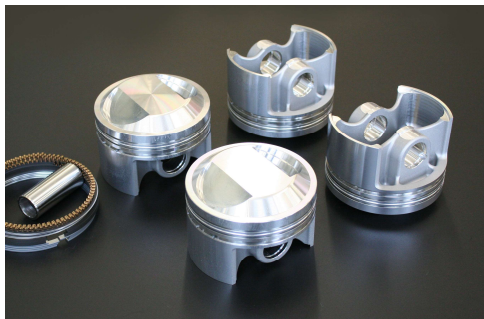


18RG 鍛造ピストン 取扱い説明書

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

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 シリンダーポーリング

・ダミーヘッド使用。(締付けトルク 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 +0.01-0

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。

注記 ・シリンダーポーリング後、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

・シリンダーポーリング終了後に、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】

・TOP/2ND	0.25～0.35	共用タイプ
・OIL	0.45～	

備考	マーク上向き
	オイルリング上下なし

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。

④ コンロッドフルフロー加工+サイド研磨

・ピストンピンとコンロッド小端部ブッシュのクリアランスを確認してください。

・オイルクリアランス指定値 12/1000

※指定のオイルクリアランスが保たれない場合は、ブッシュの入れ替えを行なってください。

・コンロッド小端部サイド研磨

小端部前後方向の純正厚みを、前後1mmずつ研磨して27mm+0-0.5にして下さい。