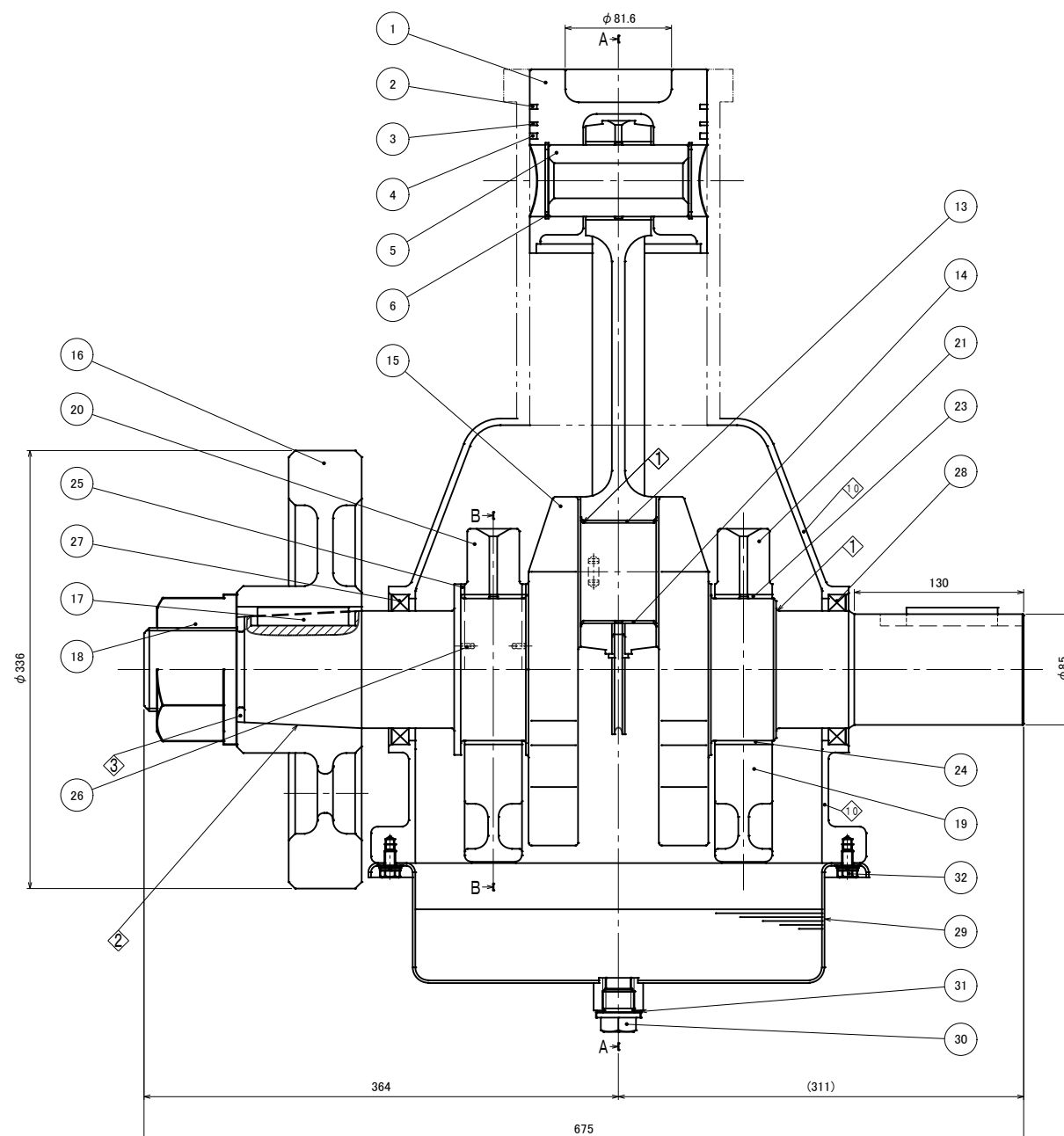
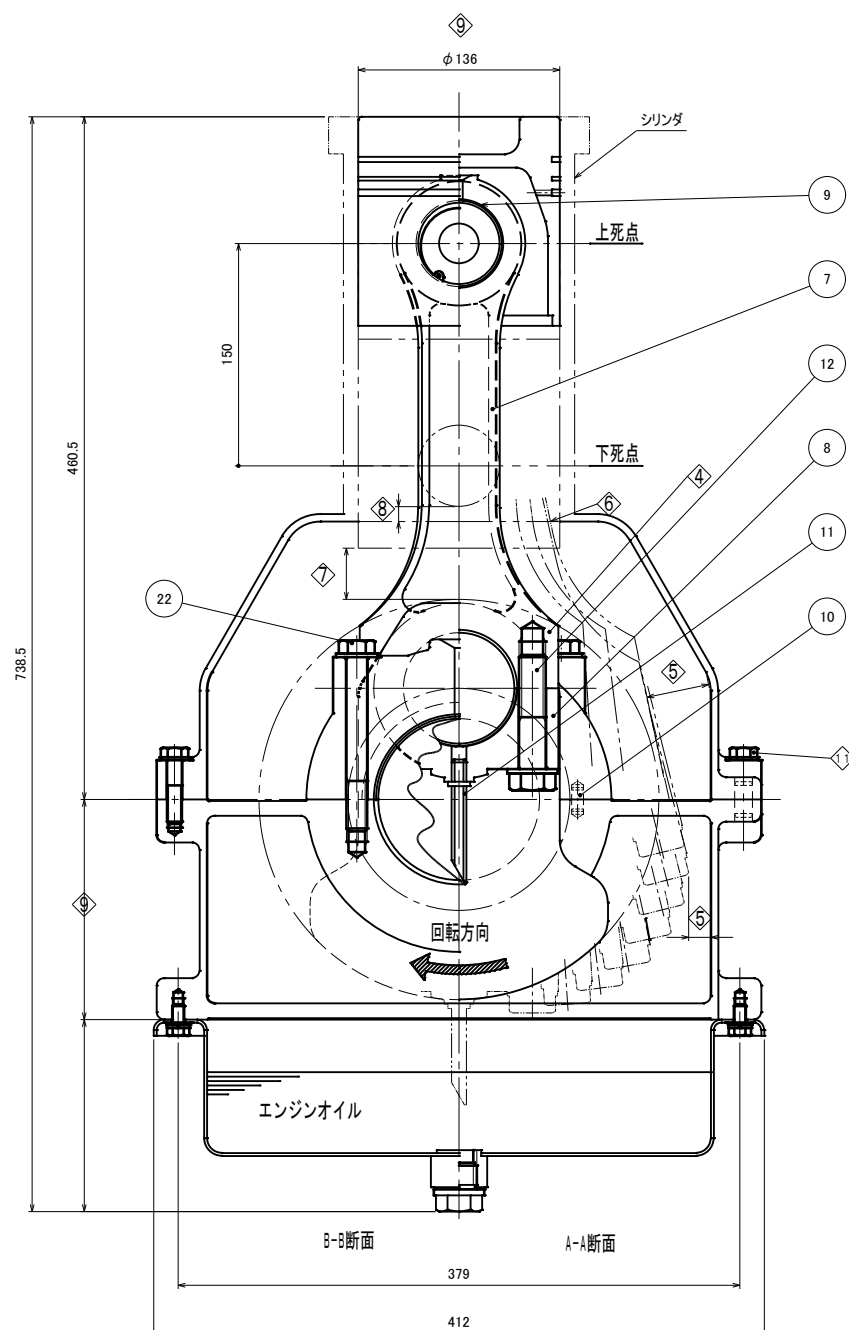
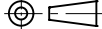




設計条件（図面には記載不要）

- ① クランクシャフトの隅部の加工Rは2とする
- ② クランクシャフトの先端は1：10テーパ軸・短軸端形状を参考とする
- ③ フライホイールのナット締付面とクランクシャフトのテーパ軸端面間には隙間を設けること
- ④ コンロッド大端部の外形寸法はシリンダ内径より小さくすること
- ⑤ コンロッドの大端部振り出し軌跡と台盤壁面、クランクケース壁面との隙間は10以上確保する
- ⑥ コンロッドの桿部振り出し軌跡とシリンダ内壁面下端との隙間は5以上確保する
- ⑦ 下死点におけるピストンスカートとクランクシャフトのバランスウエイトとの隙間は5以上確保する
- ⑧ 下死点におけるピストンピンの下端位置とシリンダ内壁面下端との寸法は5以上あること
- ⑨ 台盤の高さはシリンダ直径と同じ寸法とする
- ⑩ 台盤、クランクケースの外壁面の肉厚は5とする
- ⑪ 台盤～クランクケース間の締付ボルトはM10、位置決め用平行ピンはφ12とする
(但し、本組立図の部品一覧表には含まない)

3 2	ボルト (ばね座金、平座金組込)	S45C	M8	18		
3 1	鋼ガスカート	C1020P	B24	1		
3 0	ドレンプラグ	S45C	呼び24	1		
2 9	オイルパン	SPCE		1		t=2
2 8	オイルシール 後	NOK	AD3932H0	1		フッ素系ゴム
2 7	オイルシール 前	NOK	AD3932H0	1		フッ素系ゴム
2 6	スプリングピン	S65C	φ4 (V型)	4		JIS B2808
2 5	スラストワッシャ	大同メタル A17S		2		
2 4	ジャーナル軸受、下	大同メタル L23		2		
2 3	ジャーナル軸受、上	大同メタル L23		2		油溝付
2 2	ジャーナルキャップボルト (座付)	SCM435	M14	4		
2 1	ジャーナルキャップ、後	FC250		1		
2 0	ジャーナルキャップ、前	FC250		1		
1 9	台盤	FC250		1		
1 8	ナット	S45C	M64×4	1		JIS B1181
1 7	平行キー	S45C	22×14	2		JIS B1301 (前後共通)
1 6	フライホイール	FC250		1		
1 5	クランクシャフト	S45C		1		円錐軸 JIS B0904
1 4	コンロッド大端軸受、下	大同メタル L23		1		油溝付
1 3	コンロッド大端軸受、上	大同メタル L23		1		
1 2	コンロッドボルト (座付き)	SCM435	M18×2	2		
1 1	供給管	S45C		1		
1 0	平行ピン	S45C	φ8	6		JIS B1354
9	コンロッド小端軸受	大同メタル L10		1		油溝付
8	コンロッド大端キャップ	SCM435		1		
7	コンロッド本体	SCM435		1		
6	C型止め輪	S45C	呼び55	2		JIS B2804
5	ピストンピン	SCM415		1		
4	オイルリング	特殊鋳鉄		1		JIS B8032-11 (区分3)
3	圧カリリング、セカンド	特殊鋳鉄		1		JIS B8032-6 (区分2)
2	圧カリリング、トップ	特殊鋳鉄		1		JIS B8032-6 (区分4)
1	ピストン	AC8A-T5		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 B0413-m(等級)	寸法単位：mm
検 印		承認	提出年月日		投影法	尺 度
						1 : 2.5
設計者	学年		組		番号	氏名
名称	ディーゼルエンジン組立図				図面番号	0
明 治 大 学 理 工 学 部						