YAMAHA

Marine

MarineJet

MJ-700TZT

サービスマニュアル

055076

WWW.JET-STAR.JP

はじめに

このサービスマニュアルはヤマハマリンジェット取扱店を対象に、点検整備および修理に必要な情報を記載してあります。
ここではマリンジェットの基本的な整備知識および技能を有する人を対象に、必要とされる情報を簡潔に分かりやすく編集しています。
点検整備および修理の際は「マニュアルの仕様」を読みマニュアルを正しく理解し、最良のサービスをお客様に提供できるように技量の増進を図られることをお願いいたします。

ヤマハ発動機株式会社
サービス情報室

JET STAR

WWW.JET-STAR.JP

マニュアルの仕様

マニュアル構成

基本的に、1）展開図、2）作業手順表、3）サービスポイントの3つのパターンで構成されています。

1）展開図

締付トルク指示、指定油脂マーク、組付方向指示が図中に記載されている。
本展開図は、作業段階毎に区切って記載されている。

2）作業手順表

展開図に対応し、取外や分解作業の手順に従い構成部品が記載されている。
組立や取付は、本表の手順を逆に行うことにより実施される。

3）サービスポイント

特殊工具使用および計測あるいは参照数値などの、特に詳しい説明を必要とされる項目のみが記載されている。

イラスト

表示されているイラストは、代表的な機種で描いているので、機種によっては一部の箇所に実機と異なる場合がありますがご了承ください。

マニュアルの相互関係

サービスマニュアルでは、モデル概要および技術的な解説は行われておりません。また、掲載されている情報は改良のため変更されることがあります。
従って、下記に示す資料にて情報の補完を行ってください。
・モデル概要および技術的な解説→サービスガイド等を参照
・改良による情報→サービスニュース等を参照

注意見出しマーク

このサービスマニュアルでは正しい取り扱いおよび点検整備に関する必要な事項を、下記のシンボルマークで表示しています。

⚠　安全に係わる注意情報を意味しています。

⚠警　告 取り扱いを誤った場合、死亡または重傷に至る可能性が想定される場合を示してあります。

⚠注　意 取り扱いを誤った場合、傷害に至る可能性または物的損害の発生が想定される場合を示してあります。

要　　点 正しい操作の仕方や点検整備上のポイントを示してあります。

WWW.JET-STAR.JP

マニュアルの使い方

1. 取外・取付および分解・組立作業は、主に展開図①の中に示してあります。

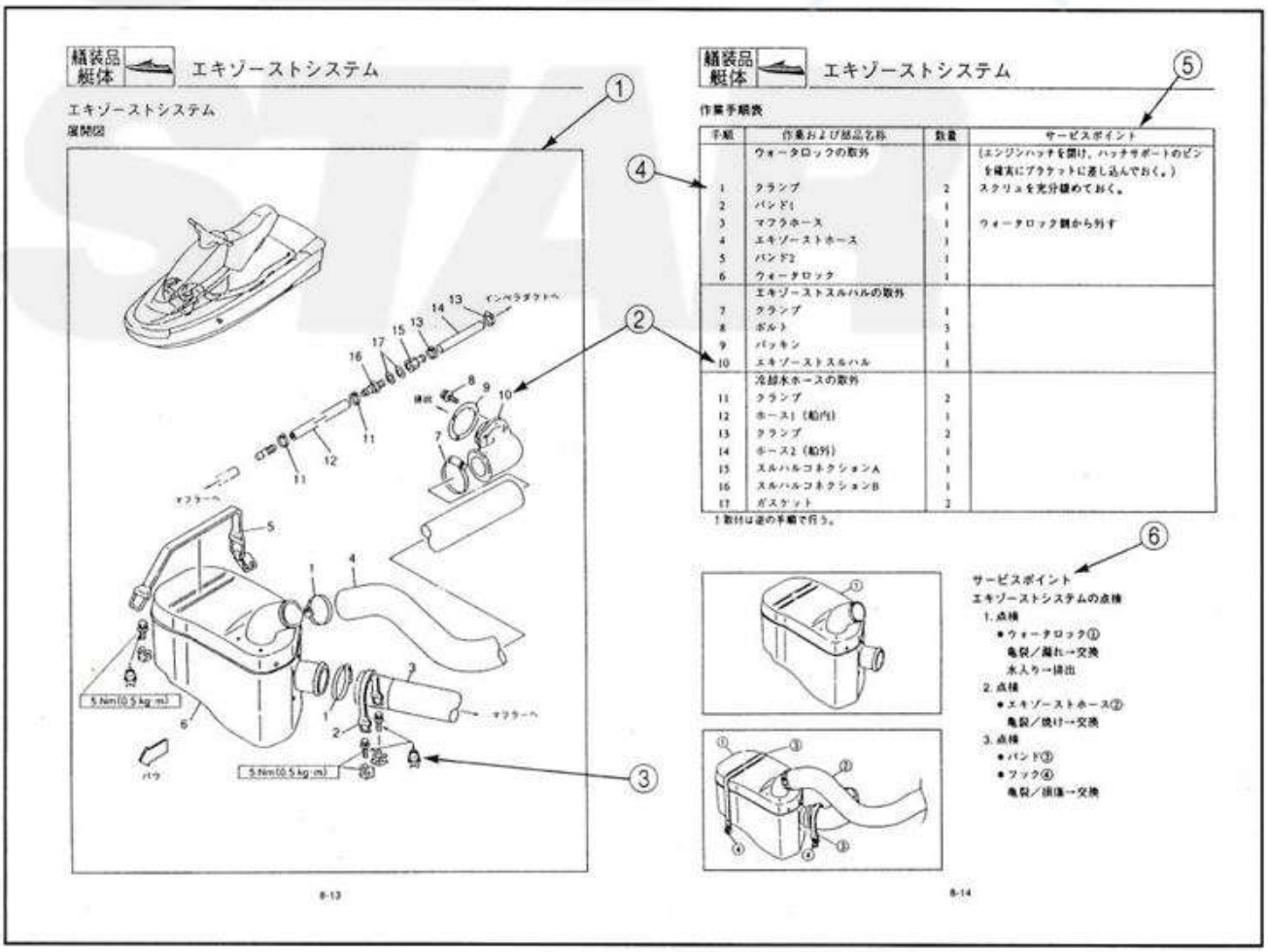
2. 展開図中の数字②は作業手順表の番号に照合されていますので、図中の数字②の順に従って作業を進めます。

3. 図および説明の中に、シンボルマーク③を使用して作業の要点内容を示しています。それぞれのシンボルマークの意味は、次ページのシンボルマーク一覧表をご覧ください。

4. 取外と取付、分解と組立等の作業手順表④は、展開図と同時に見ることができるようにしてあります。表中には作業手順と共に事前に必要な作業や各作業の対象となる部品名、数量、および寸法や作業の留意点等をサービスポイント⑤として簡単に説明しています。

5. サービスポイント⑥は展開図や作業手順表のサービスポイントでは説明が困難な場合や、詳細な説明が必要な場合に個別イラストを対比して詳しく説明しています。
   点検の結果等はその不具合状態に対する処置を矢印にて簡素に表示しています。
   例　●リードバルブ
   　　亀裂または損傷→交換

6. 必要なところをすぐに見出せるように最初の総目次に対応するシンボルマークとタイトルのヘッダ見出しを全頁に設けると共に各章の最初に詳細の目次を設けています。



WWW.JET-STAR.JP

シンボルマーク

①から⑨のシンボルマークは、各章の内容を示す見出しになっている。
①総説
②仕様
③点検整備
④燃料系統
⑤パワーユニット
⑥ジェットポンプユニット
⑦電装
⑧艤装品・艇体
⑨故障解析

⑩から⑮のシンボルマークは、指定データを示す。
⑩特殊工具
⑪潤滑剤、防錆油（ヤマハマリンガード）
⑫エンジン回転数
⑬締付けトルク
⑭摩耗限度、隙間、その他指定寸法および規定値
⑮抵抗（Ω）、電圧（V）、電流（A）

分解図中の⑯から⑲の記号は、潤滑剤の等級と潤滑場所を示す。
⑯ヤマハ船外機スーパースペシャルオイルを塗布
⑰ヤマハグリスA（耐水グリス）を塗布
⑱ヤマハグリスD（耐蝕性グリス）を塗布
⑲モリブデングリスを塗布

分解図中の⑳から㉔の記号は、シール剤またはロック剤の等級と、それを塗布する場所を示す。
⑳ガスケットメーカを塗布
㉑ロックタイトNo.271（赤色）を塗布
㉒ロックタイトNo.242（青色）を塗布
㉓ロックタイトNo.572を塗布
㉔シリコンシーラントを塗布

要　点
このマニュアル中で、どのような場合でも上記の記号が使われているわけではない。

WWW.JET-STAR.JP

目　次

総　説 — 1 総説

仕　様 — 2 仕様

点検整備 — 3 点検整備

燃料系統 — 4 燃料系統

パワーユニット — 5 パワーユニット

ジェットポンプユニット — 6 ジェットポンプユニット

電　装 — 7 電装

艤装品・艇体 — 8 艤装品 艇体

故障解析 — 9 故障解析

WWW.JET-STAR.JP

第1章 総 説

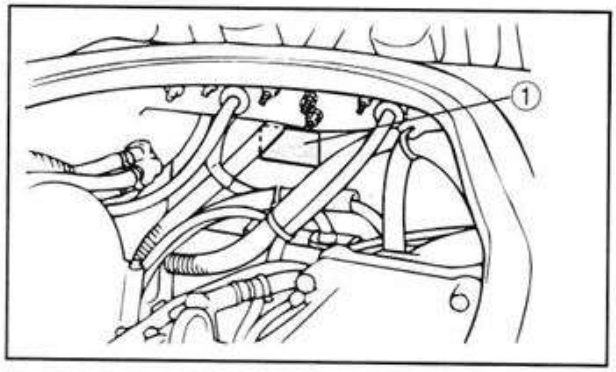
識別番号 ……1-1
製造開始番号 ……1-1
エンジン製造番号 ……1-1
ジェットポンプ製造番号 ……1-1

安全に作業するために ……1-2
火災防止 ……1-2
換気 ……1-2
作業者保護 ……1-2
部品、油脂およびシール剤 ……1-2
その他 ……1-3
確実な整備作業の要点 ……1-3
分解組立 ……1-4

特殊工具 ……1-5
計測機器 ……1-5
脱着用工具 ……1-6

WWW.JET-STAR.JP

識別番号

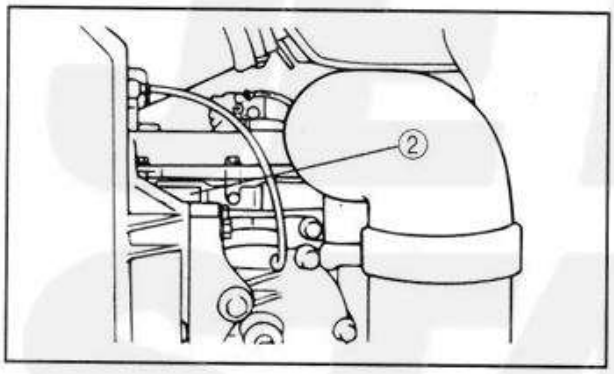


識別番号

製造番号

製造番号①はエンジンルームの艇体内壁に、貼り付けてあるラベルに表示されている。

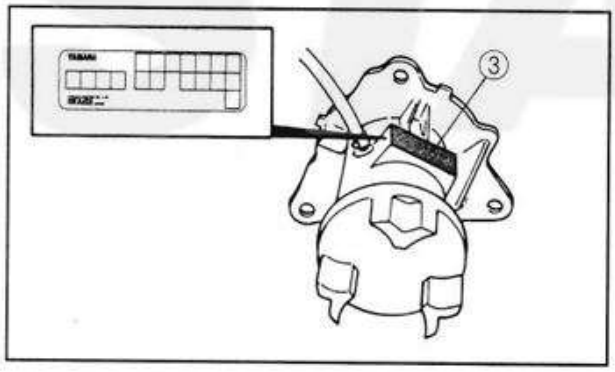
製造開始番号①
GR7：0300351～（'97モデル）



エンジン製造番号

エンジン製造番号②は、クランクケースに貼付けてあるラベルに刻印されている。

製造開始番号②
64U：002597～（'97モデル）



ジェットポンプ製造番号

ジェットポンプ製造番号③は、ベアリングハウジングに取付けてあるプレートに刻印されている。

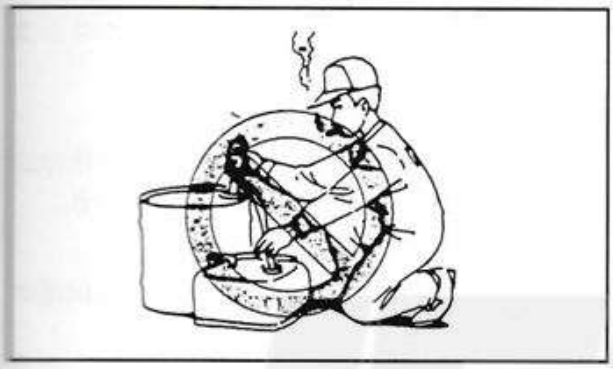
製造開始番号③
64U：500101～

WWW.JET-STAR.JP

安全に作業するために

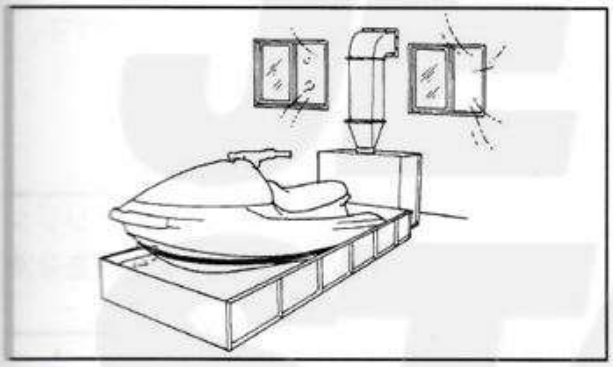
安全に作業するために

作業中の事故あるいはケガの発生を未然に回避し、安全な作業を行うと共に、高い整備品質を確保するために以下の注意事項を守ってください。



火災防止

ガソリンは非常に引火性の強い危険物である。従って取扱いには火気を遠ざけるのはもちろんのこと、火花や高温物からの隔離が必要である。

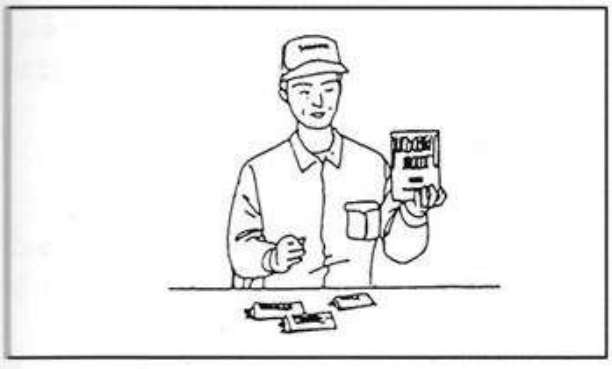


換気

ガソリン蒸気は有毒で空気より重く、換気が充分でない場合、作業者は吸入し人体に悪影響を及ぼす。また、エンジンの排気ガスも同じく有毒で、屋内のテスト水槽等でエンジンを運転する際には充分な換気設備を必要とする。

作業者保護

作業中は保護眼鏡あるいはゴーグルを装着し、グラインダ作業やエアブロー等での飛散物から目を保護すること。また、作業用手袋や安全靴を必要に応じて使用し、手および足の安全を確保すること。



部品、油脂およびシール剤

使用される部品、油脂およびシール剤は、ヤマハ純正品あるいは推奨品を使用すること。

WWW.JET-STAR.JP

安全に作業するために

油脂の使用に際しては下にあげる注意事項に従い、皮膚を保護するように努めること。

1. きれいな作業環境の維持に努める。

2. 油脂類で汚れた作業服は直ちに交換し、汚れた作業服は洗濯しておく。

3. 油脂類の皮膚への付着を防ぐため、汚れたウエスをポケットに入れるようなことはしない。

4. 油脂類あるいは汚れたウエスに触れた後は、できるだけ早く温水と石鹸で洗い落とす。

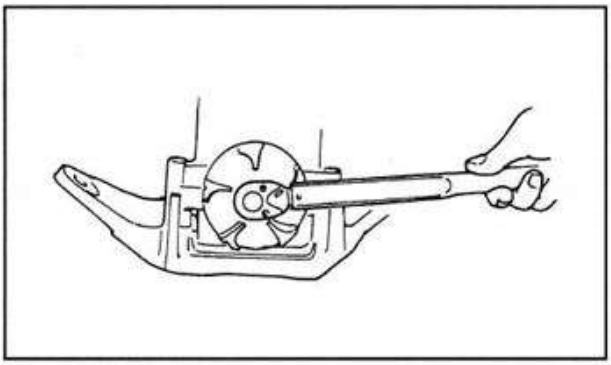
5. 皮膚の保護には、作業前にあらかじめ保護クリームを塗っておくことが望まれる。

6. 繊維クズの出ない新しいウエスを準備する。

その他

▲注　意

点検・整備はやむをえない場合以外はエンジンを停止して行うこと。また、エンジンが充分冷えてから行うこと。



確実な整備作業の要点

1. 正しい工具の使用

指定された特殊工具は、部品を変形または破損することなく確実に脱着するために使用する。決して間に合わせの手段や方法で作業してはいけない。

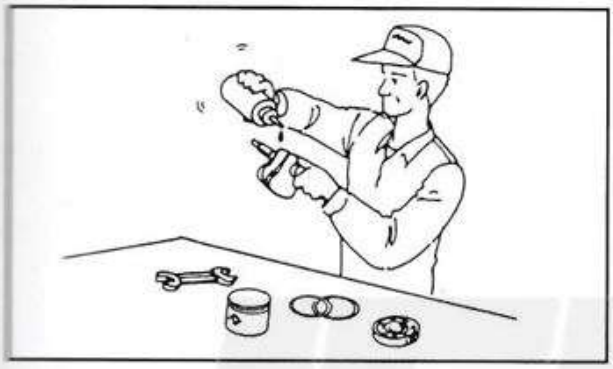
2. 締付トルク

締付方法およびトルク指示に従って作業すること。一般的には、大きいネジから小さいネジへ、内から外への順で締め付ける。

WWW.JET-STAR.JP

3. 再使用できない部品

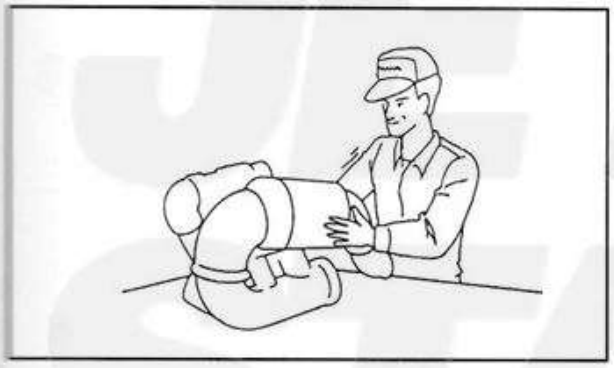
組立時にはガスケット、パッキン、O-リング、割ピン、サークリップ等は再使用できない。従って、必ず新品を組み付けること。



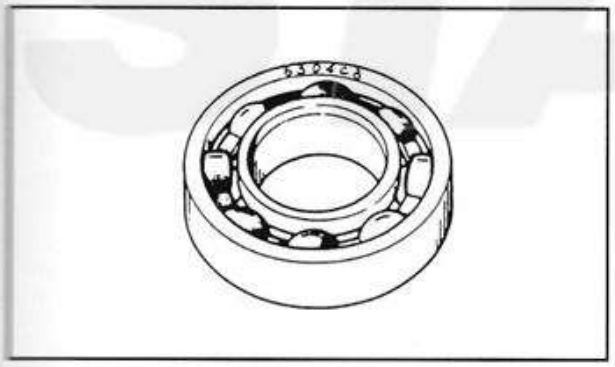
分解組立

1. 分解時にそれぞれの部品は洗浄して、エアーにてゴミを飛ばしておく。

2. 組立作業前に回転および摺動部へオイルをさしておく。



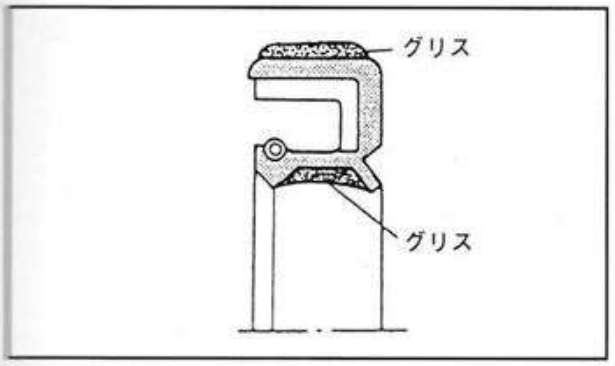
3. 組立作業終了時には、回転あるいは摺動部が滑らかに作動することを確認する。



4. ベアリングは、メーカー刻印を打ち込み側から見える向きにて組み付け、そして指定オイルをさし潤滑しておく。
   また、ベアリングをケースに組込む時はアウタレースに力を加え、軸に組込む時はインナレースに力を加えて平行に圧入する。

▲注 意

ベアリングはエアーを強く吹いて回転させて乾燥しないこと。エアーで強く回転させるとベアリングが損傷する。

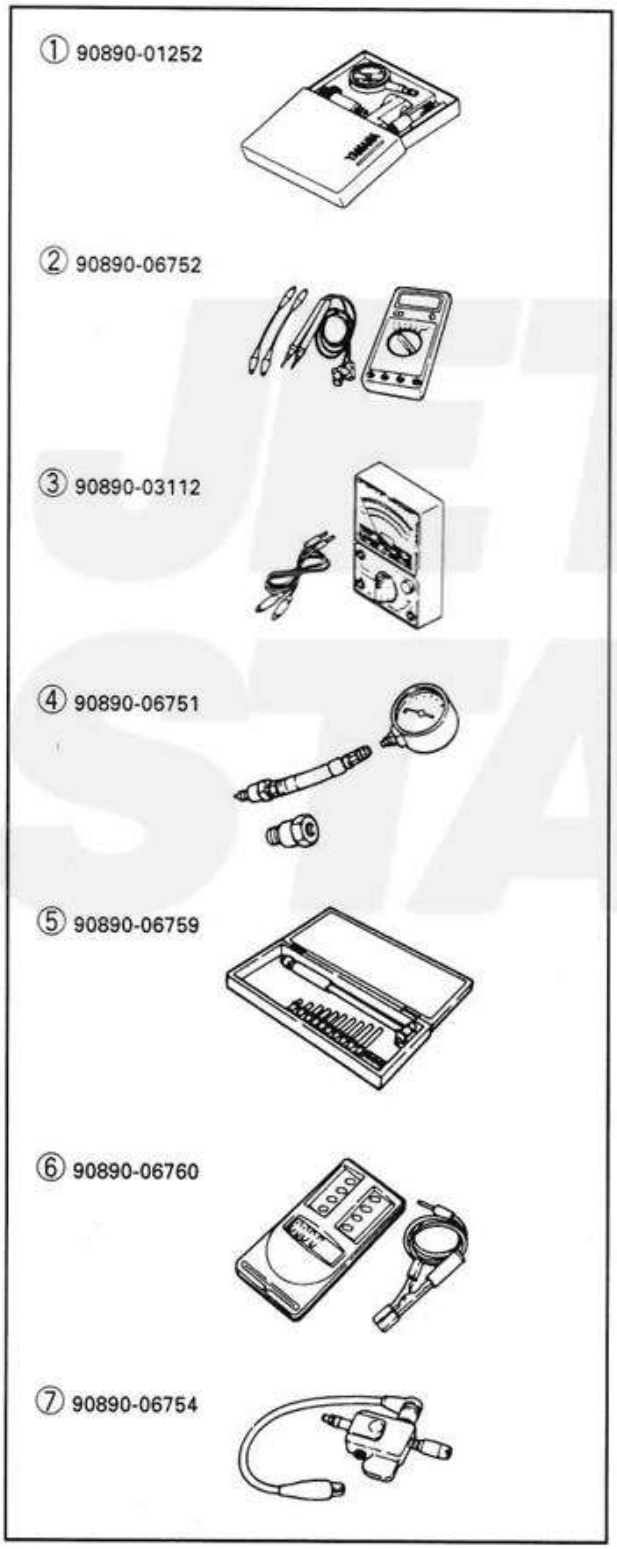


5. オイルシール組み付け時には、リップ部および外周部にヤマハグリスAを塗布する。
   オイルシールの組み付け方向は、必ずマニュアルの指示通りになるように注意する。

WWW.JET-STAR.JP

特殊工具

ヤマハが推奨する特殊工具の使用は、作業を円滑にし、適正な組付けや調整が行えます。
間に合わせのものや不適切な道具の使用は、部品に損傷を与える原因になります。
以下の計測機器ならびに脱着用工具があります。



計測機器

①ダイヤルゲージセット
90890-01252

②デジタル回路テスタ
90890-06752

③ポケットテスタ
90890-03112

④コンプレッションゲージ
90890-06751

⑤シリンダゲージセット
90890-06759

⑥エンジンタコメータ
90890-06760

⑦スパークギャップテスタ
（イグニッションチェッカ）
90890-06754

WWW.JET-STAR.JP

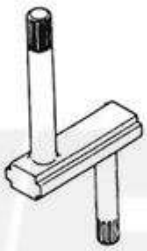
特殊工具

① 90890-06425

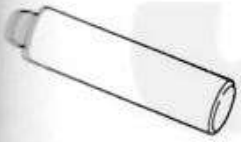
② 90890-06522

③ 90890-06521

④ 90890-06069



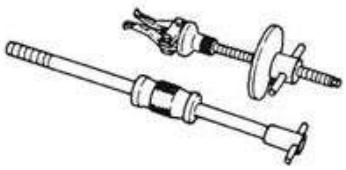
⑤ 90890-06606



⑥ 90890-06626

⑦ 90890-06518

⑧ 90890-06523
90890-06531



⑨ 90890-06634

⑩ 90890-06662

脱着用工具

※（ ）は使用箇所を示す

①カプラレンチ
90890-06425

②フライホイルホルダ
90890-06522

③フライホイルプーラ
90890-06521

④シャフトホルダ（中間シャフト）
90890-06069

⑤ドライバロッド
（中間シャフトとジェットポンプ）
90890-06606

⑥ベアリングアウタレースアタッチメント
（中間シャフト）
90890-06626

⑦ドライブシャフトホルダ（インペラ）
90890-06518

⑧スライドハンマセット
（ジェットポンプベアリング）
90890-06523
90890-06531

⑨ボールベアリングアタッチメント
（ジェットポンプオイルシール）
90890-06634

⑩ベアリングインナレースアタッチメント
（ジェットポンプベアリング）
90890-06662

WWW.JET-STAR.JP

第2章　仕　様

仕様諸元 ……2-1

サービスデータ ……2-3
パワーユニット（エンジン） ……2-3
ジェットポンプユニット ……2-4
艇体およびハッチ ……2-4
電装 ……2-5

締付トルク ……2-6
規定締付トルク値 ……2-6
標準締付トルク値 ……2-7

JET STAR

仕様諸元

仕様諸元

項　　目	サービスデータ
型式：	
艇体	GR7
エンジン	64U
JCI認定型式	GR7
艇体許容量：	
*定員	2名
*最大積載重量	136 kg
主要寸法：	
*全長（L_{OA}）	2.43 m
*全幅（B_{OA}）	0.88 m
*全高（H）	0.91 m
*船の長さ（L_R）	2.06 m
*船の幅（B_R）	0.79 m
*船の深さ（D_R）	0.30 m
乾燥重量（バッテリ、燃料を除く）	149 kg
性能：	
最大速力	71 km/h
呼称最大出力	66 PS(48.5 kW)/6250 r/min
連続最大出力	66 PS(48.5 kW)/6250 r/min
燃料消費量	29 L/h
航続時間（全開時）	0.9 h
パワーユニット（エンジン）：	
形式	2サイクル
気筒数	2
総排気量	701 cm^3
ボア×ストローク	81 mm×68 mm
圧縮比	7.2：1
吸気方式	リードバルブ
キャブレタ形式	フロートレス
キャブレタ数	2
キャブレタ始動方式	チョーク式
掃気方式	シュニーレ
潤滑方式	分離給油
冷却方式	水冷式
始動方式	電動スタータ
点火方式	C.D.I
スパークプラグ	B7HS（NGK型番）
バッテリ型式	YB16CL-B
バッテリ容量	12 V-19 AH
発電方式	フライホイルマグネト
ライティングコイル出力	2～4 A/5500 r/min

*JCI（日本小型船舶検査機構）の公表諸元

WWW.JET-STAR.JP

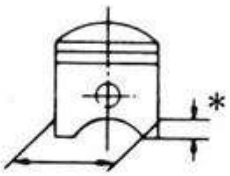
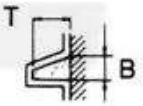
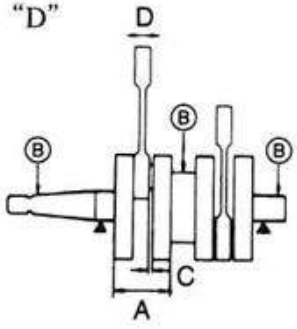
仕様諸元

項　　目	サービスデータ
ジェットポンプユニット：	
ジェットポンプ名称	JD-4B
推進装置	ジェットポンプ
ジェットポンプ形式	軸流一段
インペラ回転方向	反時計回り（後側から見て）
伝達方式	エンジン直結
操舵角（ノズル）	24.5±1°
燃料およびオイル：	
燃料	無鉛レギュラガソリン
オイル	ヤマハ船外機スーパースペシャルオイル
混合比	オイルインジェクション
燃料タンク容量（*予備燃料含む）	25 L
予備燃料容量	5.0 L
エンジンオイルタンク容量	3.4 L
燃料ポンプ型式	ダイヤフラム
オイルポンプ型式	プランジャ
船体主要構造：	
ハル	HLU（ハンドレイアップ）
デッキ	HLU（ハンドレイアップ）

WWW.JET-STAR.JP

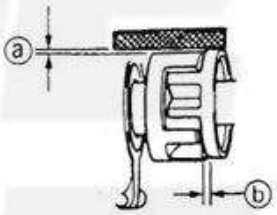
サービスデータ

パワーユニット（エンジン）

項　　目	サービスデータ
シリンダヘッド：	
歪み限度	0.1 mm
シリンダ：	
内径	81.00～81.02 mm
内径使用限度	81.10 mm
テーパ使用限度	0.08 mm
真円使用限度	0.05 mm
ピストン：	
ピストン径	80.932～80.951 mm
測定位置＊ 	10 mm
ピストンクリアランス	0.070～0.075 mm
ピストンクリアランス使用限度	0.125 mm
ピストンピンボス穴径	20.004～20.015
ピストンリング：	
形式	キーストン
寸法 	B＝1.2 mm, T＝2.9 mm
サイドクリアランス	0.02～0.06 mm
合口隙間（組付状態）	0.20～0.40 mm
ピストンピン	
外径	19.995～20.000 mm
外径使用限度	19.98 mm
クランクシャフト：	
クランク幅“A”	61.95～62.00 mm
振れ限度“B”	0.05 mm
コンロッド大端部隙間“C”	0.25～0.75 mm
小端部の振れ限度“D” 	2.0 mm

WWW.JET-STAR.JP

パワーユニット（エンジン）続き

項　　目	サービスデータ
キャブレタ：	
刻印	64U00F（前）、64U00R（後）
メインノズル（M.N.）	φ2.5 mm
メインジェット2（M.J.2）	#130（前後共）
パイロットジェット（P.J.）	#70
低速スクリュ	7/8±1/4回転戻し（前後共）
スロットルバルブ（Th.V）	#190
バルブシート（V.S）	φ1.5 mm
フロートアーム高さ（フロート室合面より）	0～0.2 mm
高速スクリュ	1・1/8±1/4回転戻し（前） 1・1/2±1/4回転戻し（後）　'97モデル
アイドリングスピード	1300±50 r/min
リードバルブ：	
厚さ	0.2 mm
バルブストッパ高さ	9.0±0.2 mm
そり限度	0.2 mm
カップリング：	
クリアランスⓐ 	0～1.0 mm
クリアランスⓑ	2～4 mm

ジェットポンプユニット

項　　目	サービスデータ
ジェットポンプ：	
インペラ隙間	0.32～0.40 mm
インペラ隙間限度	0.6 mm
インペラシャフト振れ限度	0.3 mm
ノズル径	82.0 mm

デッキおよびハッチ

項　　目	サービスデータ
ケーブル遊び：	
スロットルレバー	7～10 mm
チョークケーブル	1～6 mm
塗色：	
ハル	ホワイトコート2
デッキ	ディープブルーコート3
ハッチ	ディープパープリッシュブルー
ハッチカバー	ピュアホワイト

WWW.JET-STAR.JP

電装

項　　目	サービスデータ
イグニッションシステム：	
点火時期　（1200 r/min時）	BTDC 15°
（5500 r/min時）	BTDC 21°
ステータ：	
型式／メーカ	F2192HR／三菱
パルサコイル抵抗値（線色）	12.6～15.4 Ω（白／赤－黒）
チャージコイル抵抗値（線色）	497.7～608.3 Ω（茶／白－黒）
CDIユニット：	
刻印	62T-00
型式／メーカ	F-6192X／三菱
エンジン回転リミッタ作動回転数	7000～7400 r/min
オーバヒートリミッタ作動回転数	3000～3800 r/min
イグニッションコイル：	
刻印	62E-00
型式／メーカ	F6T532／三菱
一次コイル抵抗値	0.078～0.106 Ω（橙－黒）
二次コイル抵抗値	3.5～4.7kΩ（ハイテンションコード間）
チャージングシステム：	
ライティングコイル抵抗値（線色）	1.14～1.40 Ω（緑－緑）
レクチファイヤレギュレータ：	
型式／メーカ	SH589-12／新電元
レギュレータ出力電圧（25℃の時）	14.3～15.3 V
サーモスイッチ：	
ON 作動温度	76～84 ℃
OFF 作動温度	63～77 ℃
スタータモータ：	
型式／メーカ	SM13237／ミツバ
ブラシ長さ（標準）	12.5 mm
ブラシ長さ 使用限度	6.5 mm
コンミュテータアンダカット（標準）	0.7 mm
コンミュテータアンダカット 使用限度	0.2 mm
コンミュテータ外径（標準）	28.0 mm
コンミュテータ外径 使用限度	27.0 mm
ヒューズ：	
規定容量	12 V-10 A
スパークプラグ：	
プラグギャップ（電極隙間）	0.6～0.7 mm

WWW.JET-STAR.JP

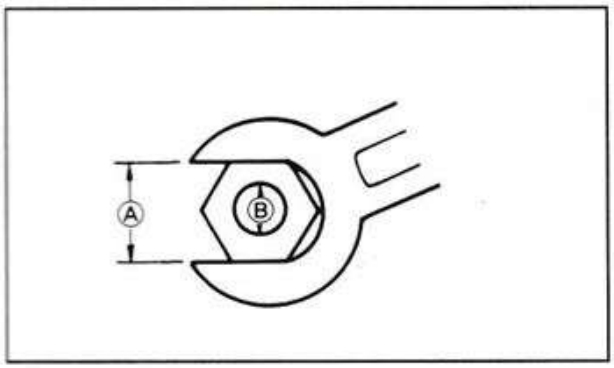
締付トルク

規定締付トルク値

締付け箇所		部品名	ネジサイズ	個数	締付トルク Nm	締付トルク kg·m	備考
パワーユニット（エンジン）：							
電装ボックス		ボルト	M8	2	13	1.3	
マウントボルト		ボルト	M8	4	17	1.7	LT 271
リードバルブ		スクリュ	M4	16	1	0.1	LT 242
エキゾーストリング		ボルト	M8	4	30	3.0	LT 271
マフラステー		ボルト	M10	5	40	4.0	LT 271
マフラ2および	1回目	ボルト	M10	3	26	2.6	LT 271
マフラステー	2回目				53	5.3	
マフラ1	1回目	ボルト	M10	8	15	1.5	LT 271
	2回目				30	3.0	
シリンダボデー	1回目	ボルト	M10	6	23	2.3	LT 572
	2回目				40	4.0	
シリンダヘッド	1回目	ボルト	M8	10	15	1.5	LT 572
	2回目				36	3.6	
スパークプラグ		ボルト	M14	2	25	2.5	
フライホイル		ボルト	M10	1	70	7.0	E
カップリングフランジ		—	M27	1	37	3.7	LT 572
クランクケース	1回目	ボルト	M8	8	15	1.5	LT 572
	2回目				28	2.8	
エンジンマウント	1回目	ボルト	M10	7	23	2.3	LT 271
ブラケット	2回目				47	4.7	
フレームアレスタカバー		ボルト	M6	6	2	0.2	
スタータモーターミナルナット		ナット	M6	1	5	0.5	
ジェットポンプユニット：							
マウントボルト		ボルト	M10	4	34	3.4	LT 271
ライドプレート		ボルト	M8	4	17	1.7	LT 242
インペラ（逆ネジ）		ボルト	M20	1	18	1.8	LT 572
カップリングフランジ		—	M27	1	37	3.7	LT 572
中間ハウジング		ボルト	M8	3	17	1.7	LT 242
インテークスクリーン		ボルト	M6	4	11	1.1	LT 242

WWW.JET-STAR.JP

仕様 締付トルク



標準締付トルク値

ナット Ⓐ	ボルト Ⓑ	一般トルク規定値	
		Nm	kg·m
8 mm	M5	5	0.5
10 mm	M6	8	0.8
12 mm	M8	18	1.8
14 mm	M10	36	3.6
17 mm	M12	43	4.3

JET STAR

第3章　点検整備

定期点検一覧表 ……3-1
点検整備の前に ……3-2

定期点検整備要領 ……3-3
コントロールシステム ……3-3
ピボットシャフトベアリングの点検 ……3-3
ステアリングケーブルの点検と調整 ……3-3
スロットルケーブルの点検と調整 ……3-4
チョークケーブルの点検と調整 ……3-5
燃料系統 ……3-6
燃料タンクとチェックバルブの点検 ……3-6
燃料フィルタの点検 ……3-6
トローリングスピードの点検と調整 ……3-6
キャブレタの調整 ……3-7
スロットルシャフトの点検 ……3-7
分離給油システム ……3-8
オイルフィルタの点検 ……3-8
オイルポンプのエアー抜き ……3-8
パワーユニット ……3-9
スパークプラグの点検 ……3-9
電気系統 ……3-10
バッテリの点検 ……3-10
ジェットポンプユニット ……3-12
インペラの点検 ……3-12
ビルジストレーナの点検 ……3-12
その他各部 ……3-13
ドレンプラグの点検 ……3-13
給脂箇所 ……3-13

WWW.JET-STAR.JP

定期点検一覧表

定期点検一覧表

次の表は、マリンジェットの一般的な使用に於ける定期的な点検を実施する時期を示しています。
お客様のマリンジェットの使用状況によって、間隔（時期）を変えてください。

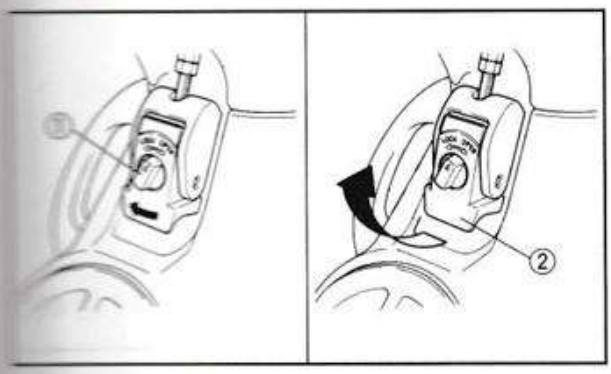
項目	内容	初回		毎回		備考
		10時間	50時間（3か月）	100時間（6か月）	200時間（12か月）	参照ページ
コントロールシステム:						
ステアリングケーブル	点検／調整			○		3-3
ステアリングフリクション(操作荷重)	調整	○		○		3-3
スロットルケーブル	点検／調整			○		3-4
チョークケーブル	点検／調整			○		3-5
キャブレタスロットルシャフト	点検			○		3-7
燃料系統:						
燃料タンク	清掃				○	4-5
燃料フィルタ	清掃／交換	○			○	3-6
燃料経路	点検			○		4-2
トローリングスピード（トローリング速度）	点検／調整			○		3-6
キャブレタセッティング	点検／調整	○		○		3-7
分離給油系統:						
分離給油システム	点検／清掃	○			○	3-8, 4-14
パワーユニット:						
スパークプラグ	点検/清掃/調整	○	○	○		3-9
冷却水通路	清掃／水洗		○			−
ラバーカップリング	点検				○	5-28
電気系統:						
バッテリ	点検	○ 毎使用前に液量点検				3-10
ジェットポンプユニット:						
インペラ	点検		○	○		3-12
ビルジストレーナ	清掃		○	○		3-12
その他各部:						
ボルト、ナット類	増締め	○		○		−
ドレンプラグ	点検／交換				○	3-13
給脂箇所(グリスアップ)	給脂			○		3-13
ベアリングハウジング	給脂	○*1		○*2		3-14

*1：グリス注入量　20～22 cm^3

*2：グリス注入量　3～5 cm^3

WWW.JET-STAR.JP

点検整備の前に

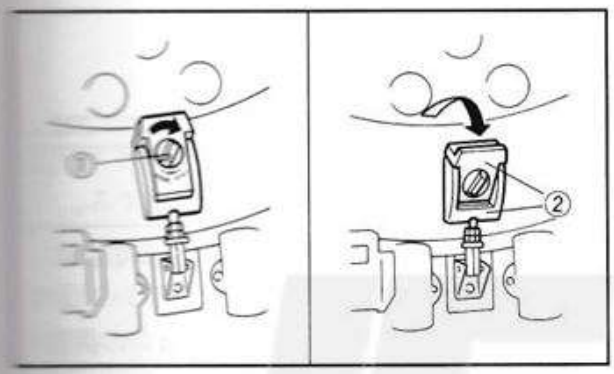


点検整備の前に

1. 取外
   - シート

要　点

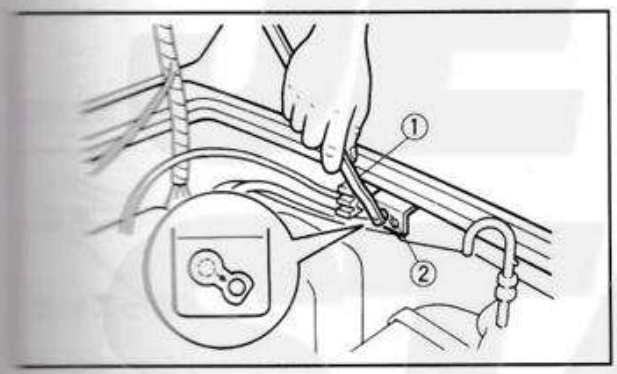
ラッチノブ①をOPEN（開く）の位置にしてからフック②を上に持ちあげてシートを後方に引く。



2. 開放
   - エンジンハッチ

要　点

ラッチノブ①をOPEN（開く）の位置にしてからフック②を下に引いてエンジンハッチを開ける。

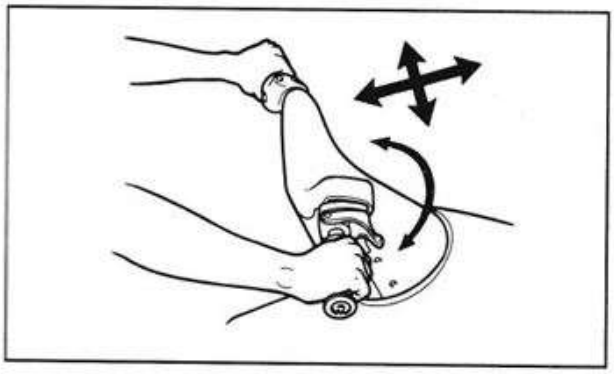


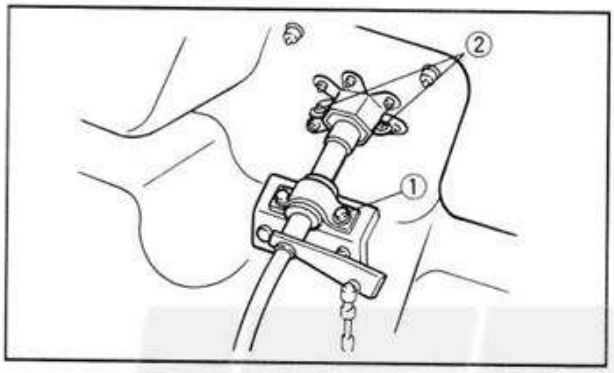
3. 保持
   - エンジンハッチ

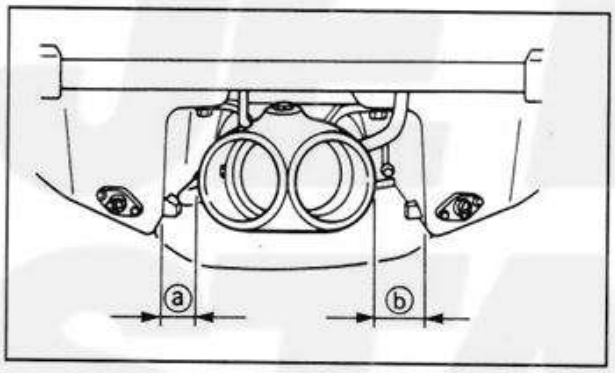
要　点

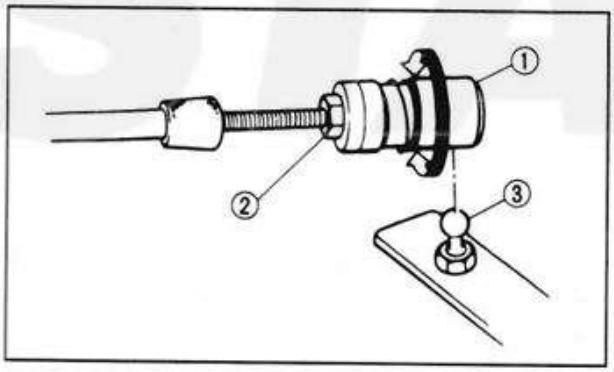
ハッチサポート①をエンジンハッチから外してその先端のピンをサポートブラケット②の丸穴に入れてから横の切欠穴に移動させて確実に保持する。

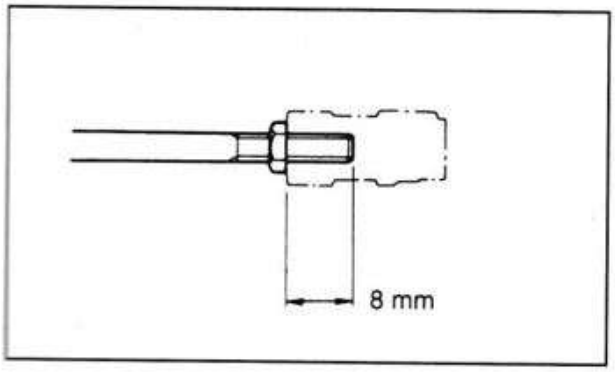
WWW.JET-STAR.JP











定期点検整備要領

コントロールシステム

ピボットシャフトベアリングの点検

1. 点検
   - ピボットシャフトベアリング
     過度の遊び→ベアリングの交換
     参照〔第8章 「艤装品/ステアリングシステム」の項

点検手順：

1)ハンドルバーを上下に動かす。
2)ハンドルバーを前後に動かす。

要　点

最初に、ピボットシャフトサポートボルト①がしっかり締まっていることを確認する。

3)もし、ピボットシャフトが緩んでくる場合は、適度な操作感が得られるまでクランプ②を締める。(ステアリングフリクションの調整)

ステアリングケーブルの点検と調整

1. 点検
   - ジェットノズルとハル端面の隙間ⓐおよびⓑ

点検手順：

1)ハンドルバーを左右それぞれいっぱいにきる。
2)隙間ⓐおよびⓑを測定する。
3)もし、ⓐおよびⓑの隙間が異なっていたら、同じになるように調整する。

2. 調整
   - ケーブルジョイント（ハンドル側）①

調整手順：

1)ボールジョイント③からケーブルジョイント①を外す。
2)ロックナット②を緩める。
3)ケーブルジョイントを回して隙間を調整する。

締込む	ⓐの隙間が増える。
緩める	ⓑの隙間が増える。

⚠警　告

ケーブルジョイントは8 mm以上ねじ込むこと。

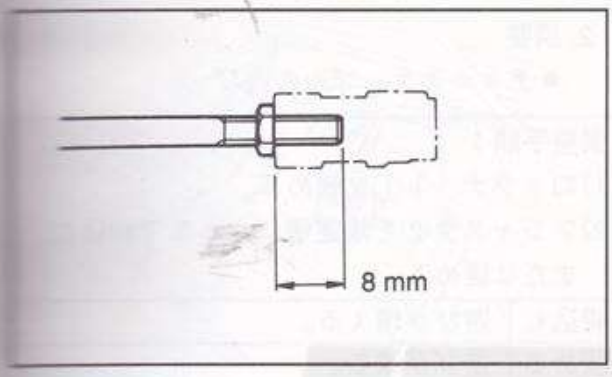
4)ロックナットを締め、ケーブルジョイントを接続する。

	ロックナット： 4 Nm（0.4 kg·m）

WWW.JET-STAR.JP

要　点

もし、ハンドルレバー側のケーブルジョイントだけで正しく調整できない場合は、ジェットノズル側で調整する。



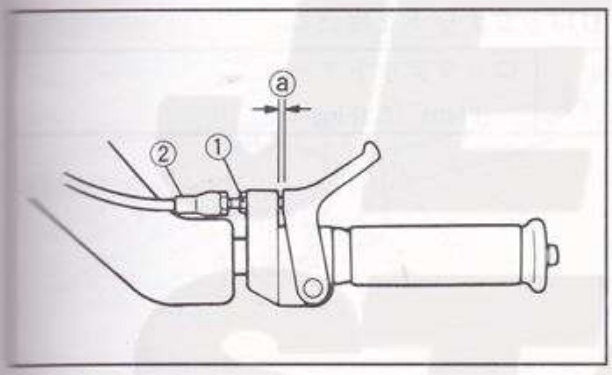
スロットルケーブルの点検と調整

要　点

スロットルレバーの遊びを調整する前に、トローリングスピードを調整しておくこと。

1. 測定
   - スロットルレバーの遊びⓐ
     規定値でない場合→調整

	スロットルレバーの遊び： 7～10 mm



2. 調整
   - スロットルレバーの遊び

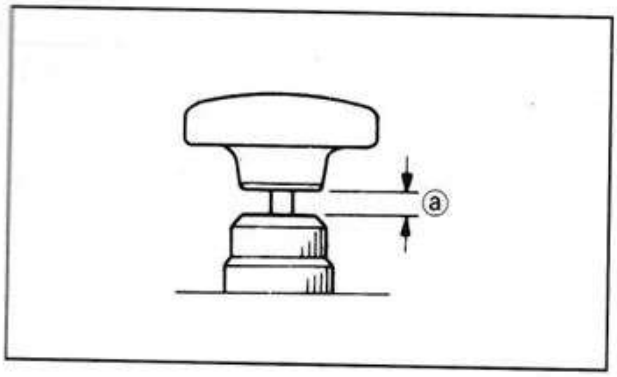
調整手順： 1)ロックナット①を緩める。 2)アジャスタ②を規定値になるまで締込む、または緩める。	
締込む	遊びが増える。
緩める	遊びが減る。
3)ロックナットを締める。	

⚠警　告

スロットルレバーの遊びを調整後、ハンドルバーを左右に動かし、トローリングスピードが規定値より高くなっていないことを確認すること。

WWW.JET-STAR.JP

コントロールシステム

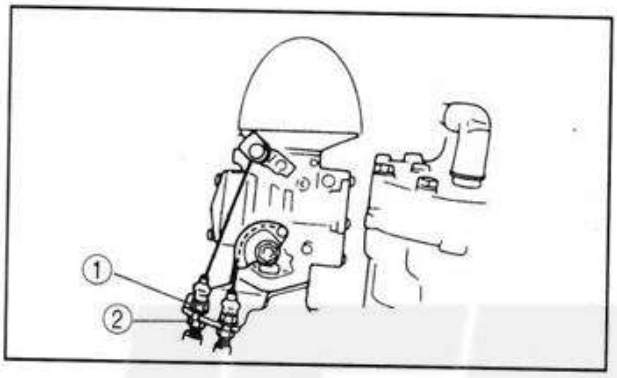


チョークケーブルの点検と調整

1. 測定

● チョークケーブルの遊びⓐ
規定値でない場合→調整

	チョークケーブルの遊び： 1～6 mm



2. 調整

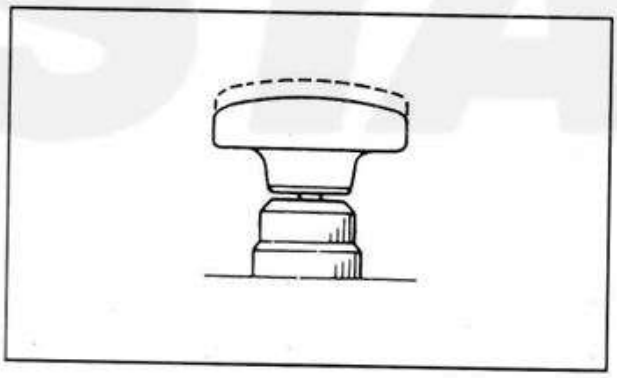
● チョークケーブルの遊び

調整手順：
1) ロックナット①を緩める。
2) アジャスタ②を規定値になるまで締込む、または緩める。

締込む	遊びが増える。
緩める	遊びが減る。

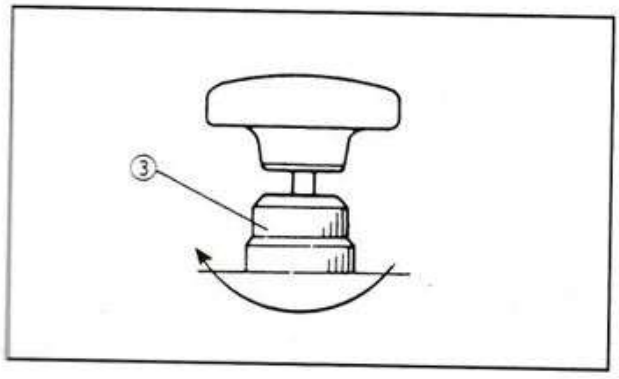
3) ロックナットを締込む。

	ロックナット： 9 Nm（0.9 kg·m）



3. 点検

● チョークノブを手前に引く
チョークノブが自動的に戻る→調整

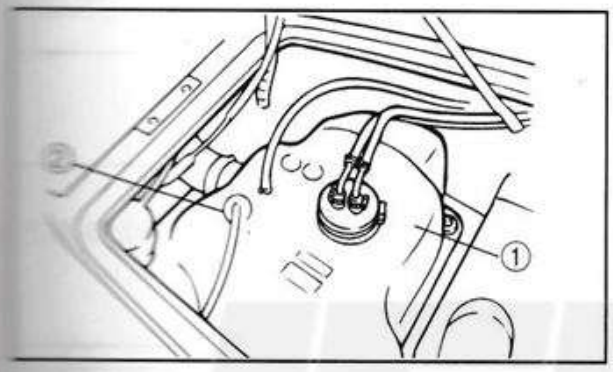


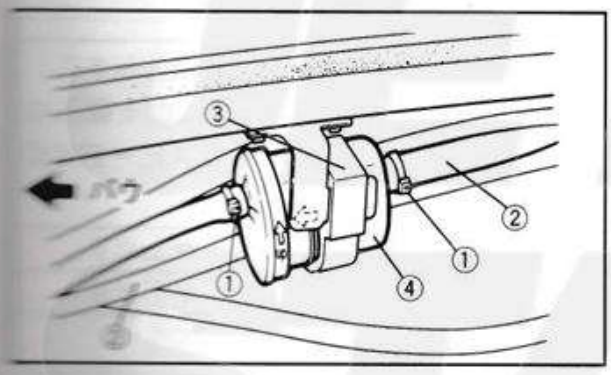
4. 調整

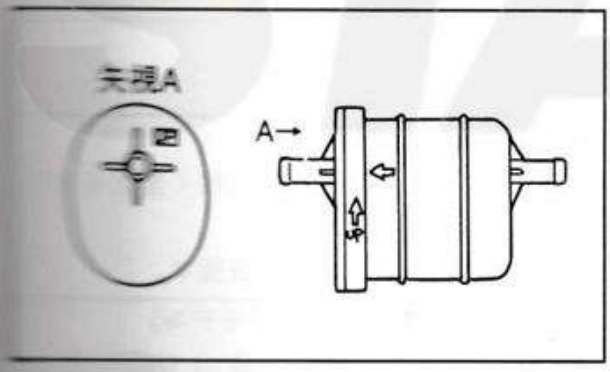
● アジャストナット③
自動的に戻らないように締込む。

WWW.JET-STAR.JP

燃料系統







燃料系統

⚠警　告

- ガソリンは高い引火性と爆発性があるので取扱いは充分注意すること。
- 燃料系統の修理をする前に、エンジンを停止し、燃料コックを“OFF”にし、燃料タンクキャップを緩めること。
- 燃料系統の部品を取外すときは布を当て、エンジンルーム内に燃料がこぼれないように注意すること。

燃料タンクとチェックバルブの点検

参照［第4章「燃料系統」の項］

①燃料タンク
②チェックバルブ

燃料フィルタの点検

1. 取外
   - ①ホースバンド
   - ②ホース
   - ③ホルダ
   - ④燃料フィルタAss'y
2. 点検
   - ●フィルタエレメント
     詰まり→交換
   - ●フィルタボデー
     亀裂／損傷→交換
   - ●フィルタAss'y
     水アカ詰まり→交換後、燃料タンク点検。
3. 取付
   - ●ホルダ
   - ●ホース
   - ●ホースバンド

要　点

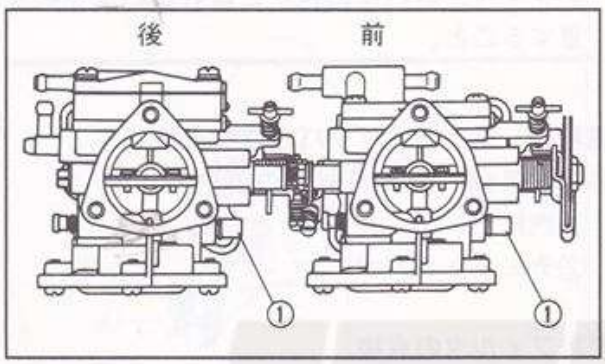
横向き矢印に燃料の流れる方向を合わせ、上向き矢印（UPマーク）を上側にして取付ける。

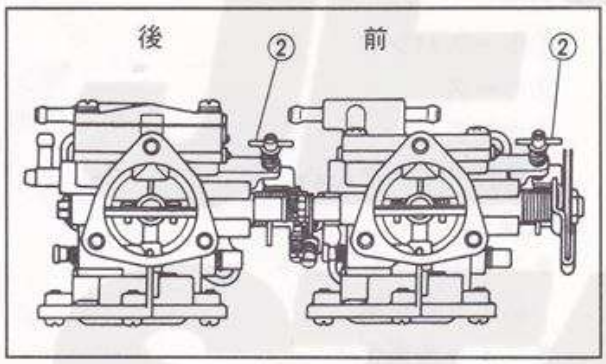
トローリングスピードの点検と調整

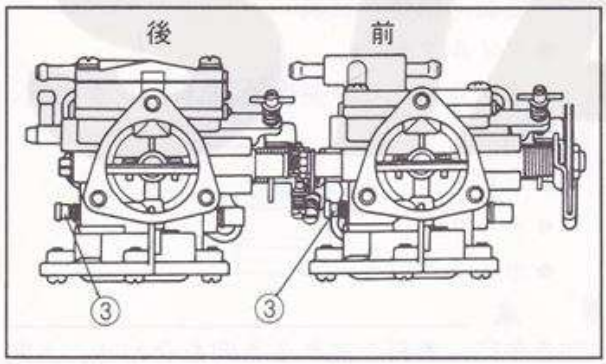
1. 点検
   - ●トローリングスピード
     規定値でない場合→調整

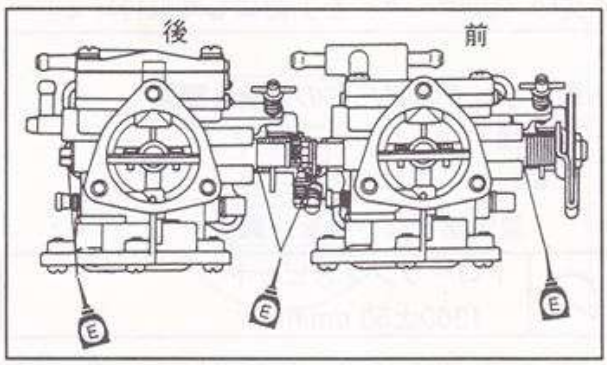
	トローリングスピード： 1300±50 r/min

WWW.JET-STAR.JP









要　点

測定は水上またはテスト水槽で行う。

点検手順：

1) エンジンを始動させ数分間暖機運転する。
2) エンジンタコメータのセンサを、ハイテンションコードに取付ける。

	エンジンタコメータ： 90890-06760

3) トローリングスピードを測定する。

2. 調整
- トローリングスピード

調整手順：

1) 低速スクリュ①を、座面に軽く当たるまで締込む。
2) 低速スクリュを、規定回転戻す。

	低速スクリュ： 7/8±1/4回転戻し

3) エンジンを始動させ数分間暖機運転する。
4) スロットルストップスクリュ②を締込むか、戻すかしてトローリングスピードが規定値になるように調整する。

締込む	トローリングスピードが上がる。
戻　す	トローリングスピードが下がる。

キャブレタの調整

1. 調整
- 高速スクリュ

調整手順：

1) 高速スクリュ③を、座面に軽く当たるまで締込む。
2) 高速スクリュを、規定回転戻す。

	高速スクリュ：（'97モデル） 1-1/8(前)、1-1/2(後)±1/4回転戻し

スロットルシャフトの点検

1. 点検
- スロットルシャフトの戻り作動

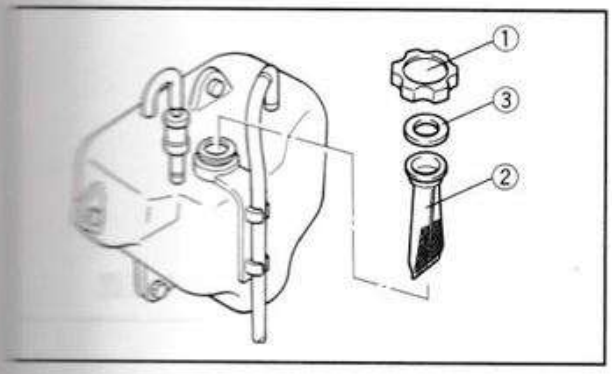
不円滑の場合→清掃・給油

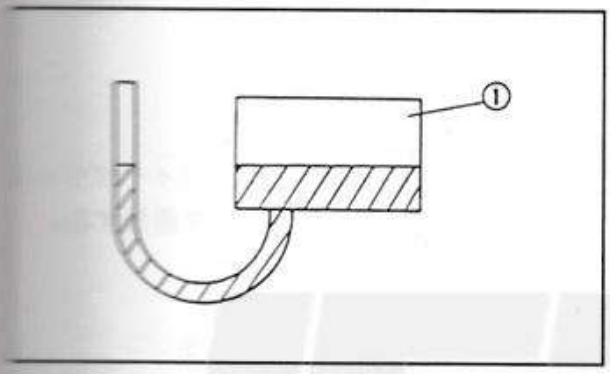
防錆スプレ：マリンガード

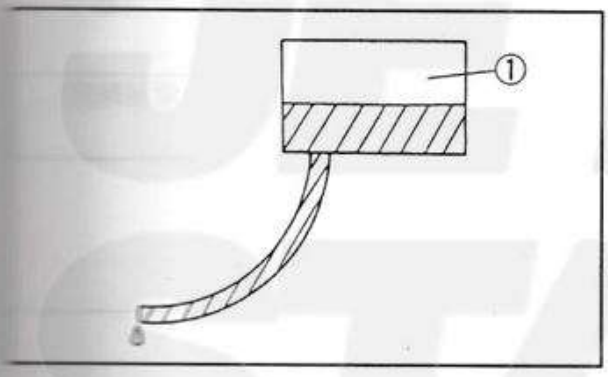
給油後も不円滑
または摩耗の場合→キャブレタAss'yで交換

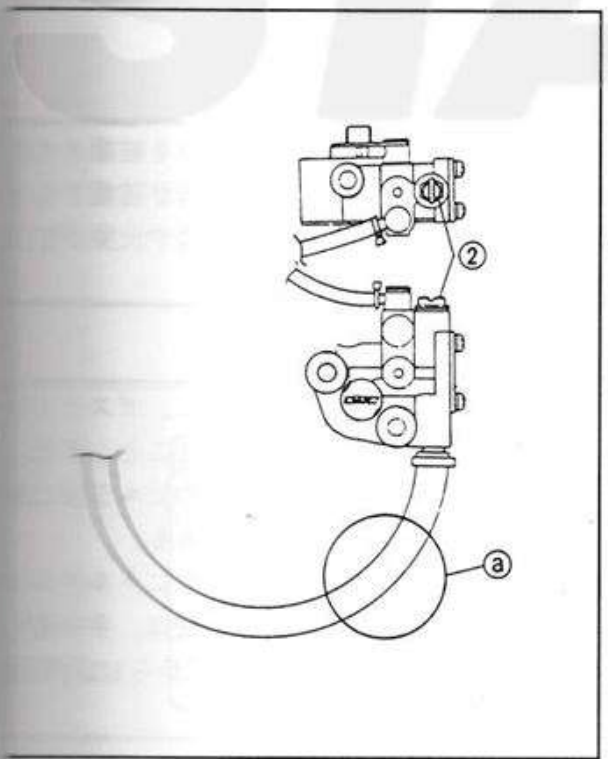
WWW.JET-STAR.JP

分離給油システム









分離給油システム

オイルフィルタの点検

1. 点検
   - ●タンクキャップ①
   - ●オイルフィルタ②
     こすれ／破れ→交換
     目詰まり／汚れ→清掃
   - ●キャップパッキン③
     摩耗／亀裂→交換

オイルポンプのエアー抜き

要　点

以下の場合にオイルポンプのエアー抜きを行う。
- ●分離給油系統の一部を取外した場合。
- ●運転中にオイルを完全に使いきってしまった場合。

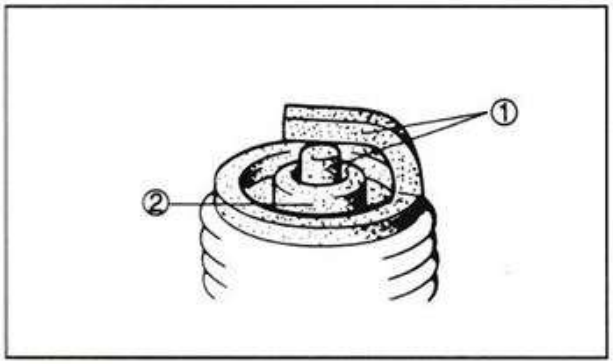
1. 抜く
   - ●エアー

エアー抜きの手順：

1) オイルポンプの下にこぼれたオイルを受けるウエスを置き、オイルポンプからオイルホースの接続を切離す。
2) 切離したホースの先をオイルタンク①の油面より上にしておき、オイルタンク①にオイルが少ない場合2L以上のオイルを入れ約2分間そのまま静かに置いておく。
3) それからホースの先を下にして、泡のないオイルが流れ出ることを確認する。
4) オイルホースをオイルポンプに接続してホースバンドでしっかり固定する。
5) エアー抜きスクリュ②を2回転程緩めて、オイルと気泡が一緒に流れ出ることを確認する。
6) もしオイルが流れ出てこない場合は、ポンプ吸入口付近のホースⓐ部を最大20回位手で握りつぶしてオイルを押し出す。
7) ウエス上に流れ出るオイル内に気泡がなくなるまで作業を続け、気泡が出なくなったらエアー抜きスクリュ②をしっかりと締付ける。
8) こぼれた周囲のオイルを完全にふき取る。

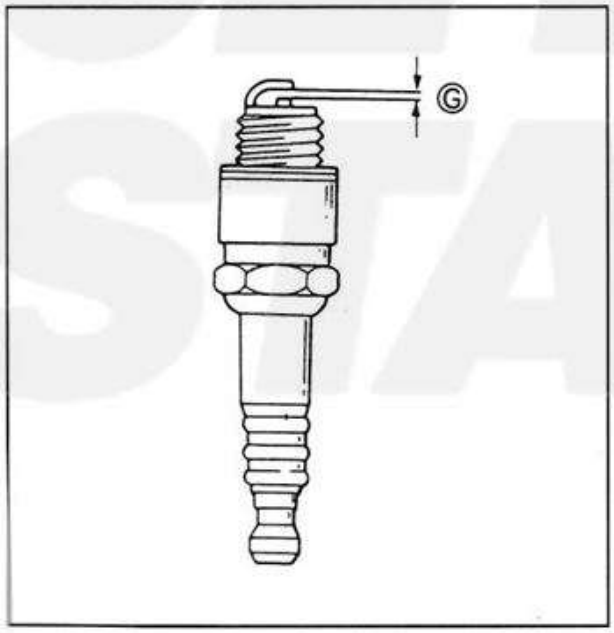
	スクリュ： 5 Nm（0.5 kg·m）

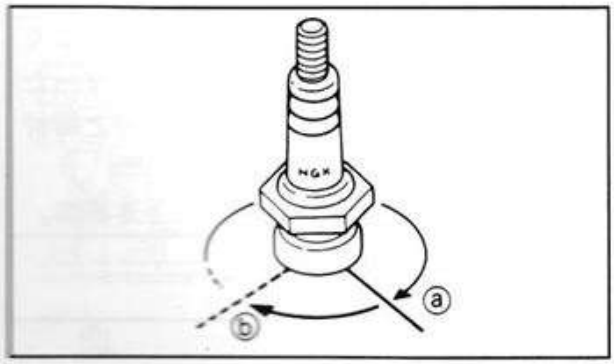
WWW.JET-STAR.JP



焼け具合（参考）

色	状　況
キツネ色	正　常
白　色（異常）	・混合気が薄い ・フィルタ、ジェットの詰まり ・エアーの漏れ ・セッティング不良
黒　色（異常）	・混合気が濃い ・電気系統の故障 ・オイル量の過多 ・スパークプラグの不良





パワーユニット

スパークプラグの点検

1. 点検
   - ●電極①
     摩耗／損傷→交換
   - ●絶縁ガイシの色②
     異常な色→エンジンの調子を確認

標準スパークプラグ：	B7HS / NGK

2. 清掃
   - ●スパークプラグ
     プラグクリーナまたは、ワイヤブラシを使用してスパークプラグを清掃する。

3. 測定
   - ●スパークプラグギャップⒼ
     規定値でない場合→ギャップ調整
     シックネスゲージを使用。

スパークプラグギャップ(電極隙間)：	0.6～0.7 mm

4. 締付け
   - ●スパークプラグ

スパークプラグ：	25 Nm（2.5 kg·m）

⚠警　告

スパークプラグの脱着は磁器部分を破損させないように注意して行うこと。磁器が破損すると外部スパークの原因となり、爆発や火災が生じる恐れがある。

要　点

- ●スパークプラグを組付ける前に、ガスケットとプラグの表面をきれいにすること。また、ネジ部の焼付きを防止するためにネジ部に耐焼付剤を薄く塗ると効果的である。
- ●スパークプラグを締付けるときにトルクレンチがない場合のトルク値の目安は、手で締付けた位置ⓐからさらに1/4回転から1/2回転ⓑ位置まで締込む。

WWW.JET-STAR.JP

電気系統

バッテリの点検

⚠注 意

- バッテリを横向きに置かないこと。
- 充電時やバッテリ液補充時は、エンジンルームから必ずバッテリを取外すこと。

⚠警 告

以下のバッテリに表示されているメーカーの注意事項は必ず守ること

⚠警 告

バッテリ取扱い上のご注意
バッテリは引火性ガス（水素ガス）を発生しますので、取り扱いを誤ると爆発しけがをすることがあります。

- 火気厳禁＝ショートやスパークさせたり、タバコ等の火気を近づけないでください。
  爆発のおそれがあり危険です。
- 補充電は風通しのよいところで行なってください。
- 落下等の強い衝撃を加えないでください。
- バッテリ液は希硫酸で、皮膚、目、衣服に付着すると侵されますので取り扱いには十分注意してください。
- 子供の手の届くところにおかないでください。

応急手当

- 万一、バッテリ液が皮膚、衣服についたときは直ちに多量の水で洗い流してください。
- 目に入ったときは直ちに多量の水で十分に洗い、医師の治療を受けてください。

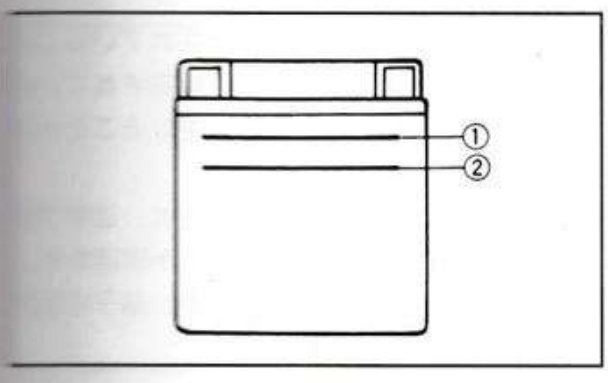
指定バッテリ
容量：12V-19AH（68.4kc）
型式：YB16CL-B

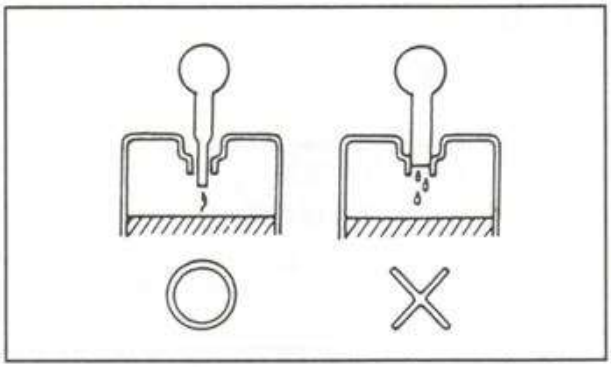
1. 取外
   - バッテリ

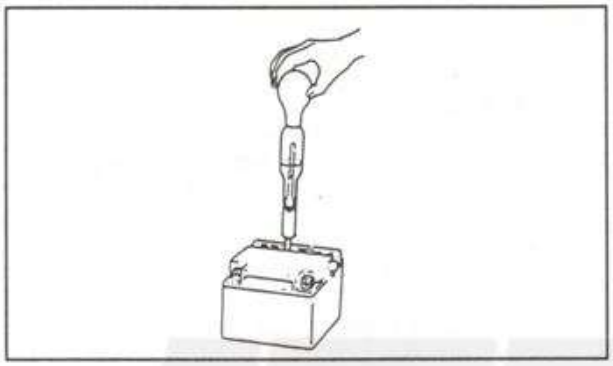
⚠警 告

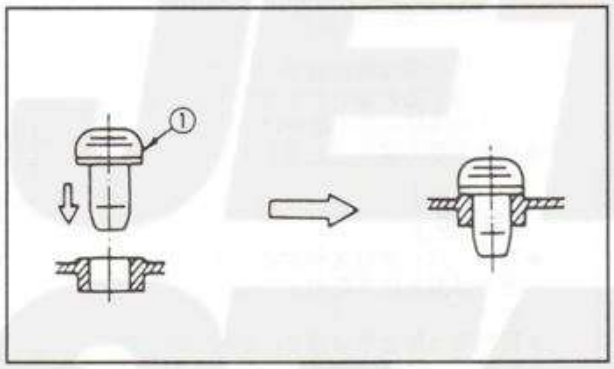
- バッテリを取外す場合は、マイナスの配線から取外すこと。
- インペラの点検などで艇を傾けて作業する場合は、バッテリを取外すこと。

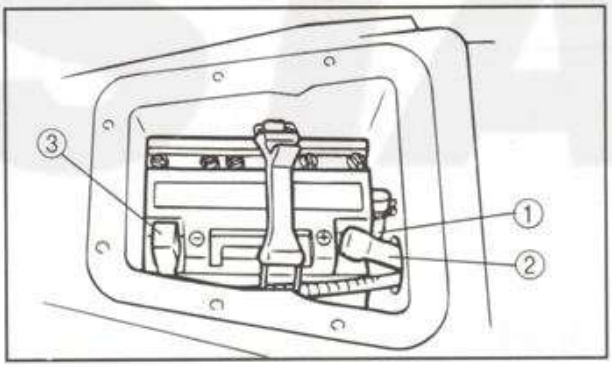
2. 点検
   - バッテリ液量
     バッテリ液量が少ない→蒸留水を補充する。
     液量がアッパ①とロア②のレベルマーク間になるようにする。











補充手順：
1)プライヤを使用して、各フィラキャップを取外す。
2)先細のスポイトを使用して、蒸留水を補充する。
3)蒸留水をアッパレベルまで補充したら、バッテリを20分間そのままにしておく。もし、液面が下がっていたら、更に蒸留水をアッパレベルまで補充する。

▲注 意

通常の水道水にはバッテリに有害な鉱物類などが含まれているため、必ず蒸留水を使用すること。

3. 点検
- バッテリ液の比重
  規定値でない場合→充電

比重（20℃）：
1.28
充電電流：
1.9 A×10時間

4. 取付
- フィラキャップ①

▲注 意

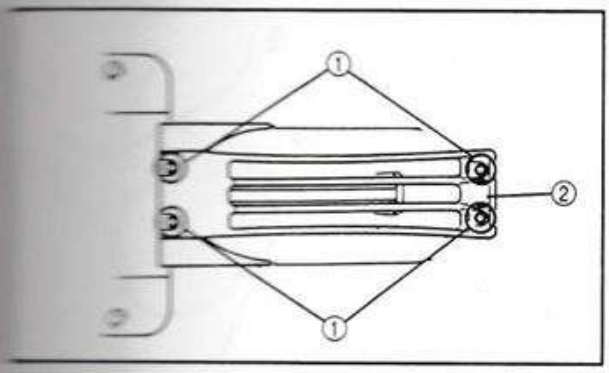
バッテリケースにバッテリ液が付いたら、洗い流し、よく拭き、乾かしてから取付けること。

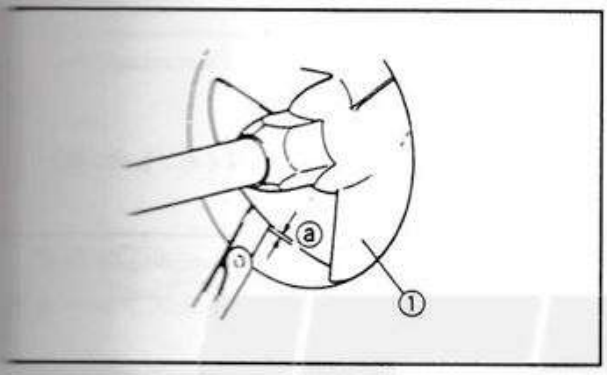
5. 取付
- ブリーザホース①
- バッテリ
- プラス配線②
- マイナス配線③
- バッテリバンド

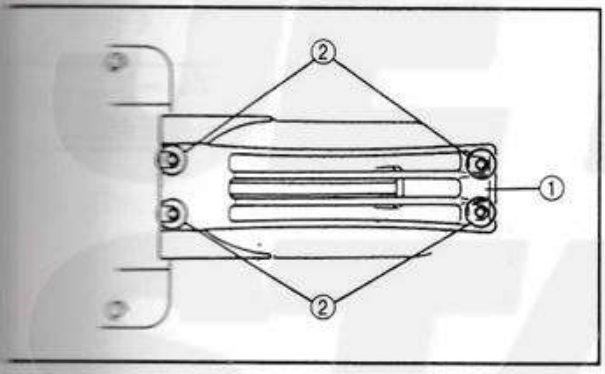
▲注 意

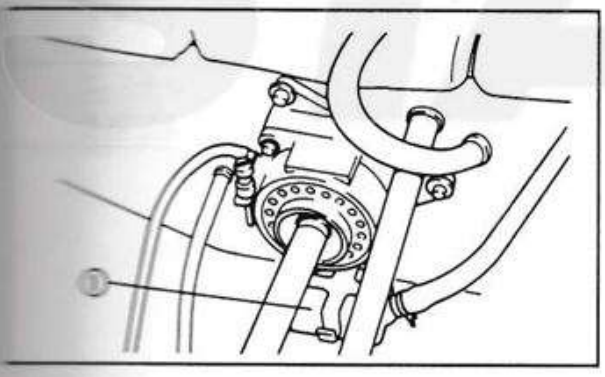
- 最初にプラスの赤い配線をバッテリの⊕端子に接続する。
- バッテリの配線が正しく接続されていることを確認する。もし配線が逆に接続されていると、電気系統に大きな損傷が生じることがある。
- ブリーザホースが正しく接続され、途中で折れ曲がったり、詰まっていないか確認する。
- 端子の腐食を最少限にするため、端子に耐水グリスを塗布する。

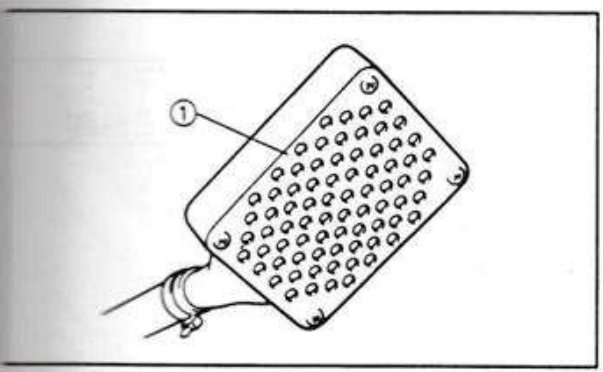
WWW.JET-STAR.JP











ジェットポンプユニット

インペラの点検

1. 取外
   - バッテリ
     参照［「バッテリの点検」の項］
2. 取外
   - ボルト①
   - インテークスクリーン（ジェットインテーク）②
3. 点検
   - インペラ①
     摩耗／損傷→交換
     かき傷／切傷→やすりを掛ける／磨く
4. 測定
   円周4等分90°の4カ所全部を測定
   - インペラの隙間ⓐ
     規定値以上の場合→交換

	インペラの隙間限度： 0.6mm

5. 取付
   - インテークスクリーン（ジェットインテーク）①
   - ボルト②

	ボルト： 11 Nm（1.1 kg·m）

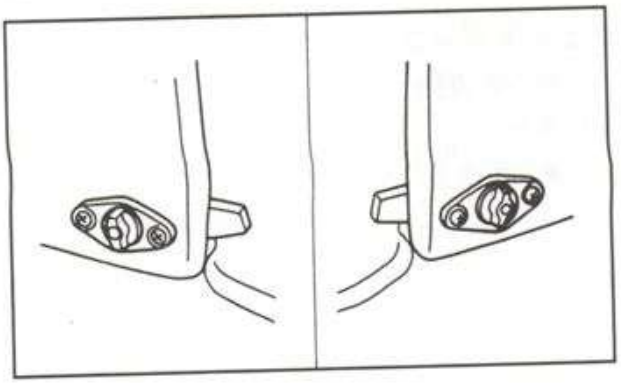
6. 取付
   - バッテリ
     参照［「バッテリの点検」の項］

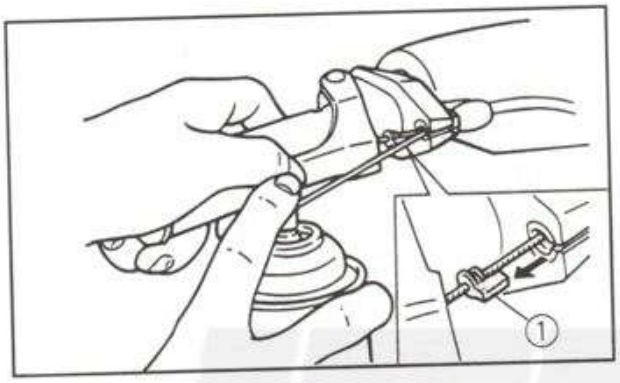
ビルジストレーナの点検

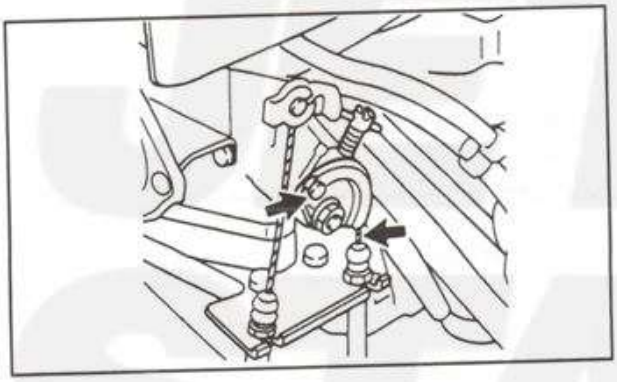
1. 取外
   - ビルジストレーナ①（カップリングの下）

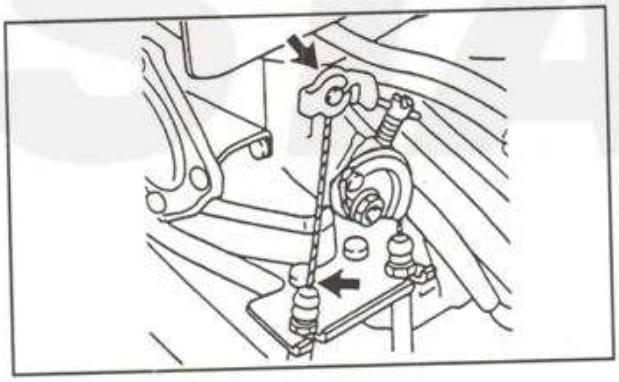
取外し手順：
1）カップリングカバーを取外す。
2）ストレーナホルダからビルジストレーナを取外す。
3）ビルジストレーナを点検する。

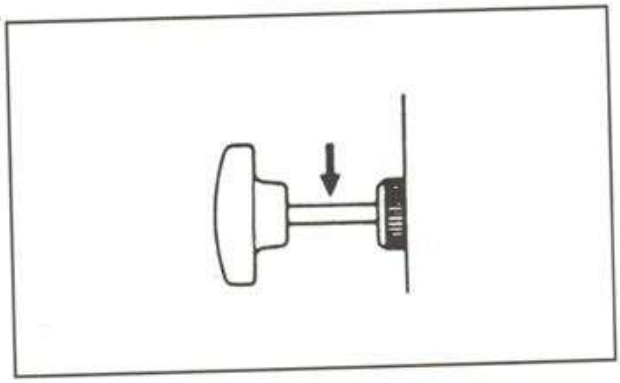
2. 点検
   - ビルジストレーナ①
     詰まり→清掃
     亀裂／損傷→交換











その他各部

ドレンプラグの点検

1. 点検
   - ●ドレンプラグ
     亀裂／損傷→交換
   - ●O-リング
     亀裂／摩耗→交換
   - ●ネジ部
     汚れ／砂→清掃

給脂箇所

1. 給脂（防錆油）
   - ●スロットルケーブルインナワイヤ（レバー側）

要　点

スロットルレバーを引いて、シール①を外す。アウタケーブル内に防錆用グリススプレーを吹付ける。

- ●スロットルケーブルインナワイヤ（キャブ側）

推奨オイル（グリススプレー）：
マリンガード（ヤマハ純正部品）

- ●チョークケーブルインナワイヤ（キャブ側）

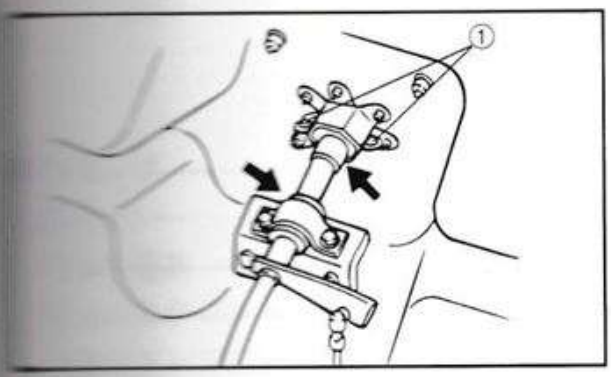
推奨オイル（グリススプレー）：
マリンガード（ヤマハ純正部品）

- ●チョークノブシャフト

推奨オイル（グリススプレー）：
マリンガード（ヤマハ純正部品）

WWW.JET-STAR.JP

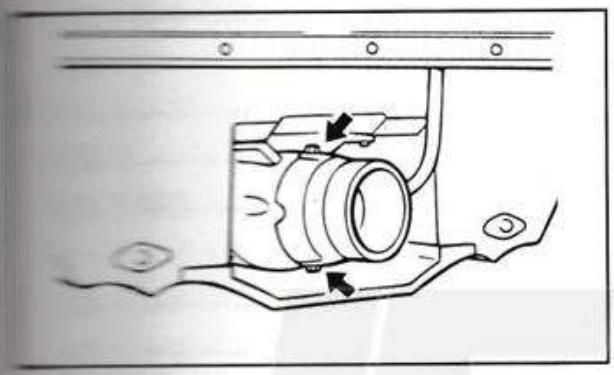
その他各部



2. 給脂（グリス塗布）
- ステアリングハンドルピボットシャフトとブッシュ
- ステアリングハンドルシャフトブッシュ

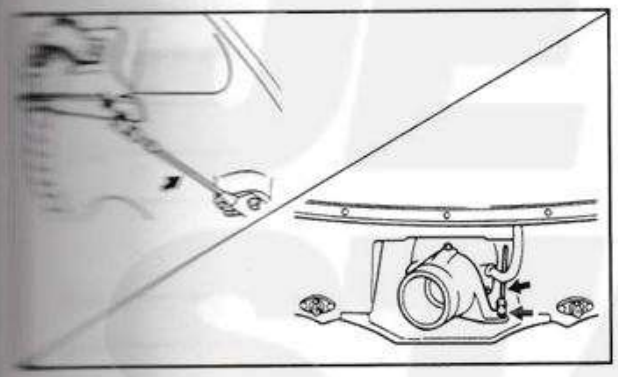
もしステアリングシャフトが緩んできた時はバンド①を締めなおして調整する。

	推奨耐水性グリス： ヤマハグリスA



- ジェットノズルピボットシャフトカラー

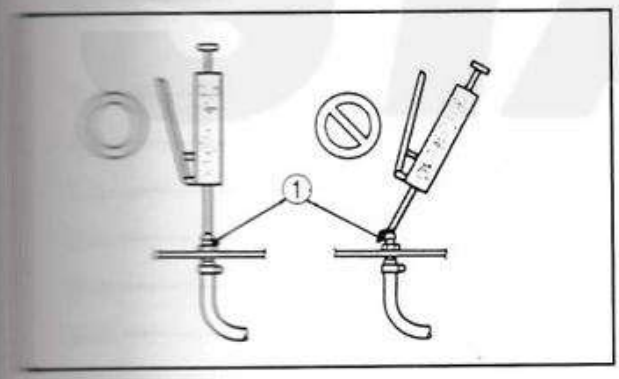
	推奨耐水性グリス： ヤマハグリスA



- ステアリングケーブルジョイント
- ステアリングケーブルインナワイヤ

要　点

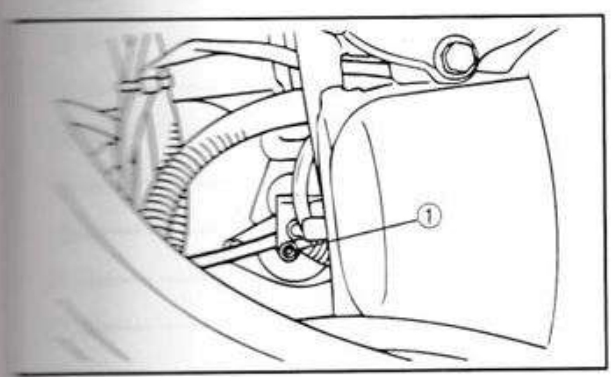
ケーブルジョイントを外し、各部品にグリスを少量塗布する。



3. 給脂（グリスガンで注入）

グリスニップル①にグリスガンを垂直に当てて注入する。

	推奨耐水性グリス： ヤマハグリスA



- ベアリングハウジング

グリスニップル①

グリス注入量：初回	20～22cm^3
2回以降	3～5cm^3

WWW.JET-STAR.JP

第4章　燃料系統

燃料配管図 ……4-1

燃料経路 ……4-2
展開図 ……4-2
作業手順表 ……4-2
サービスポイント ……4-3
燃料フィルタの点検 ……4-3
燃料コックの点検 ……4-3
チェックバルブの点検 ……4-3
水分離器の点検 ……4-3

燃料タンク ……4-4
展開図 ……4-4
作業手順表 ……4-4
サービスポイント ……4-5
パイプジョイントの点検 ……4-5
パイプジョイントの取付 ……4-5
燃料タンクの点検 ……4-5

キャブレタの取外 ……4-6
展開図 ……4-6
作業手順表 ……4-6

キャブレタ ……4-7
展開図 ……4-7
作業手順表 ……4-7
サービスポイント ……4-8
ダイヤフラムの点検 ……4-8
フロートアームの点検 ……4-8
ボデーAss'yの点検 ……4-8
ニードルバルブの点検 ……4-8
ジェット類およびキャブレタボデーの点検 ……4-9
高速・低速スクリュの点検 ……4-9
高速・低速スクリュの調整 ……4-9
スロットルバルブ同調の点検と調整 ……4-9
チョークバルブ同調の点検と調整 ……4-10
スロットルシャフトの点検 ……4-10
キャブレタAss'yの調整 ……4-10

WWW.JET-STAR.JP

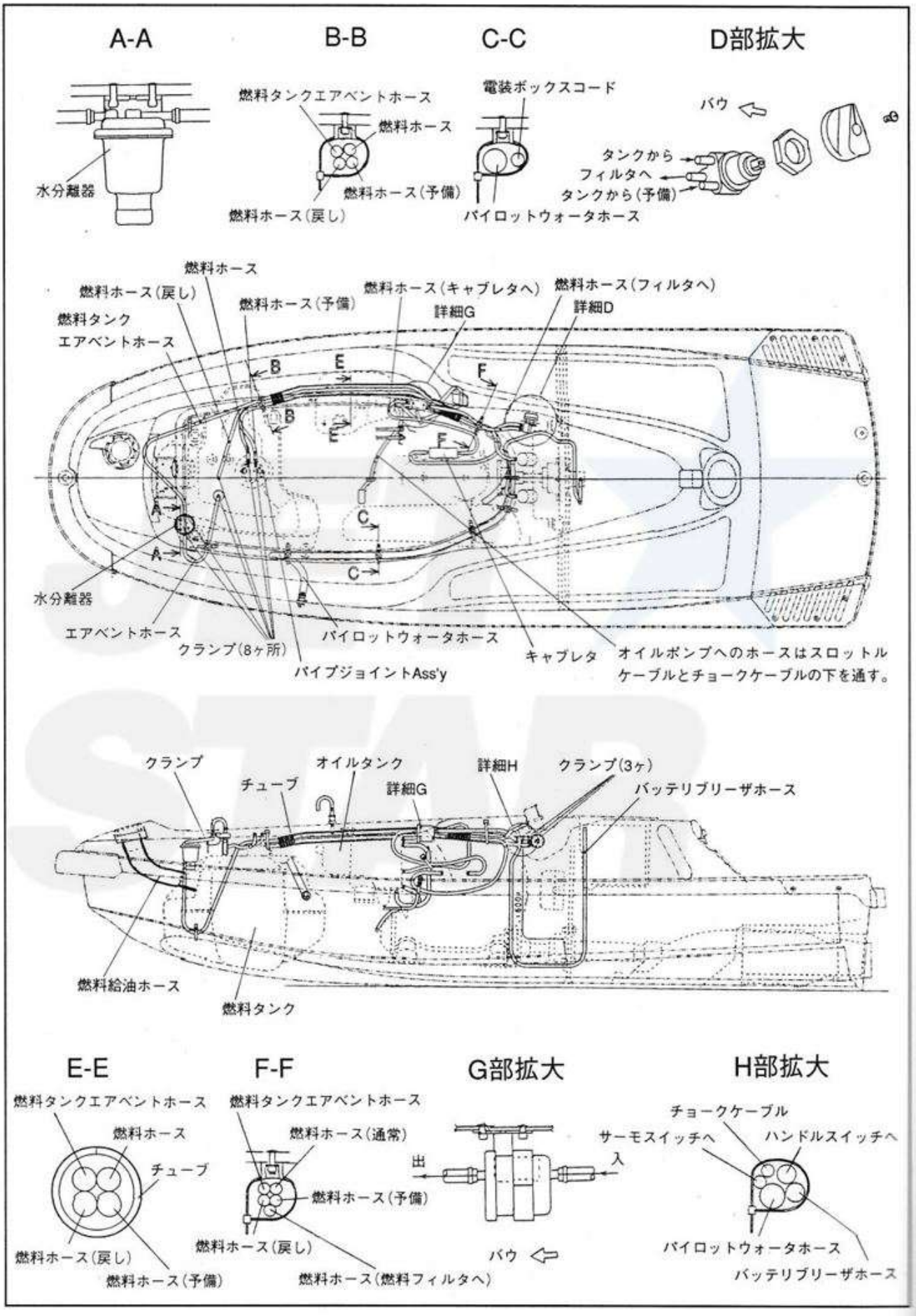
燃料ポンプ ……4-11
展開図 ……4-11
作業手順表 ……4-11
サービスポイント ……4-12
燃料ポンプの点検 ……4-12
フィルタの点検 ……4-12

オイルポンプ ……4-13
展開図 ……4-13
作業手順表 ……4-13
サービスポイント ……4-14
オイルポンプの点検 ……4-14
オイルホースの点検 ……4-14
チェックバルブの点検 ……4-14
チェックバルブの接続 ……4-14

JET STAR

燃料配管図

燃料配管図



WWW.JET-STAR.JP

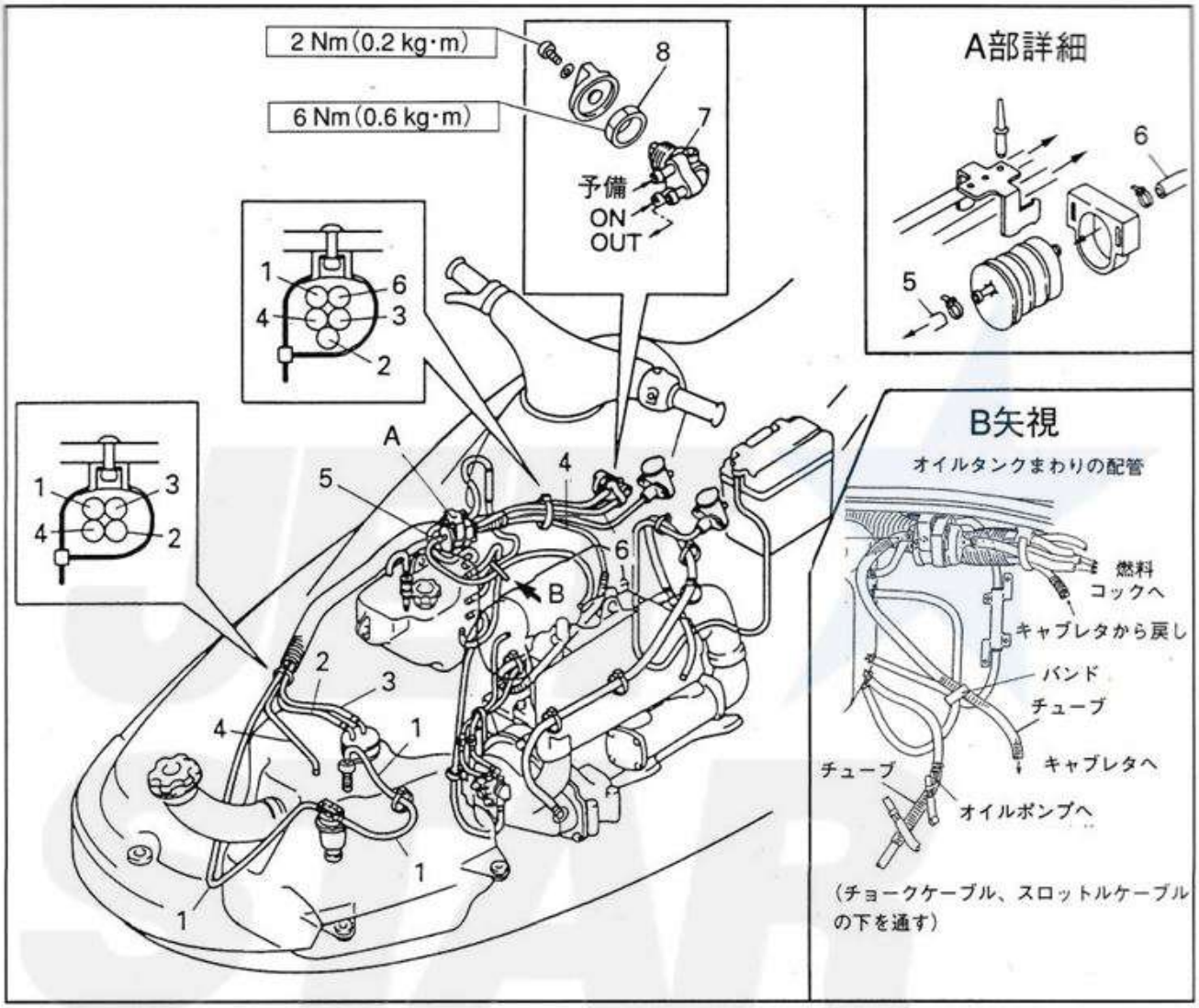
燃料経路

⚠警 告

ガソリンは、高い引火性と爆発性があるので、その取扱いには充分注意すること。

燃料経路

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	燃料ホースの取外		
1	燃料タンクエアベントホース	3	
2	燃料ホース（予備）	1	
3	燃料ホース（通常）	1	
4	燃料ホース（キャブレタ~燃料タンクへ戻し用）	1	
5	燃料ホース（フィルタ~キャブレタ）	1	
6	燃料ホース（フィルタへ送り）	1	
7	ナット	1	
8	燃料コック本体	1	

↑取付は逆の手順で行う。

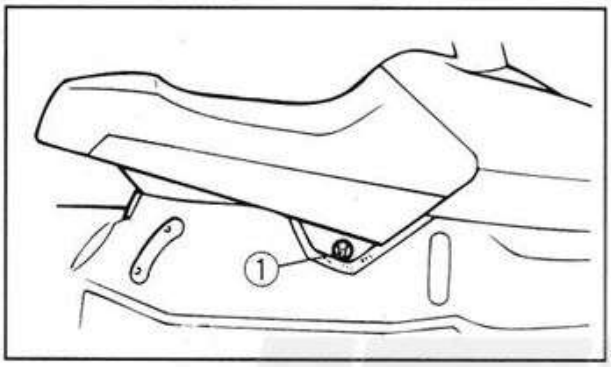
WWW.JET-STAR.JP

燃料経路

サービスポイント

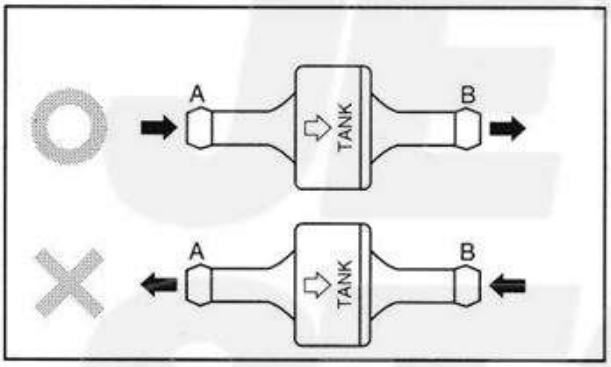
燃料フィルタの点検

参照［第3章　定期点検「燃料系統」の項］



燃料コックの点検

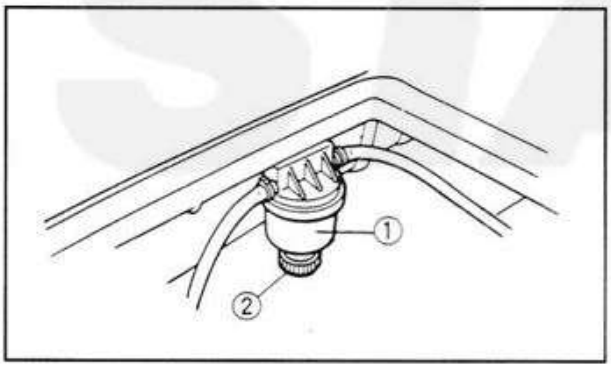
1. 点検
   - ●燃料コック
     ノブ①がスムースに動かない→交換
     詰まり→清掃



チェックバルブの点検

1. 点検
   - ●チェックバルブ
     不良の場合→交換

	AからBに流入する BからAには流入しない



水分離器の点検

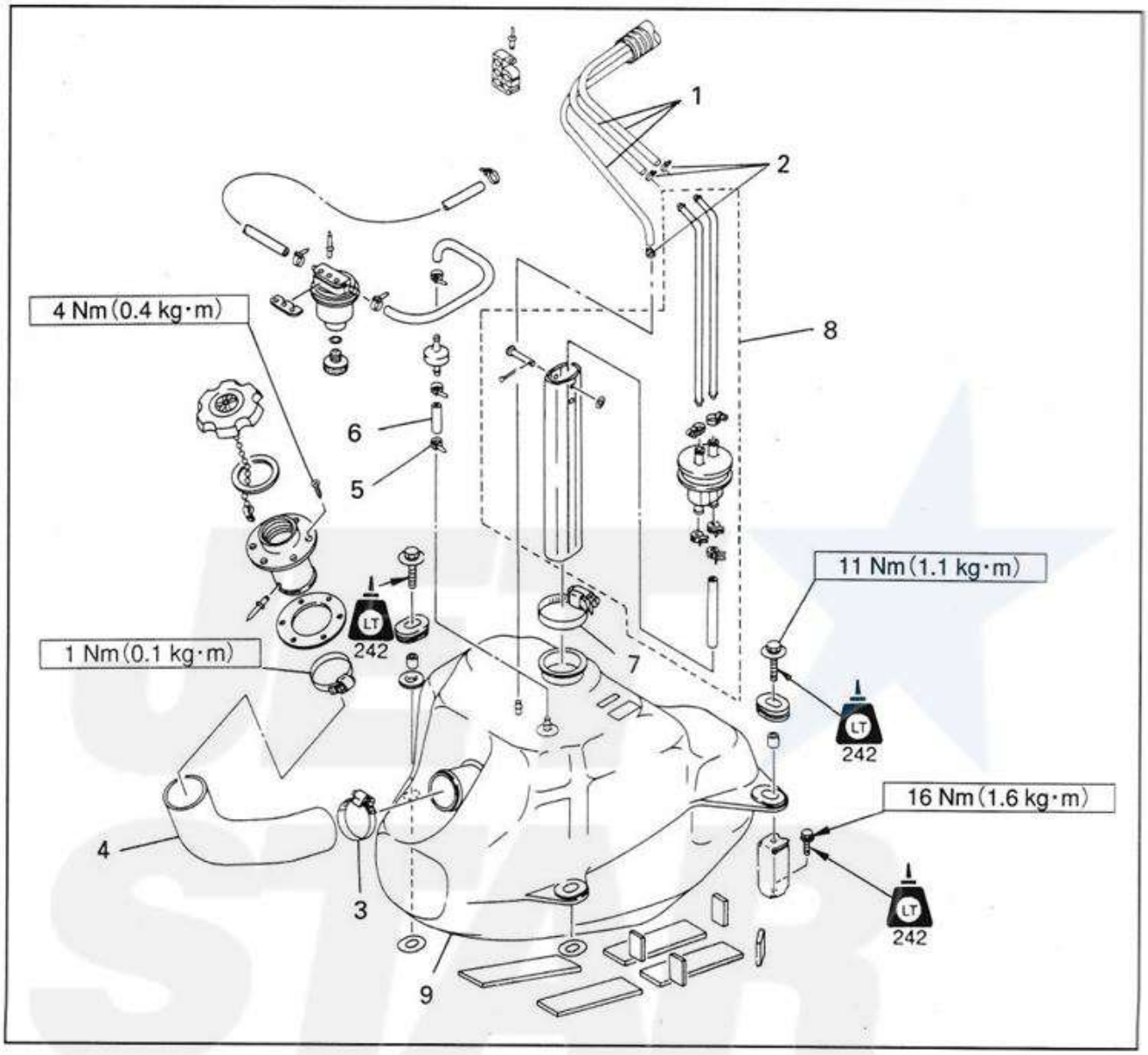
1. 点検
   - ●水分離器①の中
     水溜まり→排水（水抜きスクリュ②）

WWW.JET-STAR.JP

燃料タンク

燃料タンク

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	燃料タンクの取外		
1	燃料ホース	3	(1本はタンク戻し用)
2	ホースバンド	3	
3	クランプ	1	
4	燃料給油ホース	1	
5	ホースバンド	1	
6	ブリーザホース	1	
7	クランプ	1	
8	パイプジョイントAss'y	1	
9	燃料タンク	1	

↑取付は逆の手順で行う。

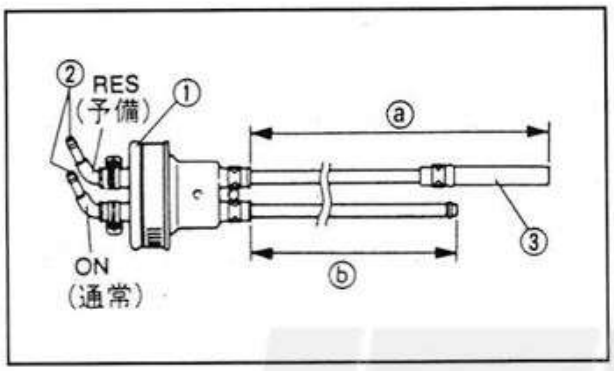
WWW.JET-STAR.JP

燃料タンク

サービスポイント

パイプジョイントの点検

1. 点検
   - ●パイプ
     曲がり／損傷→交換
     詰まり→清掃
   - ●パイプジョイント
     摩耗／亀裂→交換



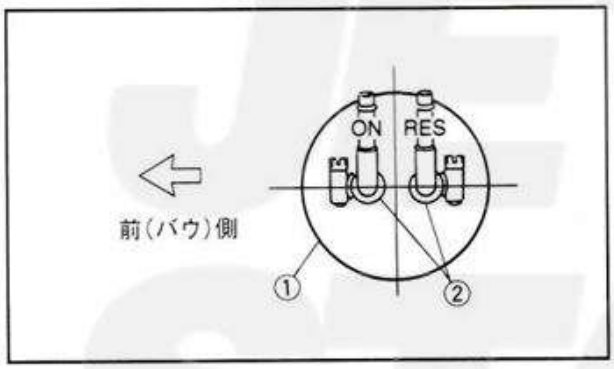
パイプジョイントの取付

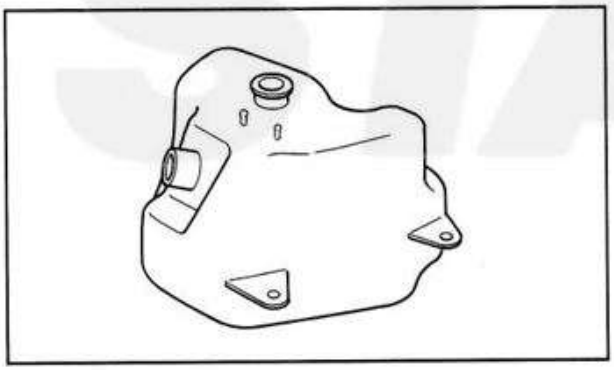
1. 取付
   - ●パイプジョイント①
   - ●パイプ②
   - ●ホース③（予備用）
   - ●クランプ

長さⓐ：
266±2 mm
長さⓑ：
180±2 mm

要　点

ホース③は“RES”(予備)パイプ側に接続する。





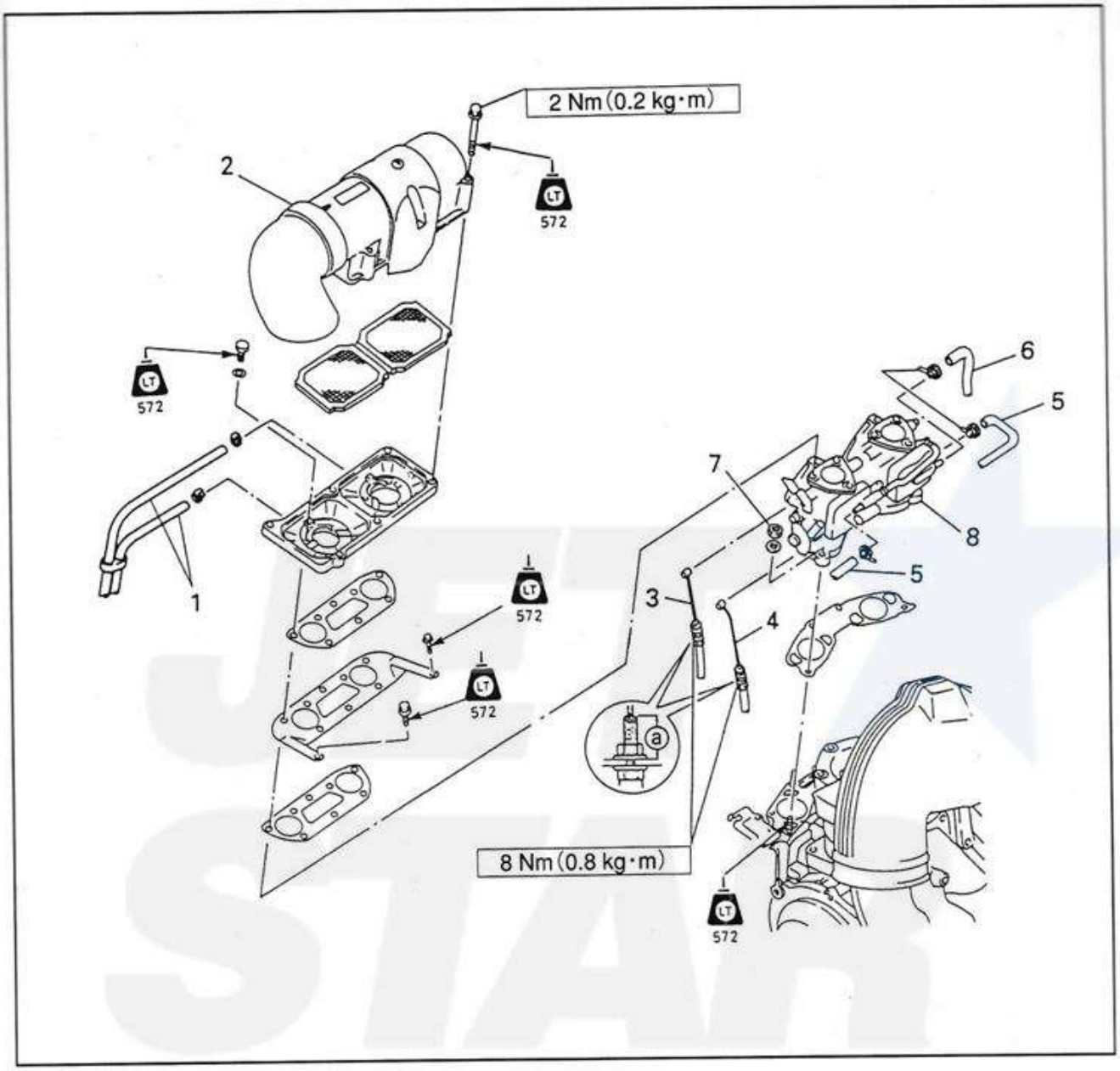
燃料タンクの点検

1. 点検
   - ●燃料タンク内部
     汚れ／異物混入→清掃
   - ●燃料タンク
     漏れ／亀裂／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

キャブレタの取外

展開図



作業手順表

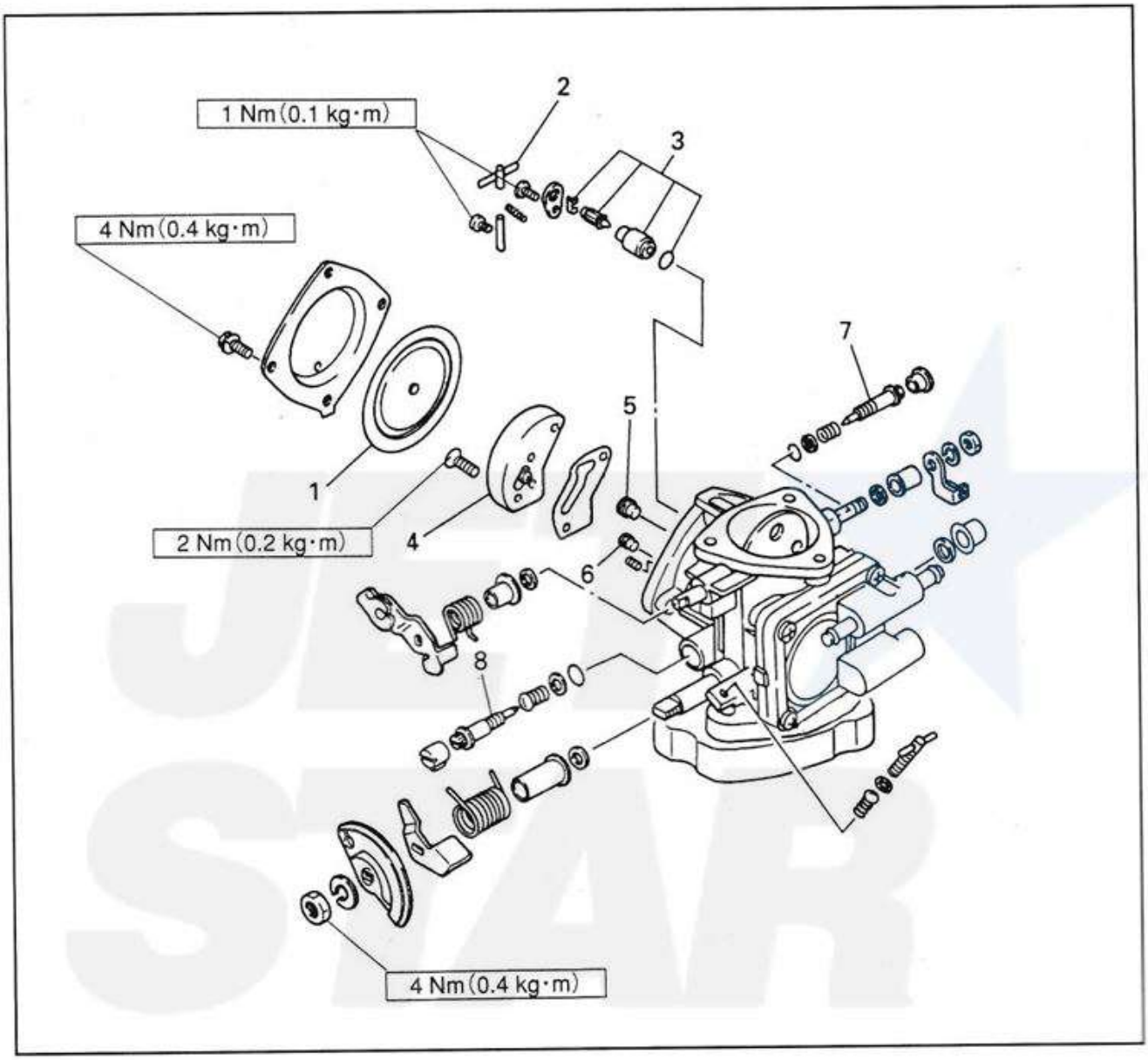
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	キャブレタの取外		
1	オイルデリバリホース	2	
2	キャブレタカバー	1	
3	チョークケーブル	1	ケーブルガイドセット位置ⓐ：17 mm ケーブルガイドの先端からプレート面まで
4	スロットルケーブル	1	
5	燃料ホース	2	
6	パルスホース	2	
7	ナット	4	
8	キャブレタAss'y	1	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

キャブレタ

展開図

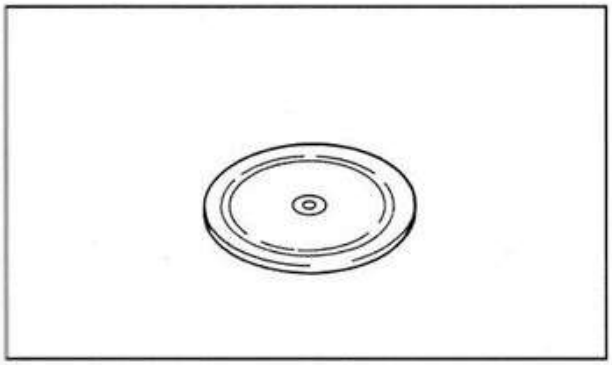


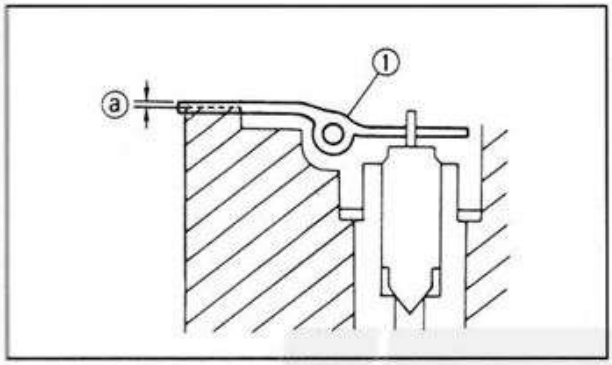
作業手順表

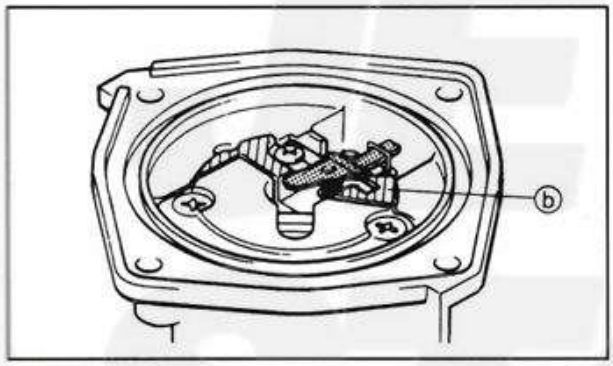
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	キャブレタの分解		
	キャブレタAss'yを取外す。		参照［「キャブレタの取外」の項］
1	ダイヤフラムAss'y	1	
2	フロートアーム	1	
3	ニードルバルブAss'y	1	
4	キャブレタボデーAss'y	1	
5	メインジェット	1	
6	パイロットジェット	1	
7	高速スクリュ	1	
8	低速スクリュ	1	

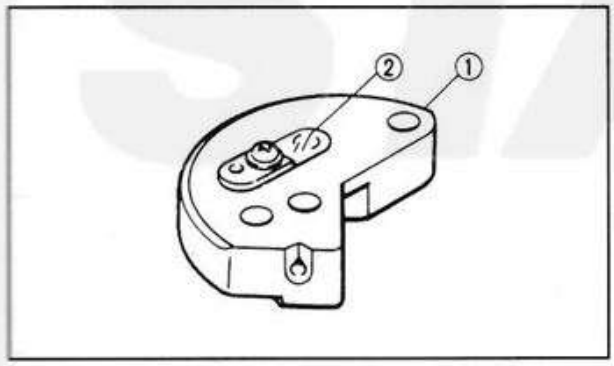
↑組立は逆の手順で行う。

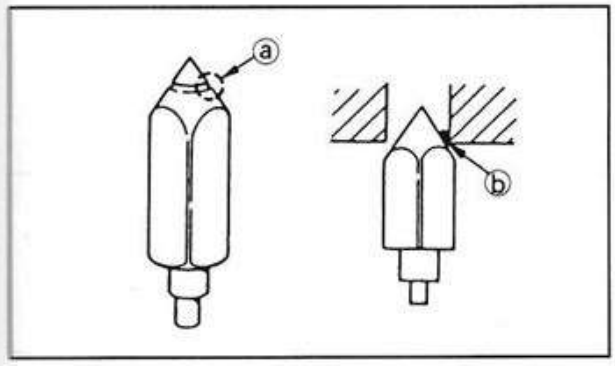
WWW.JET-STAR.JP











サービスポイント

▲注 意

ジェット類通路の清掃には針金などを使用しないこと。ジェット類の通路が拡大し、性能に重大な影響を及ぼす。

ダイヤフラムの点検

1. 点検
   - ダイヤフラムAss'y
     損傷→交換

フロートアームの点検

1. 点検
   - フロートアーム①
     曲がり／損傷→修理、交換
2. 測定
   - フロートアーム高さⓐ

	フロートアーム高さⓐ： 0～0.2 mm

要 点

- キャブレタボデーのⓑ面から、フロートアームの上面までの高さを測定する。
- 測定時は、フロートアームがニードルバルブに軽く乗っている状態にし、ニードルバルブを圧迫しないようにする。

ボデーAss'yの点検

1. 点検
   - ボデーAss'y①
     詰まり→清掃
   - バルブ②
     損傷→交換

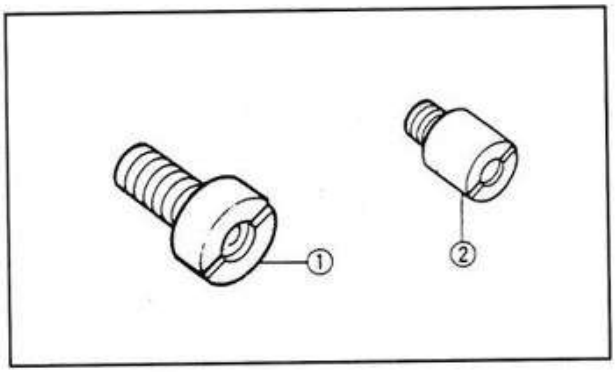
ニードルバルブの点検

1. 点検
   - ニードルバルブ
   - バルブシート
     段付き摩耗ⓐ→交換
     ゴミⓑ→清掃

要 点

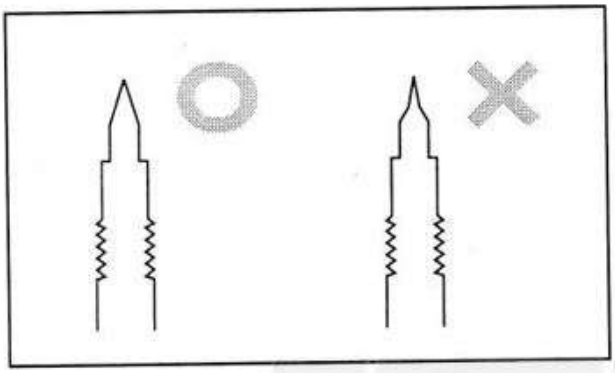
ニードルバルブとバルブシートは常にセットで交換すること。

WWW.JET-STAR.JP



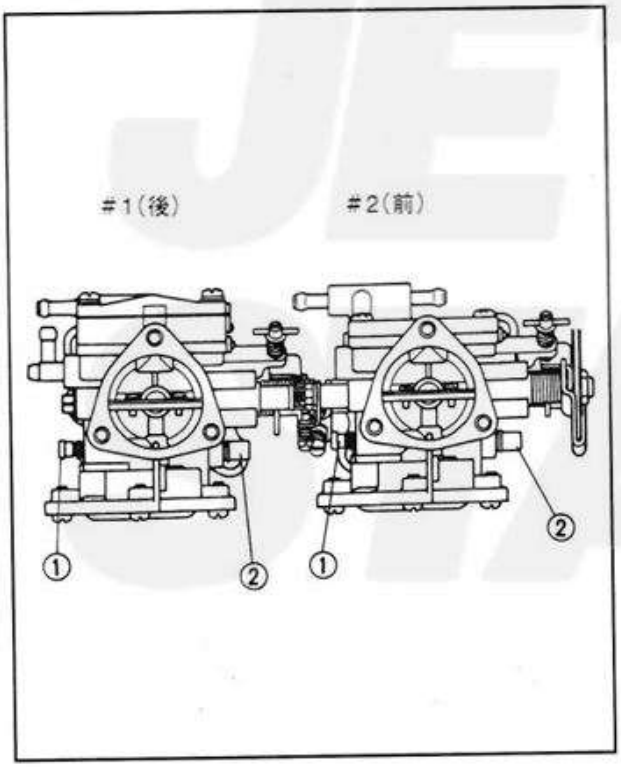
ジェット類およびキャブレタボデーの点検

1. 点検
   - ●メインジェット①
   - ●パイロットジェット②
   - ●キャブレタボデー
     詰まり→清掃



高速・低速スクリュの点検

1. 点検
   - ●高速スクリュ
   - ●低速スクリュ
     曲がり／摩耗→交換

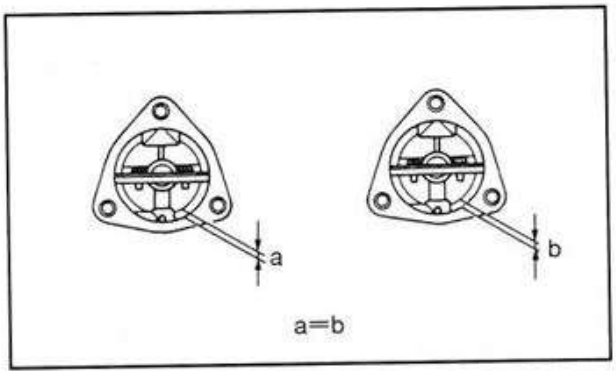


高速・低速スクリュの調整

1. 調整
   - ●高速スクリュ
   - ●低速スクリュ

調整手順：
1) 高速スクリュ①または低速スクリュ②を座面に軽く当たるまで締込む。
2) 高速スクリュ①または低速スクリュ②を規定回転戻す。

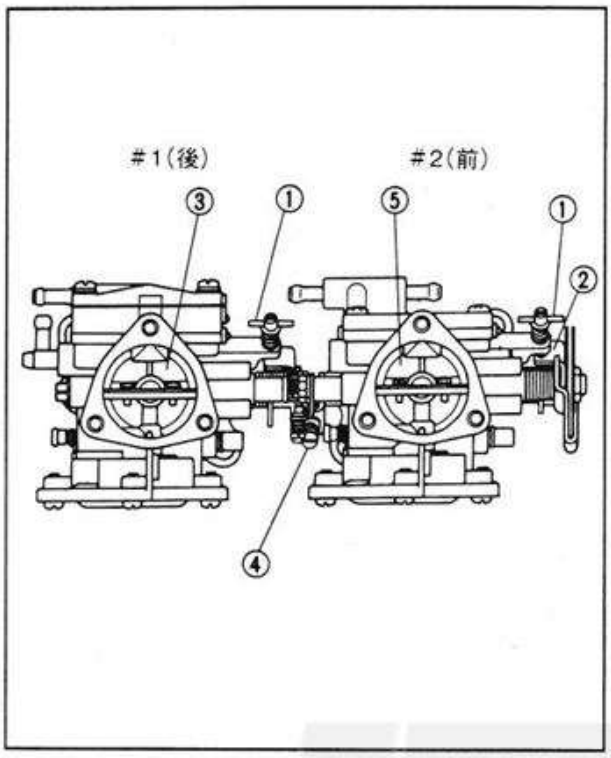
高速スクリュ：
(前)1-1/8、(後)1-1/2±1/4回転戻し
低速スクリュ：
7/8±1/4回転戻し



スロットルバルブ同調の点検と調整

1. 点検
   - ●スロットルバルブの同調
     不調の場合→調整

点検方法：
スロットルレバーを開閉し、2つのキャブレタのスロットルバルブ開度（隙間）が均等になっているかを点検する。



2. 調整

● スロットルバルブの同調

調整手順：

1) アイドルアジャストスクリュ①の先端が、スロットルレバー②から離れる位置まで戻す。

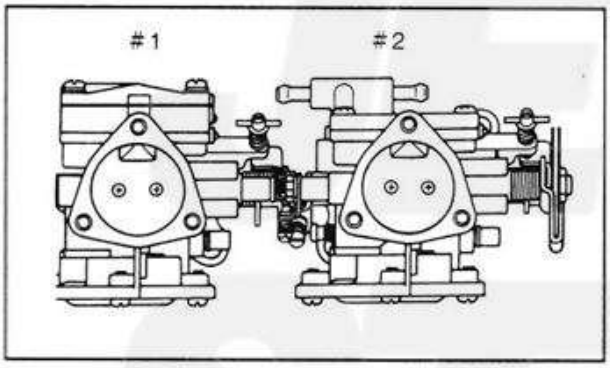
要　点

アイドルアジャストスクリュの戻し回転数を記録しておく。

2) #1(後側)キャブレタのスロットルバルブで③が全閉になっていることを確認する。

3) 同調スクリュ④を、#2(前側)キャブレタのスロットルバルブ⑤が全閉になる位置まで締込む。

4) アイドルアジャストスクリュ①をセット位置まで締込む。



チョークバルブ同調の点検と調整

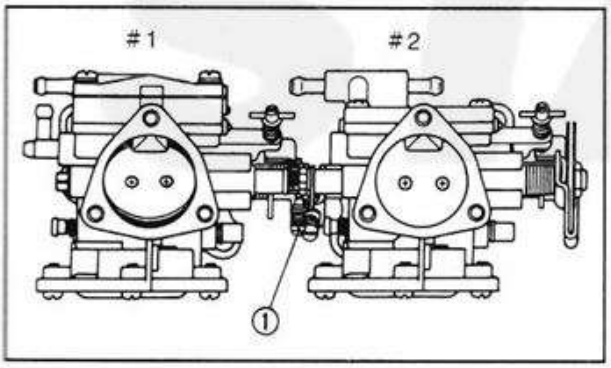
1. 点検

● チョークバルブの同調

不調の場合→調整

点検方法：

チョークレバーを開閉し、2つのキャブレタのチョークバルブ開度（隙間）を点検する。



2. 調整

● チョークバルブの同調

調整手順：

1) チョークレバーを押し込んだ状態で、同調スクリュ①を、2つのキャブレタのチョークバルブが連動して全閉になる位置まで締込む、または戻す。

スロットルシャフトの点検

1. 点検

● スロットルシャフトの戻り作動

参照［第3章　点検整備「燃料系統」の項］

キャブレタAss'yの調整

1. 調整

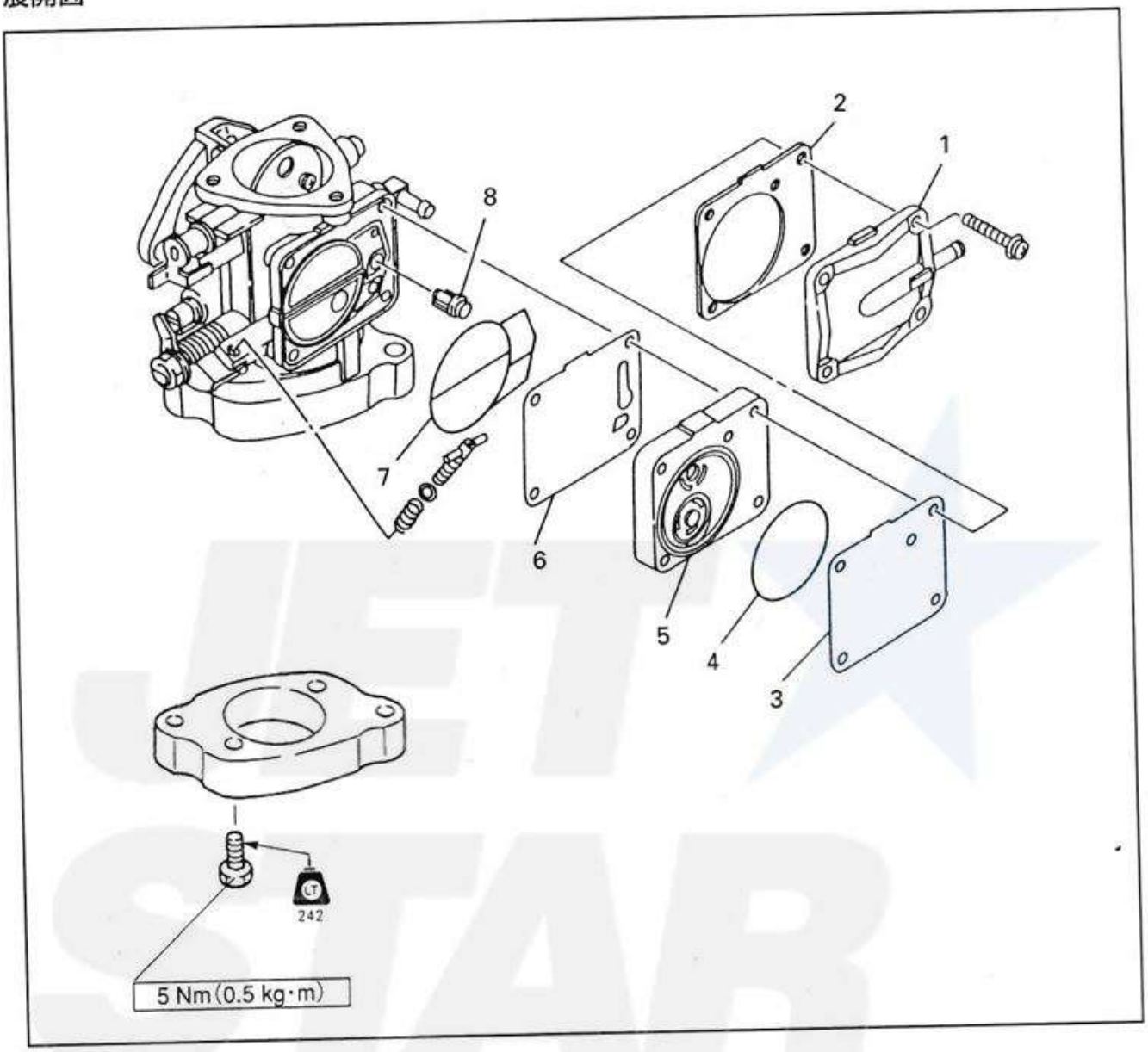
● トローリングスピード

参照［第3章　点検整備「燃料系統」の項］

WWW.JET-STAR.JP

燃料ポンプ

展開図



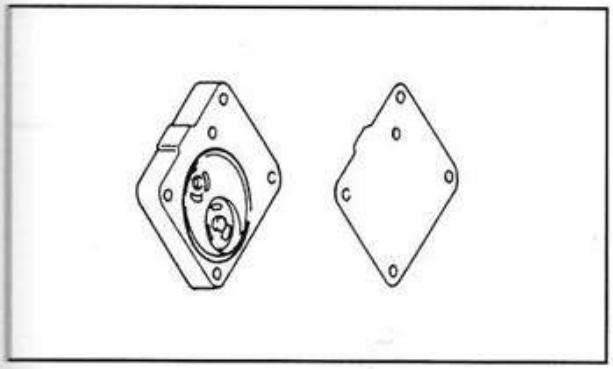
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	燃料ポンプの分解		
	キャブレタAss'yを取外す。		参照［「キャブレタの取外」の項］
1	ポンプカバー	1	
2	燃料ポンプガスケット	1	
3	ダイヤフラム	1	
4	O-リング	1	
5	ダイヤフラムボデーAss'y	1	
6	ダイヤフラム	1	
7	O-リング	1	
8	フィルタ	1	

↑組立は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

燃料ポンプ

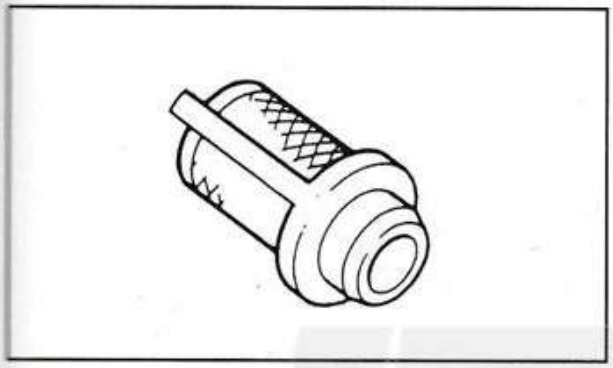


サービスポイント

燃料ポンプの点検

1. 点検
   - ● ダイヤフラム
   - ● ダイヤフラムボデーAss'y

   損傷→交換



フィルタの点検

1. 点検
   - ● フィルタ

   詰まり→清掃

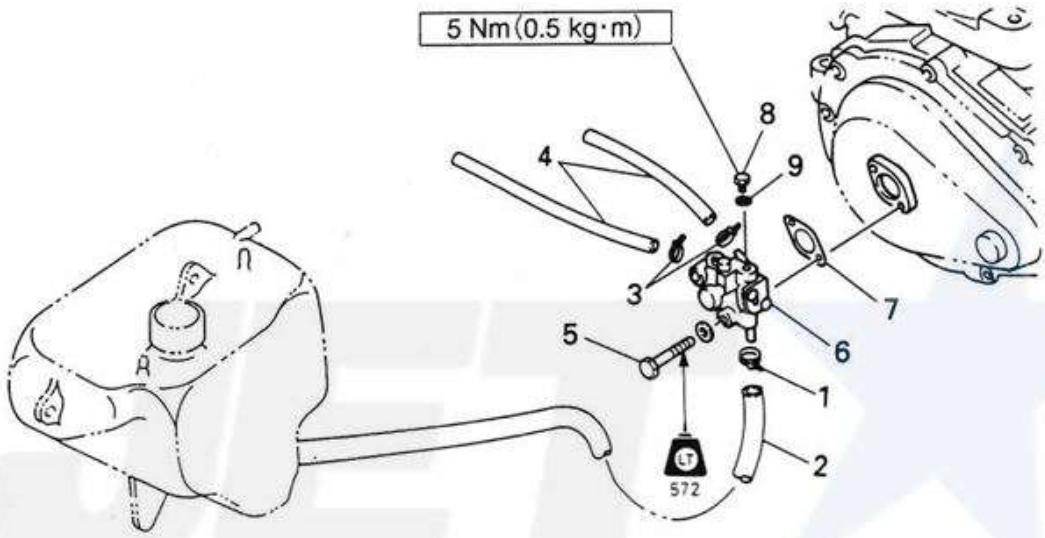
   損傷→交換

JET STAR

WWW.JET-STAR.JP

オイルポンプ

展開図



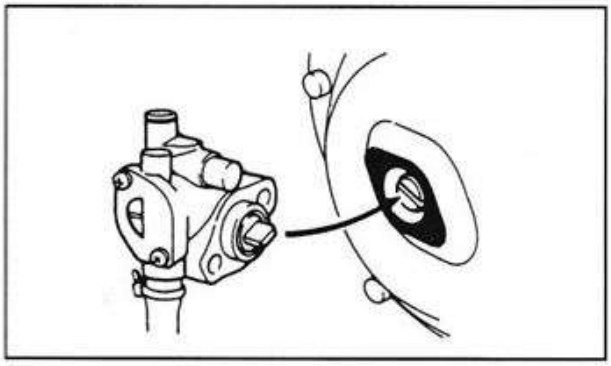
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	オイルポンプの取外		
1	ホースバンド	1	
2	オイルホース	1	
3	ホースバンド	2	
4	オイルデリバリホース(チェックバルブ付)	2	送り用
5	ボルト（ワッシャ付）	2	
6	オイルポンプ	1	
7	オイルポンプガスケット	1	
8	エアーブリーディングスクリュ	1	エアー抜き用
9	ガスケット	1	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

オイルポンプ



サービスポイント

オイルポンプの点検

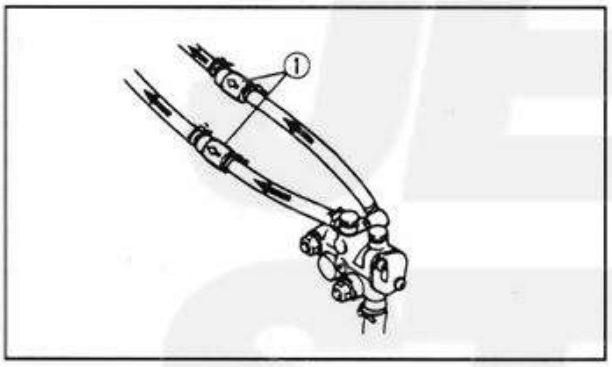
1. 点検
   - ●オイルポンプ
     詰まり→清掃
   - ●駆動軸噛合部
     摩耗／損傷→交換

オイルホースの点検

1. 点検
   - ●オイルホース
     摩耗／亀裂→交換

▲注　意

オイルポンプおよび各ホースを取付後、ポンプ内および各オイル通路のエアー抜きを行うこと。参照〔第3章「オイルポンプのエアー抜き」の項〕



チェックバルブの点検

1. 点検
   - ●チェックバルブ①
     詰まり／両方向貫通→交換

チェックバルブの接続

1. 接続
   - ●チェックバルブ①

要　点

チェックバルブの矢印をインテークマニホールド側にして取付ける。

WWW.JET-STAR.JP

JET STAR

WWW.JET-STAR.JP

第5章　パワーユニット

エンジンユニットの取外 ……5-1
展開図 ……5-1
作業手順表 ……5-1
サービスポイント ……5-2
シムの取外 ……5-2
マウントブラケットの点検 ……5-2
カップリングクリアランスの点検 ……5-2

リードバルブ ……5-3
展開図 ……5-3
作業手順表 ……5-3
サービスポイント ……5-4
リードバルブの点検 ……5-4

エキゾーストリング ……5-5
展開図 ……5-5
作業手順表 ……5-5

エキゾーストチャンバ ……5-6
展開図 ……5-6
作業手順表 ……5-6

マフラ ……5-7
展開図 ……5-7
作業手順表 ……5-7

シリンダヘッド ……5-8
展開図 ……5-8
作業手順表 ……5-8
サービスポイント ……5-9
シリンダヘッドの点検 ……5-9

シリンダ ……5-10
展開図 ……5-10
作業手順表 ……5-10
サービスポイント ……5-11
シリンダの点検 ……5-11

WWW.JET-STAR.JP

ピストン ……5-12
展開図 ……5-12
作業手順表 ……5-12
サービスポイント ……5-13
ピストンピンクリップの取外と取付 ……5-13
ピストンの点検 ……5-13
ピストンリングの点検 ……5-14
ピストンピンとベアリングの点検 ……5-15

フライホイルとベース ……5-16
展開図 ……5-16
作業手順表 ……5-16
サービスポイント ……5-17
カップリングフランジの取外と取付 ……5-17
フライホイルの取外と取付 ……5-17
カップリングフランジの点検 ……5-17
フライホイルの点検 ……5-17
アイドルギヤAss'yの点検 ……5-17

電装品ユニット ……5-18
展開図 ……5-18
作業手順表 ……5-18

スタータモータ ……5-19
展開図 ……5-19
作業手順表 ……5-19
サービスポイント ……5-20
ピニオンの点検 ……5-20
アーマチュアの点検 ……5-20
ブラシホルダの点検 ……5-21
フロントブラケットの点検 ……5-21
リヤーブラケットの点検 ……5-21

クランクケース ……5-22
展開図 ……5-22
作業手順表 ……5-22
サービスポイント ……5-23
クランクケースの点検 ……5-23
クランクケースの取付 ……5-23

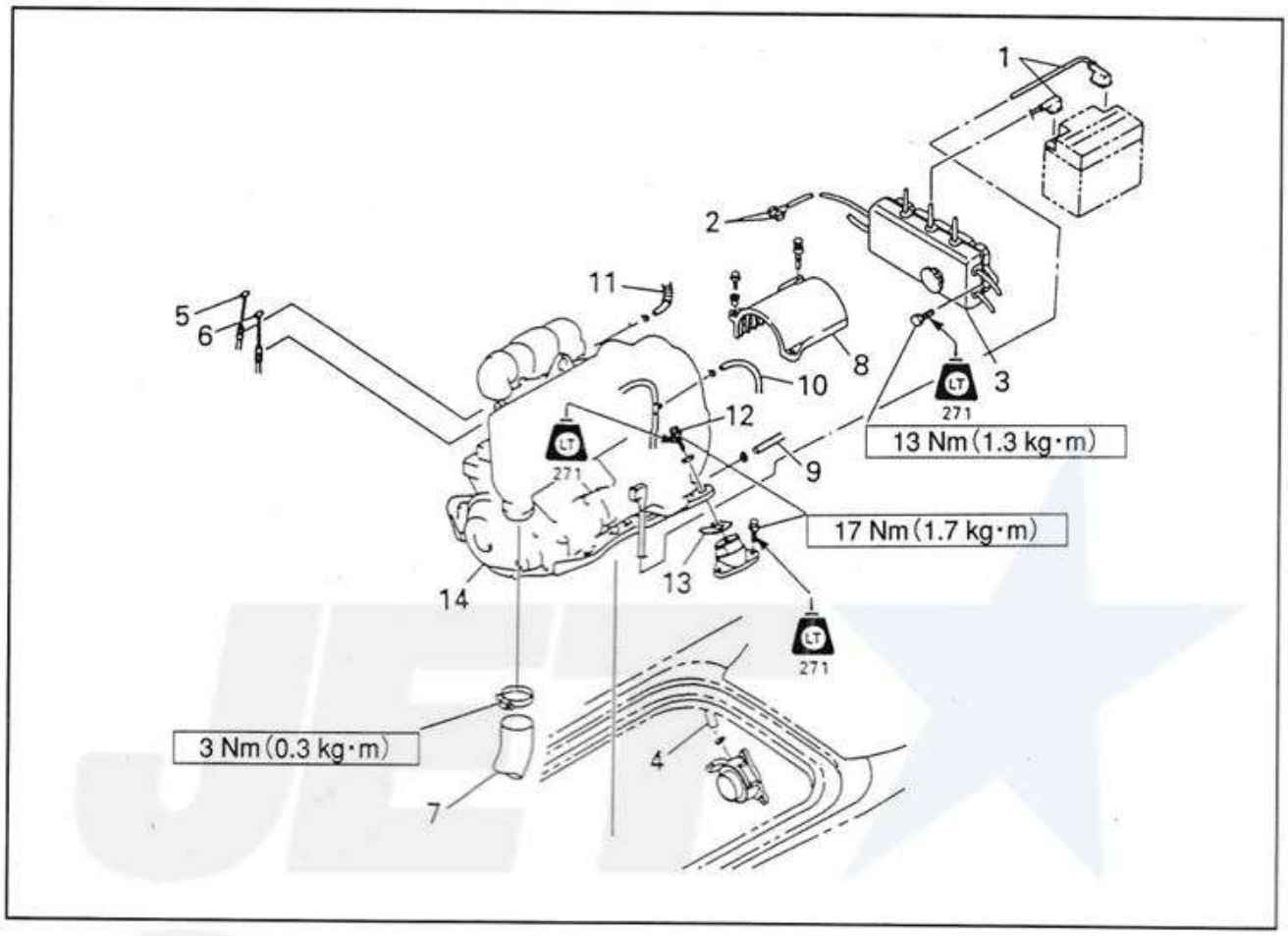
クランクシャフト ……5-24
展開図 ……5-24
作業手順表 ……5-24
サービスポイント ……5-25
クランクシャフトの点検 ……5-25

中間ハウジングの取外 ……5-26
展開図 ……5-26
作業手順表 ……5-26

中間ハウジング ……5-27
展開図 ……5-27
作業手順表 ……5-27
サービスポイント ……5-28
カップリングの取外と取付 ……5-28
ベアリングの取外と取付 ……5-28
ベアリングの点検 ……5-28
カップリングの点検 ……5-28
オイルシールの取付 ……5-29

エンジンユニットの取外

展開図



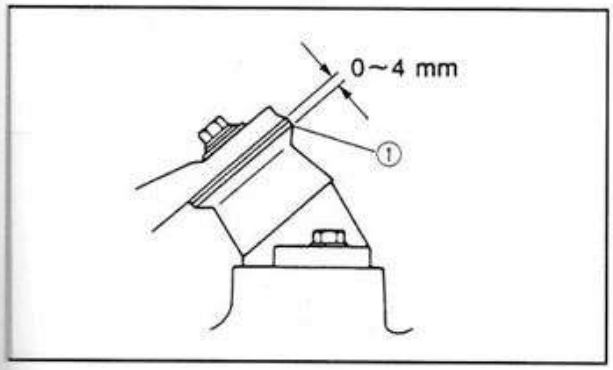
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	エンジンユニットの取外		
	燃料タンクAss'yを取外す。		参照［第4章「燃料タンクの取外」の項］
1	バッテリコード	2	
2	ハンドルスイッチ配線カプラ	2	
3	電装ボックス	1	
4	グリスホース	1	ベアリングハウジング側から取外す
5	チョークケーブル	1	
6	スロットルケーブル	1	
7	エキゾーストホース	1	
8	カップリングカバー	1	
9	ウォータインレットホース	1	
10	パイロットウォータホース	1	
11	燃料ホース（燃料フィルタ～キャブレタ）	1	
12	エンジンマウントボルト	4	
13	シム	*	
14	エンジンユニット	1	

↑取付は逆の手順で行う。　　*：必要量

WWW.JET-STAR.JP

エンジンユニットの取外



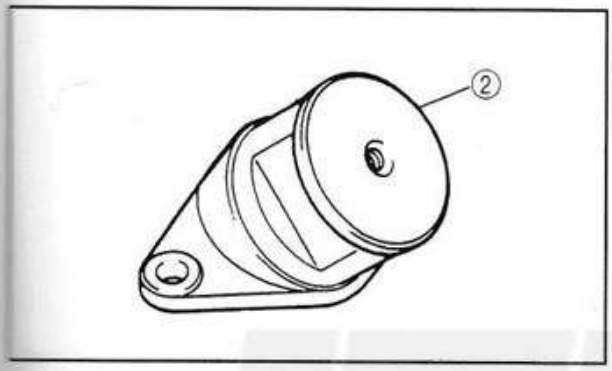
サービスポイント

シムの取外

1. 取外
   - シム①

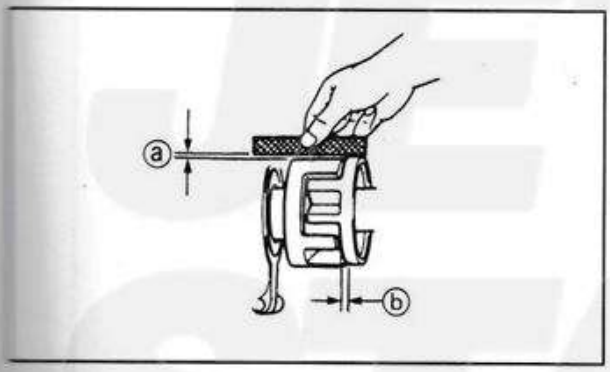
要　点

エンジンマウントボルトを取外す前に、各々のシムの束にマークを付けておく。こうしておくと後で組立作業とアライメント調整が容易になる。



マウントブラケットの点検

1. 点検
   - マウントブラケット②
     亀裂／損傷→交換



カップリングクリアランスの点検

1. 測定
   - クリアランスⓐ
   - クリアランスⓑ
     規定値でない場合→シム調整

要　点

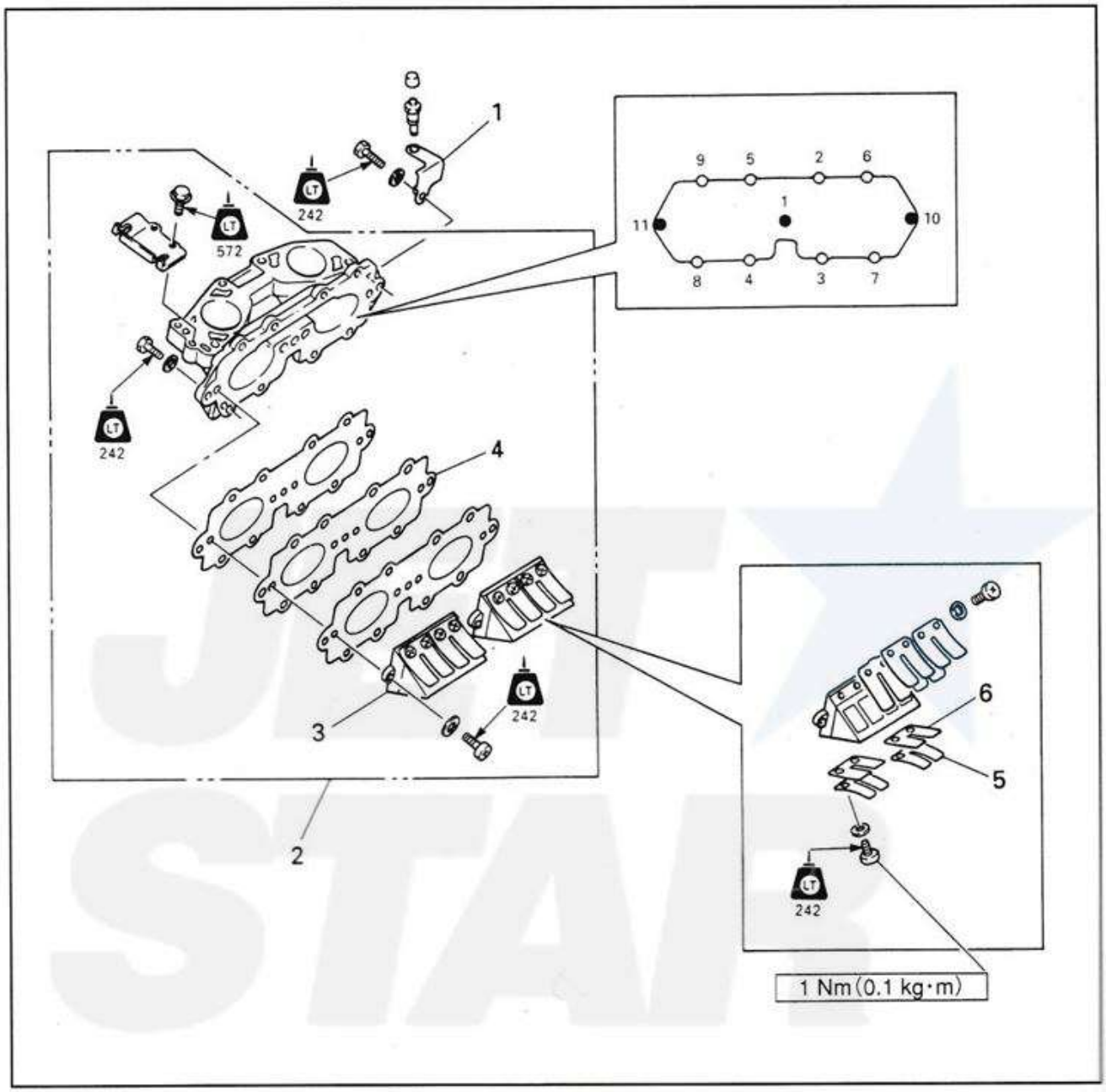
- クリアランスの測定の前に、カップリングラバー（ゴム）を取外す。
- ストレートエッジを基準面に当ててシックネスゲージにて測定する。

クリアランスⓐ：
0～1.0 mm
クリアランスⓑ：
2～4 mm

WWW.JET-STAR.JP

リードバルブ

展開図



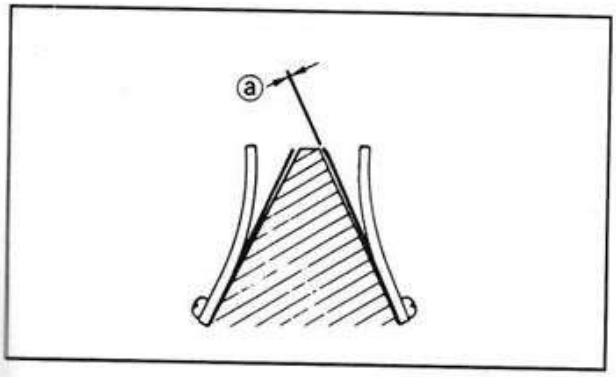
作業手順表

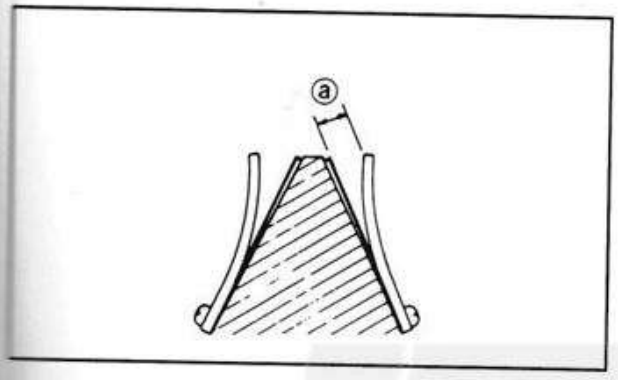
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	リードバルブの取外		
	キャブレタAss'yを取外す。		参照［第4章「キャブレタの取外」の項］
1	プレート	1	
2	インテークマニホールドAss'y	1	
3	リードバルブAss'y	2	
4	リードバルブプレート	1	
5	バルブストッパ	4	
6	リードバルブ	4	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

リードバルブ





サービスポイント

リードバルブの点検

1. 点検
   - ●リードバルブ
     亀裂／損傷→交換
2. 測定
   - ●バルブのそりⓐ
     限度を越える場合→交換

	バルブそり限度： 0.2 mm

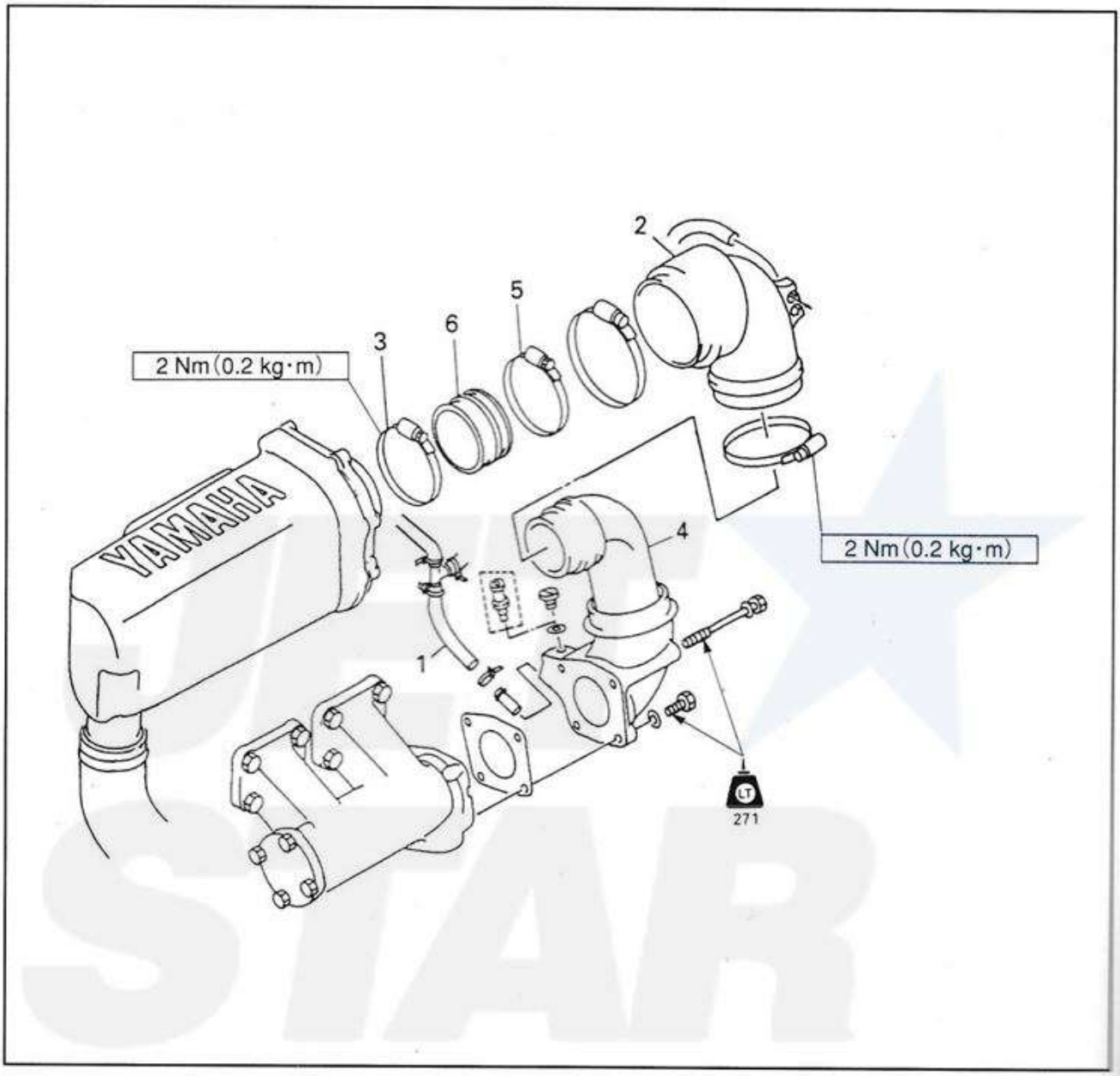
3. 測定
   - ●バルブストッパ高さⓐ
     規定値を外れる場合→調整または交換

	バルブストッパ高さ： 9.0±0.2 mm

WWW.JET-STAR.JP

エキゾーストリング

展開図



作業手順表

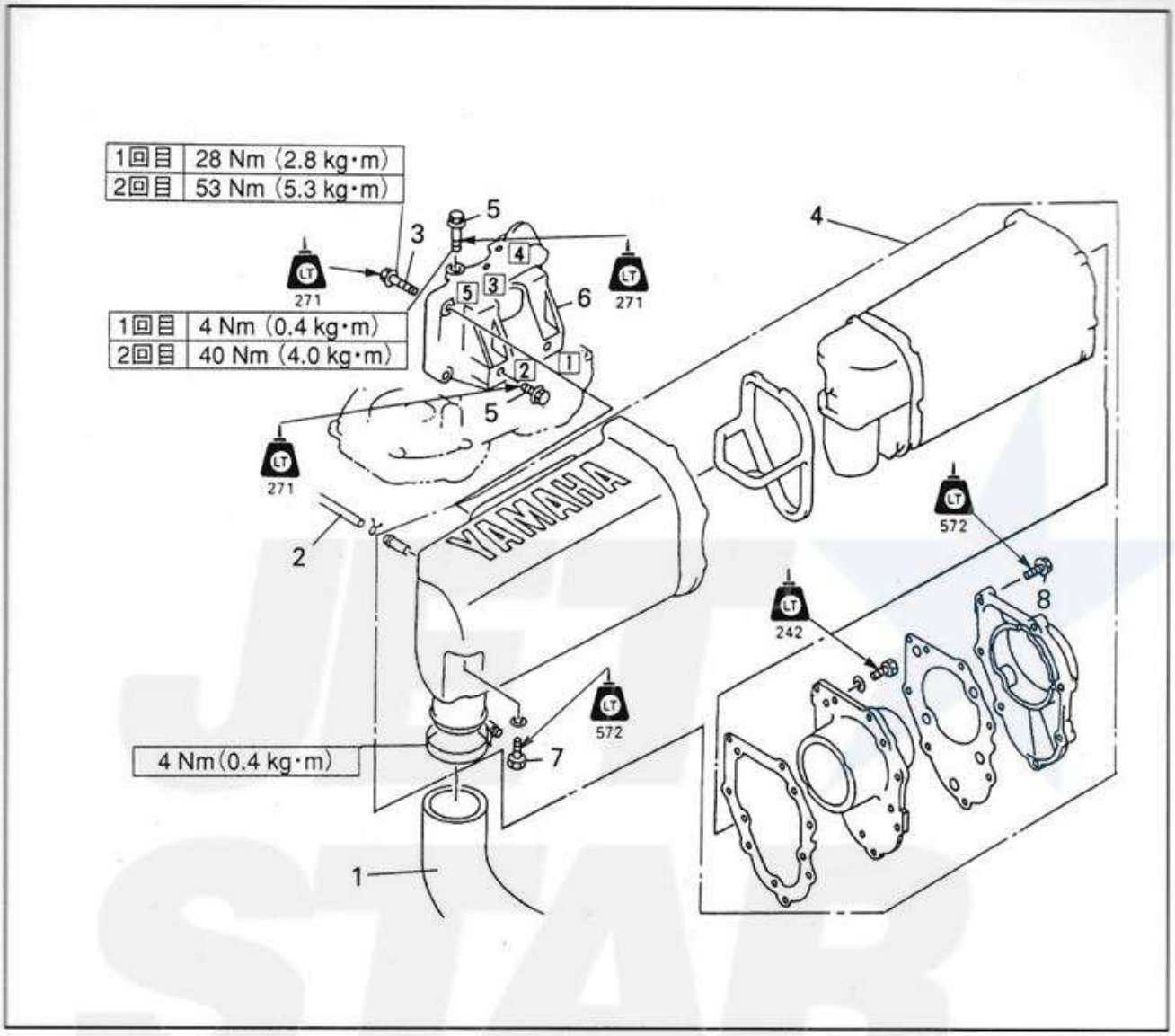
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	エキゾーストリングの取外		
1	ウォータホース	1	
2	エキゾーストジョイント	1	要　点 ●エキゾーストジョイントは引っ張ってひねる。
3	クランプ	1	●マフラ側のクランプをゆるめる。
4	リング	1	
5	クランプ	1	▲注　意〈取付〉 マフラにリングを取付ける前にクランプを締めておくこと。
6	ジョイント	1	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

エキゾーストチャンバ

展開図



作業手順表

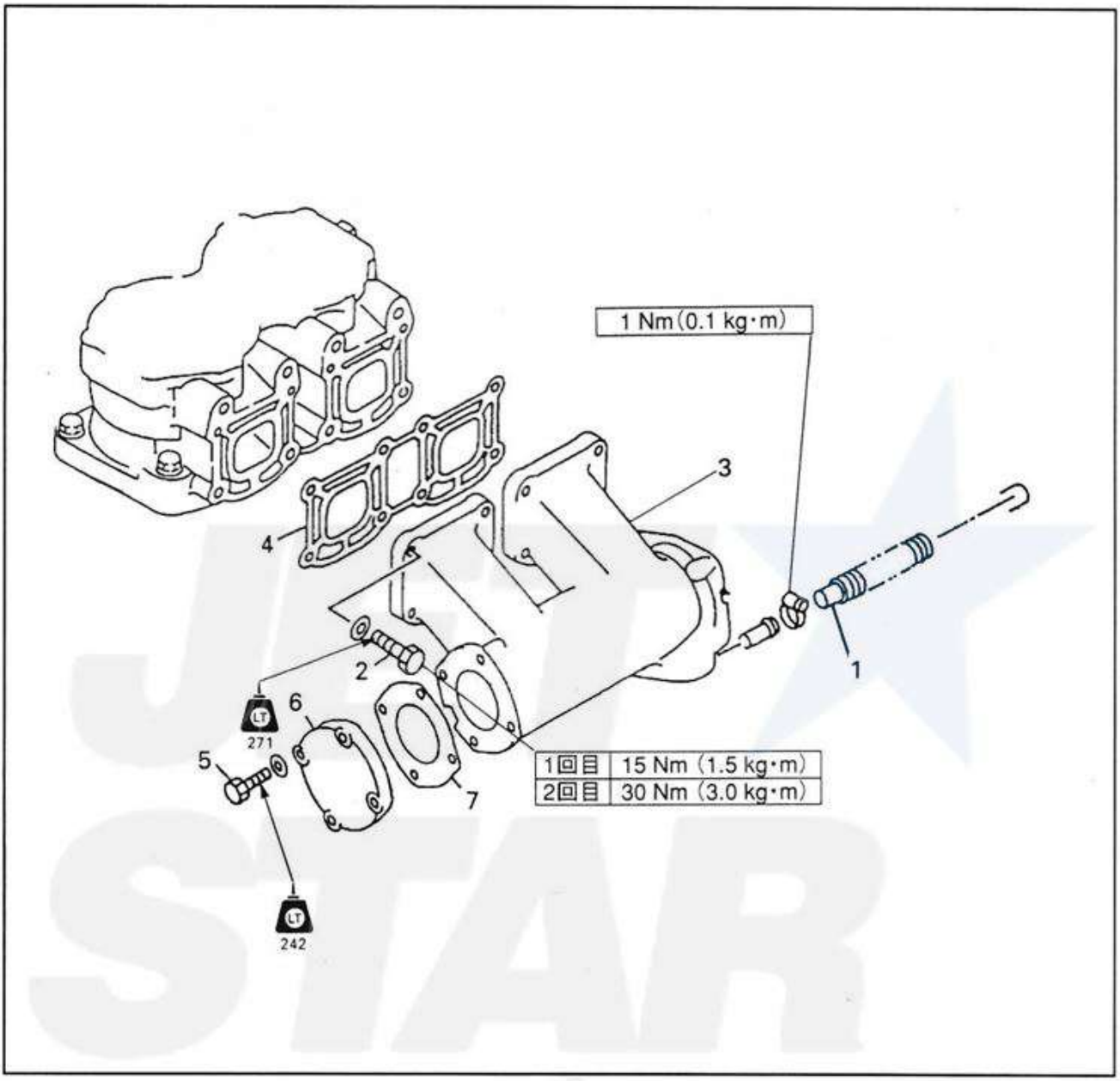
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	エキゾーストチャンバの取外		
	エキゾーストリングを取外す。		参照［「エキゾーストリング」の項］
1	エキゾーストホース	1	
2	ウォータホース	1	
3	ボルト（マフラ）	3	
4	チャンバAss'y	1	
5	ボルト（マフラステー）	5	▲注　意〈取付〉 ボルトの締付は1～5の順番通りに、そして2回に分けて規定トルクで締付けること。
6	マフラステー	1	
7	ボルト（ワッシャ付）	1	
8	ボルト（ワッシャ付）	7	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

マフラ

展開図



作業手順表

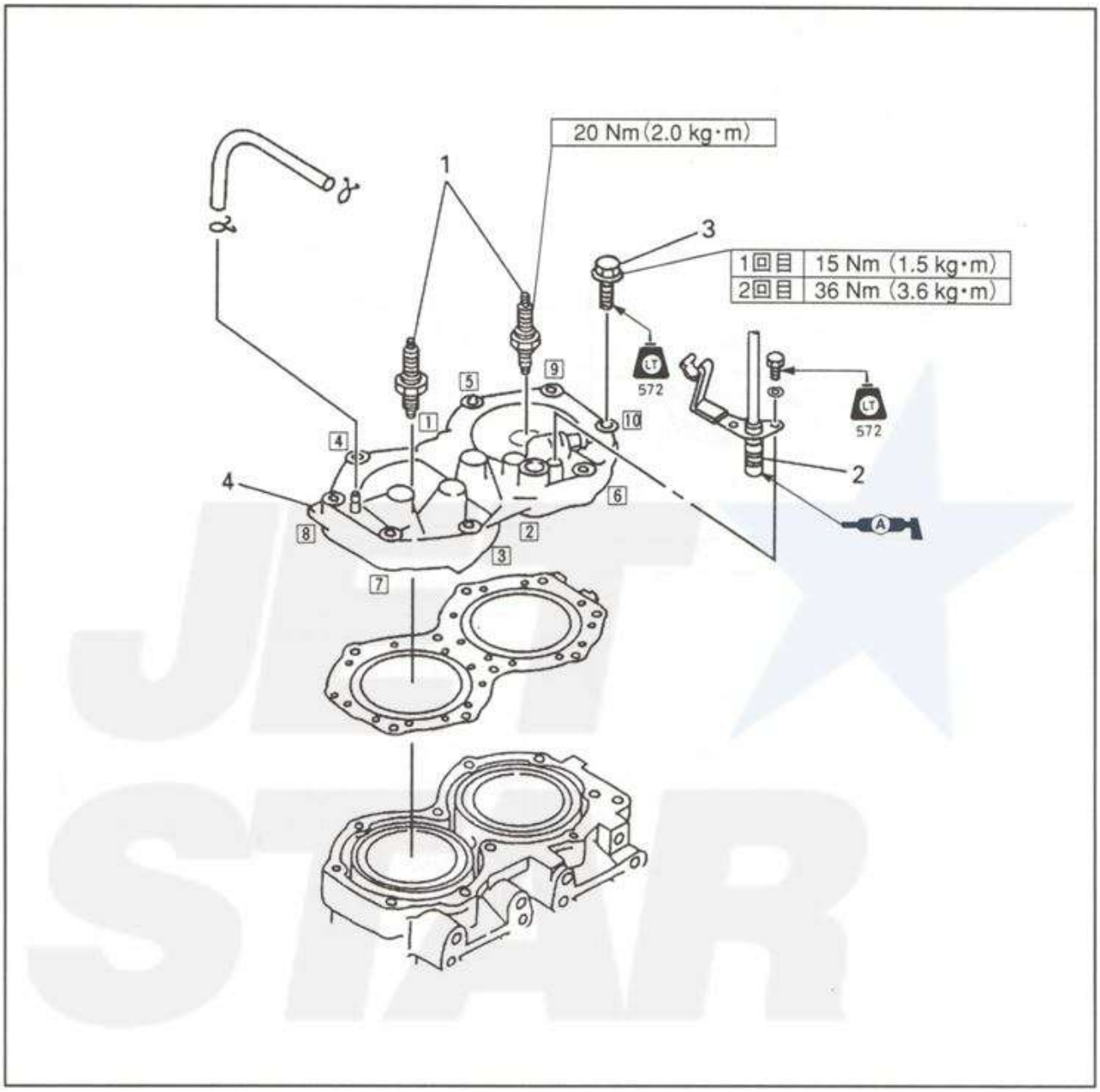
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	マフラの取外		
	エキゾーストチャンバを取外す。		参照［「エキゾーストチャンバ」の項］
1	ウォータインレットホース	1	
2	ボルト（ワッシャ付）	8	
3	マフラ	1	
4	ガスケット	1	
5	ボルト（ワッシャ付）	4	
6	プロテクタ	1	
7	ガスケット	1	

†取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

シリンダヘッド

展開図



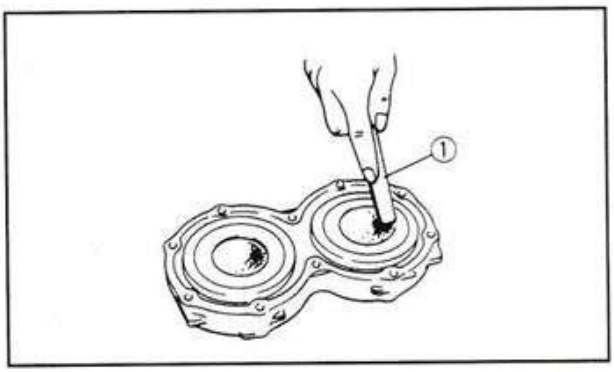
作業手順表

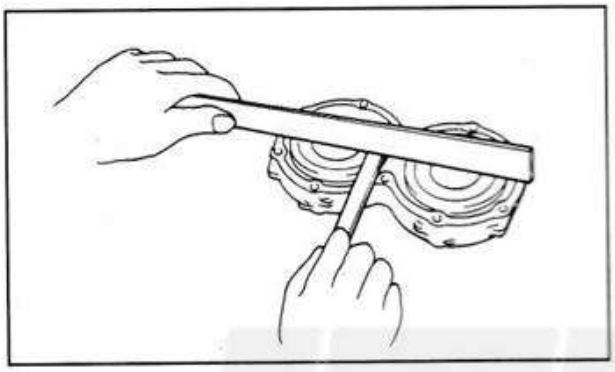
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	シリンダヘッドの取外		
	マフラを取外す。		参照［「マフラ」の項］
1	スパークプラグ	2	
2	サーモスイッチAss'y	1	グリス塗布
3	ボルト（ワッシャ付）	10	▲注　意〈取付〉 ボルトの締付は1～10の順番通りに、そして2回に分けて行うこと。
4	シリンダヘッド	1	

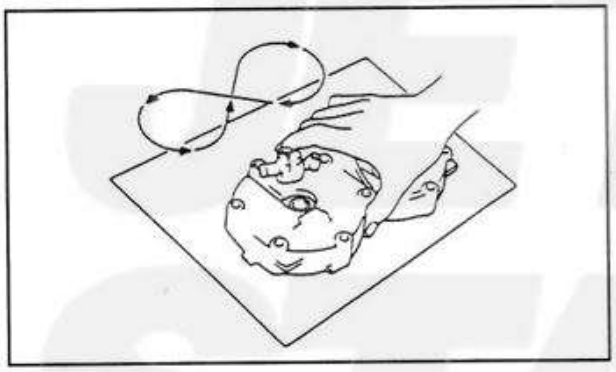
↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

シリンダヘッド







サービスポイント

シリンダヘッドの点検

1. 除去清掃
   - カーボン堆積
     先丸のスクレッパ①を用いる。

要　点

スパークプラグのネジを傷めないように注意する。鋭利な先の工具は用いてはならない。
アルミニウム部に傷を付けないようにする。

2. 点検、清掃
   - シリンダヘッド冷却水路
     塩や汚れ、軽い腐蝕→清掃
3. 測定
   - シリンダヘッドの歪み
     限度を越える場合→表面修正

歪み限度：	0.1 mm

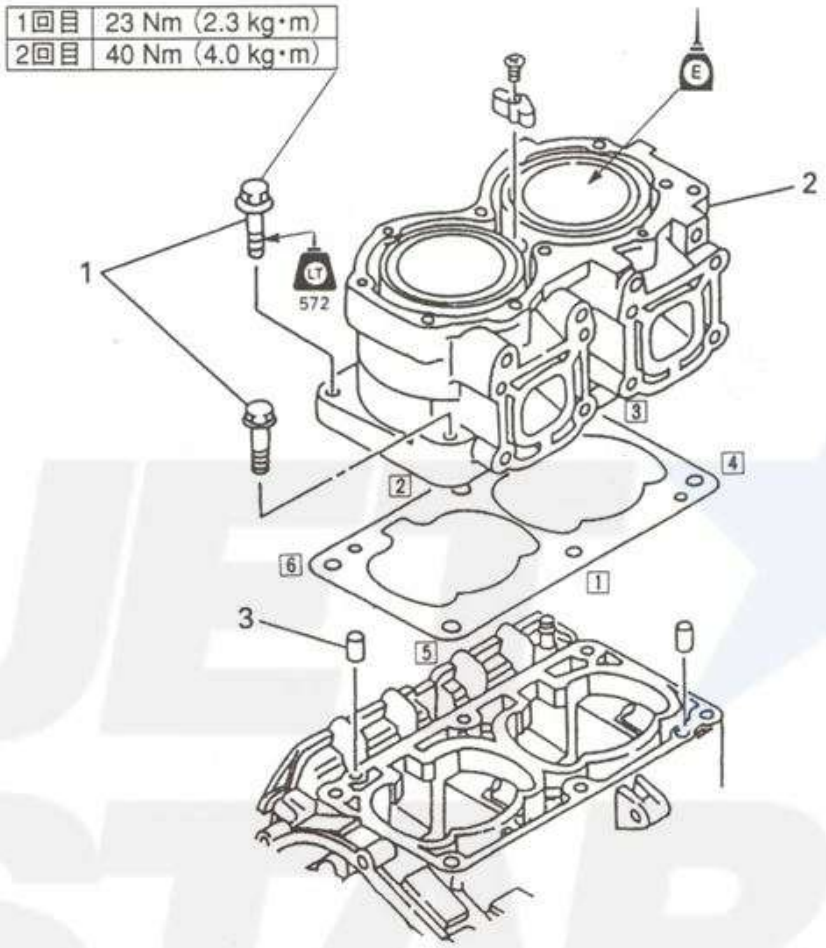
歪みの測定と修正手順：

1）シリンダヘッドにストレートエッジ（直定規）をあて、シックネスゲージで隙間を測定する。
2）隙間が修正限度を越えている場合は#400～#600のサンドペーパを定盤に敷き、8の字を描くようにして研磨する。
3）あまりやりすぎないように、途中清掃して再測定しながら行う。

WWW.JET-STAR.JP

シリンダ

展開図

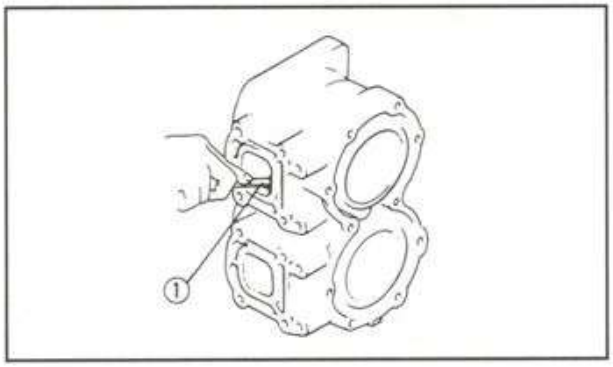


作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	シリンダの取外		
	シリンダヘッドAss'yを取外す。		参照［「シリンダヘッド」の項］
1	ボルト（ワッシャ付）	6	▲注 意〈取付〉 ボルトの締付は1～6の順番通りに、そして2回にわけて行うこと。
2	シリンダ	1	▲注 意〈取付〉 取付け後ピストンがスムースに動くか確認すること。
3	ピン	2	

↑取付は逆の手順で行う。

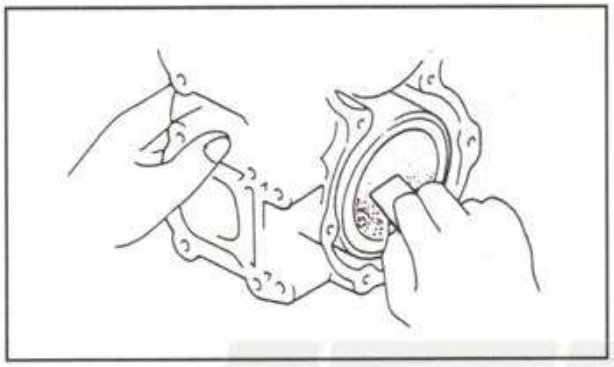
WWW.JET-STAR.JP



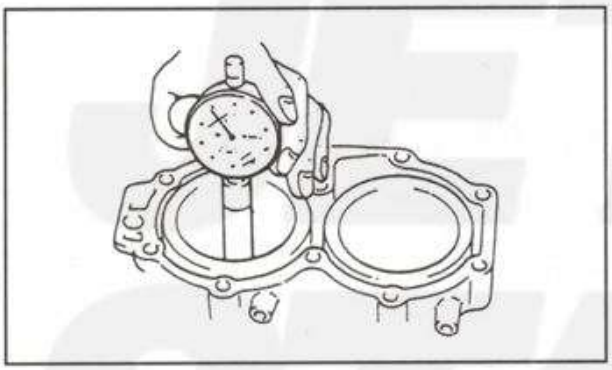
サービスポイント

シリンダの点検

1. 除去
   - ● カーボン堆積物
     先丸のスクレッパ①を用いる。



2. 点検
   - ● シリンダ冷却水路
     塩や異物の堆積／腐蝕→除去および清掃
   - ● シリンダ内壁面
     ひっかき傷→修正または交換
     #600～#800の耐水サンドペーパにて磨く

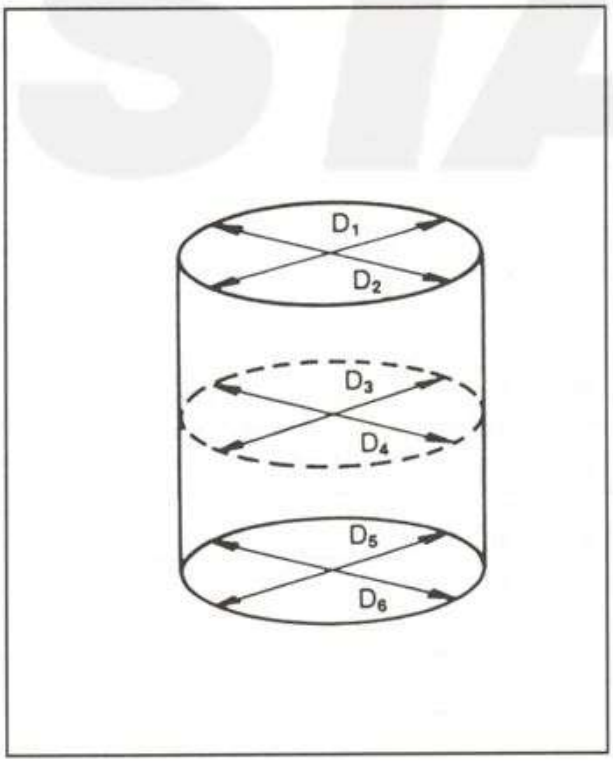


3. 測定
   - ● シリンダ内径“D”
     シリンダゲージを使用
     使用限度を超える場合→交換

	シリンダゲージセット： 90890-06759

要　点

クランク軸方向とその直角方向のシリンダ内径“D”を測定して、その平均値を求める。



	標　準	使用限度
シリンダ内径“D”	81.00～81.02 mm	81.10 mm
円筒度“T”	—	0.08 mm
真円度“R”	—	0.05 mm

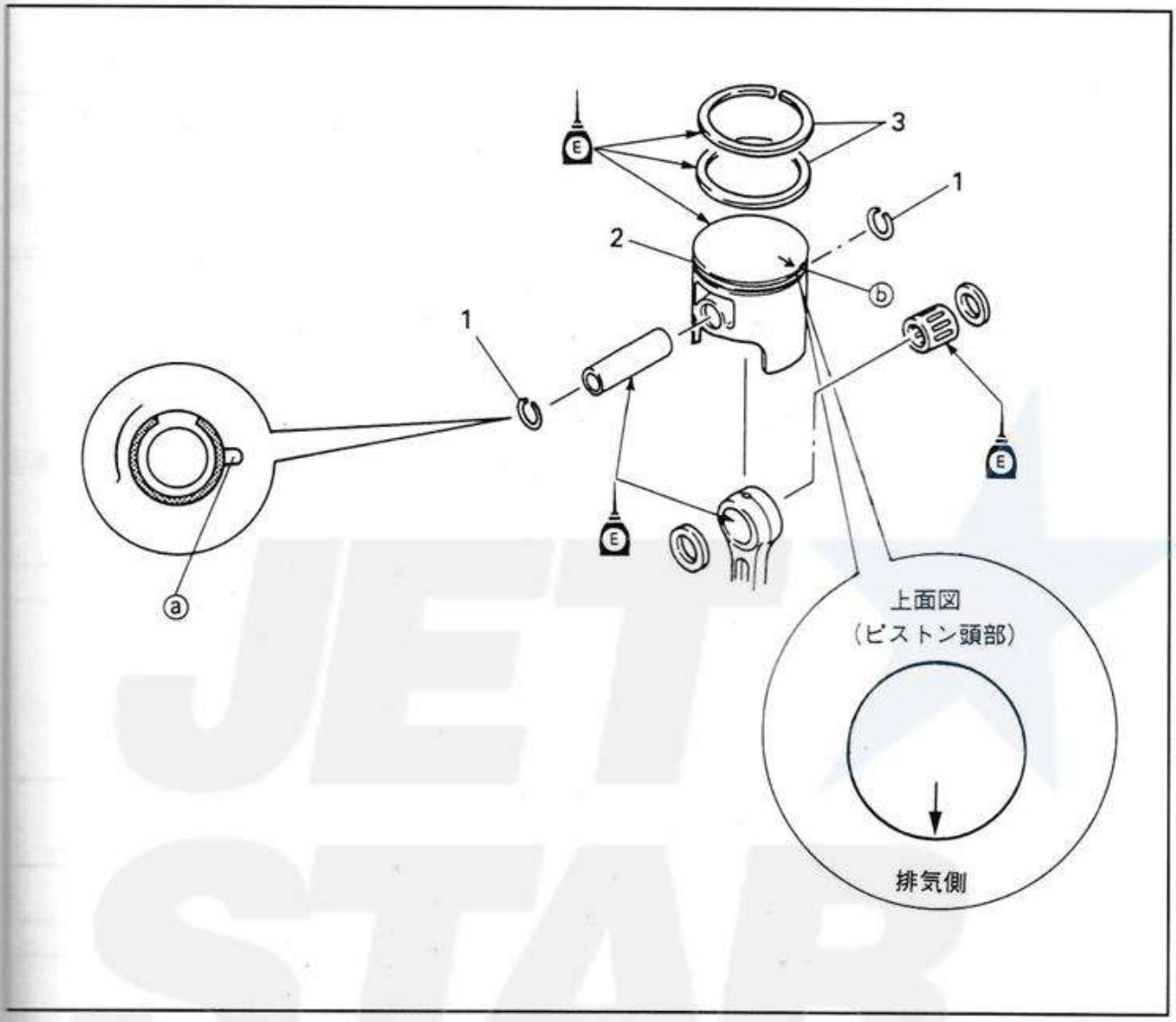
D＝D_1～D_6の最大値
T＝(D_1かD_2の最大値)－(D_5かD_6の最小値)
R＝(D_1,D_3,D_5の最大値)－(D_2,D_4,D_6の最小値)

WWW.JET-STAR.JP

ピストン

ピストン

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ピストンの取外		
	シリンダを取外す。		参照［「シリンダ」の項］
1	ピストンピンクリップ	4	▲注　意〈取付〉 クリップの端をピストンピン溝ⓐにかけないように組み付けること。
2	ピストン	2	要　点〈取付〉 矢印ⓑを排気側に向けて組む。
3	ピストンリング	4	▲注　意〈取付〉 それぞれの合い口は位置決めピンに一致させること。

†取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

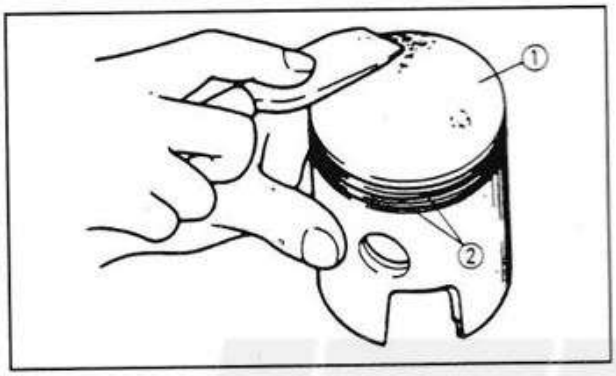
サービスポイント

ピストンピンクリップの取外と取付

1. 取外／取付
   - ピストンピンクリップ

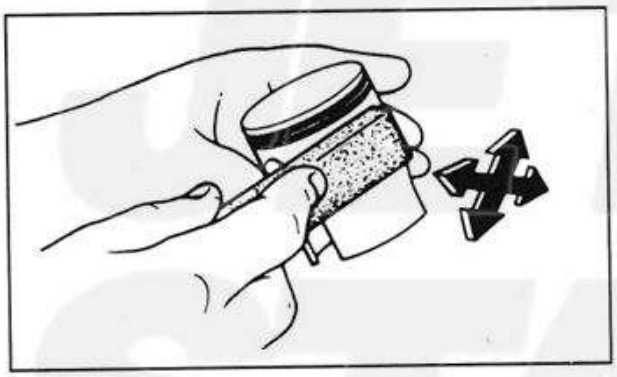
要　点

ピストンピンクリップの脱着を行う前にクランクケースにきれいなウエスをかぶせ、ピストンピンクリップがクランクケース内に入るのを防止する。



ピストンの点検

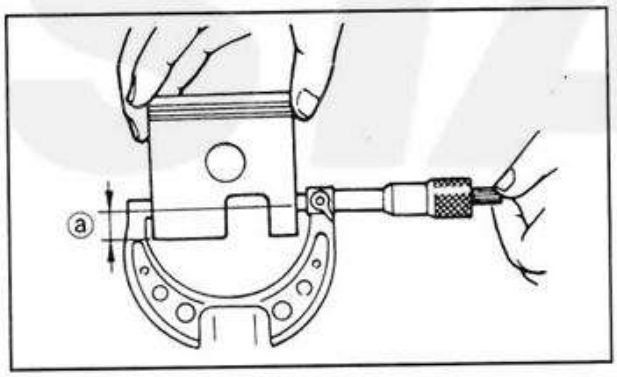
1. 除去
   - カーボン堆積物
     ピストンヘッド①とピストンリング溝②から除去する。



2. 点検
   - ピストン側壁
     ひっかき傷→修正または交換
     #600～#800のサンドペーパで磨く

要　点

- 十字方向にサンドペーパをかける。
- サンドペーパをかけ過ぎないようにする。



3. 測定
   - ピストン外径
     マイクロメータを使用
     規定値でない場合→交換

ピストン外径	測定位置ⓐ
80.932～80.951 mm	10 mm

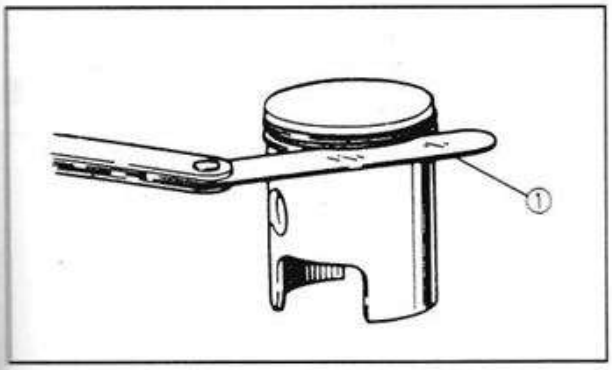
4. 計算
   - ピストンクリアランス
     使用限度を超える場合→ピストンとピストンリングをセットで交換

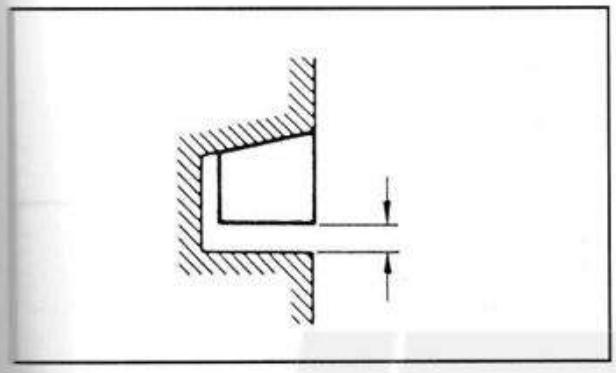
ピストンクリアランス ＝ シリンダ内径測定値 － ピストン外径測定値

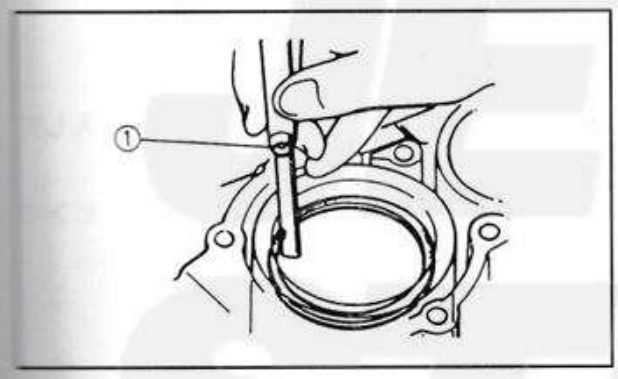
ピストンクリアランス：
0.070～0.075 mm

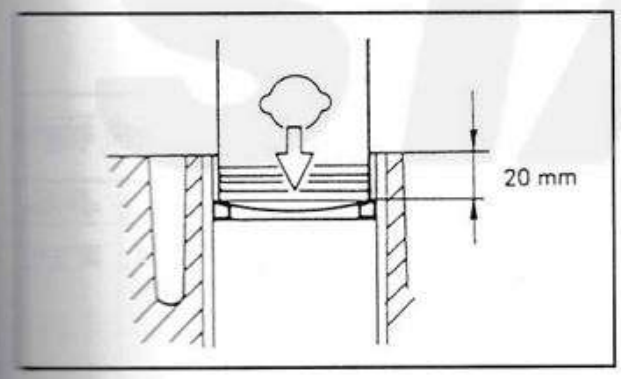
WWW.JET-STAR.JP

ピストン









ピストンリングの点検

1. 測定
   - サイドクリアランス
     シックネスゲージ①を使用
     規定値でない場合→ピストンとピストンリングのどちらか、または両方を交換

	サイドクリアランス： トップ・セカンド共 0.02～0.06 mm

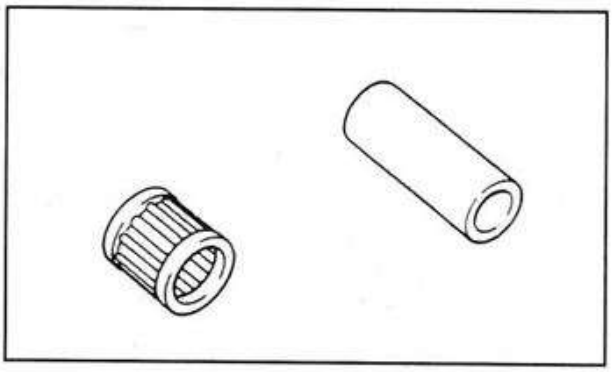
2. 測定
   - 合口隙間
     シックネスゲージ①を使用
     規定値でない場合→ピストンリングをセットで交換

	合口隙間： トップ・セカンド共 0.20～0.40 mm

要　点

- ピストンリングをシリンダ内に挿入する。
- ピストンリングをピストンヘッドを使って押し下げる。

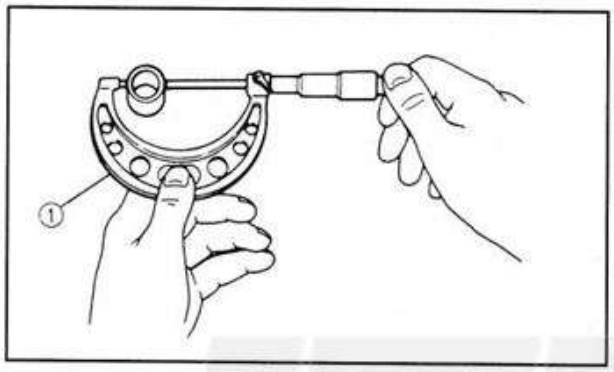
WWW.JET-STAR.JP



ピストンピンとベアリングの点検

1. 点検
   - ピストンピン
   - ベアリング

     熱による変色→交換

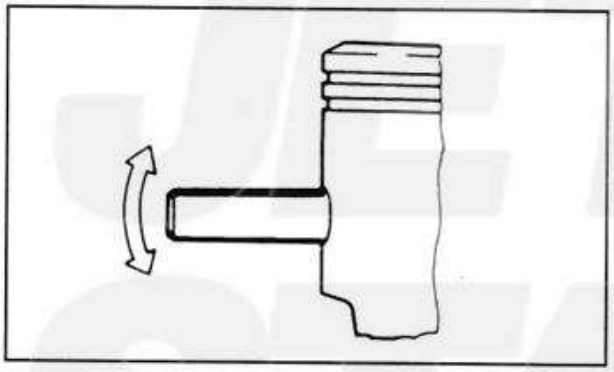


2. 測定
   - ピストンピン外径

     マイクロメータ①を使用

     使用限度を越える場合→交換

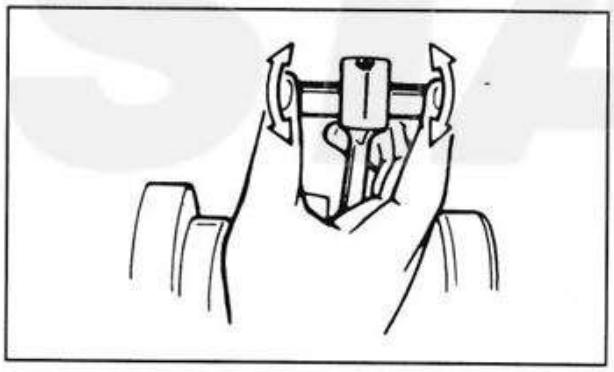
ピストンピン外径：
標準　19.995～20.000 mm
使用限度
19.98 mm



3. 点検
   - ピストンピンボス部のガタ

     ピストンピンを約1/3ピンボスに挿入して上下左右のガタをみる。

     著しいガタ→ピストンとピストンピンのどちらかまたは両方を交換



4. 点検
   - コネクティングロッド部のガタ

     ピストンピンを小端部に通して上下左右のガタをみる。

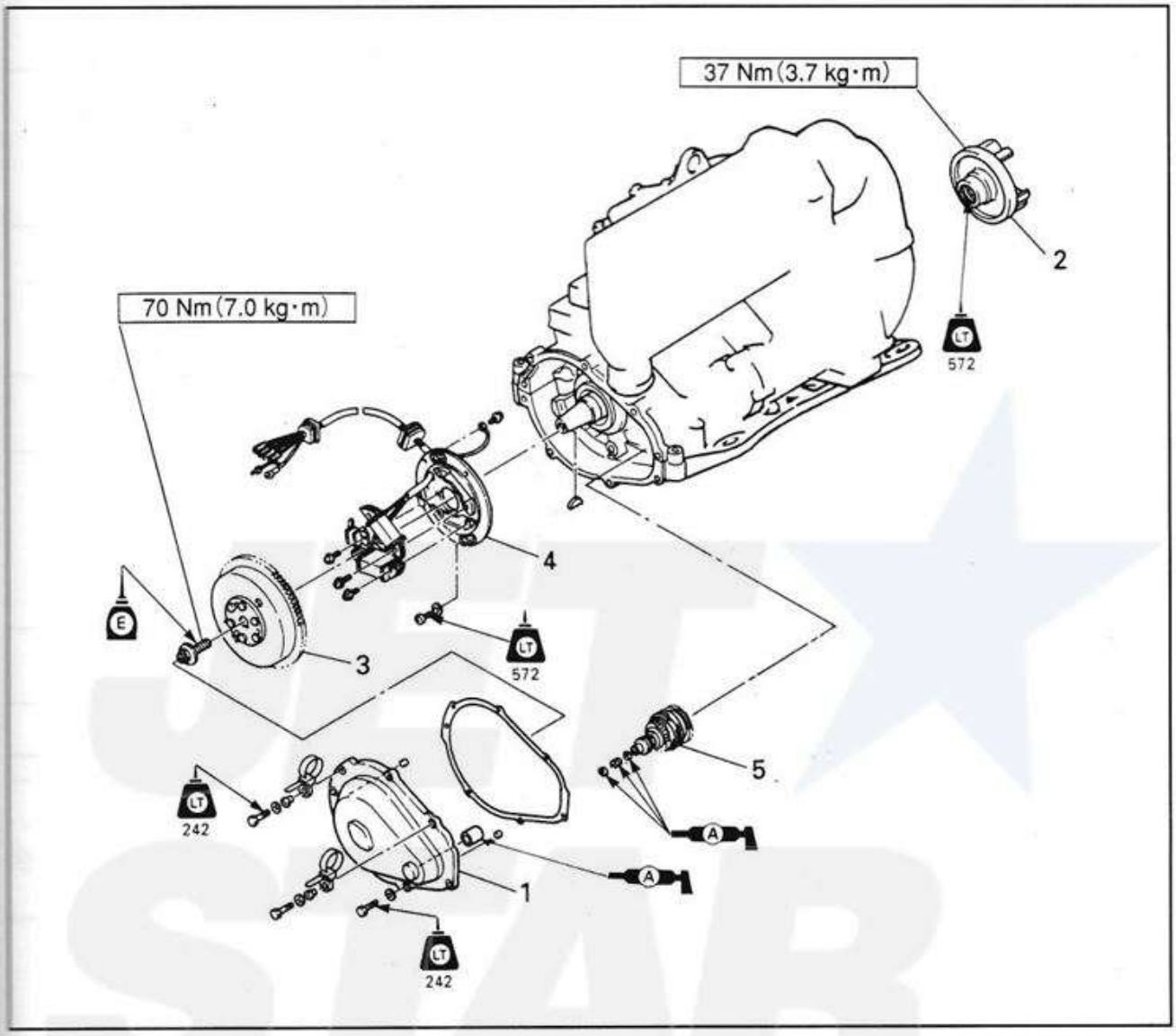
     著しいガタ→ピストンピンとクランクシャフトAss'yのどちらかまたは、両方を交換

WWW.JET-STAR.JP

フライホイルとベース

フライホイルとベース

展開図



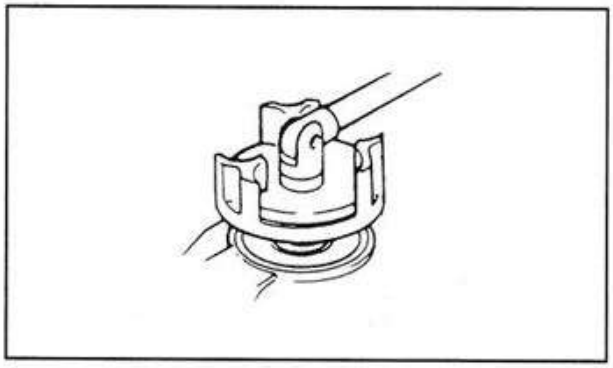
作業手順表

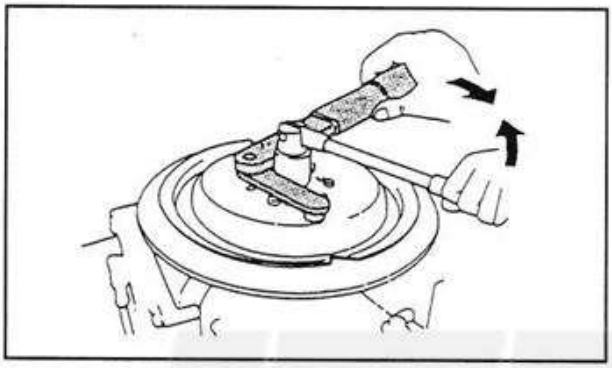
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	フライホイルとベースの取外 燃料タンクを取外す。		参照［第4章「燃料タンクの取外」の項］
1	フライホイルカバー	1	
2	カップリングフランジ	1	
3	フライホイル	1	
4	ベースAss'y	1	**要　点〈取付〉** ベースAss'yのポンチマークとクランクケースのポンチマークを一致させる。
5	アイドルギヤAss'y	1	**要　点〈取付〉** フライホイルカバーのブッシュ部にグリスAを8cm³充填する。

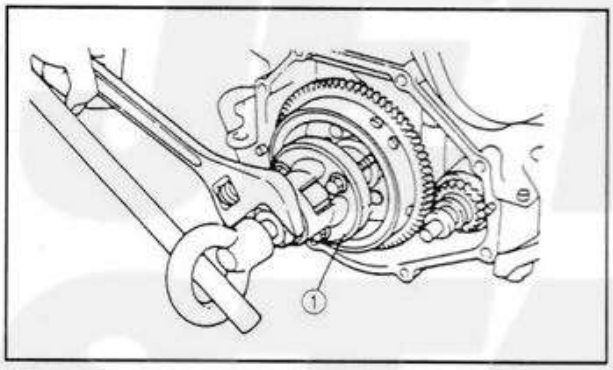
†取付は逆の手順で行う。

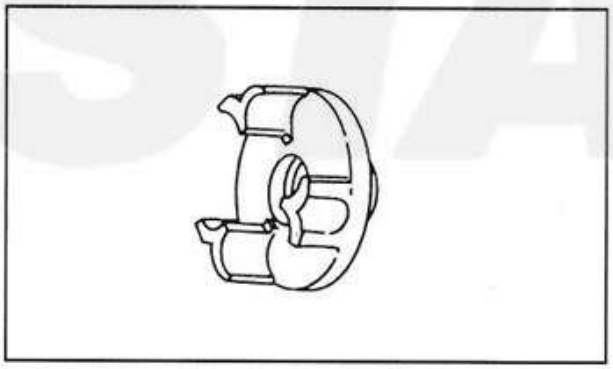
WWW.JET-STAR.JP

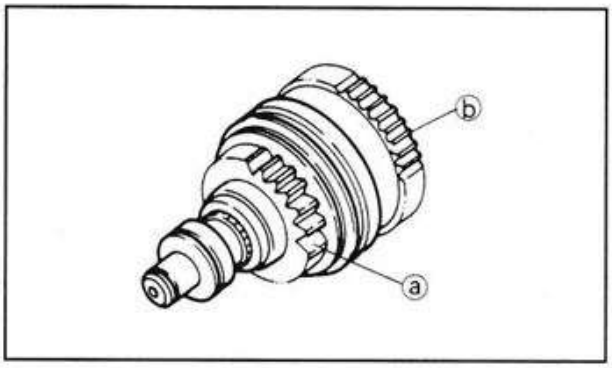
フライホイルとベース











サービスポイント

カップリングフランジの取外と取付

1. 取外／取付
   - ● カップリングフランジ

	カプラレンチ： 90890-06425 フライホイルホルダ： 90890-06522

フライホイルの取外と取付

1. 取外／取付
   - ● ボルト

	フライホイルホルダ： 90890-06522

2. 取外
   - ● フライホイル

	フライホイルプラー①： 90890-06521

▲注　意

エンジンと工具の損傷を防止するため、プラープレートがフライホイルに平行になるように、フライホイルプラーセットボルトを平均に完全にねじ込むこと。

カップリングフランジの点検

1. 点検
   - ● カップリングフランジ
     摩耗／損傷→交換

フライホイルの点検

1. 点検
   - ● フライホイルギヤ
     摩耗／損傷→交換

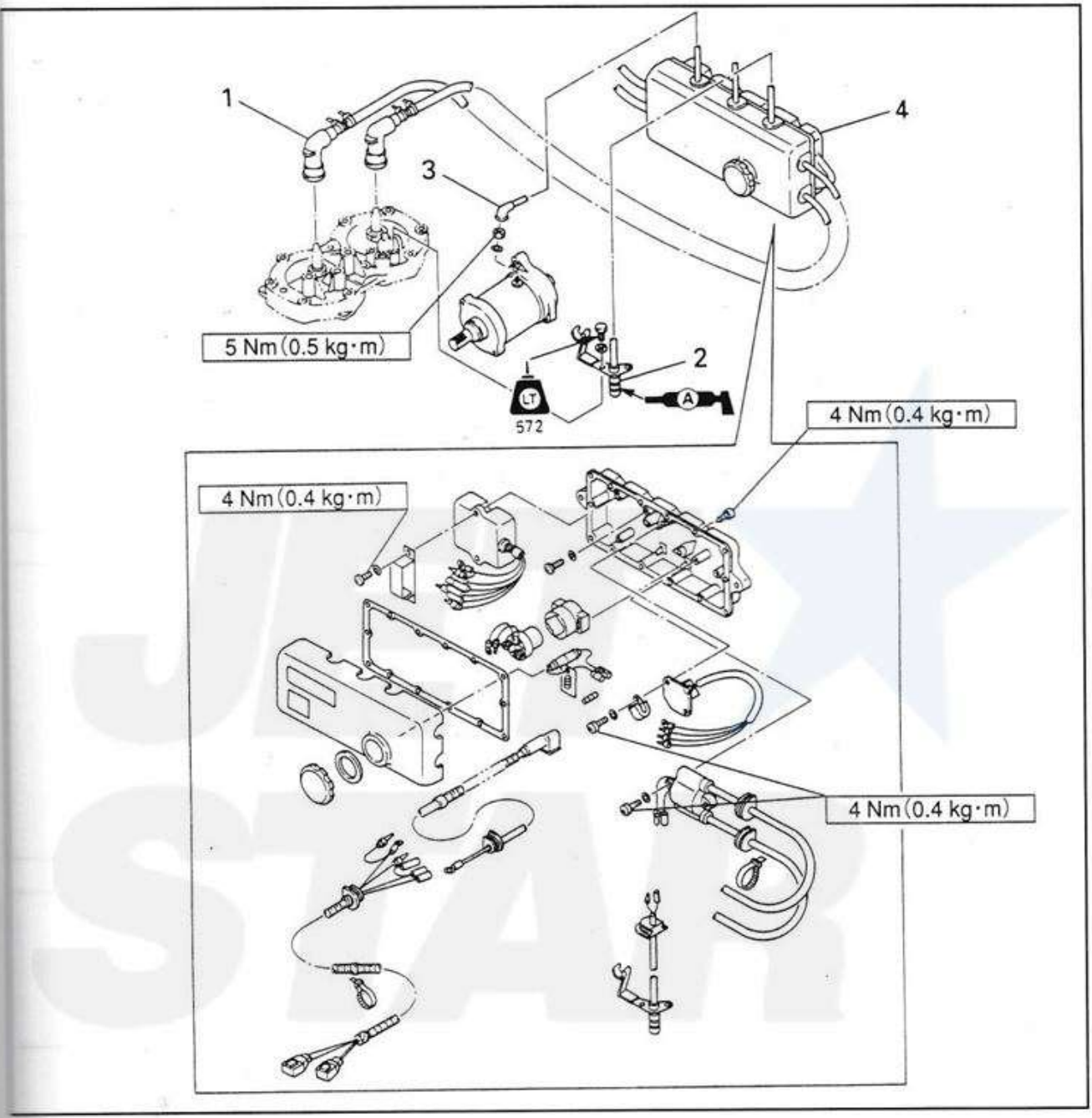
アイドルギヤAss'yの点検

1. 点検
   - ● ピニオンギヤⓐ
   - ● インナギヤⓑ
     摩耗／損傷→交換
2. 点検
   - ● クラッチの動き
     不円滑な動き→交換

WWW.JET-STAR.JP

電装品ユニット

展開図



作業手順表

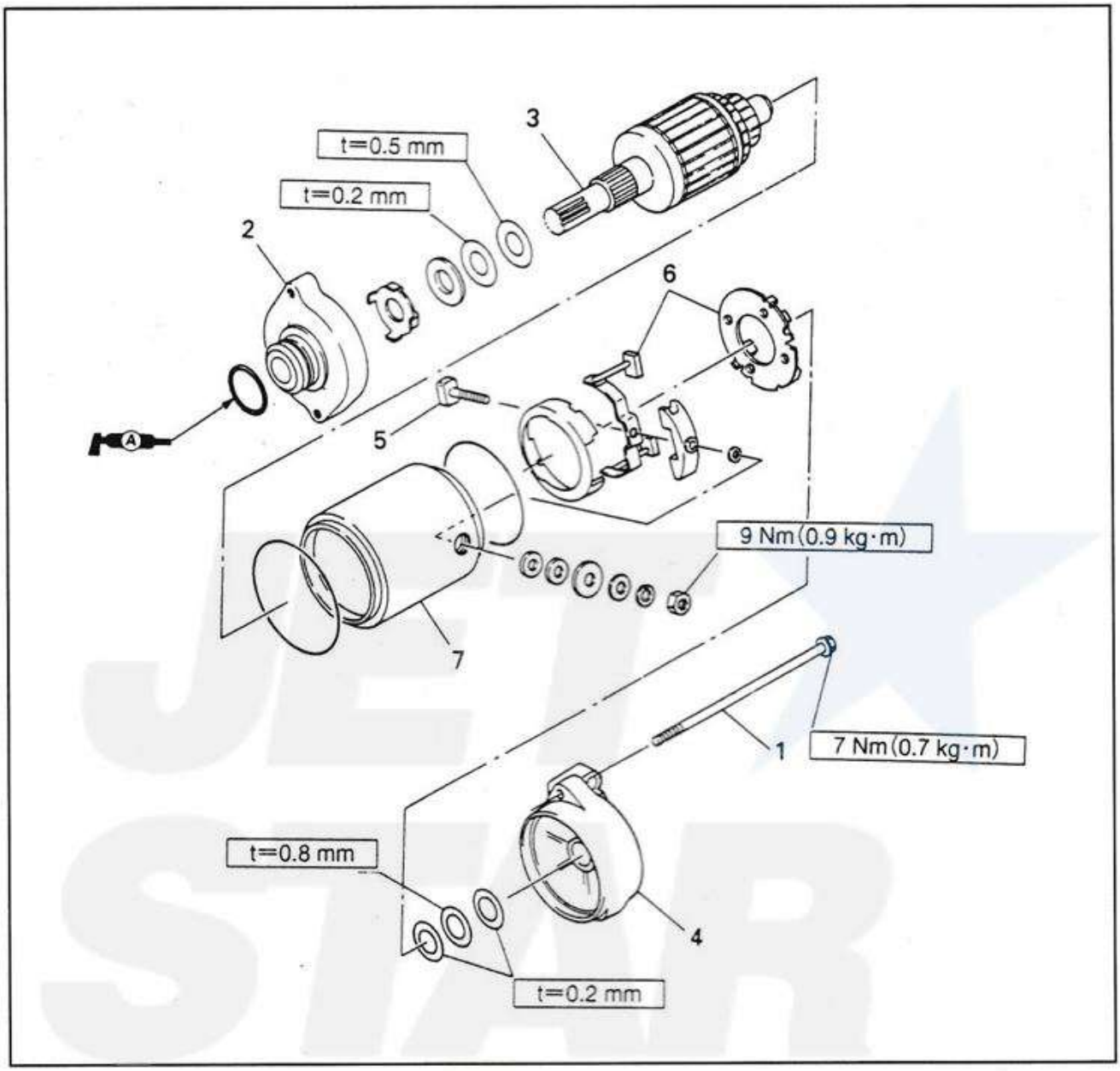
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	電装品ユニットの取外		
	電装ボックスを取外す。		参照［「エンジンユニットの取外」の項］
	ベースAss'yを取外す。		参照［「フライホイルとベース」の項］
1	スパークプラグキャップ	2	
2	サーモスイッチ	1	
3	スタータモータ㊀コード	1	
4	ハウジング（電装ボックス）	1	

† 取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

スタータモータ

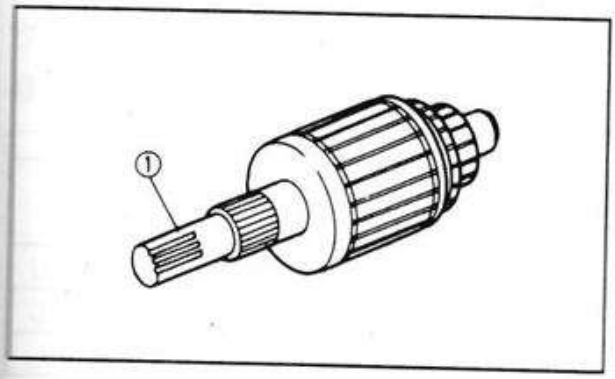
展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	スタータモータの分解		
	スタータモータAss'yを取外す。		参照［「クランクケース」の項］
1	通しボルト	2	
2	フロントブラケット	1	
3	アーマチュアAss'y	1	
4	リヤーブラケット	1	
5	ボルト	1	
6	ブラシホルダ	1	
7	ヨークAss'y	1	

↑組立は逆の手順で行う。



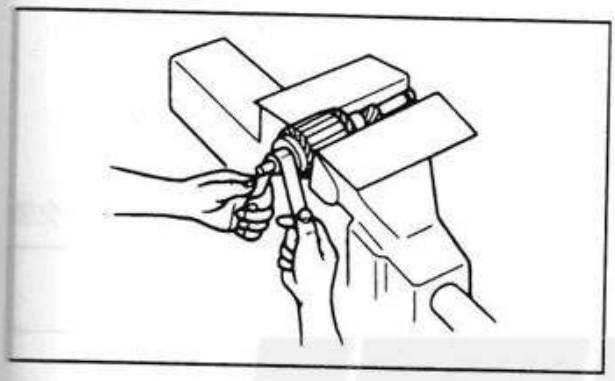
サービスポイント

ピニオンの点検

1.点検

●ピニオン歯①

摩耗／損傷→交換

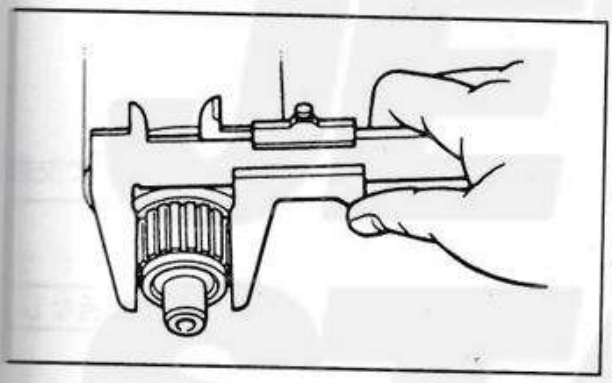


アーマチュアの点検

1. 点検

●コンミュテータ

汚れ→#600のサンドペーパで磨く

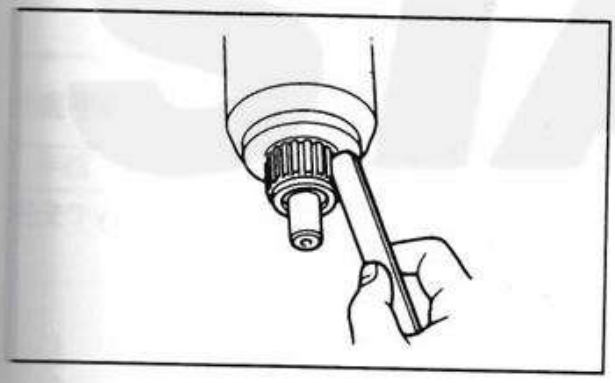


2. 測定

●コンミュテータの外径

摩耗限度以下の場合→アーマチュアAss'yで交換

	コンミュテータ外径： 使用限度27 mm



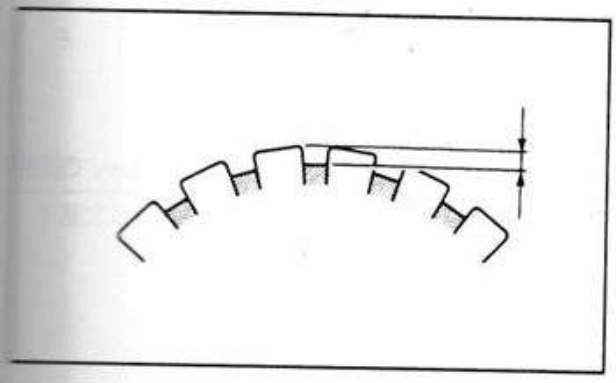
3. 点検

●コンミュテータアンダーカット

詰まり／汚れ→清掃

要　点

エアーを用いて、雲母と金属粉を除去する。



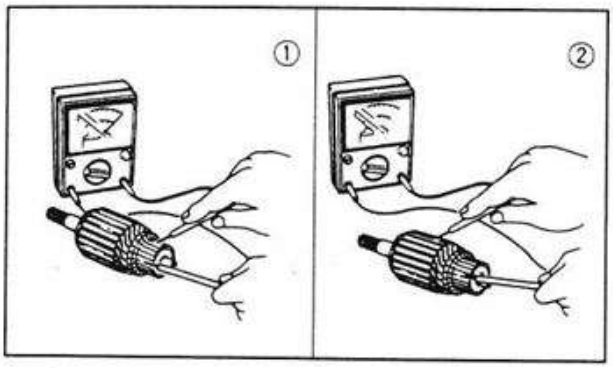
4. 測定

●コンミュテータのアンダーカット深さ

修正限度を超える場合→アーマチュアAss'yで交換

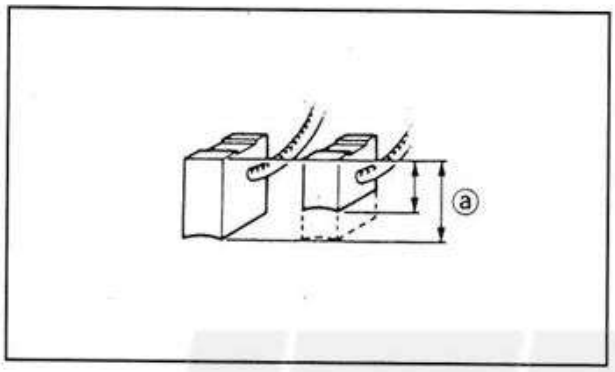
	コンミュテータアンダーカット深さ： 使用限度0.2 mm

WWW.JET-STAR.JP



5. 点検
- アーマチュアコイルの導通
  規定通りでない場合→交換

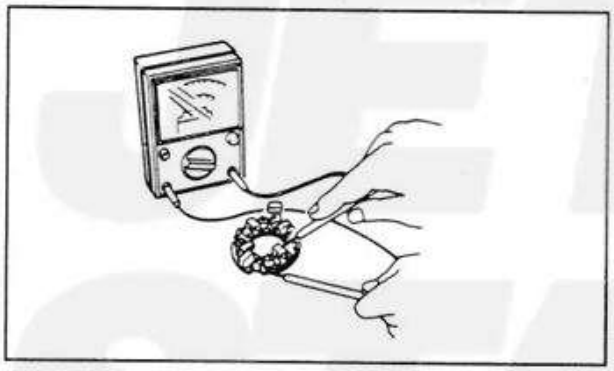
アーマチュアコイルの導通：	
コンミュテータセグメント間①	導通あり
セグメント←→アーマチュアコア②	導通なし
セグメント←→アーマチュアシャフト	導通なし



ブラシホルダの点検

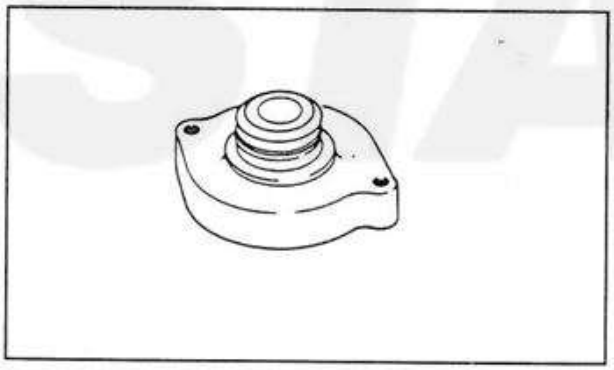
1. 測定
- ブラシの長さⓐ
  使用限度以下の場合→
  ブラシホルダAss'yで交換

ブラシの長さⓐ： 使用限度6.5 mm



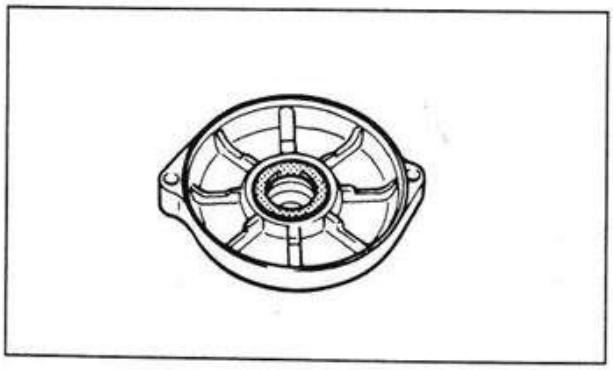
2. 点検
- ブラシホルダの導通
  規定通りでない場合→
  ブラシホルダAss'yで交換

ブラシホルダの導通：	
ブラシホルダ←→ベース	導通なし



フロントブラケットの点検

1. 点検
- ベアリング
  摩耗／損傷→
  フロントブラケットAss'yで交換



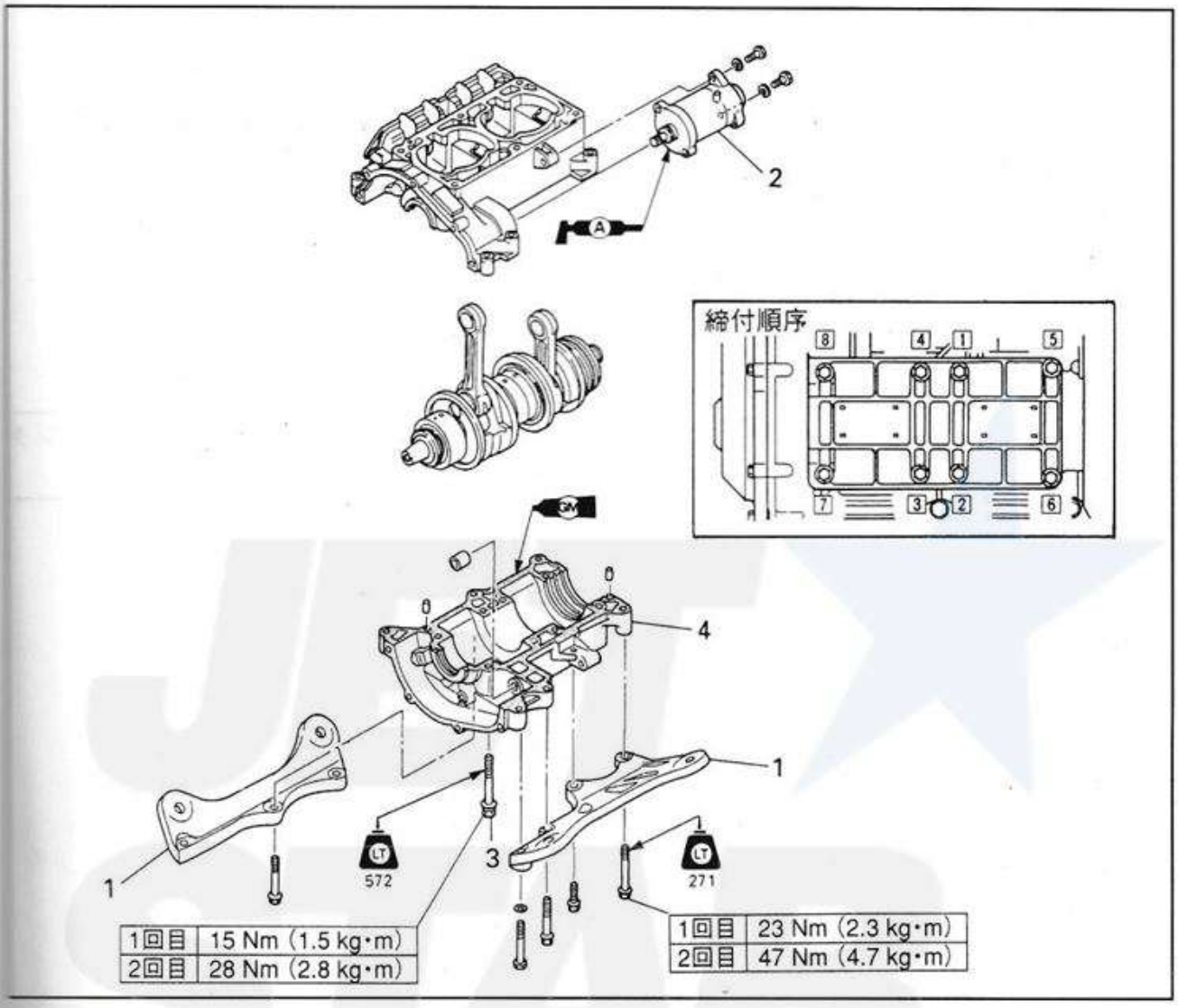
リヤーブラケットの点検

1. 点検
- ブッシュ
  摩耗／損傷→リヤーブラケットAss'yで交換

WWW.JET-STAR.JP

クランクケース

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	クランクケースの分解		
	ベースAss'y を取外す。		参照［「フライホイルとベース」の項］
	ピストンを取外す。		参照［「ピストン」の項］
1	エンジンマウントブラケット	2	
2	スタータモータAss'y	1	
3	ボルト（ワッシャ付）	8	▲注　意〈組立〉 締付は1～8の順番通りに、そして2回にわけて行うこと。
4	クランクケース	1	

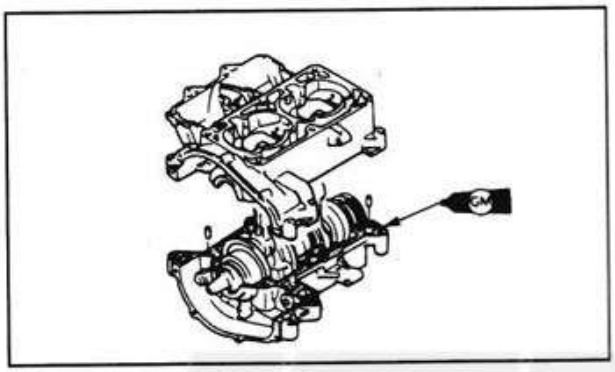
* 組立は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

サービスポイント

クランクケースの点検

1. 点検
   - ケースの合面
     ひっかき傷→交換
   - クランクケース
     亀裂／損傷→交換



クランクケースの取付

1. 塗布
   - ガスケットメーカ

要　点

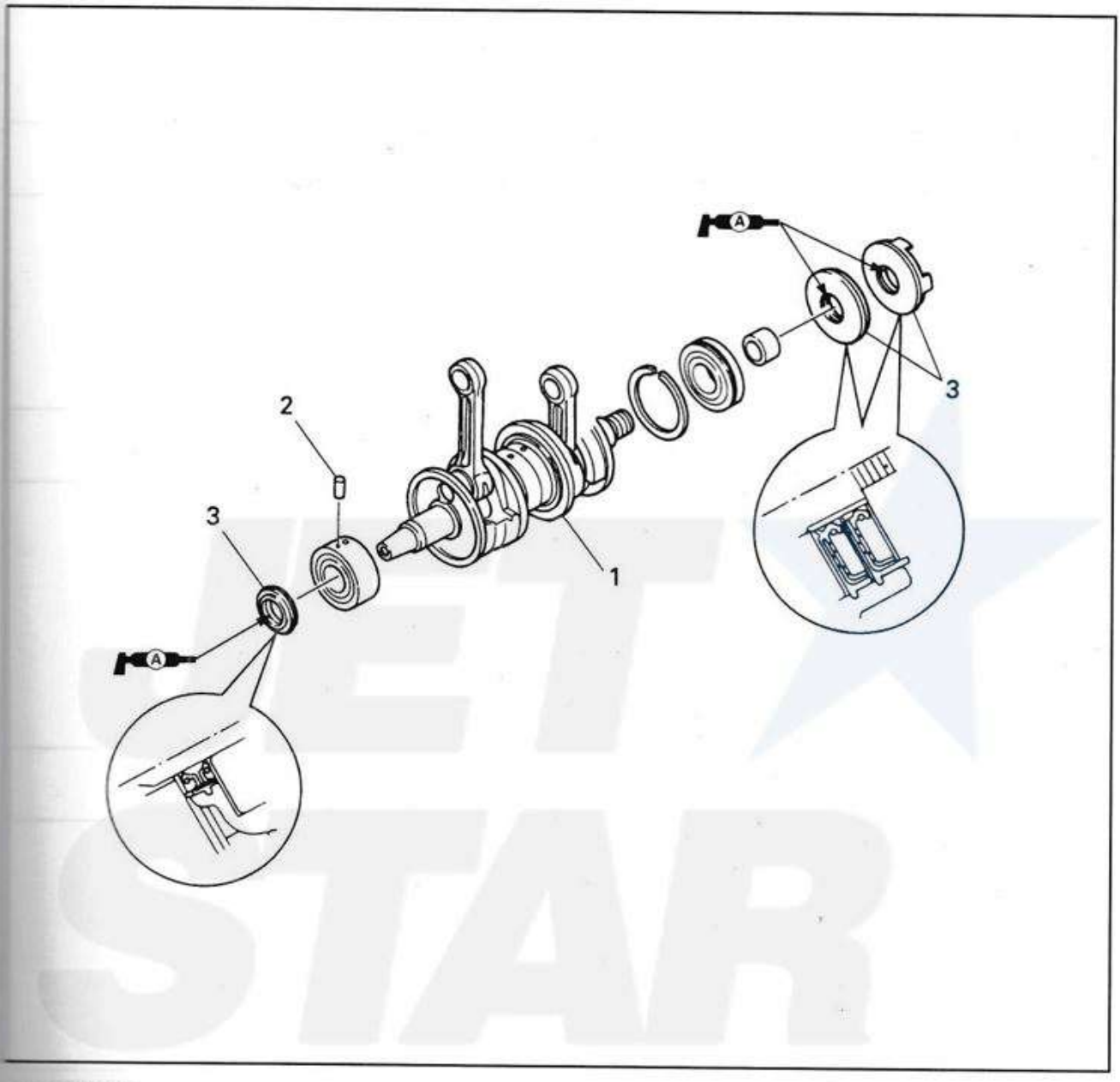
ガスケットメーカを塗布する前に、クランクケースの合わせ面を清掃する。

2. 点検（クランクケース組立後）
   - クランクシャフト
     動きが悪い→修正

JET STAR

クランクシャフト

展開図



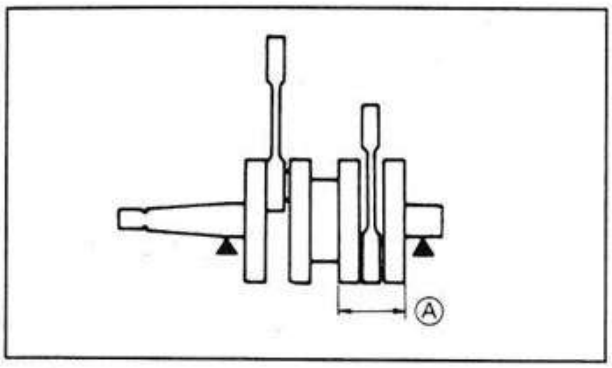
作業手順表

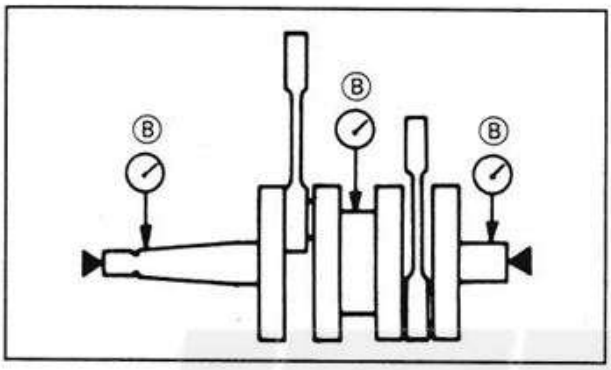
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	クランクシャフトの取外		
	クランクケースを取外す。		参照［「クランクケース」の項］
1	クランクシャフトAss'y	1	⚠注 意〈取付〉 ● ベアリングクリップの合い口がクランクケースの合面の位置にならないようにする。 ● ベアリングのまわり止めピンをクランクケースの溝にしっかりはめる。
2	ダウエルピン	5	
3	オイルシール	3	

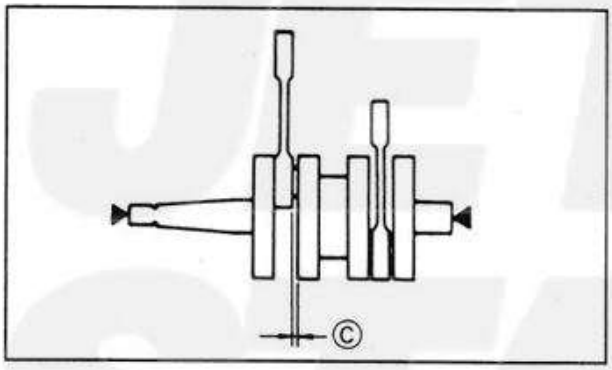
*取付は逆の手順で行う。

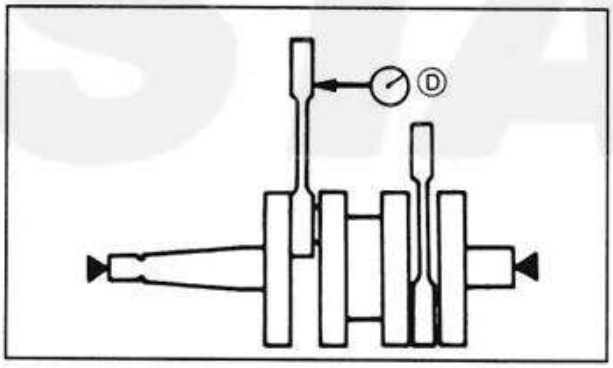
WWW.JET-STAR.JP

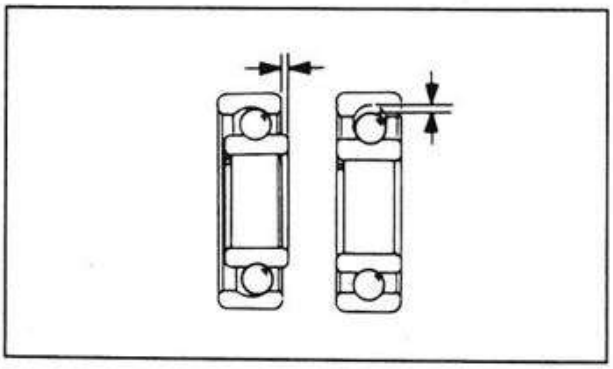
クランクシャフト











サービスポイント

クランクシャフトの点検

1. 測定
   - ●クランク幅Ⓐ
     規定値を外れる場合→交換

クランク幅：
61.95～62.00 mm

2. 測定
   - ●振れⒷ
     Vブロックとダイアルゲージを使用
     振れ限度を越える場合→交換

最大振れ限度：
0.05 mm

3. 測定
   - ●大端サイドクリアランスⒸ
     シックネスゲージを使用
     規定値を外れる場合→交換

大端サイドクリアランス：
0.25～0.75 mm

4. 測定
   - ●小端の遊び限度Ⓓ
     ダイアルゲージを使用
     遊び限度を越える場合→交換

小端の遊び限度：
2.0 mm

5. 点検
   - ●クランクシャフトベアリング
     ピッチング／損傷→交換

要　点

点検後はベアリングにオイルを充分塗布しておく。

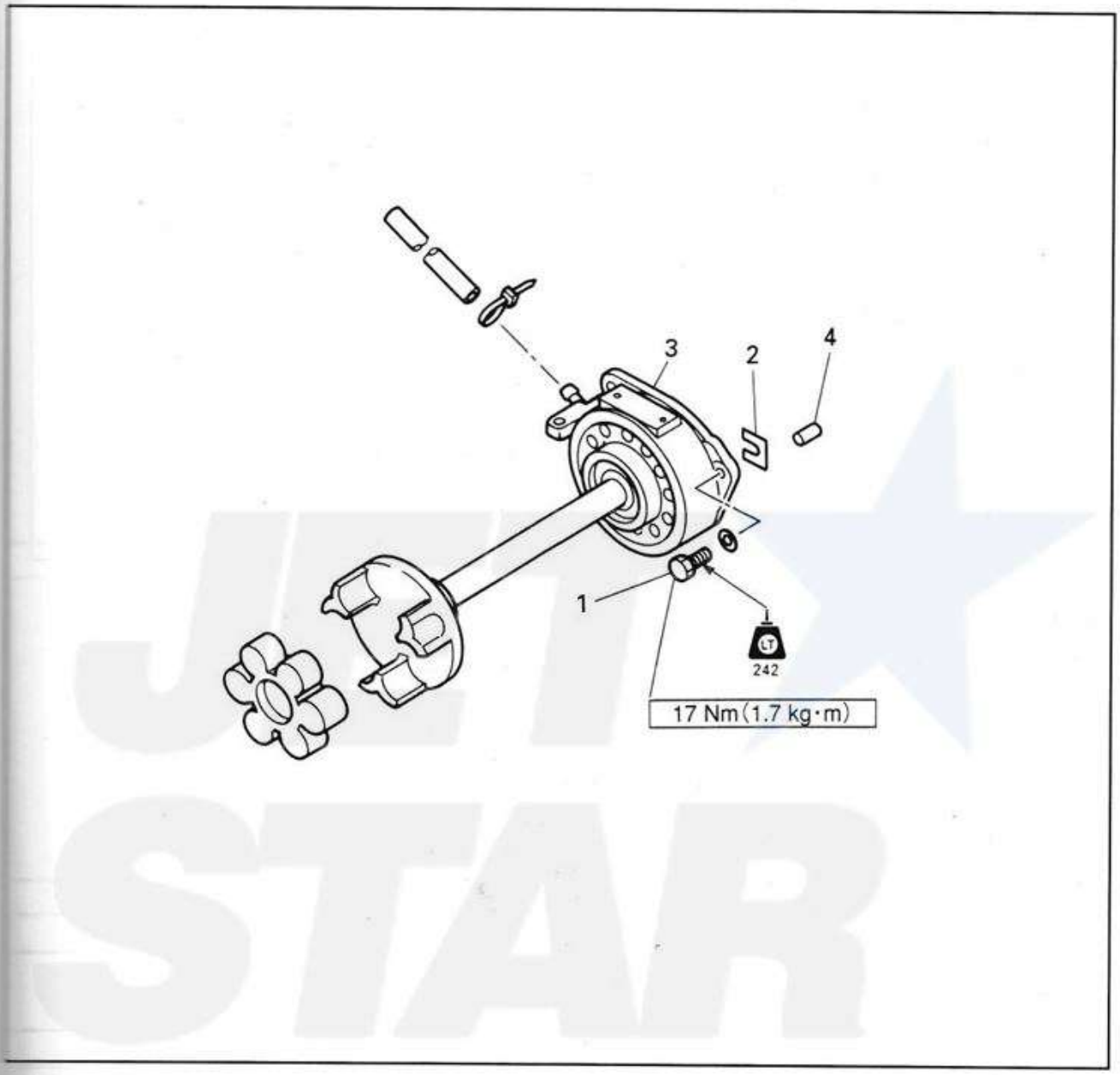
6. 点検
   - ●クランクシャフトオイルシール
     摩耗／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

中間ハウジングの取外

中間ハウジングの取外

展開図



作業手順表

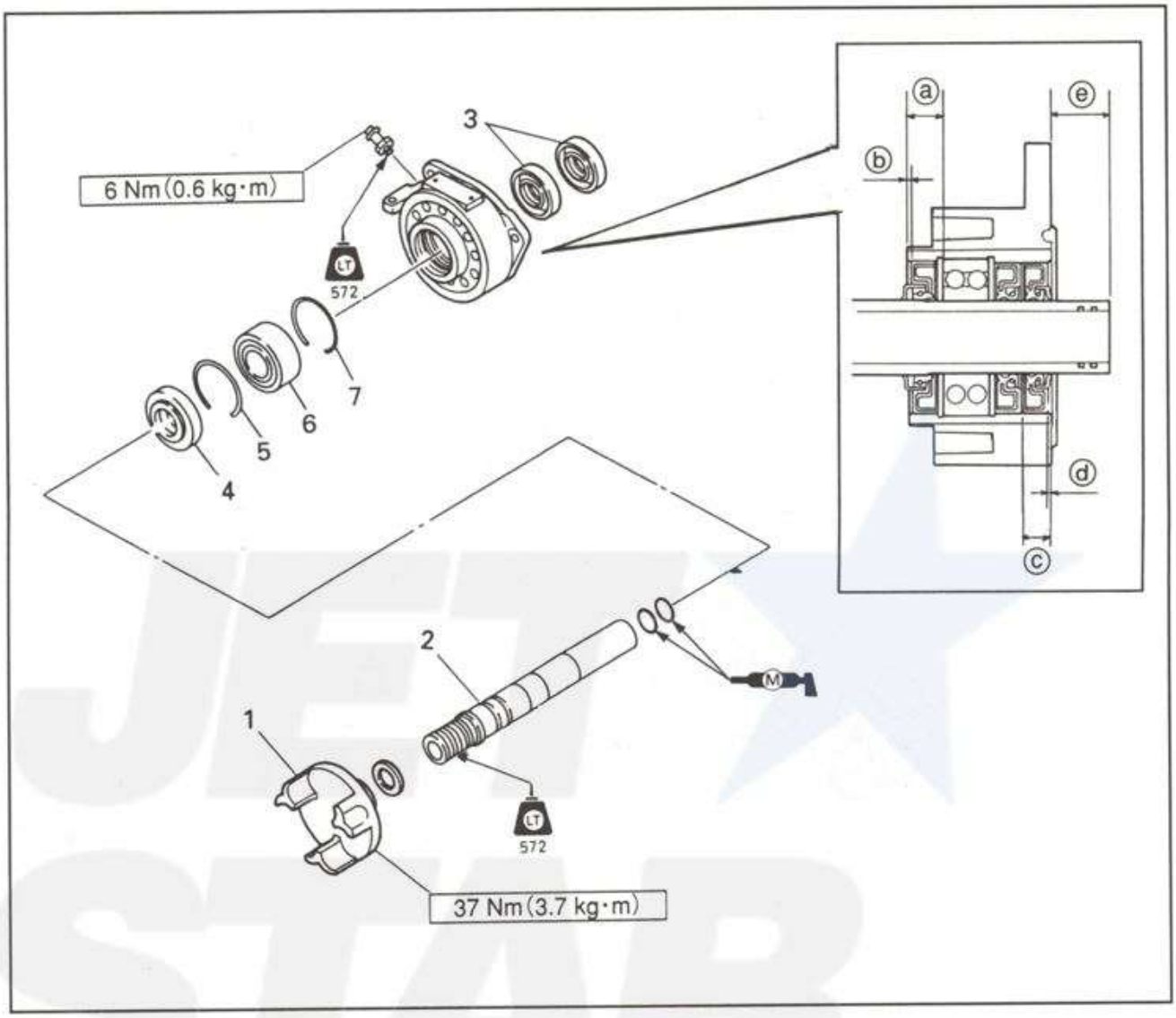
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	中間ハウジングの取外		
	エンジンユニットを取外す。		参照［「エンジンユニットの取外」の項］
1	ボルト（ワッシャ付）	3	
2	シム	*	**要　点** それぞれ、今まで組込まれていたシムを、その位置と共に印をつけて外し、組立は元通りの位置となるように同シムを取付ける。
3	ベアリングハウジングAss'y	1	
4	ダウエルピン	2	

＊取付は逆の手順で行う。　　＊：必要量

WWW.JET-STAR.JP

中間ハウジング

展開図

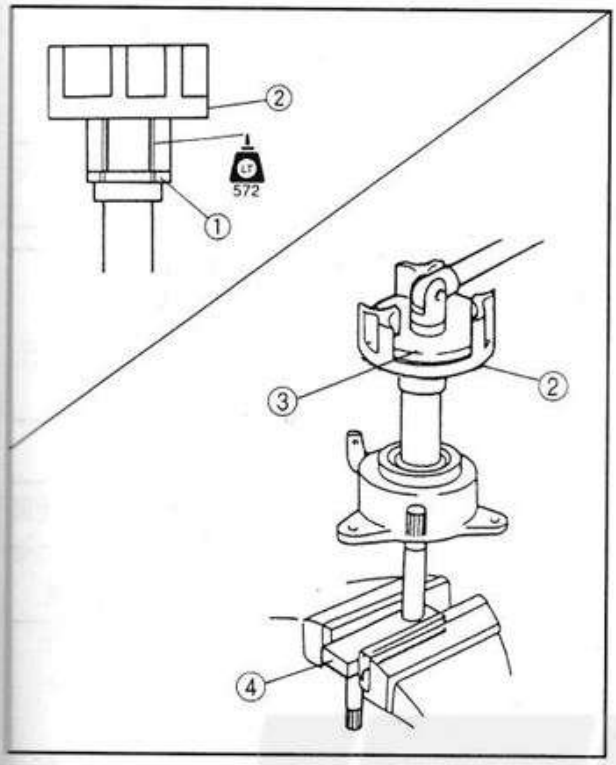


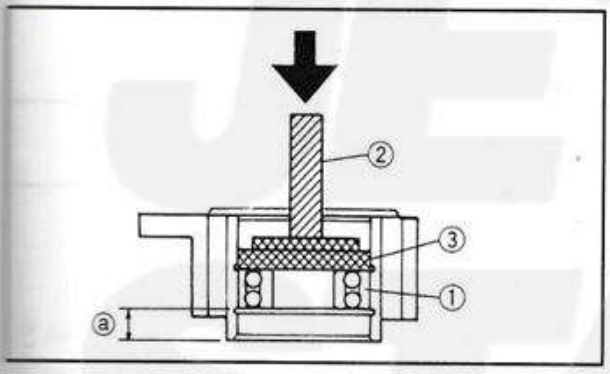
作業手順表

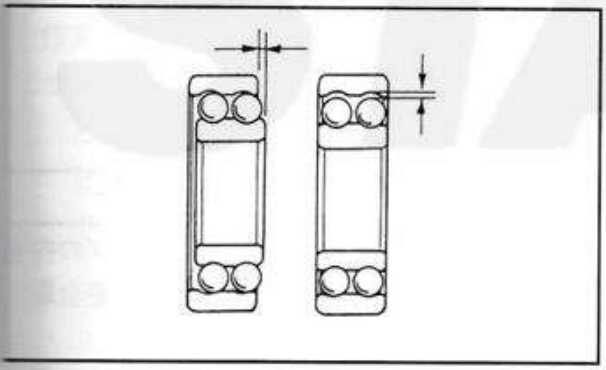
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	中間ハウジングの分解		
	ベアリングハウジングAss'yを取外す。		参照［「中間ハウジングの取外」の項］
1	カップリング	1	
2	シャフト	1	
3	オイルシール	2	前側オイルシールは4と同じもの
4	オイルシール	1	組立位置： ⓐ：11.4～11.8mm ⓑ：0.5～0.9 mm ⓒ：10.3～10.7 mm ⓓ：1.6～2.0 mm ⓔ：19.5～20.5 mm
5	サークリップ	1	
6	ベアリング	1	
7	サークリップ	1	クリップ5と同じもの

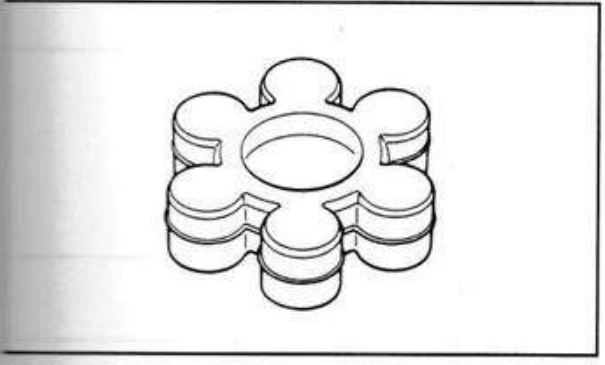
↑組立は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP









サービスポイント

カップリングの取外と取付

1. 取外／取付
   - ワッシャ①
   - カップリング②

	カプラレンチ③： 90890-06425 シャフトホルダ④： 90890-06069

ベアリングの取外と取付

1. 取外／取付
   - ベアリング①

	ドライバロッド②： 90890-06606 ベアリングアウタレースアタッチメント③： 90890-06626

	組立位置ⓐ： 11.4～11.8 mm

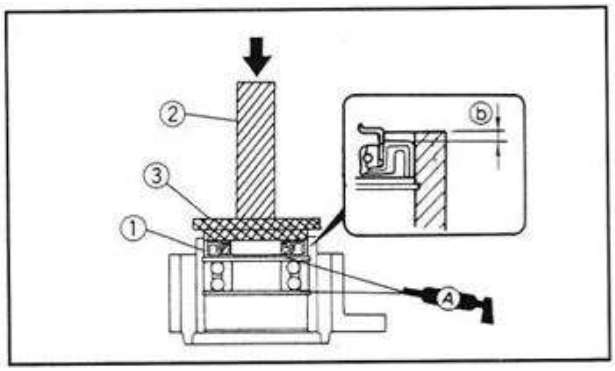
ベアリングの点検

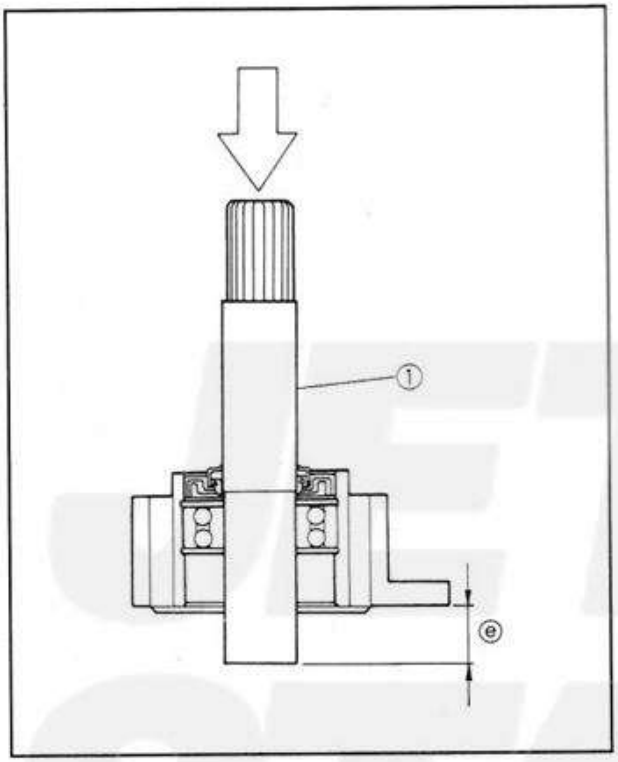
1. 点検
   - ベアリング
     インナレースを手で廻してみる。
     ガタ／音が出る→交換
   - シャフト
     ピッチング／損傷→交換
   - ホース
     摩耗／亀裂→交換

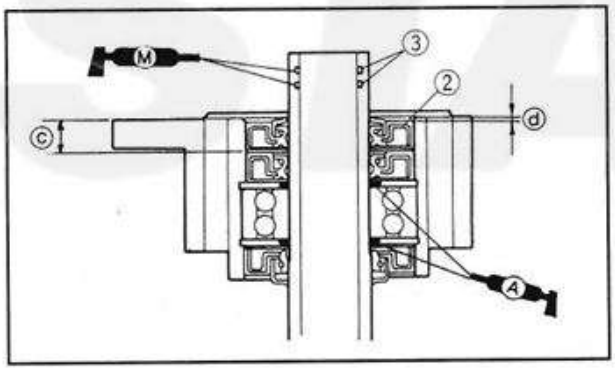
カップリングの点検

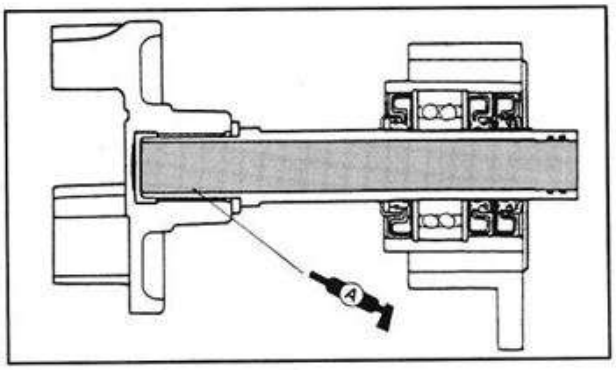
1. 点検
   - カップリングフランジ
   - カップリングラバー
     摩耗／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP









オイルシールの取付

1. 取付
   - ●オイルシール① [T（厚さ）=10 mm]

組立位置ⓑ：	0.5～0.9 mm

ドライバロッド②：	90890-06606
ベアリングアウタレースアタッチメント③：	90890-06626

要　点

オイルシールを組込む前に、クリップの内径部（ベアリングとオイルシールの間隙全周）にヤマハグリスAを充填する。

2. 取付
   - ●シャフト①
     シャフトとび出し量ⓔを規定値にする。
   - ●O-リング①
     グリス塗布（スプライン共に）

組立位置ⓔ：	19.5～20.5 mm

3. 取付
   - ●オイルシール②
   - ●O-リング③

組立位置ⓒ：	10.3～10.7 mm
組立位置ⓓ：	1.6～2.0 mm

要　点

- ●オイルシールを組込む前に、クリップの内径部（ベアリングとオイルシールの間隙全周）にヤマハグリスAを充填する。
- ●組立後シャフト内のO-リング溝部にはモリブデングリスを塗布する。

4. 充填
   - ●シャフト内部

ヤマハグリスA：	8 cm^3

第6章　ジェットポンプユニット

ジェットポンプユニットの取外 ……6-1
展開図 ……6-1
作業手順表 ……6-1

デフレクタ、ノズル、ダクトの取外 ……6-2
展開図 ……6-2
作業手順表 ……6-2

インペラ、ドライブシャフト ……6-3
展開図 ……6-3
作業手順表 ……6-3
サービスポイント ……6-4
インペラの取外 ……6-4
ドライブシャフトとベアリングの取外 ……6-4
インペラの点検 ……6-4
ドライブシャフトの点検 ……6-4
ベアリングの点検 ……6-4
オイルシールとベアリングの取付 ……6-5
インペラの取付 ……6-6

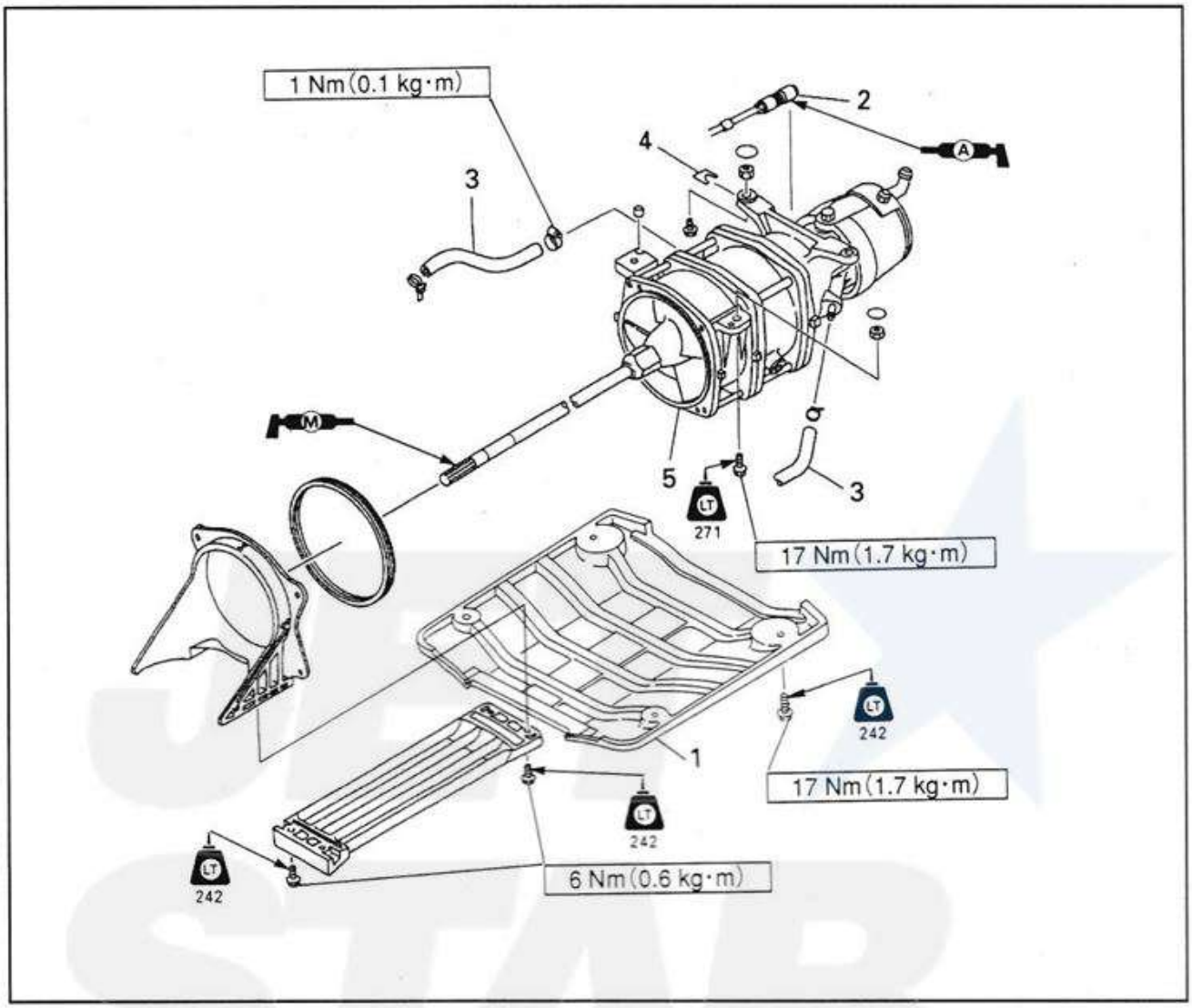
ビルジ系統 ……6-7
展開図 ……6-7
作業手順表 ……6-8
サービスポイント ……6-9
ビルジストレーナの点検 ……6-9
ビルジホースの点検 ……6-9
ドレンプラグの点検 ……6-9

WWW.JET-STAR.JP

ジェットポンプユニットの取外

ジェットポンプユニットの取外

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ジェットポンプユニットの取外		
1	ライドプレート	1	
2	ステアリングケーブルジョイント	1	
3	ウォータホース	2	
4	シム	*	要　点 組立が容易に行えるように、ボルトを取外す前にジェットポンプ取付けシムの束にマークをつけ、シム組込位置を記録しておく。
5	ジェットポンプユニット	1	要　点 ジェットポンプユニットがノックピンから抜けるまで引上げ（艇体を上下逆に裏がえしている場合）てから、後方にまっすぐ引出す。

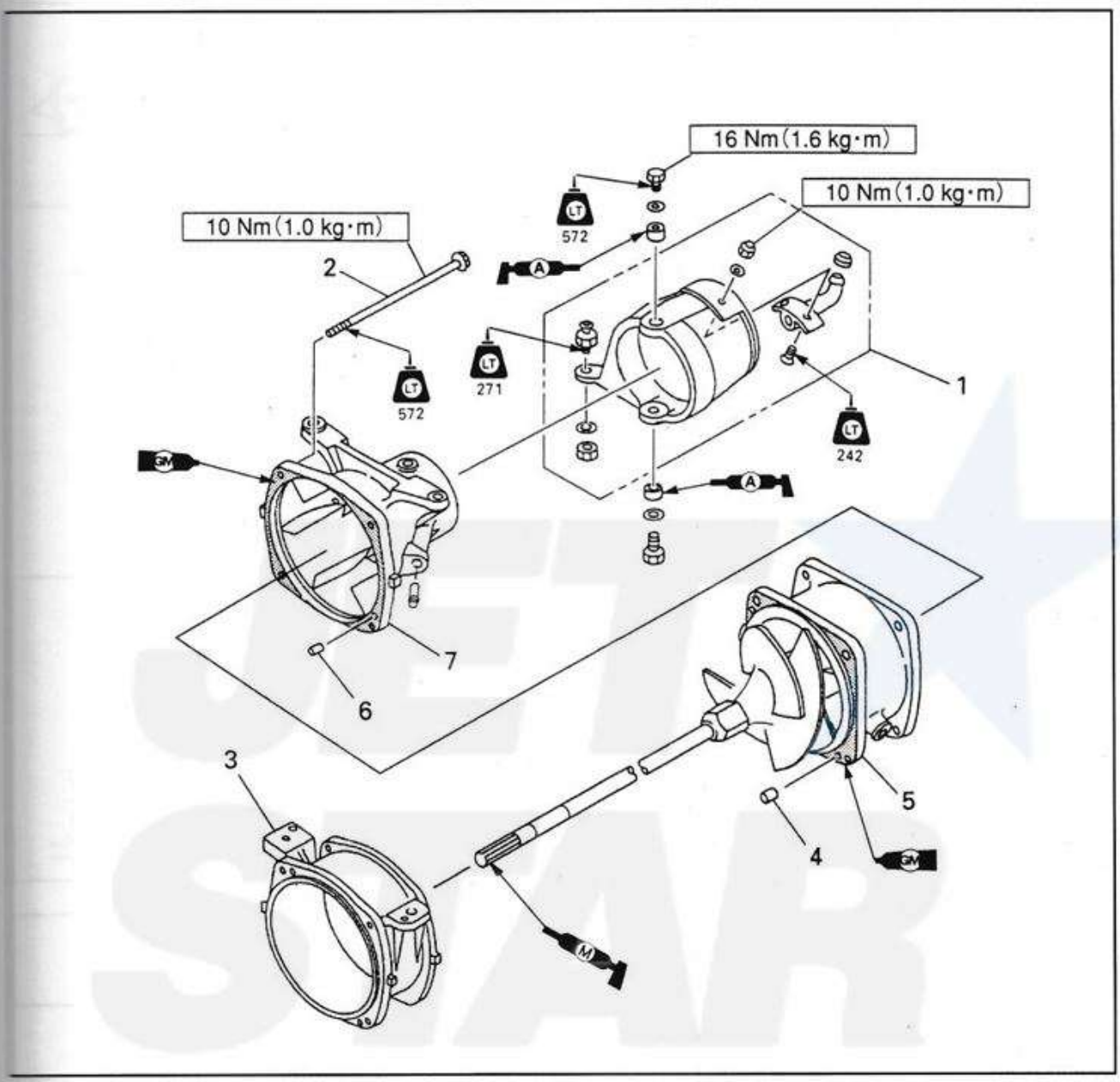
↑取付は逆の手順で行う。　　*：必要量

WWW.JET-STAR.JP

デフレクタ、ノズル、ダクトの取外

デフレクタ、ノズル、ダクトの取外

展開図



作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	デフレクタ、ノズル、ダクトの取外		
	ジェットポンプユニットを取外す。		参照［「ジェットポンプユニットの取外」の項］
1	ノズルデフレクタAss'y	1	
2	ボルト	4	
3	インペラハウジング	1	
4	ダウエルピン	2	
5	インペラダクトAss'y	1	
6	ダウエルピン	1	
7	ノズル	1	

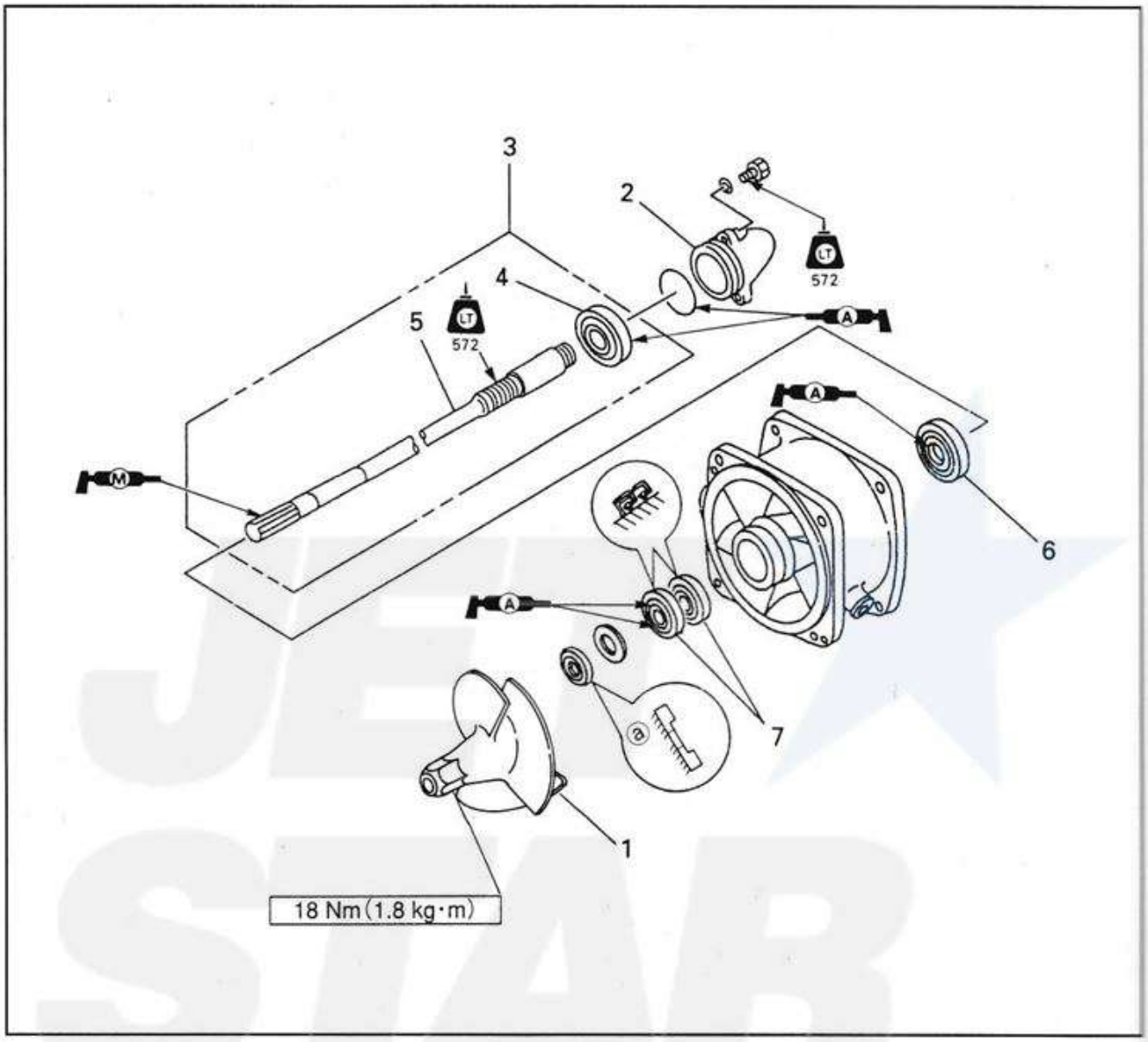
†取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

インペラ、ドライブシャフト

インペラ、ドライブシャフト

展開図



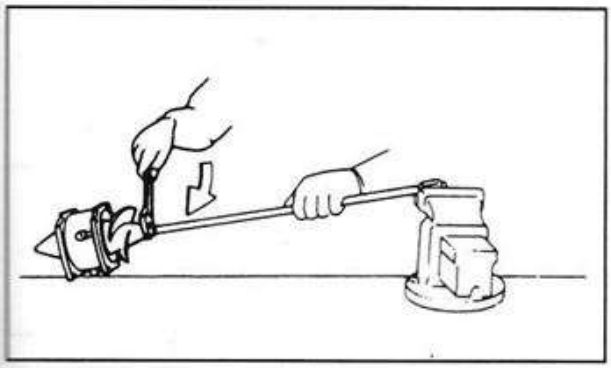
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	インペラ、ドライブシャフトの分解 インペラダクトAss'yを取外す。		参照［「デフレクタ、ノズル、ダクトの取外」の項］
1	インペラ	1	要　点 インペラは左ネジなので時計方向に回して緩める。
2	キャップ	1	ワッシャはⓐ面をインペラ側にする。
3	ドライブシャフトAss'y	1	
4	ベアリング（リヤー）	1	
5	ドライブシャフト	1	
6	ベアリング（フロント）	1	
7	オイルシール	2	

↑組立は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

インペラ、ドライブシャフト



サービスポイント

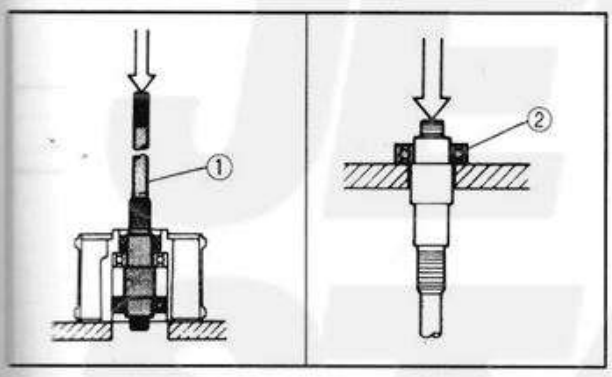
インペラの取外

1. 取外
   - インペラ

	ドライブシャフトホルダ： 90890-06518

要　点

インペラは左ネジのため時計方向に回して緩める。



ドライブシャフトとベアリングの取外

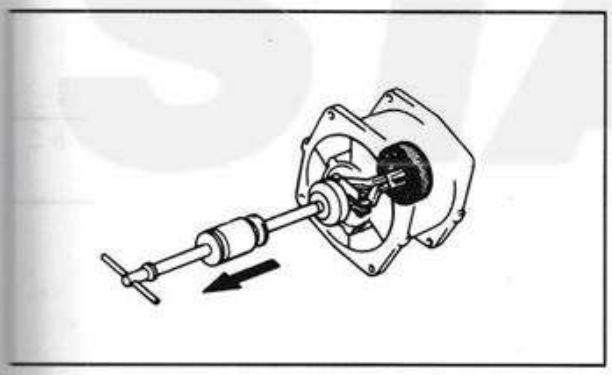
1. 取外
   - ドライブシャフトとベアリング(リヤー)①
   - ベアリング（リヤー）②

要　点

取外にはプレスを使用する。

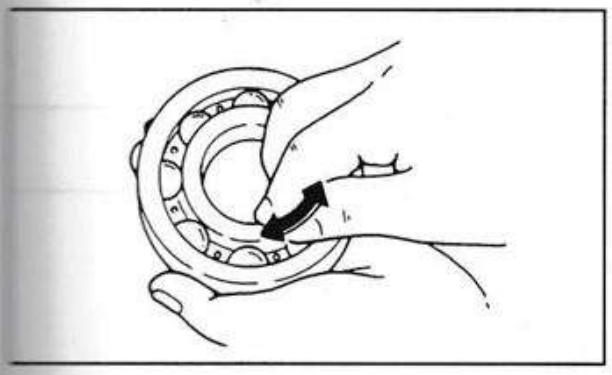
2. 取外
   - ベアリング（フロント）

	スライドハンマセット： 90890-06531（スライドハンマ） 90890-06523（ベアリングプーラ）



インペラの点検

参照［第3章「ジェットポンプユニット」の項］



ドライブシャフトの点検

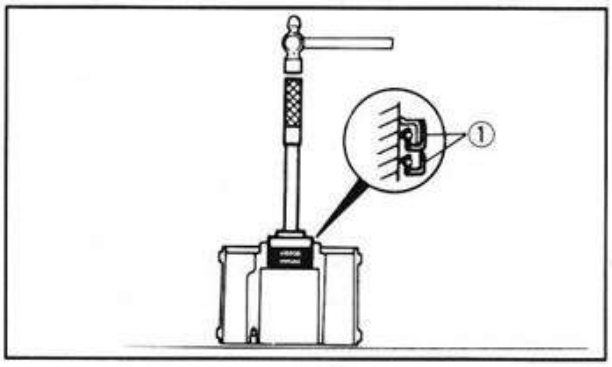
1. 点検
   - ドライブシャフト
     摩耗／損傷→交換

ベアリングの点検

1. 点検
   - ベアリング（フロントとリヤー）
     インナーレースを指で回転させる。
     ガタ／焼付き→交換

WWW.JET-STAR.JP

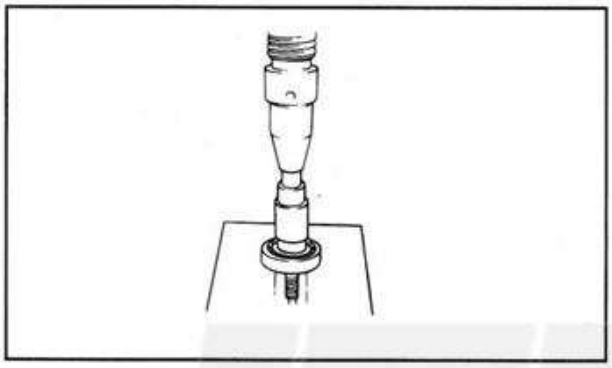
インペラ、ドライブシャフト



オイルシールとベアリングの取付

1. 取付
   - ●オイルシール①

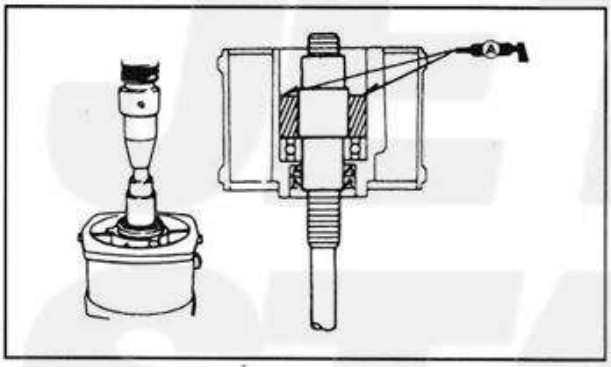
	ドライバロッド： 90890-06606 ボールベアリングアタッチメント： 90890-06634



2. 取付
   - ●ベアリング（フロント）
   - ●ドライブシャフトとベアリング

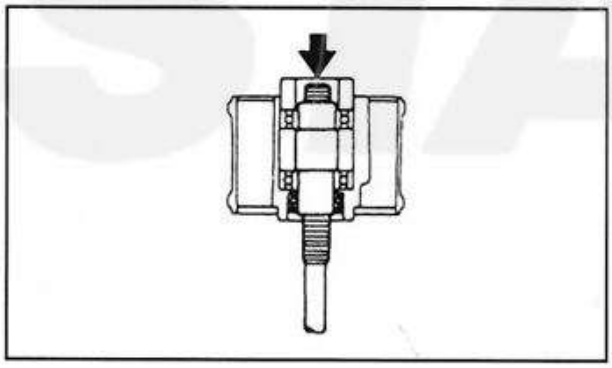
要　点

取付にはプレスを使用する。



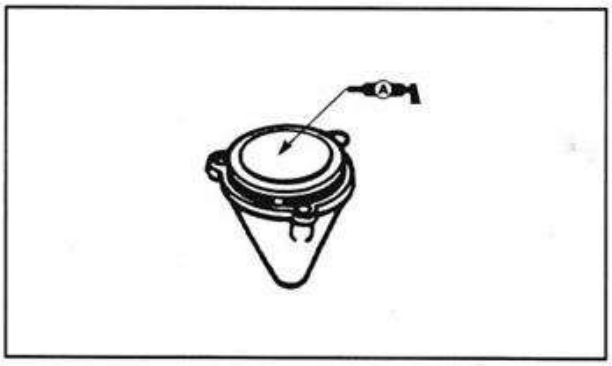
3. 充填
   - ●ドライブシャフトとダクト間

	ヤマハグリスA： 24 cm^3



4. 取付
   - ●ベアリング（リヤー）

	ベアリングインナレースアタッチメント： 90890-06662

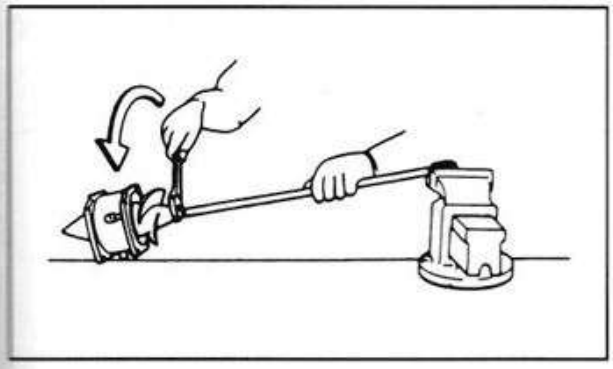


5. 充填
   - ●キャップ内

	ヤマハグリスA： 21 cm^3

WWW.JET-STAR.JP

インペラ、ドライブシャフト



インペラの取付

1. 取付
   - インペラ

	ドライブシャフトホルダ： 90890-06518

要　点

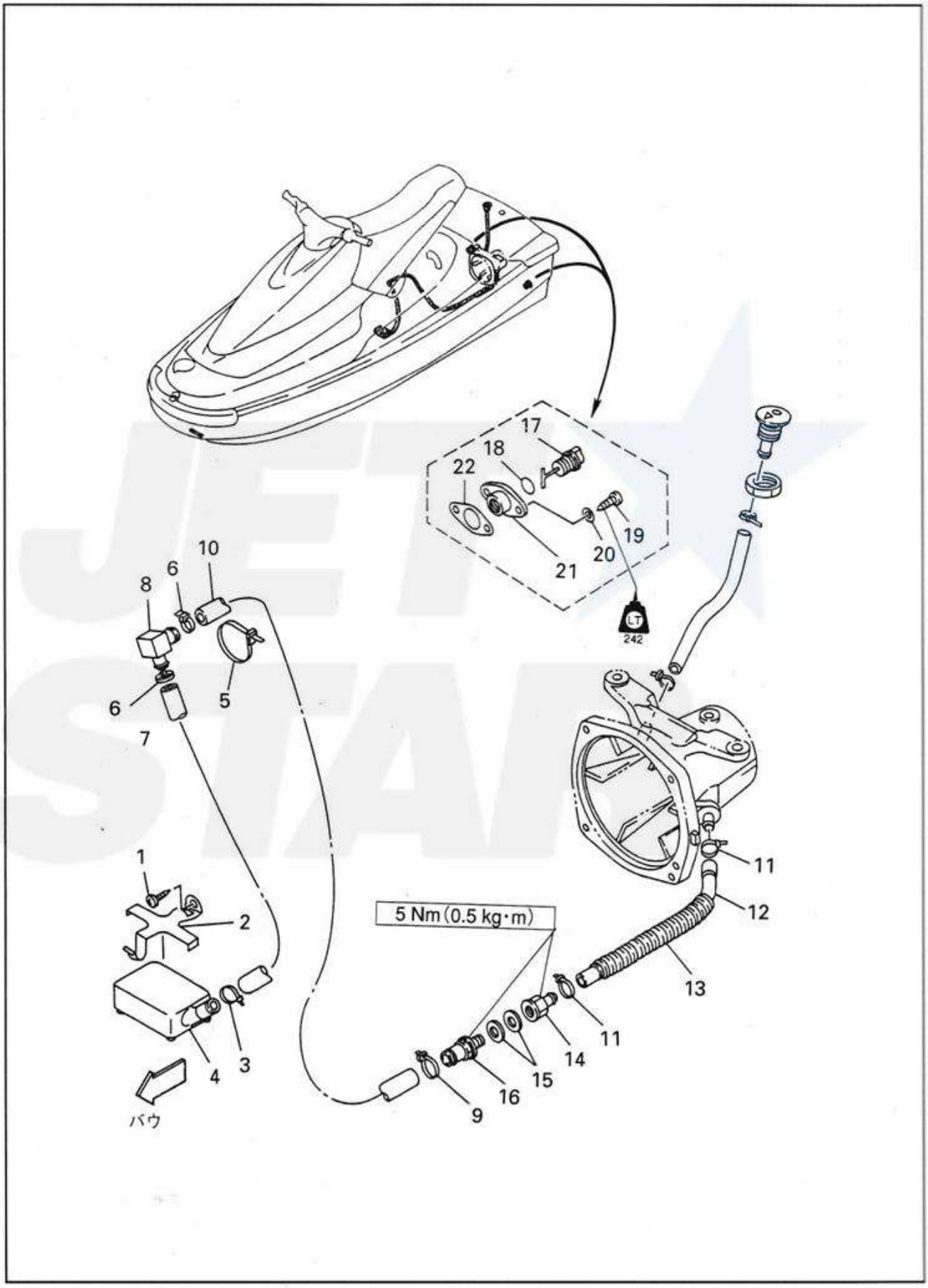
インペラは左ネジのため反時計方向に回して締める。

JET STAR

WWW.JET-STAR.JP

ビルジ系統

展開図



WWW.JET-STAR.JP

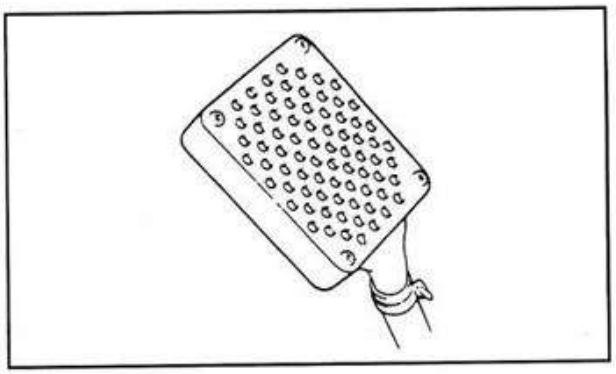
ビルジ系統

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ビルジストレーナと船内ホースの取外		あらかじめビルジを排出しておく。
1	タッピングスクリュ	1	
2	ストレーナブラケット	1	
3	ホースバンド	1	
4	ビルジストレーナ	1	
5	クランプバンド	1	
6	ホースバンド	2	
7	ホース	1	
8	ホースジョイント	1	
9	ホースバンド	1	
10	ホース	1	
	船外ホース類の取外		
	ライドプレートを取外す。		参照[「ジェットポンプユニットの取外」の項]
11	ホースバンド	2	
12	ホース	1	
13	ホースカバー	1	
14	スルハルコネクタA	1	
15	ガスケット	2	
16	スルハルコネクタB	1	
	船体ドレンプラグの取外		あらかじめビルジを排出しておく。
17	ドレンプラグ	2	
18	O-リング	2	
19	タッピングスクリュ	4	
20	平ワッシャ	4	
21	ドレンプラグベース	2	
22	ガスケット	2	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP



サービスポイント

ビルジストレーナの点検

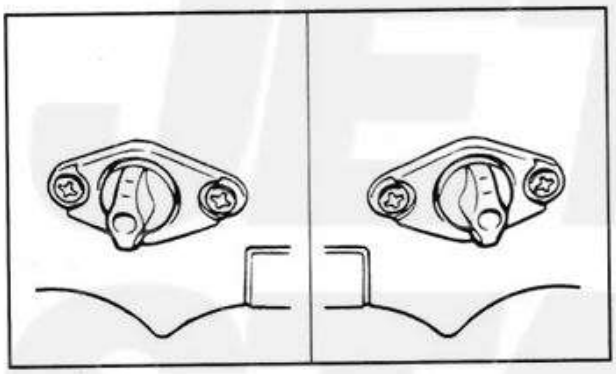
参照［第3章　点検整備「ビルジストレーナの点検」の項］

ビルジホースの点検

1. 点検
   - ビルジホース
     亀裂／摩耗／損傷→交換

要　点〈取付〉

ホースバンドは新しいものを使う。



ドレンプラグの点検

1. 点検
   - ドレンプラグ
   - O-リング
     亀裂／損傷→交換

要　点〈取付〉

取付後船内に浸水がないことを確認する。

WWW.JET-STAR.JP

第7章　電装

全体配線図 ……7-1

電装サービス上の注意 ……7-2
　点検 ……7-2
　　微小抵抗値の測定 ……7-2

配線布設図 ……7-3

点火系統 ……7-4
　配線図 ……7-4
　イグニッションスパークギャップ ……7-5
　スパークプラグ ……7-6
　スパークプラグキャップ ……7-6
　イグニッションコイル ……7-6
　緊急エンジン停止スイッチおよびエンジン停止ボタン ……7-7
　チャージコイル ……7-7
　パルサコイル ……7-7
　サーモスイッチ ……7-8
　CDIユニット ……7-8

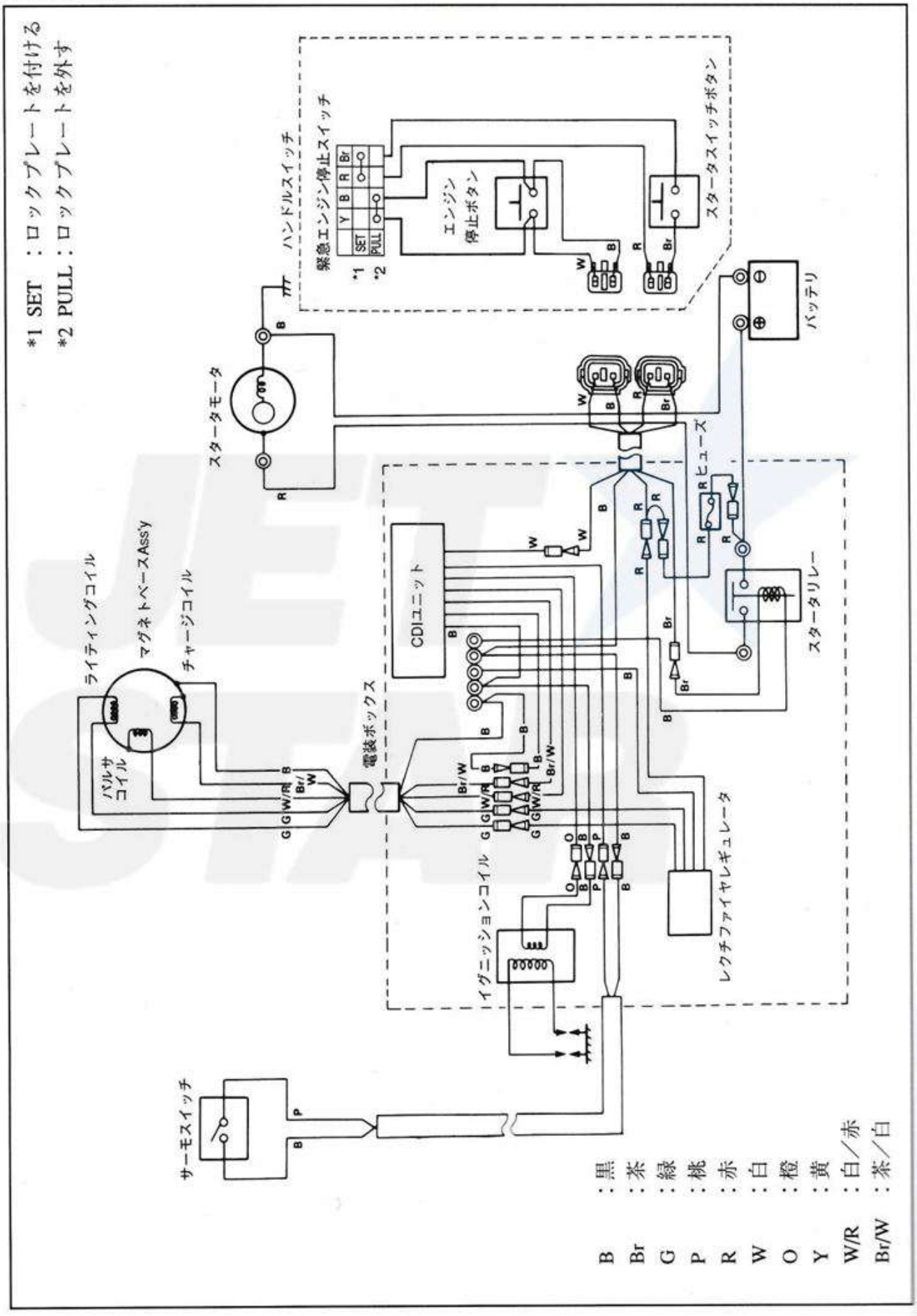
始動系統 ……7-9
　配線図 ……7-9
　バッテリ ……7-10
　スタータモータ ……7-10
　配線の接続 ……7-10
　ヒューズ ……7-10
　スタータスイッチ ……7-10
　スタータリレー ……7-10

充電系統 ……7-11
　配線図 ……7-11
　ヒューズ ……7-11
　バッテリ ……7-11
　ライティングコイル ……7-12
　レクチファイヤレギュレータ ……7-12

WWW.JET-STAR.JP

全体配線図

全体配線図



WWW.JET-STAR.JP

電装サービス上の注意

点検

▲注　意

全ての計測機器の取扱いには充分注意すること。計測機器を落としたりすると正しい計測値が得られなくなる。
乾電池式の計測機器を使用する場合は定期的に電圧をチェックし、電圧が低い場合は乾電池を交換すること。

要　点

この章の点検において“○——○”表示は、各端子間の導通を意味している。従って各々のスイッチの位置の回路を閉じてチェックする。

微小抵抗値の測定

デジタルテスタを使用して10 Ω以下の抵抗値を測定する場合、テスタの内部抵抗の影響で正確な値が得られない。
正確な値を得るためには、表示値から内部抵抗値を引く。

真の抵抗値 ＝
表示抵抗値 － テスタ内部抵抗

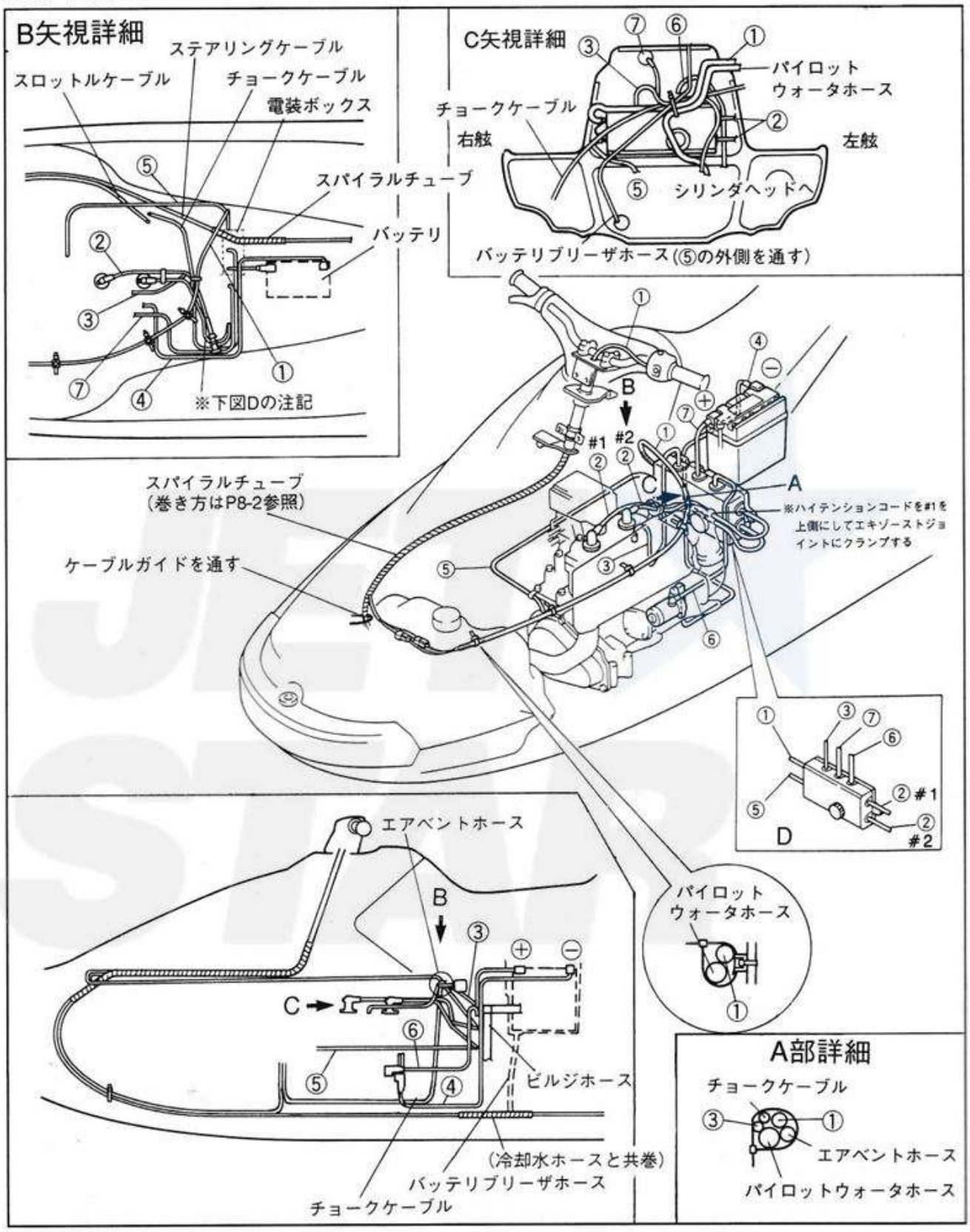
要　点

テスタの内部抵抗値は、テスタ棒の⊕と⊖をつなぎ測定する。

WWW.JET-STAR.JP

配線布設図

配線布設図

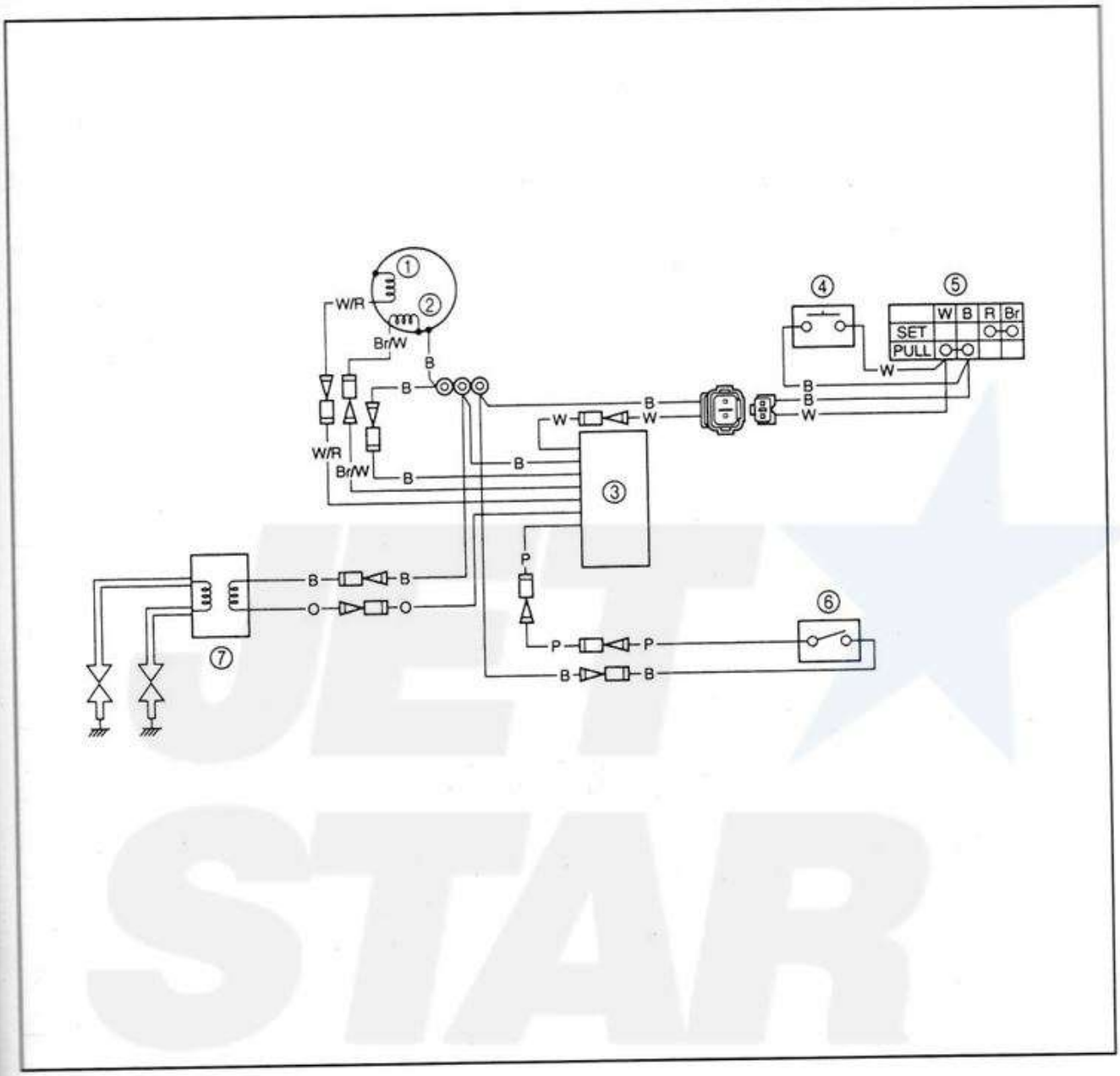


①ハンドルスイッチ配線
②ハイテンション（高圧）コード
③サーモスイッチ配線
④バッテリ㊀コード
⑤フライホイルマグネトベース配線
⑥スタータモータ㊉配線
⑦バッテリ㊉コード

WWW.JET-STAR.JP

点火系統

配線図

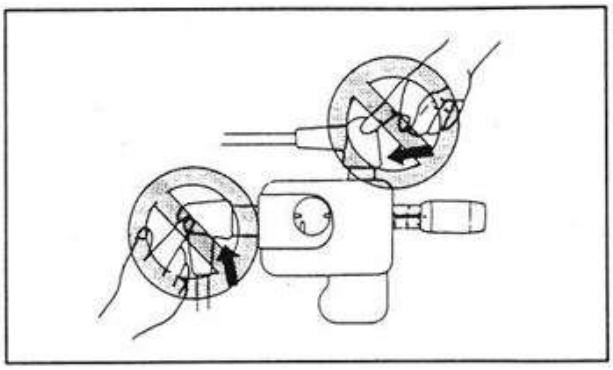


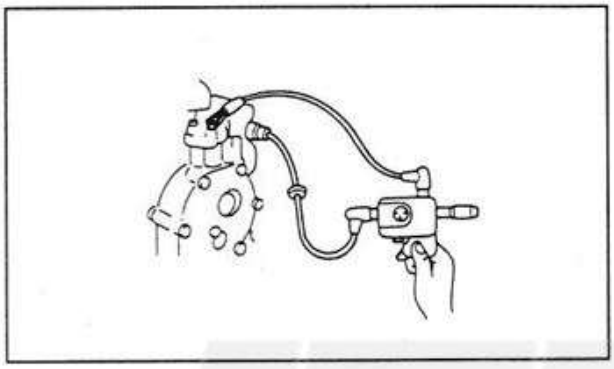
①パルサコイル
②チャージコイル
③CDIユニット
④エンジン停止ボタン
⑤緊急エンジン停止スイッチ
⑥サーモスイッチ
⑦イグニッションコイル

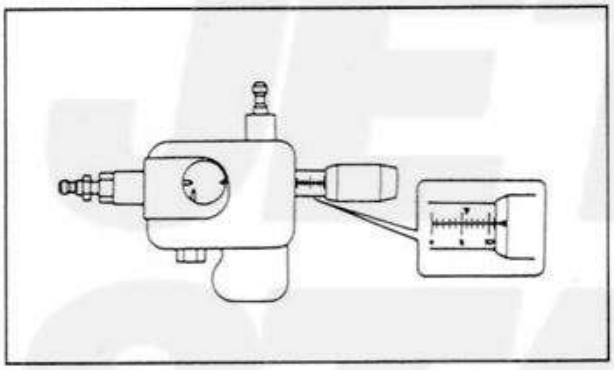
B ：黒
Br/W ：茶／白
O ：橙
P ：桃
W ：白
R ：赤
W/R ：白／赤
Br ：茶

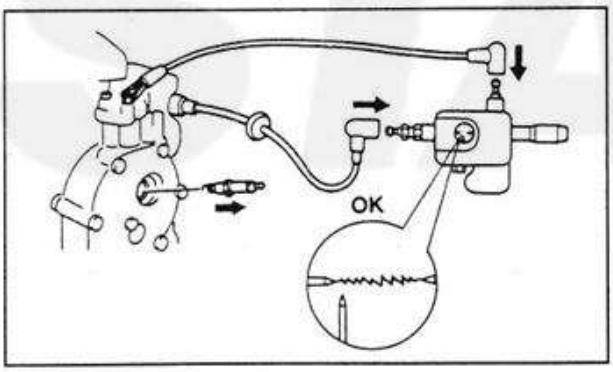
SET ：ロックプレートを付ける。
PULL：ロックプレートを外す。

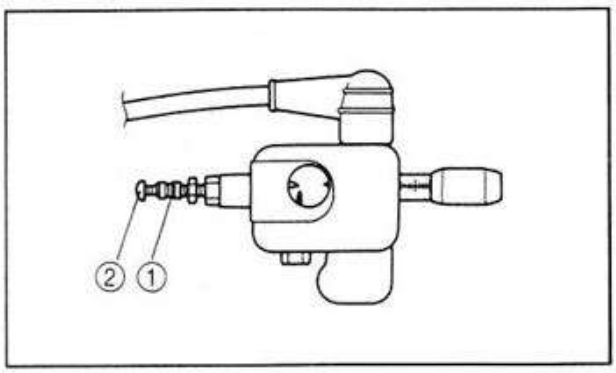
WWW.JET-STAR.JP











イグニッションスパークギャップ

⚠警 告

- スパークテストを行う際は、スパークギャップテスタの配線に触れないように注意すること。
- スパークテスト中は、特に左図の矢印部分からリークしないように注意すること。（電極キャップを確実にかぶせること。）
- このテストではスパークを飛ばすので、引火性のガス・燃料・オイルを遠ざけること。

1. 点検
   - イグニッションスパークギャップ
     規定値に満たない場合→交換

	スパークギャップ： 9 mm以上

点検手順：

1) スパークギャップテスタの調整つまみを回して、規定のスパークギャップに調整する。

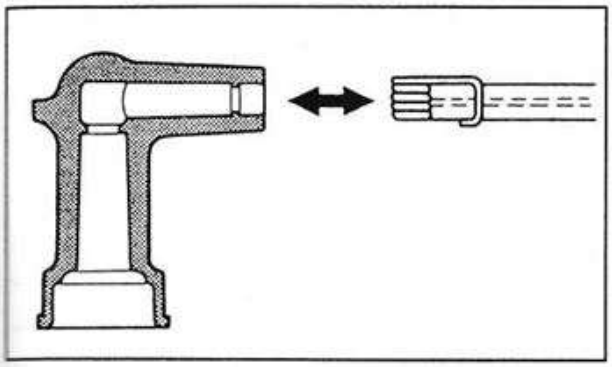
	スパークギャップテスタ： 90890-06754

2) スパークプラグキャップをスパークギャップテスタに接続する。
3) エンジンの全てのスパークプラグを取外す。
4) エンジンをクランキングし、その時のスパークの状態を透明窓から調べる。

要　点

プラグキャップが深く、テスタの電極が接続できない場合は、テスタのキャップ金具①を長さ1/2程度ネジ戻し、そこへM4×長さ15mmのパンヘッドスクリュ②をネジ込んで、固定後接続して使用する。

WWW.JET-STAR.JP

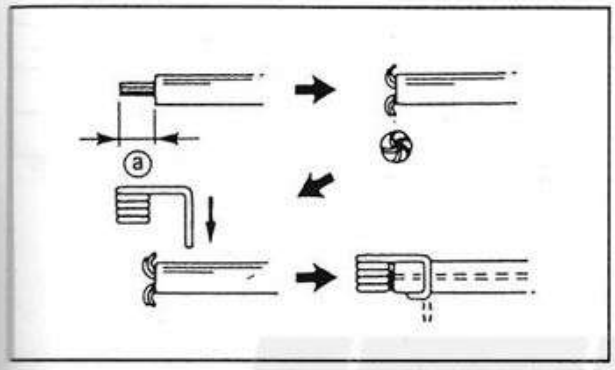


スパークプラグ

参照［第3章「パワーユニット」の項］

スパークプラグキャップ

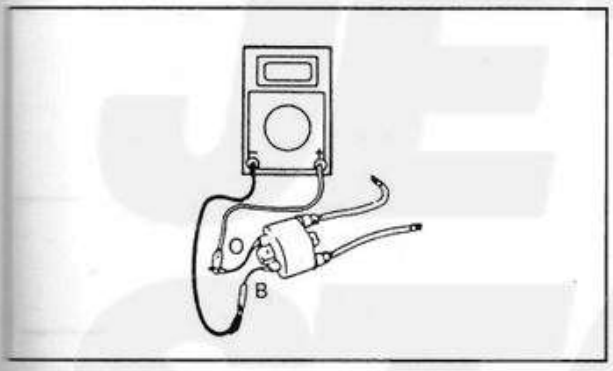
1. 点検
   - ●スパークプラグキャップ
     緩み→締付け
     亀裂／損傷→交換



交換手順：
1）キャップから高圧コードを引き出す
2）電極金具を取外す。
3）高圧コードの被覆のⓐの寸法分を切断する。

長さⓐ：
5 mm

4）電極金具をしっかりはめて一端をかしめる。
5）キャップの中に電極を一杯におし込む。



イグニッションコイル

1. 点検
   - ●ハイテンションコード
     亀裂／損傷→交換

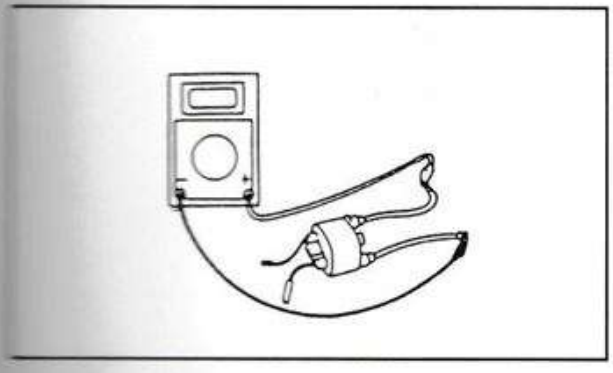
2. 測定
   - ●一次コイルの抵抗値
     規定値でない場合→交換

一次コイル抵抗値：
O（橙）－B（黒）
0.078～0.106 Ω（20 ℃時）

要　点

デジタルテスタを使用して10 Ω以下の抵抗値を測定する場合、表示値から内部抵抗値を引く。
参照［「微小抵抗値の測定」の項］

3. 測定
   - ●二次コイルの抵抗値
     規定値でない場合→交換

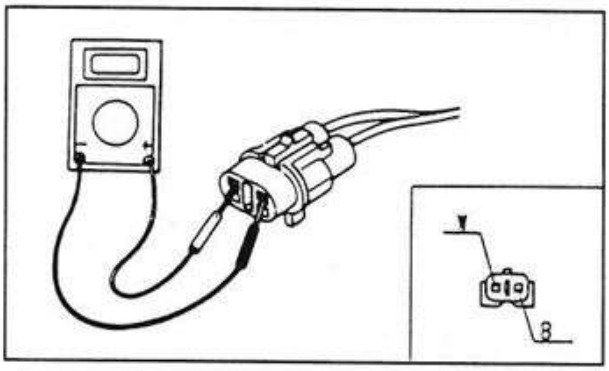


二次コイル抵抗値：
ハイテンションコード間
3.5～4.7 kΩ（20 ℃時）

要　点

ハイテンションコードからスパークプラグキャップを取外す。

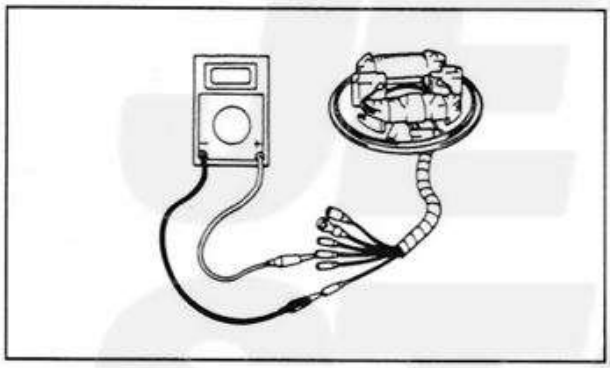
WWW.JET-STAR.JP



緊急エンジン停止スイッチおよびエンジン停止ボタン

1. 点検
   - ●導通
     規定通りでない場合→交換

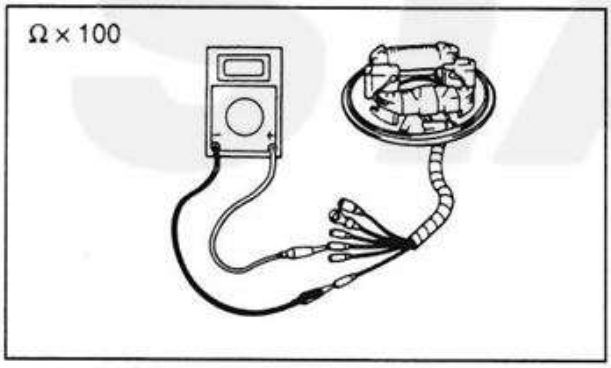
エンジン停止スイッチ導通：（黒色カプラ）			
ロック プレート	エンジン停止 ボタン	配線 W(白)	配線 B(黒)
(SET) 付ける	はなす		
	押す	○——	——○
(PULL) 外す	はなす	○——	——○
	押す	○——	——○



チャージコイル

1. 測定
   - ●チャージコイルの抵抗値
     規定値でない場合→交換

チャージコイル抵抗値：
Br/W(茶／白)—B(黒)
497.7～608.3 Ω (20 ℃時)

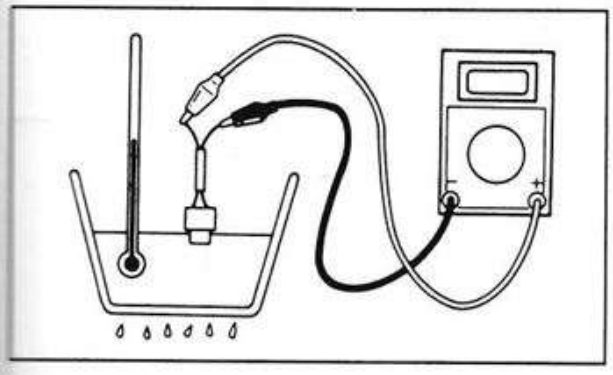


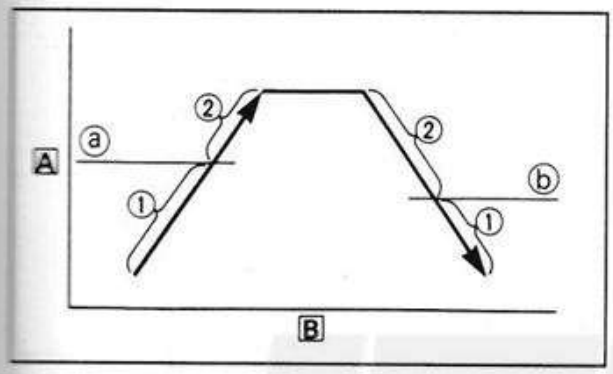
パルサコイル

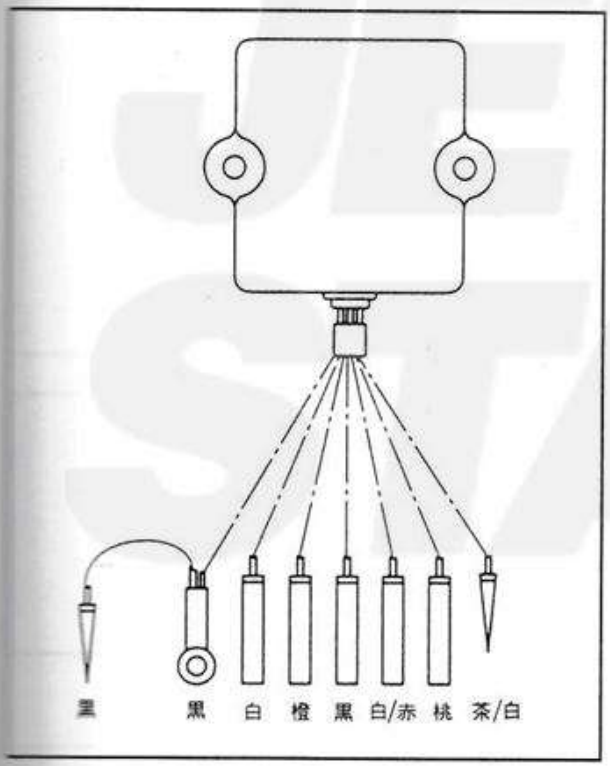
1. 測定
   - ●パルサコイルの抵抗値
     規定値でない場合→交換

パルサコイル抵抗値：
W/R(白／赤)—B(黒)
12.6～15.4 Ω (20 ℃時)

WWW.JET-STAR.JP







サーモスイッチ

1. 測定

● サーモスイッチの導通
規定通りでない場合→交換

サーモスイッチの導通温度：
P(桃)—B(黒)
ⓐ OFF→ON 76～84 ℃
ⓑ ON→OFF 63～77 ℃

①導通なし
②導通あり

A 水温
B 時間

測定手順：
1)サーモスタットを容器の中に吊り下げる。
2)精度の高い温度計を水中に入れる。
3)水をゆっくりと加熱する。
4)水をかき混ぜながら温度変化を確認する。
5)導通がされ始めた温度を読みとる。(記録)
6)水をゆっくりと冷やしながら温度変化を確認する。
7)導通が断たれた温度を読みとる。(記録)

CDIユニット

1. 測定

● CDIユニット端子間の抵抗値
規定値でない場合→交換

ポケットテスタ：
90890-03112（レンジΩ×1k）

要 点

- 測定にはアナログテスタを使う。デジタルテスタは使えない。
- テスタによっては、⊕⊖の極性が逆になるものや測定値が表示値と異なることがある。
- “∞”マークは、導通なしを意味する。

識別マーク：62T00

レンジΩ×1k　単位：kΩ

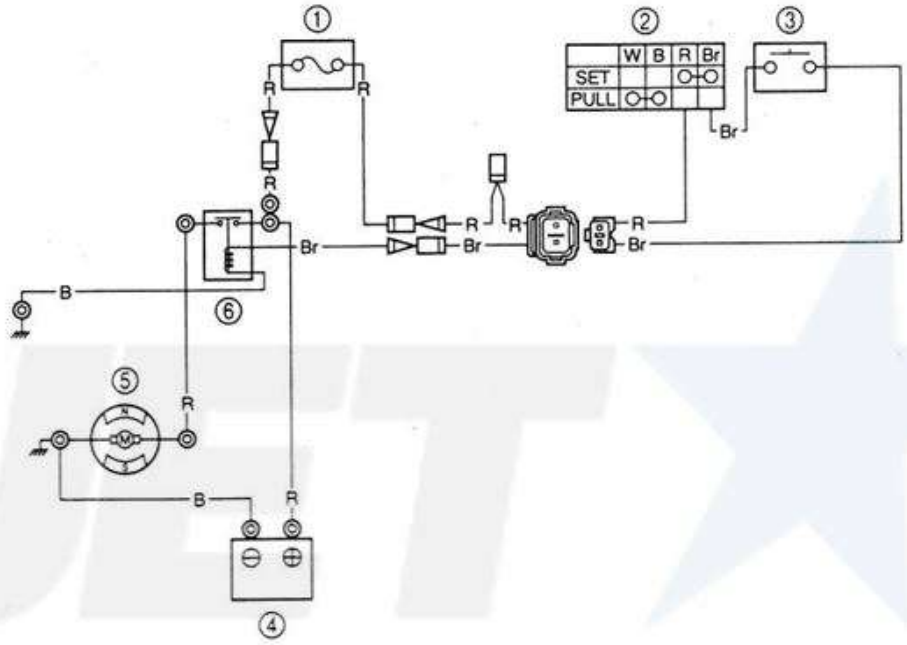
テスタ赤⊕ / テスタ黒⊖	黒	茶/白	橙	桃	白	白/赤
黒		2～6	・∞	3～11	10～40	150～600
茶/白	20～80		・∞	50～200	15～60	250～1000
橙	・∞	・∞		・∞	・∞	・∞
桃	∞	∞	∞		∞	∞
白	∞	∞	∞	∞		∞
白/赤	9～36	17～70	・∞	10～40	50～200	

・印：針が一瞬振れ∞まで戻る。

WWW.JET-STAR.JP

始動系統

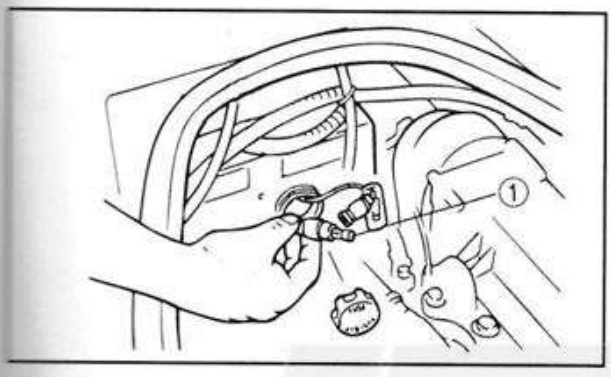
配線図

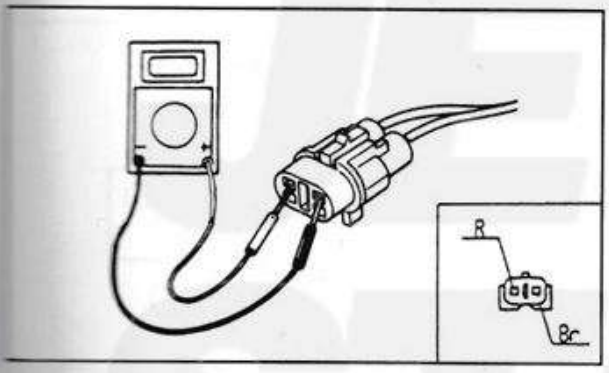


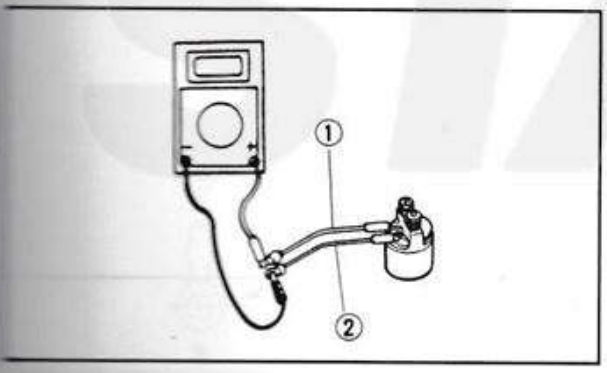
①ヒューズ
②緊急エンジン停止スイッチ
③スタータスイッチボタン
④バッテリ
⑤スタータモータ
⑥スタータリレー

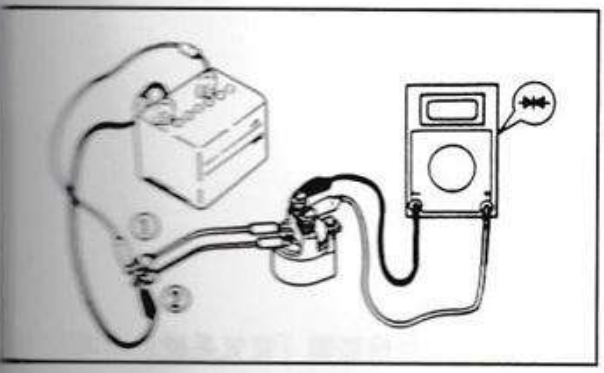
B ：黒
Br：茶
R ：赤
W：白

SET ：ロックプレートを付ける。
PULL：ロックプレートを外す。









バッテリ
参照［第3章　点検整備「電気系統」の項］

スタータモータ
参照［第5章　「スタータモータ」の項］

配線の接続
1. 点検
   - ●配線の接続
     接触不良→修正

ヒューズ
1. 点検
   - ●ヒューズ①
     ヒューズ切れ→交換

	ヒューズ容量： 12 V/10 A

スタータスイッチ（緊急エンジン停止スイッチ共）
1. 点検
   - ●導通
     規定通りでない場合→交換

スタータスイッチ導通：（白色カプラ）

ロックプレート	スタータスイッチボタン	配線 R(赤)	配線 Br(茶)
(SET) 付ける	はなす		
	押す	○	○
(PULL) 外す	はなす		
	押す		

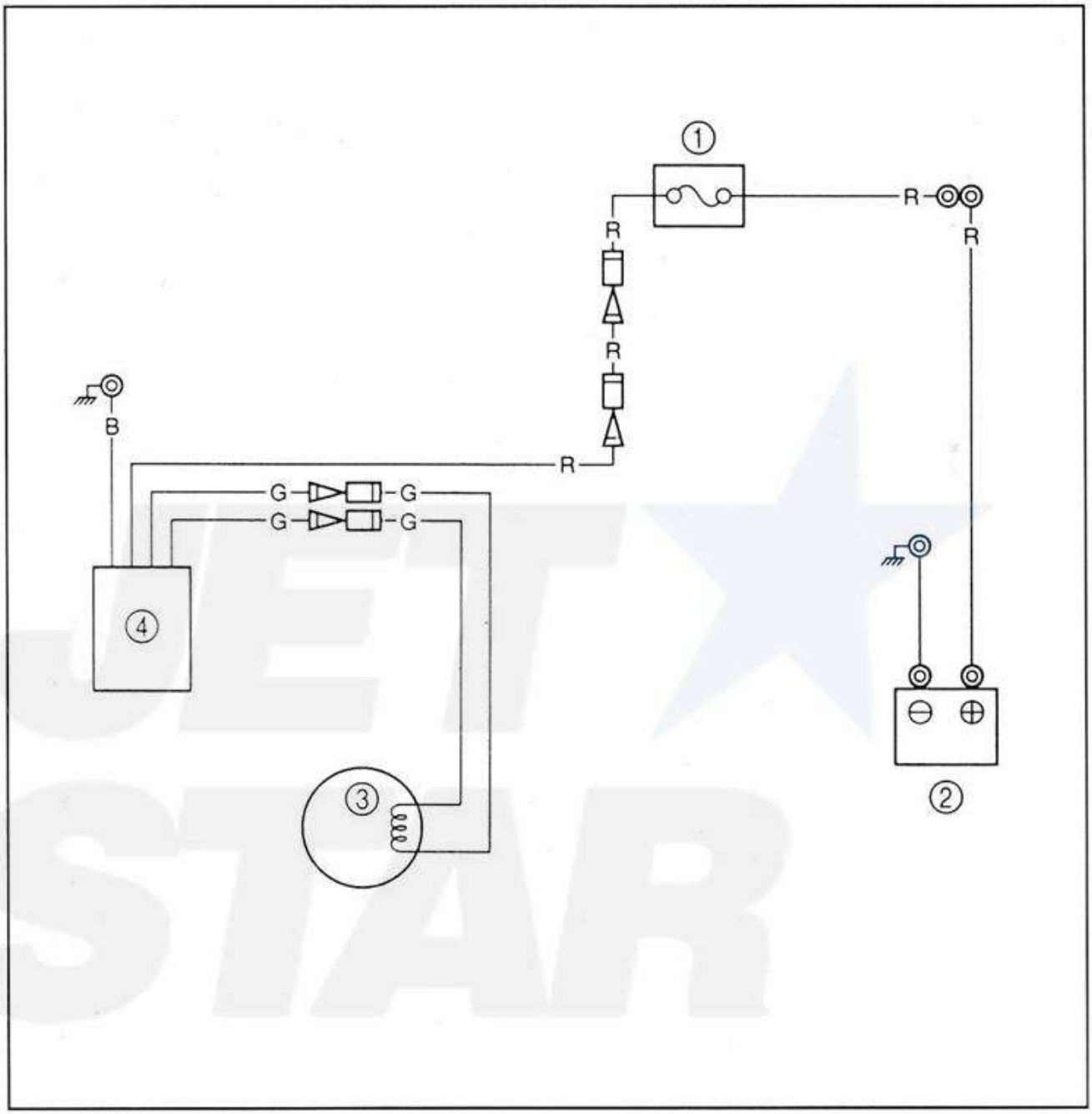
スタータリレー
1. 点検
   - ●導通
     茶の配線端子①と黒の配線端子②
     導通不安定（緩み）→締付け
     導通しない→交換
2. 点検
   - ●リレーの作動
     作動しない場合→交換

点検手順：
1)左図のように、スタータリレーの端子にテスタを接続する。
2)12 Vのバッテリを以下のように接続する。
①茶配線→バッテリ⊕端子
②黒配線→バッテリ⊖端子
3)スタータリレーの端子間が導通するか点検する。

WWW.JET-STAR.JP

充電系統

配線図



①ヒューズ
②バッテリ
③ライティングコイル
④レクチファイヤレギュレータ

B ：黒
G ：緑
R ：赤

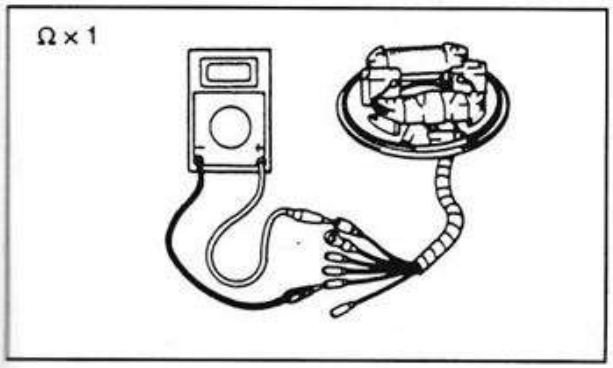
ヒューズ

参照［「始動系統」の項］

バッテリ

参照［第3章　点検整備「電気系統」の項］

WWW.JET-STAR.JP



ライティングコイル

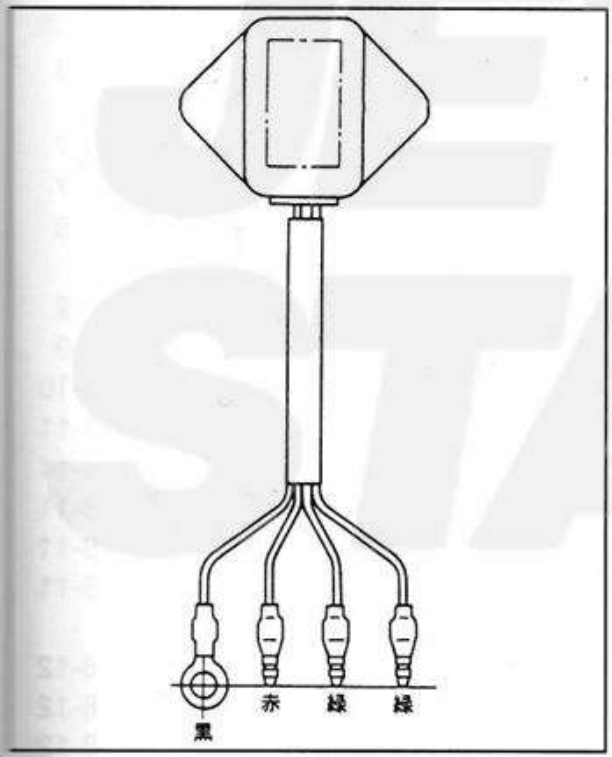
1. 測定

● ライティングコイルの抵抗値
規定値でない場合→交換

	ライティングコイル抵抗値： G(緑)－G(緑) 1.14～1.40 Ω（20 ℃時）

要　点

デジタルテスタを使用して10 Ω以下の抵抗値を測定する場合、表示値から内部抵抗値を引く。
参照［微小抵抗値の測定の項］



レクチファイヤレギュレータ

1. 測定

● レクチファイヤレギュレータ端子間の抵抗値
規定値でない場合→交換

	ポケットテスタ： 90890-03112（レンジΩ×1k）

レンジΩ×1k　単位：kΩ

テスタ赤⊕ / テスタ黒⊖	赤	黒	緑	緑
赤		∞	∞	∞
黒	2～20		1～10	1～10
緑	1～10	2～15		3～30
緑	1～10	2～15	3～30	

∞：導通なし

2. 測定

● レクチファイヤレギュレータの出力電圧
規定値でない場合→交換

	レクチファイヤレギュレータの出力電圧： 14.3～15.3 V

測定条件　25℃、無負荷ピーク電圧

WWW.JET-STAR.JP

第8章　艤装品・艇体

ケーブルワイヤ通し図 ……8-1

エンジンハッチの取外 ……8-2
展開図 ……8-2
作業手順表 ……8-2

ハンドル ……8-3
展開図 ……8-3
作業手順表 ……8-4
サービスポイント ……8-4
ハンドルの点検 ……8-4

ハンドルコラム ……8-5
展開図 ……8-5
作業手順表 ……8-6
サービスポイント ……8-6
ハンドルコラムの点検 ……8-6
ベアリングの点検 ……8-6

エンジンハッチ ……8-7
展開図 ……8-7
作業手順表 ……8-8

ステアリングケーブル、スロットルケーブル、チョークケーブル ……8-9
展開図 ……8-9
作業手順表 ……8-10
サービスポイント ……8-11
スロットルケーブルの取外 ……8-11
ステアリングケーブルの点検 ……8-11
スロットルケーブルの点検 ……8-11
チョークケーブルの点検 ……8-11

シート ……8-12
展開図 ……8-12
作業手順表 ……8-12

エキゾーストシステム ……8-13
展開図 ……8-13
作業手順表 ……8-14
サービスポイント ……8-14
エキゾーストシステムの点検 ……8-14

WWW.JET-STAR.JP

デッキ付属品 ……8-15
展開図 ……8-15
作業手順表 ……8-16
サービスポイント ……8-16
バッテリケースの点検 ……8-16
フックとロックAss'yの点検 ……8-16

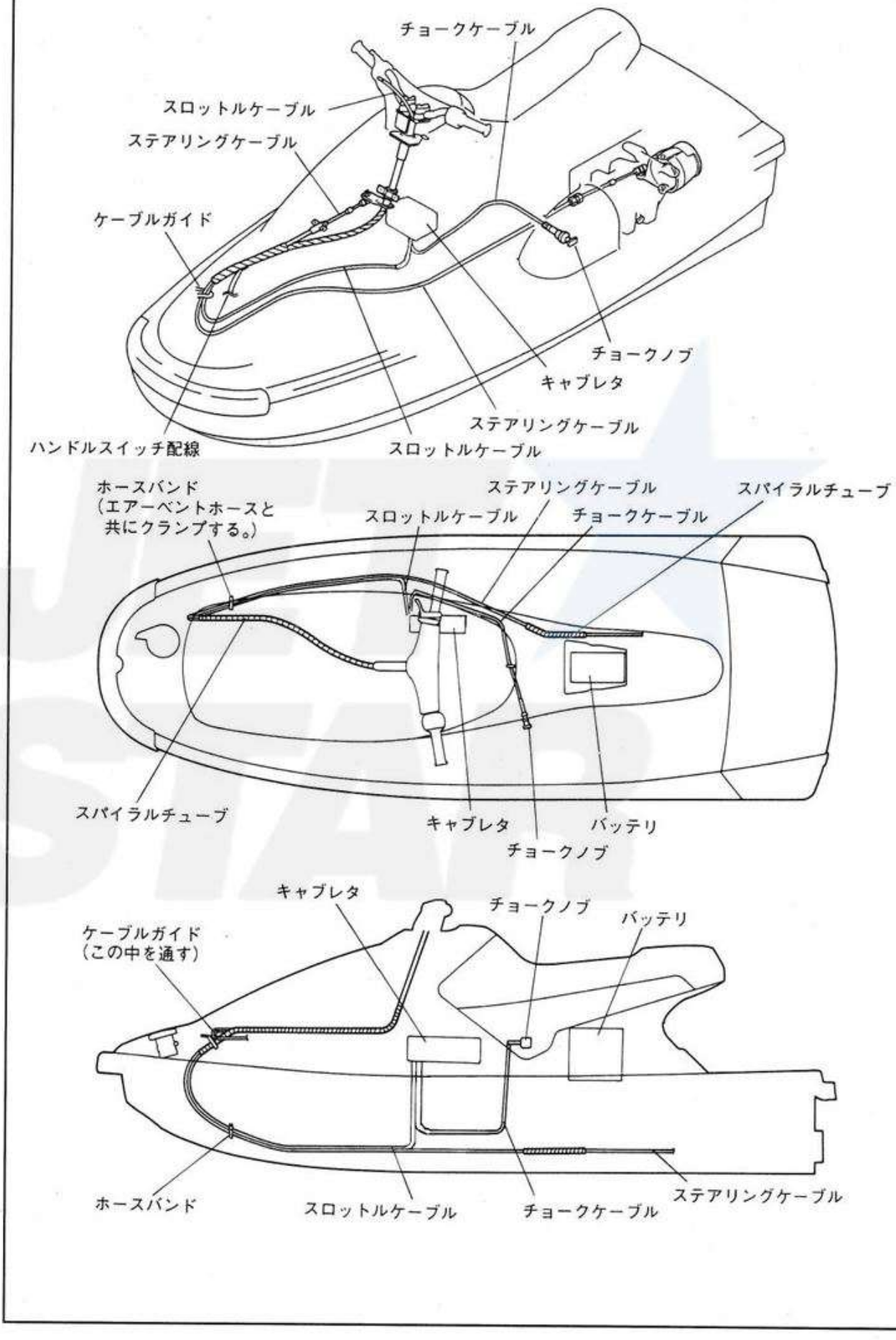
ガンネルとマット ……8-17
展開図 ……8-17
作業手順表 ……8-18
サービスポイント ……8-18
ガンネルとマットの点検 ……8-18

ハル ……8-19
展開図 ……8-19
作業手順表 ……8-20
艇体の補修 ……8-20
インサートナット ……8-21
グラフィックの取外 ……8-23
グラフィックの貼付 ……8-23

WWW.JET-STAR.JP

ケーブルワイヤ通し図

ケーブルワイヤ通し図

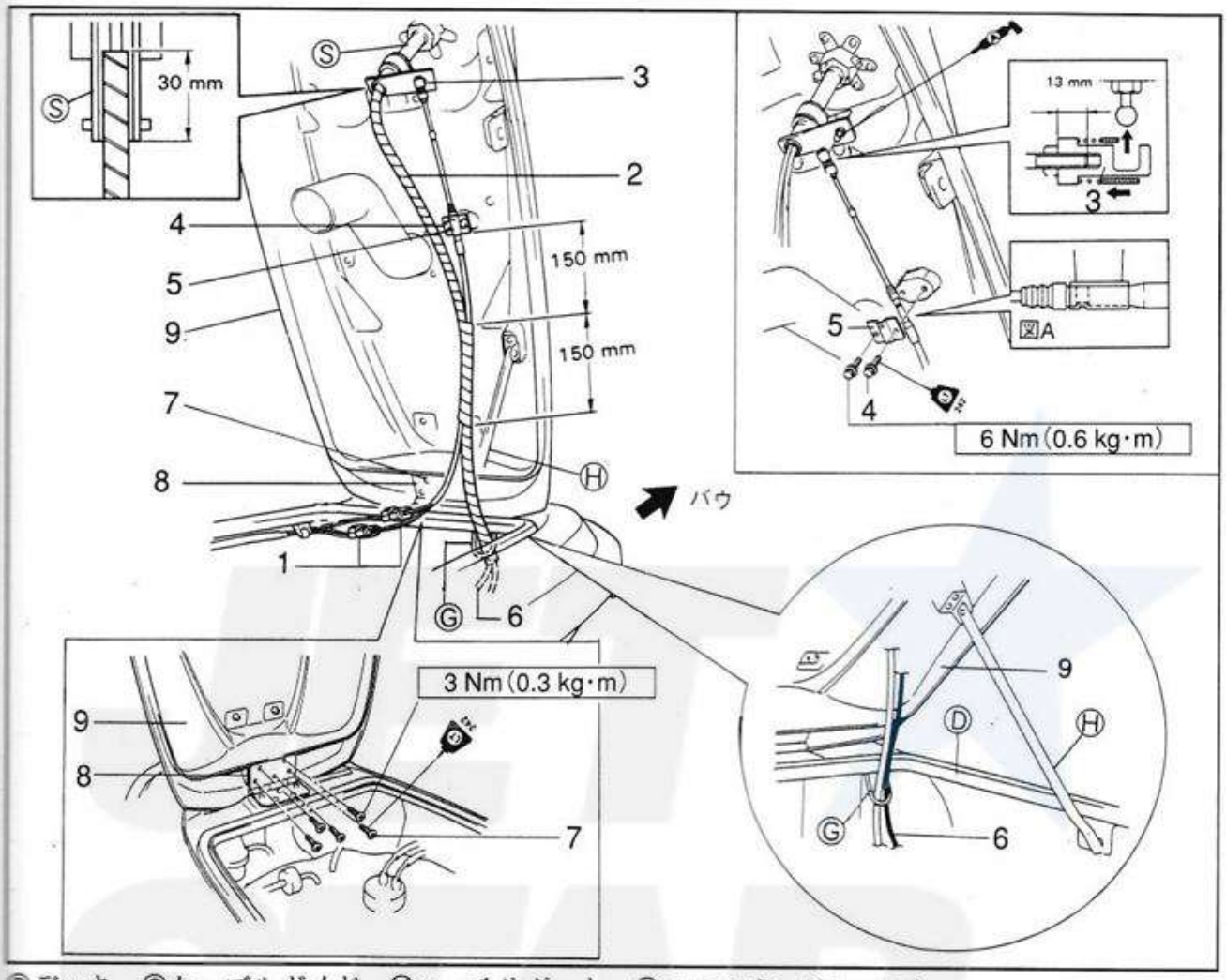


WWW.JET-STAR.JP

エンジンハッチの取外

エンジンハッチの取外

展開図



Ⓓデッキ　Ⓖケーブルガイド　Ⓗハッチサポート　Ⓢステアリングシャフト

作業手順表

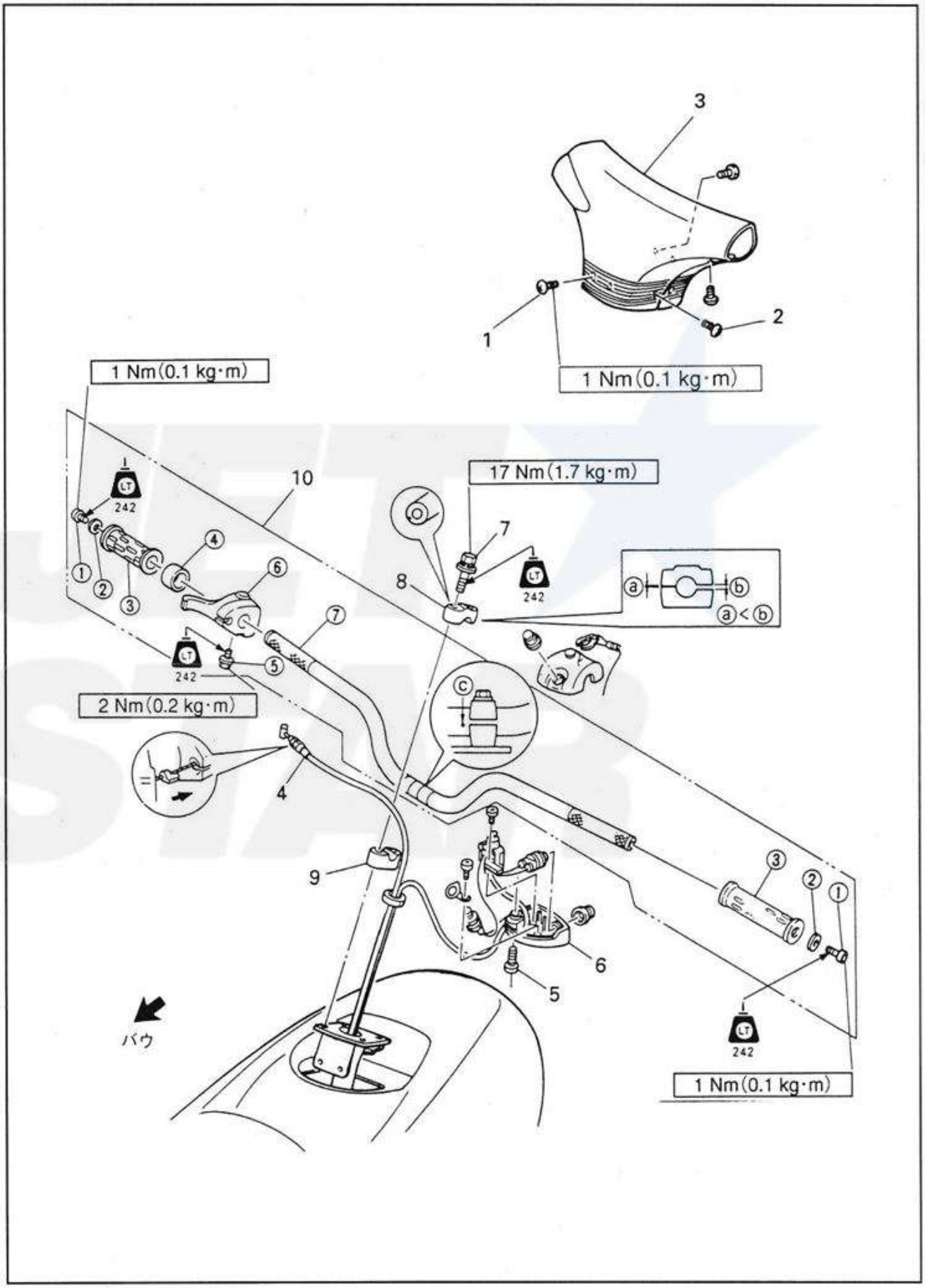
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	エンジンハッチの取外		
1	スタート/ストップ(ハンドル)スイッチ配線カプラ	2	
2	スパイラルチューブ	1	
3	ケーブルジョイント (ステアリングケーブル)	1	
4	ボルト	2	⚠警　告〈取付〉 ケーブルストッパの突起部をアウタケーブルの溝に合わせること。(図A参照)
5	ケーブルストッパ	1	
6	スロットルケーブル	1	要　点〈取外〉 キャブレタからケーブルを取外す。この時、予めキャブカバーおよびパイプを取外しておく。
7	スクリュ	5	
8	ヒンジ	1	
9	エンジンハッチAss'y	1	

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

ハンドル

展開図



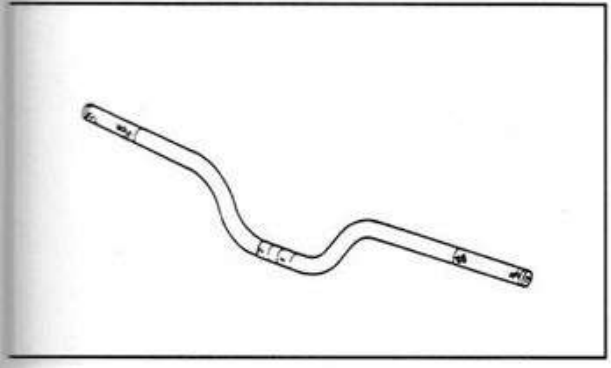
WWW.JET-STAR.JP

ハンドル

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ハンドルバーAss'yの取外		
1	スクリュ	4	5×16 mm
2	スクリュ	4	4×8 mm
3	ステアリングパッド	1	
4	スロットルケーブル	1	**要　点〈取付〉** スロットルケーブルをスロットルレバーから外す。
5	スクリュ	2	**要　点〈取付〉** ストップボタン側のスクリュを先に締付ける。
6	スタート/ストップ(ハンドル)スイッチAss'y	1	カールコード付
7	ボルト（ワッシャ付）	4	M8×55 mm **要　点〈取付〉** ハンドルバーホルダの隙間は、ⓐよりⓑが大きくなるようにボルトを締付ける。
8	ハンドルバーホルダ（アッパ）	2	**要　点〈取付〉**
9	ハンドルバーホルダ（ロワー）	2	ハンドルバーのポンチマークⓒが、ハンドルホルダ（ロワー）の上面に合う位置で固定する。
10	ハンドルバーAss'y	1	
	ハンドルバーAss'yの分解		
①	スクリュ	2	
②	平ワッシャ	2	
③	ハンドルグリップ	2	**要　点〈取付〉** ハンドルバーとハンドルグリップの内面に接着剤を塗布する。
④	スペーサ	1	
⑤	スクリュ	1	
⑥	スロットルレバーAss'y	1	
⑦	ハンドルバー	1	

† 組立と取付は逆の手順で行う。



サービスポイント

ハンドルの点検

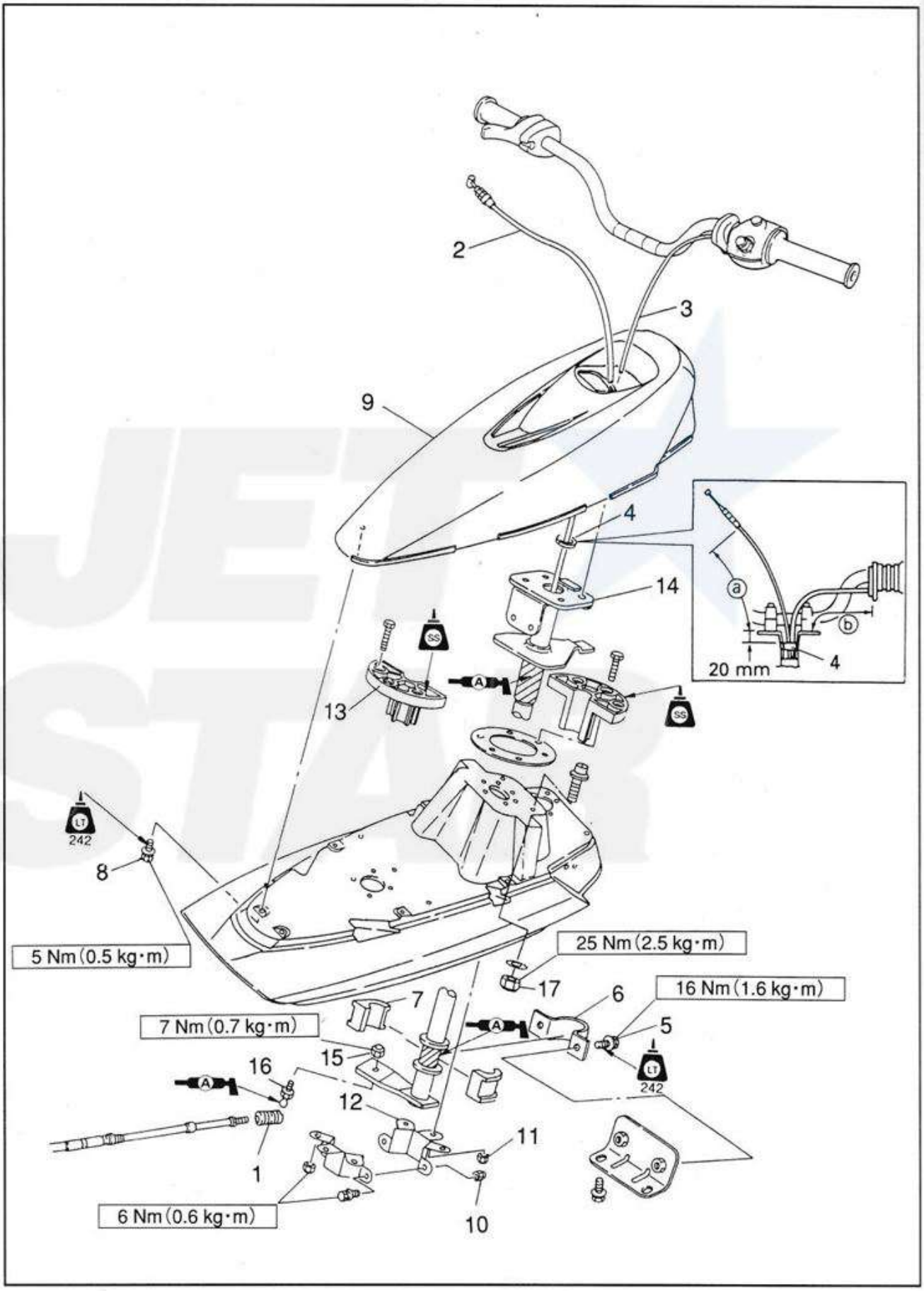
1. 点検
   - ハンドルバー
     曲がり／亀裂／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

ハンドルコラム

ハンドルコラム

展開図



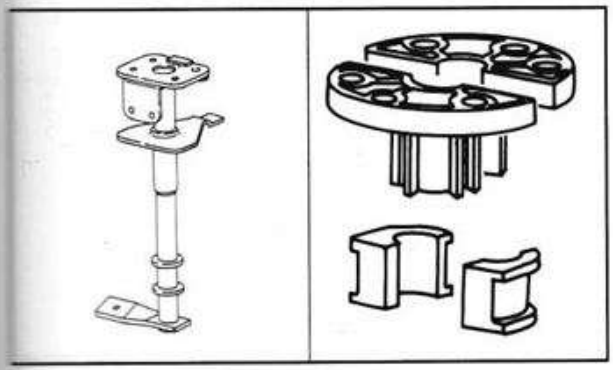
WWW.JET-STAR.JP

ハンドルコラム

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ハンドルコラムの取外		
	ハンドルバーAss'yを取外す。		参照［「ハンドル」の項］
1	ステアリングケーブル	1	
2	スロットルケーブル	1	
3	スタート／ストップ（ハンドル）スイッチ配線	2	
4	シールパッキン	1	**要　点〈取付〉** ●スロットルケーブルの長さⓐとスタート／ストップ（ハンドル）スイッチ配線の長さⓑが各々200 mm出るように調整する。 ●ステアリングコラム上端から20 mmの位置にシールパッキンを取付け、ステアリングシャフトをシールする。
5	ボルト（ワッシャ付）	2	**要　点〈取付〉** ボルト締付け時に、ハンドルコラムがスムーズに動くことを確認する。
6	ブッシュジョイント2	1	
7	ブッシュ	2	
8	ボルト	8	
9	ハッチカバー	1	
10	ナット	2	
11	ナット	6	
12	ブッシュジョイント1	1	
13	コラムブッシュ	2	
14	ハンドルコラム	1	
15	ナット	1	
16	ボールジョイント	1	
17	ナット	2	

†取付は逆の手順で行う。



サービスポイント

ハンドルコラムの点検

1. 点検
   - ハンドルコラム
     曲がり／亀裂／損傷→交換

ベアリングの点検

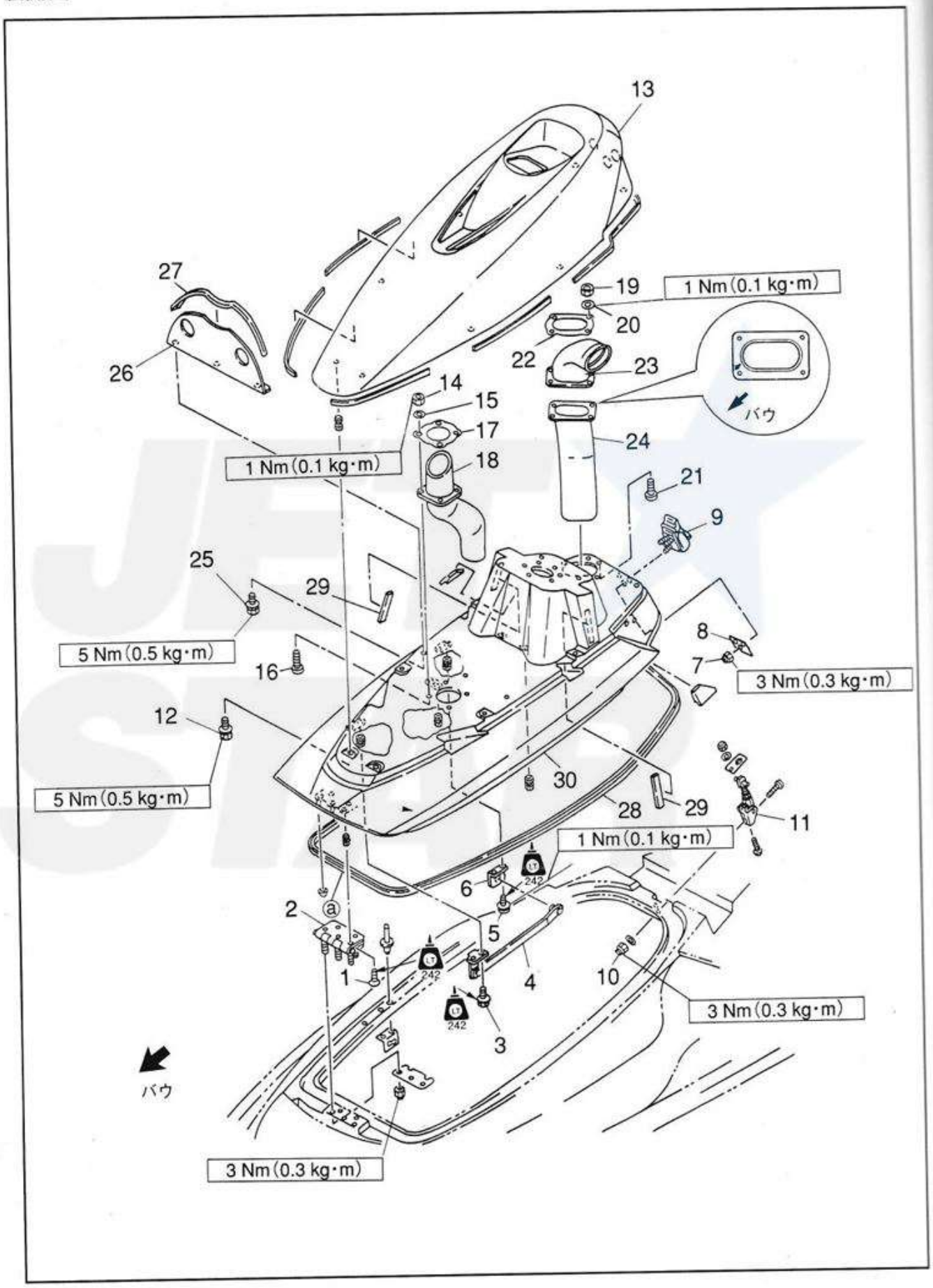
1. 点検
   - コラムブッシュ
   - ブッシュ
     摩耗／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

エンジンハッチ

エンジンハッチ

展開図



WWW.JET-STAR.JP

エンジンハッチ

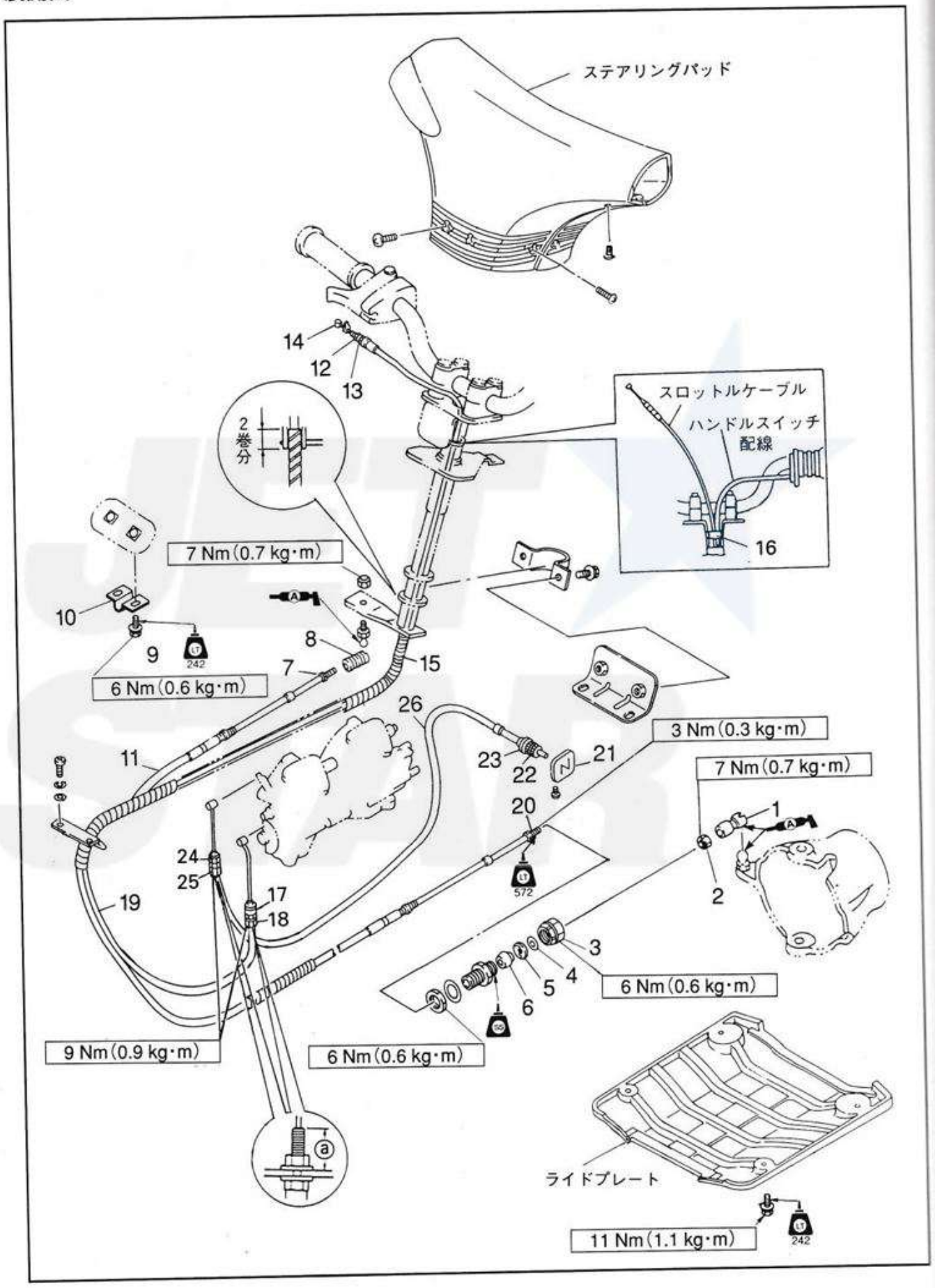
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	エンジンハッチの分解		
	エンジンハッチAss'yを取外す。		参照［「エンジンハッチの取外」の項］
	ハンドルコラムを取外す。		参照［「ハンドルコラム」の項］
1	スクリュ	5	6×14 mm
2	ヒンジ	1	
3	スクリュ（ワッシャ付）	2	
4	ハッチストッパ	1	
5	スクリュ（ワッシャ付）	2	
6	フィックスプレート	1	
7	ナイロンナット	3	
8	プレート	1	
9	ハッチロック	1	
10	ナイロンナット	2	
11	ハッチロックフック	2	
12	（ボルト）	8	┐ハンドルコラムを取外すときも外す
13	（ハッチカバー）	1	┘
14	ナイロンナット	4	
15	平ワッシャ	4	
16	ボルト	4	
17	ホースプレート1	1	
18	ベンチレータホース1	1	
19	ナイロンナット	4	
20	平ワッシャ	4	
21	ボルト	4	
22	ホースプレート2	1	
23	ベンチレータホース2	1	
24	ベンチレータホース3	1	
25	ボルト（ワッシャ付）	3	
26	パーティション	1	
27	パーティションパッキン	1	
28	ハッチパッキン	1	**要　点〈取付〉** パッキンの端ⓐを艇体中央の前部に合わせ、瞬間接着剤を塗布する。
29	サイドパッキン	2	
30	エンジンハッチ本体	1	

† 組立は逆の手順で行う。

ステアリングケーブル、スロットルケーブル、チョークケーブル

展開図



WWW.JET-STAR.JP

ステアリングケーブル、スロットルケーブル、チョークケーブル

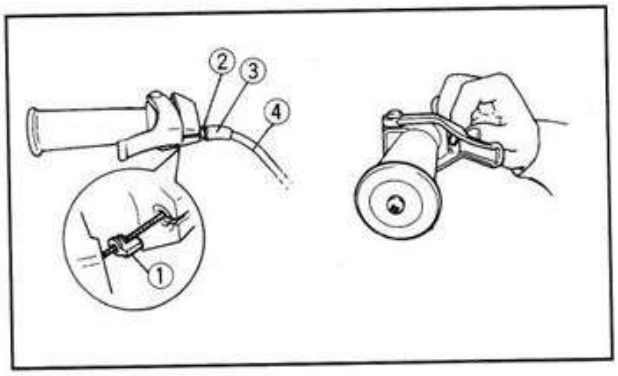
作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ステアリングケーブルの取外		
	ライドプレートを取外す。		参照［第6章「ジェットポンプユニットの取外」の項］
1	ケーブルジョイント	1	**要　点**〈取付〉 ステアリングケーブルエンドをケーブルジョイントに13.8 mmねじ込み、ロックナットを締込む。
2	ロックナット	1	
3	キャップ	1	
4	ワッシャ	1	
5	ストッパ	1	
6	シール	1	
7	ロックナット	1	
8	ケーブルジョイント	1	**⚠警　告**〈取付〉 ケーブルジョイントは8 mm以上締込むこと。
9	ボルトワッシャ付	2	
10	ケーブルストッパ	1	**⚠警　告**〈取付〉
11	ステアリングケーブル	1	ケーブルストッパの突起部をアウタケーブルの溝に合わせること。
	スロットルケーブルの取外		
	ステアリングパッドを取外す。		参照［「ハンドル」の項］
12	スロットルケーブルロックナット	1	
13	スロットルケーブルアジャストボルト	1	
14	スロットルケーブルバレル	1	
15	スパイラルチューブ	1	参照[第7章「エンジンハッチの取付(P.8-2)」の項]
16	シールパッキン	1	参照［「ハンドルコラム」の項の要点］
17	スロットルケーブルロックナット	1	
18	スロットルケーブルアジャストナット	1	ケーブルガイドセット位置ⓐ： 17 mm
19	スロットルケーブル	1	
	チョークケーブルの取外		
20	スクリュ	1	
21	チョークノブ	1	
22	アジャスタ	1	
23	ロックナット	1	
24	チョークケーブルロックナット	1	
25	チョークケーブルアジャストナット	1	
26	チョークケーブル	1	ケーブルガイドセット位置ⓐ： 17 mm

↑取付は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

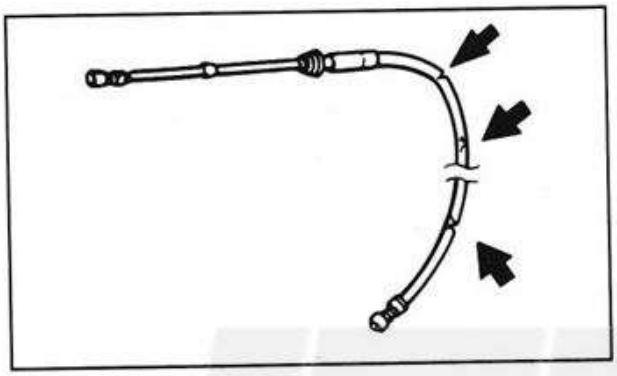
ステアリングケーブル、スロットルケーブル、チョークケーブル



サービスポイント

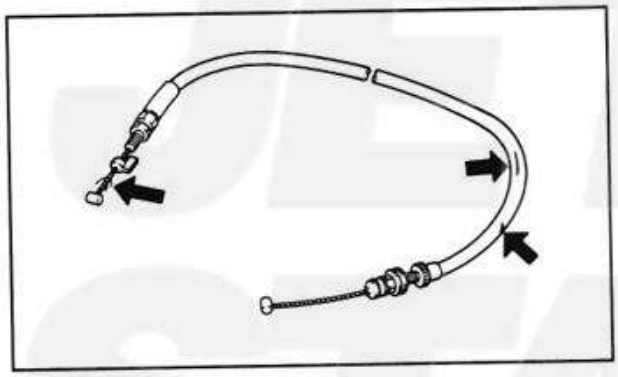
スロットルケーブルの取外

1. 取外
   - ①シール
   - ②ロックナット
   - ③アジャスタ
   - ④スロットルケーブル



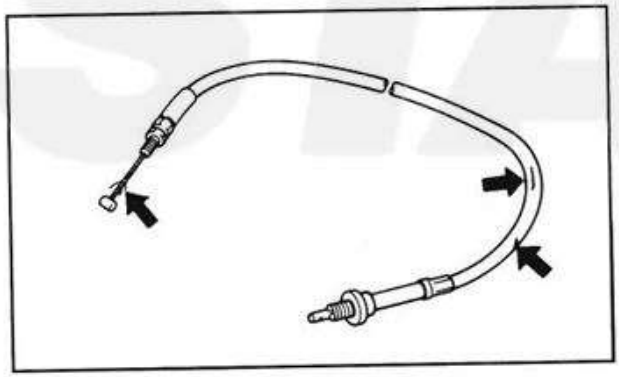
ステアリングケーブルの点検

1. 点検
   よじれ／こすれ／固着→交換



スロットルケーブルの点検

1. 点検
   ほつれ／こすれ／固着→交換



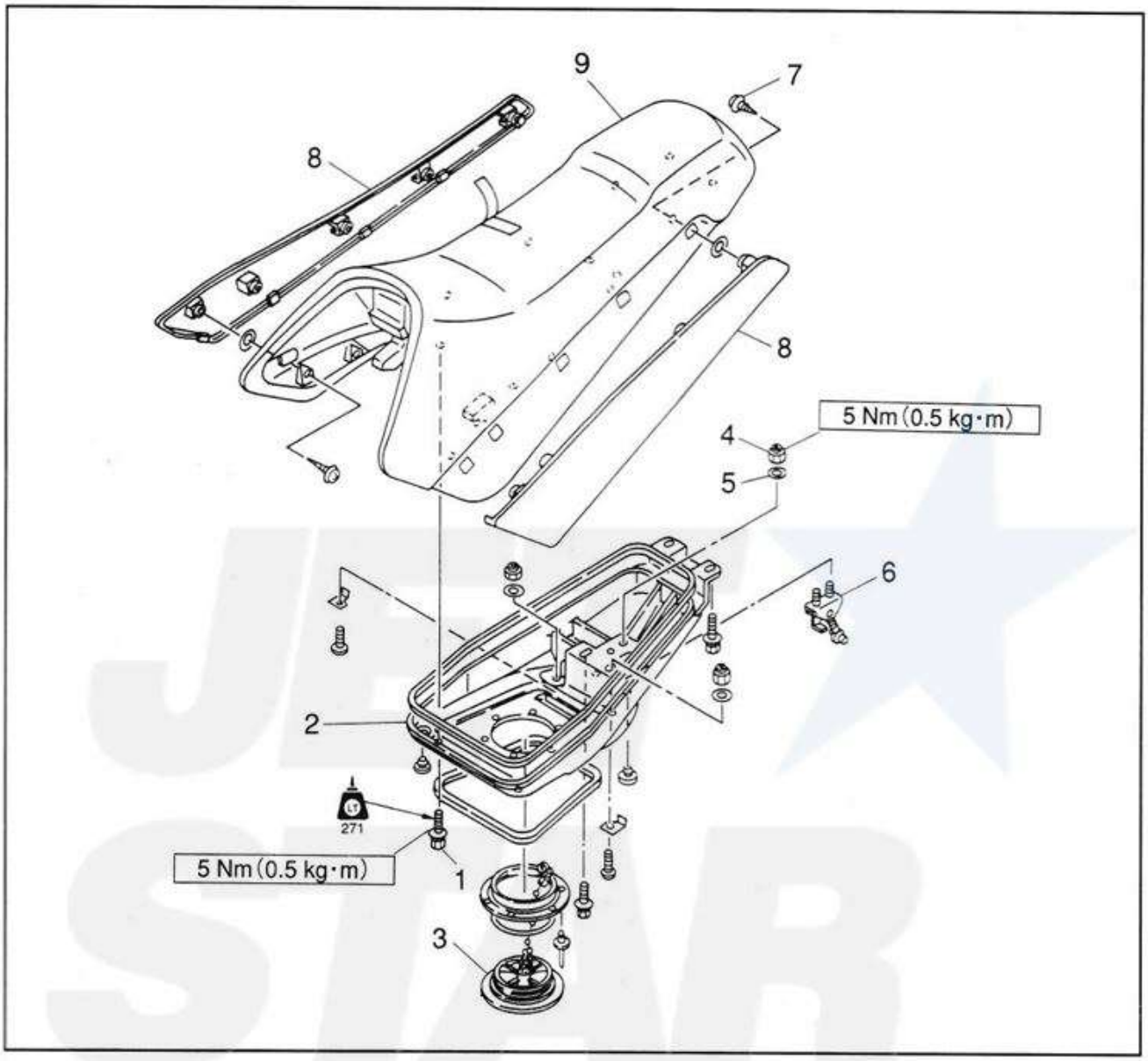
チョークケーブルの点検

1. 点検
   ほつれ／こすれ／固着→交換

WWW.JET-STAR.JP

シート

展開図



作業手順表

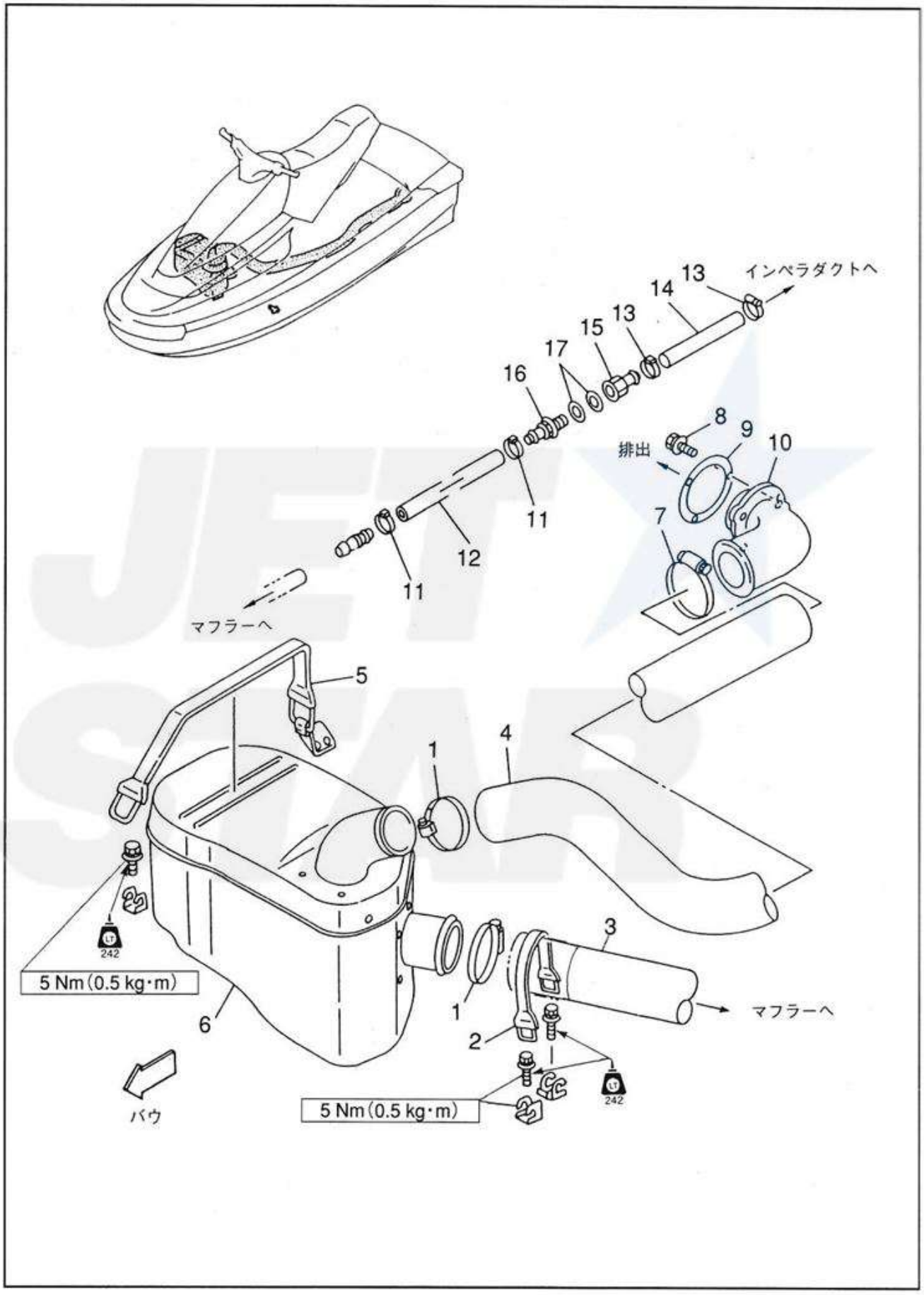
手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	シートAss'yの分解		
1	ボルト	6	
2	シートベース	1	
3	カバー	1	
4	ナット	2	
5	平ワッシャ	2	
6	フック	1	
7	スクリュ	10	タッピング
8	サイドカバー	2	
9	シート	1	

↑組立は逆の手順で行う。

WWW.JET-STAR.JP

エキゾーストシステム

展開図

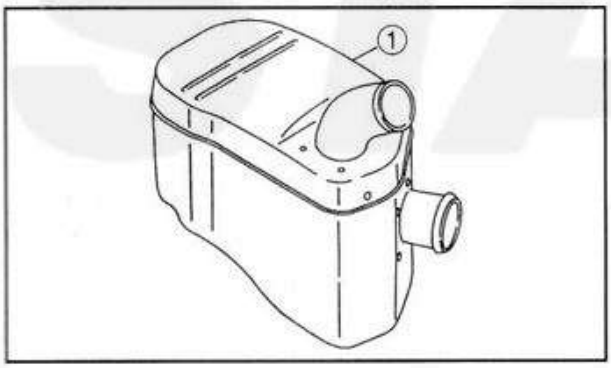


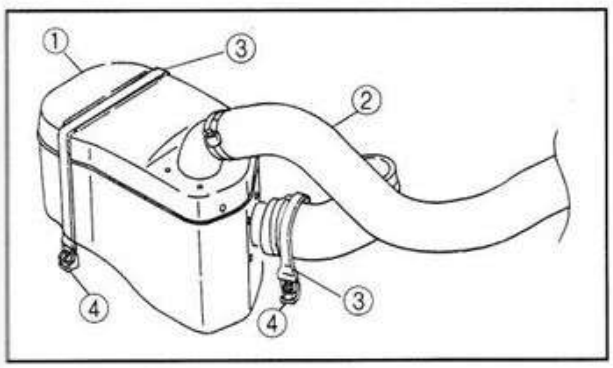
エキゾーストシステム

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	ウォータロックの取外		(エンジンハッチを開け、ハッチサポートのピンを確実にブラケットに差し込んでおく。)
1	クランプ	2	スクリュを充分緩めておく。
2	バンド1	1	
3	マフラホース	1	ウォータロック側から外す
4	エキゾーストホース	1	
5	バンド2	1	
6	ウォータロック	1	
	エキゾーストスルハルの取外		
7	クランプ	1	
8	ボルト	3	
9	パッキン	1	
10	エキゾーストスルハル	1	
	冷却水ホースの取外		
11	クランプ	2	
12	ホース1 (船内)	1	
13	クランプ	2	
14	ホース2 (船外)	1	
15	スルハルコネクションA	1	
16	スルハルコネクションB	1	
17	ガスケット	2	

↑取付は逆の手順で行う。





サービスポイント

エキゾーストシステムの点検

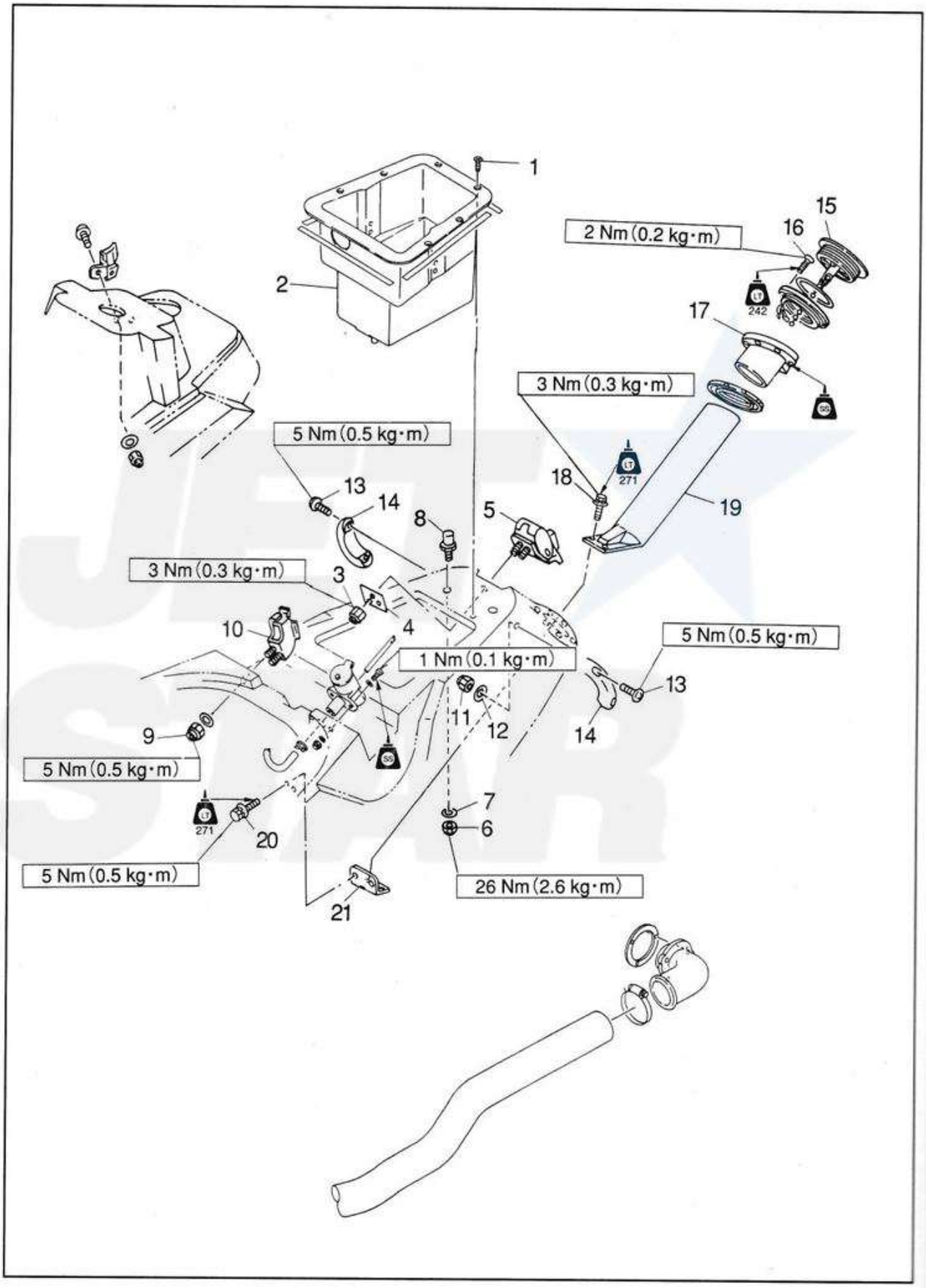
1. 点検
   - ウォータロック①
     亀裂／漏れ→交換
     水入り→排出
2. 点検
   - エキゾーストホース②
     亀裂／焼け→交換
3. 点検
   - バンド③
   - フック④
     亀裂／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

デッキ付属品

デッキ付属品

展開図



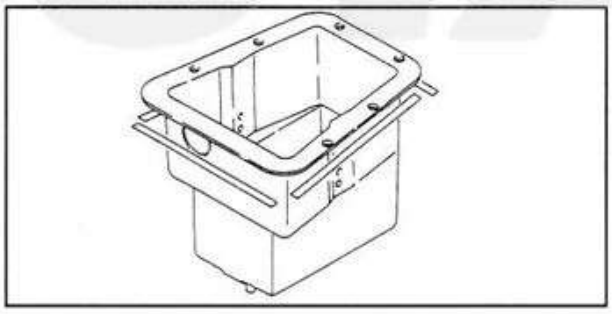
WWW.JET-STAR.JP

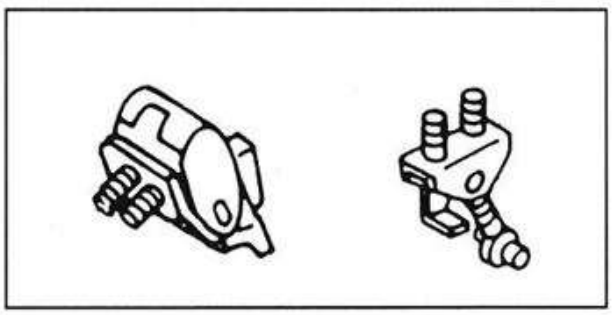
デッキ付属品

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	バッテリケースとシートロックの取外		
1	スクリュ	6	タッピング
2	バッテリケース	1	
3	ナット	3	
4	プレート	1	
5	シートロック	1	
	フックの取外		
6	ナット	2	
7	平ワッシャ	2	
8	ピン	2	
9	ナット	4	
10	フック	2	
	グリップの取外		
11	ナット	4	
12	平ワッシャ	4	
13	スクリュ	4	
14	グリップ	2	
	小物入れの取外		
15	カバー	1	
16	スクリュ	6	
17	グロメット	1	
18	ボルト	2	
19	小物入れ	1	
	ブラケットの取外		
20	ボルト	2	
21	ブラケット	1	

↑組立は逆の手順で行う。





サービスポイント

バッテリケースの点検

1. 点検
   - ●バッテリケース
     亀裂／損傷→交換
2. パッキンの点検
   - ●パッキン
     損傷→交換

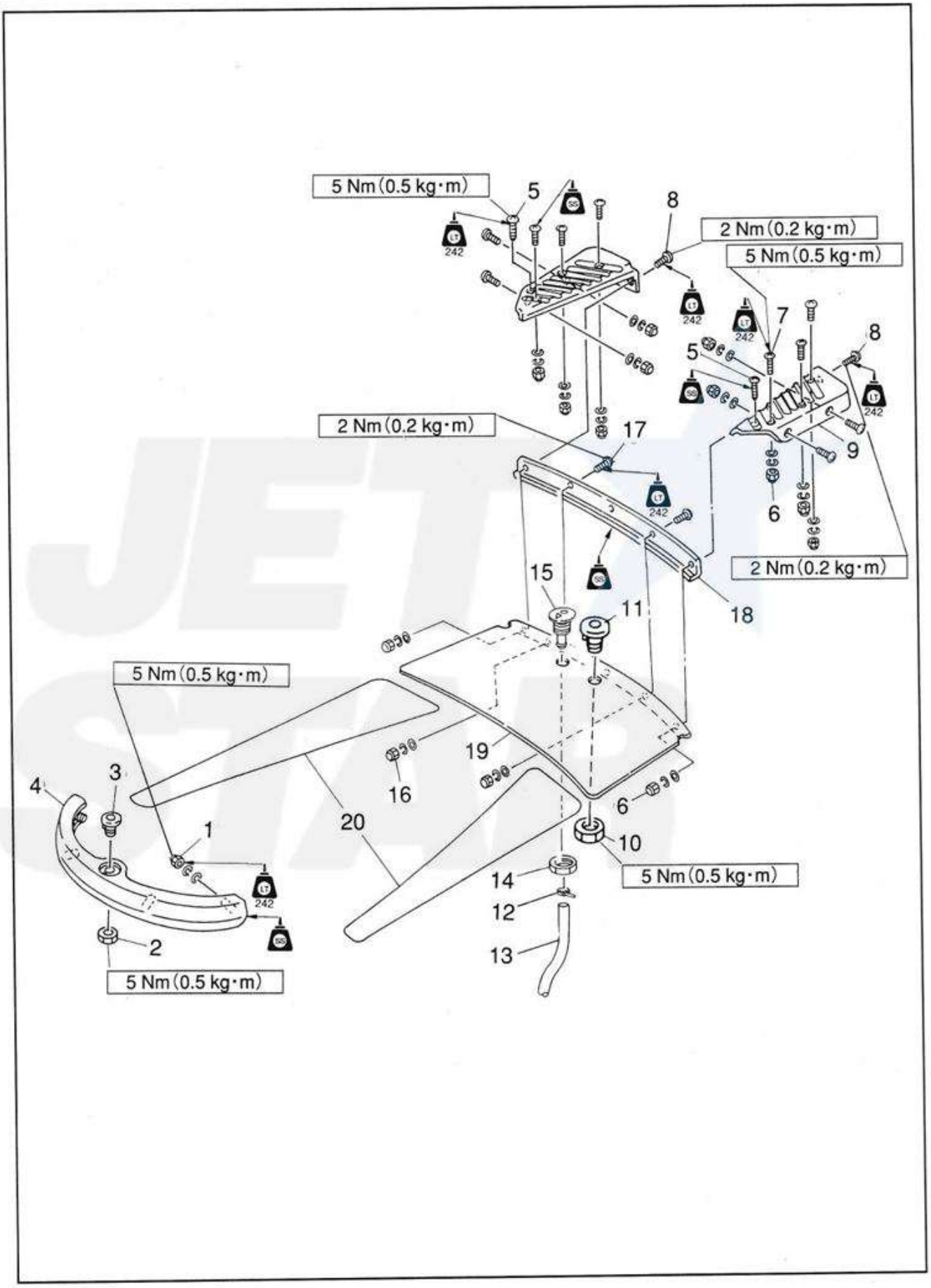
フックとロックAss'yの点検

1. 点検
   - ●フック
   - ●ロックAss'y
     摩耗／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

ガンネルとマット

展開図



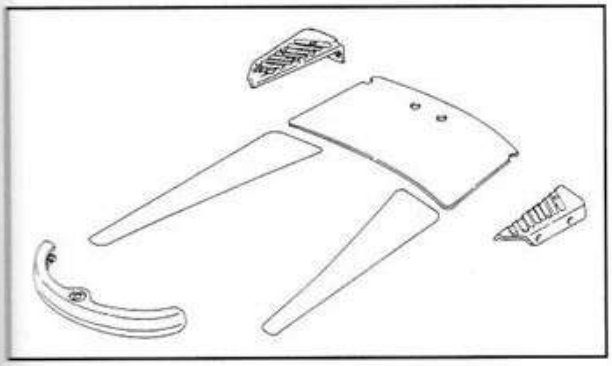
WWW.JET-STAR.JP

ガンネルとマット

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	バウガンネルの取外		
1	キャップナット	4	
2	ナット	1	
3	ロープホールボルト	1	
4	バウガンネル	1	
	スターンガンネルの取外		
5	スクリュ	2	
6	キャップナット	12	
7	スクリュ	10	L＝22 mm
8	スクリュ	2	L＝30 mm
9	スターンガンネル	2	
	マットの取付		
10	ナット	1	
11	ロープホールボルト	1	
12	ホースバンド	1	
13	ホース	1	ホースを取外す
14	ナット	1	
15	スパウト	1	
16	キャップナット	3	
17	スクリュ	3	L＝25 mm
18	ガンネルカバー	1	
19	マット	1	**要　点**〈取付〉 ●接着の前に表面をきれいに拭いておく。 ●瞬間接着剤をマットに塗布して接着する。
20	ステップマット	2	

↑取付は逆の手順で行う。



サービスポイント

ガンネルとマットの点検

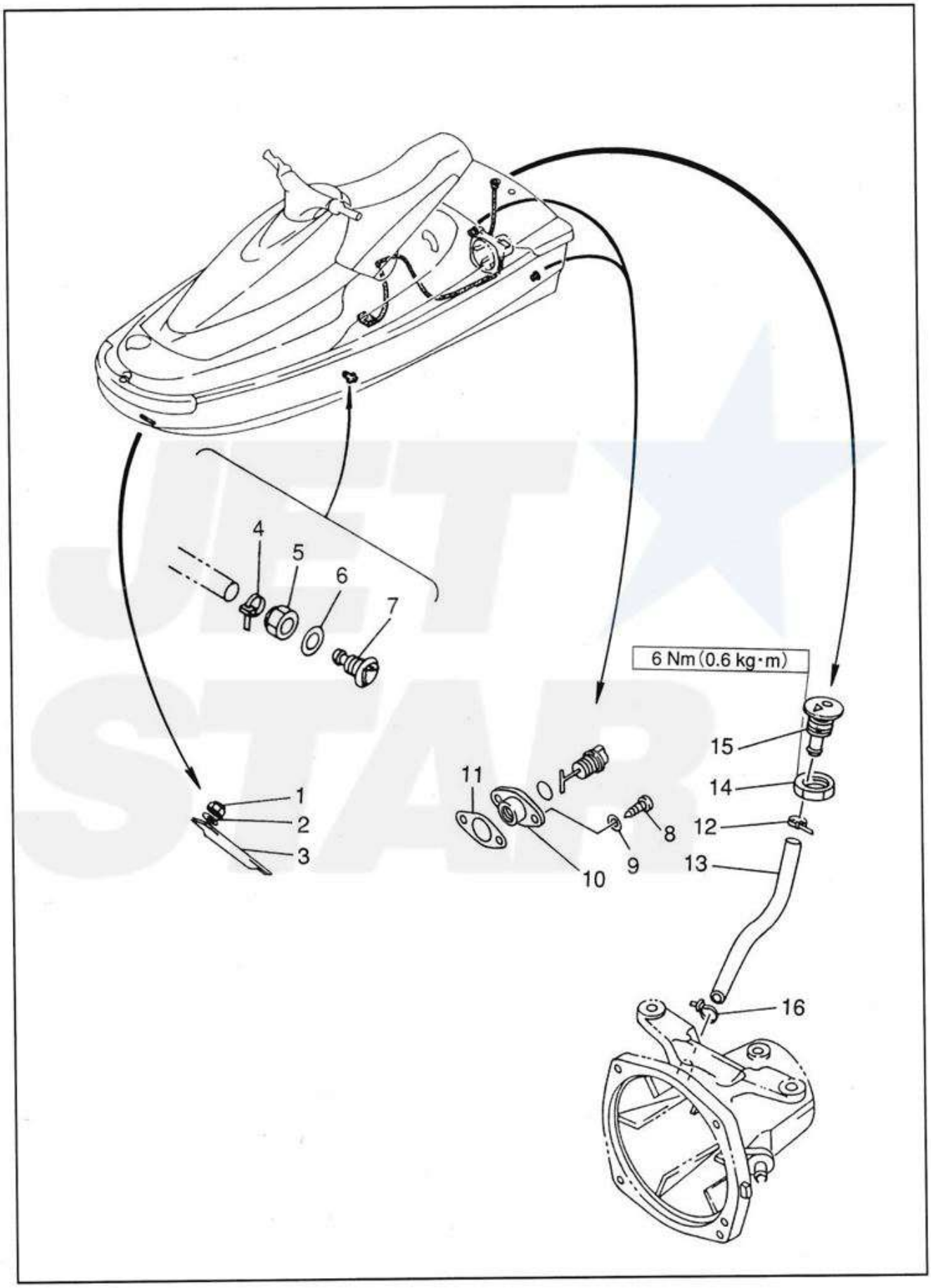
1. 点検
   - ●バウガンネル
   - ●スターンガンネル
   - ●マット
   - ●ステップマット

   摩耗／損傷→交換

WWW.JET-STAR.JP

ハル

展開図



WWW.JET-STAR.JP

作業手順表

手順	作業および部品名称	数量	サービスポイント
	バウアイの取外		
1	ナイロンナット	2	
2	平ワッシャ	2	
3	バウアイ	1	
	パイロットウォータアウトレットの取外		
4	ホースバンド	1	
5	ナット	1	
6	平ワッシャ	1	
7	パイロットウォータアウトレット	1	
	ドレンプラグソケットの取外		
8	スクリュ	4	
9	平ワッシャ	4	
10	ドレンプラグソケット	2	
11	ソケットパッキン	2	
	スパウトの取外		
12	ホースバンド	1	
13	ホース	1	
14	リングナット	1	
15	スパウト	1	
16	ホースバンド	1	

↑取付は逆の手順で行う。

艇体の補修

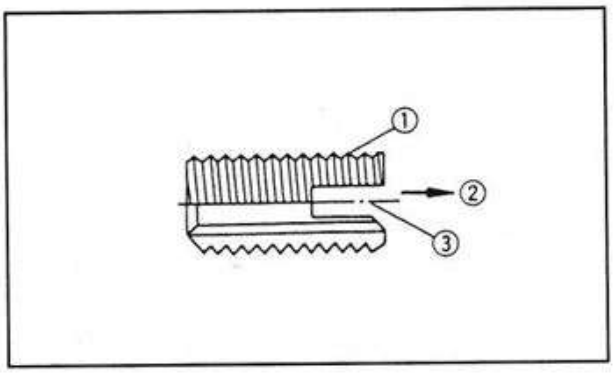
⚠警 告

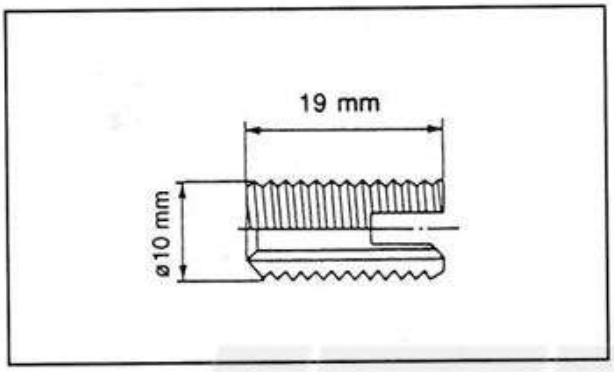
樹脂、硬化剤、溶剤は可燃性が高く、毒性がある。裸火やスパークがなく、良く換気された場所でのみ作業を行うこと。また、各整備工場で規定された注意点を守って、安全に作業すること。

要 点

詳しくは「FRP補修塗装マニュアル」（管理No. 053130）を参照する。

WWW.JET-STAR.JP





インサートナット

要　点

船体に取付けられているポップナットが脱落したり、インサートナットやポップナットに締付けてあるボルトが折れた場合に使用する。

部品番号	部品名	備　考
EW2-62733-09	ナット	M6ボルト用, SUS製

- ナット①
- ネジ込み方向②
- ネジ切り用溝③

要　点

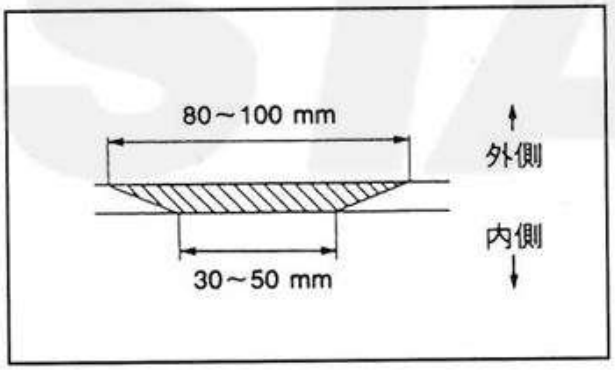
下穴径

材　質	下穴径
FRPまたはSMCの場合	φ9.1～9.2 mm
真鍮インサートの場合	φ9.4 mm

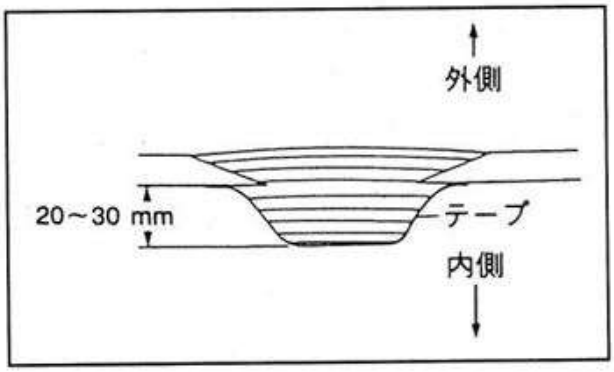
作業例1：

新しいナットをプレート2用のポップアップナット部分に使用する場合、FRP部を補修することにより、全モデルに適応できる。

FRP部の補修詳細については「FRP補修塗装マニュアル」(管理No.053130)を参照する。



1. 取外
   - ポップナット
2. 左図のように斜線部を削取る。
3. 削取った部分とハル内側をアセトンで清掃する。



4. 左図のようにハル内側にテーピングを施し、その上にグラスマットを被せて樹脂を塗布し積層する。

要　点

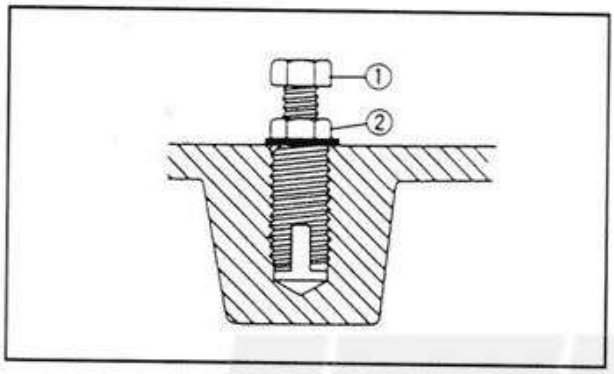
グラスマットの積層は、ハル内側より順に行う。

WWW.JET-STAR.JP

5. 外面を磨き、表面を滑らかにする。
6. プレート2を取付け、ドリルで ϕ9.2 mm、深さ20 mmの穴を積層面のセンターにあける。
7. ボルト①をインサートナットに通し、左図のようにナット②でロックする。インサートナットの上面が外板と同じ高さになるまでネジ込む。ロックナットを緩め、ボルトを取外す。

▲注　意

鉄製で強度が8T以上のボルトを使用すること。弱いボルトやステンレス製のボルトは、インサートナットを締込む時に折れる恐れがある。



- ボルト①〈強度が8T以上〉
- ロックナット②

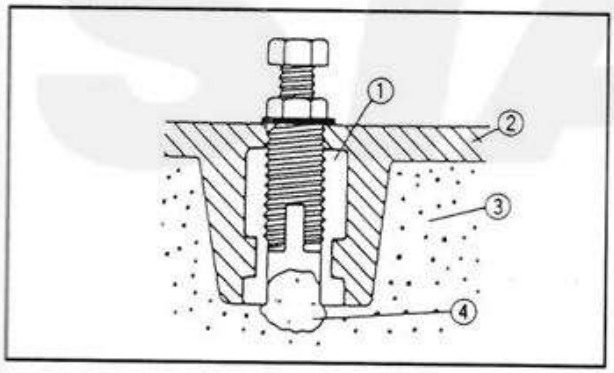
作業例2：

スーパージェットのプレート2や、スクリーンインテーク用の真鍮製のインサートナットに使用する場合に適用できる。

1. ボルトが折れた場合、ドリルを使用して取除く。

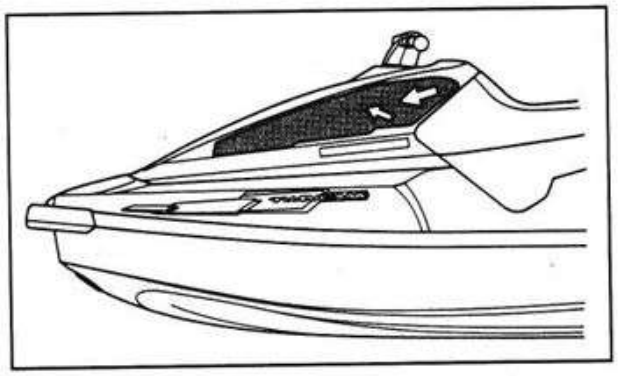
要　点

初めは径の小さいドリルを用い、少しずつドリルの径を大きくしてボルトを取除く。



2. 最後に、ϕ9.4 mmのドリルで穴をあける。
3. 内部の発泡体へ水が浸入しないようにシリコンシーラントを充填する。
4. 「作業例1」と同様に、インサートナットをネジ込む。
   - 真鍮製インサート①
   - ハル②
   - 発泡体③
   - シリコンシーラント④

WWW.JET-STAR.JP



グラフィックの取外

1. 取外
   - ●グラフィック①

要　点

- ●ヘアドライヤを40 mm以上離して、一カ所の角部から温風を当てる。
- ●温めた部分からゆっくりとはがし、他の角も同様に作業を行う。

2. 清掃

グラフィックをはがしたらすぐに、該当部分全体をイソプロピルアルコールを使用して残った接着剤を拭き取る。

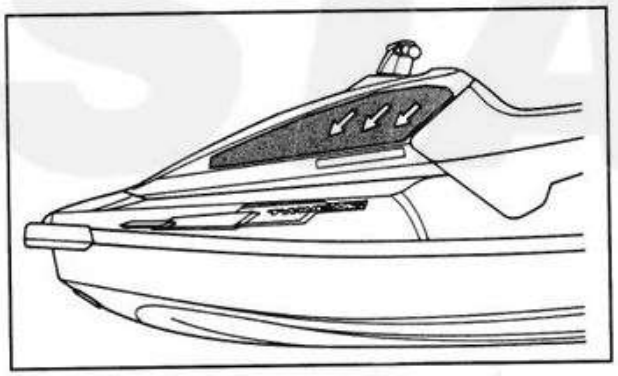
グラフィックの貼付

1. 準備

水にスプーン一杯の中性洗剤（5%程度）を混ぜ、スプレーボトルに入れる。新しいグラフィックの裏紙をめくり、グラフィックとハルの接着面にスプレーする。

要　点

スプレーすることにより、貼付位置決め作業を容易にすることができる。



2. 貼付

グラフィックを貼付面にのせ、小さなゴムヘラを使用してエアーを押し出す。上部から始め、グラフィックのセンターラインから外側に向かって貼付ける。

3. 乾燥

充分にグラフィックが乾燥するまで、触らないようにする。

WWW.JET-STAR.JP

第9章　故障解析

故障解析 ……9-1
故障解析表 ……9-1

JET STAR

WWW.JET-STAR.JP

故障解析

故障解析

要　点

トラブル分析を行う前に以下のことを確認しておく。

1. バッテリは充分充電され、液の比重も規定通りである。
2. 配線類の接続は全て正しく接続されている。
3. 配線の接続は全て確実であり、錆等の発生がない。（接触不良がない）
4. カールコードのロックプレートは、緊急エンジン停止スイッチの所定の位置に取付けられている。
5. 燃料はキャブレタまで充分きている。

故障解析表

トラブルモード									点検要素	
エンジン始動不良	アイドリング回転の不安定	エンジンが停止する	スイッチを切ってもエンジンが停止しない	エンジン出力が足りない	オーバヒート	ステアリングのガタ	ビルジの増大	バッテリ充電不良	関係部品	参照する章
									燃料系統	
○	○	○		○					燃料タンク	4
○	○	○		○					燃料タンクエアーベントホース	4
○		○		○					燃料ホース	4
○	○	○		○					燃料フィルタ	4
○		○		○					燃料ポンプ	4
○	○	○		○					キャブレタ	4
	○	○		○					低速スクリュのセッティング	4
		○		○					高速スクリュのセッティング	4
		○		○					キャブレタの同調	4
		○		○					トローリングスピード	3
									パワーユニット	
○	○			○					シリンダ圧縮	5
○	○			○					リードバルブ	5
○	○								シリンダヘッドガスケット	5
○				○					ピストンリング	5
○				○					シリンダブロック	5
○				○					シール	5
○				○					クランクケース	5
○				○					ピストン	5
○				○					ベアリング	5
○				○					中間ハウジング	5
				○					カップリング	5
				○					カップリングラバー	5

故障解析

トラブルモード									点検要素	
エンジン始動不良	アイドリング回転の不安定	エンジンが停止する	スイッチを切ってもエンジンが停止しない	エンジン出力が足りない	オーバヒート	ステアリングのガタ	ビルジの増大	バッテリ充電不良	関係部品	参照する章
					○		○		パイロットウォータホース	5
					○		○		ウォータホース	5
					○		○		冷却水通路	5
									ジェットポンプユニット	
				○	○		○		ダクト	6
				○					インペラ	6
				○					インテークスクリーン（ジェットインテーク）	6
				○					ベアリング	6
				○					インテークダクト	6
					○		○		給水ホース	6
							○		ビルジホース	6
							○		ビルジストレーナ	6
							○		ビルジホースジョイント	6
							○		バルブボデー	6
									電装	
○	○	○	○	○	○				点火系統	7
○									始動系統	7
								○	充電系統	7
									艤装品	
						○			コラムブッシュ	8
				○			○		ウォータロック	8
				○			○		エキゾーストホース	8

WWW.JET-STAR.JP

JET STAR

YAMAHA
ヤマハ発動機株式会社
Printed in Japan
March.1997.0.6×1 ㊎
GR7-28197-07-01

不許複製

このマニュアルは再生紙を使用しています。

WWW.JET-STAR.JP