

REIME NORIS

AEROSPACE



DE | EN

Quality 
Made in Germany
ISO 9001 CERTIFIED



WILLKOMMEN ZUR AERO-BROSCHÜRE VON REIME NORIS – GEWINDEWERKZEUGE FÜR LUFT- UND RAUMFAHRT

Die Luft- und Raumfahrtindustrie gehört zu den anspruchsvollsten Branchen in der modernen Fertigung und stellt höchste Anforderungen an Werkzeuge, Prozesse und Qualität. Mit unserer neuen Aero Broschüre erhalten Sie eine gezielte Auswahl an Gewindewerkzeugen, die speziell auf die Normen, Materialien und Herausforderungen dieser Branche abgestimmt sind.

Ob **MJ-**, **UNJ-** oder **EG-Gewinde** hier finden Sie ausschließlich Werkzeuge, die für die Bearbeitung luftfahrtüblicher Gewindenormen konzipiert und etabliert sind. Neben der normgerechten Ausführung legen wir besonderen Wert auf prozesssichere Geometrien, leistungsfähige Beschichtungen und eine hohe Standzeit – für optimale Ergebnisse bei anspruchsvollen Materialien wie **Titan**, **Inconel**, **hochfeste Aluminiumlegierungen** oder **CFK-Verbundwerkstoffe**.

Diese Broschüre ist Ihr kompaktes **Nachschlagewerk für AEROSPACE-Lösungen** mit einem klaren Fokus auf **Anwendung, Zuverlässigkeit und Sicherheit**. Sie soll Ihnen helfen, schneller zum richtigen Werkzeug zu greifen und sich ganz auf Ihre Fertigung zu konzentrieren.

REIME NORIS – UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG





WELCOME TO THE **AERO BROCHURE** OF REIME NORIS – **THREADING TOOLS** FOR THE **AEROSPACE INDUSTRY**

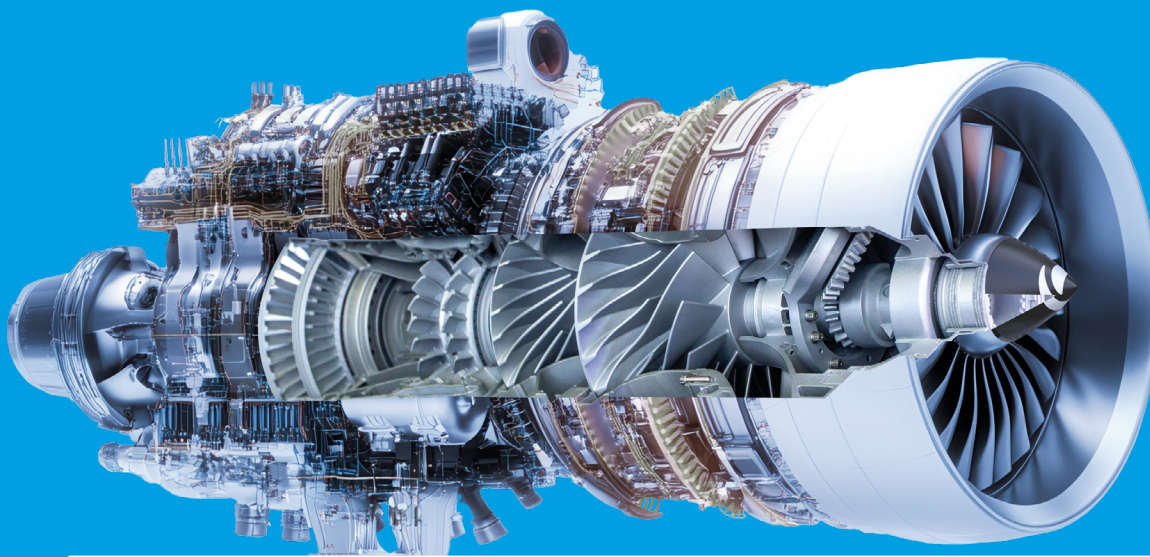
The aerospace industry is one of the most demanding sectors in modern manufacturing, setting the highest standards for tools, processes, and quality. With our new AERO brochure, you gain access to a carefully curated selection of threading tools specifically designed to meet the stringent requirements, materials, and challenges of this industry.

Whether you need **MJ**, **UNJ**, or **EG threads**, you will find exclusively tools that are engineered and proven for machining aerospace-standard thread profiles. Beyond strict compliance with industry norms, we place a strong emphasis on process reliability, optimized geometries, high-performance coatings, and extended tool life—ensuring outstanding results in challenging materials such as **titanium**, **Inconel**, **high-strength aluminum alloys**, and **CFRP composites**.

This brochure is your compact reference **guide for aerospace solutions**, with a clear focus on **application, reliability, and safety**. It is designed to help you quickly find the right tool so you can stay focused on your manufacturing process.

REIME NORIS – OUR PRECISION IS YOUR SUCCESS





STARKER SPEZIALIST FÜR TURBINENKOMPONENTEN STRONG SPECIALIST FOR TURBINE COMPONENTS

Ein führender Hersteller von Turbinenkomponenten setzt bei der Bearbeitung anspruchsvoller Werkstoffe auf unseren **Ge- winde-bohrer NORIS SL15 NI**. Eingesetzt wird das Werkzeug zur Herstellung eines Gewindes für Drahteinsätze in einem Bauteil aus **Inconel 718**, das in der Nähe der **Druckkammer** einer Flug- zeugturbine verbaut ist.

Der Werkstoff zählt zu den zähesten Materialien in der Luftfahrt – die Kombination aus extremer Temperaturbeständigkeit und hoher Festigkeit stellt höchste Anforderungen an das Werkzeug. Genau hier zeigt der **NORIS SL15 NI** seine Stärken: Die speziell entwickelte **NI-Geometrie**, die stabile Schneidkanten Ausführung sowie die **TICN-Beschichtung** sorgen für einen **prozess-sicheren Einsatz** bei hoher Standzeit.

Durch die abgesetzte Gewindeform und den **optimierten Schäl- schliff** werden Reibung und Spänestau effektiv reduziert – ein klarer Vorteil bei der Herstellung von präzisen Gewinden für Drahteinsätze in **schwer zerspanbaren Werkstoffen**.

Ergebnis: Zuverlässige Gewindequalität, stabile Prozesse und zufriedene Kunden – auch unter härtesten Bedingungen.

A leading manufacturer of turbine components relies on our **NORIS SL15 NI tap** for machining challenging materials in aero- space applications. The tool is used to create threads for wire thread inserts in a part made of **Inconel 718**, installed near the **compression chamber** of an aircraft engine.

Inconel 718 is one of the toughest materials used in aerospace – it's combination of extreme heat resistance and high strength places exceptional demands on any tool. This is exactly where the **NORIS SL15 NI** proves it's value: a specially developed **NI geometry**, robust cutting edges, and a **TICN coating** deliver a **process-stable solution** with long tool life.

The **stepped thread form** and **optimized flute grinding** reduce friction and chip buildup, ensuring smooth chip evacuation – a key advantage when producing precise threads for wire inserts in **difficult-to-machine materials**.

The result: Consistent thread quality, stable processes, and satisfied customers – even under the harshest operating conditions.

SPECIALIZED RELIABLE POWERFUL

X-Toleranz

Das erweiterte Fertigungsmaß ermöglicht eine längere Standzeit – besonders bei abrasiven oder spannungserzeugenden Werkstoffen.

The larger production dimension guarantees longer use, especially in abrasive and clamping materials.

HSSE-PM

Hohe Härte und eine homogene Mikrostruktur sorgen für ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und außergewöhnliche Zähigkeit.

High hardness and a homogeneous microstructure result in high wear resistance and exceptional toughness.

TICN

Eine hohe Härte von über 3000 HV und geringe Reibungswerte bieten wirksamen Schutz vor abrasivem Verschleiß.

A high hardness of more than 3000 HV and low friction values protect against abrasive wear

IHRE VORTEILE

- Optimierte NI Geometrie zur Bearbeitung zäher Hochleistungswerkstoffe wie Inconel 718
- Dank TICN-Beschichtung geschützt vor Verschleiß und Kaltpressschweißungen, selbst unter extremen Bedingungen
- Prozesssicheren Einsatz und lange Standzeiten vor Verschleiß und Kaltpressschweißungen

YOUR BENEFITS

- Optimized NI Geometry for Machining Tough High-Performance Materials such as Inconel 718
- Protected Against Wear and Cold Welding Thanks to TiCN Coating – Even Under Extreme Conditions
- Reliable Operation and Extended Tool Life – Resistant to Wear and Cold Welding

MJ | siehe Seite 16 | go to page 16

UNJC | siehe Seite 17 | go to page 17

UNJF | siehe Seite 17 | go to page 17



FLEXIBLER ALLROUNDER IM BEREICH FAHRWERK A VERSATILE ALL-ROUNDER FOR LANDING GEAR COMPONENTS

Im Bereich Fahrwerkskomponenten der Luftfahrtindustrie sind **Präzision und Prozesssicherheit** unerlässlich. Besonders die Bearbeitung von **rostfreien Hochleistungsstählen** stellt hohe Anforderungen an das Werkzeug, insbesondere bei der Herstellung von **UNJC- und UNJF-Gewinden** nach **ISO 3161**.

Unser **NORIS SALOREX UNI CNC**, ausgestattet mit der **ALTINHD-Beschichtung**, ist die ideale Lösung. Die Kombination aus **universeller Geometrie und nanostrukturierter Hochleistungsbeschichtung** ermöglicht selbst bei **Sacklochgewinden bis 3xD** die zuverlässige Bearbeitung dieser anspruchsvollen Werkstoffe.

Die **45° gedrahten Spannuten** sorgen für eine sichere Spanabfuhr, während die **hohe Härte und Verschleißfestigkeit** der Beschichtung eine lange Standzeit garantieren, auch bei **schwierigen Schnittbedingungen**.

Höchste Flexibilität bei gleichbleibender Qualität — perfekt für die Anforderungen im **Landing Gear-Bereich** der modernen Luftfahrt.

In aerospace landing gear manufacturing, **precision and process reliability** are essential. The machining of **high-performance stainless steels** poses significant challenges—especially when producing **UNJC and UNJF threads** in accordance with **ISO 3161**.

Our **NORIS SALOREX UNI CNC**, featuring the **ALTINHD coating**, is the ideal solution. Its combination of a **universal geometry and a nanostructured high-performance coating** ensures reliable machining of even the most demanding materials — including **blind holes up to 3xD depth**.

The **45° spiral flutes** provide efficient chip evacuation, while the coating's **exceptional hardness and wear resistance** guarantee extended tool life, even under **difficult cutting conditions**.

Maximum flexibility with consistent quality — making it a perfect fit for the strict demands of modern aerospace **landing gear production**.

UNIVERSAL FLEXIBLE SAFE

3xD

Sichere Spanabfuhr durch
45° gedrahlte Spannuten

Reliable chip removal due
to 45° twisted flutes

HSSE

Hohe Härte
Außergewöhnliche Zähigkeit
Hervorragende Verschleißfestigkeit

High hardness
Exceptional toughness
Excellent wear resistance

ALTINHD

Nanostrukturierte PVD Beschichtung
Universell für alle Stahlsorten und
Gusswerkstoffe geeignet

Nanostructured PVD coating
Universally suitable for all types
of steel and cast materials

IHRE VORTEILE

- Universelle Geometrie für reduzierte Lagerhaltung
- Nanostrukturierte ALTINHD Beschichtung für zuverlässige Bearbeitung, auch bei schwierigen Schnittbedingungen
- Hohe Flexibilität und Bearbeitungssicherheit

YOUR BENEFITS

- Universal Geometry to Reduce Inventory Requirements
- Nano-Structured ALTINHD Coating for Reliable Machining – Even Under Challenging Cutting Conditions
- High Flexibility and Process Security

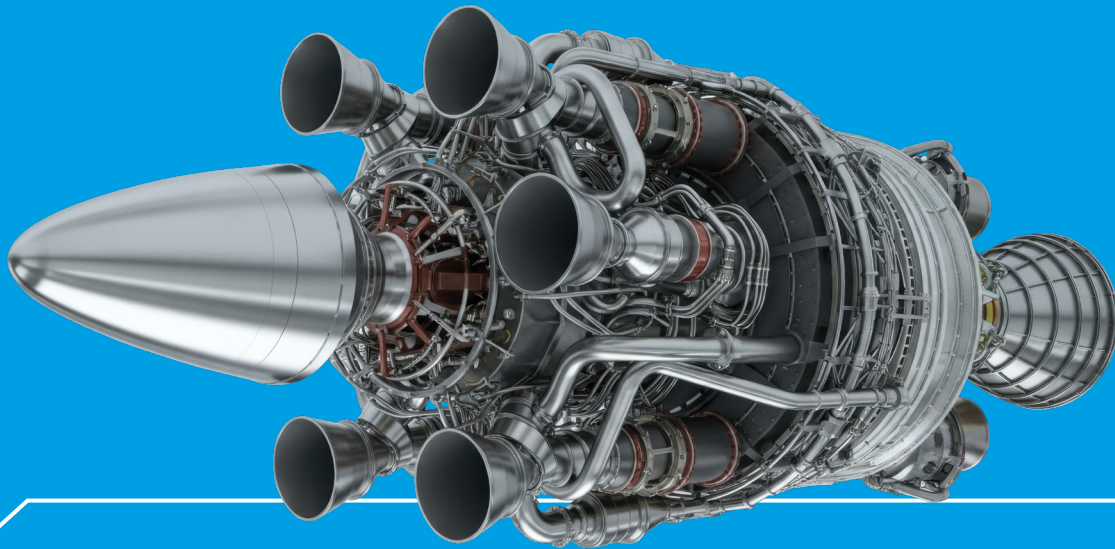
UNJC | siehe Seite 17 | go to page 17

UNJF | siehe Seite 17 | go to page 17

EG-M | siehe Seite 18 | go to page 18

EG-UNC | siehe Seite 20 | go to page 20

EG-UNF | siehe Seite 21 | go to page 21



ZUVERLÄSSIGKEIT IM SATELLITENANTRIEB RELIABILITY IN SATELLITE PROPULSION

Bei der Fertigung von Antriebskomponenten für Satelliten gelten höchste Anforderungen an Präzision und Prozesssicherheit. Die eingesetzten Werkstoffe wie Titanlegierungen und austenitische Edelstähle müssen extremen Temperaturen, Vibrationen und Strahlenbelastungen im Weltraum standhalten. Fehler oder Nacharbeit sind hier keine Option – jedes Bauteil muss von Beginn an perfekt sein.

Für die Herstellung der Fein- und Sondergewinde in den hochintegrierten Gehäusen und Strukturbauteilen wird der Gewindefräser NORIS EIR HR mit ACR-Beschichtung eingesetzt. Das Werkzeug überzeugt durch seine positive Schneidengeometrie, den präzisen Rundlauf und eine hohe Schneidkantenstabilität – entscheidende Eigenschaften bei der Bearbeitung kleiner Gewinde in schwer zerspanbaren Materialien.

Dank der kontrollierten Spanbildung und des geringen Wärmeeintrags können Gewinde mit hoher Maßgenauigkeit und hervorragender Oberflächenqualität gefertigt werden. Selbst bei komplexen Konturen und Sacklochgewinden bleibt der Prozess stabil und reproduzierbar.

Ergebnis: präzise Gewinde in hochbelasteten Komponenten – eine Grundvoraussetzung für die Funktionssicherheit im Satellitenantrieb.

The production of propulsion components for satellites requires the highest standards of precision and process reliability. Materials such as titanium alloys and austenitic stainless steels must withstand extreme temperatures, vibrations, and radiation exposure in space. Errors or rework are not an option – every component must be perfect from the very beginning.

For the production of fine and special threads in highly integrated housings and structural components, the NORIS EIR HR thread mill with ACR coating is used. The tool stands out through its positive cutting geometry, precise concentricity, and high cutting-edge stability – key properties when machining small threads in difficult-to-cut materials.

Thanks to controlled chip formation and low heat input, threads can be produced with excellent dimensional accuracy and superior surface quality. Even with complex contours and blind holes, the process remains stable and reproducible.

Result: precise threads in high-stress components – a fundamental prerequisite for reliable satellite propulsion systems.

EFFICIENT WIDE-RANGING SUBSTANTIAL

HM-K30

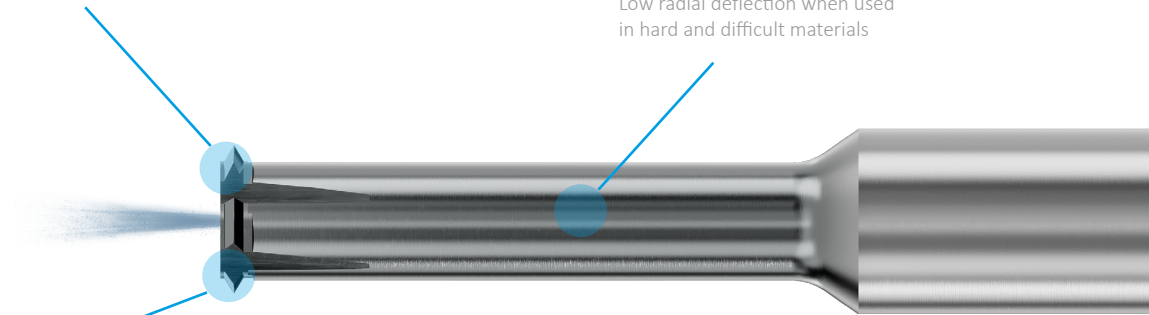
Robuste, ultrafeine Konsistenz für
beeindruckende Leistung
Tough, ultra-fine consistency for im-
pressive performance

3xD

Geringe radiale Durchbiegung
beim Einsatz in harten und
schwierigen Materialien
Low radial deflection when used
in hard and difficult materials

ACR

Nanostrukturierte Mehrlagenbeschichtung
Aluminiumchromnitrid
Nanostructured multilayer coating
Aluminium chromium nitride



IHRE VORTEILE

- Geometrie für hochfeste und hitzebeständige Materialien
- ACR-Beschichtung mit optimaler Haftung und extrem glatter Oberfläche für lange Standzeiten und hohe Prozesssicherheit
- Vermeiden Sie Schäden am Werkstück und erhöhen Sie die Produktivität

YOUR BENEFITS

- Geometry for highly resistant and heat resistant materials
- ACR coating with optimal adhesion and extremely smooth surface to ensure long tool life and high process reliability
- Avoid work piece damage and increase productivity

MJ	siehe Seite 33 go to page 33
UNJC	siehe Seite 34 go to page 34
UNJF	siehe Seite 34 go to page 34
EG-M	siehe Seite 33 go to page 33
EG-UNC	siehe Seite 34 go to page 34
EG-UNF	siehe Seite 34 go to page 34

SYMBOLERKLÄRUNGEN

SYMBOL EXPLANATION

ALLGEMEIN

GENERAL

	Bestellnummer Order number
	Überlaufschaft Reduced shank
	Verstärkter-Schaft Reinforced shank
	Nutzlänge 2xD Usable length 2xD
	Nutzlänge 3xD Usable length 3xD
	Nutzlänge 4xD Usable length 4xD
	Optimierte Werkzeuge für die CNC-Synchronbearbeitung Optimized tools for the synchronous CNC machining

GEWINDEBOHRER & GEWINDEFORMER

MACHINE TAPS & COLD FORMING TAPS

	Durchgangsloch Through hole
	Durchgangsloch & Sackloch Through hole & Blind hole
	Sackloch Blind hole
	MKB Werkzeuge mit durchgehender Kühlmittelbohrung MKB Tools with internal coolant bore
	Vohrbohrdurchmesser Tap drill diameter

GEWINDESCHNEIDFUTTER

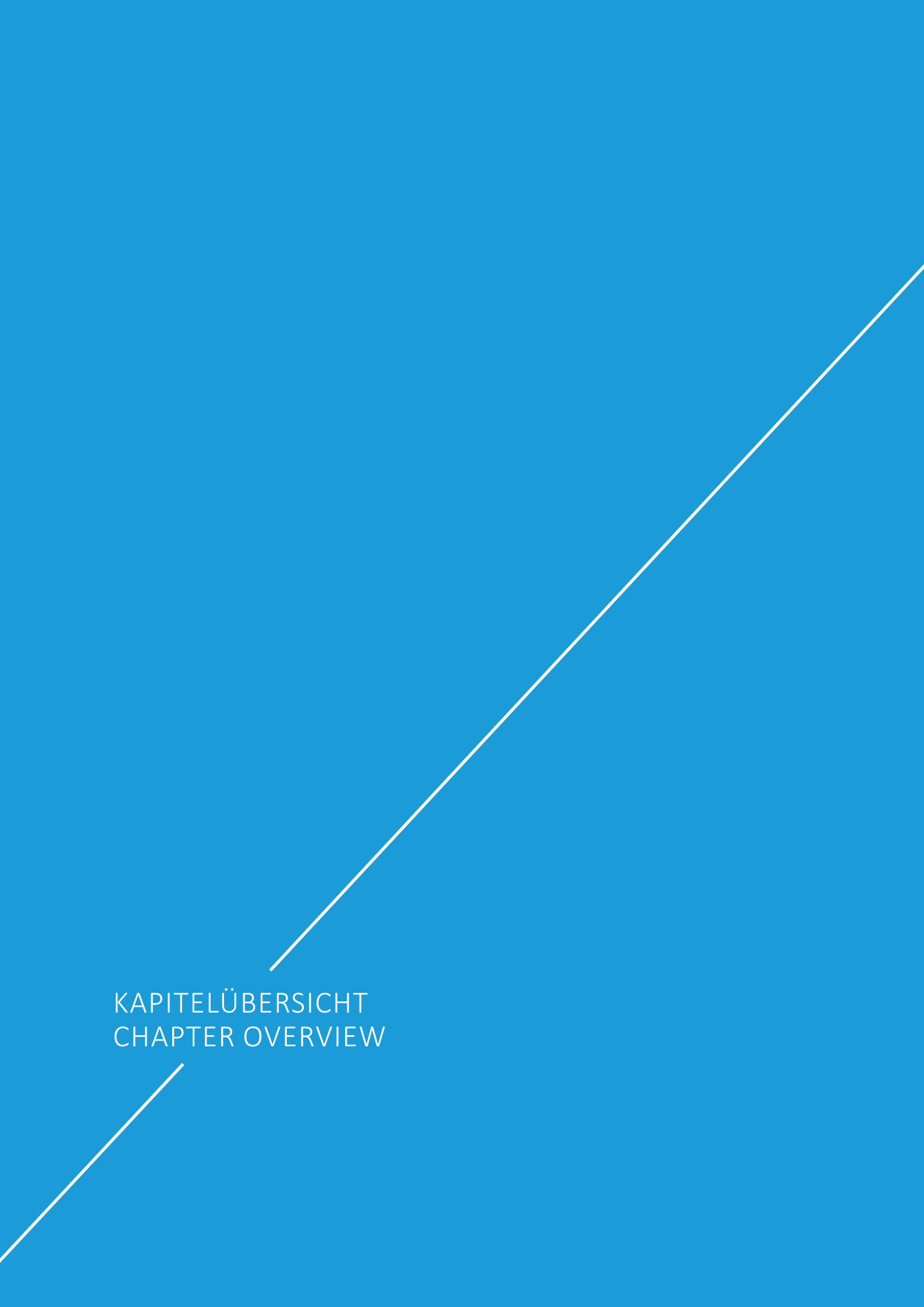
TAP HOLDERS

	Dichtscheibe Sealing disks
	Max. Kühlmitteldruck 50 bar Max. Coolant pressure 50 bar
	Minimallängenausgleich Minimal length compensation
	Spannmutter Clamping nut
	Spannzange Collet
	MKBA Kühlmittelzufuhr entlang des Werkzeugsschaftes MKBA Coolant supply along the tool shank

GEWINDEFÄRER

THREAD MILLS

	Außengewinde External threads
	Innengewinde Internal threads
	Linksdrehend Left hand rotation
	Nur ein Werkzeug für Kernloch, Senkung und Gewinde Just one tool for core hole, countersink and thread
	Nur ein Werkzeug für Senkung und Gewinde Just one tool for countersink and thread
	MKB Werkzeuge mit durchgehender Kühlmittelbohrung MKB Tools with internal coolant bore
	Werkzeug fertigt ausschließlich das Gewinde The tool only produces the thread



KAPITELÜBERSICHT
CHAPTER OVERVIEW

GEWINDEBOHRER
MACHINE TAPS

14 - 21

GEWINDESCHNEIDFUTTER
TAP HOLDERS

22 - 25

GEWINDEFÄHRER
THREAD MILLS

26 - 35

01

GEWINDEBOHRER
MACHINE TAPS





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.

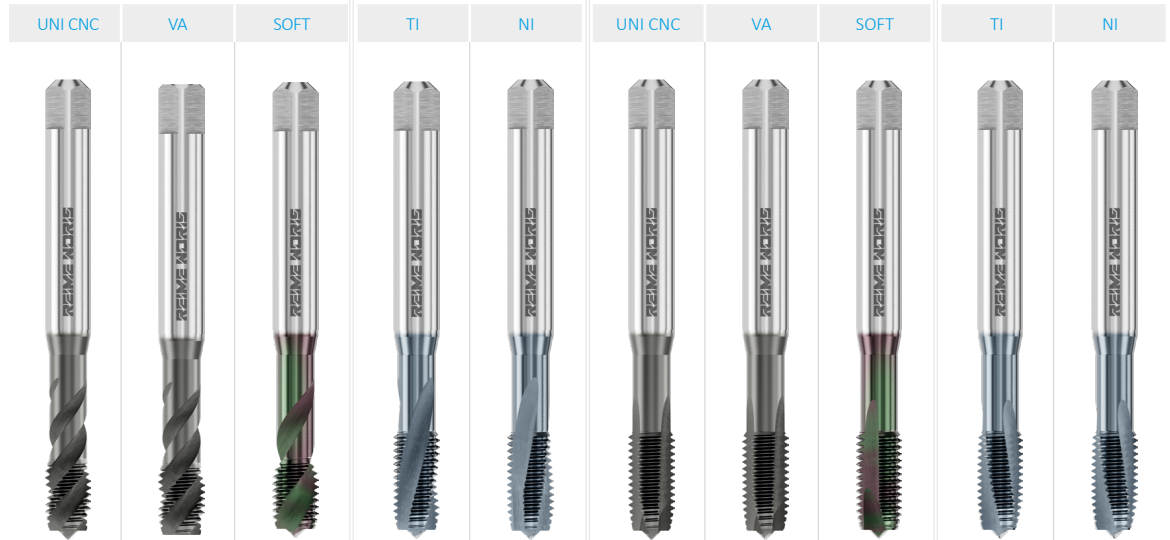
P	STAHLWERKSTOFFE	STEEL MATERIALS
	Un- und niedriglegierte Stähle	Unalloyed and low-alloy steels
	Hochlegierte Stähle	High alloy steels
M	ROSTFREIE STÄHLE	CORROSION AND ACID PROOF STEELS
	Rostfreie austenitische Stähle + DUPLEX Stähle	Stainless austenitic steels + DUPLEX steels
K	GUSSWERKSTOFFE	CAST MATERIALS
	Grauguss, Kugelgraphitguss, Vermiculargraphitguss, Temperguss	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron
	Gusseisen ausferritisch (ADI) + Hartguss	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting
N	NICHTEISEN-WERKSTOFFE	NON FERROUS MATERIALS
	Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys
	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys
	Kupfer + Kupferlegierungen (langsp.)	Copper + Copper alloys (long-chip.)
	Kupferlegierungen (kurzsp.)	Copper alloys (short-chip.)
	Kupferlegierungen hochfest	High-strength copper alloys
	Zinklegierungen	Zinc alloys
	Magnesiumlegierungen	Magnesium wrought alloys
	Thermoplaste	Thermoplastics
	Faserverstärkte Kunststoffe + Duroplaste	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics
S	SPEZIALWERKSTOFFE	SPECIAL MATERIALS
	Ni-, Fe- oder Co-basierte Superlegierungen	Ni-, Fe- or Co-based superalloys
	Titan + Titanlegierungen	Titanium + Titanium alloys
H	GEHÄRTETE WERKSTOFFE	HARDENED STEELS
	Gehärtete Stähle	Hardened steels

SALOREX

SL15

STABIL

DL15



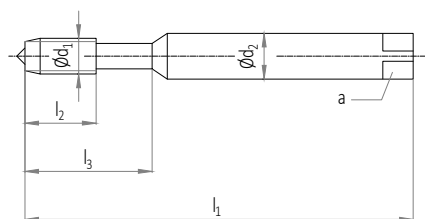
OBERFLÄCHE · SURFACE	ALTiNHD	ALTiNHD	DLC	TiCN	TiCN	ALTiNHD	ALTiNHD	DLC	TiCN	TiCN
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
MJ										
UNJC										
UNJF										
EG-M										
EG-UNC										
EG-UNF										

MAT.										
≤ 800N/mm ²	P1.1	10 - 18	10 - 18			10 - 18	10 - 18			
≤ 1200N/mm ²	P1.2	6 - 10	6 - 10			6 - 10	6 - 10			
≤ 1400N/mm ²	P1.3	4 - 8				4 - 8			4 - 8	
≤ 1400N/mm ²	P2.1	2 - 10	2 - 10			2 - 10	2 - 10			
≤ 800N/mm ²	M1.1	6 - 10	6 - 10			6 - 10	6 - 10			
≤ 1300N/mm ²	M1.2	2 - 6	2 - 6			2 - 6	2 - 6		4 - 8	
≤ 800N/mm ²	K1.1	10 - 20				10 - 20				
≤ 1400N/mm ²	K2.1									
N1.1			20 - 30					20 - 30		
≤ 12%Si	N1.2	15 - 20	20 - 30			15 - 20		20 - 30		
≥ 12%Si	N1.3									
N2.1		15 - 20	15 - 20			15 - 20	15 - 20			
N2.2		20 - 30				20 - 30				
≥ 800N/mm ²	N2.3									
N3.1		20 - 30				20 - 30				
N4.1		15 - 20				15 - 20				
N5.1			15 - 20					15 - 20		
N5.2										
≤ 800N/mm ²	S1.1			4 - 8					4 - 8	
≤ 1600N/mm ²	S1.2				1 - 4					1 - 4
≤ 800N/mm ²	S2.1			4 - 8					4 - 8	
≤ 1300N/mm ²	S2.2			1 - 4					1 - 4	
≤ 55HRc	H1.1									
≤ 63HRc	H1.2									
≤ 65HRc	H1.3									

Emulsion • Emulsion
Emulsion • Emulsione

Schneidöl • Cutting oil
Huile de coupe • Olio da taglio

Trocken • Dry
Sèche • Secco



NORIS SALOREX

SOFT



3xD

NORIS SL15

TI



2xD

NORIS SL15

NI



2xD

NORIS DL15

TI



4xD

NORIS DL15

NI



4xD

OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE

DLC

TICN

TICN

TICN

TICN

SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE

HSSE

HSSE

HSSE-PM

HSSE

HSSE-PM

ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM ·
FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

D / 4-5

D / 4-5

TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA

ISO1

ISO1X

ISO1X

ISO1X

ISO1X

RH

RH

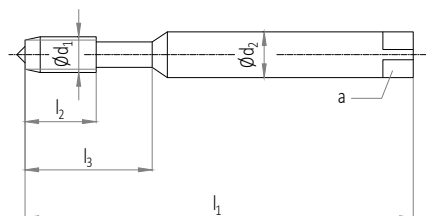
RH

RH

RH

DIN 371

d_1	x	P		l_1	l_2	l_3	$\emptyset d_2$	a					
[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					
MJ 3	x	0,5	2,6	56	6	18	3,5	2,7	664S.02101229				
MJ 3	x	0,5	2,6	56	11	18	3,5	2,7		6604.02051229	66A7.02051229	6504.03051229	6507.03051229
MJ 4	x	0,7	3,4	63	7	21	4,5	3,4	664S.02101231				
MJ 4	x	0,7	3,4	63	13	21	4,5	3,4		6604.02051231	66A7.02051231	6504.03051231	6507.03051231
MJ 5	x	0,8	4,3	70	8	25	6	4,9	664S.02101232				
MJ 5	x	0,8	4,3	70	15	25	6	4,9		6604.02051232	66A7.02051232	6504.03051232	6507.03051232
MJ 6	x	1	5,1	80	10	30	6	4,9	664S.02101233				
MJ 6	x	1	5,1	80	17	30	6	4,9		6604.02051233	66A7.02051233	6504.03051233	6507.03051233
MJ 8	x	1	7,1	90	10	35	8	6,2	664S.02101235				
MJ 8	x	1	7,1	90	17	35	8	6,2		6604.02051235	66A7.02051235	6504.03051235	6507.03051235
MJ 8	x	1,25	6,9	90	14	35	8	6,2	664S.02102026				
MJ 8	x	1,25	6,9	90	20	35	8	6,2		6604.02052026	66A7.02052026	6504.03052026	6507.03052026
MJ 10	x	1,25	8,9	100	16	39	10	8	664S.02101236				
MJ 10	x	1,25	8,9	100	18	39	10	8		6604.02051236	66A7.02051236	6504.03051236	6507.03051236
MJ 10	x	1,5	8,6	100	16	39	10	8	664S.02102308				
MJ 10	x	1,5	8,6	100	22	39	10	8		6604.02052308	66A7.02052308	6504.03052308	6507.03052308



NORIS SL15

TI



2xD

NORIS SL15

NI



2xD

NORIS DL15

TI



4xD

NORIS DL15

NI



4xD

OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE

TICN

TICN

TICN

TICN

SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE

HSSE

HSSE-PM

HSSE

HSSE-PM

ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM ·
FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO

C / 2-3

C / 2-3

D / 4-5

D / 4-5

TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA

3BX

3BX

3BX

3BX

RH

RH

RH

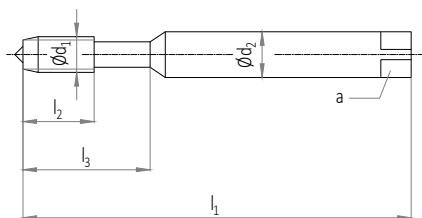
RH

	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a				
	[inch]		Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
≈ DIN 371	UNJC Nr. 4	-	40	2,3	56	11	18	3,5	2,7	6604.02055479	66A7.02055479	6504.03055479	6507.03055479
	UNJC Nr. 6	-	32	2,85	56	12	20	4	3	6604.02055481	66A7.02055481	6504.03055481	6507.03055481
	UNJC Nr. 8	-	32	3,5	63	13	21	4,5	3,4	6604.02055482	66A7.02055482	6504.03055482	6507.03055482
	UNJC Nr. 10	-	24	3,9	70	15	25	6	4,9	6604.02055483	66A7.02055483	6504.03055483	6507.03055483
	UNJC 1/4	-	20	5,25	80	17	30	7	5,5	6604.02055485	66A7.02055485	6504.03055485	6507.03055485
	UNJC 5/16	-	18	6,7	90	17	35	8	6,2				6507.03055486
	UNJC 5/16	-	18	6,7	90	20	35	8	6,2	6604.02055486	66A7.02055486	6504.03055486	
	UNJC 3/8	-	16	8,1	100	22	39	10	8	6604.02055487		6504.03055487	
	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a				
	[inch]		Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
≈ DIN 371	UNJF Nr. 4	-	48	2,4	56	11	18	3,5	2,7	6604.02055505	66A7.02055505	6504.03055505	6507.03055505
	UNJF Nr. 6	-	40	3	56	12	20	4	3	6604.02055507	66A7.02055507	6504.03055507	6507.03055507
	UNJF Nr. 8	-	36	3,55	63	13	21	4,5	3,4	6604.02055508	66A7.02055508	6504.03055508	6507.03055508
	UNJF Nr. 10	-	32	4,15	70	15	25	6	4,9	6604.02055509	66A7.02055509	6504.03055509	6507.03055509
	UNJF 1/4	-	28	5,55	80	17	30	7	5,5	6604.02055511	66A7.02055511	6504.03055511	6507.03055511
	UNJF 5/16	-	24	7	90	17	35	8	6,2	6604.02055512	66A7.02055512	6504.03055512	6507.03055512
	UNJF 3/8	-	24	8,6	90	18	35	10	8	6604.02055513		6504.03055513	

EG-M (STI) DIN 8140-2



3xD



NORIS SALOREX
UNI CNC



CNC

NORIS SALOREX
VA



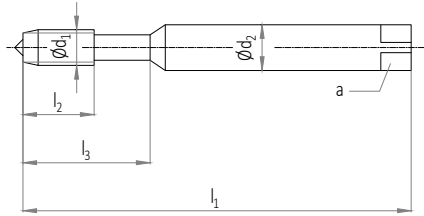
NORIS SALOREX
SOFT



OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE									VAP	ALTINHD	DLC
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE									HSSE	HSSE	HSSE
ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM · FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO									C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3
TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA									6H MOD	6H MOD	6H MOD
									RH	RH	RH
DIN 40435	d ₁	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
	EG-M 2,5	0,45	2,65	56	5	18	3,5	2,7	6470.0B010965		664S.0B100965
	EG-M 3	0,5	3,15	63	5	21	4,5	3,4	6470.0B010966	664S.0D090966	664S.0B100966
	EG-M 4	0,7	4,2	70	8	25	6	4,9	6470.0B010968	664S.0D090968	664S.0B100968
	EG-M 5	0,8	5,25	80	8	30	6	4,9	6470.0B010970	664S.0D090970	664S.0B100970
	EG-M 6	1	6,3	90	10	35	8	6,2	6470.0B010971	664S.0D090971	664S.0B100971
	EG-M 8	1,25	8,4	100	16	39	10	8	6470.0B010973	664S.0D090973	664S.0B100973
	EG-M 10	1,5	10,5	100	15	-	9	7	7470.0B010975	764S.0D090975	764S.0B100975
	EG-M 12	1,75	12,5	110	20	-	11	9	7470.0B010977		764S.0B100977
	EG-M 16	2	16,5	125	20	-	14	11	7470.0B010979		
	EG-M 20	2,5	20,75	160	30	-	18	14,5	7470.0B010981		



4xD



NORIS STABIL
UNI CNC



CNC

NORIS STABIL
VA



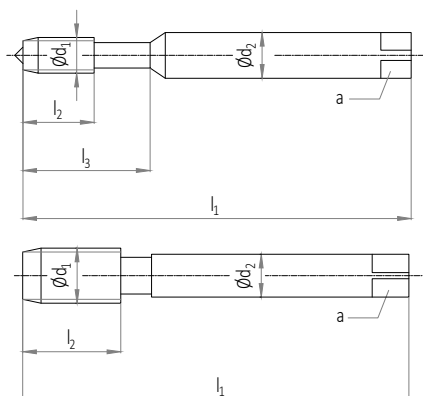
NORIS STABIL
SOFT



OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE									ALTINHD	ALTINHD	DLC
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE									HSSE	HSSE	HSSE
ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM · FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO									B / 4-5	B / 4-5	B / 4-5
TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA									6H MOD	6H MOD	6H MOD
									RH	RH	RH
DIN 40435	d ₁	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
	EG-M 2,5	0,45	2,65	56	11	18	3,5	2,7	65C0.0A090965		657S.0A100965
	EG-M 3	0,5	3,15	63	10	21	4,5	3,4	65C0.0A090966	6535.0A090966	657S.0A100966
	EG-M 4	0,7	4,2	70	12	25	6	4,9	65C0.0A090968	6535.0A090968	657S.0A100968
	EG-M 5	0,8	5,25	80	13	30	6	4,9	65C0.0A090970	6535.0A090970	657S.0A100970
	EG-M 6	1	6,3	90	17	35	8	6,2	65C0.0A090971	6535.0A090971	657S.0A100971
	EG-M 8	1,25	8,4	100	18	39	10	8	65C0.0A090973	6535.0A090973	657S.0A100973
	EG-M 10	1,5	10,5	100	22	-	9	7	75C0.0A090975	7535.0A090975	
	EG-M 12	1,75	12,5	110	26	-	11	9	75C0.0A090977		
	EG-M 16	2	16,5	125	27	-	14	11	75C0.0A090979		
	EG-M 20	2,5	20,75	160	34	-	18	14,5	75C0.0A090981		

EG-UNC (STI) ASME B18.29.1

CNC



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS STABIL
UNI CNC

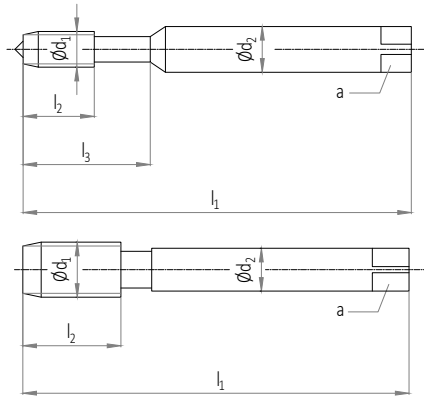


OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE	VAP	ALTiNHd	ALTiNHd
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE	HSSE	HSSE	HSSE
ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM · FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO	E / 2-3	E / 2-3	B / 4-5
TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA	2B	2B	2B
	RH	RH	RH

	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[inch]		Gg/1" [tpi]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
≈ DIN 371	EG-UNC Nr. 4	-	40		3,1	63	7	21	4,5	3,4		
	EG-UNC Nr. 4	-	40		3,1	63	13	21	4,5	3,4		
	EG-UNC Nr. 6	-	32		3,8	70	8	25	6	4,9		
	EG-UNC Nr. 6	-	32		3,8	70	14	25	6	4,9		
	EG-UNC Nr. 8	-	32		4,4	80	8	30	6	4,9		
	EG-UNC Nr. 8	-	32		4,4	80	16	30	6	4,9		
	EG-UNC Nr. 10	-	24		5,2	80	10	30	7	5,5		
	EG-UNC Nr. 10	-	24		5,2	80	17	30	7	5,5		
	EG-UNC 1/4	-	20		6,7	90	14	35	8	6,2		
	EG-UNC 1/4	-	20		6,7	90	20	35	8	6,2		
≈ DIN 376	EG-UNC 5/16	-	18		8,4	100	16	39	10	8		
	EG-UNC 5/16	-	18		8,4	100	22	39	10	8		
	EG-UNC 3/8	-	16		10	100	15	-	9	7	7470.0D015619	
	EG-UNC 3/8	-	16		10	100	22	-	9	7		75C0.0A095619
	EG-UNC 7/16	-	14		11,6	110	20	-	11	9	7470.0D015620	
	EG-UNC 7/16	-	14		11,6	110	26	-	11	9		75C0.0A095620
	EG-UNC 1/2	-	13		13,3	110	22	-	12	9	7470.0D015621	
	EG-UNC 1/2	-	13		13,3	110	27	-	12	9		75C0.0A095621
	EG-UNC 9/16	-	12		14,9	110	22	-	12	9	7470.0D015622	
	EG-UNC 9/16	-	12		14,9	110	27	-	12	9		75C0.0A095622
	EG-UNC 5/8	-	11		16,5	125	25	-	14	11	7470.0D015623	
	EG-UNC 5/8	-	11		16,5	125	30	-	14	11		75C0.0A095623
	EG-UNC 3/4	-	10		19,75	140	27	-	18	14,5	7470.0D015624	
	EG-UNC 3/4	-	10		19,75	140	32	-	18	14,5		75C0.0A095624

EG-UNF (STI) ASME B18.29.1

CNC



NORIS SALOREX
UNI CNC



3xD

NORIS SALOREX
UNI CNC



3xD

NORIS STABIL
UNI CNC

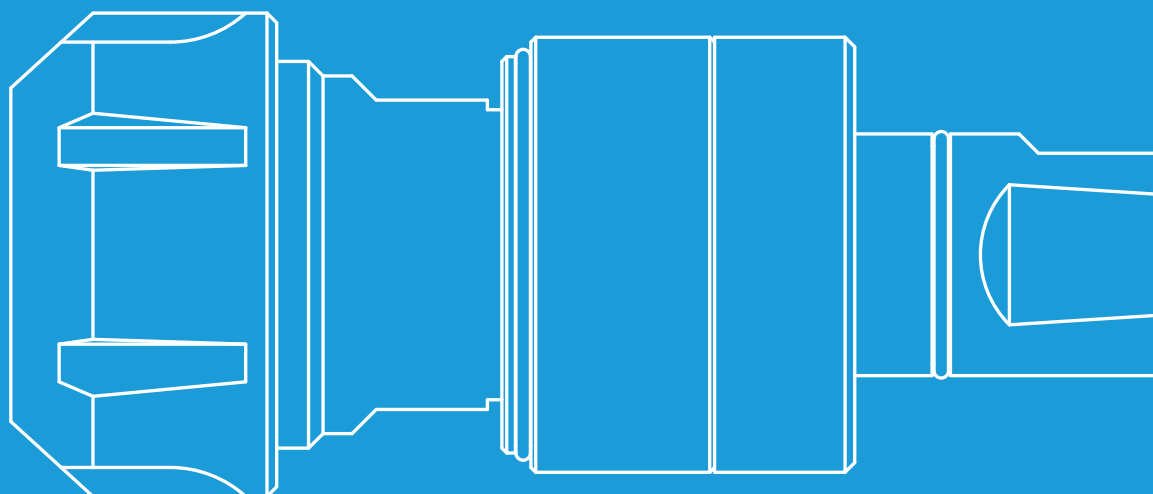


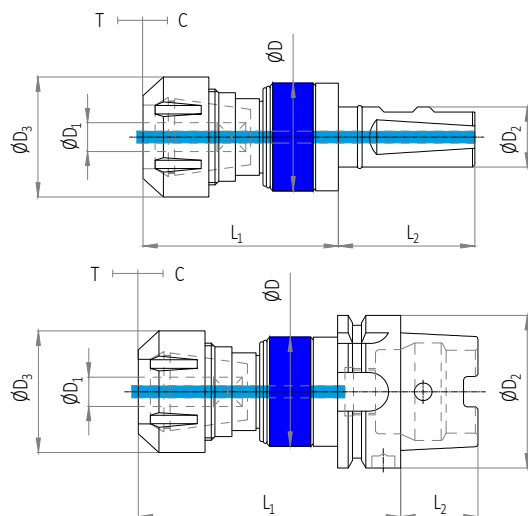
4xD

OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE										VAP	ALTINHD	ALTINHD
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE										HSSE	HSSE	HSSE
ANSCHNITTFORM · CHAMFER FORM · FORME D'ENTRÉE · FORMA D'IMBOCCO										E / 2-3	E / 2-3	B / 4-5
TOLERANZ · TOLERANCE · TOLÉRANCE · TOLLERANZA										2B	2B	2B
										RH	RH	RH
≈ DIN 371	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[inch]		Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
	EG-UNF	Nr. 4	-	48	3	56	7	20	4	3		
	EG-UNF	Nr. 4	-	48	3	56	9	20	4	3		
	EG-UNF	Nr. 6	-	40	3,7	70	8	25	6	4,9		
	EG-UNF	Nr. 6	-	40	3,7	70	11	25	6	4,9		
	EG-UNF	Nr. 8	-	36	4,4	80	8	30	6	4,9		
	EG-UNF	Nr. 8	-	36	4,4	80	13	30	6	4,9		
	EG-UNF	Nr. 10	-	32	5,1	80	8	30	6	4,9		
	EG-UNF	Nr. 10	-	32	5,1	80	13	30	6	4,9		
	EG-UNF	1/4	-	28	6,6	90	10	35	8	6,2		
	EG-UNF	1/4	-	28	6,6	90	17	35	8	6,2		
	EG-UNF	5/16	-	24	8,25	90	10	35	10	8		
	EG-UNF	5/16	-	24	8,25	90	18	35	10	8		
≈ DIN 374	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[inch]		Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
	EG-UNF	3/8	-	24	9,8	90	11	-	8	6,2	7470.0D015641	
	EG-UNF	3/8	-	24	9,8	90	18	-	8	6,2		75C0.0A095641
	EG-UNF	7/16	-	20	11,5	100	13	-	9	7	7470.0D015642	
	EG-UNF	7/16	-	20	11,5	100	22	-	9	7		75C0.0A095642
	EG-UNF	1/2	-	20	13,1	100	15	-	11	9	7470.0D015643	
	EG-UNF	1/2	-	20	13,1	100	22	-	11	9		75C0.0A095643
	EG-UNF	9/16	-	18	14,7	100	15	-	12	9	7470.0D015644	
	EG-UNF	9/16	-	18	14,7	100	22	-	12	9		75C0.0A095644
	EG-UNF	5/8	-	18	16,25	110	17	-	14	11	7470.0D015645	
	EG-UNF	5/8	-	18	16,25	110	25	-	14	11		75C0.0A095645
	EG-UNF	3/4	-	16	19,5	125	17	-	16	12	7470.0D015646	
	EG-UNF	3/4	-	16	19,5	125	25	-	16	12		75C0.0A095646

02

GEWINDESCHNEIDFUTTER
TAP HOLDERS





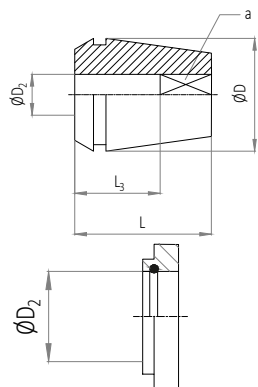
NORIS HELIXPRO



NORIS HELIXPRO



Nr.				Ø D ₁	Ø D ₂	Ø D ₃	Ø D	L ₁ ER	L ₁ ERGB	L ₂	C	T		
				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]
DIN 1835-1 B+E	0	M2- M8 (Nr.2- 5/16)	ER 11	-	2,5- 7	ø 16	16	34	72,7	71	49	0,5	0,5	A770Z1116
					2,5- 7	ø 20	16	34	72,7	71	51	0,5	0,5	A770Z1120
					2,5- 7	ø 25	16	34	72,7	71	57	0,5	0,5	A770Z1125
	1	M4- M12 (Nr.8- 7/16)	ER 20	DS 20	4,5- 10	ø 20	34	34	–	73	51	0,5	0,5	A770Z2020
					4,5- 10	ø 25	34	34	–	73	57	0,5	0,5	A770Z2025
	3	M4- M20 (Nr.8- 3/4)	ER 32	DS 32	4,5- 16	ø 25	50	45	–	87,3	57	0,5	0,5	A770Z3225
	4	M12- M30 (7/16- 1 1/8)	ER 40	DS 40	9- 22	ø 32	63	63	–	113,5	61	0,7	0,7	A770Z4032
	Nr.				Ø D ₁	Ø D ₂	Ø D ₃	Ø D	L ₁ ER	L ₁ ERGB	L ₂	C	T	
	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
DIN 69893-1	0	M2- M8 (Nr.2- 5/16)	ER 11	-	2,5- 7	HSK-A40	16	34	89,2	87,5	20	0,5	0,5	A790Z1140
						HSK-A63	16	34	95,2	93,5	32	0,5	0,5	A790Z1163
					4,5- 10	HSK-A40	34	34	–	89,5	20	0,5	0,5	A790Z2040
	1	M4- M12 (Nr.8- 7/16)	ER 20	DS 20		HSK-A50	34	34	–	93,5	25	0,5	0,5	A790Z2050
						HSK-A63	34	34	–	95,5	32	0,5	0,5	A790Z2063
						HSK-A80	34	34	–	100	40	0,5	0,5	A790Z2080
						HSK-A100	34	34	–	102	50	0,5	0,5	A790Z2000
						HSK-A100	34	34	–	102	50	0,5	0,5	A790Z2000
	3	M4- M20 (Nr.8- 3/4)	ER 32	DS 32	4,5- 16	HSK-A50	50	45	–	116,3	25	0,5	0,5	A790Z3250
						HSK-A63	50	45	–	108,8	32	0,5	0,5	A790Z3263
						HSK-A80	50	45	–	113,3	40	0,5	0,5	A790Z3280
						HSK-A100	50	45	–	115,3	50	0,5	0,5	A790Z3200
						HSK-A100	50	45	–	115,3	50	0,5	0,5	A790Z3200
	4	M12- M30 (7/16- 1 1/8)	ER 40	DS 40	9- 22	HSK-A63	63	63	–	146,5	32	0,7	0,7	A790Z4063
						HSK-A80	63	63	–	136	40	0,7	0,7	A790Z4080
						HSK-A100	63	63	–	138	50	0,7	0,7	A790Z4000



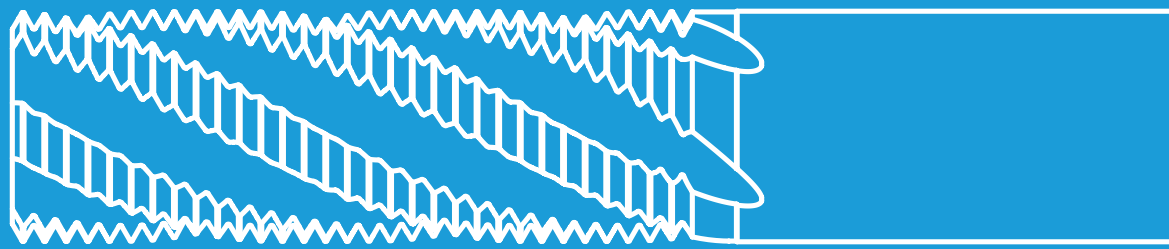
NORIS ER | DS



NR.					11		20		32		40		
					ER 11 GB		ER 20 GB		ER 32 GB		ER 40 GB		
					-		DS 20		DS 32		DS 40		
					M2 - M8		M4 - M12		M4 - M20		M 10 - M30		
Ø D [mm]					11		20		32		40		
L [mm]					18		31,5		40		46		
DIN			Ø D ₂ [mm]	K ₂ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]	
	M2- M2,6	M4	2,8	2,1	ER	12	AD411Z1120						
	-	-	-	-	DS		-						
	M3	M4,5- M5	3,5	2,7	ER	14	AD411Z1130						
	-	-	-	-	DS		-						
	M3,5	M5,5	4	3	ER	14	AD411Z1140						
	-	-	-	-	DS		-						
	M4	M6	4,5	3,4	ER	14	AD411Z1145	15	AD420Z2045				
	-	-	-	-	DS		-		AK7Z0Z2045				
	M4,5- M6	M8	6	4,9	ER	14	AD411Z1160	18	AD420Z2060	18	AD432Z3260		
	-	-	-	-	DS				AK7Z0Z2060		AK7Z0Z3260		
	M7	M9- M10	7	5,5	ER			18	AD420Z2070	18	AD432Z3270	18	AD440Z4070
	-	-	-	-	DS				AK7Z0Z2070		AK7Z0Z3270		AK7Z0Z4070
	M8	M11	8	6,2	ER			22	AD420Z2080	22	AD432Z3280	22	AD440Z4080
	-	-	-	-	DS				AK7Z0Z2080		AK7Z0Z3280		AK7Z0Z4080
	M9	M12	9	7	ER			22	AD420Z2090	22	AD432Z3290	22	AD440Z4090
	-	-	-	-	DS				AK7Z0Z2090		AK7Z0Z3290		AK7Z0Z4090
	M10	-	10	8	ER			25	AD420Z2010	25	AD432Z32A0	25	AD440Z40A0
	-	-	-	-	DS				AK7Z0Z20A0		AK7Z0Z32A0		AK7Z0Z40A0
	-	M14	11	9	ER					25	AD432Z32B0	25	AD440Z40B1
	-	-	-	-	DS						AK7Z0Z32B0		AK7Z0Z40B0
	-	M16	12	9	ER					25	AD432Z32C0	25	AD440Z40C2
	-	-	-	-	DS						AK7Z0Z32C0		AK7Z0Z40C0
	-	M18	14	11	ER					25	AD432Z32E0	25	AD440Z40E4
	-	-	-	-	DS						AK7Z0Z32E0		AK7Z0Z40E0
	-	M20	16	12	ER					25	AD432Z32G0	25	AD440Z40G6
	-	-	-	-	DS						AK7Z0Z32G0		AK7Z0Z40G0
-	M22- M24	18	14,5	ER							25	AD440Z40J8	
-	-	-	-	DS								AK7Z0Z40J0	
-	M27	20	16	ER							28	AD440Z40L0	
-	-	-	-	DS								AK7Z0Z40L0	
-	M30	22	18	ER							28	AD440Z40N0	
-	-	-	-	DS								AK7Z0Z40Z2	
-	M33	25	20	ER							41	AD450Z50B5	

03

GEWINDEFÄHRER
THREAD MILLS





AUSWAHLÜBERSICHT

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



SUMMARY OF ASSORTMENT

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



P	STAHLWERKSTOFFE	STEEL MATERIALS
	Un- und niedriglegierte Stähle	Unalloyed and low-alloy steels
	Hochlegierte Stähle	High alloy steels
M	ROSTFREIE STÄHLE	CORROSION AND ACID PROOF STEELS
	Rostfreie austenitische Stähle + DUPLEX Stähle	Stainless austenitic steels + DUPLEX steels
K	GUSSWERKSTOFFE	CAST MATERIALS
	Grauguss, Kugelgraphitguss, Vermiculargraphitguss, Temperguss	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron
	Gusseisen ausferritisch (ADI) + Hartguss	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting
N	NICHTEISEN-WERKSTOFFE	NON FERROUS MATERIALS
	Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys
	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys
	Kupfer + Kupferlegierungen (langsp.)	Copper + Copper alloys (long-chip.)
	Kupferlegierungen (kurzsp.)	Copper alloys (short-chip.)
	Kupferlegierungen hochfest	High-strength copper alloys
	Zinklegierungen	Zinc alloys
	Magnesiumlegierungen	Magnesium wrought alloys
	Thermoplaste	Thermoplastics
	Faserverstärkte Kunststoffe + Duroplaste	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics
S	SPEZIALWERKSTOFFE	SPECIAL MATERIALS
	Ni-, Fe- oder Co-basierte Superlegierungen	Ni-, Fe- or Co-based superalloys
	Titan + Titanlegierungen	Titanium + Titanium alloys
H	GEHÄRTETE WERKSTOFFE	HARDENED STEELS
	Gehärtete Stähle	Hardened steels

NORIS EIR

NORIS ZTF

HR

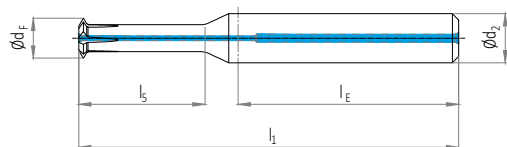
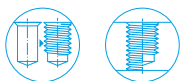
HT



NUTZLÄNGE · USABLE LENGTH	2XD	3XD	2XD
OBERFLÄCHE · SURFACE	ACR	ACR	ALTIN
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL	K30	K30	K20
MJ			
UNJC			
UNJF			
EG-M			
EG-UNC			
EG-UNF			

MAT.	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
≤ 800N/mm ² P1.1	100- 200	0,045xP	0,040xP	
≤ 1200N/mm ² P1.2	60- 140	0,035xP	0,030xP	
≤ 1400N/mm ² P1.3	40- 80	0,030xP	0,025xP	
≤ 1400N/mm ² P2.1	40- 140	0,030xP	0,025xP	
	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
≤ 800N/mm ² M1.1	60- 120	0,030xP	0,025xP	
≤ 1300N/mm ² M1.2	30- 80	0,020xP	0,015xP	
	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
≤ 800N/mm ² K1.1	100- 200	0,050xP	0,050xP	
≤ 1400N/mm ² K2.1	60- 140	0,035xP	0,030xP	
	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
N1.1	200- 400	0,060xP	0,060xP	
≤ 12%Si N1.2	200- 400	0,060xP	0,060xP	
≥ 12%Si N1.3	150- 300	0,060xP	0,060xP	
N2.1	200- 400	0,060xP	0,060xP	
N2.2	200- 400	0,060xP	0,060xP	
≥ 800N/mm ² N2.3	40- 120	0,030xP	0,025xP	
N3.1	200- 400	0,060xP	0,060xP	
N4.1	200- 400	0,060xP	0,060xP	
N5.1	200- 400	0,060xP	0,060xP	
N5.2	150- 300	0,060xP	0,060xP	
	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
≤ 800N/mm ² S1.1	30- 80	0,020xP	0,015xP	
≤ 1600N/mm ² S1.2	20- 60	0,010xP		
≤ 800N/mm ² S2.1	40- 120	0,025xP	0,020xP	
≤ 1300N/mm ² S2.2	30- 80	0,020xP	0,015xP	
	Vc [m/min]	fz [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]
≤ 55HRc H1.1	30- 60			
≤ 63HRc H1.2				
≤ 65HRc H1.3				

M DIN 13 | MF DIN 13



NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR



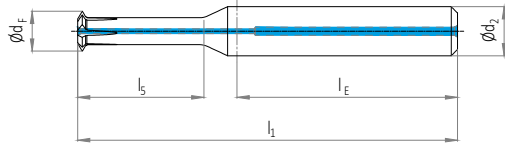
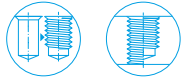
NORIS EIR
HR MKB



NUTZLÄNGE · USABLE LENGTH · LONGUEUR UTILE · LUNGHEZZA UTILE									2 X D	2 X D	2 X D
OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE									ACR	ACR	ACR
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE									K30	K30	K30
$\varnothing d_{1 \min}$ [mm]	P [mm]	$\varnothing d_F$ [mm]	l_1 [mm]	l_5 [mm]	l_E [mm]	$\varnothing d_2$ [mm]	z				
≥ M 1	0,1 - 0,25	0,7	39	3,3	28	3	1	F50ES0522368			
≥ M 1,2	0,1 - 0,25	0,7	39	3,3	28	3	1	F50ES0522368			
≥ M 1,4	0,12 - 0,35	1,04	39	3,7	28	3	2	F50ES0522369			
≥ M 1,6	0,12 - 0,35	1,04	39	3,7	28	3	2	F50ES0522369			
≥ M 1,7	0,12 - 0,35	1,04	39	3,7	28	3	2	F50ES0522369			
≥ M 1,8	0,12 - 0,35	1,04	39	3,7	28	3	2	F50ES0522369			
≥ M 2	0,15 - 0,45	1,52	39	5	28	3	3	F50ES0522370			
≥ M 2,2	0,15 - 0,45	1,52	39	5	28	3	3	F50ES0522370			
≥ M 2,5	0,17 - 0,5	1,95	39	6,3	28	3	3	F50ES0522371			
≥ M 3	0,17 - 0,5	1,95	39	6,3	28	3	3	F50ES0522371			
≥ M 3,5	0,22 - 0,75	2,78	42	9,4	28	4	3	F50ES0522372			
≥ M 4	0,22 - 0,75	2,78	42	9,4	28	4	3	F50ES0522372			
≥ M 5	0,3 - 1	4	55	14,5	36	6	4		F50EHBf000509		
≥ M 6	0,3 - 1	4	55	14,5	36	6	4		F50EHBf000509		
≥ M 7	0,3 - 1	4	55	14,5	36	6	4		F50EHBf000509		
≥ M 8	0,43 - 1,5	6,5	62	20,6	36	8	5			F50EHBf000809	
≥ M 10	0,43 - 1,5	6,5	62	20,6	36	8	5			F50EHBf000809	
≥ M 12	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBf001129	
≥ M 14	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBf001129	
≥ M 16	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBf001129	

DIN 13

Auch für EG- und J-Gewinde geeignet
Compatible with EG- and J-threads



M DIN 13 | MF DIN 13

NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR



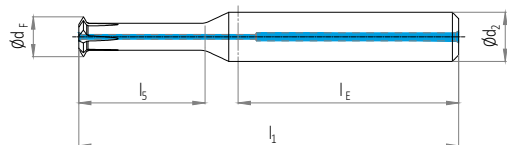
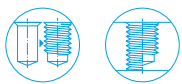
NORIS EIR
HR MKB



NUTZLÄNGE · USABLE LENGTH · LONGUEUR UTILE · LUNGHEZZA UTILE									3 X D
OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE									ACR
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE									K30
DIN 13	$\phi d_{1 \min}$	P	ϕd_F	l_1	l_5	l_E	ϕd_2	z	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
	≥ M 1	0,1 - 0,25	0,7	39	3,3	28	3	1	F51EHAF00105
	≥ M 1,6	0,14 - 0,35	1,18	39	5,2	28	3	2	F51EHAF00165
	≥ M 2	0,15 - 0,4	1,52	39	6,4	28	3	3	F51EHAF00205
	≥ M 2,5	0,17 - 0,45	1,96	39	8	28	3	3	F51EHAF00255
	≥ M 3	0,18 - 0,5	2,4	41	9,5	28	3	3	F51EHAF00305
	≥ M 4	0,26 - 0,7	3,15	44	12,7	28	4	3	F51EHAF00405
	≥ M 5	0,28 - 0,8	4,04	56	15,8	36	6	4	
	≥ M 6	0,35 - 1	4,8	59	19	36	6	4	F51EHBFO00509
	≥ M 8	0,43 - 1,25	6,5	65	25,3	36	8	5	F51EHBFO00609
	≥ M 10	0,51 - 1,5	8,2	77	31,5	40	10	5	
	≥ M 12	0,6 - 1,75	9,9	82	37,8	40	10	5	
	≥ M 14	0,68 - 2	11,6	94	44	45	12	5	
	≥ M 16	0,68 - 2	13,6	100	50	45	14	5	
									F51EHBFO00809
									F51EHBFO01009
									F51EHBFO01129
									F51EHBFO01149
									F51EHBFO01169

Auch für EG- und J-Gewinde geeignet
Compatible with EG- and J-threads

UNC ASME B1.1 | UNF ASME B1.1



NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR

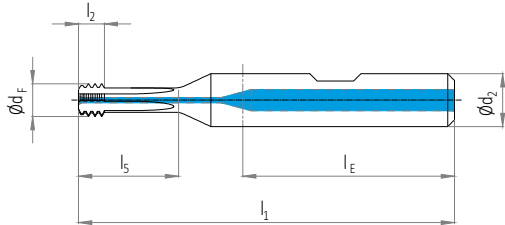
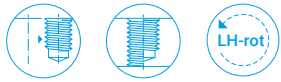


NORIS EIR
HR MKB



NUTZLÄNGE · USABLE LENGTH · LONGUEUR UTILE · LUNGHEZZA UTILE									3 X D	3 X D	3 X D
OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE									ACR	ACR	ACR
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE									K30	K30	K30
ASME B1.1	$\phi d_{1 \min}$	P	ϕd_F	l_1	l_s	l_E	ϕd_2	Z			
	[inch]	Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
	≥ UNC Nr.2	80 - 56	1,7	39	7	28	3	3	F51EHAF050019		
	≥ UNC Nr.4	80 - 40	2,15	40	9,2	28	3	3	F51EHAF050039		
	≥ UNC Nr.6	80 - 32	2,7	42	11,3	28	3	3	F51EHAF050059		
	≥ UNC Nr.10	72 - 24	3,7	46	15,5	28	4	3	F51EHAF050079		
	≥ UNC 1/4	56 - 20	4,95	59	20,3	36	6	4		F51EHB050099	
	≥ UNC 5/16	48 - 18	6,3	65	25,2	36	8	4			F51EHB050109
ASME B1.1	≥ UNC 3/8	48 - 16	7,7	68	30,2	36	8	5			F51EHB050119
	$\phi d_{1 \min}$	P	ϕd_F	l_1	l_s	l_E	ϕd_2	Z			
	[inch]	Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
	≥ UNF Nr.10	80 - 32	3,9	46	15,3	28	4	4	F51EHAF050419		
	≥ UNF 1/4	80 - 28	5,25	59	20	36	6	4		F51EHB050439	
ASME B1.1	≥ UNF 5/16	64 - 24	6,6	65	24,9	36	8	5			F51EHB050449
	≥ UNF 7/16	56 - 20	9,55	77	34,6	40	10	5			F51EHB050469

Auch für EG- und J-Gewinde geeignet
Compatible with EG- and J-threads



NORIS ZTF
HT



NORIS ZTF
HT MKB

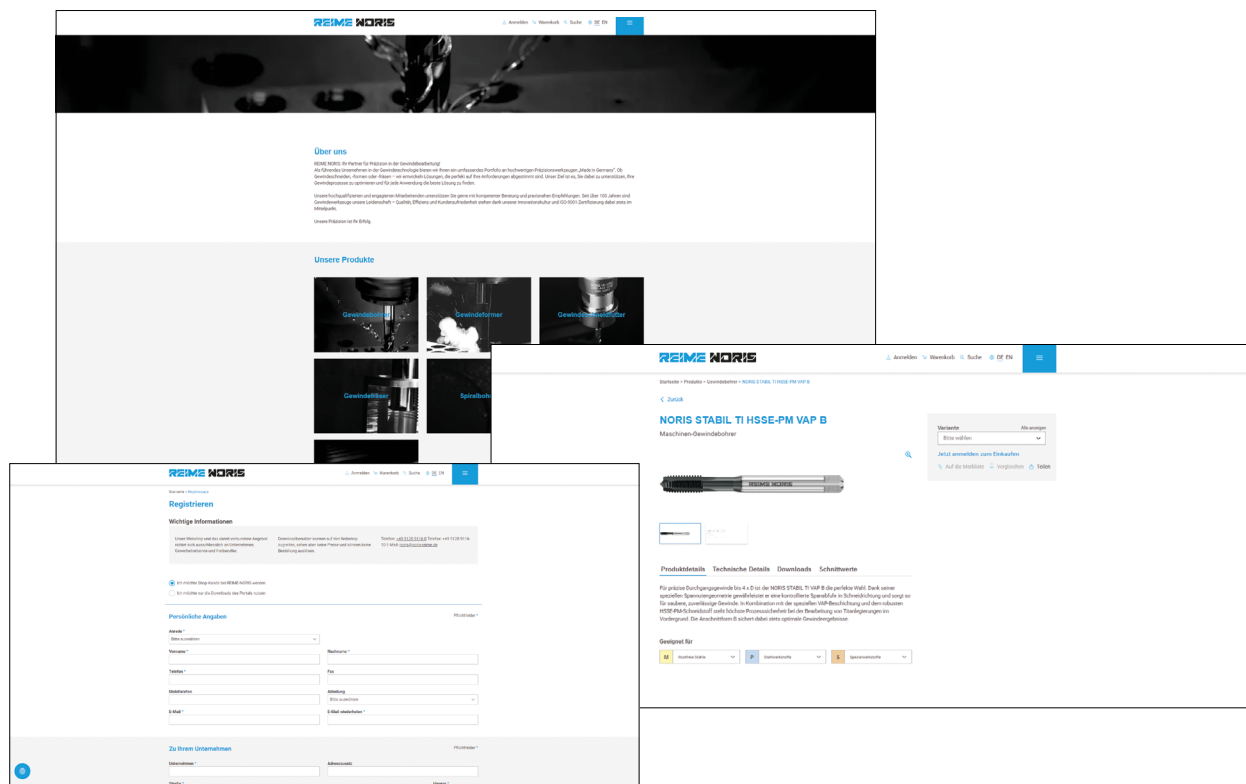


NUTZLÄNGE · USABLE LENGTH · LONGUEUR UTILE · LUNGHEZZA UTILE											2 X D
OBERFLÄCHE · SURFACE · SURFACE · SUPERFICIE											ALTIN
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATIÈRE · MATERIALE											K20
DIN 13	$\varnothing d_{1 \min}$	P	$\varnothing d_F$	l_1	l_2	l_5	l_E	$\varnothing d_2$	Z		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
	M 3 - - -	0,5	2,3	51	2	7	36	6	4	F154HBF00306	
	M 4 - - -	0,7	3	51	2,8	9,4	36	6	4	F154HBF00406	
	M 5 - - -	0,8	3,8	51	3,2	11,6	36	6	4	F154HBF00506	
	M 6 - M 7	1	4,6	60	4	14	36	8	4	F154HBF00606	
	M 8 - MF 10	1,25	6,2	71	5	19	40	10	4		F154HBF00806
	M 10 - MF 12	1,5	7,75	76	6	25	40	10	4		F154HBF01006
	M 12 - MF 14	1,75	9,2	86	7	31	45	12	4		F154HBF01126
	M 14 - M 16	2	11,1	98	8	36	48	16	4		F154HBF01146

Auch für MJ-Gewinde geeignet
Compatible with MJ-threads



JETZT
ENTDECKEN!
DISCOVER NOW!



INTELLIGENTE SUCHE

Finden Sie Werkzeuge nach Anwendung, Werkstoff oder Norm.



ECHTZEIT-VERFÜGBARKEIT

Lagerstatus und Lieferzeit sofort ersichtlich.



MEIN KONTO BEREICH

Bestellhistorie, Merklisten & individuelle Angebote- alles übersichtlich vereint.

INTELLIGENT SEARCH

Find tools by application, material or Norm.

REAL TIME AVAILABILITY

Stock status and delivery time visible immediately.

MY ACCOUNT AREA

Order history, watch lists & customised offers- all clearly combined.



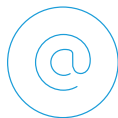
REIME NORIS GmbH
GEWINDETECHNIK



Gugelhammerweg 11
90537 Feucht- Germany



+49 9128 9116- 0



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