

REINE NORIS

AEROSPACE



FR | EN

Quality
Made in Germany
ISO 9001 CERTIFIED



BIENVENUE DANS LA BROCHURE **AERO** DE REIME NORIS – OUTILS DE FILETAGE POUR L'INDUSTRIE AÉROSPATIALE

L'industrie aérospatiale est l'un des secteurs les plus exigeants de l'industrie manufacturière moderne, imposant les normes les plus strictes en matière d'outils, de processus et de qualité. Grâce à notre nouvelle brochure AERO, vous avez accès à une sélection rigoureuse d'outils de filetage spécialement conçus pour répondre aux exigences strictes, aux matériaux et aux défis de cette industrie.

Que vous ayez besoin de filetages MJ, UNJ ou EG, vous trouverez exclusivement des outils conçus et éprouvés pour l'usinage de profils de filetage conformes aux normes aérospatiales. Au-delà du strict respect des normes industrielles, nous accordons une grande importance à la fiabilité des processus, à l'optimisation des géométries, aux revêtements haute performance et à la durée de vie prolongée des outils, afin de garantir des résultats exceptionnels sur des matériaux difficiles tels que le titane, l'Inconel, les alliages d'aluminium à haute résistance et les composites CFRP.

Cette brochure est votre guide de référence compact pour les solutions aérospatiales, avec un accent particulier sur l'application, la fiabilité et la sécurité. Elle est conçue pour vous aider à trouver rapidement l'outil adapté afin que vous puissiez rester concentré sur votre processus de fabrication.

REIME NORIS – Notre précision est votre succès





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

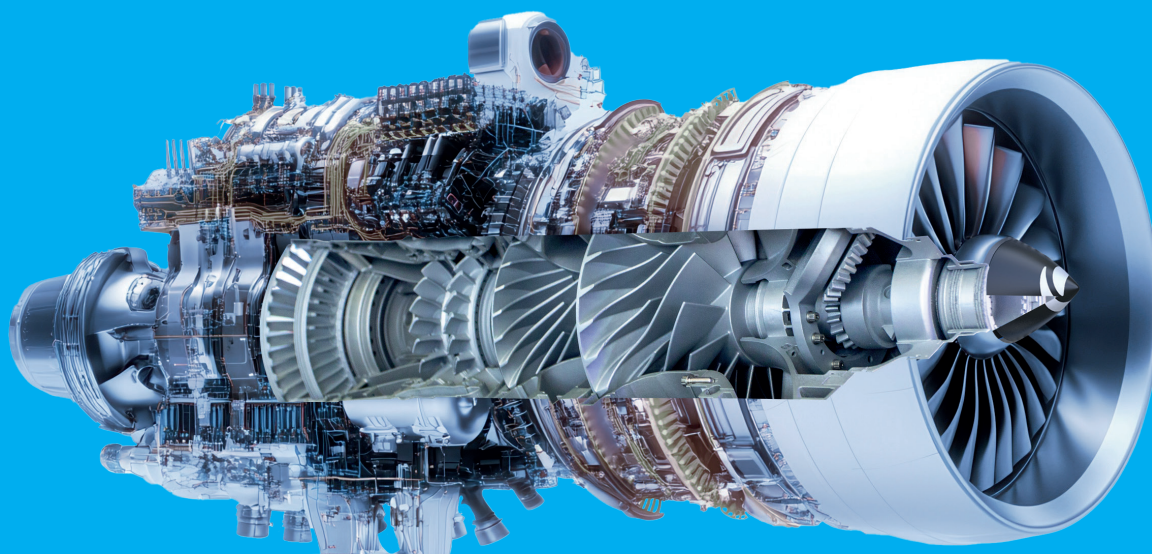
The aerospace industry is one of the most demanding sectors in modern manufacturing, setting the highest standards for tools, processes, and quality. With our new AERO brochure, you gain access to a carefully curated selection of threading tools specifically designed to meet the stringent requirements,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





SPÉCIALISTE RECONNU DANS LE DOMAINE DES COMPOSANTS DE TURBINES STRONG SPECIALIST FOR TURBINE COMPONENTS

Un fabricant leader de composants de turbines fait confiance à notre taraud NORIS SL15 NI pour l'usinage de matériaux difficiles dans les applications aérospatiales. L'outil est utilisé pour créer des filetages pour des inserts filetés dans une pièce en Inconel 718, installée près de la chambre de compression d'un moteur d'avion.

L'Inconel 718 est l'un des matériaux les plus résistants utilisés dans l'aérospatiale. Sa combinaison de résistance extrême à la chaleur et de haute résistance impose des exigences exceptionnelles à tout outil. C'est précisément là que le NORIS SL15 NI prouve sa valeur : une géométrie NI spécialement développée, des arêtes de coupe robustes et un revêtement TICN offrent une solution stable avec une longue durée de vie.

La forme du filetage étagé et la rectification optimisée des goujures réduisent la friction et l'accumulation de copeaux, garantissant une évacuation fluide des copeaux — un avantage clé lors de la production de filetages précis pour les inserts métalliques dans des matériaux difficiles à usiner.

Le résultat : une qualité de fil constante, des processus stables et des clients satisfaits, même dans les conditions d'utilisation les plus difficiles.

A leading manufacturer of turbine components relies on our NORIS SL15 NI tap for machining challenging materials in aerospace 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-TOLÉRANCE

La plus grande dimension de production garantit une utilisation plus longue, en particulier dans les matériaux abrasifs et de serrage.

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

HSSE-PM

Une dureté élevée et une microstructure homogène garantissent une résistance élevée à l'usure et une ténacité exceptionnelle.

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

TiCN

Une dureté élevée supérieure à 3000 HV et de faibles coefficients de frottement protègent contre l'usure par abrasion.

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

VOS AVANTAGES

- Géométrie NI optimisée pour l'usinage de matériaux résistants et hautement performants tels que l'Inconel 718
- Protection contre l'usure et le soudage à froid grâce au revêtement TiCN, même dans des conditions extrêmes
- Fonctionnement fiable et durée de vie prolongée des outils – Résistance à l'usure et au soudage à froid

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 | aller à la page 16 | go to page 16

UNJC | aller à la page 17 | go to page 17

UNJF | aller à la page 17 | go to page 17



UN OUTIL **POLYVALENT** POUR LES COMPOSANTS DE TRAIN D'ATERRISSAGE A VERSATILE **ALL-ROUNDER** FOR LANDING GEAR COMPONENTS

Dans la fabrication de trains d'atterrissage aérospatiaux, la précision et la fiabilité des processus sont essentielles. L'usinage d'aciers inoxydables haute performance pose des défis importants, en particulier lors de la production de filetages UNJC et UNJF conformément à la norme ISO 3161.

Notre NORIS SALOREX UNI CNC, dotée du revêtement ALTINHD, est la solution idéale. Sa combinaison d'une géométrie universelle et d'un revêtement nanostructuré haute performance garantit un usinage fiable des matériaux les plus exigeants, y compris les trous borgnes jusqu'à une profondeur de 3xD.

Les goujures hélicoïdales à 45° assurent une évacuation efficace des copeaux, tandis que la dureté et la résistance à l'usure exceptionnelles du revêtement garantissent une durée de vie prolongée de l'outil, même dans des conditions de coupe difficiles.

Une flexibilité maximale et une qualité constante, ce qui en fait un choix idéal pour répondre aux exigences strictes de la production moderne de trains d'atterrissage pour l'aéronautique.

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

Élimination fiable des copeaux
grâce
aux goujures hélicoïdales à 45°
Reliable chip removal due
to 45° twisted flutes

HSSE

Grande dureté
Résistance exceptionnelle
Excellente résistance à l'usure

High hardness
Exceptional toughness
Excellent wear resistance

ALTINHD

Revêtement PVD nanostructuré
Convient universellement à tous les
types d'acier et de matériaux moulés
Nanostructured PVD coating
Universally suitable for all types
of steel and cast materials

VOS AVANTAGES

- Géométrie universelle pour réduire les besoins en stocks
- Revêtement ALTINHD nanostructuré pour un usinage fiable, même dans des conditions de coupe difficiles
- Grande flexibilité et sécurité des processus

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 | aller à la page 17 | go to page 17

UNJF | aller à la page 17 | go to page 17

EG-M | aller à la page 18 | go to page 18

EG-UNC | aller à la page 20 | go to page 20

EG-UNF | aller à la page 21 | go to page 21

EXPLICATION DU SYMBOLE

SYMBOL EXPLANATION

GÉNÉRAL

GENERAL

	Numéro d'ordre Order number
	Queue passante Reduced shank
	Queue renforcée Reinforced shank
	Longueur utilisable 2xD Usable length 2xD
	Longueur utilisable 3xD Usable length 3xD
	Longueur utilisable 4xD Usable length 4xD
	Outils optimisés pour l'usinage synchrone CNC Optimized tools for the synchronous CNC machining

TRAUDS MACHINE

MACHINE TAPS

	Trou débouchant Through hole
	Trou débouchant & Trou borgne Through hole & Blind hole
	Trou borgne Blind hole
	MKB Outils avec trou d'arrosage continu MKB Tools with internal coolant bore
	Diamètre d'avant trou Tap drill diameter

MANDRINS DE TARAUDAGE

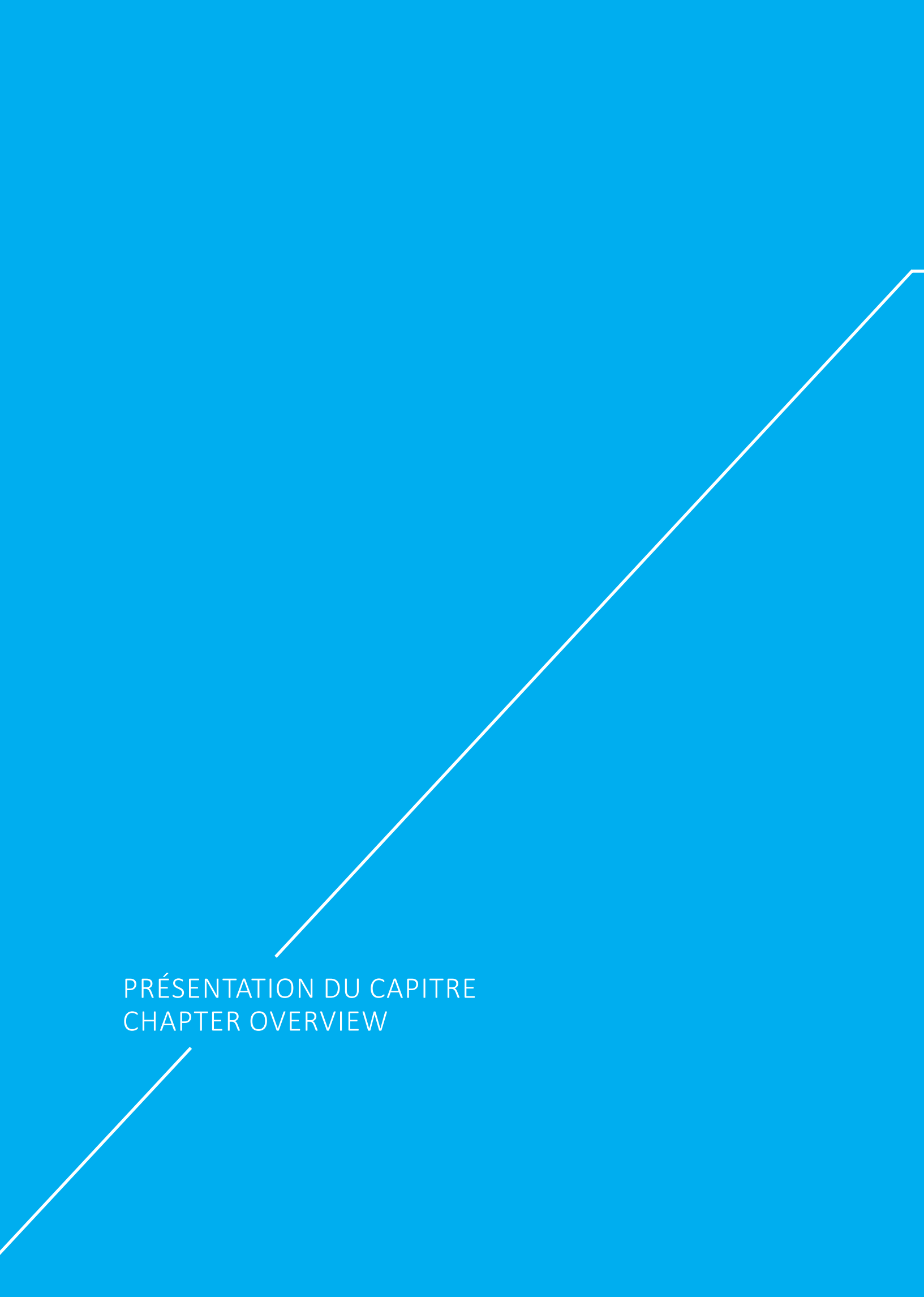
TAP HOLDERS

	Disques d'étanchéité Sealing disks
	Pression max. Pression du liquide de refroidissement 50 bar Max. Coolant pressure 50 bar
	Compensation de longueur minimale Minimal length compensation
	Ecrou de serrage Clamping nut
	Pince de serrage Collet
	MKBA Arrosage le long de la queue de l'outil MKBA Coolant supply along the tool shank

FRAISES Á FILETER

THREAD MILLS

	Filetage extérieur External threads
	Filetage intérieur Internal threads
	Rotation de la main gauche Left hand rotation
	Seulement un outil pour le perçage, le taraudage et le chanfreinage Just one tool for core hole, countersink and thread
	Seulement un outil pour le taraudage et le chanfreinage Just one tool for countersink and thread
	MKB Outils avec trou d'arrosage continu MKB Tools with internal coolant bore
	L'outil réalise uniquement le filet The tool only produces the thread

The background is a solid blue color. There are two white lines: one starts from the bottom left corner and extends diagonally upwards towards the center; the other starts from the top right corner and extends diagonally downwards towards the center. They intersect near the text.

PRÉSENTATION DU CAPITRE
CHAPTER OVERVIEW



TARAUDS MACHINE
MACHINE TAPS

14 - 21

MANDRINS DE TARAUDAGE
TAP HOLDERS

22 - 25

FRAISES Á FILETER
THREAD MILLS

26 - 35



01

TARAUDS MACHINE
MACHINE TAPS





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.



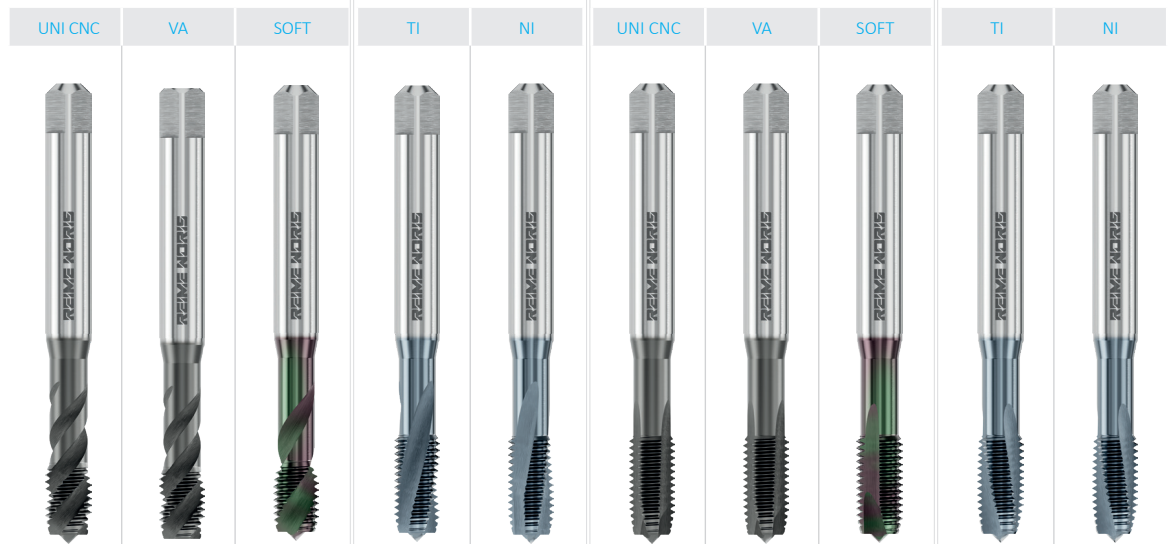
P	ACIERS	STEEL MATERIALS
	Aciers non et faiblement alliés	Unalloyed and low-alloy steels
	Aciers hautement alliés	High alloy steels
M	ACIERS INOX/RESIST. ACIDES	CORROSION AND ACID PROOF STEELS
	Aciers inoxydables austénitiques + Aciers DUPLEX	Stainless austenitic steels + DUPLEX steels
K	FONTES	CAST MATERIALS
	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, Fonte à graphite vermiculaire, Fonte malléable	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron
	Fonte ausferritique (ADI) + Fontes trempées	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting
N	MATÉRIAUX NON FERREUX	NON FERROUS MATERIALS
	Alliages d'aluminium corroyés	Aluminium wrought alloys
	Fontes d'alu	Aluminium cast alloys
	Cuivre + Alliages cuivre (cop. longs)	Copper + Copper alloys (long-chip.)
	Alliages cuivre (cop. courts)	Copper alloys (short-chip.)
	Alliages cuivre haute résistance	High-strength copper alloys
	Alliages de zinc	Zinc alloys
	Alliages de magnésium corroyés	Magnesium wrought alloys
	Thermoplastiques	Thermoplastics
	Plastiques chargées en fibres + Thermodurcissables	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics
S	MATÉRIAUX SPÉCIAUX	SPECIAL MATERIALS
	Superalliages à base de Ni, Fe ou Co	Ni-, Fe- or Co-based superalloys
	Titane + Alliages de titane	Titanium + Titanium alloys
H	ACIERS TRAITÉS	HARDENED STEELS
	Aciers traités	Hardened steels

SALOREX

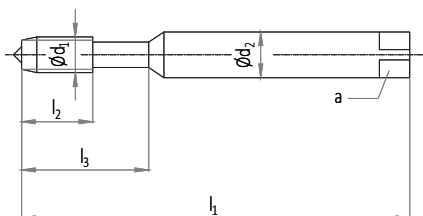
SL15

STABIL

DL15



SURFACE · SURFACE			UNI CNC	VA	SOFT	TI	NI	UNI CNC	VA	SOFT	TI	NI
MATIÈRE · MATERIAL			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM
MJ					16	16	16				16	16
UNJC			17		17	17	17				17	17
UNJF			17		17	17	17				17	17
EG-M			18	18	18			19	19	19		
EG-UNC			20		20			20				
EG-UNF			21		21			21				
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
≤ 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			
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
≤ 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	
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
≤ 800N/mm ²	K1.1	💧	10- 20					10- 20				
≤ 1400N/mm ²	K2.1	💧										
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
	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	💧										
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
≤ 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	
Vc [m/min]			Vc [m/min]			Vc [m/min]		Vc [m/min]			Vc [m/min]	
≤ 55HRc	H1.1	💧										
≤ 63HRc	H1.2	💧										
≤ 65HRc	H1.3	💧										



NORIS SALOREX

SOFT



3xD

NORIS SL15

TI



2xD

NORIS SL15

NI



2xD

NORIS DL15

TI



4xD

NORIS DL15

NI



4xD

SURFACE · SURFACE

DLC

TICN

TICN

TICN

TICN

MATIÈRE · MATERIAL

HSSE

HSSE

HSSE-PM

HSSE

HSSE-PM

FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

D / 4-5

D / 4-5

TOLÉRANCE · TOLERANCE

ISO1

ISO1X

ISO1X

ISO1X

ISO1X

RH

RH

RH

RH

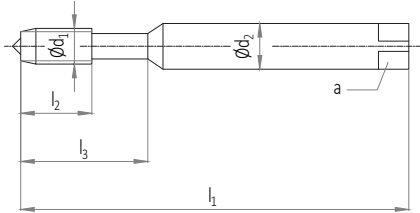
RH

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

UNJC ASME B1.1 (ASME B1-15)

UNJF ASME B1.1 (ASME B1-15)



NORIS SALOREX NORIS SALOREX NORIS SL15 NORIS SL15 NORIS DL15 NORIS DL15

UNI CNC SOFT TI NI TI NI

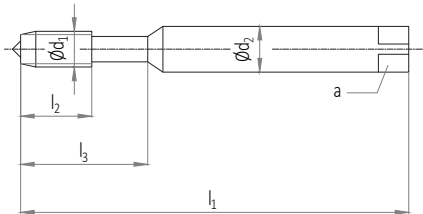


SURFACE · SURFACE		ALTINHD		DLC		TICN		TICN		TICN		TICN	
MATIÈRE · MATERIAL		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE-PM		HSSE		HSSE-PM	
FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM		C / 2-3		C / 2-3		C / 2-3		C / 2-3		D / 4-5		D / 4-5	
TOLÉRANCE · TOLERANCE		3B		3B		3BX		3BX		3BX		3BX	
		RH		RH		RH		RH		RH		RH	
d ₁	- P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a						
[inch]	Gg/1"	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						
UNJC Nr. 4 - 40	2,3	56	6	18	3,5	2,7	6470.02095479	664S.02105479					
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	7	20	4	3	6470.02095481	664S.02105481					
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	8	21	4,5	3,4	6470.02095482	664S.02105482					
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	10	25	6	4,9	6470.02095483	664S.02105483					
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	13	30	7	5,5	6470.02095485	664S.02105485					
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	14	35	8	6,2	6470.02095486	664S.02105486					
UNJC 5/16 - 18	6,7	90	20	35	8	6,2			6604.02055486	66A7.02055486	6504.03055486	6507.03055486	
UNJC 3/8 - 16	8,1	100	16	39	10	8	6470.02095487	664S.02105487					
UNJC 3/8 - 16	8,1	100	22	39	10	8			6604.02055487	66A7.02055487	6504.03055487	6507.03055487	
d ₁	- P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a						
[inch]	Gg/1"	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						
UNJF Nr. 4 - 48	2,4	56	6	18	3,5	2,7	6470.02095505	664S.02105505					
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	7	20	4	3	6470.02095507	664S.02105507					
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	8	21	4,5	3,4	6470.02095508	664S.02105508					
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	10	25	6	4,9	6470.02095509	664S.02105509					
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	10	30	7	5,5	6470.02095511	664S.02105511					
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	10	35	8	6,2	6470.02095512	664S.02105512					
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	10	35	10	8	6470.02095513	664S.02105513					
UNJF 3/8 - 24	8,6	90	18	35	10	8			6604.02055513	66A7.02055513	6504.03055513	6507.03055513	

EG-M (STI) DIN 8140-2



3xD



NORIS SALOREX
UNI CNC



CNC

NORIS SALOREX
VA



NORIS SALOREX
SOFT



SURFACE · SURFACE

ALTiNHd

ALTiNHd

DLC

MATIÈRE · MATERIAL

HSSE

HSSE

HSSE

FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM

E / 1,5-2

E / 1,5-2

C / 2-3

TOLÉRANCE · TOLERANCE

6H MOD

6H MOD

6H MOD

	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	2,5	0,45	2,65	56	5	18	3,5	2,7
EG-M 3	3	0,5	3,15	63	5	21	4,5	3,4
EG-M 4	4	0,7	4,2	70	8	25	6	4,9
EG-M 5	5	0,8	5,25	80	8	30	6	4,9
EG-M 6	6	1	6,3	90	10	35	8	6,2
EG-M 8	8	1,25	8,4	100	16	39	10	8
EG-M 10	10	1,5	10,5	100	15	-	9	7
EG-M 12	12	1,75	12,5	110	20	-	11	9
EG-M 16	16	2	16,5	125	20	-	14	11
EG-M 20	20	2,5	20,75	160	30	-	18	14,5



6470.0D090965

6645.0D090966

664S.0B100965

664S.0B100966

6470.0D090968

6645.0D090968

664S.0B100968

6470.0D090970

6645.0D090970

664S.0B100970

6470.0D090971

6645.0D090971

664S.0B100971

6470.0D090973

6645.0D090973

664S.0B100973

7470.0D090975

7645.0D090975

764S.0B100975

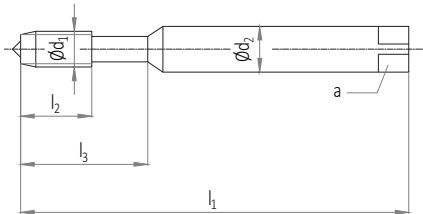
7470.0D090977

764S.0B100977

7470.0D090979

7470.0D090981

DIN 40435



NORIS STABIL

UNI CNC



CNC

NORIS STABIL

VA



NORIS STABIL

SOFT



SURFACE · SURFACE

ALTINHD

ALTINHD

DLC

MATIÈRE · MATERIAL

HSSE

HSSE

HSSE

FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM

B / 4-5

B / 4-5

B / 4-5

TOLÉRANCE · TOLERANCE

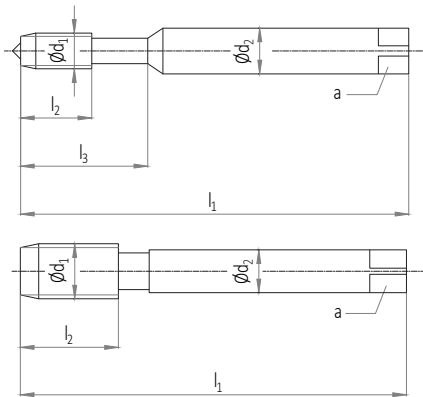
6H MOD

6H MOD

6H MOD

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



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS STABIL
UNI CNC



SURFACE · SURFACE

ALTINHD

DLC

ALTINHD

MATIÈRE · MATERIAL

HSSE

HSSE

HSSE

FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM

E / 1,5-2

C / 2-3

B / 4-5

TOLÉRANCE · TOLERANCE

2B

2B

2B

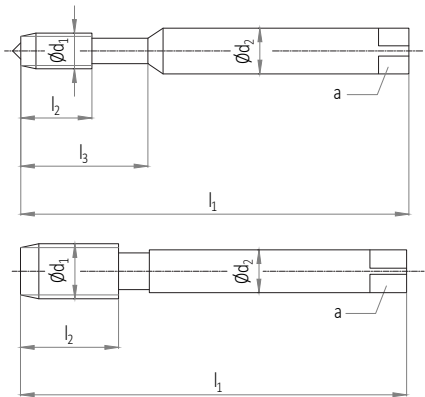
RH

RH

RH

	d ₁	-	P		l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	a			
	[inch]		Gg/1" [tpi]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
DIN 371	EG-UNC Nr. 4	-	40	3,1	63	7	21	4,5	3,4	6470.0D095611	664S.0B105611	
	EG-UNC Nr. 4	-	40	3,1	63	13	21	4,5	3,4			65C0.0A095611
	EG-UNC Nr. 6	-	32	3,8	70	8	25	6	4,9	6470.0D095613	664S.0B105613	
	EG-UNC Nr. 6	-	32	3,8	70	14	25	6	4,9			65C0.0A095613
	EG-UNC Nr. 8	-	32	4,4	80	8	30	6	4,9	6470.0D095614	664S.0B105614	
	EG-UNC Nr. 8	-	32	4,4	80	16	30	6	4,9			65C0.0A095614
	EG-UNC Nr. 10	-	24	5,2	80	10	30	7	5,5	6470.0D095615	664S.0B105615	
	EG-UNC Nr. 10	-	24	5,2	80	17	30	7	5,5			65C0.0A095615
	EG-UNC 1/4	-	20	6,7	90	14	35	8	6,2	6470.0D095617	664S.0B105617	
	EG-UNC 1/4	-	20	6,7	90	20	35	8	6,2			65C0.0A095617
DIN 376	EG-UNC 5/16	-	18	8,4	100	16	39	10	8	6470.0D095618	664S.0B105618	
	EG-UNC 5/16	-	18	8,4	100	22	39	10	8			65C0.0A095618
	EG-UNC 3/8	-	16	10	100	15	-	9	7	7470.0D095619		
	EG-UNC 3/8	-	16	10	100	22	-	9	7			75C0.0A095619
	EG-UNC 7/16	-	14	11,6	110	20	-	11	9			
	EG-UNC 7/16	-	14	11,6	110	26	-	11	9			75C0.0A095620
	EG-UNC 1/2	-	13	13,3	110	22	-	12	9	7470.0D095621		
	EG-UNC 1/2	-	13	13,3	110	27	-	12	9			75C0.0A095621
	EG-UNC 9/16	-	12	14,9	110	22	-	12	9			
	EG-UNC 9/16	-	12	14,9	110	27	-	12	9			75C0.0A095622
	EG-UNC 5/8	-	11	16,5	125	25	-	14	11	7470.0D095623		
	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	7470.0D095624		
	EG-UNC 3/4	-	10	19,75	140	32	-	18	14,5			75C0.0A095624

EG-UNF (STI) ASME B18.29.1



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS SALOREX
UNI CNC



NORIS STABIL
UNI CNC



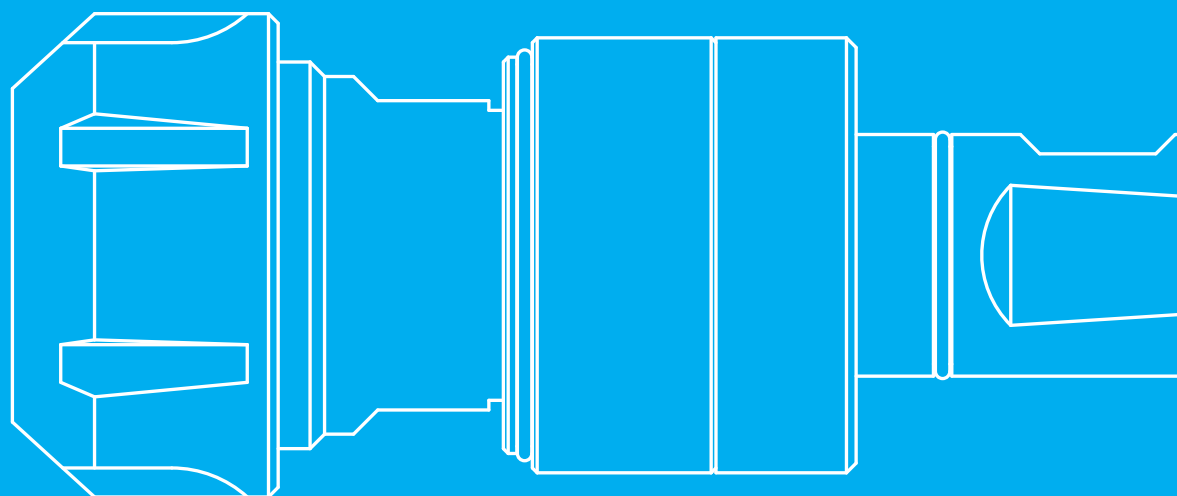
SURFACE · SURFACE	ALTiNHD	DLC	ALTiNHD
MATIÈRE · MATERIAL	HSSE	HSSE	HSSE
FORME D'ENTRÉE · CHAMFER FORM	E / 1,5-2	C / 2-3	B / 4-5
TOLÉRANCE · TOLERANCE	2B	2B	2B
	RH	RH	RH

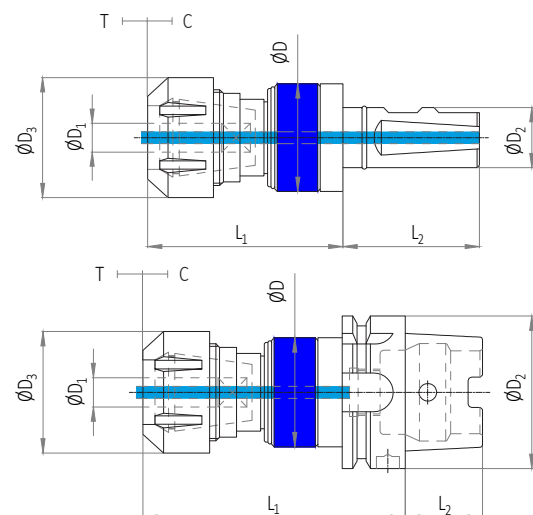
	d_1		P		l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a			
	[inch]	Gg/1" [tpi]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
EG-UNF	Nr. 4	-	48	3	56	7	20	4	3	6470.0D095633	664S.0B105633	
EG-UNF	Nr. 4	-	48	3	56	9	20	4	3			65C0.0A095633
EG-UNF	Nr. 6	-	40	3,7	70	8	25	6	4,9	6470.0D095635	664S.0B105635	
EG-UNF	Nr. 6	-	40	3,7	70	11	25	6	4,9			65C0.0A095635
EG-UNF	Nr. 8	-	36	4,4	80	8	30	6	4,9	6470.0D095636	664S.0B105636	
EG-UNF	Nr. 8	-	36	4,4	80	13	30	6	4,9			65C0.0A095636
EG-UNF	Nr. 10	-	32	5,1	80	8	30	6	4,9	6470.0D095637	664S.0B105637	
EG-UNF	Nr. 10	-	32	5,1	80	13	30	6	4,9			65C0.0A095637
EG-UNF	1/4	-	28	6,6	90	10	35	8	6,2	6470.0D095639	664S.0B105639	
EG-UNF	1/4	-	28	6,6	90	17	35	8	6,2			65C0.0A095639
EG-UNF	5/16	-	24	8,25	90	10	35	10	8	6470.0D095640	664S.0B105640	
EG-UNF	5/16	-	24	8,25	90	18	35	10	8			65C0.0A095640

	d_1		P		l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a		
	[inch]	Gg/1" [tpi]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
EG-UNF	3/8	-	24	9,8	90	11	-	8	6,2	7470.0D095641	
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		
EG-UNF	7/16	-	20	11,5	100	22	-	9	7		75C0.0A095642
EG-UNF	1/2	-	20	13,1	100	15	-	11	9	7470.0D095643	
EG-UNF	1/2	-	20	13,1	100	22	-	11	9		75C0.0A095643
EG-UNF	9/16	-	18	14,7	100	15	-	12	9		
EG-UNF	9/16	-	18	14,7	100	22	-	12	9		75C0.0A095644
EG-UNF	5/8	-	18	16,25	110	17	-	14	11	7470.0D095645	
EG-UNF	5/8	-	18	16,25	110	25	-	14	11		75C0.0A095645
EG-UNF	3/4	-	16	19,5	125	17	-	16	12	7470.0D095646	
EG-UNF	3/4	-	16	19,5	125	25	-	16	12		75C0.0A095646

02

MANDRINS DE TARAUDAGE
TAP HOLDERS





NORIS HELIXPRO



NORIS HELIXPRO

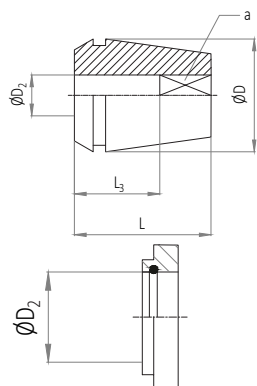


DIN 1835-1 B+E														
Nr.				Ø D ₁	Ø D ₂	Ø D ₃	Ø D	L ₁ ER	L ₁ ERGB	L ₂	C	T		
				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
0	M2- M8 (Nr.2- 5/16)	ER 11	-	2,5- 7	ø 16	16	34	72,7	71	49	0,5	0,5	A770Z1116	
				2,5- 7	ø 20	16	34	72,7	71	51	0,5	0,5	A770Z1120	
				2,5- 7	ø 25	16	34	72,7	71	57	0,5	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	
DIN 69893-1														
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]		
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	
				4,5- 16	HSK-A50	50	45	–	116,3	25	0,5	0,5	A790Z3250	
3	M4- M20 (Nr.8- 3/4)	ER 32	DS 32		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	
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	

Autres accessoires sur demande
Further accessories on request



L'écrou de serrage est inclus dans la livraison
Clamping nut is included in the delivery



NORIS ER | DS

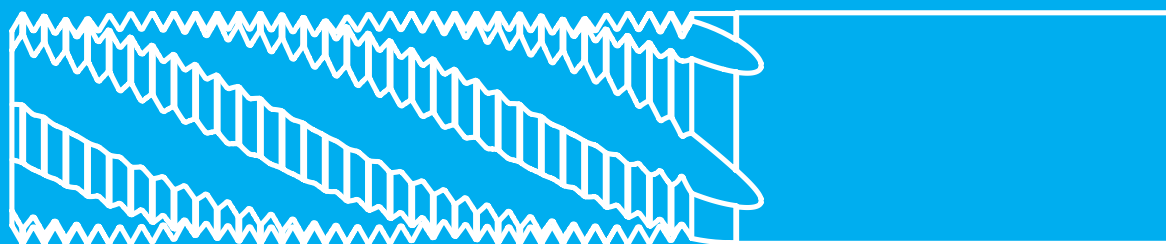


NR.					11		20		32		40		
					ER 11 GB		ER 20 GB		ER 32 GB		ER 40 GB		
					-		DS 20		DS 32		DS 40		
					M2 - M8		M4 - M12		M4 - M20		M 10 - M30		
Ø D [mm]					11		20		32		40		
L [mm]					18		31,5		40		46		
DIN			Ø D ₂ [mm]	K ₂ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]		L ₃ [mm]	
	M2- M2,6	M4	2,8	2,1	ER	12	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

FRAISES Á FILETER
THREAD MILLS





GUIDE DE SÉLECTION

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE INDICUÉES 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.



P	ACIERS	STEEL MATERIALS
	Aciers non et faiblement alliés	Unalloyed and low-alloy steels
	Aciers hautement alliés	High alloy steels
M	ACIERS INOX/RESIST. ACIDES	CORROSION AND ACID PROOF STEELS
	Aciers inoxydables austénitiques + Aciers DUPLEX	Stainless austenitic steels + DUPLEX steels
K	FONTES	CAST MATERIALS
	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, Fonte à graphite vermiculaire, Fonte malléable	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron
	Fonte ausferritique (ADI) + Fontes trempées	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting
N	MATÉRIAUX NON FERREUX	NON FERROUS MATERIALS
	Alliages d'aluminium corroyés	Aluminium wrought alloys
	Fontes d'alu	Aluminium cast alloys
	Cuivre + Alliages cuivre (cop. longs)	Copper + Copper alloys (long-chip.)
	Alliages cuivre (cop. courts)	Copper alloys (short-chip.)
	Alliages cuivre haute résistance	High-strength copper alloys
	Alliages de zinc	Zinc alloys
	Alliages de magnésium corroyés	Magnesium wrought alloys
	Thermoplastiques	Thermoplastics
	Plastiques chargées en fibres + Thermodurcissables	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics
S	MATÉRIAUX SPÉCIAUX	SPECIAL MATERIALS
	Superaliages à base de Ni, Fe ou Co	Ni-, Fe- or Co-based superalloys
	Titane + Alliages de titane	Titanium + Titanium alloys
H	ACIERS TRAITÉS	HARDENED STEELS
	Aciers traités	Hardened steels

NORIS EIR

NORIS ZTF

HR

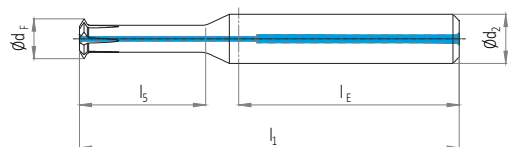
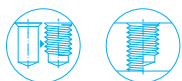
HT



LONGUEUR UTILE · USABLE LENGTH		2XD		3XD		2XD	
SURFACE · SURFACE		ACR		ACR		ALTIN	
MATIÈRE · MATERIAL		K30		K30		K20	
MJ		30		31		33	
UNJC				32			
UNJF				32			
EG-M		30		31			
EG-UNC				32			
EG-UNF				32			

MAT.		Vc [m/min]		fz [mm]		Vc [m/min]		fz [mm]	
≤ 800N/mm²	P1.1	100- 200	0,045xP	0,040xP					
≤ 1200N/mm²	P1.2	60- 140	0,035xP	0,030xP					
≤ 1400N/mm²	P1.3	40- 80	0,030xP	0,025xP					
≤ 1400N/mm²	P2.1	40- 140	0,030xP	0,025xP					
		Vc [m/min]		fz [mm]		Vc [m/min]		fz [mm]	
≤ 800N/mm²	M1.1	60- 120	0,030xP	0,025xP					
≤ 1300N/mm²	M1.2	30- 80	0,020xP	0,015xP					
		Vc [m/min]		fz [mm]		Vc [m/min]		fz [mm]	
≤ 800N/mm²	K1.1	100- 200	0,050xP	0,050xP					
≤ 1400N/mm²	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/mm²	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/mm²	S1.1	30- 80	0,020xP	0,015xP		40- 80	0,020xP		
≤ 1600N/mm²	S1.2	20- 60	0,010xP			30- 60	0,015xP		
≤ 800N/mm²	S2.1	40- 120	0,025xP	0,020xP					
≤ 1300N/mm²	S2.2	30- 80	0,020xP	0,015xP		40- 80	0,015xP		
		Vc [m/min]		fz [mm]		Vc [m/min]		fz [mm]	
≤ 55HRc	H1.1					80- 120	0,020xP		
≤ 63HRc	H1.2					60- 100	0,015xP		
≤ 65HRc	H1.3					30- 60	0,010xP		





NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR

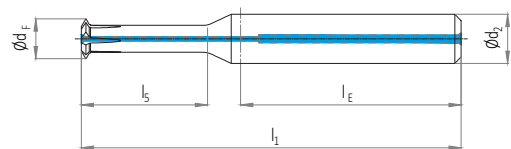
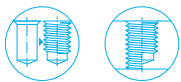


NORIS EIR
HR MKB



LONGUEUR UTILE · USABLE LENGTH									2 X D	2 X D	2 X D
SURFACE · SURFACE									ACR	ACR	ACR
MATIÈRE · MATERIAL									K30	K30	K30
DIN 13	$\phi d_{1 \min}$	P	ϕd_f	l_1	l_s	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	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		F50EHBFO00509	
	≥ M 6	0,3 - 1	4	55	14,5	36	6	4		F50EHBFO00509	
	≥ M 7	0,3 - 1	4	55	14,5	36	6	4		F50EHBFO00509	
	≥ M 8	0,43 - 1,5	6,5	62	20,6	36	8	5			F50EHBFO00809
	≥ M 10	0,43 - 1,5	6,5	62	20,6	36	8	5			F50EHBFO00809
	≥ M 12	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBFO01129
	≥ M 14	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBFO01129
	≥ M 16	0,5 - 2	9,9	78	32,8	40	10	5			F50EHBFO01129

Compatible avec les filetages EG et J
Compatible with EG- and J-threads



NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR MKB



LONGUEUR UTILE · USABLE LENGTH									3 X D	3 X D	3 X D
SURFACE · SURFACE									ACR	ACR	ACR
MATIÈRE · MATERIAL									K30	K30	K30
DIN 13	$\varnothing d_{1\min}$	P	$\varnothing d_F$	l_1	l_s	l_E	$\varnothing d_2$	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		F51EHBFO00509	
	≥ M 6	0,35 - 1	4,8	59	19	36	6	4		F51EHBFO00609	
	≥ M 8	0,43 - 1,25	6,5	65	25,3	36	8	5			F51EHBFO00809
	≥ M 10	0,51 - 1,5	8,2	77	31,5	40	10	5			F51EHBFO01009
	≥ M 12	0,6 - 1,75	9,9	82	37,8	40	10	5			F51EHBFO01129
	≥ M 14	0,68 - 2	11,6	94	44	45	12	5			F51EHBFO01149
	≥ M 16	0,68 - 2	13,6	100	50	45	14	5			F51EHBFO01169

Compatible avec les filetages EG et J
Compatible with EG- and J-threads

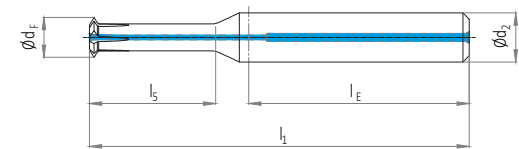
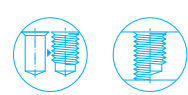
UNC

ASME B1.1

|

UNF

ASME B1.1



NORIS EIR
HR



NORIS EIR
HR

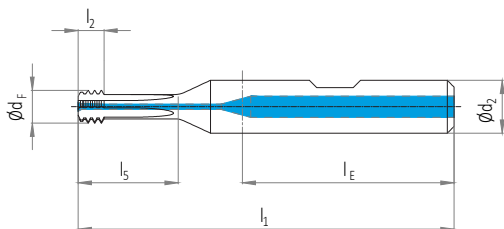
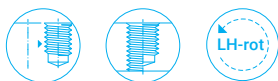


NORIS EIR
HR MKB



LONGUEUR UTILE · USABLE LENGTH									3 X D	3 X D	3 X D
SURFACE · SURFACE									ACR	ACR	ACR
MATIÈRE · MATERIAL									K30	K30	K30
ASME B1.1	$\varnothing d_{1\min}$	P	$\varnothing d_f$	l_1	l_s	l_E	$\varnothing d_2$	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		F51EHBF050099	
	≥ UNC 5/16	48 - 18	6,3	65	25,2	36	8	4			F51EHBF050109
	≥ UNC 3/8	48 - 16	7,7	68	30,2	36	8	5			F51EHBF050119
ASME B1.1	$\varnothing d_{1\min}$	P	$\varnothing d_f$	l_1	l_s	l_E	$\varnothing d_2$	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		F51EHBF050439	
	≥ UNF 5/16	64 - 24	6,6	65	24,9	36	8	5			F51EHBF050449
	≥ UNF 7/16	56 - 20	9,55	77	34,6	40	10	5			F51EHBF050469

Compatible avec les filetages EG et J
Compatible with EG- and J-threads



NORIS ZTF
HT

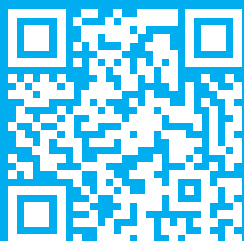


NORIS ZTF
HT MKB

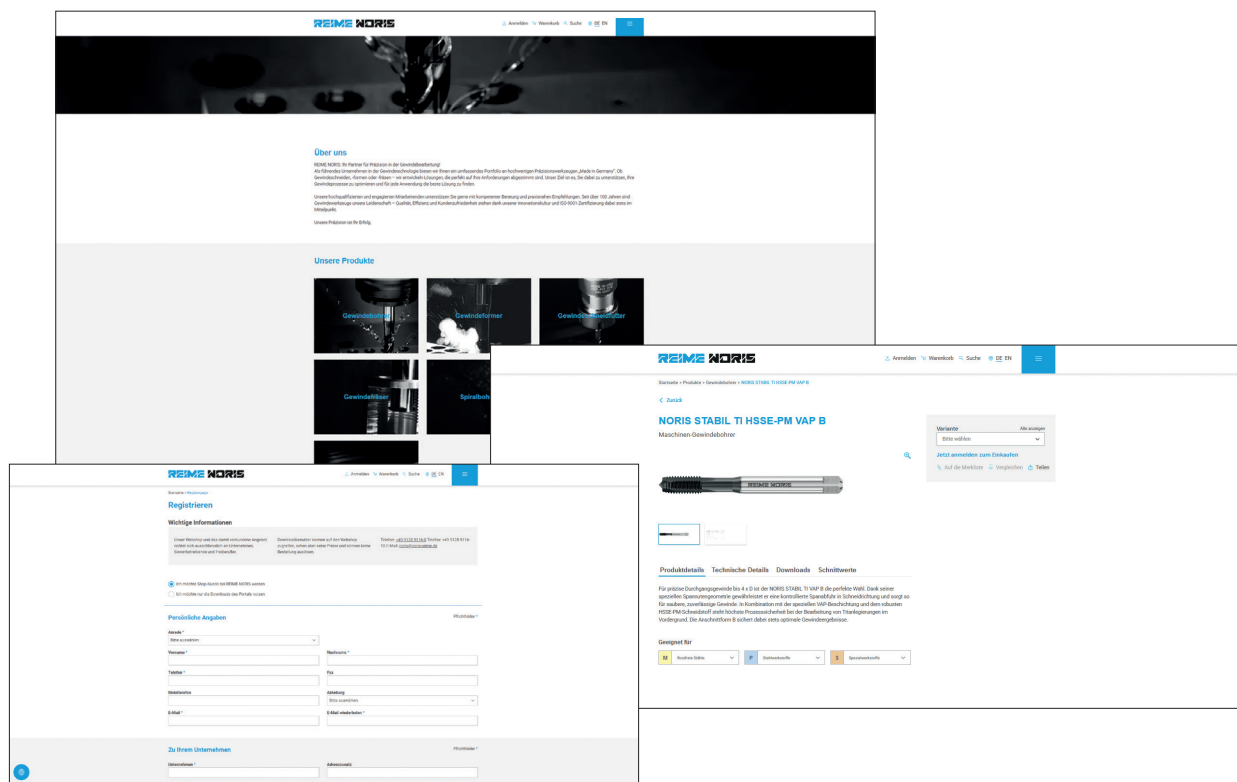


LONGUEUR UTILE · USABLE LENGTH											2 X D	2 X D
SURFACE · SURFACE											ALTIN	ALTIN
MATIÈRE · MATERIAL											K20	K20
DIN 13	Ø d _{1 min}	P	Ø d _F	l ₁	l ₂	l ₅	l _E	Ø d ₂	z			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
	M 3 - - -	0,5	2,3	51	2	7	36	6	4	F154HBF00306		
	M 4 - - -	0,7	3	51	2,8	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

Compatible avec les filetages MJ
Compatible with MJ-threads



DÉCOUVREZ-LE DÈS
MAINTENANT!
DISCOVER NOW!



RECHERCHE INTELLIGENTE

Recherchez des outils par application, matériau ou norme.

INTELLIGENT SEARCH

Find tools by application, material or Norm.



DISPONIBILITÉ EN TEMPS RÉEL

État des stocks et délai de livraison visibles immédiatement.

REAL TIME AVAILABILITY

Stock status and delivery time visible immediately.



MON COMPTE ESPACE

Historique des commandes, listes de surveillance et offres personnalisées : tout est clairement regroupé.

MY ACCOUNT AREA

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



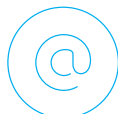
REIME NORIS GmbH
GEWINDETECHNIK



Gugelhammerweg 11
90537 Feucht- Germany



+49 9128 9116- 0



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

GROUPE
DORISE

www.groupedorise.fr