

# Universal-Bohrvorrichtung

REGLUS AG  
Soodstrasse 59  
CH-8134 Adliswil



Telefon: +41 1 710 17 90  
Fax: +41 1 710 14 80  
E-Mail: reglus@reglus.ch

## Gebrauchsanweisung (Seite 1) Mode d'emploi (Page 6) Directions for use (Page 11)

### Allgemeine Anleitung:

1. „REGLUS“ nach Figur B zusammensetzen und auf der Bohrtisch der Bohrmaschine stellen.

2. Bohrbüchse (Pos. 8 oder 9) entsprechen der gewünschten Bohrung oben am „REGLUS“ einsetzen und mit Hebel F festklemmen.

3. Bohrer zu Bohrbüchse passend in Bohrmaschine einspannen, damit

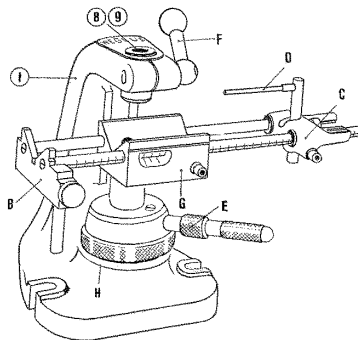
„REGLUS“ zentrieren und diesen auf Bohrtisch schrauben.

Bei kleinen Bohrungen ist die Zentrierung mit einem grösseren Bohrer und entsprechender Bohrbüchse vorzunehmen, und erst nachher die kleine Bohrbüchse mit dem passenden Bohrer einzusetzen.

4. Die Bohrstücke sind mittels der

Stellmutter H und Schnellspannhebel E immer ganz an die Bohrbüchse zu klemmen.

5. Bei Bohrungen von Serien wird zweckmässig der Schnellspannhebel E benützt und nur von Hand betätigt.



Figur B  
REGLUS Modell K betriebsbereit

6. Alle Zubehörteile lassen sich leicht aufsetzen und abnehmen. Jede Gewaltanwendung ist daher zu vermeiden.

7. Es ist wichtig, dass die Spiralbohrer genau rund laufen und deren Spitzen zentrisch geschliffen sind.

Selbst mit älteren Bohrmaschinen können dann immer noch Präzisions-Bohrungen erreicht werden.

8. Nach jeder Bohrung sind die Späne mit einem Pinsel wegzuwischen.

## Vorzüge:

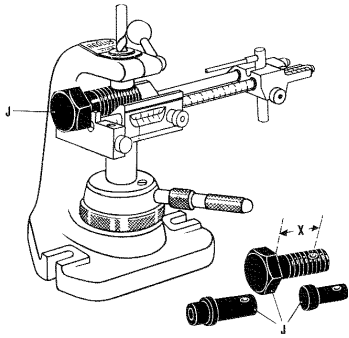
Der vielseitige Zubehör gestattet eine schnelle Anpassung der REGLUS Bohrvorrichtung an die vielseitigsten Bohrprobleme. Somit entfällt die Konstruktion von Spezialvorrichtungen und Bohraufgaben mit den damit verbundenen Einsparungen an Arbeitsaufwand, Material und Auch für Einzelstücke lohnt sich der Einsatz von REGLUS Bohrvorrichtungen, da diese mit Lehrengeaugigkeit gebohrt werden können.



REGLUS Modell K mit Holzkassette und Zubehör

### Inhaltsverzeichnis:

<i>Bohrstücke mit Kopf oder Bund</i>	2
<i>Bohrstücke ohne Kopf oder Bund</i>	2
<i>Bohrungen in Kugel</i>	3
<i>Bohrungen in verschiedenen Abständen, Reihenbohrun-</i>	3
<i>Bohrungen unter einem gegebenen radialen Winkel</i>	4
<i>Bohrungen in flache Bohrstücke</i>	5
<i>Bohrungen exzentrisch zur Mittelachse eines Bohrstück</i>	5
<i>Mode d'emploi</i>	6
<i>Pièces à percer avec tête ou collier</i>	7
<i>Pièces à percer sans tête ni collier</i>	7
<i>Perçages de billes</i>	8
<i>Perçages à intervalles, perçages en ligne de pièces</i>	8
<i>Perçages suivant un angle radial donné</i>	9
<i>Perçages de pièces plates</i>	10
<i>Perçages excentriques à l'axe central d'une pièce à</i>	10
<i>Directions for use</i>	11
<i>Workpieces with heads or collars</i>	12
<i>Workpieces without heads or collars</i>	12
<i>Drilling holes in spherical work</i>	13
<i>Various holes at varying pitch, series</i>	13
<i>Drilling holes at a given radial angle</i>	14
<i>Drilling holes in flat workpieces</i>	15
<i>Drilling holes eccentrically to the centerline of the work</i>	15



Beispiel 1

### Bohrstücke mit Kopf oder Bund

Beispiele 1 und 2

Am Nonius **K** direkt Mass **X** einstellen, dann Exzenterbolzen **L** festziehen, mit Schnellspannhebel **E**, Bohrstück **J** an Bohrbüchse festklemmen.

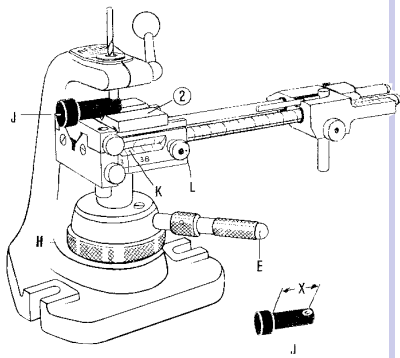
Wenn der Bohrstück-Ø klein ist, dann entsprechend Beispiel 2 verfahren und Kleinprismaauflage Pos. 2 aufsetzen.

Pos. 2 kann Art.Nr. 102.1, 102.2, 102.3, oder 102.4 sein. Dies hängt mit der Grösse des Ø vom Bohrstück zusammen.

**Begriffsbestimmung:**

**J** = Bohrstück

**X & Y** = Lochabstände



Beispiel 2

### Bohrstücke ohne Kopf oder Bund

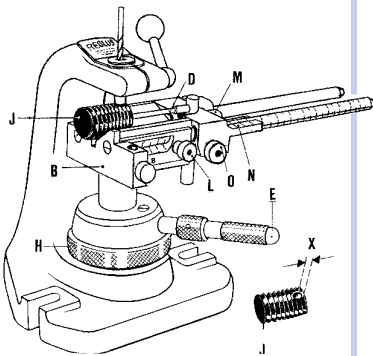
Beispiele 3, 4 und 5

Anschlagprisma **B** einschieben bis zum V-Block, dann mit Exzenterbolzen **L** festziehen, Anschlagwinkel **D** auf Bohrstück einstellen, dann Rändelschraube **M** festziehen am Nonius **N** direkt Mass **X** einstellen und mit Exzenterbolzen **O** anziehen.

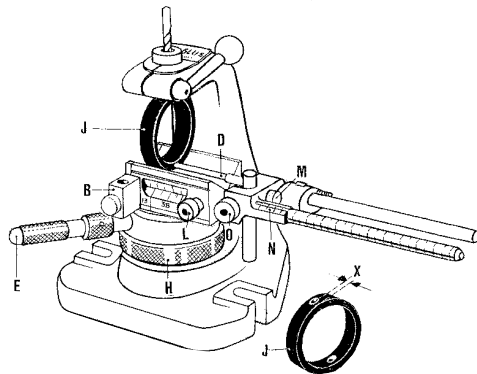
Mit Schnellspannhebel **E** Bohrstück **J** an Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen.

Wenn Bohrstück-Ø klein ist, dann entsprechend Beispiel 5 verfahren und Kleinprismaauflage Pos.2 aufsetzen.

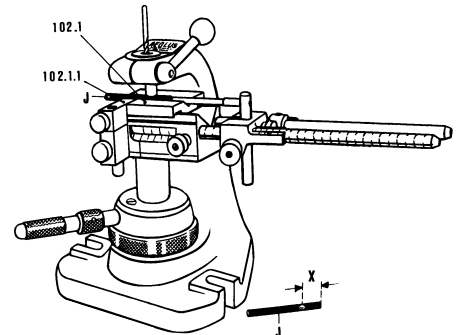
Pos. 2 kann Art.Nr. 102.1, 102.2, 102.3, oder 102.4 sein. Die Auswahl hängt vom Bohrstück-Ø ab.



Beispiel 3



Beispiel 4



Beispiel 5

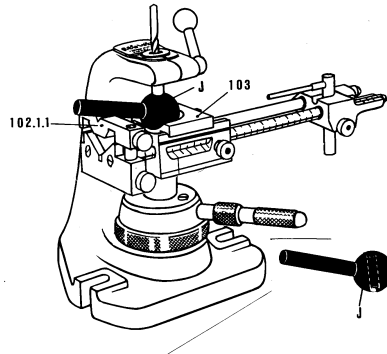
## Bohrungen in Kugeln

Beispiele 6, 7 und 8

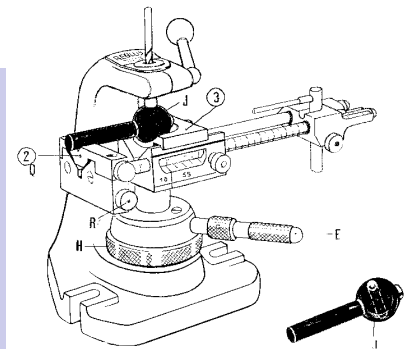
Kugelbohrauflage Pos. 103 aufsetzen, wenn nötig auch Anschlagprisma Pos.102.1.1 mit Schnellspannhebel E Kugel an Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen.

Bei Schrägbohrungen, entsprechend Beispiel 7, Anschlagprisma Pos.102.1.1 höher stellen und Rändelschraube R festziehen.

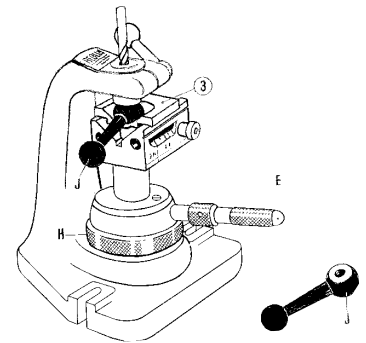
Bei Beispiel 8 ist Bohrstück J mit der Fläche an die Bohrbüchse zu klemmen.



Beispiel 6



Beispiel 7



Beispiel 8

## Diverse Bohrungen in verschiedenen Abständen, Reihenbohrungen zur Herstellung von Nuten etc.

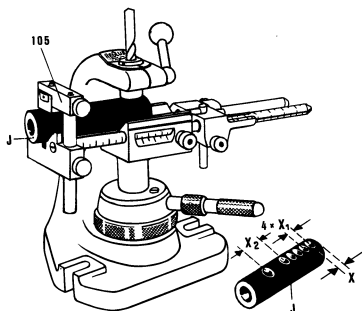
Beispiele 9 und 10

Bohrstückklemmgerät Pos. 105 einsetzen und mit Rändelschrauben R und R1 festziehen. Bohrstück mit Rändelschraube S festklemmen.

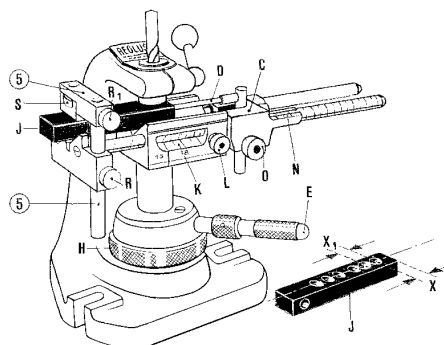
Anschlagführung C nach links verschieben, bis Anschlagwinkel D an Bohrstück anschlägt, dann Exzenterbolzen O festziehen.

Nonius N ablesen, dann muss bei Nonius K die Distanz für Mass X wie folgt eingestellt werden:

Ablesung bei Nonius N + 17 mm - Mass X. Dann Exzenterbolzen L festziehen und mit Anschlagführung H, Bohrstück J an Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen. X1, X2 usw. bei Nonius K einstellbar.



Beispiel 9



Beispiel 10

## Bohrungen unter einem gegebenen radialen Winkel

Beispiele 11, 11a und 12

Anschlagprisma Pos. 5 einstellen.

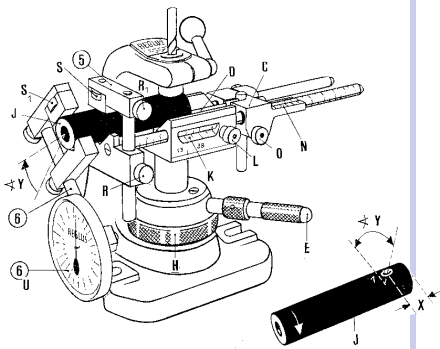
Rändelschraube **R** und **R1** festziehen.

Rändelschraube **S** nur wenig anziehen, so dass das Bohrstück gerade noch gedreht werden kann.

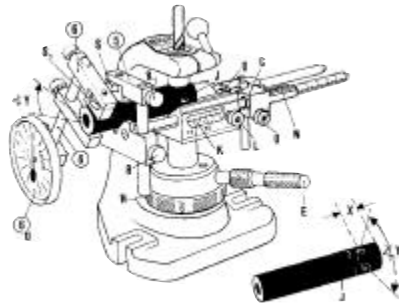
Anschlagführung **C** nach links verschieben, bis Anschlagwinkel **D** an Bohrstück anschlägt, dann Exzenterbolzen **O** festziehen.

Nonius **N** ablesen, dann bei Nonius **K** die Distanz für Mass **X** wie folgt einstellen:

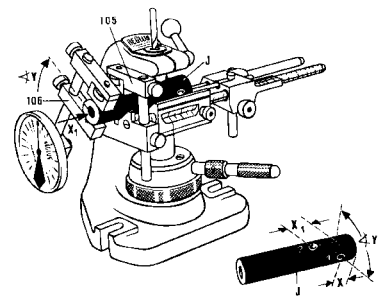
Ablesung bei Nonius **N** + 17 mm minus Mass **X**, dann Exzenterbolzen **L** festziehen und mit Schnellspannhebel **E** Bohrstück **J** an Bohrbüchse oder Druckscheibe klemmen.



Beispiel 11



Beispiel 11a



Beispiel 12

## Bohrungen in flache Bohrstücke

Beispiele 13, 14 und 14a

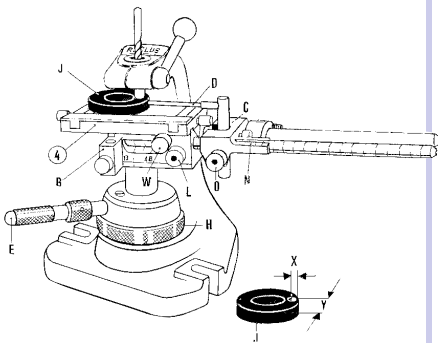
Anschlagprisma **B** einschieben bis zum V-Block, dann mit Exzenterbolzen **L** festziehen, Flachbohrplatte Pos. **104** aufsetzen und Rändelschraube **W** festziehen. Bei Nonius **N** direkt Mass **X** einstellen und mit Exzenterbolzen **O** anziehen. Mass **Y** auf der Scala der Gleitschiene an der Flachbohrplatte Pos. **4** einstellen und die Fixierschrauben anziehen, dann mit Schnellspannhebel **E** Bohrstück **J** an der Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen.

Wenn noch ein zweites Loch gebohrt werden soll, entsprechend Beispiel **14** und **14a**, dann ist Anschlagführung **C** mit dem Bohrstück nach rechts zu verschieben, bei Nonius **N** Abstand **X1** einstellen, Schnellspannhebel **E** zu betätigen und Loch 2 zu bohren.

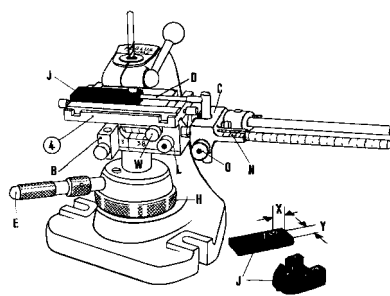
Für derartige Bohrungen in Serien sind vorteilhaft Stellringe **114** zu verwenden.

Siehe Beispiel **14a**.

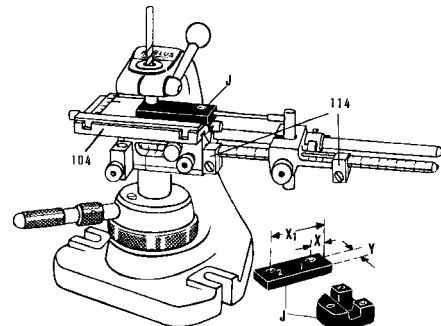
Mit Schnellspannhebel **H** Bohrstück **J** an Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen.



Beispiel 13



Beispiel 14

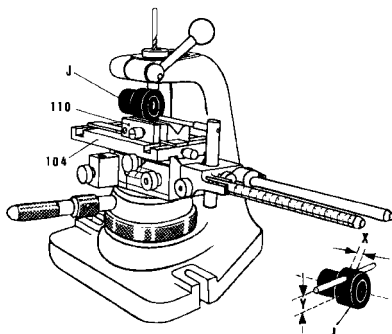


Beispiel 14a

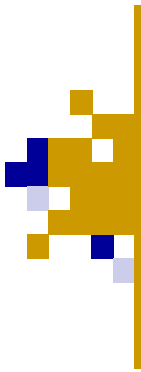
## Bohrungen exzentrisch zur Mittelachse eines Bohrstückes

Beispiel 15

Anschlagprisma **B** einschieben bis zum V-Block, dann mit Exzenterbolzen **L** festziehen, Flachbohrplatte Pos. **104** aufsetzen und Rändelschraube **W** anziehen, dann Exzenterprisma Pos. **110** auf Verstell-Lineal festklemmen, Schlitzbreite entsprechend Bohr- $\varnothing$ , dann Mass **X** bei Nonius **N** und Mass **Y** auf der Scala der Gleitschiene an der Flachbohrplatte Pos. **104** einstellen. Mit Schnellspannhebel **E** Bohrstück **J** an der Bohrbüchse oder Druckscheibe festklemmen.



Beispiel 15



# Dispositif universel de perçage

REGLUS AG  
Soodstrasse 59  
CH-8134 Adliswil

Telefon: +41 1 710 17 90  
Fax: +41 1 710 14 80  
E-Mail: reglus@reglus.ch



## Mode d'emploi

### Instructions générales:

1. Assembler le dispositif „REGLUS“ conformément à la figure B et le poser sur la table de la perceuse.

2. Introduire dans la partie supérieure de L'appareil le guide-mèche (pos. 8 ou 9) correspondant au perçage désiré et bloquer avec le levier E.

3. Fixer le foret correspondant au guide-mèche dans la perceuse, center le dispositif „REGLUS“ et visser celui-ci sur la table de la perceuse.

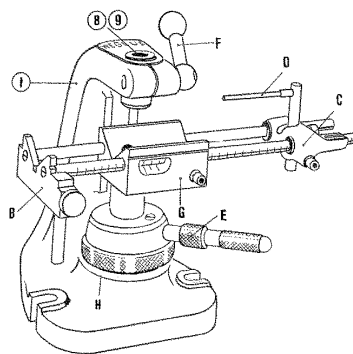
Pour les perçages de petit diamètre, il est nécessaire de

Procéder au centrage avec un foret et un guide-mèche de dimension supérieure et de n'introduire le foret et le guide-mèche convenables qu'une

fois le centrage terminé.

4. Les pièces à percer doivent être bloquées contre le guide-mèche au moyen de l'écrou de serrage H.

5. Pour le perçage en série, visser la poignée boule E dans un des trous taraudés de l'écrou de serrage H et par son intermédiaire manœuvrer l'écrou..



Figur B  
REGLUS Modell K prêt à fonctionner

6. Tout les accessoires doivent pouvoir se monter et se démonter facilement et non à forçement.

7. Il importe que les forets hélicoï-

daux tournent sans excentricité et que leur pointe aiguisée soit exactement centrée. Même avec de vieilles perceuses, le dispositif „REGLUS“ permet ainsi d'obtenir des perçages de précision.

## Avantages:

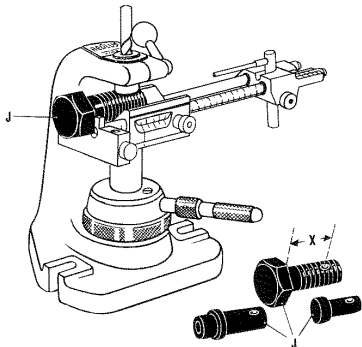
La grande variété des accessoires du Dispositif de perçage REGLUS permet une adaptation rapide aux différents problèmes de perçage. Ils suppriment la réalisation onéreuse des gabarits et montages spéciaux; ainsi que le traçage et pointage jusqu'à ce jour nécessaires lorsqu'il s'agissait de percer des pré-séries ou des pièces à l'unité.



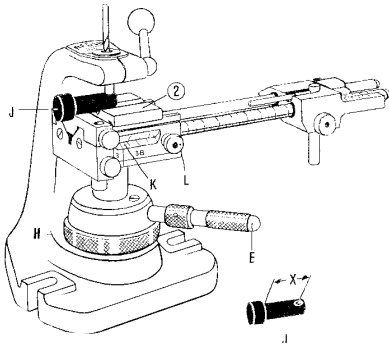
Dispositif de perçage Reglus Mod.K  
Avec accessoires usuels et armoire de rangement.

## Pièces à percer avec tête ou collier

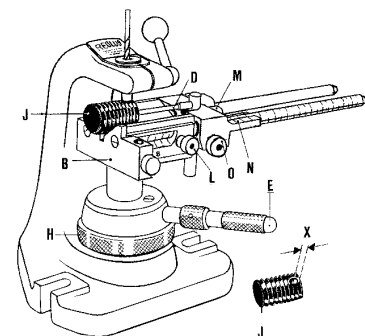
Exemples 1 et 2



Exemple 1



Exemple 2



Exemple 3

Porter X directement au vernier K, puis fixer L. Avec E, bloquer la pièce à percer J contre le guide-mèche.

Si le diamètre de la pièce à percer est petit, installer pos. 2 conformément à l'exemple 2.

### Definition:

J = Pièce à percer  
X & Y = Intervalles entre les trous

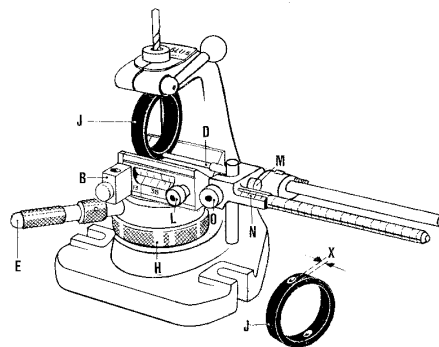
## Pièces à percer sans tête no collier

Exemples 3, 4 et 5

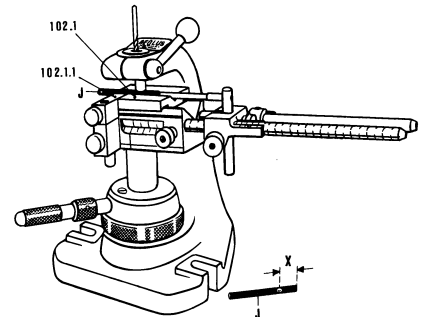
Introduire B jusqu'au bloc V, fixer L, ajuster D à la pièce à percer et fixer M. Porter directement au vernier N la distance X et fixer O.

Avec E bloquer la pièce à percer J contre la guide-mèche.

Si le diamètre de la pièce à percer est petit, installer pos. 2 conformément à l'exemple 5



Exemple 4



Exemple 5



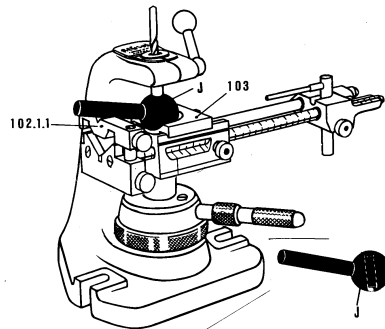
## Perçages de billes

Exemples 6, 7 et 8

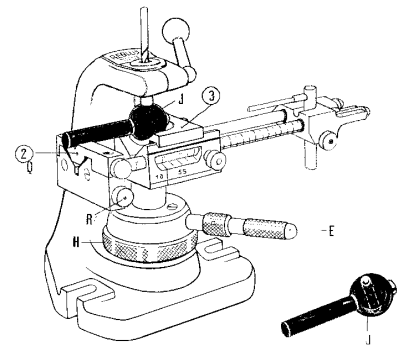
Installer pos. **103** et éventuellement pos. **2 Q**. Avec **E** bloquer la bille **J** contre le guide-mèche.

Pour les perçages suivant un angle déterminé, monter pos. **102.1.1** plus haut, conformément à l'exemple 7 et fixer **R**.

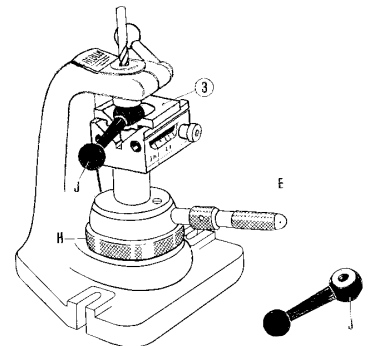
A l'exemple 8, la pièce à percer **J** doit être bloquée au guide-mèche par sa partie plate.



Exemple 6



Exemple 7



Exemple 8

## Perçages à intervalles divers, Perçages en ligne de pièces à rainer, etc.

Exemples 9 et 10

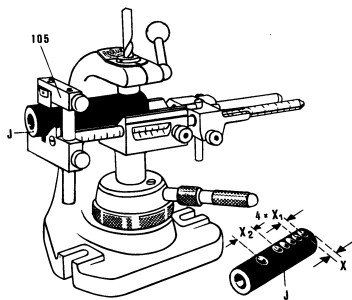
Introduire pos. **105** fixer **R**, **R1** et ensuite **S**, déplacer **C** vers la gauche jusqu'à ce que **D** touche la pièce à percer puis fixer **O**.

Lire le vernier **N** et régler la distance pour **X**, au vernier **K** de la façon suivante:

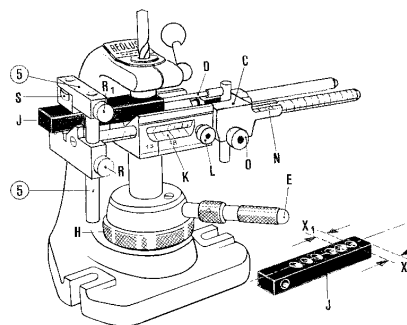
Lecture à  $N + \text{Constante } 17\text{mm} - X$ .

Ensuite serrer **L** et avec **E**, bloquer la pièce à percer **J** contre la guide-mèche.

**X1**, **X2** etc. sont réglables au vernier **K**.



Exemple 9



Exemple 10



## Perçages suivant un angle radial donné

Exemples 11, 11a et 12

Installer pos. 5.

Bloquer **R** et **R1** serrer légèrement

**S** afin qu'il soit encore possible de tourner la pièce à percer.

Déplacer **C** vers la gauche jusqu'à ce que **D** touche la pièce à percer et fixer **O**.

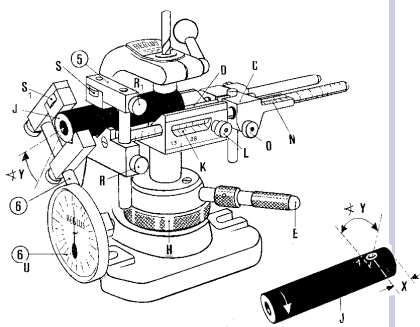
Lire le vernier **N** et régler la distance pour **X** au vernier **K** de la façon suivante:

Lecture à  $N + \text{constante } 17\text{mm} - X$  ensuite serrer **L** et avec **H** bloquer la pièce à percer **J** contre le guide-mèche. Puis fixer pos.6 à la pièce à percer **J** et bloquer avec **S1**.

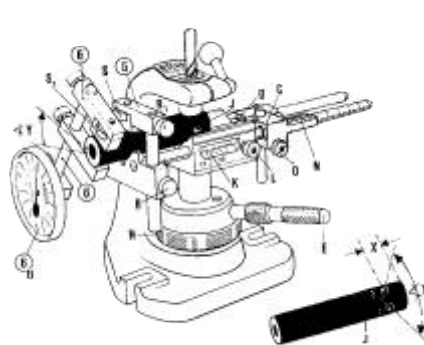
Placer **6 U** à zéro et percer le trou **1**; desserrer **E** tourner pos. **6** et la pièce à percer jusqu'à ce que l'angle désire **Y** soit indiqué sur le cadran **6 U**.

Puis avec **E** bloquer de nouveau la pièce à percer **J** contre le guide-mèche (voir exemple **11a**).

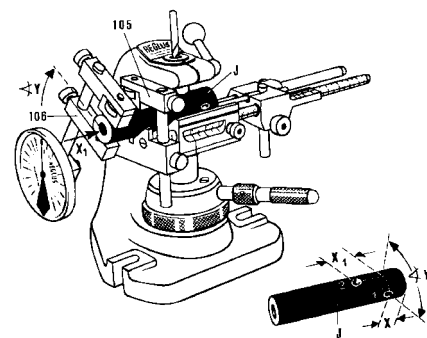
Si le perçage **2** devait être exécuté en même temps à un intervalle axiale **X1** du trou **1** (voir exemple **11**), il faudrait: desserrer **L**; modifier la lecture pour **X1** au vernier **K**; visser **O**; ne manoeuvrer **E** qu'une fois ces opérations terminées et percer le trou **2**.



Exemple 11



Exemple 11a



Exemple 12

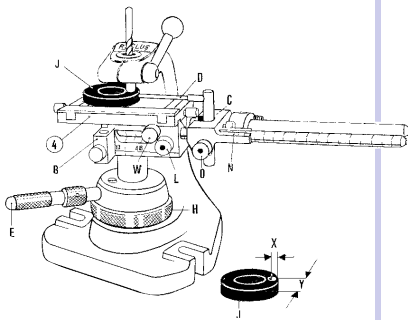
## Perçages de pièces plates

Exemples 13, 14 et 14a

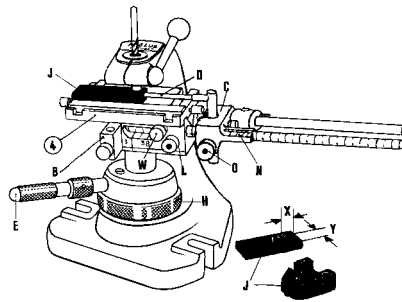
Introduire **B** jusqu'au bloc **V** et fixer **L** installer pos. **4** fixer **W** au vernier **H** régler directement **X** et serrer **O** mettre au point **Y** sur l'échelle de la barre de glissière du plateau de perçage pos. **4**, serrer les écrous fixatifs et avec **H** bloquer la pièce à percer **J** contre le guide-mèche. Si l'on doit percer un second trou, conformément aux exemples **14** et **14a**, déplacer **C** et la pièce à percer vers la droite, puis porter au vernier **H** l'intervalle **X1** manoeuvrer **H** et per-

cer le trou **2**.

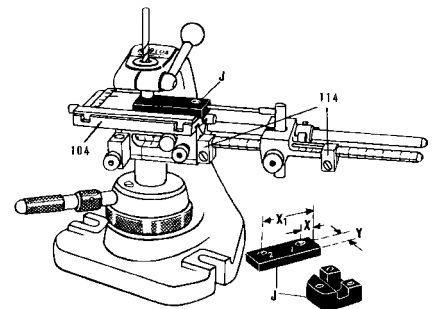
Pour effectuer des perçages analogues en série, il est avantageux d'utiliser, en plus du levier **E**, les bagues de butée **St1** et **St2** (voir exemple **14a**).



Exemple 13



Exemple 14

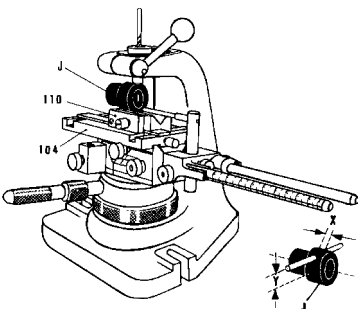


Exemple 14a

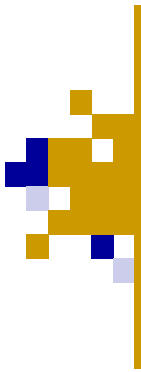
## Perçages excentriques à l'axe central d'une pièce à percer

Exemple 15

Introduire **B** jusqu'au bloc **V** serrer **L** installer pos. **104** et serrer **W**, puis bloquer pos. **110** sur la réglette coulissante (largeur de l'intervalle suivant le diamètre du perçage). Mettre au point **X** au vernier **N** et **Y** sur l'échelle de la barre de glissière du plateau de perçage pos. **4**) avec **H** fixer la pièce à percer **J** au guide-mèche



Exemple 15



# Universal Drilling Jig

REGLUS AG  
Soodstrasse 59  
CH-8134 Adliswil

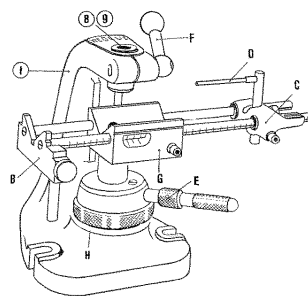
Telefon: +41 1 710 17 90  
Fax: +41 1 710 14 80  
E-Mail: reglus@reglus.ch



## Directions for use

### General Instructions:

- 1) Assemble the „REGLUS“ as shown in Fig.B and set up on the table of the drilling machine.
- 2) Insert drill bush (item 8 or 9), according to the desired bore, in the top of the "REGLUS" and clamp by means of lever F.
- 3) Chuck in drilling machine a drill to match the drill bush, centre the "REGLUS" with it, and bolt the "REGLUS" to the drilling table. For small holes, centring should be done with a larger drill and corresponding drill bush, and only then the small drill bush with the appropriate drill fitted.
- 4) The work should always be clamped right up against the drill bush by means of the setting nut H.



**Figur B**  
*REGLUS Modell K ready for use*

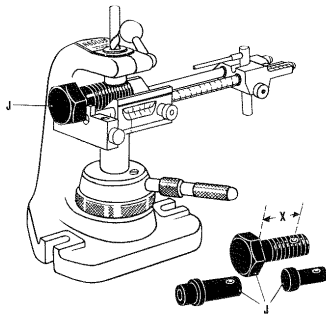
- 5) For repetition drilling it will be found expedient to screw the quick-chucking lever E into one of the tapped holes in the setting nut H and to manipulate the nut with its aid.
- 6) All accessories are easy to attach and remove, and force should therefore never be employed.
- 7) It is important that twist drills run absolutely true and that their points are centrally ground. If this requirement is observed, it will still be found possible to carry out precision drilling work even on older drilling machines.
- 8) After each hole has been drilled, the swarf should be cleared away with a brush.

## Avantages:

The wide, and ever increasing, range of accessories for the REGLUS Drilling Jigs enables them to be applied quickly to most problems. It is no longer necessary to design and construct special jigs thereby saving man hours, materials, storage and time. Even one-off parts are readily drilled on REGLUS Drilling Jigs at low cost, but with, the accuracy of jig drilled pieces.



*Shown here is the fitted wooden case in which the REGLUS drilling Jig Mod. K is supplied together with standard accessories and drill bush rack.*



## Workpieces with heads or collars

Examples 1 and 2

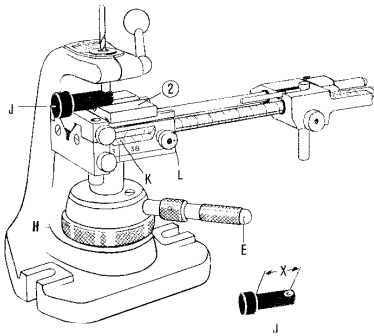
Set **X** direct on vernier **K**, then tighten **L**, clamp workpiece **J** against drill bush by means to **E**. Where diameter of work is small, fit item as per example 2.

**Definition:**

**J** = Workpiece

**X & Y** = Pitches of holes

Example 1



## Workpieces without heads or collars

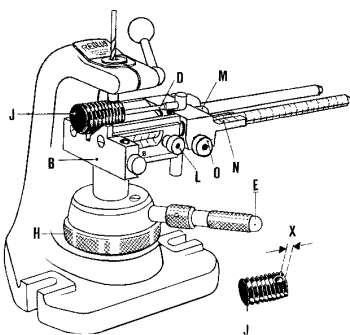
Examples 3, 4 and 5

Slide **B** in as far as V block, then tighten **L**, set **D** to the work, then tighten **M**, set **X** direct on vernier **N** and tighten **O**.

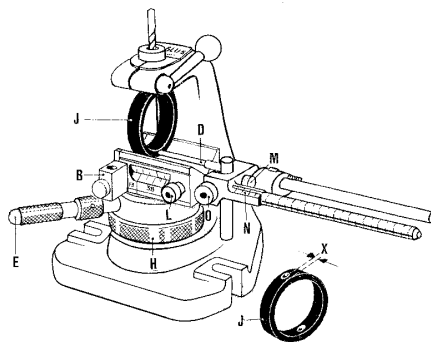
Clamp workpiece **J** to drill bush by means of **E**.

Where diameter of work is small, fit item **2** as per example 5.

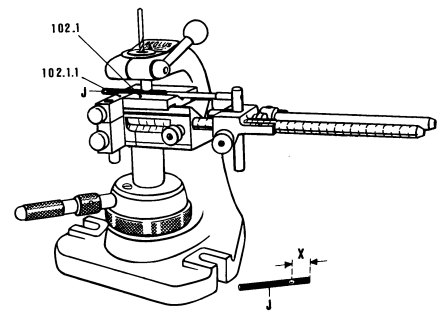
Example 2



Example 3



Example 4



Example 5

## Drilling holes in spherical work

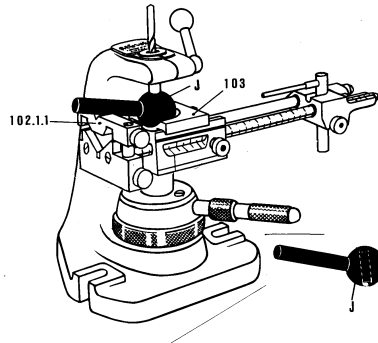
Examples 6, 7 and 8

Fit item **103** and if necessary item **102.1.1** also.

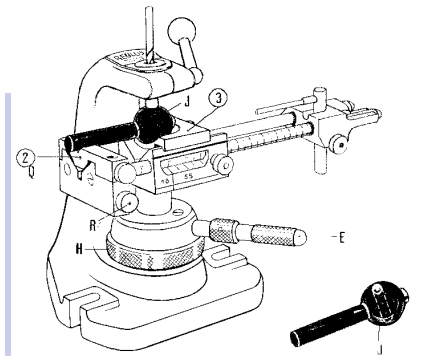
Clamp ball **J** to drill bush by means of **E**.

For drilling oblique holes as per example 7, set item **102.1.1** higher and tighten **R**.

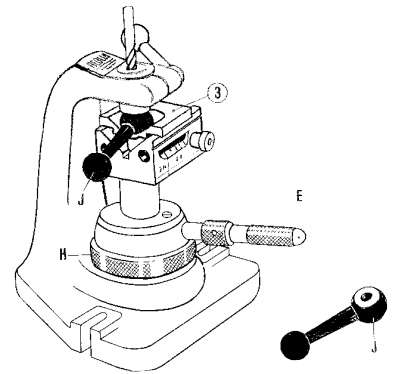
In example 8 the work **J** is clamped to the drill bush by the flat surface.



Example 6



Example 7



Example 8

## Various holes at varying pitches, series of holes for producing slots, etc.

Examples 9 and 10

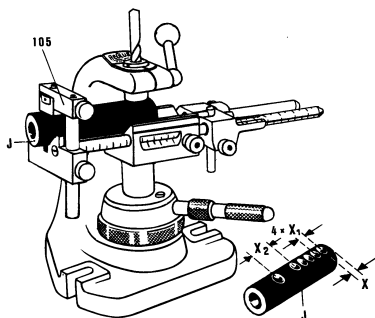
Fit item **105** tighten **R1**, **R2** and finally **S**.

Move **C** to the left until **D** encounters the work, then tighten **O**.

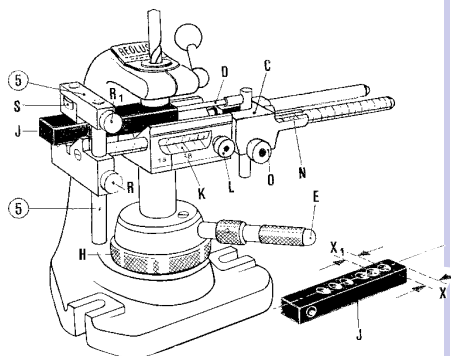
Read vernier **N**; then set the pitch for **X** on vernier **K** as follows:

$N \text{ reading} + \text{constant } 0.675'' - X$ . (for Reglus G 1.5 inch)

then tighten **L** and clamp workpiece **J** to drill bush by means of **E**.



Example 9



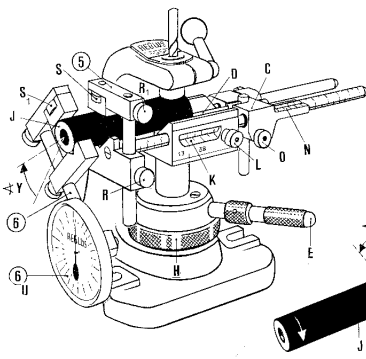
Example 10

### Drilling holes at a given radial angle

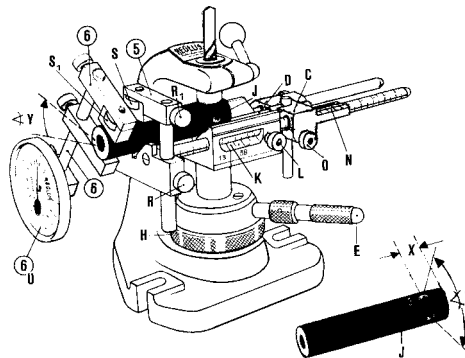
Examples 11, 11a and 12

Fit item **5**,  
tighten **R** and **R1**,  
tighten **S** only slightly so that the work  
can still just be turned.  
Move **C** to left until **D** encounters  
work, then tighten **O**.  
Read vernier **N**, then set the pitch for  
**X** on vernier **K** as follows:  
**N** reading + constant 0.675" - **X**.  
Now tighten **L** and clamp work **J** to  
drill bush by means of **E**.  
Now screw item (**6**) to work **J** and  
clamp with **S**.

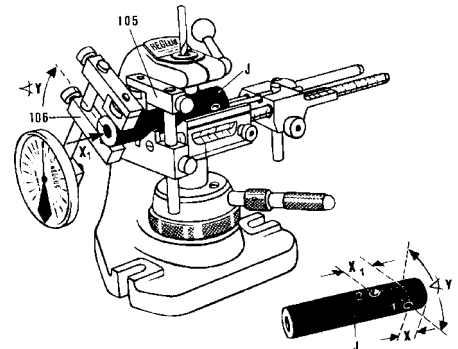
Set **6** at zero and drill hole 1.  
Slacken **E**.  
Turn item **6** with workpiece until  
the desired angle **Y** is indicated on dial  
**6**, then reclamp workpiece **J** to drill-  
bush with **E** and drill hole 2  
(see example **11a**).  
If hole 2 is to be made at an axial di-  
stance **X1** from hole 1  
(see example **12**), then, before nut **H** is  
manipulated, slacken **L**,  
alter vernier **K** reading by **X1**, screw **O**  
tight, and only then manipulate **E** and  
drill hole 2.



Example 11



Example 11a



Example 12

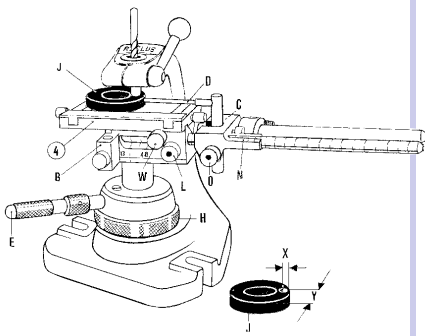
## Drilling holes in flat workpieces

Examples 13, 14 and 14a

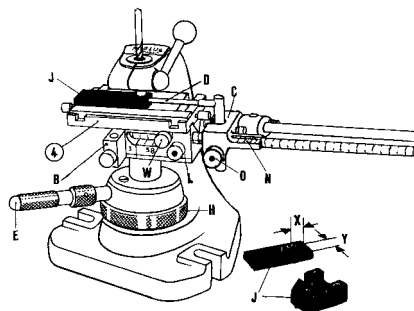
Slide **B** in as far as the V block, then tighten **L**, fit item **O** and tighten **W**, set **X** direct on vernier **M** and tighten **O**.

Set **Y** on the scale to the slide-rail on the drilling plate, item **4**, and tighten the fixing screws, then clamp work-piece **J** to drill bush by means of **H**. If a second hole is to be drilled, as per examples **14** and **14a**, then move **C**, with the work, to the right, set pitch **X1** on vernier **H**,

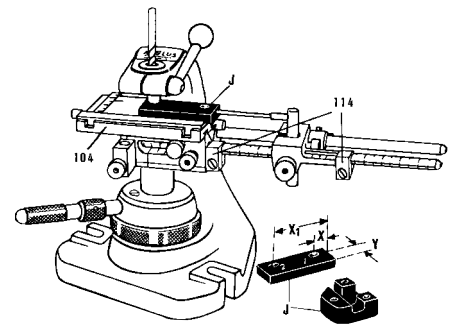
manipulate Hand drill hole No. 2. For drilling such holes in series, it will be found advantageous to use set-rings **114** in addition to the setting lever **E** (see example **14a**).



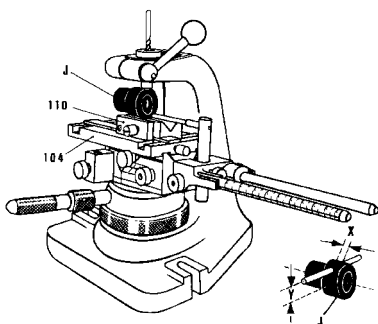
Example 13



Example 14



Example 14a



Example 15

## Drilling holes eccentrically to the centerline of the work

Example 15

Slide **B** in as far as V block, then tighten **L**, fit item **4** and tighten **W**. then clamp item **10** to adjusting rule, width of slot corresponding to drilling diameter, then set **X** on vernier Hand **Y** on the scale of the slide-rail on the drilling plate, item **4**. Clamp workpiece **J** to drill bush by means of **E**.



Fabrik für  
Feinwerktechnik,  
Kraftsensoren und  
Elektronik



REGLUS AG  
Soodstrasse 59  
CH-8134 Adliswil

Telefon: +41 1 710 17 90  
Fax: +41 1 710 14 80  
E-Mail: [reglus@reglus.ch](mailto:reglus@reglus.ch)

Die Reglus AG, die 1965 aus der 1938 gegründeten Ingenieurunternehmung Ad. Sulger, Dipl. Ing. ETH hervorging, blickt auf eine über 60-jährige Tätigkeit zurück. Die heutigen Aktivitäten umfassen die Entwicklung und den weltweiten Verkauf von fein mechanischen Marken-Produkten und von Zug- und Druck-Kraftaufnehmern, Wägezellen und der dazugehörigen Messelektronik. Die wichtigsten Kernelemente werden entweder selbst gefertigt oder durch spezialisierte Zulieferbetriebe nach Reglus Spezifikationen hergestellt. Verlangen Sie unsere detaillierten Unterlagen oder fragen Sie uns an.

SIE FINDEN UNS AUCH IM  
WEB!  
[WWW.REGLUS.CH](http://WWW.REGLUS.CH)

**Weitere Produkte  
aus unserem Pro-  
gramm:**

- *Winkelmessgeräte*
- *Elektrodenhalter*
- *Spannzangen-Bohrfutter*
- *Wäge-Kraftmesszellen*

## Reglus Bohrvorrichtungssysteme



*Reglus Bohrvorrichtung im Einsatz.  
Spezielle Bohrbüchsen erleichtern das  
Bohren von Sicherungslöchern im  
Sechskant-Material.*

Für zylindrische, vieleckige, rechteckige, quadratische, kugelige oder flache Bohrstücke sowie für Reihen- oder exzentrische Bohrungen mit grosser Präzision (Bohrbereich D 0,2 - 22,0 mm)

Viele knifflige Bohraufgaben wie zum Beispiel Bohrungen durch das Zentrum von Wellen lassen sich mit der Reglus Bohrvorrichtung einfacher, schneller und ebenso präzise wie auf einem NC-Zentrum lösen.

Für erfinderische Mechaniker ist eine Reglus Bohrvorrichtung selbst im Zeitalter der CNC-Bearbeitung auch heute noch unersetzlich.

### High-lights

- kurze Rüstzeit für jedes Bohrproblem
- Bohrbüchsen alle 0,05 mm bis D 13,0 mm (alle 0,25 mm bis D 22,0 mm)
- geeignet für Einzelanfertigung und kleinere Serien
- keine teuren Spezialvorrichtungen
- Das bedeutet geringerer Arbeitsaufwand, weniger Materialaufwand.
- Einsparung von Lagerraum
- kein zeitraubendes Anreissen und Körnen
- hohe gleichbleibende Präzision
- prädestiniert für Werkstätten jeder Art
- geeignet für Versuchswerkstätten im Bereich Ausbildung, Entwicklung und Forschung etc.