



## 镀铬乘客脚踏板盖

### 概述

### 套件编号

50193-96、50194-96、50782-91、50246-00、50836-07

### 车型

这些套件适用于配备传统D形铝乘客踏板的1987年款及之后的Touring车型、1986年款及之后的FL软尾®车型以及2006年款及之后的戴纳®车型。

### 套件内容

表1. 维修零件

项目	描述(数量)	零件编号
1	乘客脚踏板盖(2)	不单独出售
2	自攻丝螺钉(4)	874

### 安装

- 对于所有1992年款及之前的车型车辆：参见图1。从摩托车安装螺柱上拆下乘客脚踏板组件，包括脚踏板支架(1)。这需要从脚踏板支架开口套上拆下自锁螺母(2)与螺栓(3)或螺栓(3)与锁紧垫圈(8)，具体取决于脚踏板支架的类型。

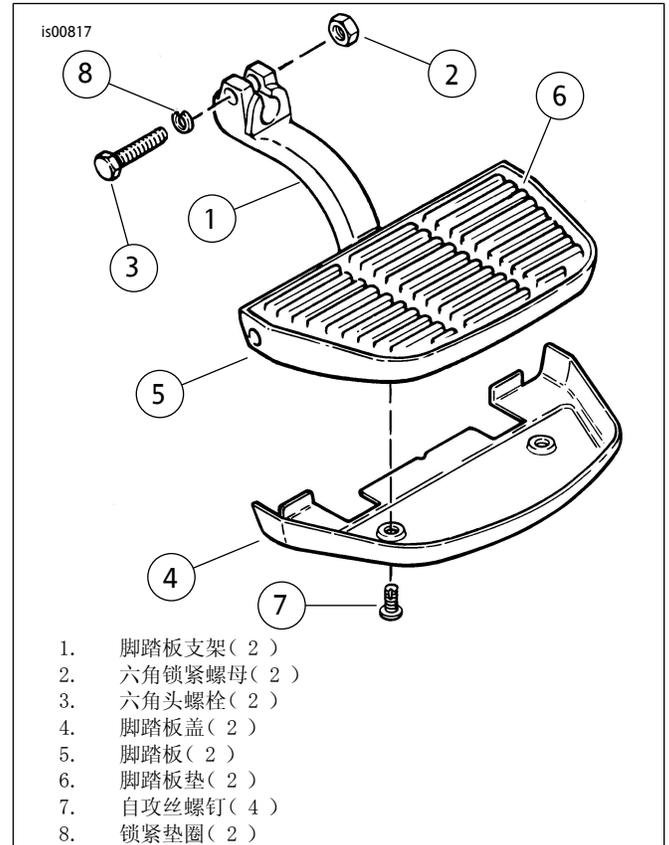


图1. 乘客脚踏板与盖组件-1992年款及之前的车型车辆

对于所有1993年款及之后的车型车辆：参见图2。从摩托车安装螺柱上拆下乘客脚踏板组件，包括脚踏板支架(1)。这需要从脚踏板支架上拆下3/8英寸内六角螺丝(2)和锁紧垫圈(3)。

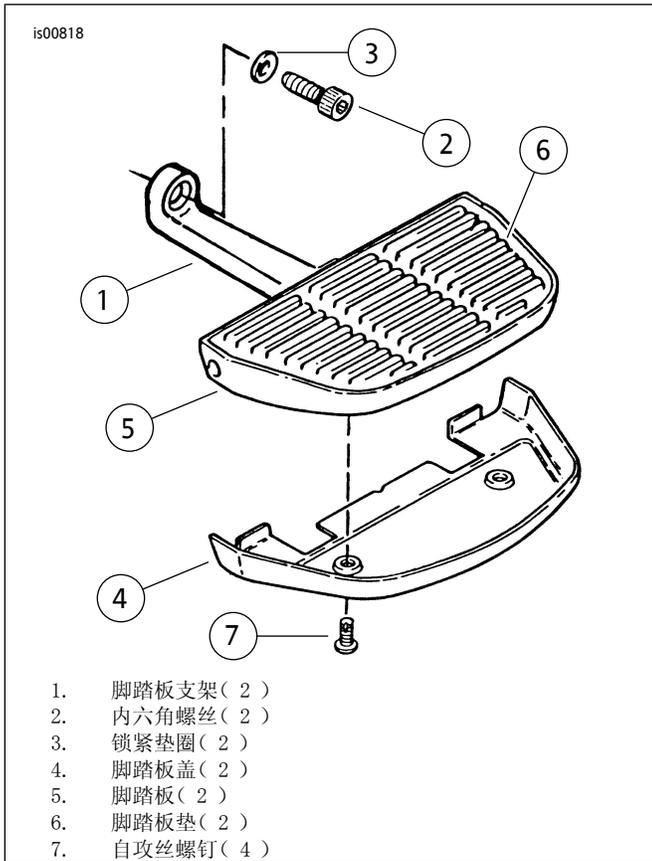


图2。乘客脚踏板与盖组件-1993年款及之后的车型车辆

- 对于所有车型车辆：参见图1或图2。将套件中的盖(4)定位于脚踏板(5)下侧。在脚踏板下侧标记两个盖安装孔的位置。从脚踏板上拆下盖。使用中心冲在脚踏板上标记的每个位置正中心冲出一个小凹痕；这有助于在以下钻孔过程中防止钻头“跑偏”。

**注意**

在脚踏板(5)上钻出盖安装孔时要仔细操作，钻孔深度切勿超过13毫米(1/2英寸)，以防钻穿脚踏板垫(6)。

**▲小心！**

在进行钻孔或打磨时，应佩戴适当的眼睛保护装置。乱飞的碎屑会造成严重的眼睛伤害。(00402e)

- 准备在脚踏板(5)下侧钻孔时应正确固定脚踏板。使用5/32英寸直径钻头在脚踏板(5)每个冲出的中心点钻孔。小心操作，避免钻孔过深，否则会损坏脚踏板垫(6)；但是，钻孔深度必须足够深，以便套件中的自攻丝螺钉(7)在安装时不会在孔中“卡住”。使用钻机限位工具控制钻孔深度(此处不超过13毫米(1/2英寸))。
- 参见图3。如果铝脚踏板铸件上有小直径长尖端橡胶防撞凸起物，使用刀子或剪线钳将其去除。

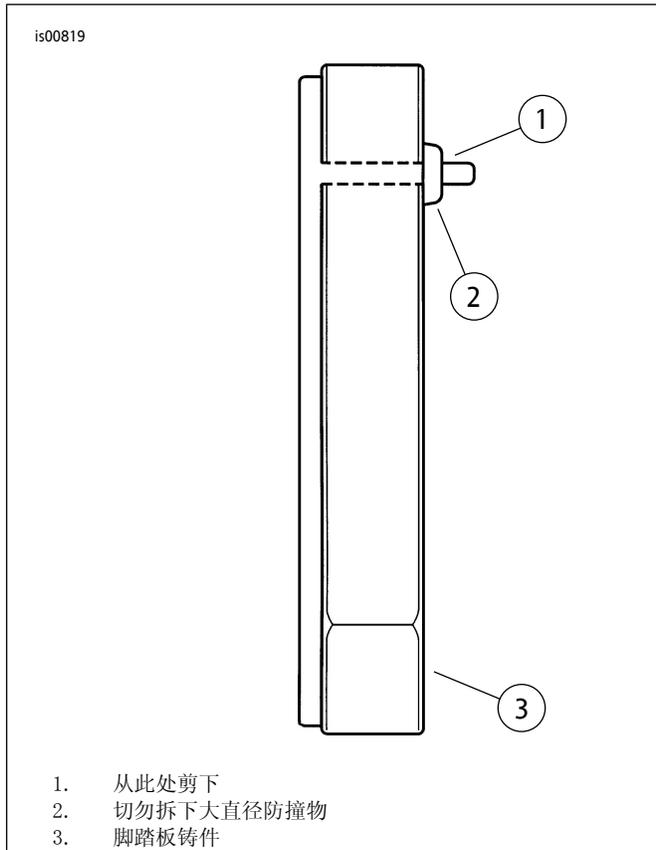


图3。去除橡胶突起物尖端

- 在两个自攻丝螺钉(7)的螺纹上涂敷少量机油。将螺丝拧入脚踏板(5)两个钻好的孔中，只拧入一部分；这是为了开始在铝材料上攻出螺纹。拆下螺丝(7)，清理孔中的任何散落材料。
- 将盖(4)安装至脚踏板(5)。使用两个自攻丝螺钉(7)进行固定，并将每个螺丝完全拧入安装孔。
- 对于所有1992年款及之前的车型车辆：将脚踏板与盖组件以其原始位置安装至安装螺柱，使脚踏板支架(1)开口套中的螺栓孔与螺柱上的加工槽对准。对于所有1993年款及之后的车型车辆：将脚踏板与盖组件以其原始位置安装至安装螺柱，使脚踏板支架(1)的螺栓孔与螺柱匹配。
- 安装脚踏板支架安装紧固件(在步骤1中拆下)。对于1992年款及之前的车型车辆，拧紧紧固件至13.5 N·m (10 ft-lbs)。对于1993年款及之后的车型车辆，拧紧紧固件至40.7 N·m (30 ft-lbs)。
- 重复上述步骤安装对侧乘客脚踏板盖。