



SUZUKI 2019y~ KATANA用 リアキャリア

<商品番号: 210-2771>

【取扱説明書】



注意

取付け前に必ずお読みください。

このたびは、当社製商品をお買い上げいただきありがとうございます。

本製品は以下のことをご理解のもと作業していただきますようお願い申し上げます。

作業にあられる方は本体車両メーカーのサービスマニュアルに準ずる知識及び技術を持った方に限ります。

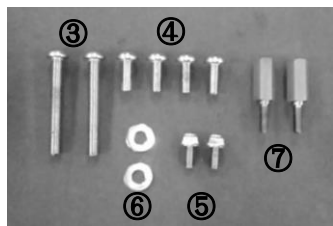
- ・取付け前に商品構成の内容を必ずご確認ください。
- ・本取付け説明書に則った取付けを行う。
- ・道路交通法・道路運送車両法を厳守する。
- ・本製品への加工を加えない。
- ・運行前点検及び、定期的な保守整備を行う。
- ・不具合が発生した場合速やかに使用を中止する。

以上の事柄を必ずお守りください。

万が一、商品に不備があった場合は、取付けを行わないでください。

上記が守られていない場合、商品への保証は一切いたしません。

また、株式会社キジマは本製品にのみ責任を持つものであり、本製品の品質以外（修理費、取付工賃等）どのような事柄に対しても責任を負いかねますのでご了承ください。



《部品構成内容》

部番	品名	個数
①	本体	1
②	ステー(左右セット)	2
③	ボタンキャップボルト M8×50	2
④	ボタンキャップボルト M8×20	4
⑤	フランジ六角ボルト M6×15	2
⑥	平ワッシャー φ18×φ8.5×1.2t	2
⑦	ジョイントボルト	2

..... 本製品取付けに当たっての注意点

※本製品はSUZUKI 2019y~KATANA (2BL-GT79B) に適合します。

※本製品は別売のバッグサポート(210-4991)との併用が可能です。

※本製品の最大積載量は 5kg です。過度な積載は車体及び商品の破損に繋がるため絶対に避けて下さい。

※作業の前にエンジンやマフラーが冷えている事を確認して下さい。走行直後などでエンジンやマフラーが冷えていない状態で作業を行うと火傷の原因となり大変危険です。

※作業中は、必ずメインキーをOFFにする事。作業中に車体が倒れたりして危険ですので、作業は水平な場所で車体を安定させて行う事。

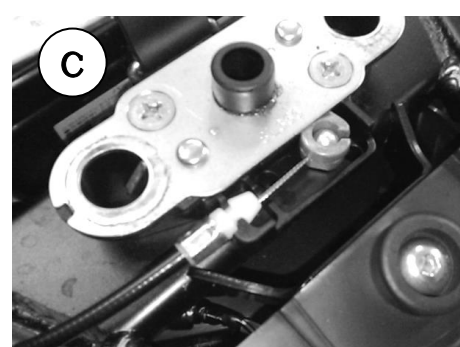
※純正部品の取外し/取付け、ボルト/ナットの締め付けについてはメーカー発行サービスマニュアルに基づいて、確実に行ってください。走行中に異常が発生した場合は、直ちに車両を安全な場所に停止させ、異常箇所を点検して下さい。

※安全快適なライディングの為に、定期的に増し締めするなどの点検整備を必ず実施して下さい。

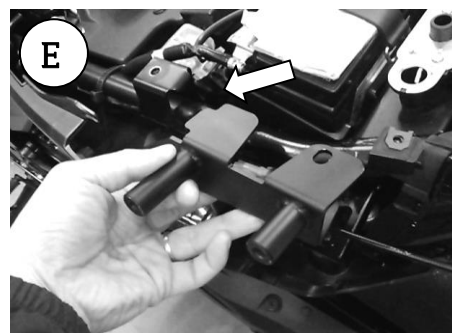
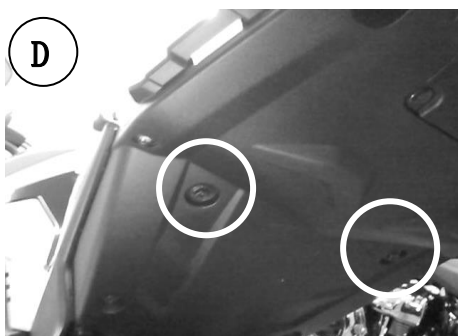
※取り扱い説明書は大切に保管し、本製品もしくは本製品を装着した状態で車両を譲渡などする場合は、この取り扱い説明書も一緒にお渡し下さい。

＜取付け方法＞

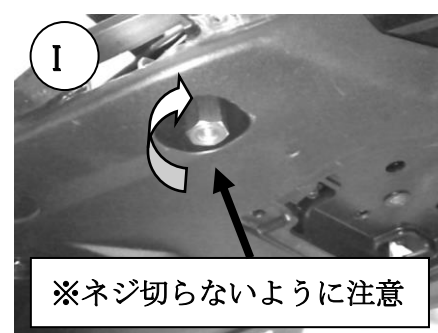
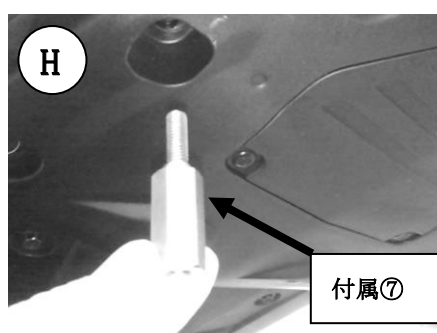
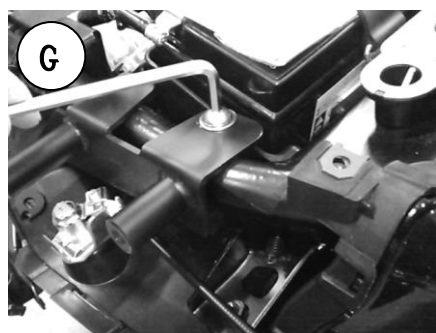
本文中や図中に出てくる丸囲み数字は前ページの部品構成内容表の部番に対応しています。



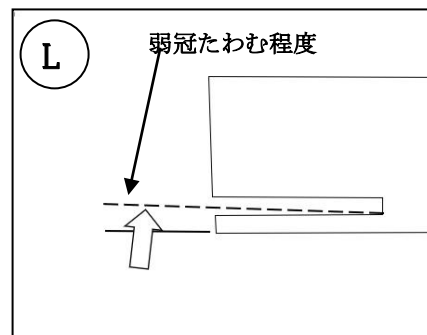
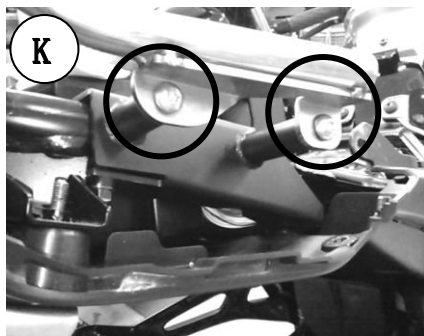
- 1, 純正シートを取り外し、サービスマニュアルを参照に左右のテールカウルを取り外します。
(写真A／B参照)
- 2, シートキャッチ側のワイヤーを取り外します。
(写真C参照)



- 3, リヤフェンダーを固定している純正ボルトを2本取り外し、付属ステー②を横から差し込みます。この際にステーの先端の凸部をフレームにはめ込んでください。
(写真D／E参照)
- 4, 3で取り外したボルトでステーの前部を仮固定します。
(写真F参照)



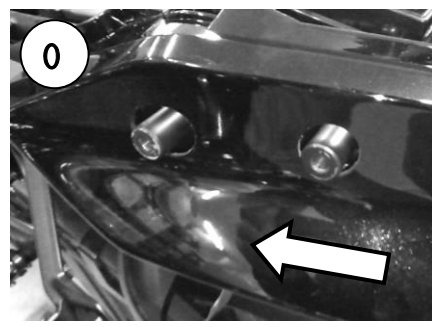
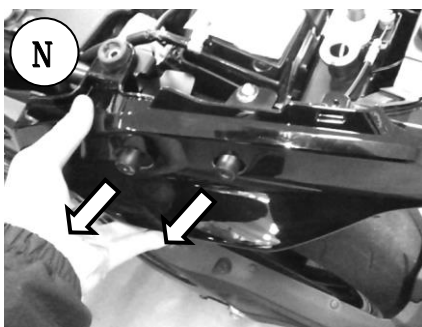
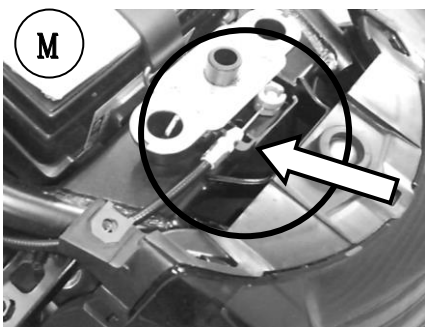
- 5, 写真を参考にして付属ボルト③/平ワッシャー⑥でステーを仮固定します。
(ネジロック剤を塗布してください)
(写真G参照)
- 6, 後方でリヤフェンダーを固定している純正ボルトを2本外して、付属のジョイントボルト⑦をねじ込んで固定します。
(写真H／I参照)



7、キャリア本体①を後方から差し込み、車体に固定したステーに付属ボルト④で仮固定します。その状態でステー固定ボルトを本固定します。
(写真 J / K 参照)

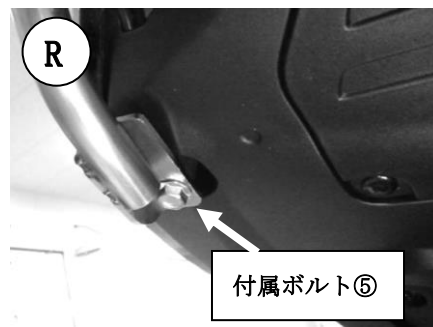
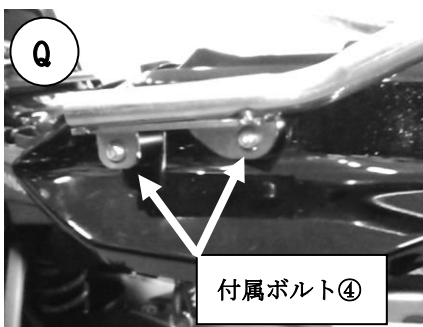
8、ステー固定の M8 ボルト③は図の様な状態を目安に締め込んでください。※締め込みすぎに注意
(図 L 参照)

9、仮固定したキャリア本体①を取り外し、別図を参考にして取り外したテールカウルに穴あけ加工をします。
(穴加工寸法図を参照)



10、シートキャッチのワイヤーを元のように戻します。
(写真 M 参照)

11、穴あけ加工をしたテールカウルを元通りに組み戻します。(キャリアステーのボス部を穴に通してからカウルを進行方向にスライドさせて取り付けます。)
(写真 N / O 参照)



12、キャリア本体を付属ボルト④で仮固定します。
(写真 P / Q 参照)

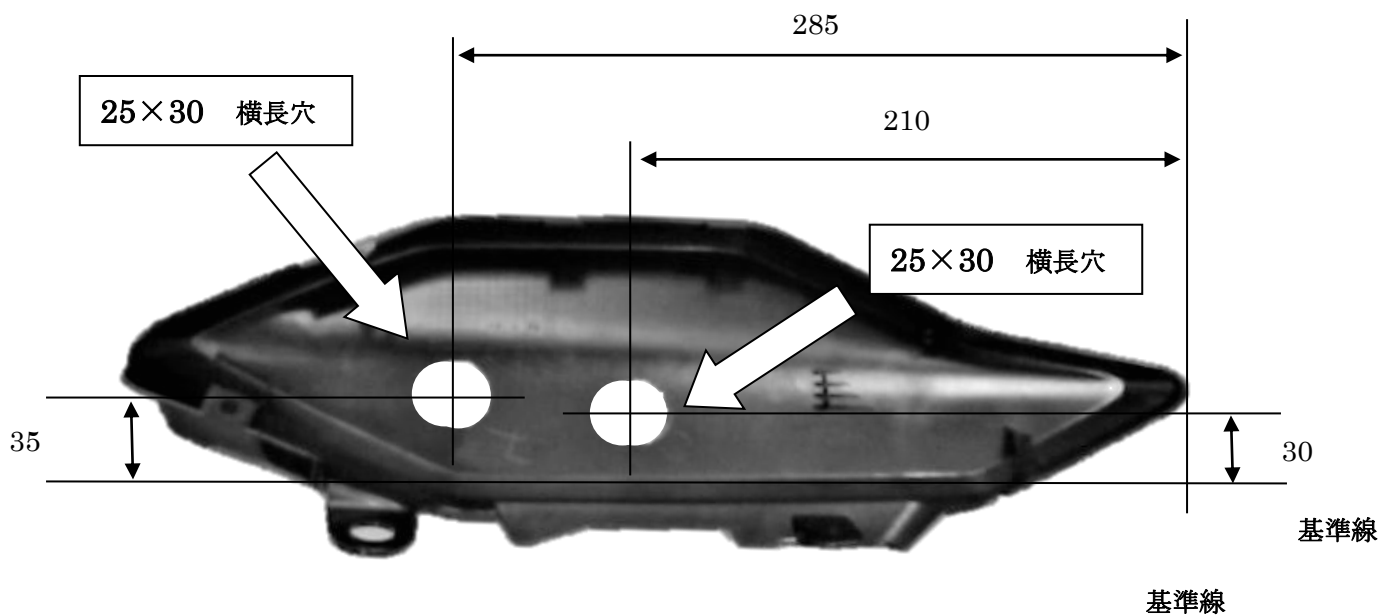
13、リヤフェンダー後部に固定したジョイントボルト⑦に付属ボルト⑤でキャリアステー部を固定します。
(写真 R 参照)

14、仮固定してあった各部ボルトを本締めして、シートを固定したら完了です。



※本製品は別売のバッグサポート(210-4991)の併用が可能です。

穴あけ加工 寸法指示図



※写真は左側ですが、右側も対称に加工してください。

※上記寸法目安です。外装の組付け個体差も考慮して余裕のある穴寸法としてありますが、なるべく現車で組付けた状態での微調整を行なって下さい。

※定期的な増し締めを行い、不具合が無い事を確認して御使用下さい。

※最大積載量を超えての積載は商品や車体の破損に繋がり、またそれを起因とした事故につながる可能性が御座います。最大積載量の遵守をお願いします。

モーターレク総合開発メーカー

株式会社

キジマ

MOTORCYCLE PARTS&ACCESSORIES KIJIMA co.ltd.

www.tk-kijima.co.jp

〒123-0841 東京都足立区西新井 4-16-3 TEL. 03-3897-2167 FAX. 03-3897-2138