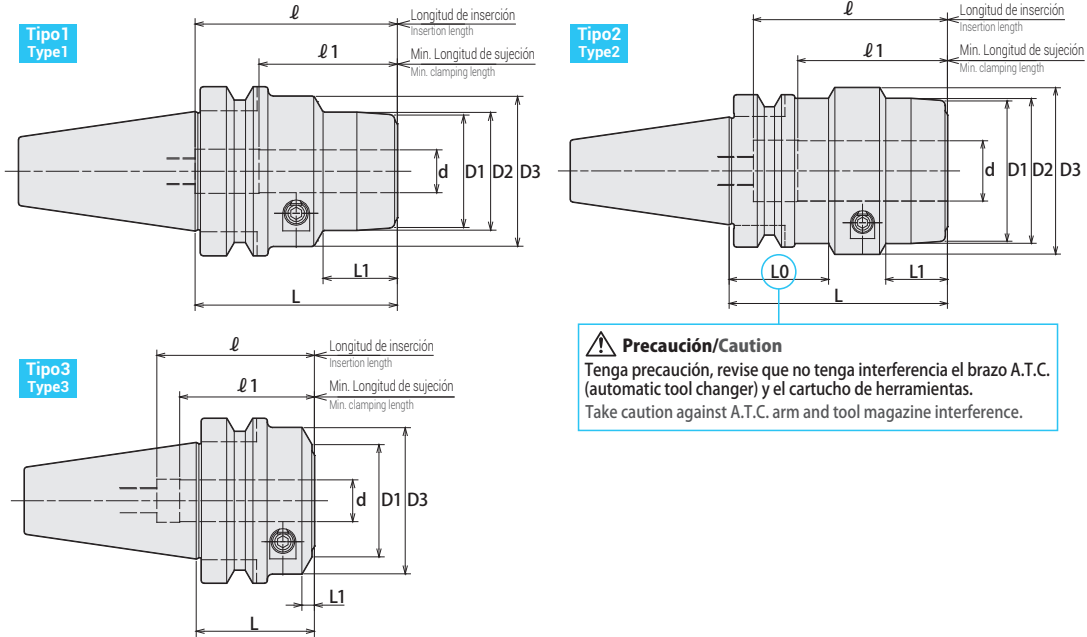


# PHC-H

## Hydro Chuck Ω

- El Hydro Chuck Ω de alta rigidez es la mejor opción para maquinados pesados (de alto impacto).
- High Rigidity Hydro Chuck is the best holder for high efficiency rough machining.



**⚠ Precaución/ Caution**  
Tenga precaución, revise que no tenga interferencia el brazo A.T.C. (automatic tool changer) y el cartucho de herramientas.  
Take caution against A.T.C. arm and tool magazine interference.

Código Code	Modelo Model	Tipo Type	d	L	L1	D1	D2	D3	L0	ℓ	ℓ1	Max. min <sup>-1</sup>	kg	Llave Allen (Opcional) Hex. Wrench (Optional)	
2580 00316045	<b>BT40</b> -PHC16H	- 45	3	16	45	18	42	—	56	—	60	45	20,000	1.2	L-4T
2580 00316075	- 75	1	16	75	27	42	44	56	—	85	45	20,000	1.5		
2580 00320075	-PHC20H	- 75	1	20	75	32	48	50	60	—	80	50	20,000	1.6	
2580 00320105	- 105	1	20	105	32	48	50	60	—	95	50	20,000	2.1	L-5T	
2580 00325075	-PHC25H	- 75	2	25	75	25	58	60	69	31	80	55	16,000		1.8
2580 00325105	- 105	2	25	105	35	58	60	69	39	110	55	16,000	2.4		
2580 00332105	-PHC32H	- 105	2	32	105	40	63	65	75	39	90	65	12,000	2.4	L-5T
2580 00332135	- 135	2	32	135	47	63	65	75	39	120	65	12,000	3.2		
2580 00516075	<b>BT50</b> -PHC16H	- 75	1	16	75	17	—	44	56	—	75	45	15,000	4.0	
2580 00516105	- 105	1	16	105	27	42	44	56	—	105	45	15,000	4.4	L-4T	
2580 00520075	-PHC20H	- 75	1	20	75	17	—	50	60	—	80	50	15,000		4.1
2580 00520105	- 105	1	20	105	32	48	50	60	—	110	50	15,000	4.5		
2580 00525075	-PHC25H	- 75	1	25	75	17	—	60	69	—	80	55	15,000	4.2	L-5T
2580 00525105	- 105	1	25	105	35	58	60	69	—	110	55	15,000	4.8		
2580 00525135	- 135	1	25	135	35	58	60	69	—	110	55	15,000	5.5		
2580 00532075	-PHC32H	- 75	1	32	75	17	—	65	75	—	90	65	12,000	4.1	L-5T
2580 00532105	- 105	1	32	105	47	63	65	75	—	120	65	12,000	4.6		
2580 00532135	- 135	1	32	135	47	63	65	75	—	120	65	12,000	5.6		
2580 00542075	-PHC42H	- 75	1	42	75	37	—	74	90	—	100	73	10,000	4.1	L-6T
2580 00542105	- 105	1	42	105	46	78	80	90	—	130	73	10,000	5.0		
2580 00542135	- 135	1	42	135	52	78	80	90	—	130	73	10,000	6.2		

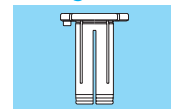
1. La tolerancia de diámetro del zanco de la herramienta deben estar dentro de h7. Es recomendada una tolerancia h6 o 0/-0.01 cuando se están creando nuevas herramientas de corte.
2. PHC20H y PHC32H cuentan con orificios con clavija de torque, para las boquillas que tienen incluida la clavija de torque opresor.
3. El tornillo Allen (incluido) es necesario para tapar el orificio de aire para habilitar la alimentación de refrigeración por centro de herramienta.
4. La velocidad permitida se ve altamente afectada por la rigidez del husillo de la máquina y el balance de la herramienta de corte. Incrementar gradualmente de una velocidad lenta, hasta llegar a la velocidad adecuada.

1. Tool shank diameter tolerance must be within h7. h6 or 0/-0.01 tolerance is recommended when newly making a cutting tool.
2. PHC20H and PHC32H have pin holes for collet with stopper pin on its body.
3. Hex-head screws (included) are necessary to plug air hole for center through coolant feed.
4. Allowed speed is greatly affected by the stiffness of the machine spindle and the balance of the cutting tool. Gradually increase from a low speed, and use at the proper speed.

Boquilla PHS•H

PHS•H Collet

Pág. 123



Tornillo de retención

Stopper Bolt

Pág. 123



### Ejemplo para Ordenar - Ordering Example

**BT40 - PHC 16 H - 45**

Interfaz y diámetro de husillo

Shank size

Diámetro Interior

I.D. (d)

Longitud de Proyección

Projection length (L)