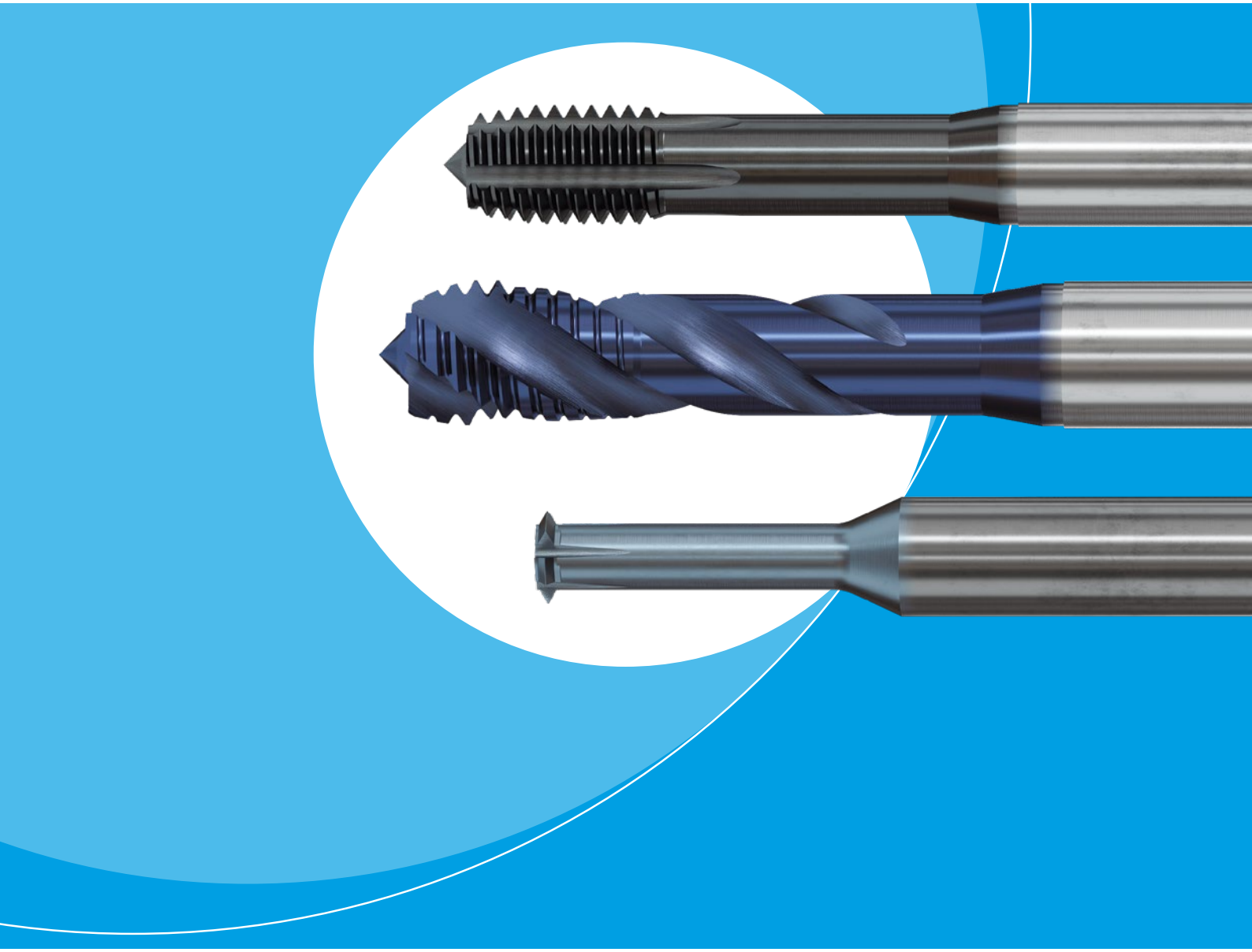
REIME NORIS

UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



NEUHEITEN

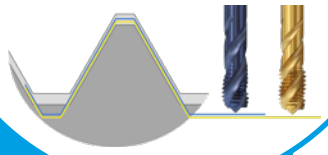
Quality
Made in Germany
ISO 9001 CERTIFIED

NORIS SALOREX VR HSSE-PM TIBLU

ISO X

- Höheres Fertigungsabmaß

→ Längerer Einsatz in abrasiven und klemmenden Werkstoffen.



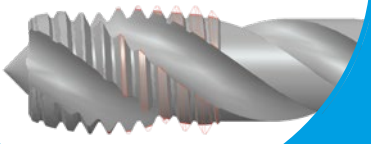
S-MOD

- Abgeschliffene Gewindespitzen

→ Weniger Spanklemmer

→ Geringere Reibung

→ Verbesserter Schmierstoffzugang



SACKLOCHGEWINDEBOHRER FÜR HOCHLEGIERTE STÄHLE BIS RM ~1100 N/MM²

Kaltarbeitsstähle	X153 CrMoV12 (1.2379)
Warmarbeitsstähle	X40 CrMoV5-1 (1.2344)
Rostfrei austenitisch	X5CrNi18-10 (1.4301)
Rostfrei ferritisch	X6Cr17 (1.4016)
Rostfrei martensitisch	X5CrNiCuNb16-4 (1.4542)

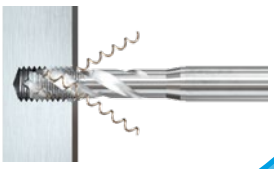
PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN, UN- UND G- ABMESSUNGEN

M3-M30 (ISO 2X und ISO 3X)
MF6x0,75- MF24x1,5 (ISO 2X)
4-40 UNC- 1-8 UNC (2BX)
10-32 UNF- 1-12 UNF (2BX)
G1/8- G1'' (X)

3xD

- Lange 45° gedrallte Nuten

→ Sichere Spanabfuhr auch bei tiefen Gewinden

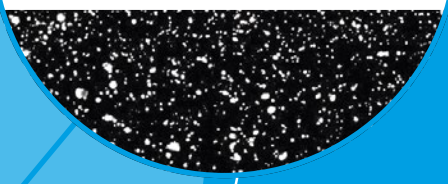


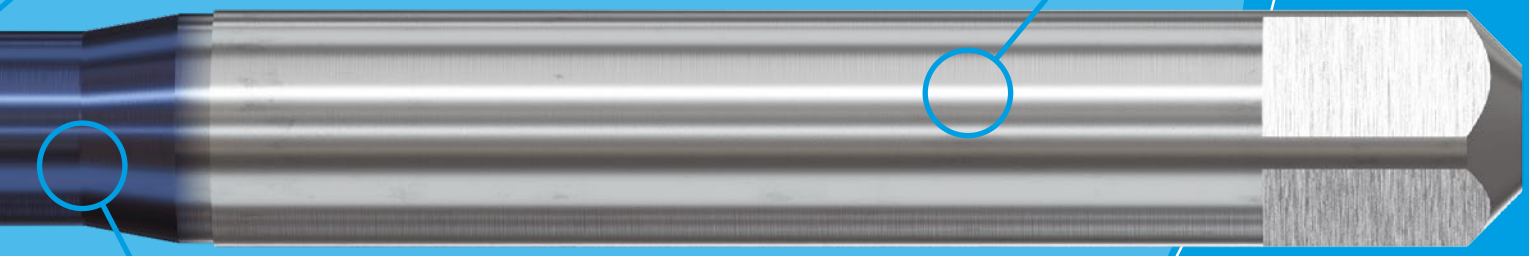
HSSE-PM

- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge

→ Hohe Verschleißfestigkeit

→ Außerordentliche Zähigkeit





TIBLU

- Mehrlagige nanostrukturierte PVD-Beschichtung auf ALTIN-Basis
- Außerordentlich dichte und homogene Struktur

→ Erhöhte Produktionssicherheit

→ Längere Werkzeugstandzeit

VORTEILE

- Durchgängiges Portfolio über die meist genutzten Abmessung, Toleranzen und Anschnittformen
- Optimierte Werkzeuge für schwierig zu bearbeitende Materialien

KUNDENNUTZEN

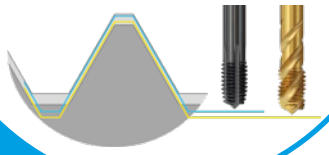
- Hohe Prozesssicherheit
- Hohe Werkzeugstandzeiten
- Geringe Bearbeitungszeiten

NORIS SPANLOS NEO AL HSSE-PM DLC

ISO X

- Höheres Fertigungsabmaß

→ Längere Standzeiten



MKB

- Sichere Kühlschmierstoffzufuhr

→ Hohe Produktionssicherheit

GEWINDEFORMER FÜR ALUMINIUM KNETLEGIERUNGEN

Aluminiuim Knetlegierungen
AlMgSi (6060)
AlMg0,7Si (6063)
AlZn4,5Mg1 (7020)
AlZn5,5MgCu (7075)
AlMgSi0,5 (6101B)

PORTFOLIO BEINHALTET GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

M2-M10 (ISO 2X)

GEO

- Asymmetrische Drückstollen

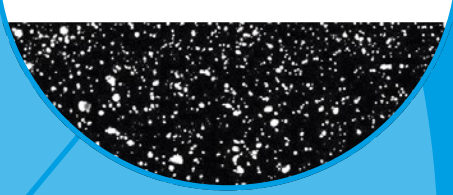
→ Niedriges Drehmoment bei größtmöglicher Stabilität

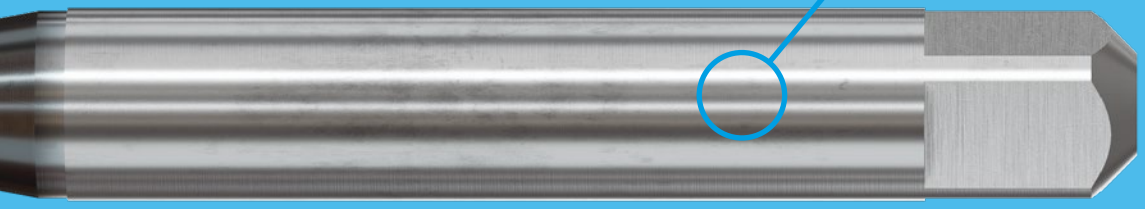
HSSE-PM

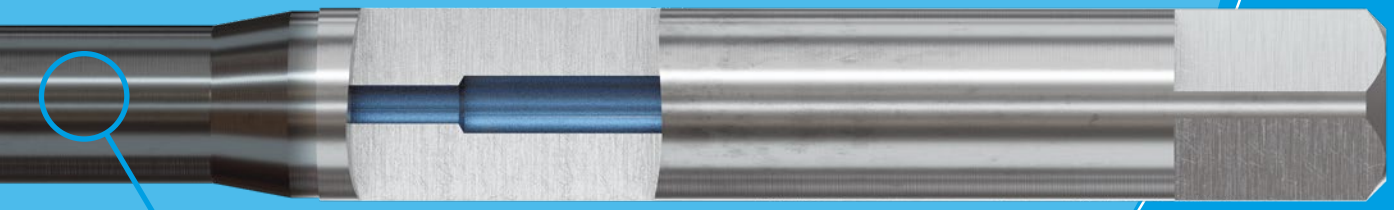
- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge

→ Hohe Verschleißfestigkeit

→ Außerordentliche Zähigkeit







DLC

- Amorphe Kohlenstoffschicht
- Vergleichsweise hohe Härte

→ Hohe Gewindequalität

→ Längere Werkzeugstandzeit

VORTEILE

- Spezielle Geometrie an den Drückstollen
- Optimierte Werkzeugoberfläche für Aluminium-Knetlegierungen

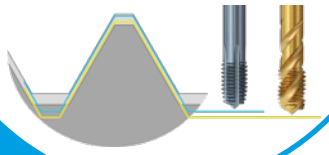
KUNDENNUTZEN

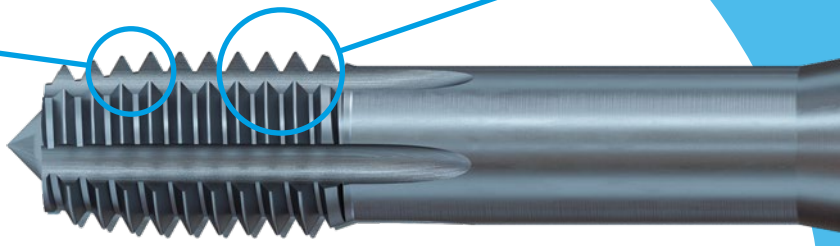
- Keine Späne
- Prozesssicher
- Hohe Standzeiten

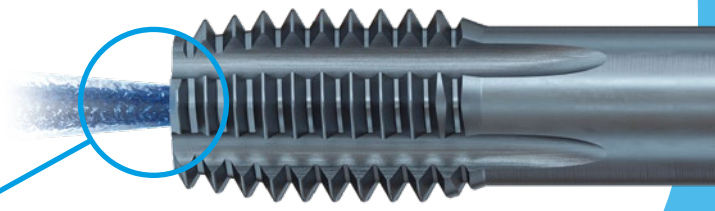
NORIS SPANLOS NEO GAL HSSE-PM TICN

ISO X

• Höheres Fertigungsabmaß
→ Längere Standzeiten







MKB

• Sichere Kühlschmierstoffzufuhr
→ Hohe Produktionssicherheit

GEWINDEFORMER FÜR ALUMINIUM-GUSSLEGIERUNGEN

Aluminium Gusslegierungen
AC-AlSi10Mg
AC-AlMg9
AC-AlSi9Cu3
AC-AlSi5Cu3Mn

PORTFOLIO UMFASST GÄNGIGE METRISCHE ABMESSUNGEN

M5-M10 (ISO 2X)

GEO

- Drückstollengeometrie mit Gleitfläche am Formkeil

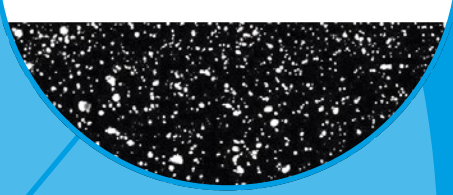
→ Prozesssicheres Herstellen von normkonformen Gewinden

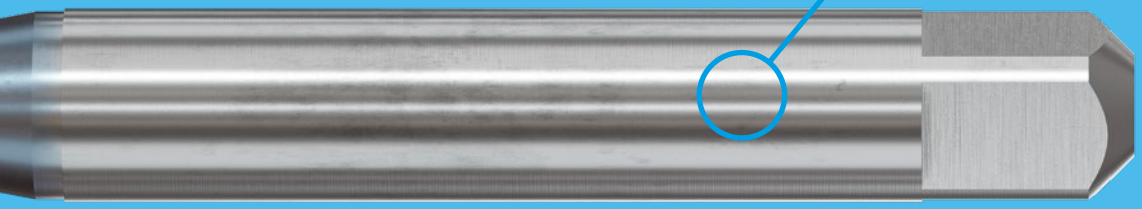
HSSE-PM

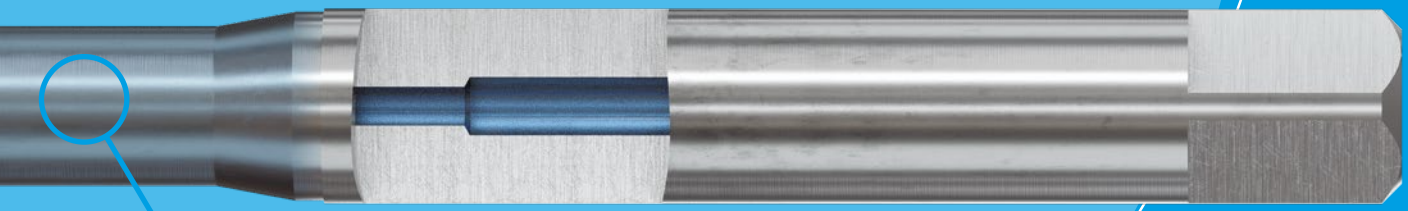
- Hohe Härte
- Homogenes Gefüge

→ Hohe Verschleißfestigkeit

→ Außerordentliche Zähigkeit



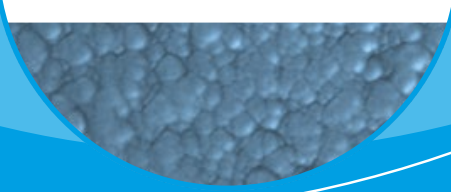




TICN

- PVD-Beschichtung mit niedrigen Reibungswerten

→ Schützt vor abrasiven Verschleiß von Gussaluminiumlegierungen



VORTEILE

- Spezielle Geometrie an den Drückstollen
- Optimierte Werkzeugoberfläche für abrasive Aluminium-Gusswerkstoffe

KUNDENNUTZEN

- Keine Späne
- Prozesssicher
- Hohe Standzeiten

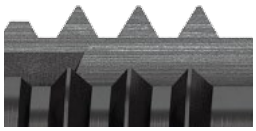
NORIS ZTF HT K20 ALTIN

PROFIL

- Vollprofil-Zirkularfräsen

→ Gewindeherstellung ohne Vorbohren

→ Gratfeie Gewindeherstellung



MKB

- Kühlmittelbohrung ab Schaft Ø 10mm

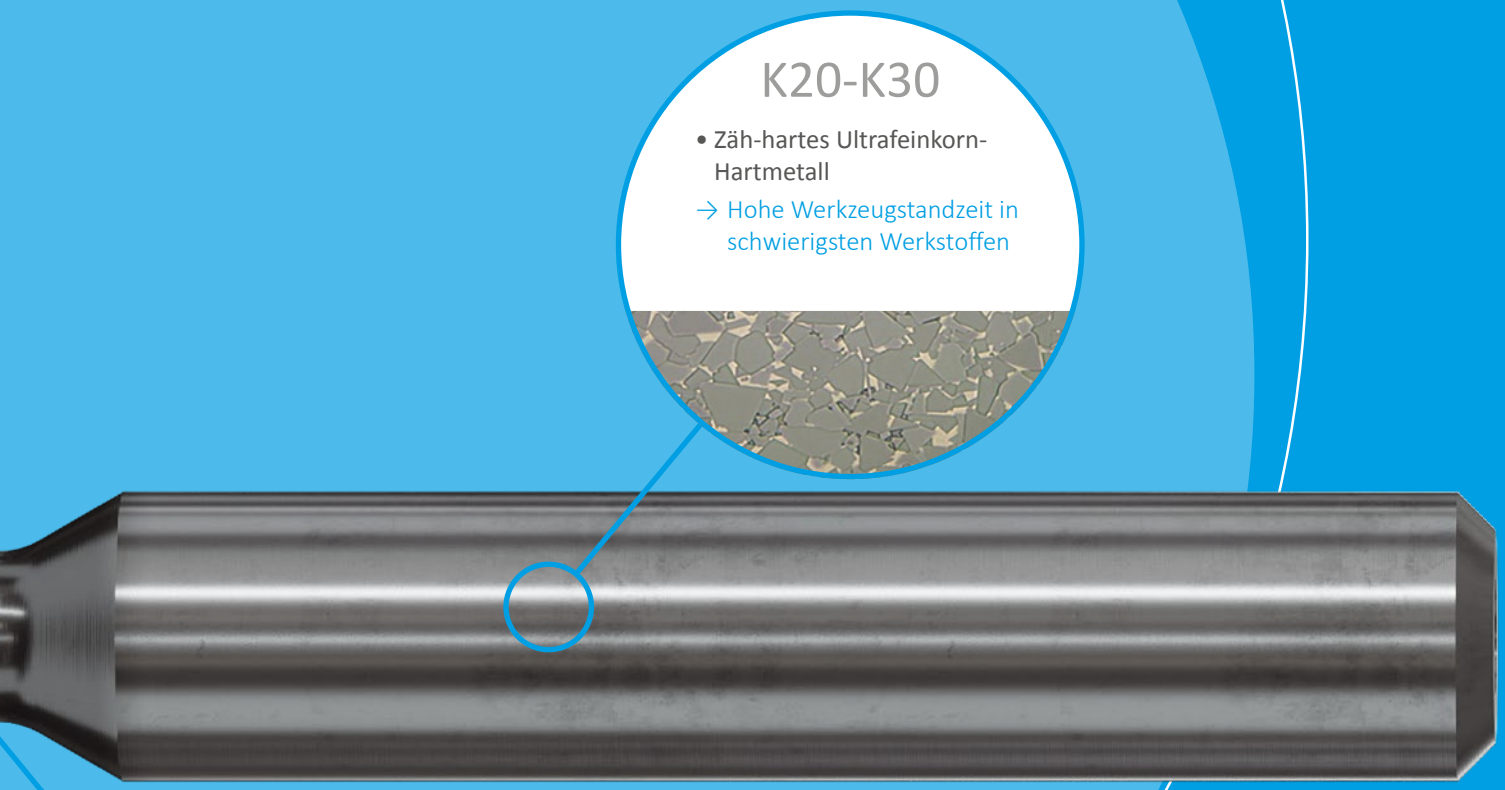
→ Hohe Werkzeugstabilität

ZIRKULAR-TAUCHGEWINDEFRÄSER FÜR SCHWER SPANBARE UND HARTE WERKSTOFFE

- Abmessungsübergreifender und steigungsgebundener Gewindefräser mit korrigiertem Gewindeprofil
- Zur Gewindeherstellung bis zu 2xD Gewindetiefe
- Gewindeherstellung ohne Vorarbeit, direkt in das volle Material

PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN ABMESSUNGEN

M3 - M16



K20-K30

- Zäh-hartes Ultrafeinkorn-Hartmetall

→ Hohe Werkzeugstandzeit in schwierigsten Werkstoffen

ALTIN

- PVD-Beschichtung auf ALTIN-Basis

→ Hohe Werkzeugstandzeit in gehärteten Werkstoffen

→ Ideal zur Trockenbearbeitung

VORTEILE

- Nur ein Werkzeug zur Herstellung von Gewinden erforderlich (Kernloch- Gewindeprofil- Schutzsenkung)
- Geometrie für die Bearbeitung harter und schwieriger Materialien bis 63HRc

KUNDENNUTZEN

- Gratfreie Gewinde
- Prozesssicher
- Hohe Standweg

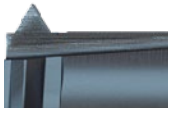
NORIS EIR HR K20 TICN

PROFIL

- Abmessungs- und steigungs-übergreifender Gewindefräser
- Korrigiertes Gewindeprofil

→ Geringere Werkzeugkosten

→ Vermeidet Werkzeug-Sonderlösungen



MKB

- Kühlmittelbohrung ab Schaft Ø 8mm

→ Hohe Produktionssicherheit

VHM-GEWINDEFRÄSER MIT EINER ZAHNREIHE

- Abmessungs- und steigungsübergreifender Gewindefräser mit korrigiertem Gewindeprofil
- Zur Gewindeherstellung in fast allen technischen Werkstoffen bis zu 3xD Gewindetiefe

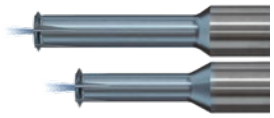
PORTFOLIO UMFASST ALLE GÄNGIGEN METRISCHEN ABMESSUNGEN, SOWIE EINIGE UN-ABMESSUNGEN

M1 - M16

3xD

- Werkzeugtyp für 2xD und 3xD Gewindetiefen

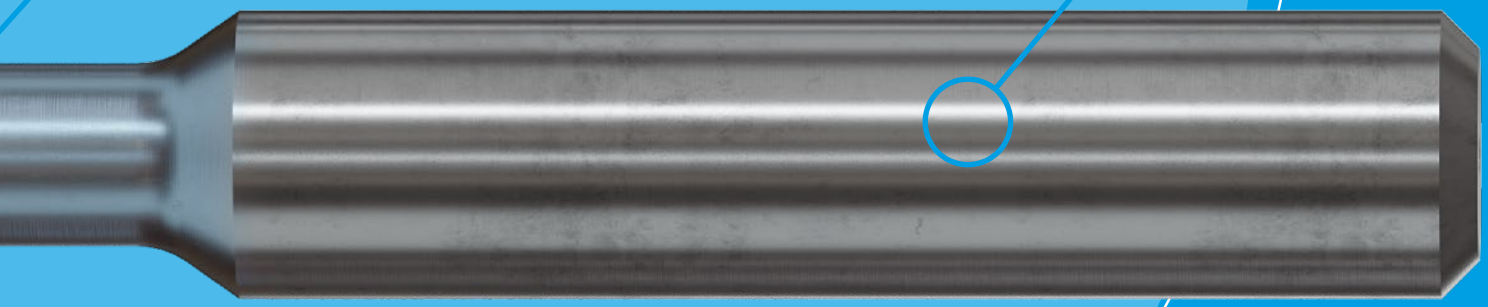
→ Lösung für schwierige Anforderungen



K20-K30

- Zäh-hartes Ultrafeinkorn-Hartmetall

→ Hohe Werkzeugstandzeit in schwierigsten Werkstoffen

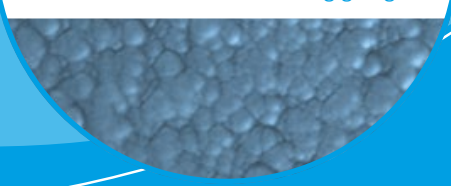


TICN

- Universeller Einsatz
- Für hohe Leistung beim Gewindefräsen entwickelt

→ Hohe Werkzeugstandzeiten

→ Für Trockenbearbeitung geeignet



VORTEILE

- Universelle Profilauslegung erlaubt abmessungs- und steigungsübergreifenden Einsatz
- Universelle Schneidengeometrie zur Bearbeitung fast aller technischen Werkstoffe
- 3xD herstellbare Gewindetiefen decken auch ungewöhnliche Anforderungen ab

KUNDENNUTZEN

- Höchste Prozesssicherheit
- Hohe Werkzeugstandzeiten

REIME NORIS GmbH
Gewindetechnologie
Threading technology

Gugelhammerweg 11
90537 Feucht
Germany

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

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

NEUER KATALOG
GEWINDETECHNIK