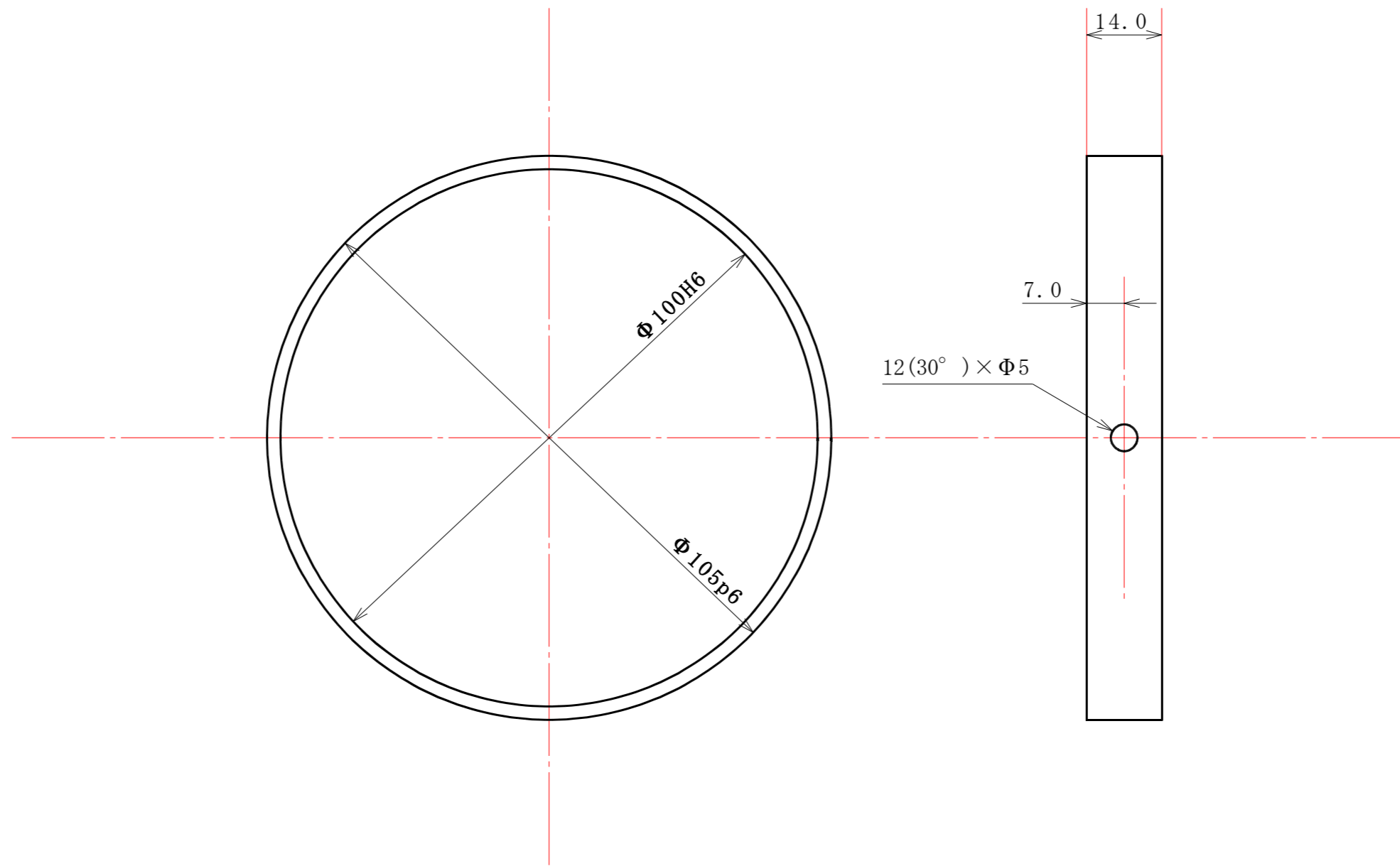
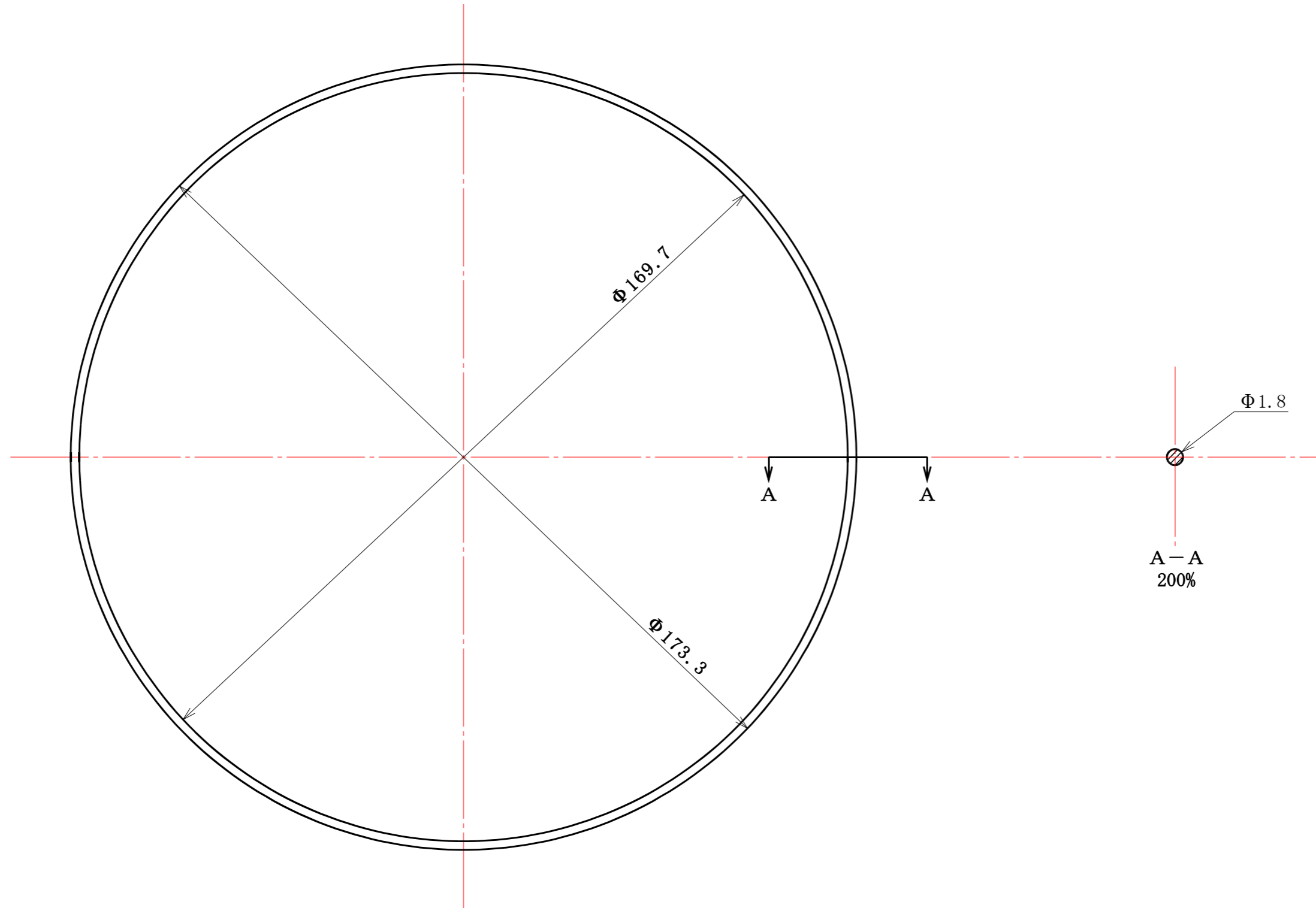


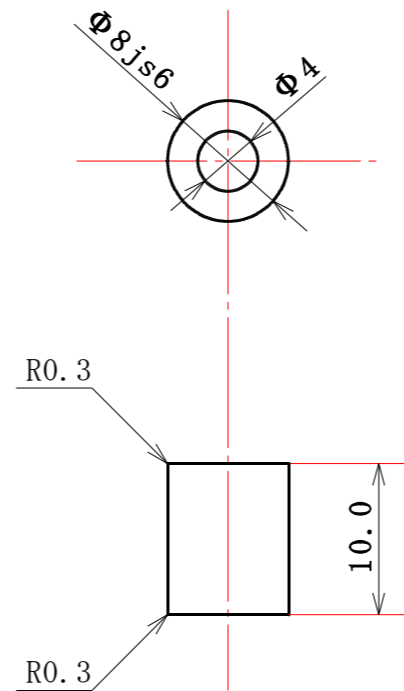
1/1	部品名称	ローターブッシュ1
	質量	71.44 g
	制作数量	2個(基本)
尺度	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



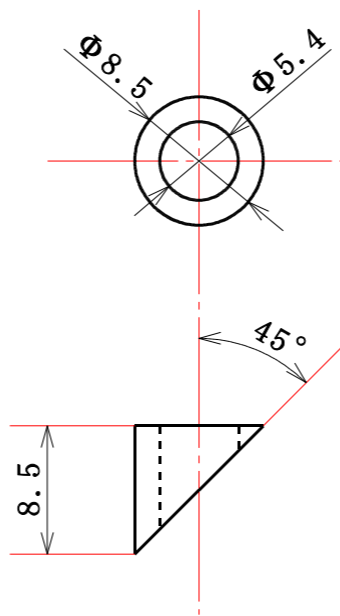
1/1	部品名称	ローターブッシュ 2
	質量	84.39 g
	制作数量	2 個(基本)
尺度	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



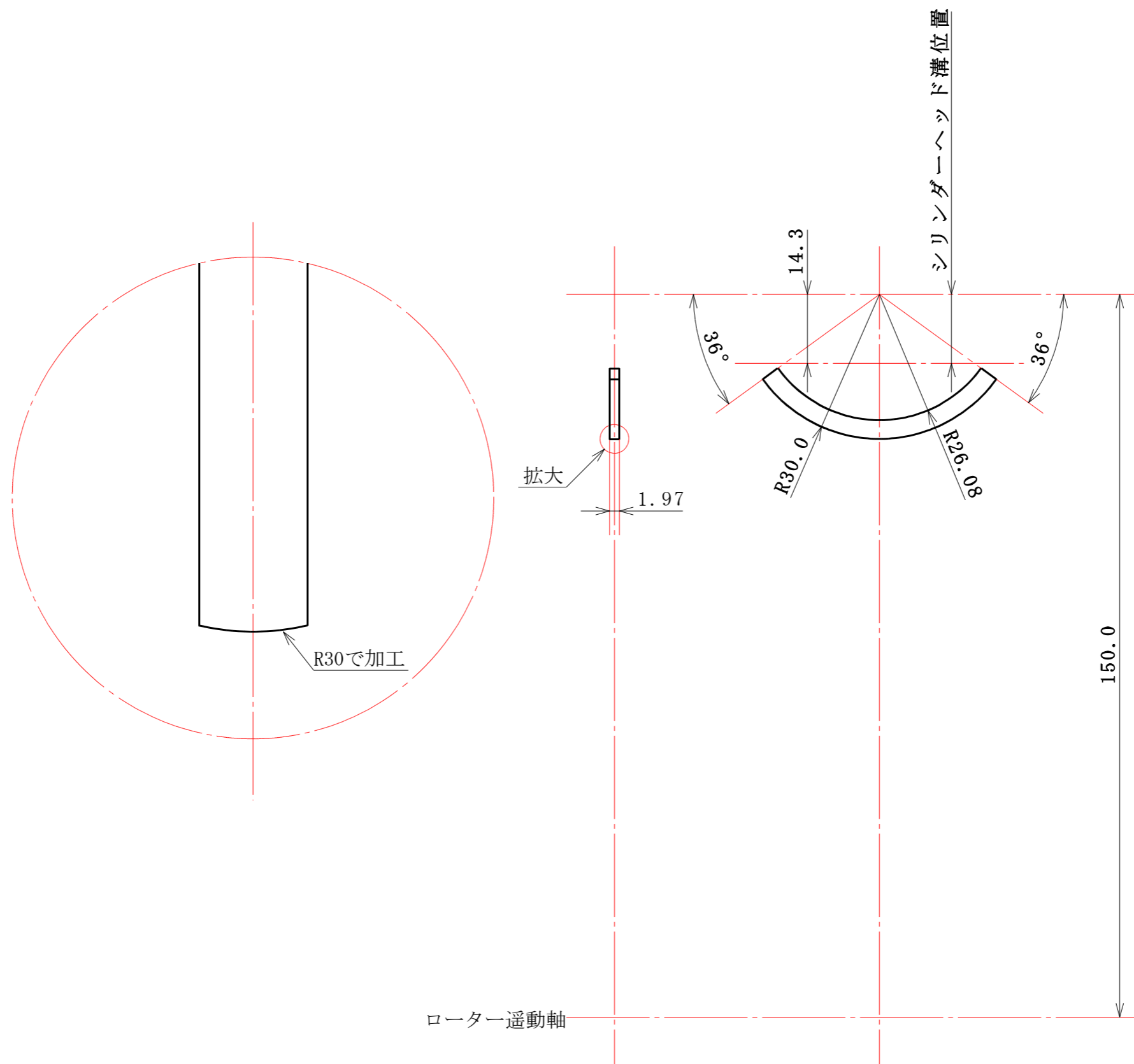
1/1	部品名称	ローターオイル漏れリング
	質量	1.51 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	耐熱ゴム
	製造方法	
	特記事項	



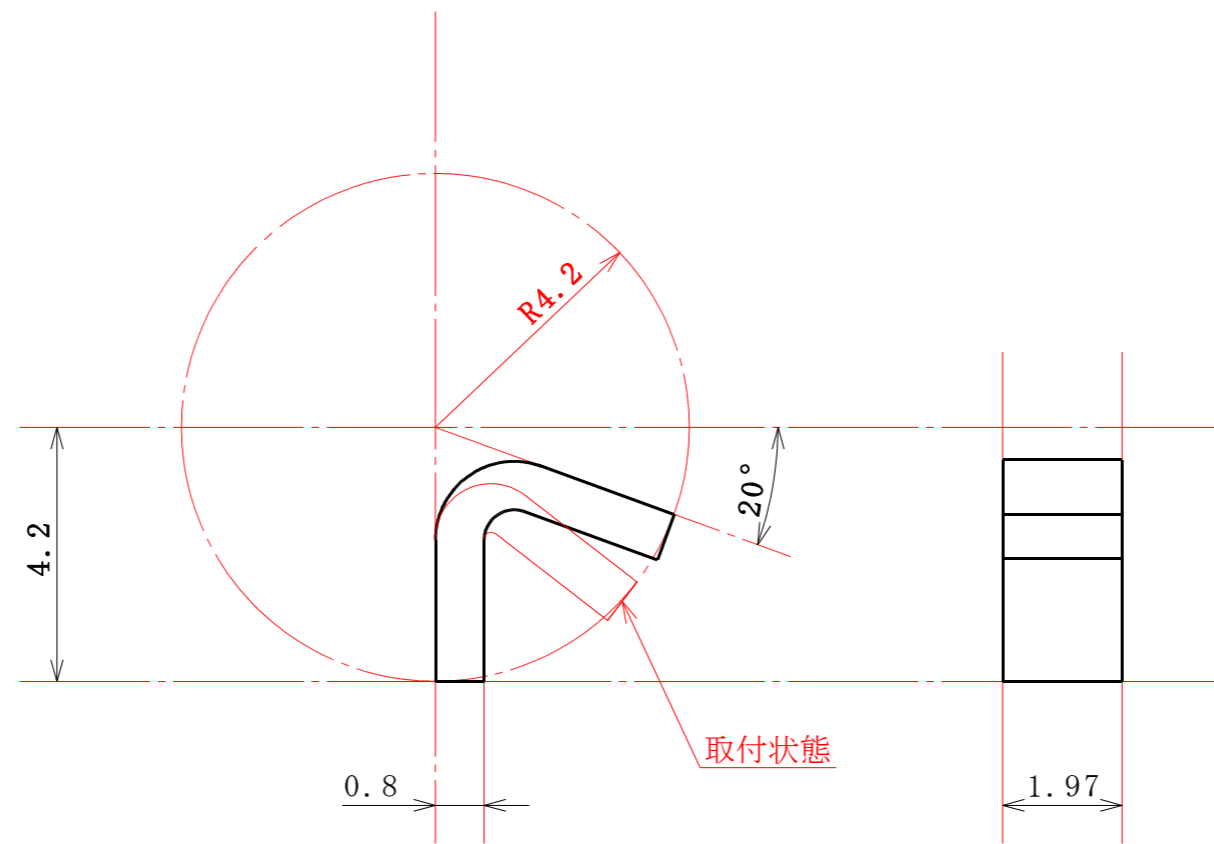
2/1	部品名称	シリンダーブロック位置決めピン
	質量	1.02 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



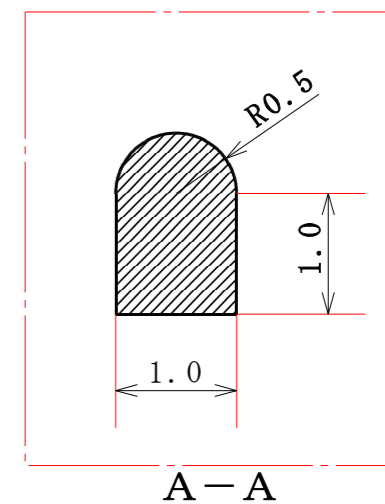
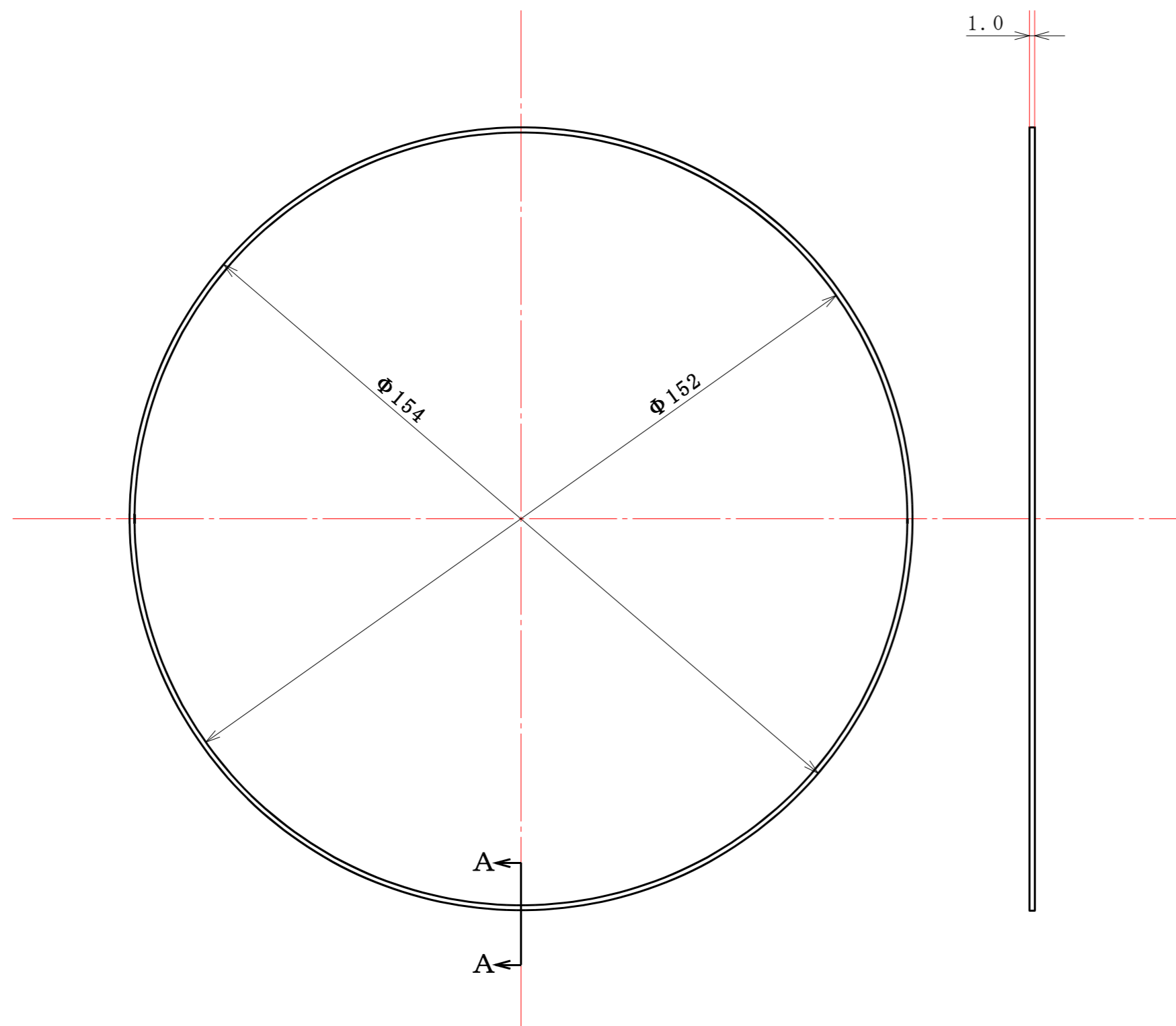
2/1	部品名称	シリンダーヘッドボルト台
	質量	0.39 g
	制作数量	72個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



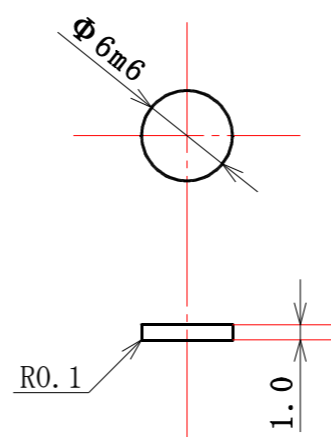
1/1	部品名称	シリンダーヘッドリング
	質量	3.22 g
	制作数量	24個(基本)
尺度	材質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	摺動面はR30で加工



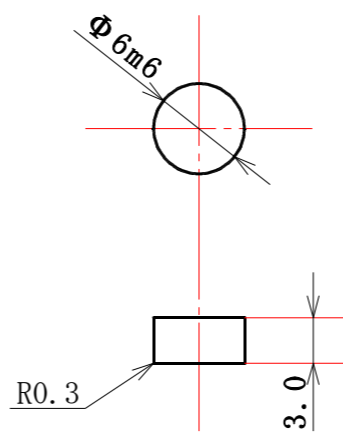
8 / 1	部品名称	シリンダーヘッドリング張力バネ
	質 量	0.08 g
	制作数量	48個(基本)
尺 度	材 質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	



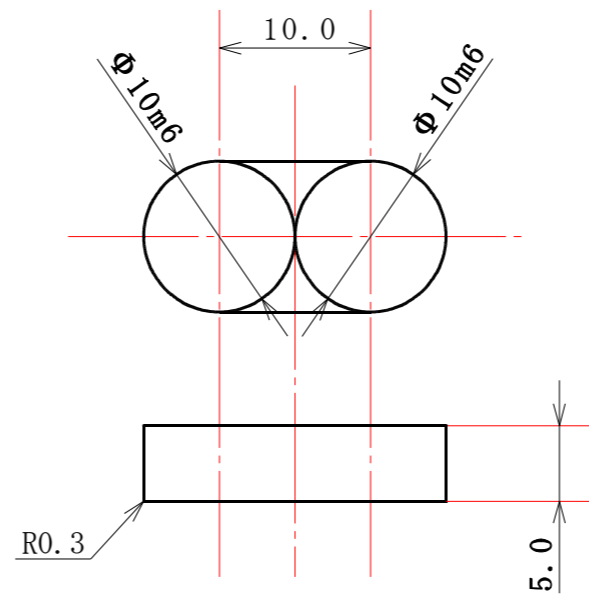
1/1	部品名称	クランクケースリング
	質 量	5.29 g
	制作数量	2個(基本)
尺 度	材 質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



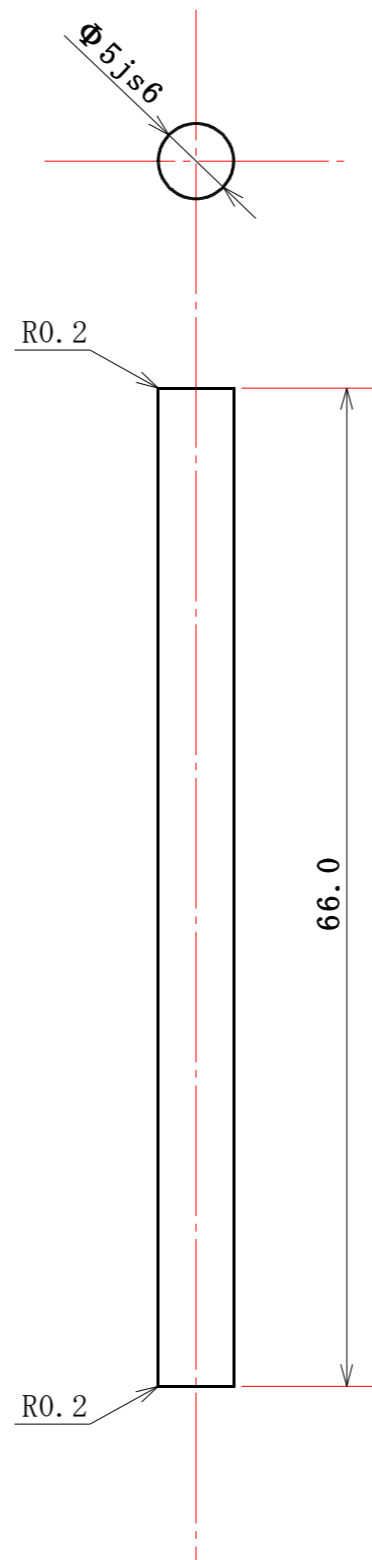
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め 1
	質 量	0.08 g
	制作数量	4 個(基本)
尺 度	材 質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



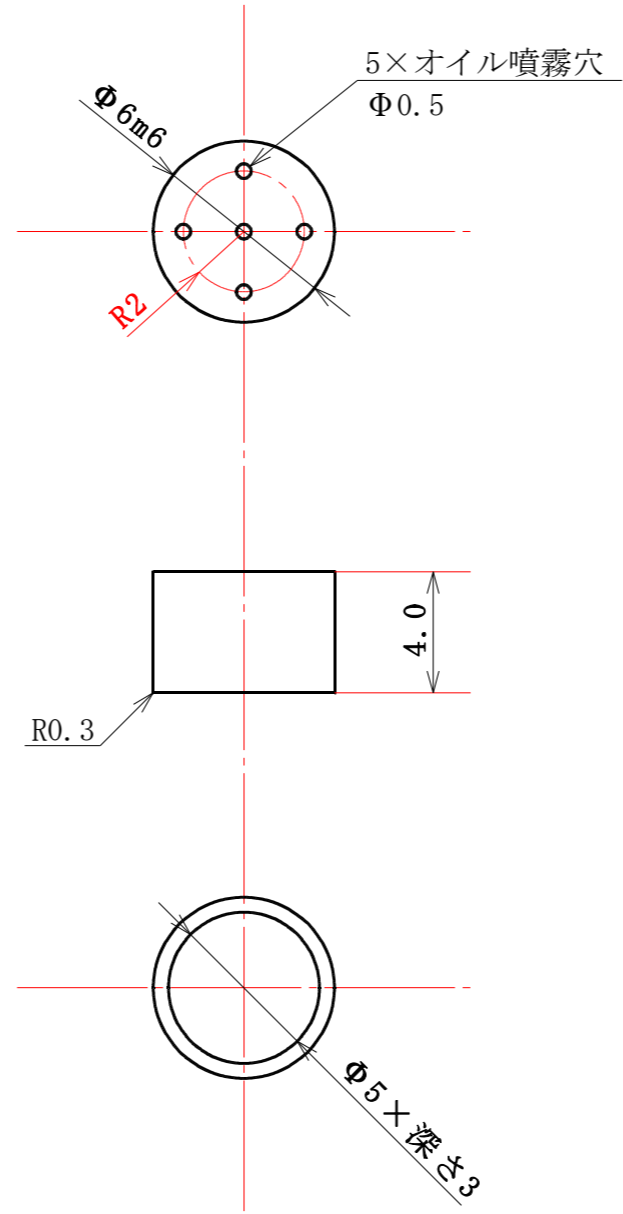
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め2
	質量	0.23 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



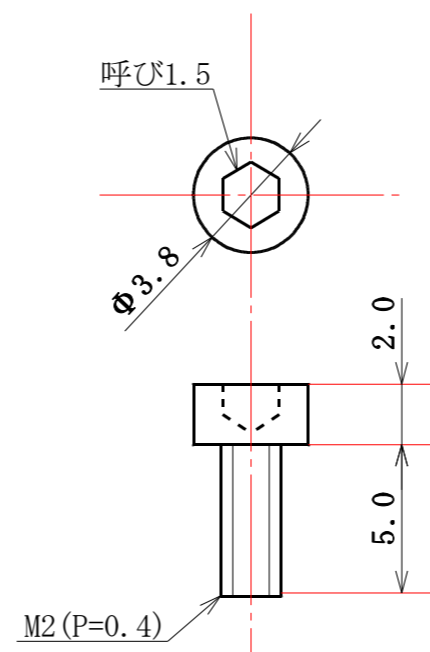
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め3
	質量	2.41 g
	制作数量	2個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



2/1	部品名称	クランクケース位置決めピン
	質量	3.5 g
	制作数量	8 個(基本)
尺度	材質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	

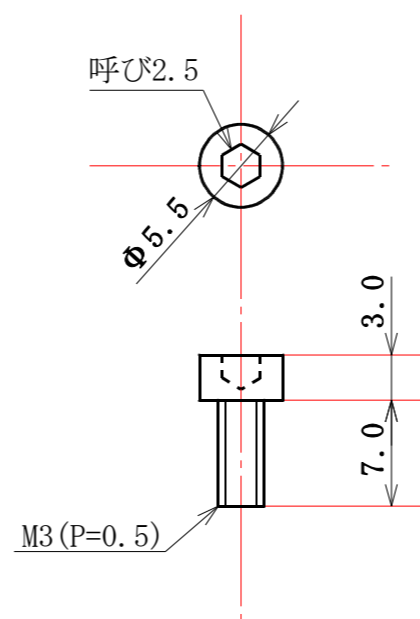


4 / 1	部品名称	出力ギアオイル噴霧管
	質 量	0.14 g
	制作数量	4 個(基本)
尺 度	材 質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



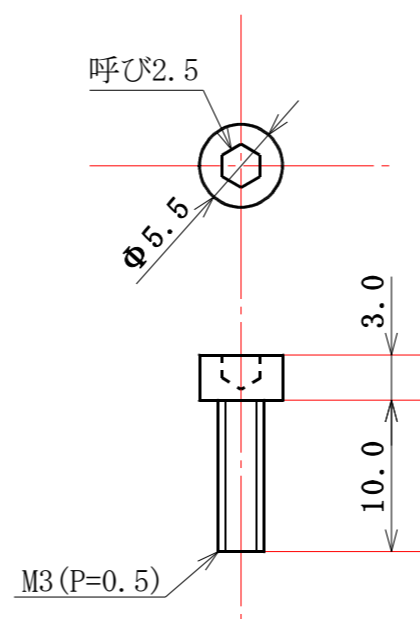
ギアケース..... 24個

4 / 1	部品名称	六角穴付きボルト(M2×5)
	質量	0.26 g
	制作数量	24個(基本)
尺 度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



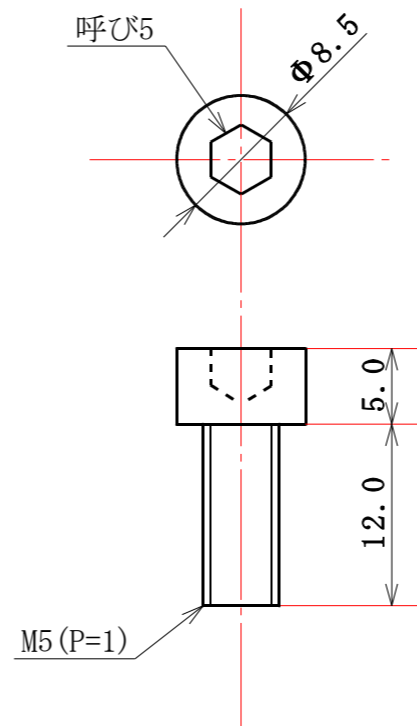
排気マニホールド..... 3 2 個
 吸気マニホールド..... 2 4 個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M3×7)
	質 量	0.81 g
	制作数量	5 6 個(基本)
尺 度	材 質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



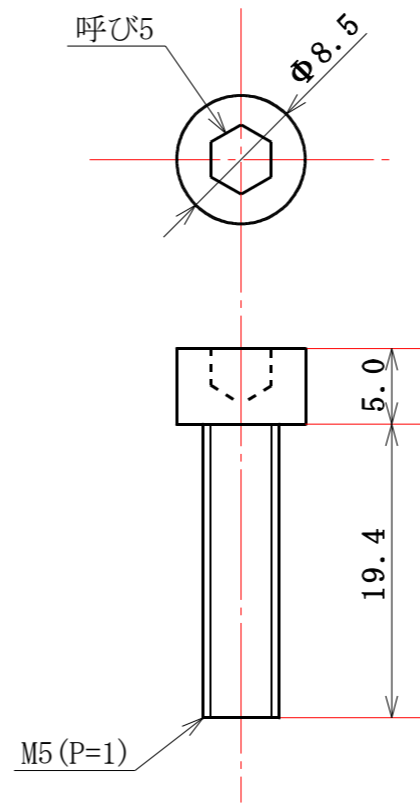
排気マニホールド連結用..... 8 × (連数 - 1) 個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト (M3 × 10)
	質量	0.94 g
	制作数量	8 × (連数 - 1) 個
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



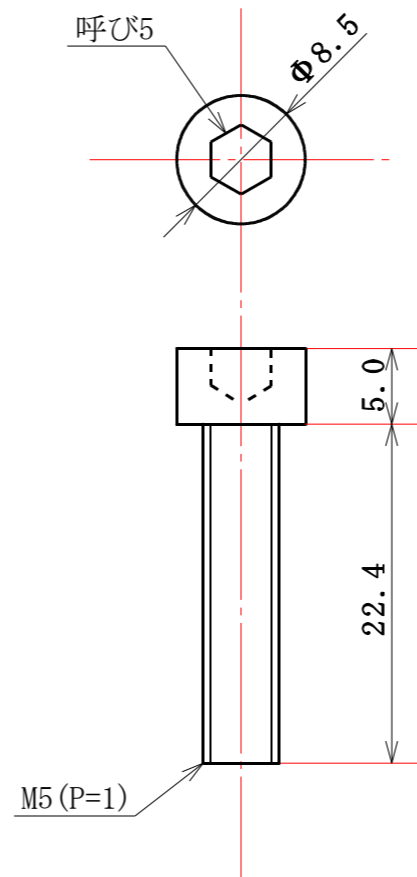
シリンダーブロック..... 16個
 シリンダーヘッドカバー..... 16個
 クランクケース..... 32個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×12)
	質量	3.37 g
	制作数量	64個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



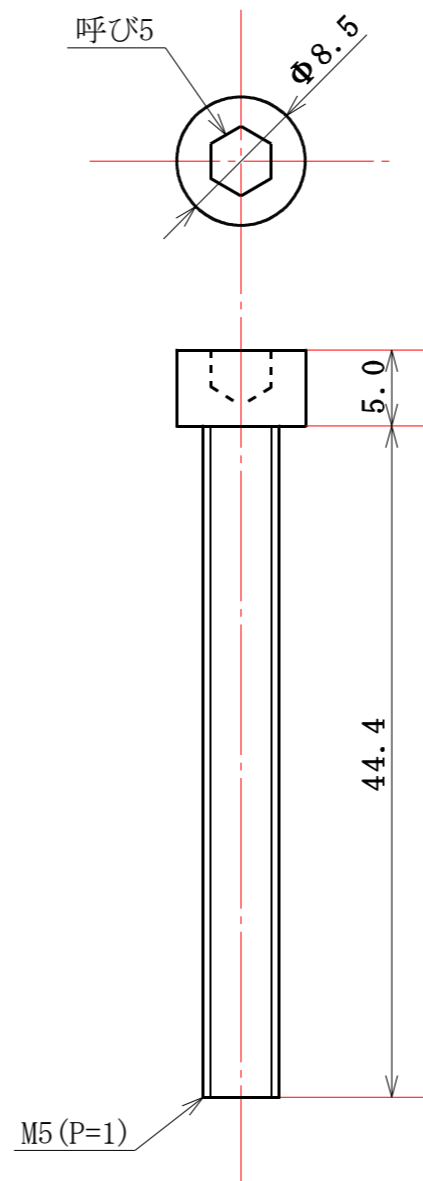
シリンダーヘッド.....8個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×19.4)
	質量	4.26 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



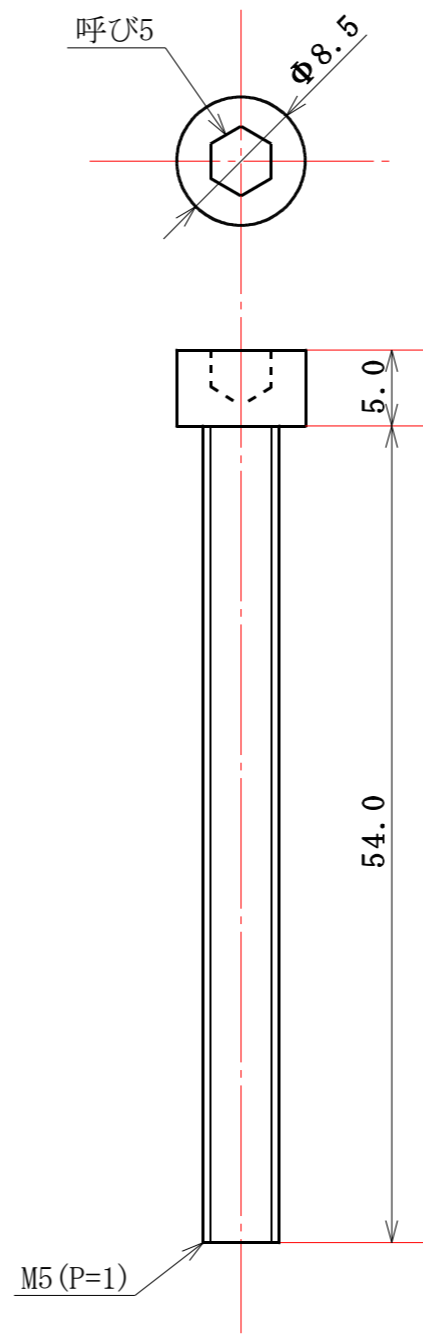
シリンダーヘッド.....3 2個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×22.4)
	質 量	4.62 g
	制作数量	3 2個(基本)
尺 度	材 質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



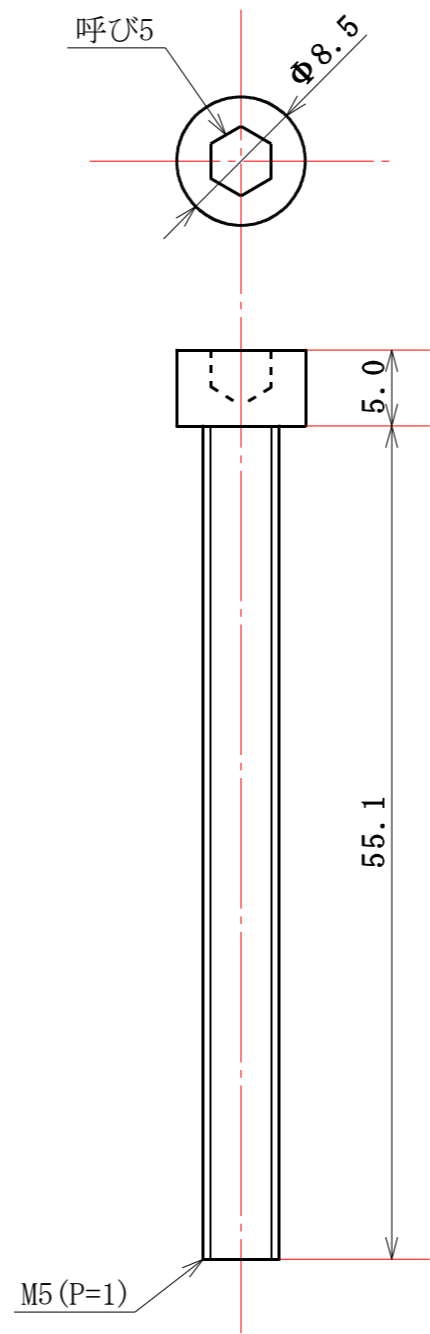
シリンダーヘッド.....16個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×44.4)
	質量	7.28 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



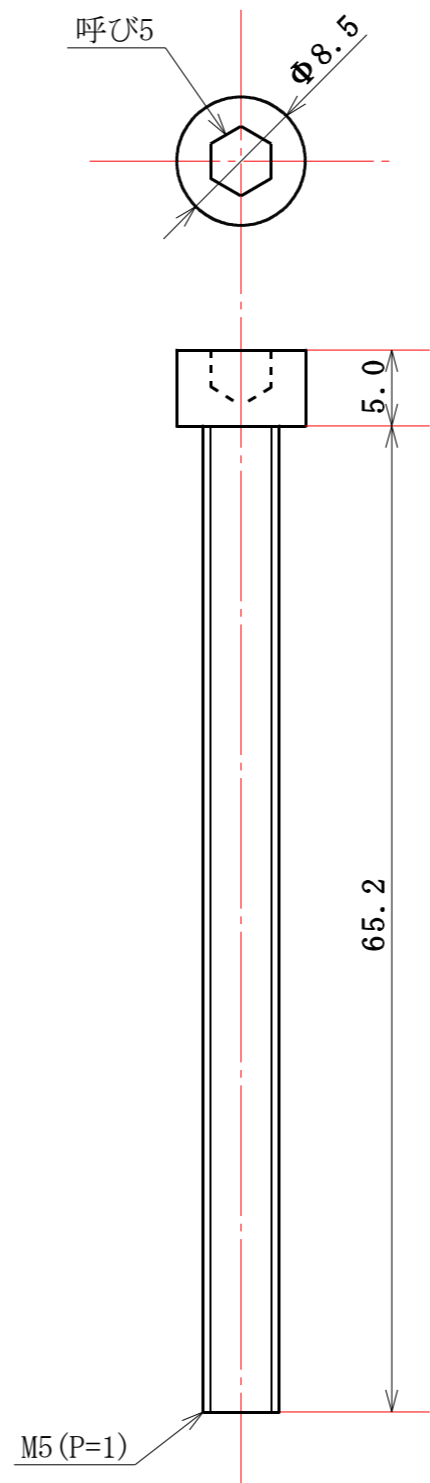
クランクケース..... 24個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×54)
	質量	8.44 g
	制作数量	24個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



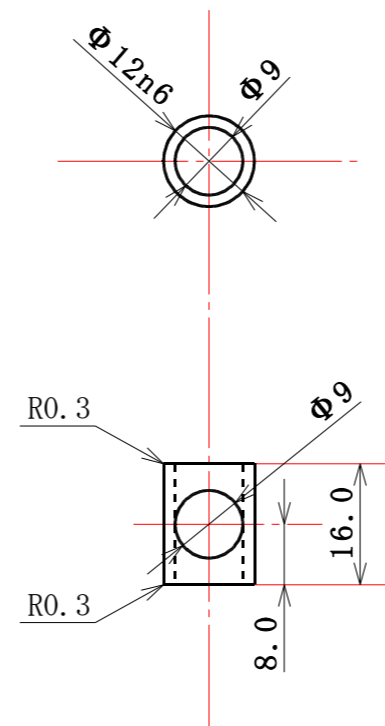
シリンダーヘッド.....16個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×55.1)
	質量	8.57 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



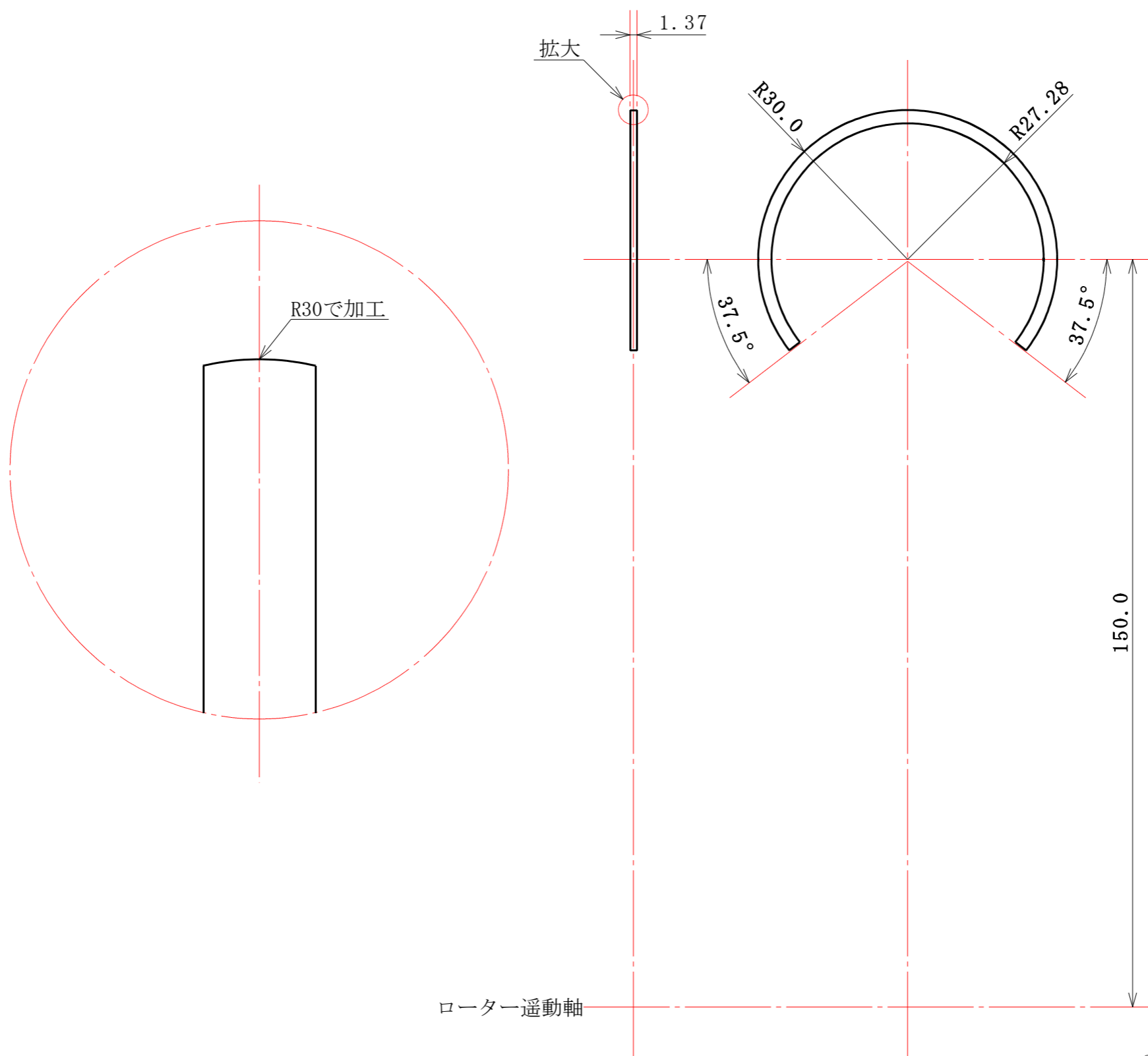
シリンダーヘッド.....16個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト(M5×65.2)
	質量	9.79 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



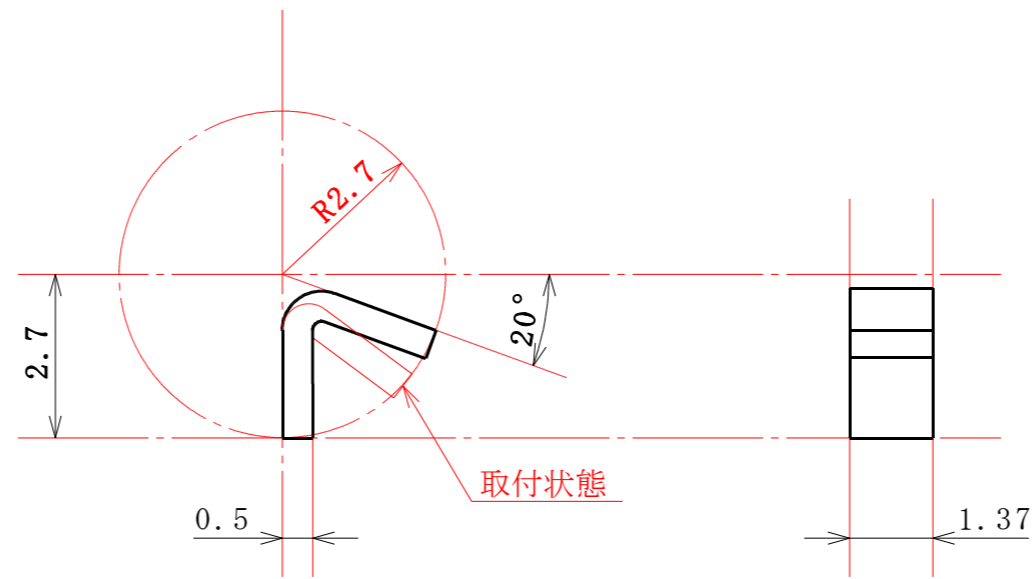
重心半径=150.00mm
 往復質量=6.16÷2×(150.00÷150)の二乗
 =3.08g

1/1	部品名称	ピストン締結リング
	質量	1.54 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



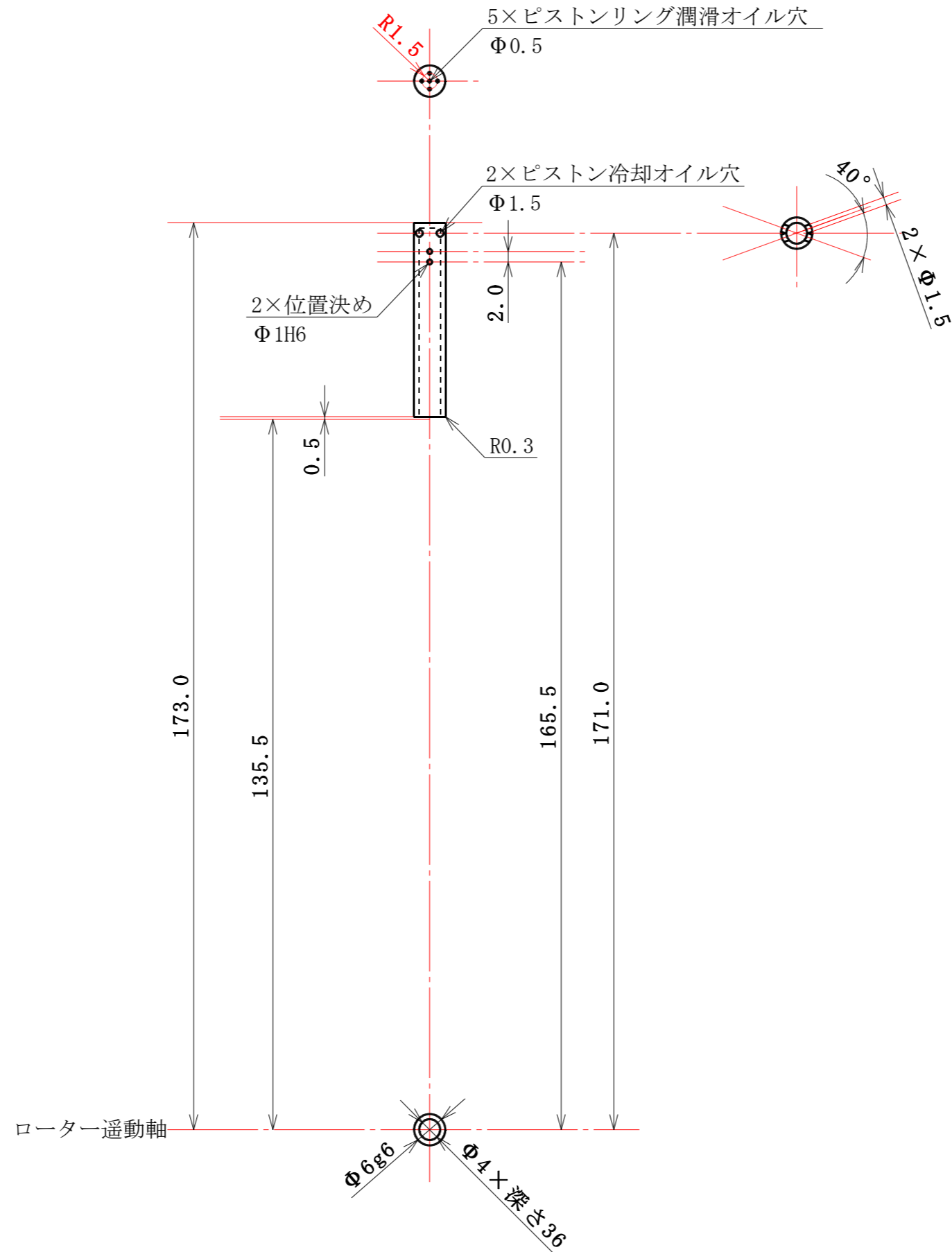
重心半径 = 162.67mm
 往復質量 = $60.0 \div 2 \times (162.67 \div 150)$ の二乗
 = 35.28g

1/1	部品名称	ピストンリング
	質量	3.75 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	摺動面はR30で加工



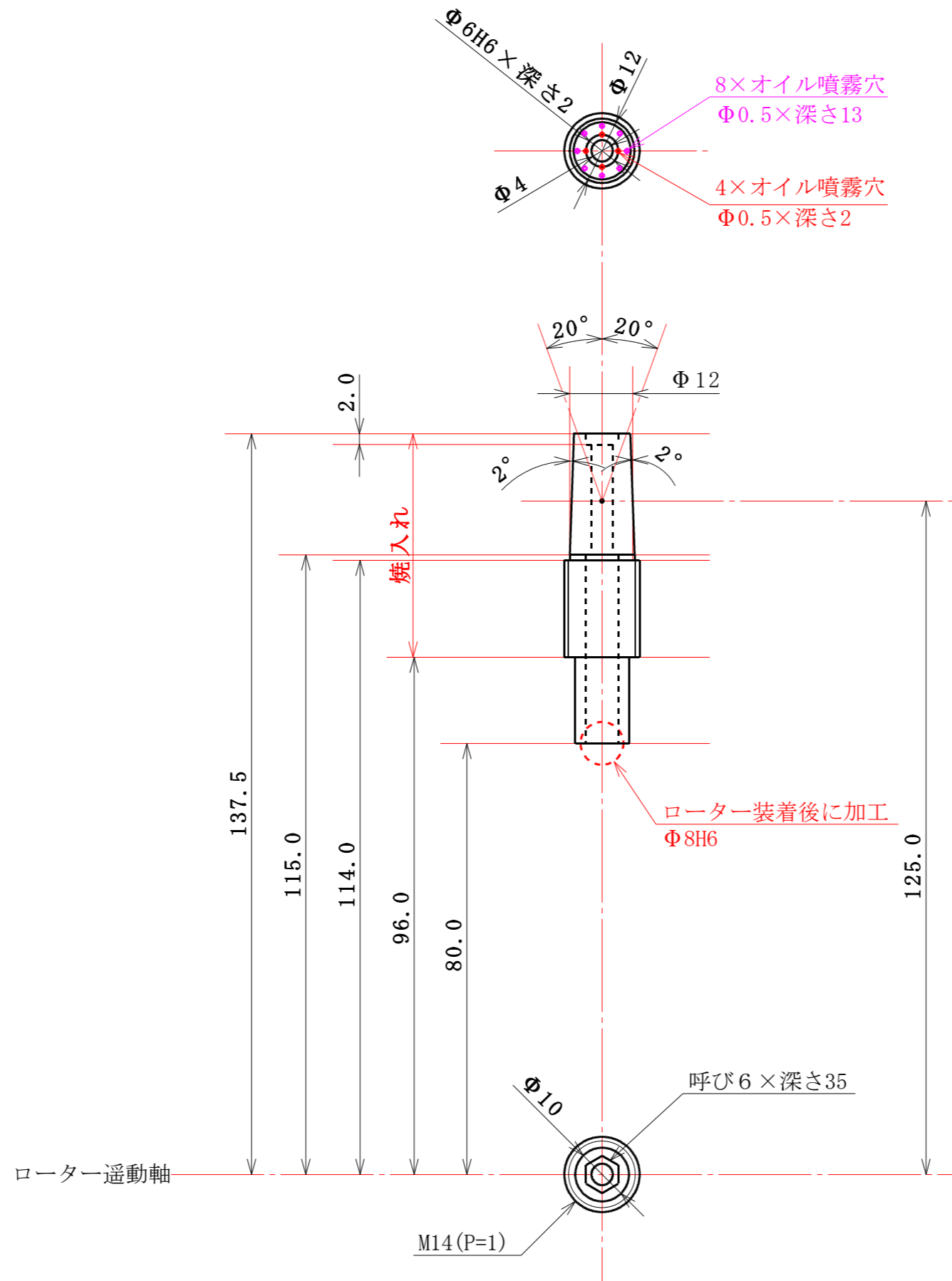
重心半径 = 132.59mm
 往復質量 = $0.64 \div 2 \times (132.59 \div 150)$ の二乗
 = 0.25g

8 / 1	部品名称	ピストンリング張力バネ
	質量	0.02 g
	制作数量	32個(基本)
尺 度	材質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	



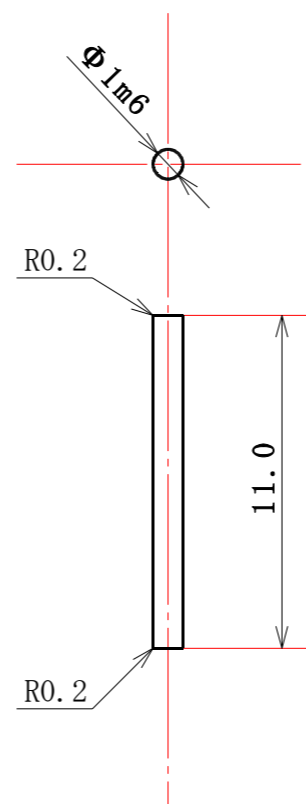
重心半径 = 154.5mm
 往復質量 = $6.28 \div 2 \times (154.5 \div 150)$ の二乗
 = 3.33g

1/1	部品名称	ピストン内オイル供給管
	質量	1.57 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



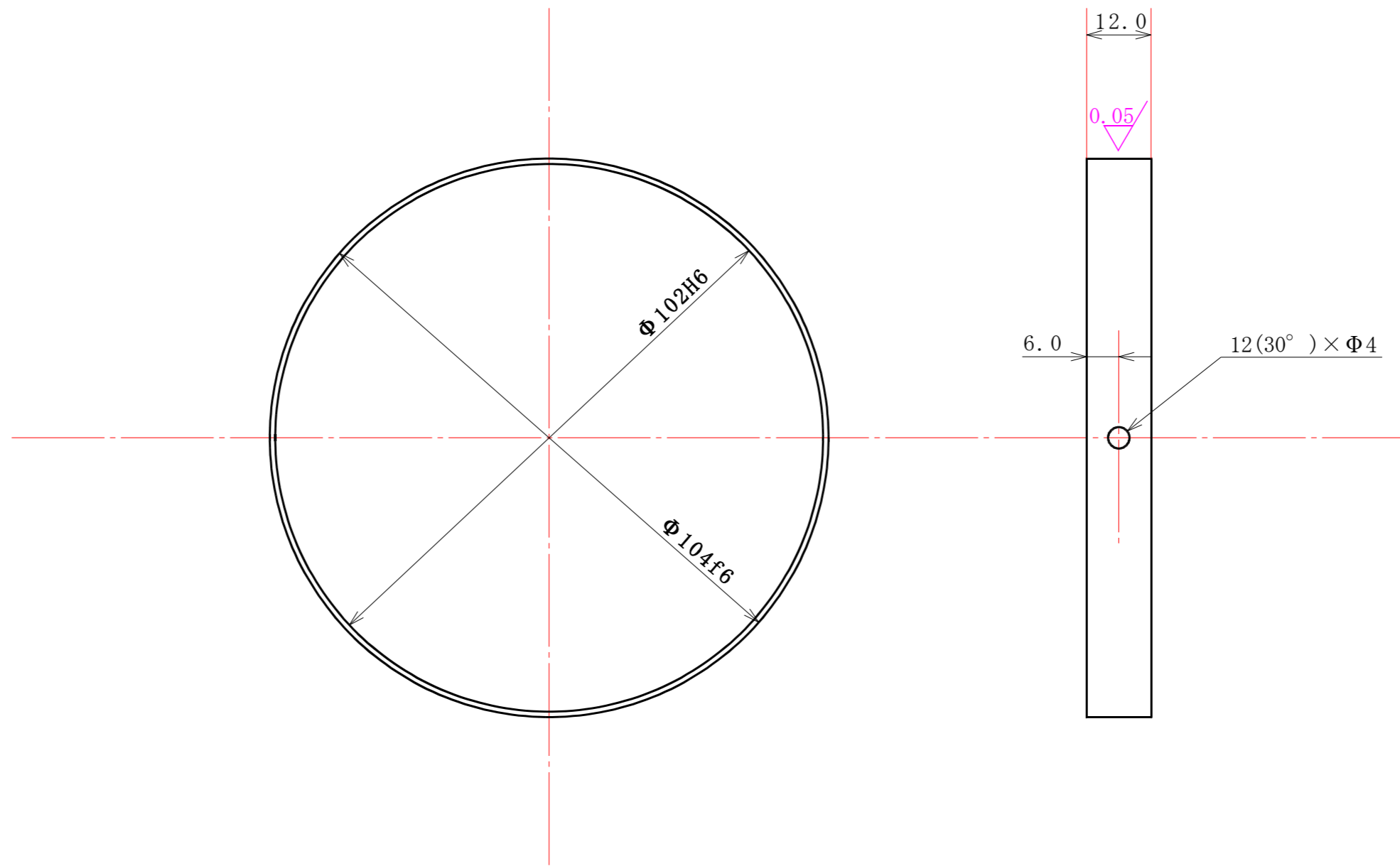
重心半径 = 111.2mm
 往復質量 = $145.28 \div 2 \times (111.2 \div 150)$ の二乗
 = 39.92g

1/1	部品名称	ピストンオイル供給管
	質量	36.32g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	SCM440
	製造方法	精密加工
	特記事項	ローター装着後に追加工あり



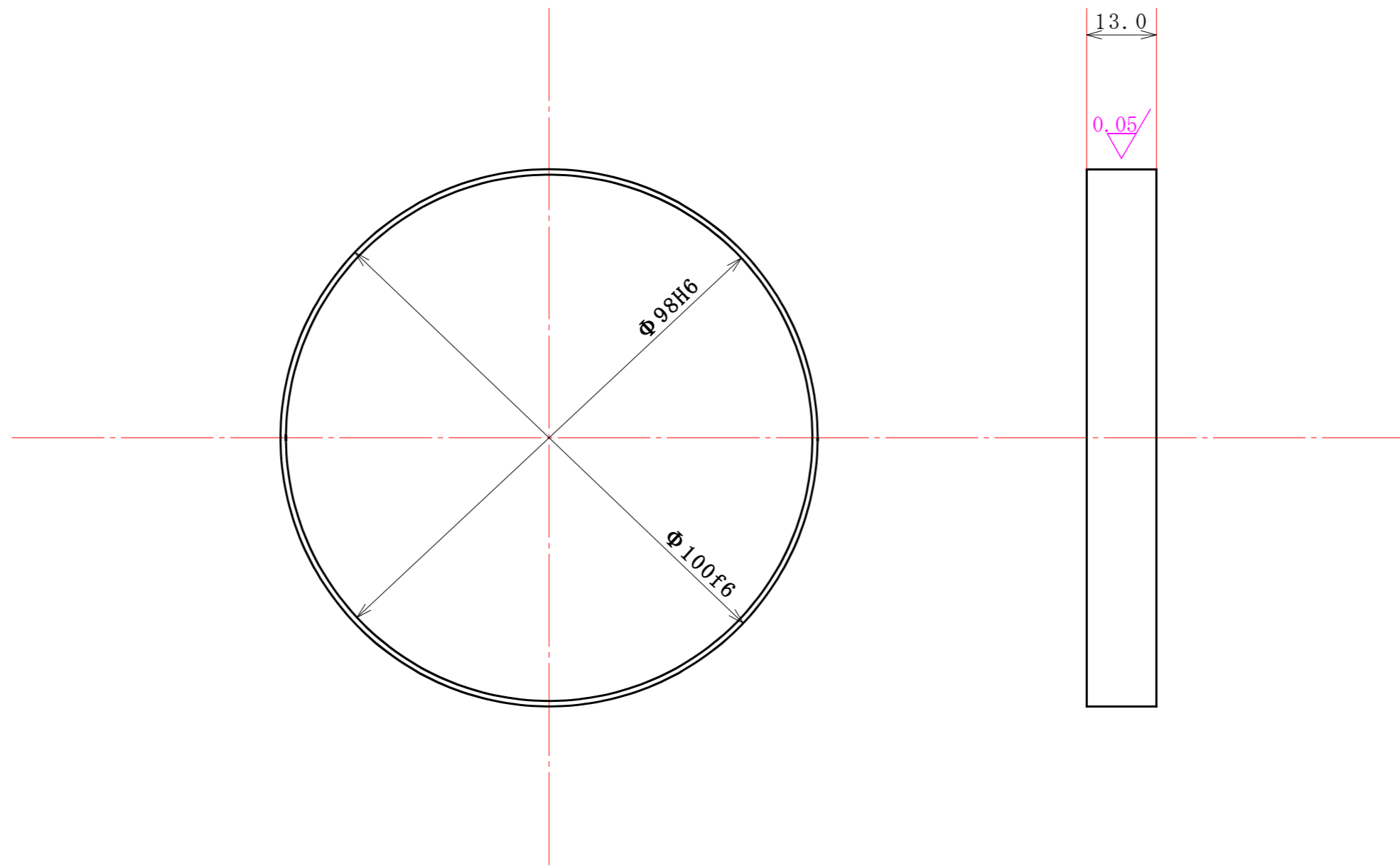
重心半径 = 166.5mm
 往復質量 = $0.56 \div 2 \times (166.5 \div 150)$ の二乗
 = 0.34g

4 / 1	部品名称	ピストン内オイル供給管位置決めピン
	質量	0.07 g
	制作数量	8 個 (基本)
尺 度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



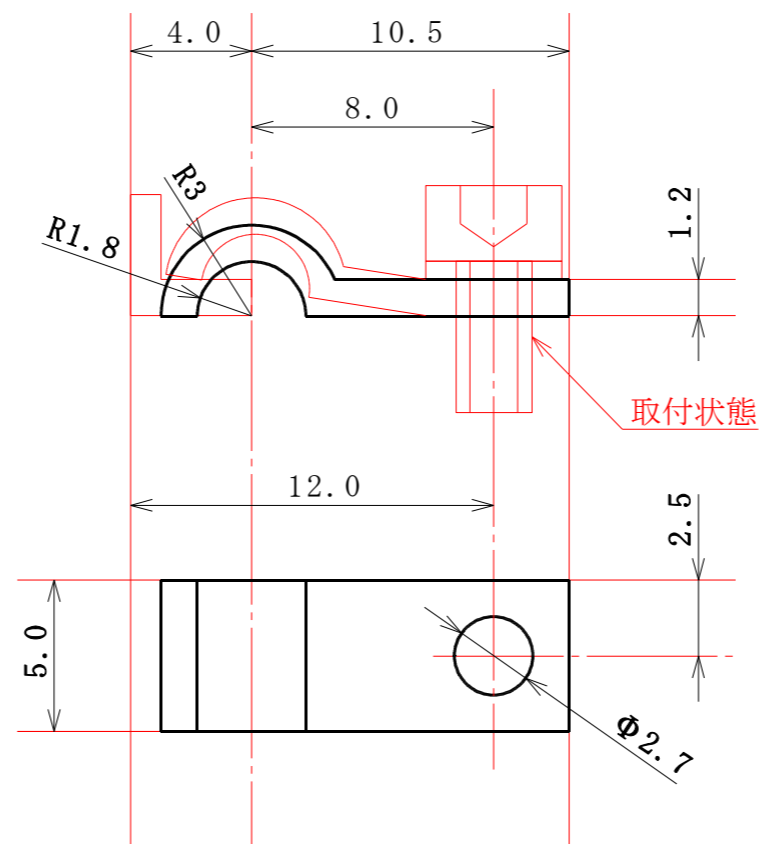
重心半径=51.50mm
 往復質量=58.98÷2×(51.50÷150)の二乗
 =3.48g

1/1	部品名称	ローターシャフト1
	質量	29.49 g
	制作数量	2個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	ローター圧入後に研磨



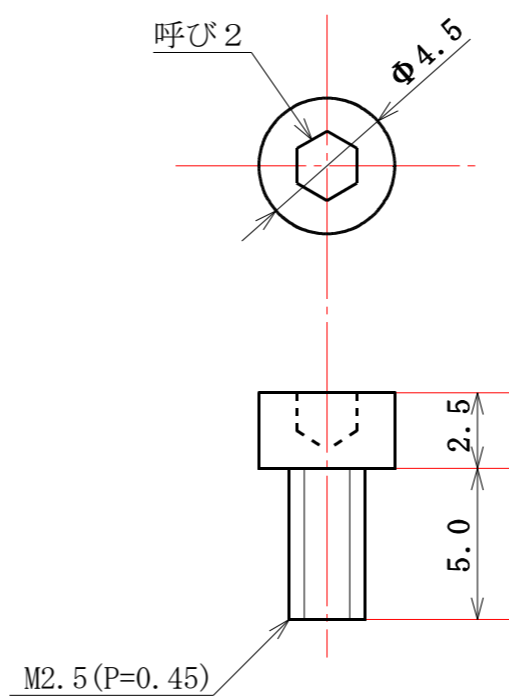
重心半径 = 49.50mm
 往復質量 = $63.88 \div 2 \times (49.50 \div 150)$ の二乗
 = 3.48g

1/1	部品名称	ローターシャフト2
	質量	31.94 g
	制作数量	2個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	ローター圧入後に研磨



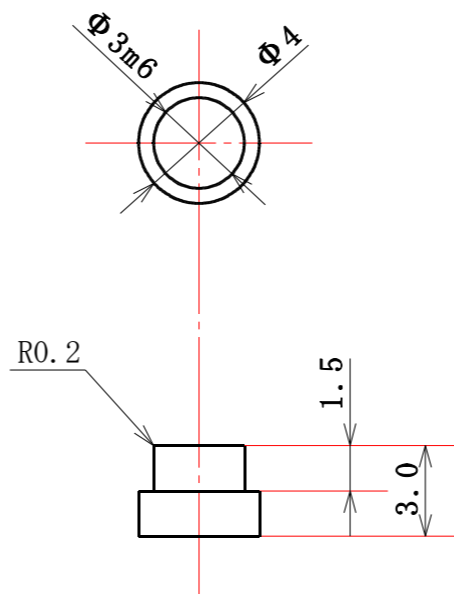
重心半径=77.55mm
 往復質量=48.64÷2×(77.55÷150)の二乗
 =6.50g

4/1	部品名称	ローターリング押さえバネ
	質量	0.38g
	制作数量	128個(基本)
尺度	材質	純チタン2種
	製造方法	精密加工
	特記事項	ローターリングを密着させる



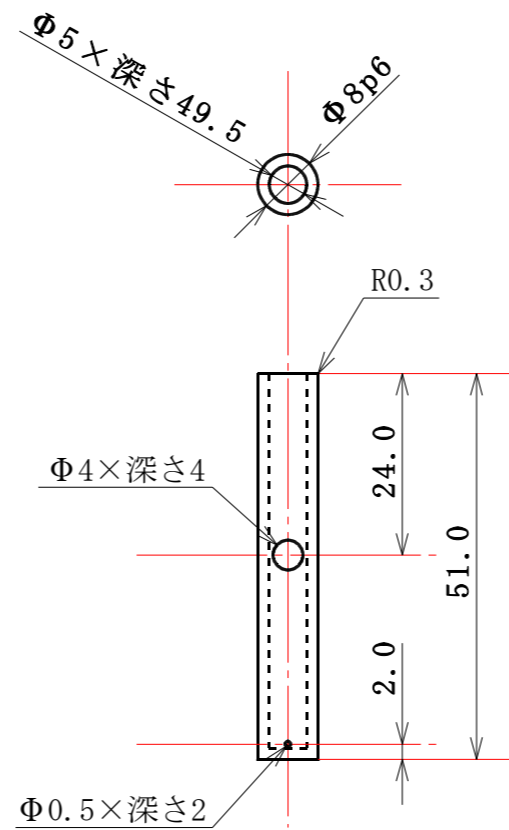
重心半径=80.0mm
 往復質量=32.0÷2×(80.0÷150)の二乗
 =4.55g

4 / 1	部品名称	ローターリング押さえバネボルト
	質量	0.25 g
	制作数量	128個(基本)
尺 度	材質	純チタン2種
	製造方法	精密加工
	特記事項	



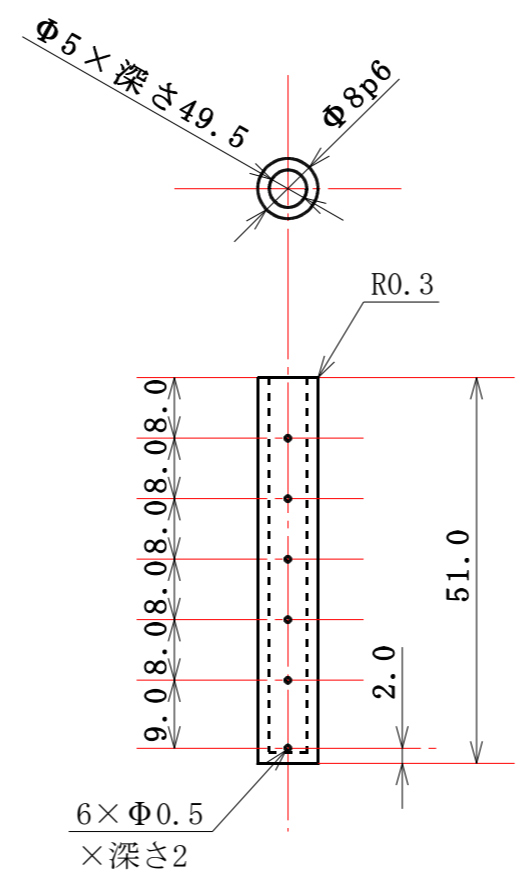
重心半径 = 127.0mm
 往復質量 = $0.32 \div 2 \times (127.0 \div 150)$ の二乗
 = 0.11g

4 / 1	部品名称	ローターリング回り止め
	質量	0.08 g
	制作数量	4個(基本)
尺 度	材質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



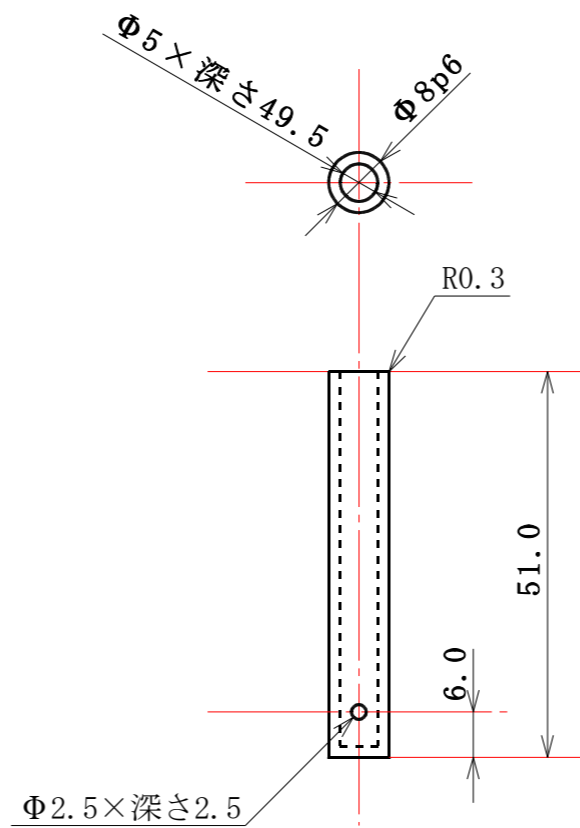
重心半径=80.0mm
 往復質量=16.96÷2×(80.0÷150)の二乗
 =2.41g

1/1	部品名称	ローター内ピストンオイル供給管
	質 量	4.24 g
	制作数量	4個(基本)
尺 度	材 質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



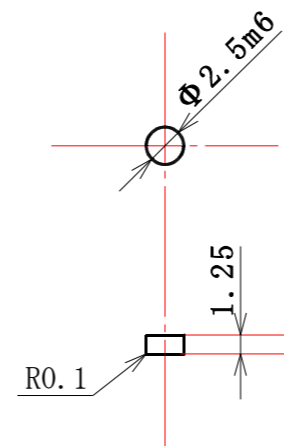
重心半径 = 80.0mm
 往復質量 = $68.64 \div 2 \times (80.0 \div 150)$ の二乗
 = 9.76g

1/1	部品名称	ローター内オイル供給管
	質量	4.29 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



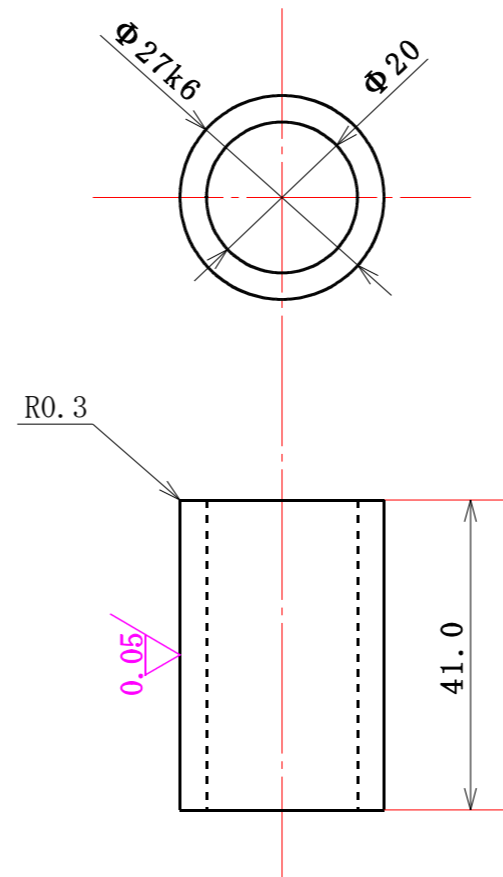
重心半径 = 80.0mm
 往復質量 = $17.12 \div 2 \times (80.0 \div 150)$ の二乗
 = 2.43g

1/1	部品名称	ローターブッシュオイル供給管
	質量	4.28 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



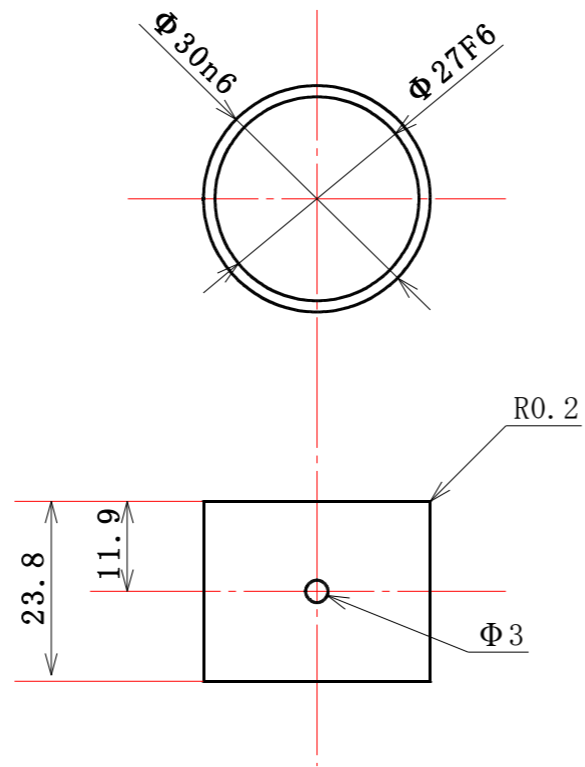
重心半径=48.5mm
 往復質量= $0.16 \div 2 \times (48.5 \div 150)$ の二乗
 =0.01g

2/1	部品名称	ローターオイル止め
	質量	0.02 g
	制作数量	8 個(基本)
尺度	材質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



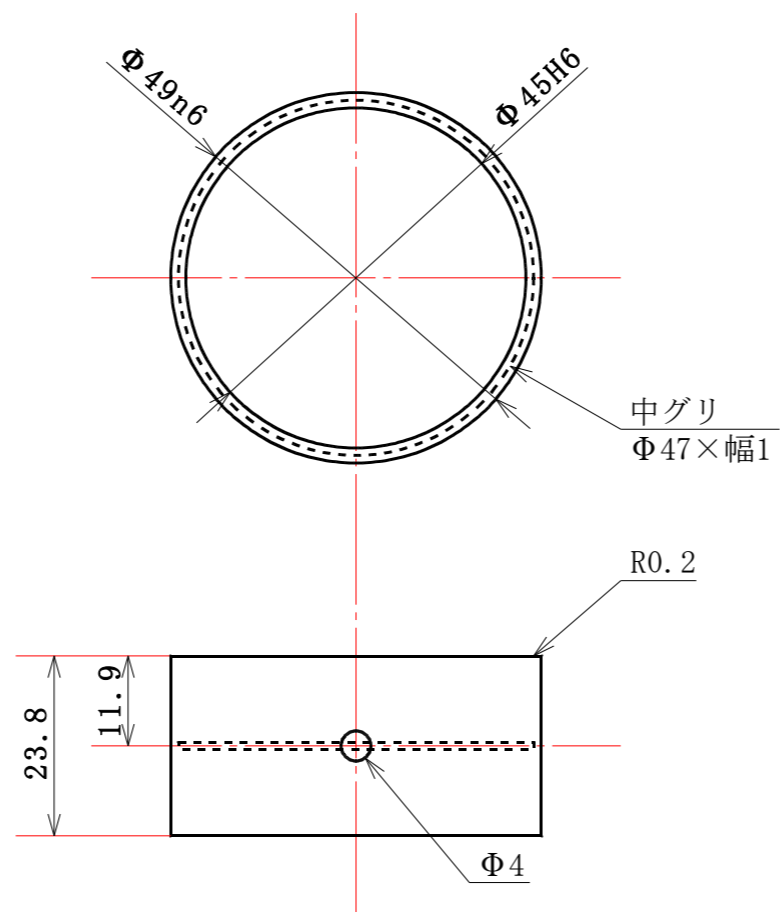
重心半径 = 76.5mm
 往復質量 = $334.72 \div 2 \times (76.5 \div 150)$ の二乗
 = 43.53g

1/1	部品名称	ローターピン
	質量	83.68 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	

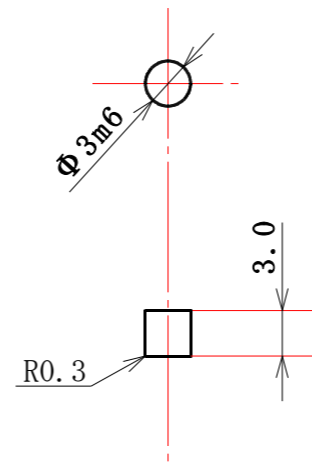


重心半径 = 76.5mm
 往復質量 = $100.32 \div 2 \times (76.5 \div 150)$ の二乗
 = 13.05g

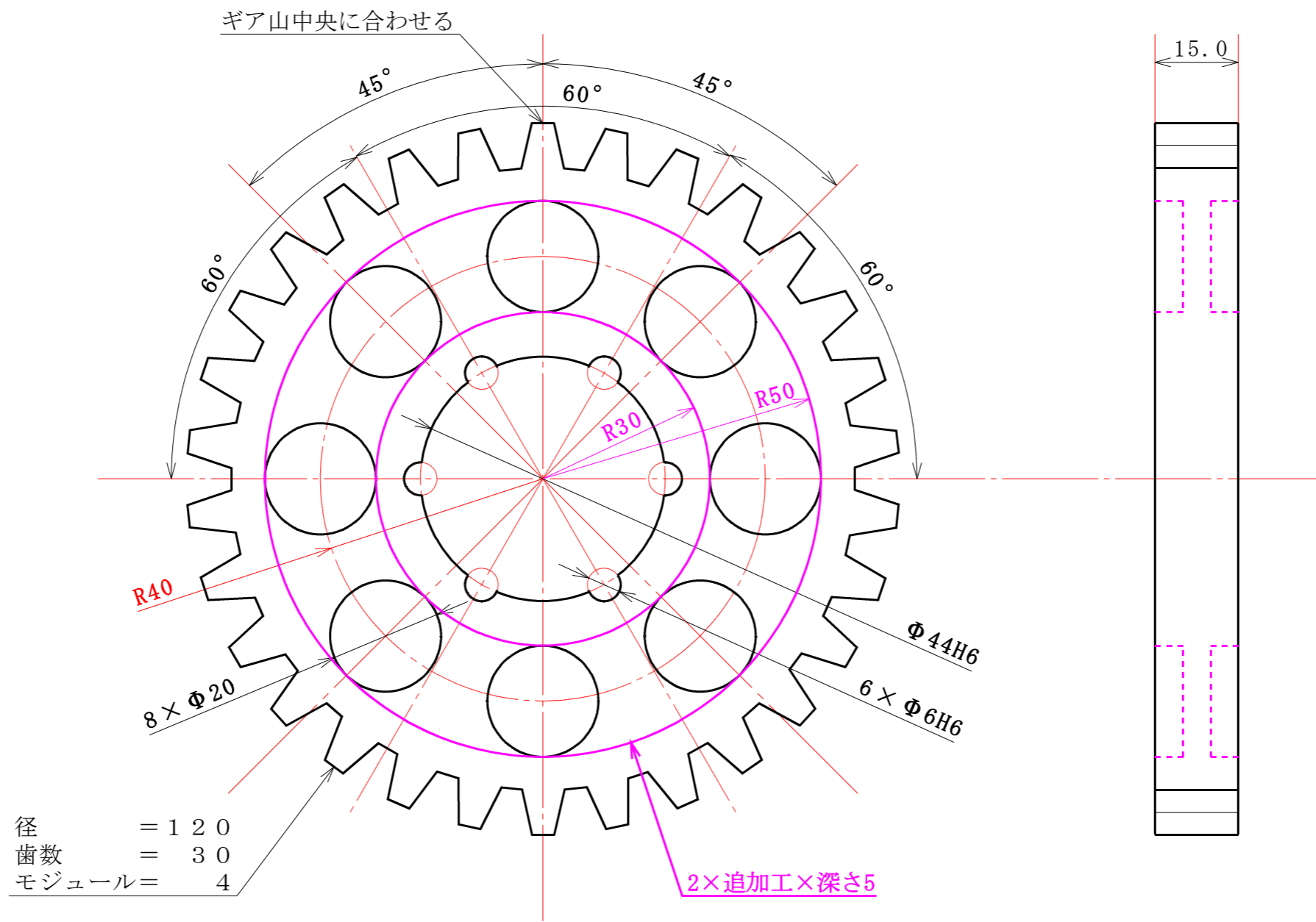
1/1	部品名称	コンロッド小端部ブッシュ
	質量	25.08 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	裏金+ケルメット
	製造方法	精密加工
	特記事項	



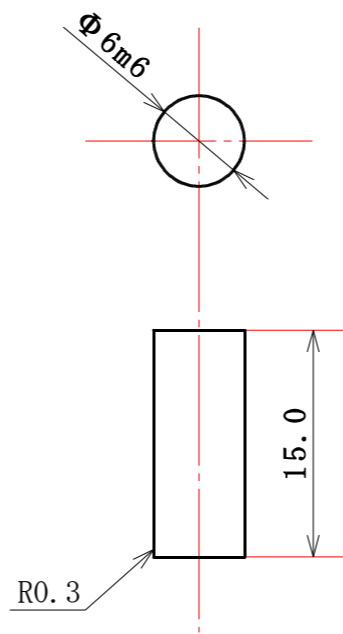
1/1	部品名称	コンロッド大端部ブッシュ
	質量	54.04 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



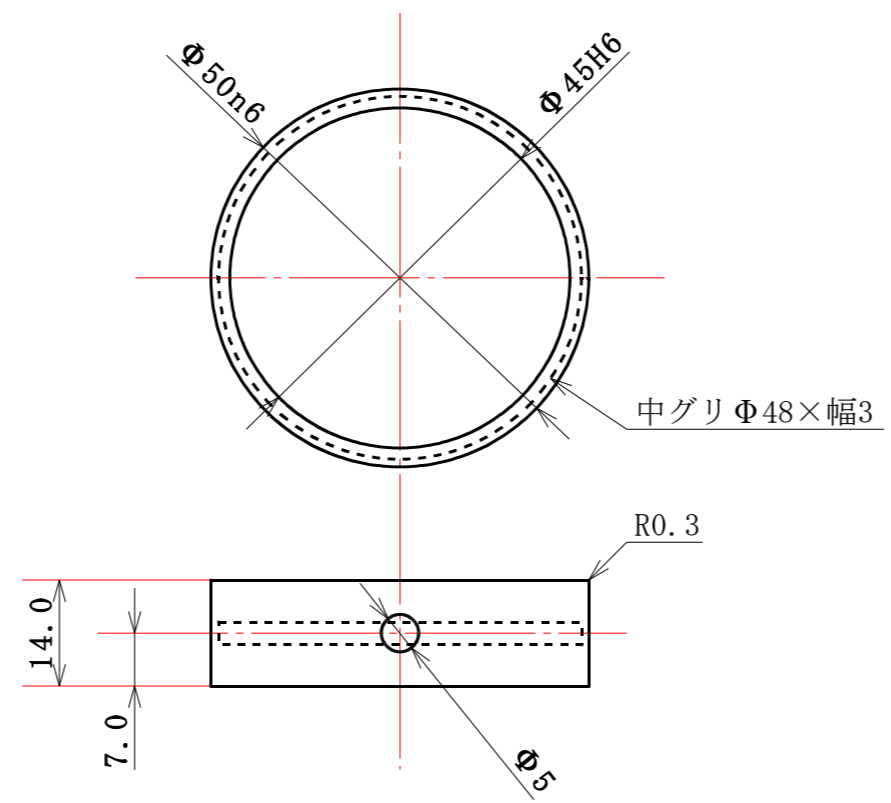
2/1	部品名称	コンロッドオイル止め
	質 量	0.06 g
	制作数量	4個(基本)
尺 度	材 質	A 2 0 1 7
	製造方法	精密加工
	特記事項	



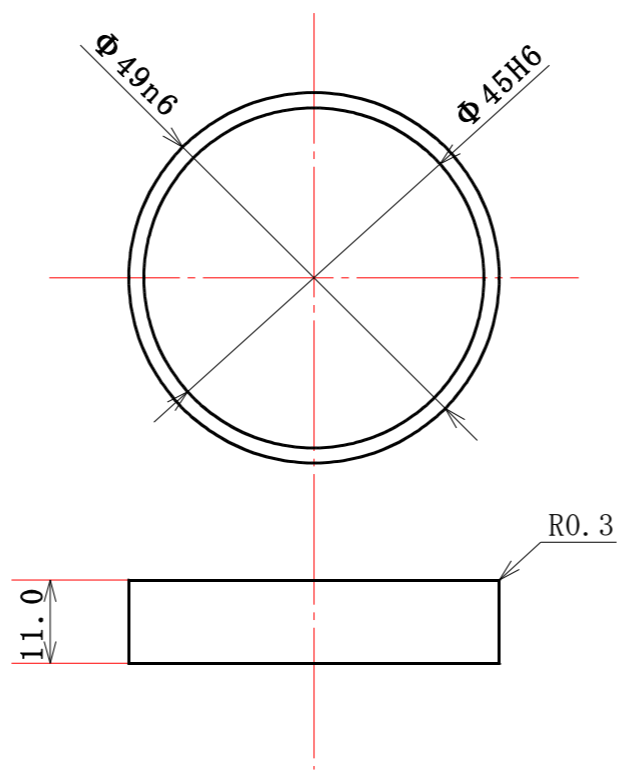
1/1	部品名称	クランクギア
	質量	635.59 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



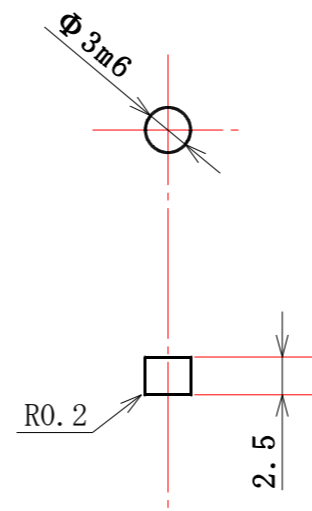
2/1	部品名称	クランクギア取付ピン
	質 量	3.35 g
	制作数量	24個(基本)
尺 度	材 質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



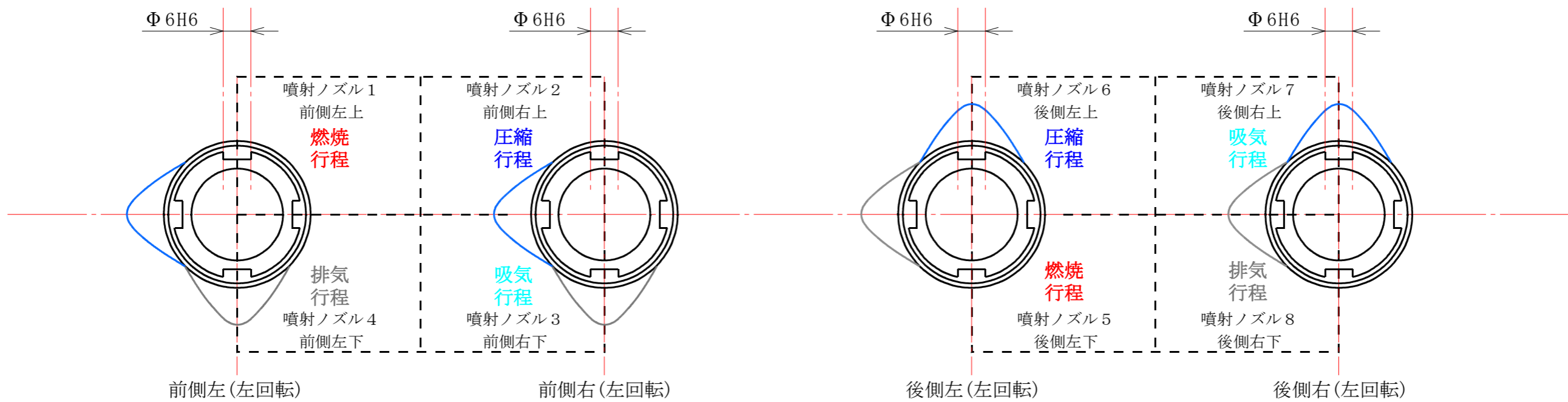
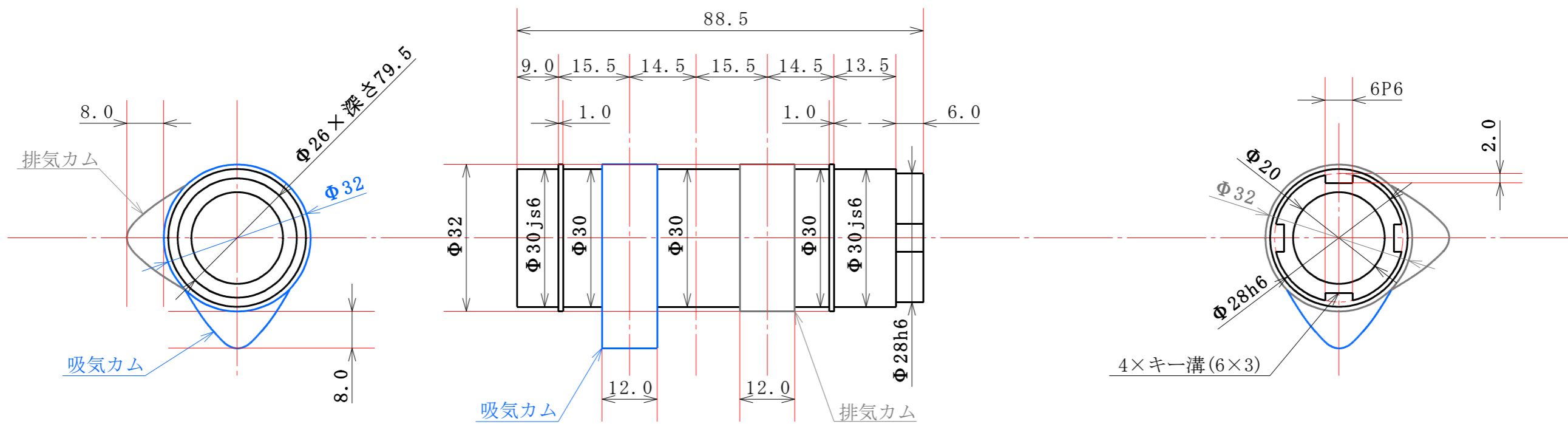
1/1	部品名称	クランクシャフトメインブッシュ
	質量	35.6 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	クランクシャフトブッシュ
	質量	25.64 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



2/1	部品名称	クランクシャフトオイル止め
	質量	0.05 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



注意：吸気カムと排気カムの表面処理

①鉄を溶射(厚さ300 μ m)

②表面改質処理(ニッケルクロムモリブデンのメッキ等)

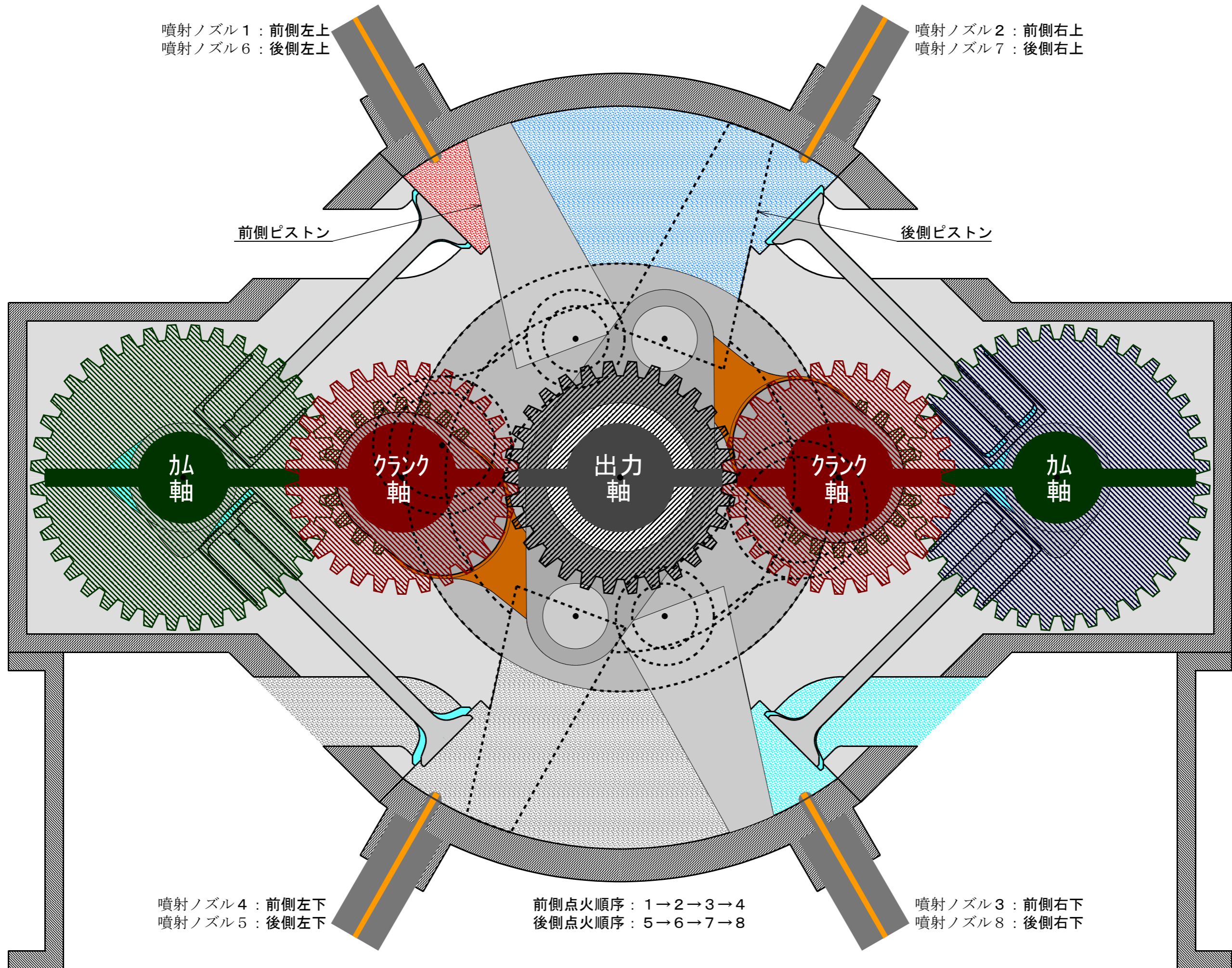
1/1	部品名称	カムシャフト
	質量	58.25 g
尺度	制作数量	2種類 x 2個(基本)
	材質	A2017(A6061-T6)
	製造方法	鋳造+精密加工
	特記事項	

噴射ノズル 1 : 前側左上
噴射ノズル 6 : 後側左上

噴射ノズル 2 : 前側右上
噴射ノズル 7 : 後側右上

前側ピストン

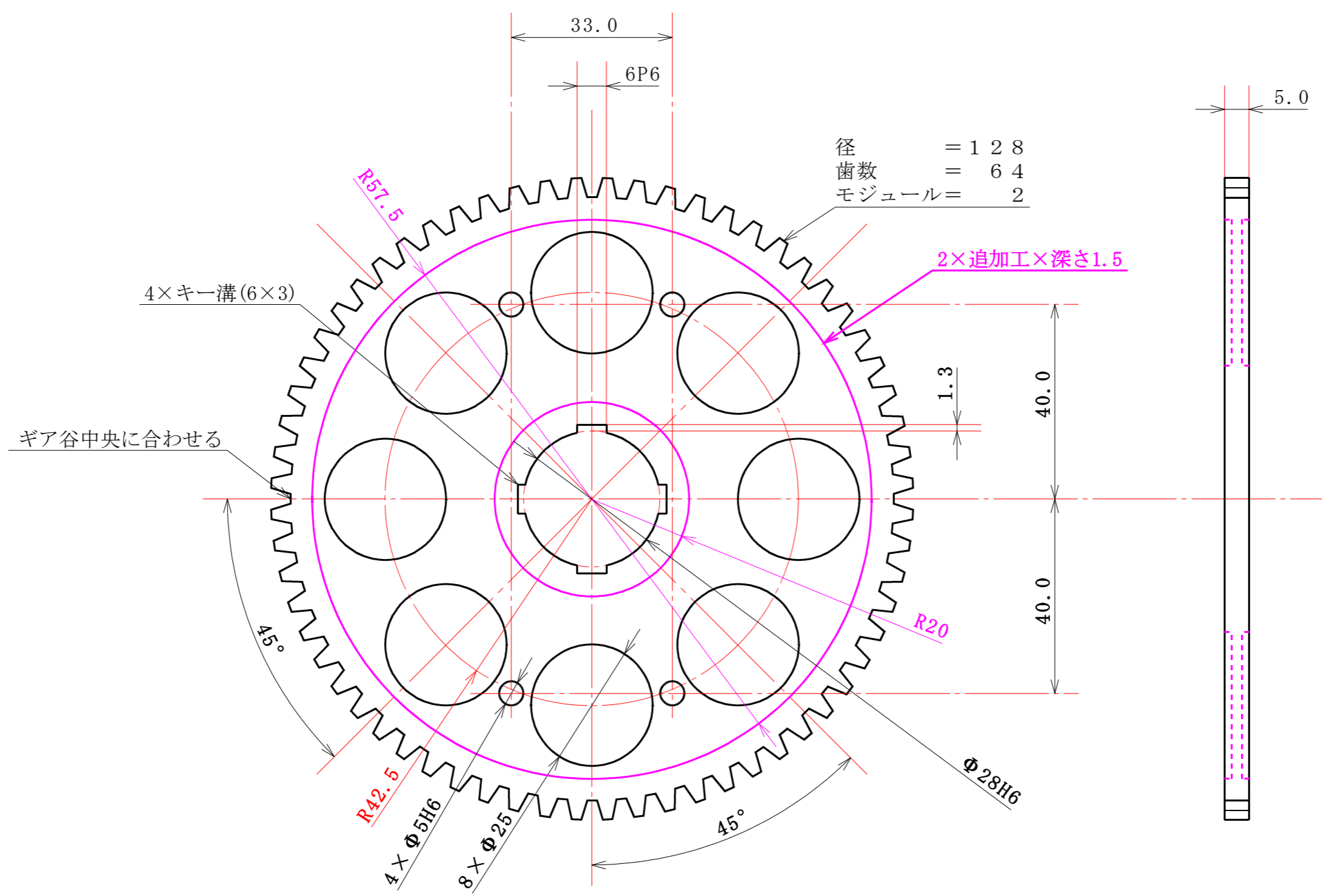
後側ピストン



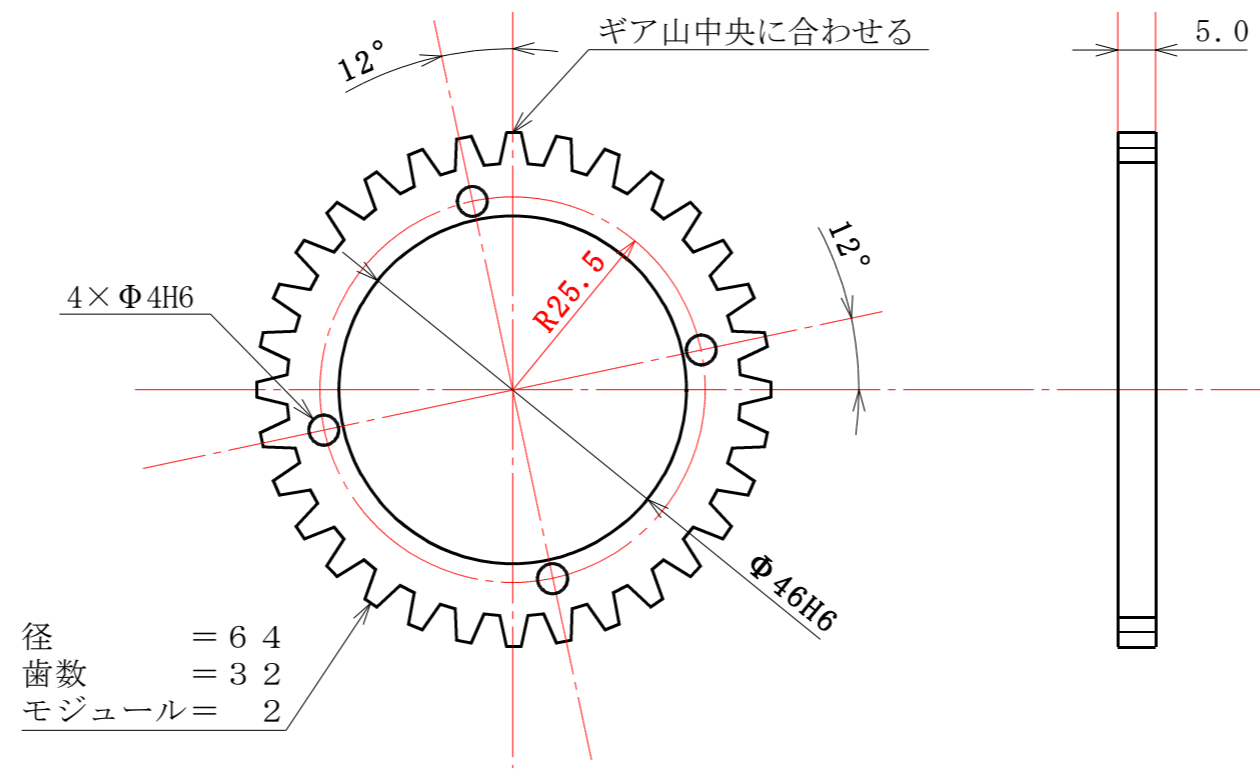
噴射ノズル 4 : 前側左下
噴射ノズル 5 : 後側左下

前側点火順序 : 1 → 2 → 3 → 4
後側点火順序 : 5 → 6 → 7 → 8

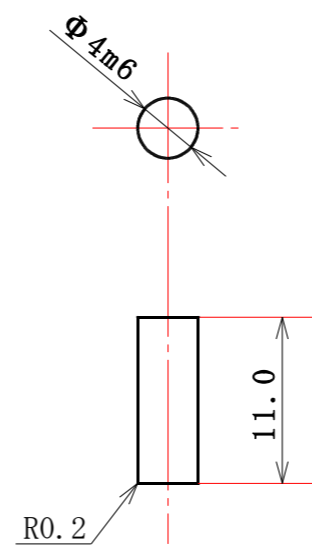
噴射ノズル 3 : 前側右下
噴射ノズル 8 : 後側右下



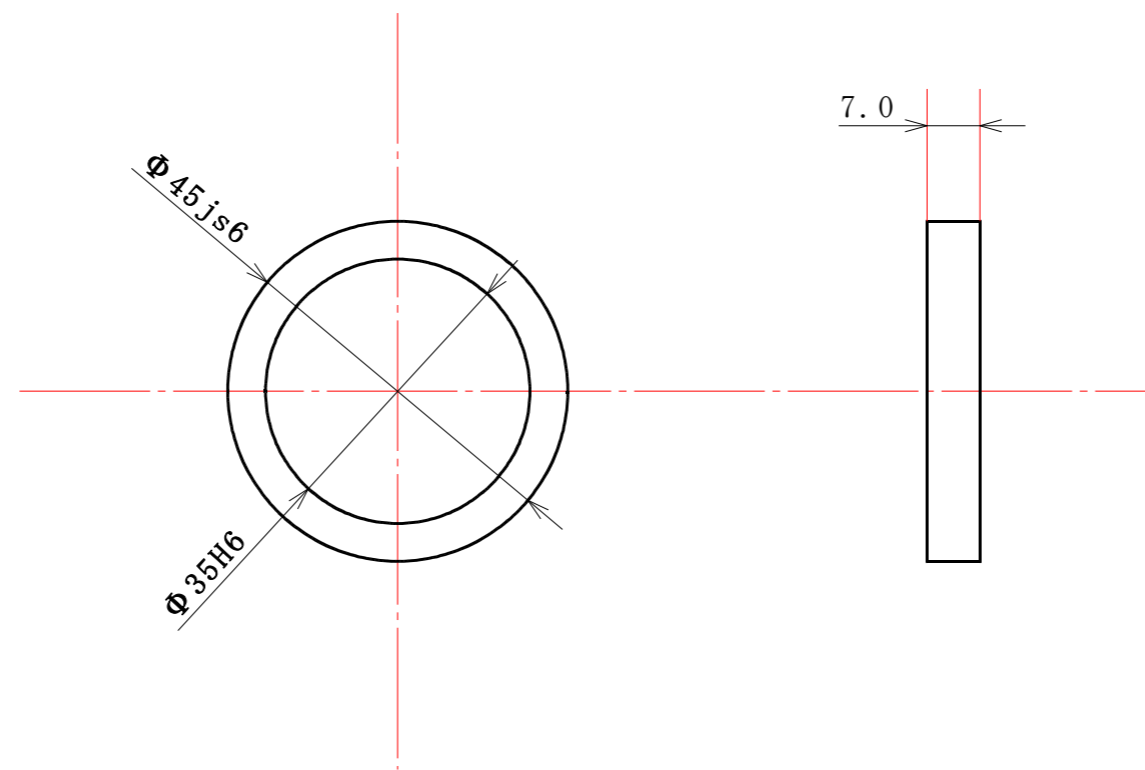
1/1	部品名称	カムギア大
	質量	200.58g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



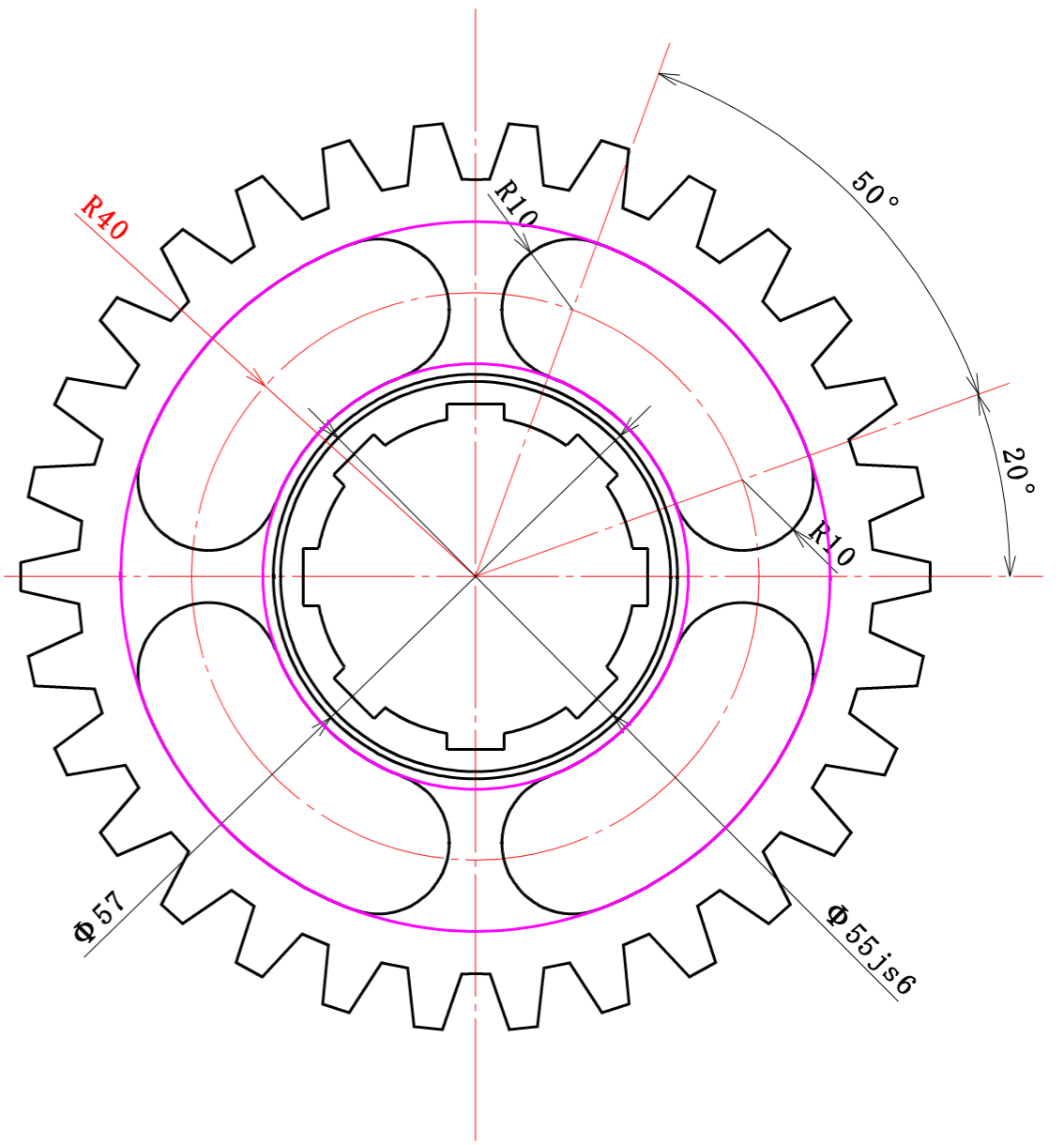
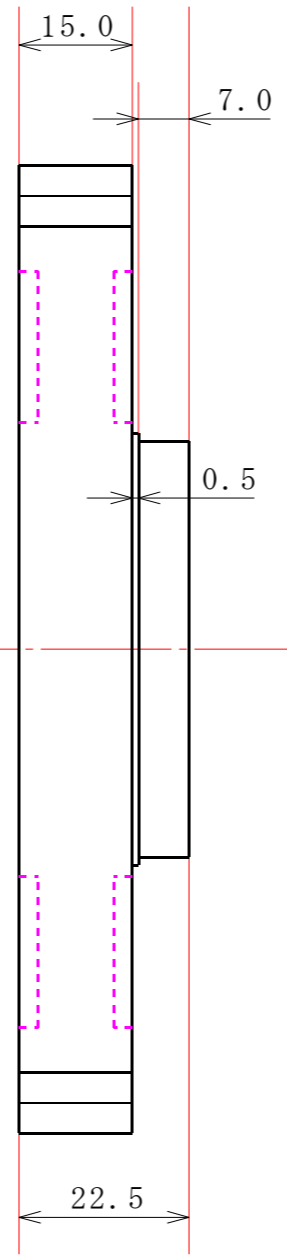
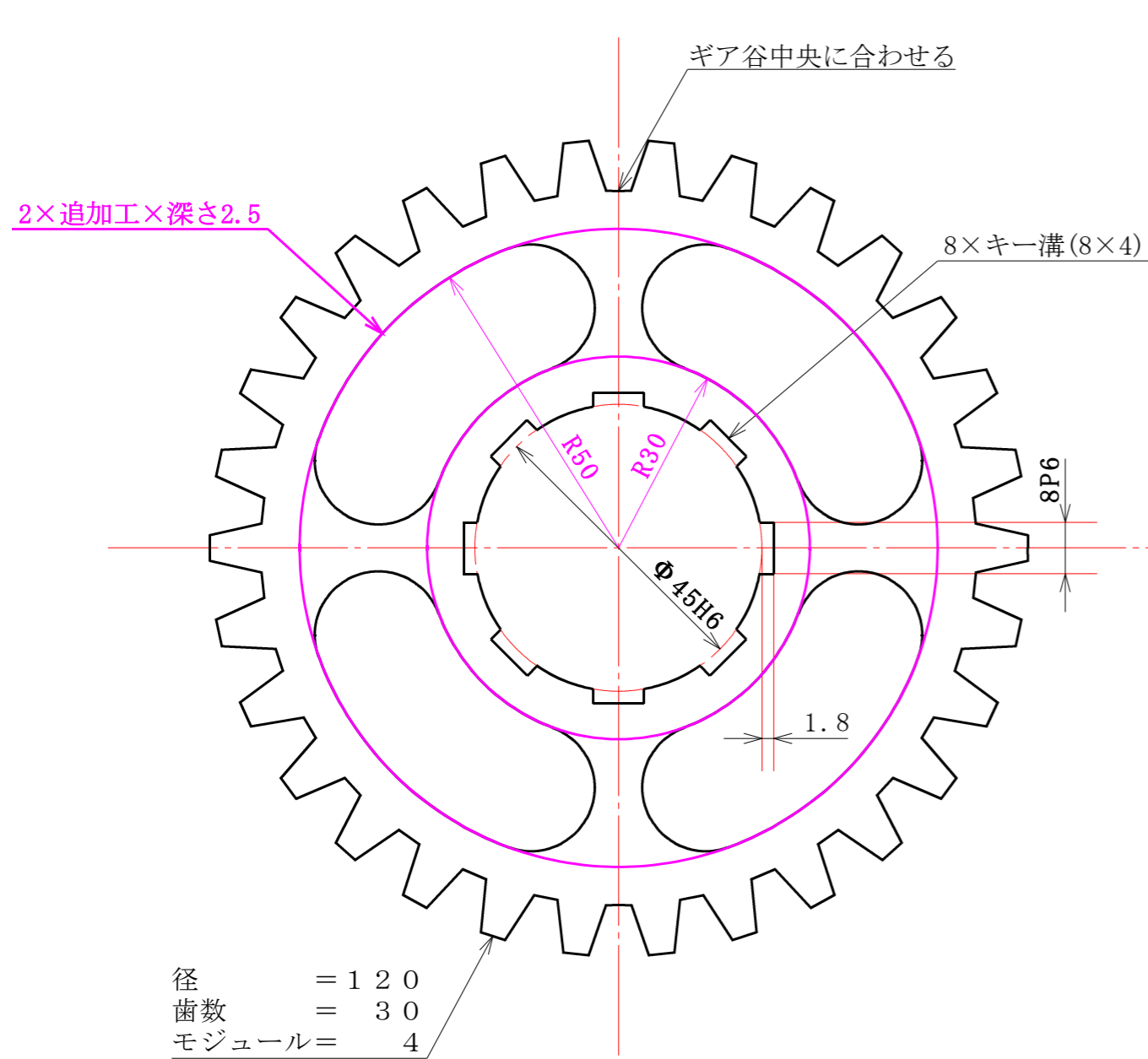
1/1	部品名称	カムギア小
	質量	57.91 g
	制作数量	4個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



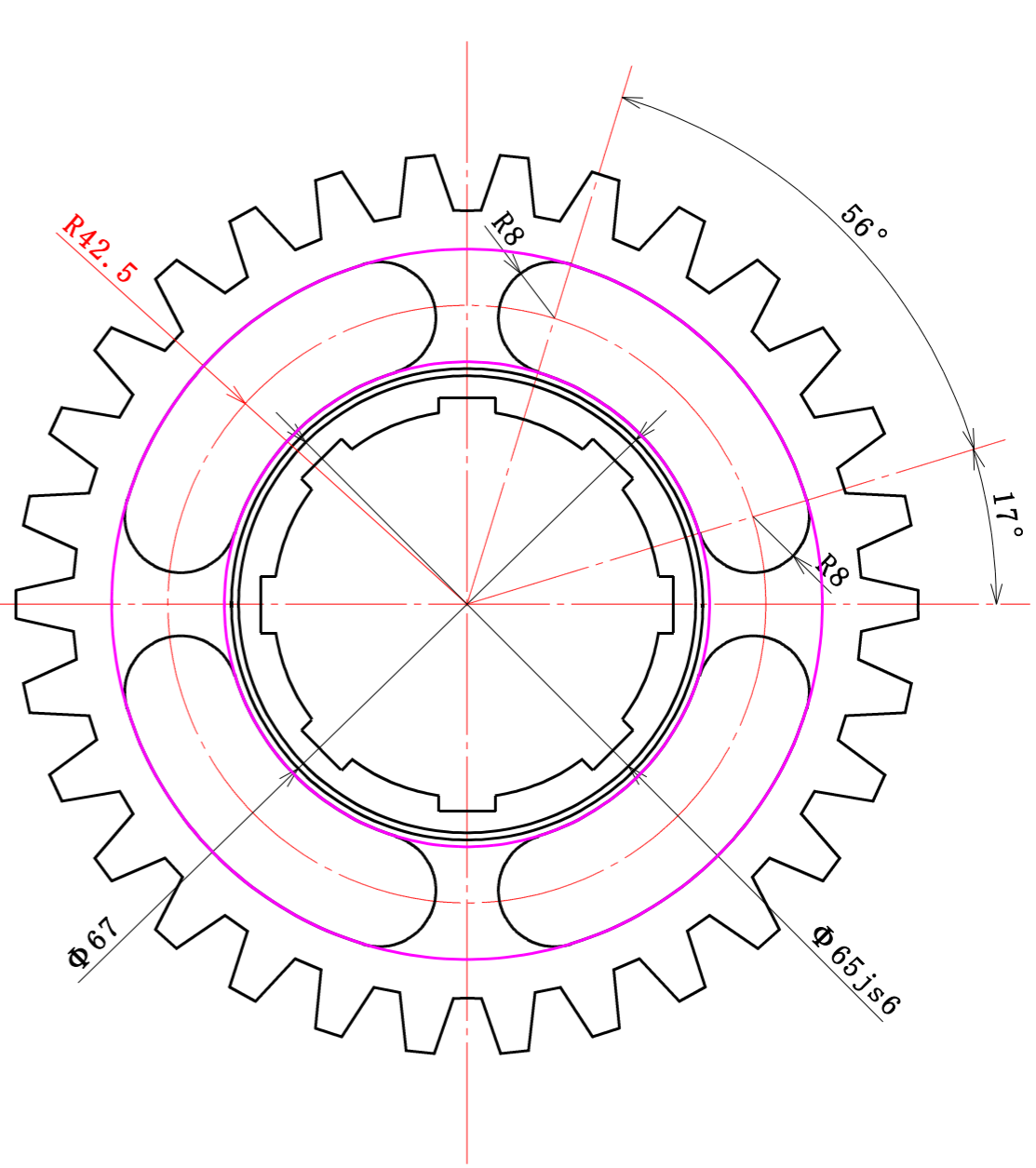
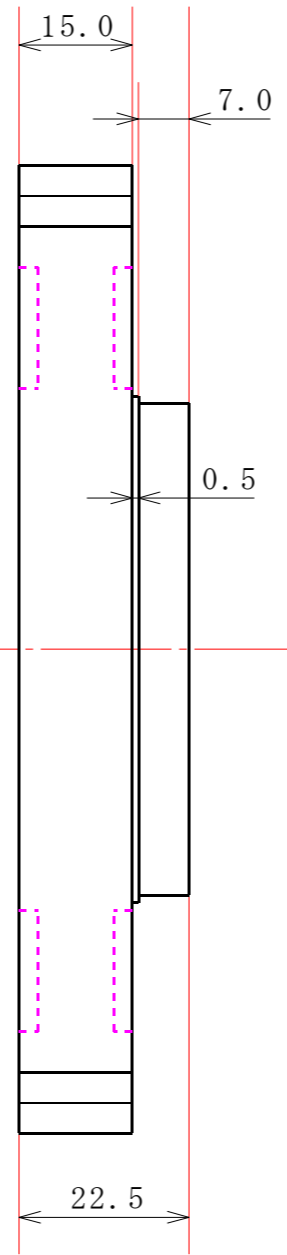
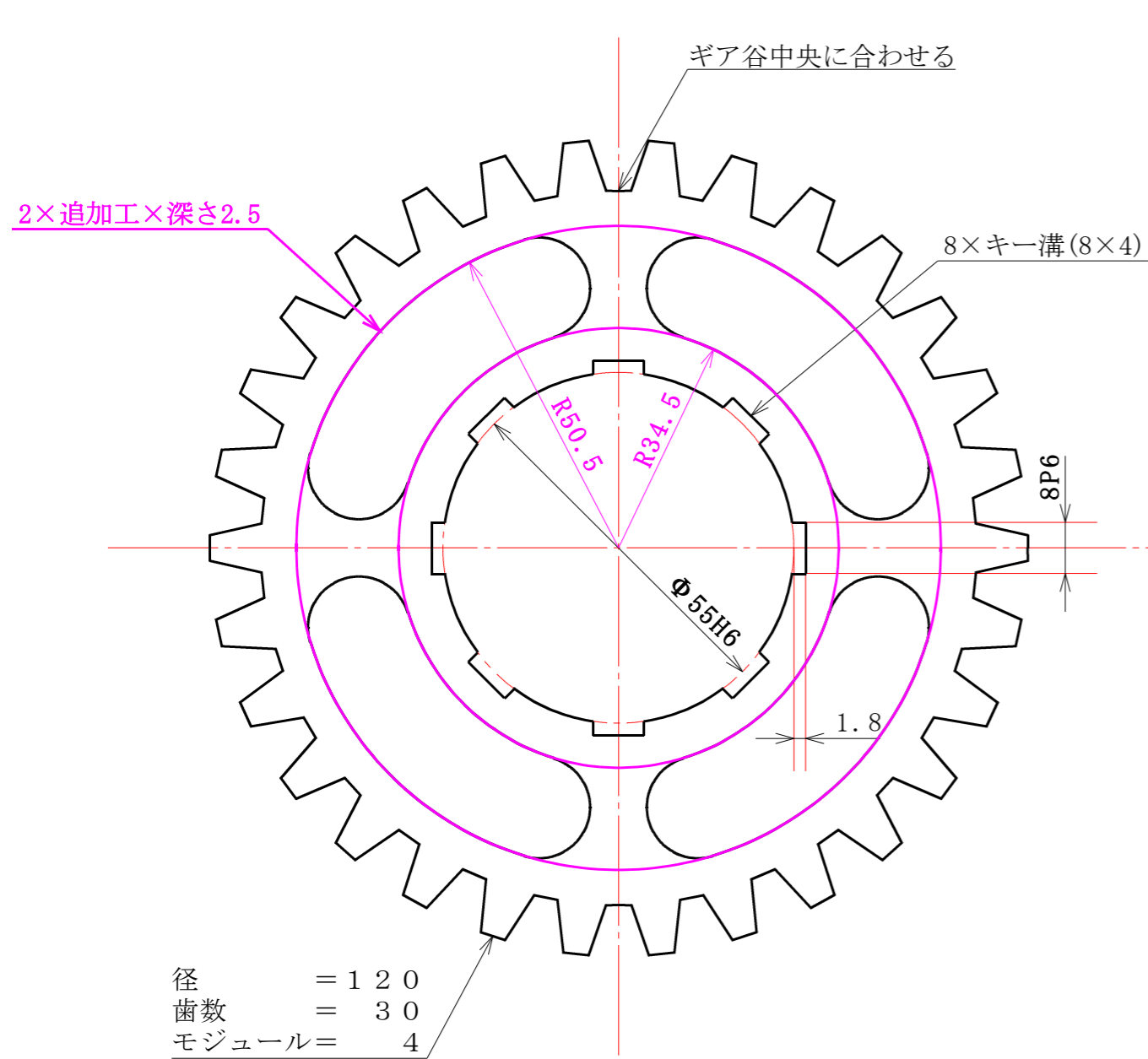
2/1	部品名称	カムギア小取付ピン
	質 量	1.09 g
	制作数量	16個(基本)
尺 度	材 質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



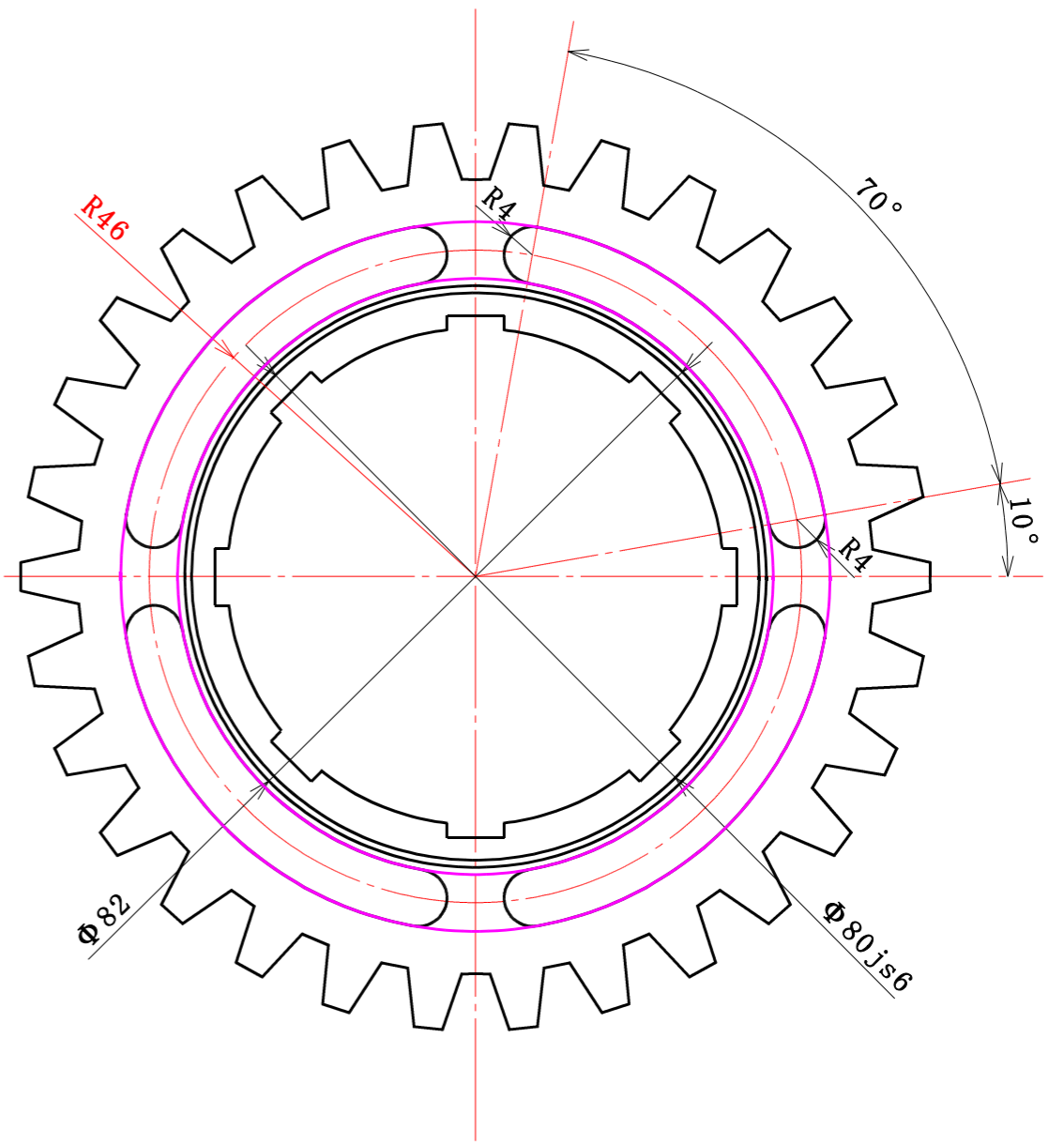
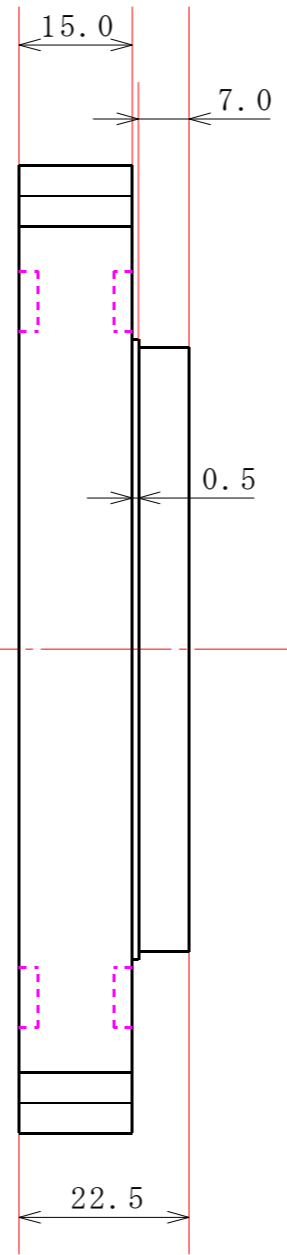
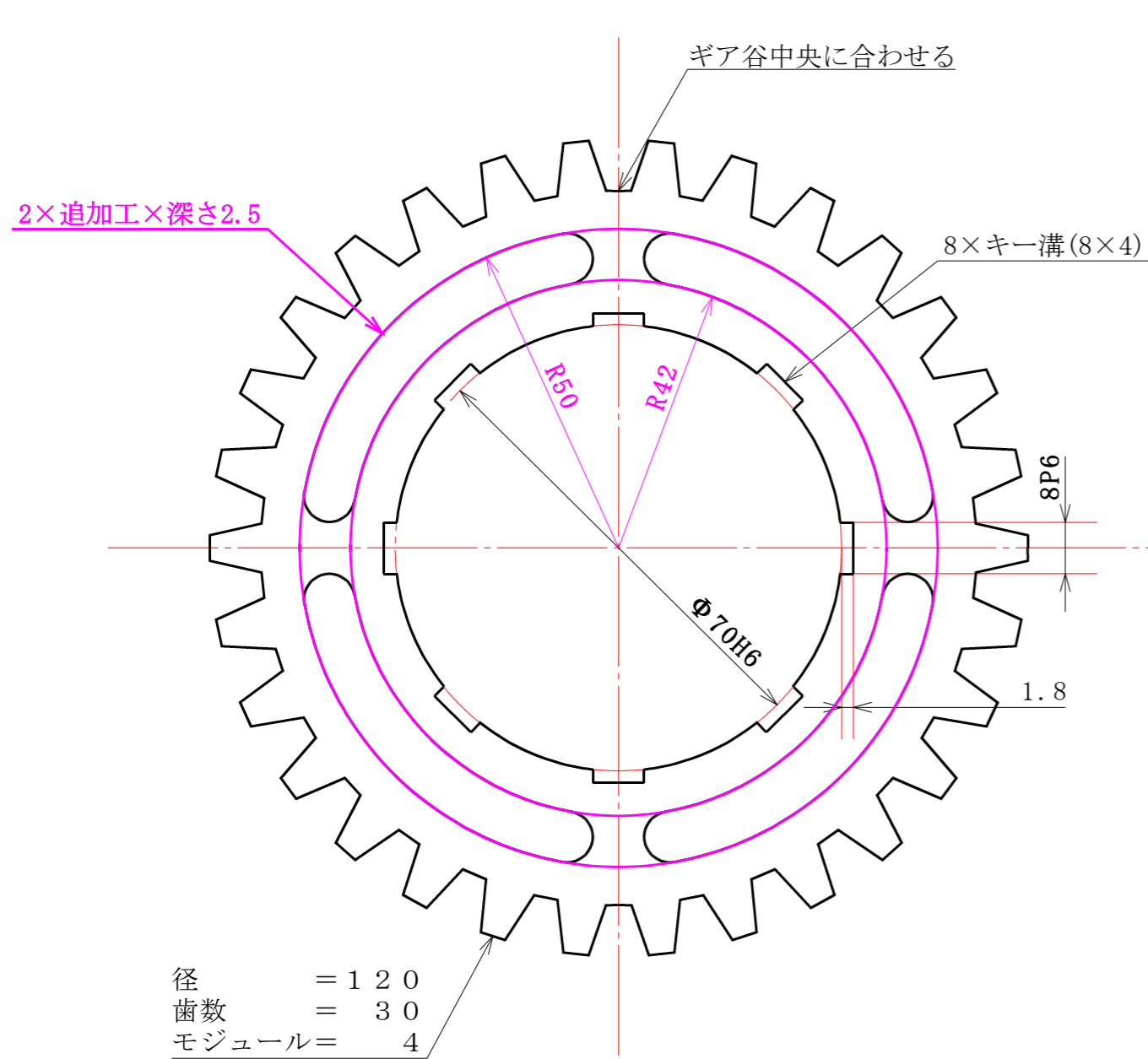
1/1	部品名称	ベアリング台(単体)
	質量	34.74 g
	制作数量	1 個
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



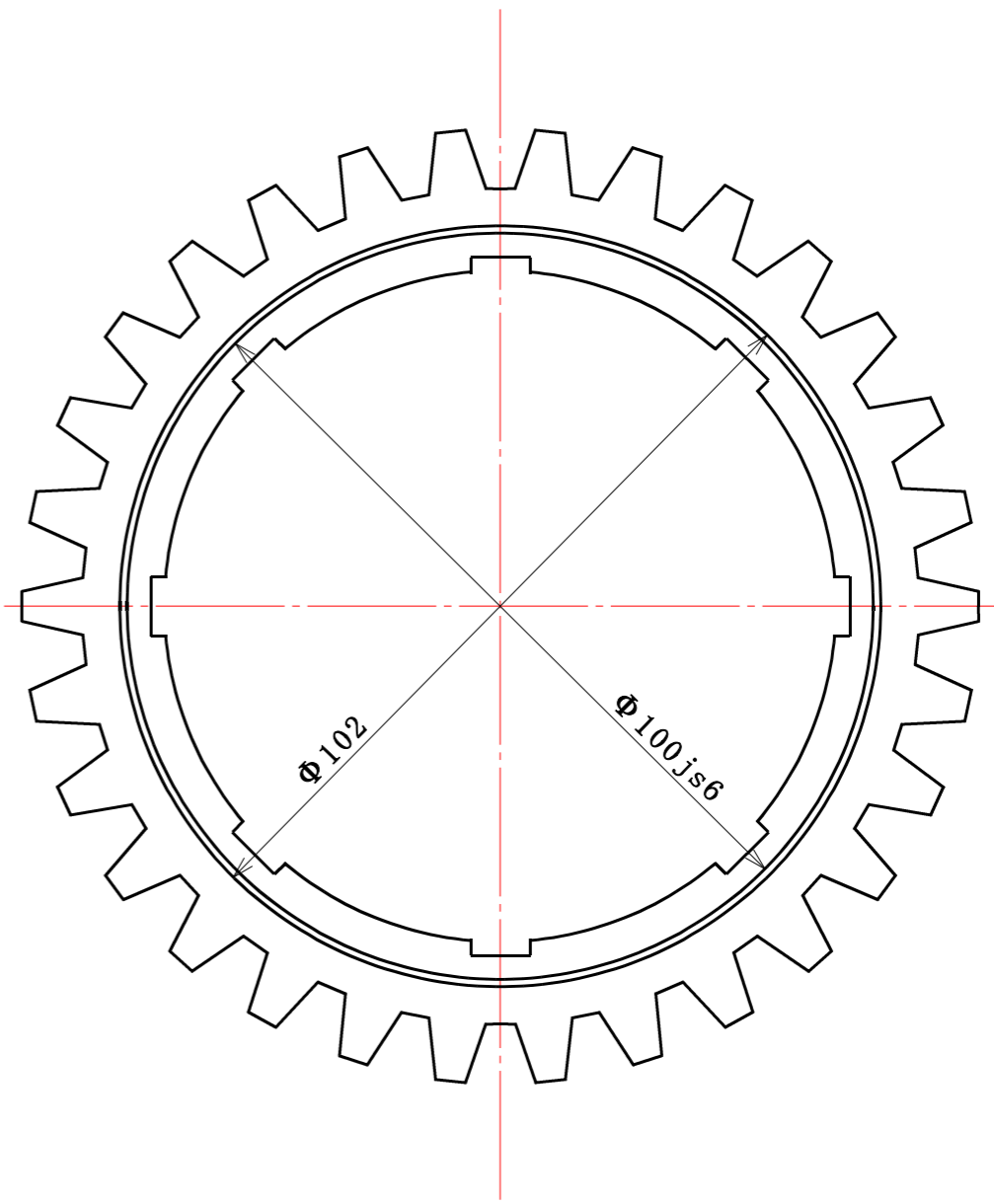
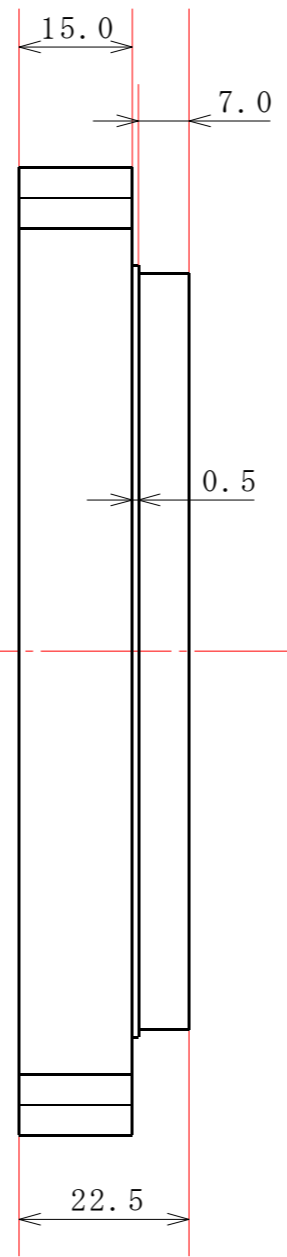
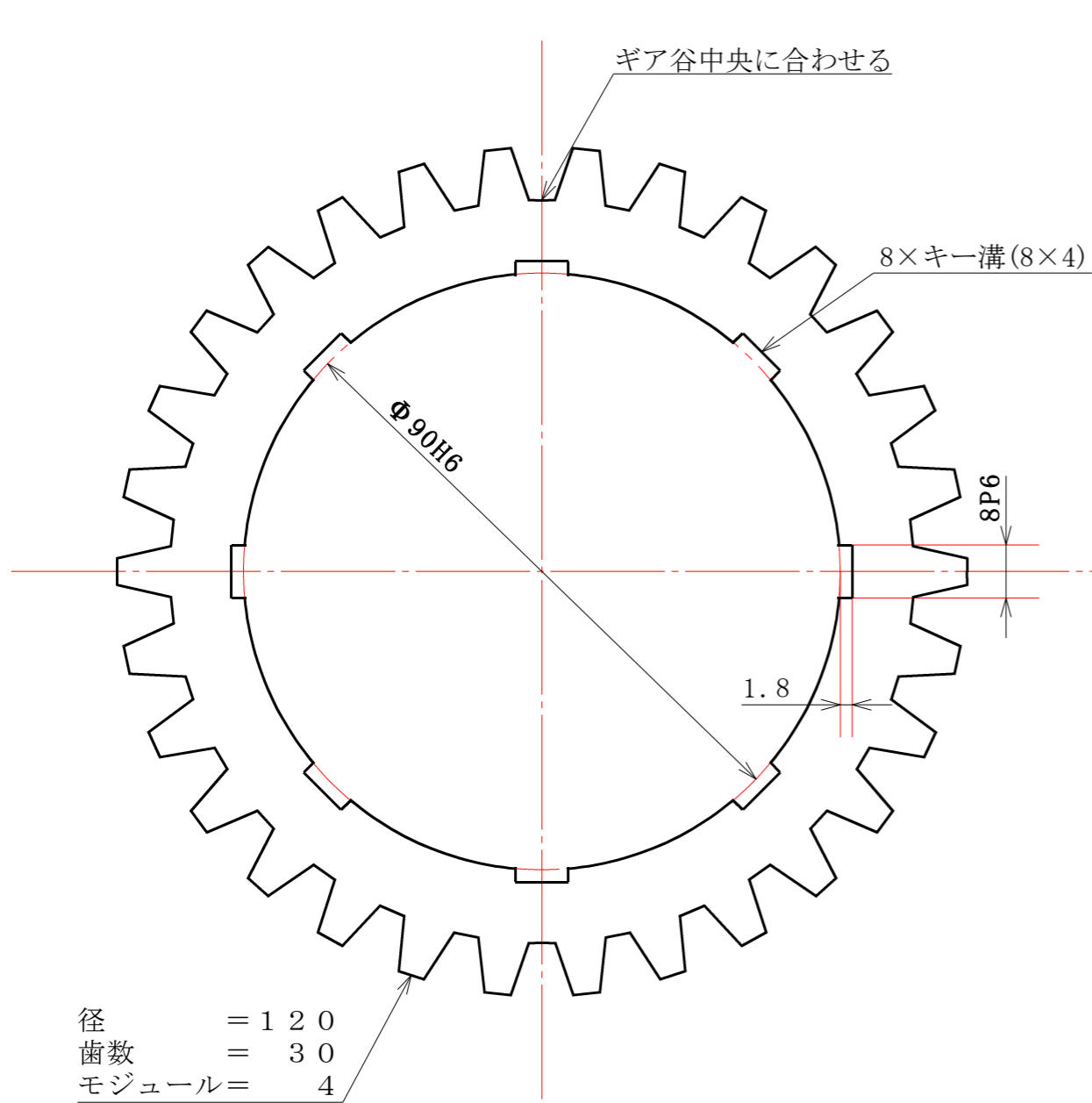
1/1	部品名称	出力ギア(2連)
	質量	640.99 g
	制作数量	4個
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	出力ギア(4連)
	質量	633.71g
尺度	制作数量	8個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	

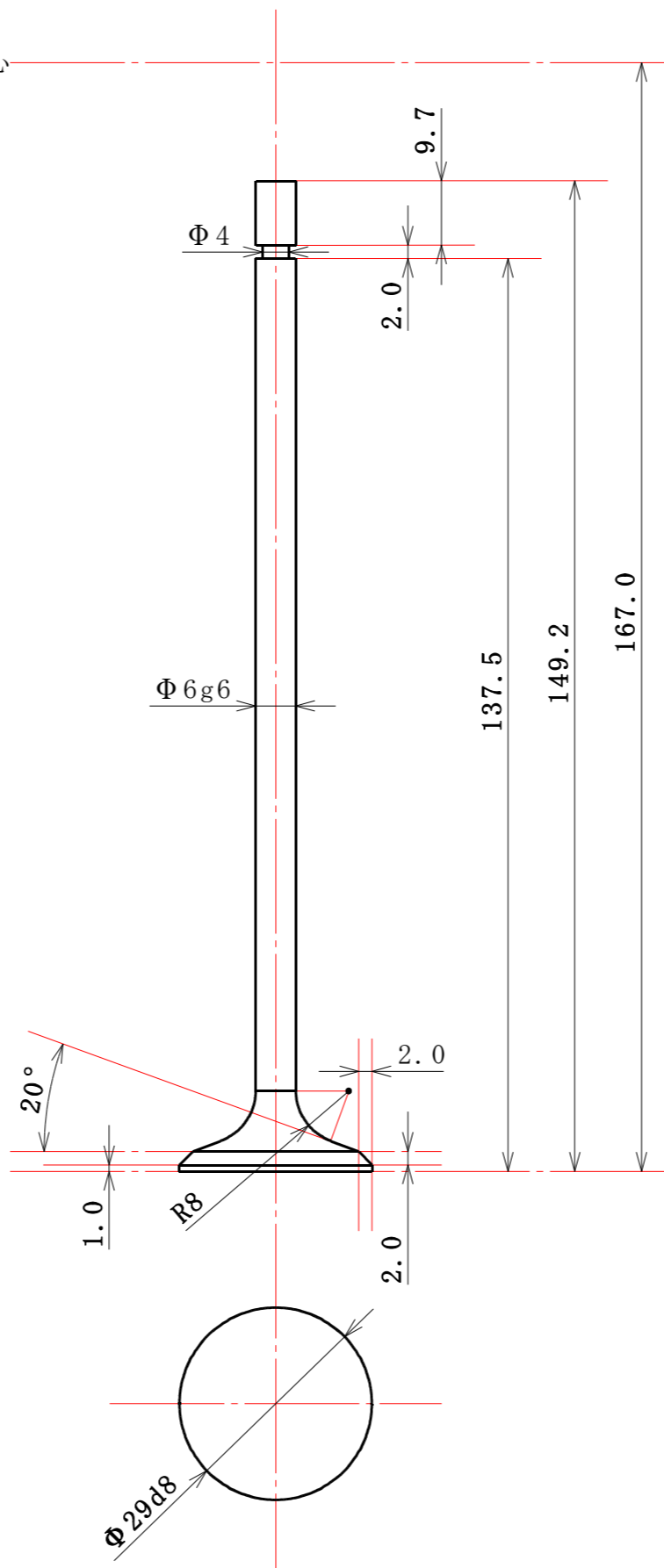


1/1	部品名称	出力ギア(8連)
	質量	666.62 g
尺度	制作数量	16個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



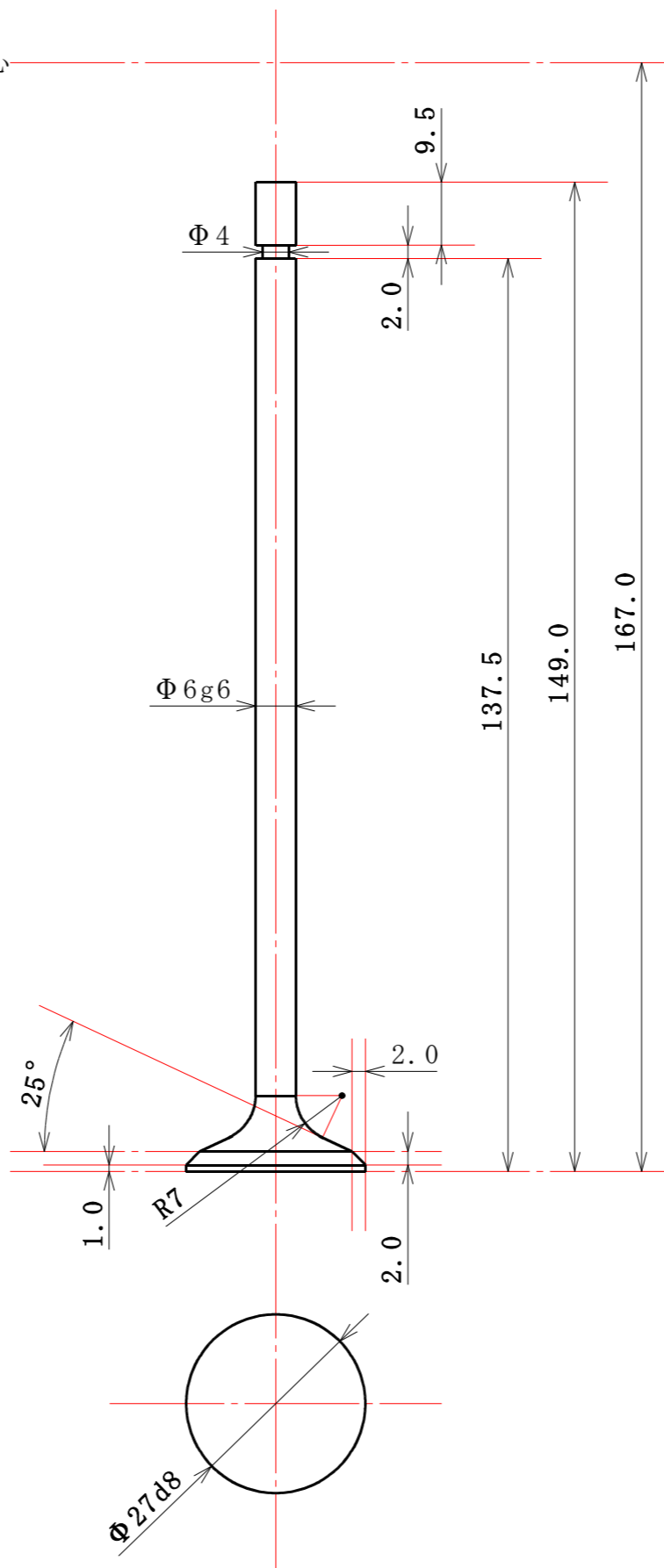
1/1	部品名称	出力ギア(14~20連)
	質量	637.14g
	制作数量	28~40個
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	

カムシャフト中心

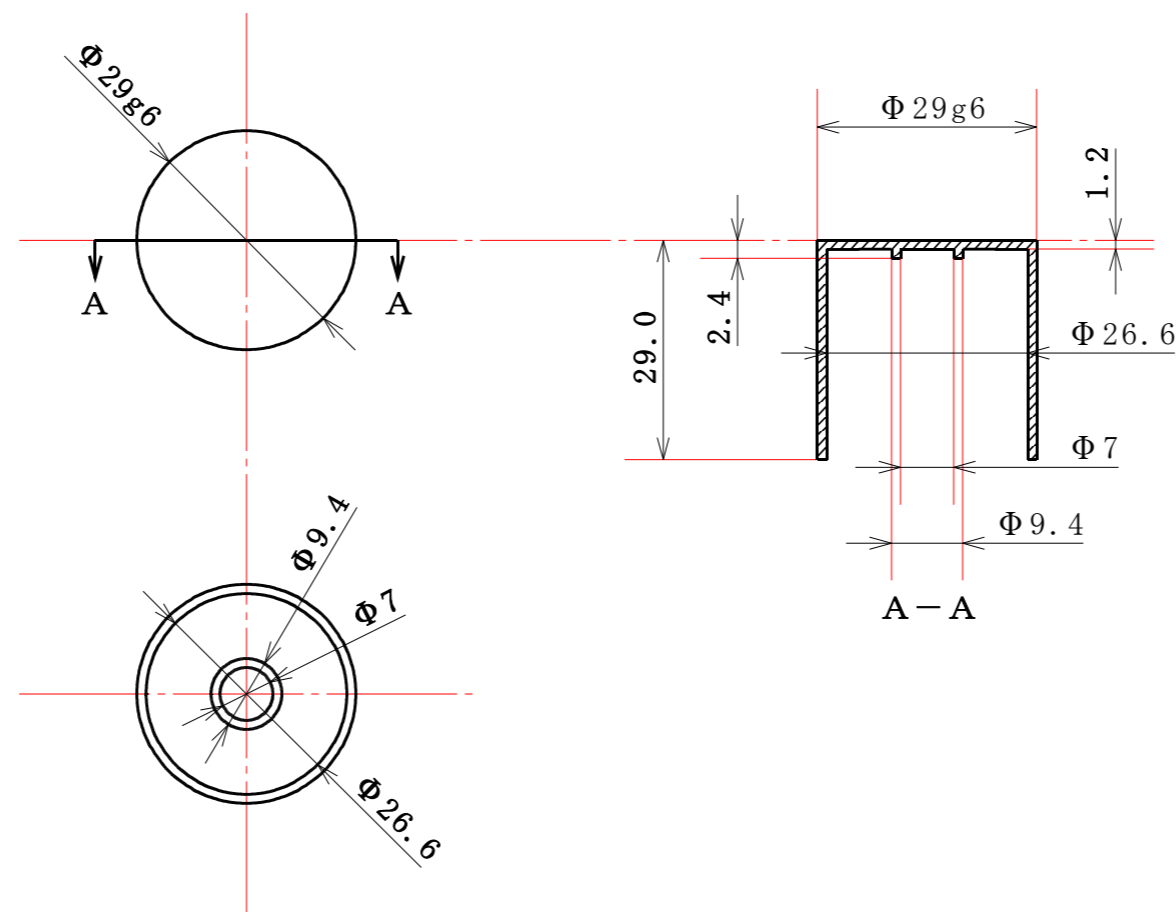


1/1	部品名称	吸気バルブ
	質量	52.89 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	SUH3
	製造方法	精密加工
	特記事項	

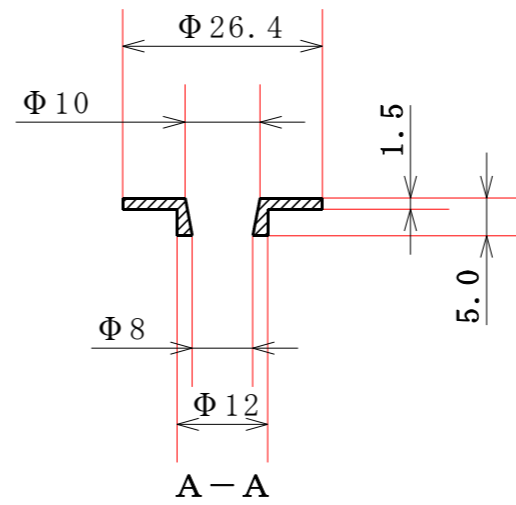
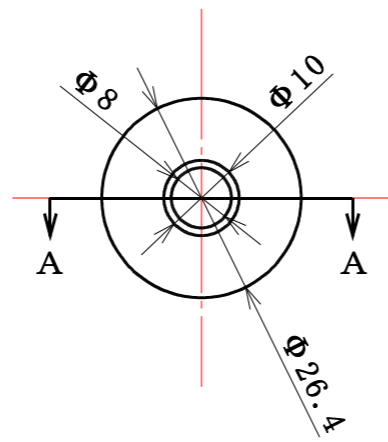
カムシャフト中心



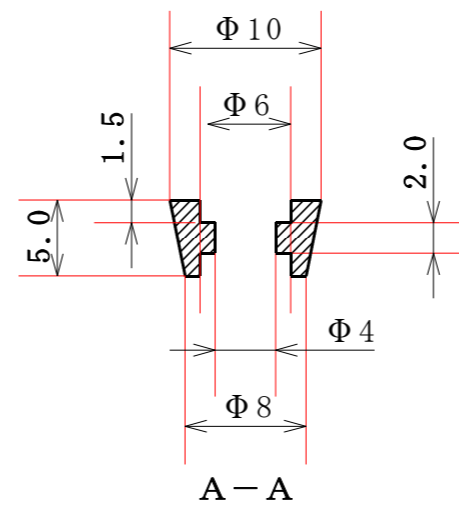
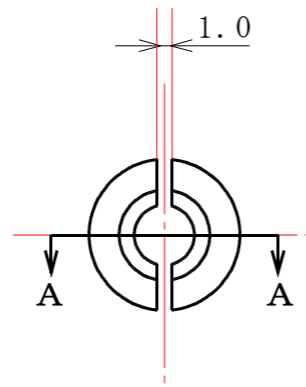
1/1	部品名称	排気バルブ
	質量	50.19 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	SUH35
	製造方法	精密加工
	特記事項	



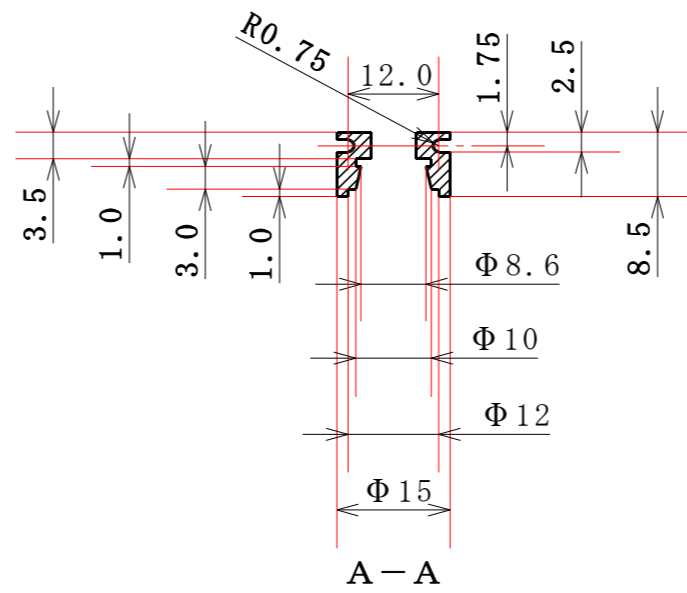
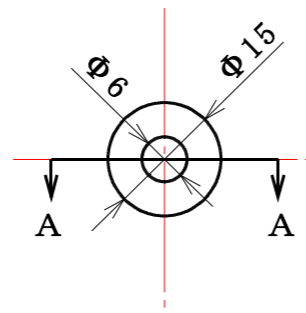
1/1	部品名称	バルブリフター
	質量	29.57 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	SCM415
	製造方法	精密加工
	特記事項	



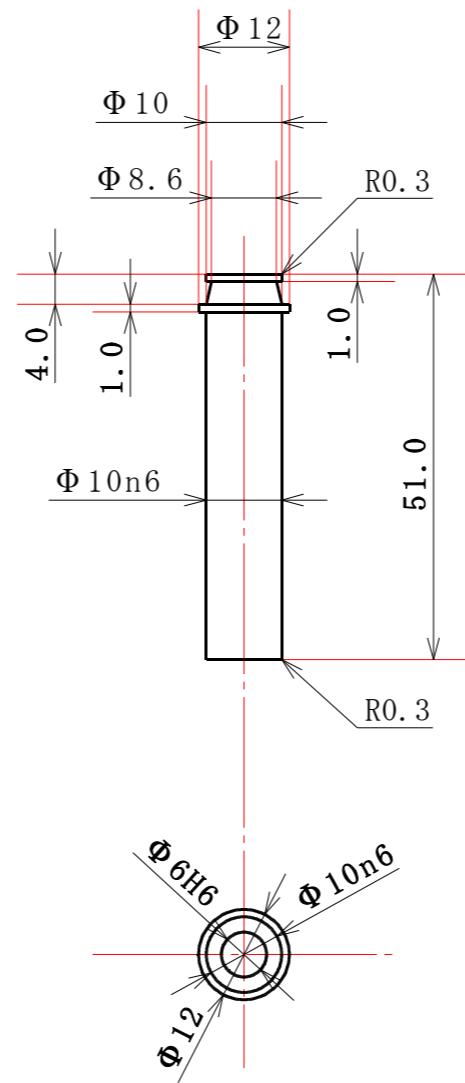
1/1	部品名称	スプリングリテーナー
	質量	7.09 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



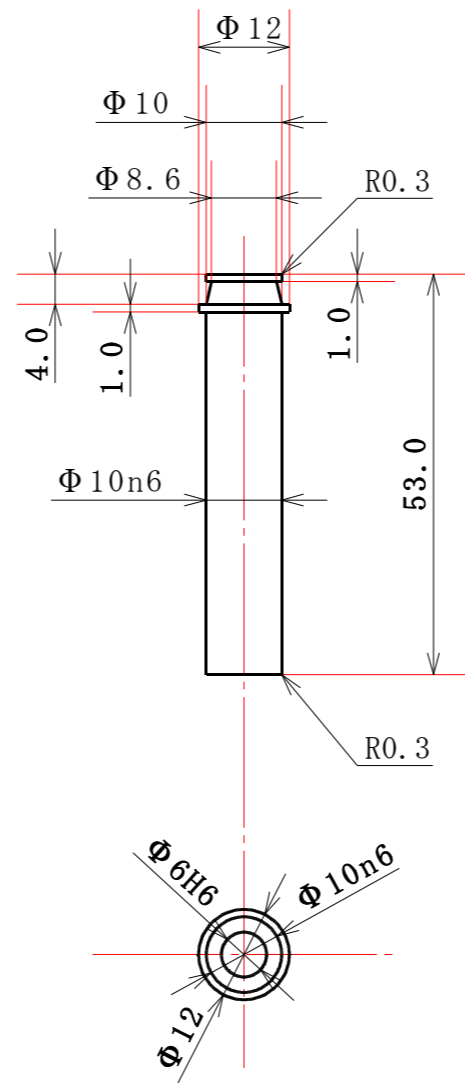
2/1	部品名称	バルブコッター
	質量	1.5 g
尺度	制作数量	1対×16個(基本)
	材質	SUH4
	製造方法	精密加工
	特記事項	



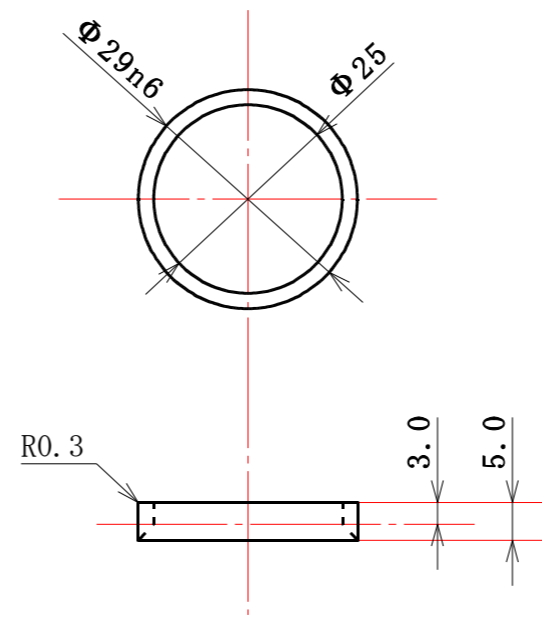
1/1	部品名称	バルブステムシール
	質量	0.97 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	ゴムリップ
	製造方法	成型
	特記事項	



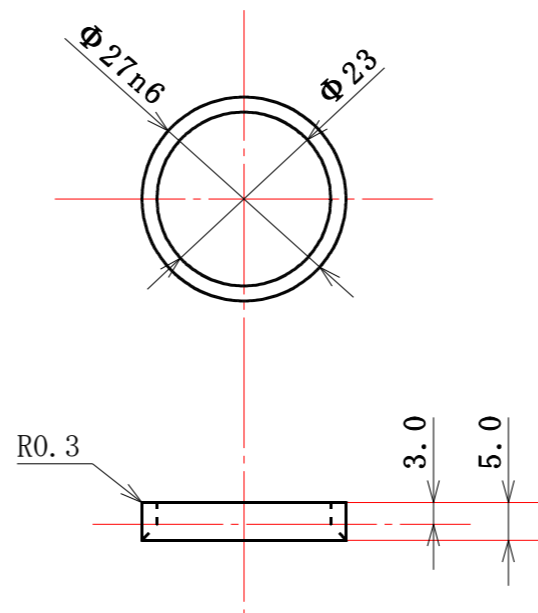
1/1	部品名称	吸気バルブガイド
	質量	22.84 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	リン青銅
	製造方法	精密加工
	特記事項	



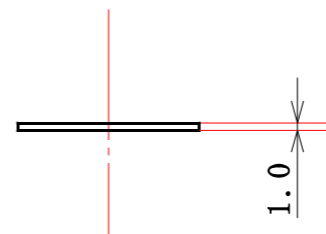
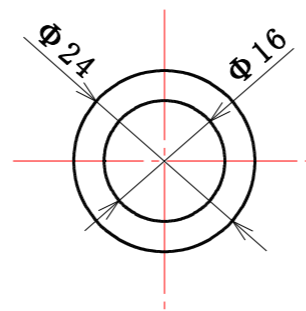
1/1	部品名称	排気バルブガイド
	質量	23.74 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	リン青銅
	製造方法	精密加工
	特記事項	



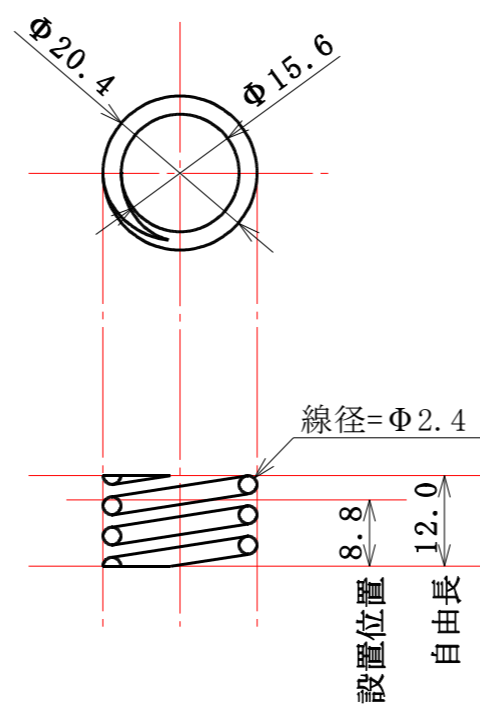
1/1	部品名称	吸気バルブシート
	質量	5.39 g
	制作数量	8個(基本)
尺度	材質	粉末地金
	製造方法	焼結+精密加工
	特記事項	圧入後シート加工



1/1	部品名称	排気バルブシート
	質量	5.0 g
	制作数量	8 個(基本)
尺度	材質	粉末地金
	製造方法	焼結+精密加工
	特記事項	圧入後シート加工

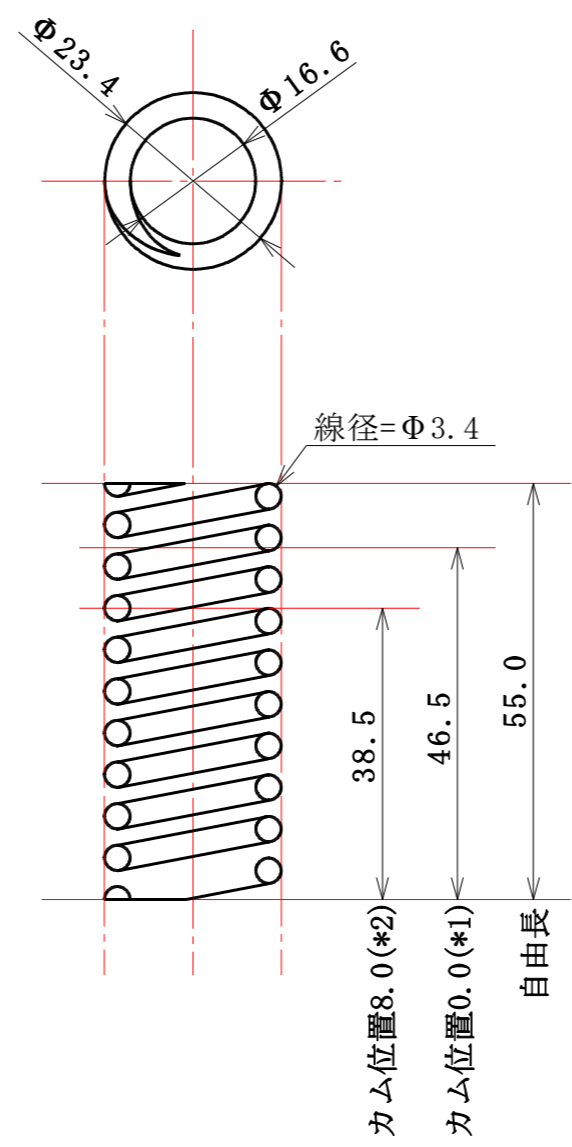


1/1	部品名称	バルブスプリングシート
	質量	1.99 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



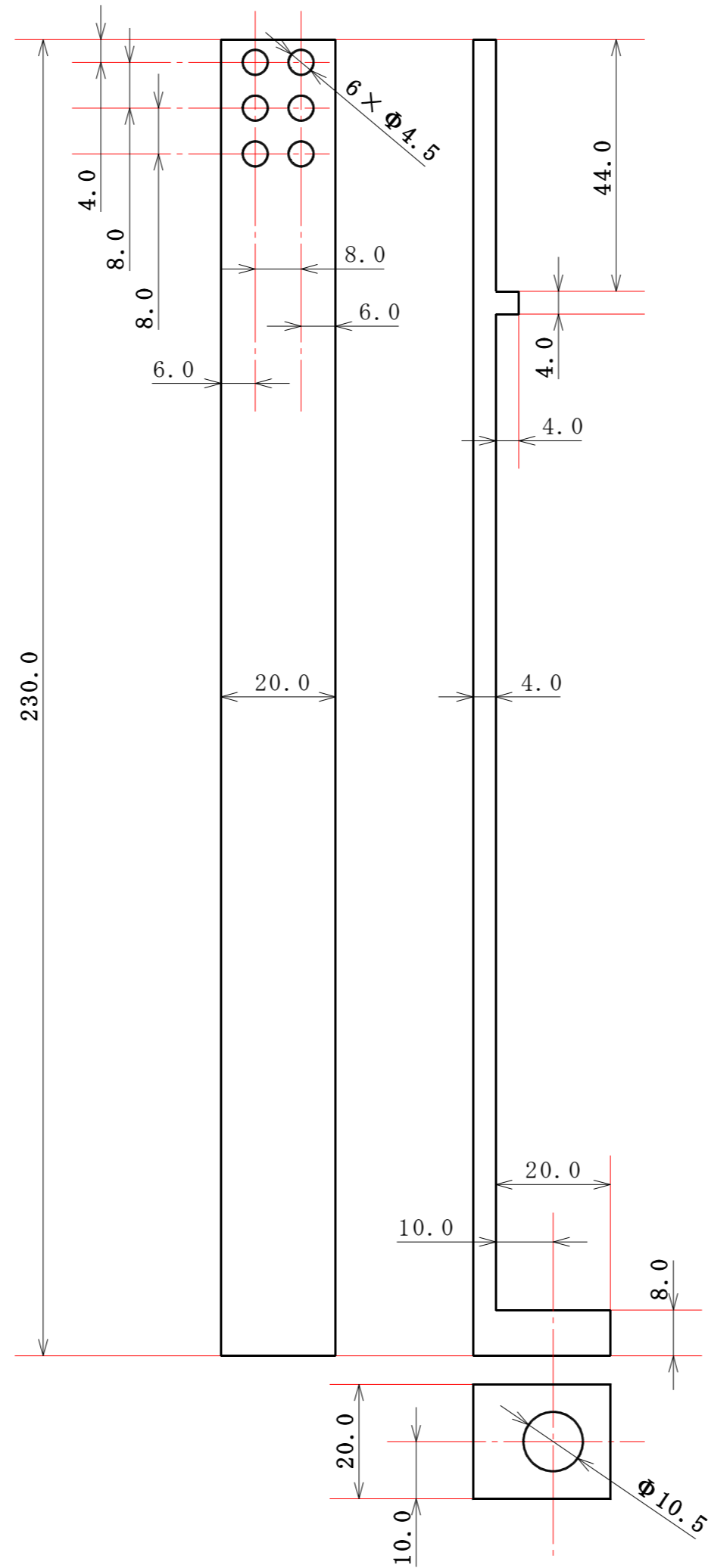
取付時荷重=3kgf

1/1	部品名称	バルブリフタースプリング
	質量	5.72 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	強化バネ線材
	製造方法	線材加工
	特記事項	カム～バルブリフター隙間をなくす



*1: 取付時荷重= 70kgf
*2: 動作時荷重=140kgf

1/1	部品名称	バルブスプリング
	質量	44.12 g
	制作数量	16個(基本)
尺度	材質	強化バネ線材
	製造方法	線材加工
	特記事項	



1/1	部品名称	マウント
	質量	56.28 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	