

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/honownica-do-cylindrow-32-90mm-geko-g02715-p-18543.html>

Honownica do cylindrów 32-90mm GEKO G02715

Cena brutto	26,09 zł
Cena netto	21,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02715
Kod producenta	G02715
Kod EAN	5901477120107
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Honownica do cylindrów 32-90mm GEKO G02715

Narzędzie do obróbki wykańczającej powierzchni cylindrycznych, zaprojektowane do pracy z wiertarkami elektrycznymi. Umożliwia honowanie tulei w zakresie średnic od 32 do 90 mm z regulowanym dociskiem kamieni ściernych.

Zakres średnic 32-90 mm

Liczba kamieni 3 szt.

Długość kamieni 50 mm

Typ połączenia Giętka oś

Charakterystyka techniczna

Regulowany docisk kamieni

Mechanizm regulacji siły docisku pozwala dostosować intensywność obróbki do stanu powierzchni i wymaganej jakości wykończenia. Umożliwia precyzyjną kontrolę nad procesem usuwania materiału.

Elastyczny łącznik

Giętka oś kompensuje niewspółosiowość między wiertarką a obrabianą tuleją. Zapobiega powstawaniu nierównomierności obróbki i uszkodzeniom narzędzia przy niewielkich odchyleniach kątowych.

Uniwersalny montaż

Konstrukcja umożliwia zamocowanie w uchwycie każdej wiertarki elektrycznej z chwytem standardowym. Nie wymaga specjalistycznych adapterów ani modyfikacji elektronarzędzia.

Trzy kamienie ścierne

Rozkład trzech kamieni co 120° zapewnia równomierne usuwanie materiału i prawidłową strukturę powierzchni. Długość 50 mm umożliwia obróbkę cylindrów o różnej wysokości roboczej.

Specyfikacja techniczna

Model	G02715
Zakres średnic roboczych	32-90 mm
Liczba kamieni ściernych	3 szt.
Długość kamieni ściernych	50 mm
Typ połączenia z napędem	Elastyczna oś (giętki łącznik)
Kompatybilność	Wiertarki elektryczne z chwytem standardowym
Regulacja docisku	Tak

Zastosowanie

Honownica GEKO G02715 znajduje zastosowanie w pracach wymagających uzyskania powierzchni o kontrolowanej strukturze i chropowatości:

- Regeneracja cylindrów silników spalinowych samochodowych
- Obróbka wykańczająca cylindrów motocyklowych
- Renowacja tulei cylindrowych w silnikach stacjonarnych
- Przygotowanie powierzchni cylindrów do montażu pierścieni tłokowych
- Usuwanie śladów wytaczania i przeszlifowania cylindrów
- Regeneracja tulei w agregatach hydraulicznych
- Obróbka cylindrów w warsztatach mechanicznych

Proces honowania

Czym jest honowanie

Honowanie to proces obróbki wykańczającej, w którym kamienie ścierne wykonują ruch obrotowy i posuwisto-zwrotny wzdłuż osi cylindra. W efekcie powstaje charakterystyczna struktura powierzchni w postaci przecinających się linii pod kątem 45-60°. Taka struktura zapewnia właściwe zatrzymywanie oleju smarującego, co jest niezbędne w cylindrach silników spalinowych.

Podczas pracy z honownicą należy zapewnić odpowiednie smarowanie strefy obróbki. Stosuje się do tego specjalne płyny honujące lub olej silnikowy. Ruch wiertarki powinien być jednostajny, a siła docisku kamieni dostosowana do twardości materiału i stopnia zużycia powierzchni.

Sprawdzanie średnicy cylindra

Przed rozpoczęciem honowania należy zmierzyć średnicę wewnętrzną cylindra mikrometrem trzypunktowym lub czujnikiem zegarowym. Pozwala to określić zakres koniecznej obróbki i dobrać odpowiednie nasadzenie honownicy. Po procesie honowania ponowny pomiar weryfikuje uzyskaną dokładność wymiarową.

Konserwacja narzędzia

Kamienie ścierne wymagają okresowego czyszczenia z osadów metalicznych. Można to wykonać szczotką drucianą lub przez krótkotrwałą pracę na powierzchni żeliwnej. Zużyte kamienie należy wymieniać kompleksowo, aby zachować równomierność obróbki.

Mechanizm regulacji docisku wymaga ochrony przed zanieczyszczeniami. Po zakończeniu pracy warto oczyścić honownicę z pozostałości płynu honującego i zabezpieczyć ruchome elementy cienką warstwą oleju ochronnego.

Produkty powiązane

Do pracy z honownicą mogą być potrzebne: płyn do honowania, mikrometr trzypunktowy do pomiaru cylindrów, kamienie ścierne wymienne, wiertarka elektryczna z regulacją obrotów.