



UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



NORIS AERO

Gewindewerkzeuge für Luft- und Raumfahrt
Threading tools for aeronautic industry
Outils de taraudage pour l'industrie aéronautique
Maschi per l'industria aeronautica





REIME NORIS REIME NORIS REIME NORIS REIME NORIS REIME NORIS REIME NORIS REIME NORIS

NORIS AERO

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Maschi a macchina

4 - 8



NORIS HELIXPRO

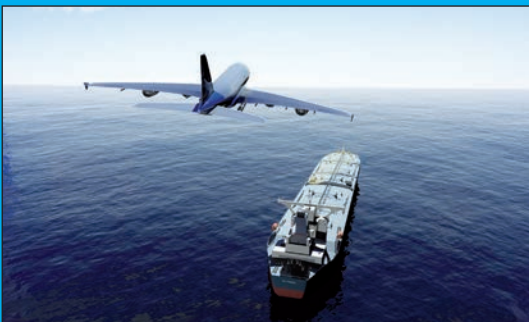
Spannzangen-Aufnahmen

Collet holders

Mandrins de taraudage à pince

Mandrini a pinze

9 - 12



Die immer weiter steigenden Anforderungen der Industrie an die Gewindeherstellung sind nur mit Qualitätsprodukten zu lösen. NORIS-Gewindewerkzeuge von REIME garantieren Präzision und Prozesssicherheit in der Fertigung. Weltweite Präsenz, Kundennähe und unsere Anwendungs-Spezialisten sind dabei die Garanten zur Herstellung von hochgenauen Gewinden mit NORIS-Werkzeugen.



The increasing demands by the industry on threading tools only can be met by high quality products. NORIS threading tools from REIME guarantee precision and a safe manufacturing process. In this context a worldwide presence, customer proximity and our threading specialists guarantee the manufacture of high-precision threads by NORIS tools.



NORIS ZTF + EIR

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Maschi a macchina

13 - 19



Seuls des produits de qualité peuvent répondre aux exigences toujours croissantes de l'industrie dans le domaine de la fabrication de filets. Les outils à fileter NORIS de REIME garantissent précision et fiabilité de processus lors de la fabrication. Notre présence à l'échelle mondiale, notre assistance clients et nos spécialistes en filets sont les garants d'une fabrication de haute précision grâce aux outils NORIS.



Le richieste dell'industria alla produzione di filettature sono in crescente aumento e possono soltanto essere soddisfatte con prodotti di alta qualità. Gli utensili per filettare NORIS, prodotti da REIME, garantiscono precisione e sicurezza nel processo di produzione. La presenza internazionale e la vicinanza al cliente dei nostri specialisti nella filettatura garantiscono un'altissima precisione dei filetti realizzati con gli utensili NORIS.



AUSWAHLÜBERSICHT

NACH WERKSTOFFGRUPPEN

DIE IN DEN JEWEILIGEN FELDERN ANGEgebenEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN (VC IN M/MIN) SIND RICHTWERTE.



SUMMARY OF ASSORTMENT

AS PER MATERIAL GROUPS

THE LISTED CUTTING SPEEDS (VC IN M/MIN) ARE STANDARD VALUES.
THIS VALUES HAVE TO BE ADJUSTED TO INDIVIDUAL WORK CONDITIONS.



GUIDE DE SELECTION

EN FONCTION DES MATIÈRES À USINER

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE (VC EN M/MIN) INDICUÉES DANS
LES COLONNES RESPECTIVES NE SONT QU'INDICATIVES ET DOIVENT ÊTRE
ADAPTÉES INDIVIDUELLEMENT AUX CONDITIONS D'USINAGE.



SCELTA DEGLI UTENSILI

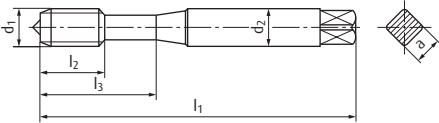
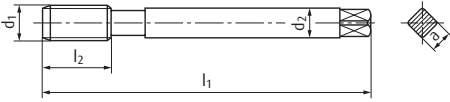
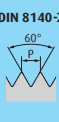
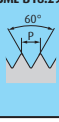
IN FUNZIONE DEI GRUPPI DI MATERIALI

I VALORI DI VELOCITÀ DI TAGLIO (VC IN M/MIN) QUI ELENCATI SONO PURAMEN-
TE INDICATIVI E DEVONO ESSERE ADATTATI ALLE CONDIZIONI D'IMPIEGO.

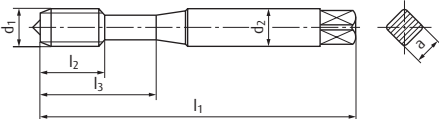
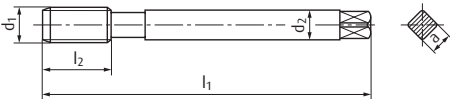


A	1.4	Einsatz-, Vergütungs-, Kaltarbeitsstähle	Heat treat. steels, cold working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à froid	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo
		34NiCrMo16 X155 CrVMo 12 1 14NiCrMo13-4	BS 4528 BD 2 BS S157	35 NCD 16 Z 160 CDV 12 16NCD16	34NiCrMo16 X155 CrVMo 12 1 KU 14NiCrMo13-4
R	1.5	Vergütungs-, Nitrier-, Warmarbeitsstähle	Heat treat. steels, hot working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à chaud	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a caldo
		X 2 NiCoMo 1885 34NiCrMo16 34 CrNiMo 6	BS S162 BS 4528 817 M 40	- 35 NCD 16 35 NCD 6	- 34NiCrMo16 35 NiCrMo 6 (KW)
N	1.1	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X5CrNi17-7 X8CrNi25-21 X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10	BS 970 310S24 321S12 347S17	Z21CN17-08 Z12CN25-20 Z10CNNB18-11 Z6CNNb18-11	X5CrNi17-7 X6CrNi25-20 X6CrNiTi18-11 X6CrNiNb18-11
S	1.2	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X12CrNiMoV12-3 X 4 CrNiMo 6-5-1 X3CrNiMoAl13-8-2 (13-8 Mo) X5CrNiCuNb15-5-4 (15-5 PH)	S151 - - -	AIR 9160 Z 6 CND 16-05-01 - -	- - - -
S	1.3	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X 5 CrNiCuNb 16-4 (17-4 PH) X 2 CrNiMoN 25-7-4 X 4 CrNiCuNb 16.4 (17-4 PH) X7CrNiAl17-7 (17-7 PH)	- - - 301S81	Z 7 CNU 15-05 Z 3 CND 25-06 Z6 CNU 17-04 Z9CNA 17-07	- - - -
S	1.1	Alu-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
		AlMg4 (ENAW-5086)	BS S162	-	-
S	1.2	Alu-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
		AlCuMg2(ENAW-2024) AlMnCu (ENAW-3003) AlZnMgCu1,5 (ENAW-7075)	- - ZL95	A-U4G1 - A-Z5GU	- - 3735
S	1.1	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		Nickel 200 NiCu30Fe (Monel 400)	- NA13	- NU 30	- -
S	1.2	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		NiCr22Mo9Nb (Inconel 625) NiMo16Cr15 (Hastelloy C276) NiMo16Cr16Ti (Hastelloy C-4)	NA21 - -	NC22DNb - -	- - -
S	1.3	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		NiCr19FeNbMo (Inconel 718) NiCr20Co13Mo4Ti3Al (Waspaloy) MP35N	- - -	NC19FeNb - -	- - -
S	2.1	Reintitan, Titanlegierungen	Pure titanium, Titanium alloys	Titane pur, Alliages de titane	Titanio puro, Leghe di titanio
		Ti99.x (Grade 1-4)	-	-	-
S	2.2	Reintitan, Titanlegierungen	Pure titanium, Titanium alloys	Titane pur, Alliages de titane	Titanio puro, Leghe di titanio
		TiAl6V4 (Grade 5) Ti V15 Al3 Cr3 Sn3 (Ti15333) Ti Al6 V4 ELI (Grade 23)	- - -	- - -	- - -

Typ / Type / Type / Tipo	STABIL VA	SALOREX VA	STABIL SOFT	SALOREX SOFT	STABIL TI		DL15 Ti	SL15 Ti	DL15 Ni	SL15 Ni	
Bestell-Nr. / Cat. no. / No. de Cat. / Cat. Nr.	6535/7535	6645/7645	6575/7575	6645/7645	6084/7084		6504/7504	6604/7604	6507/7507	66A7/76A7	6607/7607
											
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSPS	HSSPS	HSSE	HSSE	HSSPS	HSSPS	HSSPS
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	TINGS	TINGS	CH	CH	VAP	TIN	TICN	TICN	TICN	TICN	TICN
Gewindetiefe / Thread depth Profondeur du / Profondità del filetto filet	4xD	3xD	4xD	3xD	4xD	4xD	4xD	2xD	4xD	2xD	2xD
Lochform / Hole type Types de trous / Forma dei fori											
Anschnittform / Chamfer form Forme d'entée / Forma d'imbocco	B/4-5	E/1,5-2	B/~3	C/2-3	B/4-5	B/4-5	D/4-5	C/2-3	D/4-5	C/2-3	C/2-3
Seite / Page / Page / Pagina	MJ				9	9	9	9	10	10	
	UNJC		8	8			9	9	10	10	
	UNJF		8	8			9	9	10	10	
	EG-M	8	8	8	9						10
	EG-UNC	8	8	8	9	9					
	EG-UNF	8	8	8	9	9					10
<1100 N/mm ²											
1.7225 1.2379 Toolox 33	8 - 10										
< 1400 N/mm ²											
1.2738 RAMAX 1.6582					4 - 6	6 - 8	6 - 8				
< 850 N/mm ²											
1.4319 1.4845 1.4541 1.4550	8 - 10				6 - 8	8 - 10	8 - 10				
< 1100 N/mm ²											
1.4938 1.4418 1.4534 1.4545	6 - 8				4 - 6	6 - 8	6 - 8				
< 1400 N/mm ²											
1.4542 1.4410 1.4542 1.4568						4 - 6	4 - 6				
< 350 N/mm ²											
3.3545			15 - 20								
< 600 N/mm ²											
0.9620 0.9625 0.9630			15 - 20								
< 850 N/mm ²											
2.4360					4 - 6	4 - 6	4 - 6				
< 1100 N/mm ²											
2.4856 2.4819 2.4610									2 - 4		
< 1600 N/mm ²											
2.4668 2.4654									1 - 2		
< 900 N/mm ²											
3.70xx					4 - 6	4 - 6	4 - 6				
< 1400 N/mm ²											
3.7165					2 - 4	2 - 4	2 - 4				
3.7165											

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6535	6645	6575	6645
Typ / Type / Type / Tipo										STABIL VA	SALOREX VA	STABIL SOFT	SALOREX SOFT
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina													
DIN 371 DIN 40435										$l_2 \approx 10 \times P$			
	DIN 374 DIN 376												
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										TINGS	TINGS	CH	CH
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 4xD	max. 3xD	max. 4xD	max. 3xD
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori													
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										B/4-5	E/1,5-2	B/-3	C/2-3
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH
 MJ DIN ISO 5855	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a					ISO 1
	MJ 3	0,5	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,60				6645S0523511
	MJ 4	0,7	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,40				6645S0523512
	MJ 5	0,8	~371	70	15	25	6	4,9	4,30				6645S0523513
	MJ 6	1	~371	80	17	30	6	4,9	5,10				6645S0523515
	MJ 8	1	~371	90	17	35	8	6,2	7,10				6645S0523516
	MJ 8	1,25	~371	90	20	35	8	6,2	6,90				6645S0523518
	MJ 10	1,25	~371	100	18	39	10	8	8,90				6645S0523520
 UNJC ASME B1.15	d ₁	- P(1/°)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a				3B	3B
	Nr. 4	- 40	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,30			6575F0001	6645F0004
	Nr. 6	- 32	~371	56	12	20	4	3	2,85			6575F0002	6645F0005
	Nr. 8	- 32	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,50			6575F0003	6645F0006
	Nr. 10	- 24	~371	70	15	25	6	4,9	3,90			6575F0004	6645F0007
	1/4	- 20	~371	80	17	30	7	5,5	5,25			6575F0005	6645F0008
	5/16	- 18	~371	90	20	35	8	6,2	6,70			6575F0006	6645F0009
 UNJF ASME B1.15	d ₁	- P(1/°)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a				3B	3B
	Nr. 4	- 48	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,40			6575F0007	6645F0010
	Nr. 6	- 40	~371	56	12	20	4	3	3,00			6575F0008	6645F0011
	Nr. 8	- 36	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,55			6575F0009	6645F0012
	Nr. 10	- 32	~371	70	15	25	6	4,9	4,15			6575F0010	6645F0013
	1/4	- 28	~371	80	17	30	7	5,5	5,55			6575F0011	6645F0014
	5/16	- 24	~371	90	17	35	8	6,2	7,00			6575F0012	6645F0015
 EG-M DIN B140-2	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		6H MOD	6H MOD	6H MOD	6H MOD
	M 2,5	0,45	40435	56	11	18	3,5	2,7	2,65			6575B0033	6645B0172
	M 3	0,5	40435	63	10	21	4,5	3,4	3,15	6535S0521873	6645B0243	6575B0034	6645B0173
	M 4	0,7	40435	70	12	25	6	4,9	4,20	6535S0521875	6645B0245	6575B0035	6645B0174
	M 5	0,8	40435	80	13	30	6	4,9	5,25	6535S0521877	6645B0246	6575B0036	6645B0175
	M 6	1	40435	90	17	35	8	6,2	6,30	6535S0521879	6645B0247	6575B0037	6645B0176
	M 8	1,25	40435	100	18	39	10	8	8,40	6535S0521880	6645B0248	6575B0038	6645B0177
 EG-UNC ASME B18.29.1	d ₁	- P(1/°)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		3BX	3BX	3B	3B
	Nr. 4	- 40	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,1	6535S0521883	6645S0521951	6575S0522081	6645S0522169
	Nr. 6	- 32	~371	70	14	25	6	4,9	3,8	6535S0521884	6645S0521952	6575S0522082	6645S0522177
	Nr. 8	- 32	~371	80	16	30	6	4,9	4,4	6535S0521885	6645S0521953	6575S0522083	6645S0522179
	Nr. 10	- 24	~371	80	17	30	7	5,5	5,2	6535S0521886	6645S0521954	6575S0522084	6645S0522180
	1/4	- 20	~371	90	20	35	8	6,2	6,7	6535S0521887	6645S0521955	6575S0522086	6645S0522181
	5/16	- 18	~371	100	22	39	10	8	8,4	6535S0521889	6645S0521956	6575S0522087	6645S0522182
 EG-UNF ASME B18.29.1	d ₁	- P(1/°)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		3BX	3BX	3B	3B
	Nr. 4	- 48	~371	56	9	20	4	3	3	6535S0521890	6645S0521957	6575S0522088	6645S0522183
	Nr. 6	- 40	~371	70	11	25	6	4,9	3,7	6535S0521891	6645S0521960	6575S0522089	6645S0522184
	Nr. 8	- 36	~371	80	13	30	6	4,9	4,4	6535S0521892	6645S0521961	6575S0522090	6645S0522185
	Nr. 10	- 32	~371	80	13	30	6	4,9	5,1	6535S0521893	6645S0521963	6575S0522091	6645S0522186
	1/4	- 28	~371	90	17	35	8	6,2	6,6	6535S0521894	6645S0521964	6575S0522092	6645S0522188
	5/16	- 24	~371	90	18	35	10	8	8,25	6535S0521895	6645S0521965	6575S0522093	6645S0522189

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6084		6504	6604
Typ / Type / Type / Tipo										STABIL TI		DL15 TI	SL15 TI
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina													
DIN 371 DIN 40435 DIN 374 DIN 376													
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSPS		HSSE	HSSE
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										VAP		TIN	TICN
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 4xD		max. 4xD	max. 4xD
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori													
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										B/4-5		B/4-5	D/4-5
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH		RH	RH
MJ DIN ISO 5855	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 1X	ISO 1X	ISO 1X	ISO 1X
	MJ 3	0,5	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,60	6084A2095	6084A2099	6504A1848	6604A1856
	MJ 4	0,7	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,40	6084A2096	6084A2100	6504A1849	6604A1857
	MJ 5	0,8	~371	70	15	25	6	4,9	4,30			6504A1850	6604A1858
	MJ 6	1	~371	80	17	30	6	4,9	5,10	6084A2098	6084A2102	6504A1851	6604A1859
	MJ 8	1	~371	90	17	35	8	6,2	7,10	6084A3001	6084A3013	6504A1852	6604A1860
	MJ 8	1,25	~371	90	20	35	8	6,2	6,90			6504A1854	6604A1862
	MJ 10	1,25	~371	100	18	39	10	8,0	8,90			6504A1853	6604A1861
	MJ 10	1,5	~371	100	22	39	10	8,0	8,60			6504A1855	6604A1863
UNJC ASME B1.15	d ₁	- P(1/8")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a				3BX	3BX
	Nr. 4	- 40	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,30			6504B0102	6604B0144
	Nr. 6	- 32	~371	56	12	20	4	3,0	2,85			6504B0103	6604B0145
	Nr. 8	- 32	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,50			6504B0104	6604B0146
	Nr. 10	- 24	~371	70	15	25	6	4,9	3,90			6504B0105	6604B0147
	1/4	- 20	~371	80	17	30	7	5,5	5,25			6504B0106	6604B0148
	5/16	- 18	~371	90	20	35	8	6,2	6,70			6504B0107	6604B0149
	3/8	- 16	~371	100	22	39	10	8,0	8,10			6504B0108	6604B0150
UNJF ASME B1.15	d ₁	- P(1/8")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a				3BX	3BX
	Nr. 4	- 48	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,40			6504B0109	6604B0151
	Nr. 6	- 40	~371	56	12	20	4	3,0	3,00			6504B0110	6604B0152
	Nr. 8	- 36	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,55			6504B0111	6604B0153
	Nr. 10	- 32	~371	70	15	25	6	4,9	4,15			6504B0112	6604B0154
	1/4	- 28	~371	80	17	30	7	5,5	5,55			6504B0113	6604B0155
	5/16	- 24	~371	90	17	35	8	6,2	7,00			6504B0114	6604B0156
	3/8	- 24	~371	90	18	35	10	8,0	8,60			6504B0115	6604B0157
EG-M DIN 8140-2	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		4HX			
	M 4	0,7	40435	70	12	25	6	4,9	4,20	6084A3002			
	M 5	0,8	40435	80	13	30	6	4,9	5,25	6084A3003			
	M 6	1	40435	90	17	35	8	6,2	6,30	6084A3004			
	M 8	1,25	40435	100	18	39	10	8,0	8,40	6084A3005			
	M 10	1,5	40435	110	21	44	12	9,0	10,50	6084A3006			
EG-UNC ASME B18.29.1	d ₁	- P(1/8")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		3BX	3BX		
	1/4	- 20	~371	90	20	35	8	6,2	6,70	6084A3007	6084A3019		
	5/16	- 18	~371	100	22	39	10	8,0	8,40	6084A3008	6084A3020		
	3/8	- 16	~371	100	22	44	12	9,0	10,00	6084A3009	6084A3021		
EG-UNF ASME B18.29.1	d ₁	- P(1/8")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		3BX	3BX		
	1/4	- 28	~371	90	17	35	8	6,2	6,60	6084A3010	6084A3022		
	5/16	- 24	~371	90	18	35	10	8,0	8,25	6084A3011	6084A3023		
	3/8	- 24	~371	100	18	44	12	9,0	9,80	6084A3012	6084A3024		

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6507	66A7	6607	
Typ / Type / Type / Tipo										DL15 Ni	SL15 Ni	SL15 Ni	
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina													
DIN 371 DIN 40435  DIN 374 DIN 376 										HSSPS	HSSPS	HSSPS	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										TICN	TICN	TICN	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori										max. 4xD 	max. 2xD 	max. 2xD 	
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										D/4-5	C/2-3	C / 2-3	
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	
MJ DIN ISO 5855 	d ₁	P(mm)	DIN	I ₁	I ₂	I ₃	d ₂	a		ISO 1X	ISO 1X		
	MJ 3	0,5	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,60	6507B0082	66A7B0381		
	MJ 4	0,7	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,40	6507B0083	66A7B0382		
	MJ 5	0,8	~371	70	15	25	6	4,9	4,30	6507B0084	66A7B0383		
	MJ 6	1	~371	80	17	30	6	4,9	5,10	6507B0085	66A7B0384		
	MJ 8	1	~371	90	17	35	8	6,2	7,10	6507B0086	66A7B0385		
	MJ 8	1,25	~371	90	20	35	8	6,2	6,90	6507B0088	66A7B0387		
	MJ 10	1,25	~371	100	18	39	10	8	8,90	6507B0087	66A7B0386		
MJ 10	1,5	~371	100	22	39	10	8	8,60	6507B0089	66A7B0388			
UNJC ASME B1.15 	d ₁	- P(1/")	DIN	I ₁	I ₂	I ₃	d ₂	a		3BX	3BX		
	Nr. 4	- 40	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,30	6507S0521849	66A7S0522262		
	Nr. 6	- 32	~371	56	12	20	4	3	2,85	6507S0521854	66A7S0522263		
	Nr. 8	- 32	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,50	6507S0521857	66A7S0522264		
	Nr. 10	- 24	~371	70	15	25	6	4,9	3,90	6507S0521859	66A7S0522265		
	1/4	- 20	~371	80	17	30	7	5,5	5,25	6507S0521860	66A7S0522266		
	5/16	- 18	~371	90	20	35	8	6,2	6,70	6507S0087909	66A7S0522267		
	3/8	- 16	~371	100	22	39	10	8	8,10				
UNJF ASME B1.15 	d ₁	- P(1/")	DIN	I ₁	I ₂	I ₃	d ₂	a		3BX	3BX		
	Nr. 4	- 48	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,40	6507S0521861	66A7S0522268		
	Nr. 6	- 40	~371	56	12	20	4	3	3,00	6507S0521862	66A7S0522269		
	Nr. 8	- 36	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,55	6507S0521864	66A7S0522270		
	Nr. 10	- 32	~371	70	15	25	6	4,9	4,15	6507F0004	66A7S0522271		
	1/4	- 28	~371	80	17	30	7	5,5	5,55	6507S0254322	66A7S0522272		
	5/16	- 24	~371	90	17	35	8	6,2	7,00	6507F0003	66A7S0522273		
	3/8	- 24	~371	90	18	35	10	8	8,60				
EG-M DIN 8140-2 	d ₁	P(mm)	DIN	I ₁	I ₂	I ₃	d ₂	a				4H	6H MOD
	M 3	0,5	40435	63	10	21	4,5	3,4	3,15			6607S0521942	6607E5939
	M 4	0,7	40435	70	12	25	6	4,9	4,20			6607S0521943	6607E2142
	M 5	0,8	40435	80	13	30	6	4,9	5,25			6607S0521945	6607E1085
	M 6	1	40435	90	17	35	8	6,2	6,30			6607S0521946	6607E2378
	M 8	1,25	40435	100	18	39	10	8	8,40			6607S0521947	6607S0521949
EG-UNF ASME B18.29.1 	d ₁	- P(1/")	DIN	I ₁	I ₂	I ₃	d ₂	a				3B	
	Nr. 10	- 32	~371	80	13	30	6	4,9	5,10			6607E2144	
	1/4	- 28	~371	90	17	35	8	6,2	6,60			6607E5942	
	5/16	- 24	~371	90	18	35	10	8	8,25			6607S0505688	
	3/8	- 24	~374	90	18	-	8	6,2	9,80				



NORIS HelixPro

Spannzangen-Aufnahmen
Collet holders
Mandrins de taraudage à pince
Mandrini a pinze

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.													A770
Typ / Type / Type / Tipo													HelixPro 0-4
NORIS HelixPro DIN 1835 B+E													
Typ Type Type Tipo		$\varnothing D_1$			$\varnothing D_2$	$\varnothing D$	$\varnothing D_3$	L_1 ER	L_1 ER-GB	L_2	C	T	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.
HelixPro 0	M2 - M8 (Nr.2 - Nr.5/16)	2,5 - 7	ER 11 GB	-	16	34	16	72,7	71	49	0,5	0,5	A770.Z1116
					20	34	16	72,7	71	51	0,5	0,5	A770.Z1120
					25	34	16	72,7	71	57	0,5	0,5	A770.Z1125
HelixPro 1	M4 - M12 (Nr.8 - 7/16)	4,5 - 10	ER 20 GB	DS/ER 20	25	34	34	-	73	57	0,5	0,5	A770.Z2025
HelixPro 3	M4 - M20 (Nr.8 - 3/4)	4,5 - 16	ER 32 GB	DS/ER 32	25	45	50	-	87,3	57	0,5	0,5	A770.Z3225
HelixPro 4	M12 - M30 (7/16 - 1 1/8)	9 - 22	ER 40 GB	DS/ER 40	32	63	63	-	113,5	61	0,7	0,7	A770.Z4032

Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten • Clamping nut is included in the delivery • Écrou de serrage est compris dans la livraison • Ghiera de serraggio è inclusa nella spedizione
 Weitere Ausführungen auf Anfrage • Further designs upon request • Autres versions sur demande • Altre esecuzioni a richiesta

Zubehör • Accessories • Accessoires • Accessori:

		Spannzangen Typ ER (GB) Collets type ER (GB) Pinces type ER (GB) Pinze di serraggio tipo ER (GB)	244
		Dichtscheiben Typ DS/ER Sealing disks type DS/ER Disques d'étanchéité type DS/ER Guarnizioni tipo DS/ER	248
		Schlüssel Wrenches Clés Chiavi	250
		Kühlschmierstoffrohre und Schlüssel Coolant-lubricant tubes and wrenches Tubes de conduite de lubrifiant et clés Tubi per il lubrorefrigerante e chiavi	243
		Drehmomentschlüssel TORCO-FIX Torque wrenches TORCO-FIX Clé dynamométrique TORCO-FIX Chiave dinamometrica TORCO-FIX	249

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.

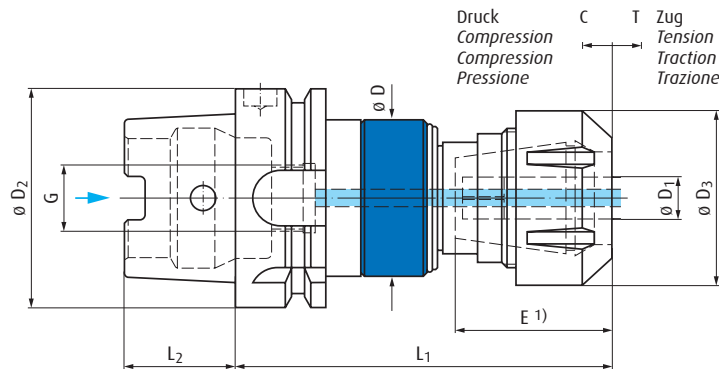
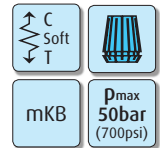
A790

Typ / Type / Type / Tipo

HelixPro
0-4

NORIS HelixPro

DIN 69893 A



mit Bohrung für Datenträger DIN 69873
with bore for data chip according to DIN 69873
avec perçage pour porteur de données selon DIN 69873
con foro per chip DIN 69873



Typ Type Type Tipo														Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.
		ø D ₁			ø D ₂	ø D	ø D ₃	L ₁ ER	L ₁ ER-GB	L ₂	G	C	T	
HelixPro 0	M2 - M8 (Nr.2 - Nr.5/16)	2,5 - 7	ER 11 GB	-	HSK-A40	34	16	89,2	87,5	20	M12 x 1	0,5	0,5	A790.Z1140
					HSK-A63	34	16	95,2	93,5	32	M18 x 1	0,5	0,5	A790.Z1163
HelixPro 1	M4 - M12 (Nr.8 - 7/16)	4,5 - 10	ER 20 GB	DS/ER 20	HSK-A40	34	34	-	89,5	20	M12 x 1	0,5	0,5	A790.Z2040
					HSK-A50	34	34	-	93,5	25	M16 x 1	0,5	0,5	A790.Z2050
					HSK-A63	34	34	-	95,5	32	M18 x 1	0,5	0,5	A790.Z2063
					HSK-A80	34	34	-	100	40	M20 x 1,5	0,5	0,5	A790.Z2080
					HSK-A100	34	34	-	102	50	M24 x 1,5	0,5	0,5	A790.Z2000
HelixPro 3	M4 - M20 (Nr.8 - 3/4)	4,5 - 16	ER 32 GB	DS/ER 32	HSK-A50	45	50	-	116,3	25	M16 x 1	0,5	0,5	A790.Z3250
					HSK-A63	45	50	-	108,8	32	M18 x 1	0,5	0,5	A790.Z3263
					HSK-A80	45	50	-	113,3	40	M20 x 1,5	0,5	0,5	A790.Z3280
					HSK-A100	45	50	-	115,3	50	M24 x 1,5	0,5	0,5	A790.Z3200
HelixPro 4	M12 - M30 (7/16 - 1 1/8)	9 - 22	ER 40 GB	DS/ER 40	HSK-A63	63	63	-	146,5	32	M18 x 1	0,7	0,7	A790.Z4063
					HSK-A80	63	63	-	136	40	M20 x 1,5	0,7	0,7	A790.Z4080
					HSK-A100	63	63	-	138	50	M24 x 1,5	0,7	0,7	A790.Z4000

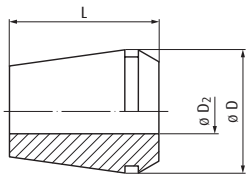
Spannzangen ER / ER-GB

Collets
Pinces
Pinze

DIN ISO 15488
(DIN 6499)

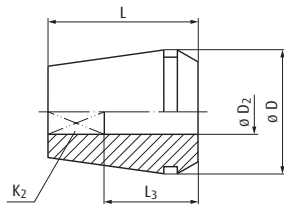
Dichtscheiben DS

Sealing disks
Disques d'étanchéité
Guarnizioni



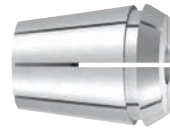
ohne Vierkantmitnahme
without square drive
sans carré d'entraînement
senza presa per il quadro

ER...

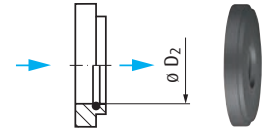


mit Vierkantmitnahme
with square drive
avec carré d'entraînement
con presa per il quadro

ER... GB



mKB p_{max}
100bar
(1400psi)

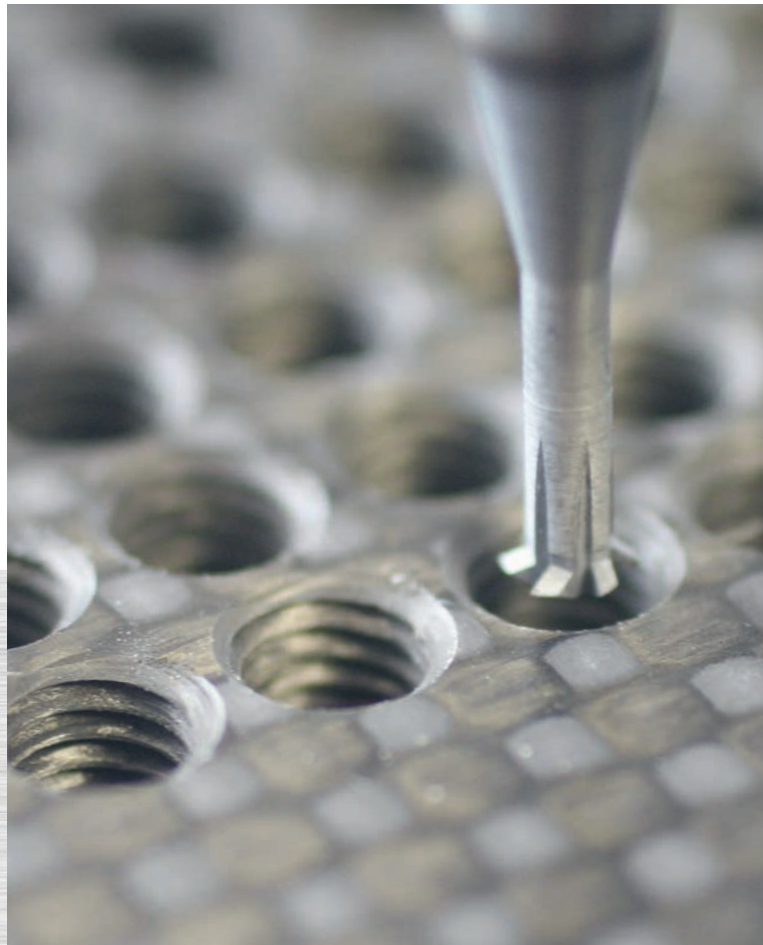


mKB p_{max}
100bar
(1400psi)

DS/ER...

Typ · Type · Type · Tipo

Typ · Type · Type · Tipo											ER 8				ER 11 GB				ER 20 GB				ER 32 GB				ER 40 GB		
																	DS/ER 20				DS/ER 32				DS/ER 40				
									ø D		8		11		20		32		40										
									L		13,6		18		31,5		40		46										
DIN										Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.				Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.				Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.				Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.				Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.			
ø D ₂	K ₂	M/MF	G	UN	M/MF	G	UN		L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₃		
2,2	-				M3			ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0820																			
2,5	2,1	M1 -M1,8		Nr. 0	M3,5			ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0825																			
2,8	2,1	M2 -M2,6		Nr. 1 Nr. 2	M4			ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0830	12	AD411.Z1120																	
3,5	2,7	M3		Nr. 4 Nr. 5	M4,5 M5			ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0835	14	AD411.Z1130																	
4	3	M3,5		Nr. 6	M5,5			ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0840	14	AD411.Z1140																	
4,5	3,4	M4		Nr. 8	M6		1/4	ER/ER-GB DS/ER	-	AC408.Z0845	14	AD411.Z1145	18	AD420.Z2045 AK7Z0.Z2045	18	AD432.Z3245													
6	4,9	M4,5 -M6		Nr. 10	M8	1/16	5/16	ER/ER-GB DS/ER			14	AD411.Z1160	18	AD420.Z2060 AK7Z0.Z2060	18	AD432.Z3260 AK7Z0.Z3260													
7	5,5	M7		1/4	M9 M10	1/8	3/8	ER/ER-GB DS/ER					18	AD420.Z2070 AK7Z0.Z2070	18	AD432.Z3270 AK7Z0.Z3270	18	AD440.Z4070 AK7Z0.Z4070											
8	6,2	M8		5/16	M11		7/16	ER/ER-GB DS/ER					22	AD420.Z2080 AK7Z0.Z2080	22	AD432.Z3280 AK7Z0.Z3280	22	AD440.Z4080 AK7Z0.Z4080											
9	7	M9			M12		1/2	ER/ER-GB DS/ER					22	AD420.Z2090 AK7Z0.Z2090	22	AD432.Z3290 AK7Z0.Z3290	22	AD440.Z4090 AK7Z0.Z4090											
10	8	M10	1/8	1/8				ER/ER-GB DS/ER					25	AD420.Z2010 AK7Z0.Z20A0	25	AD432.Z32A0 AK7Z0.Z32A0	25	AD440.Z40A0 AK7Z0.Z40A0											
11	9				M14	1/4	9/16	ER/ER-GB DS/ER								25	AD432.Z32B0 AK7Z0.Z32B0	25	AD440.Z40B1 AK7Z0.Z40B0										
12	9				M16	3/8	5/8	ER/ER-GB DS/ER								25	AD432.Z32C0 AK7Z0.Z32C0	25	AD440.Z40C2 AK7Z0.Z40C0										
14	11		1/4		M18		3/4	ER/ER-GB DS/ER								25	AD432.Z32E0 AK7Z0.Z32E0	25	AD440.Z40E4 AK7Z0.Z40E0										
16	12				M20	1/2		ER/ER-GB DS/ER								25	AD432.Z32G0 AK7Z0.Z32G0	25	AD440.Z40G6 AK7Z0.Z40G0										
18	14,5				M22 M24	5/8	7/8 1"	ER/ER-GB DS/ER											25	AD440.Z40J8 AK7Z0.Z40J0									
20	16				M27	3/4		ER/ER-GB DS/ER											28	AD440.Z40L0 AK7Z0.Z40L0									



NORIS ZTF + EIR



AUSWAHLÜBERSICHT

NACH WERKSTOFFGRUPPEN

DIE IN DEN JEWEILIGEN FELDERN ANGEgebenEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN (VC IN M/MIN) SIND RICHTWERTE.



GUIDE DE SELECTION

EN FONCTION DES MATIÈRES À USINER

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE (VC EN M/MIN) INDICUÉES DANS LES COLONNES RESPECTIVES NE SONT QU'INDICATIVES ET DOIVENT ÊTRE ADAPTÉES INDIVIDUELLEMENT AUX CONDITIONS D'USINAGE.



SUMMARY OF ASSORTMENT

AS PER MATERIAL GROUPS

THE LISTED CUTTING SPEEDS (VC IN M/MIN) ARE STANDARD VALUES. THIS VALUES HAVE TO BE ADJUSTED TO INDIVIDUAL WORK CONDITIONS.



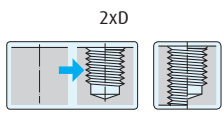
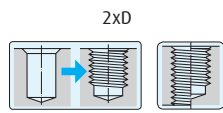
SCELTA DEGLI UTENSILI

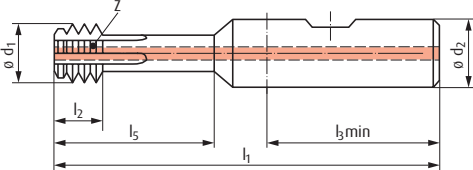
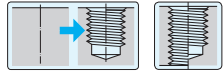
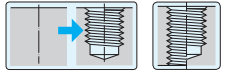
IN FUNZIONE DEI GRUPPI DI MATERIALI

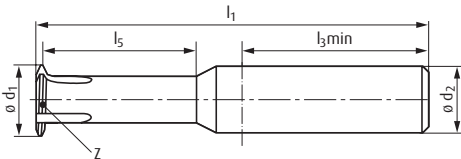
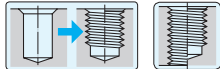
I VALORI DI VELOCITÀ DI TAGLIO (VC IN M/MIN) QUI ELENCATI SONO PURAMENTE INDICATIVI E DEVONO ESSERE ADATTATI ALLE CONDIZIONI D'IMPIEGO.



A	1.4	Einsatz- ,Vergütungs-,Kaltarbeitsstähle	Heat treat. steels, cold working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à froid	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo
		34NiCrMo16 X155 CrVMo 12 1 14NiCrMo13-4	BS 4528 BD 2 BS S157	35 NCD 16 Z 160 CDV 12 16NCD16	34NiCrMo16 X155 CrVMo 12 1 KU 14NiCrMo13-4
R	1.5	Vergütungs- ,Nitrier- ,Warmarbeitsstähle	Heat treat. steels, hot working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à chaud	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a caldo
		X 2 NiCoMo 1885 34NiCrMo16 34 CrNiMo 6	BS S162 BS 4528 817 M 40	- 35 NCD 16 35 NCD 6	- 34NiCrMo16 35 NiCrMo 6 (KW)
N	1.1	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X5CrNi17-7 X8CrNi25-21 X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10	BS 970 310S24 321S12 347S17	Z21CN17-08 Z12CN25-20 Z10CNNB18-11 Z6CNNb18-11	X5CrNi17-7 X6CrNi25-20 X6CrNiTi18-11 X6CrNiNb18-11
S	1.2	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X12CrNiMoV12-3 X 4 CrNiMo 6-5-1 X3CrNiMoAl13-8-2 (13-8 Mo) X5CrNiCuNb15-5-4 (15-5 PH)	S151 - - -	AIR 9160 Z 6 CND 16-05-01 -	- - - -
S	1.3	Nichtrostende Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi
		X 5 CrNiCuNb 16-4 X 2 CrNiMoN 25-7-4 X 4 CrNiCuNb 16.4 (17-4 PH) X7CrNiAl17-7 (17-7 PH)	- - - 301S81	Z 7 CNU 15-05 Z 3 CND 25-06 Z6 CNU 17-04 Z9CNA 17-07	- - - -
S	1.1	Alu-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
		AlMg4 (ENAW-5086)	BS S162	-	-
S	1.2	Alu-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
		AlCuMg2(ENAW-2024) AlMnCu (ENAW-3003) AlZnMgCu1.5 (ENAW-7075)	- - 2L95	A-U4G1 - A-Z5GU	- - 3735
S	1.1	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		Nickel 200 NiCu30Fe (Monel 400)	- NA13	- NU 30	- -
S	1.2	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		NiCr22Mo9Nb (Inconel 625) NiMo16Cr15 (Hastelloy C276) NiMo16Cr16Ti (Hastelloy C-4)	NA21 - -	NC22DNb - -	- - -
S	1.3	Nickel- /Kobalt- /Eisen-Leg.	Nickel - /Cobalt - /Iron - alloys	Alliages nickel/cobalt/fer	Leghe nichel/cobalto/ferro
		NiCr19FeNbMo (Inconel 718) NiCr20Co13Mo4Ti3Al (Waspaloy) MP35N	- - -	NC19FeNb - -	- - -
S	2.1	Reintitan, Titanlegierungen	Pure titanium, Titanium alloys	Titane pur, Alliages de titane	Titanio puro, Leghe di titanio
		Ti99.x (Grade 1-4)	-	-	-
S	2.2	Reintitan, Titanlegierungen	Pure titanium, Titanium alloys	Titane pur, Alliages de titane	Titanio puro, Leghe di titanio
		TiAl6V4 (Grade 5) Ti V15 Al3 Cr3 Sn3 (Ti15333) Ti Al6 V4 ELI (Grade 23)	- - -	- - -	- - -

Typ / Type / Type / Tipo	ZTF HT	ZTF L30 AERO	EIR HR	EIR HR	EIR R30 HR
Bestell-Nr. / Cat. no. / No. de Cat. / Cat. Nr.	F154	F164	F500	F50E	F503
					
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	HM-K20 TIALN	HM-K20 OSM	HM-K30 OSM	HM-K30 - HM-K30 TICN	HM-K20 OSM
Gewindetiefe / Thread depth Profondeur du / Profondità del filetto filet Lochform / Hole type Types de trous / Forma dei fori					
Seite / Page / Page / Pagina	MJ UNJC UNJF EG-M EG-UNC EG-UNF	16 16	17 17 17 17 17 17	18 18 18 18 18 18	19
<1100 N/mm ²	1.7225 1.2379 Toolox 33	Vc= 150-200 m/min fz= 0,030xP mm	Vc= 150-200 m/min fz= 0,035xP mm		
< 1400 N/mm ²	1.2738 RAMAX 1.6582	Vc= 100-150 m/min fz= 0,025xP mm	Vc= 150-200 m/min fz= 0,030xP mm		
< 850 N/mm ²	1.4319 1.4845 1.4541 1.4550	Vc= 150-200 m/min fz= 0,025xP mm	Vc= 80-120 m/min fz= 0,035xP mm		
< 1100 N/mm ²	1.4938 1.4418 1.4534 1.4545	Vc= 100-150 m/min fz= 0,020xP mm	Vc= 60-100 m/min fz= 0,030xP mm		
< 1400 N/mm ²	1.4542 1.4410 1.4542 1.4568	Vc= 60-100 m/min fz= 0,020xP mm	Vc= 40-80 m/min fz= 0,020xP mm		
< 350 N/mm ²	3.3545	Vc= 350-450 m/min fz= 0,055xP mm	Vc= 350-450 m/min fz= 0,060xP mm		
< 600 N/mm ²	0.9620 0.9625 0.9630	Vc= 300-350 m/min fz= 0,050xP mm	Vc= 300-400 m/min fz= 0,055xP mm		
< 850 N/mm ²	2.4360	Vc= 80-120 m/min fz= 0,020xP mm	Vc= 80-120 m/min fz= 0,030xP mm		
< 1100 N/mm ²	2.4856 2.4819 2.4610	Vc= 60-100 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 60-100 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 60-100 m/min fz= 0,025xP mm	
< 1600 N/mm ²	2.4668 2.4654	Vc= 40-80 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 40-80 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 40-80 m/min fz= 0,020xP mm	
< 900 N/mm ²	3.70xx	Vc= 80-100 m/min fz= 0,020xP mm	Vc= 80-100 m/min fz= 0,030xP mm		
< 1400 N/mm ²	3.7165 3.7165	Vc= 40-80 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 40-80 m/min fz= 0,015xP mm	Vc= 40-80 m/min fz= 0,025xP mm	

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										F154				F164			
Typ / Type / Type / Tipo										NORIS ZTF HT K20				NORIS ZTF L30 AERO K20			
Gewindefräser Thread mill • Fraises à fileter • Frese a filettare										DIN 6535 HA		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HB	
																	
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HM - K20				HM - K20			
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										TIALN				OSM			
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori																	
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										LH				LH			
MJ DIN ISO 5855 	d ₁	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	z	l _s			l _s					
	MJ 6	1	4,5	8	60	4	36	3				16	F164HAF00607	F164HBF00607			
	MJ 8	1,25	6,2	10	71	5	40	4	19	F154HAF00806	F154HBF00806	21	F164HAF00807	F164HBF00807			
	MJ 10	1,25	6,2	10	71	5	40	4	19	F154HAF00806	F154HBF00806	21	F164HAF00807	F164HBF00807			
	MJ 10	1,5	7,75	10	76	6	40	4	25	F154HAF01006	F154HBF01006	26	F164HAF01007	F164HBF01007			
	MJ 12	1,5	7,75	10	76	6	40	4	25	F154HAF01006	F154HBF01006	26	F164HAF01007	F164HBF01007			
	MJ 12	1,75	9,2	12	86	7	45	4	31	F154HAF01126	F154HBF01126	32	F164HAF01127	F164HBF01127			
EG-M DIN 8140-2 	d ₁	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	z	l _s			l _s					
	M 6	1	4,5	8	60	4	36	3				16	F164HAF00607	F164HBF00607			
	M 8	1,25	6,2	10	71	5	40	4	19	F154HAF00806	F154HBF00806	21	F164HAF00807	F164HBF00807			
	M 10	1,5	7,75	10	76	6	40	4	25	F154HAF01006	F154HBF01006	26	F164HAF01007	F164HBF01007			
EG-UNC ASME B18.29.1 	d ₁	- P(1/8")	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	z	l _s								
	1/2	- 13	10,08	12	86	7,8	45	4	33	F154HAF50136	F154HBF50136						
	5/8	- 11	12,89	16	98	9,2	48	4	42	F154HAF50156	F154HBF50156						
EG-UNF ASME B18.29.1 	d ₁	- P(1/8")	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	z	l _s								
	5/16	- 24	5,64	10	76	4,2	40	4	22	F154HAF50446	F154HBF50446						
	3/8	- 24	7,14	10	76	4,2	40	4	27	F154HAF50456	F154HBF50456						
	3/4	- 16	15,38	20	111	6,4	50	5	51	F154HAF50506	F154HBF50506						

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.	F500
Typ / Type / Type / Tipo	NORIS EIR HR K30
Gewindefräser Thread mill • Fraises à fileter • Frese a filettare	DIN 6535 HA 
	
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale	HM - K30
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	OSM
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori	max. 2xD 

Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione	RH
---	----

MJ	d ₁	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
DIN ISO 5855									
MJ 2	0,4	1,5	3	32	18	4	4		F500HAF00209
MJ 3	0,5	2,4	3	32	18	6	5		F500HAF00309
MJ 4	0,7	3,2	5	40	28	8	6		F500HAF00409
MJ 5	0,8	4,1	5	40	28	9	6		F500HAF00509
MJ 6									
MJ 7	1	4,9	5	40	28	9	6		F500HAF00609
MJ 8									

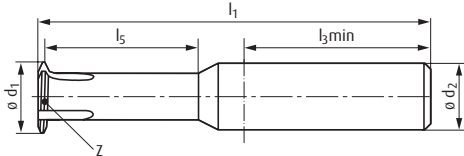
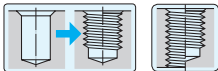
UNJC	d ₁	- P(1/°)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
ASME B1.15									
Nr. 1	- 64	1,35	3	32	18	4	4		F500HAF00189
Nr. 8	- 32	3,2	5	40	28	8	6		F500HAF00409

UNJF	d ₁	- P(1/°)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
ASME B1.15									
Nr. 8	- 36	3,2	5	40	28	8	6		F500HAF00409
Nr. 10	- 32								
1/4	- 28	4,9	5	40	28	9	6		F500HAF00609

EG-M	d ₁	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
DIN 8140-2									
M 3	0,5	2,8	3	32	18	6	6		F500HAF00359
M 4	0,7	4,1	5	40	28	9	6		F500HAF00509
M 5	0,8								
M 6	1	4,9	5	40	28	9	6		F500HAF00609
M 7	1								

EG-UNC	d ₁	- P(1/°)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
ASME B18.29.1									
Nr. 4	- 40	2,8	3	32	18	6	6		F500HAF00359
Nr. 5	- 40								
Nr. 6	- 32	3,2	5	40	28	8	6		F500HAF00409
Nr. 8	- 32	4,1	5	40	28	9	6		F500HAF00509

EG-UNF	d ₁	- P(1/°)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₅	z	
ASME B18.29.1									
Nr. 4	- 48	2,8	3	32	18	6	6		F500HAF00359
Nr. 6	- 40	3,2	5	40	28	8	6		F500HAF00409
Nr. 8	- 36								
Nr. 10	- 32	4,1	5	40	28	9	6		F500HAF00509
1/4	- 28	4,9	5	40	28	9	6		F500HAF00609

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.	F50E	
Typ / Type / Type / Tipo	NORIS EIR HR	
Gewindefräser Thread mill • Fraises à fileter • Frese a filettare	DIN 6535 HA	
		
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale	HM - K30	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	-	TICN
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori	max. 2xD 	

Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione	RH	
--	-----------	--

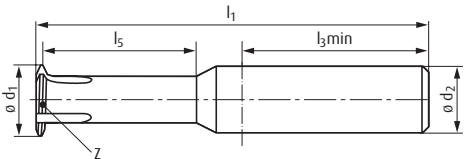
MJ DIN ISO 5855 	d₁	P(mm)	d₁	d₂	l₁	l₂	l₃	z		
	3	x0,5	1,95	3	39	28	6	3	F50ES0522363	F50ES0522371
	4	x0,7	2,78	4	42	28	9	3	F50ES0522364	F50ES0522372
	5	x0,8								
	6	x1	4	6	55	36	14	4	F50ES0522365	F50ES0522373
	8	x1								
	8	x1,25	6,5	8	62	36	19,8	5	F50ES0522366	F50EF0003
	10	x1,25								
	10	x1,5								

UNJF ASME B1.15 	d₁	- P(1/°)	d₁	d₂	l₁	l₂	l₃	z		
	Nr. 6	- 40								
	Nr. 8	- 36	2,78	4	42	28	9	3	F50ES0522364	F50ES0522372
	Nr. 10	- 32								
	1/4	- 28	4	6	55	36	14	4	F50ES0522365	F50ES0522373
	5/16	- 24	6,5	8	62	36	19,8	5	F50ES0522366	F50EF0003
	3/8	- 24								

EG-M DIN 8140-2 	d₁	P(mm)	d₁	d₂	l₁	l₂	l₃	z		
	3	x0,5	2,78	4	42	28	9	3	F50ES0522364	F50ES0522372
	4	x0,7								
	5	x0,8	4	6	55	36	14	4	F50ES0522365	F50ES0522373
	6	x1	6,5	8	62	36	19,8	5	F50ES0522366	F50EF0003
	8	x1,25								
	10	x1,5								
	12	x1,75	9,9	10	78	40	31,8	5	F50ES0522367	F50ES0514986
	14	x2								
	16	x2								

EG-UNC ASME B18.29.1 	d₁	- P(1/°)	d₁	d₂	l₁	l₂	l₃	z		
	Nr. 4	-40	2,78	4	42	28	9	3	F50ES0522364	F50ES0522372
	Nr. 6	-32								
	Nr. 8	-32	4	6	55	36	14	4	F50ES0522365	F50ES0522373
	1/4	-20	6,5	8	62	36	19,8	5	F50ES0522366	F50EF0003
	5/16	-18								
	3/8	-16								
	7/16	-14	9,9	10	78	40	31,8	5	F50ES0522367	F50ES0514986
	1/2	-13								

EG-UNF ASME B18.29.1 	d₁	- P(1/°)	d₁	d₂	l₁	l₂	l₃	z		
	Nr. 4	-48								
	Nr. 6	-40	2,78	4	42	28	9	3	F50ES0522364	F50ES0522372
	Nr. 8	-36								
	Nr. 10	-32	4	6	55	36	14	4	F50ES0522365	F50ES0522373
	1/4	-28	6,5	8	62	36	19,8	5	F50ES0522366	F50EF0003
	5/16	-24								
	3/8	-24								
	7/16	-20	9,9	10	78	40	31,8	5	F50ES0522367	F50ES0514986
	1/2	-20								

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.									F503	
Typ / Type / Type / Tipo									NORIS EIR R30 HR	
Gewindefräser Thread mill • Fraises à fileter • Frese a filettare									DIN 6535 HA 	DIN 6535 HB 
										
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale									HM - K30	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie									OSM	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori									max. 2xD 	
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione									RH	
MJ DIN ISO 5855 	d₁	P(mm)	d₁	d₂	l₁	l₃	l₅	z		
	4	x0,7	3,15	6	55	36	9	3	F503HAF0001	F503HBF0001
	5	x0,8	4,00	6	55	36	11	3	F503HAF0002	F503HBF0002
	6	x1	4,80	8	60	36	16	3	F503HAF0003	F503HBF0003
	8	x1,25	6,40	10	71	40	22	4	F503HAF0005	F503HBF0005
	10	x1,5	8,00	10	76	40	26	4	F503HAF0007	F503HBF0007
EG-M DIN 8140-2 	d₁	P(mm)	d₁	d₂	l₁	l₃	l₅	z		
	M 4	0,7	3,15	6	55	36	9	3	F503HAF0001	F503HBF0001
	M 5	0,8	4,00	6	55	36	11	3	F503HAF0002	F503HBF0002
	M 6	1	4,80	8	60	36	16	3	F503HAF0003	F503HBF0003
	M 8	1,25	6,40	10	71	40	22	4	F503HAF0005	F503HBF0005
	M 10	1,5	8,00	10	76	40	26	4	F503HAF0007	F503HBF0007



OUR PRECISION IS YOUR SUCCESS



REIME NORIS GmbH

GEWINDETECHNOLOGIE · THREADING TECHNOLOGY

Gugelhammerweg 11 · 90537 Feucht · Germany
Tel.: +49 9128 9116 - 0 · Fax: +49 9128 9116 - 10
E-Mail: noris@noris-reime.de · www.noris-reime.de

Sitz der GmbH ist Feucht
Registergericht Nürnberg,
HRB 18451
Geschäftsführer:
Martin Bieber

Legal seat of the limited company
is Feucht, register court Nürnberg,
HRB 18451
Managing director:
Martin Bieber

Le siège social de la société à
responsabilité limitée est Feucht,
tribunal du Registre de Nürnberg,
HRB 18451
Gérant: Martin Bieber

Sede della società a responsabilità
limitata è Feucht, ufficio di registro
delle imprese Nürnberg, HRB 18451
Amministratore del.:
Martin Bieber

Druckfehler von technischen Daten
oder Preisen berechtigen nicht zu
Ansprüchen. Dargestellte Abbildun-
gen sind nicht verbindlich. Nach-
druck von Text und Bildern, auch
auszugsweise, bedürfen unserer
ausdrücklichen Genehmigung. Prei-
se siehe aktuell gültige Preisliste.

Printing errors relating to techni-
cal data or prices do not entitle
claims. Illustrations portrayed are
not binding. Our express authori-
sation is required for the reprinting
of text and illustrations, even
in part. Please see our current-
ly valid price list for prices.

Les erreurs d'impression des ca-
ractéristiques ou de prix ne donnent
pas droit à des réclamations. Les
figures et schémas représentés
n'engagent pas notre responsabilité.
Toute reproduction de textes ou
d'images, même partielle, nécessite
expressément notre autorisation.
Les prix peuvent être consultés dans
notre liste de tarifs en vigueur.

Non si assume alcuna responsabilità
per eventuali errori di descrizione,
illustrazione, caratteristiche, dati
tecnici riportati nel presente catalo-
go. La riproduzione anche parziale di
questo catalogo è vietata. Even-
tuale autorizzazione potrà essere
fornita esclusivamente per iscritto
dalla Ernst Reime Vertriebs GmbH
di Feucht. Per i prezzi vedi listino.