



Swiss
Precision
Tools

ER

Gewindebohrzangen

Merkmale | Vorteile

Schweizer Qualität

Hergestellt in der Schweiz nach ISO 9001/ISO 14001.

1 Beschriftung

Mit Typ und Grösse (keine Verwechslungsgefahr).

2 Rückverfolgbarkeit

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

3 Original REGO-FIX®

REGO-FIX® ist die Erfinderin der ER Spannzange. Langjährige Erfahrung liefert ein ausgereiftes System. Nur Original REGO-FIX® mit unserem Markenzeichen \triangle . Garantie für beste Qualität.

Austauschbar

Mit Standard ER Spannzange DIN 6499/ISO 15488. Keine zusätzlichen Halter und Spannmuttern notwendig.

Breite Produktpalette

Größen: ER-GB 11 bis 50
Diverse Normen: DIN, ISO, JIS, (ANSI auf Anfrage)

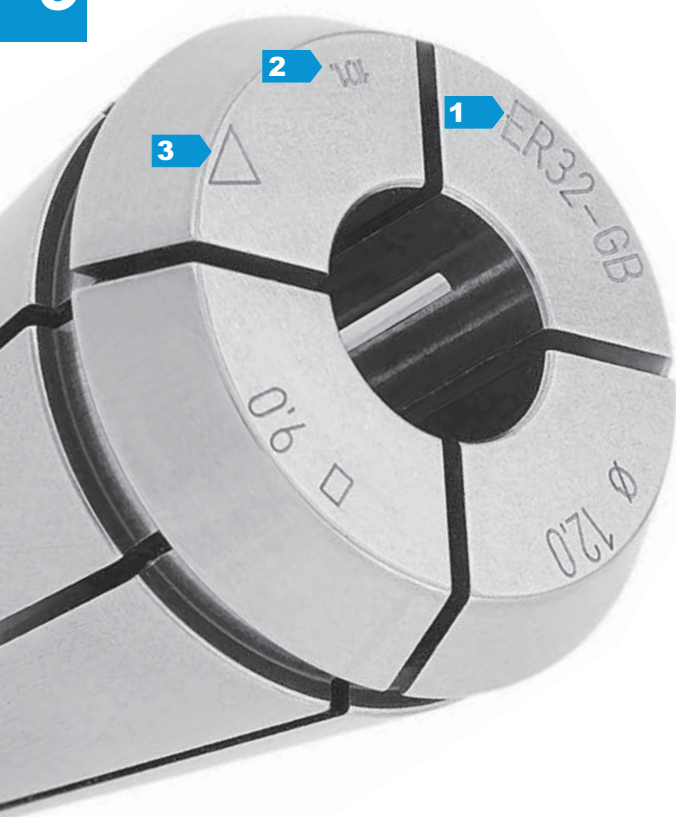
Stärke: Integrierter Vierkant

Verhindert das Durchdrehen des Gewindebohrers.

Abgestimmtes Werkzeugspannsystem

Gewindebohrzange, Spannzangenhalter, Spannmutter und Schlüssel aus einer Hand von REGO-FIX®. Das Gesamtsystem bürgt für höchste Präzision und längste Lebensdauer.

3



Informationen

ER-GB Gewindebohrzangen ohne Längenausgleich

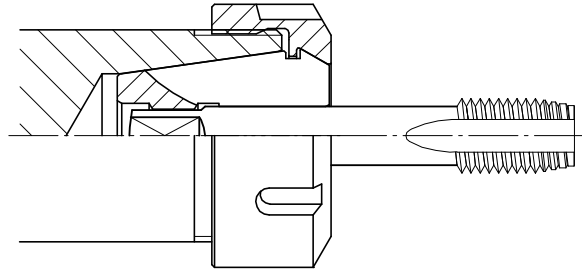
Die Gewindebohrzangen ER-GB sind geeignet für Gewindebohrer nach DIN-, ISO- und JIS-Normen.

Die Gewindebohrzangen ohne Längenausgleich mit Innenvierkant finden Verwendung auf Maschinen, die mit der Option für direktes Gewindeschneiden ausgestattet sind. Spindeldrehzahl und Vorschub sind dabei so aufeinander abgestimmt, dass Spannzangenhalter oder Spannzangen mit Längenausgleich zur Kompensation des Vorschubunterschiedes nur noch bedingt nötig sind.

Wir empfehlen für solche Anwendungen die Verwendung unserer Softsynchro® Gewindeschneidfutter, die kleine Synchronisationsfehler dieser Maschinen beheben.

Für Maschinen ohne Gewindeschneidoption empfehlen wir unsere Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich.

Weitere technische Angaben und Gewindebohrermasse zu ER-GB finden Sie auf Seite 13.5 respektive Seite 13.13.



3

Siehe Seite 7.16 für HSK Softsynchro® Gewindeschneidfutter und Seite 9.14 für zylindrische Softsynchro® Gewindeschneidfutter.

Siehe Seite 9.16 für zylindrische Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich.



Swiss
Precision
Tools

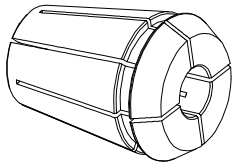
Dazu passende Elemente

Spannmuttern | Schlüssel

3

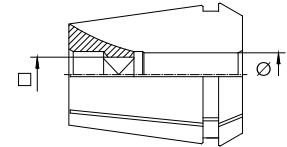
Spannmutter und Schlüssel	ER 11	ER 16	ER 20	ER 25	ER 32	ER 40	ER 50	Seite	Standard	mit Gleitlager	Unwuchtausgleich	für interne Kühlmittelzufuhr	Collet Locking System*	Mini-Mutter	Mutter mit Aussengewinde	Schlüssel
Hi-Q/ER	3411.00000	3416.00000	3420.00000	3425.00000	3432.00000	3440.00000	3450.00000	4.4	■		■		■			
Hi-Q/ERC	3411.20300 - 3411.20700	3416.20000	3420.20000	3425.20000	3432.20000	3440.20000	-	4.6 4.8			■	■	■			
Hi-Q/ERB	-	3416.30000	3420.30000	3425.30000	3432.30000	3440.30000	3450.30000	4.10		■	■		■			
Hi-Q/ERBC	-	3416.40000	3420.40000	3425.40000	3432.40000	3440.40000	-	4.10		■	■	■	■			
EP	7112.11010	7112.16010	7112.20010	-	-	-	-	12.1								■
E	-	-	-	7111.25000	7111.32000	7111.40000	7111.50000	12.1								■
Hi-Q/ERM	3511.00000	3516.00000	3520.00000	3525.00000	-	-	-	4.12 4.14			■		■	■		
Hi-Q/ERMC	3511.20300 - 3511.20700	3516.20000	3520.20000	3525.20000	-	-	-	4.12 4.14			■	■	■	■		
EM	7113.11000	7113.16000	7113.20000	7113.25000	-	-	-	12.1								■
Hi-Q/ERAX	3311.60000	3316.60000	3320.60000	3325.60000	3332.60000	3340.60000	-	4.18			■		■		■	
EAX	7117.11000	7117.16000	7117.20000	7117.25000	7117.32000	7117.40000	-	12.2								■
Hi-Q/ERAXC	-	3316.70000	3320.70000	3325.70000	3332.70000	3340.70000	-	4.18			■	■	■		■	
EAX	7117.11000	7117.16000	7117.20000	7117.25000	7117.32000	7117.40000	-	12.2								■

*Gilt nicht bei Verwendung mit Gewindebohrzangen ER11-GB.



ER-GB

Gewindebohrzangen ohne Längenausgleich



Ø [mm]	□ [mm]	Norm	ER 11-GB Art. Nr.	ER 16-GB Art. Nr.	ER 20-GB Art. Nr.	ER 25-GB Art. Nr.	ER 32-GB Art. Nr.	ER 40-GB Art. Nr.	ER 50-GB Art. Nr.
2.8	2.1	DIN	1411.02800	–	–	–	–	–	–
3.5	2.7	DIN	1411.03500	–	–	–	–	–	–
4.0	3.0	DIN	1411.04000	–	–	–	–	–	–
4.0	3.15/3.2	ISO, JIS	1411.04002	1416.04002	1420.04002	1425.04002	1432.04002	–	–
4.5	3.4	DIN	1411.04500	1416.04500	1420.04500	1425.04500	1432.04500	–	–
5.0	4.0	ISO, JIS	1411.05002	1416.05002	1420.05002	1425.05002	1432.05002	–	–
5.5	4.3	DIN	–	1416.05500	1420.05500	1425.05500	1432.05500	–	–
5.5	4.5	JIS	–	1416.05501	1420.05501	1425.05501	1432.05501	–	–
6.0	4.5	JIS	–	1416.06001	1420.06001	1425.06001	1432.06001	1440.06001	–
6.0	4.9	DIN	1411.06000	1416.06000	1420.06000	1425.06000	1432.06000	1440.06000	–
6.2	5.0	JIS	–	1416.06201	1420.06201	1425.06201	1432.06201	1440.06201	–
6.3	5.0	ISO	–	1416.06302	1420.06302	1425.06302	1432.06302	1440.06302	–
7.0	5.5	DIN, JIS	–	1416.07000	1420.07000	1425.07000	1432.07000	1440.07000	–
7.1	5.6	ISO	–	1416.07102	1420.07102	1425.07102	1432.07102	1440.07102	–
8.0	6.2/6.3	DIN, ISO	–	1416.08000	1420.08000	1425.08000	1432.08000	1440.08000	–
8.5	6.5	JIS	–	1416.08501	1420.08501	1425.08501	1432.08501	1440.08501	–
9.0	7.0/7.1	DIN, ISO	–	1416.09000	1420.09000	1425.09000	1432.09000	1440.09000	–
10.0	8.0	DIN, ISO	–	–	1420.10000	1425.10000	1432.10000	1440.10000	–
10.5	8.0	JIS	–	–	1420.10501	1425.10501	1432.10501	1440.10501	–
11.0	9.0	DIN	–	–	1420.11000	1425.11000	1432.11000	1440.11000	–
11.2	9.0	ISO	–	–	1420.11202	1425.11202	1432.11202	1440.11202	–
12.0	9.0	DIN	–	–	1420.12000	1425.12000	1432.12000	1440.12000	–
12.5	10.0	ISO, JIS	–	–	–	1425.12502	1432.12502	1440.12502	–
14.0	11.0/11.2	DIN, ISO, JIS	–	–	–	1425.14000	1432.14000	1440.14000	–
15.0	12.0	JIS	–	–	–	1425.15001	1432.15001	1440.15001	–
16.0	12.0/12.5	DIN, ISO	–	–	–	1425.16000	1432.16000	1440.16000	–
17.0	13.0	JIS	–	–	–	–	1432.17001	1440.17001	–
18.0	14.0/14.5	DIN, ISO	–	–	–	–	1432.18000	1440.18000	–
20.0	16.0	DIN, ISO	–	–	–	–	1432.20000	1440.20000	–
22.0	18.0	DIN	–	–	–	–	–	1440.22000	1450.22000
25.0	20.0	DIN	–	–	–	–	–	–	1450.25000
28.0	22.0	DIN	–	–	–	–	–	–	1450.28000
32.0	24.0	DIN	–	–	–	–	–	–	1450.32000

Weitere technische Angaben siehe Seite 13.5.

Siehe Seite 7.16 für HSK Softsynchro® Gewindeschneidfutter und Seite 9.14/9.16 für zylindrische Gewindeschneidfutter.