  
**Kawasaki**

**JETSKI**  
watercraft<sup>®</sup>  
**750SXi**



ウォータークラフト Jet Ski<sup>®</sup>

**サービスマニュアル**

補 足 版

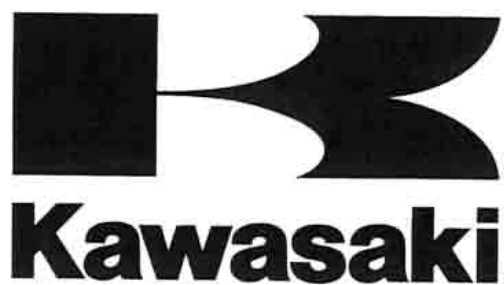
# 目次早見表

概 要	1
燃料系統	2
エンジン潤滑系統	3
排気系統	4
エンジントップ	5
エンジンの取外し，取付け	6
エンジンボトム	7
冷却，ビルジ系統	8
ドライブシャフト	9
ポンプとインペラ	10
ハンドルポールとハンドルバー	11
船体(ハル)とエンジンフード	12
電気系統	13
格 納	14
付 録	15

この目次早見表を使えば，目的の項目を早く見つけることができます。

- 本の小口を斜めに曲げて，目的の章ナンバーの黒い印をそれぞれの目次ページの端の黒い印と合わせます。
- その章の目次で，個々の項目のページを見て下さい。

**JETSKI**  
*watercraft* は川崎重工業株式  
会社の登録商標です。



**JETSKI**  
*watercraft* 750SXi

ウォータクラフト Jet Ski®

# サービスマニュアル

補 足 版

# は し が き

このサービスマニュアルは、カワサキウォータークラフト“ジェットスキー”の点検、整備要領を説明しています。作業を安全に、正しく、無駄なく行うために、はじめに本書をよくお読みになるようお願い致します。本文中の特殊工具を使用すると作業は能率よく、効果的に行うことができます。

## 本書の見方

1. この補足版では、「1995年度 JS750SX すなわち JS750-A4」との変更、及び追加事項を記述しています。従って、ここに述べられていない事項については、[JS750SX サービスマニュアル-Part. No. 99925-1108-03]を参照ください。
2. 目次中の（ ）付頁は、上記基本マニュアルの参照頁を示します。
3. 本書では説明の種類を区別しやすいように、以下の3つの記号を使用しています。

- : 作業手順もしくは実施すべき作業内容を指示しています。
- : 2次作業手順もしくは1次作業手順における作業方法を指示しています。
- ★ : 条件付きの作業ステップもしくは1次、2次の作業手順におけるテストや検査結果に基づいてとるべき処置内容を指示しています。

4. 本書では正しい取り扱い方法及び点検・整備に関する事項を、次のシンボルマークで示しています。

**▲ 警告** : 取り扱いを誤った場合、死亡または重大な傷害に至る可能性が想定される場合を示しています。

**注意** : 取り扱いを誤った場合、物的損害の発生が想定される場合を示しています。

**要 点** : 作業を正しく行うためのポイントを示しています。

## おことわり

1. 仕様変更などにより、記載内容が実艇と異なる場合がありますので、ご了承ください。
2. この本は整備に関することだけをすべて記載しているわけではありません。カワサキウォータークラフトの整備上の基本的な技能、知識などを有する人（販売店、整備業者の方）を対象に作成しましたので、これらの技能、知識の無い人は、このマニュアルだけで点検、整備を行わないでください。技能不足、知識不足などが、整備上のトラブル、部品破損などの原因となる場合があります。必ずカワサキジェットスキー株式会社の営業所または販売店にご相談願います。

---

---

# 概 要

作業を始める前に.....	1-2
外觀図.....	1-5
主要諸元.....	1-6
定期点検.....	1-7
技術情報.....	1-8
締付けトルク，使用ロック剤一覧表.....	1-11
特殊工具，シーラント.....	1-13
ケーブル，ホース，ワイヤの取回し.....	1-15
国際単位系「SI」への移行のお知らせ.....	1-17

## 作業を始める前に

点検整備や分解脱着の作業を始める前に、次に述べる諸注意をお読み下さい。また、実作業に際しては各章の記述・図版・写真・諸注意を参考にして下さい。ここでは、一般的な部品の取外し・取付け・分解・組立ての作業で、特に注意しなければならない項目について説明してあります。

### (1) 調整

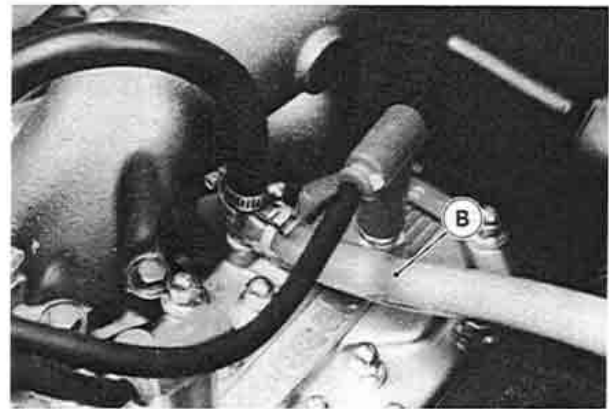
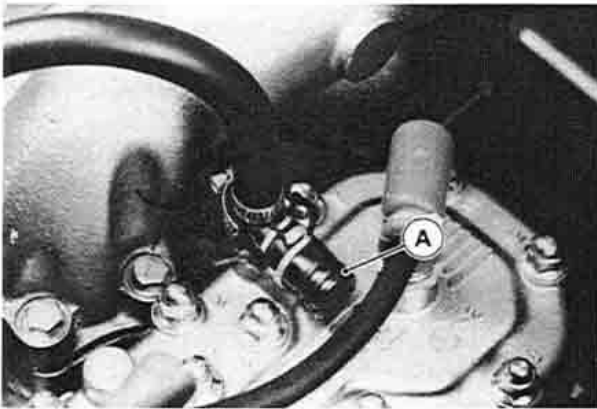
調整は、定期点検一覧表に基づいて行うか、あるいはトラブルシューティング時、あるいは調整が必要とおもわれるなんらかの兆候があった場合に行います。整備中にエンジンを回転させる必要がある場合には、ウォータクラフトを水上に移して行うのが最善です。

#### 注 意

冷却水の供給なしにエンジンを15秒以上回転させないで下さい。エンジンや排気系統に重大な損傷を与えます。

### (2) 補助冷却

陸上でエンジンを始動する場合は、補助冷却を行います。



- クランプをゆるめて、キャップ [A] を取外します。
- 水道ホース [B] をホース取付け口に接続します。
- 水はエンジンを始動してから供給し、また水を止めてからエンジンを止めます。エンジンの冷却水量は1800 rpm で 2.4 L/min、6000rpmで7.0 L/min必要です。

#### 注 意

冷却水の供給が不十分な場合、エンジン及び排気系統がオーバーヒートし、重大な損傷を与えます。また逆に、冷却水の供給が過剰になると、ハイドロリックロックを起してエンジンが止まり、シリンダを水浸しにすることがあります。ハイドロリックロックはエンジンに重大な損傷を与えます。  
補助冷却中にエンジンが止まった場合には、すぐに水の供給を止めて下さい。

### (3) ほこり

部品の取外しや分解の前にウォータクラフトを清掃して下さい。ほこり等がエンジンに入るとウォータクラフトの寿命を短くします。同様に、新しい部品を組付ける場合は、ほこりや金属粉をよく落して下さい。

### (4) バッテリアース線

部品の取外しや分解の前に、バッテリーアース線をバッテリー端子から外して下さい。これは、作業中に不用意にエンジンが回転すること、電装部品のリード線を取外す際のスパークの発生、および電気部品の損傷を防止するためです。

### (5) 締付け順序

このサービスマニュアルに締付け順序の指示されているボルト・ナット・スクリュー等は、必ずその順序を守って締付けて下さい。部品をボルト・ナット・スクリューで取付ける場合は、まず全てのボルト・ナット・スクリューを軽く締付けて部品を正しい位置に安定して取付けます。それから、定められた締付け順序と方法に従って規定のトルクで締付けます。また、締付け順序の指示が無い場合でも、対角線的に均等に締付けて下さい。逆に部品を外す場合には、その部品の全ての取付けボルト・ナット・スクリューを先ず1/4回転戻してから外します。

#### (6) 締付けトルク

このサービスマニュアルに示された締付けトルク値を厳守して下さい。締付けトルクは、弱過ぎても強過ぎても重大な事故の原因となります。トルクレンチは、品質の確かな信頼のおけるものを使用して下さい。

#### (7) 力

分解・組立て作業にどれだけの力が必要かは、常識に従って判断します。もし、取外し・取付けが異常に困難な場合は、作業を止め、原因を調べて下さい。叩く必要があるときは、プラスチックハンマで軽く叩きます。スクリューをゆるめるときは、なるべくインパクトドライバを使用します。特に、締付け時にロック剤を使用したスクリューをゆるめるときは、スクリューの頭を傷めないように必ずインパクトドライバを使用します。

#### (8) エッジ

鋭いエッジを持った部品を取扱う場合、思わぬ不注意で怪我をする事があります。特に、エンジンを大きな部品単位で分解・組立てする時にはよく注意し、エンジンを持ち上げたり裏返す際には、厚手のきれいな布を使用します。

#### (9) ガasket, Oリング

ガスケットあるいはOリングが傷んだ場合とか、外見は大丈夫に見えても傷んでいる可能性のある場合は、新品に交換して下さい。ガスケット類やOリングの合わせ面についている異物はきれいに取り去って、オイル漏れや圧縮漏れのない滑らかな表面にします。

#### (10) 液体パッキン, ロック剤

液体パッキン, ロック剤には適材適所があります。使用箇所を誤るとボルトのゆるみや、合わせ面の漏れを生じます。

- L : ロック&シール剤 (ロックタイト242相当: 中強度)
- LN : ハイロック剤 (ロックタイト271相当: 高強度)
- SS : シリコンシーラント (カワサキボンドP/N56019-120)
- LG : 液体パッキン (カワサキボンドP/N92104-1003)

液体パッキンやロック剤を塗布する前に、各部分の塗布面を清掃して下さい。液体パッキンやロック剤を塗りすぎないように注意して下さい。はみ出した液体パッキンやロック剤は、オイル通路等をふさいでエンジンに重大な損傷を与える原因となります。

#### (11) 圧入

シール類のように、組立て等にプレスあるいは圧入工具を用いて部品を圧入する際には、2つの部品のはめ合い部分にオイルを少量塗布し、無理なくスムーズに圧入します。

#### (12) ボールベアリング

ボールベアリングを取付ける場合は適切な工具を使用し、ボールやレースにひずみやへこみを与えないように注意して下さい。圧入する場合は、取付け孔やシャフトに完全に入るまで圧入して下さい。

#### (13) グリースシール, オイルシール

グリースシールやオイルシールは、一度取外すと損傷しますので、必ず新品と交換して下さい。オイルシールやグリースシールは適切な工具で均等な力を端面に加えて圧入し、特に指示がない限りシール側面が孔と面一になるように取付けて下さい。

#### (14) シールガイド

組立て作業の中には、オイルシールのリップを傷めないようにオイルシールガイドを必要とする箇所があります。オイルシールやグリースシールにシャフトを通すときには、予めリップにオイルを塗って摩擦を減少させます。

#### (15) サークリップ, リテーニングリング

サークリップやリテーニングリングを取付ける時は、合口の開閉を必要最少限にしなければなりません。サークリップ類は取外す時に弱くなったり、変形したりしますので、必ず新品と交換して下さい。

#### (16) コッタピン

コッタピンは一度使用されると、変形してもろくなりますので、必ず新品と交換して下さい。

#### (17) 潤滑

一般的に言ってエンジンの磨耗は、暖機運転中各部の摺動面にまだ潤滑剤の被膜が十分に形成されていない間が最大となっています。組立て時には、オイルをふきとった摺動面および軸受部に、必ずオイルを塗布して下さい。古いグリースや汚れたオイルは、潤滑の機能を失っていたり、異物を含んでいて、それが研磨剤として働いたりするので、必ずふき取って新しいグリースあるいは新しいオイルと交換します。

オイルやグリースには、適材適所があります。特殊用途のオイルやグリースは、その目的に合致した所に所用します。用途からはずれた使い方をすると故障の原因となります。



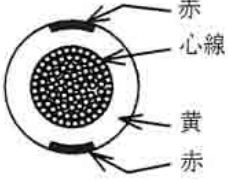

**(18) 高引火点溶剤**

火災事故の防止のために、溶剤は引火点の高いものを使うようにお勧めします。溶剤の使用にあたっては、メーカーの指示や容器に記載の指示を常に守って下さい。

**(19) リード線**

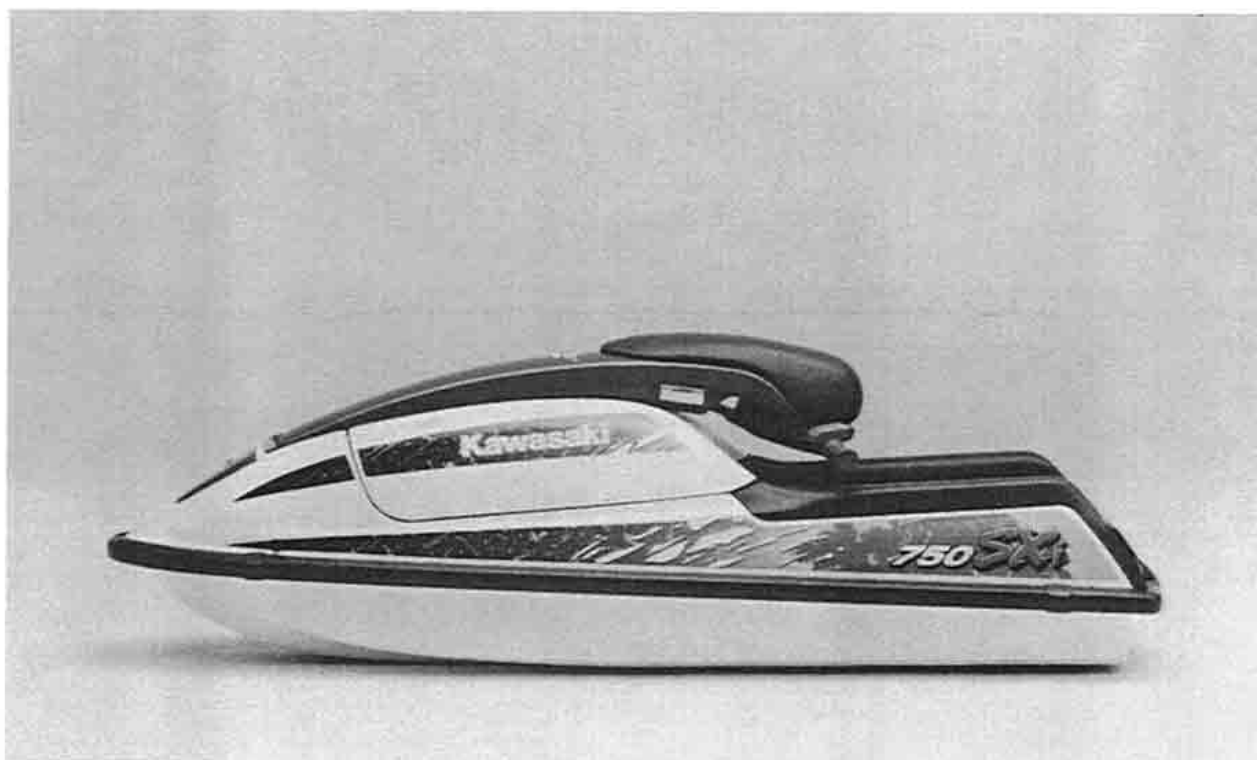
全てのリード線は、1色あるいは2色を用いて表示されています。2色表示の場合は、最初の色が地色を示し、次の色がストライプの色を示します。例えば、黄/赤線は黄色の地に赤色のストライプの入っている線を示し、赤/黄の場合はこの逆になります。リード線は、特に指示のない限り同じ色のリード線と接続します。

**[2色表示のリード線]**

リード線(断面図)	リード線の色表示	配線図上の表示
	黄/赤	

## 外観図

JS750-B1





## 定期点検

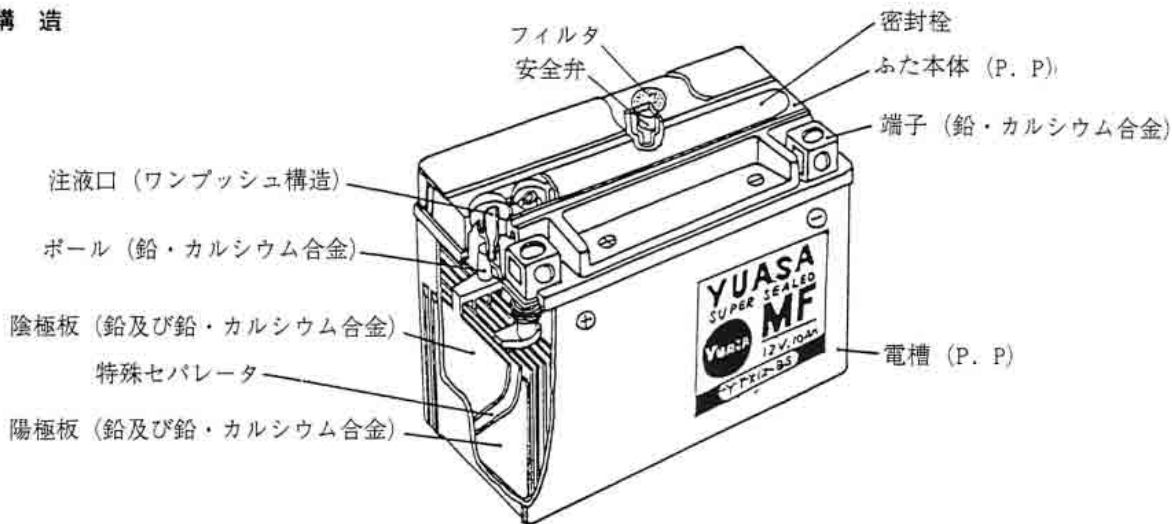
点検項目	点検時期	最初の 10時間	25時間 毎	100時間 毎
ホースクランプ、ナット、ボルト、ファスナー類の点検		●	●	
シリンダヘッドのナット締付		●	●	
チョークケーブルとスロットルケーブルの取付け部の潤滑			●	
スパークプラグの点検			●	
チョークケーブル、スロットルケース及びスロットルケーブルの潤滑			●	
ステアリングノズルのピボットの潤滑			●	
ステアリングケーブルのボールジョイントの潤滑			●	
ハンドルバーピボットの潤滑（要分解）			●	
燃料スクリーンの清掃			●	
キャブレタの調整			●	
ビルジラインとフィルタの洗浄			●	
冷却システムの洗浄（海上での使用毎）			●	
フレームアレスタの点検、清掃			●	
インペラの点検				●
カップリングダンパの点検、交換				●
キャブレタスロットルシャフトのスプリングの点検				●
ステアリングケーブルの点検				●

技術情報

MFバッテリー

この機種にはMF(メンテナンスフリー)バッテリーが搭載されている。MFバッテリーは、密閉型となっており、液面点検や補水はできない。

(I) 構造

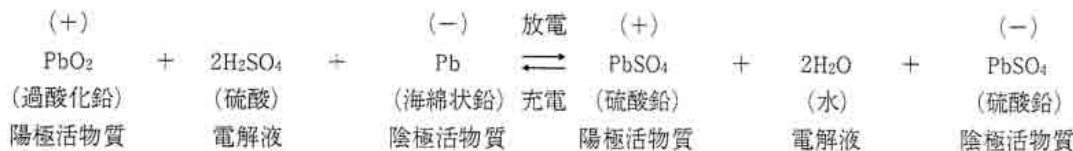


(II) 特長

- 1) メンテナンスフリー……液面点検や補水の必要性がない。
- 2) 漏液しない……電解液はセパレータによって保持され、流動する液がない。
- 3) 完全即用式……初充電の必要がなく、注液のみですぐ使用可能となる。
- 4) ワンプッシュ注液方式…電解液注入は簡単な「ワンプッシュ動作」で可能である。
- 5) 安全構造……異常な内圧に対し、安全弁が開いてガスを放出し、バッテリー破裂を防ぐ。  
安全弁はガス放出後自動復帰し、バッテリーは再び密閉状態となる。  
また安全弁上部にフィルタを装置し、外部火気による引火爆発を防止している。
- 6) 小型、高性能……流動電解液がなく、容積効率が向上している。また、バッテリー内部でガス吸収が行われるので、排出管がない。
- 7) 強い充放電特性……充放電のくり返しに強い特性を有している。

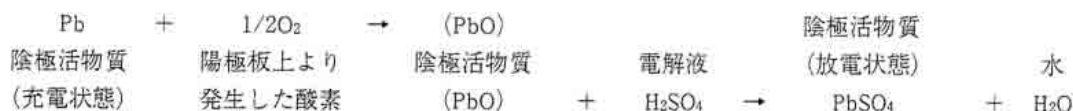
(III) 密閉化の原理

鉛バッテリーの化学反応は次式の通りである。



通常、鉛バッテリーはその充電末期になり、硫酸鉛が過酸化鉛と海綿状になってしまうと、その後の充電電流は専ら電解液中の水の電気分解に使われ、その結果、陽極板からは酸素ガス、陰極からは水素ガスが発生してバッテリー外へ飛散してしまう。従って電解液が減少し補水の必要性が出てくる。

ところが、MFバッテリーでは、過充電された場合、すでに陽極活物質が完全に充電された時点でも、陰極板は未だ完全には海綿状鉛に変化しない様に設計されている。そのため陽極から酸素ガスが発生した時点でも、陰極板は未だ完全充電状態にはならず、水素ガスは発生しない。しかも陽極から発生した酸素ガスは速やかに陰極板上で充電状態の活物質と反応(酸素サイクル)し水に戻る。従って電解液の水分は減少することなく密閉化が可能となっている。



## (Ⅳ) 使用開始時の取扱い（注液方法）

**警告**

注液直前までバッテリーの封口シールは剥さないこと。  
 電解液は必ずバッテリーに適合した専用液を使用すること。

- 封口シールに剥れ、破れ、穴あき等がないことを確認する。
- バッテリーを水平な場所に置き、封口シール〔A〕を取除く。
- 取除く時、注液口〔B〕から「シュツ」と吸入音がすることを確認する。

要 点：シール剥れ、破れ、穴あき及びシールを剥した時に吸入音がしないバッテリーは初充電を行う。

- 電解液容器をビニール袋から取出し、カバー兼密封栓〔A〕を取外す。

要 点：密封栓はバッテリーに使用するので捨てないこと。  
 容器のシール部〔B〕を剥したり鋭利な物で穴をあけないこと。

- 電解液容器を逆さにし、6箇所（シール部）を注液口に垂直に当ててシールを破るよう強く一気に押込む。6箇所より泡が出て注液が始まる。

要 点：電解液容器を斜めに押込むと注液できないことがある。

- 6箇所それぞれから泡〔A〕が出ていることを確認し、そのままの状態です5分間以上放置する。

要 点：もし、泡の出ない所があれば（容器は取外さない）容器の底を軽く2～3度叩く。

**警告**

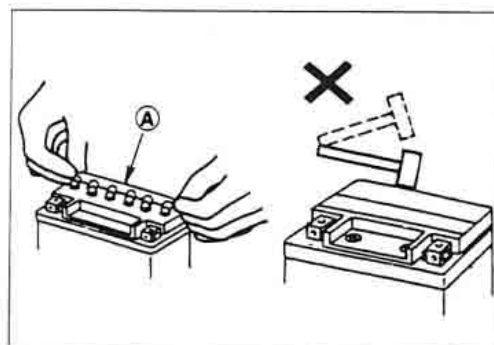
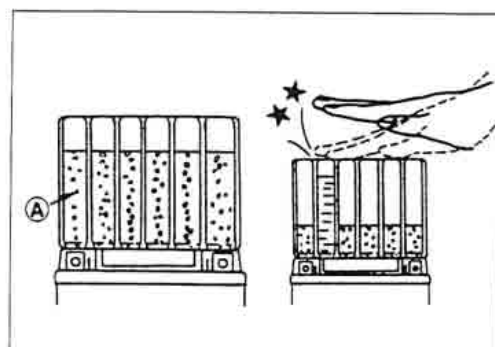
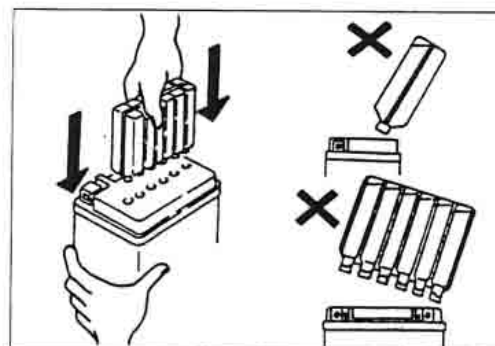
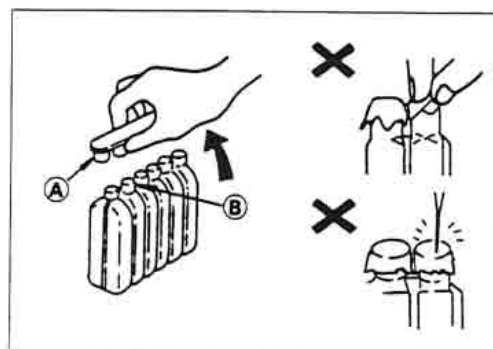
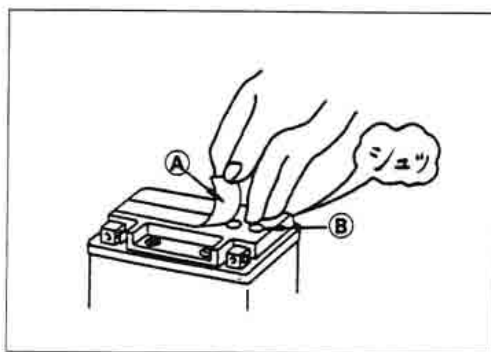
電解液は全容量を完全に注入してしまう。

- 注液が完全に行なわれたら、容器の底を叩いて静かに空容器を抜く。
- そのまま20分間静置する。この間に液が浸透し、発生ガスが放出される。
- カバー兼密封栓〔A〕を注液口へ完全に（密封栓がバッテリー上面と同じ高さになるまで）はめ込む。

要 点：ハンマ等で叩込まないこと。

**警告**

電解液を注液して密封した後、密封栓は絶対に取外さないこと。



**(V) 初充電**

MFバッテリーは完全即用式で初充電は必要ないが、次表のような場合はスタータモータによる始動が出来ないことがあるので、初充電を行ってから使用する。ただし、注液10分後\*端子電圧が12.5V以上の場合は初充電は不要である。

初充電を必要とする場合	充電方法
冬期低温時（外気温0℃以下）	1.8A×2～3時間
高温、高湿条件下に保管されたもの	1.8A×15～20時間
保管中に封口シールに剥れ、破れ、穴あき等があったもの（封口シールを剥した時に「シュッ」と吸入音がしなかったもの）	
製造後2年間以上経過したもの バッテリー製造年月日はバッテリー上面に記載されている。 例) 12 10 90 T1 日 月 西暦 製造場所	

\*端子電圧：バッテリー端子電圧は0.1Vの位が読取れる電圧計（デジタルボルトメータ）で測定する。

**(VI) 使用上の注意**

- 1) MFバッテリーは補水の必要はない。密封栓を無理やりこじ開けて補水することは危険なので絶対に行なってはいけない。
- 2) エンジンが始動しない場合は、バッテリーの充電状態を点検し、補充電を行う（第13章電装系統参照）。
- 3) 冬季などウォータクラフトを長期間使用しない時は、格納前に補充電を行い、⊖側のリード線を外して保管する。保管中は6ヶ月毎に補充電を行う。

**(VII) 一般バッテリーとの互換性**

MFバッテリーは電装システムとの適切な組合せで初めて完全な機能を発揮する。従って、一般バッテリーとの互換性はない。交換時は、必ず指定のMFバッテリーを使用すること。

## 締付けトルク，使用ロック剤一覧表

表中で使用しているマークは次の注意を表す。

WR：ねじ部に耐水グリース塗布（シェルアルバニアE P 1 相当）

LN：ねじ部にハイロック剤塗布（ロックタイト271相当）

L：ねじ部にロック&シール剤塗布（ロックタイト242相当）

SS：シリコンシーラント（カワサキボンド：56019-120）塗布

項 目	締付けトルク		備 考
	Nm	kgf・m	
<b>燃料系統</b>			
キャブレタ取付けボルト	7.8	0.8	L
インテークマニホールド取付けナット	9.8	1.0	
エアークマニホールド取付けボルト	7.8	0.8	L
燃料コック取付けスクリュー	—	—	L
チョークアッシ取付けスクリュー	—	—	L
<b>エンジン潤滑系統</b>			
オイルポンプ取付けナット	7.8	0.8	
<b>排気系統</b>			
エキゾーストパイプ取付けボルト	29	3.0	L
フロントマフラ取付けボルト	29	3.0	L
ウォーターパイプジョイント	9.8	1.0	SS
エキゾーストマニホールド取付けナット	20	2.0	S
エキスパンションチャンバ取付けボルト	29	3.0	L
ケーブルホルダ取付けボルト	20	2.0	L
ウォーターボックスマフラブラケット取付けボルト	—	—	L
<b>エンジントップ</b>			
シリンダヘッドナット	29	3.0	S
ウォーターパイプジョイント	9.8	1.0	SS
シリンダベースナット	34	3.5	
ケーブルホルダ取付けボルト	20	2.0	L
<b>エンジンの取外し，取付け</b>			
エンジン取付けボルト	36	3.7	
エンジンベッド取付けボルト	36	3.7	L
エンジンマウント取付けボルト	16	1.6	
<b>エンジンボトム</b>			
フライホイールボルト	125	13.0	L
ステータ取付けボルト	12	1.2	
カップリング	98	10.0	SS
マグネットカバー取付けボルト	7.8	0.8	L
クランクケースボルト（6mm）	7.8	0.8	L, S
クランクケースボルト（8mm）	29	3.0	L, S
ウォータードレンバルブ取付けボルト	7.8	0.8	L
ウォータードレンカバー取付けボルト	7.8	0.8	L
マグネットカバースタッド	—	—	LN
<b>冷却・ビルジ系統</b>			
ウォーターパイプジョイント	9.8	1.0	SS



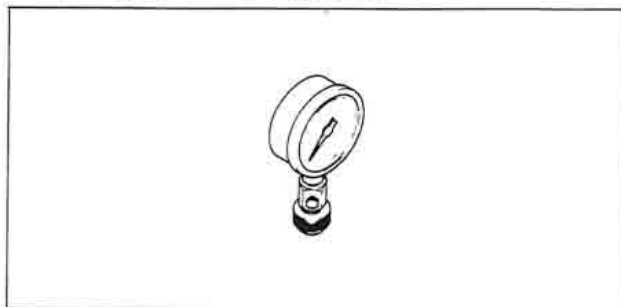
項 目	締付けトルク		備 考
	Nm	kgf·m	
<b>ドライブシャフト</b>			
カップリングカバーナット	—	—	L
カップリング	39	4.0	SS
ドライブシャフトホルダ取付けボルト	22	2.2	L
<b>ポンプとインペラ</b>			
ウォータパイプジョイント	9.8	1.0	SS
ステアリングノズルピボットボルト	9.8	1.0	LN
ポンプアウトレット取付けボルト	—	—	L
ポンプキャップボルト	—	—	L
インペラ	98	10.0	
ポンプ取付けボルト	22	2.2	LN
ポンプカバー取付けボルト	6.9	0.7	L
グレート取付けボルト	9.8	1.0	L
<b>ハンドルポールとハンドルバー</b>			
ステアリングサポートブラケット取付けボルト	—	—	L
ステアリングピボットスタッド	38	3.9	
ハンドルポールピボットシャフト	13	1.3	L
ハンドルポールピボットシャフトナット	33	3.4	
ハンドルパークランプボルト	18	1.8	
ハンドルポールブラケットボルト	19	1.9	
<b>ハル, エンジンフード</b>			
ブッシング	—	—	L
バンパ取付けナット	—	—	L
マットガード取付けナット	—	—	L
<b>電気系統</b>			
エレクトリックケースボルト	7.8	0.8	L
エレクトリックケース取付けボルト	7.8	0.8	L
レギュレータ, レクチファイヤ取付けボルト	7.8	0.8	L
C D I イグナイタ取付けボルト	7.8	0.8	L
スパークプラグ	27	2.8	
スタータモータ取付けボルト	7.8	0.8	L
イグニッションコイル取付けボルト	7.8	0.8	L
水温センサ取付けボルト	7.8	0.8	L
スタータリレー取付けナット	3.9	0.4	
スタータリード取付けナット	7.8	0.8	
バッテリーグランドリード取付けボルト	7.8	0.8	L
フライホイールボルト	125	13.0	L
ステータ取付けボルト	7.8	0.8	

右表は、ボルト・ナットのねじ部の直径によって決まる標準締付けトルクである。上記の表にないボルト・ナットに対しては、ねじ部直径により右表を参考にして締付ける。なお、これらの締付けトルクの値は、ねじ部を洗淨油できれいに清掃したものに対する値である。

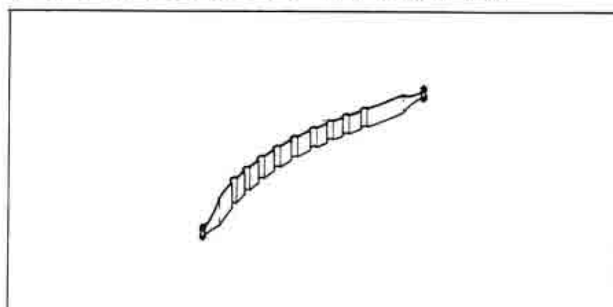
ねじ径 (mm)	締付けトルク	
	Nm	kgf·m
6	5.9~8.8	0.60~0.90
8	16~22	1.6~2.2
10	30~41	3.1~4.2

## 特殊工具, シーラント

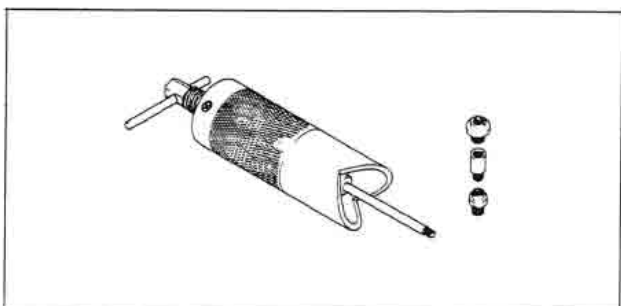
コンプレッションゲージ : 57001-221



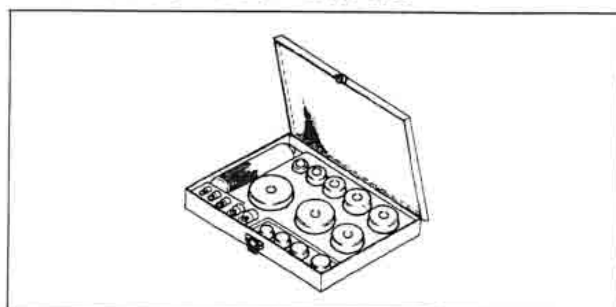
ピストンリングコンプレッサベルト : 57001-1097



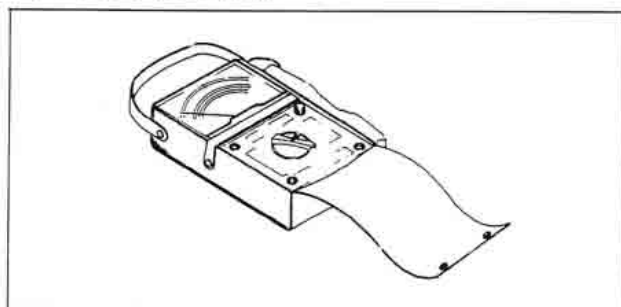
ピストンピンプーラセット : 57001-910



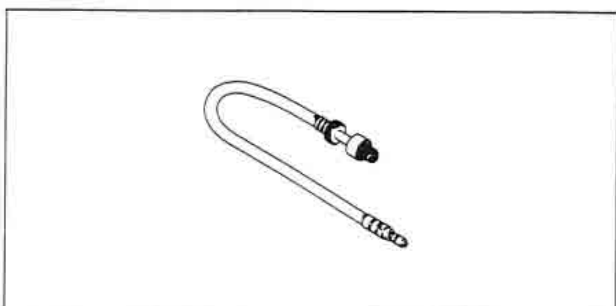
ベアリングドライバセット : 57001-1129



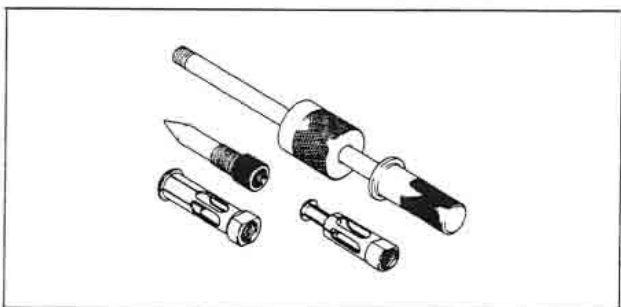
ハンドテスタ : 57001-983



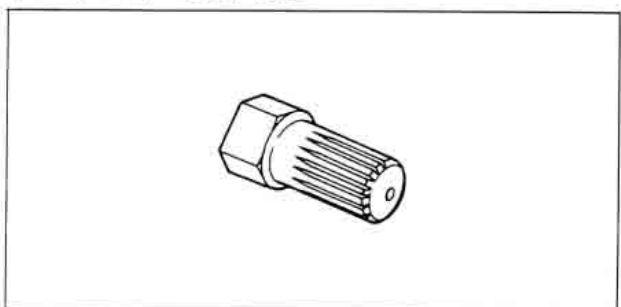
コンプレッションゲージアダプタ : 57001-1159



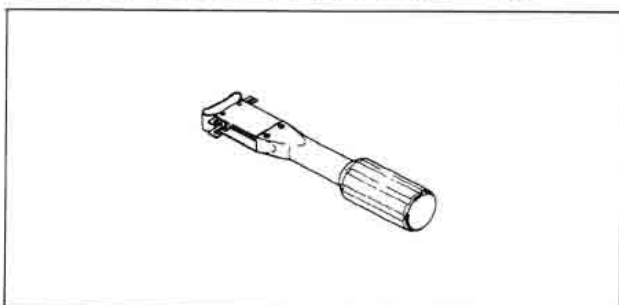
オイルシール&ベアリングリムーバ : 57001-1058



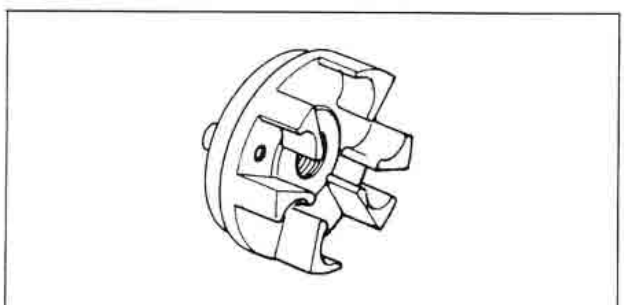
インベラレンチ : 57001-1228



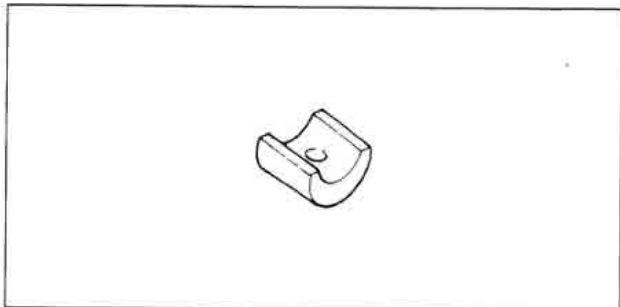
ピストンリングコンプレッサグリップ : 57001-1095



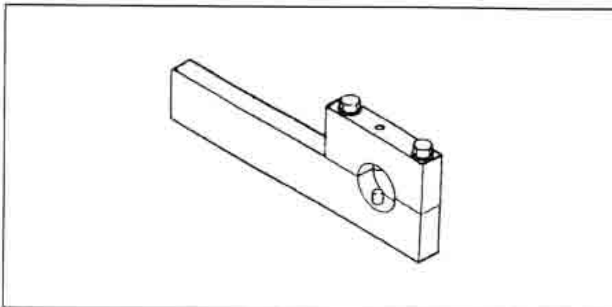
カップリングホルダ : 57001-1230



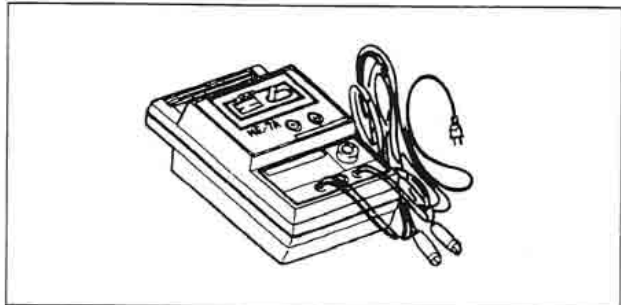
ドライブシャフトホルダアダプタ : 57001-1231



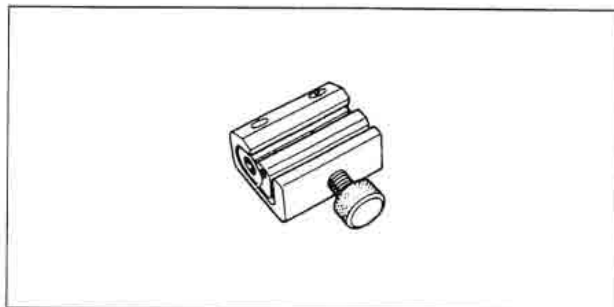
ドライブシャフトホルダ : 57001-1327



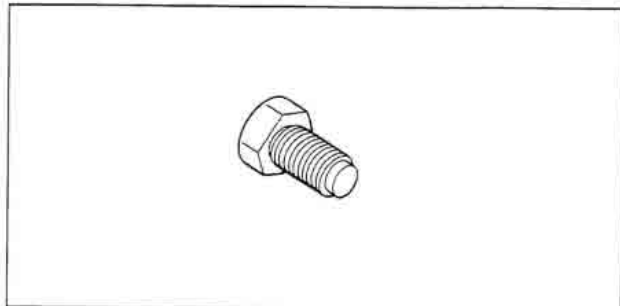
イグニッションコイルテスタ : 57001-1242



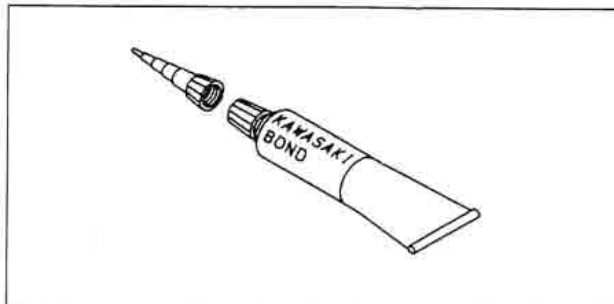
プレッシャケーブルルーパー : K56019-021



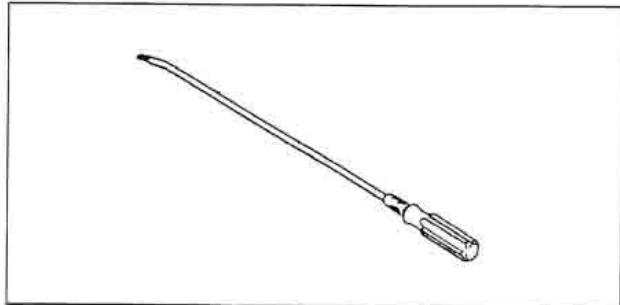
ロータプーラ : 57001-1258



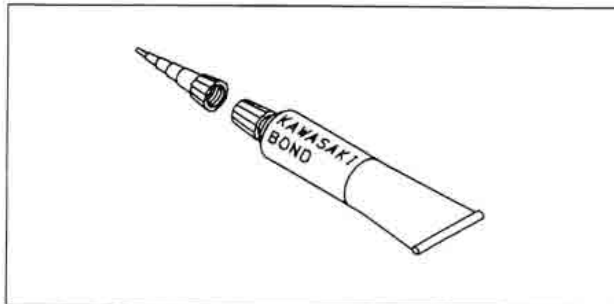
カワサキボンド : 56019-120



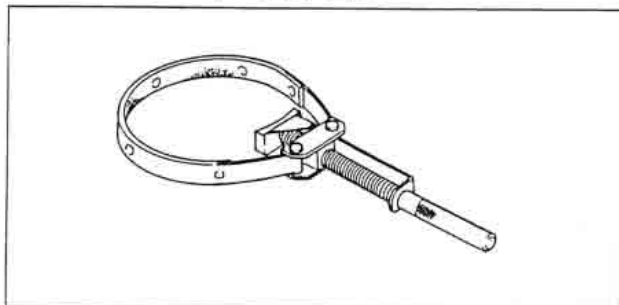
ウォータークラフトストラップツール : 57001-1294



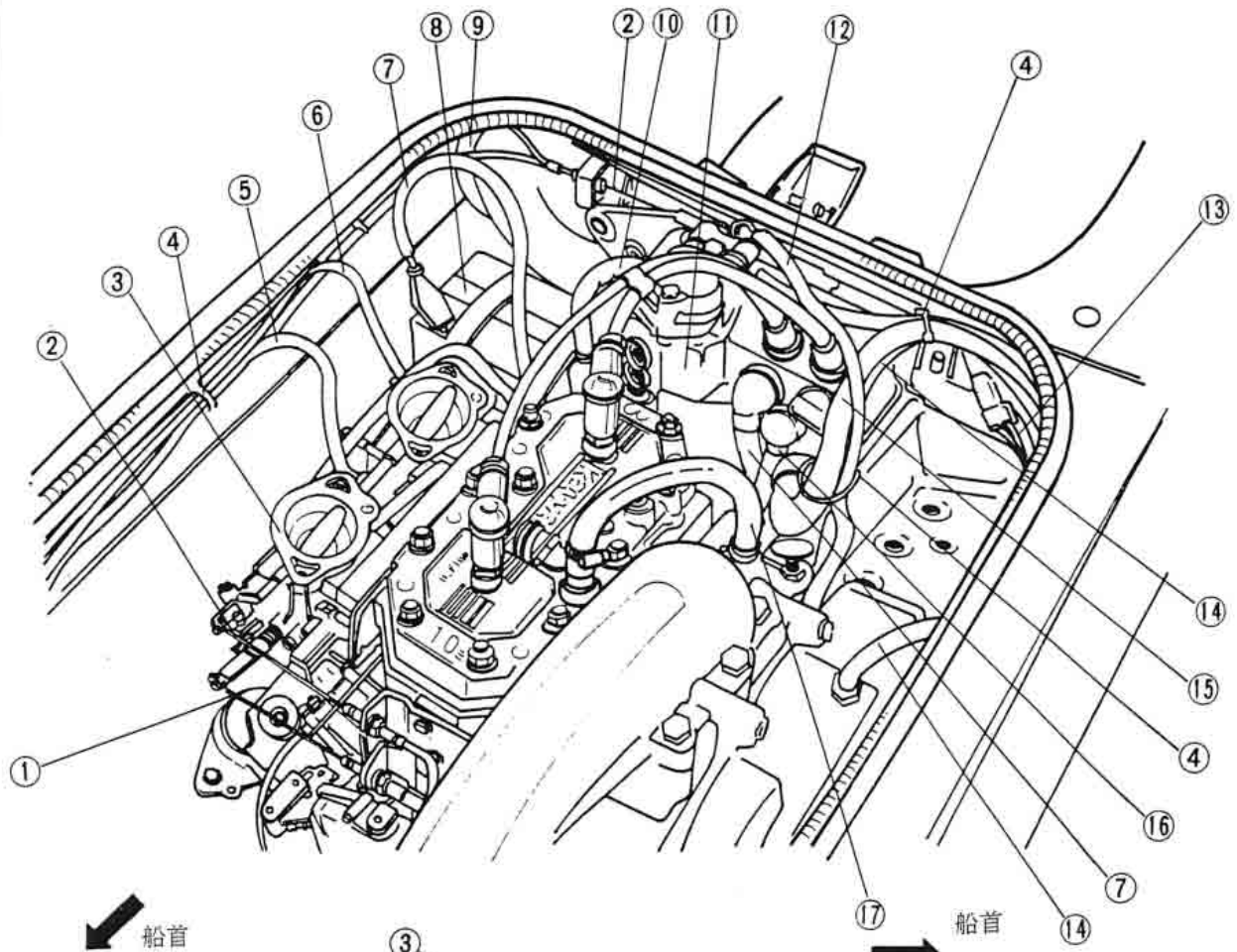
カワサキボンド : 92104-1003



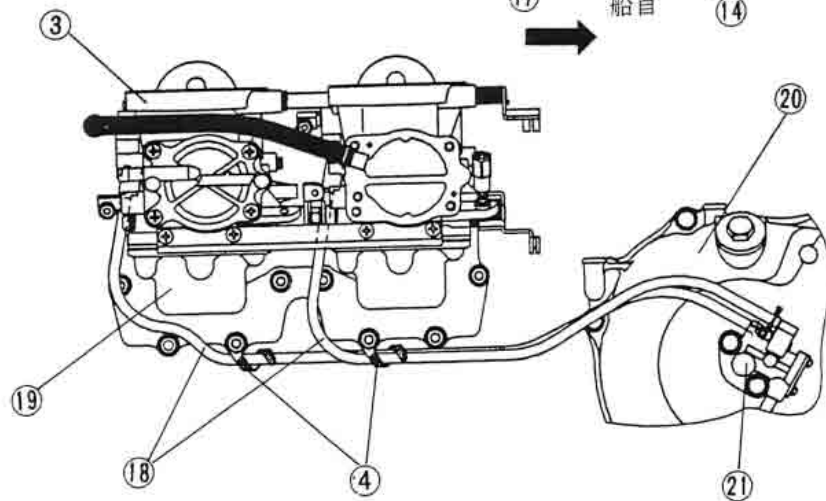
フライホイールホルダ : 57001-1313



ケーブル、ホース、ワイヤの取回し

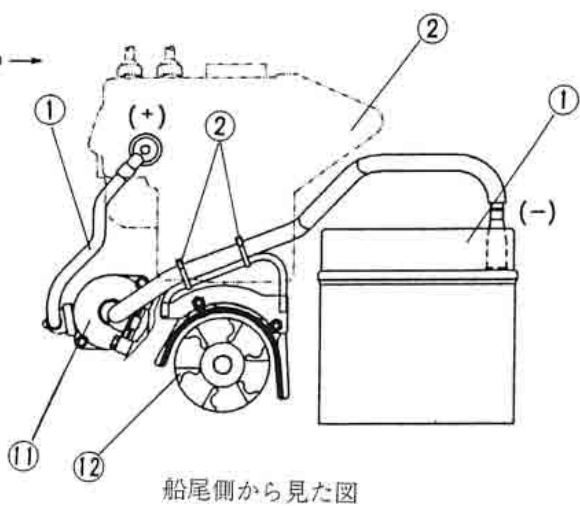
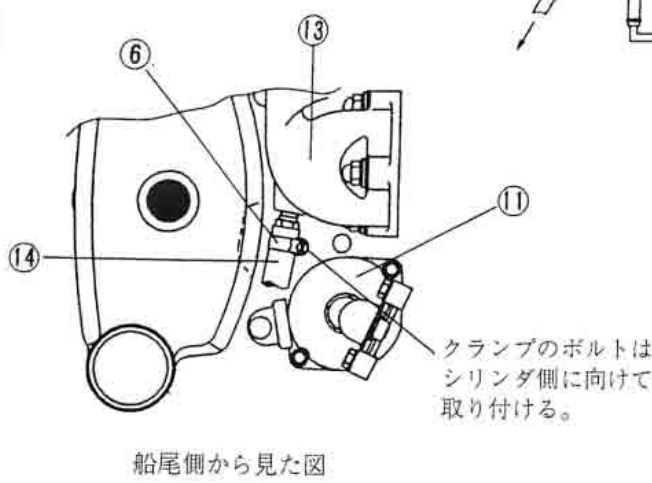
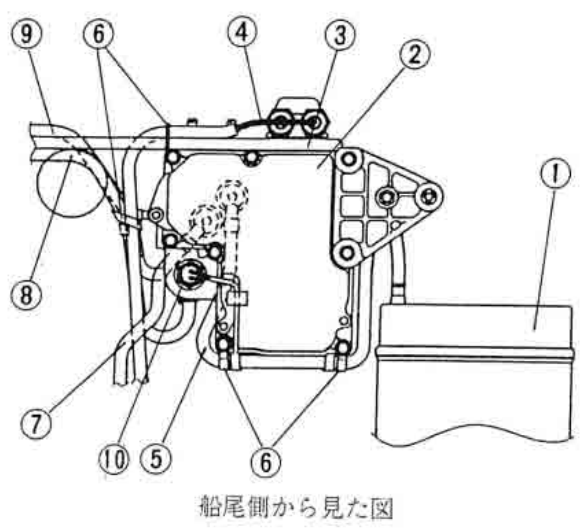
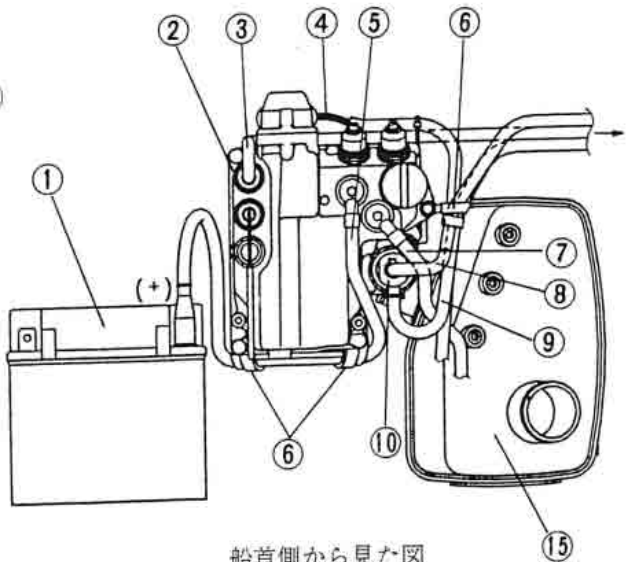
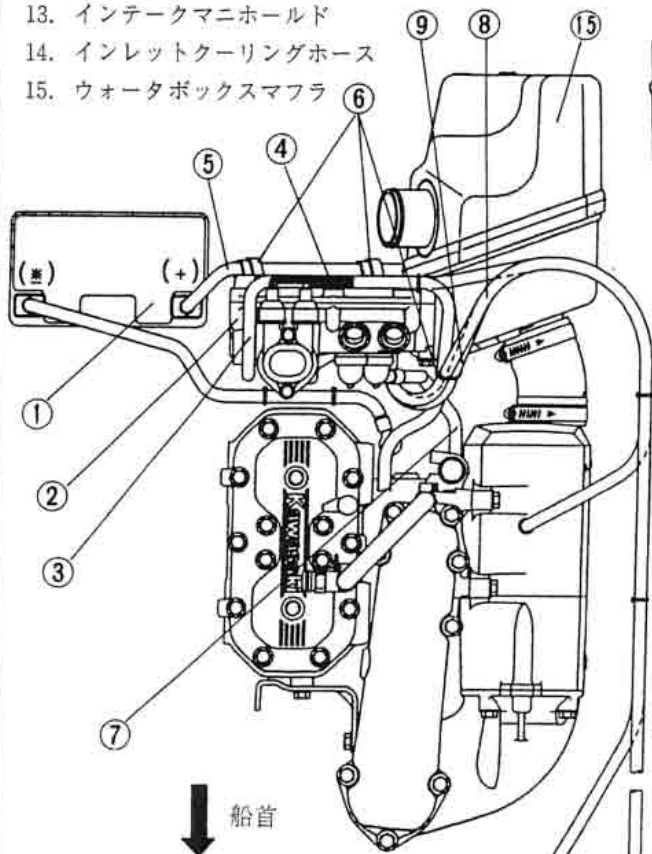


- 1. スロットルケーブル
- 2. チョークケーブル
- 3. キャブレタ
- 4. クランプ
- 5. 燃料ホース (リターン)
- 6. 燃料ホース (サプライ)
- 7. バッテリケーブル (-)
- 8. バッテリ
- 9. ビルジホース
- 10. バッテリケーブル (+)
- 11. エレクトリックケース
- 12. マグネトリード線
- 13. スタート・ストップスイッチリード線
- 14. バイパスクーリングホース (チャンバから)
- 15. バイパスクーリングホース (バイパスアウトレットへ)
- 16. スタータモータケーブル
- 17. クーリングホース



- 18. オイルアウトレットホース
- 19. インテークマニホールド
- 20. マグネトカバー
- 21. オイルポンプ

1. バッテリ
2. エレクトリックケース
3. スタート・ストップスイッチリード線
4. マグネトリード線
5. バッテリケーブル (+)
6. クランプ
7. スタータモーターケーブル
8. バイパスクーリングホース (バイパスアウトレットへ)
9. バイパスクーリングホース (チャンバから)
10. 水温センサ
11. スタータモーター
12. カップリング
13. インテークマニホールド
14. インレットクーリングホース
15. ウォータボックスマフラ



## 国際単位系「S I」への移行のお知らせ

サービス関係データの記載単位が変わります。

このサービスマニュアルでは、主要諸元およびサービスデータ等に使用される単位に国際単位系のS I単位を併用していますので、そのS I単位の概要をお知らせいたします。

S Iとはフランス語の国際単位系 (Le Syst me International d'Unit s) という意味の略称です。

### (I) S I単位とは

現在、私達が一般に使用している単位は、メートル単位系のなかの重力単位系といわれているもので、長さ、重さ(力)、時間が基本になっており主に工学、工業界で使用されています。

S I単位は、同じメートル単位系のなかで絶対単位系といわれているもので、長さ、質量、時間が基本になって、今までは物理で使用されてきましたが、宇宙開発など、重力の異なる分野への進出により、工学、工業界でもS I単位が使用され始めております。

### (II) 世界の動向

1960年第11回国際度量衡総会で「S I」が採択されました。その後、米国、E C諸国などでは、法規制や国家規格への採用など国情に応じてS I化が推進されております。

我が国ではJ I S等でS I化が推進され、各産業界に普及されつつあります。

### (III) S I基本単位

量	名 称	記 号
長 さ	メ ー ト ル	m
質 量	キ ロ グ ラ ム	kg
時 間	秒	s
電 流	ア ン ペ ア	A
熱力学温度	ケ ル ビ ン	K
物 質 量	モ ル	mol
光 学	カ ン デ ラ	cd

### (IV) 固有の名称をもつS I組立単位

量	単位の名称	単位記号
周波数	ヘルツ	Hz
力	ニュートン	N
圧力、応力	パスカル	Pa
エネルギー、仕事、熱量	ジュール	J
仕事率、工率、動力、電力	ワット	W
電荷、電気量	クーロン	C
電位、電位差、電圧、起電力	ボルト	V
静電容量、キャパシタンス	ファラド	F
(電気) 抵抗	オーム	$\Omega$
(電気の) コンダクタンス	ジーメンズ	S
磁束	ウェーバ	Wb
磁束密度、磁気誘導	テスラ	T
インダクタンス	ヘンリー	H
セルシウス温度	セルシウス度または度	$^{\circ}\text{C}$
光束	ルーメン	lm
照度	ルクス	lx

## (V) 主要単位と換算係数 (一部抜粋)

## (1) 空間及び時間

注) 併用できる単位………S I の単位と併用してよい単位。

量	従来単位 (記号)	併用できる単位 (記号)	S I の単位 (記号)	S I への換算係数
平 面 角		° (度)	rad	$1.745\ 33 \times 10^{-2}$
		' (分)		$2.908\ 88 \times 10^{-4}$
		" (秒)		$4.848\ 14 \times 10^{-6}$
体 積	cc		cm <sup>3</sup>	1
		L, l (リットル)	dm <sup>3</sup>	1
速 度		km/h	m/s	0.277 778
加 速 度	G		m/s <sup>2</sup>	9.806 65

## (2) 周期現象及び関連現象

量	従来単位 (記号)	併用できる単位 (記号)	S I の単位 (記号)	S I への換算係数
回転速さ, 回転数		r/min, rpm, min <sup>-1</sup>	s <sup>-1</sup>	$1.667 \times 10^{-2}$

## (3) 力 学

量	従来単位 (記号)	併用できる単位 (記号)	S I の単位 (記号)	S I への換算係数
質 量		t (トン)	kg	10 <sup>3</sup>
トルクモーメント	kgf·m		N·m	9.806 65
力	kgf		N	9.806 65
圧 力	kgf/cm <sup>2</sup>		kPa	$9.806\ 65 \times 10$
	mmHg		Pa	$1.333\ 22 \times 10^2$
	atm (気圧)			$1.013\ 25 \times 10^5$
応 力	kgf/cm <sup>2</sup>		kPa	$9.806\ 65 \times 10$
仕事率・動力	PS		kW	0.735 499

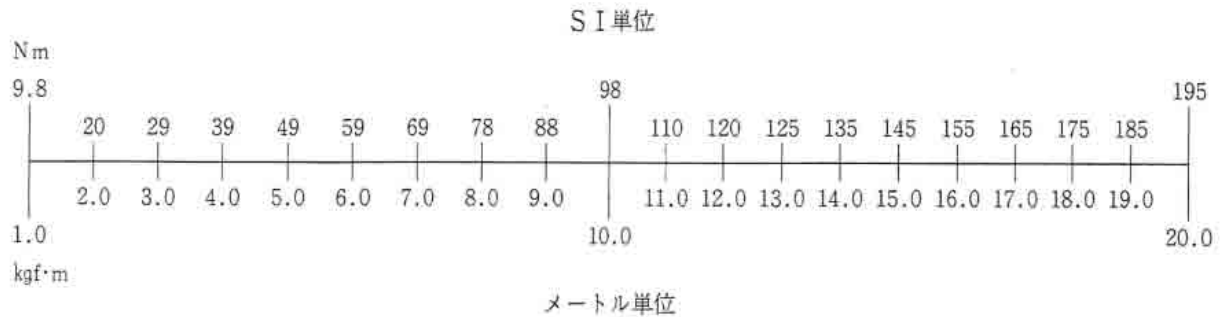
## (4) 電気及び磁気

量	従来単位 (記号)	併用できる単位 (記号)	S I の単位 (記号)	S I への換算係数
電荷, 電気量		A·h	kC	3.6
電 力 量		W·h	J	$3.6 \times 10^3$
電 力	erg/s		W	$1 \times 10^{-7}$

## (5) その他

量	従来単位 (記号)	併用できる単位 (記号)	S I の単位 (記号)	S I への換算係数
ばね定数	kgf/mm		N/mm	9.806 65

## (6) S I /メートル単位 軸トルク換算表



## (VI) サービスマニュアルへの S I 単位記述例

このサービスマニュアルでは、S I 単位と従来単位を併せて記述しています。

[例]

締付トルク 20 Nm | 2.0 kgf·m |

## [主な記述例]

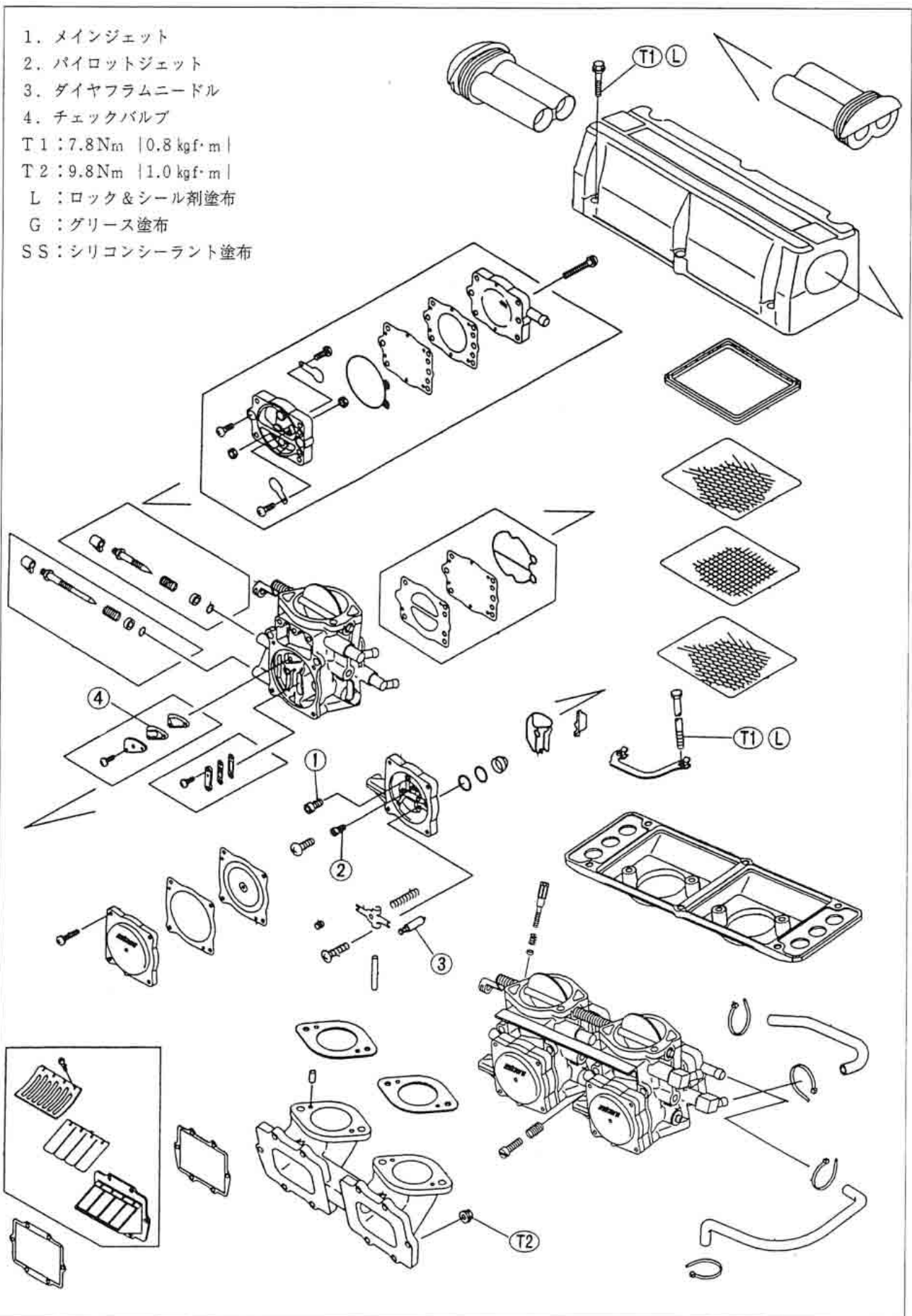
項 目	S I 単位   従来単位
排気量及び容量	___ L (S I の単位と併用できる単位記号)
回 転 速 度	___ rpm (S I の単位と併用できる単位記号)
推 力	___ N   ___ kgf
燃 料 消 費 量	___ L/h
ト ル ク	___ Nm   ___ kgf·m
点 火 時 期	___ / ___ rpm (S I の単位と併用できる単位記号)
圧 力	___ kPa   ___ kgf/cm <sup>2</sup>
電 装 品 出 力	___ A ___ V / ___ rpm
電 気 量	Ah (S I の単位と併用できる単位記号)
電 気 抵 抗	kΩ

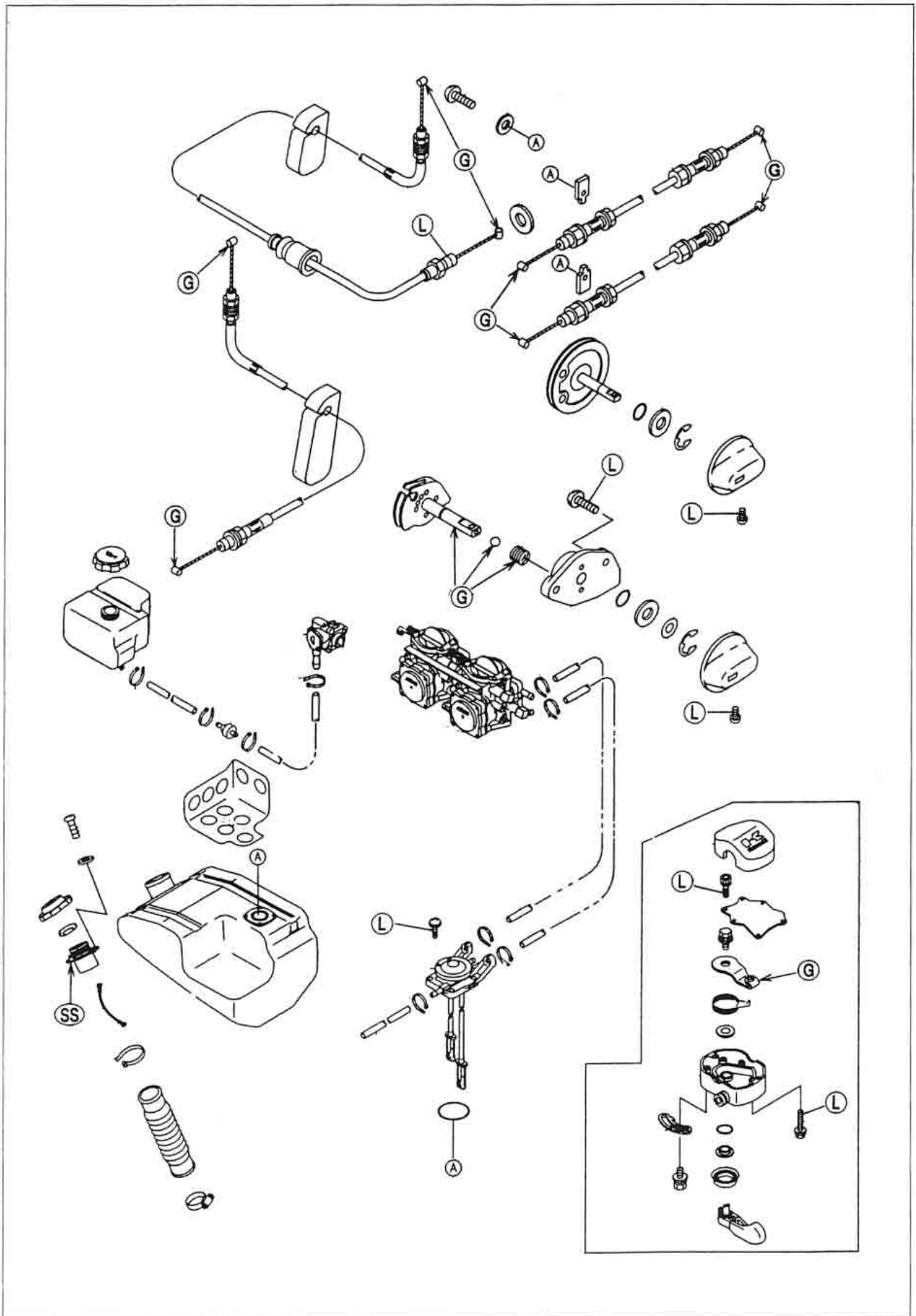


# 燃料系統

分解図	2-2
サービスデータ	2-4
燃料系統	2-5
スロットルケーブル・ケース	(2-6)
スロットルケーブルの調整	(2-6)
スロットルケーブル・ケースの潤滑	(2-6)
チョークケーブル	(2-7)
調整	(2-7)
潤滑	(2-7)
キャブレタ	2-6
アイドル回転速度の調整	(2-8)
ミクスチャスクリュアの調整	(2-8)
キャブレタの高地補正	(2-9)
キャブレタの同調	2-6
キャブレタの取外し	2-6
キャブレタの取付け要領	2-7
キャブレタの分解	2-7
キャブレタの組立て要領	(2-11)
フロートアームレベルの調整	(2-11)
キャブレタの清掃	(2-11)
燃料ポンプの取外し・取付け要領	(2-12)
フレームアレスタ	2-9
フレームアレスタの取外し・取付け	2-9
フレームアレスタの清掃	2-9
リードバルブ	(2-14)
取外し	(2-14)
取付け要領	(2-14)
点検	(2-14)
燃料タンク	(2-15)
取外し	(2-15)
取付け要領	(2-15)
燃料タンク、燃料フィルタスクリーンの清掃	(2-15)
燃料コックとケーブル	(2-16)
取外し	(2-16)
取付け要領	(2-16)

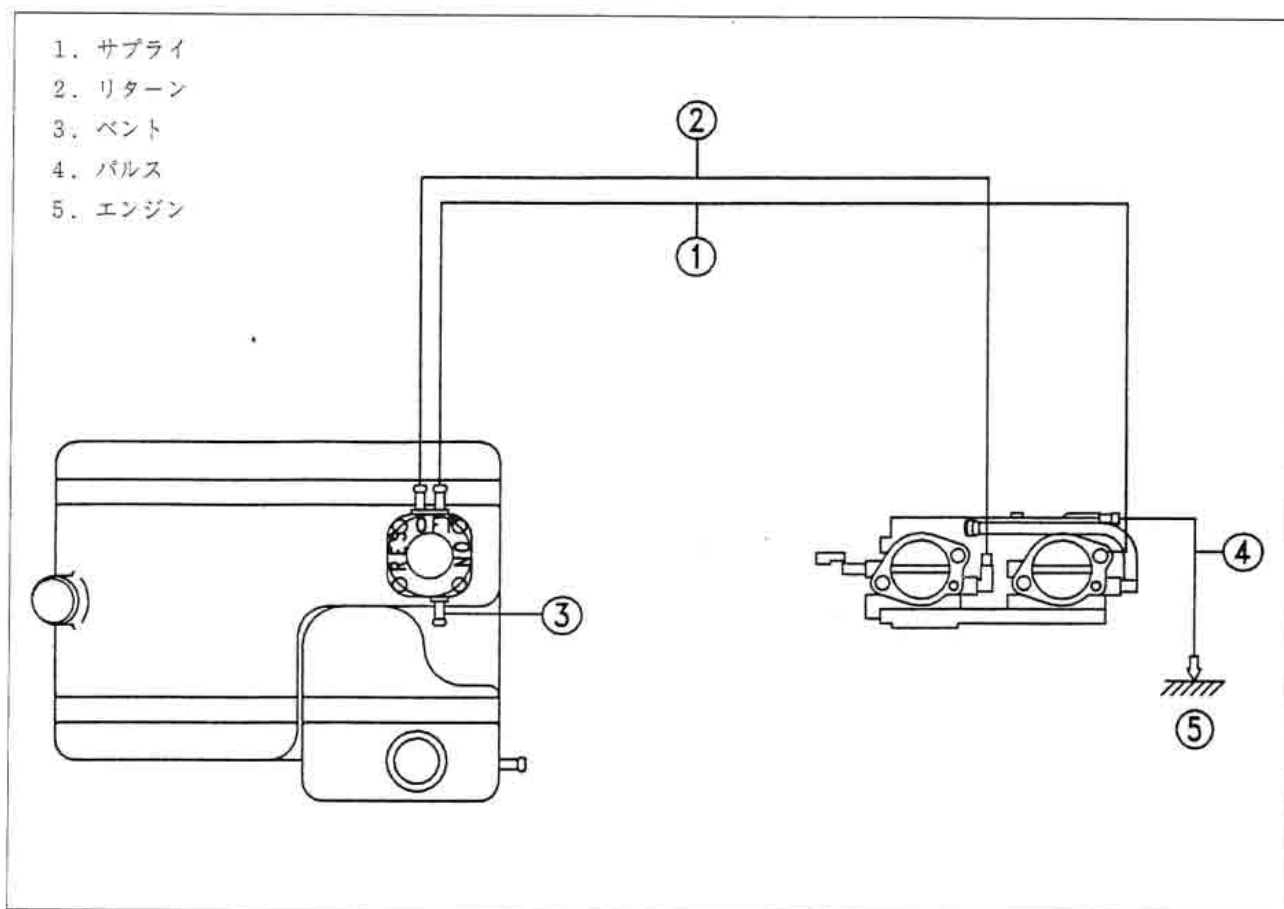
## 分解図







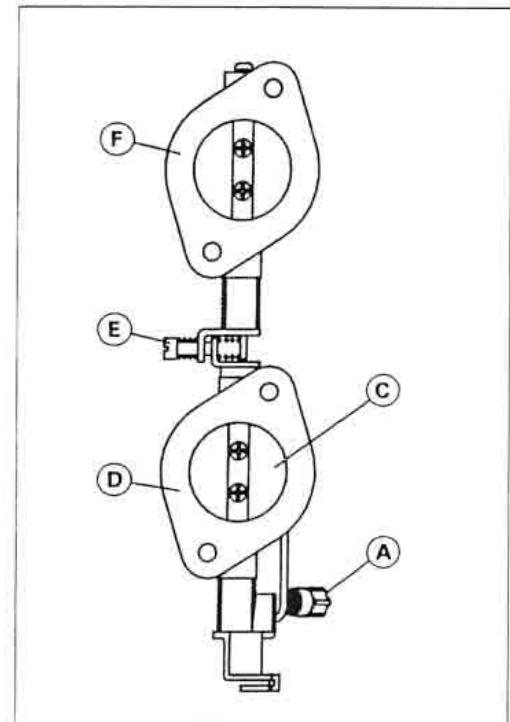
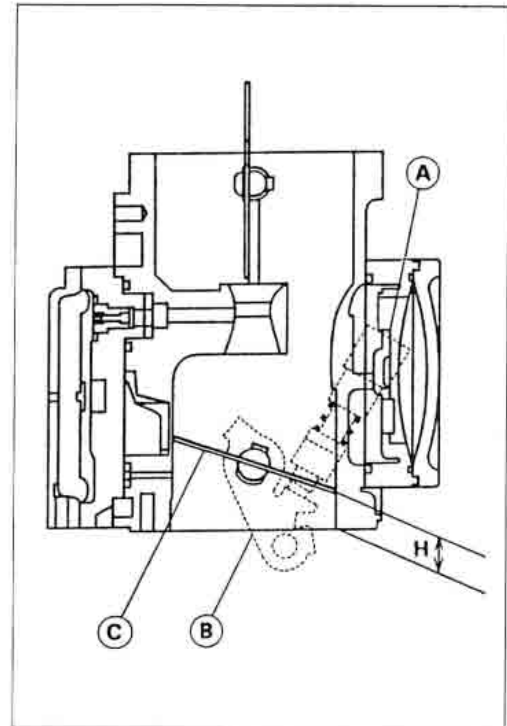
## 燃料系統



## キャブレタ

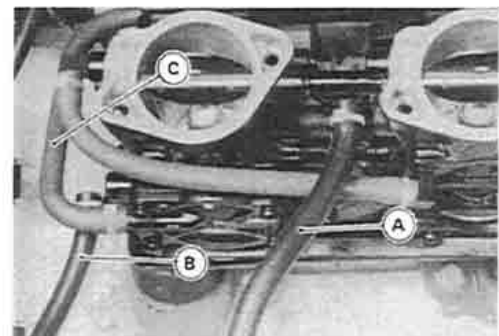
### キャブレタの同調

- キャブレタを取外す（キャブレタの取外し、参照）。
- アイドルアジャスティングスクリュー [A] の先端とスロットルシャフトレバー [B] の間に隙間ができるまで、スクリューを戻す。
- アイドルアジャスティングスクリューの先端がスロットルシャフトレバーに当たるまで（隙間「0」）、スクリューをねじ込む。
- 更にアイドルアジャスティングスクリューを $\frac{1}{4}$ 回転、ねじ込んで、フロントキャブレタ [D] のスロットルバルブ [C] の開度を定める。
- フロントキャブレタのスロットルバルブの先端からキャブレタ端面までの寸法 (H) を測定する。
- 同調のスクリュー [E] を回して、リヤキャブレタ [F] のスロットルバルブの開度を (H) 寸法に対し $\pm 0.2$  mmの範囲に調整する。
- キャブレタを取付ける。
- スロットルとチョークケーブルを調整する。



### キャブレタの取外し

- 取外す。  
エアインテークカバー（フレームアレスタの取外し、参照）  
アレスタケース（フレームアレスタの取外し、参照）
- 取外す。  
スロットルケーブル  
チョークケーブル  
リターンホース [A]  
インレット（サプライ）ホース [B]  
パルスホース [C]
- インテークマニホールドからキャブレタを取外す。



### キャブレタの取付け要領

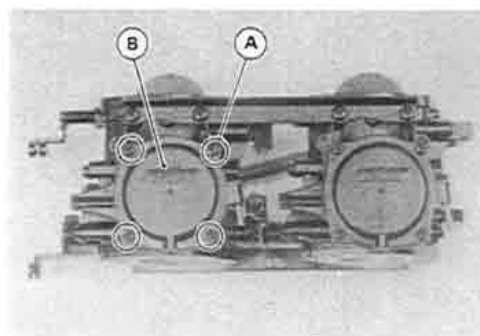
- 燃料ホースとパルスホースを正しく取回す（燃料系統図参照）。
- ガスケットを新品と交換する。
- 以下のボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

トルク——キャブレタ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf・m]  
 エアインテークカバーボルト：7.8 Nm [0.8 kgf・m]

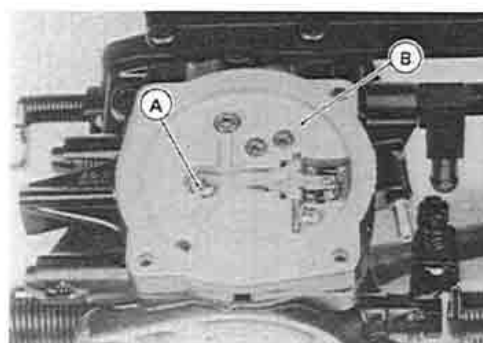
- キャブレタ取付けボルトのダブルワッシャの爪を全て折り曲げておく。
- スロットル及びチョークケーブルを調整する（スロットル及びチョークケーブルの調整参照）。

### キャブレタの分解

- キャブレタを取外す（キャブレタの取外し、参照）。
- キャブレタカバースクリュー [A] を外し、キャブレタカバー [B] を取外す。



- キャブレタケーススクリュー [A] を外し、ボディからケース [B] を取外す。



- フロートアームセットスクリュー [A] を外す。

- 取外す。

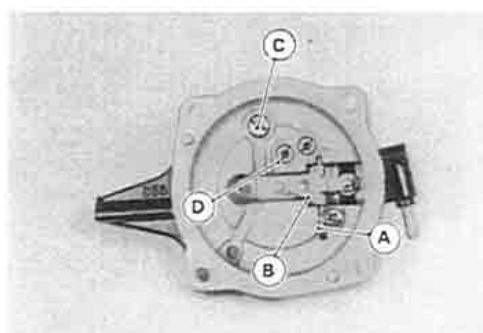
フロートアーム [B]

スプリング

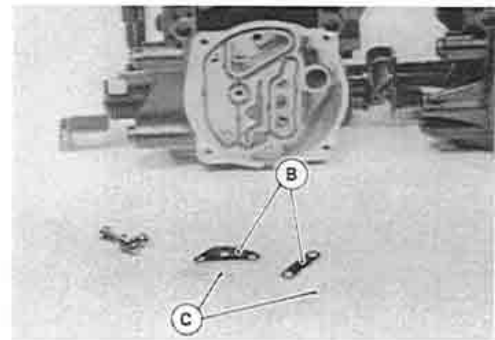
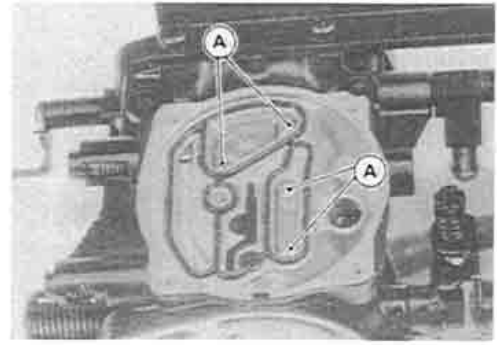
フロートバルブ

メインジェット [C]

パイロットジェット [D]



- 取付けスクリュー[A]を外し、プレート[B]、チェックバルブ[C]を取外す。



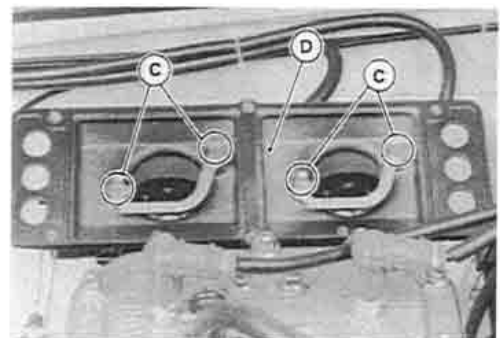
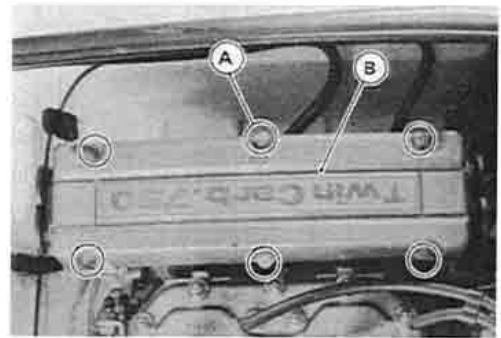


## フレームアレスタ

### 取外し

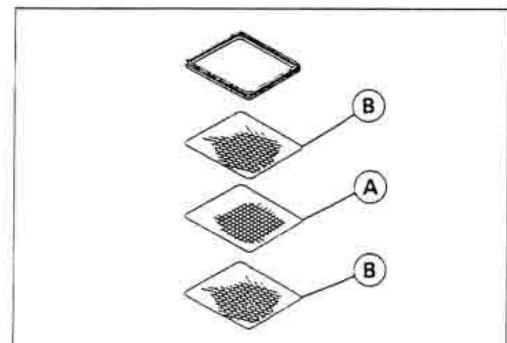
#### ●取外す。

- エアインテークカバー取付けボルト [A]
- エアインテークカバー [B]
- キャブレタ取付けボルト [C]
- アレスタケース [D]



### 取付け要領

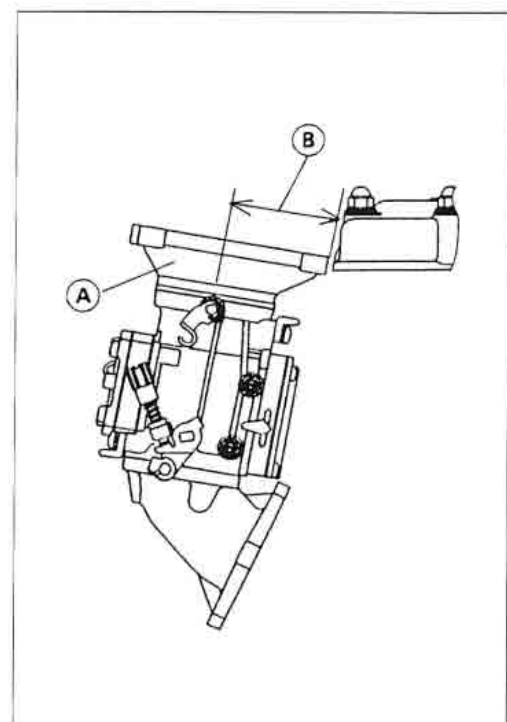
- フレームアレスタを組立てる時は、スクリーン [A] の上下にエキスバンダ [B] を取付ける。



- アレスタケース [A] は吸入口からケースの端までの長い側 [B] がエンジン側になる様に取付ける。
- キャブレタ取付けボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

トルク——キャブレタ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

- キャブレタ取付けボルトのダブルワッシャの爪を全て折り曲げておく。

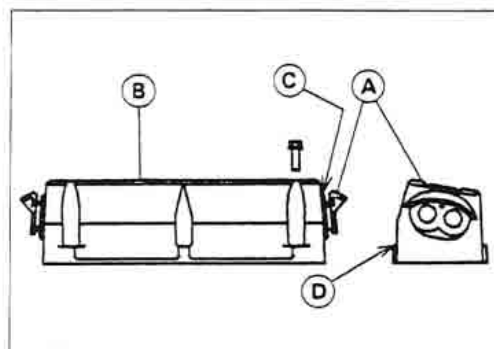


- ダクト [A] とカバー [B] は、右図のように取付ける。
- ダクトの外周に接着剤 [C] を塗布する。

D. エンジン側

- エアインテークカバーボルトにロック&シール剤を塗布し規定トルクで締付ける。

トルク—エアインテークカバーボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]



---

---

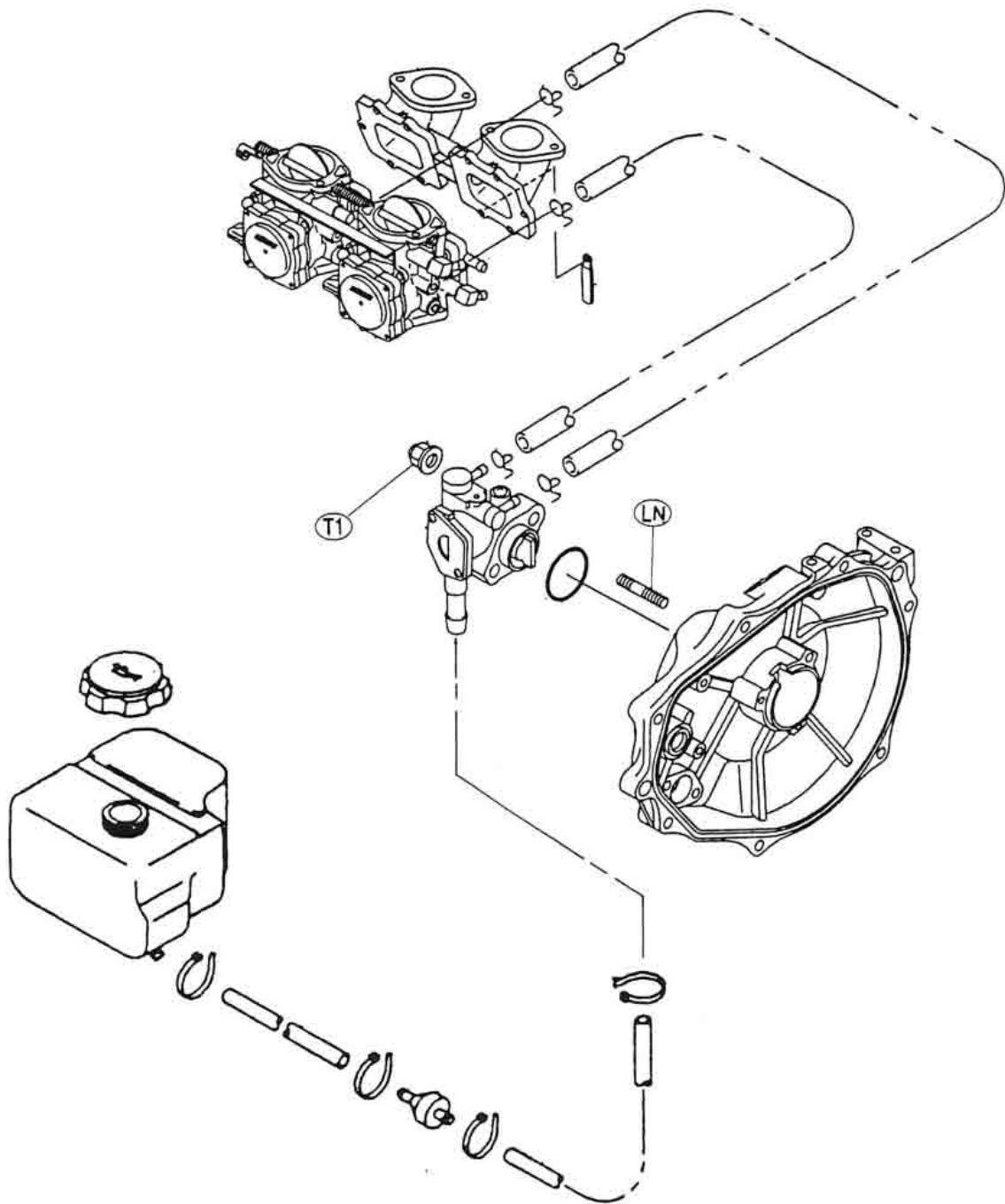
# エンジン潤滑系統

分解図.....	3-2
サービスデータ.....	3-3
オイルポンプ.....	3-4
エア抜き.....	(3-4)
オイル吐出量の点検.....	(3-4)
オイルポンプの取付け要領.....	3-4
オイルタンク.....	(3-6)
取外し.....	(3-6)
取付け要領.....	(3-6)
オイルタンクの清掃.....	(3-6)

## 分解図

T1 : 7.8Nm (0.8 kgf·m)

LN : ハイロック剤塗布



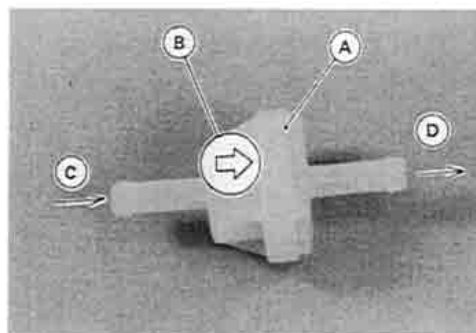
## サービスデータ

項 目	基準値または標準値
エンジンオイル タイプ 容量	カワサキジェットスキー純正オイル (2ストロークオイル) 2.6 L
オイルポンプ オイルポンプ吐出量 (エンジン回転数3,000 rpm, 2分間)	5.9~7.2 mL

## オイルポンプ

### オイルポンプの取付け要領

- 基本マニュアル参照。次点に注意する。
- オイルフィルタ [A] をホースに接続するときは、矢印マーク [B] に留意して取付ける。
  - オイルタンクから [C]
  - オイルポンプへ [D]



# 排気系統

分解図	4-2
エキスパンションチャンバ	4-3
取外し	(4-3)
取付け要領	4-3
清掃と点検	(4-4)
エキゾーストマニホールド	(4-5)
取外し	(4-5)
取付けと要領	(4-5)
清掃と点検	(4-6)
ウォーターボックスマフラ	(4-7)
取外し, 取付け	(4-7)
点検	(4-7)

## 分解図

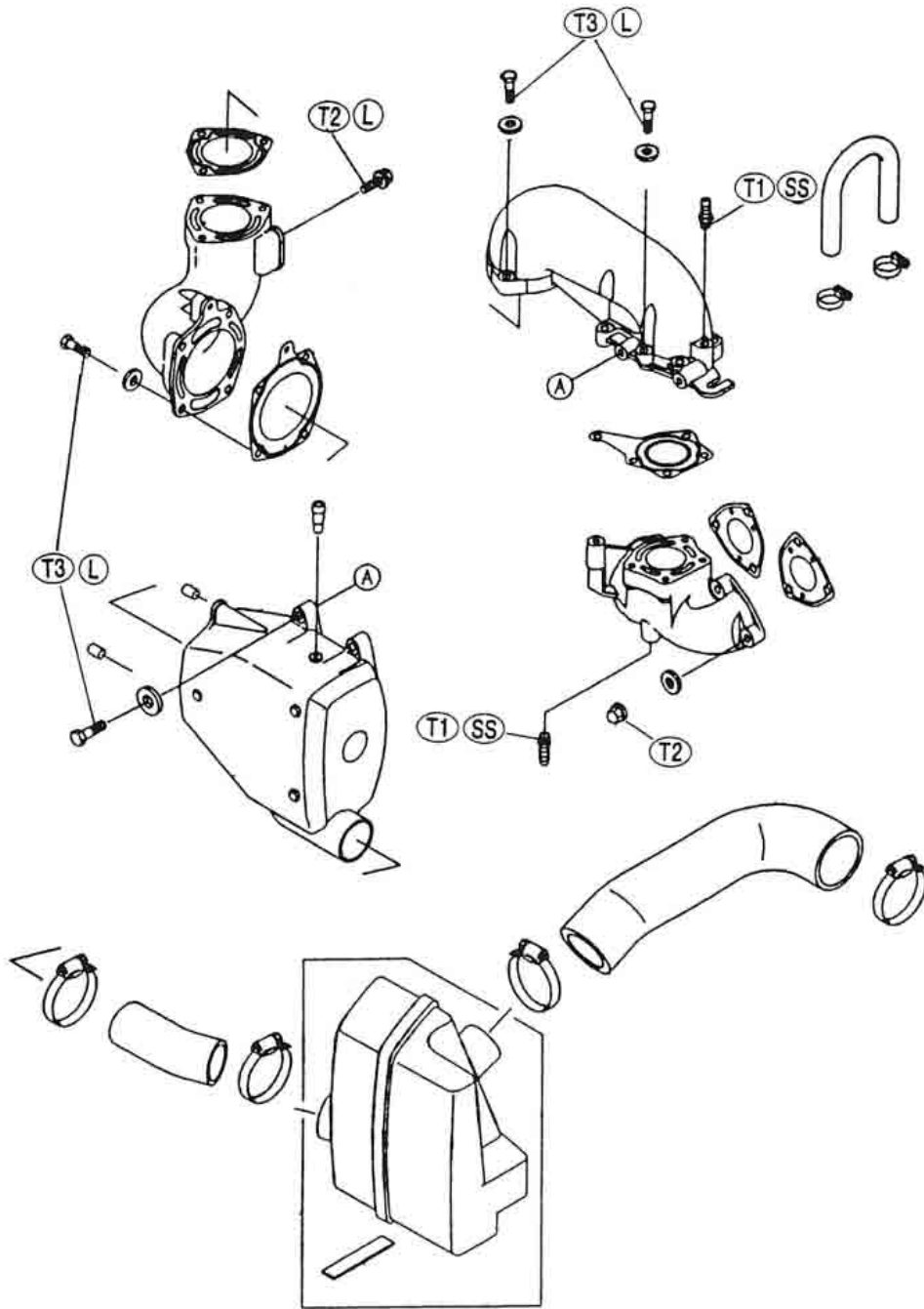
T 1 : 9.8 Nm | 1.0 kgf·m |

T 2 : 20 Nm | 2.0 kgf·m |

T 3 : 29 Nm | 3.0 kgf·m |

L : ロック & シール剤塗布

SS : シリコンシーラント塗布





## エキスパンションチャンバ

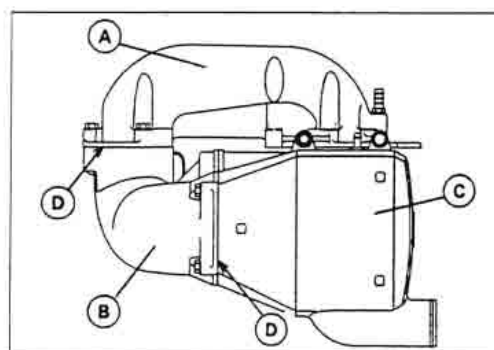
### 取付け要領

- 以下の3点の部品をガスケット [D] を介して仮組みする。

エキゾーストパイプ [A]

フロントマフラ [B]

エキスパンションチャンバ [C]



- 全てのボルトにロック&シール剤を塗布し、以下の順番で規定トルクで締付ける。

トルク— 1. フロントマフラ取付けボルト :

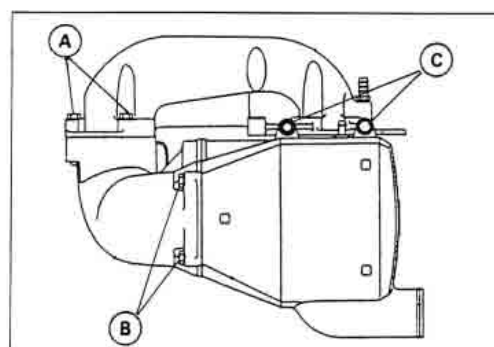
29 Nm [3.0 kgf·m] [A]

2. エクスパンションチャンバ取付けボルト :

29 Nm [3.0 kgf·m] [B]

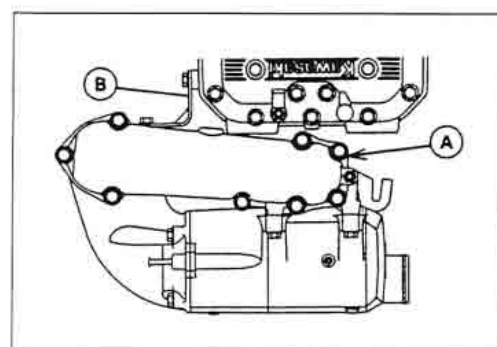
3. エクスパンションチャンバ取付けボルト :

29 Nm [3.0 kgf·m] [C]



- 上記にアッシをガスケット [A] を介して、エキゾーストマニホールドに仮付けする。

- ケーブルホルダ [B] をシリンダ〜フロントマフラ間に仮付けする。



- 全てのボルトにロック&シール剤を塗布し、以下の順番で規定トルクで締付ける。

トルク— 1. エキゾーストパイプ取付けボルト :

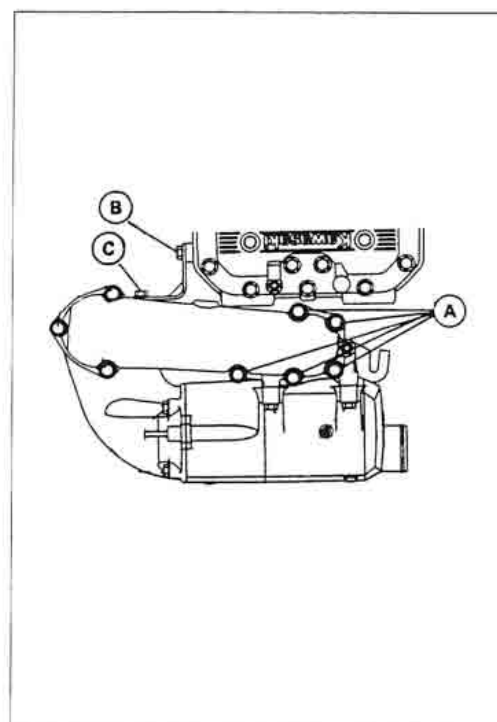
29 Nm [3.0 kgf·m] [A]

2. ケーブルホルダ取付けボルト (シリンダ側) :

20 Nm [2.0 kgf·m] [B]

3. ケーブルホルダ取付けボルト (フロントマフラ側) :

20 Nm [2.0 kgf·m] [C]



---

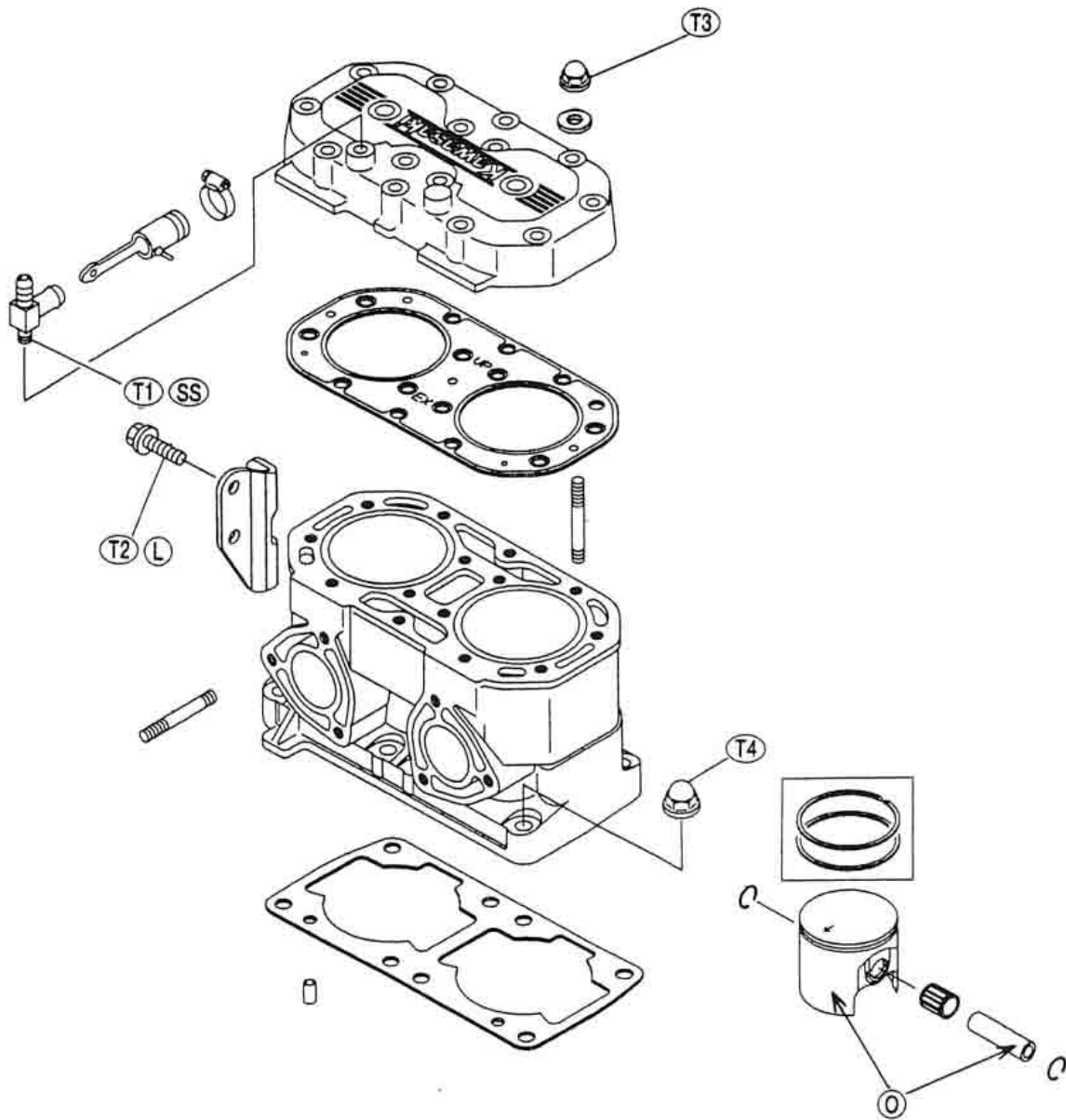
---

# エンジントップ

分解図.....	5-2
サービスデータ.....	5-3
エンジントップ.....	(5-4)
分解.....	(5-4)
組立て.....	(5-4)
圧縮圧力の測定.....	(5-5)
シリンダ内径の測定.....	(5-6)
ピストン外径の測定.....	(5-6)

## 分解図

- T1 : 9.8Nm | 1.0 kgf·m |  
 T2 : 20Nm | 2.0 kgf·m |  
 T3 : 29Nm | 3.0 kgf·m |  
 T4 : 34Nm | 3.5 kgf·m |  
 SS : シリコンシーラント塗布  
 O : エンジンオイル塗布



## サービスデータ

項 目	基準値または標準値	使用限度
シリンダヘッド 圧縮圧力	(使用範囲) 863~1333 kPa (8.8~13.6 kg/cm <sup>2</sup> ) (スロットル全開)	---
シリンダヘッドの歪み	---	0.05 mm
シリンダ, ピストン		
シリンダ内径	80.000~80.015 mm	80.10 mm
ピストン外径	79.900~79.915 mm	79.75 mm
ピストン/シリンダのクリアランス	0.095~0.105 mm	---
ピストンリングの合口隙間：トップ	0.25~0.40 mm	0.7 mm
セカンド	0.25~0.40 mm	0.7 mm

特殊工具—ピストンピンプーラセット：57001-910

ピストンリングコンプレッサグリップ：57001-1095

ピストンリングコンプレッサベルト：57001-1097

コンプレッションゲージ：57001-221

コンプレッションゲージアダプタ：57001-1159

---

---

# エンジンの取外し・取付け

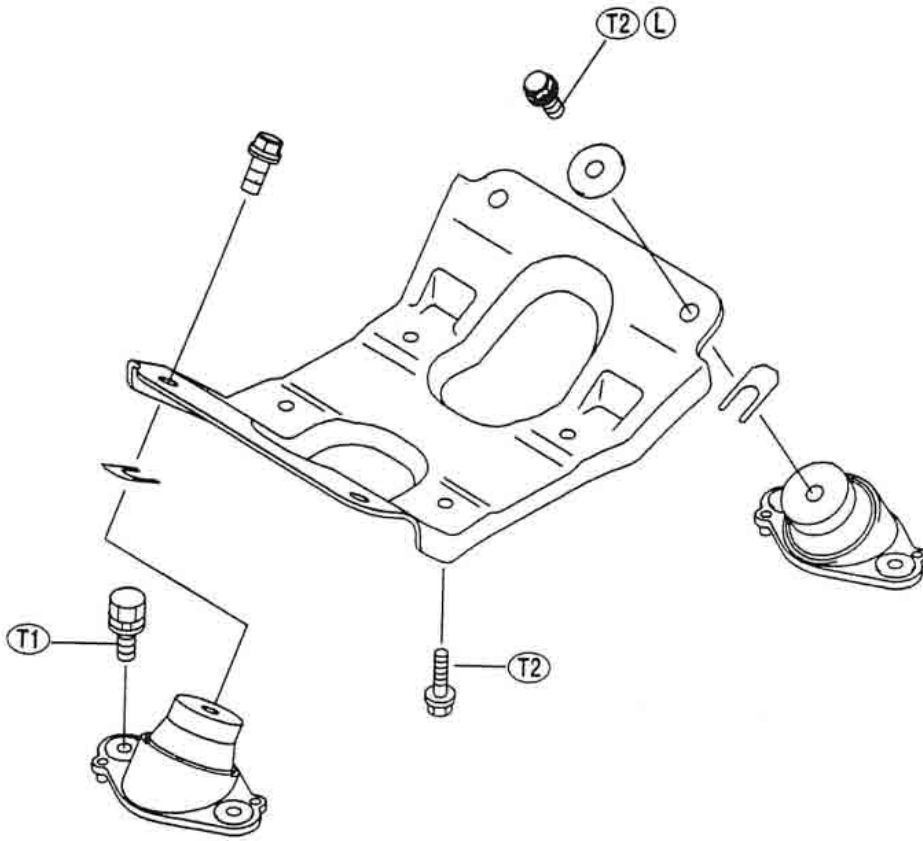
分解図.....	6-2
エンジンの取外し・取付け.....	(6-3)
取外し.....	(6-3)
取付け要領.....	(6-4)

## 分解図

T1 : 16Nm | 1.6 kgf·m |

T2 : 36Nm | 3.7 kgf·m |

L : ロック & シール剤塗布



# エンジンボトム

分解図	7-2
サービスデータ	7-3
カップリング	(7-4)
取外し	(7-4)
取付け要領	(7-4)
カップリングダンパの点検	(7-4)
マグネトフライホイール	(7-5)
取外し	(7-5)
取付け要領	(7-5)
ステータ	(7-6)
取外し	(7-6)
取付け要領	(7-7)
ウォータドレンバルブ	(7-8)
取外し	(7-8)
取付け要領	(7-8)
クランクケースの分割	(7-9)
分割	(7-9)
組立て	(7-9)

## 分解図

T 1 : 7.8Nm { 0.8 kgf·m }

T 2 : 12Nm { 1.2 kgf·m }

T 3 : 29Nm { 3.0 kgf·m }

T 4 : 125Nm { 13.0 kgf·m }

L : ロック&amp;シール剤塗布

LN : ハイロック剤塗布

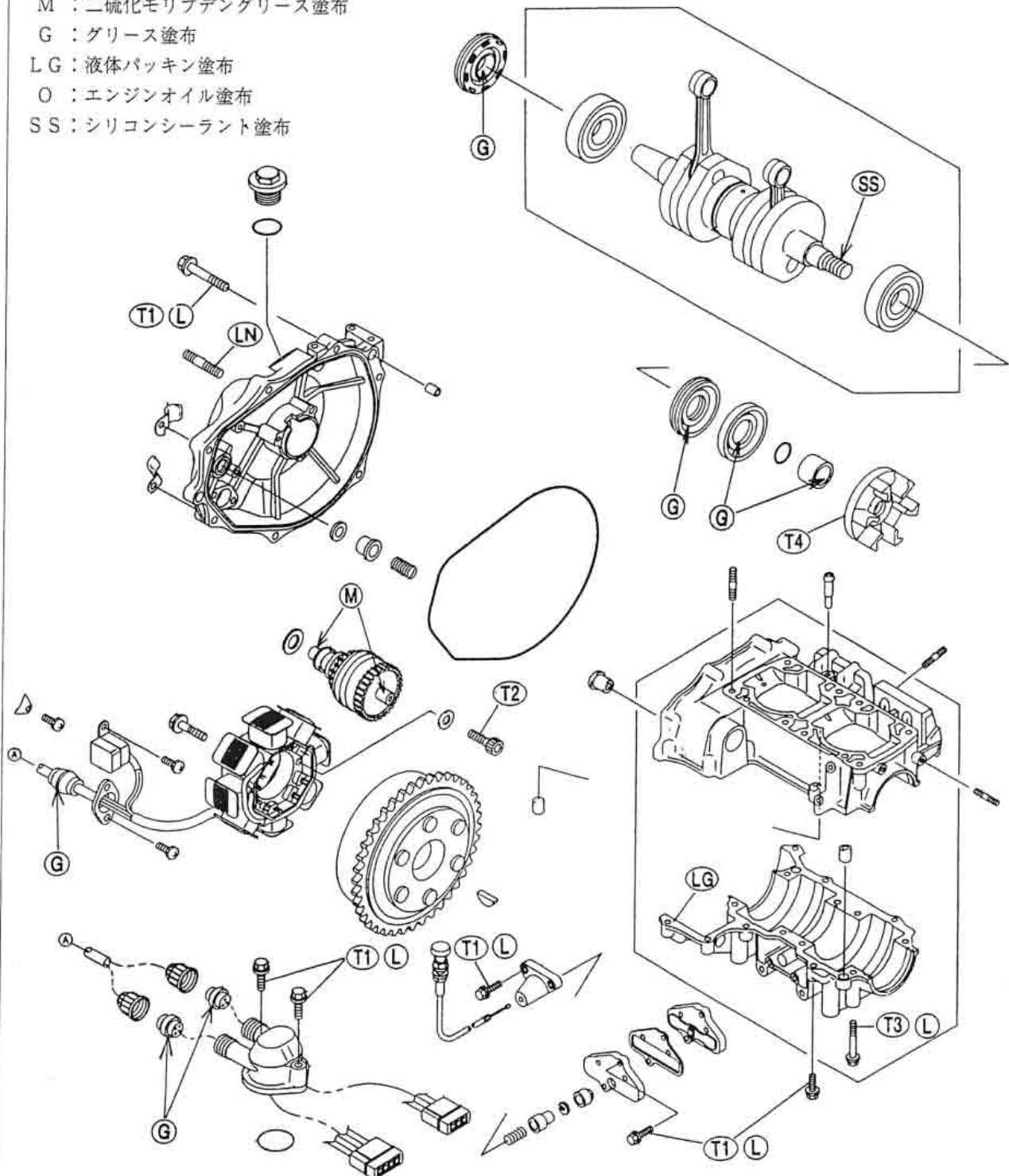
M : 二硫化モリブデングリース塗布

G : グリース塗布

LG : 液体パッキン塗布

O : エンジンオイル塗布

SS : シリコンシーラント塗布





## サービスデータ

項 目	標 準 値	使用限度
クランクシャフト, コネクティングロッド		
クランクシャフトの振れ	0.04 mm	0.10 mm TIR
コンロッド大端部のサイドクリアランス	0.45~0.55 mm	0.8 mm
コンロッド大端部のラジアルクリアランス	0.038~0.049 mm	0.10 mm
コンロッドの曲り	0.05 mm/100mm	0.2 mm/100 mm
コンロッドの振れ	0.15 mm/100mm	0.2 mm/100 mm

特殊工具——フライホイールホルダ：57001-1313

カップリングホルダ：57001-1230

ロータプーラ：57001-1258

シーラント——カワサキボンド：92104-1003

カワサキボンド：56019-120

---

---

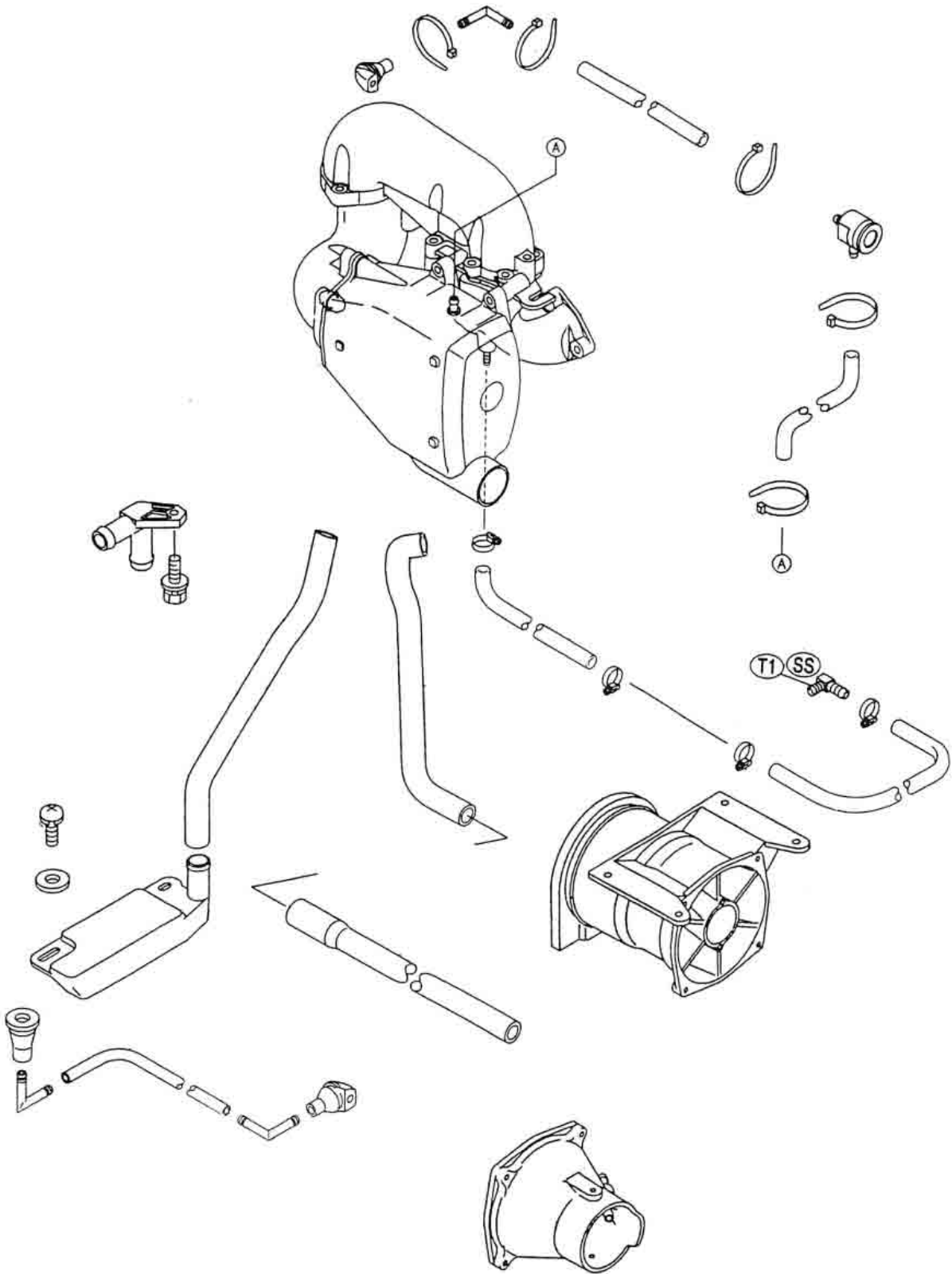
## 冷却，ビルジ系統

分解図	8-2
ビルジ系統	(8-3)
ブリーザの点検，清掃	(8-3)
ビルジフィルタの洗浄	(8-3)
冷却，ビルジ系統の洗浄	(8-4)
冷却系統の洗浄	(8-4)
ビルジ系統の洗浄	(8-4)

## 分解図

T1 : 9.8Nm (1.0 kgf·m)

SS : シリコンシーラント塗布



---

---

# ドライブシャフト

分解図	9-2
サービスデータ	9-3
ドライブシャフト, ドライブシャフトホルダ	(9-4)
ドライブシャフトの取外し, 取付け	(9-4)
ドライブシャフトホルダの取外し, 分解	(9-4)
ドライブシャフトの組立て, 取付け	(9-5)
ドライブシャフトの振れ	(9-5)

## 分解図

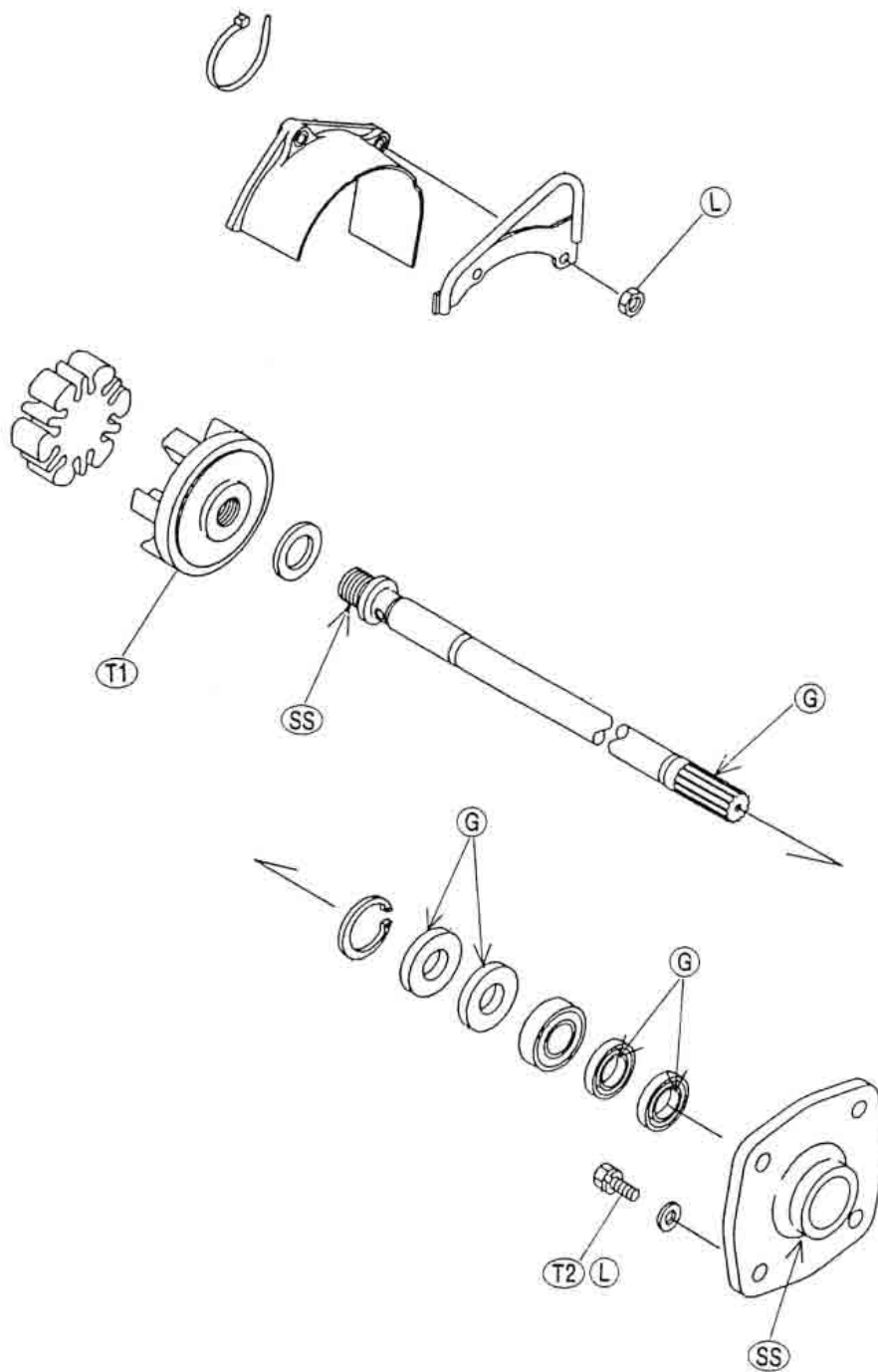
T 1 : 39 Nm | 4.0 kgf·m |

T 2 : 22 Nm | 2.2 kgf·m |

L : ロック &amp; シール剤塗布

G : グリース塗布

SS : シリコンシーラント塗布



## サービスデータ

項 目	標 準 値	使用限度
ドライブシャフト ドライブシャフトの振れ (P9-5参照)	[A] 0.1 mm以下 [B] 0.2 mm以下	0.2 mm 0.6 mm

特殊工具—カップリングホルダ：57001-1230

ドライブシャフトホルダ：57001-1327

ドライブシャフトホルダアダプタ：57001-1231

ベアリングドライバセット：57001-1129

シーラント—カワサキボンド (シリコンシーラント)：56019-120

---

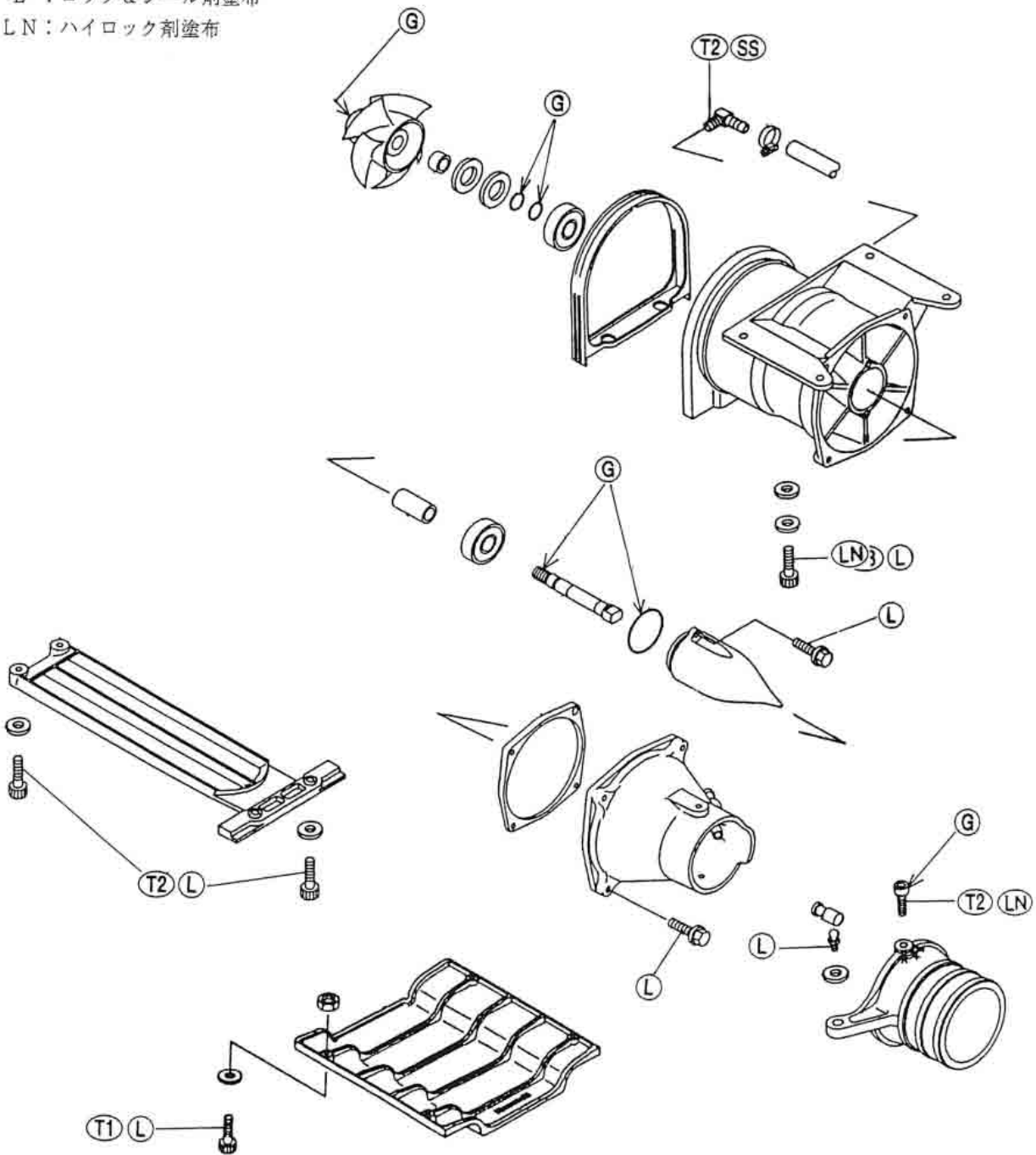
---

# ポンプとインペラ

分解図	10-2
サービスデータ	10-3
ポンプとインペラ	(10-4)
ポンプの取外し	(10-4)
ポンプの取付け	(10-4)
ポンプの分解	(10-5)
ポンプの組立て	(10-7)
ポンプとインペラの点検	(10-8)
インペラクリアランス	(10-9)

分解図

- T 1 : 6.9Nm | 0.7 kgf·m |
- T 2 : 9.8Nm | 1.0 kgf·m |
- T 3 : 22Nm | 2.2 kgf·m |
- T 4 : 98Nm | 10.0 kgf·m |
- SS : シリコンシーラント塗布
- G : グリース塗布
- L : ロック&シール剤塗布
- LN : ハイロック剤塗布





## サービスデータ

項 目	標 準 値	使用限度
ジェットポンプ		
インペラ外径	139.5~139.6 mm	138.5 mm
ポンプケース内径	140.0~140.1 mm	141.1 mm
インペラクリアランス	0.2~0.3 mm	0.6 mm

特殊工具——インペラレンチ：57001-1228

オイルシール&ベアリングリムーバ：57001-1058

ベアリングドライバセット：57001-1129

シーラント——カワサキボンド（シリコンシーラント）：56019-120

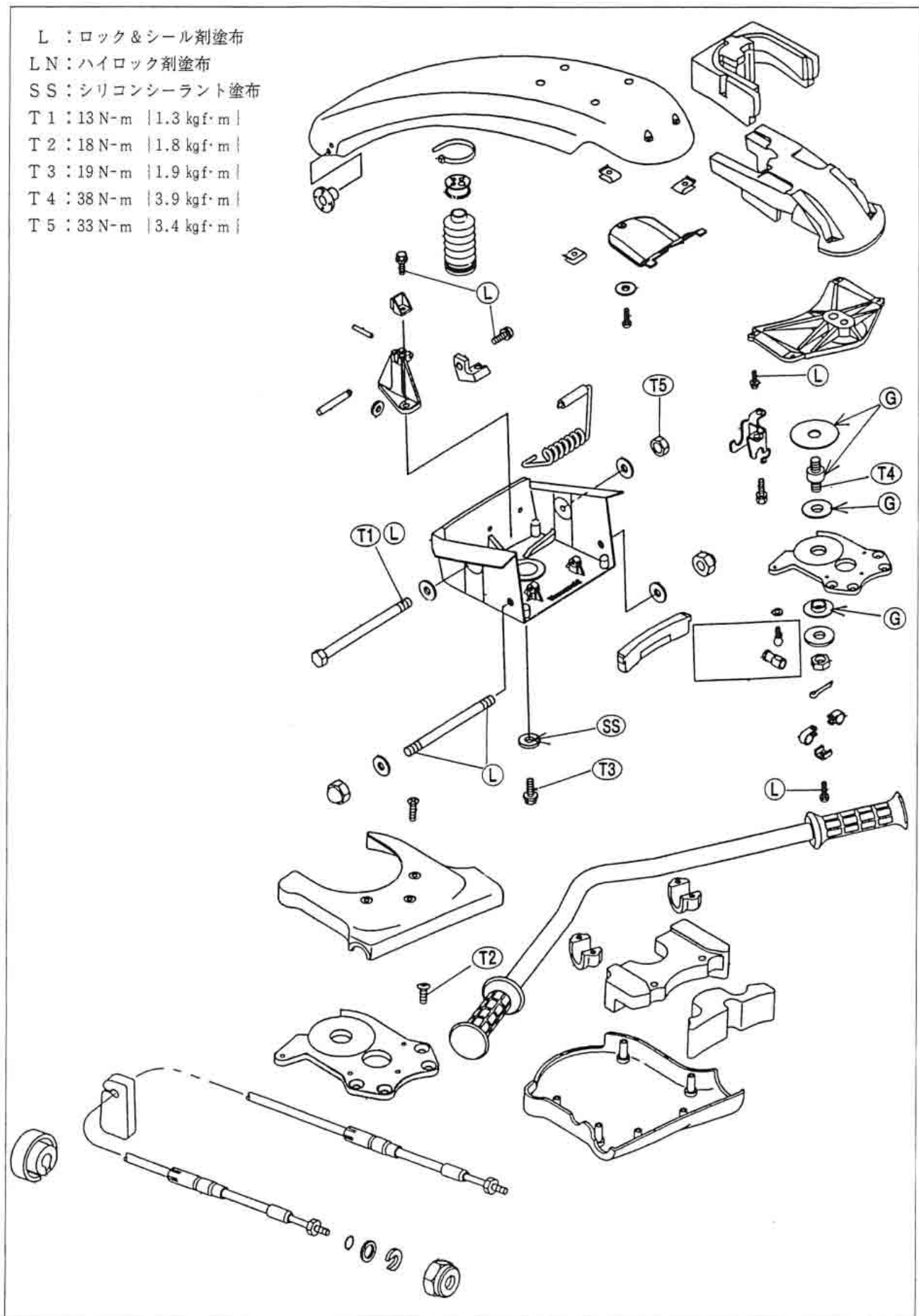
---

---

# ハンドルポールとハンドルバー

分解図	11-2
ステアリングケーブル	(11-3)
調整	(11-3)
潤滑	(11-3)
ハンドルバー	(11-4)
取外し	(11-4)
取付け要領	(11-5)
ステアリングピボットの保守	(11-5)
ハンドルポールとブラケット	(11-7)
取外し	(11-7)
取付け要領	(11-8)

## 分解図



---

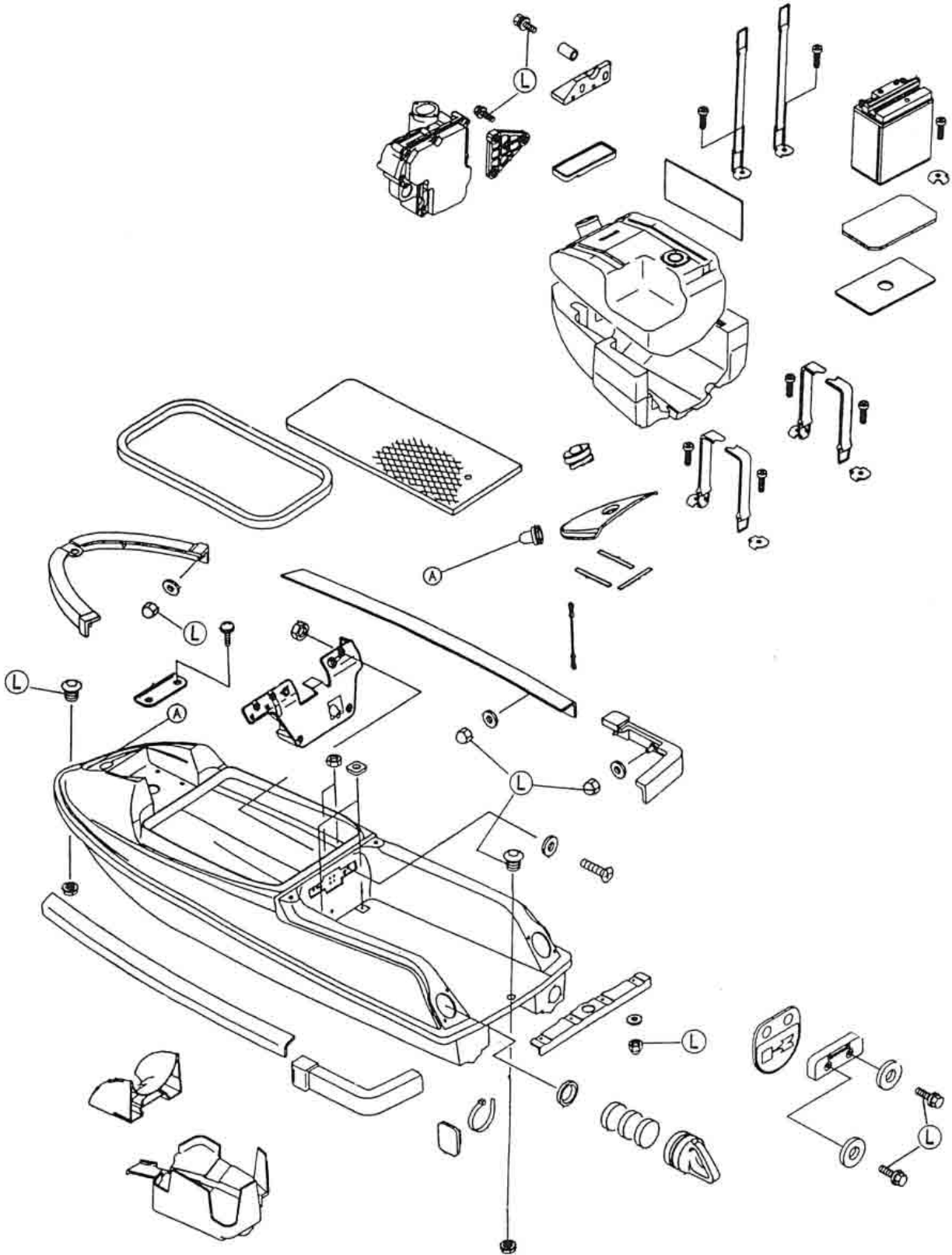
---

# 船体(ハル)とエンジンフード

分解図.....	12-2
パッド類.....	(12-4)
船体の交換.....	(12-5)
ラバー部品.....	(12-6)
ラバー部品の取付け位置.....	(12-6)
バンパの取外し, 取付け.....	(12-7)

## 分解図

L : ロック & シール剤塗布  
 SS : シリコンシーラント塗布



# 電気系統

配線図	(13-2)
分解図	13-2
サービスデータ	13-4
バッテリー	13-5
充電状態の点検	13-5
補充電	13-5
スタータ系統	(13-7)
スタータリレー	(13-7)
取外し・取付け要領	(13-7)
点検	(13-7)
リダクションギヤ	(13-7)
取外し・取付け要領	(13-7)
点検	(13-7)
スタータモータ	(13-8)
取外し・取付け要領	(13-8)
分解	(13-8)
組立て	(13-8)
点検	(13-9)
充電系統	(13-10)
チャージングコイルの点検	(13-10)
レギュレータ・レクチファイヤの取外し, 取付け要領	(13-11)
レギュレータ・レクチファイヤの点検	(13-11)
点火系統	13-7
ピックアップコイルの点検	(13-12)
イグニションコイルの取外し, 取付け要領	(13-12)
イグニションコイルの点検	(13-13)
スパークプラグの清掃, 点検	(13-13)
CDIイグナイタの取外し, 取付け要領	(13-14)
CDIイグナイタの点検	13-7
エレクトリックケース	(13-15)
取外し	(13-15)
取付け要領	(13-15)
分解	(13-16)
組立て要領	(13-16)
スイッチ類	(13-17)
スタート・ストップスイッチの取外し	(13-17)
スタート・ストップスイッチの取付け要領	(13-17)
スタート・ストップスイッチの点検	(13-18)
水温センサ	(13-19)
取外し	(13-19)
取付け要領	(13-20)
点検	(13-20)
ヒューズ	(13-21)
点検	(13-21)

## 分解図

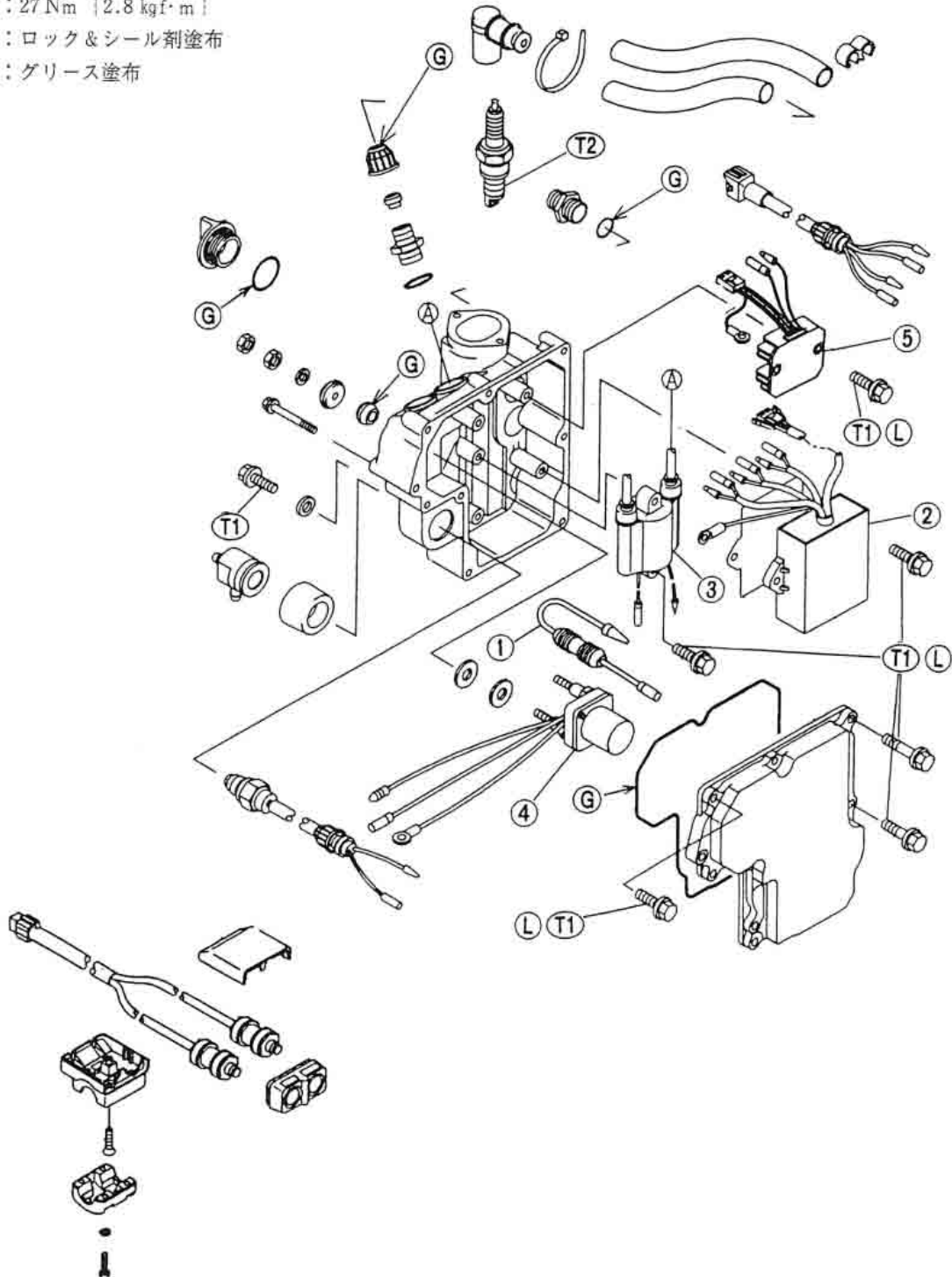
1. ヒューズ (10A)
2. CDI イグナイタ
3. イグニッションコイル
4. スタータリレー
5. レギュレータ・レクチファイヤ

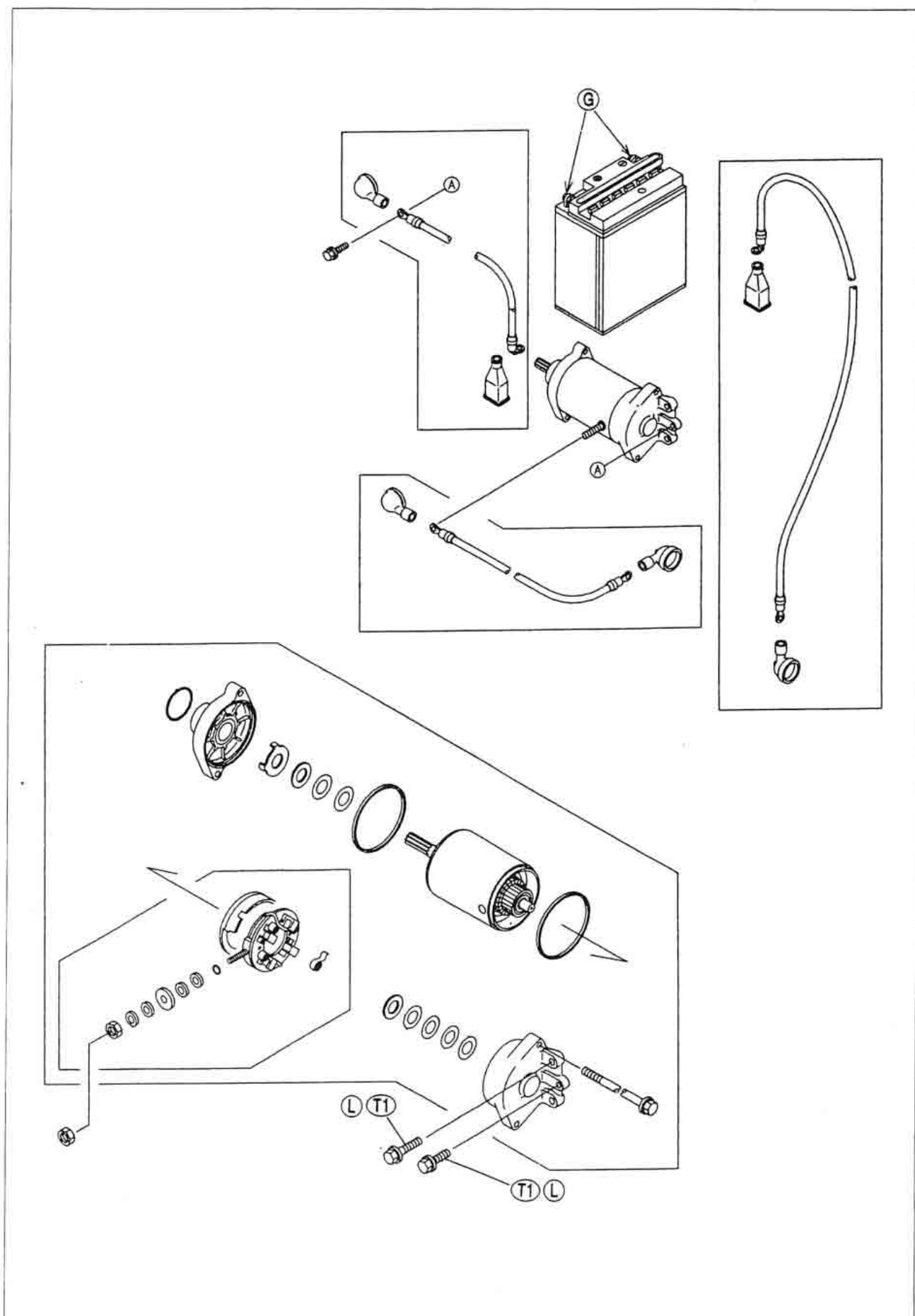
T 1 : 7.8Nm {0.8 kgf·m }

T 2 : 27Nm {2.8 kgf·m }

L : ロック&シール剤塗布

G : グリース塗布







## サービスデータ

項 目	標 準 値	使用限度
バッテリー タイプ	12V 18 Ah	---
スタータ系統 スタータモータ： カーボンブラシの長さ コンミテータの外径	12.5 mm 28 mm	6.5 mm 27 mm
充電系統 レギュレータ、レクチファイヤの出力電圧 チャージングコイルの出力電圧 チャージングコイルの内部抵抗： 茶←→茶	バッテリー電圧-14.5 ± 0.5 V 20 V 0.7~1.1 Ω	--- --- ---
点火系統 点火時期 イグニッションコイル： 1次コイルの巻線抵抗 2次コイルの巻線抵抗 スパークプラグ： タイプ ギャップ ピックアップコイルの内部抵抗	上死点前13°/1,250 rpm~20.2°/4,000 rpm 0.08~0.1 Ω 3.5~4.7 Ω NGK BR8ES 0.7~0.8 mm 396~594 Ω	--- --- --- --- --- ---
スタート、ストップスイッチ スタートボタン： 放した時 押し込んだ時 ストップボタン： 放した時 押し込んだ時	∞ Ω 約0 Ω ∞ Ω 約0 Ω	--- --- --- ---

特殊工具——ハンドテスタ：57001-983

## バッテリー

### 充電状態の点検

バッテリーの充電状態は端子電圧(開路)を測定することによって調べる。

- バッテリーターミナルリード線を外す。

#### 警告

必ず⊖端子側から外す。

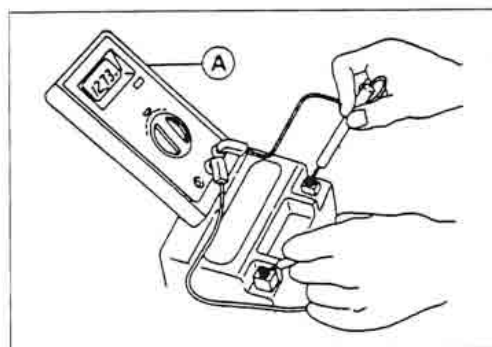
- バッテリーの端子電圧を測定する。

要 点：0.1 V の位が読取れる電圧計（デジタルボルトメータ [A]）で測定する。

- ★標準値以外の場合は補充電する。

[端子電圧]

標準値：12.8 V以上

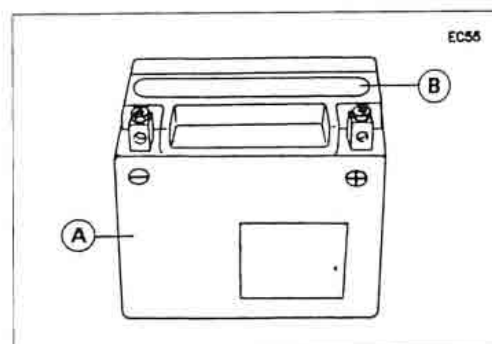


### 補充電

- バッテリー [A] を取外す。
- バッテリーの端子電圧に応じて、下記の補充電を行う。

#### 警告

密封栓 [B] は絶対に取外さないこと。



- 11.5～12.8 V未満の場合

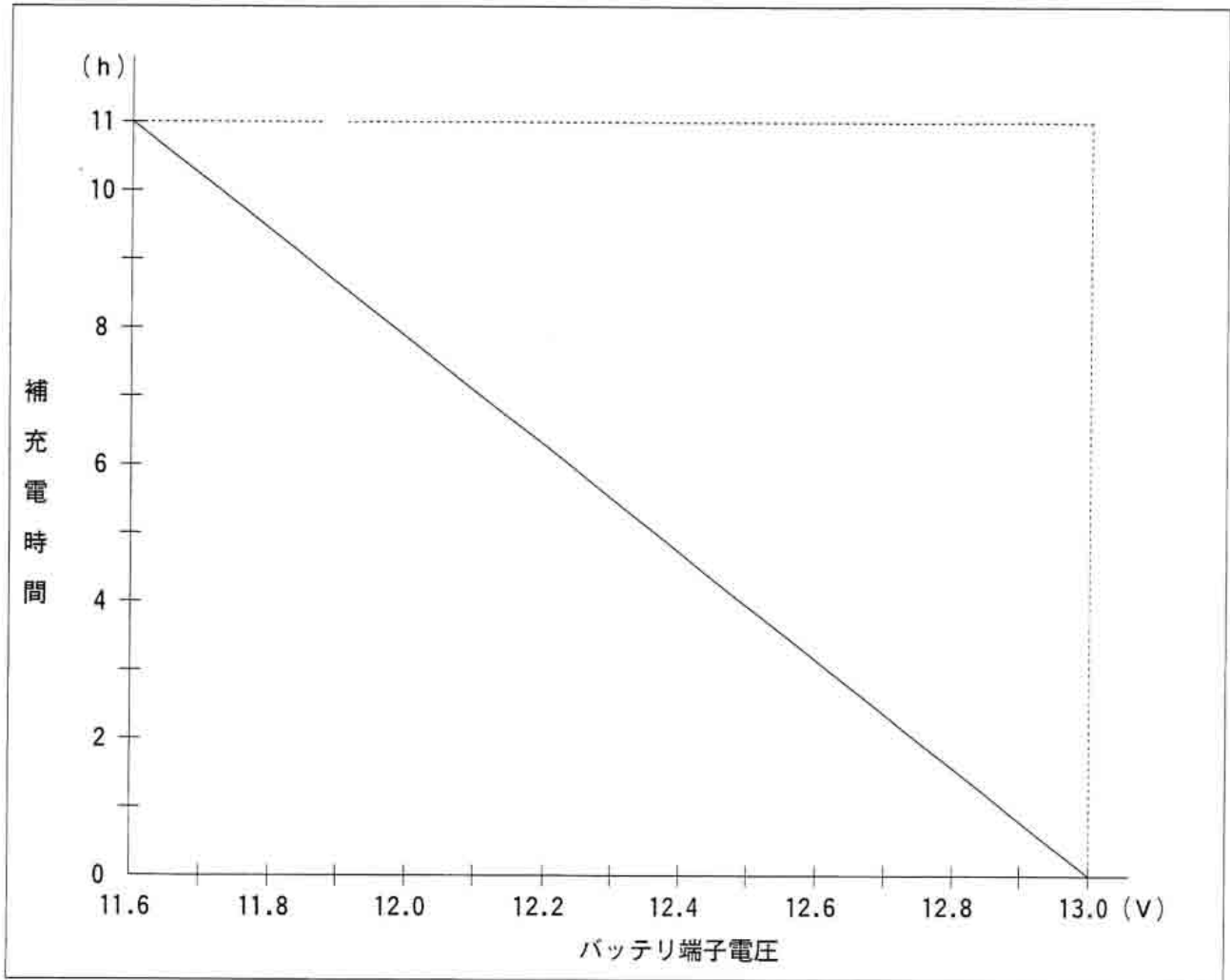
普通充電：1.8 A×5～10時間（次表参照）

急速充電：9 A×5～1時間

#### 警告

できる限り急速充電は行わないこと。やむを得ず急速充電を行った場合は、後で普通充電を行っておく。

[バッテリー普通充電時間 (1.8 A 定電流充電)]



○11.5 V未満の場合

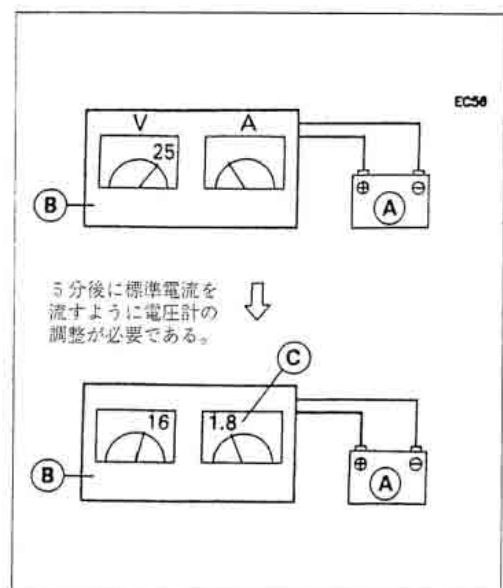
充電方法：1.8 A × 20時間

要 点：最初に充電電圧を 25 V にして 5 分前後充電する。この時電流計に変化がなければバッテリーを交換する。電流が流れ始めれば充電電圧を下げ標準充電電流 (1.8 A) で充電する。

●充電後、バッテリーの良否を判定する。

○充電完了後30分静置したバッテリーの端子電圧を測定する。

判定基準	判定
12.8 V以上	良好
12.0~12.8 V未満	充電不足→再充電
12.0 V未満	使用不能→バッテリー交換



## 点火系統

### CDIイグナイタの点検

- CDIイグナイタを取外す。
- ハンドテスタを×1 kΩレンジにセットする。
- 次表に従って各橋子間の抵抗を測定する。
- ★ 標準値以外の場合は、交換する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-983

〔CDIイグナイタの内部抵抗〕

単位：kΩ

		テスタ(+)端子											
		リード線	橙	黒/白	青	緑	赤	紫	赤/黄	黒/黄	白	黒	黒/青
テ ス タ  (一) 端 子	橙	—	2~4	2~4	12~22	6~18	6~18	20~110	2~4	∞	2~4	2~4	
	黒/白	∞	—	0	6~13	2~5	2~5	1~28	0	∞	0	0	
	青	∞	0	—	6~13	2~5	2~5	1~28	0	∞	0	0	
	緑	∞	6~12	6~12	—	11~22	11~22	15~50	6~12	∞	6~12	6~12	
	赤	∞	20~60	20~60	20~60	—	50~150	30~200	20~60	∞	20~60	20~60	
	紫	∞	120~240	120~240	120~240	150~500	—	150~600	100~200	∞	150~300	150~300	
	赤/黄	∞	∞	∞	∞	∞	∞	—	∞	∞	∞	∞	
	黒/黄	∞	0	0	6~13	2~5	2~5	8~25	—	—	0	0	
	白	∞	10~30	10~30	25~70	30~300	30~300	80~600	10~30	∞	10~30	10~30	
	黒	∞	0	0	6~13	2~5	2~5	8~25	0	∞	—	0	
	黒/青	∞	0	0	6~13	2~5	2~5	8~25	0	∞	0	—	

---

---

# 格 納

格納の準備.....	(14-2)
冷却系統.....	(14-2)
ビルジ系統.....	(14-2)
燃料系統.....	(14-2)
エンジン.....	(14-3)
バッテリー.....	(14-3)

---

---

# 付 録

各部の注油, 注脂.....	(15-2)
トラブルシューティング.....	(15-3)

収録機種

年度	通称名	機種	船体番号
1995	JET SKI 750SX <sub>i</sub>	JS750-B1	JS750B-600001~



川崎重工業株式会社 汎用機事業本部

Part No. 99925-1139-51