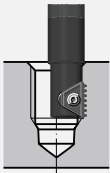
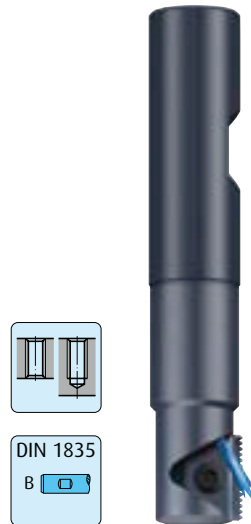


**NORIS MWN,**  
für die Feingwindebearbeitung.

<b>Einsatzbereich</b>	Universeller Einsatz bis $R_m \leq 1100 \text{ N/mm}^2$ (33 HRC)
<b>Werkzeugfunktionen</b>	



**Werkzeugbeschreibung:**

<b>Kat.-Nr. Halter</b>	1190 NORIS MWN
<b>Kat.-Nr. Platten</b>	1081 - 1101 - 1131 - 1161 - 1141 1171 - 1091 - 1151 - 1181 - 1121
<b>Gewindearten</b>	MF, UNF, G, Pg, NPT, NPTF
<b>Wendeplatten</b>	Hartmetall/TiALN beschichtet oder blank
<b>Anzahl Wendeplatten</b>	1
<b>Gewindetiefe</b>	halterabhängig

**Einsatzbereiche:**

<b>Stahlwerkstoffe</b>	$R_m \leq 1100 \text{ N/mm}^2$ (33 HRC)
<b>Nichtrostender Stahl</b>	$R_m \leq 1100 \text{ N/mm}^2$ (33 HRC)
<b>Gusswerkstoffe</b>	GG25-30, GGG40-70, GGV, Temperguss
<b>NE-Metalle</b>	Alu-Knetlegierungen, Alu-Guss-Legierungen, Messing, Magnesium, Thermoplaste, Duroplaste
<b>Schwer zerspanbare Werkstoffe</b>	
<b>Harte Werkstoffe</b>	