

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/honownica-do-cylindrow-19-63mm-yt-05810-yato-p-13776.html>

HONOWNICA DO CYLINDRÓW 19-63mm YT-05810 YATO

Cena brutto	14,22 zł
Cena netto	11,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-05810
Kod producenta	YT-05810
Kod EAN	5906083038631
Producent	YATO

Opis produktu

Honownica do Cylindrów 19-63mm YT-05810 YATO

Narzędzie do obróbki wykańczającej cylindrów silnikowych i powierzchni cylindrycznych. Honownica zapewnia precyzyjne wygładzanie ścianek cylindra poprzez ruch obrotowo-posuwisty kamieni ściernych, przywracając właściwą chropowatość powierzchni po regeneracji silnika.

Zakres średnic 19-63 mm

Wysokość narzędzia 205 mm

Kamienie ścierne 3 szt. 28x6 mm

Model YT-05810

Charakterystyka techniczna honownicy

Elastyczny wałek roboczy

Konstrukcja z elastycznym wałkiem umożliwia równomierne rozłożenie nacisku kamieni na całej powierzchni cylindra. Zapobiega powstawaniu nierówności i zapewnia jednolitą strukturę powierzchni po obróbce, co ma bezpośredni wpływ na szczelność i żywotność cylindra.

Regulowany docisk kamieni

Mechanizm regulacji pozwala dostosować siłę nacisku kamieni ściernych do twardości materiału i stopnia zużycia cylindra. Precyzyjna kontrola docisku zapewnia optymalne usuwanie materiału bez ryzyka przegrzania lub nadmiernego wygładzenia powierzchni.

Zakres obróbczy 19-63 mm

Szeroki zakres średnic obejmuje typowe wymiary cylindrów w silnikach motocyklowych, samochodowych oraz małych jednostkach spalinowych. Jedno narzędzie obsługuje większość zastosowań warsztatowych, eliminując potrzebę zakupu wielu honownic.

Wymienne kamienie ścierne

Zestaw zawiera 3 kamienie o wymiarach 28x6 mm (oznaczenie wymieniaka: YT-05815). Możliwość wymiany zużytych kamieni przedłuża żywotność narzędzia i pozwala na dopasowanie gradacji ziarna do rodzaju obróbki wykańczającej lub wstępnej.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-05810
Producent	YATO
Zakres średnic obróbkowych	19-63 mm
Wysokość całkowita narzędzia	205 mm
Liczba kamieni ściernych	3 szt.
Wymiary kamieni	28 x 6 mm
Kod kamieni wymiennych	YT-05815
Typ wałka	Elastyczny
Regulacja docisku	Tak

Zastosowanie honownicy do cylindrów

- Regeneracja cylindrów silników samochodowych po przecierze lub rysach
- Obróbka wykańczająca po toczeniu lub frezowaniu cylindrów
- Przywracanie właściwej chropowatości powierzchni dla optymalnego smarowania
- Naprawa silników motocyklowych i skuterów
- Regeneracja cylindrów w agregatach prądotwórczych i kosiarach spalinowych
- Obróbka tulei cylindrowych w maszynach przemysłowych
- Wykańczanie powierzchni cylindrycznych w elementach hydraulicznych

-
- Przygotowanie cylindrów pod montaż pierścieni tłokowych

Proces honowania cylindrów

Zasada działania

Honowanie polega na wykonywaniu ruchów obrotowych i posuwisto-zwrotnych narzędzia wewnątrz cylindra przy stałym docisku kamieni ściernych. Proces usuwa mikronieregularności, tworząc charakterystyczną siatkę rowków pod kątem 45-60 stopni, która zatrzymuje olej i zapewnia prawidłowe docieranie pierścieni tłokowych.

Parametry obróbki

Prędkość obrotowa powinna wynosić 60-120 obr/min, a prędkość ruchu posuwisto-zwrotnego 10-20 m/min. Zbyt wysoka prędkość obrotowa powoduje przegrzanie powierzchni i zatarcie struktury rowków. Obróbkę należy prowadzić z użyciem oleju honującego lub mieszanki nafty z olejem silnikowym w proporcji 4:1.

Dobór gradacji kamieni ściernych

Kamienie ścierne dostępne są w różnych gradacjach ziarna. Do obróbki zgrubnej po toczeniu stosuje się ziarna 120-180, które szybko usuwają nadmiar materiału. Obróbka wykańczająca wymaga kamieni o gradacji 280-400, tworzących optymalną chropowatość Ra 0,3-0,8 μm . Dla cylindrów aluminiowych zaleca się kamienie z węgla krzemu, dla żeliwnych – z elektrokorundu.

Zużyte kamienie tracą zdolność skrawania i wymagają wymiany. Objawy zużycia to wydłużony czas obróbki, przegrzewanie się powierzchni oraz brak postępu w usuwaniu rys. Regularna wymiana kamieni (kod YT-05815) zapewnia stałą jakość obróbki i zapobiega uszkodzeniu cylindrów.

Kontrola jakości obróbki

Po honowaniu należy sprawdzić średnicę cylindra suwmiarką trzypunktową w kilku płaszczyznach. Dopuszczalna owalność to maksymalnie 0,01 mm. Chropowatość powierzchni kontroluje się wzorcem lub przyrządem profilometrycznym. Prawidłowo honowany cylinder ma matową powierzchnię z widoczną siatką rowków pod kątem 45-60 stopni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej regeneracji silników przydatne są: toczarka do cylindrów (większe naddatki materiału), średnicówka trzypunktowa (pomiar średnicy i owalności), pierścieniometer (kontrola szczeliny zamków pierścieni) oraz olej honujący (właściwe chłodzenie i smarowanie podczas obróbki).

