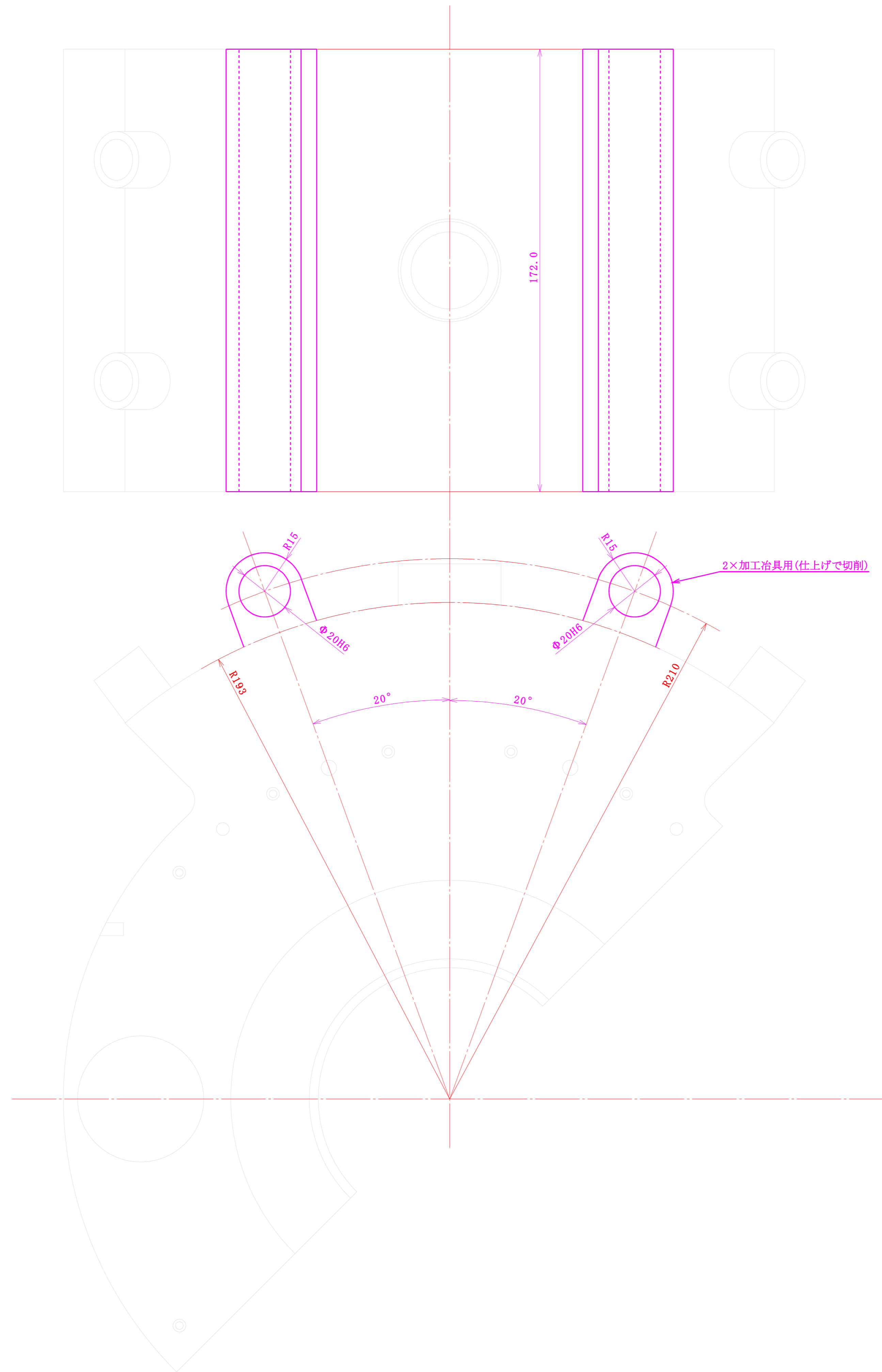
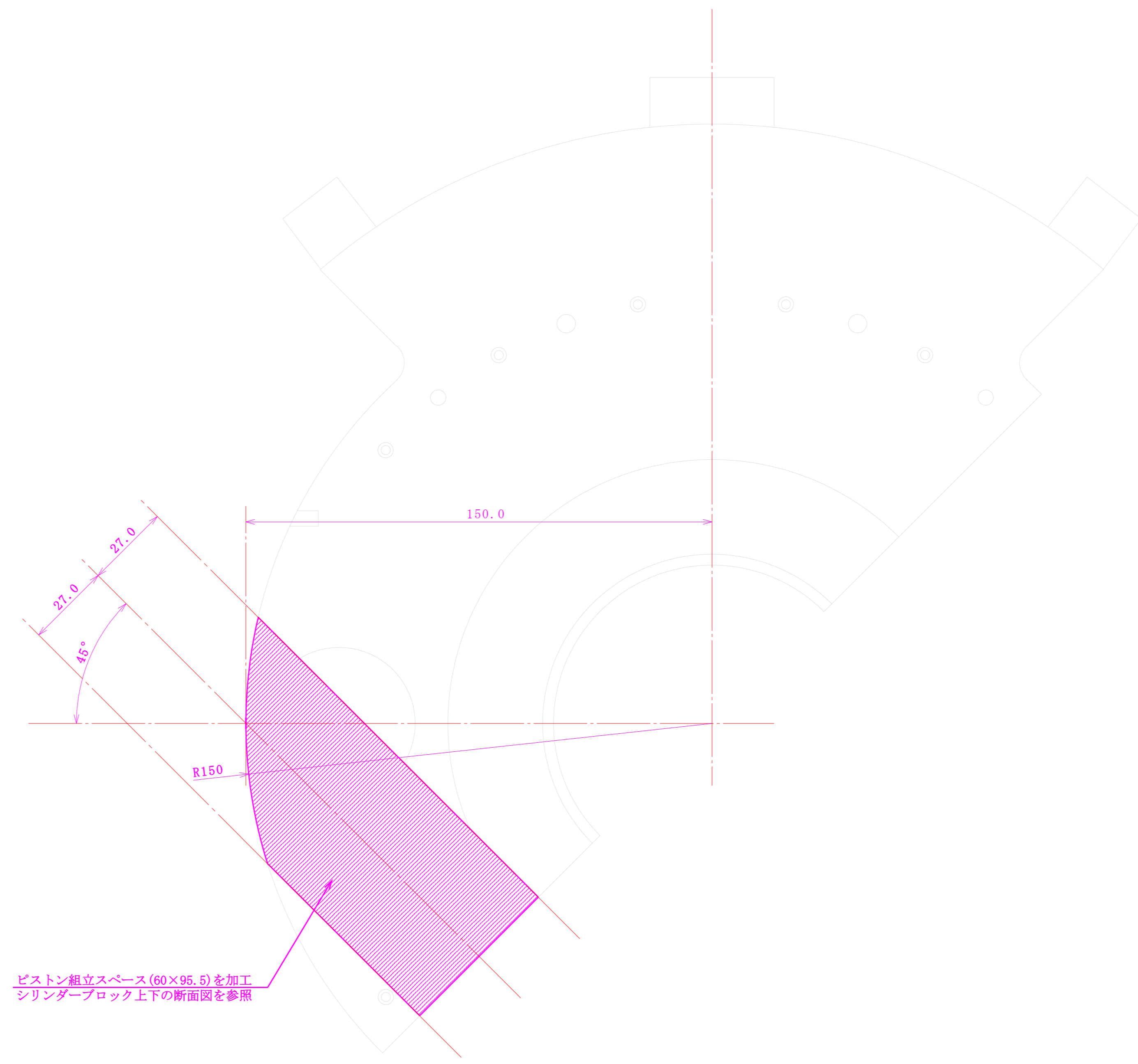


六角穴付きボルト	
M5(P=1)×12.....16個	
部品名	シリンダーブロック上下
質量	3262.12g
製作数量	2個(基本)
材	鋼 S45C+16, AC10+16, AC10+16
製造方法	鍛造(在庫), 切削+研磨加工
特記事項	表面改質処理(熱溶射+表面硬化処理)

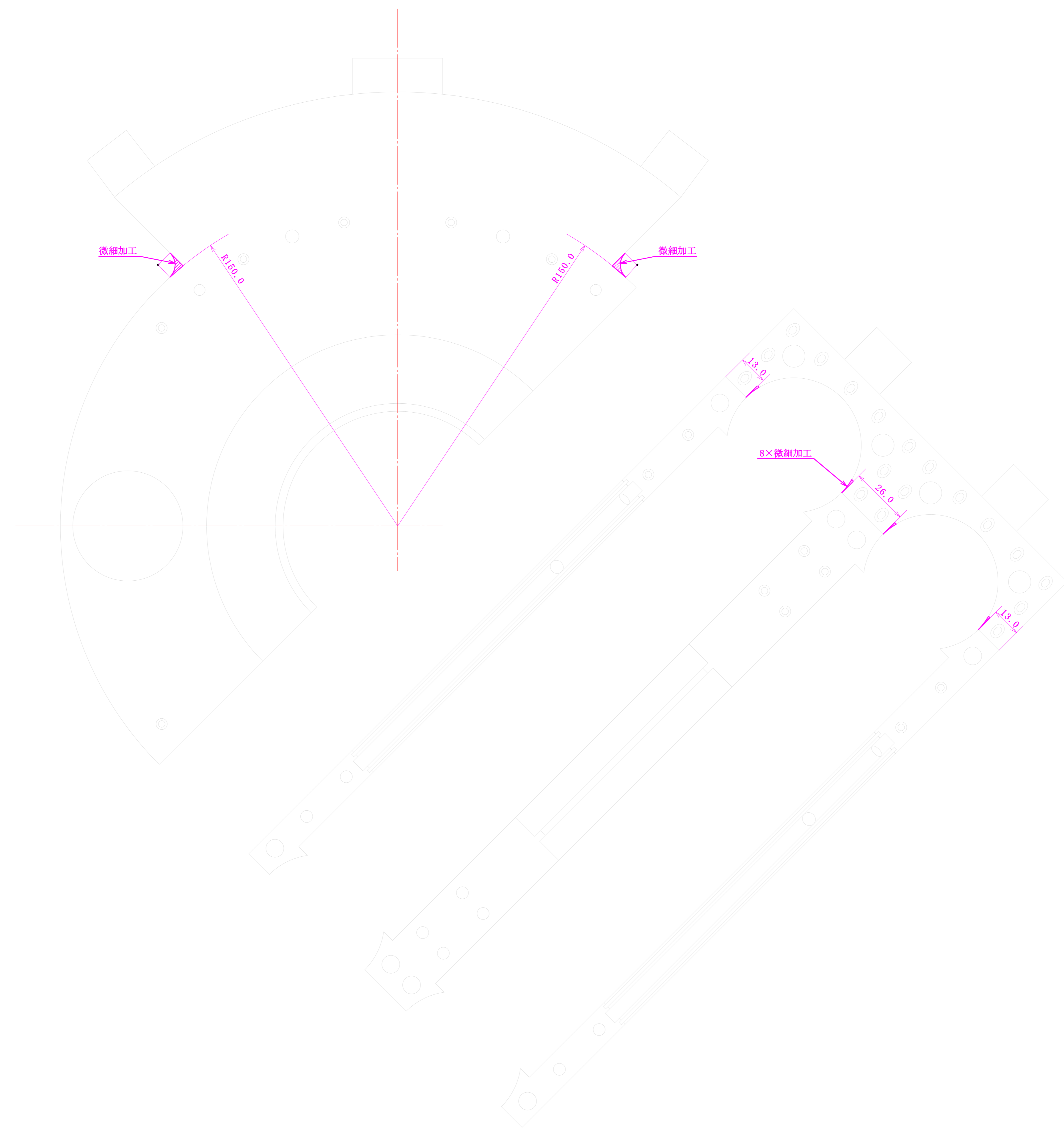






ピストン組立ベース (60×95.5) を加工  
シリンダーブロック上下の断面図を参照

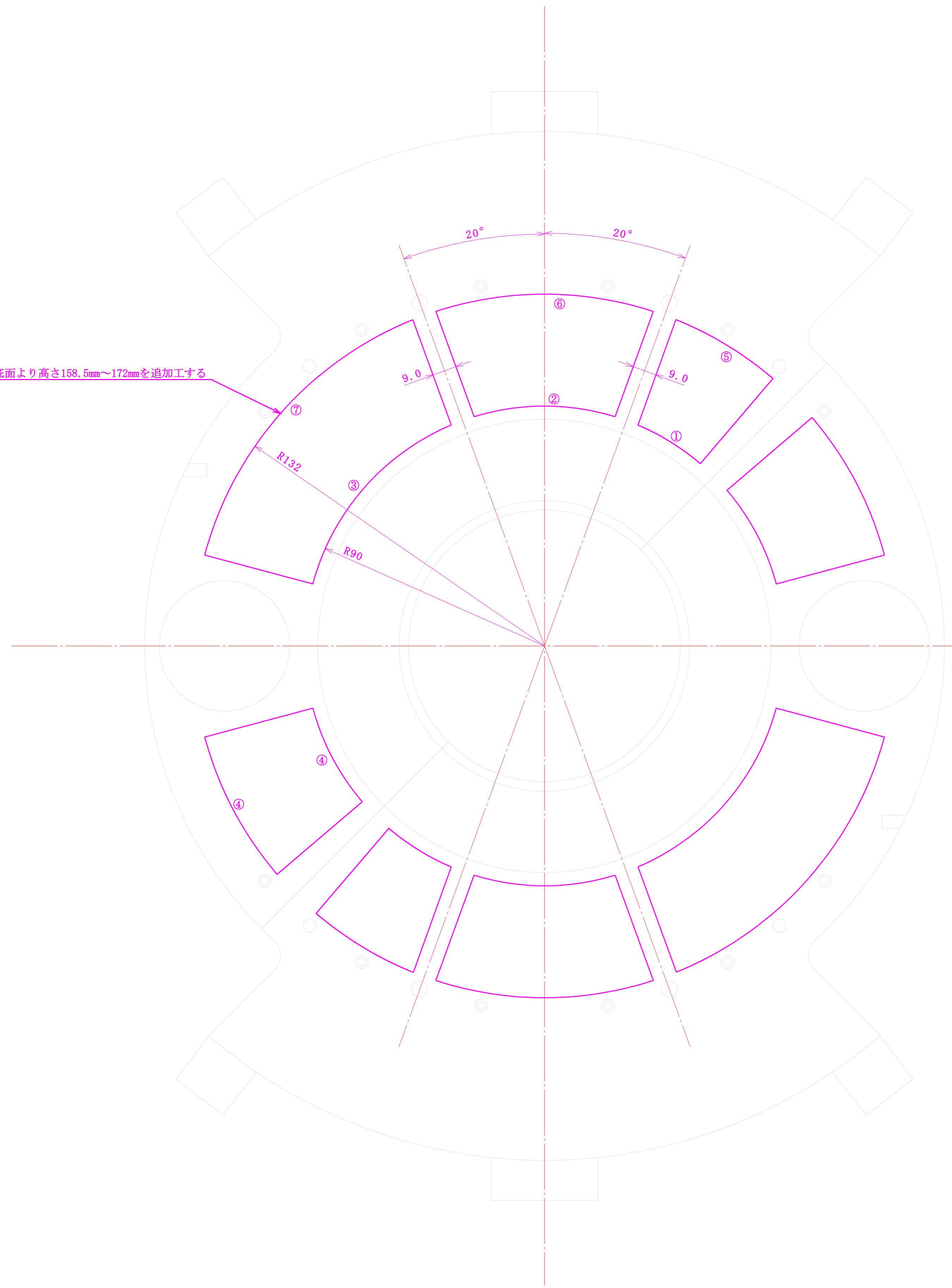
1/1	部品名称	シリンダーブロック上下機組加工
	買 量	
	制作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	ピストン上の組立ベース



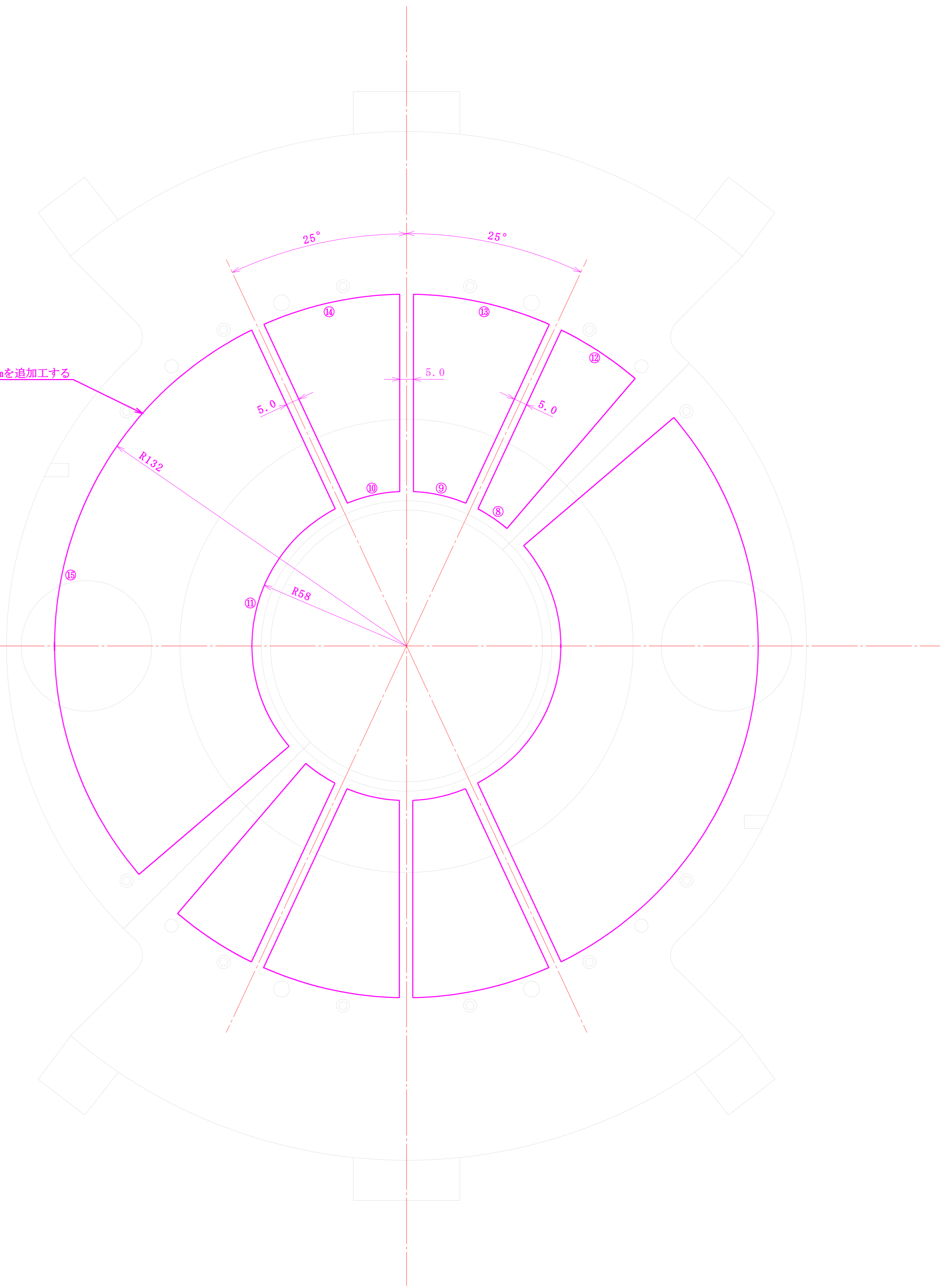
1/1	部品名称	シリンダーブロック上下微細加工
	買 量	
	制作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	シリンダーヘッドとの結合スペース



底面より高さ13.5mmと底面より高さ158.5mm~172mmを追加加工する



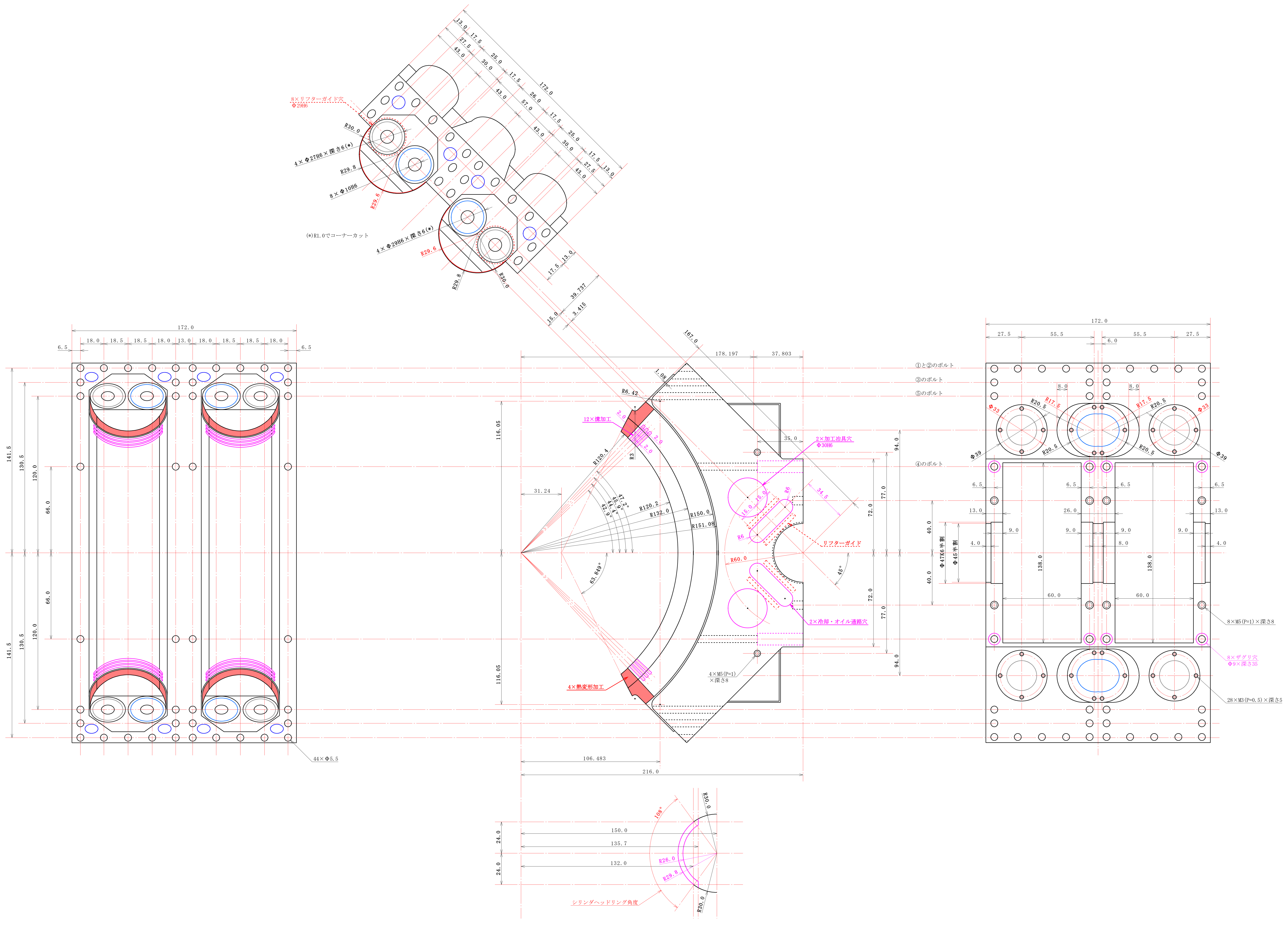
底面より高さ72.5mm~99.5mmを追加加工する



- ① 49.50° ~ 67.13°
- ② 72.87° ~ 107.13°
- ③ 112.87° ~ 165.00°
- ④ 195.00° ~ 220.50°
- ⑤ 49.50° ~ 68.05°
- ⑥ 71.95° ~ 108.05°
- ⑦ 111.95° ~ 165.00°
- ⑧ 49.50° ~ 62.53°
- ⑨ 67.47° ~ 97.53°
- ⑩ 92.47° ~ 112.53°
- ⑪ 117.47° ~ 220.50°
- ⑫ 49.50° ~ 63.92°
- ⑬ 65.09° ~ 98.92°
- ⑭ 91.09° ~ 113.92°
- ⑮ 116.09° ~ 220.50°





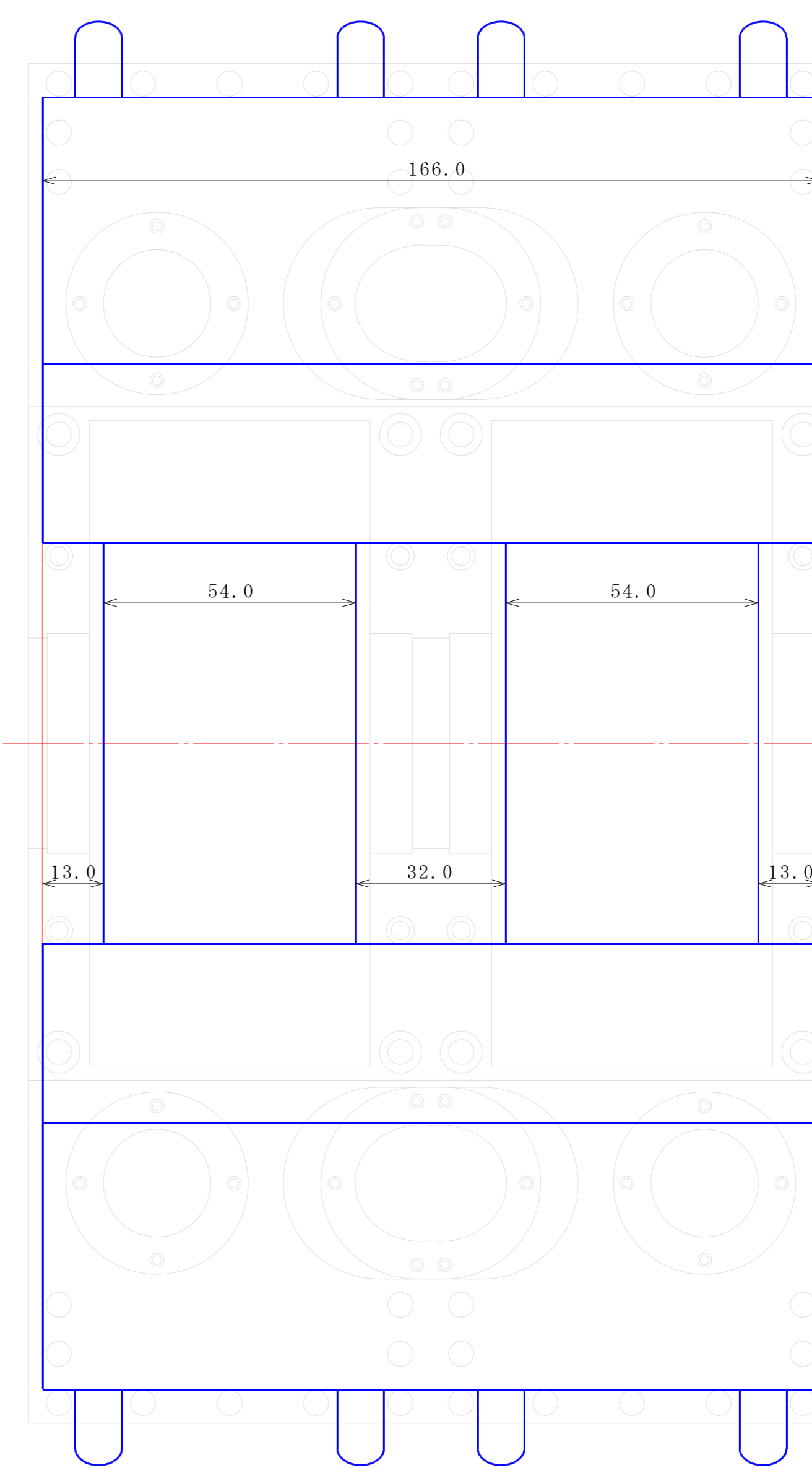
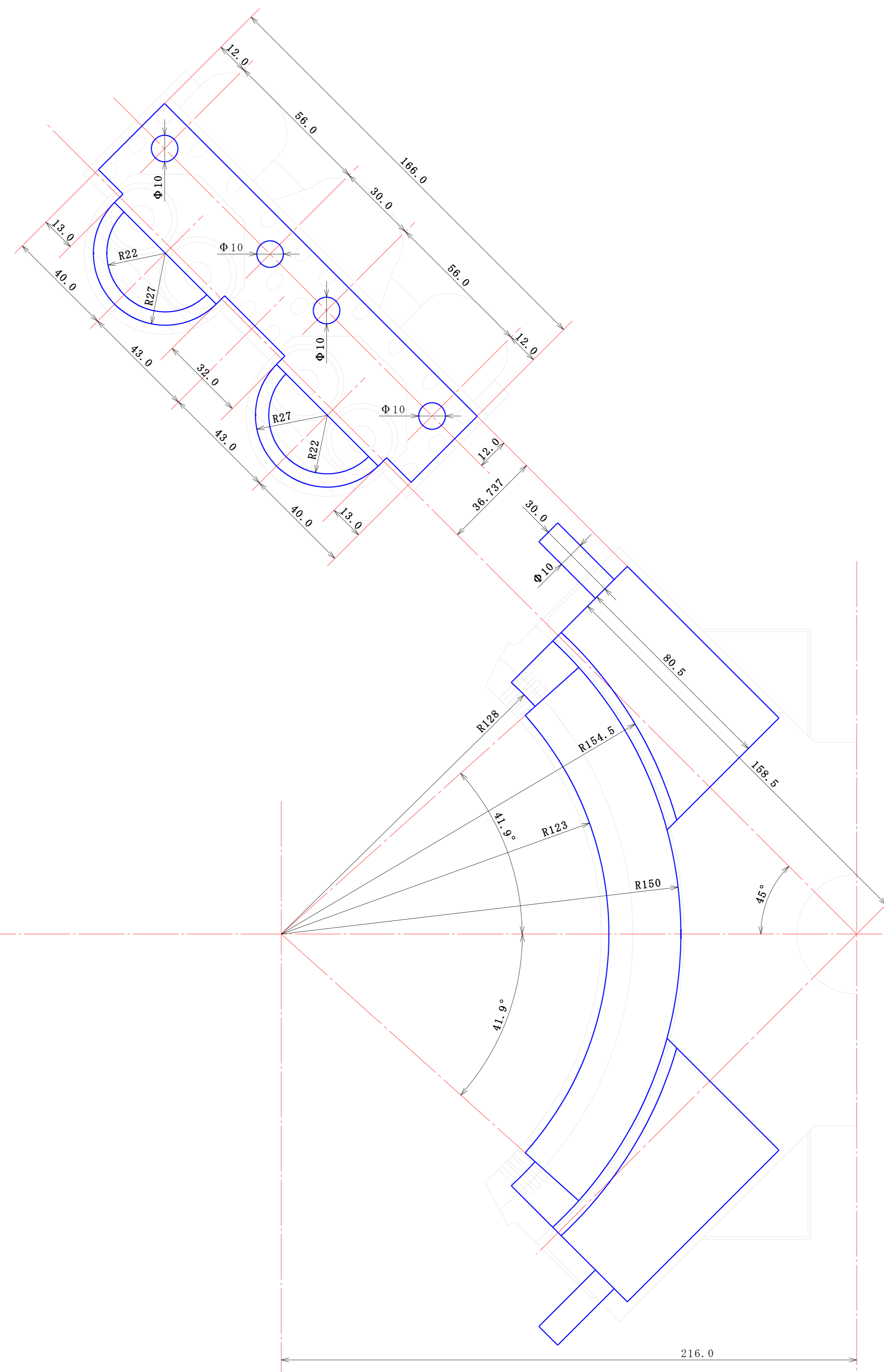
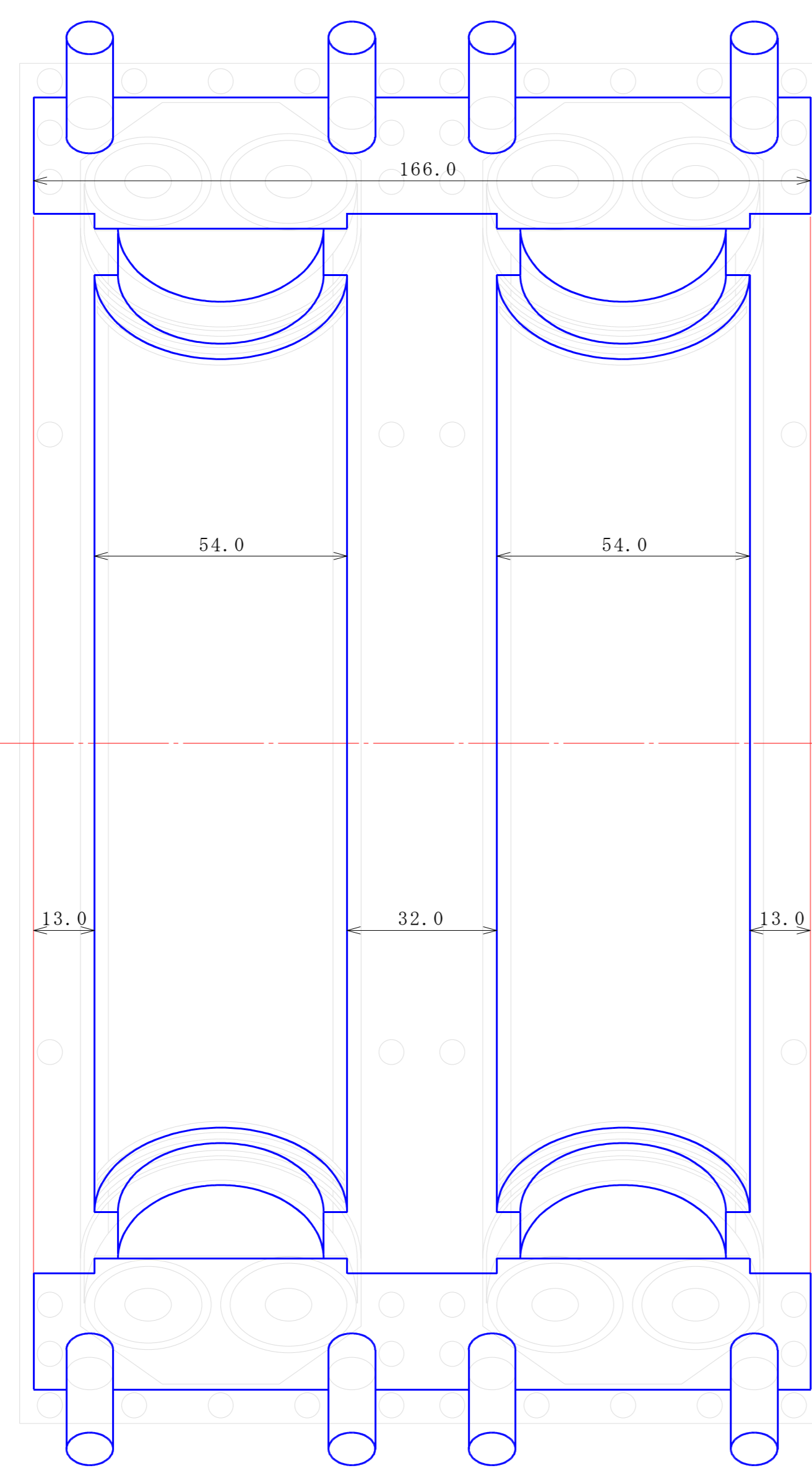


六角穴付きボルト  
 ①M5(P=1)×19.4.....8個  
 ②M5(P=1)×22.4.....32個  
 ③M5(P=1)×44.4.....16個  
 ④M5(P=1)×55.1.....16個  
 ⑤M5(P=1)×65.2.....16個

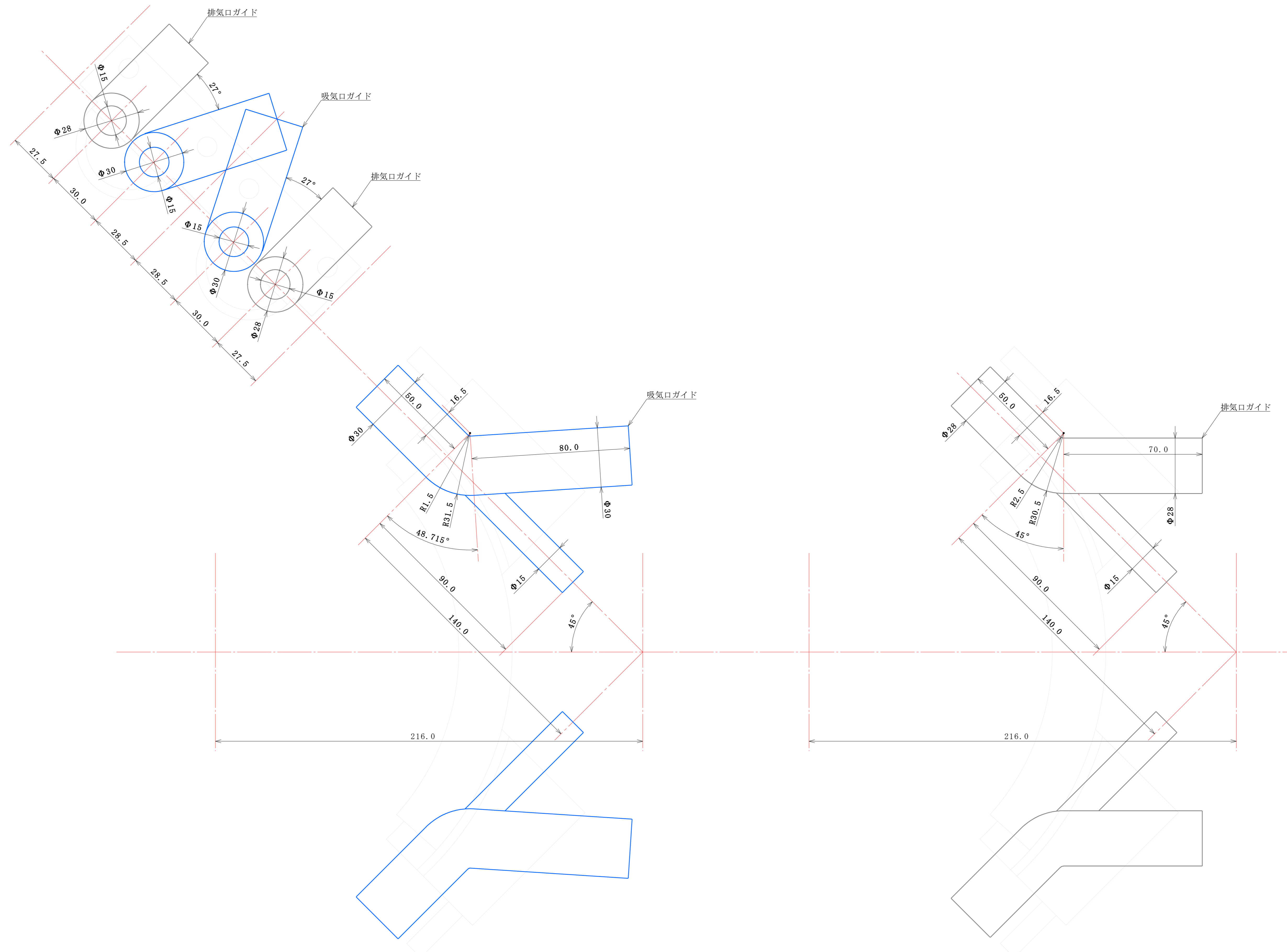
1/1	部品名称	シリンダヘッド左右
	質量	2495.10g
	製作数量	2個(基本)
	材質	鋼 A2A-16, A48-16, A48-16
	製造方法	鍛造(石炭, 金型) + 精密加工
	特記事項	





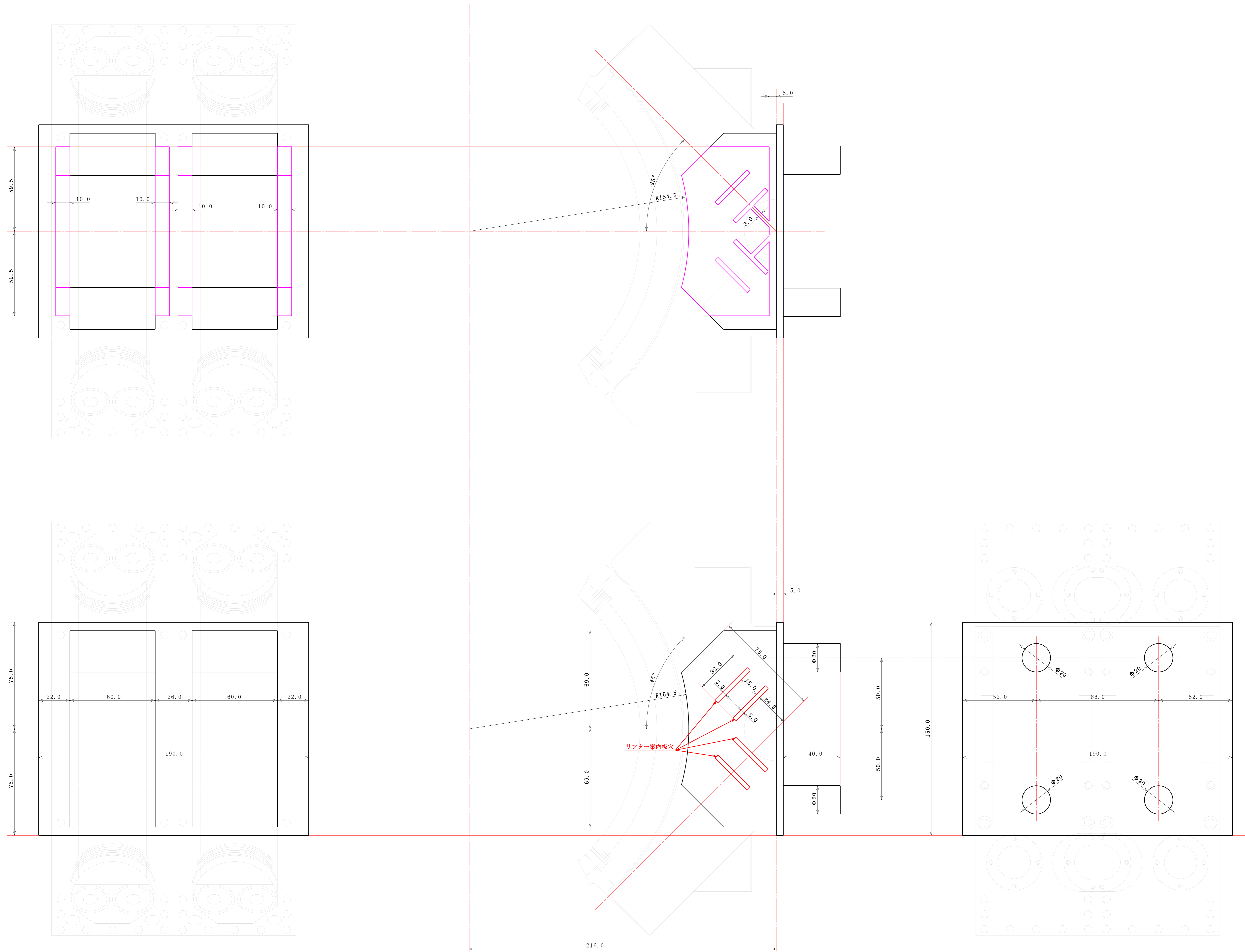


1/1	部品名称	シリンダヘッドウォータージャケット
	数量	1243cc
	材料	
	製造方法	
	特記事項	

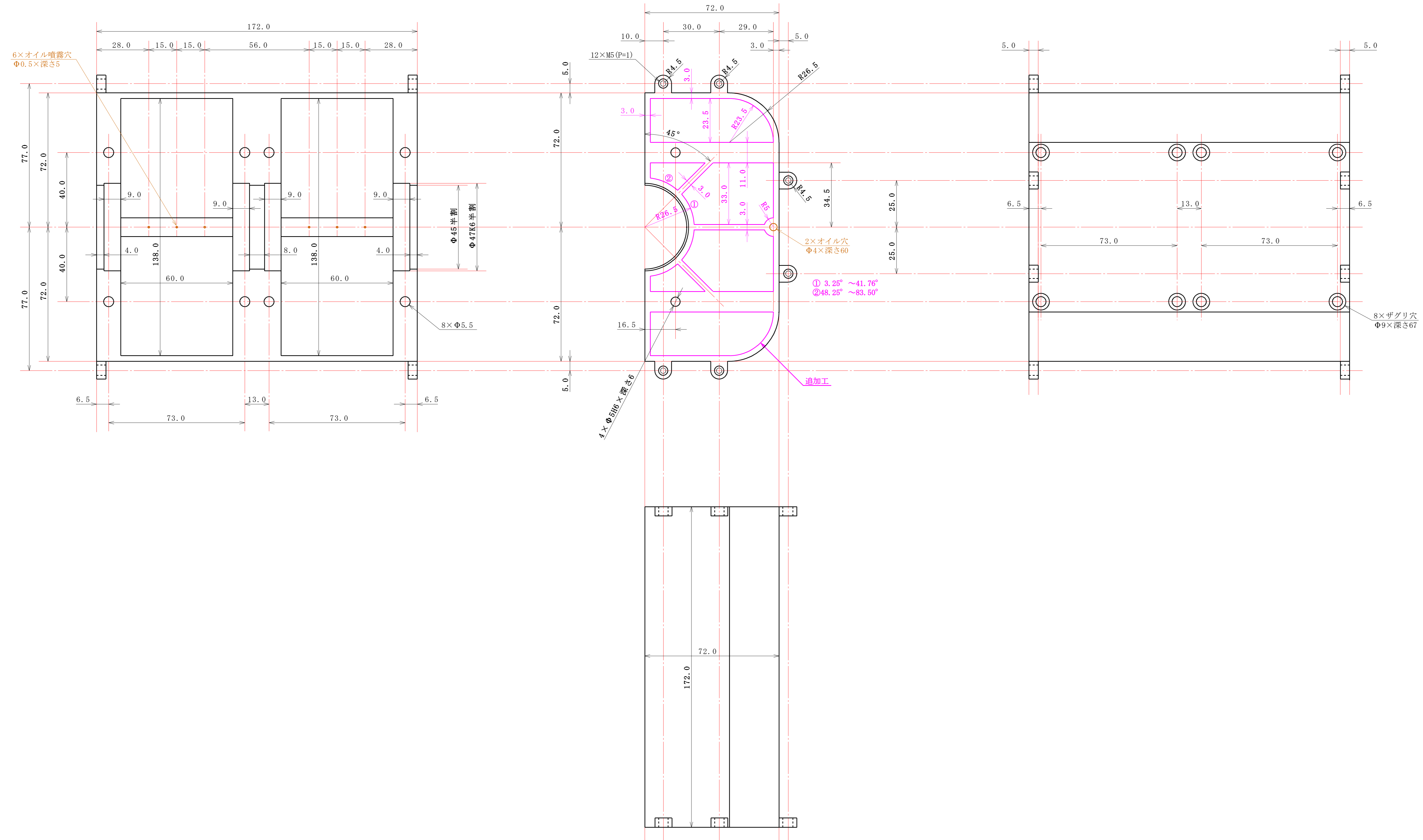


1/1	部品名称	シリンダヘッド下機排気口ガイド
	数量	
	製作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



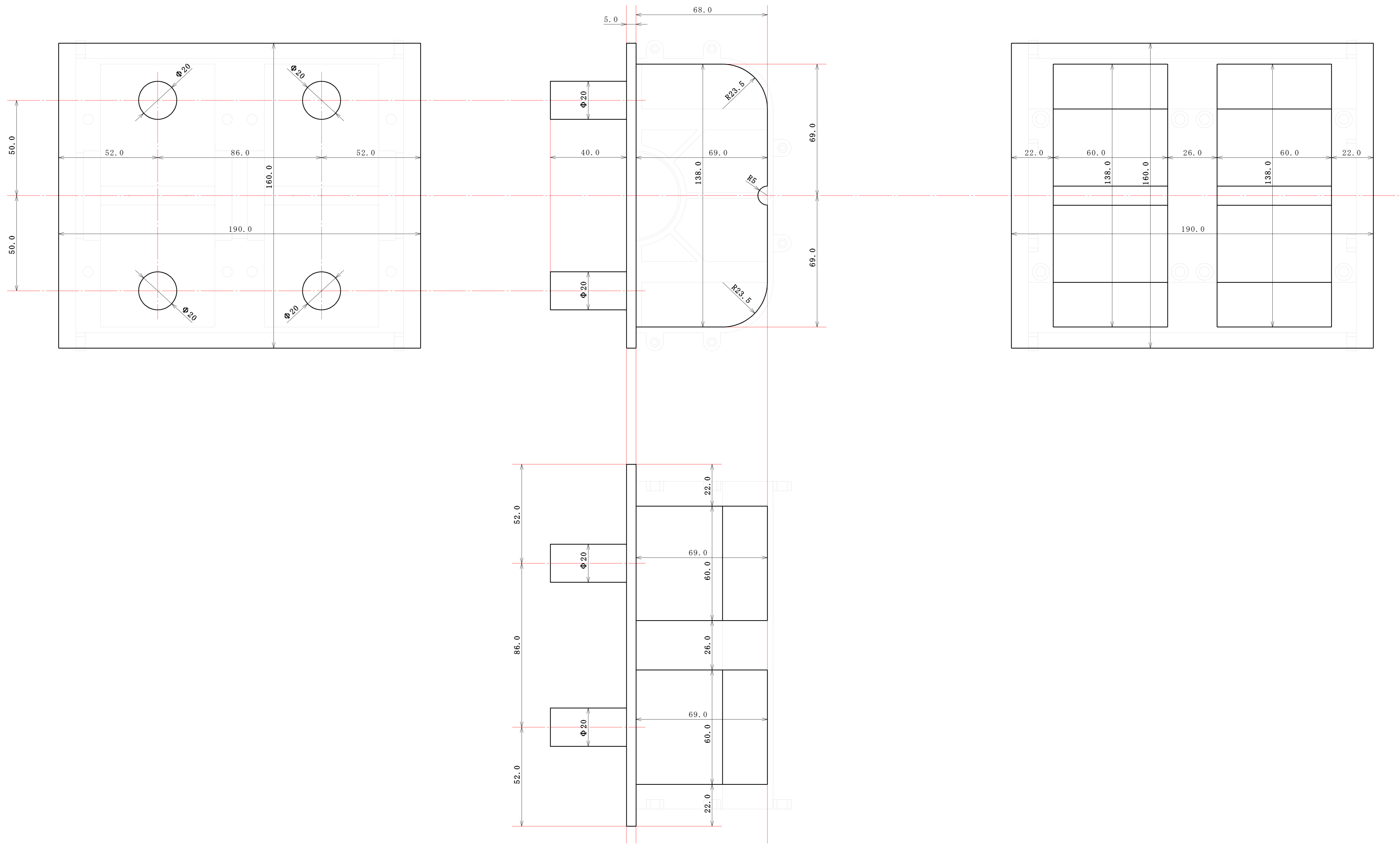


1/1	部品名	シリンダヘッド中子
	数量	
	製作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



六角穴付きボルト	
M5(P=1)×12.....16個	
部品名	シリンダーヘッドカバー左右
質量	601.83 g
製作数量	2個(基本)
材質	Al2A-16, A6061-T6, ABC12
製造方法	鍛造(石膏, ダイキャスト)→精密加工
特記事項	

1/1  
尺度

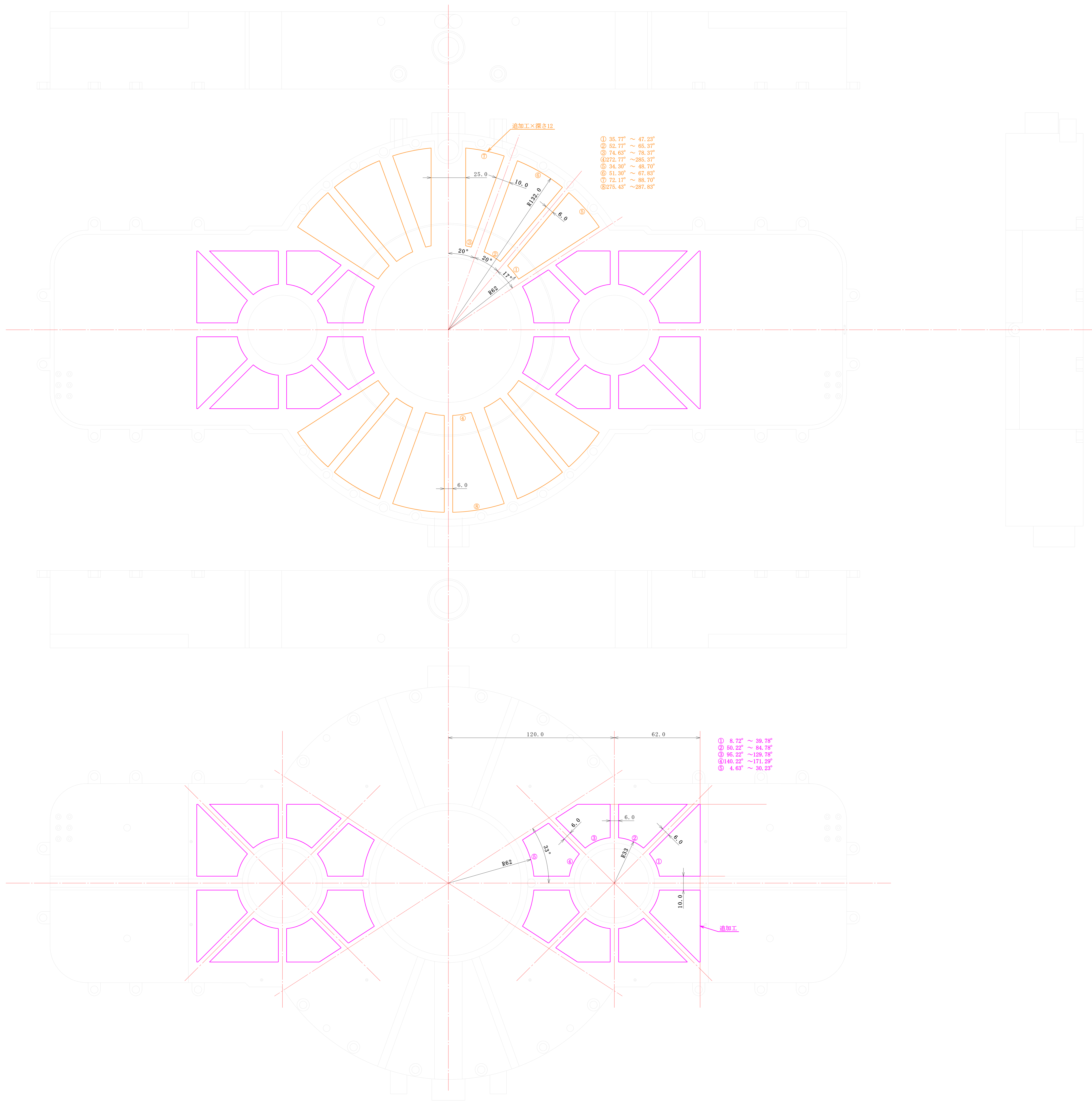


1/1	部品名称	シリンダヘッドカバー中子
	数量	
	製作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	

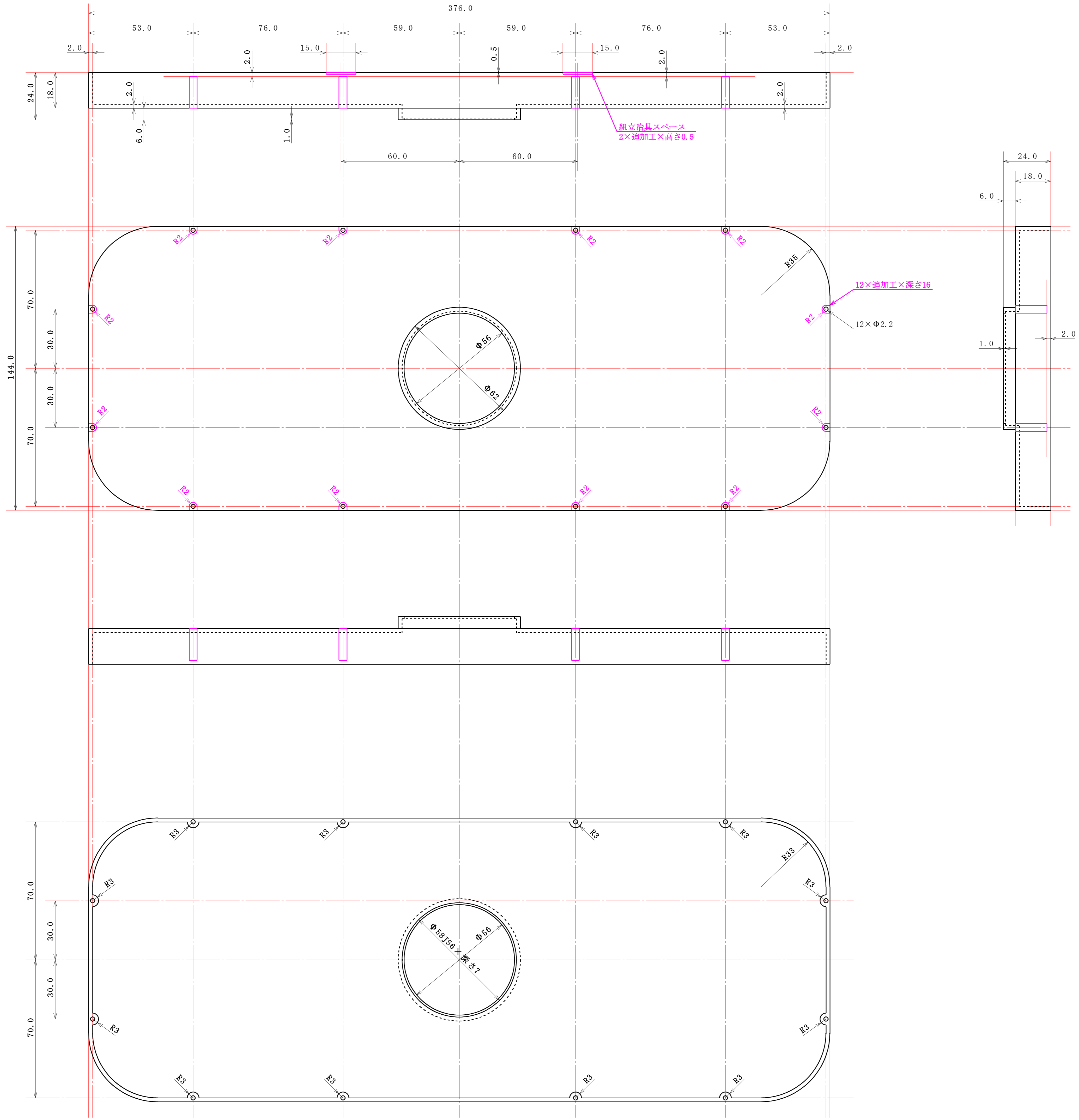








部品名称	クランクケース追加加工
数量	1
製作数量	
材質	
製造方法	
特記事項	油封・オイル通路・軽量化

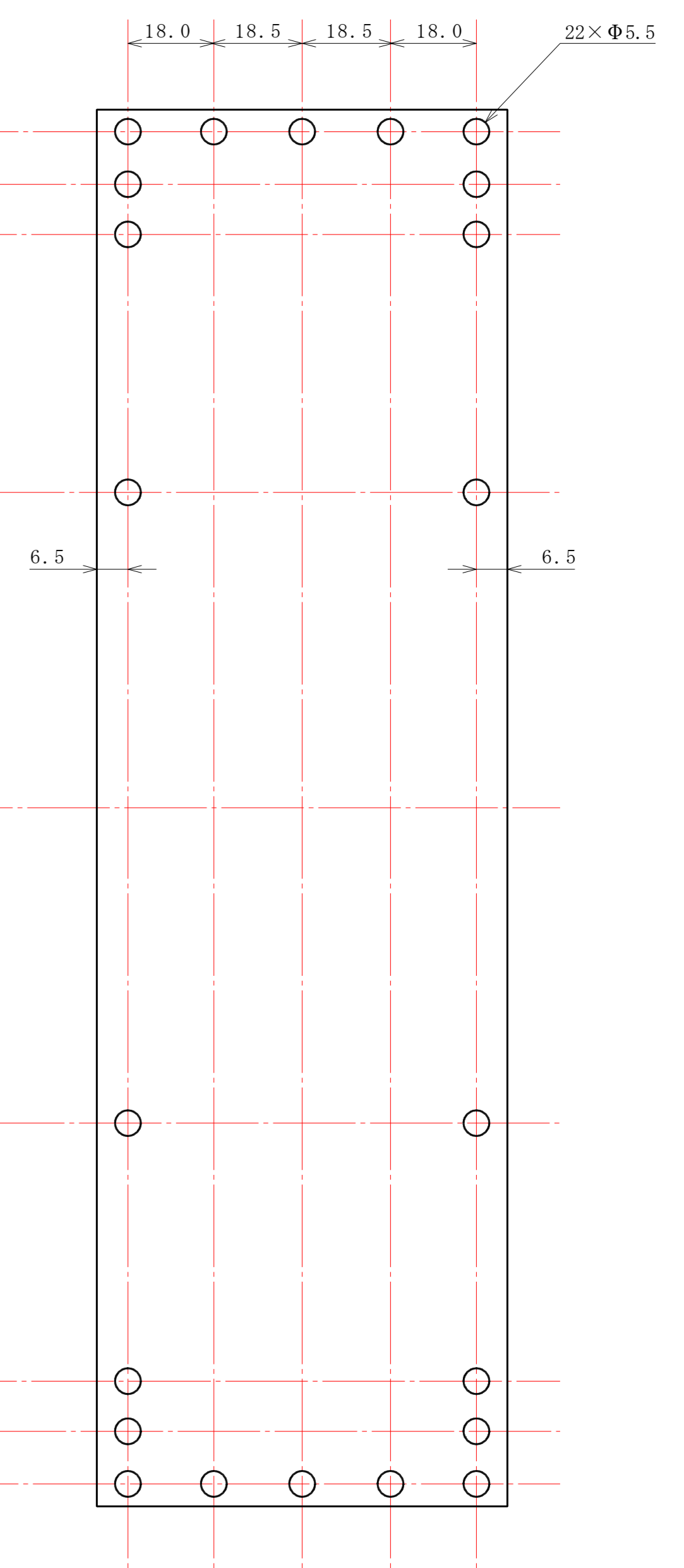
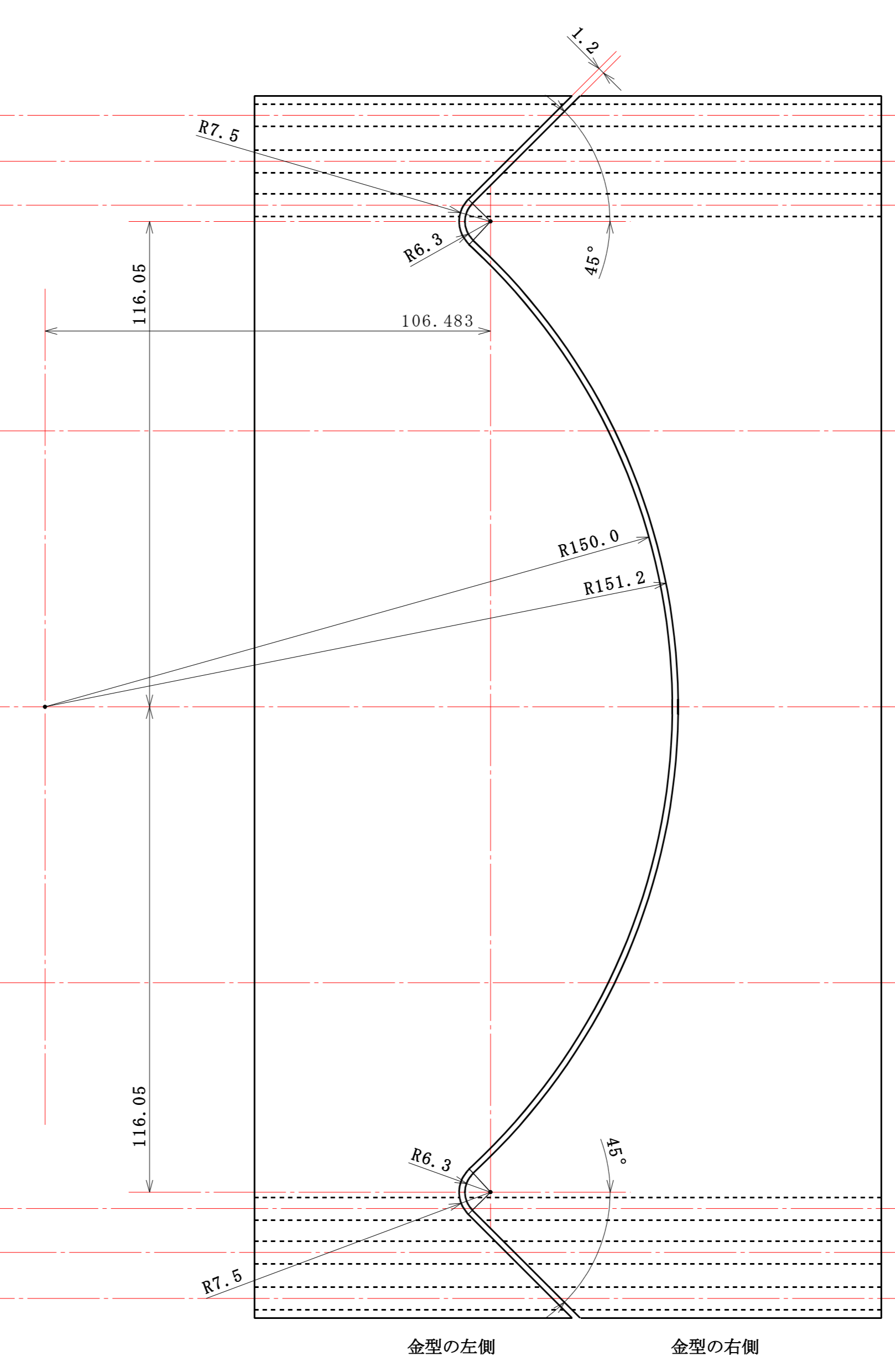
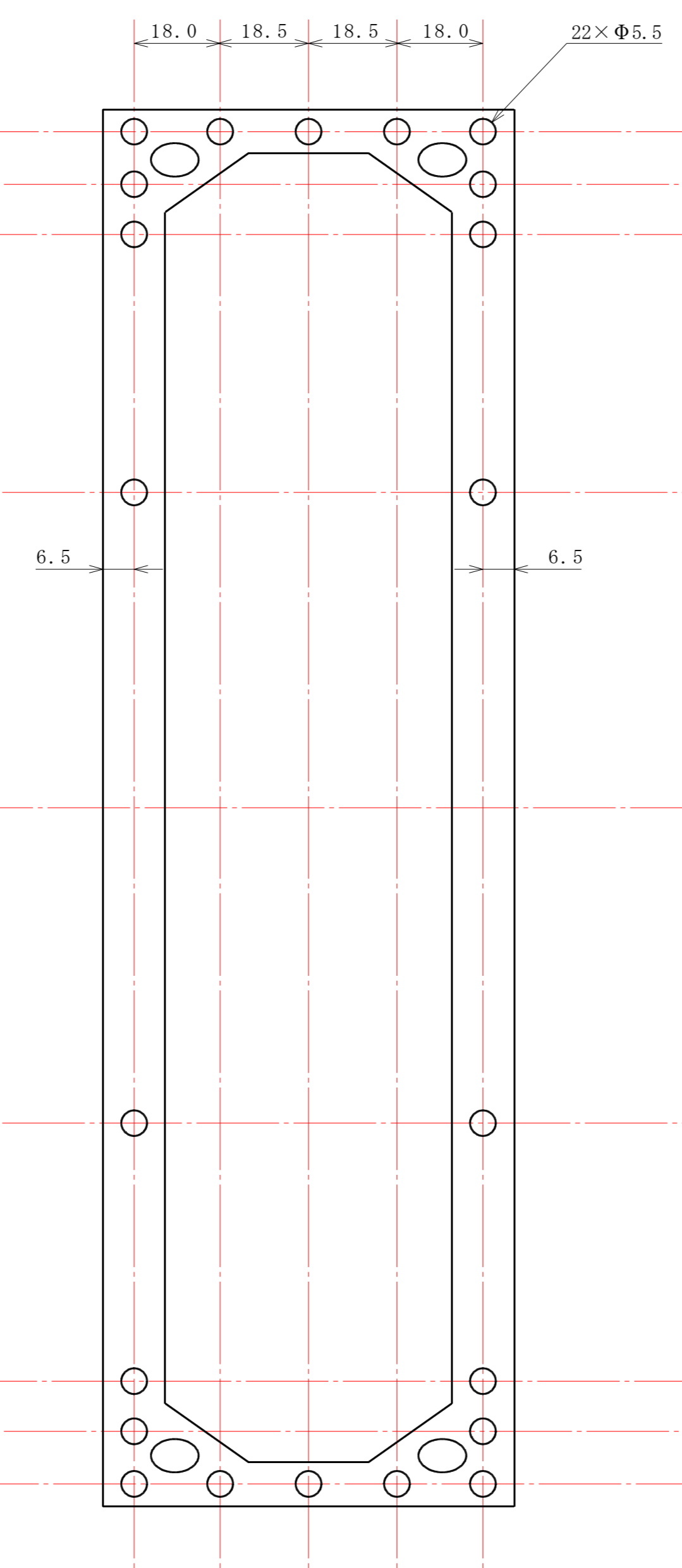
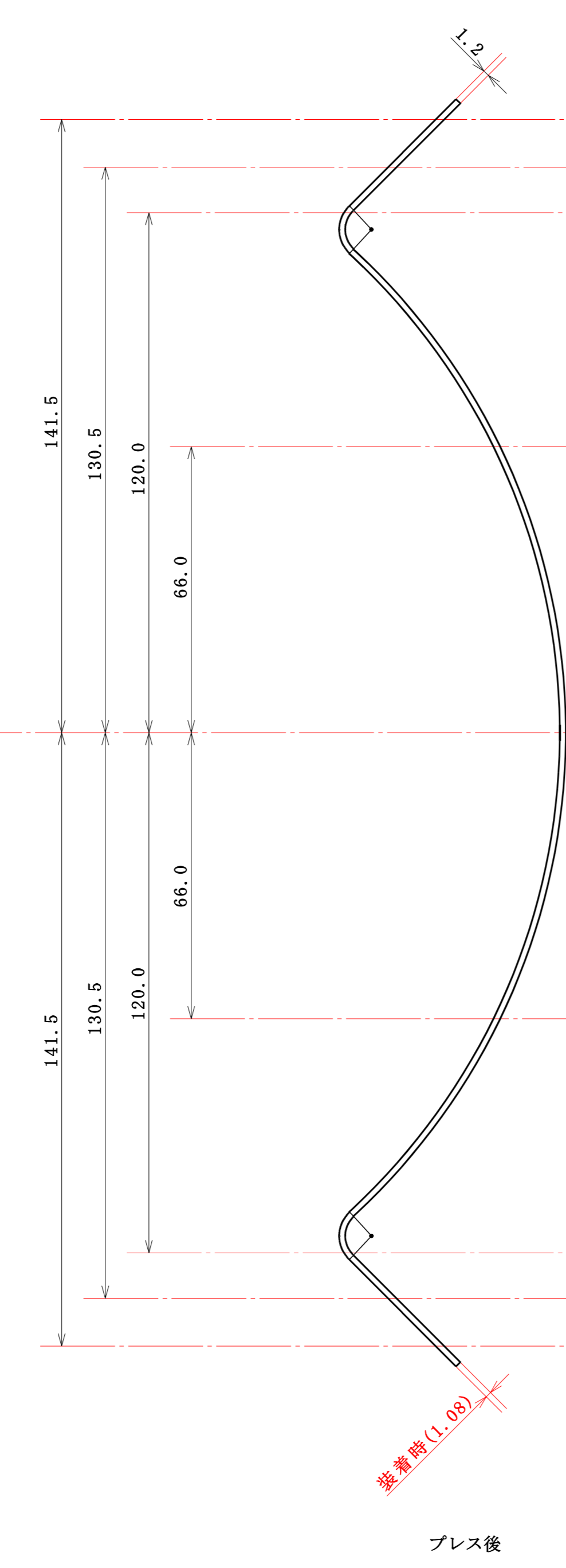
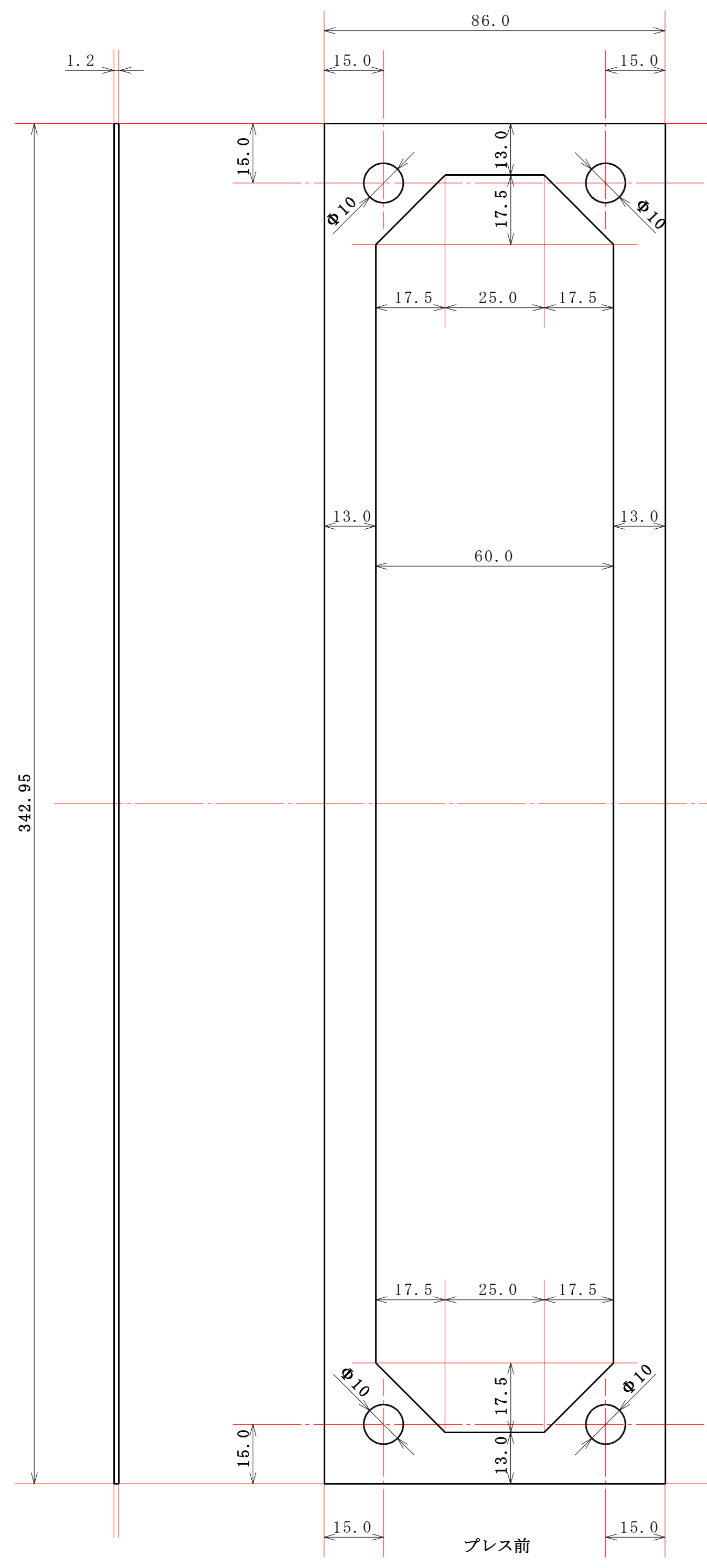


六角穴付きボルト	
M2 (P=0.4) × 5.....24個	
部品名	ボルト (単位・基本)
質量	362.82 g
製作数量	1個・2個
材質	鋼 (S25C・16, A4-70, A4-70, A4-70)
製造方法	鍛造 (石炭, アイソレスト) → 精密加工
特記事項	

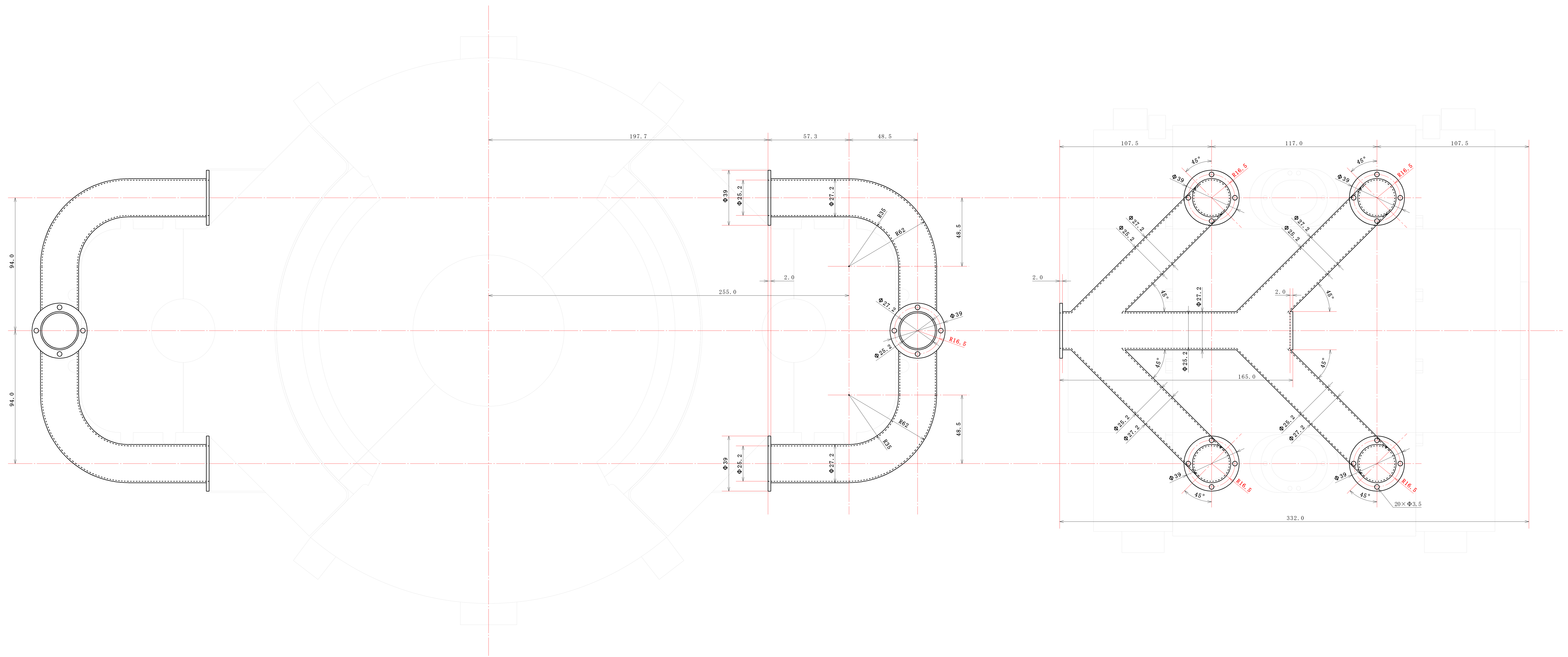
1/1  
尺度







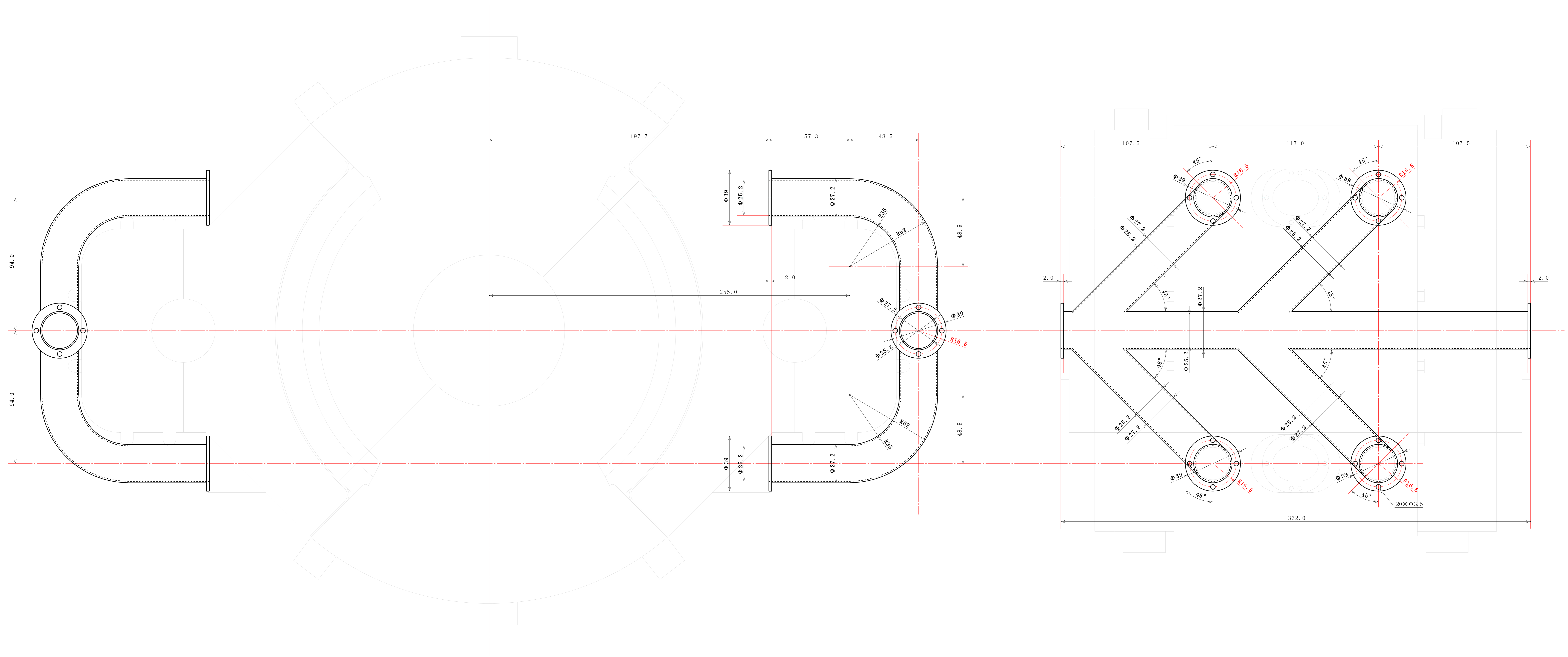
1/1	部品名称	ガスケット
	質量	54.30g
	製作数量	4個(基本)
	材質	鋼(ステン1種)
	製造方法	プレス加工
	特記事項	



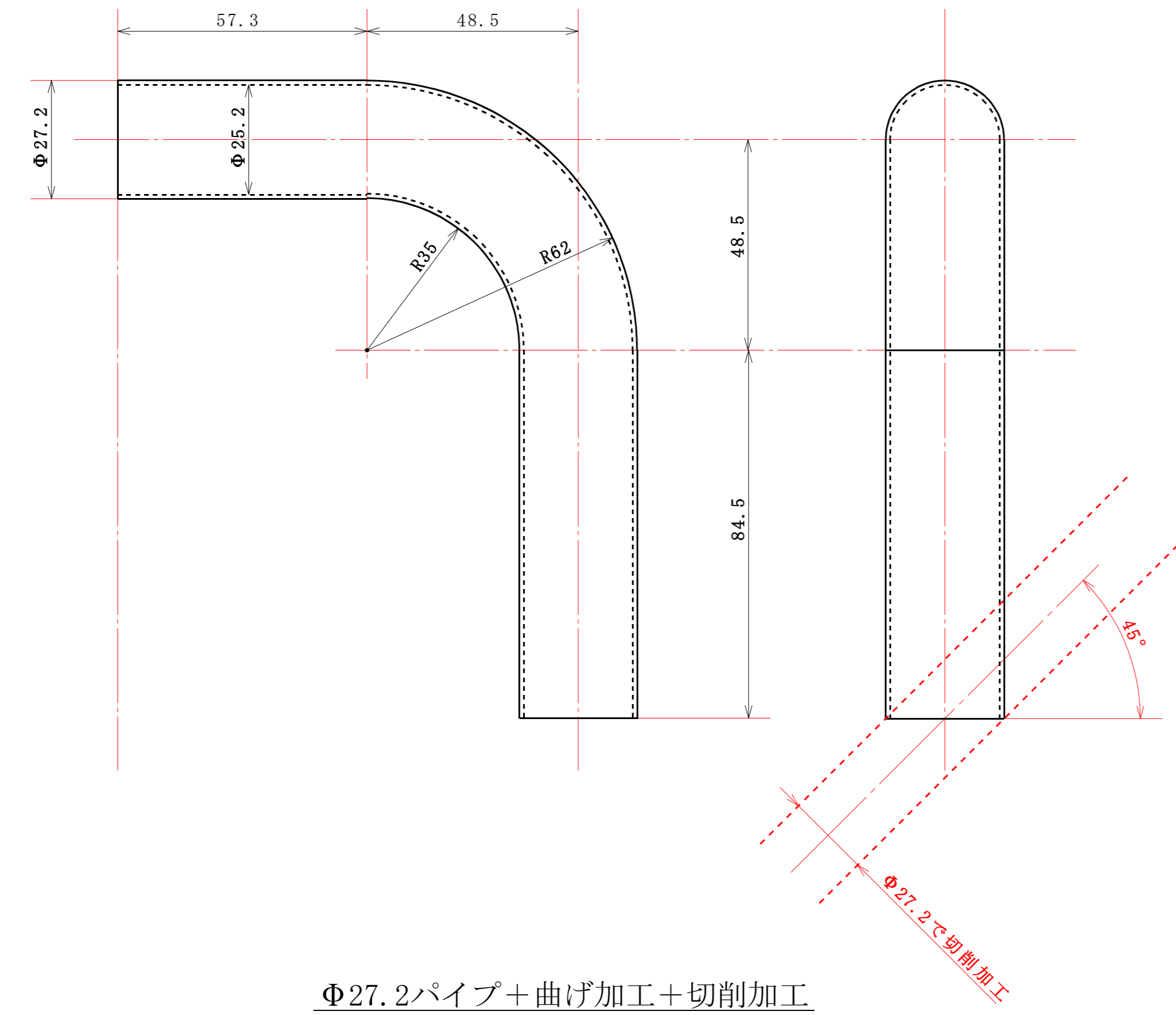
六角穴付きボルト	
M3 (P=0.5) × 7.0...32個	
部品名	六角穴付きボルト
質量	382.05 g
製作数量	2個 (基本)
材質	鋼 (S45C)
製造方法	プレス加工・切削加工
特記事項	

1/1  
尺度

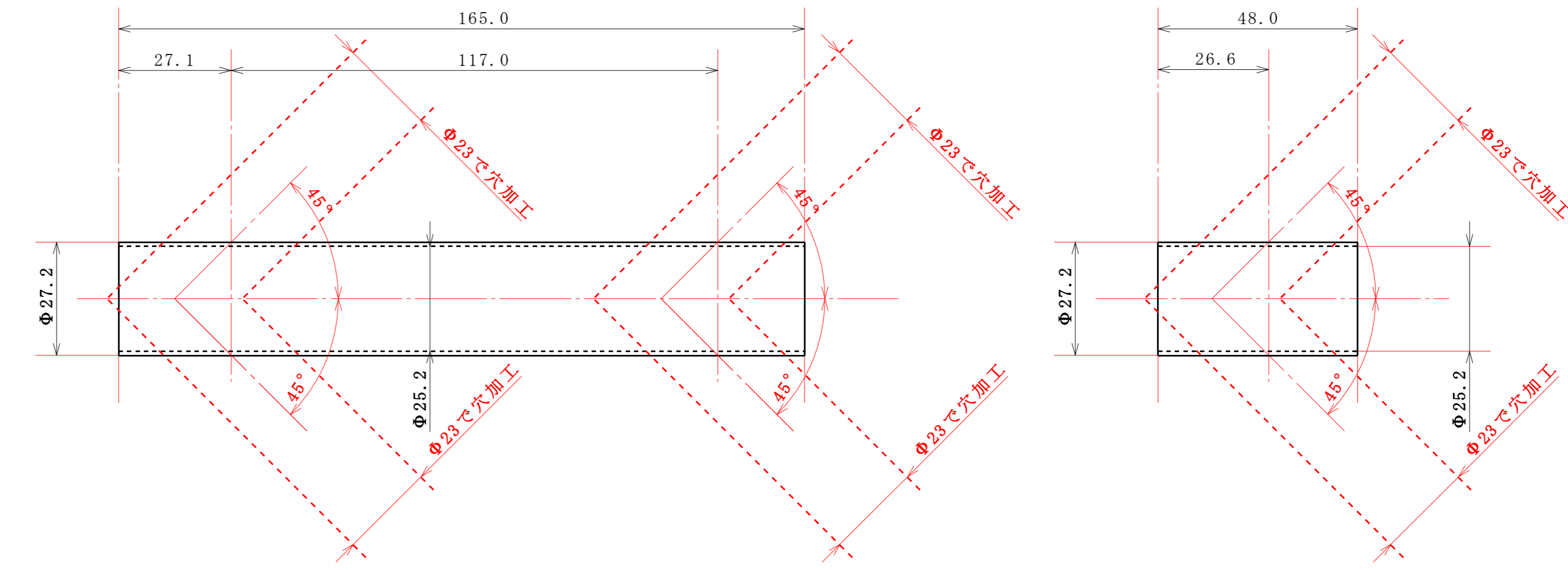




六角穴付きボルト	
M3 (P=0.5) × 7...32 × (連数-1) 個	
締結用六角穴付きボルト+ナット	
M3 (P=0.5) × 9...8 × (連数-1) 個	
部品名 締結用六角穴付きボルト (連数)	1
質量	444.28 g
製作数量	2 × (連数-1) 個
材質	鋼 (S45C)
製造方法	プレス加工+切削+研磨
特記事項	

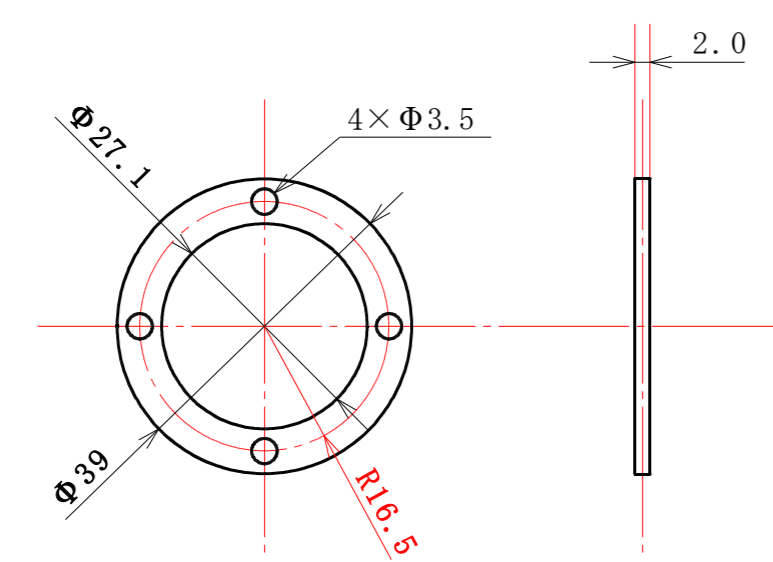


φ27.2パイプ+曲げ加工+切削加工

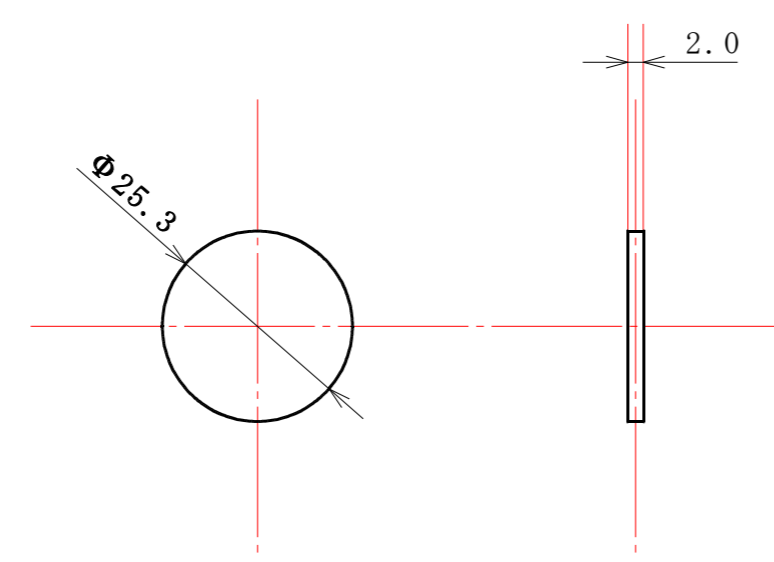


φ27.2パイプ+穴加工(基本)

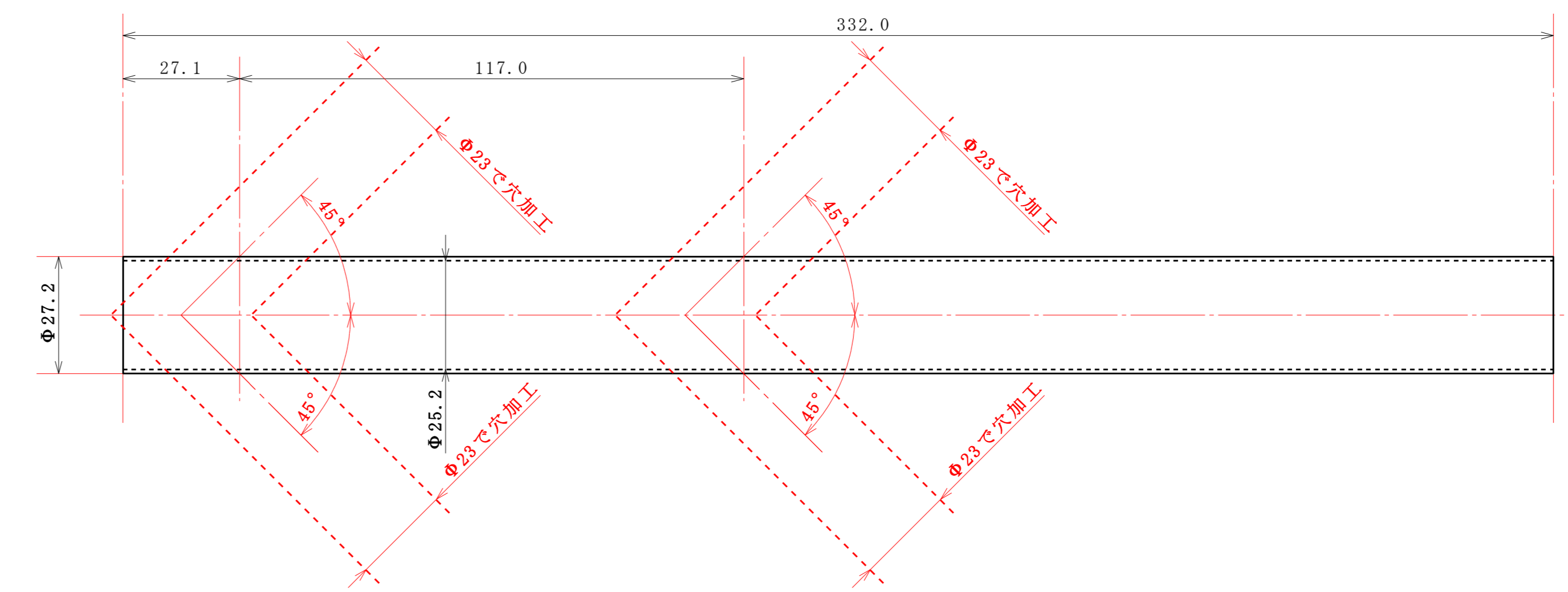
φ27.2パイプ+穴加工(単体)



フランジ



ストッパー

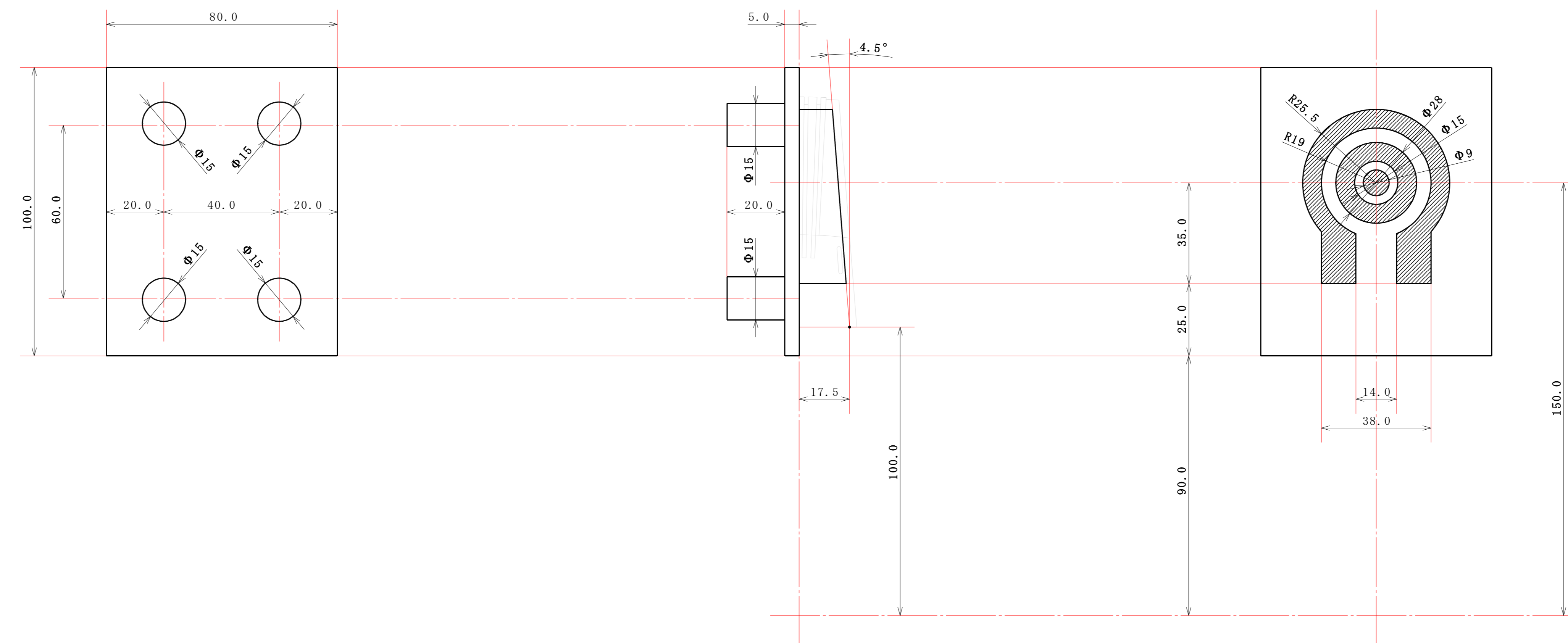


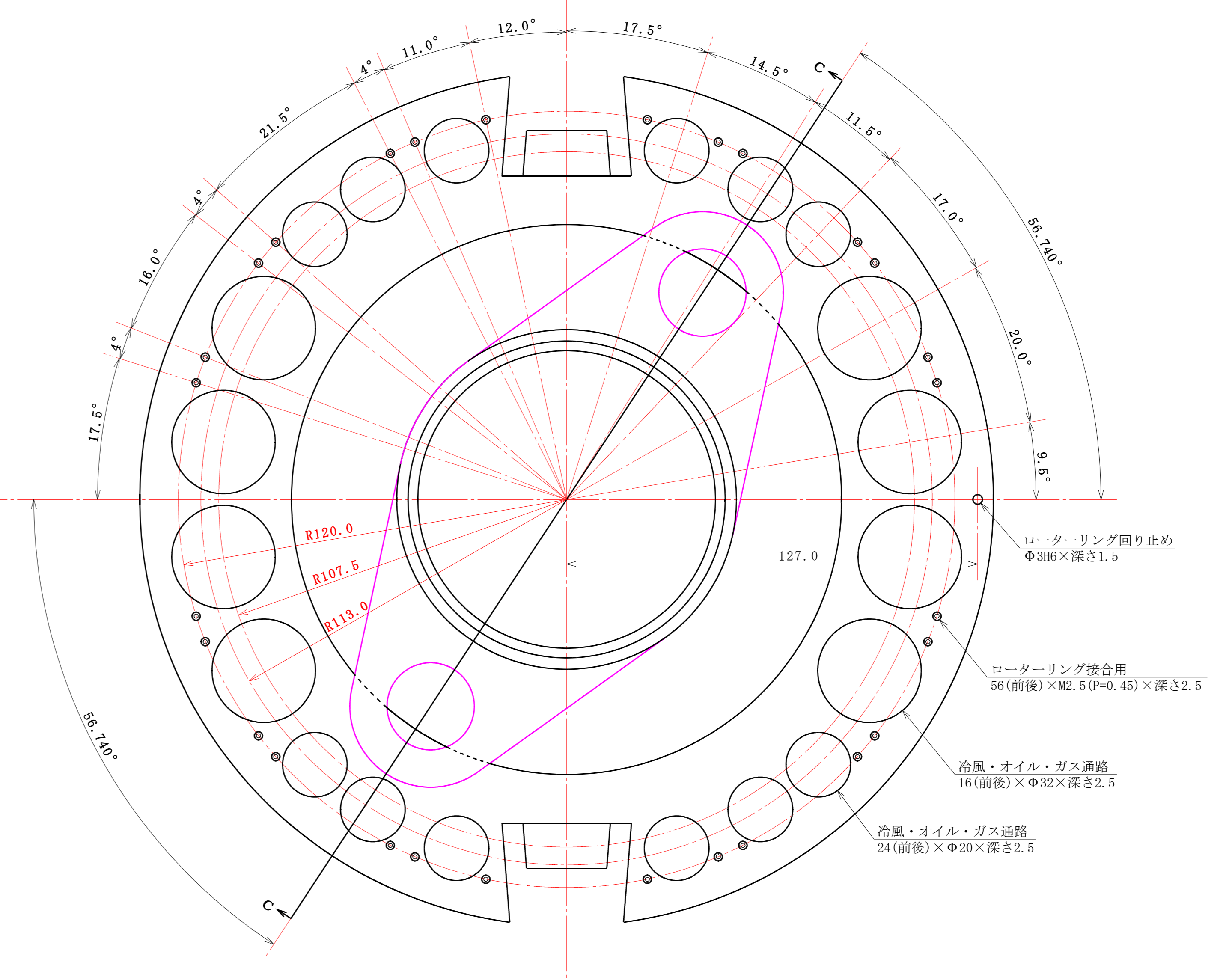
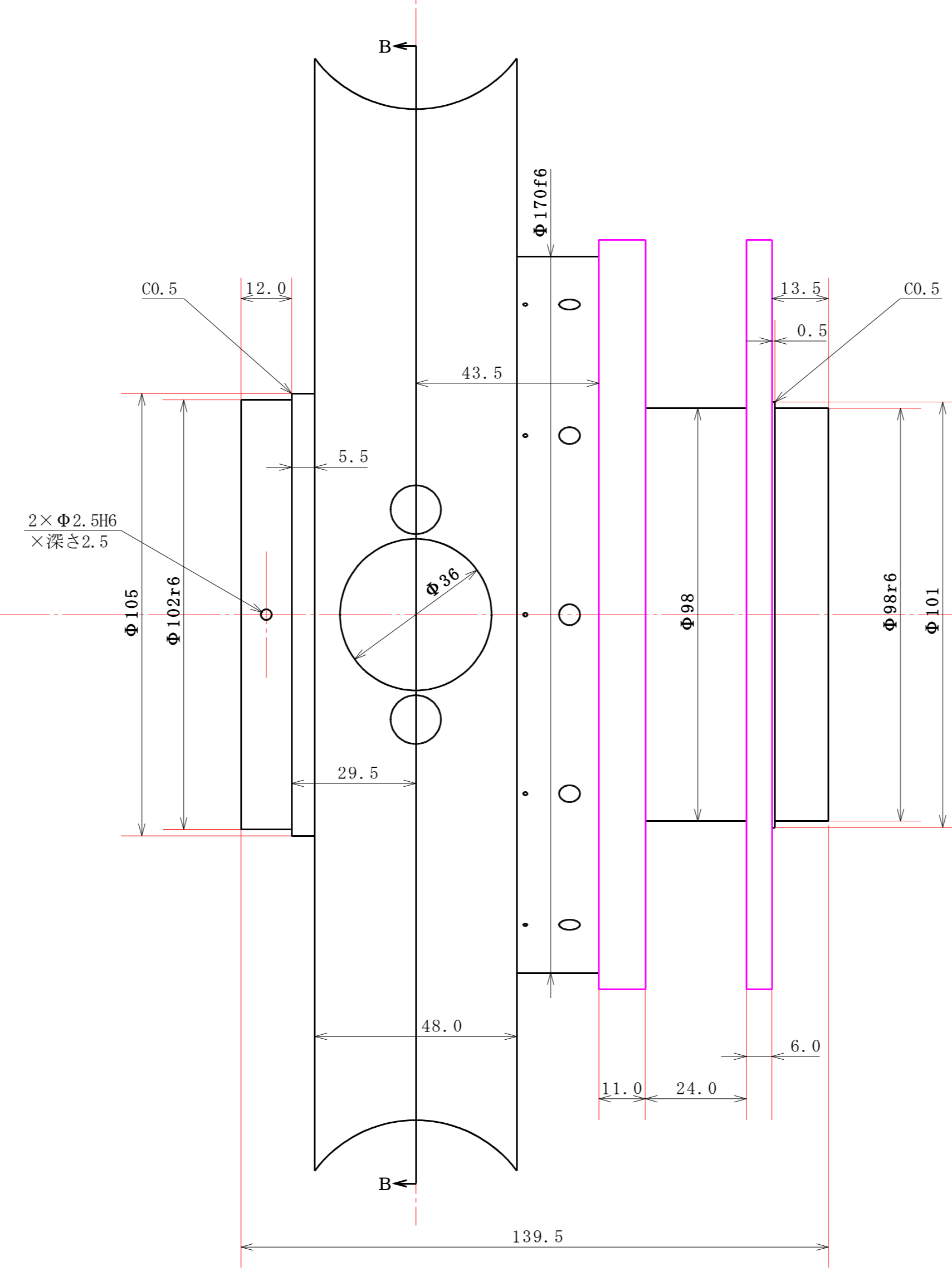
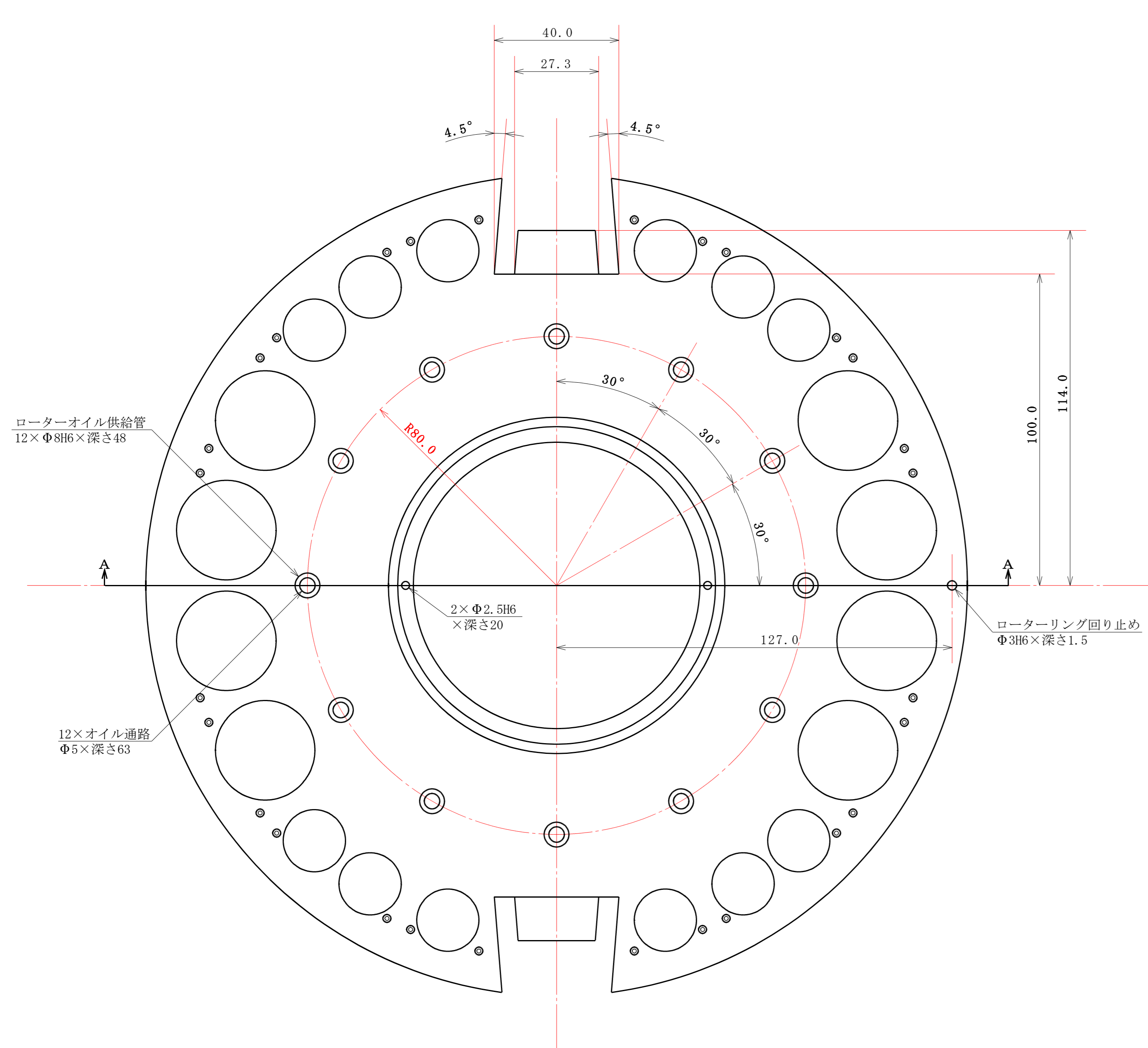
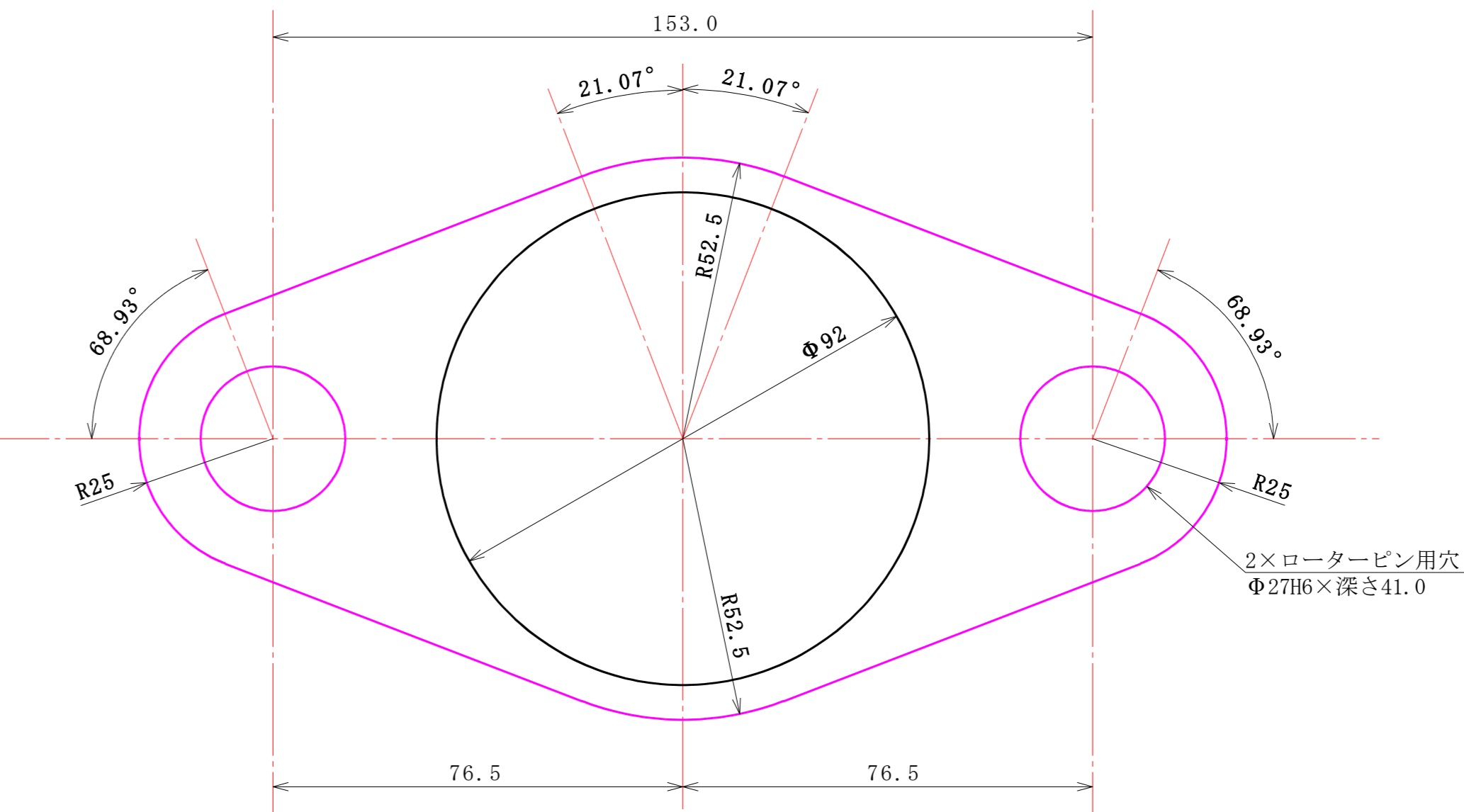
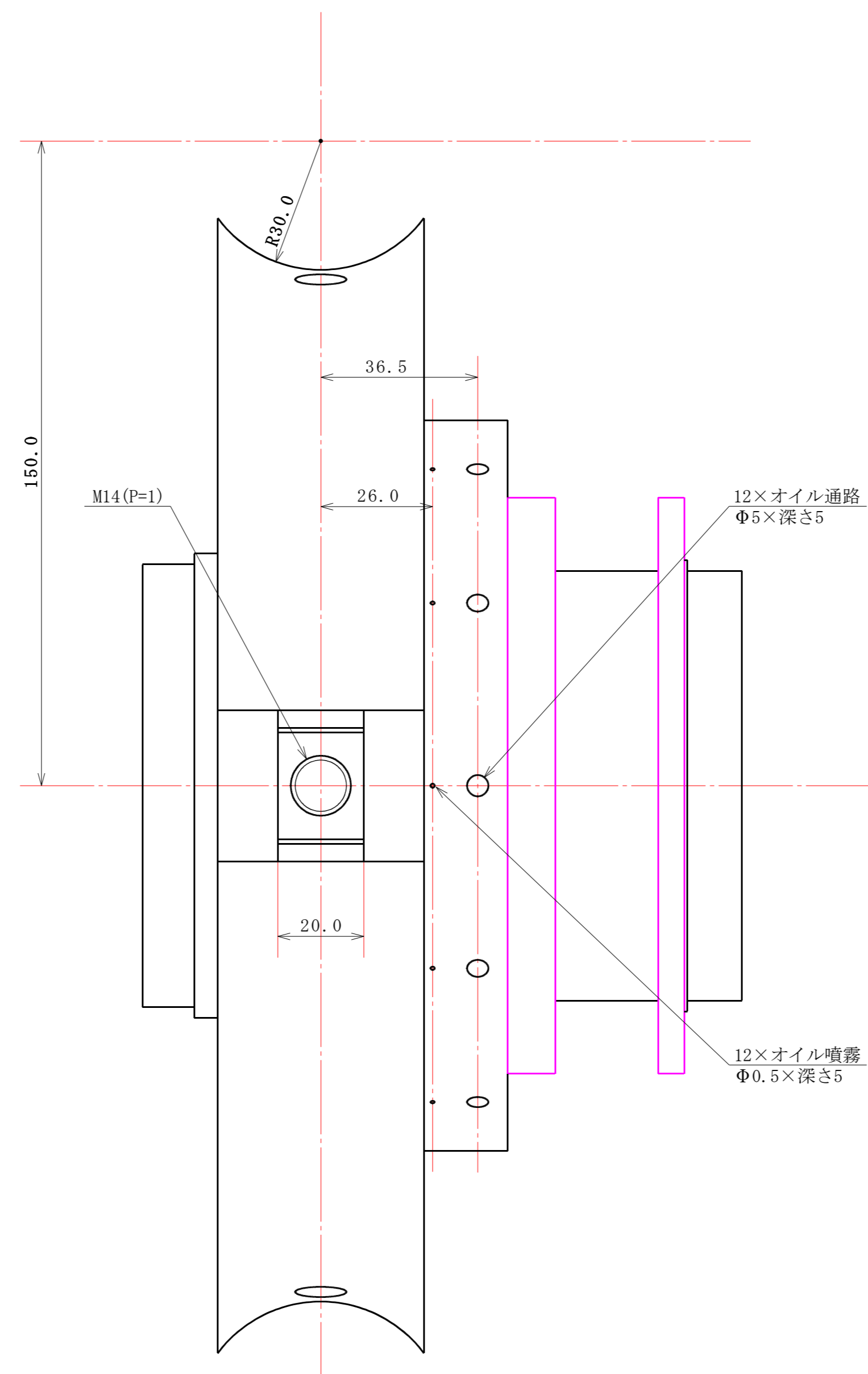
φ27.2パイプ+穴加工(連用)







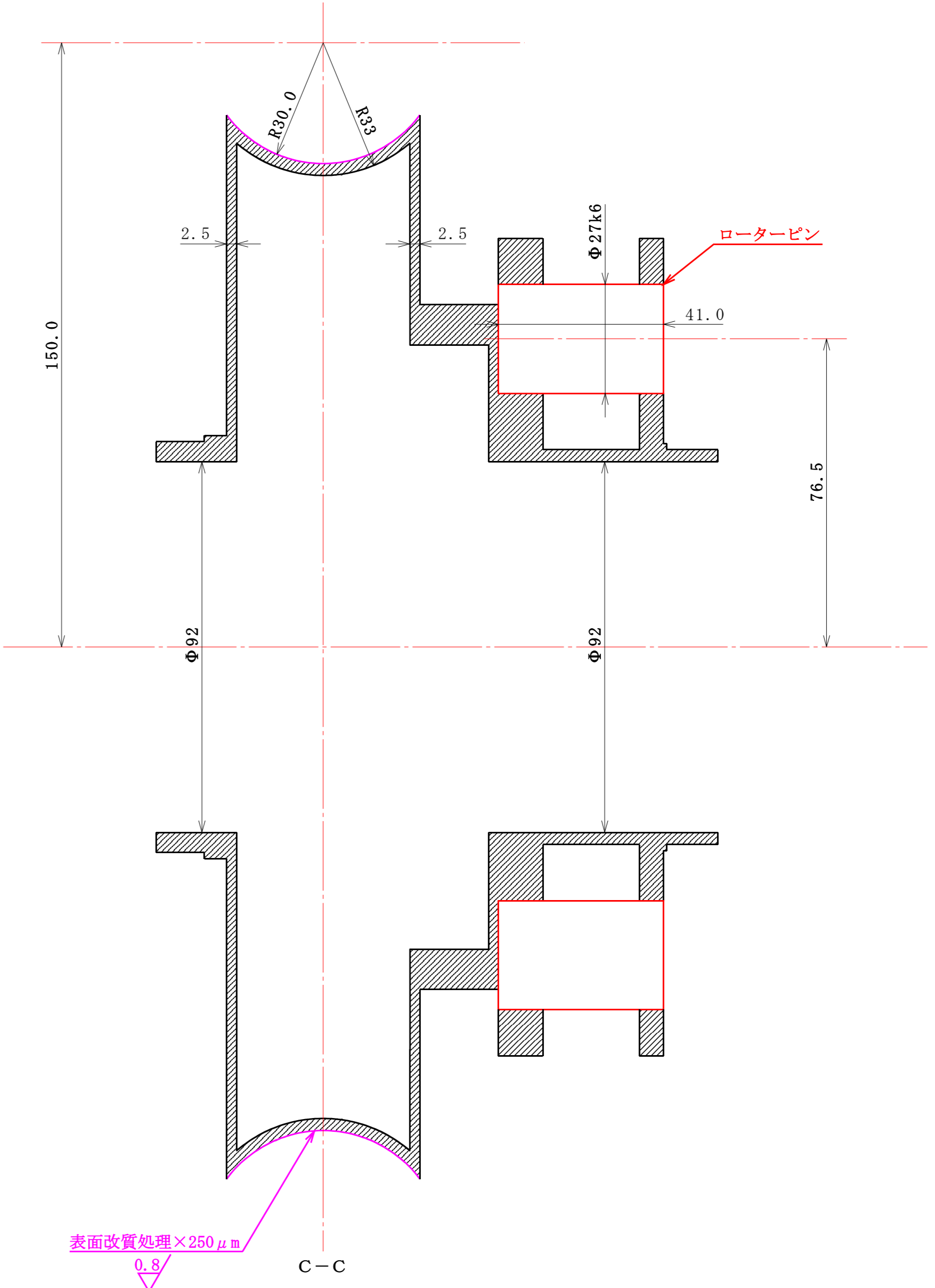
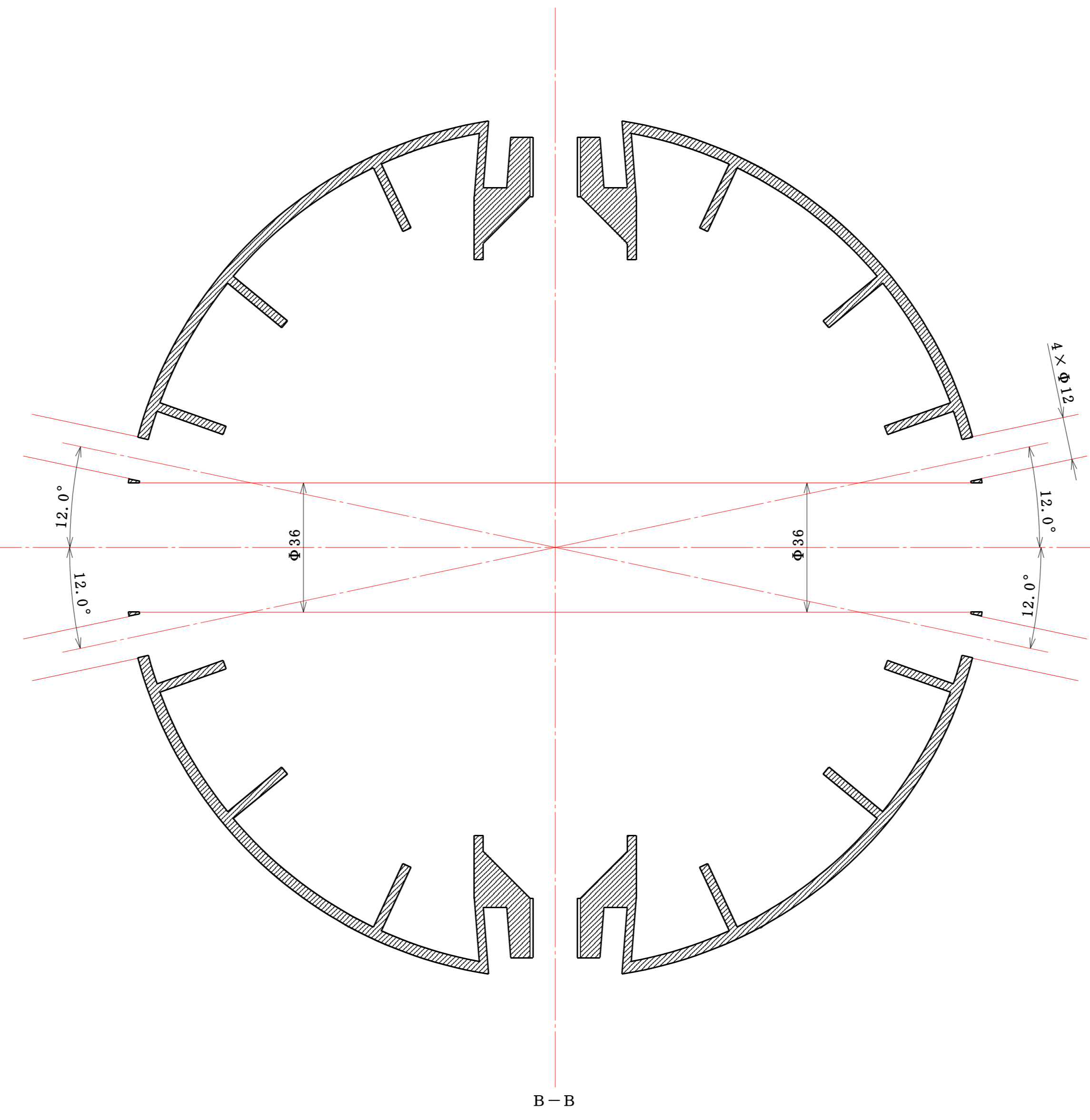
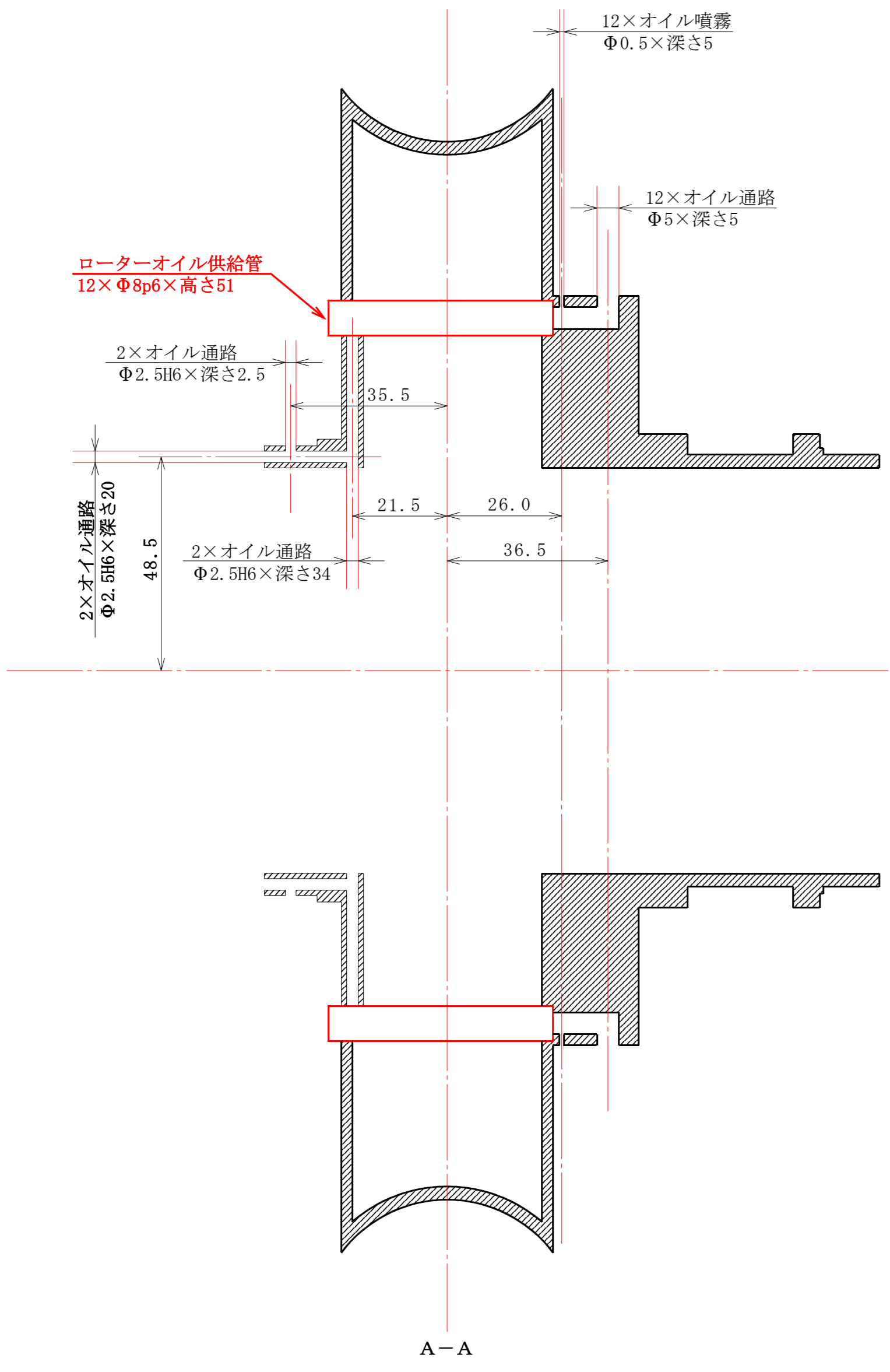




重心半径=82.15mm  
 往復質量=1699.71×(82.15+150)の二乗  
 =509.81g

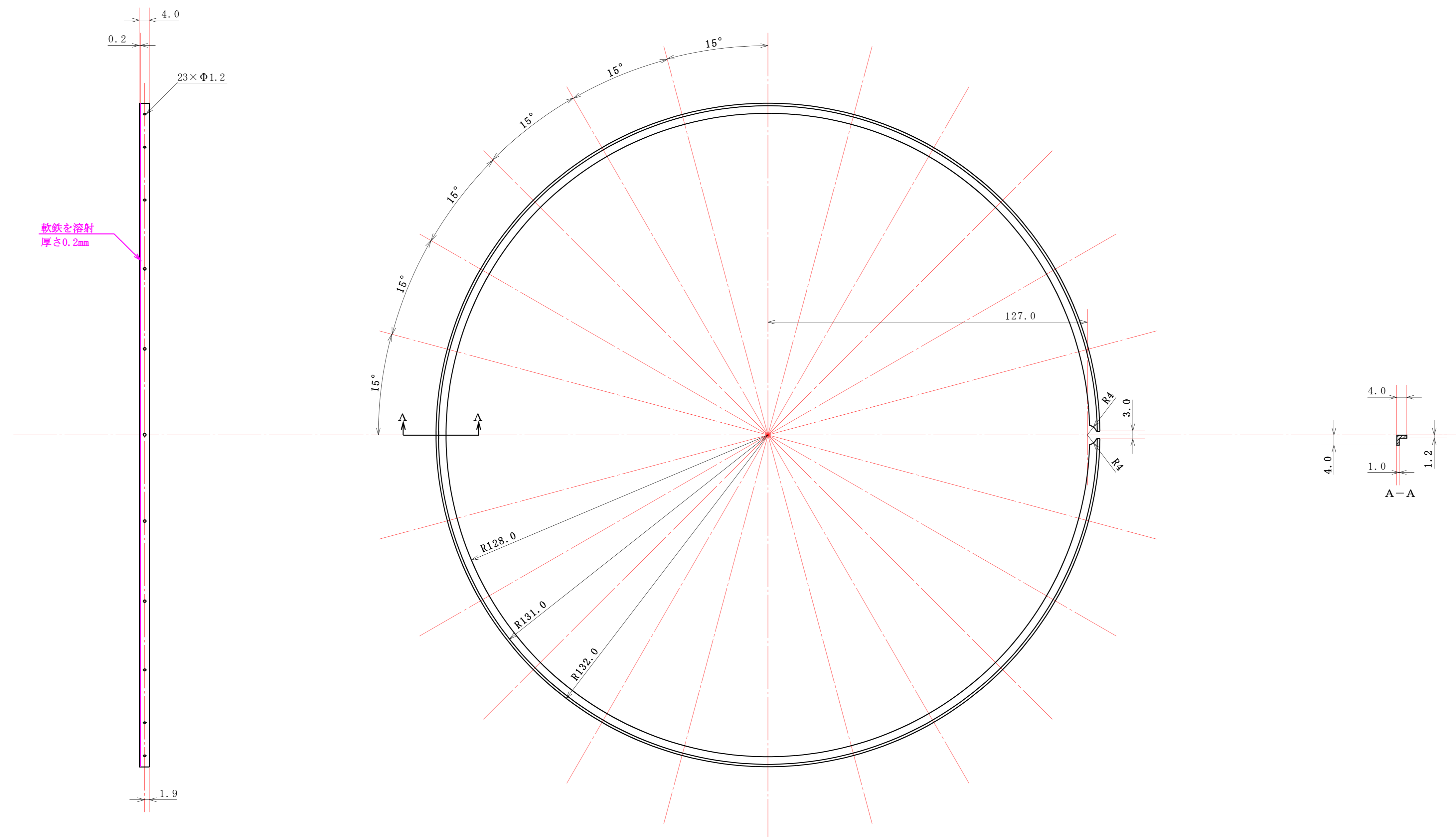
1/1	部品名	ローター(1/2)
	質量	1699.71g
	制作数量	2個(基本)
	材質	Al2017B, A30310, A30310
	製造方法	精密鍛造(在庫), 金型+精密加工
	特記事項	表面改質処理(熱溶解+表面硬化処理)





1/1	部品名称	ローター(2/2)
	数量	
	製作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	

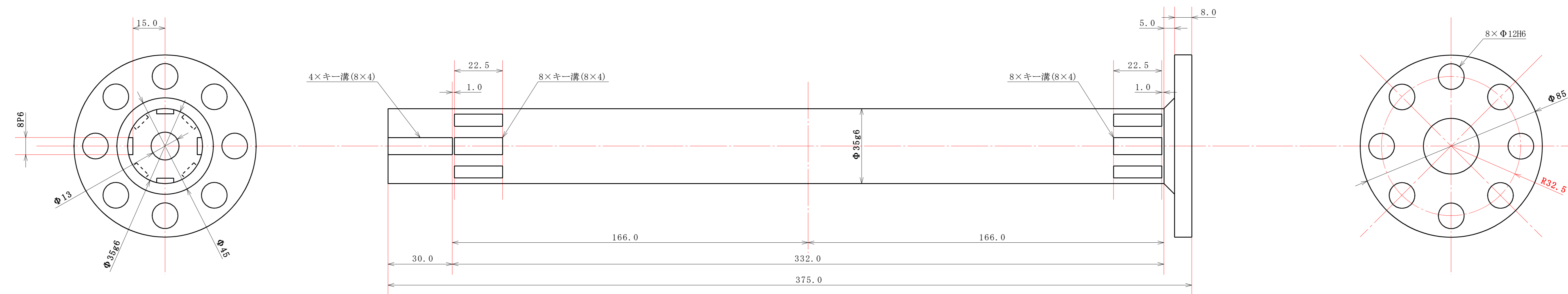




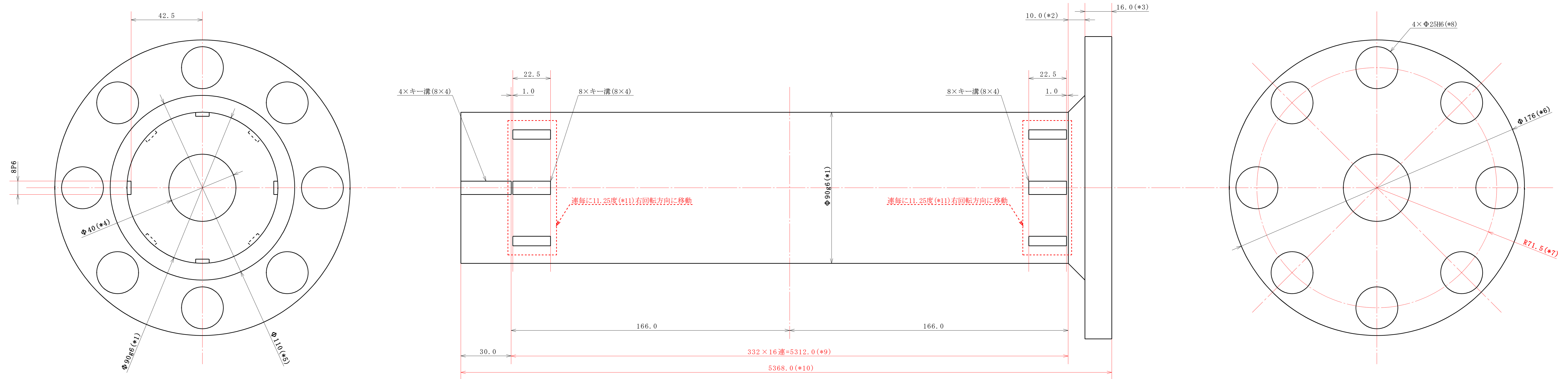
重心半径=131.16mm  
 往復質量=130.0+2×(131.16÷150)の二乗  
 =45.87g

1/1	部品名	ロータリーリング
	質量	30.0g
	製作数量	4個(基本)
	材質	鋼(ステンレス種)
	製造方法	精密加工
	特記事項	





1/1	部品名称 出カシャフト(基本)
	質量 2638.4 g
	制作数量 1 個
	材質 引張強度850MPa以上
尺度	製造方法 鍛造 + 精密加工
	特記事項



溝数	*1	*2	*3	*4	*5	*6	*7	*8	*9	*10	*11	質量
2溝	Φ45g6	6.0	9.0	Φ20	Φ57	Φ103	R40.0	Φ15H6	664.0	709.0	90.00度	7422.98g
4溝	Φ55g6	6.0	10.0	Φ18	Φ67	Φ113	R45.0	Φ15H6	1328.0	1374.0	45.00度	23308.85g
6溝	Φ65g6	7.0	11.0	Φ28	Φ79	Φ125	R51.0	Φ15H6	1992.0	2040.0	30.00度	43903.53g
8溝	Φ70g6	7.0	12.0	Φ26	Φ84	Φ140	R56.0	Φ20H6	2656.0	2705.0	22.50度	71335.91g
10溝	Φ80g6	8.0	13.0	Φ42	Φ96	Φ152	R62.0	Φ20H6	3320.0	3371.0	18.00度	97550.85g
12溝	Φ80g6	8.0	14.0	Φ30	Φ96	Φ152	R62.0	Φ20H6	3984.0	4036.0	15.00度	138288.72g
14溝	Φ90g6	9.0	15.0	Φ48	Φ108	Φ174	R70.5	Φ25H6	4648.0	4702.0	12.85度	169993.05g
16溝	Φ90g6	10.0	16.0	Φ40	Φ110	Φ176	R71.5	Φ25H6	5312.0	5368.0	11.25度	217480.11g
18溝	Φ90g6	11.0	17.0	Φ25	Φ112	Φ188	R75.0	Φ30H6	5976.0	6034.0	10.00度	281135.55g
20溝	Φ90g6	12.0	18.0	Φ0	Φ114	Φ190	R76.0	Φ30H6	6640.0	6700.0	9.00度	338095.14g

1/1  
 部品名 出力シャフト(適用)  
 質量  
 製作数量  
 材 質 引張強度SS500以上  
 製造方法 鍛造+積層加工  
 特記事項