

Service Bulletin

MOTO	YCLE
NUMÉRON NO. :	M-4-0 0507
DATE	: 1 10 mars 2010
PAGE	: 1 SUR 3

SUJET T	: CO CORRECTIONN DE SERVI QUELLE MANU
APPLICABLE MODÈLE BLEU	: VZ ZR1800K6-K K9, VZR1800 OZK7-K9 et d VZR1800N NK8-K9
EFFICACE VE MOTEUR OU CADRE E NO. :	
LES RÉFÉRENCES	: E-02, 03, 19, 2 24, 28, 33, 5 51

correction pour les modèles concernés de la dernière édition de la brochure de service. Veuillez contacter les revendeurs agréés Suzuki pour plus d'informations.

AFFECTÉ SERVICE D MANUELS S

MANUEL LNOM	MANUEL NUMÉRO UAL EST	C ORRESPON NDING PAG GE
VZR1800S SERVICE M ANNUEL (BOAUSSI):	995000-39293-01 ET 9950 0-39293-01 g	Pages 3-44, 3-96, 3-97, 11-28,13-6, 14-6, 15-6
VZR1800S SERVICE M ANNUEL (CDRÈVE):	995660-39293-01 ET	

DÉTAIL DE FCORRECT TION

Page 3-44
ACTUEL J

- Mesurez l'épaisseur des plaques d'entraînement et d'entraînement avec un pied à coulisse. Si chaque plaque est dans la limite de service ou la plage standard, remplacez-la par une neuve.

DATA Épaisseur de la plaque d'entraînement (mm) (0,127 7 in)
Standard (No o.2) : 1,922 2,08 mm (0,0760,0822 pouces)



CORRECT ED

- Mesurez l'épaisseur des plaques d'entraînement et d'entraînement avec un pied à coulisse. Si chaque plaque est dans la limite de service, remplacez-la par une neuve.

DATA Épaisseur de la plaque d'entraînement (mm) (0,127 7 in)

Page 3-44
CURRENT T

DATA Dis torsion du plateau d'embrayage (plateau d'entraînement) (mm) (0,01 mm)
Limite de service : : 0,01 mm (0 0,004 in)



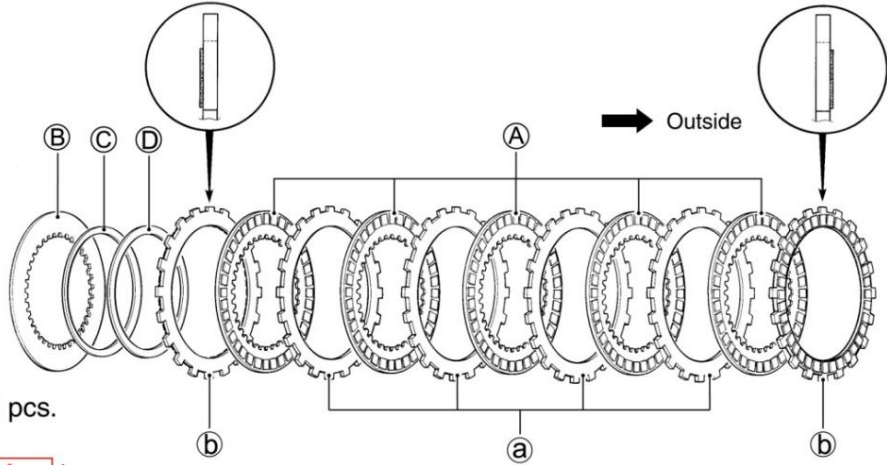
CORRECT ED

DATA Dis torsion plaque d'embrayage (plaque d'entraînement n° 1) (mm) (0,01 mm)
Limite de service : : 0,01 mm (0 0,004 in)

SUZUKI MOTOR CORPORATION



MOTO	
ÉMETTRE AUCUNE. : M-4-0507	
DATE	: 10 mars 2010
PAGE	: 2 SUR 3



DRIVE PLATE:

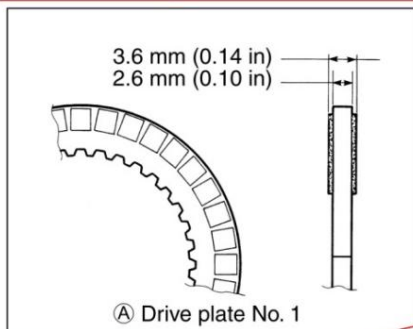
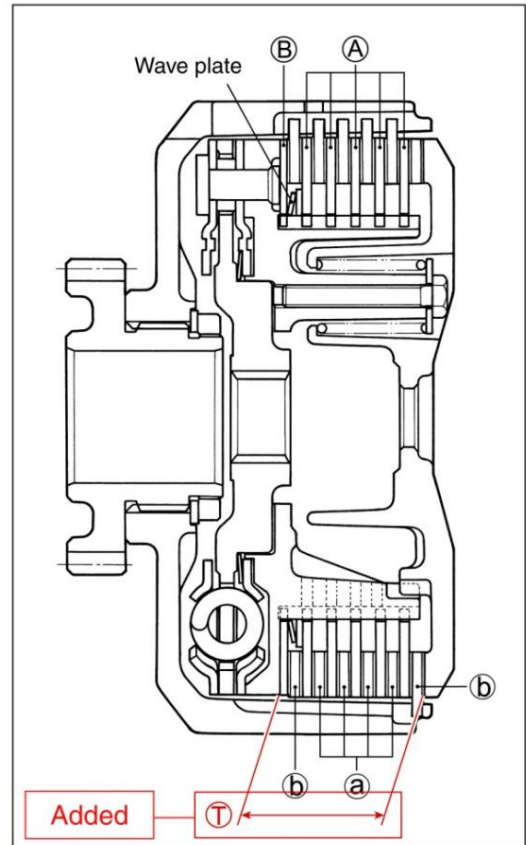
- Ⓐ Drive plate No. 15 pcs.
- Ⓑ Drive plate No. 2
- Drive plate No. 3Any 1 pc.
- Drive plate No. 4
- Ⓒ Wave washer Added
- Ⓓ Wave washer seat

DRIVEN PLATE:

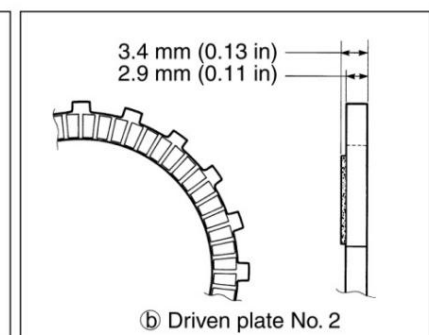
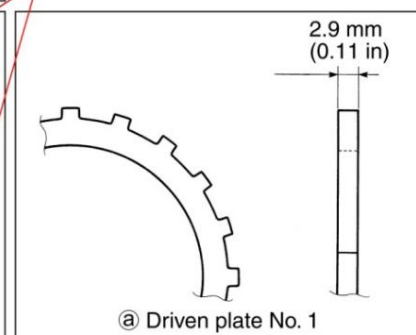
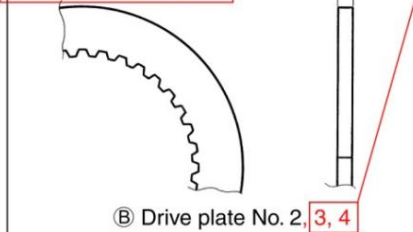
- Ⓐ Driven plate No. 14 pcs. Added
- Ⓑ Driven plate No. 22 pcs.

NOTE:

* Basically in this motorcycle, the drive plate No. 2 is installed as shown Ⓑ. Instead of the No. 2, however, sometimes the drive plate No. 3 or No. 4 may have been installed at the factory for the purpose of fine adjusting the overall thickness Ⓣ of clutch plates. When replacing the plate Ⓑ in the aftermarket, always use the drive plate No. 2.



	Ⓣ
No. 2	2.0 mm (0.08 in)
No. 3	2.3 mm (0.09 in)
No. 4	1.6 mm (0.06 in)



MOTO	
ÉMETTRE AUCUNE. : M-4-0507	
DATE	: 10 mars 2010
PAGE	: 3 SUR 3

Pages 11-28, 13-6, 14-6, 15-6

EMBRAYAGE

ACTUEL

Unité : mm (po)

ARTICLE	NORME 3,52		LIMITE
Épaisseur de la plaque d'entraînement	N°1	3,68 (0,139 0,145) 1,922,08	3,22 (0,127)
	N°2	(0,0760,082) 2,82	—
Épaisseur de la plaque entraînée	N°1	2,98 (0,1110,117) 3,32	—
	N°2	3,48 (0,1310,137)	3,17 (0,125)
Distorsion de la plaque entraînée	—		0,10 (0,004)



CORRIGÉE

Unité : mm (po)

ARTICLE	STANDARD		LIMITE
Épaisseur de la plaque d'entraînement	N°1	3,523,68 (0,1390,145) 3,32	3,22 (0,127)
Épaisseur de la plaque entraînée	N°2	3,48 (0,1310,137)	3,17 (0,125)
Distorsion du disque d'embrayage	Entraînement n ° 2 n ° 4 et entraîné n ° 1	—	0,10 (0,004)

MOTO	
ÉMETTRE AUCUNE. : M-4-0508	
DATE	: 15 mars 2010

Bulletin de service PAGE : 1 DE 1

SUJET	: CORRECTION DU MANUEL DE SERVICE
MODÈLE APPLICABLE	: VZR1800/Z/N/UF/ZUF/NUFK6 – L0
MOTEUR EFFICACE OU CADRE NO. :	
RÉFÉRENCE	: E-02, 03, 19, 24, 28, 33 et 51

Ce bulletin a pour but de vous informer de la correction du manuel d'entretien pour les modèles ci-dessus.
Veuillez remplacer la page actuelle dans les manuels d'entretien suivants par la page révisée ci-jointe et faire circuler cette information auprès de vos concessionnaires.

MANUEL D'ENTRETIEN CONCERNÉ

NOM DU MANUEL	NUMÉRO DE MANUEL	PAGE CORRESPONDANTE
MANUEL D'ENTRETIEN VZR1800 (LIVRE)	99500-39293-01E 99500-39293-01G 99500-39293-03E	6-23 – 24
MANUEL D'ENTRETIEN VZR1800 (CD-ROM)	99560-39294-01X	

INSTALLATION DE L'INJECTEUR DE CARBURANT •

Appliquez une fine couche d'huile moteur sur les nouveaux joints de coussin d'injecteur et joints toriques. (6-20)

- Installez l'injecteur en le poussant droit vers le corps de papillon.
- Ne tournez jamais l'injecteur en le poussant. (6-20)

MODIFIÉ

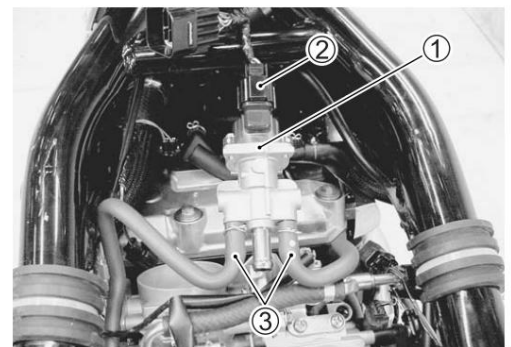
SYNCHRONISATION DU PAPILLON DES GAZ

UTILISATION DE

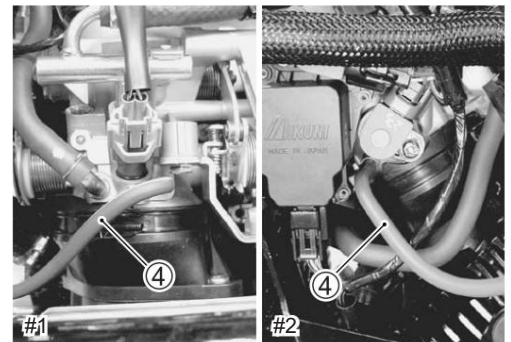
L'OUTIL SDS Vérifier et régler la synchronisation du papillon des gaz entre deux cylindres.

Étape

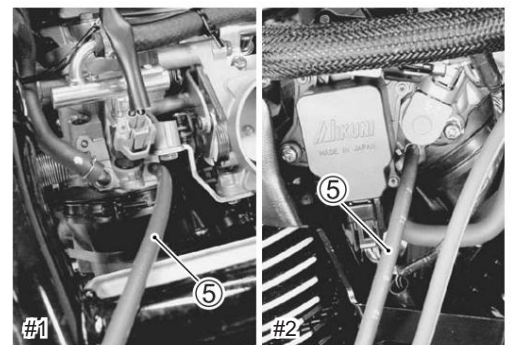
- 1 • Soulevez et soutenez le réservoir de carburant.
- (6-3) • Retirez la soupape ISC 1. (6-18) • Retirez la chambre du filtre à air. (6-13) • Connectez le coupleur de la vanne ISC 2 et les flexibles 3.



- Débranchez les flexibles de dépression 4 de chaque boîtier papillon.



- Connectez les flexibles respectifs du testeur de vide à 5 chaque pincement ple sur le corps de papillon.



MODIFIÉ

Étape 2

- Configurez l'outil SDS. (5-25) • Démarrez le moteur. • Cliquez sur "Moniteur de données".

Évitez que la saleté ne pénètre dans le corps de papillon lorsque vous faites tourner le moteur sans chambre de filtre à air. La saleté aspirée dans le moteur endommagera les pièces internes du moteur.

NOTE:

Vérifier que les DTC n° P1750 et P0105 sont surveillés.

- Faire chauffer le moteur (température de l'eau supérieure à 70 °C (158 °F)).

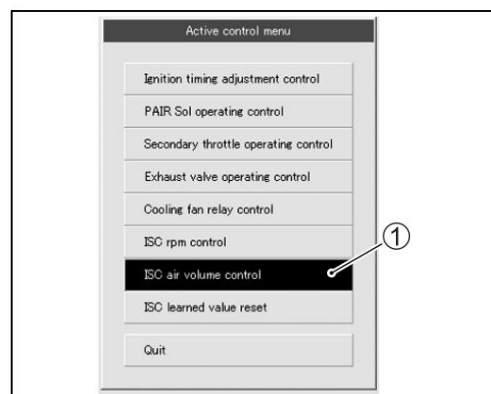
Item	Value	Unit
<input type="checkbox"/> Engine speed	926	rpm
<input type="checkbox"/> ISC valve position	30	step
<input type="checkbox"/> Engine coolant / oil temperature	8.9	°C
<input type="checkbox"/> Throttle position	27.9	°

DTC - 2	Past	P0105	Manifold absolute pressure circuit malfunction 1
	Past	P1750	Manifold absolute pressure circuit malfunction 2

- Cliquez sur « Contrôle actif ».
- Cliquez sur "Contrôle du volume d'air ISC" 1. • Cliquez sur "ON" 2 pour fixer le volume d'air ISC de deux cylindres.

REMARQUE : Lorsque vous marquez cette synchronisation, assurez-vous que la température de l'eau est comprise entre 70 et 100 °C (158 et 212 °F).

A Régime moteur : env. 900 tr/min B Position de la vanne ISC : env. 30 pas



Item	Value	Unit
<input type="checkbox"/> Engine speed	Ⓐ → 926	rpm
<input type="checkbox"/> ISC valve position	Ⓑ → 30	step
<input type="checkbox"/> Engine coolant / oil temperature	8.9	°C
<input type="checkbox"/> Throttle position	27.9	°



- Vérifiez la différence de vide entre #1 et #2.



MODIFIÉ

- Égaliser la dépression des cylindres en tournant chaque vis d'air 3 et la faire tourner au ralenti.

NOTE:

Réglez toujours le régime du moteur sur le régime de ralenti.

- Si le réglage n'est pas encore correct, retirez chaque vis d'air et nettoyez-les avec un nettoyant pour carburateur de type spray et séchez-les avec de l'air comprimé. Nettoyez également le passage de la vis d'air façons.

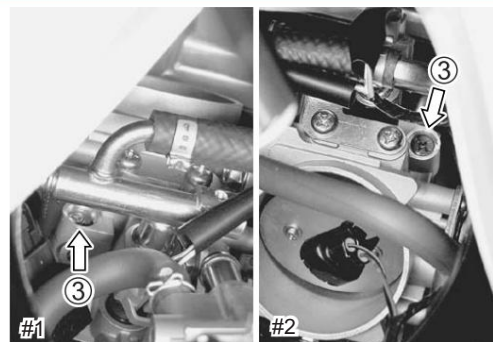
NOTE:

* Tournez lentement la vis à air dans le sens des aiguilles d'une montre et comptez le nombre de tours jusqu'à ce que la vis soit légèrement en place.

* Notez le nombre de tours effectués pour que la vis puisse être réinitialisé correctement après le nettoyage.

- Répétez les procédures de l'étape 2. •

Déconnectez le testeur de vide et installez les pièces retirées. • Après avoir terminé la synchronisation du papillon des gaz, effacez le DTC à l'aide de l'outil SDS. (5-26)

**CAPTEUR DE POSITION DU PAPILLON (TPS)****RÉGLAGE Une**

fois tous les réglages terminés, vérifiez ou ajustez la condition de réglage du TPS.

(Se reporter à la page 5-20 pour la procédure de réglage du TPS.)

Service Bulletin

MOTO	
ÉMETTRE AUCUNE. : M-4-0510	
DATE	: 20 avril 2010
PAGE	: 1 SUR 2

SUJET	: CORRECTION DU MANUEL DE SERVICE
MODÈLE APPLICABLE	: VL800seriesK1-L0, VZ800seriesK5-L0, VS1400seriesH-K9, VL1500seriesW-K9, VZ1500K9-L0, VLR1800seriesK8-L0 et VZR1800sérieK6-L0

Ce bulletin a pour but de vous informer de la correction du manuel d'entretien pour les modèles ci-dessus.
Veuillez corriger les manuels d'entretien conformément aux instructions suivantes et diffuser ces informations à vos revendeurs.

MANUEL D'ENTRETIEN CONCERNÉ

NOM DU MANUEL	MANUEL NOMBRE	CHAPITRE CORRESPONDANT
MANUEL D'ENTRETIEN VL800 (LIVRE)	99500-38045-01E 99500-38046-01G 99500-38045-01F 99500-38045-01S	Sec.4 ARBRE D'ENTRAÎNEMENT ENGRENAGES CONIQUES FINAUX REMONTAGE DU CARTER D'ENGRENAGE FINAL Sec.7 SUSPENSION ARRIÈRE DU CHÂSSIS REMONTAGE
MANUEL D'ENTRETIEN VL800 (CD ROM)	99560-38040-01E	
MANUEL D'ENTRETIEN VZ800 (LIVRE)	99500-38053-01E 99500-38051-01F 99500-38053-01G 99500-38052-01B 99500-38053-03E 99500-38051-01S	Sec.4 ARBRE D'ENTRAÎNEMENT ENGRENAGES CONIQUES FINAUX REMONTAGE DU CARTER D'ENGRENAGE FINAL Sec.8 SUSPENSION ARRIÈRE DU CHÂSSIS REMONTAGE
MANUEL D'ENTRETIEN VZ800 (CD ROM)	99560-38055-018	
MANUEL D'ENTRETIEN VS1400 (LIVRE)	99500-39331-01E 99500-39331-01F 99500-39331-01G	Sec.4 ARBRE D'ENTRAÎNEMENT CONSTRUCTION DES ENGRENAGES CONIQUES FINAUX ·REMONTAGE ASSEMBLAGE FINAL ET REMONTAGE
	99500-39158-03E	Sec.4 ARBRE D'ENTRAÎNEMENT CONSTRUCTION DES ENGRENAGES CONIQUES FINAUX ·REMONTAGE Sec.8 SUSPENSION ARRIÈRE DU CHÂSSIS REMONTAGE Sec.4
MANUEL D'ENTRETIEN VL1500 (LIVRE)	99500-39341-01E 99500-39341-01F 99500-39341-01G 99500-39341-03E	ARBRE D'ENTRAÎNEMENT ENGRENAGES CONIQUES FINAUX REMONTAGE DU CARTER D'ENGRENAGE FINAL Sec.8 SUSPENSION ARRIÈRE DU CHÂSSIS REMONTAGE

MOTO	
ÉMETTRE AUCUNE. : M-4-0510	
DATE	: 20 avril 2010
PAGE	: 2 SUR 2

NOM DU MANUEL	MANUEL NOMBRE	CHAPITRE CORRESPONDANT
MANUEL D'ENTRETIEN VZ1500 (LIVRE)	99500-39370-01E 99500-39370-01G 99500-39370-01F 99500-39370-03E	Sec.3 Chaîne cinématique / Chaîne d'entraînement d'essieu / Train d'entraînement / Arbre d'entraînement Retrait et installation de l'ensemble d'engrenage final ·Installation
MANUEL D'ENTRETIEN VZ1500 (CD ROM)	99560-39370-01E	Démontage et assemblage de l'engrenage final ·Assemblée
MANUEL D'ENTRETIEN VLR1800 (LIVRE)	99500-39360-01E 99500-39360-01G 99500-39360-03E	Sec.3 Chaîne cinématique / Chaîne d'entraînement d'essieu / Train d'entraînement / Arbre d'entraînement Démontage et installation de l'ensemble de l'engrenage final Installation Démontage et assemblage de l'engrenage final
MANUEL D'ENTRETIEN DU VLR1800 (CD ROM)	99560-39360-01E	Assemblage Sec.4
MANUEL D'ENTRETIEN VZR1800 (LIVRE)	99500-39293-01E 99500-39293-01G 99500-39293-03E	
MANUEL D'ENTRETIEN VZR1800 (CD ROM)	99560-39294-01X	

CORRECTION

Mettre à jour les indications pour appliquer de la graisse sur les cannelures de l'arbre porte-hélice comme suit.

CHAPITRE "REMONTAGE DU CARTER D'ENGRENAGE FINAL" etc.

CORRIGÉE

Appliquez **5 à 7 cm³ (0,3 à 0,4 cu. in) SUZUKI MOLYBDENUM GREASE L ou de la graisse au molybdène à base de lithium (NLGI No.0 – No.2) sur toutes les cannelures de** l'arbre d'hélice et l'accouplement à engrenage conique de la transmission finale.

 : 99000-25280 (SUZUKI MOLYBDENE GREASE L ou équivalent)

Corrigée

Corrigé ou ajouté

CHAPITRE « REMONTAGE SUSPENSION ARRIERE » etc.

CORRIGÉE

Appliquez **SUZUKI MOLYBDENUM GREASE L ou de la graisse molybdène à base de lithium (NLGI n° 0 – n° 2) sur toutes les cannelures de l'arbre de transmission et l'accouplement à joint universel.**

 : 99000-25280 (SUZUKI MOLYBDENE GREASE L ou équivalent)

Corrigée

Corrigé ou ajouté