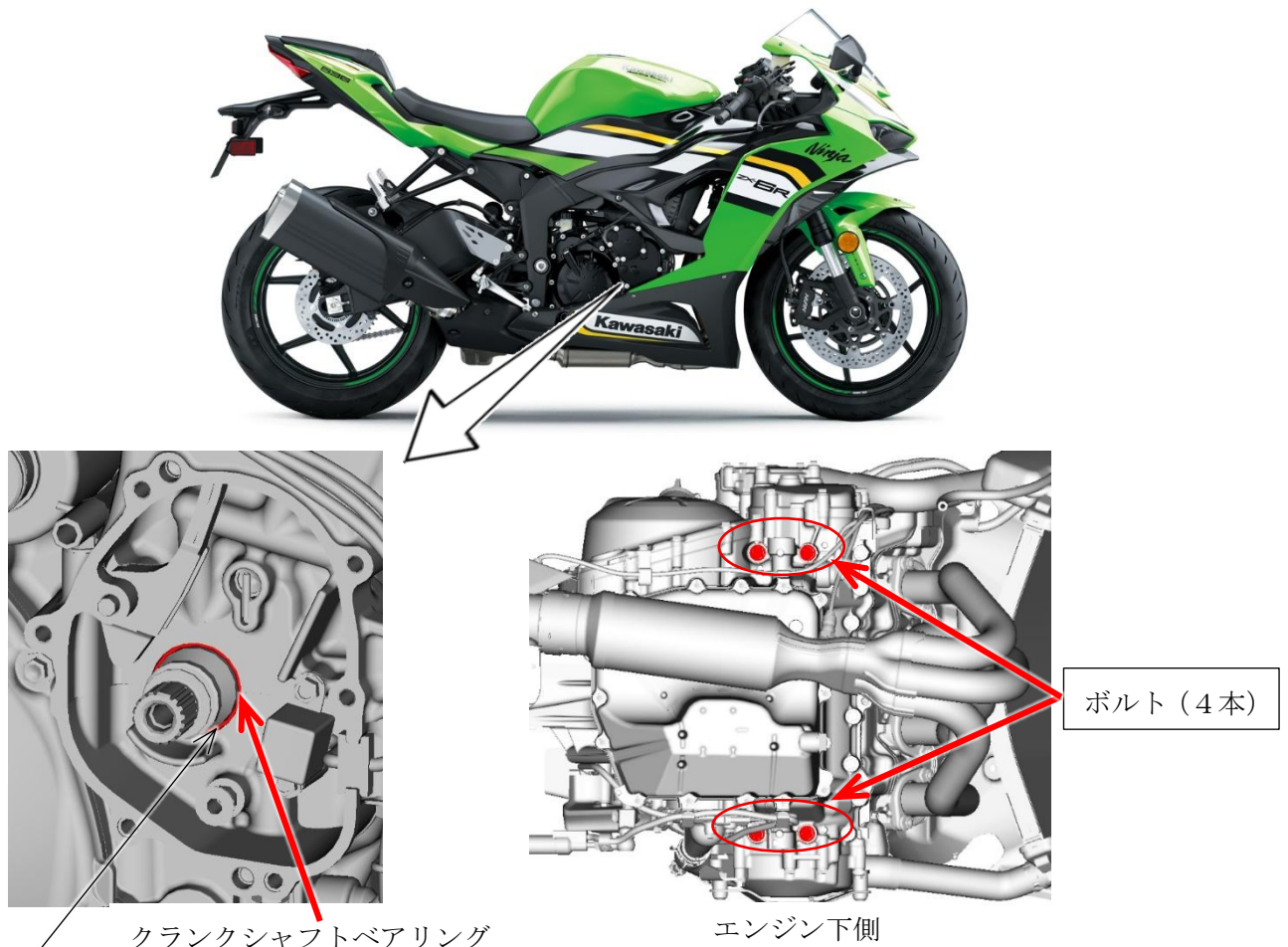


改善箇所説明図



基準不適合発生箇所

原動機のアッパークランクケースとロアクランクケースを締結するボルトにおいて、締め付け方法の検討が不十分なため、締め付け軸力がばらつき、ボルトが過剰な軸力で締め付けられたものがある。そのため、クランクシャフトベアリングとクランクシャフトの間に適正なオイルクリアランスが確保できず、最悪の場合、クランクシャフトベアリングが焼き付き、走行中にエンジンが停止するおそれがある。

改善の内容

未走行車両はクランクケース締め付けボルトを適正な方法で締め付ける。既走行車両はクランクシャフトベアリングを点検し、異常があれば修理し、異常がなければクランクケース締め付けボルトを適正な方法で締め付ける。

注： ☐ は措置を実施する部品を示す。

識別：車体右側リアブレーキリザーバ付近のクランクケース上面に白点ペイントを塗布する。

