

Головка блока цилиндров



ОБРАБОТКА СЕДЛА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ КЛАПАНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УПРАВЛЯЕМОГО ИНСТРУМЕНТА

ЗАДАЧА

- Полуцистовая и чистовая обработка первого конуса седла и направляющей клапана за одну операцию.
- Спеченный металл.
- Автоматическая линия с внутренним подводом СОЖ.

РЕШЕНИЕ

- Коническая токарная головка с втулкой для развертки.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- | | | | | |
|------|-----------|---|------------|-----------------------|
| • vc | 271 м/мин | f | 0,05 мм/об | седло клапана. |
| • vc | 60 м/мин | f | 0,11 мм/об | направляющая клапана. |

РЕЗУЛЬТАТ

- Биение направляющей относительно седла 7 мкм.
- Отклонение от цилиндричности для направляющей 12 мкм.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Результат обработки не зависит от износа пластины, что обеспечивает повышенную точность обработки угла клапана.
- Использование совместно с разверткой для обработки направляющей клапана обеспечивает экономию времени.

Инструменты для чистовой обработки отверстий