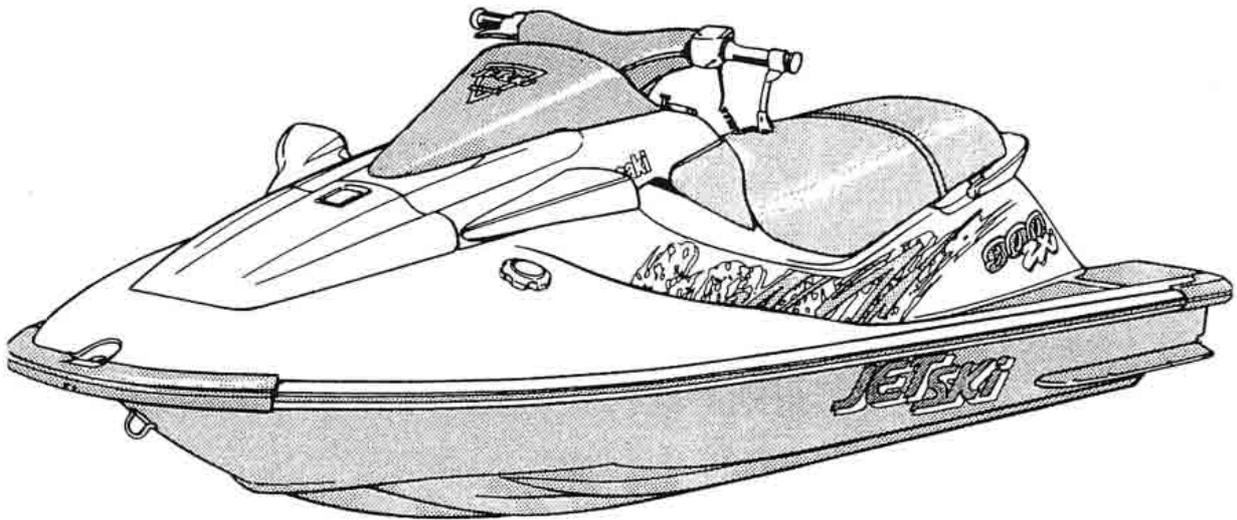


Kawasaki

JETSKI
watercraft

900ZXi/750ZXi



ウォータークラフト Jet Ski®

サービスマニュアル

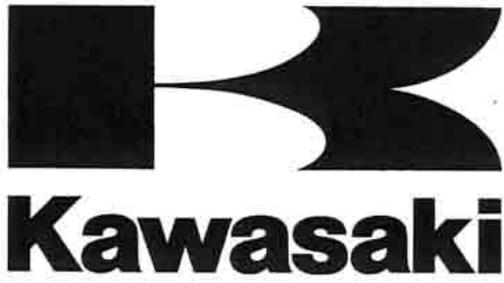
目次早見表

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
ステアリング	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®
900 ZXi/750 ZXi

ウォータクラフト Jet Ski®

サービスマニュアル

は し が き

このサービスマニュアルは、カワサキウォータクラフト“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を能率よく、効率的に行うことができます。

本書の見方

1. 巻頭の目次早見表を利用すると、必要とする章、項目を容易に見つけることができます。
2. 概要の章（1章）には、整備上の基礎的な知識、主要諸元、定期点検一覧表などマニュアル全般にわたる情報をまとめています。2章以降は、エンジン、船体、電装の順にウォータクラフトの機構を系統別に分類した章を作り、最後の付録の章にはトラブルシューティングなどの参考記事を載せました。
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から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
外観図.....	1-5
主要諸元.....	1-7
定期点検.....	1-9
技術情報.....	1-10
締付けトルク，使用ロック剤一覧表.....	1-13
特殊工具，シーラント.....	1-15
ケーブル，ホース，ワイヤの取回し.....	1-18
国際単位系「S I」への移行のお知らせ.....	1-25

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

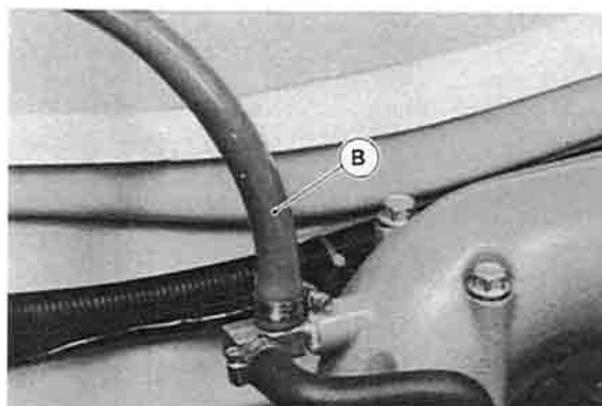
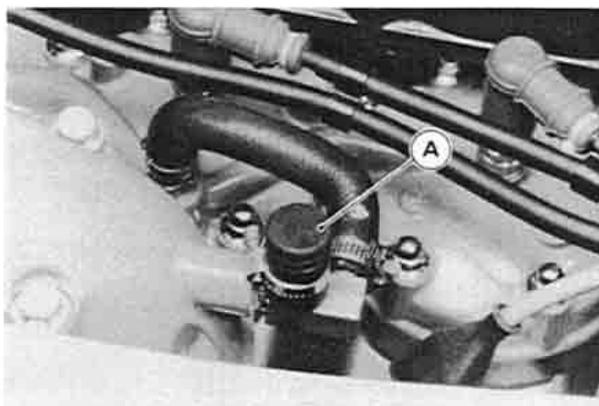
調整は、定期点検一覧表に基づいて行うか、あるいはトラブルシューティング時、あるいは調整が必要とおもわれるなんらかの兆候があった場合に行います。整備中にエンジンを回転させる必要がある場合には、ウォータクラフトを水上に移して行うのが最善です。

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。



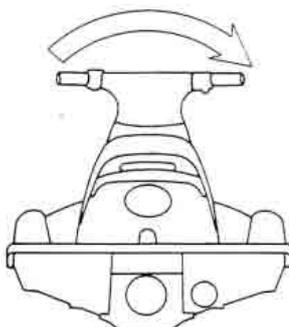
- クランプをゆるめて、キャップ [A] を取外します。
- 水道ホース [B] をホース取付け口に接続します。
- 水はエンジンを始動してから供給し、また水を止めてからエンジンを止めます。エンジンの冷却水量は1800rpmで2.4 L/min, 6000rpmで7.0 L/min必要です。

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、シリンダを水侵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。

ウォータクラフトは必ず左側に傾けて下さい。右側に傾けると、排気系統内の水がエンジン内に入り、エンジン損傷の原因になります。



(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、それが研摩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。

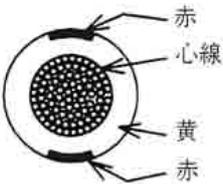
(18) 高引火点溶剤

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
	<p>黄/赤</p>	

外観図

JH 900-A 1



JH 750-C 1



主要諸元

項 目	JH900-A1
エンジン	
型 式	2 ストローク, 3 気筒, クランクケースリードバルブ, 水冷
排気量	0.891 L
内径×行程	73.0×71.0 mm
圧縮比	5.5
連続最高出力	73.5 kW 100 PS /6,750 rpm
連続最大トルク	109.7 Nm 11.2 kgf·m /6,000 rpm
点火方式	C D I (デジタル)
潤滑方式	分離給油
キャブレタ	京浜 CDK38-29×3
始動方式	スタータモータ
スパークプラグ:タイプ	NGK BR9ES
ギャップ	0.7~0.8 mm
点火時期	B T D C 15° / 1,250 rpm ~ 25° / 3,000 rpm
動力伝達機構	
カップリング	エンジン直結シャフトドライブ
ジェットポンプ:型 式	軸流, 単段
推 力	3260 N 332 kgf
ステアリング	ステアリングノズル
ブレーキ	水の抵抗力
性 能	
最小旋回半径	4.8 m
燃料消費量	37 L/h (フルスロットル運転時) ※
航続距離	99 km (2 名乗船フルスロットル運転時) ※
航続時間	1 時間10分
寸法・重量 (質量)	
全 長	2,760 mm
全 幅	1,070 mm
全 高	999 mm
乾燥重量 (質量)	253 kg
燃料タンク容量	43 L (予備 7L を含む)
エンジンオイル	
タイプ	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)
容 量	3.3 L
電装品	
バッテリー	12V 18Ah
ジェネレータ最高出力	7.2 A-14 V / 6,000 rpm

※印は定められた条件のもとでの値です。したがって異った条件のもとでは値が異なります。
 主要諸元は予告なく変更される場合がありますので予めご了承ください。

項 目	JH750-C1
エンジン	
型 式	2ストローク, 2気筒, クランクケースリードバルブ, 水冷
排気量	0.743 L
内径×行程	80.0×74.0 mm
圧縮比	7.2
連続最高出力	60.3 kW 82 PS /7,000 rpm
連続最大トルク	88.2 Nm 9.0 kgf·m /6,500 rpm
点火方式	C D I (デジタル)
潤滑方式	分離給油
キャブレタ	京浜 CDK40-31×2
始動方式	スタータモータ
スパークプラグ:タイプ ギャップ	NGK BR8ES 0.7~0.8 mm
点火時期	B T D C 13° / 1,250 rpm ~ 20.2° / 4,000 rpm
動力伝達機構	
カップリング	エンジン直結シャフトドライブ
ジェットポンプ:型 式 推 力	軸流, 単段 3020 N 308 kgf
ステアリング	ステアリングノズル
ブレーキ	水の抵抗力
性 能	
最小旋回半径	4.0 m
燃料消費量	33 L/h (フルスロットル運転時) ※
航続距離	106 km (2名乗船フルスロットル運転時) ※
航続時間	1時間18分
寸法・重量(質量)	
全 長	2,760 mm
全 幅	1,070 mm
全 高	999 mm
乾燥重量(質量)	237 kg
燃料タンク容量	43 L (予備7Lを含む)
エンジンオイル	
タイプ	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)
容 量	3.3 L
電装品	
バッテリー	12V18Ah
ジェネレータ最高出力	6.6 A-14 V / 6,000 rpm

※印は定められた条件のもとでの値です。したがって異った条件のもとでは値が異なります。
 主要諸元は予告なく変更される場合がありますので予めご了承ください。

定期点検

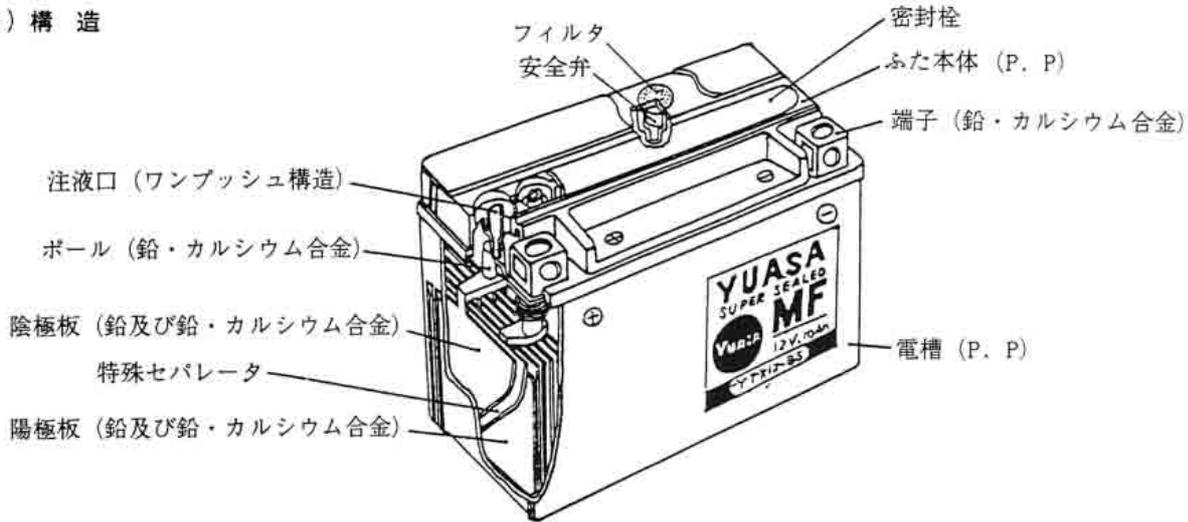
点検項目	点検時期	最初の 10時間	25時間 毎	100時間 毎
ホースクランプ, ナット, ボルト, ファスナー類の点検		●	●	
シリンダヘッドのナット締付		●	●	
チョークケーブルとスロットルケーブルの取付け部の潤滑			●	
スパークプラグの点検			●	
チョークケーブル, スロットルケース及びスロットルケーブルの潤滑			●	
ステアリングノズル, チルトリングのピボットの潤滑			●	
ステアリングケーブル, トリムケーブルのボールジョイントの潤滑			●	
ハンドルバーピボットの潤滑 (要分解)			●	
燃料スクリーンの清掃			●	
キャブレタの調整			●	
ビル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			●	
インベラの点検				●
カップリングダンパの点検, 交換				●
ステアリングケーブル, トリムケーブルの点検				●

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。

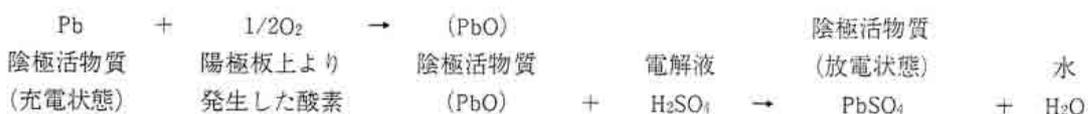
(III) 密閉化の原理

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況になってしまうと、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箇所シールの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ら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

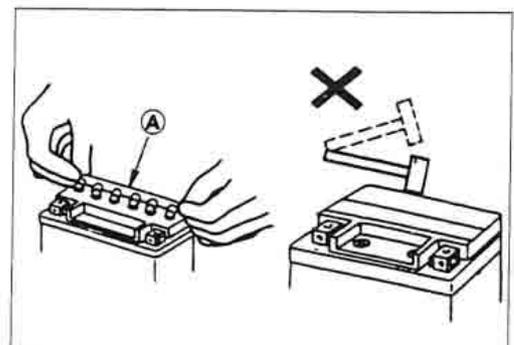
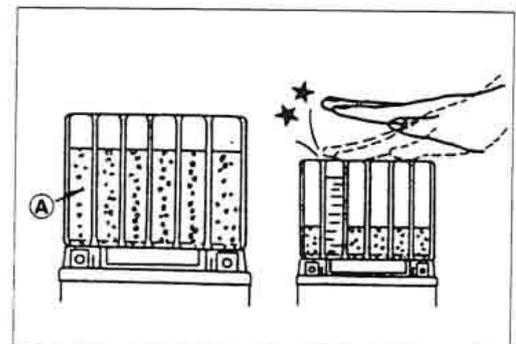
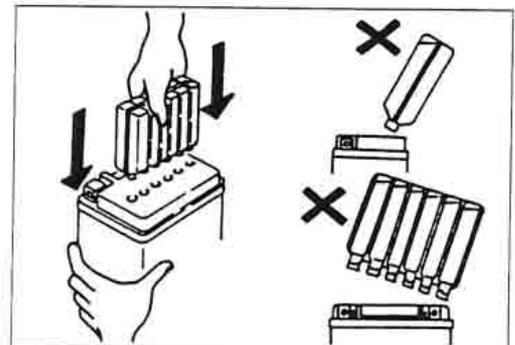
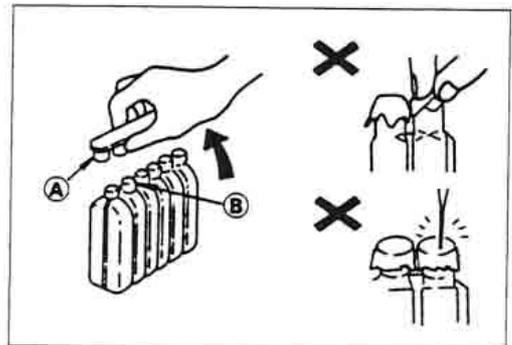
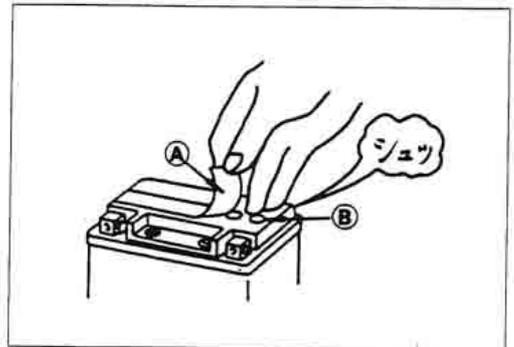
電解液は全容量を完全に注入してしまう。

- 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割れ、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 T 1 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、⊖側のリード線を外して保管する。保管中は1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。

L N：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）

S S：シリコンシーラント（カワサキボンド：56019-120）塗布

S：規定の順序で締付ける

項 目	締付けトルク		備 考
	Nm	kgf・m	
燃料系統			
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	
エアークリアカバーボルト	7.8	0.8	L
アレスターケースステイ取付けボルト	7.8	0.8	L
スロットルレバー取付けスクリュー	3.9	0.4	
エンジン潤滑系統			
オイルポンプ取付けナット (JH750C)	7.8	0.8	
オイルポンプ取付けボルト (JH900A)	7.8	0.8	
排気系統			
エキゾーストパイプ取付けボルト	49	5.0	L
ウォーターパイプジョイント	12	1.2	S S
エキゾーストマニホールド取付けボルト	20	2.0	S
エキスパンションチャンバー取付けボルト	49	5.0	L
エンジントップ			
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	12	1.2	S S
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
エンジンの取外し、取付け			
エンジン取付けボルト： (JH900A)	44	4.5	
(JH750C)	49	5.0	
エンジンベッド取付けボルト	36	3.7	L
エンジンマウントボルト	16	1.6	L
エンジンボトム			
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	S S
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 (JH750C)	7.8	0.8	L
ウォータードレンバルブカバーボルト (JH750C)	7.8	0.8	L
マグネットクーリングカバー (JH900A)	7.8	0.8	L
マグネットカバースタッド	—	—	L N
冷却、ビルジ系統			
ウォーターパイプジョイント	12	1.2	S S
ドライブシャフト			
カップリングカバーナット	—	—	L
カップリング	39	4.0	S S
ドライブシャフトホルダ取付けボルト	22	2.2	L

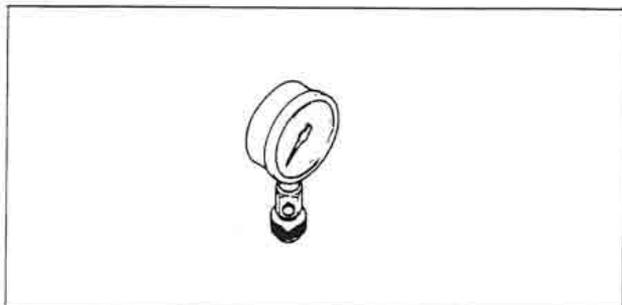
項 目	締付けトルク		備 考
	Nm	kgf·m	
ポンプとインペラ			
ステアリングノズルピボットボルト	19	1.9	
ポンプアウトレット取付けボルト	—	—	L
ポンプキャップ	3.9	0.4	
インペラ	98	10.0	
ポンプ取付けボルト	22	2.2	
ポンプカバー取付けボルト	7.8	0.8	L
グレート取付けボルト	—	—	L
ステアリング			
ハンドルバークランプボルト	16	1.6	L
ステアリングネック取付けボルト	16	1.6	L
ステアリングホルダ取付けボルト	16	1.6	
ステアリングシャフトロックナット	39~49	5~6	
ステアリングケーブルナット	18	1.8	
トリムケーブルナット	18	1.8	
ハル・エンジンフード			
ブッシング	—	—	L
バンパ取付けナット	—	—	L
電気系統			
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
エレクトリックケースコネクタ取付けボルト	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
スタータリレー取付けナット	7.8	0.8	
スタータリード取付けナット	7.8	0.8	
バッテリーグラウ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	12	1.2	

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。

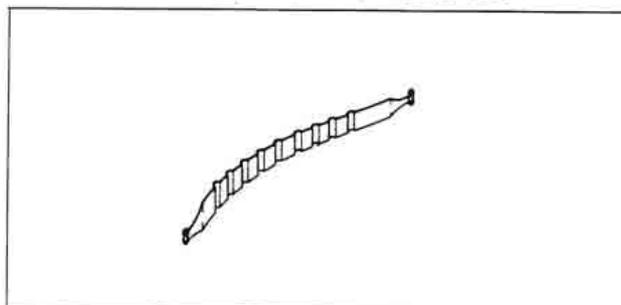
ねじ径 (mm)	締付けトルク	
	Nm	kgf·m
6	5.9~8.8	0.60~0.90
8	16~22	1.6~2.2
10	30~41	3.1~4.2

特殊工具, シーラント

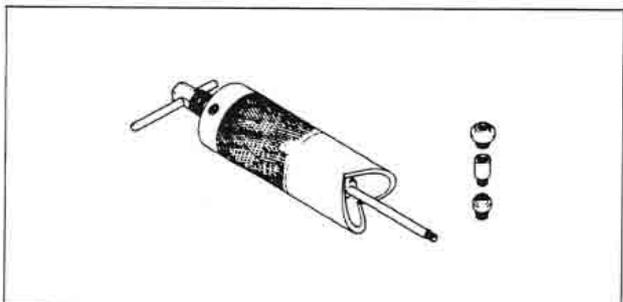
コンプレッションゲージ : 57001-221



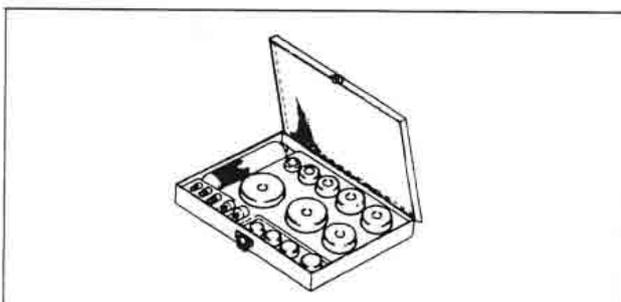
ピストンリングコンプレッサベルト : 57001-1097



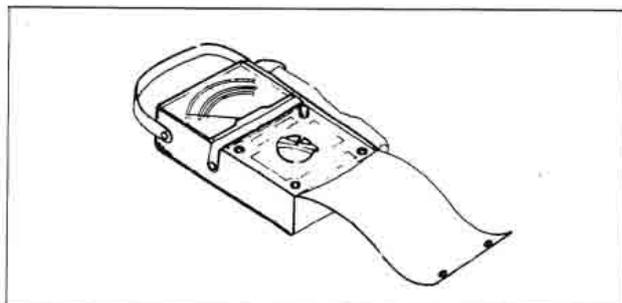
ピストンピンプーラセット : 57001-910



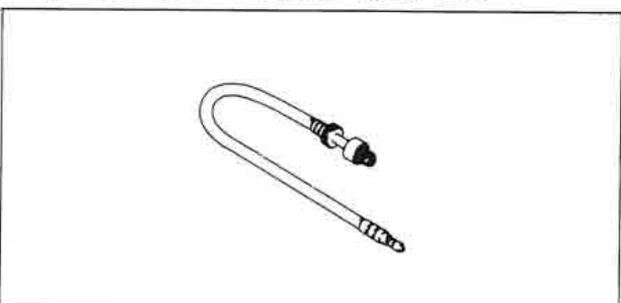
ベアリングドライバセット : 57001-1129



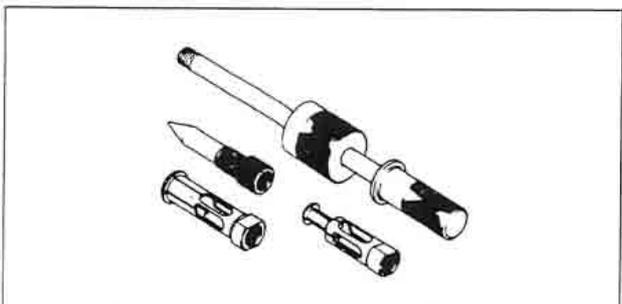
ハンドテスタ : 57001-1394



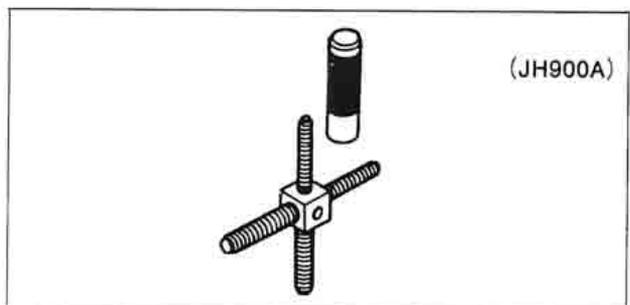
コンプレッションゲージアダプタ : 57001-1159



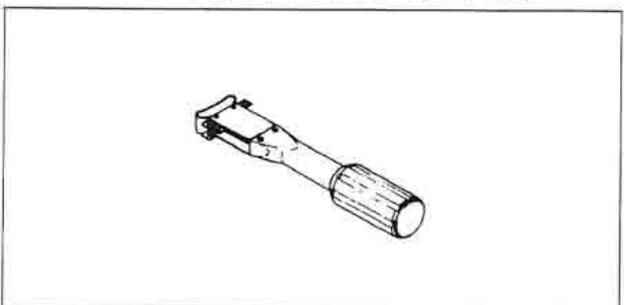
オイルシール&ベアリングリムーバ : 57001-1058



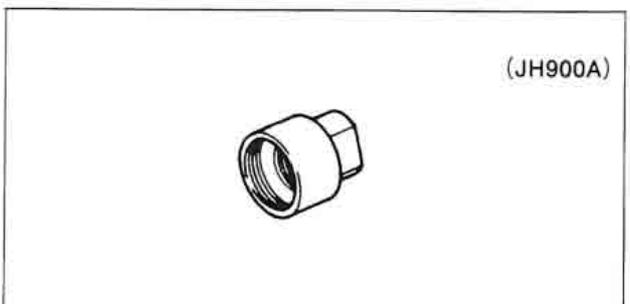
ロータプーラ : 57001-1216



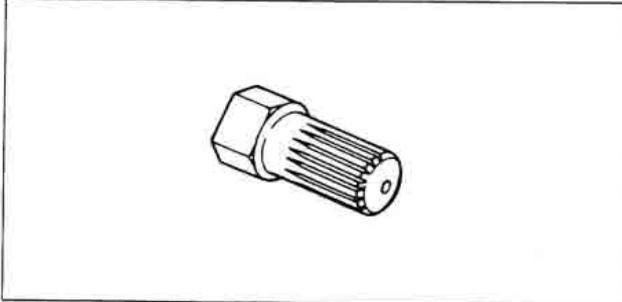
ピストンリングコンプレッサグリップ : 57001-1095



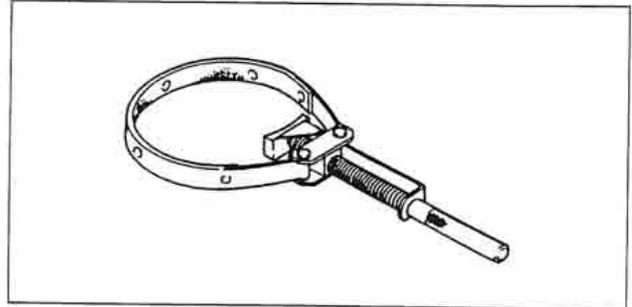
フライホイールプーラ : 57001-1223



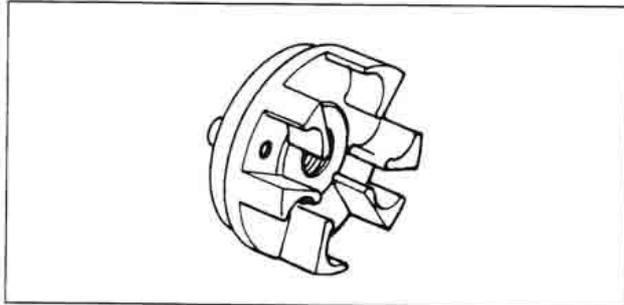
インペラレンチ : 57001-1228



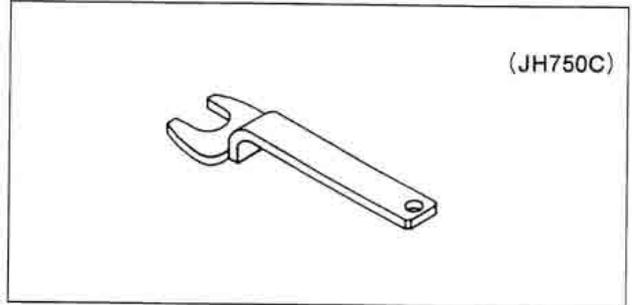
フライホイールホルダ : 57001-1313



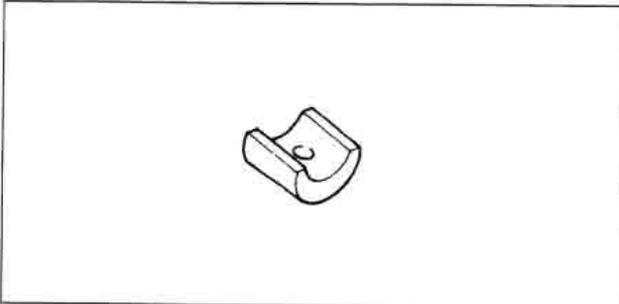
カップリングホルダ : 57001-1230



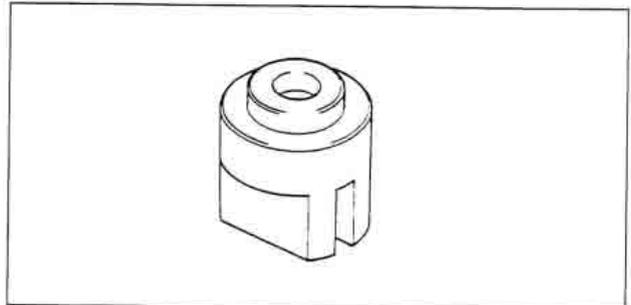
ロータホルダ : 57001-1368



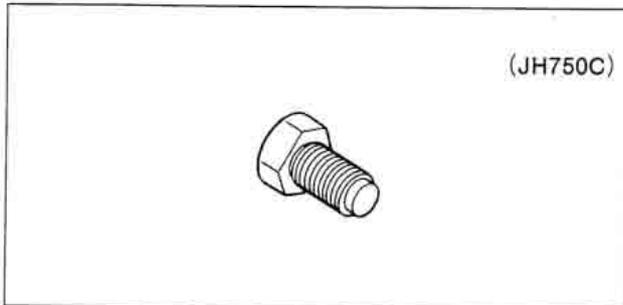
ドライブシャフトホルダアダプタ : 57001-1231



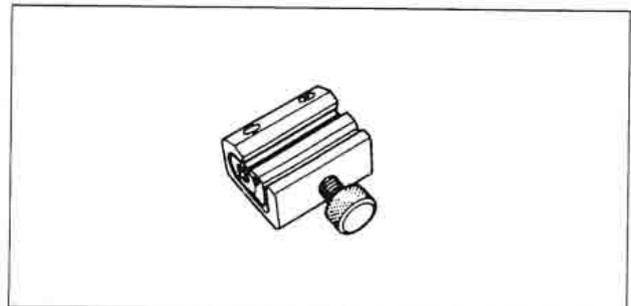
インペラホルダ : 57001-1393



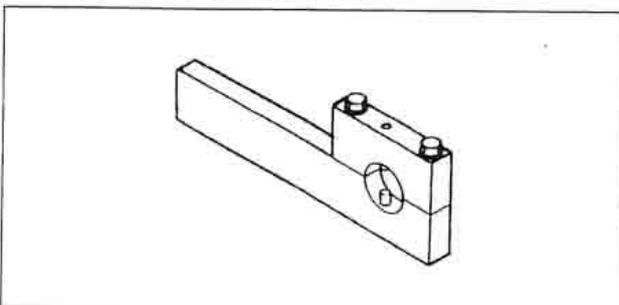
ロータブーラ : 57001-1258



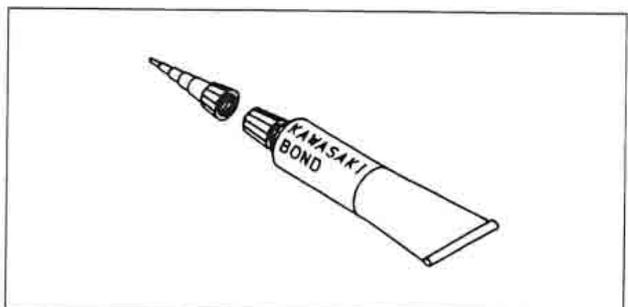
プレッシャケーブルルーバ : K56019-021



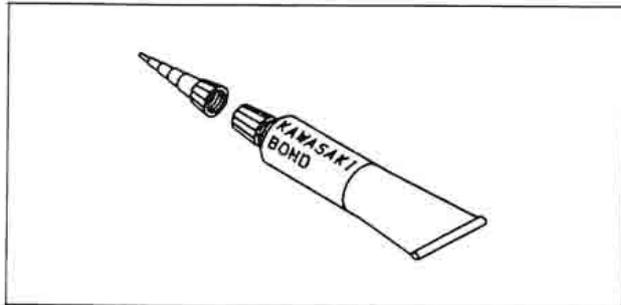
ドライブシャフトホルダ : 57001-1327



カワサキボンド : 56019-120



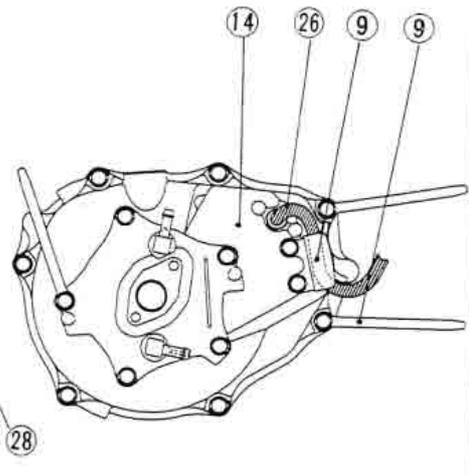
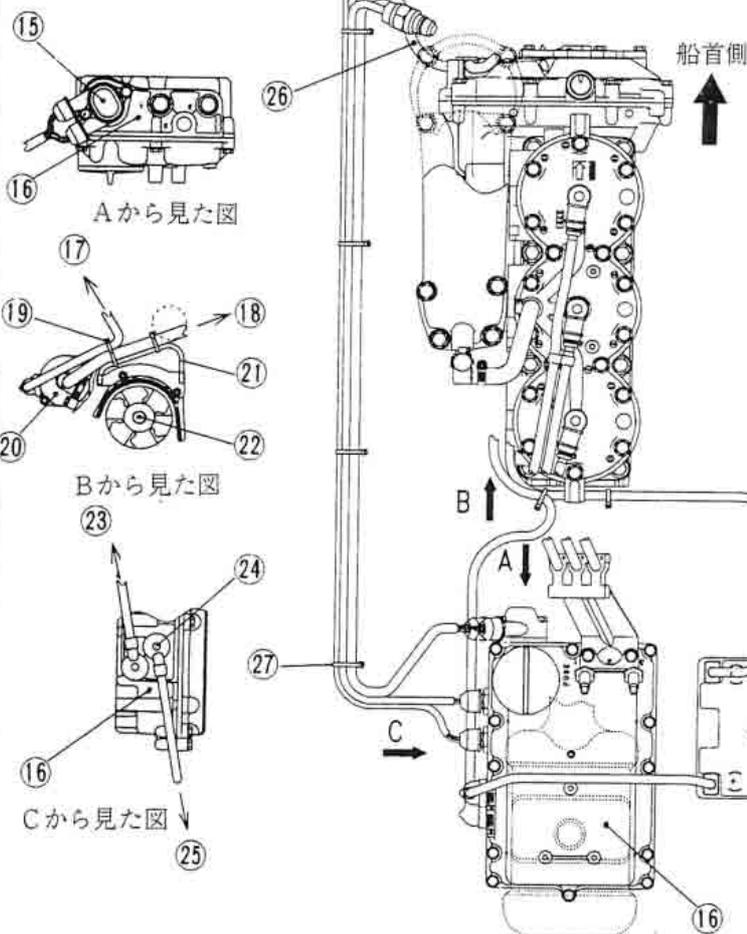
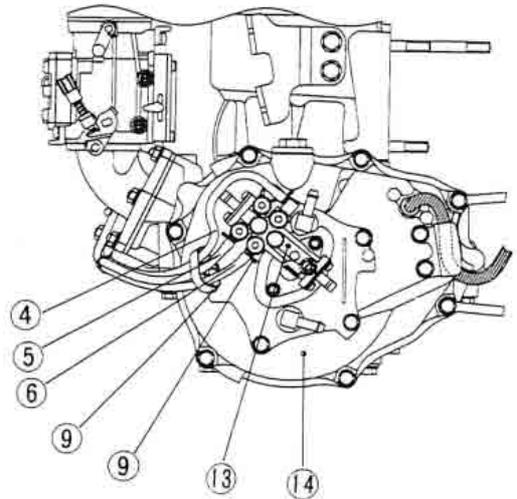
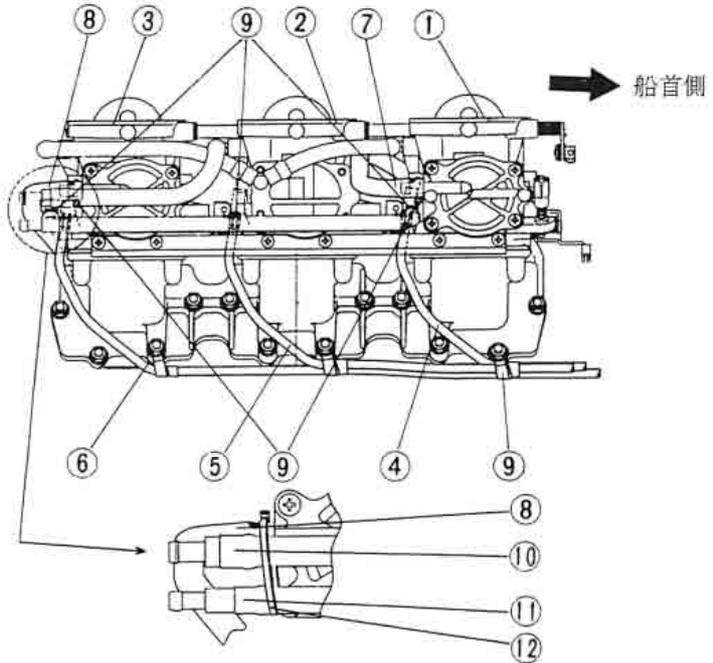
カワサキボンド：92104-1003



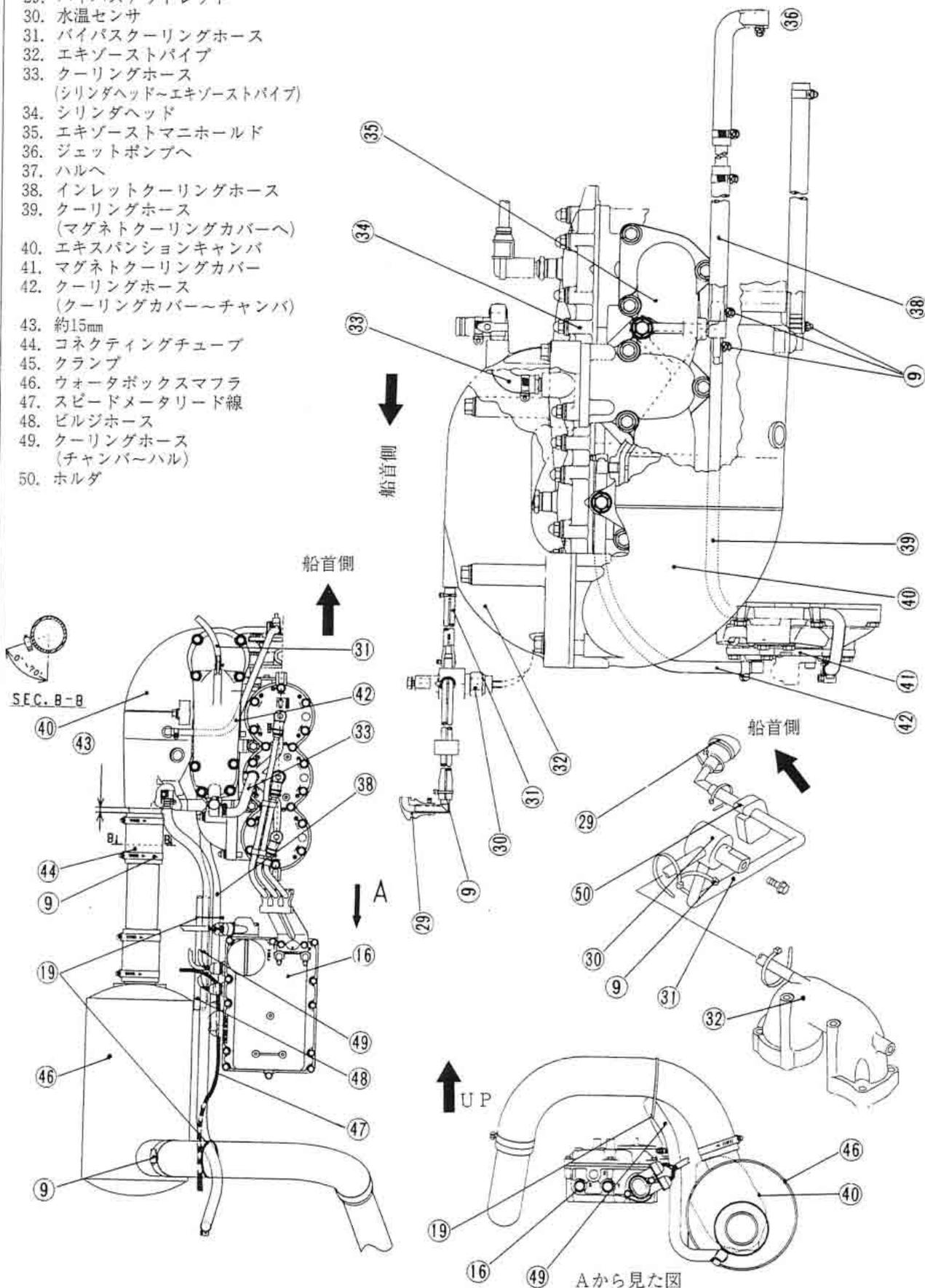
ケーブル、ホース、ワイヤの取回し

JH900A :

1. フロントキャブレタ
2. ミドルキャブレタ
3. リヤキャブレタ
4. オイルホース (フロントキャブへ)
5. オイルホース (ミドルキャブへ)
6. オイルホース (リヤキャブへ)
7. パルスホース (フロントキャブへ)
8. パルスホース (リヤキャブへ)
9. クランプ
10. 燃料ホース (リターン)
11. 燃料ホース (サプライ)
12. バンド (3本のホースをクランプ)
13. オイルポンプ
14. マグネットカバー
15. エレクトリックケースコネクタ (取付方向に留意)
16. エレクトリックケース
17. スタータリレーへ
18. バッテリ (-) へ
19. バンド
20. スタータモータ
21. ステイ
22. カップリング
23. スタータモータへ
24. スタータリレー (赤マーク)
25. バッテリへ (+)
26. マグネットリード線
27. クランプ (以下のリード線をクランプする。マグネット、スタート・ストップスイッチ、メインスイッチ、水温センサリード線)
28. バッテリ



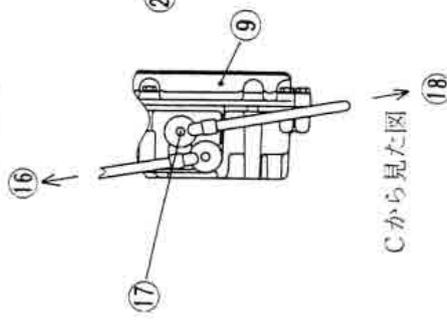
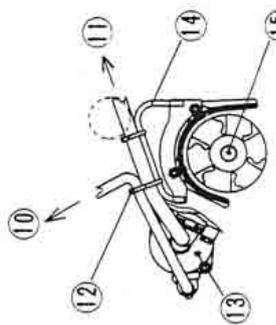
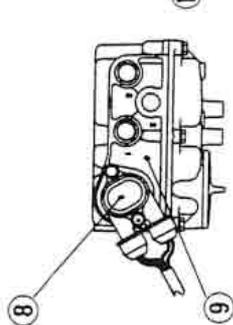
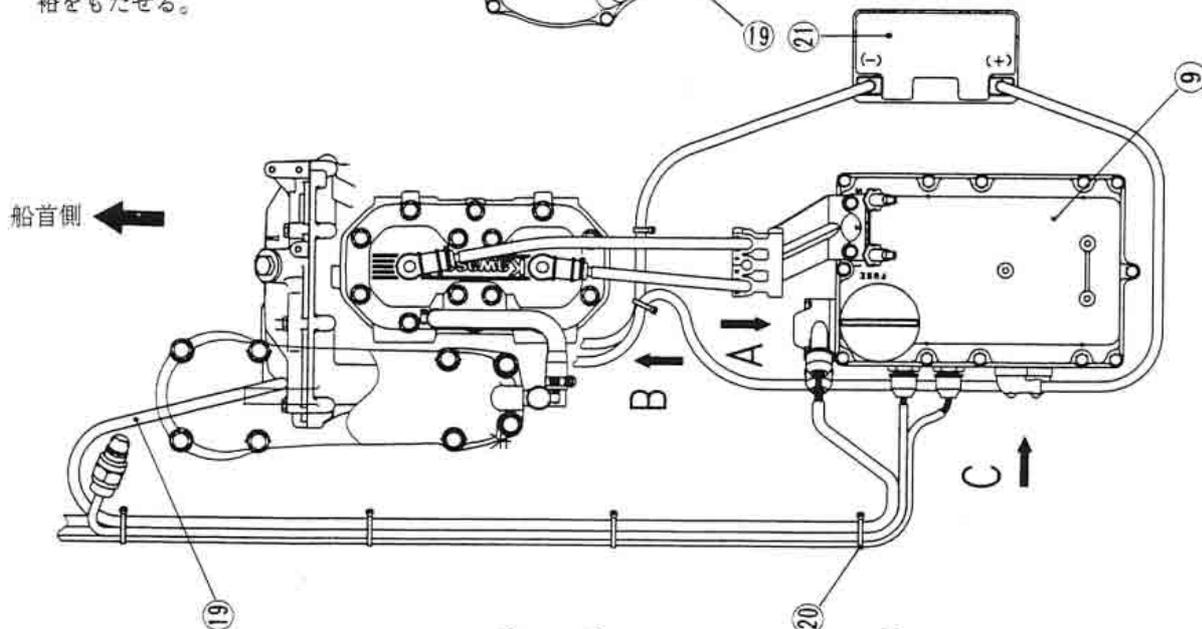
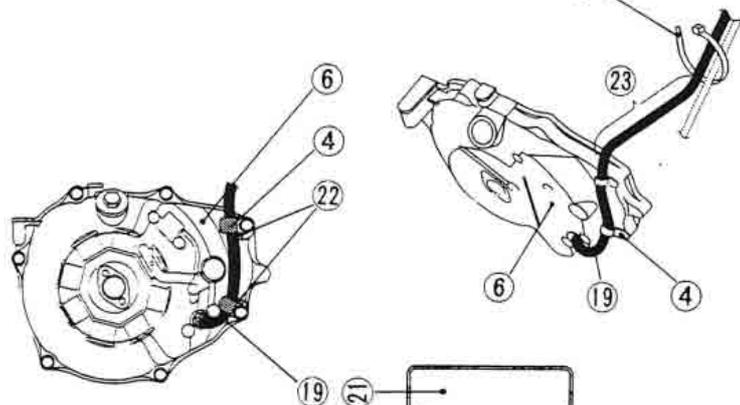
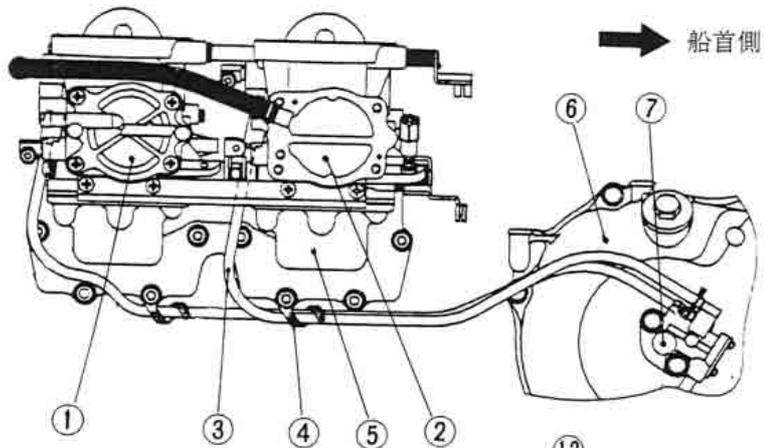
- 29. バイパスアウトレット
- 30. 水温センサ
- 31. バイパスクーリングホース
- 32. エキゾーストパイプ
- 33. クーリングホース
(シリンダヘッド~エキゾーストパイプ)
- 34. シリンダヘッド
- 35. エキゾーストマニホールド
- 36. ジェットポンプへ
- 37. ハルへ
- 38. インレットクーリングホース
- 39. クーリングホース
(マグネットクーリングカバーへ)
- 40. エキスパンションキャンバ
- 41. マグネットクーリングカバー
- 42. クーリングホース
(クーリングカバー~チャンバ)
- 43. 約15mm
- 44. コネクティングチューブ
- 45. クランプ
- 46. ウォータボックスマフラ
- 47. スピードメータリード線
- 48. ビルジホース
- 49. クーリングホース
(チャンバー~ハル)
- 50. ホルダ



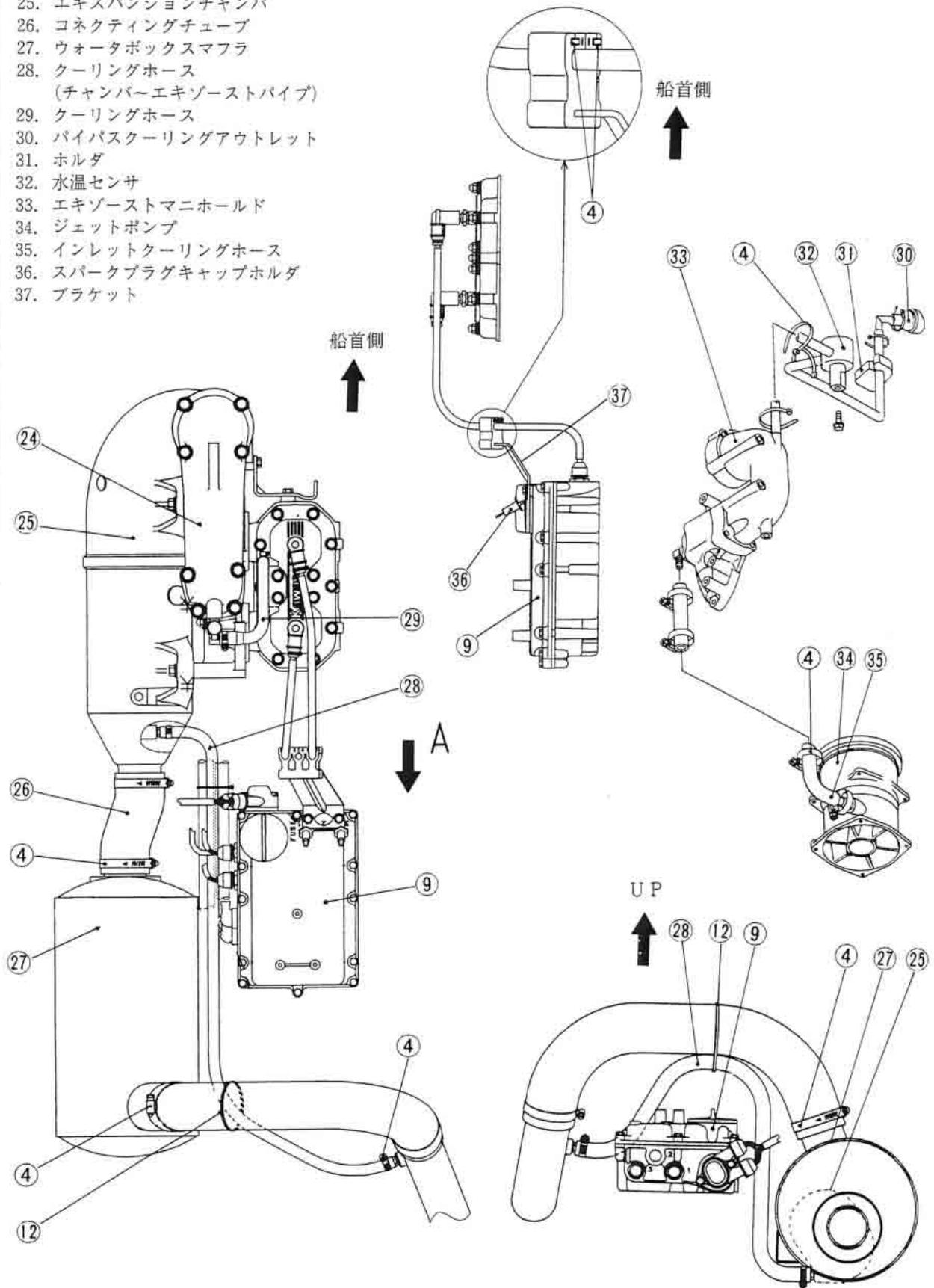
Aから見た図

JH750C :

1. リヤキャブレタ
2. フロントキャブレタ
3. オイルホース
4. クランプ
5. インテークマニホールド
6. マグネットカバー
7. オイルポンプ
8. エレクトリックケースコネクター
(取付方向に留意)
9. エレクトリックケース
10. スタートリレーへ
11. バッテリー (-) へ
12. バンド
13. スタートモータ
14. ステイ
15. カップリング
16. スタートモータへ
17. スタートリレー (赤のマーク)
18. バッテリー (+) へ
19. マグネトリード線
20. クランプ (以下のリード線をクランプする。マグネット、スタート・ストップスイッチ、メインスイッチ、水温センサリード線)
21. バッテリー
22. ストップ
23. クランプ間のマグネトリード線はエンジンの振動を吸収できるように余裕をもたせる。



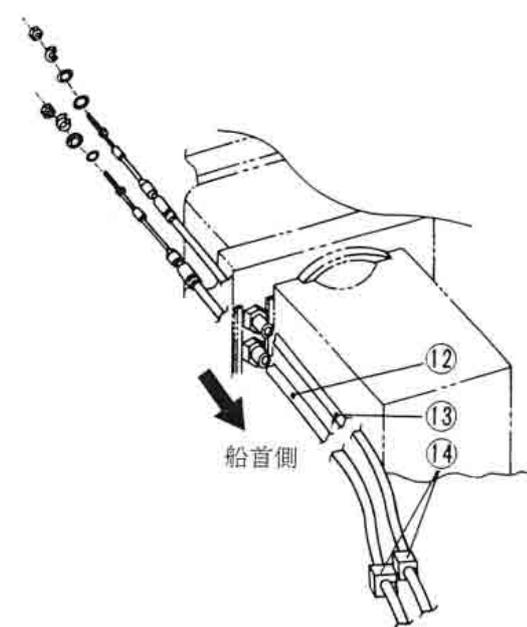
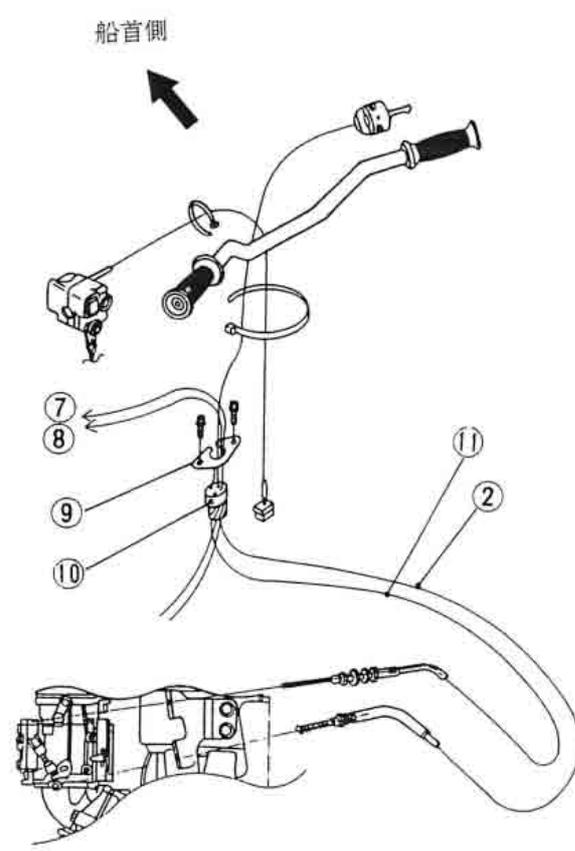
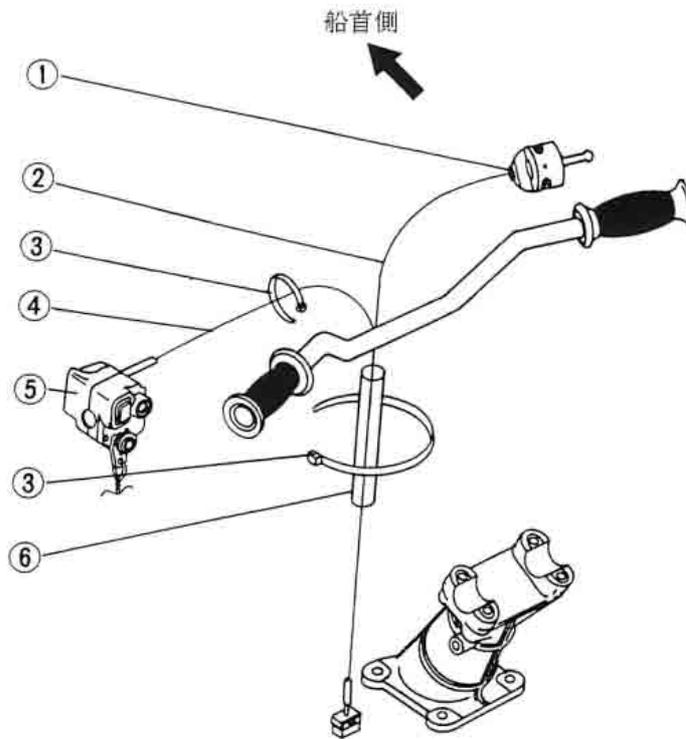
- 24. エキゾーストパイプ
- 25. エクスパンションチャンバ
- 26. コネクティングチューブ
- 27. ウォータボックスマフラ
- 28. クーリングホース
(チャンバーエキゾーストパイプ)
- 29. クーリングホース
- 30. バイパスクーリングアウトレット
- 31. ホルダ
- 32. 水温センサ
- 33. エキゾーストマニホールド
- 34. ジェットポンプ
- 35. インレットクーリングホース
- 36. スパークプラグキャップホルダ
- 37. ブラケット



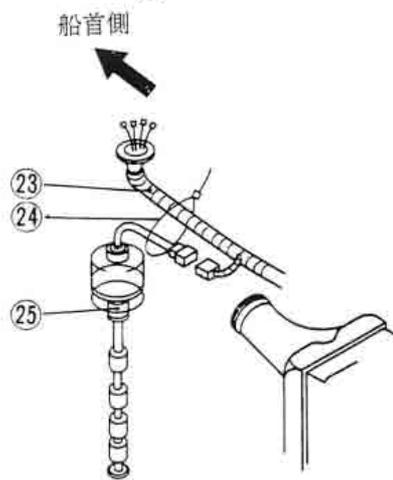
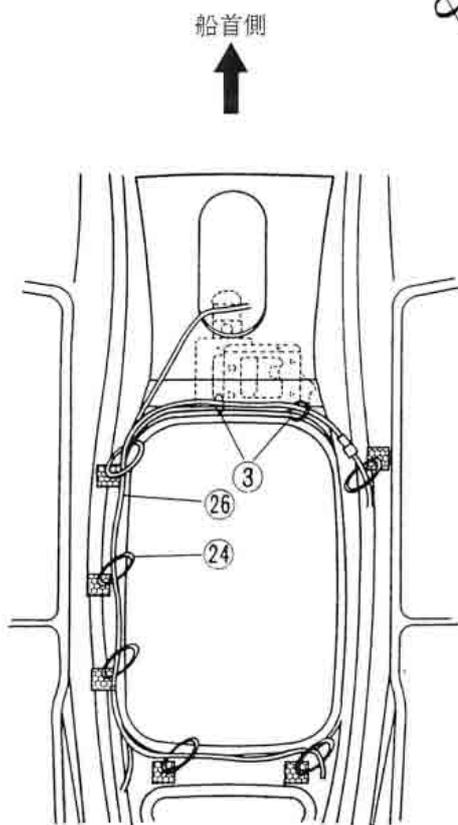
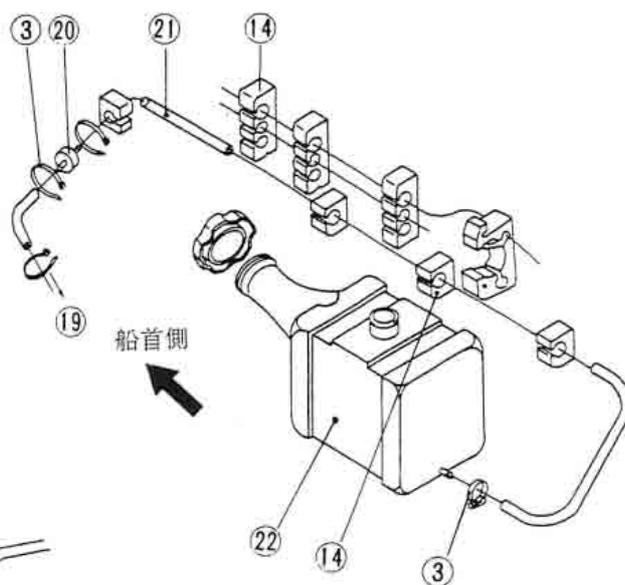
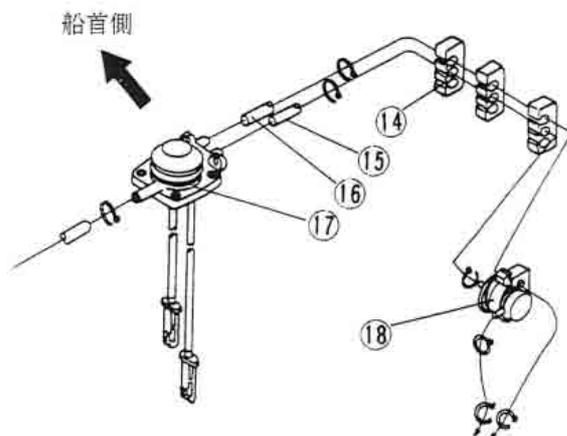
Aから見た図

JH900A, JH750C :

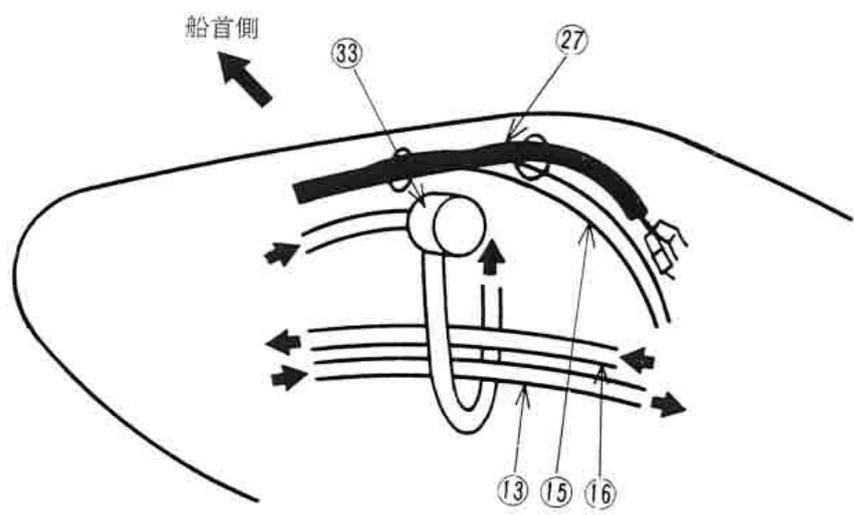
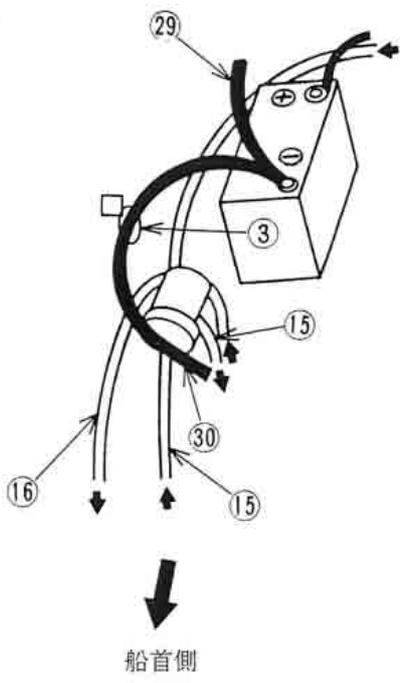
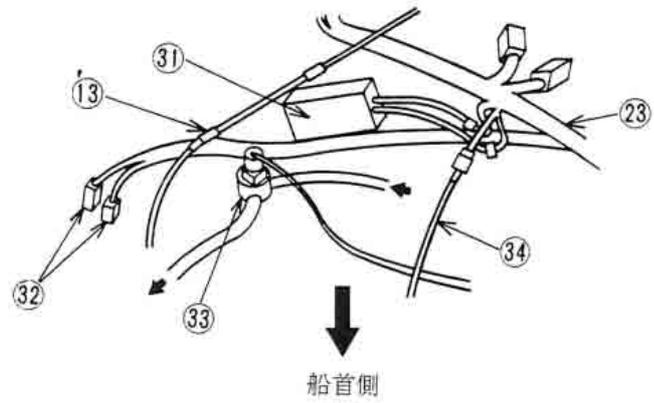
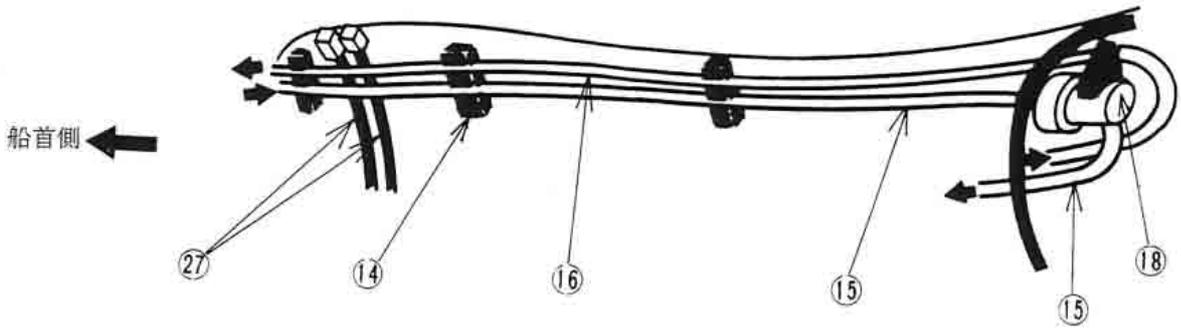
1. スロットルレバー
2. スロットルケーブル
3. クランプ
4. スタート・ストップスイッチ
リード線
5. スタート・ストップスイッチ
6. プロテクトチューブ
7. 燃料ノブへ
8. チョークノブへ
9. グロメットプレート
10. グロメット
11. チョークケーブル
12. トリムケーブル
13. ステアリングケーブル
14. ホルダ



- 15. 燃料ホース (サプライ)
- 16. 燃料ホース (リターン)
- 17. フューエルタップアッシ
- 18. 燃料フィルタ
- 19. オイルポンプへ
- 20. オイルフィルタへ
- 21. オイルインレットホース
- 22. オイルタンク
- 23. メインハーネス
- 24. バンド
- 25. 燃料レベルセンサ
- 26. メインハーネス



- 27. トリムモータボックスリード線
- 28. バッテリーケーブル (+)
- 29. ハーネス
- 30. バッテリーケーブル (-)
- 31. オイル/水温インジケータ
コントロールユニット
- 32. トリムモータボックス
- 33. 水温センサ
- 34. 燃料レベルセンサリード線



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	Ω
(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 ³	1
		L, l (リットル)	dm ³	1
速 度		km/h	m/s	0.277 778
加 速 度	G		m/s ²	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 ⁻¹	s ⁻¹	1.667×10^{-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 ³
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 ²		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 ²		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	3.6×10^3
電 力	erg/s		W	1×10^{-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 ²
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	2-5
燃料系統	2-6
スロットルケーブル	2-7
調整	2-7
潤滑	2-7
チョークケーブル	2-8
調整	2-8
潤滑	2-8
キャブレタ	2-9
アイドルリング回転速度の調整	2-9
ミクスチャスクリュアの調整	2-9
キャブレタの高地補正	2-9
キャブレタの同調	2-10
キャブレタの取外し	2-11
キャブレタの取付け要領	2-12
キャブレタの分解	2-12
キャブレタの組立て要領	2-13
フロートアームレベルの調整	2-13
キャブレタの清掃	2-13
燃料ポンプの取外し・取付け要領	2-14
フレームアスタ	2-15
取外し	2-15
取付け要領	2-15
清掃	2-16
リードバルブ	2-17
取外し	2-17
取付け要領	2-17
点検	2-17
燃料タンク	2-18
取外し	2-18
取付け要領	2-18
燃料タンク、燃料フィルタスクリーンの清掃	2-18

分解図

JH900A :

1. メインジェット
2. パイロットジェット (低速用)
3. パイロットジェット (中速用)
4. ダイヤフラムニードル
5. チェックバルブ

T1 : 7.8Nm | 0.8 kgf·m |

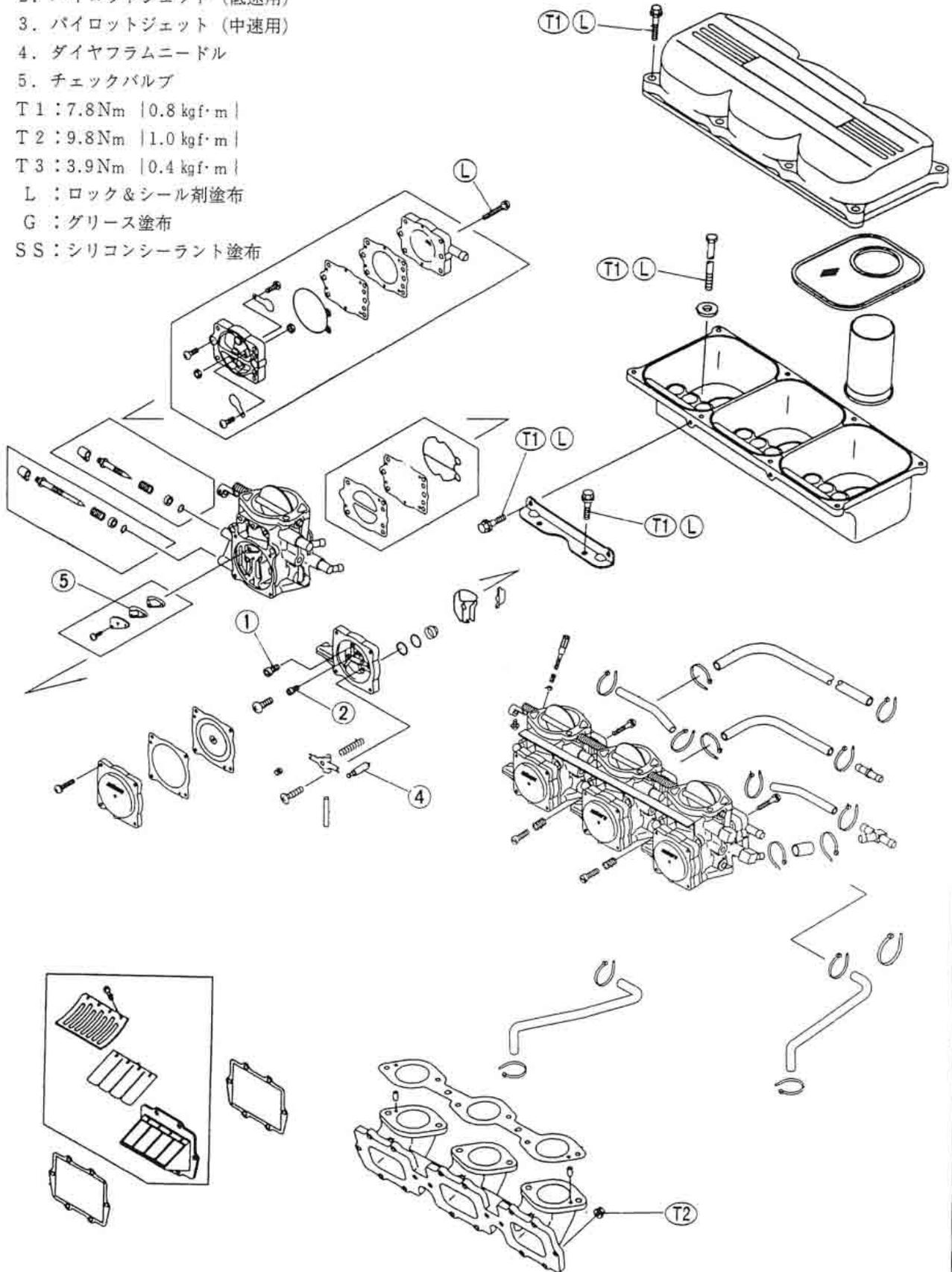
T2 : 9.8Nm | 1.0 kgf·m |

T3 : 3.9Nm | 0.4 kgf·m |

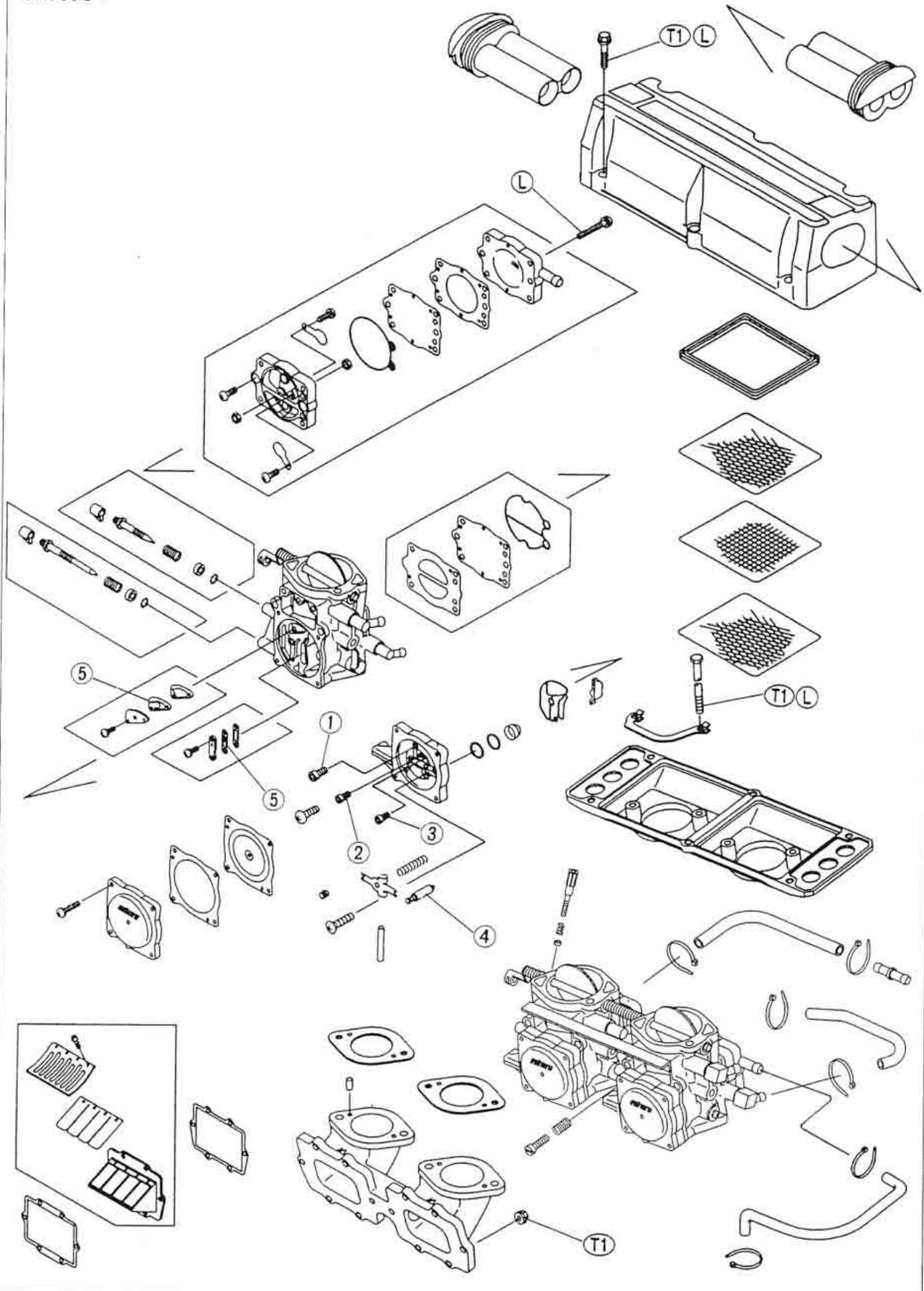
L : ロック&シール剤塗布

G : グリース塗布

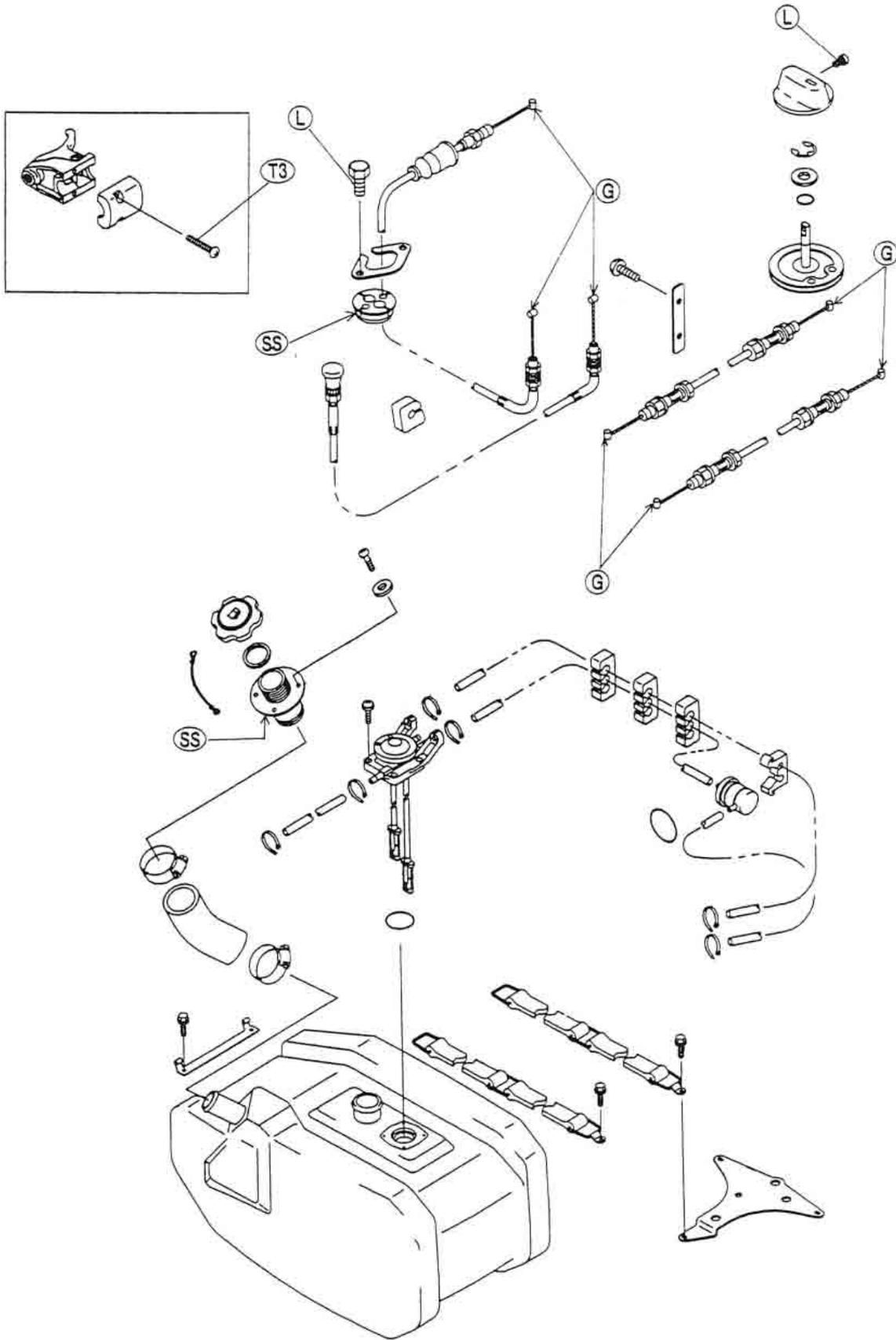
SS : シリコンシーラント塗布



JH750C :



JH900A, JH750C :



サービスデータ

JH900A :

項 目	基準値または標準値	使用限度
キャブレタ		
メーカー, 型式	京浜, CDK38-29×3 ダイヤフラム	----
サイズ	33 mm ベンチュリ	----
ミクスチャスクリュー: 低速側	1 1/4±1/4回転戻し	----
高速側	3/4±1/4回転戻し	----
メインジェット: フロント	#115	
ミドル	#105	
リヤ	#110	
パイロットジェット	#78	
アイドル回転速度: 水上	1,250±100 rpm	----
陸上	1,800±100 rpm	----
リードバルブ		
リードの歪み	----	0.2 mm
燃料タンク		
容量	43L (予備 7 L を含む)	----

JH750C :

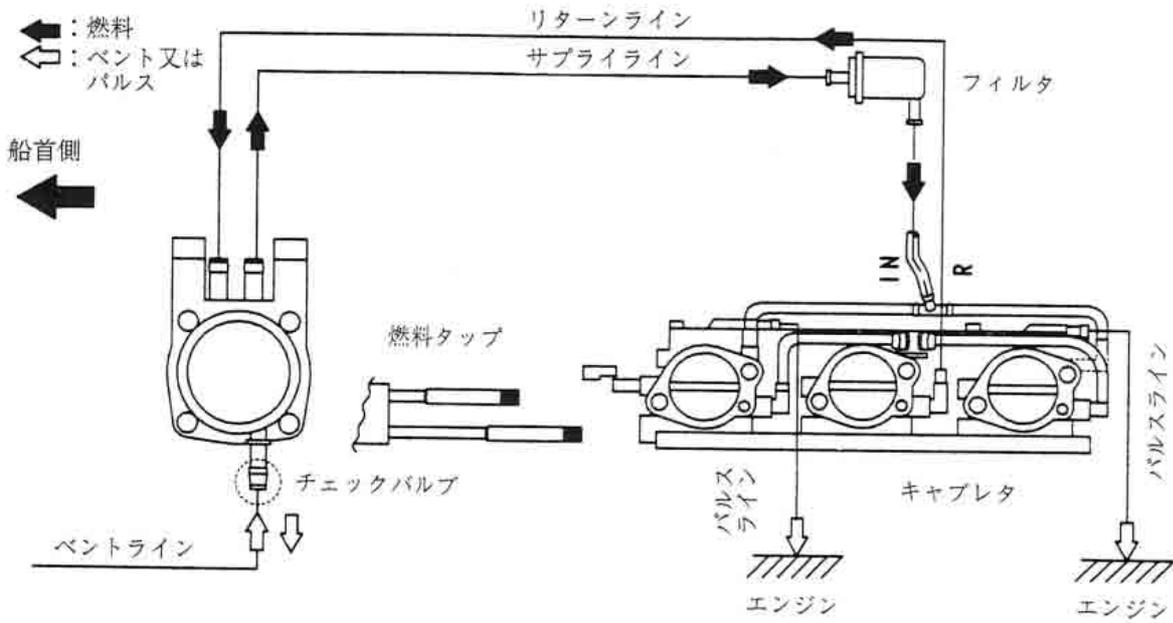
項 目	基準値または標準値	使用限度
キャブレタ		
メーカー, 型式	京浜, CDK40-31×2 ダイヤフラム	----
サイズ	35 mm ベンチュリ	----
ミクスチャスクリュー: 低速側	3/4±1/4回転戻し	----
高速側	1 1/4±1/4回転戻し	----
メインジェット	#145	----
パイロットジェット (低速用)	#72	----
パイロットジェット (中速用)	#40	----
アイドル回転速度: 水上	1,250±100 rpm	----
陸上	1,700±100 rpm	----
リードバルブ		
リードの歪み	----	0.2 mm
燃料タンク		
容量	43L (予備 7 L を含む)	----

特殊工具—プレッシャケープルルーバ: K56019-021

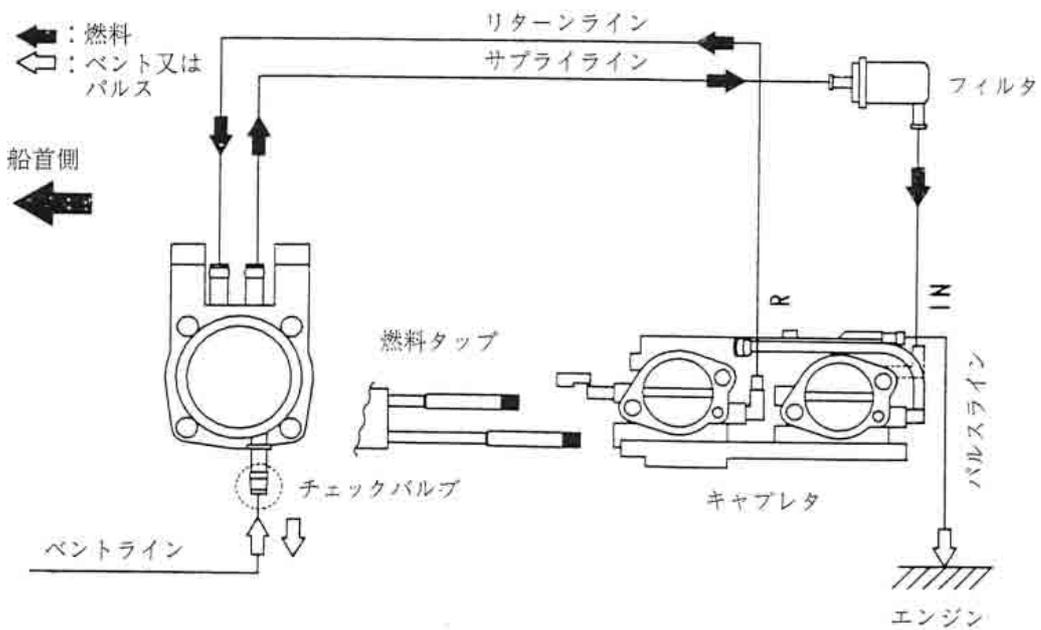
シーラント—カワサキボンド (シリコンシーラント) : 56019-120

燃料系統

JH900A :



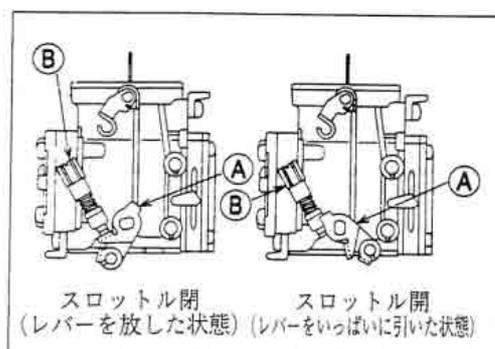
JH750C :



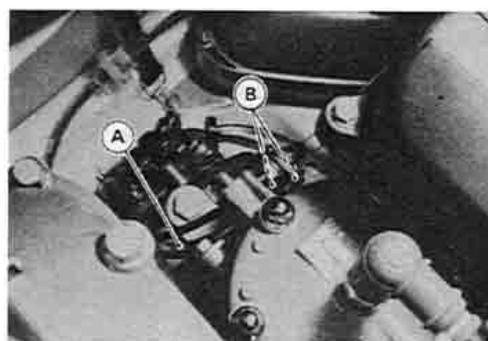
スロットルケーブル

調整

- スロットルケーブルの調整具合を点検する。
- スロットルレバー全閉の時、スロットルシャフトレバーの下側のストッパ [A] が、アイドルアジャストスクリュー [B] に当たっていて、ケーブルにわずかな遊びがあること。
- スロットルレバー全開の時、スロットルシャフトレバーの上側のストッパがキャブレタのストッパに当たっていること。

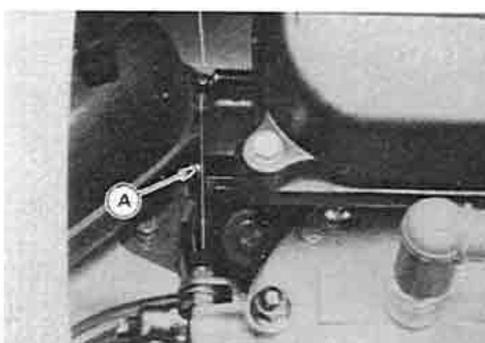
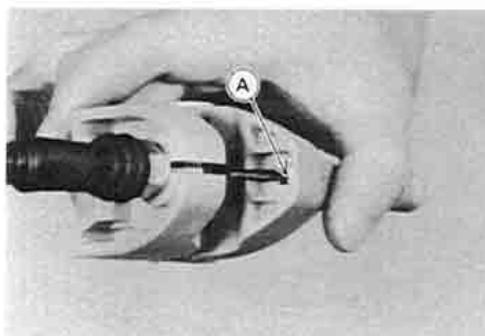


- 必要ならばスロットルケーブル [A] のアジャストロックナット [B] をゆるめて調整する。



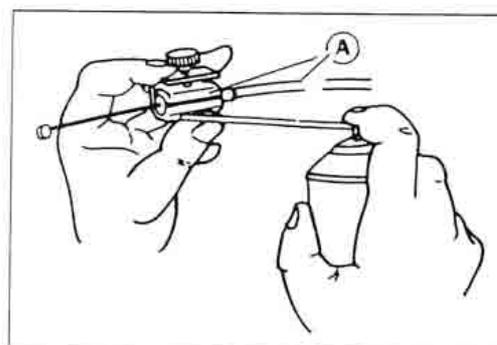
潤滑

- スロットルケーブルの両端 [A] に耐水グリースを塗布する。



- プレッシャケーブルルーバ [A] を使いケーブルを潤滑する。

特殊工具—プレッシャケーブルルーバ：K 56019-021

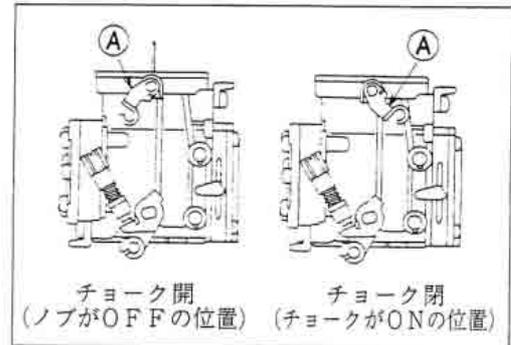


チョークケーブル

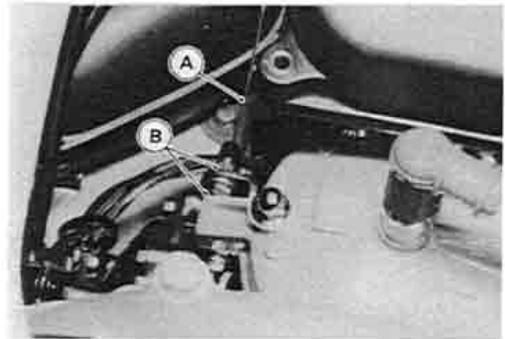
調整

- チョークノブを戻した状態で、ケーブルにわずかな遊びがあるか点検する。

A. チョークピボットアーム

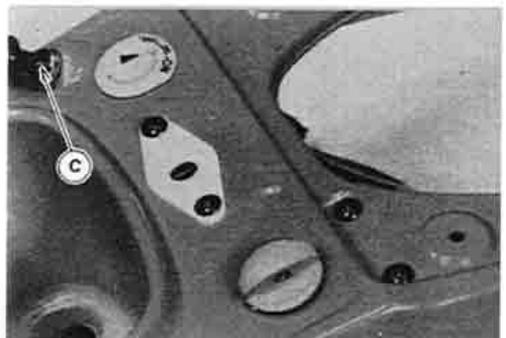
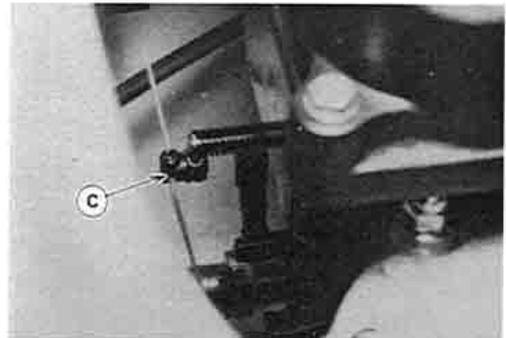


- 必要ならばチョークケーブル [A] のアジャスタロックナット [B] をゆるめて調整する。



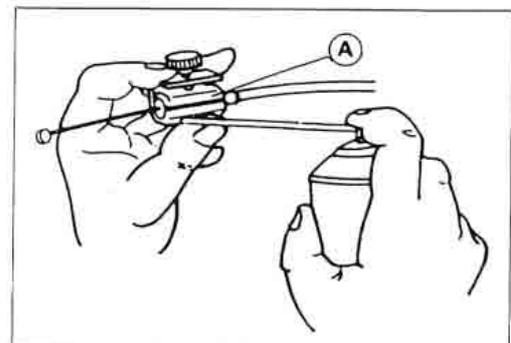
潤滑

- チョークケーブルの両端 [A] に耐水グリースを塗布する。



- プレッシャケーブルルーバ [A] を使いケーブルを潤滑する。

特殊工具——プレッシャケーブルルーバ：K 56019-021



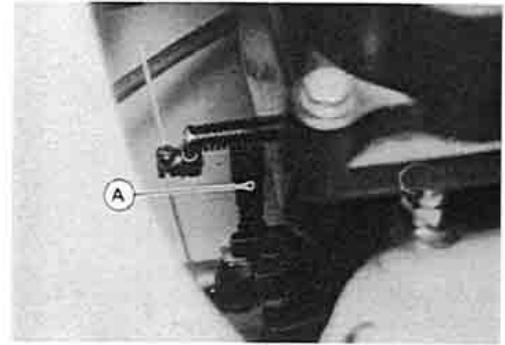
キャブレタ

アイドル回転速度の調整

- アイドルアジャストスクリュー [A] を回して調整する。

【アイドル回転速度】

JH900A	水上：1,250±100 rpm
	陸上：1,800±100 rpm
JH750C	水上：1,250±100 rpm
	陸上：1,700±100 rpm



ミクスチャスクリューの調整

キャブレタは出荷前に工場で測定器を使って一つずつ調整されているので、すべてのキャブレタに共通する特定のセッティングはない。

工場での調整後、ミクスチャスクリューにはセッティング位置を示すキャップ [A] が取付けられる。キャップが真下を指している時、ミクスチャスクリューはそのキャブレタに適切なセッティング位置にある事を示している。

従ってこのセッティングを変えてはいけない。もしキャブレタに手を加えられたために、セッティング位置が確定できない時は、以下の目安でミクスチャスクリューをセットする。

- キャップを取外す。
- スクリューを軽く当るまでねじ込んだ後、次表の回転数だけねじ戻す。
- キャップを下向きに取付ける。

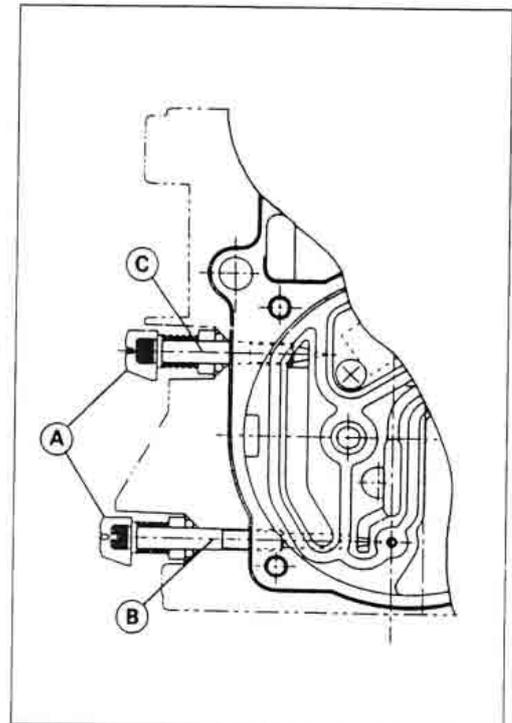
ミクスチャスクリュー	戻し回転数	
	JH900A	JH750C
低速側 [B]	1 1/4 ± 1/4	3/4 ± 1/4
高速側 [C]	3/4 ± 1/4	1 1/4 ± 1/4

この調整はあくまでも目安であり、更に精密な調整が必要な場合もある。

注 意

ミクスチャスクリューを強く締め込み過ぎると、スクリューやキャブレタの損傷の原因となる。

高速スクリューを薄過ぎるセッティング（戻し不足）でウォータクラフトを運転すると、エンジンの重大な損傷の原因となる。



キャブレタの高地補正

キャブレタは海上での使用を前提に調整されているので、高地の湖等で使用する場合には、特別に高地補正調整が必要である。

調整はミクスチャスクリューの高速側を標準セッティング位置から次表の回転数だけねじ込んだ位置（薄いセッティング）にセットする事により行う。

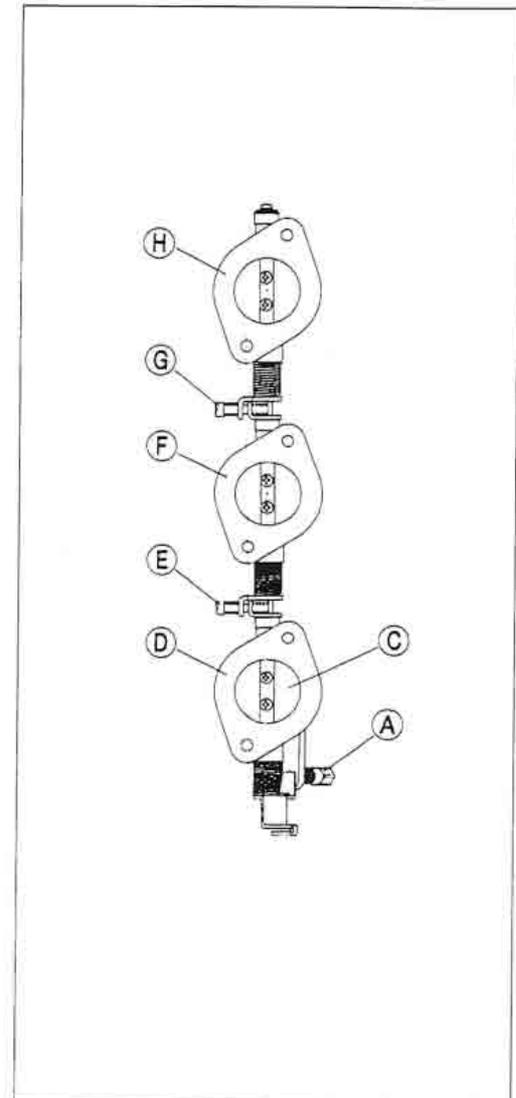
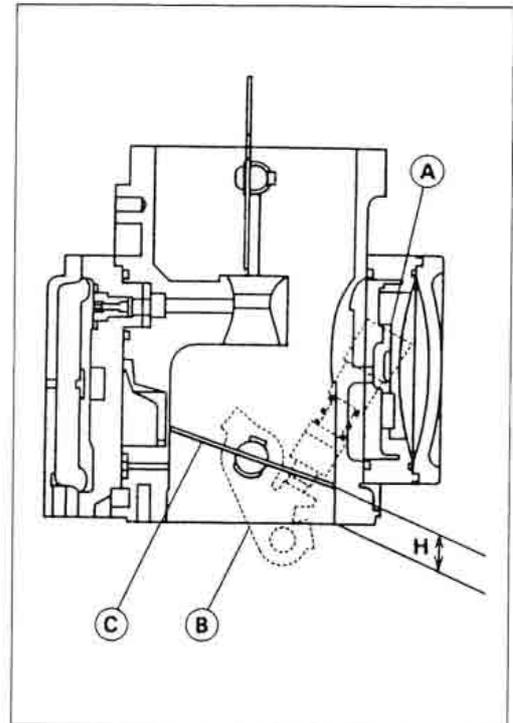
- 要 点：ミクスチャスクリューの低速側は、標準セッティングのままでも特別な補正調整は必要ない。

使用高度(m)	ミクスチャスクリュー（高速側）の標準位置からのねじ込み回転数
1000	1/8
2000	1/4

JH900A

キャブレタの同調

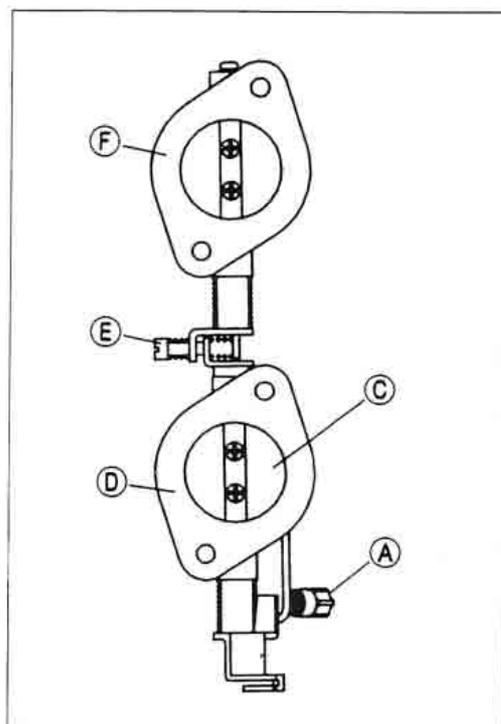
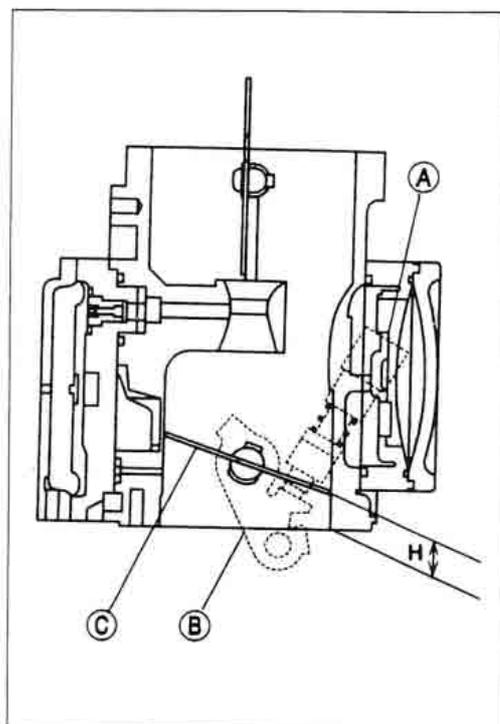
- キャブレタを取外す（キャブレタの取外し、参照）。
- アイドルアジャスティングスクリュー〔A〕の先端とスロットルシャフトレバー〔B〕の間に隙間ができるまで、スクリューを戻す。
- アイドルアジャスティングスクリューの先端がスロットルシャフトレバーに当たるまで（隙間「0」）、スクリューをねじ込む。
- 更にアイドルアジャスティングスクリューを $\frac{1}{4}$ 回転、ねじ込んで、フロントキャブレタ〔D〕のスロットルバルブ〔C〕の開度を定める。
- フロントキャブレタのスロットルバルブの先端からキャブレタ端面までの寸法（H）を測定する。
- 同調のスクリュー〔E〕を回して、ミドルキャ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



JH750C

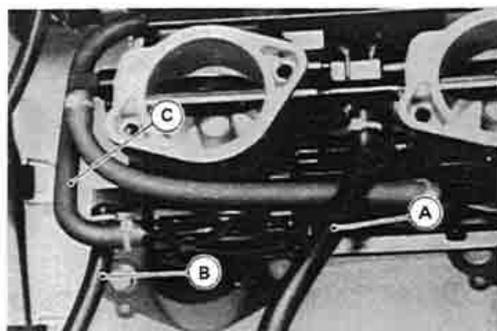
キャブレタの同調

- 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 $\pm 0.2\text{mm}$ 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（サブライ）ホース〔B〕



パルスホース [C]

オイルホース

- キャブレタをインテークマニホールドから取外す。

キャブレタの取付け要領

- 燃料ホース、パルスホースとオイル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。

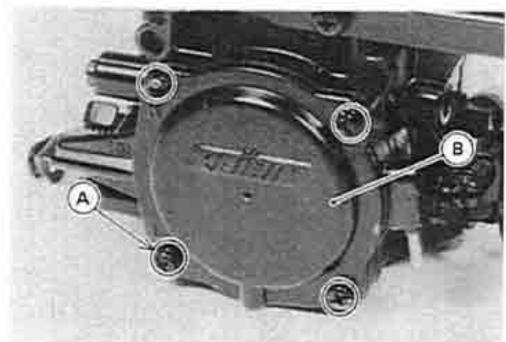
トルク——キャブレタ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

エアインテークカバーボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

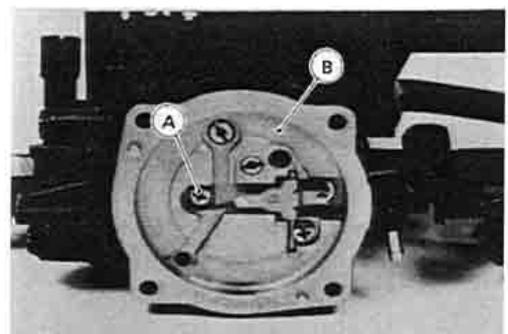
- JH750Cはキャブレタ取付けボルトのダブルワッシャの爪を全て折り曲げておく。
- スロットル及びチョークケーブルを調整する（スロットル及びチョークケーブルの調整参照）。

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。

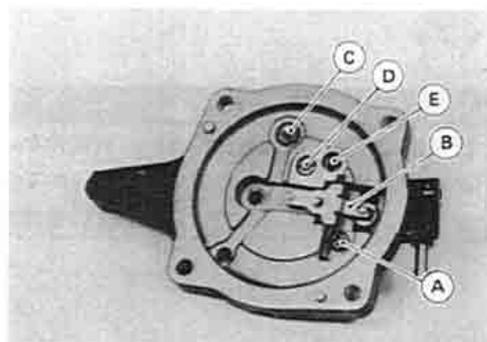
フロートアーム [B]

スプリング

フロートバルブ

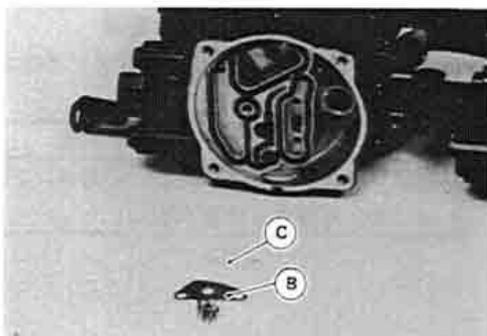
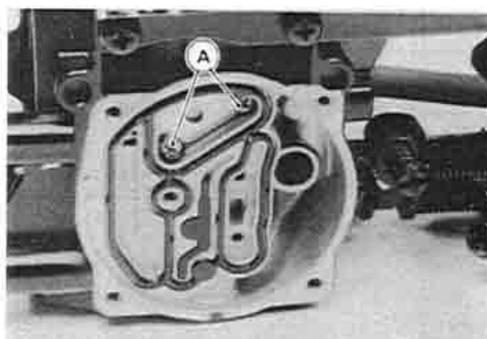
メインジェット [C]

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。

要 点：ミクスチャスクリューは、戻し回転数を調べた後に取外しを行う。



キャブレタの組立て要領

- 以下を目視点検し、必要ならば交換する。

Oリング

ダイヤフラム

チェックバルブ

フロートアームレベルの調整

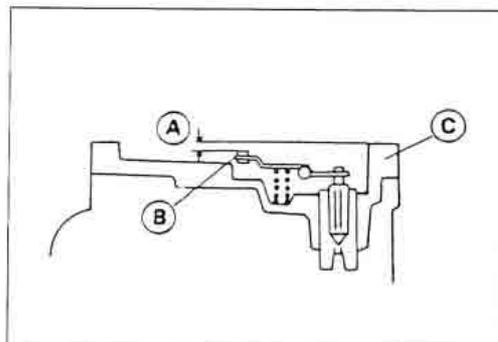
- キャブレタを取外し、キャブレタカバーを外す。

- フロートアームのチップ部 [B] からキャブレタケース [C] の合せ面までの高さ (フロートアームレベル [A]) を測定する。

[フロートアームレベル]

基準値： 1.5 ± 0.5 mm

- ★基準値から外れている場合は、フロートアームをわずかに曲げて調整する。



キャブレタ

警告

燃料系統の清掃は通気性のよい、火気のない所で行うこと。
エンジンが暖まっている時には危険なので清掃は行わないこと。
エンジンを始動する前に、こぼれている燃料をよくふき取る。

注意

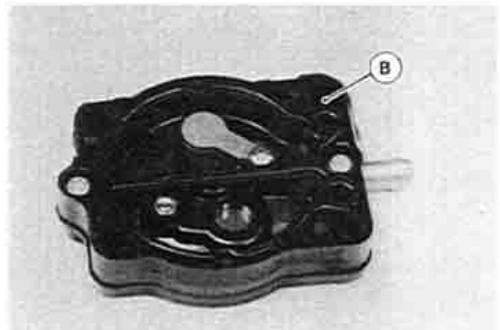
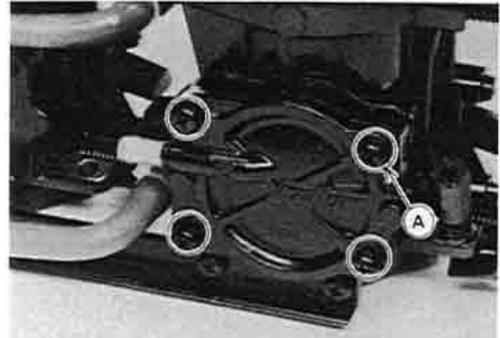
ゴムやプラスチックでできた部品で、取外せるものは清掃前に取外す。
針金等を使用して清掃しないこと。

燃料ポンプの取外し・取付け要領

- 取付けボルト [A] を外し、燃料ポンプのユニット [B] を取外す。

注意

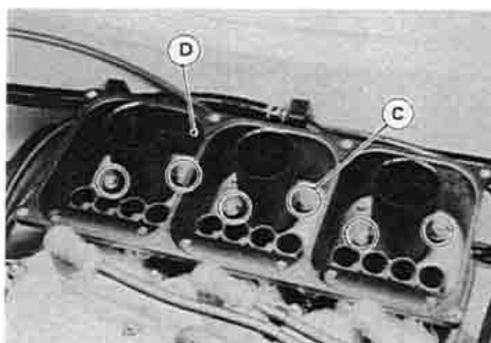
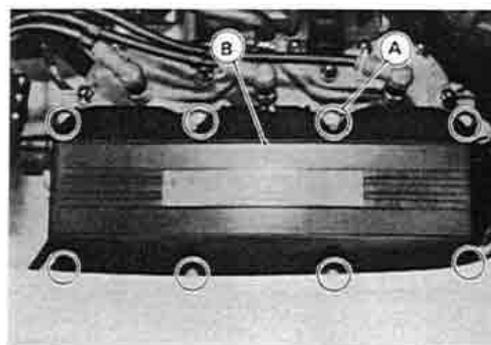
燃料ポンプは分解しないこと。燃料ポンプに異常がある時は、ユニット [B] を新品と交換する。



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]
- アレスターケース [D]

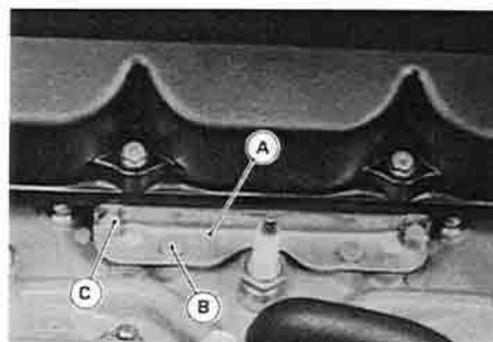


取付け要領

JH900A :

- ステイ [A] を仮止めする。
- シリンダヘッド側の取付けボルト [B] を最初に規定トルクで締付け、次にアレスターケース側のボルト [C] を規定トルクで締付ける。
- 以下のボルトにロック & シール剤を塗布する。

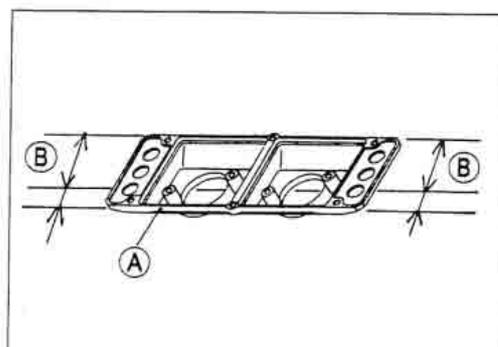
トルク——ステイ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]
 キャブレタ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]
 エアインテークカバーボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]



JH750C :

- アレスターケース [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]

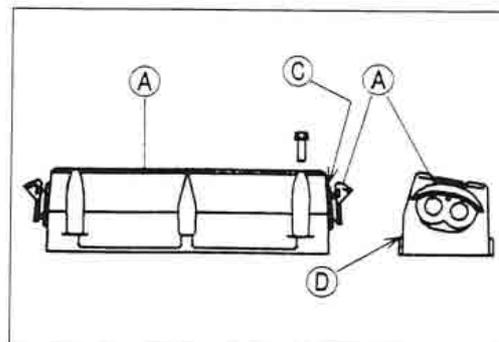


- キャブレタ取付けボルトのダブルワッシャの爪を全て折り曲げておく。
- ダクト [A] とカバー [B] は、右図のように取付ける。
- ダクトの外周に接着剤 [C] を塗布する。

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]



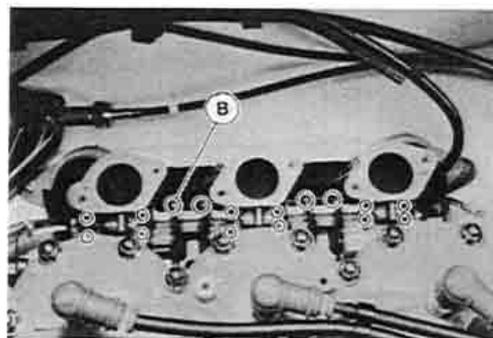
清掃

- フレームアレスタの清掃は圧搾空気を使って行う。

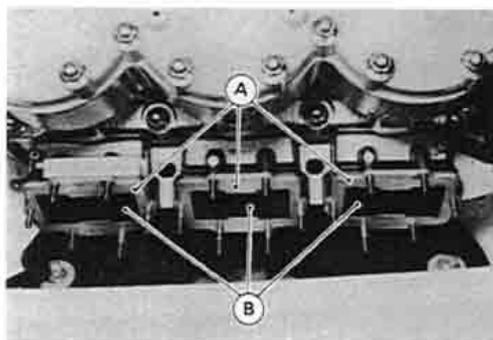
リードバルブ

取外し

- 取外す。
エアインテークカバー
キャブレタ (キャブレタの取外し, 参照)
- インテークマニホールド取付けナット [B] を外し, インテークマニホールドを取外す。

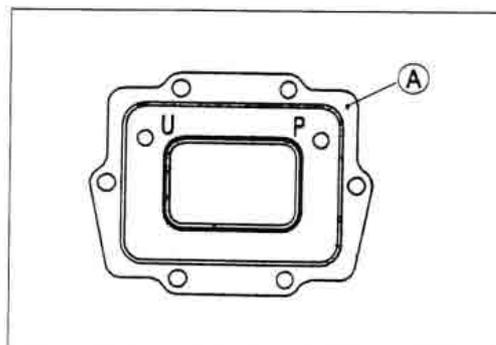


- ガスケット [A] とリードバルブ [B] を取外す。



取付け要領

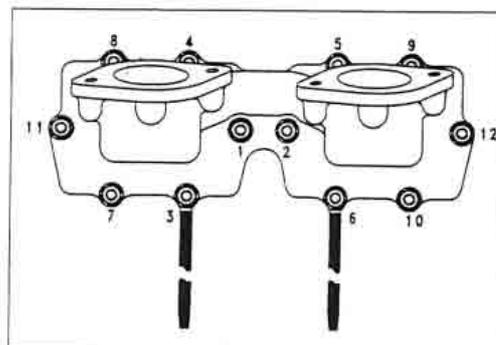
- ガスケットを新品と交換する。
- “UP” マーク [A] を上を向くようにリードバルブ及びガスケットを取付ける。



- インテークマニホールド取付けナットを規定トルクで締付ける (右に締付順序を示す)。

トルク—エアインテークマニホールド取付けナット:

9.8Nm [1.0kgf·m]



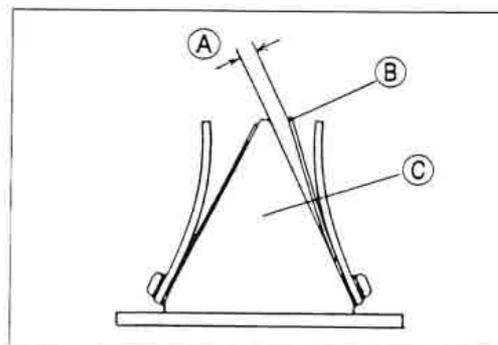
点検

- 右に示す位置で歪みを測定する。

- A. 歪み
- B. リード
- C. ホルダ

[リードの歪み]

使用限度: 0.2mm



燃料タンク

取外し

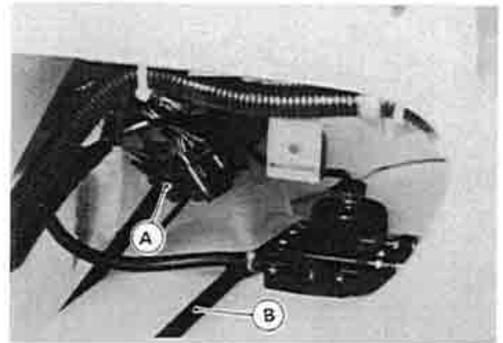
●タンク内の燃料がインレットネックより高い場合は、サイフォンで抜きとる。

●取外す。

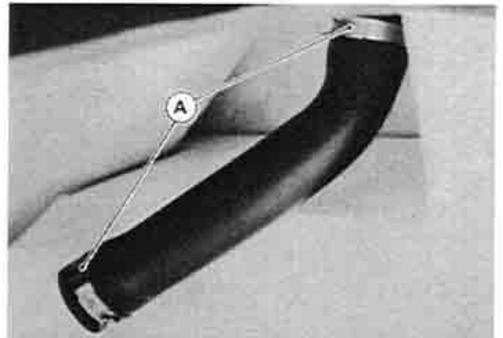
エンジン

燃料レベルセンサコネクタ [A]

燃料タンクストラップ [B]



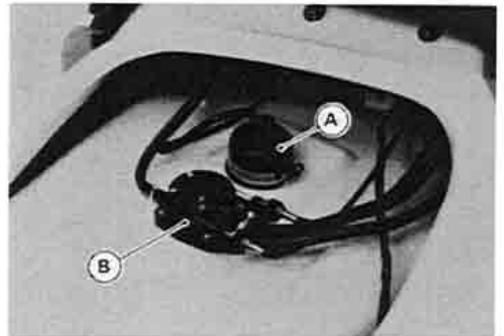
●燃料チューブのクランプ [A] をゆるめ、燃料チューブを取外す。



●以下を燃料タンクから取外す。

燃料レベルセンサ [A]

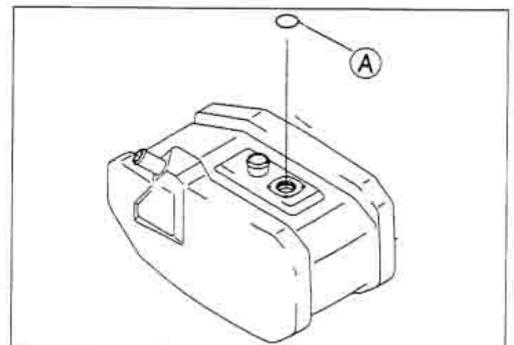
燃料アウトレットアッシ [B]



取付け要領

●Oリング [A] を点検し、損傷があれば交換する。

●ガスケットが所定の位置にはまっているか確認する。



燃料タンク、燃料フィルタスクリーンの清掃

⚠ 警告

よく換気された火気のない所で行うこと。

ガソリン等の引火性の強い洗浄液を使用しないこと。

エンジン潤滑系統

分解図.....	3-2
サービスデータ.....	3-4
オイルポンプ.....	3-5
オイルポンプとオイルホースのエア抜き.....	3-5
オイルポンプの吐出量の点検.....	3-5
オイルポンプの取付け.....	3-6
オイルタンク.....	3-7
オイルタンクの取外し.....	3-7
オイルタンクの清掃.....	3-7

分解図

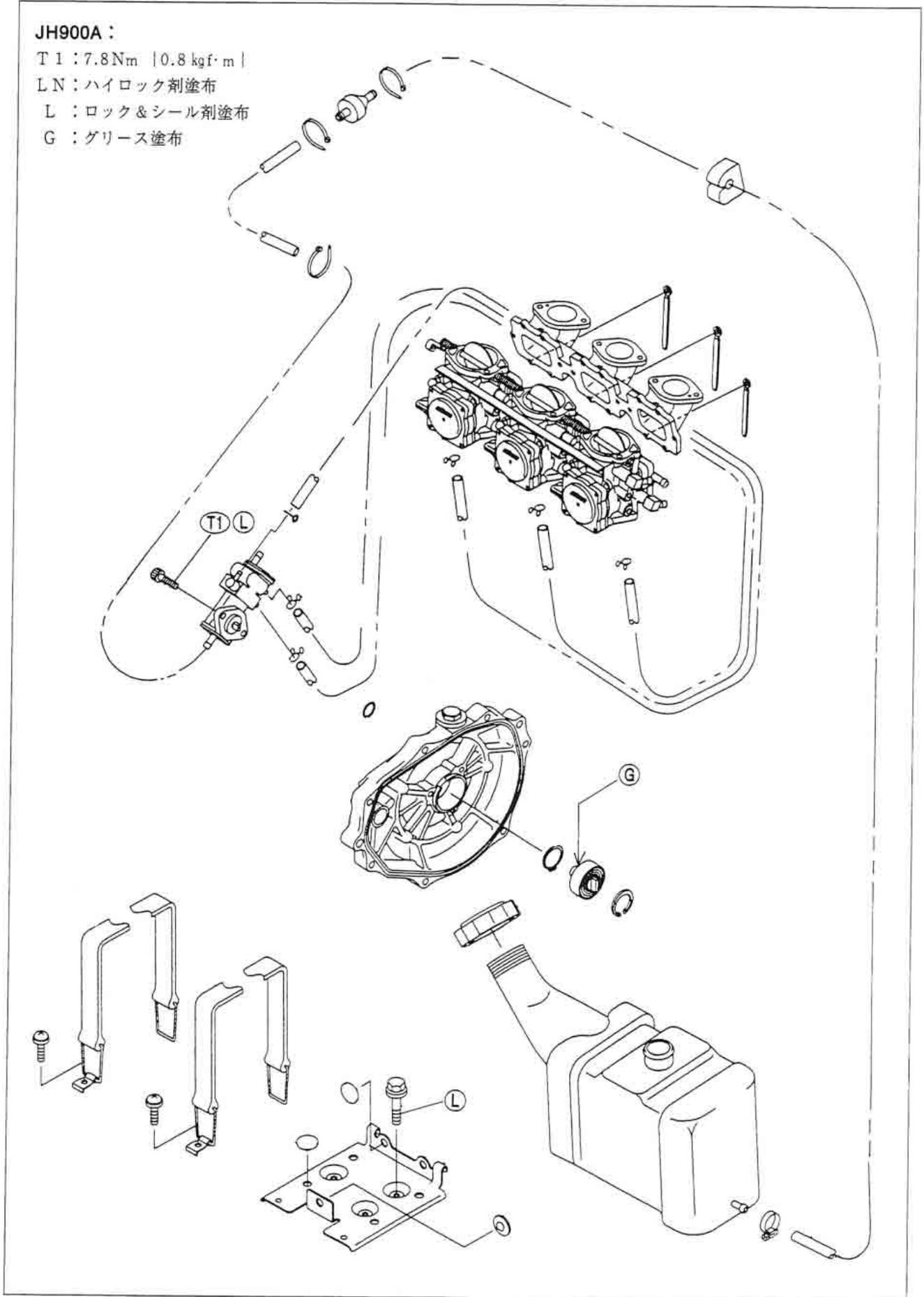
JH900A :

T 1 : 7.8Nm | 0.8 kgf·m |

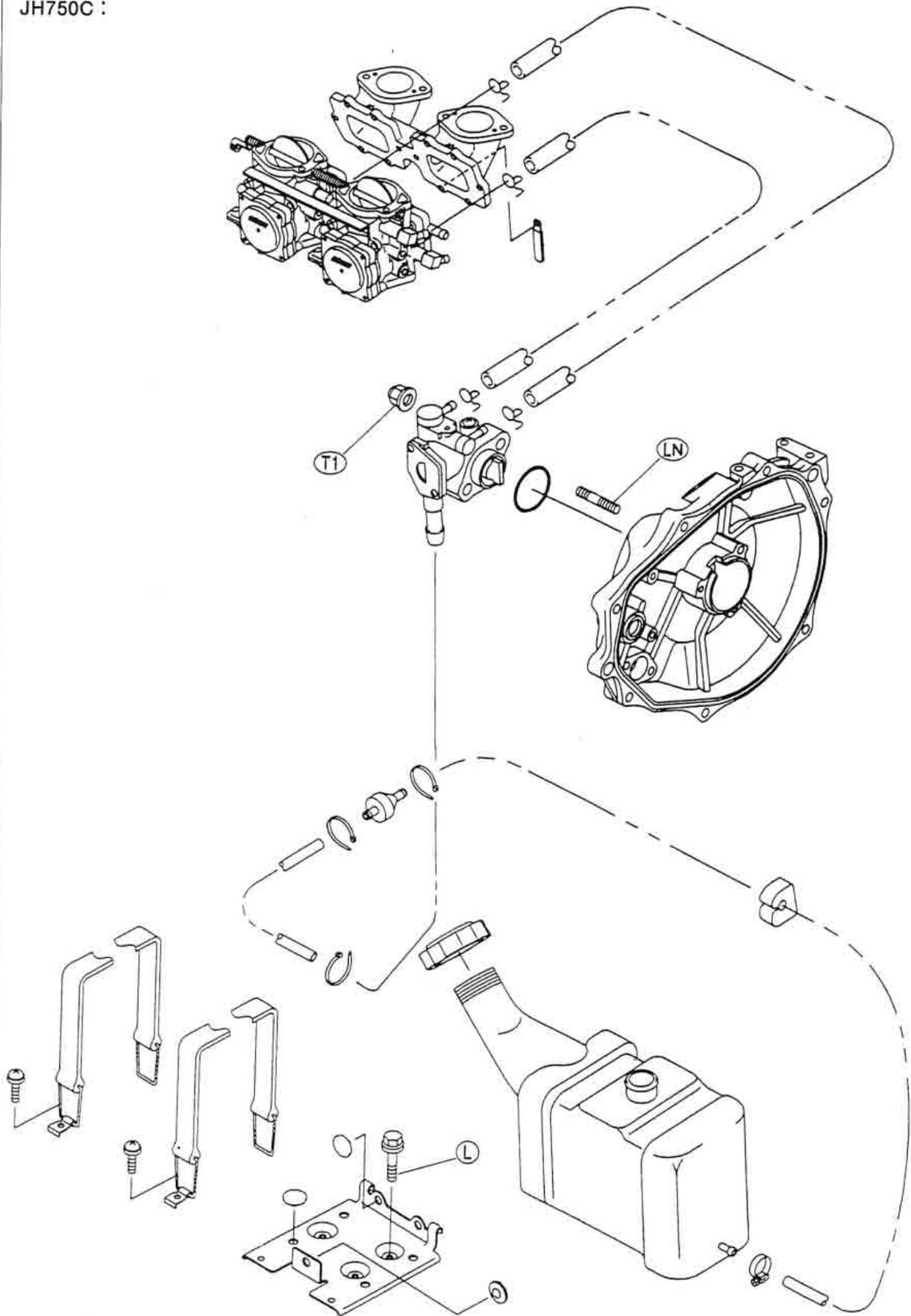
LN : ハイロック剤塗布

L : ロック&シール剤塗布

G : グリース塗布



JH750C :



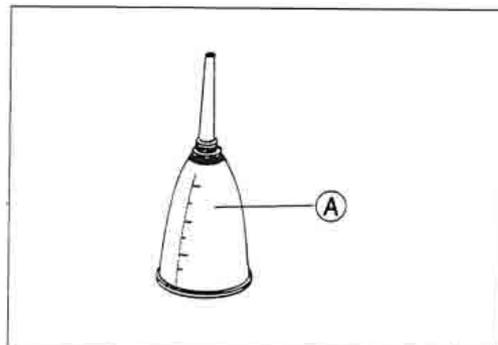
サービスデータ

項 目	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) 3.3L
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) : JH900A JH750C	5.2~6.3 mL 5.9~7.2 mL

オイルポンプ

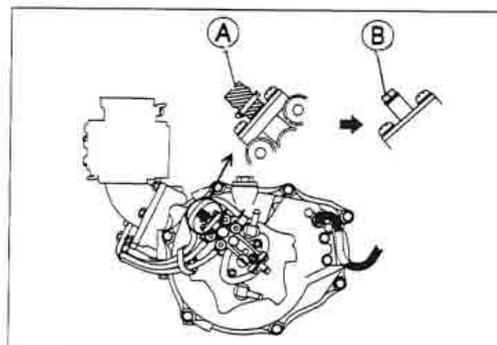
オイルポンプとオイルホースのエア抜き (JH900A/JH750C)

- オイル差し [A] (容量180 mL程度) を用意する。

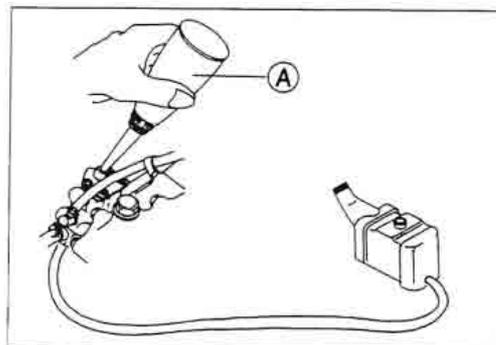


- オイルポンプのエア抜きニップル部のキャップ [A] またはボルト/スクリュー [B] を取外す。

要 点: エア抜きニップル部がボルトで締付けられているのが、JH900A仕様であり、スクリューで締付けられているのが、JH750C仕様である。



- オイルタンクにオイルが充分に入っているか確認する。
- オイルタンクキャップをゆるめる。
- エア抜き用のニップル部にオイル差しの先端を差し込んで [A] オイル差しを握り、ゆっくり圧力をかけて、70~80 mLのオイルを注入して、オイルポンプとオイルタンク間のホース内のエアを抜く。



注 意

オイル差しを繰り返し握って圧力をかけると、エアを吸い込むおそれがあるので、ゆっくり握って圧力をかけて、1回の握り込みで、70~80 mLのオイルを注入する。

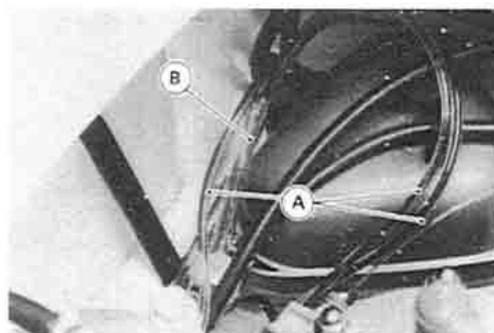
- エア抜き用のニップル部にキャップ (クランプで締めつける) またはボルト/スクリューを取付ける。

オイル吐出量の点検

注 意

測定時、燃料として50:1の混合ガソリンを使用すること。
換気の良い場所で作業する。

- アウトレットホース [A] をオイルインジェクションノズルから取外し、メスシリンダ [B] に導く。



- エンジンを始動し、補助冷却を行う（「概要」の「作業を始める前に」の項参照）。

注 意

冷却水の供給なしにエンジンを15秒以上運転しないこと。

- エンジン回転を、3,000 rpmに保ち2分間のオイル吐出量を測定する。

〔オイルポンプ吐出量〕

標準値：5.9～7.2 mL (JH750C)

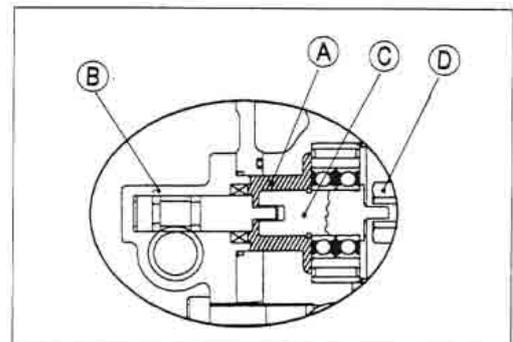
5.2～6.3 mL (JH900A)

- ★標準値以外の場合はオイルポンプを交換する。

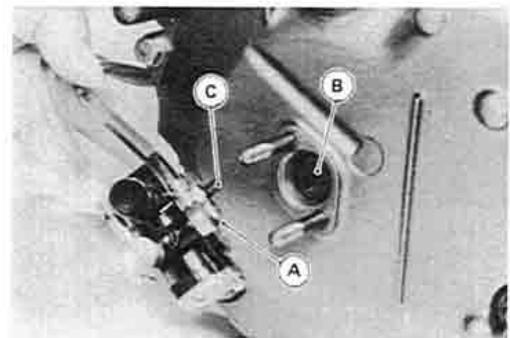
オイルポンプの取付け要領

- JH900Aは図のようにコネクティングシャフトにグリースを塗布する。

- 〔A〕 グリース
- 〔B〕 オイルポンプ
- 〔C〕 コネクティングシャフト
- 〔D〕 フライホイールボルト

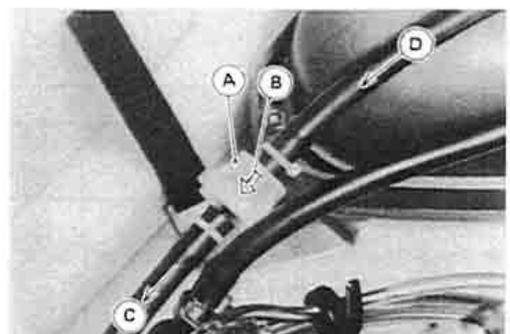


- Oリング〔A〕目視点検し、損傷があれば交換する。
- オイルポンプシャフト〔C〕をフライホイールボルトまたはコネクティングシャフトのスロット〔B〕に一致するように取付ける。



- オイルフィルタの取付け方向に注意する。

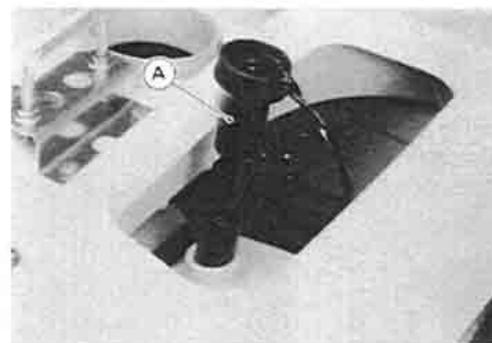
- 〔A〕 オイルフィルタ
- 〔B〕 矢印
- 〔C〕 オイルポンプへ
- 〔D〕 オイルタンクから



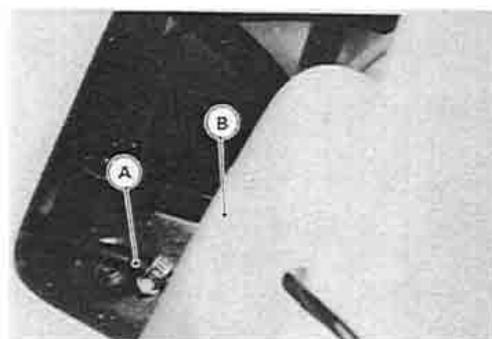
オイルタンク

取外し

- エンジンオイルを抜く。
- クランプをゆるめ、オイルタンクからオイルレベルセンサ [A] を抜く。
- ストラップを外す。



- オイルインレットホース [A] を外し、オイルタンク [B] を取外す。



清掃

警告

タンクの清掃はよく換気された火気のない所で行うこと。
ガソリン等の引火性の強い洗浄液を使用しないこと。

排気系統

分解図	4-2
エキスパンションチャンバ	4-4
取外し (JH900A)	4-4
取付け要領 (JH900A)	4-4
取外し (JH750C)	4-5
取付け要領 (JH750C)	4-5
清掃と点検	4-6
エキゾーストマニホールド	4-7
取外し	4-7
取付け要領	4-7
清掃と点検	4-7
ウォーターボックスマフラ	4-8
取外し, 取付け	4-8
点検	4-8

分解図

JH900A :

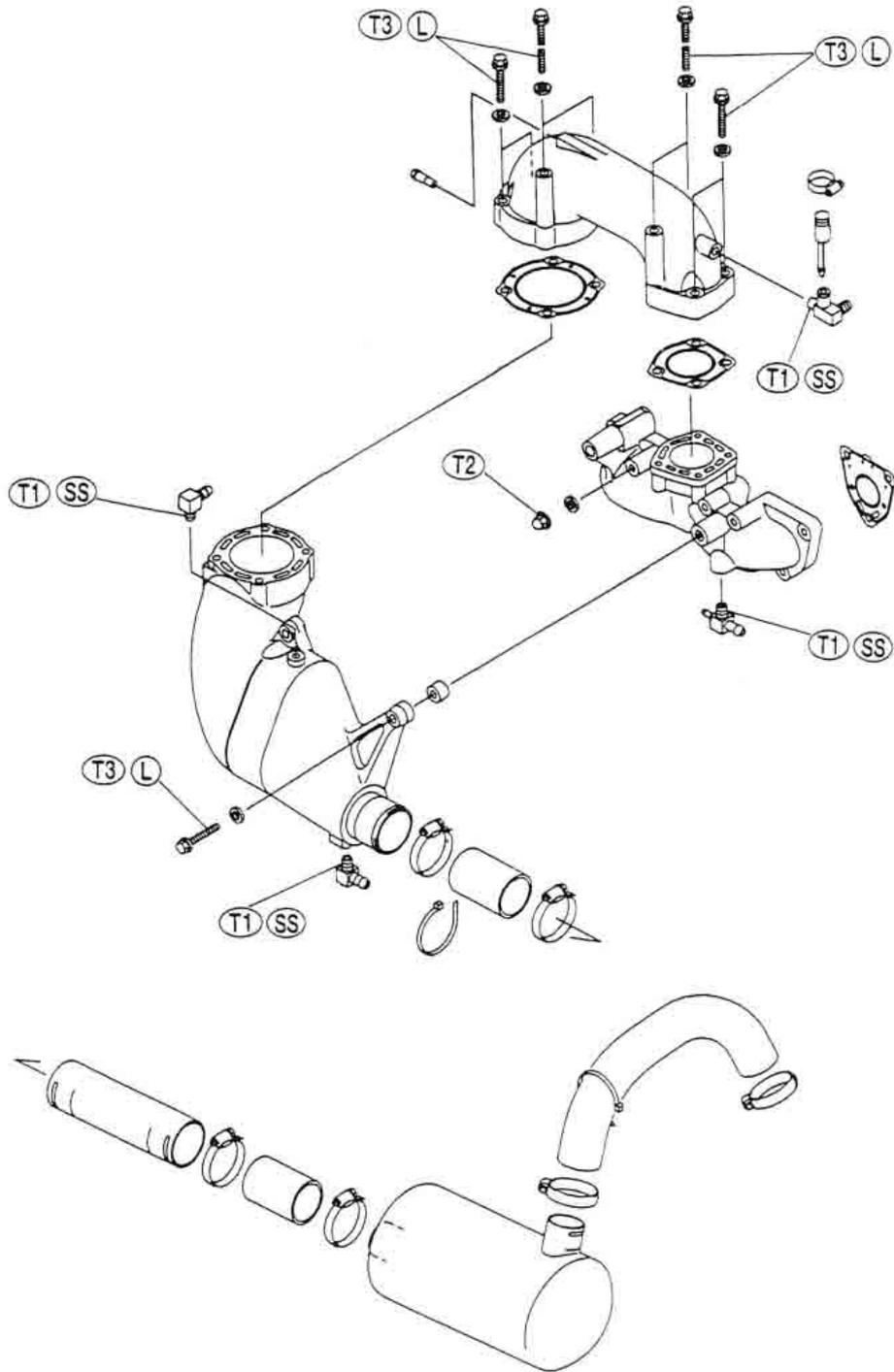
T 1 : 12 Nm | 1.2 kgf·m |

T 2 : 20 Nm | 2.0 kgf·m |

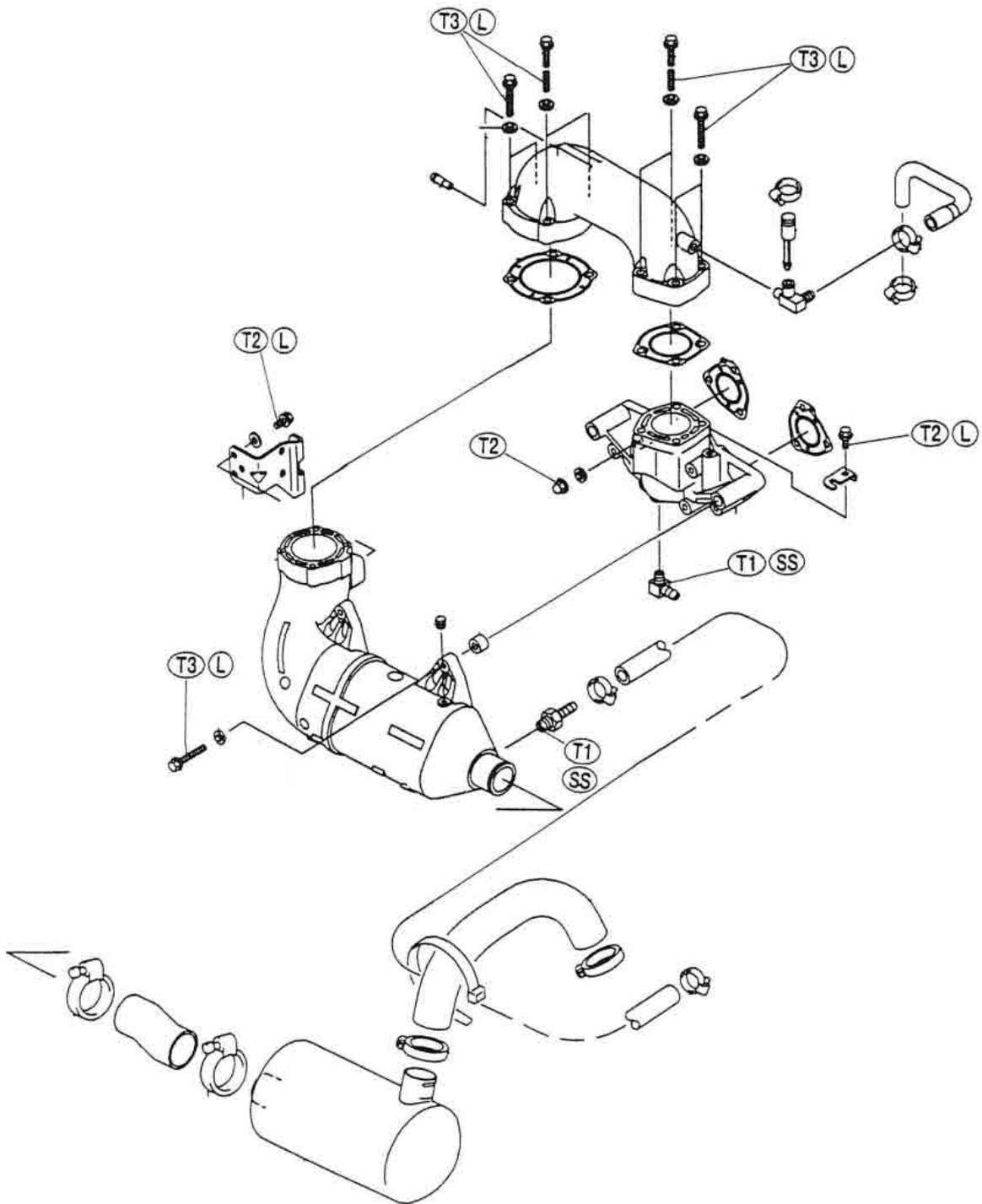
T 3 : 49 Nm | 5.0 kgf·m |

L : ロック & シール剤塗布

SS : シリコンシーラント塗布



JH750C :



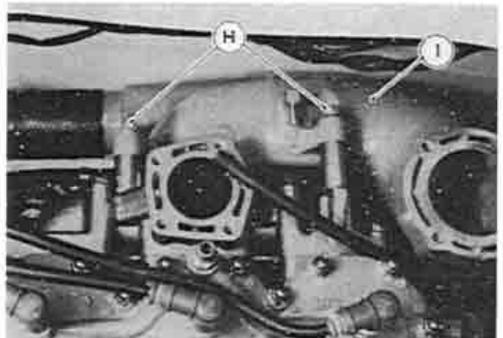
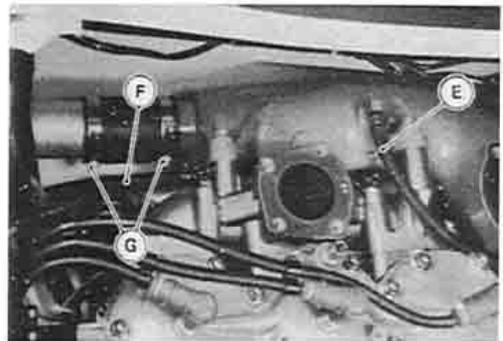
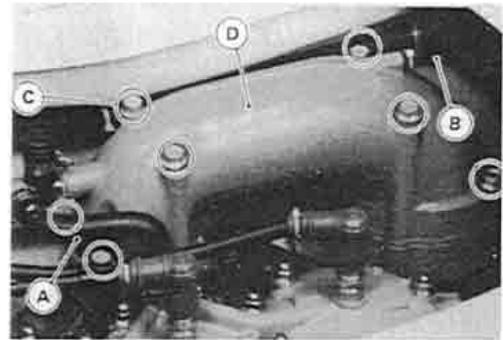
エキスパンションチャンバ

JH900A :

取外し

●取外す。

- クーリングホース [A]
- バイパスホース [B]
- エキゾーストパイプ取付けボルト [C]
- エキゾーストパイプ [D]
- マグネクトクーリングホース [E]
- クーリングホース (チャンバーハル) [F]
- コネクティングチューブクランプ (ゆるめる) [G]
- エキスパンションチャンバ取付けボルト [H]
- エキスパンションチャンバ [I]

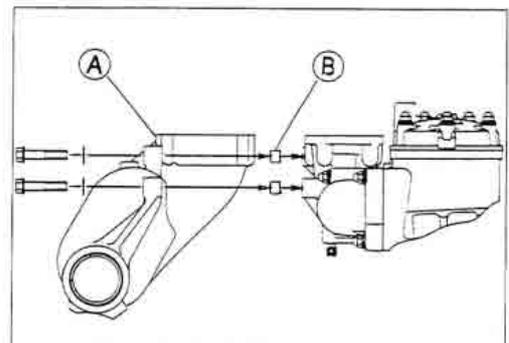


取付け要領

- エキスパンションチャンバ [A] はピン [B] を介して取付ける。
- エキスパンション取付けボルトにロック&シール剤を塗布して、規定トルクで締付ける。

トルク—エキスパンションチャンバ取付けボルト :

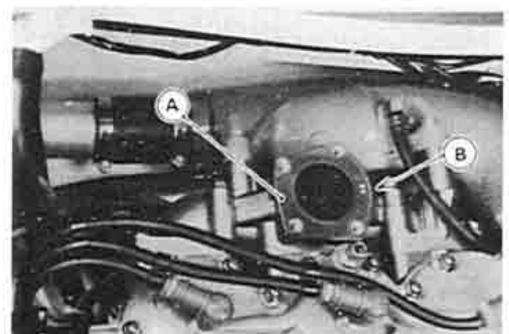
49 Nm [5.0 kgf·m]



- ガスケット [A] はUPマーク [B] が読める方向にセットする。
- エキゾーストパイプをエキスパンションチャンバに取付ける。
- エキゾーストパイプ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—エキゾーストパイプ取付けボルト :

49 Nm [5.0 kgf·m]

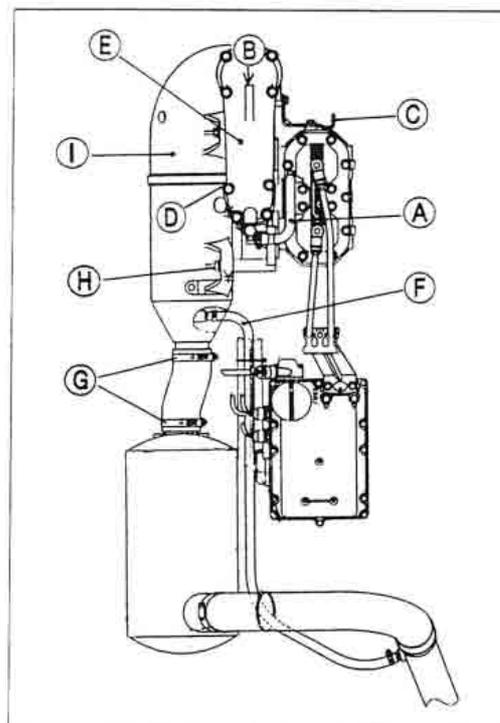


JH750C :

取外し

●取外す。

- クーリングホース [A]
- バイパスホース [B]
- ケーブルホルダ [C]
- エキゾーストパイプ取付けボルト [D]
- エキゾーストパイプ [E]
- クーリングホース (チャンバ-エキゾーストパイプ) [F]
- コネクティングチューブクランプ [G]
- エキスパンションチャンバ取付けボルト [H]
- エキスパンションチャンバ [I]



取付け要領

- エキスパンションチャンバ [A] をピン [B] を介して、エキゾーストマニホールドに仮付けする。
- シリンダ・チャンバ間にケーブルホルダを仮付けする。
- 以下のボルトにロック & シール剤を塗布し、以下の順序で規定トルクで締付ける。

トルク——1. エクスパンションチャンバ取付けボルト :

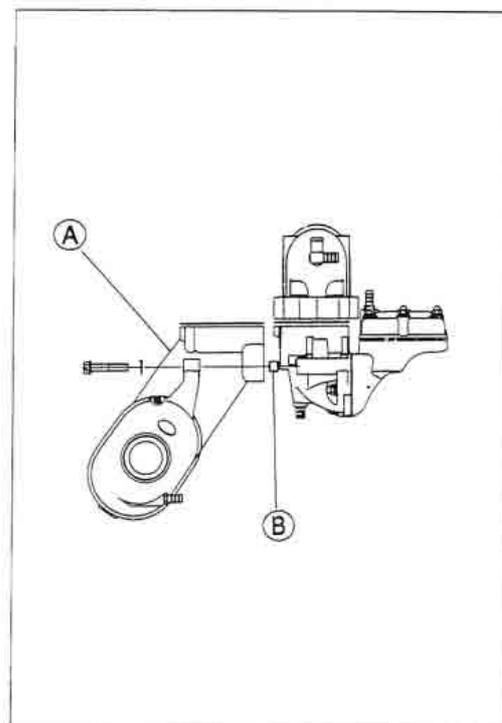
49 Nm [5.0 kgf·m]

2. ケーブルホルダ取付けボルト (チャンバ側) :

20 Nm [2.0 kgf·m]

3. ケーブルホルダ取付けボルト (シリンダ側) :

20 Nm [2.0 kgf·m]



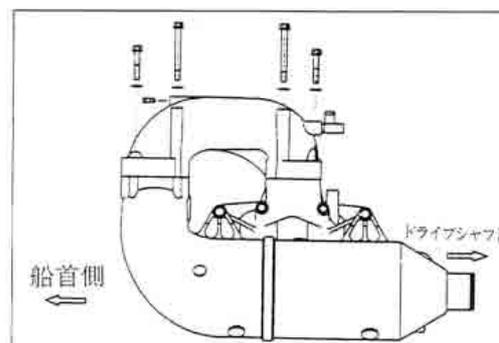
- 以下のボルトにロック & シール剤を塗布し、以下の順序で規定トルクで締付ける。

トルク——1. エキゾーストマニホールド取付けボルト

(マニホールド側) : 49 Nm [5.0 kgf·m]

2. エキゾーストマニホールド取付けボルト

(チャンバ側) : 49 Nm [5.0 kgf·m]



清掃と点検

- エキゾーストパイプ, チャンバに堆積しているカーボンを削り落とす。
 - エキゾーストパイプ, チャンバの水の通路からゴミ等を洗い流す。
 - 以下の部品を点検する。
 - エキゾーストパイプ, チャンバの水の通路
 - エキゾーストチューブ
 - ガスケット
- ★ひび割れ, 損傷, 著しい腐蝕がある場合は交換する。

エキゾーストマニホールド

取外し

●取外す。

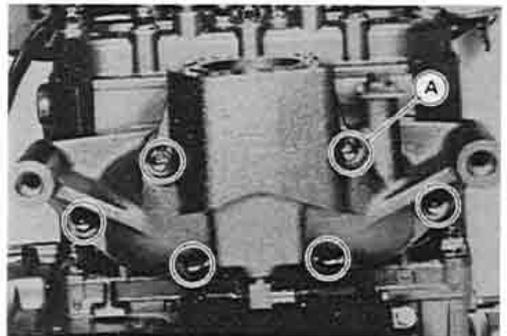
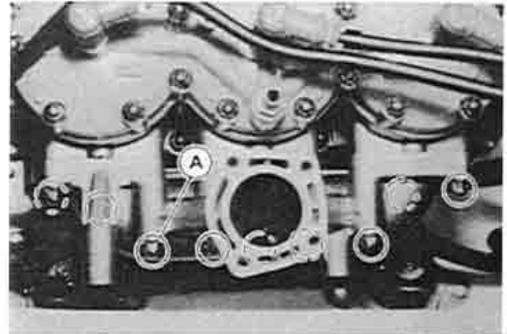
エキスパンションチャンバ（エキスパンションチャンバの取外し、参照）

エキゾーストマニホールド取付けナット [A]

インレットクーリングホース

マグネットクーリングホース（マニホールド～マグネットクーリングカバー）

エキゾーストマニホールド

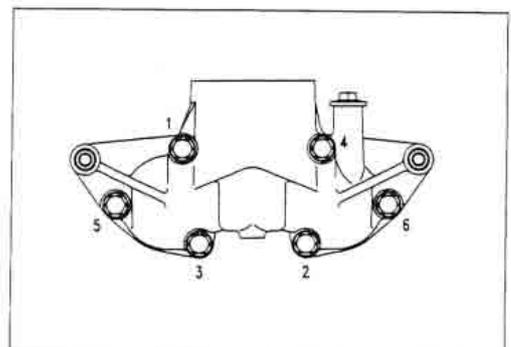
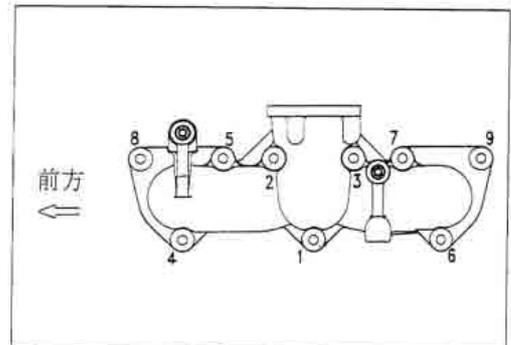


取付け要領

- エキゾーストマニホールド取付けナットを規定トルクで締付ける（右に締付順序を示す）。

トルク—エキゾーストマニホールド取付けナット：

20 Nm [2.0 kgf・m]



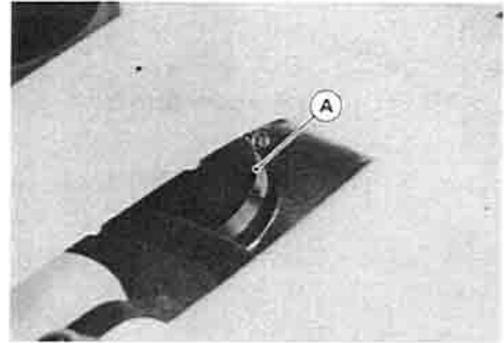
清掃と点検

- エキゾーストマニホールドに堆積しているカーボンを削り落とす。
- マニホールドの水の通路からゴミ等を洗い流す。
- マニホールドの水の通路、ガスケットを点検する。
- ★ひび割れ、損傷、著しい腐蝕がある場合は交換する。

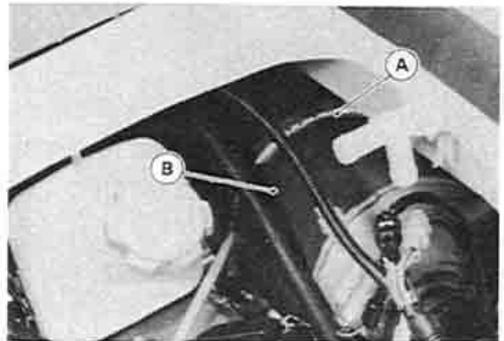
ウォーターボックスマフラ

取外し

- エキスパンションチャンバを取外す（エキスパンションチャンバの取外し、参照）。
- クランプ〔A〕をゆるめ、エキゾーストチューブを抜く。

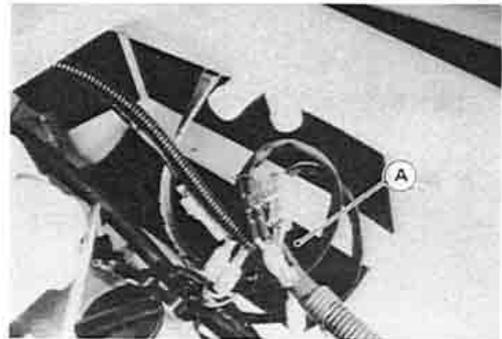


- ストラップ〔A〕を外し、ウォーターボックスマフラ〔B〕を前方にスライドさせながら取外す。



取付け要領

- ダンパ〔A〕が所定の位置にあるか確認する。



点検

- ウォーターボックスマフラ内の水を出す。
- ひび割れや腐蝕がないか点検する。
- ★もし、ひび割れや著しい腐蝕があればウォーターボックスマフラを交換する。
- エキゾーストチューブを点検し、損傷があれば交換する。

エンジントップ

分解図	5-2
サービスデータ	5-4
エンジントップ	5-5
分解	5-5
組立て	5-5
圧縮圧力の測定	5-7
シリンダ内径の測定	5-8
ピストン外径の測定	5-8

分解図

JH900A :

T 1 : 12 Nm | 1.2 kgf·m |

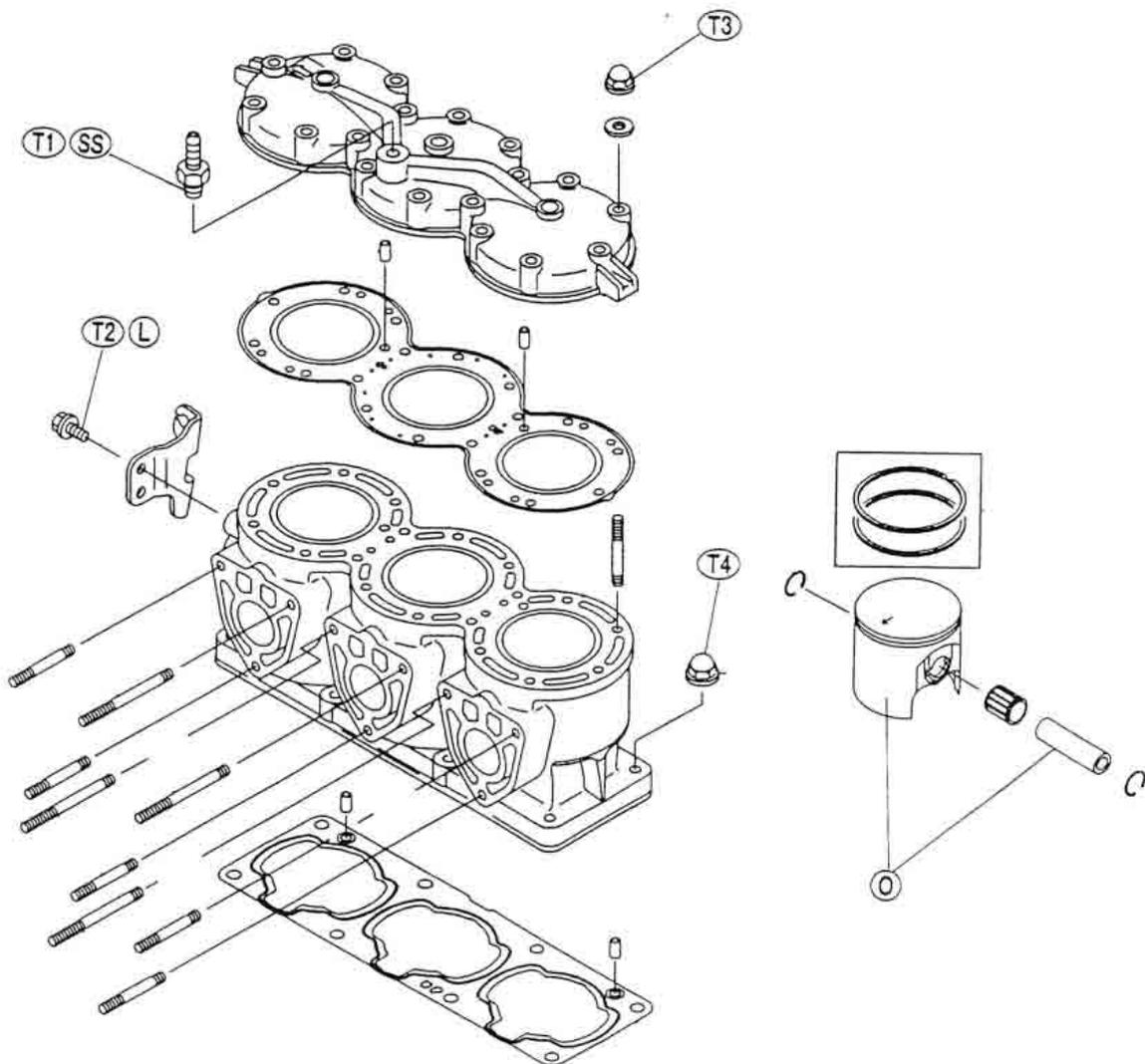
T 2 : 20 Nm | 2.0 kgf·m |

T 3 : 29 Nm | 3.0 kgf·m |

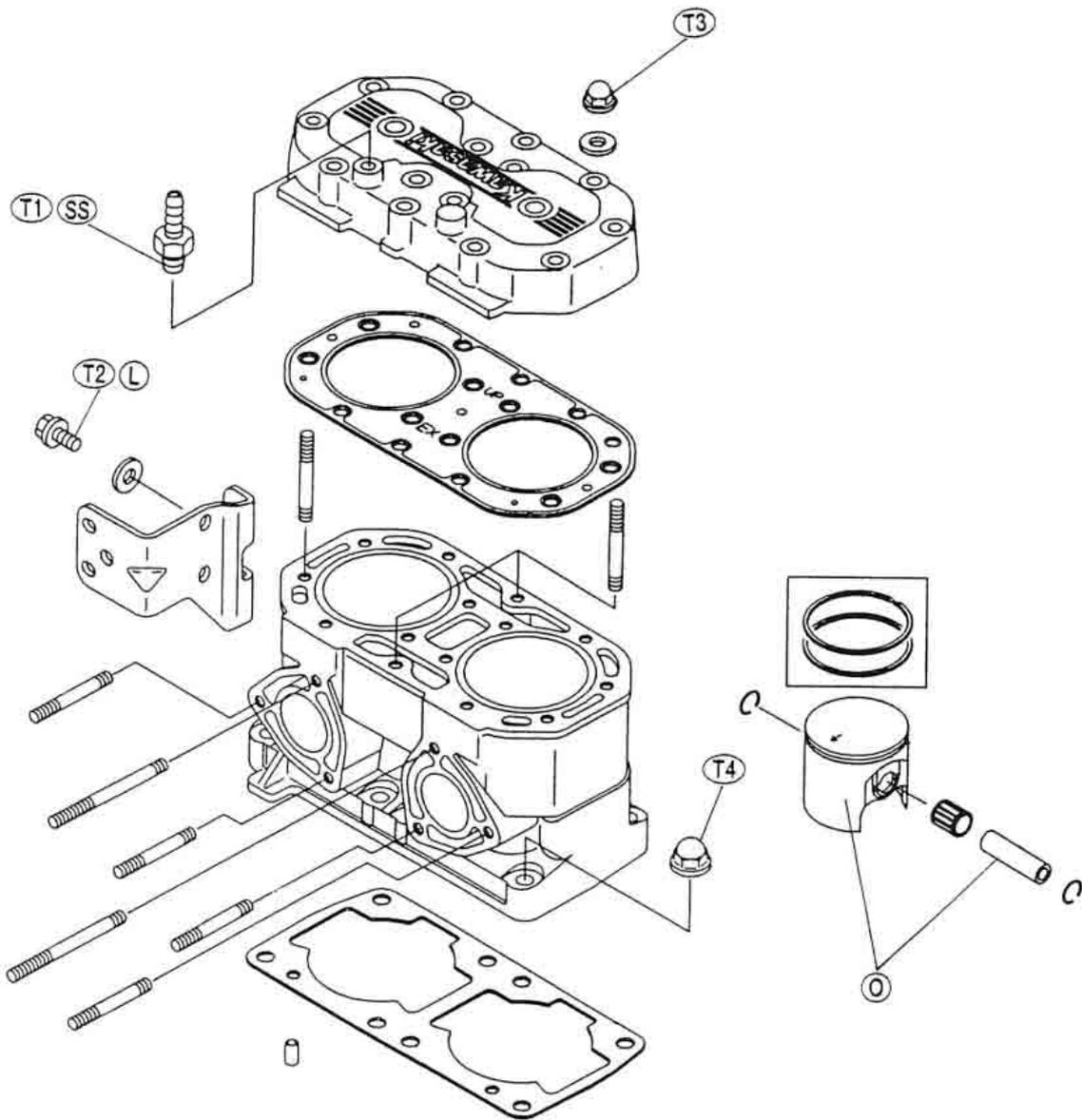
T 4 : 34 Nm | 3.5 kgf·m |

L : ロック&シール剤塗布

SS : シリコンシーラント塗布



JH750C :



サービスデータ

JH900A :

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) 578~931 kPa (5.9~9.5 kg/cm ²) (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	73.000~73.015 mm	73.12 mm
ピストン外径	72.895~72.910 mm	72.75 mm
ピストン/シリンダのクリアランス	0.100~0.110 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

JH750C :

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) 892~1372 kPa (9.1~14.0 kg/cm ²) (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

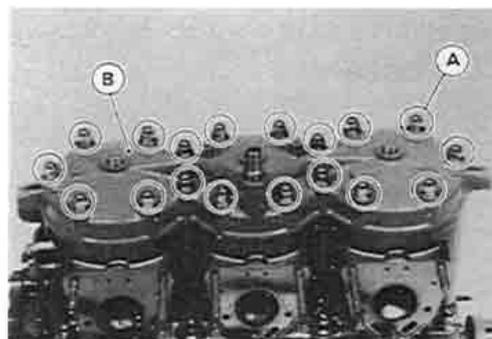
特殊工具——ピストンピンプーラセット : 57001-910
 ピストンリングコンプレッサグリップ : 57001-1095
 ピストンリングコンプレッサベルト : 57001-1097
 コンプレッションゲージ : 57001-221
 コンプレッションゲージアダプタ : 57001-1159

エンジントップ

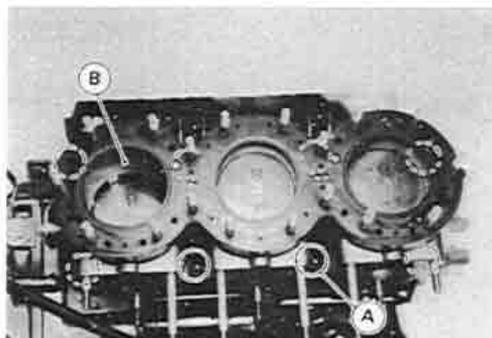
分解

- 取外す。
 - スパークプラグ
 - ケーブルホルダ
 - キャブレタ
 - エキスパンションチャンバ
 - エキゾーストマニホールド
- JH900Aはエンジンを取外す。

- シリンダヘッドナット [A] を外し、シリンダヘッド [B] を取外す。

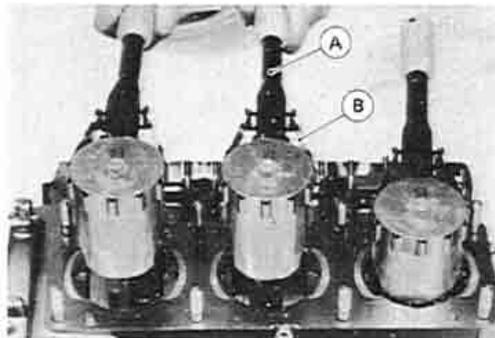


- シリンダベースナット [A] を外し、シリンダブロック [B] を取外す。



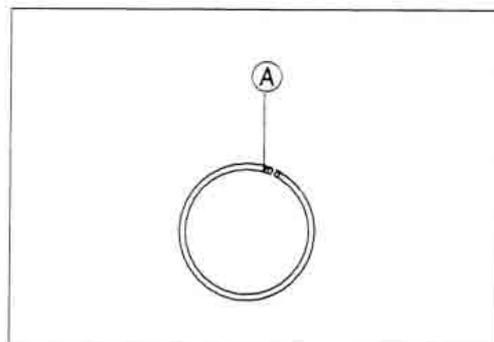
- ピストンピンスナップリングを外す。
- ピストンピンを抜きピストンを取外す。
- ピストンピンが抜けにくい場合は、ピストンピンプーラセット [A] を使う。

特殊工具——ピストンピンプーラセット：57001-910



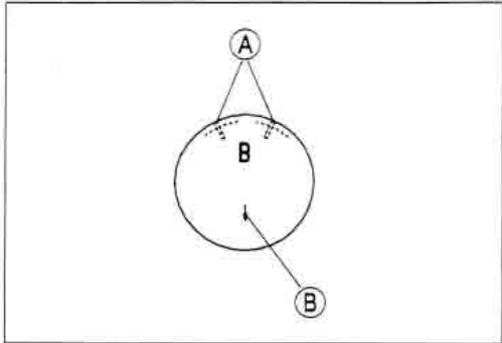
組立て

- ピストンリングは「R」マークを上にして取付ける。

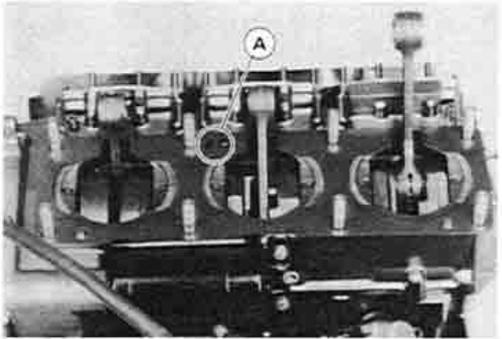


- ピストンリングは合口がリング溝のピン [A] 位置にくるようにする。
- ピストン頂部の矢印 [B] を左側 (排気側) に向くように取付ける。

注 意
フロント・(ミドル)・リヤのピストンを混合しないこと。 スナップリングは必ず新品を取付ける。



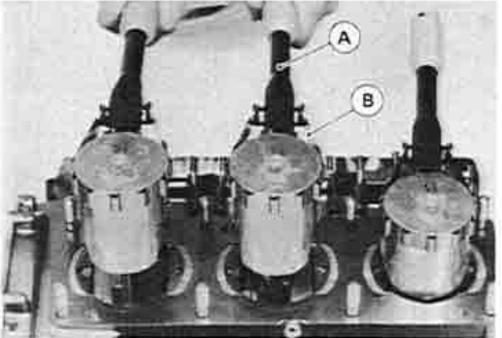
- JH900Aのシリンダベースガスケットは、「UP」マーク [A] が読める方向に取付ける。



- ピストンリングを圧縮し、シリンダを取付ける。

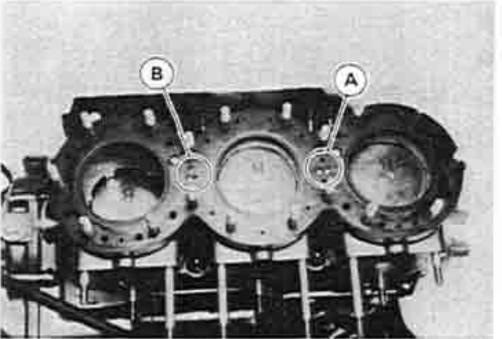
特殊工具——ピストンリングコンプレッサグリップ：
57001-1095 [A]
ピストンリングコンプレッサベルト：57001-1097 [B]

トルク——シリンダベースナット：34 Nm [3.5 kgf·m]



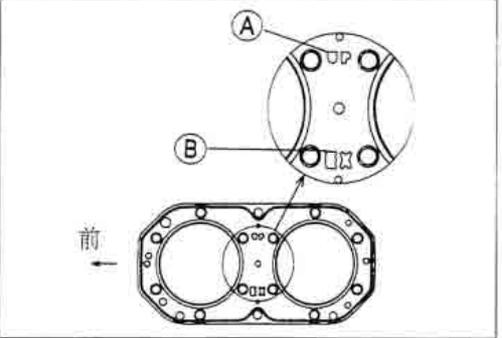
JH900A :

- ヘッドガスケットは「UP」マーク [A] と読める側が上に、矢印 [B] が前方に向くように取付ける。



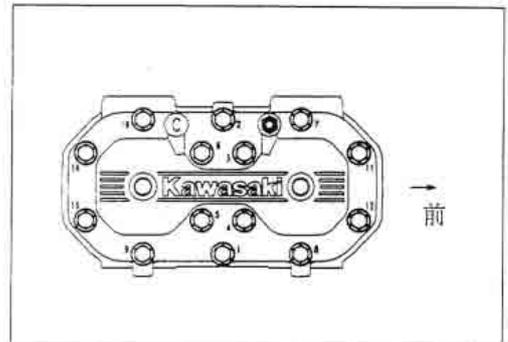
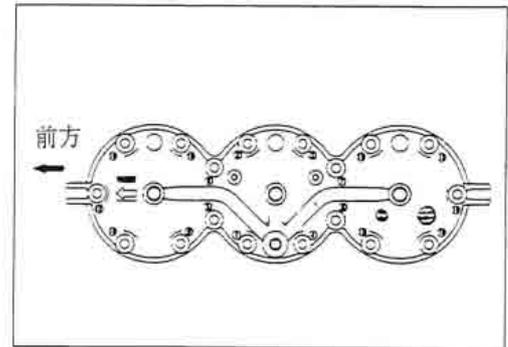
JH750C :

- ヘッドガスケットは「UP」マーク [A] と読める側が上に、「EX」マーク [B] を左側 (エキゾースト側) に向ける。



- シリンダヘッドを取付ける。右図に締付け順序を示す。

トルク——シリンダヘッドナット：29 Nm [3.0 kgf・m]

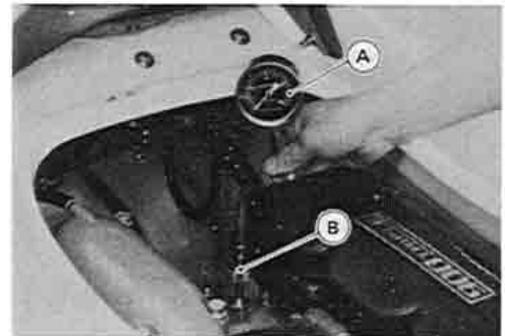


圧縮圧力の測定

- コンプレッションゲージをスパークプラグ穴に取付ける。

特殊工具——コンプレッションゲージ：57001-221 [A]
コンプレッションゲージアダプタ：57001-1159 [B]

- スロットルを全開にし、スタータモータを回してコンプレッションゲージの最大値を読み取る。



〔圧縮圧力〕

使用範囲：JH900A 578～931 kPa (5.9～9.5 kg/cm²)
JH750C 892～1,362 kPa (9.1～14.0 kg/cm²)

要 点：測定時、バッテリーは十分に充電されたものを使用する。

○他のシリンダについても同様に点検する。

★圧縮力が使用範囲より高い時は、次の項目を点検する。

- (1) シリンダヘッド燃焼室およびピストン頭部のカーボン堆積。
- (2) シリンダヘッドガスケットおよびシリンダベースガスケットは正規のものが使用されているか。

★圧縮圧力が使用限度より低い時は、次の項目を点検する。

- (1) ピストンとシリンダ間のクリアランス。
- (2) シリンダヘッドの歪みおよびヘッドガスケットの損傷。
- (3) ピストン、ピストンリング溝の異常摩耗。

シリンダの内径の測定

●右図の3箇所の位置で、前後左右の合計6箇所のシリンダ内径を測定する。

10 mm [A]

80 mm [B]

35 mm [C]

[シリンダ内径]

基準値：JH900A 73.000～73.015 mm

JH750C 80.000～80.015 mm

使用限度：JH900A 73.12 mm

JH750C 80.10 mm

ピストンの外径の測定

●ピストン下部から18 mm [A] 上の位置でピストン外径 [B] を測定する。

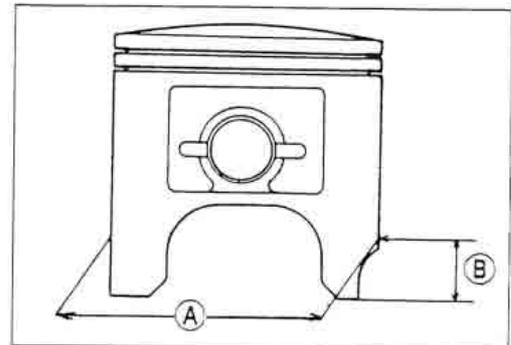
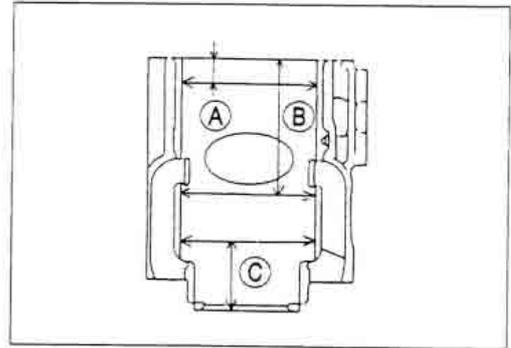
[ピストン外径]

基準値：JH900A 72.895～72.910 mm

JH750C 79.900～79.915 mm

使用限度：JH900A 72.75 mm

JH750C 79.75 mm



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

T 1 : 16 Nm | 1.6 kgf·m |

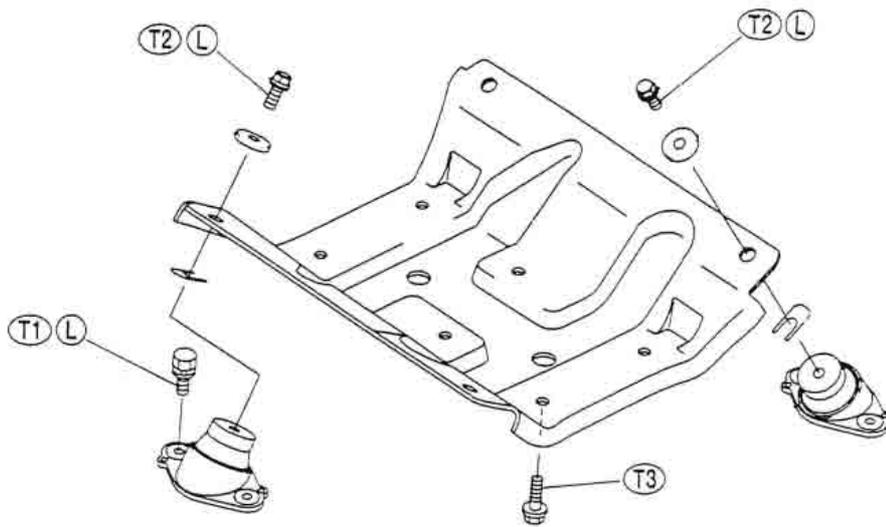
T 2 : 36 Nm | 3.7 kgf·m |

T 3 : 44 Nm | 4.5 kgf·m |

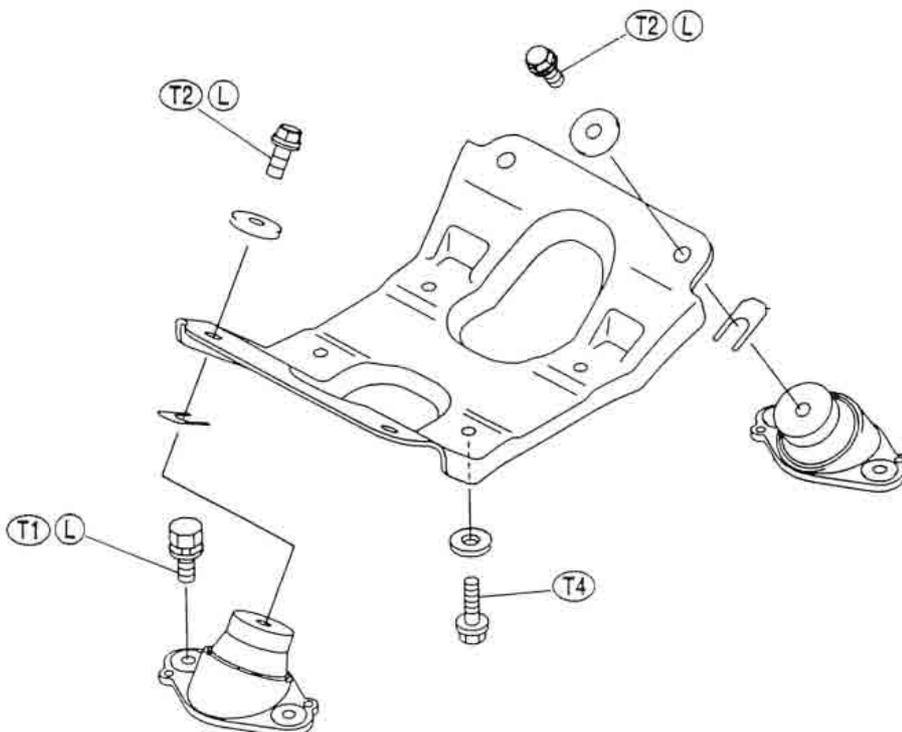
T 4 : 49 Nm | 5.0 kgf·m |

L : ロック & シール剤塗布

JH900A :



JH750C :



エンジンの取外し・取付け

取外し

- 取外す（当該の章参照）。

バッテリー

スパークプラグキャップ

エレクトリックケースコネクタ [A]

スタータモーターケーブル [B]

ワイヤリングクランプ

エキスパンションチャンバ

ケーブルホルダ [C]

キャブレタ

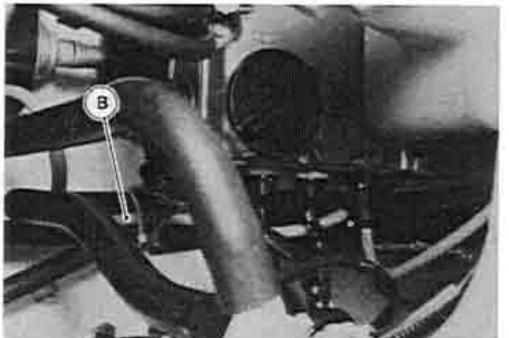
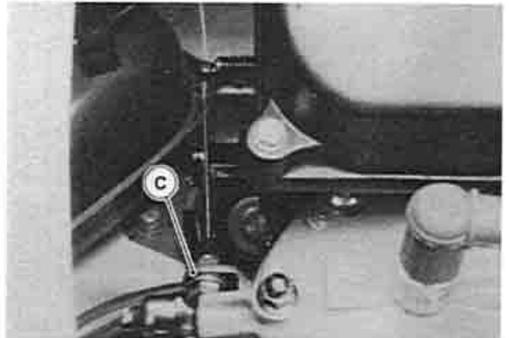
カップリングカバー

オイルインレットホース

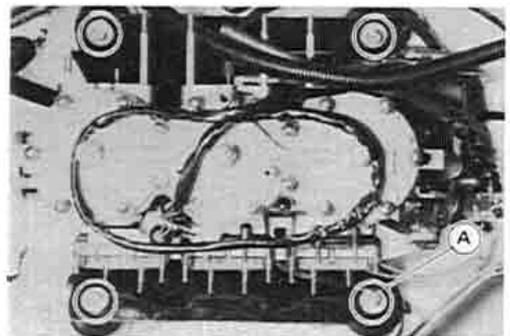
インテークマニホールド

エキゾーストマニホールド

ビルジブリーザー



- エンジンベッド取付けボルト [A] を外す。
- エンジンベッド取付け部の下に調整用シムがある場合は、元の位置にもどせる様に印を付けてから取外す。



- チェーンブロックなどを用いて、エンジンを取外す。
- エンジン取付けボルトを外し、エンジンベッドをエンジンから取外す。

JH750C:

取外し

●取外す。

バッテリー

スパークプラグキャップ

エレクトリックケースコネクタ

スタータモータケーブル

ワイヤリングクランプ

●取外す (当該の章参照)。

エキゾーストパイプ

エキスパンションチャンバ

ケーブルホルダ

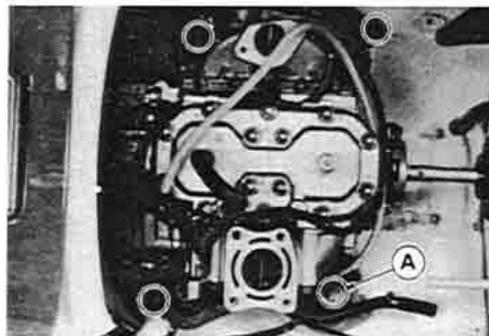
キャブレタ

カップリングカバー

オイルインレットホース

●エンジンベッド取付けボルト [A] を外す。

○エンジンベッド取付け部の下に調整用シムがある場合は、元の位置にもどせるように印を付けてから取外す。



●エンジンを取外す。

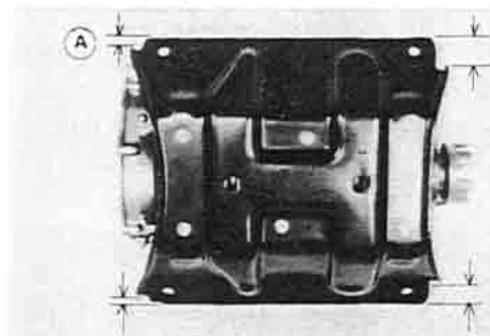
●エンジン取付けボルトを外し、エンジンベッドをエンジンから取外す。

取付け要領

●船体内部に異物がないか点検する。

●カップリングダンパを目視点検し、必要ならば交換する。

●エンジンベッドの切り欠きの小さい方 [A] がフロント側になるように取付ける。



- エンジン取付けボルトのねじ部にロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

トルク——エンジン取付けボルト：

JH900A 44 Nm | 4.5 kgf·m |

JH750C 49 Nm | 5.0 kgf·m |

- 船体にエンジンを取付け、ガタが感じられるようであればエンジンベッドとダンパの間にシムを入れる。

〔調整用シム〕

部品番号	厚さ
92025-3705	0.3 mm
92025-3706	0.5 mm
92025-3707	1.0 mm
92025-3708	1.5 mm

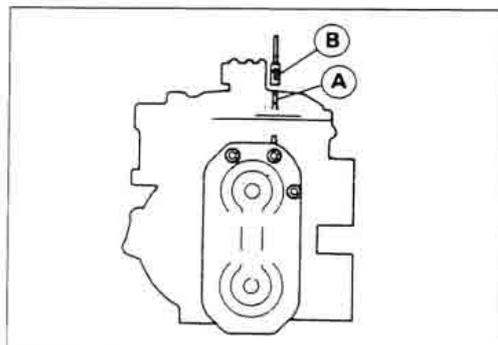
- エンジンを取付ける時は、以下の2点が一直線となるように揃える。

マグネットカバーのマーク [A]

船底にあるマーク [B]

- エンジンベッド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——エンジンベッド取付けボルト：36 Nm | 3.7 kgf·m |



- 調整する。

スロットルケーブル

チョークケーブル

オイルポンプ (エア抜き)

- エンジンを始動し、燃料、オイル及び排気ガス漏れを点検する。漏れがあれば修理する。

エンジンボトム

分解図	7-2
サービスデータ	7-4
カップリング	7-5
取外し	7-5
取付け要領	7-5
カップリングダンパの点検	7-5
マグネトフライホイール	7-6
取外し (JH900A)	7-6
取付け要領 (JH900A)	7-6
取外し (JH750C)	7-6
取付け要領 (JH750C)	7-7
ステータ	7-9
取外し	7-9
取付け要領	7-10
ウォータドレンバルブ	7-11
取外し	7-11
取付け要領	7-11
クランクケースの分割	7-12
分割 (JH900A)	7-12
組立て (JH900A)	7-12
分割 (JH750C)	7-14
組立て (JH750C)	7-14

分解図

JH900A :

- T 1 : 7.8 Nm | 0.8 kgf·m |
- T 2 : 12 Nm | 1.2 kgf·m |
- T 3 : 29 Nm | 3.0 kgf·m |
- T 4 : 130 Nm | 13.5 kgf·m |
- T 5 : 8.8 Nm | 0.9 kgf·m |

- T 6 : 125 Nm | 13.0 kgf·m |

- L : ロック&シール剤塗布

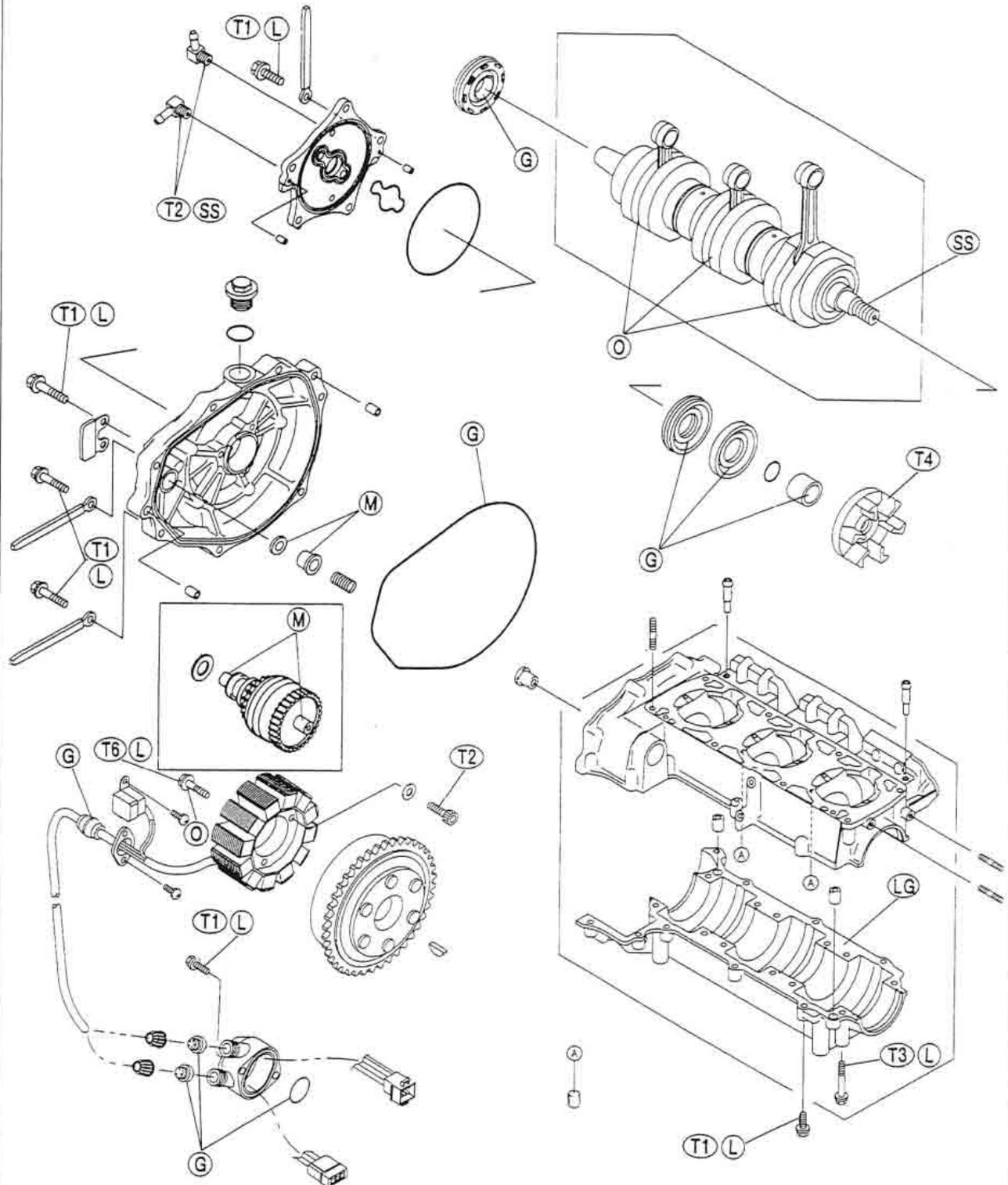
- M : 二硫化モリブデングリース塗布

- LG : 液体パッキン塗布

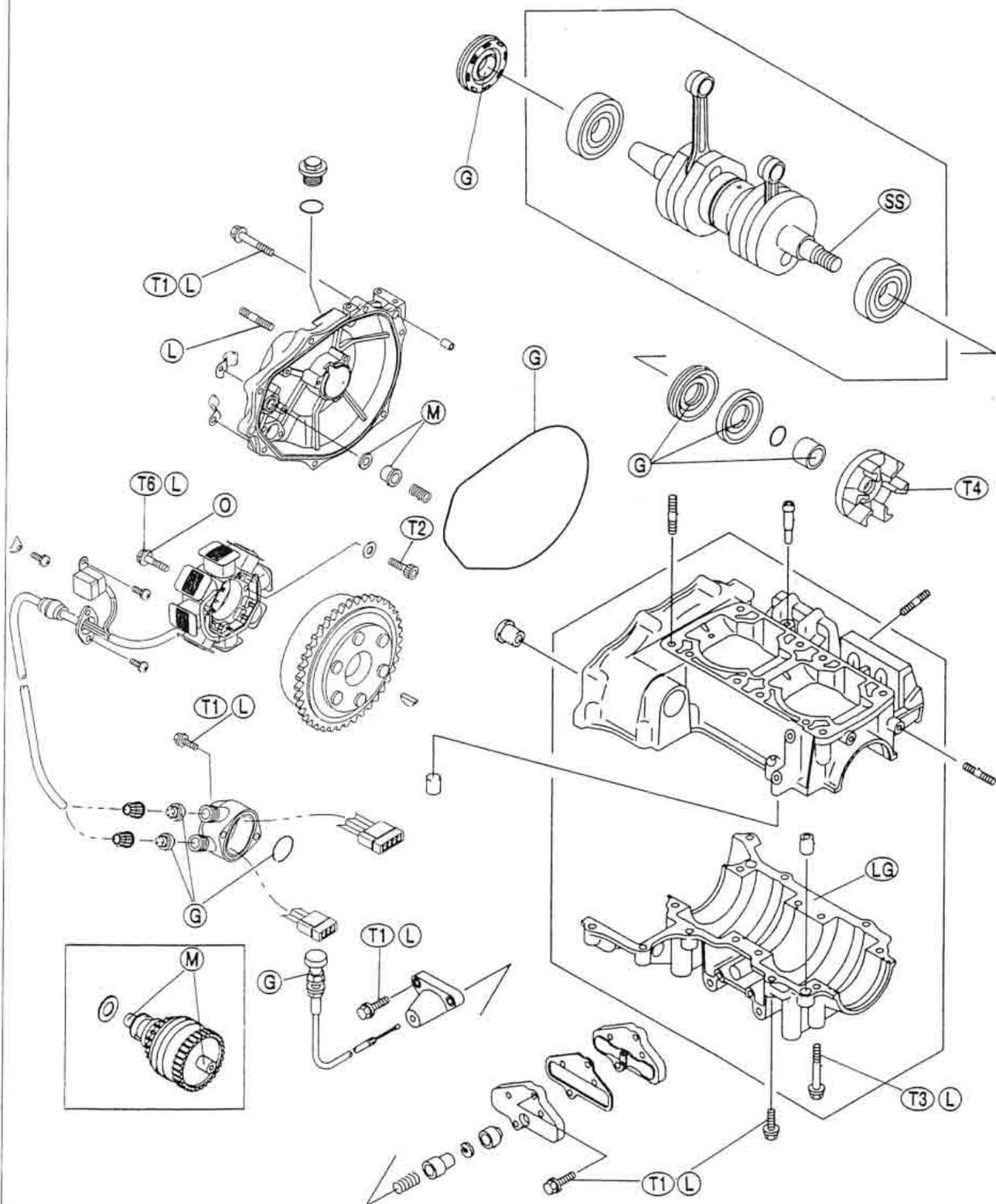
- O : エンジンオイル塗布

- SS : シリコンシーラント塗布

- G : グリース塗布



JH750C :



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
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:		
JH900A	0.018~0.030 mm	0.080 mm
JH750C	0.018~0.029 mm	0.079 mm
コンロッドの曲り	0.05 mm/100 mm	0.2 mm/100 mm
コンロッドの振れ	0.15 mm/100 mm	0.2 mm/100 mm

特殊工具——ロータホルダ: 57001-1368 (JH750C)
 ロータプーラ: 57001-1258 (JH750C)
 フライホイールプーラ: 570001-1223 (JH900A)
 ロータプーラ: 57001-1216 (JH900A)
 フライホイールホルダ: 57001-1313
 カップリングホルダ: 57001-1230

シーラント——カワサキボンド: 92104-1003
 カワサキボンド: 56019-120

カップリング

取外し

- 取外す。
 - エンジン（第6章参照）
 - カップリングダンパ
 - マグネットカバー
- フライホイールを固定し、カップリングを取外す。

特殊工具——フライホイールホルダ：57001-1313 [A]
 カップリングホルダ：57001-1230 [B]



取付け要領

- カップリングのねじ部にシリコンシーラントを薄く塗布する。

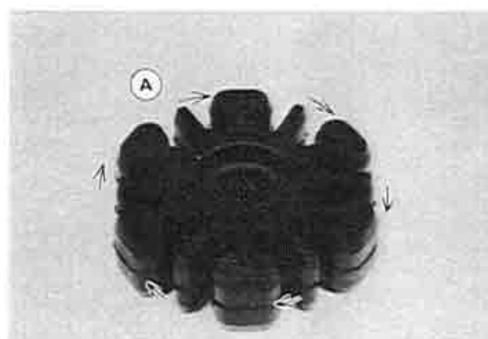
シーラント——カワサキボンド：56019-120

- カップリングをクランクシャフトにねじ込み締付ける。

トルク——カップリング：130 Nm {13.5 kgf·m}

カップリングダンパの点検

- カップリングダンパを取外し、摩耗、劣化状態を点検する [A]。
- ★亀裂や変形があれば交換する。



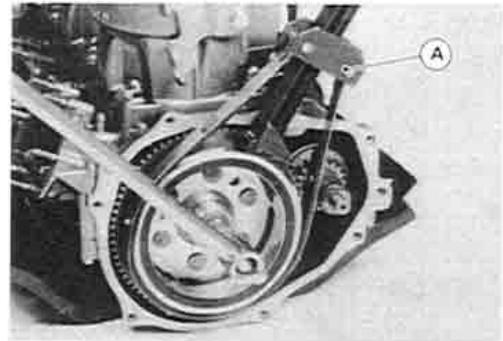
マグネットフライホイール

JH900A :

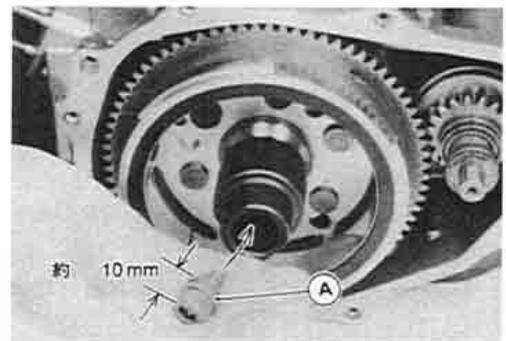
取外し

- 取外す。
 - エンジン
 - マグネットカバー
- フライホイールを固定し、フライホイールボルトを外す。

特殊工具——フライホイールホルダ：57001-1313 [A]



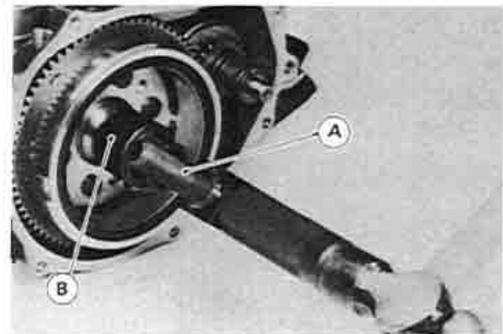
- フライホイールをクランクシャフトから取外す。
- 右に示すようなボルトを用意する。



- 特殊工具を使用して、フライホイールを抜く。

特殊工具——ロータブーラ：57001-1216 [A]

フライホイールブーラ：57001-1223 [B]



取付け要領

- フライホイールボルト、クランクシャフトのテーバー部、フライホイールのテーバー部を洗浄する。
- フライホイールボルトの座面に薄くオイルを塗る。
- フライホイールボルトを規定トルクで締付ける。

トルク——フライホイールボルト：125 Nm {13.0 kgf·m}

- マグネットカバーボルトにロック & シール剤を塗布して取付ける。

JH750C :**取外し**

●取外す。

キャブレタ (燃料系統, 参照。)

ケーブルホルダ

オイルチューブクランプ

オイルポンプ

マグネットカバー

●フライホイールを固定し, フライホイールボルトを外す。

特殊工具——ロータホルダ : 57001-1368**要 点 :** 船体を保護する為に, ロータホルダの下に木の板を置く。

●フライホイールをクランクシャフトから取外す。

特殊工具——ロータブーラ : 57001-1258**ロータホルダ : 57001-1368****要 点 :** 船体を保護する為に, ロータホルダの下に木の板を置く。**取付け要領**

●フライホイールボルト, クランクシャフトのテーパ部, フライホイールのテーパ部を洗淨する。

●半月キーが所定の位置にあるか, 確認する。

- フライホイールの座面に薄くオイルを塗る。
- フライホイールボルトを規定トルクで締付ける。

特殊工具——ロータホルダ：57001-1368

- フライホイールボルトにトルクを掛ける際に、ユニバーサルジョイントを使用する。

- マグネットカバーの内側のノックピンとスプリングが所定の位置にあるか確認する。
- マグネットカバーのOリングに損傷があれば交換する。
- マグネットカバー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——マグネットカバー取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

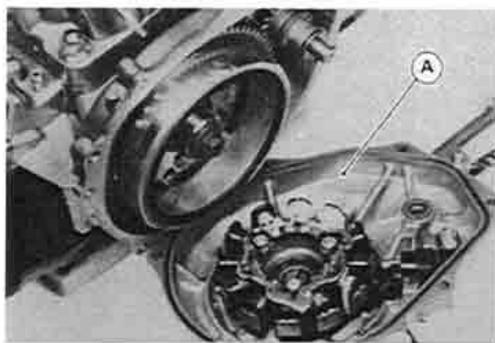
ステータ

取外し

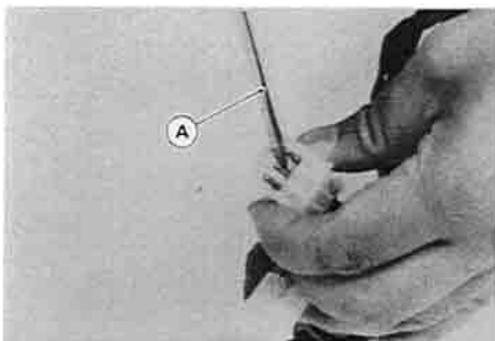
- エレクトリックケースコネクタ [A] を取外し、コネクタを外す。



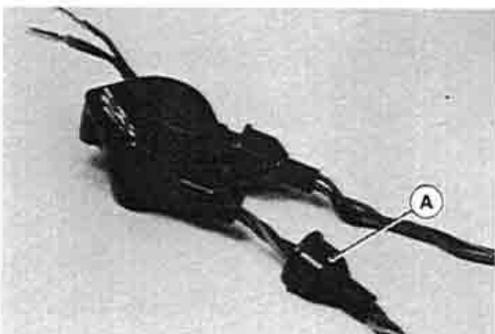
- 取外す。
マグネットカバー [A]



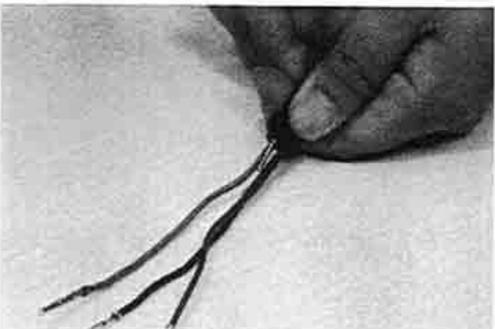
- コネクタからリード線を外す。
- スクレュードライバー [A] 等でピンの掛け金を押さえながら外す。



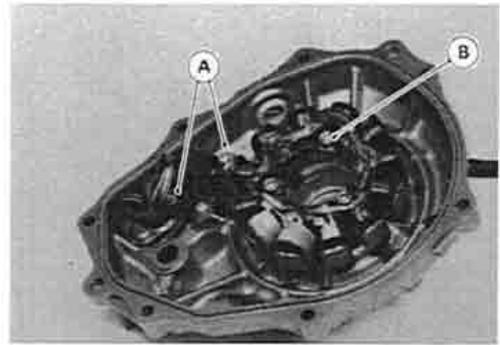
- グロメットキャップ [A] を外す。



- グロメットとキャップから配線を1本ずつ引き出す。

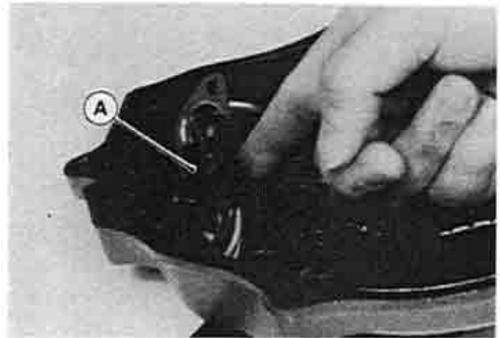


- セットスクリュー [A] とボルト [B] を外し、ステータを外す。

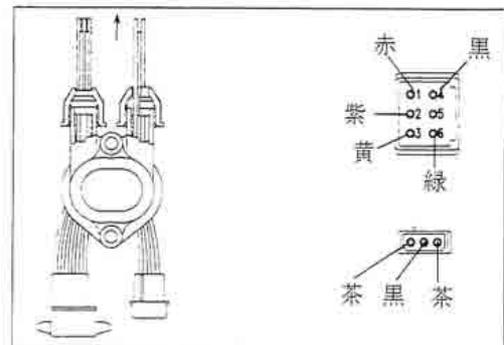


取付け要領

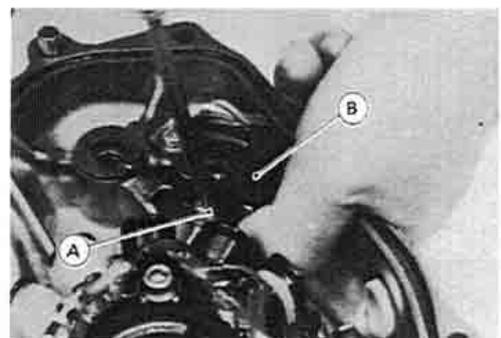
- グロメットの外周 [A] に耐水グリースを塗布する。



- コネクターのピンを右に示すように、コネクターに配置させる。



- ピックアップコイル [B] を取付ける時は、ピックアップコイルのブラケット [A] を右に示すように押し付けながら取付ける。



ウォータドレンバルブ (JH750C)

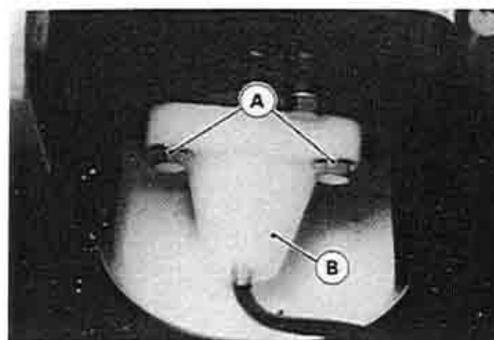
取外し

●取外す。

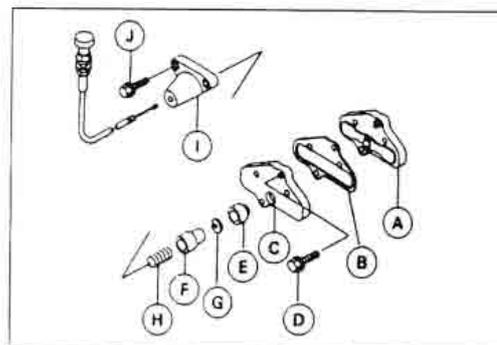
エキゾーストパイプ、フロントマフラ及びエキスパンションチャンバ
エキゾーストマニホールド

スタータモータ

●取付けボルト [A] を外し、ウォータドレンバルブ [B] を外す。

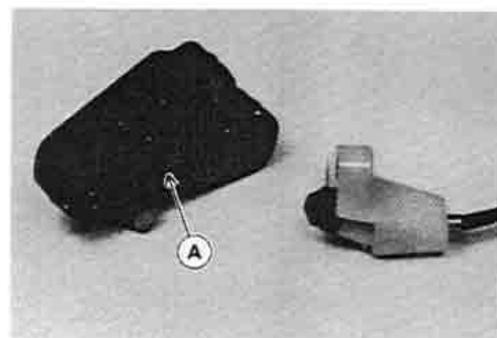


- A. リードバルブアッセンブリ
- B. ガasket
- C. リードバルブカバー
- D. カバーボルト
- E. バルブキャップ
- F. コントロールバルブ
- G. Eリング
- H. スプリング
- I. コントロールバルブハウジング
- J. 取付けボルト



取付け要領

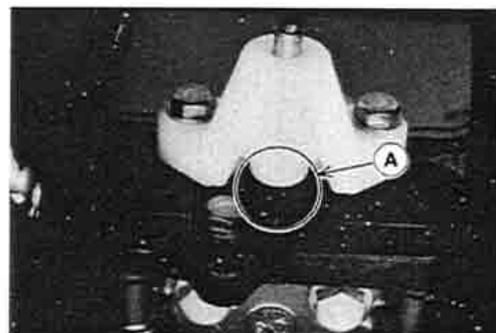
- リードバルブ、バルブキャップを点検し、損傷があれば交換する。
- カバーボルトにロック&シール剤を塗布して取付ける。
- リードバルブカバーのドレン穴 [A] とバルブキャップを洗浄する。



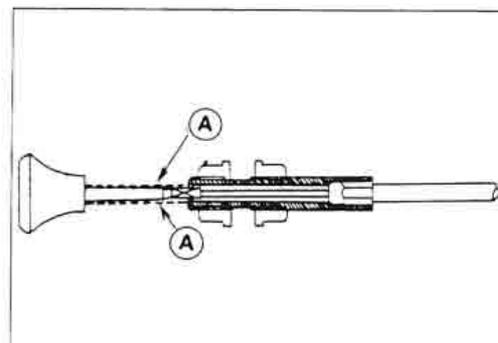
- ウォータドレンバルブ取付けボルトにロック&シール剤を塗布し規定トルクで締付ける。

トルク—ウォータドレンバルブ取付けボルト：7.8 Nm
[0.8 kgf·m]

- ウォータドレンバルブの作動具合を点検する。
- コントロールバルブとリードバルブカバーのドレン穴が密着していること [A]。



- ドレンノブシャフト [A] に充分にグリースを塗布する。



クランクケースの分割

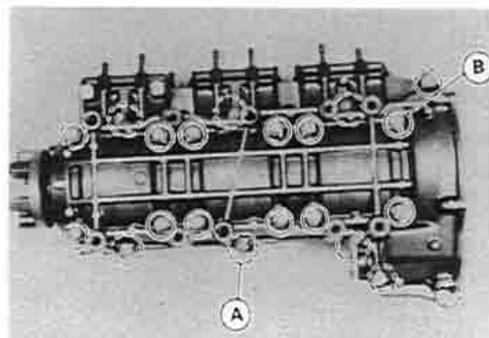
JH900A :

分割

- エンジンを取外す。(第6章参照)。
- 以下をエンジンから取外す。
 - シリンダヘッド
 - シリンダ
 - ピストン
 - オイルポンプ
 - カップリング
 - マグネットフライホイール
 - リダクションギヤ

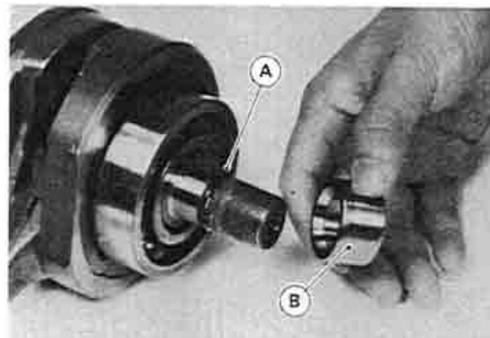
要 点：マグネットフライホイールの取外しは、カップリングを取外した後に行う。

- クランクケースボルト [A][B] を外し、クランクケースを分割する。



組立て

- クランクシャフトのOリング [A] 点検し、必要があれば交換する。
- カラーの内側 [B] にグリースを塗布する。

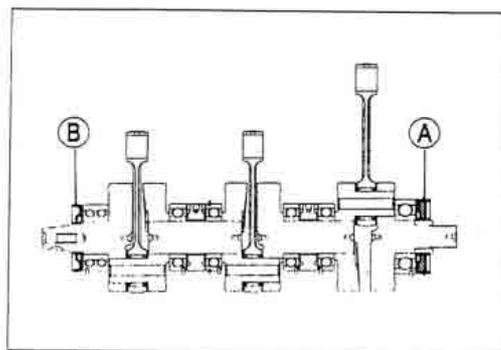


- オイルシールリップ部にグリースを塗る。
- リヤ側(カップリング側)オイルシール間にグリースを充填する[A]。

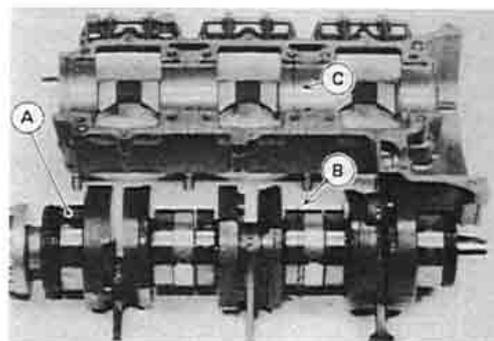


●オイルシールを右の様に取付ける。

- A. ダブルリップシール
- B. シングルリップシール



●クランクシャフト [A] のポジションリング [B] をクランクケースの溝 [C] にはめ込む。

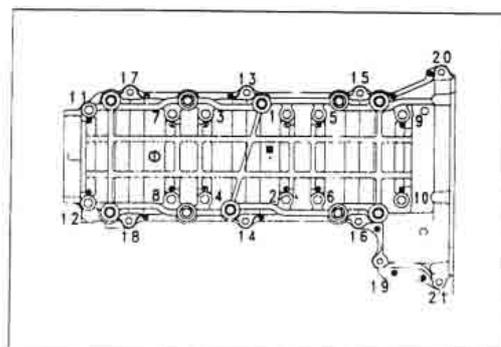


- ロックピンが正しく取付けられているか確認する。
- クランクケースの合せ面に液体パッキンを塗布する。

シーラント——カワサキボンド：92104-1003

●クランクケースボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。右に締付け順序を示す。

トルク——クランクケースボルト(8mm)：29 Nm [3.0 kgf·m]
クランクケースボルト(6mm)：7.8 Nm [0.8 kgf·m]



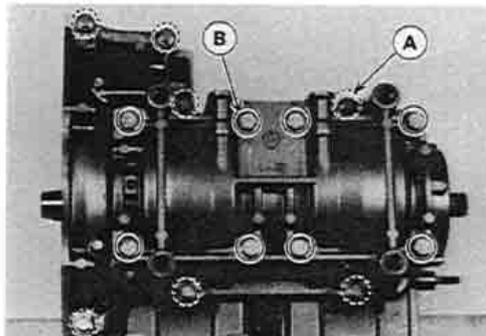
JH750C :

分割

- エンジンを取外す。(第6章参照)。
- 以下をエンジンから取外す。
 - エキゾーストマニホールド
 - スタータモータ
 - キャブレタ
 - インテークマニホールド
 - シリンダヘッド
 - シリンダ
 - ピストン
 - ウォータドレンバルブ
 - オイルポンプ
 - カップリング
 - マグネトフライホイール
 - リダクションギヤ

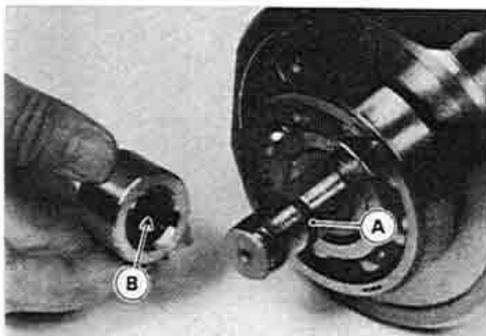
要 点：マグネトフライホイールの取外しは、カップリングを取外した後に行う。

- クランクケースボルト [A][B] を外し、クランクケースを分割する

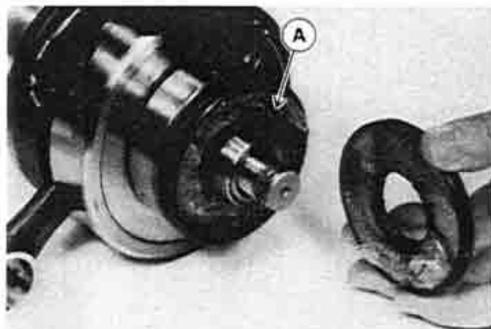


組立て

- クランクシャフトのOリング [A] を点検し、必要があれば交換する。
- カラーの内側 [B] にグリースを塗布する。

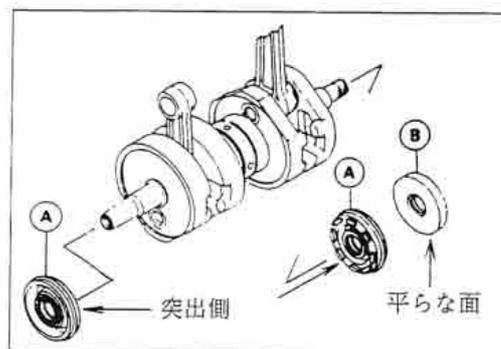


- オイルシールリップ部にグリースを塗る。
- リヤ側(カップリング側)オイルシール間にグリースを充填する[A]。

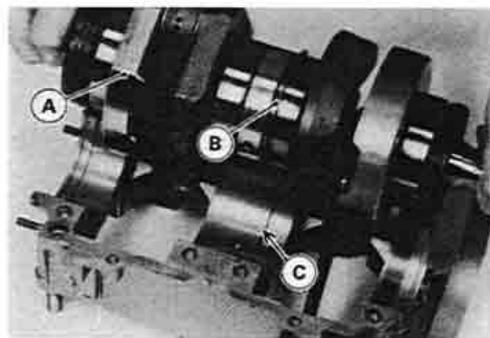


- オイルシールを右の様に取付ける。

- A. ダブルリップシール
- B. シングルリップシール



- クランクシャフト [A] のポジションリング [B] をクランクケースの溝 [C] にはめ込む。

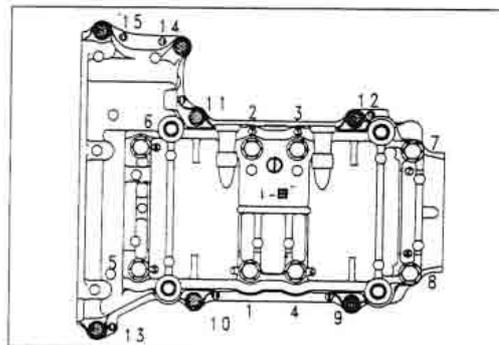


- ノックピンが正しく取付けられているか確認する。
- クランクケースの合せ面に液体パッキンを塗布する。

シーラント——カワサキボンド：92104-1003

- クランクケースボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。右に締付け順序を示す。

トルク——クランクケースボルト (8mm) : 29 Nm {3.0 kgf·m}
クランクケースボルト (6mm) : 7.8 Nm {0.8 kgf·m}



冷却・ビルジ系統

分解図	8-2
サービスデータ	8-4
ビルジ系統	8-5
ブリーザの点検・清掃	8-5
ビルジフィルタの洗浄	8-5
冷却・ビルジ系統の洗浄	8-6
冷却系統の洗浄	8-6
ビルジ系統の洗浄	8-7

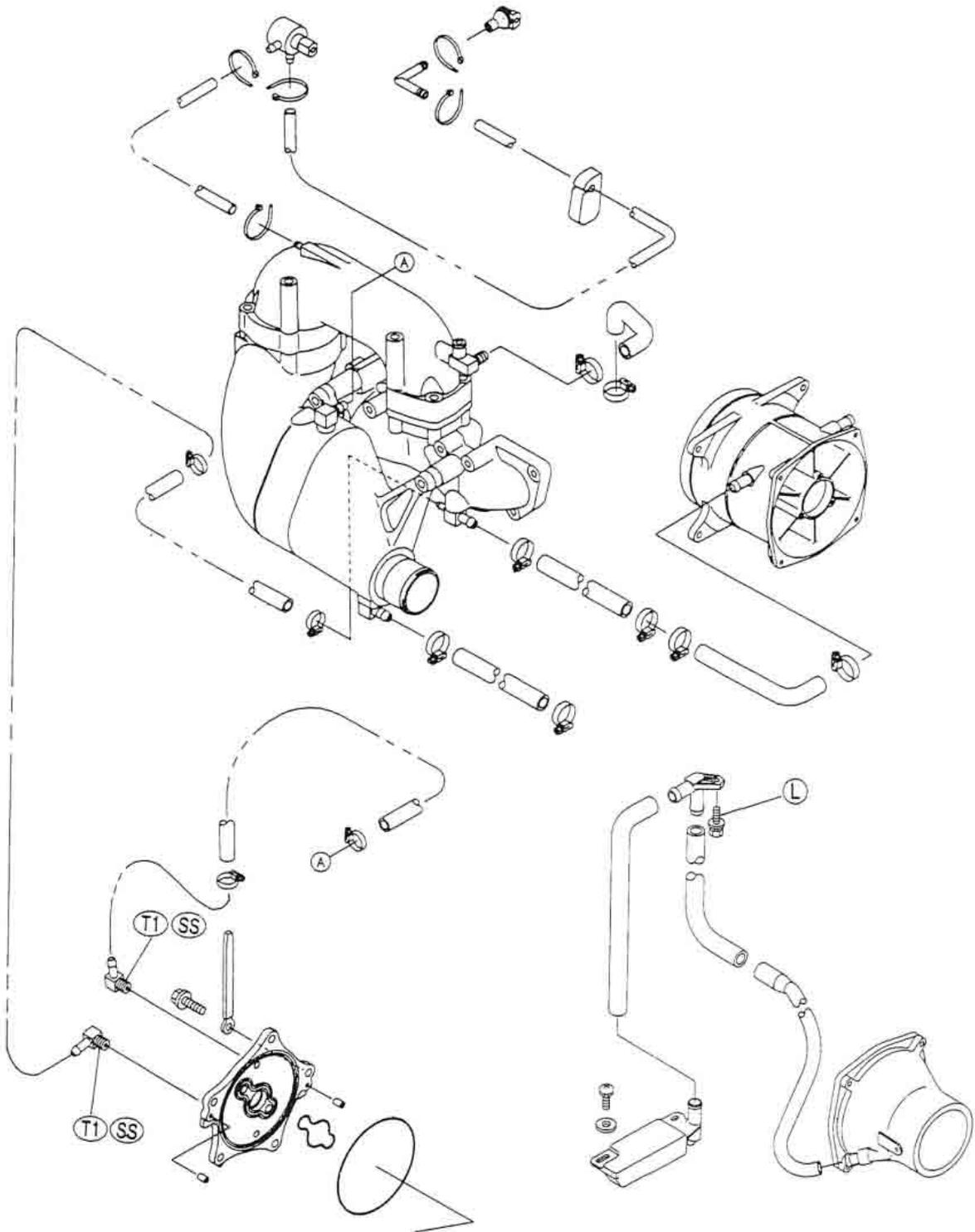
分解図

JH900A :

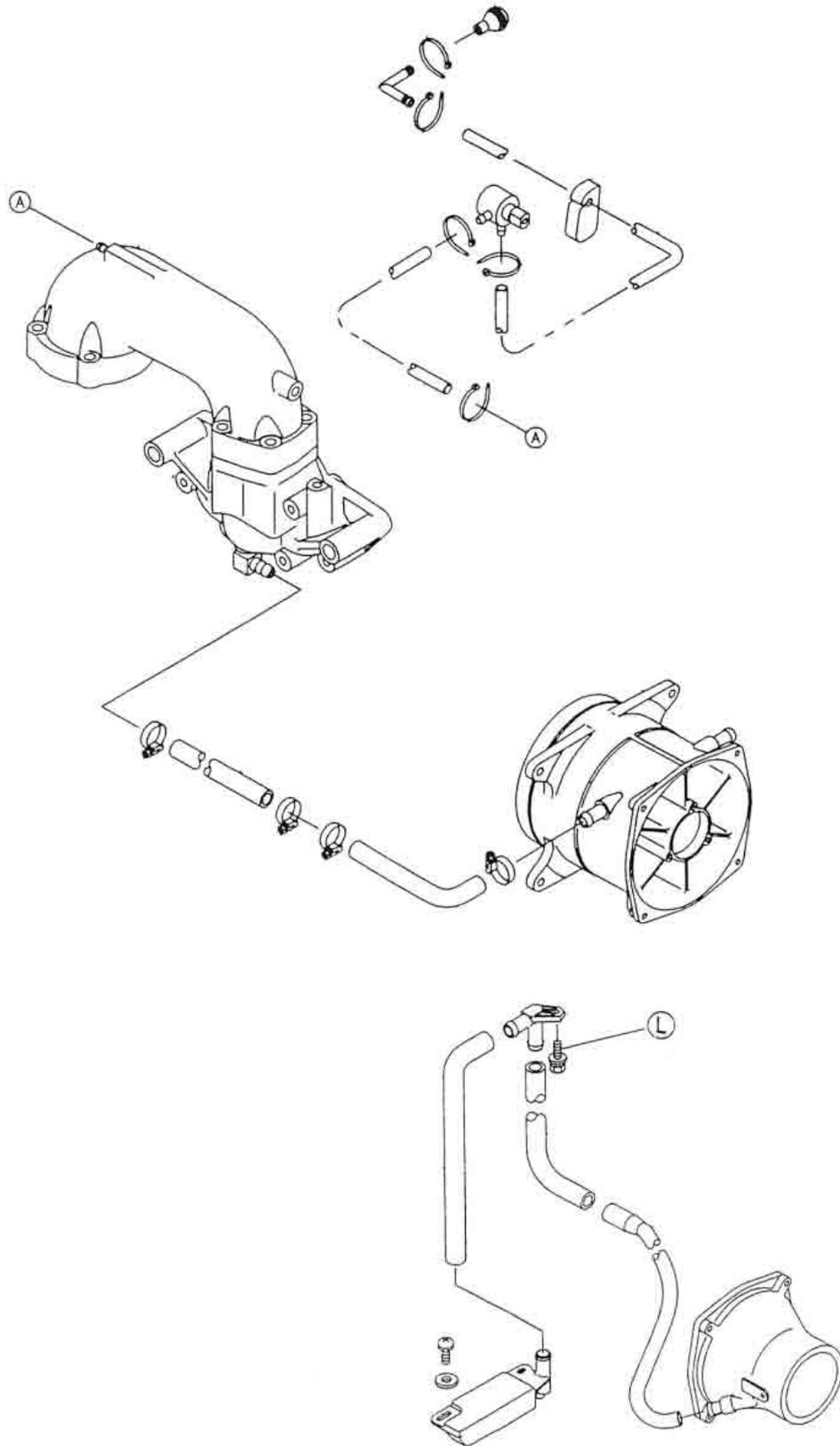
T1 : 12Nm (1.2 kgf·m)

L : ロック & シール剤塗布

SS : シリコンシーラント塗布



JH750C :



8-4

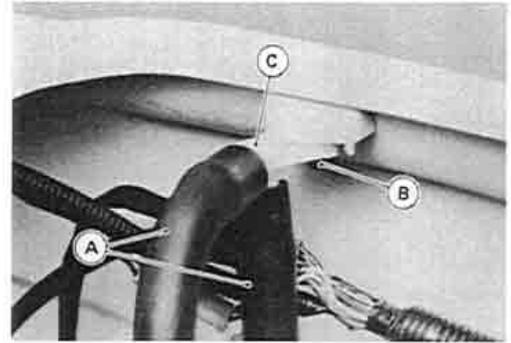
サービスデータ

シーラント——カワサキボンド：56019-120

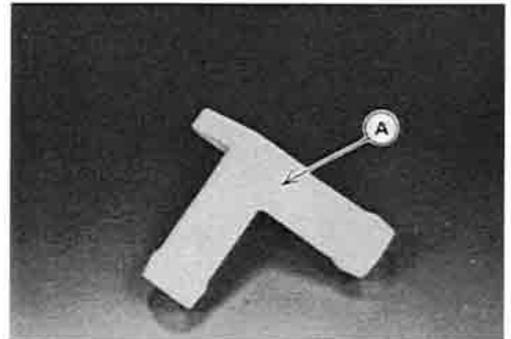
ビルジ系統

ブリーザの点検・清掃

- ブリーザからホース [A] を外す。
- 取付けボルト [B] を外し、ブリーザ [C] をブラケットから取外す。

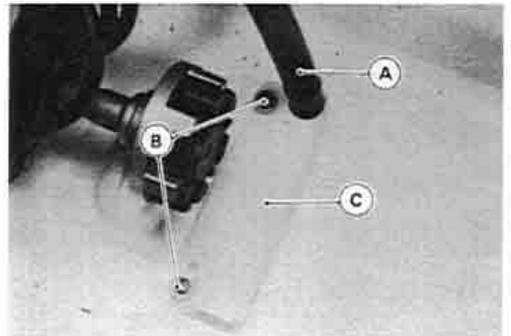


- ブリーザの小さな孔 [A] が詰まっていないか点検する。
- ★もし孔が詰っていれば圧搾空気を用いて詰りを取除く。針などを使用しないこと。



ビルジフィルタの洗浄

- フィルタからホース [A] を外す。
- 取付けスクリュー [B] を外し、ビルジフィルタ [C] をエンジンルームから取外す。
- ビルジフィルタを水洗いし、水気をとる。
- ★フィルタの詰まりが取れない場合や損傷のあるときはフィルタを交換する。

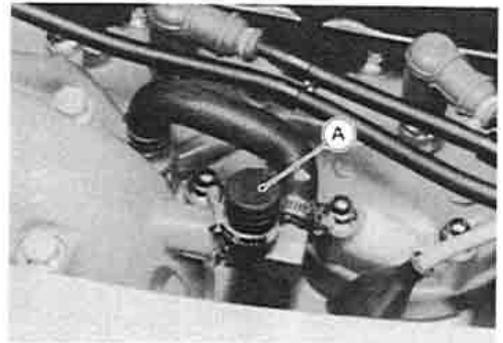


冷却・ビルジシステムの洗浄

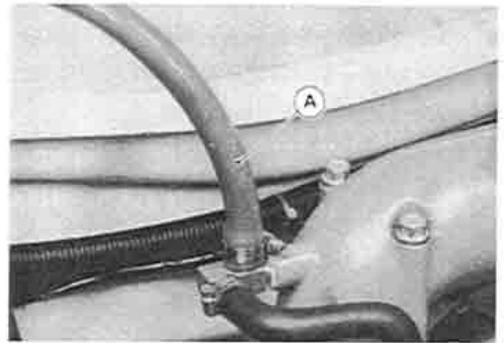
冷却及びビルジシステムに砂や塩分が堆積するのを防ぐため時々洗浄する必要がある。

冷却システムの洗浄

- シリンダヘッドの冷却ホースフィッティングからキャップ [A] を外す。



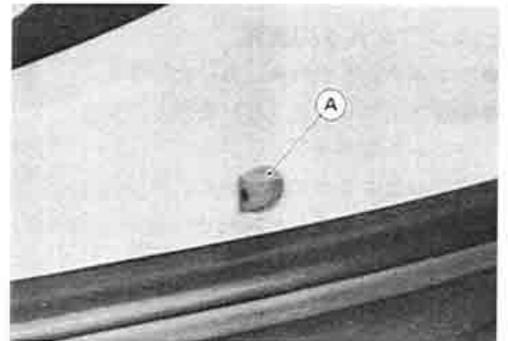
- 水道ホース [A] をフィッティングに接続する。



- エンジンを始動し、すぐに冷却システムに水を流す。

注 意
エンジンを始動する前に水を供給するとエキゾーストパイプに水が溜まり、エンジン内に逆流する。

- バイパスアウトレット [A] から水が少しずつ流れるように流量を調整する。
- アイドリング状態で4～5分間続けて水を流す。
- 水をとめ、エンジンはアイドルさせておく。
- エンジンを4～5回空吹かしして、排気システム内に残留する水を出す。

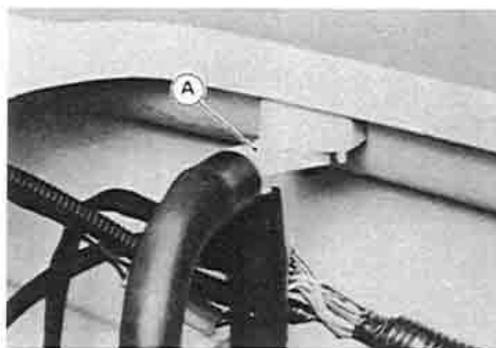


注 意
冷却システムに水を流さずウォータークラフトを15秒以上運転しないこと。オーバーヒートする恐れがある。

- エンジンをとめ、冷却ホースを元どうりに接続する。

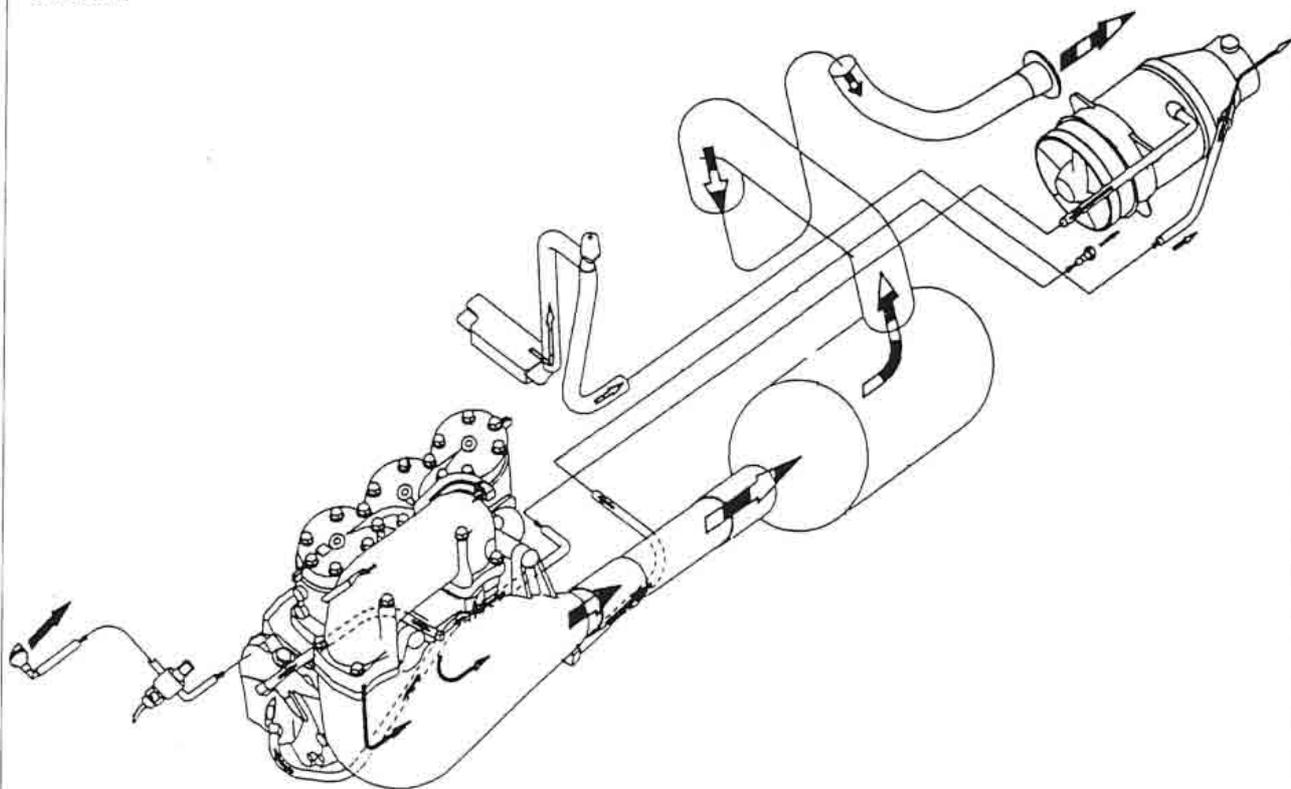
ビルジシステムの洗浄

- 両方のビルジホースをブリーザ [A] から外す。



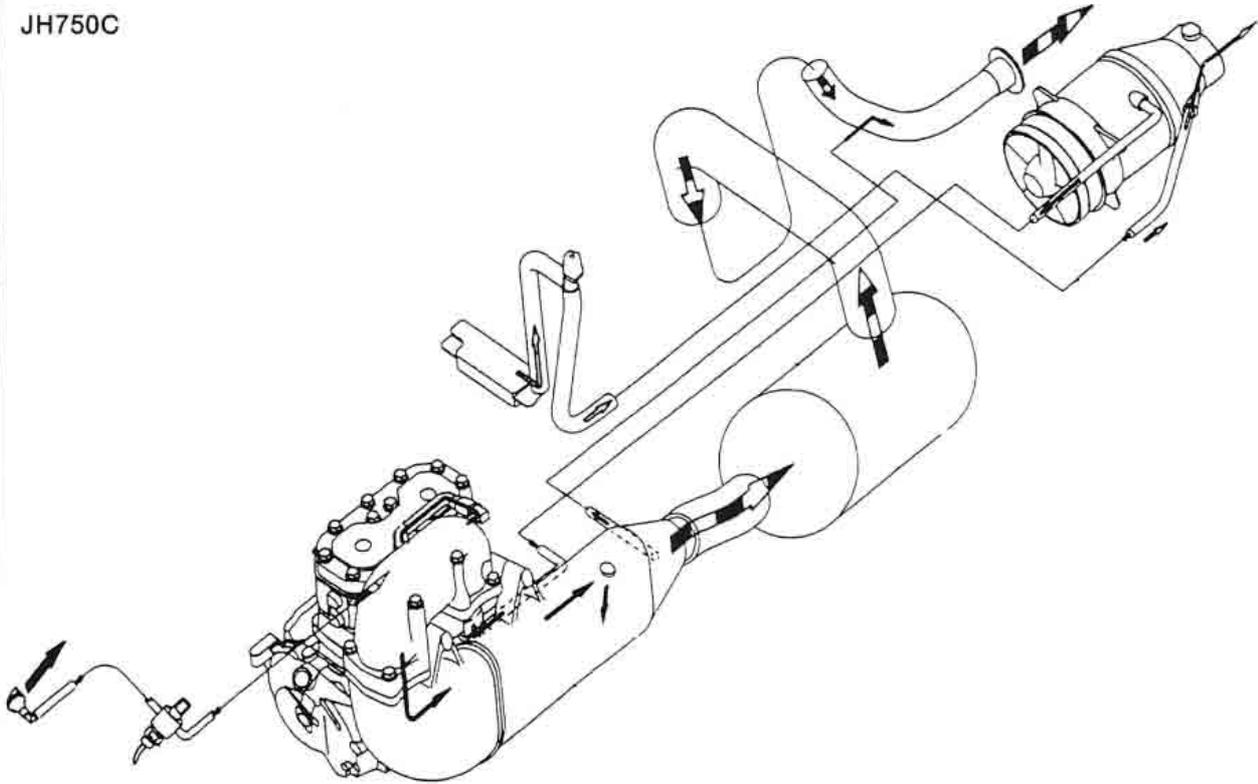
- 水道ホースをビルジホースに接続する。
- ビルジホースに水を約1分間流して洗浄する。
- エンジンルーム内に溜まった水は、ドレンプラグを外して抜き取る。
- ドレンプラグをしっかり締める。
- ビルジホースを元どおり取付ける。

JH900A



- ← 冷却系統の水の流れ
- ⇐ ビルジ系統の水の流れ
- ⇐ 冷却水と排気の流れ

JH750C



- ← 冷却系統の水の流れ
- ← ビルジ系統の水の流れ
- ← 冷却水と排気の流れ

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

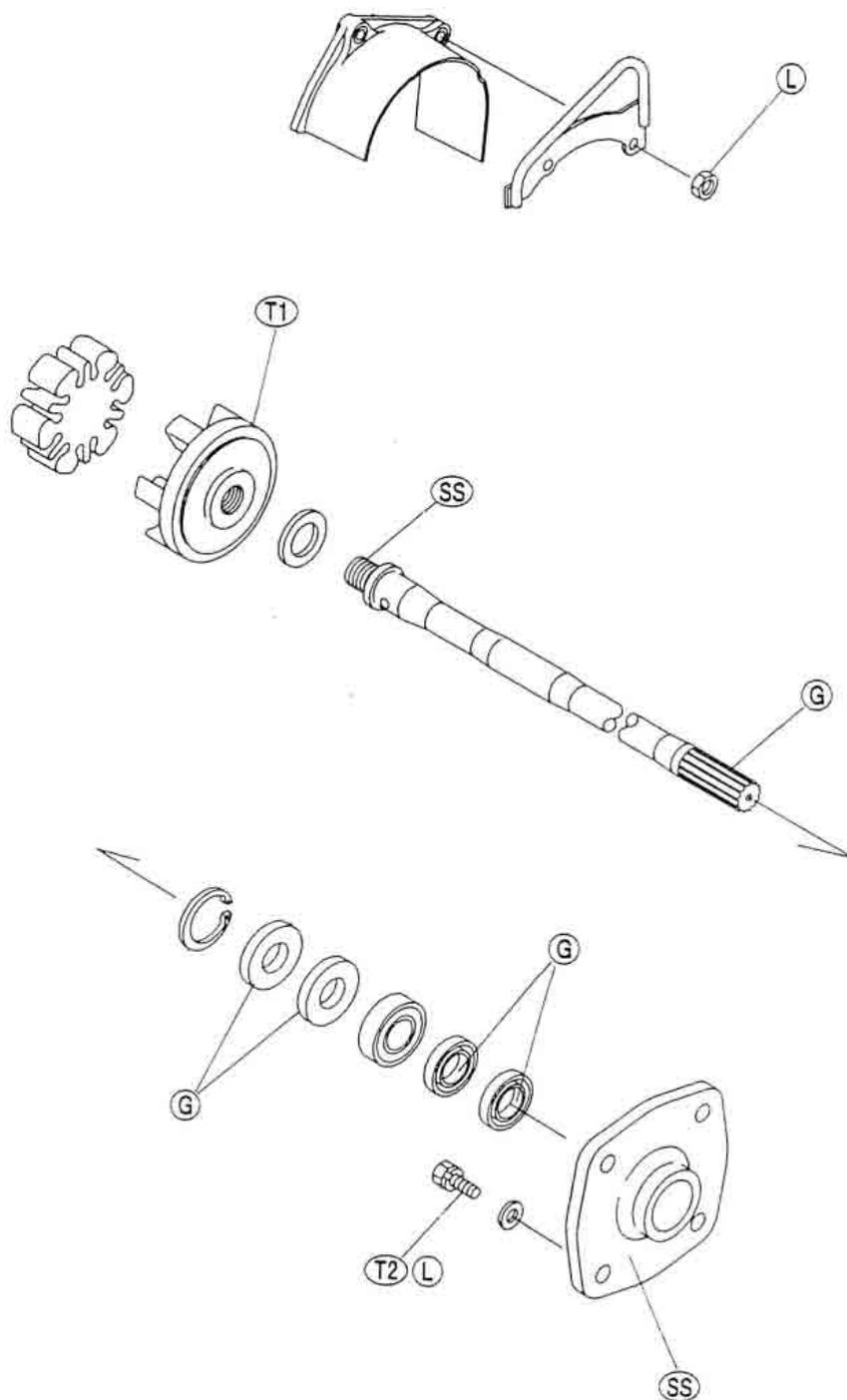
T 1 : 39 Nm | 4.0 kgf·m |

T 2 : 22 Nm | 2.2 kgf·m |

L : ロック&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

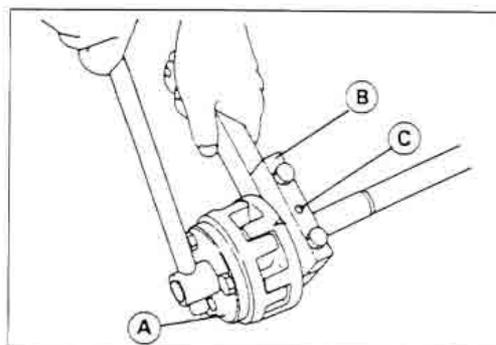
ドライブシャフト、ドライブシャフトホルダ

ドライブシャフトの取外し・取付け

- エンジンを取外す（第6章参照）。
- ドライブシャフト [A] を引き抜く。



- ドライブシャフトホルダ [B] とアダプタ [C] でドライブシャフトを固定し、カップリングホルダ [A] を用いてカップリングをゆるめる。



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

- ドライブシャフトを取付ける時は次の点に注意する。
- カップリングのねじ部にシリコンシーラントを薄く塗布し、規定トルクで締付ける

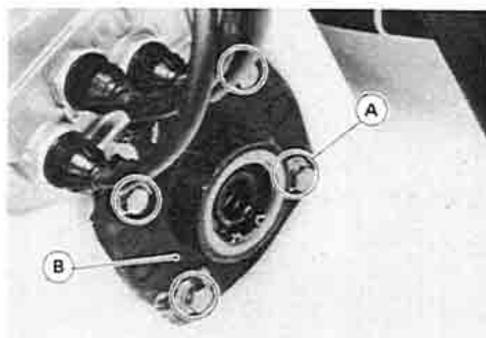
シーラント—カワサキボンド：56019-120

トルク——カップリング：39 Nm [4.0 kgf·m]

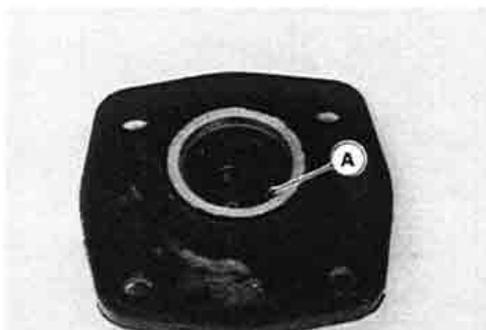
- ドライブシャフトのスプラインとドライブシャフトホルダのグリースシールリップ部に耐水グリースを塗布する。

ドライブシャフトホルダの取外し・分解

- ドライブシャフトを取外す。
- 取付けボルト [A] を外しドライブシャフトホルダ [B] を取外す。

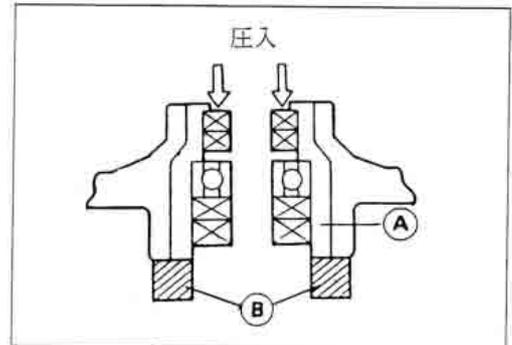


- サークリップ [A] を外す。



- プレスで小さい方（後側）のグリースシールを押して、グリースシール（大）2個、ベアリング1個、グリースシール（小）2個をホルダから抜き出す。

注 意
グリースシール、ベアリングを抜き出すときは、ホルダのスリーブ〔A〕を適当なブロック〔B〕で支持する。

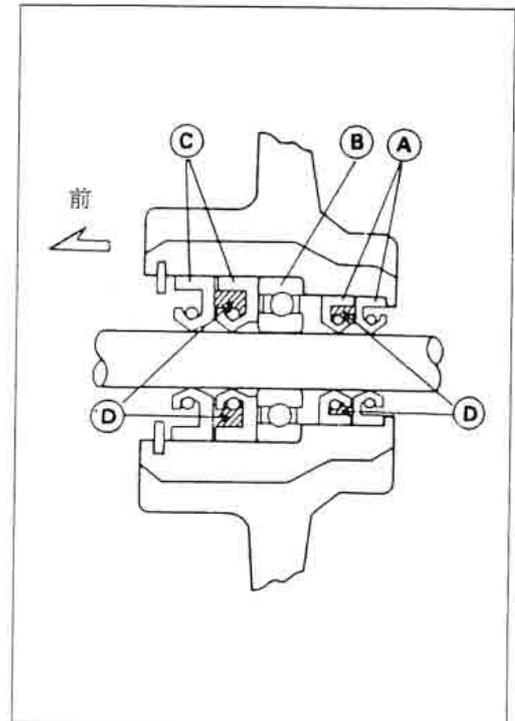


ドライブシャフトホルダの組立・取付け

- グリースシールを新品に交換する。
- ベアリングとグリースシールを次の点に注意してホルダに圧入する。
- ベアリングドライバセットを使用して、次の順序で取付ける。
 - 2個のグリースシール（小）〔A〕
 - 1個のベアリング〔B〕
 - 2個のグリースシール（大）〔C〕

特殊工具—ベアリングドライバセット：57001-1129

- グリースシールは平らな面が内側になるように取付ける。
- グリースシールの間に耐水グリース〔D〕を詰める。



- サークリップを取付ける。
- ドライブシャフトホルダはサークリップのある方が前を向くように隔壁に取付ける。
- ロック&シール剤をホルダ取付けボルトに塗布して、ドライブシャフトホルダが軽く動ける程度に仮締めする。
- エンジンを取付けた後でホルダ取付けボルトを規定トルクで締め付ける。

トルク—ドライブシャフトホルダ取付けボルト：22 Nm
〔2.2 kgf・m〕

ドライブシャフトの振れ

- 右図に示す部分を測定する。
- ★ 使用限度を超えている場合は、ドライブシャフトを交換する。

〔ドライブシャフトの振れ〕

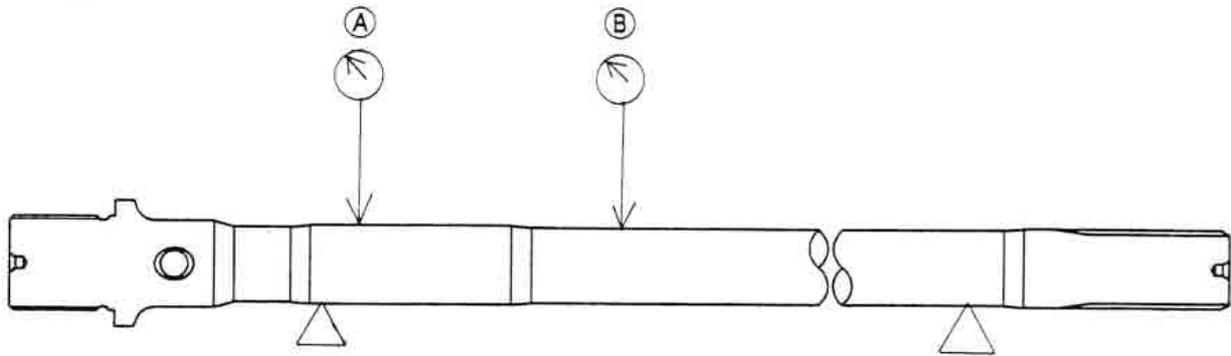
標準値：0.1 mm以下〔A〕

0.2 mm以下〔B〕

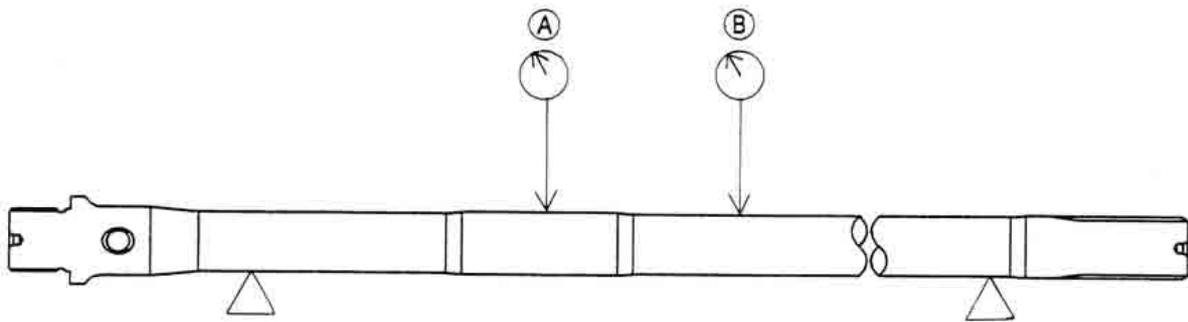
使用限度：0.2 mm〔A〕

0.6 mm〔B〕

JH900A :



JH750C :



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	10-5
ポンプの分解	10-6
ポンプの組立て	10-7
ポンプとインペラの点検	10-9
インペラクリアランス	10-9

分解図

JH900A, JH750C

T 1 : 3.9Nm | 0.4 kgf·m |

T 2 : 19Nm | 1.9 kgf·m |

T 3 : 22Nm | 2.2 kgf·m |

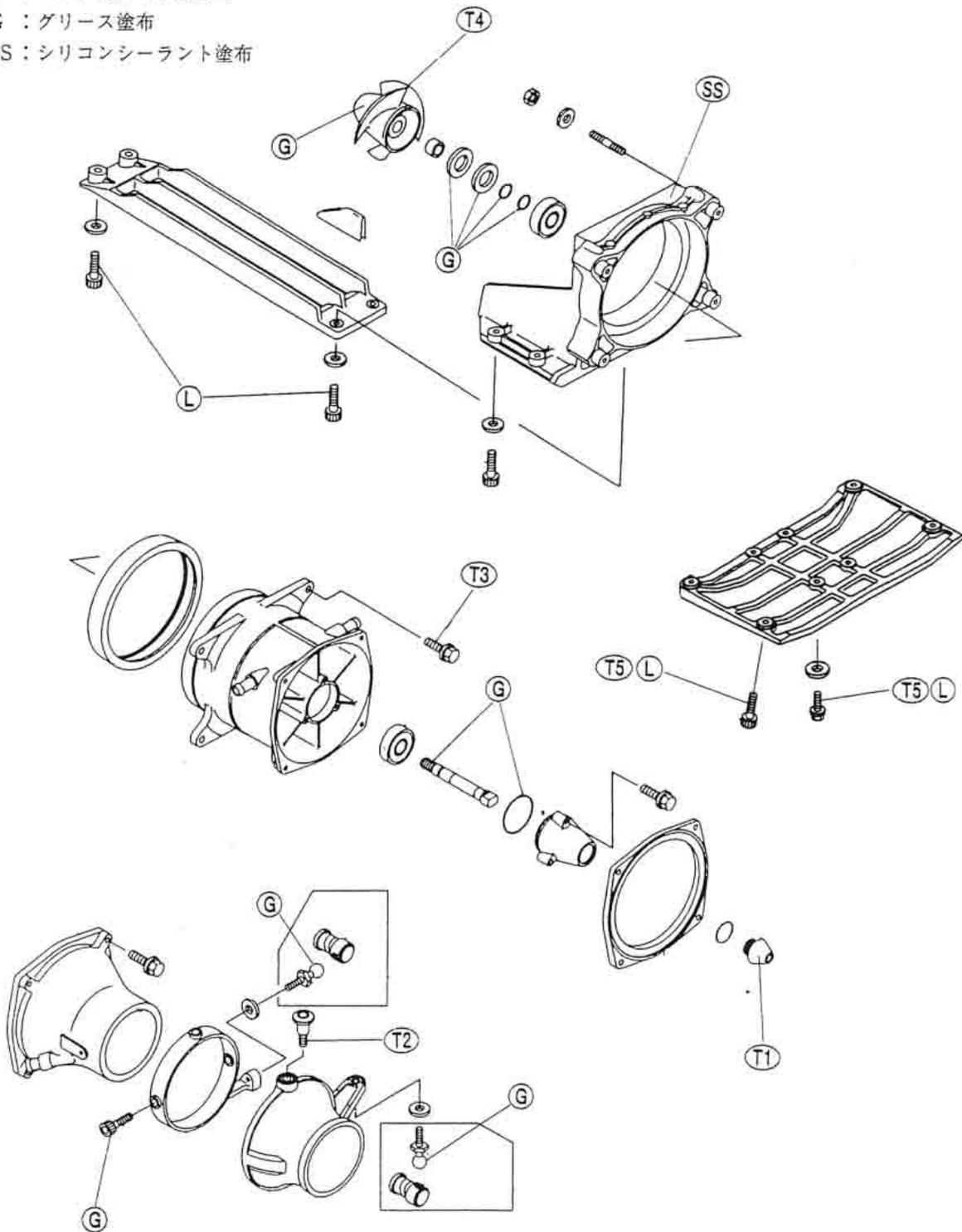
T 4 : 98Nm | 10.0 kgf·m |

T 5 : 7.8Nm | 0.8 kgf·m |

L : ロック&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
ジェットポンプ		
インペラ外径	139.5~139.7 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	0.15~0.3 mm	0.6 mm

特殊工具——インペラレンチ：57001-1228

インペラホルダ：57001-1393

オイルシール&ベアリングリムーバ：57001-1058

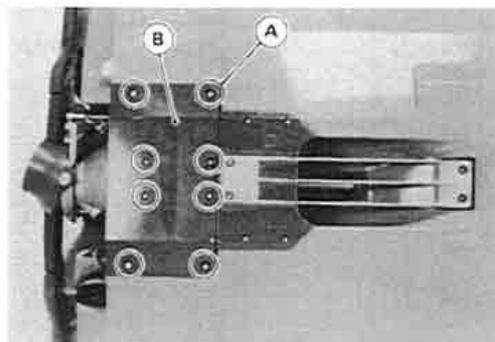
ベアリングドライバセット：57001-1129

シーラント——カワサキボンド（シリコンシーラント）：56019-120

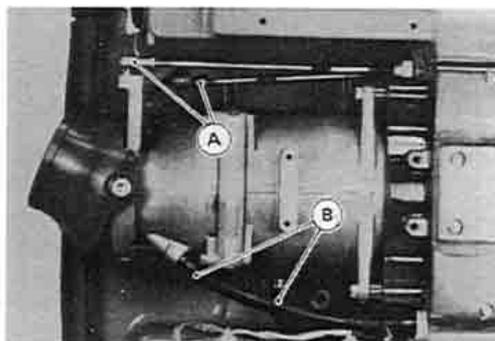
ポンプとインペラ

ポンプの取外し

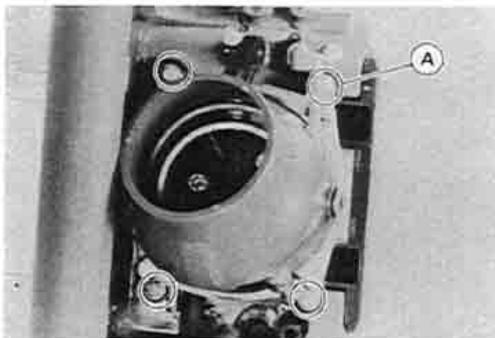
- 船体を左に傾ける。
- 取付けボルト [A] 外し、ポンプカバー [B] を取外す。



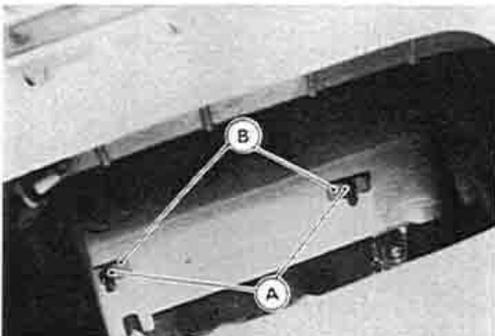
- ケーブルコネクタ [A] を取外す。
- クランプをゆるめホース類 [B] を取外す。



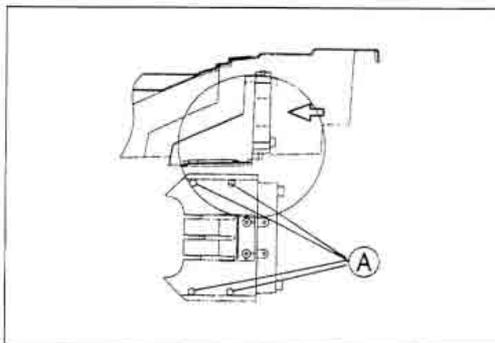
- ポンプ取付けボルト [A] を外す。
- ポンプを後方にずらしながら取外す。



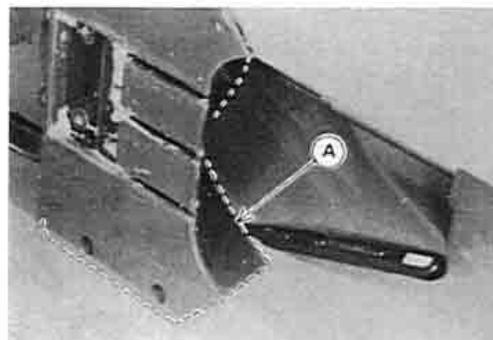
- ポンプブラケットを取外すには、以下の作業を行う。
- 船体内のナット [A] とワッシャ [B] を外す。



- ポンプブラケット取付けボルト [A] を外す。



- 吸水口まわりのシリコンシーラント [A] をカットし、ブラケットを取り出す。

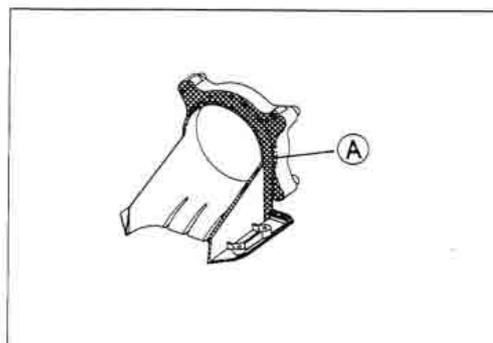


ポンプの取付け

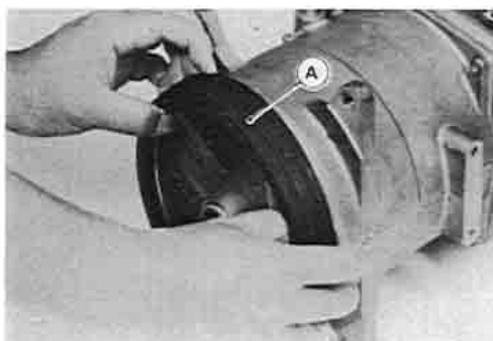
- ポンプブラケット及び船体に残っている古いシーラントをとり除く。
- ポンプブラケットの右図の部分 [A] にシリコンシーラントを十分に塗布する。

シーラント——カワサキボンド：56019-120

- 余分なシーラントを拭き取り、シール部分を指先で滑らかにする。



- トリムシール [A] がポンプ本体に正しく取付けられているか確認する。

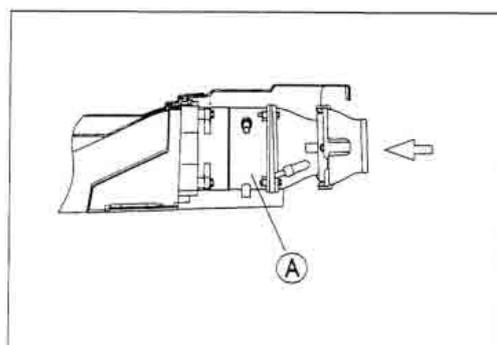


- ドライブシャフトのスプライン部に耐水グリースを塗布する。
- ポンプケース [A] をブラケットに取付ける。

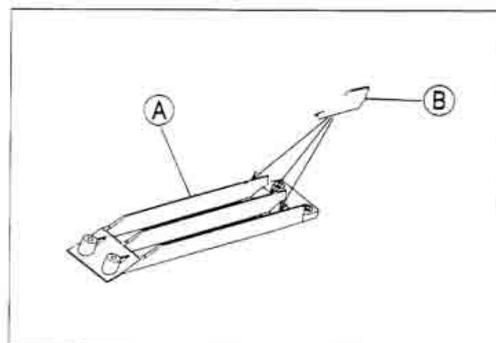
トルク——ポンプ取付けボルト：22 Nm [2.2 kgf·m]

- ポンプカバーを取付ける。
- ロック&シール剤を塗布し、ポンプカバー取付けボルトを規定トルクで締付ける。

トルク——ポンプカバー取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

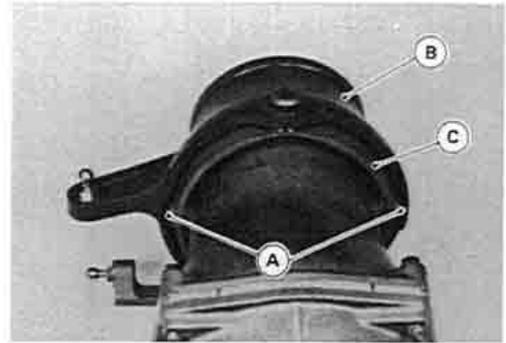


- 船体にグレート [A] を取付ける時に、トリムシール [B] が正しく取付けられているか確認する。
- グレート取付けボルトにロック&シール剤を塗布し、締付ける。

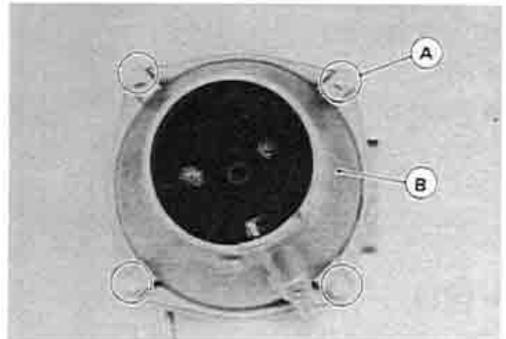


ポンプの分解

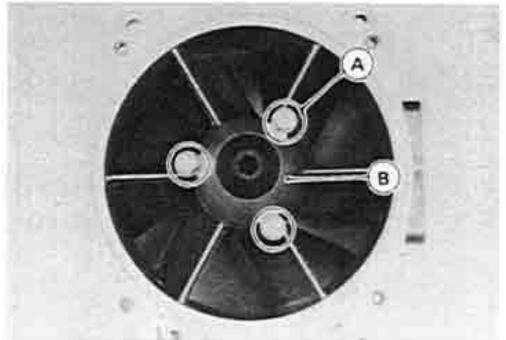
●取付けボルト [A] を外し、ステアリングノズル [B] とチルトリング [C] を取外す。



●取付けボルト [A] を外し、ポンプアウトレット [B] を取外す。

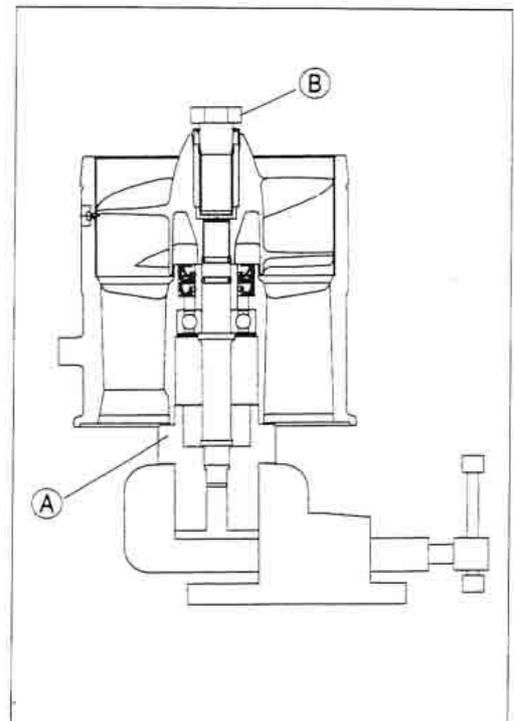


●キャップボルト [A] を外し、ポンプキャップ [B] を取外す。

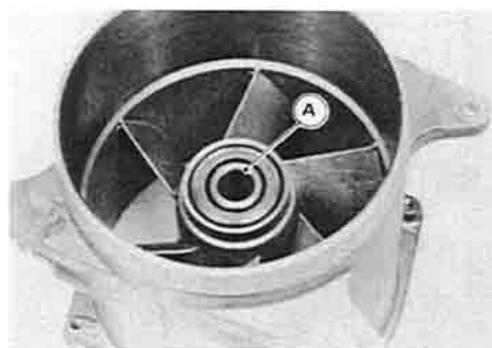


●ポンプシャフトをインペラホルダで固定し、インペラレンチを用いて、インペラを取外す。

特殊工具——インペラホルダ：57001-1393 [A]
 インペラレンチ：57001-1228 [B]

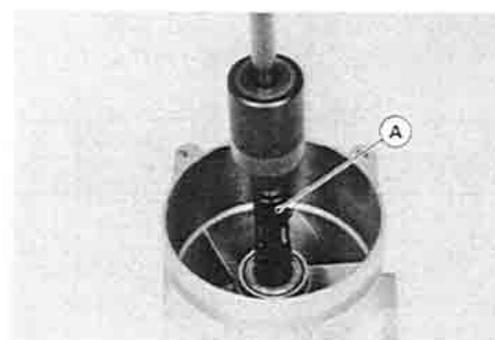


- ポンプシャフトとフッシング [A] を抜く。



- グリースシールを取外す。

特殊工具——オイルシール&ベアリングリムーバ：57001-1058 [A]



ポンプの組立て

- ベアリングを取付ける前に、圧搾空気でゴミなどをポンプケースから取除く。
- ベアリングドライバセット [A] を使ってポンプベアリングを取付ける。

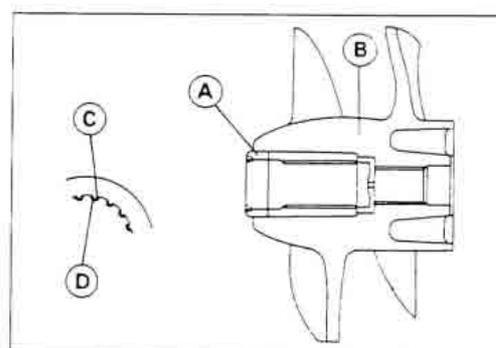
特殊工具——ベアリングドライバセット：57001-1129

- カラーを挿入し、ベアリングをカラーに当るまで圧入する。
- グリースシールをベアリングドライバセットを用いて圧入する。

特殊工具——ベアリングドライバセット：57001-1129

- 2個のグリースシールの間にグリースを充填しておく。
- ブッシングを取付ける。
- ポンプシャフトのOリングを目視点検し、損傷があれば交換する。
- ポンプシャフトにグリースを塗布し、ポンプケースに挿入する。

- インペラのグリースシールを目視点検し、損傷があれば交換する。
- グリースシール [A] をインペラ [B] に圧入する時、シールの突起 [C] とスリーブの歯 [D] を合わせる。



- シールの突起を圧入時の損傷から保護する為、あらかじめインペラレンチ[B]にレンチのスプラインの切り上げより長い適当なカラー[A]を挿入しておく。

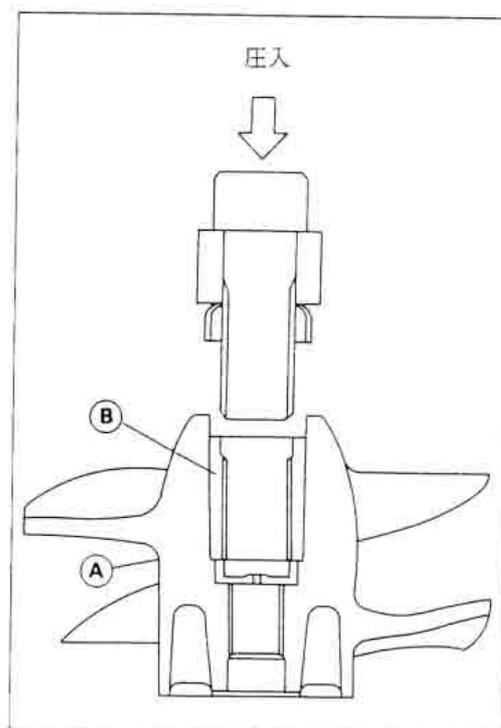
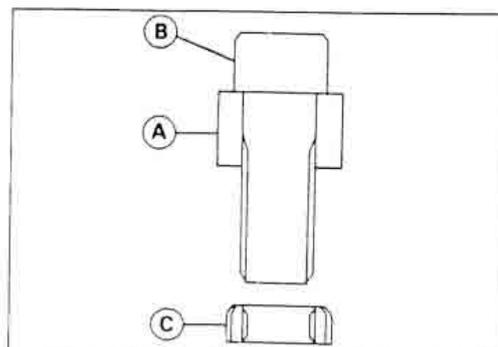
特殊工具——インペラレンチ：57001-1228

- グリースシール[C]とインペラレンチをはめ合わせ、シールをレンチに挿入しておく。

- 上記のアッシをインペラ[A]に挿入し、シールがインペラのスリーブ[B]に軽く当たる程度まで圧入[C]する。

注 意

グリースシールを強く入れすぎるとシールが損傷するおそれがある。



- インペラを規定トルクで締付ける。

トルク——インペラ：98 Nm [10.0 kgf·m]

特殊工具——インペラホルダ：57001-1393

- 以下にロック&シール剤を塗布し、取付ける。
 ポンプキャップ取付けボルト
 ポンプアウトレット取付けボルト
- ステアリングノズルピボットボルトにハイロック剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

トルク——ステアリングノズルピボットボルト：9.8 Nm
 [1.0 kgf·m]

ポンプとインペラの点検

要 点：小さな傷はサンドペーパー等で取除く。インペラの表面が滑らかでないとキャビテーションを起こす原因となる。

- インペラの外径を測定し、使用限度を超えている場合はインペラを交換する。

[インペラ外径]

標準値：139.5～139.7 mm

使用限度：138.5 mm

- ポンプケースを点検する。
- ポンプケースの内面に深い傷がある場合はポンプケースを交換する。
- ポンプケースの内径を測定し、使用限度を超えている場合はポンプケースを交換する。

[ポンプケース内径]

標準値：140.0～140.1 mm

使用限度：141.1 mm

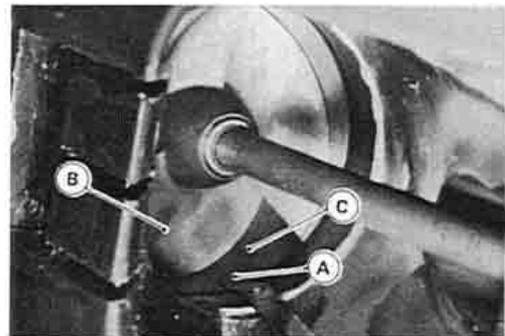
インペラクリアランス

- ★インペラのクリアランスが大き過ぎるとジェットポンプの性能が低下する。
- インペラ [B] とポンプケース [C] のクリアランスを測定する [A]。

[インペラクリアランス]

標準値：0.15～0.3 mm

使用限度：0.6 mm



- ★使用限度を超えている場合はインペラとポンプケースを点検し、必要があれば交換する。

ステアリング

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
トリムケーブル	11-4
調整	11-4
取外し	11-4
取付け要領	11-6
潤滑	11-7
ハンドルバー	11-8
取外し	11-8
取付け要領	11-8
ステアリング	11-9
取外し	11-9
取付け要領	11-10

分解図

JH900A, JH750C

T 1 : 39 Nm | 0.4 kgf·m |

T 2 : 16 Nm | 1.6 kgf·m |

T 3 : 18 Nm | 1.8 kgf·m |

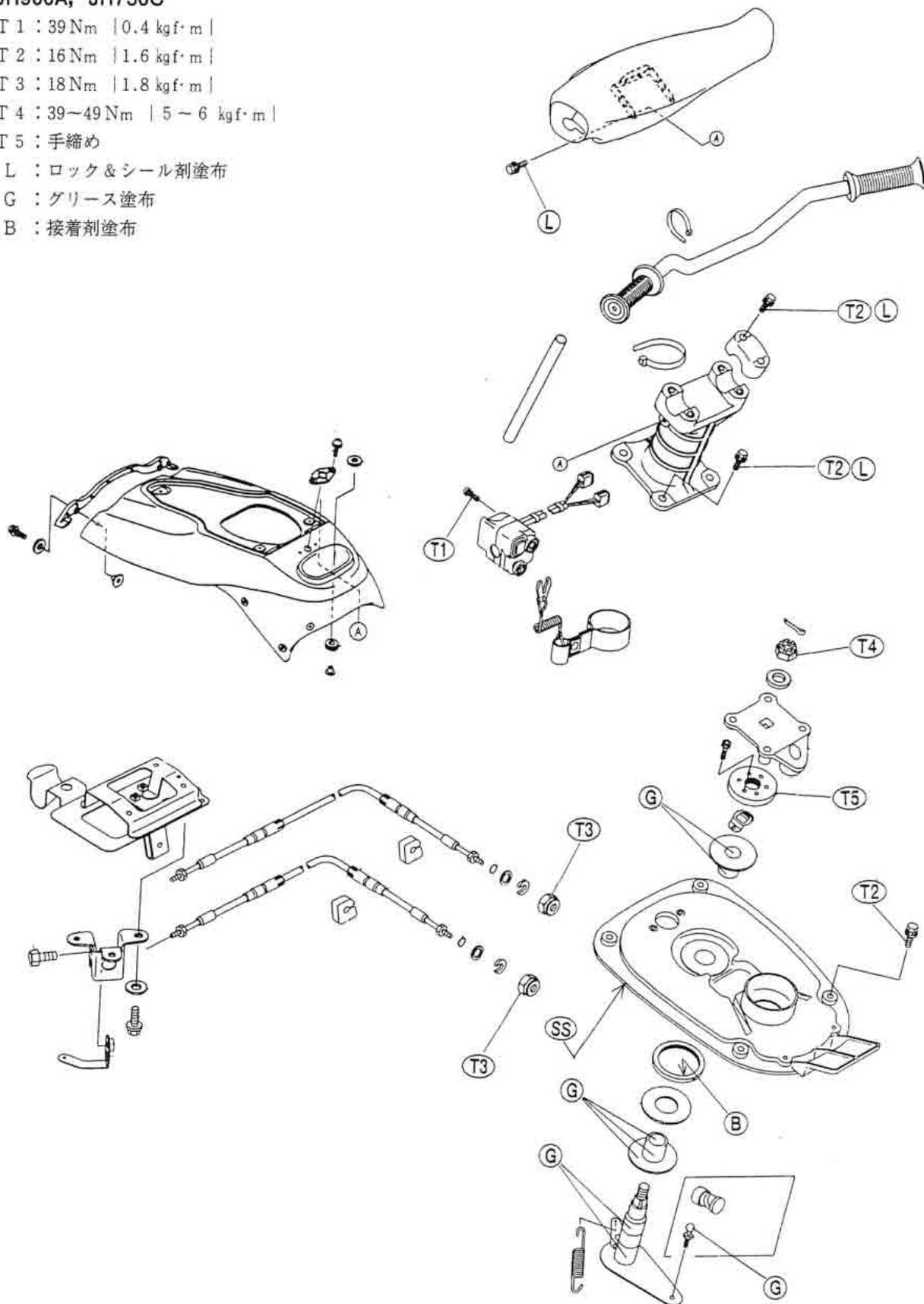
T 4 : 39~49 Nm | 5~6 kgf·m |

T 5 : 手締め

L : ロック & シール剤塗布

G : グリース塗布

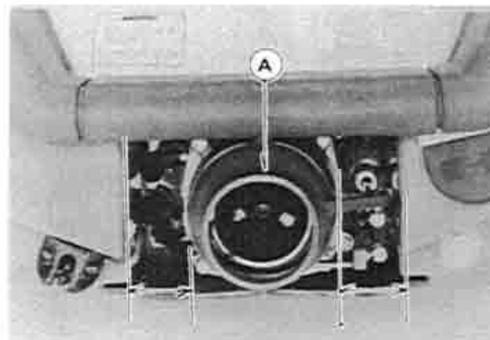
B : 接着剤塗布



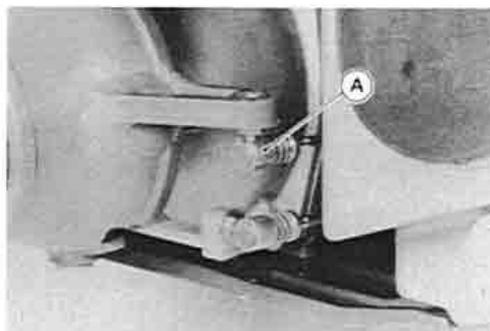
ステアリングケーブル

調整

- ハンドルバーを真っすぐにした状態で、ステアリングノズルがノズル室の両側から等しい距離 [A] にあるか点検する。



- 必要があれば、ステアリングケーブルを調整する。
 - ボールジョイント [A] 外す。
 - ロックナットをゆるめ、ボールジョイントを回してケーブルの長さを調整する。



潤滑

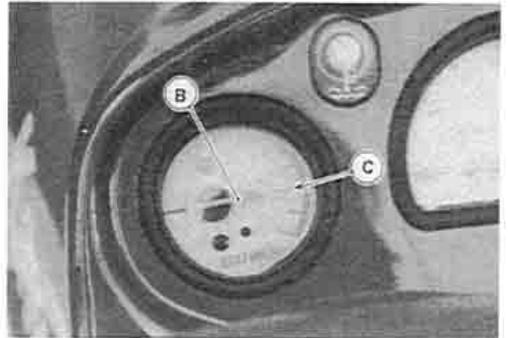
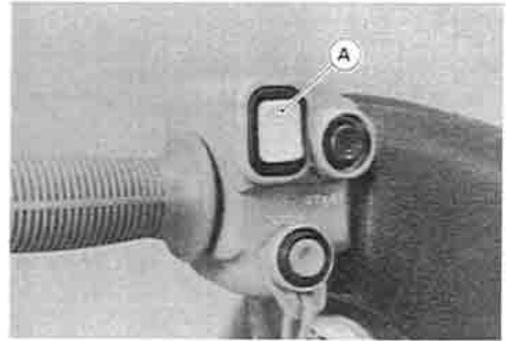
要 点：ステアリングケーブルは密封式のため、潤滑は不要。

★もしシール部が損傷している場合はケーブルを交換する。

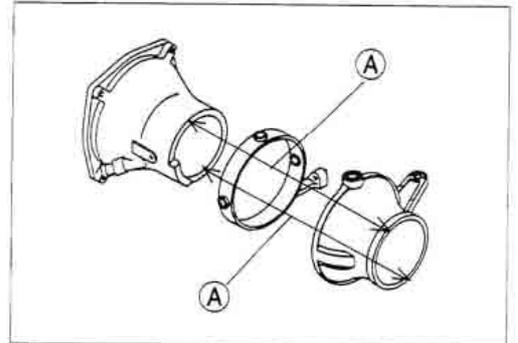
トリムケーブル

調整

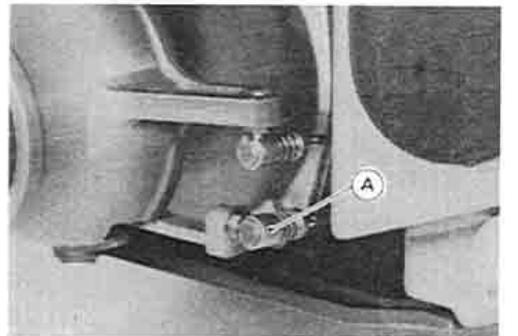
- トリムケーブルを調整する。
- イグニッションスイッチをONにする。
- トリムメータの針[B]が水平の位置[C]を指示するように、トリムスイッチ[A]で調整する。



- 右図に示すように、ホンプアウトレットの端からステアリングノズルの端までの長さ[A]を定規などで測定し、上側の長さと下側の長さがほぼ同一であるかどうかチェックする



- 上記の長さがほぼ同一でないならば、トリムケーブルを調整する
- トリムケーブルのボールジョイント[A]を外す
- ロックナットをゆるめ、ボールジョイントを回して、上記の長さが同一になるように、トリムケーブルの長さを調整する
- イグニッションスイッチをOFFにする

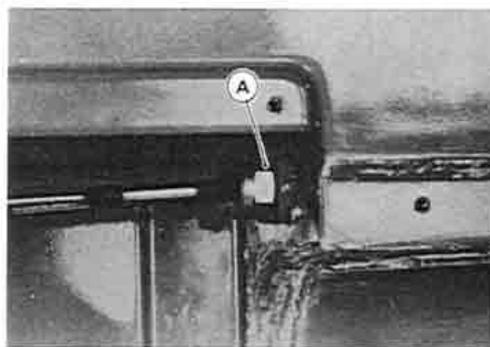


取外し

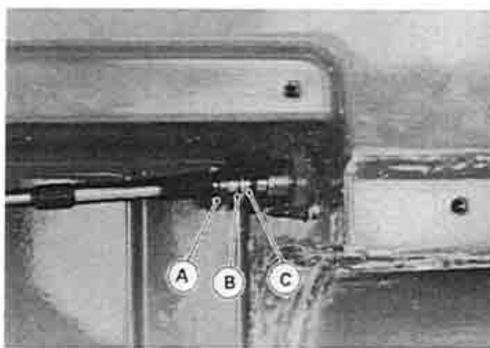
- 取外す
 - アレスタケース
 - バッテリー及びバッテリーケース
 - トリムモータボックス取付けボルト [A]



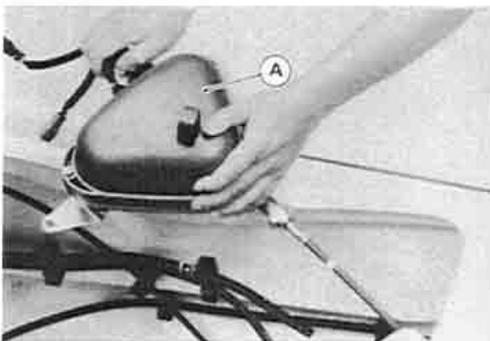
- 艇を左側に傾ける。
- ポンプカバーを除外す。
- トリムケーブルのボールジョイントを外す。
- ケーブルナット [A] を外す。



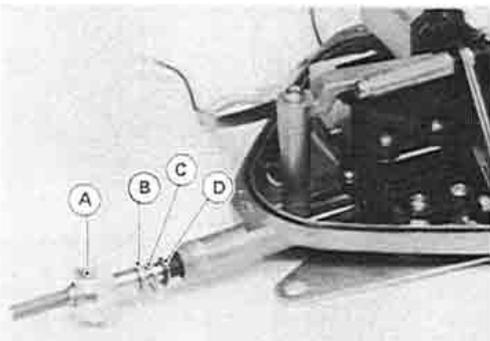
- Eリング [A], ワッシャ [B], Oリング [C] を除外す。



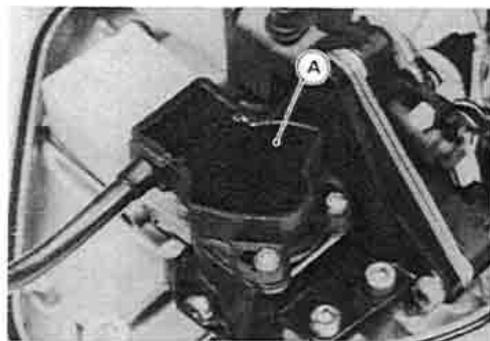
- ケーブルをトリムモータボックス [A] と共に引き出す。



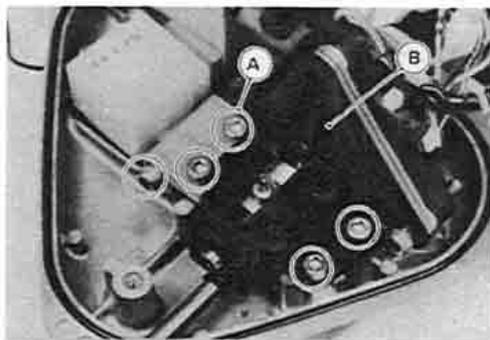
- ケーブルナット [A] を外し、Eリング [B]、ワッシャ [C]、Oリング [D] を除外す。
- トリムモータボックスカバーを外す。



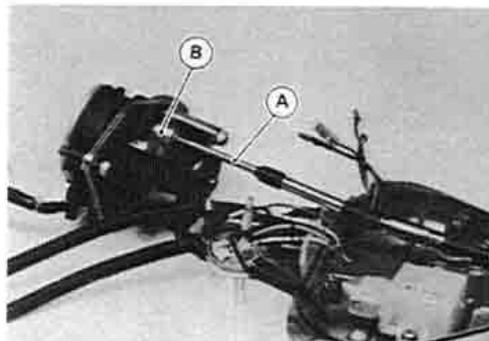
- トリムアングルセンサ [A] を外す。



- 取付けボルト [A] を外し、モータアッシ [B] を外す。

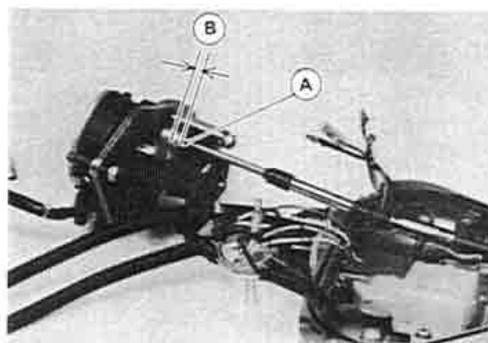


- レバー [B] からトリムケーブル [A] を外す。

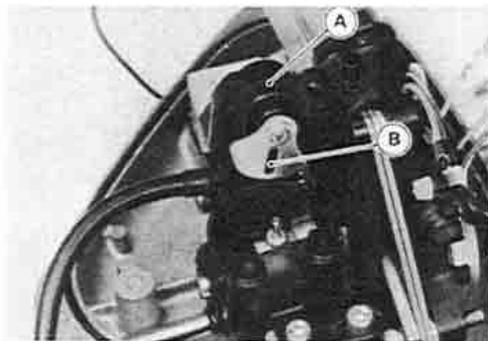


取付け要領

- 以下の点に注意しながらトリムケーブルを取付ける。
- ロックナット [A] を 7mm程 [B]、ケーブルのロッドにねじ込んでおく。



- トリムアングルセンサ [A] は、スリット [B] をスライドレバー上のピンに合わせながら、ブラケットに取付ける。



-
-
- モータアッシ取付けボルトとトリムアングルセンサ取付けスクリューにロック剤を塗布する。
 - トリムケーブルを調整する（トリムケーブルの調整参照）。

潤滑

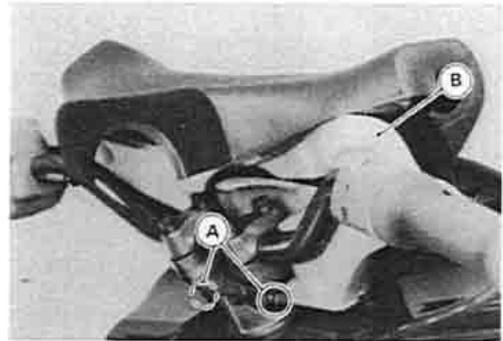
要 点：ステアリングケーブルは密封式のため、潤滑は不要。

★もしシール部が損傷している場合はケーブルを交換する。

ハンドルバー

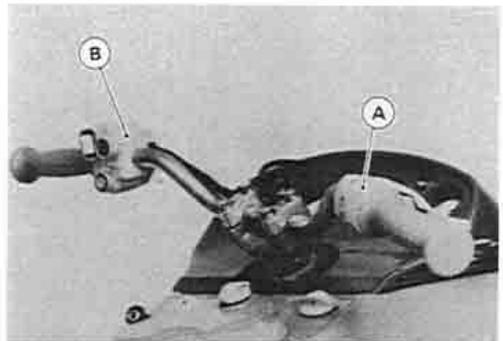
取外し

- ハンドルカバーを外す。
- 取付けボルト〔A〕を外し、パッド〔B〕を取外す。

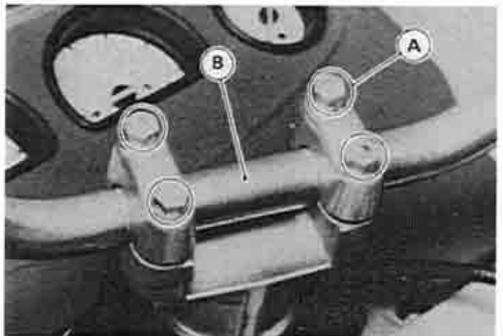


●取外す。

- スロットルケース〔A〕
- スタート・ストップスイッチ〔B〕



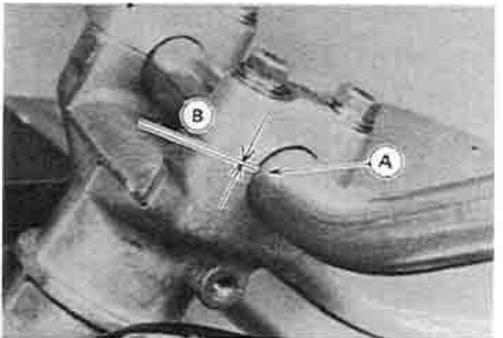
- ハンドルバークランプボルト〔A〕を外し、ハンドルバー〔B〕を取外す。



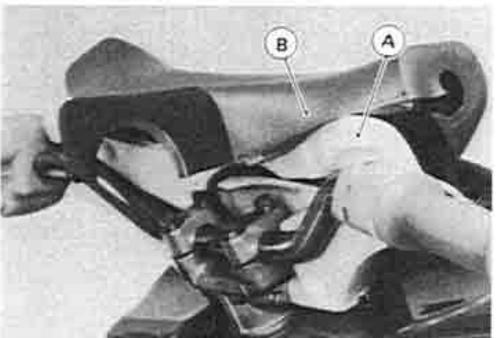
取付け要領

- ハンドルバークランプボルトにロック&シール剤を塗布する。
- ハンドルバーを仮締めする。
- ハンドルバーのボンチマーク〔A〕を左ホルダとクランプの隙間〔B〕に合わせ（ほぼ中央）。
- 規定トルクで最初にフロントクランプボルトを締め付け、次にリアクランプボルトを締め付ける。

トルク——ハンドルバークランプボルト：16 Nm [1.6 kgf・m]



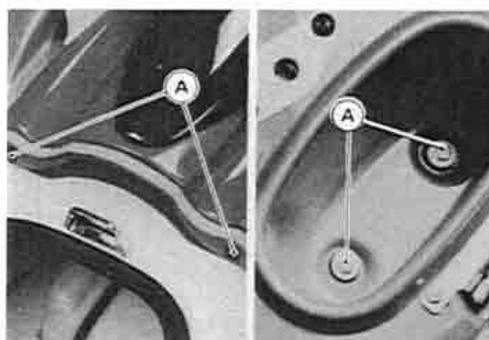
- 前側のパッド〔A〕を取付ける前に、カバー〔B〕をパッドにセットしておく。



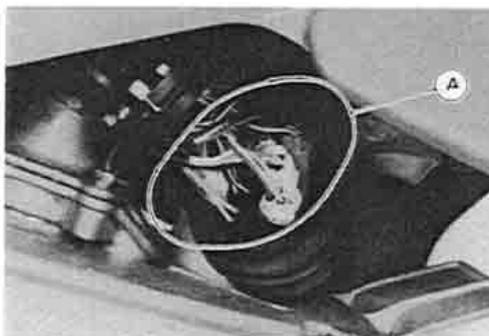
ステアリング

取外し

- ハンドルバーを取外す (ハンドルバーの取外し参照)
- 取付けボルト [A] を外し、ステアリングカバーを取外す。



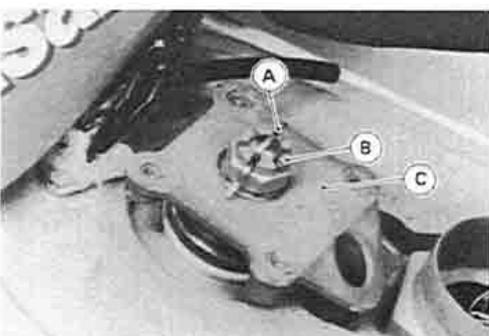
- エレクトリックコネクタ [A] を外す。



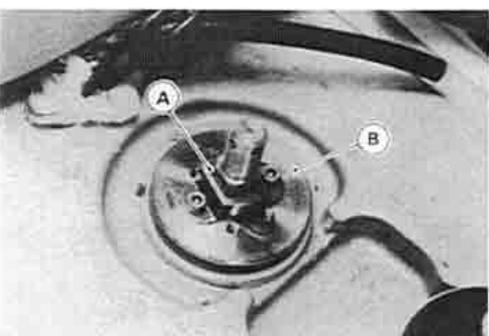
- 取付けボルト [A] を外し、ステアリングネック [B] を取外す。



- 取外す
コックヒン [A]
ロックナット [B]
ホルダ [C]

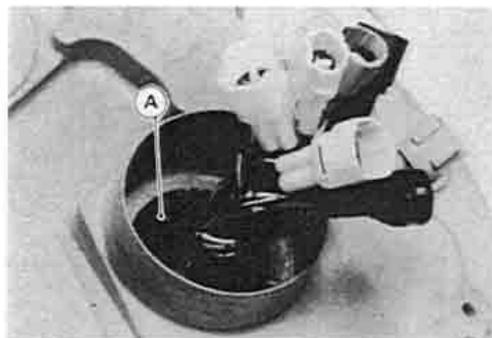


- ロックワレート [A] を外し、ステアリングシャフトナット [B] を取外す
- ステアリングシャフトを抜く

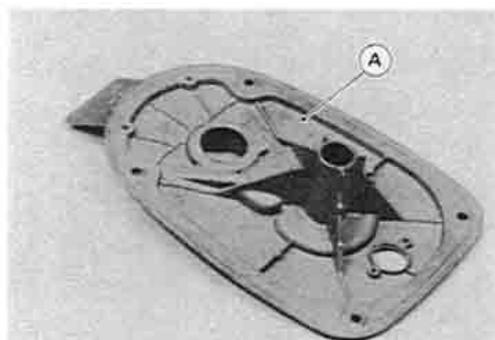


●取外す。

- グロメット [A]
- ベントホース
- スロットルケーブル
- チョークケーブル
- スタート・ストップスイッチリード線
- 燃料タップコントロールケーブル



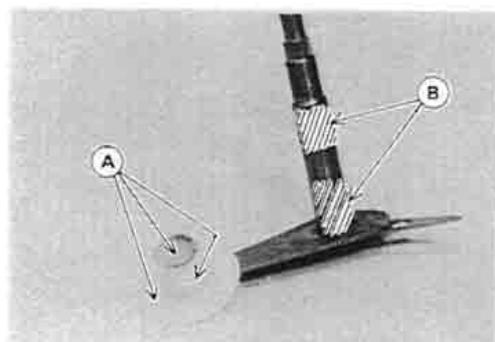
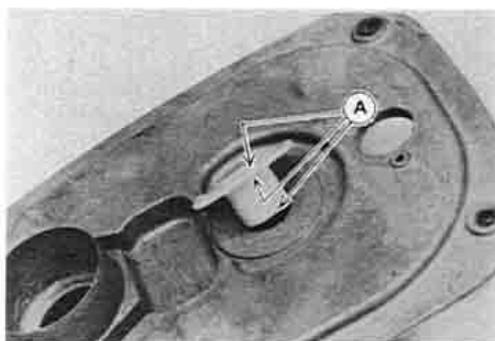
●取付けボルトを外し、ステアリングホルダ [A] を取外す。



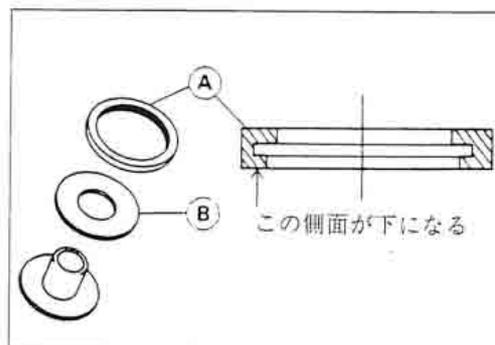
取付け要領

- ブッシングを目視点検し、損傷や摩耗があれば交換する。
- グリースを塗布する。

- ブッシング [A]
- ステアリングシャフト [B]



●グロメット [A] がワッシャ [B] に確実にはまっているか確認する。



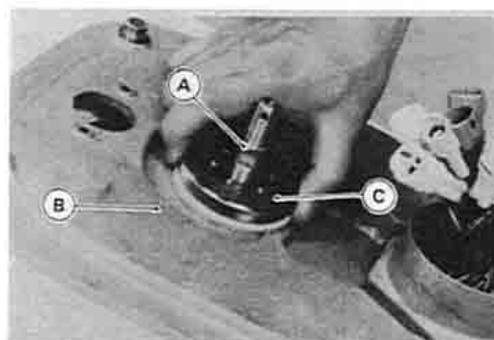
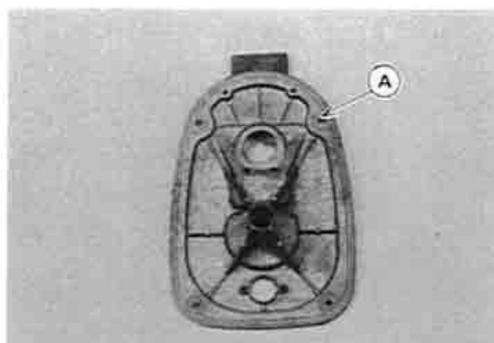
- ステアリングホルダと船体との合わせ面を清掃する。
- ホルダの底面にシリコンシーラントを塗布し〔A〕、船体に圧着させる。

シーラント——カワサキボンド：56019-120

- ステアリングホルダ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。

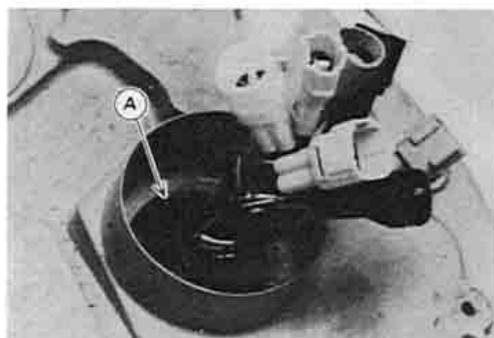
トルク——ステアリングホルダ取付けボルト：
16 Nm | 1.6 kgf·m |

- ステアリングシャフト〔A〕をホルダ〔B〕に挿入し、ナット〔C〕を手締めにする。



- グロメットの周囲にシリコンシーラント〔A〕を塗布する。

シーラント——カワサキボンド：56019-120



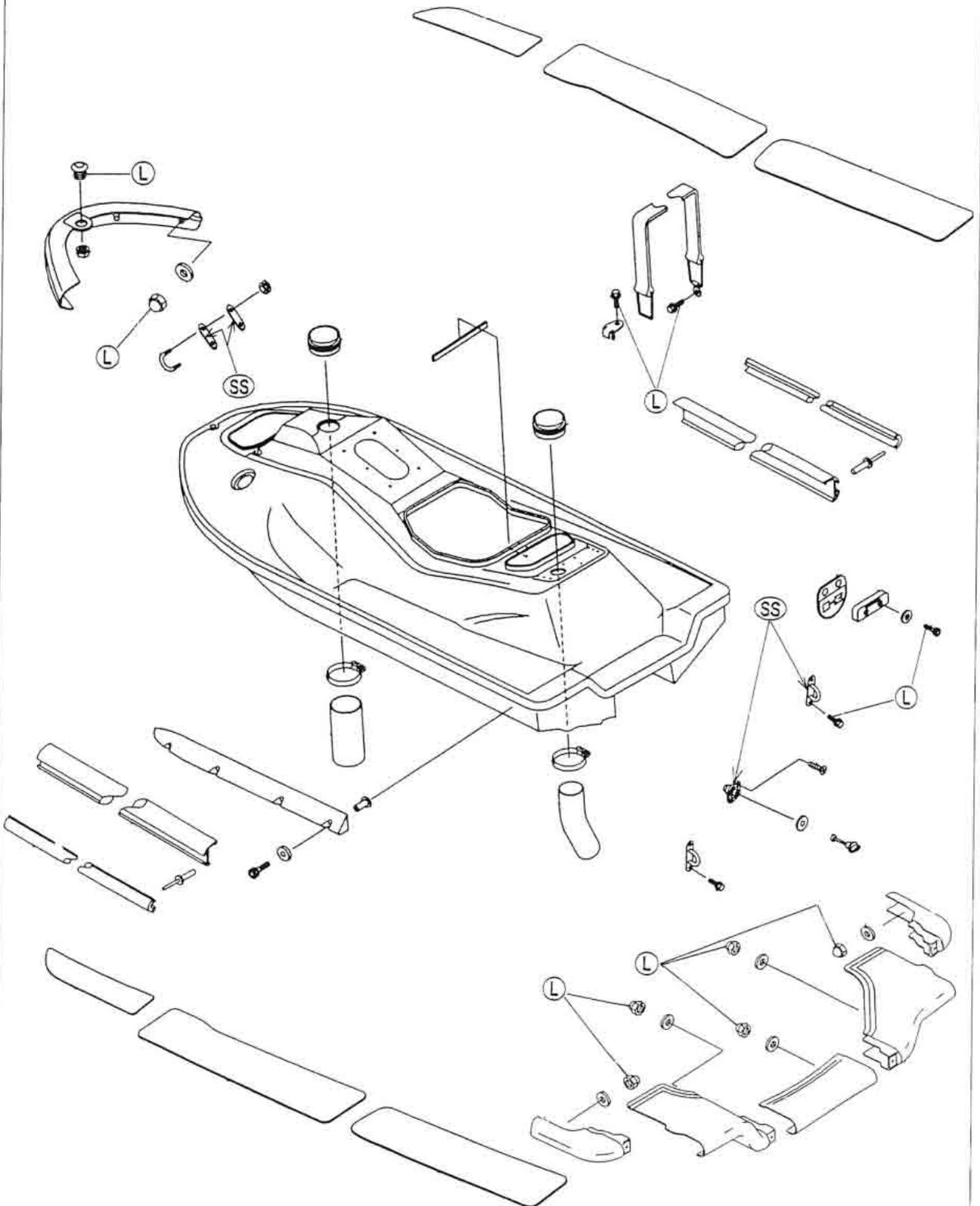
船体(ハル)とエンジンフード

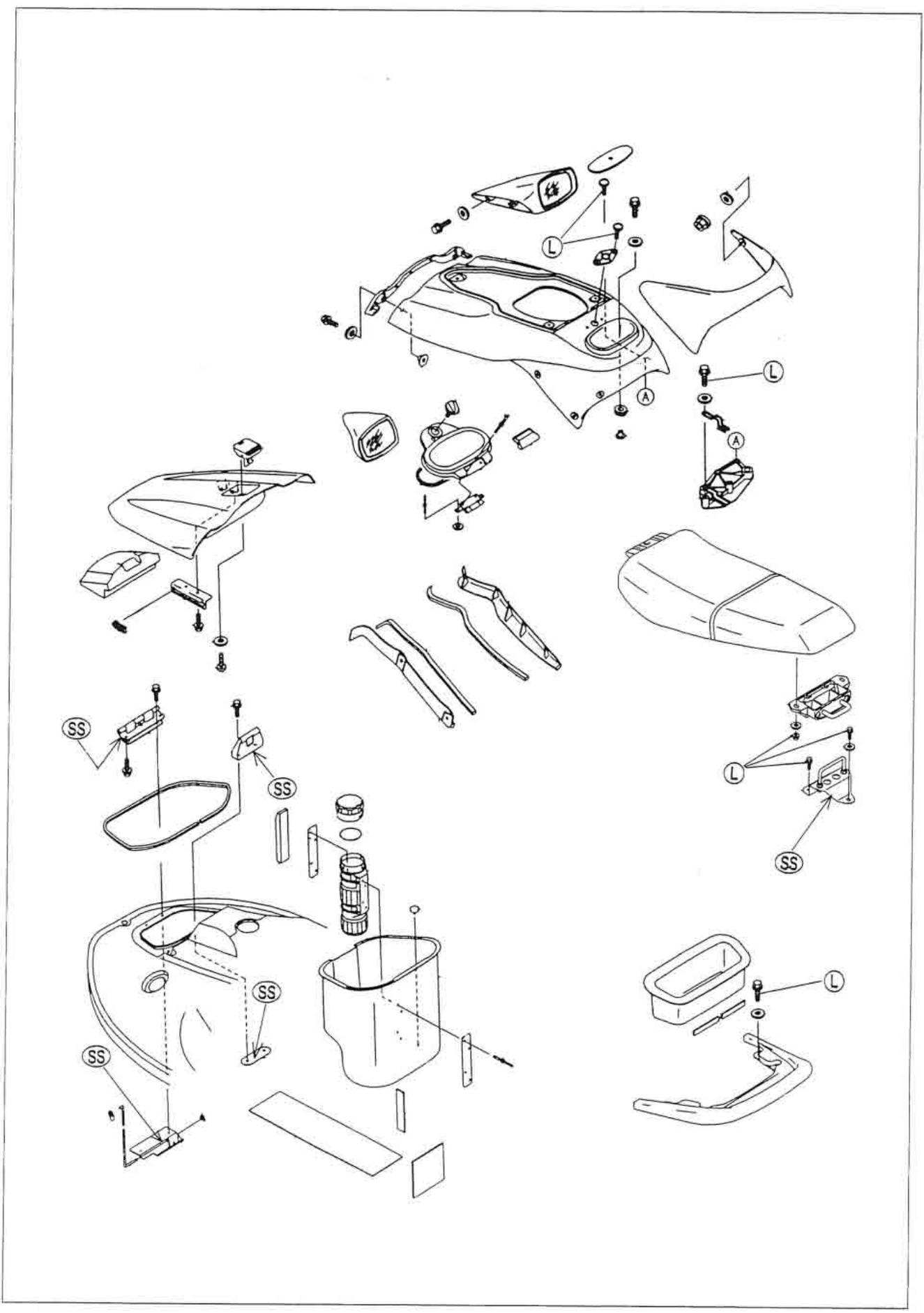
分解図	12-2
ハルフィッティング	12-4
ハッチカバーの取外し, 取付け	12-4
船体の交換	12-5
ラバー部品	12-6
ラバー部品の取付け位置	12-6
フロントバンパの取外し, 取付け	12-7
リヤバンパの取外し, 取付け	12-7
サイドバンパの取外し	12-7
サイドバンパの取付け要領	12-8

分解図

JH900A, JH750C

L : ロック&シール剤塗布
SS : シリコンシーラント塗布

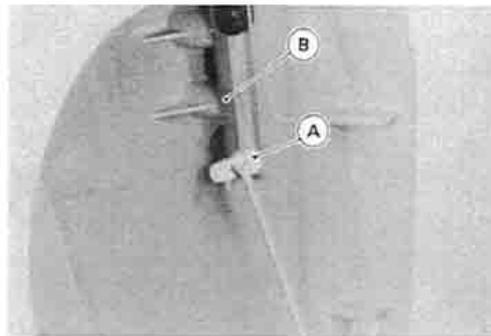




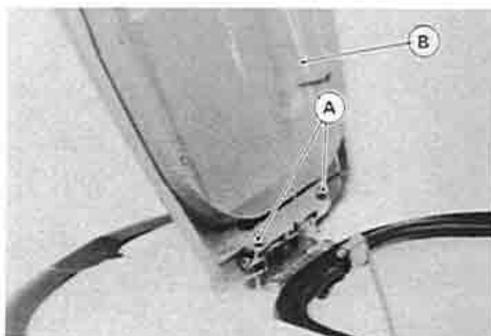
ハルフィッティング

ハッチカバーの取外し・取付け

- ジョイント [A] をブラケット [B] からひねりながら取外す。

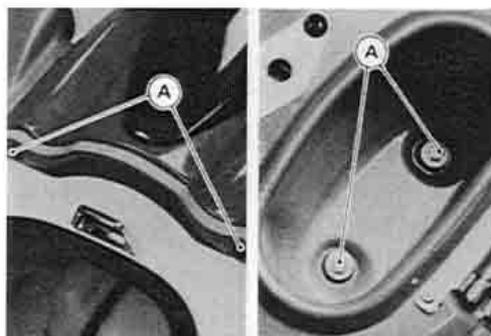


- ボルト [A] を外し、ハッチカバー [B] を取外す。

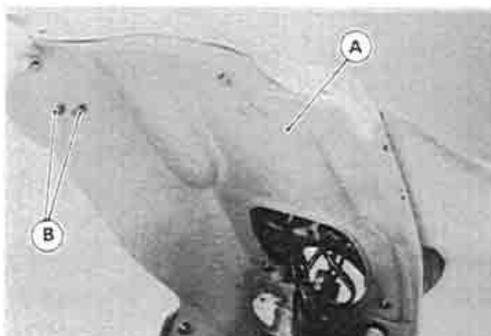


バックミラーの取外し・取付け

- ステアリングカバー取付けボルト [A] を外す。



- ステアリングカバー [A] を持ち上げながら、ミラー取付けボルト [B] を外す。
- ミラーを外す。



船体の交換

- 船体を交換する場合は、以下の順で部品を取外す。

バッテリーとパッド

オイルタンク

エレクトリックケース

エキゾーストパイプとエキスパンションチャンバ

ウォータボックスマフラ

キャブレタ

エンジンとエンジンマウント

ドライブシャフトとシャフトホルダ

燃料タンクと注入口

燃料コック

チョークアッシ

ジェットポンプ

ステアリングカバー

ステアリングケーブル

トリムケーブル

ハンドルバーとステアリング

ビルジ、冷却ホース

バイパスホースとアウトレット

バンパ

ハッチカバーとヒンジ

ハンドグリップ

- 以下の部品の再使用は出来ないので、新品と交換する。

シール

ラベル

マット

- 船体を塗装する必要がある場合は、部品を取付ける前に行う。

注 意
船体（ハル）を交換した場合には、「日本小型船舶検査機構」において予備検査及び本検査を受ける。

ラバー部品

要 点：ラバー部品は接着剤で接着されている。ラバー部品を取付ける時は、下表の接着剤を使用すること。

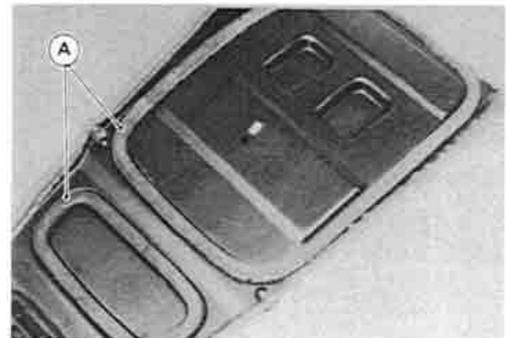
▲ 警 告

溶剤や接着剤を使用する場合は、注意事項をよく読み火気のない良く換気された場所で作業を行う。

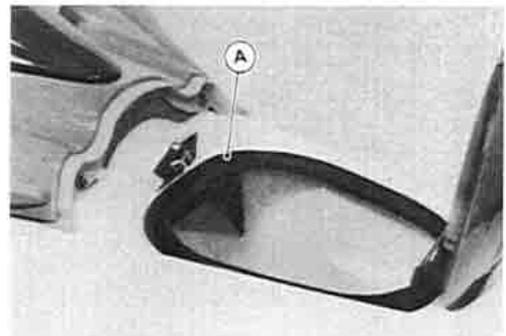
部 品 名	接 着 剤
マット エンジンフードガスケット ハッチカバートリムシール	合成ゴム系接着剤 (スリーボンド： P/N92104-3701)
ホルダ ハンドルグリップ	瞬間接着剤

ラバー部品取付け位置

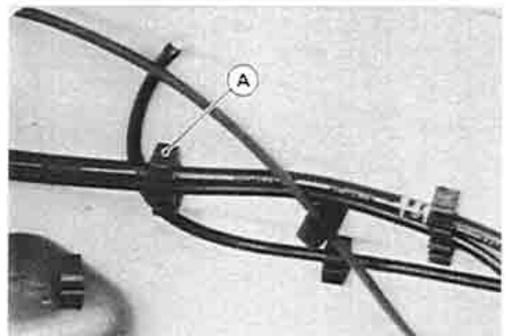
エンジンフードガスケット [A]



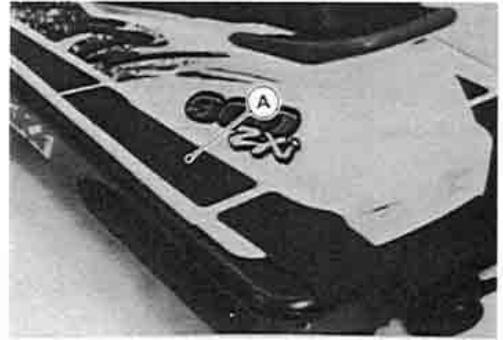
トリムシール [A]



ホルダ [A]

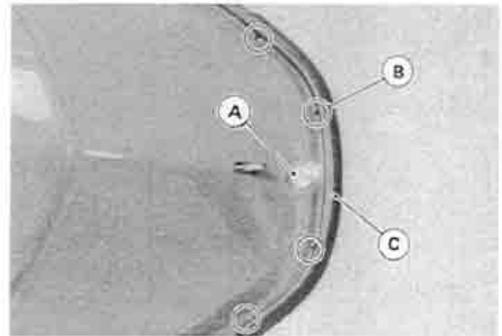


マット [A]



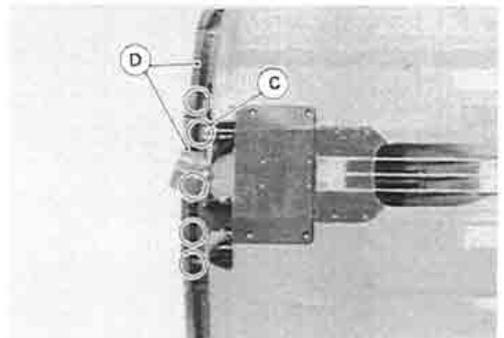
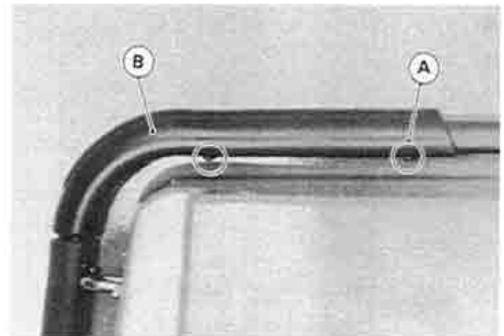
フロントバンパの取外し・取付け

- 取外す。
 - ブッシング [A]
 - 取付けナット [B]
 - フロントバンパ [C]
- 取付け時に、以下のナットにロック & シール剤を塗布する。
 - フロントバンパ取付けナット
 - ブッシングナット



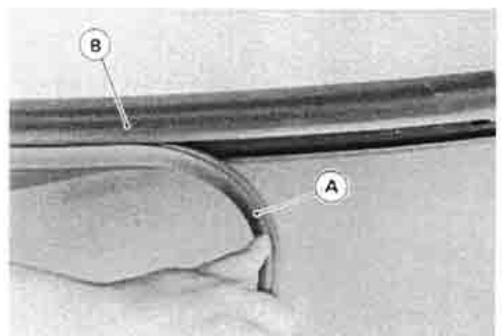
リヤバンパの取外し・取付け

- 取外す。
 - コーナバンパ取付けナット [A]
 - コーナバンパ [B]
 - リヤバンパ取付けナット [C]
 - リヤバンパ [D]
- 取付け時に、以下のナットにロック & シール剤を塗布する。
 - コーナバンパ取付けナット
 - リヤバンパ取付けナット



サイドバンパの取外し

- 取外す。
 - フロントバンパ (フロントバンパの取外し参照)
 - コーナバンパ (リヤバンパの取外し参照)
- トリム [A] をサイドバンパ [B] から外す。

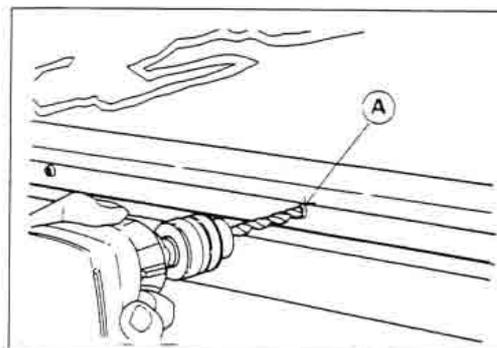


- リベットをドリルで取外す。

〔ドリルサイズ〕

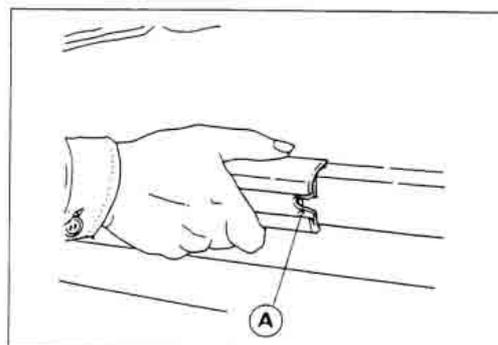
6.5 mm

要 点：リベットの部分〔A〕がドリル先端部と共に回り始めたら、ドリルの回転を止める。
ハルのフランジ部に残ったリベットは、ポンチ等を使って叩き出す。

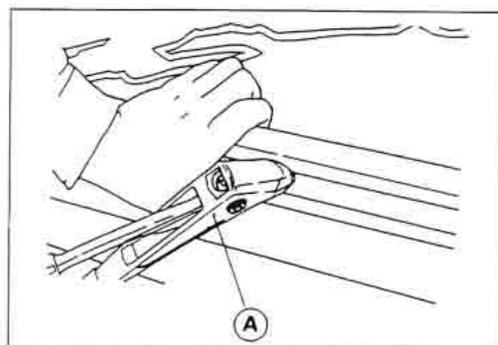


サイドバンパの取付け要領

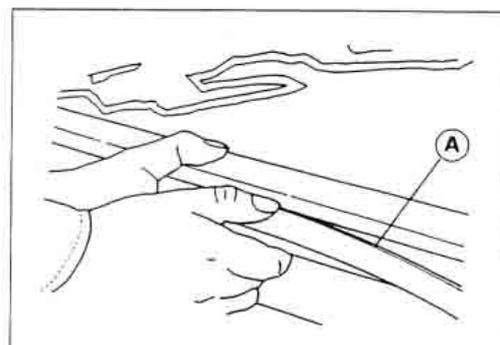
- コーナバンパの切り欠き部〔A〕をコーナバンパの取付け用の穴に合わせる。



- リベット留め〔A〕の作業を行う。



- トリムの両端を押しながらトリム〔A〕を取付ける。



電気系統

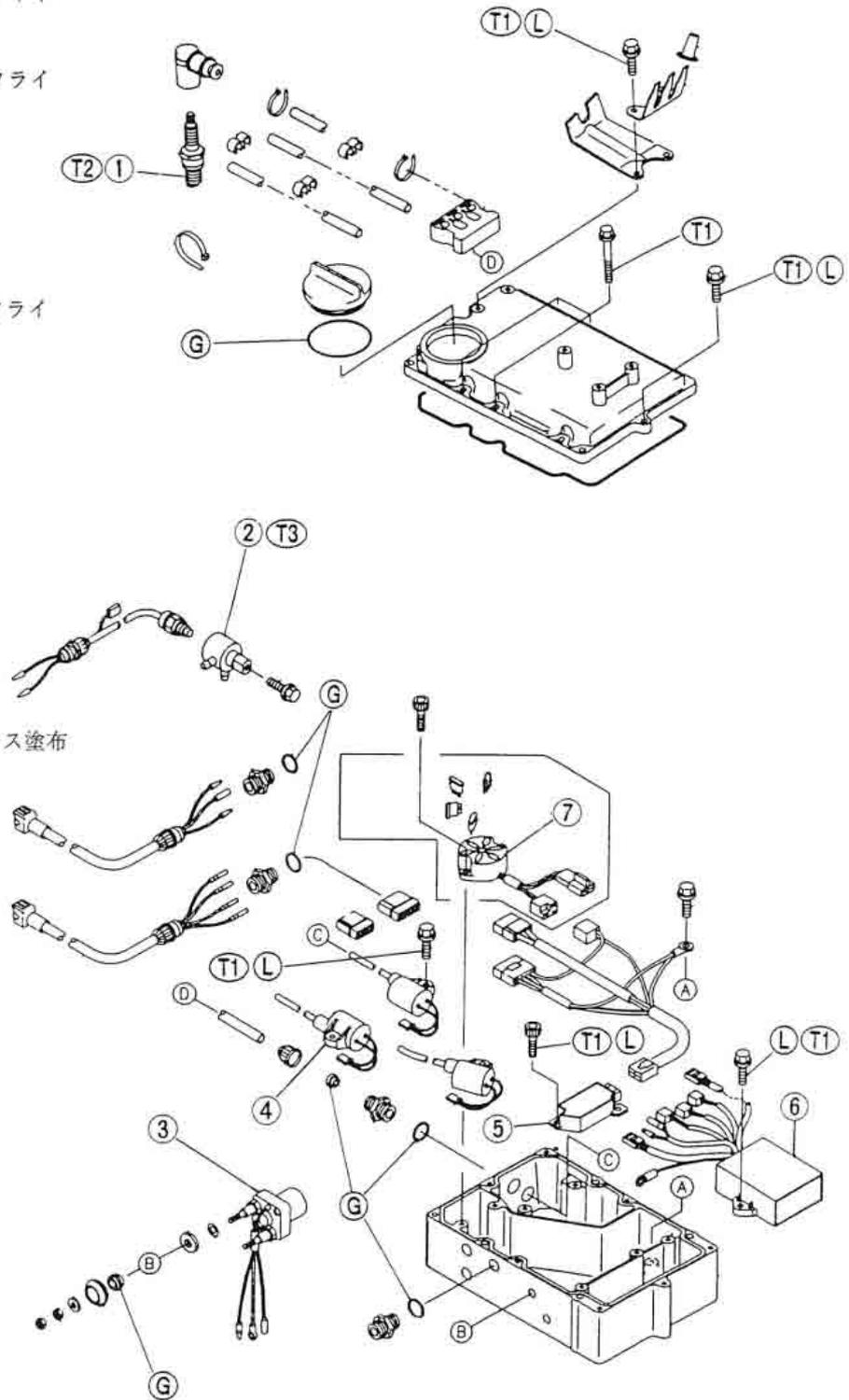
配線図	13-2
分解図	13-4
サービスデータ	13-10
バッテリー	13-11
充電状態の点検	13-11
補充電	13-11
スタータ系統	13-13
スタータリレー	13-13
取外し, 取付け要領	13-13
点検	13-13
リダクションギヤ	13-13
取外し, 取付け要領	13-13
点検	13-13
スタータモータ	13-14
取外し, 取付け要領	13-14
分解	13-14
組立て	13-14
点検	13-15
充電系統	13-16
チャージングコイルの点検	13-16
エキサイタコイルの点検	13-16
レギュレータ, レクチファイヤの取外し, 取付け要領	13-17
レギュレータ, レクチファイヤの点検	13-17
点火系統	13-18
ピックアップコイルの点検	13-18
イグニッションコイルの取外し, 取付け要領	13-18
イグニッションコイルの点検	13-19
スパークプラグの清掃, 点検	13-19
CDイグナイタの取外し, 取付け要領	13-20
CDイグナイタの点検	13-20
エレクトリックケース	13-23
取外し	13-23
取付け要領	13-23
分解	13-23
組立て要領	13-23
センサ	13-25
水温センサの取外し	13-25
水温センサの点検	13-26
オイルレベルセンサの点検	13-26
燃料レベルセンサの点検	13-27
スピードセンサの点検	13-27
トリムモータボックス	13-29
取外し	13-29
分解	13-29
組立て要領	13-30
トリムモータの点検	13-31
トリムアングルセンサの点検	13-32
ヒューズ	13-33
点検	13-33

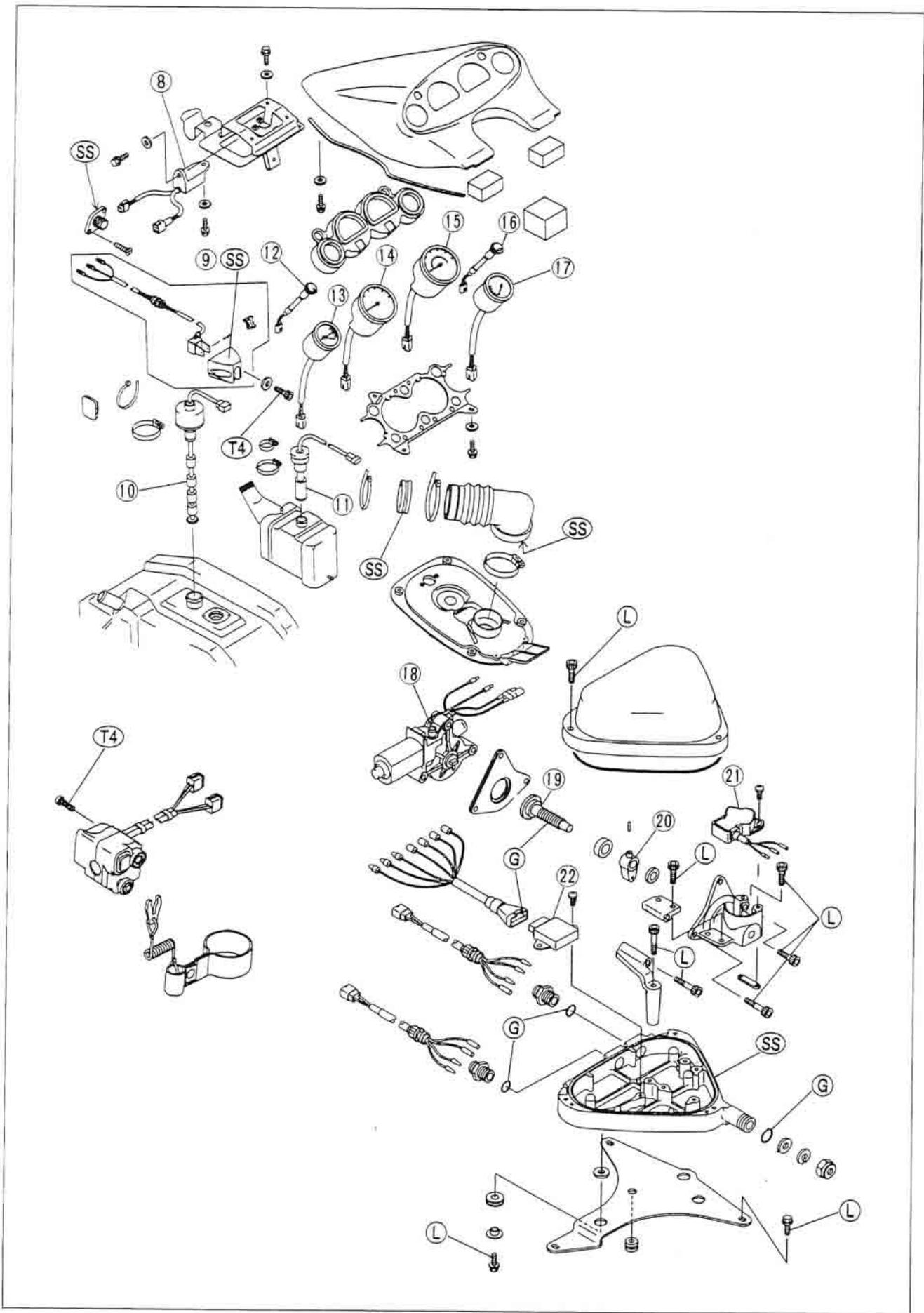
分解図

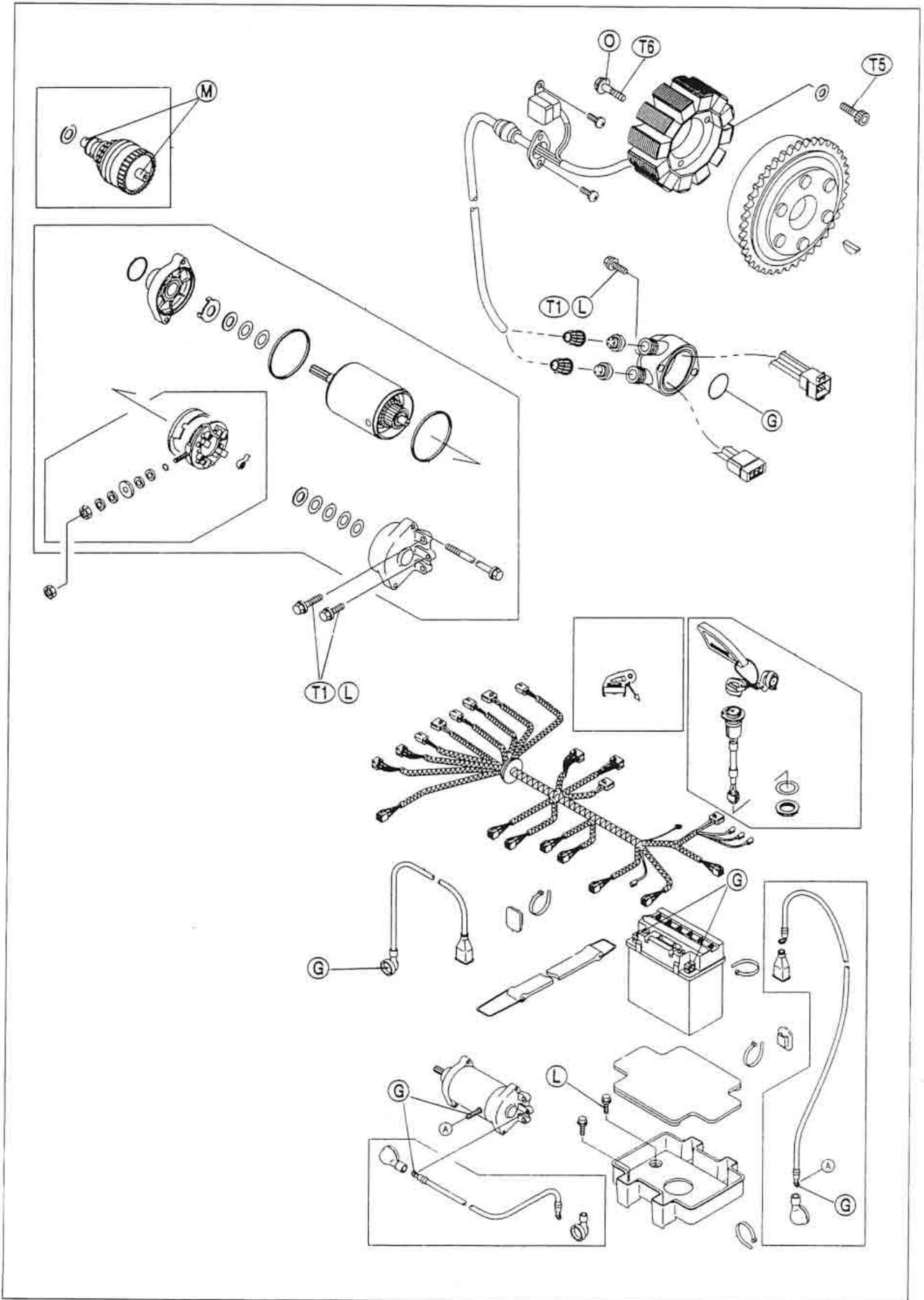
JH900A :

1. スパークプラグ
2. 水温センサ
3. スタータリレー
4. イグニッションコイル
5. レギュレータ・レクチファイヤ
6. CDI イグナイタ
7. ヒューズアッシ
8. オイル/水温インジケータライ
9. スピードセンサ
10. 燃料レベルセンサ
11. オイルレベルセンサ
12. 水温インジケータライト
13. トリムメータ
14. タコメータ
15. スピードメータ
16. オイルレベルインジケータライ
17. 燃料計
18. モータユニット
19. シャフト
20. スライドレバー
21. トリムアングルセンサ
22. コントロールユニット

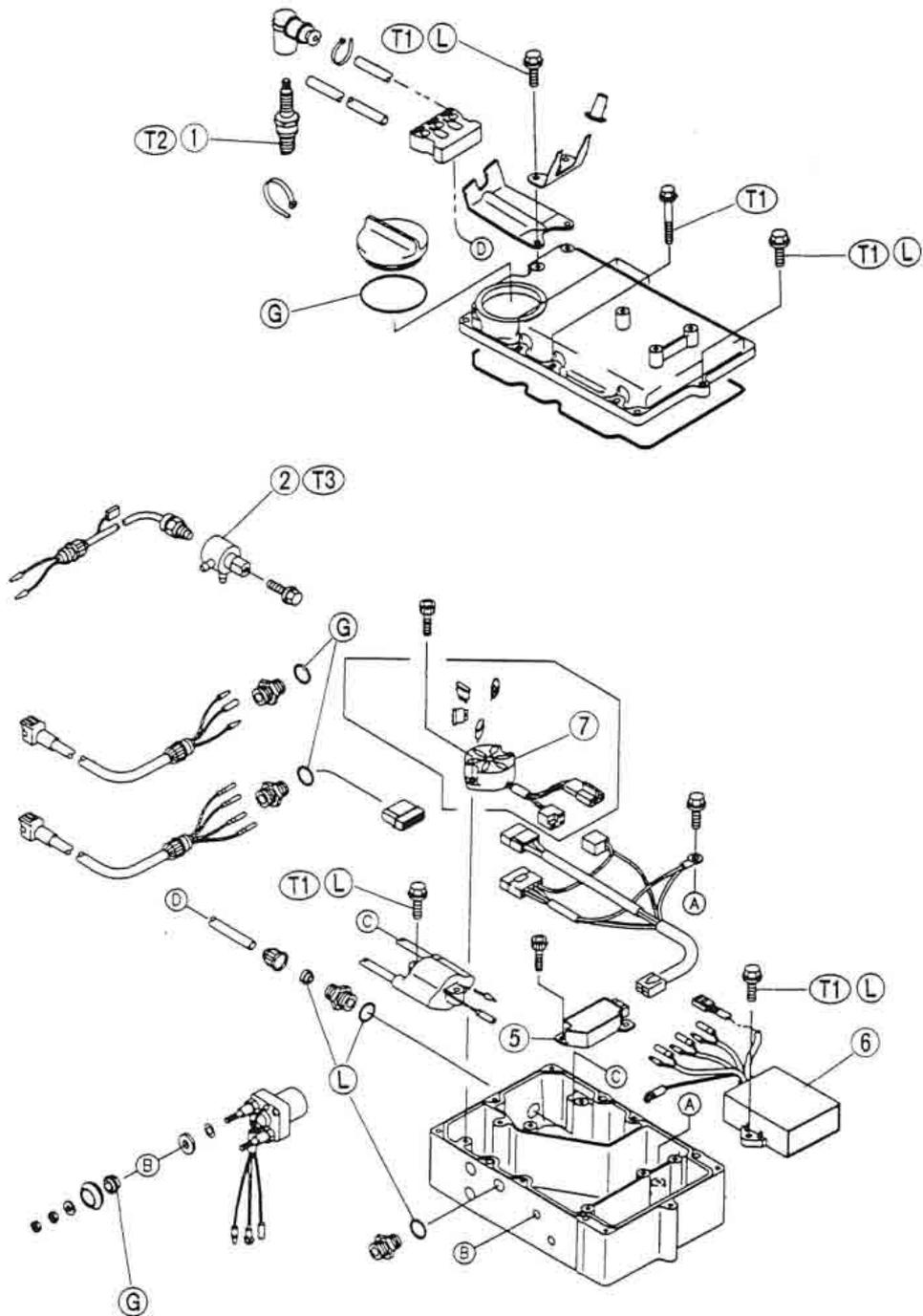
- T 1 : 7.8 Nm | 0.8 kgf·m |
 T 2 : 27 Nm | 2.8 kgf·m |
 T 3 : 2.9 Nm | 0.3 kgf·m |
 T 4 : 3.9 Nm | 0.4 kgf·m |
 T 5 : 12 Nm | 1.2 kgf·m |
 T 6 : 125 Nm | 13.0 kgf·m |
 L : ロック&シール剤塗布
 G : グリース塗布
 M : 二硫化モリブデングリース塗布

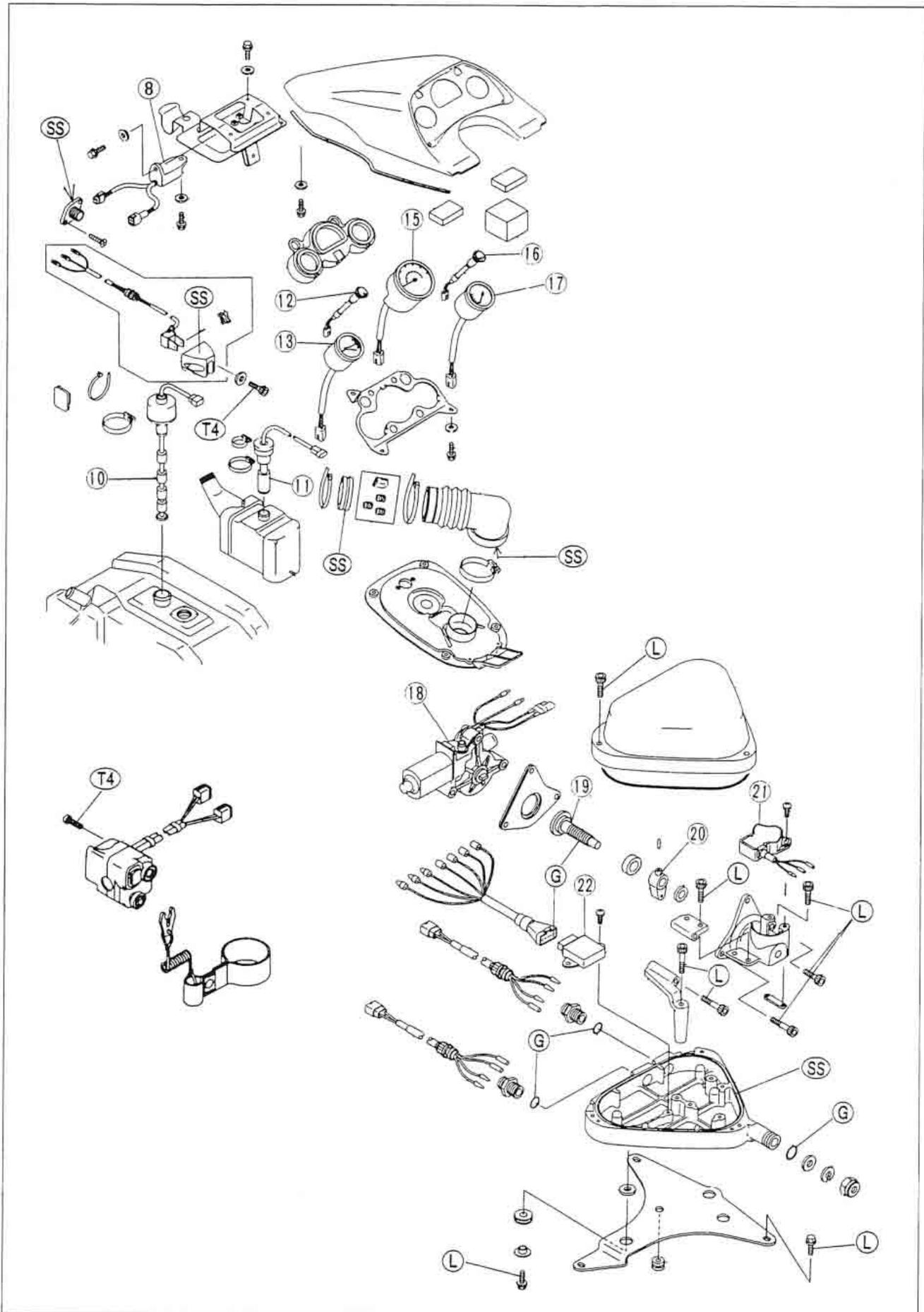


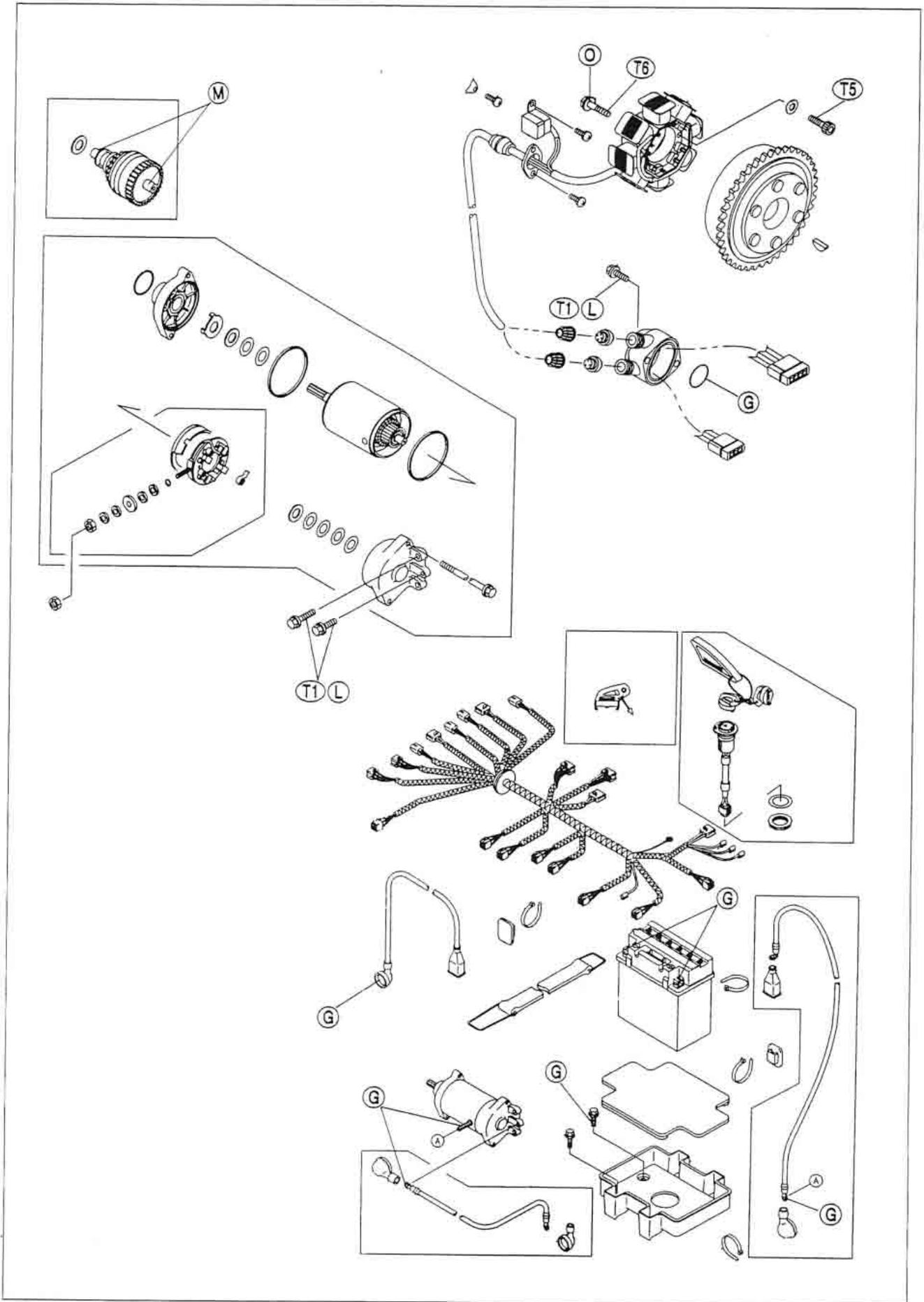




JH750C :







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 エキサイタコイルの内部抵抗： JH900A：紫↔赤 黄↔黒 JH750C：紫↔赤	バッテリー電圧-14.5 ± 0.5V 50V 0.7~1.1 Ω 348.523.2 Ω 21.6~32.4 Ω 265.6~398.4 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 ピックアップの内部抵抗 ピックアップコイルの隙間 (ロータの突起とピックアップコアとの隙間)	JH900A 15° BTDC @1,250 r/min (rpm) ~ 25° BTDC @3,000 r/min (rpm) JH750C 13° BTDC @1,250 r/min (rpm) ~ 20.2 BTDC @4,000 r/min (rpm) JH900A 0.18~0.24 Ω JH750C 2.7~3.7 kΩ JH900A 0.08~0.10 Ω JH750C 3.5~4.7 kΩ JH900A NGK BR9ES JH750C NGK BR8ES 0.7~0.8 mm 396~594 Ω 0.8~1.0 mm	--- --- --- --- --- --- --- --- ---
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	--- --- --- ---

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。

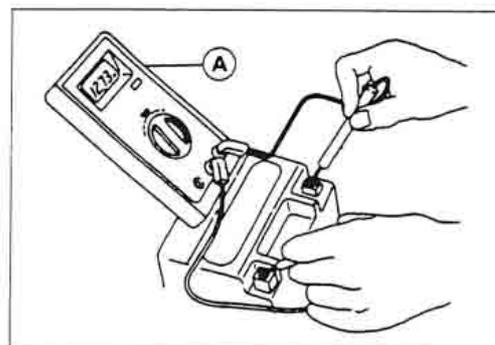
- バッテリの端子電圧を測定する。

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

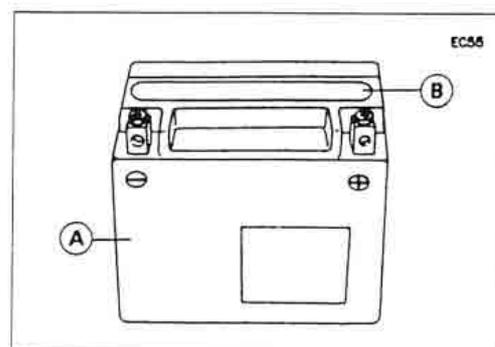


補充電

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

注意

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

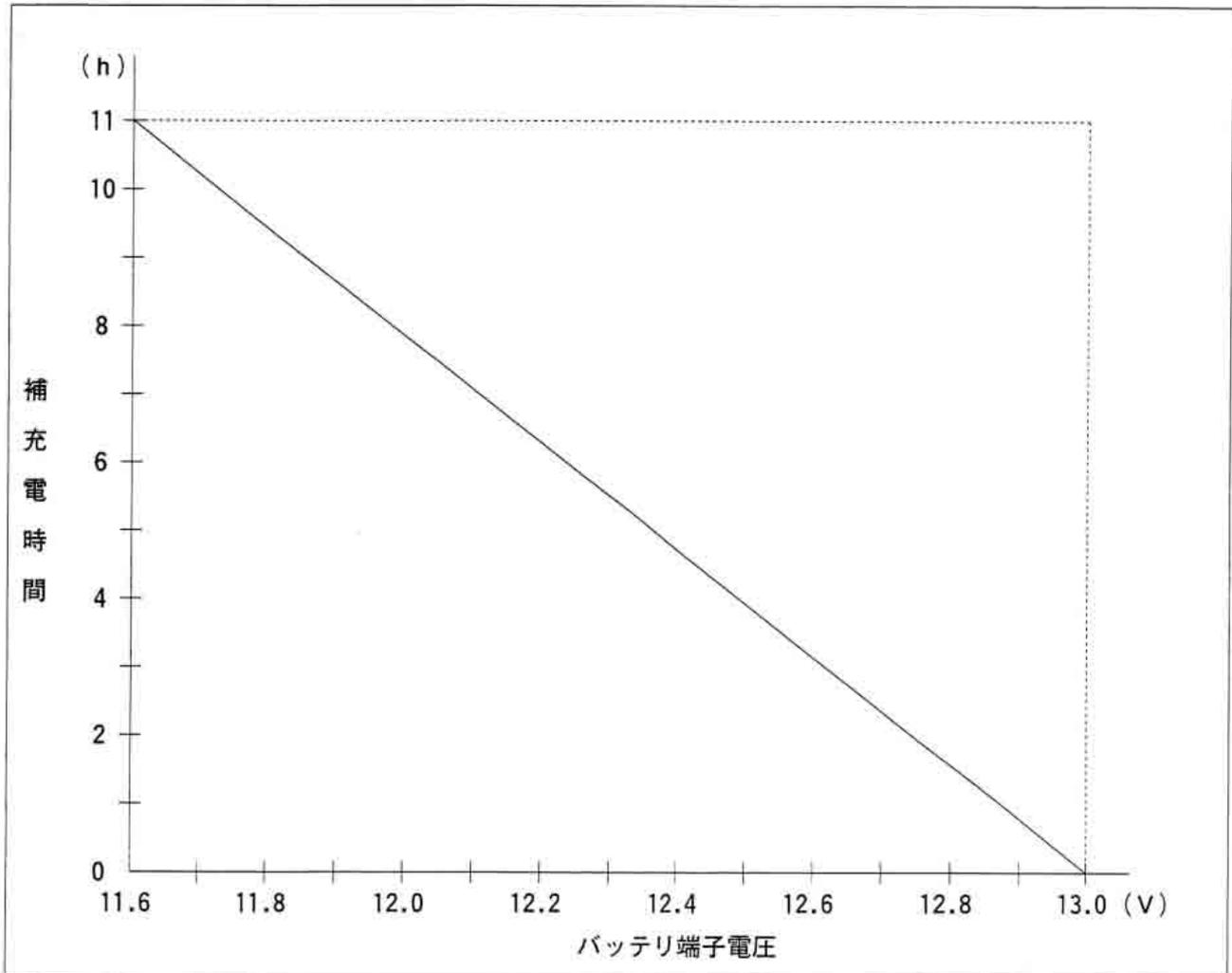
普通充電：1.8 A × 5～10時間 (次表参照)

急速充電：9 A × 5～1時間

注意

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 25V 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

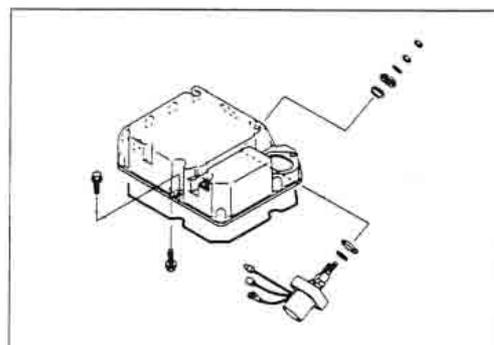
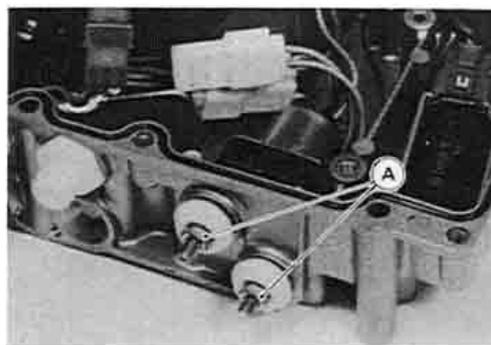


スタータ系統

スターリレー：

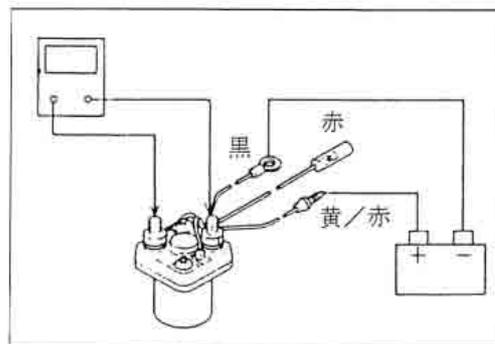
取外し・取付け要領

- バッテリ (-) ケーブルを取外す。
- エレクトリックケースを開ける (エレクトリックケースの取外し・分解参照)。
- C D I イグナイタを取外す。
- 電装ケーブル・リード線とターミナルナット [A] を外す, スタータリレーを取外す。
- 次の事項に注意しながら取付ける。
- 絶縁ワッシャとグローメットに耐水グリースを塗布する。
- スタータリレーのアース線 (黒) はアース線取付けボルトに共締めする。
- バッテリ (+) ケーブルをスタータリレーの (+) 端子 (赤色リード線付) に接続する。
- エレクトリックケースを閉める (エレクトリックケースの組立て, 取付け参照)。



点検

- スタータリレーを取外し, リレーの作動を点検する。
- ★ バッテリを接続したとき, リレーがカチッと音をたて端子間が導通したならば正常。
音をたてても導通しないときは, リレーが不良なので交換する。



リダクションギヤ：

取外し・取付け要領

- リダクションギヤを取外す前にマグネトフライホイールを取外す。
- リダクションギヤを取付ける時は, シャフトの両端に二流化モリブデングリースを塗布する。

点検

- ピニオンギヤ [A] は左方向に自由に回り [B], 右方向には飛び出しながら回ること。
- ★ もしピニオンギヤが正常に回らない場合はリダクションギヤを交換する。



スタータモータ：

取外し・取付け要領

- 以下を取外した後に、スタータモータを取外す。
 バッテリ (-) ケーブル
 エキゾーストパイプ
 エキспанションチャンバ
 スタータモータケーブル

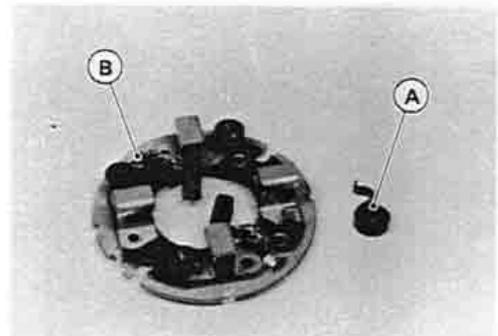
注 意

スタータモータのシャフトや本体を叩くとモータを損傷する恐れがある。

- スタータモータを取付ける時は、次の事項に注意する。
- スタータモータとクランクケースの取付け部を清掃する。
- スタータ取付けボルトにロック&シール剤を塗布して締付ける。

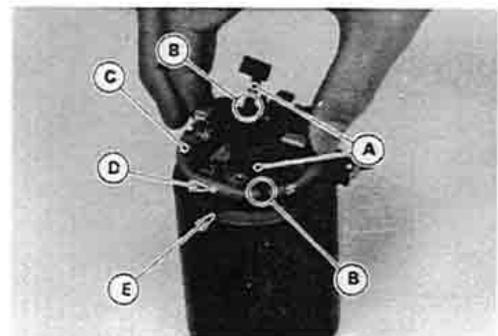
分解

- アーマチュアの組付けを容易にするため、ブラシスプリング [A] をブラシプレート [B] から外しておく。

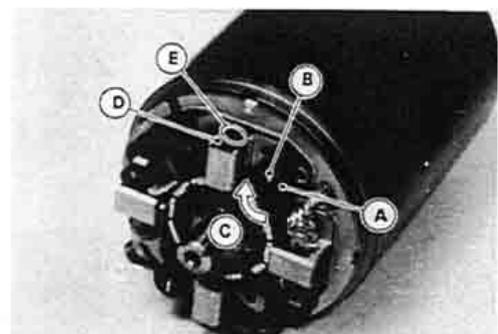


組立

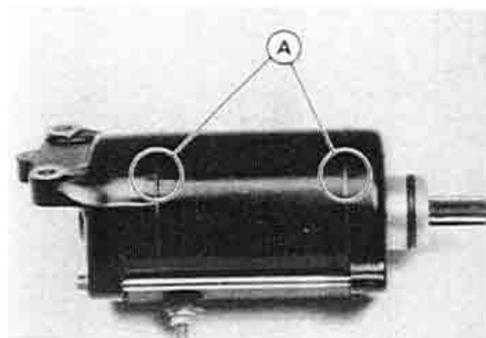
- ブラシのリード線 [A] をブラシプレートの切欠き [B] にはめ込んで、プレート [C] をヨークに取付ける。この時、プレートの突起 [D] をヨークの切欠き [E] に合わせる。



- スプリング [A] の中心部をスプリングポスト [B] に半分だけ押込み、外側の端を時計方向に半回転させて [C] ブラシ [D] の溝 [E] に引っかける。次にスプリングを下へ一杯に押込む。



- ヨークにカバーを取付ける時、両方のマークを合わせる〔A〕。



点検

- ブラシの長さとコンミテータの外径を測定する。

〔ブラシの長さ〕

標準値：12.5 mm

使用限度：6.5 mm

〔コンミテータの外径〕

標準値：28 mm

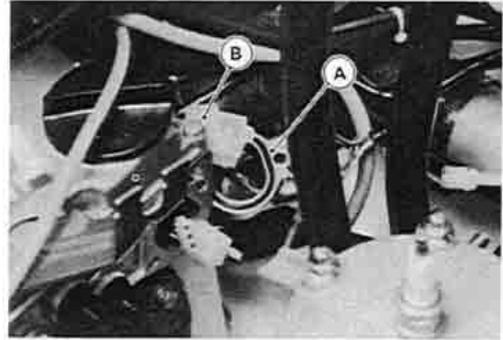
使用限度：27 mm

- ★使用限度を超えている場合は交換する。

充電系統

チャージングコイルの点検

- エレクトリックケースコネクタ [A] を取外す。
- 3ピンコネクタ [B] を外す。



- 下表に従って測定する。
- エンジンを始動し、6,000 rpmに保つ。

〔チャージングコイル出力電圧〕

メータレンジ	接 続		標準値
	メータ(+)端子	メータ(-)端子	
250 VAC	茶	茶	50 V

注 意

冷却水の供給なしにエンジンを続けて15秒以上運転しないこと。

- 出力電圧が標準値以下の場合、チャージングコイルの内部抵抗を測定する。

〔チャージングコイルの内部抵抗〕

メータレンジ	接 続		標準値
	メータ(+)端子	メータ(-)端子	
×1 Ω	茶	茶	0.7~1.1 Ω

- チャージングコイルの内部抵抗値が標準値内で出力電圧が標準値に達しない場合は、フライホイールに異常がある。

エキサイタコイルの点検

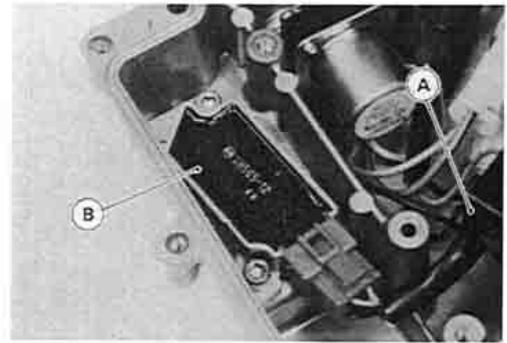
- エキサイタコイルの各リード線間の内部抵抗を測定する。

〔エキサイタコイルの内部抵抗〕

- JH900A：紫←→赤 348.8~523.2 Ω
- 黄←→黒 21.6~32.4 Ω
- JH750C：紫←→赤 265.6~398.4 Ω

レギュレータ・レクチファイヤの取外し、取付け要領

- バッテリ (-) ケーブルを外す。
- エレクトリックケースを開ける (エレクトリックケースの取外し、分解参照)。
- CDI イグナイタ [A] を外す。
- 取付けボルトを外し、レギュレータ・レクチファイヤ [B] を外す。
- 次の事項に注意しながら取付ける。
- レギュレータ・レクチファイヤ取付けボルトにロック & シール剤を塗布し、規定のトルクで締付ける。



トルク——レギュレータ・レクチファイヤ取付けボルト：
7.8 Nm [0.8 kgf·m]

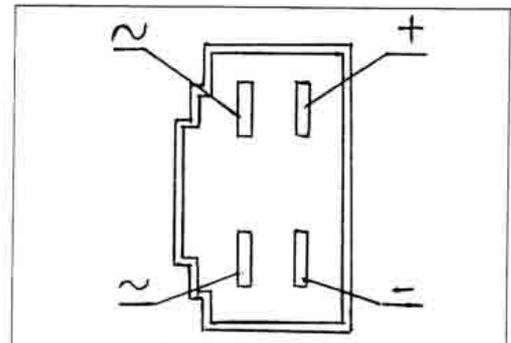
レギュレータ・レクチファイヤの点検

- ハンドテスタ×1kΩにセットし、レギュレータ・レクチファイヤ各端子間の抵抗を測定する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-1394

単位：kΩ

テ ス タ (-) 端 子	テ ス タ - (+) 端 子			
	+	~	~	-
+		10~200	10~200	20~80
~	1~10		30~600	20~200
~	1~10	30~600		20~200
-	1~20	1~10	1~10	



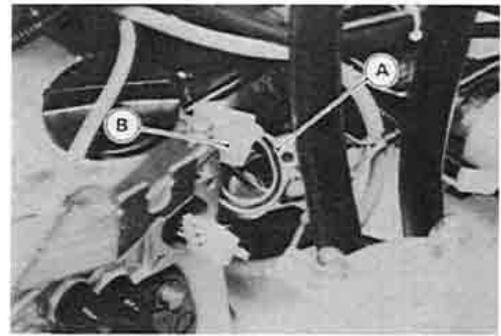
要 点：カワサキハンドテスタ (特殊工具：57001-1394) 以外の
テスタを使用すると測定値が異なる場合がある。

★測定値の一つでも、標準値から外れていれば、レギュレータ・レクチ
ファイヤを交換する。

点火系統

ピックアップコイルの点検

- エレクトリックケースコネクタ [A] を取外す。
- 4ピンコネクタ [B] を外す。
- ハンドテスタを×100 Ωレンジにセットし、コネクタ内の緑線と青線端子間の抵抗を測定する。
- ★ 標準値外の場合は交換する。

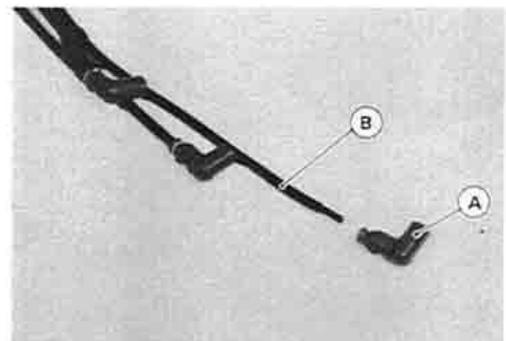


[ピックアップコイルの抵抗]

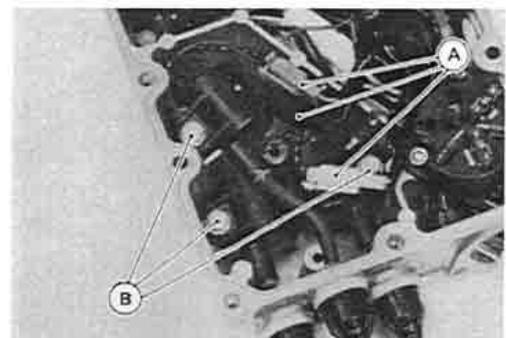
標準値：396～594 Ω

イグニッションコイルの取外し、取付け要領

- エレクトリックケースを開ける。
- プラグキャップ [A] を外し、プロテクトチューブ [B] を抜く。
- グロメットキャップ及びグロメットを外す。



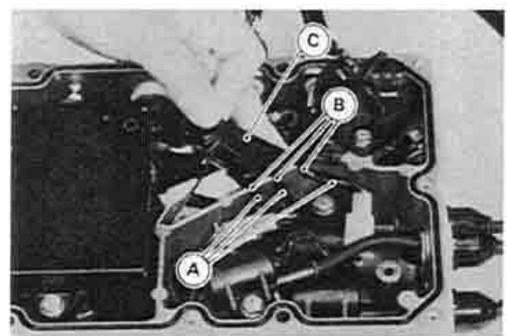
- イグニッションコイルから1次リード線 [A] を外す。
- 取付けナットを外し、イグニッションコイル [B] を取外す。



- 次の事項に注意しながら取付ける。
- イグニッションコイルの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——イグニッションコイル取付けボルト：
7.8 Nm | 0.8 kgf·m |

- 1次リード線 [A] を溝 [B] に通し、ビニールテープ等 [C] で固定しておく。



イグニッションコイルの点検

- イグニッションコイルを取外す。
- プラグキャップがついたままイグニッションコイルをコイルテストに接続し、火花特性を測定する。

警告

高電圧のショックを避けるため、コイルやリード線に触れないこと。

- ★標準値より小さい場合は、イグニッションコイルかプラグキャップが異常である。

[イグニッションコイルの火花特性]

標準値：7mm以上

- プラグキャップを取外し、火花特性を再測定する。
- ★標準値未満であればイグニッションコイルを交換する。
- ★標準値であればプラグキャップを交換する。

要 点：コイルテストがない場合は、ハンドテストでコイルの内部抵抗を測定する。しかし、この点検はコイルの良否を判定するには充分ではない。

- プラグキャップを取外し、右の様に抵抗を測定する。
- ×1Ωレンジにセットし、1次コイルの抵抗を測定する [A]。
- ×1kΩレンジにセットし、2次コイルの抵抗を測定する [B]。
- ★標準値外の場合は、交換する。

[イグニッションコイルの抵抗]

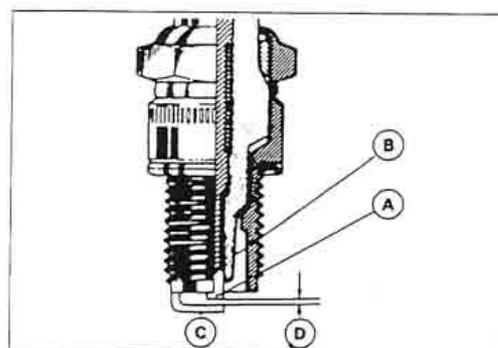
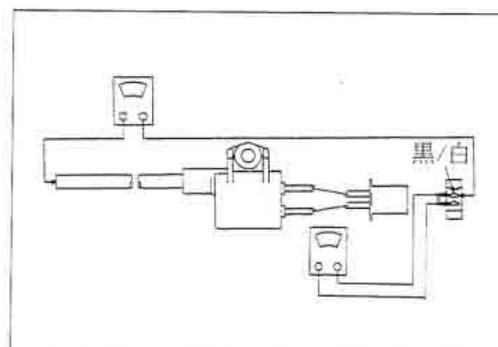
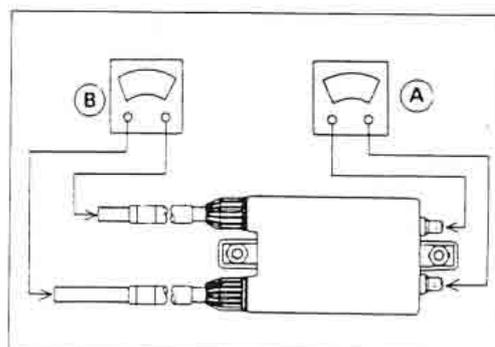
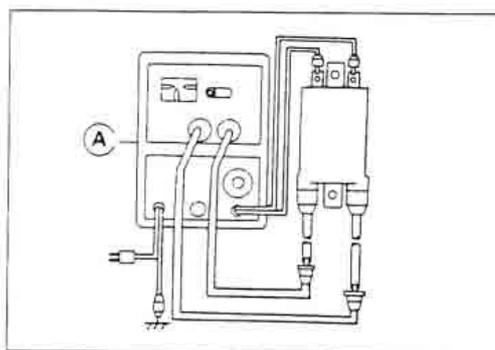
標準値：JH900A 1次コイル 0.18～0.24 Ω
2次コイル 2.7～3.7 kΩ
JH750C 1次コイル 0.08～0.10 Ω
2次コイル 3.5～4.7 kΩ

- 2次リード線を目視点検する。
- ★損傷があれば、イグニッションコイルを交換する。

スパークプラグの清掃、点検

- スパークプラグを取外し、目視点検する。
- ★カーボンが付着している場合は、プラグクリーナあるいはワイヤブラシで取除く。油が付着している場合は、洗浄油で洗浄する。
- ★中心電極 [A] が腐食または焼損したり、あるいは絶縁硝子 [B] が破損している場合は、プラグを交換する。
- ★中心電極と側方電極 [C] とのギャップ [D] を、ワイヤタイプシツクネスゲージで測定する。
- ★ギャップが基準値外の場合は、側方電極を適当な工具で注意深く曲げて調整する。

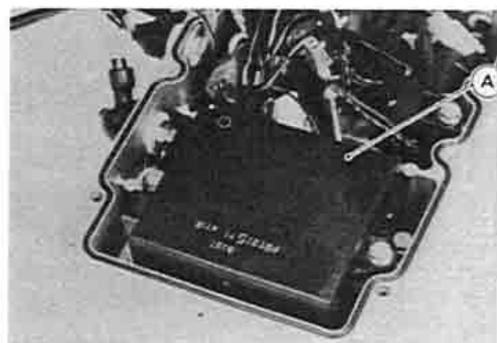
標準値：0.7～0.8 mm



CDIイグナイタの取外し，取付け要領

- エレクトリックケースを開ける。
- リード線を外し，CDIイグナイタ [A] を取外す。
- 取付け時には，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——CDIイグナイタ取付けボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]



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×1kΩレンジにセットする。
 - 次表に従って各端子間の抵抗を測定する。
- ★標準値外の場合は，交換する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-1394

JH900A :

[CDIイグナイタ内部抵抗]

単位：kΩ

		テスタ(+)端子						
テ ス タ (-) 端 子	リード線	赤	紫	黄	青	緑	緑/白	緑/黄
	赤	—	50~500	∞	20~200	30~300	70以上	70以上
	紫	100以上	—	∞	90以上	90以上	100以上	100以上
	黄	100以上	50~500	—	90以上	90以上	100以上	100以上
	青	1.4~10	1.4~10	∞	—	4~20	1.4~10	1.4~10
	緑	10~45	10~45	∞	5~22	—	10~45	10~45
	緑/白	∞	∞	∞	∞	∞	—	∞
	緑/黄	∞	∞	∞	∞	∞	∞	—
	緑/赤	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	赤/黄	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	黒/黄	1.4~10	1.4~10	∞	0	4~20	1.4~10	1.4~10
	白	10~60	10~60	∞	3~20	10~45	10~70	10~70
	黒/白	1.4~10	1.4~10	∞	0	4~20	1.4~10	1.4~10
	灰	26~150	17~70	∞	8~50	10~70	10~200	10~200
	黒/青	1.4~10	1.4~10	∞	0	4~20	1.4~10	1.4~10
黒	1.4~10	1.4~10	∞	0	4~20	1.4~10	1.4~10	

		テスタ(+)端子							
テ ス タ (-) 端 子	リード線	緑/赤	赤/黄	黒/黄	白	黒/白	灰	黒/青	黒
	赤	70以上	30~200	20~200	5~50	20~200	10~90	20~200	20~200
	紫	100以上	100以上	90以上	100以上	90以上	100以上	90以上	90以上
	黄	100以上	100以上	90以上	100以上	90以上	100以上	90以上	90以上
	青	1.4~10	8~50	0	2~11	0	3~20	0	0
	緑	10~45	20~200	5~22	7~35	5~22	10~50	5~22	5~22
	緑/白	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	緑/黄	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	緑/赤	—	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	赤/黄	∞	—	∞	∞	∞	∞	∞	∞
	黒/黄	1.4~10	8~50	—	2~11	0	3~20	0	0
	白	10~70	5~22	3~20	—	3~20	3~20	3~20	3~20
	黒/白	1.4~10	8~50	0	2~11	—	3~20	0	0
	灰	10~200	9~45	8~50	4~17	8~50	—	8~50	8~50
	黒/青	1.4~10	8~50	0	2~11	0	3~20	—	0
黒	1.4~10	8~50	0	2~11	0	3~20	0	—	

※テスタのメータが大きく振れ、その後ゆっくり動いて安定するところがある。安定した時点で測定する。

JH750C :

[CDIイグナイタ内部抵抗]

単位：k Ω

		テスタ(+)端子						
テ ス タ (-) 端 子	リード線	橙	黒/白	青	緑	赤	紫	
		橙	—	2~4	2~4	12~20	6~13	6~13
		黒/白	∞	—	0	6~13	2~5	2~5
		青	∞	0	—	6~13	2~5	2~5
		緑	∞	6~12	6~12	—	11~22	11~22
		赤	∞	20~60	20~60	20~60	—	40~110
		紫	∞	100~200	100~200	100~200	130~400	—
		赤/黄	∞	∞	∞	∞	∞	∞
		黒/黄	∞	0	0	6~13	2~5	2~5
		白	∞	10~30	10~30	25~60	30~300	30~300
		黒	∞	0	0	6~13	2~5	2~5
		黒/青	∞	0	0	6~13	2~5	2~5
		灰	∞	8~25	8~25	20~60	20~60	20~60

		テスタ(+)端子						
テ ス タ (-) 端 子	リード線	赤/黄	黒/黄	白	黒	黒/青	灰	
		橙	20~60	2~4	∞	2~4	2~4	8~30
		黒/白	8~25	0	∞	0	0	3~20
		青	8~25	0	∞	0	0	3~20
		緑	15~45	6~12	∞	6~12	6~12	8~30
		赤	30~150	20~60	∞	20~60	20~60	10~60
		紫	150~600	100~200	∞	100~200	100~200	100~250
		赤/黄	—	∞	∞	∞	∞	∞
		黒/黄	8~25	—	∞	0	0	3~20
		白	80~500	10~30	—	10~30	10~30	30~150
		黒	8~25	0	∞	—	0	3~20
		黒/青	8~25	0	∞	0	—	3~20
		灰	10~30	8~25	∞	8~25	8~25	—

※テスタのメータが大きく振れ、その後ゆっくり動いて安定するところがある。安定した時点で測定する。

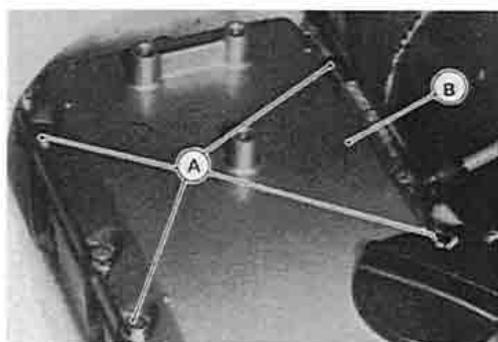
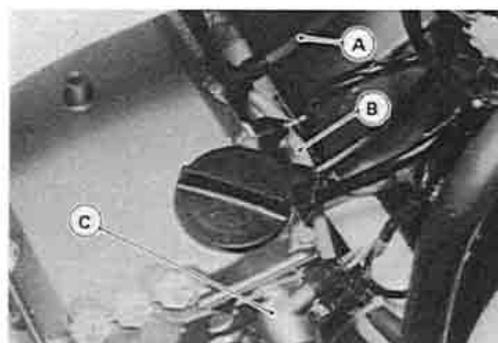
エレクトリックケース

取外し

●取外す。

オイルタンク
 オイルタンク取付けプレート
 バッテリ (-) ケーブル
 スパークプラグキャップ
 バッテリ (+) ケーブル [A]
 スタータモータケーブル [B]
 エレクトリックケースコネクタ [C]
 水温センサリード線
 スタート・ストップスイッチコネクタ
 メインスイッチハーネス

- 突起の印がある取付けボルト [A] を外し、エレクトリックケース [B] を取外す。



取付け要領

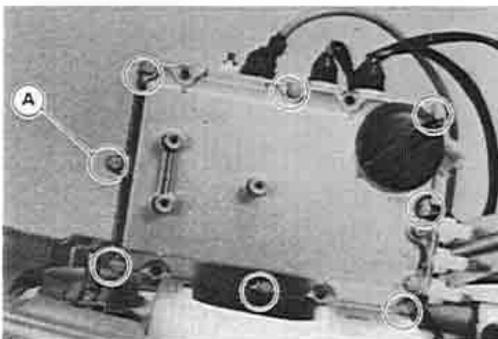
- エレクトリックケースコネクタのOリング [A] に耐水グリースを塗布する。
- エレクトリックケース取付けボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

トルク——エレクトリックケース取付けボルト：
 7.8 Nm [0.8 kgf·m]



分解

- エレクトリックケースを取外す。
- 取付けボルト [A] を外し、エレクトリックケースを開ける。
- 全ての電装部品を取外す。

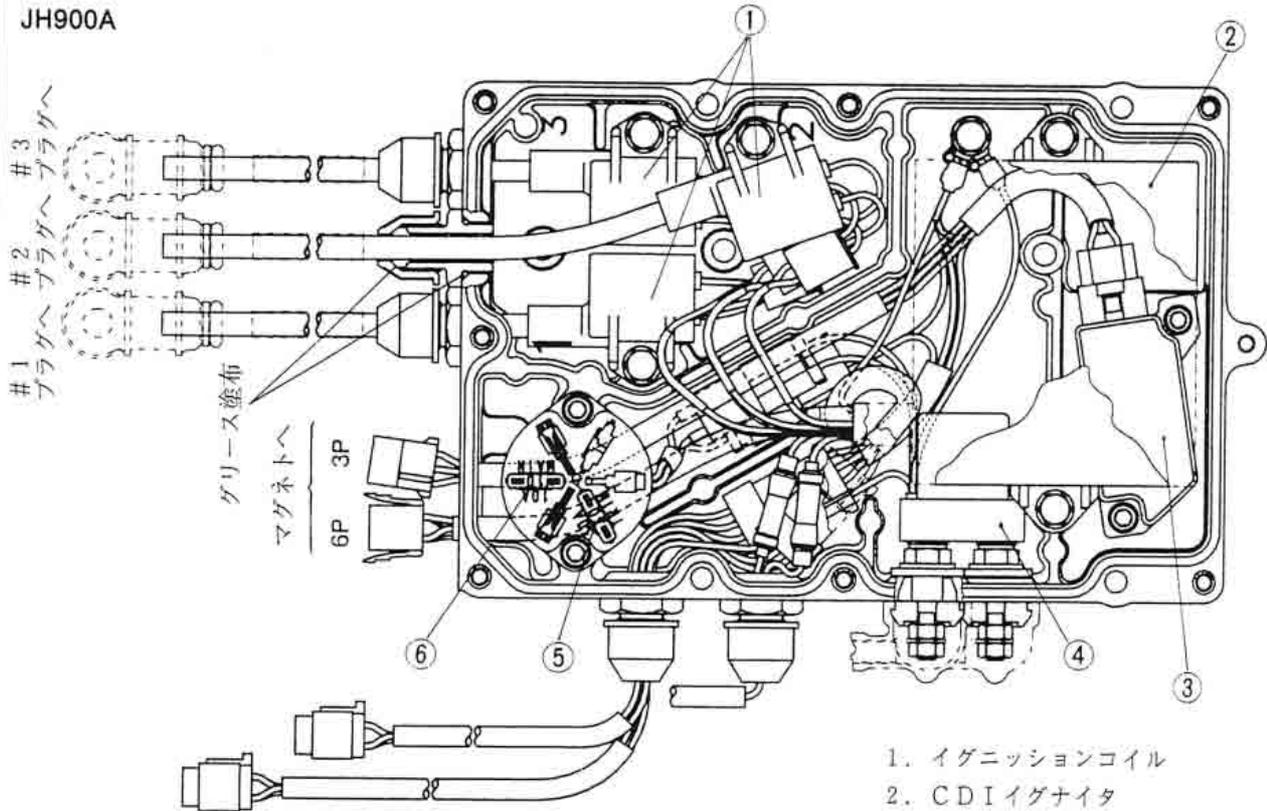


組立て要領

- バッテリー (+) ケーブルをスタータリレーの (+) 端子 (赤色リード線付) に接続する。
- エレクトリックケースのOリングに耐水グリースを塗布する。
- 全てのボルトにロック&シール剤を塗布し、規定トルクで締付ける。

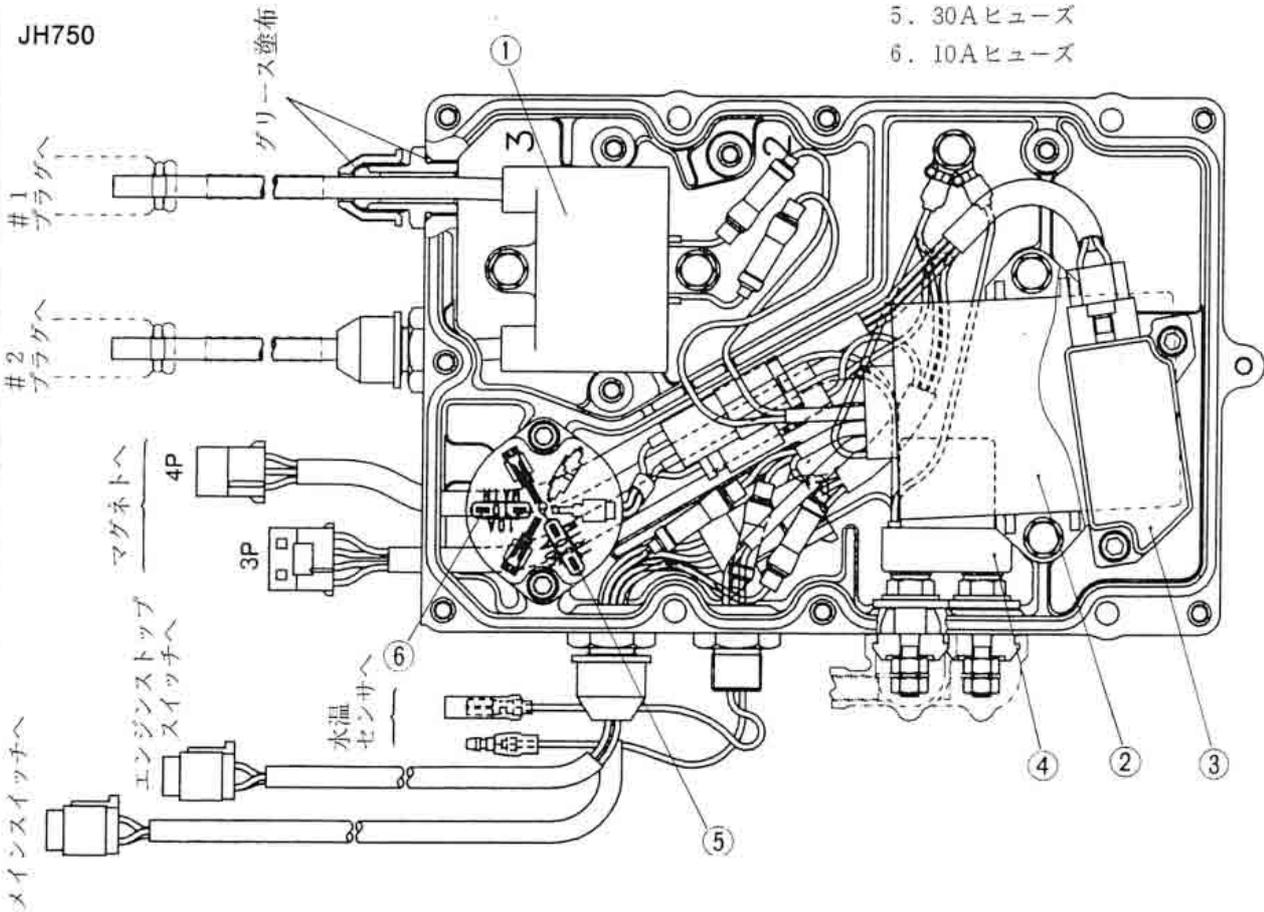
トルク——全ての取外したボルト：7.8 Nm [0.8 kgf·m]

JH900A



1. イグニッションコイル
2. CDI イグナイタ
3. レギュレータ・レクチファイヤ
4. スタートリレー
5. 30Aヒューズ
6. 10Aヒューズ

JH750



- 4
- 2
- 3

センサ

水温センサの取外し

冷却水温を検出するセンサでバイパスホースに取付けられている。冷却水温が95℃以上になると、センサから信号を受けたイグナイタは点火の間引きによりエンジン回転数を3,500回転位までに減速させ、オーバーヒートを防止している。

航走中、ウォータクラフトが減速するようであれば、冷却系統につまりなど異常がないか点検する。

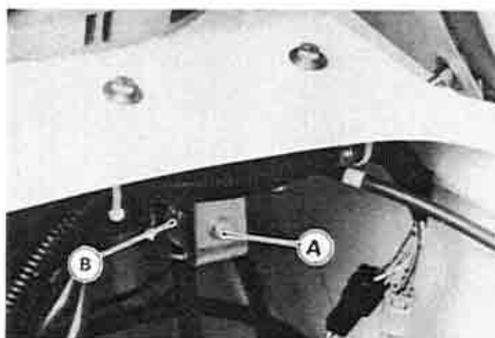
注 意

航走中にウォータクラフトが減速したときは、直ちに岸に戻る。オーバーヒートはエンジンや排気系統の重大な損傷の原因になる。原因を見つけて、修理するまでウォータクラフトを運転してはいけない。

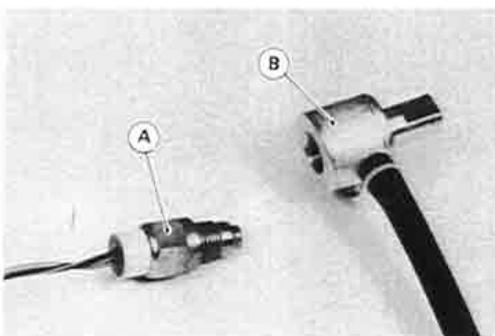
- エレクトリックケースを開ける（エレクトリックケースの取外し、分解参照）。
- 水温センサのリード線（黒／黄及び赤／黄）外す。
- グロメットキャップ [A] とグロメット [B] を外す。



- 取付けボルト [A] を外し、水温センサアッシ [B] をエレクトリックケースから引き抜く。



- ラバーキャップ [A] を外し、水温センサをホルダ [B] から取外す。

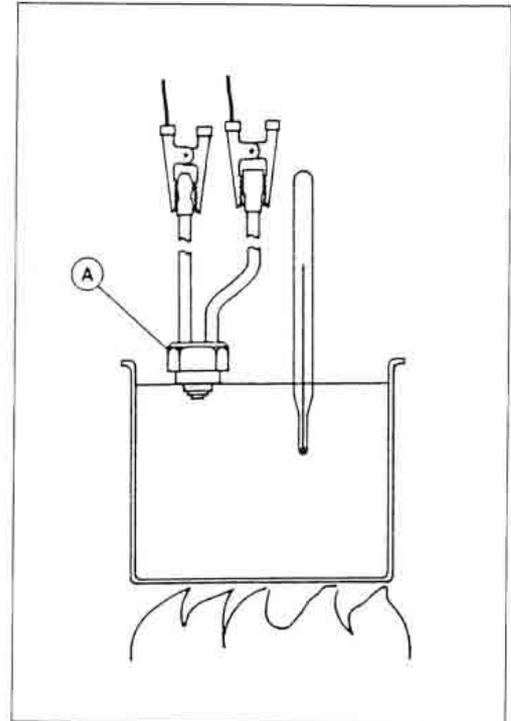


水温センサの点検

- 水温センサの〔A〕を取外し、作動温度を点検する。

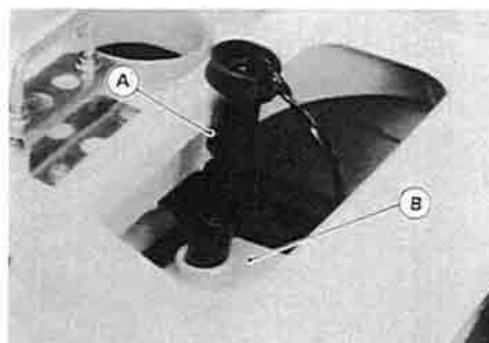
水温センサの作動温度

温度上昇時	約95℃で導通
温度下降時	約88℃で導通



オイルレベルセンサの点検

- リード線の2ピンコネクタを外す。
- クランプをゆるめ、オイルレベルセンサ [A] をタンク [B] から取外す。
- オイルレベルセンサのフロートが滑らかに上下する事を確認する。
- ★もし動きが悪いとか、損傷がある時は交換する。



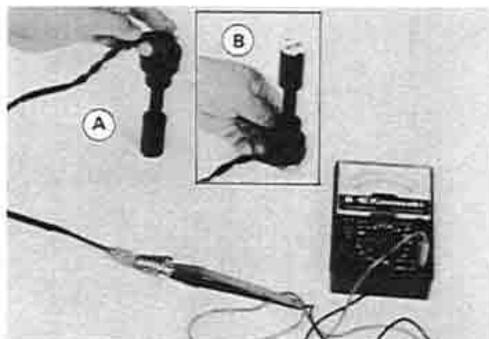
- コネクタ内の青線と青線の端子間の導通を点検する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-983

[オイルレベルセンサの導通チェック]

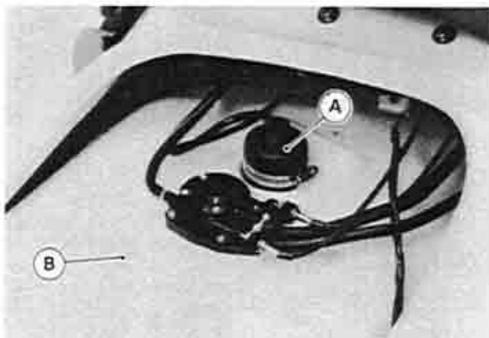
	青	青
正立 (フロート下) [A]	○	○
倒立 (フロート上) [B]		

- ★正立時に導通がない場合はセンサを交換する。



燃料レベルセンサの点検

- ハッチカバーを開ける。
- リード線の2ピンコネクタを外す。
- クランプをゆるめ、燃料タンク [B] から燃料レベルセンサ [A] を取外す。
- 燃料レベルセンサのフロートが滑らかに動き、またフロートが自重で下がる事を点検する。
- ★異常があればセンサーを交換する。



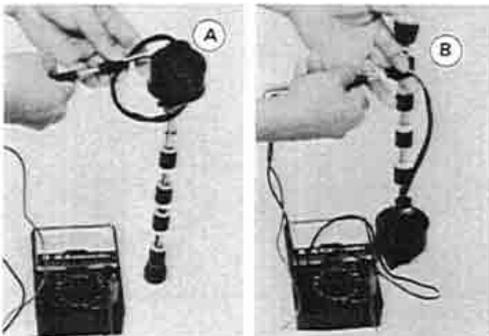
- コネクタ内の白/赤色と黒/白色のリード線の端子間の抵抗を点検する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-983

[燃料レベルセンサの端子間抵抗]

正立 (フロート下) [A]	80 Ω ± 5 %
倒立 (フロート上) [B]	約10 Ω

- ★測定値が標準値外の場合は、センサを交換する。



スピードセンサの点検

- イグニッションスイッチを“ON”にする。
- スピードメータに接続されているメインハーネス側のコネクタの下記電圧を測定する。

特殊工具——ハンドテスタ：57001-1394

(1)電源電圧：

R/W (赤/白) 線 (+) とBK/W (黒/白) 線 (-) →12V前後

(2)信号電圧：

G/R (緑/赤) 線 (+) とBK/W (黒/白) 線 (-) →0V～10V前後

要 点：手でウォータホイールをゆっくり回し、ウォータホイール1回転につき2回電圧が0から一定値(10V前後)まで上下するか確認する。ここで圧搾空気など用いてウォータホイールをある程度スピードで回転させると、0から一定値の平均値(5V前後)となる。

- (1)が異常であれば、バッテリー、メインハーネス、イグニッションスイッチ等の不良が考えられる。
- (2)が異常であれば、スピードセンサの不良となる。
- (1)、(2)に異常がないのに、スピードメータがまったく作動しない場合はスピードメータの故障と判断する。(ただし、スピードセンサ取付け不良によるスピードメータ示度不良と混合しないように注意が必要である)。

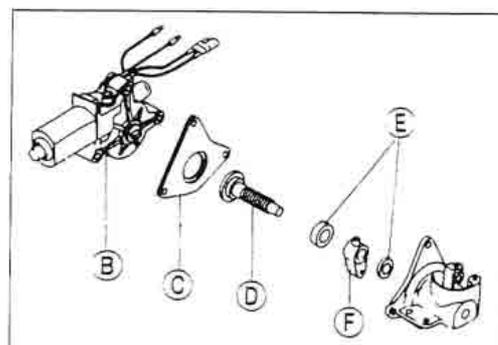
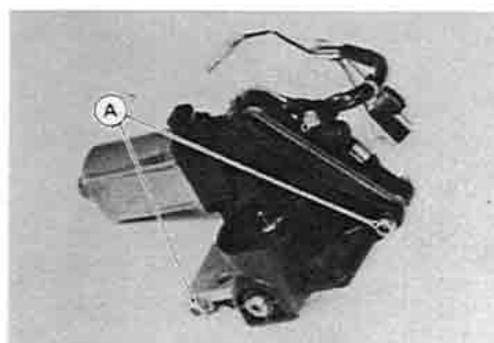
トリムモータボックス

取外し

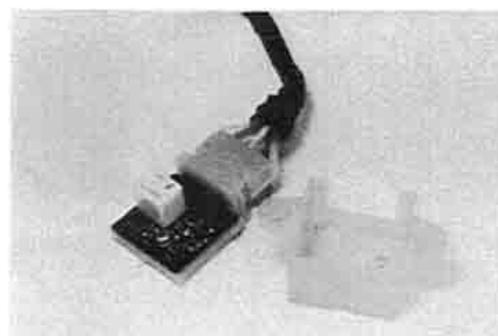
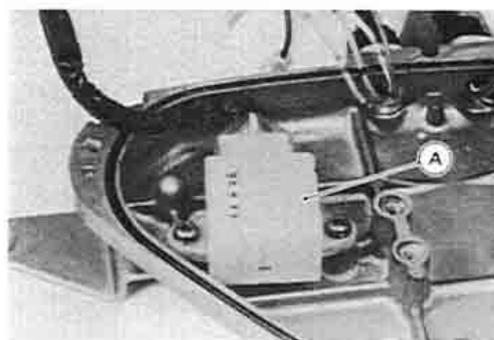
- トリムケーブルをモータボックスと共に取外し、ボックスからケーブルを切り離す（ステアリングの章、参照）。

分解

- ブラケット取付けボルト [A] を外し、以下を取外す。
 - モータユニット [B]
 - モータ取付けプレート [C]
 - シャフト [D]
 - カラー [E]
 - スライドレバー [F]

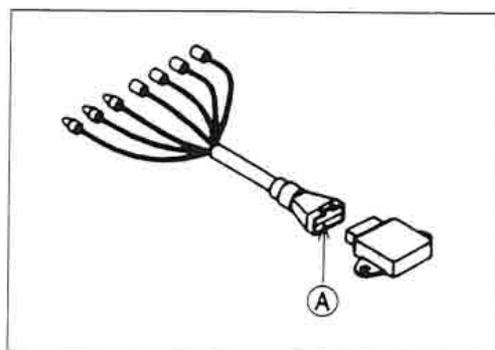


- リード線を外し、コントロールユニット [A] を取外す。



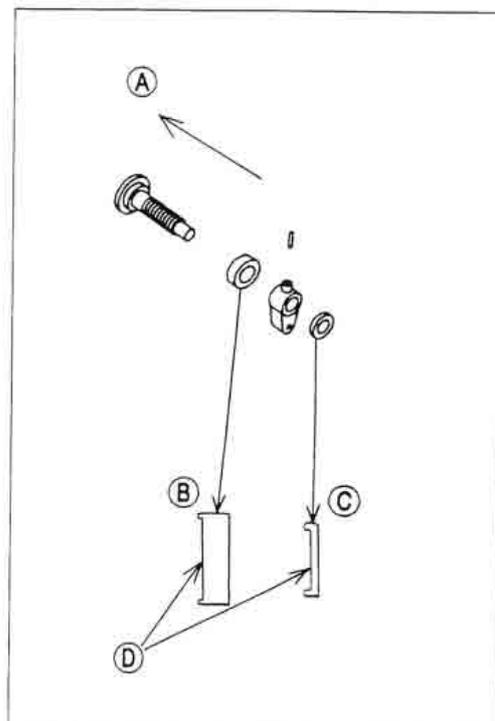
組立要領

●コントロールユニットのコネクタキャップにグリース [A] を塗布しておく。

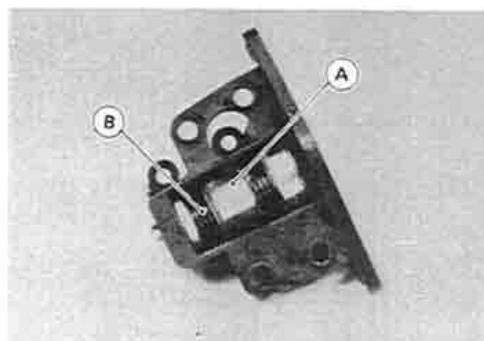


●カラーは右図のようにシャフトに挿入する。

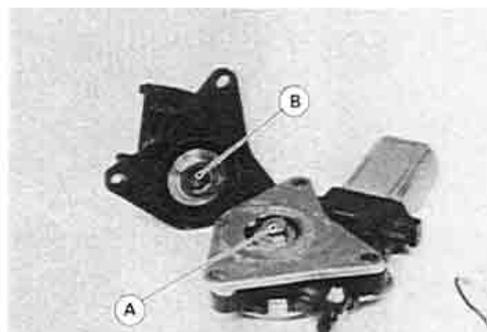
- A. モータユニット
- B. カラー (大)
- C. カラー (小)
- D. 段付き側



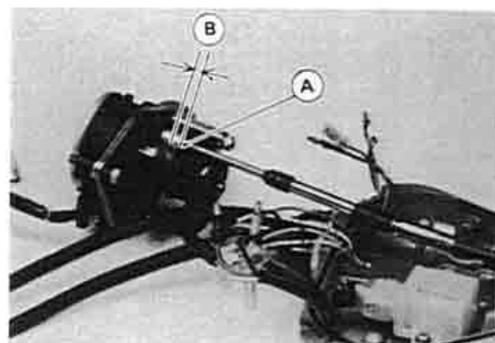
●スライドレバー [A] をシャフト [B] の任意の位置にセットする。



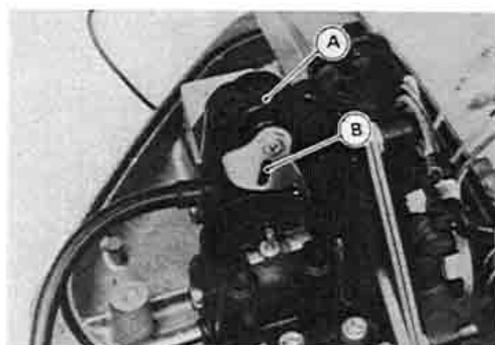
●モータユニットの突起 [A] とブラケットの溝 [B] と合せる。



- ロックナット [A] を7mm程 [B], ケーブルのロッドにねじ込んでおく。

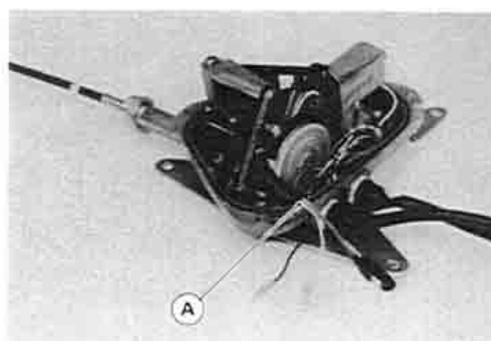


- トリムアングルセンサ [A] は、スリット [B] をスライドレバー上のピンに合わせながら、ブラケットに取付ける。

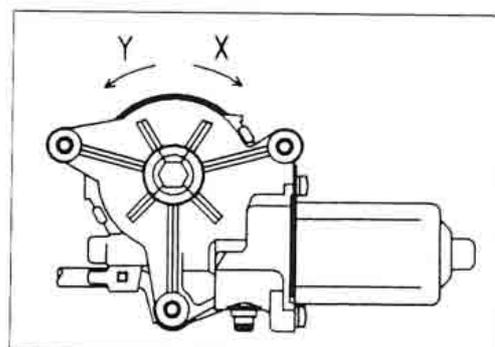
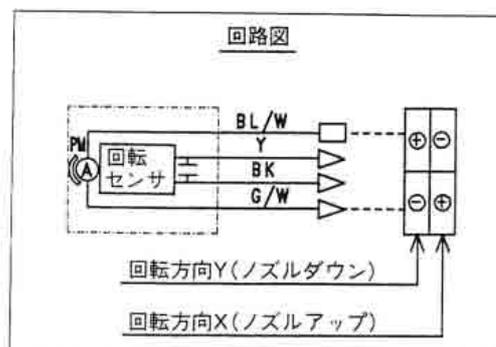


トリムモータの点検

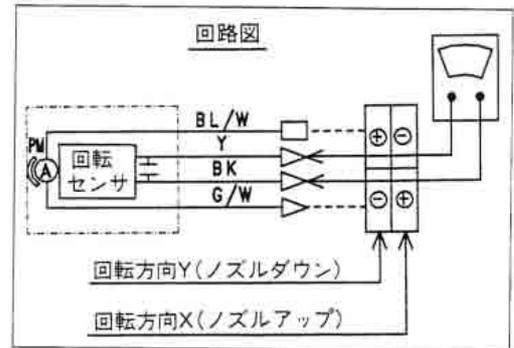
- モータユニットのリード線 [A] を外す (緑/白, 青/白, 黄, 黒)。



- バッテリーにモータのリード線を右のように接続する。
- 極性を換えて、モータが正逆回転するかチェックする。
- ★モータが回転しない場合、ユニットを交換する。



- 右のように、バッテリーとハンドテスタをモータに接続する。
- 回転センサが回転時ON-OFFするか（抵抗が0 ↔ ∞になるか）チェックする。
- ★回転センサがON-OFFしない場合、ユニットを交換する。

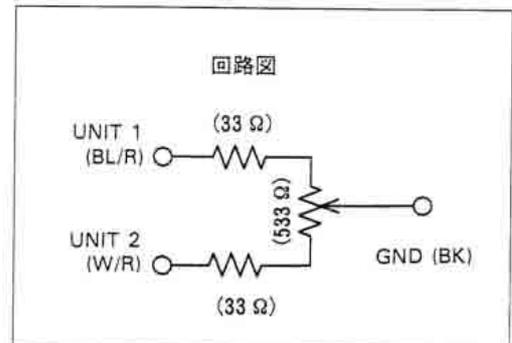


トリムアングルセンサの点検

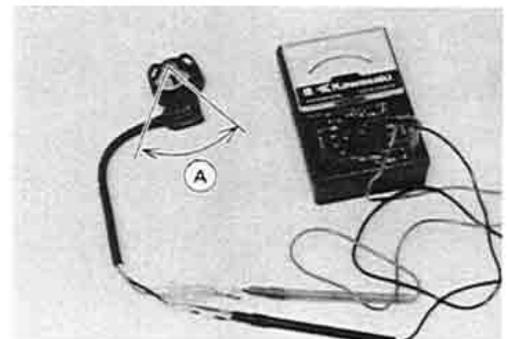
- リード線コネクタの端子間（BL/R, W/R）の抵抗を測定する（×100レンジ）。
- ★標準値の場合、センサを交換する。

〔トリムアングルセンサの抵抗〕
標準値：479 Ω～718 Ω

特殊工具——ハンドテスタ：57001-983



- リード線コネクタの端子間（BL/R, BK間またはW/R, BK間）の抵抗を測定する（×100 Ωレンジ）。
- プレート〔A〕を回転させながら、抵抗値がスムーズに変化するか確認する。
- ★変化しない場合、センサを交換する。



ヒューズ

点検

- プラグを取外す。

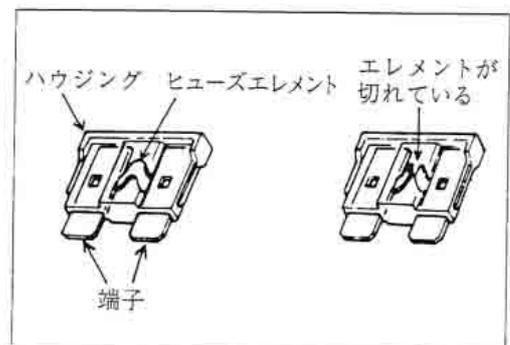


- ヒューズ [A] を取出す。



- エレメント [A] を点検する。
- ★エレメントが切れている場合 [B] は、ヒューズを交換する。

要 点：交換前にエレメントが切れたヒューズ回路のアンペア数を必ず調べる。アンペア数がヒューズの定格と同じもしくは大きければ、配線や関連部品を点検してショートの原因を調べる。



注 意

ヒューズ交換時は、必ずその回路に合った定格のものを使う。容量の大きなものを取付けると関連部品を損傷する。

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

格納の準備

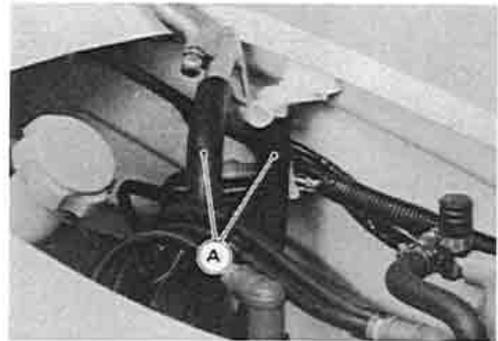
冬の間や、長期間ウォータクラフトを使用しない時は適切な保管が必要です。無くなった部品がないか点検し、摩耗した部品を交換したり防錆のために各部への注油、潤滑を行う等、次回ウォータクラフトを使用する時最良のコンディションで使用できるように準備しておきます。

冷却系統

- 冷却系統を洗浄する（第8章参照）。

ビルジ系統

- ビルジ系統を洗浄する（第8章参照）。
- 両方のホース〔A〕に圧搾空気を吹き込んで、ビルジ系統から全ての水を吹き飛ばす。

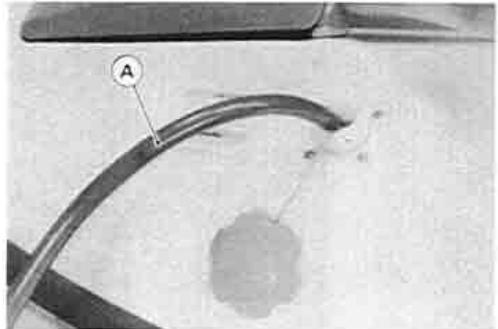


燃料系統

▲ 警告

ガソリンは非常に引火性が強く、条件によって爆発するおそれがある。キルスイッチコードキーをストップボタンから抜き、禁煙にする。作業する場所は換気が良く、火気がないかよく確かめる。

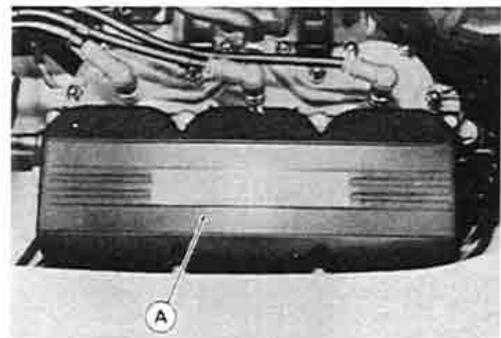
- サイフォン〔A〕またはポンプを使って、燃料タンクから燃料を抜き取る。
- 燃料フィルタスクリーンを清掃する。
- 燃料タンク内の結露を防ぐために、燃料注入口キャップをゆるめたままにしておく。
- エンジンを始動し、キャブレタ内の燃料を使いきるまで、15秒づつ5分間隔でアイドリングさせる。



注 意

冷却系統に冷却用の水を流さずにウォータクラフトを15秒以上運転しないこと。オーバーヒートするおそれがある。

- キャブレタからエアインテークカバー〔A〕を取外す。
- フレームアレスタを取外し、必要であれば圧搾空気で清掃する。
- キャブレタ内に浸透性防錆をスプレーする。
- フレームアレスタを取付ける。
- エアインテークカバーを取付ける。



エンジン

- スパークプラグを取外し、各シリンダにエンジンオイルを約30 mL (cc) 注入する。

注 意
オイルを入れ過ぎると、次回エンジンを回した時、クランクシャフトのオイルシールを損傷するおそれがある。

- イグニッションスイッチを“ON”にする。
- キルスイッチコードキーをストップボタンに差し込み、スタータボタンでエンジンを数回回転させ、シリンダの内側にオイルを行きわたらせる。
- コードキーをストップボタンから抜き、イグニッションスイッチを“OFF”にする。
- スパークプラグを取付ける。

バッテリー

- バッテリーを取外す。
- 重ソウと水の溶解液で外部を清掃する。水でよくゆすぐ。

注 意
密封栓は絶対に取外さないこと。バッテリーが損傷する。

- バッテリーの両端子にグリースを塗布する。
- バッテリーは、涼しい湿気のない場所に保管すること、氷点下になる所に置かないこと。

付 録

各部の注油, 注脂.....	15-2
トラブルシューティング.....	15-4

各部の注油, 注脂

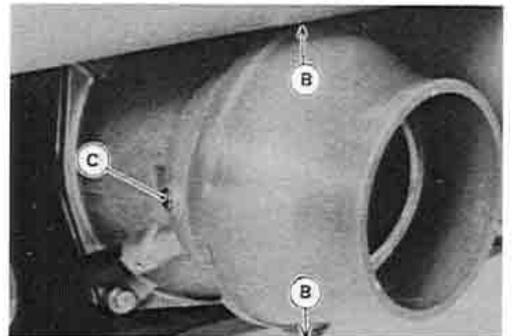
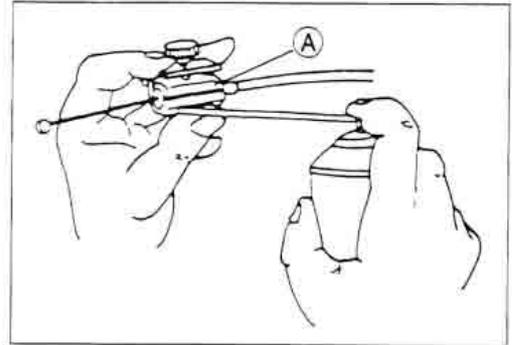
すべての船舶と同じように、適切な潤滑と腐食防止設置は長期間の信頼性の高い使用を可能にするために絶対必要なことです。下記箇所の潤滑回数については、「定期点検」参照してください。

- 下記の箇所に防錆剤を塗布する。

スロットルケーブル
 チョークケーブル

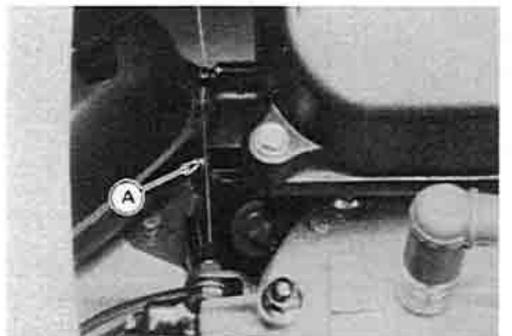
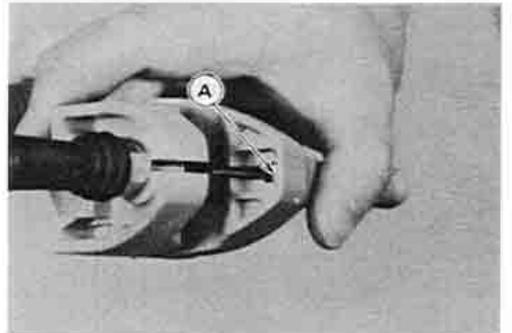
特殊工具——プレッシャケーブルルーバ：K56019-021 [A]

ステアリングノズルピボット [B]
 チルトリングピボット [C]

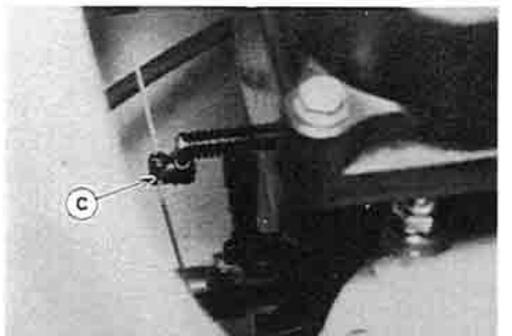


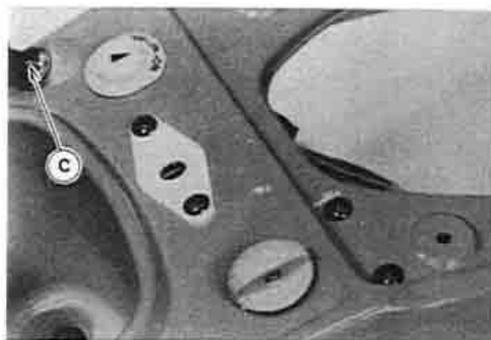
- 下記の箇所に耐水グリースを塗布する。

スロットルケーブル取付け部 [A]

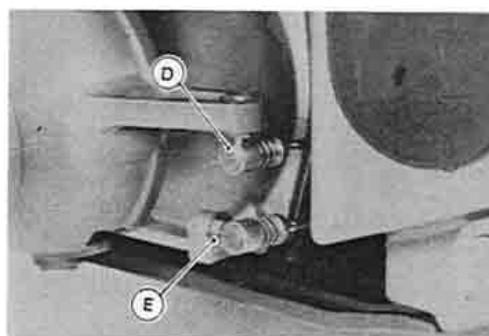


チョークケーブルの取付け部 [C]

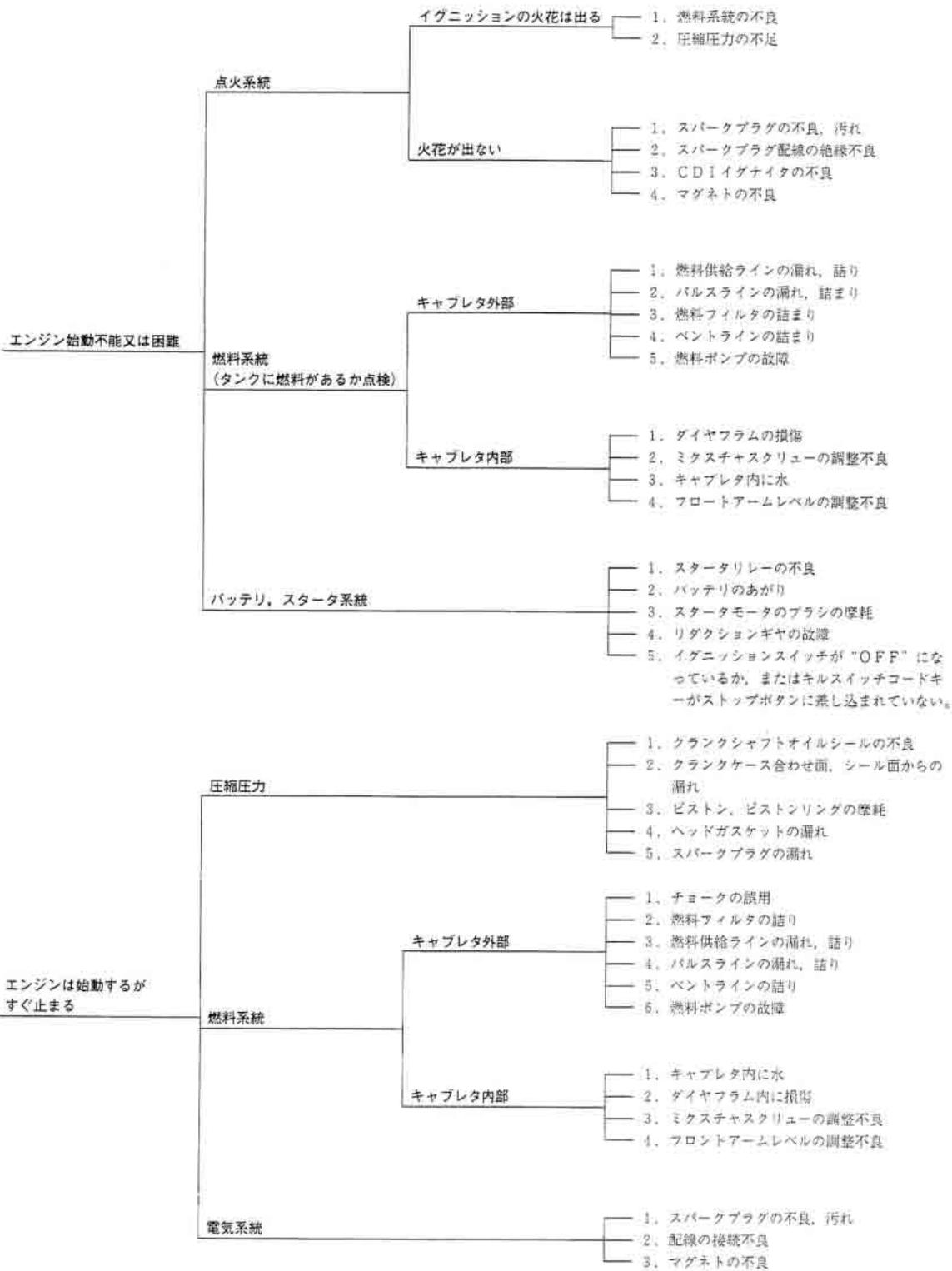


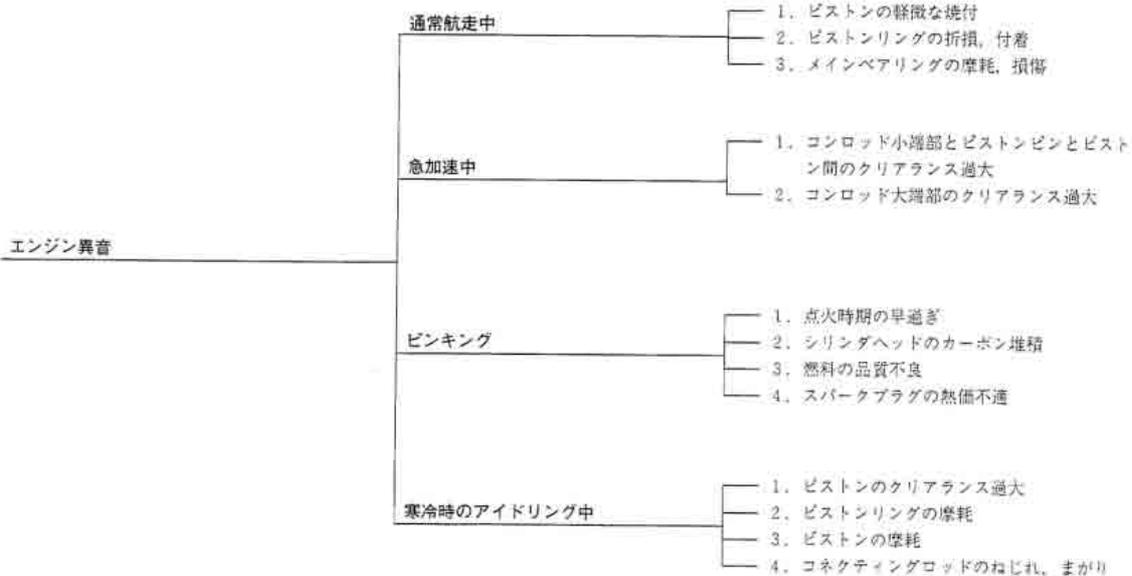


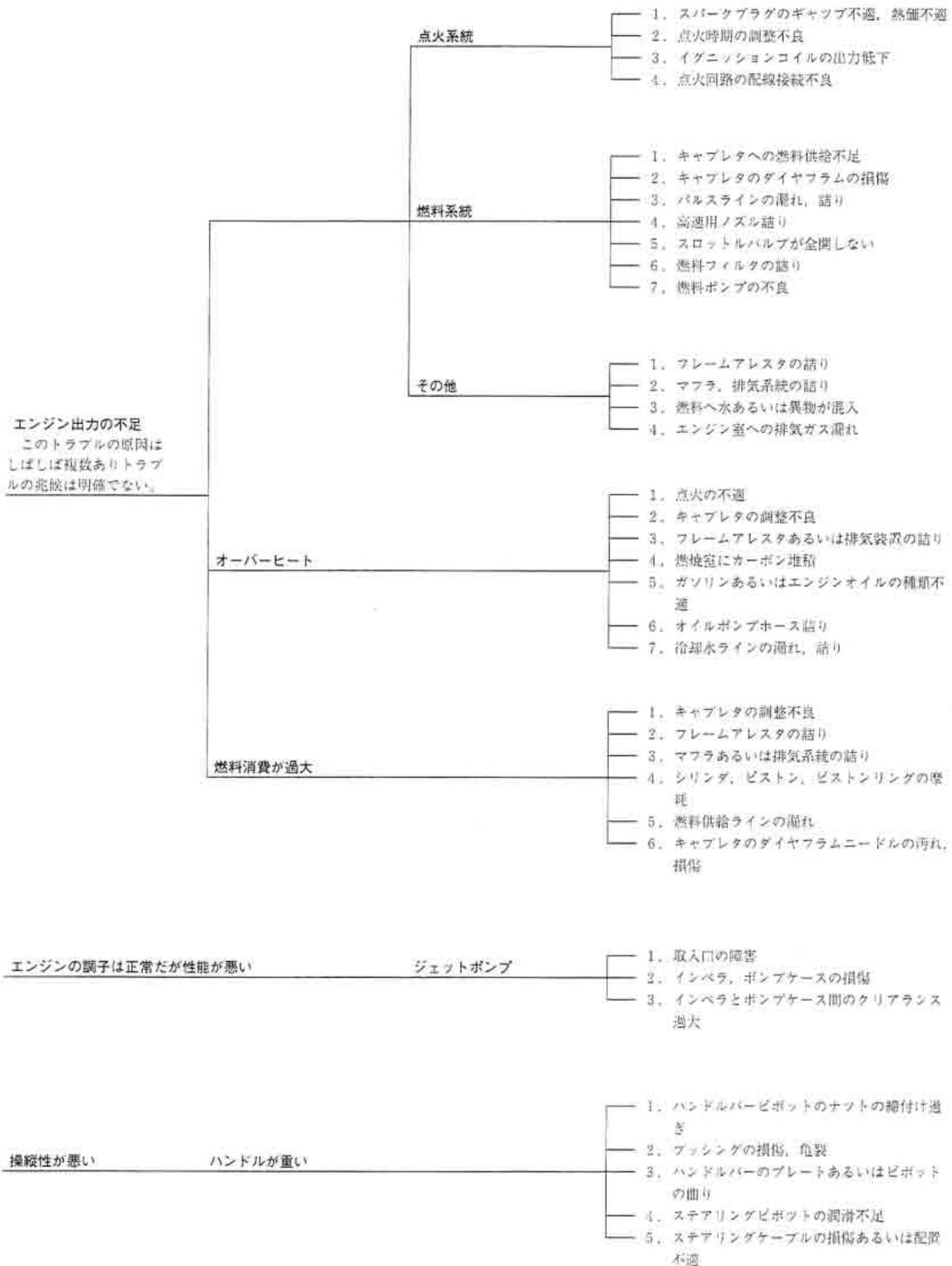
ステアリングケーブルボールジョイント [D]
チルトリングボールジョイント [E]



トラブルシューティング







収 録 機 種

年度	通 称 名	機 種	船 体 番 号
1995	JET SKI 900ZXi	JH900-A1	JH900A-600001
1995	JET SKI 750ZXi	JH750-C1	JH750C-600001



川崎重工業株式会社 汎用機事業本部

Part No. 99925-1138-01