

GP-Performance RS Twin UP
for HONDA GROM (16,17-)(EBJ-JC61)(2BJ-JC75)
Part Number:16-222-24
JMCA No. :JMCA3020014160

OVER
Racing

16-222-24/202101A-1

この度はオーヴァーレーシング製品をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
製品の取り付けは、お買い上げ販売店様、または十分な取り付け技術のある方が行ってください。
また、締め付けトルク値や純正部品の取扱いはメーカー指定のサービスマニュアルに準じて行ってください。



お願い：
製品の取り付けに関するお電話での対応は非常に困難な場合がございます。
正確な取り付けとセッティングを行うために、車両と製品をお持ちになって知識と技術のある
オートバイ販売店様、またはお買い上げになった販売店様へまずはご相談ください。

ご注意：

- ①作業中はエンジンを必ず止めて、完全に冷めた状態で作業を行ってください。
- ②仮組みを行い、取り付け位置の確認を行ってください。
- ③作業後は増し締め点検後、試運転を行ってください。試運転後の点検も必ず行ってください。
- ④使用前は脱脂を行って下さい。焼き色のムラ、汚れの焼きつき等が起こる場合があります。
- ⑤出荷前に、全品差込のチェックを行っています。差込口にスリ傷がある場合があります。ご了承ください。
特に焼色のついた商品は傷が目立つことがあります。品質上問題ありません。
- ⑥正しい取付け、使い方などを守られない場合、商品の品質については保証いたしません。
また、当社は商品の品質についてのみ責任を負うものであり、それ以外のどのような事柄にも責任を負いません。

同梱パーツリスト

	サイズ	パーツ	Part	数/QT
①		サイレンサー	Silencer	L,R
②		エキゾーストパイプ	Exhaust Pipe	1
③		1-2ジョイントパイプ	1-2 Separator Pipe	1
④		テールパイプ	Tail Pipe	L,R
⑤		サイレンサーステー	Silencer Bracket	1
⑥		マフラスプリング	Spring	5
⑦	φ 15xφ 8.5xL11	アルミカラー	Aluminium Collar	2
⑧	M8x20	キャップボルト	Bolt, Cap	2
⑨	M8x40	ボタンボルト	Bolt, Buttom	2
⑩	M8	ワッシャー	Washer	8
⑪	M8	ロックナット	Locking Nut	4
⑫		保証書	Warranty	1

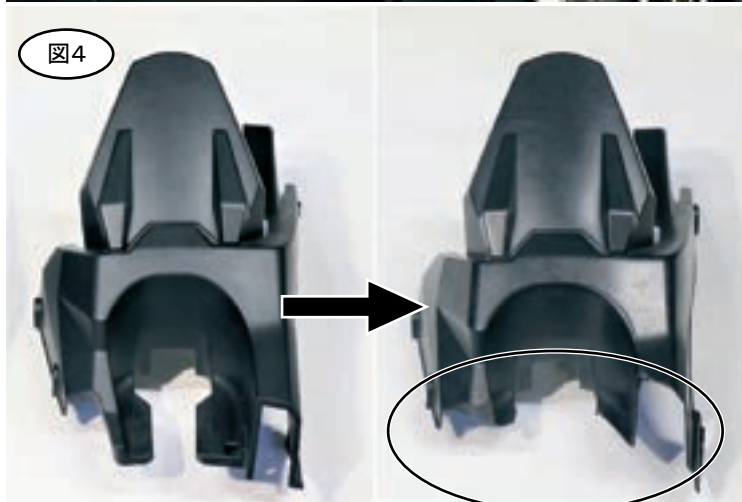
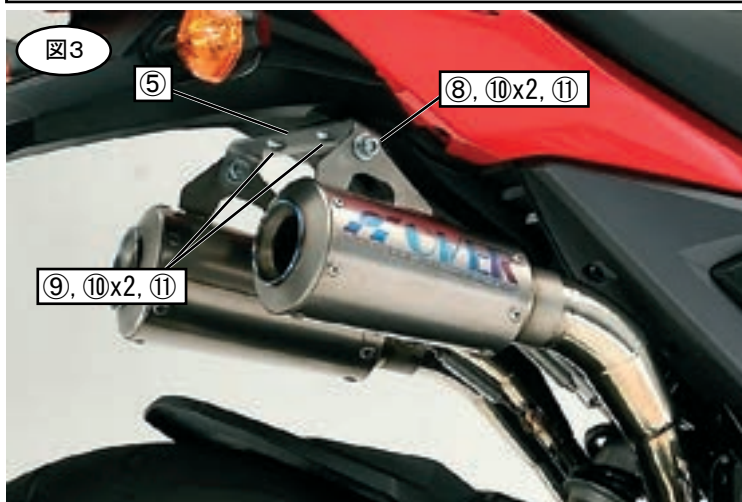
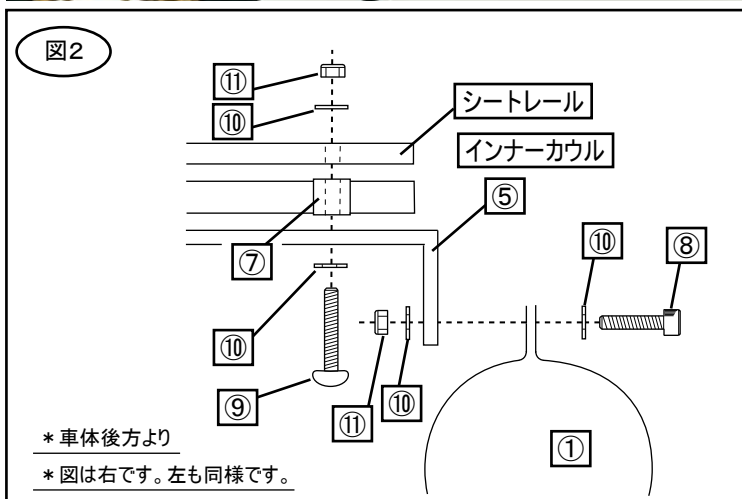
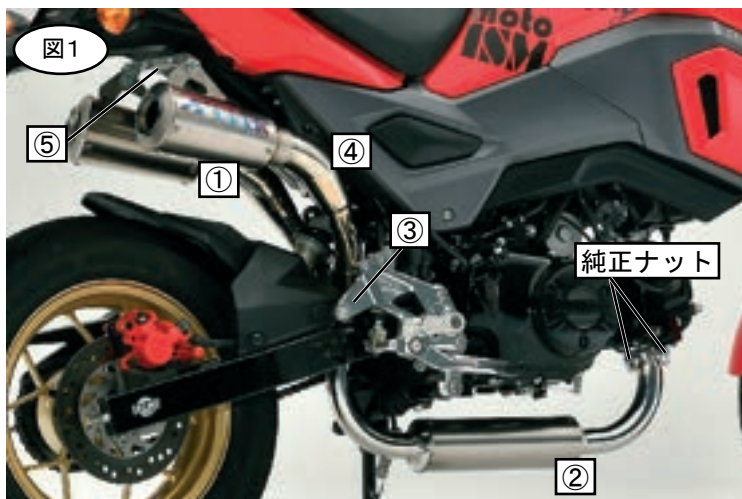
* パーツリストを参照の上、商品の梱包内容をご確認ください。

* ガスケットは付属しておりません。純正または同等の新品をご用意ください。

【取付方法】

1. サービスマニュアルに基づき、純正マフラー、リアフェンダー、インナーフェンダー、シートを取り外します。
2. 純正リアインナーフェンダーに穴あけ加工をします。
*加工位置は添付の別紙を使用して位置出しを行って下さい。
約φ16mm程度の穴を開けます。
3. 加工したインナーフェンダーを再度取り付け、仮止めします。
穴あけ加工をした部分には後ほどマフラーステーを取り付けるので、ボルトは挿入しません。
4. ⑤サイレンサーステーを取り付けます。(図2,3参照)
2の穴あけ加工部に⑦アルミカラーを通し⑨ボタンボルト、⑩ワッシャ、⑪ロックナットで仮止めしてください。
*インナーフェンダーにはネジが切られています。ボルトを完全に締めこんでからナットを取り付けてください。
5. ②エキゾーストパイプを取り付けます。固定には純正ナットを使用します。(図1参照)
6. ②エキゾーストパイプに③1-2ジョイントパイプ、④テールパイプ、①サイレンサーを差込み、取り付けます。(図1参照)
7. ①サイレンサーを⑤サイレンサーステーに仮止めします。
固定には⑧キャップボルト、⑩ワッシャ、⑪ロックナットを使用します。(図2,3参照)
8. 各部干渉が無いか確認の上、本締めします。
9. ⑥マフラーズプリングを②エキゾーストパイプ/③ジョイントパイプ間1ヶ所、③ジョイントパイプ/④テールパイプ間2ヶ所、④テールパイプ/①サイレンサー間2ヶ所に取り付けます。
10. リアフェンダーを加工します。(図4参照)
エキゾーストパイプ、ジョイントパイプが干渉する部分をカットしてください。
*前期型グロム用純正フェンダーを使用する場合は加工は必要ありません。
11. 本締め終了後、再度干渉等の確認をしてください。
干渉していたり、バランスが悪い場合、再度ボルト類を緩め差込部の振りなどを調整してください。
12. 作業後はシンナー、パーツクリーナー等で脱脂を行ってください。油脂類が付いていると変色や汚れの焼きつきの原因になります。

* 図中番号は同梱パーツリストに対応しています。ご参照ください。



穴開け加工用 位置出し図

* 切り取ってお使いください。

