

UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG
OUR PRECISION IS YOUR SUCCESS

SPIRALBOHRER

TWIST DRILL

FORET

PUNTA ELICOIDALE





AUSWAHLÜBERSICHT

DIE ANGEGEBENEN SCHNITTWERTE SIND RICHTWERTE UND MÜSSEN DEN INDIVIDUELLEN ARBEITSBEDINGUNGEN ANGEPAST WERDEN.



GUIDE DE SELECTION

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE INDIQUÉES DANS LES COLONNES RESPECTIVES NE SONT QU'INDICATIVES ET DOIVENT ÊTRE ADAPTÉES INDIVIDUELLEMENT AUX CONDITIONS D'USINAGE.



SUMMARY OF ASSORTMENT

THE LISTED CUTTING DATA ARE STANDARD VALUES. THIS VALUES HAVE TO BE ADJUSTED TO INDIVIDUAL WORK CONDITIONS.



SCelta DEGLI UTENSILI

I VALORI DI VELOCITÀ DI TAGLIO QUI ELENCATI SONO PURAMENTE INDICATIVI E DEVONO ESSERE ADATTATI ALLE CONDIZIONI D'IMPIEGO.



	STAHLWERKSTOFFE	STEEL MATERIALS	ACIERS	ACCIAI
P	Un- und niedriglegierte Stähle	Unalloyed and low-alloy steels	Aciers non et faiblement alliés	Acciai non legati e basso legati
	Hochlegierte Stähle	High alloy steels	Aciers hautement alliés	Acciai alto legati
M	ROSTFREI STÄHLE	CORROSION AND ACID PROOF STEELS	ACIERS INOX/RESIST. ACIDES	ACCIAI INOX E RESISTENTI AGLI ACIDI
	Rostfreie austenitische Stähle + DUPLEX Stähle	Corrosion and acid proof steels + DUPLEX	Aciers inoxydables austénitiques + Aciers DUPLEX	Acciai inossidabili austenitici + Acciai DUPLEX
K	GUSSWERKSTOFFE	CAST MATERIALS	FONTES	GHISE
	Grauguss, Kugelgraphitguss, Vermiculargraphitguss, Temperguss	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, Fonte à graphite vermiculaire, Fonte malléable	Ghisa grigia, ghisa nodulare, Ghisa a grafite vermiculata, ghisa malleabile
	Gusseisen ausferritisch (ADI) + Hartguss	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting	Fonte ausferritique (ADI) + Fontes trempées	Ghisa ausferritica (ADI) + Ghise in conchiglia
N	NICHTEISEN-WERKSTOFFE	NON FERROUS MATERIALS	MATÉRIAUX NON FERREUX	MATERIALI NON FERROSI
	Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	Fontes d'alu	Leghe fuse di alluminio
	Kupfer + Kupferlegierungen (langsp.)	Copper + Copper alloys (long-chip.)	Cuivre + Alliages cuivre (cop. longs)	Rame + Leghe rame (truciolo lungo)
	Kupferlegierungen (kurzsp.)	Copper alloys (short-chip.)	Alliages cuivre (cop. courts)	Leghe rame (truciolo corto)
	Kupferlegierungen hochfest	High-strength copper alloys	Alliages cuivre haute résistance	Leghe rame ad alta resistenza
	Zink-Legierungen	Zinc alloys	Alliages de zinc	Leghe zinco
	Magnesium-Legierungen	Magnesium wrought alloys	Alliages de magnésium corroyés	Leghe malleabili di magnesio
	Thermoplaste	Thermoplastics	Thermoplastiques	Resine termoplastiche
	Faserverstärkte Kunststoffe + Duroplaste	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics	Plastiques chargées en fibres + Thermodurcissables	Resine epossidiche + Plastiche termoindurenti
S	SPEZIALWERKSTOFFE	SPECIAL MATERIALS	MATÉRIAUX SPÉCIAUX	MATERIALI SPECIALI
	Ni-, Fe- oder Co- Basis- Superlegierungen	Ni-, Fe- or Co- base- Superalloys	Base Ni, Fe ou Co- Superalliages	A base Ni-, Fe- o Co- Superleghe
	Titan + Titanlegierungen	Titanium + Titanium alloys	Titane + Alliages de titane	Titanio + Leghe di titanio
H	GEHÄRTETE WERKSTOFFE	HARDENED STEELS	ACIERS TRAITÉS	ACCIAI TEMPRATI
Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati	

NORIS DRILLREX UNI

DIN 6535 HA



TIBLU
VHM

160 - 163

NORIS DRILLREX-C UNI

DIN 6535 HA



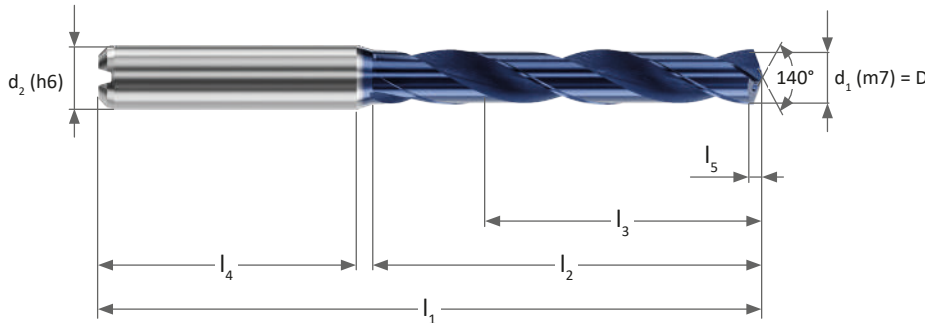
TIBLU
VHM

164

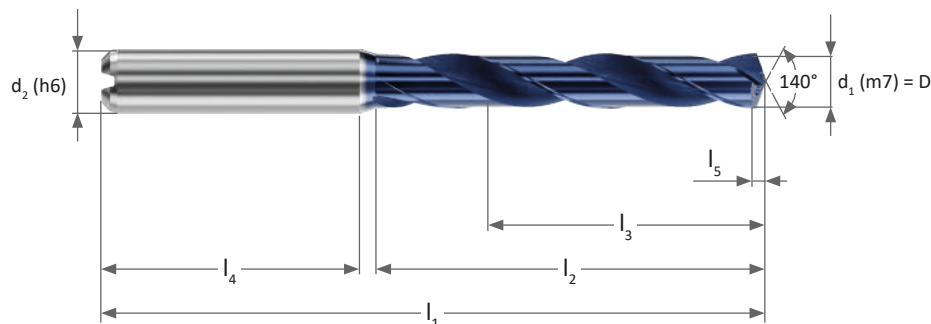
	MAT.	Vc (m/min)			f (mm/U)																				
		MIN	MED	MAX	d ₁ = 3 mm			d ₁ = 5 mm			d ₁ = 8 mm			d ₁ = 10 mm			d ₁ = 12 mm			d ₁ = 16 mm			d ₁ = 20 mm		
≤ 800 N/mm ²	P 1.1	110	140	170	0,04	0,05	0,06	0,065	0,08	0,10	0,10	0,13	0,16	0,13	0,17	0,20	0,155	0,20	0,24	0,21	0,26	0,32	0,26	0,33	0,40
≤ 1200 N/mm ²	P 1.2	60	80	100	0,035	0,05	0,055	0,055	0,08	0,095	0,09	0,12	0,15	0,10	0,15	0,19	0,14	0,18	0,23	0,18	0,24	0,30	0,23	0,31	0,38
≤ 1400 N/mm ²	P 1.3	50	60	70	0,03	0,03	0,035	0,035	0,05	0,055	0,055	0,07	0,09	0,07	0,09	0,10	0,085	0,11	0,14	0,11	0,15	0,18	0,14	0,19	0,23
≤ 1400 N/mm ²	P 2.1	45	70	90	0,03	0,04	0,06	0,06	0,08	0,10	0,09	0,11	0,13	0,11	0,13	0,15	0,13	0,15	0,17	0,15	0,17	0,21	0,19	0,21	0,21
		MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm ²	M 1.1	50	60	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,14	0,12	0,14	0,16	0,14	0,16	0,18	0,16	0,18	0,22	0,20	0,22	0,22
≤ 1300 N/mm ²	M 1.2	30	45	60	0,03	0,04	0,06	0,06	0,08	0,10	0,09	0,11	0,13	0,11	0,13	0,15	0,13	0,15	0,17	0,15	0,17	0,21	0,19	0,21	0,21
		MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm ²	K 1.1	100	130	160	0,045	0,05	0,06	0,075	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	0,15	0,18	0,20	0,18	0,21	0,24	0,24	0,28	0,32	0,30	0,35	0,40
≤ 1400 N/mm ²	K 2.1																								
		MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
	N 1.1	250	350	450	0,09	0,10	0,12	0,16	0,18	0,2	0,25	0,30	0,35	0,25	0,31	0,37	0,30	0,35	0,40	0,40	0,44	0,48	0,50	0,55	0,60
≤ 12% Si	N 1.2	250	300	350	0,08	0,09	0,10	0,14	0,16	0,17	0,20	0,26	0,32	0,20	0,27	0,34	0,24	0,30	0,37	0,32	0,38	0,44	0,40	0,50	0,55
≥ 12% Si	N 1.3																								
	N 2.1	160	200	240	0,08	0,09	0,10	0,11	0,13	0,14	0,18	0,20	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,30	0,33	0,36	0,40	0,44	0,45	0,50	0,55
	N 2.2	250	300	350	0,10	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16	0,22	0,24	0,26	0,28	0,30	0,33	0,33	0,36	0,39	0,44	0,48	0,52	0,55	0,6	0,65
	N 2.3	50	65	80	0,03	0,05	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,14	0,12	0,13	0,16	0,14	0,16	0,19
	N 3.1	200	300	400	0,09	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,35	0,25	0,31	0,37	0,30	0,35	0,4	0,40	0,44	0,48	0,50	0,55	0,60
	N 4.1	200	300	400	0,09	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,35	0,25	0,31	0,37	0,30	0,35	0,4	0,40	0,44	0,48	0,50	0,55	0,60
	N 5.1																								
	N 5.2	40	50	60	0,02	0,03	0,04	0,03	0,05	0,06	0,05	0,06	0,08	0,07	0,08	0,09	0,09	0,10	0,11	0,11	0,12	0,14	0,13	0,14	0,14
		MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm ²	S 1.1																								
≤ 1600 N/mm ²	S 1.2																								
≤ 800 N/mm ²	S 2.1	40	50	60	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13	0,11	0,14	0,16	0,13	0,16	0,19	0,18	0,22	0,25	0,22	0,27	0,32
≤ 1300 N/mm ²	S 2.2	30	40	50	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13	0,11	0,14	0,16	0,13	0,16	0,19	0,18	0,22	0,25	0,22	0,27	0,32
		MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 55 HRc	H 1.1																								
≤ 63 HRc	H 1.2																								
≤ 65 HRc	H 1.3																								



DIN 6535 HA



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA													5 x D							
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE													TIBLU							
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE													VHM							
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	l ₃ [mm]	l ₄ [mm]	l ₅ [mm]	d ₂ [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo
	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G							
2,80							M3							61	22	17	36	0,6	6	D10005AA.0280
2,85				#6-32										61	22	17	36	0,6	6	D10005AA.0285
2,90	M3,5							M3x0,25						61	22	17	36	0,6	6	D10005AA.0290
2,95														61	22	17	36	0,6	6	D10005AA.0295
3,00		M3,5x0,5	MJ3,5x0,6			#6-40 UNJF								66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0300
3,10														66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0310
3,15		M3,5x0,35								#6-32				66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0315
3,20			MJ3,5x0,35											66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0320
3,22										#6-40				66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0322
3,25							M3,5							66	28	23	36	0,6	6	D10005AA.0325
3,30	M4							M3,5x0,5						66	28	23	36	0,7	6	D10005AA.0330
3,40			MJ4x0,7											66	28	23	36	0,7	6	D10005AA.0340
3,50		M4x0,5		#8-32	#8-36	#8-32 UNJC								66	28	23	36	0,7	6	D10005AA.0350
3,65		M4x0,35												66	28	23	36	0,7	6	D10005AA.0365
3,70	M4,5						M4		MJ4x0,7					66	28	23	36	0,7	6	D10005AA.0370
3,80								M4x0,5		#8-32				74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0380
3,90			MJ4,5x0,75	#10-24		#10-24 UNJC								74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0390
4,00		M4,5x0,5												74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0400
4,10			MJ4,5x0,5		#10-32									74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0410
4,20	M5	M5x0,75					M4,5							74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0420
4,30			MJ5x0,8					M4,5x0,5						74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0430
4,35										#10-24				74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0435
4,40														74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0440
4,45												#10-32		74	36	29	36	0,8	6	D10005AA.0445
4,50		M5x0,5		#12-24										74	36	29	36	0,9	6	D10005AA.0450
4,60	M5,5		MJ5x0,5		#12-28									74	36	29	36	0,9	6	D10005AA.0460
4,65							M5		MJ5x0,8					74	36	29	36	0,9	6	D10005AA.0465
4,70								M5x0,75						74	36	29	36	0,9	6	D10005AA.0470
4,80								M5x0,5						82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0480
4,90														82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0490
5,00	M6									#12-24				82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0500
5,10			MJ6x1	1/4-20			M5,5				#12-28			82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0510
5,20		M6x0,75												82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0520
5,25														82	44	35	36	1,0	6	D10005AA.0525
5,30								M5,5x0,5						82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0530
5,40														82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0540
5,50		M6x0,5			1/4-28									82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0550
5,55						1/4-28 UNJF				MJ6x1				82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0555
5,60			MJ6x0,5				M6							82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0560
5,70						5/16-18 UNJC		M6x0,75						82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0570
5,75											1/4-20			82	44	35	36	1,1	6	D10005AA.0575



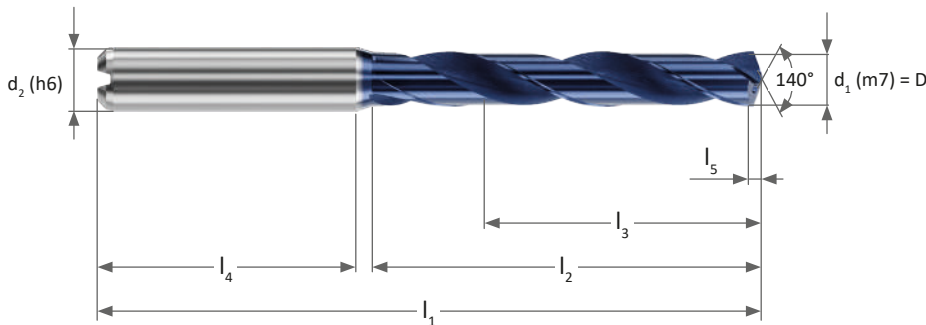
DIN 6535 HA



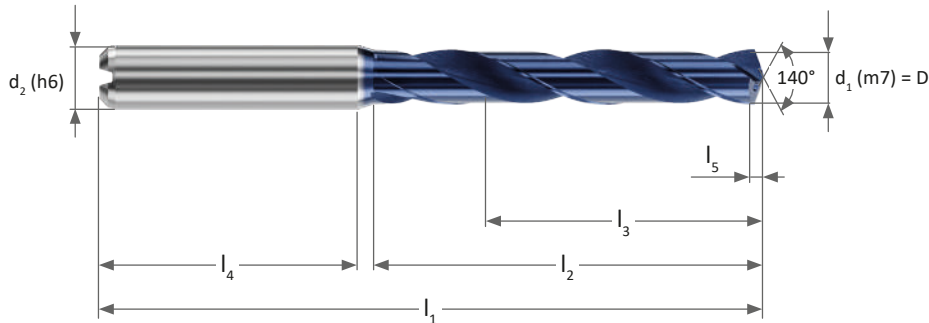
BOHRDTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA														5 x D							
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE														TIBLU							
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE														VHM							
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE							l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	l ₃ [mm]	l ₄ [mm]	l ₅ [mm]	d ₂ [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo
	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G								
5,80								M6x0,5							82	44	35	36	1,2	6	D10005AA.0580
5,90															82	44	35	36	1,2	6	D10005AA.0590
5,95													1/4-28		82	44	35	36	1,2	6	D10005AA.0595
6,00	M7														82	44	35	36	1,2	6	D10005AA.0600
6,10															91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0610
6,20		M7x0,75													91	53	43	36	1,2	8	D10005AA.0620
6,30															91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0630
6,35			MJ7x0,75												91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0635
6,40															91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0640
6,50		M7x0,5													91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0650
6,60				5/16-18				M7							91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0660
6,70									M7x0,75						91	53	43	36	1,3	8	D10005AA.0670
6,80	M8						1/16		M7x0,5						91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0680
6,90			MJ8x1,25		5/16-24										91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0690
7,00		M8x1						UNJF 5/16-24							91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0700
7,10			MJ8x1												91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0710
7,15															91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0715
7,20		M8x0,75													91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0720
7,25															91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0725
7,30													5/16-18		91	53	43	36	1,4	8	D10005AA.0730
7,40															91	53	49	36	1,5	8	D10005AA.0740
7,45								M8					5/16-24		91	53	49	36	1,5	8	D10005AA.0745
7,50		M8x0,5													91	53	49	36	1,5	8	D10005AA.0750
7,60									M8x1						91	53	49	36	1,5	8	D10005AA.0760
7,70									M8x0,75						91	53	49	36	1,5	8	D10005AA.0770
7,80	M9								M8x0,5						91	53	49	36	1,6	8	D10005AA.0780
7,90			MJ9x1,25												91	53	49	36	1,6	8	D10005AA.0790
8,00		M9x1		3/8-16											91	53	49	36	1,6	8	D10005AA.0800
8,10															103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0810
8,20		M9x0,75													103	61	49	40	1,6	10	D10005AA.0820
8,25															103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0825
8,30															103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0830
8,40															103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0840
8,50	M10	M9x0,5		3/8-24											103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0850
8,60			MJ10x1,5				UNJF 3/8-24		M9x1						103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0860
8,70									M9x0,75						103	61	49	40	1,7	10	D10005AA.0870
8,80		M10x1,25					G1/8		M9x0,5		3/8-16				103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0880
8,90			MJ10x1,25												103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0890
9,00		M10x1													103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0900
9,05													3/8-24		103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0905
9,10			MJ10x1												103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0910



DIN 6535 HA



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA													5 x D							
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE													TIBLU							
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE													VHM							
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA						GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	l ₃ [mm]	l ₄ [mm]	l ₅ [mm]	d ₂ [mm]	Artikel Number Article number N° d'article Codice articolo	
	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G								
9,20	M10x0,75												103	61	49	40	1,8	10	D10005AA.0920	
9,25																			1/8	D10005AA.0925
9,30													103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0930	
9,35							MJ10x0,75						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0935	
9,40							7/16-14						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0940	
9,45							M10x1,25						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0945	
9,50	M11	M10x0,5											103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0950	
9,60							MJ10x0,5						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0960	
9,70							M10x1						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0970	
9,70							M10x0,75						103	61	49	40	1,9	10	D10005AA.0970	
9,80							M10x0,5						103	61	49	40	2,0	10	D10005AA.0980	
9,90							MJ11x1,25						103	61	49	40	2,0	10	D10005AA.0990	
9,90							7/16-20						103	61	49	40	2,0	10	D10005AA.0990	
10,00	M11x1												103	61	49	40	2,0	10	D10005AA.1000	
10,20	M12												118	71	56	45	2,0	12	D10005AA.1020	
10,25													118	71	56	45	2,0	12	D10005AA.1025	
10,30													118	71	56	45	2,1	12	D10005AA.1030	
10,40													118	71	56	45	2,1	12	D10005AA.1040	
10,50	M12x1,5												118	71	56	45	2,1	12	D10005AA.1050	
10,55													118	71	56	45	2,1	12	7/16-20	D10005AA.1055
10,80	M12x1,25						1/2-13						118	71	56	45	2,2	12	D10005AA.1080	
11,00	M12x1												118	71	56	45	2,2	12	D10005AA.1100	
11,10	MJ12x1												118	71	56	45	2,2	12	D10005AA.1110	
11,20	M12x0,75												118	71	56	45	2,2	12	D10005AA.1120	
11,25	M12x0,75						M12						118	71	56	45	2,3	12	D10005AA.1125	
11,30													118	71	56	45	2,3	12	D10005AA.1130	
11,35							M12x1,5						118	71	56	45	2,3	12	D10005AA.1135	
11,50							1/2-20						118	71	56	45	2,3	12	D10005AA.1150	
11,60							M12x1						118	71	56	45	2,3	12	D10005AA.1160	
11,80							1/4						118	71	56	45	2,4	12	1/2-13	D10005AA.1180
12,00	M14	M13x1											118	71	56	45	2,4	12	D10005AA.1200	
12,15																			1/2-20	D10005AA.1215
12,20							9/16-12						124	77	60	45	2,4	14	D10005AA.1220	
10,25	M11x0,75												118	71	56	45	2,0	12	7/16-14	D10005AA.1025
12,50	M14x1,5												124	77	60	45	2,5	14	D10005AA.1250	
12,70							M13x0,75						124	77	60	45	2,5	14	D10005AA.1270	
12,80	M14x1,25												124	77	60	45	2,6	14	D10005AA.1280	
12,90							MJ14x1,25						124	77	60	45	2,6	14	9/16-18	D10005AA.1290
13,00	M14x1												124	77	60	45	2,6	14	D10005AA.1300	
13,10							MJ14x1						124	77	60	45	2,6	14	M14	D10005AA.1310
13,20	M14x0,75												124	77	60	45	2,6	14	D10005AA.1320	



DIN 6535 HA



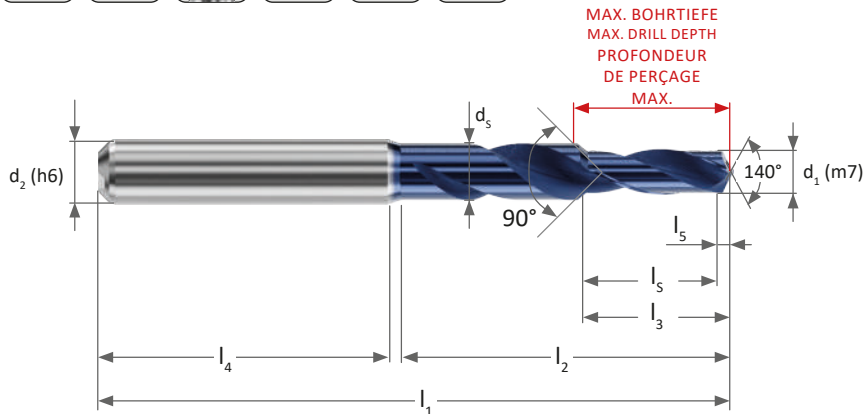
BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA													5 x D						
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE													TIBLU						
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE													VHM						
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA						GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	l ₃ [mm]	l ₄ [mm]	l ₅ [mm]	d ₂ [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo
	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G							
13,30													124	77	60	45	2,7	14	D10005AA.1330
13,35							M14x1,5						124	77	60	45	2,7	14	D10005AA.1335
13,50				5/8-11									124	77	60	45	2,7	14	D10005AA.1350
13,95													124	77	60	45	2,7	14	D10005AA.1395
14,00	M16	M15x1											124	77	60	45	2,8	14	D10005AA.1400
14,20													133	83	63	48	2,9	16	D10005AA.1420
14,25													133	83	63	48	2,9	16	D10005AA.1425
14,50		M16x1,5		5/8-18									133	83	63	48	2,9	16	D10005AA.1450
14,75													133	83	63	48	3,0	16	D10005AA.1475
14,80									5/8-11				133	83	63	48	3,0	16	D10005AA.1480
14,90													133	83	63	48	3,0	16	D10005AA.1490
15,00		M16x1											133	83	63	48	3,0	16	D10005AA.1500
15,10			MJ16x1				M16						133	83	63	48	3,0	16	D10005AA.1510
15,25						3/8				5/8-18			133	83	63	48	3,1	16	D10005AA.1525
15,35							M16x1,5						133	83	63	48	3,1	16	D10005AA.1535
15,50	M18												133	83	63	48	3,1	16	D10005AA.1550
15,60							M16x1						133	83	63	48	3,2	16	D10005AA.1560
16,00		M18x2											133	83	63	48	3,2	16	D10005AA.1600
16,20													143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1620
16,25													143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1625
16,40													143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1640
16,50		M18x1,5		3/4-10									143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1650
16,75													143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1675
17,00		M18x1											143	93	71	48	3,4	18	D10005AA.1700
17,35													143	93	71	48	3,5	18	D10005AA.1735
17,50	M20			3/4-16									143	93	71	48	3,5	18	D10005AA.1750
17,80													143	93	71	48	3,5	18	D10005AA.1780
17,85									3/4-10				143	93	71	48	3,5	18	D10005AA.1785
18,20													153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1820
18,35										3/4-16			153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1835
18,50		M20x1,5											153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1850
18,85							M20						153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1885
19,00		M20x1											153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1900
19,15													153	101	77	50	3,8	20	D10005AA.1915
19,25													153	101	77	50	3,8	20	D10005AA.1925
19,35							M20x1,5						153	101	77	50	3,8	20	D10005AA.1935
19,50	M22			7/8-9									153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.1950
19,75													153	101	77	50	3,9	20	D10005AA.1975
20,00													153	101	77	50	3,7	20	D10005AA.2000

90°-FASEN-SPIRALBOHRER · 90°-CHAMFER DRILL
FORET À CHANFREINER 90° · PUNTA SMUSSATA 90°

NORIS
DRILLREX-C UNI



DIN 6535 HA



BOHRRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA											3 x D*									
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE											TIBLU									
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE											VHM									
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA						GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE					l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	l4 [mm]	l5 [mm]	d2 [mm]	d3 [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo	
	M	MF	MJ	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF									
2,80							M3					57	17	9,6	36	0,6	9	6	4	D20003AA.028009
2,90	M3,5							M3x0,25		#5-40		57	18	9,6	36	0,6	9	6	4	D20003AA.029009
3,25							M3,5					62	22	9,7	36	0,7	9	6	5	D20003AA.032509
3,30	M4							M3,5x0,5				62	24	11,7	36	0,7	11	6	5	D20003AA.033011
3,70	M4,5						M4		MJ4x0,7			62	24	11,8	36	0,8	11	6	5	D20003AA.037011
4,20	M5	M5x0,75					M4,5					66	29	14,9	36	0,9	14	6	6	D20003AA.042014
4,65							M5		MJ5x0,8			66	29	14,9	36	0,9	14	6	6	D20003AA.046514
5,00	M6									#12-24		79	40	18,0	36	1,0	17	8	7	D20003AA.050017
5,60			MJ6x0,5				M6					79	40	18,1	36	1,1	17	8	7	D20003AA.056017
6,00	M7											79	42	22,2	36	1,2	21	8	8	D20003AA.060021
6,80	M8					1/16		M7x0,5				89	46	22,4	40	1,4	21	10	9	D20003AA.068021
7,00		M8x1			UNJF 5/16-24							89	46	22,4	40	1,4	21	10	9	D20003AA.070021
7,45							M8			5/16-24		89	46	22,5	40	1,5	21	10	9	D20003AA.074521
7,60								M8x1				89	46	22,5	40	1,5	21	10	9	D20003AA.076021
7,80	M9							M8x0,5				89	48	27,5	40	1,5	26	10	10	D20003AA.078022
8,45								M9				89	56	27,7	40	1,7	26	12	10	D20003AA.084522
8,50	M10	M9x0,5			3/8-24							102	56	27,7	45	1,7	26	12	11	D20003AA.085026
9,00		M10x1										102	56	27,8	45	1,8	26	12	11	D20003AA.090026
9,35			MJ10x0,75				M10					102	56	27,8	45	1,8	26	12	11	D20003AA.093526
9,60			MJ10x0,5					M10x1				102	56	23,9	45	1,9	22	12	12	D20003AA.096022
10,20	M12	M11x0,75										107	61	32,0	45	2,0	30	14	14	D20003AA.102030
10,35							M11					107	61	32,0	45	2,0	30	14	14	D20003AA.103530
10,50		M12x1,5										107	61	32,1	45	2,1	30	14	14	D20003AA.105030
11,25		M12x0,75					M12					107	61	32,2	48	2,2	30	14	14	D20003AA.112530
11,35								M12x1,5				107	61	32,2	48	2,2	30	14	14	D20003AA.113530
12,00	M14	M13x1										115	66	39,4	48	2,4	37	16	15	D20003AA.120037
12,50		M14x1,5										115	66	39,4	48	2,4	37	16	15	D20003AA.125037
13,10			MJ14x1				M14					115	66	39,6	48	2,6	37	16	15	D20003AA.131037
13,35								M14x1,5				115	66	39,6	48	2,6	37	16	15	D20003AA.133537
14,00	M16	M15x1										123	74	44,7	48	2,7	42	18	18	D20003AA.140042
14,50		M16x1,5			5/8-18							123	74	44,8	48	2,8	42	18	18	D20003AA.145042
15,10			MJ16x1				M16					123	74	44,9	48	2,9	42	18	18	D20003AA.151042
15,35								M16x1,5				123	74	45,0	48	3,0	42	18	18	D20003AA.153542
15,50	M18											131	80	48,0	50	3,0	45	20	20	D20003AA.155045

* DE 3XD BOHRRTIEFE ENTSPRECHEN CA. 2XD NUTZBARER GEWINDETIEFE WEITERE BOHRRTIEFEN (1MM STUFUNG) AUF ANFRAGE LIEFERBAR!
EN 3XD DRILLING DEPTH CORRESPOND TO APPROX. 2XD USABLE THREAD DEPTH. FURTHER DRILLING DEPTHS (1MM STEPS) AVAILABLE ON REQUEST!
FR LA PROFONDEUR DE PERÇAGE 3XD CORRESPOND À UNE PROFONDEUR DE FILETAGE DE 2XD DIFFÉRENTES PROFONDEURS DE PERÇAGE (AU PAS DE 1) DISPONIBLES SUR DEMANDE !
IT A PROFONDITÀ DI FORATURA 3XD CORRISPONDE APPROSSIMATIVAMENTE A UNA PROFONDITÀ DEL FILETTO 2XD. ULTERIORI PROFONDITÀ DI FORATURA (PASSI DI 1 MM) SONO DISPONIBILI SU RICHIESTA!



SOLUTIONS@NORIS-REIME.DE

Das REIME Team steht Ihnen bei der Lösung Ihrer Zerspanungsaufgabe gerne zur Seite

The REIME team will be happy to solve your threading tasks

L'équipe de REIME se tient à votre disposition pour résoudre vos problèmes de filetage

Il team REIME sarà lieto di risolvere i vostri problemi di filettatura