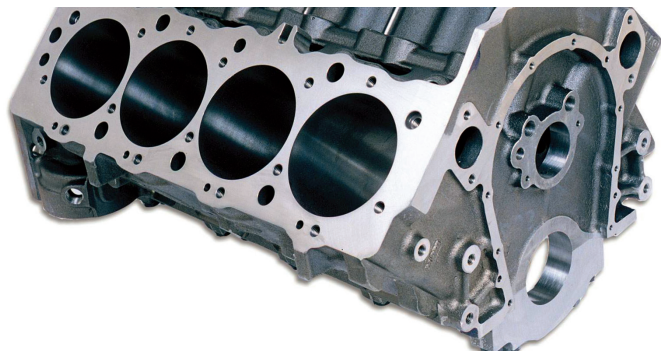




Решения для автомобильной
промышленности



Режущий инструмент для обработки блока цилиндров

Расточной инструмент для черновой обработки

- Монолитная высокопрочная конструкция для черновой обработки.
- Направляющая и конструкция уменьшают силы резания и увеличивают срок службы инструмента при получистовой обработке.
- Конструкция оправки регулируется для осевой и радиальной точности, при этом также повышается точность обработки.
- Оптимальная конфигурация стружечных канавок.



1. Сменные пластины
2. Картриджи
3. Сквозные стружечные канавки
4. Монолитная конструкция

Инструмент для черновой обработки

- Конструкция с опорной пластиной для прецизионной обработки отверстий блока цилиндров.
- Монолитная высокопрочная конструкция для черновой обработки.
- Установка пластин с 6 режущими кромками.
- Раздельная конструкция расточной головки и хвостовика: замена головки позволяет получить многофункциональный инструмент для различных операций.

Режущий инструмент для обработки отверстий блока цилиндров



Чистовая обработка

1. PCBN
2. Опорные пластины
3. Сборная конструкция расточной головки и корпуса инструмента
4. Цельная конструкция оправки и корпуса инструмента

Хонинговальная головка для обработки отверстий блока цилиндров

Плавающее соединение нового типа

- Оптимальная конфигурация для предотвращения концентрации напряжений и увеличения срока службы инструмента.
- Простая очистка и эксплуатация.
- Плавающее соединение для более универсального и точного позиционирования

Бруски изготавливаются из алмазных абразивов

Инструмент обладает хорошей износостойкостью, жесткостью и обрабатываемостью, что повышает эффективность работы и значительно увеличивает срок службы эксплуатации.



1. Универсальное и надежное соединение
2. Хонинговальные бруски с хорошей износостойкостью.

Серия инструмента для обработки поверхности блока цилиндров

Торцевые фрезы из PCBN со сменными пластинами для высокоскоростной чистовой обработки

- Регулировка высоты пластин и диаметра инструмента.
- Биение при регулировке высоты в пределах 0,003 мм.
- При биении наружного диаметра в пределах 0,01 мм переточка пластин возможна 3 раза.
- Шероховатость обработки менее Ra1.6.



Режущий инструмент для обработки деталей автомобильных двигателей

- Обработка направляющей втулки клапана и кольца седла клапана
- Обработка сложных отверстий
- Обработка поверхности соединения
- Прецизионная обработка отверстий с большим соотношением длины и диаметра.
- Обработка отверстий блока цилиндров



Компании представители ТАНАКПРО

г. Москва
«Технологический центр ТАНАК»
Тел.: +7 (495) 369 4643
E-mail: info@tanak.tech
www.tanak.tech

г. Нижний Новгород
«ПРОМИНСТРУМЕНТ»
Тел.: +7 (831) 260 0303
E-mail: info@prom52.ru
www.prom52.ru

г. Екатеринбург
«КуПиТул»
Тел.: +7 (343) 302 0096
Моб. +7 (912) 051 8221
E-mail: info@qptool.ru
www.qptool.ru

г. Новосибирск
«Ригер-Новосибирск»
Тел.: +7 (383) 354 0030
E-mail: riger@riger.ru
www.riger.ru

г. Мытищи
«ТК ПРОМСНАБ»
Тел.: +7 (499) 350 2650
E-mail: office@promsnaborg.ru
www.promsnaborg.ru

г. Рыбинск
«Технологический центр СИСТЕМА»
Тел.: +7 (4855) 401 079
E-mail: info@tcsystem.ru
www.tcsystem.ru