经销商手册

分体指拨变速器・指拨变速器

分体指拨变速器
SL-FT55
SL-TX50
SL-TX30

指拨变速器
SL-TZ20

重要提示

- **经销商手册主要适合专业自行车技工使用。**
  对于未接受自行车装配专业培训的用户，请勿试图利用经销商手册自行安装组件。
  如果您对手册信息的任意部分不太清楚，请勿进行安装。请咨询销售处或当地的自行车专销店寻求帮助。
- 务必阅读产品附带的全部安装手册。
- 除经销商手册中所述信息之外，请勿对产品进行拆卸或改装。
- 经销商手册和安装手册可从我们的网站（**http://si.shimano.com**）上在线查阅。
- 经销商须遵守其所在国家、州或地区相应的规章制度。

为了安全起见，请务必在仔细阅读此经销商手册的基础上，正确使用。

为了防止对人的危害、财产损失，这里将说明务必遵守的事项。
将错误使用时产生的危害和损害进行区分说明。

⚠ 危　险

“可能导致死亡或重伤的重大内容”。

⚠ 警　告

“可能导致死亡或重伤的内容”。

⚠ 注　意

“可能发生受到伤害或财产损失的内容”。

为了安全起见

⚠ 警　告

- **安装组件时，务必遵照安装手册中的指示。**
  建议您使用 Shimano 纯正部件。如果螺栓和螺母等部件松动或破损，可能突然摔倒从而导致负重伤。
  此外，当调整不正确时，可能发生故障导致突然跌倒，因而受重伤。
- 执行维护操作（比如更换部件）时，请务必佩戴护目镜或眼罩来保护您的眼睛。
- 请在通读经销商手册后妥善保管。

使用上的注意

另外，务必让用户知悉以下事项：

- 操作变速杆时，请务必持续转动曲柄。
- 请定期用中性洗涤剂清洗链环。同时，也用中性洗涤剂清洗链条并注入润滑油，可有效延长链环和链条的使用寿命。
- 阅读关于前变速器、后变速器和刹车的经销商手册。
- 该产品会自然磨损或因正常使用而受损及老化。

由于本手册主要用于说明产品的使用步骤，如图所示的产品照片可能与实体产品有所偏差。

安装

将使用到的工具列表

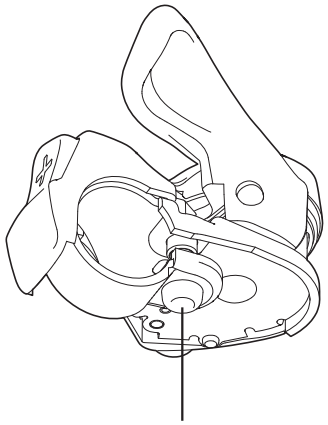
需要以下工具以安装产品。

使用区域	工　具
夹钳带	十字螺丝刀 #2

■ 变速手柄的安装

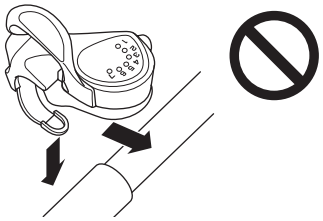
1. 请安装在不影响刹车操作的位置。

- 如果会影响到刹车操作，则请勿使用该组合。
  ＊手柄的形状因型号而异。



十字螺丝刀 #2

锁紧力矩：
2.5 N·m {25 kgf·cm}



注：
安装时请勿打开握把的夹圈，否则护盖可能会被损坏。

注：
将手柄装置安装于某位置，使您将手柄装置从低处操作至顶部位置时其不会接触到刹车杆。

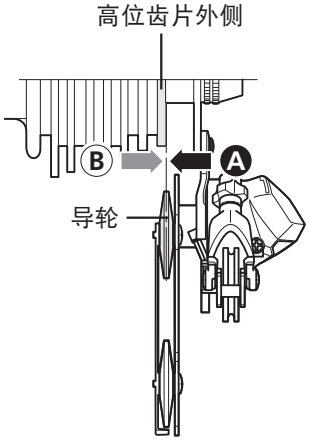
调整

请务必按照下列顺序进行。

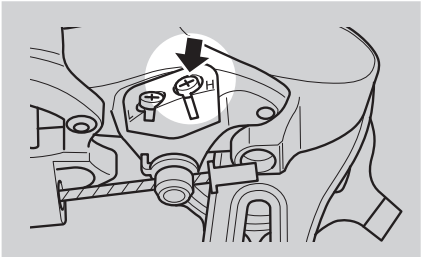
■ 后变速手柄调整

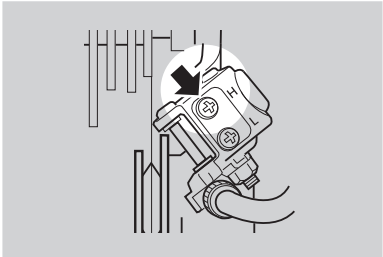
高位的调整

1. 旋转调整顶部调整螺丝，以便从后面观察时，导轮位于高档位的外线以上。
＊顶部调整螺丝的位置因型号而异。



< 示例 >



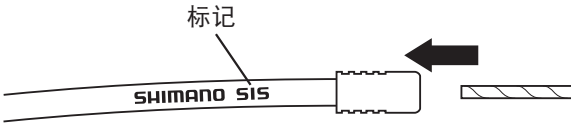


2. 之后，请装上链条。

内线的安装与固定

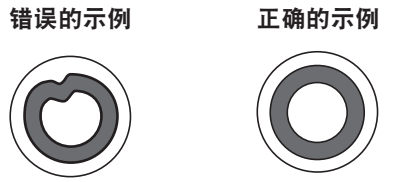
内线的穿过方向

- 请将内线从外套线的标记侧穿过。
- 为了维持线的效率，在标记侧封装了润滑脂。

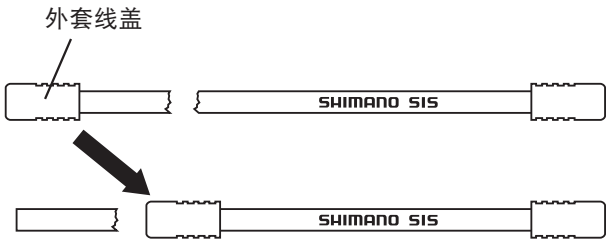


外套线的切断

- 切断外套线时，请将标记侧的另一侧切断。
- 然后将切断后的截面的外侧整成正圆，使其吻合孔的内侧。



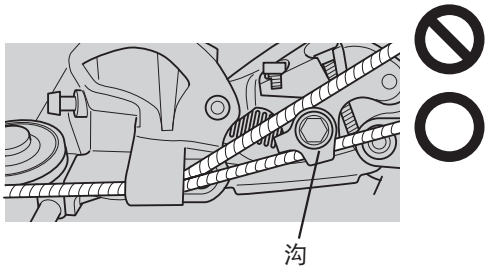
- 对于外套线盖，在切断后也请使用同一个盖。



1. 将线与后变速器连接。

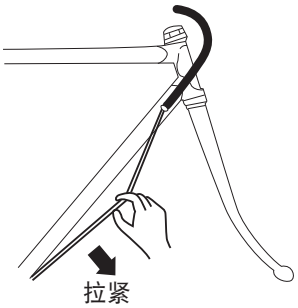
锁紧力矩：
5.0 - 7.0 N·m {50 - 70 kgf·cm}

注：
请确保线已稳妥安装在沟内。



线的松紧度调整

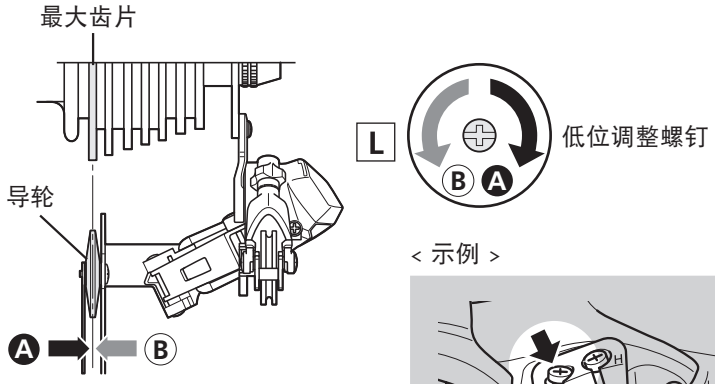
1. 拧紧线初始松弛的部位后，请按如图所示，重新检查后变速器是否安装妥当。



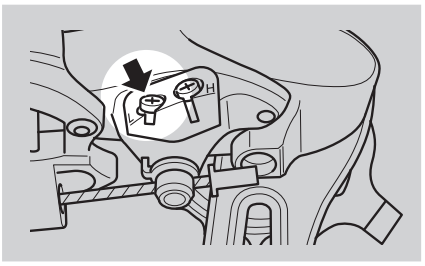
低位的调整

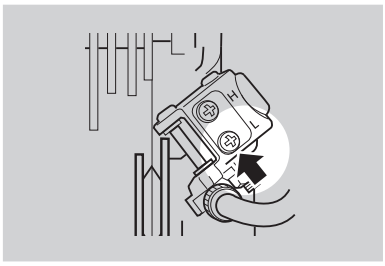
1. 一边旋转前链轮一边操作变速手柄，使之变速至低位齿片。

2. 旋转低位调整螺钉，使导轮中心线处于低位齿片的正下方。
*低处调整螺丝的位置因型号而异。



< 示例 >





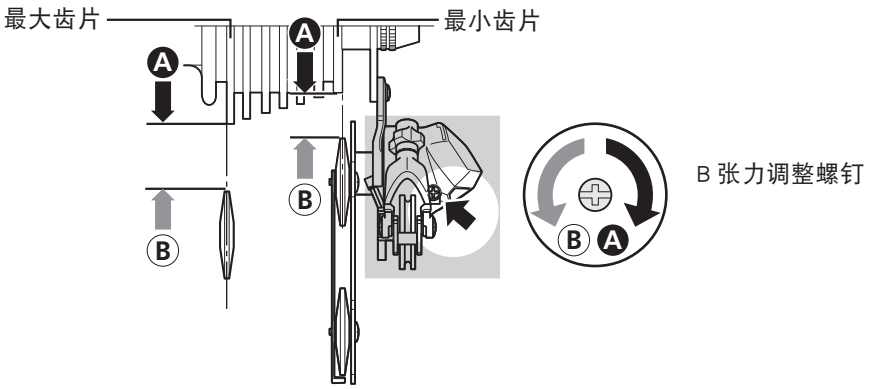
B张力调整螺钉的调整

< RD-TX75/RD-TX55/RD-TX35 >

1. 请先将链条安装在最小齿片和最大齿片里，再向后转动曲柄臂。
2. 然后，旋转B张力调整螺钉，将导轮调整到离齿片尽可能近但没有接触到的位置。
3. 接下来，将链条装在最小齿片里，再重复上述步骤，确保链条张力适当。

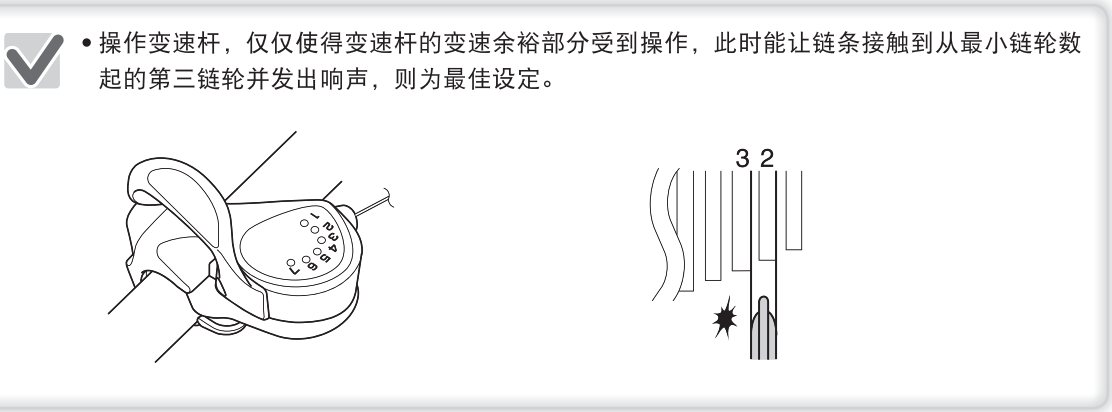
< RD-TZ50 >

1. 请将链条安装在最小齿片与最大齿片里，以获得适当的换挡性能。
2. 然后，旋转B张力调整螺钉，使自由轮与导轮的前端距离约10mm。
3. 接下来，将链条装在最小齿片之上，再重复上述步骤，确保链条张力适当。



■ SIS的调整

1. 请操作一次变速杆，使链条从最小链轮移至第二链轮。
2. 然后，紧按控制杆来抑制杆的晃动的同时，转动曲柄臂。



• 操作变速杆，仅仅使得变速杆的变速余裕部分受到操作，此时能让链条接触到从最小链轮数起的第三链轮并发出响声，则为最佳设定。

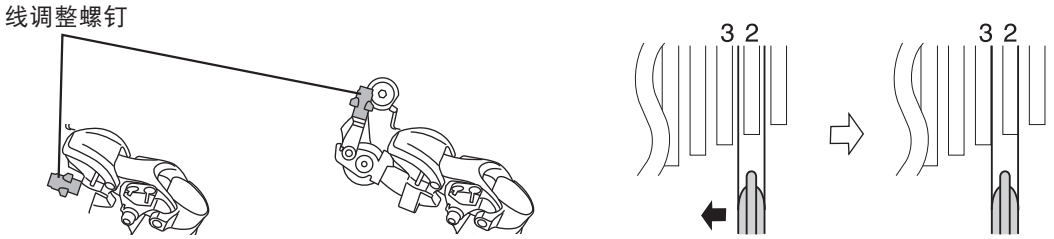
• **变速至从最小链轮数起的第三链轮时**

拧紧外壳调节筒轴，直到链条返回到从最小链轮数起的第二链轮。

*外壳调节筒轴的位置因型号而异。

• **完全没有响声的场合**

拧松外壳调节筒轴，直至链条接触到从最小链轮数起的第三链轮并发出响声时为止。



3. 请让变速杆回到原来的位置（变速杆位于从最小链轮数起的第二链轮位置并已被放开）然后顺时针旋转曲柄臂。

- 如果链条与从最小链轮数起的第三链轮接触并发出响声，则请将外壳调节筒轴沿顺时针方向拧紧少许，直至响声刚好消失并且链条可顺畅地运动为止。

4. 请操作手柄进行变速，并确认各个档次均无碰撞声音。

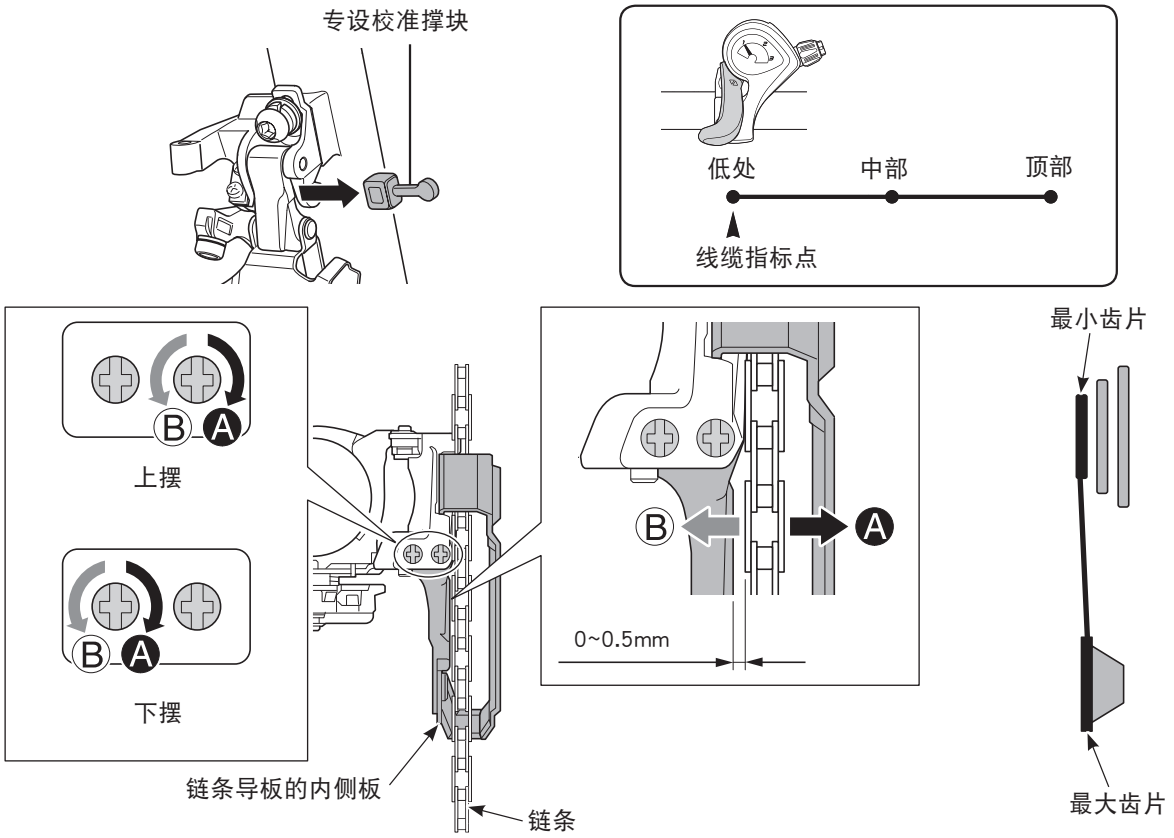
5. 为了使得SIS的功能得以充分发挥，平时请定期在运转机构的各部分进行注油维护。

■ 前变速手柄调整

请务必按照下列顺序进行。

低位的调整

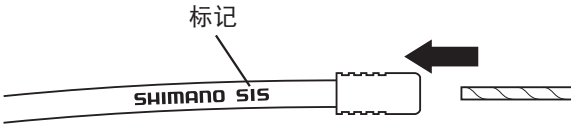
对于装配有预设定位棒的车型，请首先拆下预设定位棒。
将链条导板的内侧板与链条之间的间隙设置在0~0.5mm之间。



内线的安装与固定

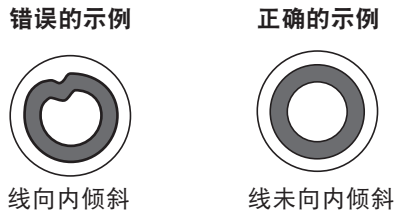
内线的穿过方向

- 请将内线从外套线的标记侧穿过。
- 为了维持线的效率，在标记侧封装了润滑脂。

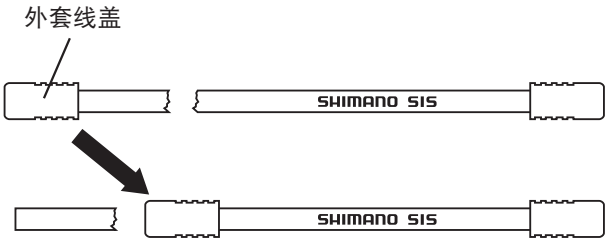


外套线的切断

- 切断外套线时，请将标记侧的另一侧切断。
- 然后将切断后的截面的外侧整成正圆，使其吻合孔的内侧。



- 对于外套线盖，在切断后也请使用同一个盖。

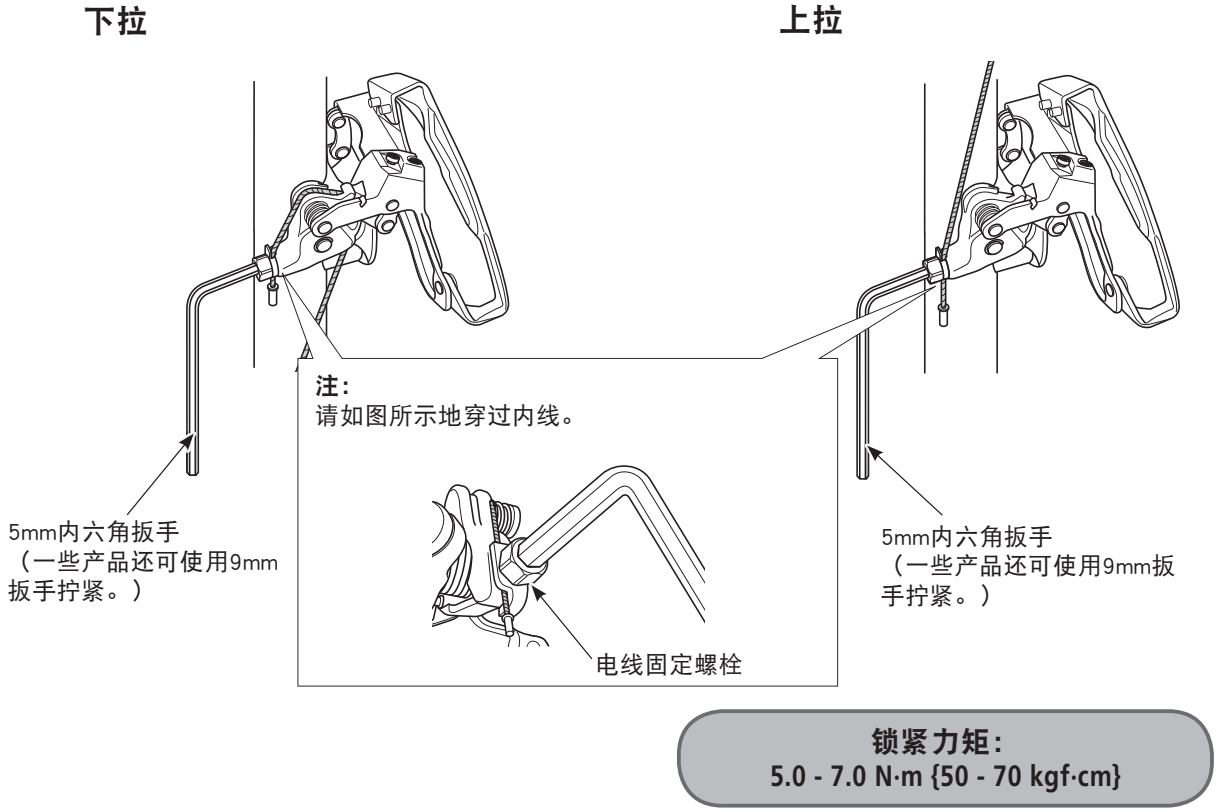


固定线缆

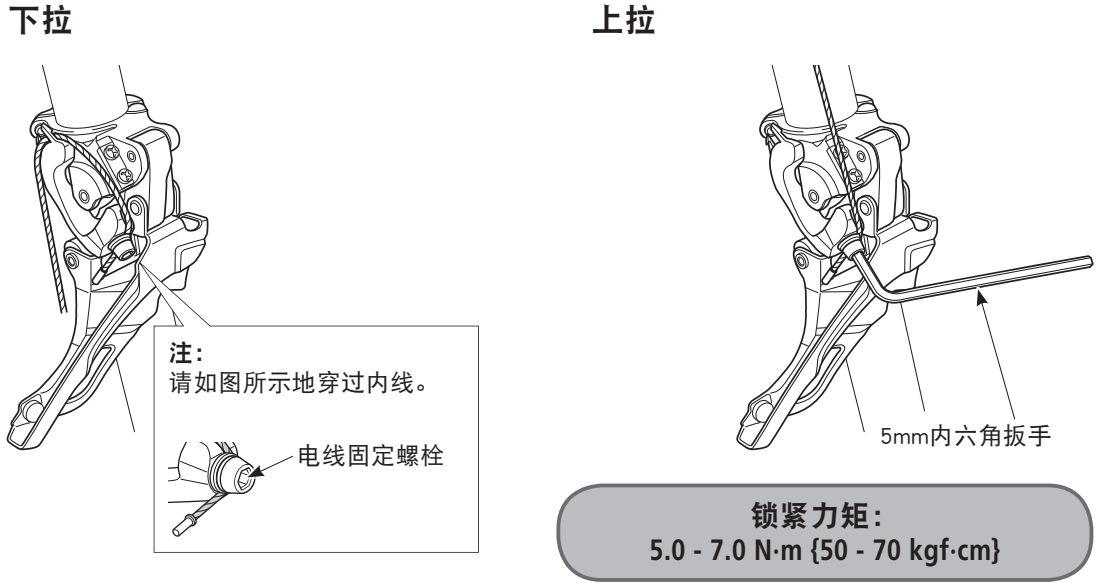
紧拉内线的同时，将其连接至前变速器。

< 上摆 >

• 使用扳手或六角扳手拧紧电线固定螺栓。



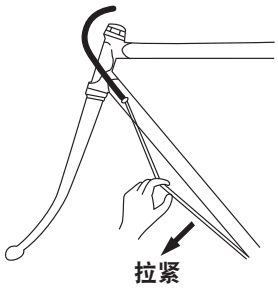
< 下摆 >



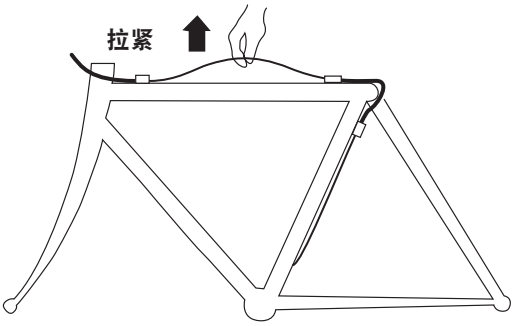
线的松紧度调整

1. 如图所示，将线的初始延伸除掉之后，重新固定至前拨链器。

下拉



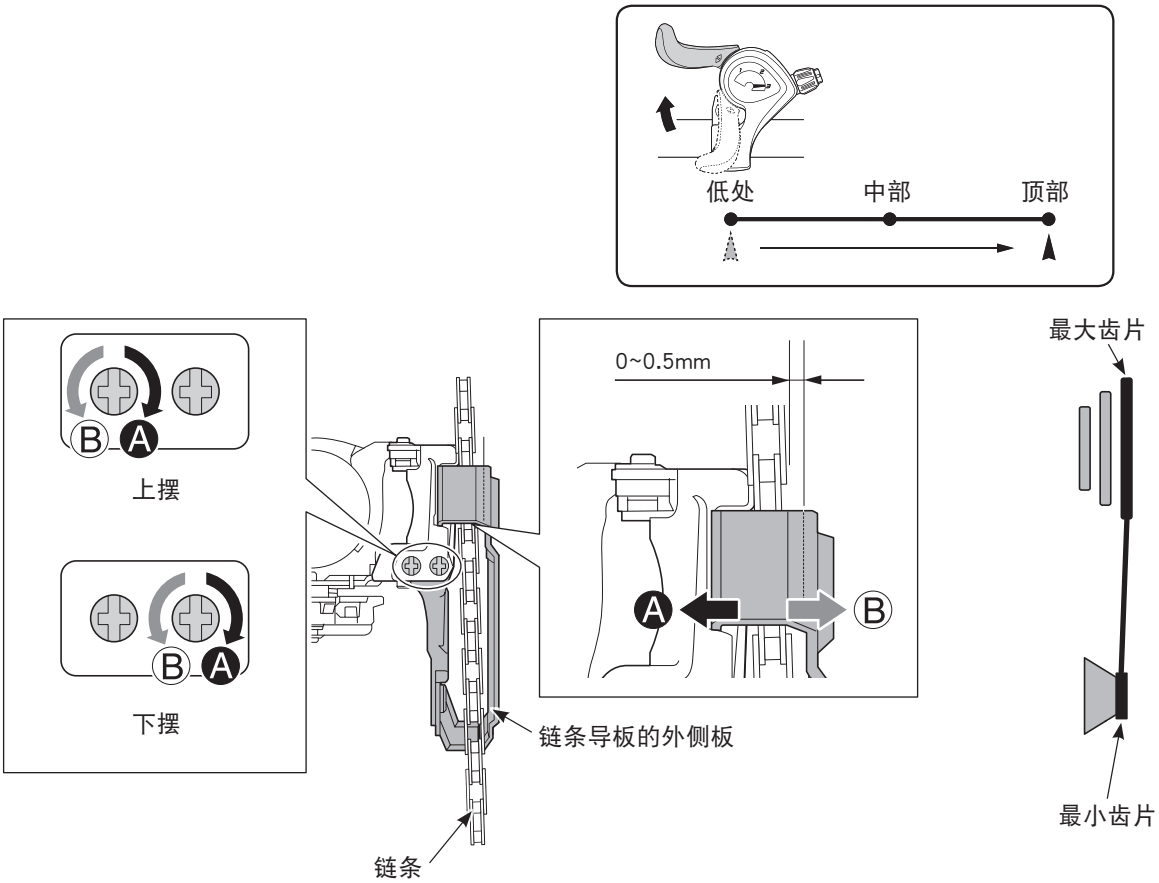
上拉



2. 切断不必要的线，请装上端盖。

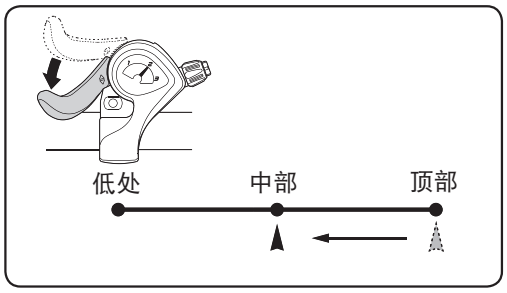
高位的调整

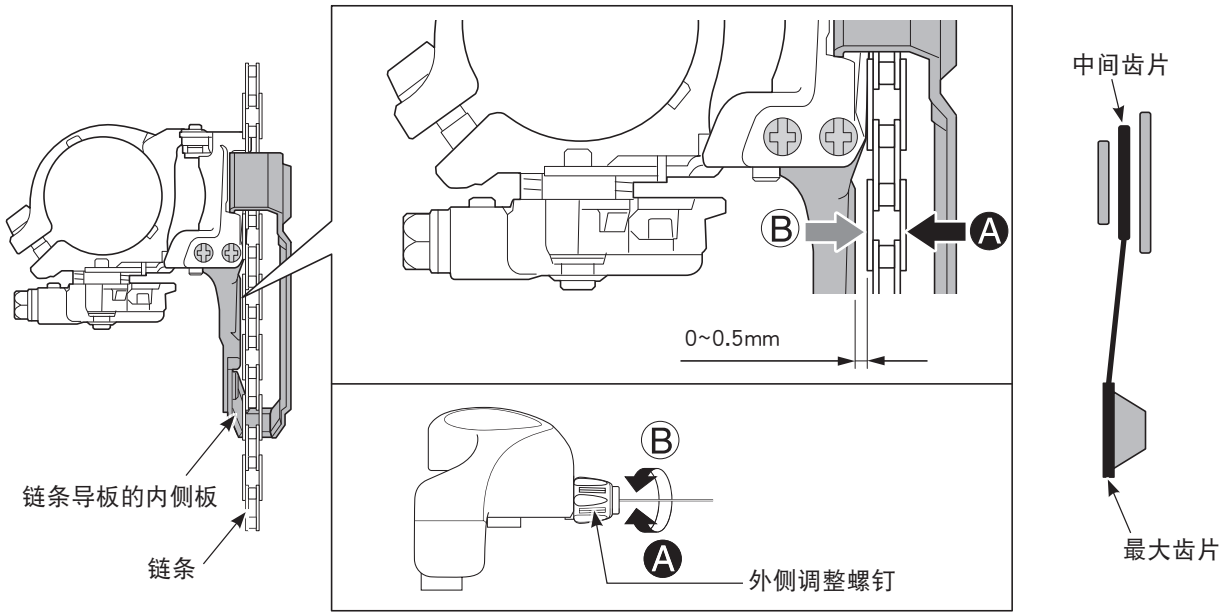
将链条导板的外侧板与链条之间的间隙设置在0~0.5mm之间。



调节中链轮齿盘

由于LN（摩擦类型）没有外壳调节筒轴，因此该调节没有必要。
将链条导板的内侧板与链条之间的间隙设置在0~0.5mm之间。





*在将握把从顶部操纵到中部（而非从低部到中部）后调整握把。

变速的确认以及微调整

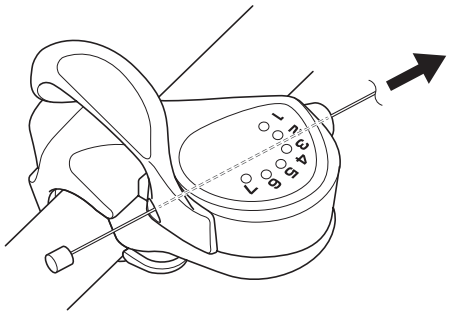
在完成调节之后，请操作变速手柄，进行变速的确认。
（在平时的使用过程中，如果变速操作变得较为困难时，也可进行以下微调整。）
*每次调整时，请将螺栓转动 1/8 圈。

链条掉落到曲柄侧时。	顺时针转动顶部调整螺丝。
从中间齿片向大齿片变速不太容易时。	拧紧线缆。如果这样未能改善情况，请逆时针转动顶部调整螺丝。
从最大齿片向中间齿片变速困难时。	放松线缆。
链条脱落至中轴侧时。	顺时针转动低处调整螺丝。
从大齿片变速却直接超越了中间齿片时。	拧紧线缆。
从中间齿片向小齿片变速不太容易时。	逆时针转动低处调整螺丝。

维修

■ 内线的更换方法

按住按钮以将链条置于第一位置（后的顶部和前的低处），然后穿过内线。
*手柄的形状因型号而异。



产品改良时，部分规格会有所变更，恕不另行通知。(Chinese)