



CNC旋盤用

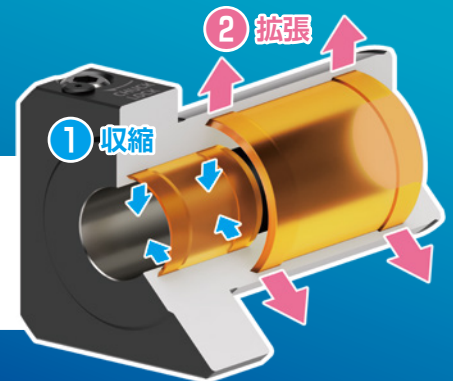
ハイドロチャック ST・M-PHC

NEW

CNC旋盤・刃物台での 加工品質と工具寿命を向上する 高精度ハイドロチャック。

- ・ ハイドロ減衰効果により加工時のびびりを抑制
- ・ チャック部、シャンク部ともに油圧式を採用
 - 繰り返し取付精度2μm以下
 - 刃物取付時の芯ズレを解消

ドリル、ボーリング加工での
穴曲がり・びびりを **低減!**

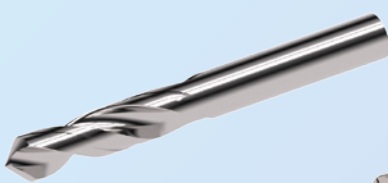


油圧式のメリット

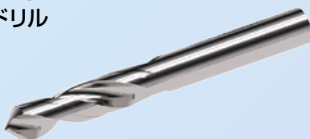
■ :油圧室

- ① 内径の収縮による高精度な刃物チャッキング!
- ② シャンク部の拡張による保持で刃物台との芯ズレを解消!

組み合わせ一覧



Ø20mm
ドリル



ストレートコレット
PHS・H

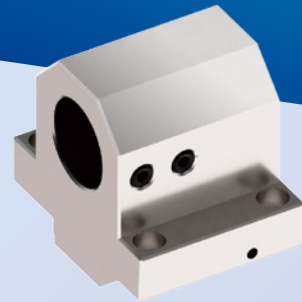
Ø6~Ø16mm
ドリル



クーラントバイトスリーブ
ST・H-CBS
Ø6~Ø12mm
ボーリングバー



CNC旋盤用
ハイドロチャック
ST・M-PHC



CNC旋盤・刃物台
*ボーリングホルダ・Uドリルホルダなど

ボーリングバーのフラット部からのクーラント漏れを抑制しクーラントをロスなく刃先へ供給!

詳細は裏面をご覧ください。

CNC旋盤用ハイドロチャック ST・M-PHC

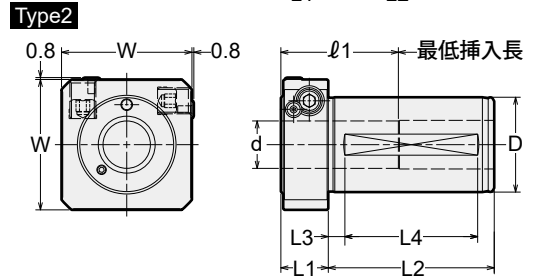
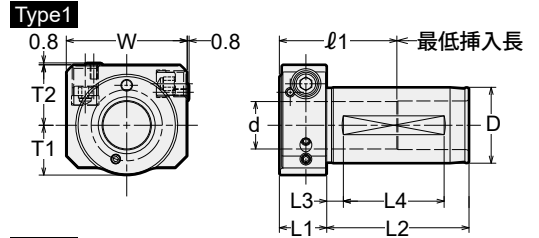
商品コード	型式	Type	d	D	L1	L2	L3	L4	W	ℓ1	T1	T2	レンチサイズ
0480 03220000	ST32M-PHC20	1	20	32	20	60	7	42.5	51	50	21	25.5	5mm
0480 04020000	ST40M-PHC20	2	20	40	20	70	7	56	55	50	—	—	5mm

- 刃物はシャンクがh6公差範囲内のものをご使用ください。
- 刃物台は内径がH7公差範囲内のものをご使用ください。

ご注文例

ST40M-PHC20

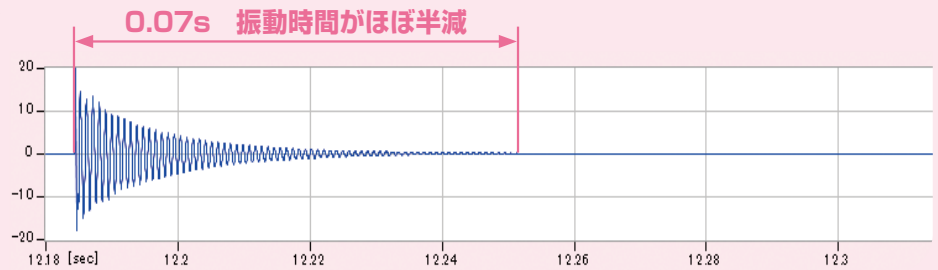
シャンク径 内径サイズ



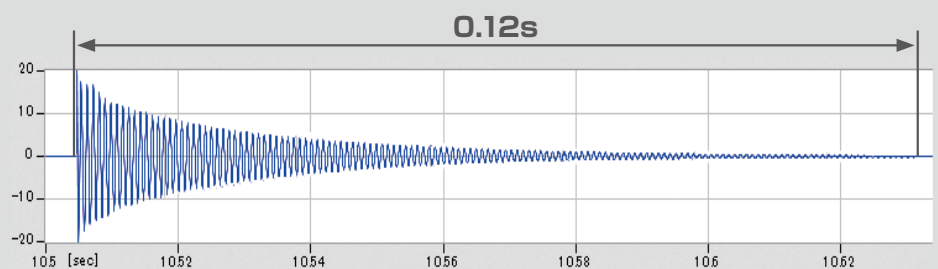
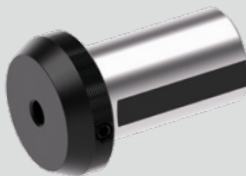
防振効果

高い防振性:独自の油圧室構造により、高い振動吸収効果を実現!

CNC旋盤用ハイドロチャック

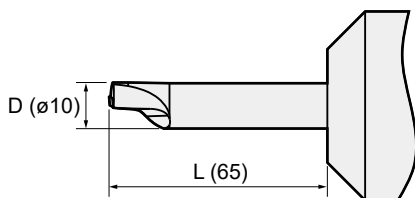


サイドロックホルダ

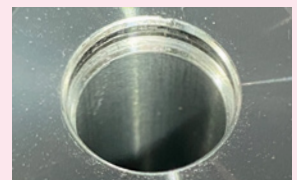
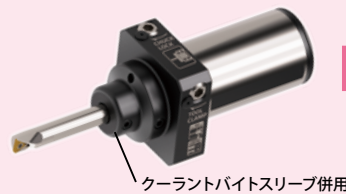


効果事例①

L/D:6.5の仕上げ加工にて Ra:0.95 μ mの加工を実現!



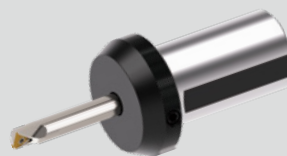
CNC旋盤用ハイドロチャック



Ra:0.95
問題なく加工可能!

ワーク材	SCM440
使用工具	超硬 ø10 ボーリングバー
インサート	TPGT110304
加工径	ø14mm
切り込み	0.075mm
切削送り	0.09mm / rev
周速	63.7m/min
クーラント	センタースルー (水溶性)

サイドロックホルダ



L/Dが長く
びびるため加工不可

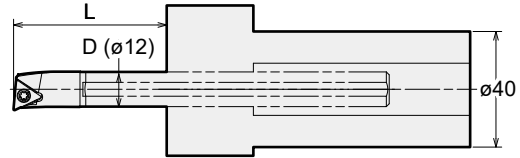
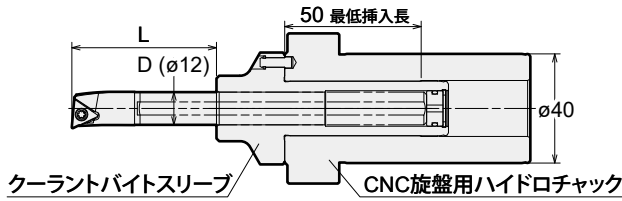
効果事例②

L/D:4.75の仕上げ加工にて
Ra:1.048 μ mの加工を実現!

ワーク材	S45C	切り込み	0.5mm
使用工具	鋼 ϕ 12 ボーリングバー	切削送り	0.1mm /rev
インサート	TPMT110304*	周速	200m/min
加工径	ϕ 15mm	クーラント	センタースルー (水溶性)

CNC旋盤用ハイドロチャック クーラントバイトスリーブ併用

サイドロックホルダ



加工結果

加工結果

ボーリングバー突き出し量					
L/D	3.75	4	4.75	5.5	5.75
判定	✓	✓	✓	✓*	✗
Ra(μ m)	0.972	0.905	1.048	1.306	7.956
Rz(μ m)	5.634	5.096	6.608	8.247	42.690
びびり音	なし	なし	なし	なし *わずかにびびる	あり

ボーリングバー突き出し量					
L/D	3.75	4	4.75	5.5	5.75
判定	✓	✗	✗	✗	✗
Ra(μ m)	1.007	10.888	-	-	-
Rz(μ m)	6.100	66.995	-	-	-
びびり音	なし	あり	-	-	-

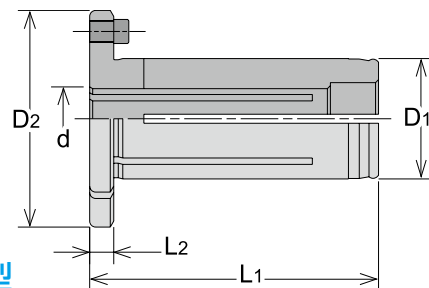
スリップ防止ピン付コレット PHS・H

CNC旋盤用ハイドロチャック用の
クーラント対応コレットです。

穴付き刃物用OH型



コレットスルー用C型



穴付き刃物用OH型

商品コード	型式	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	d
2584 300520**	PHS20H - d - OH	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16

コレットスルー用C型

商品コード	型式	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	d
2584 300620**	PHS20H - d - C	20	41	60	4	6, 8, 10, 12, 16

商品コードの**には内径 d が入ります。

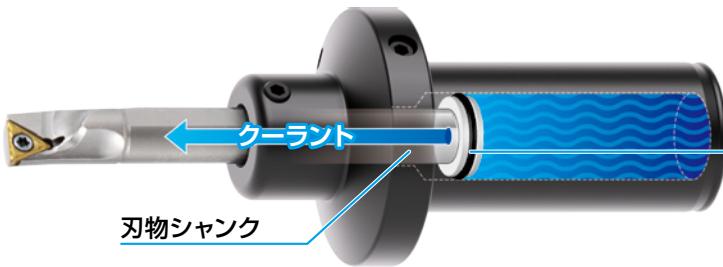
刃物の最低挿入長 一覧						
コレット内径 d	6, 8	10, 12	16	20	25	
刃物の最低挿入長	29	40	45	50	55	

ご注文例

PHS20H - 10 - OH
シャンク径 内径サイズ Type

クーラントバイトスリーブ ST・H-CBS

ボーリングバーのフラット部からのクーラント漏れを抑制し
クーラントをロスなく刃先へ供給！



シールストッパー(PAT.P)

クーラント圧で刃物シャンク端面に密着し、刃物フラット部からのクーラント漏れを防止！

比較動画



一般的なバイトスリーブ

刃物フラット部から
漏れる！



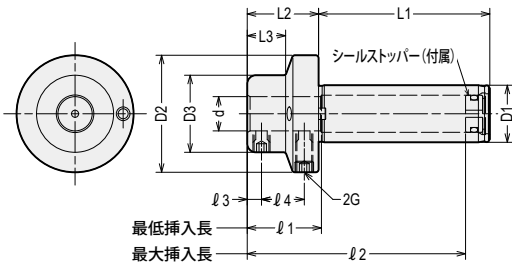
- ・刃先クーラント圧が低下
- ・切粉排出性が低下

クーラントバイトスリーブ ST・H-CBS

刃物フラット部から
漏れ無し！



- ・刃先クーラント圧の低下なし
- ・切粉排出性が向上・安定



ご注文例

ST20H - CBS06R

シャンク径 内径サイズ

商品コード	型式	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

- ・対応ホルダ : CNC旋盤用ハイドロチャック ST・M-PHC
- ・対応刃物 : ボーリングバー専用
- ・許容クーラント圧 : 0.5~7MPa
- ・刃物は必ず最低挿入長以上挿入してください。最低挿入長を満たさない場合、シールストッパーが機能せずクーラントが漏れます。

トルクチェックゲージ TG



商品コード	型式	対応ホルダ型式
2584 70000020	TG-PHC20H	ST32M-PHC20
0484 70000020	TG-MPHC20	ST40M-PHC20

- ・トルクチェックゲージをクランプし、指で回すことが出来なければ把握力の低下はありません。
- ・把握力の確認は周囲温度 20~25°Cで行ってください。
- ・トルクチェックゲージは手で抜きとれるかどうか確認してください。その他方法でトルクチェックゲージを抜き取らないでください。
- ・トルクチェックゲージはチャックの最低把握長以上、クランプしてください。
- ・特殊品への使用は別途ご連絡ください。

NT エヌティーツール 株式会社 本社: 愛知県高浜市芳川町1-7-10 TEL: 0566-54-0101

加工の問題点をお知らせください。お客様とともに、問題解決に向けてご協力させていただきます。

テクノコール ☎0120-04-0102 テクノメール technomail@nttool.co.jp WEBサイト www.nttool.com

エヌティーツール取扱店