

**REIME**

**NORIS**

UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG



# NORIS DRILLREX

PRÄZISIONS-SPIRALBOHRER FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE



Quality   
Made in Germany  
ISO 9001 CERTIFIED



# NORIS DRILLREX UNI SERIE

# PERFEKTE GEWINDE

BEGINNEN MIT DEM

# RICHTIGEN SPIRALBOHRER!





# NORIS DRILLREX UNI

PERFEKTE GEWINDE BEGINNEN MIT DEM RICHTIGEN SPIRALBOHRER!



## NUTEN-GEOMETRIE

- ABGESTIMMTES NUTPROFIL
  - HERVORRAGENDE SCHLEIFGÜTE
  - SUPERGLATTE BESCHICHTUNG (DROPLETFREI)
- » PERFEKTE SPANABFUHR (PROZESSSICHERHEIT)  
AUCH BEI UNGÜNSTIGEN MASCHINENBEDINGUNGEN



## SPITZEN-GEOMETRIE

- SCHNELLE ZENTRIERUNG
  - PRÄZISE POSITIONIERUNG
  - HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT  $V_c$
- » HÖCHSTE WIRTSCHAFTLICHKEIT



## SCHNEIDENECKEN-GEOMETRIE

- GERINGE GRATBILDUNG
  - BESTE BOHRUNGSQUALITÄT
- » PERFEKTE WERKSTÜCKQUALITÄT  
HOHE OBERFLÄCHENGÜTEN OHNE AUFHÄRTUNGEN  
SCHONUNG DER GEWINDEWERKZEUGE





## AUSWAHLÜBERSICHT

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



## GUIDE DE SELECTION

LES VALEURS DE VITESSE DE COUPE INDICUÉES DANS LES COLONNES RESPECTIVES NE SONT QU'INDICATIVES ET DOIVENT ÊTRE ADAPTÉES INDIVIDUELLEMENT AUX CONDITIONS D'USINAGE.



## SUMMARY OF ASSORTMENT

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



## SCelta DEGLI UTENSILI

I VALORI DI VELOCITÀ DI TAGLIO QUI ELENCATI SONO PURAMENTE INDICATIVI E DEVONO ESSERE ADATTATI ALLE CONDIZIONI D'IMPIEGO.



	STAHLWERKSTOFFE	STEEL MATERIALS	ACIERS	ACCIAI
P	Un- und niedriglegierte Stähle	Unalloyed and low-alloy steels	Aciers non et faiblement alliés	Acciai non legati e basso legati
	Hochlegierte Stähle	High alloy steels	Aciers hautement alliés	Acciai alto legati
M	<b>ROSTFREI STÄHLE</b>	<b>CORROSION AND ACID PROOF STEELS</b>	<b>ACIERS INOX/RESIST. ACIDES</b>	<b>ACCIAI INOX E RESISTENTI AGLI ACIDI</b>
	Rostfreie austenitische Stähle + DUPLEX Stähle	Corrosion and acid proof steels + DUPLEX	Aciers inoxydables austénitiques + Aciers DUPLEX	Acciai inossidabili austenitici + Acciai DUPLEX
K	<b>GUSSWERKSTOFFE</b>	<b>CAST MATERIALS</b>	<b>FONTES</b>	<b>GHISE</b>
	Grauguss, Kugelgraphitguss, Vermiculargraphitguss, Temperguss	Cast iron, nodular cast iron, Vermicular graphite cast iron, malleable cast iron	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, Fonte à graphite vermiculaire, Fonte malléable	Ghisa grigia, ghisa nodulare, Ghisa a grafite vermiculata, ghisa malleabile
	Gusseisen ausferritisch (ADI) + Hartguss	Ausferritic cast iron (ADI) + Hard casting	Fonte ausferritique (ADI) + Fontes trempées	Ghisa ausferritica (ADI) + Ghise in conchiglia
N	<b>NICHTEISEN-WERKSTOFFE</b>	<b>NON FERROUS MATERIALS</b>	<b>MATÉRIAUX NON FERREUX</b>	<b>MATERIALI NON FERROSI</b>
	Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	Alliages d'aluminium corroyés	Leghe malleabili di alluminio
	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	Fontes d'alu	Leghe fuse di alluminio
	Kupfer + Kupferlegierungen (langsp.)	Copper + Copper alloys (long-chip.)	Cuivre + Alliages cuivre (cop. longs)	Rame + Leghe rame (truciolo lungo)
	Kupferlegierungen (kurzsp.)	Copper alloys (short-chip.)	Alliages cuivre (cop. courts)	Leghe rame (truciolo corto)
	Kupferlegierungen hochfest	High-strength copper alloys	Alliages cuivre haute résistance	Leghe rame ad alta resistenza
	Zink-Legierungen	Zinc alloys	Alliages de zinc	Leghe zinco
	Magnesium-Legierungen	Magnesium wrought alloys	Alliages de magnésium corroyés	Leghe malleabili di magnesio
Thermoplaste	Thermoplastics	Thermoplastiques	Resine termoplastiche	
Faserverstärkte Kunststoffe + Duroplaste	Fibre-reinforced synthetics + Duroplastics	Plastiques chargées en fibres + Thermodurcissables	Resine epossidiche + Plastiche termoindurenti	
S	<b>SPEZIALWERKSTOFFE</b>	<b>SPECIAL MATERIALS</b>	<b>MATÉRIAUX SPÉCIAUX</b>	<b>MATERIALI SPECIALI</b>
	Ni-, Fe- oder Co- Basis- Superlegierungen	Ni-, Fe- or Co- base- Superalloys	Base Ni, Fe ou Co- Superalliages	A base Ni-, Fe- o Co- Superleghe
	Titan + Titanlegierungen	Titanium + Titanium alloys	Titane + Alliages de titane	Titanio + Leghe di titanio
H	<b>GEHÄRTETE WERKSTOFFE</b>	<b>HARDENED STEELS</b>	<b>ACIERS TRAITÉS</b>	<b>ACCIAI TEMPRATI</b>
	Gehärtete Stähle	Hardened steels	Aciers traités	Acciai temprati

# NORIS DRILLREX UNI

DIN 6535 HA



ALTIN

VHM

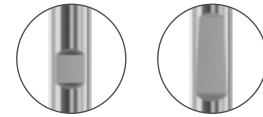
	MAT.	☀️	VC (m/min)	f (mm/U)																												
				d <sub>1</sub> = 3 mm			d <sub>1</sub> = 5 mm			d <sub>1</sub> = 8 mm			d <sub>1</sub> = 10 mm			d <sub>1</sub> = 12 mm			d <sub>1</sub> = 16 mm			d <sub>1</sub> = 18 mm										
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX			
≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	P 1.1	🔥 M	80	130	180	0,11	0,16	0,25	0,16	0,20	0,28	0,20	0,25	0,35	0,23	0,28	0,40	0,25	0,31	0,43	0,27	0,34	0,47	0,29	0,35	0,49	0,29	0,35	0,49			
≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	P 1.2	🔥 M	50	85	120	0,11	0,15	0,24	0,16	0,18	0,24	0,20	0,24	0,30	0,23	0,26	0,34	0,25	0,29	0,37	0,27	0,32	0,41	0,29	0,33	0,43	0,29	0,33	0,43			
≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	P 1.3	🔥 M	50	60	100	0,10	0,13	0,21	0,13	0,17	0,24	0,17	0,21	0,30	0,19	0,24	0,34	0,21	0,26	0,37	0,22	0,28	0,39	0,23	0,29	0,40	0,23	0,29	0,40			
≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	P 2.1	🔥 M	40	60	85	0,04	0,06	0,09	0,09	0,12	0,19	0,11	0,17	0,26	0,14	0,19	0,30	0,15	0,21	0,33	0,16	0,23	0,36	0,17	0,24	0,37	0,17	0,24	0,37			
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	M 1.1	🔥	40	55	75	0,04	0,05	0,08	0,08	0,11	0,16	0,10	0,15	0,20	0,14	0,18	0,27	0,15	0,20	0,30	0,16	0,22	0,32	0,17	0,23	0,34	0,17	0,23	0,34			
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	M 1.2	🔥	40	50	70	0,04	0,05	0,08	0,08	0,11	0,16	0,10	0,15	0,20	0,14	0,18	0,27	0,15	0,20	0,30	0,16	0,22	0,32	0,17	0,23	0,34	0,17	0,23	0,34			
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	K 1.1	🔥 M D	60	120	180	0,10	0,15	0,25	0,14	0,19	0,28	0,18	0,24	0,35	0,20	0,26	0,40	0,22	0,29	0,43	0,24	0,32	0,47	0,26	0,33	0,50	0,26	0,33	0,50			
≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	K 2.1																															
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
	N 1.1	🔥 M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58	0,33	0,46	0,58			
≤ 12% Si	N 1.2	🔥 M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58	0,33	0,46	0,58			
≥ 12% Si	N 1.3	🔥 M	160	180	240	0,14	0,19	0,31	0,19	0,28	0,38	0,24	0,33	0,42	0,27	0,37	0,47	0,30	0,41	0,52	0,32	0,45	0,57	0,33	0,46	0,58	0,33	0,46	0,58			
	N 2.1	🔥 M	120	140	180	0,03	0,05	0,07	0,04	0,06	0,08	0,05	0,10	0,13	0,06	0,12	0,14	0,06	0,14	0,16	0,07	0,15	0,17	0,07	0,16	0,17	0,07	0,16	0,17			
	N 2.2	🔥 M	120	140	180	0,11	0,14	0,19	0,17	0,22	0,30	0,22	0,28	0,39	0,25	0,31	0,42	0,27	0,33	0,44	0,30	0,36	0,48	0,31	0,37	0,50	0,31	0,37	0,50			
≥ 800 N/mm <sup>2</sup>	N 2.3																															
	N 3.1																															
	N 4.1																															
	N 5.1																															
	N 5.2																															
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	S 1.1	🔥	20	40	60	0,04	0,05	0,07	0,06	0,08	0,11	0,10	0,13	0,20	0,11	0,15	0,23	0,12	0,17	0,25	0,14	0,18	0,27	0,15	0,19	0,28	0,15	0,19	0,28			
≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	S 1.2	🔥	10	25	40	0,04	0,05	0,07	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,17	0,12	0,14	0,19	0,14	0,16	0,20	0,15	0,17	0,21	0,15	0,17	0,21			
≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	S 2.1																															
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	S 2.2	🔥	30	45	60	0,04	0,05	0,06	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,17	0,12	0,14	0,19	0,14	0,16	0,20	0,15	0,17	0,21	0,15	0,17	0,21			
			MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX	MIN	MED	MAX
≤ 55 HRC	H 1.1	🔥	20	35	50	0,05	0,06	0,11	0,08	0,11	0,16	0,10	0,16	0,25	0,11	0,18	0,28	0,12	0,19	0,31	0,14	0,20	0,34	0,15	0,21	0,35	0,15	0,21	0,35			
≤ 63 HRC	H 1.2	🔥	20	30	40	0,05	0,06	0,11	0,08	0,11	0,16	0,10	0,16	0,25	0,11	0,18	0,28	0,12	0,19	0,31	0,14	0,20	0,34	0,15	0,21	0,35	0,15	0,21	0,35			
≤ 65 HRC	H 1.3																															

SPIRALBOHRER · TWIST DRILL  
FORET · PUNTA ELICOIDALE

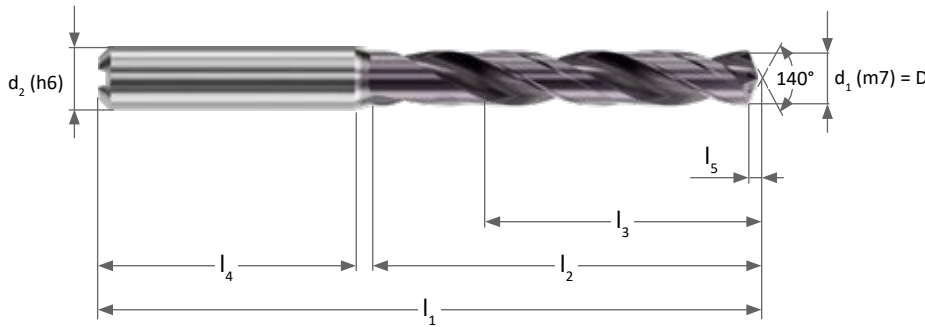
NORIS  
DRILLREX UNI



DIN 6535 HB    DIN 6535 HE    DIN 6535 HA

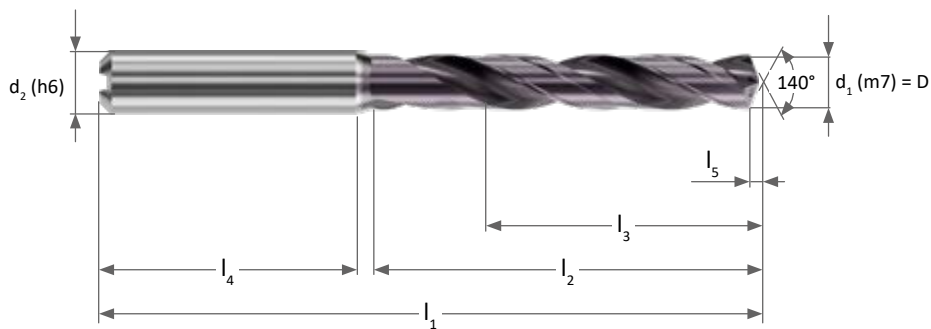


AUF ANFRAGE



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA													5 x D											
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE													ALTIM											
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE													VHM											
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	l <sub>3</sub> [mm]	l <sub>4</sub> [mm]	l <sub>5</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo				
	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G											
3,00		M3,5x0,5	MJ3,5x0,6				#6-40 UNJF											66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0300
3,10																		66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0310
3,20			MJ3,5x0,35															66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0320
3,30	M4								M3,5x0,5								66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0330	
3,40			MJ4x0,7														66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0340	
3,50		M4x0,5		#8-32	#8-36	#8-32 UNJC											66	28	23	36	0.6	6	D10005AT.0350	
3,60			MJ4x0,5														66	28	23	36	0.7	6	D10005AT.0360	
3,70	M4,5							M4		MJ4x0,7							66	28	23	36	0.7	6	D10005AT.0370	
3,80									M4x0,5		#8-32						74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0380	
3,90			MJ4,5x0,75	#10-24		#10-24 UNJC											74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0390	
4,00		M4,5x0,5															74	36	29	36	0.7	6	D10005AT.0400	
4,10			MJ4,5x0,5		#10-32												74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0410	
4,20	M5	M5x0,75						M4,5									74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0420	
4,30			MJ5x0,8						M4,5x0,5								74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0430	
4,40																	74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0440	
4,50		M5x0,5		#12-24													74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0450	
4,60	M5,5		MJ5x0,5		#12-28												74	36	29	36	0.8	6	D10005AT.0460	
4,65								M5		MJ5x0,8							74	36	29	36	0.9	6	D10005AT.0465	
4,70									M5x0,75								74	36	29	36	0.9	6	D10005AT.0470	
4,80									M5x0,5								82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0480	
5,00	M6										#12-24						82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0500	
5,10			MJ6x1	1/4-20				M5,5				#12-28					82	44	35	36	0.9	6	D10005AT.0510	
5,20		M6x0,75															82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0520	
5,30									M5,5x0,5								82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0530	
5,40																	82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0540	
5,50		M6x0,5			1/4-28												82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0550	
5,55							1/4-28 UNJF			MJ6x1							82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0555	
5,60			MJ6x0,5					M6									82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0560	
5,70							5/16-18 UNJC		M6x0,75								82	44	35	36	1.0	6	D10005AT.0570	
5,80									M6x0,5								82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0580	
5,90																	82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0590	
6,00	M7																82	44	35	36	1.1	6	D10005AT.0600	
6,20		M7x0,75															91	53	43	36	1.1	8	D10005AT.0620	
6,30																	91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0630	
6,35			MJ7x0,75														91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0635	
6,40																	91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0640	
6,50		M7x0,5															91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0650	
6,60				5/16-18				M7									91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0660	
6,70									M7x0,75								91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0670	
6,80	M8							1/16	M7x0,5								91	53	43	36	1.2	8	D10005AT.0680	
6,90			MJ8x1,25		5/16-24												91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0690	

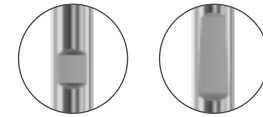




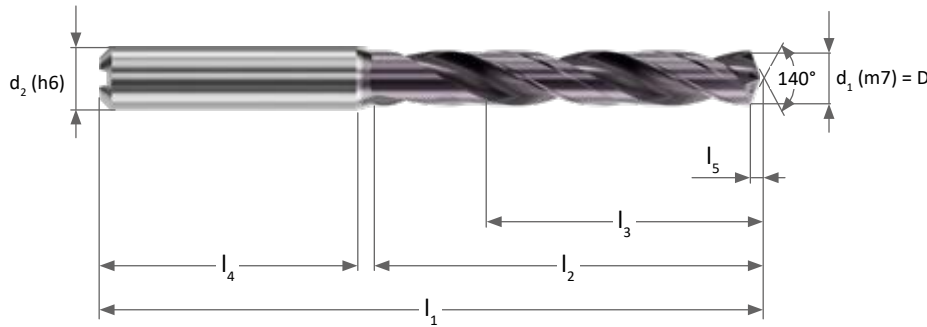
BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA																	5 x D			
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE																	ALTIM			
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE																	VHM			
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA							GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE					l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	l <sub>3</sub> [mm]	l <sub>4</sub> [mm]	l <sub>5</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo	
	M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJ	G	M	MF	MJ	UNC	UNF								G
7,00		M8x1					UNF 5/16-24							91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0700
7,20		M8x0,75												91	53	43	36	1.3	8	D10005AT.0720
7,40														91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0740
7,45								M8					5/16-24	91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0745
7,50		M8x0,5												91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0750
7,60									M8x1					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0760
7,70									M8x0,75					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0770
7,80	M9								M8x0,5					91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0780
7,90			MJ9x1,25											91	53	43	36	1.4	8	D10005AT.0790
8,00		M9x1		3/8-16										91	53	43	36	1.5	8	D10005AT.0800
8,20		M9x0,75												103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0820
8,30														103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0830
8,40														103	61	49	40	1.5	10	D10005AT.0840
8,50	M10	M9x0,5			3/8-24									103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0850
8,60			MJ10x1,5			UNJF 3/8-24			M9x1					103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0860
8,70									M9x0,75					103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0870
8,80		M10x1,25					G1/8		M9x0,5		3/8-16			103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0880
9,00		M10x1												103	61	49	40	1.6	10	D10005AT.0900
9,20		M10x0,75												103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0920
9,30														103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0930
9,35			MJ10x0,75						M10					103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0935
9,40				7/16-14										103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0940
9,50	M11	M10x0,5												103	61	49	40	1.7	10	D10005AT.0950
9,60			MJ10x0,5						M10x1					103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0960
9,80									M10x0,5					103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0980
9,90			MJ11x1,25		7/16-20									103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.0990
10,00		M11x1												103	61	49	40	1.8	10	D10005AT.1000
10,10			MJ11x1											118	71	56	45	1.8	12	D10005AT.1010
10,20	M12													118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1020
10,30														118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1030
10,40														118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1040
10,50		M12x1,5												118	71	56	45	1.9	12	D10005AT.1050
10,80		M12x1,25		1/2-13										118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1080
11,00		M12x1												118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1100
11,20														118	71	56	45	2.0	12	D10005AT.1120
11,25		M12x0,75						M12						118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1125
11,30														118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1130
11,35									M12x1,5					118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1135
11,50					1/2-20									118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1150
11,60									M12x1					118	71	56	45	2.1	12	D10005AT.1160
11,80								1/4			1/2-13			118	71	56	45	2.2	12	D10005AT.1180



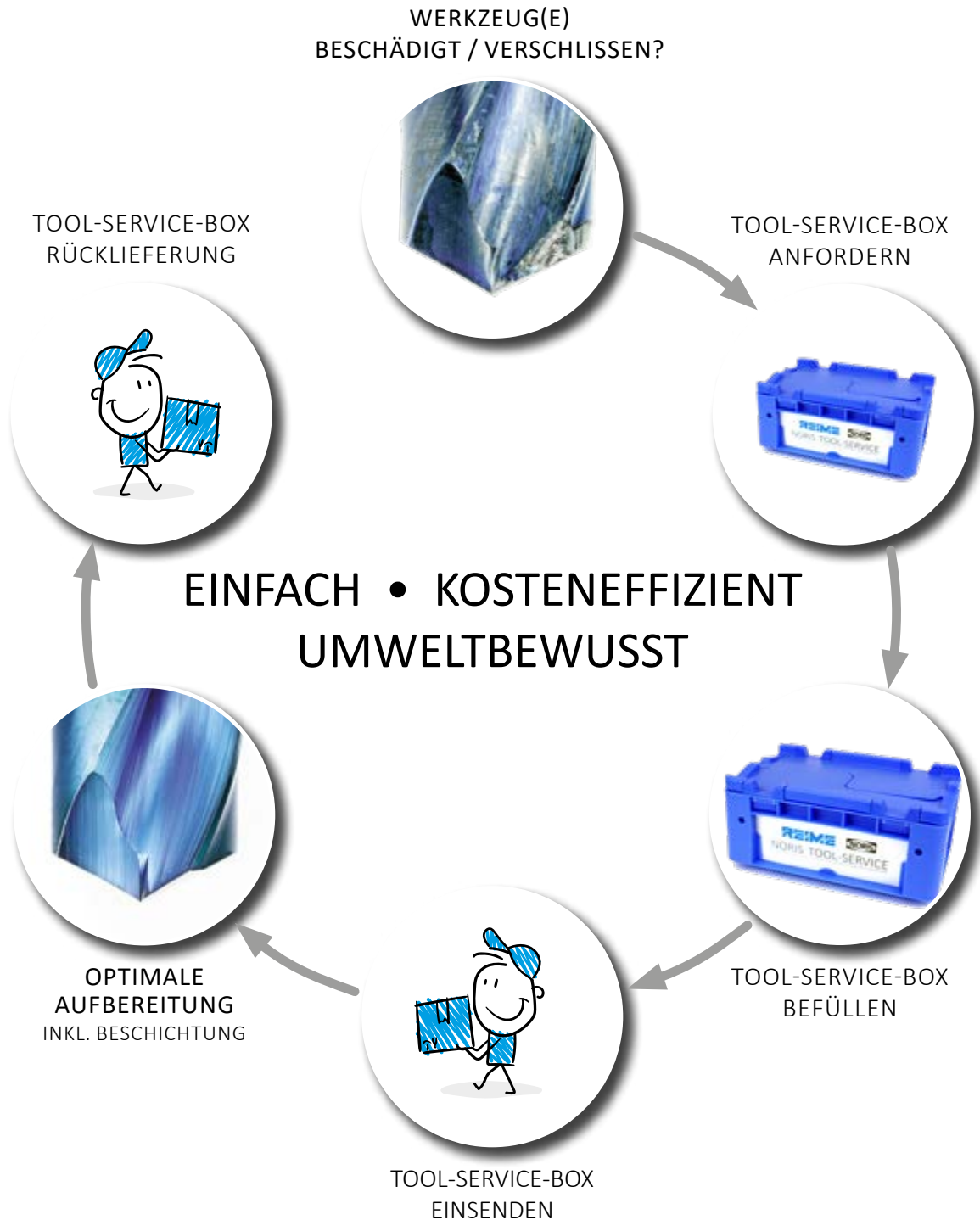
DIN 6535 HB    DIN 6535 HE    DIN 6535 HA



AUF ANFRAGE



BOHRTIEFE · DRILL DEPTH · PROFONDEUR DE PERÇAGE · PROFONDITÀ DI FORATURA																			5 x D
OBERFLÄCHE · SURFACE · REVÊTEMENT · SUPERFICIE																			ALTIN
SCHNEIDSTOFF · MATERIAL · MATÉRIAU DE COUPE · MATERIALE																			VHM
ø d1 [mm]	GEWINDEBOHREN · TAPPING TARAUDS · MASCHI A MACCHINA						GEWINDEFORMEN · COLDFORMING TARAUDS À REFOULER · MASCHI A RULLARE						l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	l <sub>3</sub> [mm]	l <sub>4</sub> [mm]	l <sub>5</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	Artikel Nummer Article number N° d'article Codice articolo
	M	MF	MJ	UNC	UNF	G	M	MF	MJ	UNC	UNF	G							
12,00	M14	M13x1											118	71	56	45	2.2	12	D10005AT.1200
12,10			MJ13x1										124	77	60	45	2.2	14	D10005AT.1210
12,20				9/16-12									124	77	60	45	2.2	14	D10005AT.1220
12,50		M14x1,5											124	77	60	45	2.3	14	D10005AT.1250
12,70						M13x0,75							124	77	60	45	2.3	14	D10005AT.1270
12,90			MJ14x1,25		9/16-18								124	77	60	45	2.4	14	D10005AT.1290
13,00		M14x1											124	77	60	45	2.4	14	D10005AT.1300
13,10			MJ14x1			M14							124	77	60	45	2.4	14	D10005AT.1310
13,30										9/16-12			124	77	60	45	2.4	14	D10005AT.1330
13,35						M14x1,5							124	77	60	45	2.4	14	D10005AT.1335
13,50				5/8-11									124	77	60	45	2.5	14	D10005AT.1350
14,00	M16	M15x1											124	77	60	45	2.6	14	D10005AT.1400
14,10			MJ15x1										133	83	63	48	2.6	16	D10005AT.1410
14,20		M15x0,75											133	83	63	48	2.6	16	D10005AT.1420
14,50		M16x1,5		5/8-18									133	83	63	48	2.6	16	D10005AT.1450
14,70						M15x0,75							133	83	63	48	2.7	16	D10005AT.1470
15,00		M16x1											133	83	63	48	2.7	16	D10005AT.1500
15,10			MJ16x1			M16							133	83	63	48	2.8	16	D10005AT.1510
15,20		M16x0,75											133	83	63	48	2.8	16	D10005AT.1520
15,25						3/8					5/8-18		133	83	63	48	2.8	16	D10005AT.1525
15,35						M16x1,5							133	83	63	48	2.8	16	D10005AT.1535
15,50	M18												133	83	63	48	2.8	16	D10005AT.1550
15,80			MJ18x2,5										133	83	63	48	2.9	16	D10005AT.1580
16,00		M18x2											133	83	63	48	2.9	16	D10005AT.1600
16,50		M18x1,5		3/4-10									143	93	71	48	3.0	18	D10005AT.1650
17,00		M18x1											143	93	71	48	3.1	18	D10005AT.1700
17,50	M20			3/4-16									143	93	71	48	3.2	18	D10005AT.1750
18,00		M20x2											143	93	71	48	3.3	18	D10005AT.1800





UNSERE PRÄZISION IST IHR ERFOLG

**REIME NORIS GmbH**  
GEWINDETECHNIK



Gugelhammerweg 11  
90537 Feucht - Germany



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



[www.noris-reime.de](http://www.noris-reime.de)  
[noris@noris-reime.de](mailto:noris@noris-reime.de)



[www.noris-reime.de](http://www.noris-reime.de)

NORIS DRILLREX | DE | 10693181 | M250 | V01/2023