

IKEYA FORMULA

MAPLE A-ONE GAGE

メープル エー・ワン ゲージ

取扱説明書

※本書はご使用前に必ずお読み下さい。

IKEYA FORMULA CO.,LTD.

IKEYA FORMULA

(はじめに)

この度は、イケヤフォーミュラ「メープル エー・ワン ゲージ」をお買い上げいただき誠にありがとうございます。

弊社の取扱説明書は、お客様が本製品を安全に正しく装着し、機能を十分に発揮させる為に、取り付け御使用になる前に必ずお読み下さい。

○ 本書では下記のようなマークをし、お客様に危険レベルを表示しております。

この取扱説明書は「警告」「注意」について次のような定義と警告表示を使用しております。警告表示は安全作業のために重要な事柄です。



警告 取扱いを誤った場合、使用者が死亡又は重傷を負う可能性が想定される場合



注意 取扱いを誤った場合に使用者が傷害を負う危険が想定される場合、及び物的損害のみ発生が想定される場合

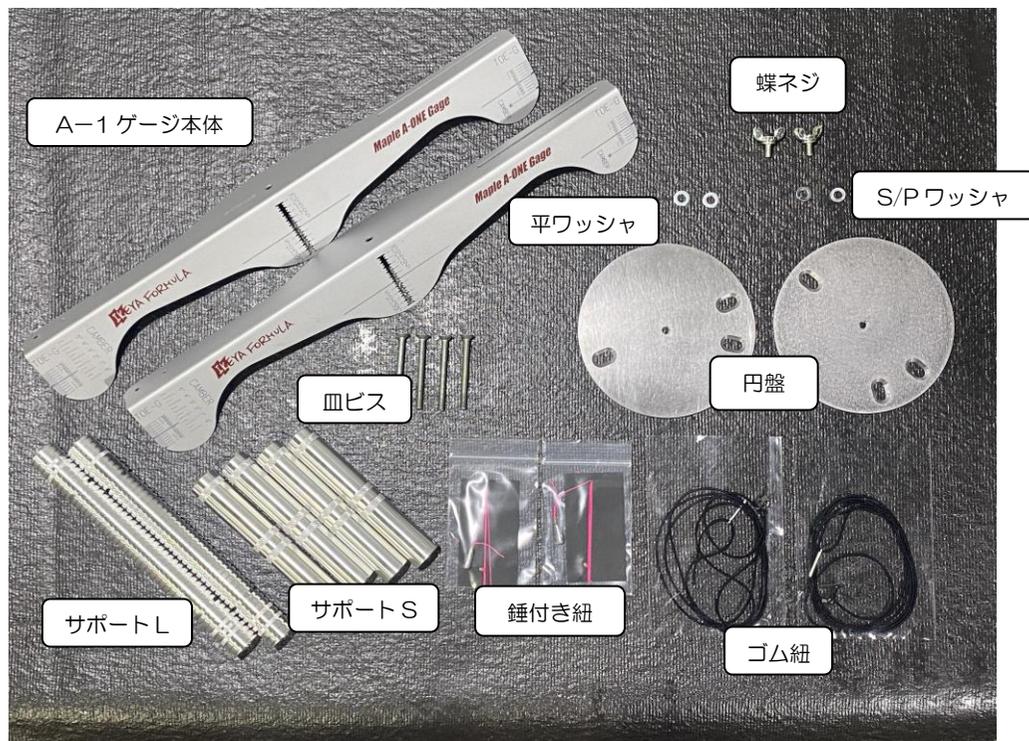
重要

- ・ 本書は作業を行う前に必ず読み、よく理解した上で作業を行って下さい。
- ・ 取り付け、取り外しの作業はメーカー発行の整備要領書と本書を併用して行ってください。

警告

- 本取扱説明書は、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防ぎ、本製品を安全にお使いいただくために、守っていただきたい事項を示しています。
- 取り付け、取り外し、設備の整った自動車整備工場（認証・指定工場）または、それに準ずる専門店で行ってください。
- お客様、又は第三者が本製品および付属品の誤使用やその他の不具合によって受けられた損害については、当社は一切の責任を負いませんのであらかじめ御了承ください。
- 本製品の分解、加工等は絶対行わないで下さい。分解、加工等が認められた場合、クレーム等当社は一切の責任を負いません。又、修理・補修等の作業等も一切行いませんのであらかじめ御了承ください。
- 本製品は、日本国内での使用を前提に製造しております。日本国外にて発生したクレームは一切お受けいたしません。
- 本製品および付属品は、改良のため予告なく変更することがあります。御了承ください。
- 本書は予告なく内容を変更することがあります。御了承ください。
- 本製品を譲渡する場合は、必ず本取扱説明書もお渡し下さい。

MAPLE A-ONE GAGE



【構成部品】

セット内容	STD/CUSTOM		
	ハーフセット	フルセット	パーフェクトセット
本体	1	2	4
円盤	1	2	4
サポートS	2	4	8
サポートL	1	2	2
皿ビス	2	4	8
蝶ネジ	1	2	4
平ワッシャ	1	2	4
S/Pワッシャ	1	2	4
ゴム紐	1	2	2
錘付き紐	1	2	4

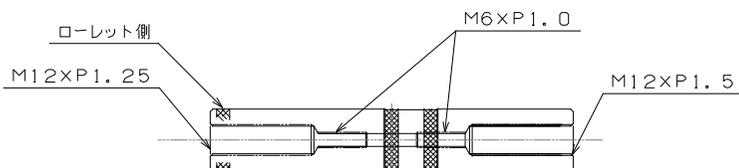
MAPLE A-ONE GAGE

車輛への取付け(フルセットの場合)

1. 水平な場所に車を止め、ハンドルのセンターを合わせエンジンを停止します。
2. 測定側のホイールナット 2 個を取り外します。
※ なるべく画像のような水平位置での 2 個を外すのが理想です。



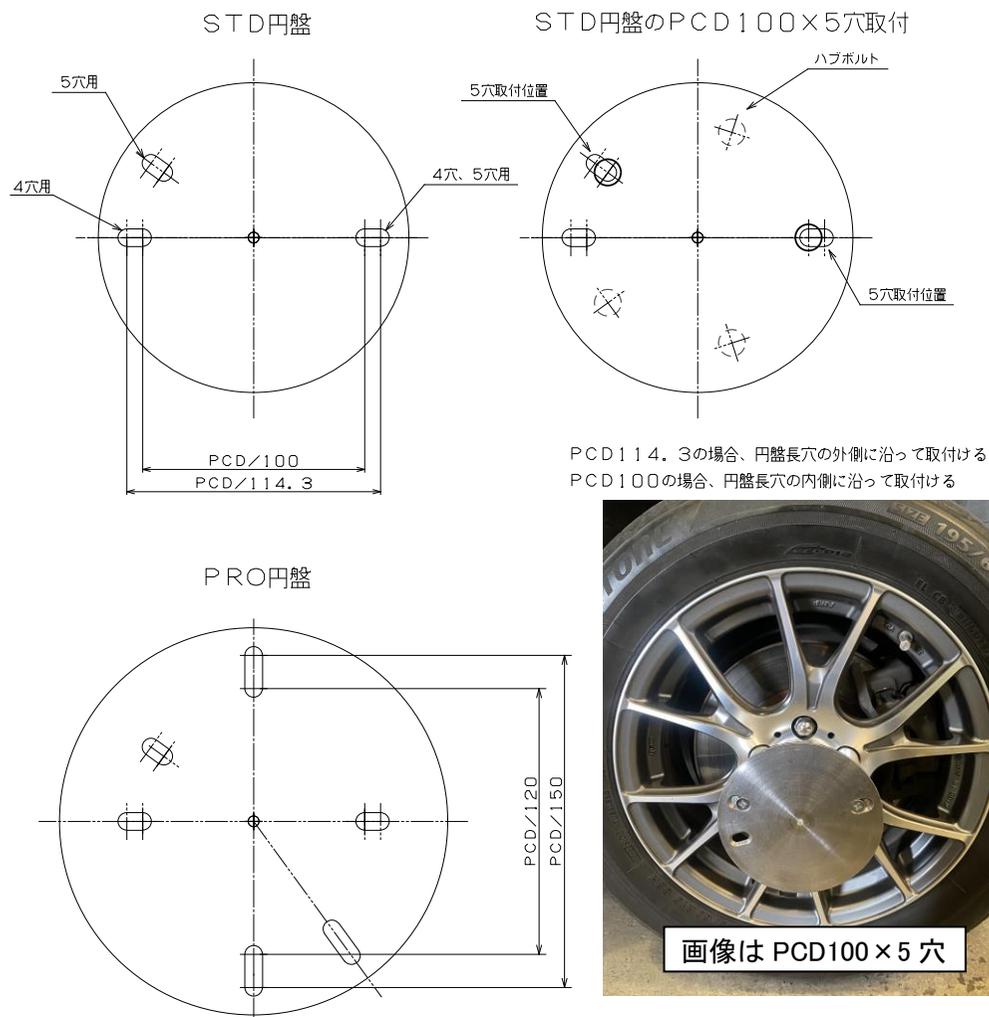
3. 車両側のハブボルトのネジピッチを確認し、サポート S を取付ける。
※サポート S には下記のようにネジピッチが両端で違うので注意する事。
※特殊ネジピッチについては御相談下さい。



4. 下記の図を参考に円盤をサポート S に取付ける。

※PCD100 の場合、長穴のテーパ部を内側にして取付ける。

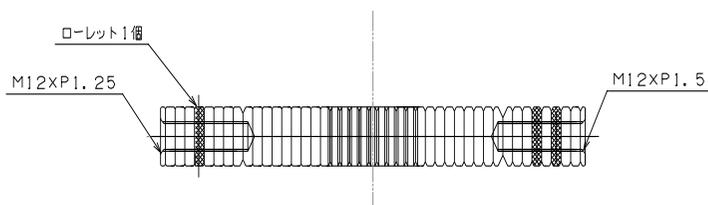
※2本のプラス皿ボルトはタイヤの中心に来るように均等に締め付ける。



5. 平ワッシャ、S/P ワッシャ、蝶ネジを使用して測定板を取付ける。



6. 測定する前後の反対側に、サポートLを取付ける。
※サポートSと同様にネジピッチに注意して取付ける。



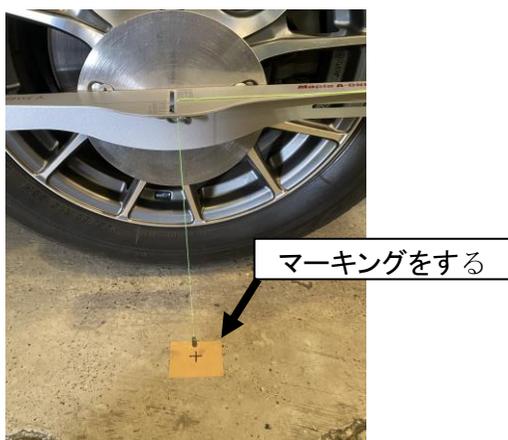
<トーの測定> (例: フロントのトー)

1. 測定車輛の前後のトレッドを確認し、トレッドの前後の差を把握します。

- 注意**
- ・前後トレッドの差を把握していないと、正確なトーを測定することはできません。
 - ・本測定器はハブ取付け面からの測定となるので、ホイールオフセットの補正は考慮しなくてよい。
 - ・トレッド補正はメーカーカタログ値でも良いが、正確に測定する場合は下記の方法を推奨します。
 - ・トー測定 of 正確性を出すには、前後のホイールを同じメーカーにすることを推奨します。(ホイールとサポートシャフトの取付け部の安定化)

測定車輛のトレッドの確認方法

- ① ホイールに測定板を取付け、画像の測定板の中央から付属の錘を垂らして地面にマーキングします。
その際測定板の中央の0ゼロから錘を垂らします。



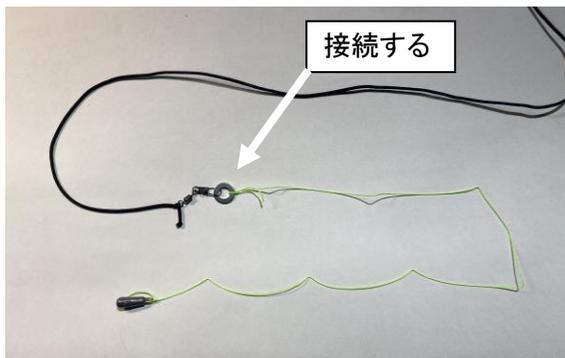
- ② ①のマーキングを4輪とも行います。
- ③ 車両を動かしてマーキングの左右を測定し、前後のトレッド差を確認する。



※過度のキャンバー角の場合、正確なトレッド差ができない場合があります。

2 系の準備

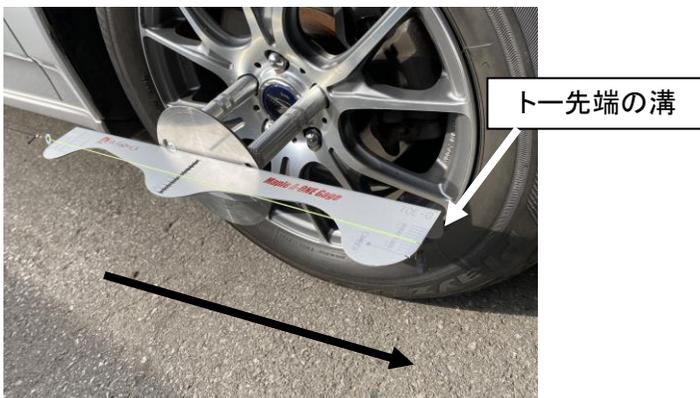
付属品のゴム紐と錘付き紐を画像のように接続する。



3 測定

例：トレッドの測定で前側トレッド 1450mm、後側トレッド 1470mm の場合の測定
(フロントを測定)

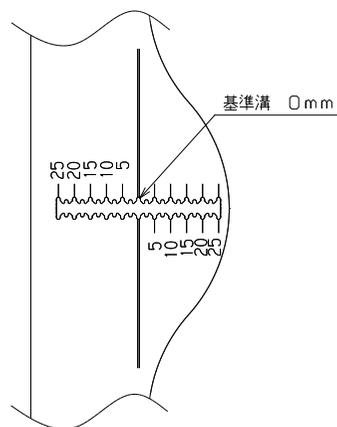
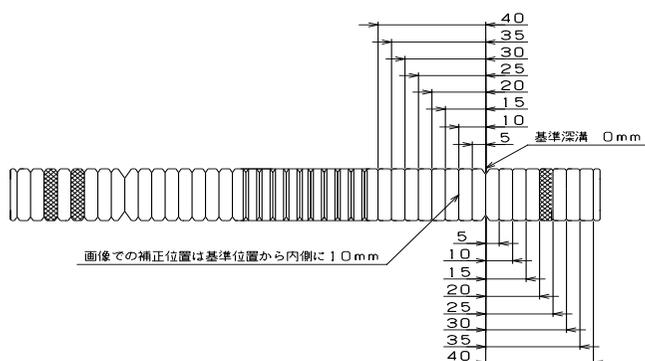
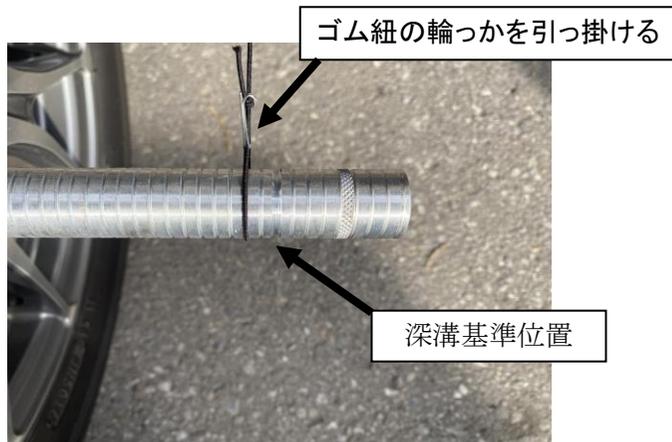
- ① フロントに取付けてある測定板の先端に、錘紐を引っ掛けて、ゴム紐を後側のサポートLに取付ける。



② サポートLにゴム紐を取付ける位置

前側トレッド 1450mm、後側トレッド 1470mmですと、その差は 20mmなので片側 10mmの補正が必要となり、サポートLのゴム紐取付位置を基準の位置から 10mm内側 に取付ける。 画像参照

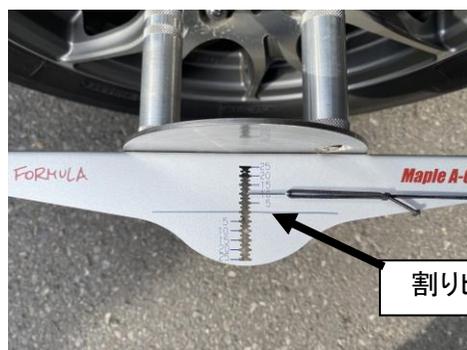
リアを測定する場合はフロントに取付けたサポートLのゴム紐取付け位置を基準から 10mm外側 に取付ける

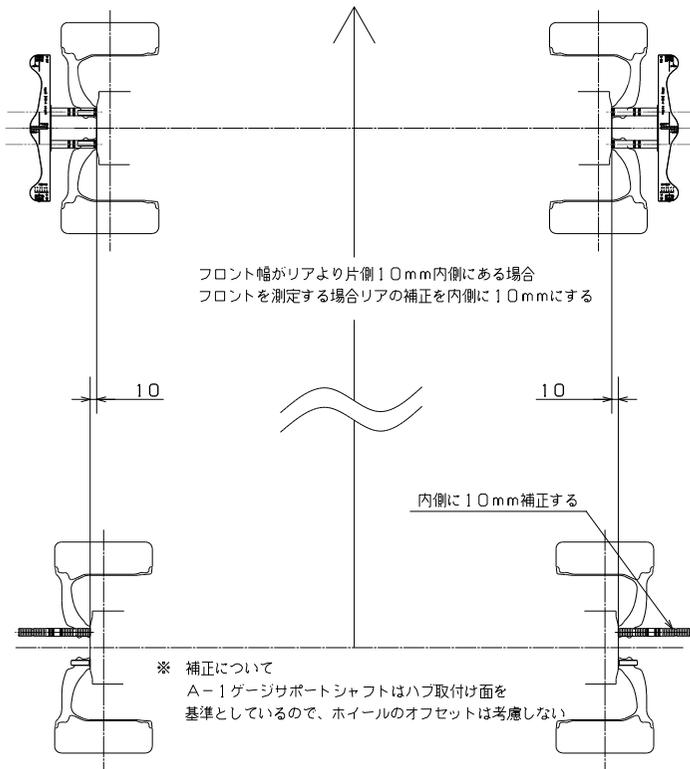


※サポートLでトレッド補正をした場合は最大40mmは可能です。

※測定板をリアに取付けてトレッド補正をした場合は最大25mmまでとなります。

※測定板を取り付けた場合は中央の切溝部から補正する





③ トーの数値を読み取る

画像中では インに10分となり、反対側の左側が同じ数値だとしたら
トータルでインに20分となる。



<キャンバーの測定>

- ① 測定板の取付け状態から測定板を 90 度回転させる。



- ② キャンバー測定溝より錘紐を引っ掛けてキャンバー数値を読み取る



※カスタムの場合は画像中の位置から錘紐を垂らす。



調整時の注意点

- ・ 調整をする場合にはハンドルのセンターがずれることがあるので注意して確認しながら作業を行って下さい。
- ・ ジャッキアップして調整をした場合には多少のトー変化があります。(1Gの時との補正を取っておくと良いでしょう。) ジャッキアップをして作業を行う時はリジッドラックなどを使用し安全に気をつけて下さい。
- ・ キャンバー測定・調整後トーの測定・調整を行いますが、その際トーを大幅な調整を行った場合キャンバーが調整時の値よりずれる場合がありますので、その際は再度キャンバーの測定・調整を行ったのち再度トーの測定・調整を行って下さい。
- ・ 本測定器は前後どちらかずつでも測定は可能です。
アライメントが大幅にズれている場合は、トレッドの補正に影響が出ますので、何回かに分けて測定することをお勧めします。