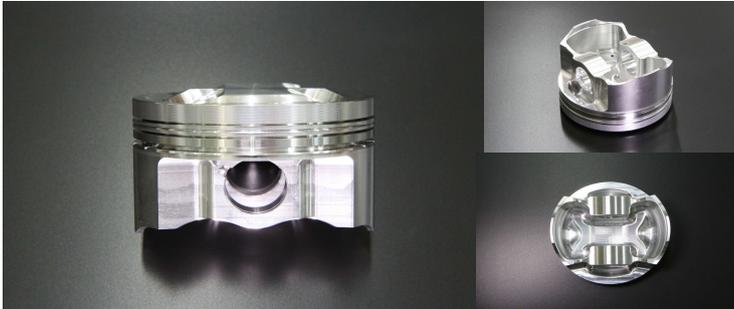


# 4AG 16V 83φ 削り出し軽量ハイコンプピストン

高強度鍛造素材をベースに、全面総削り出し加工によって理想形状を追求した軽量レース用ピストンです。ピンボスの負担を低減するためのピン穴テーパや、高温高速回転域でもフリクションロスを抑える三次元プロフィールの採用、更には僅かな駄肉さえも時間を惜しまず刃物を走らせることで257gの超軽量を完成させました。低フリクション強化ピストンリングが付属し高出力高回転を同時に狙うことができます。



**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。(実際に締め付けるトルクをご指示ください。)
- ・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

	mm
ストリート	0.07～0.08
レース	0.09～0.10

※ピストンサイズの測定場所  
 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。

・真円度 1/100以内

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

## 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づつ入れて合い口のすき間調整を必ず行ってください。

・TOP	0.25～0.40	(IN,EX 共用タイプ)	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。
・2ND	0.25～0.40		
・OIL	0.45～		
備考	Rマーク上向き オイルリング上下なし		

## ④ コンロッドフルフロー加工

- ・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。)
- ・コンロッドはAE92等のピストンピン径が20φ用のものをご使用ください。
- ・ピストンピンオイルクリアランス………10/1000 (オイル給油の穴を設けてください)

## ⑤ ピストンクーラーについて(AE92後期)

メタルへの油量確保のため、ピストンクーラーを取り外し栓をする場合が多いですが、標準のままで使用されるとピストンとノズルが多少干渉します。その際はノズル部を多少曲げて逃がして頂く必要がございますのでご了承ください。

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