

●FUN モーターサイクルに新しい価値を付与したパテントテクノロジー

車体出願件数 14 件(いずれも出願中未公開)

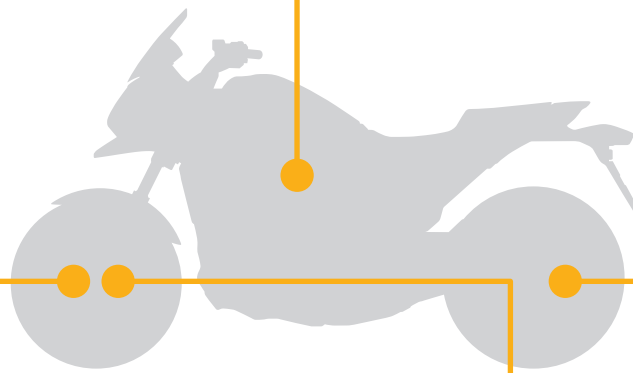
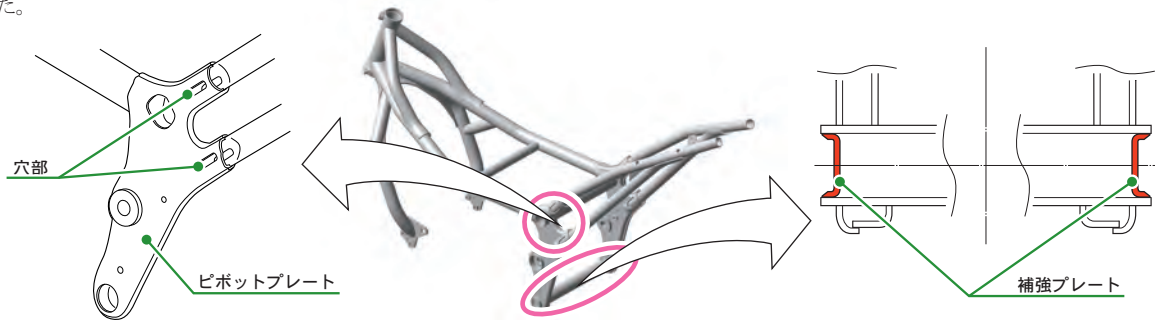
■しなやかさと剛性感を高次元で融合させた丸型鋼管フレーム

①シートレールの結合構造

ピボットプレートの後部にシートレールの差込部を形成し、その側面に溶接穴部をシートレールに沿う方向に設け、結合溶接しています。上下間隔を小さくした 2 本のシートレールを、応力集中を排除できる鋼管の中心線上に沿ってピボットプレートに溶接することで、剛性の向上と十分な強度を確保しました。またこれによりメインフレームを車両の低い位置に配置し、フレーム上方にラゲッジスペースを確保しました。

②クロスメンバーの結合構造

ピボットプレートの左右を結合するクロスメンバーの中空部開放端近傍の内周面にキャップ状の補強プレートを嵌合して溶接しました。クロスメンバーの回りの剛性を、クロスメンバーの開口部に嵌合するキャップ状の補強プレートで最適化し、しなやかさと剛性感を調和させました。

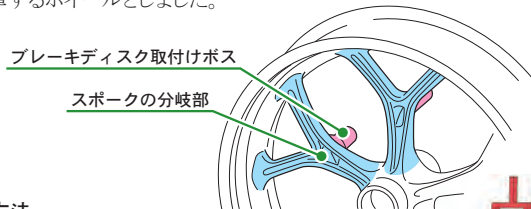


■安心感のある乗り心地に寄与する

Y 字型スポークのアルミキャストホイール

①構造

車両側面視で、1本のハブ側スポーク部から2本のリム側スポーク部へとY字型に分かれる分岐部にブレーキディスク取付けボス部を備えました。制動時にブレーキディスクをしっかり支持しながら、路面変化にはしなやかさを発揮するホイールとしました。



②製造方法

薄肉化が図れる高圧 (High Pressure) ダイキャスト製法 (九州柳河精機株式会社と共願)。リム側から溶湯を注湯する製法です。初めて大型モーターサイクル用大径幅広ホイールをアルミキャストで実現しました。



■環境に配慮した省資源と生産性

ブレーキ：ウェーブディスクの製造方法

リアディスクの波状部の間に、フロントディスクのホイールへの取付け部が位置するようにして、1枚の素材から、リアとフロントの2枚のウェーブディスクを切り抜きました。

軽量化が可能なウェーブディスクを一枚のディスク部材から効率良く切り抜いて製造し、環境に配慮した省資源と生産性を得ています。

