



イニシャルアジャスター 取扱説明書

商品番号 : 06 06 0006 (シルバーアルマイト)
 : 06 06 0007 (ブラックアルマイト)
 : 06 06 0008 (レッドアルマイト)
 適応車種 : CBR250R
 フレーム番号 : MC41 1000001 ~ 1399999
 : MC41 1400001 ~

- ・この度は、弊社製品をお買い上げ頂きまして有り難うございます。使用の際には下記事項を遵守頂きますようお願い致します。
- ・取り付け前には、必ずキット内容をお確かめ下さい。万一お気づきの点がございましたら、お買い上げ頂いた販売店にご相談下さい。

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、弊社は賠償の責を一切負いかねます。

当製品を取り付け使用し、当製品以外の部品に不具合が発生しても当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。

製品を加工等された場合や取り付けられた場合は、保証の対象にはなりません。

他社製品との組み合わせのお問い合わせはご遠慮下さい。

性能アップ、デザイン変更、コストアップ等で製品および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、材料および加工に欠陥があると認められた製品に対してのみ、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いただきます。但し、正しい取り付けや、使用方法など守られていない場合は、この限りではありません。修理又は交換等にかかる一切の費用は対象となりません。

この取扱説明書は、当製品を破棄されるまで保管下さいます様お願い致します。

アルマイト製品は経年変化により、色褪せ等発生する場合があります。予めご了承下さい。

～特徴～

アルミ削り出しのイニシャルアジャスターです。

加工時にダイヤモンドチップを用いる事によって美しい仕上がりとなっています。

アルマイトはシルバー、ブラック、レッドの3種類からお選び頂けます。

アジャスターの移動量はノーマル位置から約1.2mmです。

注意 この表示を無視した取り扱いをすると、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。

- ・取り付け作業は車両を安定させた状態で行って下さい。(車両が倒れてケガをする恐れがあります。)
- ・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、手を保護して作業を行って下さい。(ケガの原因となります。)
- ・走行前は、必ず各部を点検し、ネジ部等の緩みが無いかを確認し緩みがあれば規定トルクで確実に増し締めを行って下さい。(部品の脱落の原因となります。)

～商品内容～



番号	部品名	個数	リペア品番	入数
1	フロントフォークボルトCOMP.	2	_____	2
2	Oリング 2.8mm	2	00 00 0419	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。予めご了承下さい。

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す様お願い致します。

～取 り 付 け 要 領～

1. ハンドルバー割り締めボルトを緩めてフォークボルトを取り外します。

フォークボルトを取り外す際、圧縮されたフォークスプリングによってインナーパーツが飛び出す事があるので注意して下さい。左右のフォークボルトを取り外した際、フォークが縮んで車両が転倒する恐れがあるので市販のフロントアップスタンドを併用するか片方ずつ作業して下さい。



ハンドルバー割り締めボルト

2. イニシャルアジャスターのOリングにフォークオイルを塗布します。

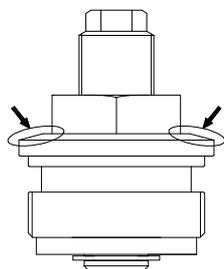
3. イニシャルアジャスターを取り付けます。

Oリングがフォークパイプに半分ほど挿入されてからネジが掛かり始めます。

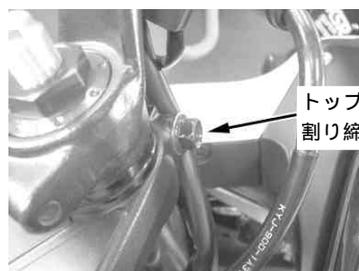
アルマイトが剥がれる事があります。特に下図の矢印部分にテープを張る等の保護をして下さい。

△注意：必ず規定トルクを守る事。

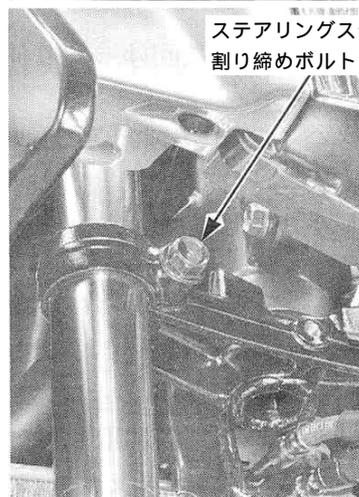
トルク：2.2 N・m (2.2 kgf・m)



4. トップブリッジ割り締めボルト、ステアリングステム割り締めボルトを緩めてフォークパイプを回転させて左右のイニシャルアジャスターのマーキングを揃えます。

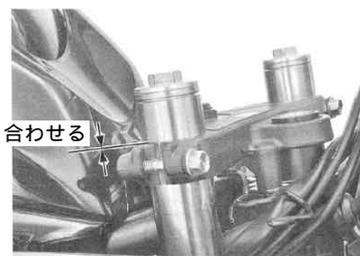


トップブリッジ
割り締めボルト



ステアリングステム
割り締めボルト

5. トップブリッジ割り締めボルト、ステアリングステム割り締めボルト、ハンドルバー割り締めボルトを規定トルクで締め付けます。フォークパイプの合わせマークが動いた場合はトップブリッジ上面に合わせます。



合わせる

△注意：必ず規定トルクを守る事。

トップブリッジ割り締めボルト

トルク：2.2 N・m (2.2 kgf・m)

ボトムブリッジ割り締めボルト

トルク：3.2 N・m (3.3 kgf・m)

ハンドルバー割り締めボルト

トルク：2.7 N・m (2.8 kgf・m)

6. アジャスタブルボルトを回転させ、調整範囲内で好みの位置に調整します。

左右のアジャスタブルボルトの高さを同じ寸法になる様、調整して下さい。

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>