

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 | 44,10 zł |
| Cena netto | 35,85 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G02716 |
| Kod producenta | G02716 |
| Kod EAN | 5901477120114 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

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.