

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/honownica-do-cylindrow-51-177mm-geko-g02716-p-18544.html>

## Honownica do cylindrów 51-177mm GEKO G02716

Cena brutto	<b>45,41 zł</b>
Cena netto	<b>36,92 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G02716</b>
Kod producenta	<b>G02716</b>
Kod EAN	<b>5901477120114</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Honownica do cylindrów 51-177mm GEKO G02716

Narzędzie do obróbki wykańczającej cylindrów silników spalinowych metodą honowania. Współpracuje z wiertarkami, umożliwia regenerację tulei w zakresie średnic 51-177 mm z regulowanym dociskiem kamieni ściernych.

Zakres średnic 51-177 mm

Liczba kamieni 3 szt.

Długość kamieni 75 mm

Napęd Wiertarka

### Charakterystyka techniczna

#### Regulowany docisk kamieni

Mechanizm pozwala dostosować siłę docisku kamieni ściernych do twardości materiału i stopnia zużycia cylindra. Umożliwia precyzyjną kontrolę procesu obróbki oraz uzyskanie odpowiedniej struktury powierzchni.

#### Elastyczny łącznik

Giętka oś kompensuje niewielkie odchylenia osi narzędzia od osi cylindra podczas pracy. Zapobiega powstawaniu nierównomierności obróbki i zwiększa trwałość kamieni ściernych.

### Szeroki zakres średnic

Możliwość pracy z tulejami o średnicy 51-177 mm obejmuje większość silników samochodowych i motocyklowych. Eliminuje konieczność posiadania wielu narzędzi do różnych rozmiarów cylindrów.

### Kompatybilność z wiertarkami

Standardowy chwyt pasuje do typowych wiertarek elektrycznych i akumulatorowych. Nie wymaga specjalistycznego napędu - można wykorzystać sprzęt już dostępny w warsztacie.

## Specyfikacja techniczna

Model	G02716
Producent	GEKO
Zakres średnic tulei	51-177 mm
Liczba kamieni ściernych	3 szt.
Długość kamieni ściernych	75 mm
Typ łącznika	Elastyczny (giętka oś)
Regulacja docisku	Tak
Typ napędu	Wiertarka elektryczna/akumulatorowa

## Zastosowanie

- Regeneracja cylindrów silników samochodowych
- Naprawa cylindrów silników motocyklowych
- Obróbka wykańczająca w punktach regeneracji silników
- Przywracanie prawidłowej struktury powierzchni po szlifowaniu
- Usuwanie zarysowań i lokalnych uszkodzeń tulei
- Przygotowanie powierzchni cylindra przed montażem pierścieni
- Serwis silników małej mechanizacji (agregaty, kosiarki)

### Czym jest honowanie

Honowanie to proces obróbki wykańczającej, który tworzy charakterystyczną strukturę krzyżową na powierzchni cylindra. Ta wielokierunkowa siatka rowków zatrzymuje olej smarujący i zapewnia prawidłowe docieranie pierścieni tłokowych. W odróżnieniu od szlifowania, honowanie usuwa niewielkie warstwy materiału przy niskich prędkościach obrotowych, co pozwala zachować precyzyjne

---

wymiary i odpowiednią chropowatość powierzchni.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić kompatybilność średnicy cylindra z zakresem narzędzia (51-177 mm). Honownicę montuje się w uchwycie wiertarki, a następnie ustawia docisk kamieni odpowiedni do materiału tulei - mniejszy dla żeliwa, większy dla stali.

Podczas honowania narzędzie powinno wykonywać ruch posuwisto-zwrotny wzdłuż osi cylindra przy jednoczesnym ruchu obrotowym. Prędkość obrotowa wiertarki nie powinna przekraczać 300-500 obr/min. Konieczne jest ciągłe chłodzenie i smarowanie strefy obróbki olejem silnikowym lub specjalną cieczą do honowania.

Po zakończeniu pracy kamienie ścierne należy oczyścić z resztek materiału szczotką drucianą i przemyć rozpuszczalnikiem. Regularne czyszczenie wydłuża żywotność kamieni i zapewnia powtarzalność obróbki. Zużyte lub uszkodzone kamienie wymagają wymiany na nowe o tej samej gradacji.

### **Sprawdzanie kompatybilności**

Aby sprawdzić, czy honownica pasuje do danego cylindra, należy zmierzyć średnicę wewnętrzną tulei suwmiarką. Pomiar wykonuje się w kilku miejscach wzdłuż cylindra i w dwóch kierunkach prostopadłych. Jeśli wszystkie pomiary mieszczą się w zakresie 51-177 mm, narzędzie będzie kompatybilne. W przypadku cylindrów owalnych lub stożkowych przed honowaniem może być konieczne wstępne szlifowanie.