Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

FixReam 700

FixReam 700

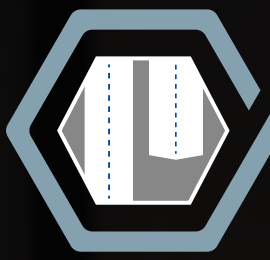
Nachhaltige Hochleistungsreibahlen

Mit den FixReam 700 Reibahlen bringt MAPAL ein nachhaltiges Werkzeug auf den Markt. Die Zylinderschaftreibahlen mit gelöteten Schneiden zeichnen sich durch ihre Wiederverwendbarkeit aus, die durch Schneidenaustausch und Nachschleifen erreicht wird.

Ein Werkzeug kann bis zu zweimal nachgeschliffen werden, ehe neue Schneiden eingelötet werden müssen. Danach sind wieder zwei Nachschliffe, erneuter Schneidenwechsel und weitere zwei Nachschliffe möglich. Eine Reibahle bildet so neun Standzeiten ab.

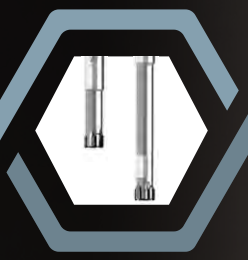
Beim Service wird das Werkzeug mit einer Dehnschraube minimal aufgeweitet, wodurch Anschnitt und Durchmesser präzise nachgeschliffen werden können. Dadurch lassen sich die Werkzeugkosten im Vergleich zu Varianten ohne Dehnfunktion um bis zu 15 Prozent senken.

2 VARIANTEN



Durchgangs- und Grundbohrung

2 LÄNGEN



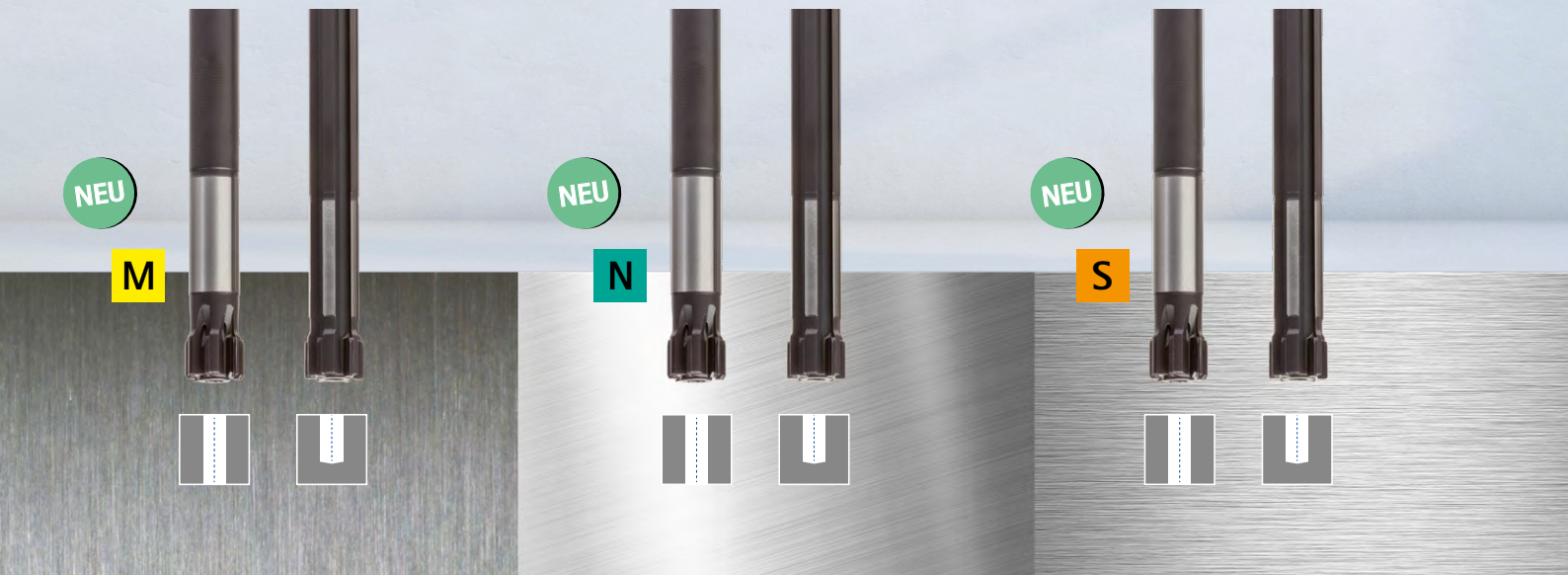
Kurz- und Langversion

KONFIGURATION

Durchmesserbereich von 9,9 bis 32,2 mm

WERKSTOFFEIGNUNG

Eignung für alle Werkstoffgruppen P M K N S



Mehr erfahren über die
FixReam 700 Reibahlen

Informieren, kaufen und downloaden

Online-Shop

Jetzt registrieren unter: **shop.mapal.com**

BIS ZU 9 WERKZEUGEINSÄTZE MÖGLICH

Nachhaltig, ressourcensparend und kostengünstig

1x	6x	2x	9x
KAUFEN	NACHSCHLEIFEN	WIEDERAUFBEREITEN	EINSETZEN

Lebenszyklus FixReam 700

NEU → Nachschliff → Nachschliff → Wieder-aufbereitung → Nachschliff → Nachschliff → Wieder-aufbereitung → Nachschliff → Nachschliff

Auswahlübersicht FixReam 700

Produkt-klasse	Bohrungs-art	Materialeignung											
		P					M	K	N			S	
		1-2	3	4	5	6	1-3	1-2	1	2	3	1-3	4-5
Performance LINE	Durchgangs-bohrung	■	⬓					⬓					
				■		■	■						
		⬓	■	⬓	■			■			■		
								■ *					
									■	⬓			
												■	⬓
	Grund-bohrung	■	⬓					⬓					
				■		■	■						
		⬓	■	⬓	■			■			■		
								■ *					
									■	⬓			
												■	⬓

* Für Oberflächen Ra < 2 µm

Konfigurierbare Merkmale

Durchmesser

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 / 3 µm bestellbar
(G-Variante siehe Seite 35)

FXR700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

FXR702

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,899	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Schritt 1: Produktklasse | **Schritt 2:** Bohrungsart | **Schritt 3:** Materialeignung | **Schritt 4:** Ausführung | **Schritt 5:** Vorkonfigurierte Durchmesser oder Konfiguration

Ausführung			Vorzugsbaureihe			
d_1	Anschnitt	Schneidstoff	Lange Version	Seite	Kurze Version	Seite
9,900 - 32,200	LA1G	CU111	**FXR700**	7	**FXR702**	13
	LC1G	HP421		8		14
	LA1G	HP905		9		15
	LA1G	CP905		10		16
	LA1G	HP622		11		17
	LC1G	HP625		12		18
9,900 - 32,200	LB1G	CU111	**FXR705**	19	**FXR703**	25
	LD1G	HP421		20		26
	LB1G	HP905		21		27
	LB1G	CP905		22		28
	LB1G	HP622		23		29
	LD1G	HP625		24		30

FXR705

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

FXR703

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	38	6
15,899 - 18,899	16	100	12	50	50	38	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	45	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	60	6

FixReam 700

Wiederaufbereitung ermöglicht deutliche Reduzierung der Cost per Part

Die FixReam 700 wurde entwickelt, um Wirtschaftlichkeit durch effiziente Wiederaufbereitung zu steigern. Dank einer Dehnschraube kann die Mehrschneidenreibahle vor dem Nachschleifen im Durchmesser erweitert werden. Dadurch können alle Funktionsflächen nachgeschliffen werden, sowohl im Anschnitt als auch im Werkzeugdurchmesser. Dadurch kann die Reibahle bis zu 9-mal wiederverwendet werden.

1 30% bessere Rundheit und Zylinderform
- Dank patentierter Geometrie

2 Optimale Spanform
- Neue, innovative Anschnitte ermöglichen eine bessere Spanform

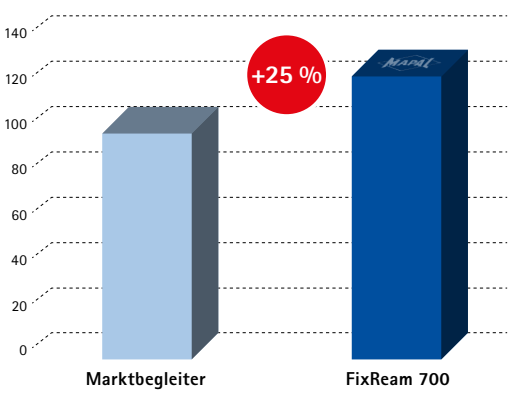
3 Bis zu 9 Werkzeugeinsätze
- Dank Dehnschraube zur Kompensation vor dem Nachschleifen

Merkmale

Konfigurierbare Merkmale:
- ø-Bereich: 9,900 - 32,200 mm
- Bohrungsdurchmesser: Toleranz ≥ IT6
- Werkzeugdurchmesser: Toleranz ≥ 3 µm in einer Abstufung von 0,001 mm

Abmessungen:
- Als kurze und lange Ausführung verfügbar
- Für Durchgangs- und Grundbohrung
- Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7: 10,000 - 32,000 mm

ERREICHTE STANDZEIT [%]



Werkstoff: 42CrMoS4

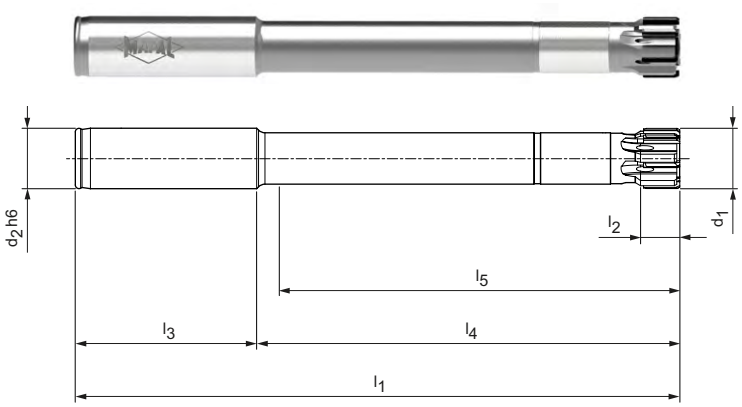
Bearbeitungslänge:	45,000 mm
Nenn-ø:	12,000 mm
n:	3448 1/min
v_f:	3448 mm/min
v_c:	130 m/min
z:	6

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:
Reibahlendurchmesser: 9,900 - 32,200 mm
Anschnitt: LA1G
Schneidstoff: CU111
Cermet unbeschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø10.000H7LA1G-CU111	31460971
12,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø12.000H7LA1G-CU111	31460972
14,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø14.000H7LA1G-CU111	31460973
16,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø16.000H7LA1G-CU111	31460974
18,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø18.000H7LA1G-CU111	31460975
20,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø20.000H7LA1G-CU111	31460976
22,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø22.000H7LA1G-CU111	31460977
24,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø24.000H7LA1G-CU111	31460978
25,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø25.000H7LA1G-CU111	31460979
28,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø28.000H7LA1G-CU111	31460980
30,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø30.000H7LA1G-CU111	31460981
32,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø32.000H7LA1G-CU111	31460982

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CU111

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 3 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CU111

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LA1G-CU111
Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-3LA1G-CU111
Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -3 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

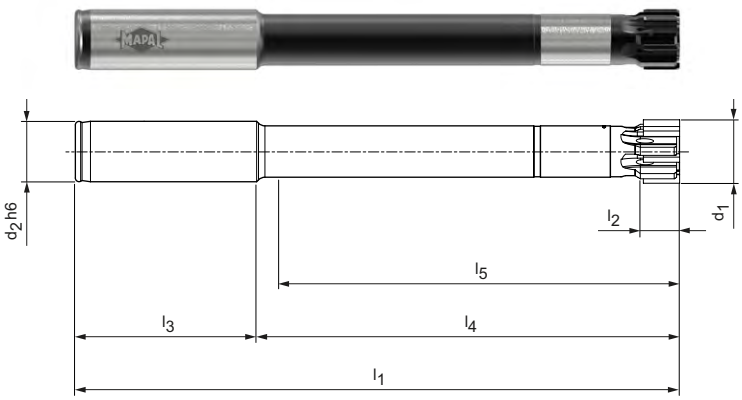
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LC1G
Schneidstoff:	HP421
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP421

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP421

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LC1G-HP421

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-5LC1G-HP421

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

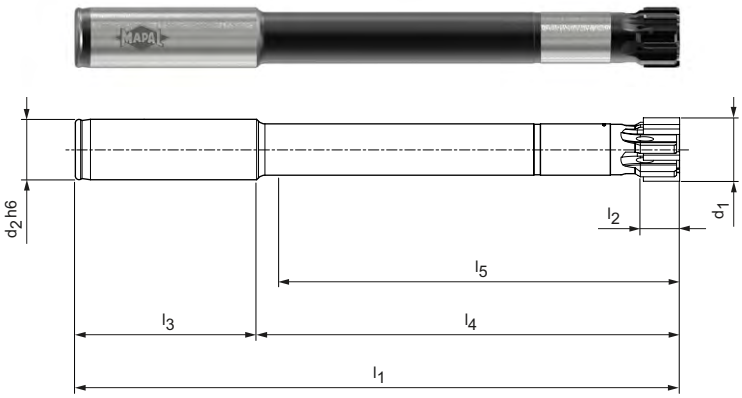
Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:
Reibahlendurchmesser: 9,900 - 32,200 mm
Anschnitt: LA1G
Schneidstoff: HP905
Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø10.000H7LA1G-HP905	31553765
12,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø12.000H7LA1G-HP905	31553766
14,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø14.000H7LA1G-HP905	31553767
16,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø16.000H7LA1G-HP905	31553768
18,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø18.000H7LA1G-HP905	31553769
20,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø20.000H7LA1G-HP905	31553800
22,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø22.000H7LA1G-HP905	31553801
24,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø24.000H7LA1G-HP905	31553802
25,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø25.000H7LA1G-HP905	31553803
28,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø28.000H7LA1G-HP905	31553804
30,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø30.000H7LA1G-HP905	31553805
32,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø32.000H7LA1G-HP905	31553806

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LA1G-HP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-5LA1G-HP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

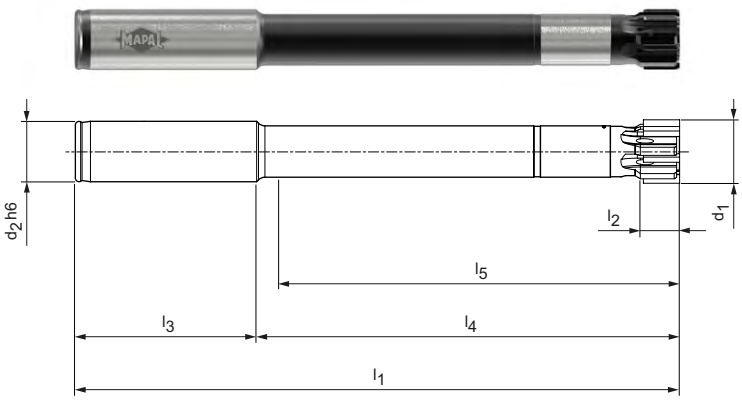
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LA1G
Schneidstoff:	CP905 Cermet beschichtet

Anwendung:
Für Oberflächen Ra < 2 µm.
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3

CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LA1G-CP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-5LA1G-CP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

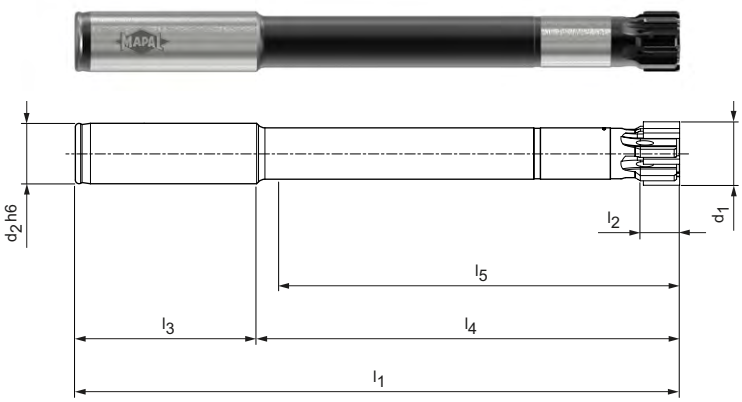
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LA1G
Schneidstoff:	HP622
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP622

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP622

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LA1G-HP622

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-5LA1G-HP622

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

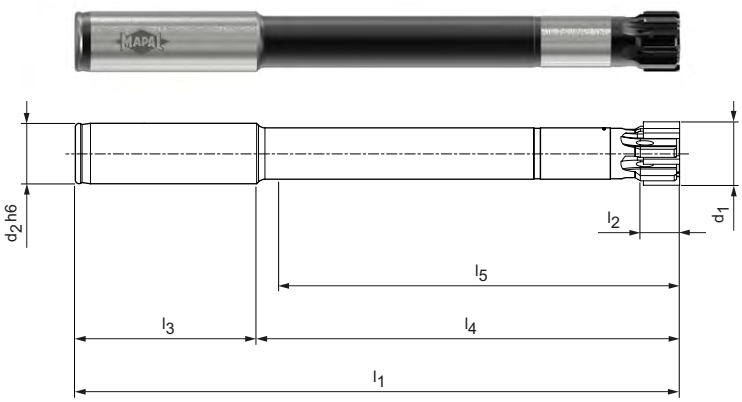
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Durchgangsbohrung
FXR700

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LC1G
Schneidstoff:	HP625
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR700Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP625

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR700GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP625

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR700Ø**16.350**H6LC1G-HP625

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

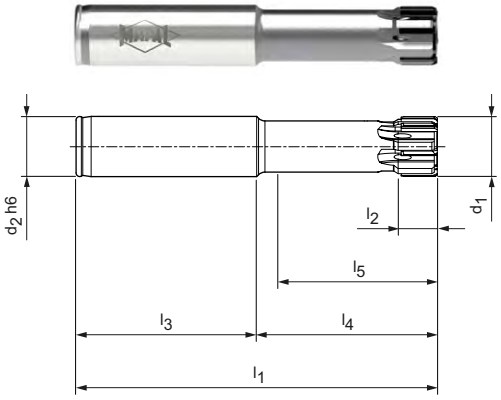
Beispiel G-Variante:
FXR700GØ**16.350**-5LC1G-HP625

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LA1G
Schneidstoff:	CU111 Cermet unbeschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø10.000H7LA1G-CU111	31460929
12,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø12.000H7LA1G-CU111	31460960
14,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø14.000H7LA1G-CU111	31460961
16,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø16.000H7LA1G-CU111	31460962
18,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø18.000H7LA1G-CU111	31460963
20,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø20.000H7LA1G-CU111	31460964
22,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø22.000H7LA1G-CU111	31460965
24,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø24.000H7LA1G-CU111	31460966
25,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø25.000H7LA1G-CU111	31460967
28,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø28.000H7LA1G-CU111	31460968
30,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø30.000H7LA1G-CU111	31460969
32,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø32.000H7LA1G-CU111	31460970

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CU111

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 3 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CU111

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,899	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LA1G-CU111

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-3LA1G-CU111

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -3 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

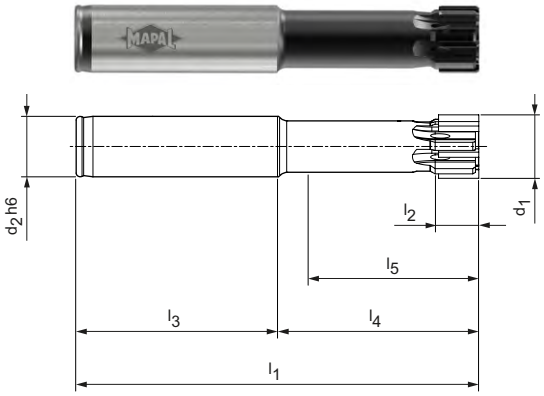
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LC1G
Schneidstoff:	HP421
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
				■		■	■	■	■	■																			

CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP421

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP421

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LC1G-HP421

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LC1G-HP421

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

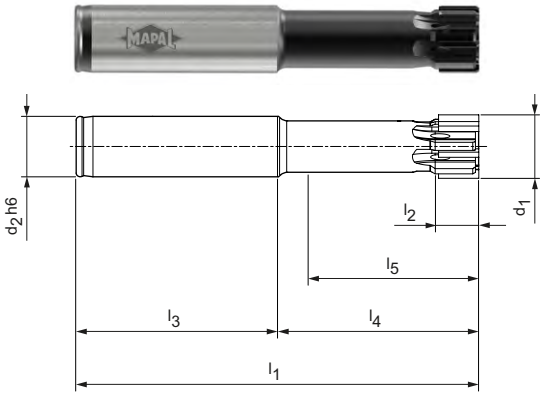
Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702

Ausführung:
Reibahlendurchmesser: 9,900 - 32,200 mm
Anschnitt: LA1G
Schneidstoff: HP905
Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE IT6
H7 Grind HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø10.000H7LA1G-HP905	31553807
12,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø12.000H7LA1G-HP905	31553808
14,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø14.000H7LA1G-HP905	31553809
16,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø16.000H7LA1G-HP905	31553810
18,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø18.000H7LA1G-HP905	31553811
20,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø20.000H7LA1G-HP905	31553812
22,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø22.000H7LA1G-HP905	31553813
24,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø24.000H7LA1G-HP905	31553814
25,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø25.000H7LA1G-HP905	31553815
28,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø28.000H7LA1G-HP905	31553816
30,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø30.000H7LA1G-HP905	31553817
32,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø32.000H7LA1G-HP905	31553818

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,899	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LA1G-HP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

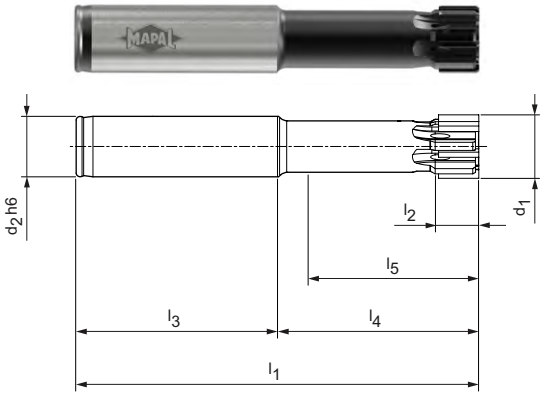
Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LA1G-HP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LA1G
Schneidstoff:	CP905
	Cermet beschichtet

Anwendung:
Für Oberflächen Ra < 2 µm.
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1.1	2.1	2.3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
												■	■	⬓															

CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-CP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LA1G-CP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LA1G-CP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

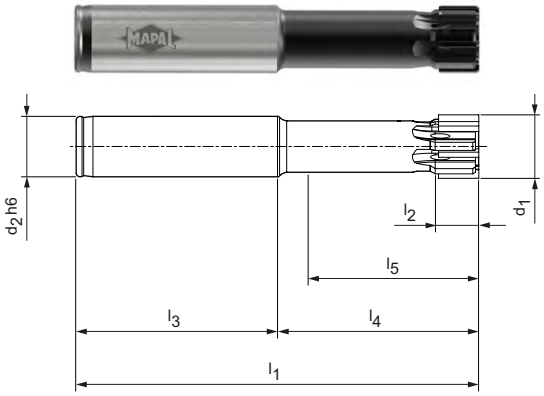
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LA1G
Schneidstoff:	HP622
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP622

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LA1G-HP622

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LA1G-HP622

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LA1G-HP622

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

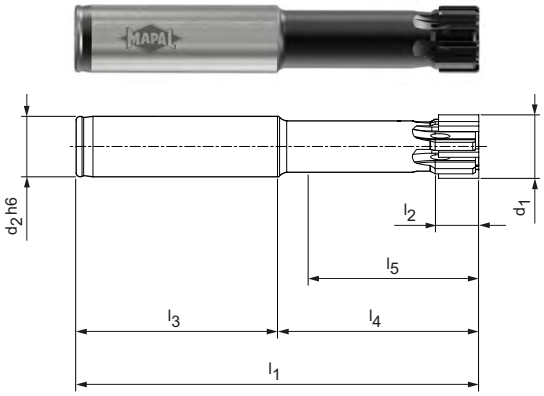
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Durchgangsbohrung
FXR702

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LC1G
Schneidstoff:	HP625
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR702Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP625

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR702GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LC1G-HP625

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LC1G-HP625

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LC1G-HP625

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

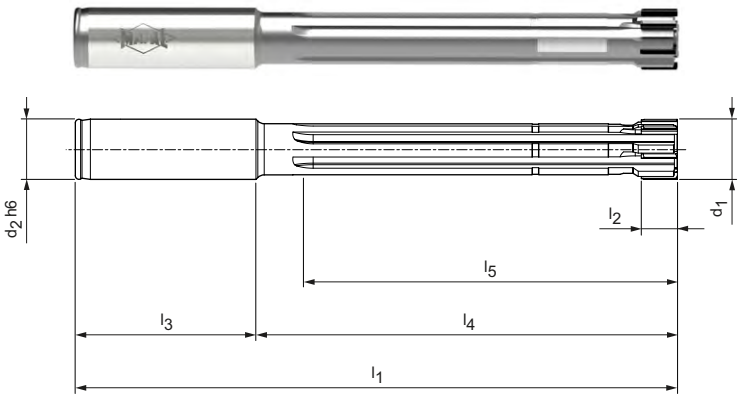
Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:
Reibahlendurchmesser: 9,900 - 32,200 mm
Anschnitt: LB1G
Schneidstoff: CU111
Cermet unbeschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø10.000H7LB1G-CU111	31460995
12,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø12.000H7LB1G-CU111	31460996
14,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø14.000H7LB1G-CU111	31460997
16,000	16	180	12	50	130	114	6	FXR705Ø16.000H7LB1G-CU111	31460998
18,000	16	180	12	50	130	115	6	FXR705Ø18.000H7LB1G-CU111	31460999
20,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø20.000H7LB1G-CU111	31461000
22,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø22.000H7LB1G-CU111	31461001
24,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø24.000H7LB1G-CU111	31461002
25,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø25.000H7LB1G-CU111	31461003
28,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø28.000H7LB1G-CU111	31461004
30,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø30.000H7LB1G-CU111	31461005
32,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø32.000H7LB1G-CU111	31461006

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CU111

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 3 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CU111

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR705Ø**16.350**H6LB1G-CU111

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

Beispiel G-Variante:
FXR705GØ**16.350**-3LB1G-CU111

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -3 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

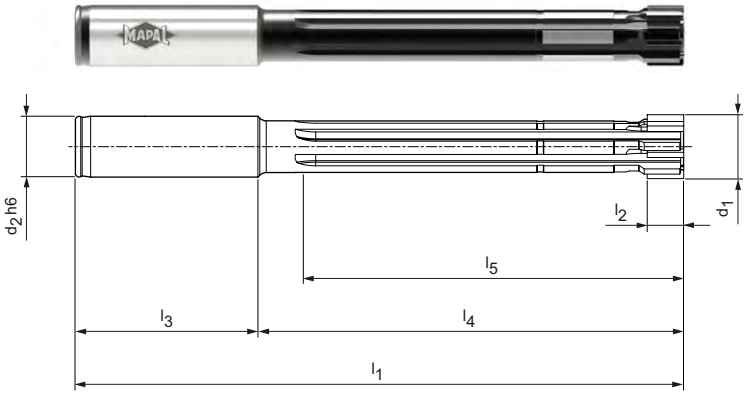
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LD1G
Schneidstoff:	HP421
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE HA DIN 6535 IT6 Grind

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP421

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP421

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR705Ø**16.350**H6LD1G-HP421

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR705GØ**16.350**-5LD1G-HP421

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

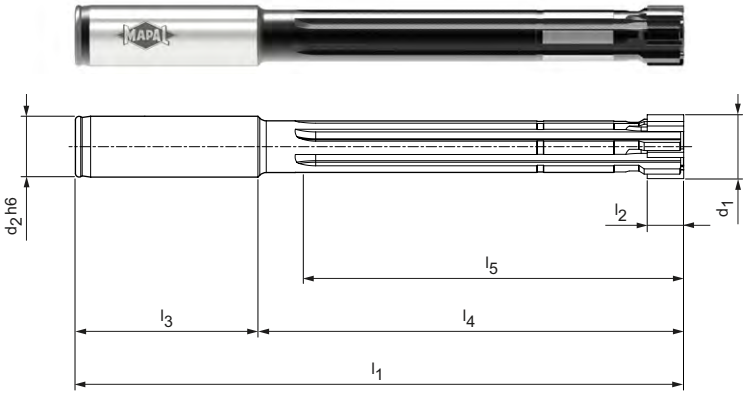
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	HP905 Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø10.000H7LB1G-HP905	31553831
12,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø12.000H7LB1G-HP905	31553832
14,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø14.000H7LB1G-HP905	31553833
16,000	16	180	12	50	130	114	6	FXR705Ø16.000H7LB1G-HP905	31553834
18,000	16	180	12	50	130	115	6	FXR705Ø18.000H7LB1G-HP905	31553835
20,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø20.000H7LB1G-HP905	31553836
22,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø22.000H7LB1G-HP905	31553837
24,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø24.000H7LB1G-HP905	31553838
25,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø25.000H7LB1G-HP905	31553839
28,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø28.000H7LB1G-HP905	31553840
30,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø30.000H7LB1G-HP905	31553841
32,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø32.000H7LB1G-HP905	31553842

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR705Ø**16.350**H6LB1G-HP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

Beispiel G-Variante:
FXR705GØ**16.350**-5LB1G-HP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

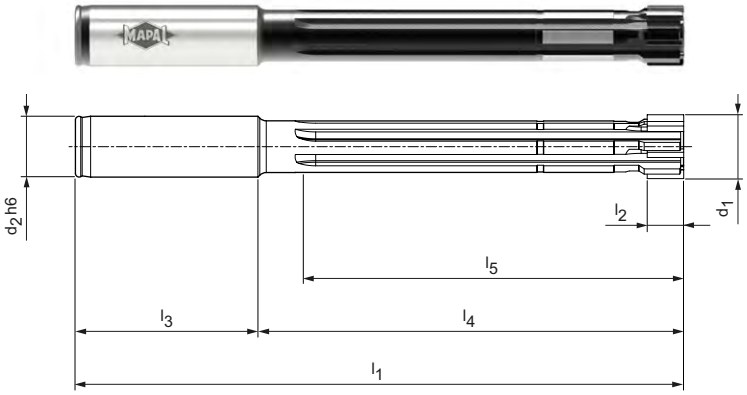
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	CP905
	Cermet beschichtet

Anwendung:
Für Oberflächen Ra < 2 µm.
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3

IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR705Ø**16.350**H6LB1G-CP905
Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR705GØ**16.350**-5LB1G-CP905
Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

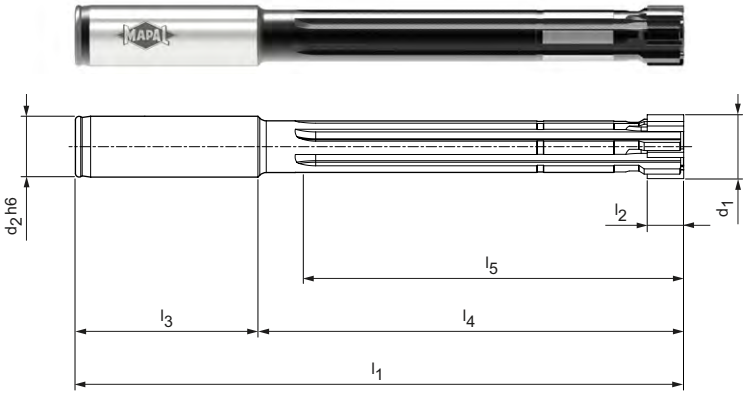
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	HP622
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE HA DIN 6535 IT6 Grind

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP622

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP622

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR705Ø**16.350**H6LB1G-HP622

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR705GØ**16.350**-5LB1G-HP622

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

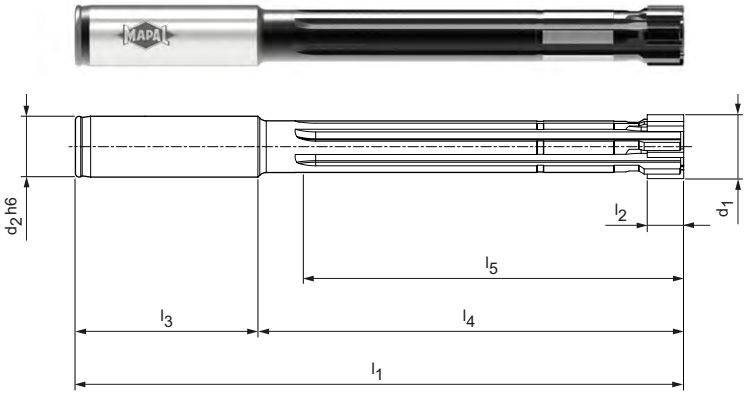
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, lang, für Grundbohrung
FXR705

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LD1G
Schneidstoff:	HP625
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG Performance LINE HA DIN 6535 IT6 Grind

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR705Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP625

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR705GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP625

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR702Ø**16.350**H6LA1G-HP625

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR702GØ**16.350**-5LA1G-HP625

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

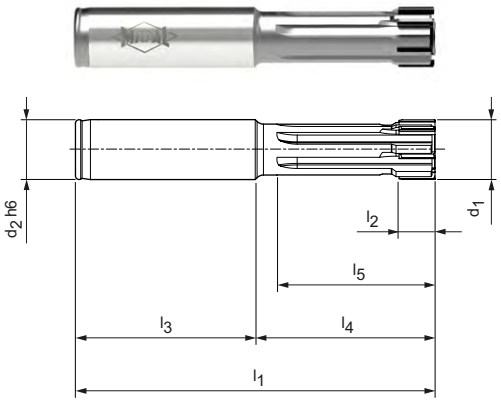
FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	CU111 Cermet unbeschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.



CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	95	8	45	50	38	6	FXR703Ø10.000H7LB1G-CU111	31460983
12,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø12.000H7LB1G-CU111	31460984
14,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø14.000H7LB1G-CU111	31460985
16,000	16	100	12	50	50	38	6	FXR703Ø16.000H7LB1G-CU111	31460986
18,000	16	100	12	50	50	39	6	FXR703Ø18.000H7LB1G-CU111	31460987
20,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø20.000H7LB1G-CU111	31460988
22,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø22.000H7LB1G-CU111	31460989
24,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø24.000H7LB1G-CU111	31460990
25,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø25.000H7LB1G-CU111	31460991
28,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø28.000H7LB1G-CU111	31460992
30,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø30.000H7LB1G-CU111	31460993
32,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø32.000H7LB1G-CU111	31460994

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CU111

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 3 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CU111

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	38	6
15,899 - 18,899	16	100	12	50	50	38	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	45	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	60	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LB1G-CU111

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

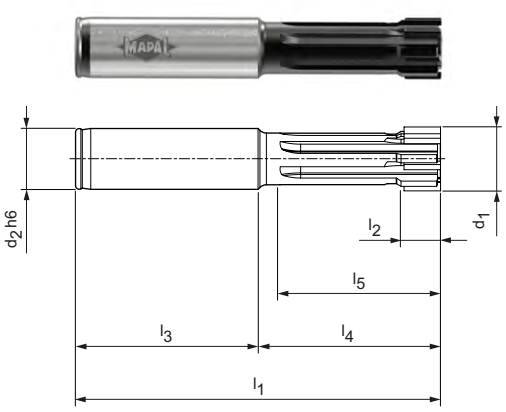
Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-3LB1G-CU111

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -3 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LD1G
Schneidstoff:	HP421
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
				■		■		■	■	■																			

CONFIG Performance LINE IT6 Grind HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP421

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP421

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LD1G-HP421

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

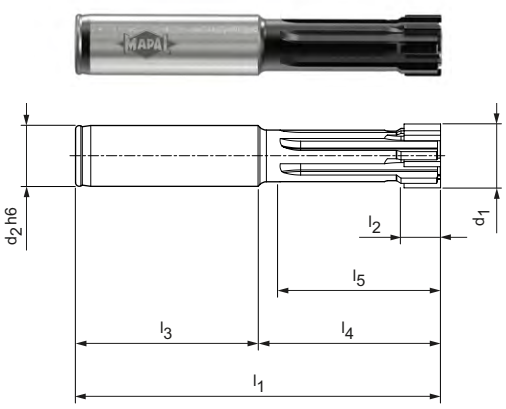
Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-5LD1G-HP421

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
◒	◒	■	◒	■							■	■	■					■											

Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	HP905 Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

CONFIG | Performance LINE | IT6 | H7 | Grind | HA DIN 6535

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

d_1 H7	Baumaße						z	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_2 h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
10,000	12	95	8	45	50	38	6	FXR703Ø10.000H7LB1G-HP905	31553819
12,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø12.000H7LB1G-HP905	31553820
14,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø14.000H7LB1G-HP905	31553821
16,000	16	100	12	50	50	38	6	FXR703Ø16.000H7LB1G-HP905	31553822
18,000	16	100	12	50	50	39	6	FXR703Ø18.000H7LB1G-HP905	31553823
20,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø20.000H7LB1G-HP905	31553824
22,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø22.000H7LB1G-HP905	31553825
24,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø24.000H7LB1G-HP905	31553826
25,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø25.000H7LB1G-HP905	31553827
28,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø28.000H7LB1G-HP905	31553828
30,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø30.000H7LB1G-HP905	31553829
32,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø32.000H7LB1G-HP905	31553830

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,899	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LB1G-HP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350 H6

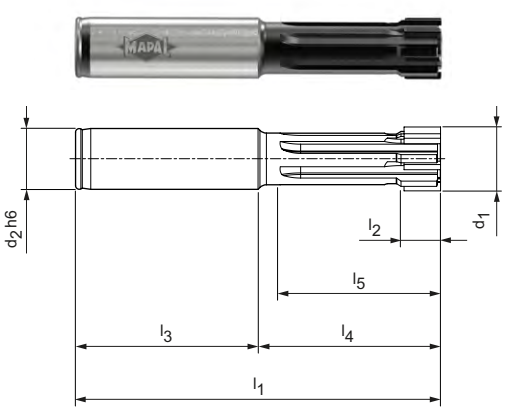
Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-5LB1G-HP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	CP905
	Cermet beschichtet

Anwendung:
Für Oberflächen Ra < 2 µm.
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
												■	⬓																

CONFIG | Performance LINE | IT6 | Grind | HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CP905

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-CP905

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LB1G-CP905

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

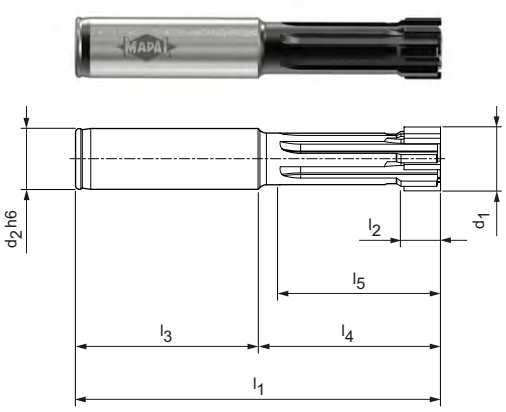
Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-5LB1G-CP905

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LB1G
Schneidstoff:	HP622
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
																■	⬓												

CONFIG | Performance LINE | IT6 | Grind | HA DIN 6535

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP622

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LB1G-HP622

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LB1G-HP622

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

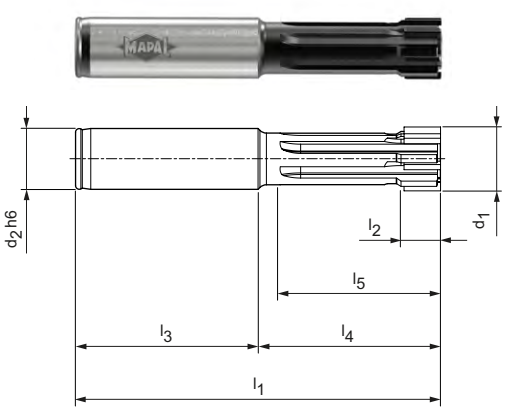
Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-5LB1G-HP622

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

FixReam 700

Dehnbare Ausführung, kurz, für Grundbohrung
FXR703



Ausführung:

Reibahlendurchmesser:	9,900 - 32,200 mm
Anschnitt:	LD1G
Schneidstoff:	HP625
	Hartmetall beschichtet

Anwendung:
Das Dehnsystem eignet sich lediglich zur Kompensation vor dem Nachschleifen und nicht zum Ein- oder Nachstellen des Durchmessers.

Konfigurierbare Merkmale

Bohrungsdurchmesser Toleranz ≥ IT6:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- In Toleranz ≥ IT6 bestellbar

Spezifikation:
FXR703Ø**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP625

G-Variante:
- Durchmesser in Abstufungen von 0,001 mm frei wählbar
- Ab Toleranz ≥ 5 µm bestellbar (G-Variante siehe Seite 35)

Spezifikation G-Variante:
FXR703GØ**[Durchmesser][Toleranz]**LD1G-HP625

Abmessungen konfigurierbare Baureihe IT6

d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,990	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Beispiel Toleranz IT6:
FXR703Ø**16.350**H6LD1G-HP625

Bohrungsdurchmesser d_1 = 16,350

Beispiel G-Variante:
FXR703GØ**16.350**-5LD1G-HP625

Spezieller Werkzeugdurchmesser d_1 = 16,350 -5 µm

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Kapitelende.

Schnittwertempfehlung für FixReam 700

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

FXR700 | FXR705

Schneidstoff: CU111 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	120	0,15	0,10	0,15
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	120	0,15	0,10	0,15
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	120	0,15	0,10	0,15
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	100	0,10	0,10	0,15
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	100	0,15	0,10	0,15
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	100	0,15	0,10	0,15
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	80	0,10	0,10	0,15
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	120	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	120	0,20	0,10	0,15

FXR702 | FXR703

Schneidstoff: CU111 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	150	0,15	0,10	0,15
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	150	0,15	0,10	0,15
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	150	0,15	0,10	0,15
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	130	0,10	0,10	0,15
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	130	0,15	0,10	0,15
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	130	0,15	0,10	0,15
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	120	0,10	0,10	0,15
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	150	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	150	0,20	0,10	0,15

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Schnittwertempfehlung für FixReam 700

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

FXR700 / FXR705

Schneidstoff: HP905 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	120	0,15	0,10	0,15
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	120	0,15	0,10	0,15
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	110	0,15	0,10	0,15
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	110	0,10	0,10	0,15
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	100	0,15	0,10	0,15
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	100	0,15	0,10	0,15
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	80	0,10	0,10	0,15
	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		40	0,08	0,10	0,10
	P5	P5.1	Stahlguss		110	0,15	0,10	0,15
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	120	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	120	0,20	0,10	0,15
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	90	0,20	0,10	0,15
		K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	90	0,15	0,10	0,15
	K3	K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	90	0,15	0,10	0,15
		K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	90	0,15	0,10	0,15
N	N3	N3.1	Graphit, > 8 µm		80	0,08	0,10	0,15
		N3.2	Graphit, ≤ 8 µm		80	0,08	0,10	0,15

FXR702 | FXR703

Schneidstoff: HP905 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	140	0,15	0,10	0,15
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	140	0,15	0,10	0,15
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	130	0,15	0,10	0,15
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	130	0,10	0,10	0,15
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	120	0,15	0,10	0,15
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	120	0,15	0,10	0,15
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	100	0,10	0,10	0,15
	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		40	0,08	0,10	0,10
	P5	P5.1	Stahlguss		130	0,15	0,10	0,15
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	140	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	140	0,20	0,10	0,15
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	110	0,20	0,10	0,15
		K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	110	0,15	0,10	0,15
	K3	K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	110	0,15	0,10	0,15
		K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	110	0,15	0,10	0,15
N	N3	N3.1	Graphit, > 8 µm		80	0,08	0,10	0,15
		N3.2	Graphit, ≤ 8 µm		80	0,08	0,10	0,15

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Schnittwertempfehlung für FixReam 700

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

FXR700 | FXR705

Schneidstoff: CP905 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	120	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	120	0,20	0,10	0,15
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	100	0,20	0,10	0,15

FXR702 | FXR703

Schneidstoff: CP905 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	140	0,20	0,10	0,15
	K2	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	140	0,20	0,10	0,15
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	120	0,20	0,10	0,15

FXR700 | FXR702 | FXR703 | FXR705

Schneidstoff: HP421 | Anschnitt: LC1G | LD1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
P	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		40	0,08	0,10	
	P6	P6.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch		40	0,08	0,10	
M	M1	M1.1	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700	40	0,08	0,10	
		M1.2	Rostfreie Stähle, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000	20	0,08	0,10	
	M2	M2.1	Rostfreier Stahlguss, austenitisch	< 700	40	0,08	0,10	
	M3	M3.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000	20	0,08	0,10	

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Schnittwertempfehlung für FixReam 700

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

FXR700 | FXR702 | FXR703 | FXR705

Schneidstoff: HP625 | Anschnitt: LC1G | LD1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
S	S1	S1.1	Titan, Titanlegierungen	< 400	20	0,08	0,10	
	S2	S2.1	Titan, Titanlegierungen	< 1.200	20	0,08	0,10	
		S2.2	Titan, Titanlegierungen	> 1.200	20	0,08	0,10	
	S3	S3.1	Nickel, unlegiert und legiert	< 900	20	0,08	0,10	
		S3.2	Nickel, unlegiert und legiert	> 900	20	0,08	0,10	
	S4	S4.1	Hochwarmfeste Superlegierung, Ni-, Co-, und Fe-basiert		20	0,08	0,10	
	S5	S5.1	Wolfram- und Molybdänlegierungen		20	0,08	0,10	

FXR700 | FXR705

Schneidstoff: HP622 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
N	N1	N1.1	Aluminium, unlegiert und legiert <3 % Si		150	0,20	0,10	0,15
		N1.2	Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		150	0,20	0,10	0,15
		N1.3	Aluminium, legiert > 7-12 % Si		150	0,20	0,10	0,15
	N2	N2.1	Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300	100	0,20	0,10	0,15
		N2.2	Kupfer, legiert	> 300	100	0,20	0,10	0,15
		N2.3	Messing, Bronze, Rotguss	< 1.200	100	0,10	0,10	0,15

FXR702 | FXR703

Schneidstoff: HP622 | Anschnitt: LA1G | LB1G

MZG*			Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z	Aufmaß a_p [mm] bei Werkzeugdurchmesser	
						z 6		
					Innenkühlung	9,900 - 32,200	9,900 - 15,899	15,900 - 32,200
N	N1	N1.1	Aluminium, unlegiert und legiert <3 % Si		200	0,20	0,10	0,15
		N1.2	Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		200	0,20	0,10	0,15
		N1.3	Aluminium, legiert > 7-12 % Si		150	0,20	0,10	0,15
	N2	N2.1	Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300	150	0,20	0,10	0,15
		N2.2	Kupfer, legiert	> 300	150	0,20	0,10	0,15
		N2.3	Messing, Bronze, Rotguss	< 1.200	100	0,10	0,10	0,15

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

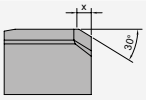
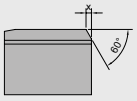
Ausführung G-Variante

Toleranzen, Anschnittgeometrie, Spanform und Spanwinkel

Toleranzen für die G-Variante/feste Variante FXRXX

Schneidstoff	Durchmesserbereich
	Ø 9,900 - 32,200 mm
Unbeschichtet	-0,003
CU111	
Beschichtet	
HP421	-0,005
HP625	-0,005
HP622	-0,005
HP905	-0,005
CP905	-0,005

Anschnittgeometrie und Spanwinkel

Geometrie	Anschnittgeometrie			
	Bezeichnung	ø-Bereich	Anschnittlänge x	Geometrie
	LA / LC**	9,900 - 11,700 mm	0,80 mm	30°
		11,701 - 32,200 mm	1,00 mm	
	LB / LD**	9,900 - 32,000 mm	0,25 mm	60°

** VA Geometrie

Ausführung G-Variante

Die G-Variante gibt den Werkzeugdurchmesser der Reibahle mit unseren Fertigungstoleranzen an. Die Fertigungstoleranzen sind vom Schneidstoff abhängig (siehe zulässige kleinste Toleranzen für die G-Variante).

Spanform/Spanwinkel

Spanwinkel	
Bezeichnung	Winkel
1G	6°

Entdecken Sie jetzt Werkzeug- und Service-Lösungen, die Sie vorwärts bringen:

BOHRUNGSBEARBEITUNG

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

SPANNEN

DREHEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES

FOLLOW US

V1.1.0
FXR-DE-PC-01-0325 | PDF | Änderungen der technischen Daten vorbehalten. © MAPAL Dr. Kress KG | Nachdruck, auch auszugsweise, nur nach Genehmigung des Herausgebers.