

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kamienie-do-honownicy-cylindrow-32-90mm-geko-g02717-p-18545.html>

Kamienie do honownicy cylindrów 32-90mm GEKO G02717

Cena brutto	9,04 zł
Cena netto	7,35 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G02717
Kod producenta	G02717
Kod EAN	5901477120121
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Kamienie do honownicy cylindrów 32-90mm GEKO G02717

Zestaw wymiennych kamieni ściernych przeznaczonych do honownicy cylindrycznej o zakresie średnic 32-90 mm. Kamienie służą do dokładnego wykańczania powierzchni wewnętrznych cylindrów silnikowych.

Długość kamienia 50 mm

Zakres średnic 32-90 mm

Ilość w zestawie 3 szt.

Model G02717

Charakterystyka kamieni honowniczych

Długość robocza 50 mm

Wymiar kamienia zapewnia odpowiednią powierzchnię styku z cylindrem, co przekłada się na równomierne ścieranie i zachowanie płaskości obrabianej powierzchni. Długość 50 mm jest standardem w honownicach uniwersalnych do silników osobowych i małych motocyklowych.

Kompatybilność z honownicą 32-90 mm

Kamienie pasują do honownicy GEKO o zakresie średnic 32-90 mm. Zakres ten obejmuje większość cylindrów silników 4-cylindrowych benzynowych (średnice typowo 70-85 mm) oraz mniejszych jednostek motocyklowych i jednoczęściowych agregatów.

Zestaw 3 kamieni

Trzy kamienie rozmieszczone równomiernie wokół osi honownicy zapewniają symetryczne obciążenie cylindra i precyzyjne prowadzenie narzędzia. Taka konfiguracja minimalizuje ryzyko powstania owalności lub stożkowatości otworu podczas obróbki.

Zawlecзки mocujące w zestawie

Dołączone elementy mocujące pozwalają na szybką i bezpieczną wymianę zużytych kamieni bez potrzeby stosowania dodatkowych narzędzi. Zawlecзки zapewniają stabilne zamocowanie kamieni podczas pracy pod obciążeniem.

Specyfikacja techniczna

Model	G02717
Producent	GEKO
Długość kamienia	50 mm
Zakres średnic honownicy	32-90 mm
Liczba kamieni w zestawie	3 szt.
Elementy mocujące	Zawlecзки (w zestawie)

Zastosowanie

- Regeneracja cylindrów silników samochodowych osobowych (benzynowych i diesla)
- Wykańczanie cylindrów po rozwierceniu lub gilzowaniu
- Przywracanie właściwej struktury powierzchni cylindra (plateau honing)
- Naprawa cylindrów silników motocyklowych i skuterów
- Obróbka cylindrów agregatów prądotwórczych i sprzętu ogrodniczego
- Usuwanie zarysowań i lokalnych uszkodzeń powierzchni cylindra
- Wymiana zużytych kamieni w honownicy GEKO 32-90 mm

Proces honowania

Honowanie to obróbka wykańczająca, która usuwa mikronieregularności po rozwierceniu i nadaje cylindrowi charakterystyczny wzór krzyżowy (kąt zazwyczaj 45-60°). Wzór ten zatrzymuje olej i zapewnia prawidłowe docieranie pierścieni tłokowych. Kamienie pracują w ruchu obrotowo-posuwistym, stopniowo rozprężane do osiągnięcia docelowej średnicy cylindra.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy kamienie są równomiernie zamocowane w honownicy i nie wykazują nadmiernego zużycia. Nierównomierne zużycie kamieni prowadzi do powstawania owalności cylindra.

Podczas honowania konieczne jest obfite smarowanie specjalnym olejem honowniczym lub mieszanką oleju z naftą. Płyn chłodząco-smarujący odprowadza ciepło, zmywa zanieczyszczenia i zapobiega zatykaniu się porów kamienia.

Po zakończeniu obróbki cylindry należy dokładnie umyć ciepłą wodą z detergentem, a następnie osuszyć i zabezpieczyć olejem konserwującym. Pozostawione zanieczyszczenia mogą uszkodzić nowy układ tłokowo-pierścieniowy.

Kamienie należy wymienić, gdy ich powierzchnia stanie się gładka (zaszklona) lub gdy głębokość rowków ściernych wyraźnie zmaleje. Zużyte kamienie nie zapewniają prawidłowego wzoru honowania i wydłużają czas obróbki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej regeneracji cylindrów mogą być potrzebne: olej honowniczy, szczotka do czyszczenia cylindrów, mikrometr trzypunktowy do pomiaru średnicy wewnętrznej, pierścienie tłokowe w odpowiednim naddatku oraz tuleie cylindrowe w przypadku konieczności gilzowania.