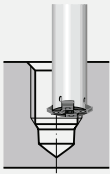














NORIS NES/NES-TS,
für die Gewindebearbeitung großer Gewinde.

Einsatzbereich	Universeller Einsatz bis $R_m \leq 1400 \text{ N/mm}^2$ (43 HRC)	
Werkzeugfunktionen		
	  <p>JIS B 6339</p>  <p>DIN 69871 AD/B</p>  <p>DIN 69893 A</p> 	<p>NEU! NES-TS mit enger Zahnteilung für hohe Vorschubgeschwindig- keiten</p>   <p>DIN 1835 B</p> 
Werkzeugbeschreibung:		
Kat.-Nr. Halter	F501 - F505 - F508 NORIS NES	F701 NORIS NES-TS
Kat.-Nr. Platten	F510 - F511 - F512 - F513 - F514 - F521	F710 - F711 - F750
Gewindearten	M, UN, G	M, UN
Wendepplatten	Hartmetall/TiN oder TiALN beschichtet	
Anzahl Wendepplatten	2  3, 4, 7 	5  5 
Gewindetiefe	halterabhängig	
Einsatzbereiche:		
Stahlwerkstoffe	$R_m \leq 1400 \text{ N/mm}^2$ (43 HRC)	
Nichtrostender Stahl	$R_m \leq 1100 \text{ N/mm}^2$ (33 HRC)	
Gusswerkstoffe	GG25-30, GGG40-70, GGV, Temperguss, Hartguss	
NE-Metalle	Alu-Knetlegierungen, Alu-Guss-Legierungen, Messing, Magnesium, Thermoplaste, Duroplaste	
Schwer zerspanbare Werkstoffe	Monel 400, Reintitan, Titanlegierungen, Hardox 500, Weldox 1100	
Harte Werkstoffe		