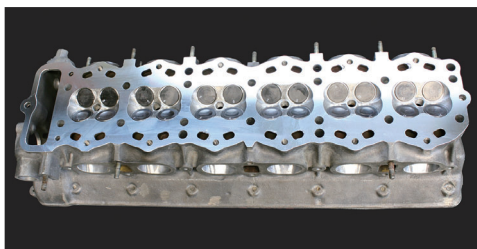


S20 ヘッドフル加工の作業工程

- 1 バルブガイド入れ替え
- 2 シートリング入れ替え
- 3 ヘッド水圧検査
- 4 バルブガイド内径リーマ
- 5 カムセンターシートカット
- 6 ヘッド修正面研
- 7 完成検査
- 8 納品



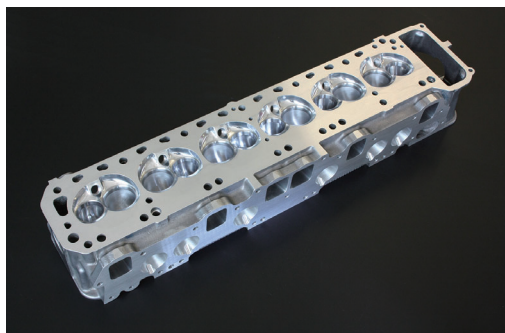
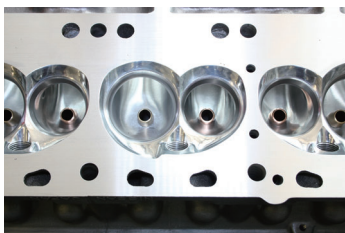
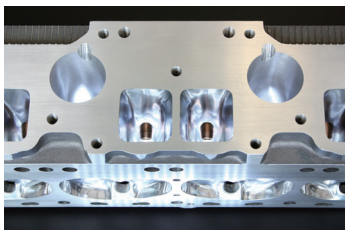
S20 ブロック加工の作業工程

- 1 ライナー抜き取り
- 2 内部点検（腐食やクラックなど）
- 3 Oリング交換
- 4 ブロック上面修正面研
- 5 ライナー圧入
- 6 シリンダー水圧検査
- 7 ライナー高さ合わせ
- 8 シリンダーボーリング
- 9 完成検査
- 10 納品



L型 SPL ヘッド加工の作業工程

- 1 バルブガイド&シートリング抜き取り
- 2 インテークポート拡大機械加工
- 3 燃焼室アルゴン溶接
- 4 ヘッド粗面研（下面）
- 5 シートリング入れ
- 6 ポート研磨仕上げ
- 7 水圧検査（必要な時）
- 8 バルブガイド入れ
- 9 バルブガイド内径リーマ
- 10 上面最小量面研
- 11 カムセンターシートカット
- 12 下面研磨量指定面研
- 13 燃焼室形状ケガキ
- 14 燃焼室加工（仕上げ）
- 15 燃焼室容積測定
- 16 下面容積合わせ面研（微調整）
- 17 各寸法最終検査
- 18 納品



U20 腰下フル加工の作業工程

シリンダーブロック

- 1 クランクハウジング測定
- 2 修正寸法算出
- 3 ラインボーリング
- 4 ブロック下面最小量面研
- 5 シリンダー OS ボーリング
- 6 ブロック上面刻印逃し最小量面研
- 7 オイルラインプラグ抜き取り
- 8 各寸法最終検査
- 9 納品

クランクシャフト

- 1 ジャーナル&ピン摩耗測定
- 2 アンダーサイズ研磨量算出
- 3 研磨前曲がり修正
- 4 アンダーサイズ研磨
- 5 クランクバランス取り
- 6 ジャーナル&ピンラッピング
- 7 各寸法最終検査
- 8 洗浄
- 9 納品

