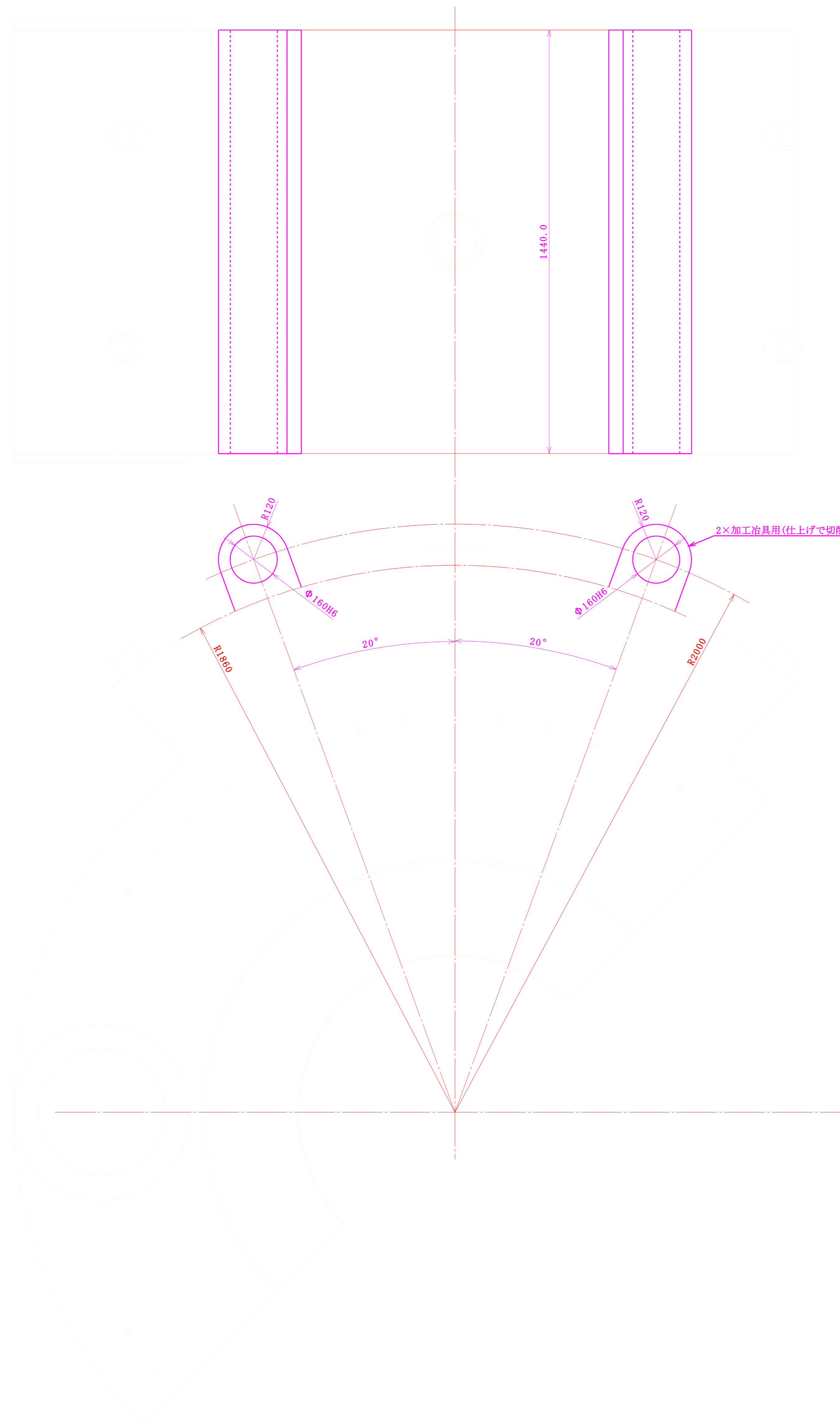
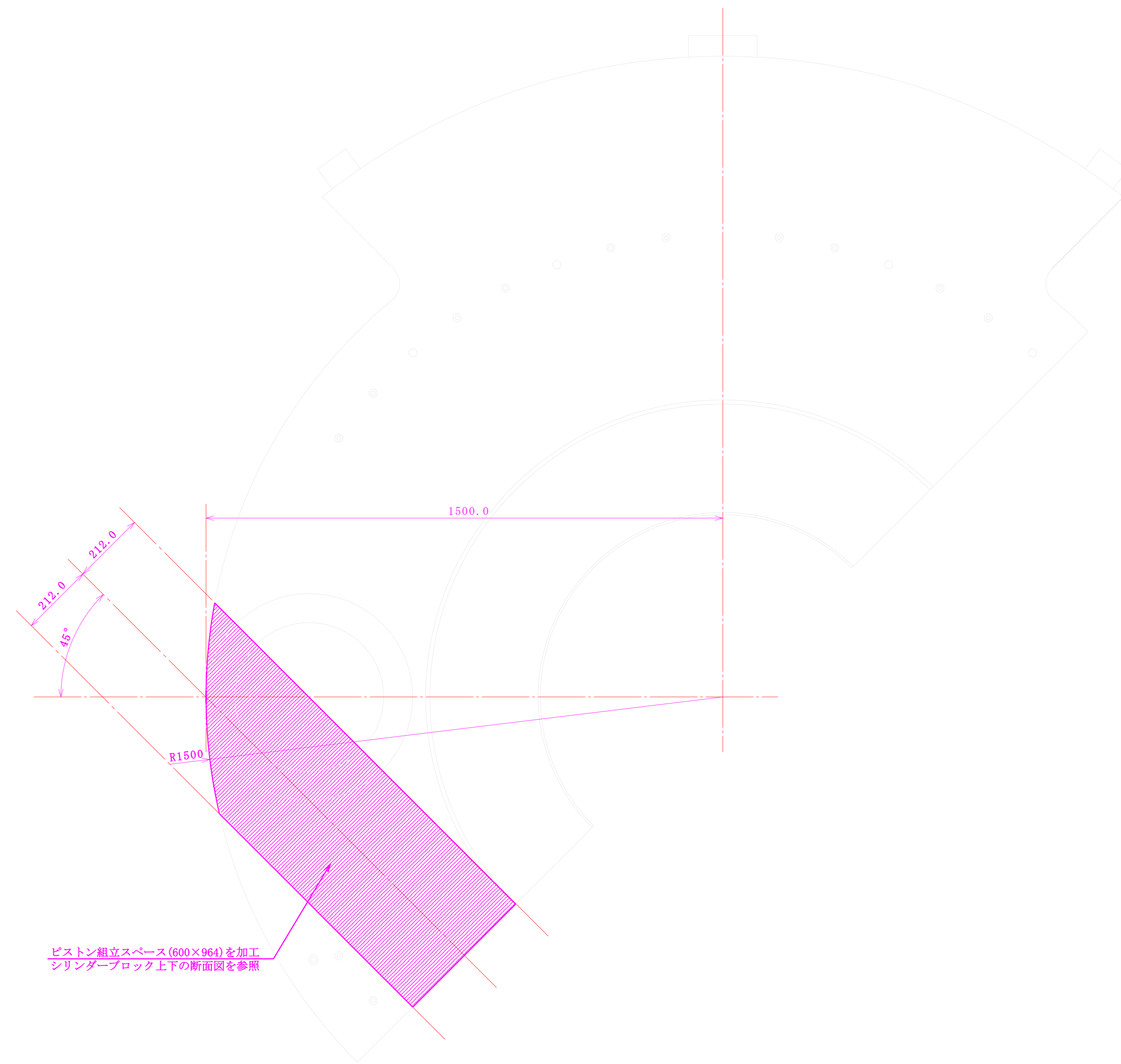


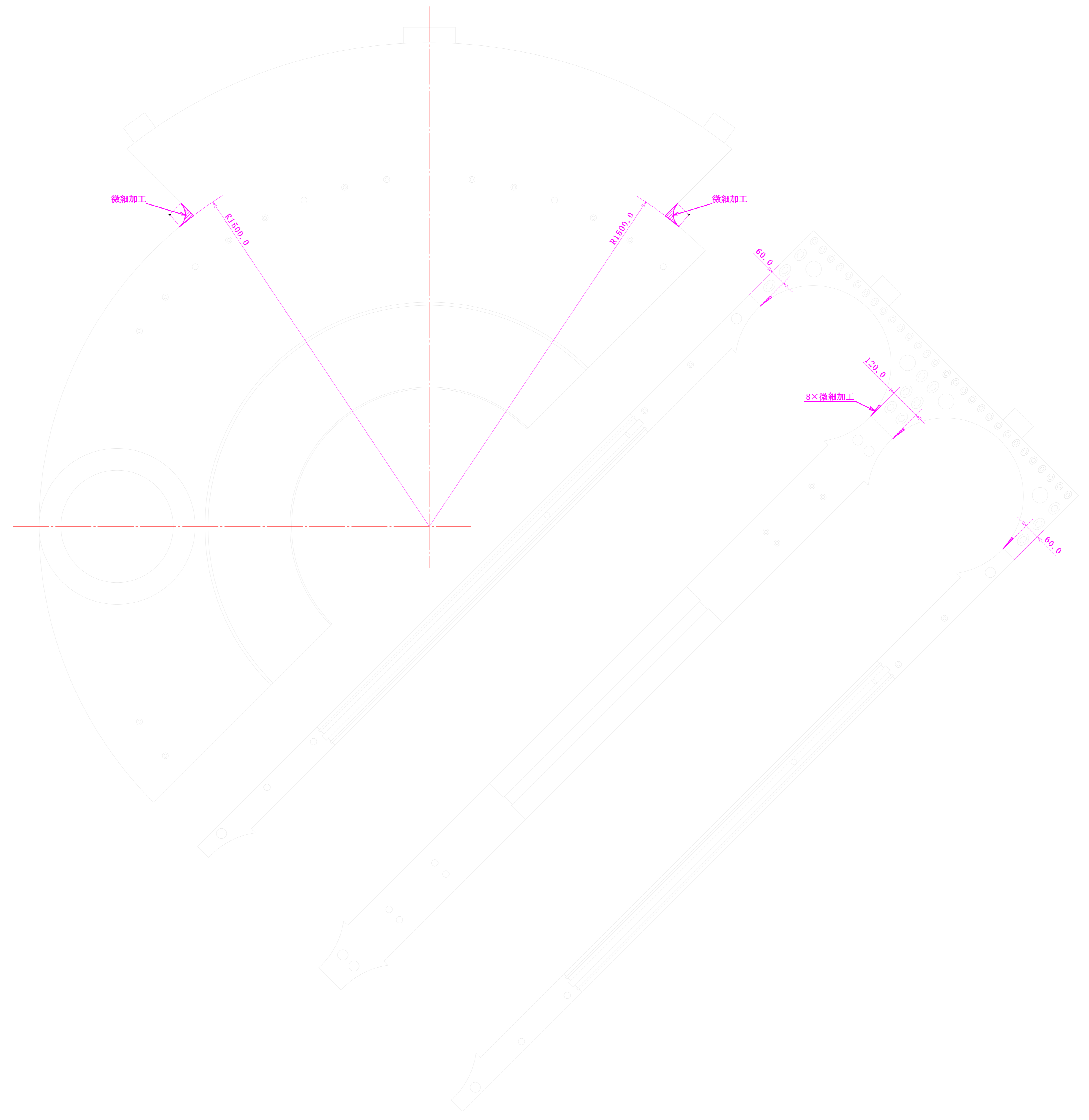
六角穴付きボルト	
M24 (P=2) × 54 ..... 16個	
1/8	部品名 円筒ヘッドブロック上下
	質量 148579 g
	初作数量 2 個 (基本)
尺	材質 AC2116, AC48-16, AC40-16
度	製造方法 砂型铸造+精密加工
	特記事項 表面改質処理(樹脂材+表面硬化処理)



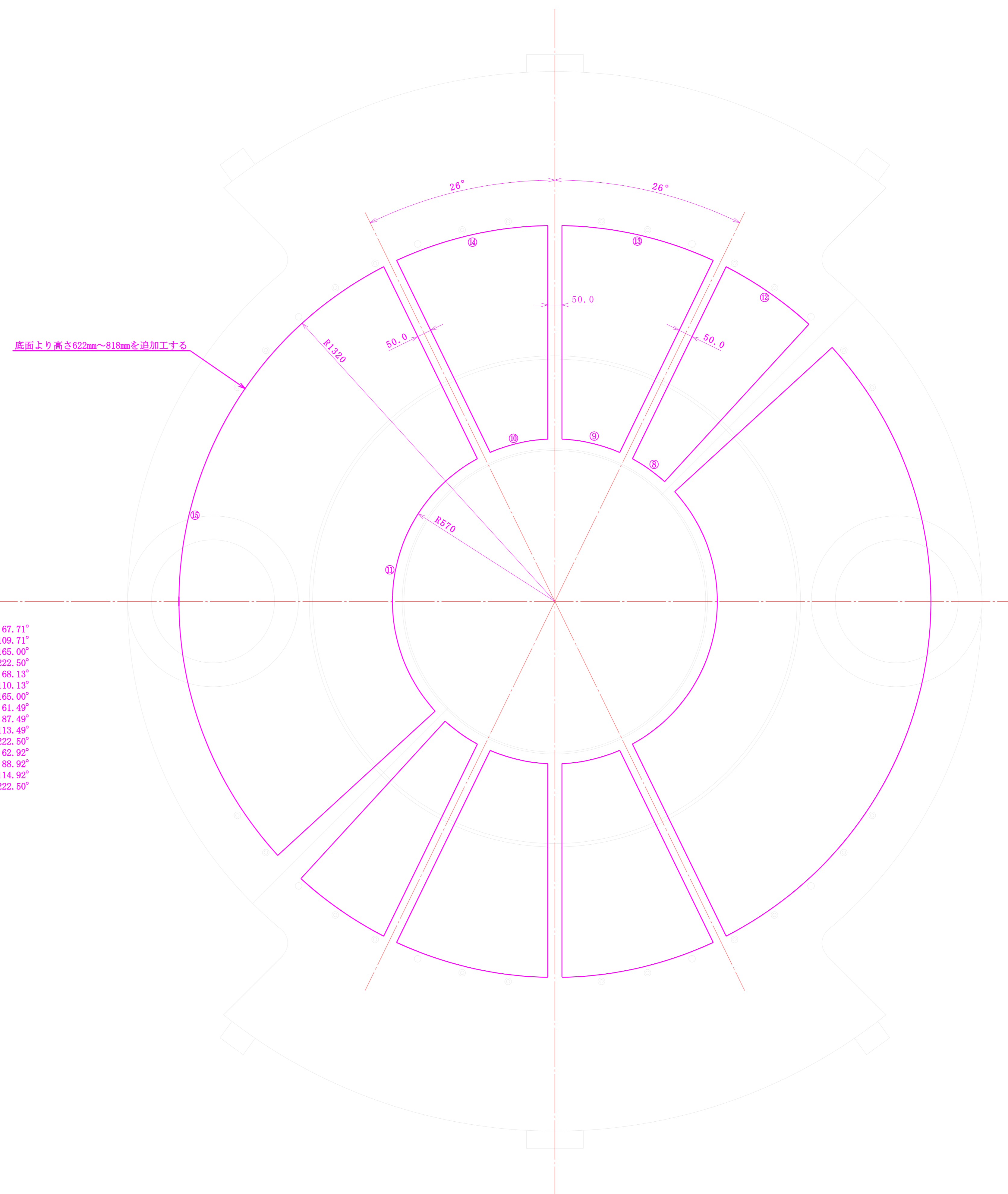
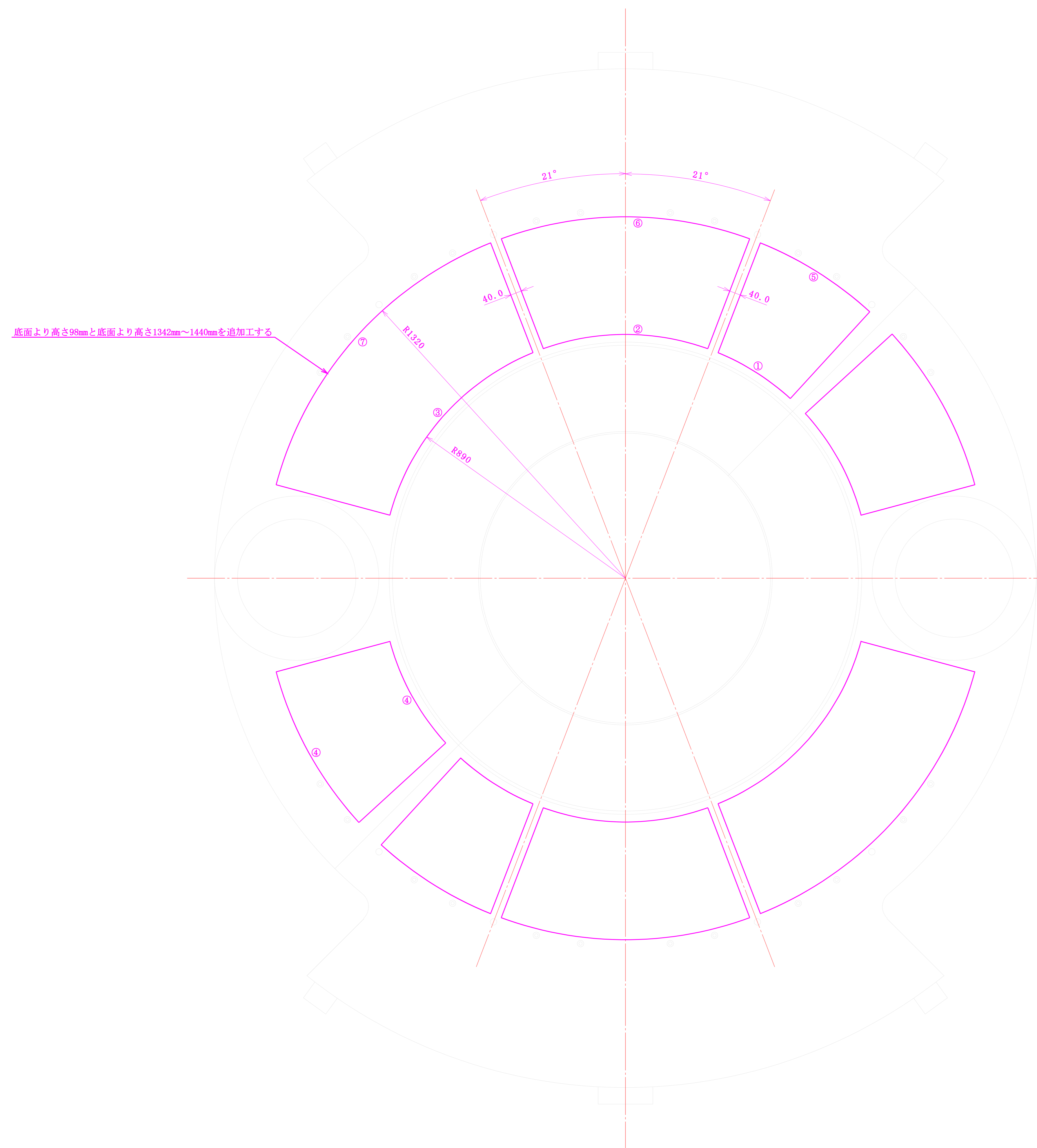


ピストン組立スペース(600×964)を加工  
シリンダーブロック上下の断面図を参照

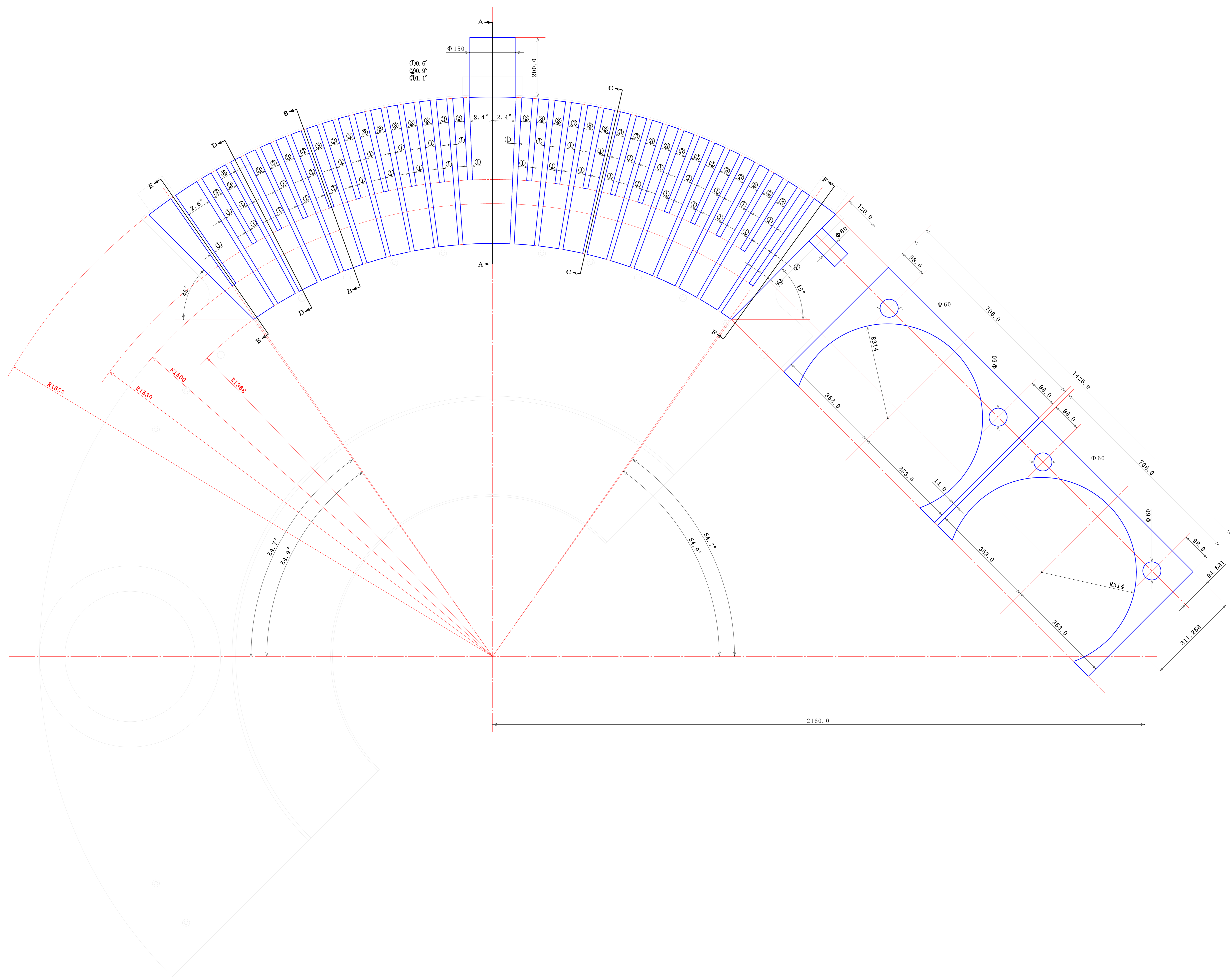
1/8	部品名称	シリンダーブロック上下取組加工
	数量	
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
尺	特記事項	ピストンとの組立スペース
度		



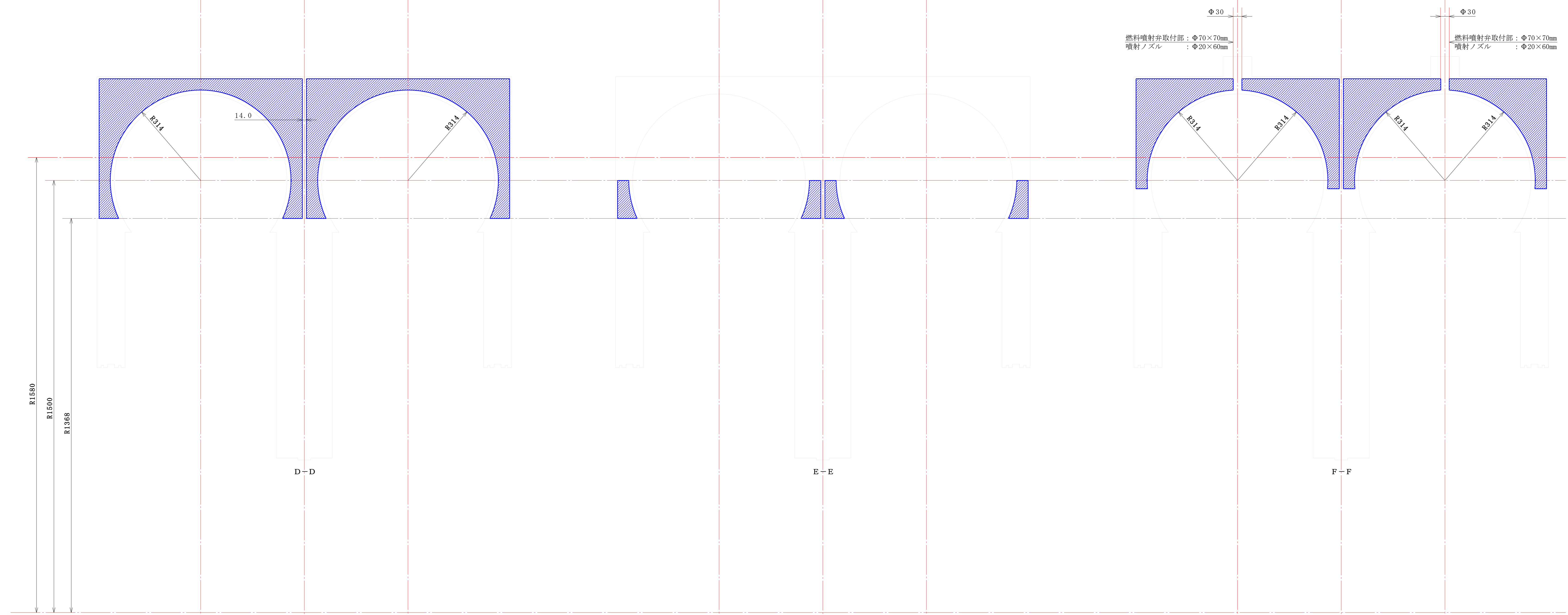
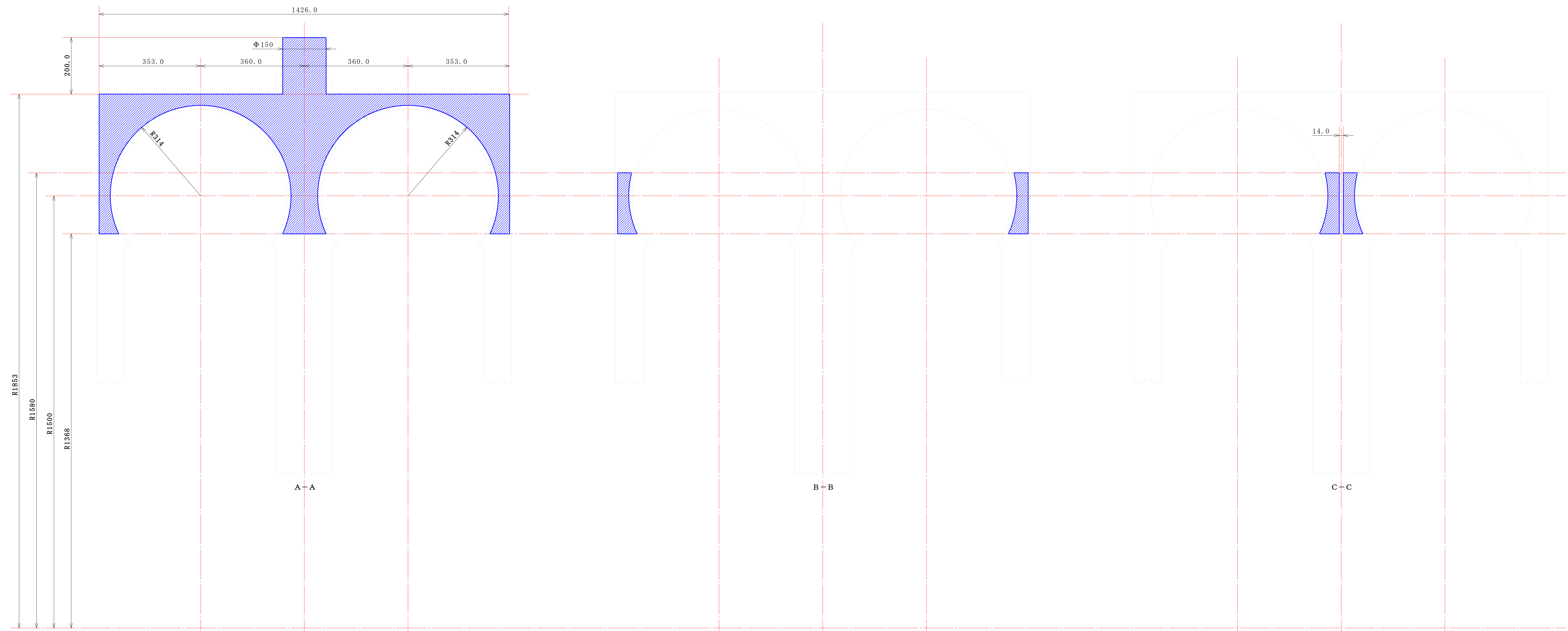
1/8	部品名称	シリンダーブロック上下微細加工
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
尺	特記事項	シリンダーヘッドとの結合スペース
度		



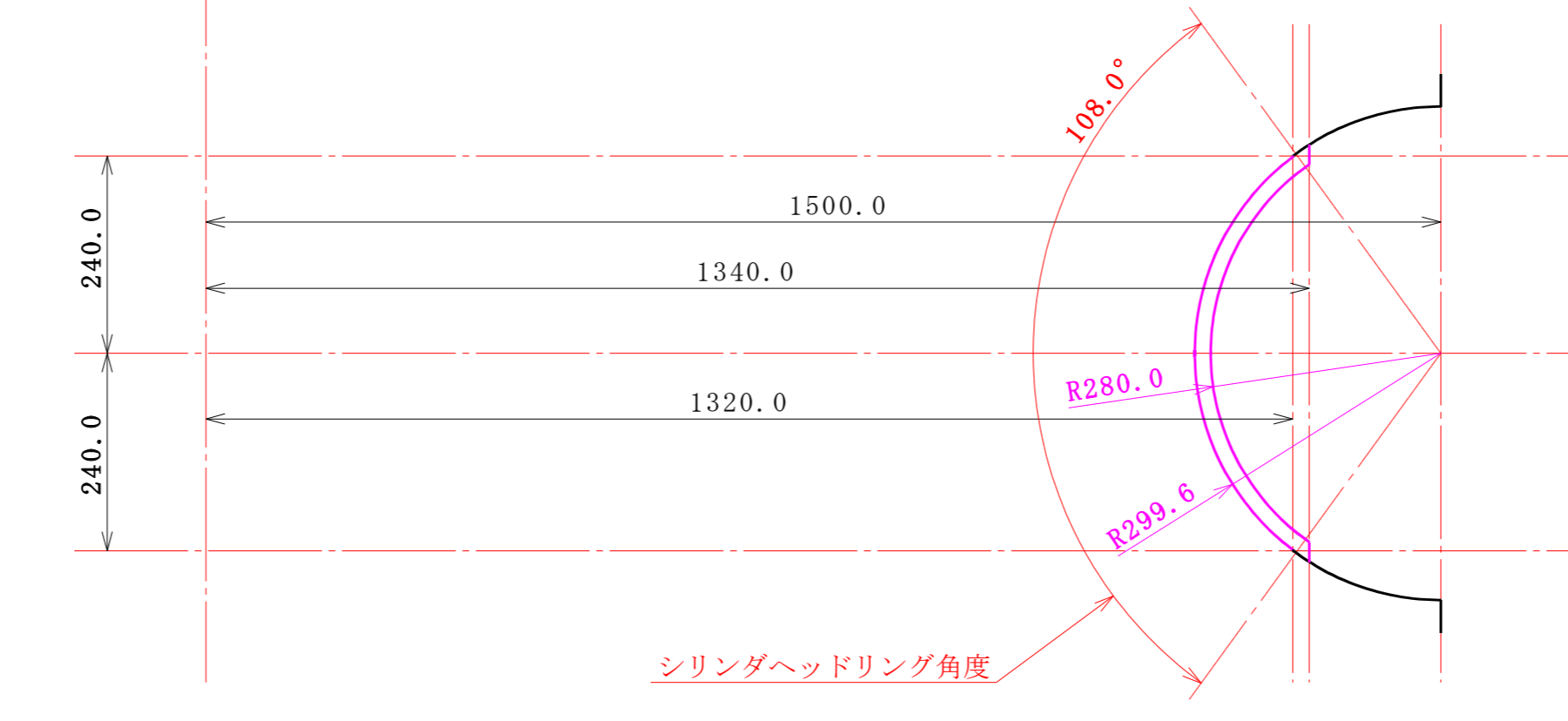
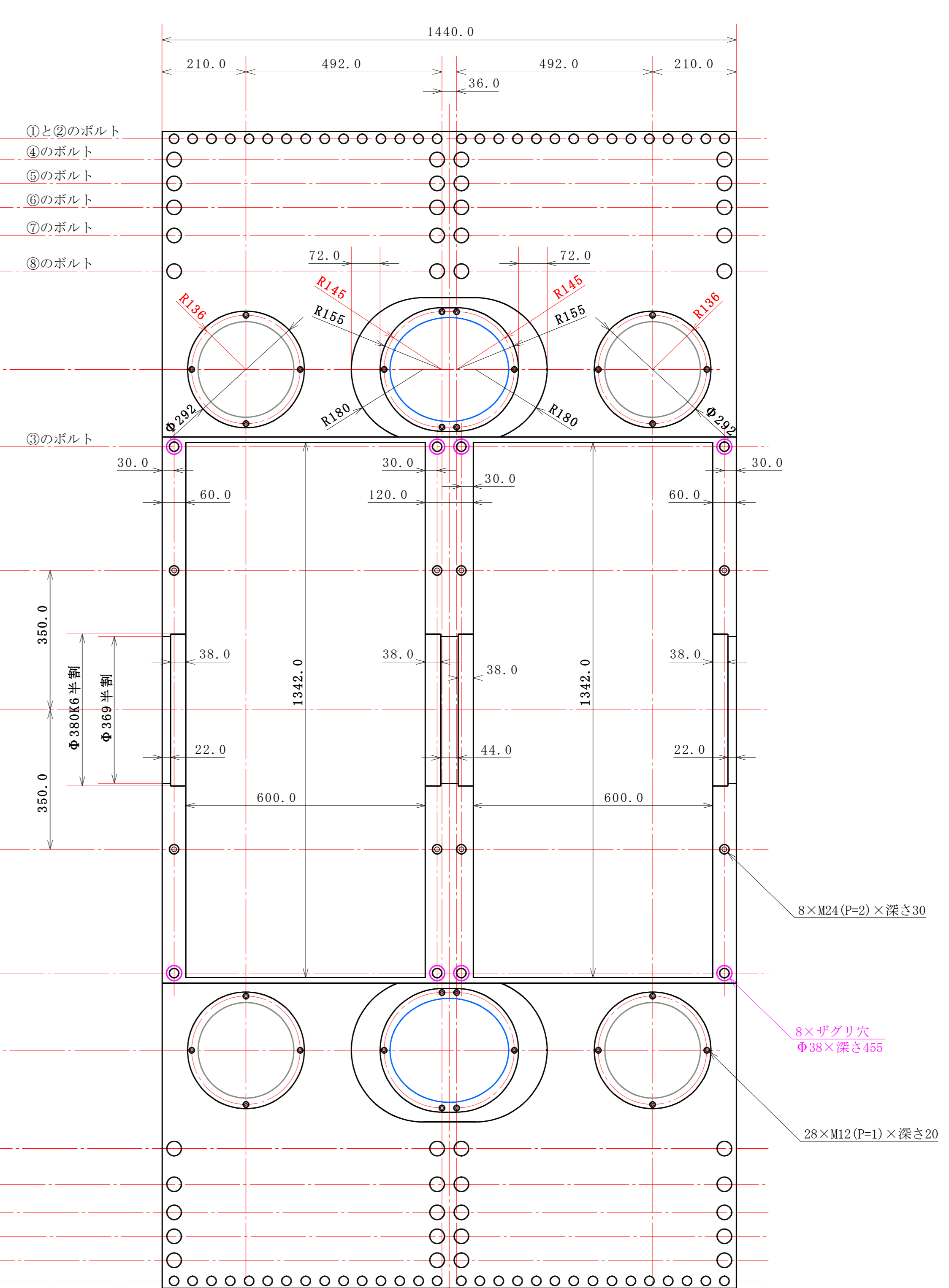
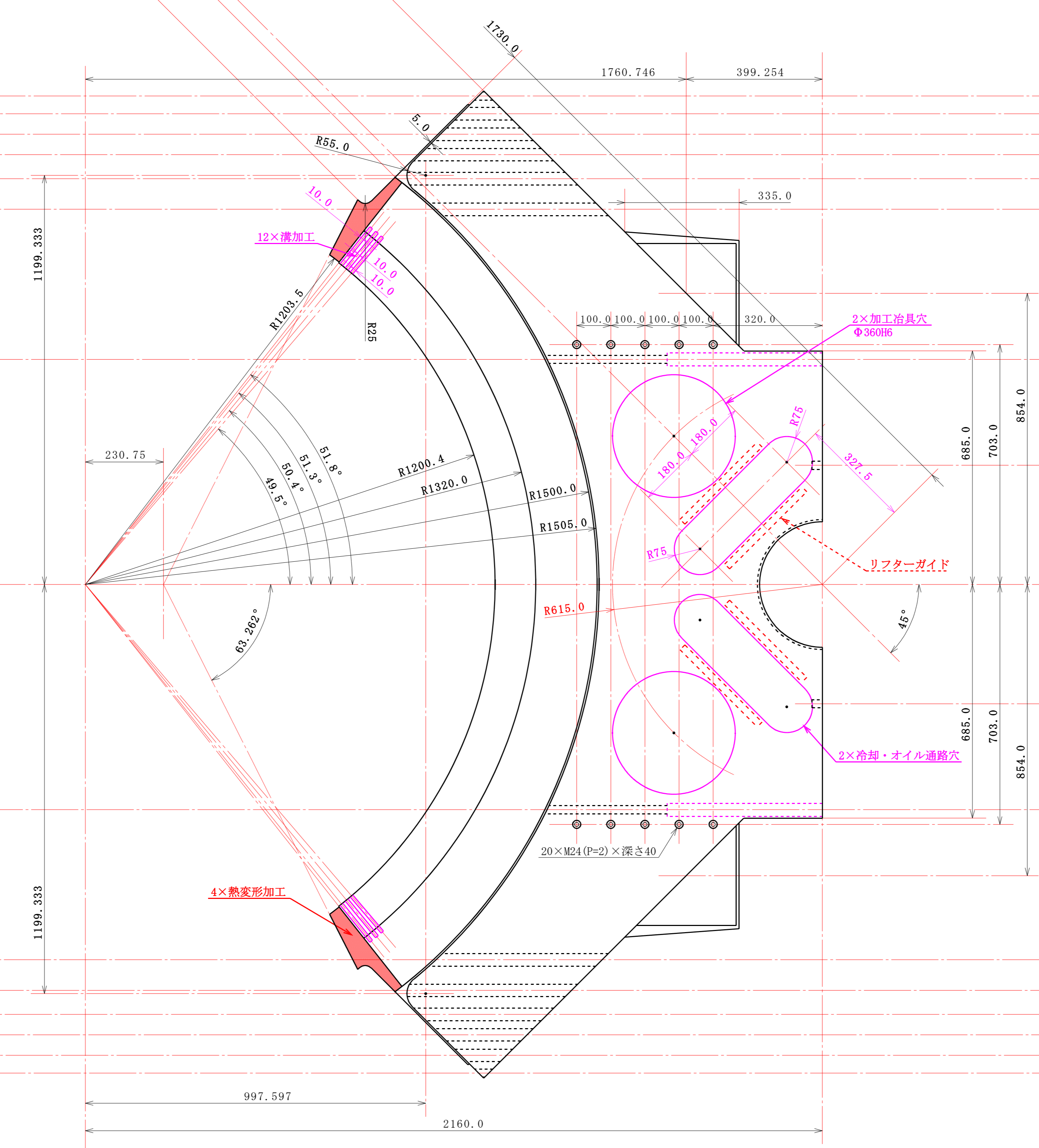
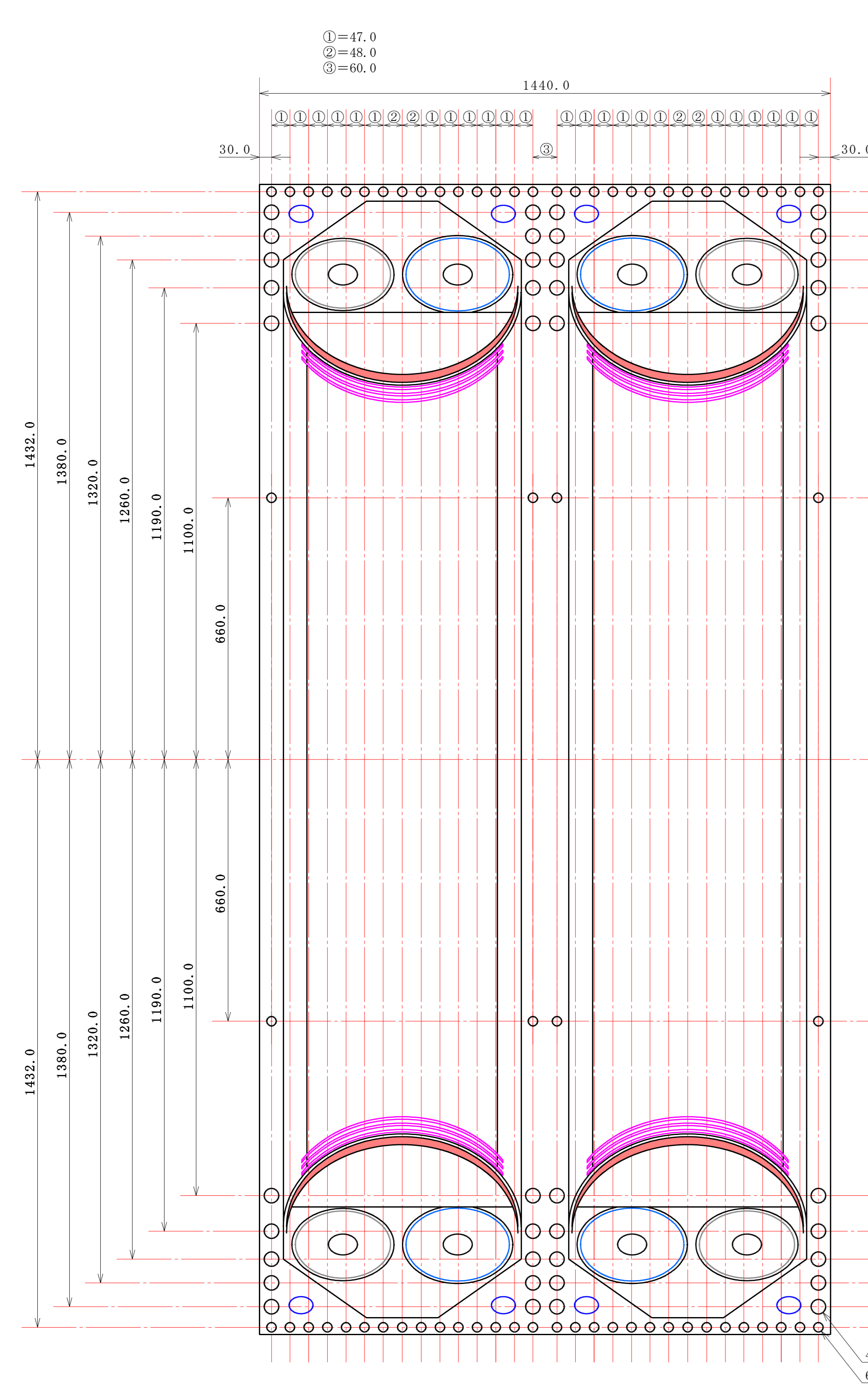
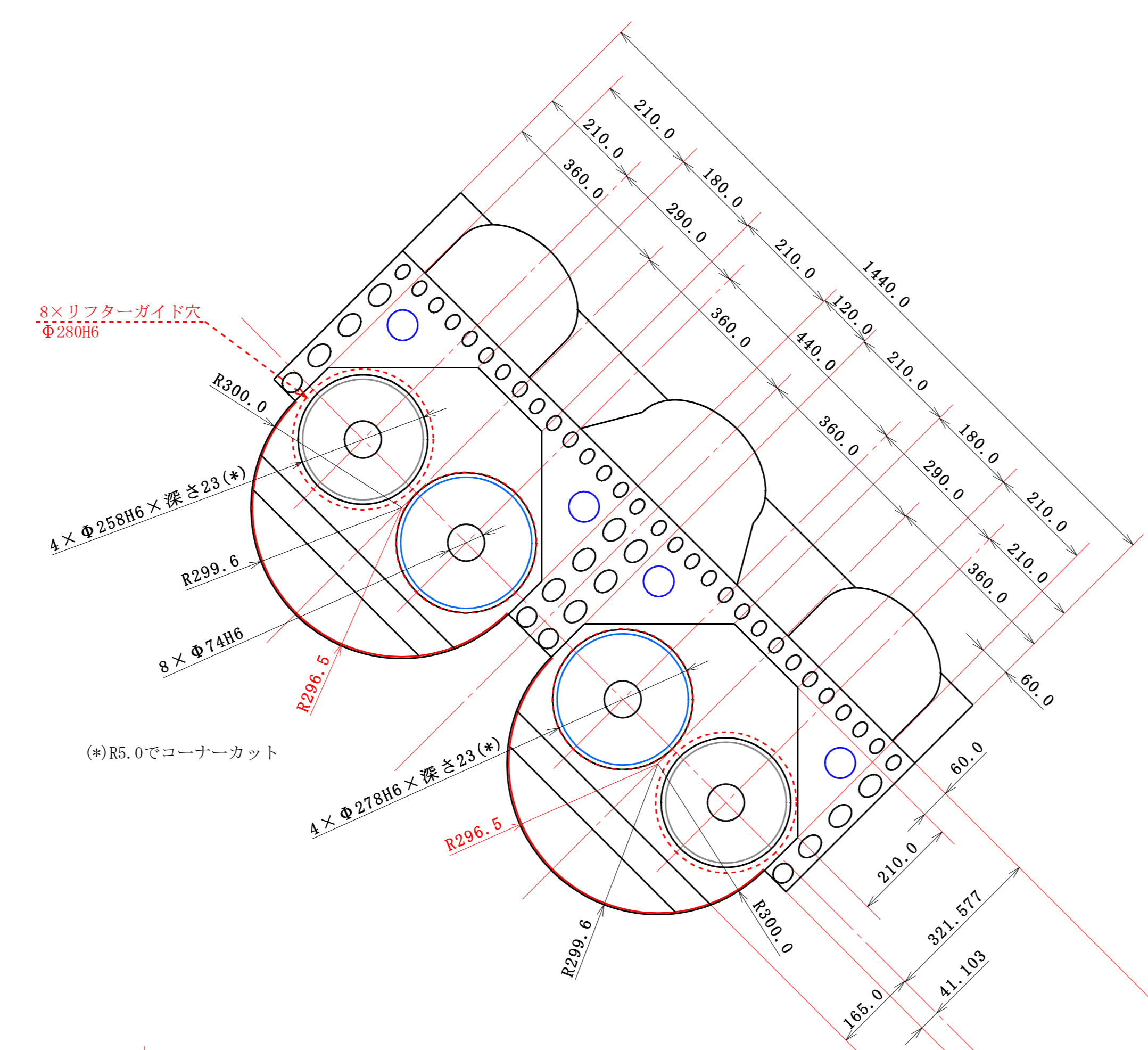
- ① 47.50° ~ 67.71°
- ② 70.29° ~ 109.71°
- ③ 112.29° ~ 165.00°
- ④ 195.00° ~ 222.50°
- ⑤ 47.50° ~ 68.13°
- ⑥ 69.87° ~ 110.13°
- ⑦ 111.87° ~ 165.00°
- ⑧ 47.50° ~ 61.49°
- ⑨ 66.51° ~ 87.49°
- ⑩ 92.51° ~ 113.49°
- ⑪ 118.51° ~ 222.50°
- ⑫ 47.50° ~ 62.92°
- ⑬ 65.09° ~ 88.92°
- ⑭ 91.09° ~ 114.92°
- ⑮ 117.09° ~ 222.50°



1 / 5	部品名	シリンドラブロックウォータージャケット(U.2)
	容量	342090cc
	製作数量	
尺度	寸法	
	特記事項	



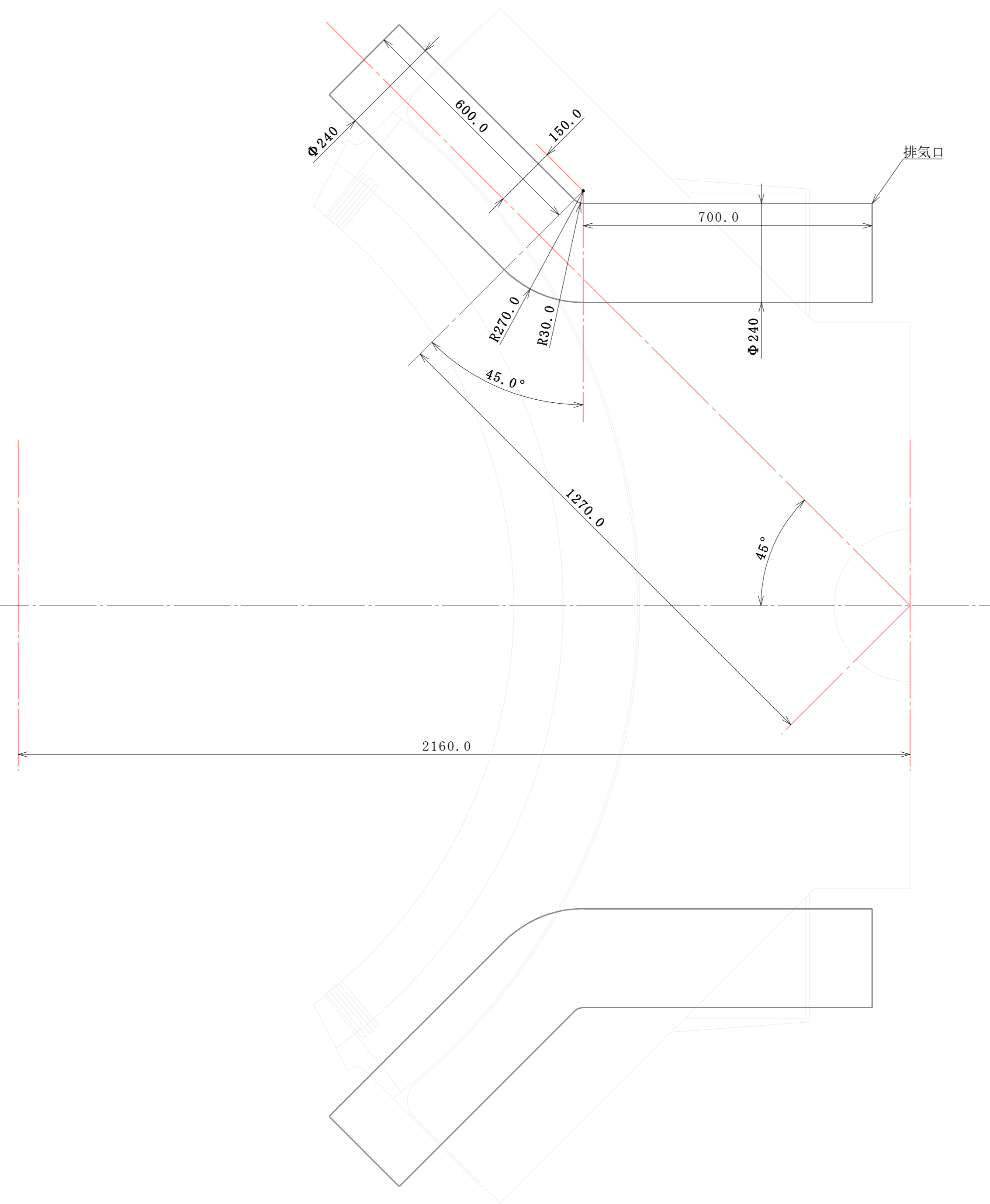
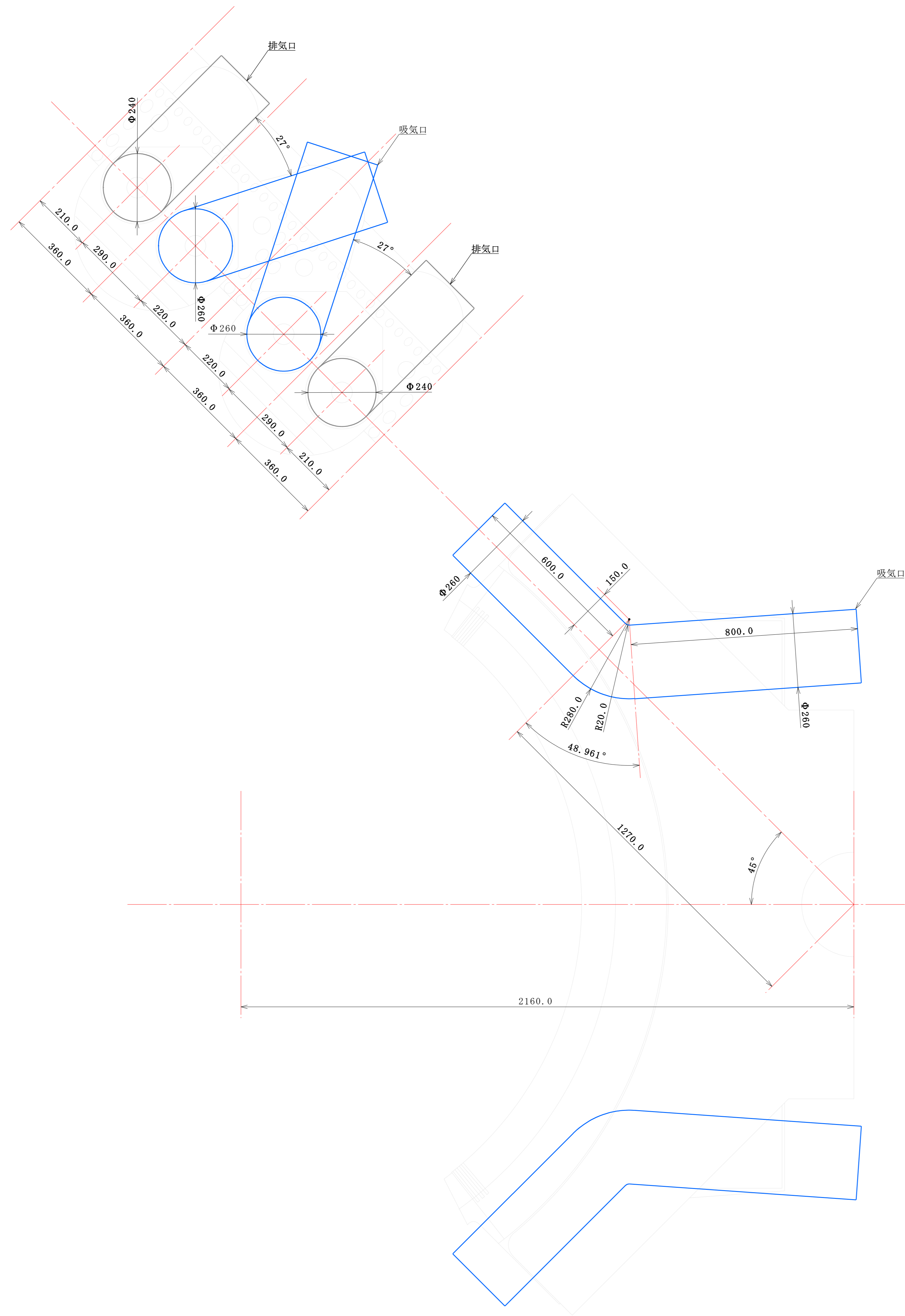
1/6	部品名	シリンダーブロックウォータージャケット (2/2)
	数量	
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	

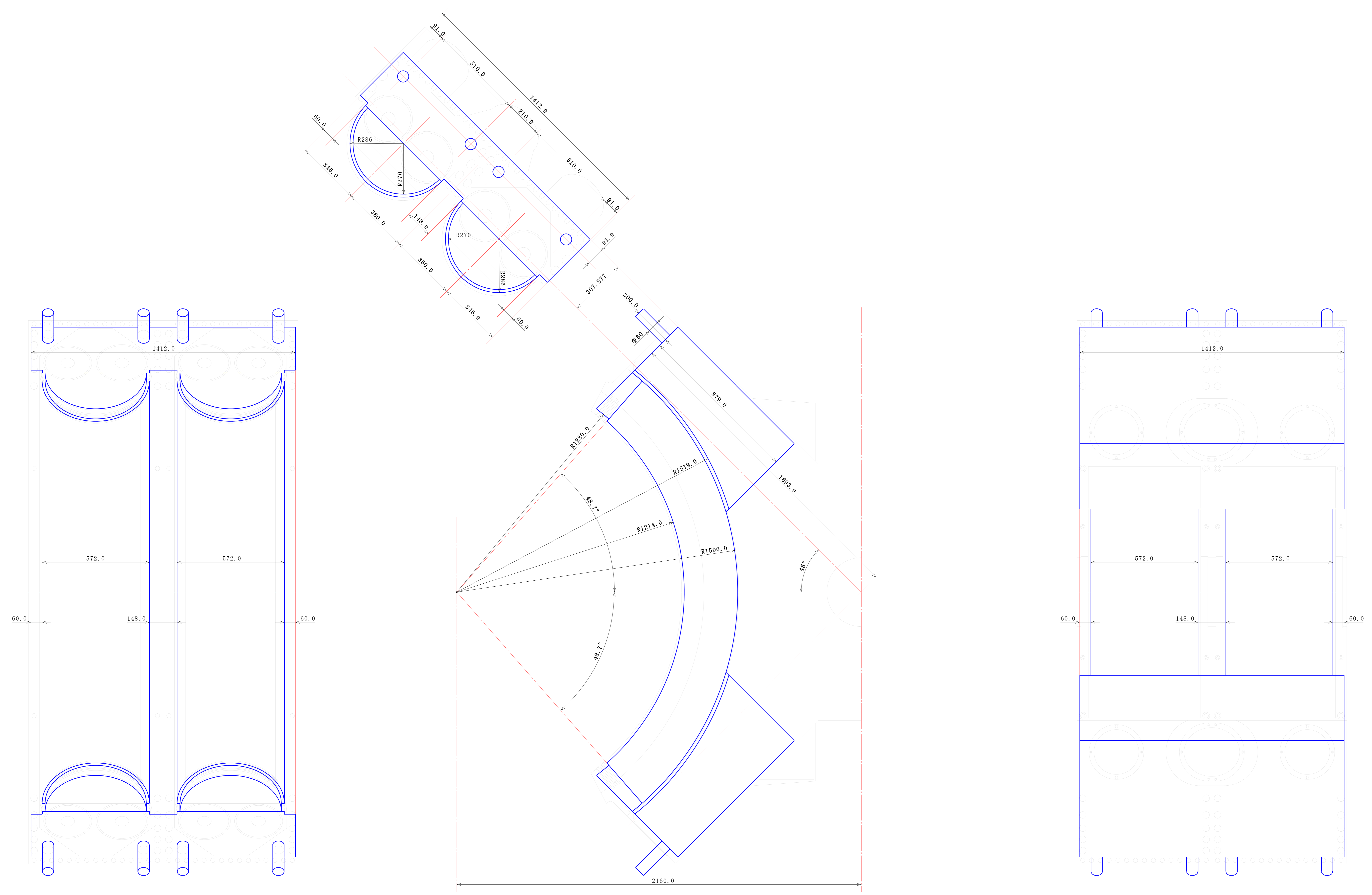


- 六角穴付きボルト
- ① M24 (P=2) × 84.....8個
  - ② M24 (P=2) × 92.....112個
  - ③ M24 (P=2) × 395.....16個
  - ④ M36 (P=2) × 223.....16個
  - ⑤ M36 (P=2) × 343.....16個
  - ⑥ M36 (P=2) × 463.....16個
  - ⑦ M36 (P=2) × 568.....16個
  - ⑧ M36 (P=2) × 578.....16個

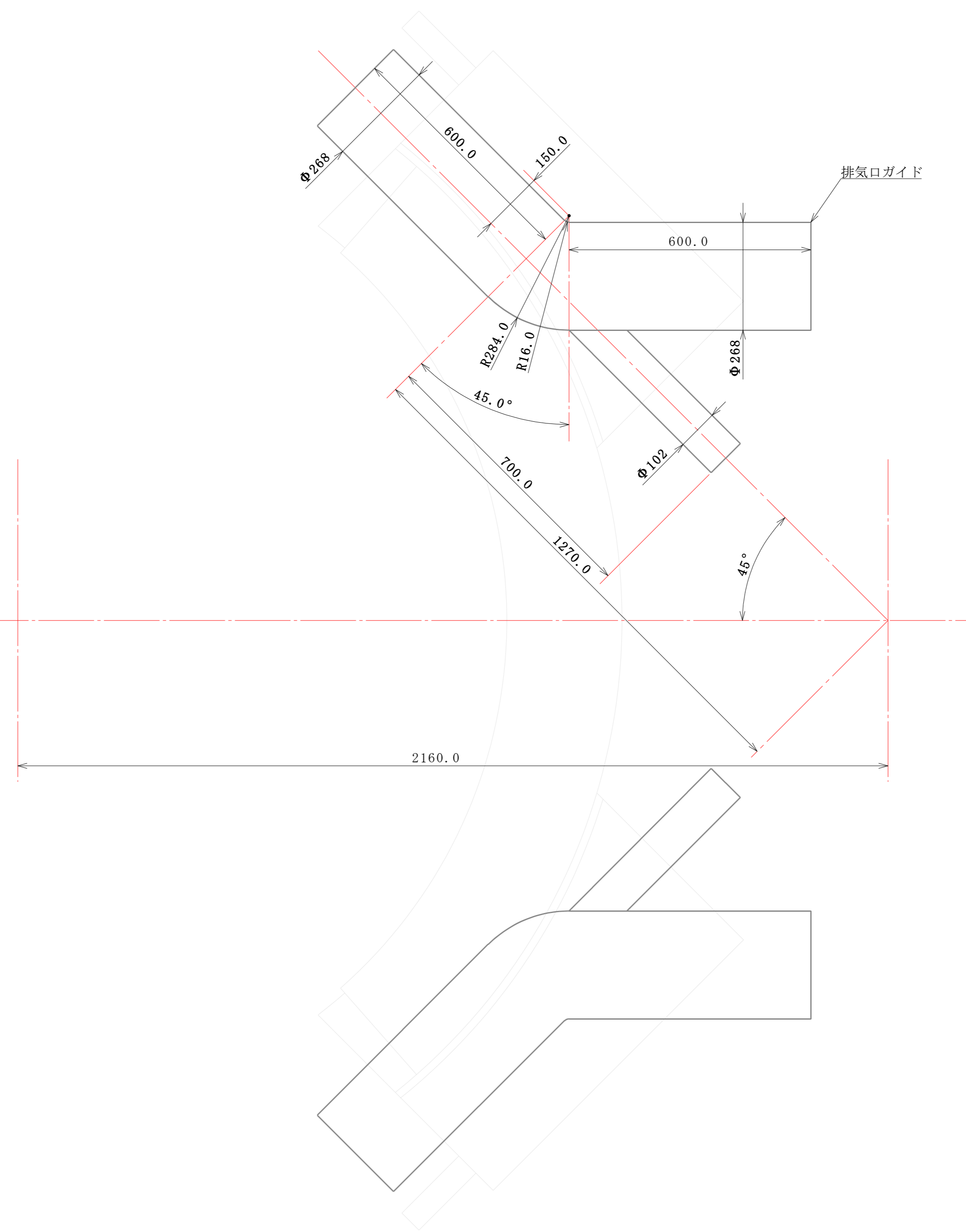
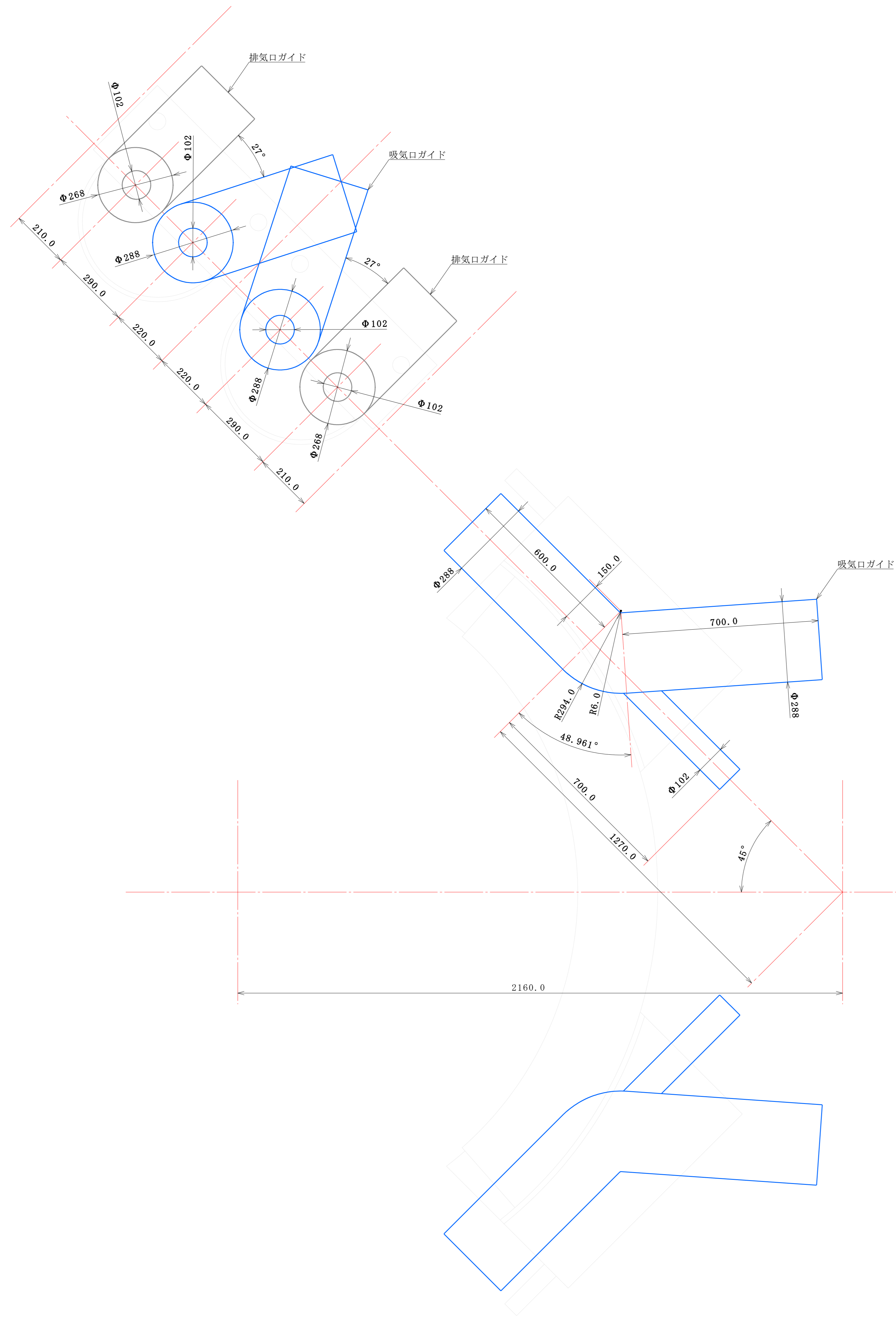
1/8	部品名	シリンダヘッド左右
	質量	1092115 g
	製作数	2 個 (基本)
尺度	図	底面2-15, 取付-16, 取付-16
	製造方法	砂型鋳造・精密加工
	特記事項	

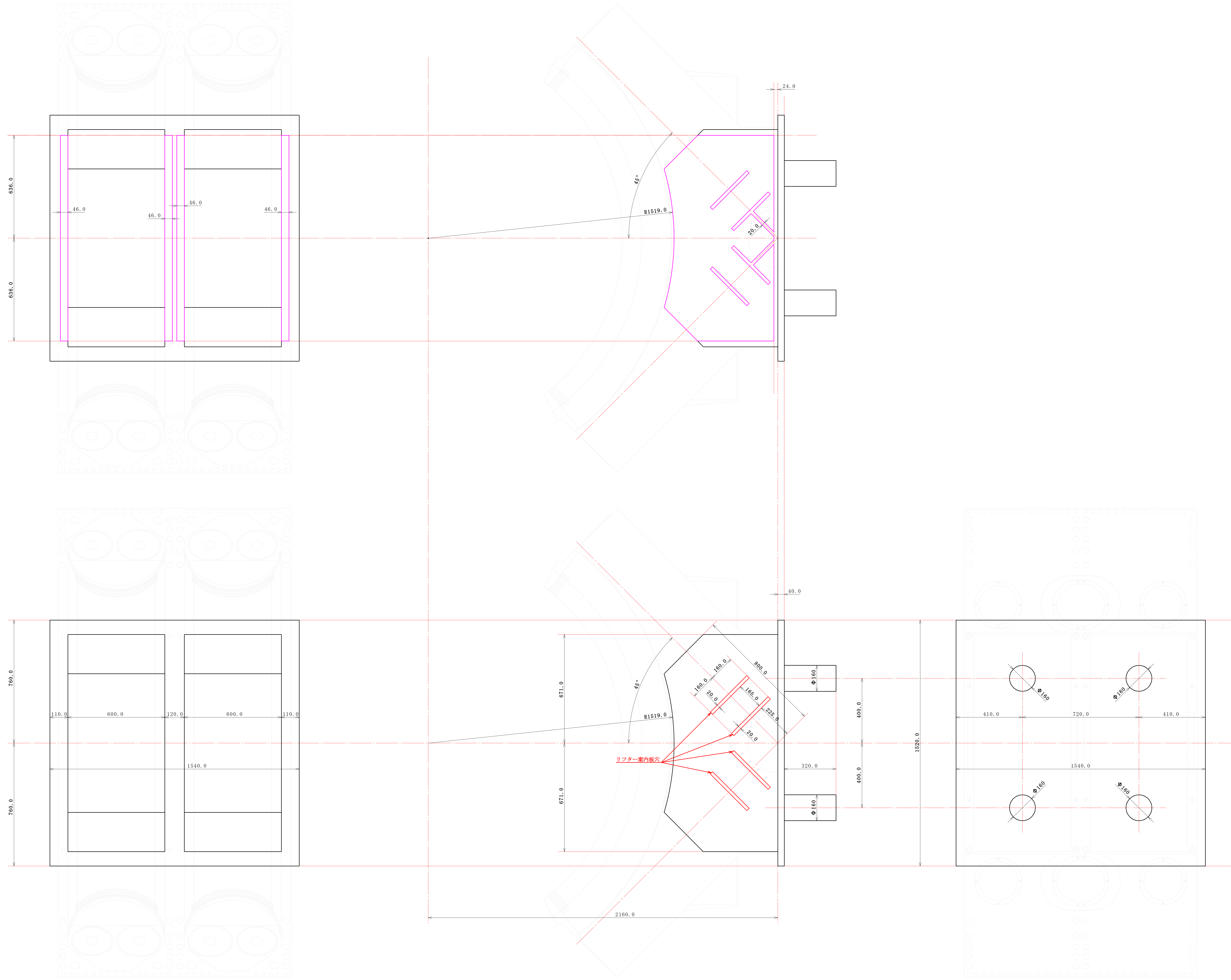


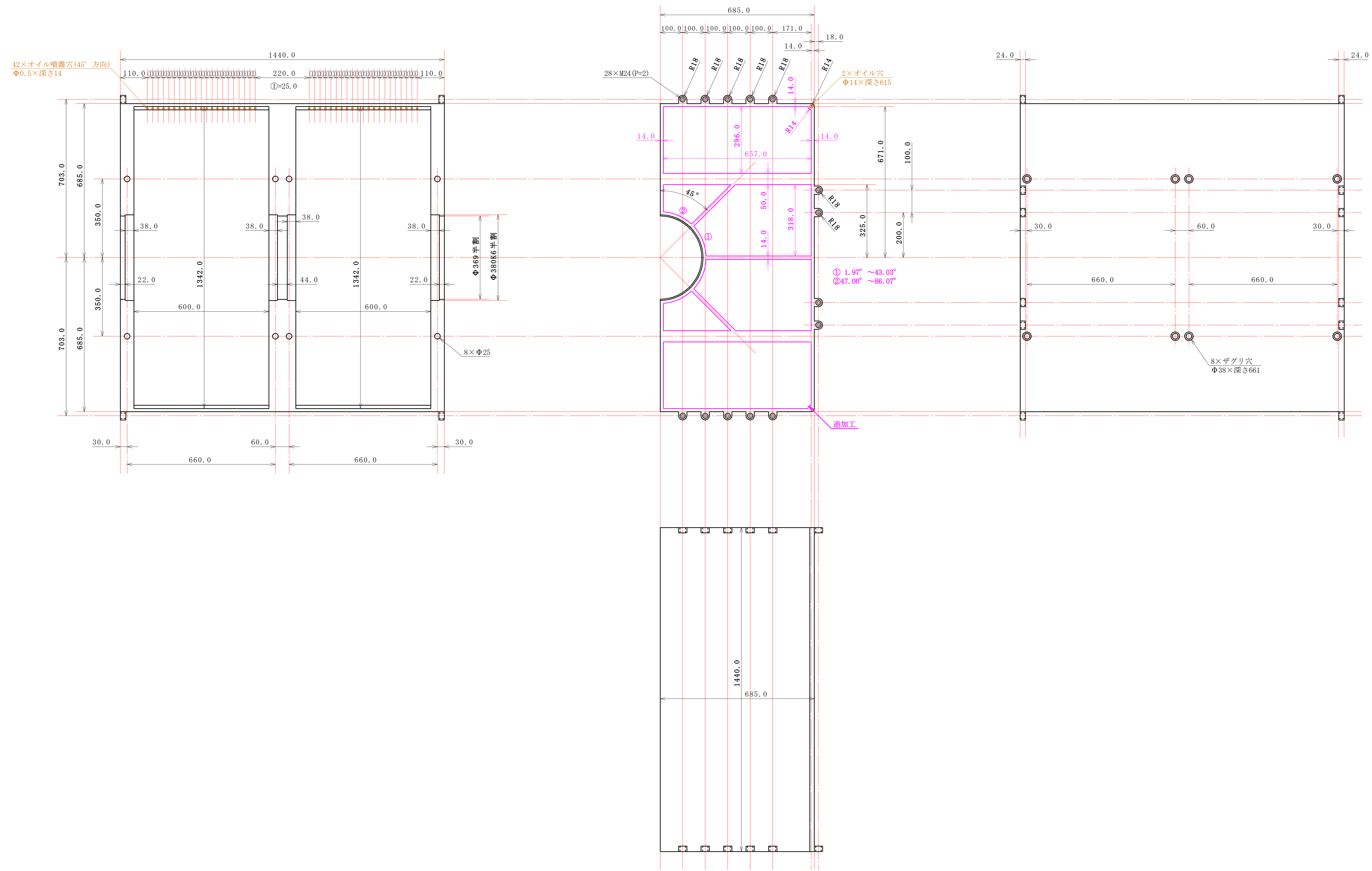




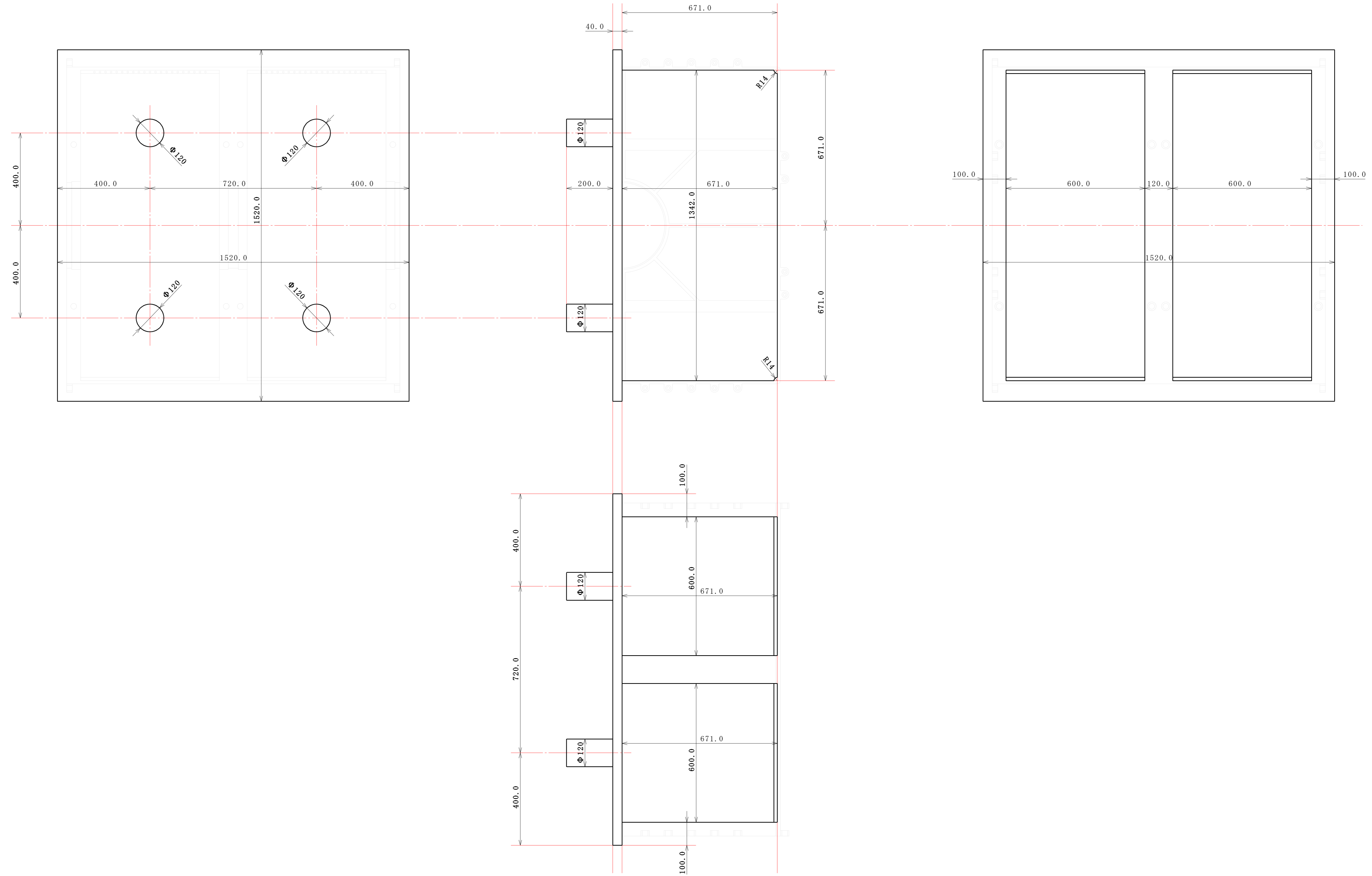
1/8	部品名	シリンダヘッドウォータージャケット
	数量	113318cc
	製作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	

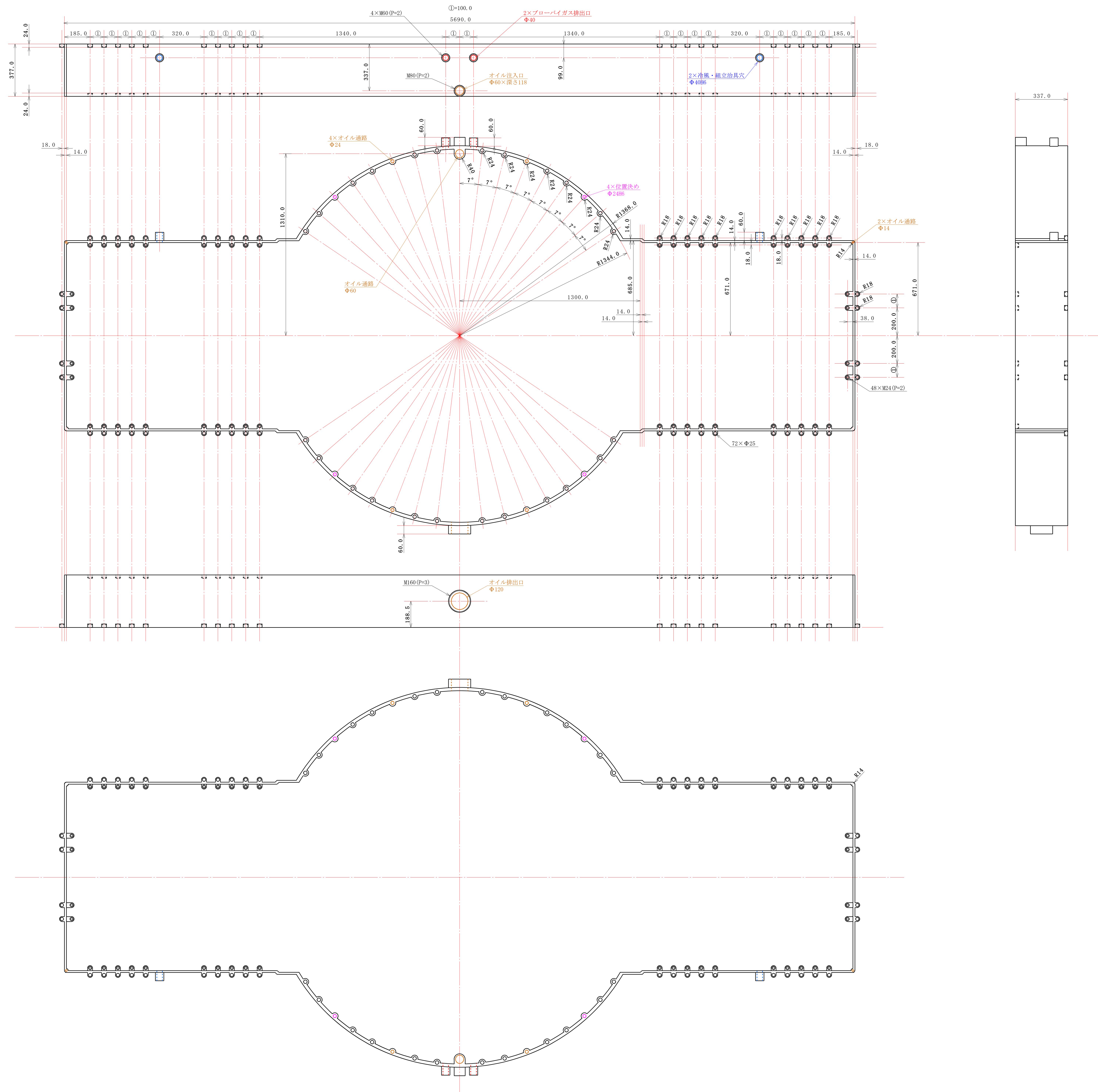






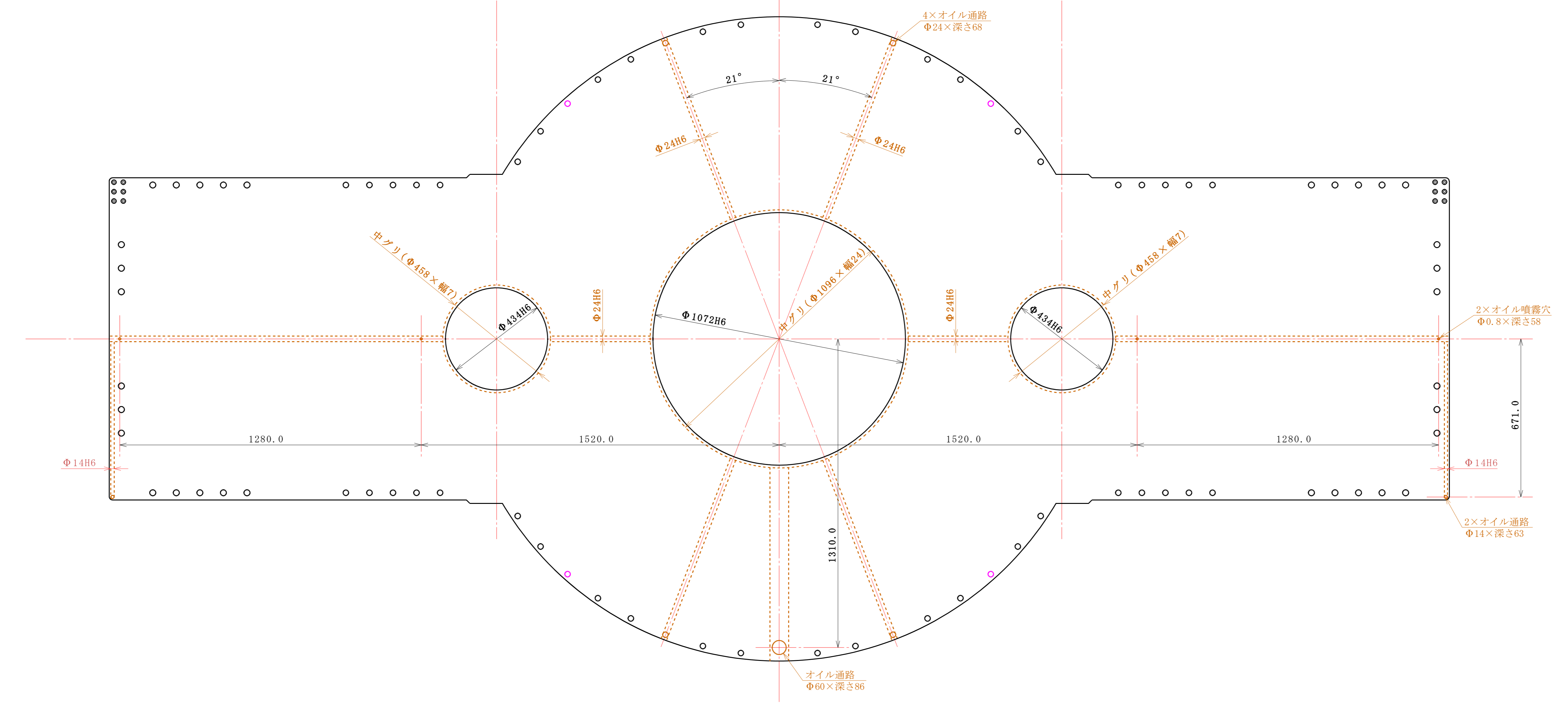
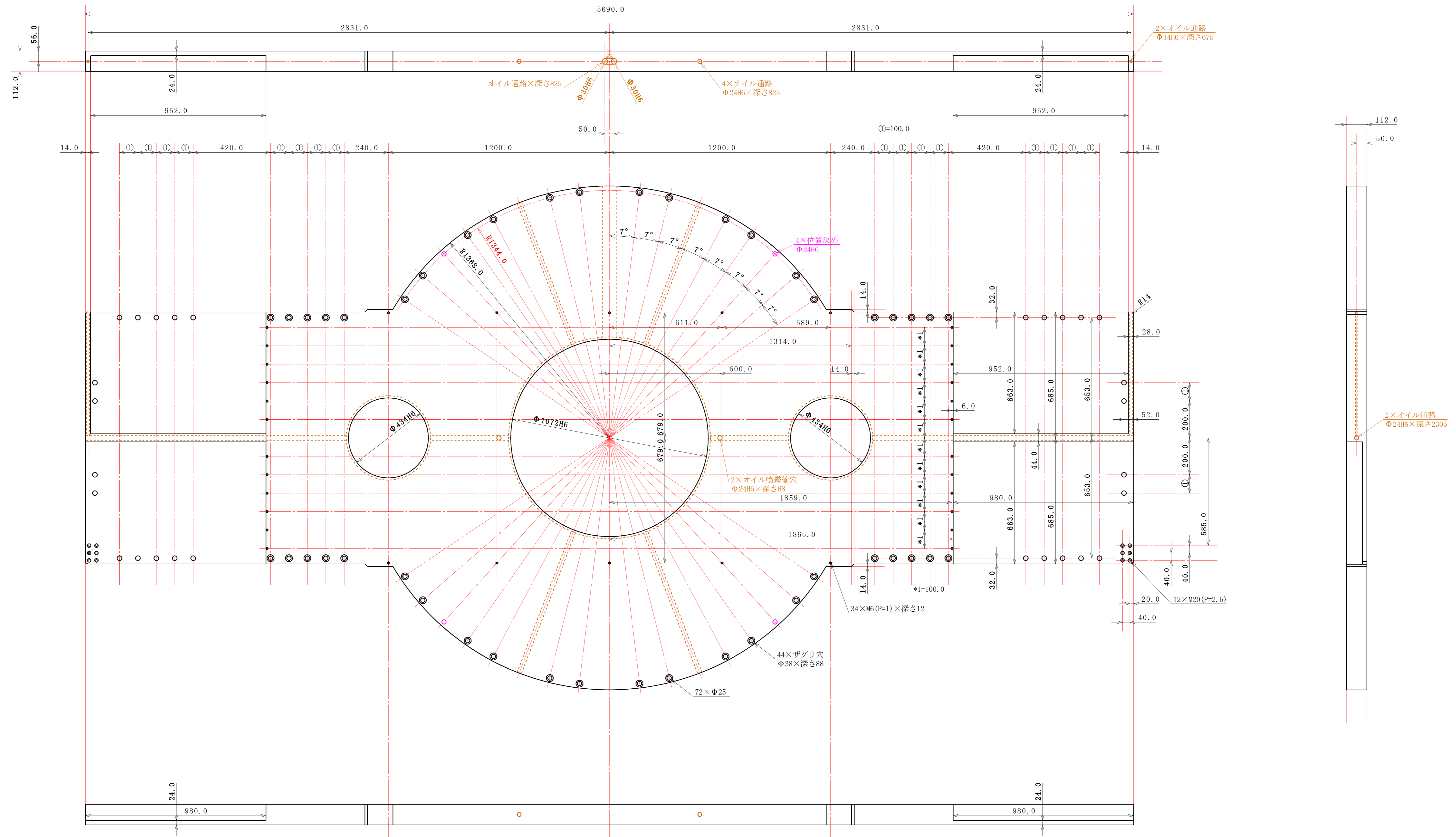
六角穴付きボルト	
M24(P=2)×54.....16個	
1/8	部品名 六角穴付きボルト
	質量 1991.20g
	製作数量 2個(迄本)
尺	図番 A24-16_048-16
度	製造方法 粉末冶金・精密加工
	特記事項





六角穴付きボルト	
M24 (P=2) × 54 ..... 96個	
部品名 枠クランクケース	
質量	294597 g
製作数	2 個 (基本)
材料	Al2017-MgZn-Cu
製造方法	砂型铸造・精加工
特記事項	オイルパンを兼ねる

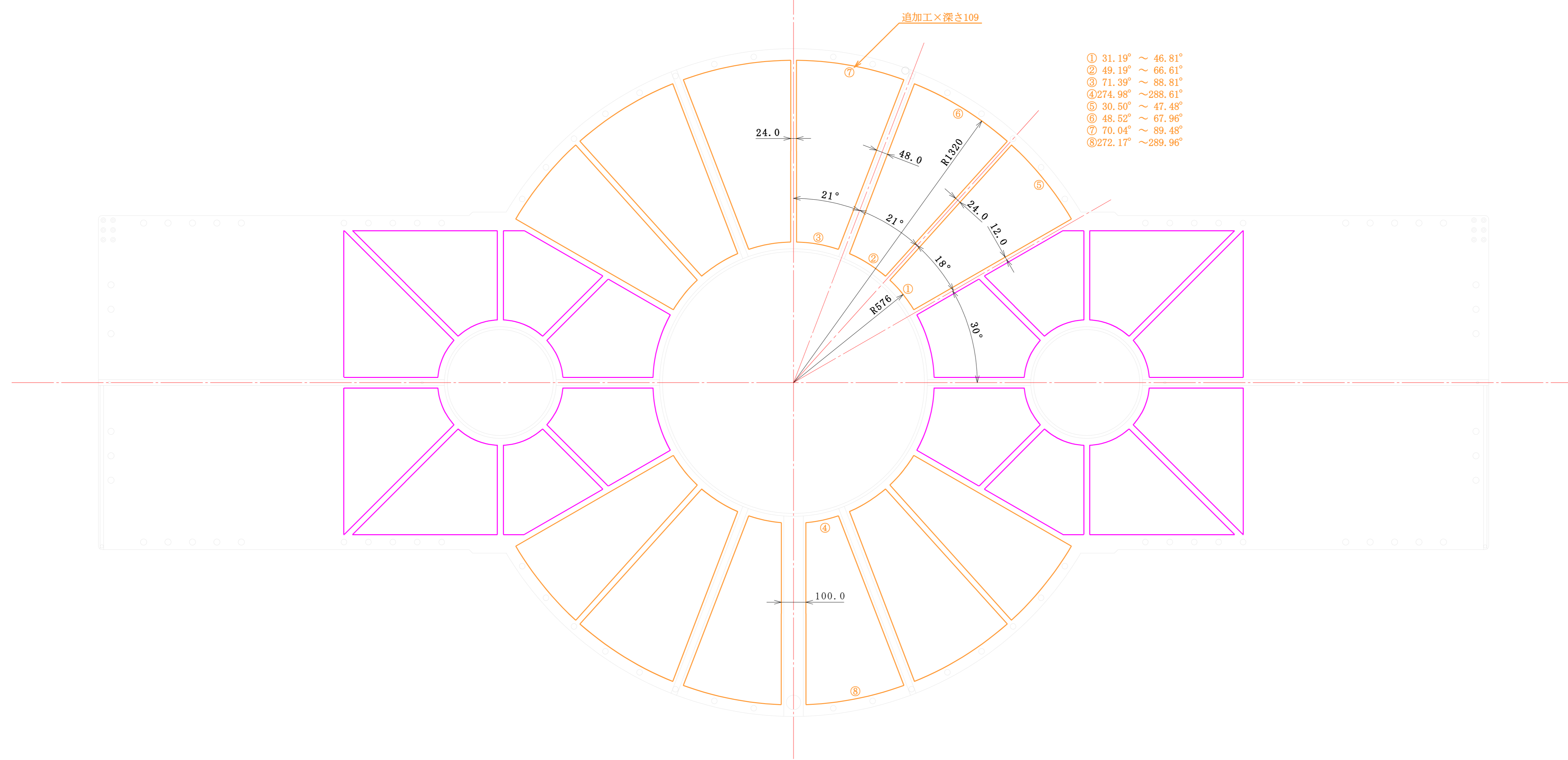
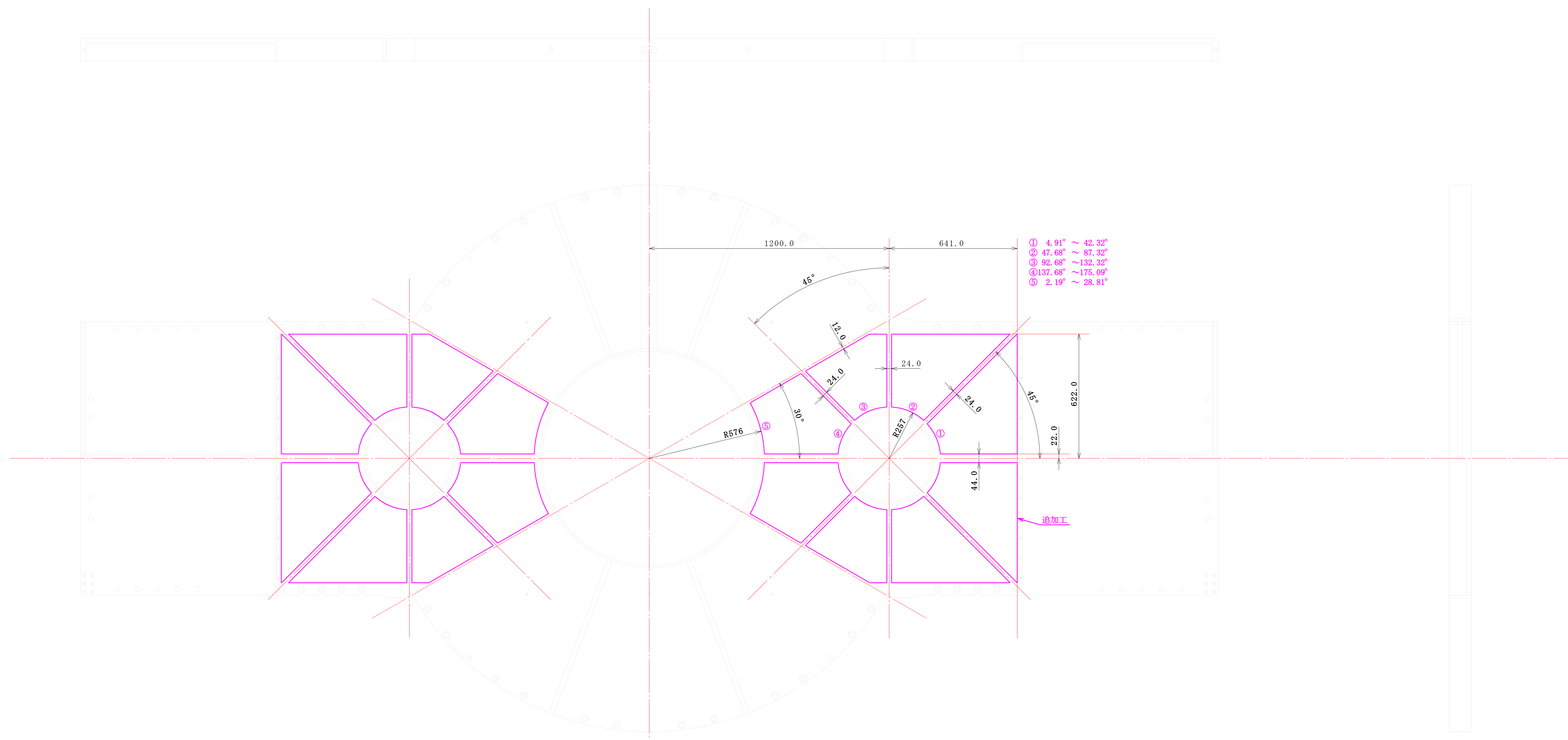
1/10  
尺度

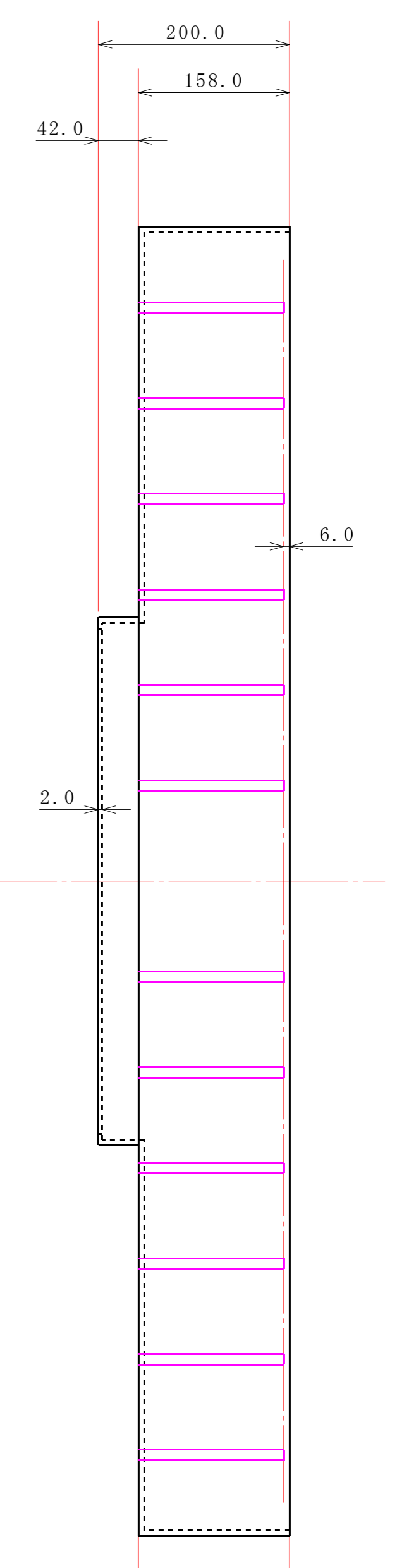
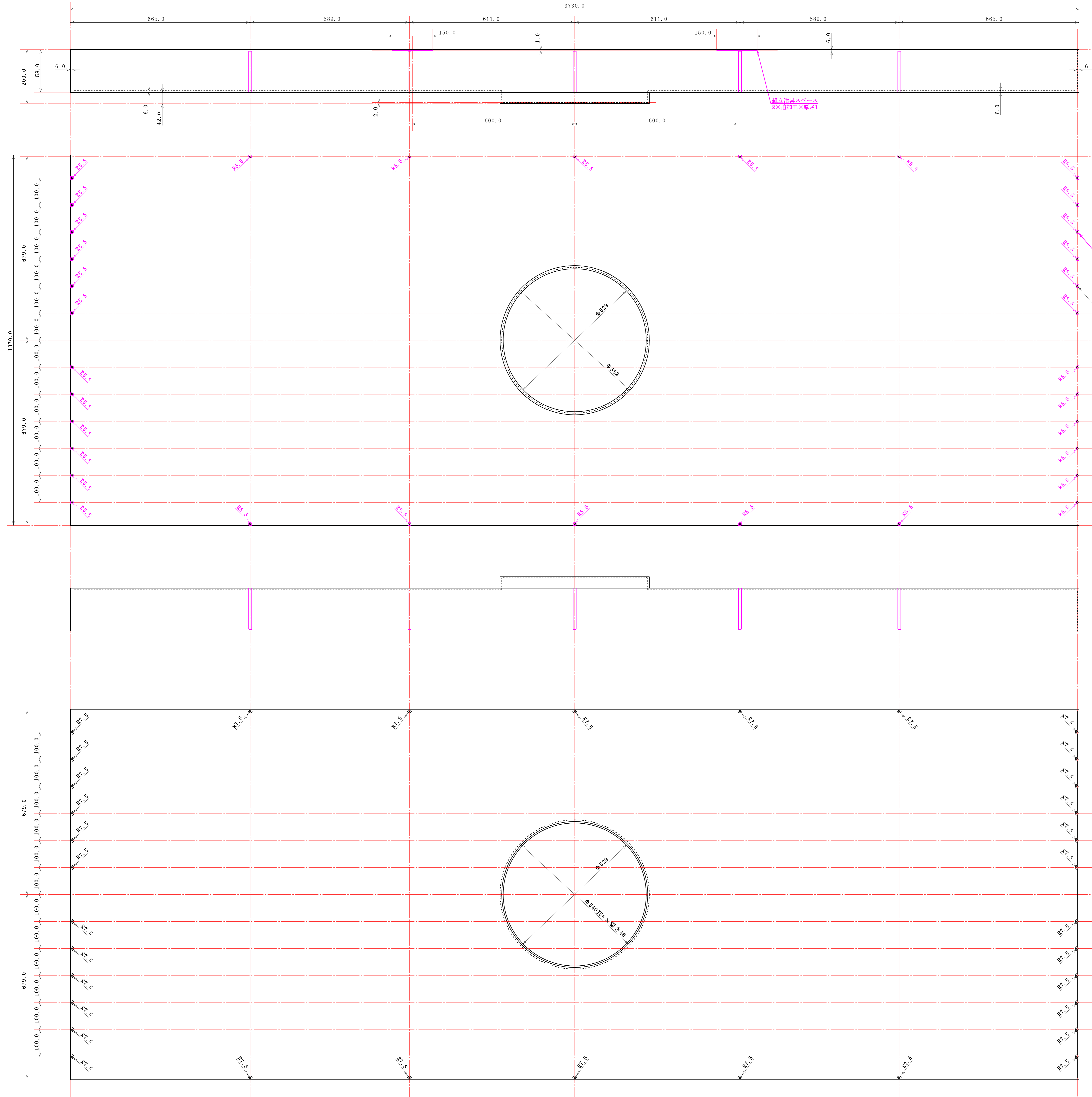


六角穴付きボルト	M20 (P=2) × 54 ..... 96個
	M20 (P=2) × 45 ..... 48個
部品名	クランクシャフトプレート
質量	600015 g
製作数	2 個 (基本)
材料	炭素鋼 S45C
製造方法	精密機械加工
特記事項	

1/10  
尺  
度

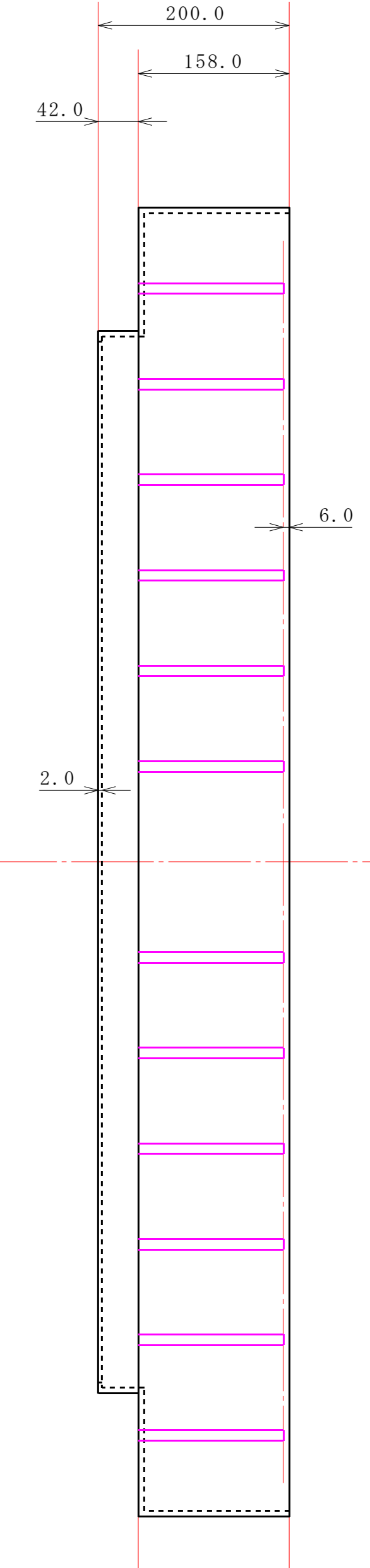
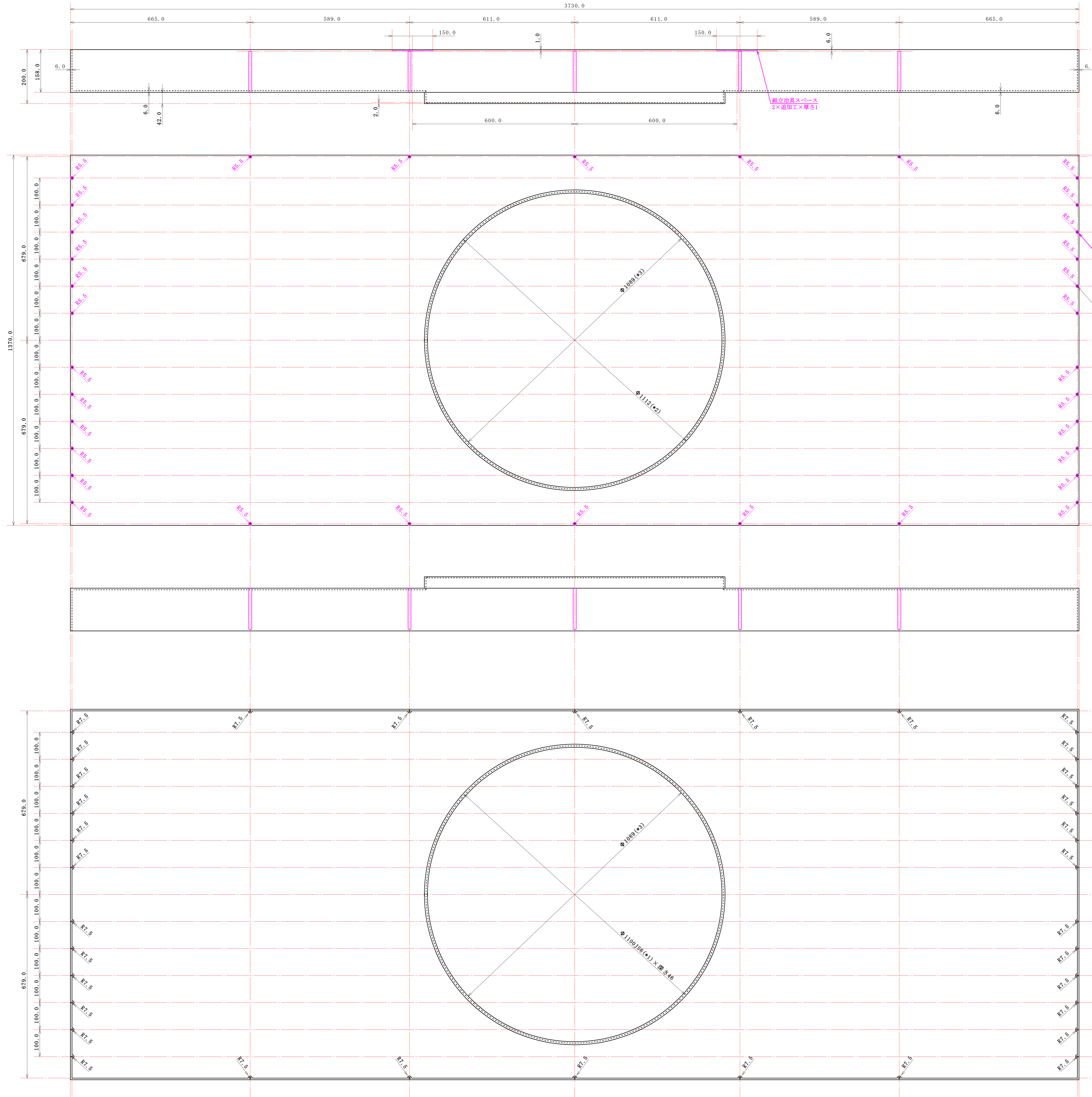






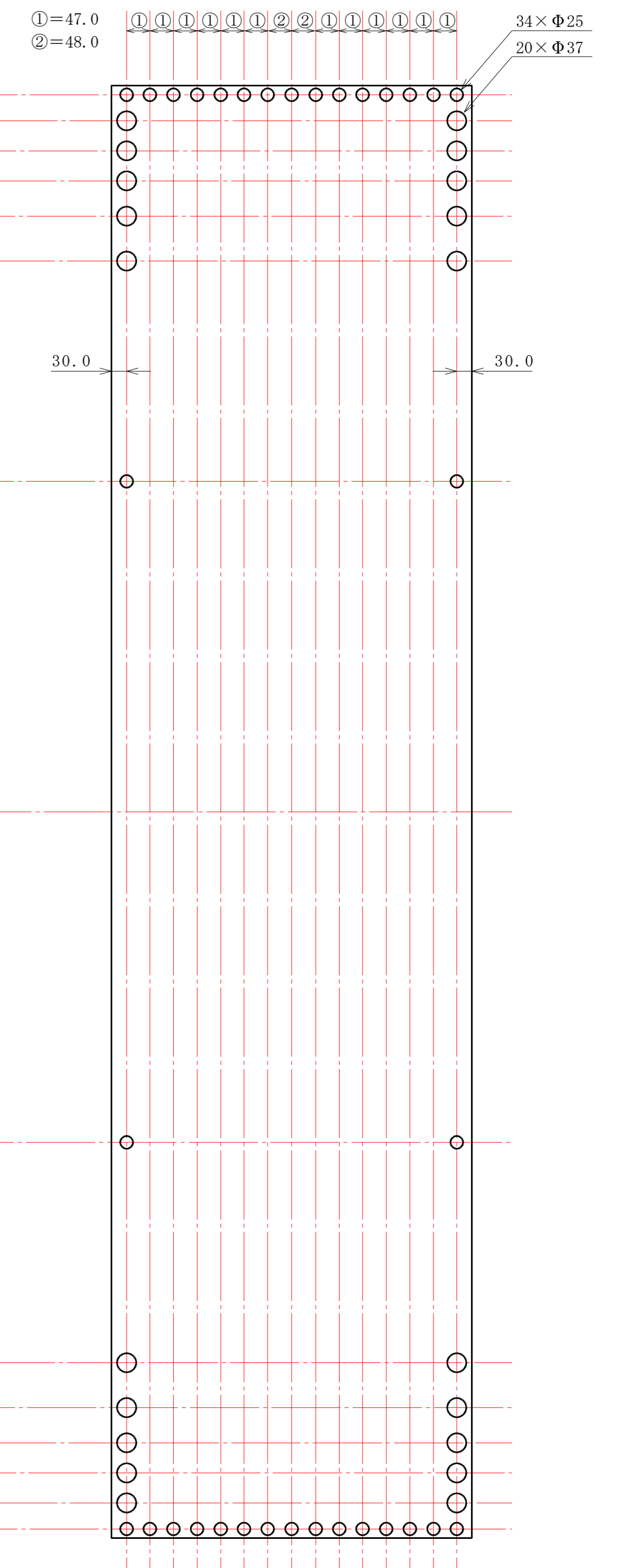
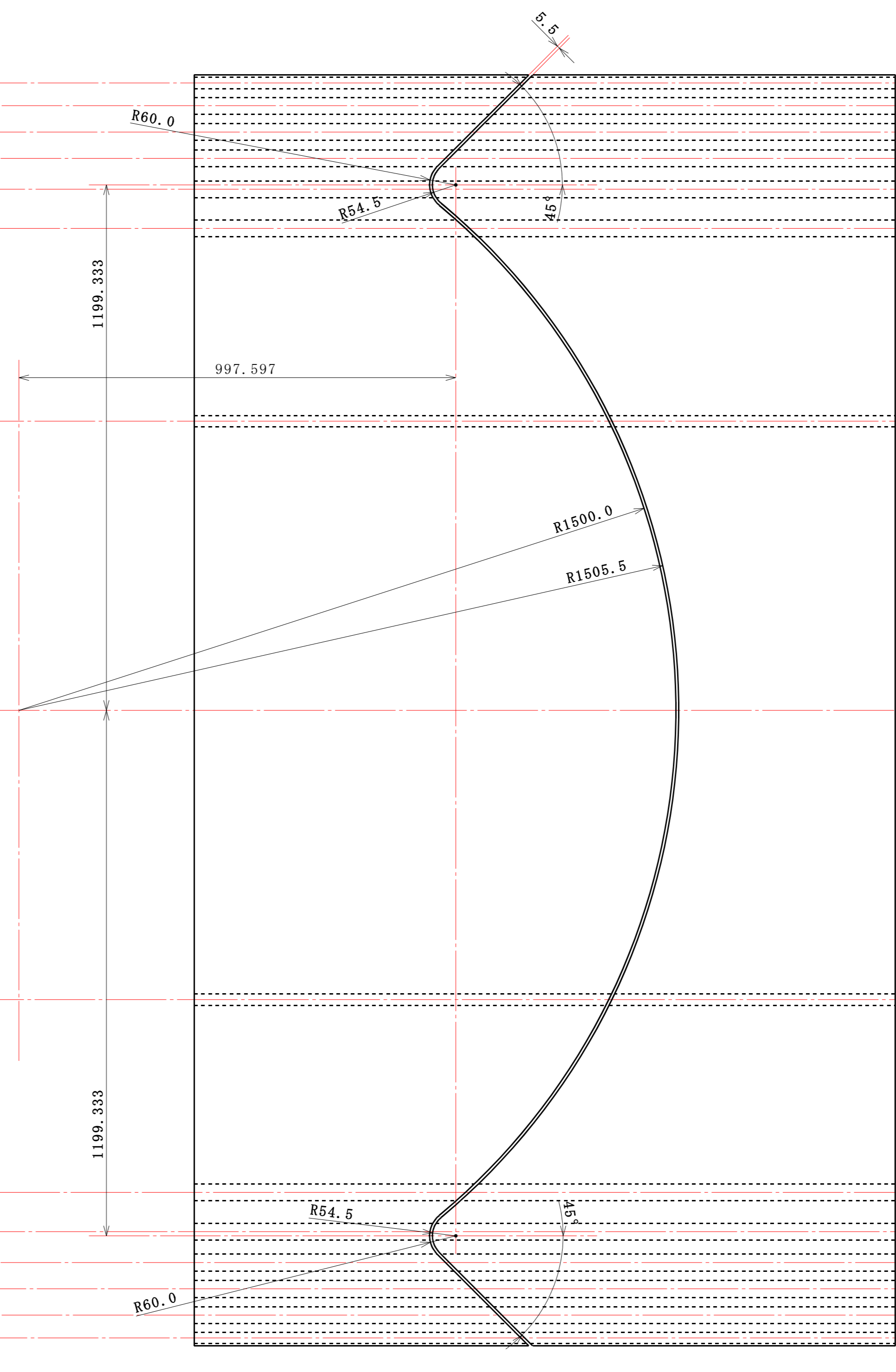
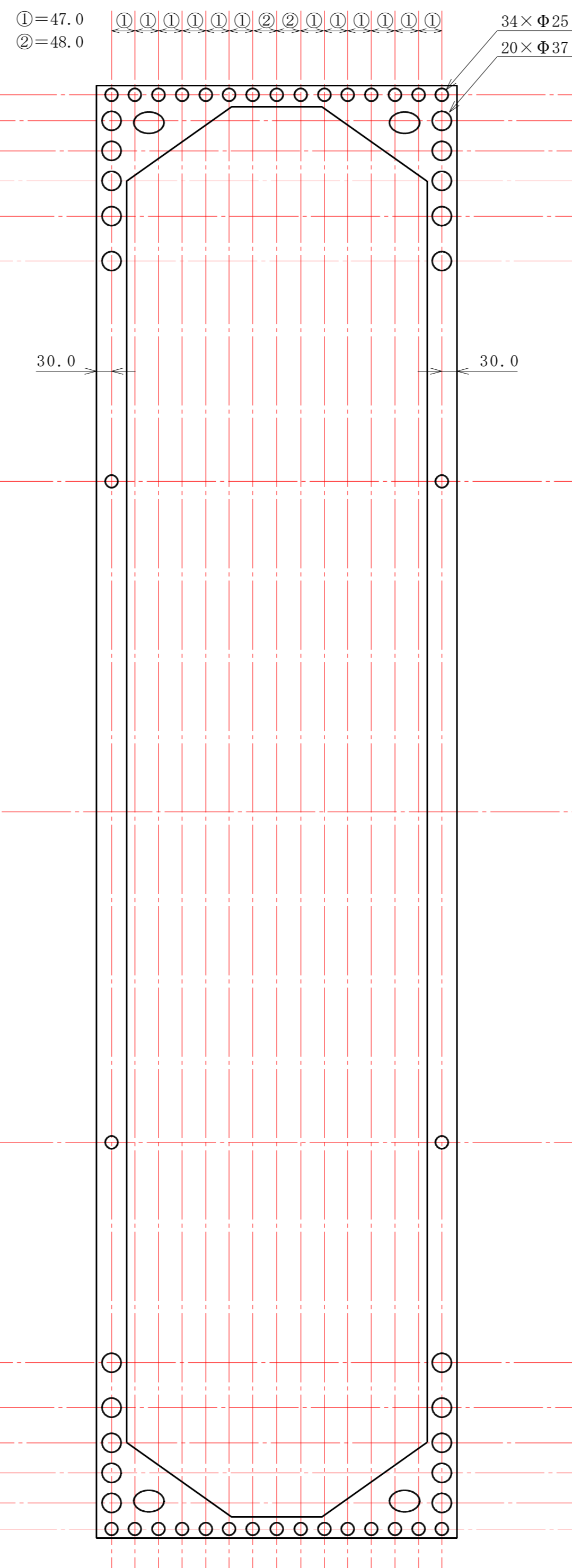
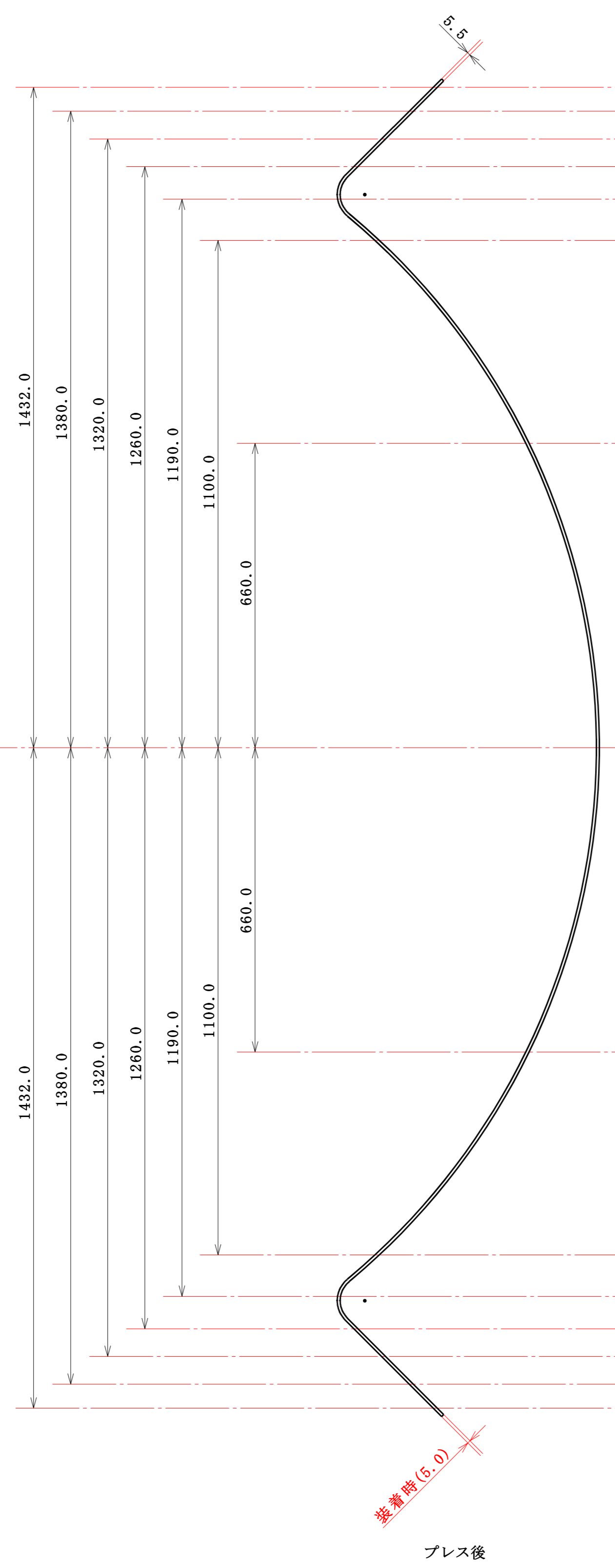
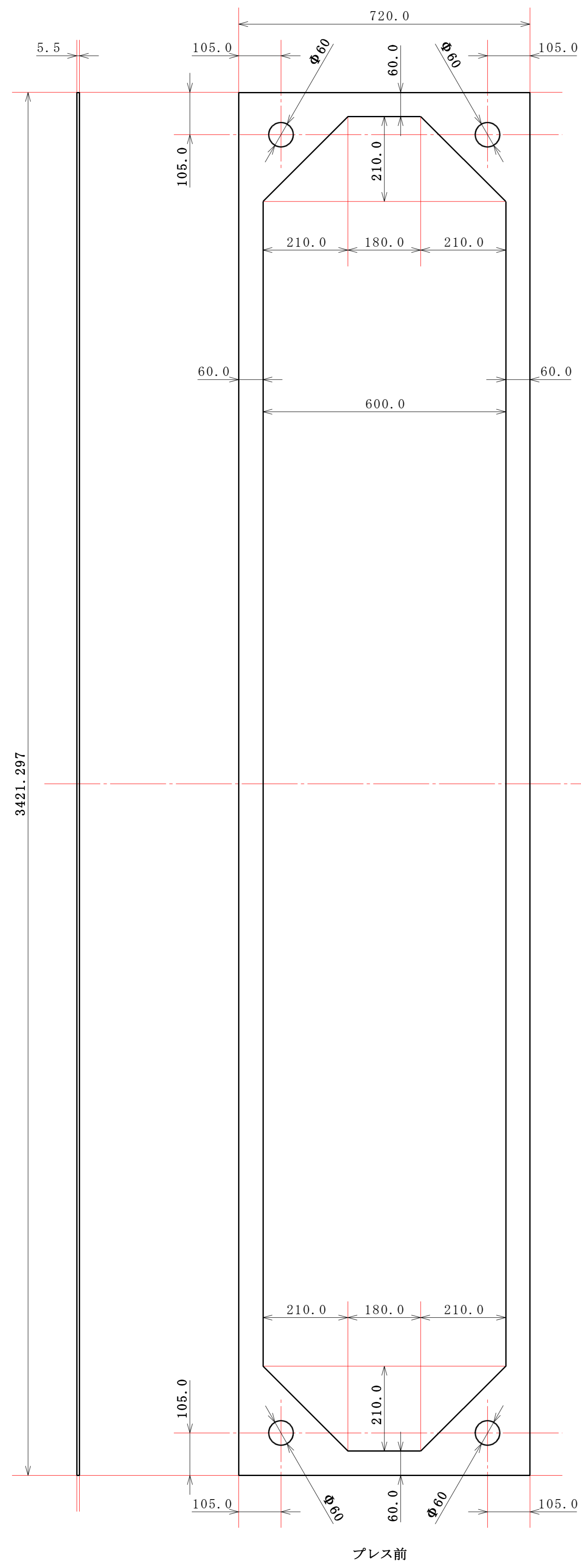
六角穴付き铝板	
型番: P11 x 14...68個	
部品名: 铝穴付き铝板(基本)	
質量	104976 g
制作数量	2個
材料	铝 板 2A-16, 厚 0.16
製造方法	砂型铸造 + 精密加工
特記事項	

1/3  
尺度

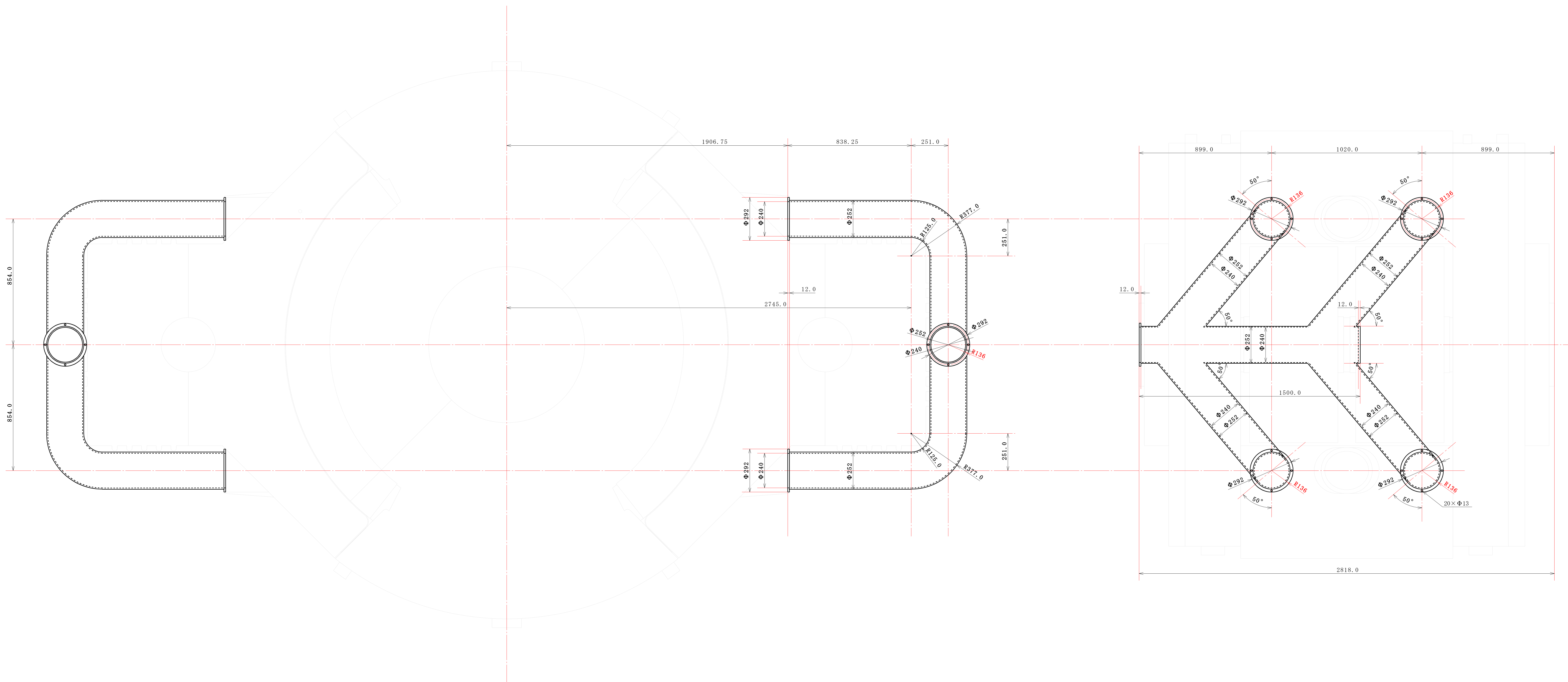


連数	※1	※2	※3	数量	質量
2 連	Φ810J56	Φ622	Φ599	4	104108×4= 416432 g
4 連	Φ680J56	Φ692	Φ669	8	103115×8= 824920 g
6 連	Φ750J56	Φ762	Φ739	12	101998×12= 1223976 g
8 連	Φ820J56	Φ832	Φ809	16	100756×16= 1612096 g
10 連	Φ890J56	Φ902	Φ879	20	99389×20= 1987780 g
12 連	Φ960J56	Φ972	Φ949	24	97897×24= 2349528 g
14 連	Φ1030J56	Φ1042	Φ1019	28	96282×28= 2695896 g
16 連	Φ1100J56	Φ1112	Φ1089	32	94540×32= 3025280 g
18 連	Φ1100J56	Φ1112	Φ1089	36	94540×36= 3403440 g
20 連	Φ1100J56	Φ1112	Φ1089	40	94540×40= 3781600 g
22 連	Φ1100J56	Φ1112	Φ1089	44	94540×44= 4159760 g
24 連	Φ1100J56	Φ1112	Φ1089	48	94540×48= 4537920 g

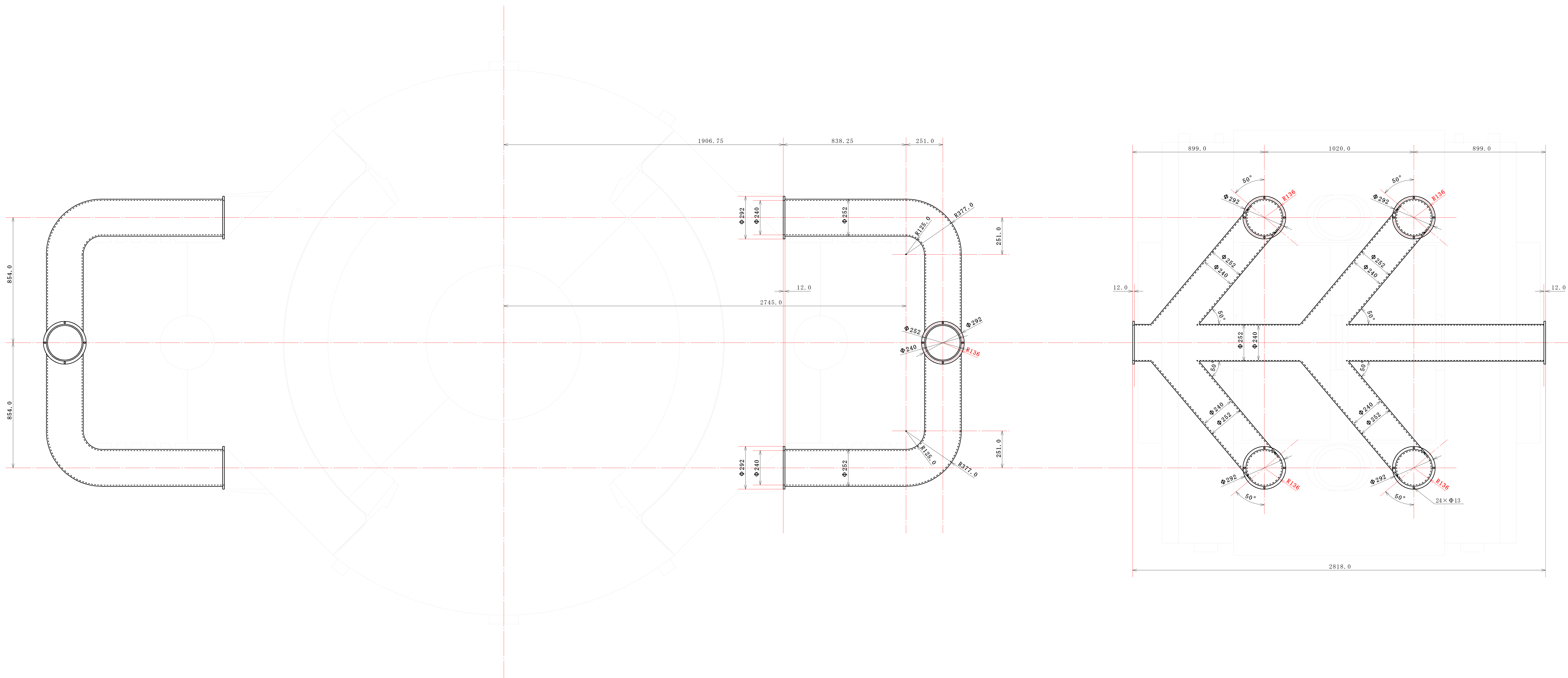
六角穴付きボルト  
 M6(P1)×14...68×連数個  
 部品名別添付ケース(連用)  
 1/3  
 質量  
 制作数量  
 材料 鋼板S15, 厚さ16  
 製造方法 射出成形→精密加工  
 特記事項



1/8	部品名	ガスカート
	質量	20006 g
	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	

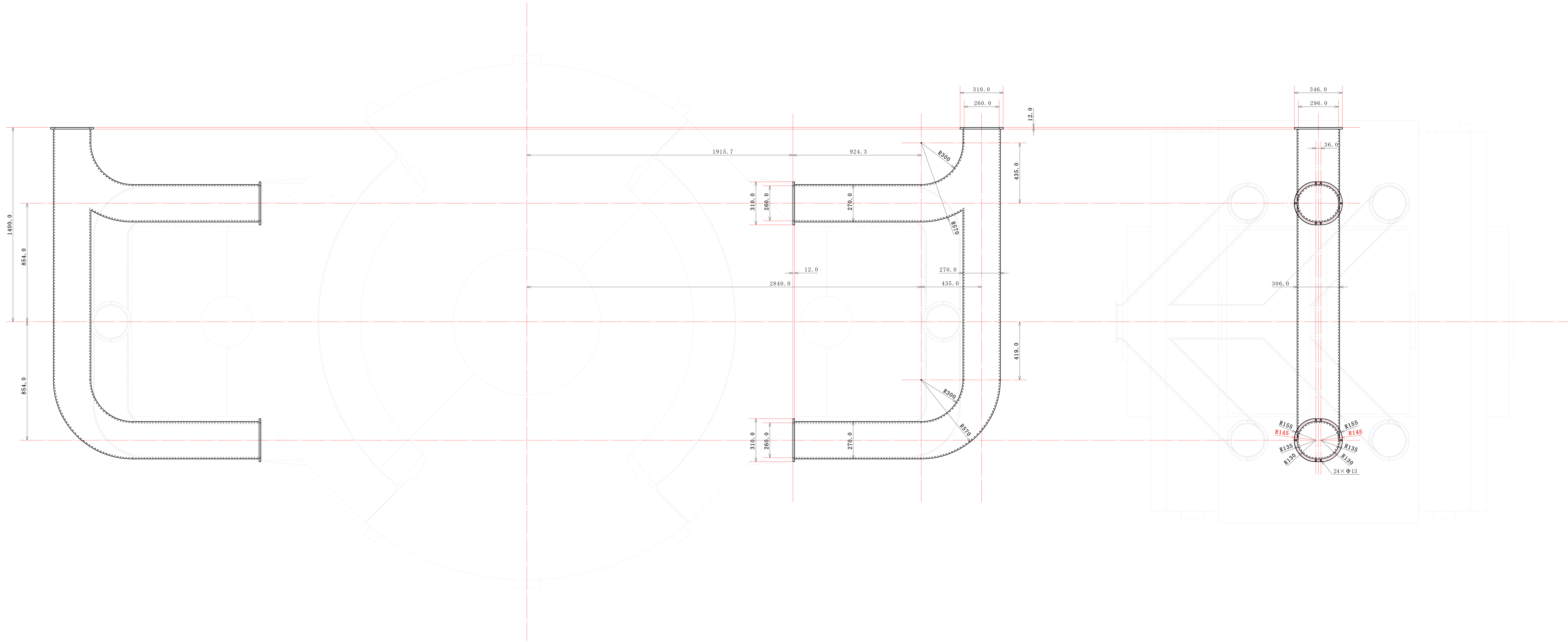


六角穴付きボルト	
M12(P1)×27.....32個	
1/10	部品名   標準   欠品   品番   下
	質量   1961.21g
	制作数量   2個(基本)
	材料   鋼   FC300
尺	製造方法   粉末冶金 + 精密加工
度	特記事項



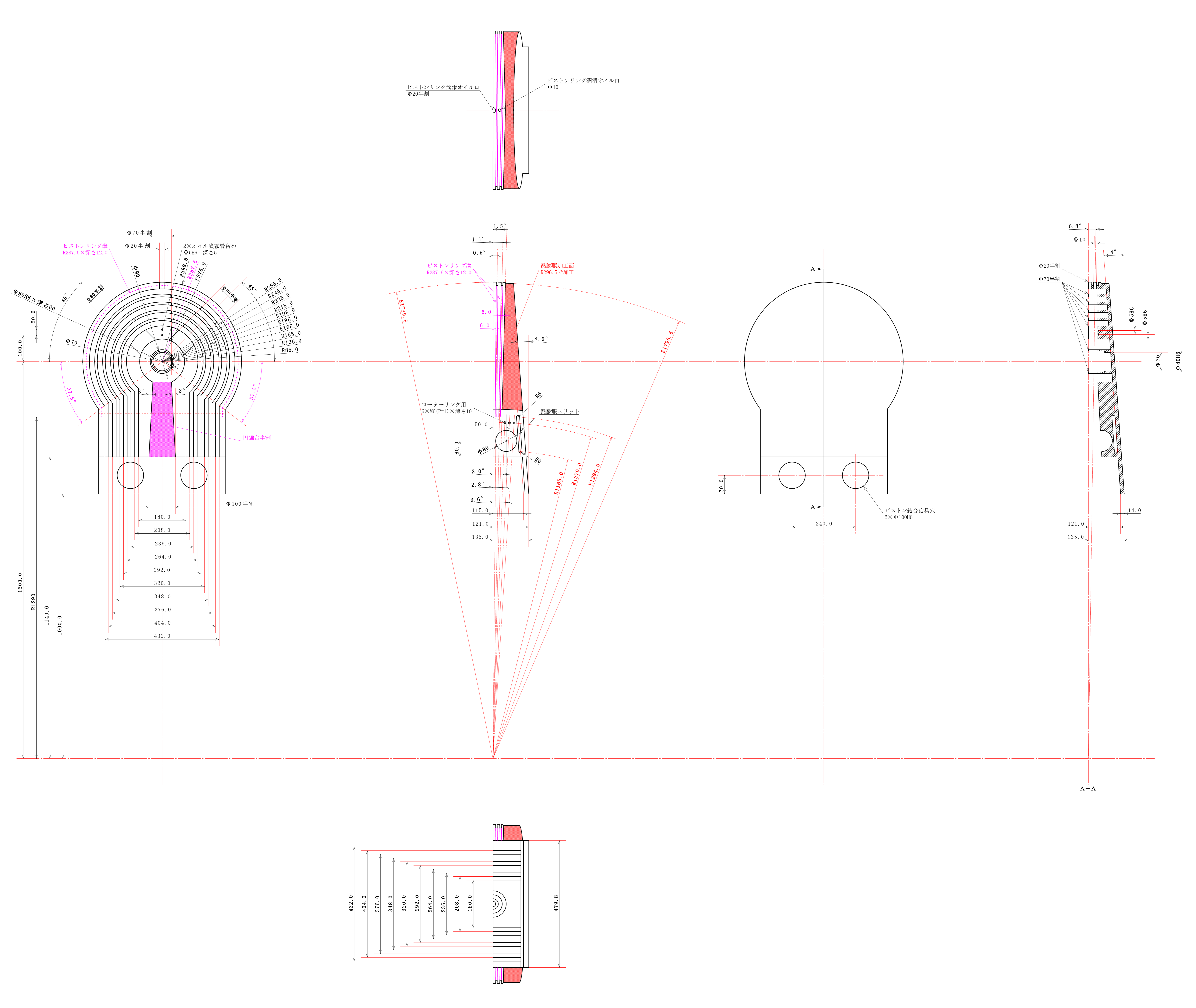
六角穴付きボルト	
M12 (P=1) $\times$ 27.....32 $\times$ (連数-1)個	
締結用六角穴付きボルトナット	
M12 (P=1) $\times$ 38.....8 $\times$ (連数-1)個	
部品名	標準欠寸ニール下(適用)
質量	222074 g
製作数量	2 $\times$ (連数-1)個
材料	FC300
製造方法	精密鍛造+精密加工
特記事項	

1/10  
尺度



六角穴付きボルト	
M12(P=1.5)×27.....32個	
部品名	六角穴付きボルト
質量	32104 g
制作数量	2個(基本)
材料	鋼 2016, 4248-16
製造方法	砂型铸造・精密加工
特記事項	

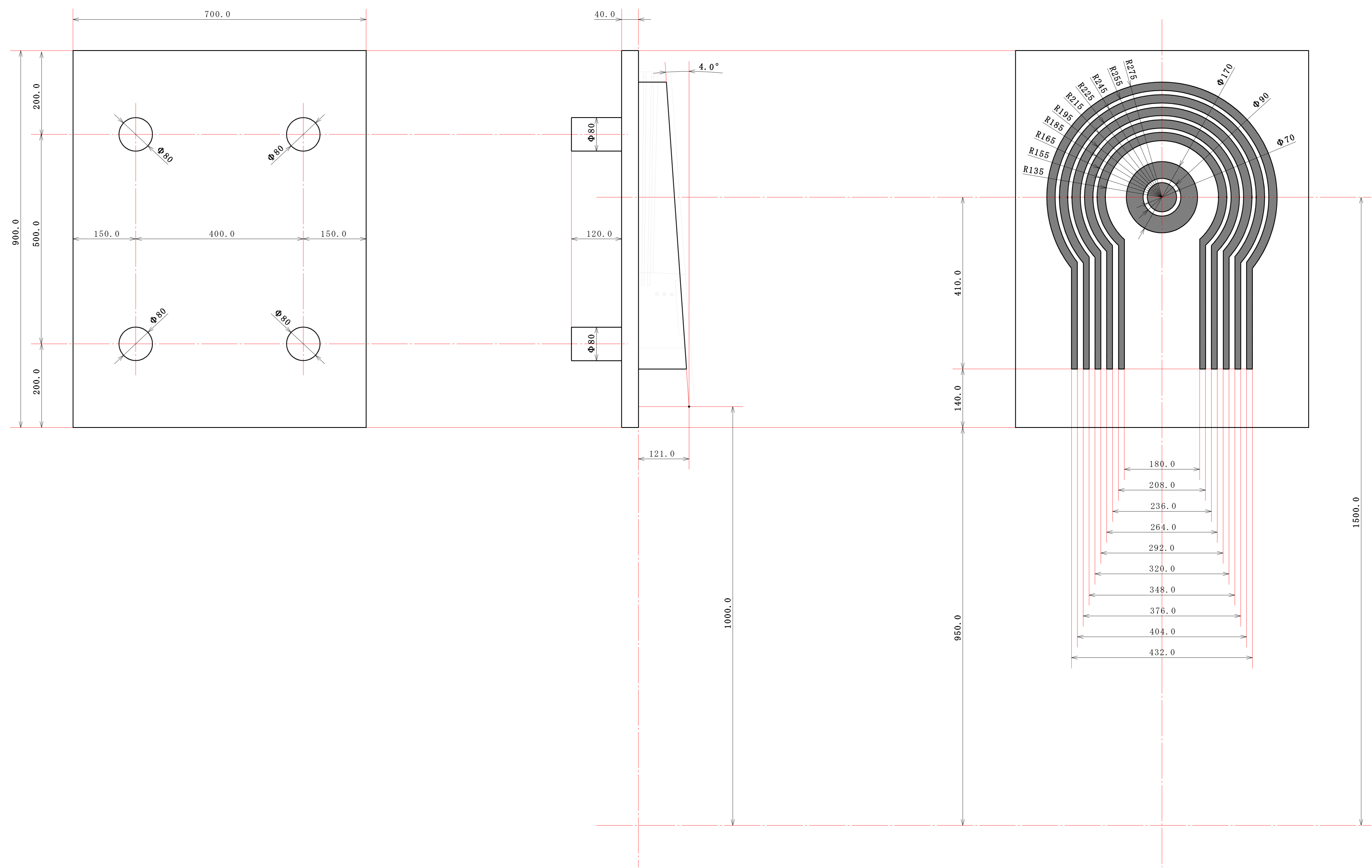
1/10  
尺  
度

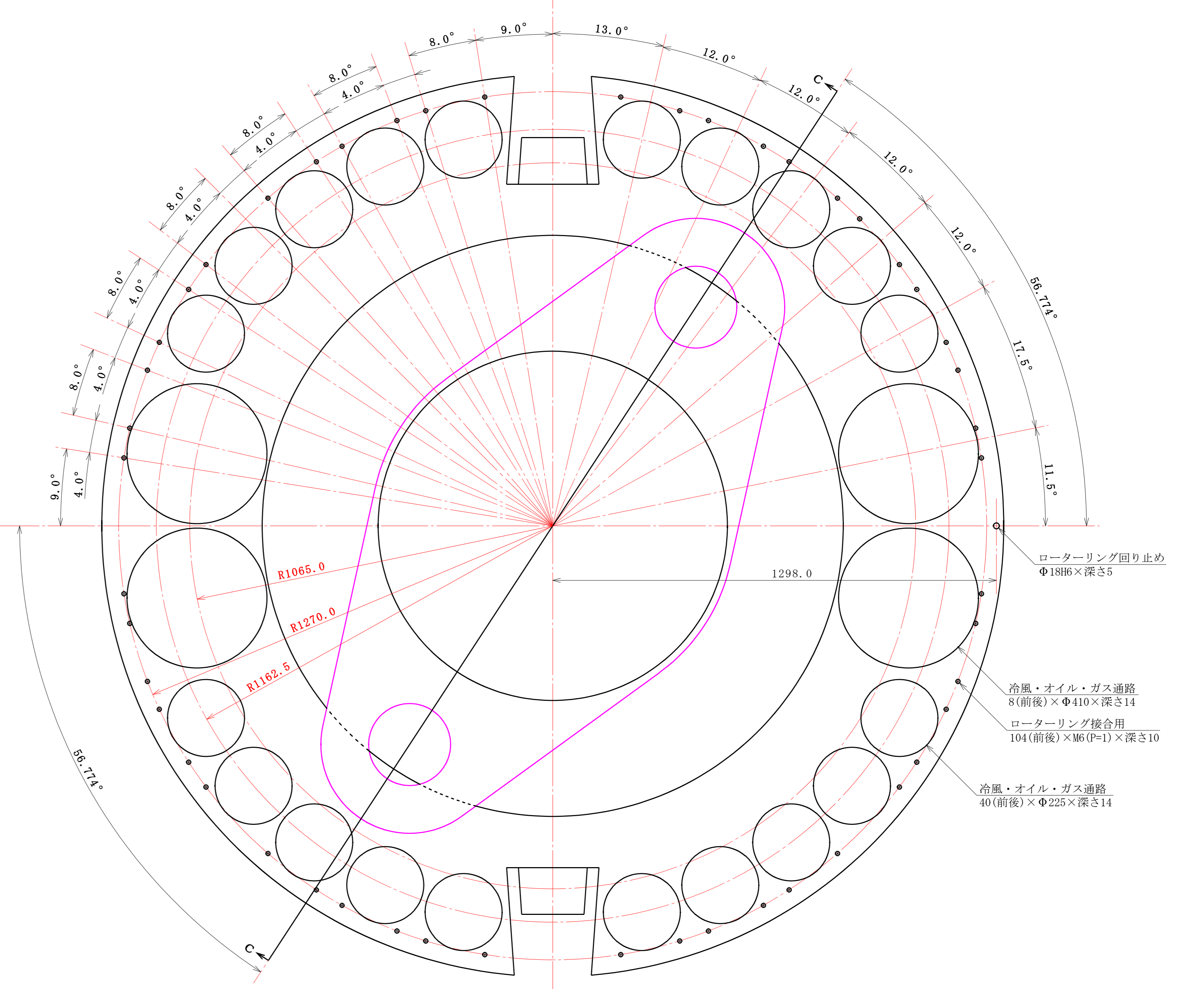
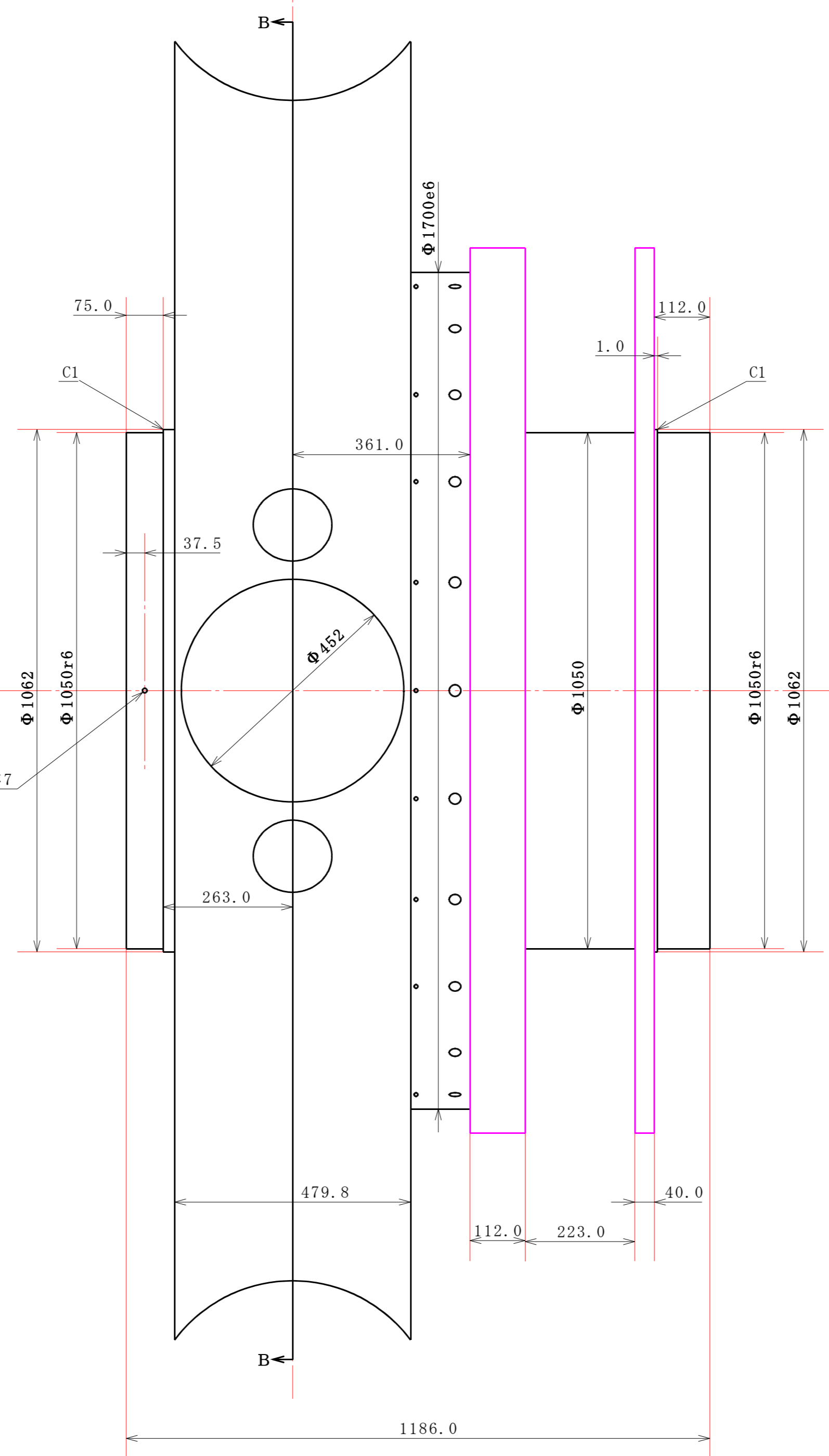
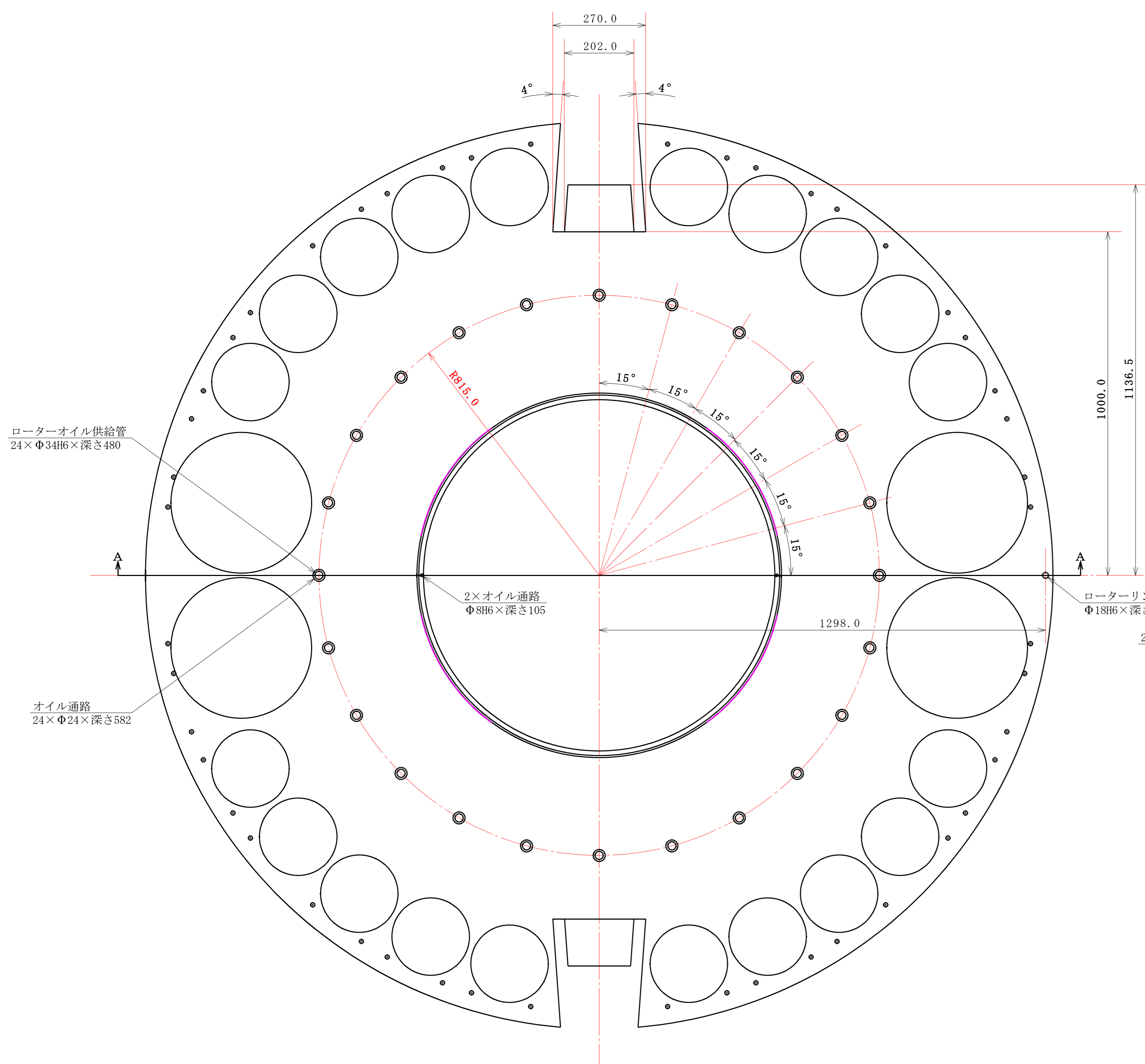
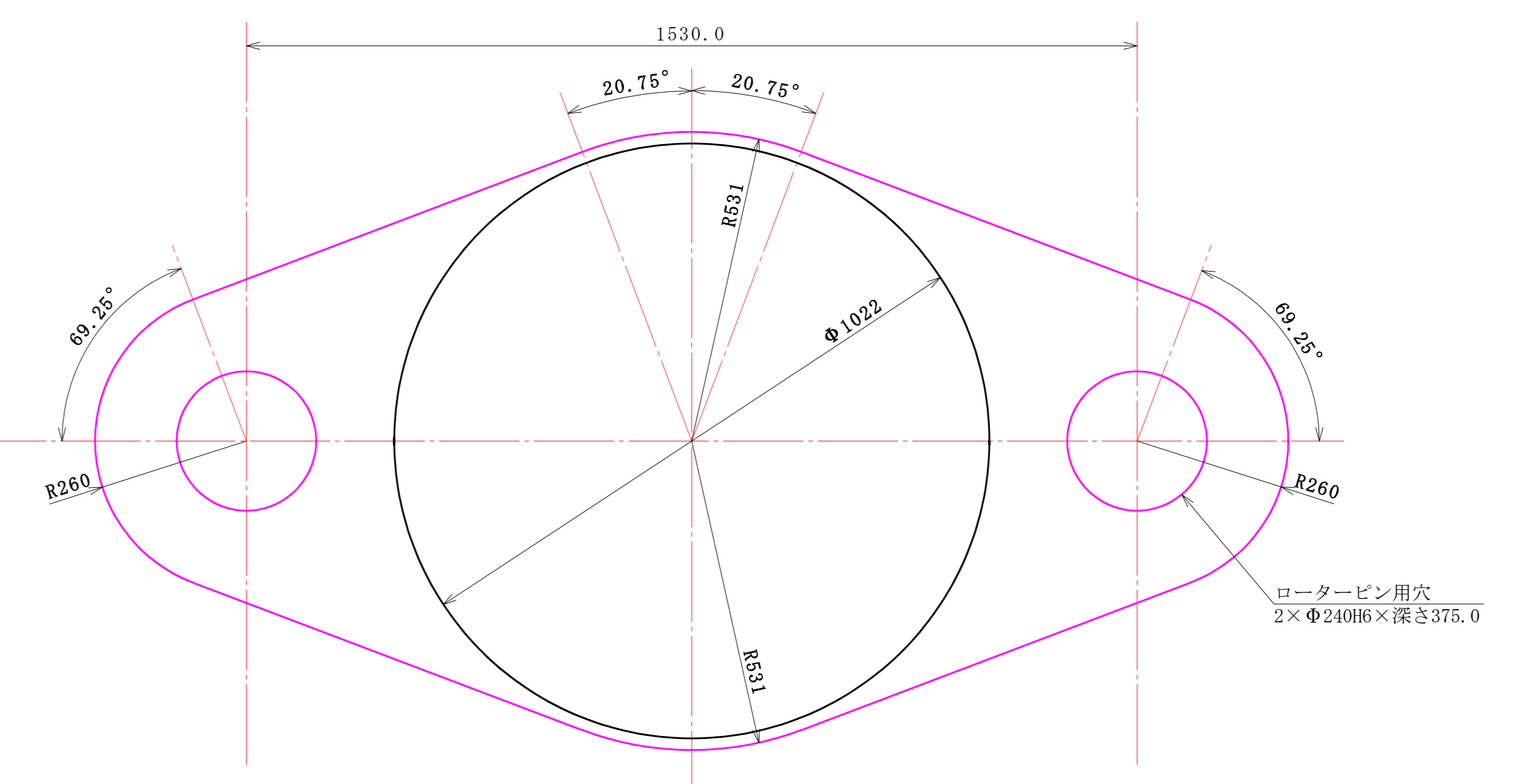
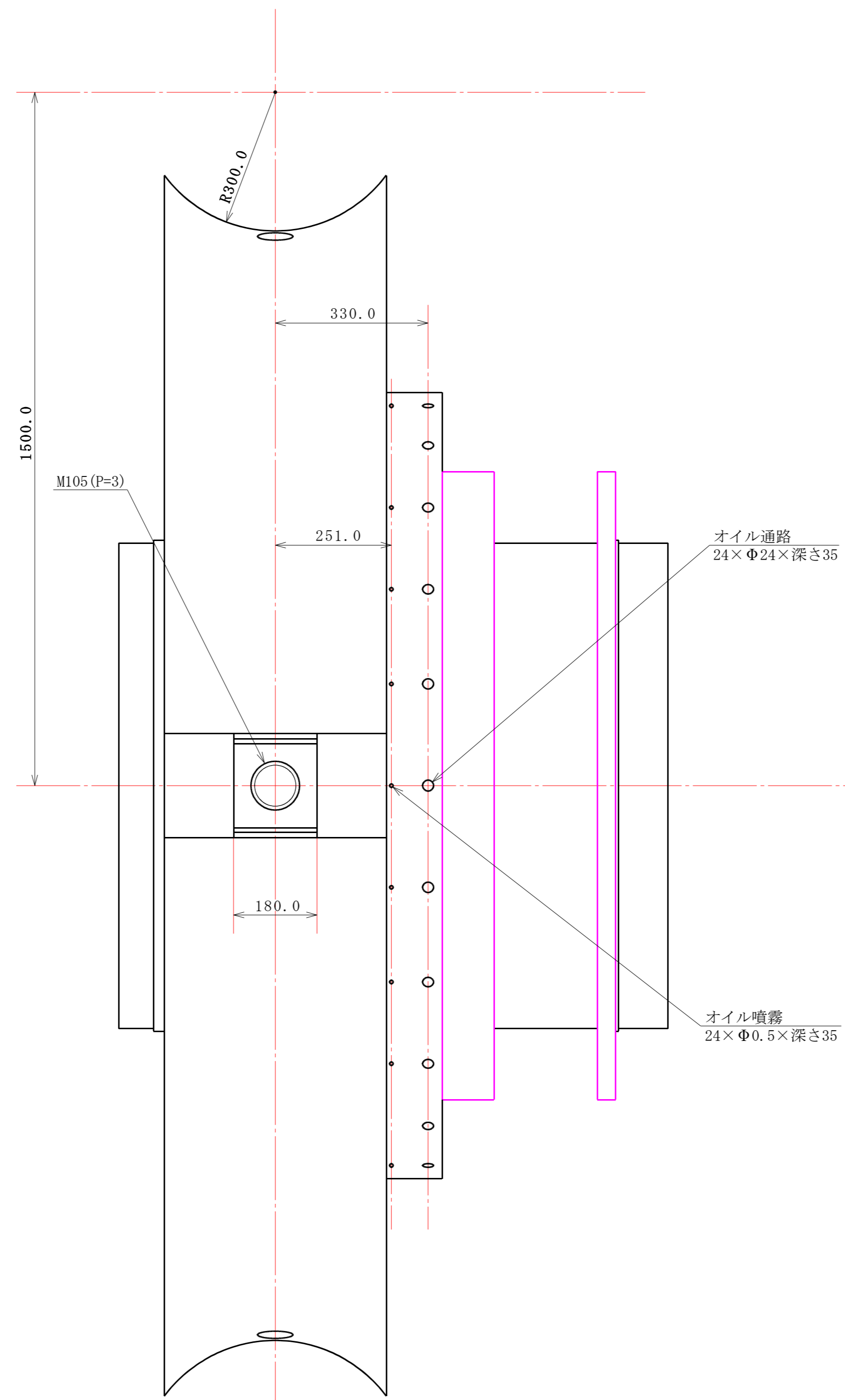


重心半径=1410.8mm  
 往復質量=385544 $\pm$ 2 $\times$ (1410.8 $\pm$ 1500.0)の二乗  
 =170526.68g

1/5	部品名	ピストン半割
	質量	48193g
	製作数	8個(基本)
尺	図	A8032-16
度	製造方法	鍛造+精密加工
	特記事項	

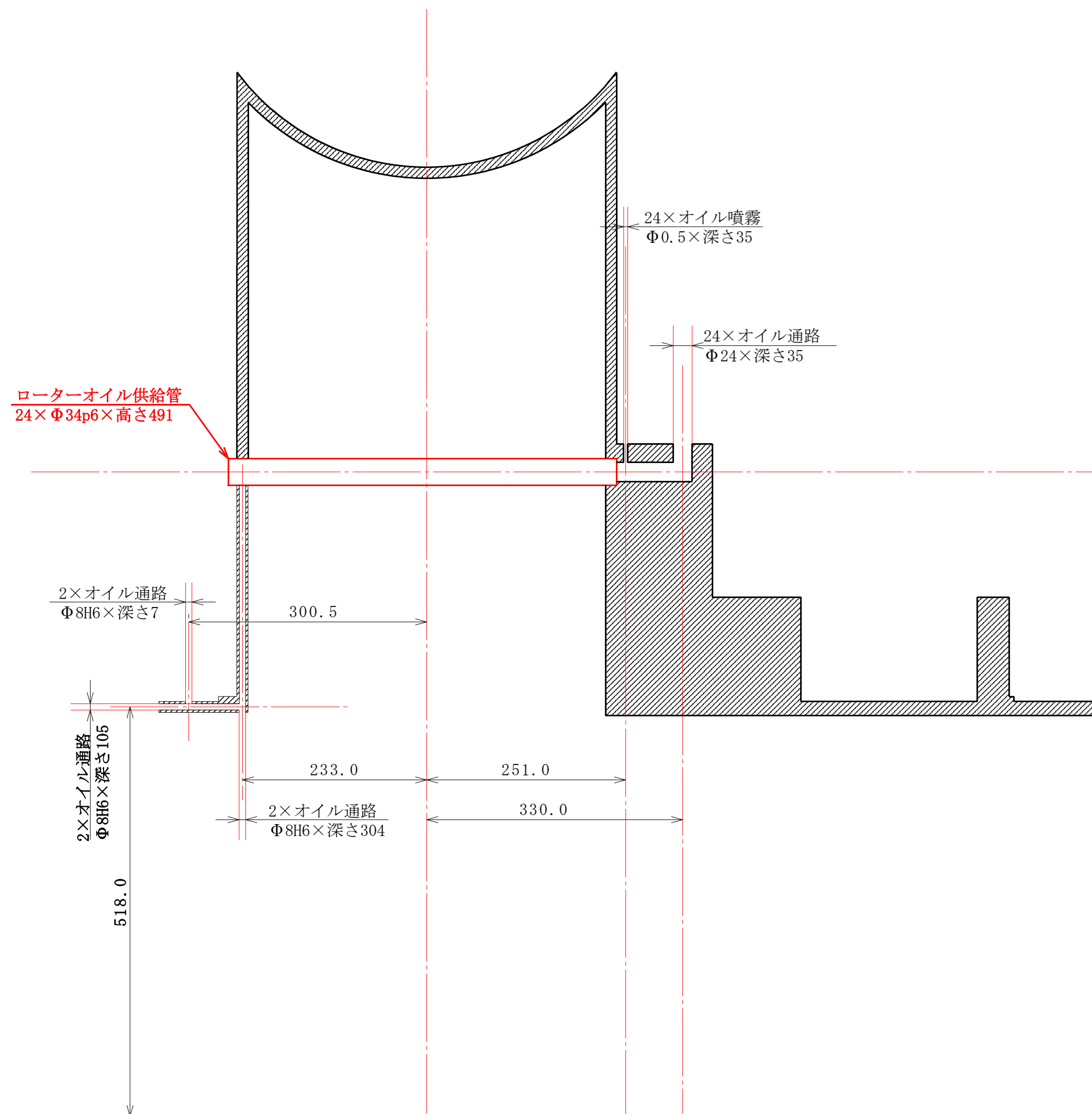




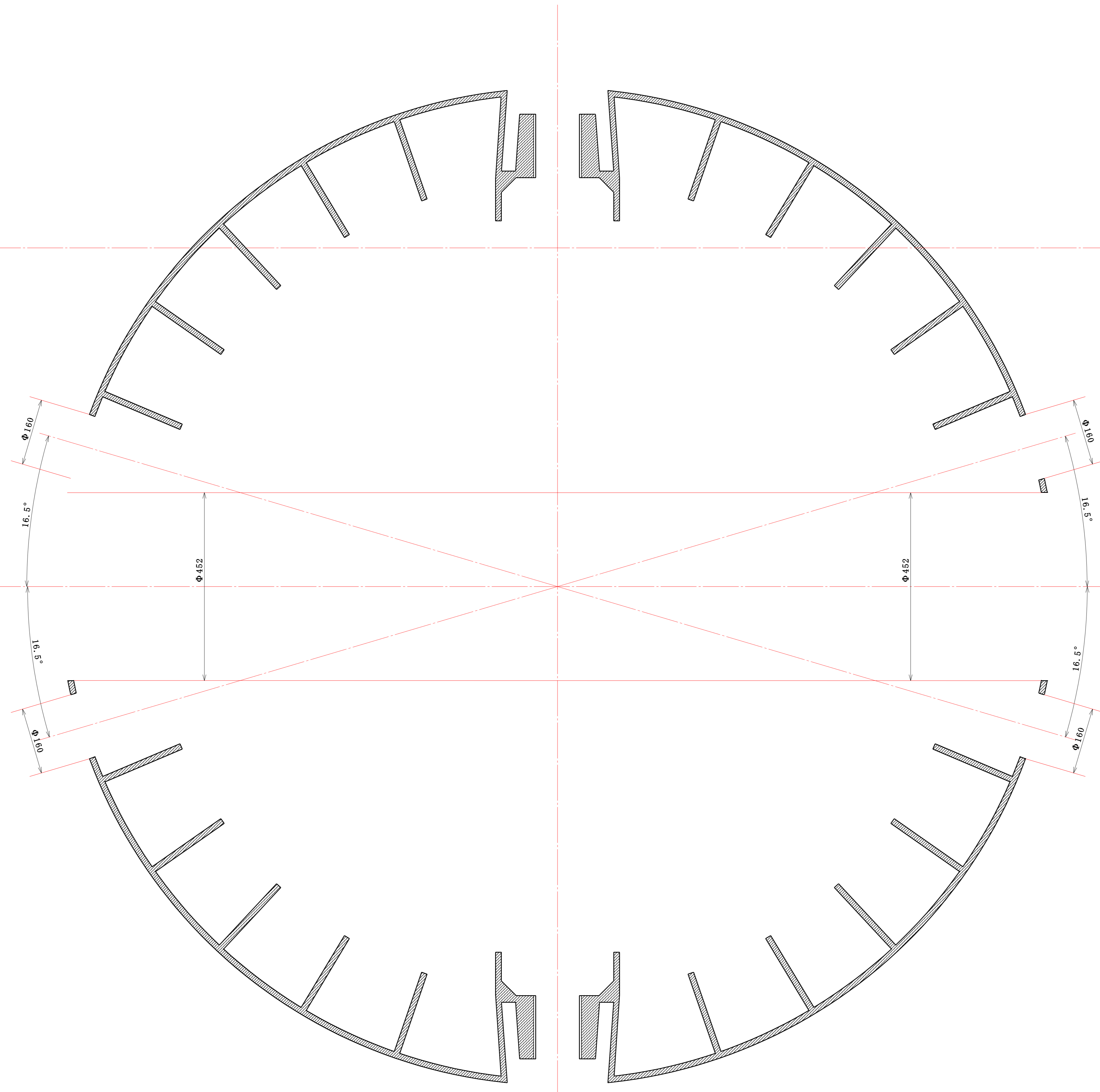


重心半径=839.3mm  
 往復質量=925218×(837.9+1500.0)の二乗  
 =288699.44kg

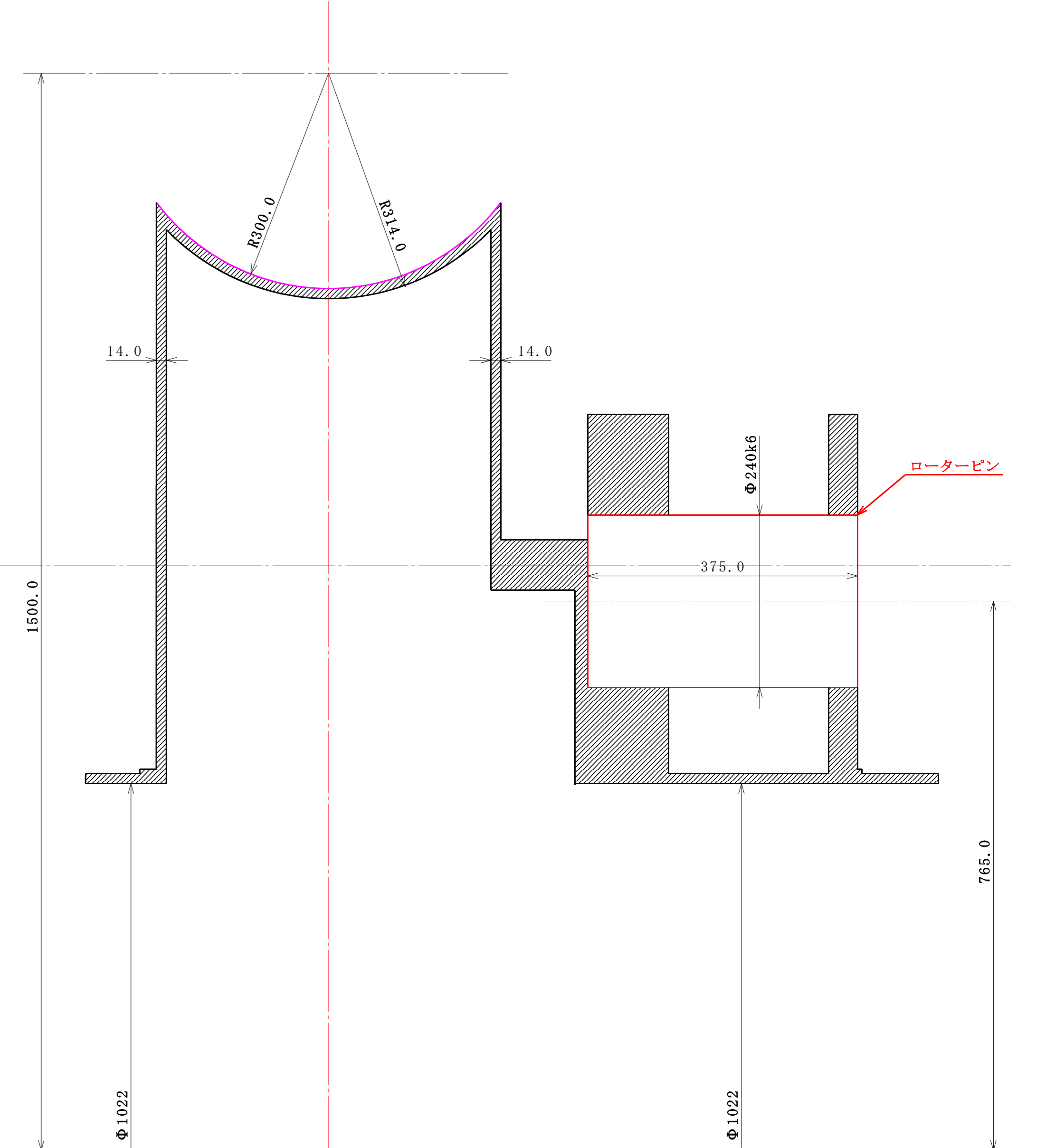
1/8	部品名	ローター(1/2)
	質量	925218g
	制作数量	2 個(基本)
	材料	鋼 鋼21-15, A356-T6, A384-T6
	製造方法	砂型鋳造+精加工
尺	寸法	単位
度	特記事項	表面改質処理(熱処理+表面硬化処理)



A-A



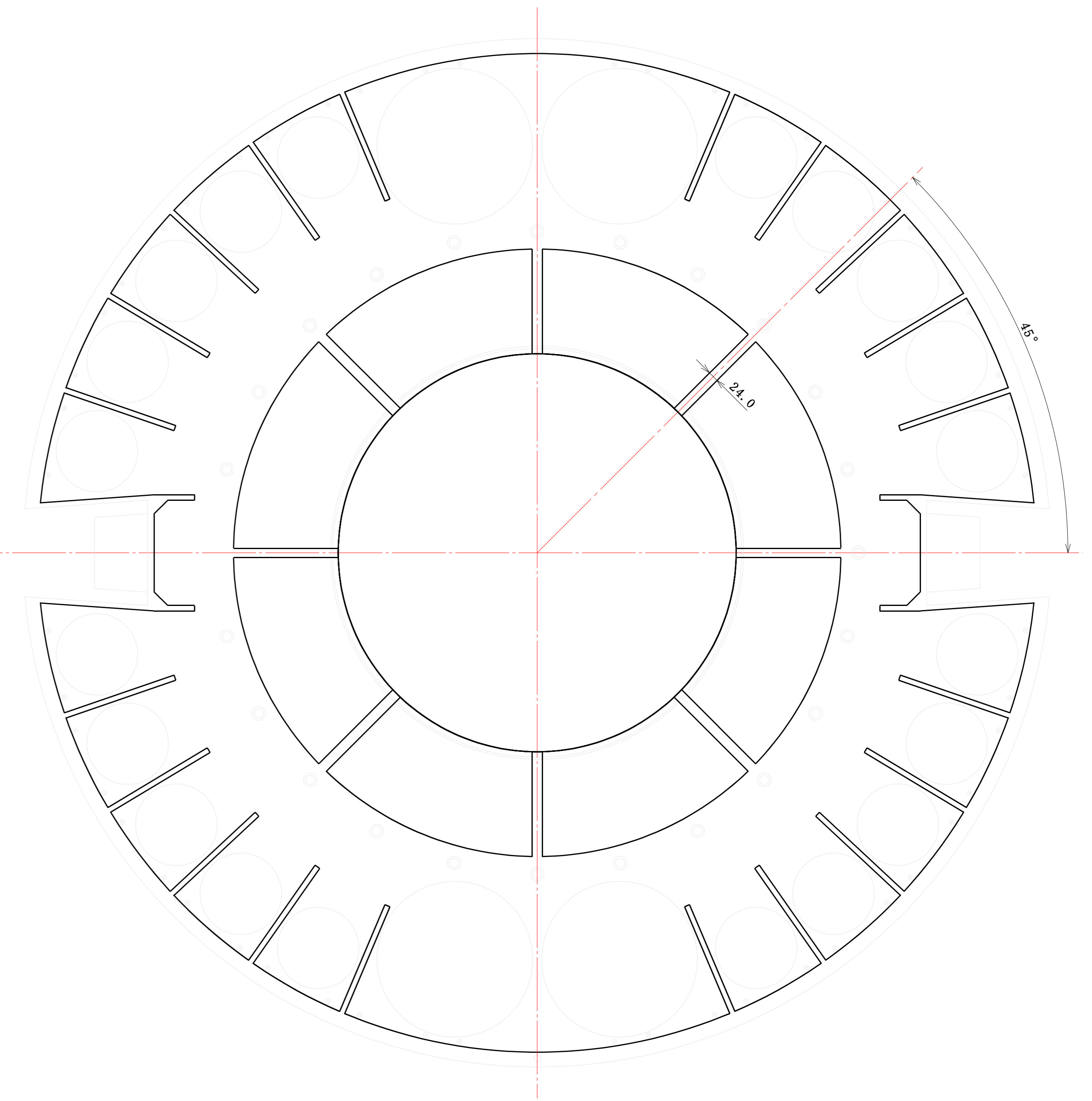
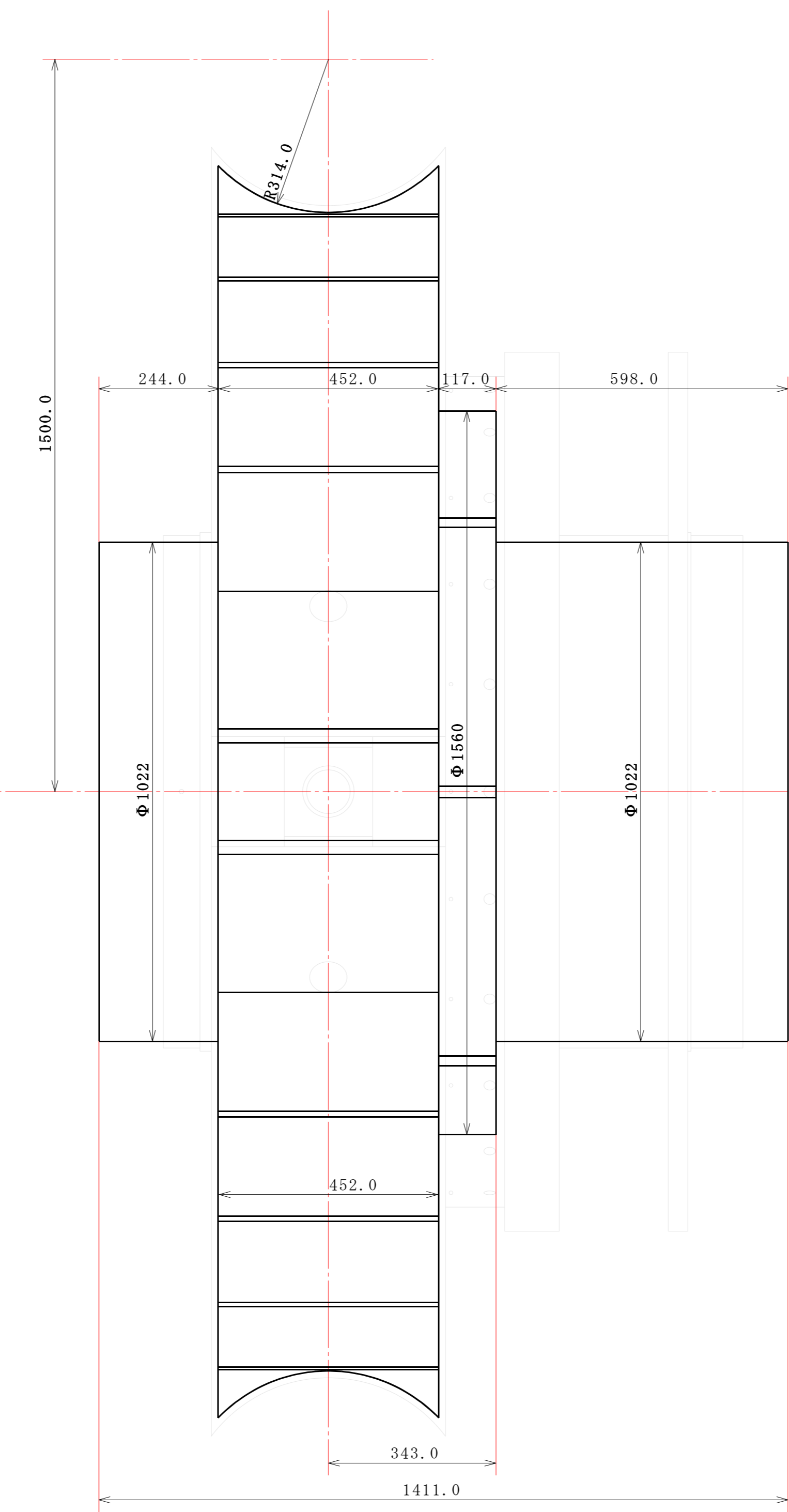
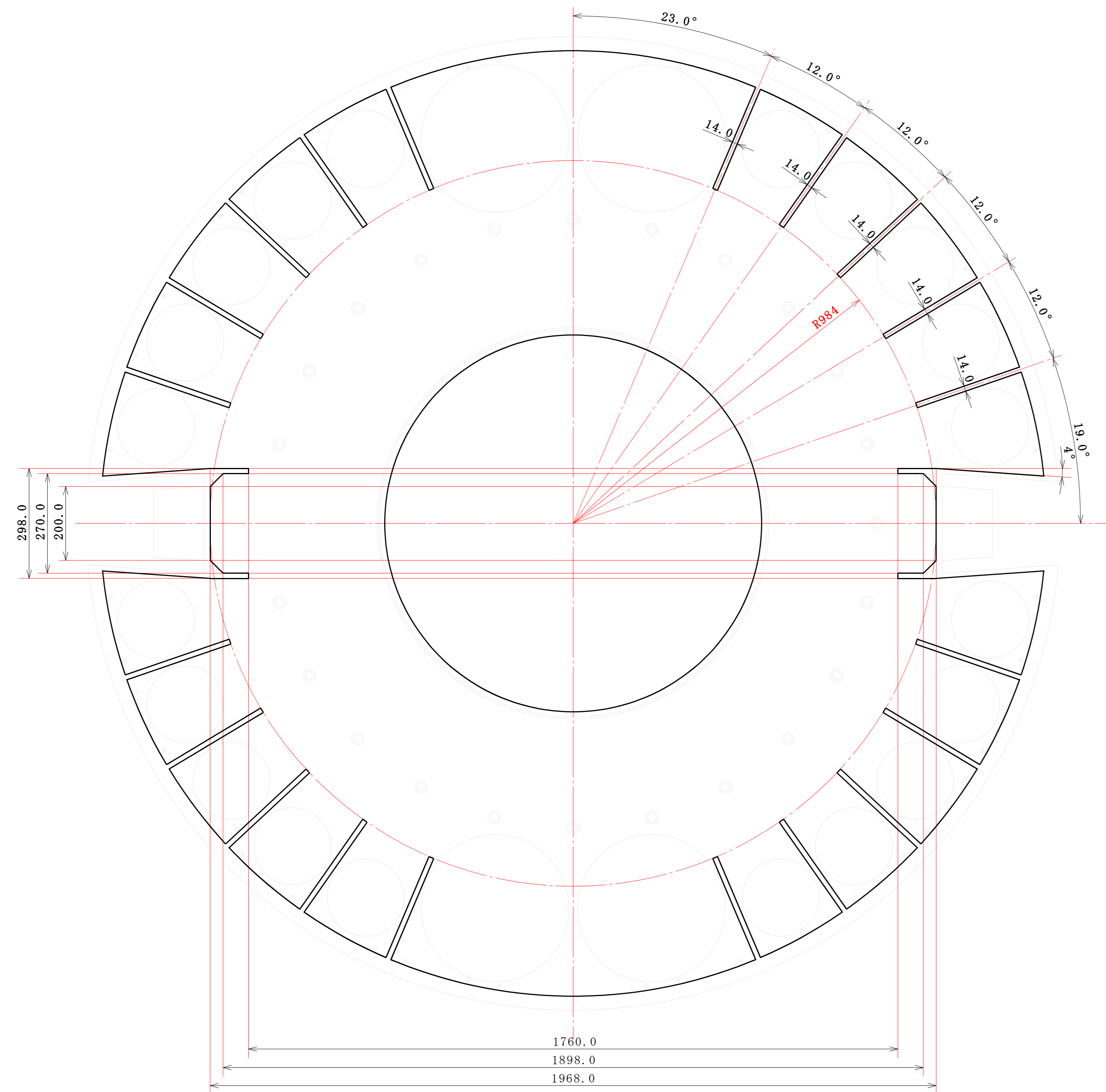
B-B



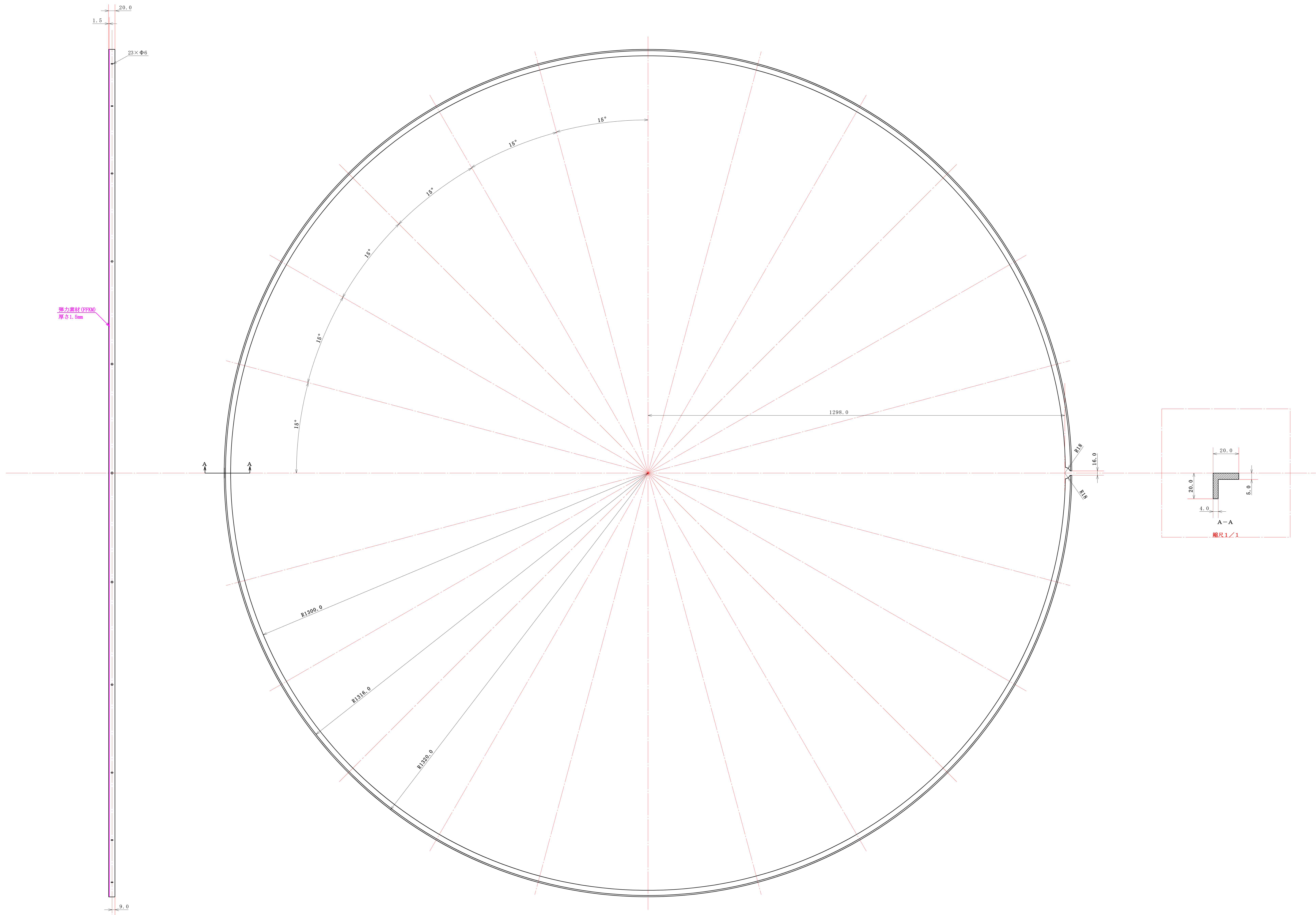
C-C

表面改質処理×1400μm  
0.8

1/5	部品名称	ローター(2/2)
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	



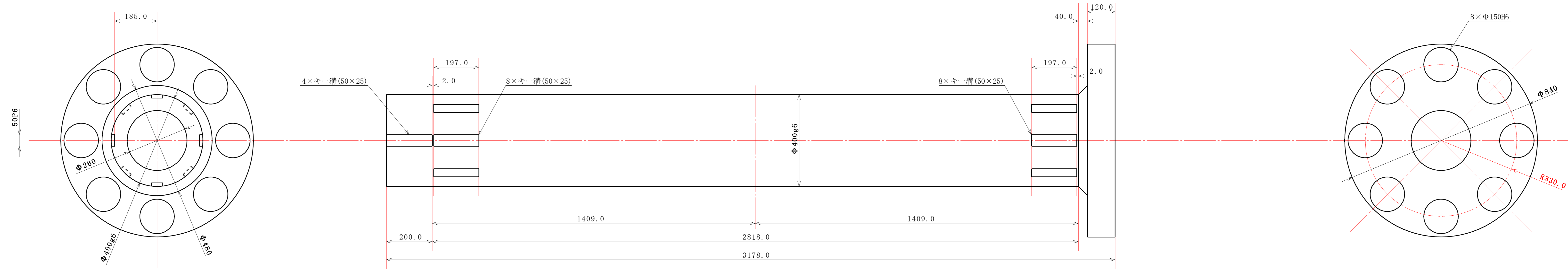
1/8	部品名	ローター中子
	数量	
	制作数量	
	材料	
	製造方法	
	特記事項	



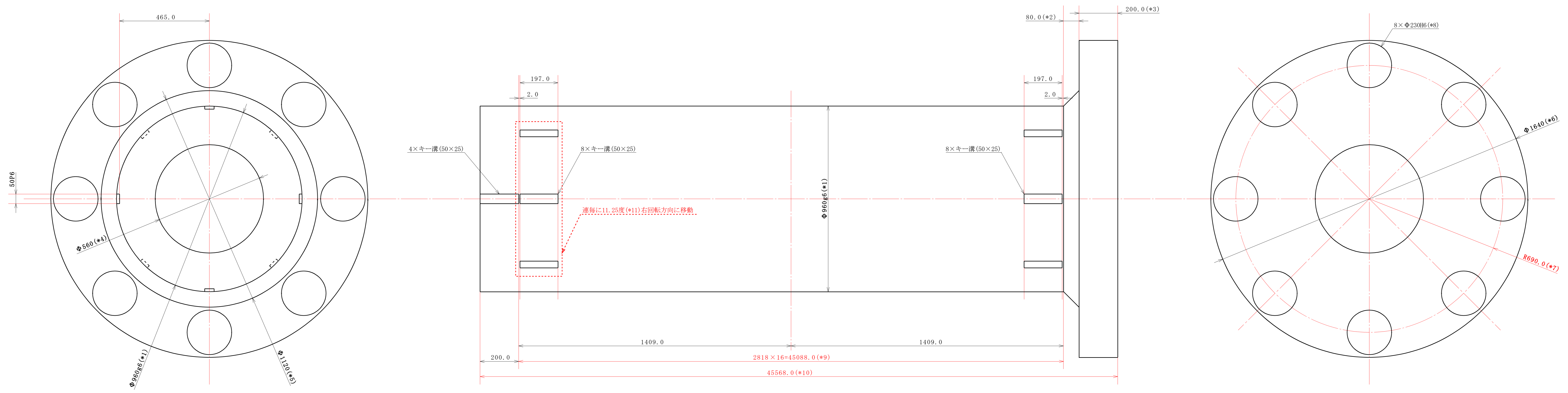
熱力素材 (FERM)  
厚さ 1.5mm

重心半径 = 1316.5mm  
往復質量 =  $34720 + 2 \times (1316.5 + 1500.0)$  の二乗  
= 1337g

1/4	部品名	ロータリング
	質量	(8434+246) = 8680 g
尺	制作数量	4 個 (基本)
	材	鋼 ステンレスハネ鋼
	製造方法	精密加工
度	特記事項	密着性に優れた耐熱素材を接合



1/8	部品名	出力シャフト(基本)
	質量	2080036 g
	制作数量	1個
	材料	引張強度550MPa以上
	製造方法	鍛造+精密加工
尺度	特記事項	



溝数	*1	*2	*3	*4	*5	*6	*7	*8	*9	*10	*11	質量
2 溝	Φ470g6	45.0	130.0	Φ260	Φ560	Φ940	R375.0	Φ160H6	5636.0	6011.0	90.00度	6058643g
4 溝	Φ540g6	50.0	140.0	Φ150	Φ640	Φ1040	R420.0	Φ170H6	11272.0	11662.0	45.00度	19897513g
6 溝	Φ610g6	55.0	150.0	Φ140	Φ720	Φ1140	R465.0	Φ180H6	16905.0	17313.0	30.00度	38398069g
8 溝	Φ680g6	60.0	160.0	Φ200	Φ800	Φ1240	R510.0	Φ190H6	22544.0	22954.0	22.50度	60846852g
10 溝	Φ750g6	65.0	170.0	Φ290	Φ880	Φ1340	R555.0	Φ200H6	28180.0	28615.0	18.00度	86754751g
12 溝	Φ820g6	70.0	180.0	Φ380	Φ960	Φ1440	R600.0	Φ210H6	33816.0	34266.0	15.00度	113255849g
14 溝	Φ890g6	75.0	190.0	Φ470	Φ1040	Φ1540	R645.0	Φ220H6	39452.0	39917.0	12.85度	142678768g
16 溝	Φ960g6	80.0	200.0	Φ560	Φ1120	Φ1640	R690.0	Φ230H6	45088.0	45568.0	11.25度	173351965g
18 溝	Φ960g6	85.0	210.0	Φ480	Φ1150	Φ1670	R700.0	Φ240H6	50724.0	51219.0	10.40度	221248240g
20 溝	Φ960g6	90.0	220.0	Φ390	Φ1140	Φ1700	R710.0	Φ250H6	56360.0	56870.0	9.00度	273258517g
22 溝	Φ960g6	95.0	230.0	Φ270	Φ1150	Φ1730	R720.0	Φ260H6	61996.0	62521.0	8.18度	331117386g
24 溝	Φ960g6	100.0	240.0	Φ0	Φ1160	Φ1760	R730.0	Φ270H6	67632.0	68172.0	7.50度	391874083g