

# Reglus®

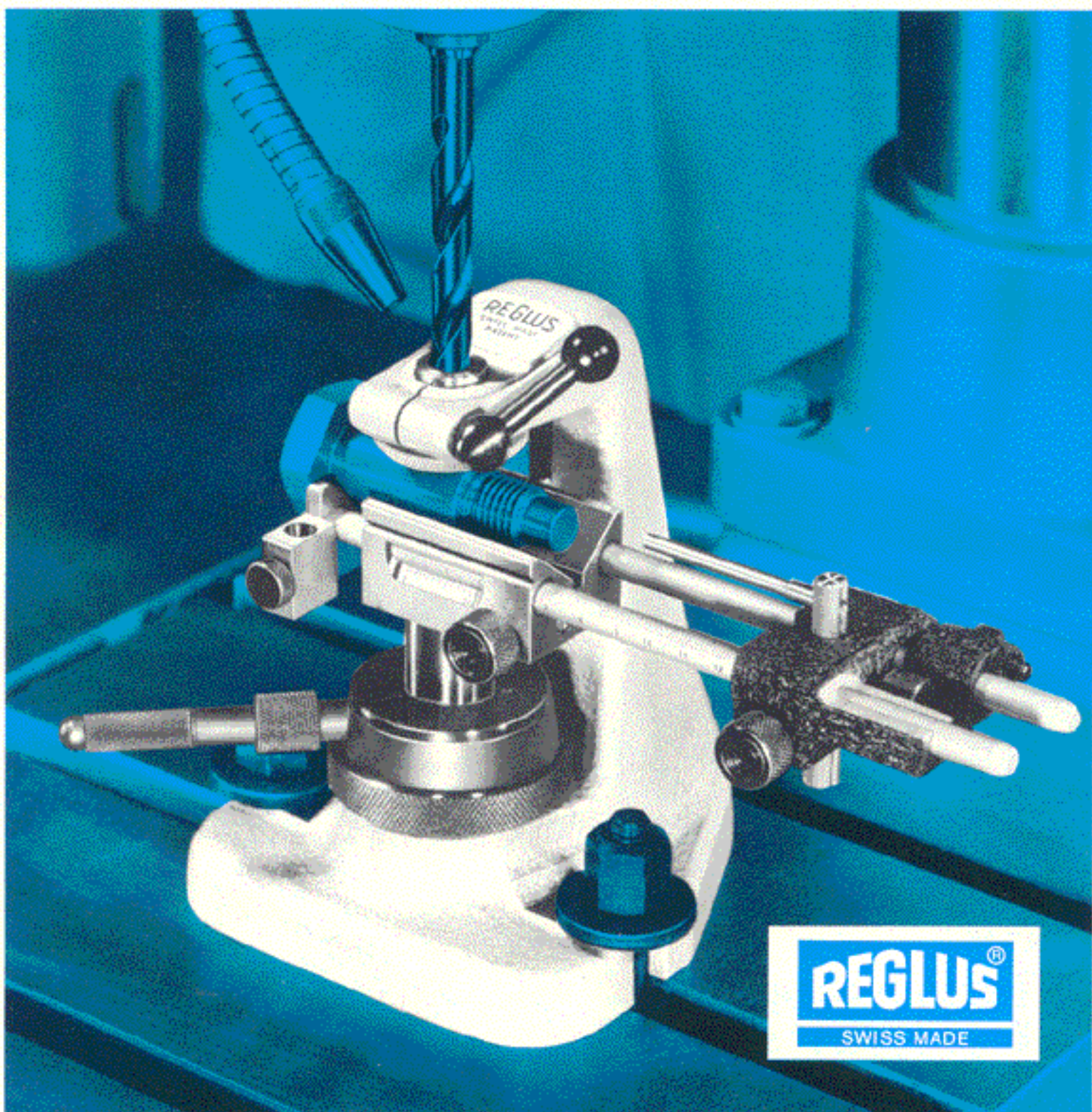
# REGLUS®

Artikelgrupp 100

## Borrfixtursystem

- mångsidigt
- noggrant
- tidsbesparande

Beprovade över hela världen i industrier av alla storlekar!



# REGLUS®

SWISS MADE

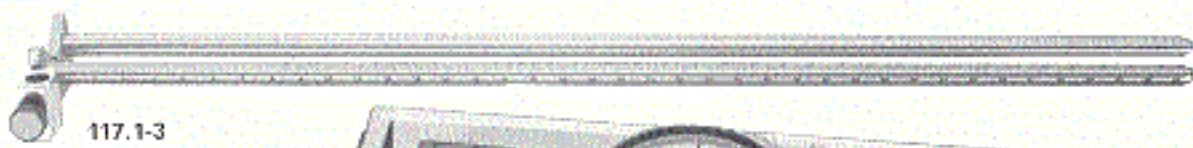
- Utan arborverk, specialborrfixturer, tidsödande mätning, ritsning och körslagning.

- För cylindriska, rektangulära, kvadratiska, kulformade, plana eller borrhålor med många hörn samt för komplicerade serie- eller excentriska hål med stor precision.

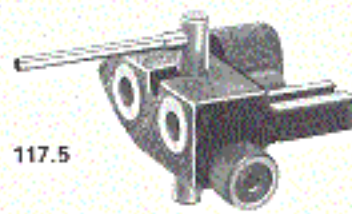
- Anpassas till varje borrhålorproblem på kortast möjliga tid, både för enskilda detaljer och serier.



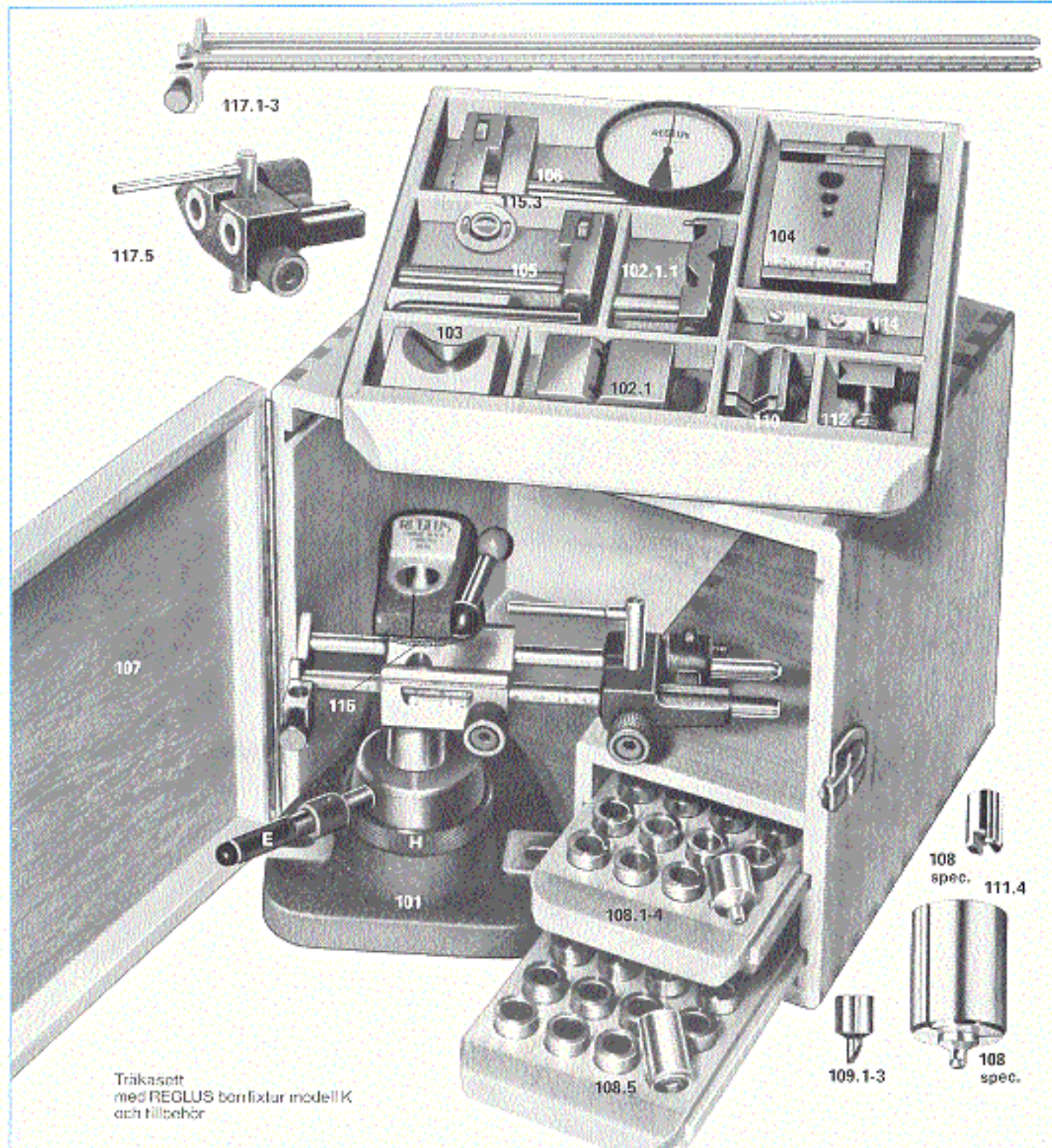
Detaljer från våra kunder:



117.1-3



117.5



107

115

101

108.1-4

108.5

103

102.1

105

102.1.1

115.3

106

104

114

110

112

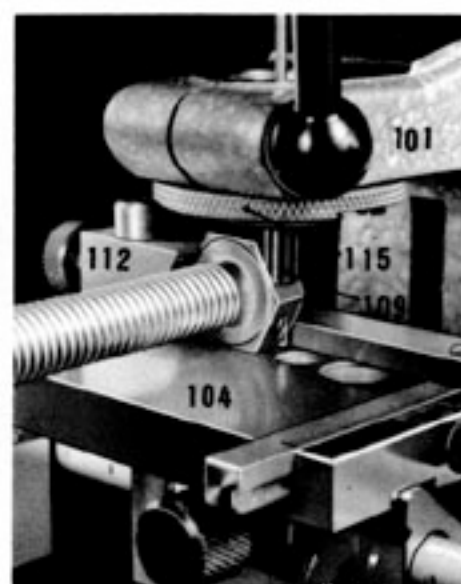
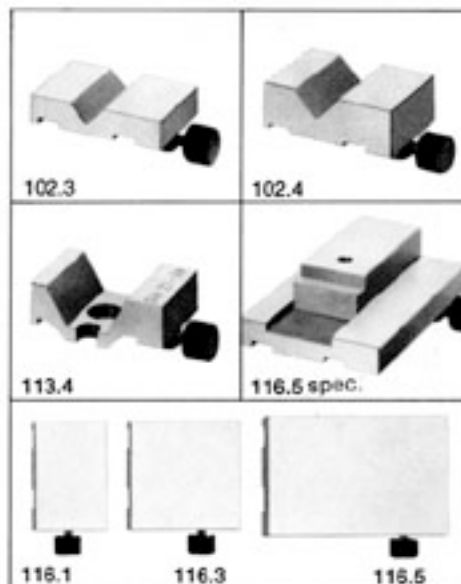
108 spec.

111.4

109.1-3

108 spec.

Träkasett med REGLUS borrhålorfixtur modell K och tillbehör



### Arbetsätt

Erforderliga koordinater för hålet ställs in direkt efter ritningen på skalorna för motsvarande anslag. Detaljen placeras nu på lämplig platta (se beskrivning av tillbehör) och skruvas med ställmutter «H» till 1–2 mm under borrhylsan och pressas stadigt mot denna med snabbspännspek «E». Eftersom snabbfastspänningsmekanismen är självhämmande och inte innehåller några elastiska detaljer, bibehålls fastspänningskraften i full utsträckning även sedan man släppt spaken. Denna styva fastspänning medger maximala skärdata. Genom den noggranna styrningen av borren när mot detaljens översida och den stora noggrannheten på anslagen uppnår man en utomordentlig precision och likformighet på detaljer som bearbetas i REGLUS borrhylsfixturer. Därför kallas dessa ofta för «små arborbörverk» av våra kunder.

### Fördelar

De mångsidiga tillbehören medger en snabb anpassning av REGLUS borrhylsfixturer till en mängd olika borrhylsproblem. Därmed slipper man konstruera specialfixturer och jigger, vilket i sin tur innebär att man spar arbete, material, lagerutrymme och tid. Även för enstaka detaljer lönar det sig att använda REGLUS borrhylsfixturer, eftersom man med dessa kan borra ytterst noggrant och slipper ritsa och korna detaljen. Därmed får man avsevärda kostnadsbesparingar för alla detaljer som borras i REGLUS universalborrhylsfixturer.

Trots att fixturerna är mångsidiga och har hög noggrannhet, är de enkla när det gäller underhåll och hantering och tack vare det kraftiga utförandet tål fixturerna de höga belastningarna som uppträder vid serietillverkning.

Av dessa skäl används REGLUS borrhylsfixturer över hela världen för tillverkning av både enstaka detaljer och serietillverkning både i småverkstäder och inom storindustrin.

### Beskrivning av tillbehör

I prislistan finns ytterligare värdefulla uppgifter om tillbehören. Visar även vilket tillbehör som kan levereras till vilken modell.

#### 101

Grundfixtur med huvudprisma, snabbfastspänningsmekanism, inställbara anslag,

nonier (till vänster och höger) samt fininställning (till höger). Grundfixturen kan levereras i tre storlekar. Se tabell.

**101.1** Spännrcylinder för modell KP+MP

**102** Underlägg för liten prisma

**102.1** Borrplatta

**102.1.1** Inställningsprisma till denna. Olika storlekar kan levereras.

**103** Sfäriskt borrhylsunderlägg

**104** Plan borrhylsfixtur med inställbart anslag. Med anslaget till höger på grundfixturen får man därmed ett litet koordinatbord. Denna platta används även för montering av pos. 110+112.

**105** Klämma för fixering av längre detaljer för borrhylsning av hål mitt emot varandra på givna avstånd.

**106** Vinkelmät- och delningsinstrument. Utförliga uppgifter om detta universalinstrument finns i prospektet i artikelgrupp 400.

**107** Tråkasett för grundfixtur med standardtillbehör. Finns för modell K, KP och G.

**107.1** Tråkasett för enbart tillbehör. Kan anskaffas inställt för eller som komplettering till pos. 107 (för modell K, KP, M+MP).

**108** Borrhylsbor, standard, diameterområde 0,2 till 32,0 mm

Lagerförda dimensioner:  
0,2 – 13,0 mm i steg på 5/100  
13,1 – 14,0 mm i steg på 1/10+1/4  
14,25 – 32,0 mm i steg på 1/4

Borrhylsbor upp till  $\varnothing$  5,0 mm smalar av nedåt (se foto till vänster). Inom hela diameterområdet kan alla vanliga tumdimensioner levereras.

• Vi tillverkar även borrhylsbor enligt Era ritningar. Begär offert.

**109** Borrhylsbor, avsmalnande med 60° slipning, speciellt för borrhylsning av låsningshål i 6-kantmaterial (bil- och flygindustrin). Diameterområde 0,2 – 5,0 mm

**110** Påläggsprisma för excentriska hål. Den placeras på det inställbara anslaget på pos. 104.

**111** Reduceringshylsor för användning av mindre borrhylsbor i större fixturer. Reduceringshylsa 17/8 mm används för fastspänning av mätlockor vid användning av grundfixtur som mätstativ. Pos. 104 eller en av underläggsdetaljerna 116 används som små positioneringsbord.

**112** Anslagsdetalj för skruvskallar och muttrar för borrhylsning av låsningshål (bil- och flygindustrin). Monteras på pos. 104.

**113** 60° V-underlägg för borrhylsning av sexkantdetaljer på ytan. Kan f.n. levereras till modell K+KP. 4 plattor för profilstorlekar NV 4–36.

**114** Inställbara anslag för fixering av två längdlägen.

**115** Trycksivor. Vid alla modeller från tillverkningsår 1976 spärras detaljen mot en trycksivor instället för borrhylsning. För modell KP, M, MP+G erfordras minst en storlek. Vid små borrhylsdiametrar vid modell K behöver man dock inte använda trycksivor, för att vinna extra arbetsutrymme. Detta gäller också när borrhylsbor art.-nr. 109 används.

**116** Plana underläggsplattor. Dessa plattor används som underlägg för kundtillverkade specialunderlägg för seriedetaljer eller detaljformer för vilka det inte finns något lämpligt standardunderlägg. Stort urval av olika storlekar.

**117** Styrstänger med anslagsprisma till vänster. För varje par rekommenderar vi en komplett anslagsstyrning pos. 117.5.

**300** Borrhylsbor med infästning för spännhylsor från borrhylsdiameter 0,3 till 5,0 mm. Med denna slipper man ofta använda extra långa spiralborrar.

**1100** Verktygshållare med axelparallell utjämning. Genom att använda detta verktyg slipper man noggrann centrerung av borrhylsfixturen i borrhylsmaskinen.

Under den ständiga vidareutvecklingen av REGLUS borrhylsfixtursystem skapas hela tiden nya tillbehör för att utvidga de redan mångsidiga användningsmöjligheterna.

Kontakta vår representant för närmare upplysningar!

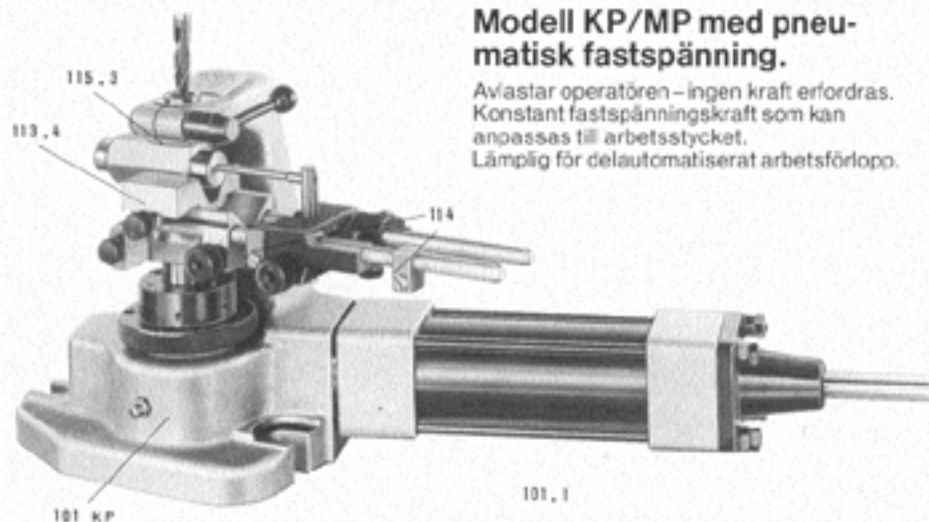
**REGLUS®**  
SWISS QUALITY

Tekniska data <sup>1)</sup>	Modell	K	KP <sup>2)</sup>	M+MP <sup>2)</sup>	G
Borrhylsdiameter		13	13	22	32
Fastspänningsområde: Runt på huvudprisma <sup>3)</sup>		40/46 <sup>3)</sup>	40/46 <sup>3)</sup>	70/80 <sup>3)</sup>	100/120 <sup>3)</sup>
Plant, höjd över underläggsplatta <sup>3)</sup>		26/32 <sup>3)</sup>	26/32 <sup>3)</sup>	50/60 <sup>3)</sup>	75/95 <sup>3)</sup>
Utliggning		35	35	55	75
Noniedelning:	Längdanslag	0,05	0,05	0,05	0,05
	Tvåranslag	0,1	0,1	0,05	0,05
Centrumnoggrannhet på huvudprisma		± 0,01	± 0,01	± 0,01	± 0,01
Totalhöjd		156	178	275	360

<sup>1)</sup> Mått i mm    <sup>2)</sup> Kan levereras med pneumatisk fastspänning    <sup>3)</sup> Utan trycksivor

## Modell KP/MP med pneumatisk fastspänning.

Avlastar operatören – ingen kraft erfordras.  
Konstant fastspänningskraft som kan  
anpassas till arbetsstycket.  
Lämplig för delautomatiserat arbetsflöde.



# REGLUS®

REGLUS AG  
Fabrik für Feinwerktechnik und Elektronik  
Soodstrasse 59, CH-8134 Adliswil  
Telefon 01-710 50 11  
Fax 01-710 14 80

Representerad i över 30 länder.

