



K&K Werkzeugtechnik GmbH

# NC-Maschinenreibahle für die Hartbearbeitung



VHM X-Cut Ähnlich DIN 212 1/100 H7 Schaft Ø h6 HRC

VHM · X-Cut-beschichtet · DIN 212 (ähnlich) · Form A · Toleranz H7 · rechtsschneidend · geradegenutet · mit 45° Anschnitt · für die Hartbearbeitung, für den Einsatz in gehärteten Werkstoffen bis 65 HRC

Weitere Abmessungen von 0,95-12,05 mm 1/100 mm steigend kurzfristig auf Anfrage lieferbar.

	P	M	K	N	S	H	O
X-Cut-beschichtet						●	
Nenn-Ø [mm]	Gesamt-L. [mm]	Schneiden-L. [mm]	Arbeits-L. [mm]	Schneidenanzahl	Schaft-Ø [mm]	Art.-Nr. X-Cut-beschichtet	Nettopreise EUR
2,00	60	15	30	4	3	4113 910 200	55,26
2,01	60	15	30	4	3	4113 910 201	55,26
2,02	60	15	30	4	3	4113 910 202	55,26
2,03	60	15	30	4	3	4113 910 203	55,26
2,97	60	15	30	4	3	4113 910 297	57,82
2,98	60	15	30	4	3	4113 910 298	57,82
2,99	60	15	30	4	3	4113 910 299	57,82
3,00	60	15	30	4	3	4113 910 300	57,82
3,01	60	15	30	4	3	4113 910 301	57,82
3,02	60	15	30	4	3	4113 910 302	57,82
3,03	60	15	30	4	3	4113 910 303	57,82
3,97	75	18	40	4	6	4113 910 397	68,82
3,98	75	18	40	4	6	4113 910 398	68,82
3,99	75	18	40	4	6	4113 910 399	68,82
4,00	75	18	40	4	6	4113 910 400	68,82
4,01	75	18	40	4	6	4113 910 401	68,82
4,02	75	18	40	4	6	4113 910 402	68,82
4,03	75	18	40	4	6	4113 910 403	68,82
4,97	100	26	60	6	6	4113 910 497	77,44
4,98	100	26	60	6	6	4113 910 498	77,44
4,99	100	26	60	6	6	4113 910 499	77,44
5,00	100	26	60	6	6	4113 910 500	77,44
5,01	100	26	60	6	6	4113 910 501	77,44
5,02	100	26	60	6	6	4113 910 502	77,44
5,03	100	26	60	6	6	4113 910 503	77,44
5,97	100	26	60	6	6	4113 910 597	84,39
5,98	100	26	60	6	6	4113 910 598	84,39
5,99	100	26	60	6	6	4113 910 599	84,39
6,00	100	26	60	6	6	4113 910 600	84,39
6,01	100	26	60	6	6	4113 910 601	84,39
6,02	100	26	60	6	6	4113 910 602	84,39
6,03	100	26	60	6	6	4113 910 603	84,39
7,97	108	36	75	6	8	4113 910 797	105,78
7,98	108	36	75	6	8	4113 910 798	105,78
7,99	108	36	75	6	8	4113 910 799	105,78
8,00	108	36	75	6	8	4113 910 800	105,78
8,01	108	36	75	6	8	4113 910 801	105,78
8,02	108	36	75	6	8	4113 910 802	105,78
8,03	108	36	75	6	8	4113 910 803	105,78
9,97	135	36	90	6	10	4113 910 997	129,10
9,98	135	36	90	6	10	4113 910 998	129,10
9,99	135	36	90	6	10	4113 910 999	129,10
10,00	135	36	90	6	10	4113 911 000	129,10
10,01	135	36	90	6	10	4113 911 001	129,10
10,02	135	36	90	6	10	4113 911 002	129,10
10,03	135	36	90	6	10	4113 911 003	129,10
11,97	150	45	100	6	12	4113 911 197	139,74
11,98	150	45	100	6	12	4113 911 198	139,74
11,99	150	45	100	6	12	4113 911 199	139,74
12,00	150	45	100	6	12	4113 911 200	139,74
12,01	150	45	100	6	12	4113 911 201	139,74
12,02	150	45	100	6	12	4113 911 202	139,74
12,03	150	45	100	6	12	4113 911 203	139,74

Werkstoff	D	2		4		6		8		10		12		
		Aufmaß	0,03	0,05	0,07	0,1	0,1	0,1						
H	Stahl gehärtet HRC 54-62	VC/fz	6	0,02	6	0,04	6	0,06	6	0,08	6	0,1	6	0,12
		N/Wf	954	19	477	19	318	19	238	19	190	19	159	19

\* Bei Bohrungstiefen über 2xD Schnittwerte anpassen

Gültig bis 31.12.2021

