

Link do produktu: <https://bizongarage.pl/kute-korbowody-l19-sruby-zrp-bmw-m50b25-m52b25-single-vanos-hd-series-p-7486.html>

Kute korbowody L19 śruby ZRP BMW M50B25 / M52B25 Single Vanos HD Series



Cena brutto	4 824,99 zł
Cena netto	3 922,76 zł
Dostępność	Na zamówienie
Numer katalogowy	331558967
Kod producenta	R-BMW-002-I-L19

Opis produktu

Korbowody I-Beam do BMW 2.5L M50/q M52 z pojedynczym Vanosem są wykonane z najwyższej jakości stali 4340 o wysokiej wytrzymałości, ze specjalnie zoptymalizowanym kształtem zapewniającym wysoką wydajność i ekstremalną trwałość. Tulejki wykonane z materiału AMPCO 18, który zapewnia doskonałą odporność na zużycie i zmęczenie, a rowek promieniowy pełni funkcję zbiornika oleju. Elementy są śrutowane w celu redukcji naprężeń materiałowych oraz poddane wieloetapowej obróbce cieplnej, aby zwiększyć sztywność. Ścisłe tolerancje w procesie produkcji gwarantują idealne dopasowanie przy jednoczesnej optymalizacji luzów olejowych. Ugięcie i skręcenie są ściśle kontrolowane. Każdy korbowód wyposażono w śruby czapek ARP 2000 o wytrzymałości 220,000psi, z opcjonalnym materiałem ARP L19 o wytrzymałości 260,000psi jako ulepszeniem, a cały zestaw dostarczany jest z ARP moly oraz kompletną instrukcją montażu. Dodatkowe procesy obróbki Tuleje ustalające (dowel sleeves) dla idealnego spasowania i precyzyjnego ponownego montażu Wybranie pod krawędzią czapki (Lipped Cap Relief) dla poprawy integralności dużej stopy w zastosowaniach ekstremalnych Rowki na powierzchni oporowej (Thrust Face) w celu redukcji masy Funkcje techniczne korbowodów ZRP Kształt I-Beam dla dodatkowej sztywności Kucie dwuelementowe dla wysokiej wytrzymałości Śrutowanie dla zwiększenia trwałości zmęczeniowej Badanie Magnaflux gwarantuje, że jednorodność odkuwki 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 najwyższych tolerancji, z dokładnością do 0.0002" Rozstaw osi utrzymany w tolerancji poniżej .001" Analiza Metodą Elementów Skończonych (FEA) komputerowa analiza naprężeń korbowodów Optymalne wyważenie w zestawach dobieranych wagowo do ± 1 gram