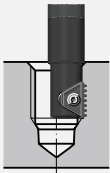
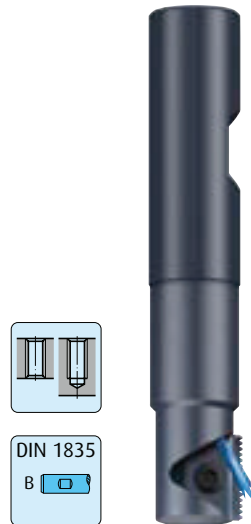


NORIS MWN,
für die Feingwindebearbeitung.

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



Werkzeugbeschreibung:

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

Einsatzbereiche:

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