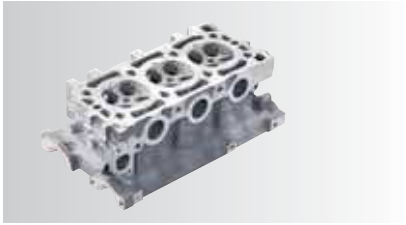


Головка блока цилиндров



Полированные стружечные канавки обеспечивают улучшенный стружкоотвод



Твердосплавный корпус со стружколомом

Инструменты для чистовой обработки отверстий

СТУПЕНЧАТАЯ РАЗВЕРТКА PCDCSC22RLE

- Отверстие в толкателе клапана диаметром 12 мм (0.472").
- Допуск 18 мкм по G7.
- Алюминий G-AlSi7Mg.
- Обрабатываемый центр с внутренним подводом СОЖ.

ЗАДАЧА

СТУПЕНЧАТАЯ РАЗВЕРТКА PCDCSC22RLE

- Отверстие под инжектор диаметром 7,75–19,5 мм (0.305–0.768").
- Допуск 5 мкм.
- Алюминий G-AlSi7Mg.
- Обрабатываемый центр с внутренним подводом СОЖ.

ЗАДАЧА

- Твердосплавная развертка со вставками из PCD и инструмент для зенкования с внутренним подводом СОЖ.
- Четыре режущих и фасочных кромки.
- KD1415™.

РЕШЕНИЕ

- Твердосплавный инструмент со вставками из PCD и направляющими пластинами PCD для обработки диаметра 19,5 мм и внутренним подводом СОЖ.
- Две режущих и фасочных кромки.
- KD1415™.

РЕШЕНИЕ

- v_c 400 м/мин (1.312 фут/мин).
- f 0,10 мм/об (0.004 дюйм/об).

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- v_c 220 м/мин (722 фут/мин).
- f 0,35 мм/об (0.014 дюйм/об).

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

- Стойкость инструмента составляет 125 000 отверстий.
- Шероховатость обработанной поверхности Rz менее 1,5 мкм.

РЕЗУЛЬТАТ

- Стойкость инструмента составляет 400 000 отверстий.
- Шероховатость обработанной поверхности Rz менее 3 мкм.

РЕЗУЛЬТАТ

- Надежность процесса обработки и превосходная концентричность.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Твердосплавный корпус со стружколомом обеспечивает превосходное дробление стружки и надежность технологического процесса.

ПРЕИМУЩЕСТВА