

# 2TG 鍛造ピストン 取扱い説明書

この度は、亀有レース用部品をお買い上げいただき誠に有難うございます。  
このレース用ピストンは長年に築かったレース経験を基に、ピストンメーカーとの共同開発によって完成された  
ものです。製品のポテンシャルをフルに発揮すべく組み付けにあたっては下記の取り扱い説明をよくお読みになり  
正しくご使用ください。



発売元  
〒340-0808  
埼玉県八潮市緑町 3-1-16  
株式会社 亀有エンジンワークス  
TEL 048-998-2323 FAX 048-997-9085

\* 本品はレース専用部品につき、一般公道での  
使用はできません。又、本品に対するクレーム  
やトラブル、事故に対する賠償等には一切応じ  
られませんので予めご了承ください。

## ① ピストン面取り

・各コーナーのバリ取りをペーパーの#400～#600で行って下さい。

面取り R	ピストンスカート下部	R0.2～R0.4
	バルブリセス部	R0.3～R0.5

## ② シリンダーボーリング

・ダミーヘッド使用。(締付けトルク 8.5～9.0kg/m オイル)  
・クランクキャップボルトを組み付け時のトルクで締め付ける。

・ピストンクリアランス ・真円度

7/100±0.005

1/100以内

※ピストンサイズの測定

ピストンスカート下端面より約5mm上部の所で計測ください。

(0.07mm)

注記 ・シリンダーボーリング後、シリンダー下端部のバリ取り(面取り)作業を行なってください。

面取り幅 約2mm

・表記のピストンクリアランスはならし走行を行う前提での数値です。

ならし走行を省いてサーキット走行を行う場合はピストンクリアランスを表記より1/100～2/100広めにしてください。

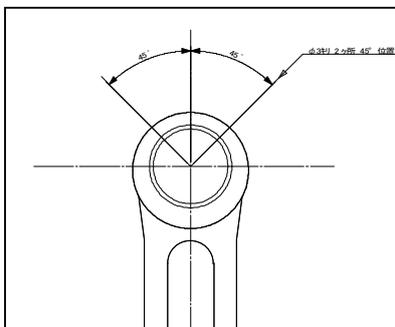
## ③ ピストンリング合口すきま調整

・シリンダーボーリング終了後に、実際にシリンダーにピストンリングを一本ずつ入れて合い口の  
すき間調整を必ず行ってください。

	【標準リング】	【SPLリング】	
・TOP 2ND	0.25～0.35	0.25～0.35	リングの組み付けはエンジンの 前後方向に対して45度斜め方向 に合い口をそれぞれ振り分けて 組み付けて下さい。
・OIL	0.45～	0.45～	
備考	TOP, 2ND共用 Rマーク上向き オイルリング上下なし	TOP, 2ND専用タイプ Rマーク上向き オイルリング上下なし	

## ④ コンロッドフルフロー加工

・フルフロー加工には、必ずブッシュを入れてください。(ブッシュなしで使用すると、いずれ焼き付きます。)



・コンロッドには肉厚にバラツキがあります。肉厚に余裕のある  
ものをお選びください。

・ブッシュの肉厚は1.0mmを使用しピストンピンクリアランスを  
12/1000にしてください。

・最後にオイル穴を3φで2箇所左右に45度振り分けて開けて  
ください。