



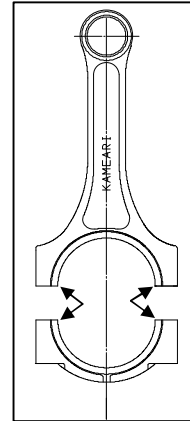
# L型 タイプII クロモリ軽量コンロッド

- ・製法 鍛造(上下一体金型)
- ・材質 クロームモリブデン鋼
- ・熱処理 焼き入れ焼き戻し
- ・表面処理 ショットプラスト
- ・硬度 HB285~352
- ・コイニング I型リブ部両面
- ・ボルト ARP社製(強度規格 230,000~260,000psi)
- ・ピン径 φ21(フルフロー加工)
- ・重量 620g以下(バラツキ5g以内)



高回転時に要求させる強力な引っ張り応力に対応するため従来のクロモリ軽量コンロッドのボルトに変更を加えたタイプIIコンロッドがリリースしました。ボルトは強度的に信頼性の高いARP社(USA)に特注した下ボルトタイプでナットを使用せずロッド本体にネジを切ることにより緩やかな肩形状が可能になり、大端部まわりの強度を確保します。

## バリ取り作業



・コンロッドキャップと本体の合わせ目付近は製造上バリの出やすい部分です。左記図の矢印部4箇所をオイルストーンを用いて面取り(幅で0.2~0.3mm位)を行ってください。見た目でもバリが無くても目に見えないバリやカエリによってメタルを傷める可能性がありますのでご注意ください。

## コンロッドボルトの締め付け順序

- ①コンロッド及びボルトをキレイに洗浄してください。
- ②コンロッドボルトのねじ山とボルト頭部の座面部にエンジンオイルを塗ってください。(エンジンオイル以外は不可です。)
- ③締め付けトルクは4回に分けて締め付けを行ってください。
- ④締め付けトルク

1回目	3,0 kg/m
2回目	4,5 kg/m
3回目	5,5 kg/m
4回目	6,5 kg/m

\*レンチサイズは、3/8の12角をご使用ください。

発売元 : 埼玉県八潮市緑町3-1-16  
株式会社 亀有エンジンワークス  
TEL048-998-2323 FAX048-997-9085