



Swiss
Precision
Tools

PG

powRgrip® Werkzeugaufnahmen

Merkmale | Vorteile

Schweizer Qualität

Hergestellt in der Schweiz nach ISO 9001/ISO 14001.

1 Beschriftung Werkzeughalter

Mit Typ und Artikelnummer.

2 Rückverfolgbarkeit

Durch Beschriftung mit der Produktionslos-Nummer rückverfolgbar durch alle Produktionsstufen.

3 Original REGO-FIX®

Nur Original REGO-FIX® mit unserem Markenzeichen Δ . Garantie für beste Qualität.

Rundlauf des Gesamtsystems <3 μm

Höchste Spannkraft bei bester Rundlaufgenauigkeit.

Oberflächengüte max. Ra 0.25

Erhöhte Spannkraft und damit höheres übertragbares Drehmoment.

Minimale Störkontur

Schlanke Bauweise ermöglicht flexiblere Bearbeitungsmöglichkeiten.

Schnell

Werkzeugspannung durch Einpressvorgang in weniger als 10 Sekunden.

Stark bei kleinen Durchmessern

Spannen von kleinen Werkzeugschäften ab \varnothing 0.2 mm.

Voreinstellbares Werkzeugsystem

Wiederholgenauigkeit <10 μm .

9

2
1
3
REGO-FIX®
Swiss Made
powRgrip®
CYL 20x120/P610
2620.71020.100

Informationen

CYL/PG Werkzeugaufnahmen

Einsatzgebiet

Die zylindrischen PG Spannzangenhalter sind für leichtere Bearbeitungsfälle als Verlängerungen für die powRgrip® Werkzeugaufnahmen konzipiert.

CYL SSY/PG Softsynchro® Gewindeschneidfutter

Softsynchro® Gewindeschneidfutter sind für den Ausgleich von Steigungsdifferenzen zwischen Synchronspindel und Gewindewerkzeug konzipiert.

Detaillierte Angaben siehe Seite 9.22.

CYL GSF/PG Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich in Zug- und Druckrichtung für Anwendungen auf Maschinen ohne Synchronspindel.

Detaillierte Angaben siehe Seite 9.24.





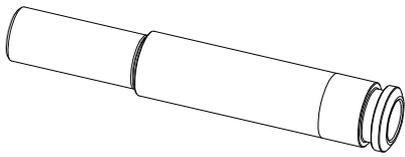
Swiss
Precision
Tools

Dazu passende Elemente

powRgrip® Spannzangen

Ø [mm]	Ø [Zoll]	Ø [Zoll]	PG 10 Art. Nr.	PG 10-CF Art. Nr.	PG 15 Art. Nr.	PG 15-CF Art. Nr.
2.000	0.0787	-	1710.02000	-	-	-
2.500	0.0984	-	1710.02500	-	-	-
3.000	0.1181	-	1710.03000	1710.03002	1715.03000	1715.03002
3.175	0.1250	1/8"	1710.03181	1710.03183	1715.03181	1715.03183
3.500	0.1378	-	1710.03500	-	1715.03500	-
4.000	0.1575	-	1710.04000	1710.04002	1715.04000	1715.04002
4.500	0.1969	-	1710.04500	-	1715.04500	-
4.763	0.1875	3/16"	1710.04761	1710.04763	1715.04761	1715.04763
5.000	0.1969	-	1710.05000	1710.05002	1715.05000	1715.05002
5.500	0.2165	-	1710.05500	-	1715.05500	-
6.000	0.2362	-	1710.06000	1710.06002	1715.06000	1715.06002
6.350	0.2500	1/4"	1710.06351	1710.06353	1715.06351	1715.06353
7.000	0.2756	-	-	-	1715.07000	1715.07002
7.938	0.3125	5/16"	-	-	1715.07941	1715.07943
8.000	0.3150	-	-	-	1715.08000	1715.08002
9.000	0.3543	-	-	-	1715.09000	1715.09002
9.525	0.3750	3/8"	-	-	1715.09521	1715.09523
10.000	0.3937	-	-	-	1715.10000	1715.10002

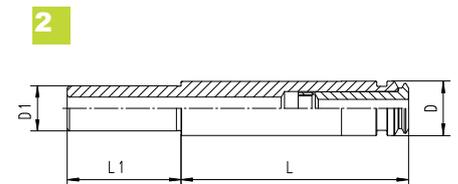
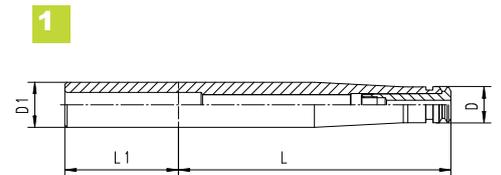
powRgrip® Spanneinheiten und weiteres powRgrip® Zubehör siehe Seite 12.7/12.8.



CYL | PG

powRgrip® Spannzangenhalter

Typ	Art. Nr.	D [mm]	D1 h6 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Zeichnung
CYL 10 / PG 10 x 120	2610.71020	16	10	120	40	2
CYL 20 / PG 10 x 120	2620.71020	16	20	120	50	1
CYL 20 / PG 10 x 160	2620.71040	16	20	160	50	1
CYL 20 / PG 10 x 200	2620.71060	16	20	200	50	1
CYL 20 / PG 15 x 120	2620.71520	24	20	120	50	2



Zeichnungen mit detaillierten Abmessungen können Sie abrufen unter

search.rego-fix.ch



Swiss
Precision
Tools

PG

powRgrip® Werkzeugaufnahmen

Merkmale | Vorteile



Qualitätsnachweis

Hergestellt nach ISO 9001/ISO 14001.

- 1 Beschriftung Werkzeughalter**
Mit Typ und Artikelnummer.
- 2 Rückverfolgbarkeit**
Durch Beschriftung mit der Produktionslos-Nummer rückverfolgbar durch alle Produktionsstufen.
- 3 Qualitätsmerkmal**
Das REGO-FIX® Markenzeichen Δ garantiert für beste Qualität.

Rundlaufgenauigkeit

Weist die hohe Rundlaufgenauigkeit einer starren Werkzeugaufnahme auf.

Dämpfungsglied

Wirkt als Dämpfungsglied zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer/Gewindeformer und gleicht dadurch Steigungsdifferenzen zwischen Gewindeformer und Synchronspindel aus.

Minimallängenausgleich

In Druck- und Zugrichtung.

Werkzeugschäfte

Alle Gewindebohrer/-former mit Werkzeugschaft in h9-Toleranz können gespannt werden.

Sichere Spannung PG

Spannt den Gewindebohrer/-former fest durch PG-TAP Gewindebohrzangen mit Vierkantaufnahme.

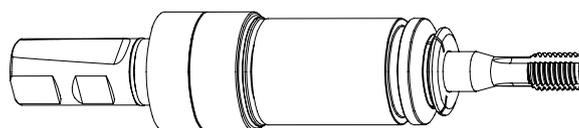
Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Bis 50 bar Kühlmitteldruck.

Prozesssicherheit

Gewährt die Prozesssicherheit bei der synchronen Gewindeherstellung.

CYL SSY/PG Softsynchro® Gewindeschneidfutter



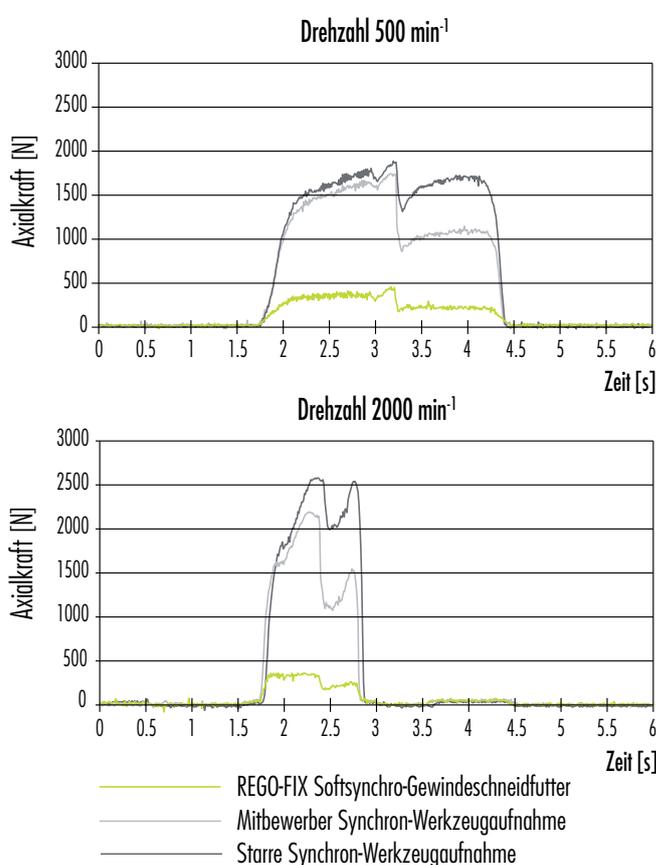
Einsatzgebiet

REGO-FIX® Softsynchro® Gewindeschneidfutter finden Verwendung auf Maschinen, die für direktes Gewindeschneiden ausgelegt sind. Auf vielen modernen CNC-Bearbeitungszentren kann die Drehbewegung der Spindel mit der Vorschubachse verrechnet und somit synchronisiert werden. Dies ermöglicht, Gewinde mit Werkzeugaufnahmen ohne Längenausgleich zu fertigen. Jedoch werden durch die Dynamik der Spindel- und Linearantriebe Synchronisationsfehler erzeugt. Es wird ein Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich benötigt, um die Synchronisationsfehler auszugleichen. Je nach Anwendungsfall konnten bei Kunden die Standzeiten auf diese Weise um bis 150% erhöht werden.

Vergleichstest

In den beiden Diagrammen sind die auftretenden Axialkräfte beim Gewindeformen von M10 in St37 dargestellt.

Fazit: Die Axialkräfte nehmen mit steigender Drehzahl zu. Mit einer starren Werkzeugaufnahme sind die auftretenden Kräfte beim Gewindeformen erheblich höher als mit dem REGO-FIX® Softsynchro® Gewindeschneidfutter. Somit ist eine Nutzung der Synchronspindel bei der Gewindeherstellung optimal möglich, bei bestmöglicher Standzeit und Gewindeoberflächenqualität.



9

CYL SSY/PG Softsynchro® Gewindeschneidfutter

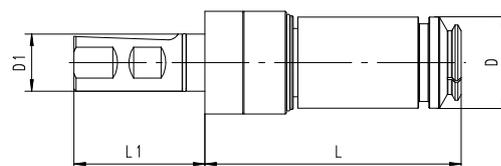
Typ	Art. Nr.	D [mm]	D1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Druck [mm]	Zug [mm]
CYL 25 SSY / PG 15	2625.61507	24	25	92	57	0.5	0.5
CYL 25 SSY / PG 25	2625.62507	40	25	109.5	57	0.5	0.5

Dazu passende Gewindebohrzangen siehe Seite 3.12.

Für die Adaption auf verschiedene Steilkegel sind Weldonfutter zu verwenden.

TC/WD Spannfutter (DIN 69871) siehe Seite 5.11.

BT/WD Spannfutter (MAS 403) siehe Seite 6.19.





Swiss
Precision
Tools

PG

powRgrip® Werkzeugaufnahmen

Merkmale | Vorteile



Qualitätsnachweis

Hergestellt nach ISO 9001/ISO 14001.

- 1 Beschriftung Werkzeughalter**
Mit Typ und Artikelnummer.
- 2 Rückverfolgbarkeit**
Durch Beschriftung mit der Produktionslos-Nummer rückverfolgbar durch alle Produktionsstufen.
- 3 Qualitätsmerkmal**
Das REGO-FIX® Markenzeichen Δ garantiert für beste Qualität.

Rundlaufgenauigkeit

Weist die hohe Rundlaufgenauigkeit einer starren Werkzeugaufnahme auf.

Längenausgleich

In Zug- und Druckrichtung

Druckpunktmechanismus

Gewährleistet ein sicheres Anschneiden des Gewindebohrers.

Werkzeugschäfte

Alle Gewindebohrer/-former mit Werkzeugschaft in h9-Toleranz können gespannt werden.

Sichere Spannung PG

Spannt den Gewindebohrer/-former fest durch PG-TAP Gewindebohrzangen mit Vierkantaufnahme.

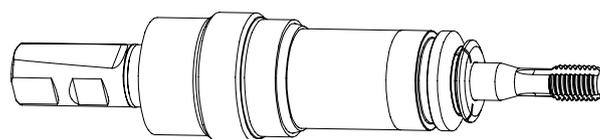
Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Bis 50 bar Kühlmitteldruck.

Prozesssicherheit

Gewährt die Prozesssicherheit bei der synchronen Gewindeherstellung.

CYL GSF/PG Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich



Einsatzgebiet

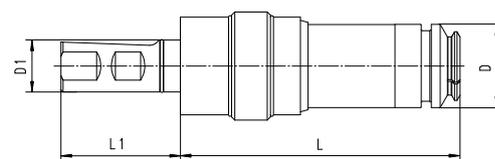
REGO-FIX® Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich finden Verwendung auf Werkzeugmaschinen, bei denen die Vorschubbewegung während der Bearbeitung nicht synchron zur Gewindebohrersteigung verläuft. Daher wird auf solchen Werkzeugmaschinen ein Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich in Druck- und Zugrichtung benötigt, um die Differenzen zwischen Gewindebohrersteigung und Spindelvorschub auszugleichen.

REGO-FIX® Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verfügen zudem über einen Druckpunktmechanismus. Hiermit wird ein sicheres Anschneiden des Gewindebohrers gewährleistet, und es können gleichmäßige reproduzierbare Gewindetiefen erreicht werden. Durch eine spezielle Konstruktion wird das Kühlmittel mit bis zu 50 bar Druck zum Gewindebohrer geleitet, ohne jedoch den Längenausgleich zu beeinträchtigen. Durch die kompakte Bauweise und die geringe Auskraglänge sind die REGO-FIX® Gewindeschneidfutter sehr universell einsetzbar.

9

CYL GSF/PG Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich

Typ	Art. Nr.	D [mm]	D1 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	Druck [mm]	Zug [mm]
CYL 25 GSF / PG 15	2625.61508	24	25	99.5	57	5.0	7.5
CYL 25 GSF / PG 25	2625.62508	40	25	134	57	7.0	10.0



Dazu passende Gewindebohrzangen siehe Seite 3.12.

Für die Adaption auf verschiedene Steilkegel sind Weldonfutter zu verwenden.

TC/WD Spannfutter (DIN 69871) siehe Seite 5.11.

BT/WD Spannfutter (MAS 403/JIS B 6339) siehe Seite 6.19.