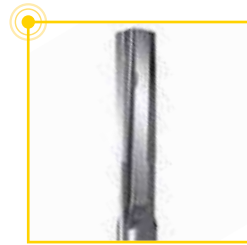
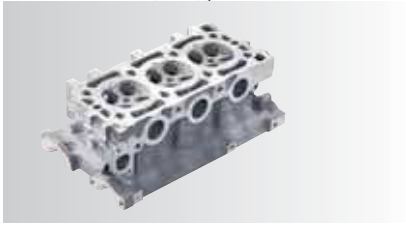


Головка блока цилиндров



Этап полустойковой обработки после формирования пилотного отверстия



Пластина PCD со стружколомом

Инструменты для чистой обработки отверстий

ОБРАБОТКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА RMS™

ЗАДАЧА

- Отверстие в направляющей клапана диаметром 6 мм (0.236").
- Допуск 12 мкм по H7.
- Латунь, без содержания свинца.
- Концентричность седла относительно направляющей менее 50 мкм.

РЕШЕНИЕ

- Цельная твердосплавная развертка RMS — специальный инструмент.
- Обрабатывающий центр — с этапом полустойковой обработки пилотного отверстия.
- Автоматическая линия — без этапа полустойковой обработки.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- v_c 30 м/мин (98 фут/мин).
- f 0,42 мм/об (0.017 дюйм/об).

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 3000 отверстий.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предварительная настройка не требуется.
- Четыре эффективные режущие кромки обеспечивают повышенную производительность по сравнению с регулируемым инструментом с одной кромкой.

ОБРАБОТКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА RIR™

ЗАДАЧА

- Отверстие в направляющей клапана диаметром 6 мм (0.236").
- Допуск 12 мкм по H7.
- Латунь, без содержания свинца.
- Концентричность седла относительно направляющей менее 50 мкм.

РЕШЕНИЕ

- Регулируемая развертка RIR с направляющими пластинами из PCD.
- Пластина KD1415™ PCD с одной режущей кромкой со стружколомом.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- v_c 60 м/мин (197 фут/мин).
- f 0,14 мм/об (0.006 дюйм/об).

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 100 отверстий.
- Шероховатость обработанной поверхности Rz 6,3 мкм.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходный стружкоотвод при обработке латуни без содержания свинца обеспечивает надежность технологического процесса.