

NORIS NES-TS mKB

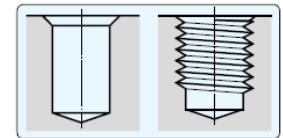
Katalognr. F705

M

MF

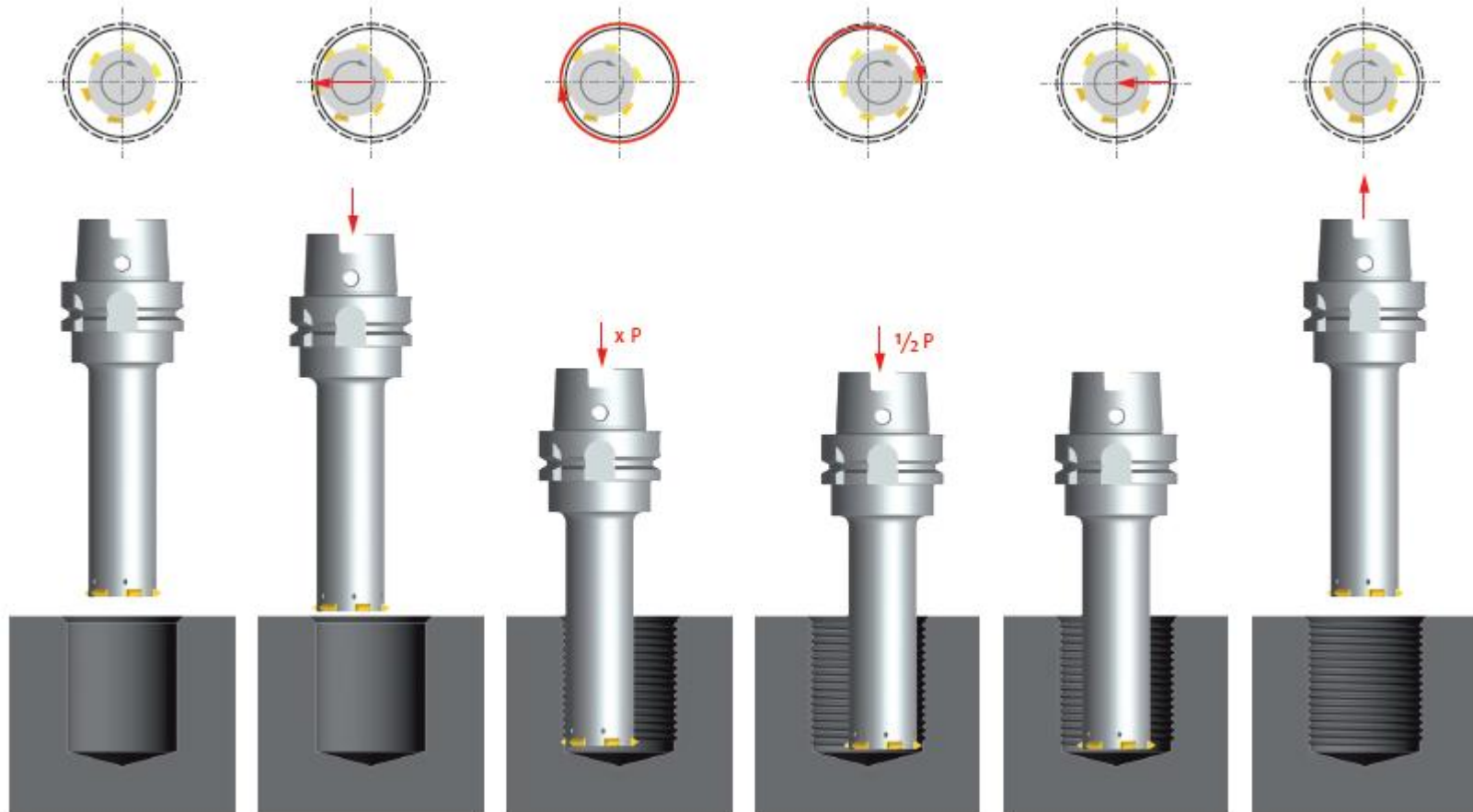


Zirkular-Gewindefrässystem mit Hartmetall-Wendeschneidplatten. Einreihiges Gewindefrässystem mit bis zu 7 mehrschneidigen Teilprofil-Gewindefräsplatten zur wirtschaftlichen Herstellung von großen Gewinden ab $\varnothing 60$ mm in verschiedensten Werkstoffen. Voraussetzung ist ein vorgearbeitetes Kernloch, evtl. mit Senkfase.



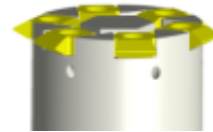
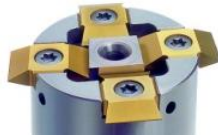
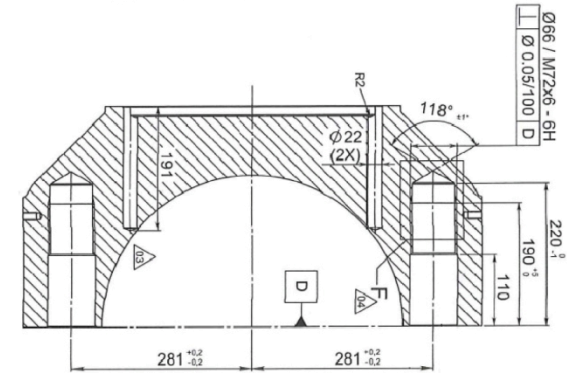
A	Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 100-400 m/min	Fz: 0,06-0,25 mm
R	Rostfreier Stahl bis 1400 N/mm ²	Vc: 50-140 m/min	Fz: 0,04-0,12 mm
F	Gusseisen	Vc: 100-400 m/min	Fz = 0,06-0,25 mm
N	Nichteisen-Legierungen	Vc: 150-400 m/min	Fz = 0,1-0,25 mm
S	Ni-, Co-, Fe-Legierungen, Titan und Ti-Legierungen	Vc: 50-120 m/min	Fz = 0,04-0,1 mm
H	Gehärteter Stahl 44-55 HRC	Vc: 40-60 m/min	Fz = 0,02-0,04 mm

NORIS NES-TS mKB
Katalognr. F705



Anwendungsbeispiel Pleuel (42CrMo4V ~1000N/mm²)

Technische Daten und Berechnungen



Abmessung:
Außen-Ø:
Steigung:
Start - Position:
Gewindetiefe:
Zu fräsende Tiefe:

NORIS NES	
M72x6	
72	
6,00	mm
0,50	mm
80,00	mm
83,50	mm

Werkzeug-Ø d1:
Anzahl der WSP z:
Schnittgeschwindigkeit Vc:
Drehzahl:
Vorschub pro Zahn fz:

52,55	mm
4	
350	m/min
2120	1/min
0,10	mm

Anzahl der Umfahrungen:
Vorschubweg:
Konturvorschub:
Mittelpunkts-Bahnvorschub:
Zeit/Gewinde:

13,92	
3157	mm
848	mm/min
229	mm/min
3,72	min.

NORIS NES-TS	
M72x6	
72	
6,00	mm
0,50	mm
80,00	mm
83,50	mm

52,55	mm
7	
350	m/min
2120	1/min
0,10	mm

13,92	
3157	mm
1484	mm/min
401	mm/min
2,13	min.

Abmessung:
Außen-Ø:
Steigung:
Start - Position:
Gewindetiefe:
Zu bohrende Tiefe:

NORIS Innenspan	
M72x6	
72	
6,00	mm
20,00	mm
80,00	
118,00	

Anschnitt-Gänge:
Anschnitt-Länge:
Schnittgeschwindigkeit Vc:
Drehzahl:

3	Gang
18,00	mm
4	m/min
18	1/min

Vorschubweg:

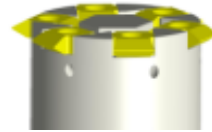
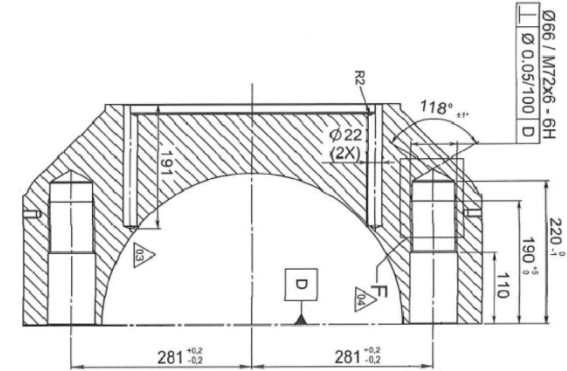
236	mm
-----	----

Werkzeugvorschub:
Zeit/Gewinde:

106	mm/min
2,22	min.

Anwendungsbeispiel Pleuel (42CrMo4V ~1000N/mm²)

Wirtschaftliche Berechnung



Abmessung:
Anzahl der WSP z:
Zeit/Gewinde:
Maschinenstundensatz
Anzahl Gewinde / Bestückung

NORIS NES	
M72x6	
4	
3,72	min.
100	€
124	
Start-Investition (Listenpreise)	1011,15 €
Kosten/Gewinde (50 Gewinde)	26,30 €
Kosten/Gewinde (100 Gewinde)	16,25 €
Kosten/Gewinde (200 Gewinde)	12,11 €
Kosten/Gewinde (500 Gewinde)	9,62 €
Kosten/Gewinde (1000 Gewinde)	8,62 €

NORIS NES-TS	
M72x6	
7	
2,13	min.
100	€
220	
Start-Investition (Listenpreise)	1260,20 €
Kosten/Gewinde (50 Gewinde)	28,68 €
Kosten/Gewinde (100 Gewinde)	16,11 €
Kosten/Gewinde (200 Gewinde)	9,83 €
Kosten/Gewinde (500 Gewinde)	7,29 €
Kosten/Gewinde (1000 Gewinde)	6,03 €

Abmessung:
Anschrittlänge:
Zeit/Gewinde:
Maschinenstundensatz
Anzahl Gewinde (inkl. 2x Nachschleifen)

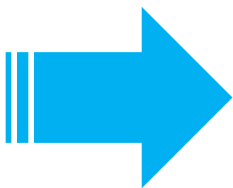
Start-Investition (Listenpreise)	2967,74 €
Kosten/Gewinde (50 Gewinde)	62,99 €
Kosten/Gewinde (100 Gewinde)	33,35 €
Kosten/Gewinde (200 Gewinde)	18,53 €
Kosten/Gewinde (500 Gewinde)	15,56 €
Kosten/Gewinde (1000 Gewinde)	12,60 €

NORIS Innenspan	
M72x6	
18,00	mm
2,22	min.
100	€
357	
Start-Investition (Listenpreise)	2967,74 €
Kosten/Gewinde (50 Gewinde)	62,99 €
Kosten/Gewinde (100 Gewinde)	33,35 €
Kosten/Gewinde (200 Gewinde)	18,53 €
Kosten/Gewinde (500 Gewinde)	15,56 €
Kosten/Gewinde (1000 Gewinde)	12,60 €

NORIS NES-TS mKB

Katalognr. F705

- + Bearbeitung auch von schwer zerspanbaren Materialien.
- + Nur ein Werkzeug für verschiedene Gewindeabmessungen.
- + Zeiteinsparung durch erhöhte Wendeschneidplatten-Anzahl (engere Zahnteilung).



Prozesssichere Gewindefertigung und lange Maschinenlaufzeiten garantieren höchste Produktivität.
Geringe Investitionskosten.
Geringe Produktionskosten.