



UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



NORIS HR + HT

Werkzeuge für gehärtete Werkstoffe
Tools for hardened materials
Outils pour matériaux durs et résistants
Utensili per materiali duri





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



Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Maschi a macchina

8 - 13



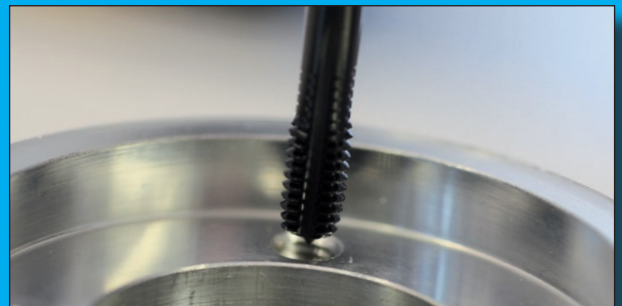
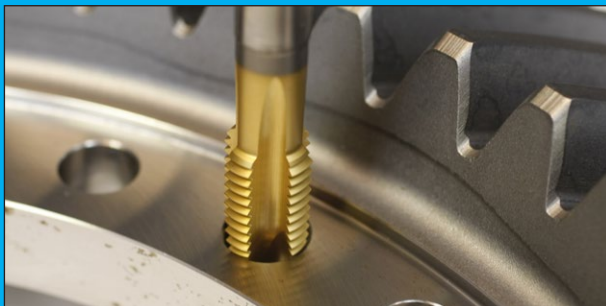
Maschinen-Gewindeformer

Cold forming taps

Tarauds à refouler

Maschi a rullare

14



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

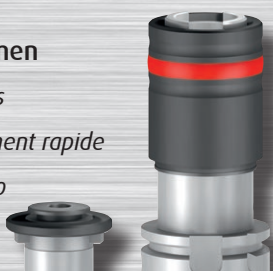
Schnellwechsel-Aufnahmen

Quick-change tap holders

Mandrins de taraudage à changement rapide

Mandrini a cambio rapido

15 - 18



Gewindefräser

Thread milling cutter

Fraises à fileter

Frese a filettare

19 - 29



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.



OUR PRECISION IS YOUR SUCCESS



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

Ausklappseite
Fold-out page
Page-dépliant
Pieghevole

Auswahlübersicht

nach Werkstoffgruppen

Die in den jeweiligen Feldern angegebenen Schnittgeschwindigkeiten (Vc in m/min) sind Richtwerte.

* Für konische und Tr-Gewinde müssen die Schnittwerte um 50% reduziert werden.

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.

* For conical threads and trapezoidal threads the cuttings speeds have to be reduced by 50%.

Guide de selection

en fonction des matières à usiner

Les valeurs de vitesse de coupe (vc en m/min) indiquées dans les colonnes respectives ne sont qu'indicatives et doivent être adaptées individuellement aux conditions d'usinage.

* Pour les filetages coniques et trapézoïdaux les valeurs de coupe doivent être réduites de 50%.

Scelta degli utensili

in funzione dei gruppi di materiali

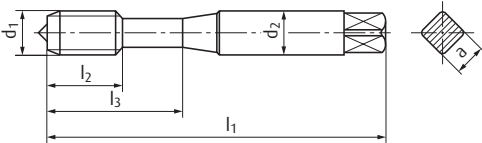
I valori di velocità di taglio (vc in m/min) qui elencati sono puramente indicativi e devono essere adattati alle condizioni d'impiego.

* Per filetti conici e filetti trapezoidali le velocità di tagli o devono essere ridotte del 50 %.

				
Typ	Type	Type	Tipo	
Schneidstoff	Material	Matière	Materiale	
Oberfläche	Surface	Surface	Superficie	
Gewindetiefe	Thread depth	Profondeur du filet	Profondità del filetto	
Lochform	Hole type	Types de trous	Forma dei fori	
Anschnittform	Chamfer form	Forme d'entée	Forma d'imbocco	ekA / max. 1 E / 1,5-2 C / 2-3 B / 3,5-5,5 D / 3,5-5
Bestell-Nr.	Cat. no.	No. de Cat.	Cat. Nr.	 M MF EG-M (STI) G UNC UNF EG-UN... (STI) Rc
Seite	Page	Page	Pagina	
A 1.4 Einsatz-, Vergütungs-, Kaltarbeitsstähle	Heat-treat. steels, cold working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à froid	Accia da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo	< 1100 N/mm²
42 CrMo 4	708 M 40	42 CD 4 TS	42 CrMo 4	1.7225
X155 CrVMo 12 1	BD 2	Z 160 CDV 12	X155 CrVMo 12 1 KU	1.2379
-	-	-	-	Toolox 33
Ck55	070 M 55	XC 55	C50	1.1203
A 1.5 Vergütungs-, Nitrier-, Warmarbeitsstähle	Heat-treat. steels, hot working steels	Aciers pour trait. therm., Aciers d'outillage à chaud	Accia da bonifica, Acciai per lavorazioni a caldo	< 1400 N/mm²
40 CrMnNiMo 8	-	-	-	1.2738
34 CrNiMo 6	817 M 40	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	1.6582
42 MnV 7	-	-	-	1.5223
34 CrAlNi 7	-	-	-	1.8550
-	-	-	-	RAMAX
R 1.2 Rost- /Säurebeständige Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi	< 1100 N/mm²
X 4 CrNiCuNb 16.4	-	-	-	1.4545 (15-5 PH)
X 4 CrNiMo 6-5-1	-	Z 6 CND 16-05-01	-	1.4418
R 1.3 Rost- /Säurebeständige Stähle	Corrosion and acid proof steels	Aciers inox / résist. acides	Acciai inox e resistenti agli acidi	< 1400 N/mm²
X 5 CrNiCuNb 16-4	-	Z 7 CNU 15-05	-	1.4542 (17-4 PH)
X 2 CrNiMoN 25-7-4	-	Z 3 CND 25-06	-	1.4410
F 3.1 Hartguss bis 400 HB	Hard castings up to 400 HB	Fontes trempées jusqu'à 400 HB	Ghise in conchiglia fino a 400 HB	< 1400 N/mm²
GJH-X 260 NiCr 4-2	Grade 2 A	-	-	0.9620
GJH-X 330 NiCr 4-2	Grade 2 B	-	-	0.9625
GJH-X 300 CrNiSi 9-5-2	Grade 2 C	-	-	0.9630
GJH-X 300 CrMo 15-3	Grade 3 A	-	-	0.9635
H 1.1 Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati	44 HRC – 55 HRC
60 SPb 20	-	-	-	1.0758
55 NiCrMoV 6	-	55 NCDV 7	-	1.2713
X 46 Cr 13	420 S 45	Z 44 C 14	-	1.4034
-	-	-	-	Toolox 44
-	-	-	-	Hardox 450
-	-	-	-	Hardox 500
-	-	-	-	Hardox 550
H 1.2 Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati	> 55 HRC – 60 HRC
X 105 CrMo 17	-	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17	1.4125
45 WCrV 7	BS 1	-	45 WCrV 8 KU	1.2542
-	-	-	-	Armox 600T
H 1.3 Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati	> 60 HRC – 63 HRC
90 MnCrV 8	BO 2	90 MV 8	90MnVCr 8 KU	1.2842
X 100 CrMoV 5-1	BA 2	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	1.2363
X 100 CrMoV 8-1-1	-	-	-	1.2990
X 155 CrVMo 12 1	BD 2	Z160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	1.2379
H 1.4 Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati	> 63 HRC – 66 HRC
Mh97	-	-	-	1.1268 (LAW 100 X)
PM-X 140 CrVMo5-4-3	-	-	-	Vanadis 4 EXTRA
X 210 CrW 12	-	-	X 215 CrW 12 1 KU	1.2436
HS2-9-1-8	BM 42	Z110 DKCWV 9.8.4.2.1	-	1.3247

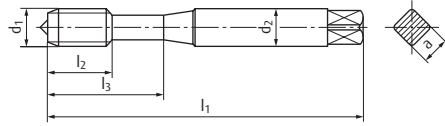
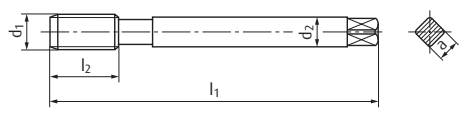
ERGO FT	ST	TWIN HR	TWIN HR	TWIN HR mKB	TWIN HR mKB	TWIN HT	TWIN HT	TWIN HR	STABIL HR	STABIL HR	SL25 HR	SL25 HR
HSSE	HM	HSSE NIT	HSSE TiCN	HSSE NIT	HSSE TiCN	HSSPS TiCN	HM OSM	HM	HSSPS TiN	HSSPS TiN	HSSPS TiN	HSSPS TiN
2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	2xD	1,5xD	1,5xD	2xD	4xD	4xD	2xD	2xD
•	•	•	•	•	•	•		•			•	•
							•		•	•		
5030	5027	6103 7103	6103 7103	6813 7813	6813 7813	610H 710H	6260 7260	6300 7300	6533 7533	6533 7533	6603 7603	6603 7603
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		•				•	•	•				
		•										
		•										
8	9	10 - 11	10 - 11	10 - 11	10 - 11	10 - 11	12	12	12	12	13	13
		6-8	8-10*	6-8	8-10				8-10	8-10	8-10	8-10
X		4-6	6-8*	4-6	6-8			6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
									6-8	6-8	6-8	6-8
									4-6	4-6	4-6	4-6
	X					2-4		6-8				
	X					1-2		2-6				
	X						2-3					
	X						1-2					

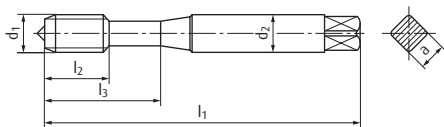
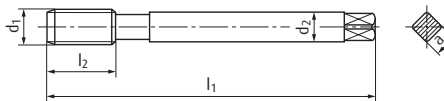
SL25 HR mKB	SALOREX HR	SALOREX HR mKB	SPANLOS NEO HR SN	SPANLOS NEO HR SN mKB	ZTF R30 UNI	ZTF HT	SF R10 HT	SF R15	EIR HR	EIR R30 HR
HSSPS	HSSPS	HSSPS	HSSPS	HSSPS	HM	HM	HM	HM	HM	HM
TiN	OSM	OSM	TiN	TiN	OSM	TiAlN	TiCN	TiAlN	OSM	OSM
2xD	3xD	3xD	3xD	3xD	2xD	2xD	1,5xD	2xD	2xD	2xD
•	•	•	•	•	~	~		~	~	~
6843 7843	6643 7643	6853 7853	69B3 79B3	69B3 79B3	F151	F154	F305	F311	F500	F503
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•		•	•	•
					•	•			•	
					•	•			•	
					•	•			•	
					•	•			•	
13	13	13	14	14	20	21	24	24	26	27
8-10	8-10	8-10	10-12	10-12	V _c : 150-200 f _t : 0,030xP			V _c : 60-100 f _t : 0,030xP	V _c : 150-200 f _t : 0,035xP	V _c : 150-200 f _t : 0,035xP
6-8	6-8	6-8	8-10	8-10	V _c : 100-150 f _t : 0,025xP			V _c : 60-100 f _t : 0,020xP	V _c : 100-150 f _t : 0,030xP	V _c : 100-150 f _t : 0,030xP
6-8	6-8	6-8	8-10	8-10	V _c : 100-150 f _t : 0,020xP			V _c : 60-100 f _t : 0,040xP	V _c : 60-100 f _t : 0,030xP	V _c : 60-100 f _t : 0,030xP
4-6	4-6	4-6	6-8	6-8	V _c : 60-100 f _t : 0,020xP			V _c : 60-100 f _t : 0,030xP	V _c : 40-80 f _t : 0,020xP	V _c : 40-80 f _t : 0,020xP
					V _c : 100-140 f _t : 0,025xP	V _c : 60-100 f _t : 0,025xP	V _c : 60-80 f _t : 0,030xP	V _c : 60-120 f _t : 0,030xP	V _c : 120-180 f _t : 0,035xP	V _c : 100-140 f _t : 0,035xP
					V _c : 80-120 f _t : 0,025xP	V _c : 80-120 f _t : 0,025xP			V _c : 80-120 f _t : 0,025xP	V _c : 80-120 f _t : 0,025xP
					V _c : 60-100 f _t : 0,020xP	V _c : 60-100 f _t : 0,020xP	V _c : 30-60 f _t : 0,007xP		V _c : 60-100 f _t : 0,020xP	
					V _c : 40-80 f _t : 0,015xP	V _c : 40-80 f _t : 0,015xP	V _c : 20-40 f _t : 0,007xP		V _c : 40-80 f _t : 0,015xP	
						V _c : 30-50 f _t : 0,015xP	V _c : 20-40 f _t : 0,007xP			

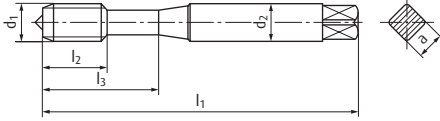
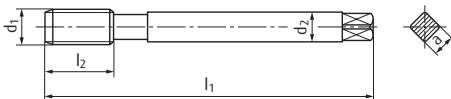
Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										5030				
Typ / Type / Type / Tipo										ERGO FT VZ	ERGO FT M	ERGO FT F	ERGO FT S3	
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina														
DIN 352 														
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										NIT	NIT	NIT	NIT	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori														
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH	
M DIN 13 	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a				ISO 2X	ISO 2X	
	M 3	0,5	352	40	10	18	3,5	2,7	2,5		5030AAWAA	5030AAXAA	5030AAYAA	5030AAVAA
	M 4	0,7	352	45	12	22	4,5	3,4	3,3		5030AA4AA	5030AA5AA	5030AA6AA	5030AA3AA
	M 5	0,8	352	50	14	25	6	4,9	4,2		5030AA8AA	5030AA9AA	5030ABAAA	5030AA7AA
	M 6	1	352	56	16	28	6	4,9	5		5030ABCAA	5030ABDAA	5030ABEAA	5030ABBAA
	M 8	1,25	352	63	20	-	6	4,9	6,8		5030ABGAA	5030ABHAA	5030ABIAA	5030ABFAA
	M 10	1,5	352	70	22	-	7	5,5	8,5		5030ABKAA	5030ABLAA	5030ABMAA	5030ABJAA
	M 12	1,75	352	75	24	-	9	7	10,2		5030ABPAA	5030ABQAA	5030ABRAA	5030ABNAA
	M 16	2	352	80	27	-	12	9	14		5030ABXAA	5030ABYAA	5030ABZAA	5030ABWAA
	M 20	2,5	352	95	32	-	16	12	17,5		5030AB5AA	5030AB6AA	5030AB7AA	5030AB4AA

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										5270			
Typ / Type / Type / Tipo										ST V	ST M	ST F	ST S3
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina													
DIN 352													
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HM	HM	HM	HM
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie													
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori													
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH
M DIN 13 	d₁	P(mm)	DIN	l₁	l₂	l₃	d₂	a					
	M 3	0,5	352	40	6	18	3,5	2,7	2,5	5270AAJAA	5270AAKAA	5270AALAA	5270AAIAA
	M 4	0,7	352	45	7	19	4,5	3,4	3,3	5270AASAA	5270AATAA	5270AAUAA	5270AARAA
	M 5	0,8	352	50	9	25	6	4,9	4,2	5270AAWAA	5270AAXAA	5270AAYAA	5270AAVAA
	M 6	1	352	56	10	26	6	4,9	5	5270AA0AA	5270AA1AA	5270AA2AA	5270AAZAA
	M 8	1,25	352	63	14	-	6	4,9	6,8	5270AA4AA	5270AA5AA	5270AA6AA	5270AA3AA
	M 10	1,5	352	70	16	-	7	5,5	8,5	5270AA8AA	5270AA9AA	5270ABAAA	5270AA7AA
	M 12	1,75	352	75	18	-	9	7	10,2	5270ABCAA	5270ABDAA	5270ABEAA	5270ABBAA
	M 14	2	352	80	20	-	11	9	12	5270ABGAA	5270ABHAA	5270ABIAA	5270ABFAA
	M 16	2	352	80	22	-	12	9	14	5270ABKAA	5270ABLAA	5270ABMAA	5270ABJAA
	M 20	2,5	352	95	25	-	16	12	17,5	5270ABTAA	5270ABUAA	5270ABVAA	5270ABSAA

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										5270			
Typ / Type / Type / Tipo										ST V	ST F		ST S2
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina													
DIN 2181													
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HM	HM		HM
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie													
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD		max. 2xD
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori													
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3		C / 2-3
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH		RH
MF DIN 13 	d₁	x P(mm)	DIN	l₁	l₂	l₃	d₂	a					
	M 8	x 1	2181	63	10	-	6	4,9	7	5270A1652	5270A1647		5270A1642
	M 10	x 1	2181	63	10	-	7	5,5	9	5270A1653	5270A1648		5270A1643
	M 12	x 1,5	2181	70	15	-	9	7	10,5	5270A1654	5270A1649		5270A1644
	M 14	x 1,5	2181	70	15	-	11	9	12,5	5270A1655	5270A1650		5270A1645
	M 16	x 1,5	2181	70	15	-	12	9	14,5	5270A1656	5270A1651		5270A1646

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6103/7103		6813/7813		610H/710H	
Typ / Type / Type / Tipo										TWIN HR		TWIN HR mKB		TWIN HT	
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina															
DIN 371  DIN 374 DIN 376 DIN 5156 														$l_2 \approx 10 \times P$	
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSE		HSSE		HSSPS	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										NIT	TiCN	NIT	TiCN	TiCN	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 1,5xD	
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori															
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH	RH	
M DIN 13 	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	
	M 2	0,4	371	45	7	12	2,8	2,1	1,6	6103B0007	6103B0009				
	M 2,5	0,45	371	50	9	14	2,8	2,1	2,05	6103A1001	6103B0010				
	M 3	0,5	371	56	11	18	3,5	2,7	2,5	6103F0002	6103B0011				
	M 3,5	0,6	371	56	12	20	4	3	2,9	6103A1003	6103B0012				
	M 4	0,7	371	63	13	21	4,5	3,4	3,3	6103F0003	6103A1501				
	M 5	0,8	371	70	15	25	6	4,9	4,2	6103F0004	6103A1502	6813F0001	6813F0005		
	M 6	1	371	80	17	30	6	4,9	5	6103F0001	6103A1503	6813F0002	6813F0021	610HF0003	
	M 7	1	371	80	17	30	7	5,5	6	6103B0008	6103B0013				
	M 8	1,25	371	90	20	35	8	6,2	6,8	6103F0005	6103A1504	6813F0003	6813E5039	610HF0001	
	M 10	1,5	371	100	22	39	10	8	8,5	6103F0006	6103A1505	6813F0004	6813E5040	610HF0002	
	M 12	1,75	376	110	24	-	9	7	10,2	7103AAWAA	7103A1506	7813F0003	7813E5042	710HF0001	
	M 14	2	376	110	26	-	11	9	12	7103A1010	7103B0437		7813F0006		
	M 16	2	376	110	27	-	12	9	14	7103F0011	7103A1507	7813F0004	7813E5044	710HF0003	
M 18	2,5	376	125	30	-	14	11	15,5	7103A1012	7103B0438					
M 20	2,5	376	140	32	-	16	12	17,5	7103A1013	7103A1508	7813A5130	7813E5045			
M 24	3	376	160	34	-	18	14,5	21	7103A1015	7103B0439					
MF DIN 13 	d ₁	x P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X	
	M 2,5	x 0,35	371	50	7	12	2,8	2,1	2,15	6103A1016					
	M 3	x 0,35	371	56	8	18	3,5	2,7	2,65	6103A1017					
	M 3,5	x 0,35	371	56	9	20	4	3	3,15	6103A1018					
	M 4	x 0,5	371	63	10	21	4,5	3,4	3,5	6103A1019					
	M 5	x 0,5	371	70	11	25	6	4,9	4,5	6103A1020					
	M 6	x 0,5	371	80	13	30	6	4,9	5,5	6103A1022					
	M 6	x 0,75	371	80	13	30	6	4,9	5,2	6103A1021					
	M 8	x 1	371	90	17	35	8	6,2	7						610HF0004
	M 8	x 1	374	90	17	-	6	4,9	7	7103A1023	7103B0440				
	M 10	x 1	371	90	18	35	10	8	9						610HF0005
	M 10	x 1	374	90	18	-	7	5,5	9	7103A1025	7103B0441				
	M 10	x 1,25	374	100	22	-	7	5,5	8,8		7103B0442				
	M 12	x 1	374	100	18	-	9	7	11	7103A1027	7103B0443				
	M 12	x 1,5	374	100	22	-	9	7	10,5	7103A1026	7103B0444	7813A5131	7813F0034	710HF0004	
	M 14	x 1,5	374	100	22	-	11	9	12,5	7103A1028	7103B0445	7813A5132	7813F0035	710HF0005	
	M 16	x 1,5	374	100	22	-	12	9	14,5	7103A1029	7103B0446	7813A5133	7813F0036	710HF0006	
	M 18	x 1,5	374	110	25	-	14	11	16,5	7103A1030	7103B0447				
	M 20	x 1,5	374	125	25	-	16	12	18,5	7103A1031	7103B0448	7813A5134	7813F0037		
	M 22	x 1,5	374	125	25	-	18	14,5	20,5	7103B0419	7103B0449				
M 24	x 1,5	374	140	27	-	18	14,5	22,5	7103B0420	7103B0450					
G DIN-EN-ISO 228 	d ₁	P(1/")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 228 X	ISO 228 X			ISO 228 X	
	1/8	28	5156	90	18	-	7	5,5	8,8	7103A1034	7103B0451			710HF0008	
	1/4	19	5156	100	22	-	11	9	11,8	7103A1035	7103B0452			710HF0007	
	3/8	19	5156	100	22	-	12	9	15,25	7103A1036	7103B0453			710HF0009	
	1/2	14	5156	125	25	-	16	12	19	7103A1037	7103B0454			710HF0010	
	3/4	14	5156	140	28	-	20	16	24,5	7103A1039					
	1	11	5156	160	30	-	25	20	30,75	7103A1041					

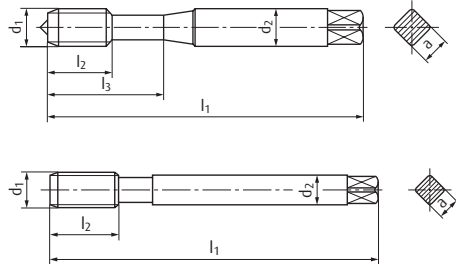
Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6103/7103		6813/7813		610H/710H	
Typ / Type / Type / Tipo										TWIN HR		TWIN HR mKB		TWIN HT	
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina										 		 		 $l_2 \approx 10 \times P$	
~DIN 371  ~DIN 374 ~DIN 376 ~DIN 5156 										HSSE		HSSE		HSSPS	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										NIT	TiCN	NIT	TiCN	TiCN	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 1,5xD	
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori															
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH	RH	
UNC ASME B1.1 	d_1	- P _(1/°)	DIN	l_1	l_2	l_3	d_2	a		2BX					
	Nr. 4	- 40	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,35	6103A1054					
	Nr. 6	- 32	~371	56	12	20	4	3	2,85	6103A1056					
	Nr. 8	- 32	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,5	6103A1057					
	Nr. 10	- 24	~371	70	15	25	6	4,9	3,9	6103A1058					
	1/4	- 20	~371	80	17	30	7	5,5	5,1	6103A1060					
	5/16	- 18	~371	90	20	35	8	6,2	6,6	6103A1061					
	3/8	- 16	~371	100	22	39	10	8	8	6103A1062					
	7/16	- 14	~376	100	22	-	8	6,2	9,4	7103A1063					
	1/2	- 13	~376	110	25	-	9	7	10,8	7103A1065					
	9/16	- 12	~376	110	26	-	11	9	12,2	7103A1066					
	5/8	- 11	~376	110	27	-	12	9	13,5	7103A1067					
	3/4	- 10	~376	125	30	-	14	11	16,5	7103A1068					
	7/8	- 9	~376	140	32	-	18	14,5	19,5	7103A1069					
	1	- 8	~376	160	36	-	18	14,5	22,25	7103A1070					
UNF ASME B1.1 	d_1	- P _(1/°)	DIN	l_1	l_2	l_3	d_2	a		2BX					
	Nr. 4	- 48	~371	56	11	18	3,5	2,7	2,4	6103A1071					
	Nr. 6	- 40	~371	56	12	20	4	3	2,95	6103A1073					
	Nr. 8	- 36	~371	63	13	21	4,5	3,4	3,5	6103A1074					
	Nr. 10	- 32	~371	70	15	25	6	4,9	4,1	6103A1075					
	1/4	- 28	~371	80	17	30	7	5,5	5,5	6103A1077					
	5/16	- 24	~371	90	17	35	8	6,2	6,9	6103A1078					
	3/8	- 24	~371	90	18	35	10	8	8,5	6103A1079					
	7/16	- 20	~374	100	22	-	8	6,2	9,9	7103A1080					
	1/2	- 20	~374	100	22	-	9	7	11,5	7103A1081					
	9/16	- 18	~374	100	22	-	11	9	12,9	7103A1082					
	5/8	- 18	~374	100	22	-	12	9	14,5	7103A1083					
	3/4	- 16	~374	110	25	-	14	11	17,5	7103A1084					
	7/8	- 14	~374	125	25	-	18	14,5	20,4	7103A1085					
	1	- 12	~374	140	28	-	18	14,5	23,25	7103A1086					
RC (BSPT) DIN EN 10226-2 	d_1	P _(1/°)	DIN	l_1	l_2	l_3	d_2	a							
	1/4	19	~5156	100	18	-	11	9		7103D00288					
	3/8	19	~5156	110	18	-	14	11		7103D00289					
	1/2	14	~5156	140	23	-	16	12		7103D00290					
	3/4	14	~5156	150	24	-	20	16		7103D00291					
	1	11	~5156	170	30	-	25	20		7103D00292					

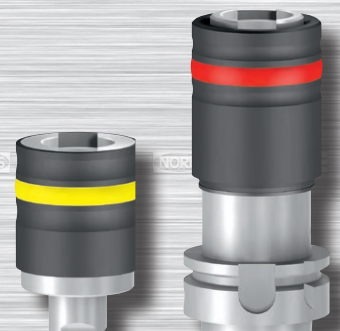
Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6260	6300/7300		6533/7533			
Typ / Type / Type / Tipo										TWIN HT	TWIN HR mKB	STABIL HR				
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina											 $l_2 \approx 10 \times P$					
DIN 371  DIN 374 DIN 376 DIN 5156 																
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										VHM	VHM	HSSPS	HSSPS			
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										OSM		TIN	TINGS			
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filett / Profondità del filetto										max. 1,5 x D	max. 2xD	max. 4 x D	max. 4 x D			
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori																
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										D / 4-5	C / 2-3	E / 1,5-2	B / 4-5	B / 4-5		
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH	RH		
M DIN 13 	d ₁	P _(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X		ISO 2	ISO 2		
	M 3	0,5	~371	63	6	18	4,5	3,4	2,55	6260AAAAA						
	M 3	0,5	371	56	11	18	3,5	2,7	2,5		6300B0312		6533AAAFAB	6533D00352		
	M 4	0,7	371	63	8	20	4,5	3,4	3,4	6260AABAA						
	M 4	0,7	371	63	13	21	4,5	3,4	3,3		6300B0313		6533AAHAB	6533D00353		
	M 5	0,8	371	70	10	26	6	4,9	4,3	6260AACAA						
	M 5	0,8	371	70	15	25	6	4,9	4,2		6300B0314		6533AAIAB	6533D00354		
	M 6	1	371	80	12	28	6	4,9	5,1	6260AADAA						
	M 6	1	371	80	17	30	6	4,9	5		6300B0315		6533AAJAB	6533D00355		
	M 8	1,25	371	90	15	35	8	6,2	6,9	6260AAEAA						
	M 8	1,25	371	90	20	35	8	6,2	6,8		6300B0316		6533AAKAB	6533D00356		
	M 10	1,5	371	100	18	38	10	8	8,6	6260AAFAA						
	M 10	1,5	371	100	22	39	10	8	8,5		6300B0317		6533AALAB	6533D00357		
	M 12	1,75	371	110	21	41	12	9	10,4	6260F0005						
	M 12	1,75	376	110	24	-	9	7	10,2		7300B0718		7533F0010	7533D00358		
	M 14	2	371	110	24	44	14	11	12,2	6260F0004						
	M 14	2	376	110	26	-	11	9	12		7300B0719		7533F0011	7533D00359		
	M 16	2	371	110	24	44	16	12	14,2	6260F0003						
	M 16	2	376	110	27	-	12	9	14		7300B0720		7533F0012	7533D00360		
M 18	2,5	376	125	30	-	14	11	15,5		7300B0721		7533F0013	7533D00361			
M 20	2,5	376	140	32	-	16	12	17,5		7300B0722		7533F0014	7533D00362			
M 22	2,5	376	140	32	-	18	14,5	19,5		7300B0723						
M 24	3	376	160	34	-	18	14,5	21		7300B0724						
M 27	3	376	160	36	-	20	16	24		7300B0725						

MF DIN 13 	d ₁	x P _(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X		ISO 2	ISO 2		
	M 8	x 1	371	90	17	35	8	6,2	7	6260E5691	6300B0318					
	M 8	x 1	374	90	17	-	6	4,9	7				7533F0015	7533D00363		
	M 10	x 1	371	90	18	35	10	8	9	6260E1723	6300B0319					
	M 10	x 1	374	90	18	-	7	5,5	9				7533F0016	7533D00364		
	M 10	x 1,25	371	100	18	39	10	8	8,8		6300B0320					
	M 10	x 1,25	374	100	22	-	7	5,5	8,8				7533F0017	7533D00365		
	M 12	x 1,25	374	100	22	-	9	7	10,8				7533F0018	7533D00366		
	M 12	x 1,5	371	110	21	-	9	7	10,6	6260F0007						
	M 12	x 1,5	374	100	22	-	9	7	10,5		7300B0726		7533F0019	7533D00367		
	M 14	x 1,5	371	110	24	-	11	9	12,6	6260F0008						
	M 14	x 1,5	374	100	22	-	11	9	12,5		7300B0727		7533F0020	7533D00368		
	M 16	x 1,5	371	110	24	-	12	9	14,6	6260F0009						
M 16	x 1,5	374	100	22	-	12	9	14,5		7300B0728		7533F0021	7533D00369			

G DIN-EN-ISO 228 	d ₁	P _(1/")	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 228 X		ISO 228 X			
	1/8	28	~ 5156	100	18	38	10	8	8,8	6260AAGAA					
	1/8	28	5156	90	10	-	7	5,5	8,8			7300B0740			
	1/4	19	~ 5156	110	24	44	14	11	11,9	6260E2188					
	1/4	19	5156	100	15	-	11	9	11,8			7300B0741			
	3/8	19	5156	100	15	-	12	9	15,25			7300B0742			
	1/2	14	5156	125	17	-	16	12	19			7300B0743			

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										6603/7603	6843/7843	6643/7643	6853/7853	
Typ / Type / Type / Tipo										SL25 HR	SL25 HR mKB	SALOREX HR	SALOREX HR mKB	
Maschinen-Gewindebohrer Machine taps • Tarauds machine • Maschi a macchina														
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSPS	HSSPS	HSSPS	HSSE	HSSE
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										TIN	TINGS	TIN	OSM	OSM
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 2xD	max. 2xD	max. 2xD	max. 3xD	max. 3xD
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori														
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										RH	RH	RH	RH	RH
M DIN 13 	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2	ISO 2	ISO 2	ISO 2	ISO 2
	M 3	0,5	371	56	11	18	3,5	2,7	2,5	6603AAFAB	6603D00370		6643AADAD	
	M 4	0,7	371	63	13	21	4,5	3,4	3,3	6603AAHAB	6603D00371		6643AAEAD	
	M 5	0,8	371	70	15	25	6	4,9	4,2	6603AAIAB	6603D00372	6843F0003	6643AAFAD	6853F0002
	M 6	1	371	80	17	30	6	4,9	5	6603AAJAB	6603D00373	6843F0004	6643AAGAD	6853F0003
	M 8	1,25	371	90	20	35	8	6,2	6,8	6603AAKAB	6603D00374	6843F0005	6643AAAAD	6853F0004
	M 10	1,5	371	100	22	39	10	8	8,5	6603AALAB	6603D00375	6843F0006	6643AAHAD	6853F0005
	M 12	1,75	371	110	24	44	12	9	10,2	6603AAMAB	6603D00376			
	M 12	1,75	376	110	24	-	9	7	10,2			7843F0008	7643F0172	7853F0007
	M 14	2	376	110	26	-	11	9	12	7603F0021	7603D00377	7843F0009	7643F0173	7853F0008
	M 16	2	376	110	27	-	12	9	14	7603AABAB	7603D00378	7843F0010	7643F0174	7853F0009
	M 18	2,5	376	125	30	-	14	11	15,5	7603AACAB	7603D00379	7843F0011	7643F0175	7853F0010
	M 20	2,5	376	140	32	-	16	12	17,5	7603AADAB	7603D00380	7843F0012	7643F0176	7853F0011
MF DIN 13 	d ₁	x P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2	ISO 2	ISO 2	ISO 2	ISO 2
	M 8	x 1	374	90	17	-	6	4,9	7	7603F0022	7603D00381	7843F0013	7643F0177	7853F0012
	M 10	x 1	374	90	18	-	7	5,5	9	7603F0023	7603D00382	7843F0014	7643F0178	7853F0014
	M 10	x 1,25	374	100	22	-	7	5,5	8,8	7603F0024	7603D00383	7843F0015	7643F0179	7853F0013
	M 12	x 1,25	374	100	22	-	9	7	10,8	7603F0025	7603D00384	7843F0016	7643F0180	7853F0015
	M 12	x 1,5	374	100	22	-	9	7	10,5	7603F0026	7603D00385	7843F0017	7643F0181	7853F0016
	M 14	x 1,5	374	100	22	-	11	9	12,5	7603F0027	7603D00386	7843F0018	7643F0182	7853F0017
	M 16	x 1,5	374	100	22	-	12	9	14,5	7603F0028	7603D00387	7843F0019	7643F0183	7853F0018

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.										69B3/79B3		69C3/79C3				
Typ / Type / Type / Tipo										SPANLOS NEO HR		SPANLOS NEO HR mKB				
Maschinen-Gewindeformer Cold forming taps • Tarauds à refouler • Maschi a rullare																
DIN 2174 																
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale										HSSPS		HSSPS				
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie										TiN		TiN				
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto										max. 3xD		max. 3xD				
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori																
Anschnittform / Chamfer form / Forme d'entrée / Forma d'imbocco										C / 2-3		E / 1,5-2		C / 2-3		
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione										RH		RH		RH		
M DIN 13 	d ₁	P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X				
	M 5	0,8	2174	70	8	25	6	4,9	4,65	69B3D00297	69B3D00305	69C3D00301				
	M 6	1	2174	80	10	30	6	4,9	5,6	69B3D00298	69B3D00306	69C3D00302				
	M 8	1,25	2174	90	14	35	8	6,2	7,45	69B3D00299	69B3D00307	69C3D00303				
	M 10	1,5	2174	100	16	39	10	8	9,35	69B3D00300	69B3D00308	69C3D00304				
	M 12	1,75	2174	110	18	-	9	7	11,25	79B3D00309		79C3D00314				
	M 16	2	2174	110	22	-	12	9	15,1	79B3D00310		79C3D00315				
MF DIN 13 	d ₁	x P(mm)	DIN	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		ISO 2X	ISO 2X	ISO 2X				
	M 12	x 1,5	2174	100	15	-	9	7	11,35	79B3D00311		79C3D00316				
	M 14	x 1,5	2174	100	15	-	11	9	13,35	79B3D00312		79C3D00317				
	M 16	x 1,5	2174	100	15	-	12	9	15,35	79B3D00313		79C3D00318				



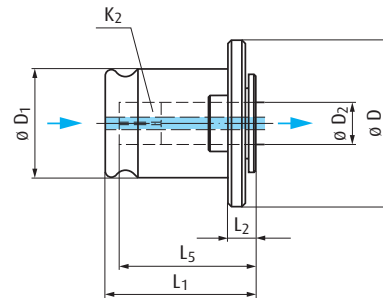
NORIS UNI NORIS UNI HP

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.											A170	A460
Typ / Type / Type / Tipo											UNI	UNI HP
NORIS UNI + UNI HP Schnellwechsel-Aufnahmen mit Zylinderschaft DIN 1835 B+E Quick-change tap holders with cylindrical shank according to DIN 1835 B+E Mandrins de taraudage à changement rapide avec attachement cylindrique selon DIN 1835 B+E Mandrini a cambio rapido con gambo cilindrico DIN 1835 B+E												
Typ Type Type Tipo			$\varnothing D_2$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L_1	L_2	C	T	Z_A	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.
UNI 0	M1 - M10 (Nr.0 - 3/8)	WE 00	16	26	13	38	49	5	7,5	1,7	A170.E0016	
UNI 1 UNI 1 HP	M3 - M14 (Nr.4 - 9/16)	WE 01	16	36	19	39	49	5	8	2,1	A170.E0116	
			20	36	19	39	51	5	8	2,1	A170.E0120	
			25	36	19	39	57	5	8	2,1	A170.E0125	
			25	40	19	62	57	5	7,5	2,5		A460.E0125
UNI 3 UNI 3 HP	M4,5 - M24 (Nr.10 - 1")	WE 03	25	53	31	63	57	8,5	15	2,8	A170.E0325	
			25	56	31	98	57	7	10	3		A460.E0325
			32	53	31	63	61	8,5	15	2,8	A170.E0332	
UNI 4 UNI 4 HP	M14 - M36 (9/16 - 1 3/8)	WE 04	32	78	48	124	61	15	23,5	4,1	A170.E0432	
			32	80	48	147	61	15	20	5		A460.E0432
UNI 5	M22 - M48 (7/8 - 1 3/4)	WE 05	40	96	60	135,5	71	16,5	25	5,7	A170.E0540	

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.												A190	A490
Typ / Type / Type / Tipo												UNI	UNI HP
NORIS UNI + UNI HP Schnellwechsel-Aufnahmen mit Kegel-Hohlschaft DIN 69893 A Quick-change tap holders with hollow taper shank according to DIN 69893 A Mandrins de taraudage à changement rapide avec attachement HSK selon DIN 69893 A Mandrini a cambio rapido con gambo cono-cavo 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			ø D ₂	ø D	ø D ₁	L ₁	L ₂	G	C	T	Z _A	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.
UNI 1 UNI 1 HP	M3 - M14 (Nr.4 - 9/16)	WE 01	HSK-A32	36	19	71	16	M10 x 1	5	8	2,1	A190.E0132	
			HSK-A40	36	19	73	20	M12 x 1	5	8	2,1	A190.E0140	
			HSK-A50	36	19	77	25	M16 x 1	5	8	2,1	A190.E0150	
			HSK-A50	40	19	91	25	M16 x 1	5	7,5	2,5		A490.E0150
			HSK-A63	36	19	79	32	M18 x 1	5	8	2,1	A190.E0163	
			HSK-A63	40	19	93	32	M18 x 1	5	7,5	2,5		A490.E0163
			HSK-A80	36	19	83,5	40	M20 x 1,5	5	8	2,1	A190.E0180	
			HSK-A80	40	19	97	40	M20 x 1,5	5	7,5	2,5		A490.E0180
UNI 3 UNI 3 HP	M4,5 - M24 (Nr.10 - 1")	WE 03	HSK-A100	36	19	85,5	50	M24 x 1,5	5	8	2,1	A190.E0100	
			HSK-A100	40	19	98	50	M24 x 1,5	5	7,5	2,5		A490.E0100
			HSK-A40	53	31	107	20	M12 x 1	8,5	15	2,8	A190.E0340	
			HSK-A50	53	31	111	25	M16 x 1	8,5	15	2,8	A190.E0350	
			HSK-A50	56	31	140	25	M16 x 1	7	10	3		A490.E0350
			HSK-A63	53	31	113	32	M18 x 1	8,5	15	2,8	A190.E0363	
			HSK-A63	56	31	130	32	M18 x 1	7	10	3		A490.E0363
			HSK-A80	53	31	117,5	40	M20 x 1,5	8,5	15	2,8	A190.E0380	
UNI 4	M14 - M36 (9/16 - 1 3/8)	WE 04	HSK-A80	56	31	133	40	M20 x 1,5	7	10	3		A490.E0380
			HSK-A100	53	31	119,5	50	M24 x 1,5	8,5	15	2,8	A190.E0300	
			HSK-A100	56	31	135	50	M24 x 1,5	7	10	3		A490.E0300
UNI 5	M22 - M48 (7/8 - 1 3/4)	WE 05	HSK-A63	78	48	164	32	M18 x 1	15	23,5	4,1	A190.E0463	
			HSK-A80	78	48	168,5	40	M20 x 1,5	15	23,5	4,1	A190.E0480	
			HSK-A100	78	48	170,5	50	M24 x 1,5	15	23,5	4,1	A190.E0400	
			HSK-A80	96	60	203	40	M20 x 1,5	16,5	25	5,7	A190.E0580	
			HSK-A100	96	60	205	50	M24 x 1,5	16,5	25	5,7	A190.E0500	

WE/DIN

Schnellwechsel-Einsätze
Quick-change adapters
Adaptateurs à changement rapide
Bussole a cambio rapido



mKB¹⁾

p_{max}
50bar
(700psi)

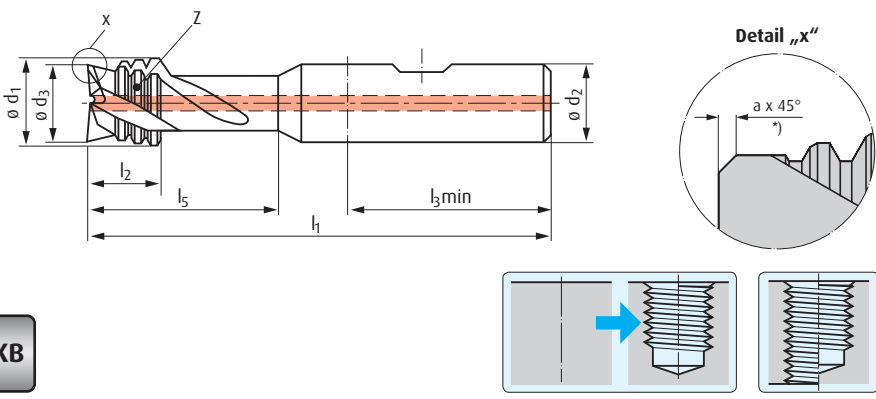
DIN

Typ · Type · Type · Tipo				WE 00/DIN		WE 01/DIN		WE 03/DIN		WE 04/DIN		WE 05/DIN	
				M1 - M10		M3 - M14		M4,5 - M24		M14 - M36		M22 - M48	
ø D				23		30		48		70		92	
ø D ₁				13		19		31		48		60	
L ₁				27		29		45		67		111	
L ₂				7		7		10		11		48	
ø D ₂	K ₂			Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₅	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₅	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₅	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₅	Artikel-Nr. Article no. Code article Articolo nr.	L ₅
2,5	2,1	M1 - M1,8	M3,5	A1100.E0000	20								
2,8	2,1	M2 - M2,6	M4	A1100.E0001	20								
3,5	2,7	M3	M4,5 - M5	A1100.E0002	21	A1101.E0102	23						
4	3	M3,5	M5,5	A1100.E0003	21	A1101.E0103	23						
4,5	3,4	M4	M6	A1100.E0004	21	A1101.E0104	23						
6	4,9	M4,5 - M6	M8	A1100.E0006	23	A1101.E0106	25	A1103.E0306	37				
7	5,5	M7	M9 - M10	A1100.E0007	23	A1101.E0107	25	A1103.E0307	37				
8	6,2	M8	M11	²⁾		A1101.E0108	26	A1103.E0308	38				
9	7	M9	M12			A1101.E0109	27	A1103.E0309	39				
10	8	M10				A1101.E0110	27	A1103.E0310	40				
11	9		M14			A1101.E0111	27	A1103.E0311	41	A1104.E0411	53		
12	9		M16			²⁾		A1103.E0312	41	A1104.E0412	53		
14	11		M18					A1103.E0313	43	A1104.E0413	55		
16	12		M20					A1103.E0314	44	A1104.E0414	56		
18	14,5		M22 - M24					A1103.E0315	44	A1104.E0415	58	A1105.E0515	94
20	16		M27					²⁾		A1104.E0416	60	A1105.E0516	96
22	18		M30					²⁾		A1104.E0417	62	A1105.E0517	98
25	20		M33							A1104.E0418	64	A1105.E0518	100
28	22		M36							A1104.E0419	66	A1105.E0519	102
32	24		M39 - M42							²⁾		A1105.E0520	104
36	29		M45 - M48							²⁾		A1105.E0521	109
40	32		M52 - M56									²⁾	
45	35		M68									²⁾	

²⁾ Schnellwechsel-Einsätze mit erweitertem Spannbereich Typ WE-E
Quick-change adapters with extended clamping range type WE-E
Adaptateurs à changement rapide avec gamme de serrage étendue type WE-E
Bussole a cambio rapido con campo di serraggio aumentato tipo WE-E



NORIS ZTF UNI
NORIS ZTF HT

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.													F151			
Typ / Type / Type / Tipo													ZTF R30 UNI K20			
Gewindefräser Thread milling cutter • Fraises à fileter • Frese a filettare																
 													 DIN 6535 HA		 DIN 6535 HB	
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale													VHM - K20			
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie													OSM			
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto													max. 2 x D			
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori																
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione													RH			
 M DIN 13	D _{min}	D _{max}	P(mm)	d ₁	d ₂	d ₃	a x 45° °)	l ₁	l ₂	l _{3min}	l ₅	z	F151HAF0001	F151HBF0001		
	6	7,5	1	4,51	8	3,41	0,3	60	4,1	36	16	3	4	F151HAF0003	F151HBF0003	
	8	10	1,25	6,23	10	4,91	0,4	71	5,1	40	21	4	4	F151HAF0005	F151HBF0005	
	10	13	1,5	7,75	10	6,11	0,5	76	6	40	26	4	4	F151HAF0008	F151HBF0008	
	12	15	1,75	9,16	12	7,21	0,6	86	7	45	32	4	4	F151HAF0009	F151HBF0009	
	14	18	2	11,08	16	8,91	0,6	98	8,1	48	41	4	4	F151HAF0011	F151HBF0011	
	18	25	2,5	14,38	20	11,71	0,7	111	10	50	51	5				
 MF DIN 13	D _{min}	D _{max}	P(mm)	d ₁	d ₂	d ₃	a x 45° °)	l ₁	l ₂	l _{3min}	l ₅	z	F151HAF0014	F151HBF0014		
	8	11	1	6,23	10	5,13	0,3	71	4,1	40	22	4	4	F151HAF0017	F151HBF0017	
	12	17	1	9,15	12	8,06	0,3	86	4,1	45	29	4	4	F151HAF0019	F151HBF0019	
	14	19,5	1,5	10,83	16	9,15	0,5	98	6	48	37	4	4	F151HAF0021	F151HBF0021	
	18	27,5	1,5	14,83	16	13,15	0,5	98	6	48	47	4	4	F151HAF0023	F151HBF0023	
	22	34,5	1,5	18,23	20	16,55	0,5	111	6	50	56	5				
 G DIN-EN-ISO 228	D ¹⁾	D	P(1/2")	d ₁	d ₂	d ₃	a x 45° °)	l ₁	l ₂	l _{3min}	l ₅	z	F151HAF0044	F151HBF0044		
	1/4	-	19	10,3	12	8,82	0,4	86	5,4	45	32	4	4	F151HAF0045	F151HBF0045	
	3/8	-	19	13,35	16	11,82	0,4	98	5,4	48	39	4	4	F151HAF0046	F151HBF0046	
	1/2	-	14	17,05	20	14,94	0,5	111	7,35	50	50	5				
 UNC ASME B1.1	D _{min}	D _{max}	- P(1/2")	d ₁	d ₂	d ₃	a x 45° °)	l ₁	l ₂	l _{3min}	l ₅	z	F151HAF0026	F151HBF0026		
	1/4	5/16	20	4,64	8	3,34	0,4	60	5,1	36	17	3	4	F151HAF0027	F151HBF0027	
	5/16	3/8	18	5,64	10	4,12	0,5	76	5,7	40	22	4	4	F151HAF0028	F151HBF0028	
	3/8	7/16	16	7,16	10	5,42	0,5	76	6,4	40	26	4	4	F151HAF0029	F151HBF0029	
	7/16	1/2	14	8,47	12	6,49	0,6	86	7,2	45	31	4	4	F151HAF0030	F151HBF0030	
	1/2	5/8	13	10,08	12	7,95	0,6	86	7,9	45	33	4	4	F151HAF0031	F151HBF0031	
	9/16	3/4	12	11,28	16	8,98	0,6	98	8,5	48	41	4	4	F151HAF0032	F151HBF0032	
	5/8	7/8	11	12,89	16	10,4	0,7	98	9,3	48	42	4	4	F151HAF0033	F151HBF0033	
	3/4	1	10	15,5	20	12,77	0,7	111	10,1	50	51	5				
 UNF ASME B1.1	D _{min}	D _{max}	- P(1/2")	d ₁	d ₂	d ₃	a x 45° °)	l ₁	l ₂	l _{3min}	l ₅	z	F151HAF0035	F151HBF0035		
	1/4	5/16	28	4,66	8	3,62	0,3	60	3,7	36	17	3	4	F151HAF0036	F151HBF0036	
	5/16	3/8	24	5,64	10	4,48	0,3	76	4,25	40	22	4	4	F151HAF0037	F151HBF0037	
	3/8	1/2	24	7,14	10	6	0,3	76	4,25	40	26	4	4	F151HAF0038	F151HBF0038	
	7/16	9/16	20	8,45	12	7,06	0,4	86	5,15	45	33	4	4	F151HAF0040	F151HBF0040	
	9/16	3/4	18	11,27	16	9,72	0,5	98	5,75	48	41	4	4	F151HAF0041	F151HBF0041	
	5/8	7/8	18	12,38	16	10,83	0,5	98	5,75	48	42	4	4	F151HAF0042	F151HBF0042	
	3/4	1	16	15,38	20	13,65	0,5	111	6,3	50	51	5				

*) Zur Anbringung einer Schutzsenkung, Plansenkung oder zum Planflächenfräsen
 To produce a face chamfer, plane milling or for circular face milling
 Pour chanfreinage de protection, chanfreinage sur surface plane, ou pour fraisage
 Per eseguire uno smusso, fresatura o fresatura circolare

1) Durchmesser bezogen auf Rohr-Innengewinde bzw. Rohr-Außengewinde
 Diameter related to internal pipe thread resp. external pipe thread
 Diamètre relié au filetage intérieur ou extérieur du tube
 Diametro riferito alla filettatura gas interna o esterna

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.											F154	
Typ / Type / Type / Tipo											ZTF HT K20	
Gewindefräser Thread milling cutter • Fraises à fileter • Frese a filettare												
											DIN 6535 HA DIN 6535 HB	
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale Oberfläche / Surface / Surface / Superficie											VHM - K20 VHM - K20 TiAlN TiAlN	
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori											max. 2 x D 	
Drehrichtung / Rotation direction / Sens de rotation / Senso di rotazione											LH LH	
M DIN 13 	D_{min}	D_{max}	P(mm)	d₁	d₂	l₁	l₂	l_{3 min}	l₅	z		
	8	10	1,25	6,2	10	71	5	40	19	4	F154HAF00806	F154HBF00806
	10	12	1,5	7,75	10	76	6	40	25	4	F154HAF01006	F154HBF01006
	12	14	1,75	9,2	12	86	7	45	31	4	F154HAF01126	F154HBF01126
	14	16	2	11,1	16	98	8	48	36	4	F154HAF01146	F154HBF01146
UNC ASME B1.1 	D_{min}	D_{max}	- P(1/16")	d₁	d₂	l₁	l₂	l_{3 min}	l₅	z		
	5/16	3/8	18	5,64	10	76	5,6	40	22	4	F154HAF50106	F154HBF50106
	3/8	7/16	16	7,16	10	76	6,4	40	27	4	F154HAF50116	F154HBF50116
	7/16	1/2	14	8,47	12	86	7,3	45	31	4	F154HAF50126	F154HBF50126
	1/2	5/8	13	10,08	12	86	7,8	45	33	4	F154HAF50136	F154HBF50136
	5/8	3/4	11	12,89	16	98	9,2	48	42	4	F154HAF50156	F154HBF50156
	3/4	7/8	10	15,5	20	111	10,2	50	51	5	F154HAF50166	F154HBF50166
UNF ASME B1.1 	D_{min}	D_{max}	- P(1/16")	d₁	d₂	l₁	l₂	l_{3 min}	l₅	z		
	5/16	3/8	24	5,64	10	76	4,2	40	22	4	F154HAF50446	F154HBF50446
	3/8	7/16	24	7,14	10	76	4,2	40	27	4	F154HAF50456	F154HBF50456
	7/16	1/2	20	8,45	12	86	5,1	45	33	4	F154HAF50466	F154HBF50466
	9/16	5/8	18	11,27	16	98	5,6	48	41	4	F154HAF50486	F154HBF50486
	3/4	7/8	16	15,38	20	111	6,4	50	51	5	F154HAF50506	F154HBF50506

Welche Gewinde können mit NORIS ZTF erzeugt werden
Which kind of threads can be produced with NORIS ZTF
Quels types de filets peuvent être usinés avec les outils NORIS ZTF
Quali tipi di filetto possono essere eseguiti con gli utensili NORIS ZTF

F151		F154	
ZTF R30 UNI K20		ZTF HT K20	

M	EG-M (STI)	G	UN	EG-UN (STI)	ø D (mm)	P (mm)	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
M6			1/4-28 UNF		6	1	F151HAF0001	F151HBF0001		
			1/4-20 UNC		6,35	0,907	F151HAF0035	F151HBF0035		
	EG-M6				6,35	1,27	F151HAF0026	F151HBF0026		
					7,3	1	F151HAF0001	F151HBF0001		
				EG- 1/4-28 UNF	7,528	0,907	F151HAF0035	F151HBF0035		
			5/16-24 UNF		7,93	1,058	F151HAF0036	F151HBF0036	F154HAF50446	F154HBF50446
			5/16-18 UNC		7,93	1,411	F151HAF0027	F151HBF0027	F154HAF50106	F154HBF50106
M8x1					8	1	F151HAF0014	F151HBF0014		
M8					8	1,25	F151HAF0003	F151HBF0003	F154HAF00806	F154HBF00806
	EG-M8x1			EG- 1/4-20 UNC	8,002	1,27	F151HAF0026	F151HBF0026		
					9,3	1	F151HAF0014	F151HBF0014		
				EG- 5/16-24 UNF	9,312	1,058	F151HAF0036	F151HBF0036	F154HAF50446	F154HBF50446
			3/8-24 UNF		9,52	1,058	F151HAF0037	F151HBF0037	F154HAF50456	F154HBF50456
	EG-M8		3/8-16 UNC		9,52	1,587	F151HAF0028	F151HBF0028	F154HAF50116	F154HBF50116
					9,624	1,25	F151HAF0003	F151HBF0003	F154HAF00806	F154HBF00806
				EG- 5/16-18 UNC	9,771	1,411	F151HAF0027	F151HBF0027		
M10x1					10	1	F151HAF0014	F151HBF0014		
M10x1,25					10	1,25	F151HAF0003	F151HBF0003	F154HAF00806	F154HBF00806
M10					10	1,5	F151HAF0005	F151HBF0005	F154HAF01006	F154HBF01006
				EG- 3/8-24 UNF	10,899	1,058	F151HAF0037	F151HBF0037	F154HAF50456	F154HBF50456
			7/16-20 UNF		11,11	1,27	F151HAF0038	F151HBF0038	F154HAF50466	F154HBF50466
			7/16-14 UNC		11,11	1,814	F151HAF0029	F151HBF0029	F154HAF50126	F154HBF50126
				EG- 3/8-16 UNC	11,587	1,587	F151HAF0028	F151HBF0028		
	EG-M10				11,948	1,5	F151HAF0005	F151HBF0005	F154HAF01006	F154HBF01006
M12x1					12	1	F151HAF0017	F151HBF0017		
M12x1,5					12	1,5	F151HAF0005	F151HBF0005	F154HAF01006	F154HBF01006
M12					12	1,75	F151HAF0008	F151HBF0008	F154HAF01126	F154HBF01126
			1/2-20 UNF		12,7	1,27	F151HAF0038	F151HBF0038	F154HAF50466	F154HBF50466
			1/2-13 UNC		12,7	1,953	F151HAF0030	F151HBF0030	F154HAF50136	F154HBF50136
				EG- 7/16-20 UNF	12,763	1,27	F151HAF0038	F151HBF0038		
	EG-M12x1	G ^{1/4}			13,16	1,336	F151HAF0044	F151HBF0044		
					13,3	1	F151HAF0017	F151HBF0017		
				EG- 7/16-14 UNC	13,469	1,814	F151HAF0029	F151HBF0029		
	EG-M12x1,5				13,948	1,5	F151HAF0019	F151HBF0019		
M14x1					14	1	F151HAF0017	F151HBF0017		
M14x1,5					14	1,5	F151HAF0019	F151HBF0019		
M14					14	2	F151HAF0009	F151HBF0009	F154HAF01146	F154HBF01146
	EG-M12				14,274	1,75	F151HAF0008	F151HBF0008		
			9/16-18 UNF		14,28	1,411	F151HAF0040	F151HBF0040	F154HAF50486	F154HBF50486
			9/16-12 UNC		14,28	2,116	F151HAF0031	F151HBF0031		
				EG- 1/2-20 UNF	14,352	1,27	F151HAF0038	F151HBF0038		
				EG- 1/2-13 UNC	15,237	1,953	F151HAF0030	F151HBF0030	F154HAF50136	F154HBF50136
			5/8-18 UNF		15,87	1,411	F151HAF0041	F151HBF0041	F154HAF50486	F154HBF50486
			5/8-11 UNC		15,87	2,309	F151HAF0032	F151HBF0032	F154HAF50156	F154HBF50156
	EG-M14x1,5				15,948	1,5	F151HAF0019	F151HBF0019		
M16x1,5					16	1,5	F151HAF0019	F151HBF0019		
M16					16	2	F151HAF0009	F151HBF0009	F154HAF01146	F154HBF01146
				EG- 9/16-18 UNF	16,121	1,411	F151HAF0040	F151HBF0040		
	EG-M14				16,598	2	F151HAF0009	F151HBF0009		
		G ^{3/8}			16,66	1,336	F151HAF0045	F151HBF0045		
				EG- 9/16-12 UNC	17,039	2,116	F151HAF0031	F151HBF0031		
				EG- 5/8-18 UNF	17,709	1,411	F151HAF0041	F151HBF0041		
M18x1,5					18	1,5	F151HAF0021	F151HBF0021		
M18					18	2,5	F151HAF0011	F151HBF0011		
				EG- 5/8-11 UNC	18,875	2,309	F151HAF0032	F151HBF0032	F154HAF50156	F154HBF50156
			3/4-16 UNF		19,05	1,587	F151HAF0042	F151HBF0042	F154HAF50506	F154HBF50506
			3/4-10 UNC		19,05	2,54	F151HAF0033	F151HBF0033	F154HAF50166	F154HBF50166
M20x1,5					20	1,5	F151HAF0021	F151HBF0021		
M20					20	2,5	F151HAF0011	F151HBF0011		
		G ^{1/2}			20,96	1,814	F151HAF0046	F151HBF0046		
				EG- 3/4-16 UNF	21,112	1,587	F151HAF0011	F151HBF0011	F154HAF50506	F154HBF50506
M22x1,5					22	1,5	F151HAF0023	F151HBF0023		
				EG- 3/4-10 UNC	22,349	2,54	F151HAF0033	F151HBF0033		
M24x1,5					24	1,5	F151HAF0023	F151HBF0023		



NORIS SF R10 HT
NORIS SF R15

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.	F305		F311	
Typ / Type / Tipo	SF R10 HT		SF R15	
Gewindefräser Thread milling cutter • Fraises à fileter • Frese a filettare				
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale	VHM - K20	VHM - K20	VHM - K20	VHM - K20
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	TICN	TICN	TIALN	TIALN
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto	max. 1,5 x D	max. 1,5 x D	max. 2 x D	max. 2 x D
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori				

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

M	D(mm)	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l _{3 min}	z				
	3 1)	0,5	2,4	4	42	6	28	3			F311HAF0034	F311HBF0034
	4	0,7	3,15	6	55	8	36	3			F311HAF0035	F311HBF0035
	5	0,8	4	6	55	10	36	3			F311HAF0036	F311HBF0036
	6	1	4,6	6	55	9,45	36	4	F305HAF00605	F305HBF00605		
	6	1	4,8	6	55	12	36	3			F311HAF0037	F311HBF0037
	8	1,25	6,25	8	63	13,1	36	5	F305HAF00805	F305HBF00805		
	8	1,25	6	6	63	16	36	3			F311HAF0038	F311HBF0038
	10	1,5	7,9	8	63	15,7	36	5	F305HAF01005	F305HBF01005		
	10	1,5	8	8	70	20	36	3			F311HAF0039	F311HBF0039
	12	1,75	9,55	10	70	18,3	40	5	F305HAF01125	F305HBF01125		
	12	1,75	9,9	10	80	24	40	4			F311HAF0040	F311HBF0040
	14	2	11,6	12	90	28	45	4			F311HAF0041	F311HBF0041
	16	2	13,2	14	90	24,95	45	5	F305HAF01165	F305HBF01165		
	16	2	12	12	90	32	45	4			F311HAF0042	F311HBF0042
	18	2,5	14	14	90	36	45	4			F311HAF0043	F311HBF0043
	20	2,5	15,9	16	100	33,75	48	5	F305HAF01205	F305HBF01205		
	20	2,5	14	14	90	40	45	4			F311HAF0044	F311HBF0044
	22	2,5	14	14	95	44	45	4			F311HAF0045	F311HBF0045

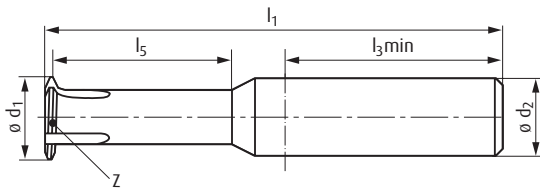
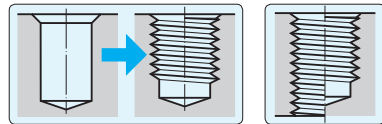
MF	D(mm)	P(mm)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l _{3 min}	z				
	4	0,5	3,35	6	55	8	36	3			F311HAF0047	F311HBF0047
	5	0,5	4,3	6	55	10	36	3			F311HAF0048	F311HBF0048
	6	0,75	5	6	55	12	36	3			F311HAF0049	F311HBF0049
	8	0,75	6	6	63	16	36	3			F311HAF0050	F311HBF0050
	8	1	6	6	63	16	36	3			F311HAF0051	F311HBF0051
	10	1	8	8	70	20	36	3			F311HAF0052	F311HBF0052
	12	1	10	10	80	24	40	4			F311HAF0053	F311HBF0053
	12	1,5	10	10	80	24	40	4			F311HAF0054	F311HBF0054
	14	1,5	10	10	80	28	40	4			F311HAF0055	F311HBF0055
	16	1,5	12	12	90	32	45	4			F311HAF0056	F311HBF0056
	18	1,5	14	14	90	36	45	4			F311HAF0057	F311HBF0057
	20	1,5	14	14	90	40	45	4			F311HAF0058	F311HBF0058
	22	1,5	14	14	95	44	45	4			F311HAF0059	F311HBF0059
	24	1,5	16	16	90	36	48	5			F311HAF0060	F311HBF0060

G	D	P(1/°)	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l _{3 min}	z				
	≥ 1/8	28	8	8	70	19,5	36	3			F311HAF0061	F311HBF0061
	≥ 1/4	19	11	12	90	26,5	45	4			F311HAF0062	F311HBF0062
	≥ 3/8	19	12	12	90	33	45	4			F311HAF0063	F311HBF0063
	≥ 1/2	14	14	14	95	42	45	4			F311HAF0064	F311HBF0064
	≥ 5/8	14	16	16	90	34	48	5			F311HAF0065	F311HBF0065
	≥ 3/4	14	16	16	90	34	48	5			F311HAF0066	F311HBF0066
	≥ 1	11	16	16	90	33	48	5			F311HAF0067	F311HBF0067

1) Ohne Kühlmittelbohrung / Without internal coolant supply / Sans canal de lubrification / Senza foro di lubrificazione



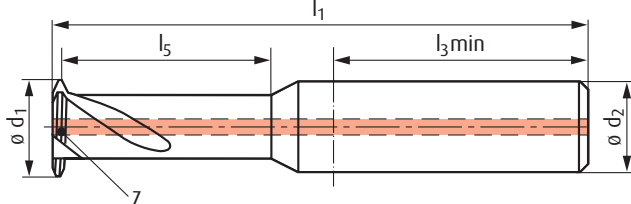
NORIS EIR HR **NORIS EIR R30 HR**

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.	F500	
Typ / Type / Tipo	EIR HR	
Gewindefräser Thread milling cutter • Fraises à fileter • Frese a filettare	 DIN 6535 HA	
 		
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale	VHM - K30	
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie	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	RH	
--	----	--

M, MF DIN 13 		P (mm)		ø d ₁ (mm)	ø d ₂ (mm)	l ₁ (mm)	l ₃ min (mm)	l ₅ (mm)	Z		
	(mm)	min	max								
	≥ 0,75	0,2	0,25	0,74	3	32	18	3	4	F500HAF00109	
	≥ 0,95	0,2	0,3	0,9	3	32	18	3,5	4	F500HAF00129	
	≥ 1,1	0,25	0,35	1	3	32	18	3,5	4	F500HAF00149	
	≥ 1,25	0,35	0,4	1,2	3	32	18	4	4	F500HAF00169	
	≥ 1,45	0,35	0,45	1,35	3	32	18	4	4	F500HAF00189	
	≥ 1,6	0,35	0,45	1,5	3	32	18	4	4	F500HAF00209	
	≥ 2,05	0,4	0,5	1,9	3	32	18	6	5	F500HAF00259	
	≥ 2,5	0,5	0,6	2,4	3	32	18	6	5	F500HAF00309	
	≥ 2,9	0,5	0,7	2,8	3	32	28	6	6	F500HAF00359	
	≥ 3,3	0,6	0,8	3,2	5	40	28	8	6	F500HAF00409	
≥ 4,2	0,7	0,8	4,1	5	40	28	9	6	F500HAF00509		
≥ 5	0,8	1,0	4,9	5	40	28	9	6	F500HAF00609		

EG-M (STI) | siehe Seite 28-29
EG-MF (STI) | see page 28-29
UN... | voir page 28-29
EG-UN... (STI) | vedi pagina 28-29

Bestell-Nr. / Cat. No. / No. de Cat. / Cat. Nr.									F503	
Typ / Type / Type / Tipo									EIR R30 HR	
Gewindefräser Thread milling cutter • Fraises à fileter • Frese a filettare										
 									 DIN 6535 HA	 DIN 6535 HB
Schneidstoff / Material / Matière / Materiale									VHM - K20	VHM - K20
Oberfläche / Surface / Surface / Superficie									OSM	OSM
Gewindetiefe / Thread depth / Profondeur du filet / Profondità del filetto									max. 2 x D	max. 2 x D
Lochform / Hole type / Types de trous / Forma dei fori										
Drehrichtung / Rotation direction/ Sens de rotation / Senso di rotazione									RH	RH
M, MF DIN 13 		P (mm) min	ø d₁ (mm)	ø d₂ (mm)	l₁ (mm)	l₃ min (mm)	l₅ (mm)	Z		
	≥ 3,3	0,7	3,15	6	55	36	9	3	F503HAF0001	F503HBF0001
	≥ 4,2	0,8	4	6	55	36	11	3	F503HAF0002	F503HBF0002
	≥ 5	1	4,8	8	60	36	16	3	F503HAF0003	F503HBF0003
	≥ 6,75	1,25	6,4	10	71	40	22	4	F503HAF0005	F503HBF0005
	≥ 8,5	1,5	8	10	76	40	26	4	F503HAF0007	F503HBF0007
	≥ 10,25	1,75	9,6	12	86	45	27	4	F503HAF0010	F503HBF0010
	≥ 14	2	11,2	16	98	48	35	4	F503HAF0012	F503HBF0012
	≥ 17,5	2,5	14,4	20	111	50	44	5	F503HAF0014	F503HBF0014

EG-M (STI) | siehe Seite 28-29
 EG-MF (STI) | see page 28-29
 UN... | voir page 28-29
 EG-UN... (STI) | vedi pagina 28-29

Welche Gewinde können mit NORIS EIR erzeugt werden
Which kind of threads can be produced with a NORIS EIR tool
Quels types de filet peuvent être usinés avec les outils NORIS EIR
Quali tipi di filetto possono essere eseguiti con gli utensili NORIS EIR

F500	F503	
SF HT	SF R10 HT	
		

M	EG-M (STI)	UN	EG-UN (STI)	Ø D (mm)	P (mm)	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
M1				1	0,25	F500HAF00109		
M1,1				1,1	0,25	F500HAF00109		
M1,2				1,2	0,25	F500HAF00129		
M1,4				1,4	0,3	F500HAF00149		
M1,6				1,6	0,35	F500HAF00169		
M1,8				1,8	0,35	F500HAF00189		
		Nr.1-64 UNC		1,854	0,397	F500HAF00189		
		Nr.1-72 UNF		1,854	0,353	F500HAF00189		
M2				2	0,4	F500HAF00209		
		Nr.2-64 UNF		2,184	0,397	F500HAF00209		
M2,2				2,2	0,45	F500HAF00209		
M2,5				2,5	0,45	F500HAF00259		
M2,5x0,35				2,5	0,35	F500HAF00209		
		Nr.3-56 UNF		2,515	0,454	F500HAF00259		
	EG-M2			2,52	0,4	F500HAF00259		
M3				3	0,5	F500HAF00309		
M3x0,35				3	0,35	F500HAF00209		
	EG-M2,5			3,084	0,45	F500HAF00259		
		Nr.5-44 UNF		3,175	0,577	F500HAF00309		
M3,5				3,5	0,6	F500HAF00359		
M3,5x0,35				3,5	0,35	F500HAF00209		
			EG-Nr.4-48 UNF	3,533	0,529	F500HAF00359		
	EG-M3			3,65	0,5	F500HAF00359		
			EG-Nr.4-40 UNC	3,671	0,635	F500HAF00359		
M4				4	0,7	F500HAF00409	F503HAF0001	F503HBF0001
M4x0,35				4	0,35	F500HAF00209		
M4x0,5				4	0,5	F500HAF00359		
			EG-Nr.5-40 UNC	4	0,635	F500HAF00409		
		Nr.8-32 UNC		4,166	0,794	F500HAF00409		
		Nr.8-36 UNF		4,166	0,706	F500HAF00409		
	EG-M3,5			4,28	0,6	F500HAF00409		
			EG-Nr.6-40 UNF	4,33	0,635	F500HAF00409		
M4,5				4,5	0,75	F500HAF00409		
M4,5x0,5				4,5	0,5	F500HAF00359		
			EG-Nr.6-32 UNC	4,536	0,794	F500HAF00409		
		Nr.10-32 UNF		4,826	0,794	F500HAF00409		
	EG-M4			4,91	0,7	F500HAF00509	F503HAF0001	F503HBF0001
M5				5	0,8	F500HAF00509	F503HAF0002	F503HBF0002
M5x0,5				5	0,5	F500HAF00359		
			EG-Nr.8-36 UNF	5,083	0,706	F500HAF00509		
			EG-Nr.8-32 UNC	5,197	0,794	F500HAF00509		
		Nr.12-32 UNEF		5,486	0,794	F500HAF00509		
			EG-Nr.10-32 UNF	5,858	0,794	F500HAF00509		
M6				6	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M6x0,5				6	0,5	F500HAF00359		
M6x0,75				6	0,75	F500HAF00509		
	EG-M5			6,04	0,8	F500HAF00609	F503HAF0002	F503HBF0002
		1/4-28 UNF		6,35	0,907	F500HAF00609		
		1/4-32 UNEF		6,35	0,794	F500HAF00509		
M7				7	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M7x0,75				7	0,75	F500HAF00509		
	EG-M6			7,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
			EG-1/4-28 UNF	7,528	0,907	F500HAF00609		
		5/16-32 UNEF		7,938	0,794	F500HAF00509		
M8				8	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
M8x0,5				8	0,5	F500HAF00359		
M8x0,75				8	0,75	F500HAF00509		
M8x1				8	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M7			8,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M9				9	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
M9x1				9	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M8x1			9,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
		3/8-32 UNEF		9,525	0,794	F500HAF00509		
	EG-M8			9,624	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005

Welche Gewinde können mit NORIS EIR erzeugt werden
Which kind of threads can be produced with a NORIS EIR tool
Quels types de filet peuvent être usinés avec les outils NORIS EIR
Quali tipi di filetto possono essere eseguiti con gli utensili NORIS EIR

F500	F503	
SF HT	SF R10 HT	
		

M	EG-M (STI)	UN	EG-UN (STI)	Ø D (mm)	P (mm)	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
M10				10	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M10x0,75				10	0,75	F500HAF00509		
M10x1				10	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M10x1,25				10	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
	EG-M9x1			10,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M11				11	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M11x1				11	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
		7/16-28 UNEF		11,112	0,907	F500HAF00609		
	EG-M10x1			11,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M10x1,25			11,624	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
	EG-M10			11,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M12				12	1,75		F503HAF0010	F503HBF0010
M12x1				12	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M12x1,25				12	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
M12x1,5				12	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M11x1			12,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
		1/2-28 UNEF		12,7	0,907	F500HAF00609		
M13x1				13	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M12x1			13,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M12x1,25			13,624	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
	EG-M12x1,5			13,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M14x1				14	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M14x1,25				14	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
M14x1,5				14	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M12			14,274	1,75		F503HAF0010	F503HBF0010
M15x1				15	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M15x1,5				15	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M14x1			15,3	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
	EG-M14x1,25			15,624	1,25		F503HAF0005	F503HBF0005
	EG-M14x1,5			15,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M16				16	2		F503HAF0012	F503HBF0012
M16x1				16	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M16x1,5				16	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M16			16,433	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M14			16,598	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M15x1,5			16,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M16x1,5			17,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M18				18	2,5		F503HAF0014	F503HBF0014
M18x1				18	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M18x1,5				18	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M18x2				18	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M18x1,5			19,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M20				20	2,5		F503HAF0014	F503HBF0014
M20x1				20	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M20x1,5				20	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M20x2				20	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M18x2			20,598	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M20x1,5			21,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M22				22	2,5		F503HAF0014	F503HBF0014
M22x1				22	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M22x1,5				22	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M22x2				22	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M20x2			22,598	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M22x1,5			23,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M24x1				24	1	F500HAF00609	F503HAF0003	F503HBF0003
M24x1,5				24	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M24x2				24	2		F503HAF0012	F503HBF0012
	EG-M22x2			24,598	2		F503HAF0012	F503HBF0012
M25x1,5				25	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M24x1,5			25,948	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M26x1,5				26	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
	EG-M24x2			26,598	2		F503HAF0012	F503HBF0012
M27x1,5				27	1,5		F503HAF0007	F503HBF0007
M27x2				27	2		F503HAF0012	F503HBF0012



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 technical
data or prices do not entitle claims.
Illustrations portrayed are not
binding. Our express authorisation
is required for the reprinting of
text and illustrations, even in part.
Please see our currently 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.