احتیاط

نیا O-ریگ استعمال کریں۔

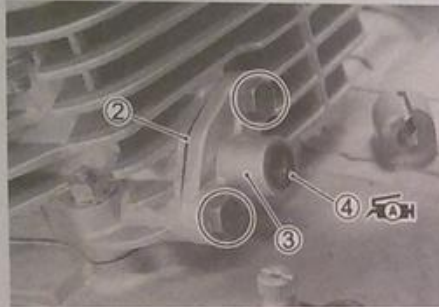






## کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر

- سیلڈر ہیز کور لگادیں (67-3)
- اسٹار پر 1 کو انڈر دبا کر پش راڈ کو باہر کھینچ لیں۔



نئی گیس کٹ 2 لگادیں۔

احتیاط

- آئیل کے فیئر ضروری بہاؤ کو روکنے کیلئے نئی گیس کٹ کو لگائیں۔
- کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر 3 کو لگائیں۔ اور اسکے مائڈ ٹنگ بولٹوں کو کس دیں۔



10 نیوٹن میٹر (kgf.m1.0)

- O-رنگ لگادیں۔
- O-رنگ پر سپر گرلس "A" لگادیں
- اسپرنگ 4 لگادیں۔
- اسپرنگ 5 اور کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کیپ بولٹ 6 لگائیں۔

نوٹ:

جب کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کیپ بولٹ لگنے کے بعد کلک کی آواز آتی ہے۔

- کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کیپ بولٹ کو مقررہ مارک تک کس دیں۔

کیم چین ٹینشن ایڈجسٹر کیپ بولٹ: 10 نیوٹن میٹر (kgf.m1.0)







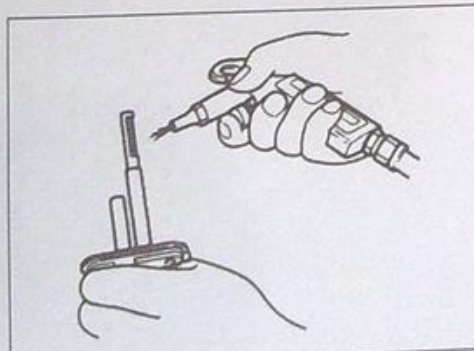
# فیول اور لبریکیشن سسٹم

4

4 - 2	فیول ٹینک / فیول والو
4 - 2	ٹکالنا
4 - 2	جارج
4 - 3	پھر سے ماؤنٹنگ
4 - 4	کاربوریٹر
4 - 4	بناوٹ
4 - 5	تفصیلات
4 - 5	I.D نمبر کی جگہ
4 - 5	ٹکالنا
4 - 6	الگ کرنا
4 - 9	صفائی
4 - 9	جارج
4 - 10	فلوٹ ہائٹ ایڈجسٹمنٹ
4 - 10	پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹنگ
4 - 13	ایجن لبریکیشن سسٹم
4 - 13	ایجن لبریکیشن سسٹم چارٹ
4 - 15	آئیل پریشر
4 - 15	آئیل فلٹر
4 - 15	آئیل سب فلٹر

## فیول ٹینک / فیول والو نکالنا خبردار

گیسول بہت ہی جلدی آگ پکڑتی ہے اسکو گرمی، چمکاری اور آگ سے دور رکھیے۔



- دایاں اور بایاں کو نکال لیں۔ (5-2)
- سیٹ کو نکال دیں۔ (5-2)
- فیول والو کو بند کر دیں اور فیول ہوز 1 کو فیول والو سے منقطع کر دیں۔
- فیول ٹینک کو نکال دیں۔

- فیول والو کو نکال دیں۔

## جانچ فیول والو

اگر فیول والو توند کھرے اور مٹی کی وجہ سے گندا ہے تو فیو! ہاگل صبح نہیں پہنچ پاتا جسکی وجہ سے انجن کی طاقت کا نقصان ہو جاتا ہے۔ کپریس ایئر سے فیول فلٹر کو صاف کر دیں۔





## پھر سے ماؤنٹنگ

جیسے نکالا تھا اسکے متضاد طریقے سے فیول والو اور ٹینک کو ماؤنٹ کریں۔  
مندرجہ ذیل باتوں کا خاص خیال رکھیں۔

- سیل 1 پرائجنج آئیکل لگا دیں۔

## خبردار

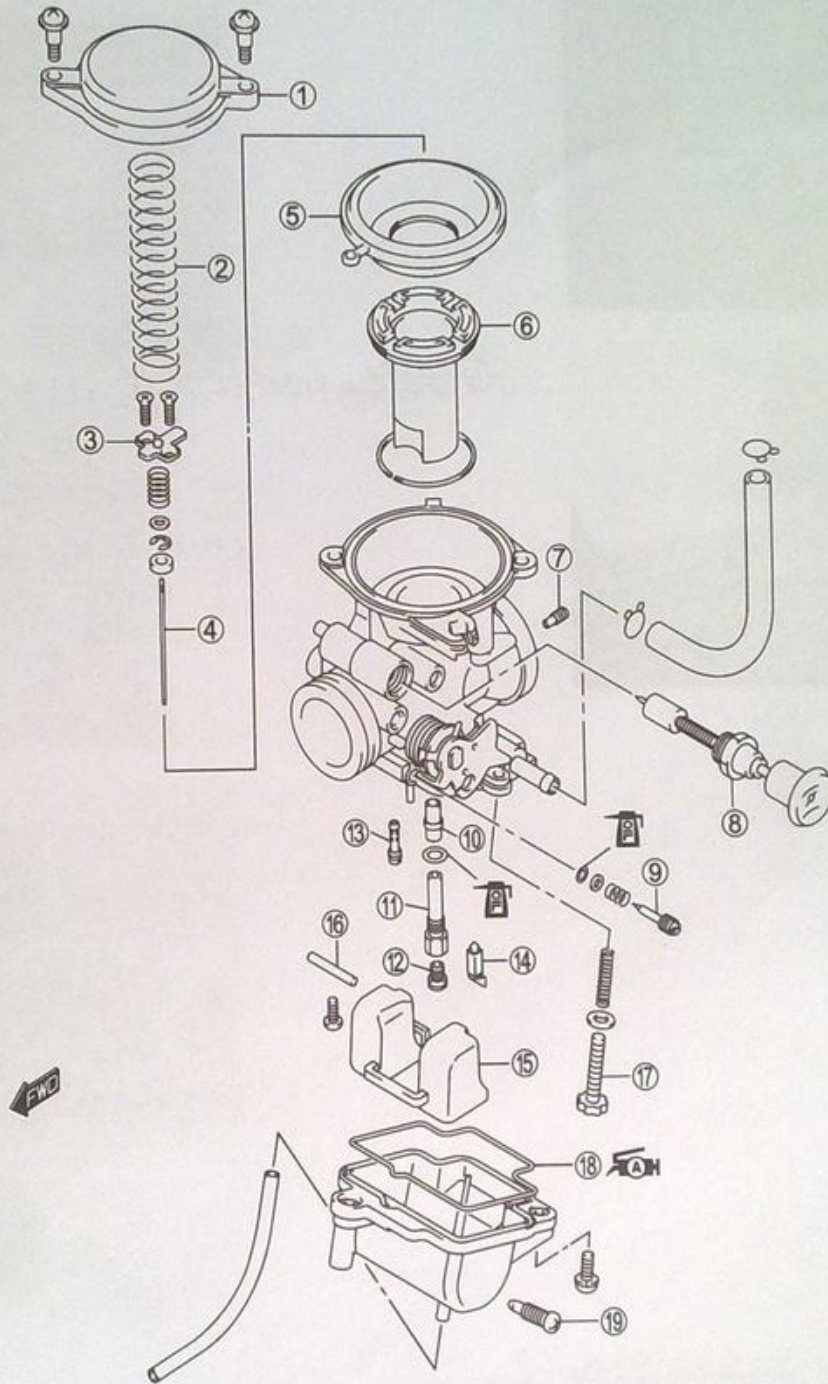
گیسولن بہت جلدی آگ پکڑتا ہے بہت زیادہ خیال رکھیں۔ فیول کے غیر ضروری بہاؤ سے بچنے کیلئے سیل 1 اور گیس کٹ 2 کو نئے سے تبدیل کریں۔۔

فیول والو بولٹس کو معیاری ٹرنک سبک کس دیں۔

فیول والو بولٹ: 4.4 نیوٹن میٹر (0.44 کلوگرام فٹ میٹر)



## کاربوریٹر کی بناوٹ



آئیڈیل اسٹیپ اسکرپ	۱۷	پایلیٹ اسکرپ	۹	ٹپ کپ	۱
سیل	۱۸	نیڈل جیٹ	۱۰	ایئر فیلٹ	۲
ڈرین پگ	۱۹	نیڈل جیٹ ہولڈر	۱۱	ایئر فیلٹ	۳
		مین جیٹ	۱۲	جیٹ نیڈل	۴
		پایلیٹ جیٹ	۱۳	ایئر فیلٹ	۵
		نیڈل ویلیو	۱۴	پیشن ویلیو	۶
		فلوٹ	۱۵	پایلیٹ اینٹر جیٹ	۷
		فلوٹ پین	۱۶	ایئر فیلٹ	۸



## تفصیلات

ITEM	SPECIFICATION
Carburetor type	MIKUNI BS26SS
Bore size	26 MM
I.D. No.	054J
Idle r/min	1500 $\pm$ 100 r/min
Float height	17.1 $\pm$ 0.5 mm
Main jet (M.J.)	#110
Jet needle (J.N.)	4DH41-2nd
Needle jet (N.J.)	P-0
Throttle valve (Th.V.)	#105
Pilot jet (P.J.)	#12.5
Pilot air jet (P.A.J.)	1.25
Pilot screw (P.S.)	2-5/8 turns out
Throttle cable play	2.0 - 4.0 mm



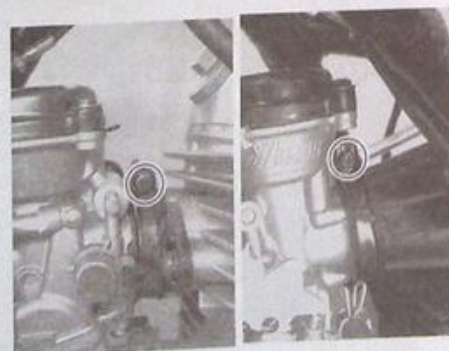
## I.D نمبر کی جگہ

کاربوریٹر کی ہاڈی پر اسکا I.D نمبر 1 ہوتا ہے۔



## نکالنا

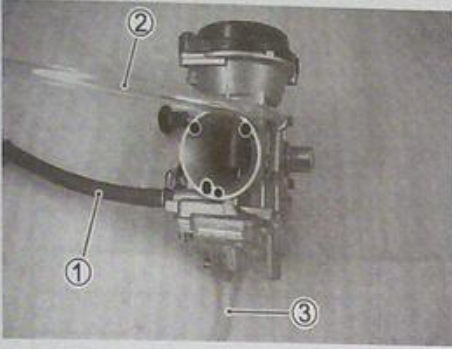
- دائیں اور بائیں فریم کو دور کو نکال دیں۔ (5-2)
- سیٹ نکال دیں۔ (5-2)
- نیول ٹینک نکال دیں۔ (4 - 2)
- کاربوریٹر سے تھرائل کیبل کو منقطع کر دیں۔



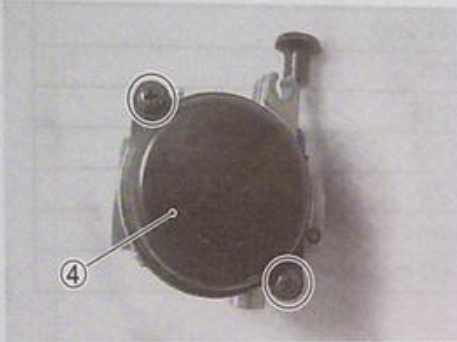
- دو کیمپ اسکرپ کو ڈھیلا کر دیں اور کاربوریٹر کو نکال دیں۔

## الگ کرنا

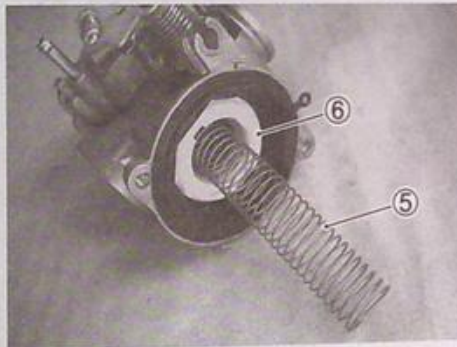
نیول ہوز 11، نیروینٹ ہوز 2 اور کاربوریٹر اور ولو ہوز 3 کو منقطع کر دیں۔



• کاربوریٹر ٹاپ کیپ 4 نکال دیں۔

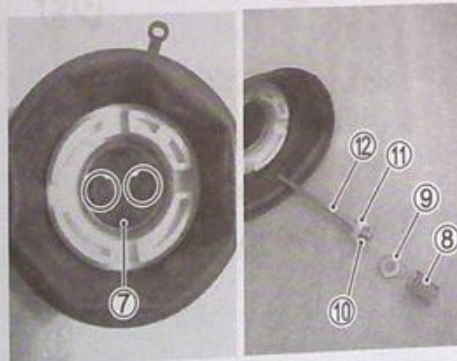


• ڈایا فراگم کیس اسٹھ اسپرنگ 5 اور پیسٹن والو 6 کو نکال دیں۔



• اسپرنگ سیٹ 7 کو نکال دیں۔

• اسپرنگ 8، واشر، E9-ریگ 10، ریگ 11، اور جیٹ نیڈل 12 کو نکال دیں۔

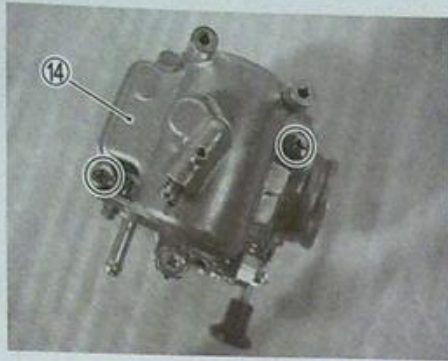


• پیسٹن والو سے ڈایا فراگم ہولڈر 12 نکال دیں۔

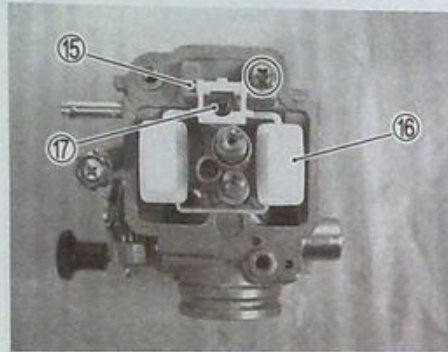
• ڈایا فراگم 13 کو نکال دیں۔







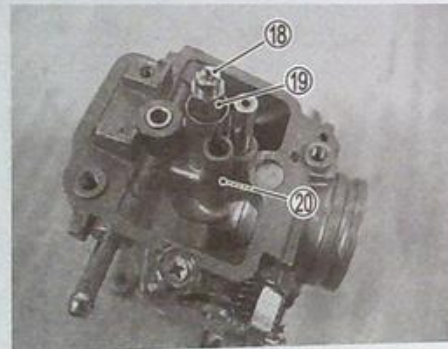
- فلوٹ جیمبر 14 کو نکال دیں۔



- فلوٹ پن 15 کو نکال دیں۔
- نیڈل والو 17 کیساتھ فلوٹ 16 نکال دیں۔

### احتیاط

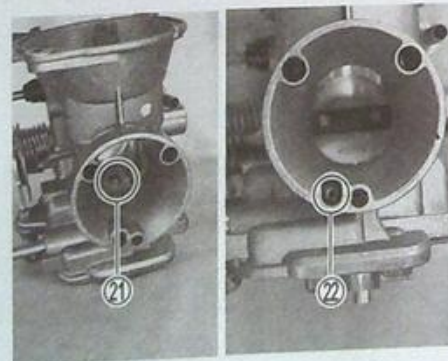
والوئٹ کو صاف کرنے کیلئے واٹر کا استعمال کریں۔



- مین جیٹ 18، نیڈل جیٹ ہولڈر 19 اور پائیلٹ جیٹ کو نکال دیں۔

### احتیاط

جیٹ کی صفائی کیلئے واٹر کا استعمال نہ کریں۔



- نیڈل جیٹ 21 کو نکال دیں۔

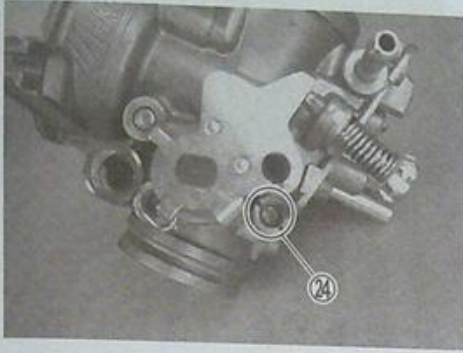
- ایئر جیٹ 22 نکال دیں۔

### احتیاط

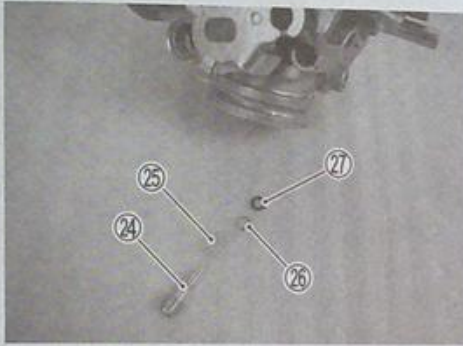
جیٹ کی صفائی کیلئے واٹر کا استعمال نہ کریں۔



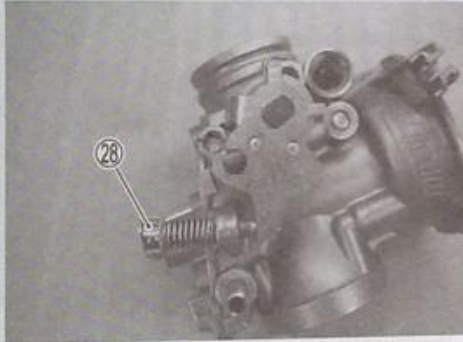
- اسٹارڈ پمپ 23 کو نکال دیں۔



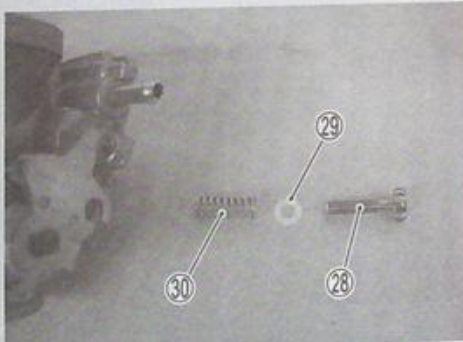
- پائیلٹ اسکرپو 24 کو آہستہ سے گھڑی وار گھمائیں۔ اور جب تک اسکرپو ہلکا سا نہ بیٹھ جائے جب تک گھماؤ کی تعداد کو گنتے جائیں یاد رکھیں کہ کتنے چکر گھمایا گیا ہے کہ صفائی کے بعد اسکرپو صحیح طریقے سے لگایا جاسکے۔



- پائیلٹ اسکرپو 24، اسپرنگ 25، واشر 26 اور O-رنگ 27 کو نکال دیں۔



- آئیڈل اسٹاپ اسکرپو 28 نکال دیں۔



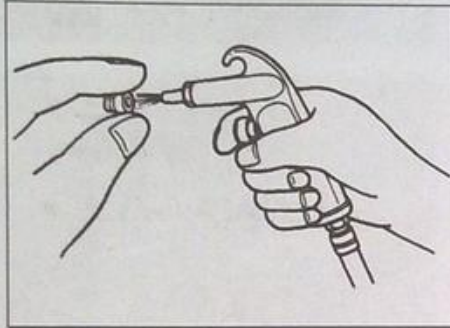
- آئیڈل اسٹاپ اسکرپو 28، واشر 29 اور اسپرنگ کو نکال دیں۔



## صفائی

### خبردار

کچھ کاربوریٹر کی صفائی کے کیمیکل، خاص طور پر ڈپ ٹاپ بھگونے والے محلولوں میں بہت تیزابیت ہوتی ہے ان کو بہت احتیاط سے استعمال کریں۔ ہمیشہ کیمیکل مینو پمپ کی ہدایت پر عمل کریں۔



- سارے جیکٹر کو اسپرے ٹاپ کاربوریٹر کھینچنے سے صاف کریں اور کپریس ایئر سے پیچے خشک کریں۔
- کاربوریٹر کے سارے سرکٹوں کو اچھی طرح صاف کریں۔ تاکہ صر خراب حصوں کو اسپرے ٹاپ کھینچنے سے کاربوریٹر باڈی میں سرکٹس کو صاف کر دیں اور ہر ایک سرکٹ کو بھگو دیں تاکہ مٹی اور کچرا نکال جائے باڈی کو کپریس ایئر سے خشک کریں۔

## احتیاط

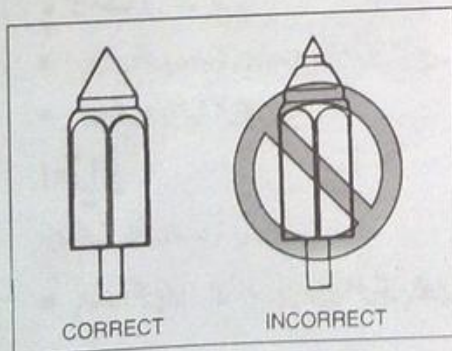
جیت یا گزرا گھول کو وائر سے صاف مت کریں تار جیت یا گزرا گھول کو نقصان پہنچا سکتی ہے اگر یہ حصے اسپرے کھینچنے سے صاف نہ ہوں تو یہاں پر ڈپ ٹاپ صافائی کے محلول استعمال کریں اور ان کو بھگو دیں۔ ہمیشہ کیمیکل مینو پمپ کی ہدایت پر عمل کریں۔

- صفائی کے بعد کاربوریٹر میں نئی سیل اور O-رنگ لگا دیں۔ فیکٹری کی بتائی گئی جگہ کے مطابق آئیڈل اسٹاپ اسکرپ اور پامپلٹ اسکرپ کو پھر سے لگا دیں۔

## جانچ

مندرجہ ذیل آئیم کی جانچ کریں۔

- پامپلٹ جیت
- نیڈل جیت
- پامپلٹ ایئر جیت
- نیڈل جیت ہولڈر
- پامپلٹ اسکرپ
- نیڈل ویلیو
- مین جیت
- پمپن ویلیو
- مین ایئر جیت
- پمپن ویلیو ڈیاپراگم
- اسٹارٹر جیت
- ہوزز
- فلوٹ
- ایچ پیج
- جیت نیڈل
- سیل اور O-رنگ



## نیڈل والو کی جانچ

اگر والوئٹ اور نیڈل کے درمیان گند بکھرا آجائے تو گیسول مسلسل بہتا رہے گا اور آخرا کا اچھک کر باہر آجائے گا اگر نیڈل اور سیٹ حد سے زیادہ خراب ہو جائیں تو اس میں خرابی پیدا ہو جاتی ہے۔ اس کے محسوس اگر نیڈل خراب ہو جائے تو گیسول فلوٹ چیمبر کی طرف نہیں جائے گا گیسول سے فلوٹ چیمبر اور فلوٹ پارٹس کو صاف کر دیں اگر دی گئی تصویر کی طرح نیڈل خراب ہو تو والوئٹ کیساتھ بدل دیں۔ کپریس ایئر سے مالنے والے چیمبر کے فلوٹ کے راستوں کو صاف کریں۔

## فلوٹ ہائیٹ ایڈجسٹمنٹ

- فلوٹ کی اونچائی کو جانچنے کیلئے کاربوریٹر باڈی کو الٹا کر دیں۔ فلوٹ آرم کو آزاد رکھیں، کیلیپر کو استعمال کرتے ہوئے جب فلوٹ آرم نیڈل والو سے ملے تو اسکی اونچائی A کی پیمائش کریں۔

**DATA** فلوٹ ہائیٹ A: 0.5 (-) (+) 17.1 ملی میٹر

**TOOL** درتیر کیلیپر: 09900-20102

## نوٹ:

یہ اعداد و شمار اعزاز ہیں

- ٹک 1 کو موڈ کر مطلوبہ اونچائی تک لے آئیں۔

## پھر سے لگانا اور ماؤنٹ کرنا

جیسے نکالا تھا اسکے مترواف طریقے سے کاربوریٹر کو لگائیں۔ مندرجہ ذیل نکات پر خاص دھیان دیں۔

## احتیاط

- جس پارٹ کا جہاں کام ہو وہ وہیں پر لگادیں۔
- سیل اور O-رنگ کو بدل کر نیا لگادیں۔

## آئیزل اسٹاپ اسکر یو

- آئیزل اسٹاپ اسکر یو 1 لگادیں۔

## نوٹ:

ٹکالے سے پہلے جس لمبائی A میں لگا ہوا تھا اسی لمبائی میں آئیزل اسٹاپ اسکر یو لگائیں۔

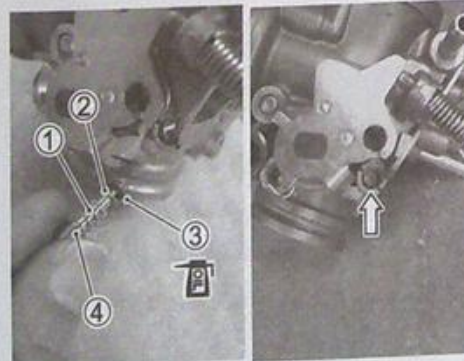
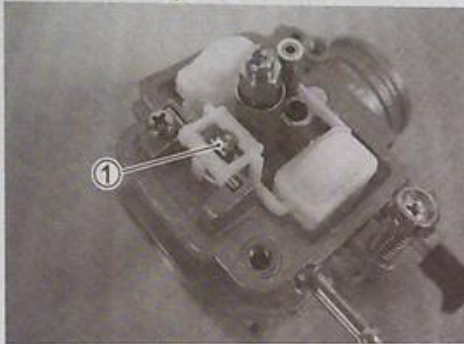
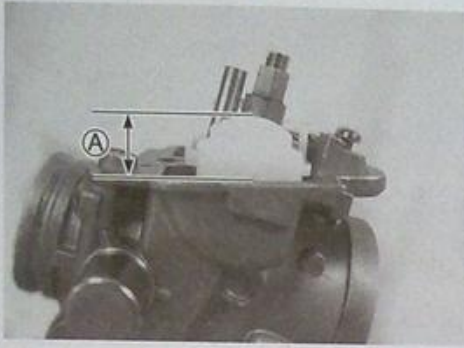
## پائیمیلٹ اسکر یو

- پائیمیلٹ اسکر یو 14 پرچم 1، واشر 2 اور O-رنگ لگادیں۔
- O-رنگ 3 پر انجن آئل لگادیں۔

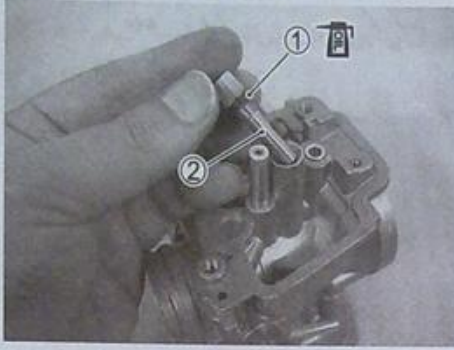
## احتیاط

O-رنگ کو نئے کیساتھ بدل دیں۔

- پائیمیلٹ اسکر یو گھما کر ہلکا سا شادیں اور اپنی اصل جگہ پر لگادیں، اور ٹکالے وقت پھر سے گھمانے کی تعداد کو گن لیں۔

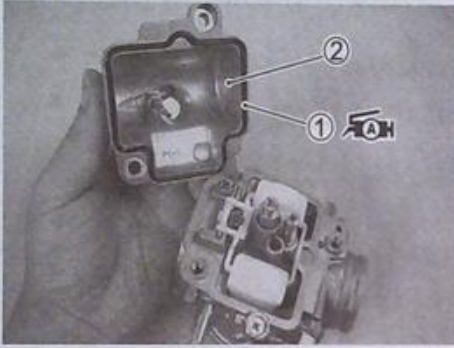






## مین جیٹ ہولڈر

- مین جیٹ ہولڈر پر O-ریگ 1 لگادیں۔
- O-ریگ 1 پرائجن آئل لگادیں۔
- مین جیٹ ہولڈر 2 لگادیں۔

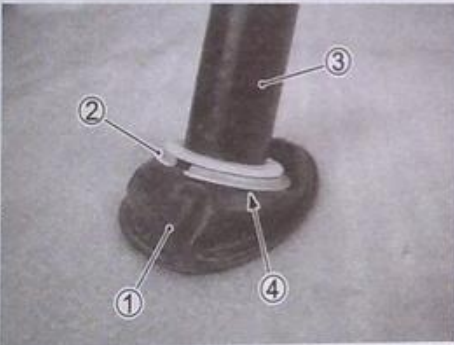


## فرنٹ چیمبر

- فلٹ چیمبر 2 پریل 1 لگادیں۔
- سیل 1 پر گرہیں لگائیں۔
- فلٹ چیمبر 2 لگادیں۔

## احتیاط

نئی سیل استعمال کریں۔

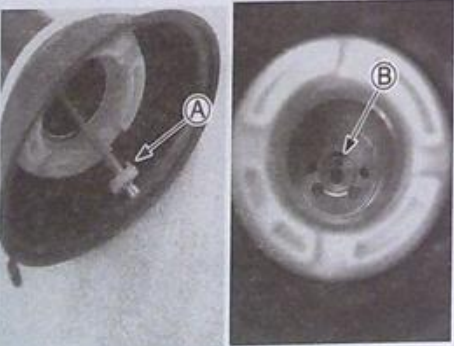


## ڈایا فراگم

- پلٹن والو 3 پر ڈایا فراگم 1 اور ڈایا فراگم ہولڈر 2 لگادیں۔

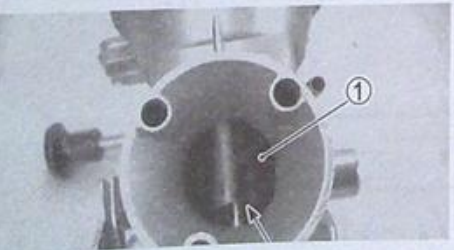
## نوٹ:

ڈایا فراگم ہولڈر کے پاس A کی سائڈ کو ڈایا فراگم کی سائڈ سے سیدھا ملا دیں۔



## جیٹ نیڈل

- جیٹ نیڈل کے پاس A کو پلٹن والو B کے ملنے والے سوراخ میں لگادیں۔



## پلٹن والو

## احتیاط

پلٹن والو 3 پر ڈایا فراگم 1 اور ڈایا فراگم ہولڈر 2 لگادیں۔



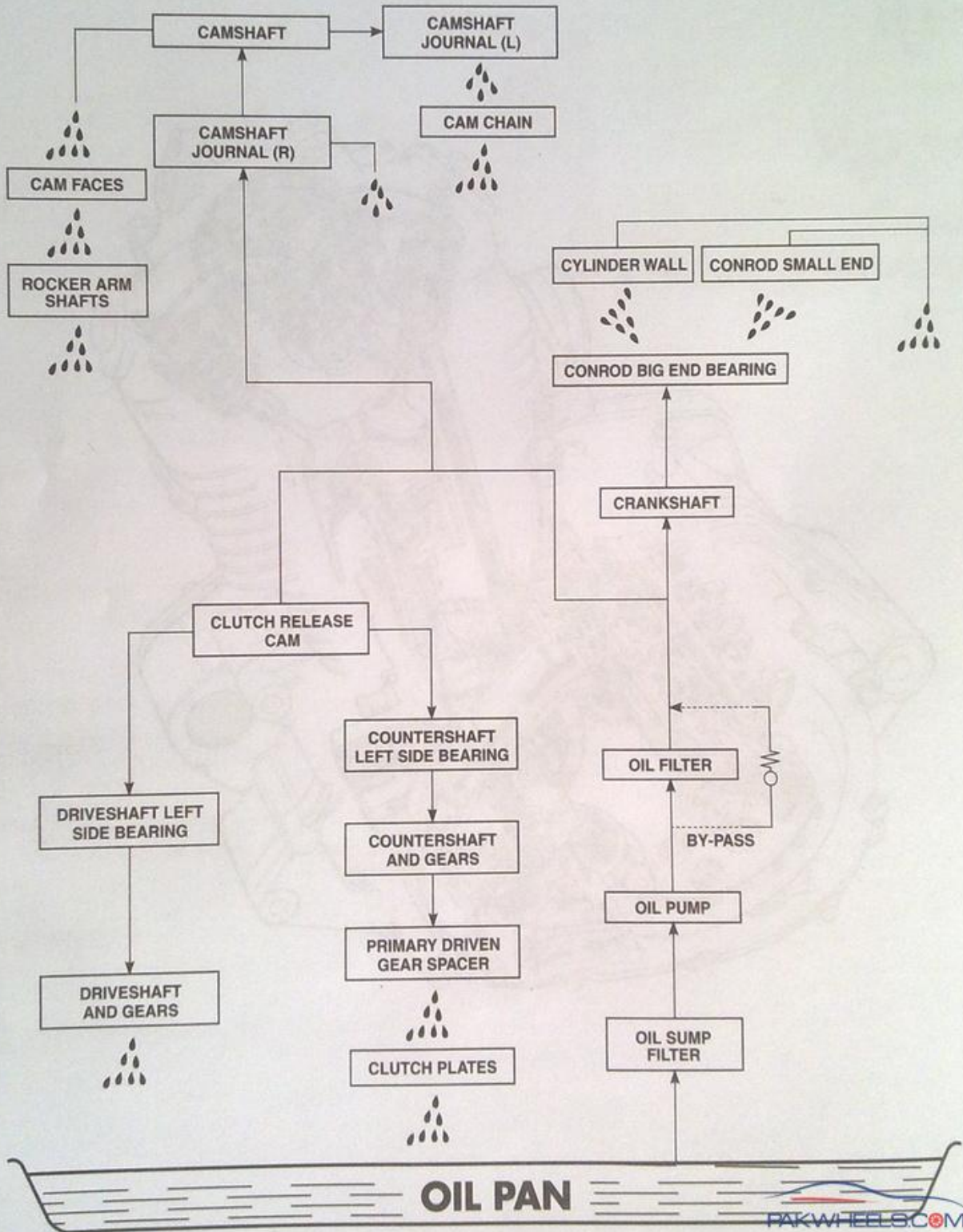
- جب پمپن والو گائیں اس بات کا دھیان رکھیں کہ کاربوریٹر ہاؤس کی دم کے عرابی حصے کیساتھ ڈایا فرامگ کاسٹیب بالکل سیدھا ملنا چاہیے۔

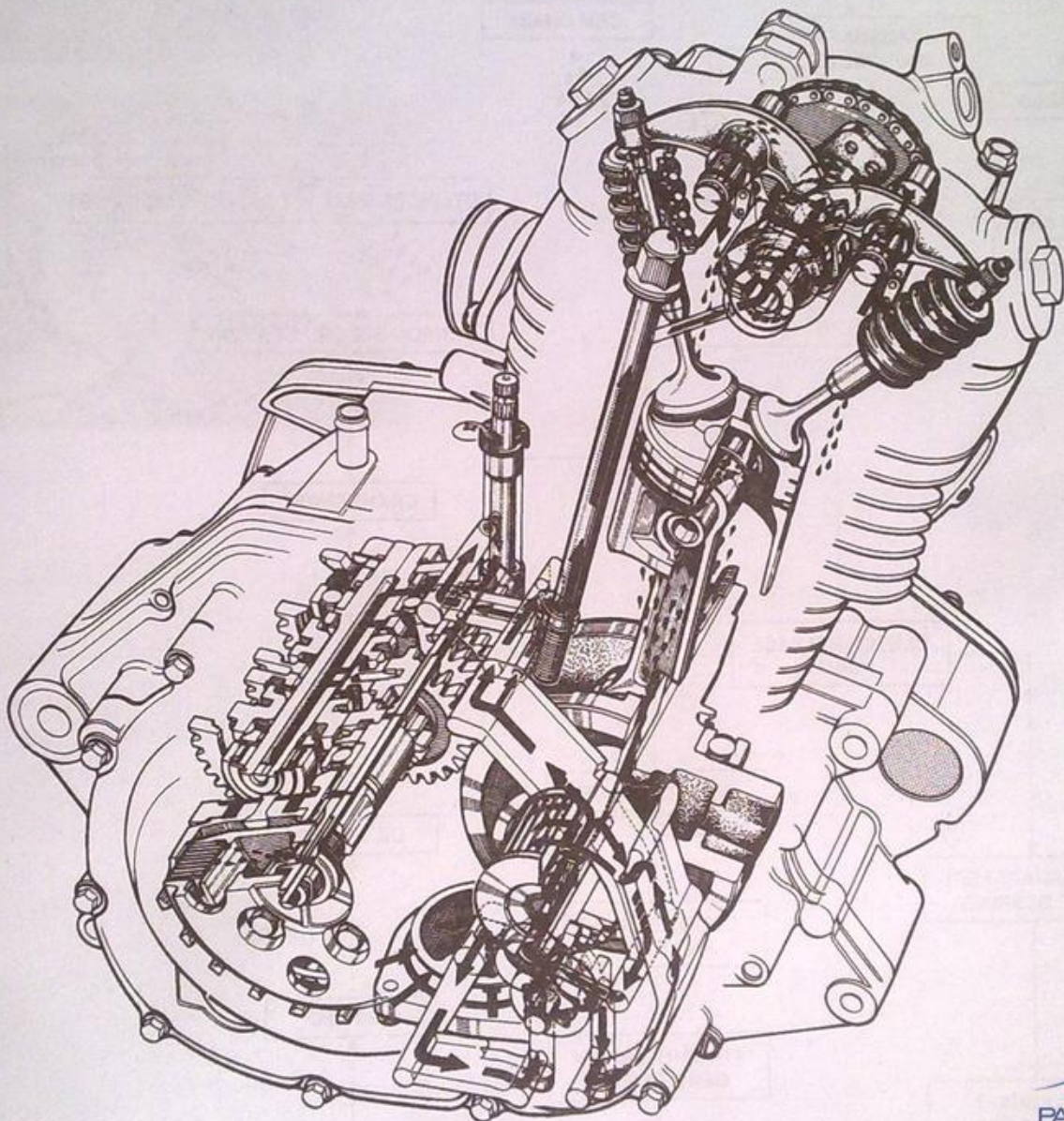


- اسٹیک پائپ کا دبا کر کاربوریٹر ہاؤس پر ابھار لگا دیں۔
- کاربوریٹر ٹیمپس کو صحیح جگہ پر لگا کر اسکر یو کوکس دیں۔
- کیبلز اور ہوز کو صحیح جگہوں پر لگائیں۔ (7-12 اور 7-16)
- انجن پراسیکی اور انسٹالیشن مکمل ہونے کے بعد مندرجہ ذیل ایڈجسٹمنٹ کریں۔۔
- انجن آئیڈل اسپید (2-9)
- تھروٹل کیبل ٹی (2-9)



انجن لبریکیشن سسٹم  
انجن لبریکیشن سسٹم چارٹ







آئیل پریشر

(2-23)

آئیل فلٹر

(2-23)

آئیل سمپ فلٹر

نوٹ:

جب کریک کس کو ملے گا تو اسے آئیل سمپ فلٹر کو صفائی کے محلول سے دھوئیں اور پھر کپریس ایئر سے اسکو خشک کریں۔





## چیس

5

5-2	ہیروئی پارٹس
5-2	ٹالنا اور لگانا
5-4	اگلا پیپر
5-4	ٹالنا اور ملچھہ کرنا
5-5	جانچنا اور ملچھہ کرنا
5-7	پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-10	اگلے بریک
5-10	ٹالنا اور ملچھہ کرنا
5-11	جانچنا اور ملچھہ کرنا
5-13	پھر سے لگانا
5-16	وینڈل پارٹس
5-16	ٹالنا
5-17	جانچ
5-17	پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-19	فرزٹ فورک
5-19	ٹالنا اور ملچھہ کرنا
5-22	جانچ
5-23	پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-26	اسٹیرنگ
5-26	ٹالنا اور ملچھہ کرنا
5-29	جانچ
5-29	پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-32	ٹالنا
5-32	بچھلا پیپر
5-34	جانچ اور ملچھہ کرنا
5-36	پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-40	چھلے بریک
5-40	ٹالنا اور ملچھہ کرنا
5-41	جانچ
5-42	پھر سے لگانا
5-43	چھلے بریک پنڈل کا ٹالنا
5-44	چھلے بریک پنڈل کا لگانا
5-45	چھلے اسٹاک ایڈاڈر
5-45	ٹالنا
5-45	جانچ
5-46	پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-47	سنگ آدم
5-47	ٹالنا
5-49	جانچ اور ملچھہ کرنا
5-51	پھر سے لگانا
5-52	پھر سے ماؤنٹ کرنا
5-52	آخری جانچ اور اسٹیک

## بیرونی پارٹس نکالنا اور لگانا سیٹ

- بولٹس نکال دیں (دائیں اور بائیں)

## بایاں فریم کوور

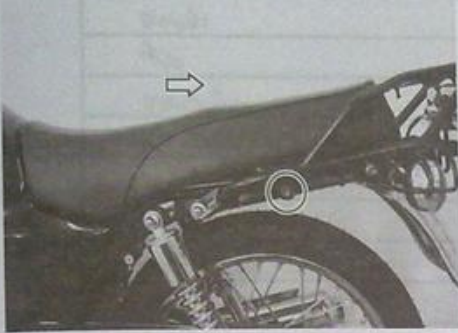
- بایاں فریم کوور نکال دیں۔

## دایاں فریم کوور

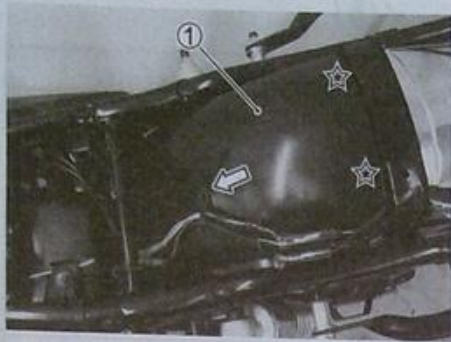
- دایاں فریم کوور نکال دیں۔

## سیٹ ٹیل

- سیٹ کو نکال دیں۔ (مندرجہ بالا)
- پچھلے فٹڈر ماؤنٹنگ کو نکال دیں۔





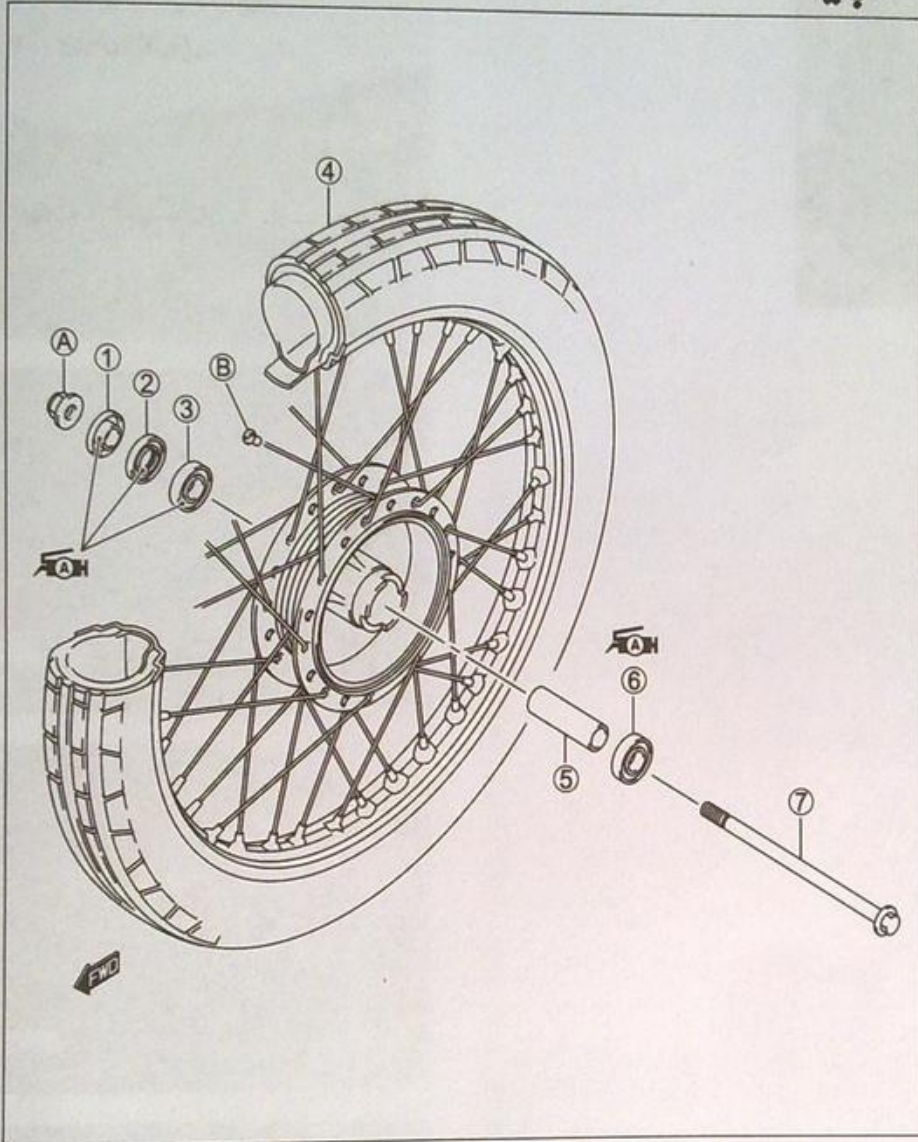


- سیٹ ٹیل سے کلیمپ نکال دیں۔
- سیٹ ٹیل 1 نکال دیں۔

لگانا

جس طرح نکالا تھا اسی کے مترادف طریقے سے سیٹ اور فریم کو ورنہ لگادیں۔

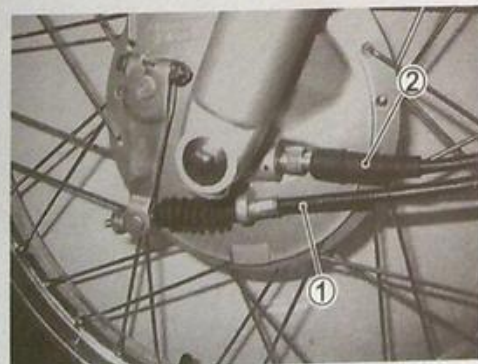
اگلا پیسہ



سپر	۱
ڈسٹنل	۲
بریک	۳
فرنٹ فک	۴
سپر	۵
بریک	۶
فرنٹ فکسل	۷
فرنٹ فکسل	A
پوک پل	B



ITEM	N-m	kgf-m
A	42	4.2
B	4.5	0.45



نکالنا اور علیحدہ کرنا

- جیک کی مدد سے اگلے پیسے کو زمین سے اونچا کریں۔

احتیاط

جب جیک استعمال کریں تو اس بات کا دھیان رکھیں کہ جیک کی وجہ سے چیز پر خراشیں نہیں آنی چاہیے

- فرنٹ بریک کیبل ایڈجسٹمنٹ کو نکال دیں۔ اور بریک کیبل 1 کو منقطع کر دیں۔

اسٹیمپڈ کیبل 2 کو منقطع کر دیں۔

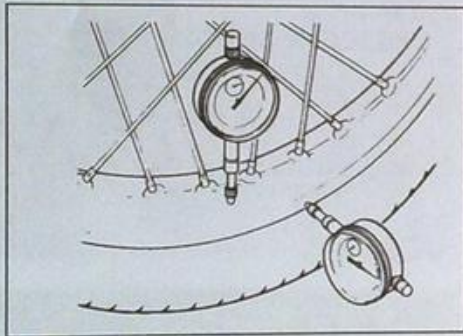




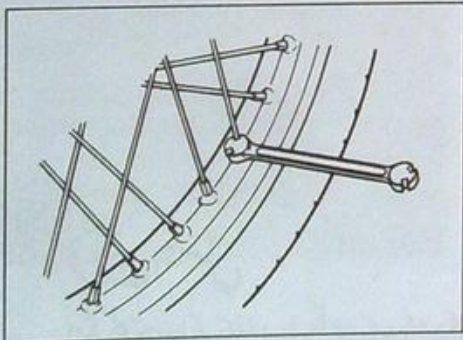
- فرنٹ ایکسل نٹ 3 کو نکال دیں۔
- فرنٹ ایکسل نکالنے سے ساتھ اگلا پیر کیساتھ فرنٹ بریک ہینڈل بھی نکال دیں۔



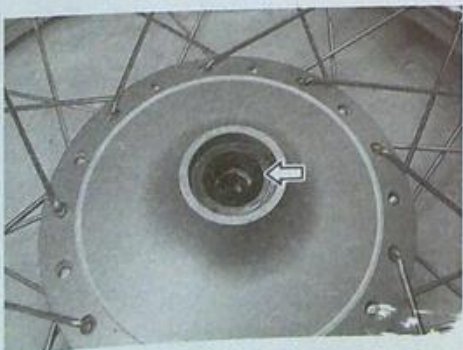
- فرنٹ بریک ہینڈل نکال دیں۔ (5-10)
- اسپر 4 نکال دیں۔



- جانچ اور علیحدہ کرنا۔
- پیر (2-18)

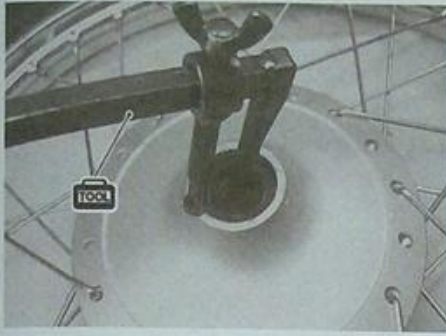


- اسپر نکل (2-18)



- ڈسٹ سیل
- مٹی پھرے کیلئے ڈسٹ سیل کو ہاتھ سے ہٹا دیں۔ اگر کوئی خرابی ہو تھنی ڈسٹ سیل لگا دیں۔



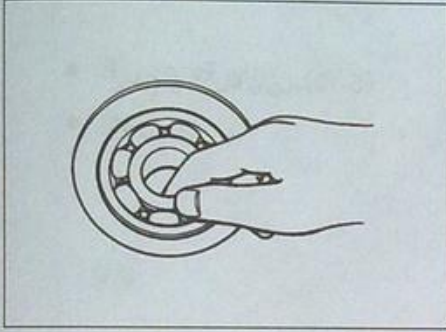


- خاص آلے کی مدد سے ڈسٹ سیل نکال دیں۔

ٹول: آئیل سیل ریسیور: 09913-50121

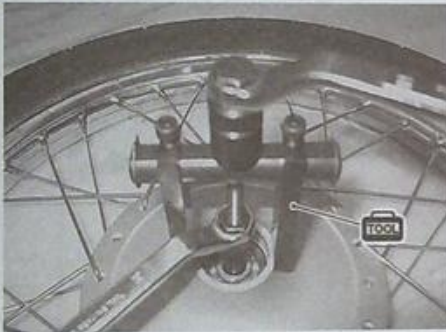
## احتیاط

نکالی گئی ڈسٹ سیل کو دوبارہ استعمال نہ کریں۔



## ویل بیرنگس

ویل بیرنگوں کو انگلی کی مدد سے جانچیں۔ خراب آواز اور ہموار گھماؤ کو جانچنے کیلئے اندرونی ریس کو ہاتھ کی مدد سے گھمائیں۔ اگر بیرنگ کو تبدیل کرنا ہو تو مندرجہ ذیل طریقہ استعمال کریں۔



- خاص آلہ استعمال کر کے ویل بیرنگس کو نکال دیں۔

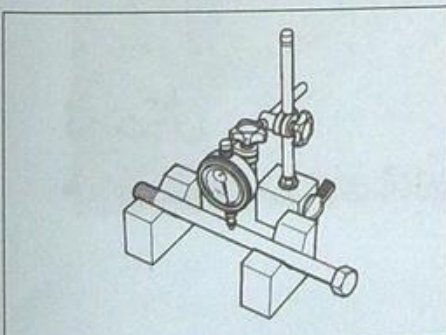
ٹول: بیرنگ ریسیور سیٹ: 09921-20240

## احتیاط

نکالے گئے بیرنگس کی جگہ نئے لگانا بہت ضروری ہے۔



- ویل ہب سے اسپر 1 کو نکال دیں۔



## فرنٹ ایکسل

ڈائریکٹ گیج کو استعمال کر کے فرنٹ ویل ایکسل کے رن آؤٹ کی پیمائش کریں۔ اگر رن آؤٹ سروں کی حد سے تجاوز کر جائے تو اس کو تبدیل کریں۔

فرنٹ ایکسل رن آؤٹ

سروں کی حد: 0.25 ملی میٹر

ڈائریکٹ گیج (1/100 ملی میٹر): 09900-20607

مقناطیسی اسپر: 09900-20607

V- بلاک سیٹ (100 ملی میٹر): 09900-21304

DATA

TOOL



## ٹائر (2-17)

## پھر سے لگانا اور پھر سے ماؤنٹ کرنا

بحرہ کلا تھا اس کے مترادف طریقے سے اگلے پہرے کو پھر سے لگائیں اور پھر سے ماؤنٹ کریں مندرجہ نقات پر خاص دھیان دیں۔

## ویل بیرنگس

- بیرنگس کو لگانے سے پہلے سوز کی سپر گریس اس پر لگادیں۔

سوز کی کی سپر گریس "A" 99000-25010



- مندرجہ ذیل صفحوں پر بتائے گئے طریقے سے نئے ویل بیرنگس لگائیں اور خاص آلات استعمال کریں۔

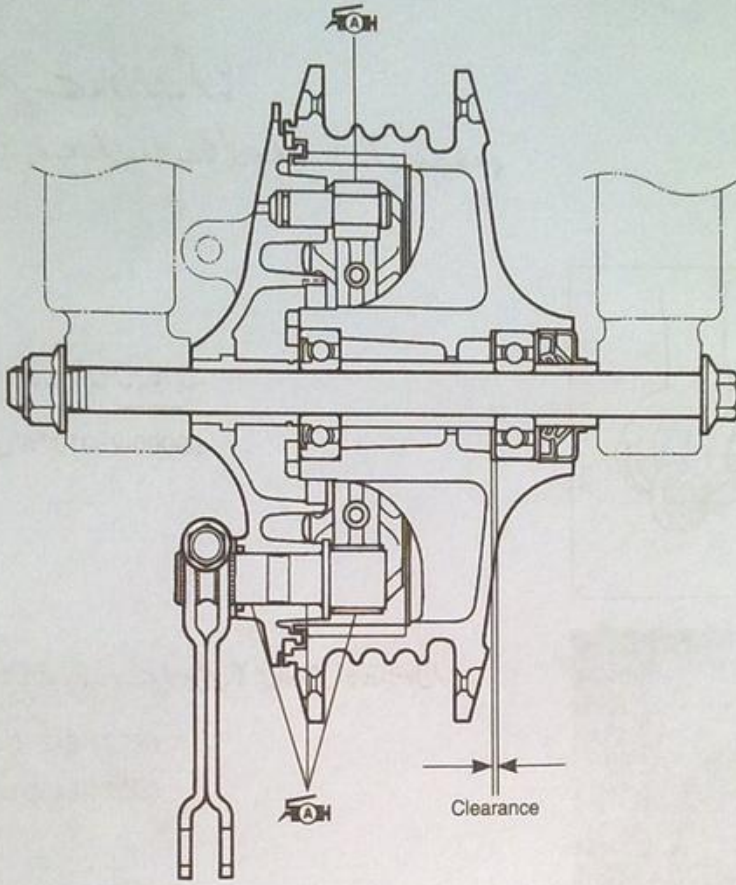
بیرنگ انسٹالر سیٹ: 09924-84510

بیرنگ انسٹالر سیٹ: 09924-84521



## احتیاط

- سب سے پہلے بائیں ویل بیرنگ لگائیں پھر دایاں ویل بیرنگ لگائیں
- بیرن پر پیل کو روکنا چاہیے۔ (بایاں بیرنگ)
- بیرنگ پر مہر کا نشان باہر کی طرف ہونا ضروری ہے (دایاں بیرنگ)



## ڈسٹ سیل

- مناسب سائز کے سوکٹ ریچ کی مدد سے نئی ڈسٹ سیل لگائیں۔

## نوٹ:

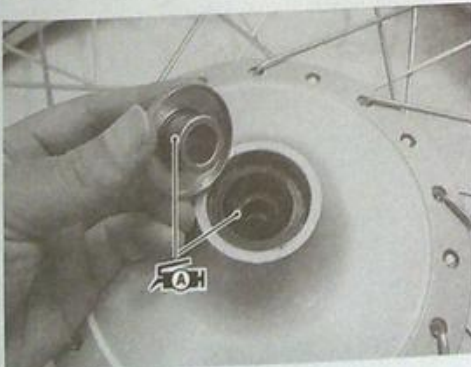
- جب ڈسٹ سیل کو لگائیں ڈسٹ سیل کا مہرزدہ حصہ باہر کی طرف ہونا لازمی ہے۔

- ڈسٹ سیل اپ اور اسپیئر پرسوز کی پیرگریس لگائیں۔

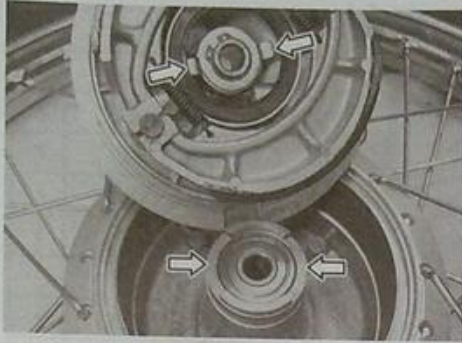
سوز کی پیرگریس "A" 99000-25010

## احتیاط

- جب اسپیئر لگائیں تو اس بات کا دھیان رکھیں کہ ڈسٹ سیل کو نقصان نہیں پہنچنا چاہیے۔

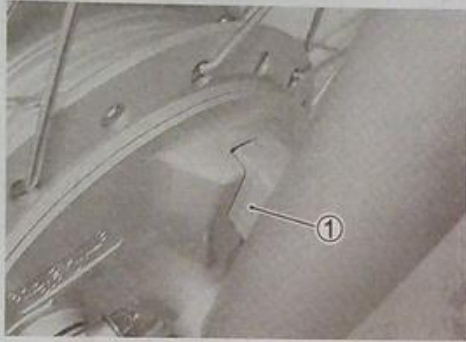






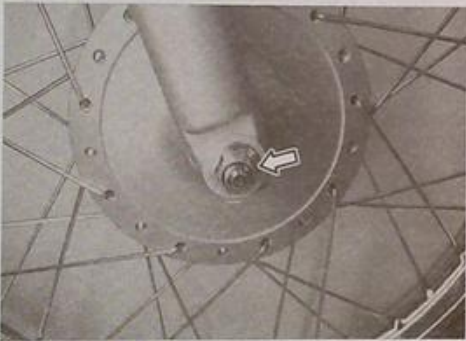
بریک پینل

• جب بریک پینل لگائیں، اسپنڈ ویئر ڈرائیو گئیر بکس پر دوپالس کے ساتھ ویل ہب پر گرو کو سیدھا ملا دیں۔



• بریک پینل پر ریس کیساہ فرنٹ بریک پر بریک پینل اسٹاپ 1 کو سیدھا ملا دیں۔

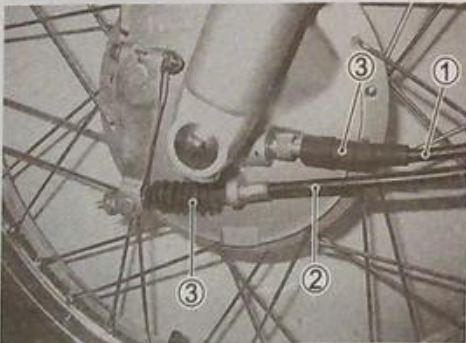
• فرنٹ ایکسل لگادیں۔



## فرنٹ ایکسل

• معیاری ٹارک تک فرنٹ ایکسل نٹ کو کس دیں۔

• فرنٹ ایکسل نٹ: 53 نیٹن میٹر (5.3 کلوگرام فنٹ میٹر)



• اسپنڈ ویئر کیبل 1 اور فرنٹ بریک کیبل 2 لازماً لگائیں۔

• بوٹس 3 لازماً لگائیں۔

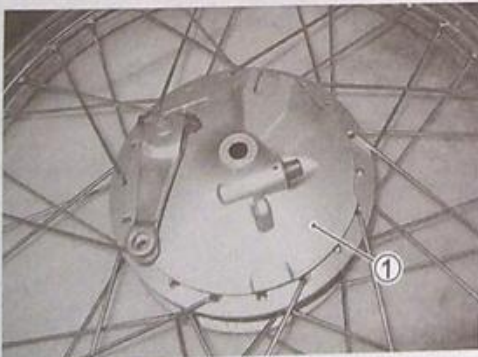
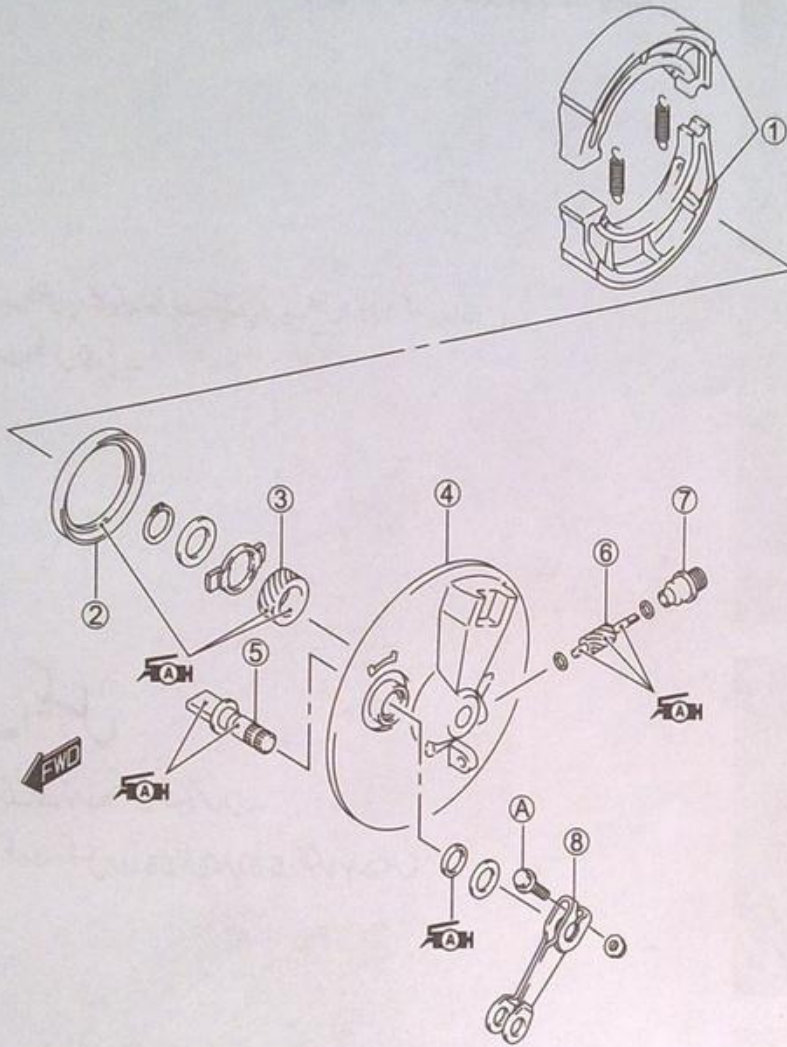
• فرنٹ بریک لیور پے کوائڈ جسٹ کریں۔ (15-2)

# فرنٹ بریک

۱	بریک شو
۲	اسٹیل
۳	ڈرائیو گیئر
۴	بریک سٹیل
۵	بریک کمپنٹ
۶	فٹین گیر
۷	فٹین آؤٹریش
۸	بریک کمپنٹ
A	فرنٹ کمپنٹ



ITEM	N.m	kgf-m
(A)	8	0.8

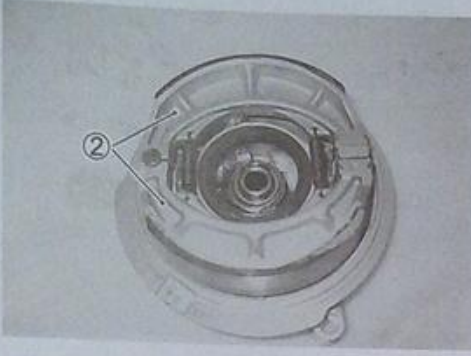


ٹکالنا اور علیحدہ کرنا  
بریک پینل

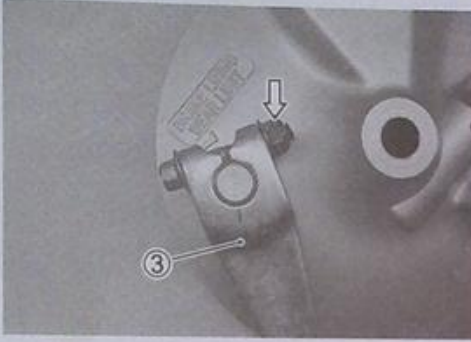
- اگلے پیج کو ٹکال دیں۔ (5-4)
- فرنٹ بریک پینل 1 کو ٹکال دیں۔

PAKWHEELS.COM

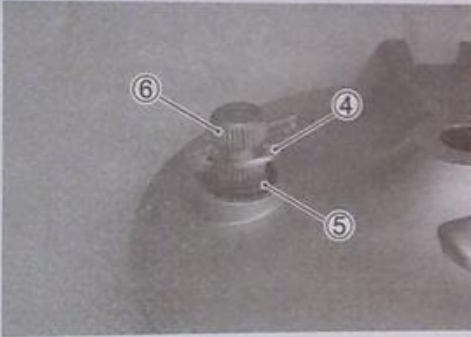




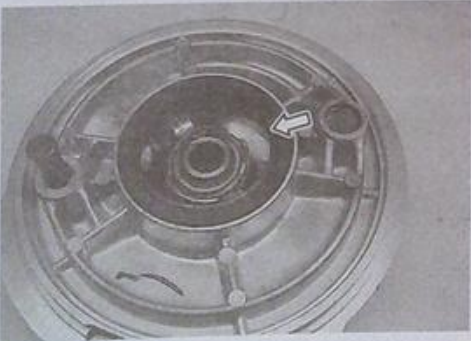
• بریک میٹل سے بریک شووز 2 کو نکال دیں۔



• بریک کیم لیورنٹ اور بولٹ کو نکال دیں۔  
• بریک کیم لیور 3 نکال دیں۔



• واشر 4 O-رنگ اور بریک کیم شافٹ 6 کو نکال دیں۔



جانچ اور علیحدہ کرنا  
ڈسٹ سیل

خرابی یا نقصان کیلئے ڈسٹ سیل اپ کو جانچیں۔ اگر کوئی خرابی ہو تو نئی ڈسٹ سیل سے اسکو بدل دیں۔



• ڈسٹ سیل کو خاص آلے کی مدد سے نکال دیں۔

09913-50121 آئیل سیل ریموور: TOOL

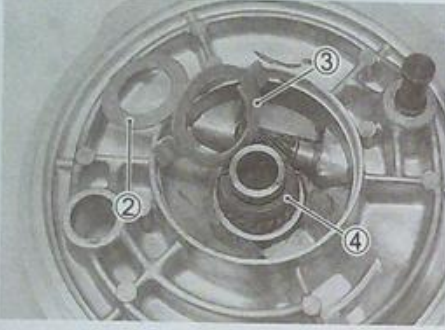
احتیاط

نئی ڈسٹ سیل کو دوبارہ استعمال نہ کریں۔

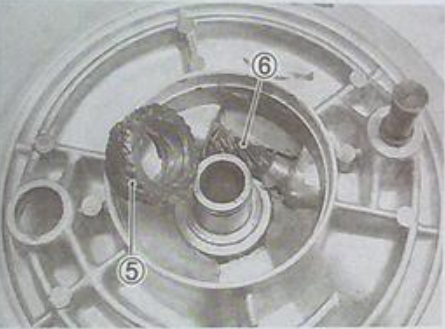


ڈرائیو گئیر  
• سیپ رنگ کو نکال دیں۔

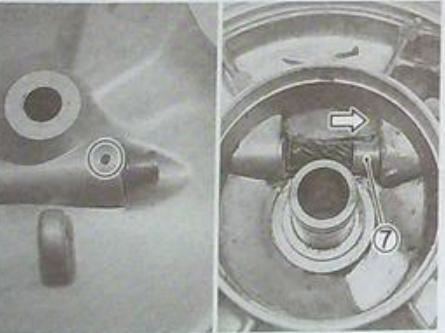
سیپ رنگ پلائر: 09900-06107



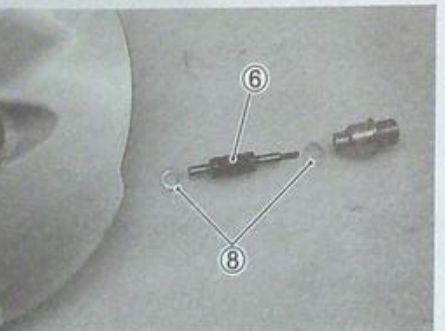
• واشر 2، ڈرائیو پلیٹ 3 اور ڈرائیو گئیر 4 کو نکال دیں۔



ڈرائیو گئیر 5 اور ٹینٹن گئیر 6 کو نقصان کیلئے جانچیں۔  
اسپیڈ میٹر کو کھسکا کر یہ دیکھیں کہ اسپیڈ میٹر ٹینٹن کیساتھ گئیر ہوا رکھوتے ہیں۔  
اگر کوئی خرابی ہو تو اسکو تھریل کر دیں۔

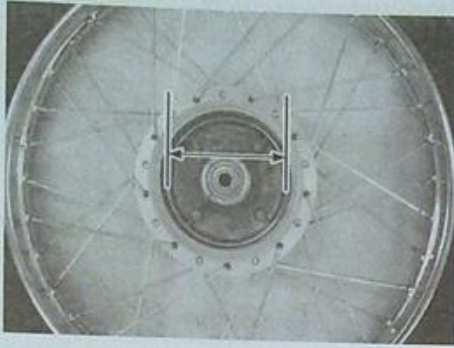


• ٹینٹن آؤٹریش 7 کو نکال دیں۔



• واشر 8 اور ٹینٹن گئیر 6 کو نکال دیں۔



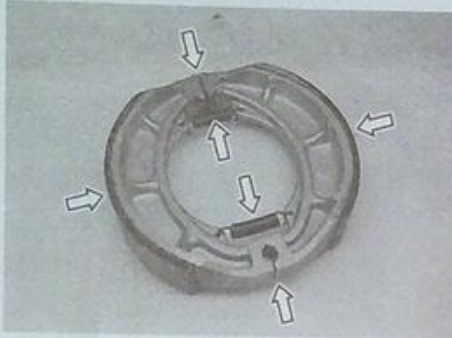


**بریک ڈرم**  
بریک ڈرم کی جانچ کریں اور بریک ڈرم I.D. کی پیمائش کریں تاکہ غیر ضروری بڑھاؤ کا پتہ چل سکے اگر پیمائش اپنی معیاری حد سے تجاوز کر جائے تو اسکو تبدیل کر دیں۔ بریک ڈرم کے اندر ہی اسکی معیاری پیمائش درج ہوتی ہے۔

درمیر کیلچر: 09900-20102 **TOOL**

**DATA** بریک ڈرم I.D.

سروس کی حد: 130.7 ملی میٹر

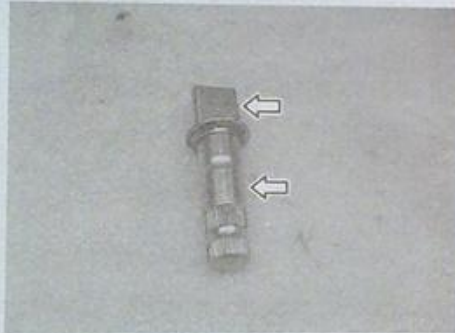


## بریک شوز

کسی بھی طرح کی خرابی کیلئے بریک شوز کو جانچیں اگر یہ خراب ہو تو اسکی جگہ نیا لگا دیں۔

## احتیاط

بریک شوز کو سیٹ کیساتھ ہی تبدیل کر دیں ورنہ اسکا بریک کلتے کے عمل میں اثر پیدا ہوگا۔

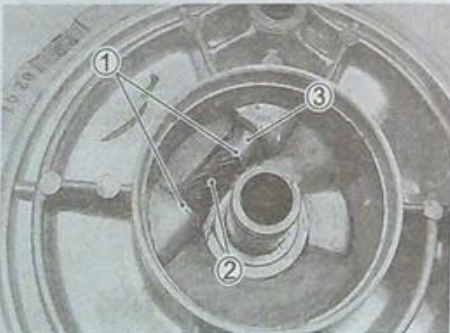


## بریک کیم

کسی بھی طرح کی خرابی کیلئے بریک کیم کو جانچیں۔

ہموار گھماؤ کیلئے بریک کیم کو بریک ہٹیل میں ڈال دیں۔

حرکت کرنے والے پارٹس پر مناسب گریس لگی ہوئی ہونی چاہیے۔



## پھر سے لگنا

جس طرح نکالا تھا اس کے مترادف ریتے سے بریک ڈرم کو پھر سے لگائیں۔

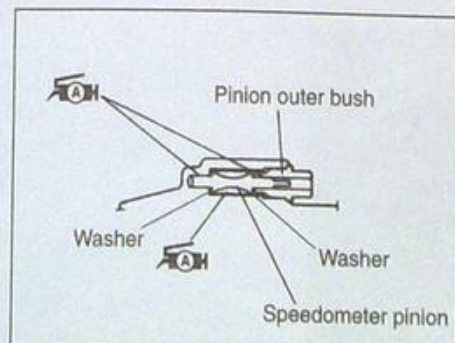
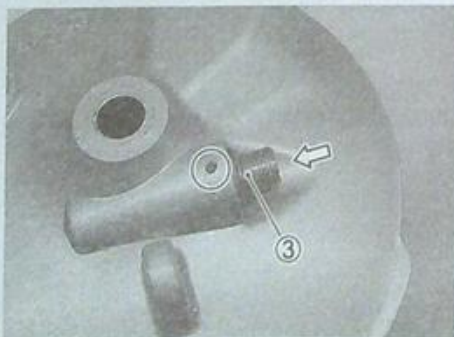
مندرجہ ذیل بات کا خیال رکھیں۔

• واشر 1 اور پینن گیمبر 2 کو لگا دیں۔

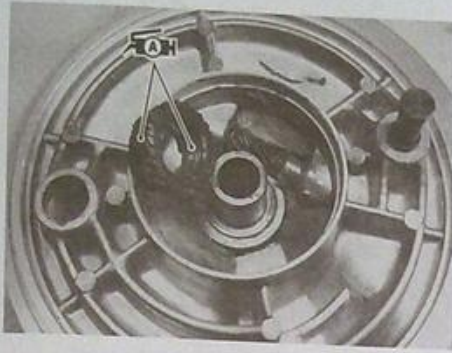
• پینن آؤٹربش 3 کو لگا دیں۔

• گیمبر اور گیمبر ہاکس کے اندر دہنی حصے پر گریس لگائیں۔

سوزوکی پری گریس "A" 99000-25010

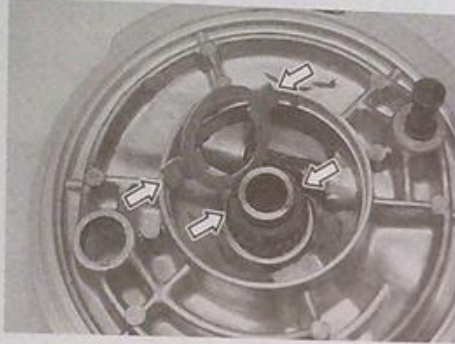




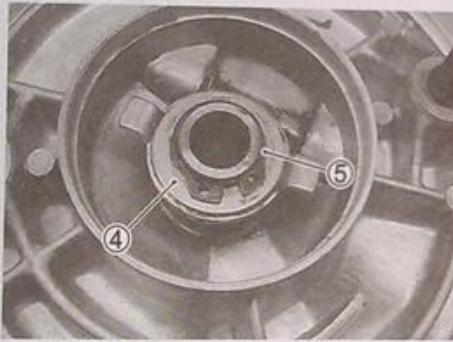


- ڈرائیو گیمبر کے اندرونی طرف اور بیرونی طرف گریس لگائیں۔

سوزوکی کی پیر گریس "A" 99000-25010

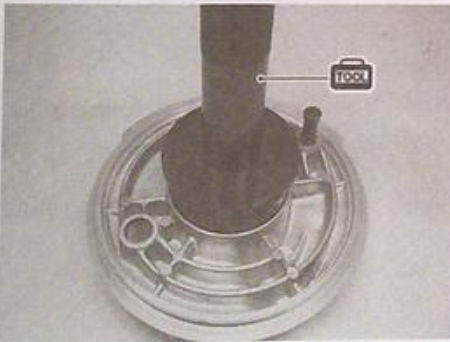


- ڈرائیو پلیٹ پر دو پالس کیساتھ ڈرائیو گیمبر پر گرد کو سیدھا ملا دیں۔



- واشر 4 اور اسٹیپ رنگ 5 کو لگا دیں۔

سٹیپ رنگ پلائیر: 09900-06107



- خاص آلے کی مدد سے نئی ڈسٹ سیل لگا دیں۔

ہیرنگ انسٹالر سیٹ: 09913-70210



**نوٹ:**

جب ڈسٹ سیل لگا دیں تو اس بات کا خیال رکھیں کہ ڈسٹ سیل پر نمبر مہر کا نشان باہر کی طرف ہونا چاہیے۔

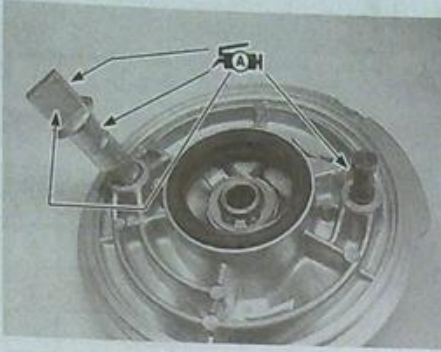


- ڈسٹ سیل اپ پر گریس لگائیں۔

سوزوکی کی پیر گریس "A" 99000-25010





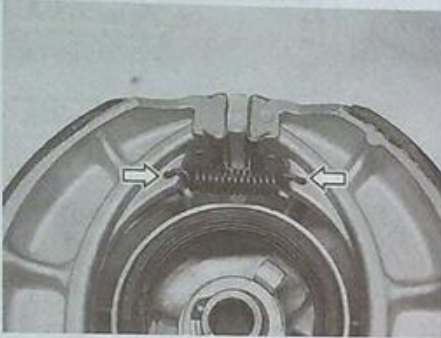


• جب بریک کم شافٹ لگائیں تو پین، کیم فیس اور کم شافٹ پر سوزو کی کیپر گریس لگائیں۔

سوزو کی کیپر گریس "A": 99000-25010

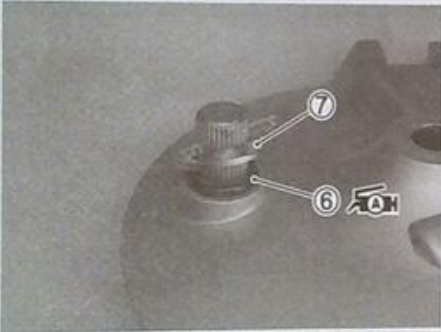
خبردار

کم شافٹ پر حد سے زیادہ گریس مت لگائیں۔ اس کے نتیجے میں بریک میں پھسلوان بھی پیدا ہو سکتا ہے۔



خبردار

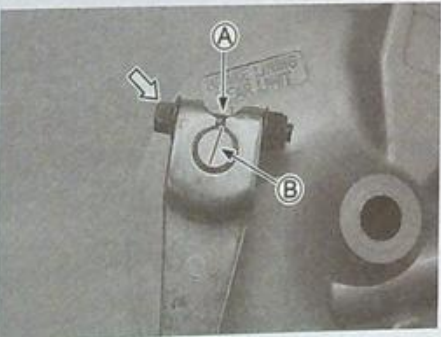
کم شافٹ اور پین پر حد سے زیادہ گریس مت لگائیں۔ اس کے نتیجے میں بریک میں پھسلوان بھی پیدا ہو سکتا ہے۔



6- رنگ پر گریس لگائیں۔

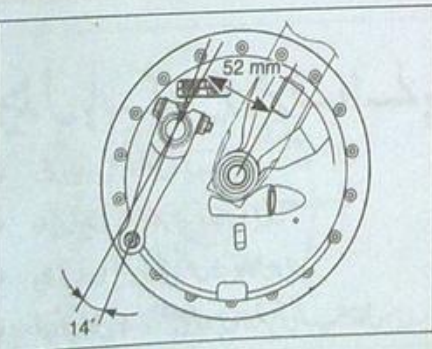
7- رنگ اور واشر لگائیں۔

سوزو کی کیپر گریس "A": 99000-25010



جب بریک کیم لیور لگائیں کم شافٹ کے گروو A کو کیم لیور کے سلٹ B کیساتھ سیدھا لگائیں۔

معیاری ہارک تک بریک کیم لیور پلٹ کوکس دیں۔



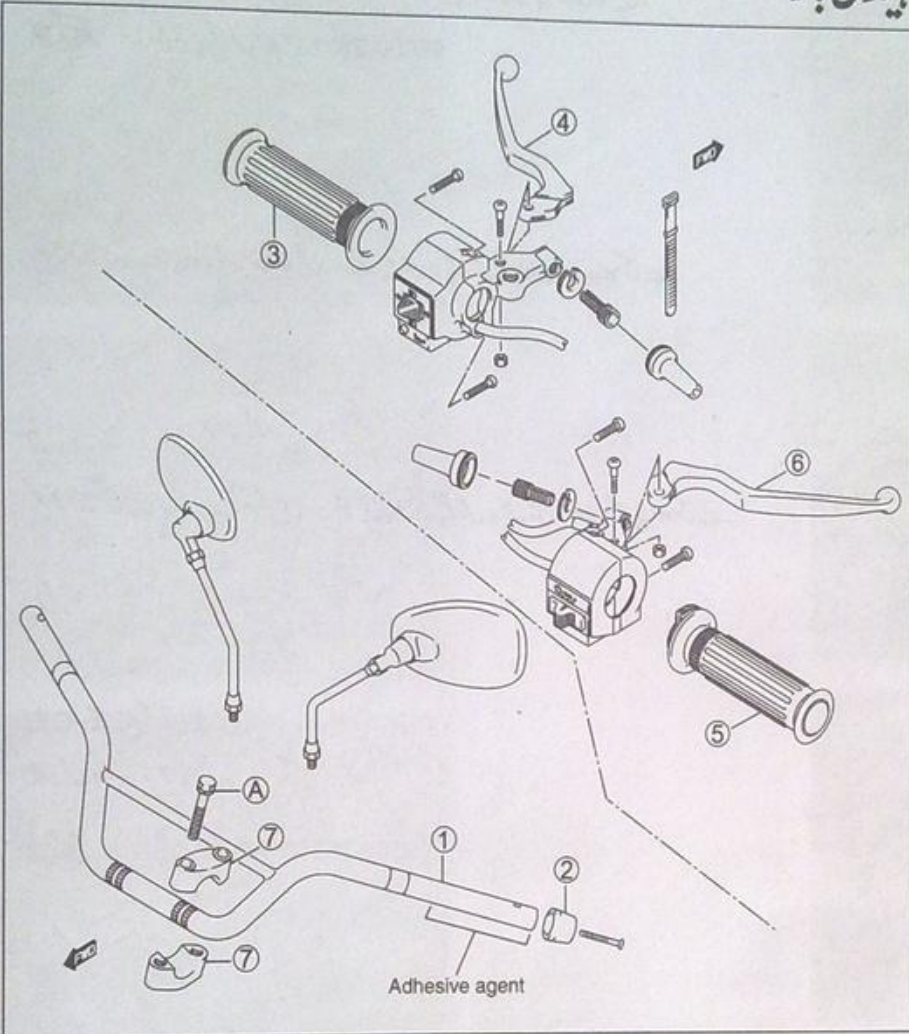
بریک کیم لیور پلٹ: 7 نیوٹن میٹر (0.7 کلوگرام فٹ میٹر)

اگلے پیج پر بریک پینل لگائیں۔ (5-9)

اگلے پیج لگائیں۔ (5-9)



## ہینڈل بار



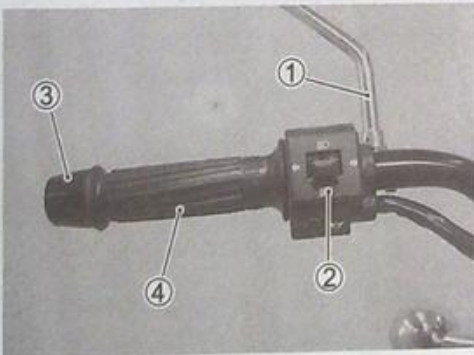
۱	ہینڈل بار
۲	ہینڈل
۳	ہینڈل گریپ
۴	ہینڈل
۵	ہینڈل گریپ
۶	ہینڈل
۷	ہینڈل
A	ہینڈل



ITEM	N-m	kgf-m
A	16	1.6

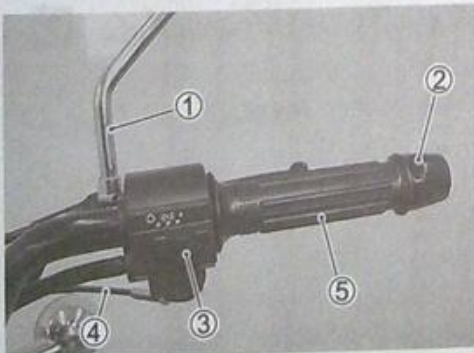
## ہینڈل بار کے بائیں طرف والے پارٹس

- ٹرانسمیوٹر ہینڈل 1 کو نکال دیں۔
- بائیں ہینڈل ہارن سوئچ ہاکس 2 کو نکال دیں۔
- بائیں ہینڈل ہارن سوئچ 3 کو نکال دیں۔
- بائیں گریپ 4 نکال دیں۔



## ہینڈل بار کے دائیں طرف والے پارٹس

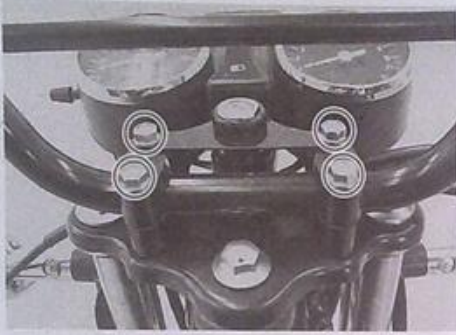
- ریسیوٹر ہینڈل 1 کو نکال دیں۔
- دائیں ہینڈل ہارن سوئچ 2 کو نکال دیں۔
- ہینڈل ہارن سوئچ ہاکس 3 کو نکال دیں۔
- ٹرانسمیوٹر ہینڈل 4 کو نکال دیں اور ٹرانسمیوٹر گریپ 5 نکال دیں۔



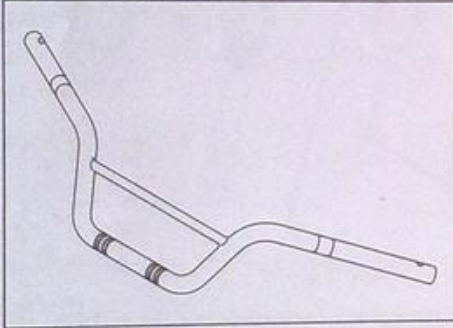




• کھیمپس کو نکال دیں۔



• ہینڈل بار کھیمپ بولٹس کا نکال کر ہینڈل بار کو نکال دیں۔



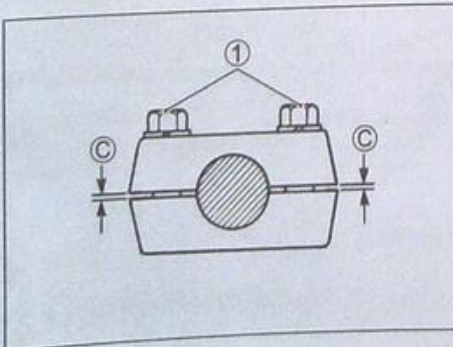
جانچ

کسی بھی طرح کی خرابی کیلئے ہینڈل بار کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی موجود ہو تو پرانے کی جگہ نیا ہینڈل بار استعمال کریں۔



پھر سے ماؤنٹ کرنا

جس طرح نکالا تھا اس کے متضاد طریقے سے ہینڈل بارز کو پھر سے ماؤنٹ کریں۔ مندرجہ فہرست پر خاص توجہ کریں۔  
• ہینڈل بارز اس طرح لگائیں کہ ہینڈل بار ہولڈ کی سطح B نشان A کے ساتھ بالکل سیدھی مل جائے۔



• معیاری ٹارک تک ہینڈل بار کھیمپ بولٹس 1 کو کس دیں۔

ہینڈل بار کھیمپ بولٹ: 16 نیوٹن میٹر (1.6 کلوگرام فٹ میٹر)

نوٹ:

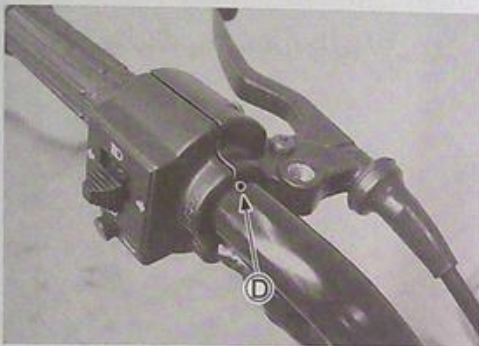
ہینڈل بار کھیمپ اور ہولڈز کی درمیانی کھیمپس C بالکل یکساں ہونی چاہیے۔



• تھرائل کیبلز پر گریس لگائیں اور ان کو ہلکی پر لگائیں۔

سوزوکی سپر گریس "A": 99000-25010

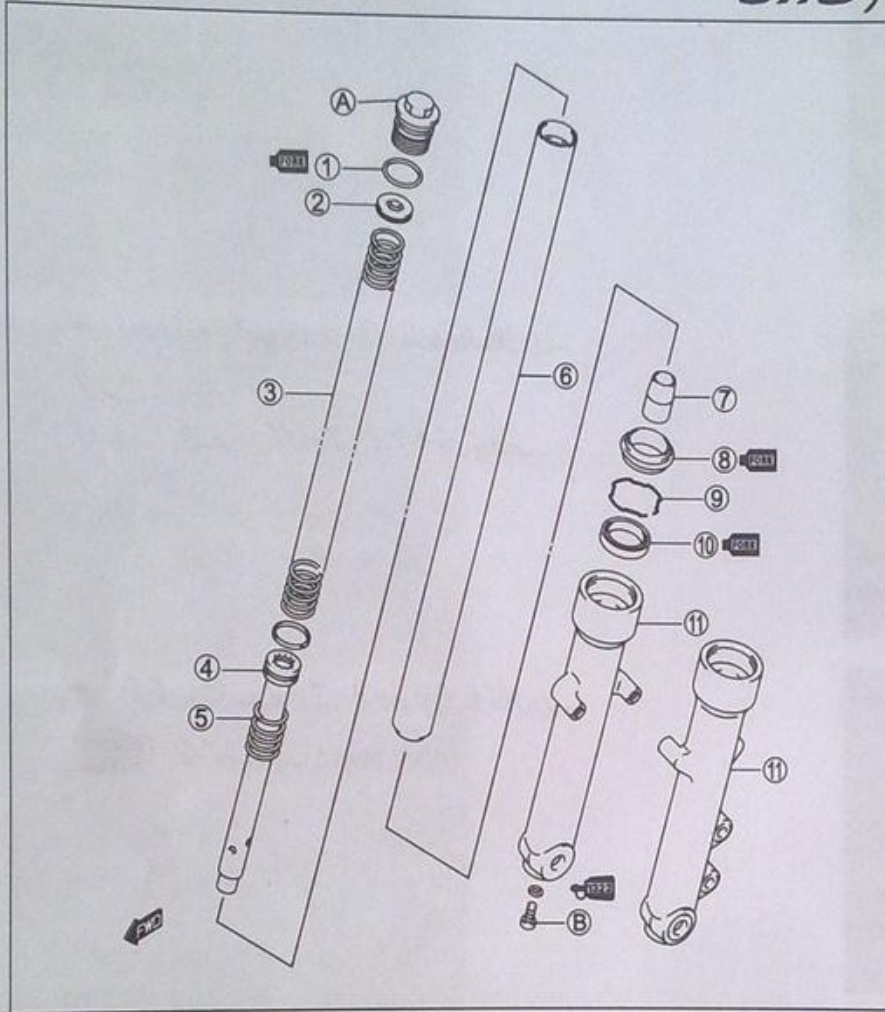
• ہینڈل بارسوئچ کو لگانے کیلئے اسٹاپ 2 کو ہینڈل بارسوئچ کیساتھ منسلک کر دیں۔



• ہائیں سوئچ باکس کی فیس کو نشان D پر سیدھا کر اسکے ساتھ اسکر یوز کو کس دیں۔



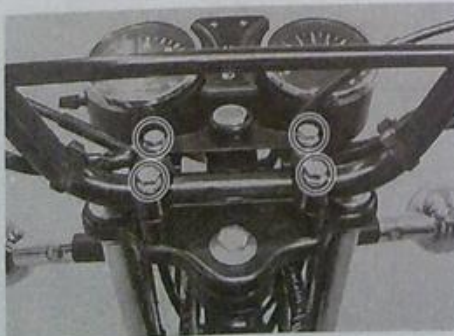
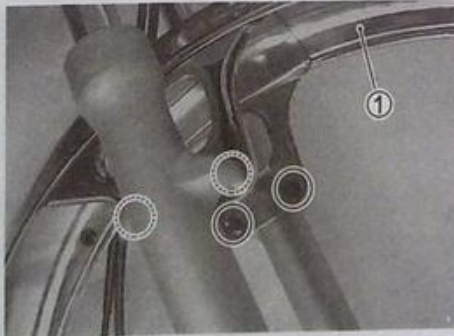
## فرنٹ فورک



1	O - رینگ
2	اوپر رینگ
3	فرنٹ فورک
4	ڈیمپر
5	ریٹرن
6	ایئر ٹیوب
7	آئل لاک پیس
8	ڈسٹ سیل
9	آئل سیل اسٹاپر
10	آئل سیل
11	آؤٹریٹ
A	فرنٹ فک کیپ بولٹ
B	ڈیمپر بولٹ



ITEM	N.m	kgf-m
A	45	4.5
B	23	2.3



## نکالنا اور علیحدہ کرنا

- اگلے پیج کو نکال دیں۔ (4-5)
- فرنٹ فکٹر 1 کو نکال دیں۔

- ہینڈل ہارنپ بولٹس کو نکال دیں۔

## احتیاط

ٹالے گئے ہینڈل ہارن کو کسی کپڑے سے ڈھانپ دیں تاکہ یہ براہ راست دوسرے پارٹس کو چھو نہ سکیں۔

- فرنٹ فورک کیپ بولٹ 2 کو نکال دیں۔



- فرنٹ فورک کا مچلا کھمپ بولٹ 3 ڈھیلا کر کے فرنٹ فورک نکال دیں۔

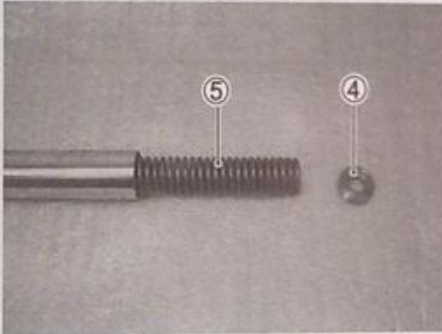
نوٹ:

فرنٹ فورک کو ہاتھ سے پکڑیں تاکہ اسٹیرنگ اسٹیم میں پھسلواں پیدا نہ ہو۔

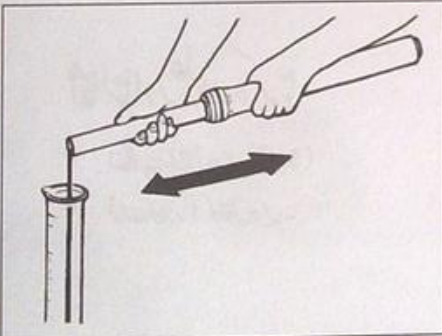


- میکرو اگون ریٹچ کی مدد سے اسپرنگ ریٹینر 4 اور اسپرنگ 5 کو نکال دیں۔

میکرو اگون ریٹچ سیٹ: 09900-00410



- فورک آئیل کو مکمل نکالنے کیلئے فرنٹ فورک اور اسٹروک کو کئی مرتبہ اڑھیلیں۔
- فرنٹ فورک کو کچھ دیر کیلئے الٹا کر کے رکھیں تاکہ فورک آئیل مکمل نکل جائے۔



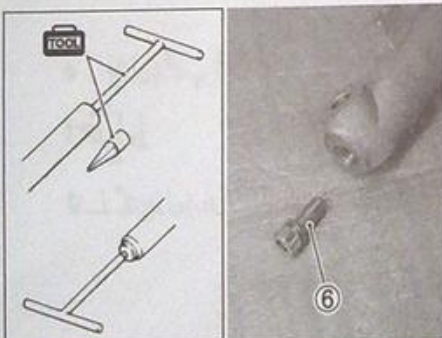
- خاص آلات اور میکرو اگون ریٹچ کی مدد سے ڈیمپر راولڈ بولٹ 6 کو نکال دیں۔

میکرو اگون ریٹچ سیٹ: 09900-00410



"T" ہینڈل: 09940-34520

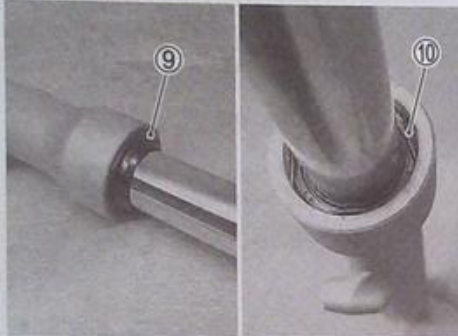
ایکسٹ "D": 09940-34561







- اندرونی ٹیوب سے ڈیمپر راڈ 7 اور ریاڈوٹ اسپرنگ 8 کو نکال دیں۔



- آئیل سیل اسپرنگ 10 اور ڈسٹ سیل 9 کو نکال دیں۔



- بیرونی ٹیوب سے اندرونی ٹیوب کو نکال دیں۔



- بیرونی ٹیوب سے آئیل لاک پیس 11 کو نکال دیں۔



- خاص آلے کی مدد سے آئیل سیل نکال دیں۔

آئیل سیل ریموور: 09913-50121



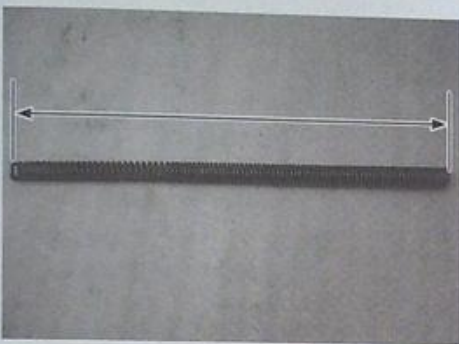
احتیاط

جب فرنٹ فورک لائنیں توڑی آئیل سیل استعمال کریں۔



## جانچ اندرونی اور بیرونی ٹیوب

اندرونی اور بیرونی ٹیوب کی سلائیڈ ٹک سطح کی جانچ کریں کہیں ان میں کوئی نقص یا خرابی نہ ہو۔



## فرنٹ فورک اسپرنگ

فرنٹ فورک اسپرنگ کی آزاد لمبائی کی پیمائش کریں اگر اس کی آزاد لمبائی معیاری حد سے کم ہوتا اسکو تبدیل کر دیں۔

فرنٹ فورک اسپرنگ آزاد لمبائی  
سروس کی حد: 487 ملی میٹر

DATA



## ڈیمپر راڈ رنگ

کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے ڈیمپر راڈ رنگ کی جانچ کریں اگر کوئی خرابی موجود ہو تو اسکو تبدیل کر کے نیا ڈیمپر راڈ رنگ لے لیں۔

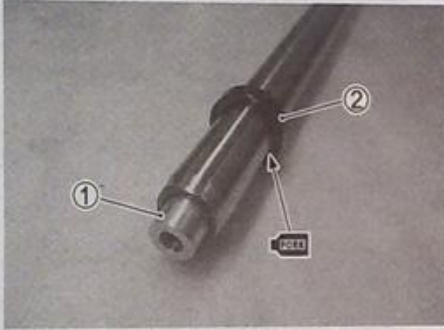


## پھر سے لگانا اور ماؤنٹ کرنا

جس طرح فرنٹ فورک کو نکالا تھا اسی کے متضاد طریقہ سے اسکو واپس لگائیں۔

### احتیاط

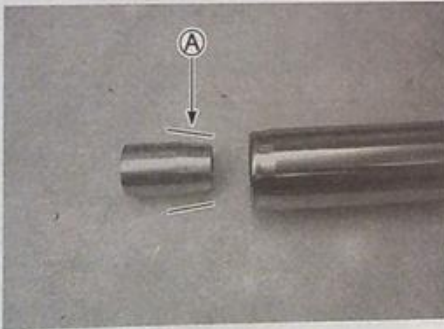
- لگانے والے پارٹس کو اچھی طرح سے دھو لیں۔
- فرنٹ فورک کو پھر سے لگانے کے بعد نیا فورک آئیل استعمال کریں۔
- جب سارے پارٹس واپس لگائیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ
- O-ریج، آئیل سیل، ڈسٹ سیل اور ڈیمپر راڈ بولٹ گیس نیا استعمال کریں۔
- جب اندرونی ٹیوب پر آئیل سیل اور ڈسٹ سیل لگائیں تو انکی سیل لپ کو حفاظت میں رکھیں تاکہ اسکو کسی بھی طرح کا نقصان نہ پہنچے پائے۔
- O-ریج، آئیل سیل اور ڈسٹ سیل لگنے سے پہلے اسکی سیل لپ پر تھوڑا سا فورک آئیل لگائیں۔



- اندرونی ٹیوب میں آئیل لاک پیس 1 لگائیں اور بی آئیل سیل 2 لگائیں۔

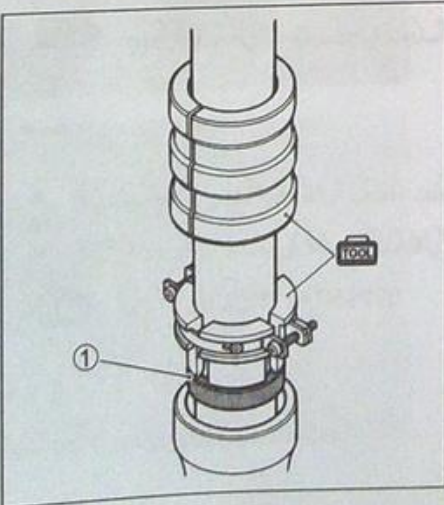
### نوٹ:

- آئیل سیل 2 لپ کو لگانے سے پہلے اس پر تھوڑا سا آئیل لگادیں۔
- آئیل سیل پر مہر کا نشان باہر کی طرف ہونا ضروری ہے۔



### نوٹ:

- جب آئیل لاک پیس لگائیں تو اسکا مہر سر A اور بی آئیل سیل میں ڈالیں۔
- جب اندرونی ٹیوب کو بیرونی ٹیوب میں لگائیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ آئیل لاک پیس سے باہر نہ نکل آئے۔



## آئیل سیل

- آئیل لاک پیس لگا کر اندرونی ٹیوب کو بیرونی ٹیوب میں ڈال دیں اور خاص آلے کی مدد سے بی آئیل سیل 1 لگائیں۔

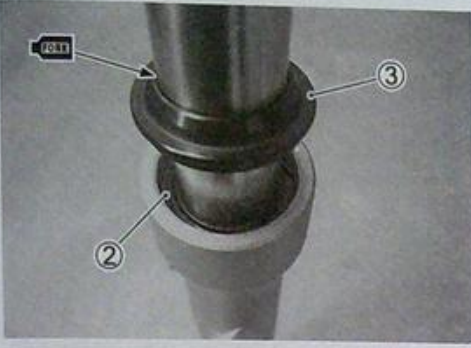
فرنٹ فورک آئیل سیل انسٹالریٹ: 09940-52861



### احتیاط

فرنٹ فورک آئیل سیل انسٹال کو استعمال کرنے سے پہلے اچھی طرح دھو لیں اور صاف کر لیں اگر انسٹال پر مٹی جی ہوگی تو ہوسکتا ہے کام کے دوران یہ اندرونی ٹیوب کو نقصان پہنچائے۔





- آئیل سیل اسٹاپرنگ 2 اور نی سیل ڈسٹ سیل 3 لگا دیں۔

## احتیاط

اچھی طرح دیکھ لیں کہ آئیل سیل اسٹاپرنگ اچھی طرح سے بیٹھ گیا ہے۔

## نوٹ:

ڈسٹ سیل 3 کو لگانے سے پہلے اسپر توڑ اسافورک آئیل لگا دیں۔

## ڈیمپیر راڈ

- ریباؤنڈ اسپرنگ 1 کو ڈیمپیر راڈ 2 پر لگائیں اور انکو اندرونی ٹیوب میں دال دیں۔
- گیس کٹ لگائیں ڈیمپیر راڈ بولٹ 4 پر قرعید آئیل لگا دیں اور بولٹ کو معیاری ٹاؤرک تک کس دیں۔



ڈیمپیر راڈ بولٹ: 23 نیوٹن میٹر (2.3 کلو گرام فٹ میٹر)

قرعید لاک "1322": 99000-32050

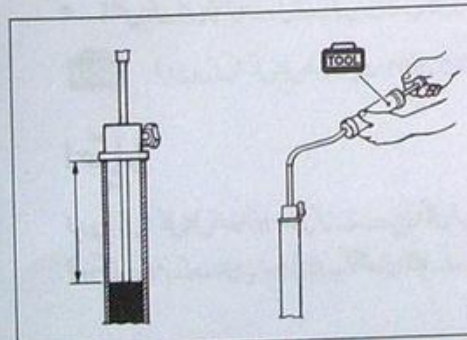
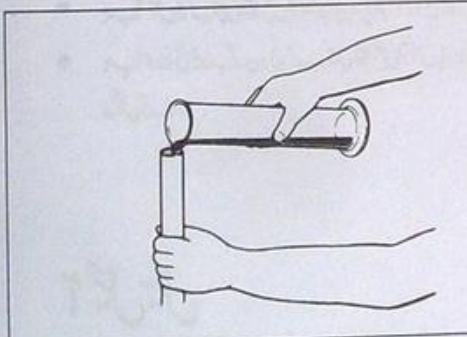
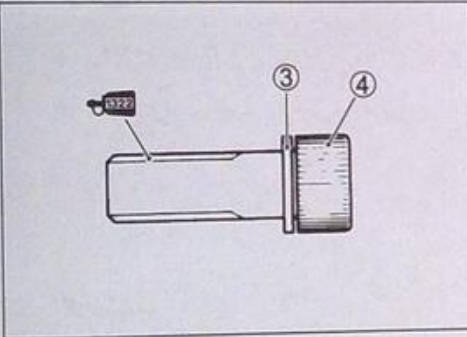
میگزیکون ریچ سیٹ: 09900-00410

"T" پنڈل: 09940-34520

"D" انسپکٹ: 09940-34561

## احتیاط

آئیل کے غیر ضروری بہاؤ کو روکنے کیلئے نئی ڈیمپیر راڈ بولٹ گیس کٹ استعمال کریں۔



## فورک آئیل

اندرونی ٹیوب میں فورک آئیل مخصوص مقدار میں ڈالیں۔

فرزٹ فورک آئیل کی مقدار (each kg.): 133 ملی میٹر

سوز کی فورک آئیل 10-G یا اسکے مساوی فورک آئیل

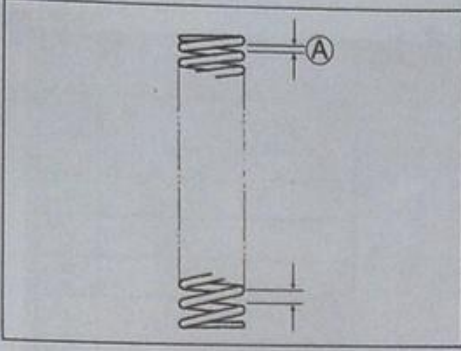
- فورک لیگ کو بالکل سیدھا رکھیں اور خاص آلے کی مدد سے فورک آئیل کے لیول کو ایڈجسٹ کریں۔
- جب آئیل لیول کو ایڈجسٹ کریں تو فورک اسپرنگ کو نکال کر اندرونی ٹیوب کو مکمل دبا لیں۔

فورک آئیل لیول میچ: 09943-74111



## فورک اسپرنگ

چھوٹے بچ A والا فورک اسپرنگ کے سرے کو فرنٹ فورک کے ٹاپ پر ہونا ضروری ہے۔



• O- رینگ پر فورک آئیل لگا دیں۔

• فرنٹ فورک کیپ بولٹ پر O- رینگ لگا دیں۔

### احتیاط

• آئیل کے غیر ضروری بہاؤ سے بچنے کیلئے نیلا O- رینگ لگائیں۔



• موٹر سائیکل میں فرنٹ فورک لگائیں۔

• عارضی طور پر فرنٹ فورک ٹچلاکھیمپ بولٹ اور فورک کیپ بولٹ 1 کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔

• فرنٹ فورک کیپ بولٹ: 45 نیوٹن میٹر (4.5 کلوگرام فٹ میٹر)



• فرنٹ فورک ٹچلاکھیمپ بولٹ 2 کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔

• ہینڈل بارز کو لگائیں (5 - 17)

• فرنٹ فورک ٹچلاکھیمپ بولٹ: 30 نیوٹن (3.0 کلوگرام فٹ میٹر)



• فرنٹ فیڈر کو لگا کر سکے بولٹوں کو عارضی طور پر کس دیں۔

• اگلے پیر لگائیں۔ (5 - 9)

• فرنٹ ورک کو بہت ہارداپے نیچے کریں۔ اور فرنٹ فیڈر رماؤٹنگ بولٹوں کو اچھی طرح سے کس دیں۔

### احتیاط

• فرنٹ فورک لگانے کے بعد جانچیں کہ کہیں کوئی خرابی نہ ہو یا ٹائیٹ ہونے والے پارٹس ڈھیلے نہ ہوں۔

• آئیل کے غرض سے ہوا کو جانچیں۔









- تاروں سے کلمپ کو نکال دیں۔



- فیکو میٹر کیبل 2 اور اسپید میٹر کیبل 3 کو منقطع کر دیں۔



- کسٹومین میٹر 4 کو نکال دیں۔



- اسٹیرنگ اسٹیم ہیڈ بولٹ 5 کو نکال دیں۔

- ہیڈ لائٹ ہاؤسنگ 6 نکال دیں۔

- اسٹیرنگ اسٹیم اوپری بریکٹ 7 کو نکال دیں۔

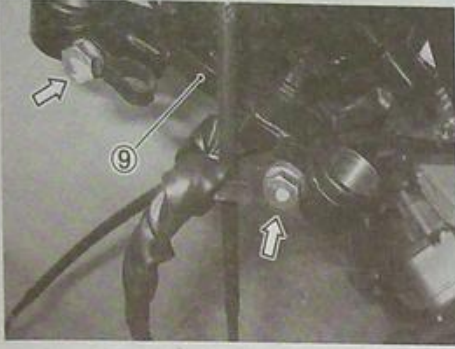
## احتیاط

نکالے گئے کیشن میٹر کو کسی کپڑے میں ڈھانپ کر رکھیں تاکہ یہ کسی دوسرے پارٹ سے براہ راست کس نہ ہو جائے۔



- کسٹوم سوئچ 8 کو نکال دیں۔

- اسٹیرنگ اسٹیم نچلے بریکٹ 9 سے نچلے کیمپ بولٹ نکال دیں۔



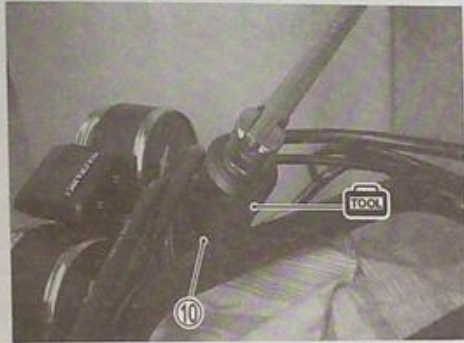
- خاص آلے کی مدد سے اسٹیرنگ اسٹیم نچلے 10 کو نکال دیں۔
- اسٹیرنگ اسٹیم نچلے بریکٹ 9 کو نکال دیں۔

اسٹیرنگ اسٹیم نچلے سوک ریج: 09940-14911



**نوٹ:**

اسٹیرنگ اسٹیم نچلے کو ہاتھ سے پکڑ کر رکھیں تاکہ یہ نیچے نہ گر جائے۔



- ڈسٹ کوور 11 اور پراسٹیل ہال اندرونی ریس 12 کو نکال دیں۔



- اوپر والے اور نچلے اسٹیل بالوں کو نکال دیں۔

بال کا نمبر	اوپر	22 pcs.
	لوور	18 pcs.



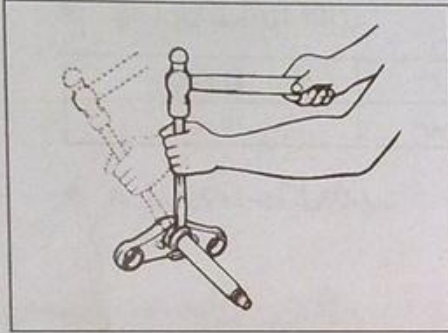




## جانچ

مندرجہ ذیل خرابیوں کیلئے کالے گئے پارٹس کو جانچیں اگر کوئی خرابی ہو تو انکو تبدیل کر کے نئے لگا دیں۔

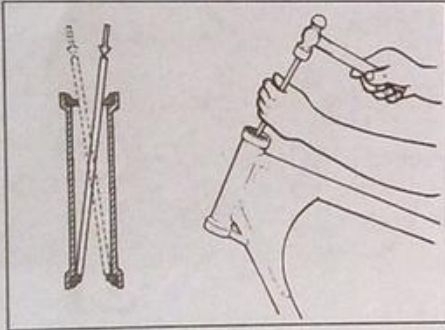
- اسٹیرنگ، ریس اور بیرنگ میں خرابی میں خرابی
- اسٹیل بال کا گھماؤ یا خرابی
- خراب بیرنگ کی آوازیں آنا
- اسٹیرنگ اسٹیم میں خرابی



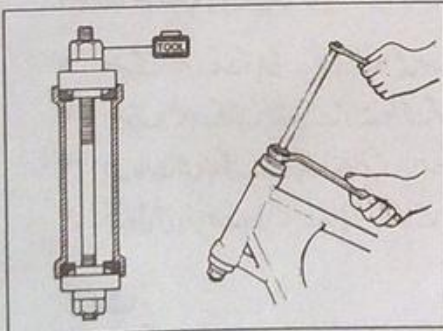
• جھنجی کی مدد سے نچلے اسٹیل بال انڈر ریس کو نکال لیں۔

## احتیاط

- جب تک ڈنگ، گھساؤ یا ٹوٹ پھوٹ نہ ہو جائے تب تک اسٹیل بال ریس کو تبدیل مت کریں۔
- اگر نچلا انڈر ریس ایک ہار بھی نکل جائے تو پھر اسکی جگہ نیا استعمال کریں۔



- مناسب ہار استعمال کرتے ہوئے اسٹیل ہار اوپر والا اور نچلا آؤٹر ریس کو نکال دیں۔



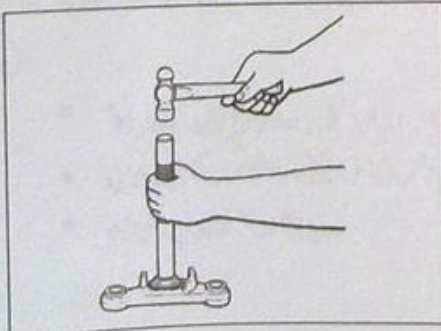
## پھر سے لگانا اور ماؤنٹ کرنا

جس طریقے سے اسٹیرنگ اسٹیم نکالا تھا اسی کے متضاد طریقے سے اسکو لگا دیں۔  
مندرجہ ذیل باتوں کا خاص خیال رکھیں۔

## آؤٹر ریس

خاص آلے کی مدد سے نچلا اندرونی ریس کو ہادیں۔

اسٹیرنگ بیرنگ انسٹال: 09941-74911



## اندرونی ریس

خاص آلے کی مدد سے نچلا اندرونی ریس کو ہادیں

اسٹیرنگ بیرنگ انسٹال: 09941 - 74911

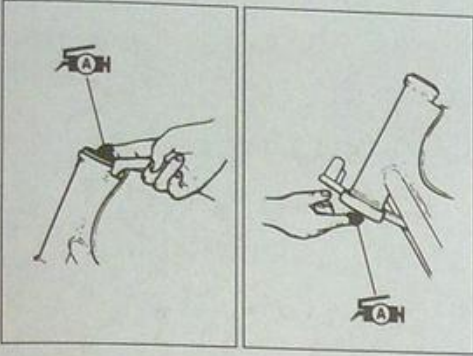




## بیرنگ

نچلے اور اوپری آؤٹریس پرسوزوکی کی سپر گریس لگائیں۔

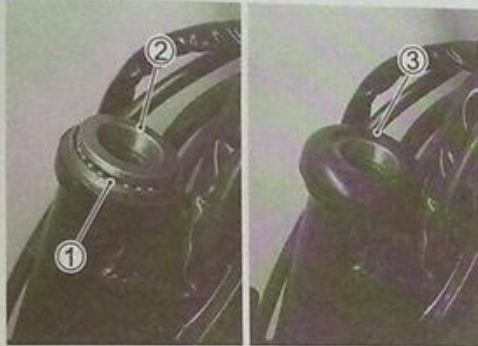
سوزوکی کی سپر گریس "A": 99000-25010



• نچلے اور اوپری اسٹیل بالوں 1 کو لگا دیں۔

بال کا نمبر	اوپر	22 pcs.
	لوور	18 pcs.

• اندرونی ریس 2 اور ڈسٹ اسٹیل 3 لگا دیں۔



## اسٹیرنگ اسٹیم

خاص آلے کی مدد سے اسٹیرنگ اسٹیم انٹ کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔

اسٹیرنگ اسٹیم انٹ: 45 نیوٹن میٹر (4.5 کلوگرام فیٹر)



اسٹیرنگ اسٹیم سوکٹ ریج: 09940-14911



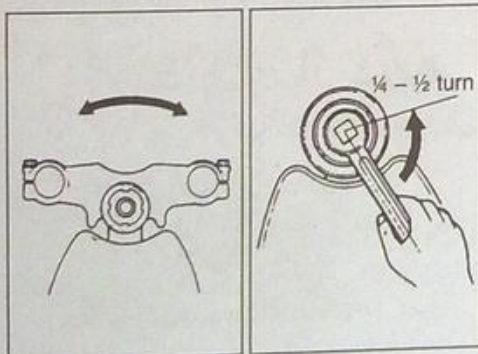
## نوٹ:

اسٹیرنگ اسٹیم انٹ کی چھٹی سطح کی طرف ہونا بہت ضروری ہے۔

- اسٹیرنگ اسٹیم بریکٹ کو پانچ سے چھ بار تک دائیں اور بائیں گھماتے رہیں تاکہ اسٹیل بال بالکل صحیح بیٹھ جائے۔
- اسٹیرنگ اسٹیم انٹ کو ایک چوتھائی سے آدھے چکر تک گھمائیں۔
- اس حالت میں جانچیں کہ اسٹیرنگ اسٹیم بغیر کسی مزاحمت یا سختی سے بالکل ہموار گھوم رہا ہو۔
- اگر کوئی سختی یا مزاحمت ہو تو اسٹیم انٹ کو ایڈجسٹ کر کے اس خرابی کو دور کریں۔

## نوٹ:

بیایڈجسٹمنٹ کسی دوسری موڈت سائنیل کو دیکھ کر بھی کی جاسکتی ہے۔



• کیبل اور تاروں کو اپنی صحیح جگہوں پر لگائیں (7, 11, 12)

• ہیڈ لائٹ ہاؤسنگ 11 کنٹینر سوکٹ 2 اور اسٹیرنگ اسٹیم اور دوسری بریکٹ 3 کو لگا دیں۔

• حاضمی طور پر فرنٹ فورکس 4 لگا دیں۔





• اسٹیرنگ اسٹیم ہیلڈ لٹ: 45 نیوٹن میٹر (4.5 کلو گرام فٹ میٹر)

99000-25010 "A" سوزوکی کی سپر گریس

• فرنٹ فورک اوپری اور نیچے گیمپ بولٹوں کو معیاری حد تک کس دیں (25 - 5)

• ہینڈل بارز لگا دیں۔ (17 - 5)

• کسٹینشن میٹر لگا دیں۔

• ہیلڈ لٹ لگا دیں۔

• اگلا پیسہ لگا دیں (9 - 5)

## احتیاط

اس بات کا خیال رکھیں کہ کیبل یا تاروں کی وجہ سے چلانے میں کوئی مسئلہ نہ ہو۔

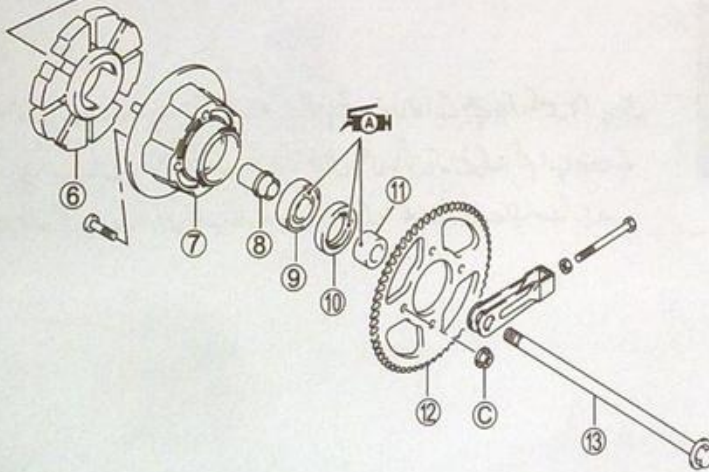
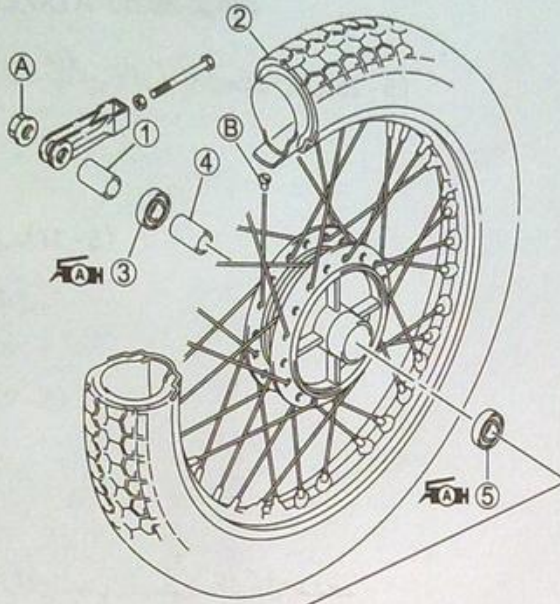
نوٹ:

فرنٹ فورک کی ناگوں کو پکڑ کر اوپر نیچے ہلائیں تاکہ پتہ چلا سکے کہ کہیں اسٹیرنگ ڈھیلا تو نہیں ہے۔

## احتیاط

ہینڈل بارز کو لگانے کے بعد اگلے پیسے کو اس کے ساتھ لگائے گئے پارس کے ساتھ آگے پیچھے ہلا کر دیکھیں تاکہ پتہ چل سکے کہ لگے پیرا پنے پارس کے ساتھ مکمل لگ چکا ہے۔ آخر میں یہ بھی جانیں کہ اسٹیرنگ اسٹیم اپنے وزن کے ساتھ زیادہ حرکت کر رہا ہے۔ اگر کوئی خراب ظاہر ہو جائے تو اسٹیرنگ اسٹیم نٹ کو پھر سے ایڈجسٹ کریں۔

# پچھلا پہرہ



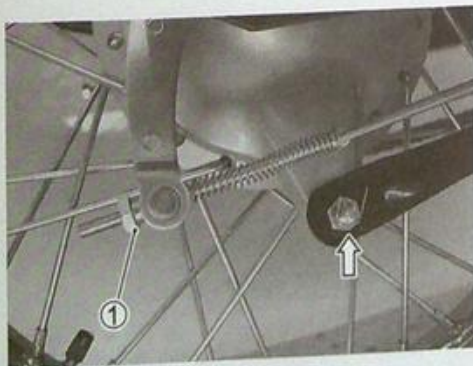
۱	اکیس
۲	رئیر ویل
۳	ہیرنگ
۴	اکیس
۵	ہیرنگ
۶	اکیس وٹ ڈسک
۷	اکیس وٹ ماؤنٹنگ ڈرم
۸	رئیر
۹	ہیرنگ
۱۰	ڈسٹ سیل
۱۱	اکیس
۱۲	رئیر اکیس وٹ
۱۳	رئیر اکیس
A	رئیر اکیس نٹ
B	اکیس نٹ
C	رئیر اکیس وٹ ماؤنٹنگ



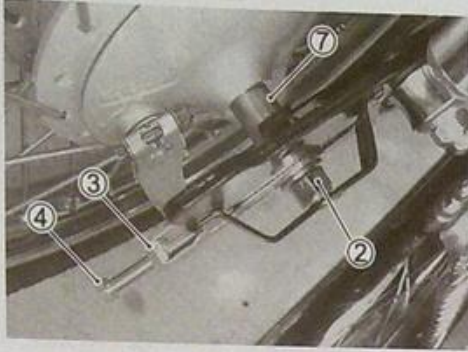
ITEM	N·m	kgf-m
(A)	65	6.5
(B)	4.5	0.45
(C)	23	2.3

## نکالنا

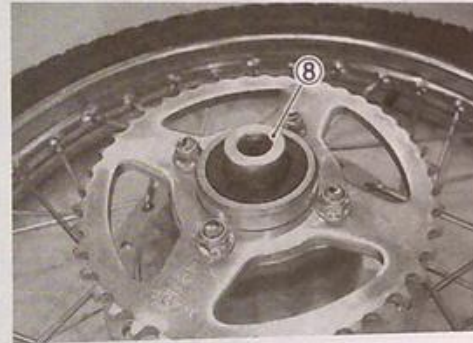
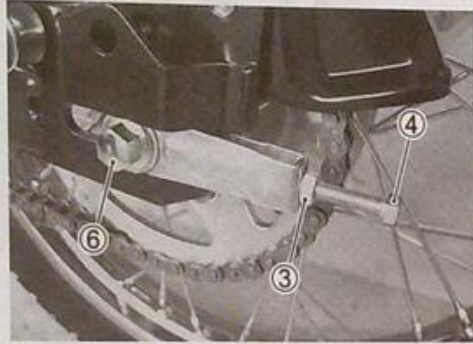
- درمیانی اسٹینڈ پر موٹر سائیکل کھڑی کریں۔
- پچھلے ہیرنگ ایکسٹرنل ۱ اور کم لیور سے ہیرنگ ماؤنٹنگ نکال دیں۔
- کوٹر پن کو نکال دیں اور ٹارک لنکٹ اور بولٹ نکال دیں۔



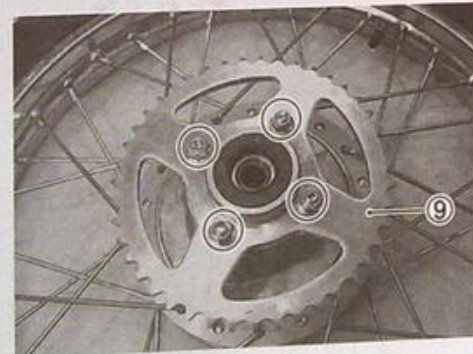




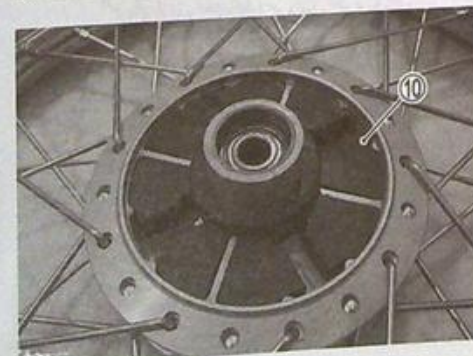
- پچھلے ایکسل نٹ 2 کو نکال دیں۔
- ڈرائیو چین ایڈجسٹر لاک نٹ 3 کو ڈھیلا کر دیں۔ (دایاں اور بائیاں)
- ڈرائیو چین ایڈجسٹر بولٹوں 4 کو ڈھیلا کر دیں (دایاں اور بائیاں)
- پچھلے ایکسل 6 اور اسپر 7 کو نکال دیں۔
- پچھلے اسپر روٹ سے ڈرائیو چین کو علیحدہ کر دیں۔
- پچھلے پیسے کو نکال دیں۔



- پچھلے بریک پینل کو نکال دیں۔ (40 - 5)
- اسپر 8 کو نکال دیں۔

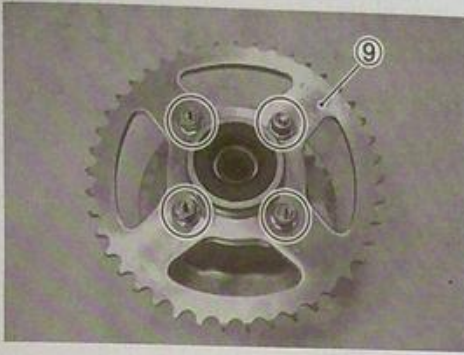


- پچھلے اسپر روٹ نٹوں کو ڈھیلا کر دیں۔
- پچھلے پیسے سے ماؤنٹنگ ڈرم کے ساتھ پچھلے اسپر روٹ 9 کو نکال دیں۔



- پچھلا اسپر روٹ ڈیمپر 10 نکال دیں۔

- پچھلے اسپروکٹ ماؤنٹنگ ڈرم سے پچھلا اسپروکٹ 9 نکال دیں۔



## جانچ اور علیحدہ کرنا

پیر (2 - 18)

اسپوک پلیٹ (2 - 18)

ٹائر (2 - 17)

## پچھلا ایکسل

ڈائنگل گج کی مدد سے پچھلے ایکسل کارن آؤٹ جانچیں۔

اگر رن آؤٹ اپنی حد سے تجاوز کر جائے تو پچھلے ایکسل کو تبدیل کر دیں۔

پچھلے ایکسل کارن آؤٹ

سروس کی حد: 0.25 ملی میٹر

DATA

ڈائنگل گج (1/100 ملی میٹر): 09900-20607

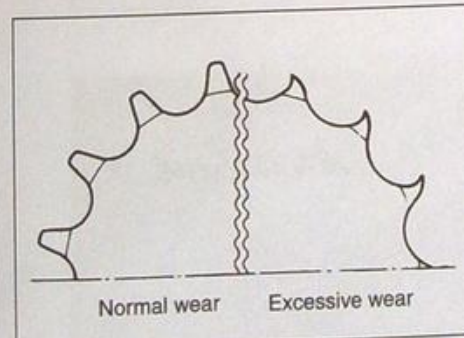
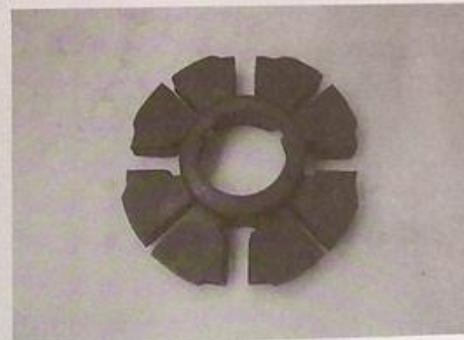
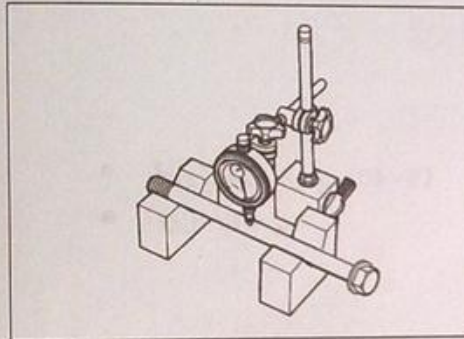
TOOL

مقناطیسی اسٹینڈ: 09900-20701

V-بلاک سیٹ (100 ملی میٹر): 09900-21304

## وہیل ڈیمپر

کسی بھی خرابی کی وجہ کیلئے ڈیمپروں کو بدل دیں۔



## اسپروکٹ

کسی بھی خرابی کیلئے پچھلے اسپروکٹ نیچے کو جانچیں۔

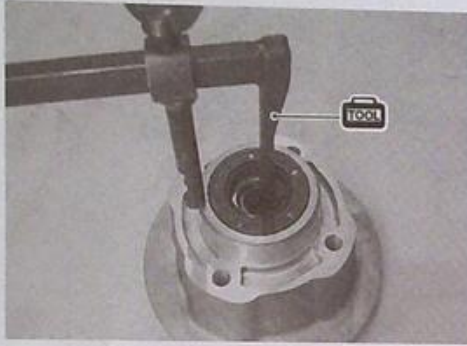
اگر وہی مٹی تصویر کے مطابق خراب ہو تو اسپروکٹ اور ڈرائیو کیو سیٹ سمیت تبدیل کر دیں۔






## ڈسٹ سیل

کسی بھی خرابی کیلئے ڈسٹ سیل اپ کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی مل جائے تو اس ڈسٹ کی جگہ نئی لگا دیں۔

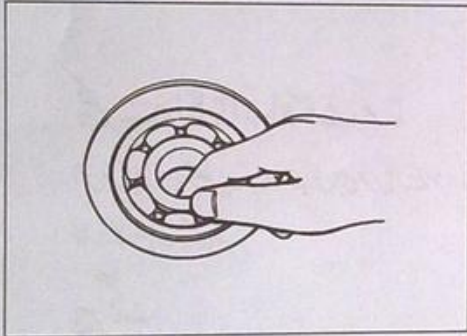


• خاص آلے کی مدد سے ڈسٹ سیل کو نکال دیں۔

09912-50121 آئیکل سیل ریموور 

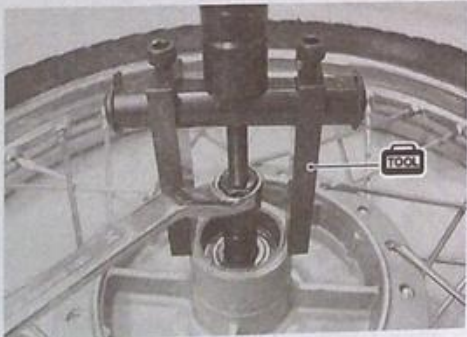
## احتیاط

نکالی گئی ڈسٹ سیل کو دوبارہ استعمال مت کریں۔




## بیرنگ

پیسے اور اسپرڈکٹ ماؤنٹنگ ڈرم بیرنگ جب پیسے اور ڈرم میں ہوں تو ان کی پٹے کو ہاتھ سے جانچیں۔ خراب آواز اور ہموار گھماؤ کو جانچنے کیلئے اندرونی ریس کو ہاتھ کی مدد سے جانچیں اگر بیرنگ میں خرابی ہو تو اس کو بدل دیں۔

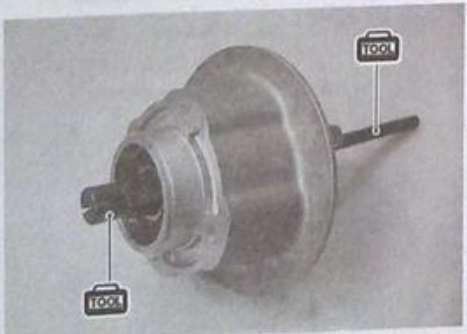


• خاص آلے کی مدد سے ویکل بیرنگس کو نکال دیں۔


09921-20240 بیرنگ ریموور سیٹ 

## احتیاط

نکالے گئے بیرنگ کی جگہ نیا بیرنگ استعمال کریں۔



• خاص آلے کی مدد سے پچھلے اسپرڈکٹ ماؤنٹنگ ڈرم بیرنگ کو نکال دیں۔

09941-50111 بیرنگ ریموور 

## احتیاط

نکالے گئے بیرنگ کی جگہ نیا بیرنگ استعمال کریں۔

- خاص آلے کی مدد سے ریٹینر 1 کو نکال دیں۔

09941-50111: بیرنگ ریٹور: TOOL

- ڈبل ہب سے اسپر 2 کو نکال دیں۔

## پھر سے لگانا اور ماؤنٹ کرنا

جس طریقے سے پچھلے سے کو نکالا تھا بالکل اسی طرح اسکے متبادل طریقے سے پچھلے سے کو دوبارہ لگائیں۔ مندرجہ ذیل نکات کا دھیان رکھیں۔

## بیرنگ

- بیرنگوں کو لگانے سے پہلے ان پر سوزو کی سپر گریس لگائیں۔

99000-25010: "A" سوزو کی سپر گریس: A-H

- خاص آلے کی مدد سے نئے ڈبل ہب پر گول کو لگائیں جس کا طریقہ مندرجہ ذیل صفحات میں بیان کیا گیا ہے۔

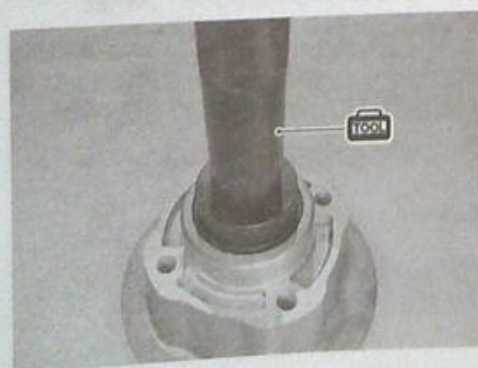
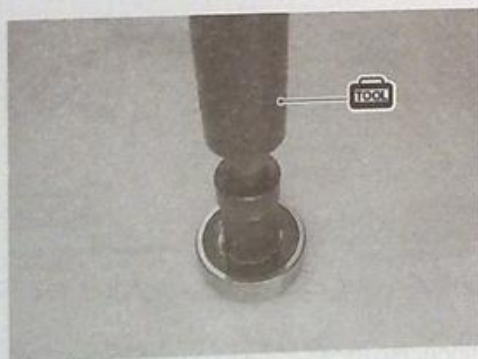
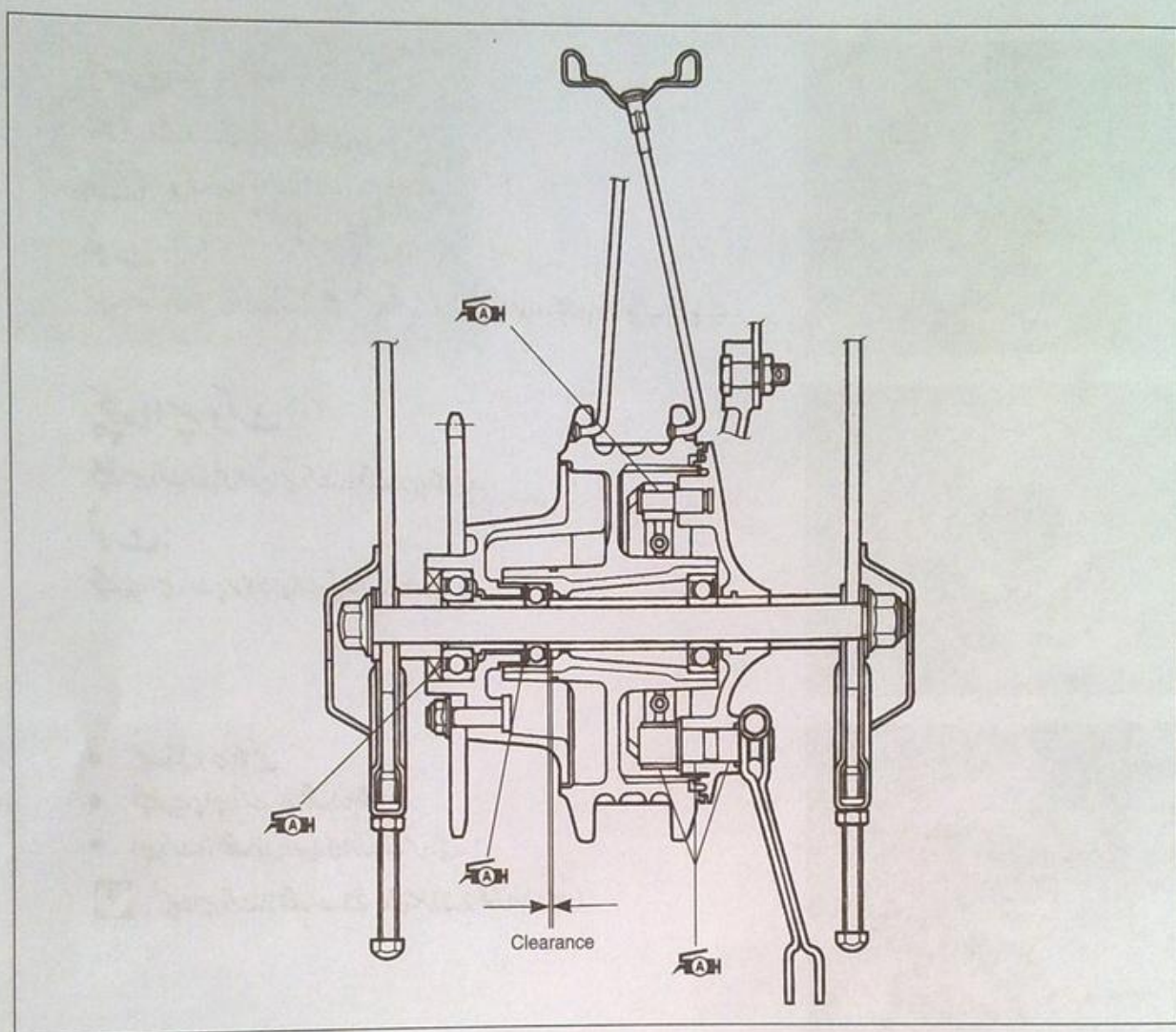
09941-84510: بیرنگ انسٹالر سیٹ: TOOL

09924-84521: بیرنگ انسٹالر سیٹ

## احتیاط

- سب سے پہلے دایاں ڈبل ہب پر گول لگائیں پھر اسکے بعد اسپر اور بائیں ڈبل ہب پر گول لگادیں۔
- بیرنگ پریل کو در باہر کی طرف ہونا ضروری ہے۔





خاص آلے کی مدد سے ریٹینر اور نیپا پر لگائیں۔

پیرنگ انشالریٹ: 09913-70210





## ڈسٹ سیل

خاص آلے کی مدد سے نئی ڈسٹ سیل لگادیں۔

ہیرنگ سیٹ انسٹالر: 09913-70210



## نوٹ:

جب ڈسٹ سیل لگائیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ ڈسٹ سیل کا مہرزد نشان باہر کی جانب ہونا چاہیے۔

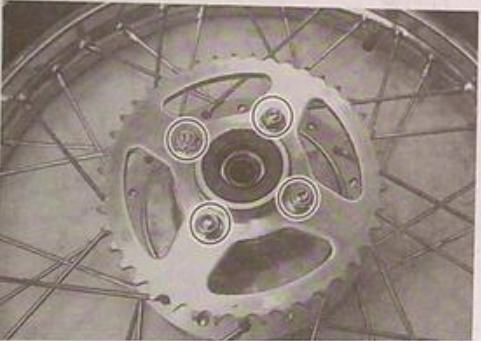


## پچھلا اسپروکٹ

پچھلے اسپروکٹ کو عارضی طور پر اسپروکٹ ماؤنٹنگ ڈرم پر لگادیں۔

## نوٹ:

پچھلے اسپروکٹ پر مہر کا نشان A باہر کی جانب ہونا لازمی ہے۔

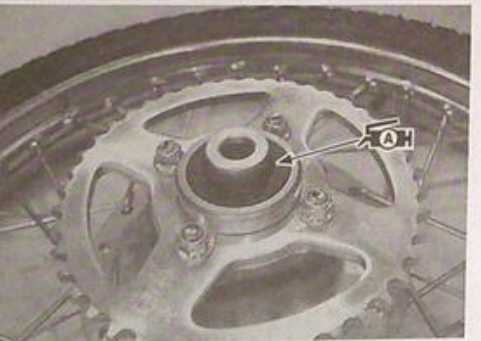


• پچھلا ویکل ڈیسپر لگائیں

• پچھلے اسپروکٹ کو عارضی طور پر اسپروکٹ ماؤنٹنگ ڈرم پر لگادیں۔

• اسپروکٹ ماؤنٹنگ نٹوں کو معیاری ٹارک بکس دیں۔

U پچھلا اسپروکٹ ماؤنٹنگ نٹ: 23 نیوٹن میٹر (2.3 کلوگرام فٹ میٹر)



• اسپر لگائیں۔

## احتیاط

جب اسپر لگائیں تو اس بات کا دھیان رکھیں کہ ڈسٹ سیل کو کوئی نقصان نہ پہنچے۔

## نوٹ:

ڈسٹ سیل اپ اور اسپر کو لگانے سے پہلے ان پر گریس لگادیں۔

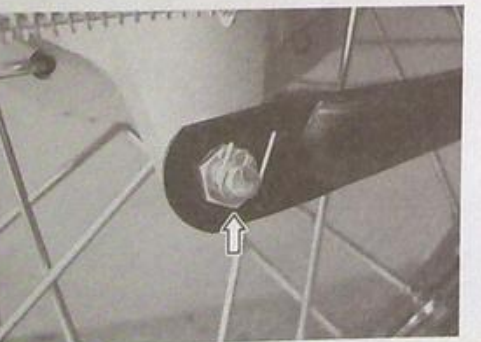
99000-25010 "A" سوزوکی کی اسپر گریس

• پچھلے اسپر کو لگانے سے پہلے ڈرائیو چین سلک کو ایڈجسٹ کریں۔ (13 - 2)

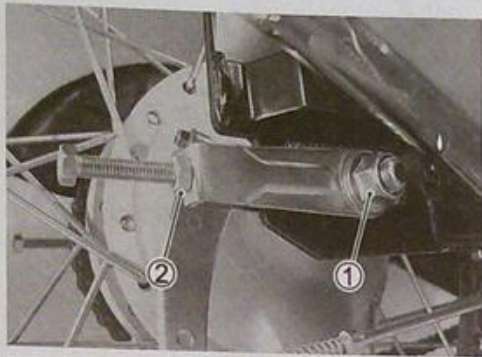
• پچھلے ایکسل نٹ کو عارضی طور پر کس دیں۔


• معیاری حد تک ٹارک بکس نٹ (پچھلے) کو کس دیں اور نئی کولر پن لگادیں۔

U ٹارک بکس نٹ: 13 نیوٹن میٹر (1.3 کلوگرام فٹ میٹر)

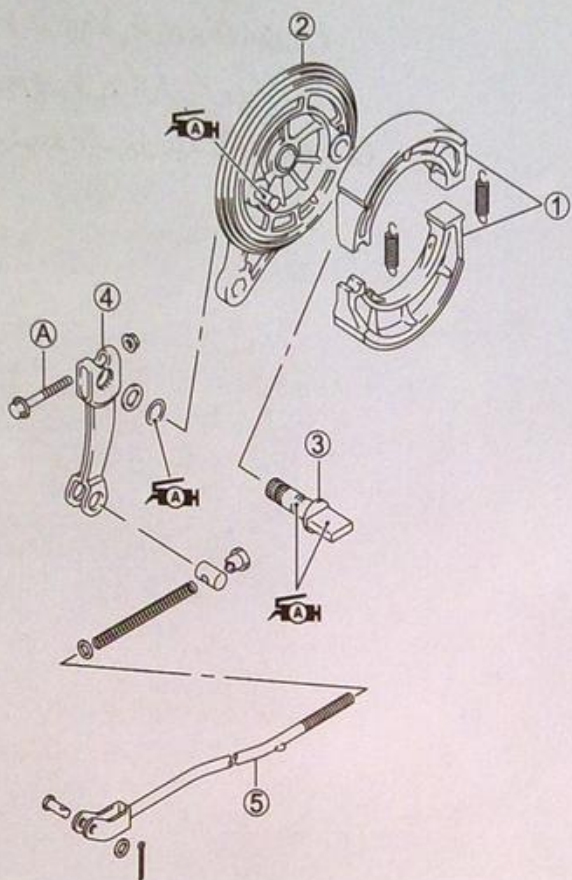






- پچھلے ایکسل نٹ 1 کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔
- پچھلا ایکسل نٹ: 65 نیٹن میٹر (6.5 کلوگرام فٹ میٹر) 
- دونوں چین ایڈجسٹر لاک نٹوں 2 اچھی طرح کس دیں۔
- آزادانہ حرکت تک پچھلے بریک پیڈل کو ایڈجسٹ کریں۔ (15 - 2)

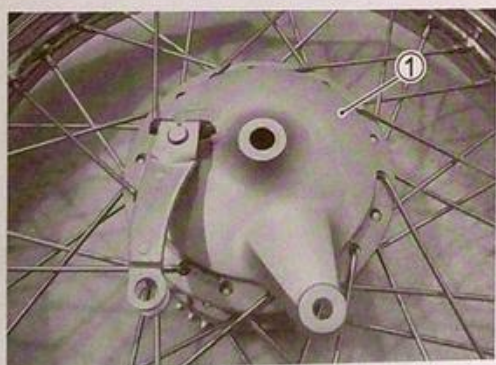
# پچھلا بریک



بریک شو	1
بریک پینل	2
کم لیور شافٹ	3
بریک کم لیور	4
بریک ڈرا	5
رئیر کم لیور پلاٹ	A

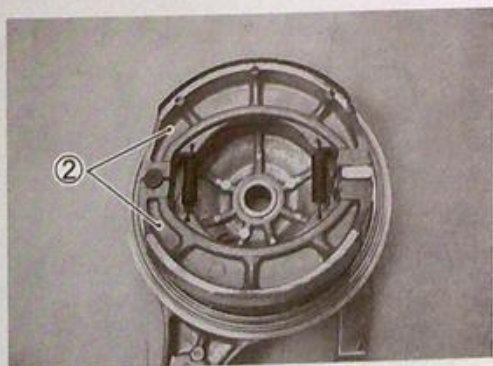


ITEM	N-m	kgf-m
(A)	7	0.7



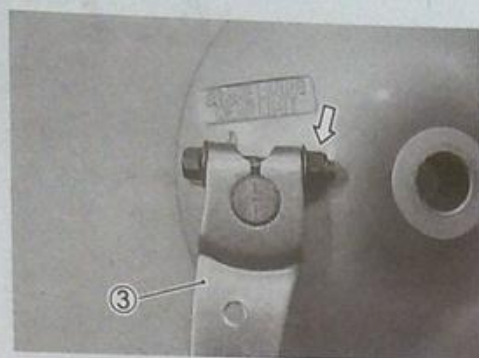
## نکالنا اور علیحدہ کرنا

- پچھلے کو نکال دیں۔ (5 - 32)
- اسکر کا نکال دیں۔ (5 - 33)
- پچھلے بریک پینل 1 کو نکال دیں۔

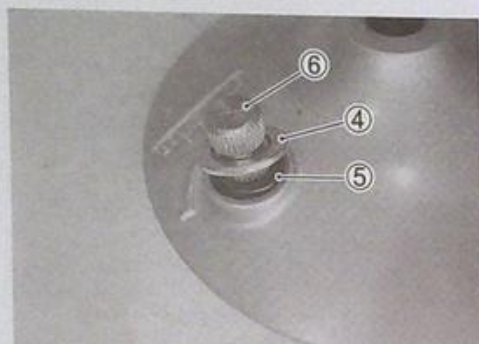


- بریک پینل سے بریک شو 2 کو نکال دیں۔





- بریک-کم لیور بولٹ اور نٹ کو نکال دیں۔
- بریک-کم لیور 3 کو نکال دیں۔



- واشر 4، O-رنگ 5 اور بریک-کم شافٹ 6 کو نکال دیں۔

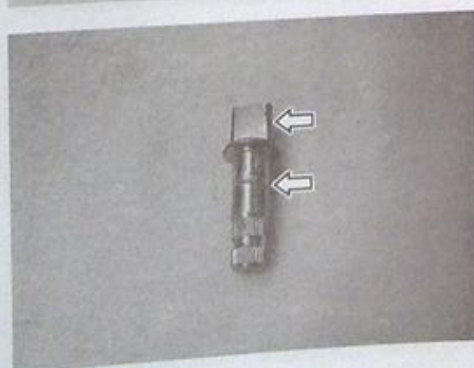


جانیج

بریک ڈرم (5 - 13)



بریک شوز (5 - 13)



بریک-کم (5 - 13)

## پھر سے لگانا

- جب بریک کیم شافٹ لگائیں، کیم شافٹ، کیم فیس اور پن پرسوز کی سپر گریس "A" 99000-25010: "A" سوز کی سپر گریس "A" 99000-25010:

## خبردار

اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ کیم شافٹ پر بہت زیادہ گریس لگنی چاہیے اگر گریس حد سے زیادہ لگ جائے تو بریکوں میں پھسلواں آجائے گا۔

- بریک شو کے ساتھ اندر کی طرف اسپرنگ ہب لگائیں

## خبردار

اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ کیم شافٹ پر بہت زیادہ گریس لگنی چاہیے اور اگر پن میں گریس حد سے زیادہ لگ جائے تو بریکوں میں پھسلواں آجائے گا۔

- نئے O-ریگ 1 پر گریس لگائیں۔

99000-25010: "A" سوز کی سپر گریس "A" 99000-25010:

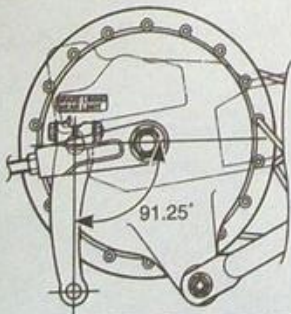
- O-ریگ 1 اور واشر 2 کو لگائیں۔

- جب بریک کیم لیور لگائیں تو کیم شافٹ کے گرو A کیساتھ کیم لیور کے سیٹ B کو سیدھا ملا دیں۔

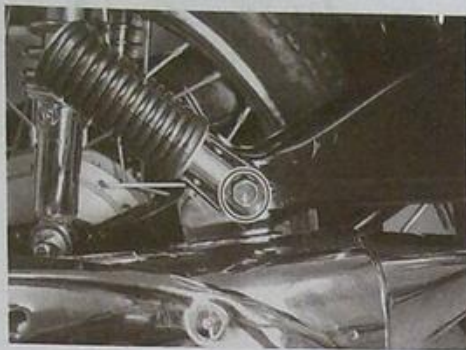
- معیاری ٹارک بریک کیم لیور بولٹ کو کس دیں۔

7N.m(0.7kgf-m): بریک کیم لیور بولٹ

- پچھلا دیل لگائیں







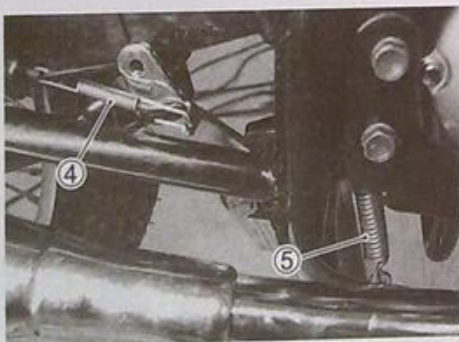
پچھلے بریک پیڈل کا نکالنا  
• مفلر باؤٹنگ بولٹ کو نکال دیں۔



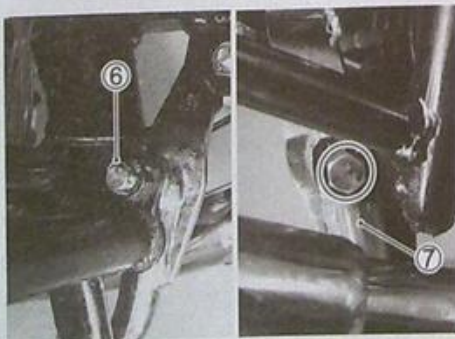
• فریم کوور 1 کو نکال دیں۔



• کوٹر پن 2 کو نکال دیں۔  
• پن 3 کو نکال دیں اور بریک راڈ کو بریک پیڈل سے نکال دیں۔



• پچھلا بریک لائیٹ سوئچ اسپرنگ 4 کو نکال دیں۔  
• بریک پیڈل ریٹرن اسپرنگ 5 کو نکال دیں۔



• کوٹر پن کو باہر کھینچ لیں۔  
• بریک پیڈل 7 کو نکال دیں۔

## پچھلے بریک پیڈل کا لگانا

جیسے نکالا تھا اس کے متضاد طریقے سے پچھلے بریک پیڈل کو لگادیں۔ مندرجہ ذیل نکات کا خاص خیال رکھیں۔

- اسپرو اور بریک پیڈل پر گریس لگائیں۔

سوزوکی پریگریس "A" 99000-25010



- معیاری ہارک بریک پیڈل بولٹ کو کس دیں۔

- نیا کوٹر پن لگادیں۔

بریک پیڈل بولٹ: 35 نیوٹن میٹر (3.5 کلوگرام فٹ میٹر)



- پن 1 اور نیا کاٹر پن 2 لگادیں۔

- مقرر ہاؤسنگ بولٹ کو کس دیں۔ (18 - 2)

- سب کچھ لگانے کے بعد بریک کو اچھی طرح جانچ لیں کہ یہ صحیح کام بھی ہے یا نہیں۔

- بریک لیپ لائیٹنگ ٹائمنگ کا جانچیں۔

PAKWHEELS.COM



This diagram illustrates the assembly of a vehicle chassis, specifically focusing on the installation of shock absorbers. The main components shown are two shock absorbers, each consisting of a coil spring and a shock absorber body, and a chassis frame with two longitudinal rails. The assembly is shown in an exploded view, with dashed lines indicating the alignment and fit of the parts.

The parts are labeled with callouts:

- 1**: Shock absorber body (top part)
- 2**: Shock absorber body (bottom part)
- 3**: Shock absorber body (middle part)
- 4**: Shock absorber body (top part)
- 5**: Shock absorber body (bottom part)
- A**: Shock absorber body (middle part)

The diagram shows the shock absorbers being installed onto the chassis rails. The shock absorbers are positioned vertically, with the coil spring at the top and the shock absorber body at the bottom. The chassis rails are shown horizontally, with the shock absorbers being aligned with the mounting points on the rails. The diagram also shows the shock absorbers being secured to the chassis rails using bolts and nuts.

۱	ریئر شاک ایئر ایر
۲	واشر
۳	واشر
۴	واشر
۵	مچن کیس
A	ریئر شاک ایئر ایرسٹ (اوپر اور نیچے والا)



ITEM	N·m	kgf·m
Ⓐ	25	2.5

## زکالنا

- پچھلے ہیے کو نکال دیں۔ (32 - 5)
- پچھلے شاک لہزار پر کو نکال دیں۔ (48 - 5)

جانچ

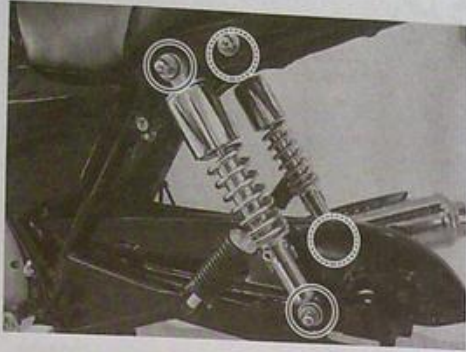
آئیل کے غیر ضروری مہاؤ اور شک لہذا رہا ڈی کو کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے جائیں۔

اگر کوئی خرابی موجود ہو تو شک لے کر ہر کو بدل دیں۔

اختطاط

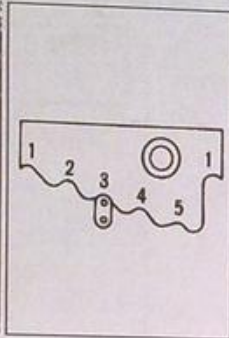
شاک اپنا آپ کو کھول کر علیحدہ کر لے گی کوشش مت کریں کیونکہ اسکی سرس دو بارہ نہیں ہوتی ہے۔





## پھر سے ماؤنٹ کرنا

- پچھلے شاک لیڈر ایئر کو لگا دیں۔ (47 - 5)
- معیاری حد تک پچھلے شاک لیڈر ایئر کے نیچے اور اوپری ٹیوں کو کس دیں۔
- ریئر شاک لیڈر ایئر اوپری ٹی: 25 نیوٹن میٹر (2.5 کلوگرام فٹ میٹر)
- ریئر شاک ایئر ایئر بریک ٹی: 25 نیوٹن میٹر (2.5 کلوگرام فٹ میٹر)



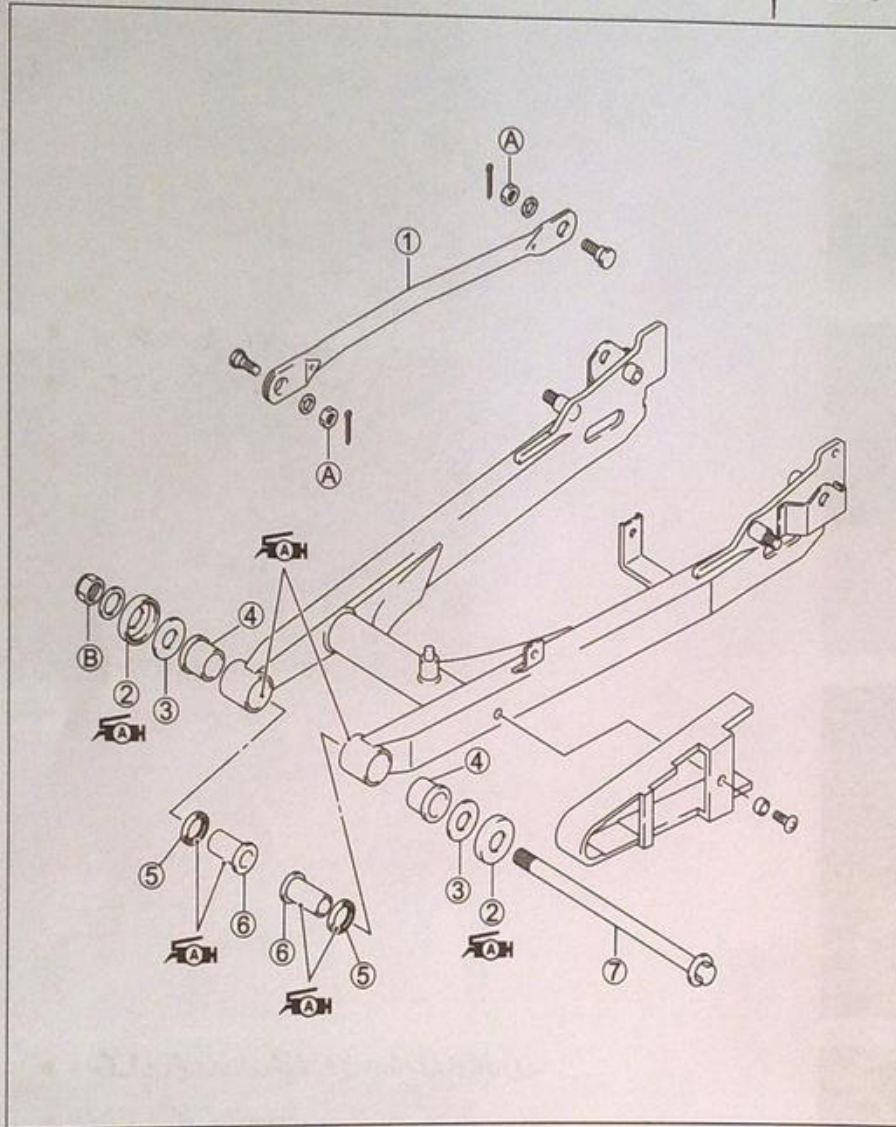
- ایگزاسٹ پائپ اور مفلر کو لگائیں (18 - 2)
- پچھلا پیر لگا دیں (38 - 5)
- پچھلے شاک لیڈر ایئر براپر ریئر پری لوڈ کو ایڈجسٹ کریں۔

اسپرنگ پری لوڈ: 3/5 پوزیشن

DATA



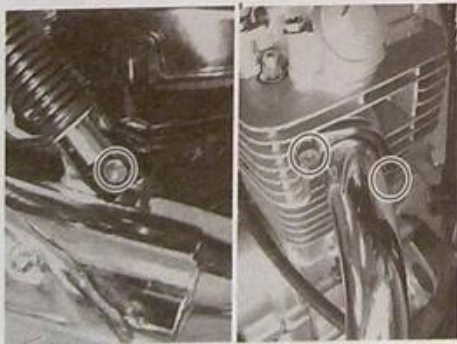
## سونگ آرم



۱	ریئر ٹارک لنک
۲	ڈسٹ سیل کوور
۳	واشر
۴	بشک
۵	آئیل سیل
۶	اسکر
۷	ریئر ایکسل
A	ٹارک لنک نٹ
B	سونگ آرم پائونٹ نٹ

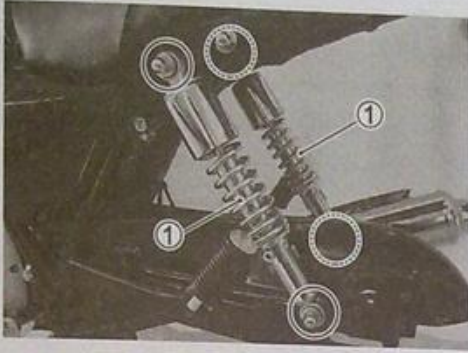


ITEM	N-m	kgf-m
(A)	13	1.3
(B)	65	6.5

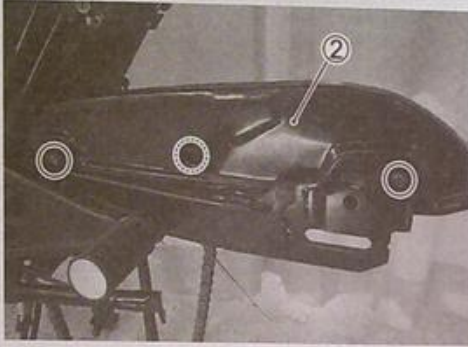


## نکات

- بجٹلے پیسے کو نکال لیں۔ (32 - 5)
- مفلر ماؤنٹنگ بٹ کو نکال لیں۔
- ایگزاسٹ پائپ بولٹ کو نکال دیں۔



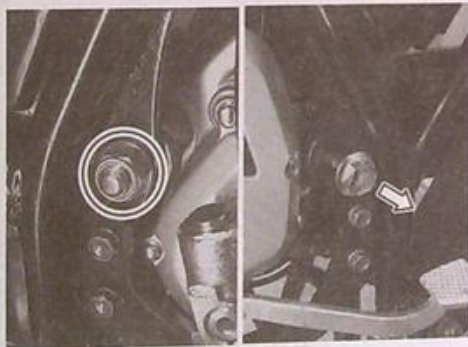
- پچھلے شاک لیوڈر اور برکوں کال دیں۔



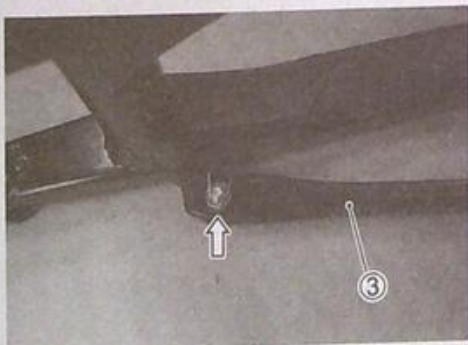
- ڈرائیو چین کیس بولٹوں کو کال دیں۔
- سوئچ آرم سے ڈرائیو چین کیس 2 کو کال دیں۔



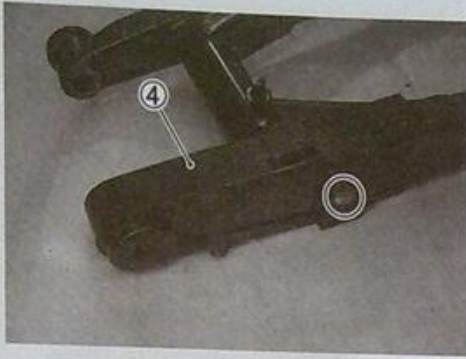
- سوئچ آرم پائینٹنٹ اور دھڑک کال دیں، اور شافٹ کو باہر نکال دیں۔
- سوئچ آرم آسمبلی کو کال دیں۔



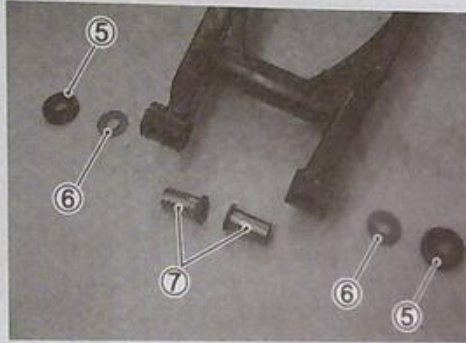
- کوئزین کو کھینچ کر باہر نکال دیں اور نٹ اور بولٹ کو کال دیں۔
- ہارک لنک 3 کو کال دیں۔



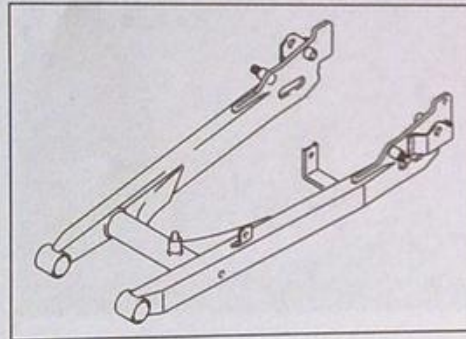




• چیمین بفر 4 کو نکال دیں۔



• ڈسٹ سیل کوورز 5، واشر 6 اور اسپر کو نکال دیں۔



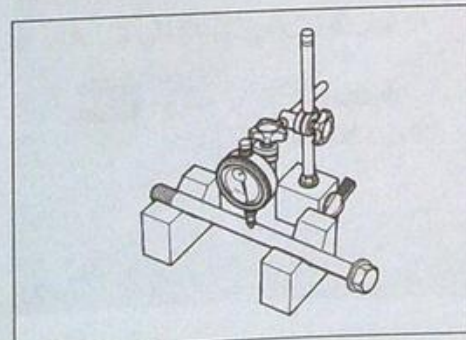
## جانچ اور علیحدہ کرنا سونگ آرم

کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے سونگ آرم کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی مل جائے تو اس کی جگہ نیا سونگ آرم لگائیں۔



## چیمین بفر

کسی بھی نقصان کیلئے چیمین بفر کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی مل جائے تو اس کی جگہ نیا چیمین بفر استعمال کریں۔



## سونگ آرم پائینٹ شافٹ

ڈائریکٹ گج کی مدد سے پائینٹ شافٹ کارن آؤٹ جانچیں۔ اگر رن آؤٹ اپنی سروں کی حد سے تجاوز کر جائے تو اسکو تبدیل کر دیں۔

سونگ آرم پائینٹ شافٹ رن آؤٹ

سروں کی حد: 0.6 ملی میٹر

ڈائریکٹ گج: 09900-20607

معیاری اسٹینڈ: 09900-20701

ٹول: 09900-21304

DATA

TOOL

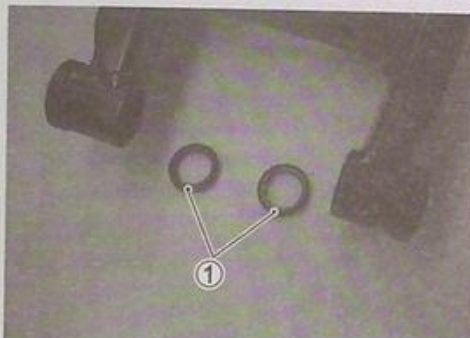


**سونگ آرم پائینٹ اسپیسر اور ڈسٹ کور**  
 کسی بھی نقصان کیلئے سوگ آرم پائینٹ اسپیسر اور ڈسٹ کور کو جانچیں۔ اگر کوئی نقصان مل جائے تو اسکی جگہ نئے استعمال کریں۔



## آئیل سیل

کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے آئیل سیل اپ کو جانچیں۔  
 اگر کوئی خرابی مل جائے تو اسکی جگہ نئی آئیل سیل استعمال کریں۔

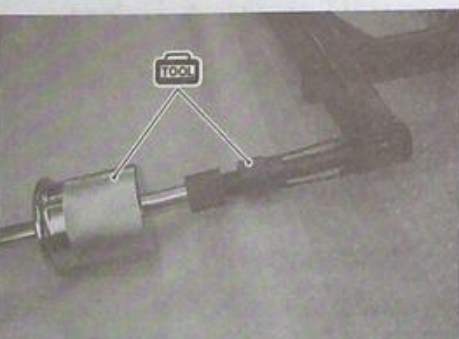


آئیل سیل 1 کو نکال دیں۔



## سونگ آرم پائینٹ بشنگ

سوگ آرم بشنگ میں اسپیسر کو ڈال دیں۔ اسپیسر کو اوپر اور نیچے ہلا کر پٹے کی جانچ کریں۔ اگر پٹے بہت زیادہ ہوتو اسکو بدل کر نیا استعمال کریں۔



• خاص آلے کی مدد سے سوگ آرم بشنگ کو نکال دیں۔

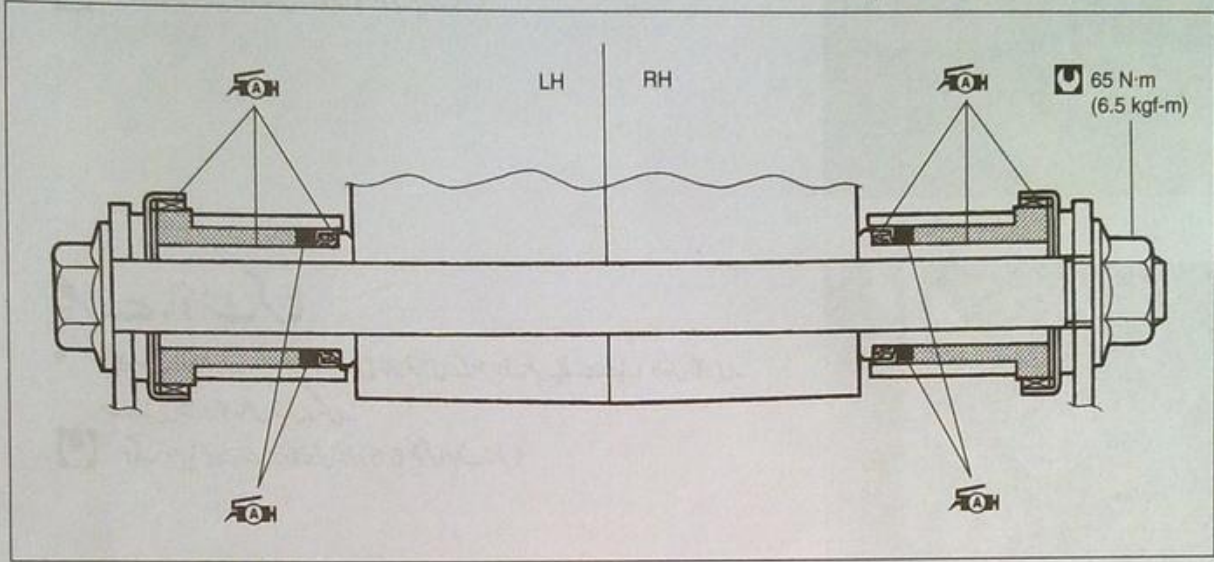
ہیرنگ ریموور: 09930-74510  
 سلائیڈنگ ٹول: 09930-30102





## پھر سے لگانا

جس طرح نکالا تھا اسکے متضاد طریقے سے سوئگ آرم کو پھر سے لگائیں۔

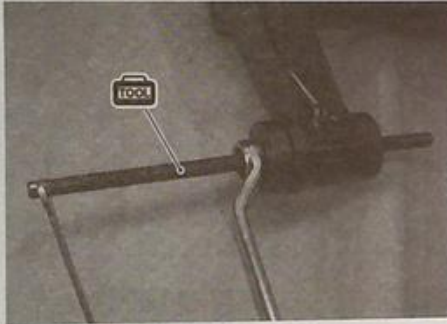


## سوئگ آرم پائینٹ بشنگ

خاص آلے کی مدد سے سوئگ آرم بشنگ کو سوئگ آرم پائینٹ میں ڈال دیں۔

بیرنگ انسٹالریٹ: 09924-84521

آئیل سیل، بشنگ اور ڈسٹ کوور: پگ ریس لگائیں۔  
(اوپر بیان کیا گیا ہے)

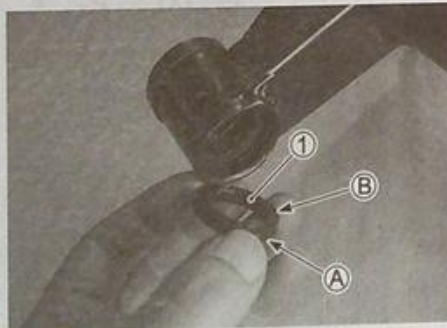


## آئیل سیل

سوئگ آرم پائینٹ پر آئیل سیل 1 لگادیں۔

نوٹ:

چپٹی سطح A اور اس سے بھی بڑی چپٹی سطح B کے ہر نی طرف آئیل سیل لگادیں۔

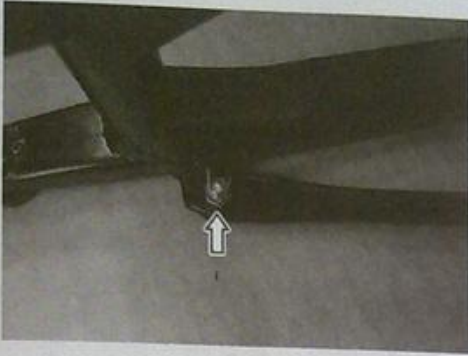



• سوئگ آرم پائینٹ پر اسٹور لگادیں۔

احتیاط

اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ اسٹور کو لگاتے وقت آئیل سیل کو کسی بھی طرح کا نقصان نہیں ہونا چاہیے۔






- ٹارک لنک کو معیاری ٹارک تک کس دیں۔
- نئی کوٹرین لگا دیں۔
- ٹارک لنک نٹ: 13 نیوٹن میٹر (1.3 کلوگرام فٹ میٹر) 



### پھر سے ماؤنٹ کرنا

- پچھلے سوئیگ آرم اور اسسٹینشن کو جس طرح نکالا تھا اسی کے مترادف طریقے سے دوبارہ واپس لگا دیں۔
- مندرجہ ذیل نکات کا خاص خیال رکھیں۔
- سوئیگ آرم پائیوٹ نٹ: 65 نیوٹن میٹر (6.5 کلوگرام فٹ میٹر) 

- پچھلا شاک لیور اور برگ لگادیں (47 - 5)

- ایگزاسٹ پائپ اور فلٹر کو لگادیں (18 - 2)

- پچھلا پیر لگادیں۔

### آخری جانچ اور ایڈجسٹمنٹ

پچھلے اسسٹینشن اور پیس کو لگانے کے بعد ڈرائیو ٹیک سے پہلے مندرجہ ذیل ایڈجسٹمنٹ کرنا ضروری ہے:

- ڈرائیو چین (13 - 2)

- پچھلے بریک (15 - 2)

- جیزر پولٹ اور نٹ (20 - 2)

- پچھلا اسسٹینشن (19 - 2) 



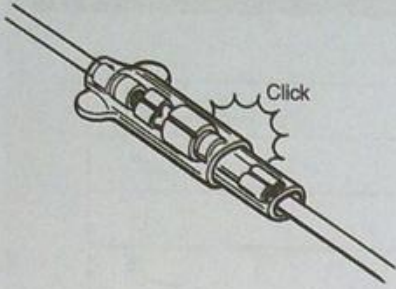
## الیکٹریکل سسٹم

6-2	سروس کے وقت احتیاط
6-2	کنکٹر
6-2	کپلر
6-2	کلیپ
6-2	فیوز
6-2	سیسی کنڈکٹر والا پارٹ
6-3	بیٹری کا منسلک کرنا
6-3	تاروں کو لگانے کا طریقہ کار
6-3	ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کا استعمال
6-4	الیکٹریکل جروں کی جگہ
6-6	چار جنک کا نظام
6-6	مشکلات
6-8	چارج
6-16	اگنیشن نظام
6-16	مشکلات
6-18	چارج
6-22	اسپیڈ میٹر
6-23	لیپ
6-23	ہیڈ لائٹ او۔ پوزیشن لائٹ
6-25	بریک لائٹ / ٹیل لائٹ
6-27	سوچ
6-27	اگنیشن سوچ کا نکالنا
6-27	نیوٹرل سوچ کی جانچ
6-28	ٹرن سگنل ریلے
6-29	بیٹری
6-29	تفصیلات
6-29	شروعاتی چار جنک
6-29	سروسنگ
6-29	چار جنک کا عمل
6-31	بیٹری کی زندگی



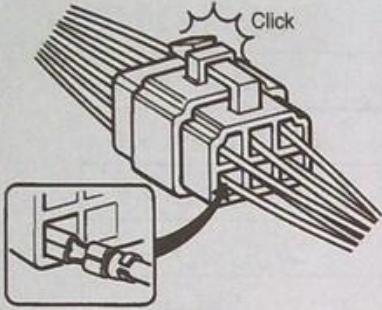
## سروس کے وقت احتیاط کنیکٹر

- جب کنیکٹر کو منسلک کریں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ اسکو لگانے کے بعد تنگ کی آواز آتی ضروری ہے۔
- کنیکٹر کو اس کے کوور میں کسی بھی طرح کے نقصان کیلئے جانچیں۔



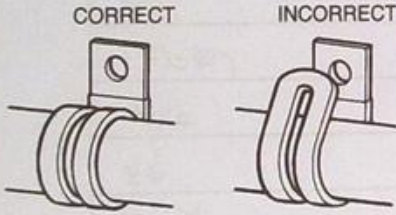
## کپلر

- جب لاک کی طرح کا کپلر ہو تو اسکو منقطع کرنے سے پہلے لاک کو کھول دیں اور جب منسلک کریں تو اسکو مکمل دبا دیں تاکہ لاک صحیح لگ جائے۔ جب کپلر کو منقطع کریں تو صرف کپلر باؤی کو پکڑی اور لیڈ واڑ کو مت کھینچیں۔
- مڑاؤ اور ڈھیلے پن کیلئے کپلر ہر ایک ٹرمینل کو جانچیں۔
- خرابی یا زنگ کیلئے سارے ٹرمینل کو جانچیں۔



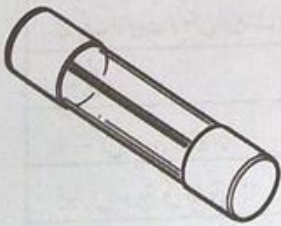
## کلیپ

- تاروں کے سمجھے گئے اس طرح سے کلیپ کر دیں جیسا کہ واڑز اور تنگ میں بیان کیا گیا ہے۔ (7 - 10)
- کلیپ کو اچھی طرح سے موڑ دیں تاکہ تاریں مناسب طریقہ سے کلیپ ہو جائیں
- جب تاروں کے سمجھے گئے کلیپ کریں تو اس بات کا دھیان رکھیں کہ تاریں نیچے نہیں لٹکی چاہیے۔
- بینڈ کی طرح کے کلیپ کیلئے تار یا اسکی کوئی چیز استعمال نہ کریں۔



## فیوز

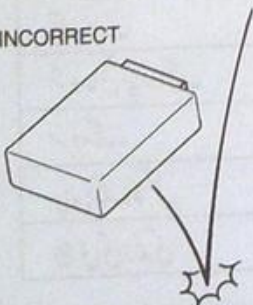
- جب بھی فیوز اڑ جائے تو سب سے پہلے اسکی وجوہات کا پتہ لگائیں پھر اس مسئلہ کو حل کریں پھر اسے بعد فیوز تبدیل کریں۔
- کبھی بھی مختلف طرح کا فیوز استعمال مت کریں۔
- فیوز کیلئے تار یا اسکی طرح کی دوسری چیز مت استعمال کریں (جیسا کہ تار)۔



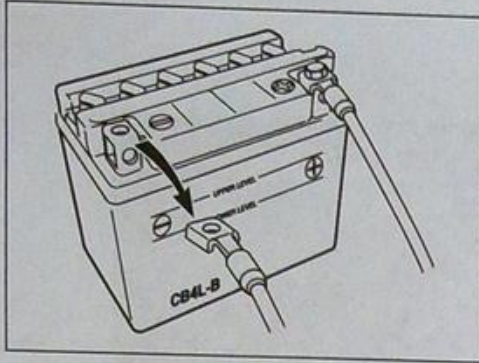
## سیسی کنڈکٹر والا پارٹ

- سیسی کنڈکٹر والے پارٹ جیسا کہ CID اس طرح کے پارٹ کو نیچے مت مرنے دیں۔
- جب اس پارٹ کو جانچیں تو ہاتھ کی ہدایت پر سختی سے عمل کریں۔
- ہدایت پر عمل نہ کرنے سے یہ پارٹ خراب بھی ہو سکتا ہے۔

INCORRECT

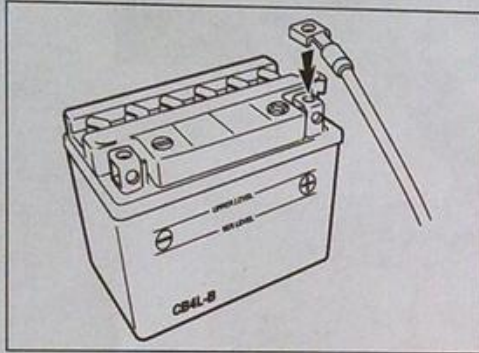






## بیٹری کا منسلک کرنا

- جب بیٹری کو نکالنے یا سروس کیلئے منقطع کریں تو سب سے پہلے - والی بیٹری کی تار کو منقطع کریں۔
- جب بیٹری میں بیٹری کی تار کو لگانا ہو تو سب سے پہلے + والی تار کو لگائیں
- اگر فرمیل کے اوپر زنگ جم جائے تو بیٹری کو نکال کر اس کے اوپر گرم پانی ڈال کر واٹر برش سے صاف کر لیں۔
- بیٹری پر فرمیل لگانے کے بعد اس پر گرہیں لگائیں۔
- + بیٹری فرمیل کے اوپر کوور لگادیں۔

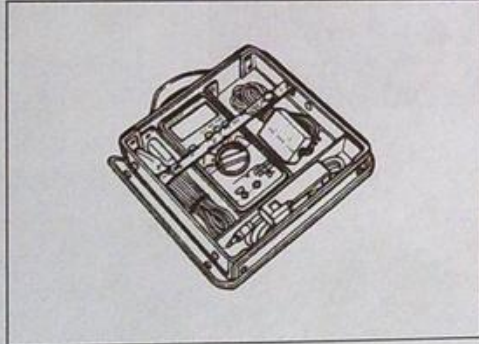


## تاروں کو لگانے کو طریقہ

- واٹر ڈرنک سے پرہیز کرتے ہوئے تاروں کے تھکے کو صحیح کر دیں (10 - 7)

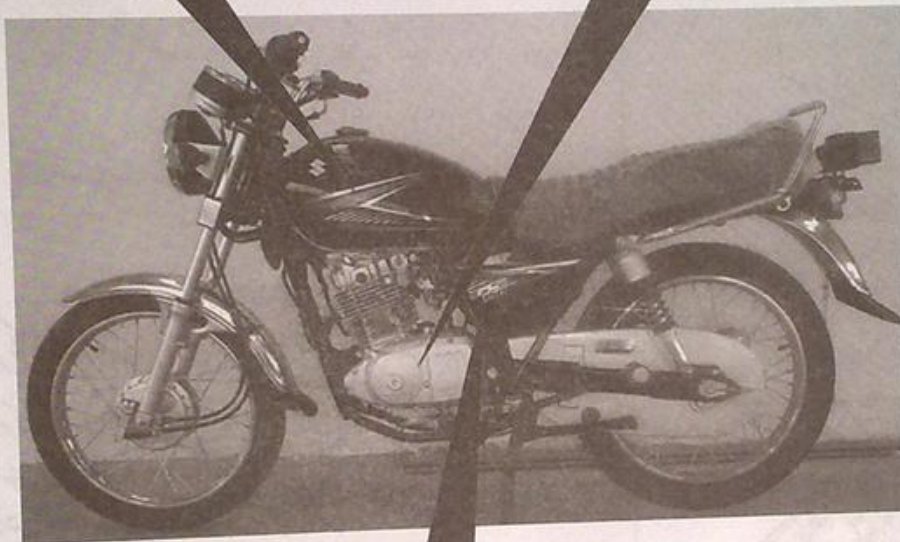
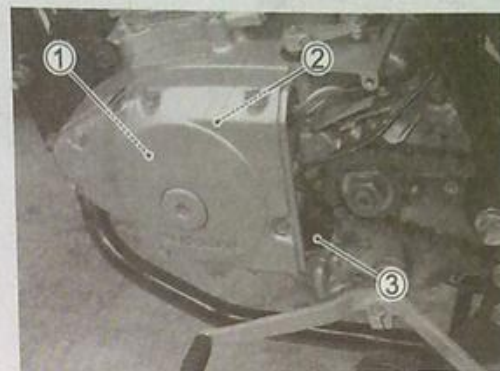
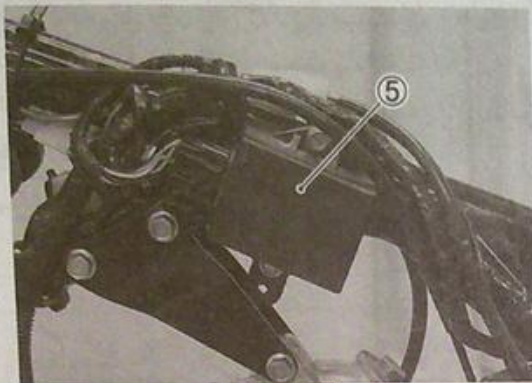
## ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کا استعمال

- + اور - فرمیل کیلئے ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کا مناسب استعمال کریں۔ اس کا غلط استعمال موٹر سائیکل اور یہ مشینوں کیلئے نقصان دہ ہو سکتا ہے۔
- اگر دو بج اور کرنٹ کی تہیں معلوم نہ ہوں تو پیکش بلند حد سے شروع کریں۔
- جب مزاحمت کو جانچیں تو اس بات کا خاص خیال رکھیں کہ دو بج نہیں آنے چاہیے۔ اگر دو بج آ رہے ہوں تو ٹیسٹر خراب ہو سکتا ہے۔
- ٹیسٹر کا استعمال کرنے کے بعد اس کا سوچ بند کر دیں۔



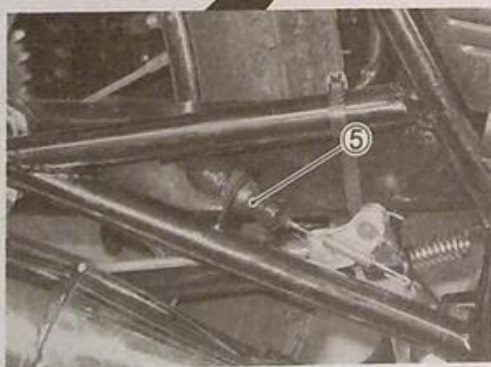
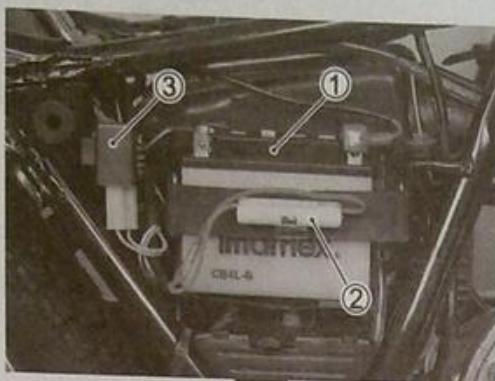
## احتیاط

ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کا استعمال کرتے ہوئے احتیاط کی بات کی کتاب کو بھی طرح پڑھ لیں۔



جزئیات	۱
پک اپ کوائل	۲
نیوٹرل سوچ	۳
ریگولیزر/ریکٹیفائر	۴
CDI یونٹ	۵

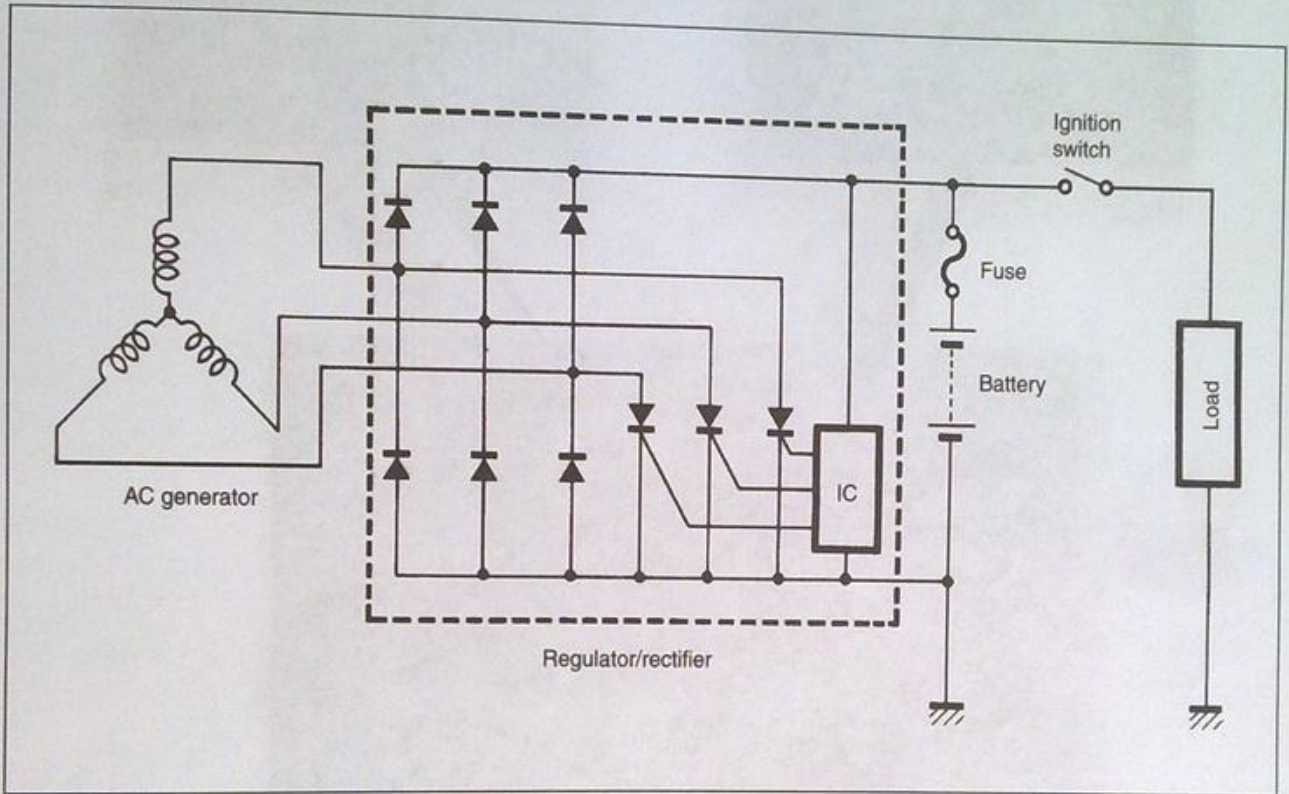




۱	بیٹری	۴	اگنیشن کوائسل
۲	فیوز	۵	ریئر بریک لائٹ سوئچ
۳	ٹرن سگنل ریپے	۶	فرنٹ بریک سوئچ

## چار جنگ نظام بیان

تصور میں چار جنگ نظام کا سرکٹ دکھایا گیا ہے، جو کہ AC جنریٹر، ریگلیٹریٹر یونٹ اور بیٹری سے ملکر بننا ہے۔  
AC کرنٹ، AC جنریٹر سے بننا ہے جو کہ ریگلیٹریٹر سے گزرنے کے بعد DC کرنٹ ہو جاتا ہے پھر اس کے بعد بیٹری چارج کرتا ہے۔



## مشکلات

بیٹری کا بہت جلدی ڈاؤن ہو جانا

پہلا قدم

ان چیزوں کو جانچیں۔ (8 - 12) کیا بیٹری سے غیر ضروری کرنٹ نہیں استعمال ہو رہا؟

YES	Remove accessories.
NO	Go to Step 2.

دوسرا قدم

1) بجلی کے غیر ضروری بہاؤ کیلئے بیٹری کو جانچیں۔ (8 - 12)

کیا بیٹری سے غیر ضروری کرنٹ تو نہیں استعمال ہو رہا ہے؟

YES	Go to Step 3.
NO	<ul style="list-style-type: none"> <li>Short circuit of wire harness</li> <li>Faulty electrical equipment</li> </ul>



تیسرا قدم

(1) بیٹری ٹرمینل کے درمیانی کرنٹ کی پیمائش کریں۔ (8 - 12)  
کیا بیٹری چارجنگ کے دوجے مرحلے پر ہے۔

YES	<ul style="list-style-type: none"> <li>Faulty battery</li> <li>Abnormal driving condition</li> </ul>
NO	Go to Step 4.

چوتھا قدم

جنرے کو اسٹیل کی مزاحمت کی پیمائش کریں (8 - 12)  
کیا جنرے کو اسٹیل کی مزاحمت صحیح ہے؟

YES	Go to Step 5.
NO	Faulty generator coil or disconnected lead wires

پانچواں قدم

جنرے کے بغیر لوڈ کے دوجے کی پیمائش کریں (8 - 13)  
کیا جنرے کے بغیر لوڈ دوجے صحیح ہیں؟

YES	Go to Step 6.
NO	Faulty generator

چھٹا قدم

ریگولر/ریکٹیفائر کو جانچیں۔  
کیا ریگولر/ریکٹیفائر صحیح ہے۔

YES	Go to Step 7.
NO	Faulty regulator/rectifier

ساتواں قدم

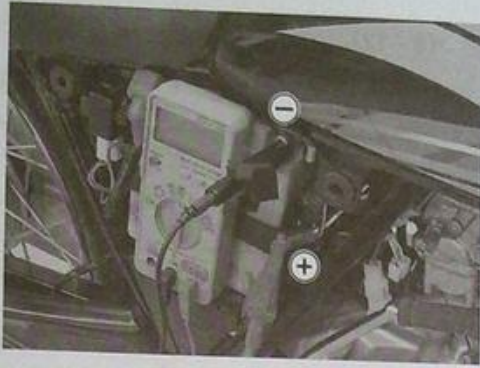
وائرنگ کو جانچیں  
کیا وائرنگ صحیح ہے؟

YES	Faulty battery
NO	<ul style="list-style-type: none"> <li>Short circuit of wire harness</li> <li>Poor contact of couplers</li> </ul>

بیٹری کا اوور چارج ہونا

خراب ریگولر/ریکٹیفائر

خراب بیٹری



## جارج

بیٹری کے کرنٹ کا غیر ضروری بہاؤ

- دائیں فریم کو دور کو نکل دیں (2 - 5)
- انکیشن سوچ کو "OFF" کر دیں۔
- بیٹری لیڈ تار کو منقطع کر دیں

ملٹی سرکٹ میٹر کی مدد سے۔ بیٹری ڈیمیل اور۔ بیٹری لیڈ تار کے درمیانی کرنٹ کی پیمائش کریں۔ اگر نتیجہ اپنی مقررہ حد سے زیادہ نکلے تو غیر ضروری بہاؤ ہو رہا ہے۔

ملٹی سرکٹ میٹر سیٹ: 09900 - 25008



میٹر نمونہ انڈیکیشن: کرنٹ (ma 20 ---)



بیٹری کرنٹ (غیر ضروری بہاؤ): 1 ma کے اندر



## احتیاط

- کرنٹ کا غیر ضروری بہاؤ شاید بہت بلند حد تک ہو رہا ہو، سب سے پہلے میٹر کو بلند پیمائش پر نصب کر دیں تاکہ میٹر کو کوئی نقصان نہ پہنچے۔
- جب کرنٹ کی پیمائش کریں تو انکیشن سوچ کو کبھی بھی "ON" نہ کریں۔

جب کرنٹ کا غیر ضروری بہاؤ جانچیں تو اس سے پہلے کھلے اور کھلیوں کو ایک ایک کر کے نکال دیں۔ اور ہر ایک پارٹ کو جانچیں۔

ریکچو لیڈ وولٹیج

- دائیں فریم کو دور کو نکال دیں (2 - 5)

- انجن کو اسٹارٹ کر دیں اور اس کو 5000 r/min پر لے آئیں اور ڈیسٹروکٹو HVI پوزیشن پر رکھ دیں۔

ملٹی سرکٹ میٹر کی مدد سے + اور۔ بیٹری ڈیمیلوں کے درمیان کرنٹ کی پیمائش کریں۔

کرنٹ کی پیمائش کریں۔ اگر وولٹیج مقررہ حد تک نہ ہوں تو جزیئر اور کیو لیٹر/ریکٹیفائر کو جانچیں۔ (8-13 اور 14-8)

## نوٹ:

جب یہ میٹ کریں تو اس بات کا خیال رکھیں کہ بیٹری مکمل چارج ہونی چاہیے۔

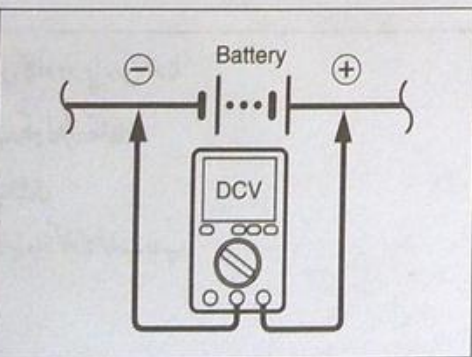
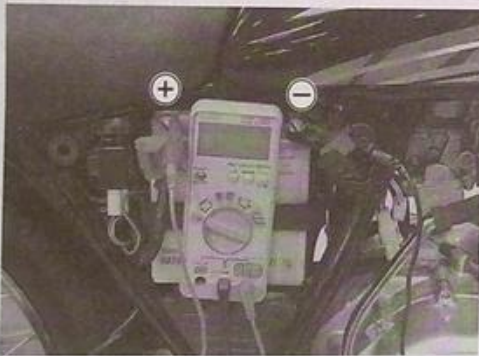
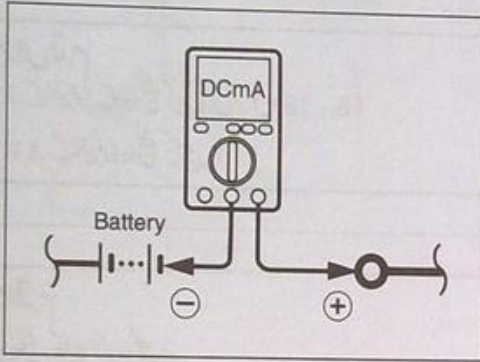
ملٹی سرکٹ میٹر سیٹ: 09900 - 25008



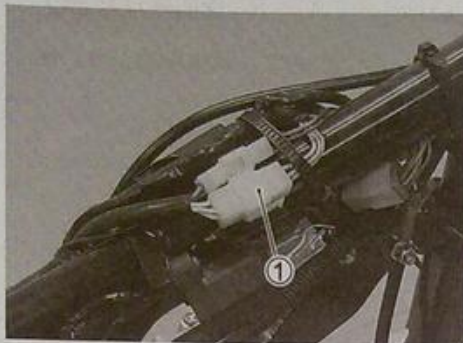
میٹر نمونہ انڈیکیشن: وولٹیج (---)



چار جگہ آؤٹ پٹ (ریکچو لیڈ وولٹیج): 13.5 - 15.2 r/min پر وولٹ







### جزیرہ کوائل کی مزاحمت

- سیٹ کوئل دیں (2 - 5)
- فیول ٹینک کوئل دیں (2 - 4)
- جزیرہ کلر 1 کو منقطع کر دیں۔

تینوں لیڈ تاروں کے درمیانی مزاحمت کی پیمائش کریں۔ اگر مزاحمت مقررہ حد تک نہ ہو تو اس جزیرہ کی جگہ نیا جزیرہ استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹریٹ: 09900 - 25008



میٹریٹوب ایڈیکیشن: مزاحمت (؟)



جزیرہ کوائل کی مزاحمت: 0.7 - 1.2 ؟ (پہلا سے پہلا) (پہلے سے گراؤنڈ) ؟؟



نوٹ:

جب مندرجہ بالا میٹ کریں تو اس کیلئے جزیرہ کوئلانا ضروری نہیں ہوتا ہے۔

### جزیرہ بغیر لوڈ کے کارکردگی

- سیٹ کوئل دیں (2 - 5)
- فیول ٹینک کوئل دیں (2 - 4)
- جزیرہ کلر کو منقطع کر دیں۔

• انجن کو اسٹارٹ کریں اور اسکو 5000 r/min پر رکھ دیں۔

ملٹی سرکٹ میٹریٹ مدد سے تین لیڈ تاروں کا درمیانی کرنٹ کی پیمائش کریں۔

اگر میٹریٹ کا نتیجہ مقررہ حد کے اندر ہو تو جزیرہ کی جگہ نیا جزیرہ استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹریٹ: 09900 - 25008



میٹریٹوب ایڈیکیشن: دوولٹی (؟)



بغیر لوڈ کے جزیرہ کی کارکردگی:



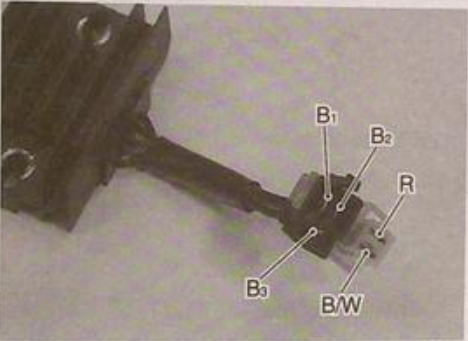
5000 r/min یا زیادہ (جب انجن ٹھنڈا ہو)



ریکیو لیٹر/ریکلیفائر  
• ریکیو لیٹر/ریکلیفائر کیلر کو منقطع کر دیں۔



• ریکیو لیٹر/ریکلیفائر 1 کو نکال دیں۔



ملٹی سرکٹ میٹر کی مدد سے فریمٹوں کے درمیانی کرنٹ کی پیمائش کریں جیسا کہ مندرجہ ذیل چارٹ میں ظاہر ہے۔  
اگر وولٹیج مقررہ حد تک نہ ہو تو نیا ریکیو لیٹر/ریکلیفائر استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹر نمٹ: 09900 - 25008



میٹر نوٹ: ڈی آئی او ڈیٹ (۲)



اکائی: v

Probe of tester	⊕ Probe of tester to:				
	R	B/W	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>
R		0.5 - 1.2	0.4 - 0.7	0.4 - 0.7	0.4 - 0.7
B/W	1.2 - 1.5		*	*	*
B <sub>1</sub>	*	0.4 - 0.7		*	*
B <sub>2</sub>	*	0.4 - 0.7	*		*
B <sub>3</sub>	*	0.4 - 0.7	*	*	

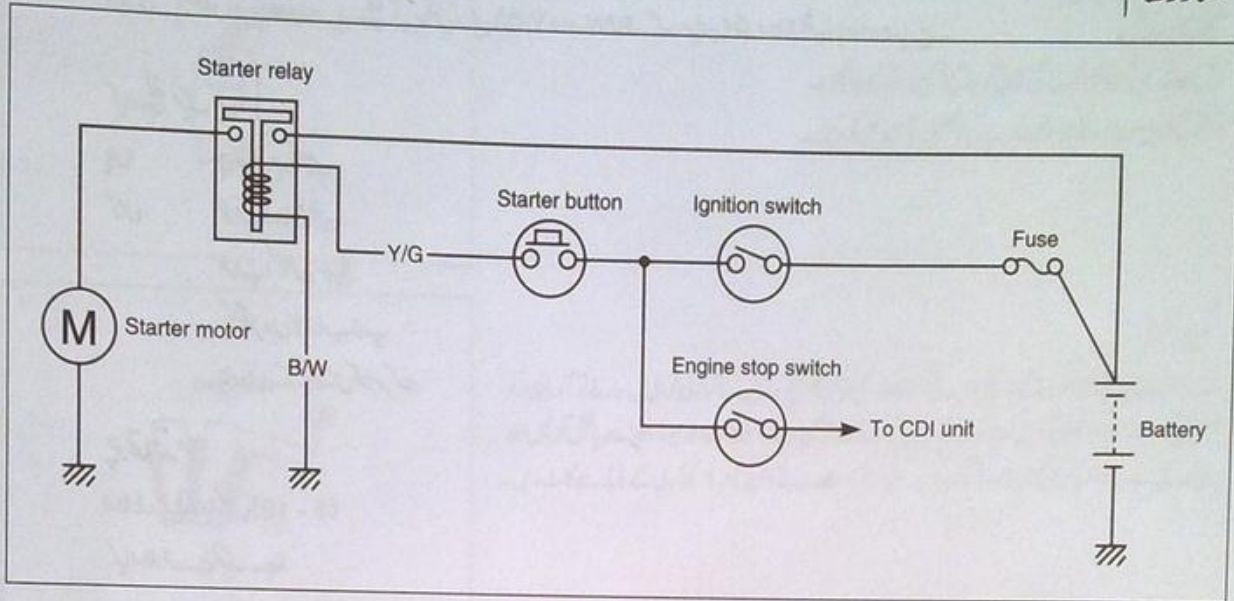
1.4 وولٹ یا زیادہ (میٹر کے بیٹری وولٹیج)

مندرجہ بالا اندازاً قیمتیں بیان کی گئی ہیں۔

نوٹ:

جب میٹر سب سلسلک ہوں اور میٹر 1.4 وولٹ کے اندر دکھارہا ہو، ملٹی سرکٹ میٹر کی بیٹری کو تبدیل کر دیں۔





## مشکلات

تشخیص کرنے سے پہلے اس بات کی جانچ کر لیں کہ فیوز خراب نہ ہوں اور بیٹری مکمل چارج ہونی چاہیے۔

انشارٹر موٹر کا نہ چلنا

پہلا قدم

ڈرائیونگ کو نیوٹرل کر دیں۔

انجین سوچ کو ON کر دیں اور انجن اٹاپ سوچ کو RUN پر رکھیں جب انشارٹر ٹرن دیا ہوا ہو تو انشارٹر ریٹے سے کلک کی آواز سنیں۔

کیا کلک کی آواز آئی؟

YES	Go to Step 2.
NO	Go to Step 3.

دوسرا قدم

جب بیٹری + ٹرمینل منسلک ہو تو جانچیں کہ انشارٹر موٹر چل رہا ہے۔ (بجلی کی بہت بڑی مقدار استعمال ہوتی ہے اس لئے تھلی تار کو استعمال نہ کریں)

کیا انشارٹر موٹر چل رہی ہے؟

YES	<ul style="list-style-type: none"> <li>Faulty starter relay</li> <li>Loose or disconnected starter motor lead wire</li> <li>Loose or disconnected between starter relay and battery (+) terminal</li> </ul>
NO	Faulty starter motor

## تیسرا قدم

اسٹارٹر لیے کنکٹروں پر اسٹارٹر لیے وولٹیج کی پیمائش کریں (Y/G اور B/W کے درمیان) جبکہ اسٹارٹر ٹرن دبا ہوا ہونا چاہیے۔

## کیا وولٹیج ٹھیک ہیں؟

ہاں چوتھا قدم دیکھیں

نہیں خراب اسٹارٹر ٹرن

خراب انجین سوئچ

کنکٹروں کا خراب ملاپ

تاروں کے سمجھے میں کھلا سرکٹ

## چوتھا قدم

اسٹارٹر لیے کو جانچیں (19 - 8)

کیا اسٹارٹر لیے ٹھیک ہے؟

ہاں اسٹارٹر لیے کا خراب ملاپ

نہیں خراب اسٹارٹر لیے

اسٹارٹر موٹر چلتا تو ہے پرائیمر کو کڑیک نہیں کرتا

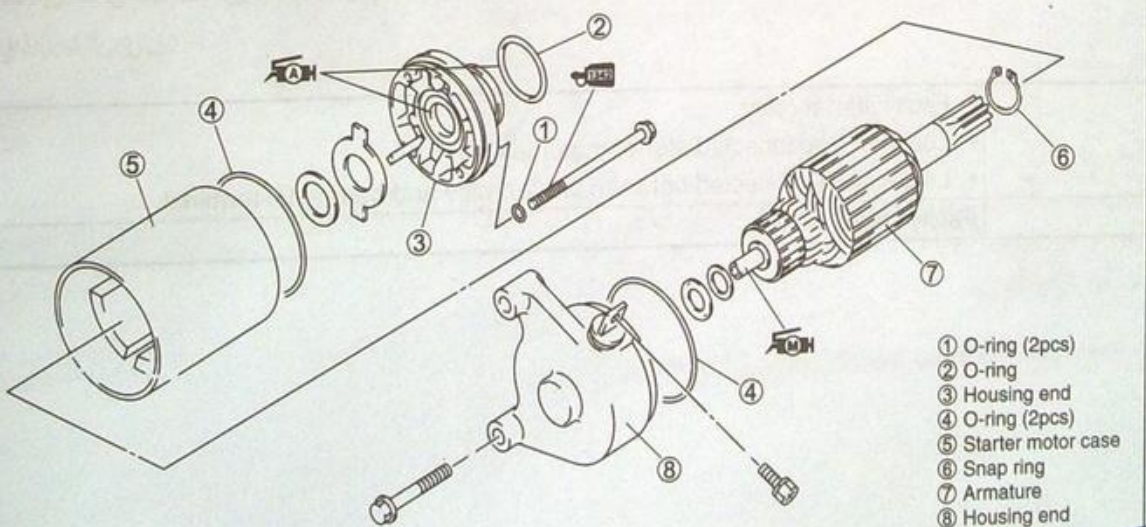
خراب اسٹارٹر کھینچ

اسٹارٹر موٹر کا نکالنا اور لگانا

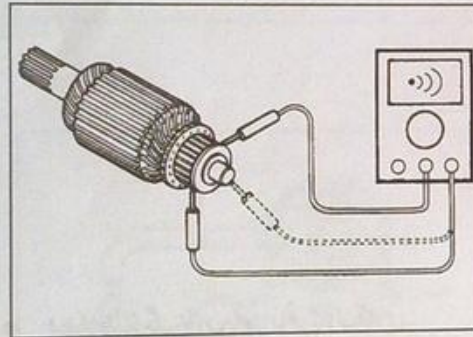
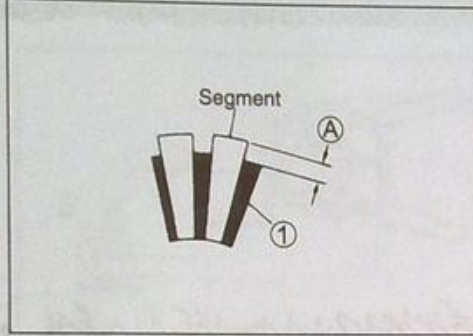
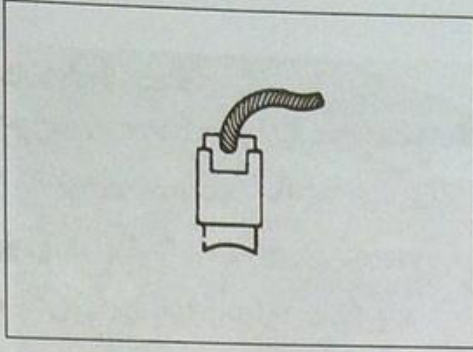
اسٹارٹر موٹر لیز تار کو منقطع کر دیں۔

اسٹارٹر موٹر کو نکال دیں۔

تصویر کے مطابق اسٹارٹر موٹر کا پارٹس علیحدہ کر دیں







## اشارٹ موٹر کی جانچ کاربن برش

برش ہولڈر میں کسی بھی طرح کی خرابی کو جانچنے کیلئے برش کو جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی موجود ہو تو ہاؤسنگ سرے کی اسمبلی کی تبدیلی کر دیں۔

## کیوٹسٹر

رنگ کا اتر جانا کسی بھی طرح کی خرابی یا اندرونی کٹاؤ A کیلئے کیوٹسٹر کو جانچیں۔ اگر کوئی خرابی مل جائے تو آرمیچر کو  
تبدیل کریں اور نیا استعمال کریں۔ اگر کیوٹسٹر کی سطح کا رنگ اتر گیا ہے تو اسکو #400 سینڈ پیپر سے پالش کر لیں اور  
صاف کپڑے سے اس کو پونچھ دیں۔ اگر کوئی اندرونی کٹاؤ موجود نہ ہو تو انسولیٹر 1 کو آری کے بلینڈ سے کاٹ دیں۔

## آرمیچر کوائل کی جانچ

ملٹی سرکٹ میٹر کی مدد سے سیمٹ اوڈا آرمیچر شافٹ کی درمیانی مستقلیت کو جانچیں۔  
اگر سیمٹوں کے درمیان مستقلیت نہ ہو یا سیمٹوں اور شافٹ کے درمیان مستقلیت ہو تو آرمیچر کو تبدیل کر کے نیا  
استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹر: 25008 - 09900



میٹروپ اینڈیکیشن: مستقل میٹ۔ (((

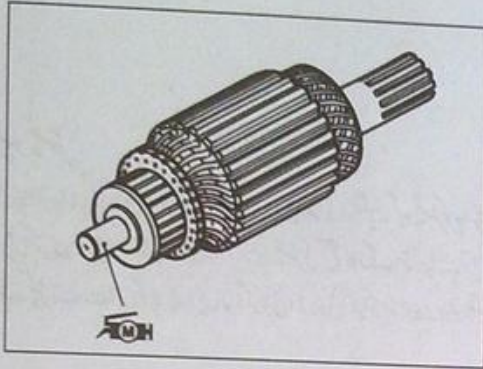



## آئیل سیل کی جانچ

آئیل سیل پ کو نقصان یا فیر ضروری بہاؤ کیلئے جانچیں۔  
اگر کوئی خرابی مل جائے تو ہاؤسنگ سرے کو تبدیل کر دیں۔


اشارٹر موٹر کو پھر سے لگانا  
 بطور اشارٹر موٹر کا لاقا اسکے مترادف طریقے سے اسکو پھر سے واپس لگادیں۔ مندرجہ ذیل نکات پر خاص دھیان دیں۔

- آئیل سیل کی اپ پر سوزو کی سپر گریس لگادیں۔

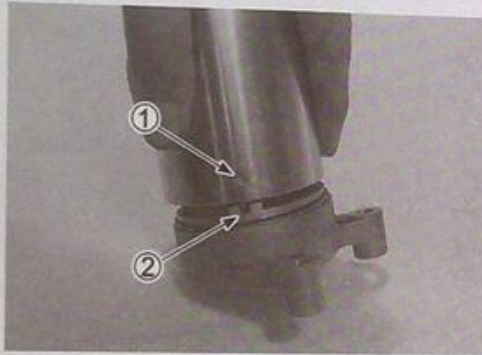


99000 - 25010: "A" سوزو کی سپر گریس 


• آرمیچر شافٹ پر تھوڑی سی سوزو کی مولی پیسٹ لگادیں۔

99000 - 25140: سوزو کی مولی پیسٹ 


• ہاؤسنگ سرے کے محراب دار پارٹ 2 پر اشارٹر موٹر کیس کے نشان 1 کو نصب کردیں۔

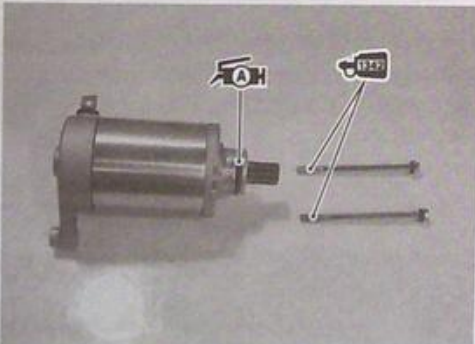


• اشارٹر موٹر ہاؤسنگ بولٹوں پر تھوڑا سا تھریڈ لاک لگادیں۔

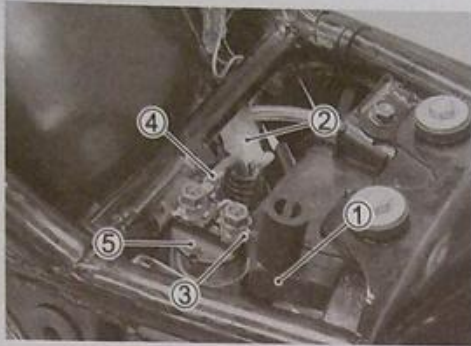
99000 - 32050: "1342" تھریڈ لاک 

• O-ریگ پر سوزو کی سپر گریس لگادیں۔

99000 - 25010: "A" سوزو کی سپر گریس 

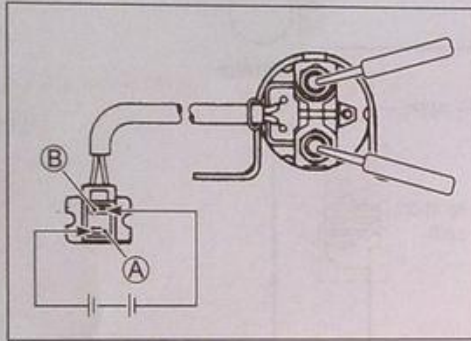




## اسٹارٹر ریلے کی جانچ

- سیٹ اور دائیں کوڈ کو نکال دیں (2 - 5)
- بیٹری سے بیٹری لیڈ وائرز کو منقطع کر دیں۔
- اسٹارٹر ریلے کو 1 کو نکال دیں۔
- اسٹارٹر ریلے پہلے 2 کو منقطع کر دیں۔
- اسٹارٹر موٹر لیڈ وائر 3 اور بیٹری لیڈ وائر 4 کو منقطع کر دیں۔
- اسٹارٹر ریلے نکال دیں۔



A اور B ٹرمینل پر 12 ولٹ لگا دیں اور ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کی مدد سے مثبت اور منفی ٹرمینلوں کی درمیانی مستقلیت کو جانچیں۔  
اگر اسٹارٹر ریلے ٹھیک ہو جائے اور مستقلیت مل جائے تو اس کا مطلب ریلے ٹھیک ہے۔

ملٹی سرکٹ ٹیسٹر سیٹ: 09900 - 25008



ٹیسٹ نوڈ ایڈیکیشن: مستقلیت کا ٹیسٹ۔ (((



## احتیاط

اسٹارٹر ریلے پر 5 سیکنڈ سے زیادہ بیٹری وولٹیج کو منطبق نہ کریں۔ اس طرح سے کوائل بہت زیادہ گرم ہو کر خراب بھی ہو سکتی ہے۔

ملٹی سرکٹ ٹیسٹر کی مدد سے ٹرمینلوں کے درمیان ریلے کوائل کی مزاحمت کی پیمائش کریں۔ اگر مزاحمت اپنی مقررہ کے اندر نہ ہو تو اسٹارٹر ریلے کو تبدیل کر کے اسکی جگہ نیا استعمال کریں۔

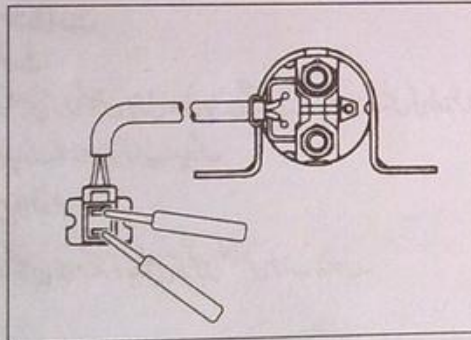
ملٹی سرکٹ ٹیسٹر سیٹ: 09900 - 25008



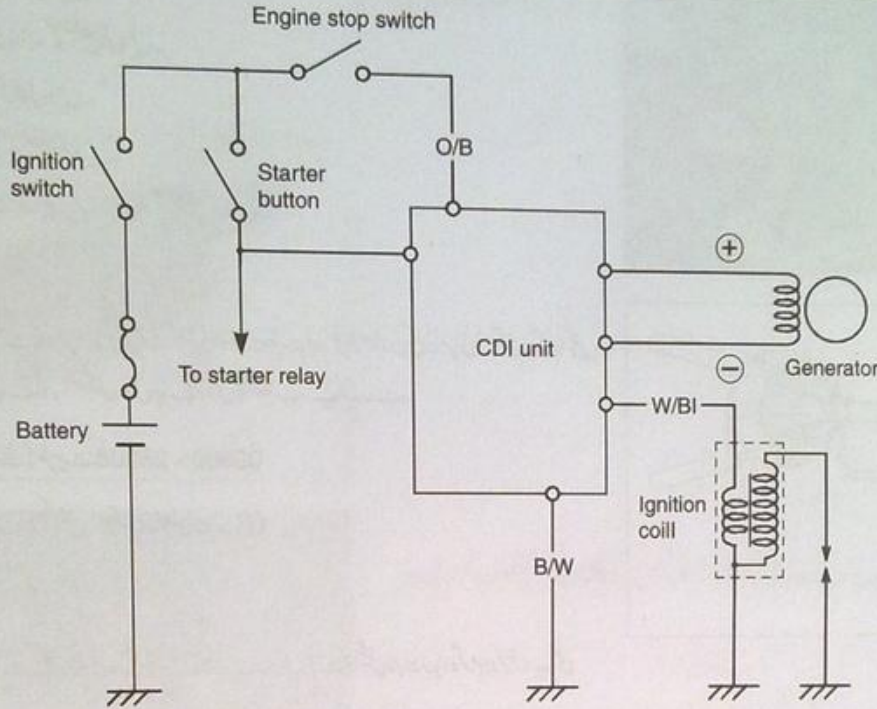
ٹیسٹ نوڈ ایڈیکیشن: مزاحمت (۲)



اسٹارٹر ریلے کی مزاحمت: 6 - ۳۰



# اکنیشن نظام



## مشکلات

نوٹ:

دیکھیں کہ ٹرانسمیشن پورل ہونی چاہیے تھیں سے پہلے جانچ لیں کی لموز خراب نہیں ہونے چاہیے اور بیڑی مکمل چارج ہونی چاہیے  
اسپارک کانڈ ہونا یا خراب اسپارک

پہلا قدم

اکنیشن نظام کیلر کو جانچیں کہ کہیں کنکشن خراب نہ ہوں۔

YES	Go to Step 2.
NO	Poor connection of couplers

دوسرا قدم

اکنیشن سوئچ کیساتھ CDI یونٹ پران پٹ لیڈ تاروں (O/B اور B/W)

کے درمیانی بیڑی دو لچ کی پٹائش کریں جبکہ انجن اسٹاپ سوئچ "ON" ہونا چاہیے۔ کیا دو لچ ٹھیک ہیں؟

YES	Go to Step 3.
NO	<ul style="list-style-type: none"> <li>Faulty ignition switch</li> <li>Faulty engine stop switch</li> <li>Faulty wire harness</li> </ul>



تیسرا قدم

اگنیشن کوائل شروعاتی بلند وولٹیج کی پیمائش کریں (22 - 8)

نوٹ

یہ جانچ صرف ملٹی سرکٹ میٹر اور پیک وولٹیج ایڈاپٹر کی مدد سے ہی کریں۔

کیا پیک وولٹیج ٹھیک ہیں۔

YES	Go to Step 4.
NO	Go to Step 5.

چوتھا قدم

اسپارک پلگ کو جانچیں (8 - 2)

کیا اسپارک پلگ ٹھیک ہے؟

YES	<ul style="list-style-type: none"> <li>Poor connection of the spark plug</li> <li>Go to Step 5.</li> </ul>
NO	Faulty spark plug

پانچواں قدم

اگنیشن کوائل کو جانچیں (23 - 8)

یا اگنیشن کوائل ٹھیک ہے؟

YES	Go to Step 6.
NO	Faulty ignition coil

چھٹا قدم

پک اپ کوائل پیک وولٹیج اور اسکی مزاحمت کی پیمائش کریں (24 - 8 اور 23 - 8)

پک اپ کوائل پیک وولٹیج کی جانچ صرف ملٹی سرکٹ میٹر اور پیک وولٹیج ایڈاپٹر سے ہی کریں۔

کیا پیک وولٹیج اور اسکی مزاحمت ٹھیک ہے؟

YES	<ul style="list-style-type: none"> <li>Faulty CDI unit</li> <li>Faulty wire harness</li> </ul>
NO	Faulty pick-up coil

جانچ

اگنیشن کوائل کے شروعاتی بلند وولٹیج

- فیول ٹینک کو نکال دیں (2-4)
- اسپارک پلگ کیپ کو منقطع کر دیں۔
- اسپارک پلگ کیپ پر نیا اسپارک پلگ منسلک کریں اور اسکو سیلنڈر ہیڈ کی طرف گراؤنڈ کریں۔

نوٹ:

اس بات کو دھیان رکھیں کہ سارے کھلے اور اسپارک پلگ مناسب طرح سے منسلک ہوں اور بیٹری مکمل چارج ہونی چاہیے۔  
مندرجہ ذیل طریقے سے ملٹی سرکٹ میٹر کی مدد سے اگنیشن کوائل کے شروعاتی بلند وولٹیج کی پیمائش کریں۔

- ملٹی سرکٹ میٹر کو مندرجہ ذیل طریقے سے بیک وولٹیج ایڈاپٹر کے ساتھ منسلک کر دیں۔

- پراب: سفید/ نیلا/ مثیل

+ پراب: گراؤنڈ

نوٹ:

اگنیشن کوائل پر انٹری لیڈ وائر کو منقطع مت کریں

ملٹی سرکٹ میٹر سیٹ: 09900 - 25008

احتیاط

ملٹی سرکٹ میٹر اور ایڈاپٹر کو استعمال کرنے سے پہلے ان کیساتھ منسلک کتابچہ کا مطالعہ ضرور کریں۔

- ٹرانزیشن کو نیوٹرل پر رکھیں اور پھر اگنیشن سوئچ کو "ON" کر دیں۔

- اسٹارٹر سوئچ کو دبا کر انجن کو کچھ سیکنڈوں کیلئے کریک ہونے دیں۔ اور پھر اگنیشن کوائل شروعاتی بلند وولٹیج کی پیمائش کریں۔

- مندرجہ بالا طریقے کو کچھ بار دہراتے رہیں اور سب سے زیادہ اگنیشن کوائل شروعاتی بلند وولٹیج کی پیمائش کریں۔

میٹر ٹیپ اگنیشن: وولٹیج (---)

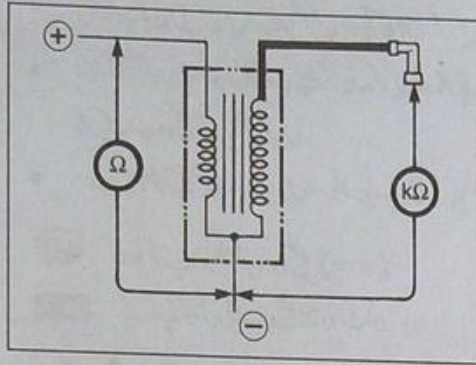
اگنیشن کوائل شروعاتی بلند وولٹیج: 150 وولٹ یا زیادہ

خبردار

ٹیسٹ کے دوران میٹر پر ہاب یا اسپارک پلگ کو مت چھوئیں اس طرح سے آپ کو بجلی کا جھٹکا بھگ سکتا ہے

اگر میٹر وولٹیج آبی مقعرہ حد سے کم ہوں تو اگنیشن کوائل کو جانچیں۔





آگنیشن کوائل کی مزاحمت

• فیول ٹینک کو نکال دیں (2-4)

• آگنیشن کوائل لیڈ وائرز اور پلگ کیپ کو منقطع کر دیں۔

آگنیشن کوائل کی مزاحمت پرائمری اور سیکنڈری وائرنگ ڈیوٹوں کی پیمائش کریں۔ اگر معیاری حد تک نہ ہو تو اسکو بدل

کرنے کی آگنیشن کوائل استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹریٹ: 09900 - 25008



میٹریٹوب اینڈیکیشن: مزاحمت (Ω)

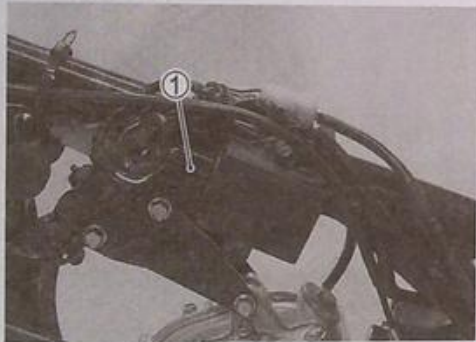


آگنیشن کوائل مزاحمت



پرائمری: 0.1 - 0.5 Ω (ٹرمینل - ٹرمینل)

سیکنڈری: 1.9 - 14 Ω (پلگ کیپ - ٹرمینل)



پک اپ کوائل پیک وولج

• فیول ٹینک کو نکال دیں (2-4)

• CDI یونٹ پروڈر ہارنیں کھل کر 1 کو منقطع کر دیں۔

نوٹ

اس بات کا دھیان رکھیں کہ سارے کھلم مناسب طریقے سے منسلک ہیں اور بیڑی مکمل چارج ہے۔

مندرجہ ذیل طریقے سے پک اپ کوائل کے بلند وولج کی پیمائش کریں۔

• مندرجہ ذیل طریقے سے پیک وولٹ ایڈاپٹر کیساتھ ملٹی سرکٹ میٹریٹ کو منسلک کر دیں۔

+ پراب: ہری لیڈ تار

- پراب: نیلی لیڈ تار

ملٹی سرکٹ میٹریٹ: 09900 - 25008

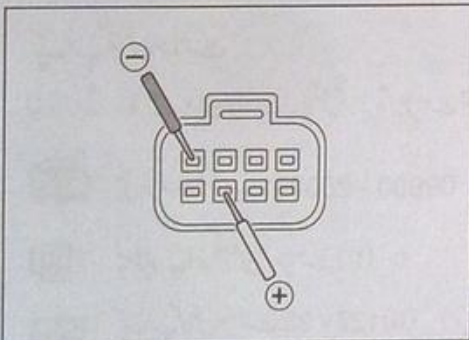


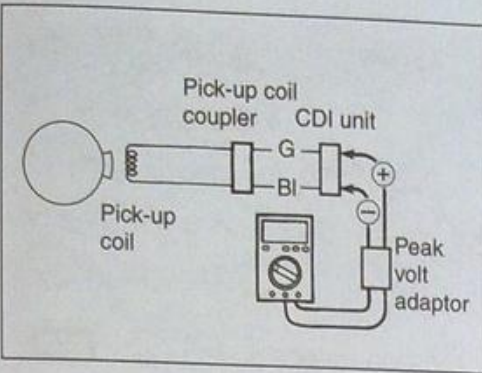
احتیاط

ملٹی سرکٹ میٹریٹ اور پیک وولٹ ایڈاپٹر کو استعمال کرنے سے پہلے اسکے ساتھ منسلک کتابچہ کا ضرور مطالعہ کر لیں اور اسکی

ہدایت کا مطالعہ کریں۔

PAKWHEELS.COM



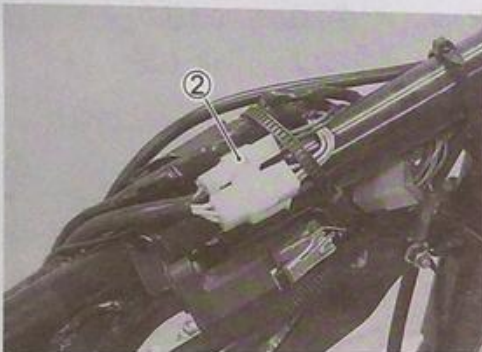


- ٹرانسمیشن کو نیوٹرل کر دیں اور پھر انکیشن سوچ ON کر دیں۔
- اسٹارٹر بٹن کو دبائے گا انجن کو کچھ لمحوں کیلئے کریک کریں اور پھر پیک اپ پیک وولٹیج کی پیمائش کریں۔
- پھر پیک اپ وولٹیج کی پیمائش کریں۔
- مندرجہ بالا طریقے کچھ بار دہرائیں اور بلند پیک وولٹیج کی پیمائش کریں۔

میٹر نوٹ ایڈیکیشن: وولٹیج (=====)

DATA پیک اپ کوئل پیک وولٹیج: 2 وولٹ اور زیادہ

اگر پیک وولٹیج اپنی مقررہ حد سے کم ہو تو پیک اپ کوئل لیڈ وائر کھلے پر پیک وولٹیج کو جانچیں۔



- فیول ٹینک کو نکال دیں (2 - 4)

- پیک اپ کوئل لیڈ وائر 2 کو منقطع کر دیں اور ملٹی سرکٹ میٹر کو پیک وولٹ ایڈاپٹر کیسٹھ منسلک کر دیں۔

+ پراب: ہری لیڈ تار

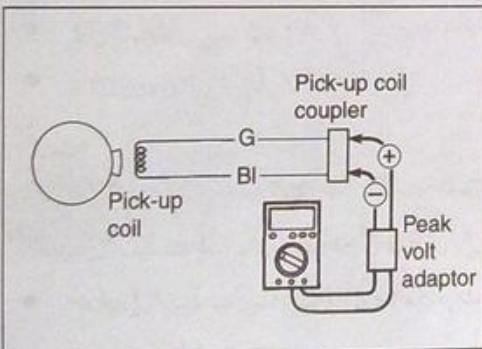
- پراب: نیلی لیڈ تار

- جسطرح CDI پینٹ کھلے کی پیمائش کی تھی بالکل اسی طرح سے پیک اپ کوئل لیڈ وائر کھلے پر پیک اپ کوئل وولٹیج کی پیمائش کریں

میٹر نوٹ ایڈیکیشن: وولٹیج (=====)

DATA پیک اپ کوئل لیڈ وولٹیج: 2 وولٹ اور زیادہ

اگر پیک اپ کوئل لیڈ وائر کھلے پر پیک وولٹیج ٹھیک ہیں۔ لیکن CDI پینٹ کھلے مناسب کام کر رہا ہو تو وائر ہارنیں کو تبدیل کر دیں اور دوبارہ جانچیں۔



پیک اپ کوئل مزاحمت

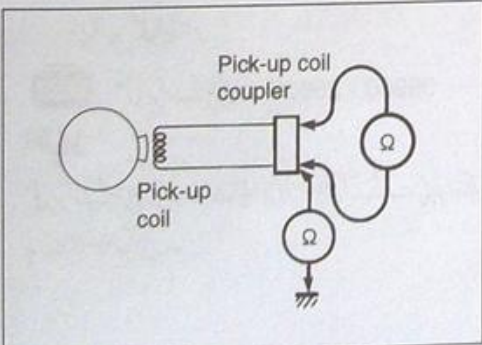
لیڈ وائر اور گراؤنڈ کے درمیان مزاحمت کی پیمائش کریں اگر مزاحمت مقررہ معیار تک نہ ہو تو پیک اپ کوئل کو تبدیل کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹریٹ: 09900 - 25008

میٹر نوٹ ایڈیکیشن: مزاحمت (Ω)

DATA پیک اپ کوئل مزاحمت: 93 - 127 Ω (ہرا - نیلا)

∞ Ω (ہرا - گراؤنڈ)





ہر ایک سوچ کو میٹر سے مستقل کیلئے جانچیں۔ اگر کوئی خرابی موجود ہو تو اس سوچ کی جگہ نیا استعمال کریں۔

ملٹی سرکٹ میٹر سیٹ: 09900 - 25008



میٹر نوٹ ایڈجسٹیشن: مستقل ٹیسٹ (۱۱)



### اکنیشن سوچ

کمر پوزیشن	O/W	B/W	R	O	Gr	Br
OFF	○	○				
ON			○	○	○	○
P	○	○	○			○

### ڈمر سوچ

کمر پوزیشن	Y/W	W	Y
HI (H)	○		○
LO (L)	○	○	

### ٹرن گنل سوچ

کمر پوزیشن	Lg	Lbi	B
L		○	○
PUSH			
۶	○	○	

### ہارن سوچ

کمر پوزیشن	B/BI	B/W
.		
PUSH	○	○

### اسٹارٹر سوچ

کمر پوزیشن	O/W	Y/G
.		
PUSH	○	○

### لائٹنگ سوچ

کمر پوزیشن	O/BI	Gr	O/R	Y/W
.				
(=00=)	○	○		
ON (ON)	○	○	○	○

### انجن اسٹاپ سوچ

کمر پوزیشن	O/W	O/B
OFF (OFF)		
RUN (R)	○	○

### فرنٹ بریک سوچ

کمر پوزیشن	O	W/B
ON	○	○
OFF		

### ریئر بریک سوچ

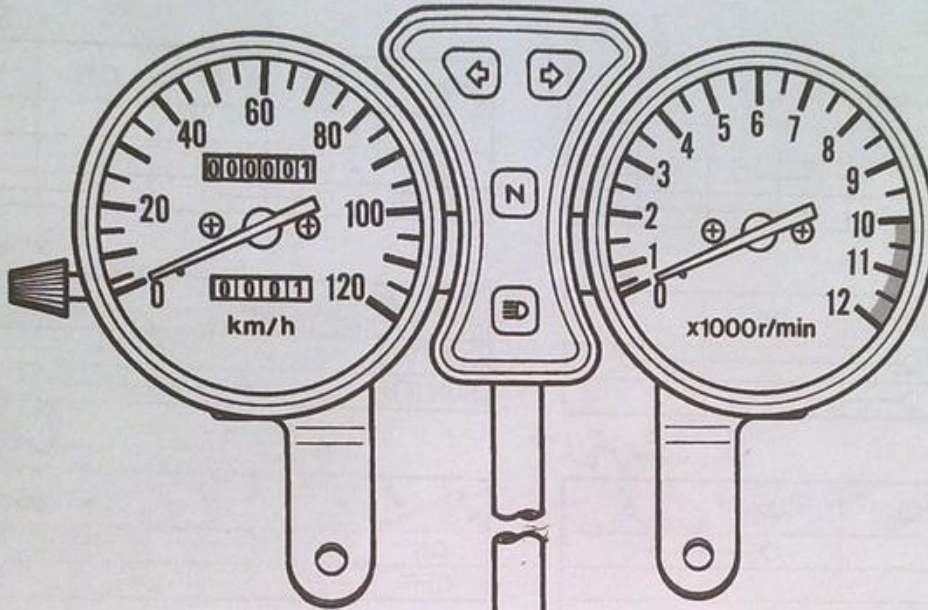
کمر پوزیشن	O	W/B
ON	○	○
OFF		

### تار کے رنگ

- B: کالا
- Br: ہرماون
- Gr: گرے
- Lbi: لکھنا
- Lg: لگا ہوا
- O: نارنگی
- R: سرخ
- W: سفید
- B/BI: نیلے ڈیڑھ کیسا تھ کالا
- B/W: سفید ڈیڑھ کیسا تھ کالا
- O/BI: نیلے ڈیڑھ کیسا تھ نارنگی
- O/R: لال ڈیڑھ کیسا تھ کالا
- O/W: سفید ڈیڑھ کیسا تھ نارنگی
- W/B: کالے ڈیڑھ کیسا تھ سفید
- Y/G: ہرے ڈیڑھ کیسا تھ پیلا
- Y/W: سفید ڈیڑھ کیسا تھ پیلا

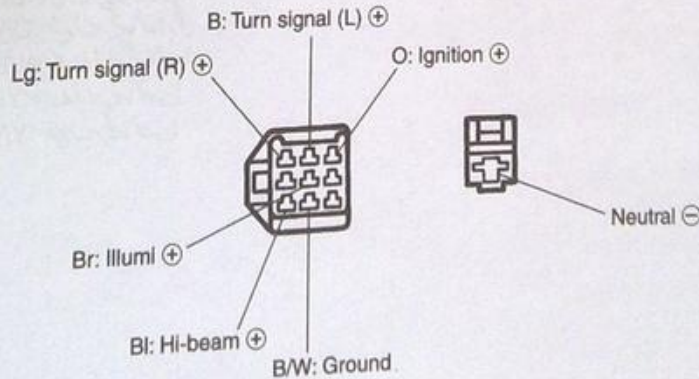
اسپیڈومیٹر

• مندرجہ ذیل طریقے سے اسپیڈومیٹر کو طے کر دیں۔



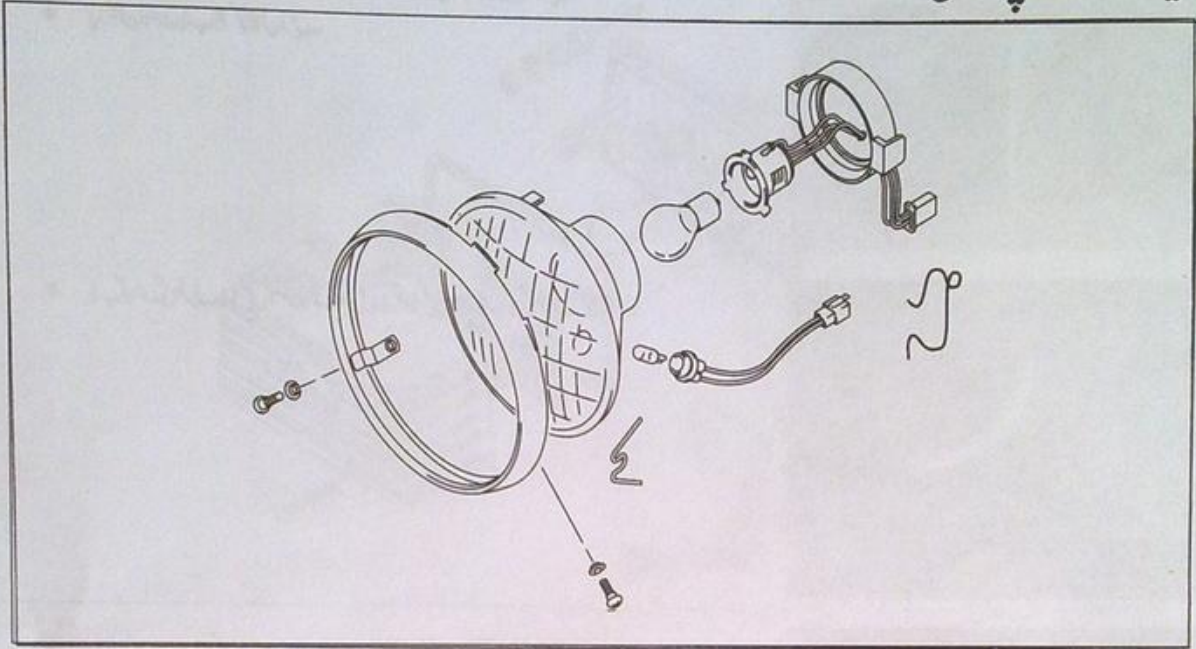
## WIRE COLORS

B : Black  
 Bl : Blue  
 Br : Brown  
 Lg : Light green  
 O : Orange  
 B/W : Black with White tracer





# لیمپ ہیڈ لائٹ اور پوزیشن



## احتیاط

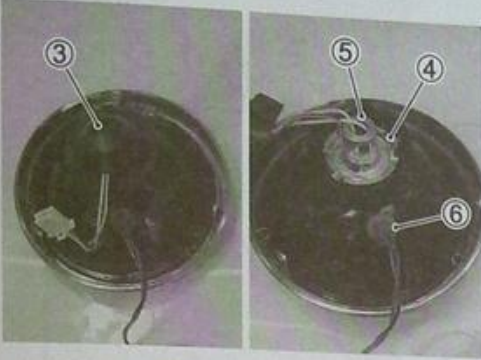
اگر آپ نے اپنے ہاتھوں سے بلب کو چھوا ہے تو کسی کپڑے پر مکمل یا صابن والا پانی لگا کر بلب کو صاف کر دیں تاکہ یہ خراب نہ ہو جائے۔  
اس طرح کے بلب استعمال نہ کریں جن کی برقی قوت پہلے سے پڑھو اور ملحقہ جلیقی نہ ہو۔  
جب بلب ٹھنڈا ہو جائے تو اسکو نکال دیں جب ہیڈ لیمپ "ON" ہوتا ہے تو اسکا درجہ حرارت بہت بلند ہوتا ہے۔

## ہیڈ لائٹ بلب کا تبدیل کرنا

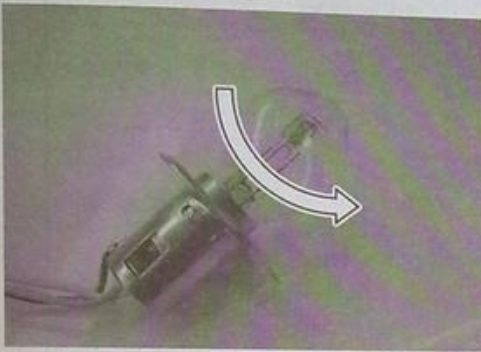
- ہیڈ لائٹ ماؤنٹنگ اسکرے کو نکالیں۔



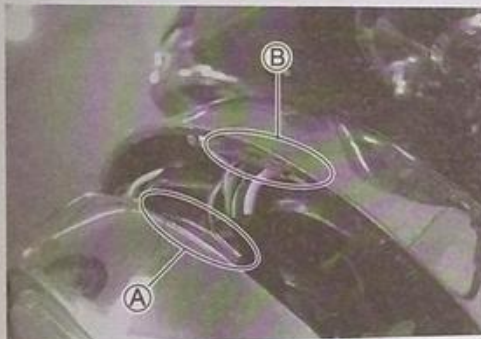
- ہیڈ لائٹ کبلر 1 اور پوزیشن لائٹ کبلر 2 کو منقطع کر دیں۔



- ریفریکپ 3 کو نکال دیں۔
- ہولڈر اسپرنگ 4 کو ہک سے نکال دیں اور ہیڈ لائٹ بلب 5 کو تبدیل کر دیں۔
- پوزیشن لائٹ بلب 6 کو نکال دیں۔



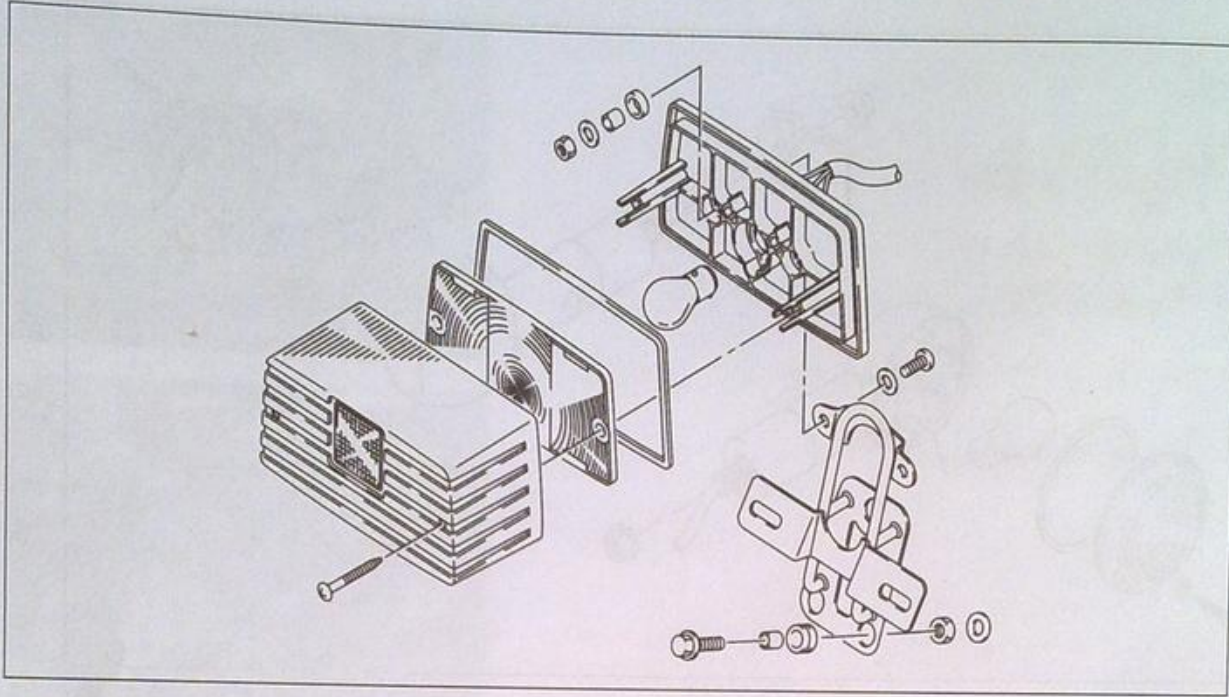
- بلب کو اندر کی طرف دبائیں اسکو مخالف گھڑی وار گھمائیں، اور پھر باہر کی طرف کھینچ لیں۔



- جب ہیڈ لائٹ لگائیں، ہیڈ لائٹ کے ہک A کو ہاؤسنگ کے گروو B پر لٹکا دیں۔

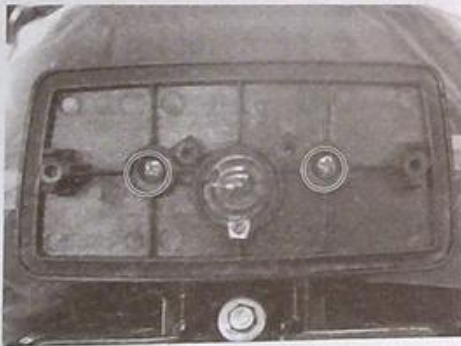


## بریک لائیٹ / ٹیل لائیٹ



### احتیاط

اگر آپ نے اپنے ہاتھوں سے بلب کو چھوا ہے تو کسی کپڑے پر انکھل یا صابن والا پانی لگا کر بلب کو صاف کر دیں تاکہ یہ خراب نہ ہو جائے۔  
اس طرح کے بلب استعمال نہ کریں جن کی برقی قوت پہلے سے ہی پیڑہو اور ملتی جلتی نہ ہو۔



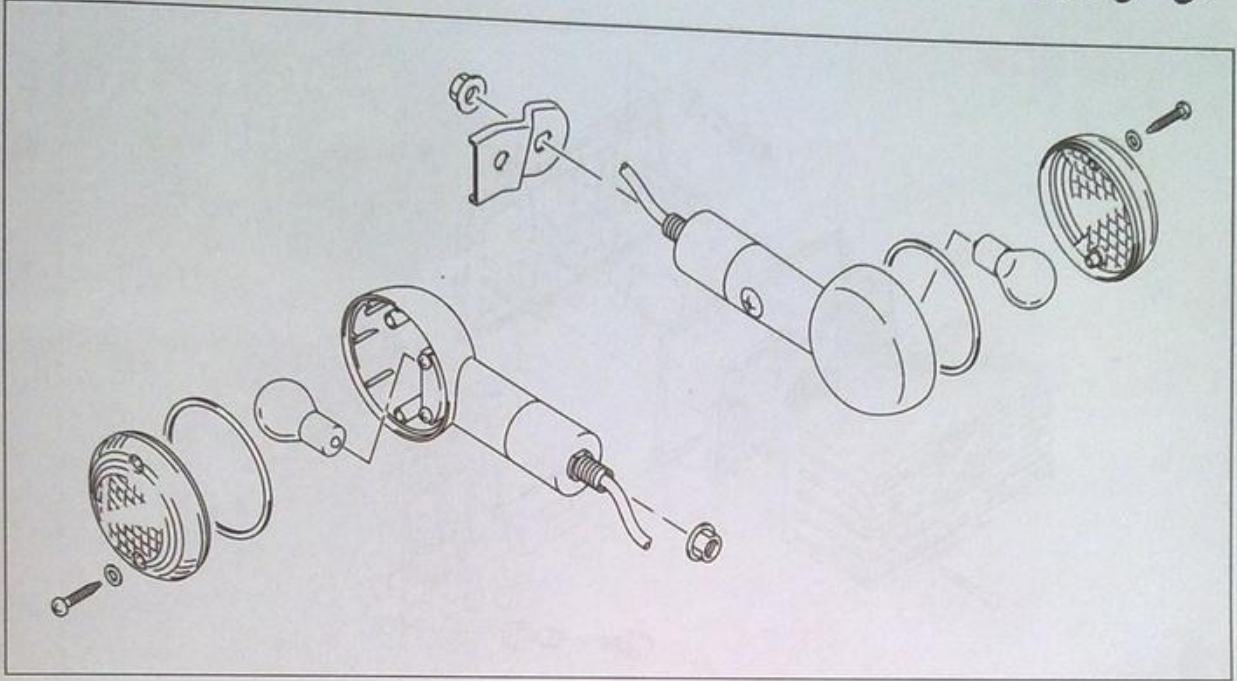
### بریک لائیٹ / ٹیل لائیٹ بلب کا بدلنا

- اسکرپ کو نکال کر شیشے کو نکال دیں۔



- بلب کو اندر کی طرف دبائیں اسکو مخالف گھڑی وار گھمائیں، اور پھر باہر کی طرف کھینچ لیں۔

## ٹرن سگنل لائٹ



### احتیاط

اگر آپ نے اپنے ہاتھوں سے چھوئیں تو اس کے بعد کسی کپڑے پر مکمل یا صابن والا اسپرے لگا کر بلب کو صاف کر دیں۔  
اگر بلب کی برقی قوت پہلے سے پڑ ہو اور بلب استعمال کے قابل نہ ہو تو اسکو استعمال میں مت لائیں۔

## ٹرن سگنل لائٹ کا تبدیل کرنا

- اسکرپڈ کو نکال کر شے کو نکال دیں۔



- بلب کو اندر کی جانب دبائیں پھر اسکو مخالف گھڑی وار گھمائیں اور باہر کی جانب کھینچ لیں۔

### احتیاط

شے پر لگے ہوئے اسکرپڈ کو حد سے زیادہ مت کہیں۔







سوئچ

اگنیشن سوئچ کا نکالنا

- ہیڈ لائٹ کو نکال دیں۔ (6 - 17)
- اگنیشن سوئچ کبلر 1 کو منقطع کر دیں۔

- اگنیشن سوئچ ماؤنٹنگ بولٹوں کو نکال دیں۔

نیوٹرل سوئچ کی جانچ

- سیٹ نکال دیں (5 - 12)
- فول ٹینک نکال دیں (4 - 12)
- نیوٹرل سوئچ لیڈ وائر 1 کو منقطع کر دیں فرامیٹن کو نیوٹرل کر کے فیملے اور گراؤنڈ تار کے مستقلی کو جانچیں۔

	نیلا	گراؤنڈ
ON (نیوٹرل)	○	○
OFF (نیوٹرل کی طرح)		

احتیاط

جب نیوٹرل سوئچ کبلر کو منقطع کریں تو اس سے پہلے اگنیشن سوئچ کو OFF کر دیں۔ ورنہ الیکٹرانک پارٹس خراب ہو سکتے ہیں۔

ملٹی سرکٹ میسرز: 09900-25008



PAKWELDERS.COM

## ٹرن سگنل ریله

ٹرن سگنل ریله دائیں فریم کور کے پیچھے ہوتا ہے۔

اگر سگنل لامیٹ روشن نہیں ہو رہی بلب کی جانچ کریں یا سرکٹ کنکشن کی مرمت کریں۔

اگر بلب اور سرکٹ کنکشن ٹھیک ہیں تو ٹرن سگنل ریله میں خرابی ہو سکتی ہے اس کی جگہ نیا استعمال کریں۔

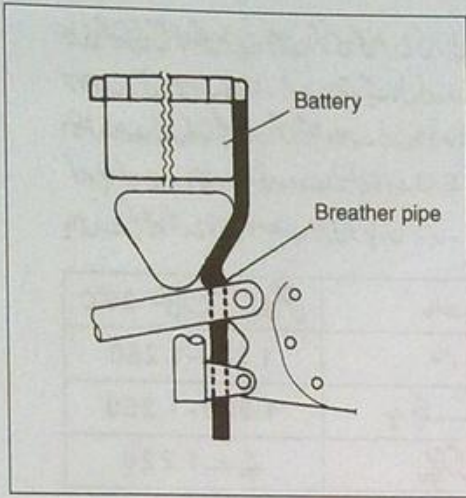
نوٹ:

جب ریسیٹ کریں اس بات کا دھیان رکھیں کہ بیٹری مکمل چارج ہونی چاہیے





# بیٹری اقسام



CB4 L - B	قسم کا نام
14.4 Kc (4 Ah)/10HR	مقدار
1.28 at 20°C S.G	معیار الکٹرو لائٹ

جب موٹر سائیکل میں بیٹری لگائیں تو برقی ٹیوب کو بیٹری ویٹ سے منسلک کریں۔

## شروعاتی چارجنگ الیکٹرو لائٹ کا بھراؤ

• چھوٹی سیل ٹیوب A کو نکال دیں۔

• بیٹری کو الیکٹرو لائٹ سے اونچے لیول تک بھر دیں۔

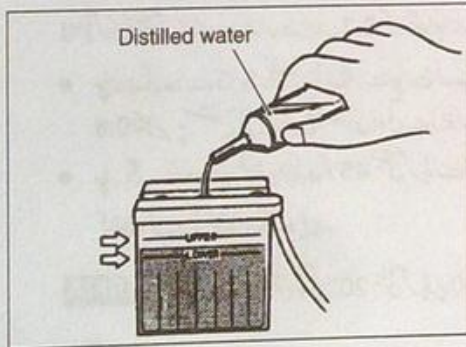
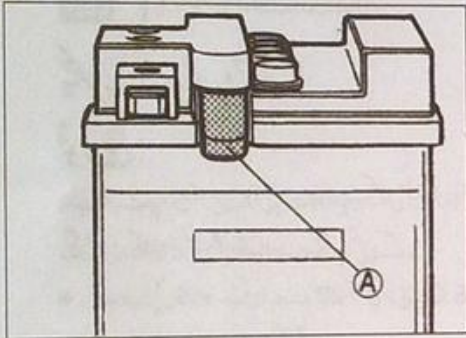
• تقریباً آدھے گھنٹے تک انتظار کرنے کے بعد الیکٹرو لائٹ لیول کو چاہیں۔

• اگر لیول تھوڑا کم ہو جائے تو دوبارہ الیکٹرو لائٹ بھر کر لیول اونچا کر لیں۔

• بیٹری کو بیٹری چارجر سے آہستہ آہستہ چارج کرنا شروع کر دیں۔

• مخصوص کرنٹ تک اس کو ایڈجسٹ رکھیں جیسا کہ مندرجہ بالا بیان کیا گیا ہے۔

DATA زیادہ چارجنگ کرنٹ: 0.4 ایمپیر



بیٹری کے چارجنگ ہائم کا اس بات سے انداز لگایا جاسکتا ہے کہ جس وقت بیٹری بنی تھی وہ مہینہ اور جب بیٹری چارج ہوئی تھی اس مہینے تک گنا جاتا ہے جب بیٹری بنی تھی وہ تاریخ چھ حروف میں بیٹری پر مہر زدہ 1 ہوتی ہے۔ تاریخ، مہینہ، سال یہ تینوں چیزیں دو حروف میں مہر زدہ ہوتی ہیں۔

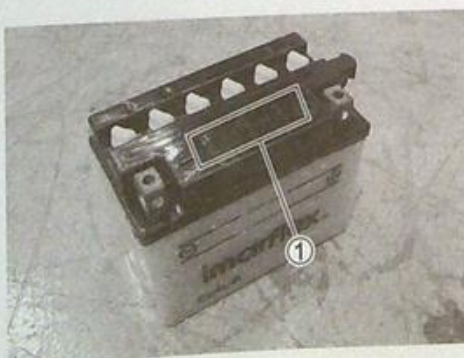
نوٹ:

بیٹری بننے کے بعد کے مہینے	ضروری چارجنگ گھنٹے
6 تک	20
9 تک	30
12 تک	40
12 سے زیادہ	50

چارجنگ کے بعد اگر اونچے لیول تک لانا ہے تو صاف پانی کا استعمال کریں

• چارجنگ کے بعد سیل کیپ لگا دیں۔

• چارجنگ کے بعد اور لگانے سے پہلے بیٹری دو گھنٹے تک ٹھنڈا ہونے کیلئے رکھ دیں۔





## سروس

بیٹری کنٹینر کی سطح کو اچھی طرح دیکھیں اگر کسی بھی طرح کی خرابی تو اس کی جگہ بیٹری استعمال کریں اگر بیٹری کے فریموں پر مٹی یا تیزاب کا پاؤڈر جم جائے تو ریگ مال کی مدد سے اسکو صاف کر دیں۔  
الیکٹرو لائٹ لیول کو جانچیں اور اگر الیکٹرو لائٹ لیول کا پڑھا نام ضروری ہو تو ہر ایک سیل میں صاف پانی ڈال کر لیول کو اونچا کر دیں۔ ہائیڈرو میٹر کی مدد سے الیکٹرو لائٹ S.G کی پیمائش کریں۔ اگر 20 ڈگری سینٹی گریڈ پر 1.22 یا اس سے کم پیمائش آئے تو اس کا مطلب بیٹری کو چارج کریں۔

20°C سینٹی گریڈ پر معیاری ثقل	حالت	پیمائش
1.250-1.280	عام	
1.220 - 1.250	چار جگہ کے اندر	پھر سے چارج کریں
1.220 سے نیچے	نیچے گر گئی	پھر سے چارج کریں یا بدل دیں

ہائیڈرو میٹر: 09900-28403



## پھر سے چارج کرنا

### نوٹ:

جب پھر سے چارج کریں۔ اس بات کا دھیان رکھیں کہ موٹر سائیکل سے بیٹری کو نکال دیں اس طرح سے ریو لیٹر اور کیٹیفائیئر کی بھی نقصان سے بچ جائیں گے۔

- مندرجہ ذیل فارمولے کی مدد سے 20° سینٹی گریڈ پر S.G ریڈنگ لے سکتے ہیں۔

St = درجہ حرارت S.G کی قیمت

SG=0.0007 کا درجہ حرارت کا coeficient

t = ڈگری سینٹی گریڈ میں درجہ حرارت جہاں S.T کو دیکھا جاتا ہے۔

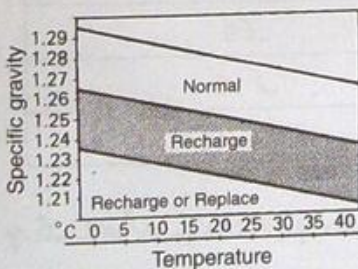
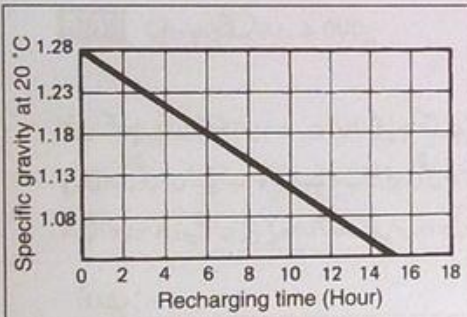
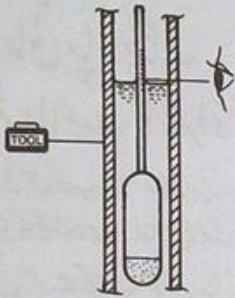
- چارج کی مدد سے S.G دیکھیں تاکہ پھر سے چارج کرنے کا گھنٹوں کے حسب سے پتہ چل سکے جبکہ 0.8 ایم پیمر پر مستقل سطح کی شرح استعمال ہوتی ہے (جو کہ موجودہ بیٹری کا دواں حصہ ہوتا ہے)
- چار جگہ کے دوران الیکٹرو لائٹ کو 45° سینٹی گریڈ سے زیادہ پڑھنے نہ دیں۔ اگر ضروری ہو تو الیکٹرو لائٹ کو ٹھنڈا کرنے کیلئے کام روک دیں۔

الیکٹرو لائٹ کی مقررہ ثقل: 20° سینٹی گریڈ پر 1.280

DATA

## احتیاط

بیٹری کو بہت جلد چارج مت کریں اس طرح سے بیٹری کی زندگی کم ہو جائے گی۔





## سروس کی زندگی

بیٹری کی پلیٹیں لیڈ آکسائیڈ کی وجہ سے آہستہ آہستہ ختم ہوتی جاتی ہیں۔ جب بیٹری کا مکمل طور پر اس تلحمص سے بھر جائے بیٹری کو تبدیل کر دیں۔ اگر بیٹری بہت عرصے سے پھر سے چارج نہ ہو تو بیٹری کی پلیٹوں کی سطح پر لیڈ سلفیٹ جمع ہو جاتا ہے۔ اگر ایسا ہو تو بیٹری کو تبدیل کر دیں۔

## جمع رکھنا

جب بیٹری بہت عرصے تک استعمال نہیں ہوتی تو sulfation جمع جاتی ہے اگر موٹر سائیکل ایک مہینے سے زیادہ طے (خاص طور پر سردی کے موسم میں) بیٹری کو ایک مہینے میں ایک بار ضرور چارج کر لیں۔

## خبردار

بیٹری کو چرنے سے پہلے ہر ایک سل کے اوپر سے سل کے ڈھکن اتار دیں۔

جب بیٹری چارج ہو رہی ہو تو گیس کو آگ اور شعلوں سے دور رکھیں۔

بیٹری کو ٹھیک سے چارج کرنے کے بعد اس بات کا دھیان رکھیں کہ سب سے پہلے - بیٹری کا فریٹل نکالیں۔





## سروس کی معلومات

7-02	مشکلات
7-02	انجن
7-05	کاربوریٹر
7-06	چیس
7-08	بریک الیکٹرکل
7-09	بیٹری
7-10	تاروں کا خاکہ
7-11	وائر راولنگ
7-12	کیبل راولنگ
7-13	اسپیڈ میٹر / ٹیکو میٹر کیبل راولنگ
7-13	سائیڈ ٹینڈ کالگنا
7-14	فیول ٹینک کالگنا
7-14	فیول ٹینک فیوژن کالگنا
7-15	پچھلے بریک پیڈل کی بناوٹ
7-15	انجن ماؤنٹنگ پلیٹ کالگنا
7-16	کاربوریٹر ہوز، ایئر کلیئر ہوز اور بیٹری برید ہوز کی راولنگ
7-17	فیول ہولڈر لگنا
7-17	بیٹری پروٹیکٹر کالگنا
7-18	پچھلے کمینشن لائٹ کالگنا
7-20	خاص آلات
7-23	ٹارک کاسنا
7-23	انجن
7-24	فیول اور بریکیشن کا نظام
7-24	چیس
7-24	چارٹ جسمیں ٹارک کا کساؤ دیا گیا ہے
7-25	سروس کے اعداد و شمار

مشکلات  
انجن

مشکلات	مکملہ وجوہات	تدارک
انجن اشارت نہیں ہوتا یا مشکل سے اشارت ہوتا ہے۔	بہت کپریشن 1۔ سیلٹر ریور کا خراب ہونا 2۔ خراب پمپن رنگ 3۔ والوکا خراب ٹینٹا 4۔ اسپارک پلگ کا خراب ہونا 5۔ والوکھیرس کی خراب ایڈجسٹمنٹ اسپارک پلگ اسپارک کرنا 1۔ خراب اسپارک پلگ 2۔ اسپارک پلگ کا زیادہ خلا 3۔ خراب اسپارک پلگ 4۔ گیلہ اسپارک پلگ 5۔ خراب انجین کوئٹل 6۔ مکلی ہوئی یا خراب ہائی پریشر تار 7۔ خراب جزیئر 8۔ خراب CDI پونٹ 9۔ خراب پلگ اپ کوئٹل 10۔ کپلے سرکٹ والے ڈائرکٹیشن کار بورڈ پر تک لیول کا نہ پہنچنا	تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں ٹھیک یا تبدیل کر دیں پورسے کھین ایڈجسٹ کریں
انجن کا جلدی رک جانا	1۔ خراب لیول فلٹر لیول ہوز 2۔ خراب کار بورڈ فیڈل والو 3۔ خراب لیول ہوز 4۔ خراب لیول فلٹر 1۔ والوکھیرس کی خراب ایڈجسٹمنٹ 2۔ والو کی نامناسب جگہ 3۔ خراب والوکا نیڈ 4۔ خراب کیم شافٹ 5۔ اسپارک پلگ کا زیادہ خلا 6۔ خراب انجین کوئٹل 7۔ خراب CDI پونٹ 8۔ خراب جزیئر 9۔ خراب کار بورڈ جریٹ 10۔ تھرمز ایل اسٹاپ اسکر یا اور پالٹ اسکر کی خراب ایڈجسٹمنٹ 11۔ خراب ویکیم ہوز 12۔ خراب اینٹرکلیئر پلیمینٹ 13۔ خراب فلوٹ چیمبر لیول 1۔ خراب اسپارک پلگ 2۔ خراب جزیئر 3۔ خراب CDI پونٹ 4۔ خراب لیول والو 5۔ خراب کار بورڈ جریٹ 6۔ والوکھیرس کی خراب ایڈجسٹمنٹ	تبدیل کر دیں ایڈجسٹ کریں صاف یا تبدیل کر دیں صاف یا تبدیل کر دیں ایڈجسٹ کر دیں سرست یا تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں ایڈجسٹ یا تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں صاف یا تبدیل کر دیں ایڈجسٹ کر دیں تبدیل کر دیں صاف یا تبدیل کر دیں فلوٹ اونچائی کو ایڈجسٹ کریں صاف یا تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں صاف یا تبدیل کر دیں صاف ایڈجسٹ
انجن کا جلدی اسٹال ہونا		



PAKWHEELS.COM

مشکلات	نکتہ وجوہات	تذراک
بلند قرار پر انجن کا خراب ہو جانا	1- کمزور والو سپرنگ 2- خراب کمیشن ٹانگ 3- نامناسب سپارک چپک کا غلط 4- خراب والو 5- لول والو انسپرکٹ کی خراب ہسٹنگ کی وجہ سے کمیشن کا کچھ کام نہ کرنا 6- خراب کمیشن کوائل 7- خراب جزیر 8- خراب CDI پینٹ 9- چھوٹے چھیر لول لول 10- سیٹا انیر کیٹر بلیٹس 11- خراب لول ہوز جسکی وجہ سے کاربوریٹر تک لول نہیں پہنچ پاتا	تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں پھر سے غلا لائیں یا تہہ ل کر دیں ایڈجسٹ CDI پینٹ تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں فلوٹ اوپن لائی کو ایڈجسٹ کر دیں صاف یا تہہ ل کر دیں صاف کر دیں یا پراپم کر دیں
ایگزاسٹ دھوئیں میں مٹی کا آنا یا کم آنا	1- انجن آئل کی زیادہ مقدار 2- خراب سیلر 3- خراب پلٹن رنگ 4- خراب والو گائیڈ 5- کمزور دی سیلر کی دیوار 6- خراب والو آپٹیم ل اور والو آپٹیم 7- خراب آئل رنگ سائیزر ل 1- نامناسب والو گائیڈ ل 2- کمزور والو سپرنگ 3- خراب والو 4- خراب سیلر 5- خراب پلٹن رنگ 6- نامناسب والو گائیڈ 7- خراب سپارک چپک 8- نامناسب سپارک چپک 9- خراب کاربوریٹر 10- نامناسب فلوٹ چھیر لول لول 11- سیٹا انیر کیٹر بلیٹس 12- ٹھیک پمپ سے ہوا کا غیر ضروری بہاؤ 13- انجن آئل کی زیادہ مقدار 14- سیلر	لول و چھک کر بہا دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں آئل رنگ تہہ ل کر دیں ایڈجسٹ تہہ ل کر دیں ایڈجسٹ کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں تہہ ل کر دیں مرمت یا تہہ ل کر دیں مرمت یا صاف کر دیں تہہ ل کر دیں صاف کر دیں فلوٹ اوپن لائی کو ایڈجسٹ کر دیں صاف یا تہہ ل کر دیں کسیں یا تہہ ل کر دیں لول چائیں اور بہا دیں تہہ ل کر دیں صاف لول کا چھیں اور ملا لیں تہہ ل کر دیں صاف اور ایڈجسٹ فلوٹ اوپن لائی کو ایڈجسٹ کر دیں کسیں یا تہہ ل کر دیں بدل دیں
انجن کا گرم ہو جانا	1- پلٹن کراؤن پر کاربن کا جم جانا 2- انجن آئل کی نامناسب مقدار 3- خراب آئل پمپ 4- خراب آئل سرکٹ 5- بہت کم فلوٹ چھیر لول لول 6- ٹھیک پمپ سے ہوا کا غیر ضروری بہاؤ 7- نامناسب انجن آئل	



## کاربوریٹر

مشکلات	مکملہ جرات	تذراک
اشارت مشکل سے ہونا	1- خراب اشارر جیٹ 2- خراب اشارر جیٹ فلج 3- اشارر لڑاؤی اور کاربوریٹر کے درمیان جوائنٹ ہوا کا غیر ضروری بہاؤ 4- کاربوریٹر جوائنٹ یا دیکٹیم ہوز جوائنٹ سے ہوا کا غیر ضروری بہاؤ 5- مناسب اشارر (انجی) پلمپر کا کام 1- خراب یا اسیلا پلمپٹ جیٹ 2- خراب یا اسیلا پلمپٹ انیئر جیٹ 3- کاربوریٹر جوائنٹ سے ہوا کا غیر ضروری بہاؤ 4- خراب پلمپٹ آؤٹ لٹ پورٹ 5- خراب ہائی پاس پورٹ 6- اشارر (انجی) پلمپر کا مکمل بند نہ ہونا	صاف کر دیں صاف کر دیں تبدیل کریں یا ایڈجسٹ کر دیں کسیں یا تبدیل کریں ایڈجسٹ یا تبدیل کریں صاف یا کسیں صاف یا کسیں خراب پارس کو کسیں یا تبدیل کر دیں صاف کر دیں صاف کر دیں ایڈجسٹ یا تبدیل کریں صاف کریں صاف کریں صاف کریں ایڈجسٹ صاف کریں یا تبدیل کریں تبدیل کریں تبدیل کریں ایڈجسٹ یا تبدیل کریں نیڈل والوینٹ کے ساتھ صاف یا تبدیل کریں فلٹ اوپن یا ایڈجسٹ کریں
آئینڈل یا کم رلڈر کی مشکلات		
درمیانی یا بلند رلڈر پر مشکلات		
چمک جانا اور لول لول کا اتار چڑھاؤ	1- خراب یا نقصان زدہ نیڈل والو 2- لٹوٹا ہوا نیڈل والو اسیرنگ 3- فلٹ کا نامناسب کام 4- مٹی یا کچر کا نیڈل والو پر آ جانا 5- نامناسب فلٹ جسے نیڈل لول	

# چیس

تذراک	ملکدہ جرات	مشکلات
ایڈجسٹ کریں	1۔ اسٹیرنگ اسٹیمپ کا حد سے زیادہ کٹنا	اسٹیرنگ بھاری ہو جانا
تدبیر کریں	2۔ اسٹیرنگ اسٹیمپ میں ٹوٹے ہوئے ہرنگ کا ہونا	
تدبیر کریں	3۔ نقصان زدہ اسٹیرنگ اسٹیمپ	
ریکویسٹ	4۔ کم ہائر پریشر	
ایڈجسٹ یا تدبیر کریں	1۔ دائیں اور بائیں فرنٹ فورکوں کے درمیانی	ہینڈل ہاروں کا ڈنگنا
مرمت یا تدبیر کریں	ہینڈل کا غراب ہو جانا	
تدبیر کریں	2۔ نقصان زدہ فرنٹ فورک	
تدبیر کریں	3۔ نقصان زدہ فرنٹ ایکسل	
تدبیر کریں	4۔ مڑے ہوئے ہائر	
تدبیر کریں	1۔ غراب پیس کی ارم	اگلے پیس کا ڈنگنا
تدبیر کریں	2۔ غراب اگلے پیس کا ہرنگ	
کس دیں	3۔ نقصان زدہ یا غراب ہائر	
ایڈجسٹ کریں	4۔ اگلے ایکسل فرٹ کا ڈھیلان	
تدبیر کریں	5۔ نامناسب فرک آئل کیل	
لیول کو چانچیں اور ملا دیں	1۔ کمزور ہرنگ اگلے سسٹم کا بہت نرم پڑ جانا	
ایڈجسٹ کریں	2۔ نامناسب فرک آئل	
تدبیر کریں	3۔ نامناسب سسٹم کا ڈنگنا	
لیول کو چانچیں اور ملا دیں	1۔ حد سے زیادہ روایت والا فرک آئل	اگلے سسٹم کا بہت زیادہ سخت ہونا
ایڈجسٹ کریں	2۔ حد سے زیادہ فرک آئل	
لیول کو چانچیں اور ملا دیں	3۔ نامناسب سسٹم کا ڈنگنا	
کس دیں	1۔ نامناسب فرک آئل	اگلے سسٹم سے بہت آواز آنا
لیول کو چانچیں اور ملا دیں	2۔ اگلے سسٹم کا سٹر کا ڈھیلان پن	
تدبیر کریں	1۔ غراب پیس کا ارم	پچھلے پیس کا ڈنگنا
تدبیر کریں	2۔ پچھلے پیس کا غراب ہرنگ	
تدبیر کریں	3۔ غراب یا نامناسب ہائر	
تدبیر کریں	4۔ غراب سولگرم ہرنگ	
کس دیں	5۔ پچھلے ایکسل کا ڈھیلان	
کس دیں	6۔ پچھلے سسٹم کا سٹر کا ڈھیلان پن	
تدبیر کریں	1۔ پچھلے شاک لیو ارم کا کمزور ہرنگ	پچھلے سسٹم کا نرم ہو جانا
تدبیر کریں	2۔ پچھلے شاک لیو ارم کے آئل کا غیر ضروری بھاؤ	
ایڈجسٹ کریں	3۔ سسٹم کا نامناسب بھاؤ	
ایڈجسٹ کریں	1۔ سسٹم کا نامناسب بھاؤ	
تدبیر کریں	2۔ پچھلے شاک لیو ارم کی مڑی ہوئی شاٹ	پچھلے سسٹم کا بہت سخت ہو جانا
تدبیر کریں	3۔ سولگرم ہرنگ اور پچھلے سسٹم سے خشک	
تدبیر کریں	ہرنگ کا غراب ہونا	
کس دیں	1۔ پچھلے سسٹم کا سٹر کا ڈھیلان پن	پچھلے سسٹم سے بہت آواز آنا
تدبیر کریں	2۔ سولگرم ہرنگ اور پچھلے سسٹم سے خشک	
تدبیر کریں	ہرنگ کا غراب ہونا	



## بریک

مشکلات	مکملہ وجوہات	تدارک
نامناسب بریک قوت	1- خراب بریک شو 2- بریک شو کی سطح پر آئیل کا لگنا 3- بہت زیادہ خراب بریک ڈرم 4- بریک لیور اینڈل کا خراب ہونا	تبدیل کر دیں صاف کر دیں تبدیل کر دیں ایڈجسٹ کریں
بریک سے خراب آواز آنا	1- پیسے کے چرچنگ کا خراب ہونا 2- بریک شو کی کارگزاراؤ 3- اگلے ایکسلنٹ یا پچھلے ایکسلنٹ کا ڈھیلہ پن 4- خراب بریک شو	تبدیل کر دیں ریگ مال کی مدد سے سطح کو صاف کریں مفرد ہارک تک کس دیں تبدیل کر دیں
بریک اینڈل اسٹروک کا بدھنا بریک لیور اسٹروک کا بدھنا	1- خراب بریک - کم شافٹ 2- حد سے زیادہ خراب بریک شو یا بریک ڈرم	تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں
بریک ڈریگ	1- خراب بریک - کم شافٹ 2- حد سے زیادہ خراب بریک شو یا بریک ڈرم	تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں
	1- ڈیمگ ڈوہ بارٹ 2- نامناسب بریک لیور یا بریک لیور یا نیوٹ لبریکیشن	صاف اور لبریکیشن کریں لبریکیشن کریں

## الیکٹرک

مشکلات	مکملہ جرمات	تبدیل کردہ
بالکل اسپارک نہ ہونا یا خراب اسپارک ہونا	1- خراب الیکشن کوائل 2- خراب اسپارک پلگ 3- خراب جزیئر 4- خراب C.D. اینٹ 1- نامناسب اسپارک پلگ (گرم قسم کا) 2- بہت جلدی آئیڈلنگ رفتار پر آنا 3- نامناسب سوئسٹ 4- میلا آئیڈلنگ سوئسٹ 5- نامناسب اسپارک پلگ (خندہ قسم کا)	تبدیل کر دے تبدیل کر دے تبدیل کر دے تبدیل کر دے کاربوریٹر ایڈجسٹ کریں کاربوریٹر ایڈجسٹ کریں تبدیل کر دے صاف یا تبدیل کر دیں گرم اسپارک پلگ لگا دیں تبدیل کر دے تبدیل کر دے تبدیل کر دے تبدیل کر دے تبدیل کر دیں خندہ اسپارک پلگ لگا دیں ٹرن اپ کس دیں کاربوریٹر ایڈجسٹ کریں مرمت، تبدیل یا کس دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں لیول لائن کے درمیان صاف پانی ڈال دیں بیڑی تبدیل کر دیں بیڑی تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں گراؤنڈنگ لیکن کو صاف یا کس دیں۔ مرمت یا تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں تبدیل کر دیں
اسپارک پلگ کا گیلا ہونا یا کاربن یا آئیل کی وجہ سے خراب ہونا	1- خراب پلگ 2- خراب پلگ 3- خراب سیلنڈر 4- والو اسٹیم سے والو کا نیک کی بہت زیادہ کلیمپس 5- خراب والو اسٹیم آئیل سیل 1- نامناسب اسپارک پلگ (گرم قسم کی) 2- انجن کا جلدی گرم ہو جانا 3- ڈھیلے اسپارک پلگ 4- بہت زیادہ پتلا آئیل یا لیولنگ سپر 1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	اسپارک پلگ کا بہت جلدی آئیل اور کاربن کی وجہ سے خراب ہو جانا
اسپارک پلگ کے الیکٹرک ڈیوڈ کا جلدی گرم ہونا یا جل جانا	1- نامناسب اسپارک پلگ (گرم قسم کی) 2- انجن کا جلدی گرم ہو جانا 3- ڈھیلے اسپارک پلگ 4- بہت زیادہ پتلا آئیل یا لیولنگ سپر 1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	اسپارک پلگ کے الیکٹرک ڈیوڈ کا جلدی گرم ہونا یا جل جانا
جزیئر کا چارج نہ ہونا	1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	جزیئر کا چارج نہ ہونا
جزیئر کا چارج ہونا پر چارج کی شرح کا اپنے معیار سے کم ہونا	1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	جزیئر کا چارج ہونا پر چارج کی شرح کا اپنے معیار سے کم ہونا
جزیئر کا زیادہ چارج ہونا	1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	جزیئر کا زیادہ چارج ہونا
غیر محکم چارجنگ	1- لیڈ وانز کا کھلا یا شارٹ سرکٹ ہونا یا ڈھیلے لیڈ کنکشن 2- شارٹ سرکٹ گراؤنڈ یا جزیئر کوائل کا کھلا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا شارٹ سرکٹ یا چھوٹا ہونا 1- لیڈ وانز کا شارٹ یا کھلا سرکٹ یا ٹرمینل کے ڈھیلے کنکشن کا ہونا 2- گراؤنڈ یا کھلا سرکٹ جزیئر کوائل 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہونا 4- بیڑی میں الیکٹرک وائٹ کی کم مقدار 5- بیڑی میں سیل پینوں کا خراب ہونا 1- بیڑی میں اندرونی شارٹ سرکٹ 2- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز میں مزاحمت یا سوئسٹ کا ہونا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا بہت خرابی سے گراؤنڈ ہو جانا 1- ارتعاش کی وجہ سے لیڈ وانز انسوولیشن میں کھر دراہن آ جانا جس کے نتیجے میں بار بار شارٹ سرکٹ کا ہو جانا 2- جزیئر میں اندرونی شارٹ سرکٹ ہو جانا 3- ریگیو لیڈر یا ریگیٹاز کا خراب ہو جانا	غیر محکم چارجنگ



## بیٹری

مشکلات	مکملہ وجوہات	تدارک
سیل کی پلیٹوں کی سطح پر گندھک، سفید پاؤڈر یا دھبوں کا آ جانا	1۔ الیکٹرو لائٹ کی کم مقدار 2۔ بیٹری کے کیس پر خشک آ جانا 3۔ بیٹری نے ایک عرصے سے دن ڈاؤن حالت میں آنا چھوڑ دیا 4۔ خراب الیکٹرو لائٹ (برونی ذرات بیٹری میں داخل ہو کر الیکٹرو لائٹ کو خراب کرتے ہیں)	اگر بیٹری پر گندھک زیادہ نہ آئی ہو یا زیادہ کوئی خرابی نہ ہو تو بیٹری میں صاف پانی ڈال دیں اور پھر سے چارج کریں بیٹری کو تبدیل کر دیں بیٹری کو تبدیل کر دیں اگر گندھکیت حد سے زیادہ نہ پڑا ہو جائے تو الیکٹرو لائٹ کو تبدیل کر کے بیٹری کا بھائیوں سوئٹسٹائل سے بیٹری کا ٹال کر مکمل چارج کر لیں اور پھر الیکٹرو لائٹ ریمپٹ S.G کو اپلیکسٹ کریں۔
بیٹری کا بہت جلدی ڈاؤن ہو جانا	1۔ چارجنگ کے نظام میں مشکلات 2۔ حد سے زیادہ چارجنگ کی وجہ سے سیل پلیٹوں کا ضروری مواد ختم ہو جانا 3۔ بلند الیکٹرو لائٹ S.G کی وجہ سے بہت زیادہ تلچمت جمع ہو جاتا ہے اسی لئے بیٹری میں شارٹ سرکٹ کی حالت میں موجود رہتی ہے 4۔ بہت کم الیکٹرو لائٹ S.G 5۔ الیکٹرو لائٹ کا خراب ہو جانا 6۔ بہت زیادہ ٹھنڈی بیٹری	جزیرہ ریجنگ لیڈ / ریکٹیفائر اور سرکٹ کنیکشن کو جانچیں اور اگر ضروری ہو تو سمیار کے مطابق تبدیل لے لیں بیٹری کو تبدیل کر دیں اور چارجنگ نظام کو ٹیک کر دیں بیٹری کو مکمل چارج کریں اور الیکٹرو لائٹ S.G کو ایڈجسٹ کریں الیکٹرو لائٹ کو تبدیل کر دیں بیٹری کو پھر سے چارج کریں اور S.G کو ایڈجسٹ کریں بیٹری کو تبدیل کر دیں
بیٹری پولیر بیٹری ز رو ہو جانا	بیٹری جس طرح نظام میں منسلک ہونی چاہیے اس طرح نہیں ہونی اسی لئے یہ دیر زروست میں چارج ہوتی ہے	بیٹری کو تبدیل کر دیں اور بیٹری کو مناسب اور صحیح نظام میں دھیان سے لگائیں بیٹری کو تبدیل کر دیں
بیٹری گندھک	1۔ بہت کم یا بلند چارجنگ کی شرح (جب بیٹری استعمال میں نہ ہو تب بیٹری کو ایک بار ضرور چارج کر دیں تاکہ گندھک نہ جم سکے) 2۔ بہت زیادہ اور نامناسب بیٹری الیکٹرو لائٹ، یا بہت بلند یا بہت کم بیٹری الیکٹرو لائٹ کی مقررہ نقل 3۔ ٹھنڈے موسم میں بیٹری کو بہت عرصے تک استعمال میں نہ لانا اور چھوڑ دینا	بیٹری الیکٹرو لائٹ کو تانے لگنے لیول تک دیکھیں، یا S.G کو بیٹری کے تانے والے کی دھانت کے مطابق ایڈجسٹ کریں۔ اگر گندھک حد سے زیادہ جم گیا ہے تو بیٹری کو تبدیل کر دیں
بیٹری کا بہت جلدی چارج ہو جانا	1۔ اوپر اور اطراف سے کنیکٹر کا سیلا ہو جانا 2۔ الیکٹرو لائٹ میں گندگی کا ہونا یا الیکٹرو لائٹ S.G کا بہت بلند ہونا	صاف کر دیں بیٹری کے تانے والے کی دھانت کے مطابق بیٹری کو بدل دیں۔

## WIRING DIAGRAM





## WIRE ROUTING

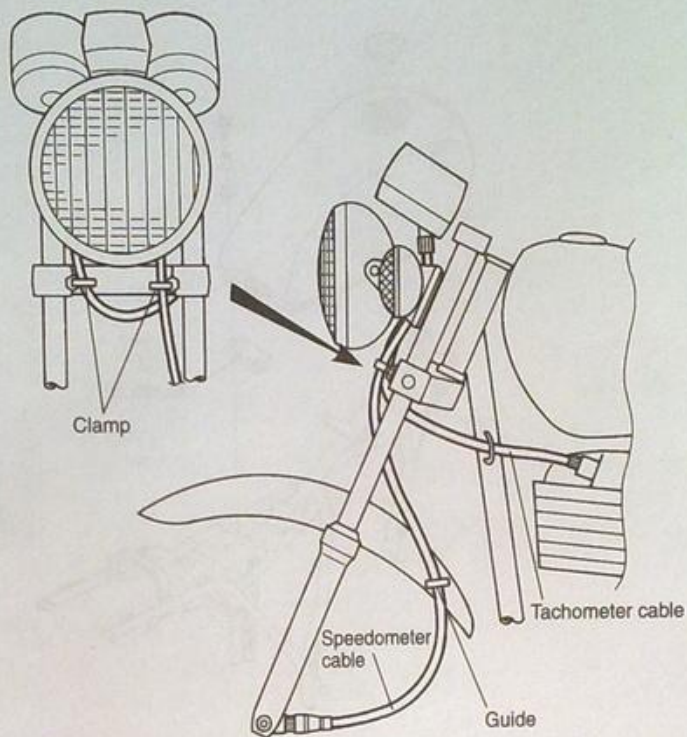




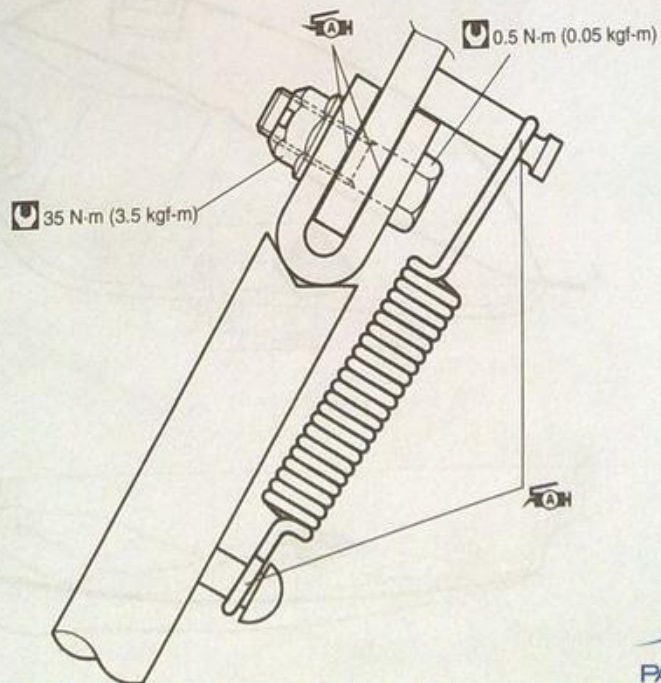




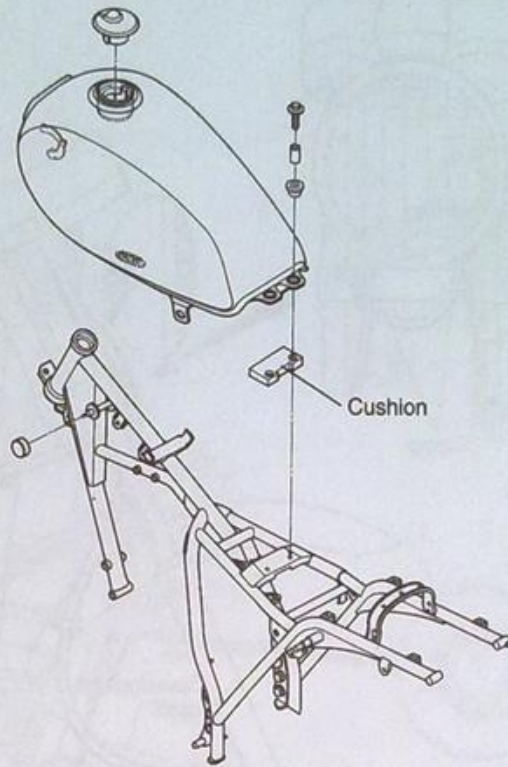
اسپیڈومیٹر/ٹیکومیٹر راؤٹنگ



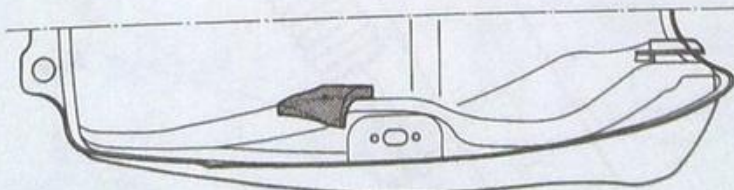
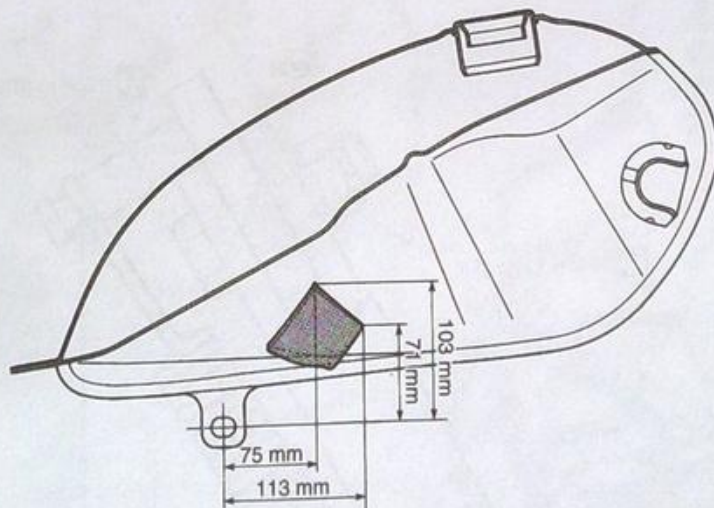
سائیڈ اسٹینڈ کالگنا



# فیول ٹینک کا لگانا

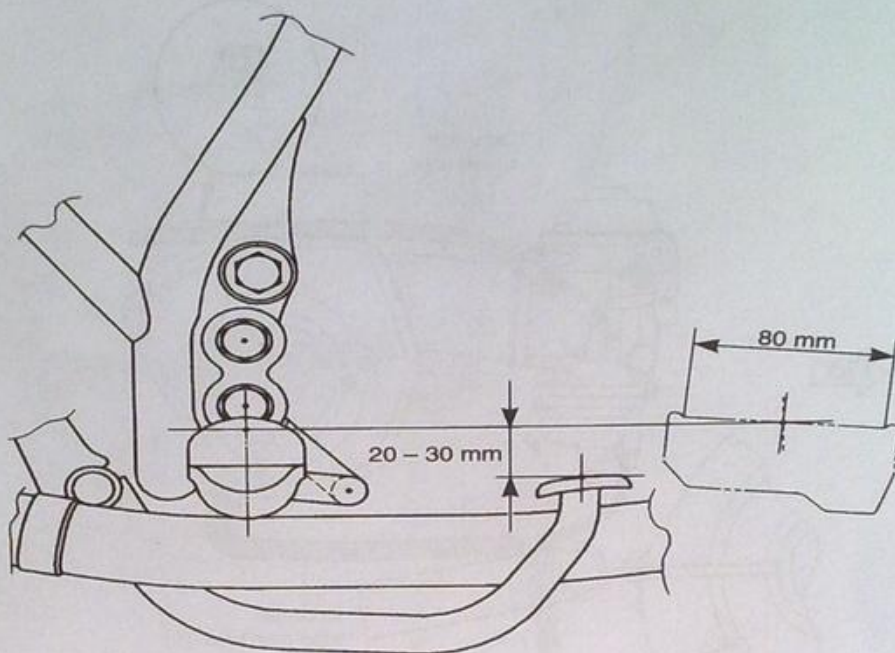


## فیول ٹینک کیوشن کا لگانا

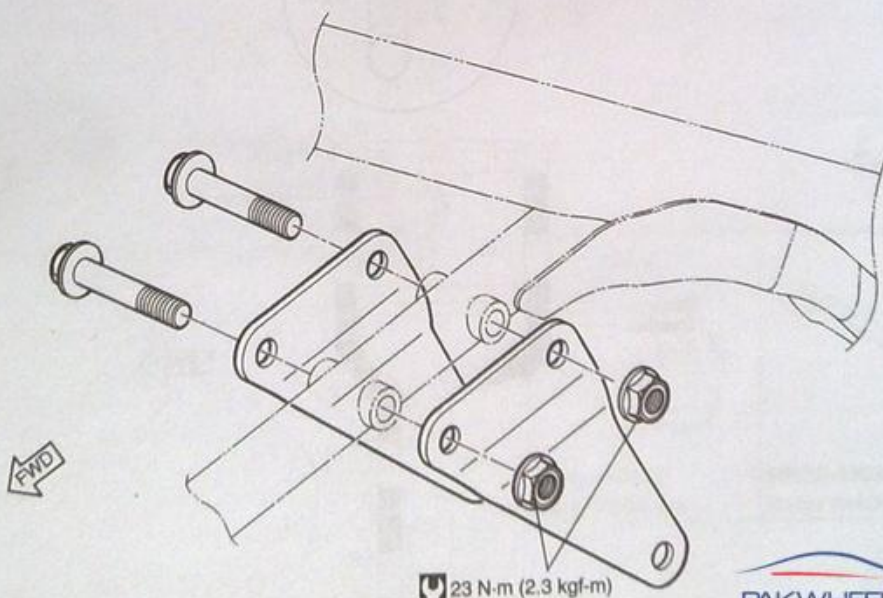




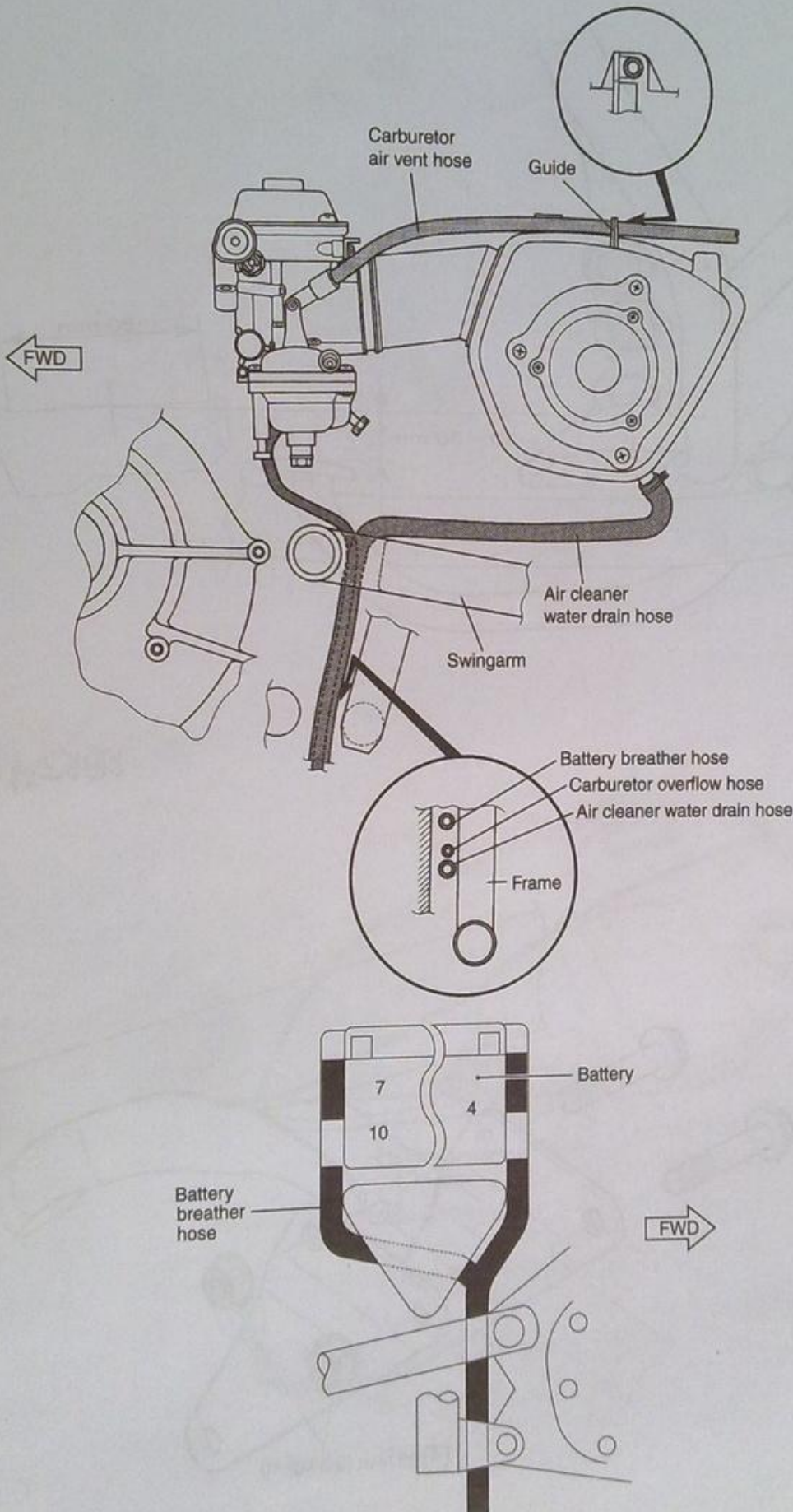
پچھلے بریک پیڈل کانسیب کرنا



انجن ماؤنٹنگ پلیٹ کا لگانا

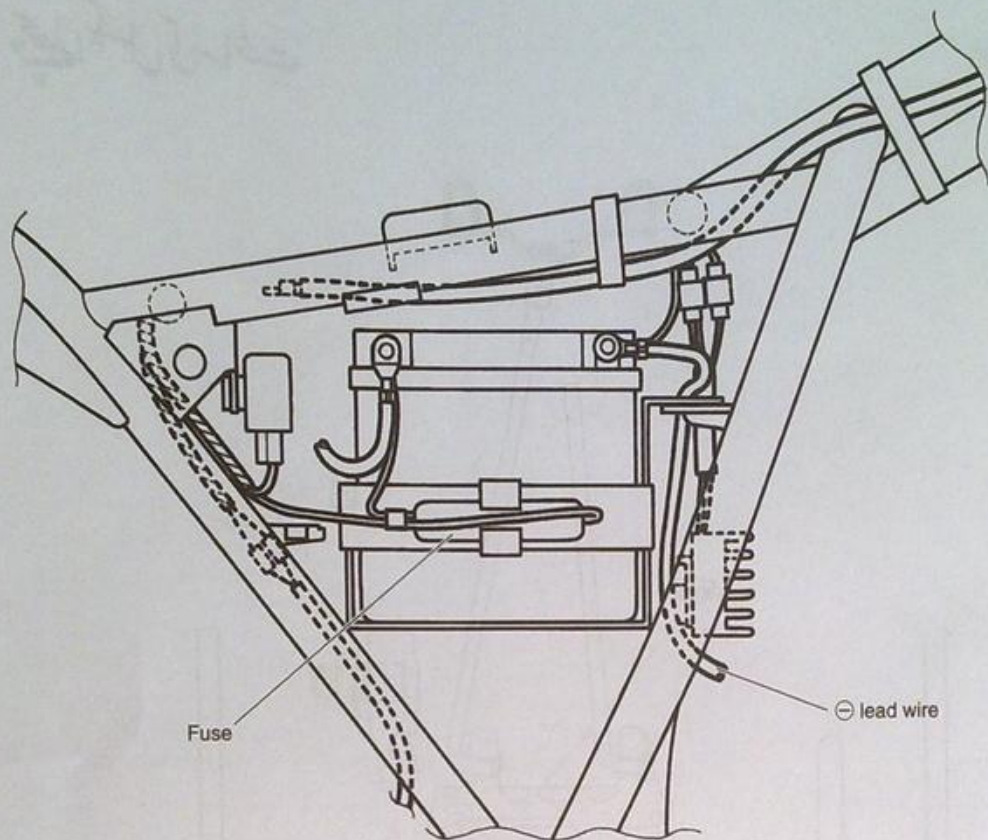


# کاربوریٹر ہوز، ایئر کلیئر ہوز اور بیٹری برید ہوز کی راؤٹنگ

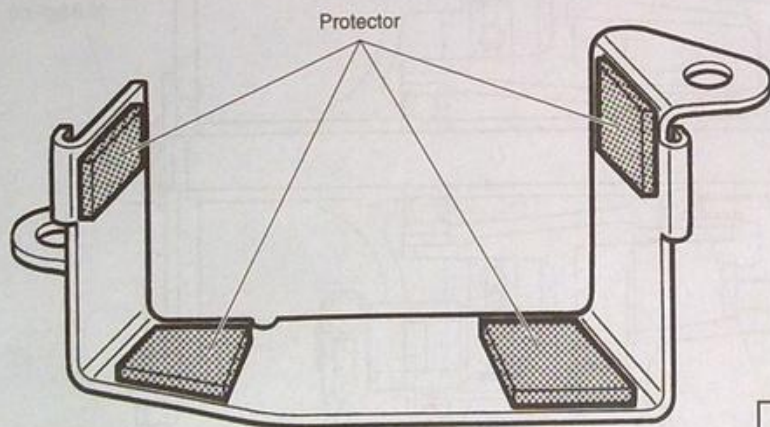




فیوز ہولڈر لگانا



بیٹری پروٹیکٹر کا لگانا

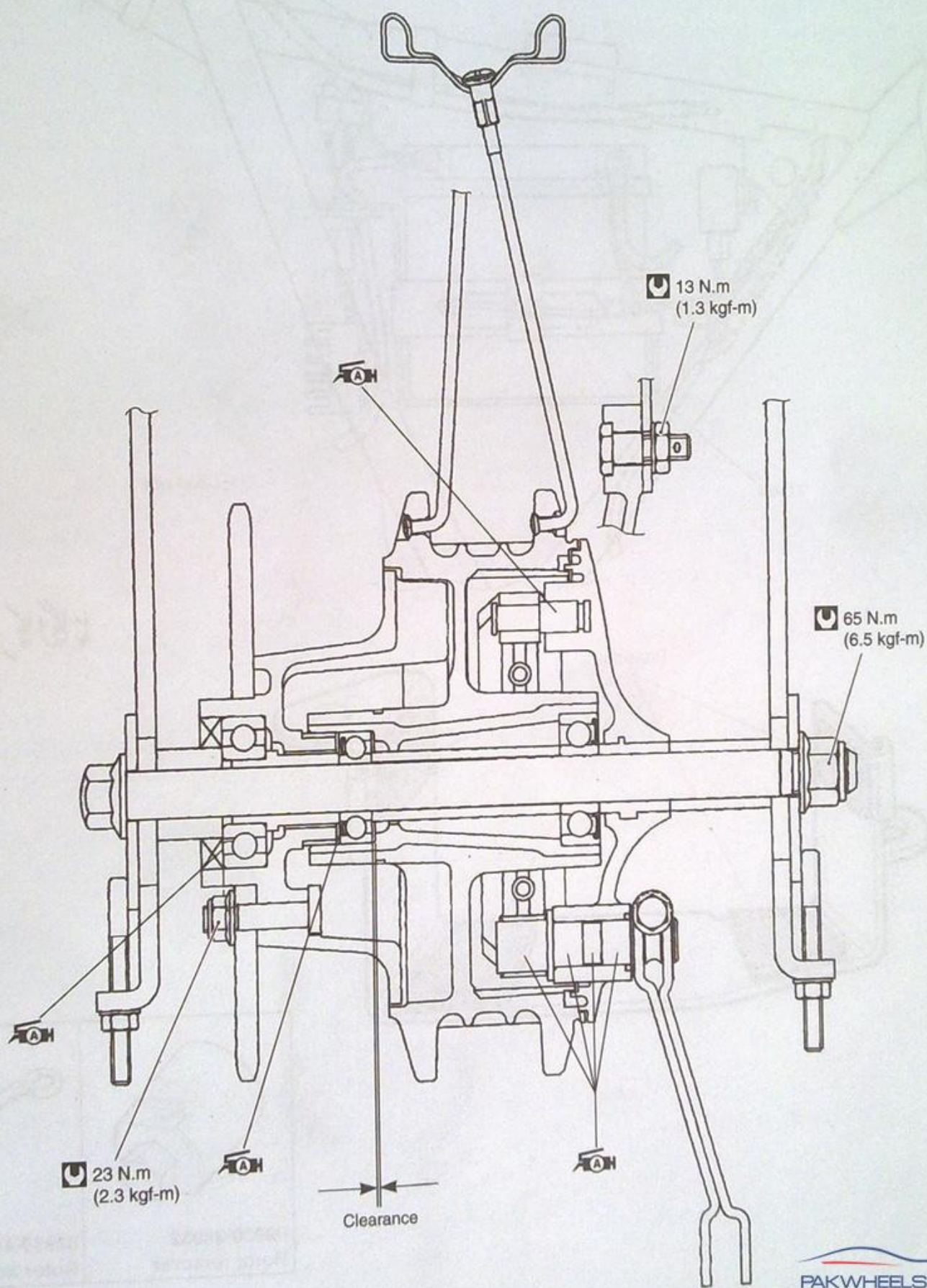


خاص آلات

09930-34932  
Rotor remover09930-44530  
Rotor holder

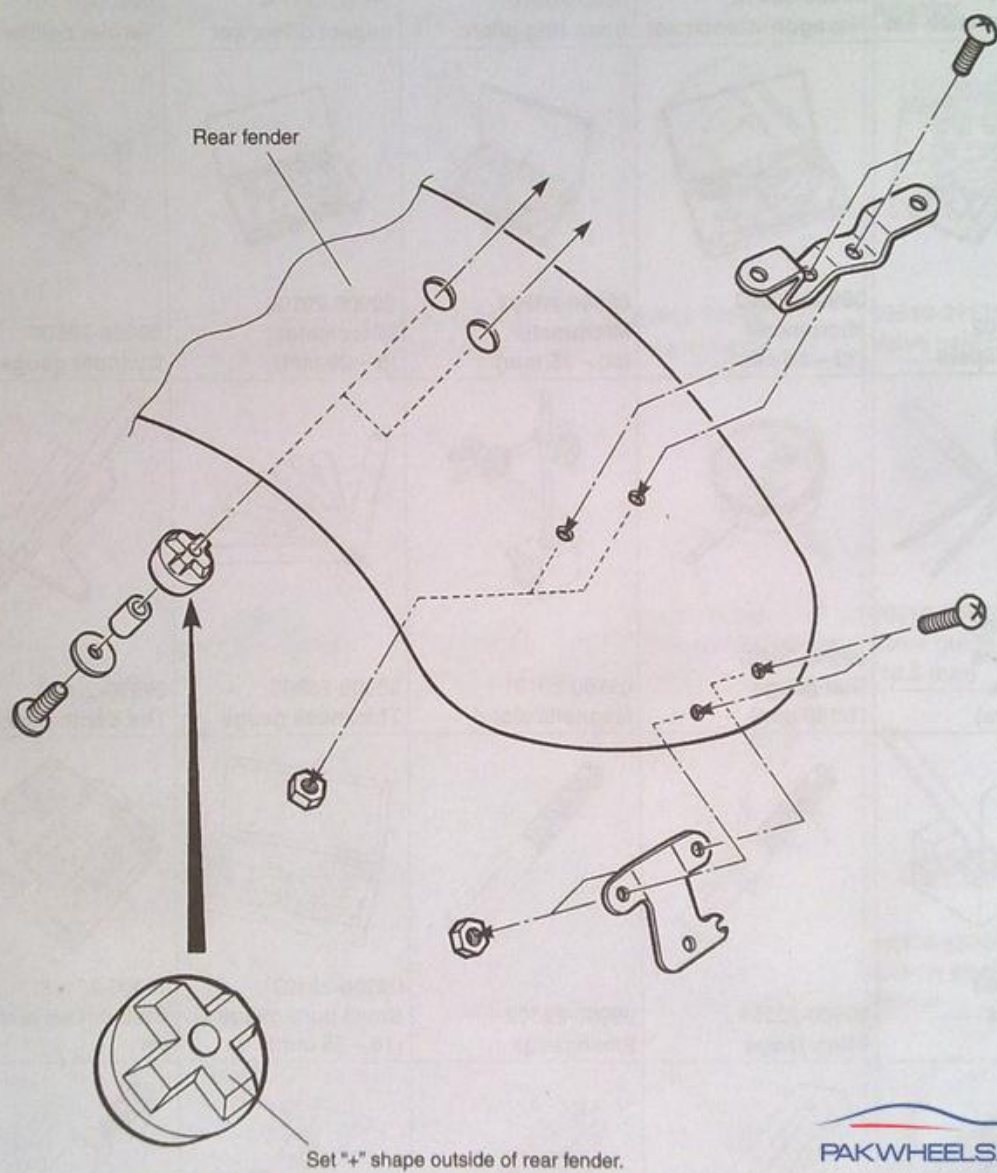
PROMES.COM

# پچھلے ایکسل کی ساخت

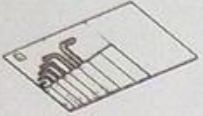
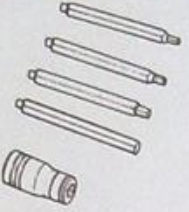











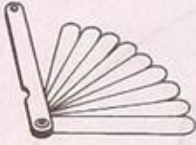

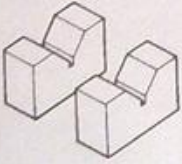




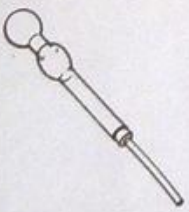
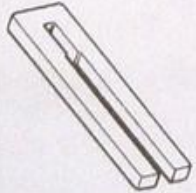


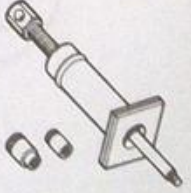










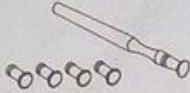
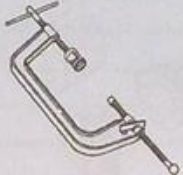

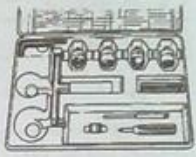


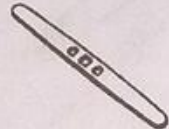



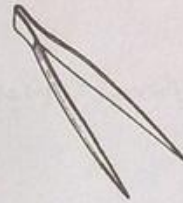





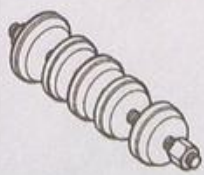
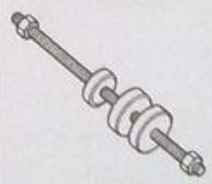

پچھلی کمپینیشن لائیٹ لگانا



خاص آلات

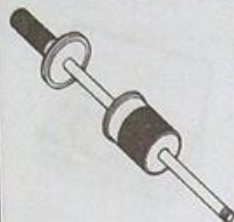
				
09900-00401 Hexagon wrench set	09900-00410 Hexagon wrench set	09900-06107 Snap ring pliers	09900-09004 Impact driver set	09900-20101 Vernier calipers
				
09900-20102 Vernier calipers	09900-20202 Micrometer (25 - 50 mm)	09900-20203 Micrometer (50 - 75 mm)	09900-20205 Micrometer (0 - 25 mm)	09900-20508 Cylinder gauge set
				
09900-20605 Dial calipers (1/100 mm, 10 - 34 mm)	09900-20607 Dial gauge (1/100 mm)	09900-20701 Magnetic stand	09900-20803 Thickness gauge	09900-20805 Tire depth gauge
				
09900-21304 V-block set (100 mm)	09900-22301 Plastigauge	09900-22302 Plastigauge	09900-22403 Small bore gauge (18 - 35 mm)	09900-25008 Multi-circuit tester set
				
09900-28403 Hydrometer	09910-20115 Conrod holder	09910-20116 Conrod holder	09910-32812 Crankshaft installer	09910-34510 Piston pin puller



				
09913-50121 Oil seal remover	09913-70210 Bearing installer set	09915-63311 Compression gauge adaptor	09915-64510 Compression gauge set	09915-70610 Adaptor
				
09915-74510 Oil pressure gauge set	09916-10911 Valve lapper set	09916-14510 Valve lifter	09916-14910 Attachment	09916-21111 Valve seat cutter set
				
09916-24311 Solid pilot (N-100-5.0)	09916-20630 Valve seat cutter (N-126)	09916-34542 Reamer handle	09916-34570 Valve guide reamer (5.0 mm)	09916-34580 Valve guide reamer (10.8 mm)
				
09916-44310 Valve guide remover/installer	09916-84511 Tweezers	09917-13210 Valve adjuster wrench	09920-13120 Crankcase separating tool	09920-53740 Clutch sleeve hub holder
				
09921-20240 Bearing remover set	09923-74510 Bearing remover	09924-84510 Bearing installer set	09924-84521 Bearing installer set	09930-10121 Spark plug wrench set



09930-11940  
Bit holder



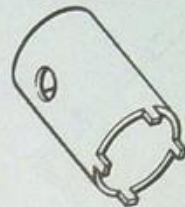
09930-30102  
Sliding shaft



09930-34932  
Rotor remover



09930-44530  
Rotor holder



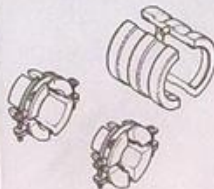
09940-14911  
Steering stem nut  
socket wrench



09940-34520  
"T" handle



09940-34561  
Attachment "D"



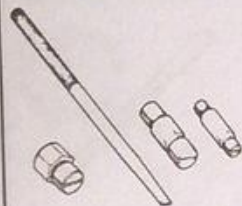
09940-52861  
Front fork oil seal  
installer set



09940-60113  
Spoke nipple  
wrench



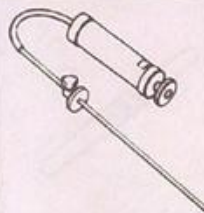
09941-34513  
Steering race  
installer



09941-50111  
Wheel bearing  
remover



09941-74911  
Steering bearing  
installer



09943-74111  
Fork oil level gauge



ٹارک کا کنٹا  
انجن

Kgf-m	N - m	اسٹیم	
1.0	10	سیلنڈر ہیڈ کور بولٹ	
1.0	10	آخری	8mm
27	27		6mm
1.0	10	سیلنڈر ہیڈ نٹ	
1.0	10	کریک کیس بولٹ	
1.1	11	پرائمری ڈرائیو کیم نٹ	
5.0	50	ایزاسٹ بائس بولٹ	
1.1	11	مظاہر ہینک نٹ	
2.9	29	کیم چین مشین ایڈجسٹر بولٹ	
1.0	10	کیم چین مشین ایڈجسٹر کپ بولٹ	
1.0	*10	کیم چین لمیٹسٹر بولٹ	
1.3	13	کیم شافٹ اسپروکٹ بولٹ	
1.1	11	روکر آرم شافٹ بولٹ	
1.0	10	کیم سیلوپ نٹ	
4.0	40	جنٹیل روڈر نٹ	
5.5	55	اشارہ کچ بولٹ	
1.0	*10	کیم شافٹ آرم اشارہ بولٹ	
2.3	23	کیم شافٹ کیم اشارہ بولٹ	
1.2	12	ٹائمر کیم اشارہ بولٹ	
2.1	21	ٹائمر کیم اشارہ بولٹ	
1.5	15	والو کیم کس ایڈجسٹ اسکر بولاک نٹ	
0.6	6	آئیل پمپ اسکر بولٹ	
2.8	28	آئیل ڈرائیو بولٹ	
2.3	23	آئیل گیلری بولٹ	
4.1	41	انجن باؤنڈنگ نٹ	
2.3	23	انجن باؤنڈنگ بریک نٹ	
9.0	90	انجن اسپروکٹ نٹ	
1.8	18	اسٹارٹ بولٹ	

## فیول اور لبریکیشن نظام

Kgf-m	N - m	ہیٹم
0.44	4.4	فیول والو بولٹ

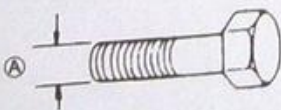
## چیزز

Kgf-m	N - m	ہیٹم
5.3	53	فرنٹ ایکسل نٹ
4.5	45	فرنٹ فورک کپ بولٹ
2.3	23	فرنٹ فورک ڈیمپر روڈ بولٹ
3.0	30	فرنٹ فورک ٹچا کیمپ بولٹ
4.5	45	اسٹیرنگ ایکسیم ہنڈ بولٹ
4.5	45	اسٹیرنگ ایکسیم نٹ
1.6	16	ہینڈل ہار کیمپ بولٹ
3.5	35	فرنٹ نٹ ریٹ بولٹ
6.5	65	سوئنگارم یا نیوٹ نٹ
2.5	25	پچھلا شاک لیوڈر براؤڈ ٹنگ نٹ (پچھلا اور ادپری)
6.5	65	پچھلا ایکسل نٹ
2.3	23	پچھلا اسپروکٹ ماؤڈ ٹنگ نٹ
0.7	7	بریک کیم لیوڈر بولٹ (اگلا اور پچھلا)
3.5	35	بریک پیڈل بولٹ
1.3	13	پچھلا ٹارک لنک نٹ (اگلا اور پچھلا)
0.45	4.5	اسٹیک نیل

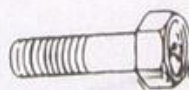
## ٹارک کے کسنے کا چارٹ

جوئٹ اور بولٹ پہلے کے صفحوں میں نہیں بتائے گئے ان نٹوں اور بولٹوں کیلئے یہ چارٹ مناسب رہے گا۔

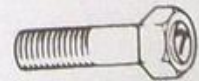
7" نشان والے بولٹ		روایتی یا "4" نشان والے بولٹ		بولٹ کا قطر (ملی میٹر) A
Kgf - m	N - m	Kgf - m	N - m	
0.23	2.3	0.15	1.5	4
0.45	4.5	0.3	3	5
1.0	10	0.55	5.5	6
2.3	23	1.3	13	8
5.0	50	2.9	29	10
8.5	85	4.5	45	12
13.5	135	6.5	65	14
21.0	210	10.5	105	16
24.0	240	16.0	160	18



Conventional bolt



"4" marked bolt



"7" marked bolt



## سروس اندراج

والو + گائیڈ

حد	معیار	اندرونی	ہیرونی	آئٹم
—	25.5	اندرونی	ہیرونی	والو قطر
—	22.5	اندرونی	ہیرونی	والو کھیرنس (جب ٹھنڈا ہو)
—	0.04 - 0.07	اندرونی	ہیرونی	والو گائیڈ سے والو اسٹیم کھیرنس
—	0.13 - 0.18	اندرونی	ہیرونی	والو گائیڈ I.D.
—	0.010 - 0.037	اندرونی	ہیرونی	والو اسٹیم O.D.
—	0.037 - 0.057	اندرونی	ہیرونی	والو اسٹیم کا چھکاؤ
—	5.000 - 5.012	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو اسٹیم رن آؤٹ
—	4.975 - 4.990	اندرونی	ہیرونی	والو ہیڈ کا پتلا پن
—	4.955 - 4.970	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو اسٹیم سرے کی لمبائی
0.35	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو ہیڈ چوڑائی
0.05	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو ہیڈ ریل ٹیکل رن آؤٹ
0.5	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو سپرنگ کی آزادانہ لمبائی
2.5	—	اندرونی	ہیرونی	(اندرونی اور ہیرونی)
2.5	—	اندرونی	ہیرونی	والو سپرنگ تباؤ
—	0.85 - 1.00	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	(اندرونی اور ہیرونی)
0.03	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	والو سپرنگ تباؤ
31.3	—	اندرونی	ہیرونی	(اندرونی اور ہیرونی)
33.6	—	اندرونی	ہیرونی	والو سپرنگ تباؤ
—	38.1 - 43.9 N (3.9 - 4.5 kgf) at length 26.8 mm	اندرونی	ہیرونی	(اندرونی اور ہیرونی)
—	89.6 - 103.0 N (9.1 - 10.5 kgf) at length 29.8 mm	اندرونی	ہیرونی	(اندرونی اور ہیرونی)

## کیم شافٹ سیلنڈر + سیلنڈر ہیڈ

حد	معیار	اندرونی	ہیرونی	آئٹم
33.35	33.65 - 33.69	اندرونی	ہیرونی	کیم اوپننگ
33.00	33.30 - 33.34	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	کیم شافٹ جزل آئٹل کھیرنس
0.150	0.019 - 0.045	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	کیم شافٹ جزل ہولڈر I.D.
—	22.012 - 22.025	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	کیم شافٹ جزل O.D.
—	21.959 - 21.980	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	کیم شافٹ رن آؤٹ
0.10	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	روکر آرم I.D.
—	12.000 - 12.018	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	روکر آرم شافٹ O.D.
—	11.977 - 11.995	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	سیلنڈر ہیڈ کا گائڈ
0.05	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	سیلنڈر ہیڈ کا گائڈ
0.05	—	اندرونی اور ہیرونی	ہیرونی	سیلنڈر ہیڈ کا گائڈ



## سیلنڈر + پشٹن + پشٹن رنگ

حد	معیار	آئٹم
800 kPa (8 kgf/cm <sup>2</sup> )	1 000 - 1 400 kPa (10 - 14 kgf/cm <sup>2</sup> )	کمپریشن پریشر
0.120	0.03 - 0.06	پشٹن سے سیلنڈر گلیمرس
57.090	57.000 - 57.015	سیلنڈر ریلز
56.880	56.955 - 56.970 * Measure at 7 mm from the skirt end.	پشٹن قطر
0.05	—	سیلنڈر کالنگز
5.7	Approx. 7.2	1R 1st
4.6	Approx. 5.8	2R 2nd
0.7	0.20 - 0.32	1st
0.7	0.20 - 0.32	2nd
0.18	—	1st
0.15	—	2nd
—	1.01 - 1.03	1st
—	1.01 - 1.03	2nd
—	2.01 - 2.03	Oil
—	0.97 - 0.99	1st
—	0.97 - 0.99	2nd
* 15.030	* 15.002 - 15.008	پشٹن پین بور
* 14.980	* 14.996 - 15.000	O.D پشٹن پین بور

## کاکورڈ + کریک شافٹ

حد	معیار	آئٹم
* 15.040	* 15.006 - 15.014	کاکورڈ چھوٹی سرے کی I.D
3.0	—	کاکورڈ کا جھکاؤ
1.0	—	کاکورڈ بڑے سرے کی سائڈ گلیمرس
—	15.95 - 16.00	کاکورڈ بڑے سرے کی چوڑائی
—	52.90 - 53.10	کریک ویب سے ویب چوڑائی
0.08	—	کریک شافٹ رن آؤٹ

## آئیل پمپ

حد	معیار	آئٹم
—	2.000 (30/15)	آئیل پمپ ٹیمپر کی نسبت
—	Above 10 kPa (0.1kgf/cm <sup>2</sup> ) Below 30 kPa (0.3 kgf/cm <sup>2</sup> ) at 3 000 r/min	آئیل پریشر (60° سینٹی گریڈ پر)



حد	معیار	آئٹم
—	10 - 15	پمپ لیول
—	1/4 turn back	پمپ لیول اسکرول
—	2.9 - 3.1	ڈرائیو پلیٹ کا پتلا پن
2.6	11.8 - 12.0	ڈرائیو پلیٹ کا کی چوڑائی
11.0	—	ڈرائیو پلیٹ میں ہکاؤ
0.10	31.0	پمپ کی آزاد اداسی
29.5	—	—

PAKWHEELS.COM



## ڈرائیوٹرین + ڈرائیوچیلن

حد	معیار	آئٹم
—	3.470 (59/17)	پرائمری ریڈکشن نسبت
—	* 2.866 (43/15)	آخری ریڈکشن نسبت
—	3.000 (33/11)	Low
—	1.857 (26/14)	2nd
—	1.368 (26/19)	3rd
—	1.095 (23/21)	4th
—	0.913 (21/23)	Top
0.50	0.10 - 0.30	شفٹ فورکس سے گروو کلیمز نس
—	5.0 - 5.1	No. 1 & 2
—	5.5 - 5.6	No. 3
—	4.8 - 4.9	No. 1 & 2
—	5.3 - 5.4	No. 3
—	88.0 $\pm$ 0.1 0.2	کاوڈر شافٹ لمبائی (نچلے سے دوسرا)
—	* RK428HSB	Type
—	* 118	Links
259.0	—	20-pitch length
—	25 - 35	ڈرائیوچیلن سلیک

## کاربوریٹر

تفصیلات	کاربوریٹر کی قسم
MIKUNI BS26	بورسائز
26 mm	ID نمبر
* 12FP	آئڈل r/min
1 500 + 100 r/min	فلوٹ اونچائی
17.1 + 0.5 mm	مین جیٹ (M.J)
* # 112.5	جیٹ نیڈل (J.N)
* 4DH50-2nd	نیڈل جیٹ (N.J)
* O-8	تھرو ایل وائلو (Th.V)
#105	پائیلٹ جیٹ (P.J)
#12.5	پائیلٹ ایئر اسکرودز (P.A.J)
1.25	پائیلٹ ایئر اسکرودز (P.S)
* 3 and 3/4 turns out	
2.0 - 4.0 mm	

الیکٹرک

نوٹ	تفصیلات	اسم
	Type	اسپارک پلگ
	Gap	اسپارک کارکردگی
	Over 8 mm at 1 atm.	انجین کو ایل مزاحمت
⊕ tap - ⊖ tap	Primary	انجین کو ایل شروعاتی بلند وولٹیج
Plug cap - ⊖ tap	Secondary	پک اپ کو ایل پیک وولٹیج
Y - Y	0.1 - 0.5 Ω	
Y - Ground	14 - 19 k Ω	
⊕: Ground ⊖: W/BI	0.7 - 1.2 Ω	
G - BI	∞ Ω	
G - Ground	150 V and more	
⊕: G, ⊖: BI	* 93 - 127 Ω	
	∞ Ω	
	2 V and more	
	* 60 V (AC) and more at 5 000 r/min	جزیرہ بغیر لوڈ کے وولٹیج (جب انجن خنڈا ہو)
	* 13.5 - 15.2 V at 5 000 r/min	ریکولڈ وولٹیج
	* 3 - 6 Ω	اشارہ ریل مزاحمت
	* 150 W and more at 5 000 r/min	جزیرہ کار زیادہ آؤٹ پٹ
	* OEM 7-3A	بیٹری
	* 12 V 28.8 kC (8 Ah)/10 HR	قسم کا نام
	1.280 at 20 °C	مختصات
	15 A	معیار الیکٹرولائٹ (S.G)
		فیوز سائز

وولٹیج

معیار/تفصیلات	سم
35	HI
35	LO
5	زیمن لائٹ
21/5	بریک لائٹ/ٹیل لائٹ
10	ٹرن سگنل لائٹ
1.7	اسپیڈ میٹر لائٹ
1.7	ٹرن سگنل لائٹ/کیٹر لائٹ
1.7	ہائی بیم انڈیکیٹر لائٹ
1.7	نیوٹرل انڈیکیٹر لائٹ



## بریک + ویل

رد	معیار/تفصیلات	آہم
—	15 - 25	فرنٹ بریک کیبل پے
—	20 - 30	ریئر بریک ہیڈل فری ٹریول
—	20 - 30	ریئر بریک ہیڈل اونچائی
130.7	—	بریک ڈرم ID
130.7	—	اگلا
2.0	—	پچھلا
2.0	—	ایگزائٹل
0.25	—	ریڈیٹل
0.25	—	اگلا
0.25	—	پچھلا
—	18 x 1.40	اگلا
—	18 x 1.60	پچھلا
—	2.75-18 42P	اگلا
—	3.00-18 47P	پچھلا
—	PANTHER	اگلا
—	PANTHER	پچھلا
1.6	—	اگلا
1.6	—	پچھلا
		ویل رن آؤٹ
		ویل ایکسل رن آؤٹ
		ٹائر سائز
		ٹائر سائز
		ٹائر کی قسم
		(تالیقی مہرانی) ٹائر ٹریڈ کی مہرانی

## سپینشن

رد	معیار	آہم
—	110	فرنٹ فوک اسٹروک
477	487	فرنٹ فوک اسپرنگ کی آزادانہ لمبائی
—	—	فرنٹ فوک آئل لیول
—	SUZUKI FORK OIL G-10 or an equivalent fork oil	فرنٹ فوک آئل کی قسم
—	133 ml	فرنٹ فوک آئل کی مقدار (ہر ایک ٹانگ)
—	3/5 position	ریئر شارک لیوڈ براہ سربگ ایڈجسٹر
—	94	ریئر ویل ٹریول
0.6	—	سٹوگ آرم پاپوٹ شافٹ رن آؤٹ

## ٹائر پریشر

سولورائٹنگ		دوہری رائڈنگ		کولڈ ٹائرس ٹائر پریشر اگلا پچھلا
kgf/cm <sup>2</sup>	kPa	kgf/cm <sup>2</sup>	kPa	
1.75	175	1.75	175	
2.25	225	2.00	200	

## فیول + آئل

نوٹ	تفصیلات	آئیم
	گیسولین 91 اوکٹین یا زیادہ استعمال کریں۔ گیسولین کی عام قسم استعمال ہوتی ہے	فیول کی قسم
	12.0 L	فیول ٹینک مینجمنٹ (ریزرو کو ملا کے ریزرو)
	2.3 L	انجن آئل کی قسم
	850 ml	انجن آئل کی مینجمنٹ
	950 ml	پلٹا
	1 300 ml	فلٹر کا پلٹا
		اوپر ہال