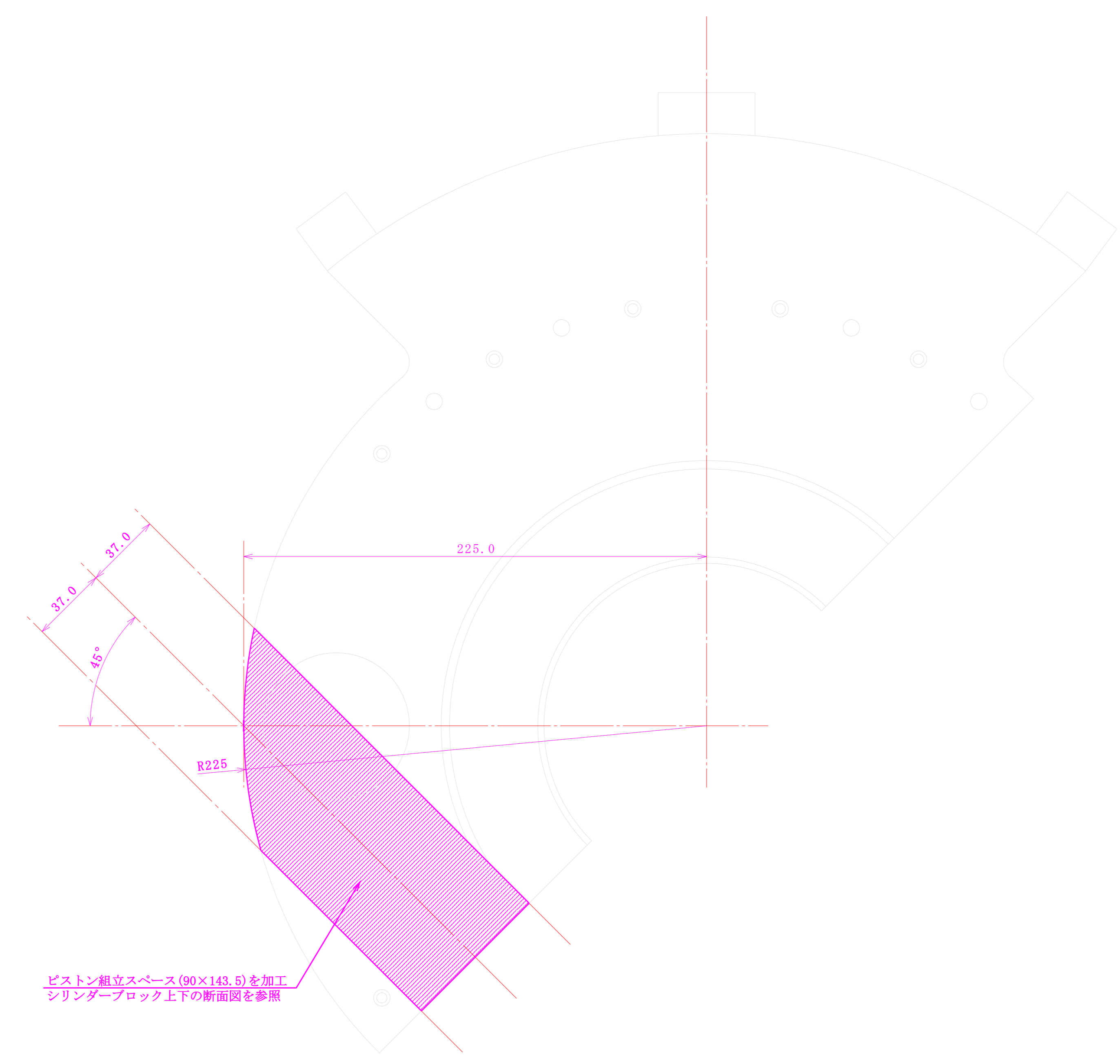
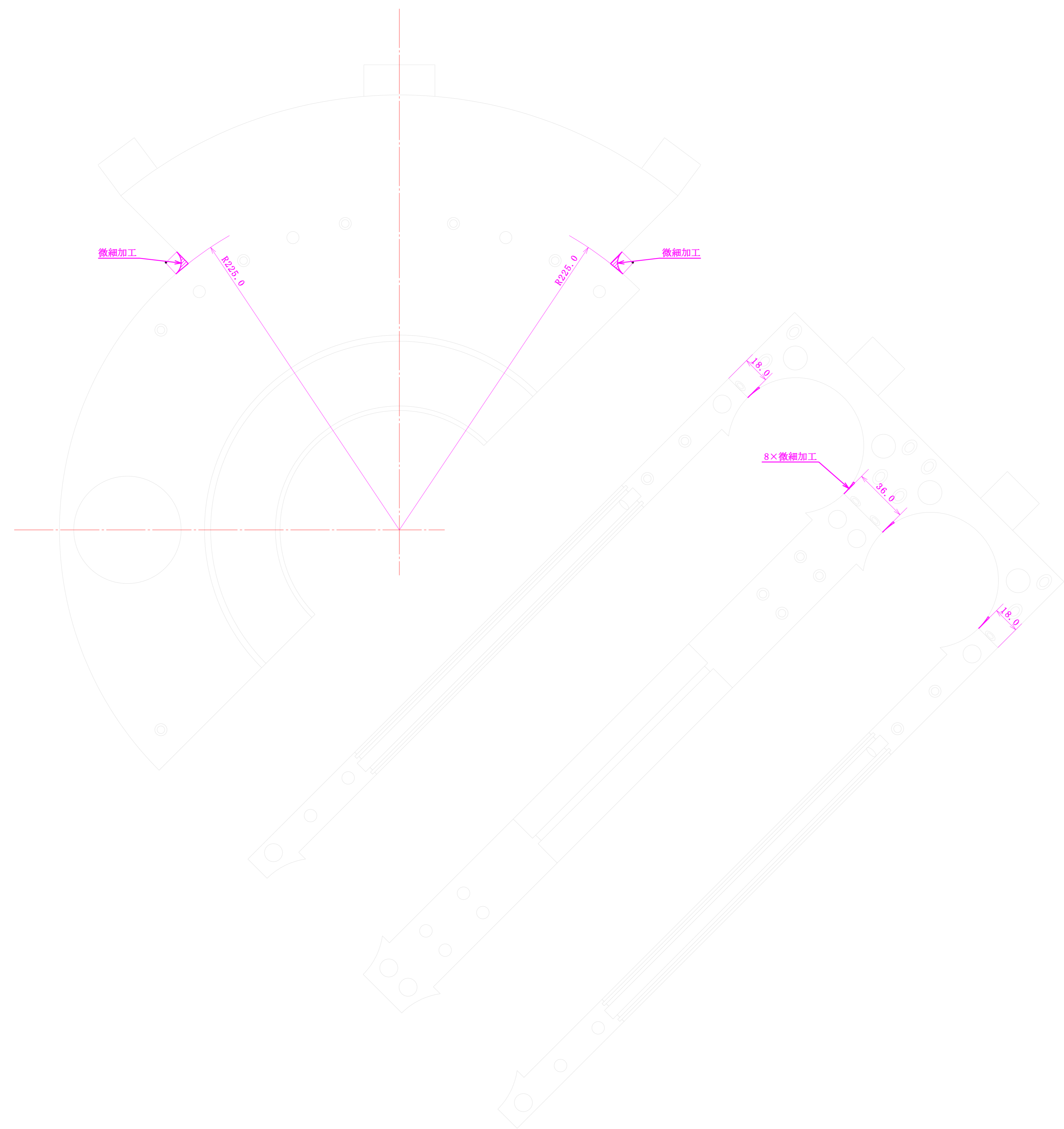


六角穴付きボルト	MS(P=1)×18.....16個
部品名	シリンダーブロック上下
質	量 9755.22 g
製作数	2 個 (迄本)
材	質 鋼 2A-16, 成 形-16, 加 工-16
製造方法	鍛造(行着 金型) + 精密加工
特記事項	表面設置処理(防錆剤+表面硬化処理)

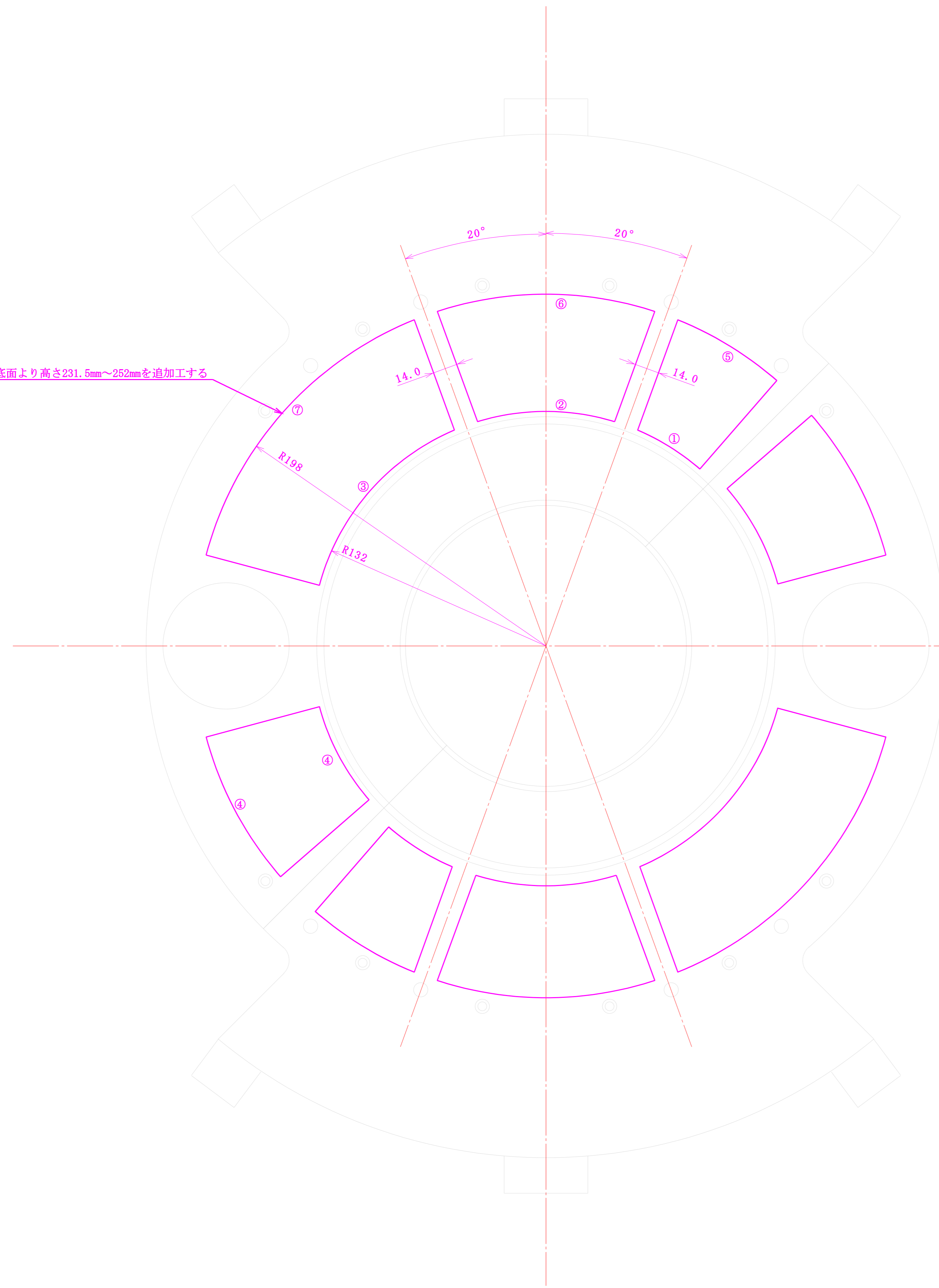


ピストン組立スペース(90x143.5)を加工
シリンダーブロック上下の断面図を参照

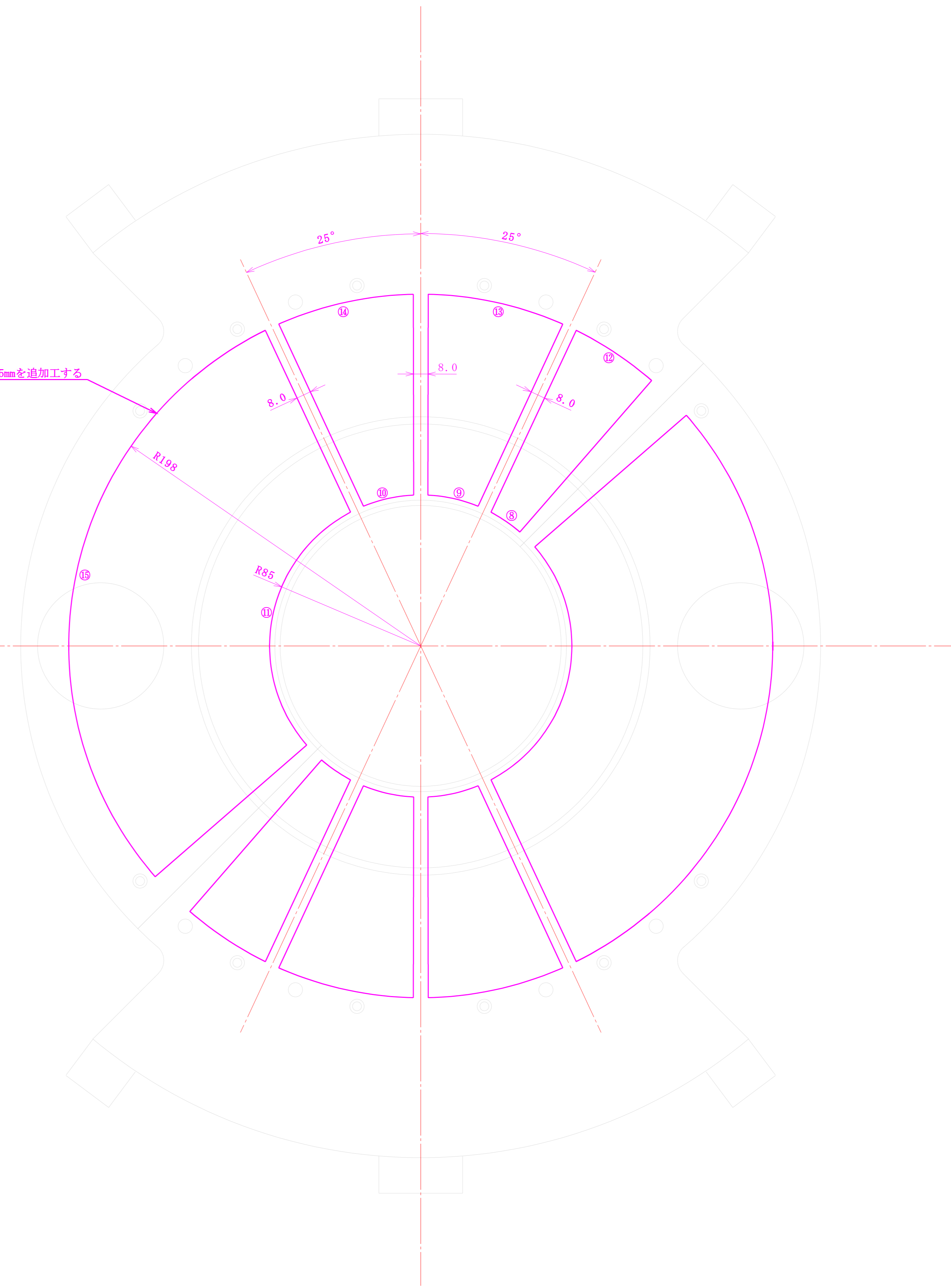
2/3	部品名	シリンダーブロック上下取組加工
	数量	
尺 度	材料	
	製造方法	
	特記事項	ピストンとの組立スペース



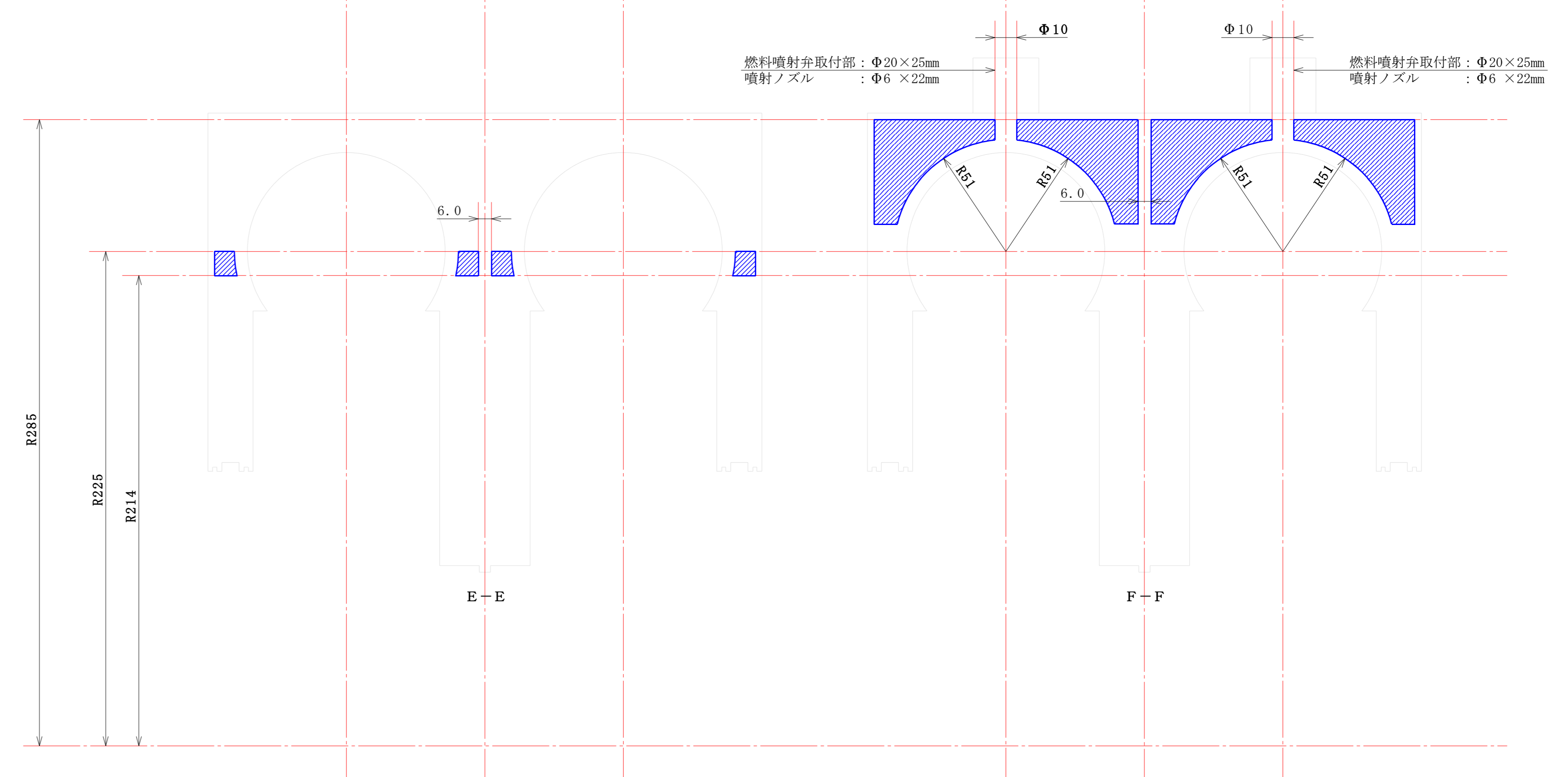
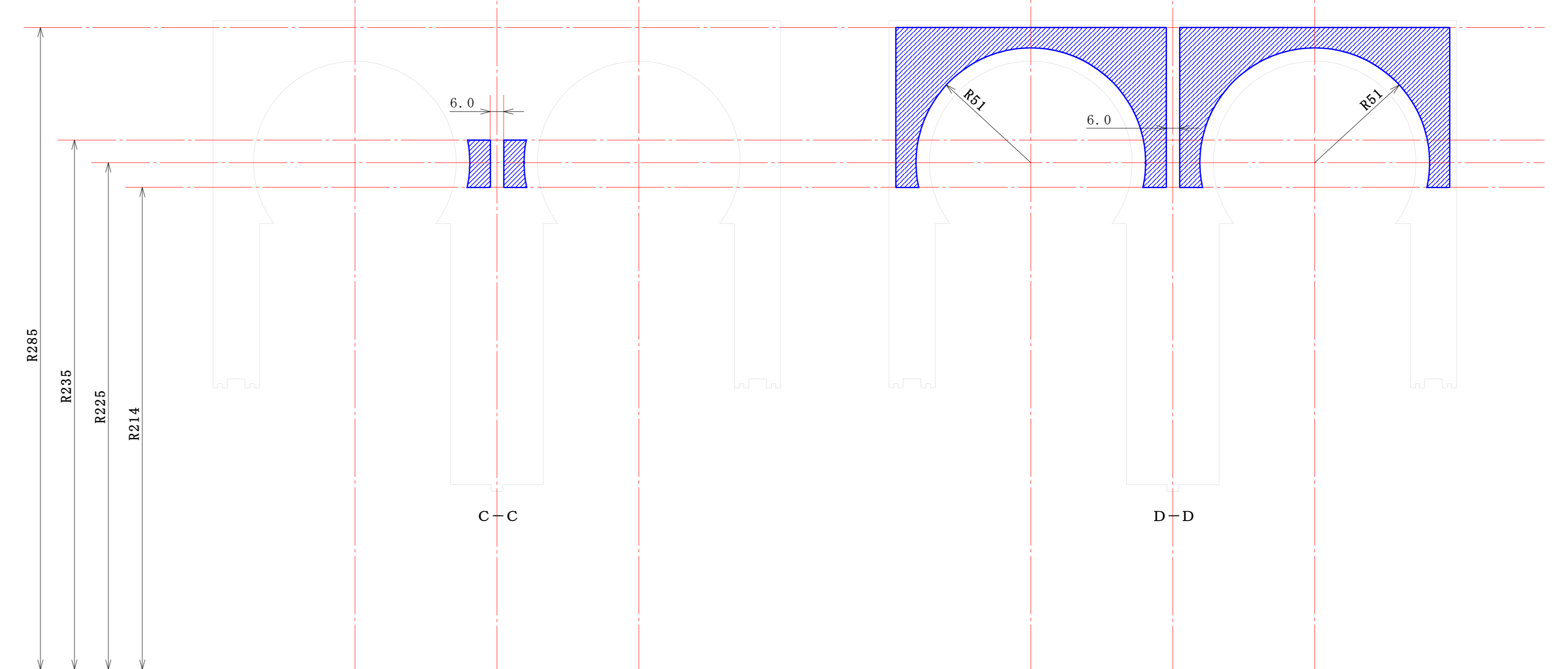
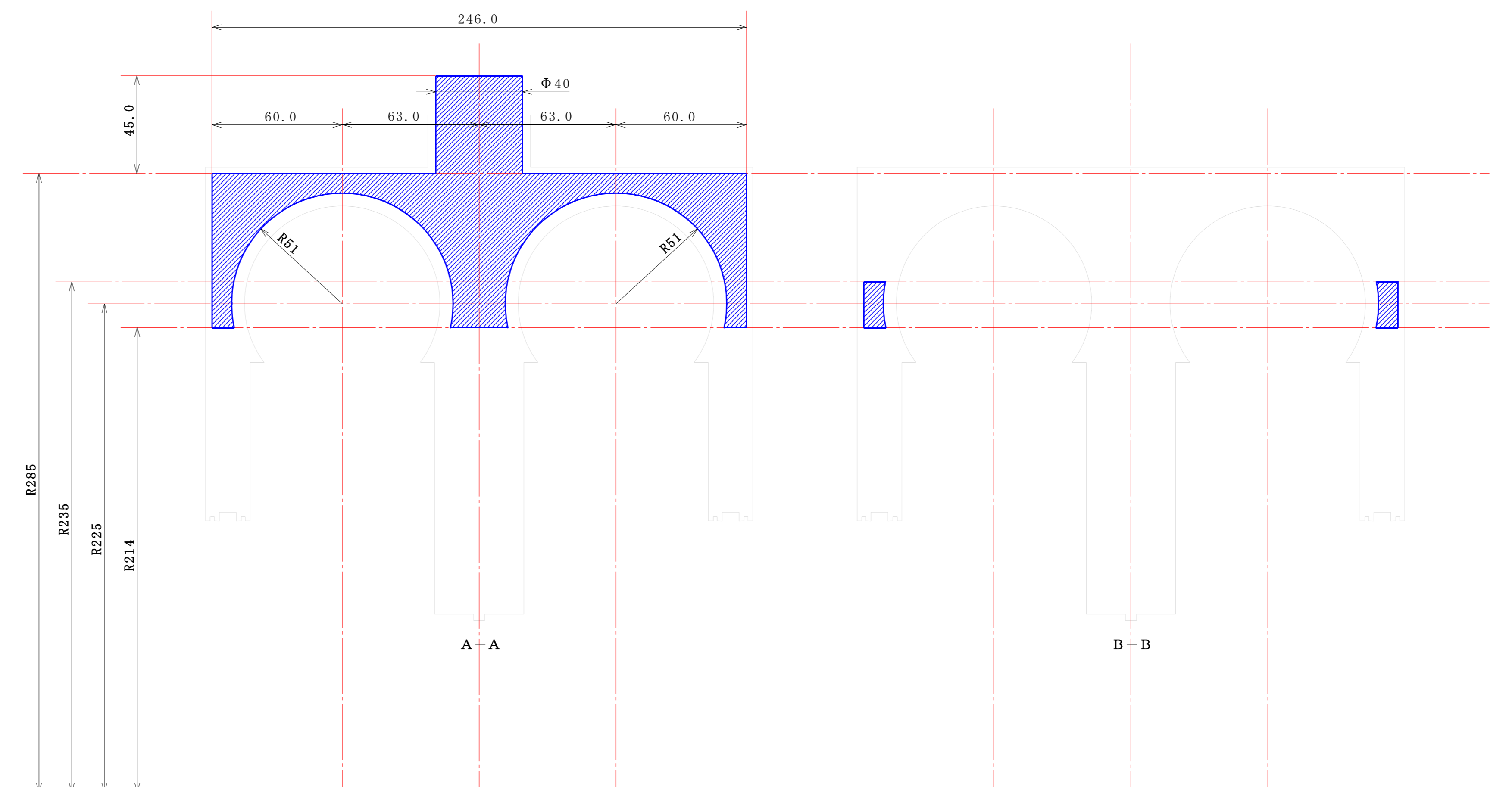
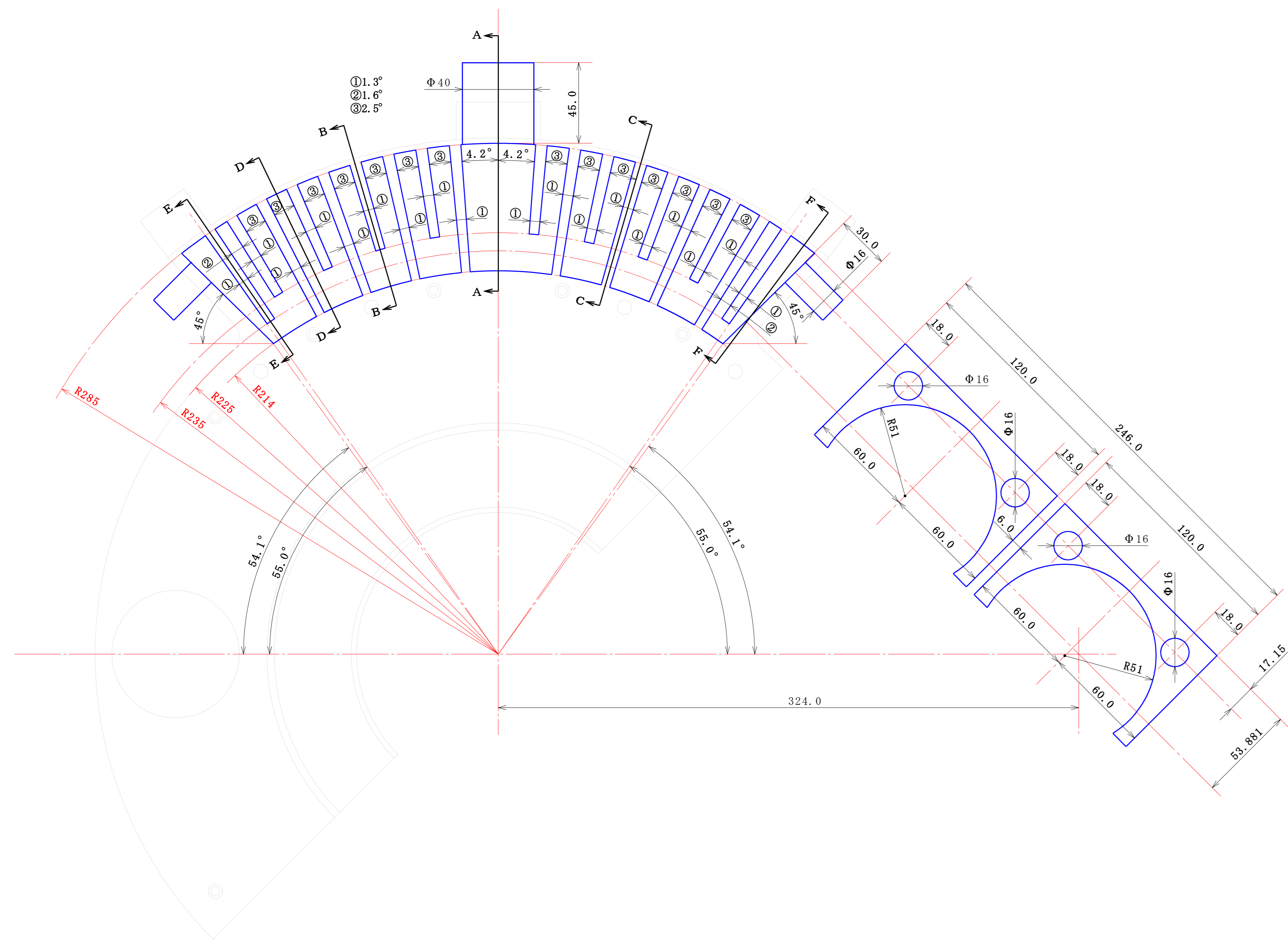
底面より高さ20.5mmと底面より高さ231.5mm~252mmを追加加工する



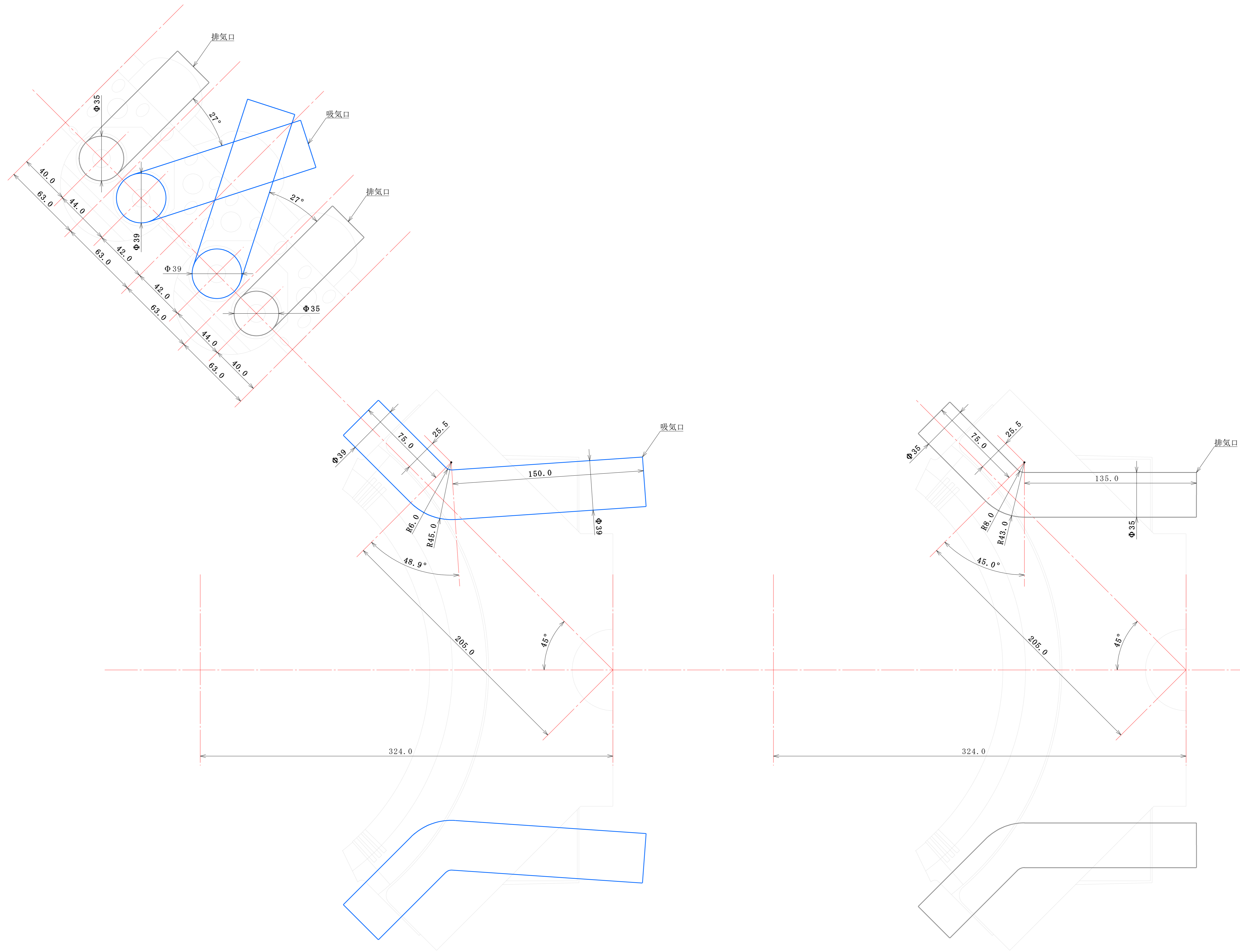
底面より高さ105.5mm~146.5mmを追加加工する



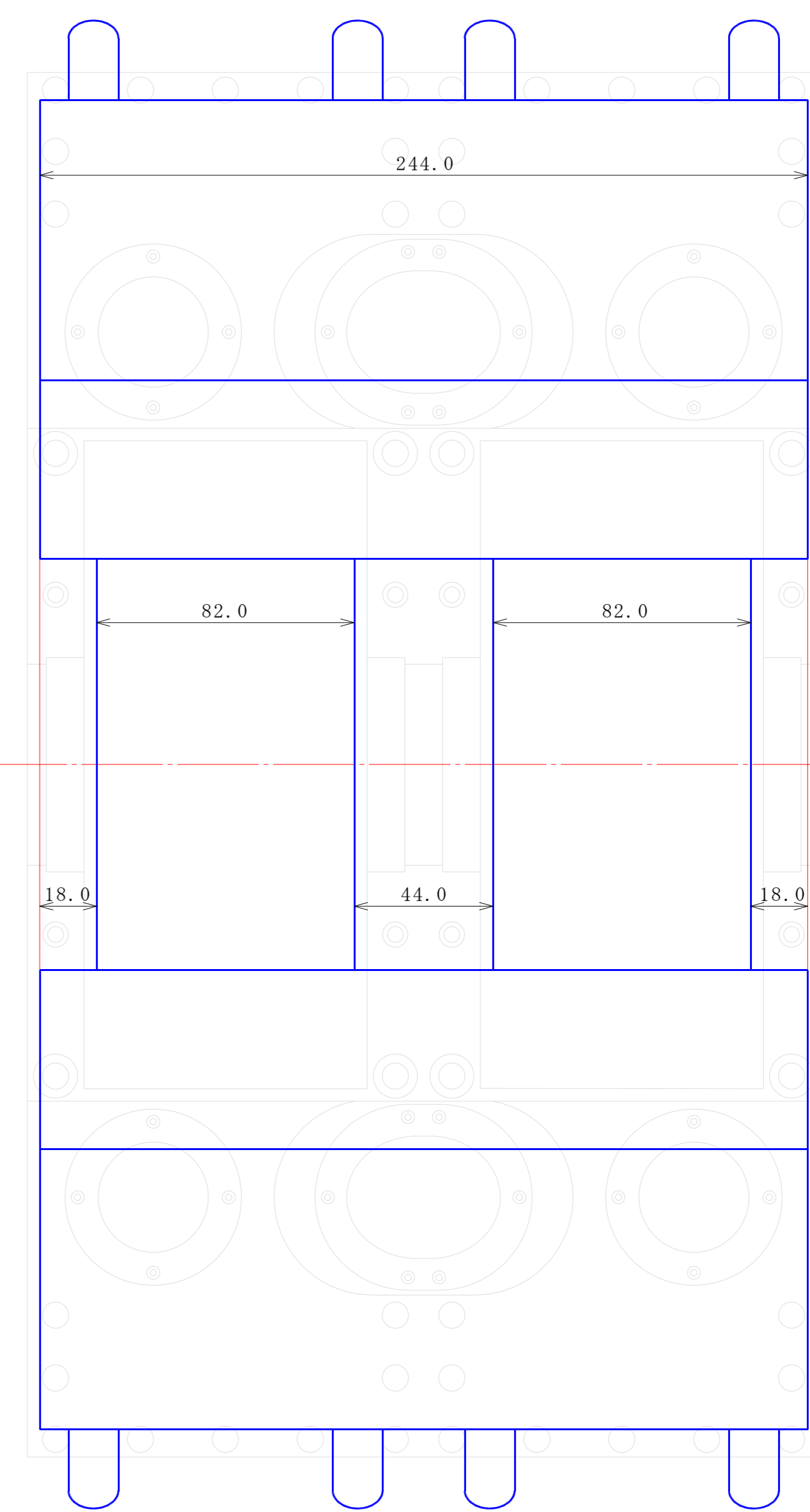
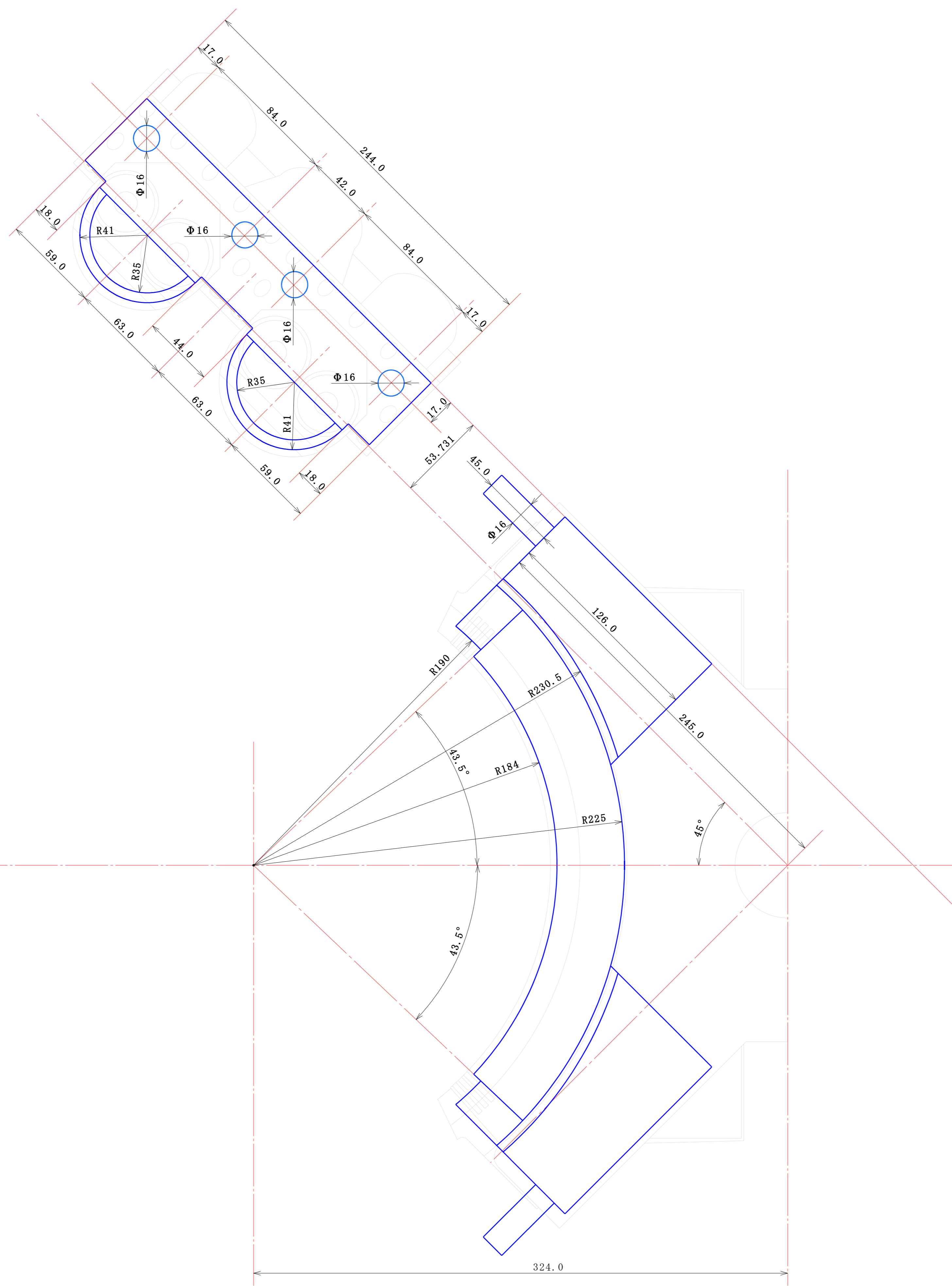
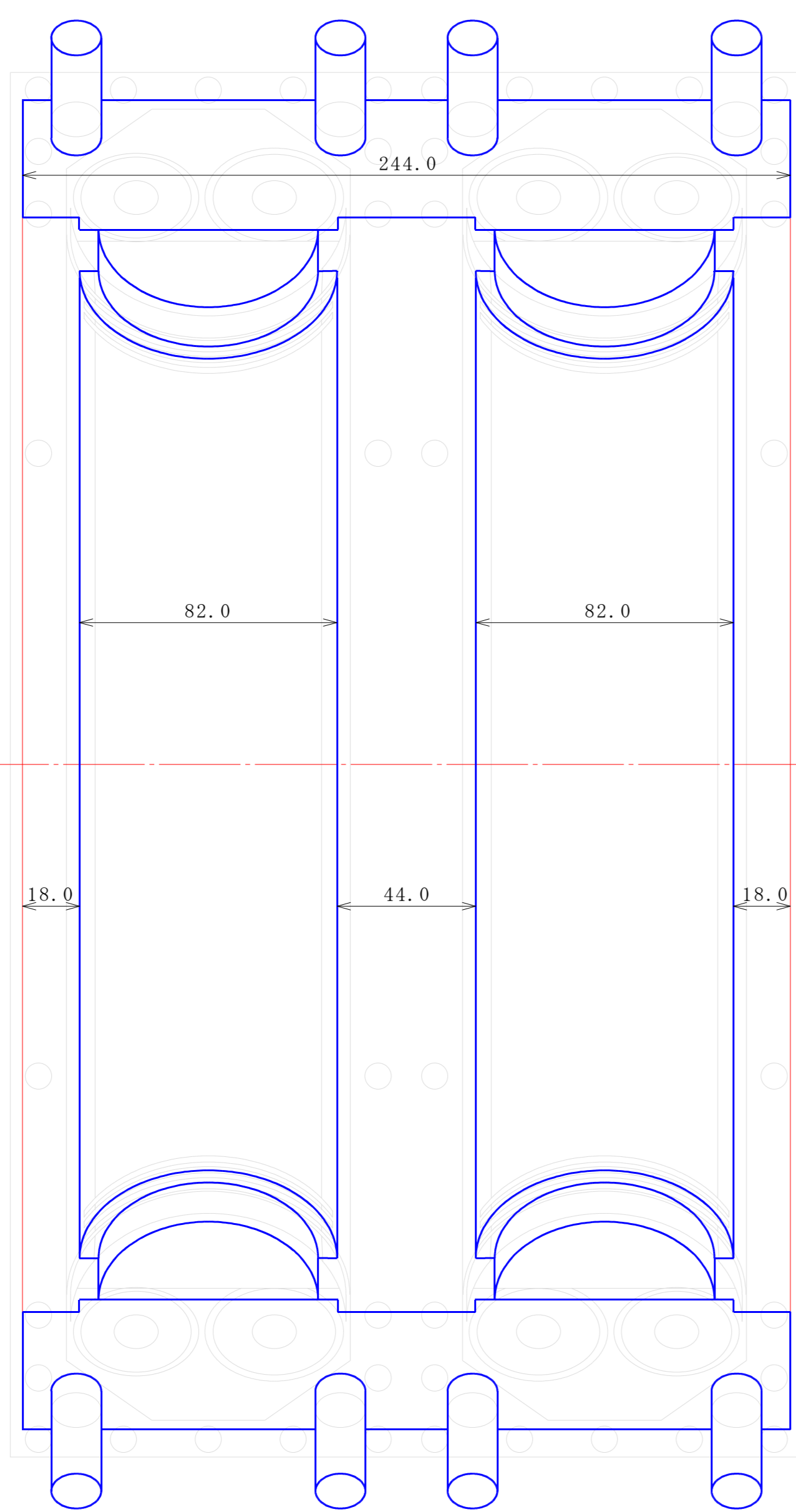
- ① 49.00° ~ 66.96°
- ② 73.04° ~ 106.96°
- ③ 113.04° ~ 165.00°
- ④ 195.00° ~ 221.00°
- ⑤ 49.00° ~ 67.97°
- ⑥ 72.03° ~ 107.97°
- ⑦ 112.03° ~ 165.00°
- ⑧ 49.00° ~ 62.30°
- ⑨ 68.00° ~ 87.30°
- ⑩ 93.00° ~ 112.30°
- ⑪ 118.00° ~ 221.00°
- ⑫ 49.00° ~ 63.84°
- ⑬ 66.16° ~ 88.84°
- ⑭ 91.16° ~ 113.84°
- ⑮ 116.16° ~ 221.00°

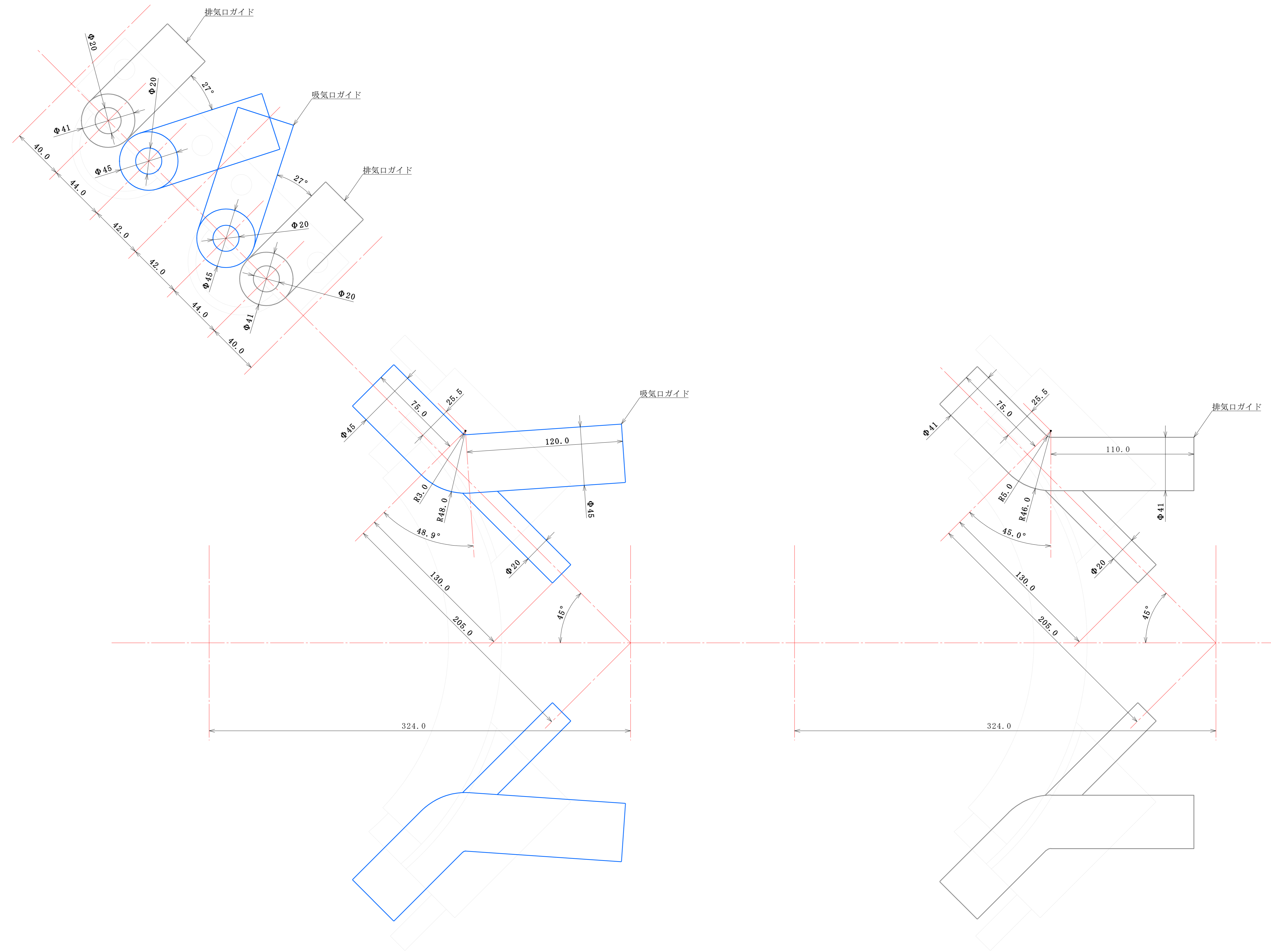


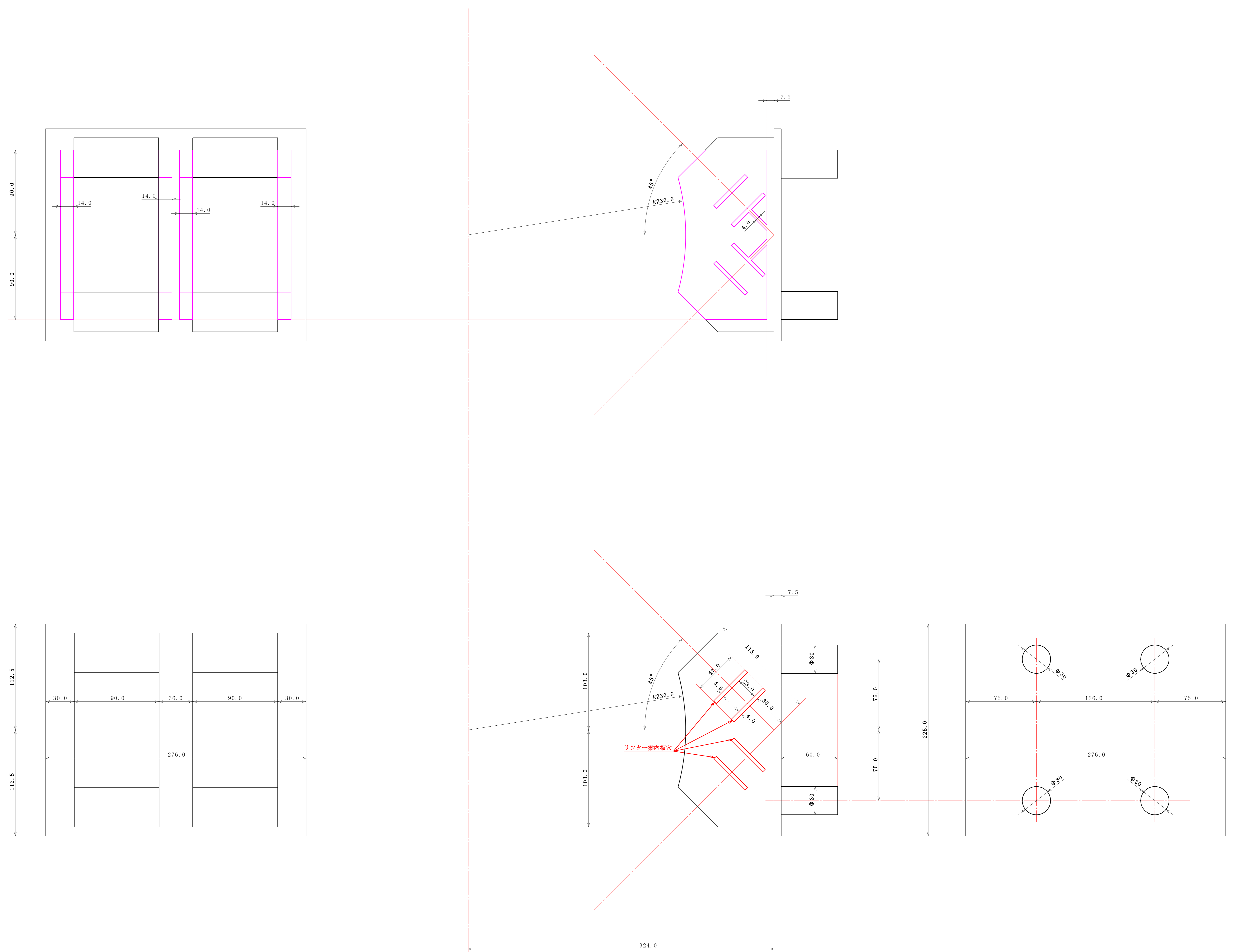
2	部品名	シリンダーブロックウォータージャケット
3	容量	1819cc
	製作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



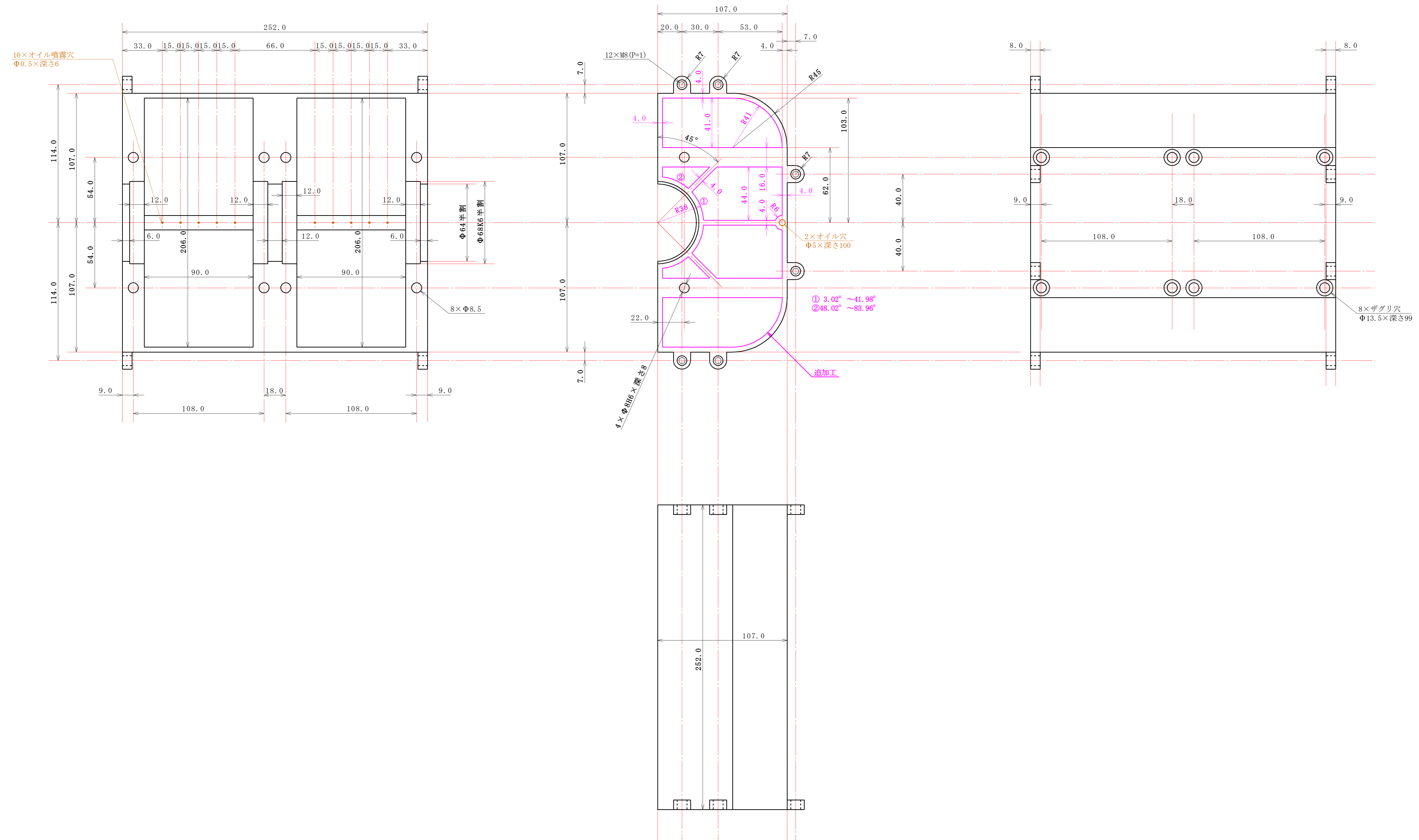
2	部品名	シリンダーヘッド吸排気口
3	数量	
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	



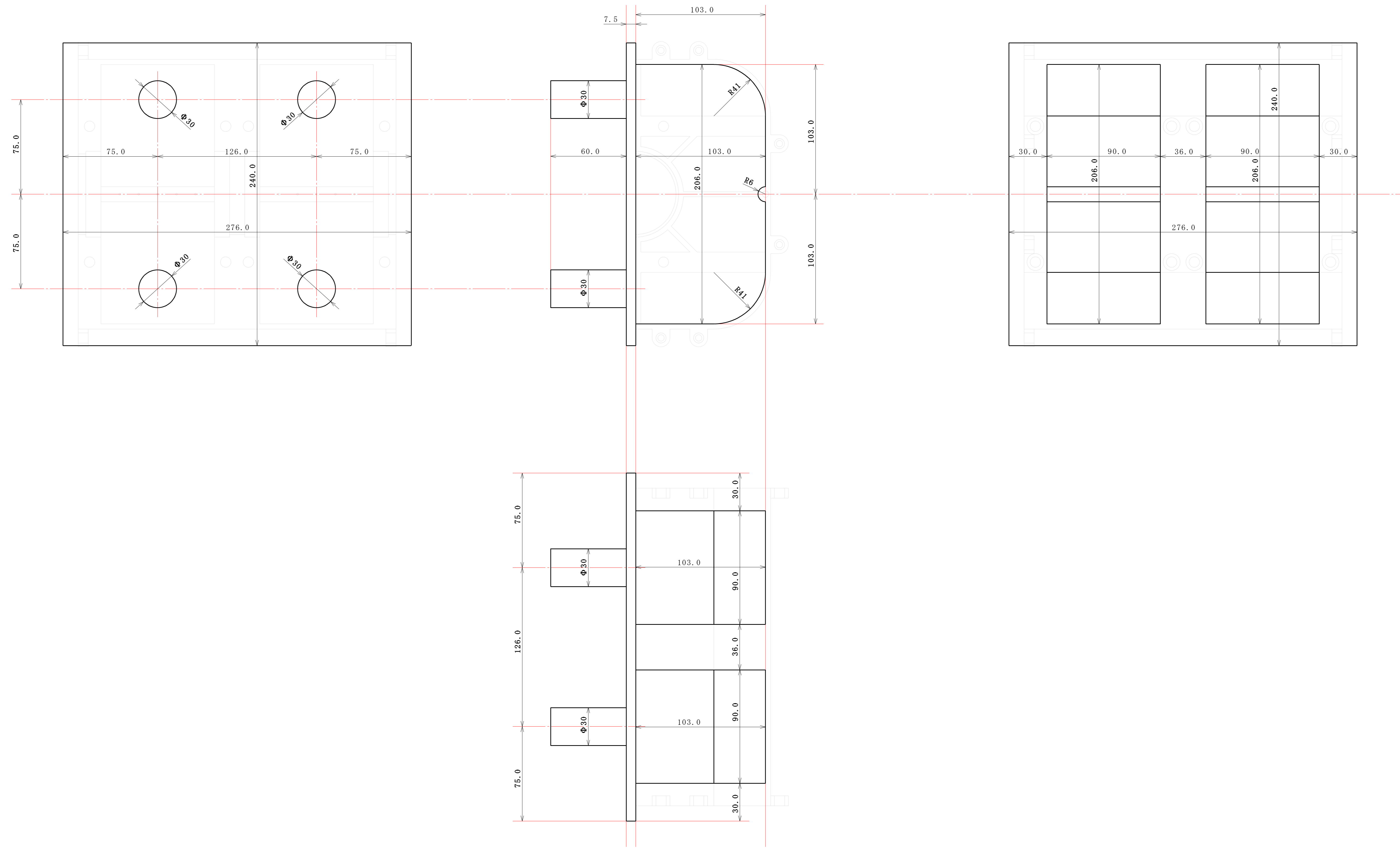


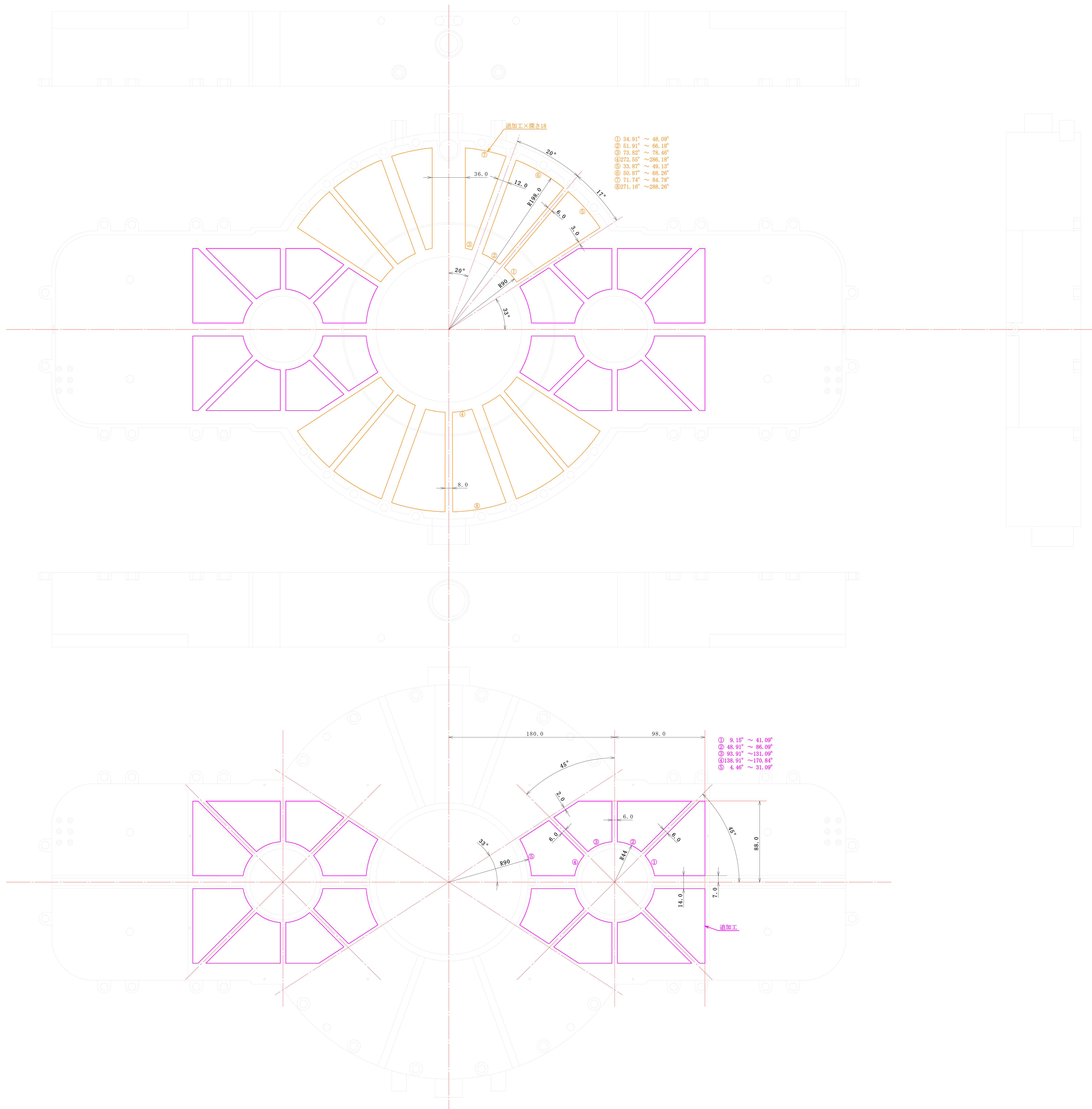


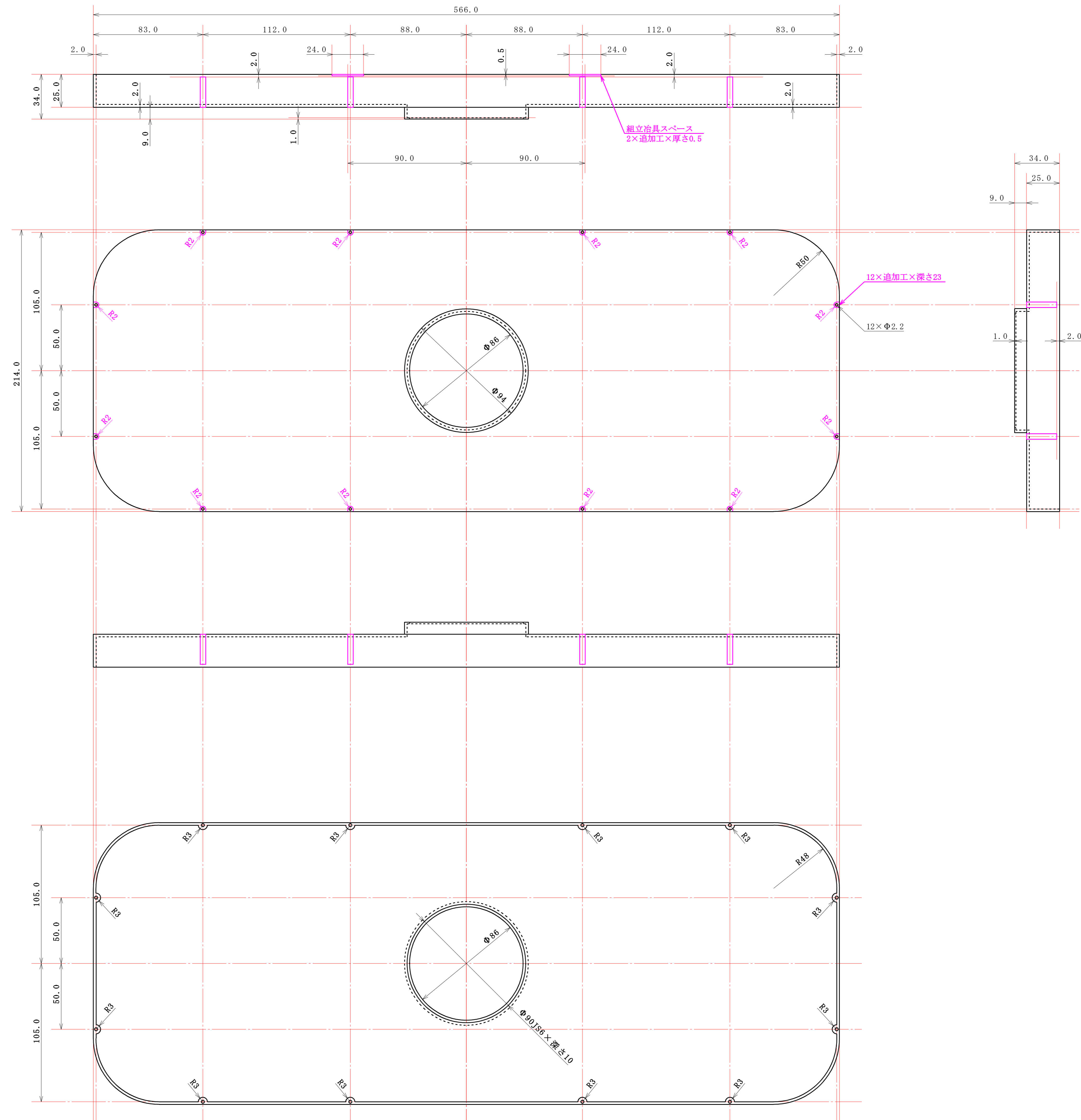
2/3	部品名	シリンダヘッド中子
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	



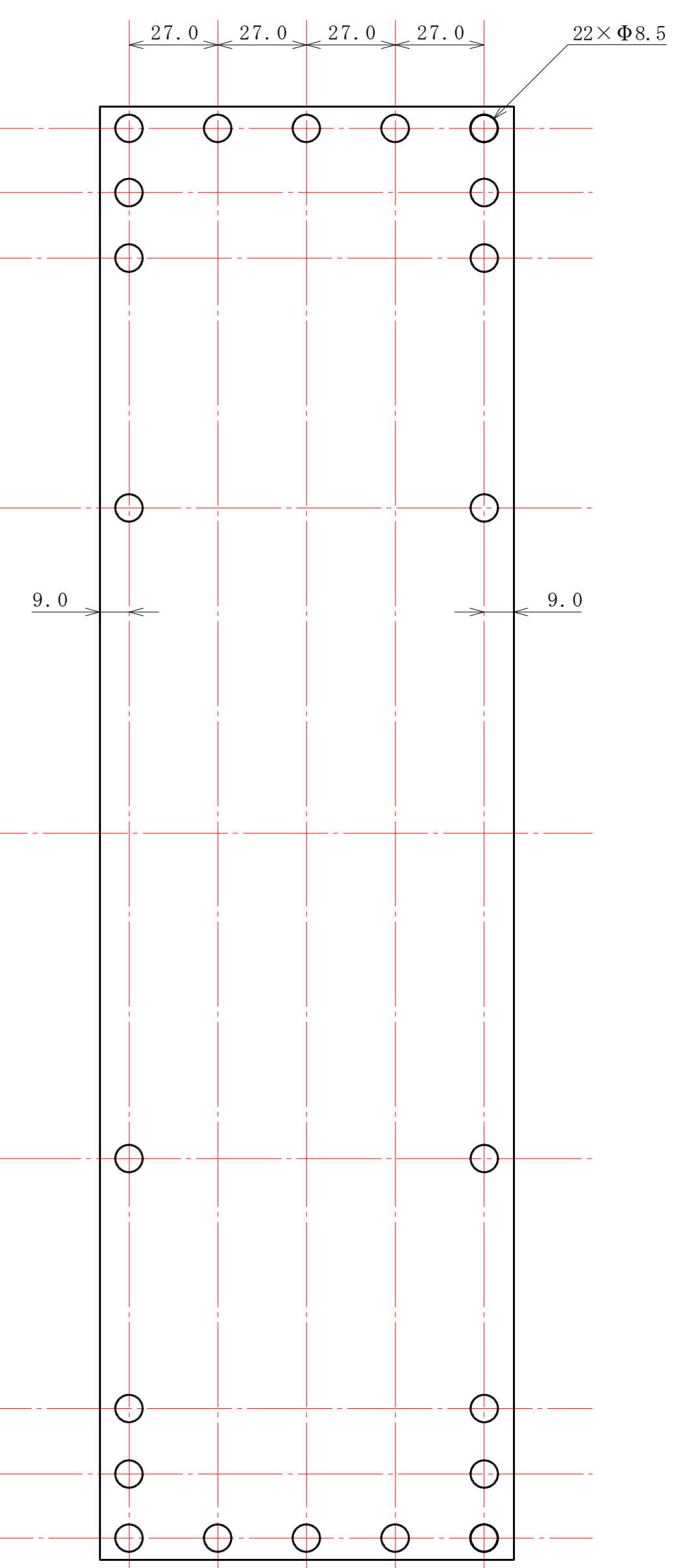
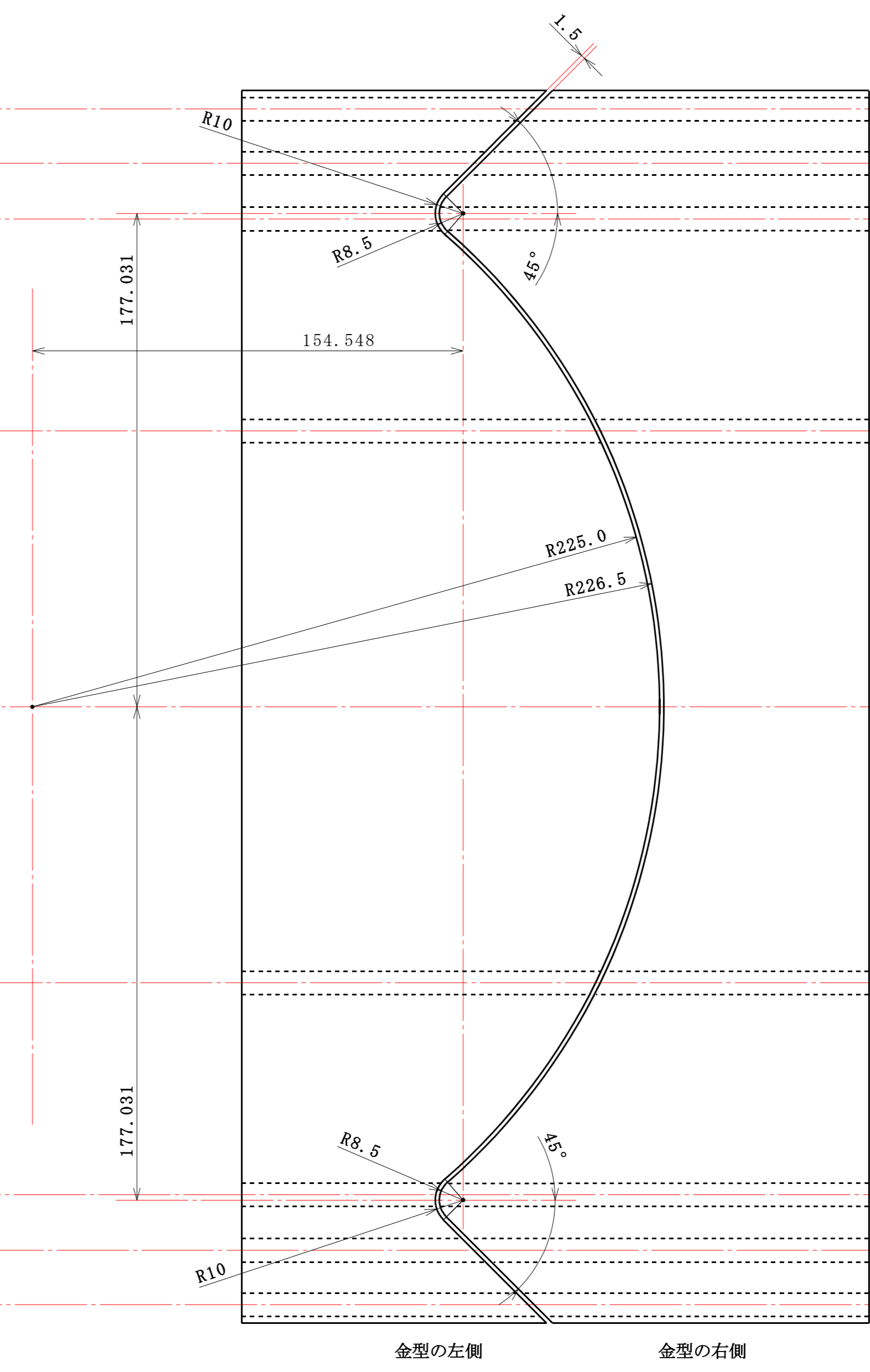
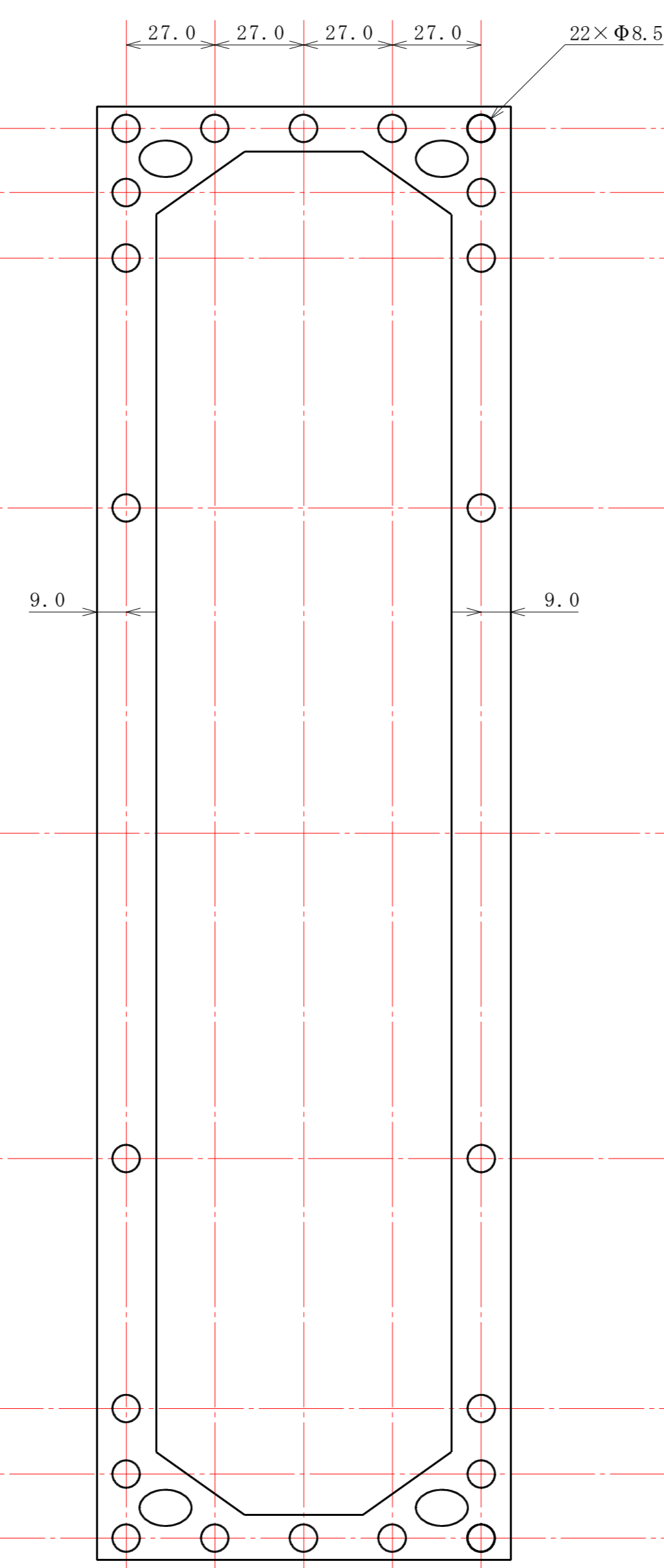
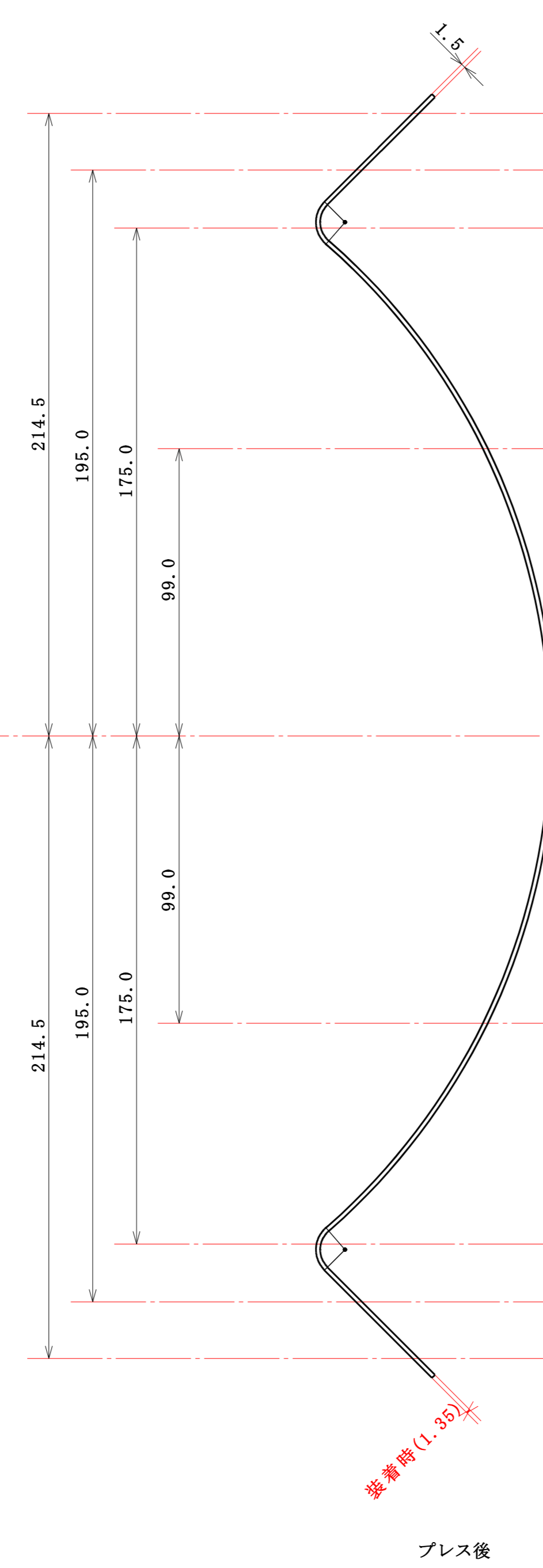
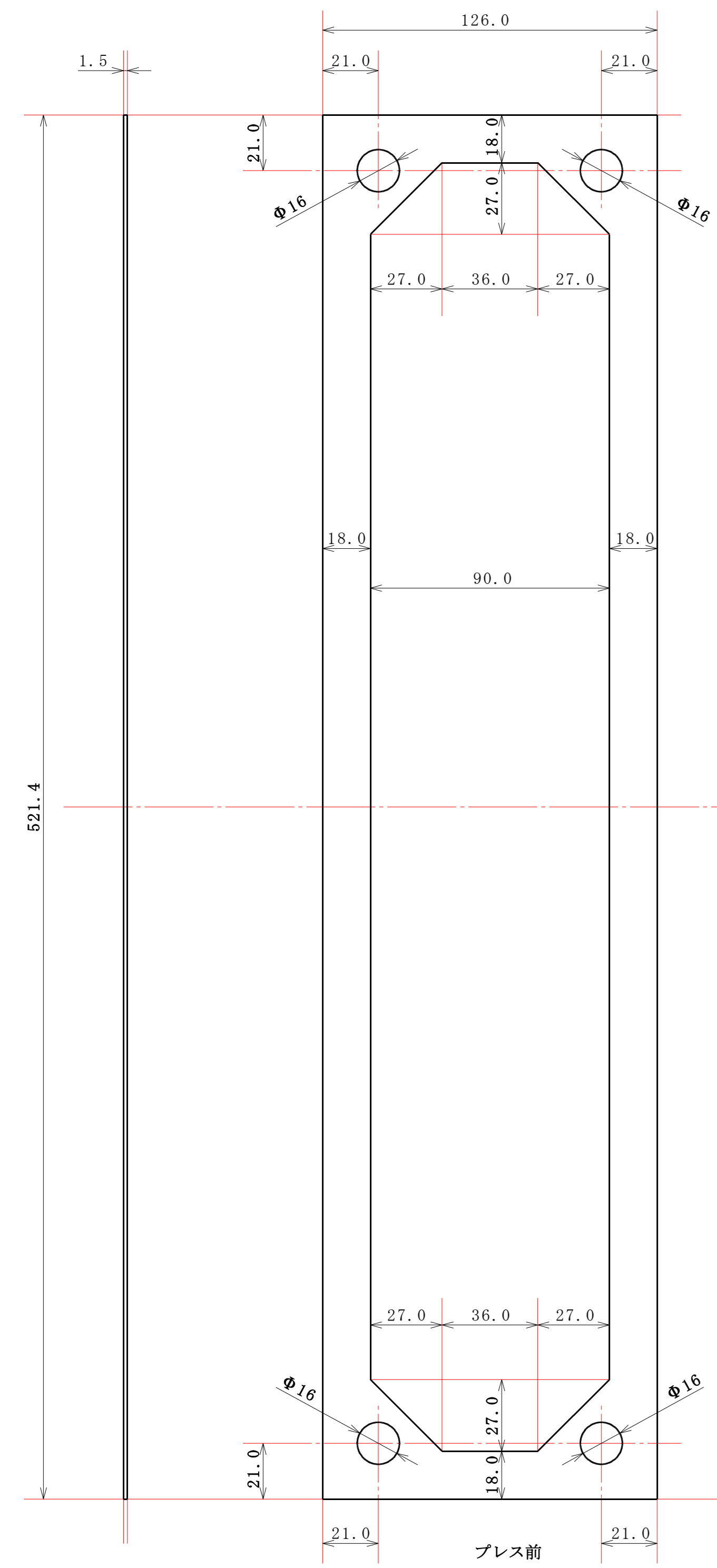
六角穴付きボルト	
M8 (P=1) × 18.....16個	
2	部品名 リンダーヘッドカバー左右
3	質量 1600.43 g
	製作数量 2個 (迄本)
尺	材 鋼 (S2A-16, 成形-16, 40Cr2)
度	製造方法 鍛造 (石鼻, 金型) + 精密加工
	特記事項



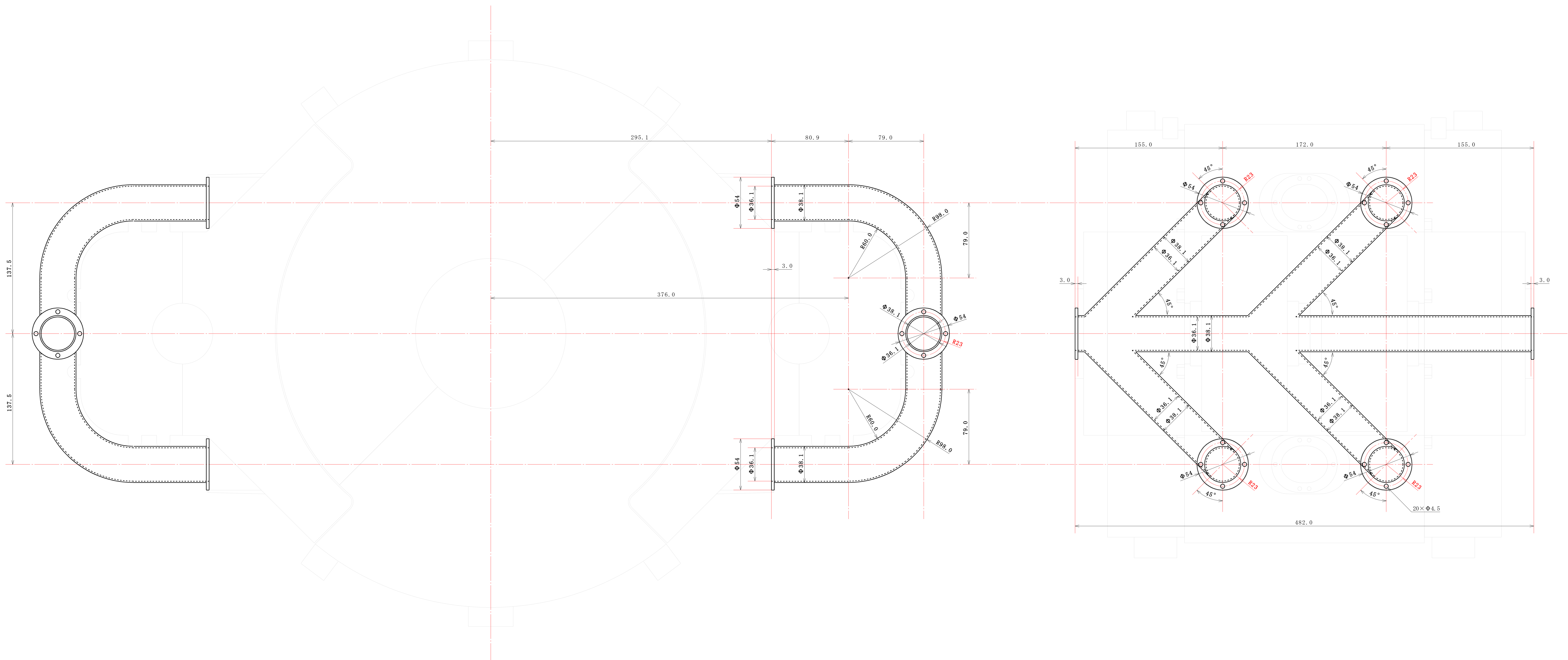




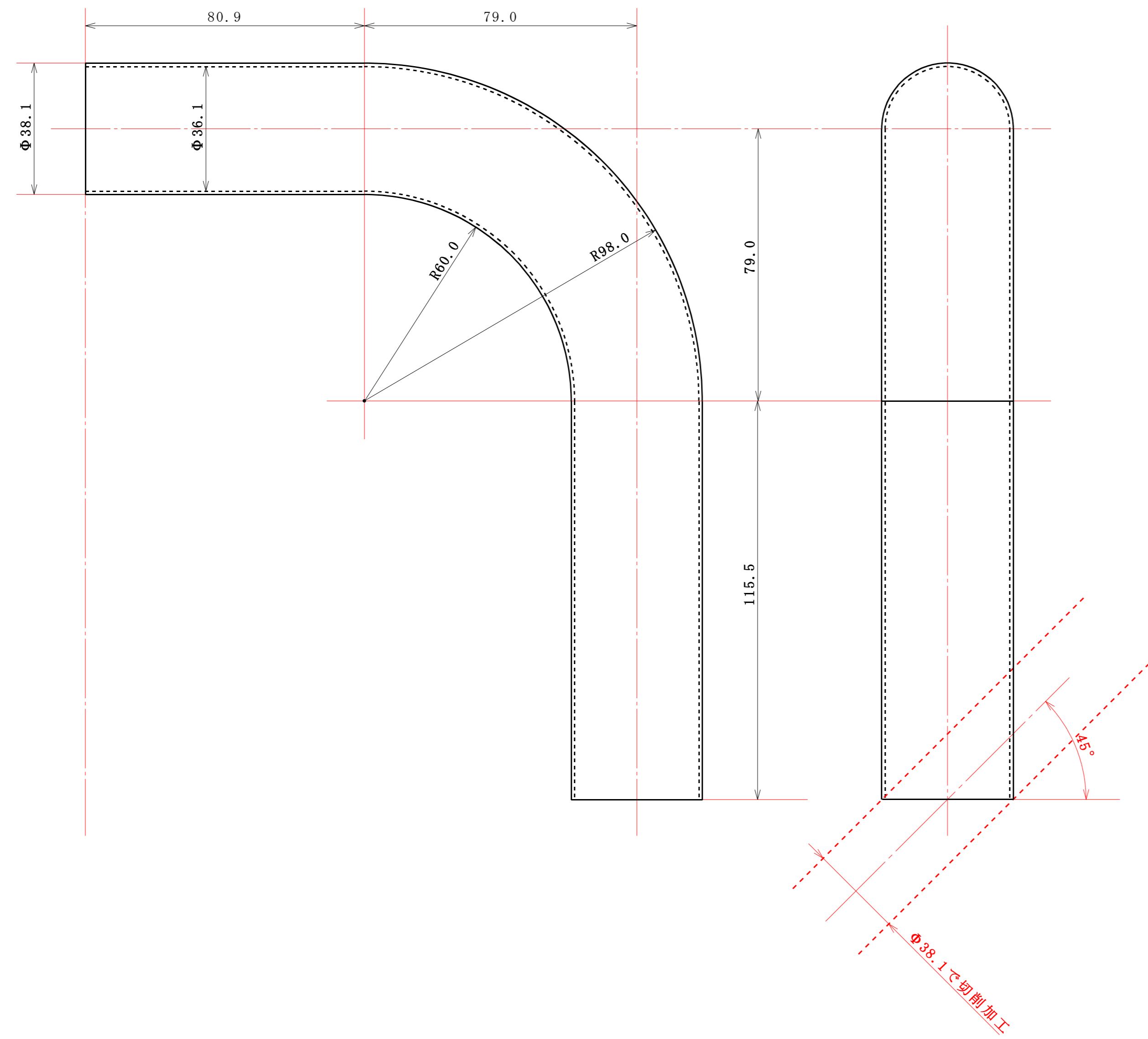
六角穴付きボルト	
M2 (P. 4) × 5 24個	
2	部品名 穴アケス (基本)
3	質量 895.62g
	制作数量 2個 (基本)
尺	材質 鋼2A-16, 成形-16, A3C12
度	製造方法 鍛造 (石炭, サイズキナスト) + 精密加工
	特記事項



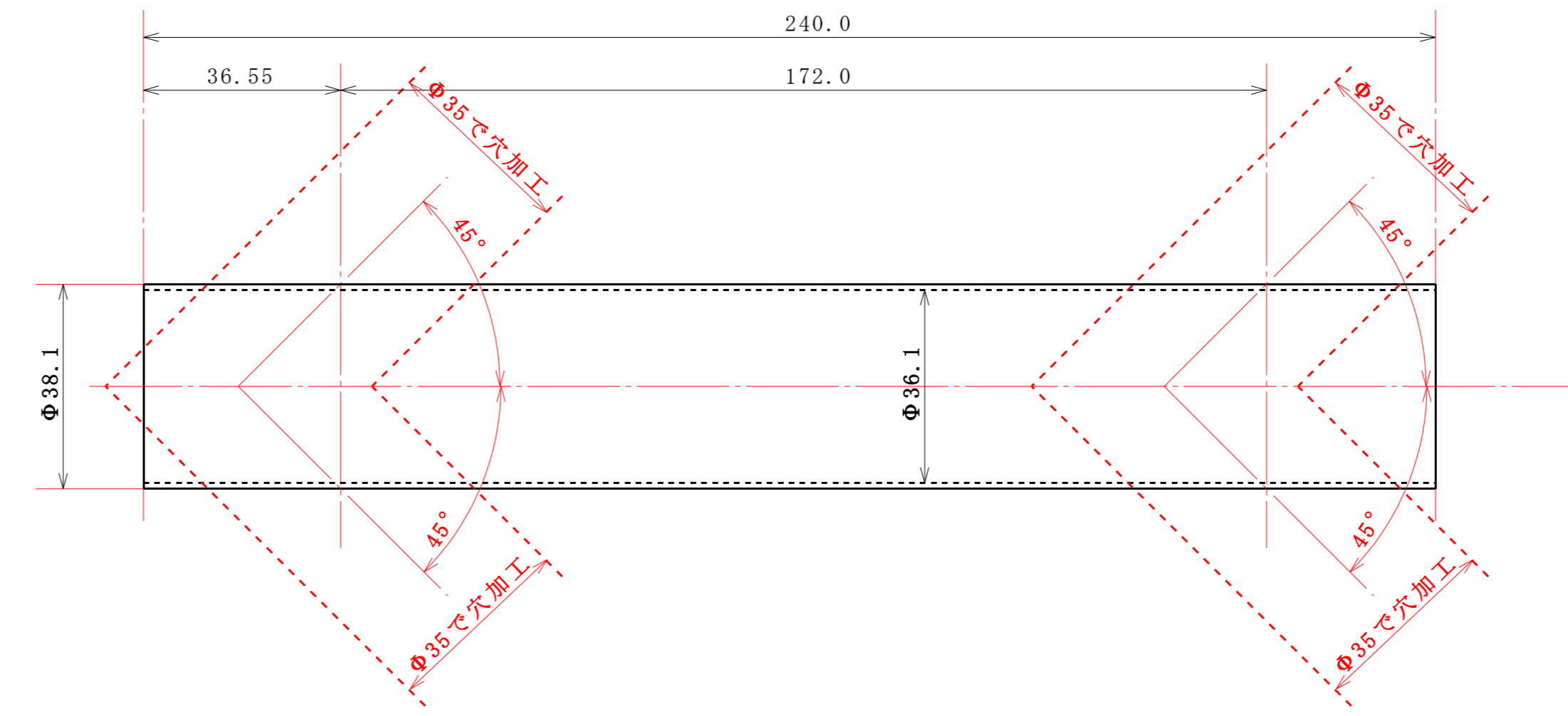
2	部品名	ガスカート
3	質量	141.77g
	制作数量	4個(迄本)
	材質	鋼(ステン)
	製造方法	プレス加工
	特記事項	



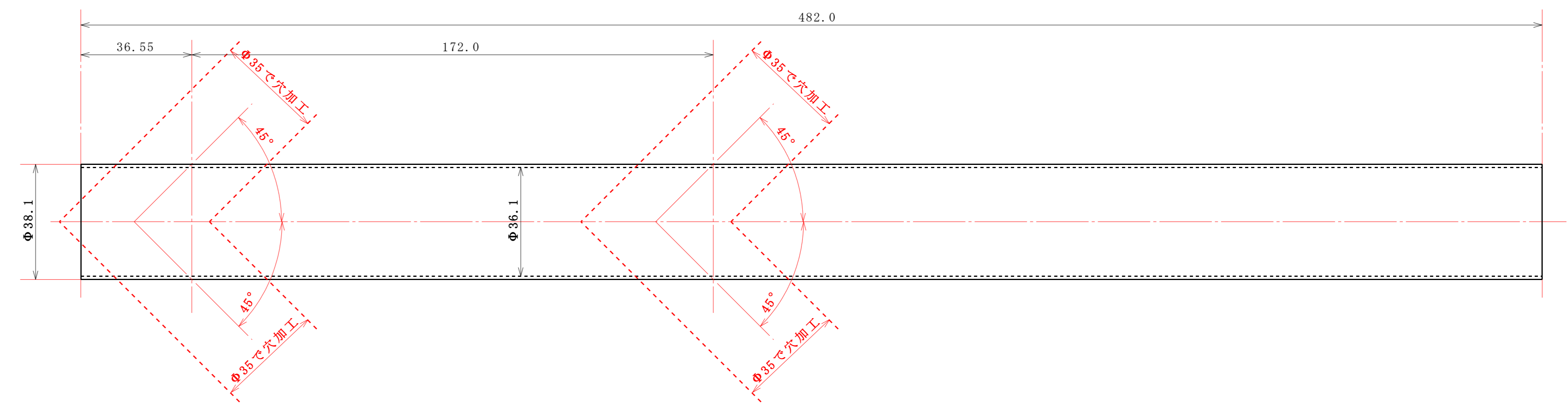
六角穴付きボルト	
M4 (P=0.7) × 9...32 × (連数-1) 個	
縮結用六角穴付きボルト+ナット	
M4 (P=0.7) × 19...8 × (連数-1) 個	
2	部品名 排気マニホールド(適用)
3	質量 936.15 g
4	制作数量 2 × (連数-1) 個
5	材質 鋼(電子レンジ用(パイプ+板))
6	製造方法 パイプ曲げ+切削+溶接
7	特記事項



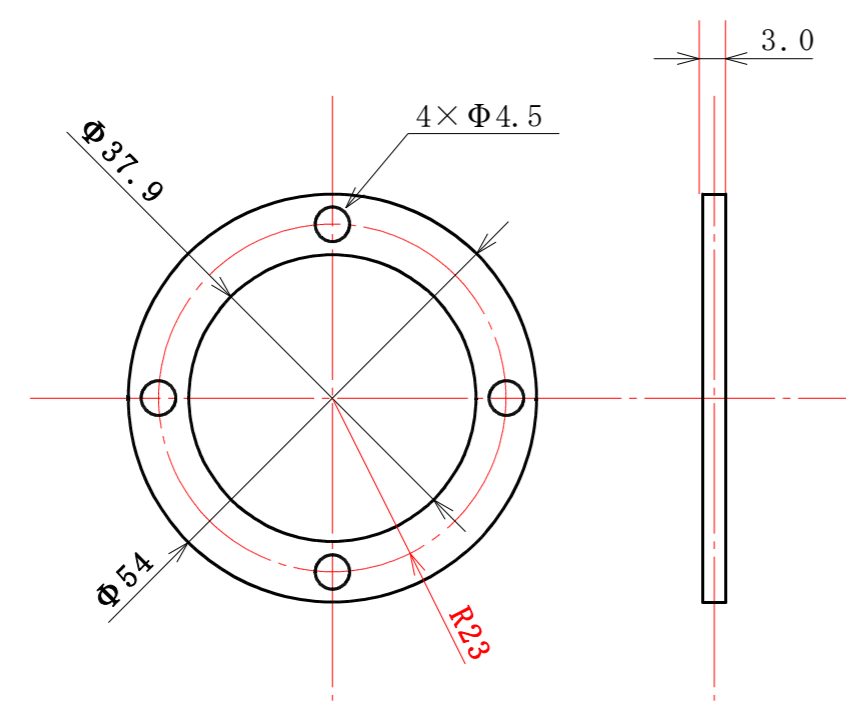
Φ38.1パイプ+曲げ加工+切削加工



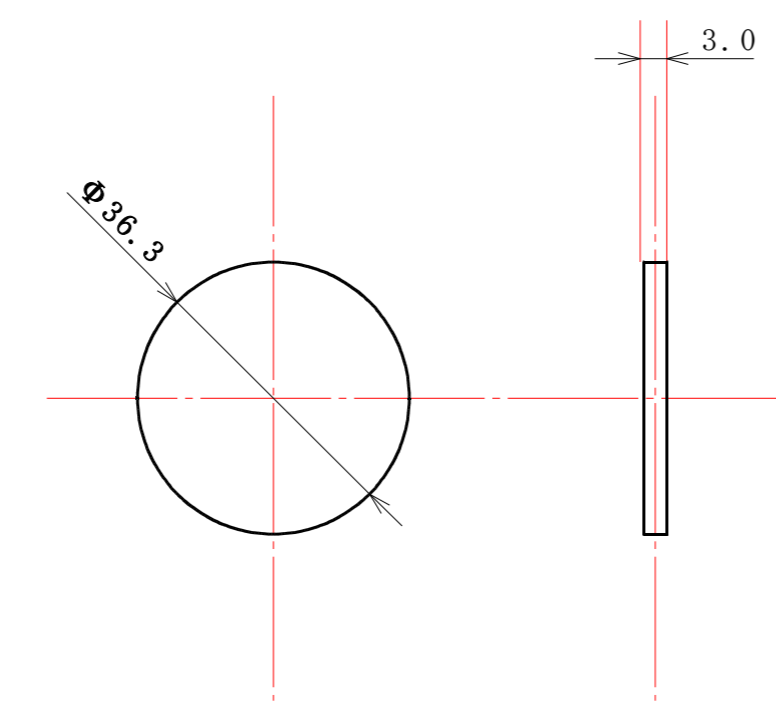
Φ38.1パイプ+穴加工(基本)



Φ38.1パイプ+穴加工(連用)

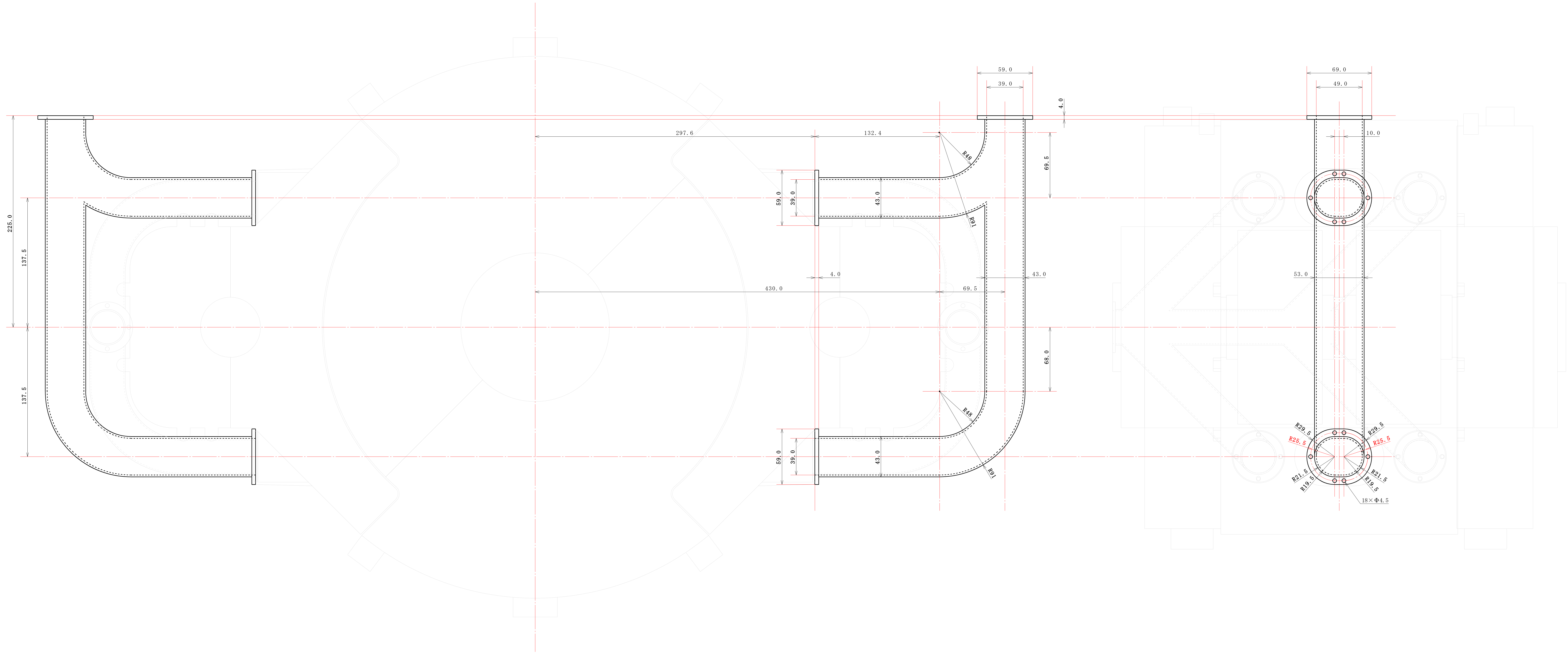


フランジ

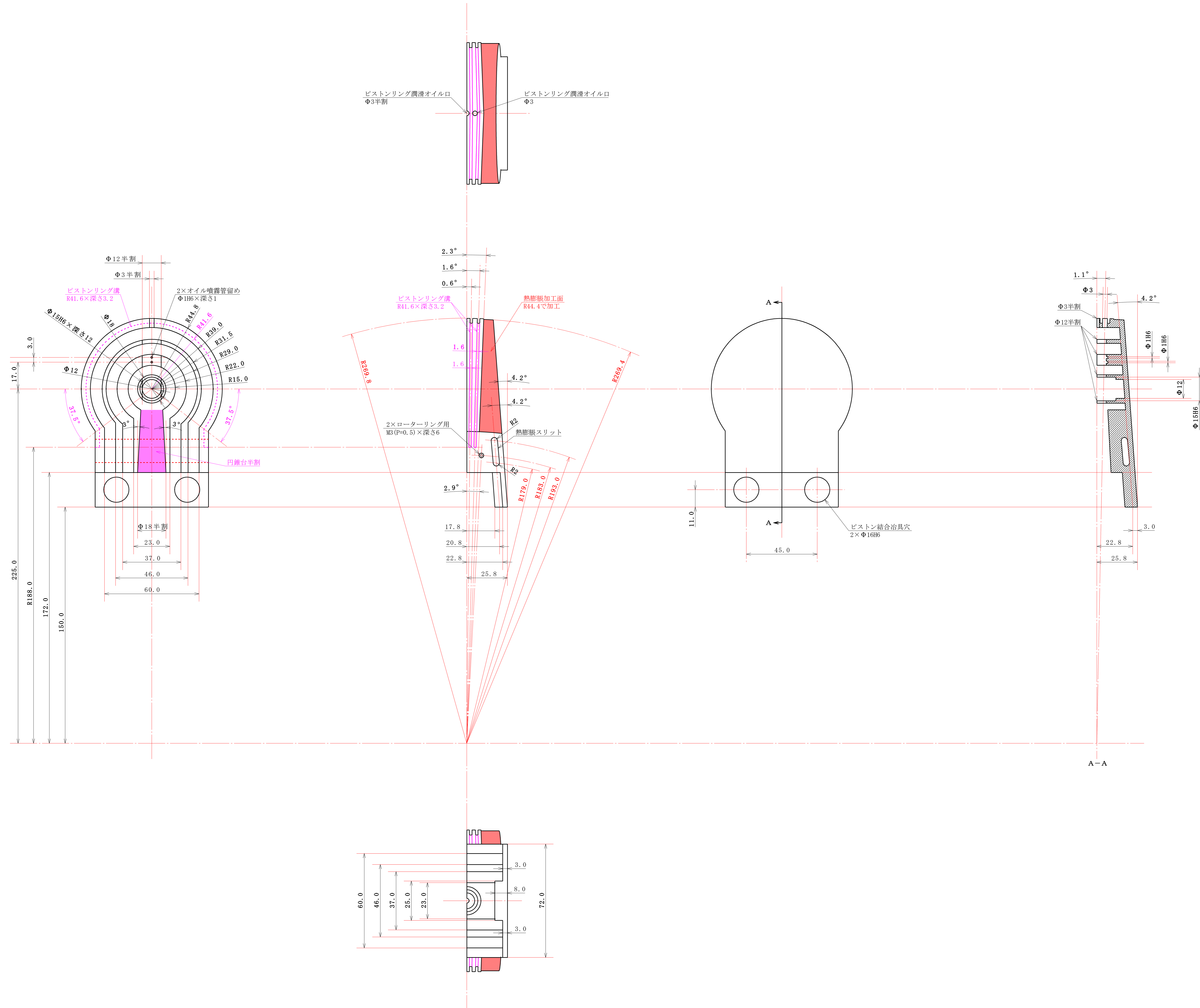


ストッパー

1/1	部品名	排気マニホールドの構成部品
	数量	1
	制作数量	1
	材料	鋼(オキシランシ種(パイプ+板))
	製造方法	パイプ曲げ+切削+溶接
尺	特記事項	
度		

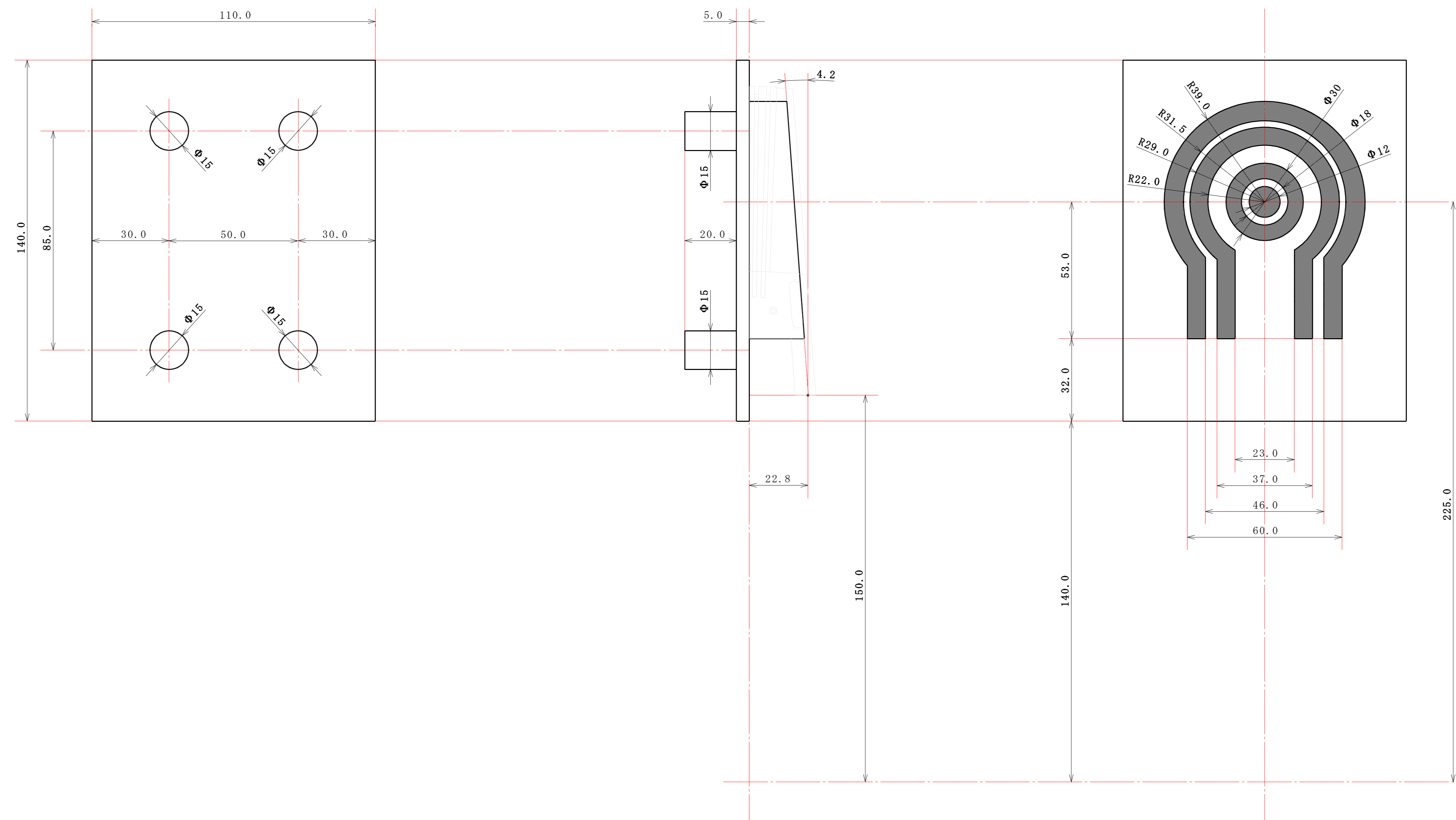


六角穴付きボルト	
M4(P=0.7)×9.....24個	
2	部品名 六角穴付きボルト
3	質量 343.19g
	制作数量 2個(迄本)
	材質 エンダク
	製造方法 射出成形
尺	特記事項
度	

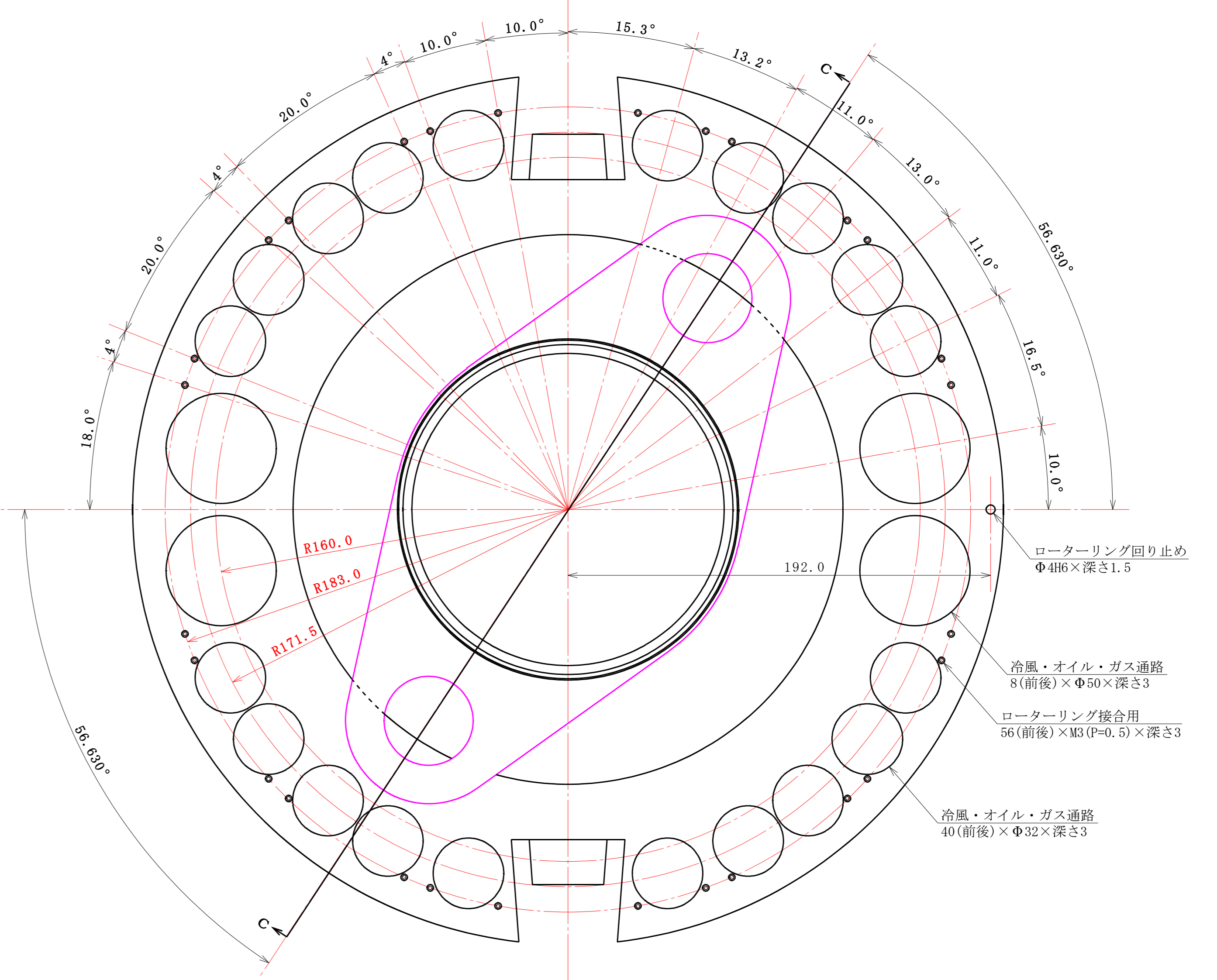
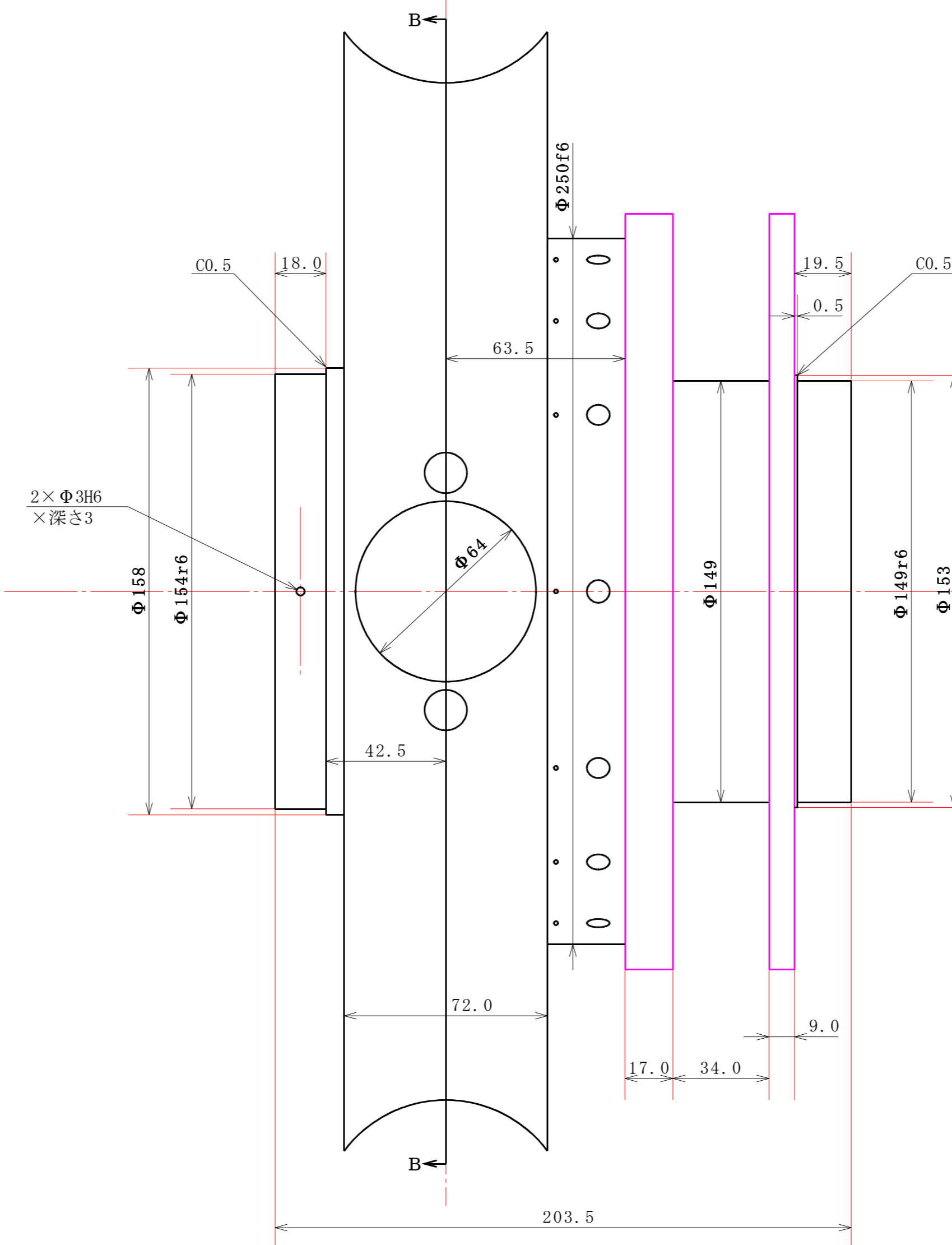
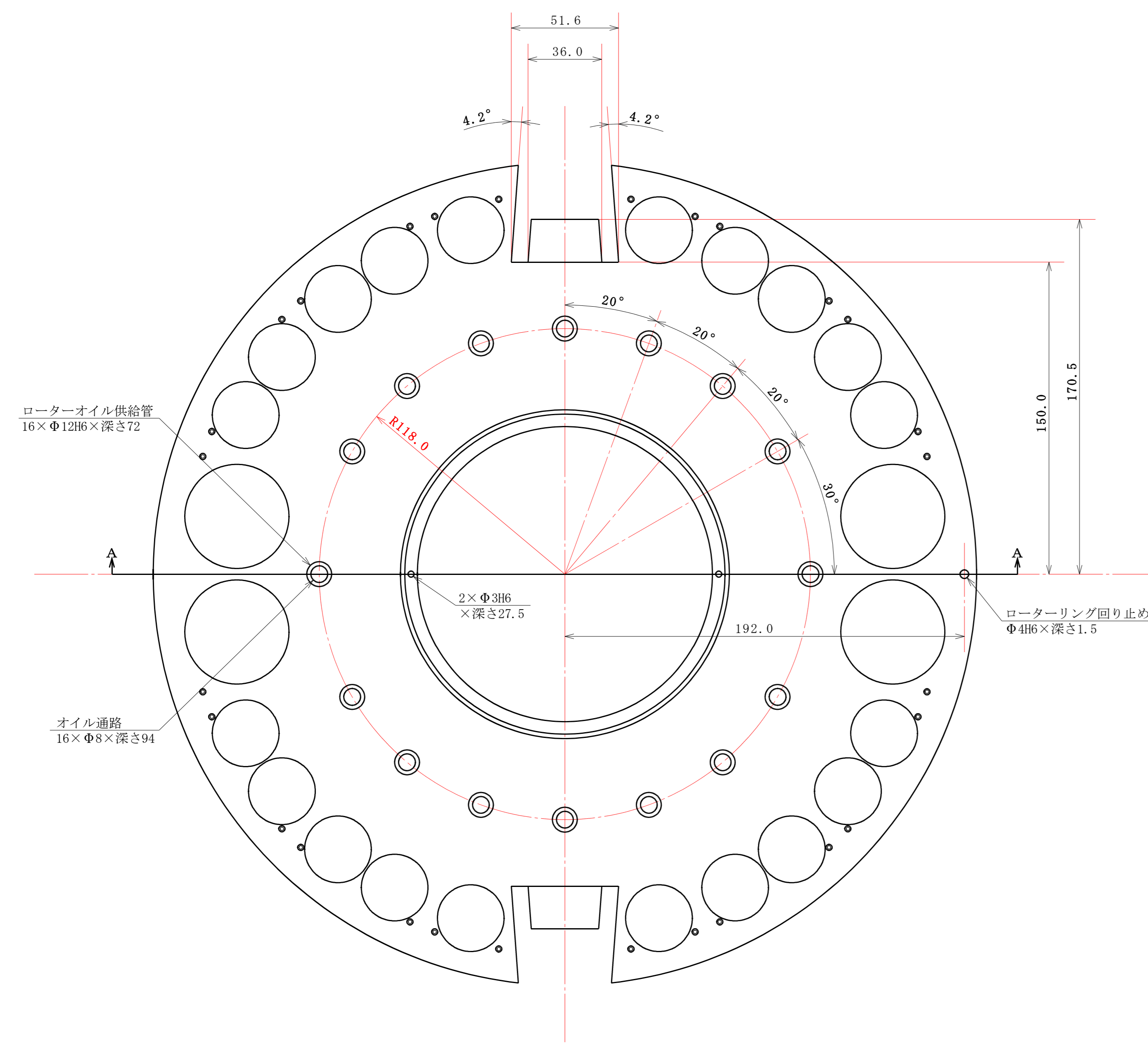
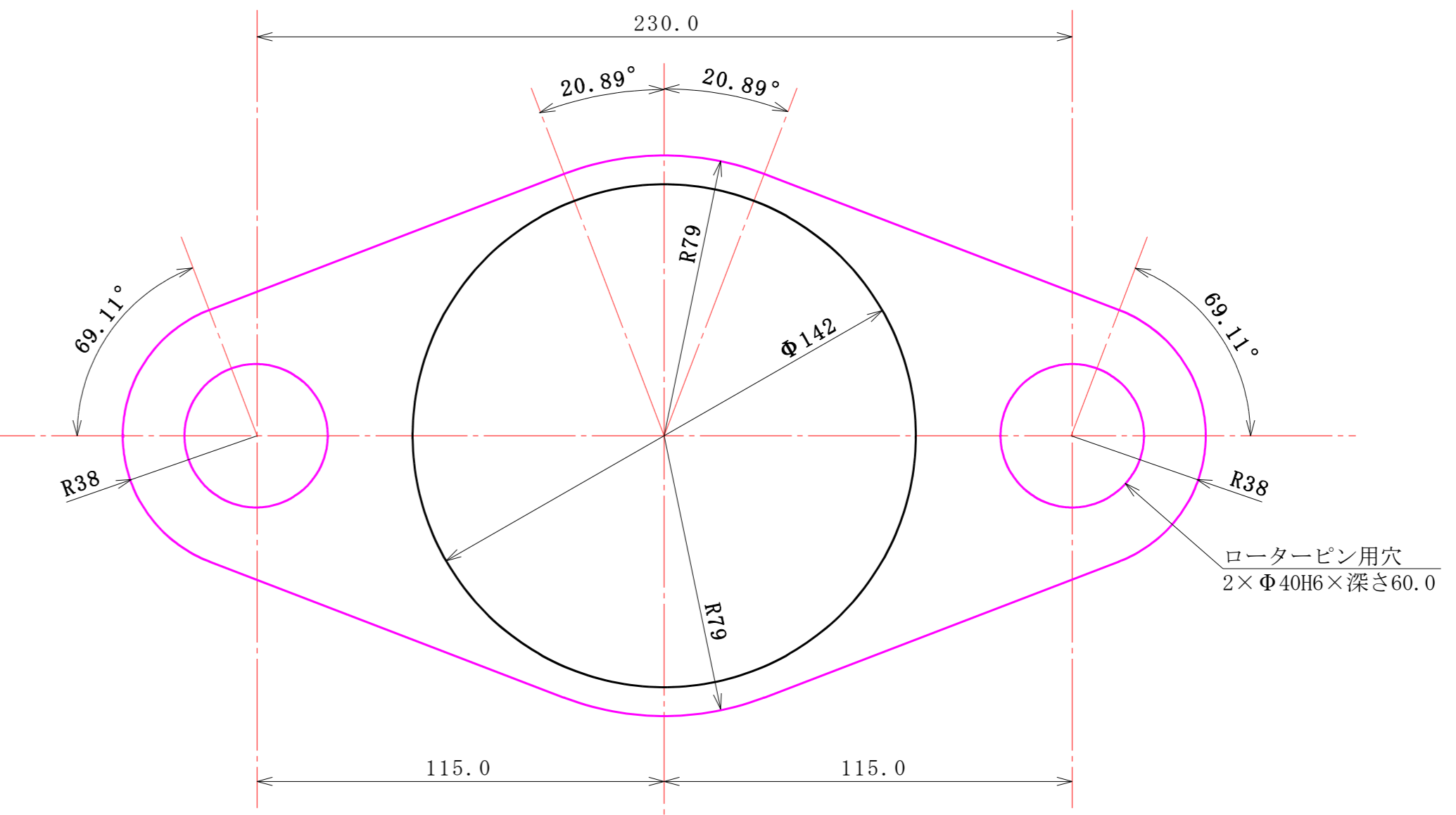
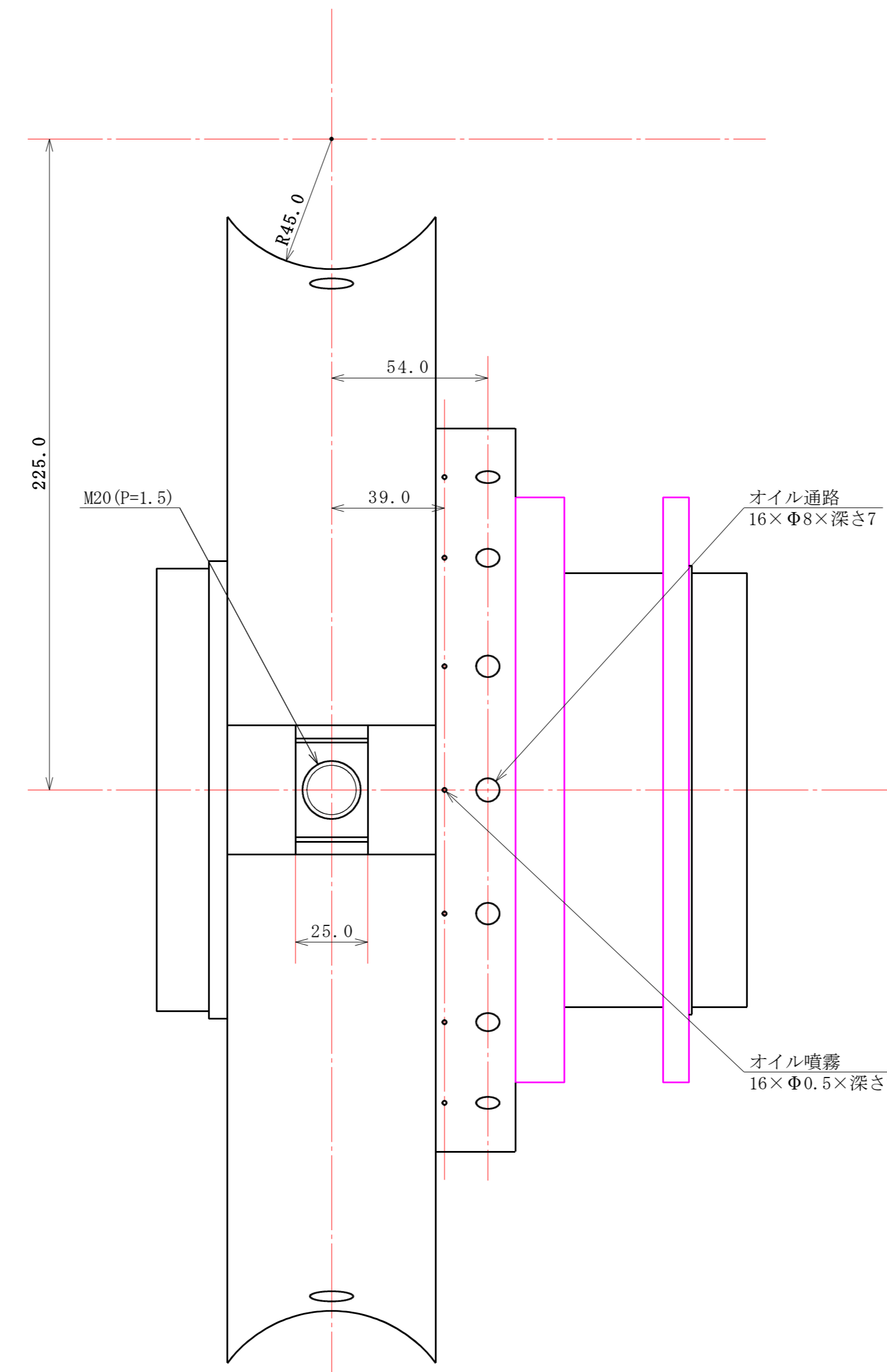


重心半径=mm
 往復質量=1804.56+2×(211.6+225)の二乗
 =798.01

1/1	部品名	ピストンリング
	質量	225.67g
	製作数量	8個(基本)
	材料	A8052-16
	製造方法	鍛造+精密加工
	特記事項	

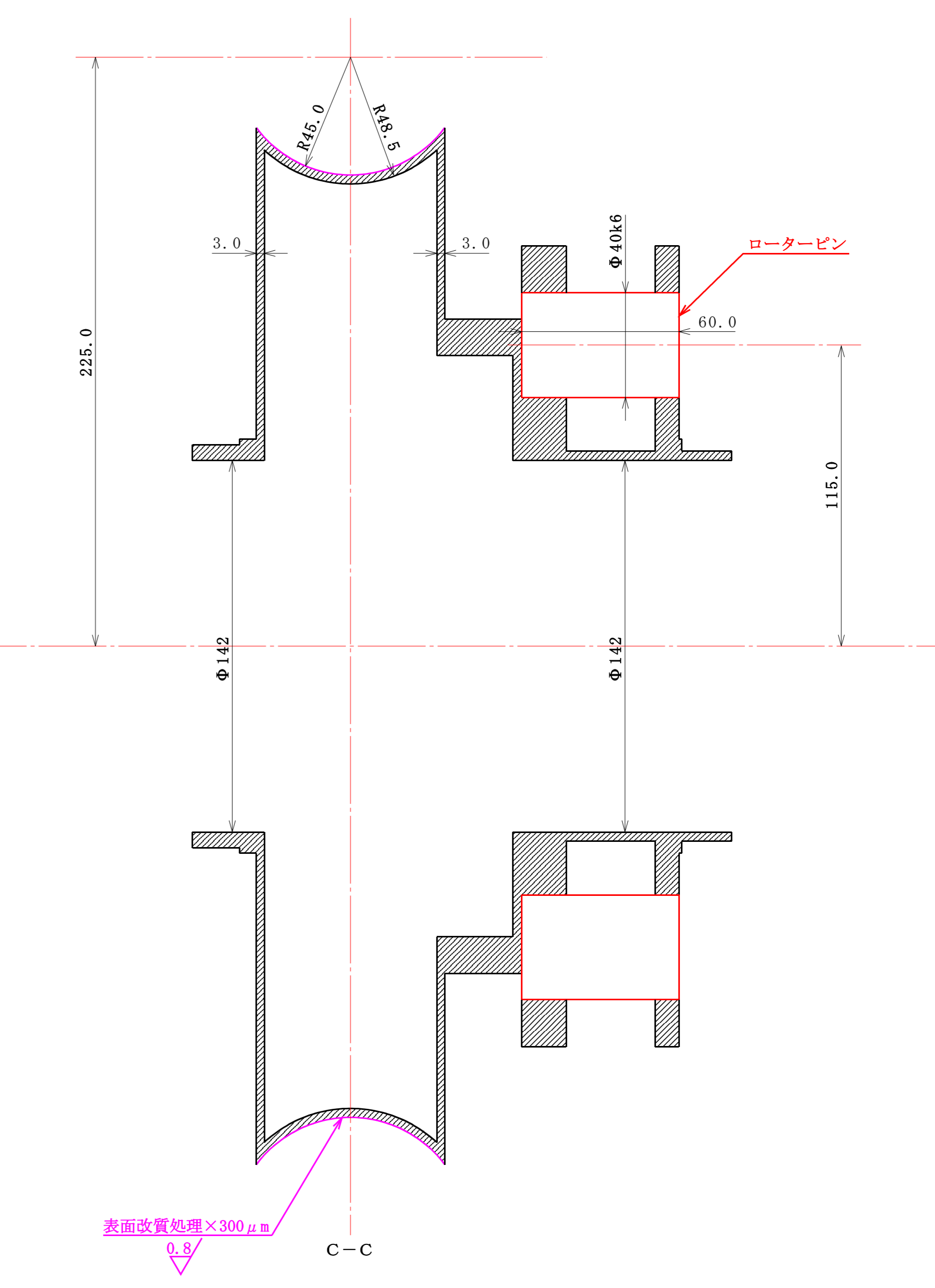
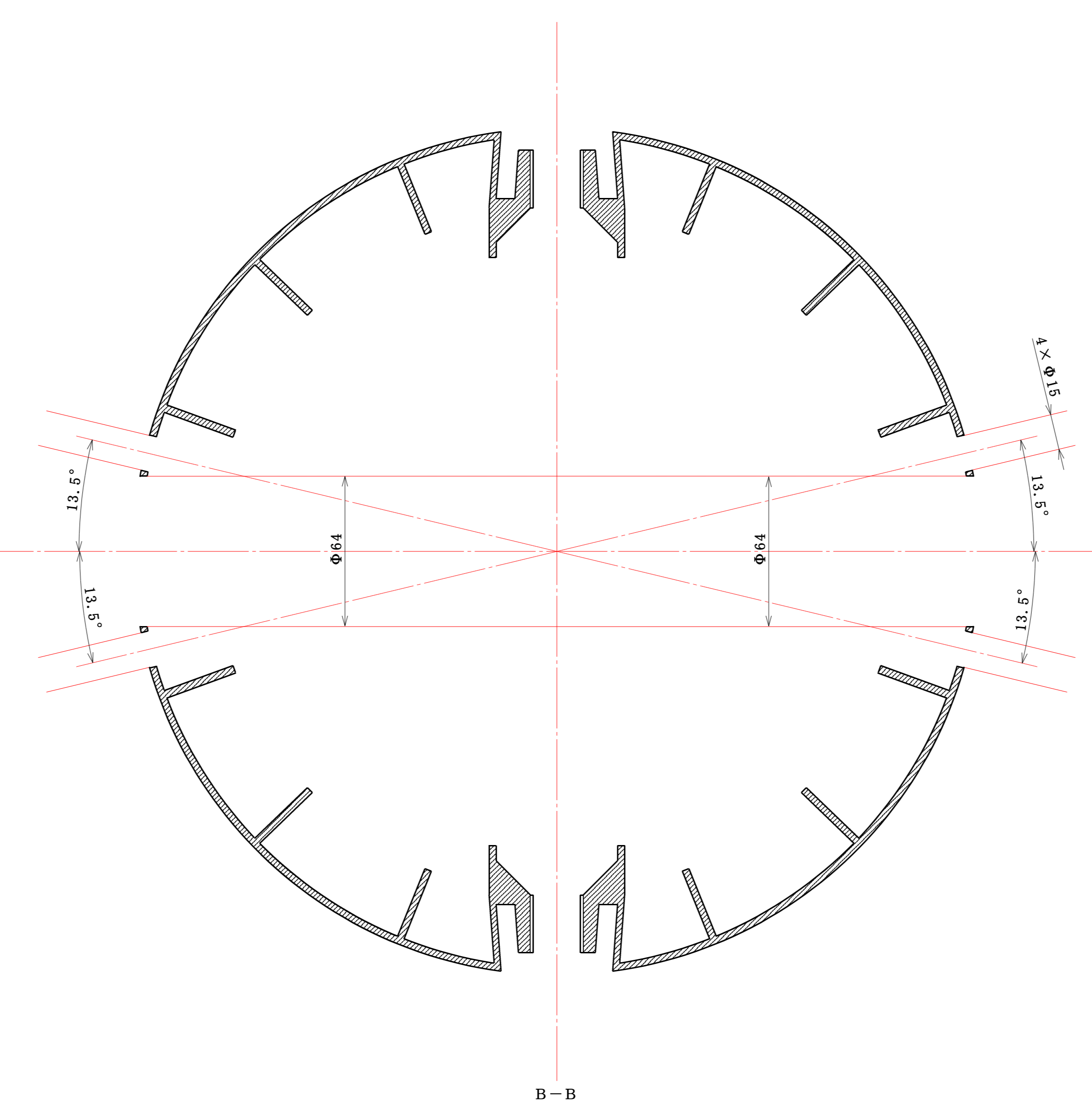
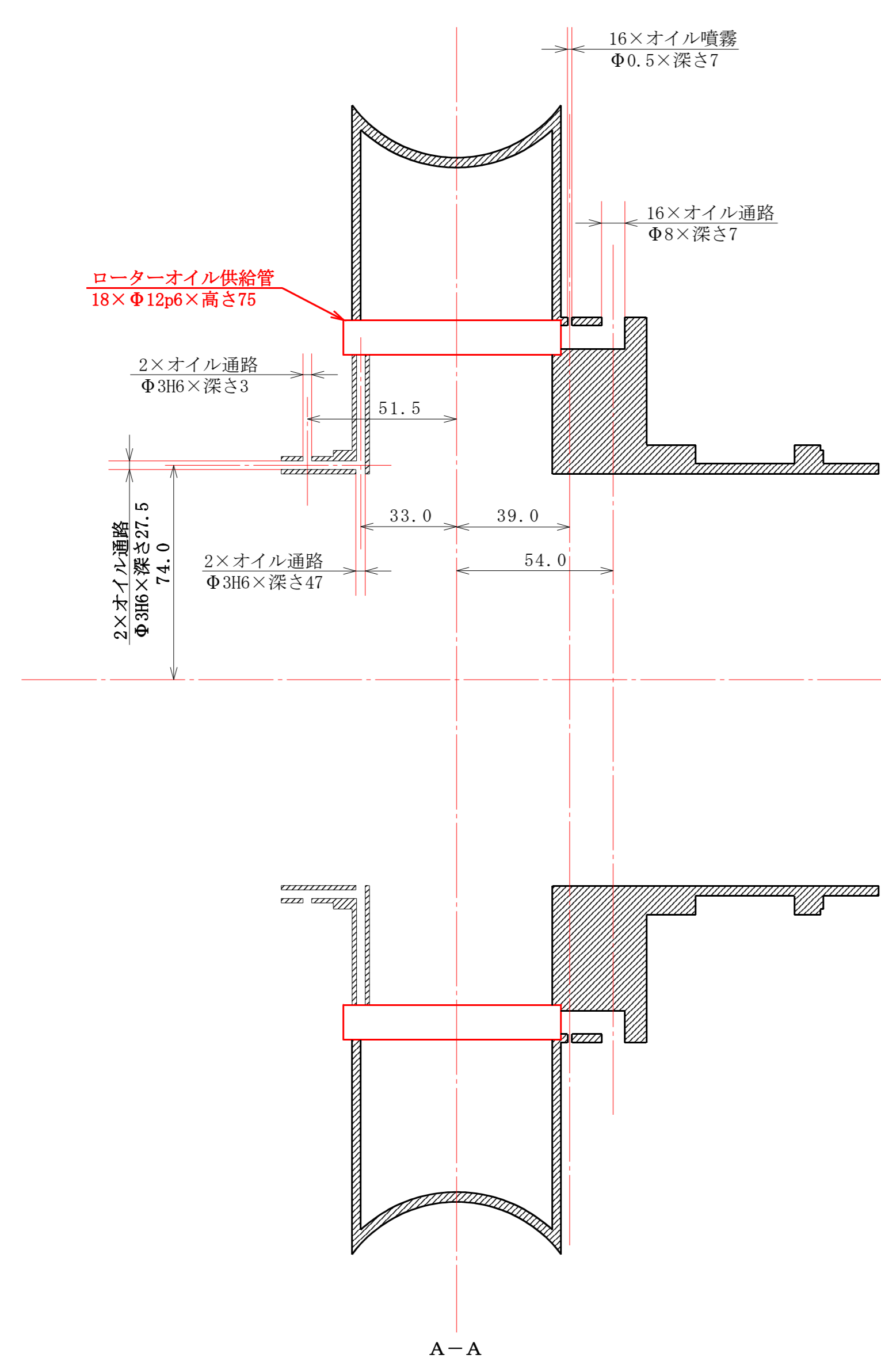


1/1 尺 度	部品名称	ピストン冷却中子
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	

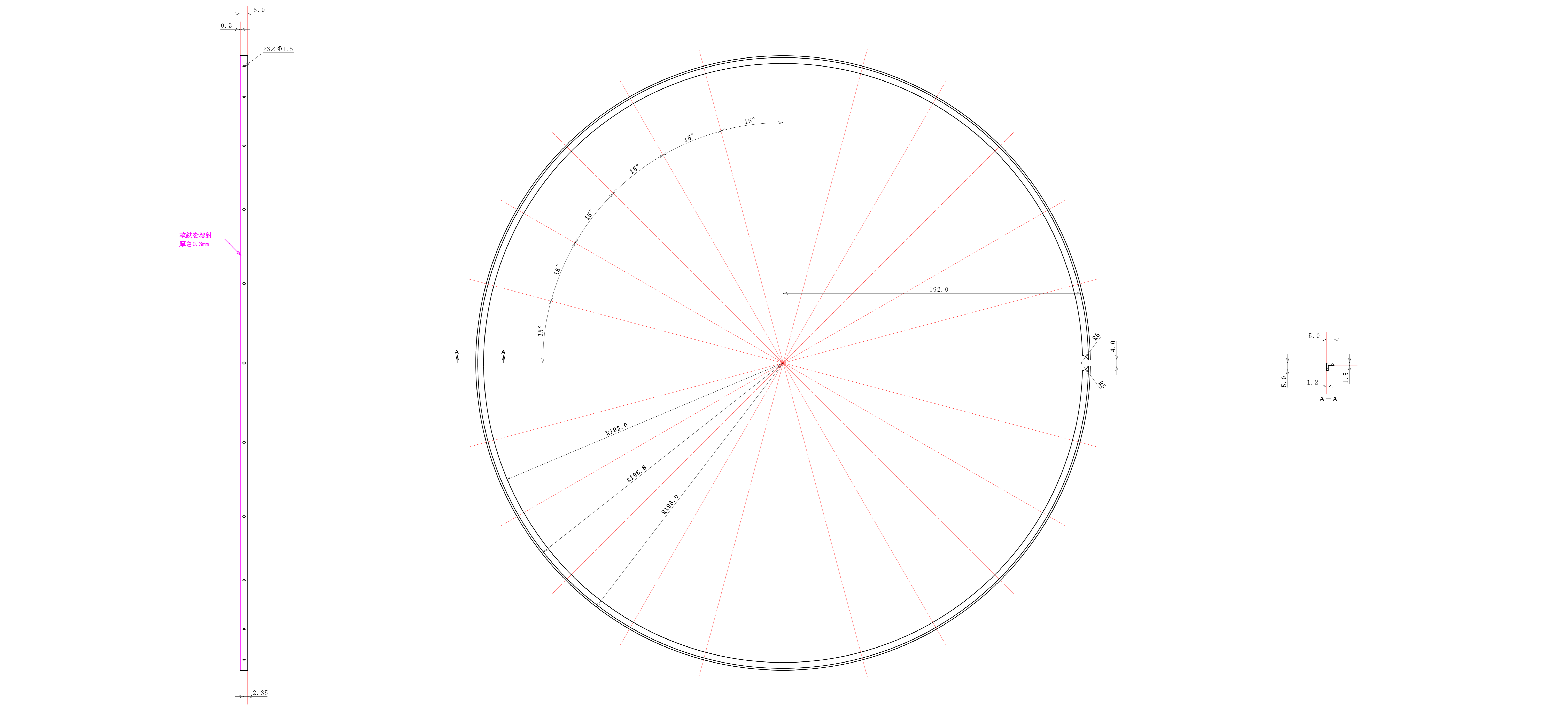


重心半径=120.93mm
往復質量=4791.21×(120.93÷225)の二乗
=1384.04g

2	部品名	ローター(1/2)
3	質量	4791.21g
	製作数量	2個(迄本)
尺	材料	AC2A-16, AC3A-16, AC3A-10
度	製造方法	鍛造(圧入, 金型), 精密加工
	特記事項	表面改質処理(樹脂系・表面硬化処理)



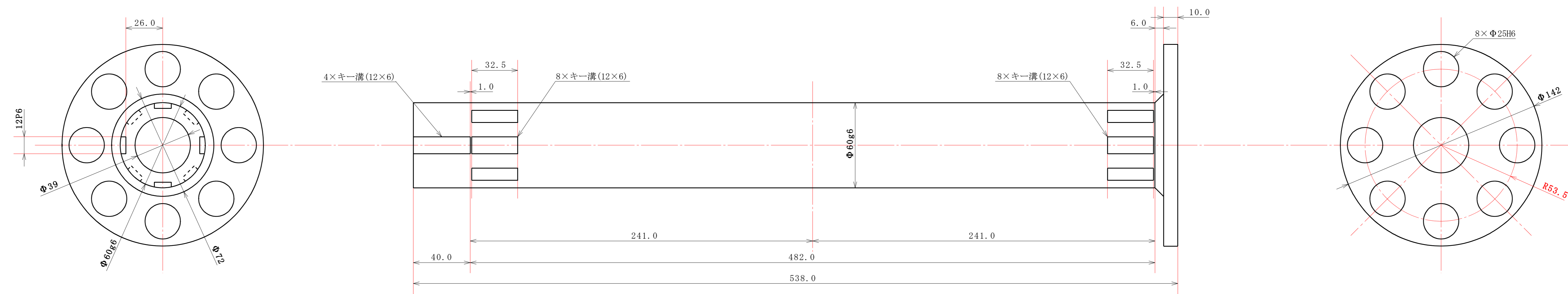
2/3	部品名称	ローター(2/2)
	数量	
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	



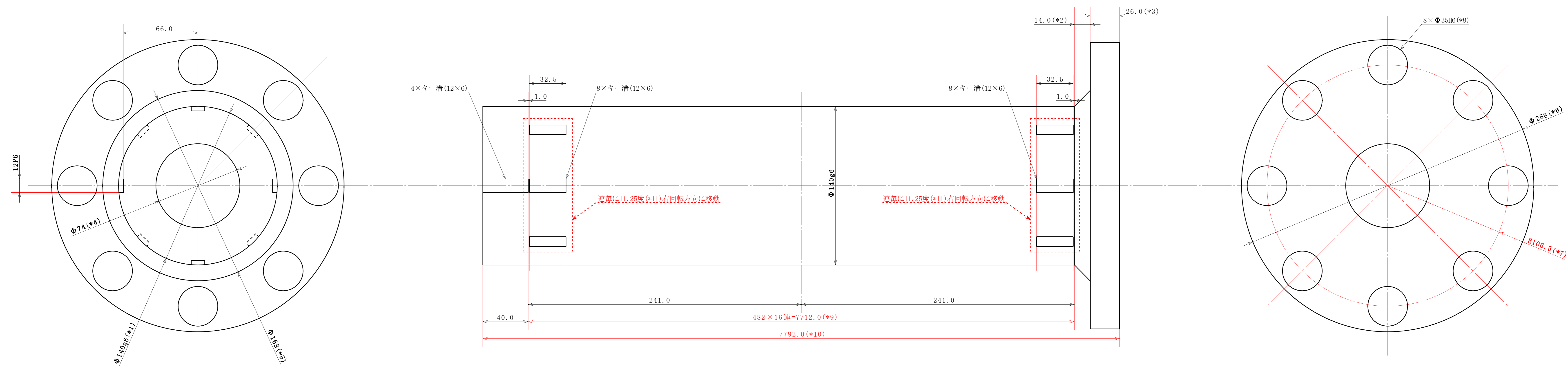
鍍金仕込材
厚さ0.3mm

重心半径=196.95mm
往復質量=290.44+2×(196.95+225)の二乗
=111.27g

2/3	部品名	ロータリング
	質量	72.61g
	制作数	4個(迄本)
尺	材質	鋼(ステン)
度	製造方法	精密加工
	特記事項	



2/3	部品名	出力シャフト(基本)
	質量	741.00g
	製作数	1個
	材料	引張強度550MPa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	$\Phi 70g6$	7.0	12.0	$\Phi 37$	$\Phi 84$	$\Phi 154$	R59.5	$\Phi 25H6$	964.0	1023.0	90.00度	23050.95g
4溝	$\Phi 90g6$	8.0	14.0	$\Phi 51$	$\Phi 106$	$\Phi 176$	R70.5	$\Phi 25H6$	1928.0	1990.0	45.00度	68704.90g
6溝	$\Phi 100g6$	9.0	16.0	$\Phi 50$	$\Phi 118$	$\Phi 198$	R79.0	$\Phi 30H6$	2892.0	2957.0	30.00度	138888.22g
8溝	$\Phi 110g6$	10.0	18.0	$\Phi 56$	$\Phi 130$	$\Phi 210$	R85.0	$\Phi 30H6$	3856.0	3924.0	22.50度	219567.79g
10溝	$\Phi 120g6$	11.0	20.0	$\Phi 62$	$\Phi 142$	$\Phi 222$	R91.0	$\Phi 30H6$	4820.0	4891.0	18.00度	321987.02g
12溝	$\Phi 120g6$	12.0	22.0	$\Phi 45$	$\Phi 144$	$\Phi 234$	R94.5	$\Phi 35H6$	5784.0	5858.0	15.00度	451825.39g
14溝	$\Phi 130g6$	13.0	24.0	$\Phi 60$	$\Phi 156$	$\Phi 246$	R100.5	$\Phi 35H6$	6748.0	6825.0	12.85度	565781.55g
16溝	$\Phi 140g6$	14.0	26.0	$\Phi 74$	$\Phi 168$	$\Phi 258$	R106.5	$\Phi 35H6$	7712.0	7792.0	11.25度	686659.41g
18溝	$\Phi 140g6$	15.0	28.0	$\Phi 60$	$\Phi 170$	$\Phi 270$	R110.0	$\Phi 40H6$	8676.0	8759.0	10.00度	873466.11g
20溝	$\Phi 140g6$	16.0	30.0	$\Phi 45$	$\Phi 172$	$\Phi 272$	R111.0	$\Phi 40H6$	9640.0	9726.0	9.00度	1064888.20g
22溝	$\Phi 140g6$	17.0	32.0	$\Phi 0$	$\Phi 174$	$\Phi 274$	R112.0	$\Phi 40H6$	10604.0	10693.0	8.18度	1305098.60g

2/3 部品名 出力シャフト (適用)
 質量
 製作数量
 材料 鋼 引張強度550MPa以上
 製造方法 鍛造+精密加工
 特記事項