

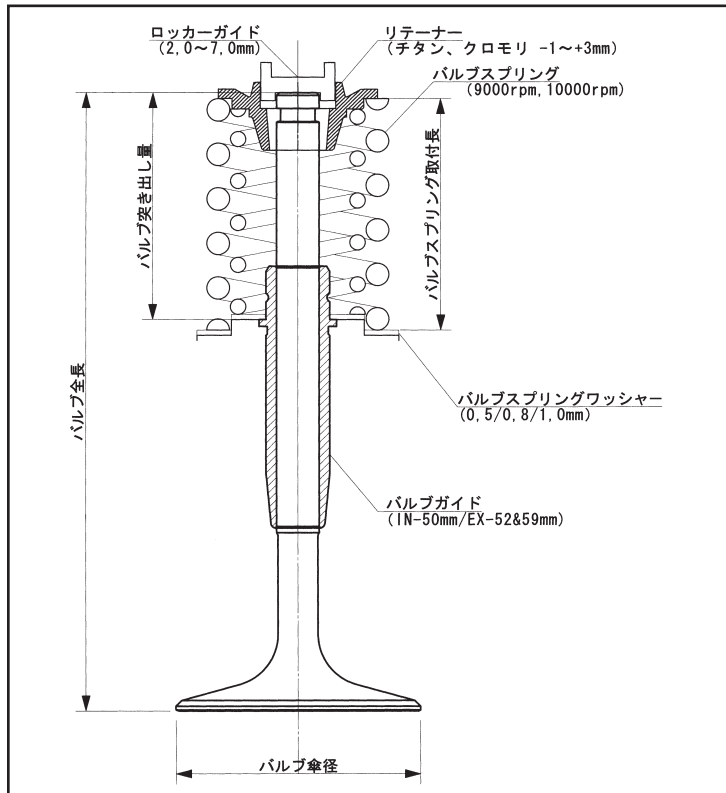
# シリンダーヘッド参考データ

L28純正值	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
ヘッドボリウム	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

カムリフトの計算式とロッカーガイド厚みの計算式を示す図。ベース円、カムリフト、ロッカーガイド厚み、カムホルダースペーサー厚みなどが示されています。



## 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
	N42ヘッド	P90ヘッド	N42ヘッド	P90ヘッド	N42/P90ヘッド	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。(スペーサー使用の際は、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きます。  
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=  
 $\frac{1 \text{ 気筒の排気量} + \text{燃焼室容積}}{\text{燃焼室容積}}$

燃焼室容積 = ヘッドボリウム + 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