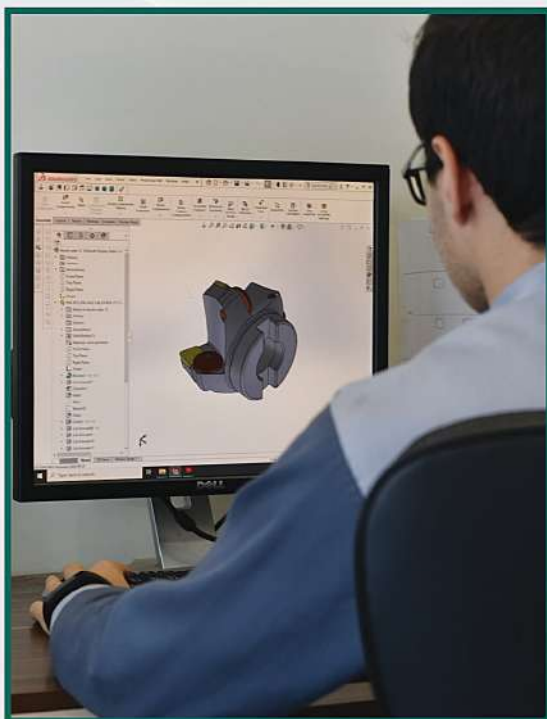




هلدر انگشتی
کف تراش
هلدرهای روتراش
داخل تراش
یودریل

تولید کننده هلدرهای ماشینکاری در ایران
نماینده رسمی اینسرت های هاردستون

خط ماشینکاری (بخش CNC ۵ محور)



دپارتمان فنی و مهندسی

شرکت تابان گستر پویا با بهره گیری از ماشین آلات به روز اروپایی سال ها در انجام خدمات ماشینکاری CNC فعالیت داشته و خدمات ارزنده ای را بطور مستمر به صنایع مختلف ارائه کرده است. این شرکت برای اولین بار اقدام به تولید هولدرهای ماشینکاری با نام تجاری **X-HOLD** نموده که توانسته از نظر کیفی و کارآیی با شرکت های خارجی رقابت کند و تولید این هولدرها را در داخل کشور بومی سازی نماید. از امتیازات محصول **X-HOLD** کیفیت بالا، گارانتی تعویض بی قید و شرط و در دسترس بودن آن است که رضایت خاطر مشتریان را فراهم می نماید.



خط ماشینکاری (بخش CNC ۴محور)





HARDSTONE

Cutting Tools





















شرکت هاردستون در زمینه تولید اینسرت های کاربردی با بهره گیری از خطوط تولید ژاپنی و اروپایی کاملاً اتوماتیک و هوشمند، و با نظارت مستقیم مهندسين اروپایی توانسته محصولاتى در سطح و کیفیت نمونه های مشابه شرکت های مطرح دنیا تولید نماید.

دستگاه های پرس پودر اینسرت این شرکت تماماً از برندهای ژاپنی و آلمانی با تکنولوژی سرو موتور درایو مستقیم می باشد که از نظر میزان فشار پرس، دقت ابعادی و یکنواختی، محصول تولیدی کاملاً تحت کنترل می باشد.

همچنین کلیه خطوط روکش CVD / PVD این مجموعه ساخت شرکت ارلیکون و ساکوتک سوئیس می باشد.

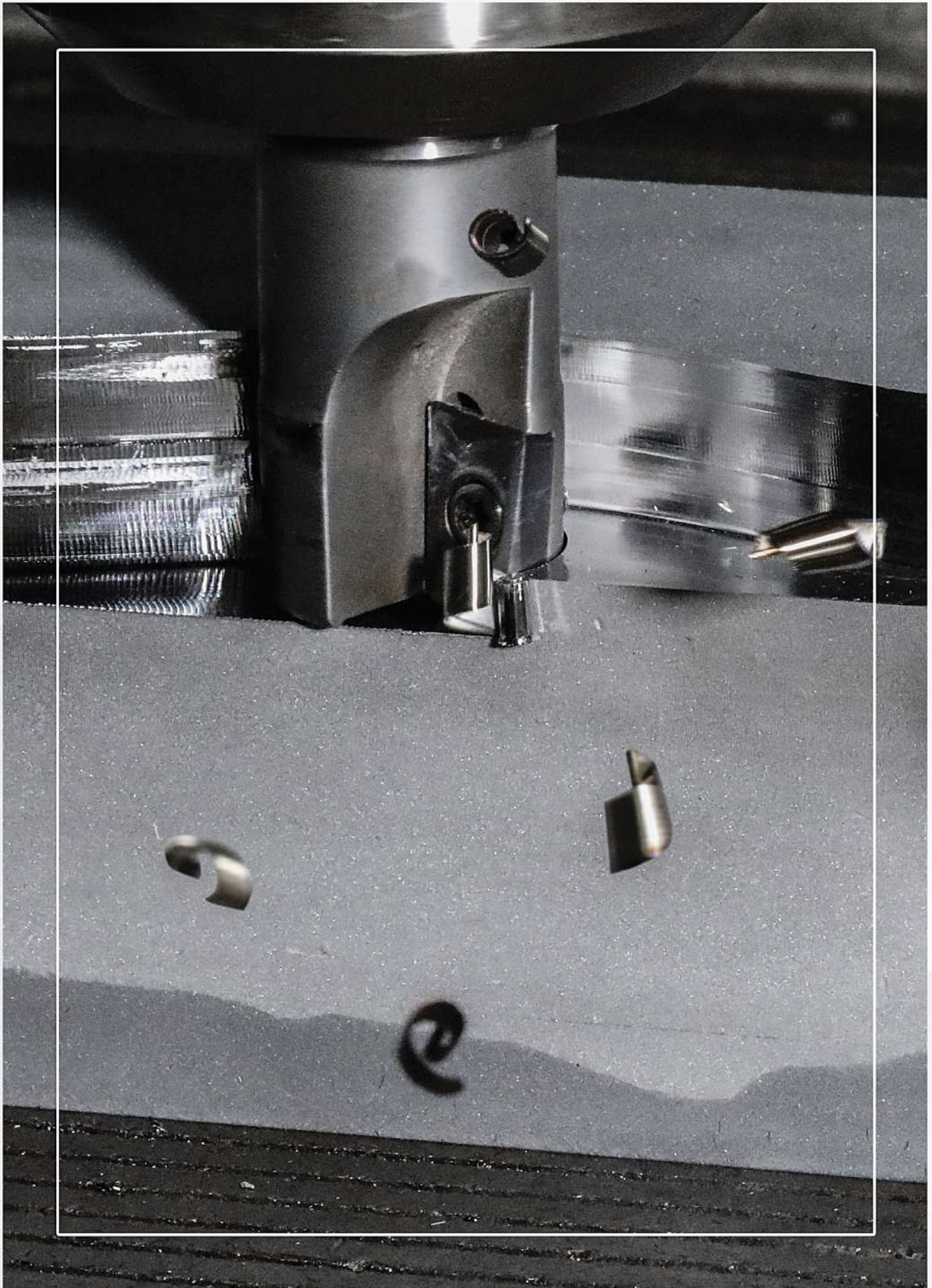


گریدهای HARDSTONE

Wear Resistance \longleftrightarrow Toughness										ISO	ساختار پوشش			گرید	
01	05	10	15	20	25	30	35	40	45		کاربرد	رنگ پوشش	نوع پوشش		
										P20~P35 M20~M35 K20~K35	مناسب ماشینکاری انواع فولاد، فولاد ضد زنگ (استیل)، چدن و سایر مواد با سختی HRC35~50	برنزی	PVD	WS5120	MILLING
										P15~P30 M15~M30 K15~K30	مناسب فولاد های سخت شده HRC45~62	برنزی	PVD	WS5115	
										P20~P35 M20~M35 K20~K35	گرید بهینه شده با مقاومت روکش بالا مناسب ماشینکاری انواع فولاد، استیل، چدن با سختی HRC30~50	خاکستری مشکی	PVD	WS5130	
										P35~P45 M35~M45 K35~K45	مخصوص فولاد های ضد زنگ (استیل) و تیتانیوم جهت خشن کاری و پرداخت با عمر بالا	خاکستری	PVD	WS7130	
										P10~P20	با مقاومت پوشش بالا مناسب ماشینکاری پایدار و بدون ضربه، قابلیت افزایش سرعت برشی تا 350 _{M/MIN} در صورت خنک کاری مناسب	دو پوشه مشکی - طلایی	CVD	WS8215	TURNING
										P15~P30	جهت ماشینکاری عمومی فولاد ها از پرداخت تا خشن کاری، پایدار در انواع سرعت های برشی، مقاوم در برابر ضربه	دو پوشه مشکی - طلایی	CVD	WS8125	
										P15~P35	مناسب سرعت های بالا جهت پرداخت کاری و نیمه پرداخت قطعات ناپوسته (ضربه خور)	دو پوشه مشکی - طلایی	CVD	WS8135	
										P15~P30	مناسب شیارزنی و برش فولاد در سرعت های بالا	دو پوشه مشکی - طلایی	CVD	WS8133	
										M15~P30	مناسب خشن کاری فولاد ضد زنگ (استیل) با سرعت برشی بالا	طلایی	CVD	WS7120	
										P15~P30 M15~M30 K15~K30	انتخاب اول برای برش و شیارزنی فولاد های ضد زنگ (استیل) قابلیت برش و شیارزنی فولاد و چدن در سرعت های متوسط و پایین	خاکستری	PVD	WS7125	
										P15~P30 M15~M30 K15~K30	گرید عمومی تراشکاری فولاد ضد زنگ (استیل) و همچنین مناسب پرداخت کاری فولاد های کم کربن	برنزی	PVD	WS7225	
										K10~K20	مناسب انواع چدن و تراشکاری ناپوسته، همچنین قابلیت خشن کاری فولاد های سخت شده و فولاد با استحکام کششی بالا در سرعت های پایین	مشکی	CVD	WS6115	
										P10~P25 M10~M25	مخصوص پیچ بری انواع مواد مختلف	برنزی	PVD	WS5225	
										P20~P35 M20~M35 K20~K35	مخصوص سوراخ کاری انواع مواد مختلف	برنزی	PVD	WS5231	
										N05~N10	مناسب انواع فلزات غیر آهنی از جمله آلومینیوم مس، گرافیت و... همچنین قابلیت ماشینکاری سوپر آلیاژها در سرعت های پایین	نقره ای	UN-COATED	WSK10	

سفاله شکن های HARDSTONE

پارامترهای پیشنهادی	کاربرد	شکل ظاهری	فرم سفاله شکن	
ap : 0.15~2.00 fn : 0.08~0.18	مخصوص ماشینکاری پرداخت و نیمه پرداخت پوشش مقاوم به خوردگی جهت صافی سطح پایدار زاویه برشی مثبت جهت فشار کمتر		GF 	فولاد
ap : 0.10~5.00 fn : 0.20~0.50	مخصوص ماشینکاری متوسط کنترل بهینه سفاله در عمق های برشی متفاوت		GT 	
ap : 2.00~6.50 fn : 0.30~0.60	مخصوص ماشینکاری خشن، مناسب برای کارهای ضربه خور و ناپایدار، کنترل سفاله در عمق های برشی متفاوت		GR 	
ap : 1.00~4.00 fn : 0.20~0.50	مخصوص ماشینکاری نیمه پرداخت در قطعات دارای ارتعاش در سرعت های متوسط و پایین با امکان ماشینکاری نرم و پیشروی بالا		M 	
ap : 0.15~2.00 fn : 0.08~0.18	مخصوص ماشینکاری نرم و پرداخت و نیمه پرداخت، لبه برشی تیز با فشار کم جهت از بین بردن چسبندگی مواد به اینسرت (Built - up edge)		BF 	فولاد ضد زنگ (استیل)
ap : 0.50~8.50 fn : 0.10~0.55	مناسب ماشینکاری متوسط و خشن دارای لبه برشی تیز با سختی بالا مناسب محدوده وسیع ماشینکاری		BM 	
ap : 1.50~11.00 fn : 0.15~1.00	مناسب ماشینکاری خشن دارای سفاله شکن بهینه شده برای شرایط سخت ماشینکاری		BR 	
ap : 0.20~12.00 fn : 0.10~1.20	ماشینکاری عمومی انواع چدن		Universal 	
ap : 0.20~08.00 fn : 0.15~0.60	لبه بسیار مقاوم جهت ماشینکاری انواع چدن ها با قدرت بالا		Non 	چدن
ap : 0.20~1.50 fn : 0.05~0.25	دارای سفاله شکن مناسب ماشینکاری نیمه پرداخت مناسب برای فولاد ضدزنگ (استیل) چدن و سایر موارد		TM 	
ap : 0.10~8.00	دارای لبه های برشی تیز و سطح پولیش شده مناسب ماشینکاری انواع آلومینیوم		AK 	آلومینیوم



✓ مقاوم در شرایط سخت ✓ کاربری تعویض آسان ✓ طول عمر بالا

هلدرهای انگشتی و کف تراش

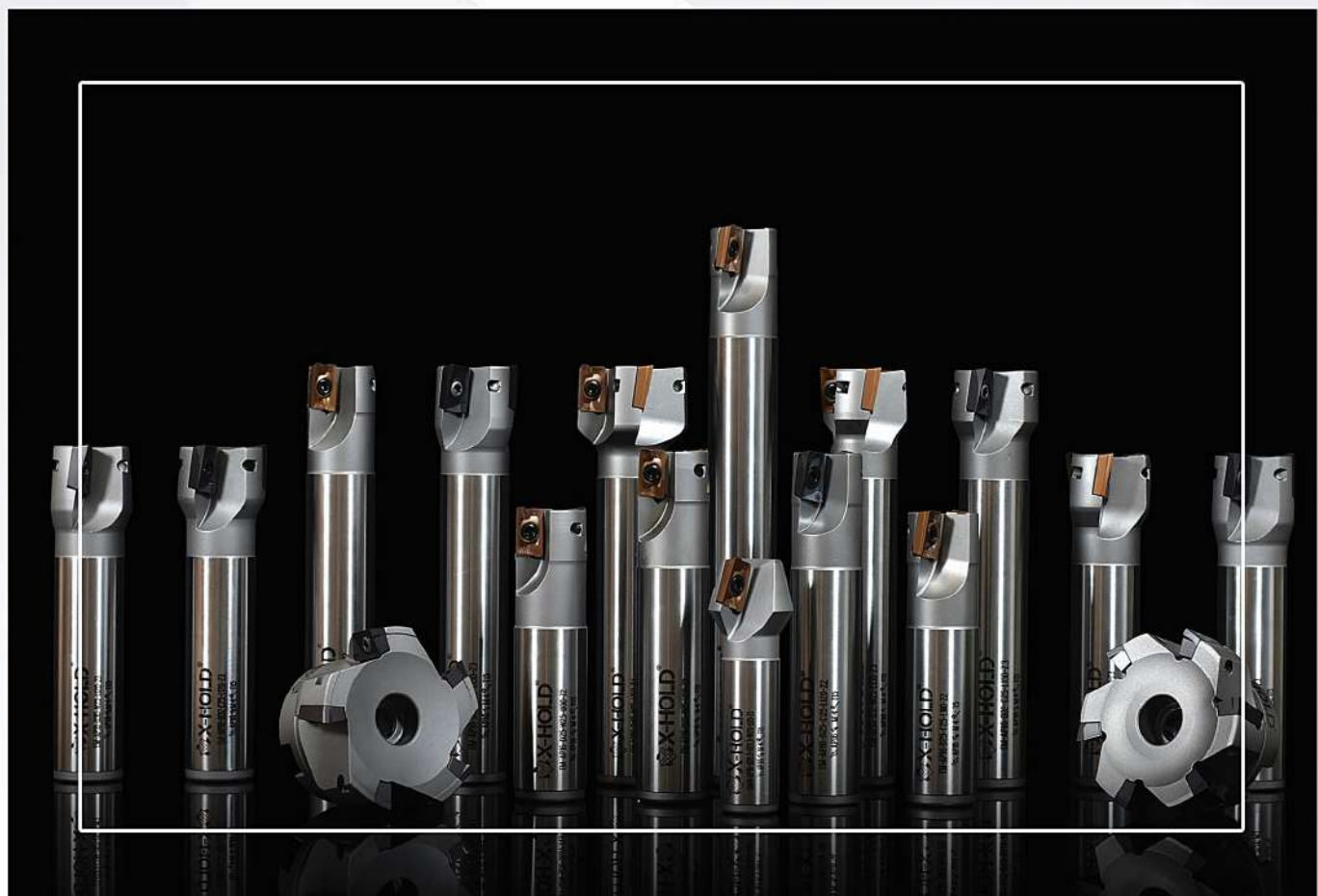
* لنگی زیر $0.02 \leq$

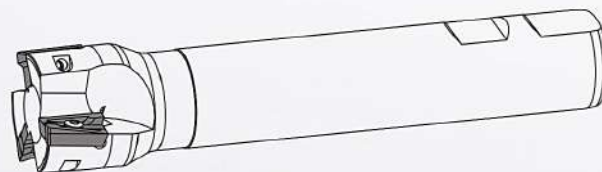
* زاویه برش بهینه شده جهت کاهش فشار ماشینکاری و افزایش عمر ابزار.

* قطر دقیق.

* حداقل ارتعاش.

* پوشش مخصوص مقاوم به خستگی مکانیکی و خوردگی سطحی در ابزار.



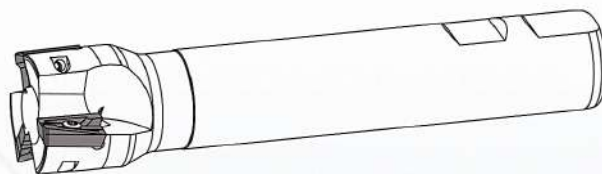


انگشتی ▶ هلد رهای فوز CNC

اینسرت	کد سفارش	C / W	قطر	طول	دندانه	موجودی	آب
AP 10 ISO	EM - AP10 - D16 - W16 - L100 - Z2	C / W	16	100	2	■	
	EM - AP10 - D16 - W16 - L120 - Z2	C / W	16	120	2	■	
	EM - AP10 - D16 - W16 - L150 - Z2	C / W	16	150	2	■	
	EM - AP10 - D16 - C16 - L200 - Z2	C	16	200	2	■	
	EM - AP10 - D18 - W16 - L120 - Z2	C / W	18	120	2	■	
	EM - AP10 - D18 - W16 - L150 - Z2	C / W	18	150	2	■	
	EM - AP10 - D18 - C16 - L200 - Z2	C	18	150	2	■	
	EM - AP10 - D20 - W20 - L100 - Z3	C / W	20	100	3	■	
	EM - AP10 - D20 - W20 - L120 - Z3	C / W	20	120	3	■	
	EM - AP10 - D20 - W20 - L150 - Z3	C / W	20	150	3	■	
	EM - AP10 - D20 - C20 - L200 - Z3	C	20	200	3	■	
	EM - AP10 - D25 - W25 - L100 - Z3	C / W	25	100	3	■	
	EM - AP10 - D25 - W25 - L120 - Z3	C / W	25	120	3	■	
	EM - AP10 - D25 - W25 - L150 - Z3	C / W	25	150	3	■	
	EM - AP10 - D25 - C25 - L200 - Z3	C	25	200	3	■	
	EM - AP10 - D30 - W25 - L120 - Z4	C / W	30	120	4	■	
	EM - AP10 - D30 - W25 - L150 - Z4	C / W	30	150	4	■	
	EM - AP10 - D30 - C25 - L200 - Z4	C	30	200	4	□	
	EM - AP10 - D32 - W25 - L120 - Z4	C / W	32	120	4	■	
	EM - AP10 - D32 - W25 - L150 - Z4	C / W	32	150	4	■	
EM - AP10 - D32 - C25 - L200 - Z4	C	32	200	4	□		
EM - AP10 - D40 - W25 - L150 - Z5	C / W	40	150	5	□		
AP 16 ISO	EM - AP16 - D25 - C25 - L100 - Z2	C	25	100	2	□	
	EM - AP16 - D25 - W25 - L120 - Z2	C / W	25	120	2	■	
	EM - AP16 - D25 - W25 - L150 - Z2	C / W	25	150	2	■	
	EM - AP16 - D25 - C25 - L200 - Z2	C	25	200	2	■	
	EM - AP16 - D30 - W25 - L120 - Z3	C / W	30	120	3	■	
	EM - AP16 - D30 - W25 - L150 - Z3	C / W	30	150	3	■	
	EM - AP16 - D30 - C25 - L200 - Z3	C	30	200	3	□	
	EM - AP16 - D32 - W25 - L120 - Z3	C / W	32	120	3	□	
	EM - AP16 - D32 - W25 - L150 - Z3	C / W	32	150	3	■	
	EM - AP16 - D32 - C25 - L200 - Z3	C	32	200	3	□	
	EM - AP16 - D40 - W25 - L120 - Z4	C / W	40	120	4	□	
	EM - AP16 - D40 - W25 - L150 - Z4	C / W	40	150	4	□	
EM - AP16 - D40 - C25 - L200 - Z4	C	40	200	4	□		

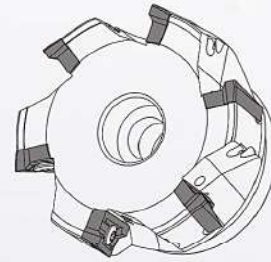
C: سیلندری / W: ولدون / موجود ■ / ۴ هفته □ / آب صابون

انگشتی ▶ هلدن های فرز CNC




اینسرت	کد سفارش	C / W	قطر	طول	دندانه	موجودی	آب
APMT 11 ISO	EM - AP11 - D20 - W20 - L120 - Z2	C / W	20	120	2	□	
	EM - AP11 - D20 - W20 - L150 - Z2	C / W	20	150	2	□	
RD 10 ISO	EM - RD10 - D20 - W20 - L120 - Z2	C / W	20	120	2	■	
	EM - RD10 - D20 - W20 - L150 - Z2	C / W	20	150	2	■	
	EM - RD10 - D20 - C20 - L200 - Z2	C	20	200	2	■	
	EM - RD10 - D25 - W25 - L120 - Z2	C / W	25	120	2	■	
	EM - RD10 - D25 - W25 - L150 - Z2	C / W	25	150	2	■	
	EM - RD10 - D25 - C25 - L200 - Z2	C	25	200	2	□	
	EM - RD10 - D32 - W25 - L120 - Z3	C / W	32	120	3	□	
	EM - RD10 - D32 - W25 - L150 - Z3	C / W	32	150	3	□	
	EM - RD10 - D32 - C25 - L200 - Z3	C	32	200	3	□	
	EM - RD10 - D40 - W25 - L150 - Z4	C / W	40	150	4	□	
RD 12 ISO	EM - RD12 - D25 - W25 - L120 - Z2	C / W	25	120	2	■	
	EM - RD12 - D25 - W25 - L150 - Z2	C / W	25	150	2	■	
	EM - RD12 - D25 - C25 - L200 - Z2	C	25	200	2	■	
	EM - RD12 - D32 - W25 - L120 - Z3	C / W	32	120	3	□	
	EM - RD12 - D32 - W25 - L150 - Z3	C / W	32	150	3	□	
	EM - RD12 - D32 - C25 - L200 - Z3	C	32	200	3	□	
XOMX 12 SECO	EM - X012 - D20 - W20 - L100 - Z2	C / W	20	100	2	□	
	EM - X012 - D20 - W20 - L120 - Z2	C / W	20	120	2	□	
	EM - X012 - D20 - W20 - L150 - Z2	C / W	20	150	2	□	
	EM - X012 - D20 - C20 - L200 - Z2	C	20	200	2	□	
	EM - X012 - D25 - W25 - L120 - Z3	C / W	25	120	3	□	
	EM - X012 - D25 - W25 - L150 - Z3	C / W	25	150	3	□	
	EM - X012 - D25 - C25 - L200 - Z3	C	25	200	3	□	
	EM - X012 - D32 - C32 - L120 - Z4	C	32	120	4	□	
	EM - X012 - D32 - C32 - L150 - Z4	C	32	150	4	□	
R390 Sandvik	EM - R390/11 - D12 - C16 - L95 - Z1	C	12	95	1	■	
	EM - R390/11 - D16 - C16 - L100 - Z2	C	16	100	2	■	
	EM - R390/11 - D20 - C20 - L110 - Z2	C	20	110	2	■	
	EM - R390/17 - D25 - C25 - L120 - Z2	C	25	120	2	□	
	EM - R390/17 - D40 - C32 - L170 - Z7	C	40	170	4	□	

C: سیلندری / W: ولدون / موجود ■ / ۴هفته □ / آب صابون



کف تراش ▶ هلدنر های فرز CNC

اینسرت	کد سفارش	قطر	طول	دندانه	
AP10 ISO	FM - AP10 - D50 - A22 - L40 - Z6 - C	50	40	6	✓
	FM75 - AP10 - D50 - A22 - L40 - Z4	50	40	4	
	FM75 - AP10 - D63 - A22 - L40 - Z5	63	40	5	
	FM - AP10 - D63 - A22 - L40 - Z5	63	40	5	
AP16 ISO	FM - AP16 - D40 - A16 - L40 - Z4 - C	40	40	4	✓
	FM75 - AP16 - D50 - A22 - L40 - Z4	50	40	4	
	FM - AP16 - D50 - A22 - L40 - Z5	50	40	5	
	FM - AP16 - D50 - A22 - L40 - Z5 - C	50	40	5	✓
	FM - AP16 - D63 - A22 - L40 - Z5	63	40	5	
	FM - AP16 - D63 - A22 - L40 - Z6	63	40	6	
	FM - AP16 - D63 - A22 - L40 - Z6 - C	63	40	6	✓
	FM75 - AP16 - D63 - A22 - L40 - Z5	63	40	5	
RD10 ISO	FM - RD10 - D40 - A16 - L40 - Z4	50	40	5	
	FM - RD10 - D50 - A22 - L50 - Z5 - C	50	50	5	✓
RD12 ISO	FM - RD12 - D50 - A22 - L50 - Z4	50	50	4	
	FM - RD12 - D50 - A22 - L50 - Z5	50	50	5	
	FM - RD12 - D63 - A22 - L50 - Z5	63	50	5	
	FM - RD12 - D63 - A22 - L50 - Z6	63	50	6	
XOMX 12 _ SECO	FM - X012 - D63 - A22 - L40 - Z6	63	40	6	
R390 _ Sandvik	FM75 - R390 - D63 - A22 - L50 - Z6	63	50	6	
	FM - R390 - D63 - A22 - L50 - Z6	63	50	6	

آب صابون 

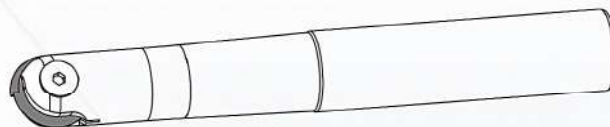
هلدر آ ▶ هلدنر های فرز CNC



اینسرت	کد سفارش	کد سفارش	قطر	طول
311 Horn	GM - 311 - D9 - C12 - L100	09	12	100
	GM - 311 - D9 - C12 - L120	09	12	120
	GM - 311 - D9 - C12 - L150	09	12	150
313 Horn	GM - 313 - D12 - C16 - L120	12	16	120
	GM - 313 - D12 - C16 - L150	12	16	150
332 Horn	GM - 332 - D14 - C16 - L120	14	16	120
	GM - 332 - D14 - C16 - L150	14	16	150

C: سیلندری / W: ولدون

CNC هلدن های فرز **Ballnose**



اینسرت	کد سفارش	C / W	قطر	طول
P3212 Walter	BN -- P3212 - D12 - W12 - L120	W	12	120
	BN -- P3212 - D12 - W12 - L150	W	12	150
P3216 Walter	BN -- P3216 - D16 - W16 - L120	W	16	120
	BN -- P3216 - D16 - W16 - L150	W	16	150
	BN -- P3216 - D16 - C16 - L200	C	16	200
P3220 Walter	BN -- P3220 - D20 - W20 - L120	W	20	120
	BN -- P3220 - D20 - W20 - L150	W	20	150
	BN -- P3220 - D20 - C20 - L200	C	20	200
P3225 Walter	BN -- P3225 - D25 - W20 - L120	W	25	120
	BN -- P3225 - D25 - W16 - L150	W	25	150
	BN -- P3225 - D25 - C16 - L200	W	25	200

C: سیلندری / W: ولدون

CNC هلدن های فرز **Screw head**



کد سفارش	قطر	C / W	طول
SH - D16 - L120 - M8	16	C	120
SH - D16 - L150 - M8	16	C	150
SH - D20 - L150 - M10	20	C	150
SH - D20 - L200 - M10	20	C	200
SH - D25 - L150 - M12	25	C	150
SH - D25 - L200 - M12	25	C	200
SH - D32 - L150 - M16	32	C	150
SH - D32 - L200 - M16	32	C	200
SH - D32 - L250 - M16	32	C	250

C: سیلندری / W: ولدون



HARDSTONE

Cutting Tools





X-HOLD[®]

Industrial cutting tools

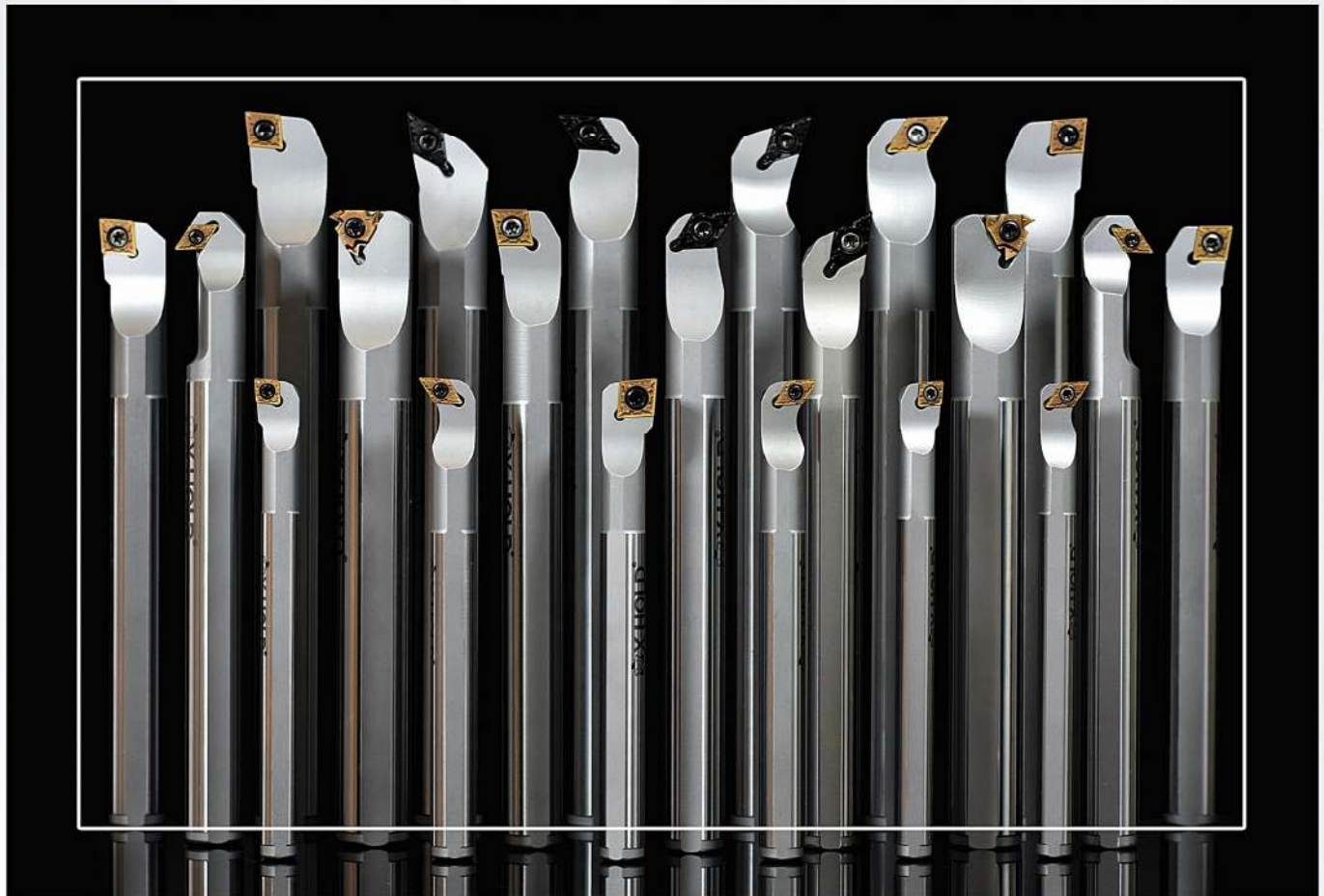




✓ طول عمر بالا ✓ بازدهی بیشتر با اینسرت های Hardstone

هلدرهای داخل تراش و رو تراش

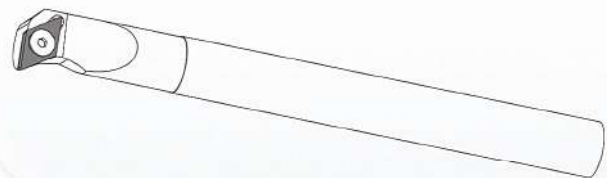
- * نشیمنگاه الماس تقویت شده .
- * حداقل ارتعاش حین کار.
- * پوشش مخصوص جهت افزایش عمر ابزار و کاهش ارتعاش.



بیرون تراش ▶ هلد های تراش



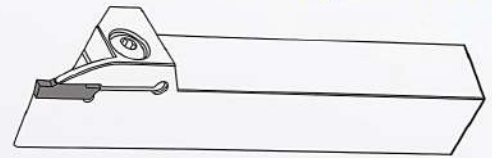
اینسرت	کد سفارش	ابعاد	طول
DCMT 11	SDJCR/L - 1616- H11	16x16	100
	SDNSN - 1616- H11	16x16	100
	SDJCR/L - 2020 - K11	20x20	125
	SDJCR/L - 2525 - M11	25x25	150
VBMT 11	SVJBR/L - 2020 - K11	20x20	125
	SVVBN - 2020 - K11	20x20	125
VBMT 16	SVJBR/L - 1616 - H16	16x16	100
	SVJBR/L - 2020 - K16	25x25	150
	SVJBR/L - 2525 - M16	25x25	150
WNMG 08	MWLNRL - 2020 - K08	20x20	125
	MWLNRL - 2525 - M08	25x25	150
DNMG 15	TDJNR/L - 2020 - K15	20x20	125
	TDNNN - 2020 - K15	20x20	125
	TDJNR/L - 2525 - M15	25x25	150
	TDNNN - 2525 - M15	25x25	150
	TDJNN - 2525 - M15	25x25	150
	TDJNR/L - 3232 - P15	32x32	170
CNMG 12	TCLNR/L - 2020 - K12	20x20	125
	TCLNR/L - 2525 - M12	25x25	150
TNMG 16	MTJNR/L - 2020 - K16	20x20	125
TNMG 22	MTJNR/L - 2525 - M22	25x25	150
	MTJNR/L - 3232 - P22	32x32	170
WNMG 08	TWLNRL - 2020 - K08	25x25	125
	TWLNRL - 2525 - K08	25x25	125
CCMT 06	SCLCR/L - 1010 - E06	10x10	70
CCMT 09	SCLCR/L - 1212 - F09	12x12	80
	SCLCR/L - 1616 - H09	16x16	100
RC 10	SRDCN - 2525 - M10	25x25	150
RC 16	SRDCN - 2525 - M16	25x25	150
RC 20	SRDCN - 2525 - M20	25x25	150



داخل تراش ▶ هلدن های تراش

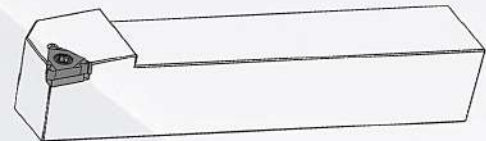
اینسرت	کد سفارش	قطر	طول
CCMT 06	S08H SCLCR/L 06	8	100
	S10K SCLCR/L 06	10	125
	S12K SCLCR/L 06	12	125
CCMT 09	S12K SCLCR/L 09	12	125
	S16P SCLCR/L 09	16	170
	S20R SCLCR/L 09	20	200
CCMT 11	S16P SCFCR/L 11	16	170
DCMT 07	S10K SDUCR/L 07	10	125
	S12K SDUCR/L 07	12	125
DCMT 11	S16P SDUCR/L 11	16	170
	S16P SDQCR/L 11	16	170
	S16P SDPCR/L 11	16	170
	S16P SD-CR/L 11	16	170
	S20R SDUCR/L 11	20	200
	S20R SDQCR/L 11	20	200
	S20R SDPCR/L 11	20	200
	S25S SD-CR/L 11	20	250
DNMG 15	S25S TDUNR/L 15	25	250
	S32T TDUNR/L 15	32	300
	S40U TDUNR/L 15	40	350
	S25S TDQNR/L 15	25	250
	S32T TDQNR/L 15	32	300
VBMT 16	S16P SVUBR/L 16	16	170
	S16P SVQBR/L 16	16	170
	S16R SVUBR/L 16	20	200
	S20R SVQBR/L 16	20	200
	S25S SVUBR/L 16	25	250
	S25S SVQBR/L 16	25	250
TCMT 16	S16P STUCR/L 16	16	170
	S16P STFCR/L 16	16	170
	S20R STUCR/L 16	20	200
	S20R STFCR/L 16	20	200
	S25S STUCR/L 16	25	250
	S25S STFCR/L 16	25	250

هلدربرش ▶ هلدربرش های تراش



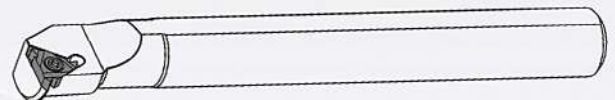
اینسرت	کد سفارش	ابعاد	طول
MGM 2 KORLOY	EG - KR - 2 - R/L - 2020 - K - T15	20x20	125
	EG - KR - 2 - R/L - 2525 - M - T17	25x25	150
MGM 3 KORLOY	EG - KR - 3 - R/L - 2020 - K - T20	20x20	125
	EG - KR - 3 - R/L - 2525 - M - T22	25x25	150
MGM 4 KORLOY	EG - KR - 4 - R/L - 2020 - K - T20	20x20	125
	EG - KR - 4 - R/L - 2525 - M - T22	25x25	150
MGM 5 KORLOY	EG - KR - 5 - R/L - 2020 - K - T25	20x20	125
	EG - KR - 5 - R/L - 2525 - M - T25	25x25	150
123-2 SANDVIK	EG - 123 - 2 - R/L - 2020 - K - T15	20x20	125
	EG - 123 - 2 - R/L - 2525 - M - T17	25x25	150
123-3 SANDVIK	EG - 123 - 3 - R/L - 2020 - K - T20	20x20	125
	EG - 123 - 3 - R/L - 2525 - M - T22	25x25	150
123-4 SANDVIK	EG - 123 - 4 - R/L - 2020 - K - T20	20x20	125
	EG - 123 - 4 - R/L - 2525 - M - T22	25x25	150

گام زنی بیرون ▶ هلدربرش های تراش



اینسرت	کد سفارش	ابعاد	طول
16ER/L	SER/L - 2020 - K16	20x20	125
	SER/L - 2525 - M16	25x25	150
22ER/L	SER/L - 2525 - M22	25x25	150

گام زنی داخل ▶ هلدربرش های تراش



اینسرت	کد سفارش	قطر	طول
16IR/L	S16M-SIR/L 16	16	150
	S20P-SIR/L 16	20	170
	S25R-SIR/L 16	25	200
	S32S-SIR/L 16	32	250
22IR/L	S20P-SIR/L 22	20	170
	S25R-SIR/L 22	25	200
	S32S-SIR/L 22	32	250

CVD Coating grades

جدول تبدیل گریدهای Hardstone

ISO	Hards-tone	Sandvik	Kenna-metal	Iscar	Walter	Inger-soll	Cera-tizit	Seco Tool	Dijet	Korloy	Mitsubishi Material	TaeguTec	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Hitachi Tool	ZCC. CT
P10	WS8115	GC4015	KC9110 KCP10	IC9150 IC9015	WPP10 WPP10S	TT7310	CTCP115 CTCK110 CTC3110	TP1500	JC110V	NC3010 NC3220	UE6010	TT8115	AC810P AC700G	T9115	CA5515	HG8010	YBC152
P20	WS8125	GC4025 GC4225	KC9125 KC9225	IC9250 IC9025	WPP20 WPP20S WKP25	TT8115 TT8125 IN5015	CTCP115 CTCP125 CTC1425	TP2000	JC215V	NC3020 NC3120 NC3220	UE6020	TT8125	AC2000 AC820P	T9025 T9125	CA5525	HG8025 HG8010 GM8020 GX2030	YBC252
P40	W8135	GC4035 GC4235	KC9140 KC9240	IC635	WAK30 WKP35 WKP35S	TT7100 IN6530	CTC1135 CTCP125 CTC2135	TP3000	JC325V JC450V	NC3030 NC5330	UE6035 UH6400 US735	TT5100 TT8135	AC830P AC630M	T9035 T9135 T3130	CA5535	GM8035 GX30	YBC351
M30	WS8122	GC2040	KCM35 KC9240 KC9245	IC9350		TT5100 TT7100 TT9235	CTC2135 CTC1435 CTC5235	TM4000	JC215V JC325V	NCM325 NCM335	F7030	TT5100	AC630M	T6030		CM25	YBM351
K10	WS6105	GC3205 GC3210	KCK05	IC9150 IC9080	WPP01			TK1000	JC105V		UC5105		AC410K	T5105	CA4505 CA4010		YBD052
K20	WS6115	GC3215	KCK15 KCK20 KC9315	IC9150 IC9015 IC4010	WAK10 WKK10S	TT1300 TT7310	CTC3110 CTC1425 CTC3215 SR216	TK2000	JC110V JC215V	N305K NNCM310	UC5115	TT1300	AC410K AC420K AC700G	T5115	CA4515 CA4010 CA4115	HG8010	YBD152
K30	WS7140	GC3220 GC3020	KC9325		WPP20 WAK30		CTCP125 CTCP115		JC215	N315K NCM320	UE6110	TT1500		T5125		HG8025	YBD252

PVD Coating grades

ISO	Hards-tone	Sandvik	Kenna-metal	Iscar	Walter	Inger-soll	Cera-tizit	Seco Tool	Dijet	Korloy	Mitsubishi Material	TaeguTec	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Hitachi Tool	ZCC. CT
P30	WS8130	GC1025 GC1030	KC5025 KC5525 KC725M	IC508 IC950 IC900	WSM30	TT7220 TT9020 TT9030 IN1040 IN1540 IN2540	CTPM125 CTP1235 CTP1625	CP500 MP3000 F30M	JC5015 JC8015	PC3500	VP15TF VP20RT	TT9080 TT9030	ACP200 ACP300	AH725 AH120 AH130 AH140 GH130 AH730	PR660 PR1230	JS4060 JX1045 PTH30E HC844 CY250 CY25 IP3000	YBG202 YBG205
M20	WS5125	GC1025 GC1030	KC5025 KC715M KC5525	IC354 IC808 IC908	WSM20 WSM21 WXM15	TT9020 TT9030	CTP2120 CTPM125 CTP1625	TS2500 CP200 CP500 F25M	JC5015 JC5030 JC5040	PC210	VP15TF VP20MF VP20RT	TT9030 TT5030	ACP200 ACP300	AH725 AH120 GH330 AH330 GH110	PR730 PR660 PR1025 PR1225	CY150 CY150 JX1015 IP100S	YBG202 YBG205
M30	WS7125 WS5123	GC1030 GC1040 GC2030	KC5025 KC5525 KC725M	IC300 IC928 IC1008	WSM30 WSM35 WSM36	TT8020 IN1515 IN1530 IN2005 IN2030	CTPM125 CTP2440 CTP1625	CP500 F30M F40M	JC5015 JC5030 JC5040	PC9030 PC9530	VP15TF VP20MF VP20RT	TT9030TT 9080	ACP300	AH120 AH725 AH130 AH140 GH130 AH730	PR660	JX1045 HC844 CY250 CY25 IP100S	YBG202 YBG205
M40	WS5130 WS5131	GC1040 GC2035	KC735M	IC228 IC328 IC928	WSP45 WSM35 WSM36	TT8020 IN2030	CM45 CTP2440 CTP2235	F40M	JC5015 JC5118 JC8050	PC3545	VP30RT	TT8020				JX1060 GF30	YBG302 YBG402
K10	WS9105	GC1210	KC5010 KC5510 KC510M	IC900 IC910	WHH15 WXM15	IN2004	CTP6215	CP200	JC5003 JC5015	PC205F PC6510	VP10RT			GH110 AH110		CY9020 CY100H CY10H	YBG102 YBG105
K20	WS9115	GC1020 GC1220	KC5025 KC520M KU25T	IC3088 IC508 IC350	WSM35 WKK25 WSM15	IN1030 IN1515 IN2010 IN2015 IN2510 IN2505	CTP2120 CTP3220 CM45 CTP6215	CP200 CP250	JC5015	PC215K PC5300	VP10RT VP15TF VP20RT	TT6030	ACK300	AH120	PR1210 PR905	CY150 CY15 PTH13S	YBG202
K30	WS7130		KC5025 KC5525 KU25T	IC350 IC830 IC1008	WSM35 WKK25	IN1530 IN2015 IN2510 IN2015 IN2030	CM45	CP500	JC5015	PC220	VP15TF VP20RT			GH130		JX1045 PTH40H CY250 CY250	YBG302

Note: Document of grade comparison is based on different manufacture catalogue and public documents data collection and collation. Compiled not solicit opinions from the manufacturers, please understanding.



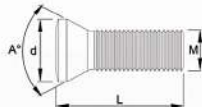
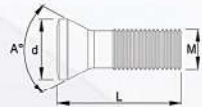
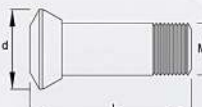
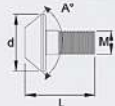
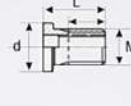
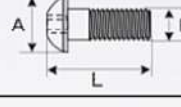
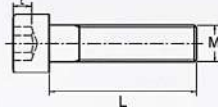
جدید

X-HOLD Plus+










دستاوردی نوین با تکیه بر توانمندی های داخلی










ویژگی های سری X-HOLD Plus+

- ◀ عملیات حرارتی اتوماتیک داخل شرکت
- ◀ پوشش دهی مخصوص پلاسما
- ◀ سختی سطحی ۱۲۰۰ ویکرز تا عمق 0.5mm
- ◀ کاهش قابل توجه ارتعاش و افزایش صافی سطح با طراحی ناهمگون (Unequal)
- ◀ افزایش عمر هلدر تا ۵ برابر
- ◀ مقاومت به سایش و خوردگی بسیار بالا
- ◀ افزایش چندین برابری استحکام نشیمنگاه الماس و رزوه ها
- ◀ افزایش عمر خستگی
- ◀ لوازم جانبی با کیفیت بالاتر (تهیه شده از شرکت های اروپایی یا کره ای)
- ◀ دقت ابعادی دقیق تر جهت صادرات


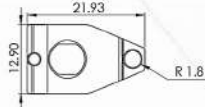

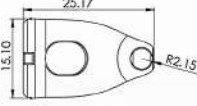

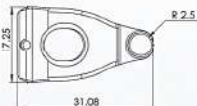










مشخصات فنی	توضیحات	آچار	طول L	قطر D	ابعاد استاندارد	کد پیچ
		XT08	6.00	3.55	M2.5*0.45	XS-M2506
		XT08	6.92	3.55	M2.5*0.45	XS-M2507
		XT15	8.00	5.30	M3.5*0.60	XS-M3508
		XT15	10.00	5.30	M3.5*0.60	XS-M3510
		XT15	8.00	5.70	M4.0*0.70	XS-M4008
		XT15	9.00	5.70	M4.0*0.70	XS-M4009
		XT15	10.00	5.70	M4.0*0.70	XS-M4010
		XT20	12.00	7.00	M5.0*0.80	XS-M5012
	XOMX 12	XT10	8.30	4.85	M3.5x0.6	XS-M 3508-XO
	XOMX 12	XT10	9.50	4.85	M3.5*0.60	XS-M 3509-XO
	XOMX 18	XT20	12.00	6.50	M4.5*0.75	XS-M 4512-XO
	P3212	XT20	9.40	6.70	M5*0.50	XS-R6
	P3216	XT20	12.85	7.40	M5*0.50	XS-R8
	P3220	XT20	16.50	7.80	M5*0.50	XS-R10
	P3225	XT20	21.00	9.57	M6*0.75	XS-R12.5
	TPKN 16	XL4.0	17.00	12.90	M6*0.75	XS-B6017
	TPKN 22	XL5.0	21.50	17.00	M8*1.00	XS-B8021
	پیچ برای زیر الماسی های سیستم S	XL3.5	8.50	6.30	M5*0.5 - M3.5*0.60	XS-S5009T
	پیچ برای زیر الماسی های سیستم S	XL4.0	10.00	7.80	M6*0.75 - M4*0.70	XS-S6010T
	پیچ برای زیر الماسی های سیستم D	XL4.0	10.00	7.80	M6x1.0	XS-S6010
		XL4.0	29.00	11.50	M6x1.0	XS-C0629
		XL08	39.00	16.00	M10x1.5	XS-A1039
		XL10	46.00	17.80	M12x1.75	XS-A1246
		XL05	26.00	10.00	M6.0x1.00	XS-A0626

لوازم یدکی

مشخصات	تصویر	ضخامت	اینسرت	کد زیرالماسی	سری زیرالماسی
8.5		3.18	DCMT 11	XBS - D11	زیرالماسی سیستم S
11.5		3.18	CCMT 12	XBS - C12	
12.35		3.18	TCMT 16	XBS - T16	
8.4		3.18	VBMT 16	XBS - V16	
12.4		4.76	DNM * 15	XBD - D15	زیرالماسی سیستم D و M
12.4		4.76	CNM * 12	XBD - C12	
15.6		4.76	CNM * 16	XBD - C16	
9.2		3.3	VNM * 16	XBD - V16	
15.16		3.0	WNM * 08	XBD - W08	
12.8		3.3	TNM * 16	XBD - T16	
17.6		4.76	TNM * 22	XBD - T22	
12.4		4.76	SNM * 12	XBD - S12	
15.6		4.76	SNM * 15	XBD - S15	

آچار آلن				آچار ستاره			
	XL 05		XL 03		XT 20		XT 08
	XL 06		XL 03.5				XT 10
			XL 04				XT 15

لوازم یدکی

تصویر	اینسرت‌های مرتبط	سیستم روپند	کد روپند
		روپند سیستم D (T)	XC - D01
			XC - D02
			XC - D04
		روپند سیستم M	XC - M04
		روپند سیستم S و فرز	XC - R05
			XC - R06
			XC - R05-1
		XC - R06-1	

EM	A	P	T0	D16	W16	L100	Z01	C
Cutter Style	Insert Shape	Clearance angle of Insert	Cutting Edge Length	Tool Diameter	Assembly Form and Diameter	Tool Length	Number of Effective Tooth	With coolant Hole
FM : FACE MILLING TOOLS					C : Cylindrical Shank w : weldon			
EM : END FACE MILLING TOOLS								
CM : CHAMFERING END MILLING TOOLS								
HM : HELIX END MILLING TOOLS								
BN : BALL NOSE END MILLING TOOLS								
SH : Screw Head Holder								
GM : Groove Milling								

TH	S	For External 25 25 For Internal 25	M	S	I	R	16
Threading Holder	External Shank Size	Cutting Edge Height and Shank Wide	Shank Length	Method of Mounting of Insert	Type of Boring Bar	Shank Length	Insert Size
	A : Solid Steel With Coolant Hole E : Carbide Bar With fixed steel head and coolant hole C : Carbide Shank S : Steel Shank	External 	A-32 B-40 C-50 D-60 E-70 F-80 G-90 H-100 J-110 K-125 L-140 M-150 N-160 P-170 Q-180 R-200 S-250 T-300 U-350 V-400 W-450 X-Special	S : Screw Clamping T : Screw Clamping With Helix Angle	E : External I : Internal	 R : Right - Hand L : Left - Hand	 l (mm) d 06 5/32" 08 3/16" 11 1/4" 16 3/8" 22 1/2" 27 5/8"
		Internal 					

S	P	K	N	R	25	25	M	12
Method Of Mounting of Insert	Insert Shape	Tool Holder Shape	Clearance angle of Insert	Cutting Direction	Cutting Edge Height	Shenk width	Tool Holder length	Cutting Edge length
<p>Top clamping without hole</p> <p>Top and Hole Clamping</p> <p>Top and Hole Clamping</p> <p>Hole Clamping (Lever Lock)</p> <p>Screw on</p>							A-32 B-40 C-50 D-60 E-70 F-80 G-90 H-100 J-110 K-125 L-140 M-150 N-160 P-170 Q-180 R-200 S-250 T-300 U-350 V-400 W-450 X-Special	

S	25	S	P	C	L	N	R	12
Method of Mounting of Insert	Shank Diameter	Shank Length	Method Of Mounting of Insert	Insert Shape	Tool Holder Shape Bar of Insert	Insert Clearance Ange	Cutting Direction	Cutting Edge Length
A : solid steel with coolant hole E : Carbide bar with fixed steel head and coolant hole C : carbide shank S : Steel shank		A-32 B-40 C-50 D-60 E-70 F-80 G-90 H-100 J-110 K-125 L-140 M-150 N-160 P-170 Q-180 R-200 S-250 T-300 U-350 V-400 W-450 X-Special						



www.x-hold.com
Emile : info@X-hold.com

شعبه مرکزی : خیابان امام خمینی ، پاساژ
باستان ، طبقه اول ، پلاک ۱۰۹/۴
تلفن : ۰۲۱ - ۶۶۷۰۲۵۴۵

کارخانه : تهران ، شهرک صنعتی نصیرآباد
خیابان دکتر حسابی ۴ ، پلاک ۲
تلفن : ۰۲۱ - ۵۶۳۹۲۶۷۵