



ピストンキット 取扱説明書

(スーパーヘッド+R専用)

商品番号：01-02-0101(124cc)56

：01 02 0102(138cc)59

適応車種 フレーム番号

KSR110 :KL110A 000001~

KLX110 :LX110A 000001~

:LX110A A08133~

- ・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。

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

このピストンキットは弊社スーパーヘッド+Rボアアップ専用の補修部品です。

他のエンジンには使用出来ませんのでご注意ください。

取り付けは、ボアアップキットの説明書に従い行って下さい。

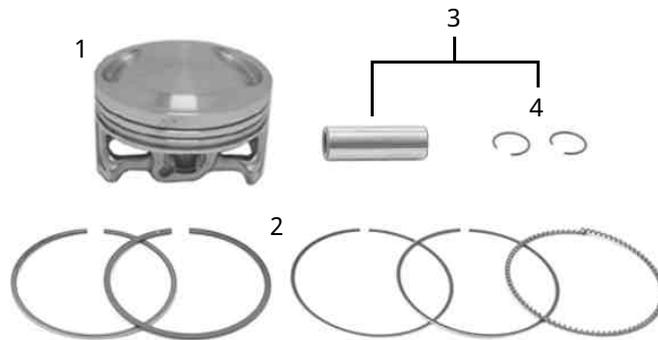
ご注意

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頂きます。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。

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様お願い致します。

~ 商 品 内 容 ~



番号	部 品 名	個数	リペア品番	入数
1	ピストン	1	13108 KSH T01(124cc用/56)	1
			13110 KSH T01(138cc用/59)	1
2	ピストンリングセット(TOP,2ND,OIL)	1	01 15 020(56)	1
			01 15 023(59)	1
3	ピストンピンセット	1	00 01 0091(サークリップ2ヶ付き)	1
4	ピストンピンサークリップ	2	00 01 0003	6

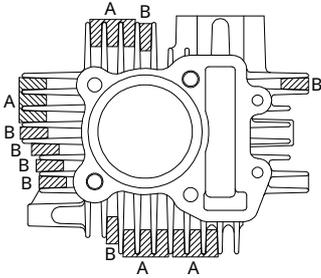
リペアパーツは必ずリペア品番にてご発注下さい。品番発注でない場合、受注出来ない場合もあります。予めご了承下さい。尚、単品出荷出来ない部品もありますので、その場合はセット品番にてご注文下さいます様お願い致します。

株式会社 SPECIAL PARTS 武川

〒584-0069 大阪府富田林市錦織東三丁目5番16号
TEL 0721-25-1357 FAX 0721-24-5059
お問い合わせ専用ダイヤル 0721 25 8857
URL <http://www.takegawa.co.jp>

～シリンダー取り付け要領～

シリンダー冷却フィンの中に、キット内のシリンダーダンパA、Bを図の場所に奥まできっちり入る様取り付けます。(シリンダー冷却フィン共振音低下の為取り付けます。)



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。

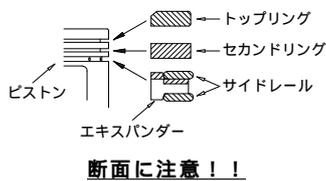
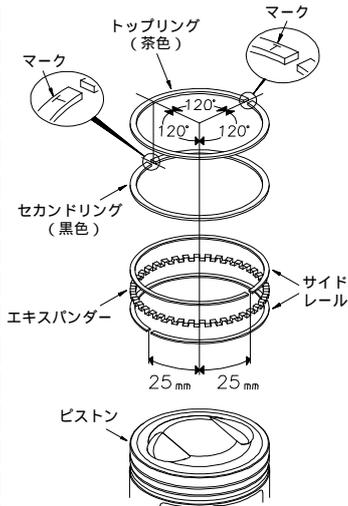


ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。



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 マークがある方をエキゾーストに向け、コネクティングロッドにピストンを取り付けます。

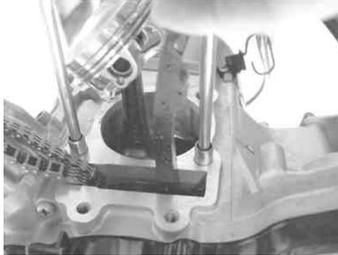


クランクケースのスリーブホール部、カムチェーンホール部にきれいなウエスを詰め込み、ピストンピンサークリップを取り付けます。

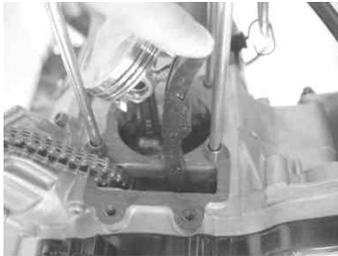


詰めていたウエスを取り外します。

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、ロックピン穴に、ロックピンを取り付けます。



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。



アルミシリンダーのボア内全周にオイルを塗布します。

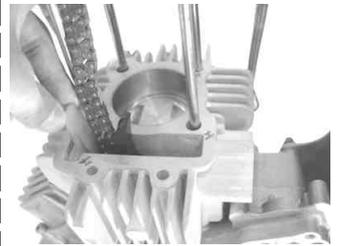


アルミシリンダーをスタートボルトに差し込み、ピストンリングの合い口がずれない様、ピストンリングを圧縮しながらシリンダーを取り付けます。

△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をシリンダーに取り付けます。



シリンダーヘッドを取扱説明書に従い取り付けます。

シリンダー、ピストン整備諸元表

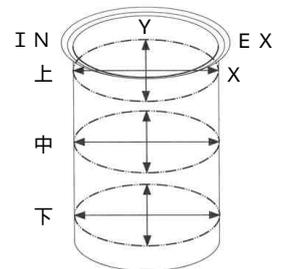
項目			標準	使用限度	備考
シリンダー	歪み 内径	5 6	5 6.0 0 0 ~ 5 6.0 1 5 mm	0.0 5 mm	交換
		5 9	5 9.0 0 0 ~ 5 9.0 1 5 mm	5 6.0 5 mm	交換
		5 9	5 9.0 0 0 ~ 5 9.0 1 5 mm	5 9.0 5 mm	交換
ピストン	外径 (スカート下端より 1 mm) (スカート下端より 4 mm)	5 6	5 5.9 6 5 ~ 5 5.9 8 5 mm	5 5.9 5 mm	交換
		5 9	5 8.9 6 5 ~ 5 8.9 8 5 mm	5 8.9 5 mm	交換
	ピン穴内径		1 3.0 0 2 ~ 1 3.0 0 8 mm	1 3.0 3 mm	交換
ピストンピン外径			1 2.9 9 4 ~ 1 3.0 0 0 mm	1 2.9 8 mm	交換
ピストンリング合口隙間		T O P	0.1 5 ~ 0.3 8 mm	0.5 0 mm	交換
		2 N D	0.2 0 ~ 0.4 5 mm	0.5 0 mm	交換
		O I L	0.2 0 ~ 0.7 0 mm	0.9 0 mm	交換
シリンダーとピストンの隙間				0.1 2 mm	交換
ピストンとピンの隙間			0.0 0 2 ~ 0.0 1 4 mm	0.0 5 mm	交換

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。

5 6 - 5 6 .0 5 mm 以上交換 5 9 - 5 9 .0 5 mm 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。



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ックスネゲージで測定する。

0 .1 7 mm 以上交換

- ・ピストンの外傷を点検する。
- ・ピストン穴に対し、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。

5 6 - 5 5 .9 5 mm 以下交換 5 9 - 5 8 .9 5 mm 以下交換

- ・ピストンピン穴の内径を測定する。

1 3 .0 3 mm 以上交換

- ・ピストンとピストンピンの隙間を計算して求める。



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ックスネゲージで測定する。

T O P、2 N D - 0 .5 mm 以上交換 O I L - 0 .9 mm 以上交換

