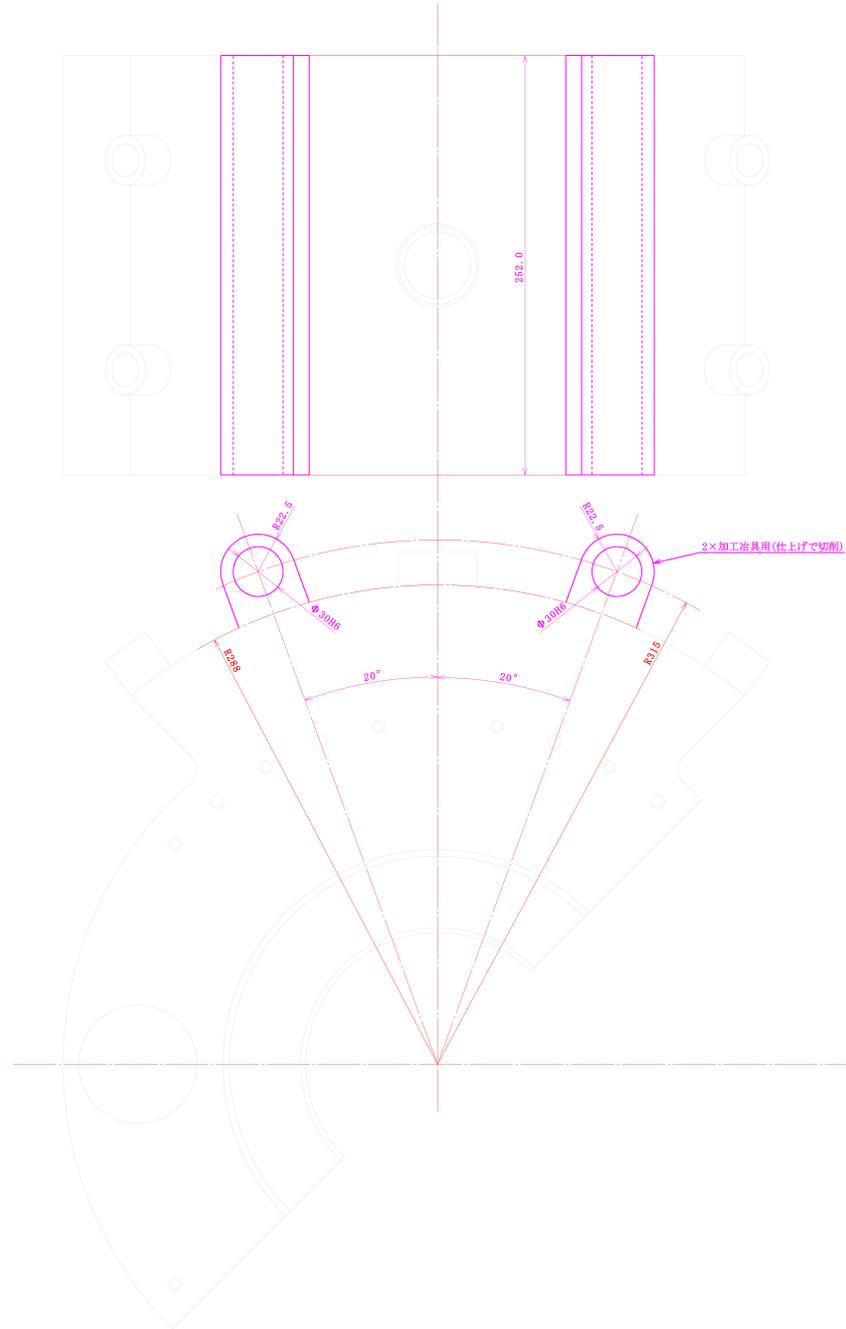
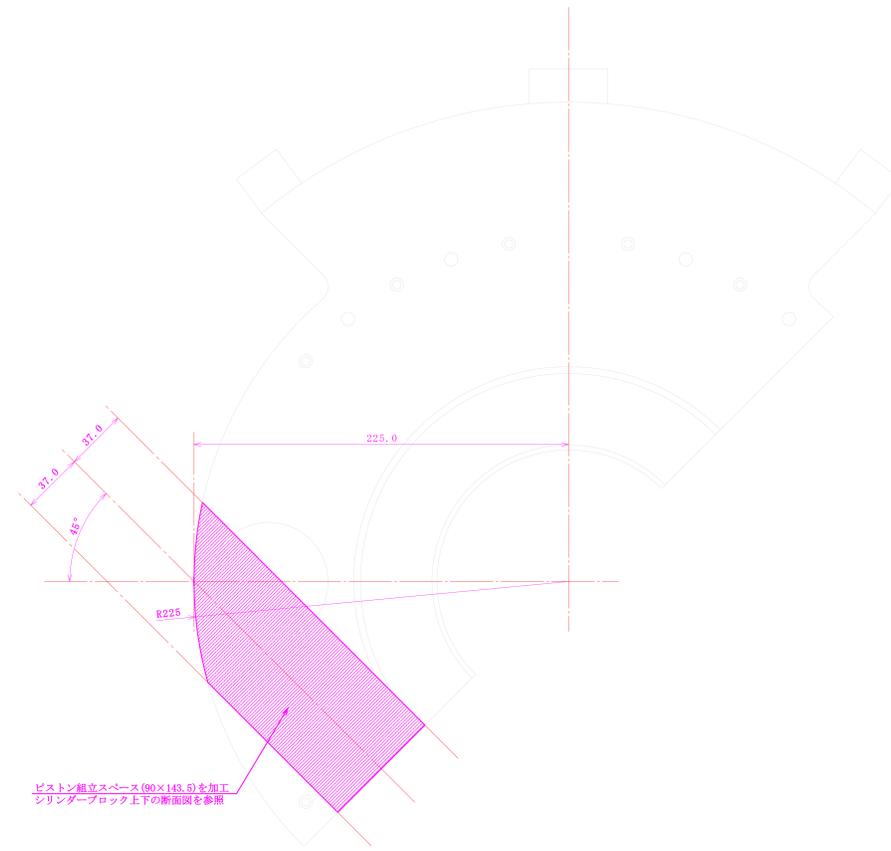
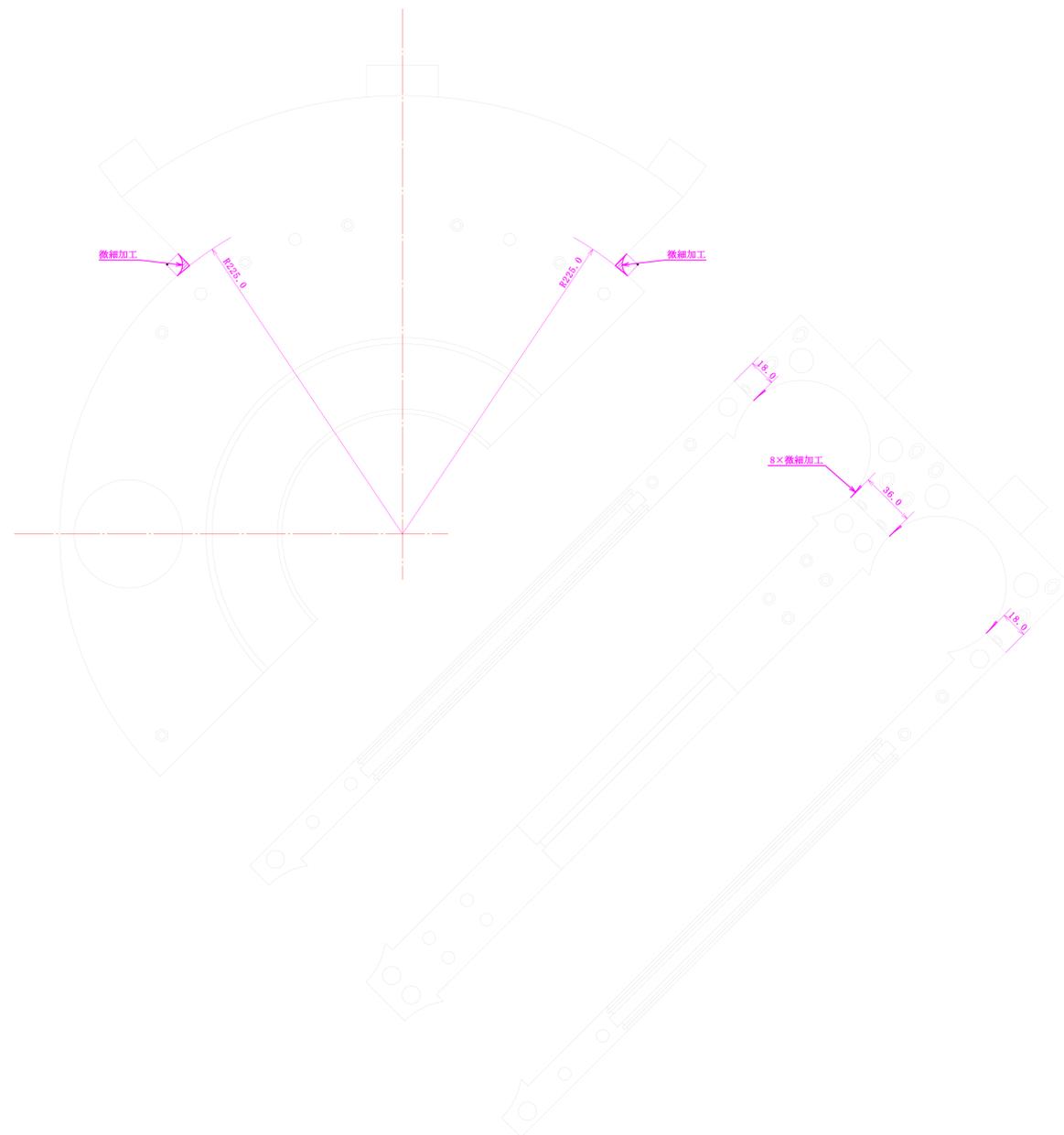


六角穴付きボルト	MS (P=1) x 18 ..... 16個
部品名	シリンダーブロック上下
質量	9755.22 g
製作数	2 個 (迄本)
材料	AC2A-16, 成材-16, AC10-16
製造方法	鍛造 (行着, 金型) + 精密加工
特記事項	表面改質処理 (珪溶剤+表面硬化処理)

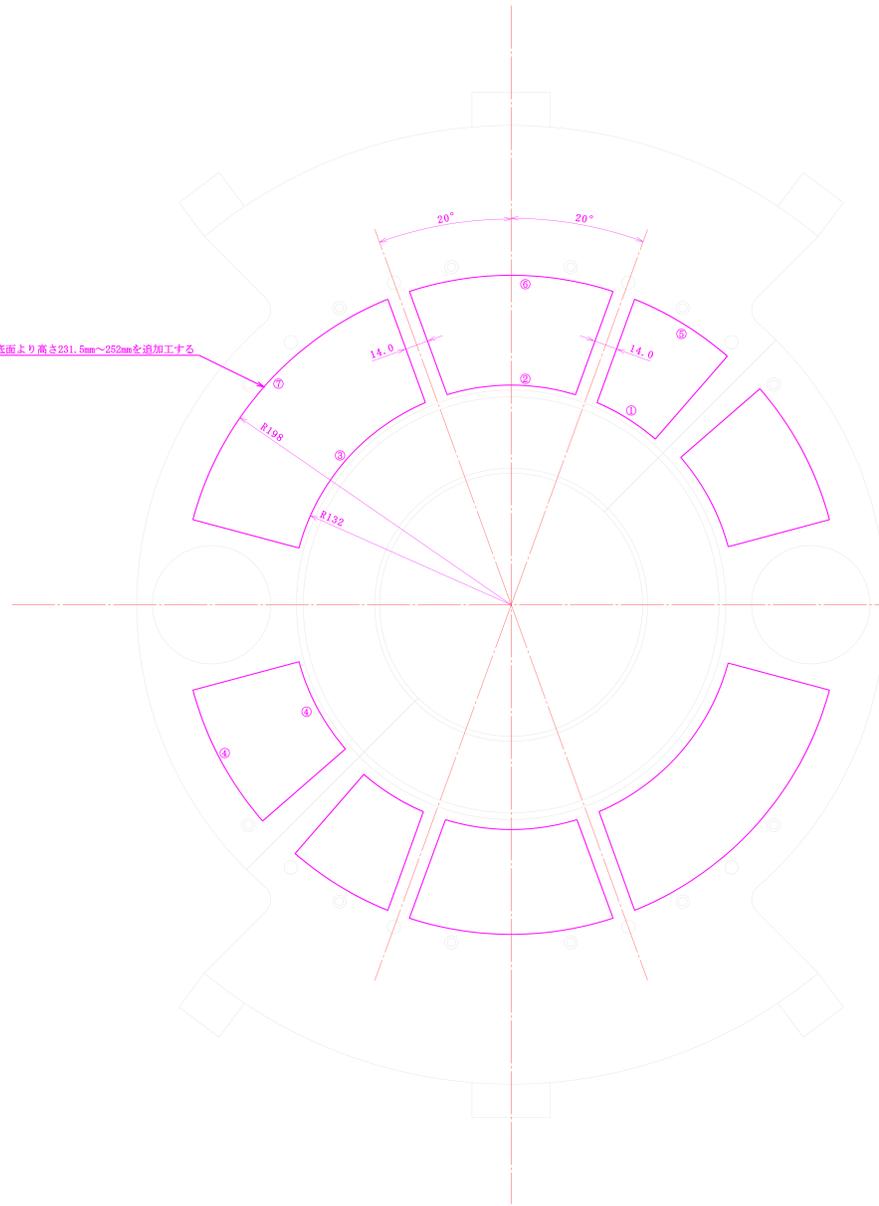




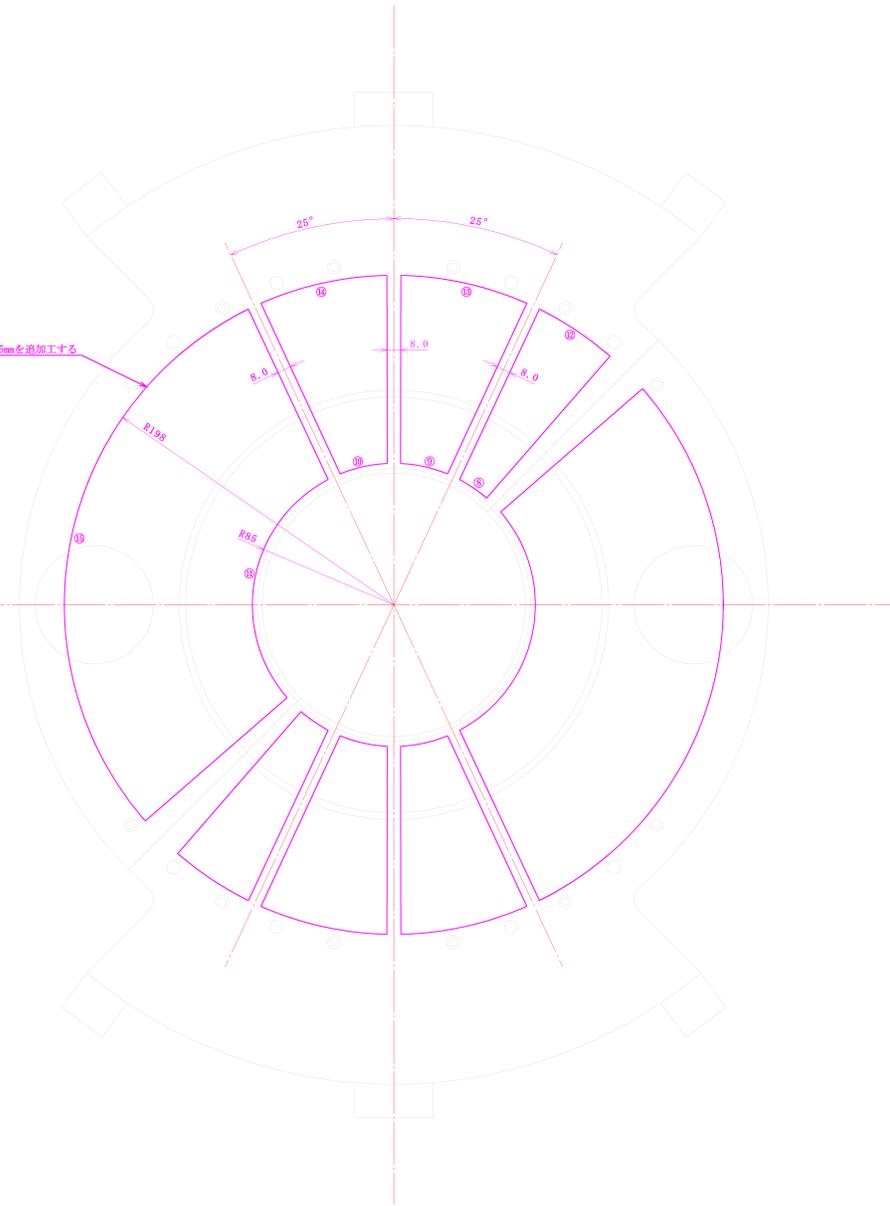
2/3	部品名称	シリンダーブロック上下取替加工
	数量	
尺 度	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	ピストンとの組立スペース



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



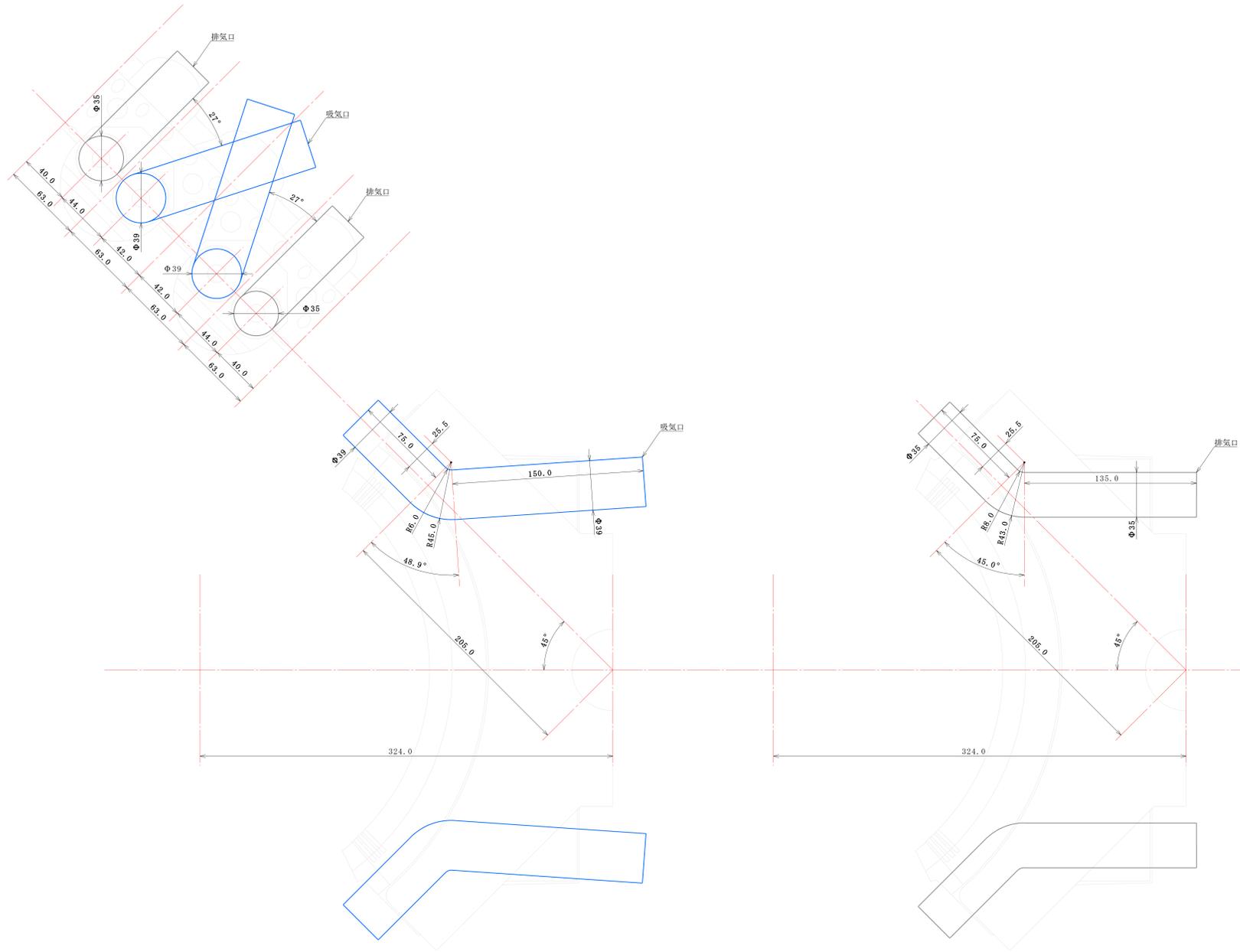
底面より高さ105.5mm~146.5mmを追加加工する



- 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°

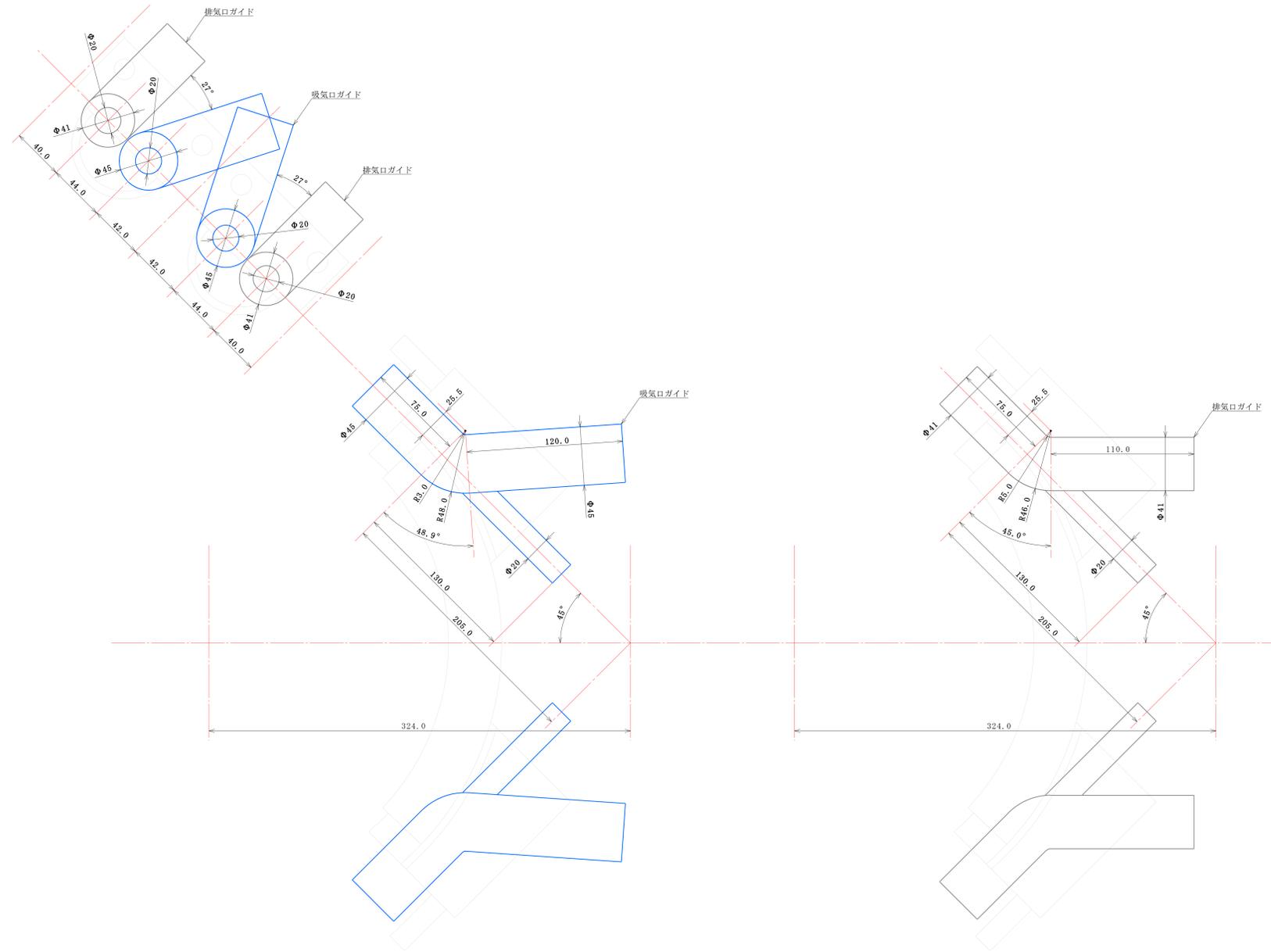




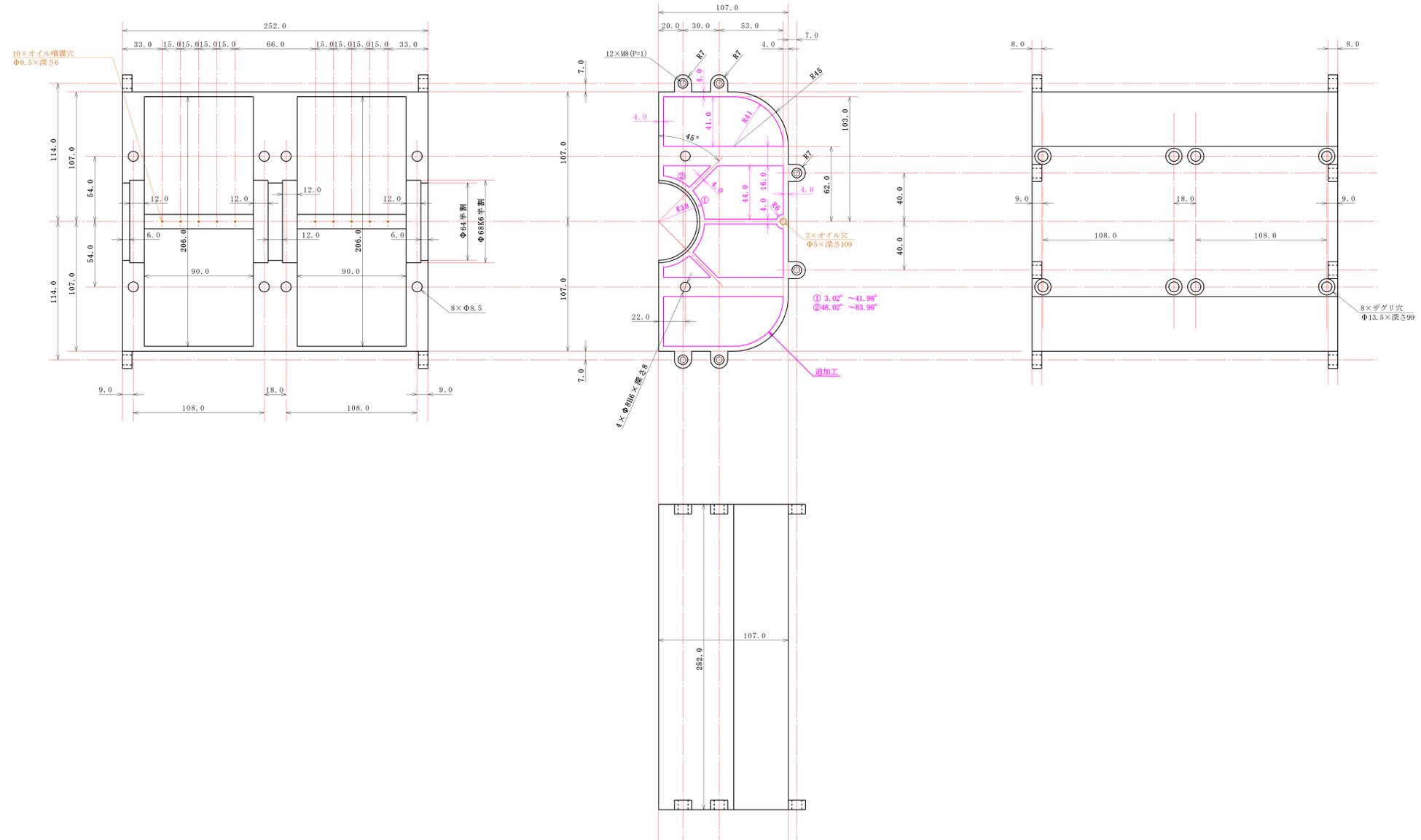


2	部品名	シリンダーヘッド吸排気口
3	数量	
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	

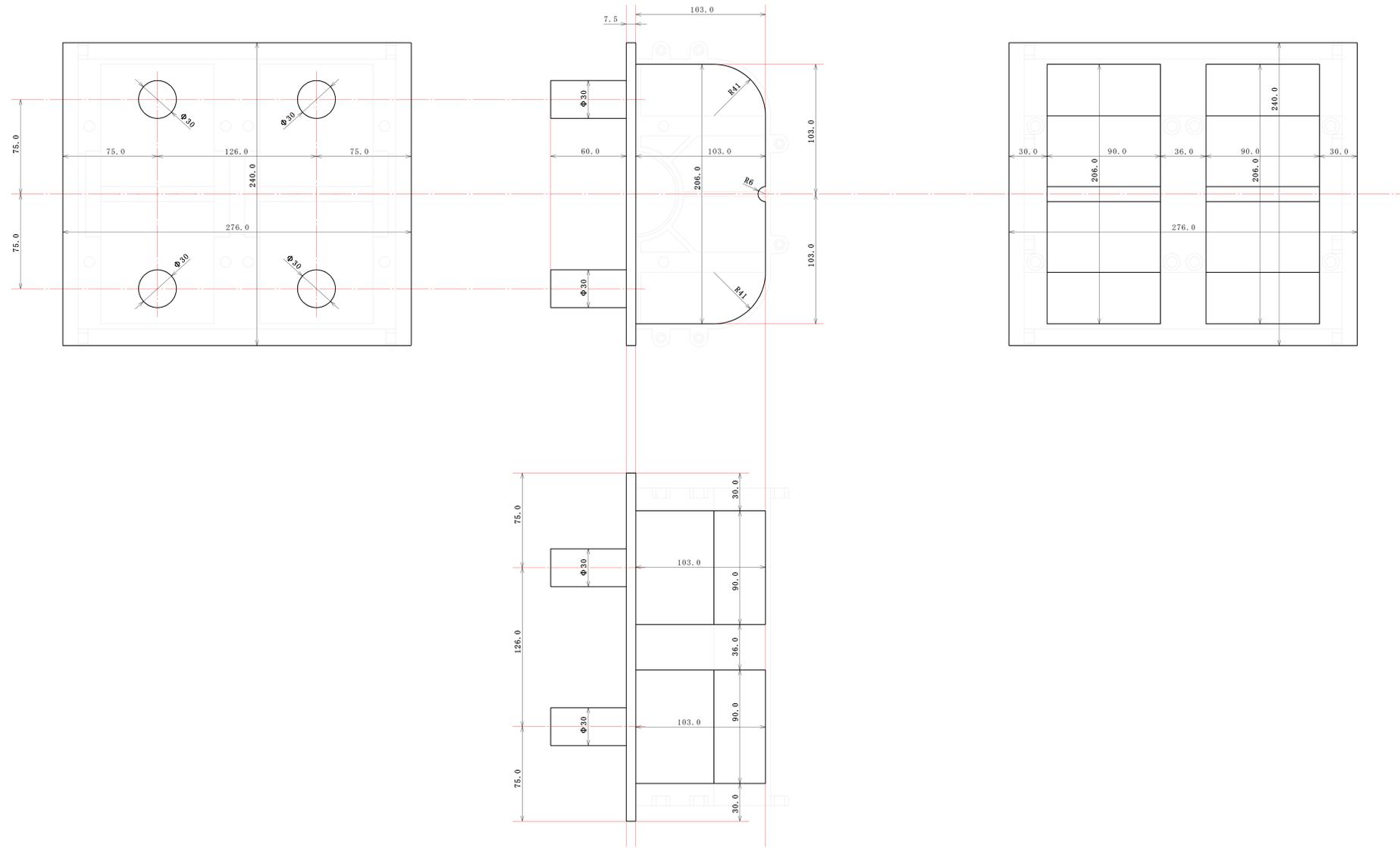




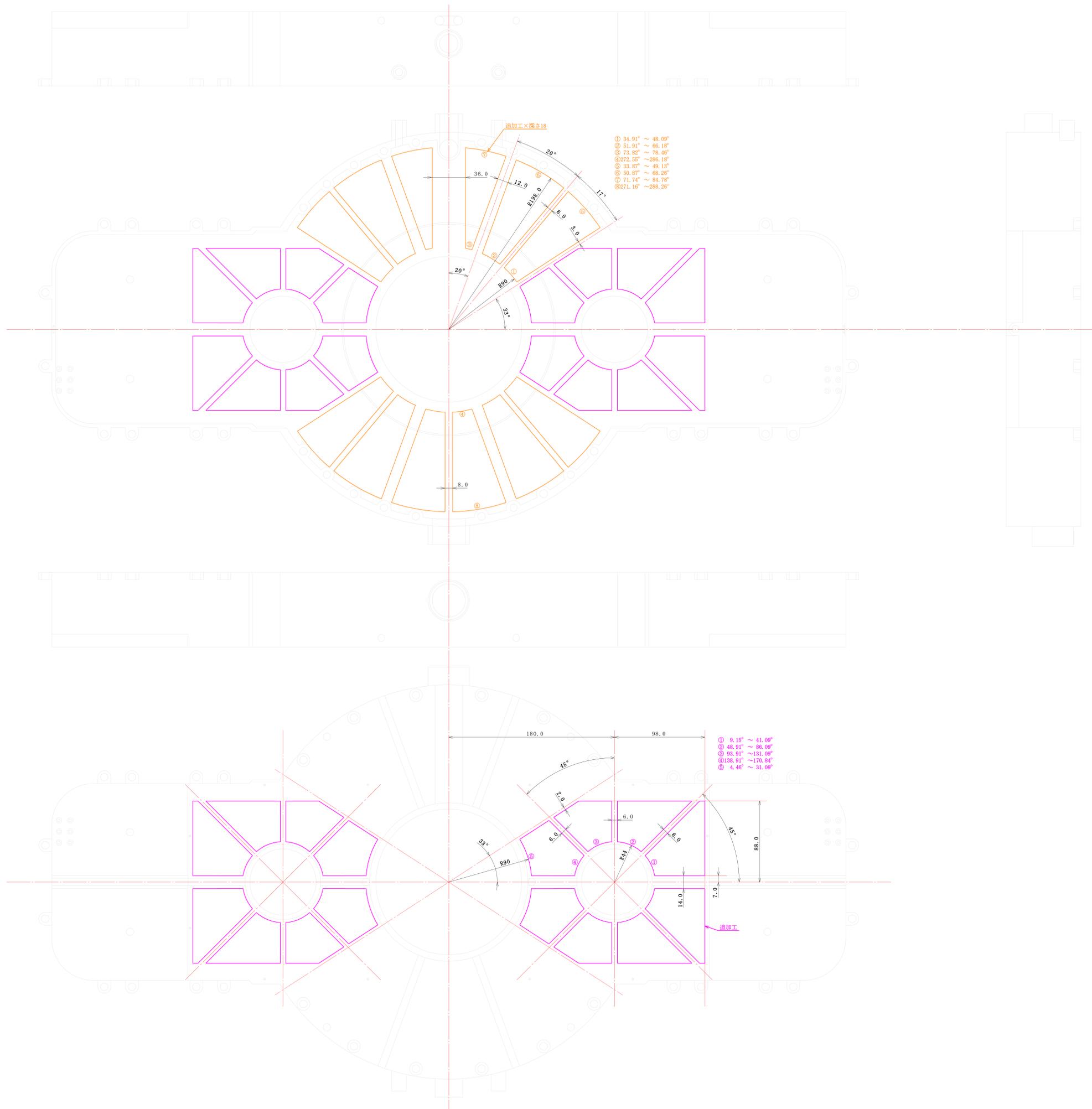




六角穴付きボルト	
M8 (P=1) × 18.....16個	
2	部品名   リンダヘッドカバー左右
3	質量   1600.43 g
	製作数量   2個 (迄本)
尺	材料   鋼2A-16, 成形-16, 加工
度	製造方法   鍛造 (石鼻, 金型) + 精密加工
	特記事項



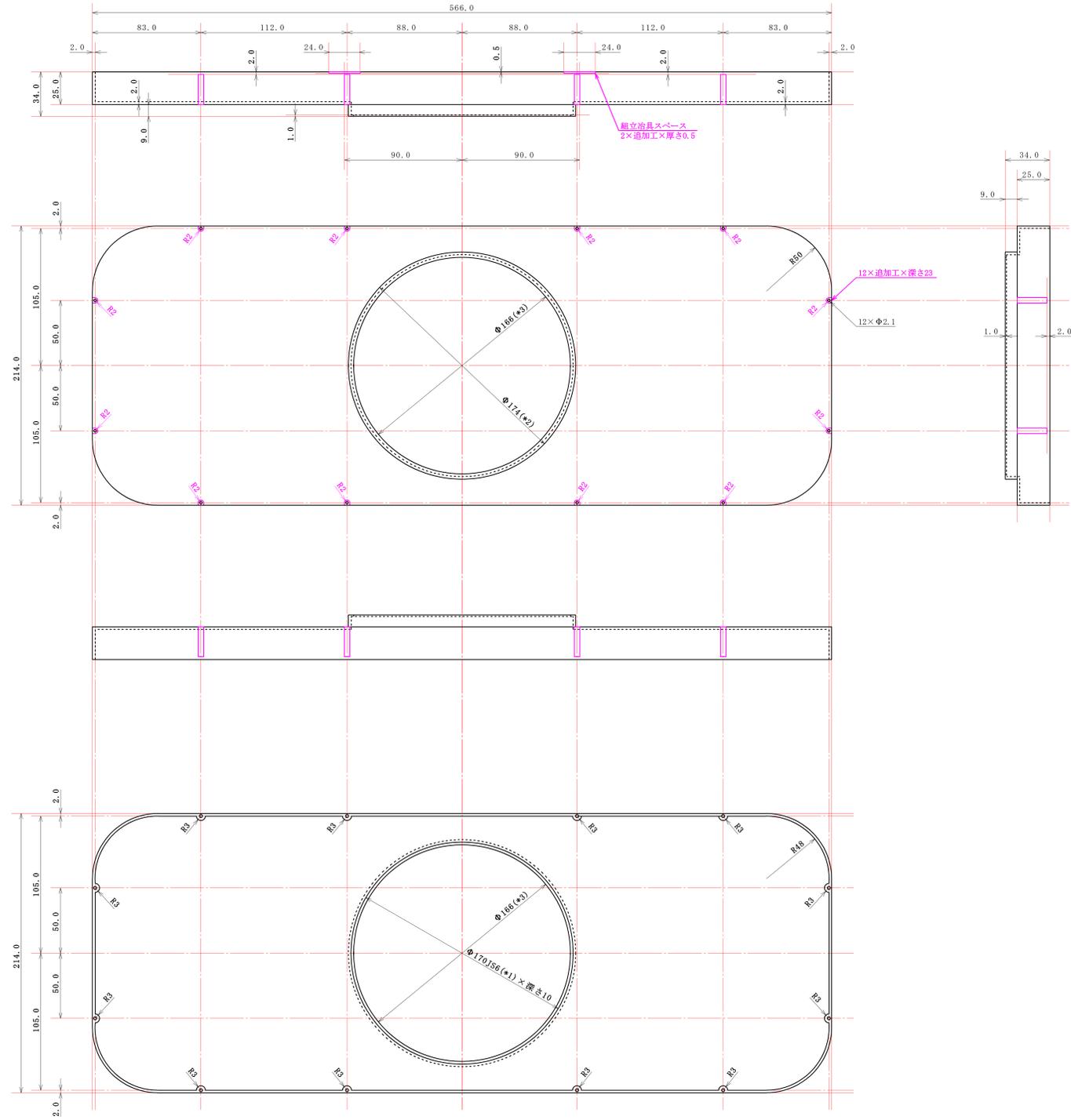




- ① 34.91° ~ 48.09°
- ② 51.91° ~ 66.18°
- ③ 73.82° ~ 78.46°
- ④ 272.55° ~ 286.18°
- ⑤ 33.87° ~ 49.13°
- ⑥ 50.87° ~ 63.26°
- ⑦ 71.74° ~ 84.78°
- ⑧ 271.16° ~ 288.26°

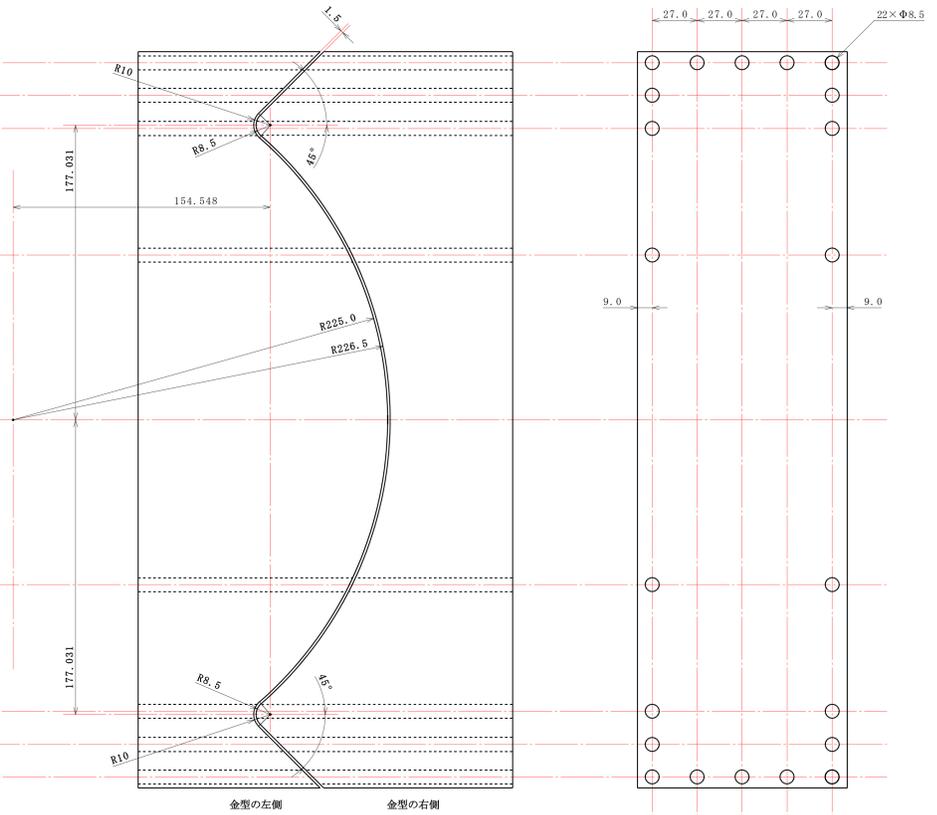
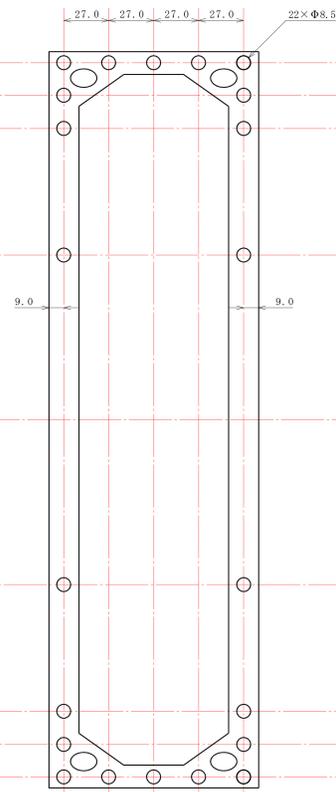
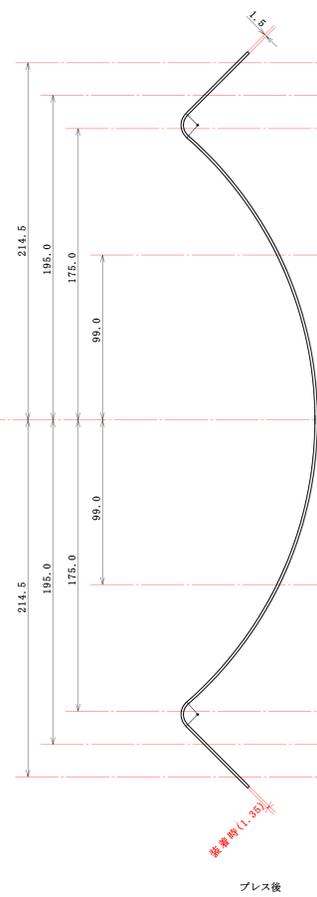
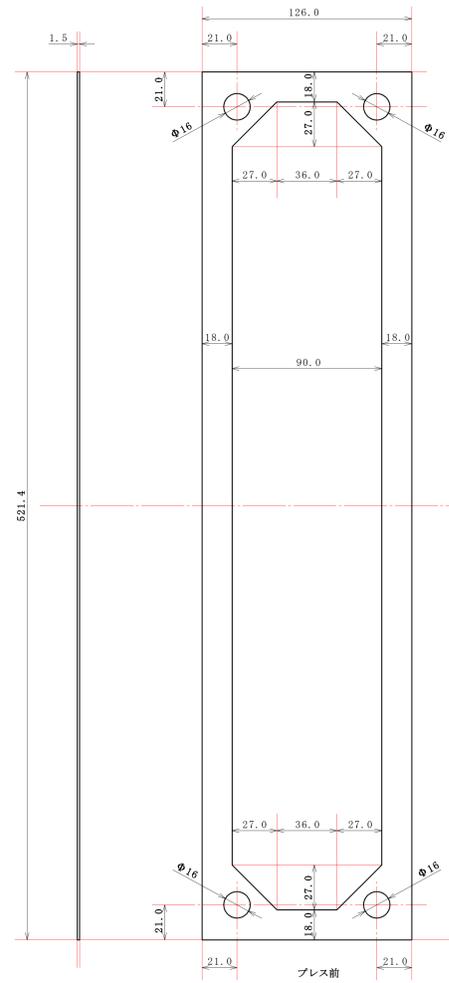
- ① 9.15° ~ 41.09°
- ② 48.91° ~ 80.09°
- ③ 83.91° ~ 131.09°
- ④ 138.91° ~ 170.84°
- ⑤ 4.46° ~ 31.09°



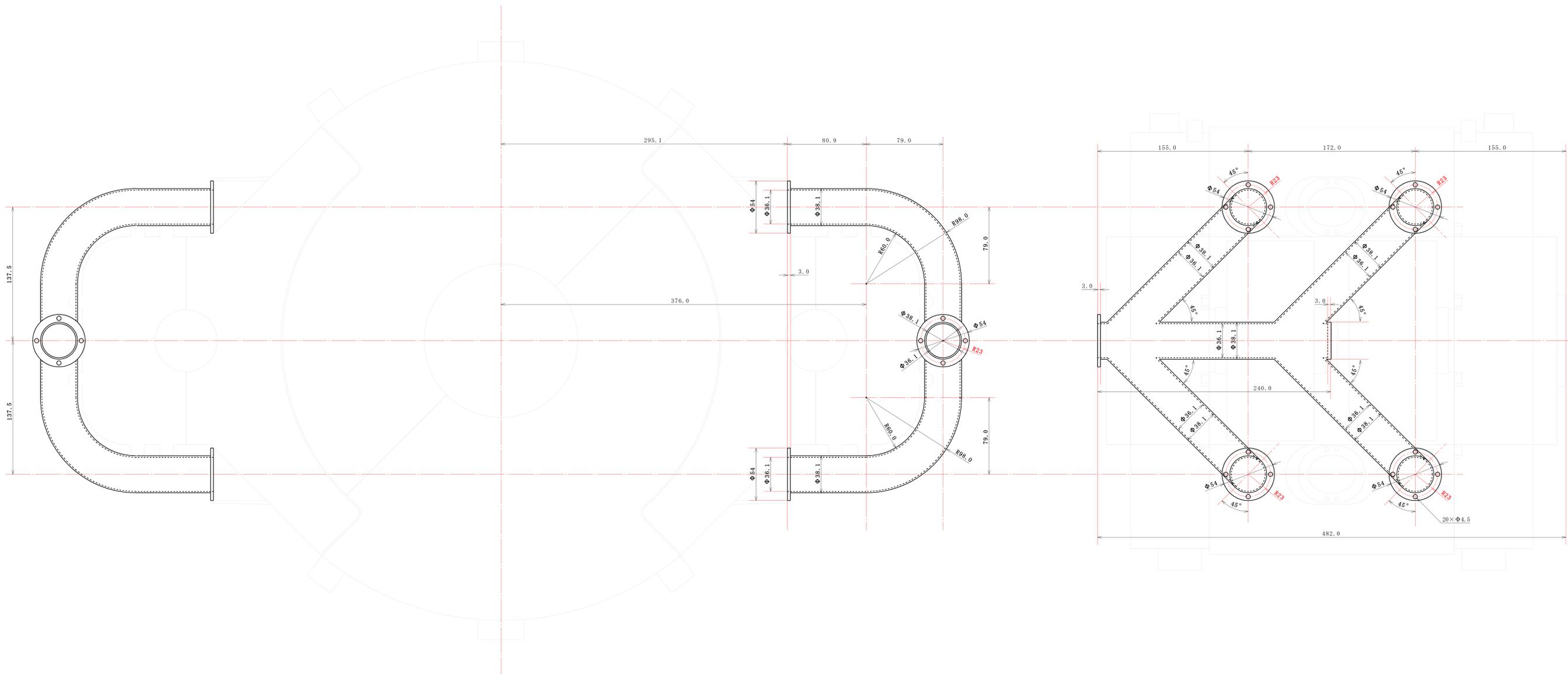


連数	*1	*2	*3	数量	質量
2連	Φ100/S6	Φ104	Φ96	4	799.26×4=3197.04g
4連	Φ120/S6	Φ124	Φ116	8	783.99×8=6271.92g
6連	Φ130/S6	Φ134	Φ126	12	775.09×12=9301.08g
8連	Φ140/S6	Φ144	Φ136	16	765.33×16=12245.28g
10連	Φ150/S6	Φ154	Φ146	20	754.72×20=15094.40g
12連	Φ150/S6	Φ154	Φ146	24	754.72×24=18113.28g
14連	Φ160/S6	Φ164	Φ156	28	743.29×28=20812.12g
16連	Φ170/S6	Φ174	Φ166	32	730.99×32=23391.68g
18連	Φ170/S6	Φ174	Φ166	36	730.99×36=26315.64g
20連	Φ170/S6	Φ174	Φ166	40	730.99×40=29239.60g
22連	Φ170/S6	Φ174	Φ166	44	730.99×44=32163.56g

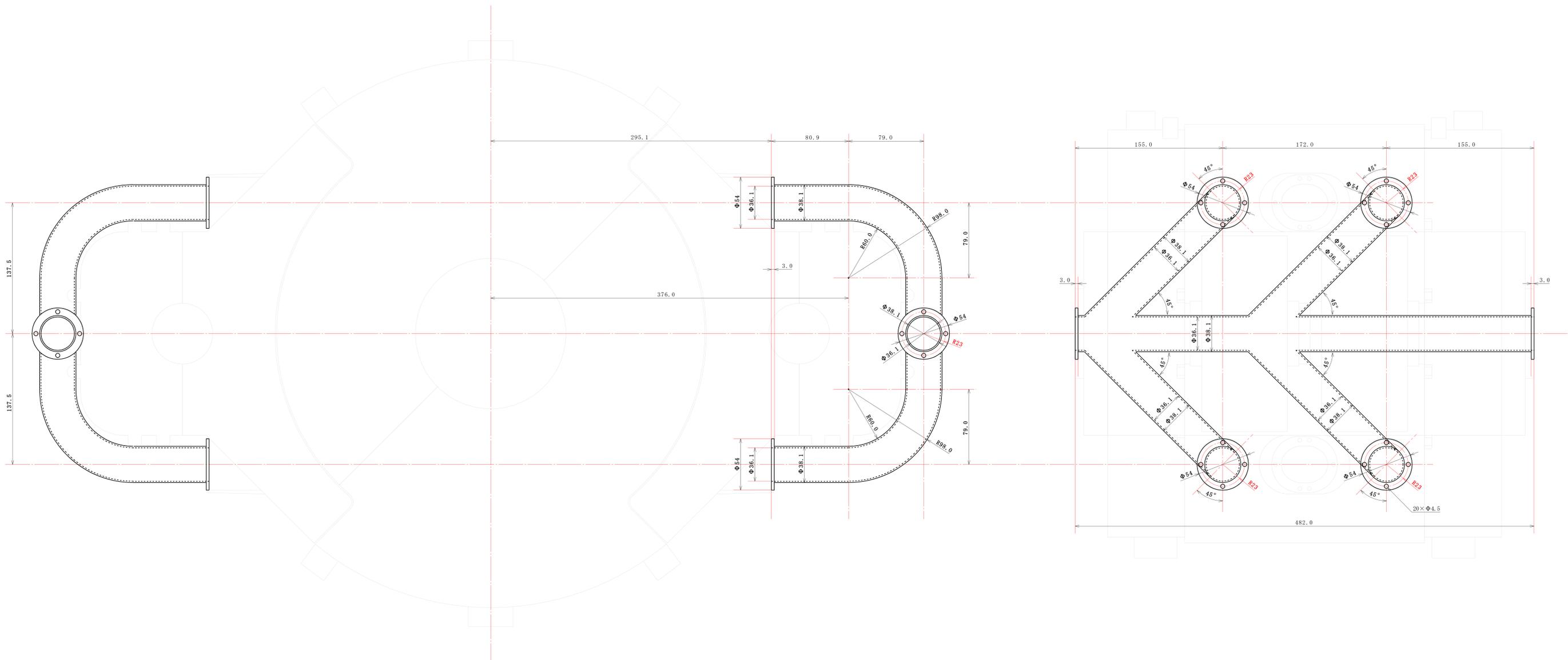
六角穴付きボルト  
 M2(P=0.4)×5...24個×連数個  
 部品名別名アクセス(適用)  
 2/3 製作数量  
 材料 鋼板21-75, 規格-16, ABC12  
 製造方法 鍛造(石炭, サイズキャスト)+精密加工  
 特記事項



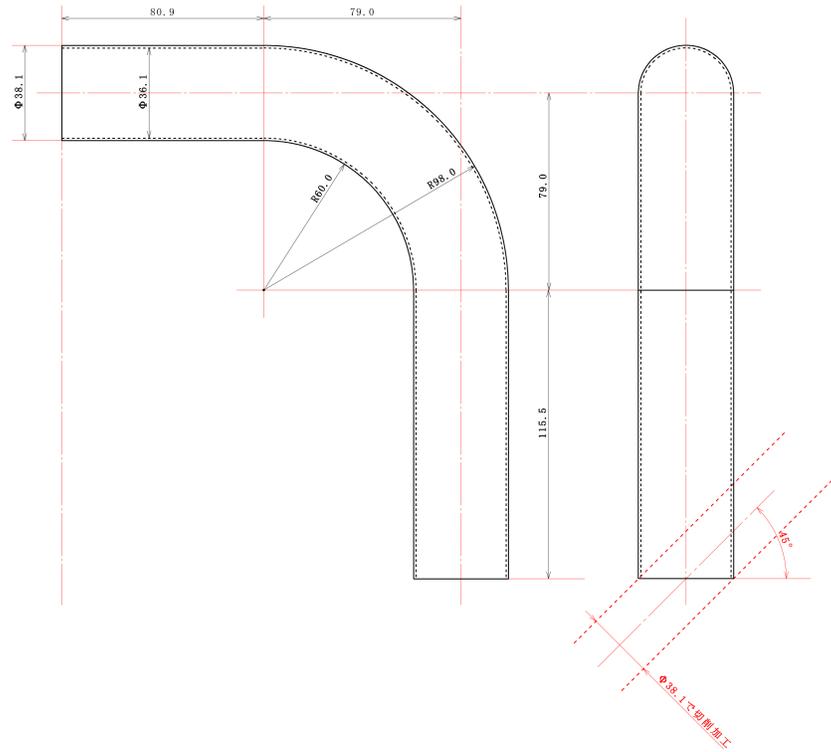
2	部品名	ガasket
3	質量	141.77g
	制作数量	4個(送本)
	材質	鋼(ステン)
	製造方法	プレス加工
	特記事項	



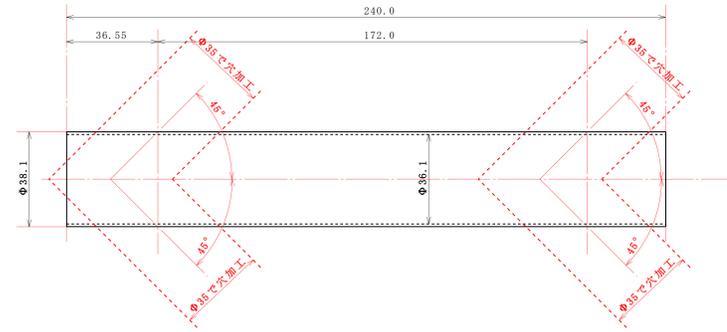
六角穴付きボルト	
M4 (P=0.7) $\times$ 9.....32個	
2	部品名   標準型   ニボル   ド
3	質量   814.31 g
	制作数量   2個 (送本)
尺	材質   異種ステンレス (パイプ+板)
度	製造方法   パイプ巻付け+切削+溶接
	特記事項



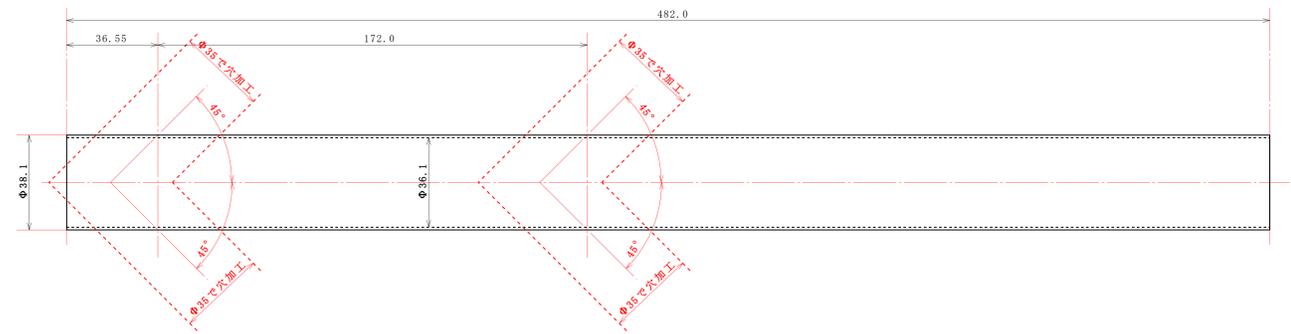
六角穴付きボルト	
M4 (P=0.7) × 9...32 × (連数-1) 個	
縮径用六角穴付きボルト + ナット	
M4 (P=0.7) × 19...32 × (連数-1) 個	
2	部品名   材質   ニホルド (適用)
3	質量   936.15 g
4	制作数量   2 × (連数-1) 個
5	材質   鋼子クランシ種 (パイプ+板)
6	製造方法   パイプ曲げ + 切削 + 溶接
7	特記事項



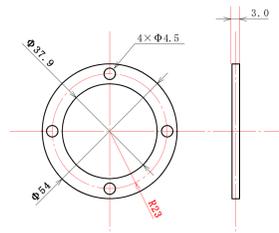
Φ38.1パイプ+曲げ加工+切削加工



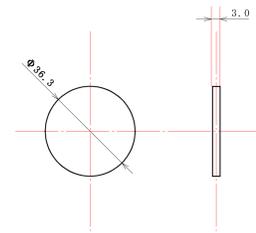
Φ38.1パイプ+穴加工(基本)



Φ38.1パイプ+穴加工(連用)

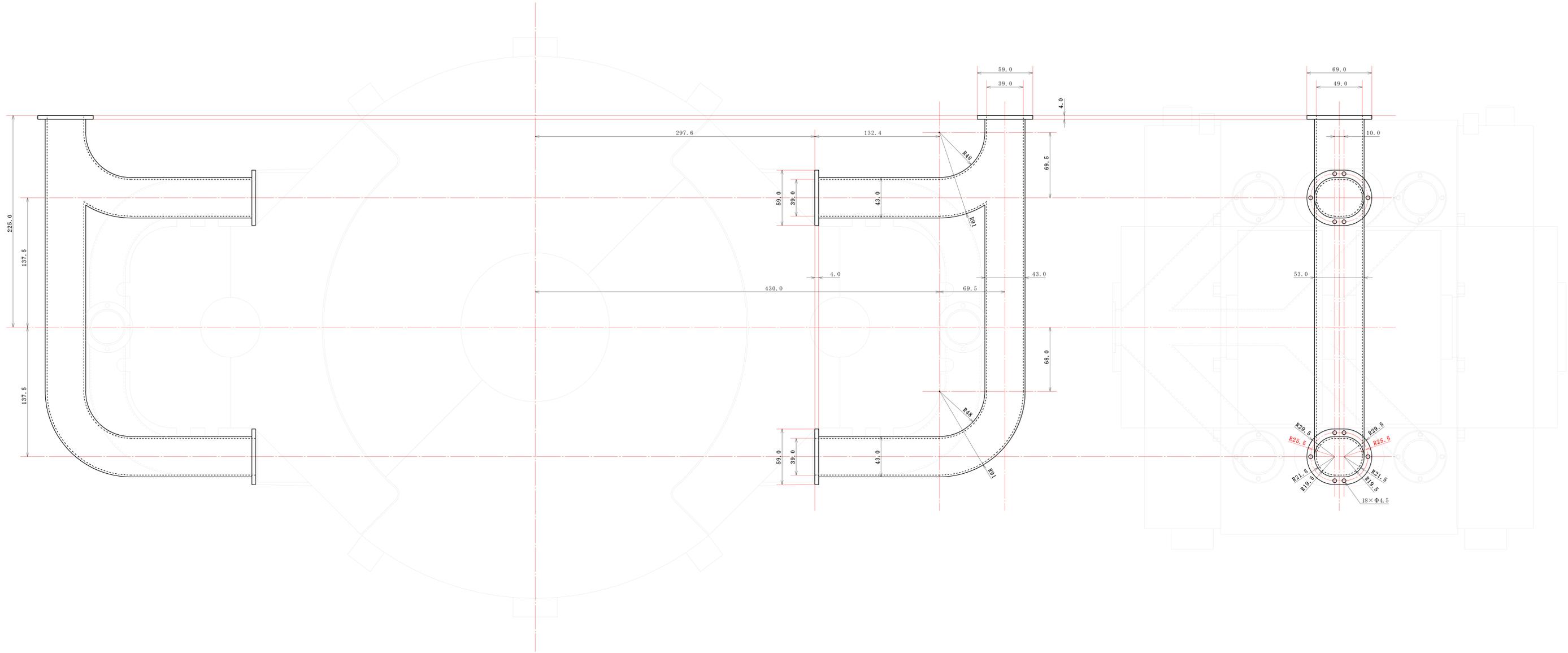


フランジ

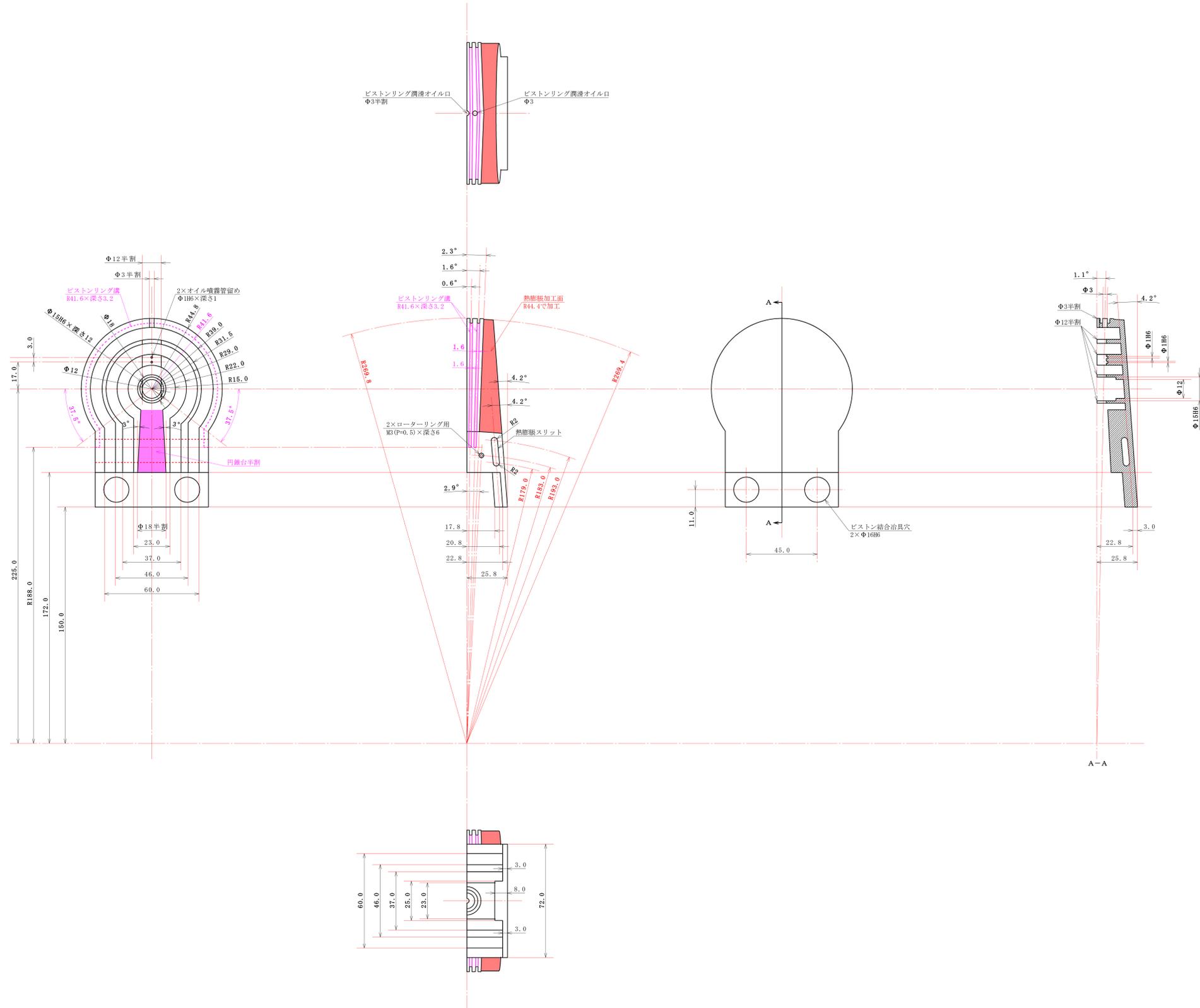


ストッパー

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

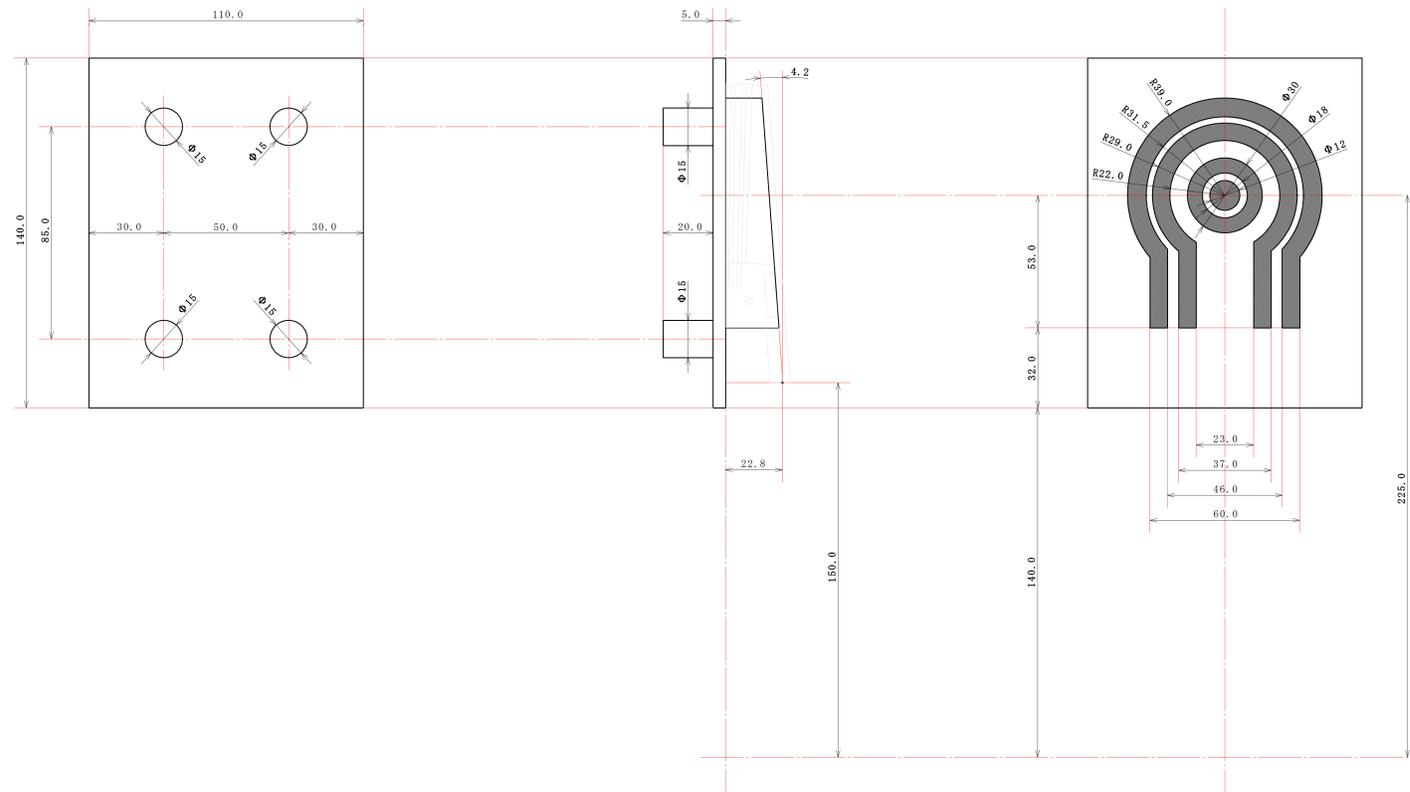


六角穴付きボルト	
M4(P=0.7)×9.....24個	
2	部品名   規格   数量   単位
3	質量   343.19g
	制作数量   2個(迄本)
	材質   鋼(ステンレス)
	製造方法   射出成形
尺	寸法
度	特記事項

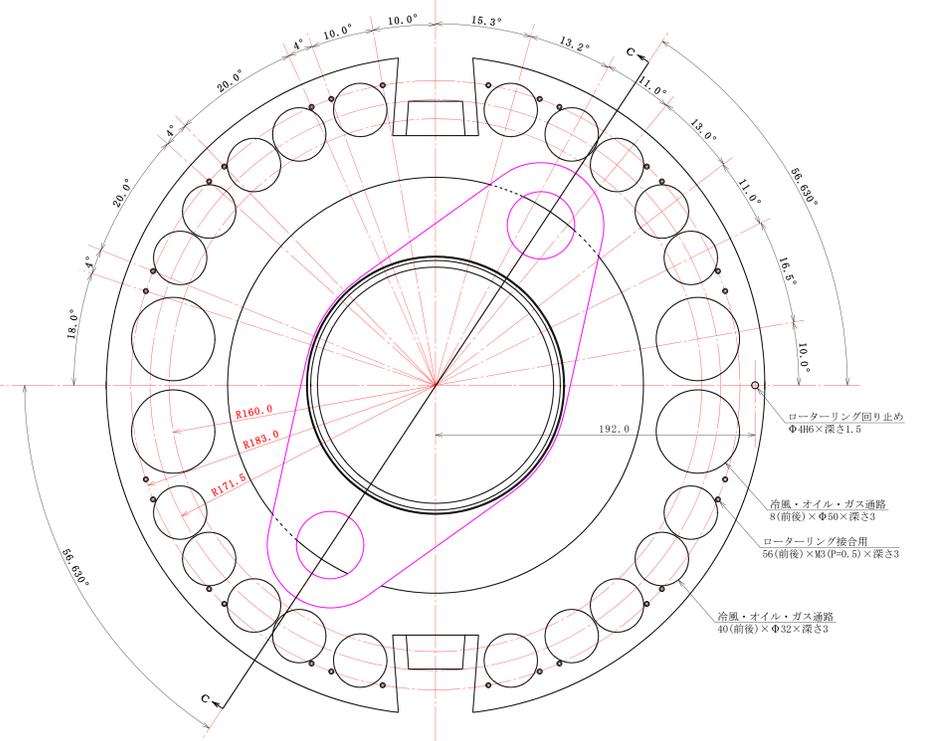
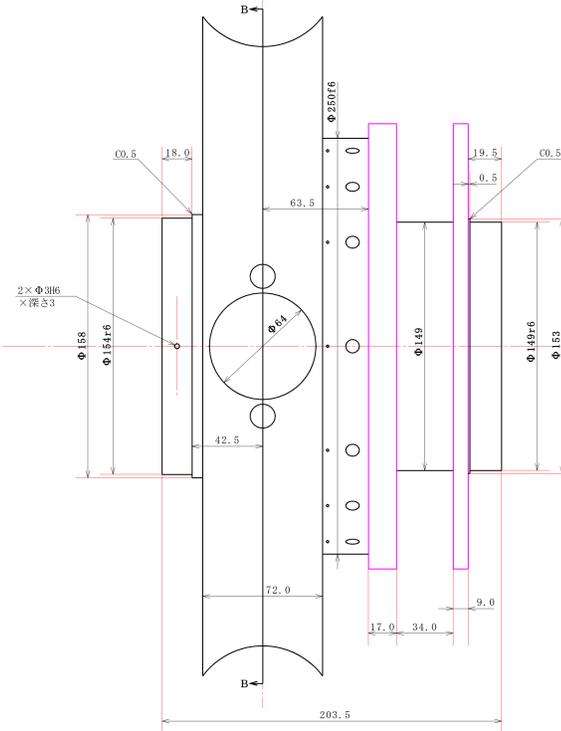
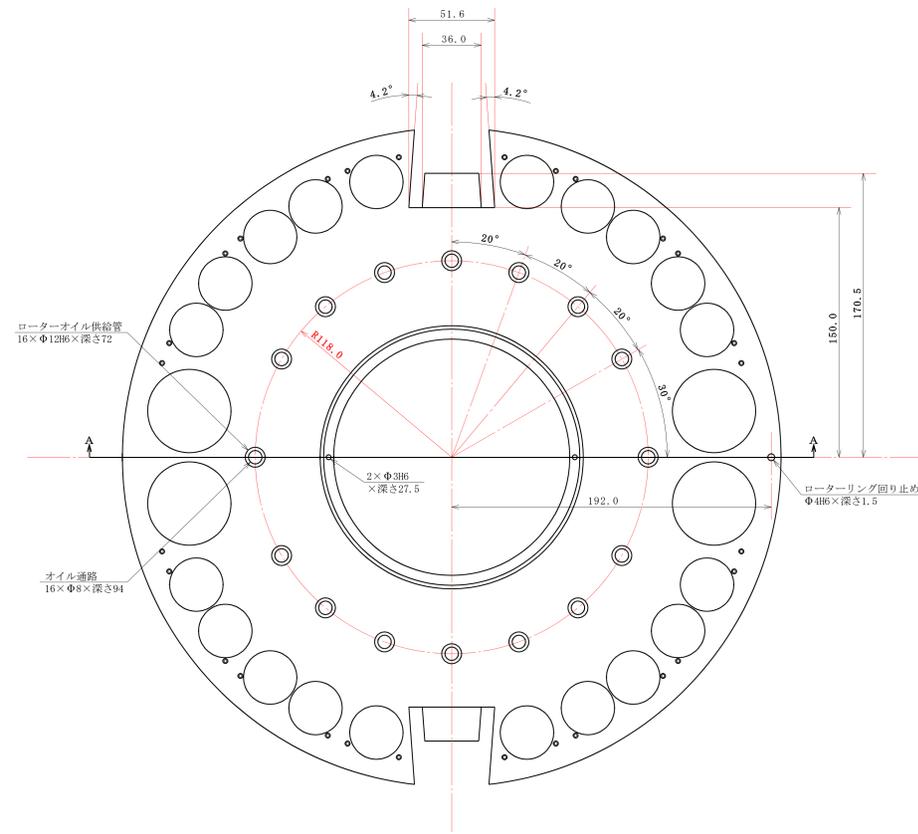
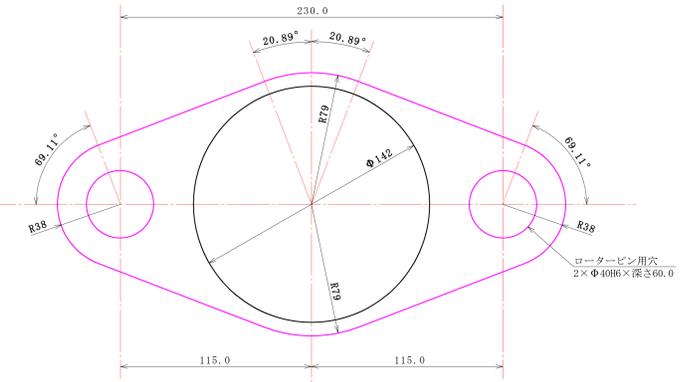
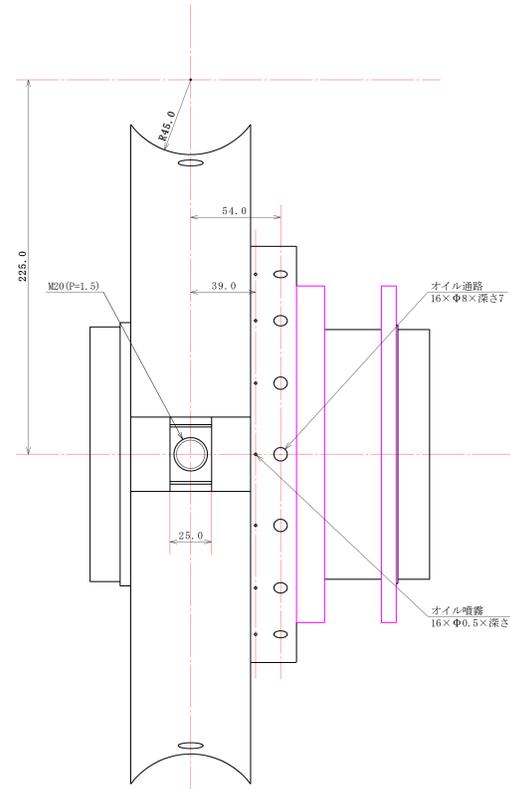


重心半径=mm  
 往復質量=1804.56+2×(211.6+225)の二乗  
 =798.01

1/1	部品名称	ピストンリング
	質量	225.67g
	製作数量	8個(基本)
	材料	SKD52-16
	製造方法	鍛造+精密加工
	特記事項	

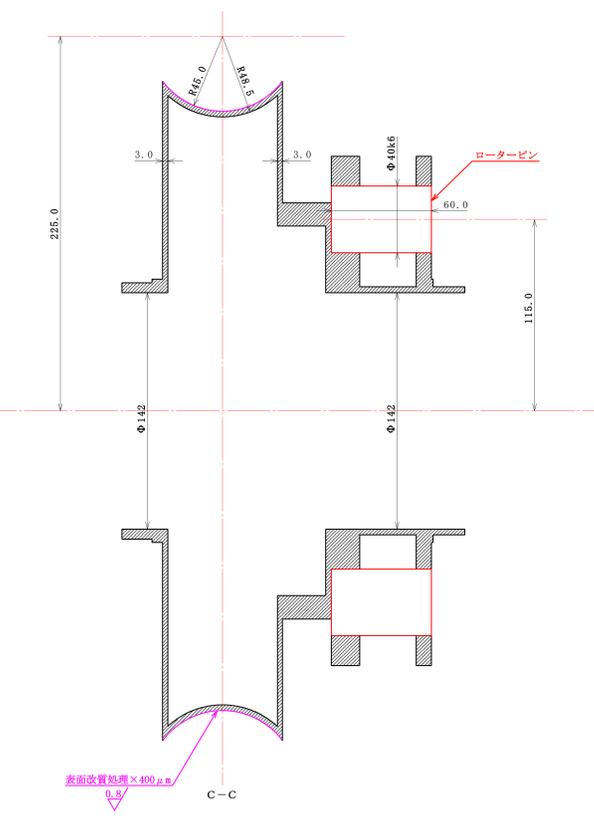
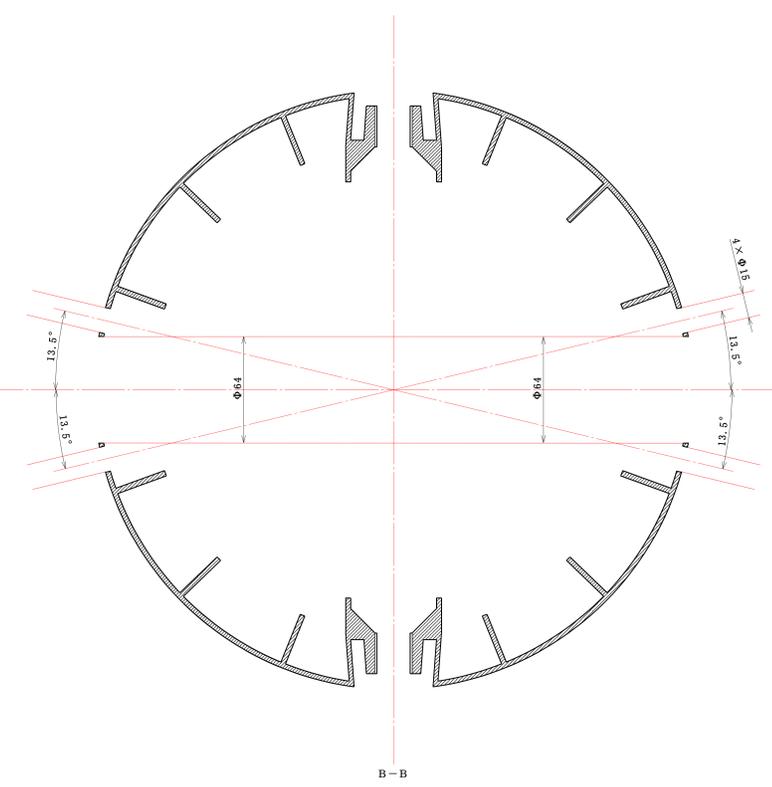
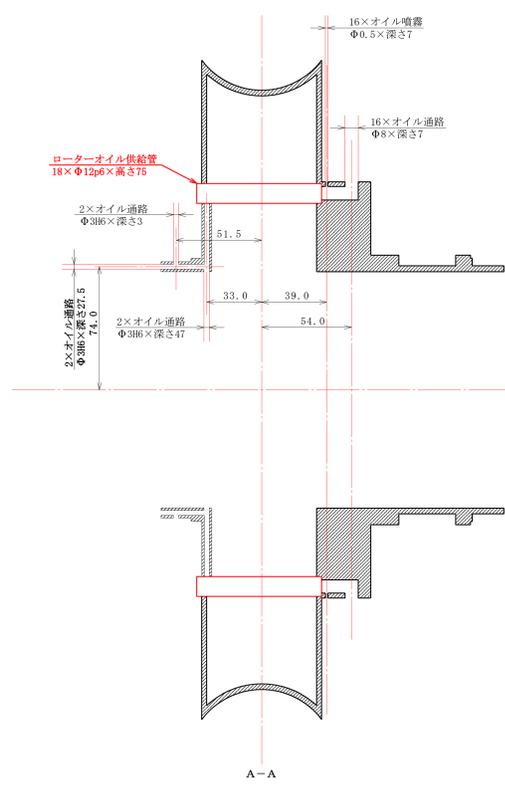


1/1	部品名	ピストン車削中子
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
尺度	特記事項	



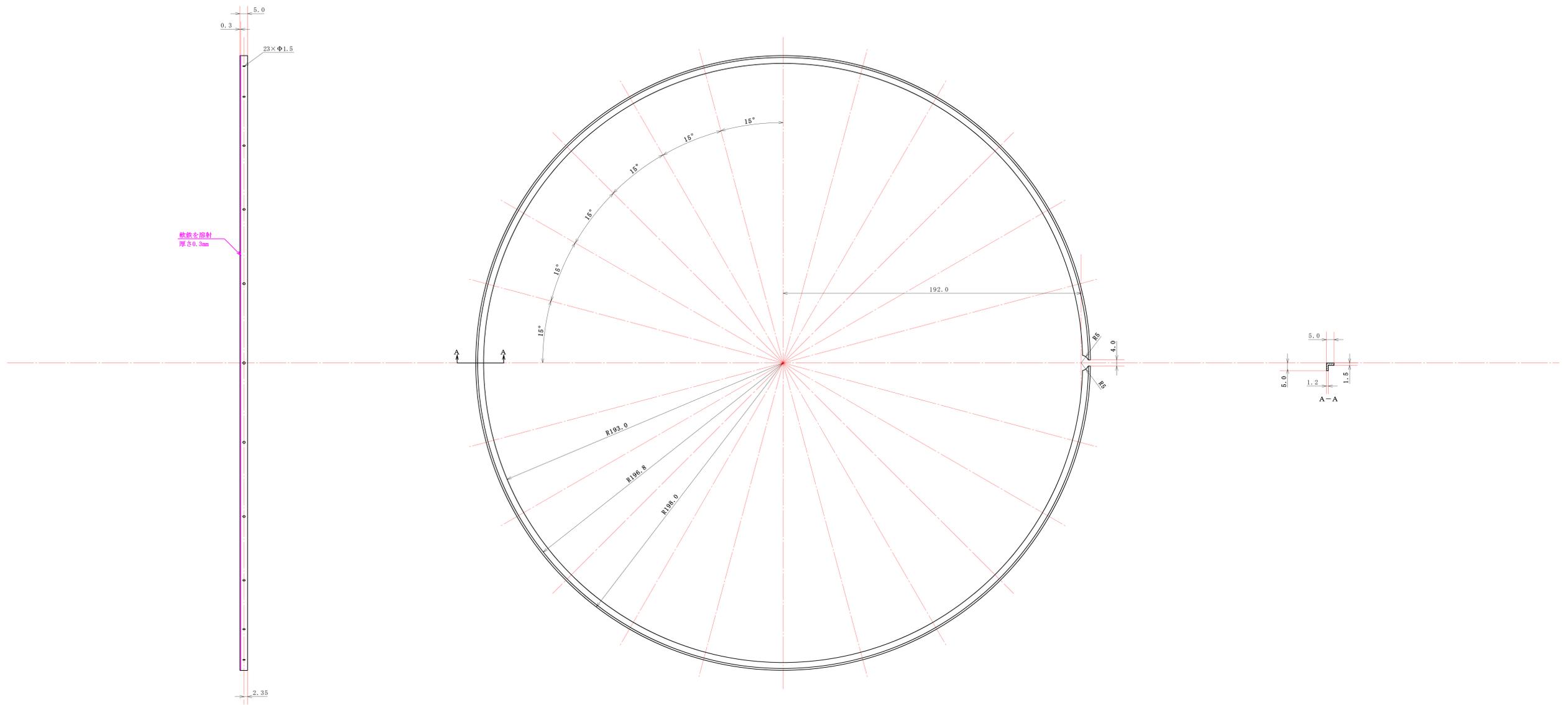
重心半径=120.93mm  
往復質量=4791.21×(120.93÷225)の二乗  
=1384.04g

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, AC38-16, AC38-10
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	





鍍銀仕込材  
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	部品名	ロータリング
3	質量	72.61g
	製作数	4個(迄本)
尺	材料	電子クシニ種
度	製造方法	精密加工
	特記事項	



