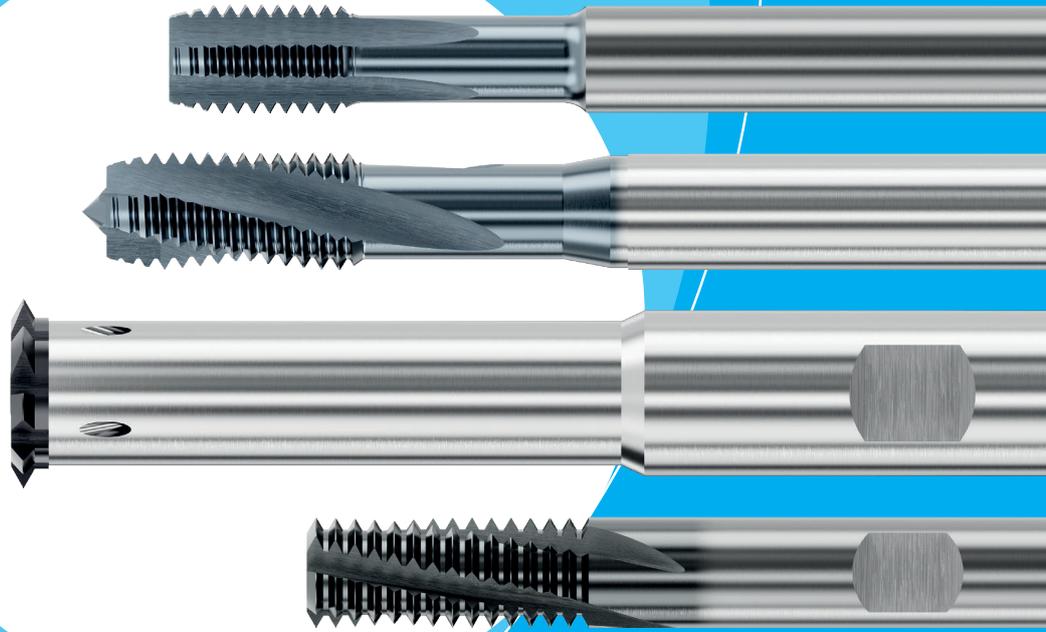


**REIME**

**NORIS**

UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



NEUHEITEN

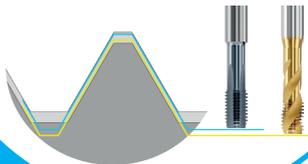


Quality   
Made in Germany   
ISO 9001 CERTIFIED

# NORIS TWIN GGV MKB HM TICN

## ISO 2X

- Fertigungstoleranz „X“  
→ höhere Standzeit in abrasiven  
oder klemmenden Werkstoffen



## MKB

- Sichere Kühlschmierstoffzufuhr  
→ Hohe Produktionssicherheit



## PORTFOLIO BEINHÄLTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

M4 bis M16 (ISO2X)

M12x1,5 bis M20x1,5 (ISO2X)

## MERKMALE

- Speziell entwickelte Geometrie für Gusswerkstoffe
- Reduzierte Anschnittlänge für kurzen Gewindeauslauf
- Hochwertiges Grundmaterial
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Höhere Anzahl von Schneiden

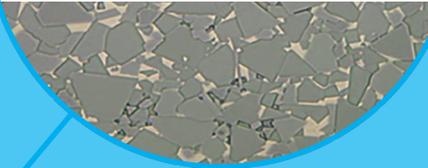
## GGV

- Gerade genutet
- Spezielle Geometrie für modernes Gusseisen (GJL, GJS, GJV)



## Hartmetall

- Zähnharte Feinkornsorte für die Bearbeitung von harten und abrasiven Materialien
- höhere Standzeiten in abrasiven Werkstoffen



## TICN

- Eine hohe Härte von mehr als 3000 HV und niedrige Reibwerte
- Schützt vor abrasiven Verschleiß



P			
M			
K	Gusseisen	10 - 80	Emulsion/Dry
N			
S			
H			

## VORTEILE

- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Hohe Produktionsstabilität
- Erhöhte Verschleißfestigkeit
- Geringere Kaltverschweißung und Reibung
- Hartmetall-Schneidstoff, mehr Spannuten und optimierte Geometrie für höhere Standzeiten in abrasiven Gusswerkstoffen
- Fertigungstoleranz „X“ für mehr Standzeit in abrasiven oder klemmende Werkstoffen
- TiCN-Beschichtung für geringeren Verschleiß und längere Standzeit

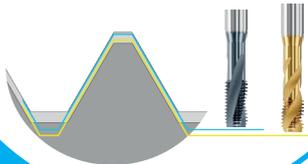
## KUNDENNUTZEN

- Lange Maschinenlaufzeiten  
→ höhere Produktivität
- Erhöhung der Produktionssicherheit  
→ Reduzierung der Maschinenstillstandszeiten

# NORIS SL15 Ti+ HSSE TICN CS

## ISO 2X

- Fertigungstoleranz „X“  
→ mehr Standzeit in abrasiven  
oder klemmende  
Werkstoffen



## FORM C + SCHÄLSCHLIFF „S“

- Helix-Reduzierung im Anschnittbereich, durch den Schälenschliff „S“,  
sorgt für kurze Späne



## PORTFOLIO BEINHÄLTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

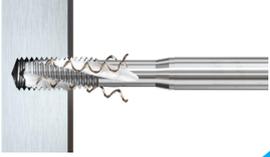
M3 bis M10 (ISO2X)

## MERKMALE

- Neu entwickelte Gewindebohrergeometrie Ti+ für die prozesssichere Gewindeherstellung in ausgewählten Titan-Legierungen
- Helix-Reduzierung im Anschnittbereich, verursacht durch den Schälenschliff „S“, sorgt für kurze Späne
- Stabile Schneidnuten SL15 (R15°-Nuten) für 2xD Gewindetiefe

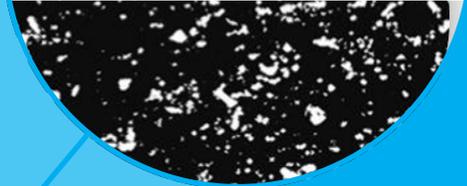
## Ti+

- SL15 (R15° Nuten)
- prozesssichere Herstellung von Gewinden in ausgewählten Titanlegierungen



## HSSE

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



## TICN

- Eine hohe Härte von mehr als 3000 HV und niedrige Reibwerte
- Schützt vor abrasiven Verschleiß



P			
M			
K			
N			
S	Hitze Res. Ti-Leg.	2 - 4	Emulsion/Oil
H			

## VORTEILE

- Hohe Werkzeugstandzeit
- Reduzierte Probleme mit Spänen
- Hohe Oberflächenqualität
- Zusätzlicher Schälsschliff für eng gerollte und kurz gebrochene Späne
- Großer Freiwinkel verhindert Materialaufschweißung
- Hohe Prozesssicherheit und hervorragende Gewindequalität

## KUNDENNUTZEN

- Weniger Werkzeugkosten  
→ weniger Investitionen
- Lange Maschinenlaufzeiten  
→ höhere Produktivität
- Hohe Oberflächenqualität  
→ besseres Image

# NORIS SF R15 UNI MKB 2xD K20

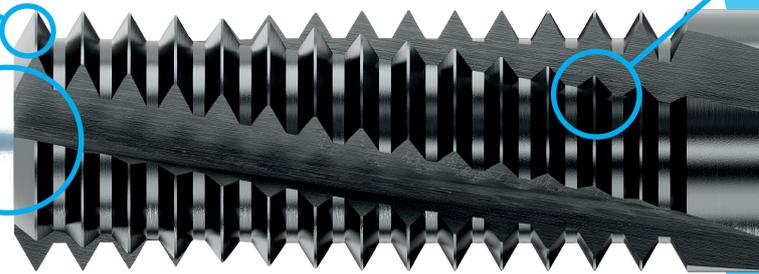
## ANFASEN

- flexibel über Stirnteil möglich



## MKB

- Sichere Kühlschmierstoffzufuhr  
→ Hohe Produktionssicherheit



## PORTFOLIO BEINHÄLTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

M	M3- M16
MF	M5x0,5- M16x1,5
UNC	Nr.10- 3/4
UNF	Nr.10- 3/4
G	1/8 bis 1"
NPT	1/16 bis 2"

## MERKMALE

- Universeller Einsatz möglich
- Speziell entwickeltes Hartmetall
- Anfasen über Stirnteil möglich
- Spezielle Spannform R15° für ruhiges Fräsen

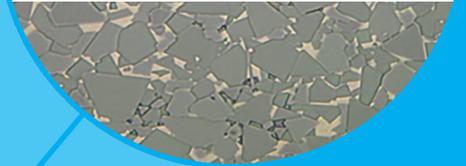
## UNI

- SFR15 (R15° Nuten)
- Dimensionsübergreifend, spezifische Steigung



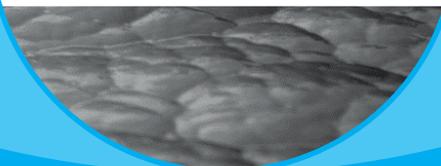
## Hartmetall

- Zähnharte Feinstkornsorte für die Bearbeitung von harten und abrasiven Materialien
- höhere Standzeiten in abrasiven Werkstoffen



## ACR

- Nanostrukturierte Multilayerbeschichtung
- hohe Schneidkantenstabilität
- Thermoschockbeständig
- hohe Standzeiten



P	Stahl <43 HRc	100 - 200	0,04 x P
M	Rostfrei <33HRc	100 - 200	0,035 x P
K	Gusseisen	100 - 200	0,045 x P
N	NE-Metalle	100 - 300	0,06 x P
S	Hitze Res. Ti-Leg.	40 - 80	0,025 x P
H			

## VORTEILE

- Rechts- und Linksgewinde
- Sack- und Durchgangslöcher
- Beste Spanabfuhr
- Ruhiges Fräsverhalten durch 15° spiralisierte Nuten
- Durchmesserunabhängiges Anfasen des Kernlochs mit Stirnteil möglich
- Für die jeweilige Steigung
- Dimensionsübergreifende Profilgestaltung für mehr Flexibilität
- Zeitersparnis durch Reduzierung der benötigten Werkzeugvarianten

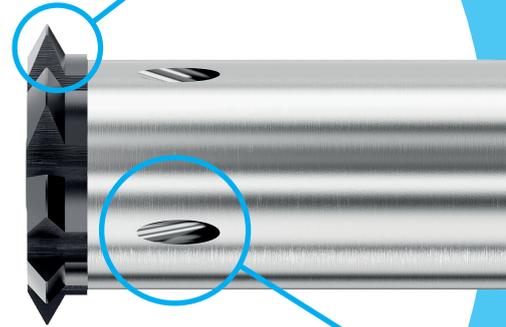
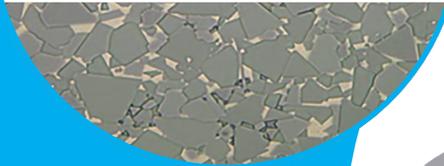
## KUNDENNUTZEN

- Für universelle Anwendungen  
→ höhere Flexibilität
- Hohe Produktionssicherheit  
→ Vermeidung von Mehrarbeit und Mehrkosten
- Reduzierung des Werkzeugbestandes  
→ weniger Investitionen

# NORIS NES-Z MKBR + NORIS HM-SP ACR

## Hartmetall

- Zähnharte Feinstkornsorte für die Bearbeitung von harten Materialien
- höhere Standzeiten in abrasiven Werkstoffen



## UNI

- Universelle Geometrie
- Steigungsbereich abhängig von der Stirnplatte



## PORTFOLIO BEINHÄLTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

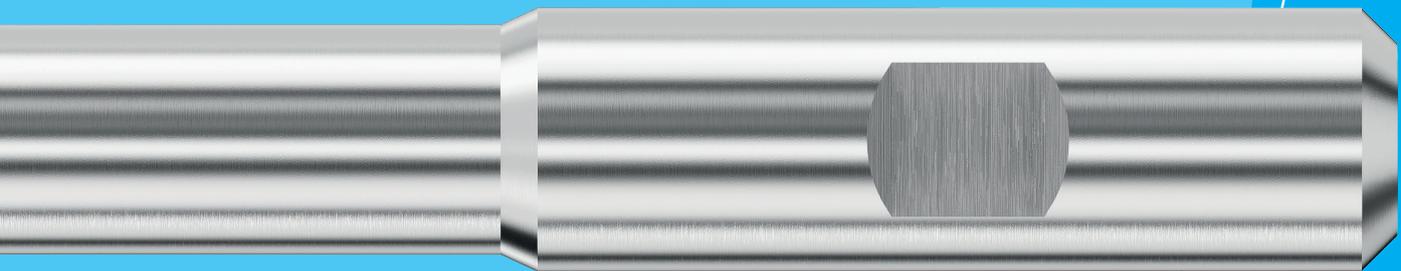
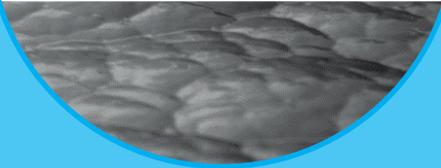
M	M12 bis M36
MF	Abhängig vom Steigungsbereich
UN	Abhängig vom Steigungsbereich
G	1/4 to > G 1 1/8

## MERKMALE

- Hartmetall Stirn-Wechselplatte
- Halter aus Werkzeugstahl (2xD und 2,5xD)
- Universelle Geometrie

## ACR

- Nanostrukturierte Multilayerbeschichtung
- hohe Schneidkantenstabilität
- Thermoschockbeständig
- hohe Standzeiten



## MKBR

- Sichere Kühlmittelzufuhr
- Hohe Produktionssicherheit



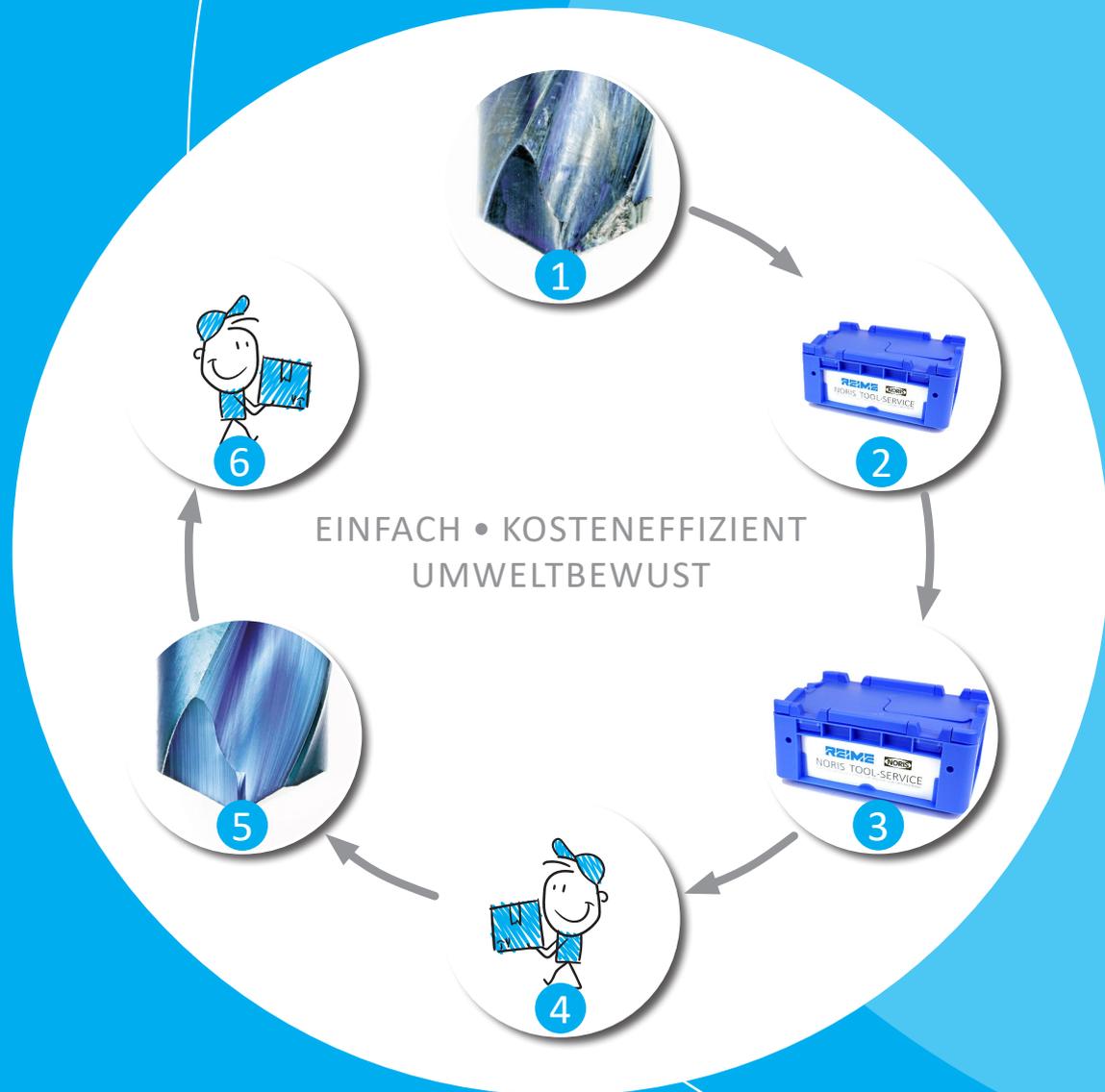
P	Stahl <43 HRc	40 - 250	0,04 x P
M	Rostfrei <33HRc	30 - 120	0,03 x P
K	Gusseisen	30 - 120	0,06 x P
N	NE-Metalle	80 - 250	0,065 x P
S	Hitze Res. Ti-Leg.	30 - 100	0,02 x P
H	Gehärteter Stahl<63HRC	30 - 60	0,02 x P

## VORTEILE

- Vibrationsfrei
- Gewindegrößen  $\geq$  M12, MF, UN und G
- Ein Halter passt für verschiedene Wechsellplatten (60° und 55°)
- Hohe Flexibilität
- Hohe Produktionssicherheit
- Einfache Handhabung
- Gleichbleibend hohe Bahnvorschübe reduzieren kostenintensive Bearbeitungszeiten
- Höchste Flexibilität und perfekte Werkstückqualität

## KUNDENNUTZEN

- Reduktion der Lagerhaltung  
→ weniger Investitionen
- Vermeidung von Werkstückschäden  
→ höhere Produktivität



Reduzieren Sie Ihre Werkzeugkosten und verlängern Sie die Nutzungsdauer ihrer Werkzeuge mit dem NORIS TOOL-SERVICE.

Ihr Präzisions-Nachschleif-Service für höchste Qualitäts-Ansprüche

1 Werkzeug(e) sind beschädigt oder verschlissen

2 Fordern Sie unsere TOOL-SERVICE-BOX an

3 Befüllen Sie unsere TOOL-SERVICE-BOX

4 Versenden Sie unsere TOOL-SERVICE-BOX

5 Der NORIS TOOL-SERVICE sorgt für eine optimale Aufarbeitung ihrer Werkzeuge – inkl. Beschichtung

6 Wir senden die TOOL-SERVICE-BOX an Sie zurück

**REIME NORIS GmbH**  
PRÄZISIONS-GEWINDEWERKZEUGE



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

[www.noris-reime.de](http://www.noris-reime.de)  
NEUHEITEN 2022 | DE | M 500 | V01/2022