

# JUN 4G63 2.2L KIT

この度は、当社4G63用2.2L KITをお買いあげいただき誠にありがとうございます。

## 本製品の使用に際しての注意点

加工及び組み付けに関しては本書に記載されていることを良く確認して行って下さい。

## キット内容

専用ピストン×4	専用コンロッド×4
ピストンピン×4	専用クランクシャフト×1
ピストンリング (1ST、2ND、OIL) ×4 SET	クランクプーリーキー×1
サークリップ×8	六角穴付き止めネジプラグ×8

## 諸元

ボア：φ85.5.0mm	ピストン四部容積：21.2cc
ストローク：94.0mm	燃焼室容積：43.5cc (ノーマルヘッド参考値)
総排気量：2159cc	圧縮比：8.5 (GKφ86.0 t=1.2時参考値)

※圧縮比はノーマルヘッド・記載されているガスケットと組み合わせた時の参考値として下さい。また、燃焼室容積は個々のばらつきがあるためご確認下さい。

## ボーリング・ホーニング時の注意点

- 1、ピストンサイズの計り方は、ピストンスカート下端面より約5mm上部で測定して下さい。
- 2、ボーリング加工時は必ずダミーヘッドを取り付けて加工を行って下さい。
  - \*ダミーヘッドとシリンダーの間には必ずヘッドガスケットを入れ締め付けて下さい。
  - \*ヘッドボルトの締め付けは、必ず純正の締め付けトルクで締めて下さい。  
必要以上のトルクで締めることはさけて下さい。
  - \*クランクキャップも純正規定トルクで締め付けて下さい。
  - \*マイクロメーターは、ブロックゲージ等で精密検査をしてから使用して下さい。
  - \*シリンダーゲージも正常である事を確認して使用して下さい。
- 3、ピストンクリアランスは1で測定した寸法より**+0.05~0.07mm** になるようにシリンダー加工を行って下さい。
  - \*ホーニング仕上げはクロスハッチング目を付けて仕上げして下さい。

## ピストン組み付け時の注意点

- 1、ピストンリング合い口隙間の調整。  
加工終了後のシリンダーにピストンリングを平行に入れ、シックネスゲージで合い口隙間を点検します。下記より隙間が狭いときは合い口をペーパー等で削り調整を行って下さい。更に合い口部の面取りも行って下さい。  
(バリ取り)

1ST	0.25mm~0.45mm	(刻印 “1 R 50”)
2ND	0.25mm~0.50mm	(刻印 “2 R 50”)
OIL	0.20mm~0.50mm	(エキスパンダー&サイドレール)

  
1ST、2NDコンプレッションリングの組み付けは、刻印を上にして組み付けて下さい。
- 2、ピストン各コーナー面取り。  
ペーパー#600を使用し各部のコーナーをR付けを行って下さい。
- 3、シリンダー下部R付け面取り。(バリ取り)  
機械加工でボーリングをしますとシリンダー下部にバリがでます。このバリを除去し組立をして下さい。ピストンを傷つけてしまう事があります。ペーパーを使用しR付けを行って下さい。
- 4、組み付け時各部の干渉確認を行って下さい。特にピストンとオイルジェットの干渉には注意してください。  
(図1参照)
- 5、‘E’マークをEXH側にして組み付けてください。(図2参照)

図 1

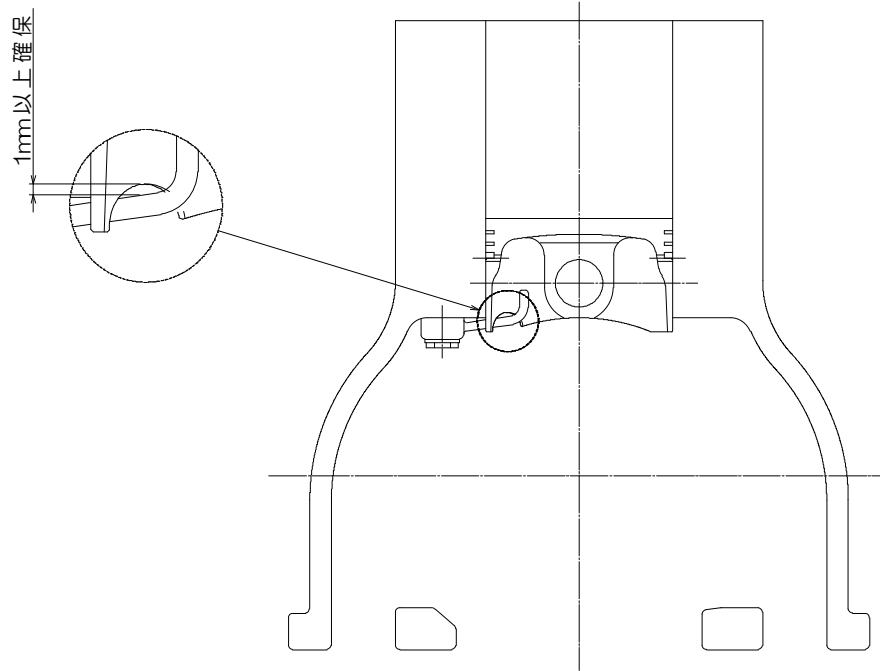
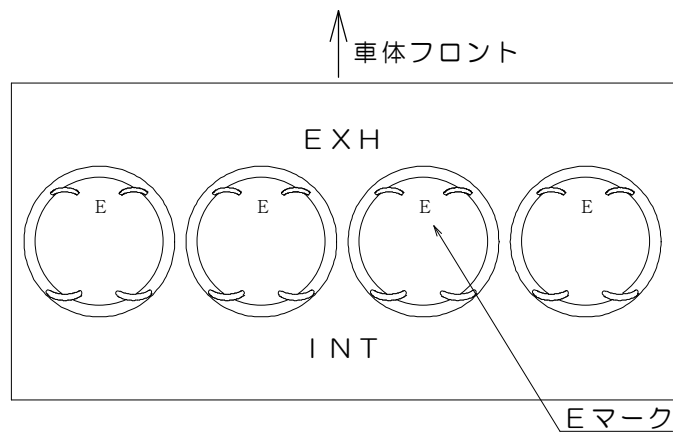


図 2



### クランク組み付け時の注意点

- クランクシャフトを組み付ける前に曲がり点検を行って下さい。(限度値 0.025mm)
- オイル穴止めネジプラグにネジロック剤を塗り、締め付けトルク 0.8 kg・m で締め付けてください。
- コンロッドオイルクリアランス点検を行い、クリアランスが基準値に収まっていない場合は、オイルクリアランスが基準値になるようメタルを選択して下さい。  
\*基準値 0.020~0.050mm  
コンロッドボルトの締め付けトルクはエンジンオイル使用時は 8.0 kg・m  
モリブデングリス使用時は 7.5 kg・m で行って下さい。
- メインベアリングオイルクリアランス点検を行い、クリアランスが基準値に収まっていない場合は、オイルクリ

アランスが基準値になるようメタルを選択して下さい。

\*基準値 0.020~0.040mm

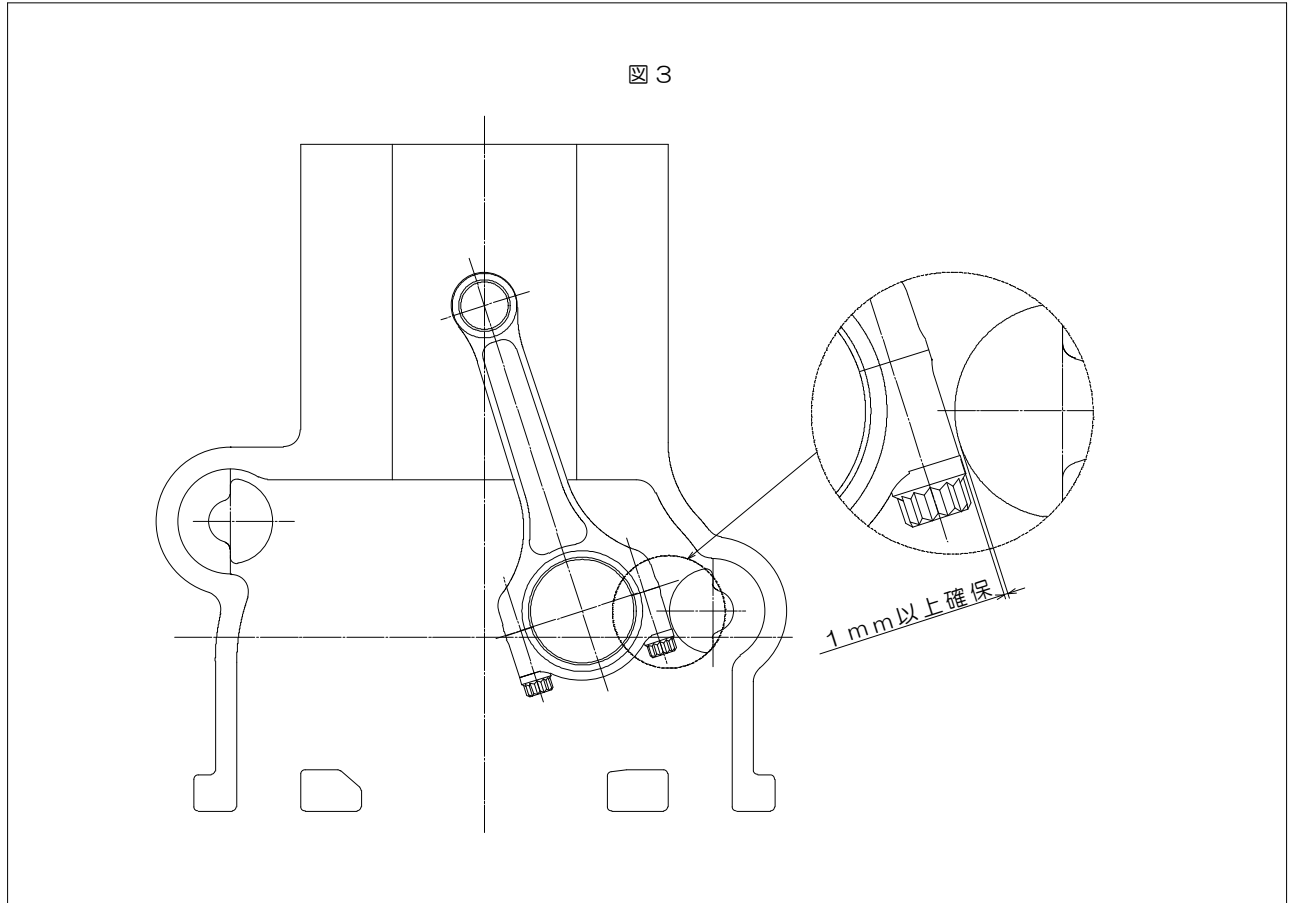
5、クランクシャフトを組み付けたのち、クランクシャフトスラスト隙間点検を行って下さい。

\*基準値 0.05~0.25mm

6、コンロッド大端部とバランスシャフトとの干渉がないかご確認下さい。干渉が認められた場合はバランスシャフトの干渉部分を旋盤等で旋削して下さい。(図3参照)

(当社でも加工承りますので営業又はフロントまでお問い合わせ下さい。)

※ピストン、コンロッド、クランクの組み付け後クランクがスムーズに回ることをご確認下さい。



本製品は、競技専用部品のため、一般公道での使用は出来ません。なお競技専用部品につきクレームには応じかねますのでご了承下さい。

田中工業株式会社  
JUN MACHINE SHOP  
〒177 東京都練馬区関町北 3-1-7  
TEL 03-3920-4165 / FAX 03-3594-2689