

REIAME

Eco

Tap



DORISE

En choisissant REIME, vous optez pour des outils qui s'appuient sur les normes de qualité élevées de REIME NORIS, mais qui ont été spécialement optimisés pour offrir une rentabilité maximale au quotidien. Vous bénéficiez ainsi d'un savoir-faire technique éprouvé, parfaitement adapté à vos processus optimisés en termes de coûts.

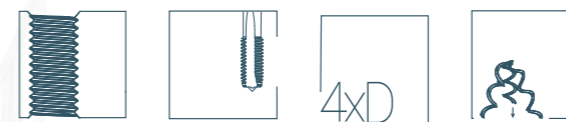
REIME EcoTap HX



L'EcoTap HX a été spécialement conçu pour l'usinage fiable de filets borgnes d'une profondeur pouvant atteindre 3xD. Sa goujure hélicoïdale prononcée garantit une évacuation très efficace des copeaux dans le sens opposé à la coupe, minimisant ainsi le risque d'accumulation de copeaux.

- Polyvalence : optimisé pour l'usinage des aciers de construction et des aciers inoxydables.
- Performance : des résultats de filetage fiables et un fonctionnement extrêmement silencieux.

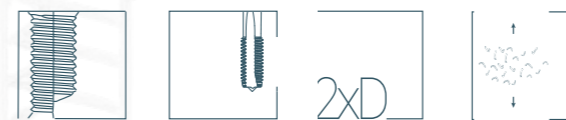
REIME EcoTap SB



Pour un perçage efficace des trous débouchants, l'EcoTap SB offre une solution universelle pour une large gamme de matériaux, des aciers classiques à l'aluminium en passant par les métaux non ferreux.

- Précision : la forme d'attaque B spécialement adaptée garantit une attaque par enlèvement de matière optimale, qui évacue les copeaux de manière contrôlée vers l'avant du trou.
- Résultat : une qualité de filetage exceptionnelle et une rentabilité élevée, idéale pour répondre aux exigences de la construction mécanique générale et du secteur automobile.

REIME EcoTap SC



L'EcoTap SC est la solution à goujure droite idéale pour les matériaux produisant des copeaux courts. Il s'adapte à des profondeurs de filetage allant jusqu'à 2xD et convient aussi bien aux alésages borgnes qu'aux alésages débouchants.

- Point fort : spécialement conçu pour les matériaux produisant des copeaux courts, afin de garantir une évacuation propre et aisée des copeaux.
- Rentabilité : un outil fiable pour les petites et moyennes séries, où la fiabilité est une priorité absolue.

REIME EcoTap

HX HSSE - Form C
ISO 2



HX HSSE-PM TIN - Form C
ISO 2



SB HSSE - Form B
ISO 2



SB HSSE-PM TIN - Form B
ISO 2



SC HSSE NIT - Form C
ISO 2X



Dimensions du filetage	D1 [mm]	P [mm]	Pré-perçage-Ø [mm]	L1 [mm]	D2	Norm [mm]	Référence	€	Référence	€	Référence	€	Référence	€	Référence	€
M3 6H	3	0,5	2,5	56	3,5	DIN371	RT14A.0B000030	15,71 €	RT14B.0B040030	21,49 €	RT12A.0A000030	14,39 €	RT12B.0A040030	18,31 €		
M4 6H	4	0,7	3,3	63	4,5	DIN371	RT14A.0B000040	15,71 €	RT14B.0B040040	21,49 €	RT12A.0A000040	15,26 €	RT12B.0A040040	19,22 €		
M5 6H	5	0,8	4,2	70	6	DIN371	RT14A.0B000050	16,49 €	RT14B.0B040050	21,49 €	RT12A.0A000050	15,62 €	RT12B.0A040050	19,54 €		
M6 6H	6	1	5	80	6	DIN371	RT14A.0B000060	16,49 €	RT14B.0B040060	22,22 €	RT12A.0A000060	15,62 €	RT12B.0A040060	19,54 €	RT11C.0B020060	16,71 €
M8 6H	8	1,25	6,8	90	8	DIN371	RT14A.0B000080	18,85 €	RT14B.0B040080	25,73 €	RT12A.0A000080	17,81 €	RT12B.0A040080	23,50 €	RT11C.0B020080	19,22 €
M10 6H	10	1,5	8,5	100	10	DIN371	RT14A.0B000100	23,00 €	RT14B.0B040100	30,65 €	RT12A.0A000100	22,22 €	RT12B.0A040100	28,01 €	RT11C.0B020100	23,54 €
M12 6H	12	1,75	10,2	110	9	DIN376	RT24A.0B000112	28,28 €	RT24B.0B040112	39,12 €	RT22A.0A000112	27,55 €	RT22B.0A040112	34,84 €	RT21C.0B020112	29,42 €
M16 6H	16	2	14	110	12	DIN376	RT24A.0B000116	41,71 €	RT24B.0B040116	54,33 €	RT22A.0A000116	38,94 €	RT22B.0A040116	49,18 €	RT21C.0B020116	42,67 €
M20 6H	20	2,5	17,5	140	16	DIN376	RT24A.0B000120	62,75 €	RT24B.0B040120	85,66 €	RT22A.0A000120	60,93 €	RT22B.0A040120	77,83 €	RT21C.0B020120	66,35 €

P	ACIERS				Vc [m/min]			
	Aciers non et faiblement alliés	≤ 800N/mm²	Pt1	👉	8 - 15	10 - 18	8 - 15	10 - 18
P		≤ 1200N/mm²	Pt2	👉👉	4 - 8	6 - 10	4 - 8	6 - 10
		≤ 1400N/mm²	Pt3	👉👉	2 - 6	4 - 8	2 - 6	4 - 8
	Aciers hautement alliés	≤ 1400N/mm²	P21	👉		2 - 10		2 - 10
M	ACIERS INOX/RESIST.ACIDES				Vc [m/min]			
	Aciers inoxydables austénitiques + Aciers DUPLEX	≤ 800N/mm²	M11	👉	4 - 8	6 - 10	4 - 8	6 - 10
		≤ 1300N/mm²	M12	👉				
K	FONTES				Vc [m/min]			
	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, Fonte à graphite vermiculaire, Fonte malléable	≤ 800N/mm²	K11	👉		10 - 20		10 - 20
	Fonte austéritique (ADI) + Fontes trempées	≤ 1400N/mm²	K21					
N	MATÉRIAUX				Vc [m/min]			
	Alliages d'aluminium corroyés		N11	👉👉	8 - 15		8 - 15	
	Fontes d'alu	≤ 12%Si	N12	👉👉		15 - 20		15 - 20
		≥ 12%Si	N13	👉👉				
	Cuivre + Alliages cuivre (cop. longs)		N21	👉👉	8 - 15	15 - 20	8 - 15	15 - 20
	Alliages cuivre (cop. courts)		N22		10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30
	Alliages cuivre haute résistance	≥ 800N/mm²	N23			4 - 10		4 - 10
	Alliages de zinc		N31	👉👉	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30
	Alliages de magnésium corroyés		N41		10 - 15	15 - 20	10 - 15	15 - 20
	Thermoplastiques		N51		15 - 20		15 - 20	
Plastiques chargées en fibres + Thermodurcissables		N52					6 - 10	

Les valeurs de coupe indiquées sont données à titre indicatif et doivent être adaptées aux conditions de travail spécifiques.

REIME EcoTap

REIME NORIS GmbH
Gugelhammerweg 11
90537 Feucht - DE

www.reime-noris.de