

取付説明書

ZETA アーマーハンドガード アドベンチャー

この度は ZETA 商品をお買い上げいただき、ありがとうございます。

組み付けされる前に、下記の内容をよくご覧になり正しく作業を行ってください。

1.注意事項

・製品に対し、加工、改造を行わないでください。

・既に車輛に装着されている純正部品以外の製品、部品等によって本製品と干渉し使用できない場合があります。

2.取り付け方法

・グリップゴム、スロットルチューブの準備

【グリップとスロットルチューブがオープンタイプの場合】

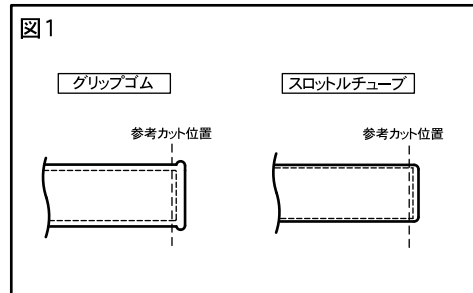
→ハンドルに純正バーエンド、インナーウエイト、ハンドガードプロテクターが取り付けられている場合取り外します。

※取り外しは各車両のサービスマニュアルを参照してください。

【グリップとスロットルチューブがクローズドタイプの場合】

→左右のグリップゴムをハンドルが貫通する様にカットします。(図1参照)
(又はオープンエンドタイプのグリップに交換します)

→スロットルチューブのエンド部を加工します。(図1参照)
(又はオープンエンドタイプのスロットルチューブに交換します)

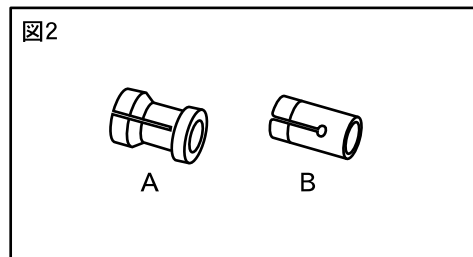


・アダプターの選択

→ハンドバーの内径に合わせアダプターを選択します。(図2参照)

A: 内径16.0mm～ (主にスチール製ハンドル用)

B: 内径13.5mm～ (主にアルミ製ハンドル用)



・付属スペーサーの選択

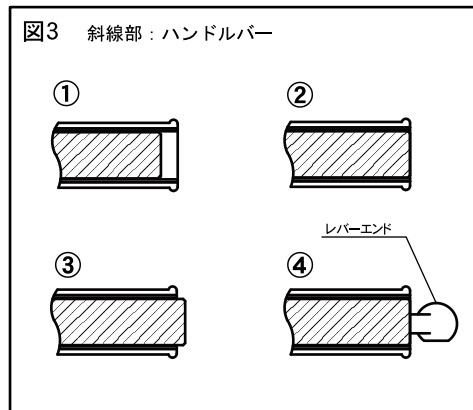
1) グリップゴム、スロットルチューブの準備後、左右のグリップエンドとハンドルバーエンドの状態を確認します。状況に合わせて付属のスペーサーを利用します。(図3、図4参照)

① ハンドルバーエンドがグリップエンドより中に入った状態。
(スペーサーC、Dいずれかを利用、又は両方を利用)

② ハンドルエンドとグリップエンドが同位置にある場合。
(スペーサーC、Dいずれかを利用)

③ スロットルチューブエンドからハンドルエンドが2mm～3mm飛び出した状態。
(スペーサーCを利用、又はスペーサーなしで可)

④ ①～③の位置関係に関わらずレバーを握り、レバーエンド部がグリップエンド又はハンドルエンドから飛び出した状態。
(スペーサーC、Dいずれかを利用、又は両方を利用)
※レバーエンドの飛び出し量に合わせ選択してください。

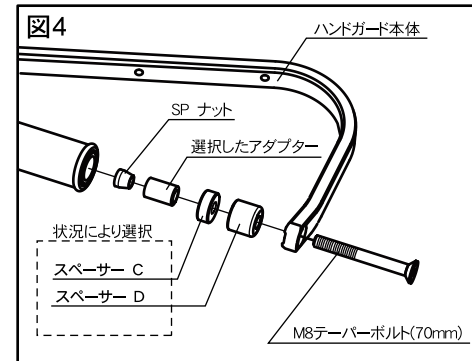


2) M8テーパードボルト、SPナットを利用し、ハンドガード本体に選択したスペーサー、アダプターを仮組みします。(図4参照)

3) 仮組み後、ハンドルバーに差し込み、レバーを握った際にハンドガード本体とレバーエンドに十分なクリアランスを確認し、グリップエンドがハンドガード本体に接触していないかを確認します。

※スロットル側のグリップエンドがハンドガード本体に接触しているとスロットルの動きの妨げになります。

※各部干渉した場合、スペーサーの追加、又はレバー位置の調整をしてください。

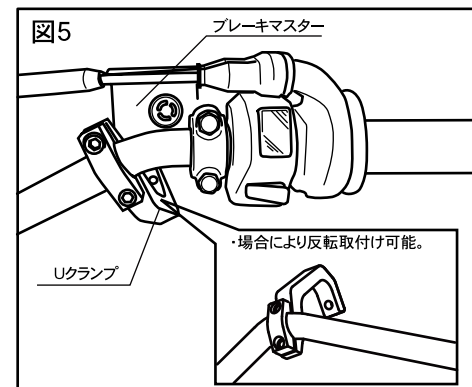


・Uクランプの仮固定

1) ワイヤ類、ブレーキホース等の干渉を避けて取り付けることが出来ます。取付け位置はブレーキマスターの横、ハンドル曲げカーブ付近が理想です。(図5参照)

※ハンドガード本体の取り付けの際、角度調整、位置調整が必要になります。ハンドルに傷等が付かない程度の仮止めにてしてください。

2) 通常の取り付けで干渉等の問題がある場合Uクランプを反転して取り付けることもできます。



・ハンドガード本体の取り付け

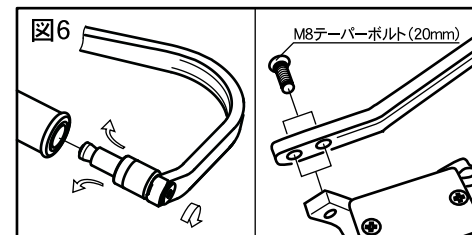
1) アダプターをハンドル内径まで広げ調整し、ハンドルバーへ差し込み仮固定してください。(図6参照)

※Uクランプへの取り付け調整が必要の為、本締めはしないでください。

※アダプターがハンドル内で空回りしている場合は、再度アダプターを広げ調整してください。

2) 付属のテーパードボルトを利用し、ハンドガード本体をUクランプに仮固定します。ハンドガード本体にある二つの穴位置に合わない場合はUクランプの位置を微調整し、穴位置を合わせてください。(図6参照)

※Uクランプの位置を微調整しても穴位置が合わない場合、エンド部のスペーサーの選択を変更したり、レバー位置を変更したり、工夫が必要になる場合があります。



3) ハンドルを左右にゆっくり切りメーター、スクリーン、カウル等に干渉が無いか確認しながら好みの角度に設定してください。

※どのような角度でも干渉してしまう場合、ハンドルバー取付け角度を変更、又はZETAオフセットバーライズキット等で干渉を防ぐ工夫が必要です。

※ハンドルバーの形状、取り付け角度によりハンドガード本体とUクランプ結合部に隙間ができる場合があります。Uクランプの微調整で改善させるか、最大隙間1mm～2mmであれば本締め時に改善する場合があります。

4) ハンドガード本体の角度を決定後、各ボルトを本締めします。締め付けの順序はaを締め付けしっかりと固定し、その後b,cを数回に分け均等に締め付けます。最後にスロットルチューブがスムーズに回転するか確認してください。

