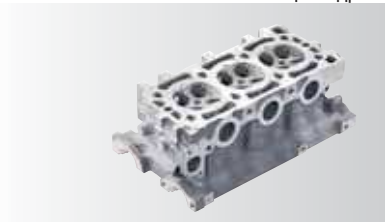


Головка блока цилиндров



Полированные стружечные канавки обеспечивают улучшенный стружкоотвод

PCDRSC04RLE ОБРАБОТКА СЕДЛА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА

ЗАДАЧА

- Комбинированная обработка седла и направляющей клапана.
- Допуск по H7.
- Алюминий.
- Обрабатываемый центр с внутренним подводом СОЖ.

РЕШЕНИЕ

- Развертка со стальной основой и вставками из PCD (седло клапана), развертка с твердосплавной основой и вставками из PCD (направляющая клапана) с общим биением менее 4 мкм.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- v_c 344 м/мин f 0,60 мм/об седло клапана.
- v_c 985 м/мин f 0,60 мм/об направляющая клапана.

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 456 000 отверстий.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение производительности за счет одинаковой частоты вращения шпинделя на этапах обработки седла и направляющей.
- Минимально возможное биение обеспечивает повышенную стойкость инструмента.

Инструменты для чистовой обработки отверстий