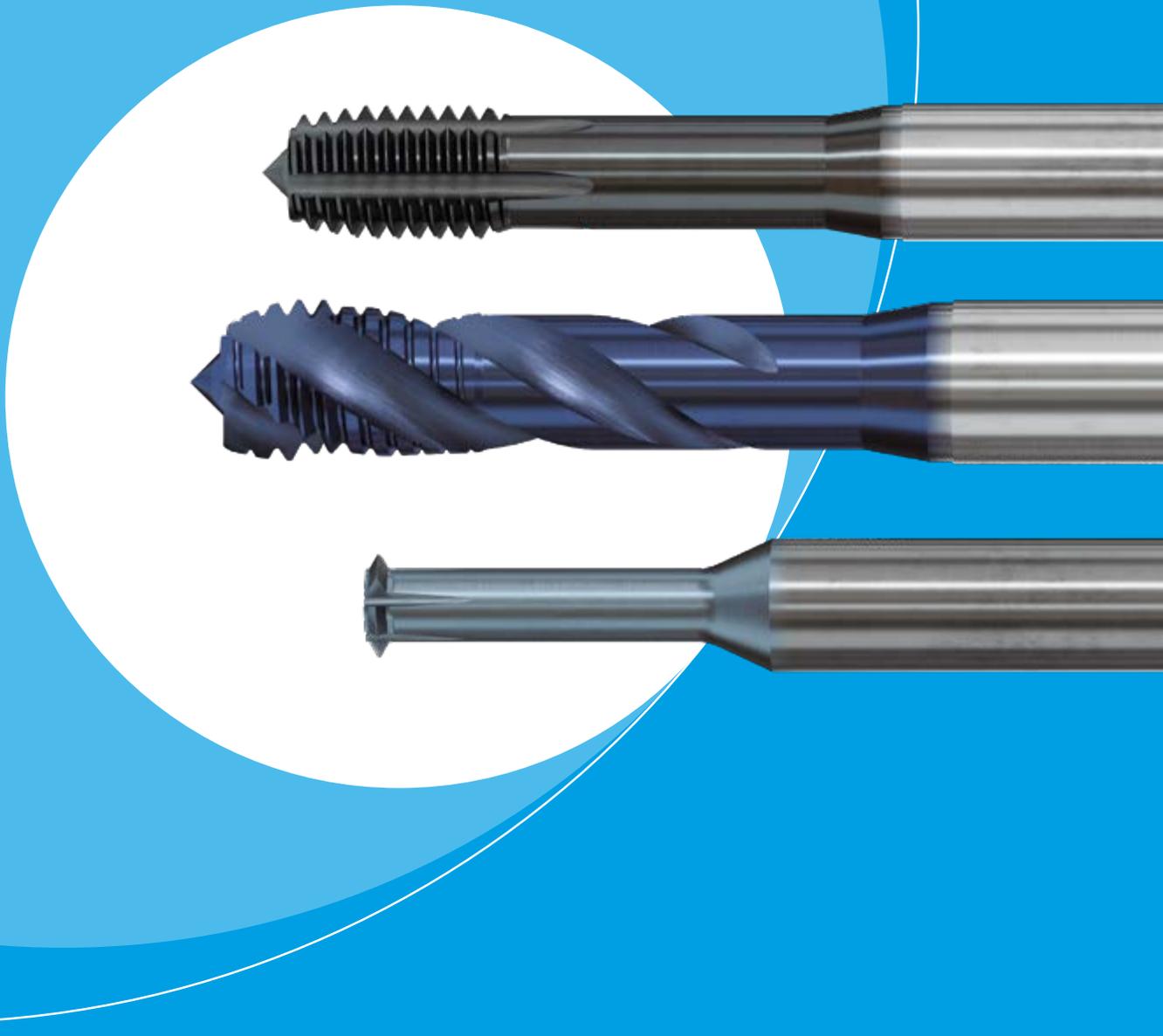


**REIME**



UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



NEUHEITEN



Quality   
Made in Germany   
ISO 9001 CERTIFIED

# NORIS SALOREX VR HSSE-PM TIBLU

## ISO X

- Höheres Fertigungsabmaß
- Längerer Einsatz in abrasiven und klemmenden Werkstoffen.



## S-MOD

- Abgeschliffene Gewindespitzen
- Weniger Spanklemmer
- Geringere Reibung
- Verbesserter Schmierstoffzugang



## SACKLOCHGEWINDEBOHRER FÜR HOCHLEGIERTE STÄHLE BIS RM ~1100 N/MM<sup>2</sup>

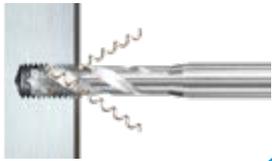
Kaltarbeitsstähle	X153 CrMoV12 (1.2379)
Warmarbeitsstähle	X40 CrMoV5-1 (1.2344)
Rostfrei austenitisch	X5CrNi18-10 (1.4301)
Rostfrei ferritisch	X6Cr17 (1.4016)
Rostfrei martensitisch	X5CrNiCuNb16-4 (1.4542)

## PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN, UN- UND G- ABMESSUNGEN

M3-M30 (ISO 2X und ISO 3X)
MF6x0,75- MF24x1,5 (ISO 2X)
4-40 UNC- 1-8 UNC (2BX)
10-32 UNF- 1-12 UNF (2BX)
G1/8- G1'' (X)

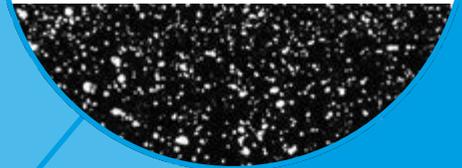
## 3xD

- Lange 45° gedrahte Nuten
- Sichere Spanabfuhr auch bei tiefen Gewinden



## HSSE-PM

- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Außerordentliche Zähigkeit



## TIBLU

- Mehrlagige nanostrukturierte PVD-Beschichtung auf ALTIN-Basis
- Außerordentlich dichte und homogene Struktur
- Erhöhte Produktionssicherheit
- Längere Werkzeugstandzeit



## VORTEILE

- Durchgängiges Portfolio über die meist genutzten Abmessung, Toleranzen und Anschnittformen
- Optimierte Werkzeuge für schwierig zu bearbeitende Materialien

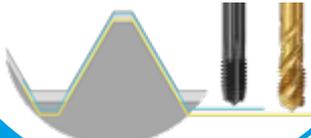
## KUNDENNUTZEN

- Hohe Prozesssicherheit
- Hohe Werkzeugstandzeiten
- Geringe Bearbeitungszeiten

# NORIS SPANLOS NEO AL HSSE-PM DLC

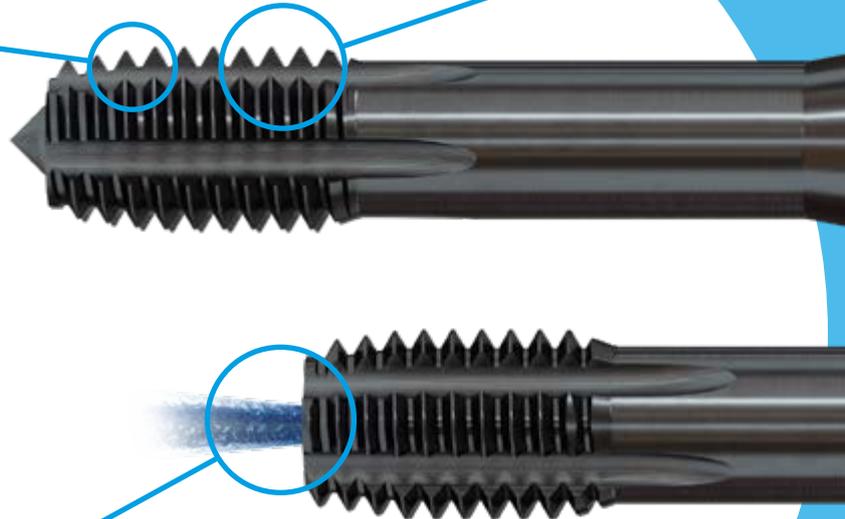
## ISO X

- Höheres Fertigungsabmaß  
→ Längere Standzeiten



## MKB

- Sichere Kühlschmierstoffzufuhr  
→ Hohe Produktionssicherheit



## GEWINDEFORMER FÜR ALUMINIUM KNETLEGIERUNGEN

Aluminium Knetlegierungen AlMgSi (6060)  
AlMg0,7Si (6063)  
AlZn4,5Mg1 (7020)  
AlZn5,5MgCu (7075)  
AlMgSi0,5 (6101B)

## PORTFOLIO BEINHÄLTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

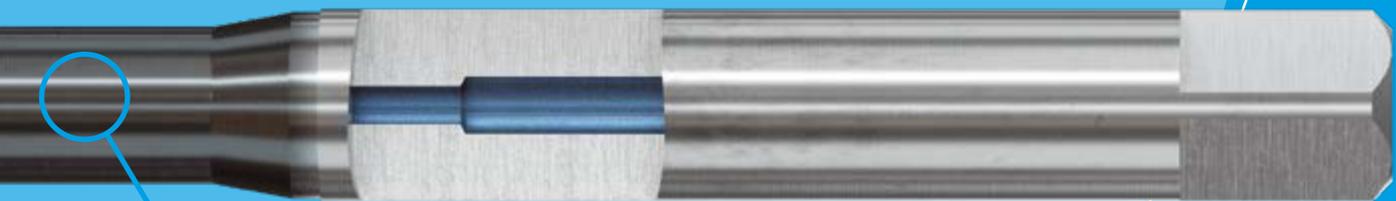
M2-M10 (ISO 2X)

## GEO

- Asymmetrische Drückstollen
- Niedriges Drehmoment bei größtmöglicher Stabilität

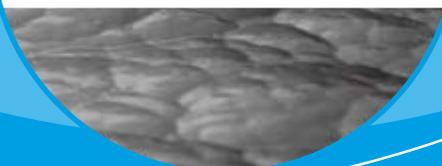
## HSSE-PM

- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Außerordentliche Zähigkeit



## DLC

- Amorphe Kohlenstoffschicht
- Vergleichsweise hohe Härte
- Hohe Gewindequalität
- Längere Werkzeugstandzeit



## VORTEILE

- Spezielle Geometrie an den Drückstollen
- Optimierte Werkzeugoberfläche für Aluminium-Knetlegierungen

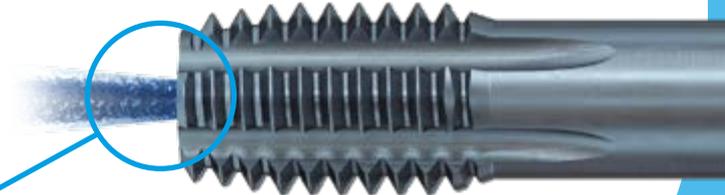
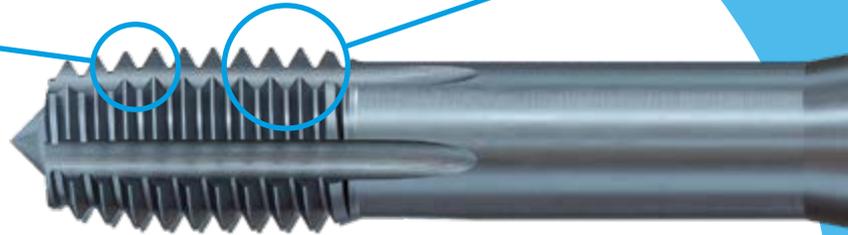
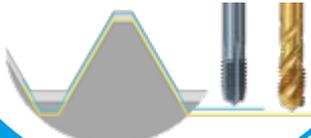
## KUNDENNUTZEN

- Keine Späne
- Prozesssicher
- Hohe Standzeiten

# NORIS SPANLOS NEO GAL HSSE-PM TICN

## ISO X

- Höheres Fertigungsabmaß  
→ Längere Standzeiten



## MKB

- Sichere Kühlschmierstoffzufuhr  
→ Hohe Produktionssicherheit



## GEWINDEFORMER FÜR ALUMINIUM-GUSSLEGIERUNGEN

Aluminium Gusslegierungen AC-ALSi10Mg  
AC-ALMg9  
AC-ALSi9Cu3  
AC-ALSi5Cu3Mn

## PORTFOLIO UMFASST GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

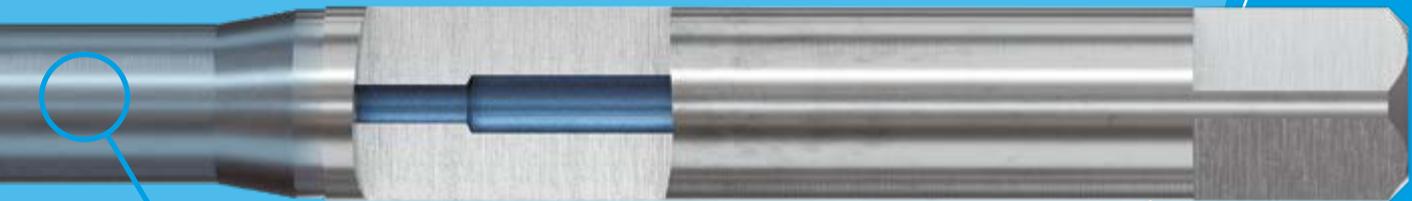
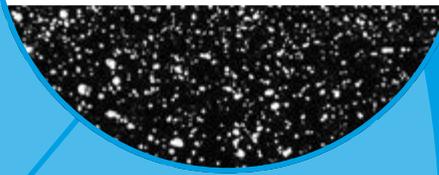
M5-M10 (ISO 2X)

## GEO

- Drückstollengeometrie mit Gleitfläche am Formkeil
- Prozesssicheres Herstellen von normkonformen Gewinden

## HSSE-PM

- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Außerordentliche Zähigkeit



## TICN

- PVD-Beschichtung mit niedrigen Reibungswerten
- Schützt vor abrasiven Verschleiß von Gussaluminiumlegierungen



## VORTEILE

- Spezielle Geometrie an den Drückstollen
- Optimierte Werkzeugoberfläche für abrasive Aluminium-Gusswerkstoffe

## KUNDENNUTZEN

- Keine Späne
- Prozesssicher
- Hohe Standzeiten

# NORIS ZTF HT K20 ALTIN

## PROFIL

- Vollprofil-Zirkularfräsen
- Gewindeherstellung ohne Vorbohren
- Gratfreie Gewindeherstellung



## MKB

- Kühlmittelbohrung ab Schaft  $\varnothing$  10mm
- Hohe Werkzeugstabilität



## ZIRKULAR-TAUCHGEWINDEFÄSER FÜR SCHWER SPANBARE UND HARTE WERKSTOFFE

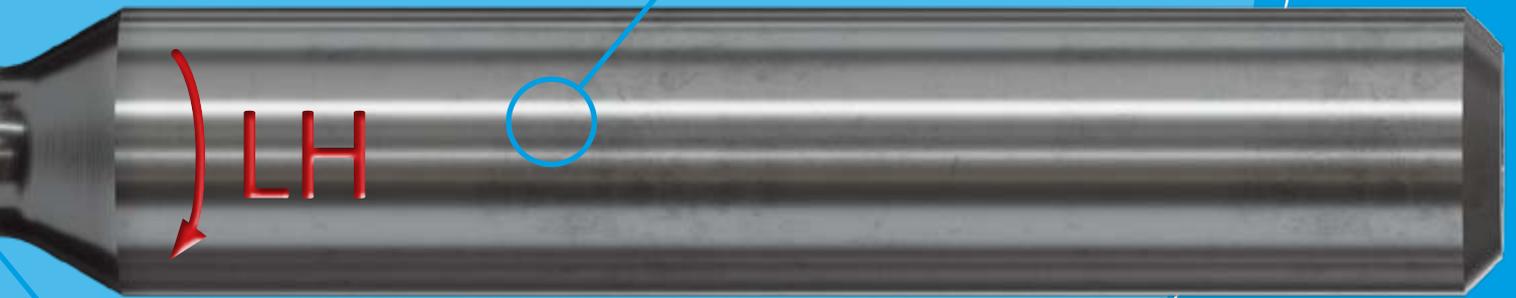
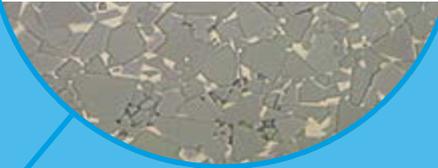
- Abmessungsübergreifender und steigungsgebundener Gewindefräser mit korrigiertem Gewindeprofil
- Zur Gewindeherstellung bis zu 2xD Gewindetiefe
- Gewindeherstellung ohne Vorarbeit, direkt in das volle Material

## PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN ABMESSUNGEN

M3 - M16

## K20-K30

- Zäh-hartes Ultrafeinkorn-Hartmetall
- Hohe Werkzeugstandzeit in schwierigsten Werkstoffen



## ALTIN

- PVD-Beschichtung auf ALTIN-Basis
- Hohe Werkzeugstandzeit in gehärteten Werkstoffen
- Ideal zur Trockenbearbeitung



### VORTEILE

- Nur ein Werkzeug zur Herstellung von Gewinden erforderlich (Kernloch- Gewindeprofil- Schutzsenkung)
- Geometrie für die Bearbeitung harter und schwieriger Materialien bis 63HRc

### KUNDENNUTZEN

- Gratfreie Gewinde
- Prozesssicher
- Hohe Standweg

## PROFIL

- Abmessungs- und steigungsübergreifender Gewindefräser
- Korrigiertes Gewindeprofil
  - Geringere Werkzeugkosten
  - Vermeidet Werkzeug-Sonderlösungen



## MKB

- Kühlmittelbohrung ab Schaft  $\varnothing$  8mm
  - Hohe Produktionssicherheit



## VHM-GEWINDEFÄRER MIT EINER ZAHNREIHE

- Abmessungs- und steigungsübergreifender Gewindefräser mit korrigiertem Gewindeprofil
- Zur Gewindeherstellung in fast allen technischen Werkstoffen bis zu 3xD Gewindetiefe

## PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN ABMESSUNGEN, SOWIE EINIGE UN-ABMESSUNGEN

M1 - M16

## 3xD

- Werkzeugtyp für 2xD und 3xD Gewindetiefen
- Lösung für schwierige Anforderungen



## K20-K30

- Zäh-hartes Ultrafeinkorn-Hartmetall
- Hohe Werkzeugstandzeit in schwierigsten Werkstoffen



## TICN

- Universeller Einsatz
- Für hohe Leistung beim Gewindefräsen entwickelt
- Hohe Werkzeugstandzeiten
- Für Trockenbearbeitung geeignet



## VORTEILE

- Universelle Profilauslegung erlaubt abmessungs- und steigungsübergreifenden Einsatz
- Universelle Schneidengeometrie zur Bearbeitung fast aller technischen Werkstoffe
- 3xD herstellbare Gewindetiefen decken auch ungewöhnliche Anforderungen ab

## KUNDENNUTZEN

- Höchste Prozesssicherheit
- Hohe Werkzeugstandzeiten

**REIME NORIS GmbH**  
GEWINDETECHNIK



Gugelhammerweg 11  
90537 Feucht - Germany



+49 9128 9116 - 0  
+49 9128 9116-10



[www.noris-reime.de](http://www.noris-reime.de)  
[noris@noris-reime.de](mailto:noris@noris-reime.de)



**NEUER KATALOG**  
GEWINDETECHNIK