



Línea de **Portaherramientas para Torno**



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

Boost Master para Torno Multifuncional CNC

Boost Master for Multifunction CNC Lathes



Herramienta de limpieza de alta presión para torno multifuncional

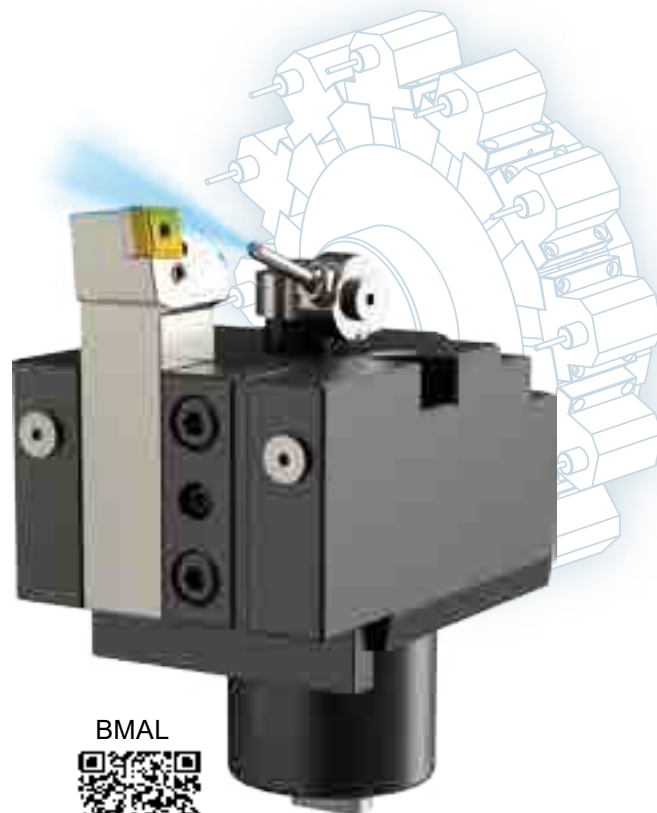
Boost Master

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

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

La presión del 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.

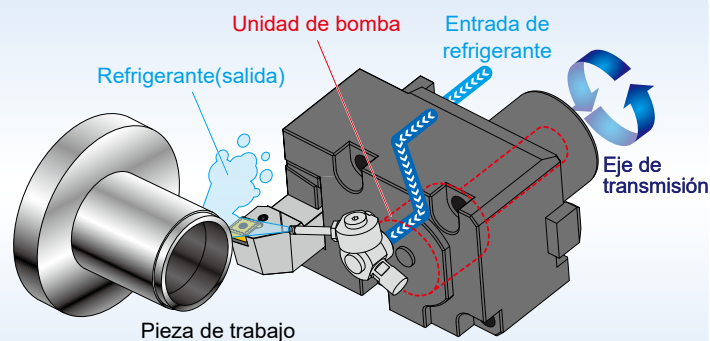
The built-in pump unit increases the pressure of the coolant when the drive shaft rotates.

- 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 en los Procesos >>>

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

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%!

Con una alimentación de 1.5 MPa en un torno multifuncional, el Boost Master puede elevarla hasta 15 MPa. Esto contribuye a la reducción de los costos operativos y del impacto ambiental.

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

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

*Los valores en la tabla son sólo de referencia

Fabricación de portaherramientas especiales

Es posible solicitar la fabricación especial de portaherramientas los cuales descarguen 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.



Base hidráulica para tornos CNC HB-PHC

Hydraulic Block for CNC Lathes HB-PHC



Base de sujeción de alta precisión

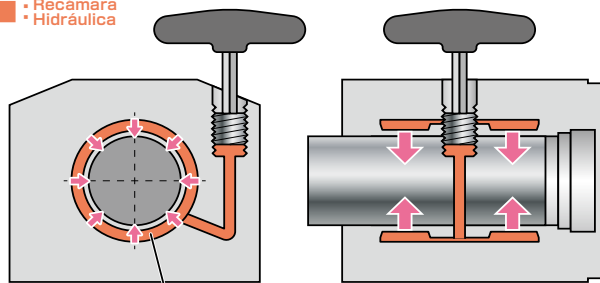
Maximiza la calidad de maquinado y la vida útil de la herramienta en tornos CNC.

- Permite realizar operaciones de barrenado de alta precisión
- Evita el desgaste anormal de la herramienta
- Reduce el chattering (vibración) durante operaciones de mandrinado



¡Sistema hidráulico de alta precisión con efecto amortiguador antivibratorio!

■ • Recámara
■ • Hidráulica



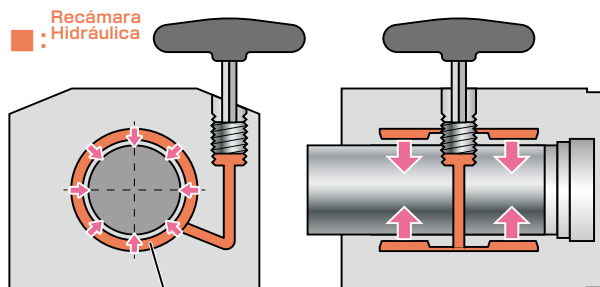
El diámetro interior se contrae en su totalidad para sujetar la herramienta con firmeza, evitando una mala alineación.



Características del Base Hidráulica HB-PHC

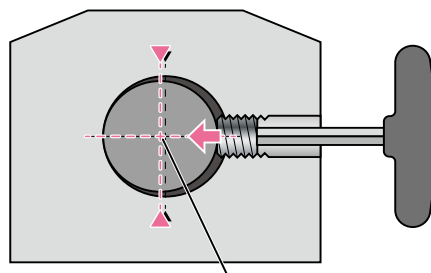
- **Precisión en repetición de 2 μm o menos**
- **Alinea la herramienta al centro desde el montaje** *mecanizado de alta precisión

Bloque Hidráulico HB-PHC



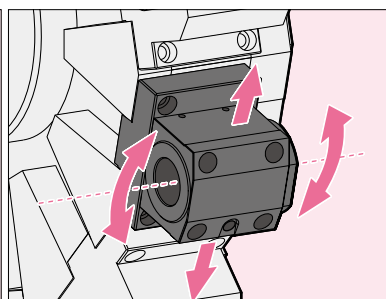
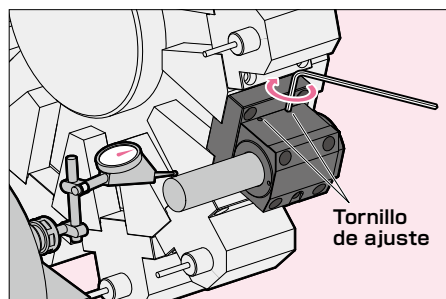
El diámetro interior se contrae en su totalidad para sujetar la herramienta, eliminando cualquier desalineación del eje.

Bases de bloqueo Lateral

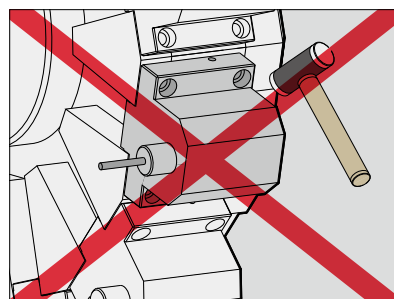


Al presionar desde un costado, la herramienta se desalineará del eje.

- **Alinee únicamente con una llave allen** Ajuste la alineación y la inclinación en la dirección del eje y a menos de 0.01 mm.



Ajuste sencillo desde el cuerpo del bloque, solo con girar el tornillo en el lateral del cuerpo, es posible corregir la mala alineación y la inclinación en la dirección del eje Y.



Ya no es necesario ajustar la herramienta golpeando el bloque con un martillo

Caso de éxito: ¡Se logró mecanizar un barreno con longitud de 8D con una barra de mandrinado! (Efecto antivibración)

Material de trabajo	S45C
Herramienta utilizada	Barra de mandrinado de carburo $\varnothing 10$
Diámetro de maquinado	$\varnothing 23\text{mm}$
Profundidad de corte	0.5mm
Avance de corte	0.1mm /rev
Velocidad de corte	150m/min
Refrigerante	Aplicación externa

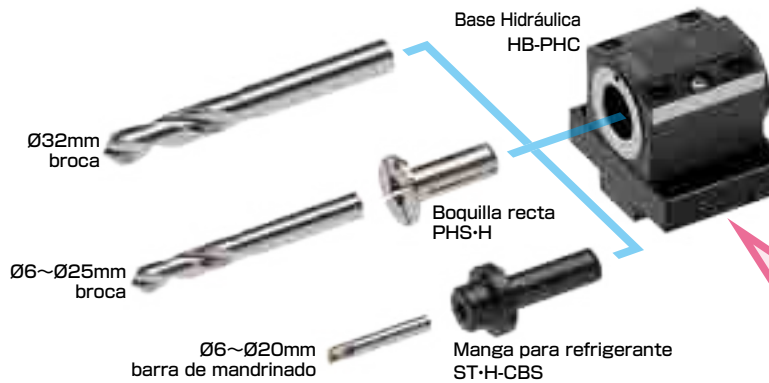


Comparación de corte

Bloque Hidráulico HB-PHC Longitud de salida L/ D=8	
Torretas de mandrinado comunes Longitud de salida L/ D=5	

Extensión de la barra de mandrinado L/D						
4	5	6	7	8	9	10
✓	✓	✓	✓	✓	* Vibración Mínima	✗
✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗

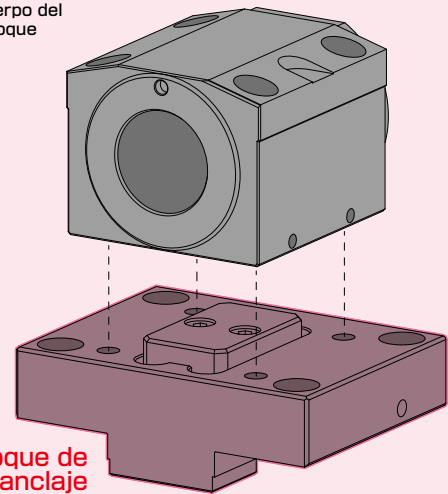
Configuraciones



El bloque de anclaje debe ser diseñado en cada caso para ajustarse a la máquina. Por favor, proporcione un plano detallado de montaje de la base del lado de la máquina y contacte a nuestro departamento de ventas.

La base es independiente y se vende por separado.

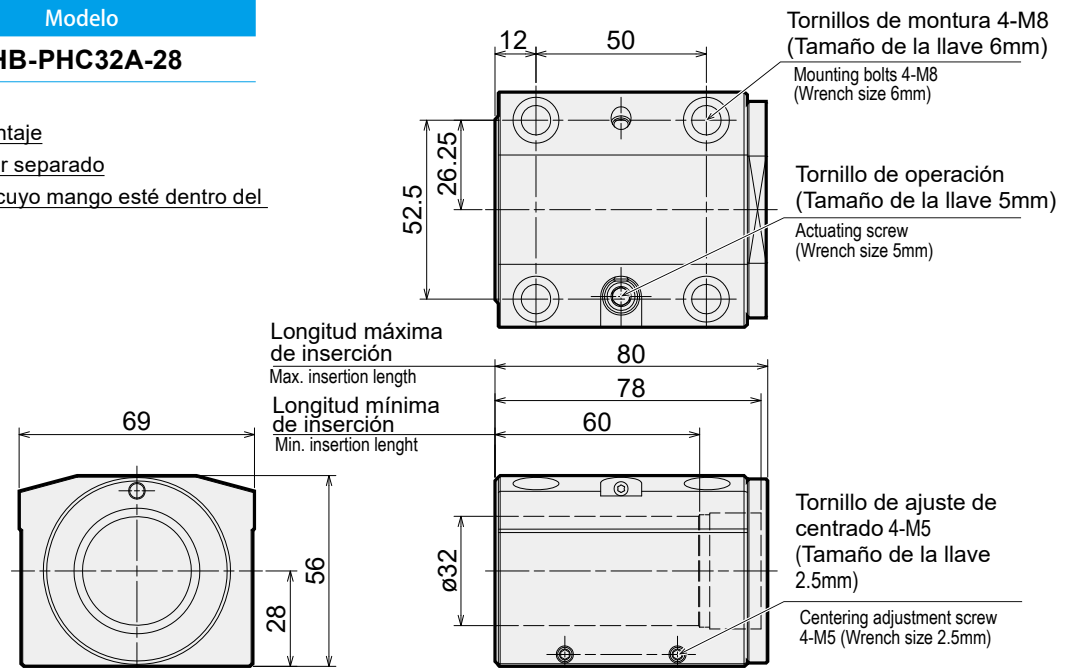
Cuerpo del bloque



HB-PHC Medidas del soporte

Código de producto	Modelo
6670 00032028	HB-PHC32A-28

- Se incluyen los pernos de montaje
- La base y llaves se venden por separado
- Utilice herramientas de corte cuyo mango esté dentro del rango de tolerancia h7



Calibrador de torque TG

Código de producto	Modelo	Portaherramienta compatible
2584 70000032	TG-PHC32H	HB-PHC32A-28



Si no puedes girar el calibrador de torque con el dedo después de haberlo apretado, significa que no hay pérdida de fuerza de sujeción.

Boquilla con balín antideslizante PHS-H

Permite paso del refrigerante por centro

Modelo OH

Modelo	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	d
PHS32H - d - OH	32	55	72	4	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25
PHS20H - d1 - OH	20	41	60	4	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8

Modelo C

Modelo	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	d
PHS32H - d - C	32	55	72	4	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25
PHS20H - d1 - C	20	41	60	4	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8

• En la parte **d** especifique el tamaño del diámetro interior deseado.
(No requiere alineación)

Tabla de la longitud mínima de inserción de herramienta de corte

Diámetro interno de la boquilla d Métrico	6, 8	10, 12	16	20	25
Diámetro interno de la boquilla d Pulgadas	1/4, 5/16	3/8, 1/2	5/8	-	-
Longitud mínima de inserción de la herramienta de corte	29	40	45	50	55

Tipo OH

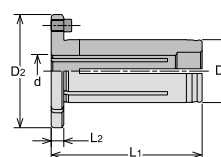


Tipo C



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

d1 Número del Modelo - Model number



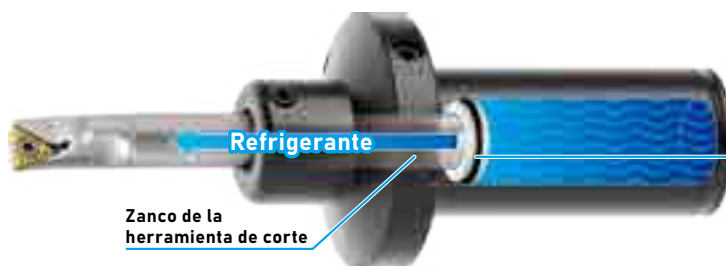
d	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8
d1	0250	0313	0375	0500	0625

Ejemplo para ordenar

PHS32H - 6 - OH

Tamaño del zanco Diámetro interno Tipo

Manga para refrigerante coolant modelo bit ST•H-CBS



Seal stopper (PAT.P)

El stopper PAT.P es empujado por la presión del refrigerante, adhiriéndose al zanco de la herramienta de corte y evitando fugas de refrigerante.

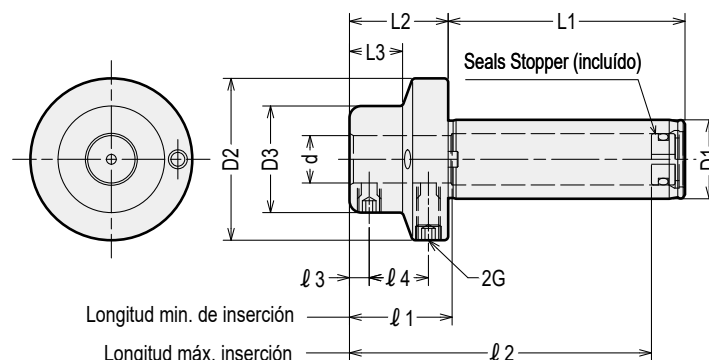
Video comparativo



Elimine la fuga de refrigerante desde el zanco de la herramienta de corte y suministra el refrigerante a los bordes de corte de la herramienta sin pérdidas de presión.



- Sin desminución de la presión del refrigerante en el borde del corte
- Eliminación de viruta mejorada



Adaptador de cambio rápido ST·M-KH·E

Quick-Change Adapter for CNC Lathes

NUEVO

¡Un sistema rentable para cambiar rápidamente herramientas en tornos CNC!

Características

- 1 Reduce el tiempo de inactividad de la máquina ocasionado por los cambios de herramientas
- 2 El portaherramientas de cambio rápido KH-E, cuenta con un excelente historial entre varios fabricantes automotrices por ayudarles a conseguir cambios rápidos a bajo coste.
- 3 La manga se fija mediante un sistema de expansión hidráulica en lugar de un tornillo opresor lateral, lo que permite un mecanizado de alta precisión (eliminando la desviación).



VIDEO EXPLICATIVO

Diagrama de combinación de funciones

- Ideal para barrenados en torno CNC.
- Intercambiando boquillas, se puede ajustar el diámetro de sujeción para la herramienta de corte entre $\varnothing 3$ mm a 16 mm.

Portaherramientas de cambio rápido KHB-ECL

Mango operativo

Adaptador de cambio rápido ST·M-KH·E

Manga de Expansión Hidráulica

Soporte para herramientas

$\varnothing 32$, 40mm

- Soporte de mandrinado
- Portabrocas en U, etc.

¡El soporte se puede reemplazar con un solo toque!

Removible

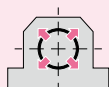
¡Tire del mango operativo y gire el soporte 90 grados!

Instalación

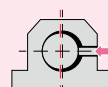
¡Inserte el portaherramienta en el adaptador y gírelo 90 grados!

Beneficios del sistema de expansión hidráulica
Logrando mecanizados de alta precisión

Al fijarlo a la manga de sujeción de expansión hidráulica en lugar del sistema de bloqueo lateral convencional, se elimina la desviación del núcleo.



Tipo de expansión hidráulica
¡Sin desviación!



Sistema de sujeción por tornillo opresor lateral convencional.
El núcleo está desalineado



Recámara hidráulica

El adaptador de cambio rápido ahorra tiempo...

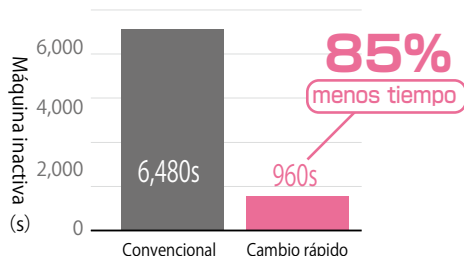
¡Reduce el tiempo de montaje en aproximadamente un 85%!

1 Ejemplo de tiempo de montaje reducido

Trabajo de mecanizado: piezas

Herramientas utilizadas: 2 brocas, 1 broca central

Frecuencia de instalación: 2 veces al día

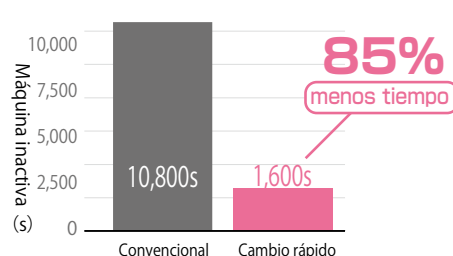


2 Ejemplo de tiempo de montaje reducido

Trabajo de mecanizado: piezas

Herramientas utilizadas: 1 broca central

Frecuencia de instalación: 10 veces al día



Hydro Chuck para torno CNC ST·M-PHC

Hydro Chuck for CNC lathe ST·M-PHC

Hydro Chuck de alta precisión para tornos CNC, mejora la calidad del mecanizado y la vida útil de la herramienta de corte.

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

- El efecto antivibración hidráulico suprime las vibraciones durante el mecanizado. Hydro's anti-vibration effect suppresses chattering during machining
- Tanto el cabezal de sujeción como el zanco funcionan mediante un sistema hidráulico Both the chuck and shank are hydraulically operated
 - Precisión de repetibilidad de 2 µm o menos
 - Repeatability accuracy of 2 µm or less
 - Elimina la desviación durante el montaje del cortador
 - Suppresses misalignment during cutter mounting

Reduce la desviación y variaciones en el diametro del barreno!

Reduces hole deflection and diameter enlargement in drilling and reaming!

Ventajas del sistema hidráulico

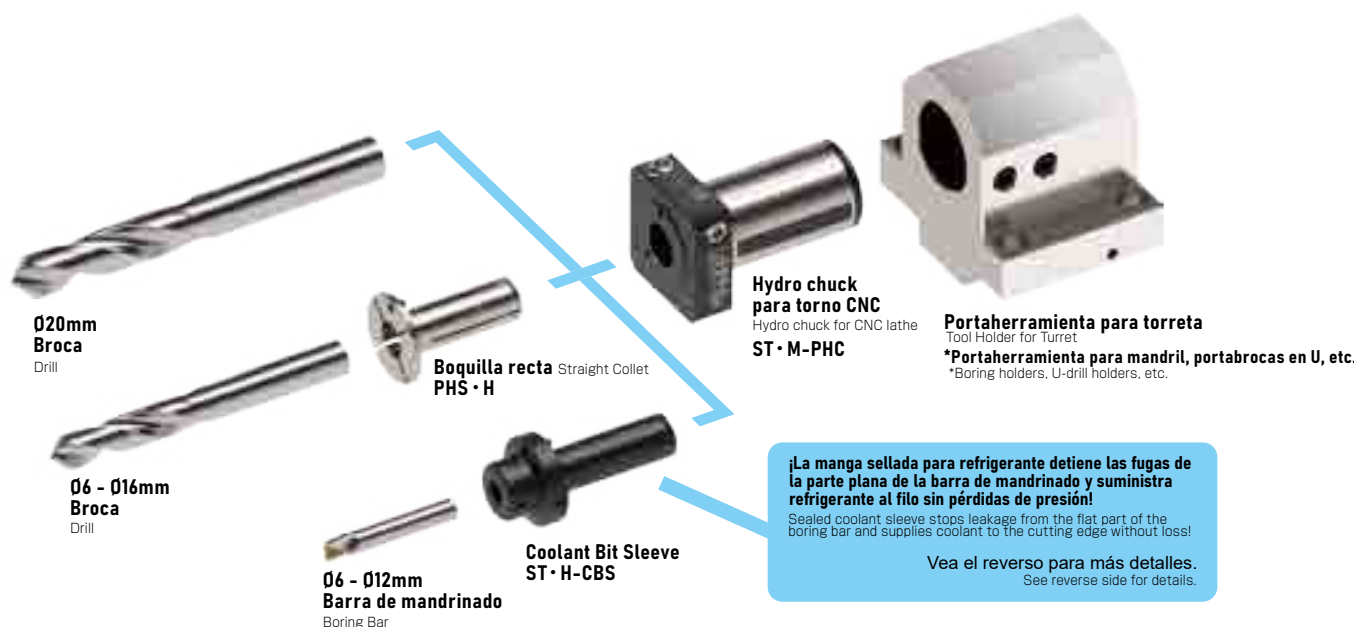
Advantages of Hydraulic System

- 1 ¡Alta precisión en la sujeción de herramientas gracias a la contracción del diámetro interior!
Highly accurate tool clamping due to contraction of the inside diameter!
- 2 ¡Reduce la desviación ya que la expansión hidráulica ayuda a centrar automáticamente la herramienta!
Reduces misalignment and self centers by expansion of the shank for retention



 : Cámara Hidráulica
Hydraulic chamber

Combinaciones Combination List



Efecto anti-vibración

Anti-vibration effect

La recámara hidráulica alrededor de la manga absorbe las vibraciones durante el corte

Special oil chamber around the chucking sleeve absorbs cutting vibrations.

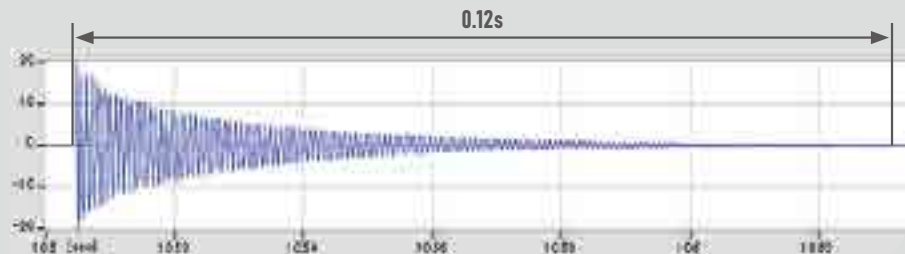
Hydro Chuck para Torno CNC ST-M-PHC

Hydro Chuck for CNC Lathe ST-M-PHC



Portaherramienta Tipo Weldon

Side lock holder

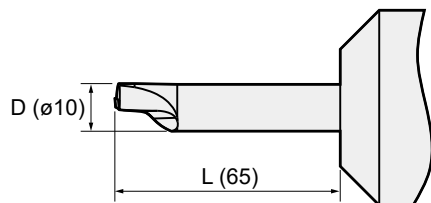


Ejemplo de mejora ①

Improvement example ①

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

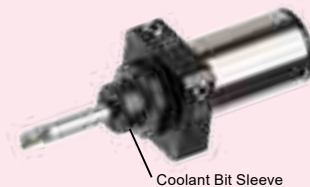
Realized Ra: 0.95 µm in L/D: 6.5 finishing!



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



No es posible realizar el mecanizado

Machining not possible due to long L/D

Ejemplo de mejora ②

Improvement example ②

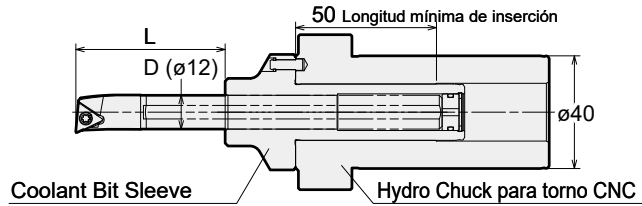
Resultado Ra: 1.048µm en acabado L/D: 4.75

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)

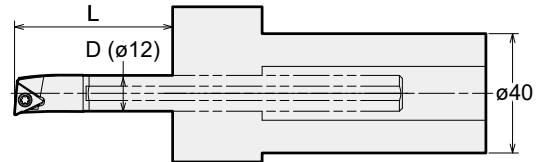
Hydro Chuck para Torno CNC, modelo ST-M-PHC con función para refrigerante

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



Portaherramienta tipo Weldon

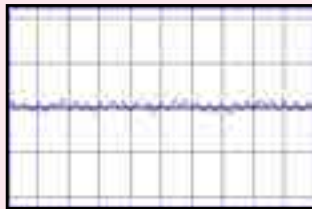
Side lock holder



Resultado de mecanizado Machining result

Protuberancia de la barra de mandrinado Boring bar protrusion

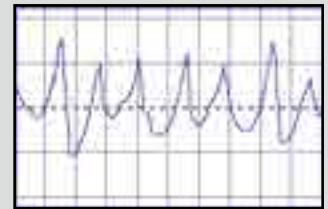
L/D	3.75	4	4.75	5.5	5.75
Criterio	✓	✓	✓	✓*	✗
Ra(µm)	0.972	0.905	1.048	1.306	7.956
Rz(µm)	5.634	5.096	6.608	8.247	42.690
Sonido de vibración	Ninguno	Ninguno	Ninguno	Ninguno *ligero sonido	Yes



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	-	-	-

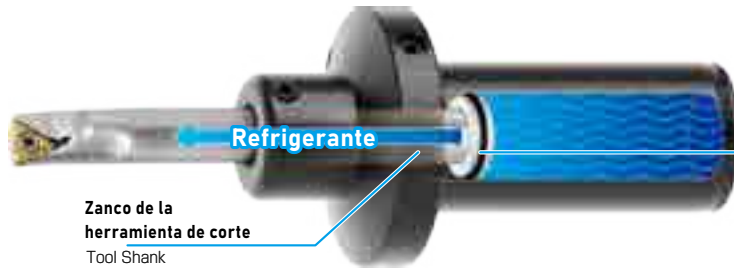


Coolant Bit para el modelo "ST·M-PHC"

Coolant Bit Sleeve ST·H-CBS

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

Prevents coolant leakage from tool shank!



Seal Stopper (PAT.P)

El stopper PAT.P es empujado por la presión del refrigerante, adhiriéndolo al zanco de la herramienta de corte y evitando fugas de refrigerante.

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

Video Comparativo
Comparison Video



Mangas con función de refrigerante convencional

Common Bit Sleeves

Hay fugas de refrigerante por las partes planas del vástago
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 de presión!

All coolant is supplied to the cutting edge without loss!

Elimina el problema de fuga de refrigerante de las mangas 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 stopper PAT.P es empujado por la presión del refrigerante, adhiriéndolo al zanco de la herramienta de corte y evitando fugas de refrigerante.

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

Fuga de refrigerante 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!
sales@nttool.com.mx

Hydro Chuck ST L -PHC

Hydro Chuck for CNC automatic lathe

¡Cambio eficiente de herramienta en los espacios reducidos de la máquina!

Efficient tool changing in the tight machine spaces!



Collet Holder

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

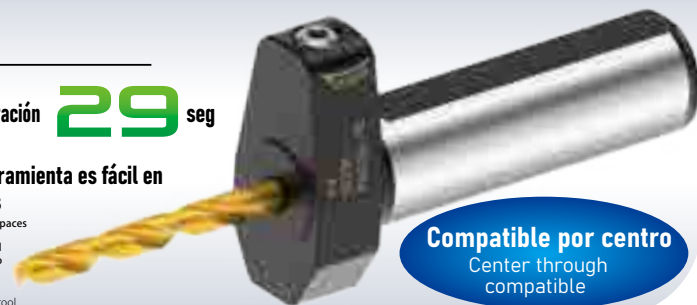
❌ El cambio de herramienta es difícil en espacios reducidos
Tool change is difficult in tight spaces

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.



Compatible por centro
Center through compatible

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

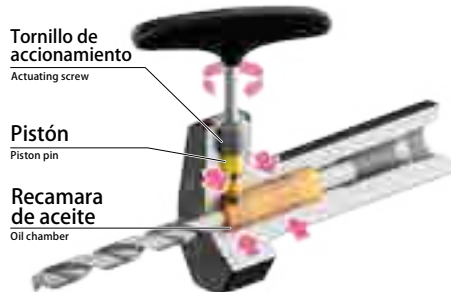
*Proceso de centrado excluido.
*Centering process excluded.

VIDEO DEL PRODUCTO
Video Product



Fácil! Rápido! Fácil sujeción!

Easy! Quick! Simple Clamping!

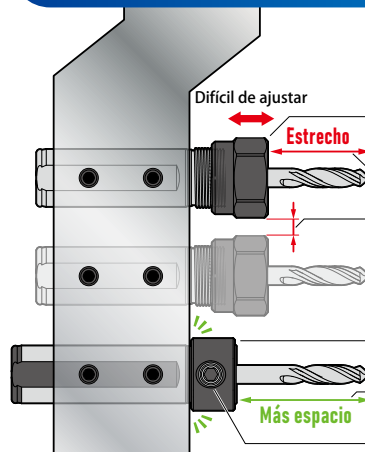


✅ Buena repetibilidad : 1 µm
Good repeatability : 1 µm

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

Características del portaherramienta hidráulico que permiten mejorar el tiempo de montaje

Features of the hydrochuck that lead to improved setup



Portaherramienta de boquilla Collet Holder

- ❌ Como no hay reborde, es difícil ajustar la boquilla a lo largo del eje. Since there is no flange, it is difficult to set the collet in the longitudinal direction.
- ❌ La longitud de proyección del portaherramienta es larga y el espacio reducido. Holder projection is long and space is tight.
- ❌ El espacio entre portaherramientas 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

- ✅ El reborde 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 una llave hexagonal para el montaje. Easy to operate with only a hex wrench for setup.



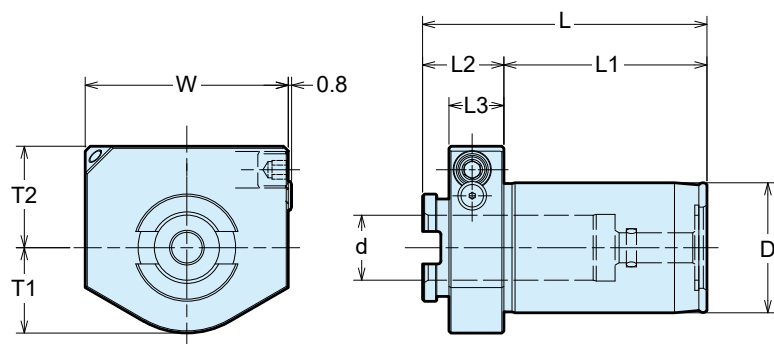
ST•M-KH•E

Adaptador de cambio rápido para tornos CNC

¡Un sistema rentable para cambiar rápidamente herramientas en tornos CNC!

NEW

Adaptador de cambio rápido para tornos CNC modelo ST•M-KH•E



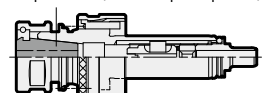
- ST, M-KH y E son solo para tornos CNC
- El diámetro interior del portaherramientas debe estar dentro del rango de tolerancia H7.

Código de producto	Modelo	D	d	L	L1	L2	L3	W	T1	T2	Llave inglesa (se vende por separado)
0480 10321600	ST32M-KH16E	32	16	70	50	20	13.5	50	21	25	L-4T
0480 10322200	ST32M-KH22E	32	22	70	50	20	13.5	50	21	25	
0480 10401600	ST40M-KH16E	40	16	75	53	22	15.5	55	24.5	27.5	L-5T
0480 10402200	ST40M-KH22E	40	22	75	53	22	15.5	55	24.5	27.5	
0480 10402500	ST40M-KH25E	40	25	75	53	22	15.5	55	24.5	27.5	

Dimensiones cuando se combina con el portaherramientas

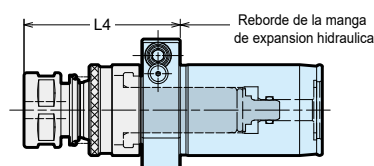
Combinación

Boquilla FDC (se vende por separado)



Portaherramientas de cambio rápido modelo KHB-ECL (se vende por separado)

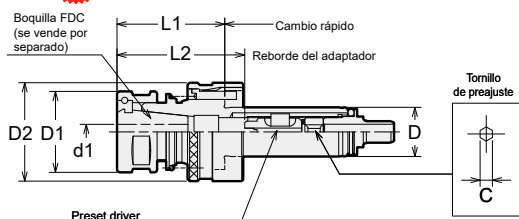
Adaptador de cambio rápido ST•M-KH•E



Modelo KHB-ECL	L4	Presión máxima del refrigerante
KHB-16ECL	55	2MPa
KHB-22ECL	55	
KHB-16ECL	57	
KHB-22ECL	57	
KHB-25ECL	57	

NEW

Portaherramientas de cambio rápido para tornos CNC modelo KHB-ECL (se vende por separado)



Código	Modelo	D	D1	D2	L1	C	Rango de ajuste L2	Tuerca ciega	Boquilla (se vende por separado) Modelo	d1	Llave inglesa (se vende por separado)
3058 1600 0000	KHB-16ECL	16	26	32	35	4	29 ~ 41	HDP-09	FDC-09	3.0 ~ 9.0	S-1L
3058 2200 0000	KHB-22ECL	22	32	38	35	5	35 ~ 57	HDP-12	FDC-12	3.0 ~ 12.0	S-3L
3058 2500 0000	KHB-25ECL	25	36	44	35	6	36 ~ 55	HDP-16	FDC-16	6.0 ~ 16.0	S-4L

- KHB-ECL es solo para adaptadores de cambio rápido.
- Las boquillas y llaves deben pedirse por separado.
- Al suministrar refrigerante a través de al centro, utilice la boquilla FDC-OH (para herramientas con vena de lubricación) o FDC-C (para refrigeración por costados).





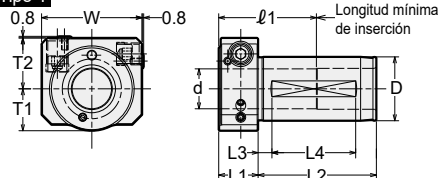
ST•M-PHC

Hydro Chuck para torno CNC
Hydro Chuck for CNC

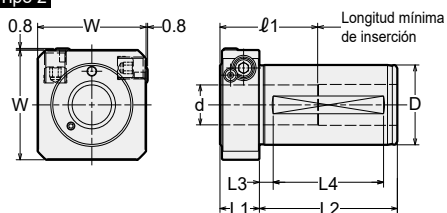
Hydro Chuck de alta precisión para máquinas de torno CNC, mejora la calidad del mecanizado y la vida útil de la herramienta de corte.

High precision Hydro Chuck for CNC Lathe machines to improve machining quality and tool life.

Tipo 1



Tipo 2



Código	Modelo	Tipo	d	D	L1	L2	L3	L4	W	ℓ1	T1	T2	Llave hexagonal
0480 03220000	ST32M-PHC20	1	20	32	20	60	7	42.5	51	50	21	25.5	5mm
0480 04020000	ST40M-PHC20	2	20	40	20	70	7	56	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 con función para refrigerante modelo ST•M-PHC

Tipo OH



Tipo OH: Para cortador con vena de lubricación

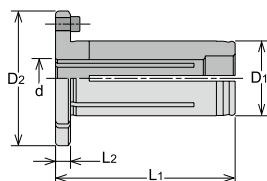
Modelo	D1	D2	L1	L2	d
PHS 20H - d - OH	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16
Modelo	D1	D2	L1	L2	d
PHS 20H - d1 - OH	20	41	60	4	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8

Tipo C



Tipo C: Para refrigeración por los costados

Modelo	D1	D2	L1	L2	d
PHS 20H - d - C	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16
Modelo	D1	D2	L1	L2	d
PHS 20H - d1 - C	20	41	60	4	1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8



Longitud mínima de inserción Min. Clamping length

Diámetro Interno de la boquilla d Métrico Collet I.D. d Metric	Diámetro Interno de la boquilla d Pulgadas Collet I.D. d Inches	Longitud mínima de inserción Min. Clamping length
6, 8	1/4, 5/16	29
10, 12	3/8, 1/2	40
16	5/8	45

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

d1 Número del Modelo - Model number

d	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8
d1	0250	0313	0375	0500	0625

Ejemplo para Ordenar

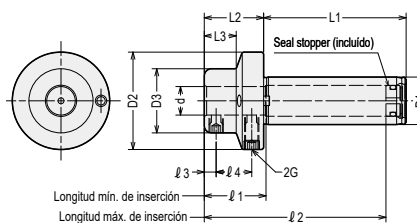
PHC20H - 10 - OH

Tamaño de zanco

D.I.

Tipo

Coolant Bit Sleeve para el modelo ST•M-PHC



Código	Modelo	d	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	G
0484 02006000	ST20H - CBS06R	6	20	41	27	60	25	13.5	26	M5
0484 02008000	- CBS08R	8	20	41	27	60	25	13.5	26	M6
0484 02010000	- CBS10R	10	20	41	27	60	25	13.5	26	M6
0484 02012000	- CBS12R	12	20	41	27	60	25	13.5	26	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.



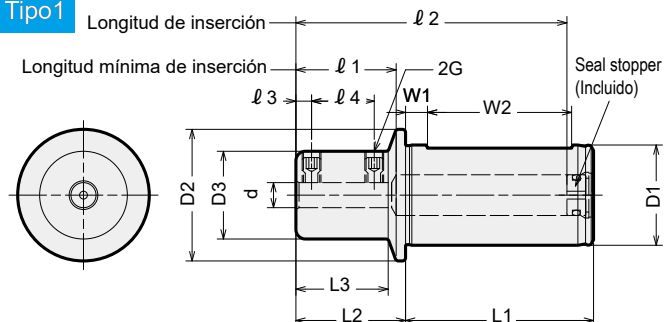
ST•U-CBS

Hydro chuck para torno automático CNC Hydro chuck for CNC automatic lathe

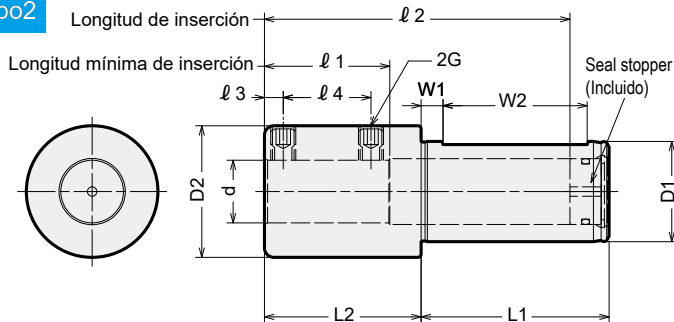
¡Todo el refrigerante se suministra al filo de la herramienta de corte sin pérdidas de presión!

All coolant is supplied to the cutting edge without loss!

Tipo1



Tipo2



Código	Modelo	Tipo	d	D1	D2	D3	L1	L2	L3	l1	l2	l3	l4	W1	W2	G
0490 02508000	ST25U - CBS08	1	8	25	34	28	56	35	30.9	32	82	5	20	7	42	M6
0490 02510000	- CBS10	1	10	25	34	28	56	35	30.9	32	82	5	20	7	42	M6
0490 02512000	- CBS12	1	12	25	34	28	56	35	30.9	36	82	5	20	7	42	M6
0490 02516000	- CBS16	2	16	25	34	—	56	45	—	35	92	5	25	7	42	M6
0490 03208000	ST32U - CBS08	1	8	32	42	28	60	35	29.5	32	86	5	20	7	46	M6
0490 03210000	- CBS10	1	10	32	42	28	60	35	29.5	32	86	5	20	7	46	M6
0490 03212000	- CBS12	1	12	32	42	28	60	35	29.5	36	86	5	20	7	46	M6
0490 03216000	- CBS16	1	16	32	42	34	60	45	40.5	40	96	5	28	7	46	M6
0490 03220000	- CBS20	2	20	32	42	—	60	50	—	40	97	6	28	7	46	M8
0490 04008000	ST40U - CBS08	1	8	40	50	28	70	40	33	38	101	5	20	7	56	M6
0490 04010000	- CBS10	1	10	40	50	28	70	40	33	38	101	5	23	7	56	M6
0490 04012000	- CBS12	1	12	40	50	28	70	40	33	38	101	5	23	7	56	M6
0490 04016000	- CBS16	1	16	40	50	34	70	45	39.1	40	106	5	28	7	56	M6
0490 04020000	- CBS20	1	20	40	50	42	70	50	45.5	45	107	6	33	7	56	M8
0490 04025000	- CBS25	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.

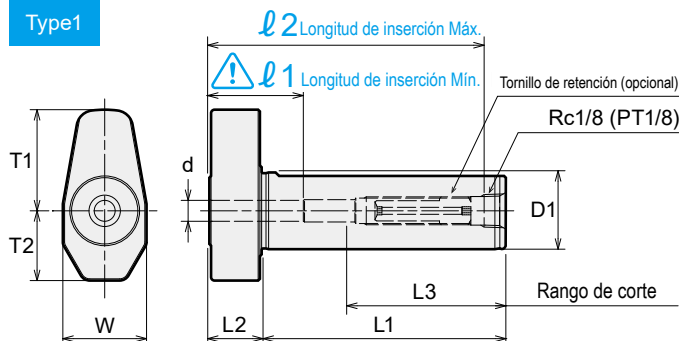


ST•L-PHC

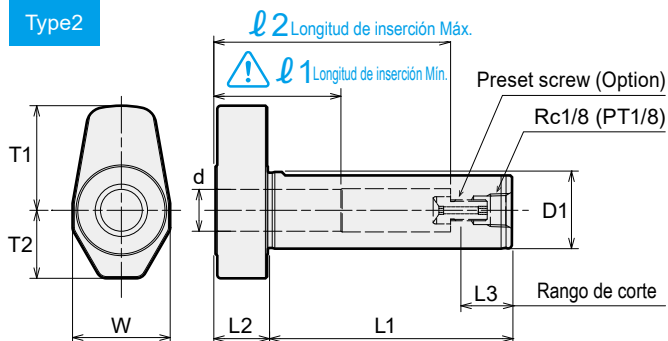
Hydro chuck para torno automático
Chuck for CNC automatic lathe

¡Cambio eficiente de herramienta en los espacios reducidos de la máquina!
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	L-4T
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	
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 zanco de la herramienta de corte debe estar dentro de h6.
- Asegure el adaptador en el cabezal de sujeción 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

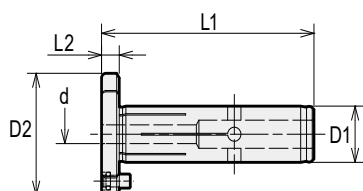
ST16L - PHC03 - 50

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.

d1 Número del Modelo - Model number

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

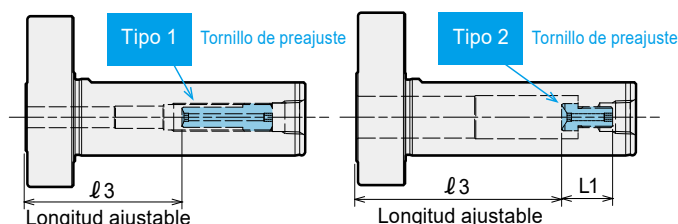
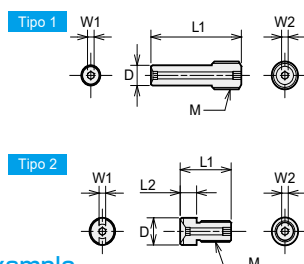
• Mínima Longitud de sujeción para PHS

Minimum clamping length for PHS

Diámetro Interior de la Boquilla. d Métrico Collet I.D. d Metric	Diámetro Interior de Boquilla. d Pulgadas Collet I.D. d Inch	Mínima Longitud de sujeción Métrico (Pulgadas) Min. Clamping length Metric(Inch)
3, 4	1/8	25 (0.984)
5	3/16	30 (1.181)
6, 7	1/4	34 (1.339)
8, 9	5/16	38 (1.496)
10, 11	3/8, 7/16	42 (1.654)
12, 13, 14, 15, 16	1/2, 9/16, 5/8	50 (1.969)

Tornillo de preajuste - Preset screw

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



Ordering Example

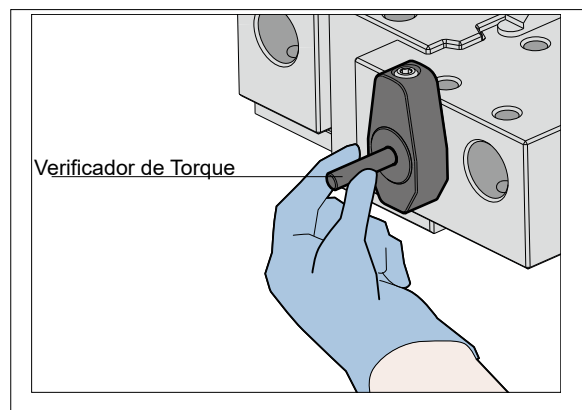
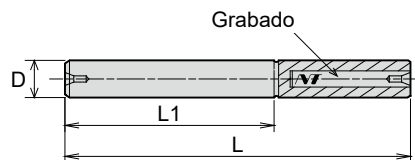
PHCL - P04 - 27.5

Total length

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	PHC03
0474 00004275	PHCL-P04-27.5	1	27.5	—	3.8	2	2	P=1.25	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		
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	M5	PHC07
0474 00007305	PHCL-P07-30.5	2	30.5	20	6.8	2	2	P=0.8	
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		
0474 00008205	PHCL-P08-20.5	2	20.5	10	7.8	2	2		PHC08
0474 00008255	PHCL-P08-25.5	2	25.5	15	7.8	2	2	M6	PHC09
0474 00008305	PHCL-P08-30.5	2	30.5	20	7.8	2	2	P=1.0	PHC10
0474 00008355	PHCL-P08-35.5	2	35.5	25	7.8	2	2		PHC11
0474 00008405	PHCL-P08-40.5	2	40.5	30	7.8	2	2		PHC12

Modelo	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
PHCL-P04-27.5	1	ST25.4L - PHC03 - 70	16 ~ 50
		ST16L - PHC04 - 50	19 ~ 30
		ST19.05L - PHC04 - 60	19 ~ 40
		- PHC05 - 60	25 ~ 40
		ST20L - PHC04 - 70	19 ~ 50
PHCL-P06-27.5	1	- PHC05 - 70	25 ~ 50
		ST22L - PHC04 - 70	19 ~ 50
		- PHC05 - 70	25 ~ 50
		ST25L - PHC04 - 70	19 ~ 50
		ST25.4L - PHC04 - 70	19 ~ 50
PHCL-P06-27.5	1	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
PHCL-P06-27.5	1	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
		ST16L - PHC08 - 50	35 ~ 42	30 ~ 37	27 ~ 32	—	—	—
		ST19.05L - PHC08 - 60	45 ~ 52	40 ~ 47	35 ~ 42	30 ~ 37	27 ~ 32	—
PHCL-P08- L1	2	- 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	—



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



¡Escanea y agréanos!

Síguenos en nuestras redes y no te pierdas las novedades



NT TOOL DE MÉXICO

CONTÁCTANOS

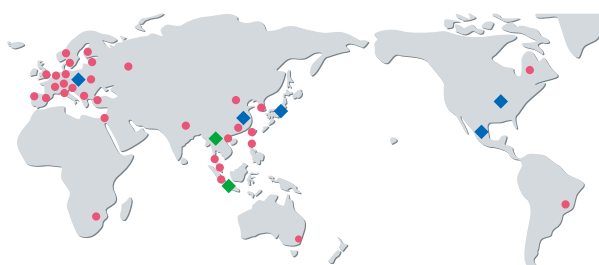
TELÉFONO

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.



sales@nttool.com.mx

Escaneé el código para obtener la información más reciente y detallada

https://www.nttool.com.mx

