

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/honownica-do-cylindrow-19-63-mm-geko-g02714-p-67891.html>

Honownica do cylindrów 19-63 mm GEKO G02714

Cena brutto	16,20 zł
Cena netto	13,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02714
Kod producenta	G02714
Kod EAN	5903418302092
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Honownica do cylindrów 19-63 mm GEKO G02714

Narzędzie warsztatowe do honowania powierzchni wewnętrznych cylindrów w zakresie średnic 19–63 mm. Przeznaczone do obróbki cylindrów silników spalinowych oraz układów hydraulicznych — umożliwia odświeżenie i wyrównanie powierzchni roboczej bez konieczności stosowania stacjonarnych obrabiarek. Napęd pochodzi ze standardowej wiertarki lub wkrętarki.

Zakres roboczy 19–63 mm

Liczba ramion 3 ramiona robocze

Długość całkowita 205 mm

Napęd Wiertarka / wkrętarka

Charakterystyka narzędzia

Szeroki zakres roboczy

Zakres 19–63 mm pozwala na honowanie cylindrów o bardzo różnych średnicach — od małych silników jednocylindrowych i układów hydraulicznych po cylindry silników samochodowych klasy kompakt. Jedno narzędzie obsługuje znaczną część typowych zastosowań

warsztatowych.

Trzy ramiona robocze z kamieniami ściernymi

Układ trzech równomiernie rozmieszczonych ramion zapewnia symetryczny docisk kamieni ściernych do powierzchni cylindra. Geometria trójramienna eliminuje tendencję do bicia narzędzia i pozwala uzyskać równomierne zużycie po obwodzie obrabianej powierzchni.

Sprężynowy mechanizm docisku

Ramiona rozprężane sprężynowo automatycznie dostosowują się do średnicy otworu podczas pracy. Docisk jest stały i powtarzalny — eliminuje konieczność ręcznego regulowania nacisku w trakcie honowania, co upraszcza obsługę i ogranicza ryzyko nierównomiernej obróbki.

Współpraca ze standardową wiertarką

Narzędzie napędzane jest przez wiertarkę lub wkrętarke z uchwytem wiertarskim — bez potrzeby zakupu dedykowanego napędu. Pozwala to na przeprowadzenie honowania w warunkach warsztatu przydomowego lub mobilnie, bez dostępu do stacjonarnych maszyn obróbkowych.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G02714
Typ narzędzia	Honownica do cylindrów
Zakres roboczy	19-63 mm
Długość całkowita	205 mm
Wymiary kamieni honujących	28 × 6 mm
Liczba ramion roboczych	3
Typ konstrukcji	Sprężynowa
Napęd	Wiertarka / wkrętarka
Przeznaczenie	Honowanie powierzchni wewnętrznych cylindrów

Zastosowanie

- Honowanie cylindrów silników spalinowych samochodowych
- Odświeżanie cylindrów silników motocyklowych i motorowerowych

-
- Obróbka cylindrów silników jednocylindrowych (kosiarki, agregaty, pilarki)
 - Honowanie cylindrów hydraulicznych siłowników i podnośników
 - Usuwanie śladów korozji i zarysowań z powierzchni wewnętrznych tulei
 - Przygotowanie powierzchni cylindra pod montaż nowych pierścieni tłokowych
 - Wyrównanie powierzchni po szlifowaniu lub regeneracji cylindra

Jak sprawdzić kompatybilność z obrabianym cylindrem

Przed użyciem należy zmierzyć wewnętrzną średnicę cylindra suwmiarką lub średnicówką i upewnić się, że mieści się w zakresie 19–63 mm. Honownica współpracuje z wiertarkami wyposażonymi w standardowy uchwyt wiertarski — zalecane jest stosowanie wiertarki z regulacją obrotów, co pozwala dostosować prędkość honowania do materiału i stopnia zużycia cylindra. Podczas pracy należy stosować olej honujący lub olej silnikowy w celu chłodzenia i odprowadzania opiłków.

Użytkowanie i konserwacja

Honownicę wprowadza się do cylindra przy zatrzymanym napędzie, a następnie uruchamia wiertarkę i wykonuje równomierne ruchy posuwisto-zwrotne wzdłuż osi cylindra. Prędkość obrotowa wiertarki powinna być umiarkowana — zbyt wysokie obroty mogą powodować nierównomierne zużycie kamieni i przegrzewanie powierzchni. Po zakończeniu pracy kamienie ścierne i ramiona należy oczyścić z resztek oleju i metalowych opiłków. Kamienie honujące podlegają zużyciu eksploatacyjnemu i po utracie skuteczności wymagają wymiany.