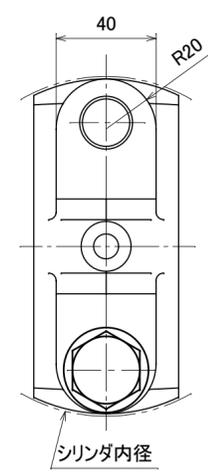
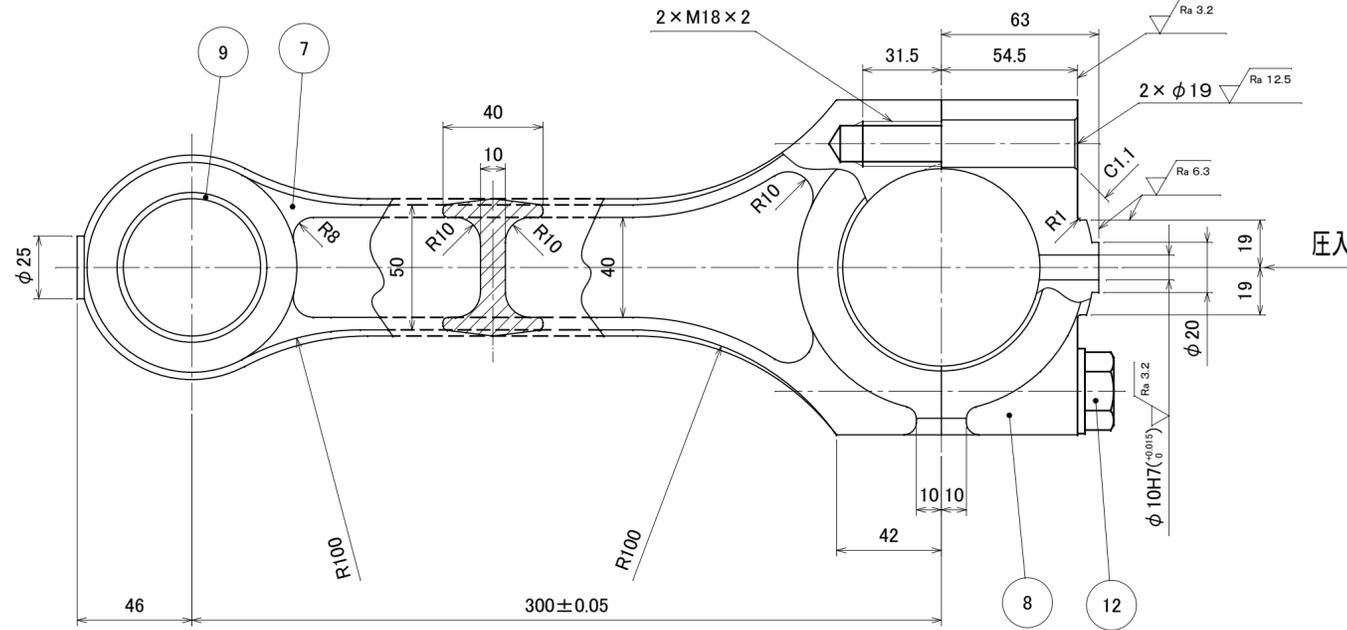
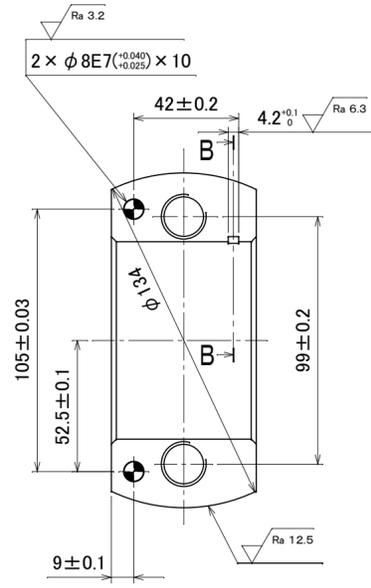


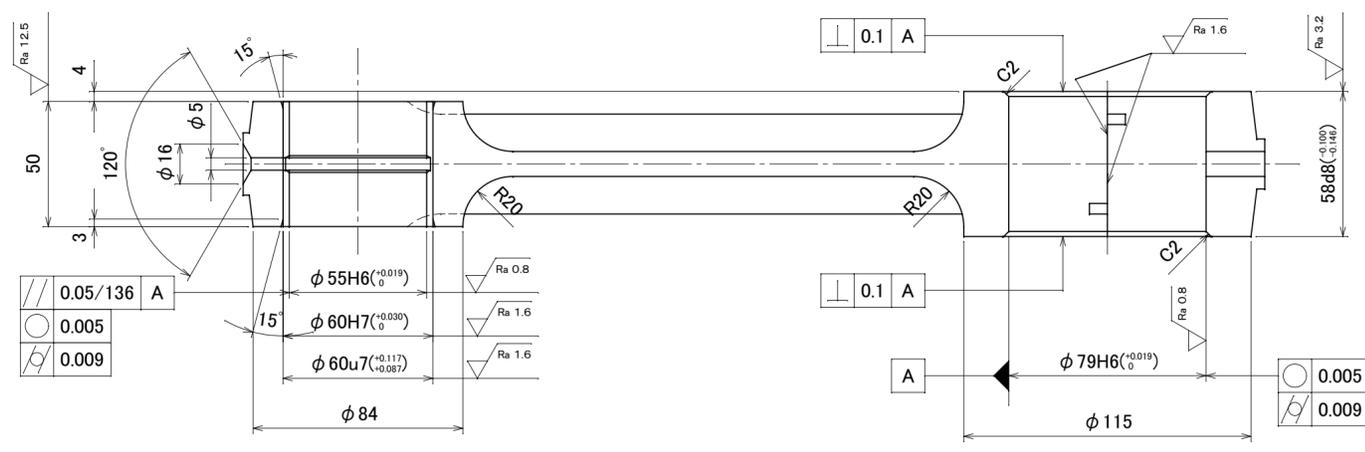
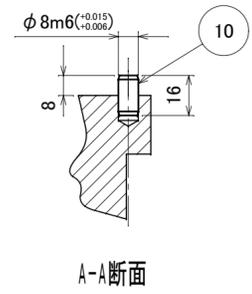
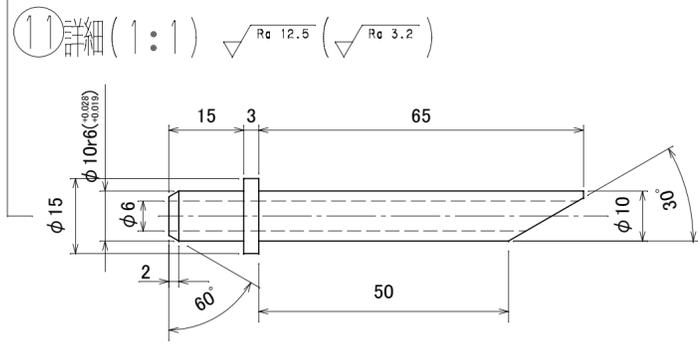
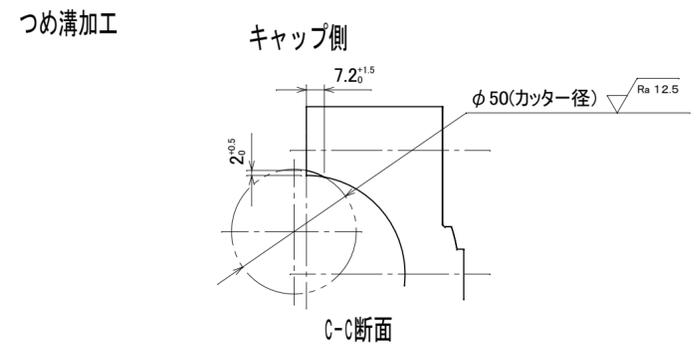
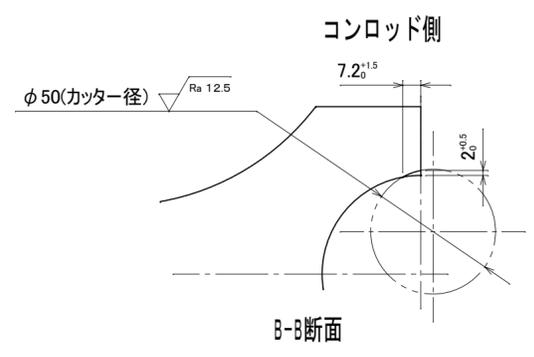
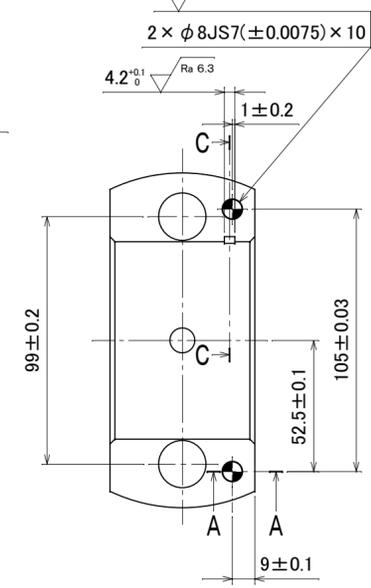
⑦ ⑧ $\sqrt{Ra 12.5}$ $\sqrt{Ra 6.3}$ $\sqrt{Ra 3.2}$ $\sqrt{Ra 1.6}$ $\sqrt{Ra 0.8}$



コンロッド側合わせ面



キャップ側合わせ面



記事

- 鍛造抜き勾配は7°とする
- 指示なき隅Rは5、角Rは2とする
- 加工面の端部にバリ、カエリ無きこと
- キャップ側に平行ピンを圧入のこと
- 供給管は図示方向に圧入のこと
- 大端部の58φ8幅・φ79H6穴は平行ピン・供給管を圧入の後、座付ボルトで締結の上加工のこと
- φ55H6穴は小端部に軸受メタルを圧入後加工のこと
- 平行度の“/136”はピストン直径を基準長さとする指示

12	コンロッドボルト (座付)	SCM435	M18×2	2		L=80
11	供給管	S45C		1		
10	平行ピン	S45C	φ8×16	2		JIS B1354 B種
9	コンロッド小端軸受メタル	大同メタル L10		1		
8	コンロッド大端キャップ	SCM435		1		
7	コンロッド本体	SCM435		1		
参照番号	品名	材料	仕様・規格	個数	質量	備考
長さ寸法、角度寸法及び幾何公差の普通公差: JIS B0419-mK等級						寸法単位: mm
検印	承認	提出年月日	投影法	尺度		
		2019年7月11日		1:2		
設計者	学年	組	番号	氏名		
名称	部品図—コンロッド&キャップ			図面番号	2	
明治大学理工学部						