

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>NEU! NES-TS mit enger Zahnteilung für hohe Vorschubgeschwindigkeiten</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		Hartmetall/TiALN beschichtet
Anzahl Wendepplatten	2	3, 4, 7	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			