



WWW.GIANT-BICYCLES.COM

GIANT PROPEL & LIV/GIANT ENVIE

OWNER'S MANUAL



目錄

| | | |
|----|-------------------------|-----|
| 1 | 簡介 | 156 |
| 2 | 手冊用途 | 156 |
| 3 | 提醒 | 156 |
| 4 | 善待您的碳纖維車 | 157 |
| 5 | OVERDRIVE 2 車首碗組指南 | 158 |
| 6 | 碳纖維前叉 | 159 |
| 7 | SPEEDCONTROL 剎車系統 | 160 |
| 8 | 整合式座墊桿 (ISP) 及座管束環 | 161 |
| 9 | 調整座墊傾角 | 164 |
| 10 | VECTOR 座管及座管束 (非ISP車型) | 165 |
| 11 | POWERCORE 無牙壓入式五通 | 168 |
| 12 | CONTACT SLR AERO 把手安裝指南 | 170 |
| 13 | 變速線走線指南 | 172 |
| 14 | 後剎車走線 | 173 |
| 15 | 走線零件 | 174 |
| 16 | 車架技術資料 | 175 |
| | 16.1 Propel Advanced SL | 175 |
| | 16.2 Envie Advanced | 176 |

1 簡介



恭喜您購買了全新的捷安特高性能公路車！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。請上去捷安特官網，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或Envie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及Envie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，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及Envie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。

5 OVERDRIVE 2 車首碗組指南

Propel及Envie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英寸及下方1 1/2英寸的培林，並提供30%以上的剛性。

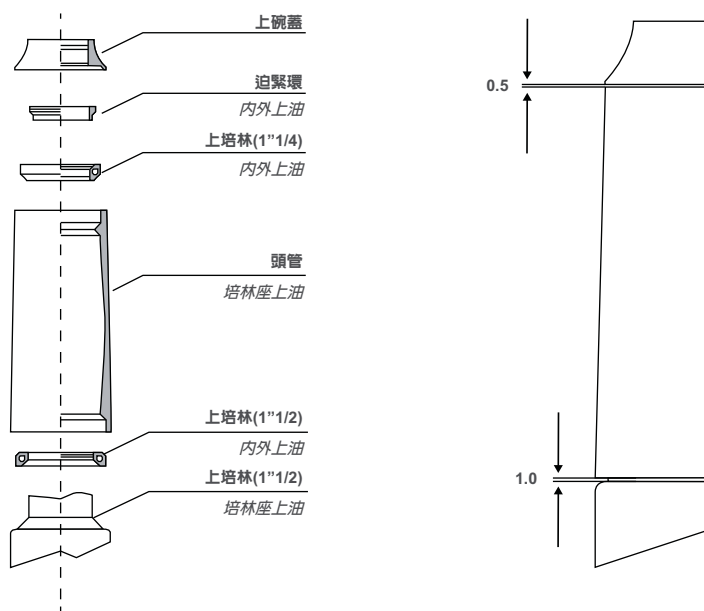
完成車首碗組安裝後，請確保下列位置仍有部分間隙：

- 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：

- 下方間隙：1.0mm
- 上方間隙：0.5mm



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

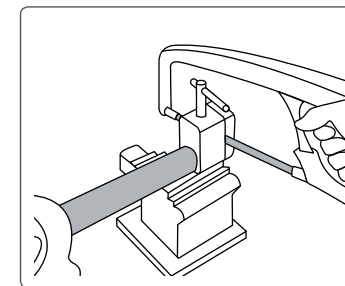
為輕量與最佳化剛性，Propel及Envie前叉豎管以碳纖材料所構成。

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。使用專業的裁切引導器來幫助您裁切前叉。多次量測，一次裁切！
3. 夾筘碳纖豎管時，請勿超過8牛頓的扭力。過度的夾筘可能傷害豎管。
4. 裁切前叉豎管時，請使用專業的切割導引器，如Park Tool切割導引器。

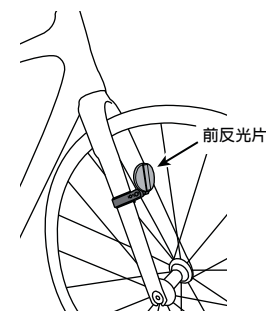


前叉結構

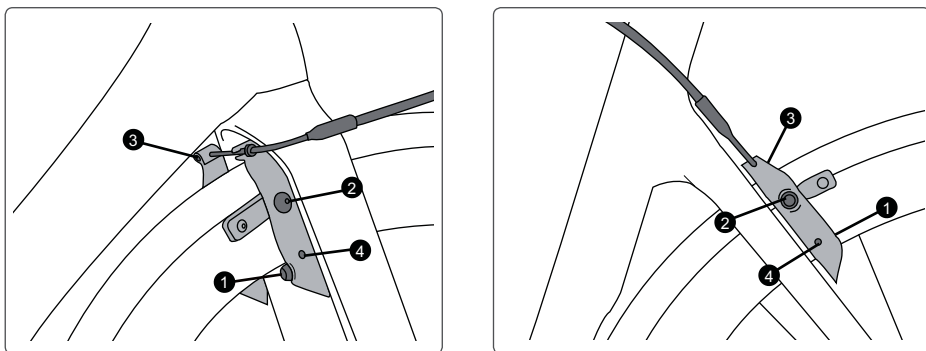
請勿削磨前叉或在前叉上鑽孔。



警告：前叉的設計是為了達到最佳的性能，請勿為了修改而在前叉上鑽孔或削磨。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。



7 SPEEDCONTROL 剎車系統



SpeedControl是GIANT為Propel及Envie系列車種最佳化的剎車系統，依照空力洞學的設計，並提供充分的剎車力道。

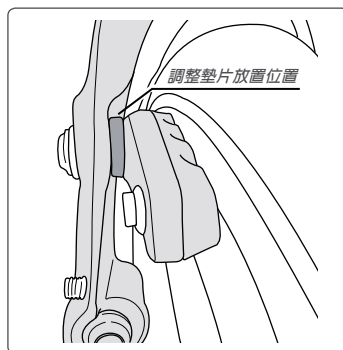
警告: 螺絲過緊或太鬆可能造成失效。鎖固時，請勿超過最大扭力值。過度鎖緊螺絲可能損壞零組件、前叉或車架，並可能造成失控及危險的發生。

| | 螺絲 | 扭力值建議 | | | |
|---|---------|-------|-----|--------|--------|
| | | 尺寸 | Nm | LBs-In | Kgf-cm |
| 1 | 轉軸螺絲 | M6 | 6-8 | 53-70 | 61-81 |
| 2 | 剎車皮固定螺絲 | M5 | 6-8 | 53-70 | 61-81 |
| 3 | 鎖線柱 | M5 | 3-7 | 26-62 | 30-71 |
| 4 | 定位螺絲 | | | | |

請參考下表使用剎車來令調整墊片。

| | 墊片 | 內徑 (mm) | 外徑 (mm) | 厚度 (mm) |
|---|-----|---------|---------|---------|
| 1 | 薄墊片 | 8.5 | 13 | 2.3 |
| 2 | 厚墊片 | 8.5 | 13 | 3.3 |

| 輪框寬度 | 墊片 |
|-----------|----------|
| 19 - 23mm | 1 OR 1+2 |
| 24 - 28mm | 0 OR 1 |



8 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IPS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

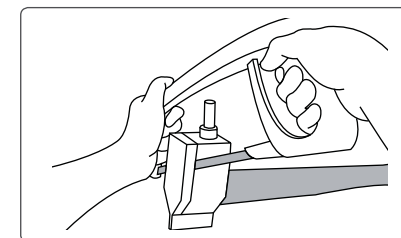
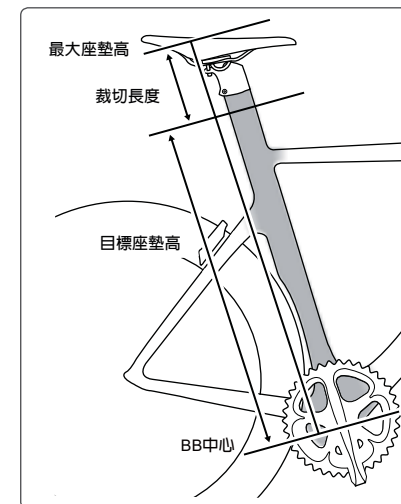
步驟一：決定裁切長度

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IPS結構。

| 車架尺寸 | 最大裁切長度 |
|------|--------|
| XS | 105mm |
| S | 105mm |
| M | 100mm |
| M/L | 100mm |
| L | 100mm |
| XL | 100mm |



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IPS

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，請小心避免扯裂破織。

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

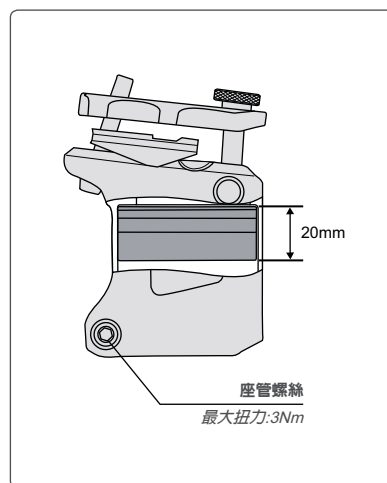
裝上座管束環，並將束環螺絲鎖緊至最大扭矩3牛頓。

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20mm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:

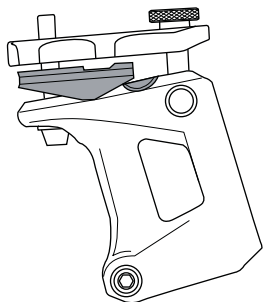
| | | 墊片 | | | | | |
|-----|----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| | | 1mm | 1mm | 3mm | 5mm | 10mm | 10mm |
| 避震器 | 1 | 1 | | | | | |
| | 2 | 1 | 1 | | | | |
| | 3 | | | 3 | | | |
| | 4 | 1 | | 3 | | | |
| | 5 | | | | 5 | | |
| | 6 | 1 | | | 5 | | |
| | 7 | 1 | 1 | | 5 | | |
| | 8 | | | 3 | 5 | | |
| | 9 | 1 | | 3 | 5 | | |
| | 10 | | | | | 10 | |
| | 11 | 1 | | | | 10 | |
| | 12 | 1 | 1 | | | 10 | |
| | 13 | | | 3 | | 10 | |
| | 14 | 1 | | 3 | | 10 | |
| | 15 | | | | 5 | 10 | |
| | 16 | 1 | | | 5 | 10 | |
| | 17 | 1 | 1 | | 5 | 10 | |
| | 18 | | | 3 | 5 | 10 | |
| | 19 | 1 | | 3 | 5 | 10 | |
| | 20 | | | | | 10 | 10 |

9 調整座墊傾角

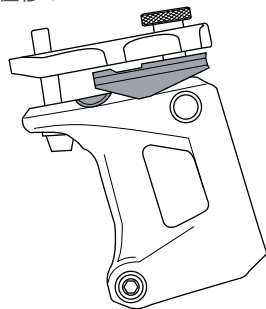
座墊束子可以向前或向後組裝，以獲取+5/-25mm的位移。

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:-25mm



位移:5mm

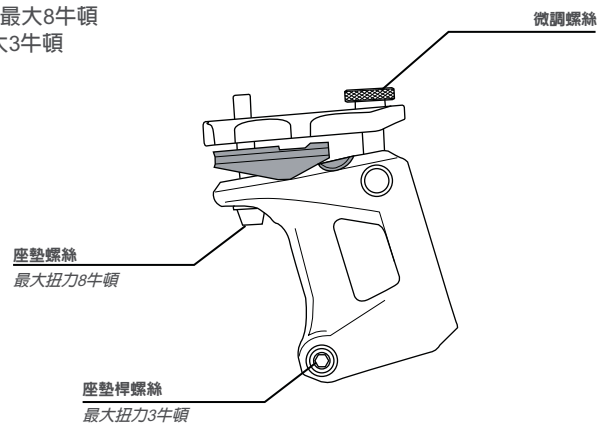


• ISP 扭力值

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
座墊桿螺絲

6 – 最大8牛頓
最大3牛頓



10 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。

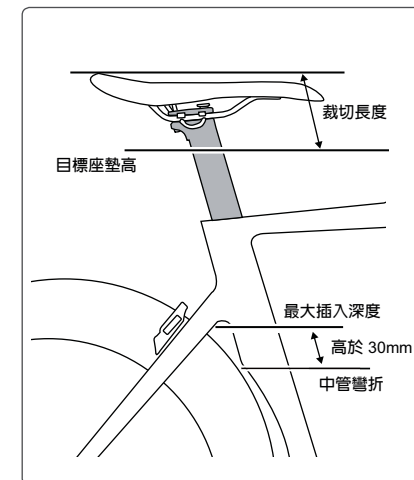
注意：

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如下:

| 車架尺寸 | 最低座墊高(mm) |
|------|-----------|
| XXS | 670 |
| XS | 670 |
| S | 690 |
| M | 700 |
| M/L | 700 |

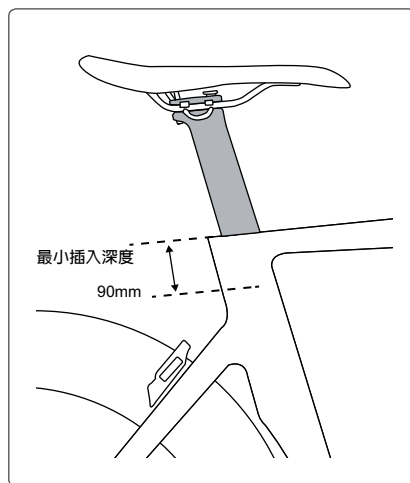
當您所需要的最墊高度低於上表的最低座墊高時，則您將需要裁切座管。

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

- 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。
- 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。

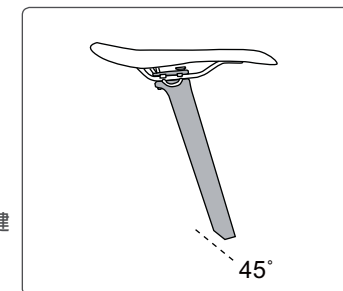
- 裁切座管並確保座管後方保留45度斜角，以避免當座管過度下滑時，車架遭受損害。



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。



- 小心地裁切!



注意: 裁切時，請小心避免吸入碳纖粉塵。

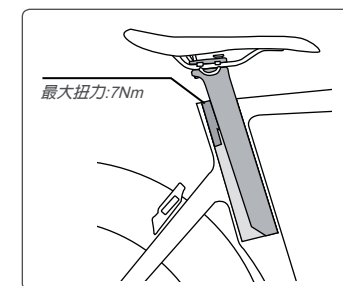
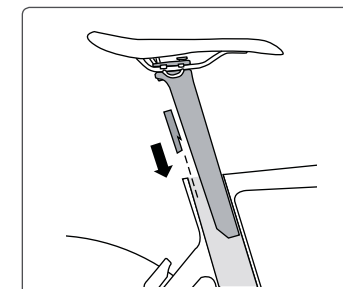
- 取下切割引導器，然後小心的將不平整的位置使用砂紙磨平。沾濕舊抹布擦拭粉塵後，丟棄抹布。
- 安裝座墊，並再次檢查座墊高度。

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

- 安裝前，請確定座管裁切至適當長度。
- 輕輕地將Vector座管放入中管。
- 將座管固定塊靠在座管的背面，然後慢慢的將固定塊放入中管直到抵住為止。(參考附圖)
- 調整座墊置適當高度，並使用M5六角板手鎖緊固定塊螺絲：最大鎖緊扭力 71kgf-cm。



11 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碳纖維車架隱藏性損壞，且使車架結構失去穩定，而造成發生危險。



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。

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。

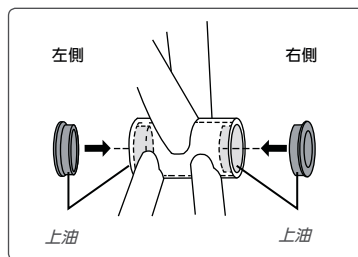


警告: 安裝不正確的五通套件可能發生故障，並造成危險發生。

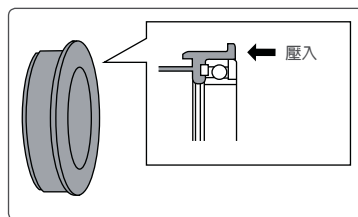
安裝

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。

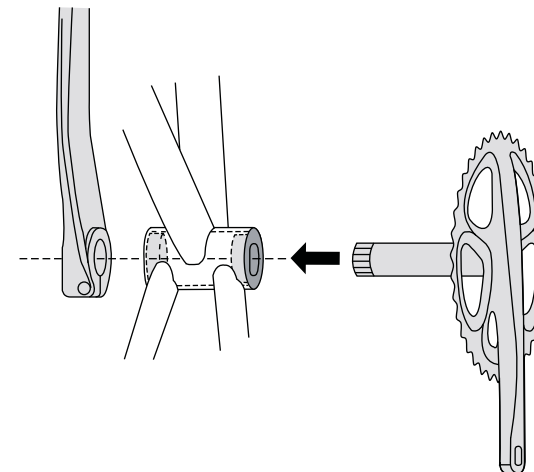


步驟二:

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維車架上，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。

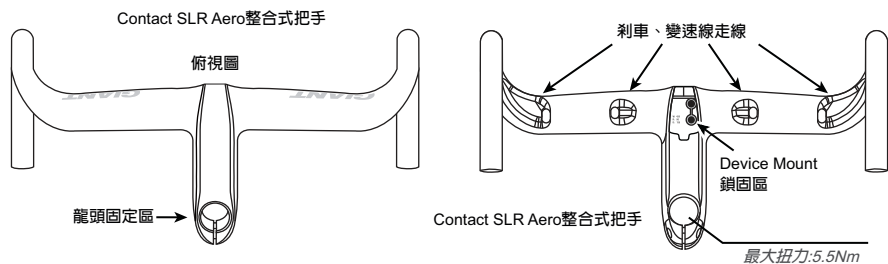


注意: 拆除五通套件時，請避免刮傷車架。

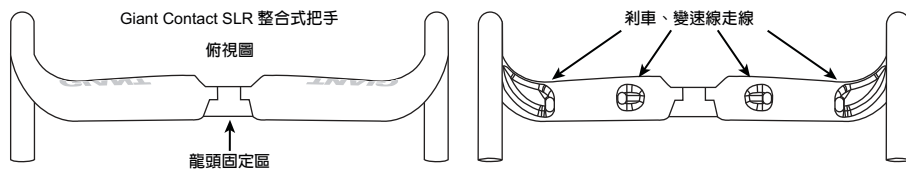
12 CONTACT SLR AERO 把手安裝指南

Propel及Envie系列公路車配有最佳空氣力學的把手，Contact SLR Aero系列: Contact SLR Aero整合式把手或Contact SLR Aero把手。

Contact SLR Aero整合式把手為一體式設計，提供輕量及低風阻的優勢，並且容易安裝及維護保養。



Contact SLR Aero把手為低風阻設計並適用於Giant Contact SLR龍頭。



• 安裝

1. 確保前叉豎管已裁切至適當長度，並保留有足夠的龍頭固定區。確保丈量的正確性，一次精準的裁切。(請參考碳纖前叉)
2. 確保前叉迫緊花片已安裝於豎管內。
3. 先將Aero底座墊片置放於豎管上，如有必要，請利用Aero墊片調整調整把手高度。
4. 鬆開龍頭上的豎管緊束螺絲，將龍頭順著前叉豎管小心向下推入到底至墊片緊密接合。
5. 確認前叉豎管頂端低於龍頭上緣2-4mm的長度。
6. 將車頭碗頂蓋放至龍頭上方，並將迫緊螺絲鎖於迫緊花片上。注意，當您安裝正確時，上蓋位置應於龍頭內凹部位。
7. 依照頭碗組指南調整車頭碗培林預載。
8. 調整把手與前輪呈垂直角度。
9. 參考刻在龍頭束緊螺絲旁的建議扭力。

10. 輪流鎖緊束緊螺絲。

注意: 若鎖緊扭力高於建議扭力值，將可能擠破前叉豎管。請勿在碳纖豎管塗上潤滑油脂，在鋁合金或金屬豎管上也應被避免。

提醒: 車頭碗上蓋及迫緊螺絲在騎乘時應該穩固不可有移動。

警告: 過度鎖緊把手豎可能造成保固無效，並且造成騎乘時失去控制，並發生危險。

11. 安裝Contact SLR Aero把手時，需注意:

- 將把手放到龍頭，將龍頭前蓋放到把手上，並用手將螺絲輕輕鎖緊。
- 將把手移到正中位置與龍頭前蓋位置切齊。鎖緊螺絲至把手能固定在位置上。
- 依照龍頭前蓋上的建議扭力值鎖緊螺絲。

12. 確保刹車把、變速把安裝區域沒有沾上油脂與灰塵。

13. 安裝刹變把至把手上。刹車、變速走線請參考Contact SLR Aero把手走線示意圖。

提醒: 煞/變把鎖固在把手上的建議扭力: 4-5 Nm (35-43 lbs-in/40-50 kgf-cm)

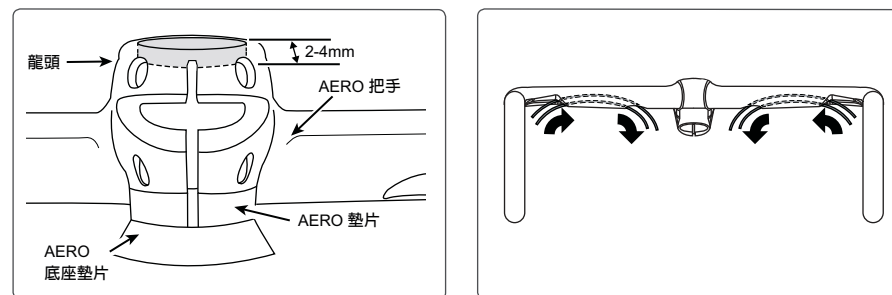


Fig. Contact SLR Aero 整合式把手後視圖

13 變速線走線指南

注意：安裝電子變速系統時，請同時參考系統商的技術手冊。

1. 前後變速線走線由Contact SLR Aero把手的內部走線開始，請參考Contact SLR Aero 整合式把手的走線說明。
2. 將變速線穿過上管前方的走線孔(參考上管走線孔圖1, 2)，沿著下管將變速線線由五通下方出線。

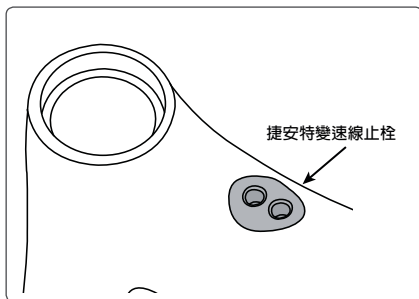


fig: 上管變速進線孔 1

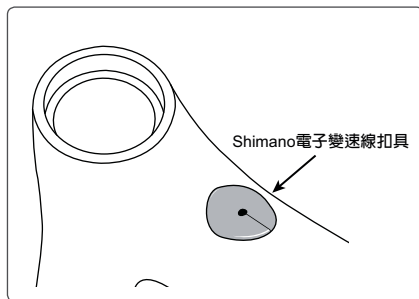


fig: 上管變速進線孔 2

3. 將變速線個別由五通的進線孔穿入。(參考五通進線孔圖)

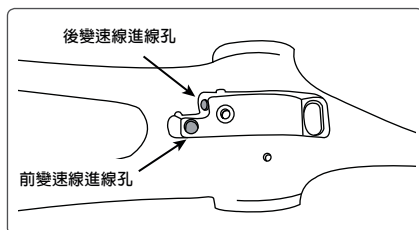


Fig. 五通進線孔圖

4. 前變速線由穿前變速線孔穿出。(參考前變速線孔圖)

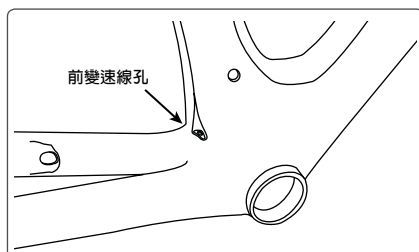


Fig. 前變速線孔圖

5. 後變速線順著右後下叉自後變速線孔穿出。(參考後變速線孔圖)

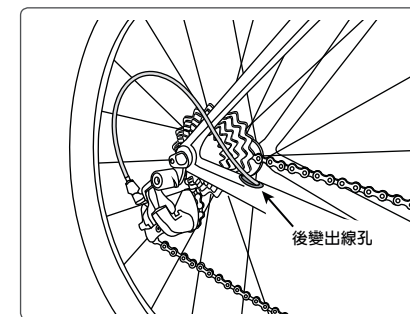


Fig. 後變速線孔圖

14 後剎車走線

1. 後剎車線自把手內部走線開始。(請參考Contact SLR Aero 整合式把手的走線說明)
2. 將後剎車線自上管前端之下側後剎車線孔穿入。(後剎車線孔-前圖)

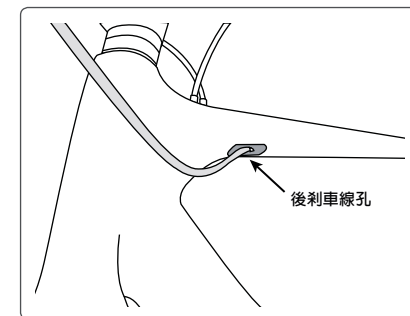


Fig. 後剎車線前孔圖

3. 順著上管，由後方的後剎車孔穿出。(參考後剎車線後孔圖)

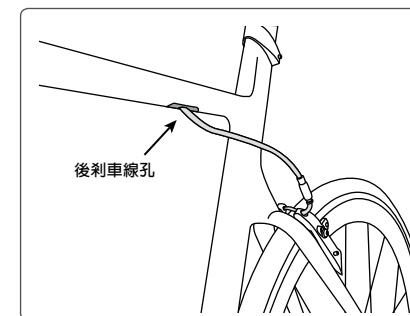
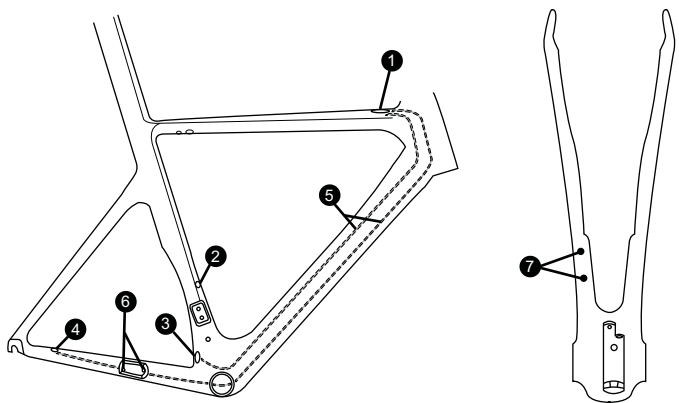


Fig. 後剎車線後孔圖

15 走線零件



| | 零件名稱 | 電子變速用 零件編號 | 機械變速用 零件編號 | |
|---|-----------------|-----------------|-----------------|---|
| 1 | 上管止栓 / Di2止栓 | 1472-CC516B-301 | 1472-CM297A-401 |  516B  297A |
| 2 | 電子變速線夾 | 147-9109-7 | X |  |
| 3 | 中管變速線止栓 | 1472-GROMET-03 | X |  |
| 4 | 後下叉變速線止栓 | 1472-CC515B-301 | 後下叉變速線止栓 |  |
| 5 | 機械變速內線導管 | X | 1630-CM280B-401 |  |
| 6 | RideSense孔塞 | 134-SENSOR-202 | 134-SENSOR-202 |  |
| 7 | 電池盒固定孔蓋 | X | 134-FRAMER-203 |  |

16 車架技術資料

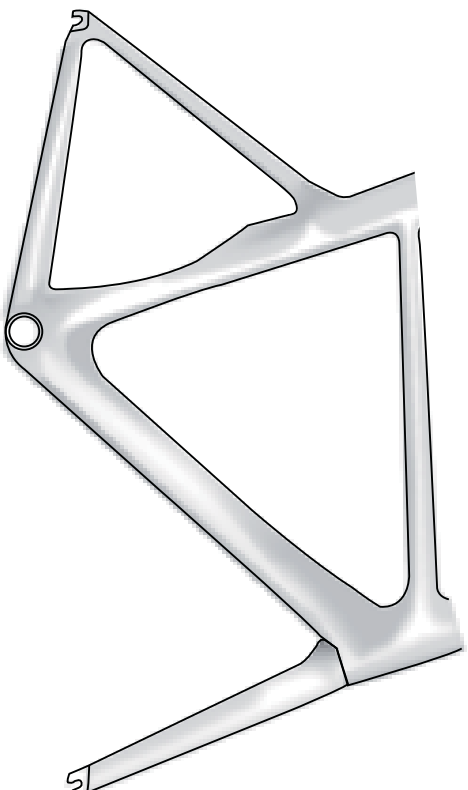
16.1 Propel Advanced SL



| 系列 | Propel Advanced SL | | | | | |
|------------------|--------------------|------|-----|------|------|-----|
| 車首零件規格 | φ42/φ47 | | | | | |
| 座管規格 | Giant Aero ISP | | | | | |
| 前變速規格 | 鎖附式 | | | | | |
| 車架校正寬 | 130 | | | | | |
| 下叉長 | 405 | | | | | |
| 最大胎寬 | 700x23C | | | | | |
| 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 (Degree: °) | 74.5 | 73.5 | 73 | 72.5 | 72.5 | 72 |
| 頭管角度 (Degree: °) | 71 | 72 | 73 | 73 | 73 | 73 |

16 車架技術資料

16.2 Envie Advanced



| 系列 | Envie Advanced | | | | |
|------------------|----------------|------|------|-----|------|
| 車首零件規格 | φ42/φ47 | | | | |
| 座管規格 | Vector 座管 | | | | |
| 前變速規格 | 鎖附式 | | | | |
| 車架校正寬 | 130 | | | | |
| 下叉長 | 405 | | | | |
| 最大胎寬 | 700x23C | | | | |
| 車架尺寸 | XXS | XS | S | M | L |
| 頭管長度 (mm) | 110 | 130 | 145 | 160 | 180 |
| 上管水平長度 (mm) | 500 | 515 | 532 | 550 | 565 |
| 中管角度 (Degree: °) | 75 | 74.5 | 73.5 | 73 | 72.5 |
| 頭管角度 (Degree: °) | 70.5 | 71 | 72 | 73 | 73 |