

# REGO-FIX加长-减振刀柄 确保复杂工件的顺利加工

## Lengthening and Vibration-Reduction Tool Holder of REGO-FIX

瑞士瑞格费克斯有限公司

### 具有优异的减振功能的 加长-减振刀柄设计

对于模具加工者来说,由于切削振动以及影响夹持精度的差的径向跳动,从而无法达到加工要求,在这种情况下,一把合适的刀柄将给他们带来的益处是不言而喻的,尤其是在对大悬伸量有要求的情况下更是如此。瑞士精密刀柄生产厂商 REGO-FIX AG 公司对此问题及时做出了回应,并适时地推出了这款“XL 加长-减振刀



REGO-FIX加长-减振刀柄-ER系列

柄”。它的细长外形和减振设计非常符合模具加工的特殊要求。另外,2周的交货期(在欧洲范围内)和较好的价格性能比也是它另外的2个优点。

大悬伸量的刀柄,目前在全球范围内被越来越广泛地应用。尤其在模具、汽车行业及其他行业中,这种对于具有纤细外径尺寸、优异的径向跳动和同时具有减振性能的刀柄系统的需求正在稳步地增长中。

REGO-FIX AG 公司听取了客户在这方面的需求,开发出了 XL 加长-减振刀柄系统。通过整体减振的设计(专利技术),可以消除振动和振纹。这就意味着,即使在加工复杂工件时,也可以优化加工工艺。

XL 加长-减振刀柄外形纤细,可提供不同的悬伸长度,最长达 400mm。整个刀柄 100% 动平衡,可获得优异的减振效果和径向跳动。

REGO-FIX 公司的产品市场经理 Bruno Weber 介绍道:“自开发了 XL-加长减振刀柄后,REGO-FIX 公司可以用性价比非常好的特殊长度的刀柄,来更好地支持模具加工行业;另外一个优点是快速交货,自订货开始



REGO-FIX加长-减振刀柄-PG系列

最长 2 周(欧洲范围内),这使得模具加工者可以有保证其预期的生产计划。

新型刀柄系统包括了 TC 40 / TC 50 (DIN 69871) 和 BT 40 / BT 50 (MAS 403) 型; HSK-A 63 / HSK-A 100 (DIN 69893); 弹簧夹头 ER 16 和 ER 32, 以及冷压刀柄 PG 10, PG 15 and PG 25 系列。整个系统可以夹持直径从 0.2mm 到 20mm 的所有标准刀具,还可以根据客户的需求提供非标刀柄。

(责编 夏宛)