

为了充分发挥其功能，推荐您使用以下配置。

系列	Tourney (SIS)		Tourney (Non SIS)	
段速	右	7速	6速	7速
	左	3速	3速	3速
变速手柄	左	SL-RS35-L	SL-RS35-L	SL-RS35-LN
外套线	OT-SIS40			
前拨链器	FD-C051/FD-C050/FD-TY10/ FD-C102/FD-C101-E/FD-TX51/FD-TX50		FD-C051/FD-C050/FD-TZ31/FD-TZ21/ FD-TZ30/FD-TZ20/FD-TX51/FD-TX50	
前链轮	FC-M151		FC-M151	
中轴	BB-UN26		BB-UN26	
链条	CN-UG51		CN-UG51	
导线器	SM-SP18/SM-BT18		SM-SP18/SM-BT18	

*FD-TZ31/TZ30/TZ21/TZ20 对应 Non SIS，因此不能与 SL-RS35-L 组合使用。

规格

变速手柄		
款型号码	SL-RS35-L	SL-RS35-LN
段速	SIS3速	Non SIS

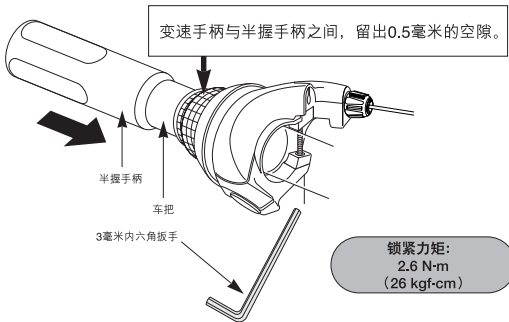
前拨链器						
款型号码	FD-C102	FD-C101-E FD-TX51 FD-TX50	FD-C051 FD-C050	FD-TY10	FD-TZ31 FD-TZ30	FD-TZ21 FD-TZ20
安装包箍外径 (普通型)	S, M, L	S, M, L	S, M, L	S, M	S, M	S, M
安装包箍外径 (上部走线型)	S, M, L	S, M, L	S, M, L	S, M	S, M	S, M
后下叉角度 (α)	66°~ 69°	63°~ 66° 66°~ 69°	63°~ 66° 66°~ 69°	66°~ 69°	66°~ 69°	66°~ 69°

前链轮		
款型号码	FC-M151	FC-M151
齿片齿数构成	48T-38T-28T	42T-34T-24T
曲柄长度	170mm	170mm
脚踏安装螺丝尺寸	BC 9/16"×20凸起(英国式螺丝)	BC 9/16"×20凸起(英国式螺丝)
单一螺纹尺寸	BC 1.37×24凸起(68, 73mm)	BC 1.37×24凸起(68, 73mm)
适应前拨链器	FD-C102 / C051 / TZ31 / TZ21 / TX51	FD-C101-E / C050 / TY10 / TZ30 / TZ20 / TX50

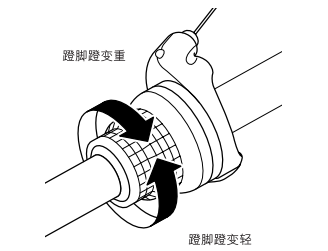
中轴					
类型	链条线	轴长度	外壳幅宽	轴标记	螺丝尺寸
三重	47.5mm	122.5mm	68mm	D-NL	BC1.37×24凸起

变速手柄的安装

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。

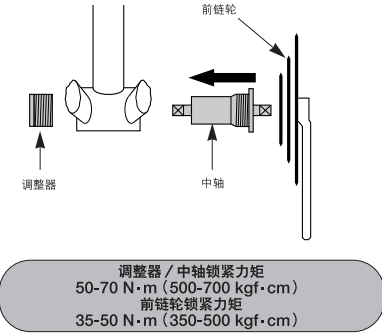


变速操作方法



中轴的安装

使用专用工具TL-UN74-S进行安装。首先安装主体，然后安装调整器。



前链轮的安装

使用无插销式曲柄专用工具 (TL-FC10) 来安装前链轮。

锁紧力矩:
35-50 N·m (350-500 kgf·cm)

前拨链器的安装

1. < FD-C102 / C051 / C050 / TY10 / TX51 / TX50 >

请按图所示进行调整，安装好前拨链器。此时，请勿拿下专设校准撑块。

< FD-TZ31 / TZ30 / TZ21 / TZ20 >

请将前链轮的大齿片与链条导板下端部最窄处调整至1-3毫米。

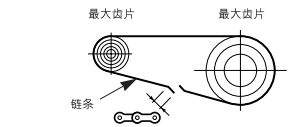
- 使得链条导板的外侧板的平坦部分处于大齿片的垂直上方，且与大齿片平行。
- 用TY10、TZ31、TZ30、TZ21、TZ20时，使用9毫米扳手，用C102、C051、C050、TX51、TX50时，使用5毫米内六角扳手来固定。

锁紧力矩:
5-7 N·m (50-70 kgf·cm)

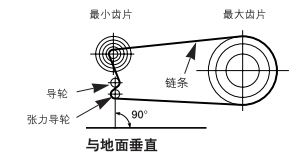
链条的长度

< GS >

将链条在前部、后部都挂在最大齿片上，再增加2小节。



< SS >



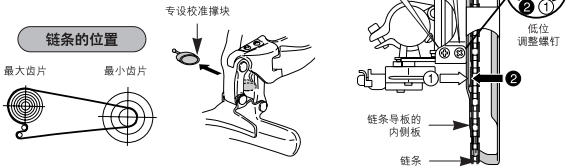
调整

请务必按照下列顺序进行。

1. 低位的调整

< FD-C102 / C101-E / C051 / C050 / TY10 / TX51 / TX50 >

首先请拆下专设校准撑块。然后将链条导板的内侧板与链条之间的间隙设置在0~0.5毫米之间。



< FD-TZ31 / TZ30 / TZ21 / TZ20 >

请将链条导板的内侧板与链条之间的间隙设置在0~0.5毫米之间。



2. 内线的安装与固定

一边用力拉紧内线，一边用9毫米扳手拧紧固定螺钉来固定TY10、TZ31、TZ30、TZ21、TZ20，用5毫米内六角扳手拧紧固定螺钉来固定C102、C051、C050。

锁紧力矩: 5-7 N·m (50-70 kgf·cm)

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

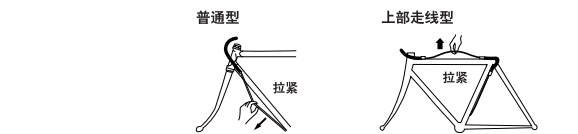
切断外套线时，请将标记侧的另一侧切断。然后将切断后的截面的外侧整成正圆，使其吻合孔的内侧。



对于外套线盖，在切断后也请使用同一个盖。

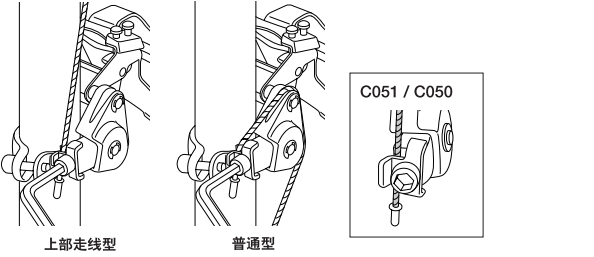
3. 线的松紧度调整

如图所示，将线的初始延伸除掉之后，重新固定至前拨链器。

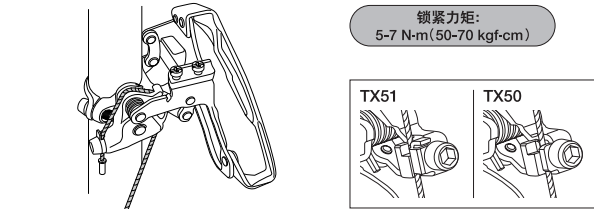


使用5毫米内六角扳手，拧紧钢丝固定螺钉。切断不必要的线，请装上端盖。

< FD-C051 / C050 >

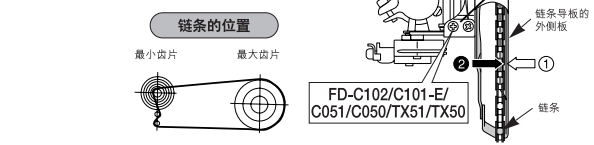


< FD-TX51/TX50 >



4. 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0~0.5毫米之间。



5. 中间齿片的调整

将链条设置在后链轮的最大齿片上，而前部则从最大齿片变速至中间齿片的状态下进行调整。使用外侧调整螺钉进行调整，使得链条导板的内侧板与链条之间的间隙达到0~0.5毫米的程度。



6. 变速的确认以及微调

在完成上述1~5的步骤之后，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。）

链条掉落到曲柄侧时	将高位调整螺钉顺时针方向拧紧1/4转左右。
从中间齿片向大齿片变速不太容易时	将高位调整螺钉逆时针方向回转1/8转左右。
从中间齿片向小齿片变速不太容易时	将低位调整螺钉逆时针方向回转1/4转左右。
在链条处于前链轮的最大齿片位置，且此时前拨链器的内侧板与链条碰撞时	将高位调整螺钉顺时针方向拧紧1/8转左右。
在链条处于前链轮的最大齿片位置，且此时前拨链器的外侧板与链条碰撞时	将高位调整螺钉逆时针方向回转1/8转左右。
从大齿片变速却直接超越了中间齿片时	将外侧调整螺钉逆时针方向回转1~2转左右。
将后部从中间齿片位置变速至最大齿片的场合下，链条与前拨链器的内侧板碰撞时	将外侧调整螺钉顺时针方向拧紧1~2转左右。
从最大齿片向中间齿片变速困难时	将低位调整螺钉顺时针方向拧紧1/2转左右。
链条脱落至中轴侧时	

* SL-RS35-L

内线的更换方法

- 操作变速器，将齿片对准低位的位置。用螺丝刀等按压A部分，卸下罩子。

- 如图所示，请按照①~③的步骤更换内线。

