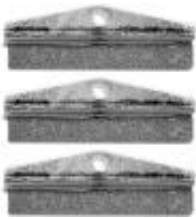


Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kamienie-wymienne-do-honownicy-1-1/8-yt-05815-yato-p-13779.html>

KAMIENIE WYMIENNE DO HONOWNICY 1-1/8" YT-05815 YATO

Cena brutto	6,25 zł
Cena netto	5,08 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-05815
Kod producenta	YT-05815
Kod EAN	5906083038662
Producent	YATO

Opis produktu

Kamienie Wymienne do Honownicy 1-1/8" YT-05815 YATO

Zestaw trzech kamieni ściernych o wymiarach 28mm x 6mm, przeznaczonych do honowania cylindrów silników spalinowych. Kompatybilne z honownicą YT-05810.

Rozmiar kamienia 28mm x 6mm

Średnica honownicy 1-1/8" (28,575mm)

Ilość w zestawie 3 sztuki

Kompatybilność YT-05810

Charakterystyka kamieni honujących

Materiał ścierny

Kamienie wykonane z materiału ściernego zapewniają równomierne usuwanie materiału z powierzchni cylindra. Struktura ziaren ściernych pozwala na uzyskanie odpowiedniej chropowatości powierzchni, niezbędnej do zatrzymywania oleju i prawidłowej pracy pierścieni tłokowych.

Wymiary 28mm x 6mm

Rozmiar kamienia odpowiada średnicy honownicy 1-1/8" (28,575mm). Długość 6mm zapewnia odpowiednią powierzchnię roboczą przy zachowaniu stabilności podczas obróbki. Wymiary dobrane do pracy z cylindrami o średnicach od około 26mm do 30mm po rozprężeniu honownicy.

Zestaw trzech elementów

Komplet zawiera trzy kamienie montowane w honownicy rozmieszczone równomiernie co 120 stopni. Taka konfiguracja zapewnia równomierne usuwanie materiału i utrzymanie cylindryczności otworu podczas honowania.

Kompatybilność z YT-05810

Kamienie zaprojektowane specjalnie do honownicy YATO YT-05810. Montaż odbywa się poprzez wsunięcie kamieni w prowadnice honownicy i zabezpieczenie mechanizmem rozprężającym. Przed zamówieniem należy zweryfikować model posiadanej honownicy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-05815
Producent	YATO
Wymiary kamienia	28mm x 6mm (długość x szerokość)
Oznaczenie średnicy	1-1/8" (28,575mm)
Ilość w opakowaniu	3 sztuki
Kompatybilność	Honownica YATO YT-05810
Typ elementu	Kamień ścierny wymienny

Zastosowanie kamieni honujących

- Honowanie cylindrów w silnikach samochodowych benzynowych i diesla
- Regeneracja cylindrów w silnikach motocyklowych
- Obróbka cylindrów w silnikach małej mechanizacji (kosiarki, agregaty)
- Przywracanie odpowiedniej chropowatości powierzchni po przeszlifowaniu
- Naprawa cylindrów w maszynach rolniczych i budowlanych
- Usuwanie śladów zużycia i rys z powierzchni roboczej cylindra
- Przygotowanie powierzchni cylindra przed montażem nowych pierścieni tłokowych
- Wyrównanie geometrii cylindra po mechanicznym uszkodzeniu

Proces honowania cylindrów

Honowanie to proces wykańczający obróbki cylindrów, wykonywany po szlifowaniu lub bezpośrednio na cylindrach wymagających odnowienia powierzchni. Kamienie ściernie poruszają się ruchem obrotowo-posuwistym, tworząc charakterystyczną siatkę rys pod kątem 45-60 stopni.

Znaczenie chropowatości powierzchni

Prawidłowo wyhonowana powierzchnia cylindra ma chropowatość Ra 0,2-0,8 µm. Taka struktura tworzy mikroskopijne zagłębienia zatrzymujące olej silnikowy, co zapewnia smarowanie pierścieni tłokowych i zmniejsza zużycie elementów. Zbyt gładka powierzchnia powoduje problemy z zatrzymywaniem oleju, zbyt szorstka - nadmierne zużycie pierścieni.

Użytkowanie i konserwacja

Przed montażem kamieni należy oczyścić prowadnice honownicy z pozostałości poprzednich kamieni i zanieczyszczeń. Kamienie montuje się w prowadnicach zgodnie z instrukcją honownicy, sprawdzając równomierne rozłożenie wszystkich trzech elementów.

Podczas honowania należy stosować odpowiedni płyn honujący - najczęściej nafta lub specjalistyczny olej do honowania. Płyn chłodzi kamienie, odprowadza śrut i zapobiega zatykaniu się porów ściernych. Praca na sucho skraca żywotność kamieni i pogarsza jakość obróbki.

Kontrola zużycia kamieni

Kamienie należy wymienić gdy widoczne są nierównomierne zużycie powierzchni ścierniej, wykruszenia materiału lub gdy proces honowania wymaga znacznie więcej czasu niż wcześniej. Zużyte kamienie pozostawiają nierówną siatkę rys i mogą zarysować cylinder zamiast go wygładzić.

Po zakończeniu pracy kamienie należy oczyścić z pozostałości śrutu szczotką z miękkim włosiem i płynem czyszczącym. Przechowywanie w suchym miejscu zabezpiecza przed korozją i przedłuża żywotność elementów ściernych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki cylindrów potrzebna jest honownica YATO YT-05810, z którą współpracują te kamienie. Warto również zaopatrzyć się w płyn do honowania, szczotki do czyszczenia cylindrów oraz narzędzia pomiarowe (średnicówki) do kontroli wymiarów cylindra przed i po obróbce.