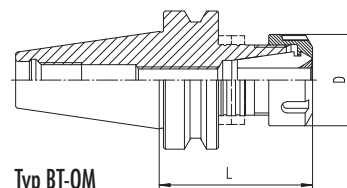


ER Spannzangenhalter Typ OM | ERA Zero-Z® Spannzangenhalter Typ OM | Feinwuchtringe

Typ	Form A+AD Art. Nr.	D [mm]	L [mm]	Feinwuchtringe
BT-OM 30 / ER 16 x 080 H	4130.11648	28	80	FWR 285
BT-OM 30 / ERA 20 x 022*	2130.12008	34	22	–
BT-OM 30 / ER 25 x 060 H	4130.12528	42	62.5	FWR 325
BT-OM 30 / ER 32 x 060*	2130.13228	50	62.5	–

ERA



Typ BT-OM
ohne Mitnehmernuten

Lieferumfang: Spannzangenhalter mit Hi-Q Spannmutter

*Ausführung nicht für Verwendung mit Feinwuchtringen.

Einsatzgebiet

Diese Spezialwerkzeugaufnahme ohne Mitnehmernuten wird auf HAAS und HURCO Bearbeitungszentren eingesetzt.

Feinwuchten

Durch feinwuchten jedes BT-OM/ER Spannzangenhalters werden mit dem REGO-FIX® Q+® System max. Restunwuchtwerte von G 2.5 bei 22'000 min⁻¹ erreicht. Die H-Typen sind vorbereitet für die Aufnahme der Hi-Q® Feinwuchtringe, welche das Feinwuchten der Werkzeugaufnahmen mit Schneidwerkzeug, je nach verwendeten Feinwuchtringen, bis 80'000 min⁻¹ erlauben.

Spezielles

Für extra hohen Spannkraftbedarf, wie z.B. beim Einsatz von Gewindebohrzangen ER-GB oder ET1, empfehlen wir unsere Gleitlager Spannmutter Hi-Q®/ERB und Hi-Q®/ERBC.

Abgestimmte Gesamtsysteme

Für höchste Präzision und beste Resultate zählt das Gesamtsystem. REGO-FIX® Komponenten sind sorgfältig aufeinander abgestimmt und erreichen deshalb höchste Rundlaufgenauigkeit und minimale Restunwucht.

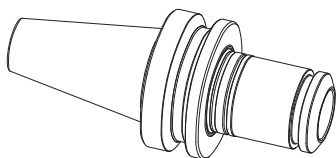
Einfluss der Rundlaufgenauigkeit der Werkzeugspannung auf die Werkzeugstandzeit
siehe auch Grafik Seite 2.03

Hi-Q® Feinwuchtringe	Art. Nr.	Seite
Set FWR 285	7490.28500	12.11
Set FWR 325	7490.32500	12.11
Drehmoment-Schraubendreher (TSD)	7159.09000	12.11

Maximale Drehzahlen siehe Seite 12.11

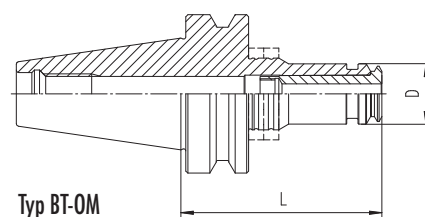
Zeichnungen mit detaillierten Abmessungen können Sie abrufen unter

search.rego-fix.ch



powRgrip® Spannzangenhalter Typ OM ohne Mitnehmernuten | Feinwuchtringe

Typ	Form A+AD Art. Nr.	D [mm]	L [mm]	Feinwuchtringe
BT-OM 30 / PG 15 x 070 H	4130.71538	24	70	FWR 285
BT-OM 30 / PG 25 x 080 H	4130.72540	40	80	FWR 405



Typ BT-OM
ohne Mitnehmernuten

Einsatzgebiet

Diese Spezialwerkzeugaufnahme ohne Mitnehmernuten wird auf modernsten HAAS und HURCO CNC-Bearbeitungszentren für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung/HSC und Hochleistungsbearbeitung/HPC eingesetzt. Bearbeitung bis zur Leistungsgrenze der Bearbeitungsmaschine. Die schwingungsdämpfenden Eigenschaften des BT-OM/PG Spannzangenhalters verringern den Verschleiss von Spindel und Werkzeug.

Feinwuchten

Durch feinwuchten jedes BT-OM/PG Spannzangenhalters werden mit dem REGO-FIX® Q+® System max. Restunwuchtwerte von G 2.5 bei 22'000 min⁻¹ erreicht. Die H-Typen sind vorbereitet für die Aufnahme der Hi-Q® Feinwuchtringe, welche das Feinwuchten der Werkzeugaufnahmen mit Schneidwerkzeug, je nach verwendeten Feinwuchtringen, bis 80'000 min⁻¹ erlauben.

Interne Kühlung

Für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr.

Peripheriekühlung

In Verbindung mit PG-CF Spannzangen auch für Werkzeuge ohne Kühlkanäle einsetzbar.

Abgestimmtes Gesamtsystem

Für höchste Präzision und beste Resultate zählt das Gesamtsystem. REGO-FIX® Komponenten sind sorgfältig aufeinander abgestimmt und erreichen deshalb höchste Rundlaufgenauigkeit und minimale Restunwucht.

Hi-Q® Feinwuchtringe	Art. Nr.	Seite
Set FWR 285	7490.28500	12.11
Set FWR 405	7490.40500	12.11
Drehmoment-Schraubendreher (TSD)	7159.09000	12.11

Maximale Drehzahlen siehe Seite 12.11

Zeichnungen mit detaillierten Abmessungen können Sie abrufen unter

search.rego-fix.ch