

# Originalbedienungsanleitung

Art. Nr.: 40643342

Stand 11/2023

## Honwerkzeug - 3-armig Ø 51 - 177 mm - Backen 100 mm



**ATP Autoteile GmbH**

Am Heidweg 1

92690 Pressath

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

Alle enthaltenen Firmennamen und Produktbezeichnungen sind Warenzeichen der jeweiligen Inhaber. Alle Rechte vorbehalten.

## Allgemeine Sicherheitshinweise

Bitte lesen Sie sich die folgende Anleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch und bewahren Sie sie gut auf. Im Falle einer Weitergabe des Gerätes geben Sie bitte die Anleitung an den zukünftigen Nutzer weiter.

Der Hersteller haftet nicht für Personen-/Sachschäden, die durch einen nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch oder eine falsche Bedienung verursacht worden sind. Zudem erlischt in solchen Fällen die Gewährleistung bzw. die Garantie.

## Technische Daten

Durchmesser:	51 – 177 mm
Anzahl der Arme/Backen:	3 Stück
Antriebsschaft Größe:	Rundschaft, 6,3 mm (1/4")
Länge der Backen:	100 mm
Körnung der Backen:	K220
Schleifbackenhärt:	mittel

## Allgemeine Informationen

Dieses Produkt wurde für bestimmte Anwendungen entwickelt. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass dieses Produkt nicht verändert und/oder in einer Weise eingesetzt werden darf, die nicht seinem vorgesehenen Verwendungszweck entspricht.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, können ohne Vorankündigung vom Hersteller getätigt werden und sind eventuell in der Bedienungsanleitung noch nicht berücksichtigt.

## Sicherheitshinweise

**Bitte beachten Sie zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen die folgenden Hinweise:**

- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch den Zustand des Werkzeugs, um etwaige Verschleißspuren auszuschließen.
- Lassen Sie Kinder nicht mit dem Werkzeug oder dessen Verpackung spielen.
- Leuchten Sie den Arbeitsbereich gründlich aus.
- Lassen Sie keine ungeschulten Personen mit diesem Werkzeug arbeiten.
- Tragen Sie bei Verwendung des Werkzeugs immer Sicherheitshandschuhe und eine geprüfte Schutzbrille.
- Diese Anleitung dient nur zur Veranschaulichung des Artikels und ersetzt keinesfalls eine Fahrzeugspezifische Service-Literatur.
- Trennen Sie die Bohrmaschine von der Kraftquelle, bevor Sie das Honwerkzeug an der Bohrmaschine Montierung bzw. Demontieren.

## Bedienung

Untersuchen Sie vor der Verwendung des Werkzeugs den Zylinder auf Anzeichen von großem Kolbenspiel, Anzeichen von übermäßigen oder ungleichmäßigen Verschleiß und starken Riefen. Befinden sich die Zylinderlaufflächen in einem angemessenen Zustand, müssen die Kolbenringe ausgetauscht und die Zylinderlauffläche aufgeraut werden. Auf diese Weise lassen sich die neuen Kolbenringe richtig einbetten und sorgen bei der Verbrennung eine gute Abdichtung.

1. Bestreichen Sie die Lauffläche des Zylinders mit einem dünnflüssigen Öl oder speziellem Öl zum Honen.



**Achtung!** Stellen Sie während des gesamten Honenprozesses sicher, dass kein Öl auf die Pleuellager-, insbesondere auf die Pleuellager-Laufflächen der Pleuellager gelangt.

2. Spannen Sie das Honenwerkzeug in einer Bohrmaschine mit verstellbarer Drehzahl ein.
3. Drücken Sie die Arme des Honenwerkzeugs zusammen, setzen Sie das Werkzeug gerade in den Zylinder ein und lassen Sie die Arme wieder los.
4. Stellen Sie den richtigen Druck zum Schleifen mithilfe der Rändelmutter unter der Feder des Honenwerkzeugs ein.
5. Verbinden Sie nun die Bohrmaschinen mit einer Kraftquelle (z. B. Strom oder Druckluft).
6. Gießen Sie viel Öl auf die Zylinderwand, um als Schmiermittel bei Schleifen zu fungieren und schalten Sie die Bohrmaschinen ein.
7. Bewegen Sie nun die Bohrmaschinen möglichst gleichmäßig auf und ab. Stellen Sie sicher, dass die Zylinderfläche ständig mit reichlich Öl versorgt wird.
8. Durch das Honen entsteht ein feines Schraffurmuster an der Zylinderwand, wobei die Linien in einen Winkel von ca. 35° bis 45° zur horizontalen aufweisen müssen.
9. Verwenden Sie stetig Öl und versuchen Sie, so wenig Material wie möglich von der Zylinderwand abzutragen.
10. Schalten Sie die Bohrmaschinen aus und bewegen Sie das Honenwerkzeug bis zum vollständigen Stillstand der Bohrmaschine weiterhin auf und ab.
11. Lösen Sie nun die Rändelmutter, drücken Sie die Arme des Werkzeugs zusammen und entfernen Sie das Werkzeug aus dem Zylinder.



**Achtung! Reinigen** Sie den **Motorblock** gründlich, bevor er wieder **zusammgebaut** wird. Achten Sie darauf, dass **keine Rückstände vom Honen** im Motorblock verbleiben. **Ölen** Sie die **Zylinderlaufflächen** nach dem Reinigen mit einem Motoröl, um **Rostbildung zu vermeiden**.

## Umweltschutz



Die Vermeidung von Umweltbelastungen sowie die Bewahrung der Umwelt sollten immer im Mittelpunkt der Entsorgung stehen. Achten Sie daher bitte unbedingt auf eine saubere Trennung übrig gebliebener Materialien, um ein sauberes Recyceln sicherzustellen. Erkundigen Sie sich bei Ihrer ortsansässigen Abfallbehörde über lokal geltende Recyclingmaßnahmen.

Für Druckfehler keine Haftung, Änderungen vorbehalten.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2023

Am Heidweg 1

92690 Pressath

Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399

E-Mail: [info@atp-autoteile.de](mailto:info@atp-autoteile.de)

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

# Original instruction booklet

Item No.: 40643342

As of 11/2023

## Honing tool - 3-arm Ø 51 - 177 mm - jaws 100 mm



**ATP Autoteile GmbH**

Am Heidweg 1  
92690 Pressath

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

All company names and product names are trademarks of their respective owners. All rights reserved.

## General safety instructions

Prior to use, please read the following instructions carefully and store them where they can be found easily. If the product is to be given to another party, please pass on the instructions to the future user.

The manufacturer shall not be liable for personal injury/material damage caused by improper or incorrect use. In such cases, the warranty or guarantee will be invalidated as well.

## Technical specifications

Diameter:	51 – 177 mm
Number of arms/jaws:	3
Drive shaft size:	Round shank, 6.3 mm (1/4")
Jaw length:	100 mm
Jaw grain size:	K220
Grinding jaw hardness:	medium

## General information

This product is designed for specific uses. We would like to state explicitly that this product may not be modified and/or used in a manner not in keeping with its intended use. Changes geared towards technical improvement may be made by the manufacturer without prior notice and may not yet be included in the instruction booklet.

## Safety instructions

**To prevent malfunctions, damage and adverse health effects, please follow the instructions below:**

- Prior to each use, check the condition of the product for any signs of wear.
- Do not let children play with the tool or its packaging.
- Thoroughly illuminate the work area.
- Do not allow untrained persons to work with this tool.
- Always wear safety gloves and approved safety glasses when using the tool.
- This manual is for illustrative purposes only and is in no way intended to replace vehicle-specific service literature.
- Disconnect the drill from the power source prior to fitting or unfitting the honing tool on or from the drill.



## Use

Before using the tool, inspect the cylinder for signs of a large piston clearance or signs of excessive or uneven wear and pronounced scratches. If the condition of the cylinder surfaces is adequate, then the piston rings must be replaced and the cylinder surface roughened. This will allow the new piston rings to be embedded properly and ensure a good seal during combustion.

1. Coat the surface of the cylinder with a low-viscosity oil or special honing oil.



**Notice!** Throughout the honing process ensure that no oil gets on the crankshafts, especially the connecting rod bearing surfaces of the crankshafts.

2. Clamp the honing tool into a drill with adjustable speed.
3. Squeeze the arms of the honing tool together, place the tool straight into the cylinder and release the arms again.
4. Set the correct pressure for grinding using the knurled nut under the spring of the honing tool.
5. Now connect the drills to a power source (e.g. electricity or compressed air).
6. Pour a lot of oil on the cylinder wall to act as a lubricant during grinding and turn on the drills.
7. Now move the drills up and down as evenly as possible. Ensure that the cylinder surface is constantly supplied with plenty of oil.
8. Honing creates a fine hatching pattern on the cylinder wall, with the lines at an angle of approx. 35° to 45° to the horizontal.
9. Use oil continuously and try to remove as little material as possible from the cylinder wall.
10. Switch off the drills and continue to move the honing tool up and down until the drill stops completely.
11. Now loosen the knurled nut, squeeze the arms of the tool together and remove the tool from the cylinder.



**Notice! Clean** the engine block thoroughly before **reassembling** it. Ensure that **no honing debris** is left in the engine block. After cleaning, **oil the cylinder surfaces** with engine oil to **prevent rust**.

## Environmental protection



Prevention of environmental harm and preservation of the environment should always be key concerns when it comes to waste disposal. Hence the importance of ensuring clear separation of leftover materials to ensure proper recycling. Please check local recycling measures with your local waste authority.

No liability can be accepted for printing errors, subject to change without notice.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2023

Am Heidweg 1

92690 Pressath

Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399

E-mail: [info@atp-autoteile.de](mailto:info@atp-autoteile.de)

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

# Instructions d'utilisation d'origine

Art. N° : 40643342

À partir de 11/2023

## Rodoir - 3 bras Ø 51 - 177 mm - Mâchoires 100 mm



**ATP Autoteile GmbH**

Am Heidweg 1

92690 Pressath

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

Tous les noms de sociétés et de produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées par leurs propriétaires respectifs. Tous droits réservés.

## Consignes générales de sécurité

Veillez lire attentivement les instructions suivantes avant d'utiliser l'appareil et les conserver précieusement. En cas de cession de l'appareil, nous vous prions de transmettre les instructions au futur utilisateur.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels provoqués par une utilisation non conforme à l'usage prévu ou par une manipulation incorrecte. Par ailleurs, dans de tels cas, la garantie est annulée.

## Données techniques

Diamètre :	51 – 177 mm
Nombre de bras/mâchoires :	3 pièces
Taille de l'arbre d'entraînement :	Tige ronde, 6,3 mm (1/4 »)
Longueur des mâchoires :	100 mm
Grain des mâchoires :	K220
Dureté des mâchoires :	moyenne

## Informations générales

Ce produit a été conçu pour des utilisations spécifiques. Veuillez noter que ce produit ne doit pas être transformé et/ou utilisé d'une manière qui ne correspond pas à l'utilisation à laquelle il est destiné.

Des modifications destinées à améliorer la technologie peuvent être apportées sans préavis par le fabricant et ne sont peut-être pas encore prises en compte dans le mode d'emploi.

## Consignes de sécurité

**Afin d'éviter tout dysfonctionnement, tout dommage ou toute atteinte à la santé, veuillez respecter les consignes suivantes :**

- Avant chaque utilisation, veuillez à vérifier l'état de l'outil afin d'exclure toute trace d'usure.
- Ne laissez pas les enfants jouer avec l'outil ou son emballage.
- Éclairez bien la zone de travail.
- Ne laissez pas des personnes non formées travailler avec cet outil.
- Portez toujours des gants de sécurité et des lunettes de protection homologuées lorsque vous utilisez l'outil.
- Ces instructions ne sont fournies qu'à titre d'illustration de l'article et ne remplacent en aucun cas la documentation d'entretien spécifique au véhicule.
- Débranchez la perceuse de la source d'énergie avant de monter ou de démonter le rodoir sur la perceuse.

## Fonctionnement

Avant d'utiliser l'outil, inspectez le cylindre pour détecter des signes de jeu important du piston, des signes d'usure excessive ou irrégulière et des rayures importantes. Si les surfaces de glissement du cylindre sont en bon état, les segments de piston doivent être remplacés et la surface de glissement du cylindre doit être rugueuse. De cette manière, les nouveaux segments de piston pourront être correctement intégrés et assureront une bonne étanchéité lors de la combustion.

1. Enduisez la surface de glissement du cylindre d'une huile fluide ou d'une huile spéciale pour le rodage.



**Attention !** Pendant tout le processus de rodage, assurez-vous qu'il n'y a pas d'huile sur les vilebrequins, en particulier sur les surfaces de roulement des bielles des vilebrequins.

2. Fixez le rodoir dans une perceuse à vitesse variable.
3. Comprimez les bras du rodoir, insérez l'outil droit dans le cylindre et relâchez les bras.
4. Ajustez la pression d'affûtage à l'aide de l'écrou moleté situé sous le ressort du rodoir.
5. Connectez maintenant les perceuses à une source d'énergie (par ex. électricité ou air comprimé).
6. Versez une grande quantité d'huile sur la paroi du cylindre pour le lubrifier pendant l'affûtage et mettez les perceuses en marche.
7. Déplacez ensuite les perceuses de haut en bas aussi régulièrement que possible. Veillez à ce que la surface du cylindre soit constamment alimentée en huile en abondance.
8. Le rodage crée un motif de hachures fines sur la paroi du cylindre, les lignes devant former un angle d'environ 35° à 45° par rapport à l'horizontale.
9. Veillez à utiliser de l'huile en permanence et essayez d'enlever le moins de matière possible de la paroi du cylindre.
10. Éteignez les perceuses et continuez à déplacer le rodoir de haut en bas jusqu'à l'arrêt complet de la perceuse.
11. Desserrez ensuite l'écrou moleté, compressez les bras de l'outil et retirez l'outil du cylindre.



**Attention ! Nettoyer** soigneusement le **bloc-moteur** avant de le remonter . S'assurer qu'il ne reste aucun résidu de rodage dans le bloc-moteur. **Après le nettoyage, huiler les surfaces des cylindres** avec de l'huile moteur pour **éviter la rouille.**

## Protection de l'environnement



La prévention de la pollution et la préservation de l'environnement devraient toujours être au cœur de la gestion des déchets. Veillez donc à bien séparer les matériaux restants afin de garantir un recyclage propre. Renseignez-vous auprès de l'autorité locale chargée de la gestion des déchets sur les mesures de recyclage locales applicables.

Nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreur d'impression, sous réserve de modifications.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2023

Am Heidweg 1

92690 Pressath

Tél. : +49(0)9647 9287474/Fax : +49(0)9647 92903-9399

E-mail : [info@atp-autoteile.de](mailto:info@atp-autoteile.de)

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)

## Manuale d'uso originale

N. Art.: 40643342

Aggiornato a 11/2023

# Utensile di levigatura - 3 bracci Ø 51 - 177 mm - ganasce 100 mm



**ATP Autoteile GmbH**

Am Heidweg 1

92690 Pressath

[www.atp-autoricambi.it](http://www.atp-autoricambi.it)

Tutti i nomi delle aziende e dei prodotti sono marchi dei rispettivi proprietari. Tutti i diritti riservati.



## Istruzioni generali di sicurezza

Leggere attentamente le seguenti istruzioni prima della messa in funzione e mantenerle in buone condizioni. In caso di trasferimento del dispositivo, consegnare le istruzioni all'utente futuro.

Il costruttore non è responsabile per lesioni personali/danni alla proprietà causati da uso improprio o funzionamento non corretto. Inoltre, in tali casi, ogni garanzia sarà annullata.

## Dati tecnici

Diametro:	51 - 177 mm
Numero di bracci/ganasce:	3 pezzi
Dimensioni albero di trasmissione:	Codolo arrotondato, 6,3 mm (1/4")
Lunghezza ganasce:	100 mm
Grana ganasce:	K220
Durezza ganasce abrasive:	Media

## Informazioni generali

Questo prodotto è progettato per applicazioni specifiche. Si precisa espressamente che questo prodotto non può essere modificato e/o utilizzato in modo non corrispondente all'uso previsto.

Le modifiche legate al progresso tecnico possono essere apportate dal costruttore senza preavviso e non possono ancora essere incluse nel manuale dell'utente.

## Istruzioni di sicurezza

**Per evitare malfunzionamenti, danni e rischi per la salute, si prega di osservare le seguenti informazioni:**

- Controllare le condizioni dello strumento prima di ogni uso, verificando che non vi siano segni di usura.
- Non consentire ai bambini di giocare con l'attrezzo o la sua confezione.
- Illuminare accuratamente l'area di lavoro.
- Non consentire a persone non addestrate di lavorare con questo strumento.
- Indossare sempre guanti di sicurezza e occhiali di sicurezza approvati quando si utilizza l'attrezzo.
- Il presente manuale ha scopo puramente illustrativo e non sostituisce la documentazione di assistenza specifica del veicolo.
- Scollegare il trapano dalla fonte di alimentazione prima di montare o smontare l'attrezzo di levigatura sul trapano.

## Funzionamento

Prima di utilizzare l'attrezzo, ispezionare il cilindro per verificare che non vi siano segni di gioco del pistone elevato, segni di usura eccessiva o irregolare e rigature forti. Se le superfici di scorrimento del cilindro sono in condizioni adeguate, sostituire le fasce elastiche del pistone e irruvidire la superficie di scorrimento del cilindro. In questo modo, le nuove fasce elastiche del pistone possono essere inserite correttamente e garantire una buona tenuta durante la combustione.

1. Lubrificare la superficie di scorrimento del cilindro con olio fluido sottile o olio speciale per la levigatura.



**Attenzione!** Durante il processo di levigatura, assicurarsi che non vi sia olio sugli alberi motore, in particolare sulle superfici dei cuscinetti di biella degli alberi motore.

2. Bloccare l'attrezzo di levigatura in un trapano a velocità regolabile.
3. Premere insieme i bracci dell'attrezzo di levigatura, posizionare l'attrezzo dritto nel cilindro e rilasciare i bracci.
4. Regolare la pressione corretta per la smerigliatura utilizzando il dado zigrinato sotto la molla dell'attrezzo di levigatura.
5. Ora collegare i trapani a una fonte di alimentazione (ad esempio, elettricità o aria compressa).
6. Versare una grande quantità di olio sulla parete del cilindro affinché funga da lubrificante durante la smerigliatura e accendere i trapani.
7. A questo punto, spostare i trapani verso l'alto e verso il basso il più uniformemente possibile. Assicurarsi che la superficie del cilindro sia costantemente alimentata con abbondante olio.
8. La levigatura crea un motivo di tratteggio sottile sulla parete del cilindro, con le linee ad un angolo di circa 35° - 45° rispetto all'orizzontale.
9. Utilizzare continuamente olio e cercare di rimuovere il meno materiale possibile dalla parete del cilindro.
10. Spegnerne i trapani e continuare a spostare l'attrezzo di levigatura verso l'alto e verso il basso fino a quando il trapano non si arresta completamente.
11. A questo punto allentare il dado zigrinato, comprimere insieme i bracci dell'attrezzo e rimuovere l'attrezzo dal cilindro.



**Attenzione! Pulire** accuratamente il **blocco motore** prima di rimontarlo. Assicurarsi che **nel blocco motore non rimangano residui di levigatura**. **Dopo la pulizia, lubrificare le superfici del cilindro** con olio motore per **evitare la formazione di ruggine**.

## Protezione dell'ambiente



La prevenzione dell'inquinamento ambientale e la salvaguardia dell'ambiente devono sempre essere prioritarie al momento dello smaltimento. Pertanto, è importante garantire una separazione accurata dei materiali rimanenti per garantire un riciclaggio pulito. Per informazioni sulle modalità di riciclaggio locali, rivolgersi alle autorità locali competenti in materia di rifiuti.

Nessuna responsabilità per errori di stampa, soggetto a modifiche senza preavviso.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2023

Am Heidweg 1

92690 Pressath

Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399

E-mail: [info@atp-autoteile.de](mailto:info@atp-autoteile.de)

[www.atp-autoricambi.it](http://www.atp-autoricambi.it)

[www.atp-autoteile.de](http://www.atp-autoteile.de)