

Link do produktu: <https://bizongarage.pl/kute-korbowody-l19-sruby-zrp-bmw-m3-v8-s65b40-hd-series-p-43464.html>

Kute korbowody L19 śruby ZRP BMW M3 V8 S65B40 HD Series



Cena brutto	6 269,99 zł
Cena netto	5 097,55 zł
Numer katalogowy	R-BMW-014-I-L19

Opis produktu

Korbowody I-Beam do silnika BMW V8 M3 S65 4.0L są wykonywane z najwyższej jakości stali 4340 o wysokiej wytrzymałości i mają specjalnie zoptymalizowany kształt zapewniający wysoką wydajność oraz wyjątkową trwałość. Zastosowano „straight cut” pin end dla zwiększenia wytrzymałości, dlatego mogą być używane wyłącznie z tłokami aftermarket. Tulejki wykonano z materiału AMPCO 18, który zapewnia doskonałą odporność na zużycie i zmęczenie, a rowek promieniowy pełni funkcję zbiornika oleju. Elementy są kulowane (shot peened) w celu redukcji naprężeń materiału oraz poddawane wieloetapowej obróbce cieplnej dla zwiększenia sztywności. Precyzyjne tolerancje procesu produkcyjnego gwarantują idealne dopasowanie przy jednoczesnej optymalizacji luzów olejowych. Ugięcie i skręcenie są ściśle kontrolowane. Każdy korbowód wyposażono w łączniki czapek ARP 2000 o wytrzymałości 220,000psi; opcjonalnie dostępny jest materiał ARP L19 260,000psi jako upgrade, a cały zestaw dostarczany jest z ARP moly i kompletną instrukcją montażu. Dodatkowe operacje obróbcze „Straight Cut” Pin End - odpowiednie do tłoków aftermarket Tuleje ustalające (dowel sleeves) dla idealnego spasowania i precyzyjnego ponownego montażu Lipped Cap Relief dla poprawy integralności big-end w ekstremalnych zastosowaniach Rowki na powierzchni oporowej (Thrust Face) w celu redukcji masy Funkcje techniczne korbowodów ZRP Kształt I-Beam dla zwiększonej sztywności Kucie dwuczęściowe (Two-Piece) dla wysokiej wytrzymałości Kulowanie (Shot Peening) dla wydłużenia trwałości zmęczeniowej Badanie Magnaflux gwarantuje, że jednorodność materiału kutego spełnia nasze wysokie standardy jakości Podwójnie żebrowane czapki dla dodatkowego podparcia Wieloetapowa obróbka cieplna dla maksymalnej wytrzymałości, stabilności wymiarowej i trwałości zmęczeniowej Obróbka CNC dla wyjątkowych tolerancji, z dokładnością do 0.0002” Odległość center to center utrzymywana w tolerancji poniżej .001” Finite Element Analysis (FEA) - komputerowa analiza naprężeń korbowodów Optymalne wyważenie dla zestawów dopasowanych wagowo ± 1 gram