

- ・製法 鍛造+削り出し
- ・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 ショットブラスト
- ・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 490g~495g(1台setバラツキ1g以内)
- ・使用ピストン KAMEARI レース用

鍛造+削り出し



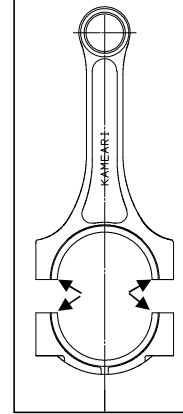
490g

コンロッド専用型で成型したクロームモリブデン鋼による鍛造素材が、この亀有 I 断面コンロッドのベースです。限りなく製品に近い形状で鍛造素材を打ち、鍛流線を切断することなく削り出すことで板材からの加工品では成しえない強度を実現しました。

直列エンジンのクランク振動を直接左右する「コンロッド重量」、エンジンの耐久性で最も重要視される「コンロッド強度」等、コンロッドに要求されるさまざまな課題をクリアすべく金属素材、鍛造成型、熱処理、精密機械加工に至るあらゆる作業工程を厳しく品質管理されました。

軽量と力の分散を考慮した切削プログラムや充分な引っ張り強度を持つARP特注リマボルトの採用など全てのコンビネーション技術がこのスペシャルコンロッドの成り立ちであり亀有の技巧です。

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ARP専用グリス又はエンジンオイルを塗ってください。
- 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

ARP専用グリスの場合		エンジンオイルの場合	
1回目	2.5 kg/m	1回目	3.0 kg/m
2回目	4.0 kg/m	2回目	4.5 kg/m
3回目	5.0 kg/m	3回目	5.5 kg/m
4回目	6.0 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