

NORIS SFSE,
für die Gewindebearbeitung auf die komplette Einsatztiefe mit nur einer Umfahrung, inklusive Senkung.

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

$\lambda_s < 15^\circ$

$\leq 2xD$

DIN 6535
 HA
 HB

Werkzeugbeschreibung:	
Kat.-Nr.	F211 NORIS SFSE
Gewindearten	M, MF, UNC, UNF, G, NPT
Schneidstoff	Vollhartmetall mit innerer Kühlmittelzufuhr
Oberflächenbehandlung	blank, TiAlN, OSM
Spiralsteigung	R15°
Gewindetiefe	$\leq 2xD$
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	Inconel 625, Monel 400, Reintitan, Titanlegierungen
Harte Werkstoffe	