

L20 ENGINE TUNING PARTS

L20改

L20改 2.7ℓ 鍛造レース用ピストン ピンハイト29

一切の制約を受けず
理想だけを追い求める鋳削り出しピストン。
刃物やマシンコスト、加工時間をどましても計算に入れず
ひたすら刃物を走らせたい。軽快な燃焼も許さない。
完成重量ニ、三六グラムがピストンへの拘りの証。



φ82 / φ82.5
本体 ¥120,000
(リング、ピン、サークリップ込)

詳細

- ・製法 鍛造+削り出し
- ・タイプ ハイコンブ
- ・ピストン径 φ82 φ82.5
- ・ピン径×長さ φ21×46mm
- ・ピンハイト 29.0mm
- ・ピストンリング厚み 1.2×1.2×2.5mm
- ・ピストン単体重量 236g
- ・バルブリセス深さ IN 3.7mm EX 3.7mm
- ・バルブリセス容積 2.0cc
- ・使用コンロッド 亀有I断面コンロッド138mm
- ・使用クランク 亀有クロモリ軽量ロッド138mm
- ・推奨クランク 亀有L31フルカウンター
- ・推奨クランク 亀有L31ハイスベック

82.0φ+I断面ロッド+L31フルカウンター=2,629cc
82.5φ+I断面ロッド+L31フルカウンター=2,661cc

L20改 鍛造ストリートピストン (2533cc) ピンハイト35.5



φ82/φ82.5 本体 ¥110,000
(リング、ピン、サークリップ込)

詳細

- ・製法 鍛造
- ・タイプ ハイコンブ
- ・ピストン径 φ82 φ82.5
- ・ピン径×長さ φ21×50mm
- ・ピンハイト 35.5mm
- ・ピストンリング厚み 1.2×1.2×2.5mm
- ・ピストン単体重量 295g
- ・バルブリセス深さ IN 3.7mm EX 3.7mm
- ・バルブリセス容積 2.0cc
- ・使用コンロッド 純正L20 / 亀有133mm
- ・使用クランク L28

82.0φ+L20ロッド+L28クランク=2,502cc
82.5φ+L20ロッド+L28クランク=2,533cc

注) 純正コンロッドはフルフロー加工必要

L20改 鍛造ストリートピストン (2661cc) ピンハイト33.5



φ82/φ82.5 本体 ¥110,000
(リング、ピン、サークリップ込)

詳細

- ・製法 鍛造
- ・タイプ ハイコンブ
- ・ピストン径 φ82 φ82.5
- ・ピン径×長さ φ21×50mm
- ・ピンハイト 33.5mm
- ・ピストンリング厚み 1.2×1.2×2.5mm
- ・ピストン単体重量 289g
- ・バルブリセス深さ IN 3.7mm EX 3.7mm
- ・バルブリセス容積 2.0cc
- ・使用コンロッド 純正L20 / 亀有133mm
- ・使用クランク LD28 / L31亀有クランク

82.0φ+L20ロッド+LD28クランク=2,629cc
82.5φ+L20ロッド+LD28クランク=2,661cc

注) 純正コンロッドはフルフロー加工必要

L20改 82.5φ鍛造ストリートピストン (2234cc) ピンハイト40.1



本体 ¥110,000
(リング、ピン、サークリップ込)

詳細

- ・製法 鍛造
- ・タイプ ハイコンブ
- ・ピストン径 φ82.5
- ・ピン径×長さ φ21×50mm
- ・ピンハイト 40.1mm
- ・ピストンリング厚み 1.2×1.2×2.5mm
- ・ピストン単体重量 308g
- ・バルブリセス深さ IN 3.7mm EX 3.7mm
- ・バルブリセス容積 2.0cc
- ・使用コンロッド L20
- ・使用クランク L20

注) 純正コンロッドはフルフロー加工必要

L20改 83φ鍛造ストリートピストン ピンハイト38.1



本体 ¥110,000
(リング、ピン、サークリップ込)

詳細

- ・製法 鍛造
- ・タイプ ハイコンブ
- ・ピストン径 φ83
- ・ピン径×長さ φ21×50mm
- ・ピンハイト 38.1mm
- ・ピストンリング厚み 1.2×1.2×2.5mm
- ・ピストン単体重量 298g
- ・バルブリセス深さ IN 3.7mm EX 3.7mm
- ・バルブリセス容積 2.0cc
- ・使用コンロッド L20 / L28
- ・使用クランク L20 / L28 / LD28

注) 純正コンロッドはフルフロー加工必要

L20 バルブ傘とシリンダー壁の隙間 (ブロック側のバルブ逃げ加工の必要性)

(L24バルブを使用した場合) ※L20STDサイズはIN38 EX33

シリンダー径		L6		総合評価
		IN	EX	
83φ	バルブ径	42	33	シリンダーにバルブの逃げ加工不要 ハイカム装着可能
	シリンダーとの隙間	1.3	0.8	
	評価	○	○	
82.5φ	バルブ径	42	33	ノーマルカムで面研最少の場合、加工不要 ハイカム装着は接触確認の状況により無加工取付可
	シリンダーとの隙間	1.05	0.55	
	評価	○	△	
82φ	バルブ径	42	33	EX側の隙間が限度値以下のため、ハイカム装着には ブロックにバルブ逃げる追加加工必要。 ノーマルカムで面研最少の場合、加工不要
	シリンダーとの隙間	0.8	0.3	
	評価	○	×	

(上記寸法はKAMEARI 73~75° Aカム装着時の計算上の寸法です。個体差により誤差があります。)

※表示価格は本体価格です。別途消費税が加算されます。