

# Gwintowniki do obróbki elementów elektrowni wiatrowych



## Zastosowanie podstawowe

Nowe wysokowydajne gwintowniki HSS-E-PM typu Wind Tap zostały opracowane na potrzeby obróbki ważnych komponentów turbin wiatrowych w celu zwiększenia produktywności i zaspokojenia szybko rosnącego popytu na te komponenty. Ponadto gwintowniki tego typu można stosować w obrabiarkach konwencjonalnych oraz w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego. Dostępne gwintowniki typu Wind Tap są produkowane zgodnie z wymiarami normy DIN 376, a wersja o bardzo dużej długości jest dostosowana do dłuższego wysięgu, często spotykanego w dużych komponentach tego rodzaju.

Precyzyjne chwyt h6 umożliwiają ich stosowanie ich albo z konwencjonalnymi uchwytami do gwintowników z zabierakiem kwadratowym albo z precyzyjnymi oprawkami do narzędzi z uchwytem walcowym.

## Właściwości i zalety

### T620 z lewoskrętnym rowkiem wiórowym spiralnym

- Do gwintowania otworów przelotowych.
- Wióry są odprowadzane do przodu, co pozwala na swobodne gwintowanie materiałów dających długi wiór.
- Nakrój, kształt D.
- Zgodność z normą DIN 376, dostępne wersje o dużej długości.

### T630 z prawoskrętnym rowkiem wiórowym spiralnym

- Do gwintowania otworów nieprzelotowych.
- Preferowany do gwintowania pionowego.
- Nakrój, kształt D.
- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa dostępne jako wykonanie standardowe; patrz T631.
- Zgodność z normą DIN 376, dostępne wersje o dużej długości.

### T650 z prawoskrętnym rowkiem wiórowym spiralnym

- Do gwintowania otworów nieprzelotowych.
- Preferowany do gwintowania poziomego.
- Nakrój, kształt D.
- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa dostępne jako standard; patrz T651.
- Zgodność z normą DIN 376, dostępne wersje o dużej długości.

## T650 HSS-E-PM – Sprawdzone rozwiązanie

Studium przypadku:

- Producent łożyska o dużej średnicy do turbin wiatrowych.

Warunki:

- Rozmiar gwintu: M24 x 2,5 6H
- Przedmiot obrabiany: pierścień łożyska
- Materiał: stal niskowęglowa 1010 (C10)
- Głębokość gwintu: 35 mm, otwór nieprzelotowy
- Rozmiar wiertła pod gwint: 17,5 mm
- Obrabiarka: CNC (sterowana numerycznie)
- Chłodziwo: emulsja wodna

