



**PROFILE
DESIGN**

GMR TUBELESS READY DISC BRAKE CLINCHER WHEELSETS

VERSION 01-03-30-2020

简介

感谢您购买这款Profile Design轮组。这些使用说明适用于兼容GMR系列无内胎紧钳轮辋（厚度：38/50/65mm）的26mm宽盘式刹车装置。

在尝试安装此物件前，请仔细阅读本指示说明。正确的安装是符合Profile Design公司保修条款要求的必要条件。如果您不熟悉如何安装轮组或其附件，请登录 www.profile-design.com 并使用“dealer search”（经销商搜索）或致电 Profile Design 客服电话（号码：888.800.5999），以寻求当地Profile Design经销商的帮助。

经销商须知：如果您为普通用户安装此产品，安装后请为其提供本用户手册。

所需工具和材料：

- 飞轮工具
- 轮胎杠杆
- 带压力表的打气筒
- 干净无绒布

如果安装无内胎车轮：

- 密封胶，如Finishline 无内胎轮胎密封胶
- 密封胶枪，如Effetto Mariposa Caffelatex 乳胶枪
- 带泵气舱，如Blackburn气筒或空气压缩机

轮组应包含：

- 无内胎气门
- 无内胎胎垫
- 10 级变速飞轮式垫片— 仅包含于后轮或轮组（因为这些车轮设计用于SRAM、Shimano和Campagnolo 11 级变速飞轮）

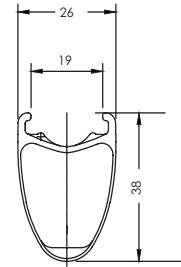
如果此轮组有任何物品缺失，请联系经销商。

重要的安全信息和警告

每次骑行前检查以确保：

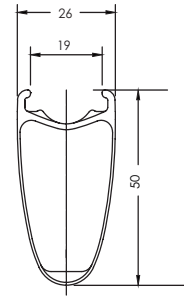
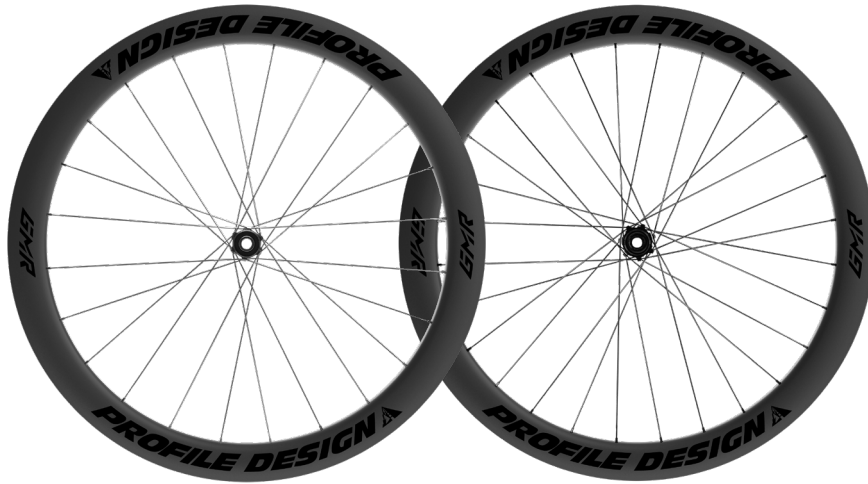
- 每个快拆杆或桶轴均正确调整并关闭，车轮正确安装并根据每个勾爪校准，以便刹车和换挡正常工作。
- 刹车功能正常，并已调整。
- 车轮“装准”（转动时不能左右晃动或上下“跳动”），自由转动。
- 辐条/帽头没有损坏、弯曲或张力不当（用手指施压检查所有辐条并对比张力差异）。
- 轮辋或刹车环的碳纤维表面无明显损坏。
- 轮胎（适当尺寸）合理充气，平衡安装，表面无划痕、擦伤、凸起、开裂或其他不规则现象。
- 如果轮组未通过上述任何检查，切勿使用该车轮。

部件图纸



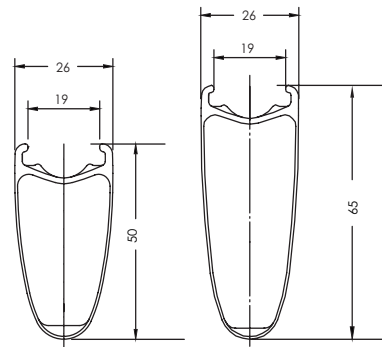
3826TL

部件图纸



5026TL

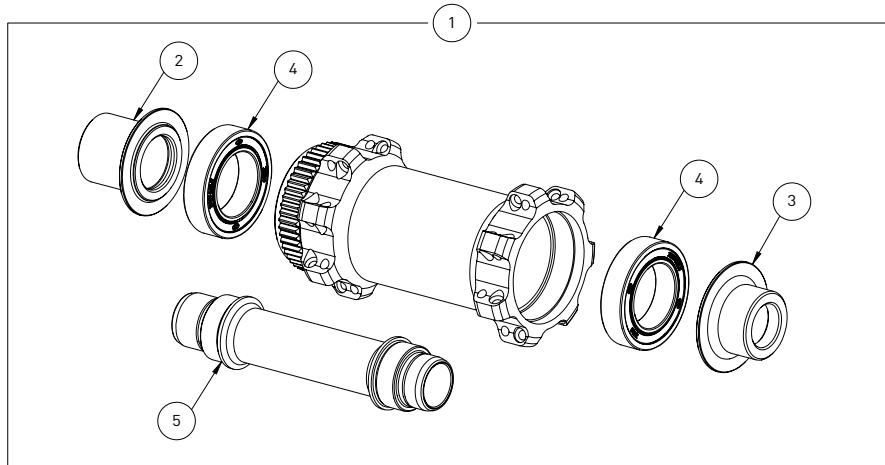
部件图纸



5026TL

6526TL

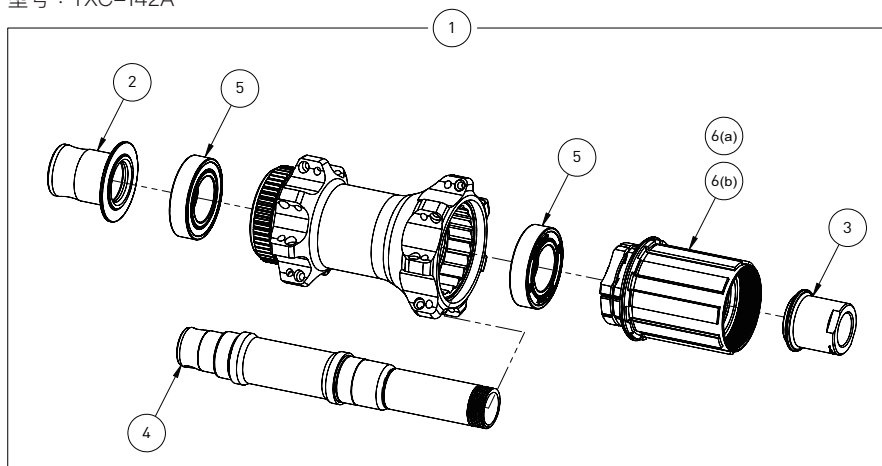
组件列表



N	PN	组件	N	PN	组件
1	860188	全前盘轮毂	4	860172	盘式前轮毂轴承(18307)
2	860173	盘式侧端盖	5	860171	盘式前轮毂轴管
3	860174	非盘式侧端盖			

组件列表

型号：TXC-142A



N	PN	组件	N	PN	组件
1	860189	全前盘轮毂	5	860176	盘式后轮毂轴承
2	860178	盘式侧端盖	6(a)	860181	10/11s Shimano / Sram 花毂(6903)
3	860179	驱动侧端盖	6(b)	860183	SRAM 12s XDR 花毂
4	860177	盘式后轮毂轴管			

辐条长度

车轮		辐条长度
3826TL	前盘侧	283mm
	前非盘侧	282mm
	后驱动侧	287mm
	后非驱动侧	288mm

车轮		辐条长度
5026TL	前盘侧	270mm
	前非盘侧	272mm
	后驱动侧	275mm
	后非驱动侧	276mm

车轮		辐条长度
506526TL	前盘侧	270mm
	前非盘侧	272mm
	后驱动侧	259mm
	后非驱动侧	260mm

产品特定设置限制

仅限紧钳或无内胎紧钳轮胎可与车轮一起使用。
仅限中心锁定安装转子与这些车轮一起使用。

推荐轮胎尺寸	700C x 28-38mm
推荐充气胎压 (也请参阅轮胎侧壁)	70-100 PSI
推荐使用	公路骑行 / 三项全能运动 / 计时赛

安装说明

安装胎垫

1. 确保轮辋底盘干净、无碎屑。
2. 将胎垫末端粘在气门嘴一侧的轮辋上。
3. 小心地绕着轮辋拉伸胎垫。
 - a. 先穿过气门嘴。
 - b. 确保胎垫位于轮辋中心并覆盖辐条孔。
 - c. 垫带重叠穿过气门孔，然后切割并粘住末端。
4. 可以选择使用吹风机来收缩垫带，以消除褶皱，并确保粘附在轮辋上。
操作时需注意：均匀加热，以免轮辋过热。
5. 使用凿子或其他锋利工具在胎垫上为气门嘴开一个孔。
6. **切勿**使用胶带或胶水固定胎垫。
7. **切勿**使用较厚的织物 / 布料垫带，否则可能阻碍轮胎在轮辋上的正确安装。

安装紧钳轮胎

1. 让车轮靠在腿上，气门保持朝上，用手将胎圈的一侧固定在轮辋上。
2. 注意轮胎是否有方向箭头，另外安装时让制造商的标签 / PSI 额定值位于气门孔处，这将有助于找到胎面，也便于随后确定充气基准。
3. 固定胎圈时，把手从车轮两侧的气门孔移开，将轮胎装在轮辋上。
4. 如果胎圈的最后一段无法用手安装，则非常小心地使用塑料轮胎杠杆将轮胎的最后一段装在车轮上。
5. 给内胎充气使其保持形状。
6. 将内胎的气门嘴穿过轮辋上的气门孔，确保气门嘴竖直。
7. 然后把内胎剩余部分安装在轮辋与轮胎之间。确保轮胎中的内胎没有折叠、扭曲或褶皱。
8. 内胎也以不同的直径和宽度出售。确保内胎尺寸与使用的轮胎尺寸密切匹配。尺寸粗错误会导致内胎收缩或拉伸，然后爆裂，最终导致撞击和受伤。
9. 固定胎圈时，把手从车轮两侧的气门孔移开，将轮胎装在在轮辋上，然后在轮辋上安装第二个胎圈。
10. 如果胎圈的最后一段无法用手安装，则非常小心地使用塑料轮胎杠杆将轮胎的最后一段装在车轮上。注意：固定最后一段时，不要用轮胎杠杆或胎圈夹住内胎。确保内胎不在胎圈任一侧的下方，否则一旦充气，就会爆裂。

11. 将轮胎充气至 40–60PSI, 检查以确保轮胎正确安装, 且内胎没有夹在轮胎和轮毂之间。如果发现任何问题, 立即给内胎放气并重新安装轮胎。
12. 将轮胎充气到最大气压, 并检查轮胎以确保转动时固定在轮毂上。同时检查胎圈线 (通常是轮胎上一条细小的纵向条纹, 仅超过轮毂边缘几毫米), 以确保胎圈均匀一致地安装, 两侧均在轮毂上。
13. 不管轮胎上标记的压力值是多少, **任何** Profile Design 紧钳轮毂**不得超过 125 PSI**。

安装无内胎轮胎

1. 推动无内胎气门嘴穿过胎垫和轮毂。确保完全固定到位，然后安装防松螺母。
2. 让车轮靠在腿上，用手将胎圈的一侧固定在轮辋上。
3. 注意轮胎是否有方向箭头，另外安装时让制造商的标签 /PSI 额定值位于气门孔处，这将便于随后确定充气基准。
4. 固定胎圈时，把手从车轮两侧的气门移开，将轮胎装在轮辋上。
5. 如果胎圈的最后一段无法用手安装，则非常小心地使用塑料轮胎杠杆将轮胎的最后一段装在车轮上。
6. 固定胎圈时，把手从车轮两侧的气门孔移开，将轮胎装在在轮辋上，然后在轮辋上安装第二个胎圈。
7. 如果胎圈的最后一段无法用手安装，则非常小心地使用塑料轮胎杠杆将轮胎的最后一段装在车轮上。
8. 给轮胎充气使其安装到位，这可能接近最大充气压力。
 - a. 如果使用标准打气筒，则需要用力打气，以迫使轮胎膨胀，让胎圈固定到位。该方法可能并不适用于所有型号的轮胎。
 - b. 如果使用带泵气枪，则先给气枪充气，然后释放给轮胎，使其迅速充满。
 - c. 如果使用空气压缩机，则小心地给轮胎充气，以避免过度膨胀。
9. 将轮胎充气到最大气压，并检查轮胎以确保转动时固定在轮毂上。同时检查胎圈线（通常是轮胎上一条细小的纵向条纹，仅超过轮毂边缘几毫米），以确保胎圈均匀一致地安装，两侧均在轮毂上。
10. 不管轮胎上标记的压力值是多少，任何 Profile Design 紧钳轮毂不得超过 125 PSI。
11. 如果轮胎没有安装到位，可能需要添加另一层胎垫或更薄的一层垫带，如电工胶布。注意，胎垫厚度增加会增加轮胎安装和拆卸的难度。
12. 一旦确定轮胎完全安装到位，则放气并拆除气门芯。
13. 给胶枪填充密封胶，然后连接气门嘴。
14. 根据密封胶制造商推荐的数量注射密封胶。
15. 如果有任何泄漏，则移除胶枪，擦拭气门嘴和轮辋。
16. 重新插入气门芯。
17. 将轮胎充气至目标胎压。
18. 握住轮毂，旋转车轮，转动至每一侧，以确保轮胎和轮毂周围有一个均匀的密封胶涂层。
19. 把车轮横着放下几分钟，然后翻过来。这有助于让密封胶覆盖胎圈座。
20. 让车轮静置至少半小时后，检查胎压以确定是否漏气。
 - a. 如果不漏气，则表明可以随时骑行。
 - b. 如果漏气，则重新充气，再静置。再次检查，确定缝隙是否已被密封。如果没有密封，则可能需要添加更多密封胶。
21. 根据密封胶制造商的指导说明，了解检查或补充密封胶的频次。

安装飞轮

1. 确保择正确的飞轮以满足花毂、变速和制造商的要求。
2. 将飞轮滑入花毂。
 - a. 如果使用 10 级变速飞轮, 首先安装随附的 1.65mm 垫片。
 - b. 11 级变速飞轮无需垫片。
3. 用手拧紧锁环, 以确保螺纹正确啮合。
4. 使用扭力扳手, 拧紧锁环至 50Nm (检查扭矩)。

安装盘式转子

1. 将轮毂与转子上的花键对齐, 然后滑动转子, 确保方向与制造商的说明一致。
2. 安装锁环并使用飞轮工具 (或制造商指定工具) 将其紧固至制造商推荐的扭矩水平。

把轮子装到自行车上

1. 确保刹车钳打开。
2. 小心地对齐转子与盘式刹车钳, 将轮子滑入车叉勾爪。
3. 安装自行车随附的桶轴, 按照制造商的规格拧紧。
4. 旋转车轮, 确认其中心位于刹车钳, 并且没有摩擦。
5. 拉动刹车, 确保有足够的刹车力, 其中刹车杆末端应在接触转子前移动 20–30mm (1")。

车轮维护

修整车轮

1. 修整车轮时, 所有维修或整形都应由专业的自行车轮修理工完成。
2. 正确修整车轮所需的技术和技能远远超出这些说明的范围, 也超出了大多数骑手的能力。
3. 车轮出厂前已经仔细地预先施压、张紧和修整, 在正常骑乘条件下应该会保持良好的圆整度。
4. 一旦从盒子里取出来 (在前叉勾爪中无轮胎旋转), 应确保车轮不会上下“跳动”或左右“摆动”。运输中可能会损坏。随着时间的推移或在异常骑乘条件下使用, 车轮可能需要重新修整和张紧以达到最佳性能。(通常在骑行 1000–2000 英里后需要修整车轮)。
5. 如果不确定如何正确实施维护, 或没有辐条张力计或带摆规的车轮修整架, 请将车轮交给专业的自行车修理工, 或在网站 (www.Profile-Design.com) 上联系 Profile Design 以获得更多细节。

清洁车轮

1. 定期拆卸和清洁桶轴，检查其是否紧固。
2. 避免用油脂或润滑剂污染刹车盘，利用砂纸和刹车清洁剂或酒精清洗。
3. 还要避免污染盘式刹车片。如果需要清洁，应使用砂纸和刹车清洁剂或酒精清洗。避免吸入沙尘。
4. 务必清除任何可能附着在车轮刹车表面的脏污、污垢、砂砾、油脂或润滑剂。
5. 确保您的刹车片干净，且没有铝屑、小石块及其他碎片积聚。
6. 不要在轮辋、转子或刹车片上使用强腐蚀性化学清洁剂。

检查车轮

1. 清洁或安装轮胎时可以在良好的照明条件下仔细检查车轮。
2. 检查是否有任何异常的凸起、透明涂层剥落、碳纤维磨损迹象、开裂、畸形或孔眼。
3. 这种检查需要定期执行，尤其适合下列情形：
 - a. 发生任何碰撞，或碰到道路碎片或坑洞之后。
 - b. 拆除轮胎时。
 - c. 比赛前。
 - d. 运输或托运自行车后。
 - e. 骑行时轮胎瘪了。
 - f. 车轮发出任何异常声音，如咔嗒、吱吱、破裂或噼啪声。

运送车轮

1. 如果运输 (或托运) 自行车或车轮, 则车轮应使用专属运输箱, 以免损坏。
2. 我们建议使用厚衬垫单轮包或硬板箱。
3. 运输或托运后, 车轮必须接受检查 (见“检查您的车轮”), 并可能重新修整 (见“修整车轮”), 因为经常托运或运输车轮经常会造成损坏或导致精准度下降。
4. 为了避免损坏, 运输时应取下刹车盘。

 **警告**

- Profile Design 全球两年有限保修。
- Profile Design LLC (经销商) 向原零售购买人(“您”)保证，享受本保修的 Profile Design 产品自原零售购买之日起两年内享有材料和工艺缺陷方面的免费服务。有关此保修的详情、其排除条款和/或如何按照保修条款进行索赔，请致电 +1 310.747.0085 转 161 或访问 www.profile-design.com/pages/warranty



2677 El Presidio Street

Long Beach, CA 90810

Ph: 310-884-7756

www.profile-design.com

© Profile Design LLC