



# Línea de **Portaherramientas para Torno**



Ciclos **más cortos**,  
maquinados **más precisos**.



Herramienta de limpieza de alta presión para torno multifuncional

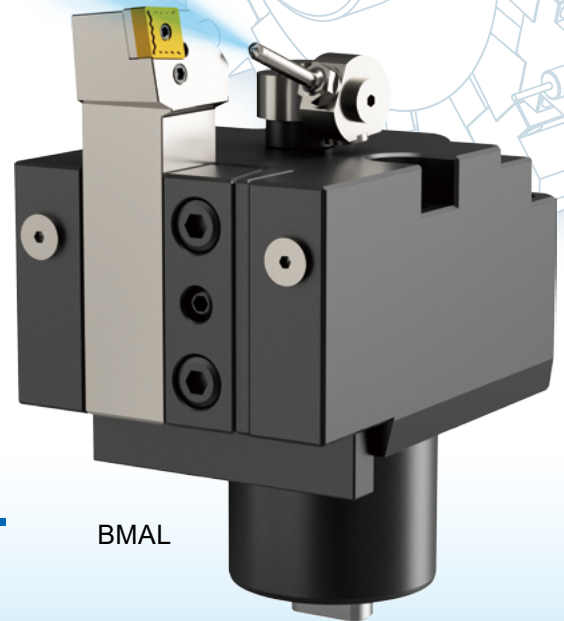
# Boost Master

¡Ideal para control y eliminación de virutas en tornos multifuncionales!

Ideal for chip control and removal on multi-task lathes!

El refrigerante se aumenta **Max. 15 MPa** y se rocía para evitar que las rebabas se enrollen alrededor de la pieza de trabajo.

Coolant is increased to Max. 15 MPa and sprayed to prevent chips from wrapping around the workpiece!

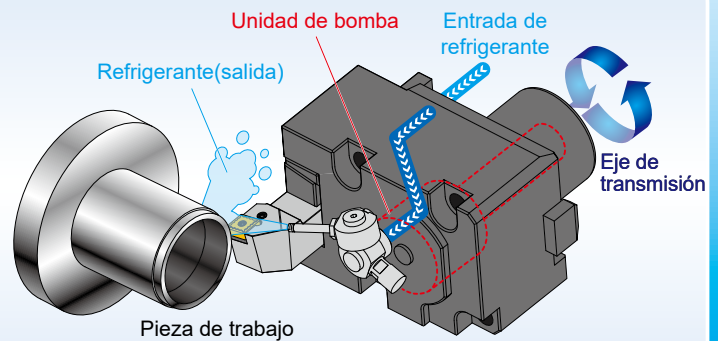


## Mejore su producción

- La **unidad de bomba incorporada** aumenta la presión del refrigerante cuando gira el eje de transmisión.  
The built-in pump unit increases the pressure of the coolant when the drive shaft rotates.
- Salida de refrigerante : 15MPa Max**  
Coolant output : 15MPa Max

No se utilice en materiales que generen polvo fino al cortar.  
(Vidrio de cuarzo, cerámica, magnesio, carbono, grafito, etc.)

Usarlo en un entorno donde se genera polvo fino puede reducir significativamente la vida útil del producto.



## Comparación de Procesamiento

Processing Comparison



Escanea para reproducir el video

### Herramienta estandar



Las rebabas se enrollan alrededor de la pieza de trabajo

Chips get wrapped around the workpiece.

### Boost Master



¡Sin enrollamiento de rebabas!

No chip wrapping!

## Ejemplo 1

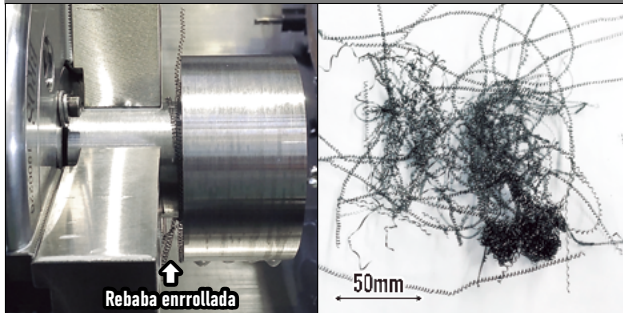
**¡Promueve la separación de viruta y previene la creación de rebabas que se enrollan alrededor de la pieza de trabajo!**

Promotes the separation of chips during processing and prevents chips from wrapping around the workpiece!

Presión de descarga 15MPa  
Trabajo SNCM415(HRC10)  
Punta 55° diamond tip  
\* con rompevirutas

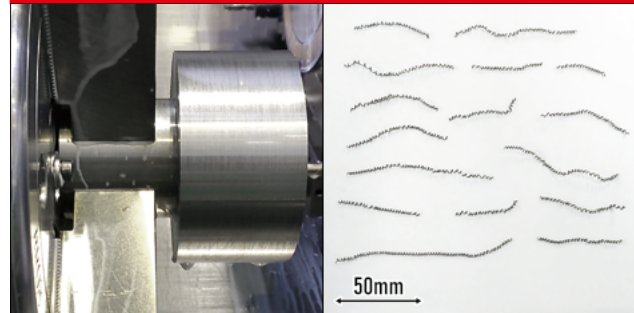
Velocidad del eje MI 6,000rpm  
ap=0.1 mm  
f=0.15 mm/rev  
V=160 m/min

### Herramienta estandar



**La rebaba es larga y se enrolla en la pieza de trabajo**  
The chips are long and wrap around the workpiece

### con Boost Master



**La viruta es corta y no se enrolla en la pieza de trabajo**  
The chips are short and do not wrap around the workpiece

## Ejemplo 2

**En comparación con el uso de una bomba de alta presión, ¡el consumo de energía y las emisiones de CO2 se reducen aproximadamente en un 70%!**

Compared to using a high-pressure pump, power consumption and CO2 emissions are reduced by about 70%!

Incluso una bomba estándar de 1,5 MPa en un torno multifuncional, puede bombearse con un Boost Master que aumenta la presión del refrigerante a 15 MPa. Esto contribuye a reducir los costes operativos y el impacto medioambiental.

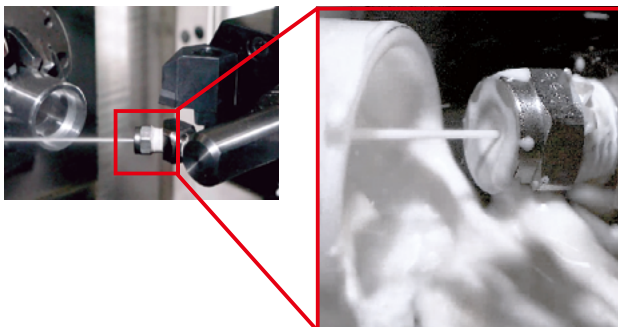
	Bomba de + BoostMaster = Salida de 15MPa	Bomba de 7MPa	Bomba de 15MPa
Emissiones de CO2 kg-CO2/mes	<b>93</b>	157	318
Consumo de Energía kWh/mes	<b>211</b>	355	720
Factura de Luz \$/month	<b>\$852</b>	\$1,454	\$2,948

\*Los valores en la tabla son sólo de referencia

## Ejemplo de portaherramientas especiales

**Es posible solicitar la fabricación de portaherramientas espeical que descargue el refrigerante a presión hacia el diámetro interior de la pieza de trabajo**

It is possible to special order a custom unit that discharges the pressurized coolant towards the inner diameter of the workpiece.





# Hydro Chuck para torno CNC ST·M-PHC

Hydro Chuck for CNC lathe ST·M-PHC

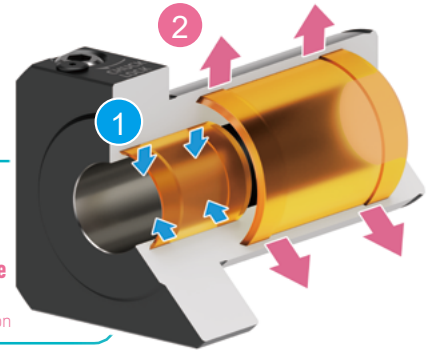
## Hydro Chuck de alta precisión para máquinas de torno CNC para mejorar la calidad del mecanizado y la vida útil de la herramienta.

High precision hydro chuck for turret tool holders to improve machining quality and tool life.

- **El efecto antivibración de Hydro suprime las vibraciones durante el mecanizado.**  
Hydro's anti-vibration effect suppresses chattering during machining
- **Tanto ① como ② funcionan mediante un sistema híbrido**  
Both ① and ② are hydraulically operated.
  - **Precisión de repetibilidad de 2 µm o menos**  
- Repeatability accuracy of 2 µm or less
  - **Evita una mala alineación durante el montaje del cortador**  
- Suppresses misalignment during cutter mounting

**¡Reduzca la variación de los barrenos y las vibraciones en aplicaciones de perforación y mandrinado!**

Reduces hole deflection and diameter enlargement in drilling and reaming!



### Ventajas del sistema hidráulico

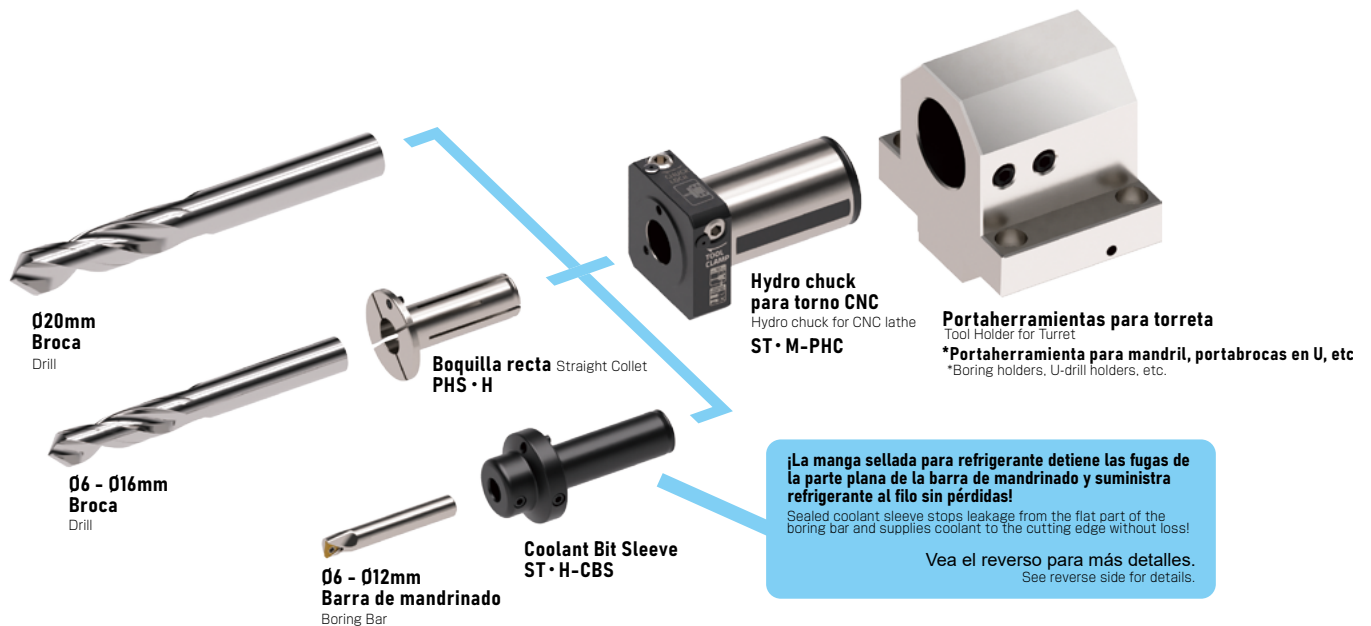
Advantages of Hydraulic System

- ① **¡Sujeción de herramientas de alta precisión gracias a la contracción del diámetro interior!**  
Highly accurate tool clamping due to contraction of the inside diameter!
- ② **¡Evita una mala alineación y se centra automáticamente mediante la expansión del zanco del portaherramienta para la retención!**  
Reduces misalignment and self centers by expansion of the shank for retention

 : Cámara Hidráulica  
Hydraulic chamber

## Lista de combinaciones

Combination List





## Efecto anti-vibración

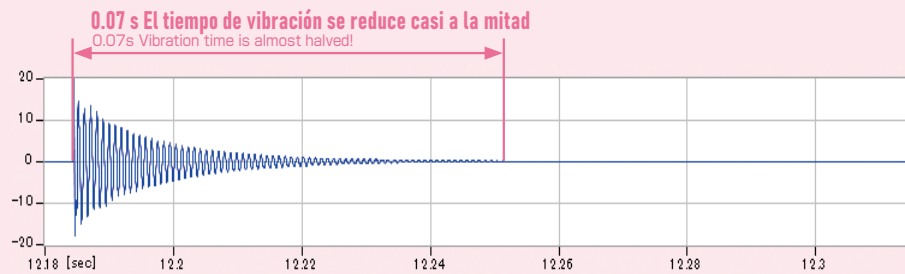
Anti-vibration effect

Una cámara de aceite especial alrededor del casquillo de sujeción absorbe las vibraciones de corte

Special oil chamber around the chucking sleeve absorbs cutting vibrations.

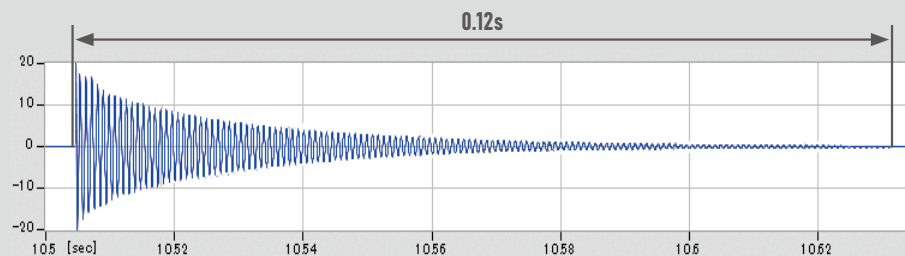
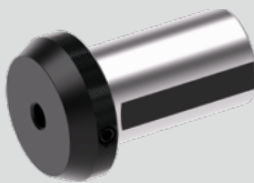
### Hydro Chuck para Torno CNC ST-M-PHC

Hydro Chuck for CNC Lathe ST-M-PHC



### Portaherramienta Tipo Weldon

Side lock holder

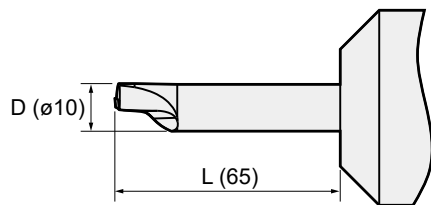


## Ejemplo de mejora ①

Improvement example ①

Resultado: Ra 0.95µm en acabado L/D:6.5

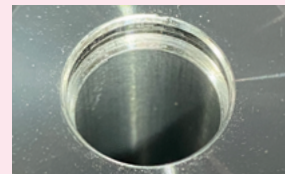
Realized Ra: 0.95 µm in L/D: 6.5 finishing!



Material de la pieza de trabajo	SCM440
Herramienta usada: carburo	ø10 Barra de mandrinado
Inserto	TPGT110304*
Diámetro de mecanizado	ø14mm
Profundidad del corte	0.075mm
Alimentación de corte	0.09mm/rev
Velocidad circunferencial	63.7m/min
Refrigeración	A través del centro (soluble en agua)

### Hydro Chuck para Torno CNC ST-M-PHC

Hydro Chuck for CNC Lathe ST-M-PHC



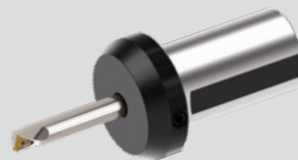
Ra:0.95

¡Mecanizado posible sin problema!

Possible to machine without any problem!

### Portaherramienta tipo Weldon

Side lock holder



Mecanizado no posible debido a larga L/D

Machining not possible due to long L/D

## Ejemplo de mejora ②

Improvement example ②

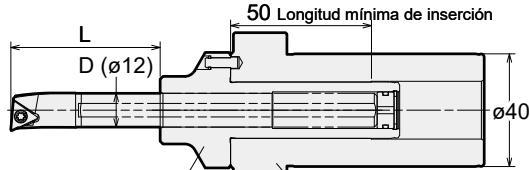
### Resultado Ra: 1.048µm en acabado L/D: 4.75

Rough machining of Ra: 1.048 µm was achieved with L/D:4.75!

Material de la pieza de trabajo	S45C	Profundidad de corte	0.5mm
Herramienta usada	Acero ø12 barra de mandrinado	Alimentación de corte	0.1 /rev
Inserto	TPMT110304*	Velocidad circunferencial	200m/min
Diámetro de mecanizado	ø15mm	Refrigeración	Por el centro (soluble en agua)

#### Hydro Chuck para Torno CNC, modelo ST-M-PHC con función para refrigerante

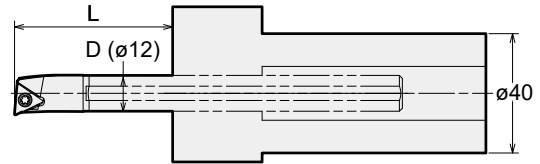
Hydro Chuck for CNC Lathe ST-M-PHC with Coolant bit Sleeve



Coolant Bit Sleeve Hydro Chuck para torno CNC

#### Portaherramienta tipo Weldon

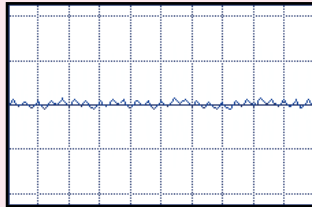
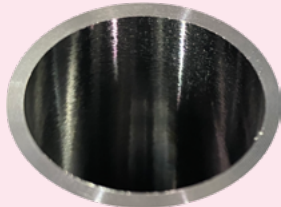
Side lock holder



#### Resultado de mecanizado Machining result

##### Protuberancia de la barra de mandrinado Boring bar protrusion

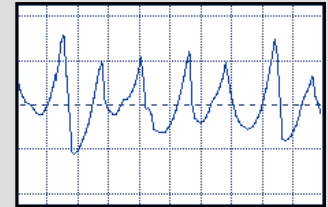
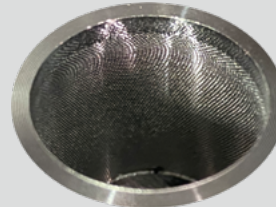
L/D	3.75	4	4.75	5.5	5.75
Criterio	✓	✓	✓	✓*	✗
Ra(µm)	0.972	0.905	1.048	1.306	7.956
Rz(µm)	5.634	5.096	6.608	8.247	42.690
Sonido de vibración	Ninguno	Ninguno	Ninguno	Ninguno *ligero sonido	Yes



#### Resultado de mecanizado Machining result

##### Protuberancia de la barra de mandrinado Boring bar protrusion

L/D	3.75	4	4.75	5.5	5.75
Criterio	✓	✗	✗	✗	✗
Ra(µm)	1.007	10.888	-	-	-
Rz(µm)	6.100	66.995	-	-	-
Sonido de vibración	Ninguno	Sí	-	-	-

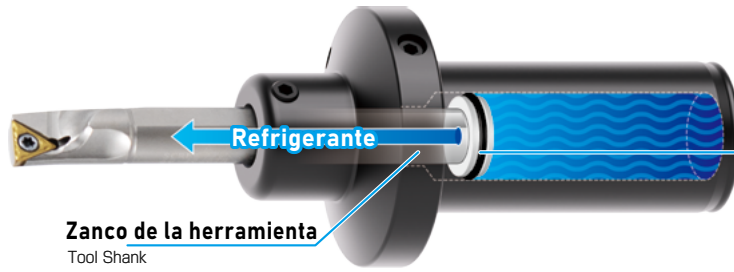


## Coolant Bit para el modelo "ST·M-PHC"

Coolant Bit Sleeve ST·H-CBS

### ¡Evita fugas de refrigerante a través del zanco de la herramienta!

Prevents coolant leakage from tool shank!



Zanco de la herramienta

Tool Shank

### Seal Stopper (PAT.P)

¡Empujado por la presión del refrigerante y adheriéndose la extremo del zanco de la herramienta para evitar fugas de refrigerante desde la parte plana del vástago!

¡Empujado por la presión del refrigerante y adheriéndose la extremo del zanco de la herramienta para evitar fugas de refrigerante desde la parte plana del vástago!

Video Comparativo  
Comparison Video



### Mangas de broca comunes

Common Bit Sleeves

El refrigerante gotea por las partes planas del zanco de la herramienta  
Coolant leaks from the shank flats

- Menor presión del refrigerante en el filo de la herramienta de corte  
• Lower coolant pressure at cutting edge
- Eliminación de viruta reducida · Reduced chip removal

### Mangas con función de refrigerante modelo ST·H-CBS

Coolant Bit Sleeves ST·H-CBS

¡No hay fugas de refrigerante por las partes planas del vástago!  
No coolant leaks from the shank flats!

- Sin disminución de la presión del refrigerante en el borde de corte  
• No decrease in coolant pressure at cutting edge
- Eliminación de viruta mejorada · Improved chip removal



# Coolant Bit Sleeves modelo ST•U-CBS

Coolant Bit Sleeves ST•U-CBS

**¡Todo el refrigerante se suministra al filo de la herramienta de corte sin pérdidas!**

All coolant is supplied to the cutting edge without loss!

**Elimina los problemas de fugas de refrigerante con las fundas de herramientas convencionales y logra un mecanizado más eficiente.**

Eliminates coolant leakage problems with conventional tool sleeves and achieves more efficient machining.



**¡Vea al ST•U-CBS en acción!**

Watch ST•U-CBS in action!



**¡No hay fugas de refrigerante por las partes planas del vástago!**

No coolant leaks from the shank flats!

### Seal Stopper (PAT.P)

El seal stopper es presionado por el refrigerante adheriéndose a la herramienta de corte para evitar fugas del refrigerante desde la parte plana del vástago.

Pushed by coolant pressure and adheres to the tool shank end face to prevent coolant leakage from the tool shank flat!

• Sin disminución de la presión del refrigerante en el borde de corte

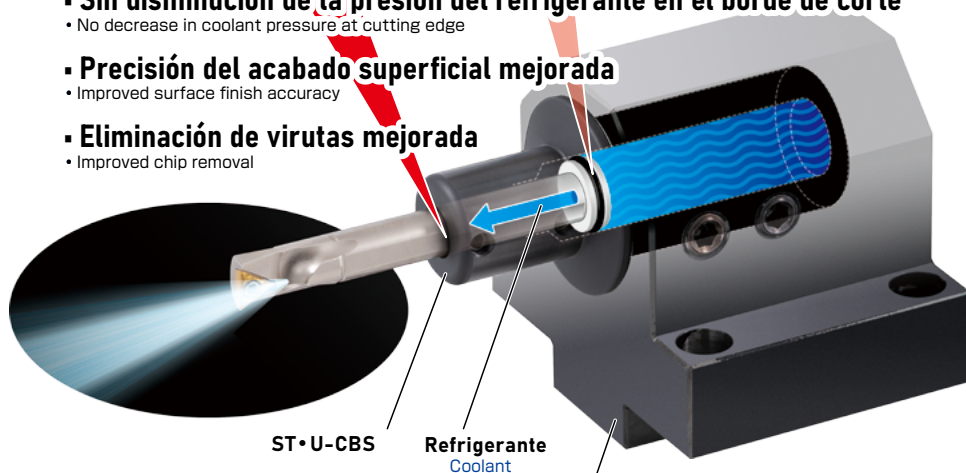
• No decrease in coolant pressure at cutting edge

• Precisión del acabado superficial mejorada

• Improved surface finish accuracy

• Eliminación de virutas mejorada

• Improved chip removal



Portaherramienta con refrigeración interna (portabrocas en U, etc.)  
Internal coolant holder (U drill holder, etc.)

### Bit Sleeves Ordinarios

¡El refrigerante gotea por las partes planas del vástago!



• Menor presión del refrigerante en el borde de corte  
• Reduced chip removal

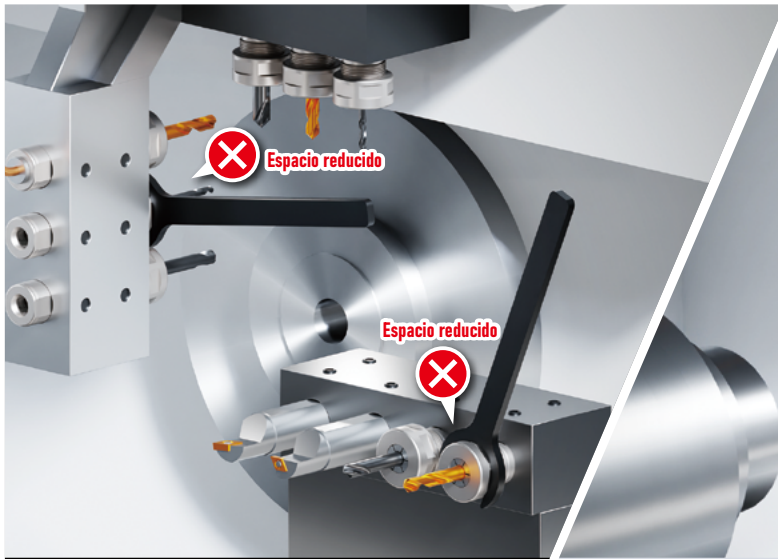
**¡Póngase en contacto con nuestro departamento de ventas si desea probar este producto!**

# Hydro Chuck ST L -PHC

Hydro Chuck for CNC automatic lathe

**¡Cambio de herramienta eficiente en espacios de máquina reducidos!**

Efficient tool changing in the tight machine spaces!



## Collet Holder

**✗** Tiempo de configuración **78** seg  
Setup time

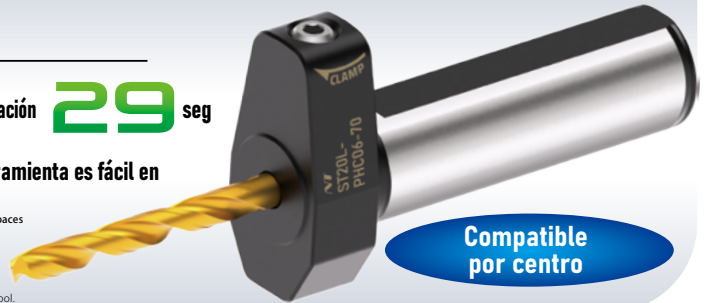
**✗** El cambio de herramienta es difícil en espacios reducidos  
Tool change is difficult in tight spaces

## Hydro Chuck

**✓** Tiempo de configuración **29** seg  
Setup time

**✓** El cambio de herramienta es fácil en espacios amplios  
Tool change is easy in large spaces

La imagen que se muestra es solo ilustrativa. Al utilizar el producto, asegure el portaherramientas en el dispositivo antes de sujetar una herramienta de corte.  
Picture shown is image only. When using the product, secure the chuck on the fixture before clamping a cutting tool.



El tiempo de configuración se redujo un **63%**!

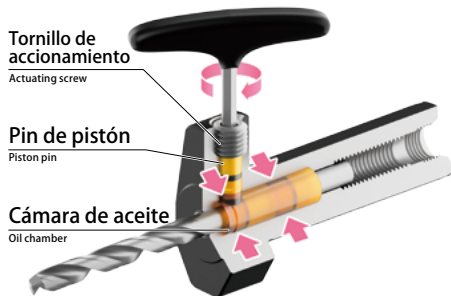
\*Proceso de centrado excluido.  
\*Centering process excluded.

VIDEO DEL PRODUCTO  
Video Product



## Fácil! Rápido! Fácil sujeción!

Easy! Quick! Simple Clamping!



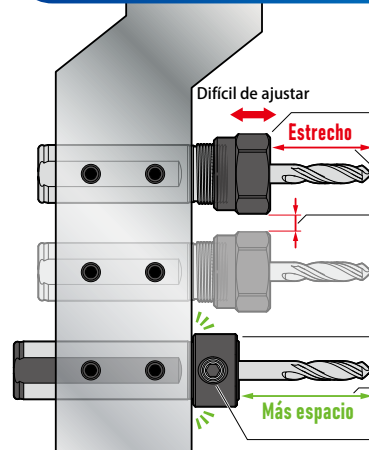
**✓** Buena repetibilidad: 1µm  
Good repeatability: 1µm

¡Sujeción de herramienta de alta precisión gracias a la contracción del diámetro interior!  
Highly accurate tool clamping due to contraction of the inside diameter!

Highly accurate tool clamping due to contraction of the inside diameter!

## Características del portaherramientas hidráulicos que permiten mejorar la configuración

Features of the hydrochuck that lead to improved setup



### Portaherramienta de boquilla Collet Holder

- ✗** Como no hay brida, es difícil ajustar la pinza en dirección longitudinal.  
Since there is no flange, it is difficult to set the collet in the longitudinal direction.
- ✗** La proyección del holder es larga y el espacio reducido.  
Holder projection is long and space is tight.
- ✗** El espacio entre holders es demasiado estrecho, lo que dificulta introducir la llave.  
The space between the holders is too close, hard to get the wrench in.

### Portaherramientas Hidráulico Hydro Chuck

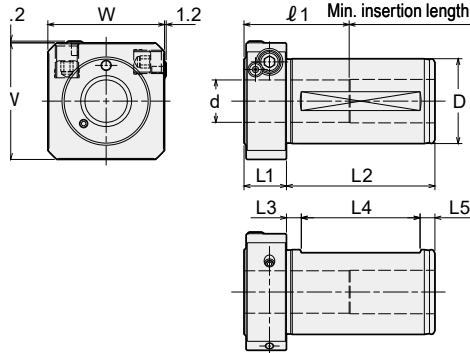
- ✓** La brida facilita el ajuste en dirección longitudinal.  
The flange makes it easy to set in the longitudinal direction.
- ✓** La proyección del holder es corta y el espacio más abierto.  
Holder projection is short and more open space.
- ✓** Fácil de operar con sólo una llave hexagonal para la configuración.  
Easy to operate with only a hex wrench for setup.



# ST•M-PHC Hydro Chuck para torno CNC Hydro Chuck for CNC

Hydro Chuck de alta precisión para máquinas de torno CNC para mejorar la calidad del mecanismo la vida útil de la herramienta

Inglés pendiente



Código	Modelo	d	D	L1	L2	L3	L4	L5	W	l1	Llave hexagonal
0480 04020000	ST40M-PHC20	20	40	20	70	7	56	7	55	50	5mm

• La tolerancia de la herramienta de corte debe estar dentro de h6.

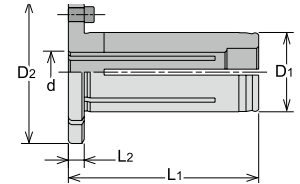
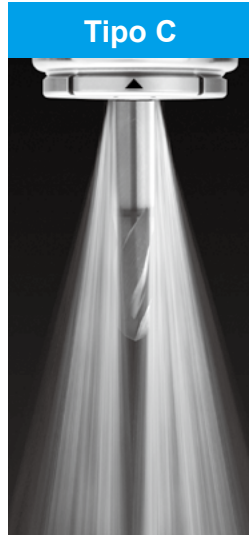
## Ejemplo para Ordenar

**ST40M - PHC20**

Tamaño de zanco

Diámetro Interior

## Boquillas compatibles con refrigerante para el modelo ST•M-PHC - Inglés



### Tipo OH: Para cortador con vena de lubricación

Código	Modelo	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d
2584 300520**	PHS20H - d - OH	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16

### Tipo C: Para refrigeración por los costados del cortador

Código	Modelo	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d
2584 300620**	PHS20H - d - C	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16

El en el código va seguido del diámetro interior d.

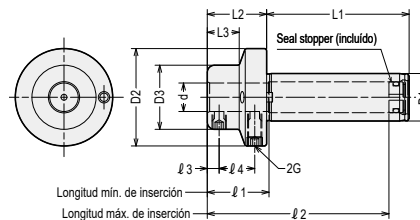
Longitud mín. de sujeción del cortador						
D.I. de la boquilla d	6, 8	10, 12	16	20	25	
Longitud mín. de sujeción	29	40	45	50	55	

## Ejemplo para Ordenar

**PHC20H - 10 - OH**

Tamaño de zanco D.I. Tipo

## Coolant Bit Sleeve para el modelo ST•M-PHC - Inglés



Código	Modelo	d	D1	D2	D3	L1	L2	L3	l1	l2	l3	l4	G
0484 02006000	ST20H - CBS06R	6	20	41	27	60	25	13.5	26	76	5	15	M5
0484 02008000	- CBS08R	8	20	41	27	60	25	13.5	26	76	5	15	M6
0484 02010000	- CBS10R	10	20	41	27	60	25	13.5	26	76	5	15	M6
0484 02012000	- CBS12R	12	20	41	27	60	25	13.5	26	76	5	15	M6

- Portaherramientas compatibles : Hydro Chuck para Torno CNC modelo ST-M-PHC
- Herramienta compatible: Únicamente barra de mandrinar
- Los cortadores deben insertarse al menos hasta la longitud mínima de inserción.  
Si no se cumple la longitud mínima de inserción, el tapón de sellado no funcionará y se producirá una fuga de refrigerante.
- Supported holders : Hydro Chuck for CNC Lathe ST-M-PHC
- Supported tool : Boring bar only
- Cutters must be inserted at least the minimum insertion length. If the minimum insertion length is not met, the seal stopper will not function and coolant will leak

## Ordering Example

**ST20H - CBS06R**

Tamaño de zanco

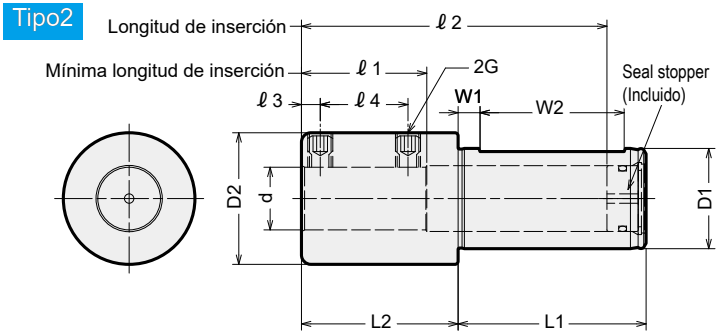
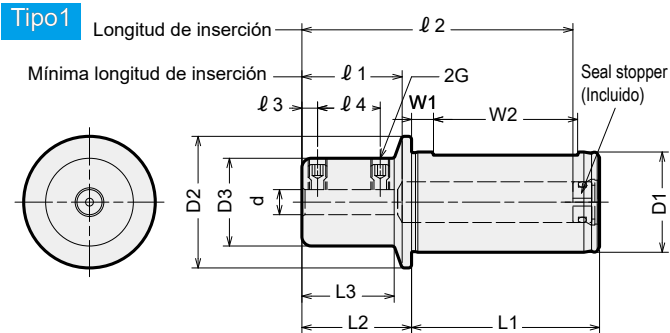
D.I.





# ST•U-CBS CNC Torno Automático Hydro Chuck for CNC automatic lathe

¡Cambio de herramienta eficiente en espacios de máquina reducidos!  
Efficient tool changing in tight machine spaces!



Código	Modelo	Tipo	d	D1	D2	D3	L1	L2	L3	$\ell 1$	$\ell 2$	$\ell 3$	$\ell 4$	W1	W2	G
0490 02508000	<b>ST25U</b> - <b>CBS08</b>	1	8	25	34	28	56	35	30.9	32	82	5	20	7	42	M6
0490 02510000	- <b>CBS10</b>	1	10	25	34	28	56	35	30.9	32	82	5	20	7	42	M6
0490 02512000	- <b>CBS12</b>	1	12	25	34	28	56	35	30.9	36	82	5	20	7	42	M6
0490 02516000	- <b>CBS16</b>	2	16	25	34	—	56	45	—	35	92	5	25	7	42	M6
0490 03208000	<b>ST32U</b> - <b>CBS08</b>	1	8	32	42	28	60	35	29.5	32	86	5	20	7	46	M6
0490 03210000	- <b>CBS10</b>	1	10	32	42	28	60	35	29.5	32	86	5	20	7	46	M6
0490 03212000	- <b>CBS12</b>	1	12	32	42	28	60	35	29.5	36	86	5	20	7	46	M6
0490 03216000	- <b>CBS16</b>	1	16	32	42	34	60	45	40.5	40	96	5	28	7	46	M6
0490 03220000	- <b>CBS20</b>	2	20	32	42	—	60	50	—	40	97	6	28	7	46	M8
0490 04008000	<b>ST40U</b> - <b>CBS08</b>	1	8	40	50	28	70	40	33	38	101	5	20	7	56	M6
0490 04010000	- <b>CBS10</b>	1	10	40	50	28	70	40	33	38	101	5	23	7	56	M6
0490 04012000	- <b>CBS12</b>	1	12	40	50	28	70	40	33	38	101	5	23	7	56	M6
0490 04016000	- <b>CBS16</b>	1	16	40	50	34	70	45	39.1	40	106	5	28	7	56	M6
0490 04020000	- <b>CBS20</b>	1	20	40	50	42	70	50	45.5	45	107	6	33	7	56	M8
0490 04025000	- <b>CBS25</b>	2	25	40	50	—	70	55	—	45	112	6	33	7	56	M8

- Portaherramientas compatibles: refrigeración interna del torno CNC (portabrocas en U, etc.)
- Herramienta compatible: Únicamente barra de mandrinar
- Los cortadores deben insertarse al menos a la longitud mínima de inserción. Si no se cumple la longitud mínima de inserción, el tapón de sellado no funcionará y se producirá una fuga de refrigerante.
- Supported holders : Internal coolant holder of CNC lathe (U drill holder, etc.)
- Supported tool : Boring bar only
- Cutters must be inserted at least the minimum insertion length. Cutters must be inserted at least the minimum insertion length.

## Ejemplo para Ordenar

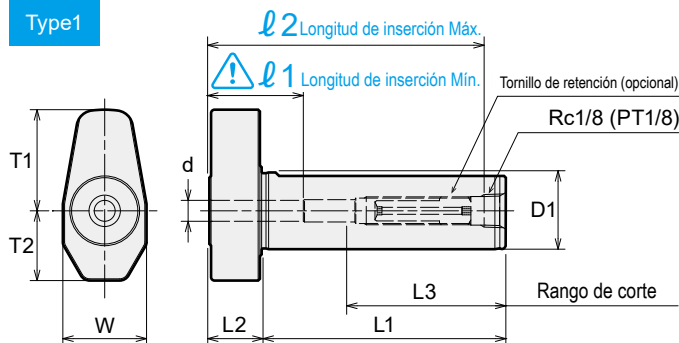
**ST25U - CBS08**  
Tamaño de zanco D.I.



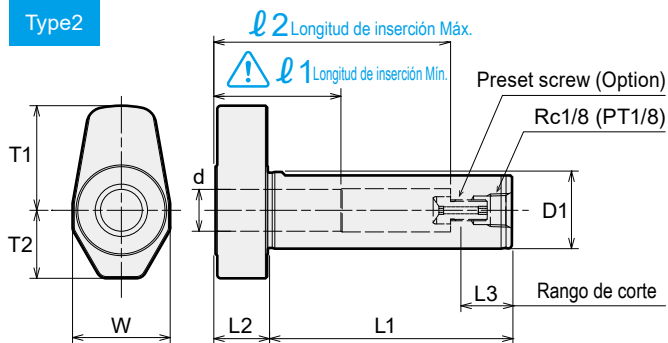
# ST•L-PHC CNC Torno Automático Hydro Chuck for CNC automatic lathe

¡Cambio de herramienta eficiente en espacios de máquina reducidos!  
Efficient tool changing in tight machine spaces!

Type1



Type2



Código Code	Modelo Model	Tipo Type	d	D1	L1	L2	L3	W	T1	T2	ℓ1	ℓ2	Llave Allen (opcional) Wrench (Option)
0470 01603050	ST16L -PHC03 -50	1	3	16	50	15	10	22	23	17.5	16	58	L-4T
0470 01604050	-PHC04 -50	1	4	16	50	15	10	22	23	17.5	19	58	
0470 01606050	-PHC06 -50	1	6	16	50	15	10	22	24.5	18.5	27	58	
0470 01608050	-PHC08 -50	2	8	16	50	15	10	24	25.5	19.5	27	47	
0470 12403060	ST19.05L -PHC03 -60	1	3	19.05	60	15	20	22	23	17.5	16	68	L-4T
0470 12404060	-PHC04 -60	1	4	19.05	60	15	20	22	23	17.5	19	68	
0470 12405060	-PHC05 -60	1	5	19.05	60	15	20	22	24.5	18.5	25	68	
0470 12406060	-PHC06 -60	1	6	19.05	60	15	20	22	24.5	18.5	27	68	
0470 12407060	-PHC07 -60	2	7	19.05	60	15	20	24	25.5	19.5	27	57	
0470 12408060	-PHC08 -60	2	8	19.05	60	15	20	24	25.5	19.5	27	57	
0470 12409060	-PHC09 -60	2	9	19.05	60	15	13	26	26.5	20.5	33	60	
0470 12410060	-PHC10 -60	2	10	19.05	60	15	13	26	26.5	20.5	33	60	
0470 02003070	ST20L -PHC03 -70	1	3	20	70	15	30	22	23	17.5	16	78	L-4T
0470 02004070	-PHC04 -70	1	4	20	70	15	30	22	23	17.5	19	78	
0470 02005070	-PHC05 -70	1	5	20	70	15	30	22	24.5	18.5	25	78	
0470 02006070	-PHC06 -70	1	6	20	70	15	30	22	24.5	18.5	27	78	
0470 02007070	-PHC07 -70	2	7	20	70	15	30	24	25.5	19.5	27	64	
0470 02008070	-PHC08 -70	2	8	20	70	15	30	24	25.5	19.5	27	64	
0470 02009070	-PHC09 -70	2	9	20	70	15	23	26	26.5	20.5	33	67	
0470 02010070	-PHC10 -70	2	10	20	70	15	23	26	26.5	20.5	33	67	
0470 02203070	ST22L -PHC03 -70	1	3	22	70	15	30	24	23	17.5	16	78	L-4T
0470 02204070	-PHC04 -70	1	4	22	70	15	30	24	23	17.5	19	78	
0470 02205070	-PHC05 -70	1	5	22	70	15	30	24	24.5	18.5	25	78	
0470 02206070	-PHC06 -70	1	6	22	70	15	30	24	24.5	18.5	27	78	
0470 02207070	-PHC07 -70	2	7	22	70	15	30	24	25.5	19.5	27	64	
0470 02208070	-PHC08 -70	2	8	22	70	15	30	24	25.5	19.5	27	64	
0470 02209070	-PHC09 -70	2	9	22	70	15	23	26	26.5	20.5	33	67	
0470 02210070	-PHC10 -70	2	10	22	70	15	23	26	26.5	20.5	33	67	
0470 02211070	-PHC11 -70	2	11	22	70	15	16	28	29	21.5	36	67	
0470 02212070	-PHC12 -70	2	12	22	70	15	16	28	29	21.5	36	67	
0470 02503070	ST25L -PHC03 -70	1	3	25	70	15	30	28	23	17.5	16	78	L-4T
0470 02504070	-PHC04 -70	1	4	25	70	15	30	28	23	17.5	19	78	
0470 02506070	-PHC06 -70	1	6	25	70	15	30	28	24.5	18.5	27	78	
0470 02508070	-PHC08 -70	2	8	25	70	15	30	28	25.5	19.5	27	64	
0470 02510070	-PHC10 -70	2	10	25	70	15	23	28	26.5	20.5	33	67	
0470 02512070	-PHC12 -70	2	12	25	70	15	16	28	29	21.5	36	67	
0470 13203070	ST25.4L -PHC03 -70	1	3	25.4	70	15	30	28	23	17.5	16	78	L-4T
0470 13204070	-PHC04 -70	1	4	25.4	70	15	30	28	23	17.5	19	78	
0470 13206070	-PHC06 -70	1	6	25.4	70	15	30	28	24.5	18.5	27	78	
0470 13208070	-PHC08 -70	2	8	25.4	70	15	30	28	25.5	19.5	27	64	
0470 13210070	-PHC10 -70	2	10	25.4	70	15	23	28	26.5	20.5	33	67	
0470 13212070	-PHC12 -70	2	12	25.4	70	15	16	28	29	21.5	36	67	

- La tolerancia del diámetro del mango de la herramienta debe estar dentro de h6.
- Asegure el mandril en el accesorio antes de sujetar una herramienta de corte.

- Tool shank diameter tolerance must be within h6.
- Secure the chuck on the fixture before clamping a cutting tool.

### Ejemplo para ordenar - Ordering Example

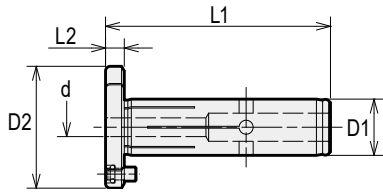
**ST16L - PHC03 - 50**

Interfaz y diámetro del husillo  
Shank size

Diámetro Interior I.D.

Longitud de proyección  
Shank length

## Boquilla con perno de retención - Collet with stopper pin



Código Code	Modelo Model	D1	D2	L1	L2	d
3940 300512	PHS12 - d - OH	12	26	48	4	03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10
3940 301512	PHS12 - d1 - OH	12	26	48	4	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8
3940 300612	PHS12 - d - C	12	26	48	4	03, 04, 05, 06, 07, 08, 09
3940 301612	PHS12 - d1 - C	12	26	48	4	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8

La boquilla PHS12 con perno de retención solo se puede usar con PHC12.  
The PHS12 collet with stopper pin can be used with PHC12 only.

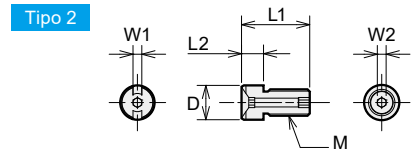
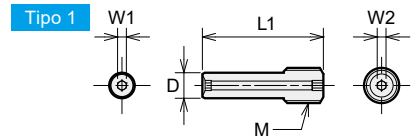
**d** Diámetro Interior de la Boquilla - Collet I.D.

d	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8
d1	0125	0188	0250	0313	0375	0438	0500	0563	0625

**d1** Número del Modelo - Model number

## Tornillo de retención - Preset screw

Código	Modelo	Tipo	L1	L2	D	W1	W2	M	Tamaño Objetivo
0474 00003275	PHCL-P03-27.5	1	27.5	—	3	1.5	2	M8 P=1.25	PHC03
0474 00004275	PHCL-P04-27.5	1	27.5	—	3.8	2	2		PHC04, PHC05
0474 00006275	PHCL-P06-27.5	1	27.5	—	5.8	2	2		PHC06
0474 00007155	PHCL-P07-15.5	2	15.5	5	6.8	2	2	M5 P=0.8	PHC07
0474 00007205	PHCL-P07-20.5	2	20.5	10	6.8	2	2		
0474 00007255	PHCL-P07-25.5	2	25.5	15	6.8	2	2		
0474 00007305	PHCL-P07-30.5	2	30.5	20	6.8	2	2	M6 P=1.0	PHC08 PHC09 PHC10 PHC11 PHC12
0474 00007355	PHCL-P07-35.5	2	35.5	25	6.8	2	2		
0474 00007405	PHCL-P07-40.5	2	40.5	30	6.8	2	2		
0474 00008155	PHCL-P08-15.5	2	15.5	5	7.8	2	2	M6 P=1.0	PHC08 PHC09 PHC10 PHC11 PHC12
0474 00008205	PHCL-P08-20.5	2	20.5	10	7.8	2	2		
0474 00008255	PHCL-P08-25.5	2	25.5	15	7.8	2	2		
0474 00008305	PHCL-P08-30.5	2	30.5	20	7.8	2	2	M6 P=1.0	PHC08 PHC09 PHC10 PHC11 PHC12
0474 00008355	PHCL-P08-35.5	2	35.5	25	7.8	2	2		
0474 00008405	PHCL-P08-40.5	2	40.5	30	7.8	2	2		

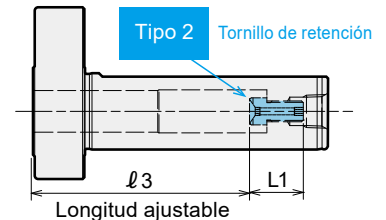
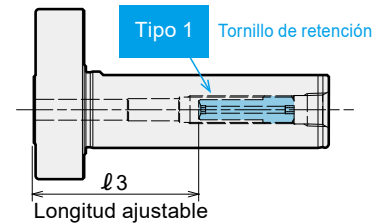


Ordering Example

**PHCL - P04 - 27.5**  
Total length

## Cantidad ajustable con el tornillo de retención - Adjustable amount with preset screw

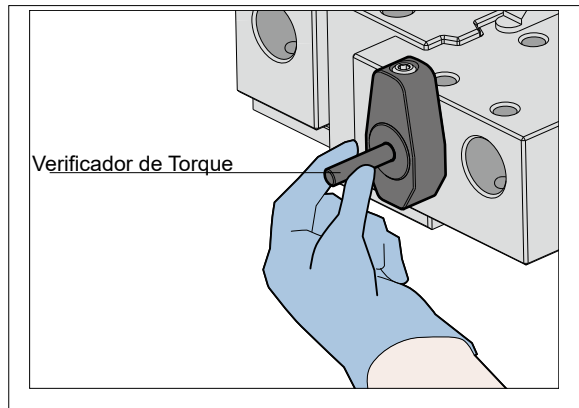
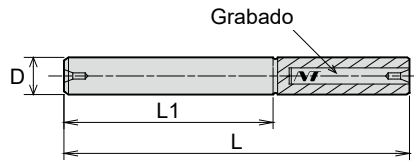
Modelo del tornillo de retención Preset screw model	Tipo Type	Portaherramientas compatible Matched chuck	ℓ3
PHCL-P03-27.5	1	ST16L - PHC03 - 50	18 ~ 30
		ST19.05L - PHC03 - 60	16 ~ 40
		ST20L - PHC03 - 70	16 ~ 50
		ST22L - PHC03 - 70	16 ~ 50
		ST25L - PHC03 - 70	16 ~ 50
		ST25.4L - PHC03 - 70	16 ~ 50
PHCL-P04-27.5	1	ST16L - PHC04 - 50	19 ~ 30
		ST19.05L - PHC04 - 60	19 ~ 40
		- PHC05 - 60	25 ~ 40
		ST20L - PHC04 - 70	19 ~ 50
		- PHC05 - 70	25 ~ 50
		ST22L - PHC04 - 70	19 ~ 50
PHCL-P06-27.5	1	ST25L - PHC04 - 70	19 ~ 50
		ST25.4L - PHC04 - 70	19 ~ 50
		ST16L - PHC06 - 50	27 ~ 30
		ST19.05L - PHC06 - 60	27 ~ 40
		ST20L - PHC06 - 70	27 ~ 50
		ST22L - PHC06 - 70	27 ~ 50
ST25L - PHC06 - 70	27 ~ 50		
ST25.4L - PHC06 - 70	27 ~ 50		



Modelo Preset screw model	Tipo Type	Portaherramientas compatible Matched chuck	Cantidad de ajuste= ℓ3 *Cambia dependiendo la longitud de L1					
			L1 =15.5	L1 =20.5	L1 =25.5	L1 =30.5	L1 =35.5	L1 =40.5
PHCL-P07-L1	2	ST19.05L - PHC07 - 60	45 ~ 52	40 ~ 47	35 ~ 42	30 ~ 37	27 ~ 32	—
		ST20L - PHC07 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34
		ST22L - PHC07 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34
PHCL-P08-L1	2	ST16L - PHC08 - 50	35 ~ 42	30 ~ 37	27 ~ 32	—	—	—
		ST19.05L - PHC08 - 60	45 ~ 52	40 ~ 47	35 ~ 42	30 ~ 37	27 ~ 32	—
		- PHC09 - 60	49 ~ 52	44 ~ 47	39 ~ 42	34 ~ 37	—	—
		- PHC10 - 60	49 ~ 52	44 ~ 47	39 ~ 42	34 ~ 37	—	—
		ST20L - PHC08 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34
		- PHC09 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37
		- PHC10 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37
		ST22L - PHC08 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34
		- PHC09 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37
		- PHC10 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37
		- PHC11 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	—
		- PHC12 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	—
		ST25L - PHC08 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34
		- PHC10 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37
		- PHC12 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	—
ST25.4L - PHC08 - 70	52 ~ 59	47 ~ 54	42 ~ 49	37 ~ 44	32 ~ 39	27 ~ 34		
- PHC10 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	33 ~ 37		
- PHC12 - 70	56 ~ 62	51 ~ 57	46 ~ 52	41 ~ 47	36 ~ 42	—		



# TG-PHC Verificador de Torque Troque Check Gauge



Código	Modelo	D	L	L1
3934 70000003	TG-PHC03	3	50	25
3934 70000004	TG-PHC04	4	55	30
3934 70000005	TG-PHC05	5	65	35
3934 70000006	TG-PHC06	6	65	35
3934 70000007	TG-PHC07	7	65	35
3934 70000008	TG-PHC08	8	65	35
3934 70000009	TG-PHC09	9	76	46
3934 70000010	TG-PHC10	10	76	46
3934 70000011	TG-PHC11	11	76	46
3934 70000012	TG-PHC12	12	76	46

- Si el verificador de torque no se puede girar con los dedos, no hay pérdida de fuerza de agarre.
- Realice la comprobación de la fuerza de agarre a una temperatura ambiente de 20 - 25° C.
- Utilice el verificador de torque para comprobar la fuerza de agarre con la mano. Por favor no retire el verificador de torque de ninguna otra forma.
- Cuando sujete el verificador de torque, asegúrese que el verificador supere la longitud mínima de inserción
- Para utilizar productos personalizados, comuníquese con **NT TOOL**.

Ordering Example

**TG-PHC 03**

I.D.

## Touch the Future



¡Escanee y agrégenos!

Síguenos en nuestras redes y no te pierdas las novedades

f Instagram in NT TOOL DE MÉXICO

CONTÁCTANOS

TELÉFONO

☎ 477 194 4587

E-MAIL

sales@nttool.com.mx

RED MUNDIAL



Bld. Aeropuerto 648-Local 5, San Jose el Alto, 37545 León de los Aldama, Gto.

**NT TOOL DE MÉXICO**

sales@nttool.com.mx

Escanee el código para obtener la información más reciente y detallada

https://www.nttool.com.mx

