



NEW
RELEASE
INFORMATION
Vol.370

COMPLETE ENGINE

COMPLETE BLOCK SERIES

コンプリートブロックシリーズ EJ20/25用

2Lモデル登場!



	EJ20Y		EJ257
ベースエンジン	EJ20	EJ22	EJ26
モデル	CPB-EJ20-D	CPB-EJ22-D	CPB-EJ26
	オーバーホール時の選択肢や新たなチューニングステップのベースとして、使用条件に合わせた性能と信頼性の確保に。	EJ20ブロックを最大限に活かしたトルク・パワー・フィーリング、すべての面で2Lを上回るベストユニット。	最小限のボアサイズを採用し各パーツの設計を追求したストローカーキットを採用し、エンジン強度を確保したうえでトータルバランスを向上させるEJ25チューンの決定番。
適合	GDB C-G/GRB/GVB/VAB	GDB C-G/GRB/GVB/VAB	EJ255/EJ257搭載車
品番	215012	214311	215011
価格	1,100,000円 (税込 1,210,000円)	1,200,000円 (税込 1,320,000円)	1,200,000円 (税込 1,320,000円)
	仕 様		
ボア×ストローク	Φ92.5×75.0mm	Φ92.5×79.0mm	Φ99.75×83.0mm
排気量	2015cc	2123cc	2593cc
ピストン	TOMEI鍛造Φ92.5	TOMEI鍛造Φ92.5	TOMEI鍛造Φ99.75
コンロッド	TOMEI鍛造H断面 130.5mm	TOMEI鍛造H断面 130.5mm	TOMEI鍛造H断面 128.5mm
クランクシャフト	STD	TOMEI軽量削り出し 79.0mm	TOMEI削り出しフルカウンター 83.0mm
メインベアリング	TOMEIコンベティション		
コンロッドベアリング	TOMEIコンベティション		
メインボルト	TOMEI 強化		
シリンダーブロック	STD		

■ エンジンスペシャリストが実施する精密加工

ブロック上面修正研磨

ブロック全体が変形していたり、上面が局部的に変形した部分やフリスカッター痕などを削り量0.1mm以内で修正研磨します。ブロック上面を水平に整えることで、ヘッドとの合わせ面の平面度を高めて燃焼ガス圧のシール性を向上させます。

ダミーヘッド取り付け

ブロック単体の状態でボーリングを行うだけでは、実際の組みつけ時には各部の変形により0.01mm程度の数値や形状が変化し、精度の高いエンジンとは言えません。そこで、クランクキャップおよびダミーヘッド、ヘッドガスケットを取り付けてブロックにシリンダーヘッドを取り付けたエンジンと同じ状態を再現し、ボーリングを施行する事で加工精度とその後のエンジン組みつけ精度を向上させます。

シリンダーボーリング&ブラターホーニング

一般のホーニングではクロスハッチと呼ばれる細かい溝をつけシリンダー壁面にオイルを溜めてピストンの摺動をスムーズにする方法がとられます。しかし、それだけでは壁面の面粗度が大きくなり、ピストン運動の抵抗となってしまう。ブラターホーニングはクロスハッチの頂部のみを研磨し表面をフラットにするもので、オイルの保持をしつつフリクションを低減することが可能となります。

シリンダーボア計測&ピストンクリアランス確認

ボーリング&ホーニングが終了したブロックは温度を安定させるために24時間以上経過した後、ブロックを測定基準温度20℃に保ってボア径の計測をし、ピストンクリアランスは基準値±5μ以内の誤差に仕上げます。

ブロックバリ取り

各部品を精密に取り付けるためや組みつけ時に異物が混入しないように、シリンダーブロックが自動車メーカーから出荷時に残されているバリを取り去ります。特にブロック内部やオイルライン系統を入念に確認し、トラブルを予防します。

ピストン・コンロッド重量計測、重量合わせ

各気筒ごとの重量を揃えることにより回転バランスを整え、スムーズでレスポンスのいいエンジンフィールを実現します。東名パワードのピストンやコンロッドなどの製品は製造の段階で計測し、管理を行っているのをそれらを組み合わせ使用します。組み合わせ後の合計重量も計測し、その重量差は±0.1gを基準としています。

クランクシャフトダイナミックバランス

クランクシャフトの回転バランスを整えることで、レスポンスの向上、振動の低減、ベアリング当たりの最適化を実現します。クランクシャフトの曲がり点検・修正はもちろん、ダイナミックバランスもTOMEIクランクは製品単体の段階ですぐに実施済です。

クランクシャフト・コンロッドベアリング合わせ

精密な測定・ベアリング選択・組みつけにより、最適なクリアランスに設定します。これにより必要な油膜を保持しながらも滑らかな回転を実現します。組み立て時にはスラスト方向のクリアランスもチェックし、メタル合わせ作業時にも室温・部品温度・計測機器を20℃に保って作業を行います。

ピストンリング合口計測・調整

ピストンリングの設計張力を正確に再現し、その能力を最大限に引き出します。合口同士の干渉やガス抜けを防ぎ、真円度を保つことによりシリンダー内壁を保護します。

TOMEI POWERED INC.

株式会社 東名パワード

〒194-0004 東京都町田市鶴間1737-3 TEL:042-795-8411 FAX:042-799-7851 <http://www.tomei-p.co.jp>

■品質改良の為、商品の仕様・価格は予告なく変更になる場合があります。 ■撮影及び印刷の都合上、掲載の写真は実際の色と若干異なる場合があります。