

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/honownica-do-cylindrow-32-89mm-yt-05811-yato-p-13777.html>

HONOWNICA DO CYLINDRÓW 32-89mm YT-05811 YATO

Cena brutto	26,18 zł
Cena netto	21,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-05811
Kod producenta	YT-05811
Kod EAN	5906083038648
Producent	YATO

Opis produktu

Honownica do cylindrów 32-89mm YT-05811 YATO

Narzędzie do mechanicznej obróbki wykańczającej powierzchni cylindrów silnikowych. Honownica służy do precyzyjnego wygładzania i nadawania właściwej struktury geometrycznej ściankom cylindra po procesie regeneracji lub naprawy silnika.

Zakres średnic 32-89 mm

Liczba kamieni 3 szt.

Wymiar kamieni 51 x 7 mm

Wysokość narzędzia 230 mm

Charakterystyka techniczna honownicy

Zakres średnic 32-89 mm

Uniwersalny zakres pracy obejmuje większość cylindrów samochodowych i motocyklowych. Regulacja średnicy odbywa się poprzez mechanizm rozprężny, który dociska kamienie do ścianek cylindra. Pozwala na obsługę bloków 4-cylindrowych benzynowych oraz mniejszych jednostek diesla.

Elastyczny wałek roboczy

Konstrukcja z elastycznym wałkiem kompensuje niewielkie odchylenia osi podczas pracy. Zapewnia równomierne rozłożenie siły docisku kamieni na całym obwodzie cylindra, co przekłada się na jednolitą strukturę obróbianej powierzchni bez lokalnych nierówności.

Regulowany nacisk kamieni ściernych

Mechanizm pozwala dostosować siłę docisku do twardości materiału i stopnia zużycia cylindra. Mniejszy nacisk stosuje się przy wykańczaniu i nadawaniu struktury plateau, większy przy usuwaniu śladów po przeszlifowaniu lub głębszych rys.

Wymienne kamienie ścierne

Trzy kamienie o wymiarach 51 x 7 mm (kod wymienny YT-05816) można wymieniać po zużyciu. Pozwala to utrzymać stałą jakość obróbki przez cały okres użytkowania narzędzia. Kamienie dobiera się w zależności od gradacji potrzebnej do konkretnego zastosowania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-05811
Producent	YATO
Zakres średnic roboczych	32-89 mm
Liczba kamieni ściernych	3 szt.
Wymiary kamieni	51 x 7 mm
Kod kamieni wymiennych	YT-05816
Wysokość całkowita narzędzia	230 mm
Typ wałka	Elastyczny

Zastosowanie honownicy do cylindrów

- Wykańczanie cylindrów po przeszlifowaniu lub rozwierceniu na wymiar naprawczy
- Regeneracja bloków silnikowych samochodów osobowych i dostawczych
- Naprawa silników motocyklowych jedno- i wielocylindrowych
- Usuwanie pionowych rys i śladów obróbki skrawaniem z powierzchni cylindra
- Nadawanie struktury plateau zapewniającej właściwe zatrzymywanie oleju
- Przygotowanie powierzchni cylindra przed montażem nowych pierścieni tłokowych
- Korekta geometrii cylindra po długotrwałej eksploatacji silnika
- Obróbka cylindrów w warsztatach mechaniki pojazdowej i regeneracji silników

Proces honowania i jego znaczenie

Honowanie to proces obróbki wykańczającej, który nadaje powierzchni cylindra specyficzną strukturę geometryczną w postaci sieci krzyżujących się rys pod kątem 45-60 stopni. Ta struktura pełni kluczową rolę w prawidłowym smarowaniu układu tłok-cylinder.

Struktura plateau

Powierzchnia po honowaniu charakteryzuje się obecnością mikrorówków, które zatrzymują olej silnikowy. Płaska część między rowkami (plateau) stanowi powierzchnię nośną dla pierścieni tłokowych. Właściwe proporcje między głębokością rowków a wysokością plateau zapewniają optymalne warunki pracy silnika.

Honownica pracuje z prędkością obrotową 300-600 obr/min przy jednoczesnym ruchu posuwisto-zwrotnym. Ruch ten tworzy charakterystyczny wzór krzyżujących się śladów obróbki. Czas obróbki jednego cylindra wynosi zazwyczaj 2-5 minut w zależności od stanu wyjściowego powierzchni.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan kamieni ściernych i wymienić je, jeśli wykazują nierównomierne zużycie lub wykruszenia. Honownicę montuje się w wiertarce kolumnowej lub ręcznej wiertarce elektrycznej z możliwością regulacji obrotów.

Chłodzenie podczas pracy

Proces honowania wymaga obfitego chłodzenia olejem smarowym lub specjalną cieczą do honowania. Chłodziwo odprowadza ciepło, usuwa zeszlifowany materiał i zapobiega zatykaniu się porów kamieni. Praca na sucho prowadzi do szybkiego zużycia kamieni i przegrzania cylindra.

Po zakończeniu pracy honownicę należy oczyścić z resztek materiału i oleju. Kamienie ścierne przechowuje się w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularnie kontroluje się stan mechanizmu rozprężnego i powierzchni roboczych kamieni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej regeneracji cylindrów potrzebne są także: mikrometr trzypunktowy do pomiaru średnicy wewnętrznej, roughmetr do oceny chropowatości powierzchni, zestaw pierścieni tłokowych dostosowanych do wymiaru cylindra oraz olej do honowania lub płyn chłodząco-smarujący do obróbki metali.