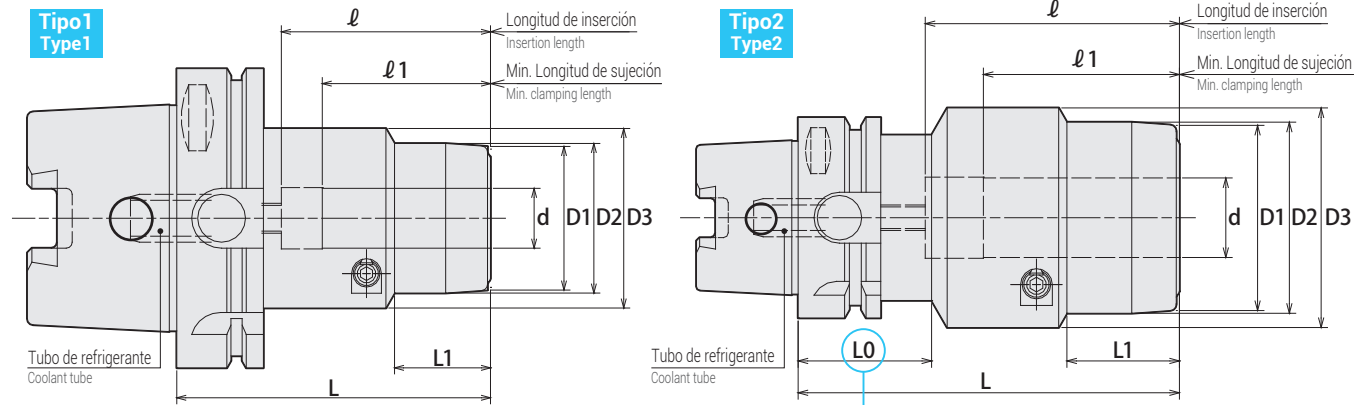


PHC-H

Hydro Chuck Ω

- Hydro Chuck de alta rigidez es la mejor opción para maquinados pesados.
- 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 ⁻¹	kg	Llave Allen (Opcional) Hex. Wrench (Optional)
5330 75016080	HSK63A -PHC16H - 80 -H	2	16	80	21	—	44	56	42	51	45	20,000	1.4	L-4T
5330 75020105	-PHC20H - 105 -H	2	20	105	32	48	50	60	42	75	50	20,000	1.8	L-4T
5330 75025105	-PHC25H - 105 -H	2	25	105	35	58	60	69	42	75	55	16,000	2.1	L-5T
5330 75032105	-PHC32H - 105 -H	2	32	105	37	63	65	75	42	78	65	12,000	2.1	L-5T
5330 75032135	- 135 -H	2	32	135	47	63	65	75	42	105	65	12,000	2.9	L-5T
5330 77016105	HSK100A -PHC16H - 105 -H	1	16	105	27	—	44	56	—	70	45	12,500	3.1	L-4T
5330 77020105	-PHC20H - 105 -H	1	20	105	32	48	50	60	—	70	50	12,500	3.2	L-4T
5330 77025105	-PHC25H - 105 -H	1	25	105	35	58	60	69	—	70	55	12,500	3.6	L-5T
5330 77025135	- 135 -H	1	25	135	35	58	60	69	—	100	55	12,500	4.3	L-5T
5330 77032110	-PHC32H - 110 -H	1	32	110	47	63	65	75	—	78	65	12,000	3.8	L-5T
5330 77032135	- 135 -H	1	32	135	47	63	65	75	—	100	65	12,000	4.5	L-5T
5330 77042135	-PHC42H - 135 -H	2	42	135	52	78	80	90	—	110	73	10,000	5.4	L-6T

1. Tolerancia de la herramienta de diámetro debe estar dentro de h7. Es recomendada una tolerancia h6 o 0/-0.01 para 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. La velocidad permitida se ve 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. 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.

Ejemplo para Ordenar - Ordering Example

Con barreno de cambio manual (HSK63A~HSK100A)

With manual clamp holes (HSK63A~HSK100A)

HSK63A -PHC 16 H - 80 - H

Interfaz y diámetro de husillo Shank size
 Diámetro Interior I.D.
 Longitud de Proyección Projection length
 Barreno de cambio manual Manual clamp hole

Boquilla PHS-H PHS-H Collet
 Tomillo de Retención Stopper Bolt

Pág. 123

Pág. 123

