



OUR PRECISION IS YOUR SUCCESS



NORIS DRILLREX

PRECISION TWIST DRILLS FOR HIGHEST DEMANDS



Quality 
Made in Germany
ISO 9001 CERTIFIED



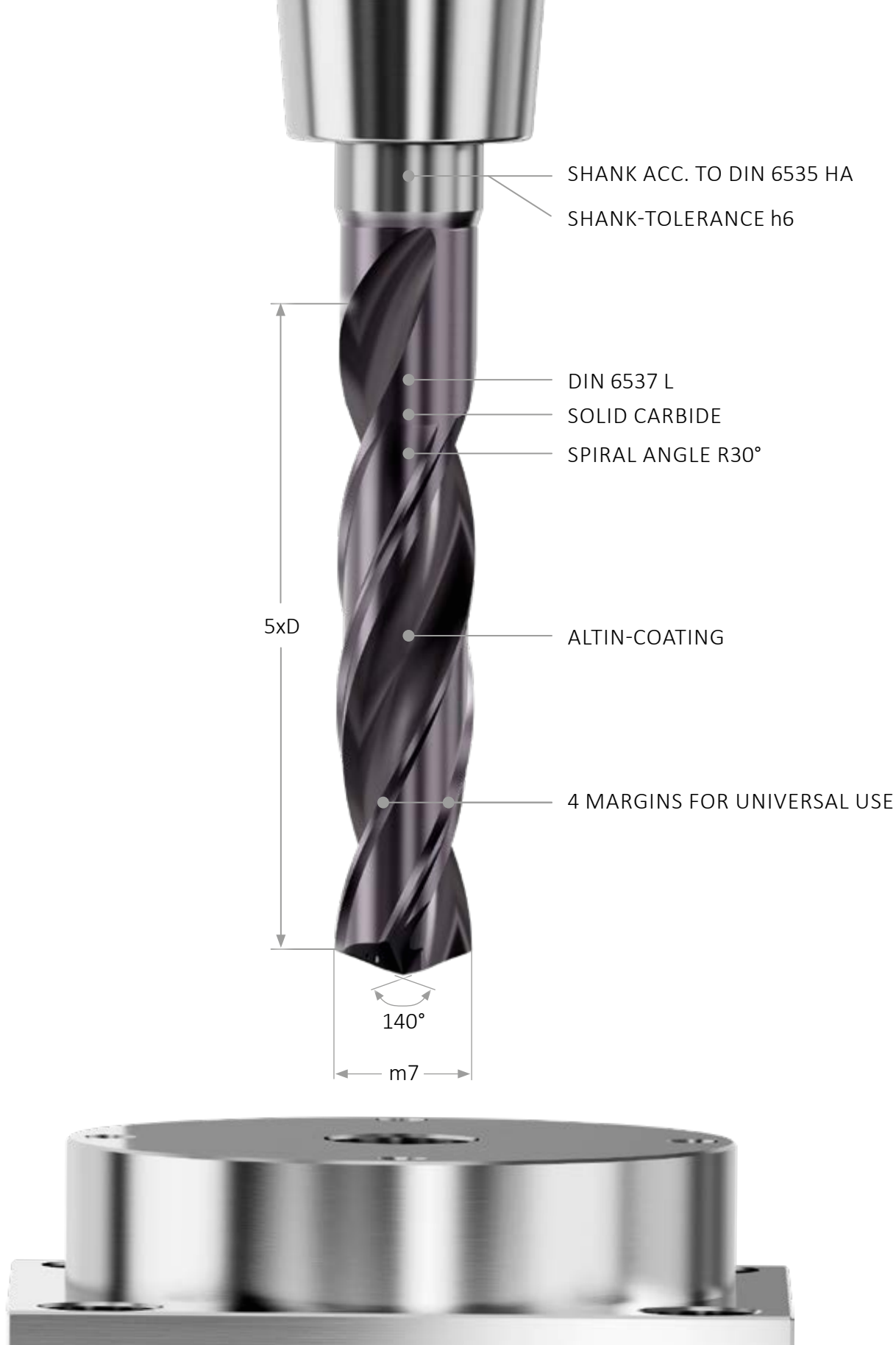
NORIS DRILLREX UNI SERIES

PERFECT THREADS

START WITH THE

RIGHT TWIST DRILL!





NORIS DRILLREX UNI

PERFECT THREADS START WITH THE RIGHT TWIST DRILL!



FLUTE DESIGN

- OPTIMIZED FLUTE PROFILE
 - EXCELLENT GRINDING QUALITY
 - SUPER SMOOTH COATING (DROPLET-FREE)
- » PERFECT CHIP REMOVAL (PROCESS RELIABILITY)
EVEN UNDER DIFFICULT MACHINE CONDITIONS



POINT GEOMETRY

- QUICK CENTERING
 - PRECISE POSITIONING
 - HIGH CUTTING SPEEDS
- » MAXIMUM ECONOMIC EFFICIENCY



CORNER EDGE SECTION

- VERY LOW BURR FORMATION
 - SAFE CHIP SHEARING
- » HIGH SURFACE QUALITY WITHOUT HARDENING
PROTECTS THREADING TOOLS





AUSWAHLÜBERSICHT

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



GUIDE DE SELECTION

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE INDIQUEES DANS LES
COLONNES RESPECTIVES NE SONT QU'INDICATIVES ET DOIVENT ÊTRE
ADAPTEES 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
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

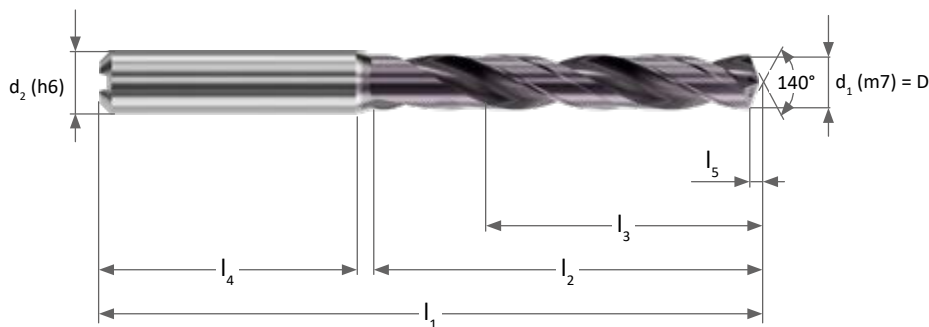


ALTIN

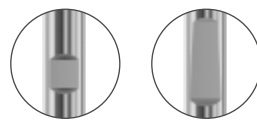
VHM

			Vc (m/min)			d ₁ = 3 mm			d ₁ = 5 mm			d ₁ = 8 mm			f (mm/U) d ₁ = 10 mm			d ₁ = 12 mm			d ₁ = 16 mm			d ₁ = 18 mm						
	MAT.		MIN	MED	MAX	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/mm²	P 1.1	  M	80	130	180	0,11	0,16	0,25	0,16	0,20	0,28	0,20	0,25	0,35	0,23	0,28	0,40	0,25	0,31	0,43	0,27	0,34	0,47	0,29	0,35	0,49				
≤ 1200 N/mm²	P 1.2	  M	50	85	120	0,11	0,15	0,24	0,16	0,18	0,24	0,20	0,24	0,30	0,23	0,26	0,34	0,25	0,29	0,37	0,27	0,32	0,41	0,29	0,33	0,43				
≤ 1400 N/mm²	P 1.3	  M	50	60	100	0,10	0,13	0,21	0,13	0,17	0,24	0,17	0,21	0,30	0,19	0,24	0,34	0,21	0,26	0,37	0,22	0,28	0,39	0,23	0,29	0,40				
≤ 1400 N/mm²	P 2.1	  M	40	60	85	0,04	0,06	0,09	0,09	0,12	0,19	0,11	0,17	0,26	0,14	0,19	0,30	0,15	0,21	0,33	0,16	0,23	0,36	0,17	0,24	0,37				
			MIN	MED	MAX	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/mm²	M 1.1	 	40	55	75	0,04	0,05	0,08	0,08	0,11	0,16	0,10	0,15	0,20	0,14	0,18	0,27	0,15	0,20	0,30	0,16	0,22	0,32	0,17	0,23	0,34				
≤ 1300 N/mm²	M 1.2	 	40	50	70	0,04	0,05	0,08	0,08	0,11	0,16	0,10	0,15	0,20	0,14	0,18	0,27	0,15	0,20	0,30	0,16	0,22	0,32	0,17	0,23	0,34				
			MIN	MED	MAX	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/mm²	K 1.1	  M D	60	120	180	0,10	0,15	0,25	0,14	0,19	0,28	0,18	0,24	0,35	0,20	0,26	0,40	0,22	0,29	0,43	0,24	0,32	0,47	0,26	0,33	0,50				
≤ 1400 N/mm²	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	MIN	MED	MAX	
	N 1.1	  M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58				
≤ 12% Si	N 1.2	  M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58				
≥ 12% Si	N 1.3	  M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58				
	N 2.1	  M	120	140	180	0,03	0,05	0,07	0,04	0,06	0,08	0,05	0,10	0,13	0,06	0,12	0,14	0,06	0,14	0,16	0,07	0,15	0,17	0,07	0,16	0,17				
	N 2.2	  M	120	140	180	0,11	0,14	0,19	0,17	0,22	0,30	0,22	0,28	0,39	0,25	0,31	0,42	0,27	0,33	0,44	0,30	0,36	0,48	0,31	0,37	0,50				
≥ 800 N/mm²	N 2.3																													
	N 3.1																													
	N 4.1																													
	N 5.1																													
	N 5.2																													
			MIN	MED	MAX	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/mm²	S 1.1	 	20	40	60	0,04	0,05	0,07	0,06	0,08	0,11	0,10	0,13	0,20	0,11	0,15	0,23	0,12	0,17	0,25	0,14	0,18	0,27	0,15	0,19	0,28				
≤ 1600 N/mm²	S 1.2	 	10	25	40	0,04	0,05	0,07	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,17	0,12	0,14	0,19	0,14	0,16	0,20	0,15	0,17	0,21				
≤ 800 N/mm²	S 2.1																													
≤ 1300 N/mm²	S 2.2	 	30	45	60	0,04	0,05	0,06	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,17	0,12	0,14	0,19	0,14	0,16	0,20	0,15	0,17	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	MIN	MED	MAX	
≤ 55 HRC	H 1.1	 	20	35	50	0,05	0,06	0,11	0,08	0,11	0,16	0,10	0,16	0,25	0,11	0,18	0,28	0,12	0,19	0,31	0,14	0,20	0,34	0,15	0,21	0,35				
≤ 63 HRC	H 1.2	 	20	30	40	0,05	0,06	0,11	0,08	0,11	0,16	0,10	0,16	0,25	0,11	0,18	0,28	0,12	0,19	0,31	0,14	0,20	0,34	0,15	0,21	0,35				
≤ 65 HRC	H 1.3																													

SPIRALBOHRER · TWIST DRILL FORET · PUNTA ELICOIDALE



DIN 6535 HB DIN 6535 HE DIN 6535 HA

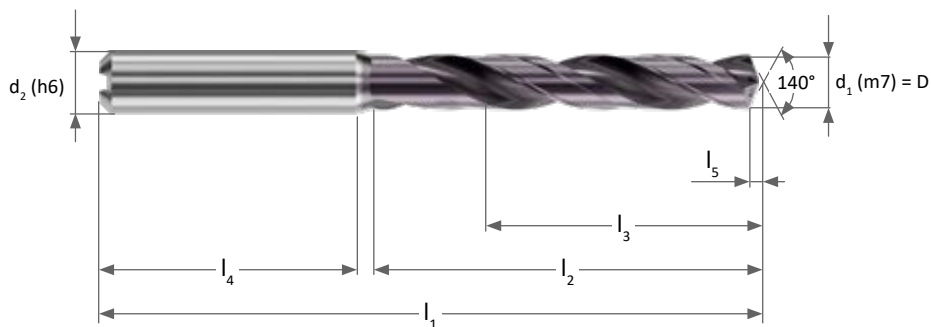


ON REQUEST



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA																					5 x D	
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE																					ALTIN	
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE																					VHM	
ø d1	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE							l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	d ₂	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo	
[mm]	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
3,00		M3,5x0,5	MJ3,5x0,6			#6-40 UNJF								66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0300		
3,10														66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0310		
3,20			MJ3,5x0,35											66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0320		
3,30	M4								M3,5x0,5					66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0330		
3,40			MJ4x0,7											66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0340		
3,50		M4x0,5		#8-32	#8-36	#8-32 UNJC								66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0350		
3,60			MJ4x0,5											66	28	23	36	0.7	6	D10005AT.0360		
3,70	M4,5							M4		MJ4x0,7				66	28	23	36	0.7	6	D10005AT.0370		
3,80									M4x0,5		#8-32			74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0380		
3,90			MJ4,5x0,75	#10-24		#10-24 UNJC								74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0390		
4,00		M4,5x0,5												74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0400		
4,10			MJ4,5x0,5		#10-32									74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0410		
4,20	M5	M5x0,75						M4,5						74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0420		
4,30			MJ5x0,8						M4,5x0,5					74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0430		
4,40														74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0440		
4,50		M5x0,5		#12-24										74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0450		
4,60	M5,5		MJ5x0,5		#12-28									74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0460		
4,65								M5		MJ5x0,8				74	36	29	36	0.9	6	D10005AT.0465		
4,70									M5x0,75					74	36	29	36	0.9	6	D10005AT.0470		
4,80									M5x0,5					82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0480		
5,00	M6									#12-24				82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0500		
5,10			MJ6x1	1/4-20				M5,5				#12-28		82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0510		
5,20		M6x0,75												82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0520		
5,30									M5,5x0,5					82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0530		
5,40														82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0540		
5,50		M6x0,5			1/4-28									82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0550		
5,55						1/4-28 UNJF				MJ6x1				82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0555		
5,60			MJ6x0,5					M6						82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0560		
5,70						5/16-18 UNJC			M6x0,75					82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0570		
5,80									M6x0,5					82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0580		
5,90														82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0590		
6,00	M7													82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0600		
6,20		M7x0,75												91	53	43	36	1.1	8	D10005AT.0620		
6,30														91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0630		
6,35			MJ7x0,75											91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0635		
6,40														91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0640		
6,50		M7x0,5												91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0650		
6,60				5/16-18				M7						91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0660		
6,70									M7x0,75					91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0670		
6,80	M8						1/16		M7x0,5					91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0680		
6,90			MJ8x1,25		5/16-24									91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0690		

SPIRALBOHRER · TWIST DRILL FORET · PUNTA ELICOIDALE

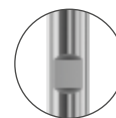


DIN 6535 HB

NORIS
DRILLREX UNI

DIN 6535 HE

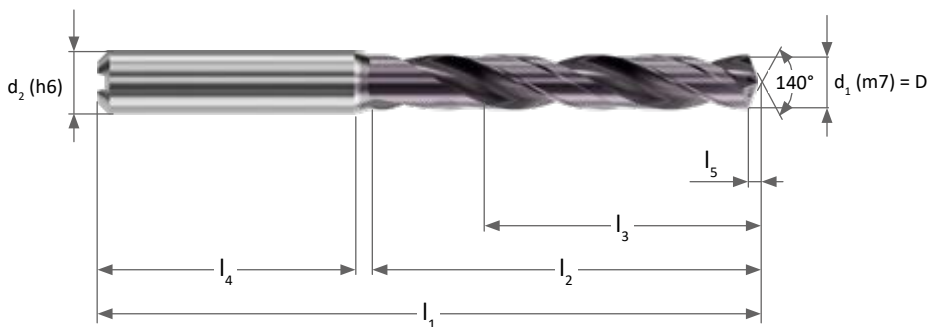
DIN 6535 HA



ON REQUEST



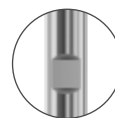
BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA																					5 x D	
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE																					ALTIN	
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE																					VHM	
ø d1	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE							l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	d ₂	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo	
[mm]	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
7,00	M8x1		UNJF 5/16-24											91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0700		
7,20		M8x0,75												91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0720		
7,40															91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0740	
7,45								M8				5/16-24		91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0745		
7,50	M8x0,5													91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0750		
7,60									M8x1					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0760		
7,70									M8x0,75					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0770		
7,80	M9								M8x0,5					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0780		
7,90	MJ9x1,25													91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0790		
8,00		M9x1		3/8-16										91	53	43	36	1.5	8	D10005AT.0800		
8,20	M9x0,75													103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0820		
8,30														103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0830		
8,40															103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0840	
8,50	M10	M9x0,5			3/8-24									103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0850		
8,60	MJ10x1,5		UNJF 3/8-24					M9x1					103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0860			
8,70									M9x0,75					103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0870		
8,80	M10x1,25		G1/8			M9x0,5		3/8-16					103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0880			
9,00		M10x1												103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0900		
9,20	M10x0,75													103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0920		
9,30														103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0930		
9,35	MJ10x0,75		M10									103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0935				
9,40				7/16-14										103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0940		
9,50	M11	M10x0,5												103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0950		
9,60			MJ10x0,5						M10x1					103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0960		
9,80									M10x0,5					103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0980		
9,90			MJ11x1,25		7/16-20									103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0990		
10,00	M11x1													103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.1000		
10,10			MJ11x1											118	71	56	45	1.8	12	D10005AT.1010		
10,20	M12													118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1020		
10,30														118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1030		
10,40															118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1040	
10,50		M12x1,5												118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1050		
10,80	M12x1,25		1/2-13											118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1080		
11,00		M12x1												118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1100		
11,20															118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1120	
11,25		M12x0,75						M12						118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1125		
11,30															118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1130	
11,35									M12x1,5					118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1135		
11,50	1/2-20													118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1150		
11,60									M12x1					118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1160		
11,80	1/4							1/2-13						118	71	56	45	2.2	12	D10005AT.1180		



DIN 6535 HB

DIN 6535 HE

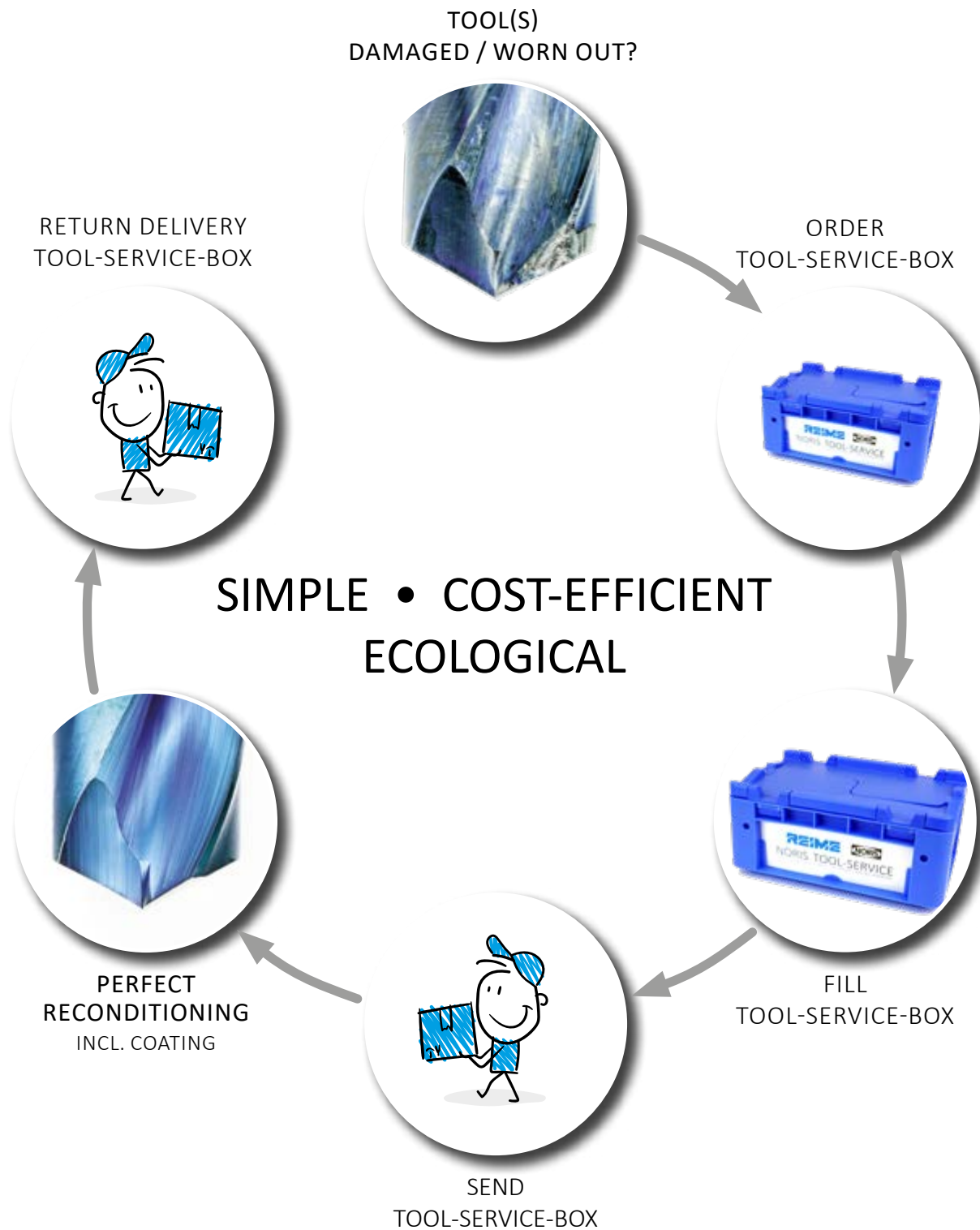
DIN 6535 HA



ON REQUEST



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA													5 x D
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE													ALTIN
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE													VHM
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA						GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo
	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	
12,00	M14	M13x1											D10005AT.1200
12,10			MJ13x1										D10005AT.1210
12,20				9/16-12									D10005AT.1220
12,50		M14x1,5											D10005AT.1250
12,70							M13x0,75						D10005AT.1270
12,90			MJ14x1,25		9/16-18								D10005AT.1290
13,00		M14x1											D10005AT.1300
13,10			MJ14x1				M14						D10005AT.1310
13,30										9/16-12			D10005AT.1330
13,35								M14x1,5					D10005AT.1335
13,50				5/8-11									D10005AT.1350
14,00	M16	M15x1											D10005AT.1400
14,10			MJ15x1										D10005AT.1410
14,20		M15x0,75											D10005AT.1420
14,50		M16x1,5		5/8-18									D10005AT.1450
14,70							M15x0,75						D10005AT.1470
15,00		M16x1											D10005AT.1500
15,10			MJ16x1				M16						D10005AT.1510
15,20		M16x0,75											D10005AT.1520
15,25						3/8					5/8-18		D10005AT.1525
15,35							M16x1,5						D10005AT.1535
15,50	M18												D10005AT.1550
15,80			MJ18x2,5										D10005AT.1580
16,00		M18x2											D10005AT.1600
16,50		M18x1,5		3/4-10									D10005AT.1650
17,00		M18x1											D10005AT.1700
17,50	M20			3/4-16									D10005AT.1750
18,00		M20x2											D10005AT.1800





UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG

REIME NORIS GmbH
THREADING TECHNOLOGY



Gugelhammerweg 11
90537 Feucht - Germany



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



www.noris-reime.de
noris@noris-reime.de



www.noris-reime.de

NORIS DRILLREX | EN | 10709214 | M250 | V01/2023