

Link do produktu: <https://bizongarage.pl/kute-korbowody-l19-sruby-zrp-honda-b18a-b18b-b20-hd-series-p-43488.html>

Kute korbowody L19 śruby ZRP Honda B18A / B18B / B20 HD Series



Cena brutto	2 880,00 zł
Cena netto	2 341,46 zł
Numer katalogowy	R-HON-002-I-L19

Opis produktu

Korbowody H-Beam Honda B18C są wykonane ze stali 4340 o wysokiej wytrzymałości i zaprojektowane z myślą o wysokiej wydajności oraz ekstremalnej trwałości. Ta „lekka” konstrukcja łączy niską masę z potwierdzoną niezawodnością przy podwyższonych prędkościach obrotowych. Tulejki wykonane z materiału Aluminium – silicon/ brzoze Aluminium – silicon/ brzoze i wyposażono w rowek promieniowy pełniący funkcję zbiornika oleju. Te korbowody mają „ribbed pin end”, które ogranicza odkształcenia na sworzniu pod dużymi obciążeniami bezwładnościowymi, jednocześnie redukując masę. Poddano je śrutowaniu w celu usunięcia naprężeń materiałowych oraz wieloetapowej obróbce cieplnej dla zwiększenia sztywności. Ścisłe tolerancje procesu produkcyjnego zapewniają idealne dopasowanie i optymalne luzy olejowe. Ugięcie i skręcenie podlegają rygorystycznej kontroli. Każdy korbowód jest wyposażony w śruby czapek ARP 2000 o wytrzymałości 220,000psi; opcjonalnie jako upgrade dostępny jest materiał ARP L19 o wytrzymałości 260.00psi, a cały zestaw dostarczany jest z ARP moly oraz kompletną instrukcją montażu. Dodatkowe procesy obróbkowe Tuleje ustalające (dowel sleeves) dla idealnego dopasowania i precyzyjnego ponownego montażu Lipped Cap Relief dla poprawy integralności dużej główki w ekstremalnych zastosowaniach Rowki na powierzchni oporowej (Thrust Face) w celu redukcji masy Funkcje techniczne korbowodów ZRP Kucie dwuelementowe zapewniające wysoką wytrzymałość Śrutowanie (Shot Peening) dla poprawy żywotności zmęczeniowej Tulejka Aluminium – silicon/ brzoze z rowkiem promieniowym. Badanie Magnaflux gwarantuje, że jednorodność materiału kutego spełnia nasze wysokie standardy jakości Podwójnie żebrowane czapki dla dodatkowego wsparcia Wieloetapowa obróbka cieplna dla maksymalnej wytrzymałości, stabilności wymiarowej i żywotności zmęczeniowej Obróbka CNC dla uzyskania najwyższych tolerancji, precyzja do 0.0002” Odległość środek–środek utrzymywana w tolerancji poniżej .001” Finite Element Analysis (FEA) – komputerowa analiza naprężeń korbowodów Optymalne wyważenie zestawów z dopasowaniem masy ± 1 gram