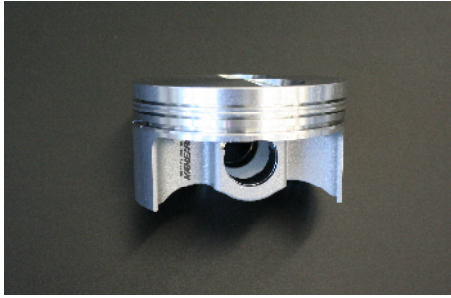


# L型 鍛造レース用ピストン 取扱い説明書

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
	バルブプリセス部	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 7.5～8.0kg/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

$7/100 \pm 0.005$	mm	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10mm上部の所で計測ください。
(0.07mm)			

注記:表記のピストンクリアランスはならし走行をみこした数値です。

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。

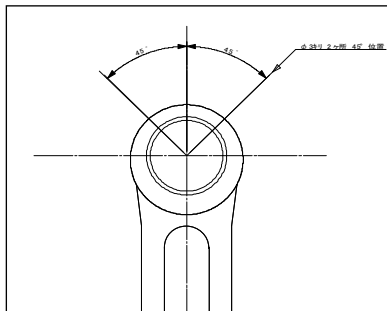
	【標準リング】	【SPLリング】	
・TOP 2ND	0.25～0.35	0.25～0.35	リングの組み付けはエンジンの前後方向に対して45度斜め方向に合い口をそれぞれ振り分けて組み付けして下さい。
・OIL	0.45～	0.45～	
備考	TOP, 2ND共用タイプ (Rマーク上向き) オイルリング上下なし	TOP, 2ND専用タイプ (Rマーク上向き) オイルリング上下なし	

## ④ コンロッドの適合

・このレース用ピストンは、KAMEARI コンロッドがボルトオンで使用できます。  
日産L14コンロッド等の純正流用の場合は、フルフロー加工と小端部サイド研磨が必要になります。

## ⑤ コンロッドフルフロー及び小端部サイド研磨加工 (純正コンロッドの場合)

・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1.2mmを使用しピストンピンクリアランスを10/1000にしてください。

・オイル穴は3φで左右2ヶ所45度に振り分けて開けてください。

・純正コンロッドの小端部幅は約24mmです。前後方向の面を同量研磨して21mmにして下さい。