



圖 C-1



圖 C-2



圖 C-3



圖 C-4

## A. 準備的配件

油壓碟煞 DSK-927 適用於平把公路車。

前輪適用安裝  $\Phi 140/\Phi 160$  碟盤的 Flat Mount 卡鉗。

後輪適用安裝  $\Phi 140$  碟盤 ( $\Phi 160$  碟盤需搭配 R160 連接座且需指定用 M5\*2L 的螺絲鎖固)。

卡鉗的組裝與固定螺絲的孔距為 34mm 和 70mm。

1. 碟盤：1.9 mm 不鏽鋼，1pc/輪，前輪碟盤： $\Phi 140/\Phi 160\text{mm}$ ，後輪碟盤： $\Phi 140/\Phi 160\text{mm}$

2. 組裝螺絲：前輪：M5 x 16mm 加華司2#，後輪：依客戶設定螺絲長度

3. 卡鉗固定螺絲：M5 x 13mm<sup>2</sup>。

4. 碟盤螺絲：M5 x 11mm(T25)，6PCS/輪。

5. 花鼓：適用於 PROMAX 或 國際版 6S 螺絲標準配件。碟盤與剎車片間隙至少大於 0.5mm，尺寸 B 應大於 16.5 如圖所示 (A-DB-800 HUB SPEC)。

## B. 必要工具

- 2mm、4mm 六角扳手
- 一字螺絲起子。
- T25 梅花扳手
- 尖嘴鉗

## C. 安裝步驟

※ 組裝完成前請不要連續按壓把手！

卡鉗具有自動補償功能，把手的任何動作都會使卡鉗內的活塞移動，然後將剎車片向內推。這可能會導致兩個剎車片之間的距離太小而無法組裝碟盤。如果發生這種情況，在剎車片之間插入一個盤式剎車片復位工具，並將活塞向內壓向卡鉗體。如果您沒有盤式剎車片工具，您可以使用大號一字螺絲起子。確保碟剎工具或螺絲刀沒有任何油脂或油污。如果發生這種情況，在剎車片之間插入一個碟盤，並將活塞向內壓向卡鉗體。如果您沒有碟盤，您可以使用大號一字螺絲起子代替。但需確保碟盤與一字螺絲起子表面沒有任何油漬與油污。

步驟 1. 碟盤上箭頭朝正面並將碟盤小圓孔與花鼓法蘭面的螺絲孔貼齊，先用手預鎖緊碟盤螺絲，然後以對角線的順序鎖緊。(鎖緊扭力：3~5Nm) --- [圖 C-1]

步驟 2. 將已裝好碟盤的輪組安裝到前叉/車架，檢查快拆是否對齊溝爪，然後鎖緊輪組。--- [圖 C-2]

步驟 3. 用 2PCS M5\*16 螺絲(含華司)將卡鉗安裝在前叉上，用 2PCS M5\*L 長的螺絲(含華司) (L：依客戶設定螺絲長度)，先預鎖緊螺絲。

--- [圖 C-3]

步驟 4. 將把手安裝到車把手上，依據消費者的喜好調整把手組角度，鎖緊把手組，鎖緊扭力(3~5Nm)。--- [圖 C-4]。按壓把手數下，最後一下持續壓住把手，讓剎車片夾住碟盤。此時卡鉗會自動的移動到定位，然後再鎖緊連接座上的螺絲(鎖緊扭力 5.5~6.5Nm)。--- [圖 C-5]

注意：後輪  $\phi 160$  碟盤搭配 R160 連接座，固定螺絲為 2PCS M5\*L (L：依客戶設定螺絲長度)。--- [圖 C-5]

步驟 5. 當輪組轉動時，碟盤不應該磨到剎車片，如碟盤磨到剎車片，請鬆開連接座螺絲並重複步驟 4。

步驟 6. 使用 2mm 六角扳手插入把手調整螺栓中可調整把手的距離(順時針旋轉可增加握距，逆時針旋轉則反之) --- [圖 C-6]

步驟 7. 路騎：剛開始剎車時的剎車力可能較差，因為新的剎車片要經過 10-30 次磨合才能與碟盤有較佳的剎車力。.

### ※ 注意：路騎測試：碟盤、剎車片彎曲老化

- (1). 騎乘時，當你騎到時速 24Km(15 英里/時)的速度下並以按壓相同的力量按壓把手，讓你的自行車完全停止，這種按壓的力量可以使你的自行車減速而不會鎖死車輪。
- (2). 在此過程中不要鎖死你的自行車，這會導致剎車片和碟盤磨擦不平均。
- (3). 以相同的方式重複步驟 1. 15~20 次。
- (4). 在重複最後一次的步驟 1 後，輕輕按住把手剎車，然後騎乘大約 30 秒，維持一定的剎車，以時速約 8~16Km(5~10 英里/時)慢慢騎乘，只需產生足夠的剎車力阻力，並可以讓自行車繼續前進

**備註：**  
這樣做的目的是讓剎車和碟盤材質有更好的接觸，當碟盤固定的轉動時產生一個平滑的軌跡，剎車片會將你的碟盤磨出良好的輪廓。  
假如你有乾淨的水，請在每重複 5 次步驟 1 時，將一些水倒入你的碟盤，這樣油汙和雜物會被水帶走，水會快速的被蒸發。  
這個過程中在正常的剎車情況下，碟盤與卡鉗會產生高溫，接觸時會灼傷皮膚，請避免直接接觸碟盤或卡鉗。  
初始設定剎車片與碟盤之後，你已經可以進行第一次試騎，請注意，這可以讓你的剎車在一段時間內保持適當和一致的磨損，在前 3~5 次良好的騎乘之後，完整的剎車性能顯而易見，在此之前，請謹慎騎乘，因為完整的剎車性能尚未實現。

## D. 剎車片更換

※ 檢查剎車片。當剎車片磨損到 0.5mm 的厚度時，必須更換剎車片才能安全剎車。

步驟 1. 從前叉/車架上拆下卡鉗和剎車片。--- [圖 D-1]

步驟 2. 將活塞推回原位(最開)。--- [圖 D-2]

步驟 3. 安裝新的剎車片和剎車片彈簧。--- [圖 D-3]

步驟 4. 按壓把手數下以確保剎車把手操作正常。

步驟 5. 將卡鉗重新安裝到前叉/車架，然後檢查碟盤與卡鉗是否有干涉，如果碟盤與卡鉗有相互接觸，請嘗試調整卡鉗固定螺絲。

步驟 6. 路騎：請參考安裝步驟 7

## E. 剎車油

1. Promax 油壓碟煞適用礦物油。

2. 為防止油封損壞並維持 DSK-927 的製動操作，請僅使用正品 “PROMAX” 矿物油。

3. 如果發生漏油，請立即停止使用碟煞並進行維修，如果漏油而繼續騎程時，剎車可能會突然失效，如果剎車片或碟盤被油污染，則請更換剎車片與碟盤，以避免剎車性能降低而發生危險。



圖 C-3

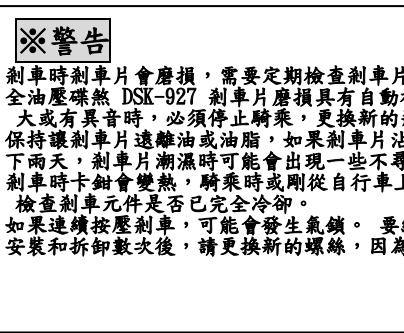


圖 C-4



圖 C-5



圖 C-6

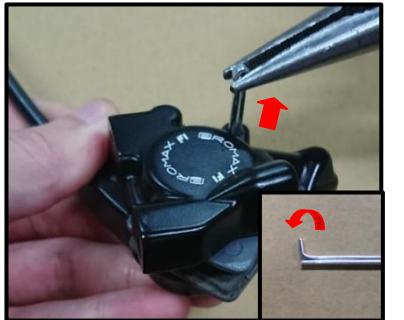


圖 D-1

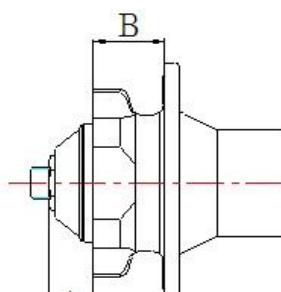
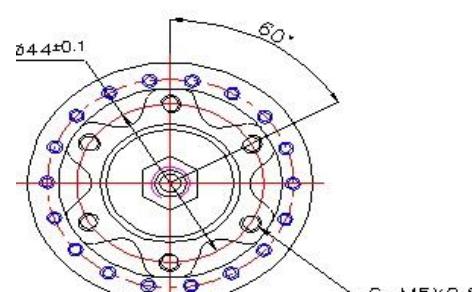


圖 D-2



圖 D-3

### A-DB-800 HUB SPEC



	HUB	A	B	HUB TYPE
PROMAX	FRONT	10.5	(16.4)	DB600
	REAR	15.25	(16.4)	
SHIMANO	FRONT	10.5	(15.3min)	A-DB-800
	REAR	15.25	(15.3min)	

※止回閥分離式(D Type) 油管



圖 1

圖 2

圖 3

步驟1. 透過新型止回閥設計防止因組裝過程中誤壓把手造成之溢油問題。--[圖 1]

步驟2. 以工具(2.5mm 六角扳手)穿入油管塞件前端導引孔，塞件請小心旋出! --[圖 2]

※提醒：插入工具後慢慢的旋轉拔出紅色塞件

※注意：切勿將油管接頭“敲入”油管，以防止漏油。

我們建議使用 SHIMANO & JAGWIRE 工具組將油管接頭壓入油管中--[圖 3]

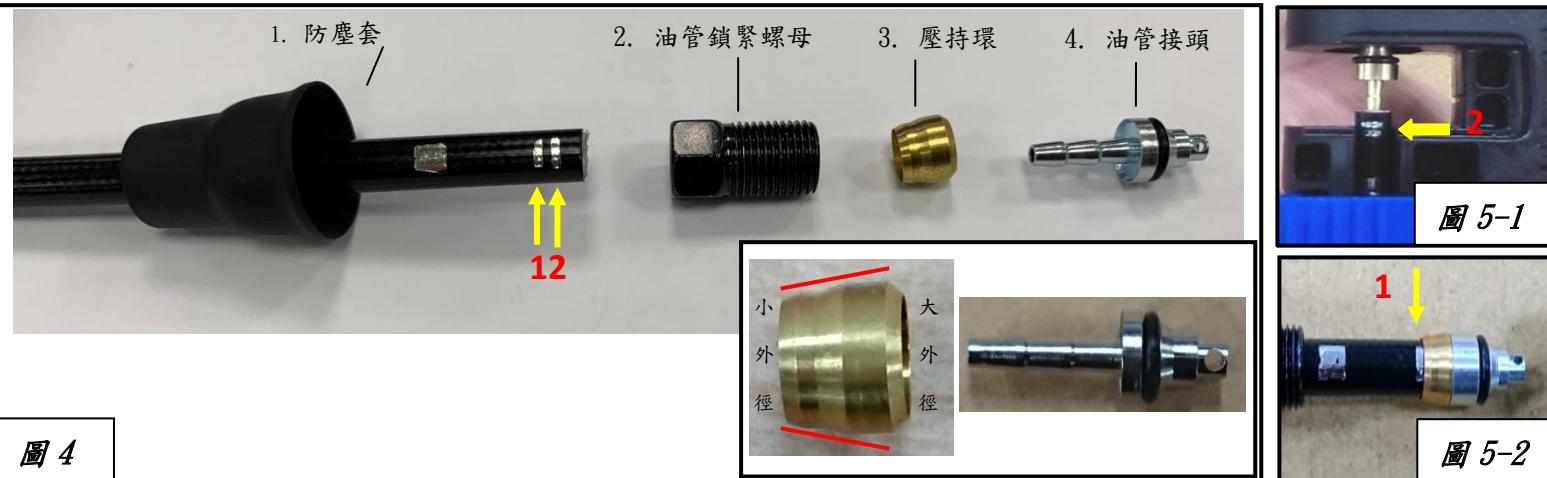


圖 4

圖 5-1

圖 5-2

圖 5-3

※警告：錯誤的安裝會導致油管脫落發生。

步驟3. 依序組裝 “1. 防塵套” → “2. 油管鎖緊螺母” → “3. 壓持環” → “4. 油管接頭”。--[圖 4]

※提醒：油管接頭（含 $\phi 4.2$ 油封）的大外徑與壓持環大外徑相接)

步驟4. 使用圖三工具組將油管接頭壓入油管中，按壓前確保油管的記號線是高於工具位置--[圖 5-1]

將油管接頭確實壓入，壓入後須確保僅露出一條記號線（標示 1）。--[圖 5-2]



圖 6

圖 7

步驟5. 依箭頭所示方向放入油管。放入油管時須依箭頭方向施力確保油管接頭與底部貼合並同時將螺母預鎖。--[圖 6]

步驟6. 使用8mm 開口扳手鎖緊油管接頭螺母(覆蓋定位記號剩餘約1~2mm)完成組裝，如圖所示。--[圖 7](扭力扳手：鎖緊扭力：5~6Nm)

#### ※警告

- (1). 油管接頭與接頭螺母必須正確的鎖緊，以免漏油
- (2). 完成所有步驟後，按壓把手數次檢查是否有剎車功能

※ 按壓把手前需先組裝剎車片。

- (3). 裁切油管後須確認油管裁切面是乾淨、光滑且垂直於油管。
- (4). 裁切過程中如礦物油滲出，請勿需緊張，礦物油無腐蝕性，可用異丙醇(isopropanol alcohol ( $C_3H_8O$ ))擦拭乾淨。
- (5). 請按照所有標準步驟操作。如果不遵循標準操作程序操作的情況下，Promax 將不承擔所有後果。

※止回閥分離式(D Type) 油管



圖 C-1

圖 C-2

圖 C-3

圖 C-4

圖 C-5

圖 C-6

圖 C-7

圖 C-8

圖 C-9

圖 D-1

圖 D-2

圖 D-3

圖 D-4

圖 D-5

圖 D-6

圖 D-7

圖 D-8

圖 D-9

#### A. 如何從把手端裁剪油管

##### ※所需工具與配件

- SHIMANO or JAGWIRE 裁切工具組・捲尺・壓持環
- 油管接頭與 $\phi 4*1.2$ 油封・擦拭紙
- 油管接頭螺母x1・電子扭力扳手・4mm 六角扳手
- 8mm 開口扳手・異丙醇(Isopropanol alcohol ( $C_3H_8O$ )))

##### ※流程

步驟1. 將自行車放置在穩固的位置。使用 4mm 六角扳手轉鬆把手組握把鎖附螺絲並將把手組調整至與地面呈垂直後鎖緊握把鎖附螺絲。--[圖 C-1]

步驟2. 拉出防塵套，使用 8mm 開口扳手拆卸(逆時針)油管接頭螺母--[圖 C-1]

步驟3. 將油管稍微左右搖晃並依圖 2 箭頭方向取出油管，請小心取出避免蝶端礦物油溢出且確保油管接頭油封也確實取出。--[圖 C-2]

步驟4. 使用捲尺量測油管需裁剪之尺寸並做上記號，使用油管裁剪器對準記號裁切。--[圖 C-3]  
(若因裁剪造成礦物油溢出可使用擦拭紙蘸異丙醇擦拭，礦物油無腐蝕性)

步驟5. 裁切後使用捲尺量測，並在油管上 5mm 處做記號--[圖 C-4]  
(此為蝶端油管接頭底端所需貼齊記號)

步驟6. 依序將防塵套、油管接頭螺母、壓持環和油管接頭放入油管中。(壓持環需貼齊步驟5 標示之記號)--[圖 C-5 & C-6 & C-7]

步驟7. 將油管依圖 C-8 箭頭方向插入把手組中，並預鎖油管接頭螺母(注意：放入油管時須依箭頭方向施力確保油管接頭與底部貼合) --[圖 C-8]

步驟8. 使用8mm 開口扳手鎖緊(順時針)油管接頭螺母後並套回防塵套完成組裝。--[圖 C-9]

※按照步驟1 將把手組轉回原來位置。

(扭力扳手：鎖緊扭力：5~6Nm)

#### ※警告

- (1). 裁切油管前需確保油管長度是否足夠長。
- (2). 在組裝完成前不要一直按壓把手。
- (3). 油管接頭與接頭螺母必須正確的鎖緊，以免漏油。
- (4). 裁切油管後須確認油管裁切面是乾淨、光滑且垂直於油管。
- (5). 裁切過程中如礦物油滲出，請勿需緊張，礦物油無腐蝕性，可用異丙醇(isopropanol alcohol ( $C_3H_8O$ )))擦拭乾淨。

#### B. 如何補油和排氣

##### ※所需工具與配件

- T10 梅花扳手・4mm 六角扳手・8mm 開口扳手・6mm 開口扳手・注油塊・一字螺絲起子・25cc 注射器 x2 (M5 螺絲 x1)
- 尖嘴鉗・50ml 磿物油・異丙醇(Isopropanol alcohol ( $C_3H_8O$ )))・擦拭紙・注油螺絲(含 $\Phi 5.5 \times 1.3t$ 油封)・橡皮筋

##### ※流程

步驟1. 先使用 4mm 六角扳手轉鬆把手組握把鎖附螺絲並將蝶調整至與地面呈平行後固定。再使用 T10 扳手卸下注油螺絲--[圖 D-1]

步驟2. 將注射器(含 M5 螺絲)抽取礦物油後裝上把手組注油孔並使用 8mm 開口扳手將把手組注油接頭(M5)鎖緊(順時鐘)--[圖 D-2]

步驟3. 使用 4mm 六角扳手將前叉/後叉的卡鉗組拆下，尖嘴鉗將剎車片取出，然後使用一字螺絲起子將活塞推到底。--[圖 D-3]

步驟4. 將注油塊插入剎車片凹槽，並用鬆緊帶將其固定--[圖 D-4]

步驟5. 取下卡鉗防塵蓋，然後用 6mm 開口扳手鬆開洩油螺絲。--[圖 D-5]

步驟6. 將注射器(含礦物油)套入洩油螺絲。--[圖 D-6]

步驟7. 由卡鉗端開始注油(緩慢按壓注射器，礦物油由卡鉗端流到把手端)(注意：勿將針筒內礦物油完全注完，須留取一定量避免空氣進入油管內部造成不飽壓。)，再由把手端注射器將礦物油注回卡鉗端注射器。(來回第 7 與 8 步驟數次確保此油壓系統內部無殘留空氣後即完成注油。) --[圖 D-7 & D-8]

步驟8. 先用 6mm 開口扳手(順時計)鎖緊洩油螺絲，並取下注射器，然後套入卡鉗防塵套。--[圖 D-6 & D-5]  
(扭力扳手：鎖緊扭力：4~6Nm)

步驟9. 用 8mm 開口扳手(逆時針)鬆脫注射器(含 M5 螺絲)，並取下注射器，並用擦拭紙蓋在注油孔上。--[圖 D-2 & D-9]

步驟10. 將綁在卡鉗中的橡皮筋與注油塊取下，並用一字螺絲起子將卡鉗活塞處洩除多餘的礦物油。--[圖 D-3]

步驟11. 更換新的注油螺絲(含 $\Phi 5.5$ 油封)並用 T10 梅花扳手鎖緊，再用擦拭紙蘸異丙醇(isopropanol ( $C_3H_8O$ )))擦拭把手組。--[圖 D-9]

步驟12. 碟煞保養後，清潔 F1(DSK927)(用擦拭紙蘸異丙醇(isopropanol ( $C_3H_8O$ )))清潔殘留的油污。).