

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-do-honowania-cylindrow-14-cz-yt-05800-yato-p-46931.html>

Zestaw do honowania cylindrów 14 cz YT-05800 Yato

Cena brutto	61,45 zł
Cena netto	49,96 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-05800
Kod producenta	YT-05800
Kod EAN	5906083084133
Producent	YATO

Opis produktu

Zestaw do honowania cylindrów 14 cz YT-05800 Yato

Zestaw narzędziowy do regeneracji i wygładzania powierzchni cylindrów w silnikach spalinowych oraz układach hydraulicznych. Przeznaczony do prac warsztatowych przy naprawach silników motocyklowych, samochodowych oraz małych jednostek napędowych.

Zakres średnic 20-89 mm

Liczba elementów 14 części

Kompatybilność Uchwyty 3-szczękowe

Model YT-05800

Charakterystyka zestawu do honowania

Zakres średnic 20-89 mm

Szeroki zakres obróbczy obejmuje cylindry hamulcowe, sprzęgła hydrauliczne, małe silniki jednocylindrowe oraz cylindry motocyklowe. Możliwość pracy z większością typowych średnic występujących w motoryzacji i małej mechanice.

Mechanizm sprężynowy regulacji

System sprężynowej regulacji średnicy i docisku ściernic zapewnia równomierny nacisk na całym obwodzie cylindra. Umożliwia precyzyjne dostosowanie do wymaganej średnicy bez konieczności stosowania dodatkowych narzędzi pomiarowych podczas pracy.

Elastyczny wałek napędowy

Giętki wałek ułatwia dostęp do cylindrów w trudno dostępnych miejscach oraz pozwala na utrzymanie odpowiedniego kąta obróbki. Redukuje ryzyko uszkodzenia powierzchni cylindra przez niekontrolowane ruchy sztywnego narzędzia.

Kompatybilność z uchwytami 3-szczękowymi

Standardowe mocowanie pasuje do większości wiertarek stołowych i ręcznych z uchwytami 3-szczękowymi. Umożliwia napęd zestawu za pomocą wiertarki z regulacją obrotów, co eliminuje potrzebę zakupu specjalistycznych maszyn do honowania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-05800
Producent	Yato
Zakres średnic roboczych	20-89 mm
Liczba elementów w zestawie	14 części
Typ uchwytu	3-szczękowy (standardowy)
Typ regulacji	Mechanizm sprężynowy
Wyposażenie	Elastyczny wałek napędowy

Zastosowanie zestawu do honowania cylindrów

- Regeneracja cylindrów hamulcowych w samochodach osobowych i dostawczych
- Wygładzanie cylindrów sprzęgieł hydraulicznych
- Obróbka wykańczająca cylindrów w silnikach motocyklowych jednej dwucylindrowych
- Honowanie cylindrów w kosiarkach spalinowych i agregatach prądotwórczych
- Naprawa cylindrów w silnikach zaburtowych łodzi
- Przygotowanie powierzchni cylindra pod nowe pierścienie tłokowe
- Usuwanie zanieczyszczeń i śladów korozji z powierzchni cylindrów
- Prace warsztatowe w małych jednostkach napędowych

Honowanie cylindrów - proces i parametry pracy

Honowanie stanowi proces obróbki wykańczającej, który usuwa niewielkie nierówności powierzchni cylindra pozostawione po wytaczaniu lub żłobieniu. Podczas honowania ściernice obracają się wokół własnej osi i jednocześnie wykonują ruch posuwisto-zwrotny wzdłuż cylindra. Powstaje charakterystyczna siatka rys pod kątem 45-60 stopni, która zatrzymuje olej i poprawia współpracę pierścieni tłokowych z gładnią cylindra.

Parametry pracy przy honowaniu

Zalecana prędkość obrotowa wiertarki: 300-600 obr/min. Zbyt duże obroty powodują przegrzanie materiału i zatarcie ściernic. Proces wymaga stosowania płynu obróbczego - oleju maszynowego lub nafty - który chłodzi narzędzie, odprowadza wióry i poprawia jakość wykończenia powierzchni.

Dobór średnicy i sprawdzanie kompatybilności

Przed rozpoczęciem pracy należy zmierzyć średnicę wewnętrzną cylindra za pomocą czujnika mikrometrycznego lub sprawdzianu trzpieniowego. Zakres 20-89 mm obejmuje typowe średnice cylindrów hamulcowych (20-35 mm), małe silniki jednokołowe (40-60 mm) oraz cylindry motocyklowe (50-89 mm). W przypadku cylindrów o większych średnicach lub po znacznym zużyciu konieczne może być wcześniejsze wytoczenie.

Mechanizm sprężynowy pozwala na płynną regulację średnicy roboczej w zakresie każdego z dołączonych zestawów ściernic. Docisk należy ustawiać stopniowo - zbyt duży nacisk powoduje szybkie zużycie ściernic i ryzyko uszkodzenia cylindra, zbyt mały nie zapewnia efektywnej obróbki.

Kontrola jakości po honowaniu

Po zakończeniu procesu powierzchnia cylindra powinna wykazywać równomierną siatkę rys krzyżujących się pod kątem około 50 stopni. Sprawdzenie mikrometrem pozwala ocenić, czy średnica cylindra mieści się w tolerancjach producenta silnika. Powierzchnia nie może wykazywać śladów przegrzania, głębokich rys ani nierówności.

Użytkowanie i konserwacja zestawu

Po każdym użyciu ściernice należy oczyścić z pozostałości materiału obrabianego i oleju. Mechanizm sprężynowy wymaga okresowego smarowania, aby zapobiec korozji i zapewnić płynną regulację. Elastyczny wałek powinien być przechowywany w luźnym zwoju, bez ostrych zagięć, które mogłyby uszkodzić wewnętrzne elementy przeniesienia napędu.

Ściernice zużywają się podczas pracy i wymagają wymiany po obróbce kilkunastu cylindrów, w zależności od twardości materiału i stopnia zużycia powierzchni. Oznaki zużycia to wydłużony czas obróbki, nierówna powierzchnia po honowaniu oraz nadmierne nagrzewanie się narzędzia.

Produkty wspomagające pracę z zestawem do honowania

Do efektywnej pracy z zestawem przydatne są: wiertarka z regulacją obrotów 300-1000 obr/min, olej maszynowy lub nafta jako płyn obróbczy, czujnik mikrometryczny do pomiaru średnicy cylindra, szczotki druciane do czyszczenia powierzchni przed honowaniem oraz środki do odtłuszczania cylindrów po zakończeniu obróbki.

