

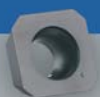
Polcomm® FCMill

F R E Z O W A N I E / M I L L I N G



FCMill 104 / FCMill 130

Skuteczne rozwiązania Polcomm® do intensywnego frezowania czółowego
Effective Polcomm® solutions for intensive use in face milling operations



FCMill 104
SEHW T204
AFTN/AFEN



FCMill 104
SEHT T204
AFTN/AFEN



FCMill 104
SEHT T204
AFFN NMZ



FCMill 130
SNMX T206
AN PMN



FCMill 130
SNMX T206
AN KMZ



FCMill 130
ONMU 050505
ANSN PMZ



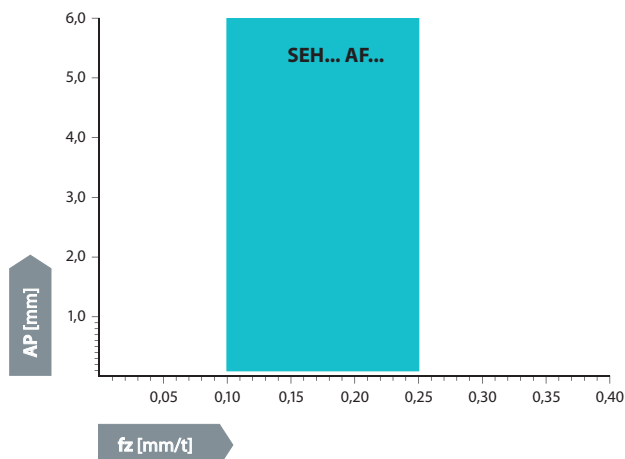
FCMill 104

SEHW 1204 AFTN	APMX 6,0 mm		PC228	PC230	PC828	PC830	PC010
płaska geometria ze wzmocnioną krawędzią skrawającą do obróbki stali i żeliwa flat geometry with reinforced cutting edge for steel and cast iron		P	●●●	✱			
		K	●	✱			
SEHW 1204 AFEN	APMX 6,0 mm		PC228	PC230	PC828	PC830	PC010
płaska geometria bez wzmocnionej krawędzi skrawającej do pracy w warunkach ogólnych oraz stabilnych flat geometry without edge reinforcement for general to stable conditions		P	●●●	✱			
		K	●	✱			
SEHT 1204 AFTN	APMX 6,0 mm		PC228	PC230	PC828	PC830	PC010
geometria z dodatnim kątem natarcia ze wzmocnioną krawędzią skrawającą T-land positive rake angle geometry reinforced with T-land	 	P	●●●	✱			
		K	●	✱			
		M			●	●●●	
		S				●	
SEHT 1204 AFEN	APMX 6,0 mm		PC228	PC230	PC828	PC830	PC010
geometria z dodatnim kątem natarcia, pierwszy wybór do obróbki stali nierdzewnej i stopów żaroodpornych positive rake angle, first choice for stainless steel and heat-resistant alloys	 	P	●●●	✱			
		K	●	✱			
		M			●	●●●	
		S				●	
SEHT 1204 AFFN NMZ	APMX 6,0 mm		PC228	PC230	PC828	PC830	PC010
ostra krawędź skrawająca z dużym dodatnim kątem natarcia do aluminium oraz materiałów nieżelaznych sharp cutting edge with very positive rake angle for aluminium and non-ferrous metals		N					●

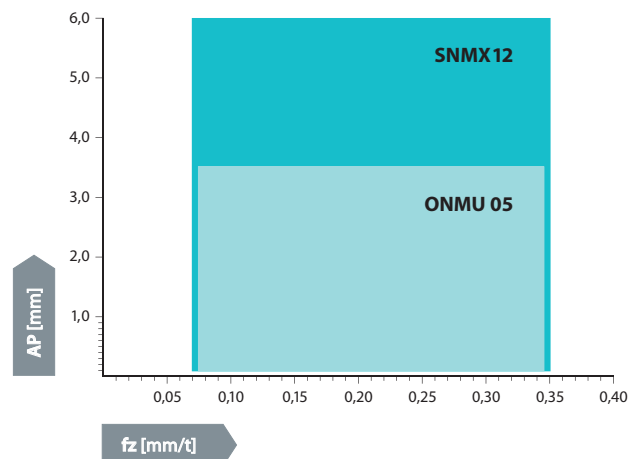
FCMill 130

SNMX 1206 AN PMN	APMX 6,0 mm		PC115	PC215	PC228	PC230	PC828	PC830
negatywna płytką z ośmioma krawędziami skrawającymi o geometrii zwiększającej trwałość narzędzia negative insert with eight cutting edges designed for the best tool life	 	P		●	●●●			
		M		●				
		K		●	●			
		H	●					
SNMX 1206 AN KMZ	APMX 6,0 mm		PC115	PC215	PC228	PC230	PC828	PC830
negatywna płytką z ośmioma krawędziami skrawającymi o wyższej odporności mechanicznej i wydłużonej żywotności negative insert with eight cutting edges reinforced for improved mechanical and wear resistance	 	P		●	●●●			
		M		●				
		K		●	●			
		H	●					
ONMU 050505 ANSN PMZ	APMX 3,5 mm		PC115	PC215	PC228	PC230	PC828	PC830
negatywna płytką o wydłużonej żywotności, małej sile skrawania i doskonałej odporności na zużycie negative insert designed for longer tool life, low cutting force and excellent wear resistance		P			●●●	✱		
		M					●	●●●
		K			●	●✱		
		S						●

FCMill 104



FCMill 130



Polcomm® FCMill w odniesieniu do głębokości skrawania (AP) i posuwu na ząb (fz)
Polcomm® HFMill solutions in relation to depth of cut (AP) and feed per tooth (fz)

cechy i korzyści / features & benefits

- zoptymalizowana geometria zapewniająca niską siłę skrawania
optimized geometry for low cutting force
- ulepszone krawędzie skrawające zapewniające doskonałą odporność na zużycie
improved cutting edge for excellent wear resistance
- precyzyjne pozycjonowanie płytki gwarantuje dobre wykończenie powierzchni
precise insert positioning guaranteed for good surface finish
- lepsze odprowadzanie wiórów i wyższa wydajność frezowania dzięki kątowi przystawienia 45°
better chip evacuation and higher milling performance due to the 45° entering angle
- szeroki wybór geometrii dla różnych materiałów i warunków skrawania
wide choice of geometries for different working materials and cutting conditions



frezowanie czołowe
face milling



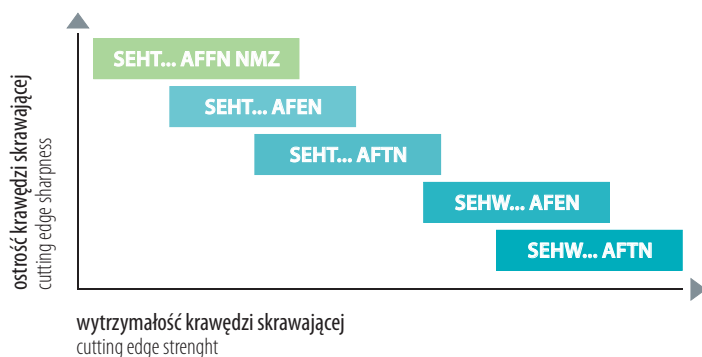
fazowanie
chamfer milling

gatunki Polcomm® / Polcomm® grades

PC115	twrdy substrat WC-Co pokryty cienką warstwą PVD; pierwszy wybór do frezowania twrdych materiałów w stabilnych warunkach hard WC-Co substrate coated with a thin PVD layer; first choice for milling hard materials under stable conditions
PC215	twrdy gatunek z pokryciem PVD do lekkiej obróbki zgrubnej i wykańczającej stali hartowanej i niehartowanej w stabilnych warunkach hard, PVD coated grade for light roughing to finishing of hardened and non-hardened steel under stable conditions
PC228	gatunek z powłoką PVD, który łączy lepszą odporność na zużycie z dużą twardością i odpornością na pękanie; pierwszy wybór do frezowania stali i żeliwa PVD coated grade that combines improved wear resistance with high hardness and resistance to cracking; first choice for milling steel and cast iron
PC230	wytrzymały substrat połączony z twrdą powłoką PVD opracowaną do frezowania stali i żeliwa w trudnych warunkach tough substrate combined with a hard PVD coating developed for milling steel and cast iron in difficult conditions
PC828	gatunek powlekany cienką warstwą PVD o wysokiej gęstości i odporności termicznej; doskonały wybór do frezowania stali nierdzewnej w stabilnych warunkach grade coated with a thin PVD layer with high density and high thermal resistance; excellent choice for milling stainless steel under stable conditions
PC830	gatunek z cienkowarstwową powłoką PVD o wysokiej odporności na ścieranie, opracowany specjalnie do pracy w wysokich temperaturach; pierwszy wybór do frezowania stali nierdzewnej i stopów żaroodpornych thin layer PVD coated grade with high wear resistance specially developed to work under high temperatures; first choice for milling stainless steel and heat-resistant alloys
PC010	gatunek niepokrywany, zapewniający wysoką odporność i optymalną jakość krawędzi dzięki drobnemu ziarnu WC-Co; pierwszy wybór do frezowania materiałów nieżelaznych uncoated grade that provides high resistance to optimal edge quality due to its WC-Co fine grain size; first choice for milling non-ferrous materials

FCMill 104

przewodnik doboru geometrii płytek / insert geometry selection guide



SEH. 12

- płynna obróbka dzięki pozytywnej geometrii płytek
smooth machining due to positive inserts geometry
- lekki przebieg frezowania czołowego różnych materiałów
easy face milling of various materials
- duży wybór geometrii dla różnych aplikacji
large selection of geometries for various applications

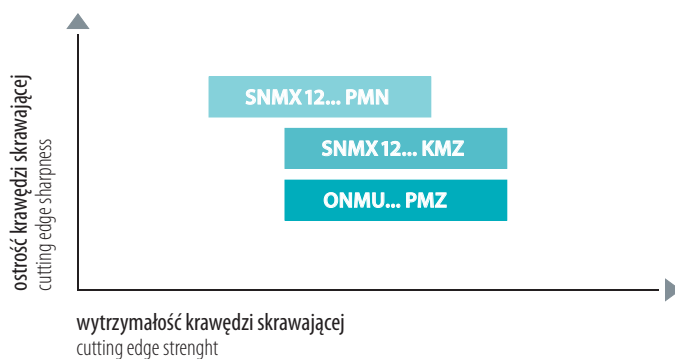
FCMill 130

jedno rozwiązanie dla płytek kwadratowych i ośmiokątnych / one solution for square and octagonal inserts



- jedno rozwiązanie dla płytek SNMX 12 i ONMU 05
one solution for SNMX 12 and ONMU 05 inserts
- wysoce ekonomiczne rozwiązanie
highly economical solution
- pierwszy wybór do produktywnego frezowania czołowego
first choice for productive face milling

przewodnik doboru geometrii płytek / insert geometry selection guide



SNMX 12

- negatywna płytka z 8 krawędziami skrawającymi
negative insert with 8 cutting edges
- mała siła skrawania i zapobieganie drganiom
low cutting force and chattering prevention
- wytrzymałe i trwałe rozwiązanie
robust and durable solution

ONMU 05

- negatywna płytka z 16 krawędziami skrawającymi
negative inserts with 16 cutting edges
- optymalna wydajność skrawania i wykończenie powierzchni
optimal cutting performance and surface finish
- dłuższa żywotność narzędzia i doskonała odporność na zużycie
longer tool life and excellent wear resistance



FCMill 104

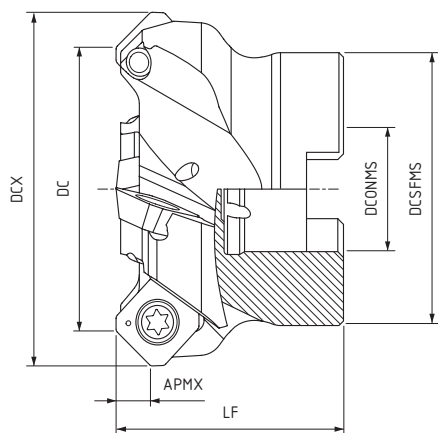


KAPR

45

głowice nasadzone / arbor type cutters

GN104



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCX [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	płytki insert	dostępność stock
GN104 050A22 04004I	50	62,4	22	48	40	4	6,0	A	●	0,44	SE... 1204	●
GN104 063A22 05005I	63	75,4	22	48	50	5	6,0	A	●	0,74	SE... 1204	●
GN104 080A27 05006I	80	92,4	27	50	50	6	6,0	A	●	1,11	SE... 1204	●
GN104 100A32 05006I	100	112,4	32	70	50	6	6,0	B	●	1,4	SE... 1204	●
GN104 125A40 06307I	125	137,4	40	72	63	7	6,0	B	●	2,1	SE... 1204	●
GN104 160A40 06308O	160	172,4	40	90	63	8	6,0	C	-	3,3	SE... 1204	●

● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request

Części zamienne / Spare parts

zakres średnic diameter range	śruba screw	klucz wrench	zalecany moment dokręcenia recommended torque	śruba mocująca mounting screw
GN104 050...- GN104 080...	N01-003125	N01-003204	5,0 Nm	-
GN104 100...	N01-003125	N01-003204	5,0 Nm	N01-004851 (*)
GN104 125...	N01-003125	N01-003204	5,0 Nm	N01-004854 (*)
GN104 160...	N01-003125	N01-003204	5,0 Nm	-

(*) sprzedawane oddzielnie / sold separately



SE...12

plytki frezarskie / milling inserts



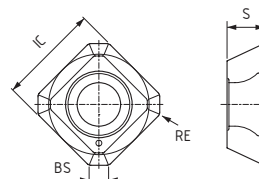
SEHW 1204 AFTN/AFEN



SEHT 1204 AFTN/AFEN



SEHT 1204 AFFN NMZ



P	● ●	✱				
M			●	● ●		
K	●	✱				
N					●	
S				●		
H						

- obróbka stabilna / stable cutting
- obróbka ogólna / general cutting
- ✱ obróbka niestabilna / unstable cutting

oznaczenie designation	PC228	PC230	PC828	PC830	PC010	IC [mm]	S [mm]	BS [mm]	RE [mm]	APMX [mm]
SEHW 1204 AFTN	76212 ●	57976 ○				12,7	4,76	2,8	0,8	6,0
SEHW 1204 AFEN	81582 ●	94673 ○				12,7	4,76	2,8	0,8	6,0
SEHT 1204 AFTN	59059 ●	75581 ○	50115 ○	75505 ○		12,7	4,76	2,8	0,8	6,0
SEHT 1204 AFEN	26217 ●	77467 ○	33535 ○	65943 ●		12,7	4,76	2,8	0,8	6,0
SEHT 1204 AFFN NMZ					78621 ●	12,7	4,76	2,8	-	6,0

● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request

Przewodnik doboru geometrii płytki / Insert geometry selection guide

SEHW 1204 AFTN	SEHW 1204 AFEN	SEHT 1204 AFTN	SEHT 1204 AFEN	SEHT 1204 AFFN NMZ*
pierwszy wybór / first choice	pierwszy wybór / first choice	pierwszy wybór / first choice	pierwszy wybór / first choice	pierwszy wybór / first choice
P K	P K	P M	P M S	N
✱ ✱	● ● ● ●	● ● ● ✱	● ● ●	●
płaska geometria ze wzmocnioną krawędzią skrawającą płytki flat geometry with reinforced cutting edge	płaska geometria bez wzmocnionej krawędzi skrawającej flat geometry without edge reinforcement	geometria z dodatnim kątem natarcia ze wzmocnioną krawędzią skrawającą T-land positive rake angle geometry reinforced with T-land	geometria z dodatnim kątem natarcia geometry with positive rake angle	ostra krawędź skrawająca z dużym dodatnim kątem natarcia sharp cutting edge with very positive rake angle

* Zalecenia dotyczące użytkowania geometrii NMZ: / NMZ geometry usage recommendations:

Zaleca się użycie rękawiczek ochronnych przy montażu płytki. Płytki posiada bardzo ostrą krawędź skrawającą. / Use of gloves for handling is recommended. This insert has very sharp edges.
Zalecana jest obróbka z chłodziwem. / Wet cutting is recommended.



parametry techniczne / technical parameters



Zalecane parametry skrawania / Recommended cutting conditions

ISO	obrabiany materiał work material	twardość hardness	gatunek Polcomm® Polcomm® grade	Vc [m/min]	geometria geometry	fz [mm/t]
P	stale niestopowe non-alloy steel	125-220 HB	PC228	150-230	SE... AF.N	0,10-0,20
			PC230	130-160	SE... AF.N	0,10-0,20
	stale niskostopowe low-alloy steel	220-280 HB	PC228	150-230	SE... AF.N	0,10-0,20
			PC230	120-150	SE... AF.N	0,10-0,20
	stale wysokostopowe high-alloy steel	280-380 HB	PC228	150-230	SE... AF.N	0,10-0,20
			PC230	100-130	SE... AF.N	0,10-0,20
M	stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne martensitic and ferritic stainless steel	200-330 HB	PC828	90-110	SE... AF.N	0,10-0,15
			PC830	100-120	SE... AF.N	0,10-0,15
	stale nierdzewne austenityczne austenitic stainless steel	200-330 HB	PC828	70-100	SE... AF.N	0,10-0,15
			PC830	80-110	SE... AF.N	0,10-0,15
	stale nierdzewne austenitczno-ferrytyczne austenitic-ferritic stainless steel (duplex)	230-260 HB	PC828	60-100	SE... AF.N	0,10-0,15
			PC830	70-100	SE... AF.N	0,10-0,15
K	żeliwa szare grey cast iron	130-230 HB	PC228	130-250	SE... AF.N	0,10-0,25
			PC230	120-230	SE... AF.N	0,10-0,25
	żeliwa sferoidalne nodular cast iron	160-250 HB	PC228	80-220	SE... AF.N	0,10-0,25
			PC230	70-190	SE... AF.N	0,10-0,25
N	aluminium i metale nieżelazne aluminium & non-ferrous metals	30-130 HB	PC010	350-1400	SE... NMZ	0,10-0,25
S	stopy żaroodporne heat-resistant alloys	200-320 HB	PC830	40-90	SE... AF.N	0,10-0,25

Uwagi: / Notes:

Powyższe parametry skrawania podano w celach informacyjnych. / Cutting conditions are provided for reference only.

Parametry skrawania zostały obliczone przy założeniu $a_e = 70\%$ DC. / Cutting Conditions calculated considering $a_e = 70\%$ DC.

Warunki skrawania są ograniczone przez sztywność przedmiotu obrabianego, moc maszyny i wysięg narzędzia. Gdy szerokość skrawania, głębokość lub długość wysięgu jest duża, należy ustawić Vc i fz na minimalną zalecaną wartość i sprawdzić wibracje oraz moc maszyny. / Cutting conditions are limited by workpiece rigidity, machine power and tool overhang. When the cutting width, depth or overhang length is large, set Vc and fz to the minimum recommended value and check vibrations and machine power.

W przypadku frezowania ze zmienną głębokością skrawania (na przykład na powierzchni odlewu) lub na nierównych powierzchniach, wartość posuwu (fz) należy zredukować do niższej zalecanej wartości podanej w tabeli powyżej. / When operation occurs with variable depth of cut (for example over casting skin) or over interrupted surfaces, feed value (fz) should be reduced to the lower recommended value shown in the table above.

Aby zapobiec zakleszczaniu się wiórów, ich nadmiar z obszaru roboczego należy usuwać strumieniem powietrza. / Excess of chips should be removed from working area with air blast to prevent chip jamming.



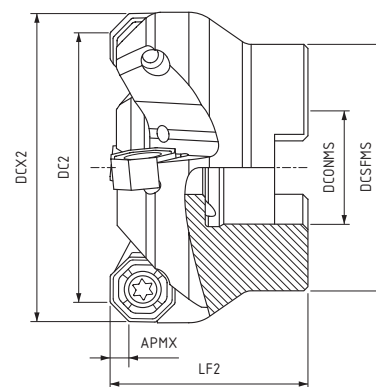
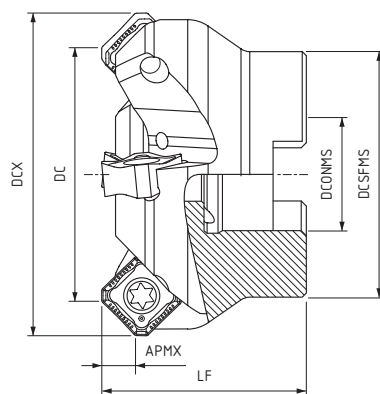
FCMill 130

GN130

głowice nasadzone / arbor type cutters

KAPR

45



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCX [mm]	DC2 [mm]	DCX2 [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	LF2 [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN130 050A22 04004I	50	63	52,6	60	22	48	40	38,5	4	6,0 3,5	A	●	0,50	SN...12 ON...05	●
GN130 050A22 04006I	50	63	52,6	60	22	48	40	38,5	6	6,0 3,5	A	●	0,48	SN...12 ON...05	●
GN130 063A22 04005I	63	76	65,6	73,2	22	48	40	38,5	5	6,0 3,5	A	●	0,62	SN...12 ON...05	●
GN130 063A22 04006I	63	76	65,6	73,2	22	48	40	38,5	6	6,0 3,5	A	●	0,63	SN...12 ON...05	●
GN130 063A22 04008I	63	76	65,6	73,2	22	48	40	38,5	8	6,0 3,5	A	●	0,65	SN...12 ON...05	●
GN130 080A27 05007I	80	93	82,7	90,2	27	60	50	48,5	7	6,0 3,5	A	●	1,19	SN...12 ON...05	●
GN130 080A27 05010I	80	93	82,7	90,2	27	60	50	48,5	10	6,0 3,5	A	●	1,22	SN...12 ON...05	●
GN130 100A32 05008I	100	113	102,7	110,2	32	70	50	48,5	8	6,0 3,5	A	●	1,68	SN...12 ON...05	●
GN130 100A32 05012I	100	113	102,7	110,2	32	70	50	48,5	12	6,0 3,5	A	●	1,72	SN...12 ON...05	●
GN130 125A40 06310I	125	138	127,7	135,2	40	90	63	61,5	10	6,0 3,5	A	●	3,42	SN...12 ON...05	●
GN130 125A40 06316I	125	138	127,7	135,2	40	90	63	61,5	16	6,0 3,5	A	●	3,49	SN...12 ON...05	○
GN130 160A40 06312I	160	173	162,8	170,3	40	107	63	61,5	12	6,0 3,5	C	●	5,37	SN...12 ON...05	●
GN130 160A40 06320I	160	173	162,8	170,3	40	107	63	61,5	20	6,0 3,5	C	●	5,20	SN...12 ON...05	○
GN130 200A60 06314I	200	213	202,7	210,2	60	160	63	61,5	14	6,0 3,5	C	●	9,32	SN...12 ON...05	○
GN130 250A60 06316I	250	263	252,7	260,2	60	160	63	61,5	16	6,0 3,5	C	●	13,22	SN...12 ON...05	○

● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request

Części zamienne / Spare parts

zakres średnic diameter range	śruba screw	klucz wrench	zalecany moment dokręcenia recommended torque	śruba mocująca mounting screw	podkładka uszczelniająca sealing spacer
GN130 050...- GN130 063...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	N01-003743	-
GN130 080...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	N01-003784	-
GN130 100...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	N01-003763	-
GN130 125...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	N01-003773	-
GN130 160...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	-	M84-000137
GN130 200...- GN130 250...	N01-003224	N01-003203	4,0 Nm	-	M84-000140



phytki frezarskie / milling inserts

SNMX12

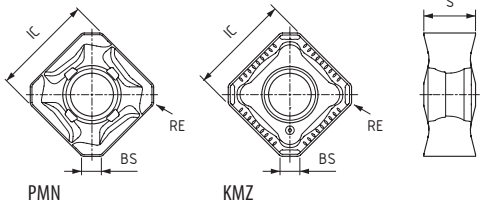
ONMU 05



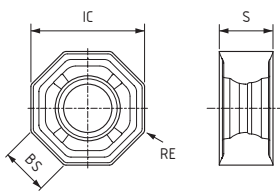
SNMX 1206 AN PMN



SNMX 1206 AN KMZ



ONMU 050505 ANSN PMZ



P	●	●	● ●	⚡			
M		●			●	● ●	
K		●	●	● ⚡			
N							
S						●	
H	●						

- obróbka stabilna / stable cutting
- obróbka ogólna / general cutting
- ⚡ obróbka niestabilna / unstable cutting

oznaczenie designation	PC115	PC215	PC228	PC230	PC828	PC830	IC [mm]	S [mm]	BS [mm]	RE [mm]	APMX [mm]
	ID Polcomm® (ordering number)										
SNMX 1206 AN PMN	89961 ○	17554 ○	34077 ●		54674 ●	41961 ○	12,7	6,2	2,5	0,6	6,0
SNMX 1206 AN KMZ	54238 ●	71012 ○	30964 ●		18145 ●	21556 ●	12,7	6,0	2,4	0,6	6,0
ONMU 050505 ANSN PMZ			65975 ●	85349 ○	89976 ○	24485 ●	12,7	6,0	5,3	0,5	3,5

● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request



parametry techniczne / technical parameters

Zalecane parametry skrawania / Recommended cutting conditions

ISO	obrabiany materiał work material	twardość hardness	gatunek Polcomm® Polcomm® grade	Vc [m/min]	geometria geometry	fz [mm/t]
P	stale niestopowe non-alloy steel	125-220 HB	PC115	200-300	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC215	200-300	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC228	180-250	PMN KMZ PMZ	0,10-0,35
			PC230	160-220	PMZ	0,10-0,35
	stale niskostopowe low-alloy steel	220-280 HB	PC115	180-260	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC215	180-260	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC228	160-230	PMN KMZ PMZ	0,10-0,35
			PC230	140-200	PMZ	0,10-0,35
	stale wysokostopowe high-alloy steel	280-380 HB	PC115	160-250	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC215	160-250	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC228	140-220	PMN KMZ PMZ	0,10-0,35
			PC230	120-190	PMZ	0,10-0,35
M	stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne martensitic and ferritic stainless steel	200-330 HB	PC215	150-230	PMN KMZ	0,10-0,30
			PC828	140-220	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
			PC830	140-210	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
	stale nierdzewne austenityczne austenitic stainless steel	200-330 HB	PC215	150-200	PMN KMZ	0,10-0,30
			PC828	130-180	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
			PC830	120-170	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
	stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne austenitic-ferritic stainless steel (duplex)	230-260 HB	PC215	140-180	PMN KMZ	0,10-0,30
			PC828	120-160	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
			PC830	100-150	PMN KMZ PMZ	0,10-0,30
K	żeliwa szare grey cast iron	130-230 HB	PC215	170-320	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC228	140-250	PMN KMZ PMZ	0,10-0,35
			PC230	140-230	PMZ	0,10-0,35
	żeliwa sferoidalne nodular cast iron	160-250 HB	PC215	140-200	PMN KMZ	0,10-0,35
			PC228	120-210	PMN KMZ PMZ	0,10-0,35
			PC230	100-190	PMZ	0,10-0,35
S	stopy żaroodporne heat-resistant alloys	200-320 HB	PC830	30-100	PMN KMZ PMZ	0,07-0,20
H	stale hartowane hardened steel	40-55 HRC	PC115	50-110	PMN KMZ	0,07-0,20

Uwagi: / Notes:

Powyższe parametry skrawania podano w celach informacyjnych. / Cutting conditions are provided for reference only.

Warunki skrawania są ograniczone przez sztywność przedmiotu obrabianego, moc maszyny i wysięg narzędzia. Gdy szerokość skrawania, głębokość lub długość wysięgu jest duża, należy ustawić Vc i fz na minimalną zalecaną wartość i sprawdzić wibracje oraz moc maszyny. / Cutting conditions are limited by workpiece rigidity, machine power and tool overhang. When the cutting width, depth or overhang length is large, set Vc and fz to the minimum recommended value and check vibrations and machine power.

W przypadku frezowania ze zmienną głębokością skrawania (na przykład na powierzchni odlewu) lub na nierównych powierzchniach, wartość posuwu (fz) należy zredukować do niższej zalecanej wartości podanej w tabeli powyżej. / When operation occurs with variable depth of cut (for example over casting skin) or over interrupted surfaces, feed value (fz) should be reduced to the lower recommended value shown in the table above.

Aby zapobiec zakleszczaniu się wiórów, ich nadmiar z obszaru roboczego należy usuwać strumieniem powietrza. / Excess of chips should be removed from working area with air blast to prevent chip jamming.

Przegląd rozwiązań frezarskich Polcomm® / Polcomm® milling solutions overview

	seria / series	głowice frezarskie / milling cutters			plytki / inserts
Polcomm® FCMill frezowanie czołowe / face milling	FCMill 104	GN104			SE... 12
	FCMill 130	GN130			SNMX 12
		GN130			ONMU 05
Polcomm® HFMill frezowanie z wysokimi posuwami / high feed milling	HFMill 150	GN150	GW150	GT150	AOMT 07
	HFMill 208	GW208	GT208		BNUT 04
	HFMill 209	GN209	GW209	GT209	BNUT 06
	HFMill 140	GN140	GW140	GT140	SO... 08
	HFMill 141	GN141	GW141		SO... 13
Polcomm® SQMill frezowanie walcowo-czołowe / shoulder milling	SQMill 149	GN149	GW149	GT149	AOMT 06
		GTJ149			AOMT 06
	SQMill 151	GN151	GW151	GT151	AO... 11
	SQMill 152	GN152	GW152	GT152	AOMT 16
	SQMill 153	GN153	GW153	GT153	AOMT 17
	SQMill 154	GN154	GNJ154		AOMT 18
	SQMill 101	GN101	GNJ101	GWJ101	AP... 10
		GT101	GTJ101	GTW101	AP... 10
	SQMill 102	GN102	GNJ102	GWJ102	AP... 16
		GT102	GTJ102	GTW102	AP... 16
	SQMill 157	GN157			SOMX 12
	SQMill 161	GN161	GW161	GT161	ANGU 12
	SQMill 110	GN110	GW110	GT110	WNOX 04
	SQMill 112	GN112			WNEU 08
Polcomm® TANMill frezowanie walcowo-czołowe / shoulder milling	TANMill 300	GN300	GNJ300	GW300	LNHX 09
		GWJ300	GT300	GTJ300	LNHX 09
	TANMill 301	GN301	GNJ301	GW301	LNHX 13
		GWJ301	GT301	GTJ301	LNHX 13
Polcomm® ALUMill frezowanie metali nieżelaznych / non-ferrous metals milling	ALUMill 250	GN250	GW250	GT250	ADGT 16
Polcomm® PRMill frezowanie profilowe / profiling	PRMill 191	GN191	GW191	GT191	RD... 10
	PRMill 192	GN192	GW192	GT192	RD... 12
	PRMill 193	GN193	GW193		RD... 16
Polcomm® FNMill frezowanie wykańczające / finishing	FNMill 155	GW155	GT155		CPHX 05
	FNMill 156	GN156	GW156	GT156	CPHX 08
Polcomm® CHMill fazowanie / chamfer milling	CHMill 101	GNF101			AP... 10
	CHMill 102	GNF102			AP... 16
	CHMill 205	GTF205			SEMX 07
	CHMill 206	GTF206			SEMX 12
	CHMill 207	GTF207			TCMT 11
	CHMill 211	GTF211			TCMT 16

Polcomm® FCMill

F R E Z O W A N I E / M I L L I N G

Skuteczne rozwiązania Polcomm® do intensywnego frezowania czołowego

Effective Polcomm® solutions for intensive use in face milling operations



FCMill 104

duży wybór geometrii płytek
dla różnych aplikacji
large selection of inserts geometries
for various applications

płynne frezowanie czołowe
dzięki pozytywnej geometrii płytek
smooth face milling due to positive
inserts geometry



FCMill 130

wysoce ekonomiczne rozwiązanie
dla płytek SNMX12 i ONMU 05
highly economical solution
for SNMX12 and ONMU 05 inserts

pierwszy wybór do produktywnego
frezowania czołowego
first choice for productive face milling



P.H.M. **POLCOMM**® Dariusz Kozak
Chlewiska 100, 21-100 Lubartów, Poland
tel./fax + 48 81 855 33 43
info@polcomm.com.pl

www.polcomm.com.pl

FCMill 02



**speed up
with us!**

Polcomm® FCMill Solutions