

**NORIS NES/NES-TS,**  
für die Gewindebearbeitung großer Gewinde.

<b>Einsatzbereich</b>	Universeller Einsatz bis $R_m \leq 1400 \text{ N/mm}^2$ (43 HRC)
<b>Werkzeugfunktionen</b>	

   		<div style="background-color: #f4a460; padding: 5px; color: white; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">NEU!</div> <p style="color: black; font-weight: bold; font-size: 1.1em;">NES-TS mit enger Zahnteilung für hohe Vorschubgeschwindig- keiten</p>	 	
--------------	--	---	------	--

<b>Werkzeugbeschreibung:</b>			
<b>Kat.-Nr. Halter</b>	F501 - F505 - F508 NORIS NES		F701 NORIS NES-TS
<b>Kat.-Nr. Platten</b>	F510 - F511 - F512 - F513 - F514 - F521		F710 - F711 - F750
<b>Gewindearten</b>	M, UN, G		M, UN
<b>Wendepplatten</b>	Hartmetall/TiN oder TiALN beschichtet		Hartmetall/TiALN beschichtet
<b>Anzahl Wendepplatten</b>	2	3, 4, 7	5       5
<b>Gewindetiefe</b>	halterabhängig		
<b>Einsatzbereiche:</b>			
<b>Stahlwerkstoffe</b>	$R_m \leq 1400 \text{ N/mm}^2$ (43 HRC)		
<b>Nichtrostender Stahl</b>	$R_m \leq 1100 \text{ N/mm}^2$ (33 HRC)		
<b>Gusswerkstoffe</b>	GG25-30, GGG40-70, GGV, Temperguss, Hartguss		
<b>NE-Metalle</b>	Alu-Knetlegierungen, Alu-Guss-Legierungen, Messing, Magnesium, Thermoplaste, Duroplaste		
<b>Schwer zerspanbare Werkstoffe</b>	Monel 400, Reintitan, Titanlegierungen, Hardox 500, Weldox 1100		
<b>Harte Werkstoffe</b>			