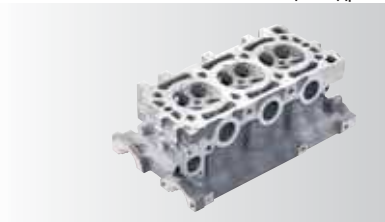


Головка блока цилиндров



Рифления RIQ определяют конусность седла клапана

RIQ™ QUATTRO CUT™ ОБРАБОТКА СЕДЛА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА

ЗАДАЧА

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

РЕШЕНИЕ

- Развертка RIQ с твердосплавной втулкой для развертывания направляющей клапана.
- Пластина RIQ KV1630™ с покрытием TiN для идентификации износа.
- Обработка с использованием регулируемой развертки RIR™.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- v_c 80 м/мин f 0,07 мм/об седло клапана.
- v_c 60 м/мин f 0,14 мм/об направляющая клапана.

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 18 000 деталей на одну пластину для седла клапана.
- Стойкость инструмента составляет 12 000 деталей на одну пластину для направляющей клапана.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пластина с передней поверхностью из CBN с двенадцатью эффективными режущими кромками.
- Высокая точность посадочного гнезда RIQ обеспечивает меньшее время наладки, исключая необходимость угловой регулировки пластины.
- Возможность адаптации цельной твердосплавной развертки RMS™ для обработки направляющей клапана.



Инструменты для чистовой обработки отверстий