

シリンダーキット 124cc (HA シリンダー) 取扱説明書

(Super Head+R/17R-Stage+D/17-Rtage E/R-Stage+D/EM)

| | | |
|------|------------|----------|
| 製品番号 | 01-04-8225 | シリンダーキット |
| | 01-02-0171 | ピストンキット |

| | | |
|------------------|----------------------------|--|
| 適応車種及び フレーム番号 | モンキー / ゴリラ | :Z50J-2000001 ~ :AB27-1000001 ~ 1899999 |
| | モンキー R/RT | :AB22-1000017 ~ (2B クランクシャフトのみ) |
| | モンキー BAJA | :Z50J-1700001 ~ |
| | DAX50 | :AB26-1000001 ~ |
| | XR50R/GRF50F | :AE03-1000001 ~ |
| | XR70R/GRF70F | :DE02-1000001 ~ |
| 適応 シリンダーヘッド | SUPER HEAD+R (2V) | |
| | 17R-Stage+D | |
| | 17R-Stage E | |
| | R-Stage+D | |
| 適応 クランクシャフト | 54mm ストロークアップクランクシャフト (2B) | |
| | 54mm ストロークアップクランクシャフト (3B) | |

この度は、弊社製品をお買い上げ頂きまして有り難うございます。

使用の際には下記事項を遵守頂きますようお願い致します。取り付け前には、必ずキット内容をお確かめ下さい。

万一お気付きの点がございましたら、お買い上げ頂いた販売店にご相談下さい。

当製品は、弊社製スーパーヘッド+R/17R-ステージ+Dヘッド/R-ステージ+Dヘッド専用のピストン、シリンダーのセットです。

使用の際は、下記事項を遵守頂きます様、お願い申し上げます。

◎イラスト、写真などの記載内容が本パーツと異なる場合がありますので、予めご了承下さい。

☆ご使用前に必ずお読み下さい☆

◎取扱説明書に書かれている指示を無視した使用により事故や損害が発生した場合、弊社は賠償の責を一切負いかねます。

◎取り付けの際には、工具等を準備し、取り付け要領に従って十分注意して作業を行って下さい。尚、この取扱説明書や純正サービスマニュアルは基本的な技能や知識を持った方を対象としております。取り付け等の経験の無い方、工具等の準備が不十分な方は、技術的信用のある専門店へご依頼されることをお勧め致します。

◎当キット単体では使用出来ません。上記適応車種と適応シリンダーヘッド及びクランクシャフト取り付け車両専用品です。

他の車両、純正及び他メーカーのシリンダーヘッド / クランクシャフトには取り付け出来ませんのでご注意ください。

◎当製品のピストンは、バルブリセス及び頂面形状等は、弊社製スーパーヘッド+Rに合わせ加工しておりますが、上記適応シリンダーヘッドで問題無く共通で使用頂けます。

◎STDクランクケースに使用される場合、スリーブ挿入部の加工が必要になります。別紙の項目をよくお読みになり、お送り下さい。

もしくは、最寄りの内燃機専門店、バイクショップにご相談下さい。

◎当製品を取り付け使用し、当製品以外の部品に不具合が発生しても当製品以外の部品の保証は、どのような事柄でも一切負いかねます。

◎当製品を加工等された場合、保証の対象にはなりません。

◎他社製品との組み合わせのお問い合わせはご遠慮下さい。

◎54mm ストローククランクシャフトの組合せ専用品です。使用の際は、シリンダーヘッド取扱説明書記載の124cc推奨パーツが別途必要となります。

◎当製品を取り付けると出力アップに伴い発熱量も増加します。長時間の高負荷走行にはオイルクーラーキットの装着をお勧め致します。

◎当製品を取り付け、出力アップに伴い純正クランクケースでは長時間では強度不足が考えられます。弊社製強化クランクケースの使用を推奨します。

◎ボルト、ナット、ノックピン、パッキン類の一部は再使用しますが、摩耗や損傷が激しいものは再使用せず必ず新品のものをご使用下さい。

◎ガイドローラー部のシーリングワッシャは同梱しておりません。別途お買い求め頂く必要があります。特に損傷が激しい物は再使用せず、新品のシーリングワッシャをご使用下さい。

ホンダ純正品番：90481-035-000

◎必ず慣らし運転を行って下さい。

◎この製品は、CDI車両専用となります。

◎ピストンキットで購入されシリンダーを再使用される場合、インスペクションマニュアルの点検項目に従いシリンダーの点検、確認を行って下さい。

◎このパーツはクローズド競技用として開発した製品ですので、一般公道では使用出来ません。

もし、一般公道で使用する場合は、排気量アップに伴い原付1種から原付2種になります。道路運送車両法の保安基準を充たし、原付2種登録が必要となります。又、年式により道路運送車両法の保安基準の規則も変わります。ユーザー様側で、道路運送車両法の保安基準をご確認の上基準を充たし登録下さいます様お願い致します。

◎2種登録をされた場合の為、弊社では原付2種マークのステッカーを別途用意しております。

品番：TS-001-001 原付2種マークセット

◎各推奨パーツは、弊社パーツカタログ又はホームページをご参照下さい。

～特徴～

○シリンダーは、オリジナルの形状を残しながら鋳鉄製からアルミ鋳造製とし、冷却フィンを大型化させ放熱性を大幅にアップさせ冷却効果に優れています。

○シリンダーはオールアルミ製でボア内径には硬度の高いセラミックメッキを施し、耐久性をアップさせフリクションロスを低減させています。

○ピストンは冷間鍛造材を使用し、軽量でありながら高強度、高圧縮比に設計 / 製作しております。

○シリンダーには、弊社製M5センサーの取り付けが可能です。

株式会社 スペシャルパーツ 武川

〒584-0069 大阪府富田林市錦織東 3-5-16

TEL:0721-25-1357 FAX:0721-24-5059 URL <http://www.takegawa.co.jp>

お問い合わせ専用ダイヤル：0721-25-8857

注意 この表示を無視した取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害が想定される内容を示しています。

- このパーツはクローズド競技用として開発した製品ですので、一般公道では使用しないで下さい。
(道路運送車両法の保安基準を充たさない車両で一般公道を走行すると、道路交通法違反となり運転者が罰せられます。)
- 作業を行う際は、必ず冷間時(エンジン及びマフラーが冷えている時)に行ってください。(火傷の原因となります。)
- 規定トルクは、必ずトルクレンチを使用し、確実に作業を行ってください。(ボルト及びナットの破損、脱落の原因となります。)
- 製品及びフレームには、エッジや突起がある場合があります。作業時は、十分注意して作業を行ってください。(ケガの原因となります。)
- 走行前は、必ず各部を点検し、ネジ部等の緩みが無いかを確認し緩みが有れば規定トルクで確実に増し締めを行ってください。
(部品の脱落の原因となります。)

警告 この表示を無視した取り扱いをすると人が死亡、重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

- エンジンを回転させる場合は、必ず換気の良い場所で行ってください。密閉した様な場所では、エンジンを始動させないで下さい。
(一酸化炭素中毒になる恐れがあります。)
- 走行中、異常が発生した場合は、直ちに車両を安全な場所に停止させ、走行を中止して下さい。(事故につながる恐れがあります。)
- エンジン回転中や、エンジン停止後しばらくの間は、エンジン及びマフラーは高温になっています。近くにガソリン等の危険物や燃えやすい物を絶対置かないで下さい。(火災につながる恐れがあります。)
- 製品梱包のビニール袋は、幼児の手の届かない所に保管するか、廃棄処分して下さい。(幼児がかぶったりすると、窒息の恐れがあります。)
- 作業を行う際は、水平な場所で車両を安定させ安全に作業を行ってください。(作業中に車両が倒れてケガをする恐れがあります。)
- 点検、整備は、取扱説明書又は、純正サービスマニュアル等の点検方法、要領を守り、正しく行って下さい。
(不適切な点検整備は、事故につながる恐れがあります。)
- 点検、整備等を行った際、損傷部品が見つければ、その部品を再使用する事は避け損傷部品の交換を行ってください。
(そのまま使用すると事故につながる恐れがあります。)

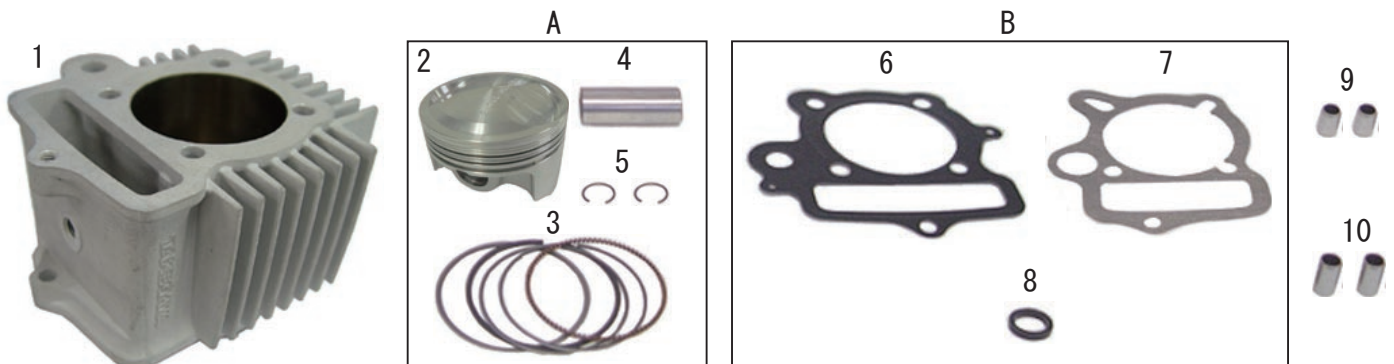
◎性能アップ、デザイン変更、コストアップ等で製品および価格は予告無く変更されます。予めご了承下さい。

◎クレームについては、材料および加工に欠陥があると認められた製品に対してのみ、お買い上げ後1ヶ月以内を限度として、修理又は交換させていただきます。但し、正しい取り付けや、使用方法など守られていない場合は、この限りではありません。修理又は交換等にかかる一切の費用は対象となりません。

なお、レース等ご使用の場合は、いかなる場合もクレームは一切お受け出来ません。予めご了承下さい。

◎この取扱説明書は、当製品を破棄されるまで保管下さいますようお願い致します。

製品内容



| 番号 | 部品名 | 個数 | リペア品番 |
|----|----------------------------|----|--------------------|
| 1 | アルミシリンダー 54mm | 1 | 01-01-0251H |
| 2 | ピストン 54mm | 1 | 13105-2SM-T50 |
| 3 | ピストンリングセット (TOP, 2ND, OIL) | 1 | 01-15-015 |
| 4 | ピストンピン 13x36 | 1 | 00-01-0091 (クリップ付) |
| 5 | ピストンピンサークリップ | 2 | 00-01-0003 (6ヶ入り) |
| 6 | シリンダーヘッドガスケット | 1 | 12251-GFL-T20 |
| 7 | シリンダーガスケット | 1 | 00-01-0067 (2ヶ入り) |
| 8 | ラバーパッキン (ブラック) | 1 | 00-01-0066 (2ヶ入り) |
| 9 | ノックピン 8x12 | 2 | 00-01-0090 (各2ヶ入り) |
| 10 | ノックピン 8x14 | 2 | |

| 番号 | リペア品番 | 部品名 |
|----|-------------|---------------|
| A | 01-02-0171 | ピストンキット |
| B | 01-13-8003V | ガスケットキット、Bセット |

※リペアパーツは必ずリペア品番にてご発注下さい。品番発注でない場合、受注出来ない場合もあります。予めご了承下さい。尚、単品出荷出来ない部品もありますので、その場合はセット品番にてご注文下さいますようお願い致します。

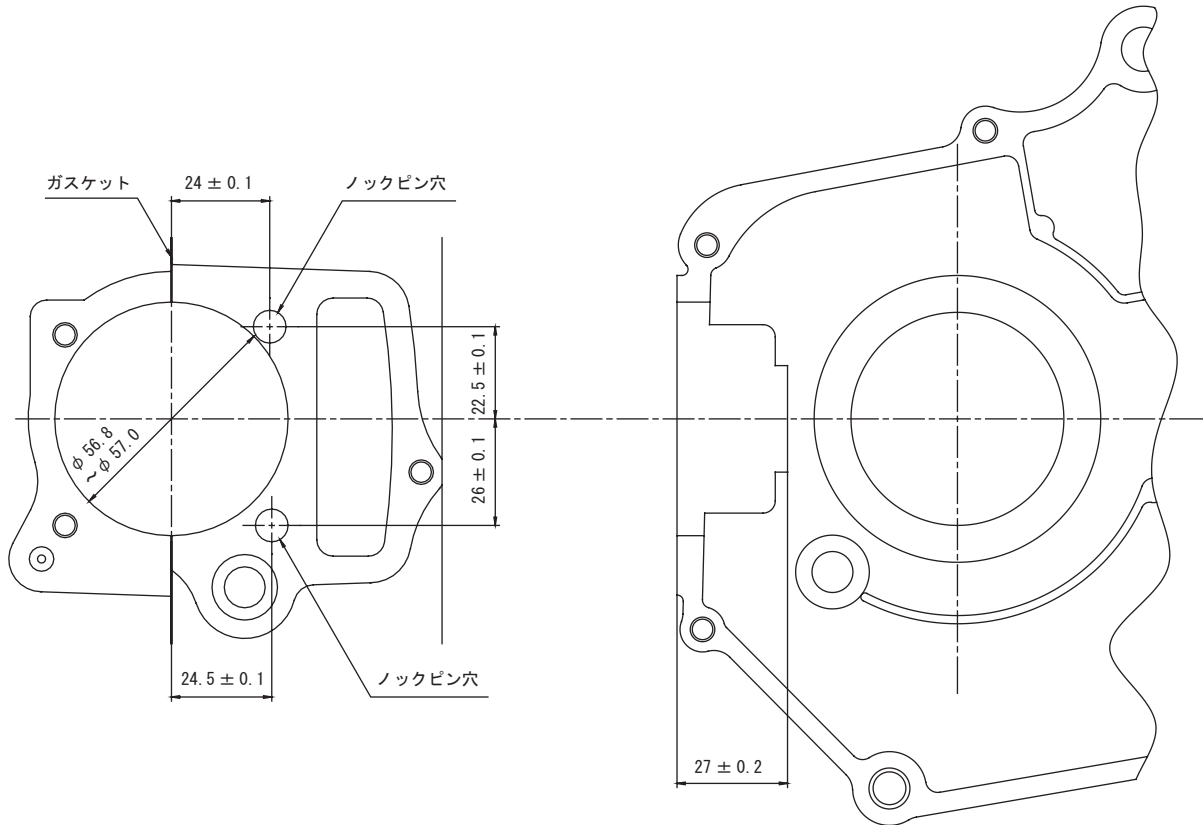
クランクケースのボーリング加工

◇弊社以外へクランクケースの加工をご依頼される方へ

○加工寸法は、クランクケースガスケットをはさんだ状態の仕上がりでφ56.8～φ57.0mmになるように、シリンダーを合わせながら少しずつ削って下さい。

※加工するとノックピン穴との肉厚は薄くなり耐久性は低下します。

それによりクランクケースが損傷する場合があります。



◇弊社へクランクケースの加工をご依頼される方へ

○住所、氏名、電話番号、車種、フレームナンバーを必ず明記の上、ご同封下さい。

○必ず別紙の申し込み用紙に希望される加工を明記の上、同封下さい。(明記無き場合は、そのままご返送させて頂く可能性がございます。)

○送料はお客様負担です。

○弊社取扱車種に限らせて頂きます。

○弊社へご依頼される前に必ず下記作業を行って下さい。指示通りに作業が行なわれていない場合、未加工の上お客様負担で返品させて頂く事があります。

○尚、クランクケース加工時にケースに巣等が発見された場合、弊社はその責任を負いません。

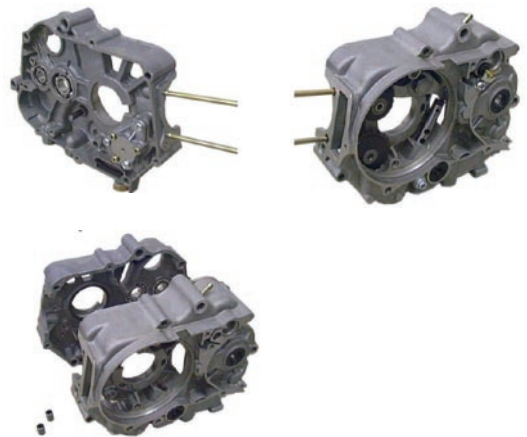
①ホンダ純正サービスマニュアルを参照し、クランクケースを分割して下さい。

②R. クランクケースに付いているスタッドボルト、ドレンボルト、オイルポンプ、オイルフィルタースクリーン、シフトリフタースプリングピンを取り外します。L. クランクケースに付いているスタッドボルト、ニュートラルスイッチコンタクト、カムチェーンガイドスプロケット、カムチェーンテンショナープッシュロッド、カムチェーンテンショナーアームを取り外します。

③スクレーパー等を用いてクラッチカバーおよびクランクケース合わせ面のガスケットをきれいに取り除いて下さい。

④クランクケースの汚れや、油分をきれいに取り除いて下さい。

⑤使用されていた10mmのクランクケースノックピン2個を同封の上、輸送中の破損等の防止のためクランクケースの周りをクッション性の良い物で覆ってから梱包して下さい。



ご注意

○クランクケースを加工されますとケースの肉厚が薄くなり、強度が落ちますのでスタッドボルトの締め付けには、充分ご注意ください。

○ご使用中におかれましても損傷する場合がございますがご了承下さい。

如何なる場合におきましても弊社は一切の責任を負いません。

▲注意：トルクレンチを必ず用意し、確実に規定トルクを守り作業を行う事。

▲警告：技術、知識の無い方は、作業を行わない事。

◇インナーローター CDI 使用について



◇エンジン脱着、クランクケース分割等の作業が必要となります。ホンダ純正サービスマニュアルを必ず参照し、確実に作業を行って下さい。

○サービスマニュアルに従い、エンジンをフレームから取り外し、エンジンを分解します。

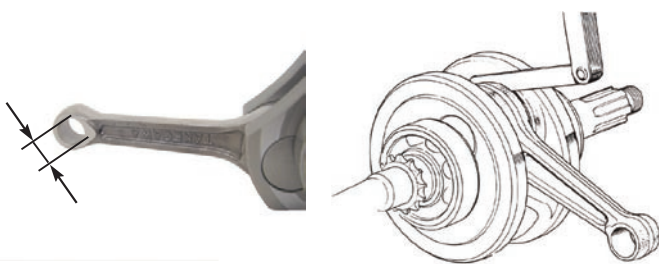
○クランクケースのボーリング加工が必要となります。別紙を参照し、クランクケースボーリング加工を行います。

○各製品の点検を行います。

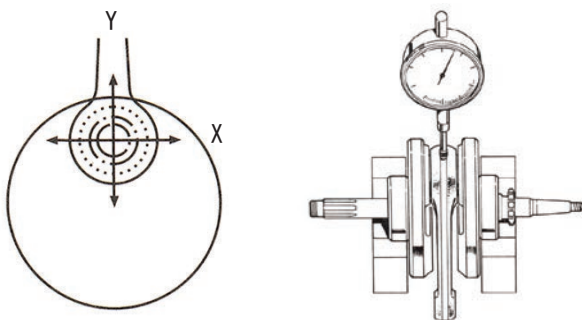
▲注意：各部の点検、消耗品の確認交換は確実に行う事。

点検項目

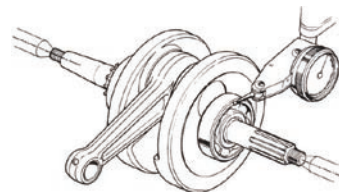
- ・コンロッド小端部の内径を測定する。
∴ 13.03mm 以上交換
- ・コンロッド大端部軸方向隙間を測定する。
∴ 0.6mm 以上交換



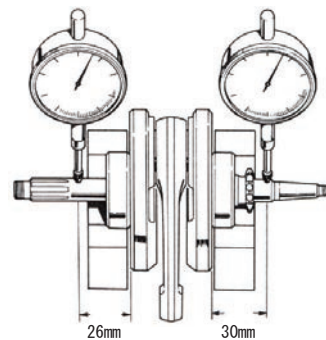
- ・コンロッド大端部軸直角2方向のガタを測定する。
∴ 0.05mm 以上交換



- ・クランクシャフトのジャーナルベアリングのガタを測定する。
∴ 軸方向：0.10mm 以上交換
軸受け方向：0.05mm 以上交換



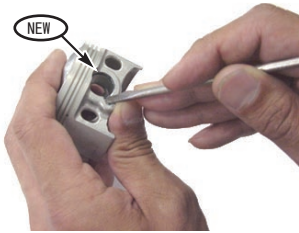
- ・クランクシャフトの振れを測定する。
∴ 0.10mm 以上交換



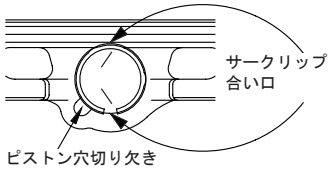
○サービスマニュアルに従いクランクケースを組み立てます。

～シリンダー取り付け要領～

○ピストンの片方にピストンピンサークリップを取り付けます。

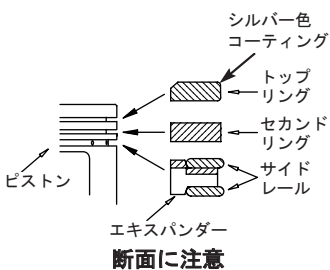
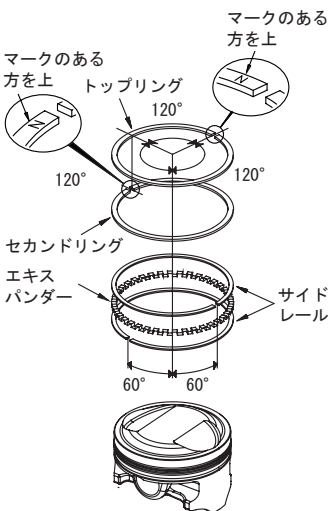


○ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。

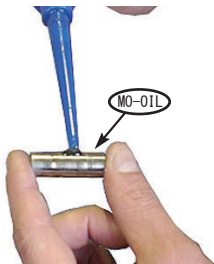


○ピストンリング部及び、ピストンピン部をエアブローし、異物の噛み込みが無い事を確認します。

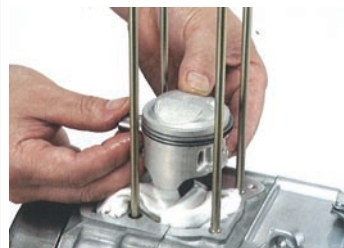
○ピストンリング溝にオイルを塗布し、図を参考にしてピストンリングを取り付け、合い口を合わせます。



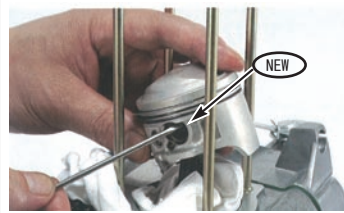
○ピストンピン及び、コネクティングロッド小端部穴にモリブデン溶液を塗布します。



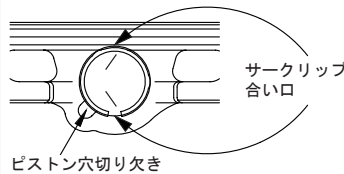
○ピストンの頂面の IN 文字のある方をインテーク側に向け、コネクティングロッドにピストンを取り付けます。



○クランクケースのスリーブホール部、カムチェーンホール部にきれいなウエスを詰め込み、ピストンピンサークリップを取り付けます。



○ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。

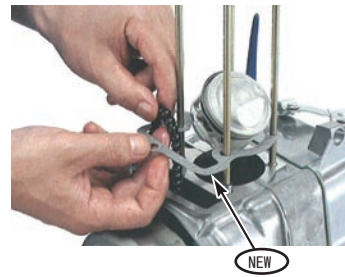


○詰めていたウエスを取り外します。

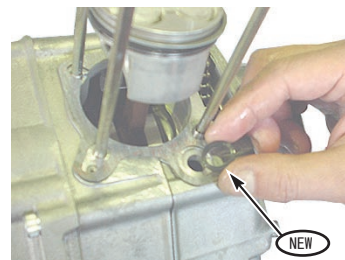
○クランクケースのシリンダーベース面をきれいに脱脂し、ノックピン穴に、ノックピン 8x12 を取り付けます。



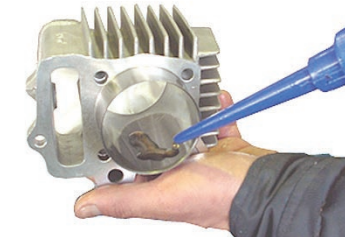
○クランクケースのシリンダーベース面にキット内の部品のシリンダーガスケットを取り付けます。



○クランクケースのシリンダーベース面のオイルリターン穴部にキット内の新品のラバーパッキングラックを取り付けます。



○アルミシリンダーのボア内全周にオイルを塗布します。

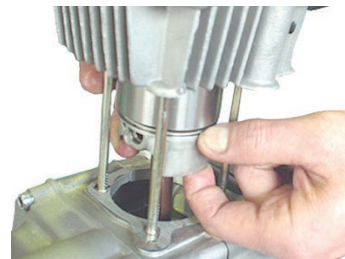


○アルミシリンダーをスタッドボルトに差し込みます。



○ピストンリングの合い口がずれない様、ピストンリングを圧縮しながらシリンダーを取り付けます。

▲ 注意：ピストンリングを損傷しない様、注意する事。



○カムチェーンガイドローラーをカムチェーンの間に入れます。



○カムチェーンガイドローラーと、シリンダーサイドボルトを仮締めします。



○シリンダーサイド部のクランクケースと結合するノーマルの六角ボルトを仮締めします。

○シリンダーヘッドを取扱説明書に従い取り付けます。

インスペクション / マニュアル

▲ 警告：このインスペクションマニュアルは基本的な技能や知識を持った人を対象としておりますので、技術、知識の無い方は作業を行わないで下さい。

仕様諸元表

| ボアストローク | 排気量 | 圧縮比 | シリンダーヘッド種類 |
|---------|---------|--------|--------------|
| 54x54 | 123.7cc | 11.2:1 | Super Head+R |
| 54x54 | 123.7cc | 11.1:1 | 17R-Stage+D |

シリンダー、ピストン整備諸元表

| 項目 | | 使用限度 | 備考 |
|---------------|-------------------|---------|------|
| シリンダー | 歪み | 0.05mm | 以上交換 |
| | 内径 | 54.06mm | 以上交換 |
| ピストン | 外径 (スカート下端より 6mm) | 53.92mm | 以下交換 |
| | ピン穴内径 | 13.03mm | 以上交換 |
| ピストンピン外径 | | 12.98mm | 以下交換 |
| ピストンリング合口隙間 | TOP | 0.50mm | 以上交換 |
| | 2ND | 0.50mm | 以上交換 |
| | OIL (サイドレール) | 0.90mm | 以上交換 |
| シリンダーとピストンの隙間 | | 0.08mm | 以上交換 |
| ピストンとピンの隙間 | | 0.05mm | 以上交換 |

○トルクの単位記述

1kgf・m = 9.80665 N・m (ニュートンメートル)

○モリブデン溶液→マーク **(MO-OIL)**

モリブデングリースとエンジンオイル 1:1 の割合で混合して作る。

∴モリブデン溶液塗布指示部には、モリブデン溶液、又は、アッセンブリーペーストを塗布する事。

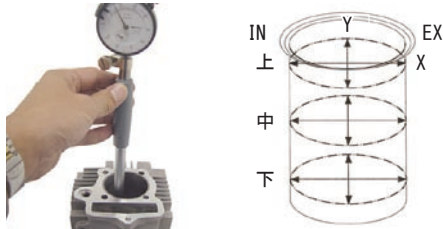
○オーバーホール毎交換品→マーク **(NEW)**

分解毎に新品と交換する必要がある部品を示すので、必ず交換する事。

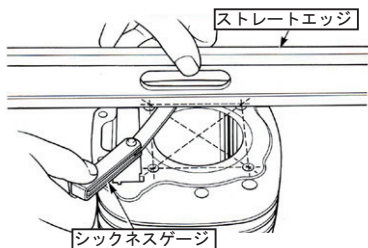
インスペクション / マニュアル

○シリンダーの点検

- ・シリンダーの内面の摩耗、損傷を点検する。
- ・ピストンピン方向とその直角軸方向 (X-Y 方向) に、上、中、下段の 6ヶ所でシリンダー内径を測定し、記録する。
最大測定値を内径値とする。
∴ 54.06mm 以上交換
- ・シリンダーとピストンの隙間を計算して求める。

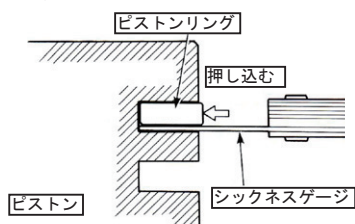


- ・シリンダーの上面のキズ、損傷を点検する。
- ・シリンダーの上面の歪みをストレートエッジ及びシクネスゲージで点検する。
∴ 使用限度 : 0.05mm 以上交換

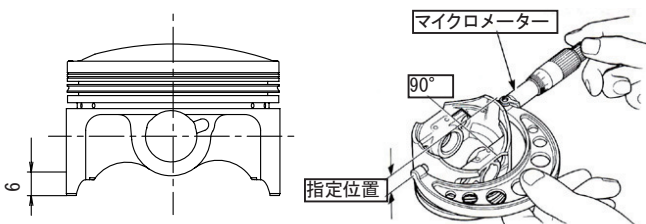


○ピストンの点検

- ・ピストンからカーボンの汚れを取り除く。
- ・ピストンにピストンリングを取り付け、ピストンリングをリング溝に押し込んだ状態で、ピストンリングと、リング溝のクリアランスをシクネスゲージで測定する。
∴ TOP: 0.09mm 以上交換
2ND: 0.09mm 以上交換

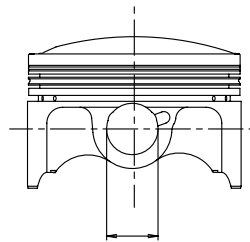


- ・ピストンの外傷を点検する。
- ・ピストンピン穴に対し、直角の方向でピストンスカート下端から指定の位置でピストンの外径を測定する。
∴ 53.92mm 以下交換

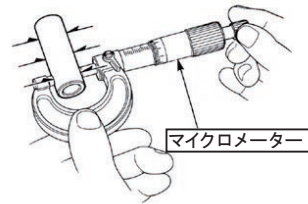


- ・シリンダーとピストンの隙間を計算して求める。
∴ クリアランス 0.08 以上交換

- ・ピストンピン穴の内径を測定する。
∴ 13.03mm 以上交換



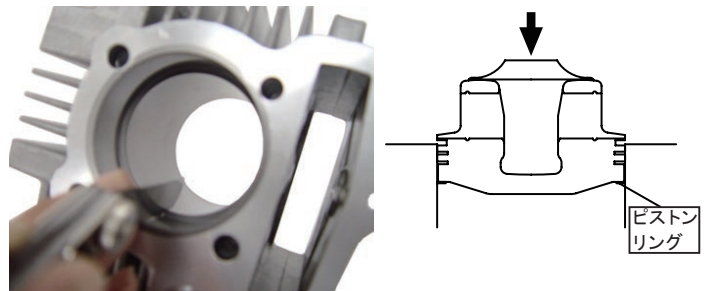
- ・ピストンピンの外径を測定する。
∴ 12.98mm 以下交換



- ・ピストンとピストンピンの隙間を計算して求める。
∴ クリアランス 0.05mm 以上交換

○ピストンリングの点検

- ・ピストン頭部でピストンリングを下部に水平に取り付け、合い口のクリアランスをシクネスゲージで測定する。
TOP: 0.50mm 以上交換
2ND: 0.60mm 以上交換
OIL サイドレール : 0.90mm 以上交換



○補足

- ・ピストンを新品に交換する場合、ピストン頂面に品番が打刻してある。その打刻 NO. によりピストンを注文することが出来る。
- ・ピストン頂面に付着したカーボンを取り除き、ピストン頂面に打刻してある品番を確認する。



重要: 慣らし運転をしっかりと行って下さい。慣らし運転を怠るとピストンの焼き付き等のトラブル、又はピストンが大きく縮みピストン打音が大きくなる可能性があります。

[参考] 慣らし運転
5000rpm 以下、150km 程度

クランクケースボーリング加工依頼書

クランクケースボーリング加工を弊社へご依頼の場合は、本用紙に必要事項を記入して頂きクランクケースと本用紙を弊社までお送り下さい。

SPECIAL PARTS TAKEGAWA 行

お名前

ご住所

電話番号

エンジンNo.

お支払い方法 : 代引・その他 ()

ご注意

送付については弊社へ元払いをお願い致します。代引の場合、送料・手数料が別途必要となります。
加工日は毎週金曜日を予定しておりますが、水曜日午前着分までは金曜日出荷を予定しております。
クランクケースのみの状態でお送り下さい。ロックピン・スタッドボルト・ドレンボルト等、各付属部品は必ず取り外して下さい。
但し、圧入されているベアリングは外さないで下さい。パッキン等が残っていて前処理が必要な場合は別途費用(¥2,000/消費税抜)を頂きますのでご了承下さい。

| 品番 | 品名 | 適応 | 定価(税抜) | 注文数 |
|------------|--|---------------|---------|-----|
| 00-00-01 | クランクケース-リソグ加工 | エンジンリソ系 | ¥8,000 | |
| 00-00-0101 | クランクケース & オイルツェット加工(φ61.4加工)*ベツグフイソ除ク | Ape50専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0108 | クランクケース & オイルツェット加工(φ60.5加工) | Dream50専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0103 | クランクケース-リソグ加工(ベツグフイソ用φ61.4加工)*ベツグフイソ除ク | Ape50専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0102 | クランクケース-リソグ加工(φ60.5加工) | Dream50専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0105 | オイルツェット加工 | Ape50/Dream50 | ¥8,000 | |
| 00-00-0104 | クランクケース & オイルツェット加工(φ62.4加工) | Ape100専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0109 | クランクケース-リソグ加工(φ62.4加工) | Ape100専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0106 | オイルツェット加工 | Ape100専用 | ¥8,000 | |

クランクケースボーリング加工依頼書

クランクケースボーリング加工を弊社へご依頼の場合は、本用紙に必要事項を記入して頂きクランクケースと本用紙を弊社までお送り下さい。

SPECIAL PARTS TAKEGAWA 行

お名前

ご住所

電話番号

エンジンNo.

お支払い方法 : 代引・その他 ()

ご注意

送付については弊社へ元払いをお願い致します。代引の場合、送料・手数料が別途必要となります。
加工日は毎週金曜日を予定しておりますが、水曜日午前着分までは金曜日出荷を予定しております。
クランクケースのみの状態でお送り下さい。ロックピン・スタッドボルト・ドレンボルト等、各付属部品は必ず取り外して下さい。
但し、圧入されているベアリングは外さないで下さい。パッキン等が残っていて前処理が必要な場合は別途費用(¥2,000/消費税抜)を頂きますのでご了承下さい。

| 品番 | 品名 | 適応 | 定価(税抜) | 注文数 |
|------------|--|---------------|---------|-----|
| 00-00-01 | クランクケース-リソグ加工 | エンジンリソ系 | ¥8,000 | |
| 00-00-0101 | クランクケース & オイルツェット加工(φ61.4加工)*ベツグフイソ除ク | Ape50専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0108 | クランクケース & オイルツェット加工(φ60.5加工) | Dream50専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0103 | クランクケース-リソグ加工(ベツグフイソ用φ61.4加工)*ベツグフイソ除ク | Ape50専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0102 | クランクケース-リソグ加工(φ60.5加工) | Dream50専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0105 | オイルツェット加工 | Ape50/Dream50 | ¥8,000 | |
| 00-00-0104 | クランクケース & オイルツェット加工(φ62.4加工) | Ape100専用 | ¥12,000 | |
| 00-00-0109 | クランクケース-リソグ加工(φ62.4加工) | Ape100専用 | ¥8,000 | |
| 00-00-0106 | オイルツェット加工 | Ape100専用 | ¥8,000 | |