



***R-Stage+D* / CYLINDER SET 取扱説明書**

当社製 ***R-Stage+D*** 専用

CD90（フレーム番号HA03-1100005～）エンジン取り付け車専用

商品番号：01-04-7001（105cc）

- ・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、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、どのような事柄でも一切負いかねます。
- ◎商品を加工等された場合や取り付けされた場合は、保証の対象にはなりません。
- ◎この製品は、当社製R-ステージ+Dヘッド専用です。
- ◎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、違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）に行ってください。（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ください。（ケガの原因となります。）

⚠ 警告

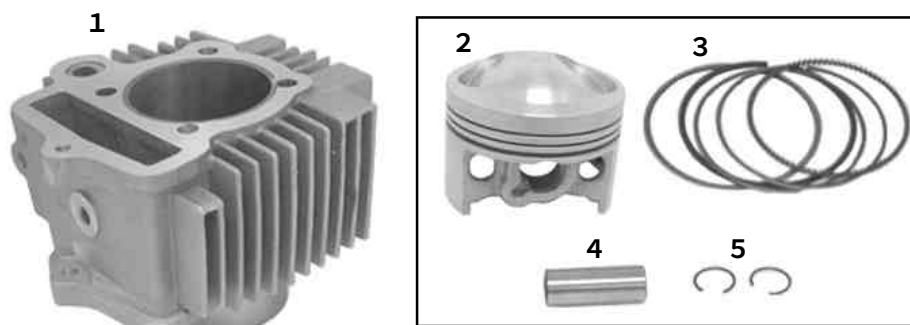
この表示の内容を無視した取扱をすると、人が死亡したり重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

- ・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、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ください。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ください。
（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ください。
（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ください。（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。）

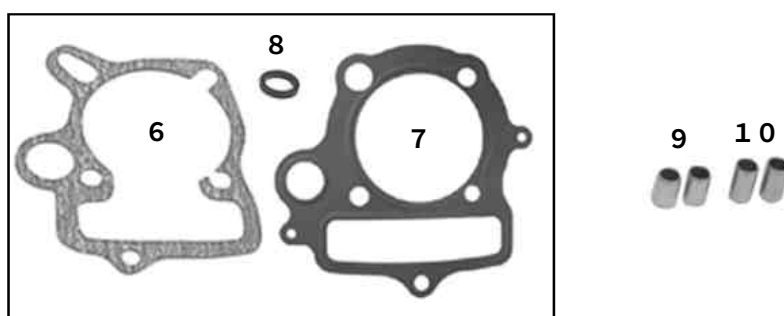
- ◎性能、デザイン、価格は予告無く変更されます。予めご了承下さい。
- ◎クレームについては、材料及び、加工に欠陥があると認められた商品に対してのみ、お買い上げ後1ヶ月以内を限度として修理又は交換させて頂きますが、工賃その他費用は対象となりません。
- ◎指示している部品以外との組み合わせによるトラブルの保証は、どのような事柄でも一切負いかねます。
- ◎この取扱説明書は、本商品を破棄されるまで保管下さいます様お願い致します。

～商 品 内 容～

01-02-7001:ピストンキット



01-13-7003V:ガスケットキット、Bセット



番号	部 品 名	個数	リペア品番	入 数
1	シリンダー	1	12101-2HL-T00	1
2	ピストン	1	13101-CDR-T00	1
3	ピストンリングセット (TOP,2ND,OIL)	1	01-15-014	1
4	ピストンピン	1	00-01-0091 (クリップ付)	1 set
5	ピストンピンサークリップ	2	00-01-0003	6
6	シリンダーヘッドガスケット	1	12251-GFL-T10	1
7	シリンダーガスケット	1	00-01-0067	2
8	ラバーパッキン (ブラック)	2	00-01-0066	2
9	ノックピン 8×12	2	00-01-0090	2
10	ノックピン 8×14	2		2

※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。
 あらかじめご了承下さい。
 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せお願い致します。

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>

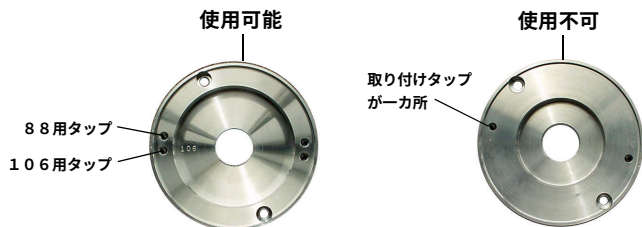
～取 り 付 け 要 領～

⚠ 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C D I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。

○クランクケースの加工が必要となります。別紙参照し、クランクケース加工を行います。

○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。

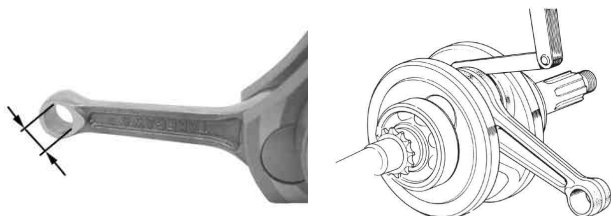
点検項目

・コンロッド小端部の内径を測定する。

∴ 13.03mm以上交換

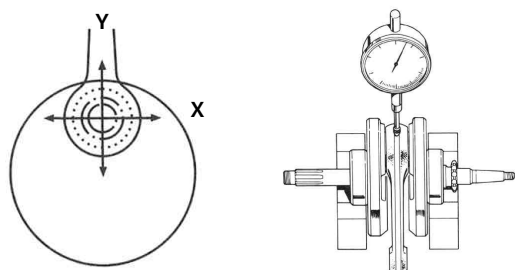
・コンロッド大端部軸方向隙間を測定する。

∴ 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。

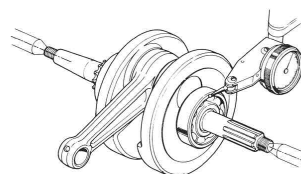
∴ 0.05mm以上交換



・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。

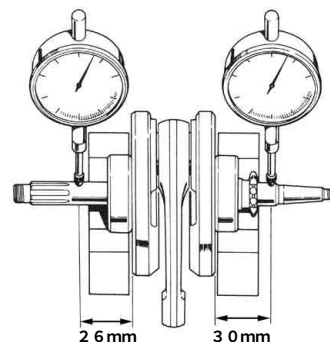
∴ 軸方向：0.10mm以上交換

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



○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～

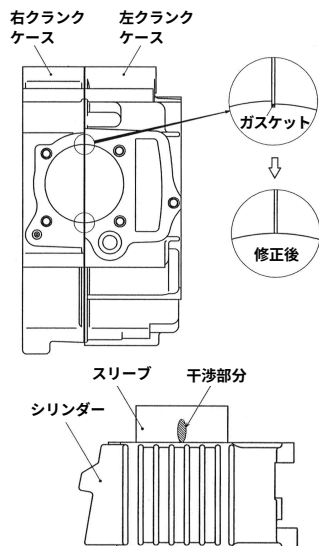
シリンダー取り付け時の注意

左右クランクケースのズレ等により、シリンダーを取り付ける際、クランクケース合わせ面のスリーブ穴、丸印部分とシリンダーのスリーブの斜線部分及びケース内部で、干渉場合があります。そのままの状態で使用するとスリーブが変形しエンジントラブルの原因となりますので必ず点検、修正して下さい。

修正要領

1. クランクケース内に削り粉が入らないようにしっかりとウエスを詰める。
2. クランクケース合わせ面のズレの出っ張っている部分を引っ込んでいる部分と同じ高さになるまでヤスリで削る。
3. 削り取ったら削り粉がクランクケース内に入らないよう慎重にウエスを取り除く。
4. ウエスを取り除いた後は、キット組み立て時、クランクケースに部品が落ちない様にきれいなウエスをクランクケースの穴に詰めておく。

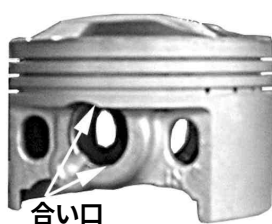
※削り粉がクランクケースに入っている可能性があるため、キットの組み立てが終わればエンジンをアイドリングで数分かけた後、エンジンオイルを新品に交換して下さい。



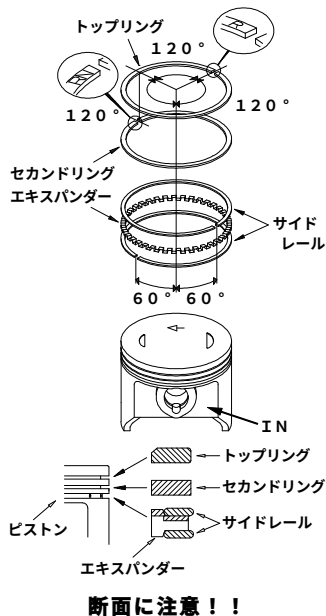
- ピストンの片方にピストンピンサークリップを取り付けます。



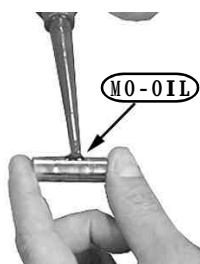
- ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。



- 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。



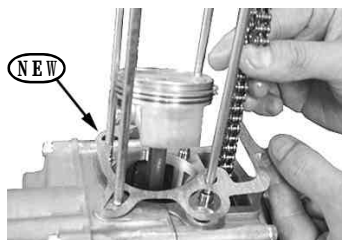
- クランクケースのスリーブホール部、カムチェーンホール部にきれいなウエスを詰め込み、ピストンピンサークリップを取り付けます。



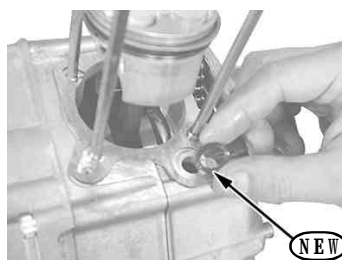
- 詰めていたウエスを取り外します。
○クランクケースのシリンダーベース面をきれいに脱脂し、ノックピン穴に、ノックピン8×12を取り付けます。



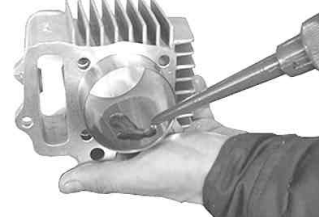
- クランクケースのシリンダーベース面にキット内の部品のシリンダーガスケットを取り付けます。



- 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ラックを取り付けます。



- シリンダーのボア内全周にオイルを塗布します。



- 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。

オーナーズ／マニュアル

⚠ 警告

このシリンダー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

品番	ボアストローク	排気量	圧縮比
01-04-7001	52×49.5	105.1 cm ³	12.0

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			0.05 mm	交換
	内径	φ52	52.015～52.070 mm	52.10 mm	交換
ピストン	外径 (スカート下端より4 mm)	φ52	51.980～52.000 mm	51.96 mm	交換
	ピン穴内径		13.002～13.008 mm	13.03 mm	交換
ピストンピン外径			12.994～13.000 mm	12.98 mm	交換
ピストンリング合口隙間			0.15～0.38 mm	0.50 mm	交換
			0.20～0.45 mm	0.50 mm	交換
			0.20～0.70 mm	0.90 mm	交換
シリンダーとピストンの隙間				0.12 mm	交換
ピストンとピンの隙間			0.002～0.014 mm	0.05 mm	交換

○トルクの単位記述

1 kg f・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こと。

○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、必ず交換すること。

○エンジンオイル→マーク (OIL)

∴指示部にはエンジンオイルを塗布すること。

オーナーズ／マニュアル

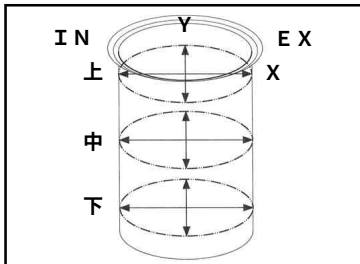
●シリンダーの点検

- ・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。

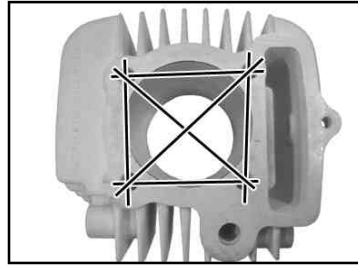
最大測定値を内径値とする。

∴ $\phi 52.10\text{mm}$ 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。



- ・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ックスゲージで点検する。
- ∴ 使用限度： 0.05mm 以上交換

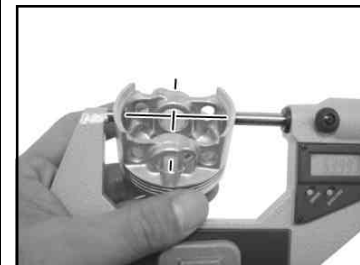


●ピストンの点検

- ・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ックスゲージで測定する。
- ∴ 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の下端から指定の位置でピストンの外径を測定する。
- ∴ $\phi 51.96\text{mm}$ 以下交換

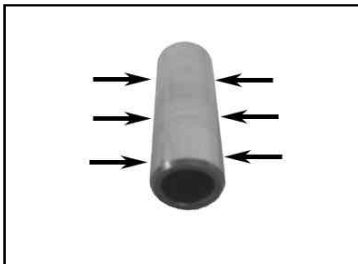


オーナーズ／マニュアル

- ・ピストンピン穴の内径を測定する。
∴ 13.03mm以上交換



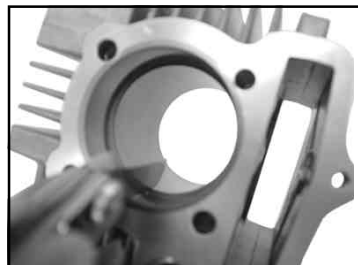
- ・ピストンピンの外径を測定する。
∴ ピストンピン使用限度：12.98mm以下交換



- ・ピストンとピストンピンの隙間を計算して求める。

●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、2ND - 0.5mm以上交換
OIL - 0.9mm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。



- ・頂面に打刻してある品番を注文する。