

## Speciální edice ekonomických a profesionálních závitovacích nástrojů SCHUMACHER pro závitování do nerezavějících ocelí.

### Vývoj geometrií / ToolDesign

S využitím zkušeností z výroby závitovacích nástrojů od roku 1918, konstrukčních modulů SCHUMACHER ToolDesign a nástrojové simulace vyvinuli konstrukční a aplikační inženýři společnosti SCHUMACHER speciální řady závitovacích nástrojů pro závitování do nerezavějících ocelí.



## Závitovací nástroje INOX+

Díky vyzrálé modifikaci těla nástroje, celkové optimalizaci geometrie nástroje a optimalizaci závitového hřebenu, vznikla řada závitovacích nástrojů pro profesionální závitování do širokého spektra nerezavějících ocelí.

Závitovací nástroje INOX+ z HSS-E jsou dodávány ve vaporizovaném provedení a v provedení s povlakem TiN.

Závitovací nástroje INOX+ lze použít na všechny druhy nerezavějících ocelí s výjimkou třídy M2 = austeniticko-feritické oceli.

Závitníky pro průchozí otvory vaporizované provedení od M3 až do M20:	312.26.Mxx
Závitníky pro průchozí otvory v provedení s TiN povlakem od M3 až do M20:	312.25.Mxx
Závitníky pro neprůchozí otvory vaporizované provedení od M3 až do M20:	335.26.Mxx
Závitníky pro neprůchozí otvory v provedení s TiN povlakem od M3 až do M20:	335.25.Mxx



Doporučené průměry předvrtání



Doporučené řezné podmínky

## Závitovací nástroje POLAR

Jsou výsledkem nejnovějšího vývoje a racionalizace závitovacích nástrojů se zvýšenou řeznou rychlostí do všech druhů nerezavějících ocelí s pevností nad 800N/mm<sup>2</sup>.

**Průměrná redukce nákladů více než 30 %.**

Závitovací nástroje POLAR HSS-E/PM jsou dodávány s povlakem TiCN.

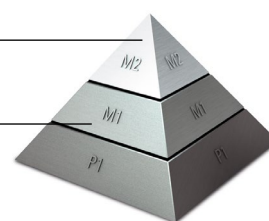
### Vlastnosti nástroje

- zvýšená životnost nástrojů pro ISO-materiálové skupiny M1 a M2
- snížení opotřebení nástroje
- zvýšení řezné rychlosti zpracování
- TiCN povlak
- nová geometrie úhlu řezu
- zdokonalení povrchové technologie



**Austeniticko-feritické oceli**  
x2 CrNiMoN25 [Duplex]  
x2 CrNiMoN22

**Austenitické oceli**  
x5 CrNi [1.4301]  
x6 CrNiMoTi 1712-2 [1.4571]  
**Feriticko-martenzitické oceli**



Závitníky pro průchozí otvory v provedení s TiCN povlakem od M3-M10:	31210.48.Mxx
Závitníky pro neprůchozí otvory v provedení s TiCN povlakem od M3-M10:	33510.48.Mxx



Doporučené průměry předvrtání



Doporučené řezné podmínky