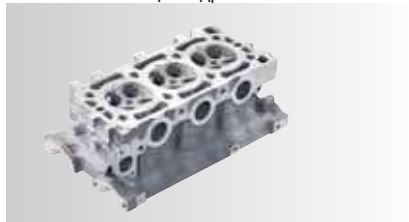


Головка блока цилиндров



Рифления RIQ
определяют конусность
седла клапана

RIQ™ QUATTRO CUT™ ОБРАБОТКА СЕДЛА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА

- Комбинированная обработка направляющей и первого и второго конуса седла клапана.
- Спеченный металл.
- Концентричность седла относительно направляющей менее 50 мкм.
- Обрабатывающий центр с внутренним подводом СОЖ.

ЗАДАЧА

РЕШЕНИЕ

- Инструментальная оснастка RIQ с встроенным гидравлическим патроном для обработки седла клапана.
- Твердосплавные пластины RIQ K68™ и цельная твердосплавная многозубая развертка RMS™.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- vc 80 м/мин f 0,10 мм/об седло клапана.
- vc 80 м/мин f 0,32 мм/об направляющая клапана.

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 12 000 деталей на одну пластину.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Твердосплавная пластина с двенадцатью эффективными режущими кромками.
- Высокая точность посадочного гнезда RIQ обеспечивает меньшее время наладки, исключая необходимость угловой регулировки пластины.
- Возможность адаптации регулируемой развертки RIR™ для обработки направляющей клапана.

