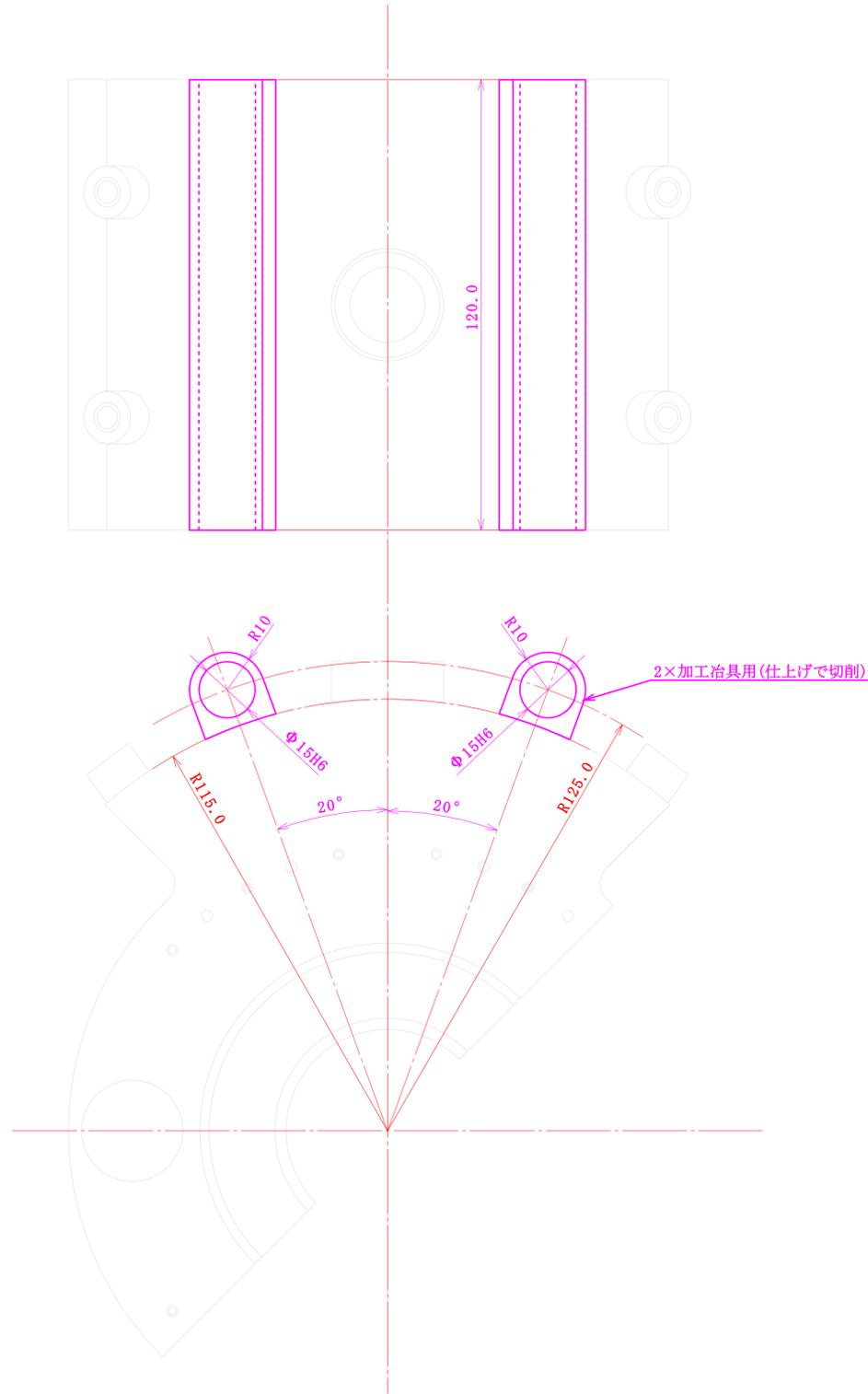
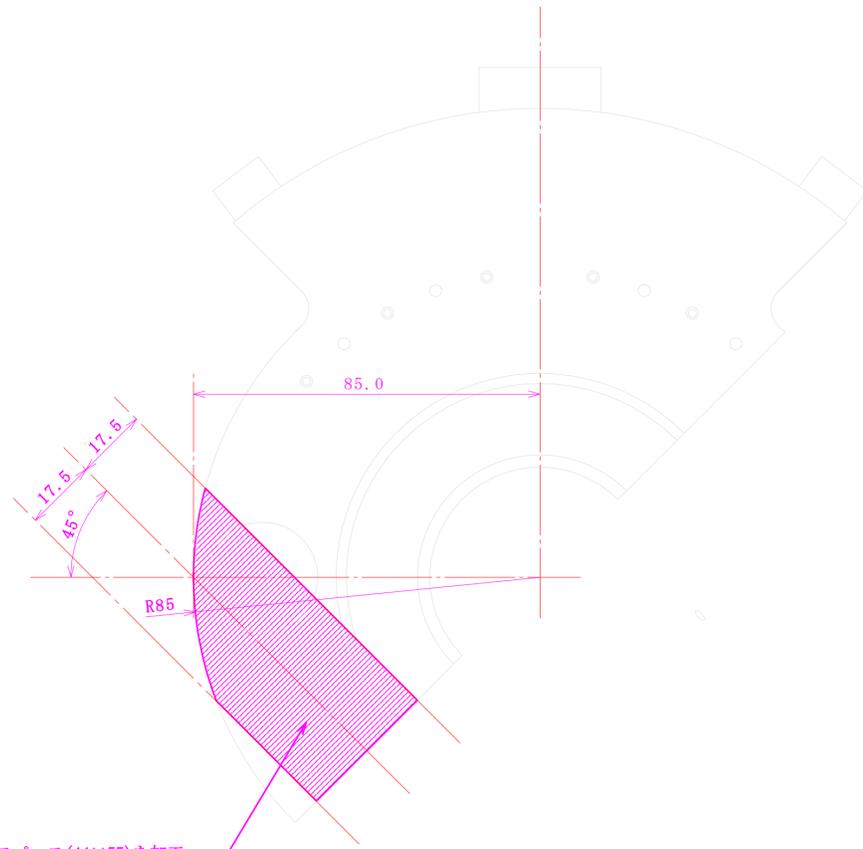


六角穴付きボルト	
M3 (P=0.5) × 7.....16個	
部品名称	シリンダーブロック上下
質量	825.99 g
制作数量	2個(基本)
材質	AC2A-T6, AC4B-T6, AC4D-T6
製造方法	鋳造(石膏, 金型) + 精密加工
特記事項	表面改質処理(鉄溶射+表面硬化処理)

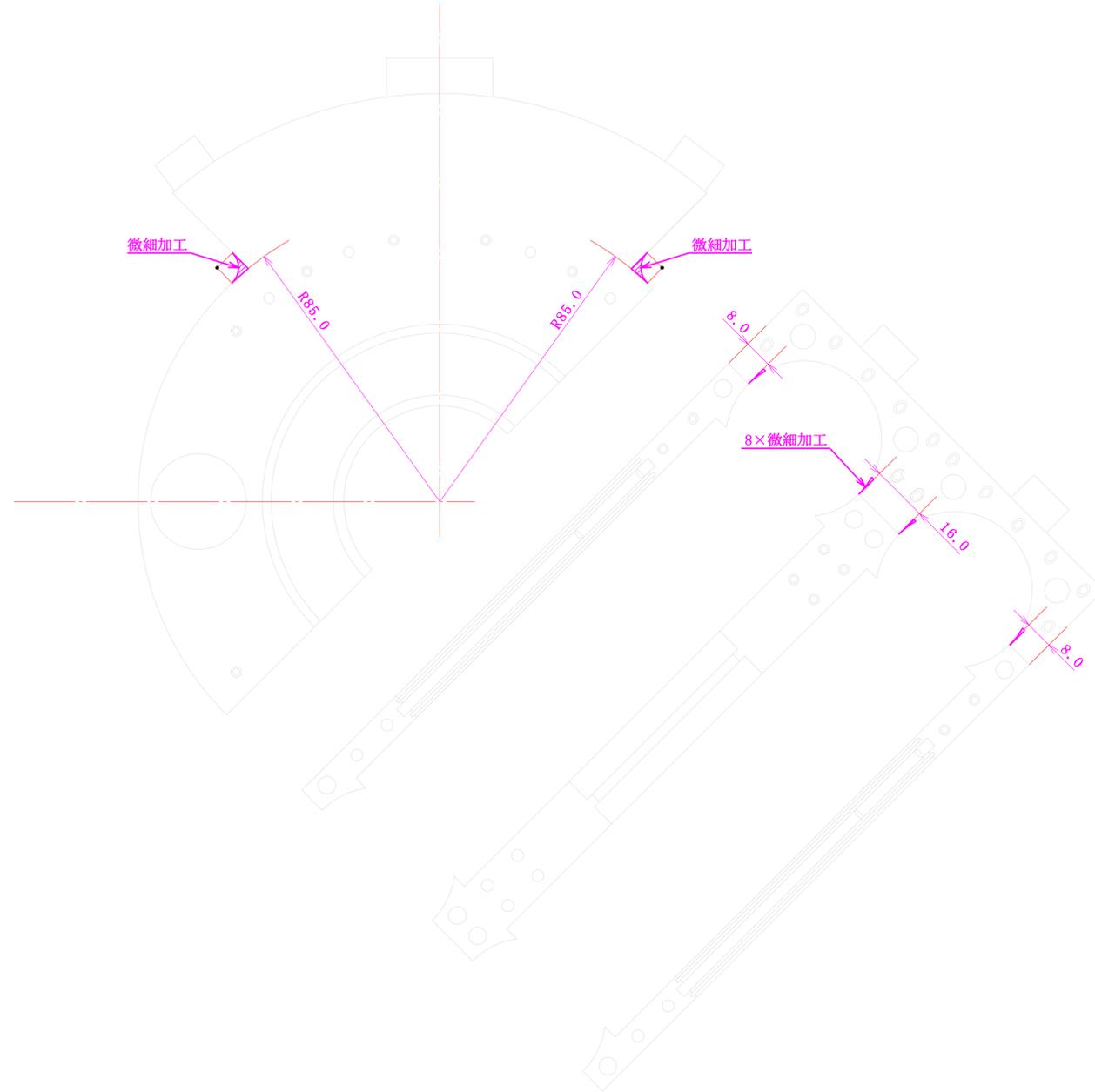


1/1	部品名称	シリンダーブロック上下治具加工
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



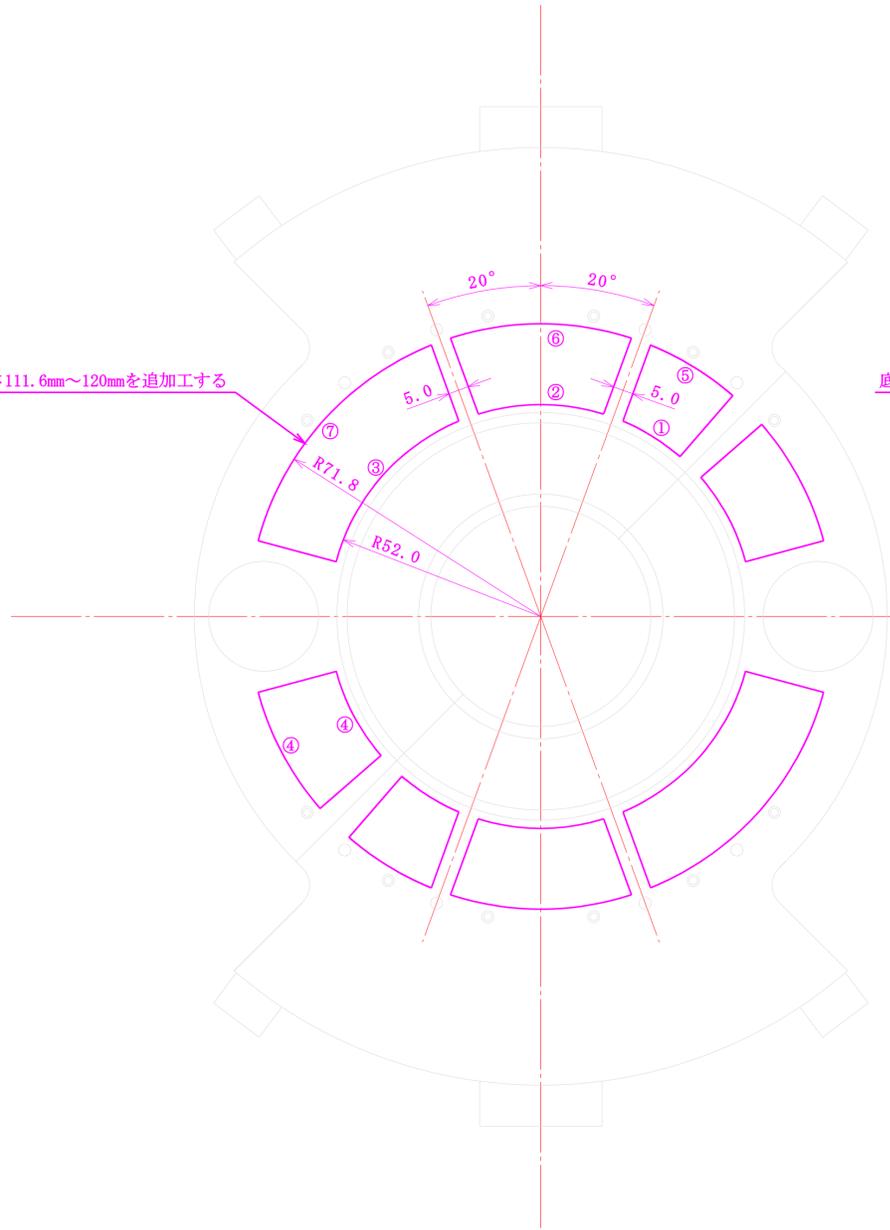
ピストン組立スペース(44×55)を加工
シリンダーブロック上下の断面図を参照

1/1	部品名称	シリンダーブロック上下微細加工
	質量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	ピストンとの組立スペース

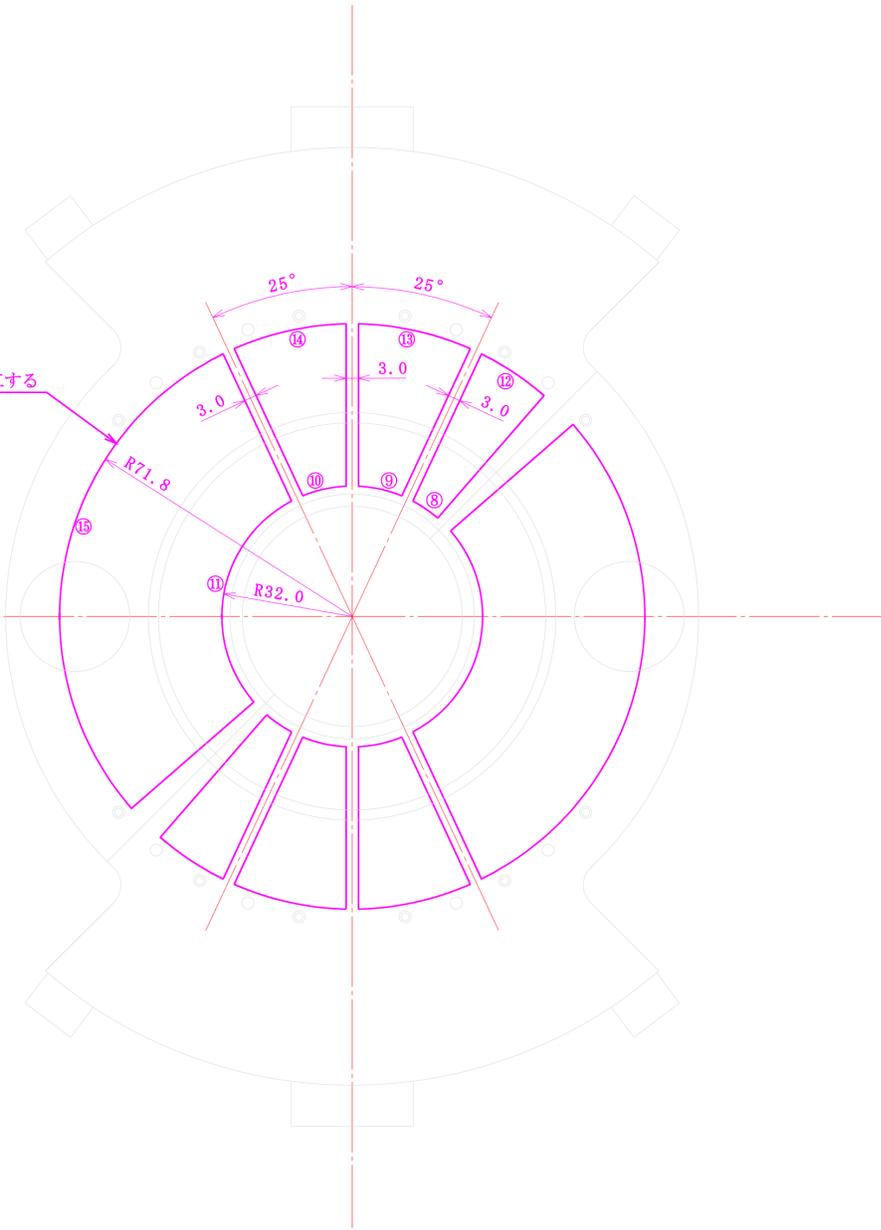


1/1	部品名称	シリンダーブロック上下微細加工
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	シリンダーヘッドとの結合スペース

底面より高さ8.4mmと底面より高さ111.6mm~120mmを追加加工する

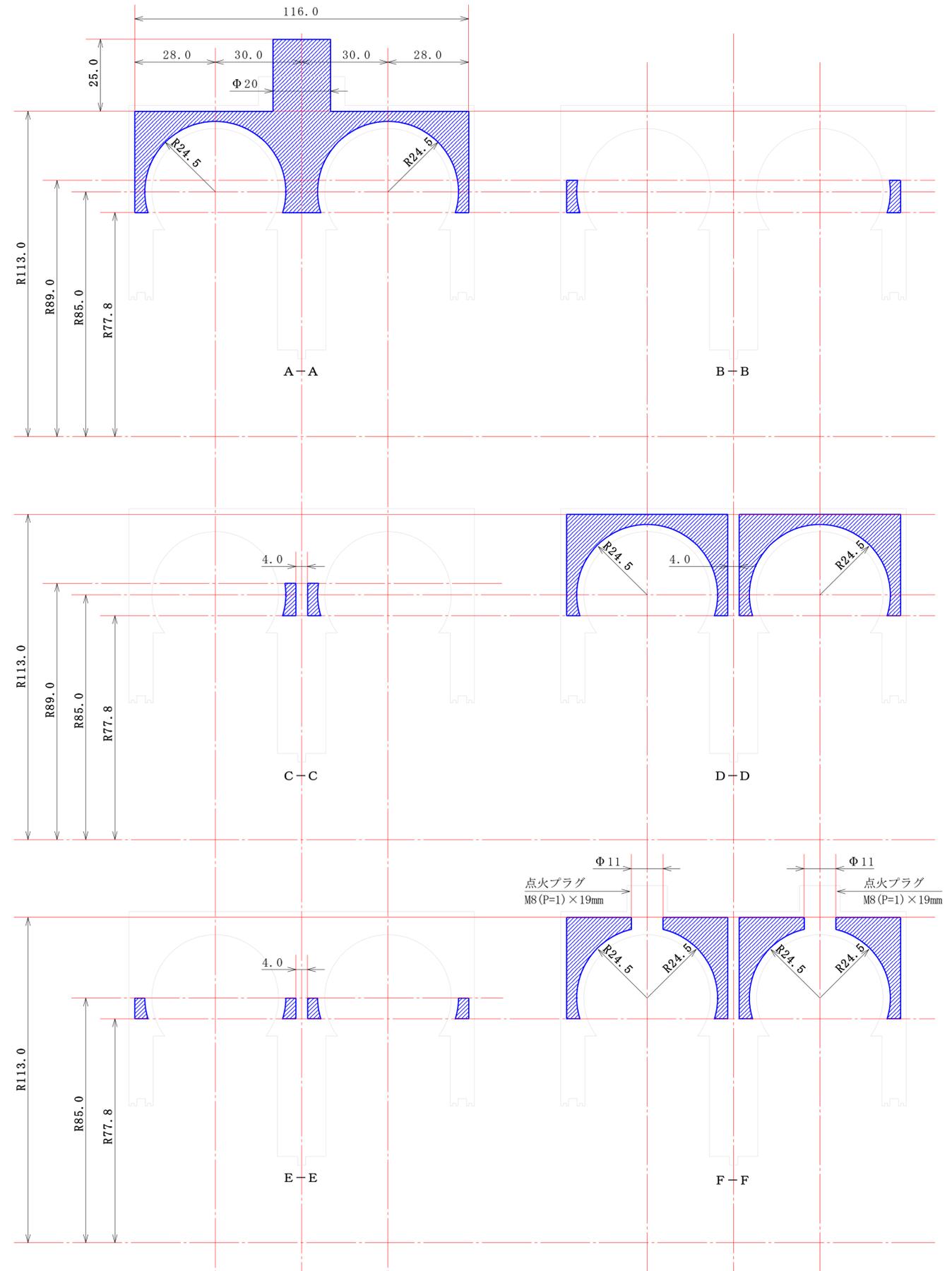
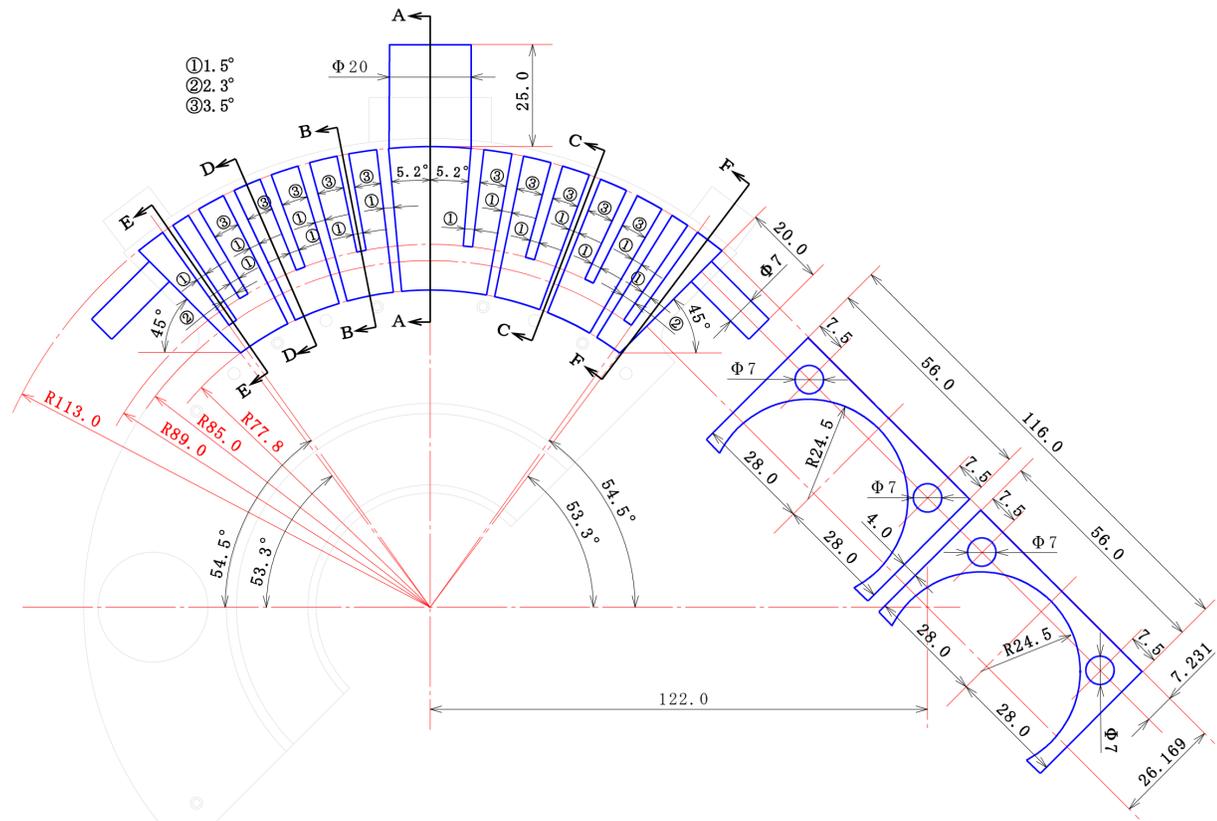


底面より高さ51.6mm~68.4mmを追加加工する

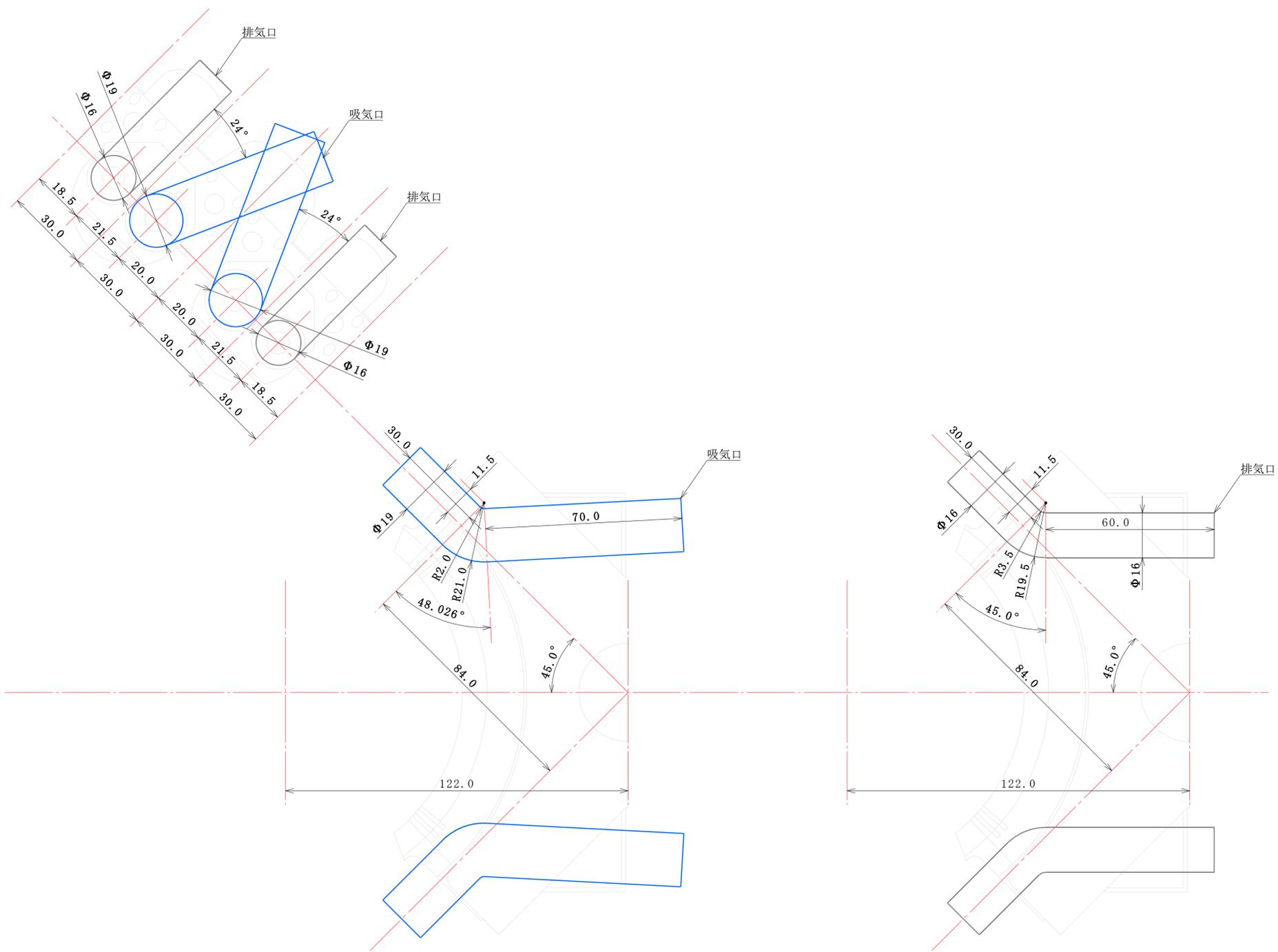


- ① 49.00° ~ 67.24°
- ② 72.76° ~ 107.24°
- ③ 112.76° ~ 165.00°
- ④ 195.00° ~ 221.00°
- ⑤ 49.00° ~ 68.01°
- ⑥ 72.00° ~ 108.01°
- ⑦ 112.00° ~ 165.00°
- ⑧ 49.00° ~ 62.31°
- ⑨ 67.69° ~ 87.31°
- ⑩ 92.69° ~ 112.31°
- ⑪ 117.69° ~ 221.00°
- ⑫ 49.00° ~ 63.80°
- ⑬ 66.20° ~ 88.80°
- ⑭ 91.20° ~ 113.80°
- ⑮ 116.20° ~ 221.00°

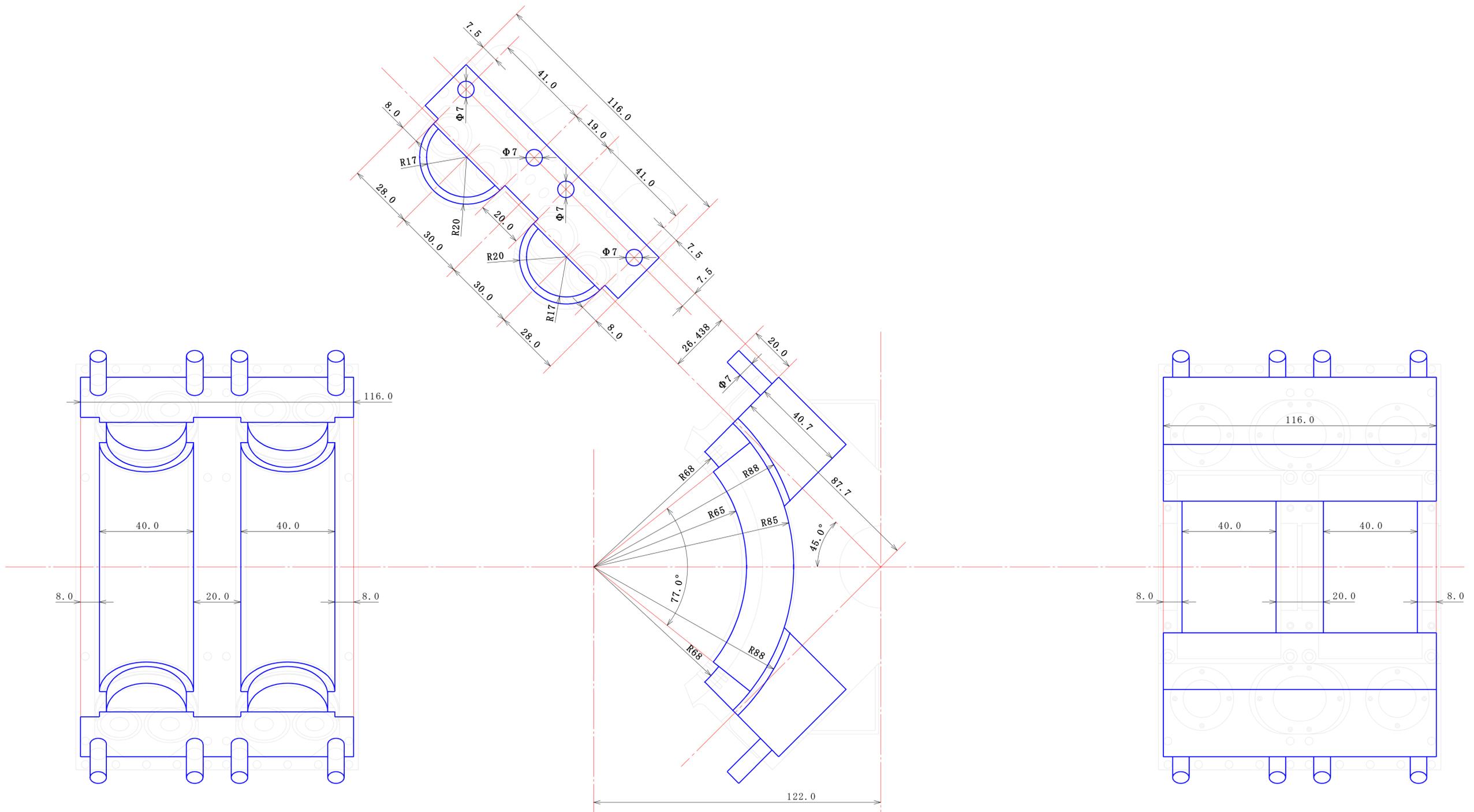
1/1	部品名称	シリンダーブロック追加加工
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	冷却・オイル通路・漏れガス通路・軽量化



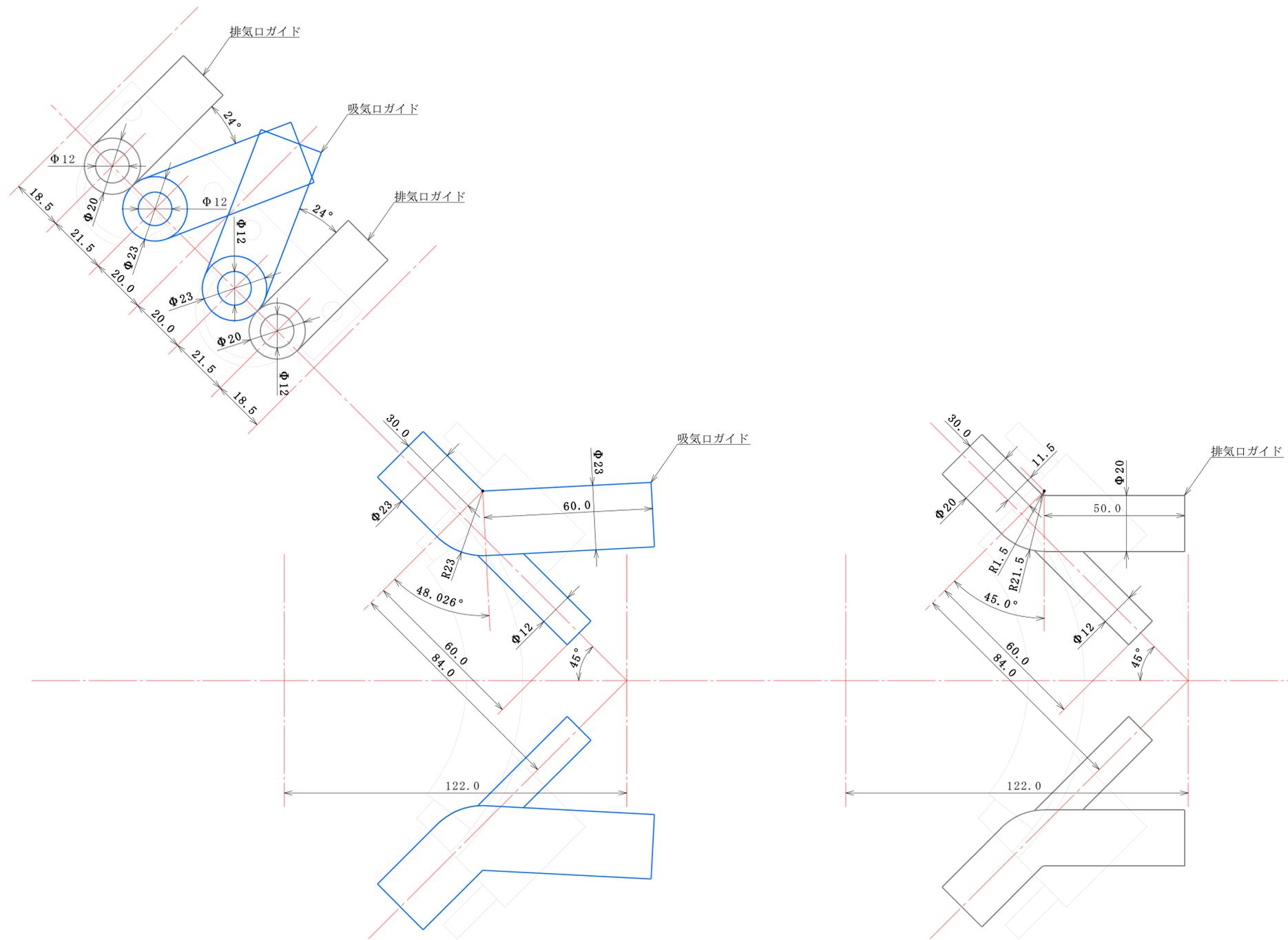
1/1	部品名称	シリンダーブロックウォータージャケット
	容 量	155.47cc
尺 寸	制作数量	
	材 質	
	製造方法	
	特記事項	



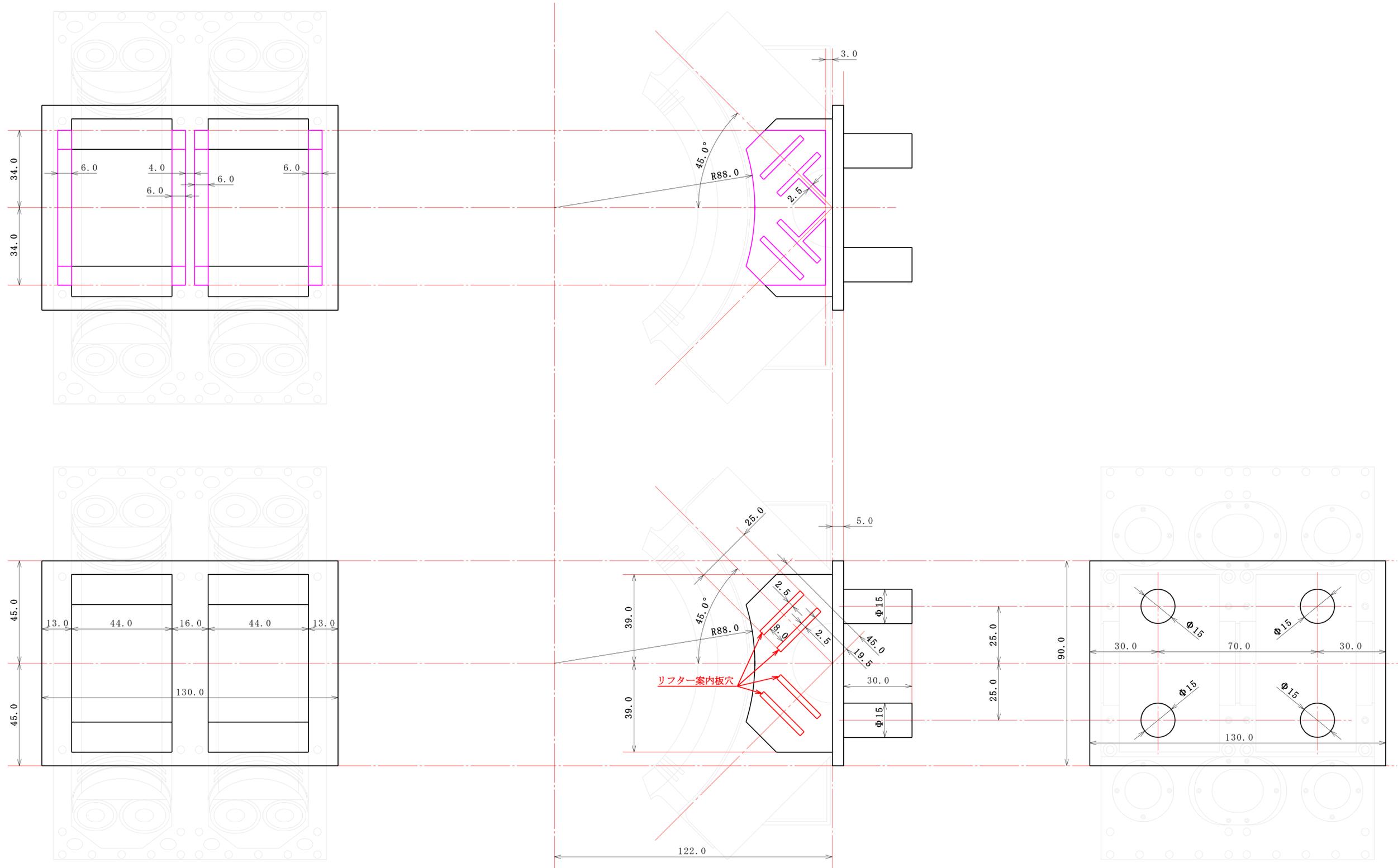
1/1	部品名称	シリンダーヘッド吸排気口
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



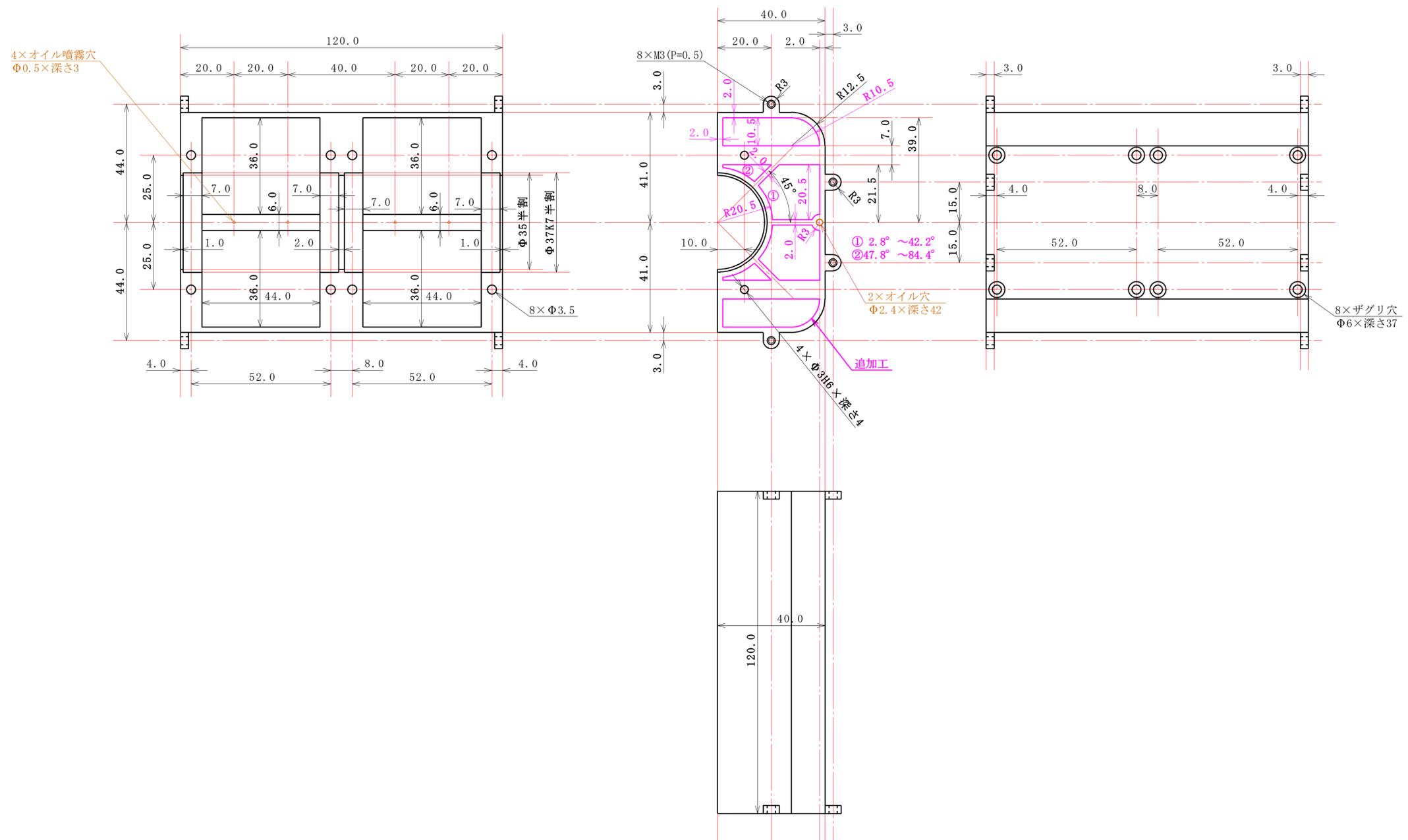
1/1	部品名称	シリンダーヘッドウォータージャケット
	質量	291.62cc
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



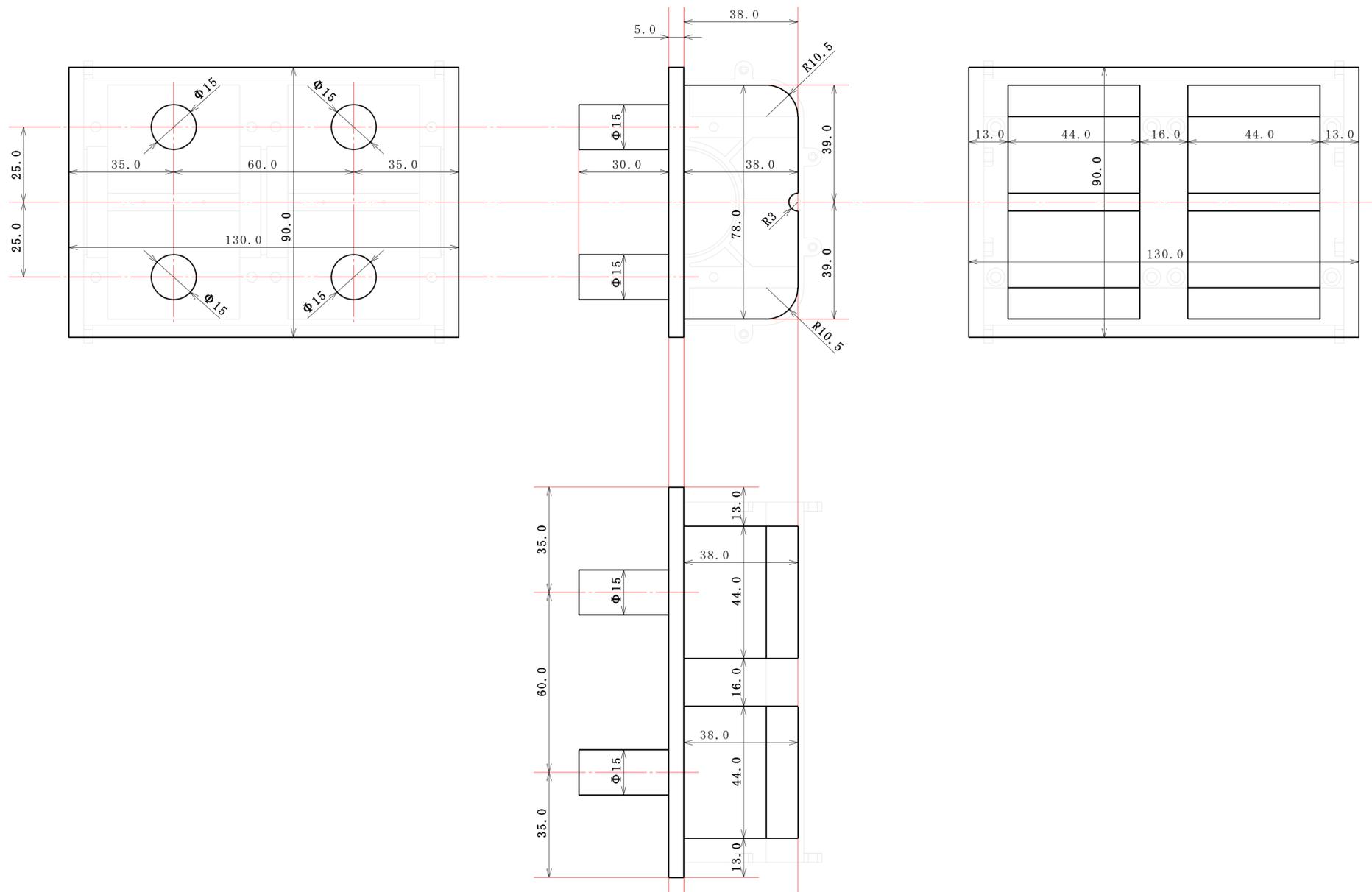
1/1	部品名称	シリンダーヘッド吸排気ロガイド
	質量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



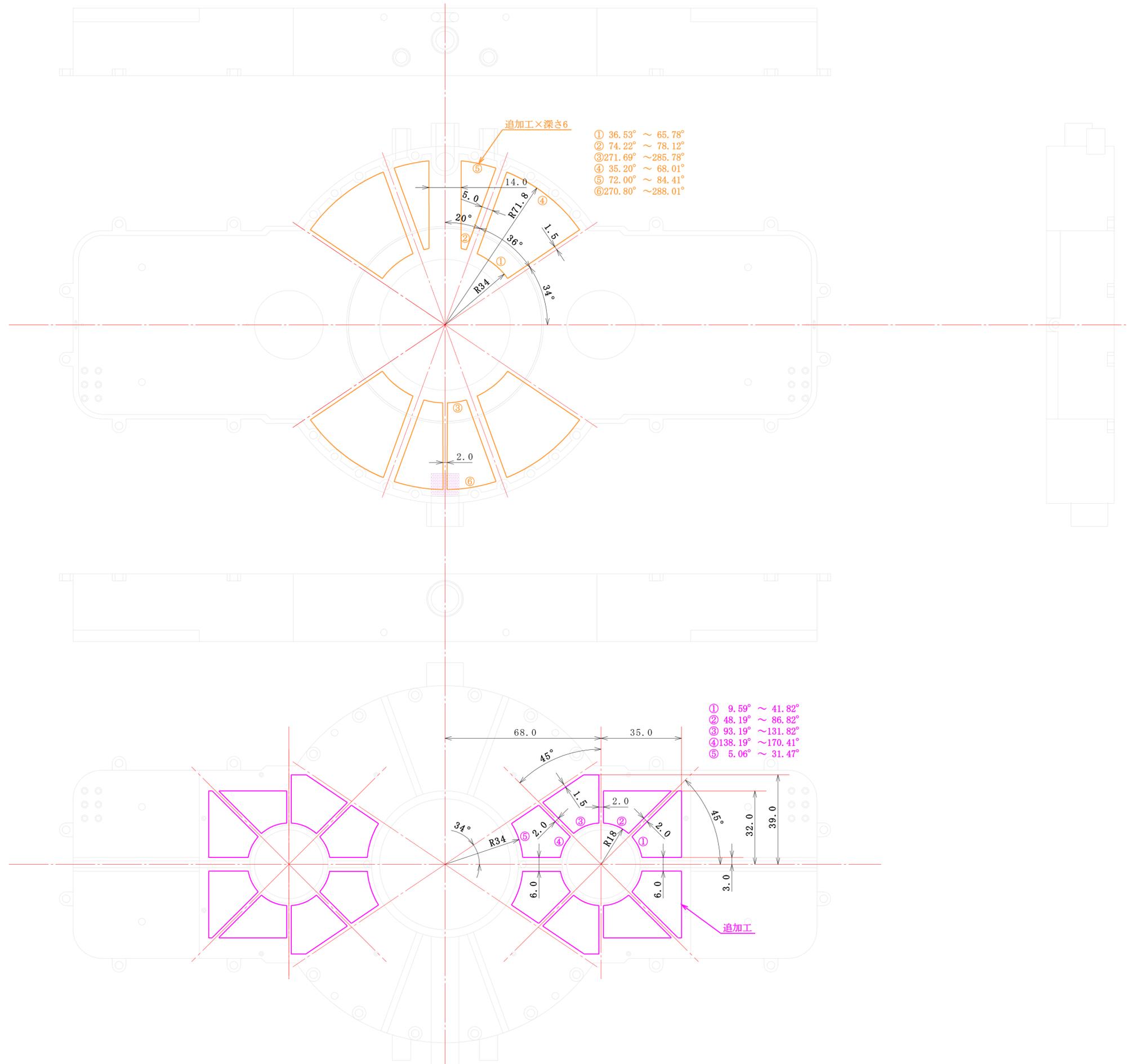
1/1	部品名称	シリンダーヘッド中子
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



六角穴付きボルト M3 (P=0.5) × 7.....16個	
1 / 1	部品名称 シリンダーヘッドカバー左右
	質量 144.96 g
尺 度	制作数量 2個(基本)
	材質 AC2A-T6, AC4B-T6, ADC12
	製造方法 鑄造(石膏, ダイキャスト)+精密加工
特記事項	



1/1 尺 度	部品名称	シリンダーヘッドカバー中子
	数量	
	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	



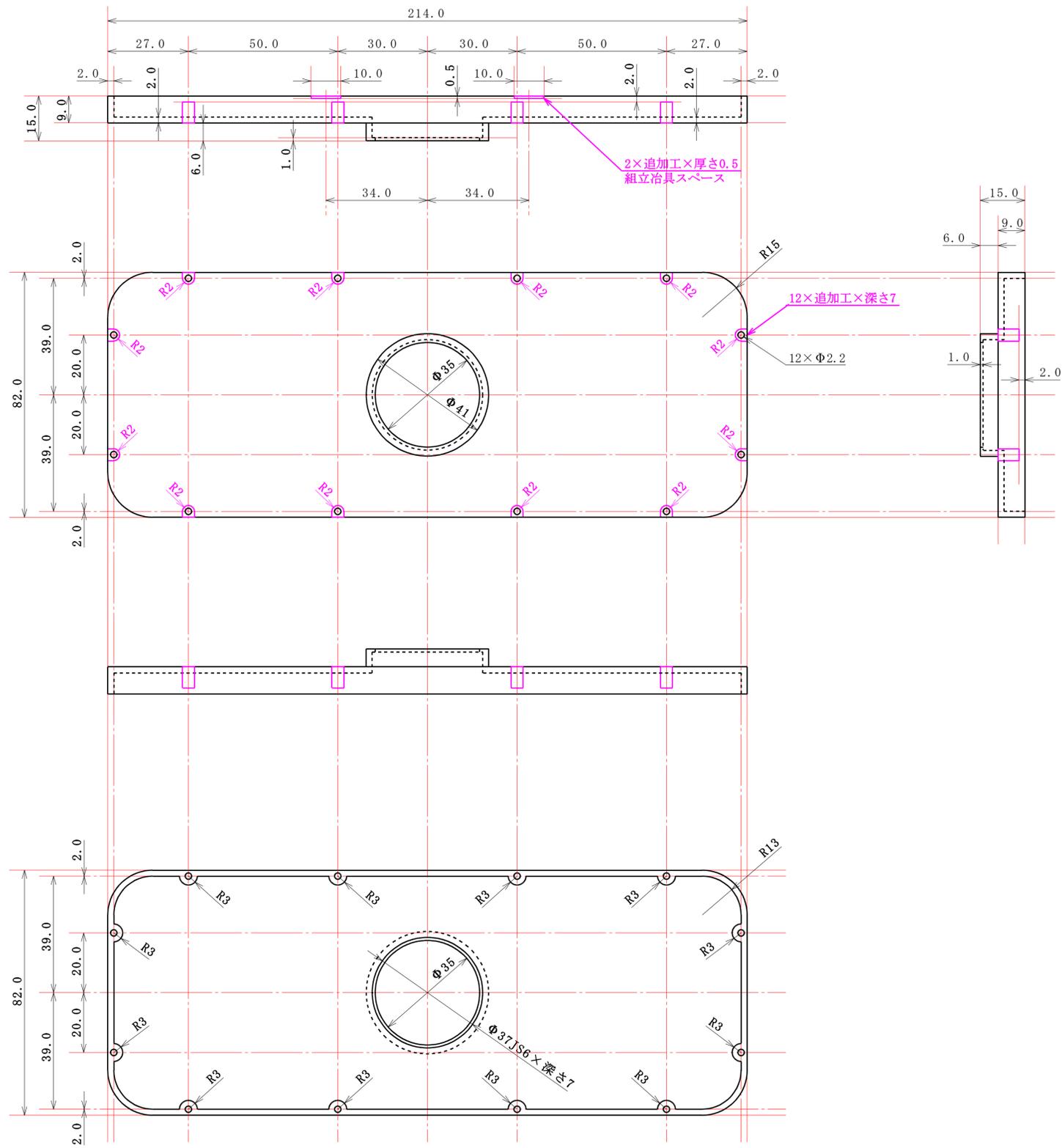
追加工×深さ6

- ① 36.53° ~ 65.78°
- ② 74.22° ~ 78.12°
- ③ 271.69° ~ 285.78°
- ④ 35.20° ~ 68.01°
- ⑤ 72.00° ~ 84.41°
- ⑥ 270.80° ~ 288.01°

- ① 9.59° ~ 41.82°
- ② 48.19° ~ 86.82°
- ③ 93.19° ~ 131.82°
- ④ 138.19° ~ 170.41°
- ⑤ 5.06° ~ 31.47°

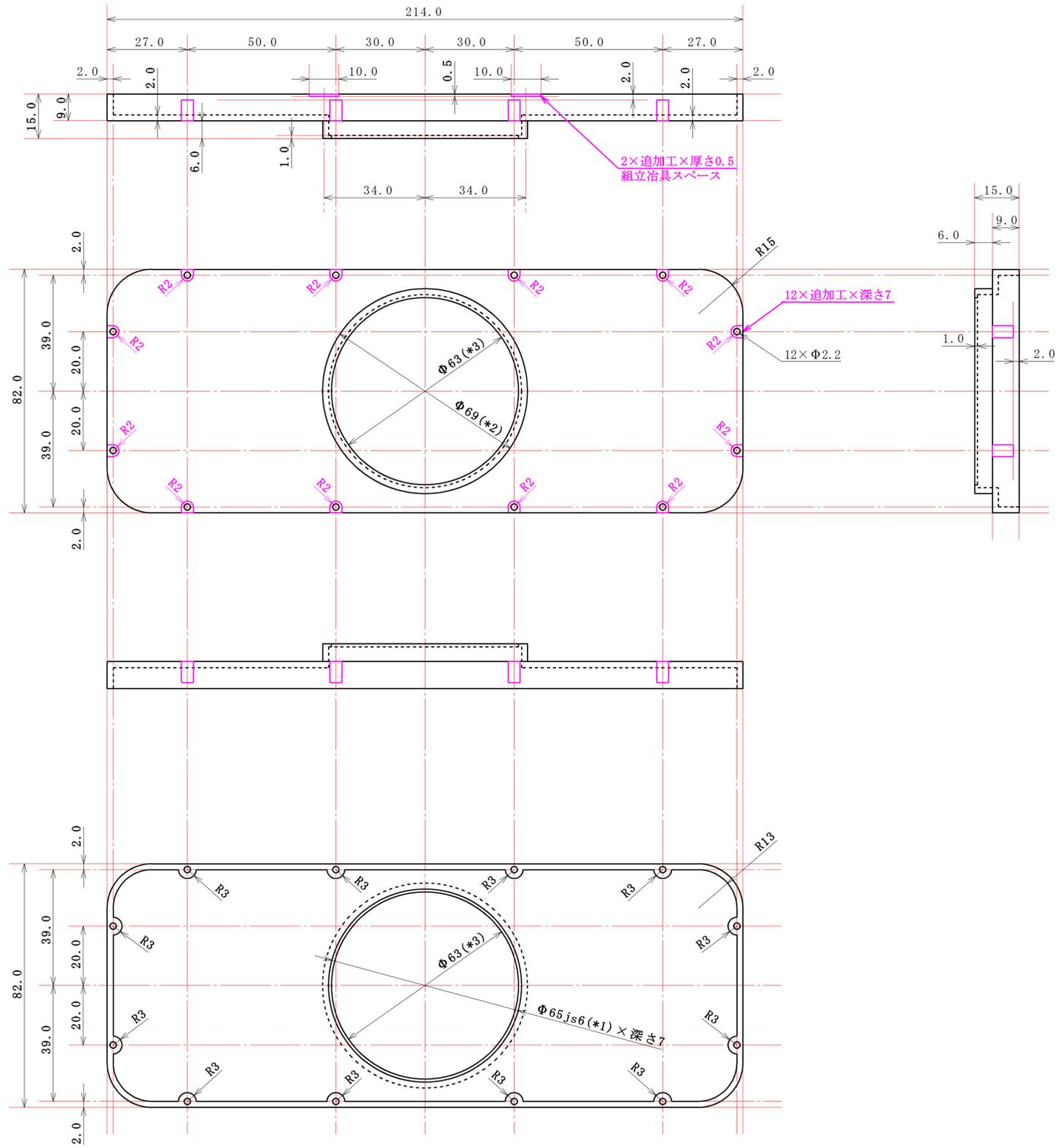
追加工

1/1	部品名称	クランクケース追加工
	質量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	冷却・オイル通路・軽量化



六角穴付きボルト
M2 (P=0.4) × 5.....24個

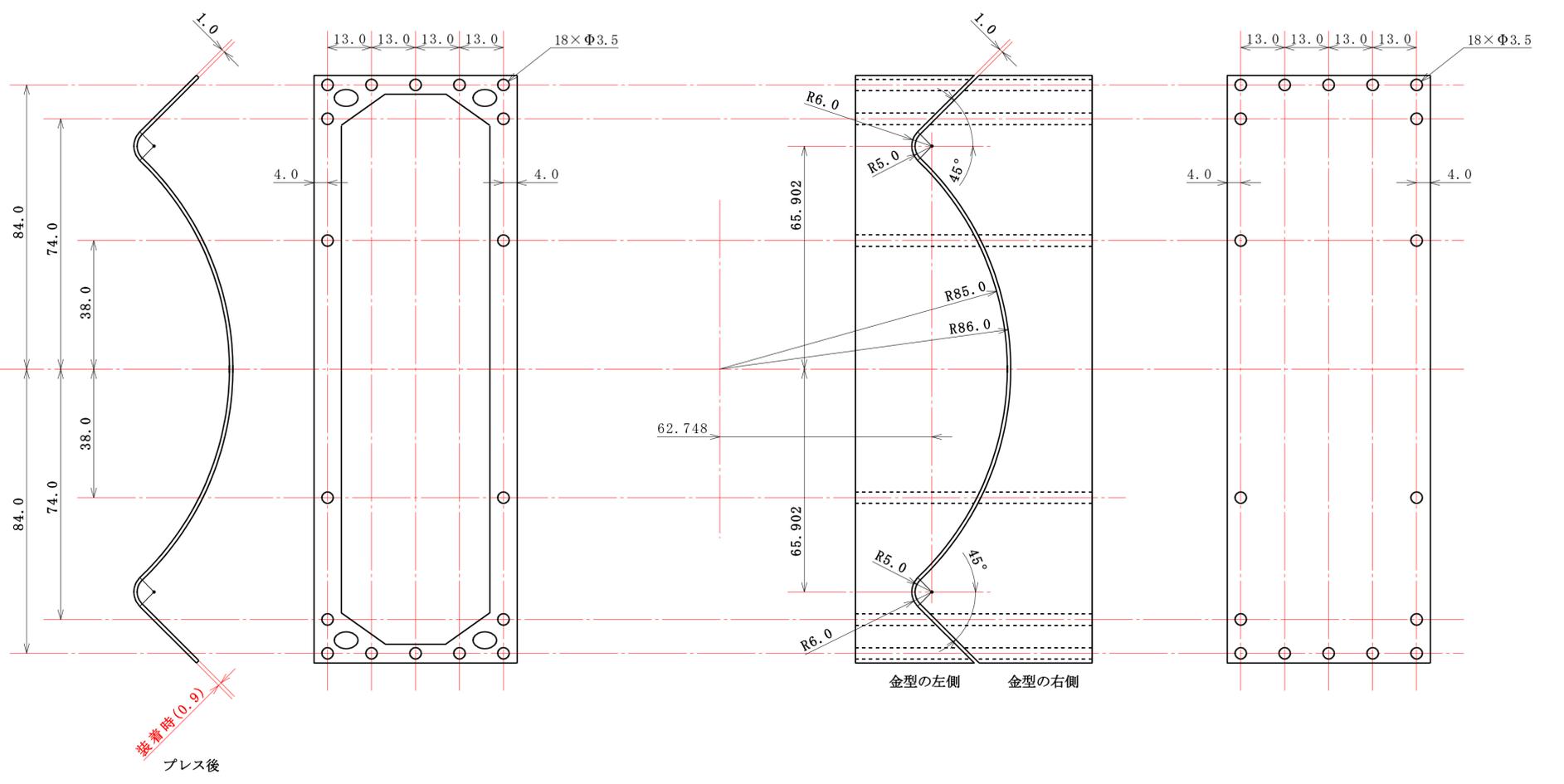
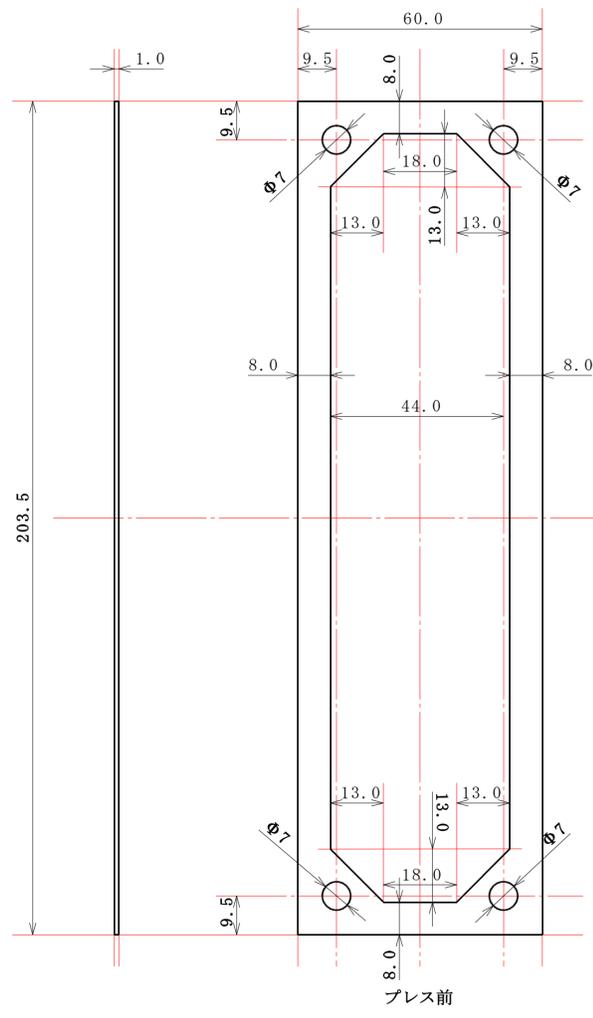
1/1	部品名称	ギアケース(単体・基本)
	質量	113.07 g
尺度	制作数量	1個・2個
	材質	AC2A-T6, AC4B-T6, ADC12
	製造方法	鑄造(石膏, ダイキャスト)+精密加工
	特記事項	



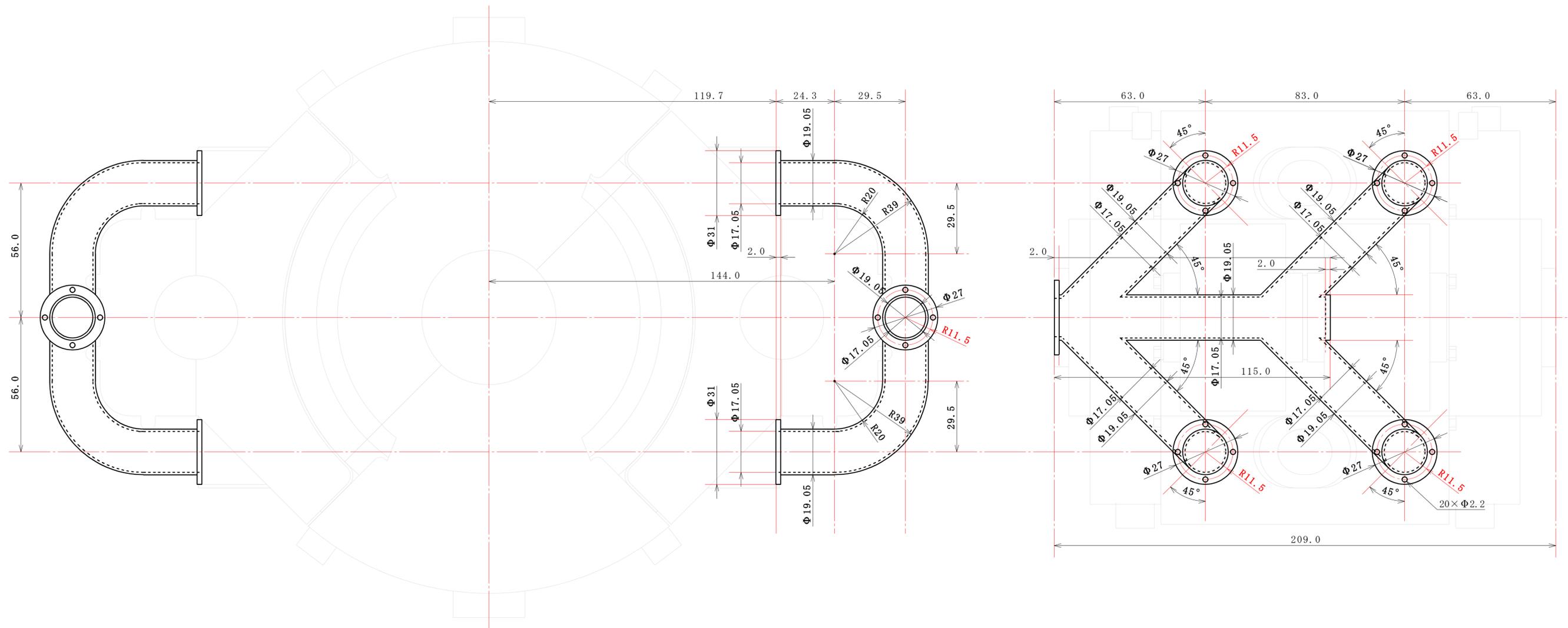
連数	* 1	* 2	* 3	数量	質量
2 連	$\Phi 47 JS6$	$\Phi 51$	$\Phi 45$	4	$110.61 \times 4 = 442.44g$
4 連	$\Phi 52 JS6$	$\Phi 56$	$\Phi 50$	8	$109.07 \times 8 = 872.56g$
6 連	$\Phi 58 JS6$	$\Phi 62$	$\Phi 56$	12	$106.93 \times 12 = 1283.16g$
8 連	$\Phi 58 JS6$	$\Phi 62$	$\Phi 56$	16	$106.93 \times 16 = 1710.88g$
1 0 連	$\Phi 65 JS6$	$\Phi 69$	$\Phi 63$	20	$104.05 \times 20 = 2081.00g$
1 2 連	$\Phi 65 JS6$	$\Phi 69$	$\Phi 63$	24	$104.05 \times 24 = 2497.20g$
1 4 連	$\Phi 65 JS6$	$\Phi 69$	$\Phi 63$	28	$104.05 \times 28 = 2913.40g$

六角穴付きボルト
M2 (P=0.4) $\times 5 \dots 24 \times$ 連数個

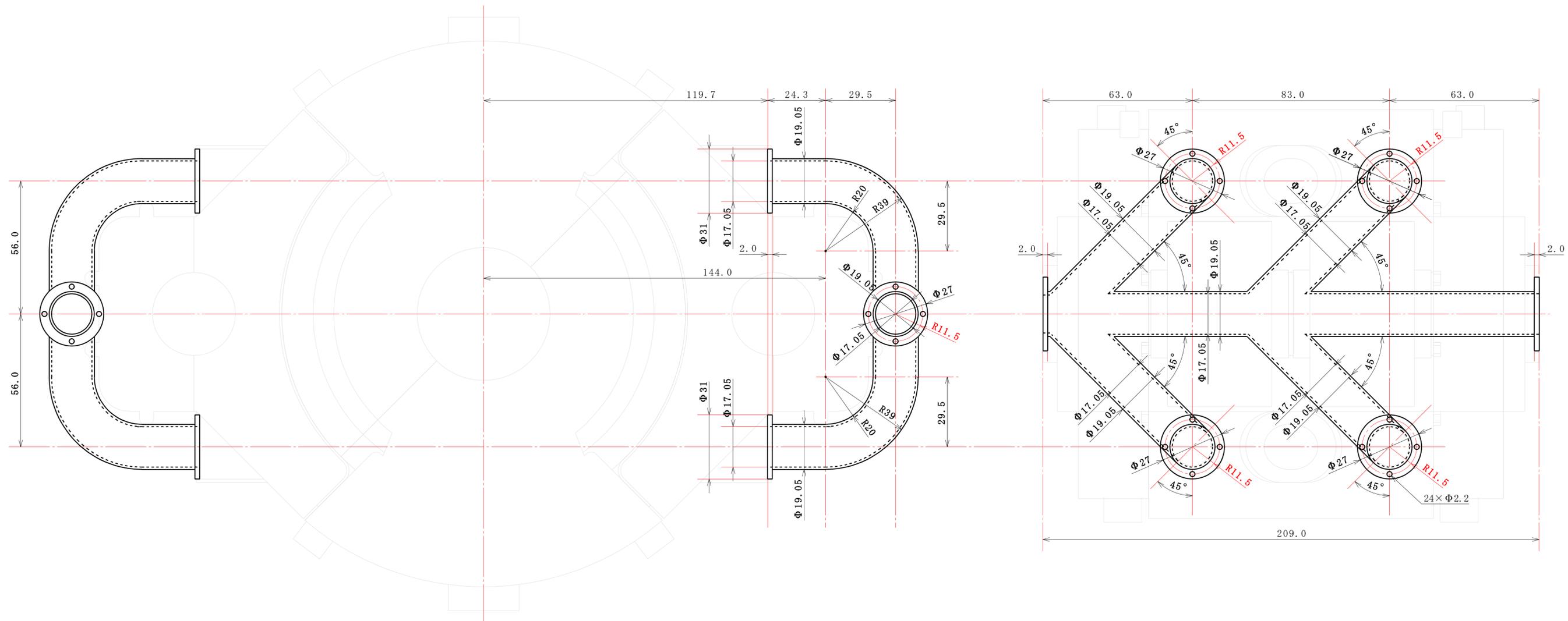
1 / 1 尺 度	部品名称	ギアケース(運用)
	質量	
	制作数量	
	材 質	AC2A-T6, AC4B-T6, ADC12
	製造方法	鋳造(石膏, ダイキャスト)+精密加工
	特記事項	



1/1 尺度	部品名称	ガスケット
	質量	17.60 g
	制作数量	4個(基本)
	材質	純チタン1種
	製造方法	プレス加工
	特記事項	

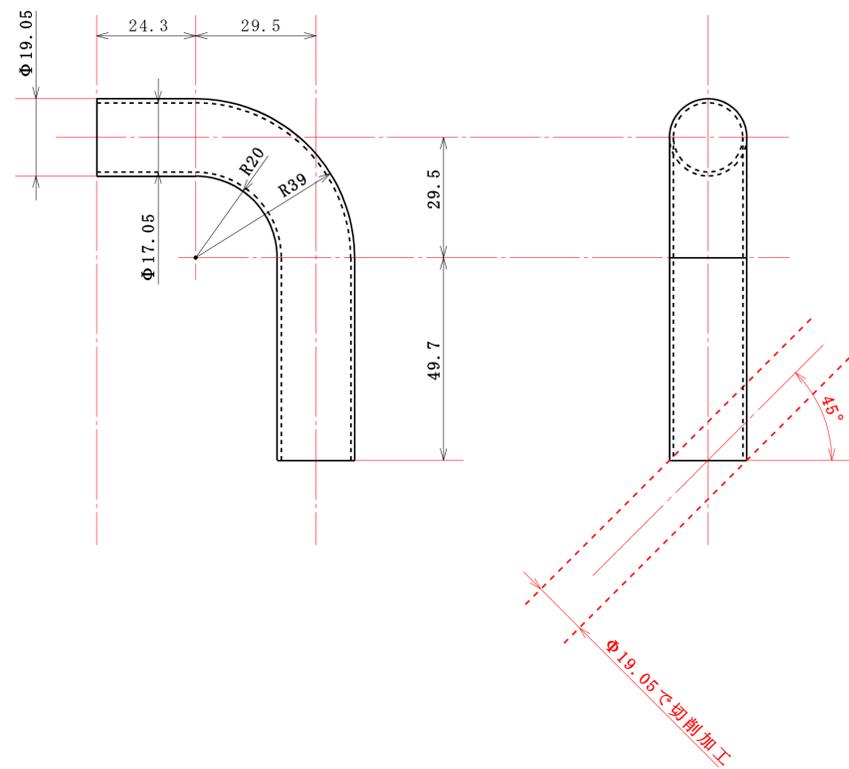


六角穴付きボルト	
M2 (P=0.4) × 5.....32個	
1/1	部品名称 排気マニホールド
質	量 151.57 g
制	作数量 2個(基本)
材	質 純チタン2種(パイプ+板)
製	造方法 パイプ曲げ+切削+溶接
尺	度 特記事項

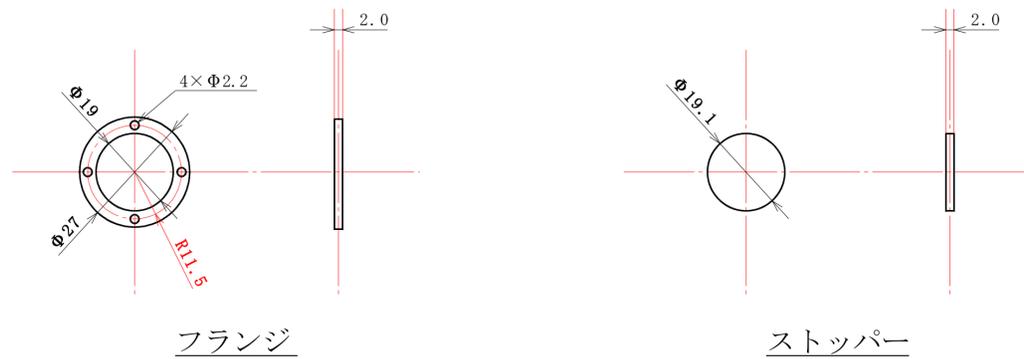


六角穴付きボルト
M2 (P=0.4) × 5.0 32 × (連数-1) 個
締結用六角穴付きボルト+ナット
M2 (P=0.4) × 7.0 8 × (連数-1) 個

1 / 1	部品名称	排気マニホールド(連用)
	質量	176.59 g
	制作数量	2 × (連数-1) 個
	材質	純チタン2種(パイプ+板)
尺 度	製造方法	パイプ曲げ+切削+溶接
	特記事項	

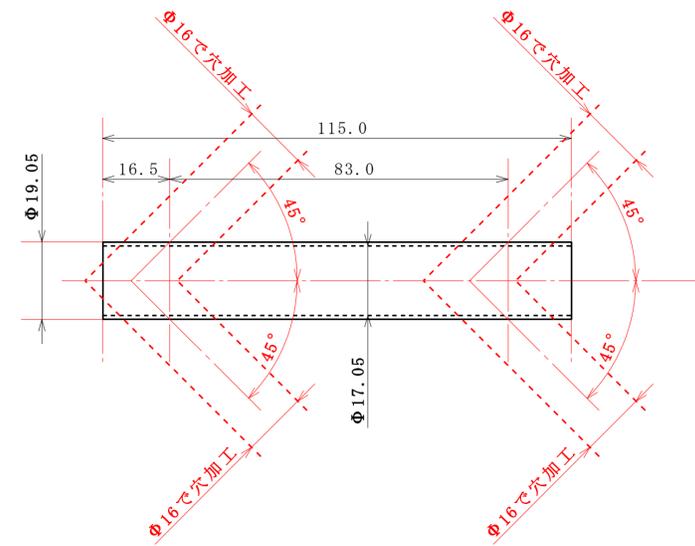


$\Phi 19.05$ パイプ+曲げ加工+切削加工

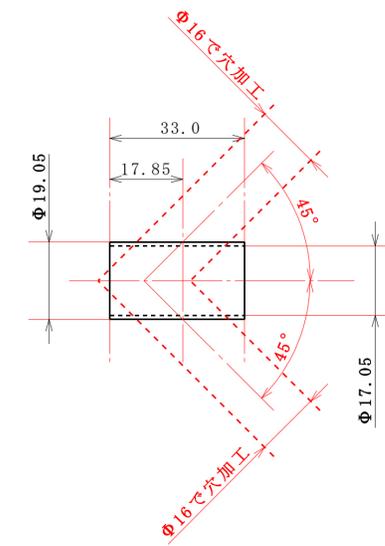


フランジ

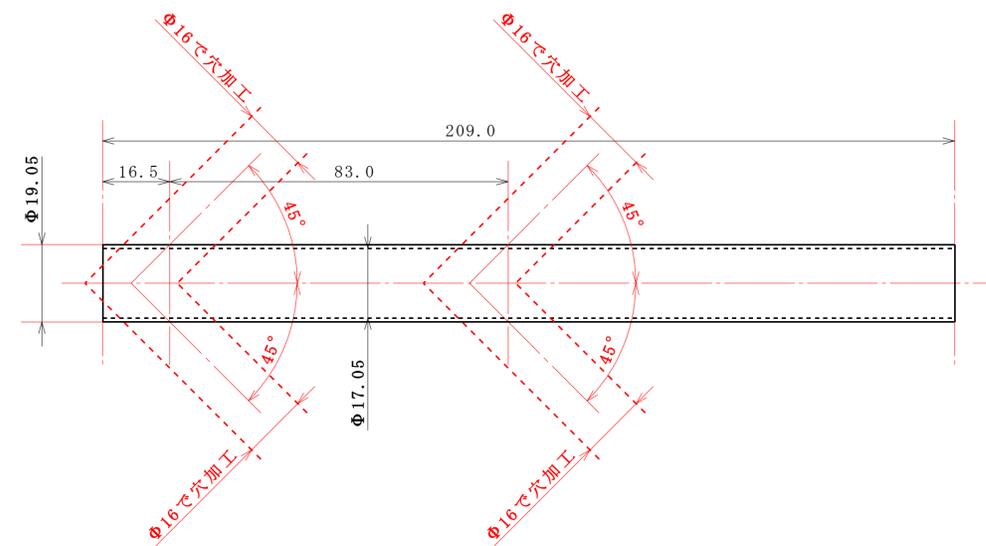
ストッパー



$\Phi 19.05$ パイプ+穴加工(基本)

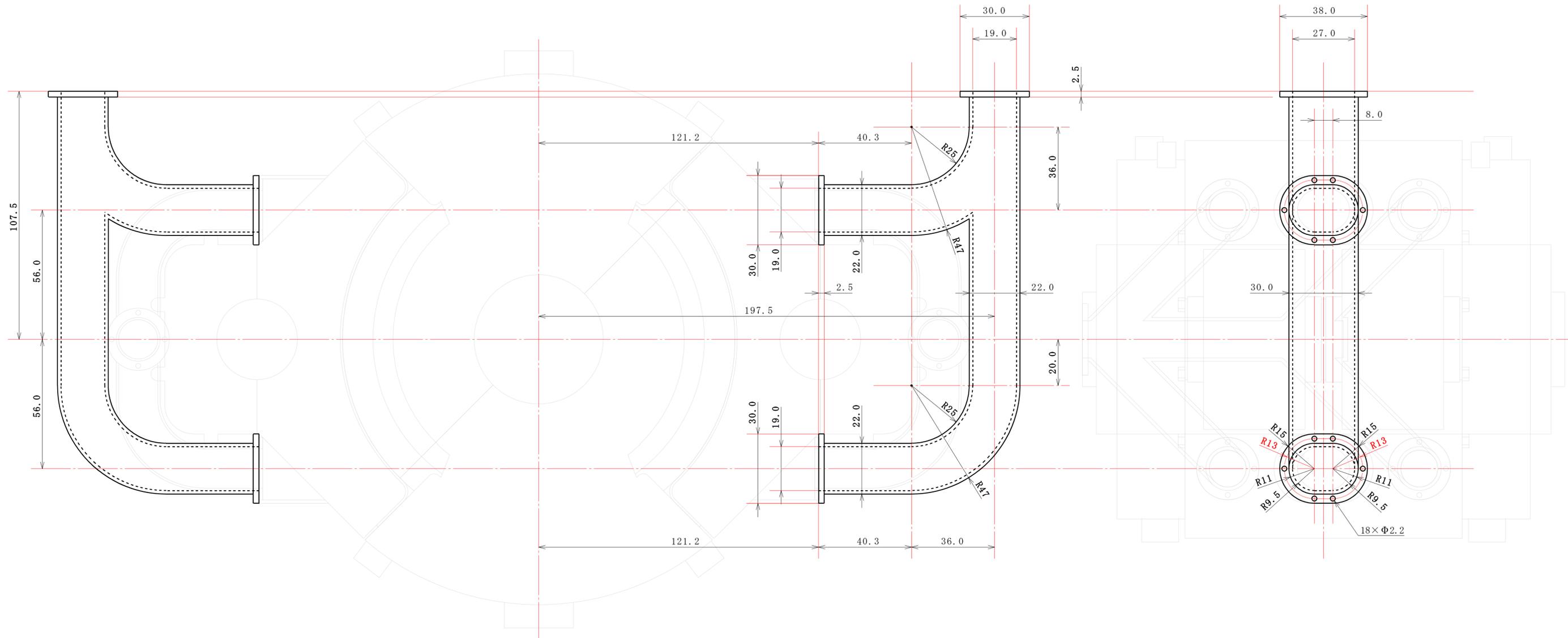


$\Phi 19.05$ パイプ+穴加工(単体)



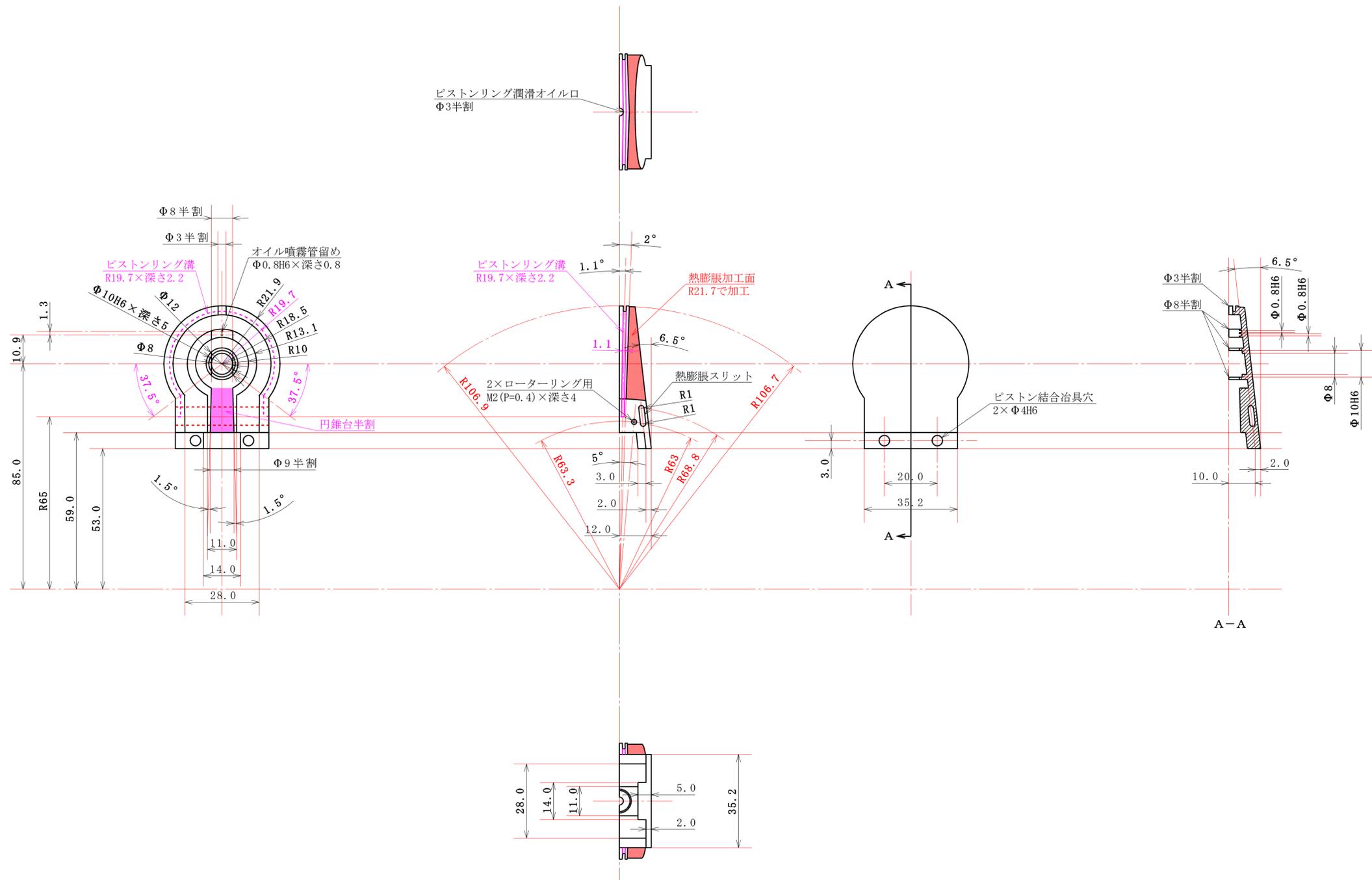
$\Phi 19.05$ パイプ+穴加工(連用)

1 / 1	部品名称	排気マニホールドの構成部品
	質量	
	制作数量	
	材質	純チタン2種(パイプ+板)
尺 度	製造方法	チタンパイプ+曲げ+加工
	特記事項	



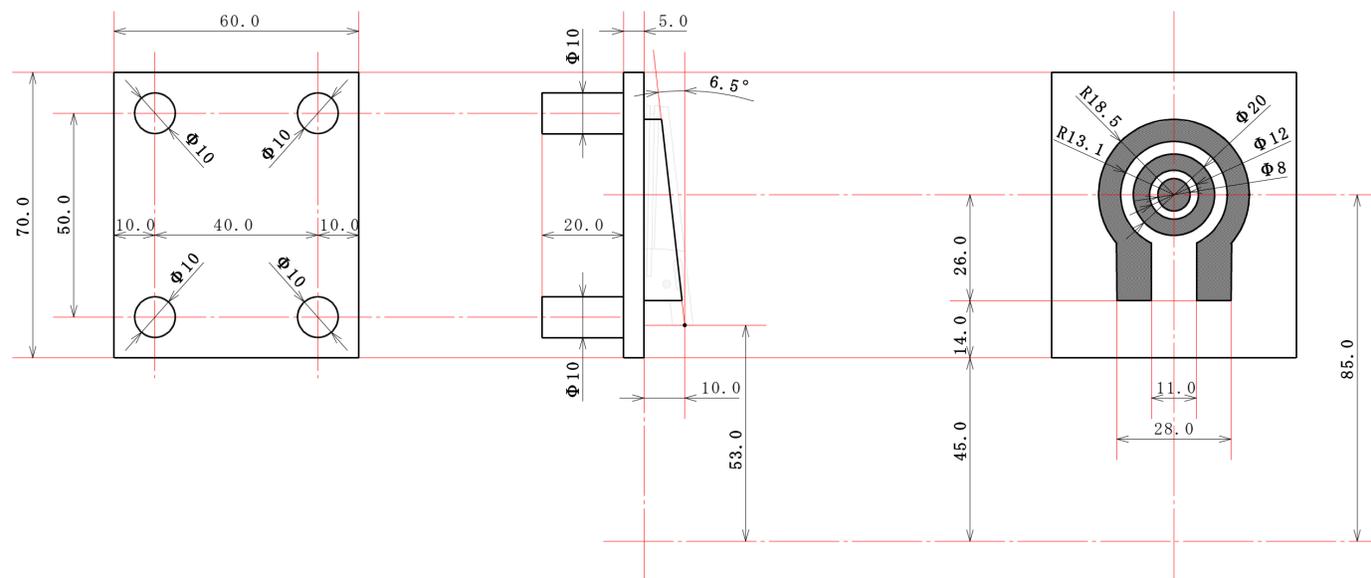
六角穴付きボルト
M2 (P=0.4) × 5.....24個

1/1	部品名称	吸気マニホールド
	質量	56.49 g
尺度	制作数量	2個(基本)
	材質	エンブラ
	製造方法	射出成形
	特記事項	

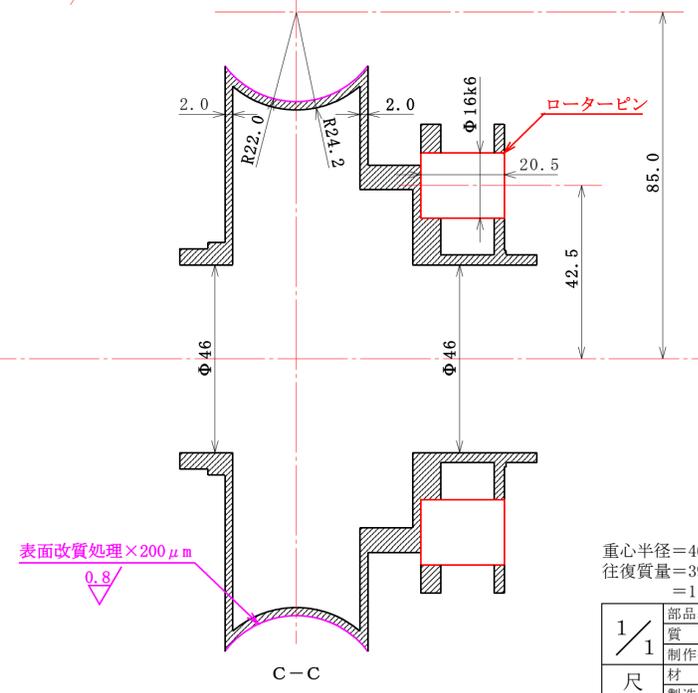
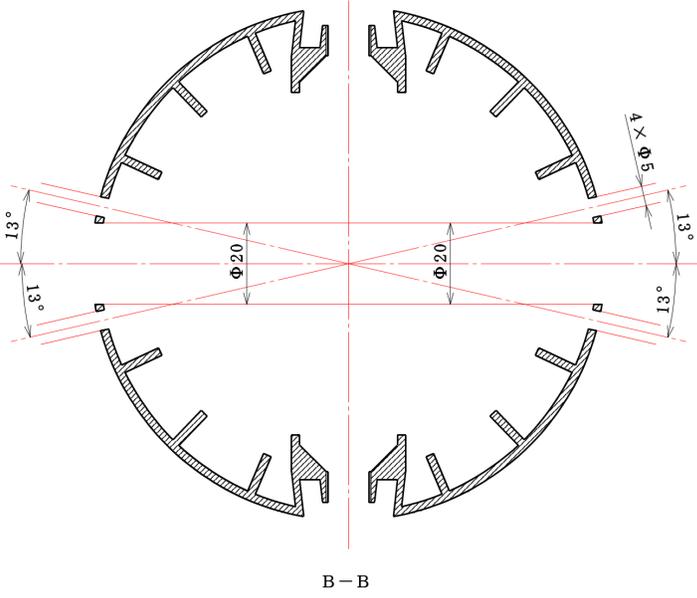
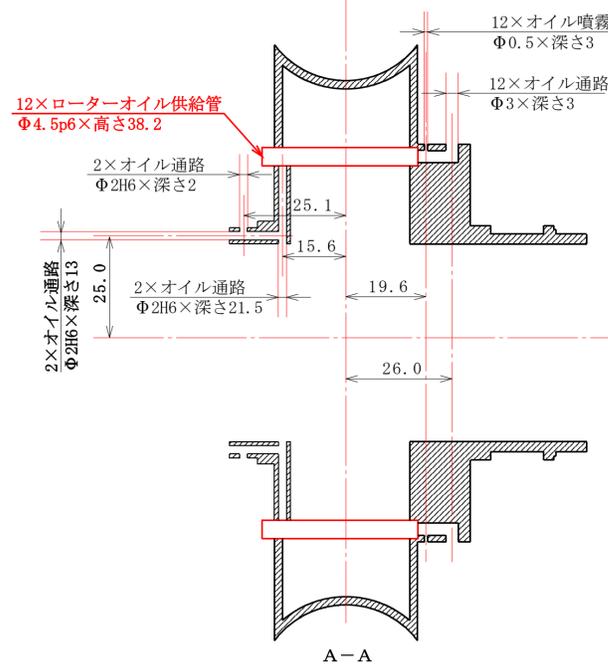
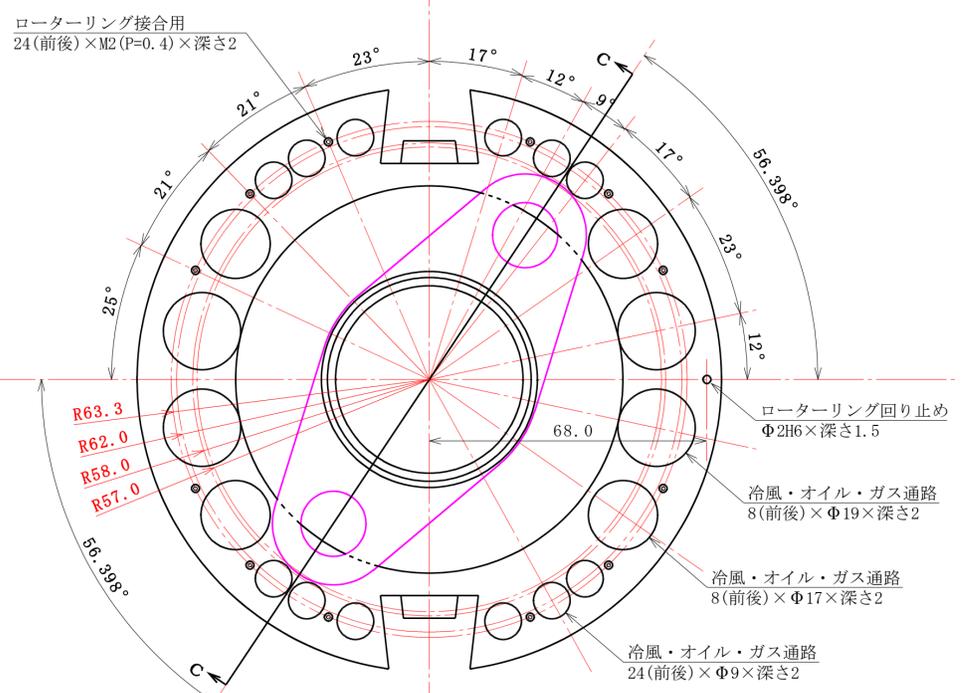
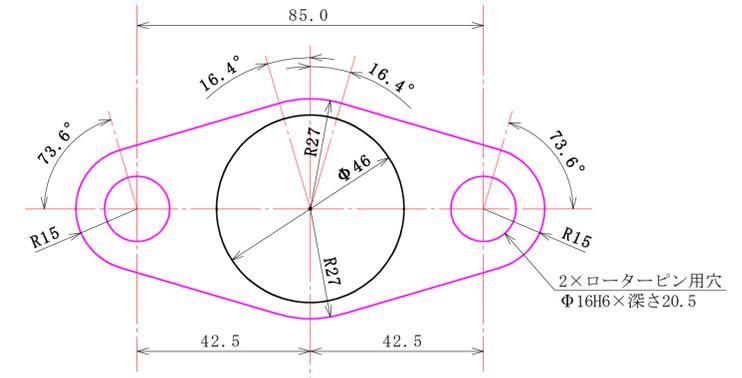
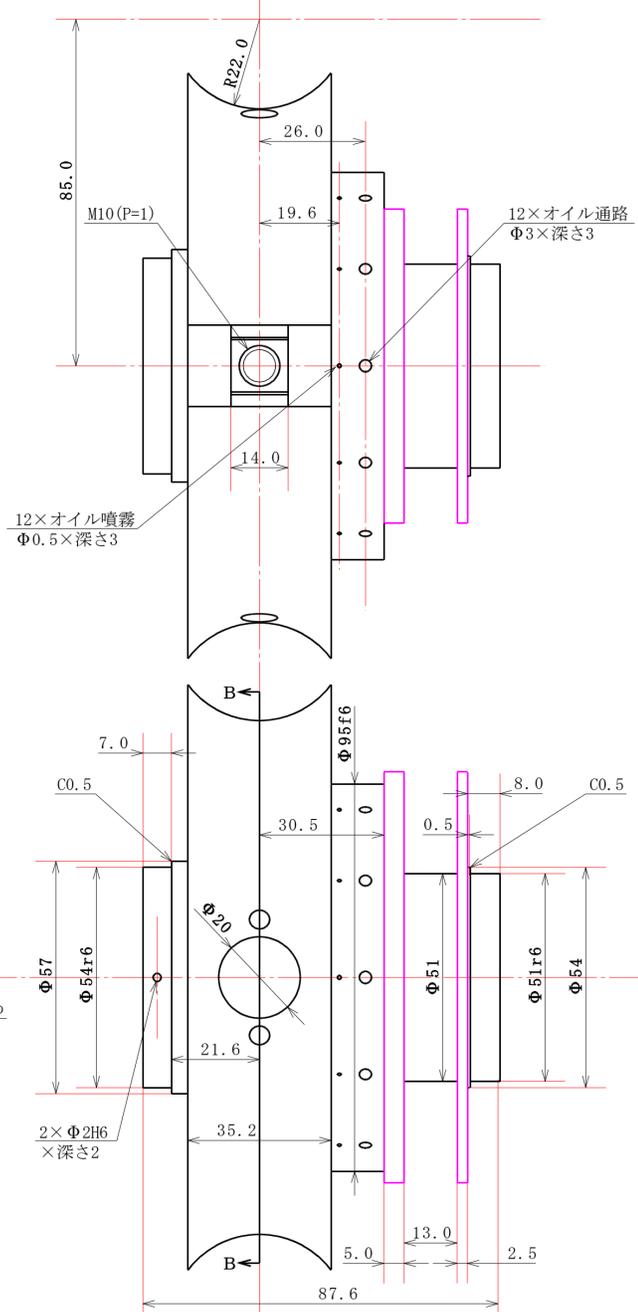
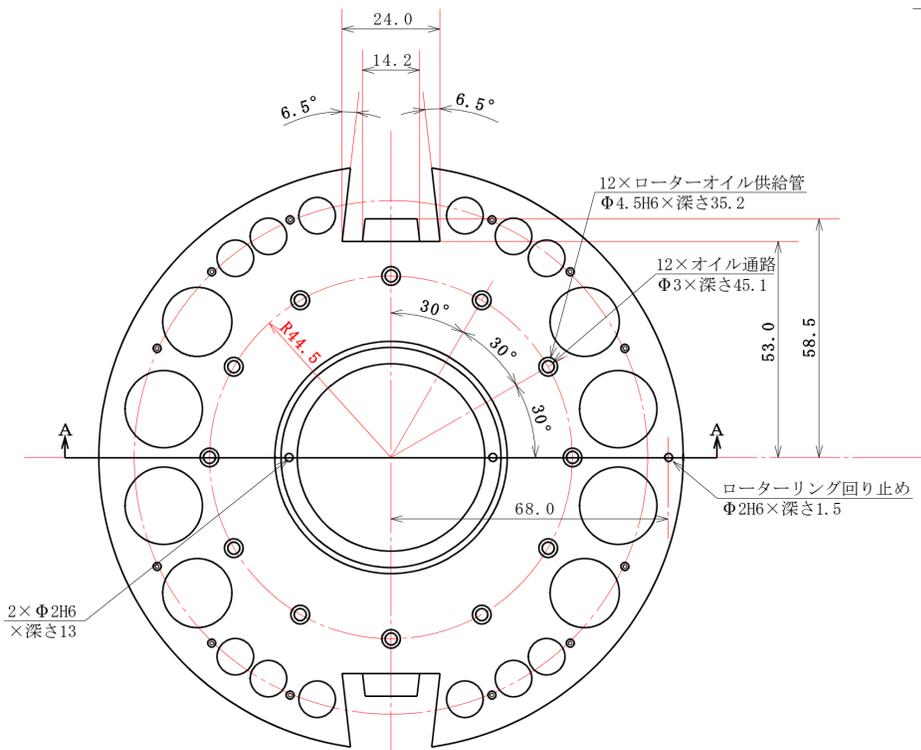


重心半径=79.14mm
 往復質量=177.36÷2×(79.14÷85)の二乗
 =76.87g

1/1	部品名称	ピストン半割
	質量	22.17×8=177.36g
尺度	制作数量	8個(基本)
	材質	AC8A-T6
	製造方法	鑄造(石膏, 金型)+精密加工
	特記事項	

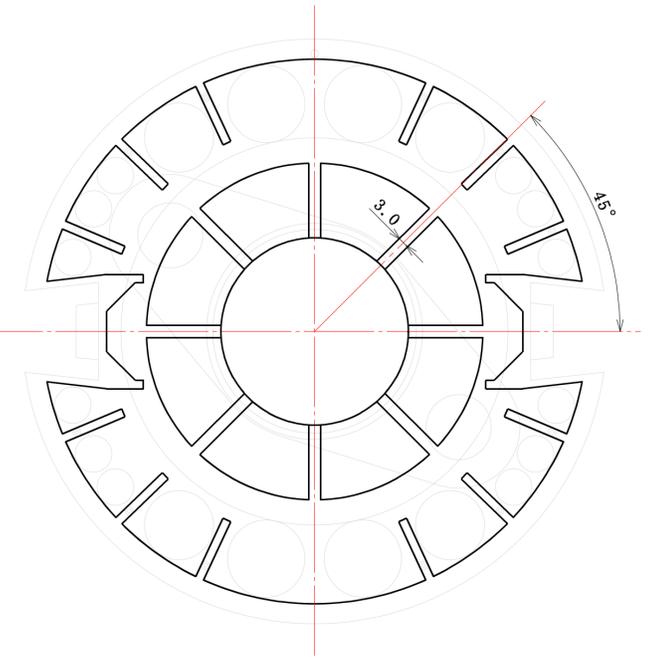
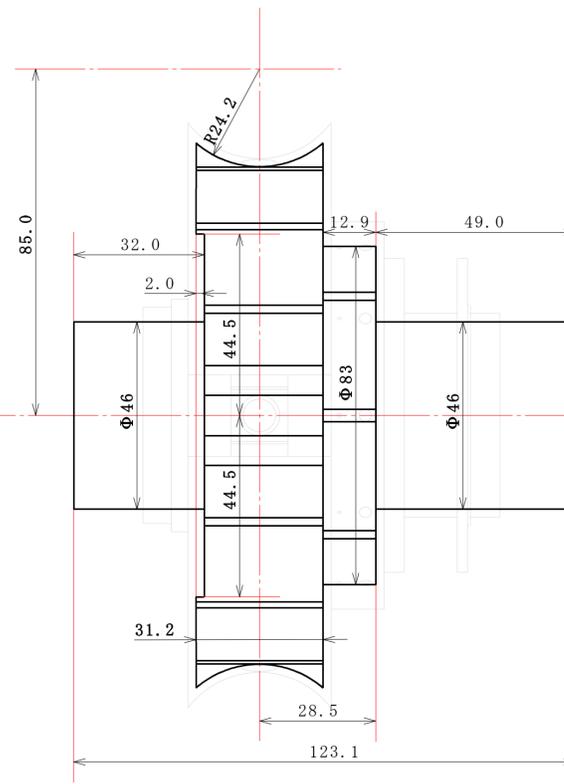
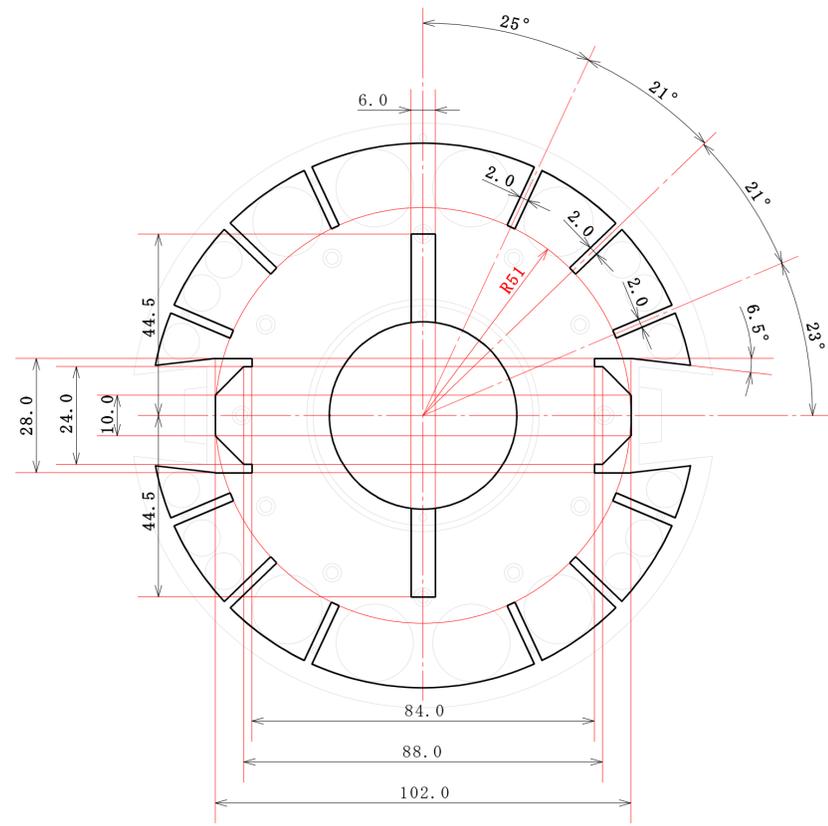


1/1	部品名称	ピストン半割中子
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	

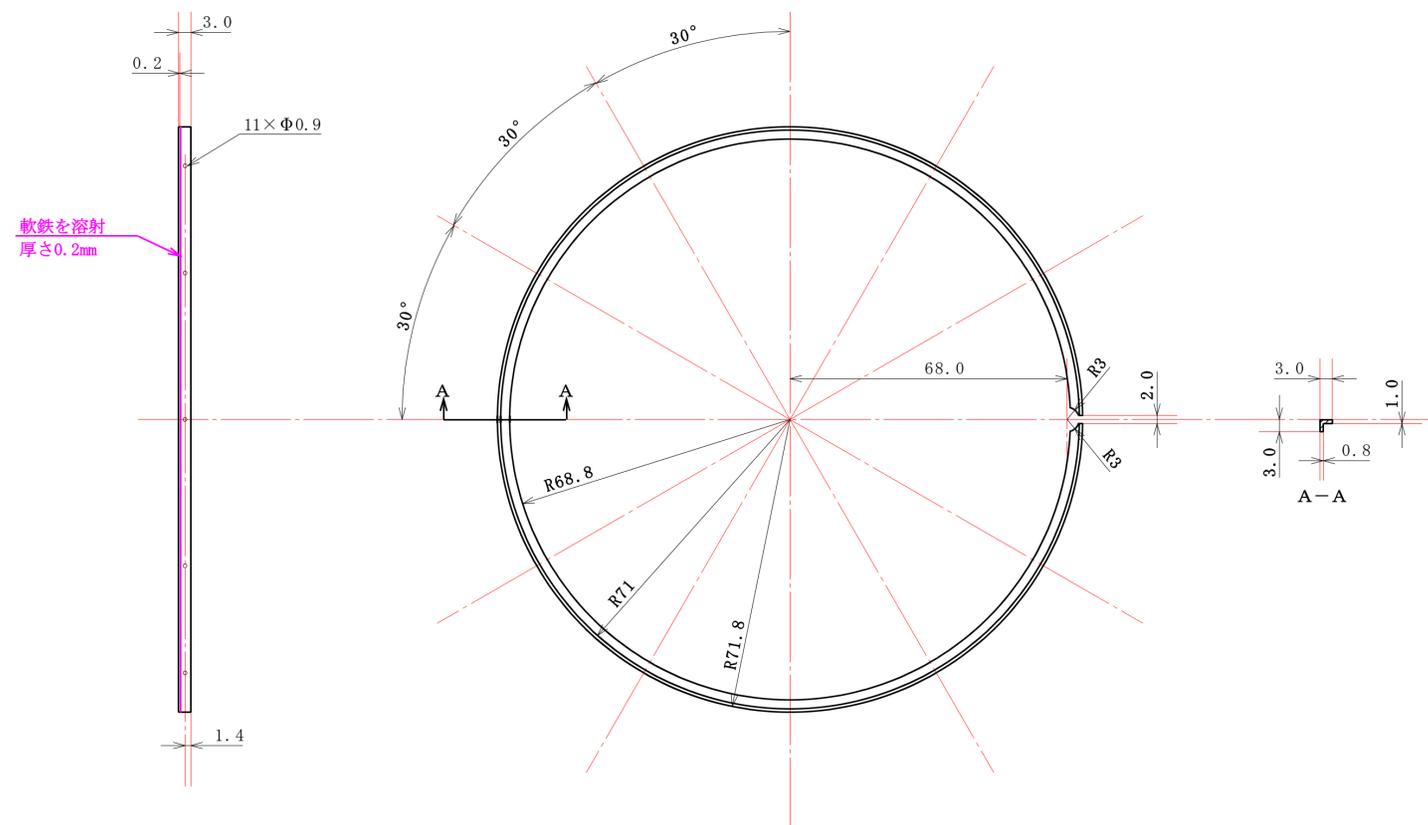


重心半径=46.45mm
往復質量=396.36×(46.45÷85)の二乗
=118.37g

1/1	部品名称	ローター
	質量	396.36g
	制作数量	2個(基本)
尺度	材質	AC8A-T6
	製造方法	鑄造(石膏・金型)+精密加工
	特記事項	表面改質処理(鉄溶射+表面硬化処理)

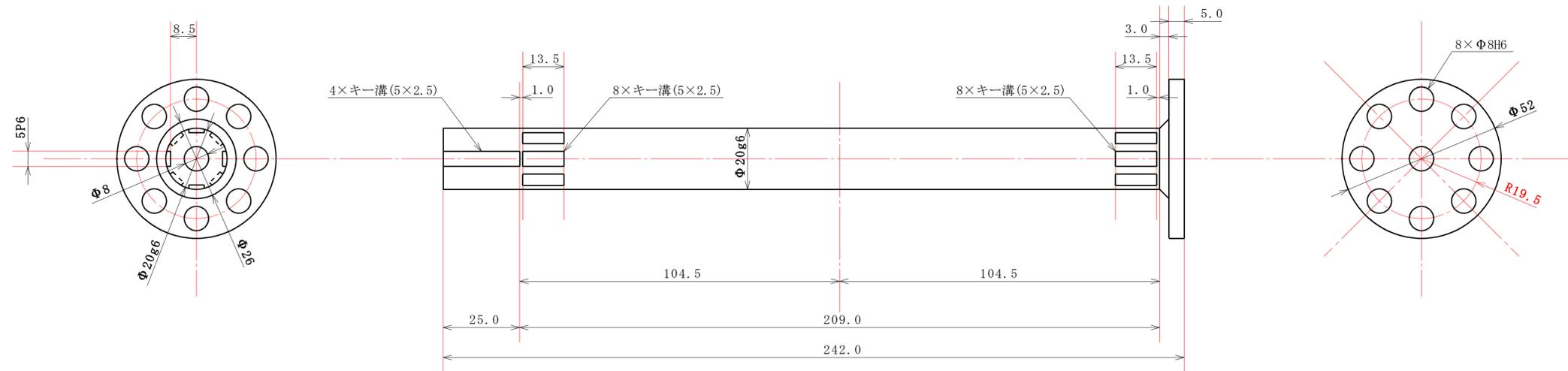


1/1	部品名称	ローター中子
	数量	
尺度	制作数量	
	材質	
	製造方法	
	特記事項	

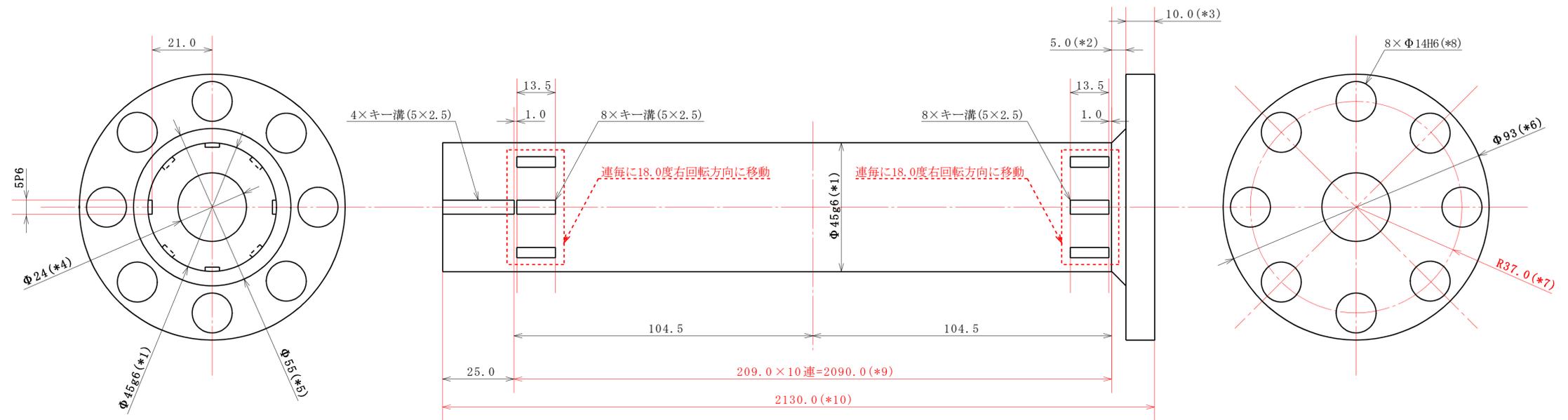


重心半径=71.12mm
 往復質量=20.7×(71.12÷85)の二乗
 =14.49g

1/1	部品名称	ローターリング
	質量	10.35g
尺度	制作数量	4個(基本)
	材質	純チタン2種
	製造方法	精密加工
	特記事項	



1/1	部品名称	出力シャフト(基本)
	質量	545.15 g
尺度	制作数量	1 個
	材質	引張強度850MPa以上
	製造方法	鍛造+精密加工
	特記事項	



連数	* 1	* 2	* 3	* 4	* 5	* 6	* 7	* 8	* 9	* 1 0	* 1 1	質 量
2 連	$\Phi 30g6$	3.0	6.0	$\Phi 22$	$\Phi 36$	$\Phi 66$	R25.5	$\Phi 10H6$	418.0	452.0	90.00度	1239.06g
4 連	$\Phi 35g6$	4.0	7.0	$\Phi 22$	$\Phi 43$	$\Phi 77$	R30.0	$\Phi 12H6$	836.0	872.0	45.00度	4116.05g
6 連	$\Phi 40g6$	4.0	8.0	$\Phi 25$	$\Phi 48$	$\Phi 82$	R32.5	$\Phi 12H6$	1254.0	1291.0	30.00度	7935.74g
8 連	$\Phi 40g6$	4.0	9.0	$\Phi 18$	$\Phi 48$	$\Phi 86$	R33.5	$\Phi 14H6$	1672.0	1710.0	22.50度	13678.32g
1 0 連	$\Phi 45g6$	5.0	10.0	$\Phi 24$	$\Phi 55$	$\Phi 93$	R37.0	$\Phi 14H6$	2090.0	2130.0	18.00度	19348.75g
1 2 連	$\Phi 45g6$	5.0	11.0	$\Phi 18$	$\Phi 55$	$\Phi 97$	R38.0	$\Phi 16H6$	2508.0	2549.0	15.00度	27127.02g
1 4 連	$\Phi 45g6$	5.0	12.0	$\Phi 0$	$\Phi 55$	$\Phi 97$	R38.0	$\Phi 16H6$	2926.0	2968.0	12.85度	37524.08g

1 / 1 尺 度	部品名称	出力シャフト(連用)
	質 量	
	制作数量	
	材 質	引張強度850MPa以上
	製造方法	鍛造+精密加工
	特記事項	