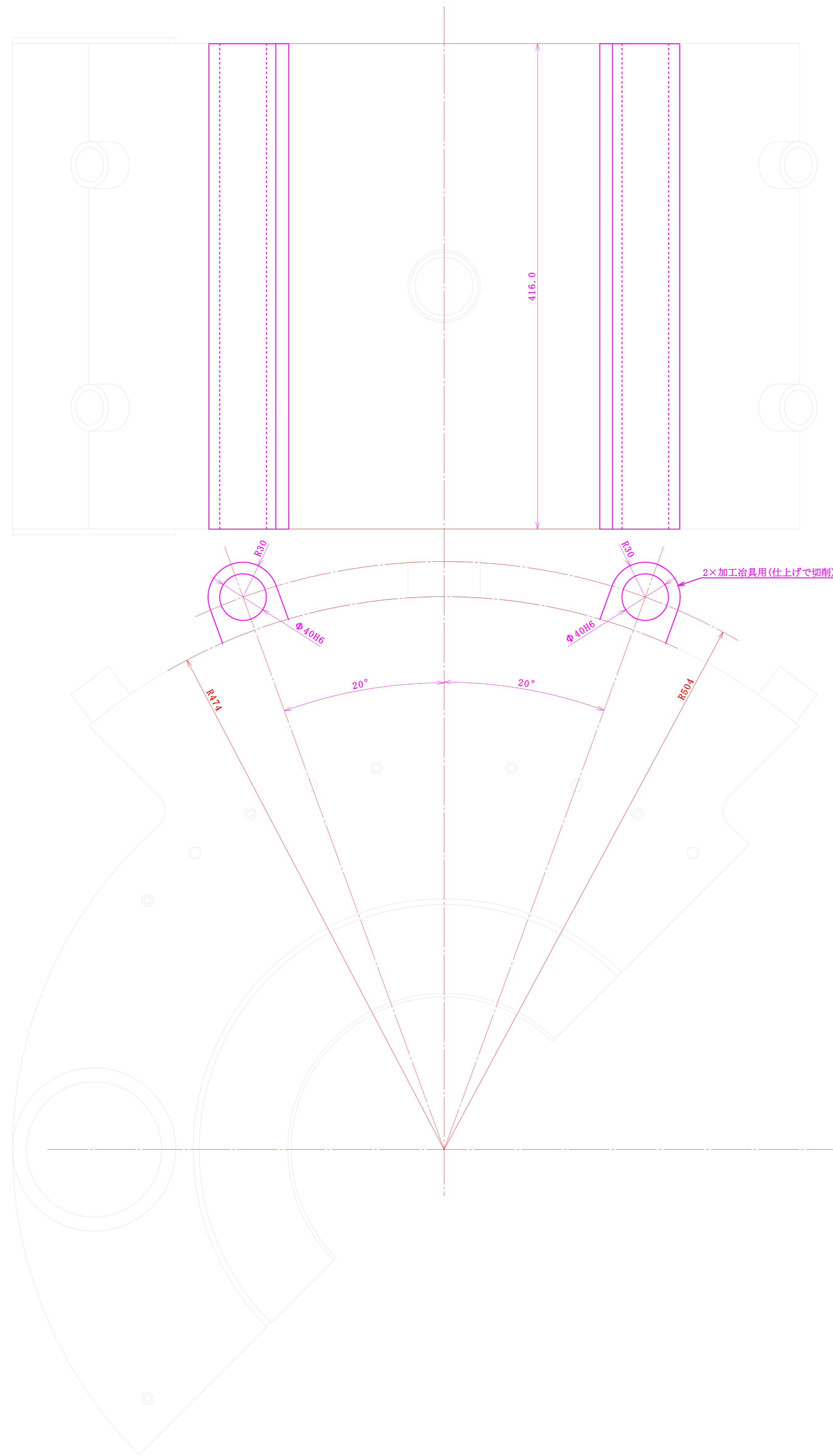
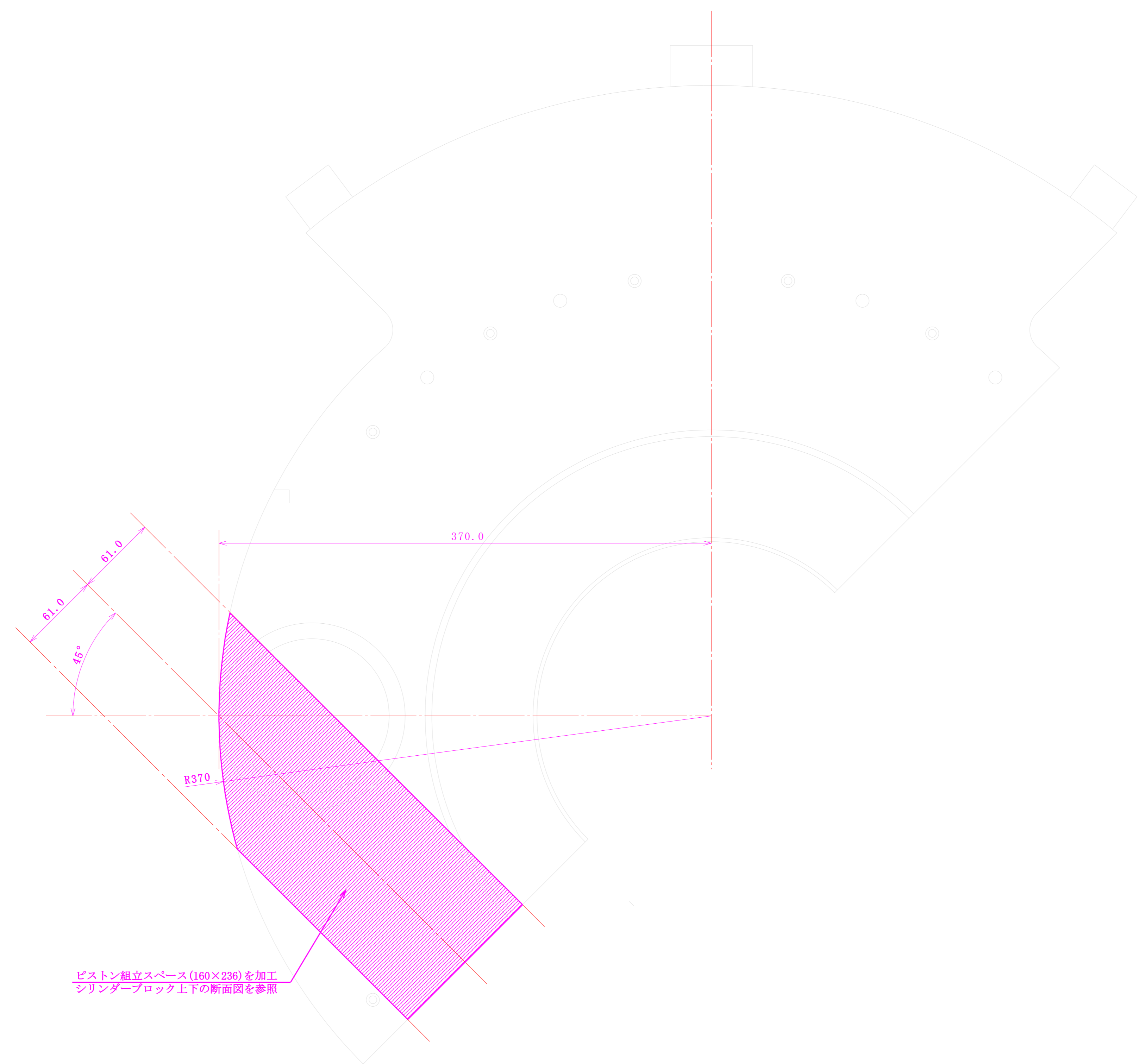


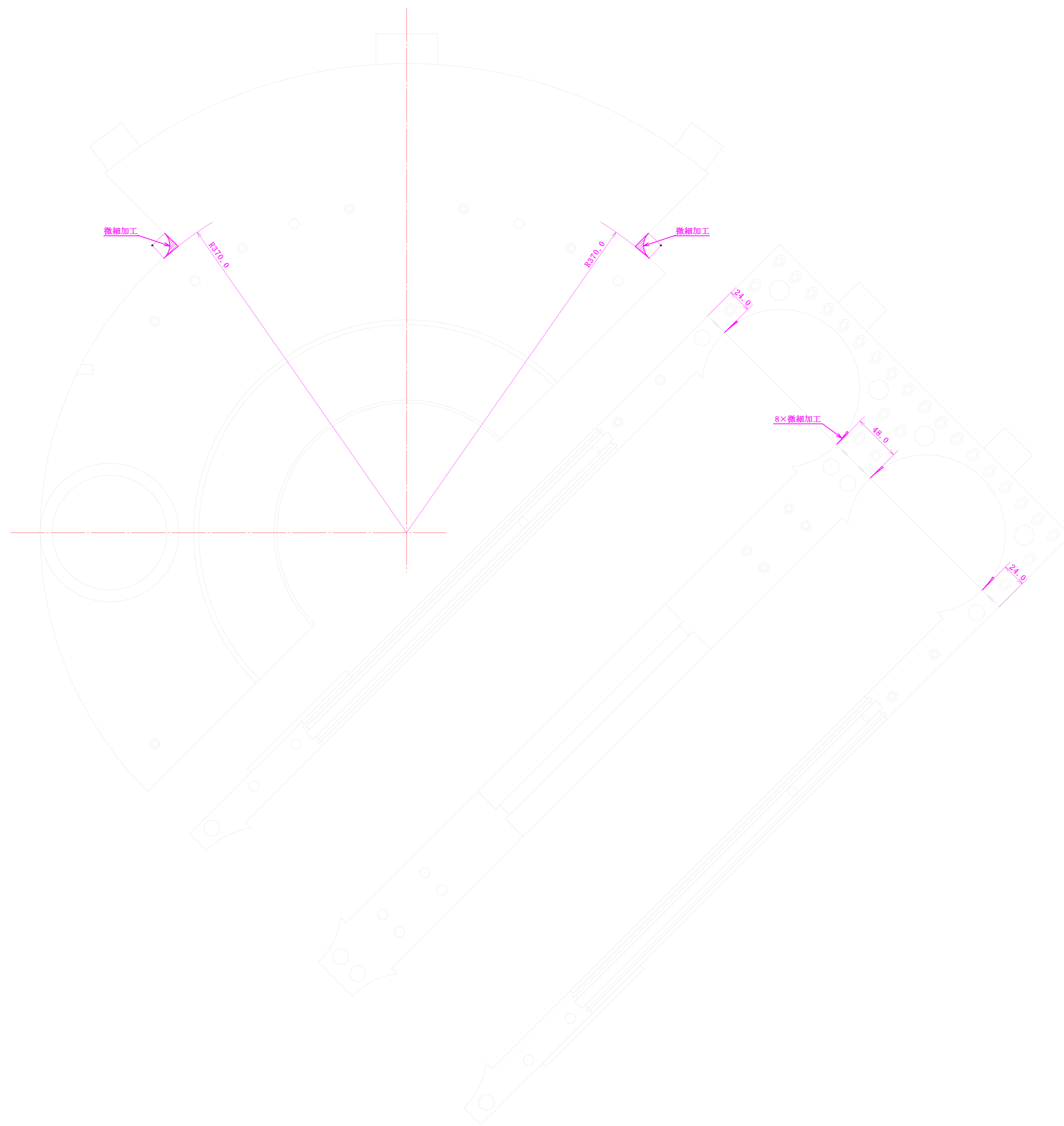
六角穴付きボルト	
M10 (P=1) x 22.....16個	
1	部品名 六角穴付きボルト
2	数量 16個
3	材質 鋼 (基本)
4	表面処理 亜鉛めっき
5	製造方法 鍛造 (在庫)
6	特記事項 表面改質処理 (鉄溶解+表面硬化処理)





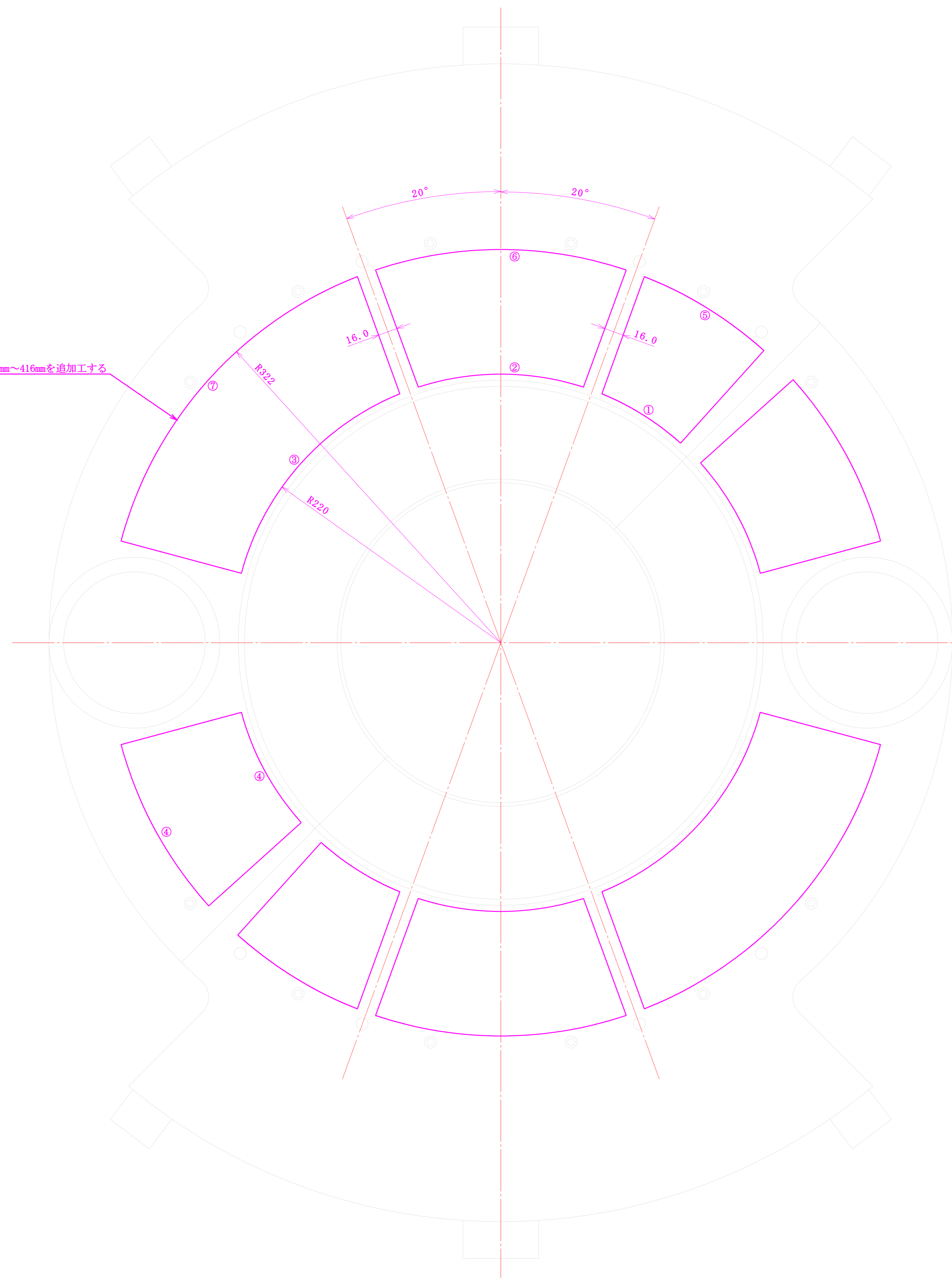
ピストン組立スペース(160×236)を加工
シリンダーブロック上下の断面図を参照

1/2	部品名	シリンダーブロック上下機構加工
	買 量	
	製作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	ピストン上の組立スペース

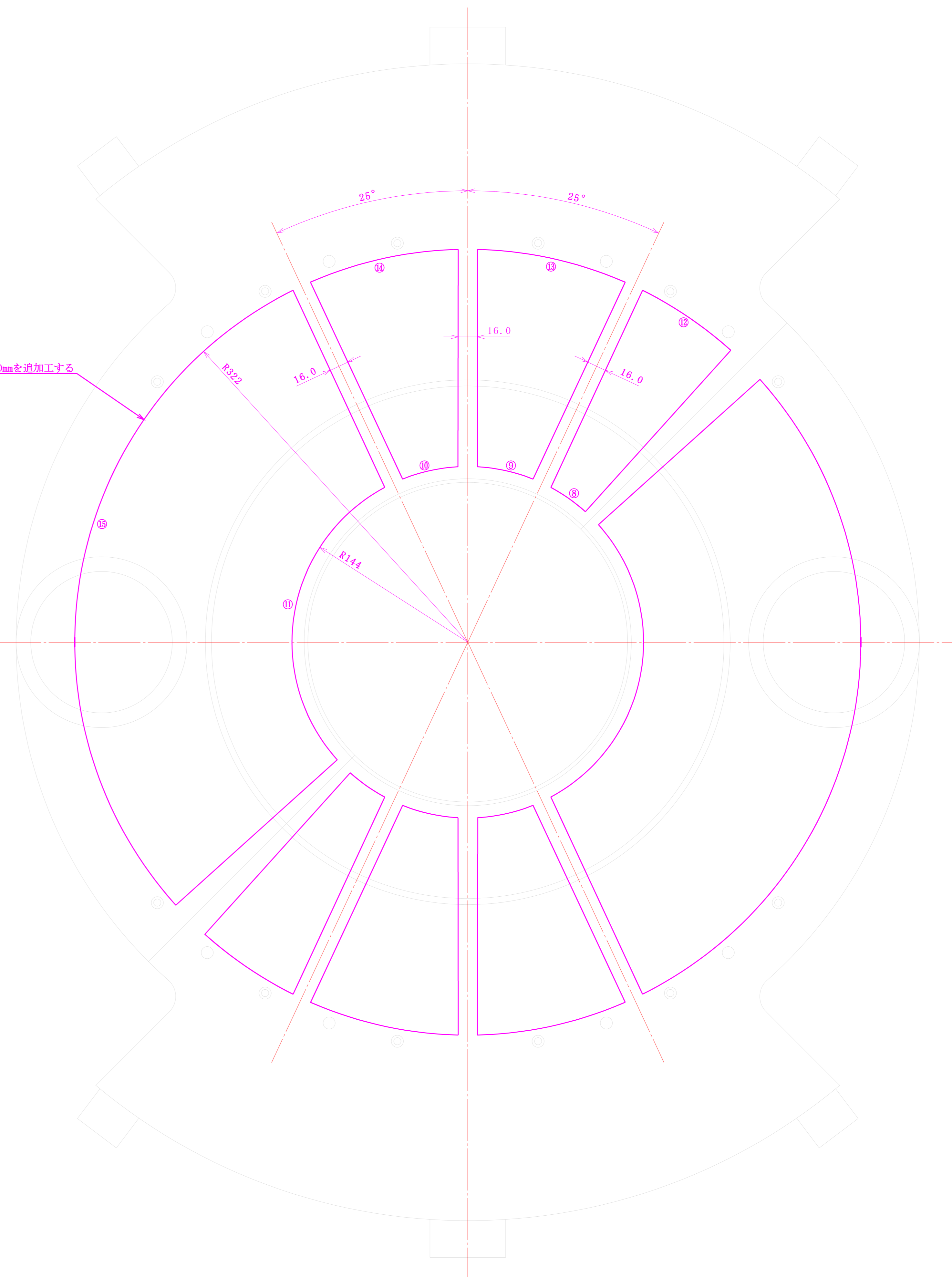


1/2	部品名称	シリンダーブロック上下微細加工
	数量	
	製作数量	
	材質	
尺度	製造方法	
度	特記事項	シリンダーヘッドとの結合スペース

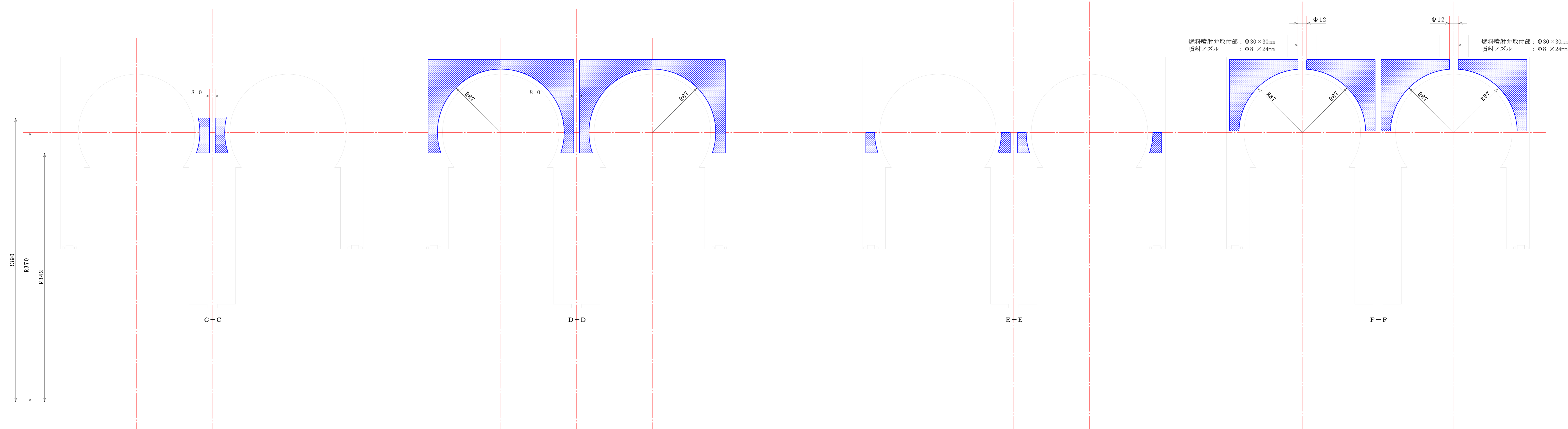
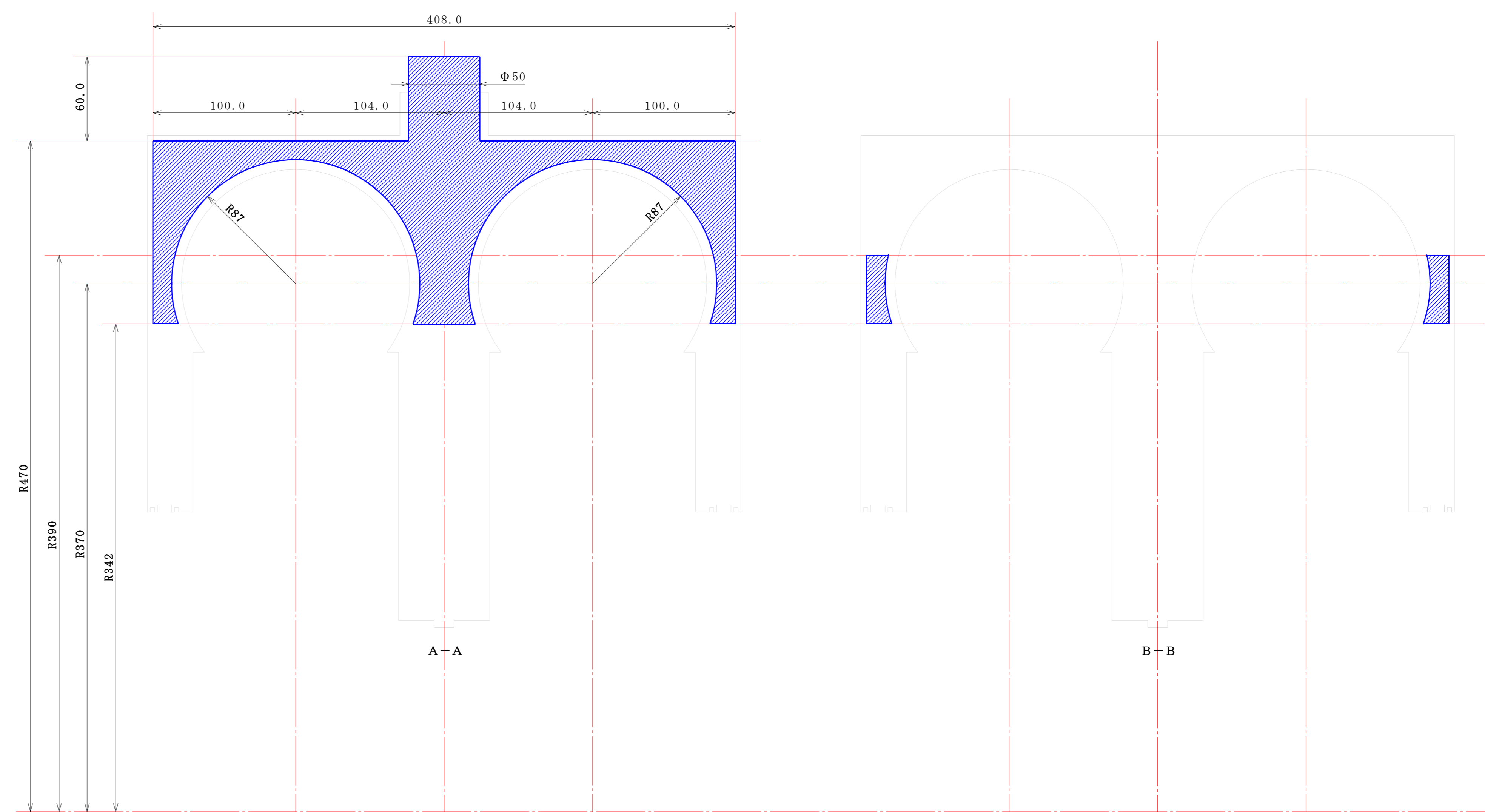
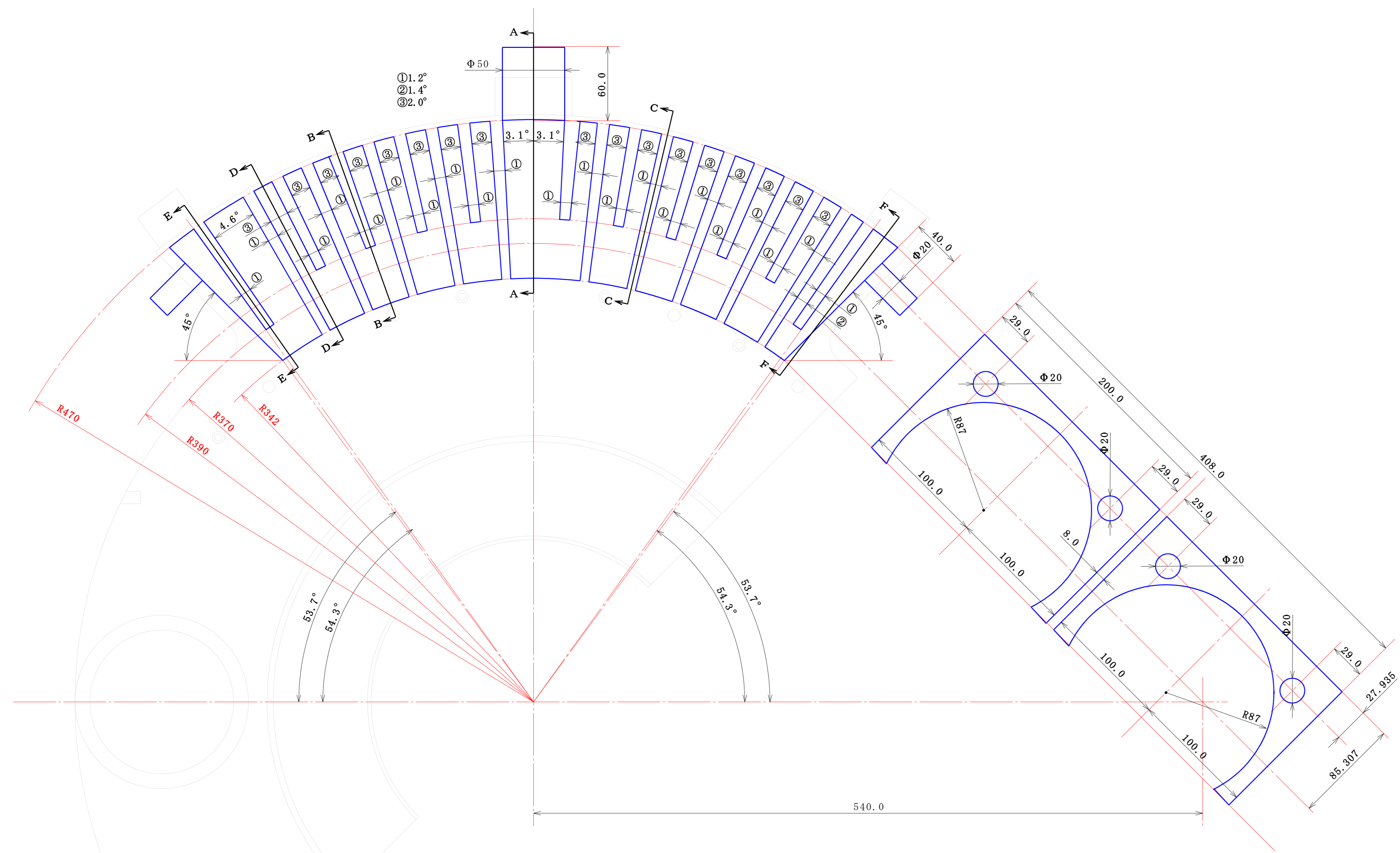
底面より高さ32mmと底面より高さ384mm~416mmを追加加工する



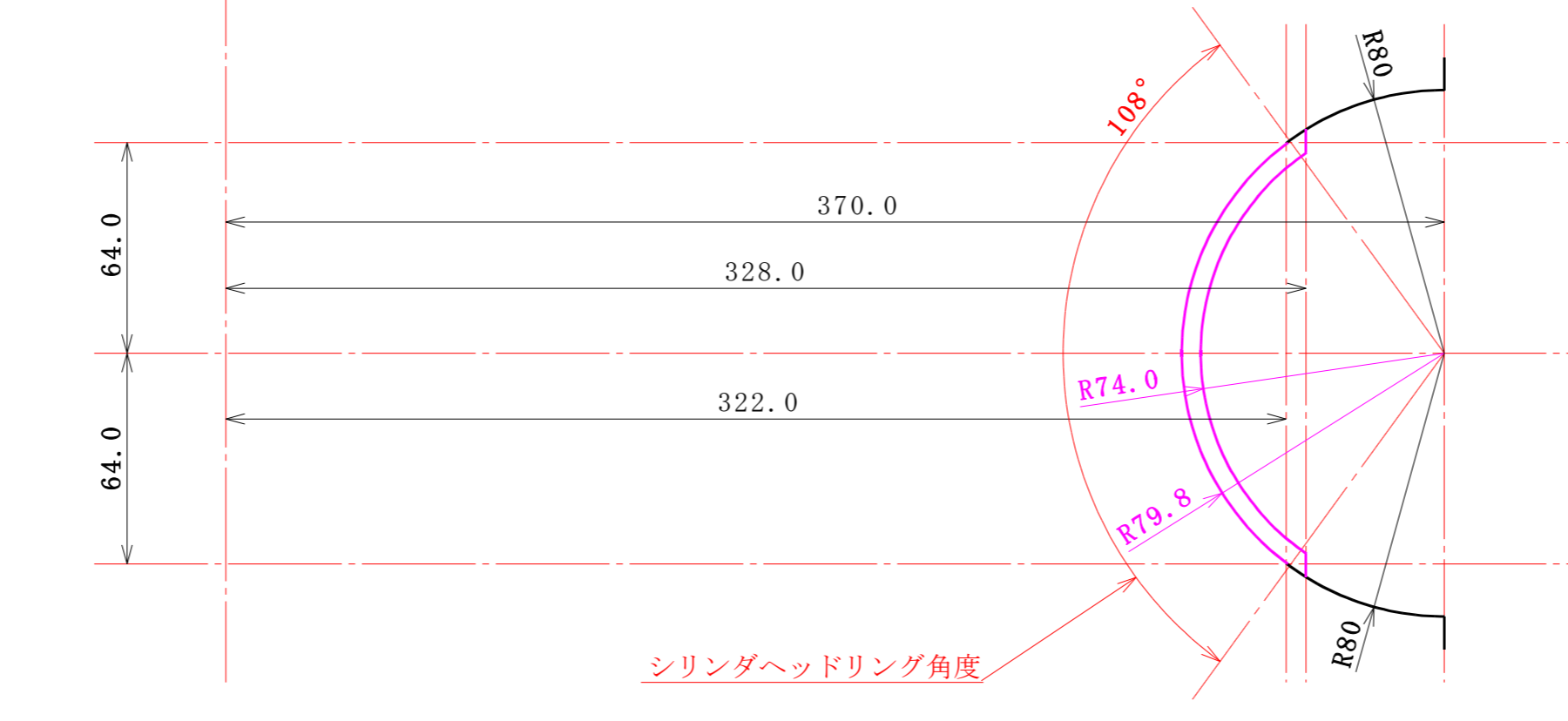
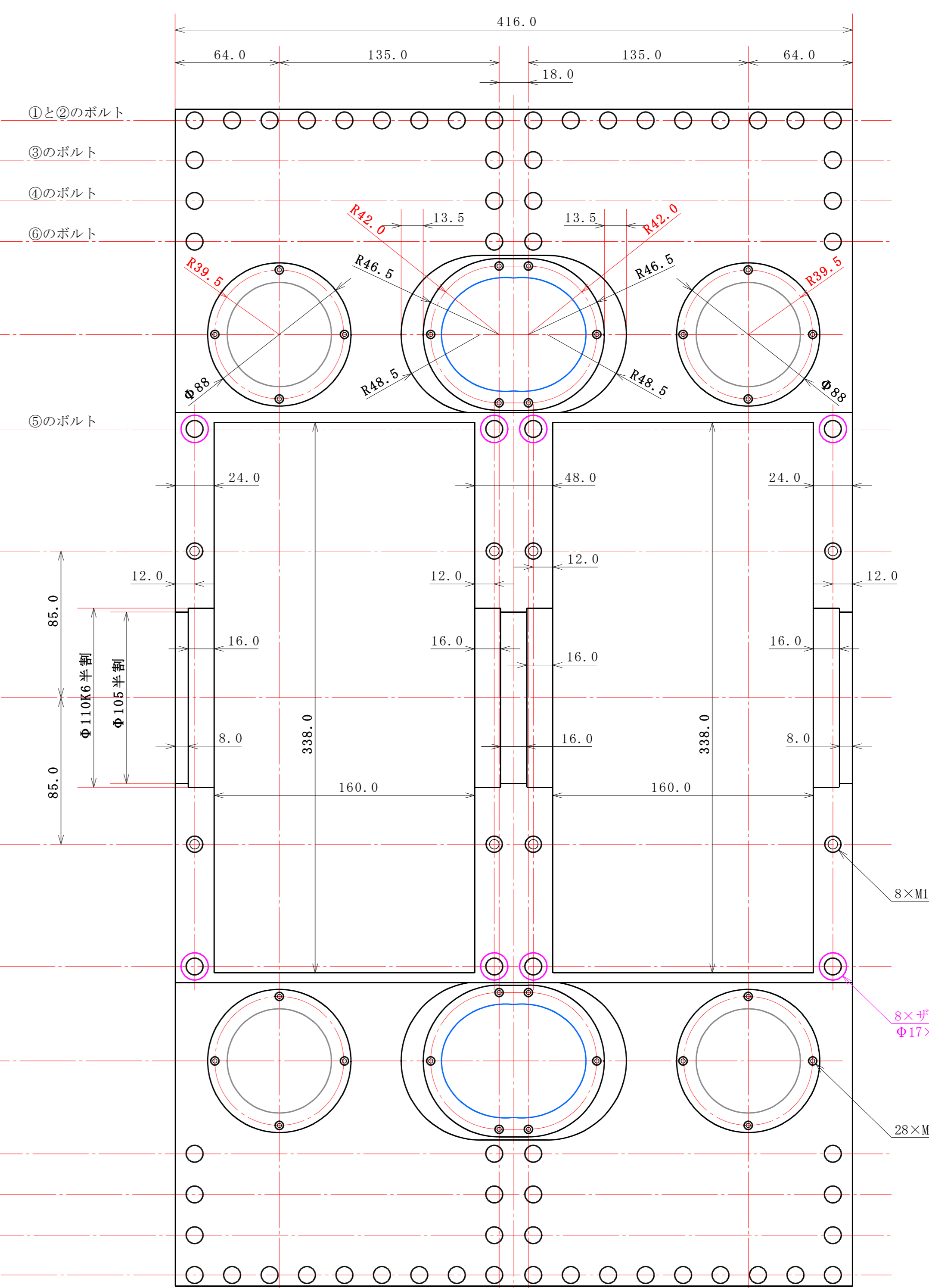
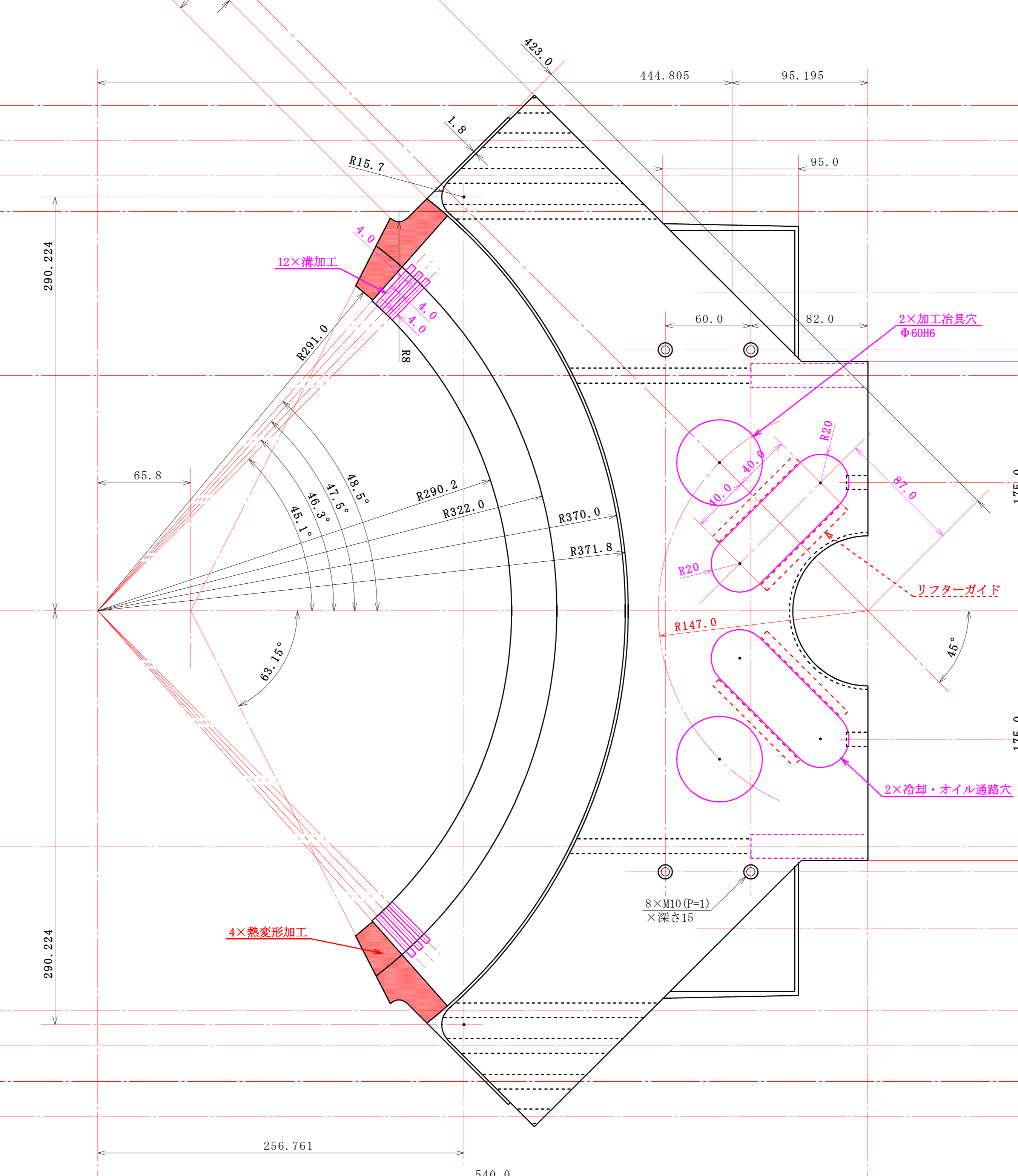
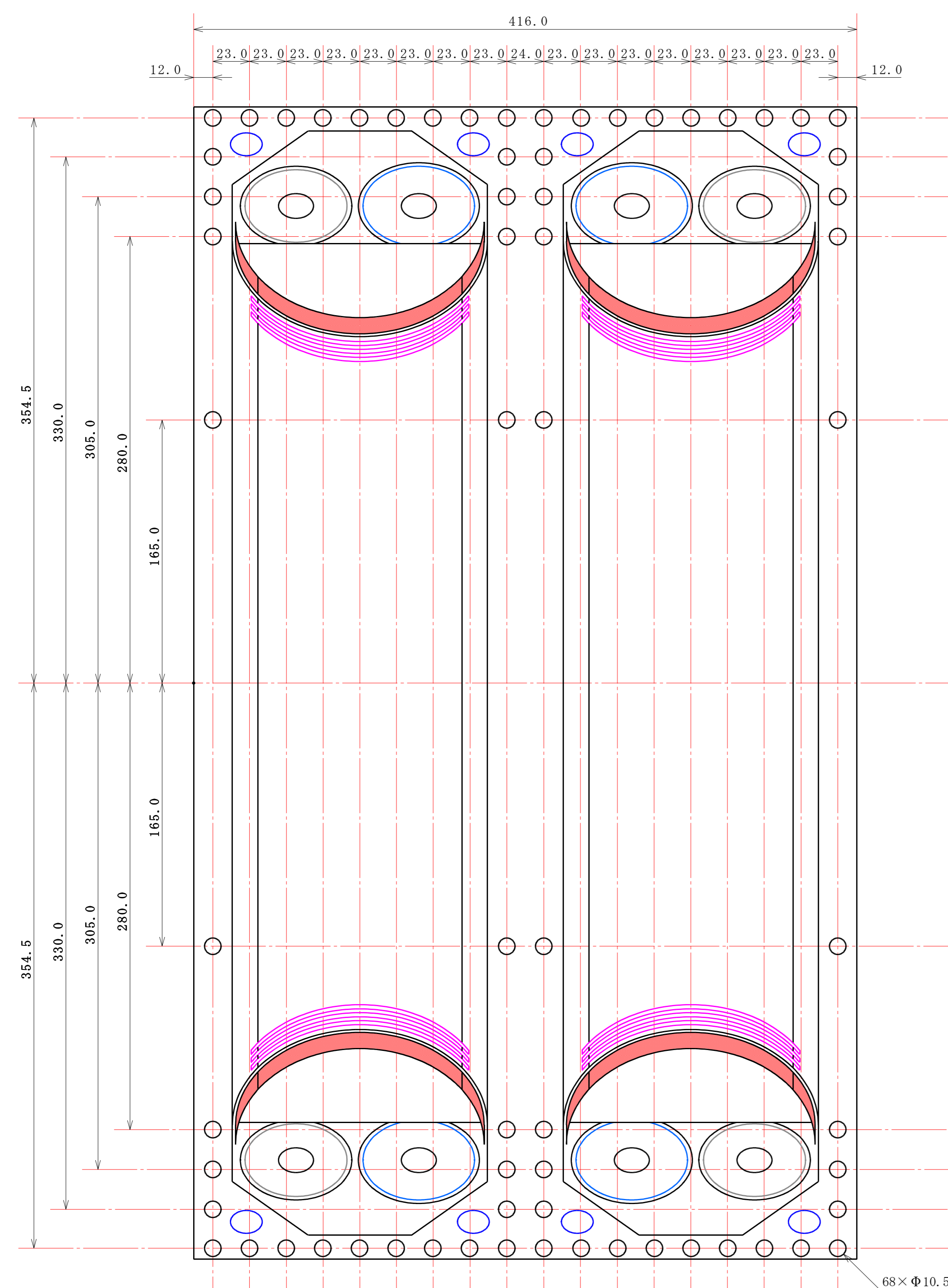
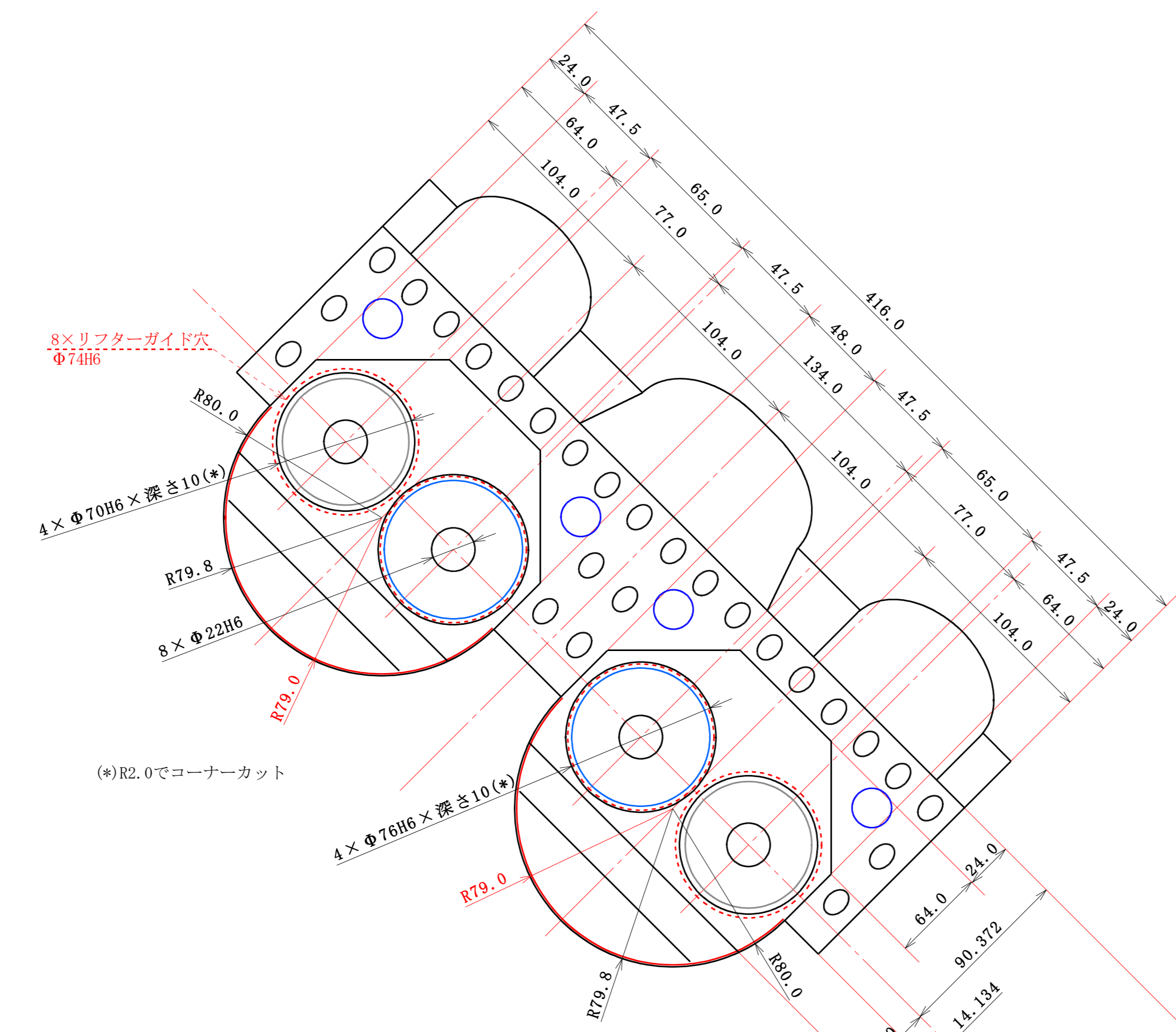
底面より高さ176mm~240mmを追加加工する



- ① 48.00° ~ 67.92°
- ② 72.08° ~ 107.92°
- ③ 112.08° ~ 165.00°
- ④ 195.00° ~ 222.00°
- ⑤ 48.00° ~ 68.58°
- ⑥ 71.42° ~ 108.58°
- ⑦ 111.42° ~ 165.00°
- ⑧ 48.00° ~ 61.82°
- ⑨ 68.19° ~ 96.82°
- ⑩ 93.19° ~ 111.82°
- ⑪ 118.19° ~ 222.00°
- ⑫ 48.00° ~ 63.58°
- ⑬ 66.42° ~ 98.58°
- ⑭ 91.42° ~ 113.58°
- ⑮ 116.42° ~ 222.00°

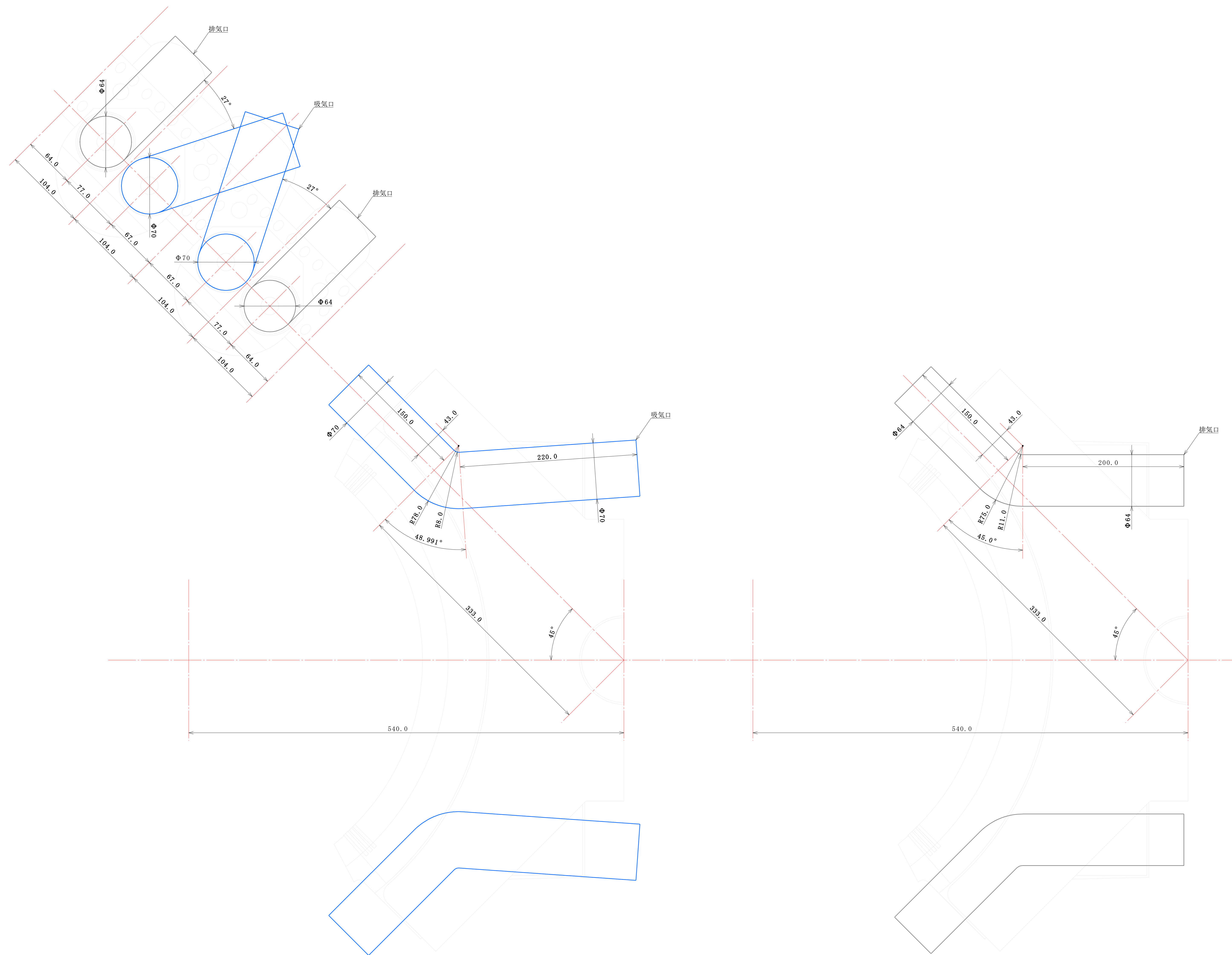


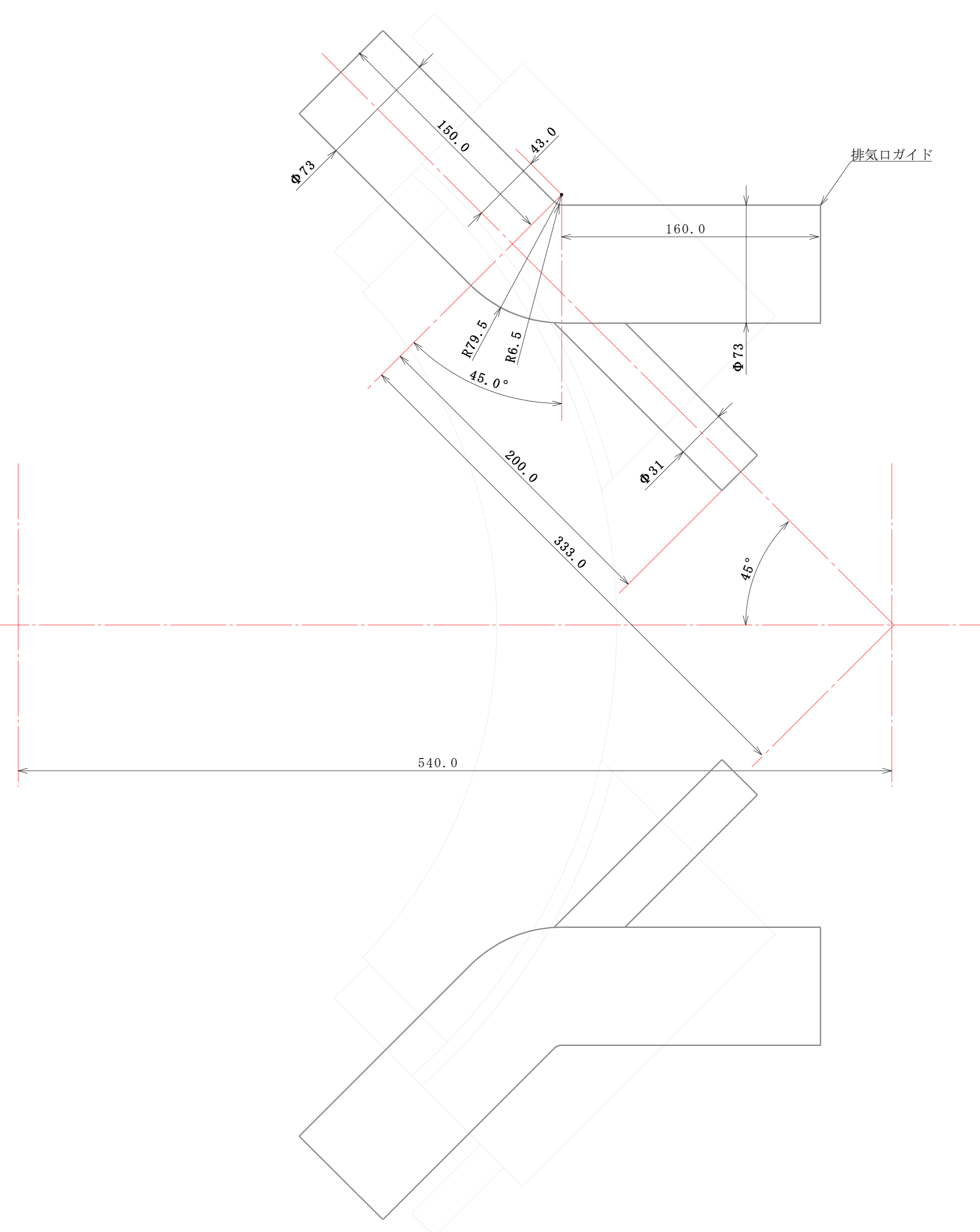
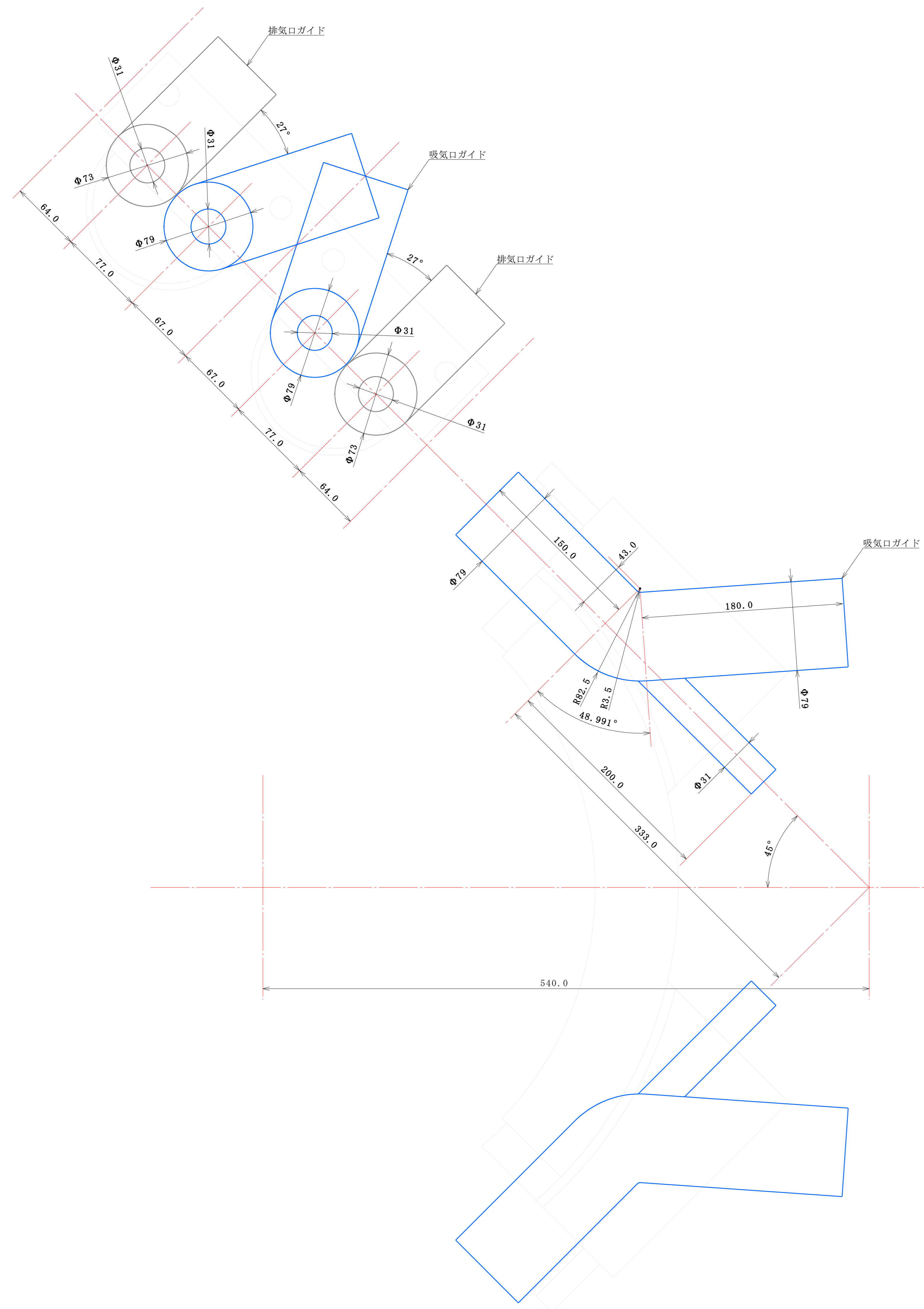
1/2	部品名	シリンダーブロックウォータージャケット
	容	量 7190cc
	製作数量	
	材	質
	尺	寸
	製造方法	
	特記事項	

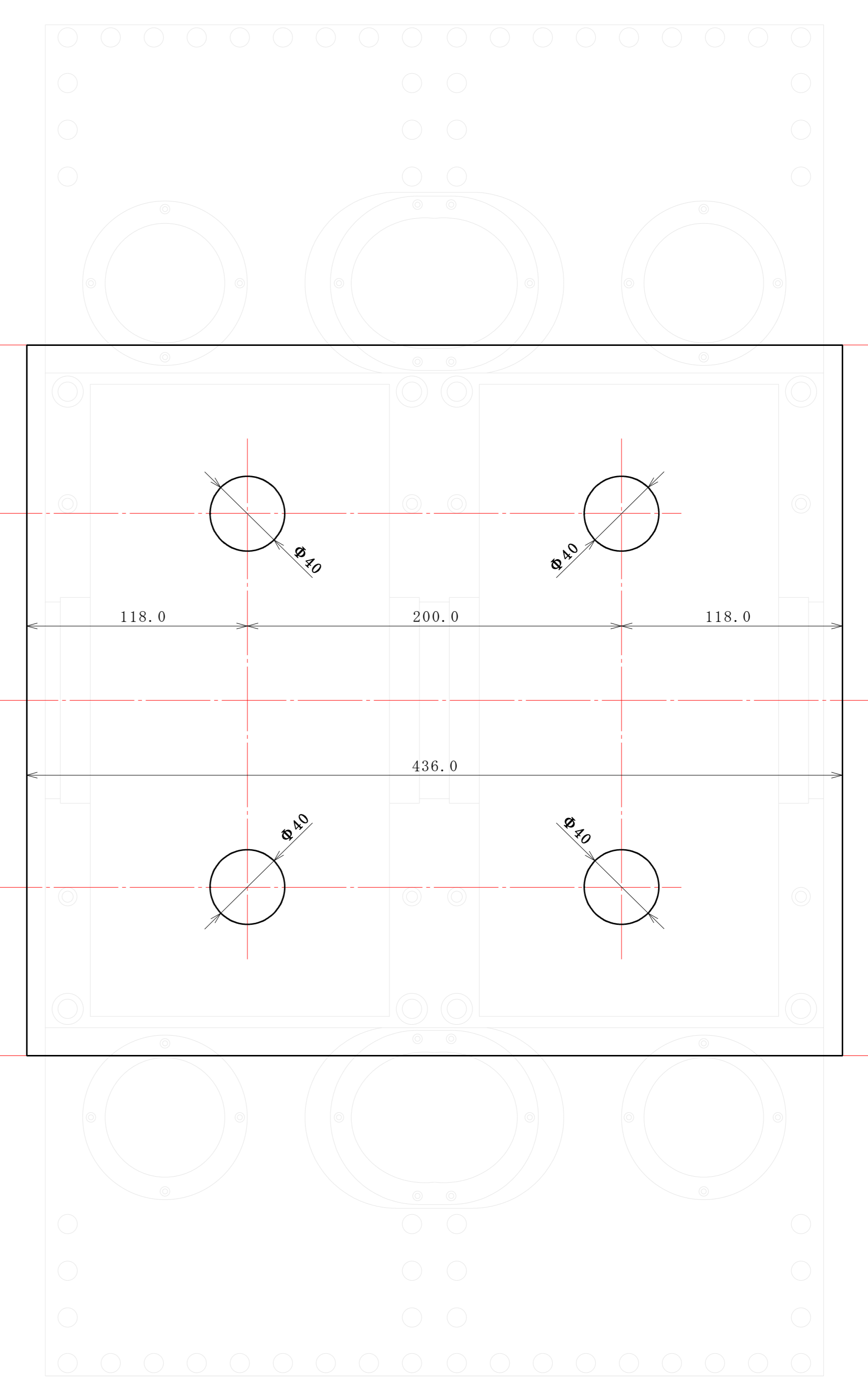
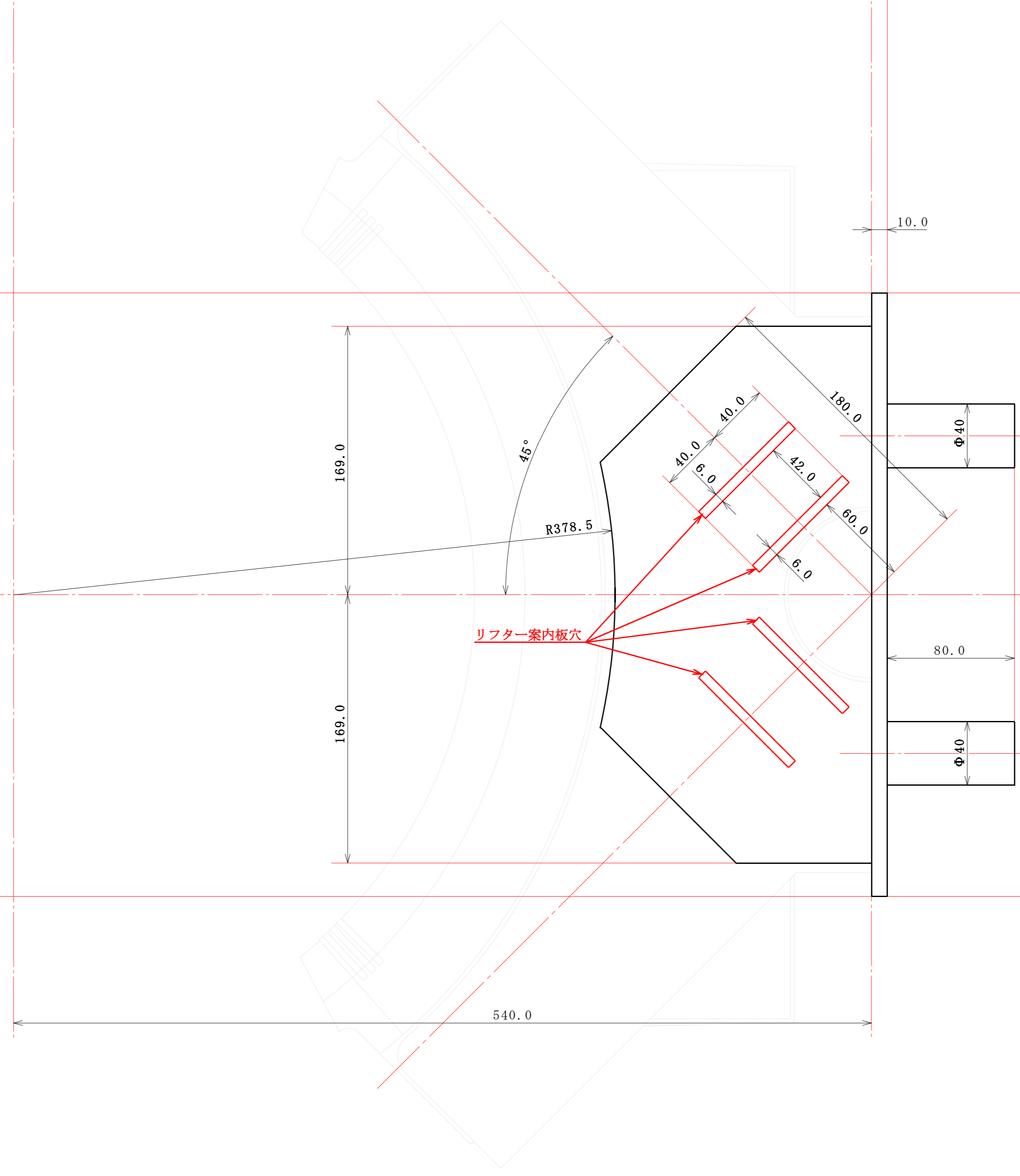
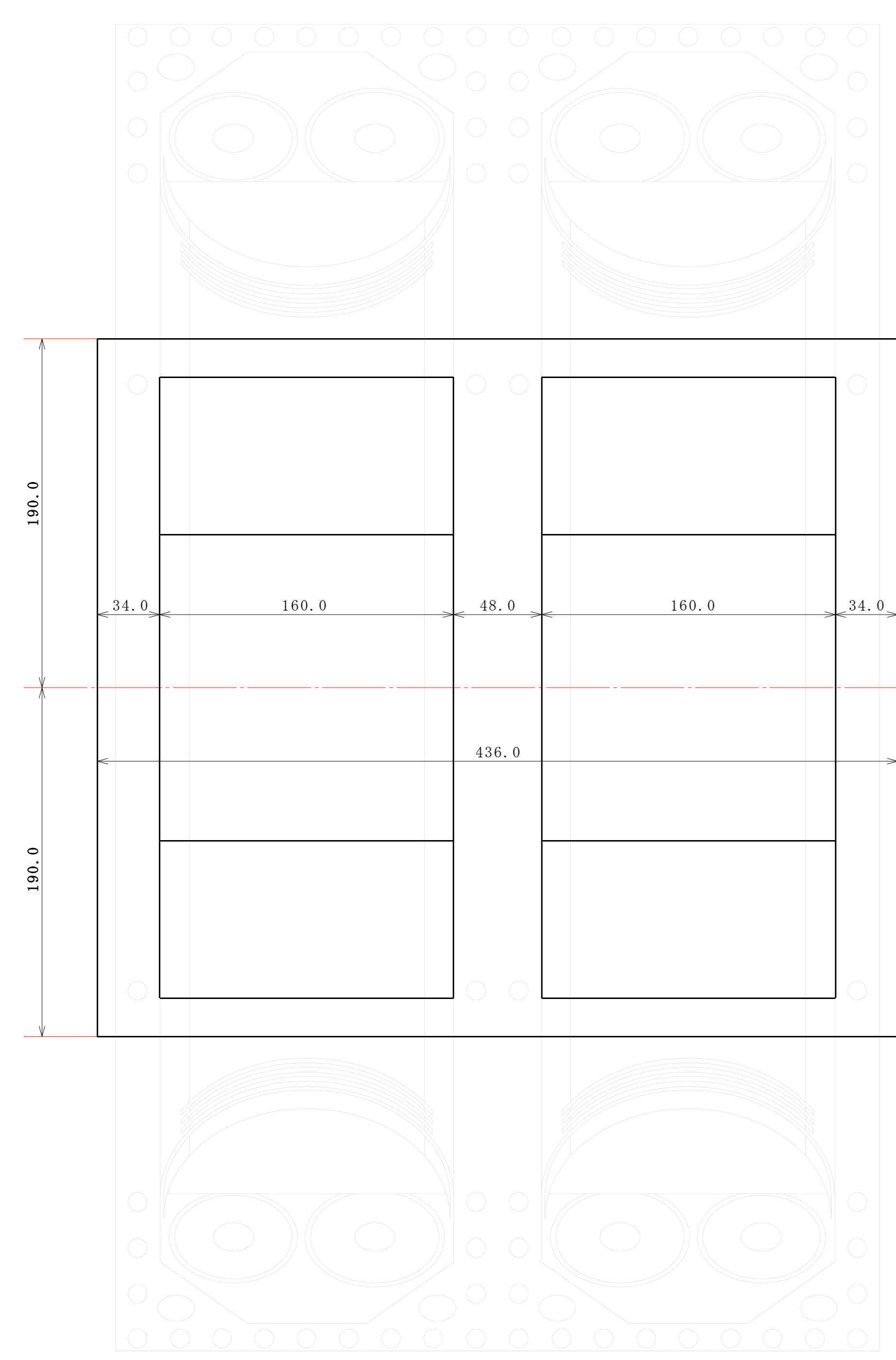
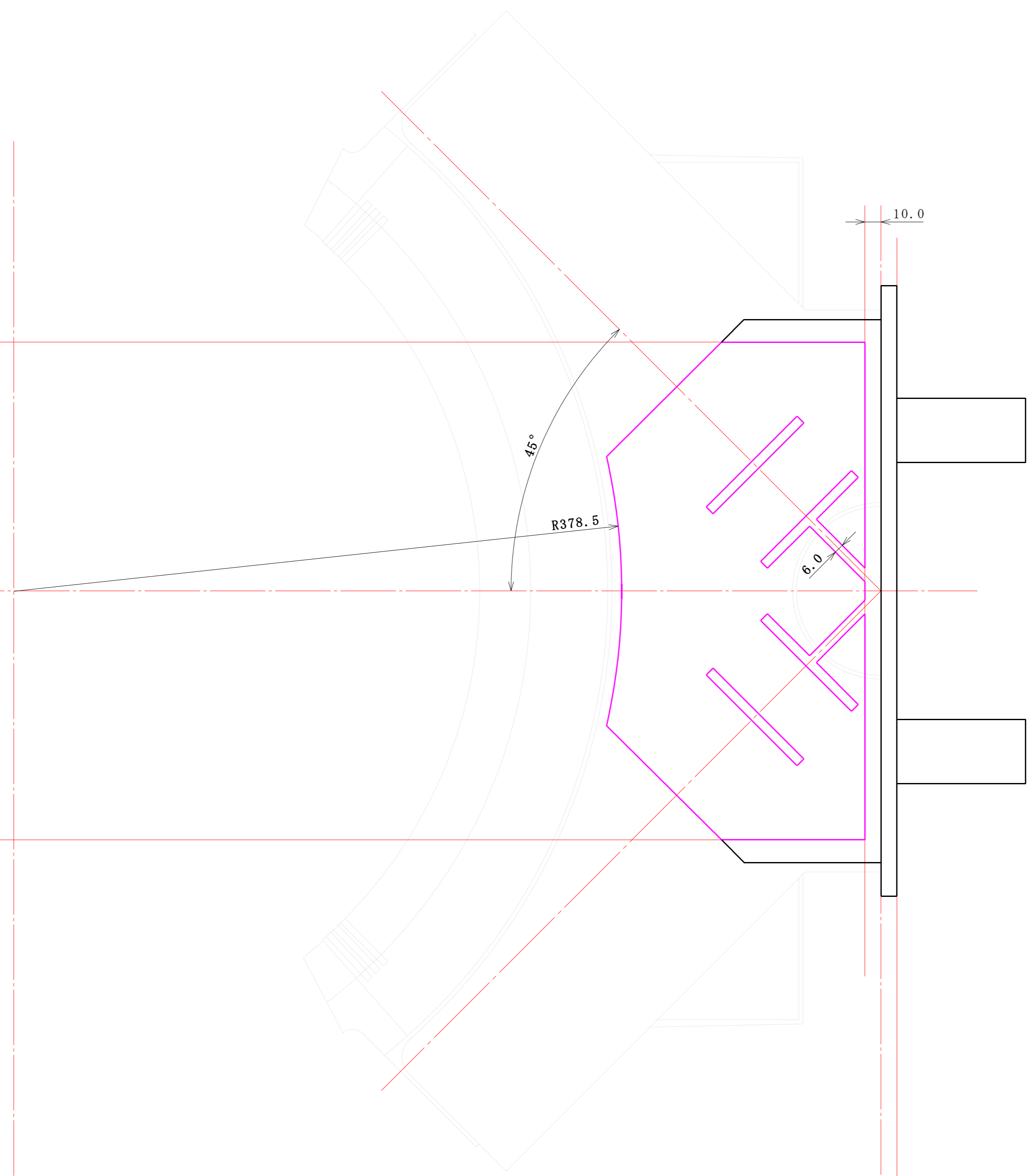
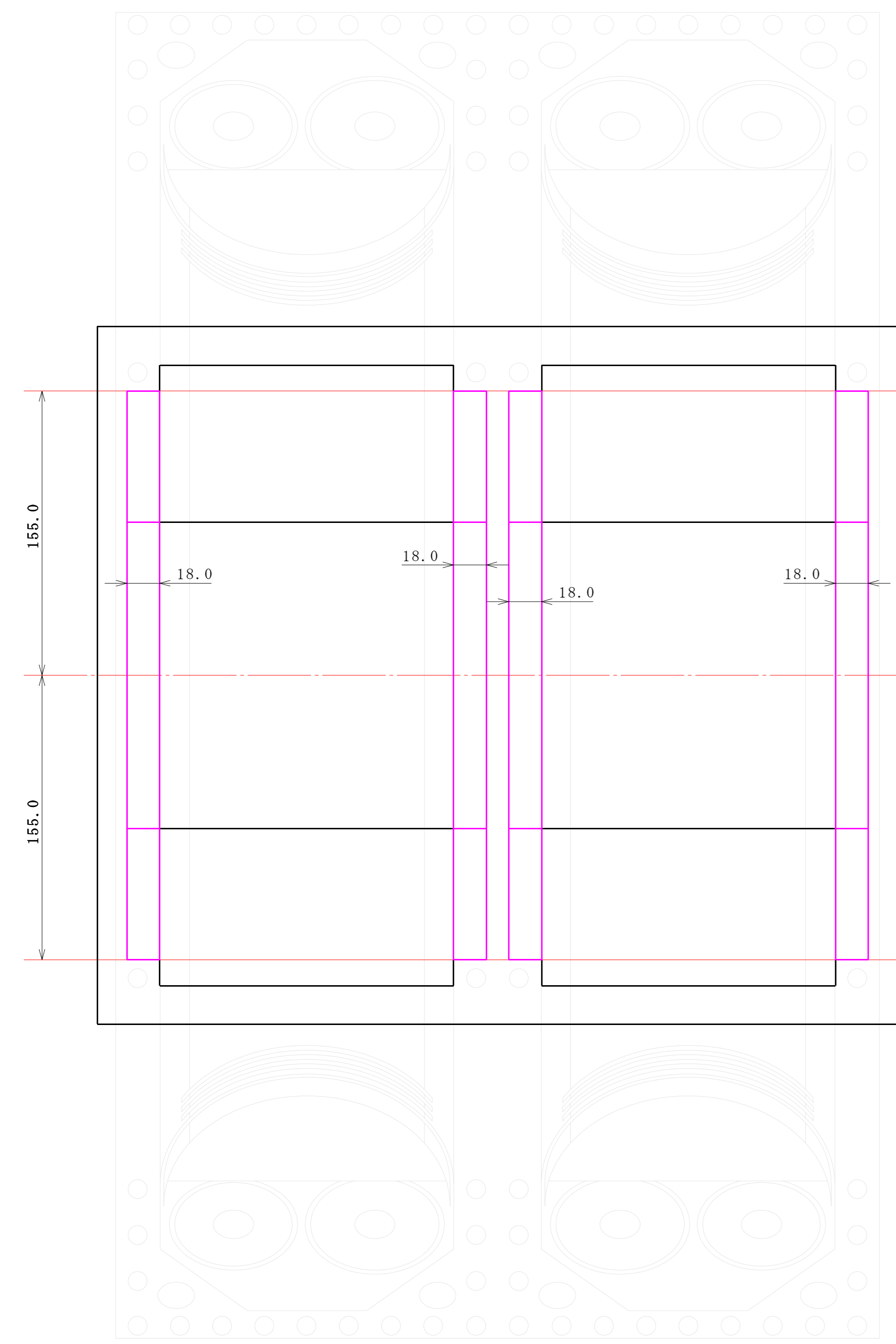


- 六角穴付きボルト
- ①M10(P=1) × 35.5..... 8個
- ②M10(P=1) × 40.5.....64個
- ③M10(P=1) × 89.5.....16個
- ④M10(P=1) × 139.5.....16個
- ⑤M10(P=1) × 142.0.....16個
- ⑥M10(P=1) × 169.0.....16個

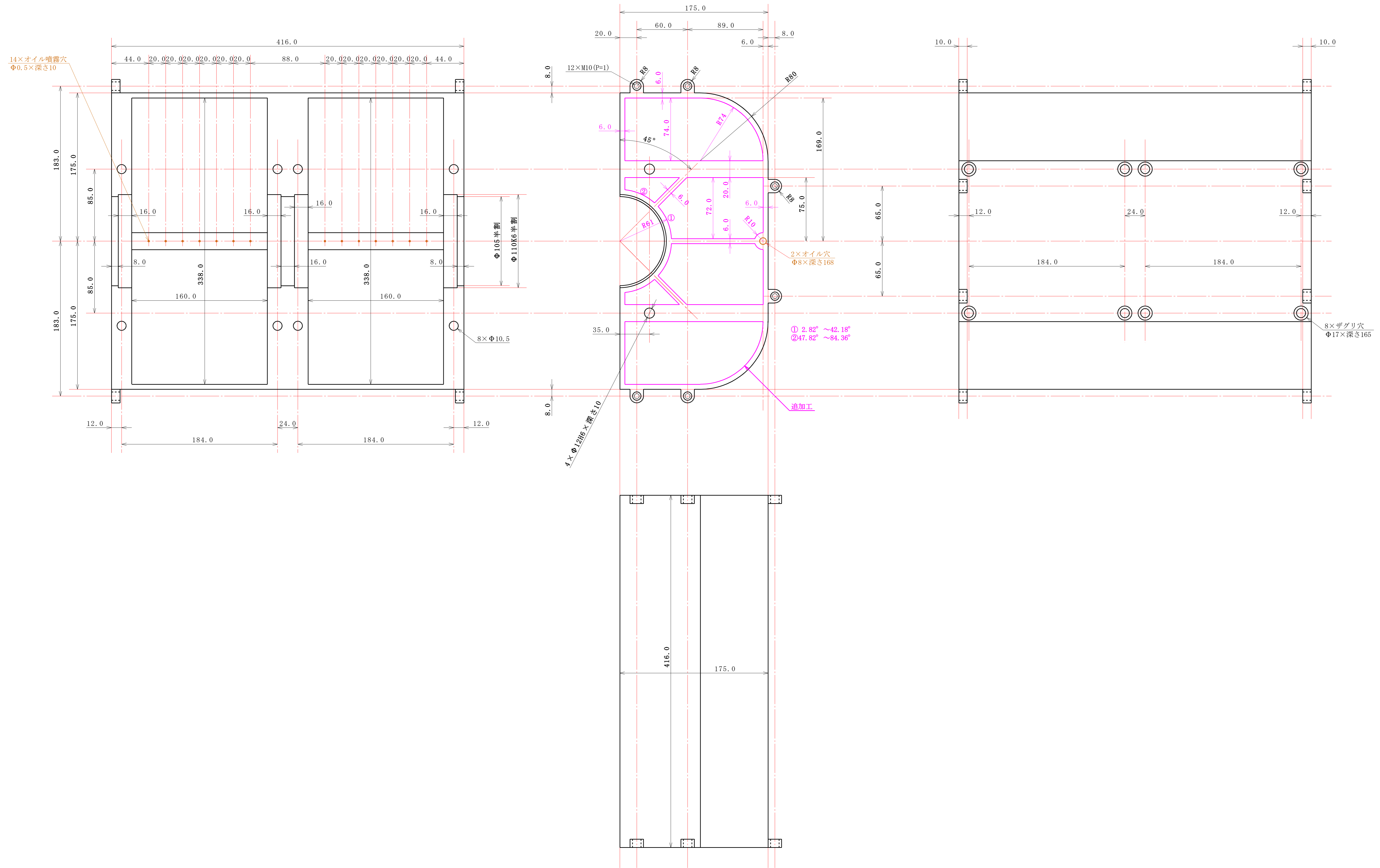
1/2	部品名	シリンダヘッド右
	質量	28940 g
	製作数量	2 個(基本)
	材質	AL2A-16, AL4B-16, AL4D-16
	製造方法	鍛造(石炭, 金型) + 精密加工
	特記事項	

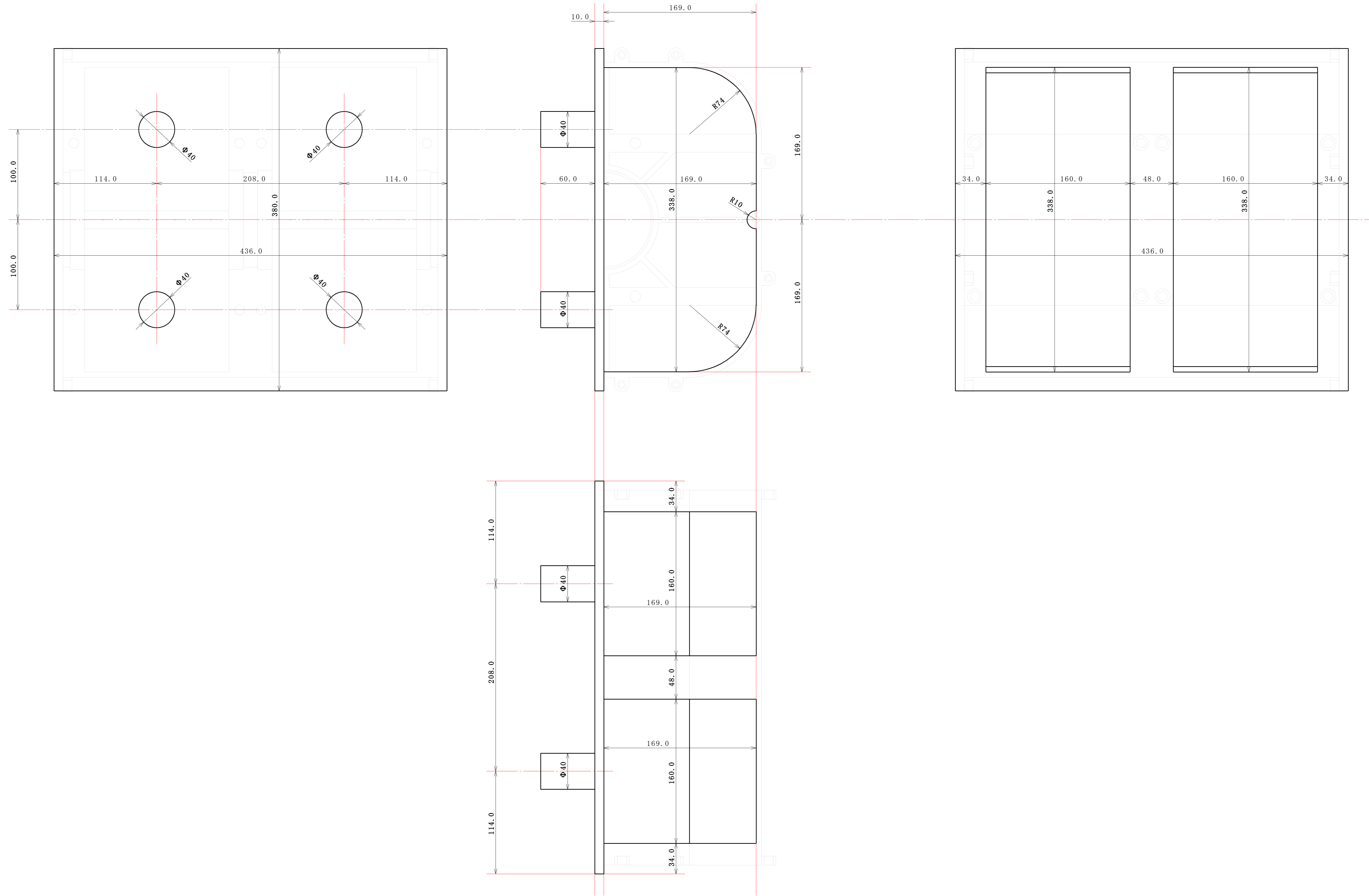


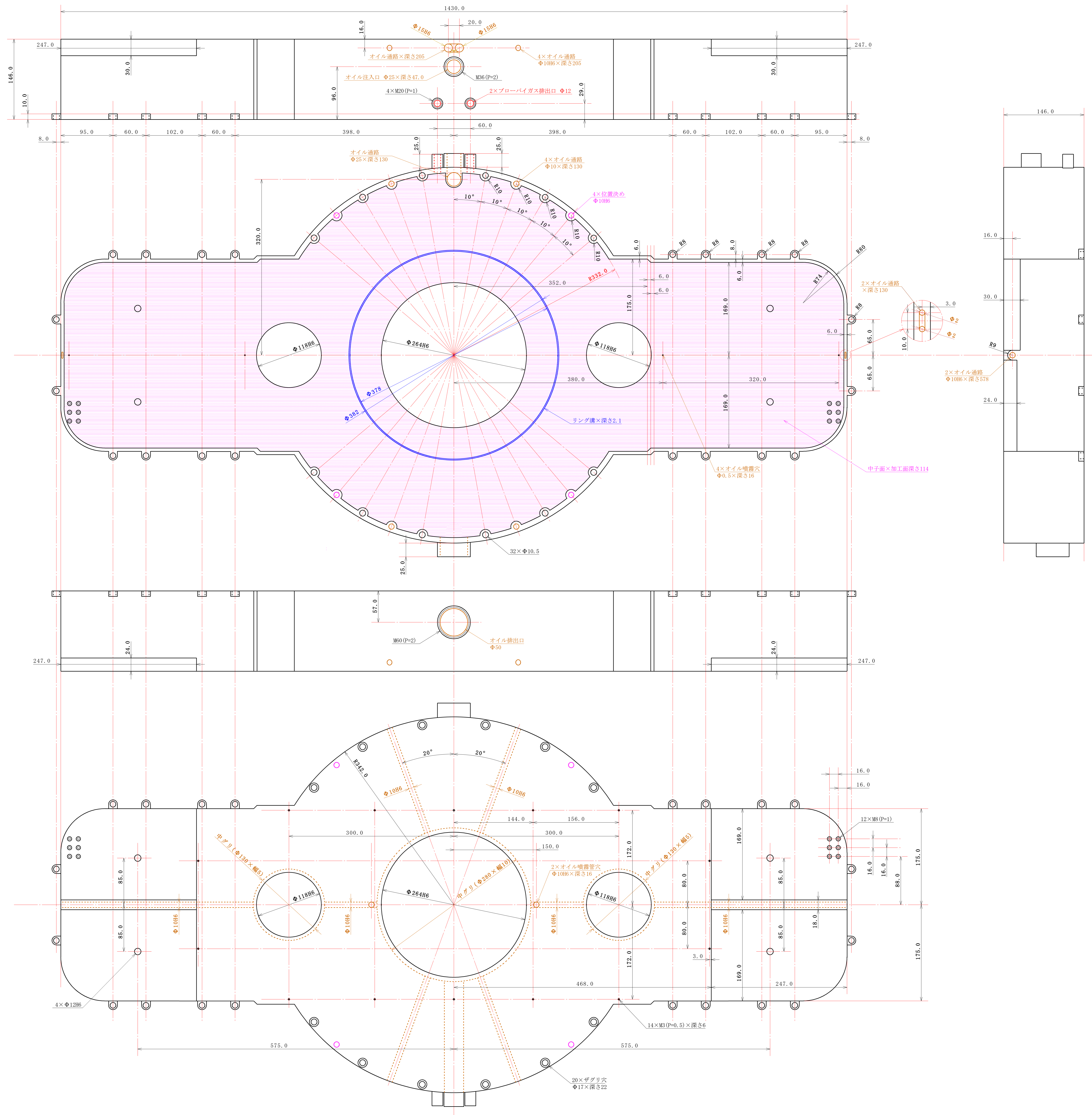




1/2	部品名称	シリンダヘッド中子
	買 量	
	製作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	



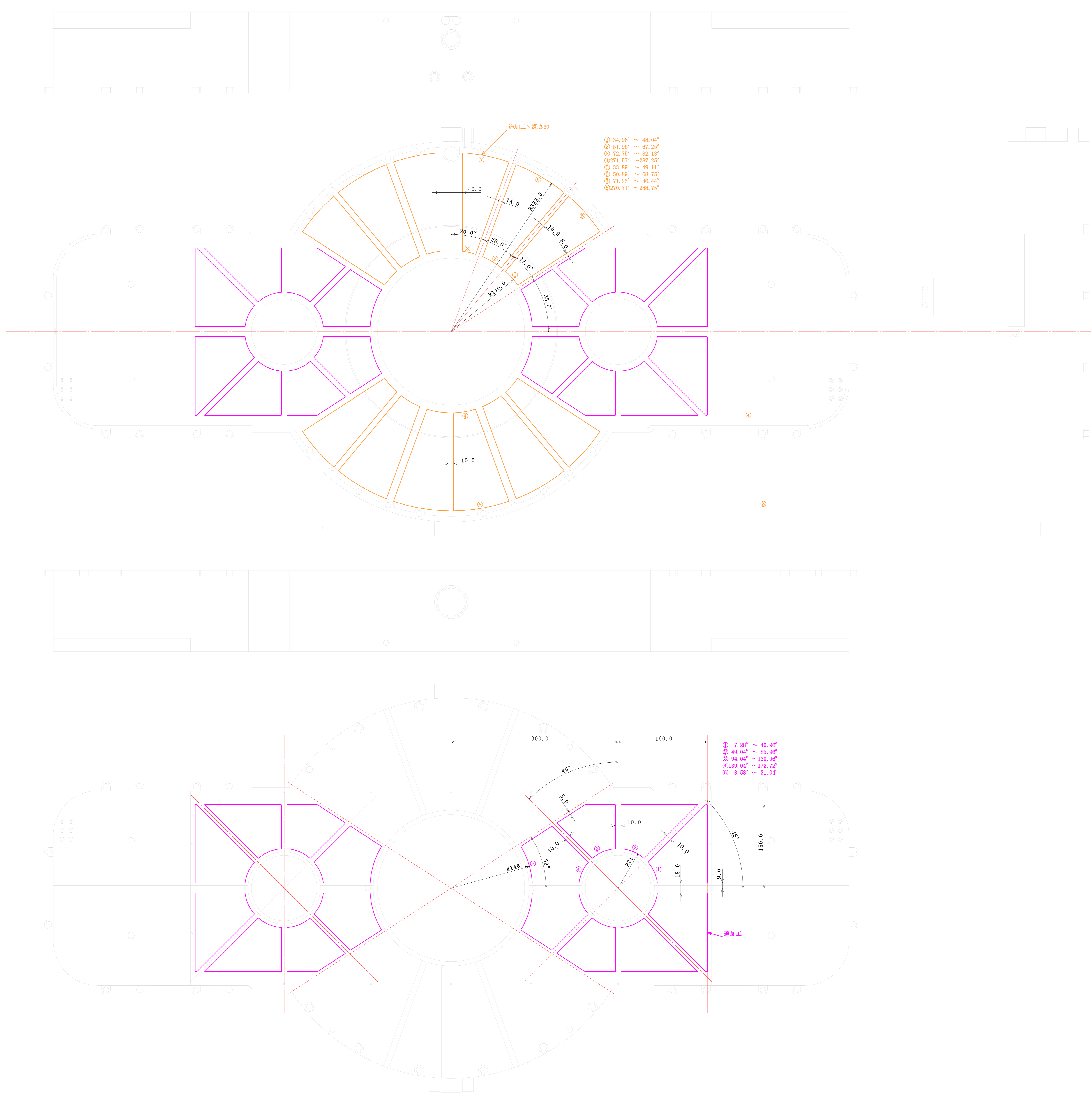


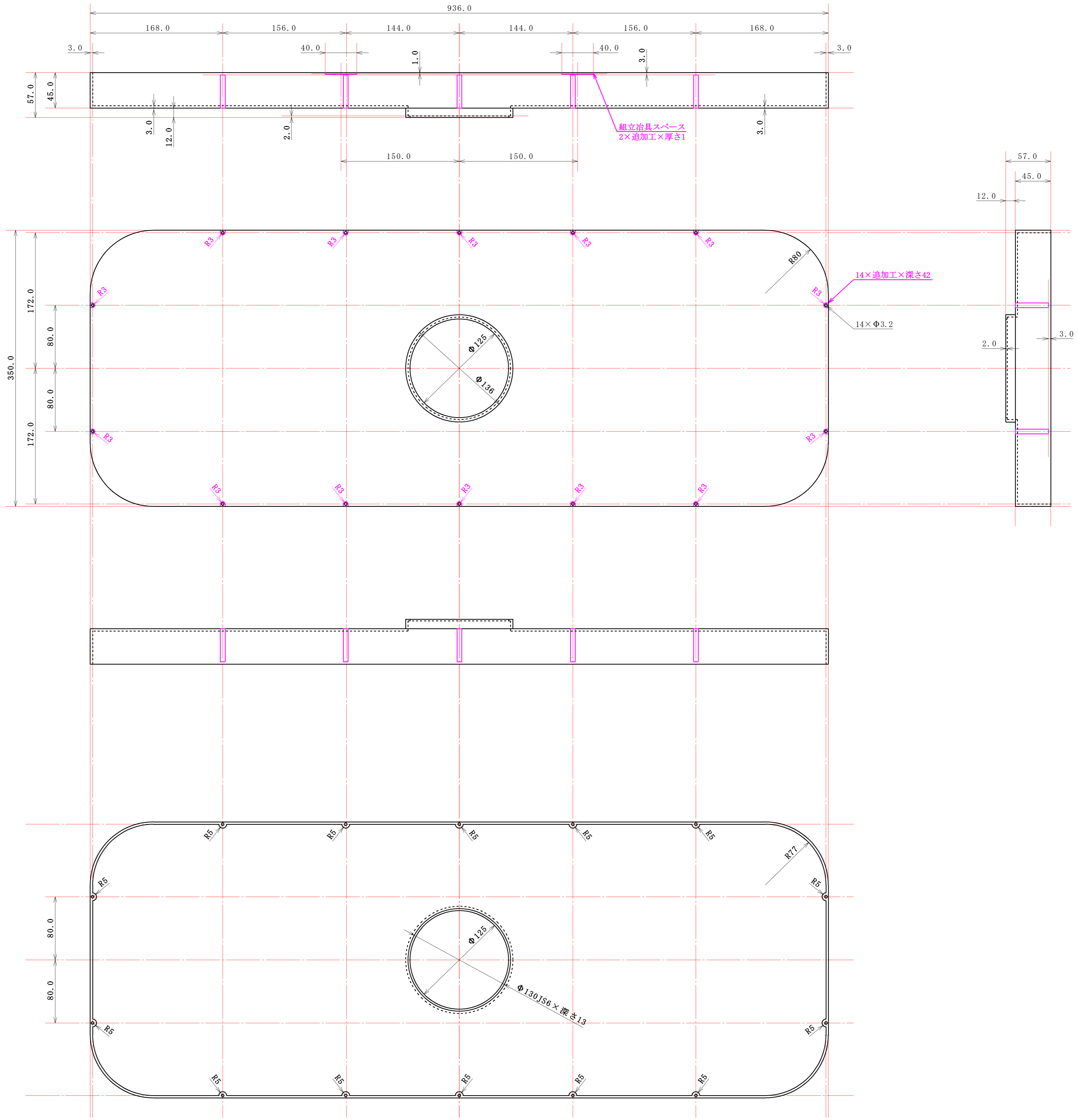


六角穴付きボルト
 M10 (P=1) × 22 40個
 M10 (P=1) × 17 24個

2	部品名称	クランクケース
5	質量	22511.56 g
	制作数量	2 個 (基本)
	材質	鋼 (A2-70, A43-70, A43-12)
	製造方法	鍛造 (6等, タイキレスト) → 精密加工
	特記事項	

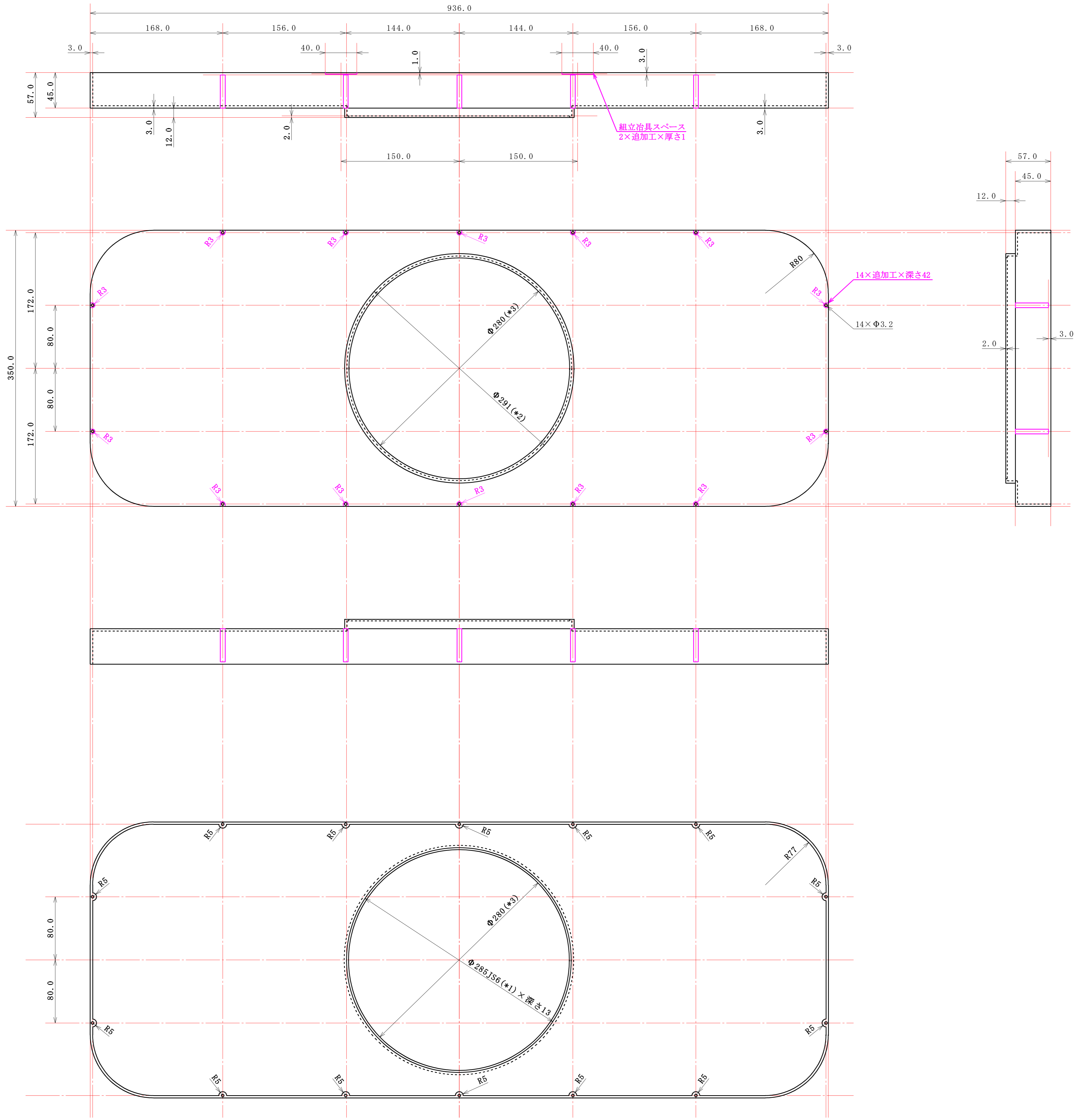
尺度





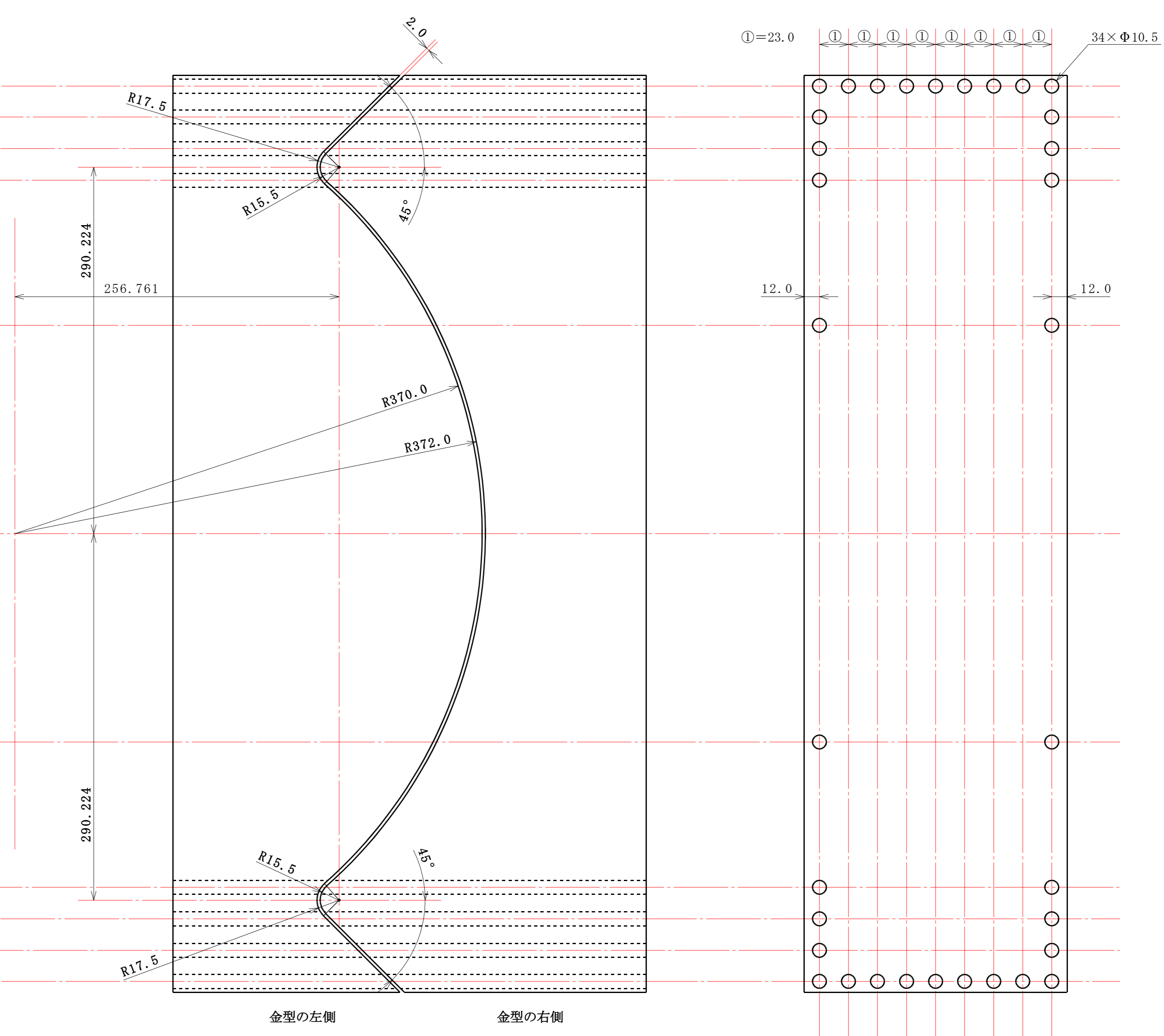
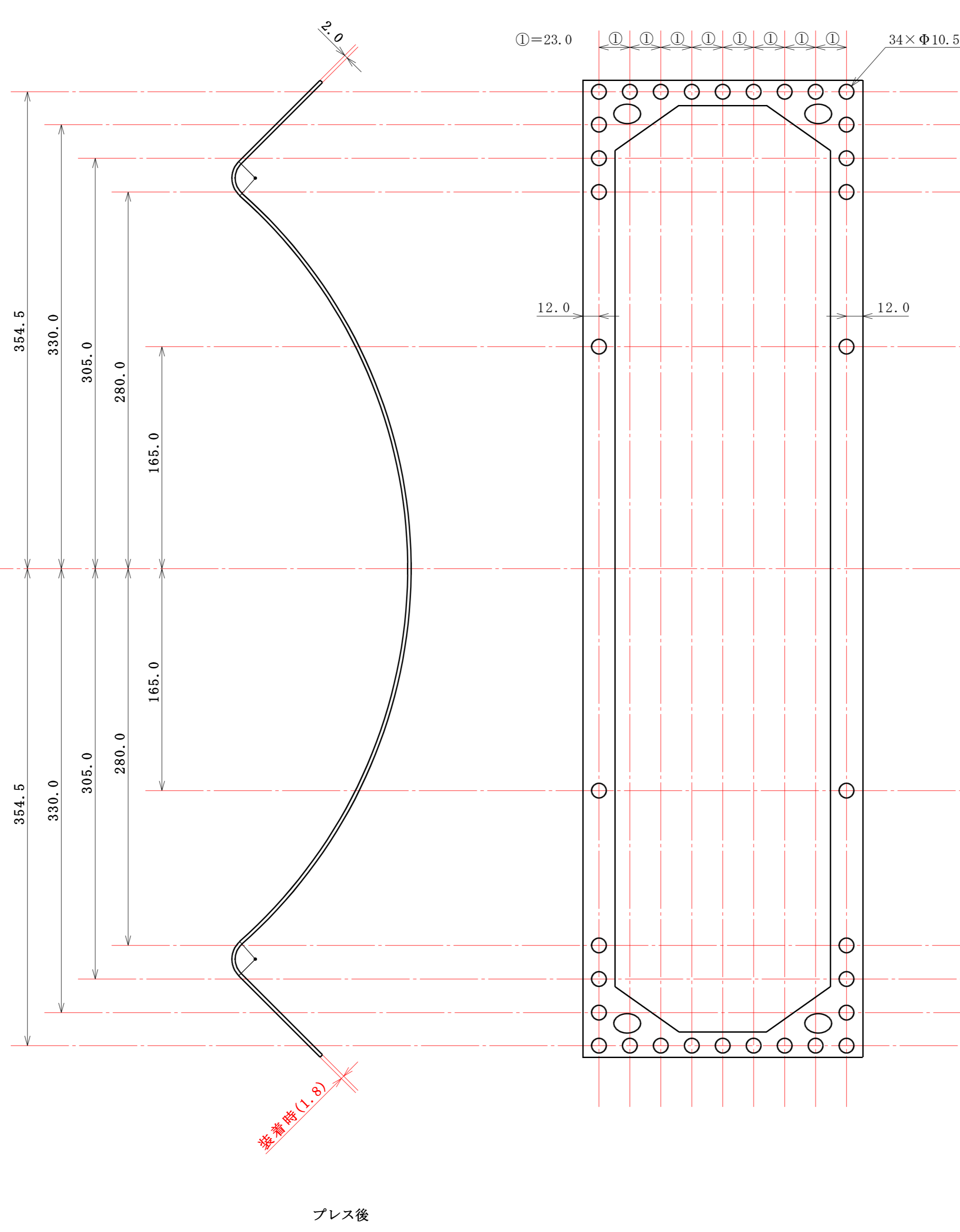
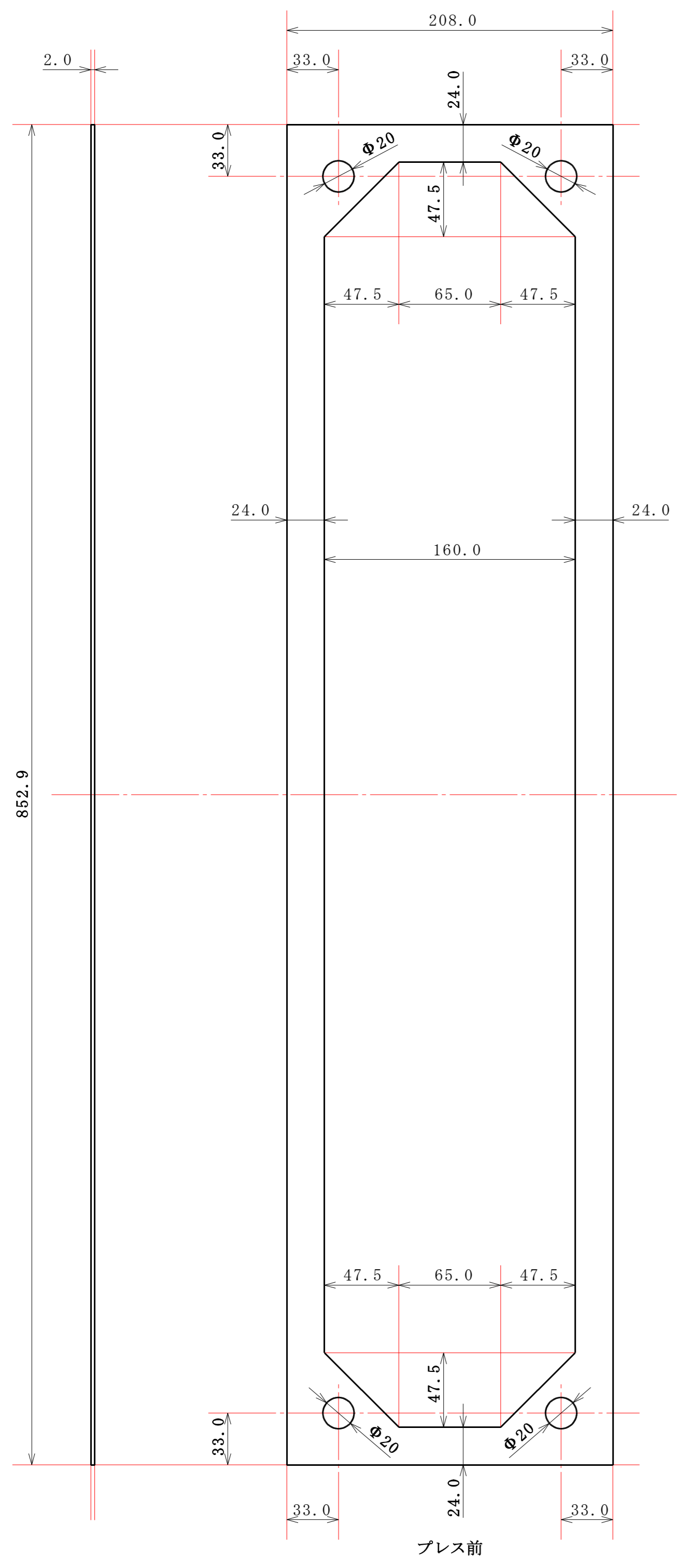
六角穴付きボルト	
M3 (P=0.5) × 7 28個	
部品名称	ボアケース (基本)
質量	2570.32g
製作数量	2個
材質	Al2A-16, AC40-16, ABC12
製造方法	鍛造 (石膏, ダイキャスト) → 精密加工
特記事項	

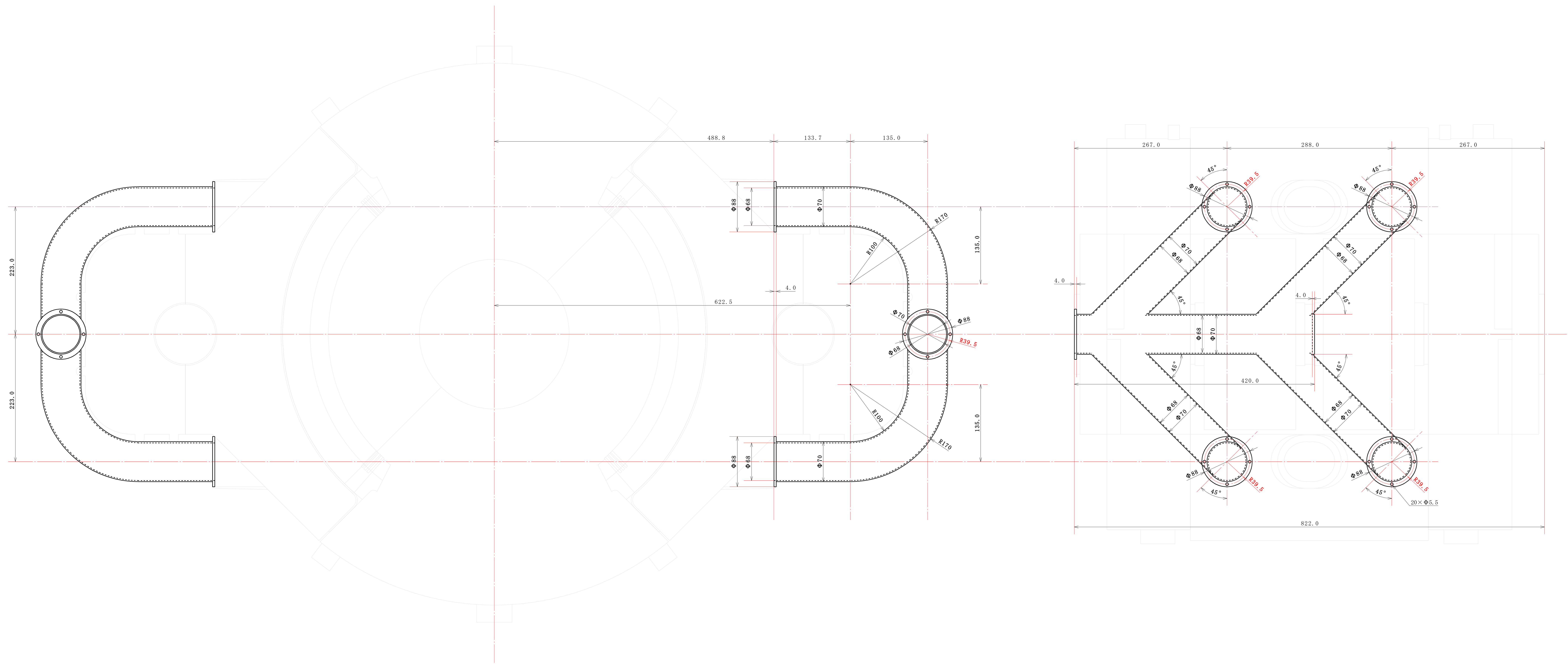
2/5
尺度



連数	*1	*2	*3	数量	質量
2連	Φ165.156	Φ171	Φ160	4	2538.70×4= 10154.80g
4連	Φ185.156	Φ191	Φ180	8	2515.97×8= 20127.76g
6連	Φ205.156	Φ211	Φ200	12	2489.84×12= 29878.08g
8連	Φ225.156	Φ231	Φ220	16	2469.28×16= 39508.48g
10連	Φ245.156	Φ251	Φ240	20	2427.48×20= 48549.60g
12連	Φ245.156	Φ251	Φ240	24	2427.48×24= 58259.52g
14連	Φ265.156	Φ271	Φ260	28	2391.16×28= 66952.48g
16連	Φ285.156	Φ291	Φ280	32	2351.48×32= 75247.36g
18連	Φ285.156	Φ291	Φ280	36	2351.48×36= 86653.28g
20連	Φ285.156	Φ291	Φ280	40	2351.48×40= 94059.20g
22連	Φ285.156	Φ291	Φ280	44	2351.48×44= 103465.12g

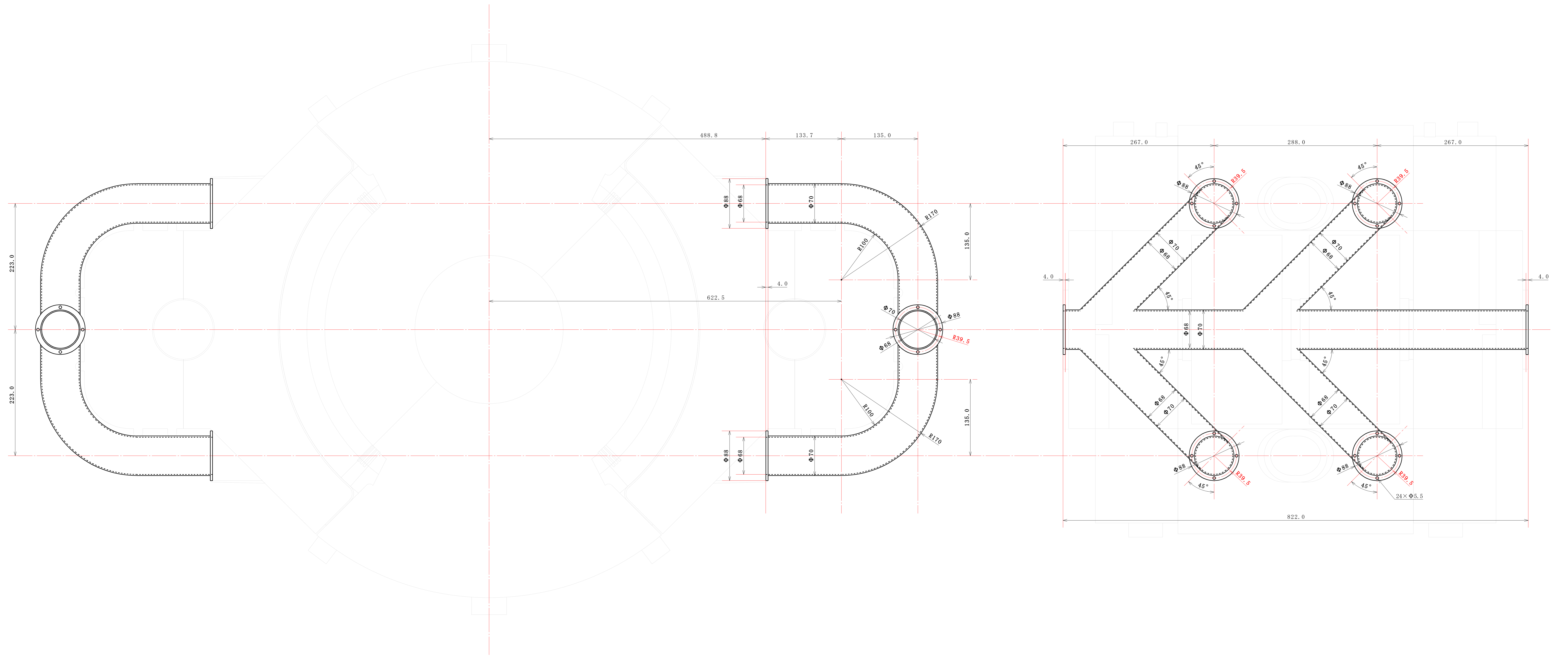
六角穴付きボルト
 M3(P=0.5)×7.....28×連数個
 部品名別アークス(適用)
 質量
 製作数量
 材 質 A2-70, A4-70, A6-70, A8-70
 製造方法 鍛造(石炭, アイキヤスト)→精密加工
 特記事項





六角穴付きボルト	
M5 (P=0.8) × 12.....32個	
部品名	六角穴付きボルト
質量	2537.96g
製作数量	2個(基本)
材質	鋼(ステンレス鋼(SUS304))
製造方法	プレス加工+切削+研磨
特記事項	

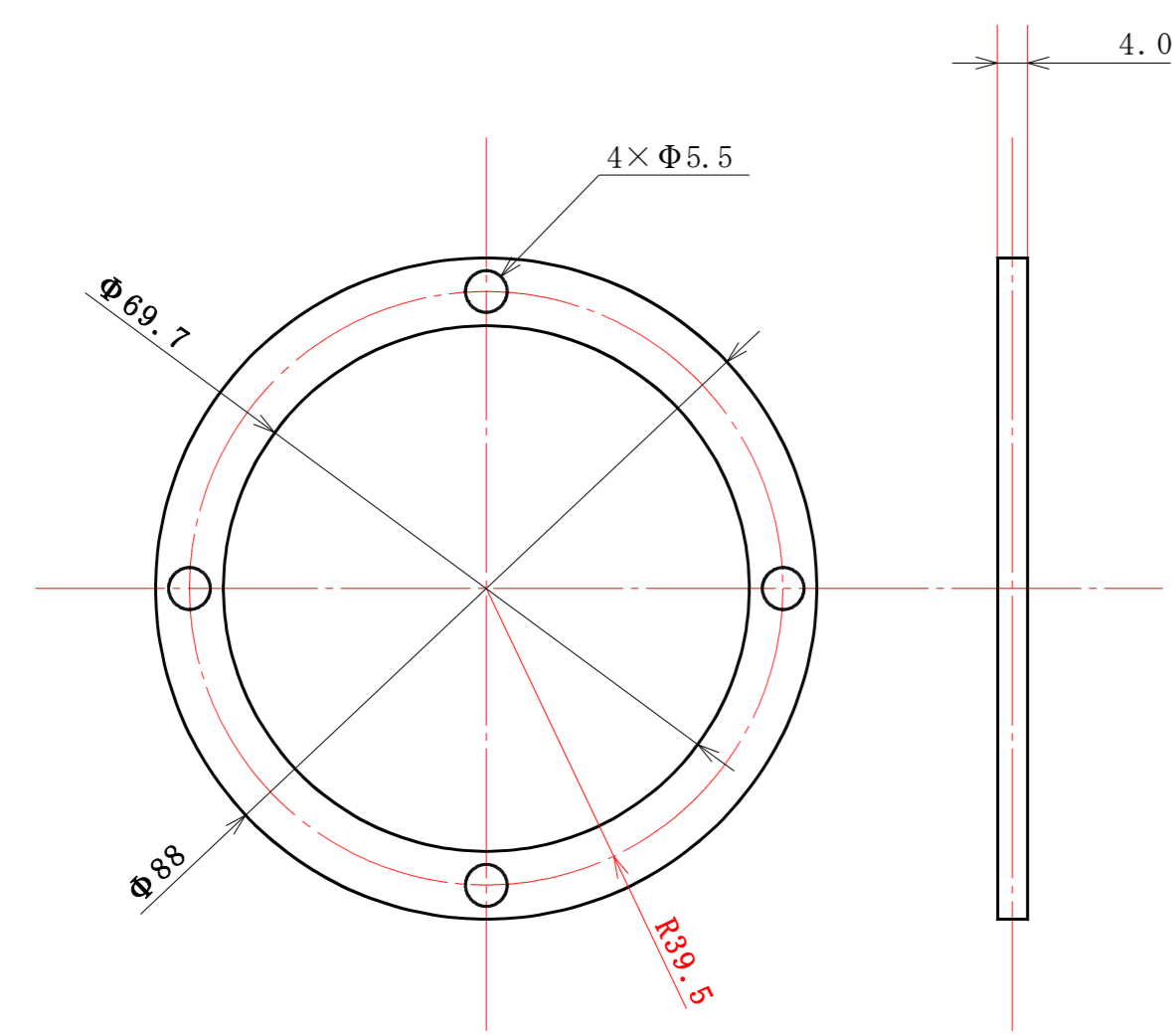
2/5
尺度



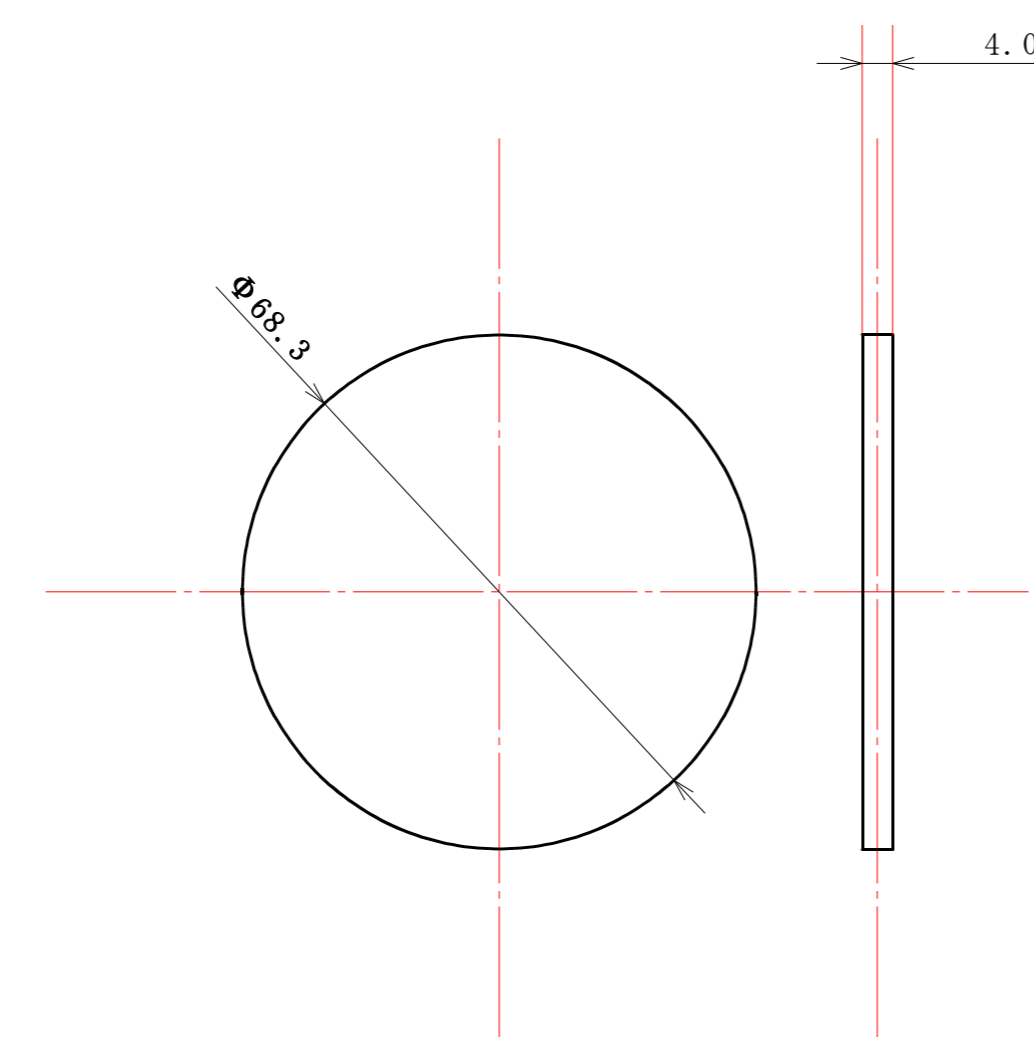
六角穴付きボルト
M5 (P=0.8) × 12.....32 × (連数-1)個
締結用六角穴付きボルト+ナット
M5 (P=0.8) × 16.....8 × (連数-1)個

部品名	締結用六角穴付きボルト
質量	2845.05 g
製作数量	2 × (連数-1)個
材質	鋼 (異材質を2種(インナー板))
製造方法	プレス加工+切欠+溶接
特記事項	

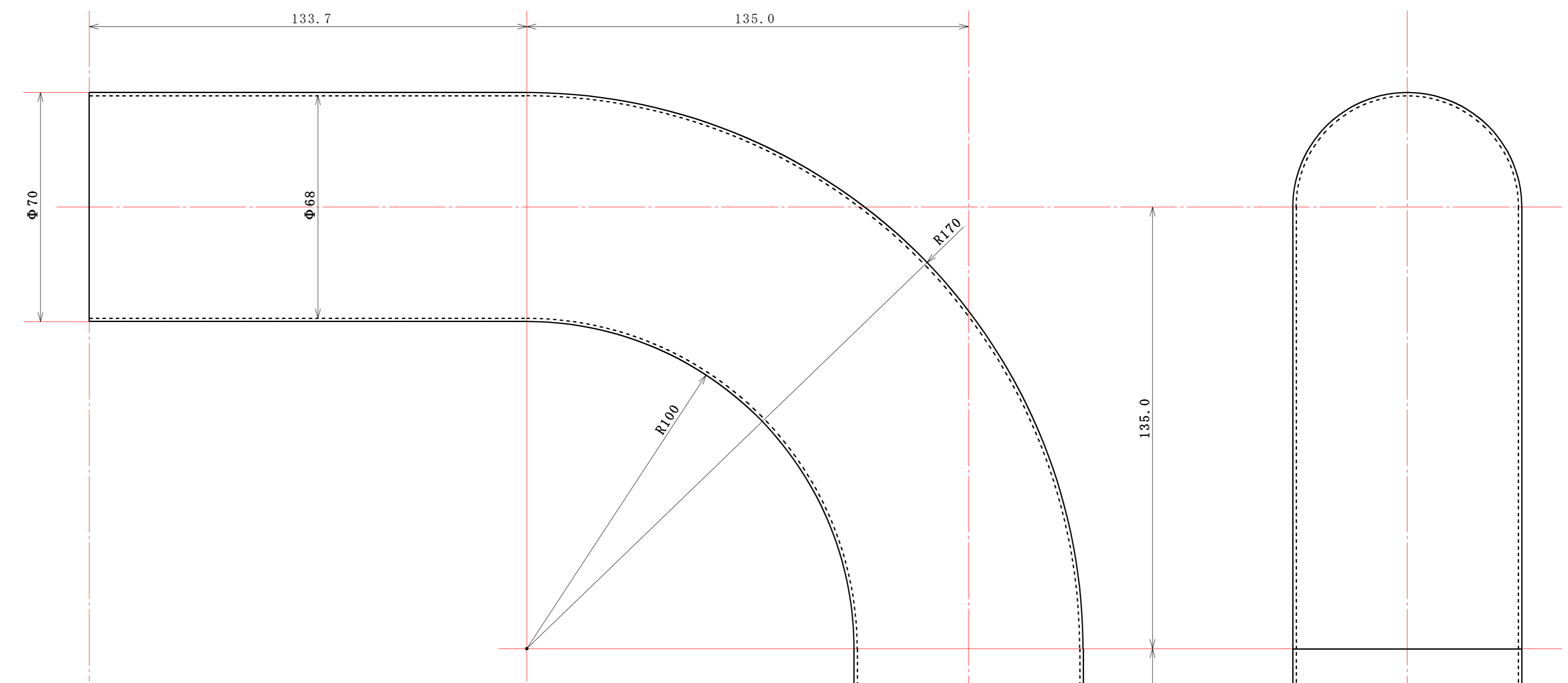
2/5
尺度



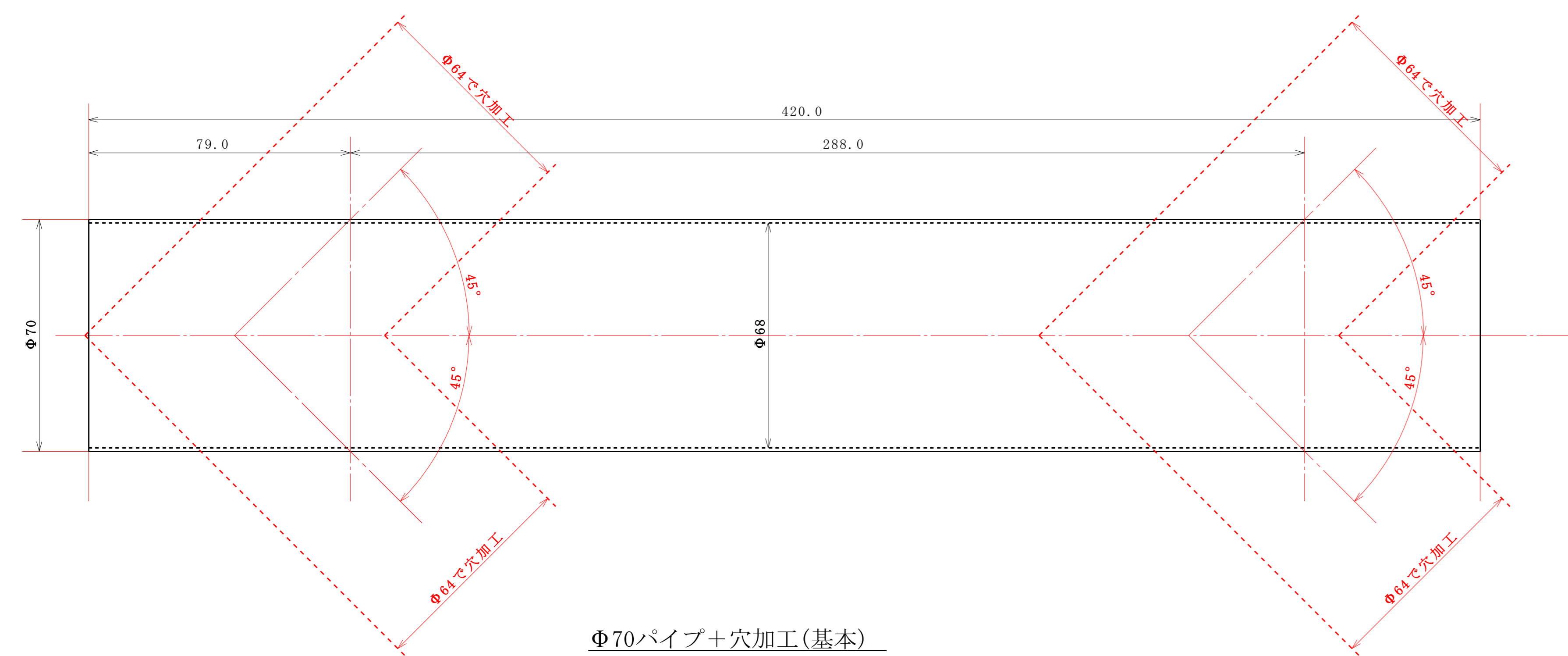
フランジ



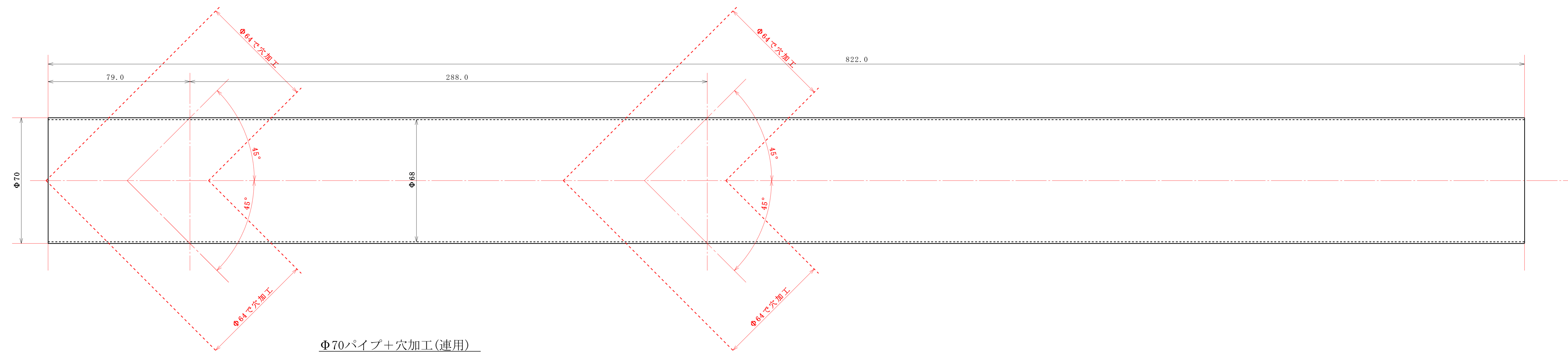
ストッパー



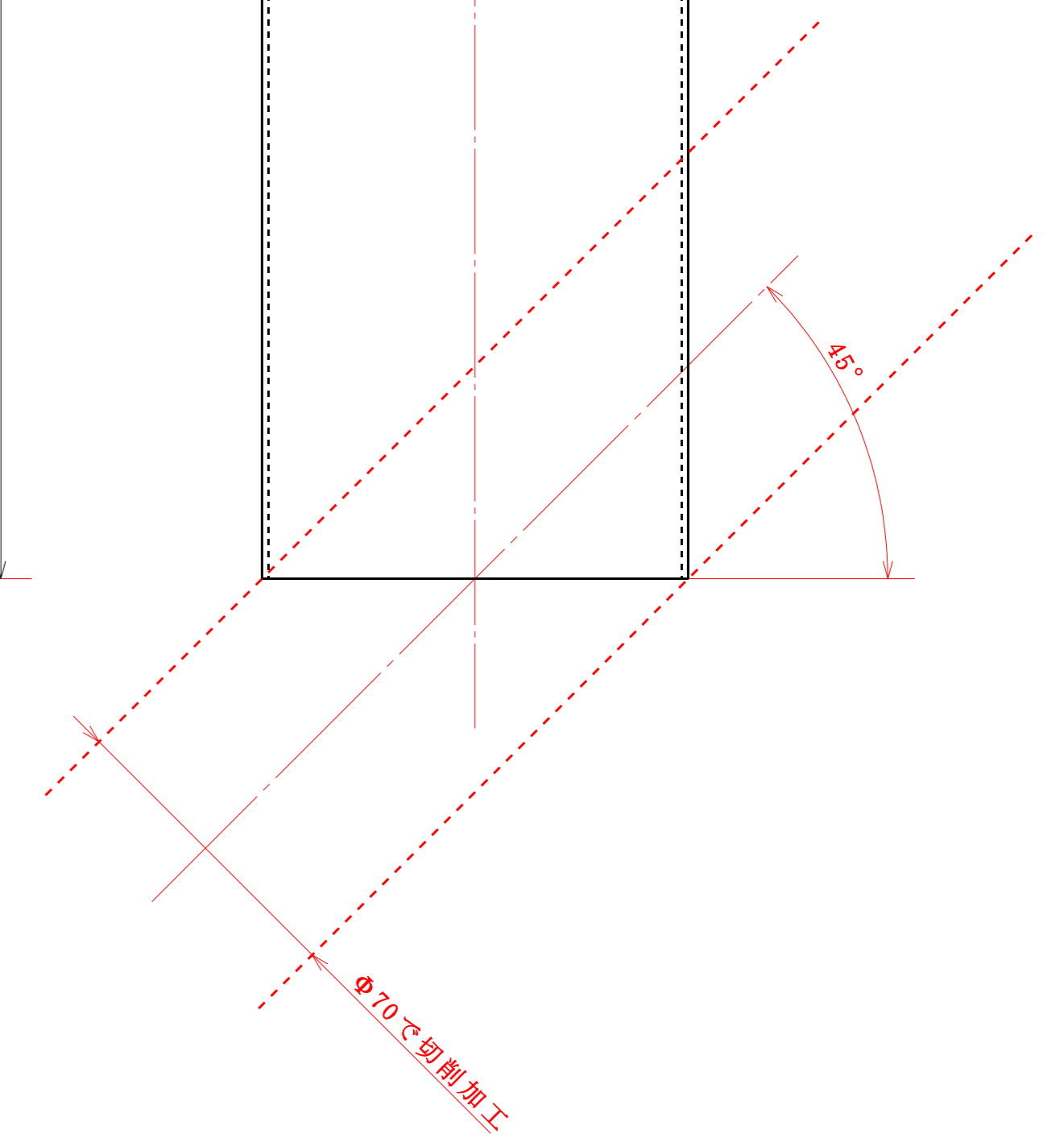
Φ70パイプ+曲げ加工+切削加工



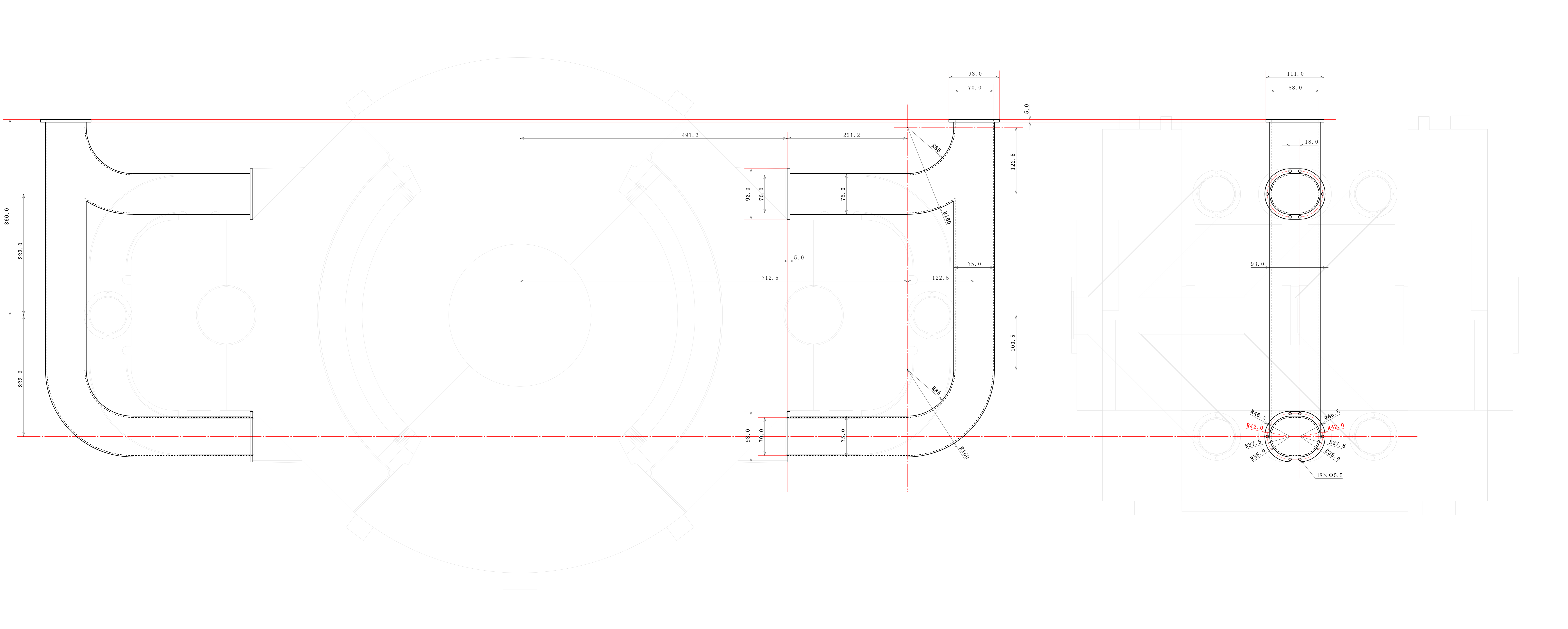
Φ70パイプ+穴加工(基本)



Φ70パイプ+穴加工(連用)



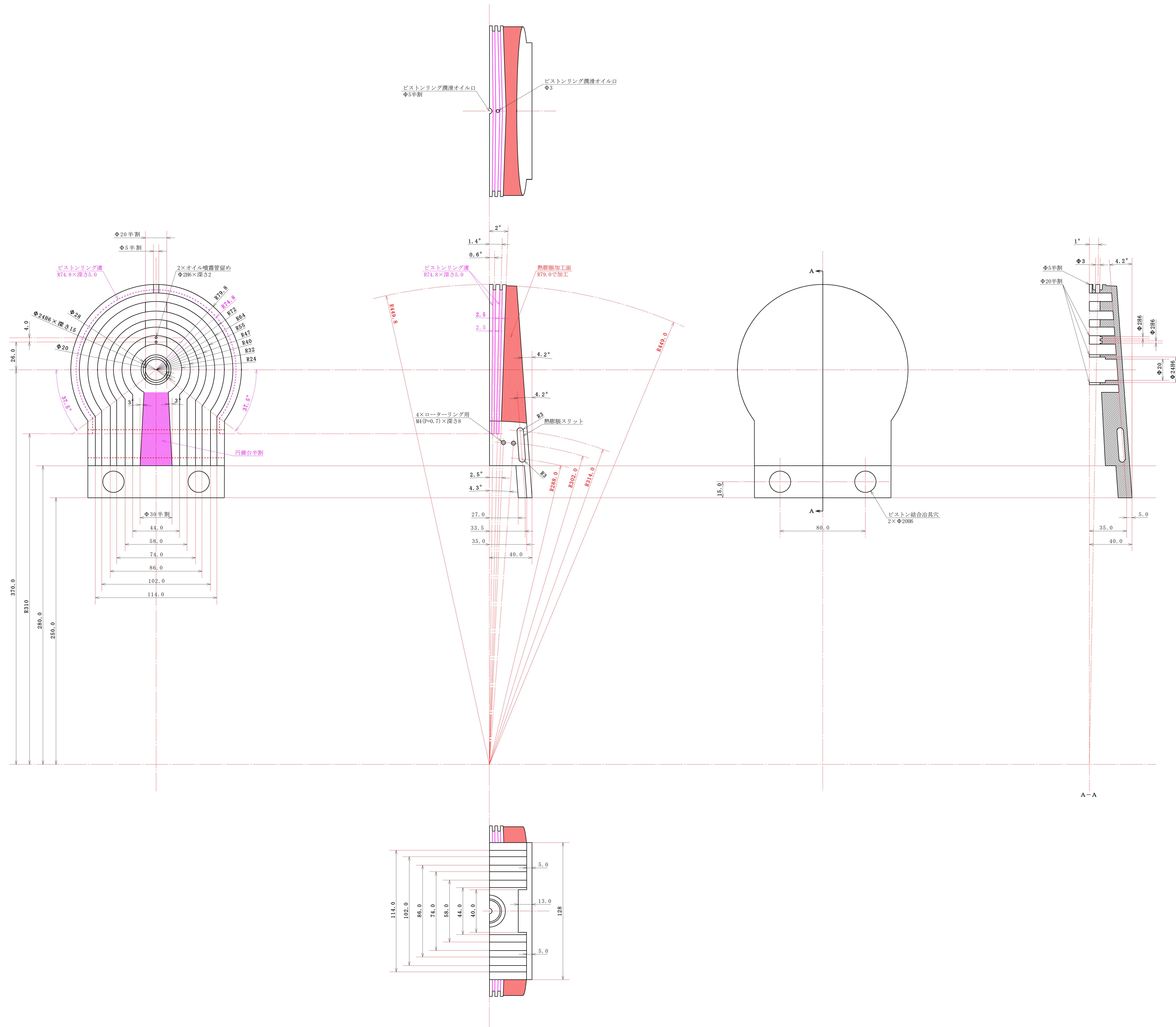
部品名	継ぎマニホールドの構成部品
数量	1
製作数量	1
材質	異種ステンレス(パイプ)
製造方法	パイプ曲げ+切削+溶接
特記事項	



六角穴付きボルト
M5 (P=0.8) × 12.....24個

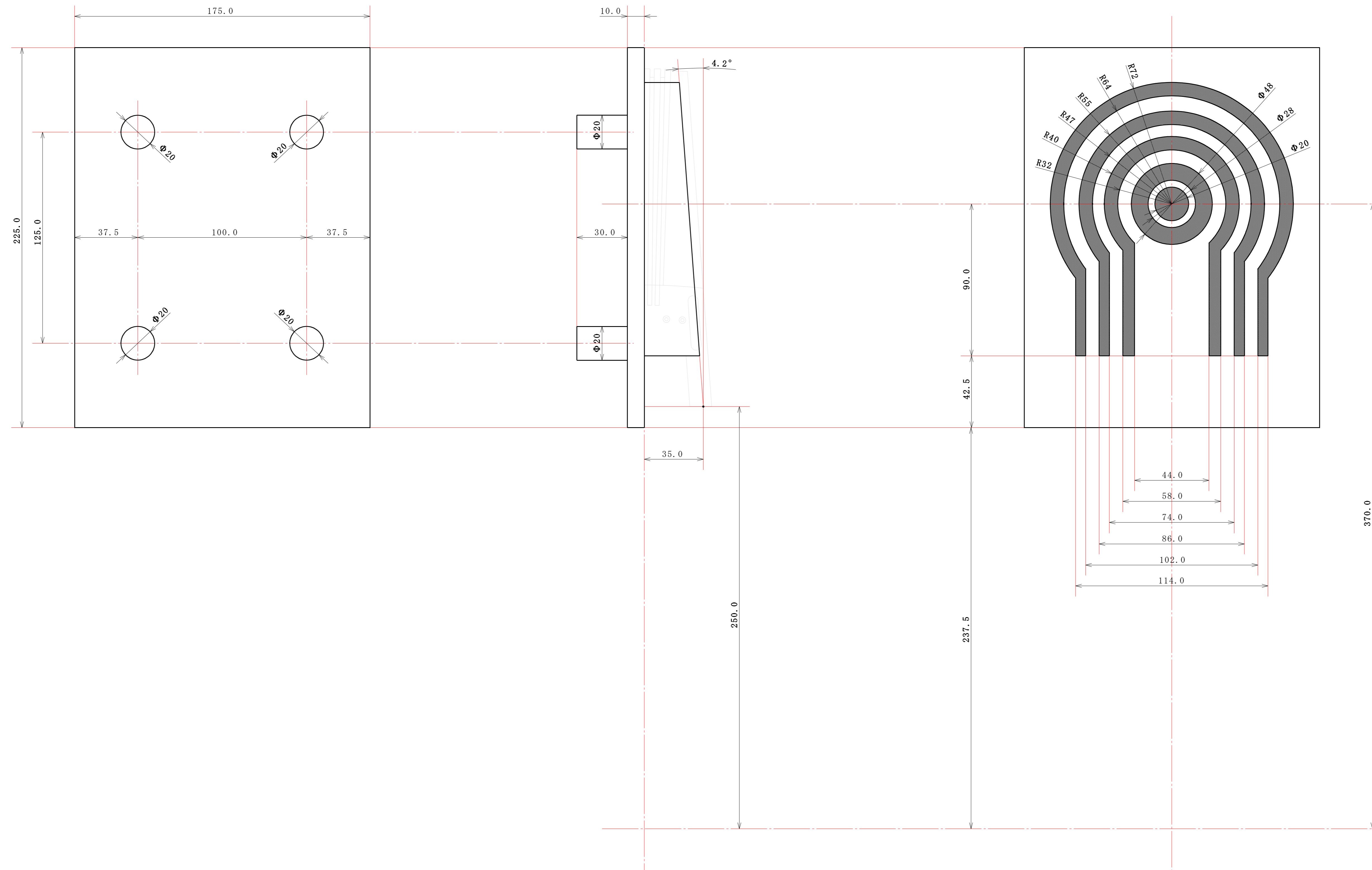
部品名	六角穴付きボルト
数量	1218.24個
制作数量	2個(基本)
材	鋼
製造方法	射出成形
特記事項	

2/5
尺度

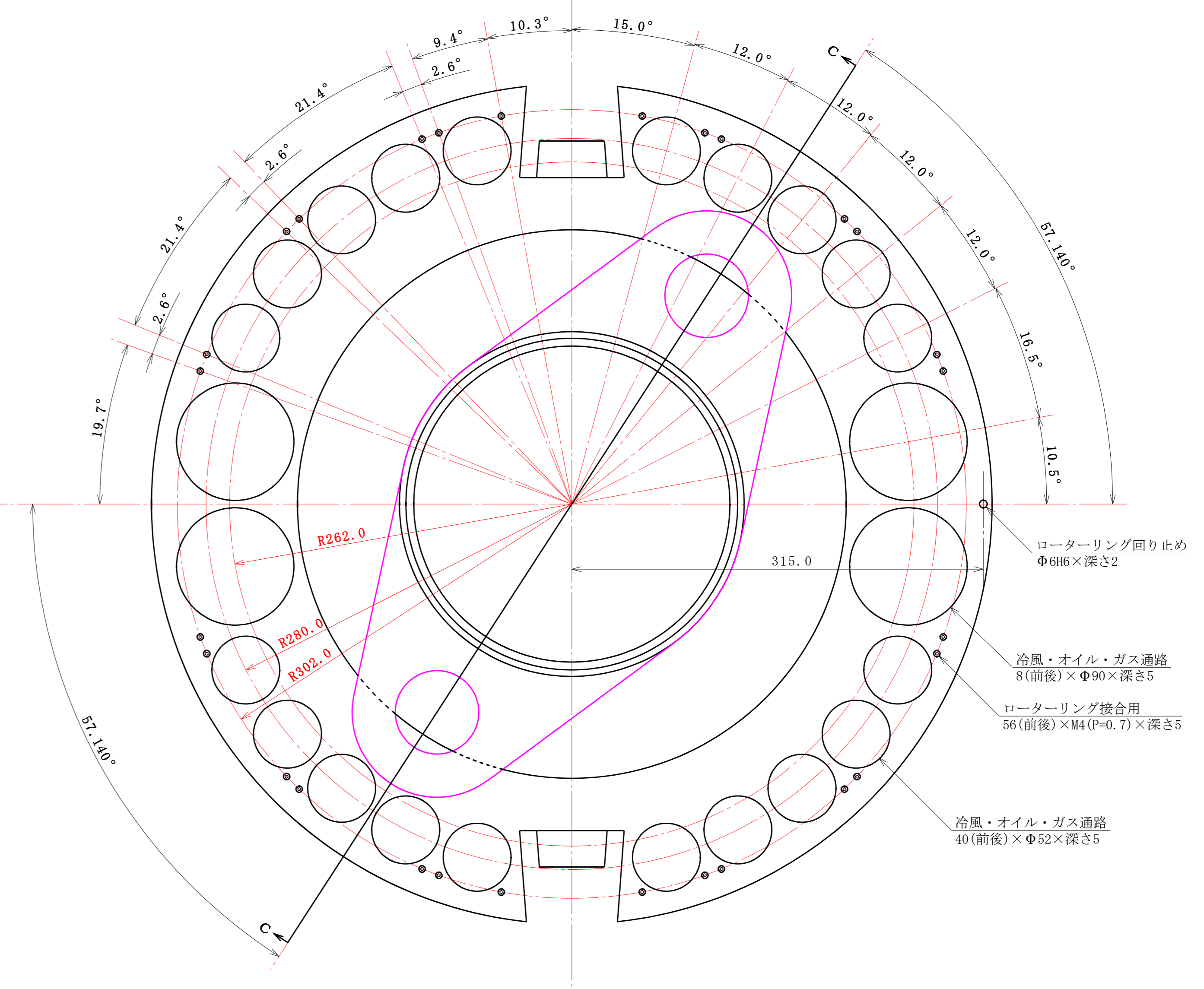
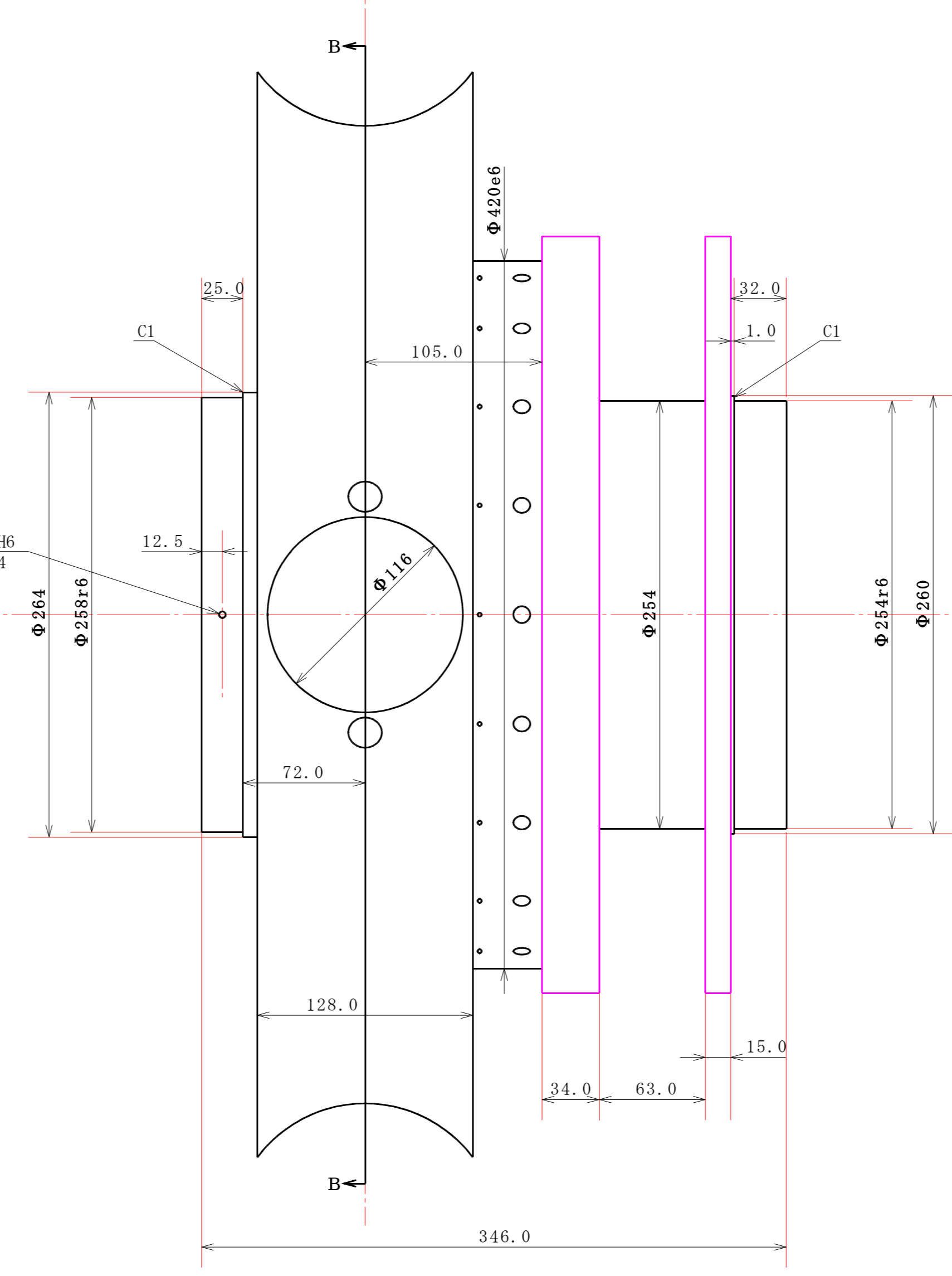
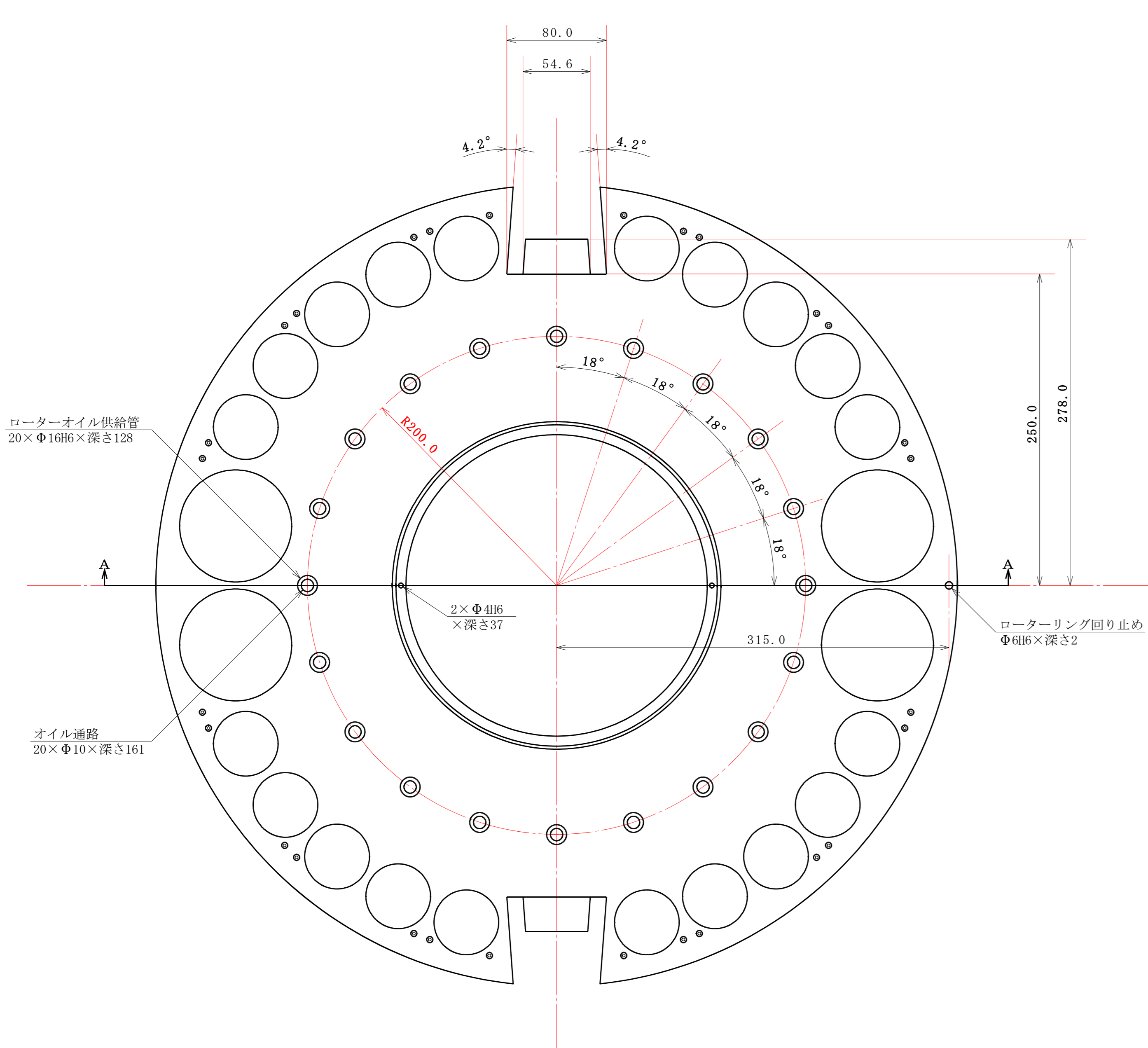
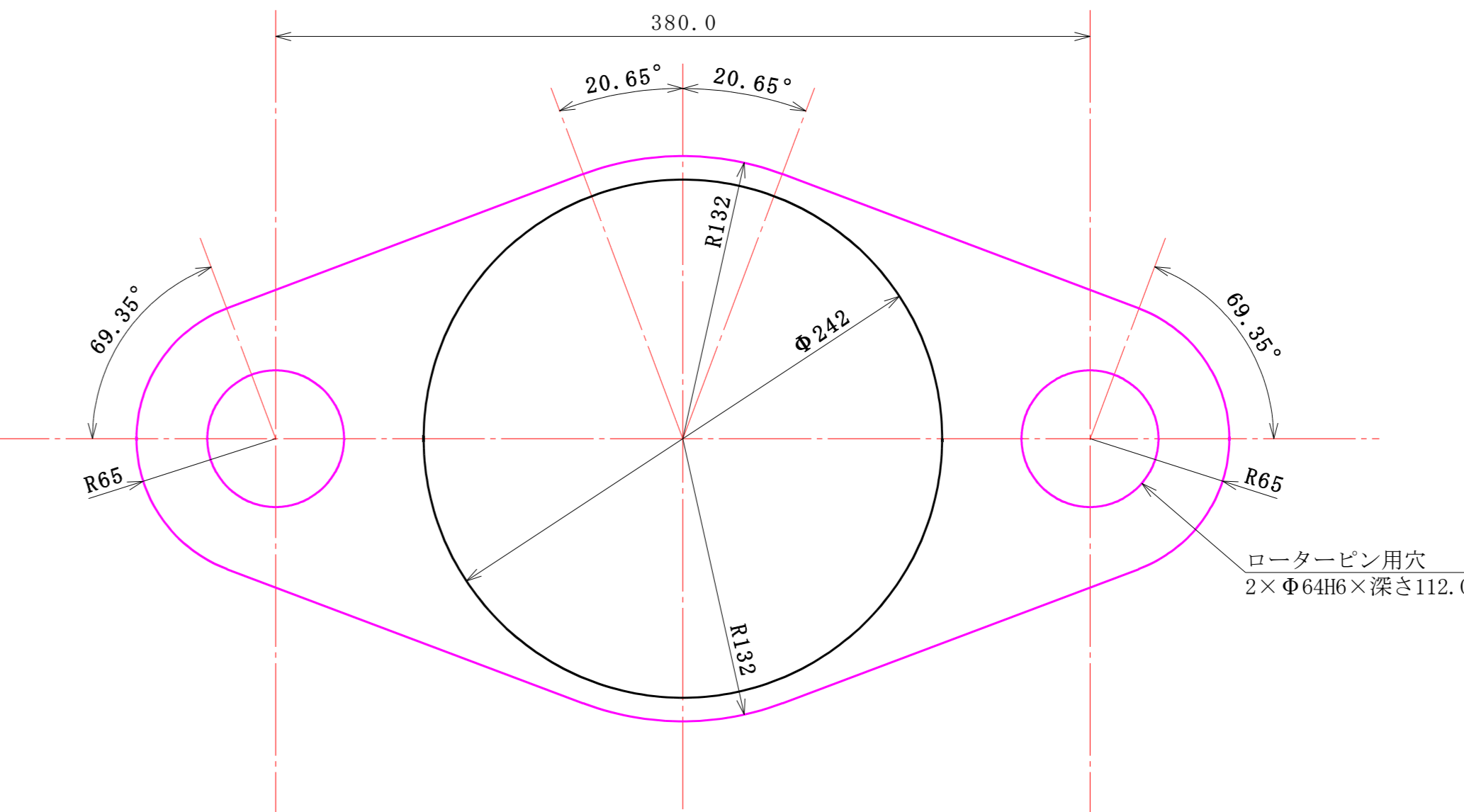
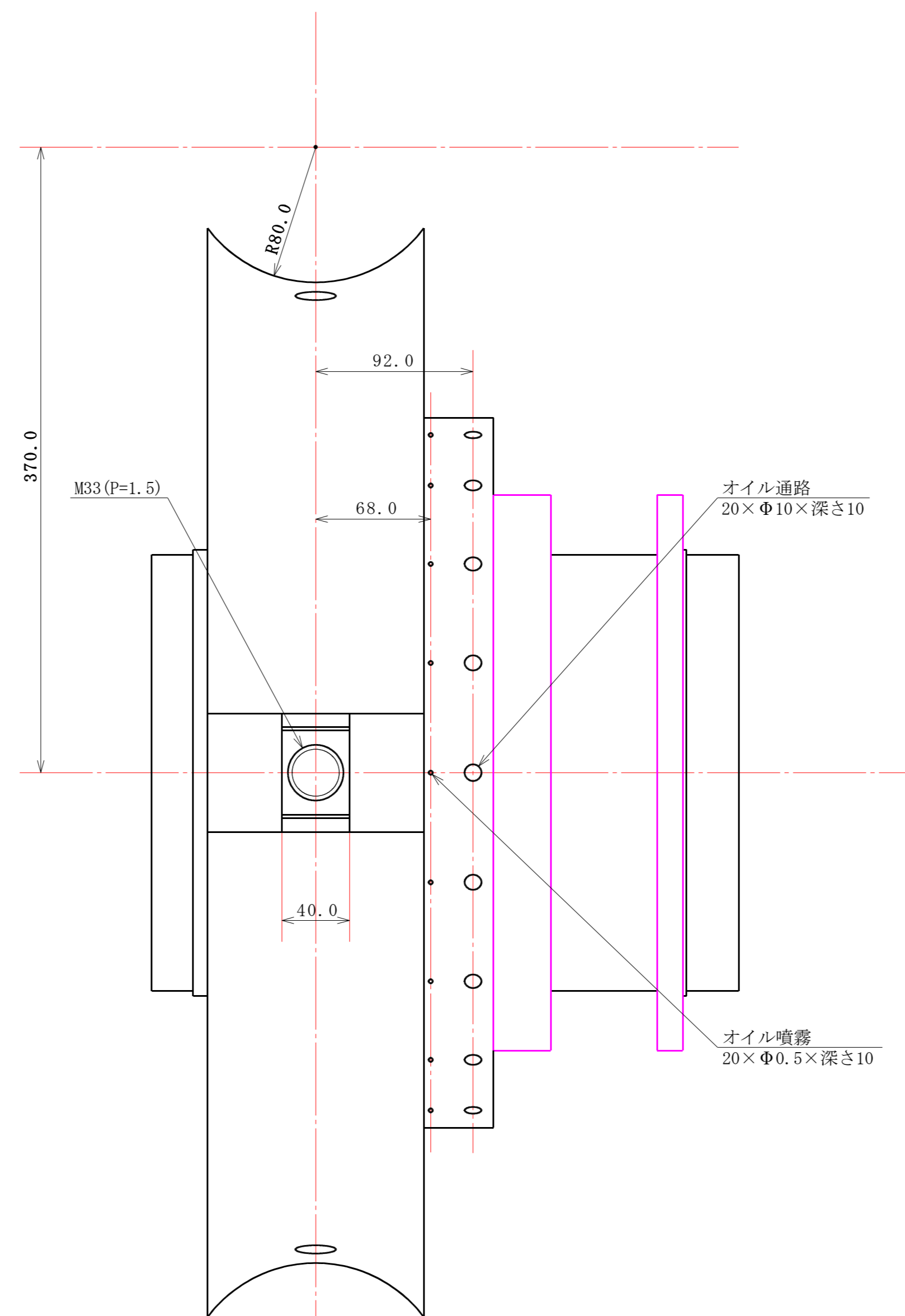


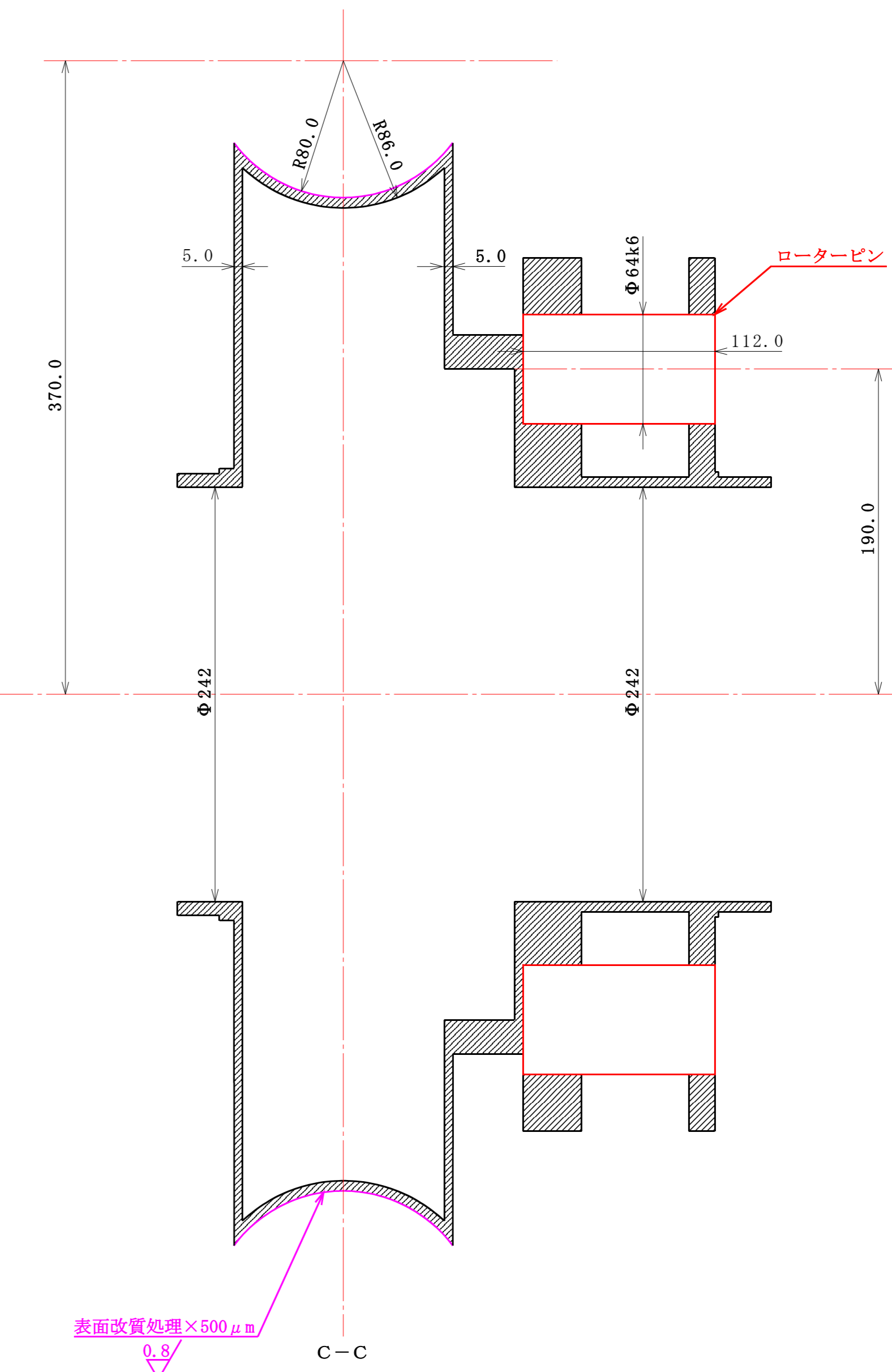
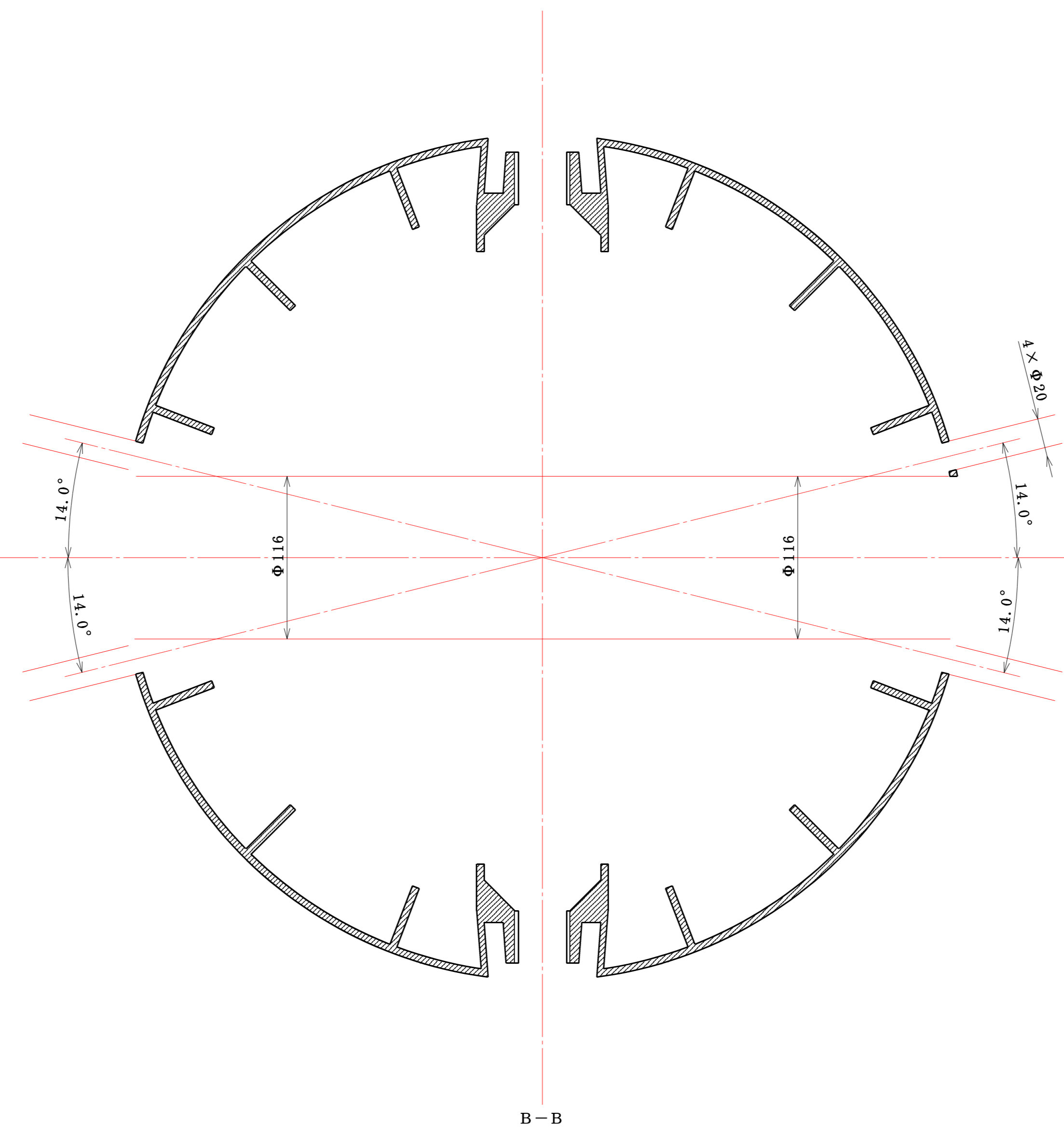
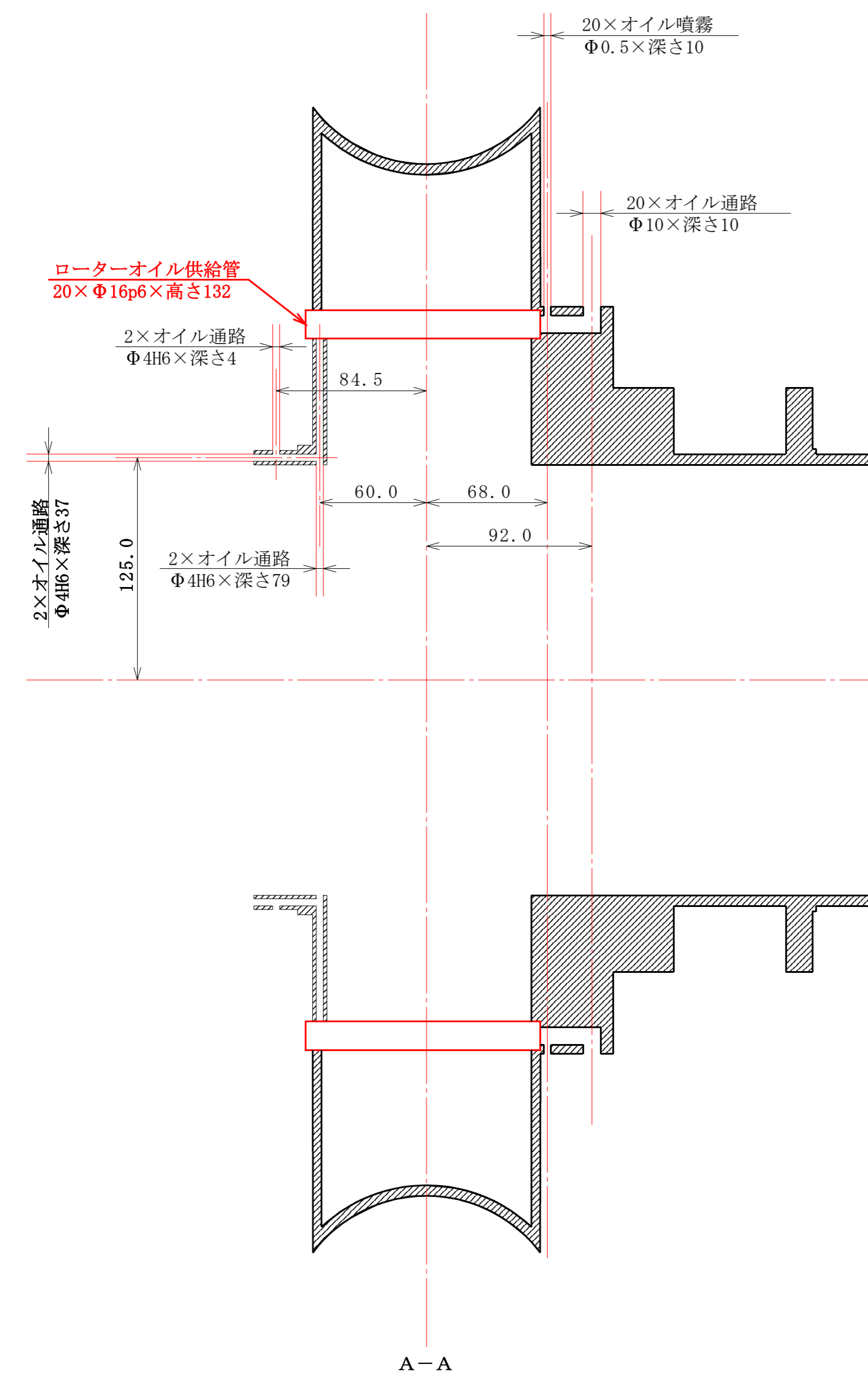
重心半径=348.4mm
 往復質量=9499.7g→2×(348.4+370)の二乗
 =4211.49g

4/5	部品名別	ピストン半割
	買 量	1187.47 個
	制作数量	8 割(基本)
	材 質	AlSi12-Ti
	製造方法	鍛造+積層加工
	特記事項	

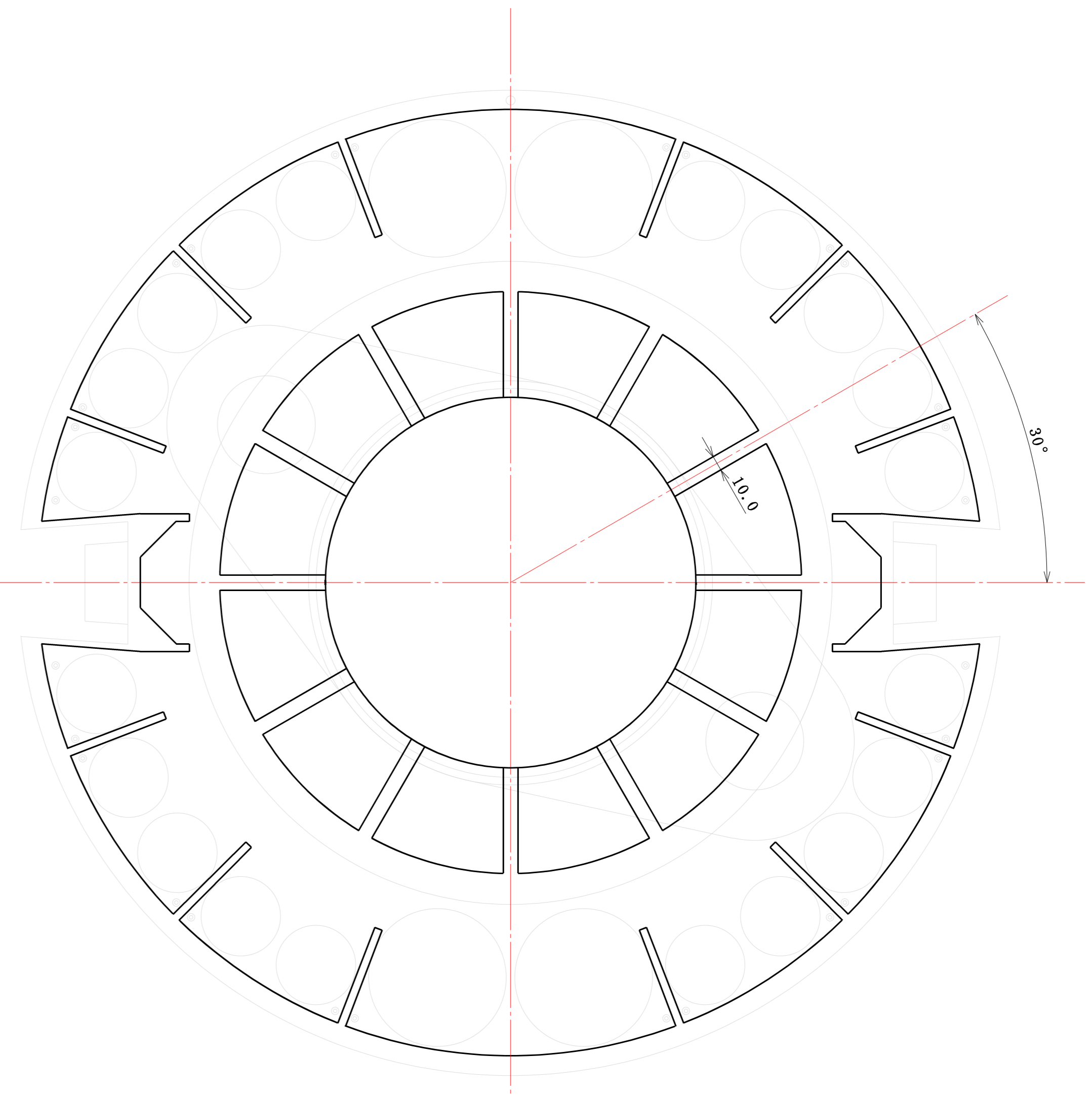
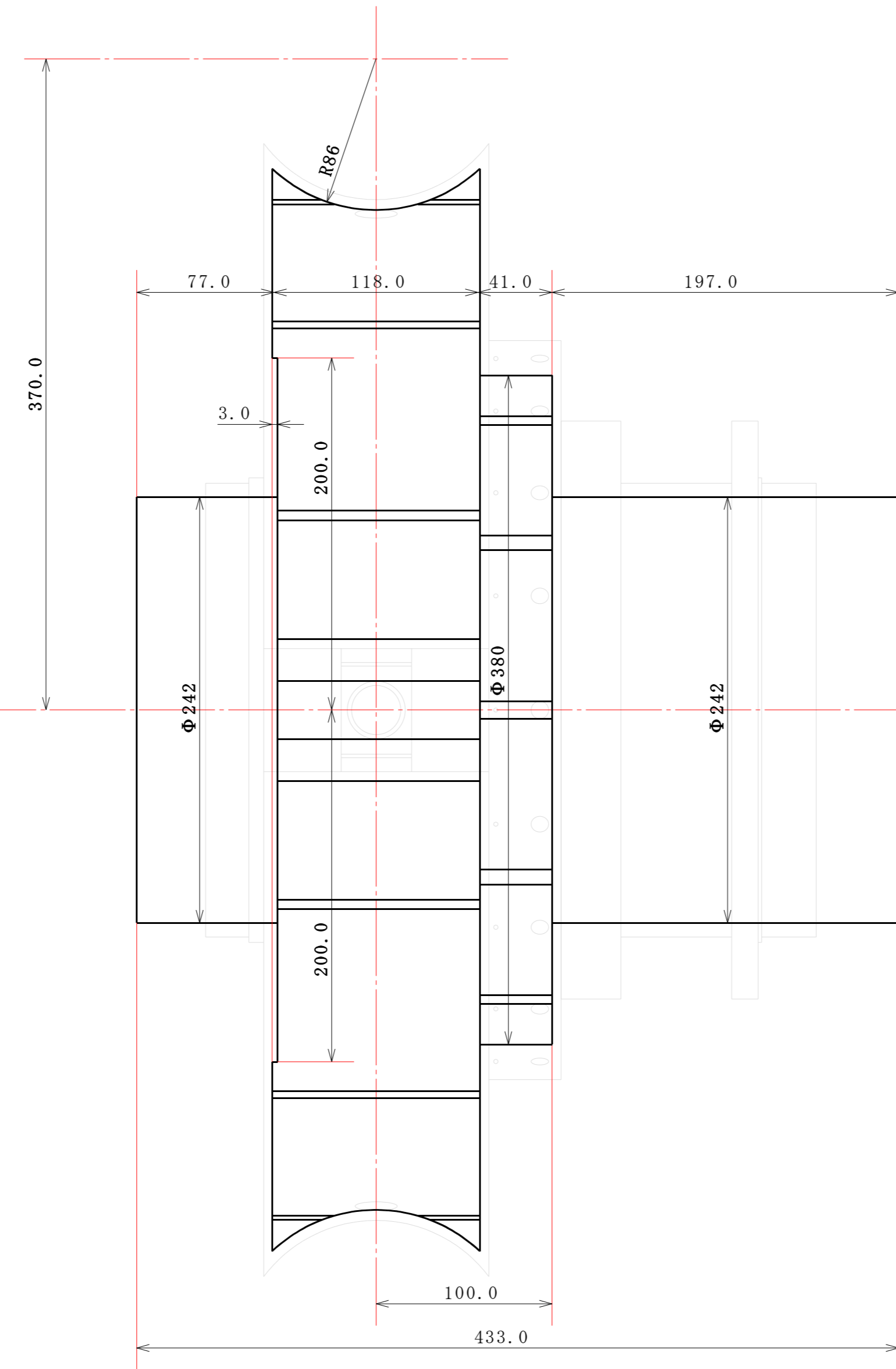
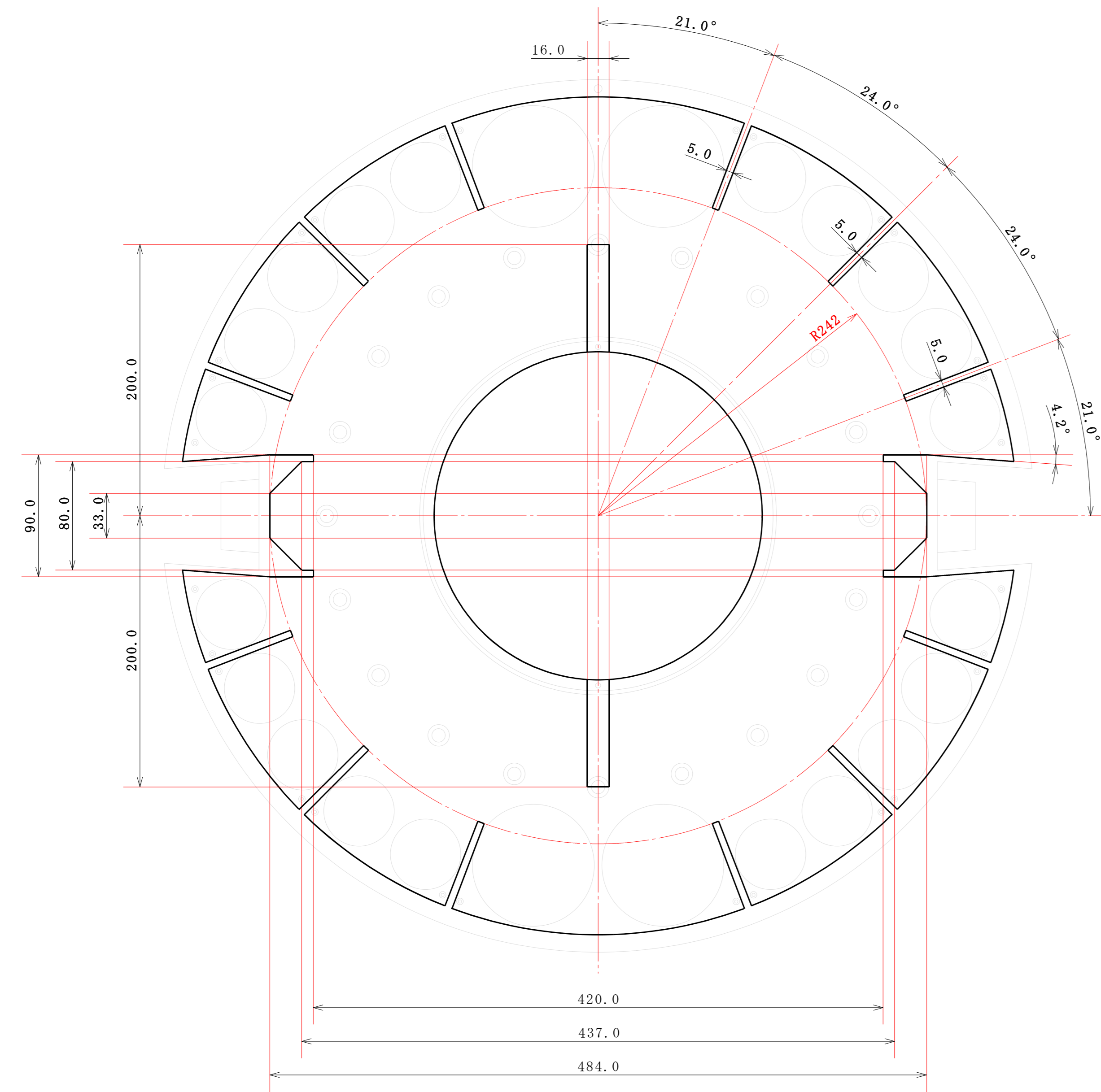


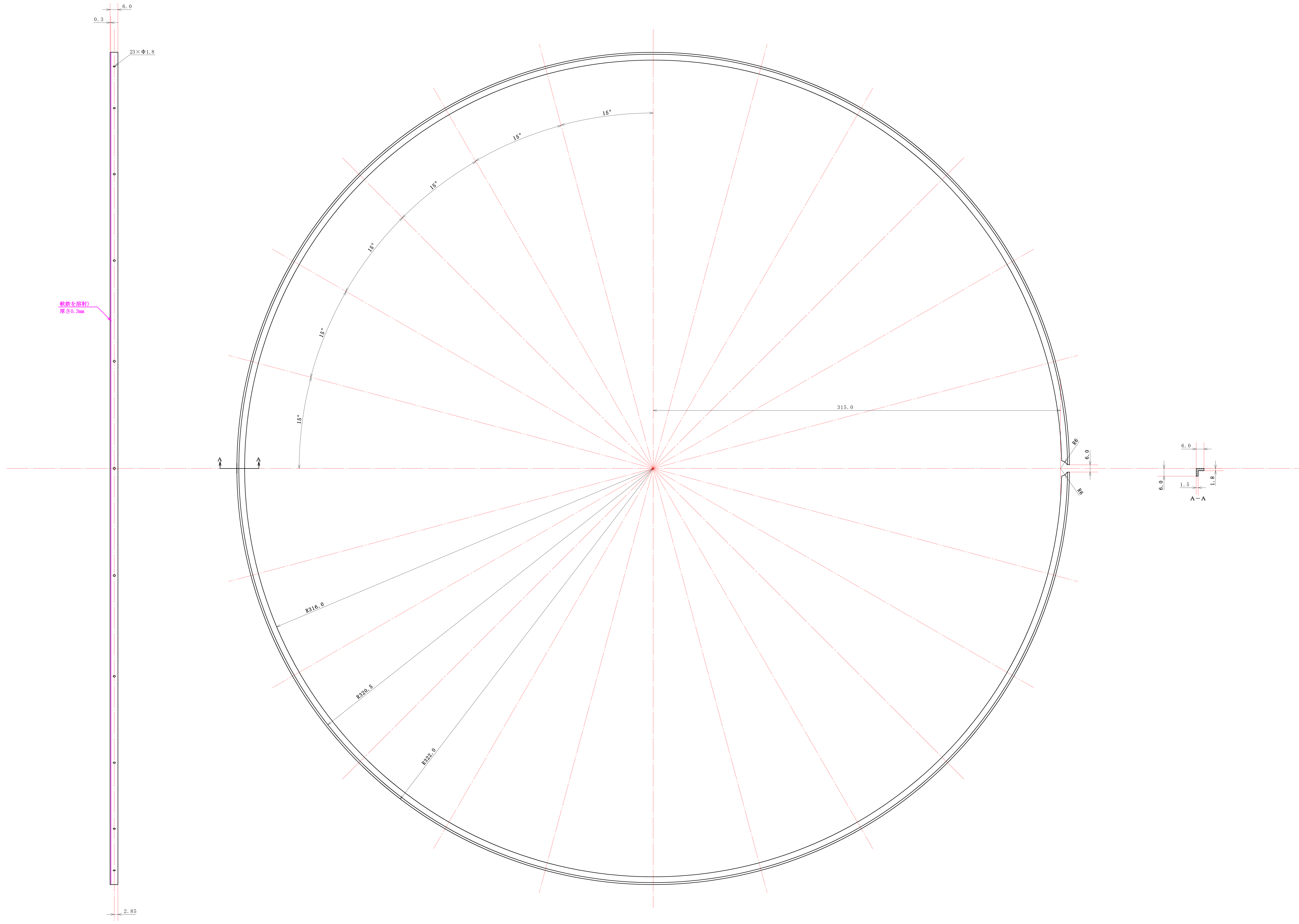
4/5	部品名称	ピストン半割中子
	買 量	
	製作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	



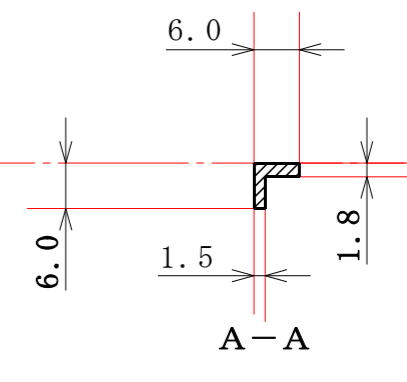


2/5	部品名称	ローター(2/2)
	買 入	
	製作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	



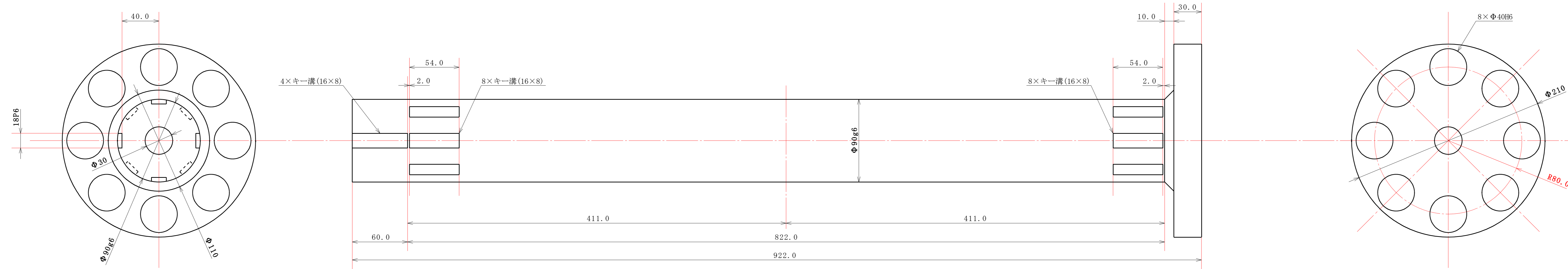


軟鉄を溶射
厚さ0.3mm

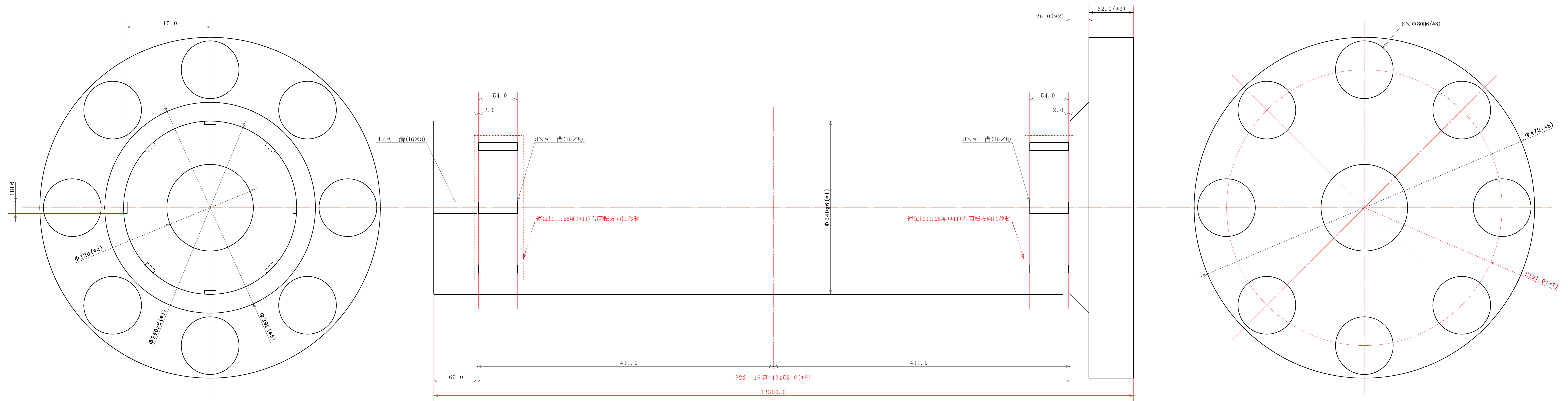


重心半径=320.7mm
往復質量=663.44+2×(320.7+370)の二乗
=243.2kg

1/1	部品名	ロータリーリング
	質	量165.86g
	製作数量	4個(基本)
	材	鋼(調子タンシ種)
	製造方法	精密加工
	尺	
	度	特記事項



1/2	部品名 出力シャフト(基本)
	質量 44962 g
	制作数量 1 個
	材質 引張強度 S500MPa 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 120g6	12.0	34.0	Phi 60	Phi 144	Phi 254	R99.5	Phi 45H6	1644.0	1750.0	90.00度	123451g
4溝	Phi 140g6	14.0	38.0	Phi 30	Phi 168	Phi 288	R114.0	Phi 50H6	3288.0	3400.0	45.00度	402810g
6溝	Phi 160g6	16.0	42.0	Phi 40	Phi 192	Phi 322	R128.5	Phi 65H6	4932.0	5050.0	30.00度	783241g
8溝	Phi 180g6	18.0	46.0	Phi 60	Phi 216	Phi 356	R143.0	Phi 60H6	6576.0	6700.0	22.50度	1212312g
10溝	Phi 200g6	20.0	50.0	Phi 85	Phi 240	Phi 390	R157.5	Phi 65H6	8200.0	8350.0	18.00度	1717891g
12溝	Phi 200g6	22.0	54.0	Phi 40	Phi 244	Phi 404	R162.0	Phi 70H6	9864.0	10000.0	15.00度	2405461g
14溝	Phi 220g6	24.0	58.0	Phi 85	Phi 268	Phi 438	R176.5	Phi 75H6	11508.0	11650.0	12.85度	3005768g
16溝	Phi 240g6	26.0	62.0	Phi 120	Phi 292	Phi 472	R191.0	Phi 80H6	13152.0	13300.0	11.25度	3602218g
18溝	Phi 240g6	28.0	66.0	Phi 90	Phi 296	Phi 486	R195.5	Phi 85H6	14796.0	14950.0	10.00度	4633772g
20溝	Phi 240g6	30.0	70.0	Phi 50	Phi 300	Phi 500	R200.0	Phi 90H6	16440.0	16600.0	9.00度	5722589g
22溝	Phi 240g6	32.0	74.0	Phi 0	Phi 304	Phi 514	R204.5	Phi 95H6	18084.0	18250.0	8.18度	6575403g

1/2 部品名 出力シャフト(運用)
 質量
 製作数量
 材 質 引張強度S500MPa以上
 製造方法 鍛造+積層加工
 特記事項