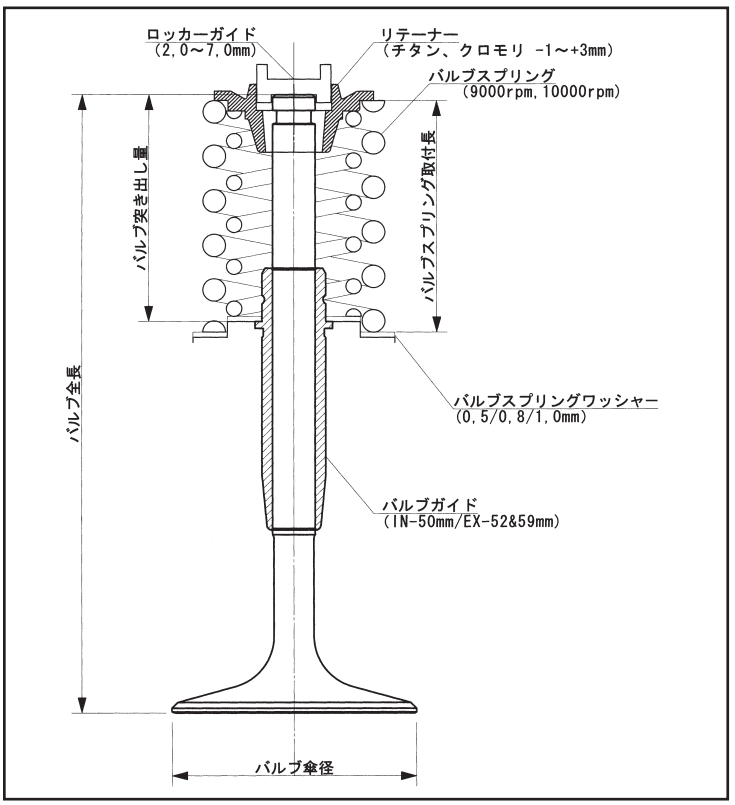
シリンダーヘッド参考データー

L28純正値	L28(N42)ヘッド	L28(P90)ヘッド
バルブ傘径	φ44/35	φ44/35
IN バルブ全長	116.5mm	114.5mm
EX バルブ全長	117.5mm	115.5mm
バルブ突き出し量	41.5mm	41.5mm
バルブスプリング取付長	40mm	40mm
スプリングワッシャー厚み	1.0mm	1.0mm
ロッカーガイド厚み	3.0mm	3.0mm
ヘッド厚み	108mm	108mm
ヘッドボリューム	43cc	54cc
カムシャフト作用角	58～60度	58～60度
カムリフト	7.0mm	7.0mm
バルブリフト	10mm	10mm
カムシャフトベース円	φ33	φ33



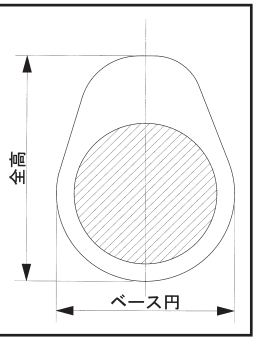
カムリフト=

全高 － ベース円

ロッカーガイド厚み=

3－(バルブ突き出し量－41.5)+

$\frac{33-\text{ベース円}}{2}$ ＋ カムホルダー スペーサー厚み



L28ヘッドセットアップ参考値（亀有仕様）

	L30～L32 セットアップA 77度i 77度G 75度B カム		L30～L32 セットアップB 77度i 77度G 75度B カム		L28～L32セットアップC	
	N42ヘッド	P90ヘッド	N42ヘッド	P90ヘッド	75度C/77度J N42/P90ヘッド	73度A/75度A N42/P90ヘッド
バルブ傘径	φ46/38	φ46/38	φ45/36.5	φ45/36.5	φ44/35 STD	φ44/35 STD
バルブ全長	119mm	117mm	118mm	116mm	STD	STD
シートリング入れ替え	必要	必要	不要	不要	不要	不要
バルブ突き出し量	44.3～44.5mm	44.3～44.5mm	43.3～43.5mm	43.3～43.5mm	41.5～42.0mm	41.5～42.0mm
バルブスプリング	10,000rpm	10,000rpm	10,000rpm	10,000rpm	9,000rpm	9,000rpm
リテーナーオフセット	0～0.5mmアップ	0～0.5mmアップ	1～1.5mmアップ	1～1.5mmダウン	STD	STD
バルブスプリング取付長	43mm-0+0.5	43mm-0+0.5	43mm-0+0.5	43mm-0+0.5	40mm-0+0.8	40mm-0+0.8
スプリングワッシャー厚み	0.8～1.5mm	0.8～1.5mm	0.8～1.5mm	0.8～1.5mm	1.0～1.5mm	1.0～1.5mm
下面 面研量	1.0～2.0mm	3.0～3.5mm	1.0～2.0mm	3.0～3.5mm	N42 0.5～1.5mm P90 2.5～3.5mm	N42 0.5～1.5mm P90 2.5～3.5mm
ロッカーガイド厚み	2.5～3.0mm	2.5～3.0mm	3.5～4.0mm	3.5～4.0mm	4.5～5.0mm	4.25～4.75mm
バルブオイルシール	ローヘッド/STD	ローヘッド/STD	重要）ローヘッド	重要）ローヘッド	重要）ローヘッド	STD
IN ポート入り口径	φ41	φ41	φ41	φ41	φ38～40	φ38
IN ポート絞り径	φ38～39	φ37～38	φ38～39	φ37～38	φ37～38	φ36.5～37.5
バルブリセス深さ(目安)	77度 i ／5.0mm 77度G／5.0mm 75度B／4.5mm				77度J 5.0mm 75度C 4.5mm	L28STDピストンリセス不要 ※ヘッド面研0.8mm以内

・上記データーは亀有パーツの組み合わせが前提の亀有仕様です。他メーカーパーツ使用の場合は、データーが異なりますのでご注意ください。
・上記は参考値です。走行目的や常用回転数等、状況により異なる場合があります。詳しくはご相談ください。
・ヘッド面研によるチェーンのタワミ対策には、カムホルダースペーサーもしくはツインアイドラギアをご使用ください。
・上記のロッカーガイド厚みは、カムホルダースペーサーを使用しない場合の厚みです。（スペーサー使用の時は、スペーサー厚みを加算します。）
・ローヘッドバルブオイルシールを使用すると、リテーナーとオイルシールまでの間隔を1.3mm増やすことができます。（バルブ突き出し量が足りない時に使用）
（L28ノーマルヘッドに75度Cや77度Jカムを組む場合は、必ずローヘッドバルブオイルシールをご使用ください）
・L28腰下ノーマルで73度Aまたは75度Aカムを組む場合に可能なヘッド面研量の限界値は、0.8mmです。（ヘッドガスケット厚 1.2mm時）
・インテークポートの加工は、入り口径、ポート位置、ポート角度を正確に割り出すことが可能な「インテークポート機械仕上げ」をお勧めします。
・燃焼室のアルゴン溶接をした場合、シリンダーヘッドにヒズミが発生するためにシートカット時のバルブ突き出し量測定基準面に狂いがでます。
バルブスプリング座台面の修正加工を施すか、又は、シートカット基準点を面研後のヘッド上面基準で計測できるシートカット治具使用をお勧めします。

総排気量（cc)=

$\frac{\text{ボア径}\times\text{ボア径}\times\text{ストローク}\times 3.14}{4}\times 0.001\times\text{気筒数}$

圧縮比=

$\frac{\text{1気筒の排気量}+\text{燃焼室容積}}{\text{燃焼室容積}}$

燃焼室容積= ヘッドボリューム＋ヘッドガスケット容積＋バルブリセス容積－ピストン突き出し容積

※表示価格は本体価格です。別途消費税が加算されます。
KAMEARI
NO.20260630Y