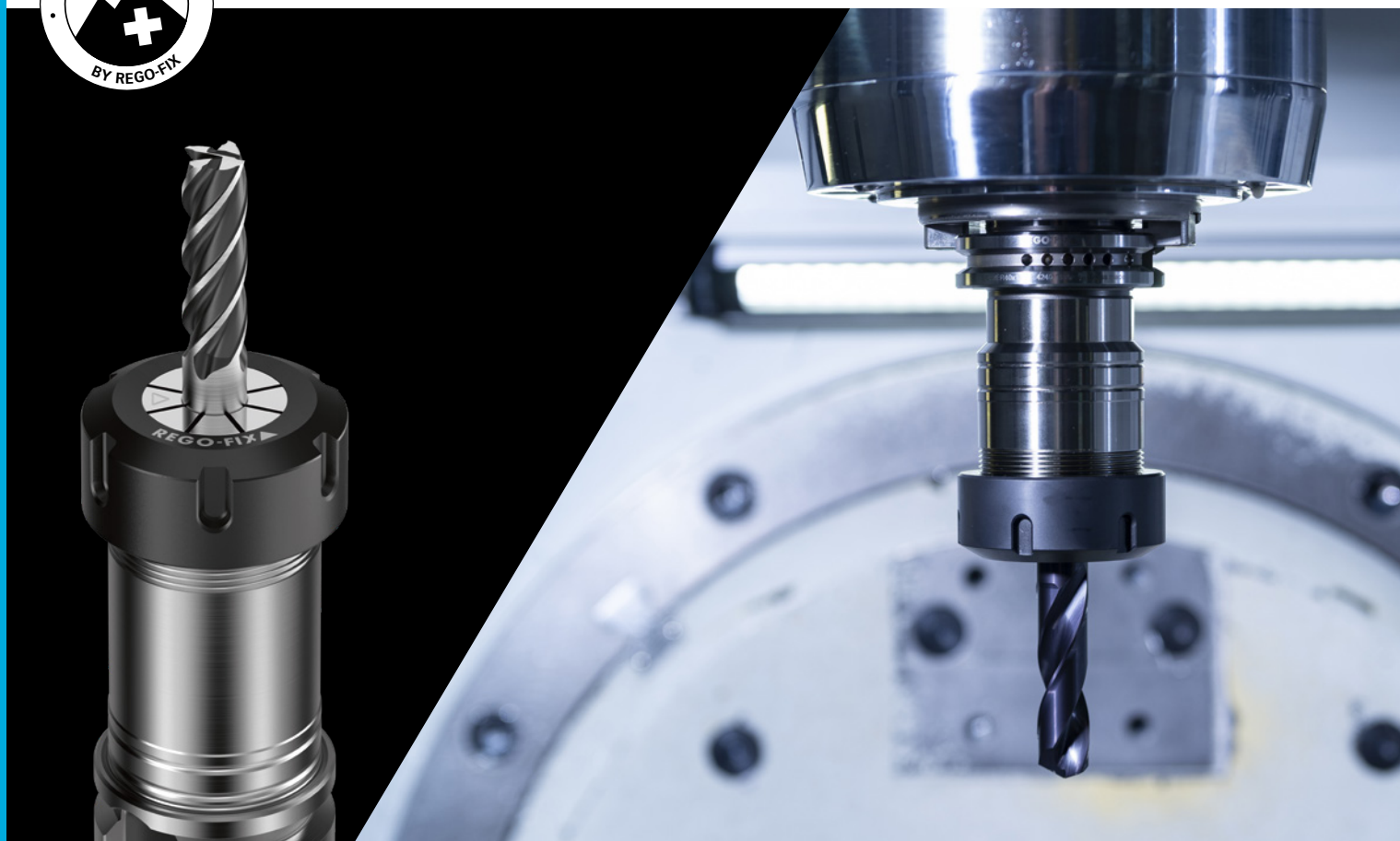




REGO-FIX▲



REGO-FIX ER System – Das Original

VIELSEITIG

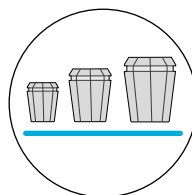
Breitetes ER Produktsortiment im Markt.

ETABLIERT

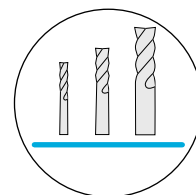
Das meist verbreitete Werkzeugspannsystem der Welt.

REGO-FIX ER

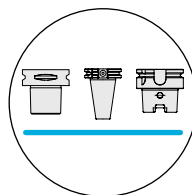
Abgestimmte und hochgenaue Produkte für das ER System.



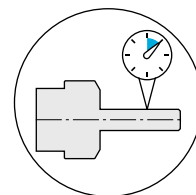
ER-Spannzangen
von ER 8 bis ER 50



Werkzeugschäfte
spannbar von 0.2 bis 36 mm



Für viele Spindelschnittstellen
verfügbar inkl. BIG PLUS und Capto



Höchste Rundlaufgenauigkeit
von 2 bis 10 µm



www.rego-fix.com



Entdecken Sie unsere ER Produkte

Standard					Zylindrische Werkzeughalter					Gewinde- schneidefutter				Pendelhalter		Spannzangen- reduktionen
HSK/ ER	SK/ ER	BT/ ER	CAT/ ER	CAPTO/ ER	CYL/ ER	CYL/ ERM(X) CYL-F/ ERM(X)	CYL/ ER NC	CYL-DF/ ERM CYL-DF/ ERM(X)	MK/ ER	SH/ ER	ISO 20/ ER	HSK-A SSY	CYL SSY CYL GSF	PH/ER PHC/ER PHC-C/ER	MPH/ ERM(X) MPHC/ ERM(X)	ER(M)/ ERM ER(MX)/ ERM(X)
SR Spannzange Mikrobohrung					Standard und Ultrapräzision		micRun®	Korrosions- beständig	Metallisch dichtend	CoolBore	Auszugssicherung secuRgrip®		Gewindebohrzangen			
SR		ER-MB / ER-MBX		ER-Standard/ ER-UP		MR	ER-INOX	ER-DM	ER-CB	ER-SG	ER-GB			PCM ET1		

Highlights



PLUS/XL Halter Breites REGO-PLUS Programm mit BT+ für ER + PG.



INOX Rostfreies Material bietet ultimativen Korrosionsschutz. Für EDM und korrosive Applikationen.



secuRgrip® Absolute Auszugsicherung mit Standardwerkzeugen.



ER Pendelhalter Einstellbare parallele Pendelfunktion zum Ausgleichen von Axialverschiebungen zwischen Werkzeug und Bohrungszentrum.



TCD-Kegelreinigungsggerät Lösungsmittelfreie mechanische Reinigung der Spindelschnittstellen. Standzeiten der Werkzeughalter steigen, Kosten für Neuanschaffungen sinken.



TORCO-BLOCK Die bequemste und sicherste Werkzeugmontagehilfe auf dem Markt mit integrierter Anzugskraftanzeige für sämtliche Spannzangensysteme.

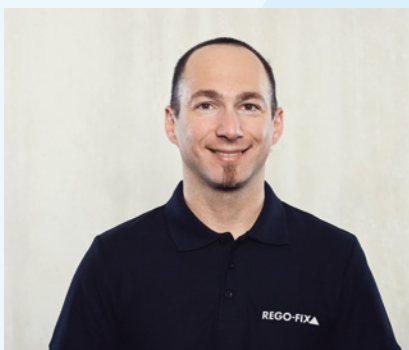


SSY-Gewindeschneidfutter Für Werkzeugmaschinen, bei denen die Vorschubbewegung während der Bearbeitung nicht synchron zur Gewindebohrersteigung verläuft.



reCool® Die patentierte Lösung zum Nachrüsten von angetriebenen Werkzeugen auf Innenkühlung.

Interview



Alan Handschin
Produktmanager reCool®+ER

Für welche Kunden ist reCool® besonders interessant?

AH: Alle Kunden, die Langdreher oder Drehmaschinen besitzen. Selbst modernste Maschinen besitzen oft keine ausreichenden Kühlmöglichkeiten.

Wie verhalten sich die Initialkosten von reCool® im Vergleich zu den Investitionskosten von neuen Maschinen?

AH: Das Umrüsten einer Produktionsmaschine mit reCool® beträgt nur einen Bruchteil des Preises von Maschinen oder angetriebenen Werkzeugen mit Innenkühlung.

Unter Berücksichtigung der aktuellen Trends wie beispielsweise 3-D-Druck: Wie beurteilen Sie die Marktchancen für Drehanwendungen und reCool®?

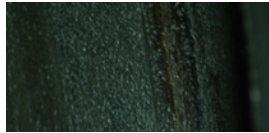
AH: Drehanwendungen werden weiterhin ein wichtiger Bestandteil der maschinellen Fertigung bleiben, da hier die Produktionskosten pro Stück sehr gering sind. Besonders bei der Verarbeitung von hochfesten Materialien, die Schmierung und Kühlung benötigen, bietet reCool® einen entscheidenden Marktvorteil.

Kompromisslose Qualität

REGO-FIX



Hi-Q®/ER Spannmutter mit korrosionsbeständiger Oberfläche sind Standard. Bis zu 40% höhere Spannkraft.



Hi-Q®/ER Spannmutter nach 100 Spannzyklen



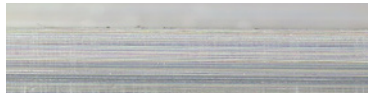
Alle REGO-FIX ER-Spannzangen werden zu höchsten Qualitätsanforderungen hergestellt, bezogen auf Oberflächenqualität und Rundlauf.

Oberfläche schematisch dargestellt



Oberflächenrauheit
 $R_a = 0.04$

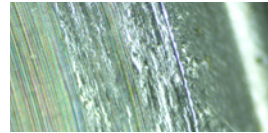
Fräsbild REGO-FIX
(Werkstückoberfläche)



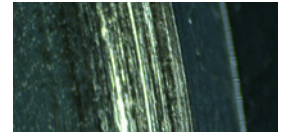
Marktbegleiter



Metallisch-blanke Spannmutter. Standard Konkurrenzprodukt.



Metallisch-blanke Spannmutter nach 15 Spannzyklen



Schwarz-oxidierte Spannmutter nach 30 Spannzyklen



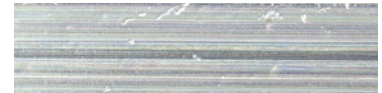
Marktübliche ER-Spannzange (Mitanbieter)

Oberfläche schematisch dargestellt



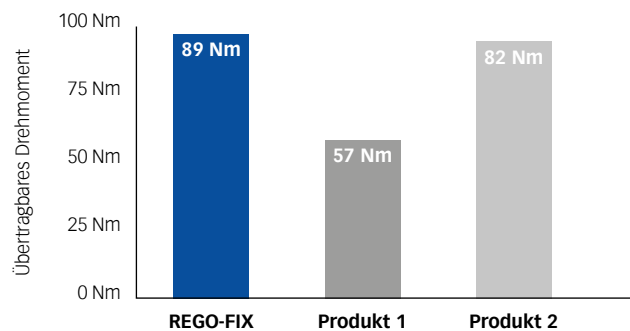
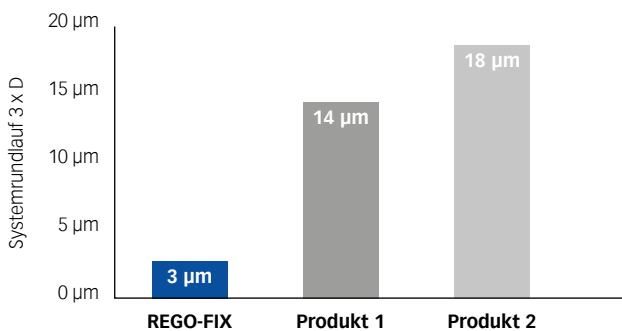
Oberflächenrauheit
 $R_a = 0.276$

Marktübliches Fräsbild
(Werkstückoberfläche)



Systemvergleich ER-Systeme

Der Systemrundlauf bei 3 x D (Ø 12 mm Hartmetallprüfstab) und das übertragbare Drehmoment wurden bei REGO-FIX sowie bei zwei marktüblichen Produkten gemessen und verglichen.



Ergebnis

- ✓ Hohe Werkzeugstandzeit und beste Ergebnisse durch minimierte Rundlauffehler
- ✓ Optimale Fräsergebnisse dank ausgewuchteten Systemkomponenten
- ✓ Perfekt abgestimmte ER-Komponenten ergeben niedrigste Rundlauffehler und hohe Kraftübertragung