Super head+R / CYLINDER SET 取扱説明書

当社製スーパーヘッド＋Ｒ専用（９５ｃｃ）

商品番号　　：０１－０４－８０９５
適応車種　　：１２Ｖモンキー・ゴリラ
フレーム番号：Ｚ５０Ｊ－２０００００１～
　　：ＡＢ２７－１０００００１～

・この度は、ＴＡＫＥＧＡＷＡ製品をお買い上げ頂き有り難うございます。
・この製品は、当社製スーパーヘッド＋Ｒ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、当社は賠償の責を一切負いかねます。
◎この商品を取り付け使用し、当社製品以外に不具合が発生しても当社製品以外の部品の保証は、どの様な事柄でも一切負いかねます。
◎商品を加工等された場合は、一切保証の対象にはなりません。
◎この製品は、当社製スーパーヘッド＋Ｒヘッド専用です。
◎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。下記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。
◎ＳＴＤケースを加工する際には、エンジン脱着、クランクケース分割などの作業が必要になります。上記適応車種に合ったホンダ純正サービスマニュアルを必ず参照し、確実に行って下さい。又、組み付けには、ガスケットなどが必要となりますので、別途お買い求め下さい。
◎この製品は、ＣＤＩ車両専用となります。（ＳＴＤ、当社製のみ使用可能）
◎レース等でご使用の場合は、いかなる場合もクレームは一切お受け出来ません。ご了承下さい。

⚠注意　この表示の内容を無視した取扱をすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容及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商品ですので、一般公道では使用しないで下さい。一般公道で使用する場合は、必ず原付２種の登録を行い、道路運送車両法の保安基準を充たし、遵法運転を心掛けて下さい。
（原付登録のまま公道を走行したり、道路運送車両法の保安基準を充たさない車両で公道を走行すると、違反となり運転者が罰せられます。）
・作業等を行う際は、必ず冷間時（エンジンおよびマフラーが冷えている時）に行って下さい。（火傷の原因となります。）
・作業を行う際は、その作業に適した工具を用意して行って下さい。（部品の破損、ケガの原因となります。）
・製品およびフレームには、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下さい。（ケガの原因となります。）

⚠警告　この表示の内容を無視した取扱をすると、人が死亡したり重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

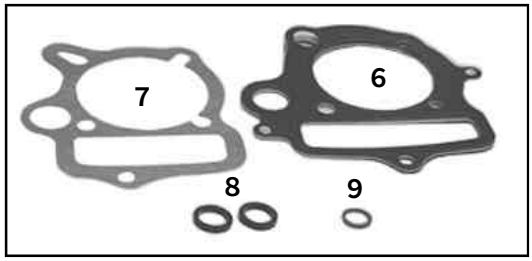
・技術、知識のない方は、作業を行わない下さい。（技術、知識不足等による作業ミスで、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・ピストンピンサークリップ、ガスケット、パッキン類は、必ず新品部品を使用して下さい。
（部品の摩耗や損傷で、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・作業を行う際は、水平な場所で車両を安定させ安全に作業を行って下さい。（作業中に車両が倒れてケガをする恐れがあります。）
・点検、整備を行った際、損傷部品が見つかれば、その部品を再使用する事は避け損傷部品の交換を行って下さい。
（そのまま使用すると、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・エンジンを回転させる場合は、必ず換気の良い場所で行って下さい。密閉したような場所では、エンジンを始動しないで下さい。
（一酸化炭素中毒になる恐れがあります。）
・走行前は、必ず各部を点検し、ネジ部等の緩みの有無を確認し、緩みが有れば規定トルクで確実に増し締めを行って下さい。
（部品の脱落等で、事故につながる恐れがあります。）
・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。）
・ガソリンは非常に引火しやすい為、一切の火気を避け、燃えやすい物が回りに無い事を確認して下さい。（火災の原因になることがあります。）
・点検、整備は、取扱説明書又は、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。
（不適当な点検整備は、事故につながる恐れがあります。）
・指定した部品以外の部品使用は、一切行わないで下さい。（部品破損により事故につながる恐れがあります。）
・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下さい。
（ボルトおよびナットの破損、脱落等で事故につながる恐れがあります。）
・気化したガソリンの滞留は、危険性が有る為通気の良い場所で作業を行って下さい。（爆発につながる恐れがあります。）
・燃料は必ず、ハイオクタン価ガソリンを使用して下さい。（ノッキング等のトラブルで事故につながる恐れがあります。）

◎性能、デザイン、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、材料及び、加工に欠陥があると認められた商品に対しては、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が、工賃その他費用は対象となりません。
◎指示している部品以外との組み合わせによるトラブルの保証は、どの様な事柄でも一切負いかねます。
◎この取扱説明書は、本商品を破棄されるまで保管下さいます様お願い致します。

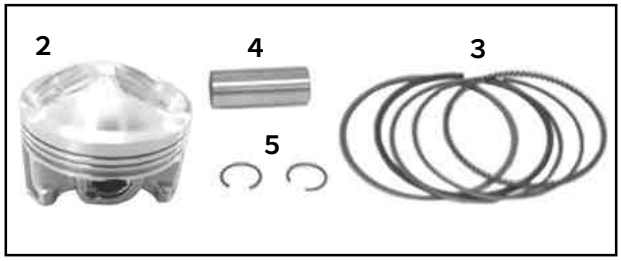
Sep./12/ 07

～商　品　内　容～

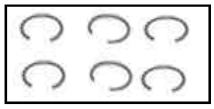
A



B



C



D

番号	部　品　名	個数	リペア品番	入数
1	アルミシリンダー	1	０１－０１－０２３	1
2	ピストン	1	１３１０５－２ＳＭ－Ｔ００	1
3	ピストンリングセット（TOP,2ND,OIL）	1	０１－１５－０１５	1
4	ピストンピン	1	１３１１１－ＧＥＦ－Ｔ００	1
5	ピストンピンサークリップ	2	０００－０２－１２０	6
6	シリンダーヘッドガスケット	1	０００－１３－００１	1
7	シリンダーガスケット	1	０００－１３－０５４	2
8	ラバーパッキン（ブラック）	2	０００－１３－０４８	2
9	ラバーパッキン（グリーン）	1	０００－１３－０４７	6
１０	ノックピン　８×１２	2	――――――	
１１	ノックピン　８×１４	2	――――――	
	原付２種マークセット	1	――――――	

番号		部　品　名
A	０１－１３－８００３	ガスケットキット
B	０１－０２－８０９５	ピストンキット
C	０００－０２－１２０	ピストンピンサークリップセット（６個入り）
D	０００－０３－１２３	ノックピンセット

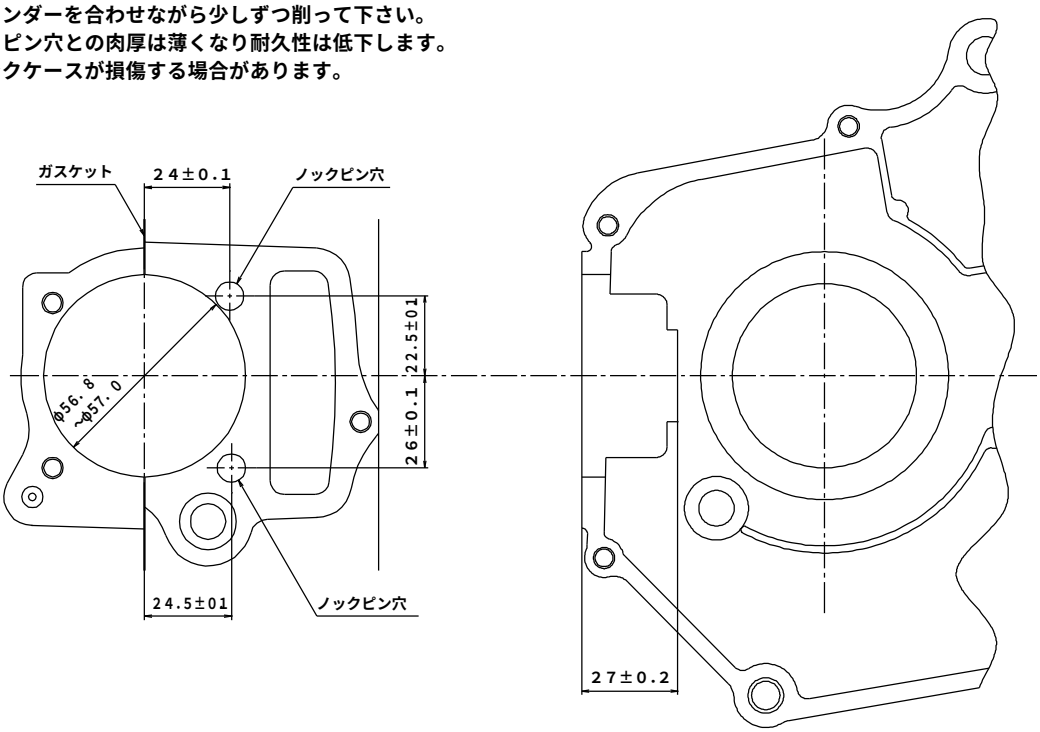
∴補修パーツ注文時はリペア品番にてご注文下さい。
　又、単品出荷出来ない部品もございますので、その場合セット品にてご注文下さい。
※ガスケットキットはシリンダーヘッドの種類やシリンダーの違いによって構成やガスケット自体の形状が異なりますので必ず専用品をご使用下さい。

☆クランクケースのボーリング加工が必要です。

クランクケースのボーリング加工

◇当社以外へクランクケースの加工をご依頼される方へ

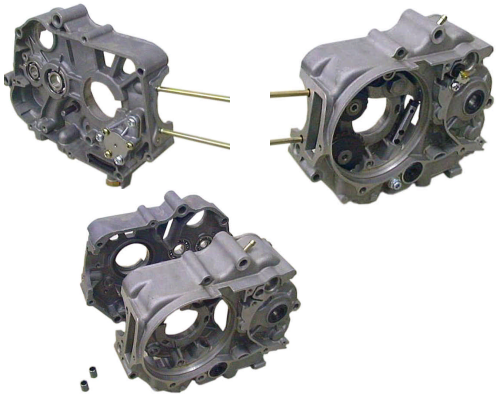
○加工寸法は、クランクケースガスケットをはさんだ状態の仕上がりでφ５６．８～φ５７．０mmになるように、シリンダーを合わせながら少しずつ削って下さい。
※加工するとノックピン穴との肉厚は薄くなり耐久性は低下します。
それによりクランクケースが損傷する場合があります。



◇当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。
○当社取扱車種に限らせて頂きます。
○当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いただく事があります。
○尚、ランクケース加工時にケースに巣等が発見された場合、当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、充分ご注意下さい。
○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当社は一切の責任は負いません。

SPECIAL PARTS TAKEGAWA
〒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

～取　り　付　け　要　領～

⚠ 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。

○当社製品で取り付け不可の製品

◇旧型インナーローター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る商品があります。ホンダ純正サービスマニュアルを必ず参照し、確実に作業を行なって下さい。

○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。別紙参照し、クランクケースボーリング加工を行います。

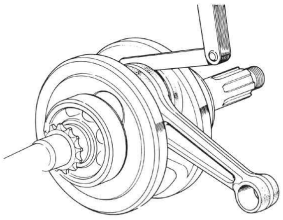
ｏ各部品の点検を行います。

⚠注意：各部の点検、消耗品の確認交換は確実に行う事。

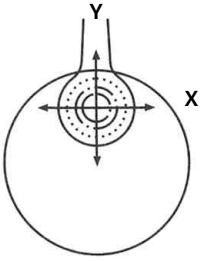
点検項目

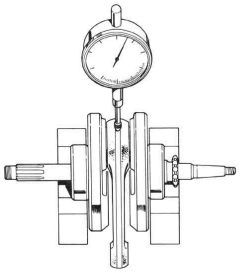
・コンロッド小端部の内径を測定する。
　∴１３．０３mm以上交換

・コンロッド大端部軸方向隙間を測定する。
　∴０．６mm以上交換

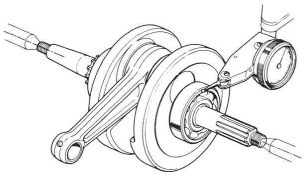


・コンロッド大端部軸直角２方向のガタを測定する。
　∴０．０５mm以上交換

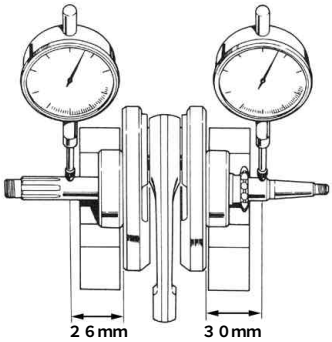




・クランクシャフトのジャーナルベアリングのガタを測定する。
　∴軸方向：０．１０mm以上交換
　　軸受け方向：０．０５mm以上交換



・クランクシャフトの振れを測定する。
　∴０．１０mm以上交換

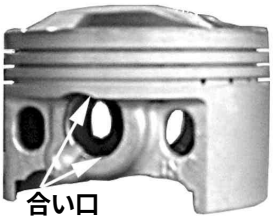


ｏサービスマニュアルに従いクランクケースを組み立てます。

～シリンダー取り付け要領～

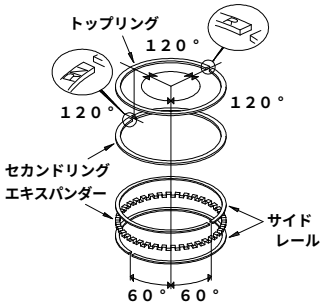
○ピストンの片方にピストンピンサークリップを取り付けます。

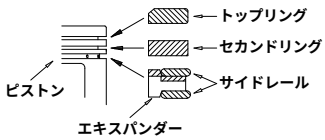
○ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。



○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。





断面に注意！！

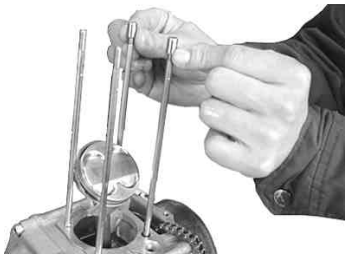
○ピストンピン及び、コネクティングロッド小端部穴にモリブデン溶液を塗布します。

○ピストンのＩＮ文字がある方をインテークに向け、コネクティングロッドにピストンを取り付けます。

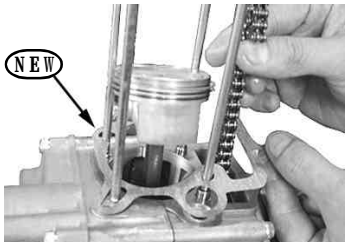
○クランクケースのスリーブホール部、カムチェーンホール部にきれいなウエスを詰め込み、ピストンピンサークリップを取り付けます。

○詰めていたウエスを取り外します。

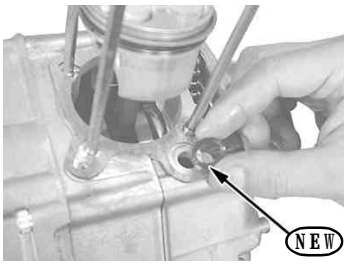
○クランクケースのシリンダーベース面をきれいに脱脂し、ノックピン穴に、ノックピン８×１２を取り付けます。



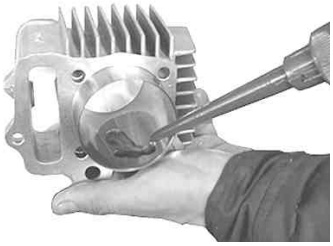
○クランクケースのシリンダーベース面にキット内の部品のシリンダーガスケットを取り付けます。



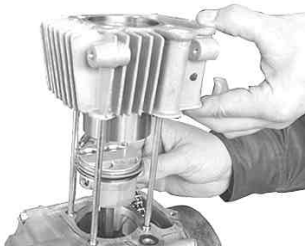
○クランクケースのシリンダーベース面のオイルリターン穴部にキット内の新品のラバーパッキンブラックを取り付けます。



○アルミシリンダーのボア内全周にオイルを塗布します。



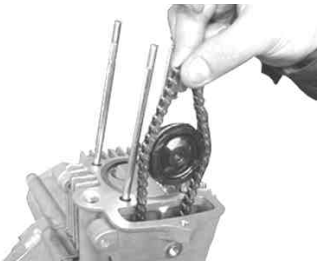
○アルミシリンダーをスタットボルトに差し込みます。



○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。

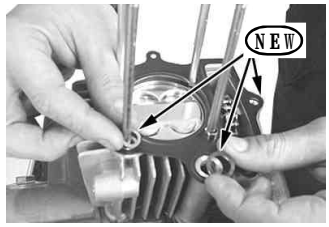
○シリンダーサイド部のクランクケースと結合するオリジナルの６角ボルトを仮締めします。

○シリンダーヘッドを取扱説明書に従い取り付けます。

☆シリンダーヘッドガスケット取り付け時の注意☆

○シリンダーヘッド取り付け時、必ずシリンダーキット付属のヘッドガスケットを使用して、取り付けて下さい。
違う種類のガスケットを取り付けるとトラブルの原因になります。

○シリンダーヘッドガスケット、ラバーパッキン（黒）、ラバーパッキン（緑）を取り付け、シリンダーヘッドを取り付けます。

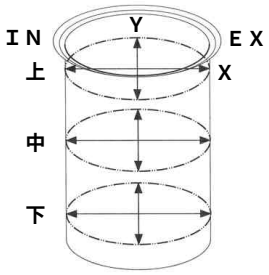


○シリンダーヘッドを取扱説明書に従い取り付けます。

シリンダー、ピストン整備諸元表

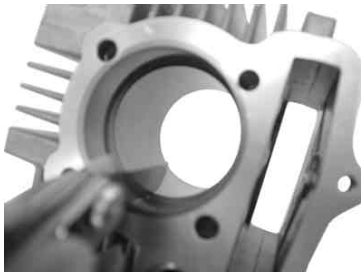
項目			標準	使用限度	備考
シリンダー	歪み		――――――	０.０５mm	交換
	内径	φ５２	５２.０１５～５２.０７０mm	５２.１０mm	交換
		φ５４	５４.０１５～５４.０７０mm	５４.１０mm	交換
ピストン	外径（スカート下端より７mm）	φ５２	５１.９８０～５２.０００mm	５１.９６mm	交換
	（スカート下端より７mm）	φ５４	５３.９８０～５４.０００mm	５３.９７mm	交換
	ピン穴内径		１３.００２～１３.００８mm	１３.０３mm	交換
ピストンピン外径			１２.９９４～１３.０００mm	１２.９８mm	交換
ピストンリング合口隙間		ＴＯＰ	０.１５～０.３８mm	０.５０mm	交換
		２ＮＤ	０.２０～０.４５mm	０.５０mm	交換
		ＯＩＬ	０.２０～０.７０mm	０.９０mm	交換
シリンダーとピストンの隙間			――――――	０.１２mm	交換
ピストンとピンの隙間			０.００２～０.０１４mm	０.０５mm	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。
∴φ５２－５２.１０mm以上交換　φ５４－５４.１０mm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。
∴０.１７mm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。
∴φ５２－５１.９６mm以下交換　φ５４－５３.９７mm以下交換
・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ネスゲージで測定する。
∴ＴＯＰ、２ＮＤ－０.５mm以上交換　ＯＩＬ－０.９mm以上交換



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でお願い致します。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に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。ノックピン・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	ｸﾗﾝｸｹｰｽﾎﾞｰﾘﾝｸﾞ加工	ﾓﾝｷｰ･ｺﾞﾘﾗ系	¥8,000	
00-00-0101	ｸﾗﾝｸｹｰｽ＆ｵｲﾙｼﾞｪｯﾄ加工(φ61.4加工)*ﾋﾞｯｸﾞﾌｨﾝ除く	Ape50専用	¥12,000	
00-00-0108	ｸﾗﾝｸｹｰｽ＆ｵｲﾙｼﾞｪｯﾄ加工(φ60.5加工)	Dream50専用	¥12,000	
00-00-0103	ｸﾗﾝｸｹｰｽﾎﾞｰﾘﾝｸﾞ加工(ﾚｰｼﾝｸﾞｼﾘﾝﾀﾞｰ用φ61.4加工)*ﾋﾞｯｸﾞﾌｨﾝ除く	Ape50専用	¥8,000	
00-00-0102	ｸﾗﾝｸｹｰｽﾎﾞｰﾘﾝｸﾞ加工　(φ60.5加工)	Dream50専用	¥8,000	
00-00-0105	ｵｲﾙｼﾞｪｯﾄ加工	Ape50/Dream50	¥8,000	
00-00-0104	ｸﾗﾝｸｹｰｽ＆ｵｲﾙｼﾞｪｯﾄ加工(φ62.4加工)	Ape100専用	¥12,000	
00-00-0109	ｸﾗﾝｸｹｰｽﾎﾞｰﾘﾝｸﾞ加工　(φ62.4加工)	Ape100専用	¥8,000	
00-00-0106	ｵｲﾙｼﾞｪｯﾄ加工	Ape100専用	¥8,000	