

- HIGH BIG BORE SHOCK III - MUGEN MTC2

AXON
WORLD SPEC PERFORMANCE

<<HIGH BIG BORE SHOCK III / MUGEN MTC2 組み立て方：Assembly>>

<<STEP 1>> ・ここではシリンダー、ピストンロッド、ピストンを組み付けます。

- 1/ピストンをピストンロッドにEリングで固定してください。
- 2/各Oリング（MとL 各4個）に使用するダンパーオイルを一滴ずつ塗布し、Oリングにシリコンオイルを馴染ませてください。
- 3/シリンダーOリング室にシリコンオイルを馴染ませたOリング サイズ/L（黒Oリング）を挿入してください。
- 4/ピストンロッド先端のネジ部分に少量のシリコンオイルを塗布してください。
- 5/シリンダーにピストンロッドを装着したピストンを挿入してください。
- 6/ピストンロッド先端からシリコンオイルを馴染ませたOリング サイズ/M（クリアOリング）を挿入してください。
- 7/ピストンロッドガイドのテーパー面をOリングの方向に向けピストンロッド先端から挿入してください。
- 8/アルミロアキャップをシリンダーに締め込み、ピストンロッドガイドを固定してください。
- 9/ピストンロッドにダンパーエンドを装着して4本のダンパーのロッド長を図ImageAの通り10.0mmに合わせてください。



- 1/Fix the piston to the piston rod with the E-ring.
- 2/Apply a drop of damper oil to each O-ring (4 each for M and L) and apply it to the silicone oil.
- 3/Insert the O-ring size/L (black O-ring) soaked in silicone oil into the cylinder O-ring Insertion part.
- 4/Apply a small amount of silicone oil to the piston rod end screw.
- 5/Insert the piston with the piston rod attached to the cylinder.
- 6/Insert the O-ring size/M (clear O-ring) that has been made to have silicone oil familiar from the piston rod end screw.
- 7/Insert the piston rod guide with the taper surface facing the O-ring from the piston rod end screw.
- 8/Tighten the aluminum lower cap to the cylinder and fix the piston rod guide.
- 9/Attach the damper end to the piston rod and adjust the rod length of the four dampers to 10.0 mm as shown in "Image A".

<<STEP 2>> ・次にダンパーオイルをシリンダーに入れていきます。

- 1/ダンパーを立てた状態でピストンロッドも伸ばした状態にしダンパーオイルを入れてください。
※必ずシリコン製ダンパーオイルをご使用ください。
- 2/その状態でピストンロッドをゆっくり10回上下動させ、ピストンの裏側の気泡をしっかり抜いてください。
※エアリーバは使用しないでください。
- 3/次にオイルの中の気泡が完全になくなるまで放置してください。

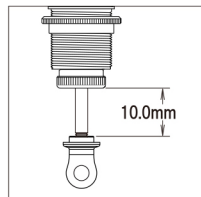


Image A

- 1/With the damper set up, also extend the piston rod and add the damper oil.
※Be sure to use silicone damper oil.
- 2/Move the piston rod up and down 10 times slowly to remove the air bubbles on the back side of the piston.
※Never use an air Vacuum Pump.
- 3/Then leave it until the air bubbles in the oil are completely gone.

<<STEP 3>> ・最後にダンパーの組み立てを仕上げます。

- 1/シリンダー内のオイルの気泡が抜けたらピストンをゆっくりと図ImageBの通りに2.0mmのところまで押し上げる。
- 2/ダイヤフラムをシリンダーの上のせて、ダイヤフラムの淵を上からゆっくり押さえて余分なオイルを抜く。
- 3/ダンパートップをダイヤフラムの上にのせる。
- 4/アルミアッパーキャップをダイヤフラム、ダンパートップを動かさない様にゆっくりシリンダーの上に乗せて、ダンパートップの上を軽く指で押さえながらアッパーキャップをゆっくり締め込めば組み立ては完成です。

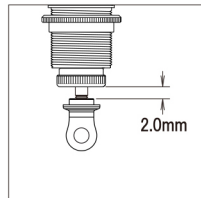


Image B

- 1/When the oil bubbles in the cylinder have escaped, slowly push the piston up to 2.0 mm as shown in Figure Image B.
- 2/Place the diaphragm on the cylinder and slowly press the edge of the diaphragm from above to drain excess oil.
- 3/Place the damper top on the diaphragm.
- 4/Place the aluminum upper cap on the cylinder slowly without moving the diaphragm and damper top, and gently tighten the upper cap while lightly pressing the top of the damper top with your fingers to complete the assembly.

Shock Oil Information					
Temperature	FRONT		REAR		
	WT	CST	WT	CST	
Low grip	20~25wt	250~300cst	25~27.5wt	300~350cst	
Normal grip	25~27.5wt	300~350cst	27.5~30wt	350~400cst	
High grip	27.5~30wt	350~400cst	27.5~30wt	350~400cst	

<<商品セット内容>>

HIGH BIG BORE SHOCK III UPPER CAP (4pic)
HIGH BIG BORE SHOCK III SPRING DIAL (4pic)
REVORING II SET (LOW FRICTION : SOFT TYPE)
PRECISION ROD GUIDE LOW FRICTION SPRING (4pic)
HIGH BIG BORE SHOCK PISTON ROD E-RING (10pic)

HIGH BIG BORE SHOCK III LOWER CAP (4pic)
HIGH BIG BORE SHOCK III HVF LOW FRICTION CYLINDER / MTC2 (4pic)
HIGH BIG BORE SHOCK III HVF LOW FRICTION PISTON ROD MTC2 (4pic)
PRECISION SHOCK BLADDER V2 TYPE FLEX NBR (4pic)

※樹脂ダンパートップ、樹脂ダンパーエンド、スプリングリテーナー、ダンパーボールはMUGEN MTC2キット純正品を使用する為、付属していません。
Damper top, damper end, spring retainer, and damper ball are not included because they are genuine MUGEN MTC2 kits.