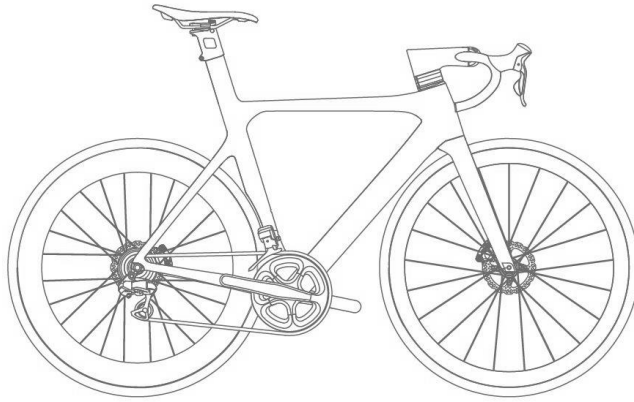


目錄

| | | |
|----|-------------------------------|----|
| 1 | 簡介..... | 2 |
| 2 | 手冊用途..... | 2 |
| 3 | 提醒..... | 2 |
| 4 | 善待您的碳纖車..... | 3 |
| 5 | OVERDRIVE 2 車首碗組指南..... | 4 |
| 6 | 碳纖前叉..... | 5 |
| 7 | 整合式座墊桿(ISP)及座管束環..... | 6 |
| 8 | 調整座墊位移 (ISP 車型)..... | 9 |
| 9 | VECTOR 座管及座管束 (非 ISP 車型)..... | 10 |
| 10 | POWERCORE 無牙壓入式五通..... | 13 |
| 11 | 走線零件..... | 15 |
| 12 | 車架技術資料..... | 16 |

1 簡介



恭喜您購買了全新的捷安特高性能碟剎公路車！為確保您的安全及充分的享受您全新的自行車，我們建議您詳細閱讀本手冊。您也可以從捷安特授權門市獲得最佳的服務與技術支援。請至捷安特官網，瞭解更多捷安特相關訊息。

2 手冊用途

本手冊為參考指南，用來幫您更加認識 Propel disc 系列的自行車科技與客製化零組件。本手冊中的部分技術也許未應用於您的自行車上，若您有相關的問題，請聯絡捷安特授權門市。本手冊不用來取替自行車使用說明書或零件製造商的技術指南。

3 提醒



警告: 騎乘前，請務必詳閱本手冊，並確實瞭解手冊中的各項警告與指示。沒有一輛自行車是設計使用於各種活動，捷安特授權門市能幫助您更清楚如何使用您的自行車。



注意: 捷安特產品應由合格技師使用正確的工具組裝。螺絲調整太緊或過鬆都可能造成故障。對於不當安裝的產品，捷安特將不負擔產品責任。



警告: 自行車組裝是一項需要受過專業訓練及豐富經驗的困難工作。請多利用捷安特授權門市的協助或請其組裝。未遵照本警告將可能造成自行車發生故障，並可能導致危險發生。

4 善待您的碳纖車

Propel disc 系列自行車配備了世界冠軍車手使用的專業級車架科技，利用先進的材料及工程結構，手工打造而成。

碳纖零件不同於金屬零件，因此它需要被謹慎的對待。

1. 防止尖銳物或過度施力

尖銳物或鉗固裝置可能造成壓迫力而破壞碳纖結構，在安裝碳纖零組件，或在碳纖部位安裝零件前，請遵守指示並確保所使用的零、組件能搭配碳纖使用。

有時當您施壓於車身管件時，您可能感受到管件內有動作，這是正常的。然而，當您不斷重複的在管件上施壓，將可能造成車架的損壞。請不要去擰轉車身管件，或使用任何鉗固裝置，包含使用汽車貨架，來固定車架管件。

2. 安裝前，清潔碳纖零件

在某些金屬零件的表面上，油脂被使用來預防鏽蝕。調整時，經常會在螺牙上油。上油可減少鏽蝕並讓您可以在達到正確緊固的情況下，避免傷害到工具。

然而，您應該避免在碳纖部位或碳纖零件上油。如果在碳纖鎖固的部位上油，就算已達到建議扭力規範，仍可能造成滑動。碳纖零件及碳纖部位應該在乾淨且乾燥的狀況被組裝。請聯絡捷安特授權門市以獲得幫助。

3. 請勿改裝前叉、車架或組件

Propel disc 車架組上的所有部位與零件，皆經過嚴密的設計以達到高強度，以及安全騎乘的要求。改裝這些車架組與零件將影響安全性。只有捷安特授權門市能執行本手冊中的修改，如裁切 ISP。

請勿使用避震前叉在公路車的車架上，使用避震前叉將可能產生不當的施力並損壞車架。不要改變前叉的型式或長度。若您不確定前叉與車架的適配性，請洽詢捷安特授權門市。任何修改/改裝前叉、車架或零組件的行為將使保固無效。

4. 防止碳纖輪組持續暴露於高溫的環境

為避免損壞您的碳纖產品，儲存或運輸時請不要讓這類型的產品暴露於持續高溫的環境。過熱會損壞連接碳纖維的樹脂。捷安特建議請確保這類型的產品距離任何持續性的熱源至少保持 45 公分以上。例如：汽機車排氣管、暖氣等等。請不要暴露您的碳產品超過 65°C (150°F)。

5 OVERDRIVE 2 車首碗組指南

Propel disc 系列自行車搭載了 OverDrive 2，在不增加額外的重量下，提供了空前的操控性。OverDrive 2 搭配上 1 1/4 英吋及下方 1 1/2 英吋的培林，並提供 30% 以上的剛性。

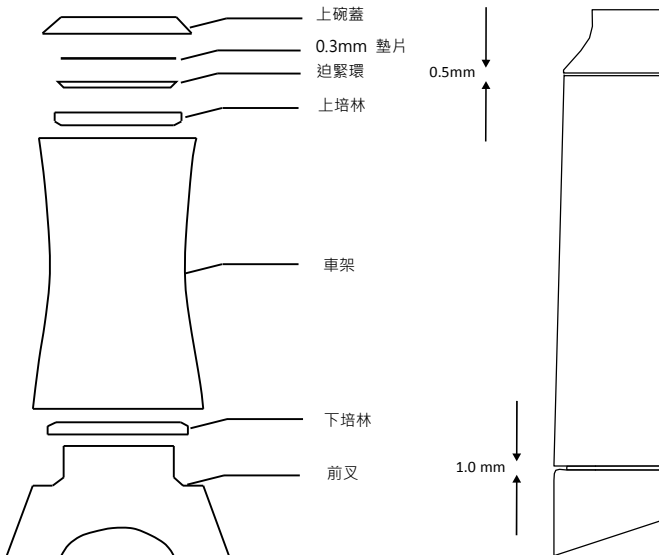
完成車首碗組安裝後，請確保下列位置仍有部分間隙：

- 前叉肩蓋上緣與頭管下緣之間
- 頭管上緣與上碗蓋之間

如此，前叉束管可不被磨擦而輕鬆自在的轉動。

沒有最小間隙值，但有建議值如下：

- 上方間隙：0.5mm
- 下方間隙：1.0mm



請瀏覽捷安特網站：giant-bicycles.com 了解更多 OverDrive 2 科技。

6 碳纖前叉

前叉豎管

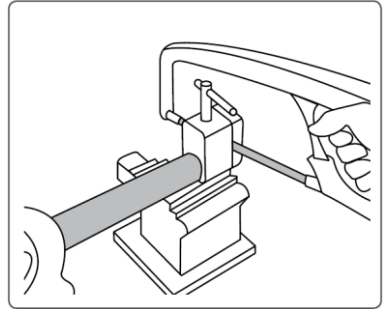
為輕量與最佳化剛性，Propel disc 前叉豎管以碳纖材料所構成。

請洽捷安特授權門市協助修改前叉豎管至您喜好的長度。如果您是合格專業技師，請遵照以下指示。



注意:

1. 當裁切前叉豎管時，請使用鋸齒良好的高品質碳纖鋸。使用不佳的鋸齒可能破壞豎管材質。
2. 將前叉放置在平坦且穩定的平面上。使用專業用的裁切引導器來幫助您裁切前叉。多次量測，一次裁切！
3. 夾箱碳纖豎管時，請勿超過8牛頓的扭力。過度的夾箱可能傷害豎管。
4. 裁切前叉豎桿時，請使用專業的切割導引器，如Park Tool切割導引器。



前叉結構

請勿削磨前叉或在前叉上鑽孔。



警告: 前叉的設計是為了達到最佳的性能，請勿為了修改而前叉上鑽孔或削磨。任何變更都將影響前叉結構且造成損壞，並可能導致危險發生。



警告: 任何修改/改裝前叉、車架或零組件的行為將使保固無效。

7 整合式座墊桿(ISP)及座管束環



警告: 未依照下列指示將使您的保固無效，並且可能造成 ISP 潛在的損壞。損壞 ISP 可能影響整體結構，且造成嚴重的危險發生。

正確的座墊高度是體驗最佳性能，與舒適騎乘的根本。為調整到正確的座墊高度，可能需要裁切固定長度的 ISP。裁切 ISP 是一項複雜的作業，需要受過訓練並有豐富經驗。請洽捷安特授權門市來協助您執行這項作業。

ISP 裁切指南

步驟一：決定裁切長度

將座墊及座管束環安裝於 ISP 上。

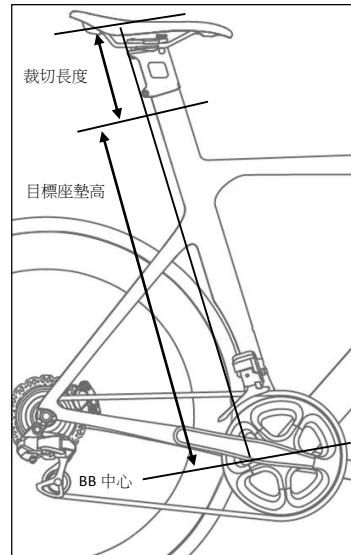
將座墊調整至水平角度，並計算裁切長度。



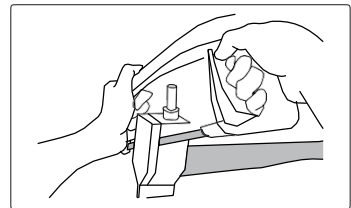
注意: ISP 裁切後，座管束環墊片提供了額外座墊高度微調的功能。



警告: 裁切長度不應超過最大裁切長度限制(見下表)。過度裁切將使座管束環無法鎖固在 ISP 上，並可能影響 ISP 結構。



| 車架尺寸 | 最大裁切長度 |
|------|--------|
| XS | 95mm |
| S | 95mm |
| M | 95mm |
| M/L | 95mm |
| L | 95mm |
| XL | 95mm |



步驟二: 裁切前準備

鬆開座管束環螺絲並拿下座墊及座管束環。

步驟三: 裁切 ISP

提醒: 請使用專業切割導引器裁切 ISP。如: Parktool SG-7.2 大型可調式前叉上柱切割導引器。



注意: 請使用鋸齒良好的 32 齒鋸, 以避免磨損碳纖維質地。在完成切割過程中, 請小心避免扯裂破纖。



警告: 務必穿戴的安全配備, 如防塵眼鏡、手套以及防塵口罩, 並避免吸入任何的塵屑。

- 將車架平放在乾淨的平面上, 並在可能的接觸點使用乾淨的軟布保護漆面。
- 將切割導引器放在正確的裁切位置。
- 請重複確認你的測量正確。多次測量, 一次裁切。



注意: ISP 裁切後, 車架將無法復原至較高的座墊高度。請確定正確測量並精準地裁切。

步驟四: 清理裁切部位

取下切割導引器, 用砂紙謹慎的磨掉表面粗糙部位。用濕抹布擦拭塵屑後立即丟棄。

步驟五: 安裝座墊束環

裝上座管束環, 並將束環螺絲鎖緊至標示扭力值。



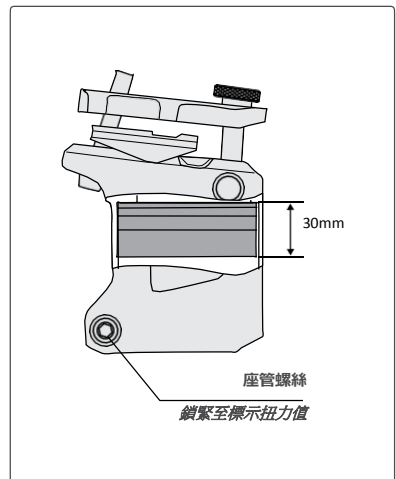
注意: 請勿在座管束環內側以及 ISP 上油。

· 微調座墊高度

使用墊片可為調座墊高度。



警告: 請勿在未使用墊片提高座管束環, 或使用高於 30mm 的墊片, 這可能會造成 ISP 的損害, 並致使危險發生。



遵照下表來決定正確的墊片組合：

| | | 墊片 | | | | | | |
|----|----|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| | | 1 mm | 1 mm | 3 mm | 5 mm | 10 mm | 10 mm | 10 mm |
| 高度 | 1 | 1 | | | | | | |
| | 2 | 1 | 1 | | | | | |
| | 3 | | | 1 | | | | |
| | 4 | 1 | | 1 | | | | |
| | 5 | | | | 1 | | | |
| | 6 | 1 | | | 1 | | | |
| | 7 | 1 | 1 | | 1 | | | |
| | 8 | | | 1 | 1 | | | |
| | 9 | | 1 | 1 | 1 | | | |
| | 10 | | | | | 1 | | |
| | 11 | 1 | | | | 1 | | |
| | 12 | 1 | 1 | | | 1 | | |
| | 13 | | | 1 | | 1 | | |
| | 14 | 1 | | 1 | | 1 | | |
| | 15 | | | | 1 | 1 | | |
| | 16 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| | 17 | 1 | 1 | | 1 | 1 | | |
| | 18 | | | 1 | 1 | 1 | | |
| | 19 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| | 20 | | | | | 1 | 1 | |
| | 21 | 1 | | | | 1 | 1 | |
| | 22 | 1 | 1 | | | 1 | 1 | |
| | 23 | | | 1 | | 1 | 1 | |
| | 24 | 1 | | 1 | | 1 | 1 | |
| | 25 | | | | 1 | 1 | 1 | |
| | 26 | 1 | | | 1 | 1 | 1 | |
| | 27 | 1 | 1 | | 1 | 1 | 1 | |
| | 28 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| | 29 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| | 30 | | | | | 1 | 1 | 1 |

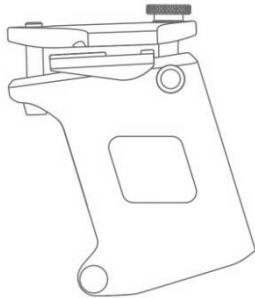
8 調整座墊位移 (ISP 車型)

座墊束子可以向前或向後組裝，以獲取+5/-15mm 的位移。

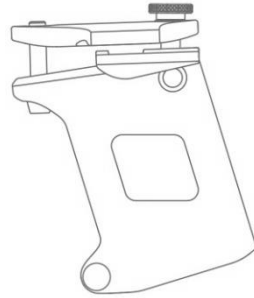


警告: 座墊束子必須如圖示組裝。束子若未調準，可能會損壞座墊，造成座墊桿 ISP 損壞，並導致危險發生。

位移: -15mm



位移: 5mm



ISP 扭力值



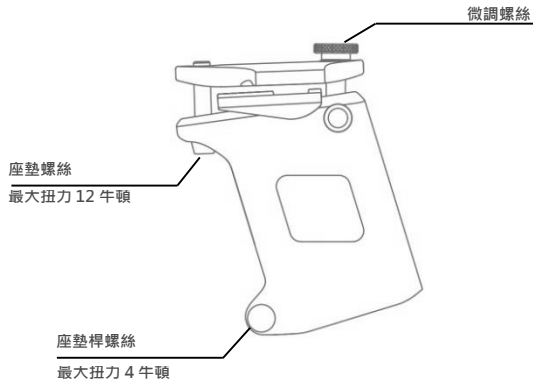
警告: 螺絲過緊或太鬆可能造成失效。鎖固時，請勿超過最大扭力值。過度鎖緊螺絲可能損壞零組件或車架，並造成危險發生。

座墊螺絲

最大 12 牛頓

座墊桿螺絲

最大 4 牛頓



9 VECTOR 座管及座管束 (非 ISP 車型)

捷安特 Vector 座管為了輕量化、低風阻而使用捷安特碳纖科技製造。為獲得最佳的騎乘體驗及正確座墊高度，可能需要裁切座管。



警告

- 裁切座管是一項複雜的作業，必須由專業的技師來執行。
- 為確保正確的裁切，請洽捷安特授權門市。
- 未依照下列指示將使您的保固無效，並且可能造成車架或座管的損壞，而導致嚴重的危險發生。

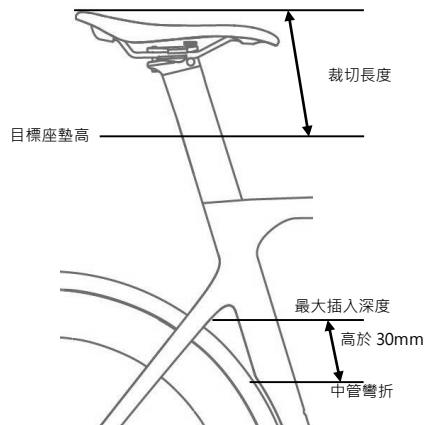


注意：在組裝時使用碳纖止滑劑，能避免座管下滑而損害車架。並能預防座管摩擦車架發出的雜音。

座管裁切步驟

決定裁切長度

1. 安裝座墊於 Vector 座管上，並調整座墊至水平位置。
2. 上下調整座管以決定正確座墊高度。由於座管過長可能抵住車架中管的彎折部位，如果最低座墊高仍高於您的適當座墊高，則座管需要被裁切。
3. 裁切座管並確保座管後方保留 45 度斜角，以避免當座管過度下滑時，車架遭受損害。



提醒: 原始座管對應車架尺寸可調整範圍如下:

| 車架尺寸 | 最高座墊高(mm) | 最低座墊高(mm) |
|------|-----------|-----------|
| XS | 790 | 710 |
| S | 830 | 720 |
| M | 850 | 730 |
| M/L | 875 | 750 |
| L | 905 | 765 |
| XL | 925 | 765 |

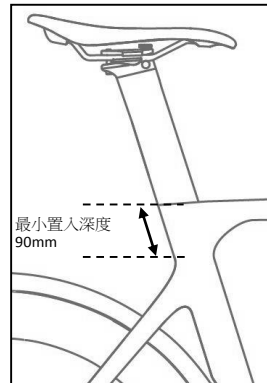
當您所需要的最墊高度低於上表的最低座墊高時，則您將需要裁切座管。

提醒: 最大座管插入深度為中管彎折部位 30mm 以上的位置。請避免讓座管可能於騎乘時接觸到車架。



警告:

- 當您將座管插入車架中管時，請小心並放慢您的動作。太大的力量可能導致損壞車架或座管。
- Vector 的最小插入深度為 90mm。請勿過度裁切座管。座管裁切前，請務必精確丈量。
- 如果座管在騎乘時接觸到中管彎折，將可能造成車架損壞。



座管裁切

4. 我們建議您使用專業的切割引導器以及鋸齒良好的鋸子來裁切座管。
5. 準確的將切割引導器放置在要裁切的位置上，請重複確認您丈量的正確性。

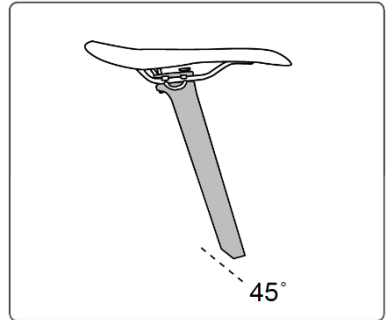
6. 裁切座管並確保座管後方保留 45 度斜角，以避免當座管過度下滑時，車架遭受損害。



注意：請使用鋸齒良好的鋸片，以避免傷害碳纖。



警告：裁切座管時請配戴安全防護(如鏡目鏡、手套及防塵面具)，確保不會吸入危害健康的粉塵。



7. 小心地裁切!



注意：裁切時，請小心避免吸入碳纖粉塵。

8. 取下切割引導器，然後小心的將不平整的位置使用砂紙磨平。沾濕舊抹布擦拭粉塵後，丟棄抹布。

9. 安裝座墊，並再次檢查座墊高度。

Vector 座管束子

Vector 座管束子提供了與車架最好的整合，及最佳的束緊效果。

安裝程序

1. 安裝前，請確定座管裁切至適當長度。
2. 將 ISC cover 套進座管。
3. 將座管插入車架，鎖緊 ISC 螺絲固定。
4. 將 ISC cover 安裝於車架。



警告：請鎖固螺絲至扭力標準值(7Nm)，扭力值切勿過大或過小以免造成座管損壞或下滑。



10 POWERCORE 無牙壓入式五通



警告:

- 請勿修改車架。請勿打磨、車削或裁切五通套件。任何修改都將影響保固。
- 未遵守本指南可能造成破纖車架隱藏性損壞，且使車架結構失去穩定，而造成發生危險。



警告: 安裝不正確的五通套件可能發生故障，並造成危險發生。



注意: 市面上有多種壓入式五通套件，在您選擇使用五通套件前，請向製造廠商確認是否適用。使用不適當的五通套件可能產生危險。

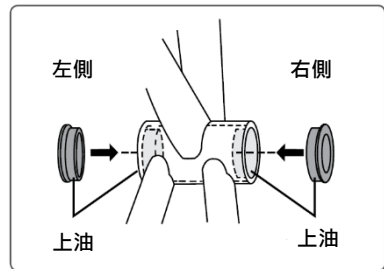


注意: 只有正確的安裝能帶給您最佳的效能與舒適。由於安裝無牙壓入式五通套件是一項複雜工作，請洽捷安特授權門市協助。

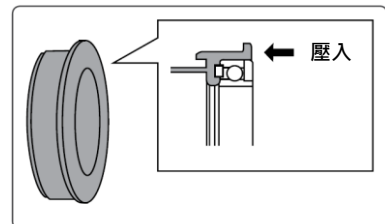
安裝

步驟一:

1. 在車架五通座部位塗上中性潤滑劑。
2. 安裝左右兩側的五通套件組。
3. 使用工具平均的施力，將兩側的套件組壓入車架，避免產生夾角。



注意: 操作時，僅在圖示箭頭所指部位施力。施力於其他部位將可能損壞培林。

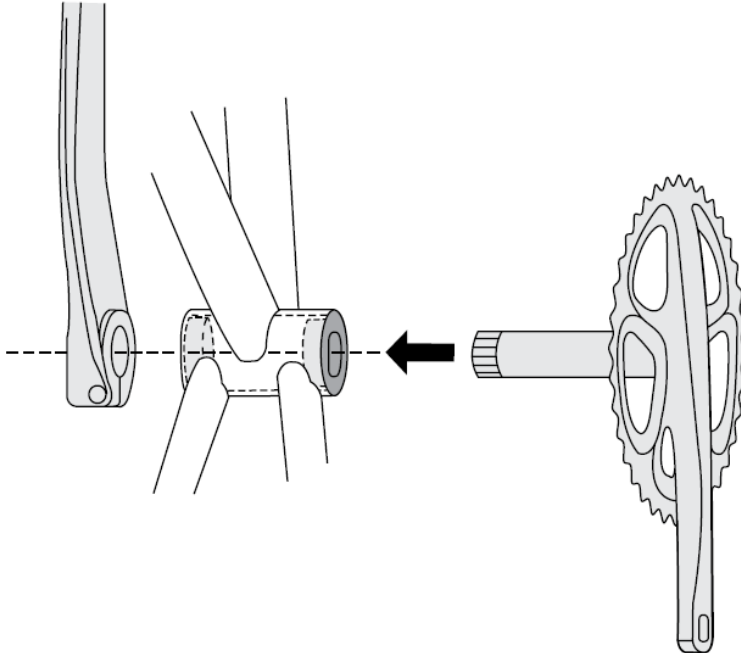


步驟二:

安裝大齒盤:

提醒: 請務必遵照大齒盤製造商的說明進行安裝。

提醒: 本指南僅用於提供在捷安特碳纖車架上, 安裝五通套件的資訊。請務必同時參考大齒盤製造廠的說明書來進行安裝。



拆除

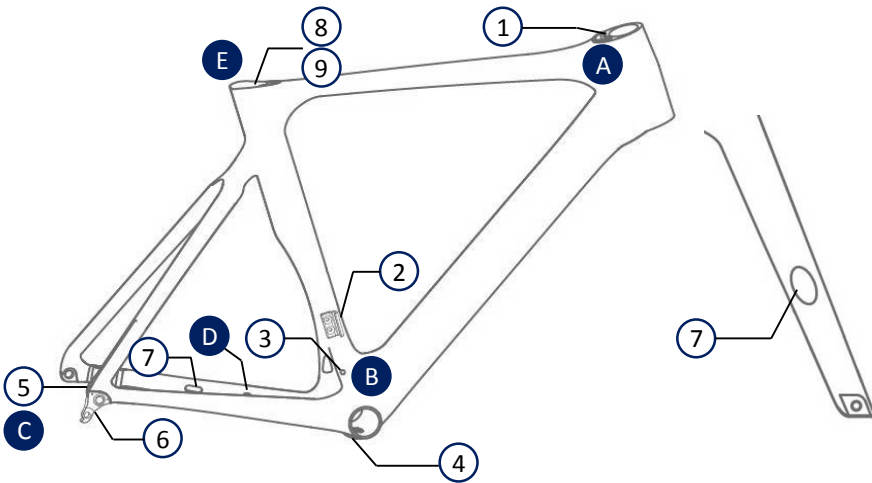
使用專用工具由內而外推出

提醒: 由於拆除時可能使五通套件損壞, 重覆使用將可能損害車架。



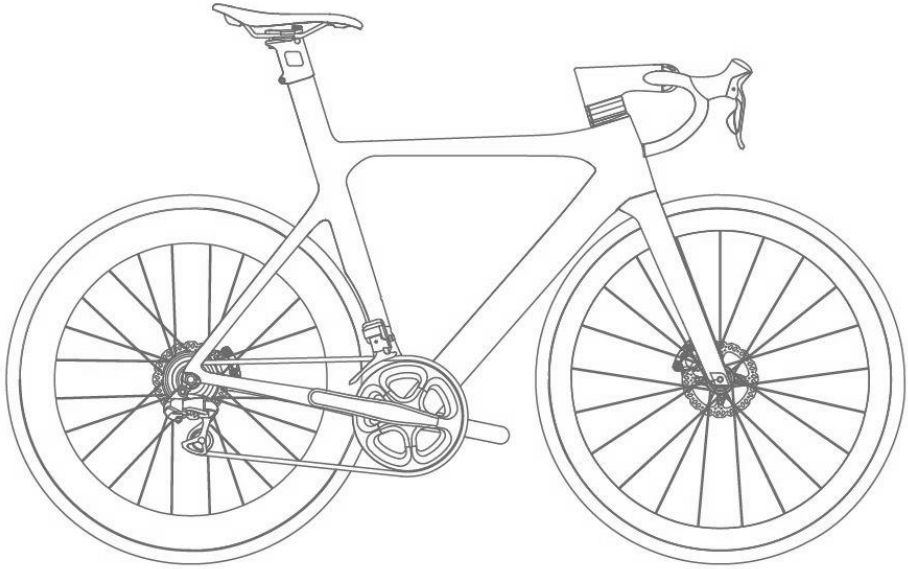
注意: 拆除五通套件時, 請避免刮傷車架。

11 走線零件



| No. | 機械變速零件 | QTY | | No. | Di2 升級零件 [放置於小包] | QTY | |
|-----|------------|-----|--|-----|---------------------|-----|--|
| 1 | 機械變速用上管止栓 | 1 | | A | 電子變速用上管止栓 | 1 | |
| 2 | 前變轉接座 | 1 | | B | 電子變速用止栓 | 1 | |
| 3 | 座管電變孔軟塞 | 1 | | C | 後下叉電子變速線止栓 | 1 | |
| 4 | BB 導線板 | 1 | | E | 電子變速電池支架 | 1 | |
| 5 | 後下叉機械變速線止栓 | 1 | | No. | 其他零件 | QTY | |
| 6 | 後溝爪 | 1 | | D | RIDESENSE 軟塞 | 1 | |
| 7 | 碟煞煞車油管軟塞 | 2 | | | | | |
| 8 | 座管防水橡膠蓋 | 1 | | | | | |
| 9 | ISC 座管束 | 1 | | | | | |

12 車架技術資料



| | | | | | | |
|-------------------|-------------------------|------|-----|------|------|-----|
| 系列 | Propel Advanced SL Disc | | | | | |
| 車首零件規格 | 42/47 | | | | | |
| 座管規格 | Giant Aero ISP | | | | | |
| 前變速規格 | 鎖附式 | | | | | |
| 車架校正寬 | 142 | | | | | |
| 下叉長 | 405 | | | | | |
| 最大胎寬 | 700x25C | | | | | |
| 卡鉗規格 | Flat Mount | | | | | |
| 碟盤規格 | 中心鎖入式 | | | | | |
| 車架尺寸 | XS | S | M | ML | L | XL |
| 頭管長度 (mm) | 120 | 135 | 150 | 170 | 185 | 200 |
| 上管水平長度 (mm) | 515 | 535 | 555 | 570 | 585 | 605 |
| 中管角度 (Degrees: °) | 74.5 | 73.5 | 73 | 72.5 | 72.5 | 72 |
| 頭管角度 (Degrees: °) | 71 | 72.5 | 73 | 73 | 73 | 73 |