

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-do-honowania-cylindrow-7-cz-yt-05801-yato-p-47555.html>

zestaw do honowania cylindrów 7 cz YT-05801 YATO

Cena brutto	102,29 zł
Cena netto	83,16 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-05801
Kod producenta	YT-05801
Kod EAN	5906083084140
Producent	YATO

Opis produktu

Zestaw do honowania cylindrów 7 elementów YT-05801 YATO

Profesjonalny zestaw honowniczy do obróbki wykończeniowej powierzchni cylindrów w zakresie średnic 51-177 mm. Narzędzie przeznaczone do regeneracji cylindrów hamulcowych, sprzęgłowych oraz cylindrów silnikowych w motocyklach i małych silnikach spalinowych.

Zakres średnic 51-177 mm

Liczba kamieni 9 sztuk

Ziarnistość P100, P220, P400

Materiał ścierny Węglik krzemu

Charakterystyka zestawu do honowania

Uniwersalny zakres średnic 51-177 mm

Honownica trójramienna z mechanizmem sprężynowym pozwala na precyzyjną regulację średnicy roboczej. Zakres obejmuje większość cylindrów w małych silnikach spalinowych, cylindrach hamulcowych oraz sprzęgłowych, eliminując potrzebę posiadania wielu wyspecjalizowanych narzędzi.

Trzy stopnie ziarnistości P100, P220, P400

Gradacja ziarnistości umożliwia stopniową obróbkę powierzchni cylindra. P100 służy do usuwania większych nierówności i zgrubnej obróbki, P220 (kamień standardowy w zestawie) do obróbki podstawowej, a P400 do wykończenia powierzchni i uzyskania gładzi o odpowiedniej chropowatości pod osadzenie pierścieni tłokowych.

Kamienie z węgla krzemu

Węgiel krzemu charakteryzuje się twardością i odpornością na ścieranie podczas obróbki żeliwa i stali. Materiał ten zapewnia stabilną obróbkę bez nadmiernego zużycia kamieni, co przekłada się na powtarzalne wyniki i dłuższą żywotność narzędzia.

Elastyczny wałek z uchwytem 3-szczękowym

Elastyczny wałek pozwala na pracę w trudno dostępnych miejscach i zapewnia stabilność podczas obróbki. Uchwyt 3-szczękowy umożliwia montaż honownicy w standardowych wiertarkach o zmiennej prędkości obrotowej, co eliminuje konieczność zakupu specjalistycznego napędu.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	YT-05801
Producent	YATO
Zakres średnic cylindra	51-177 mm
Liczba elementów w zestawie	7
Liczba kamieni ściernych	9 (3 w honownicy + 6 wymiennych)
Rozmiar kamieni	101x11 mm, 102x11 mm
Materiał kamieni	Węgiel krzemu
Ziarnistość kamieni	P100 (3 szt.), P220 (3 szt.), P400 (3 szt.)
Typ konstrukcji	Honownica trójramienna z regulacją sprężynową
Elastyczny wałek	Tak
Kompatybilność uchwytu	Uchwyt 3-szczękowy (standardowy)
Typ napędu	Wiertarka o zmiennej prędkości obrotowej

Zastosowanie zestawu honowniczego

- Regeneracja cylindrów hamulcowych w układach hydraulicznych
- Obróbka cylindrów sprzęgłowych w układach przeniesienia napędu
- Honowanie cylindrów w silnikach motocyklowych jedno- i wielocylindrowych

-
- Przygotowanie powierzchni cylindrów w kosiarach spalinowych
 - Obróbka cylindrów w silnikach zaburtowych łodzi motorowych
 - Regeneracja cylindrów w małych silnikach samochodów osobowych
 - Wykończenie powierzchni po przecieraniu cylindrów
 - Przywracanie odpowiedniej chropowatości gładzi cylindra

Proces honowania i dobór ziarnistości

Honowanie to proces obróbki wykończeniowej, który usuwa mikroskopijne nierówności powierzchni cylindra i tworzy charakterystyczny wzór krzyżowy (kąąt 45-60 stopni). Ten wzór jest kluczowy dla zatrzymywania oleju i prawidłowego docierania pierścieni tłokowych.

Dobór ziarnistości kamieni w procesie honowania

Rozpoczynaj od kamieni P100 przy większych uszkodzeniach lub po przecieraniu cylindra. Kamienie P220 stosuj do standardowej regeneracji i usuwania zadrapań. Kamienie P400 wykorzystuj do wykończenia powierzchni i uzyskania gładzi zapewniającej prawidłowe osadzenie pierścieni. Każdy etap wymaga 10-20 przejść z równomiernym ruchem posuwisto-zwrotnym.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy zamocuj honownicę w uchwycie wiertarki i ustaw niską prędkość obrotową (300-600 obr/min). Wprowadź honownicę do cylindra i dopiero wtedy uruchom napęd. Podczas pracy wykonuj równomierne ruchy posuwisto-zwrotne, aby uzyskać prawidłowy kąt krzyżowania rys (45-60 stopni). Zbyt wolny ruch posuwowy tworzy kąt zbyt stromy, zbyt szybki — zbyt płaski.

Stosuj obfite smarowanie olejem silnikowym lub naftą podczas honowania. Płyn chłodząco-smarujący odprowadza ciepło, usuwa zanieczyszczenia i przedłuża żywotność kamieni. Po zakończeniu pracy wyczyść cylinder detergentem i dokładnie osusz.

Konserwacja kamieni ściernych

Po każdym użyciu oczyść kamienie z resztek metalu i oleju przy użyciu szczotki drucianej. Przechowuj zestaw w suchym miejscu, aby zapobiec korozji elementów metalowych. Regularnie sprawdzaj stan kamieni — zużyte lub wykruszone kamienie wymień na nowe, aby zachować jakość obróbki.

Produkty uzupełniające do honowania cylindrów

Do pracy z zestawem honowniczym zaleca się posiadanie: wiertarki z regulacją obrotów (300-600 obr/min), oleju silnikowego lub nafty jako płynu obróbkowego, mikrometru lub średnicówki do kontroli wymiarów cylindra, detergentu do czyszczenia cylindra po obróbce oraz ściereczek bezpyłowych. Dokładny pomiar średnicy przed i po honowaniu pozwala kontrolować stopień obróbki i zapewnić prawidłowe luzy montażowe.

