

Twin Carbon/Titanium Full Exhaust
Stainless/Carbon+Titanium
for HONDA GROM(16-)
Part Number:16-221-11/16-221-12
JMCA No:JMCA2116014091



16-221-11/201611A

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お相談ください。

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ください。焼き色にムラが起こる場合があります。
- ⑤出荷前に、全品差込チェックを行っています。差込口にスリ傷がある場合がございますが、
ご理解をお願いします。特に焼き色の付いた商品におきましては傷が目立つことがありますが、品質上問題ございません。
- 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障しかねます。
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
責任を負いかねますのでご了承ください。

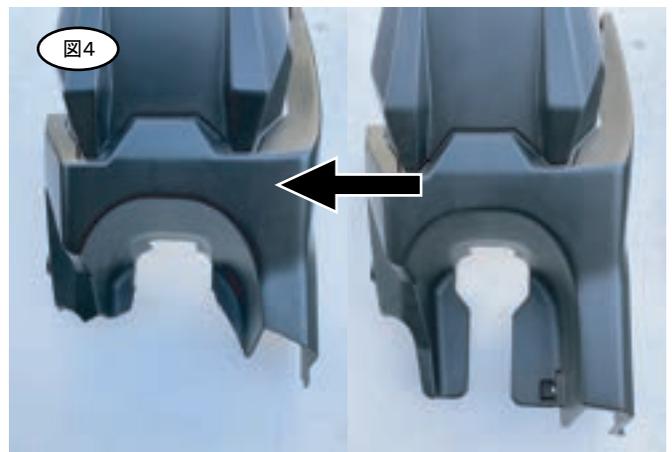
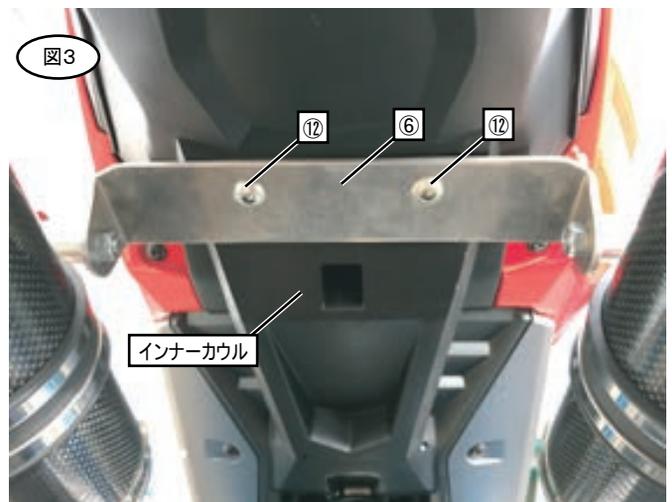
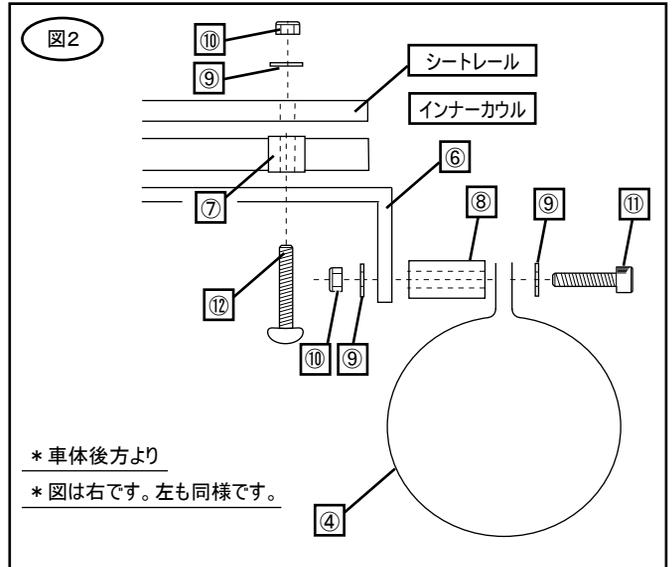
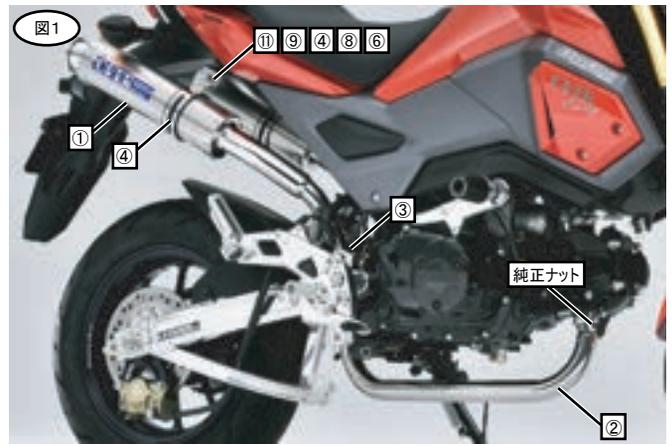
同梱パーツリスト

	サイズ	パーツ	Part	数/QT
①		サイレンサー/テールパイプ	Silencer/Tail Pipe	R:1/L:1
②		エキゾーストパイプ	Exhaust Pipe	1
③		2-1エキゾーストパイプ	2-1 Exhaust Pipe	1
④	φ 80	サイレンサーバンド	Silencer Band	2
⑤		マフラーズプリング	Spring	3
⑥		サイレンサーステー	Silencer Bracket	1
⑦	φ 15* φ 8.5* L11	アルミカラー	Alumi Collar	2
⑧	φ 25* φ 8.5* L25	アルミカラー	Alumi Collar	2
⑨	M8	ワッシャー	Washer	6
⑩	M8	ロックナット	Nut	4
⑪	M8* L40	キャップボルト	Bolt Cap	2
⑫	M8* L40	ボタンボルト	Bolt Buttom	2
⑬		保証登録書		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。

取付方法

1. 純正マフラー、シート、インナーカウルを取り外します。
*取り外しは、純正サービスマニュアルの手順に従ってください。
2. 純正カウルインナーに穴開け加工します。
加工位置は、添付の別紙をご使用ください。(3ページ目/図5参照)
3. 純正インナーカウルを取り付けします。
*取り付けは、純正サービスマニュアルの手順に従ってください。
4. 純正インナーカウルに、⑥サイレンサーステーを取り付けします。
穴開け加工部分に⑦アルミカラーを通し、⑫ボタンボルト、⑨ワッシャー、⑩ロックナットで固定してください。(図2、図3参照)
5. ②エキゾーストパイプをエンジンに取り付けます。
取り付けには純正ナットを使用します。
6. ②エキゾーストパイプに③2-1エキゾーストパイプを差し込みます。
7. ③2-1パイプに①②サイレンサー-L&Rを差し込みます。
8. ①②サイレンサーを④サイレンサーバンドで⑤サイレンサーステーに固定します。
取り付けには⑪キャップボルト、⑨ワッシャー、⑧アルミカラー、⑩ロックナット、を使用します。(図2参照)
図は右側です。左側も同様な取り付け方法になります。
9. 各部干渉が無いか確認の上、本締めします。
10. ⑤マフラーズプリングを③2-1パイプ/②エキゾーストパイプ間1ヶ所、①②サイレンサー-L&R/③2-1パイプ間2ヶ所、計3ヶ所に掛けます。
11. 2016年式以降のインナーフェンダーを使用する場合、干渉する部分をカットしてください。2015年以前のモデルのフェンダーであれば加工の必要はありません。(図4参照)
12. 本締め終了後、再度干渉などのチェックを行ってください。
干渉していたり、バランスが悪い場合、エンジンをかけずに取り付け部分の振りなどで微調整してください。
13. 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。
油脂等が付いた状態で使用すると焼き色ムラの原因になります。



* 図中番号は別紙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。

