

Link do produktu: <https://bizongarage.pl/kute-korbowody-l19-sruby-zrp-toyota-supra-2jz-hd-series-p-43543.html>

Kute korbowody L19 śruby ZRP Toyota Supra 2JZ HD Series



Cena brutto	4 699,99 zł
Cena netto	3 821,13 zł
Numer katalogowy	R-TOY-006-H-L19

Opis produktu

Korbowody H-Beam Toyota 3.0L Supra 2JZ są produkowane ze stali o wysokiej wytrzymałości 4340 i zaprojektowane z myślą o wysokiej wydajności oraz ekstremalnej trwałości. Koniec sworznia jest dodatkowo „żebrowany”, aby zminimalizować odkształcenia przy dużych obciążeniach bezwładnościowych, jednocześnie eliminując zbędną masę. Tuleje wykonano z materiału AMPCO 18, co zapewnia doskonałą odporność na zużycie i zmęczenie, a rowek promieniowy pełni funkcję zbiornika oleju. Elementy są kulowane w celu redukcji naprężeń materiału oraz poddawane wieloetapowej obróbce cieplnej w celu zwiększenia sztywności. Wąskie tolerancje procesu produkcyjnego zapewniają 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; opcjonalnie dostępny jest materiał ARP L19 260,00psi jako upgrade, 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 Wybranie pod krawędź czapki (Lipped Cap Relief) dla poprawy integralności dużego czopa w ekstremalnych zastosowaniach Rowki na powierzchni oporowej (Thrust Face) w celu redukcji masy Funkcje techniczne korbowodów ZRP Kucie dwuelementowe dla wysokiej wytrzymałości Kulowanie (Shot Peening) dla poprawy trwałości zmęczeniowej 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 ponadprzeciętnych tolerancji, precyzja do 0.0002” Odległość środek-środek utrzymana w tolerancji poniżej .001” Analiza Metodą Elementów Skończonych (FEA) komputerowa analiza naprężeń korbowodów Optymalne wyważenie dla zestawów dopasowanych wagowo ± 1 gram