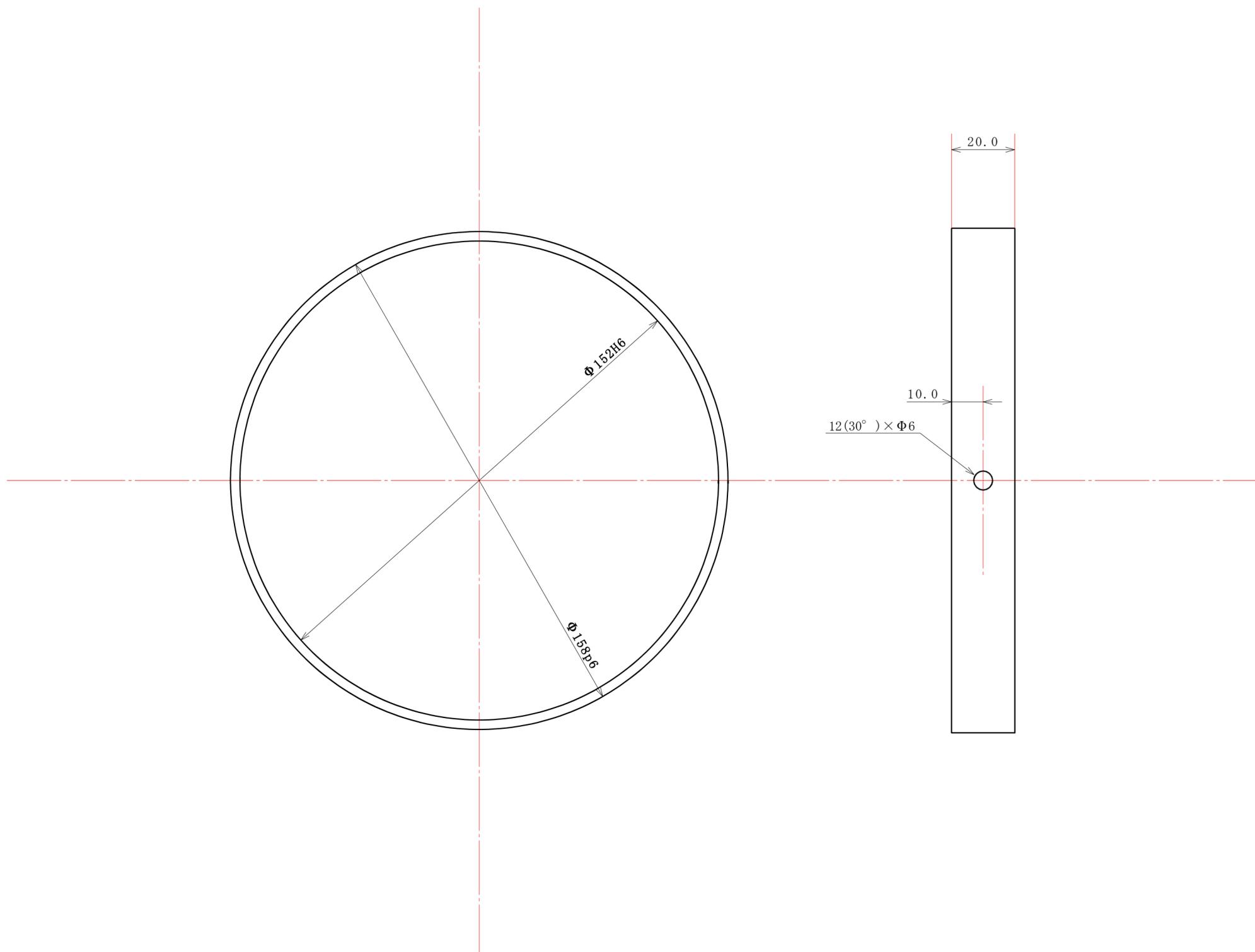
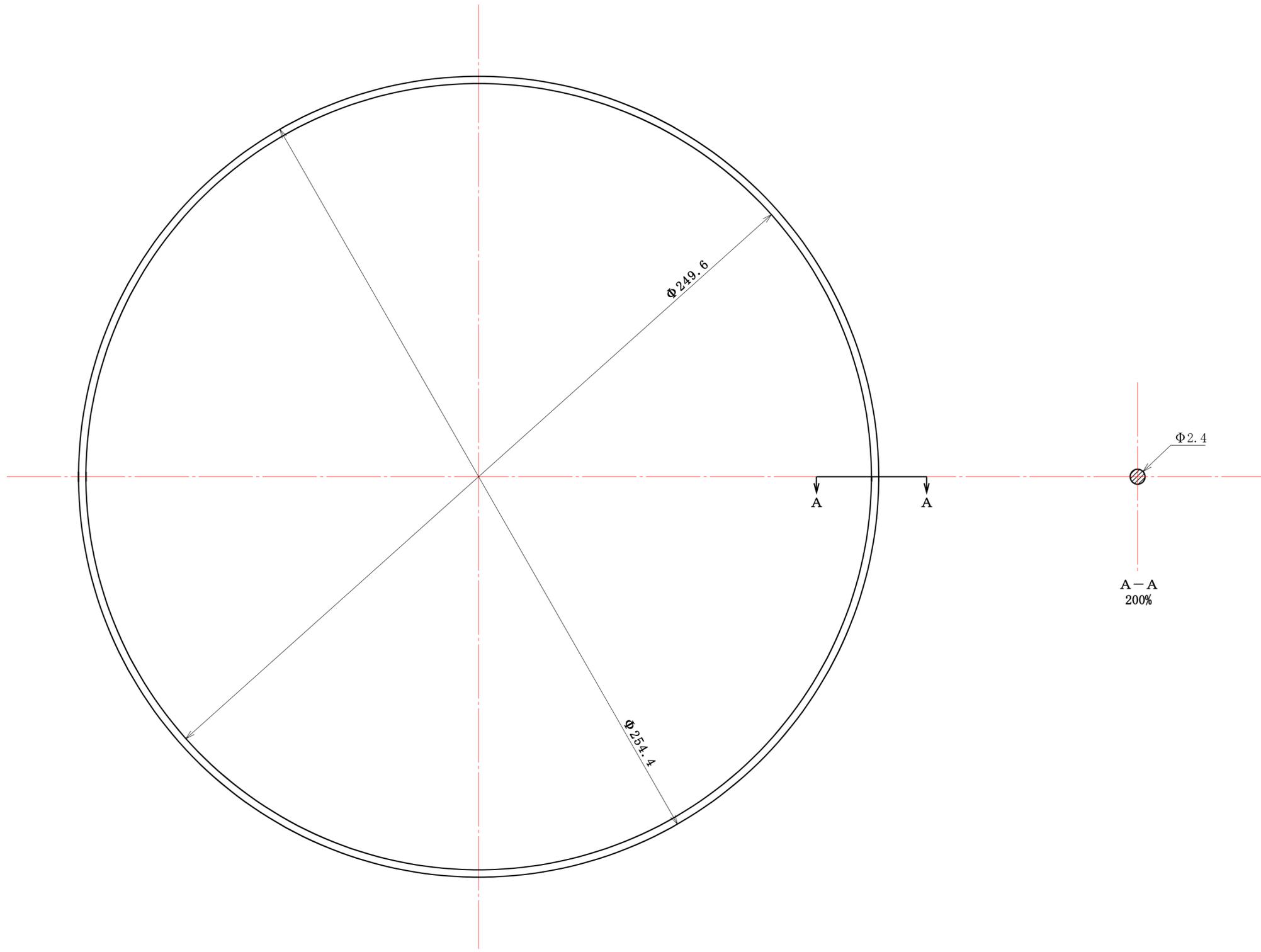


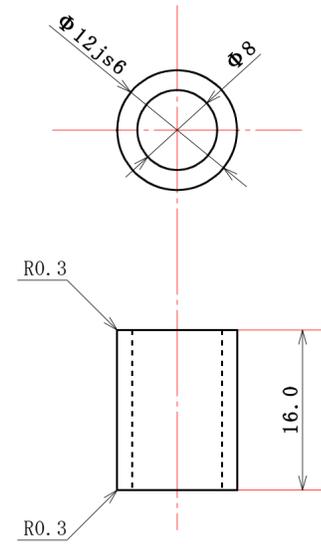
1/1 尺度	部品名称	ローターブッシュ 1
	質量	202.6 g
	制作数量	2 個 (基本)
	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



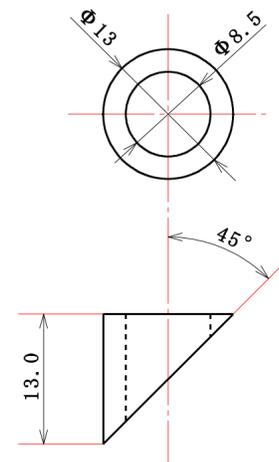
1/1	部品名称	ローターブッシュ 2
	質量	222.79 g
尺度	制作数量	2 個 (基本)
	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



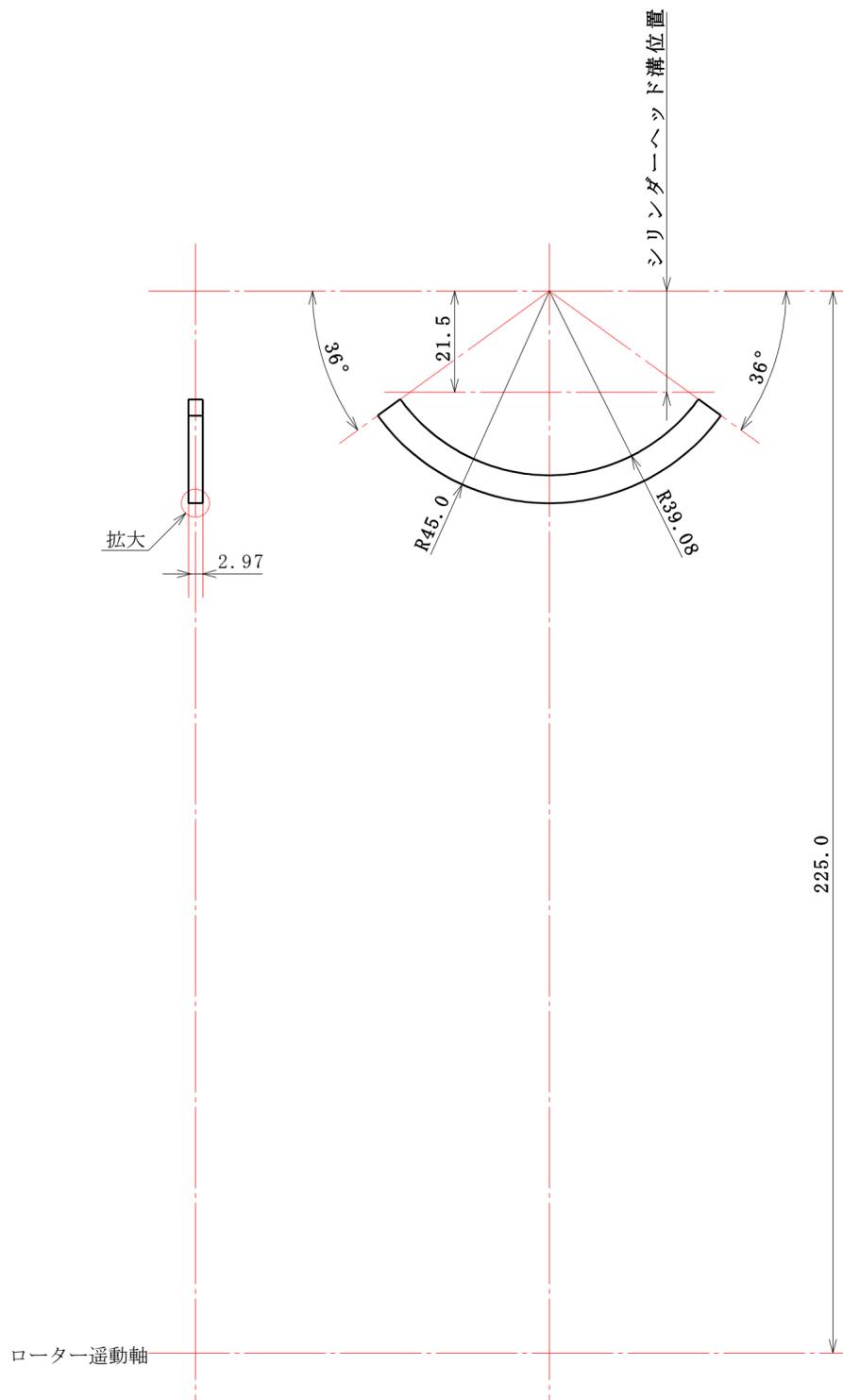
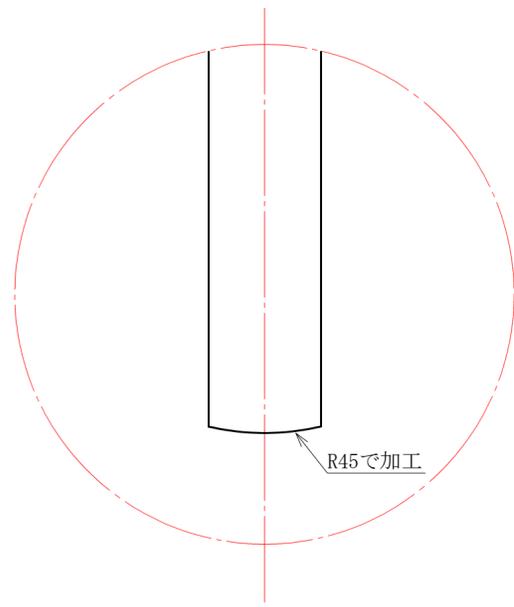
1/1 尺度	部品名称	ローターオイル漏れリング
	質量	3.94 g
	制作数量	4個(基本)
	材質	耐熱ゴム
	製造方法	
	特記事項	



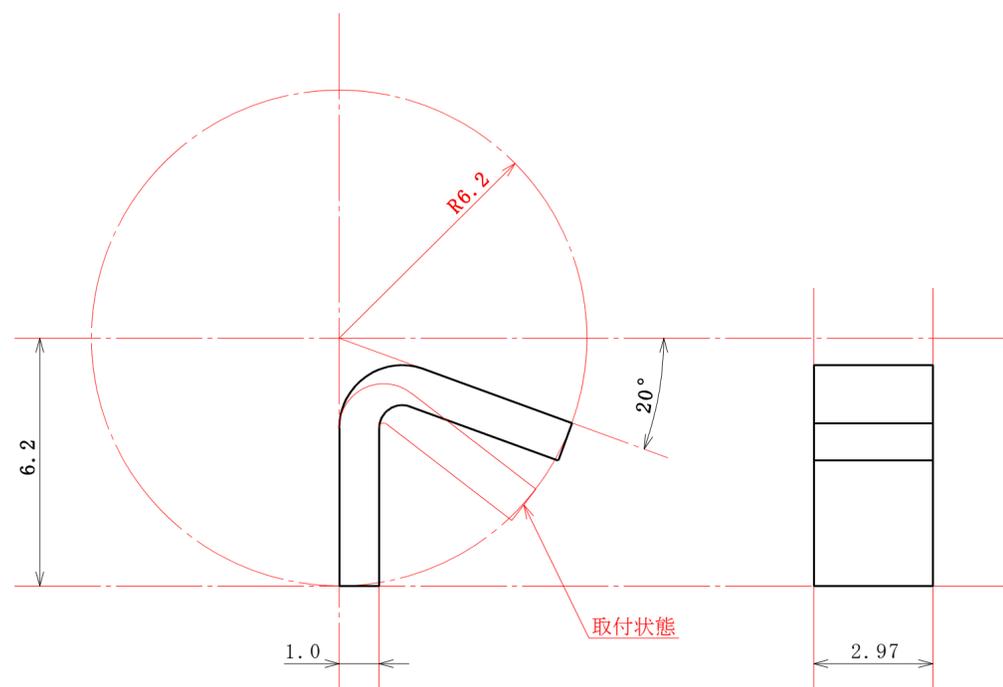
2 / 1	部品名称	シリンダーブロック位置決めピン
	質量	2.71 g
尺 度	制作数量	8個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



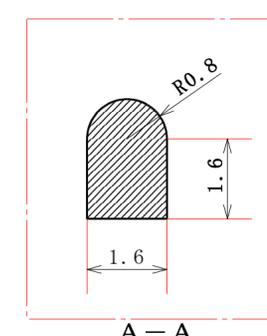
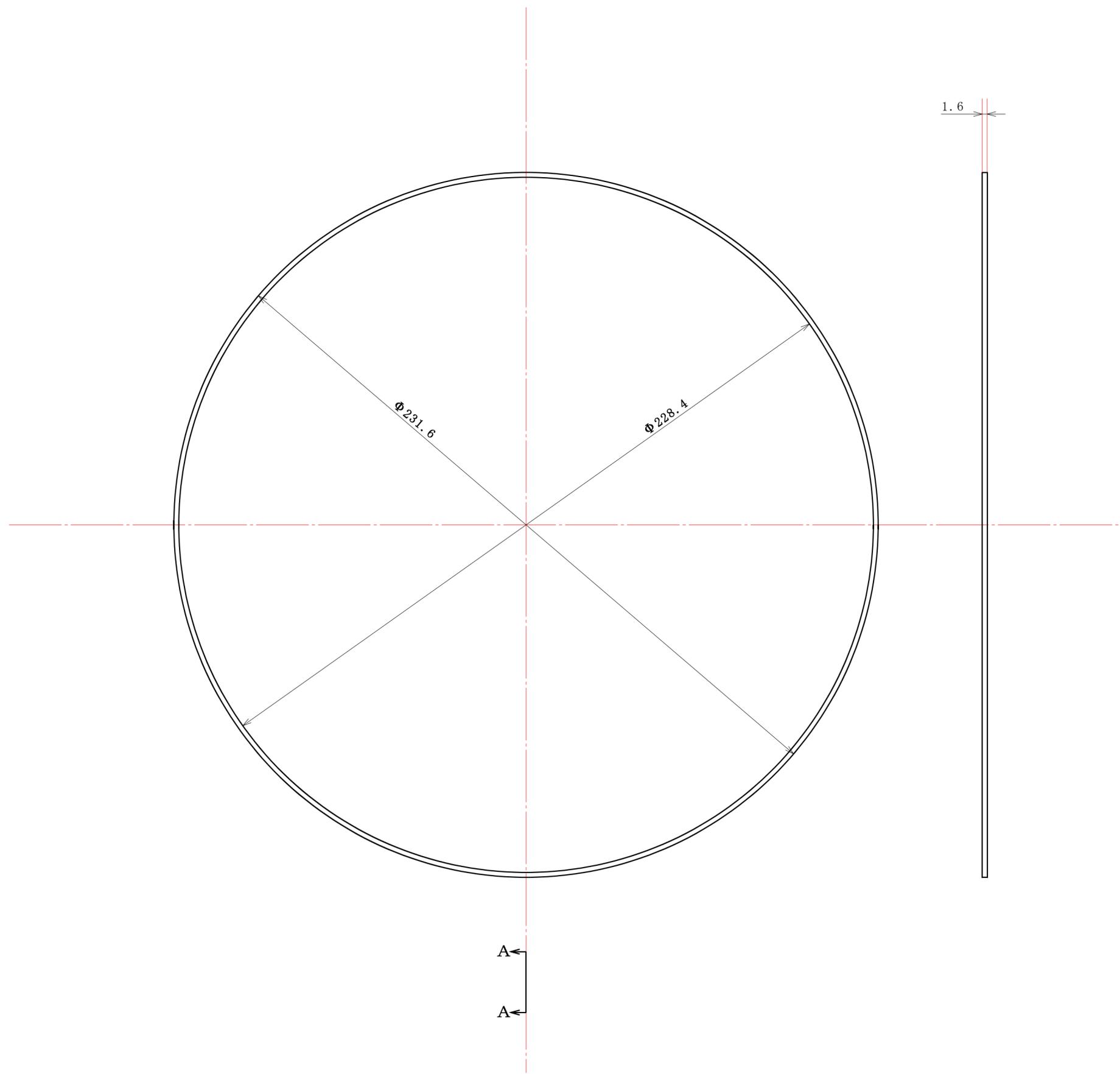
2 / 1	部品名称	シリンダーヘッドボルト台
	質量	1.33 g
尺 度	制作数量	72個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	シリンダーヘッドリング
	質量	11.01 g
尺度	制作数量	24個(基本)
	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R45で加工

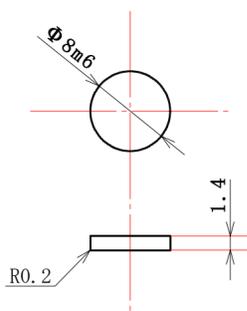


8/1	部品名称	シリンダーヘッドリング張力バネ
	質量	0.24 g
尺度	制作数量	48個(基本)
	材質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	

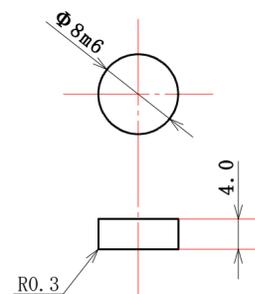


A-A

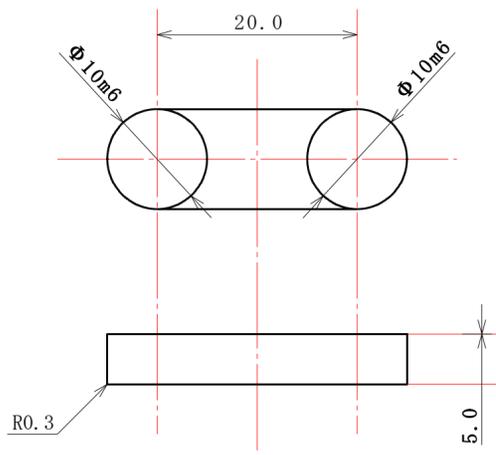
1/1	部品名称	クランクケースリング
	質量	20.35g
尺度	制作数量	2個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



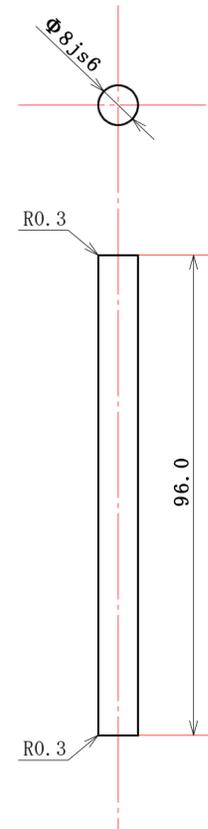
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め1
	質量	0.19 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



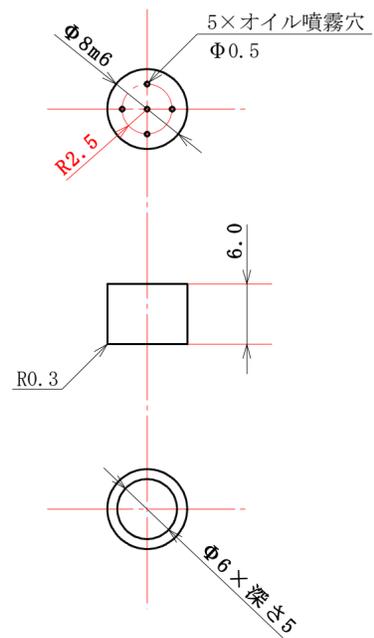
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め2
	質量	0.54 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



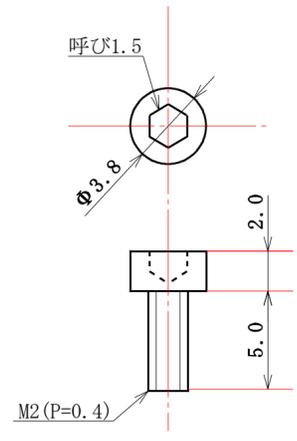
2/1	部品名称	クランクケースオイル止め3
	質量	3.76 g
尺度	制作数量	2個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	クランクケース位置決めピン
	質量	13.03 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	

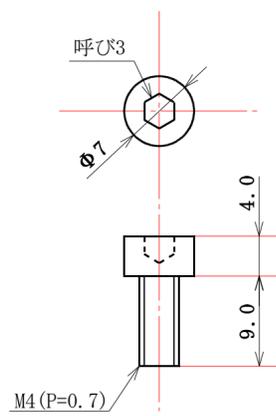


2/1	部品名称	出力ギアオイル噴霧管
	質量	0.43 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



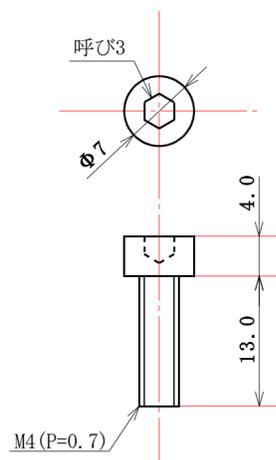
ギアケース..... 24個

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



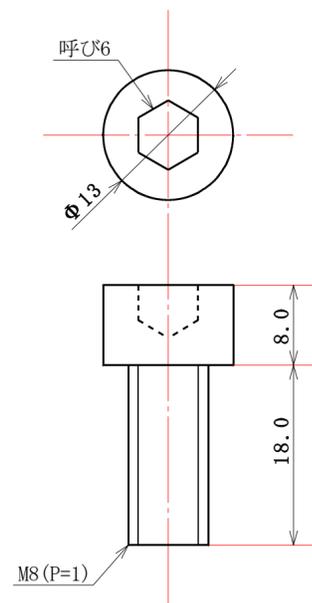
排気マニホールド…… 3 2 個  
 吸気マニホールド…… 2 4 個

2 / 1	部品名称	六角穴付きボルト (M4×9)
	質量	1.79 g
尺 度	制作数量	5 6 個 (基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分 12.9



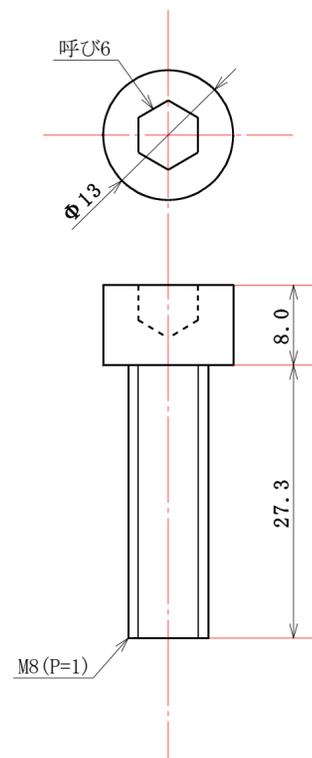
排気マニホールド連結用..... 8 × (連数 - 1) 個

2/1	部品名称	六角穴付きボルト (M4×13)
	質量	2.11 g
尺度	制作数量	8 × (連数 - 1) 個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9

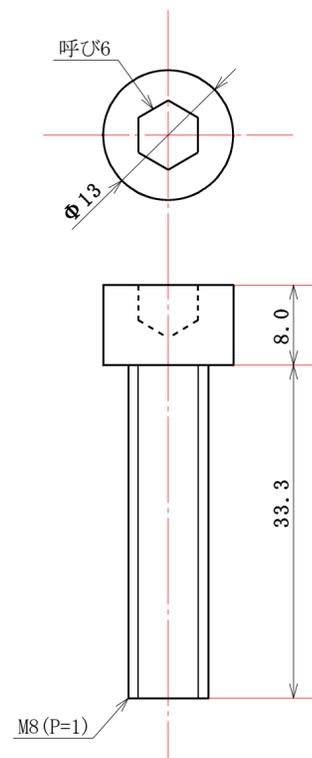


シリンダーブロック…………… 16個  
 シリンダーヘッドカバー…………… 16個  
 クランクケース…………… 40個

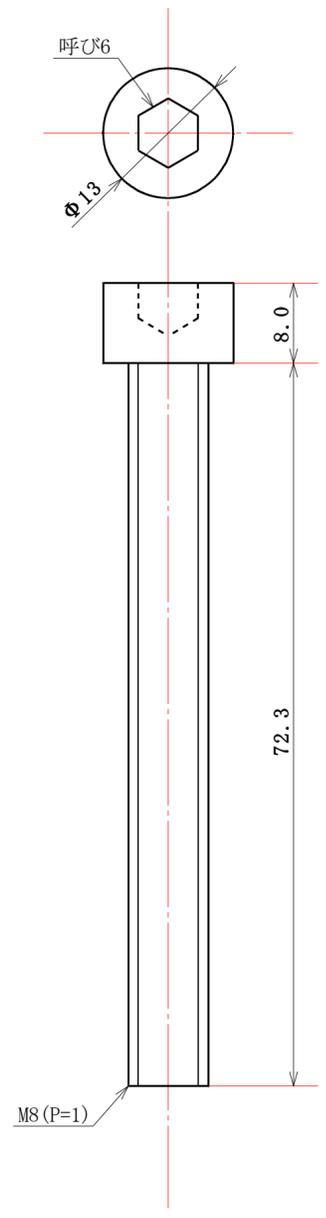
2/1	部品名称	六角穴付きボルト (M8×18)
	質量	13.35 g
尺度	制作数量	72個 (基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



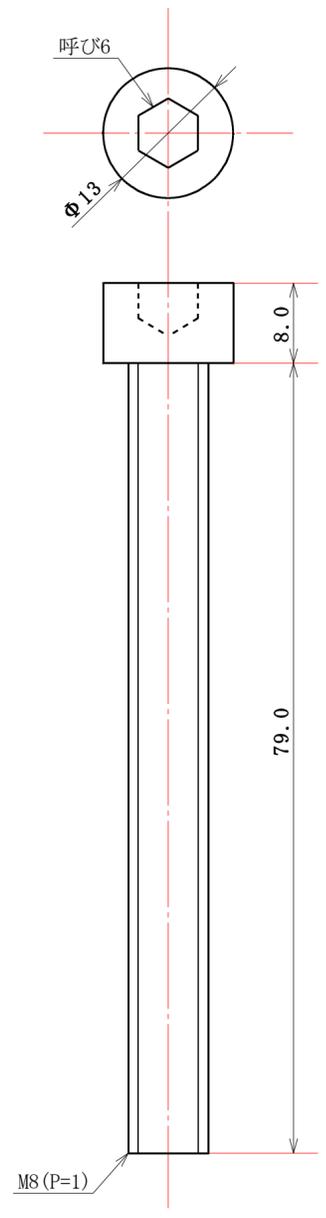
		シリンダーヘッド..... 8個	
2 / 1  尺 度	部品名称	六角穴付きボルト (M8×27.3)	
	質量	16.52g	
	制作数量	8個(基本)	
	材質	SCM435	
	製造方法	精密加工	
	特記事項	強度区分12.9	



		シリンダーヘッド..... 3 2 個	
2 / 1  尺 度	部品名称	六角穴付きボルト (M8×33.3)	
	質 量	18.56 g	
	制作数量	3 2 個 (基本)	
	材 質	S C M 4 3 5	
	製造方法	精密加工	
	特記事項	強度区分12.9	

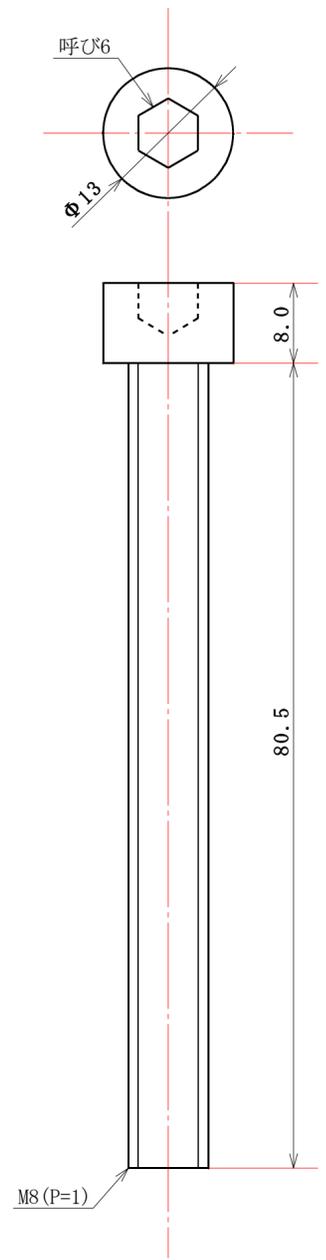


		シリンダーヘッド..... 16個	
2 / 1  尺 度	部品名称	六角穴付きボルト (M8×72.3)	
	質量	31.82 g	
	制作数量	16個 (基本)	
	材質	SCM435	
	製造方法	精密加工	
	特記事項	強度区分12.9	

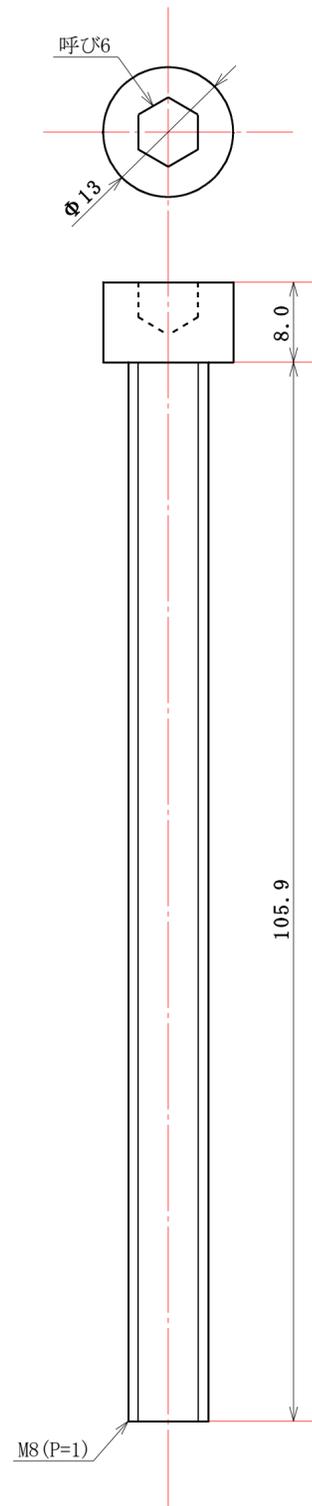


クランクケース……………24個

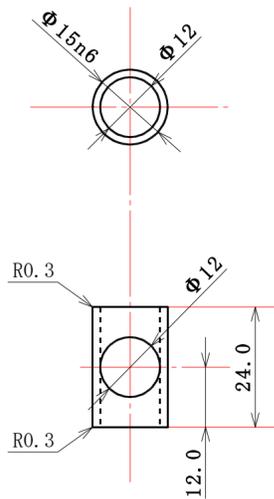
2/1	部品名称	六角穴付きボルト (M8×79)
	質量	34.1g
尺度	制作数量	24個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	強度区分12.9



		シリンダーヘッド..... 16個	
2/1	部品名称	六角穴付きボルト (M8×80.5)	
	質量	34.6 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	強度区分12.9	

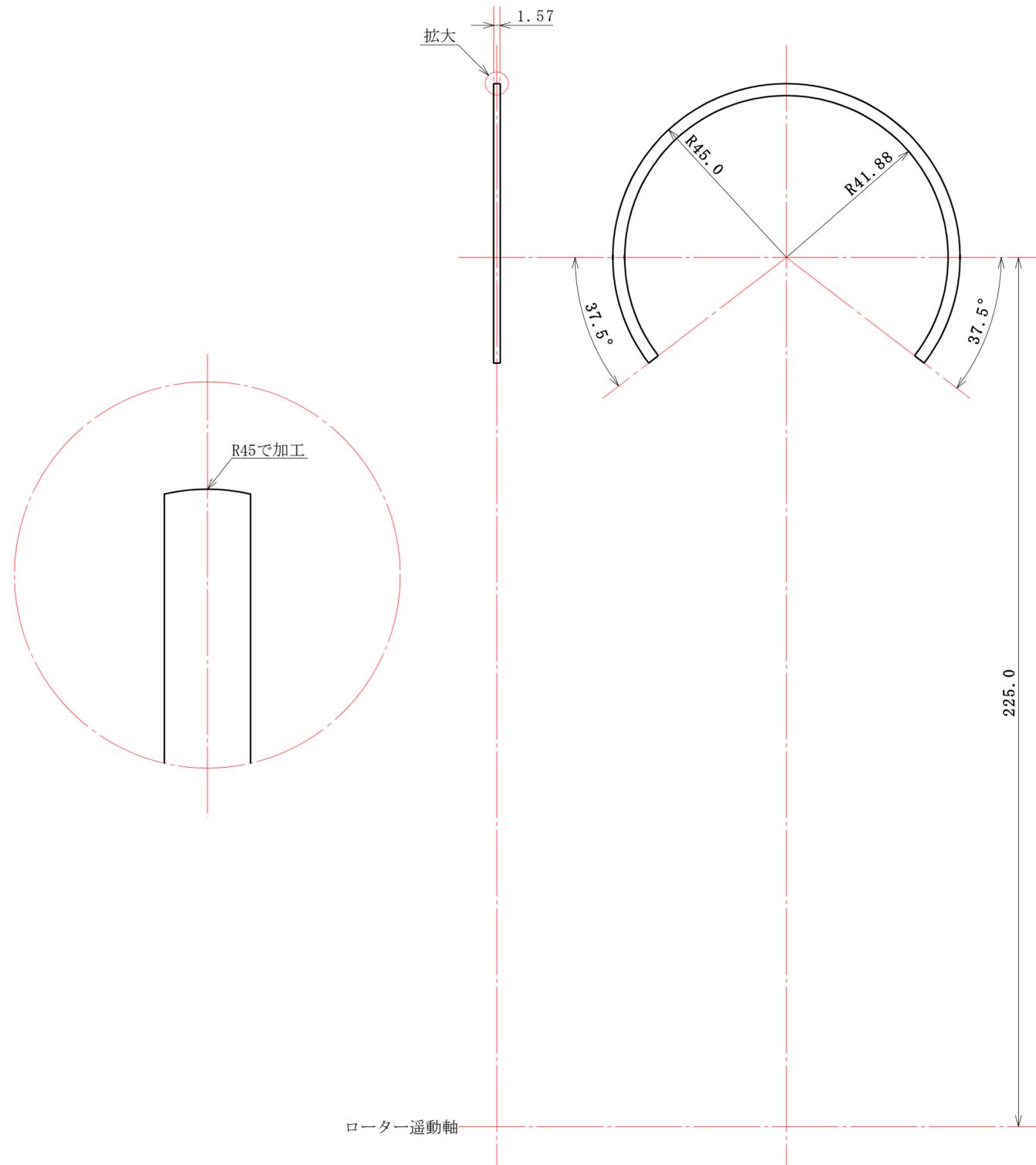


		シリンダーヘッド.....16個	
2/1 尺度	部品名称	六角穴付きボルト (M8×105.9)	
	質量	43.24g	
	制作数量	16個(基本)	
	材質	SCM435	
	製造方法	精密加工	
	特記事項	強度区分12.9	



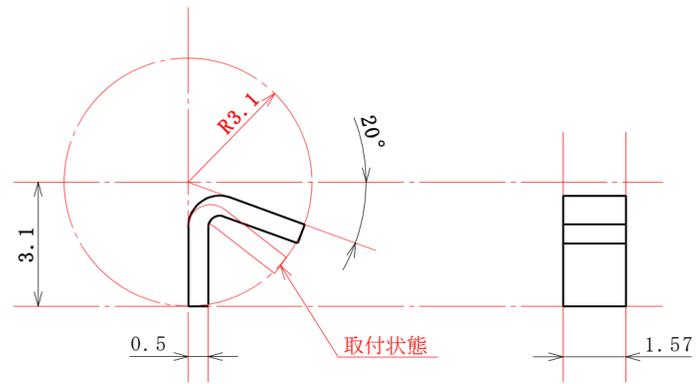
重心半径=225.00mm  
 往復質量=12.2÷2×(225.0÷225)の二乗  
 =6.1g

1/1	部品名称	ピストン縮結リング
	質量	3.05 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	



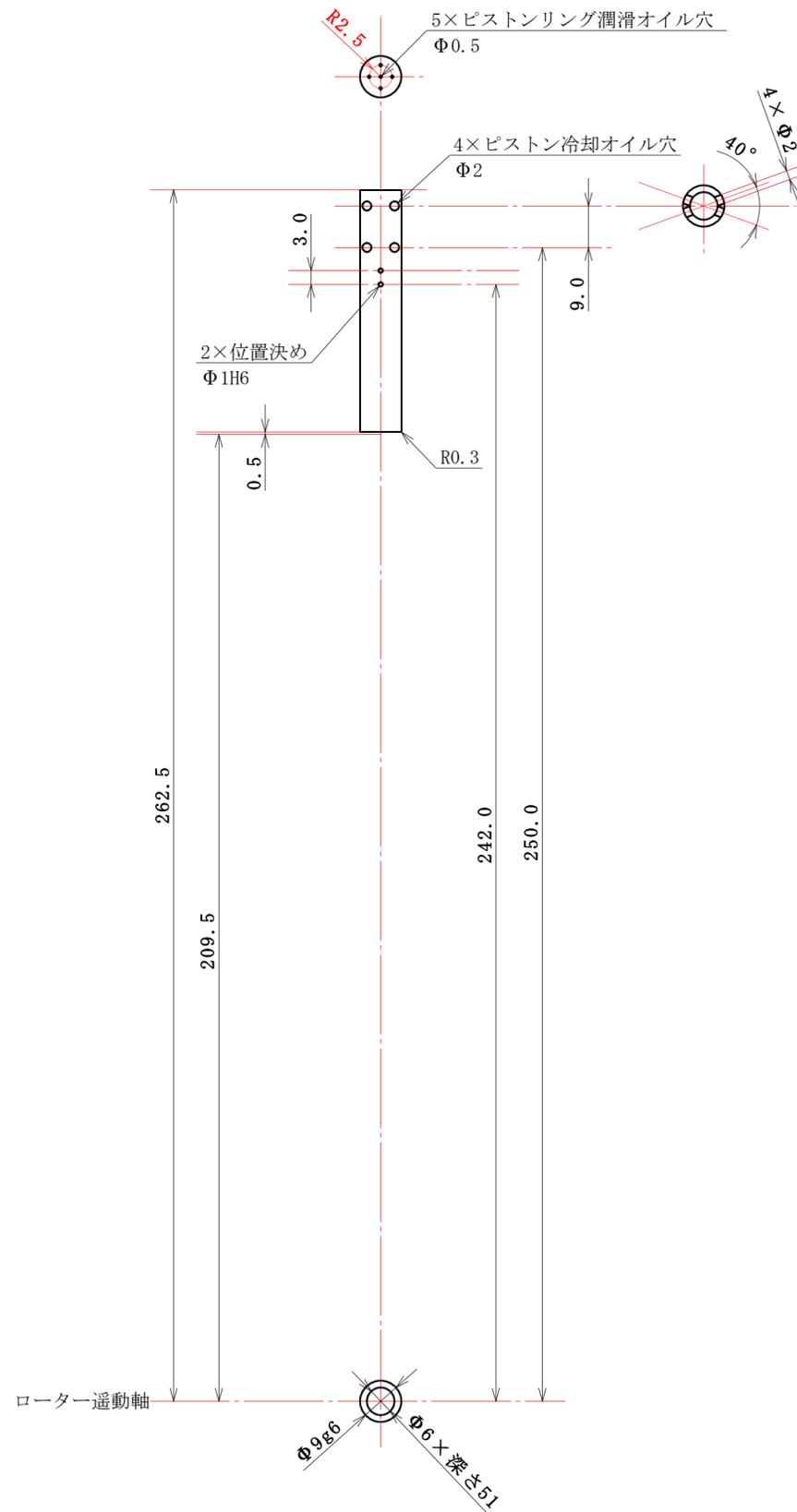
重心半径=244.2mm  
 往復質量=119.68÷2×(244.2÷225)の二乗  
 =70.48g

1/1	部品名称	ピストンリング
	質量	7.48g
尺度	制作数量	16個(基本)
	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R45で加工



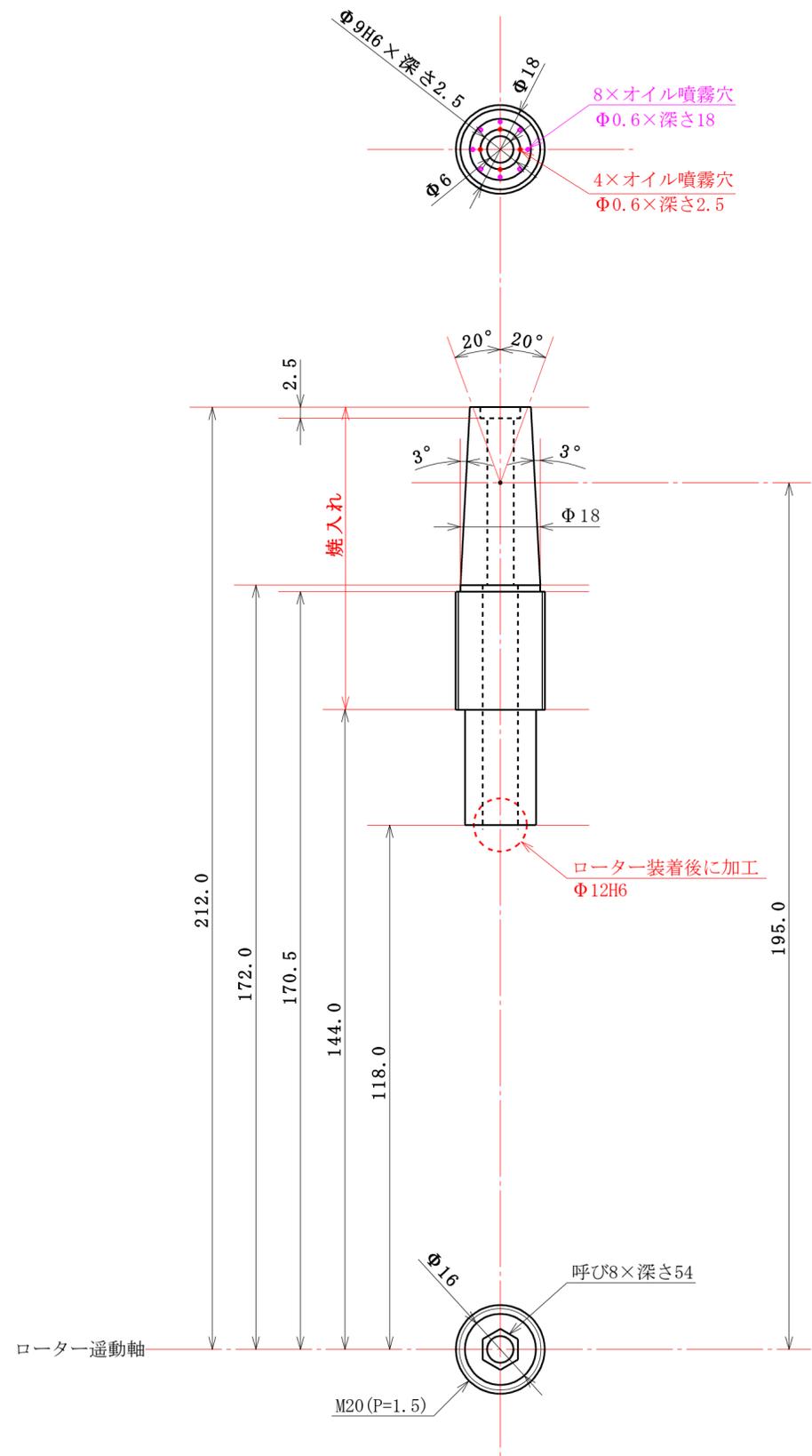
重心半径=198.56mm  
 往復質量=0.96÷2×(198.56÷225)の二乗  
 =0.37g

8 / 1	部品名称	ピストンリング張力バネ
	質量	0.03g
尺 度	制作数量	32個(基本)
	材質	ステンレスバネ鋼
	製造方法	精密加工
	特記事項	



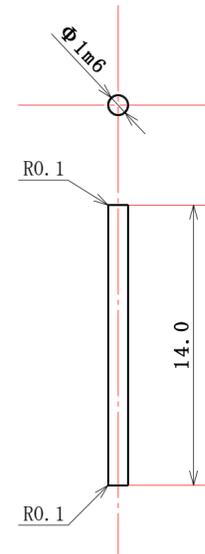
重心半径=236.25mm  
 往復質量=20.0÷2×(236.25÷225)の二乗  
 =11.03g

1/1	部品名称	ピストン内オイル供給管
	質量	5.0g
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	



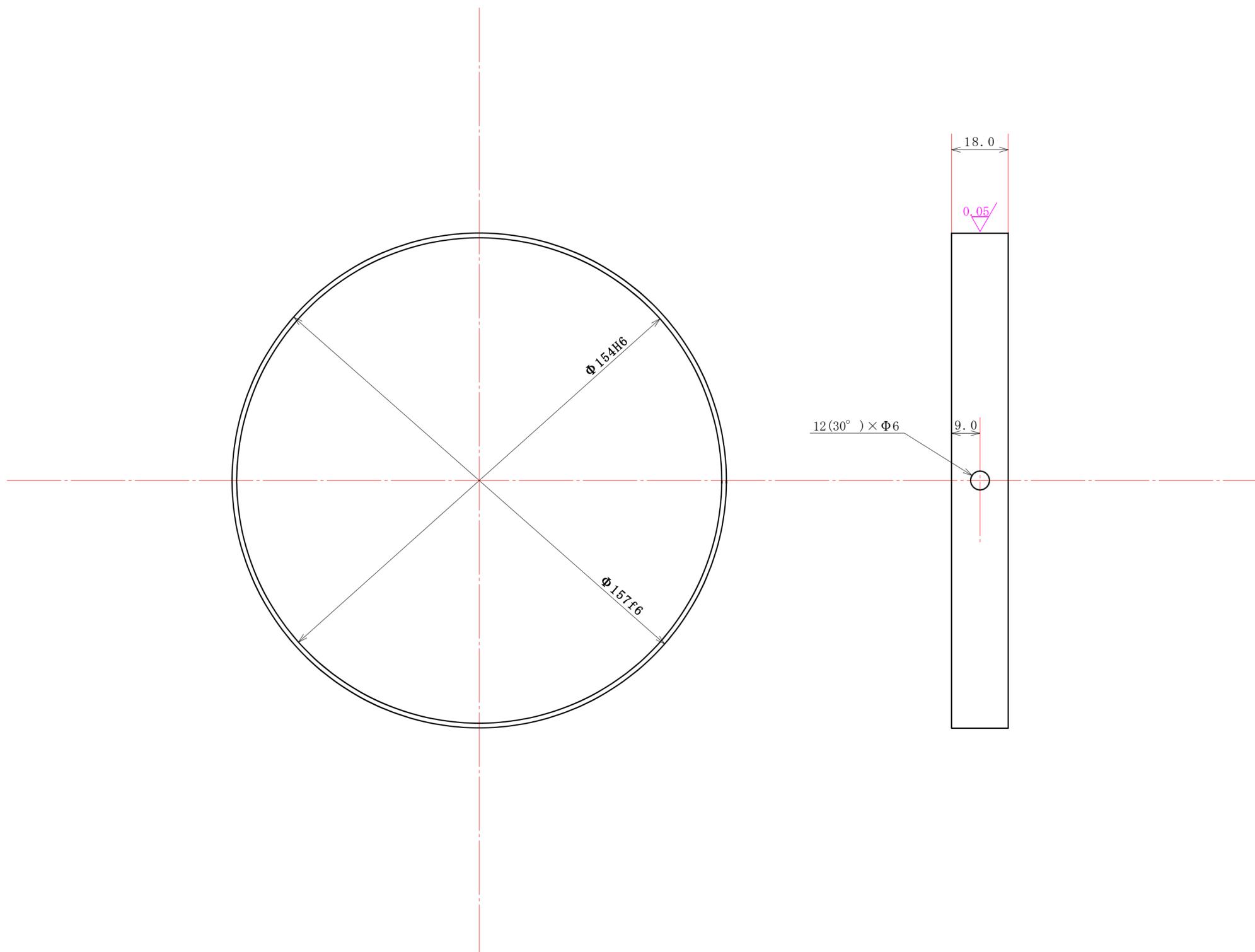
重心半径=165.52mm  
 往復質量=518.76 ÷ 2 × (165.52 ÷ 225) の二乗  
 =140.37g

1/1	部品名称	ピストンオイル供給管
	質量	129.69g
尺度	制作数量	4個(基本)
	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



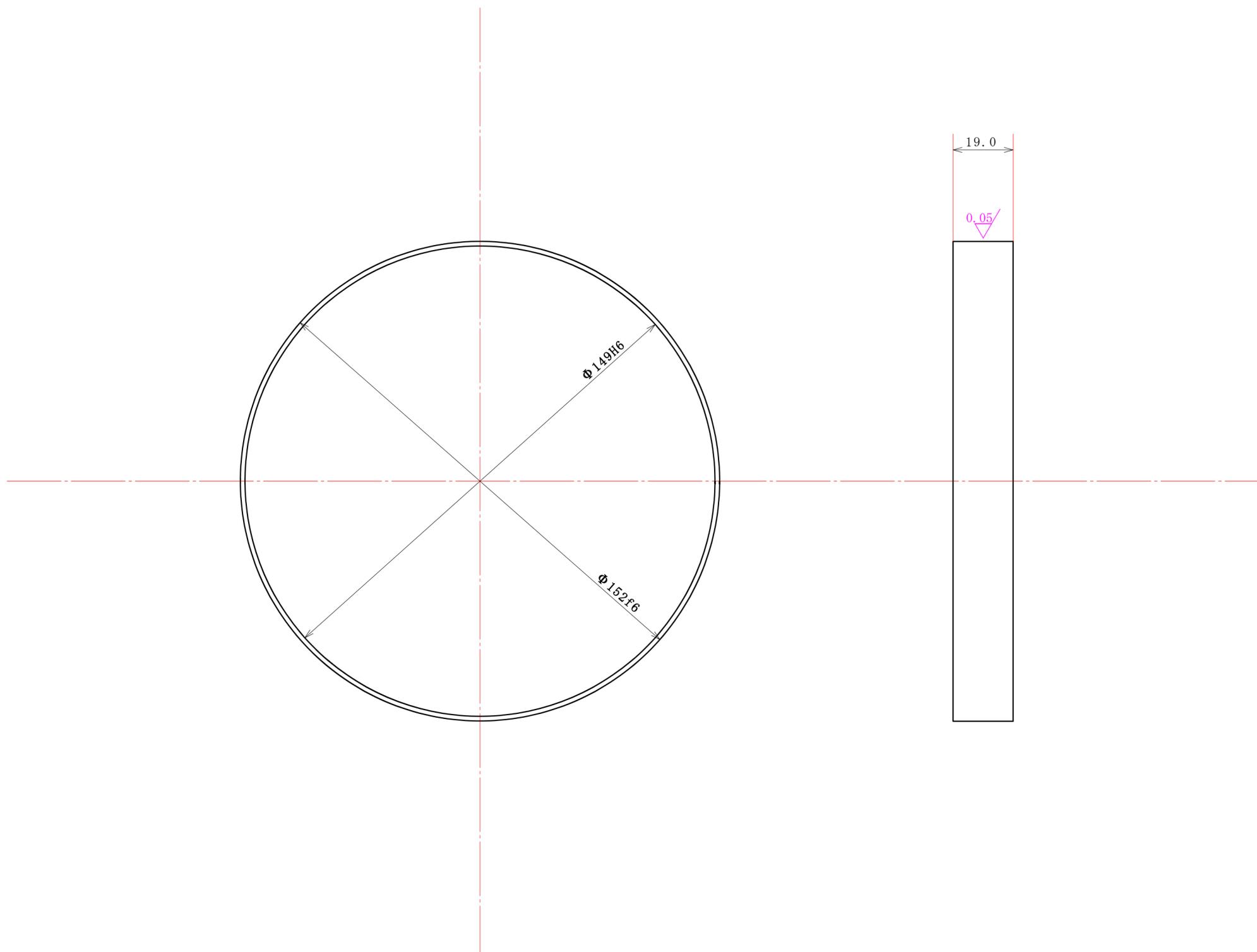
重心半径=243.5mm  
 往復質量= $0.72 \div 2 \times (243.5 \div 225)$  の二乗  
 =0.42g

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	0.09 g
尺 度	制作数量	8個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



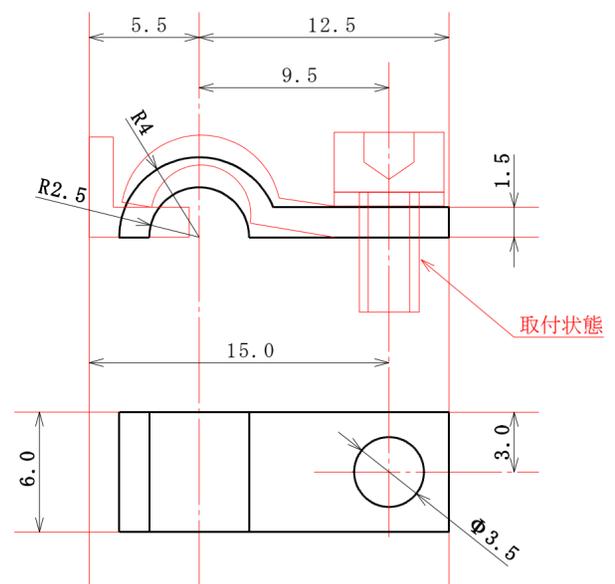
重心半径=77.5mm  
 往復質量=266.24÷2×(77.5÷225)の二乗  
 =15.79g

1/1 尺度	部品名称	ローターシャフト 1
	質量	100.21 g
	制作数量	2個(基本)
	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



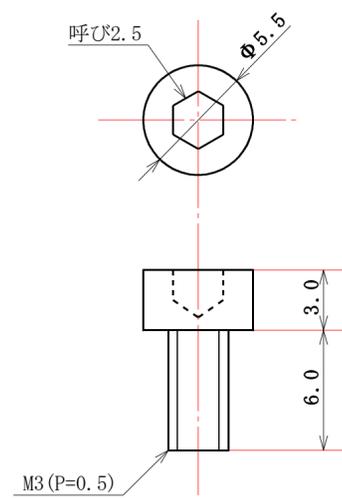
重心半径=76.0mm  
 往復質量= $286.7 \div 2 \times (76.0 \div 225)$  の二乗  
 =16.36g

1/1	部品名称	ローターシャフト2
	質量	106.45g
尺度	制作数量	2個(基本)
	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



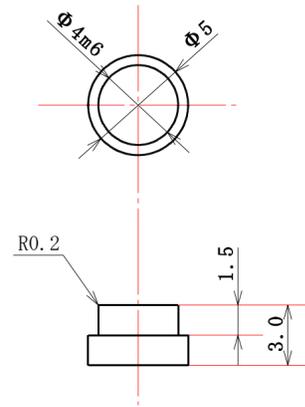
重心半径=189.73mm  
 往復質量=89.6÷2×(189.73÷225)の二乗  
 =31.86g

4/1	部品名称	ローターリング押さえパネ
	質量	0.7g
尺度	制作数量	128個(基本)
	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



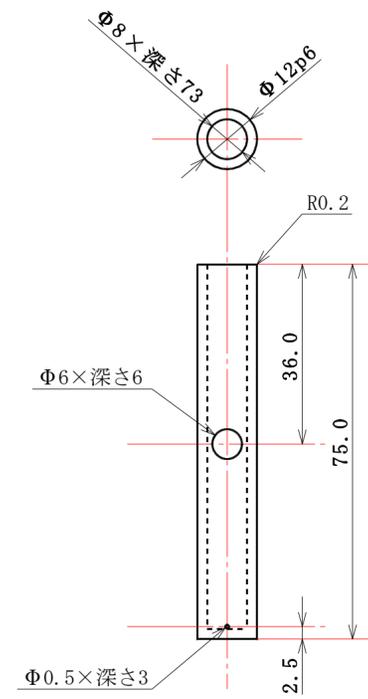
重心半径=183.0mm  
 往復質量=55.04÷2×(183.0÷225)の二乗  
 =18.2g

4 / 1	部品名称	ローターリング押さえパネボルト
	質量	0.43 g
尺 度	制作数量	1 2 8 個(基本)
	材質	純チタン2種
	製造方法	精密加工
	特記事項	



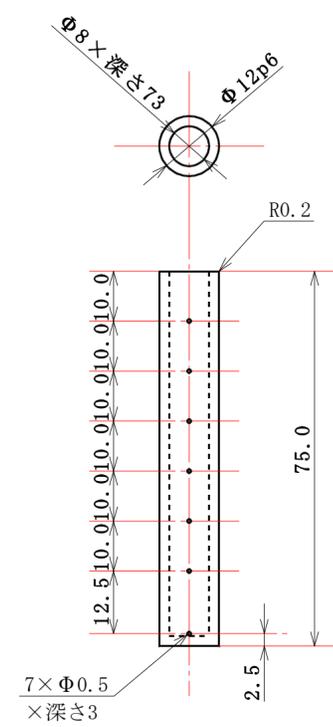
重心半径=192.0mm  
 往復質量= $0.52 \div 2 \times (192.0 \div 225)$ の二乗  
 =0.19g

4 / 1  尺 度	部品名称	ローターリング回り止め
	質量	0.13 g
	制作数量	4個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



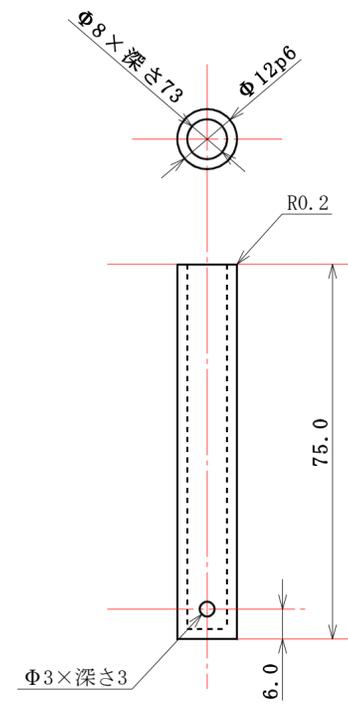
重心半径=118.0mm  
 往復質量=51.32÷2×(118.0÷225)の二乗  
 =7.06g

1/1	部品名称	ローター内ピストンオイル供給管
	質量	12.83g
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	



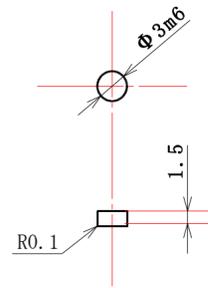
重心半径=118.0mm  
 往復質量=311.76÷2×(118.0÷225)の二乗  
 =42.87g

1/1	部品名称	ローター内オイル供給管
	質量	12.99g
尺度	制作数量	24個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



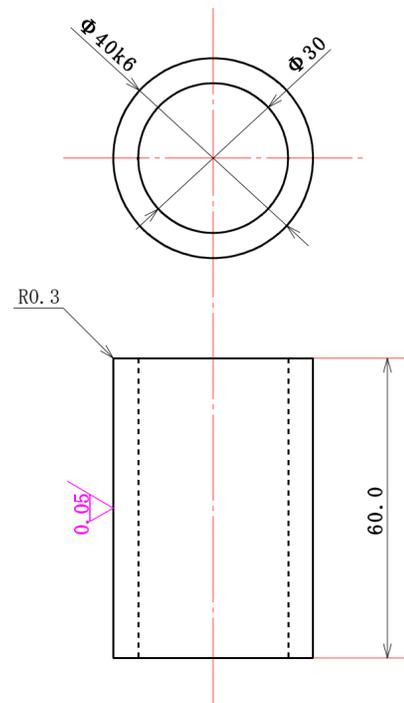
重心半径=118.0mm  
 往復質量=51.84÷2×(118.0÷225)の二乗  
 =7.13g

1/1	部品名称	ロータープッシュオイル供給管
	質量	12.96g
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	



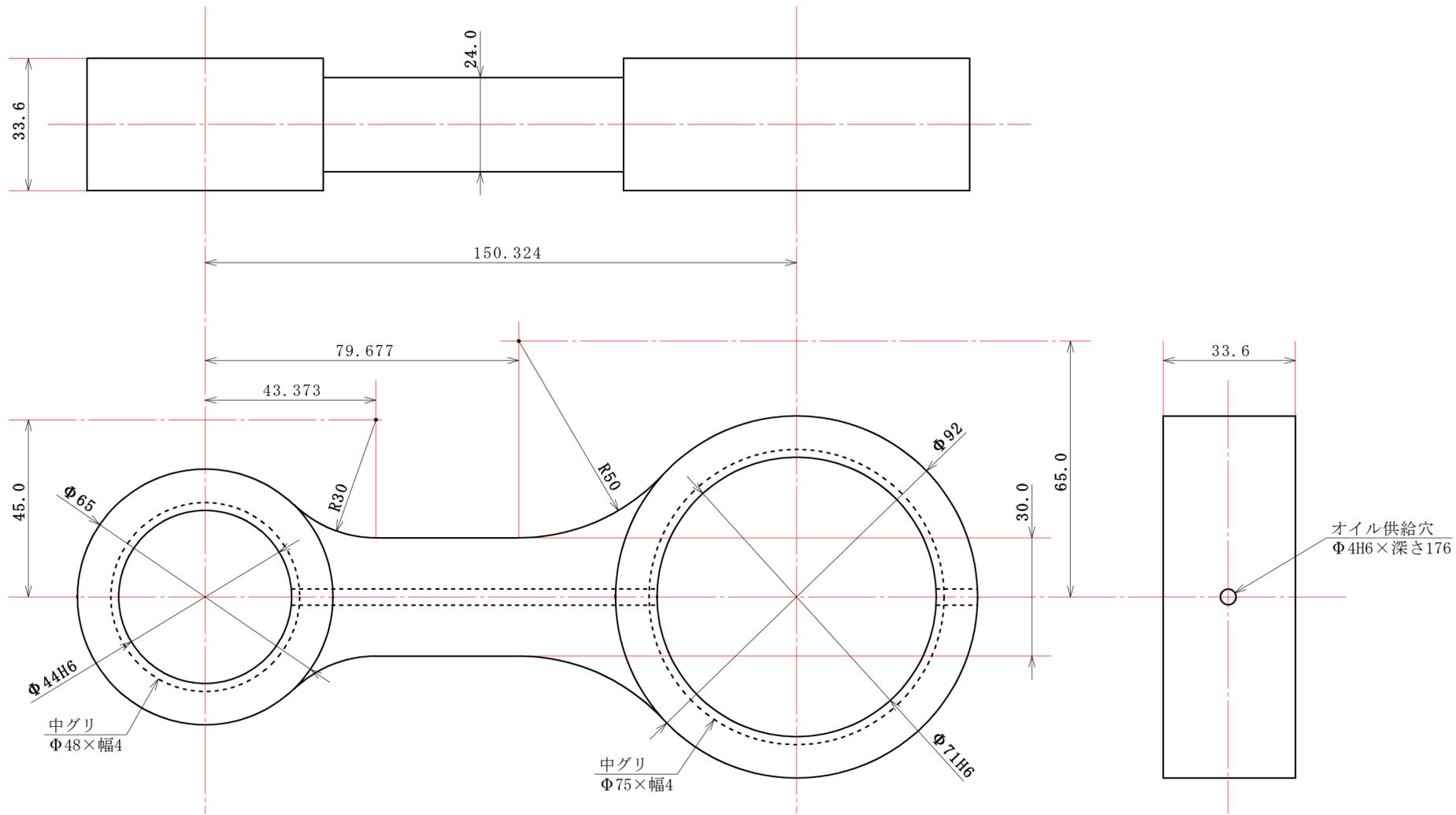
重心半径=74.25mm  
 往復質量=0.24÷2×(74.25÷225)の二乗  
 =0.01g

2 / 1	部品名称	ローターオイル止め
	質量	0.03 g
尺 度	制作数量	8個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



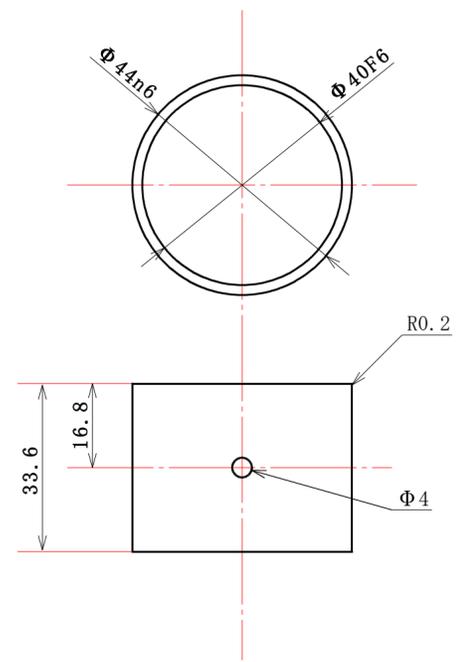
重心半径=115.0mm  
 往復質量=1042.32÷2×(115.0÷225)の二乗  
 =136.15g

1/1 尺度	部品名称	ローターピン
	質量	260.58 g
	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM440
	製造方法	精密加工
	特記事項	



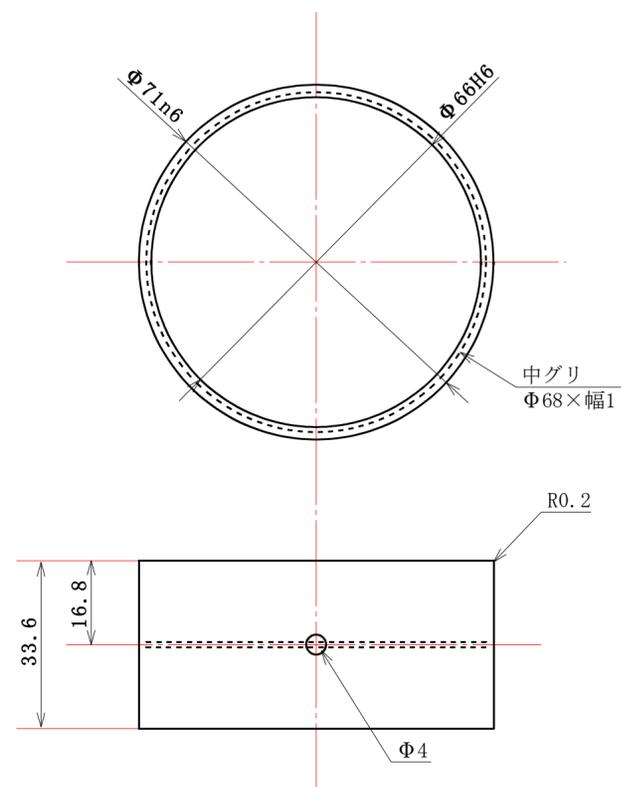
重心半径=115.0mm  
 往復質量=2784.44÷2×(115.0÷225)の二乗  
 =363.7g

1/1	部品名称	コンロッド
	質量	1622.47(往復質量=467.2+228.91)g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SNCM447
	製造方法	精密加工
	特記事項	

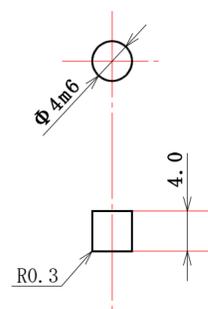


重心半径=115.0mm  
 往復質量=278.56÷2×(115.0÷225)の二乗  
 =36.38g

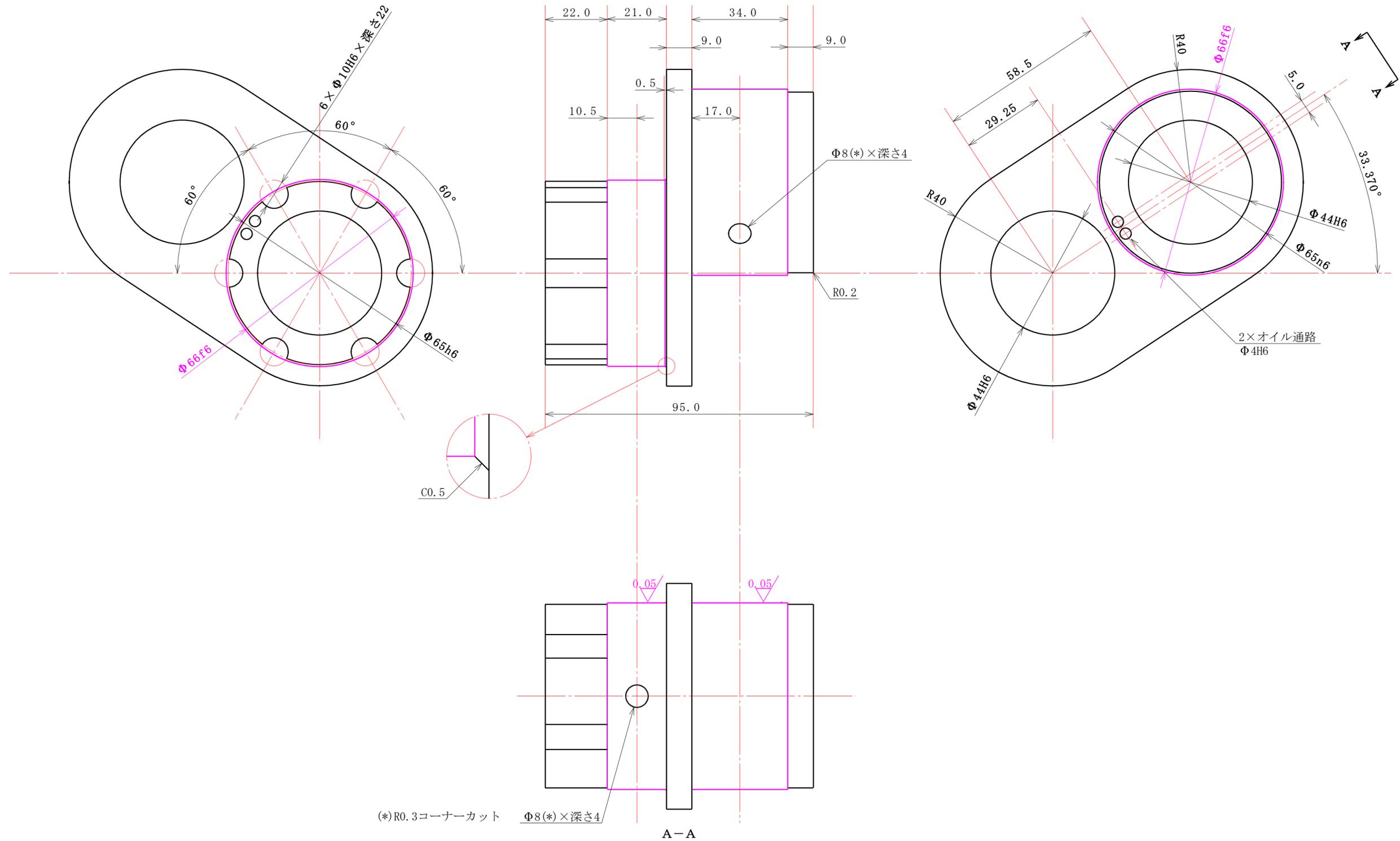
1/1	部品名称	コンロッド小端部ブッシュ
	質量	69.64g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	裏金+ケルメット
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	コンロッド大端部ブッシュ
	質量	140.7g
尺度	制作数量	4個(基本)
	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	0.14 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	

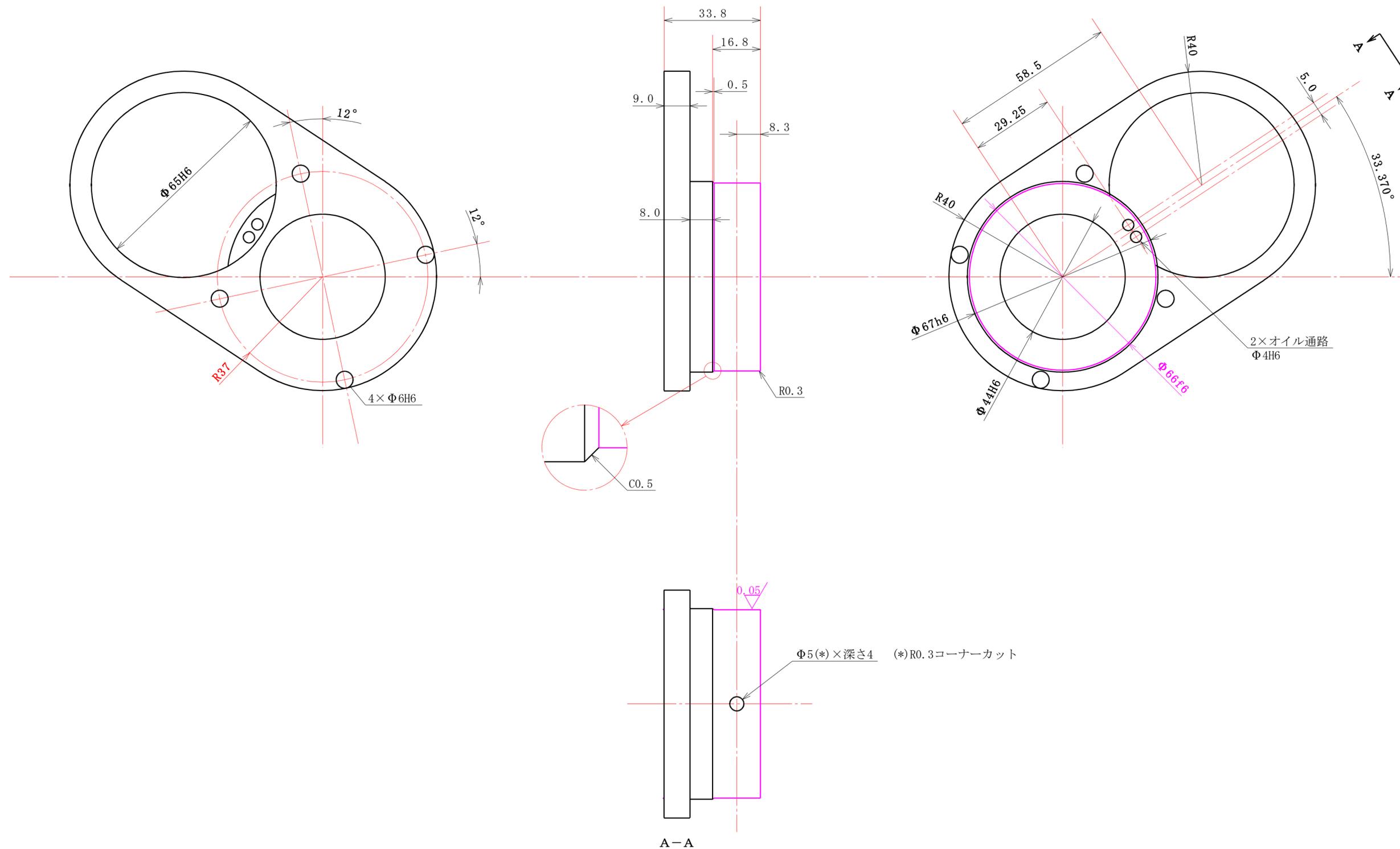


(\*)R0.3コーナーカット

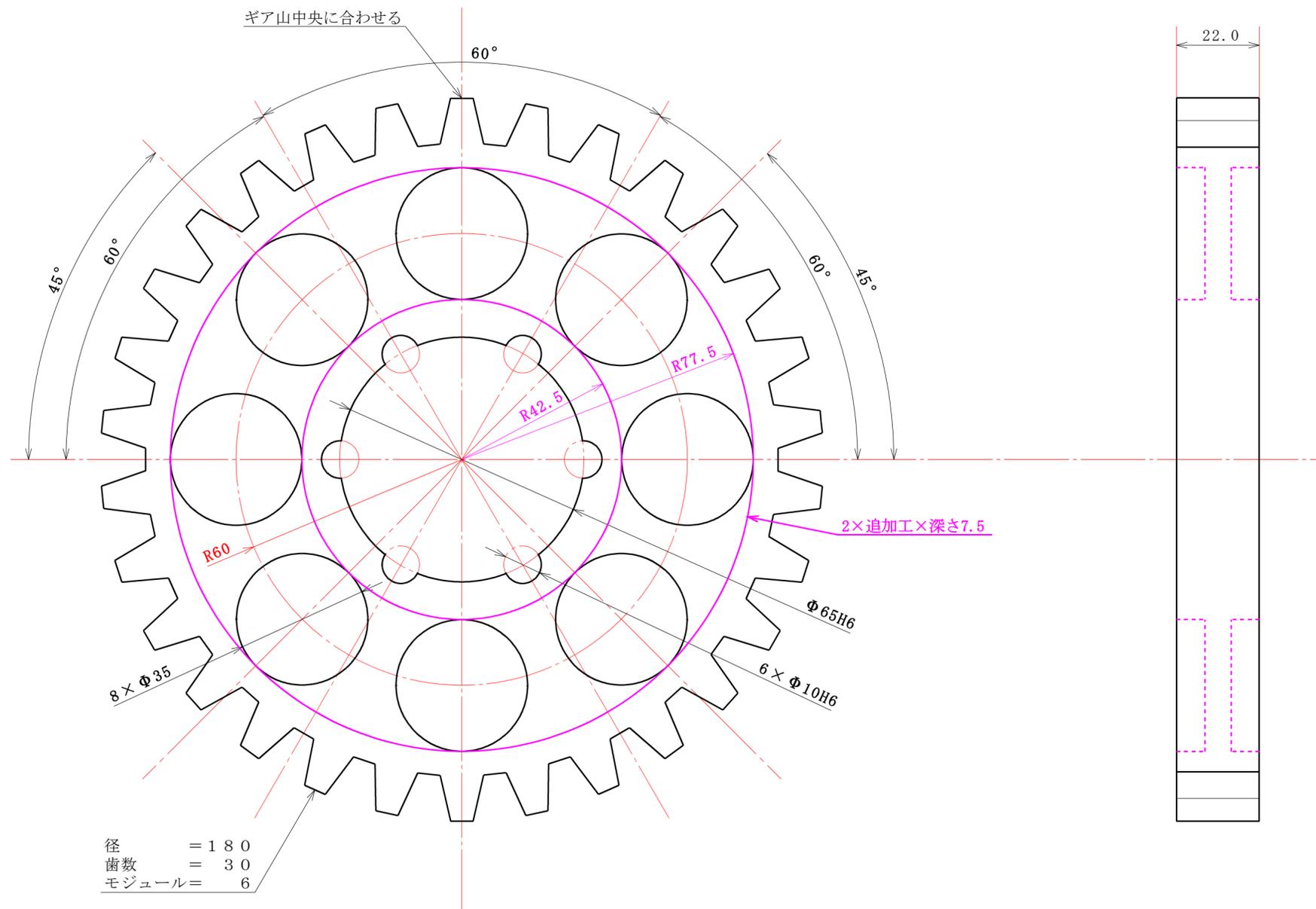
$\Phi 8(*) \times \text{深さ} 4$

A-A

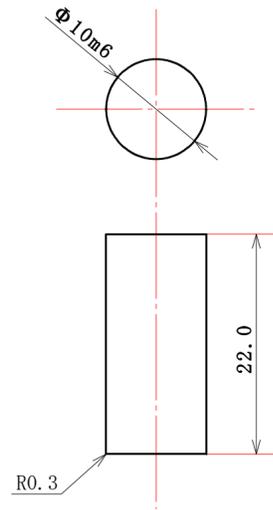
1/1	部品名称	クランクシャフト前側
	質量	1679.86 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



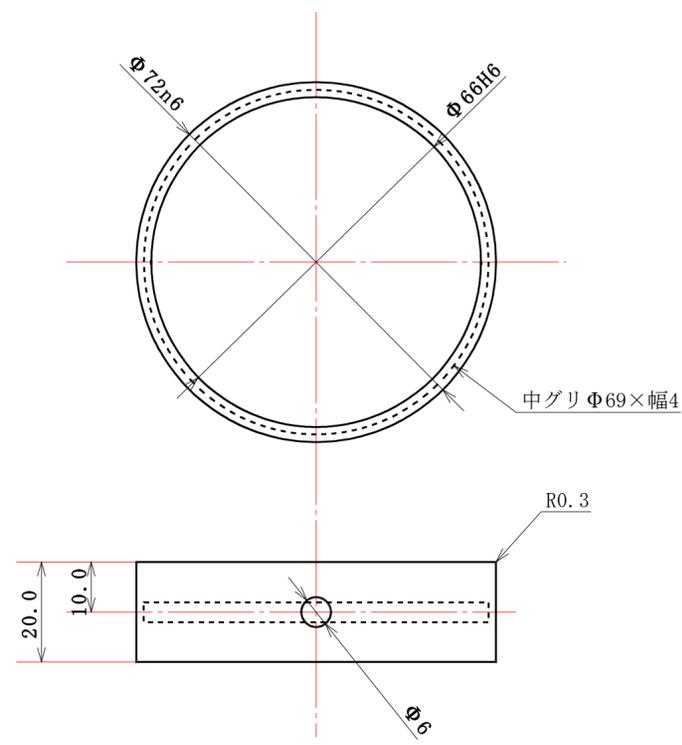
1 — 1  尺 度	部品名称	クランクシャフト後側
	質量	711.89 g
	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
特記事項		



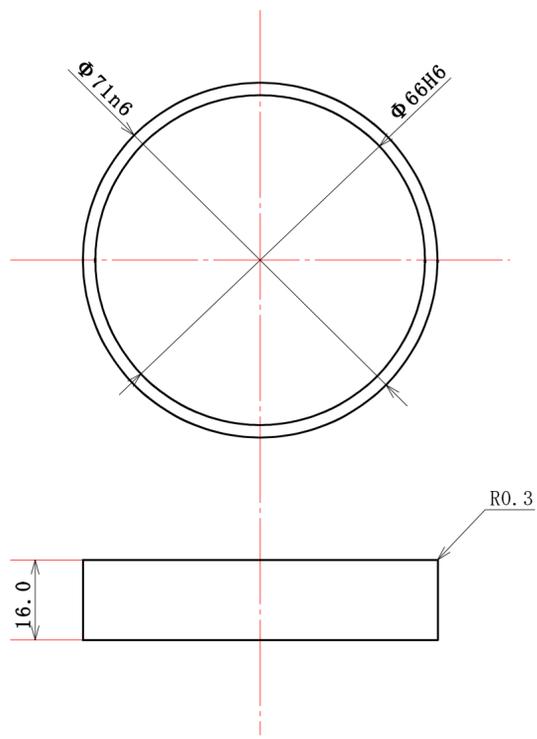
1/1	部品名称	クランクギア
	質量	1755.97 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



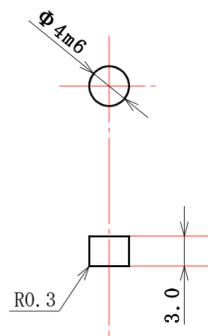
2/1	部品名称	クランクギア取付ピン
	質量	13.65 g
尺度	制作数量	24個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



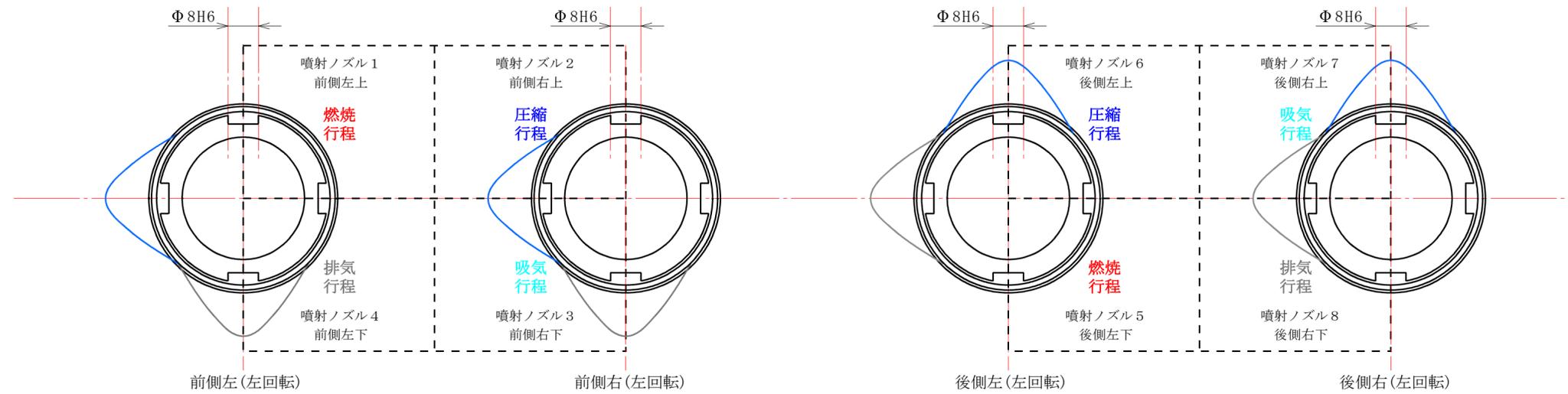
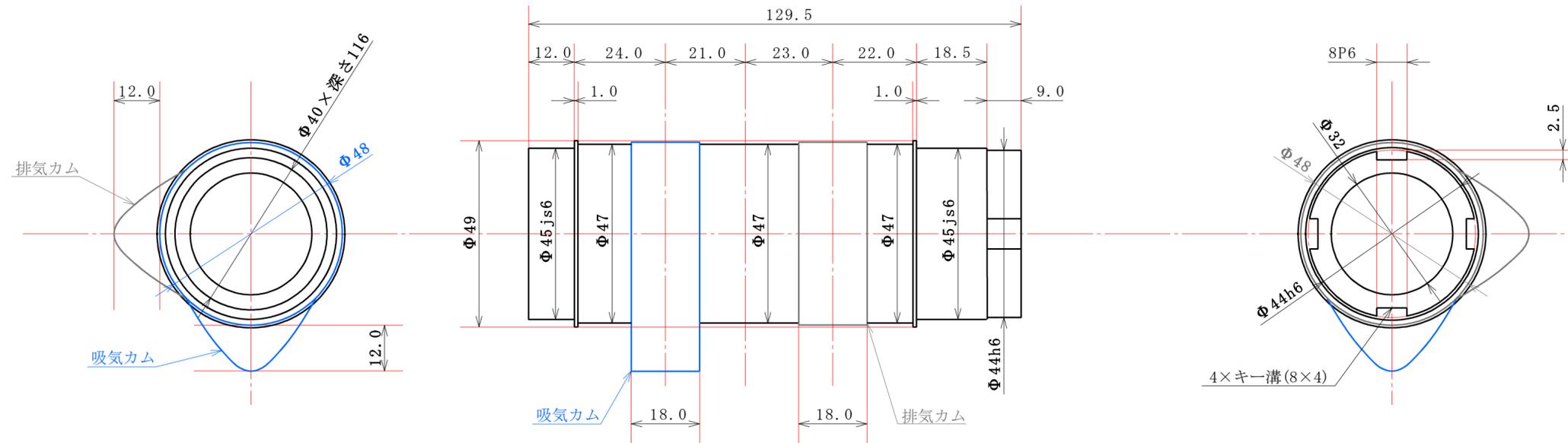
1/1	部品名称	クランクシャフトメインブッシュ
	質量	91.88 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	クランクシャフトブッシュ
	質量	67.96 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	裏金+ホワイトメタル
	製造方法	精密加工
	特記事項	

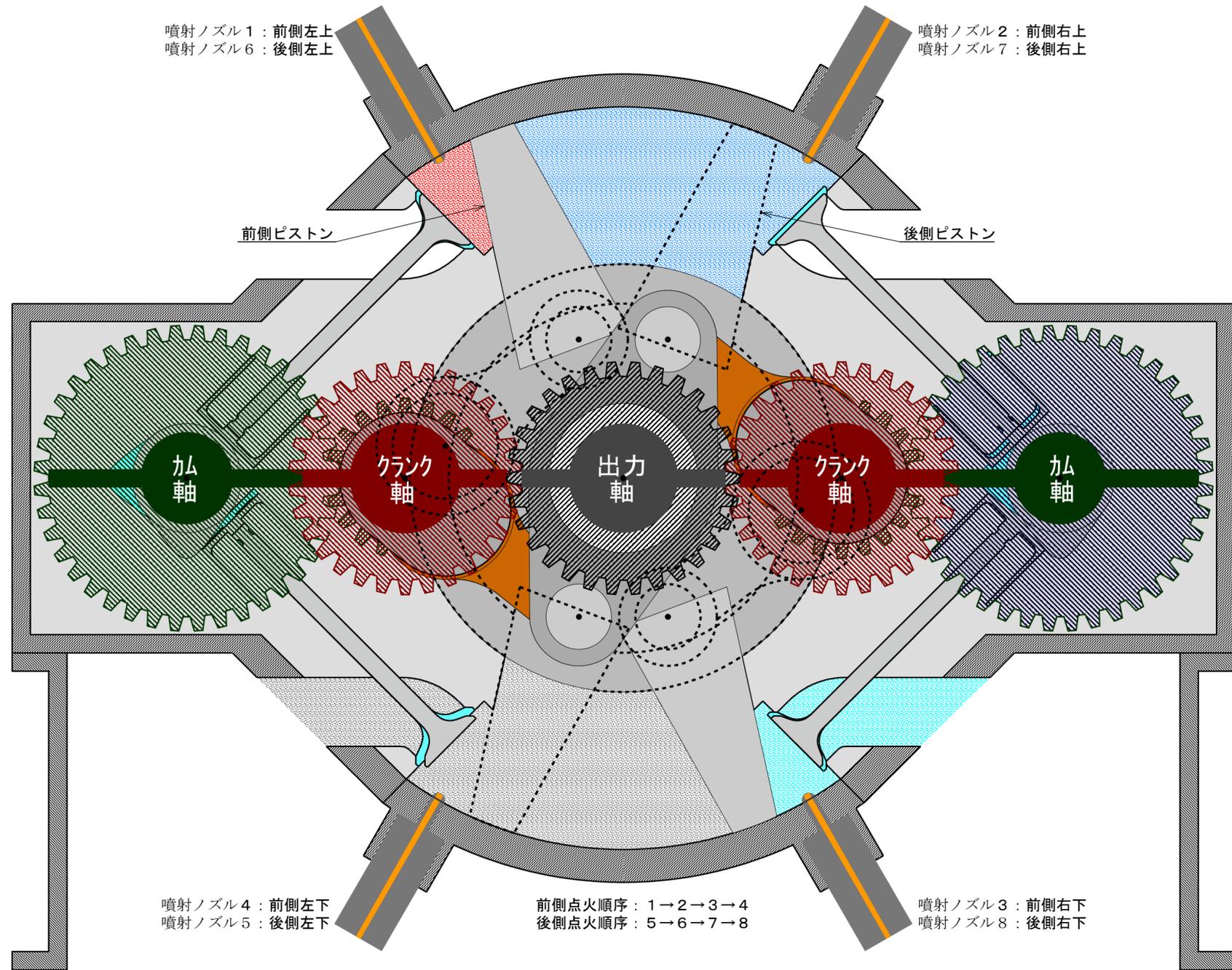


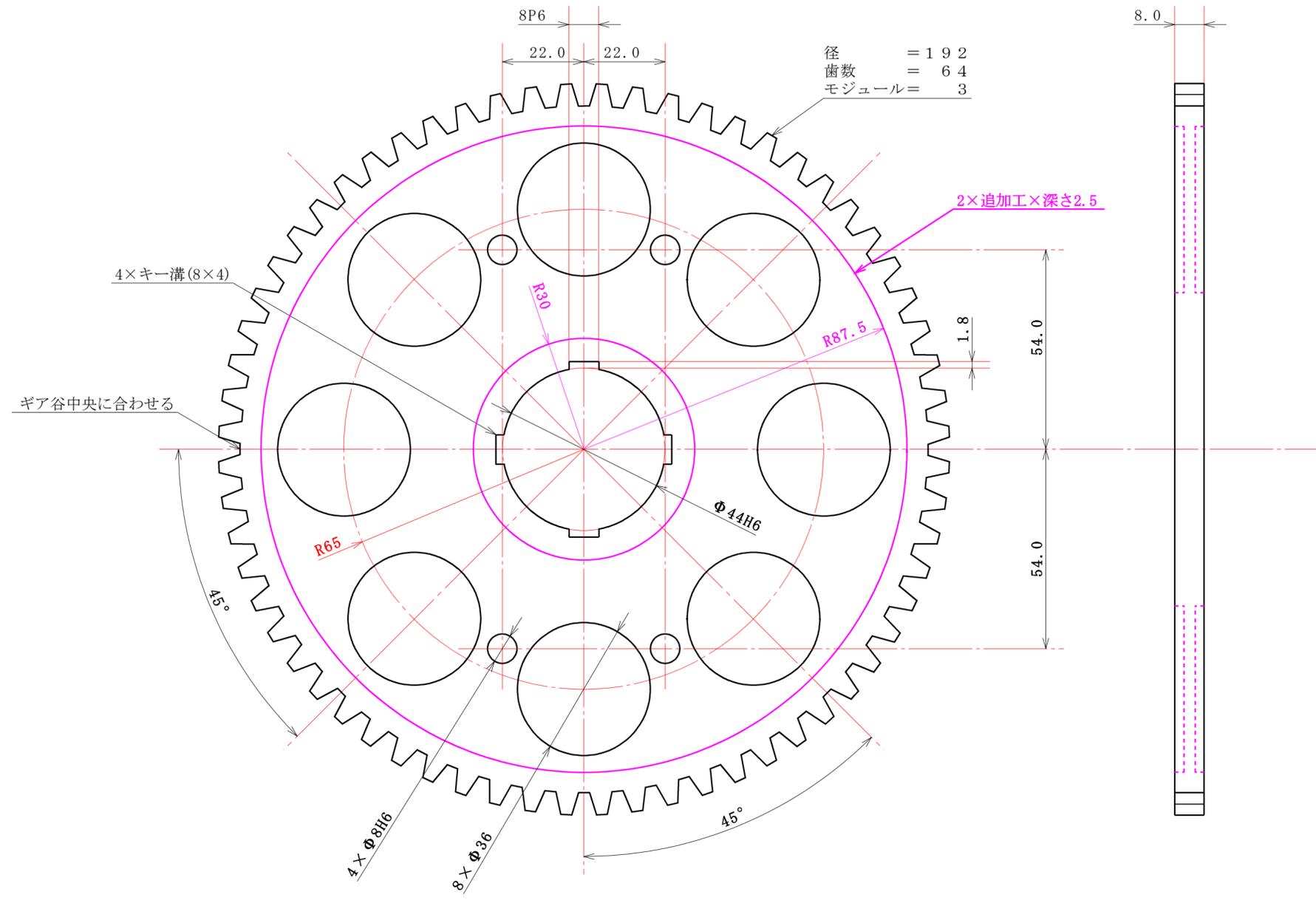
2/1	部品名称	クランクシャフトオイル止め
	質量	0.1g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	A2017
	製造方法	精密加工
	特記事項	



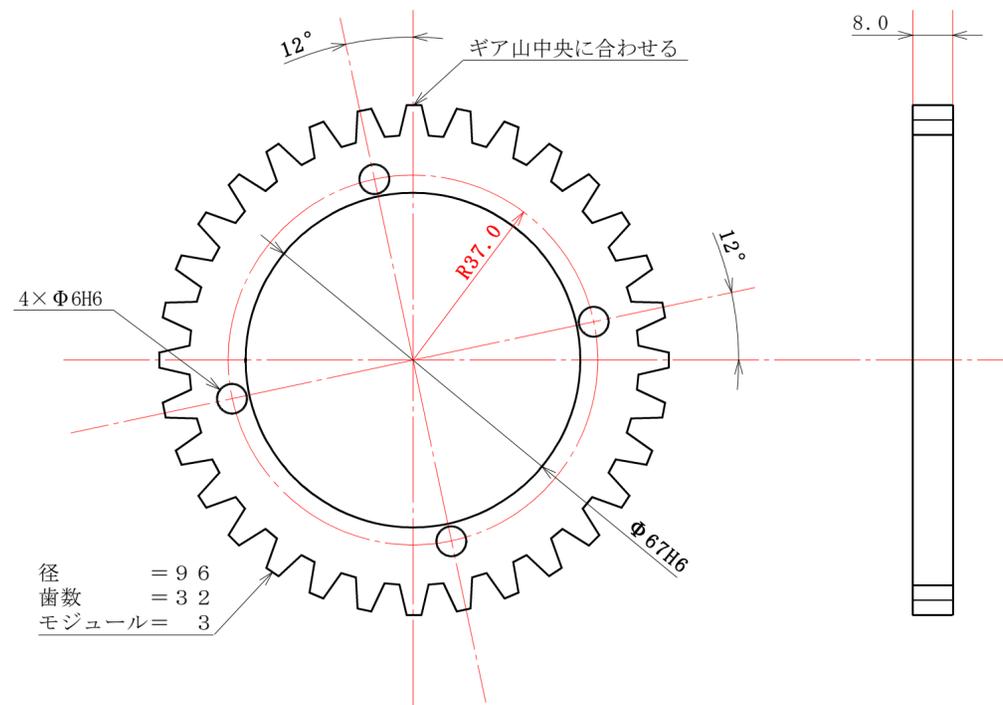
注意：吸気カムと排気カムの表面処理  
 ①鉄を溶射(厚さ400 $\mu$ m)  
 ②表面改質処理(ニッケルクロムモリブデンのメッキ等)

1/1	部品名称	カムシャフト
	質量	194.16g
尺度	制作数量	2種類×2個(基本)
	材質	A2017(A6061-T6)
	製造方法	精密加工
	特記事項	

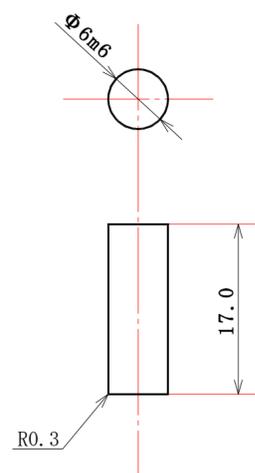




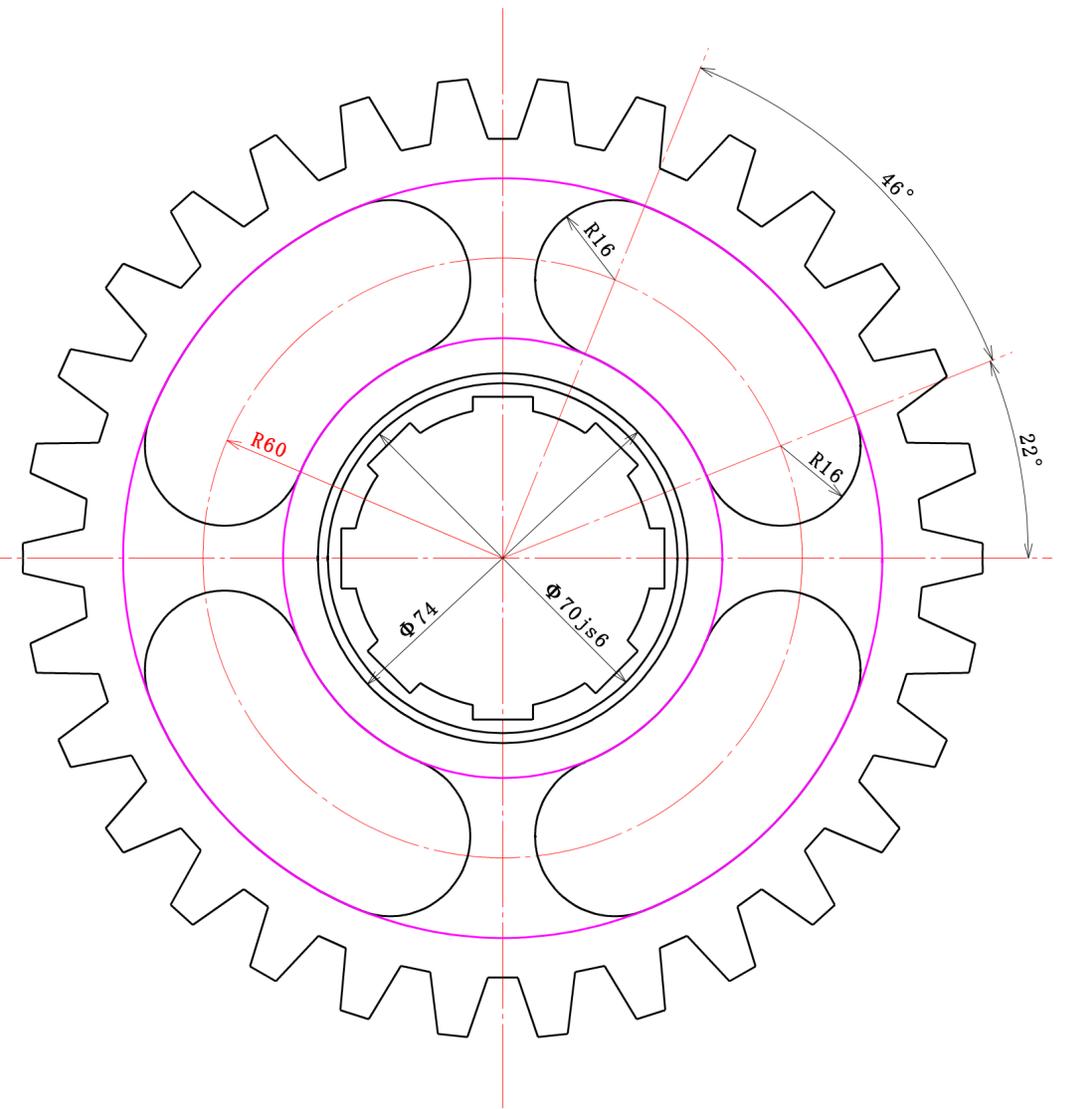
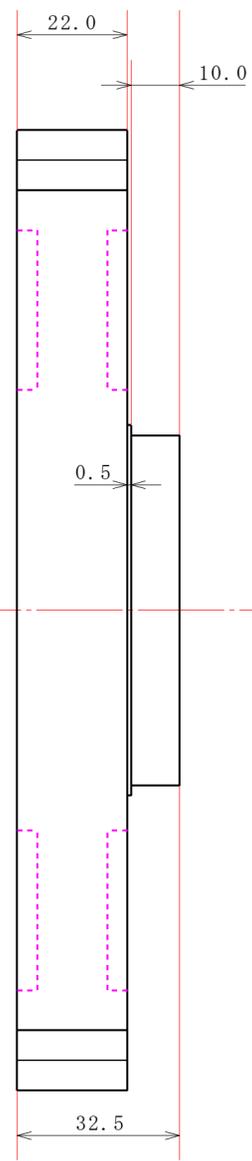
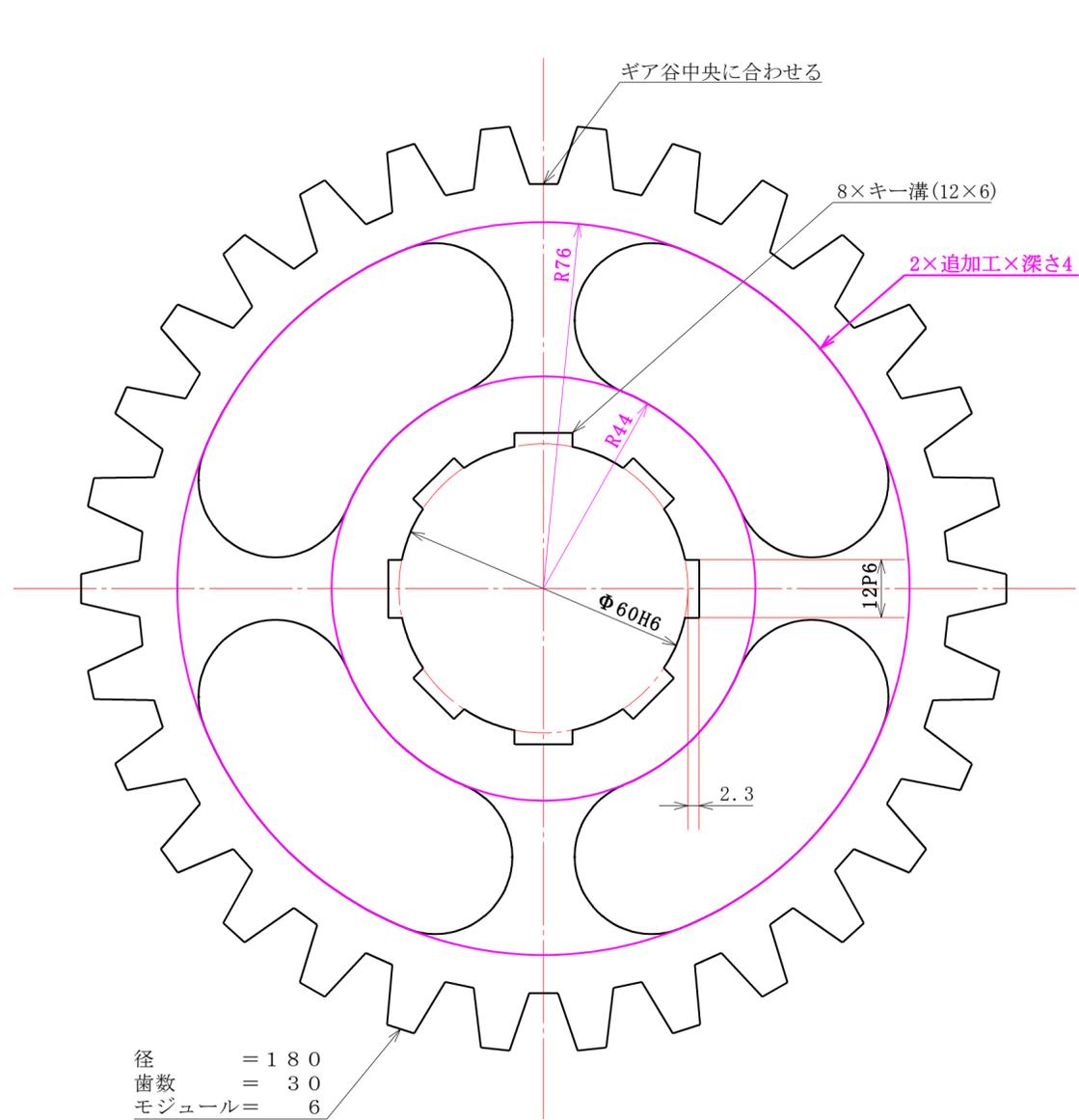
1/1	部品名称	カムギア大
	質量	685.13 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



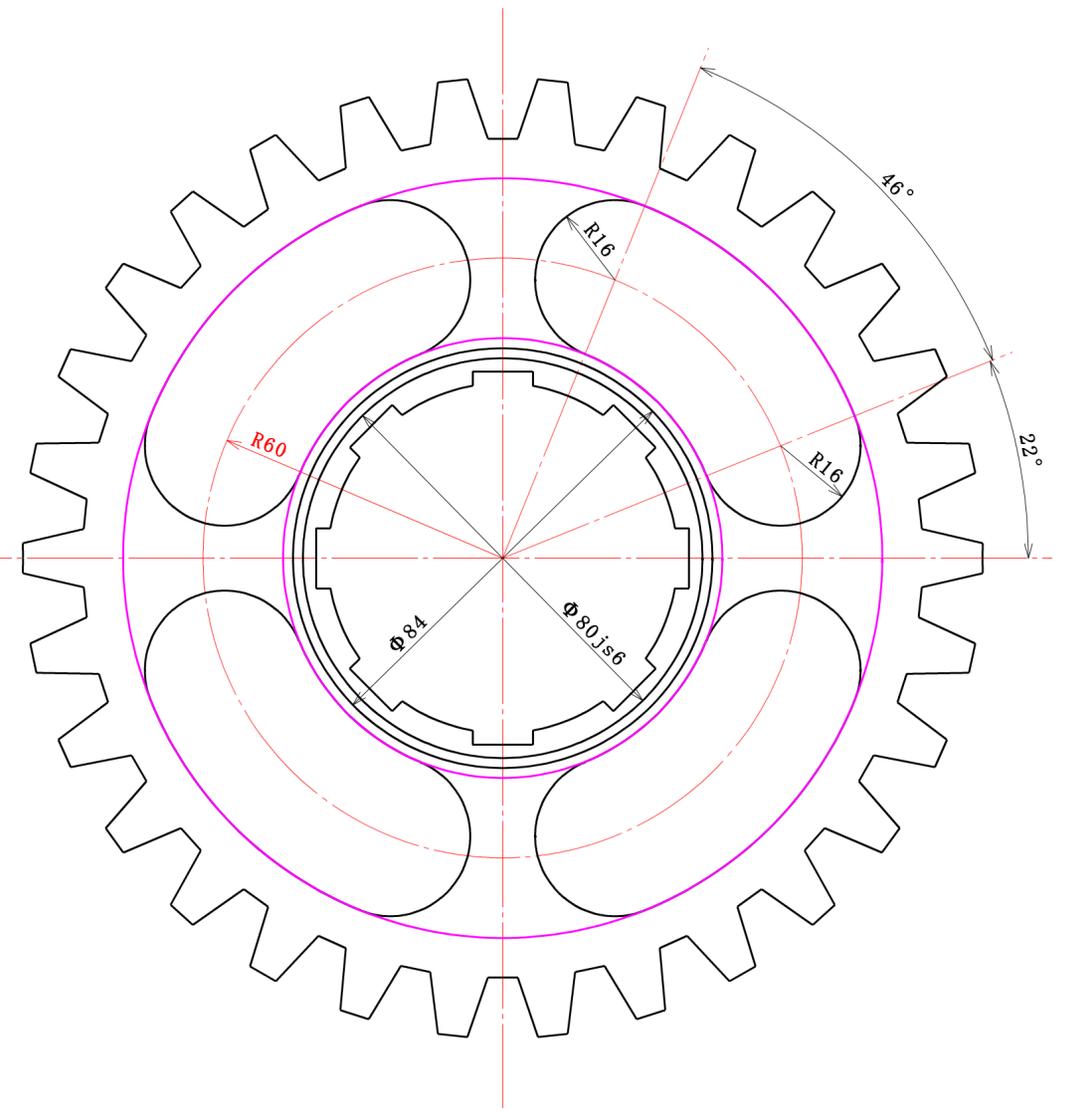
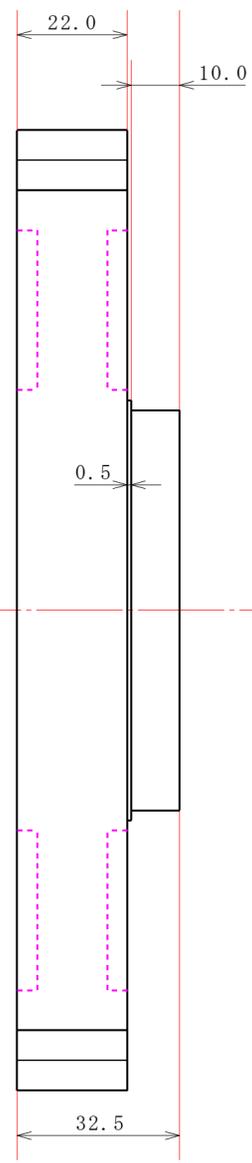
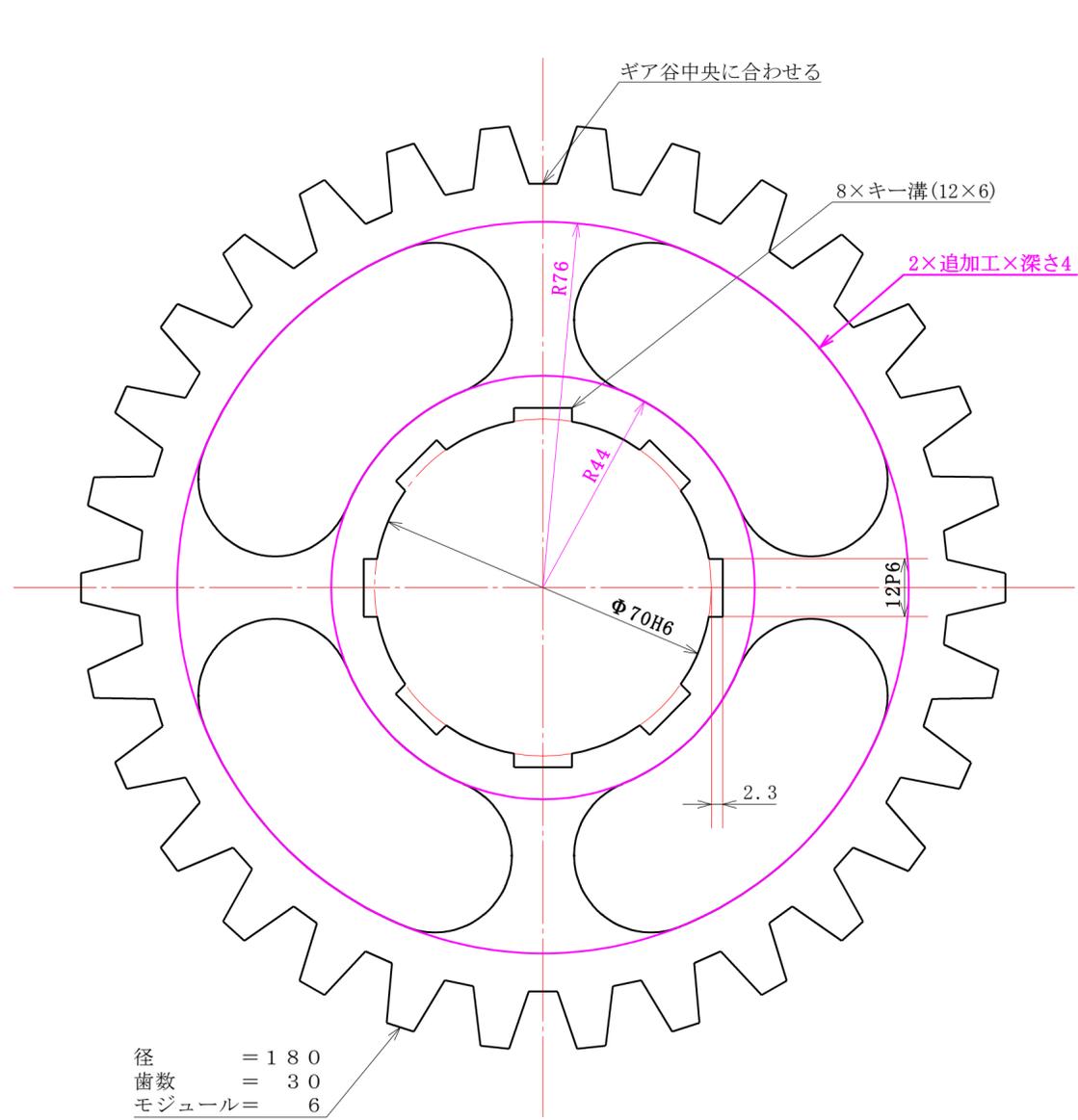
1/1	部品名称	カムギア小
	質量	221.99 g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



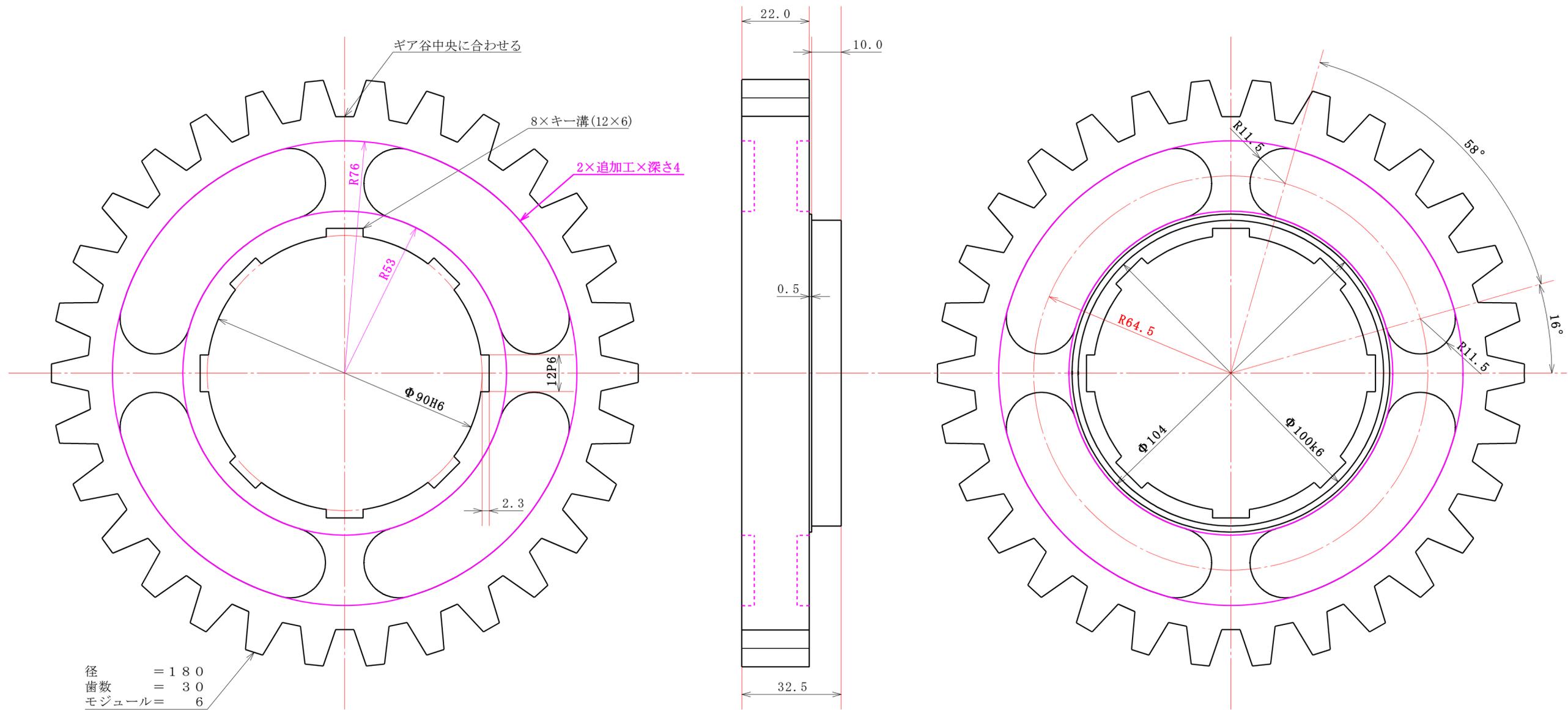
2/1	部品名称	カムギア小取付ピン
	質量	3.79 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



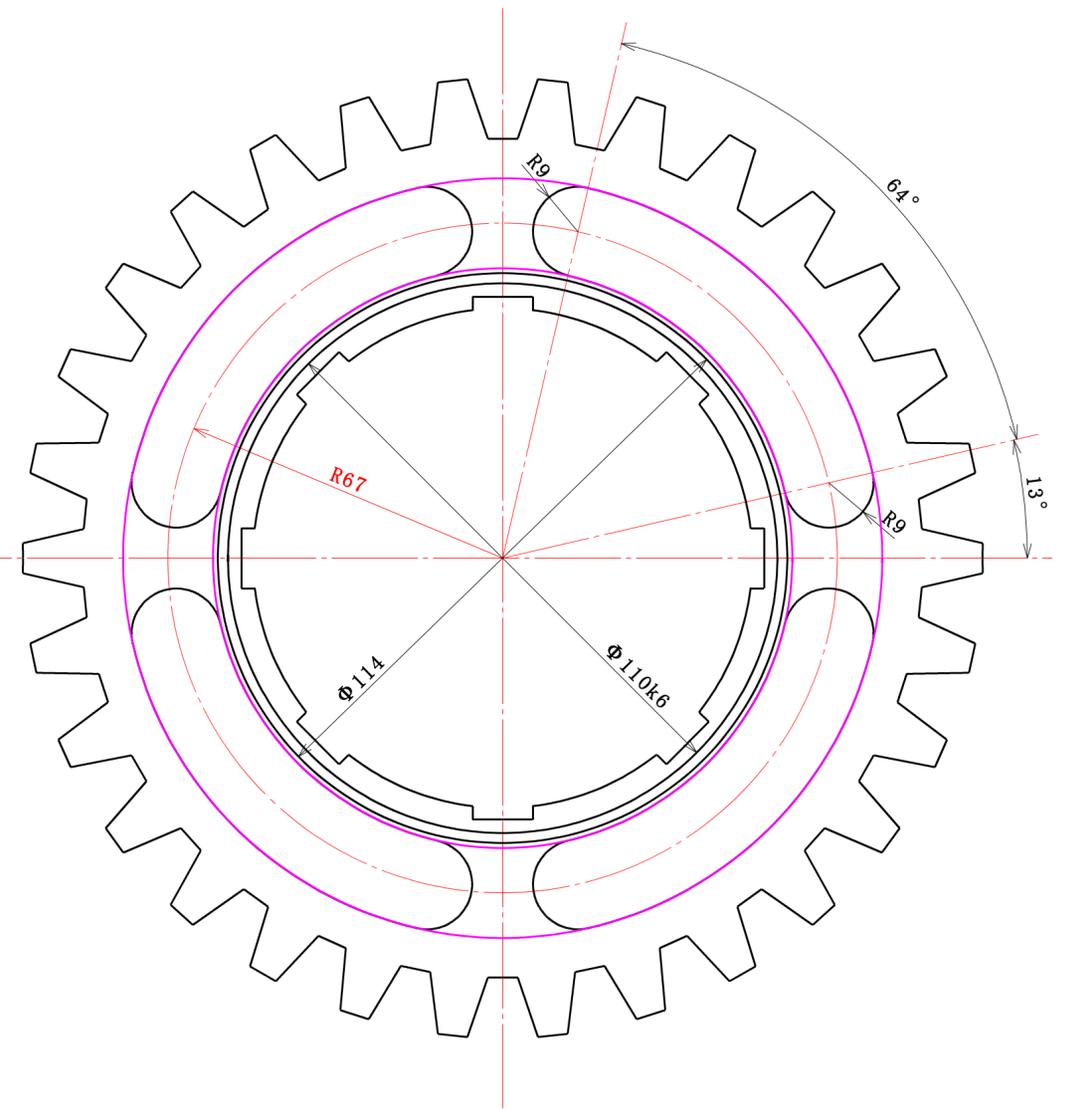
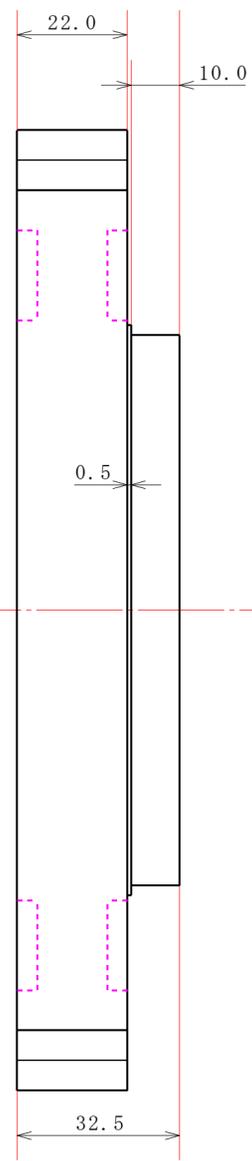
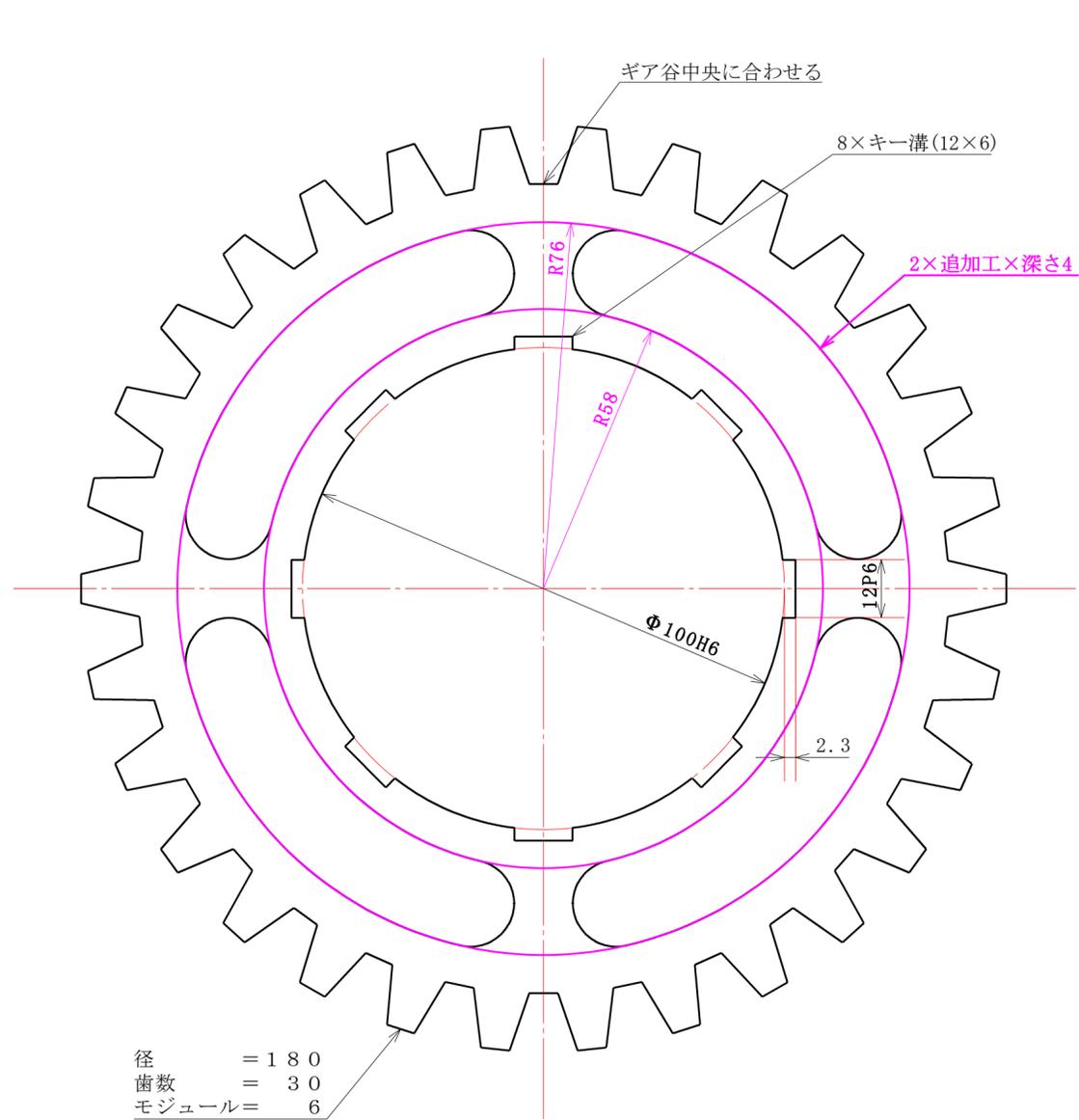
1/1	部品名称	出力ギア(基本)
	質量	2097.45 g
尺度	制作数量	2個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



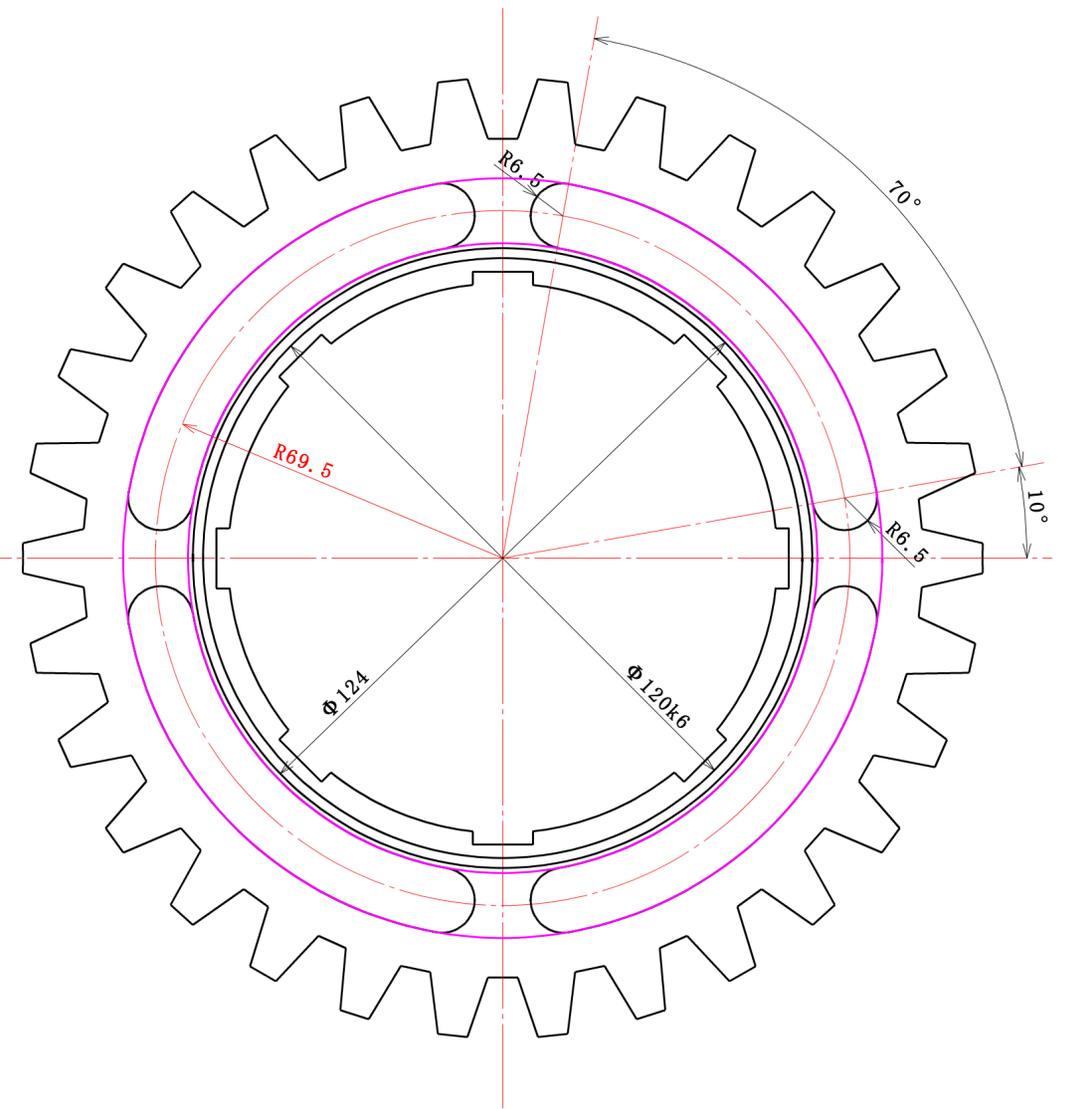
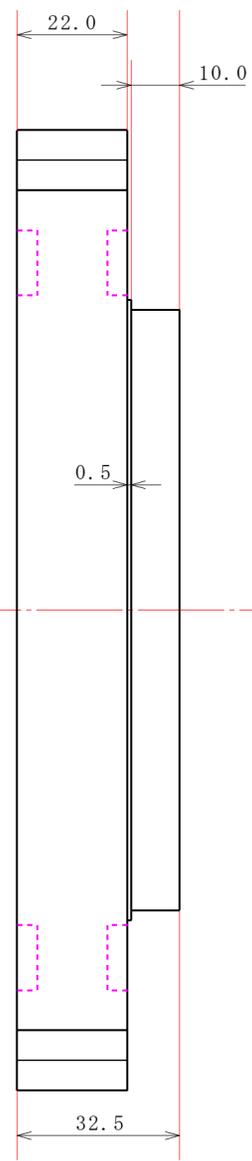
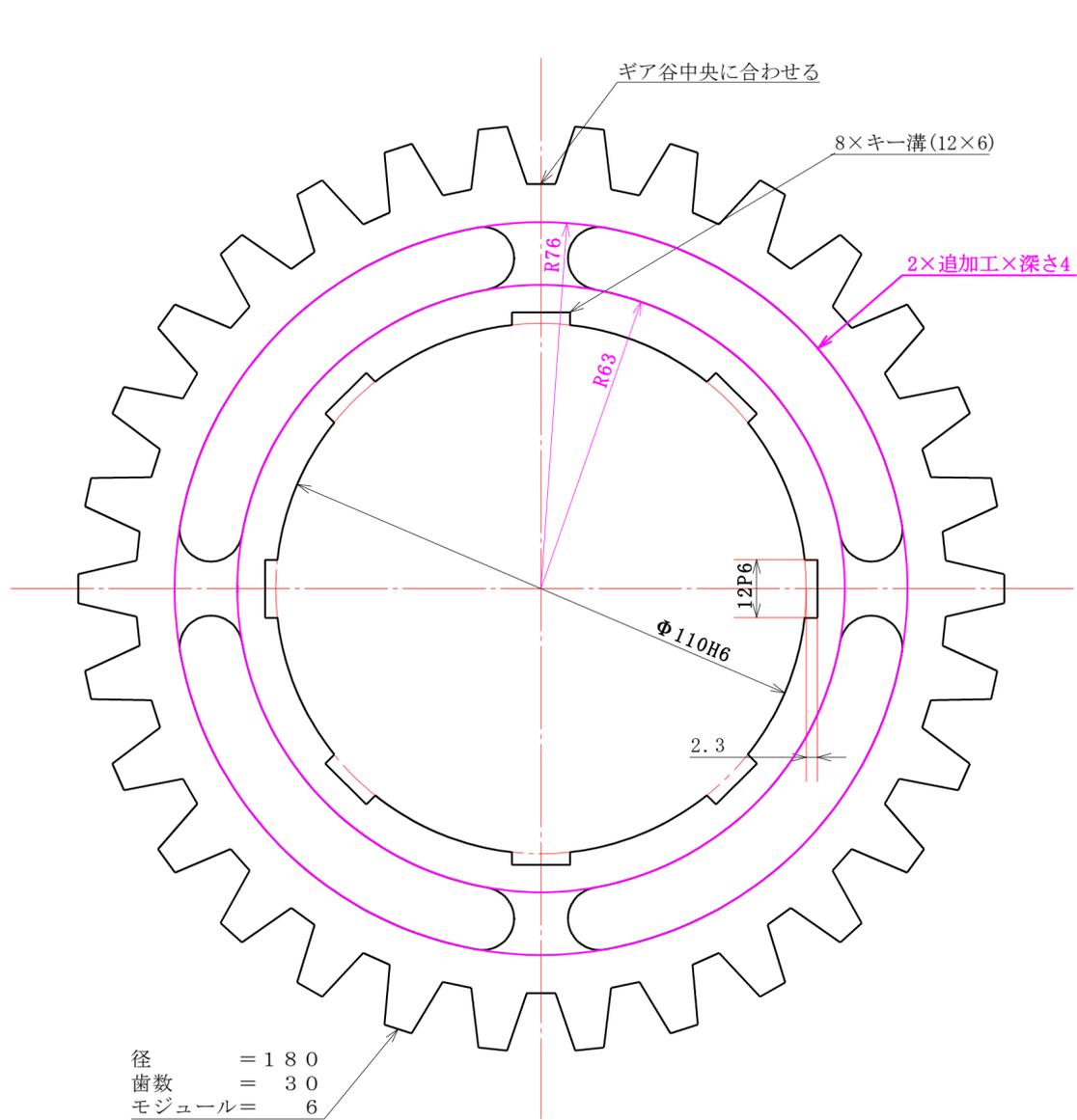
1/1	部品名称	出力ギア(2連)
	質量	1934.0g
尺度	制作数量	4個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



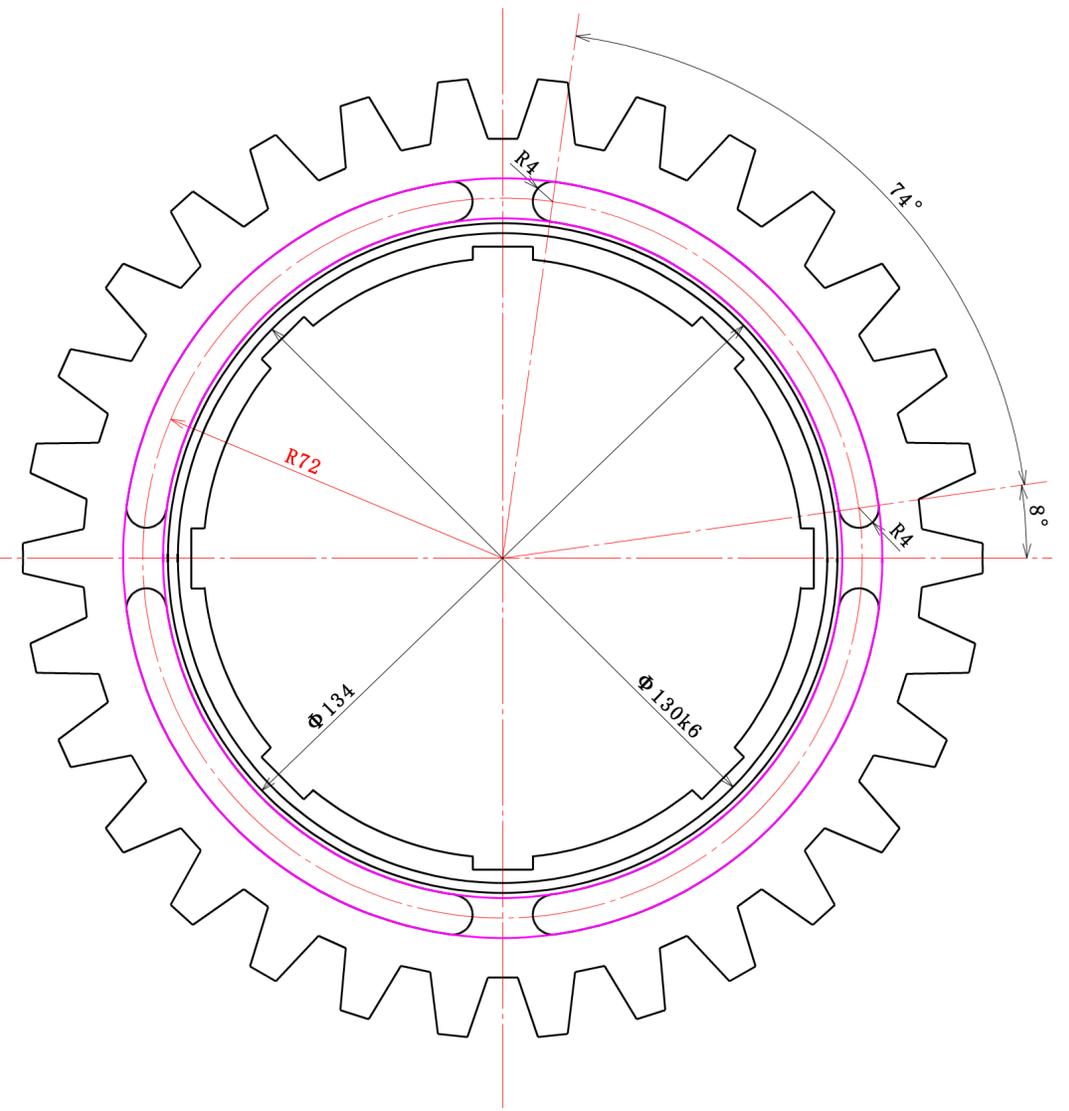
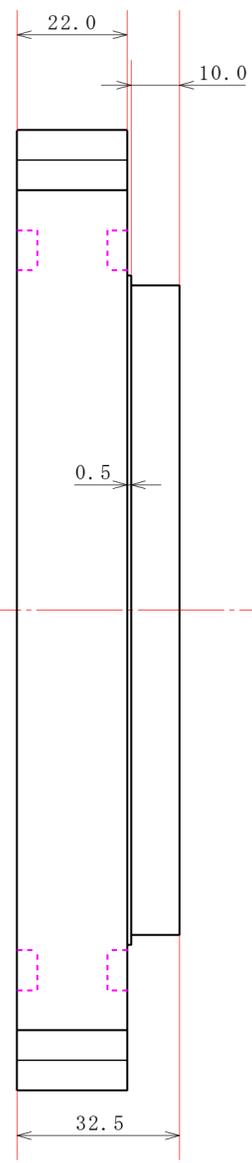
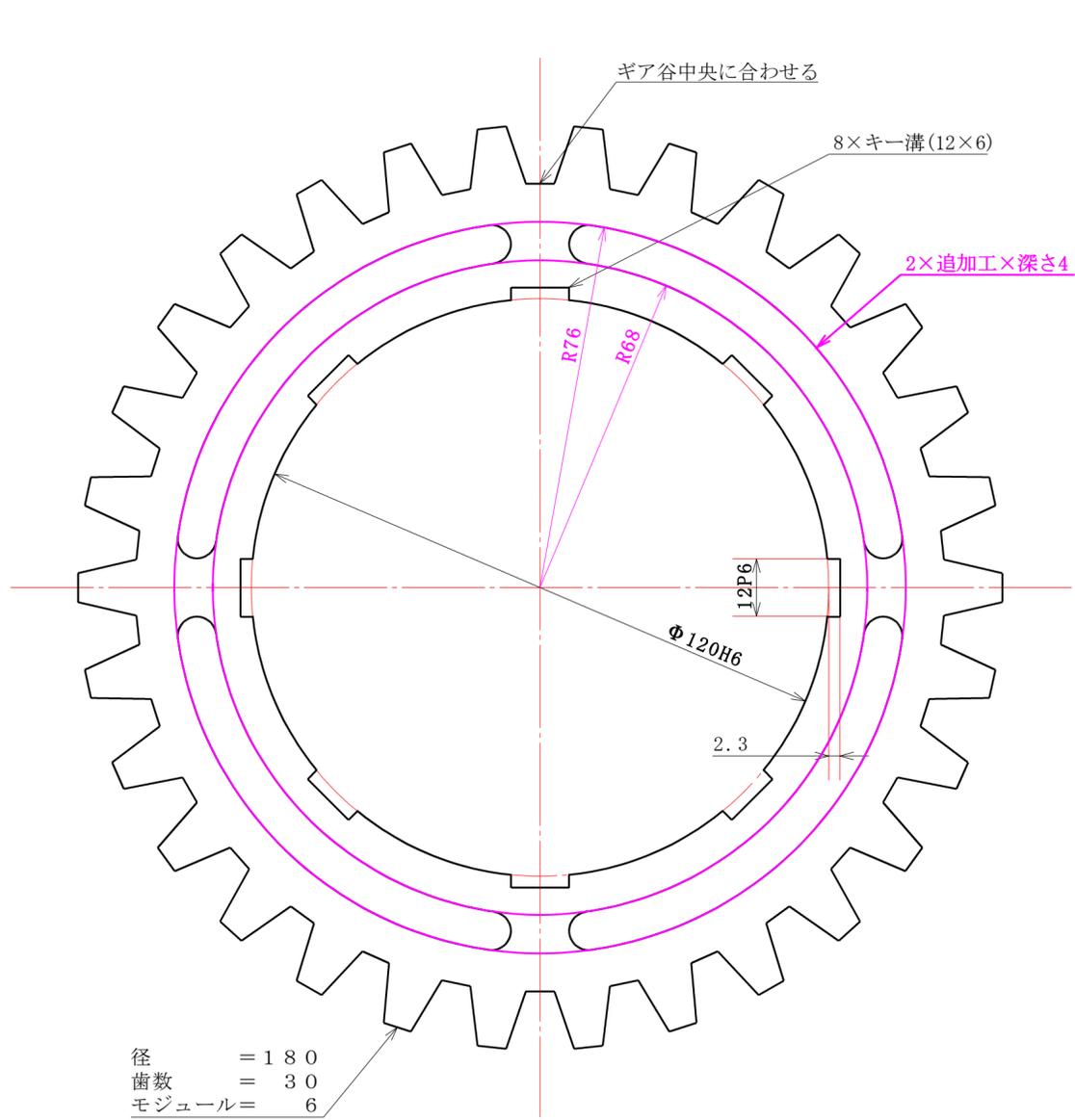
1/1	部品名称	出力ギア(4連)
	質量	1887.6 g
尺度	制作数量	12個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



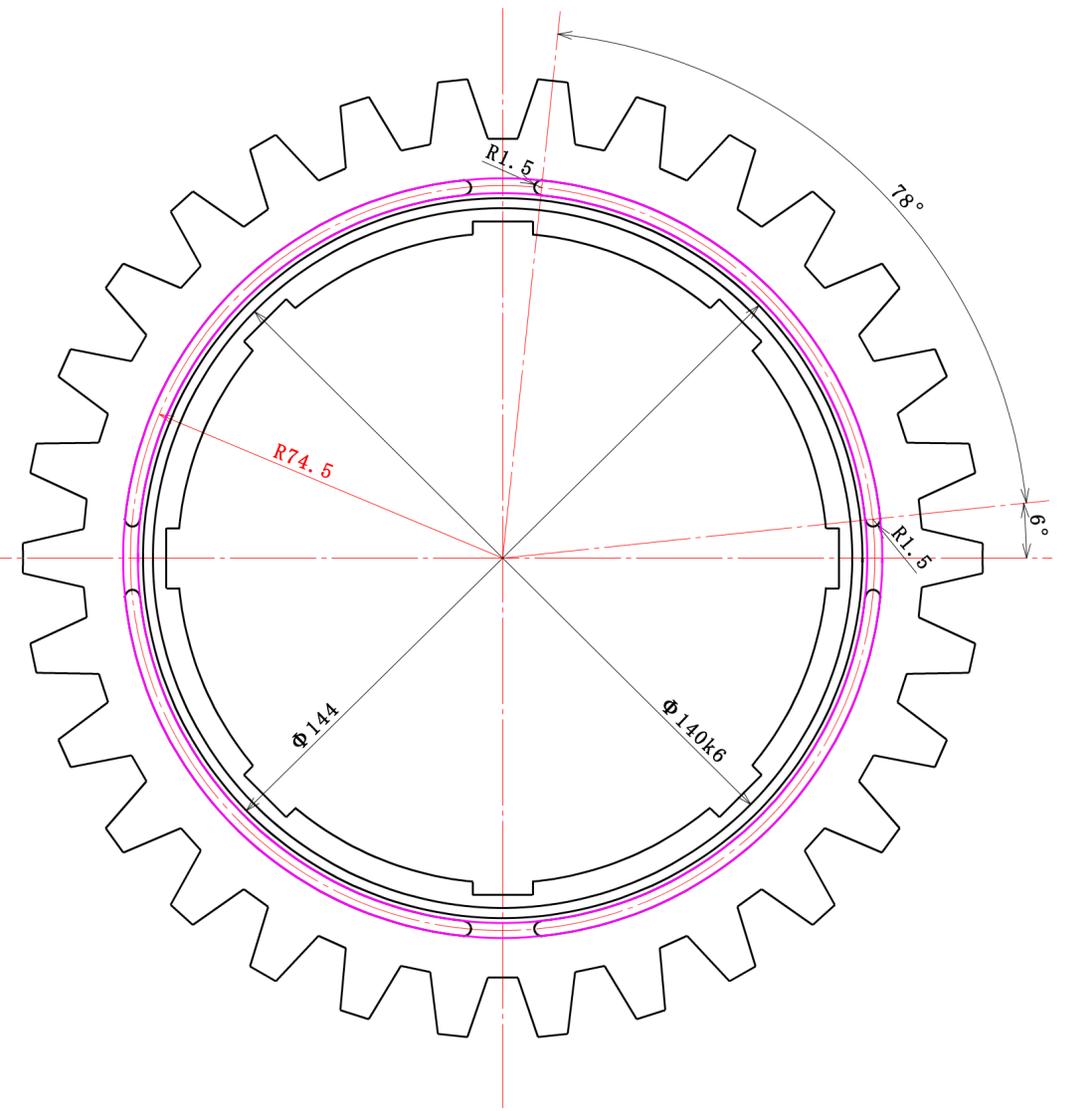
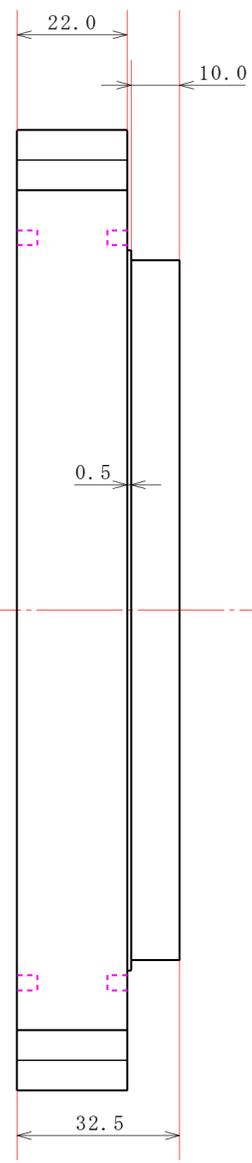
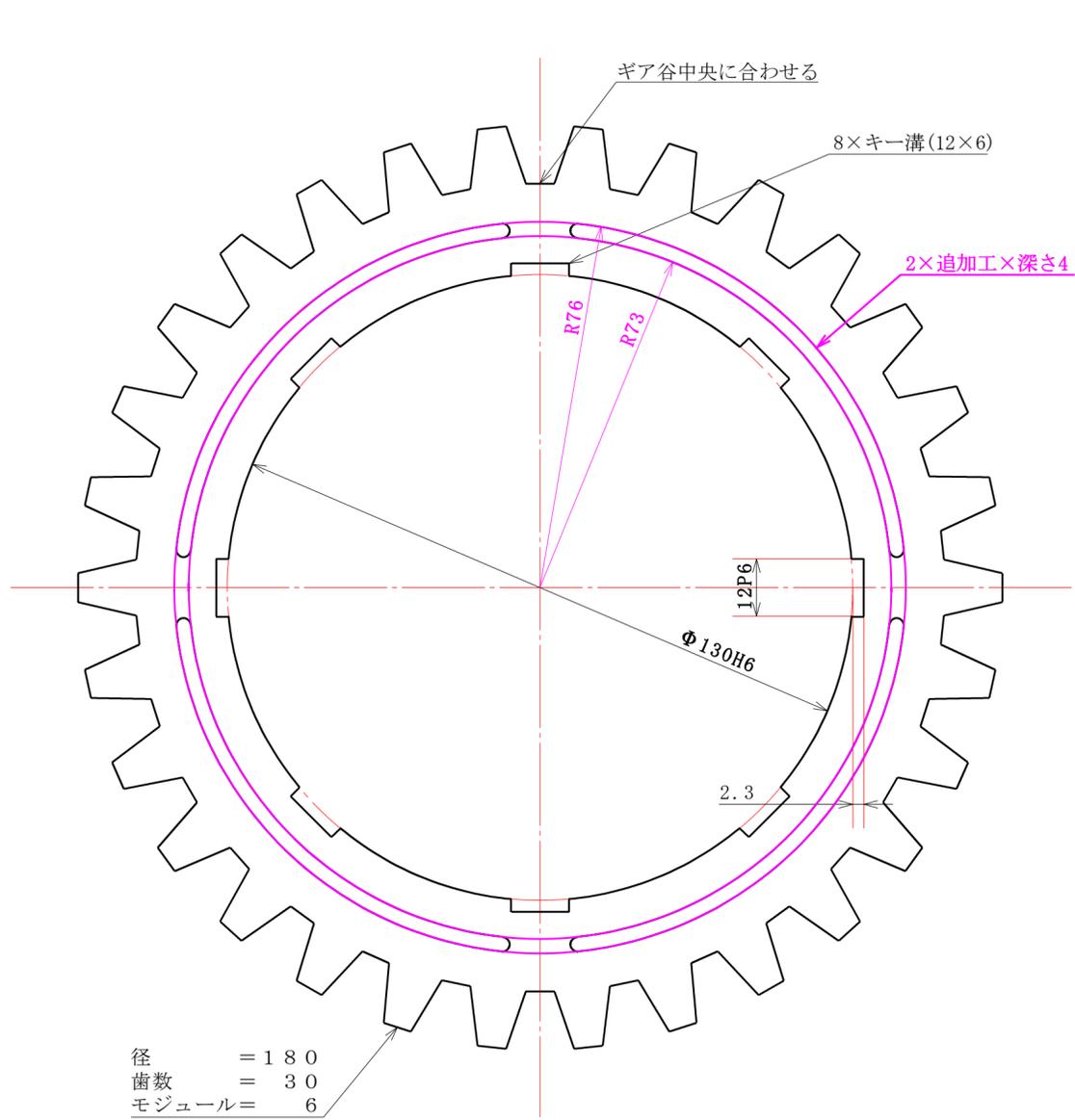
1/1	部品名称	出力ギア(6連)
	質量	1891.69 g
尺度	制作数量	16個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



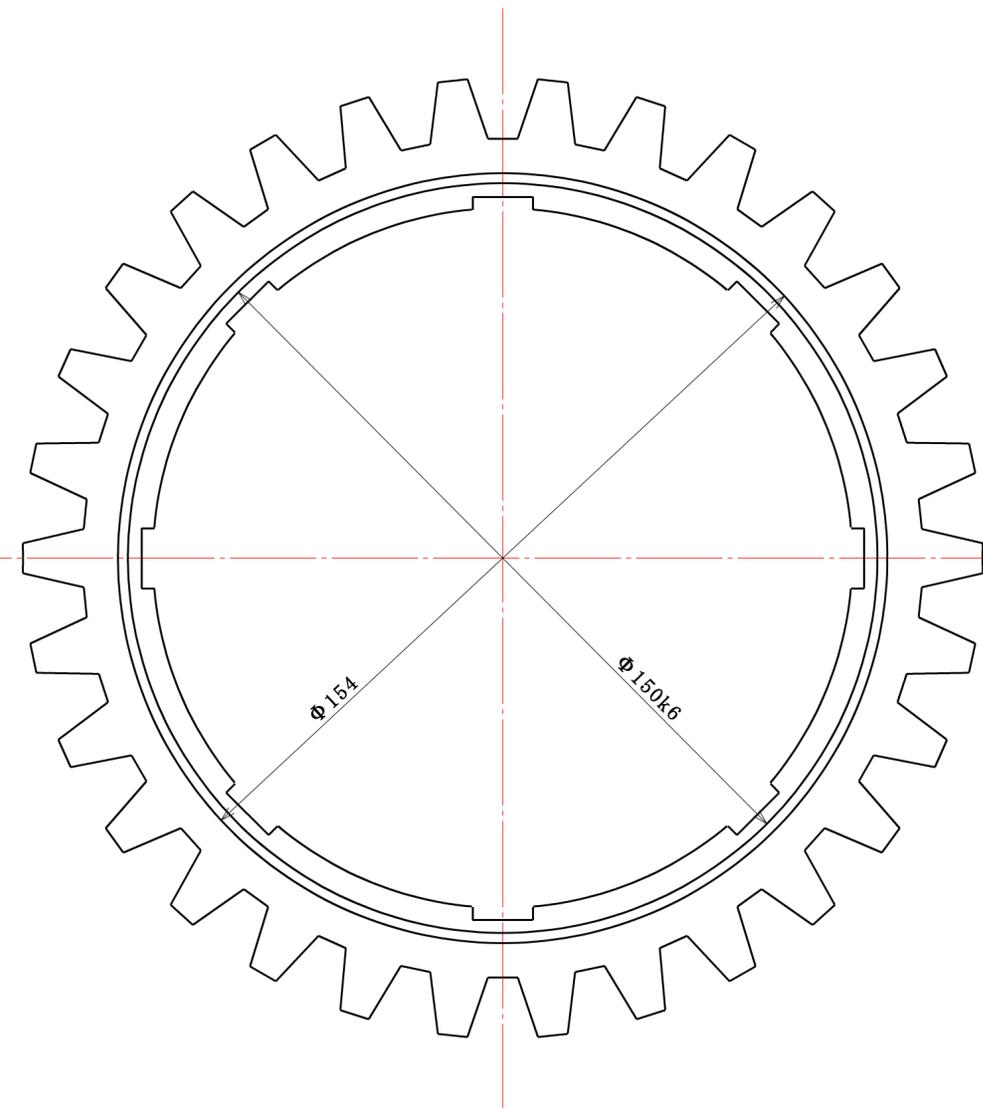
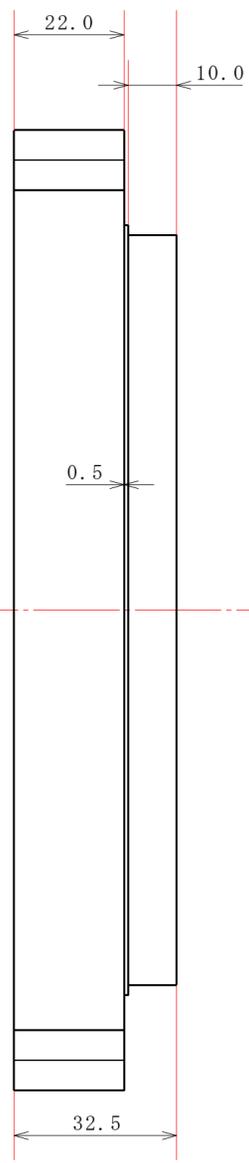
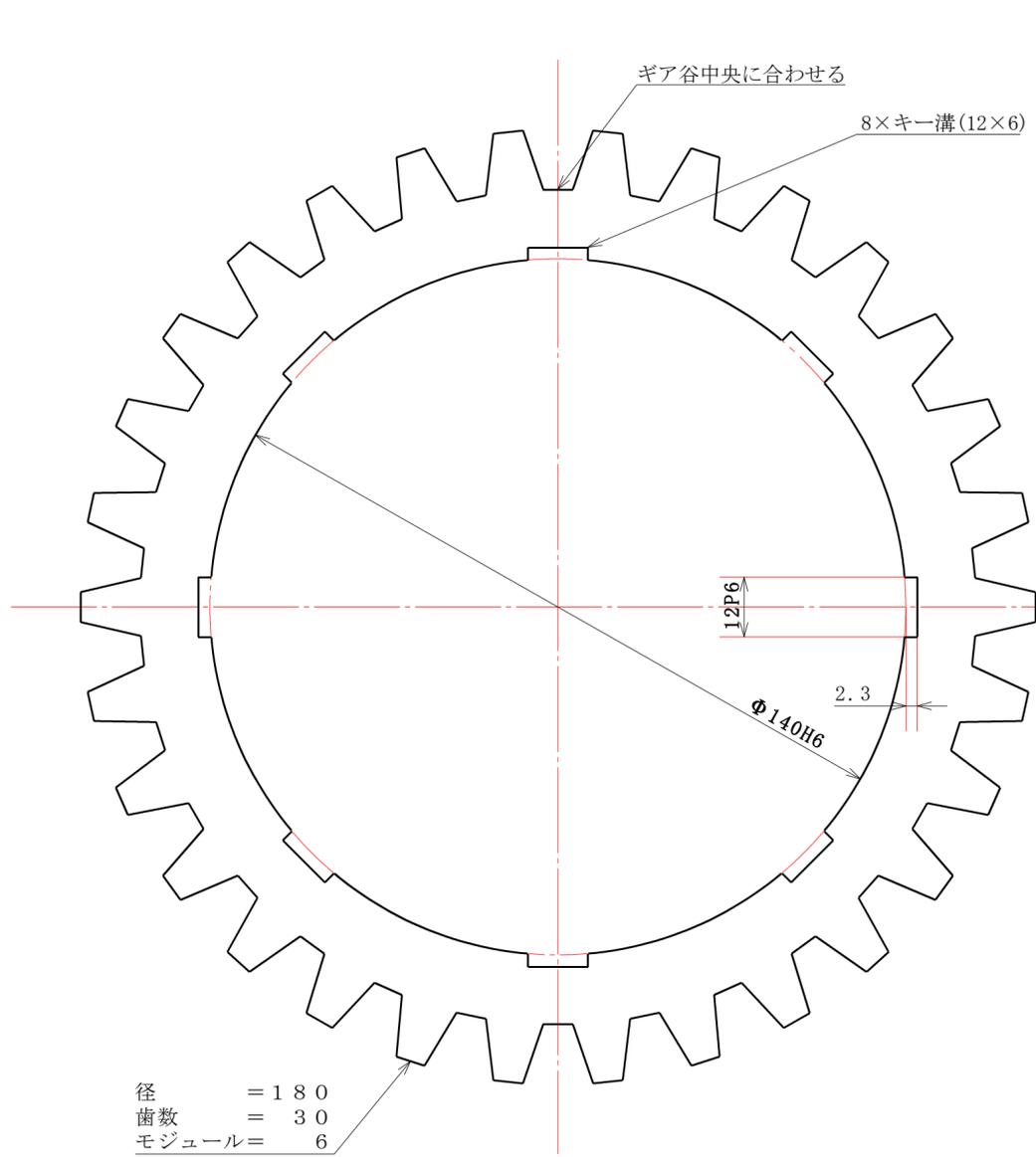
1/1	部品名称	出力ギア(8連)
	質量	1900.19g
尺度	制作数量	20個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	出力ギア(10連・12連)
	質量	1925.19g
尺度	制作数量	20個・24個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	

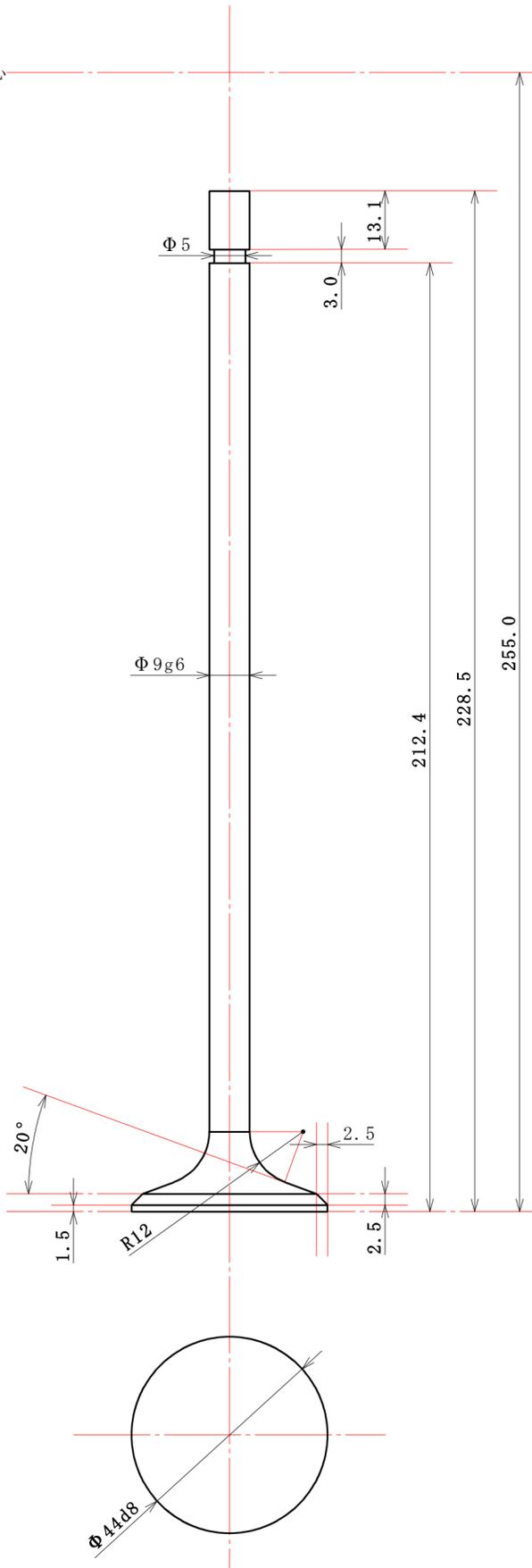


1/1	部品名称	出力ギア(14連)
	質量	1951.3g
尺度	制作数量	28個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



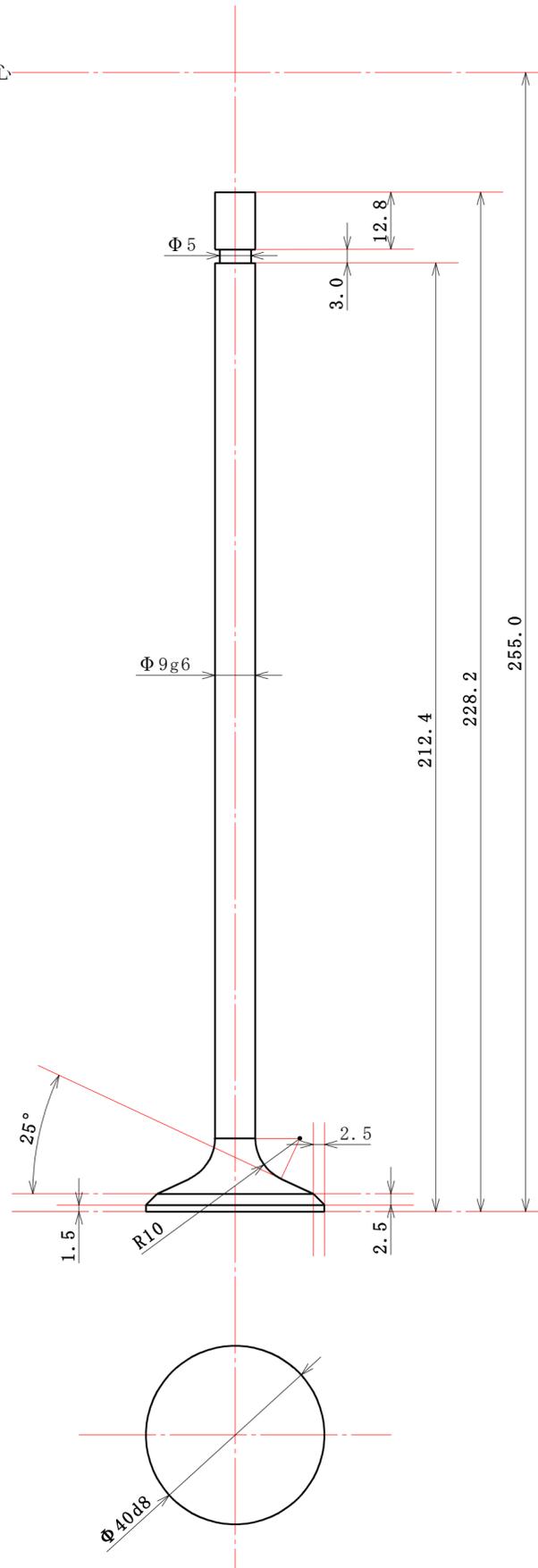
1/1	部品名称	出力ギア(16~22連)
	質量	1822.67g
尺度	制作数量	32~44個
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	

カムシャフト中心

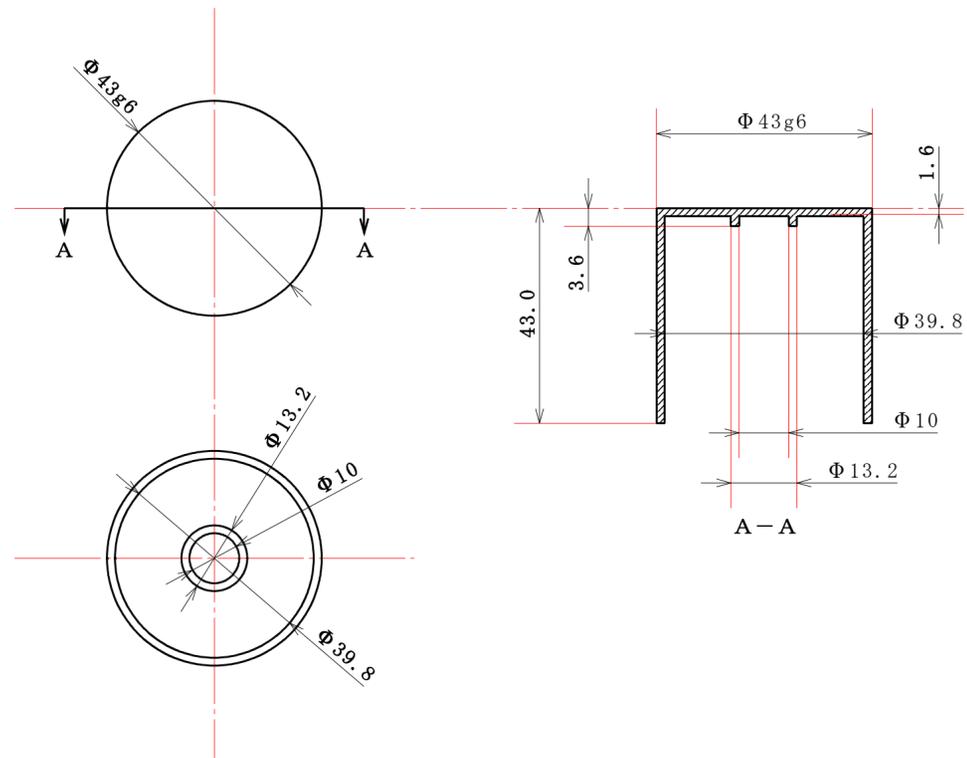


1/1	部品名称	吸気バルブ
	質量	180.26 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	SUH3
	製造方法	精密加工
	特記事項	

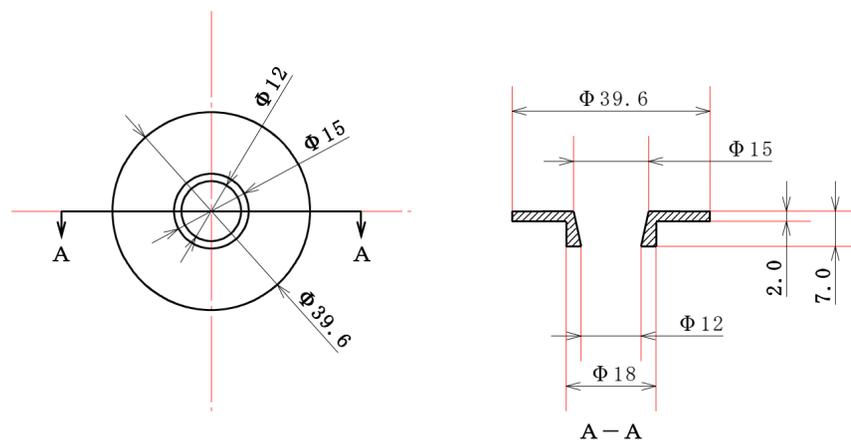
カムシャフト中心



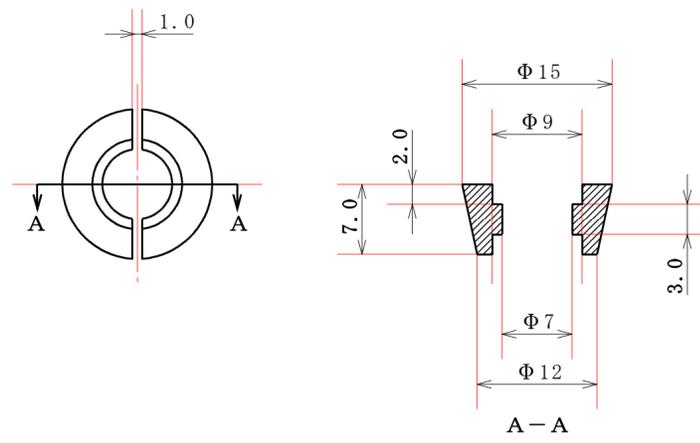
1/1	部品名称	排気バルブ
	質量	168.08 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	SUH35
	製造方法	精密加工
	特記事項	



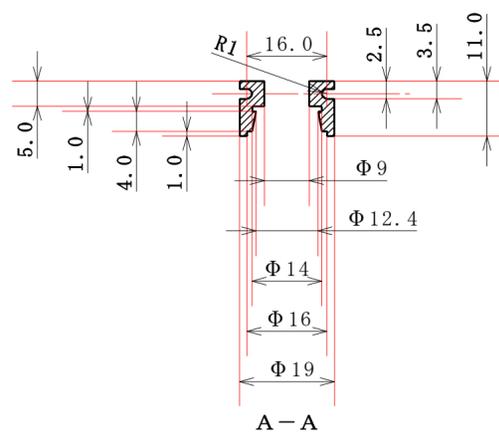
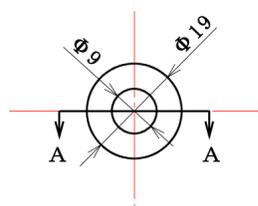
1/1	部品名称	バルブリフター
	質量	87.34g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	SCM415
	製造方法	精密加工
	特記事項	



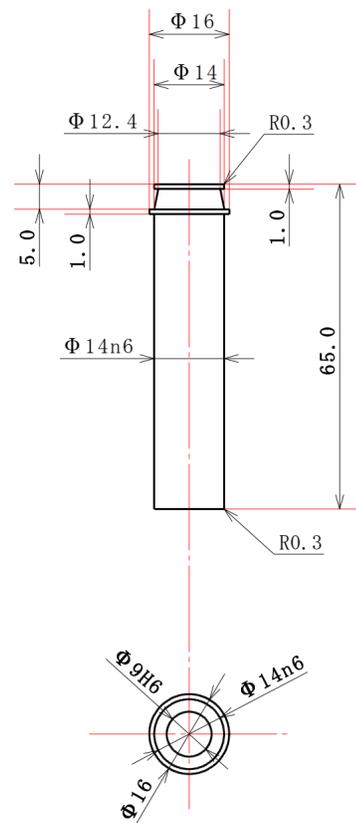
1/1	部品名称	スプリングリテーナー
	質量	21.56 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



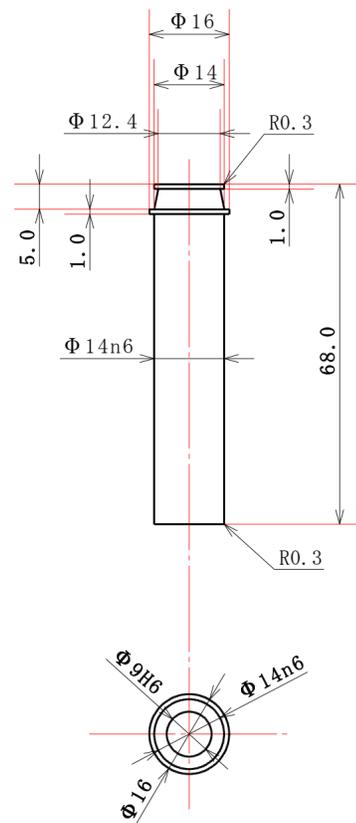
2/1	部品名称	バルブコッター
	質量	4.73 g
尺度	制作数量	1対×16個(基本)
	材質	SUH4
	製造方法	精密加工
	特記事項	



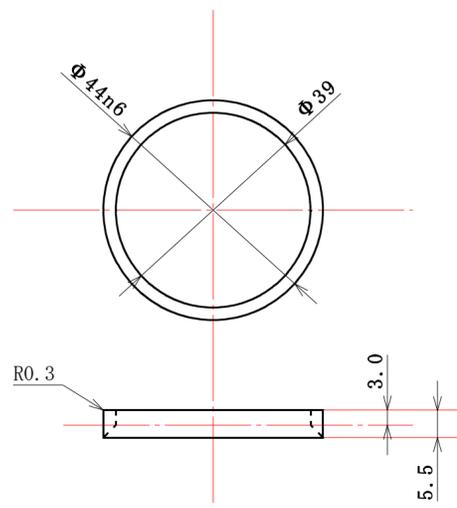
1/1	部品名称	バルブステムシール
	質量	1.82 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	ゴムリップ
	製造方法	成型
	特記事項	



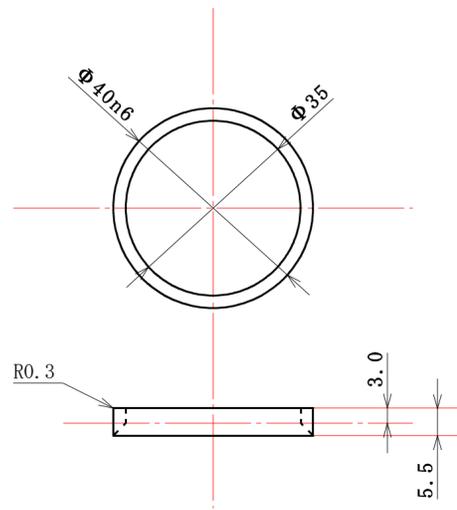
1/1	部品名称	吸気バルブガイド
	質量	52.07 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	リン青銅
	製造方法	精密加工
	特記事項	



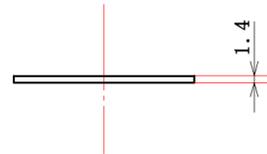
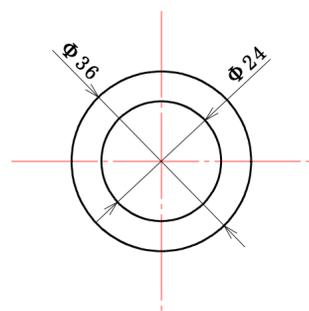
1/1	部品名称	排気バルブガイド
	質量	54.48 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	リン青銅
	製造方法	精密加工
	特記事項	



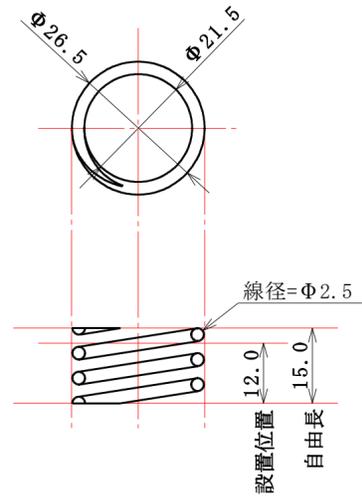
1/1	部品名称	吸気バルブシート
	質量	11.01 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	粉末地金
	製造方法	焼結+精密加工
	特記事項	圧入後シート加工



1/1	部品名称	排気バルブシート
	質量	9.95 g
尺度	制作数量	8個(基本)
	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

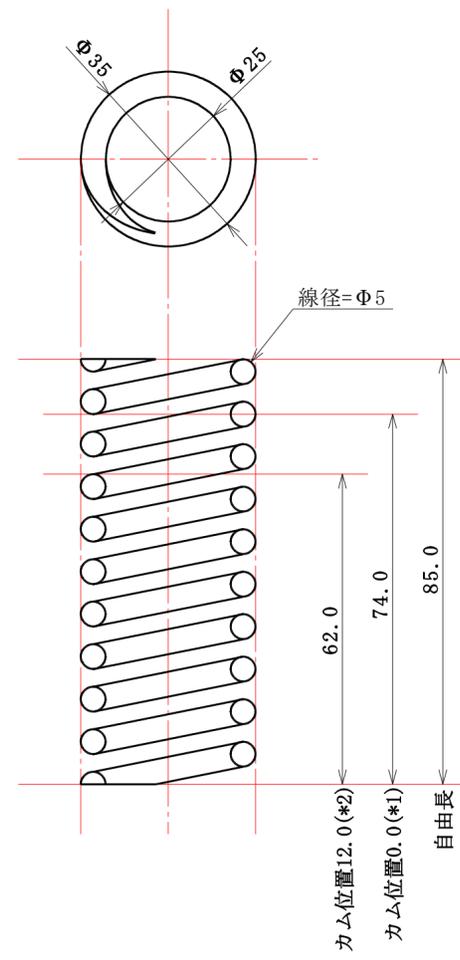


1/1	部品名称	バルブスプリングシート
	質量	6.25 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	SCM435
	製造方法	精密加工
	特記事項	



取付時荷重=5kgf

1/1	部品名称	バルブリフタースプリング
	質量	8.34 g
尺度	制作数量	1 6 個(基本)
	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=150kgf  
 \*2: 動作時荷重=300kgf

1/1	部品名称	バルブスプリング
	質量	287.87 g
尺度	制作数量	16個(基本)
	材質	強化バネ線材
	製造方法	線材加工
	特記事項	

