

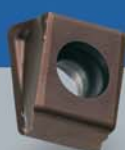
Polcomm® TANMill

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

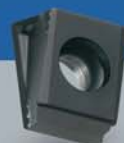


TANMill 300/301

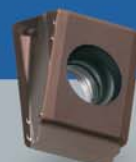
Wysokowydajne rozwiązania Polcomm® do frezowania walcowo-czołowego
High-performance Polcomm® solutions for shoulder milling



TANMill 300
LNHX 09 MMZ



TANMill 300
LNHX 09 PMZ



TANMill 301
LNHX 13 MMZ



TANMill 301
LNHX 13 PMZ





TANMill 300

LNHX 0904... PMZ

APMX 8,0 mm

szlifowana krawędź skrawająca zapewnia wysoką jakość powierzchni
ground cutting edge ensures superior surface finish



	PC228	PC230	PC830
P	● ●	✱	
K	● ●	✱	

LNHX 0904... MMZ

APMX 8,0 mm

zmodyfikowana geometria do stabilnej obróbki materiałów ciągliwych
modified geometry for stable machining of ductile materials



	PC228	PC230	PC830
M			●
S			●

TANMill 301

LNHX 1306... PMZ

APMX 12,0 mm

wydłużona krawędź skrawająca do większych głębokości skrawania
extended cutting edge for increased depth of cut



	PC228	PC230	PC830
P	● ●	✱	
K	● ●	✱	

LNHX 1306... MMZ

APMX 12,0 mm

dodatni kąt natarcia do stabilnej obróbki materiałów trudnoobrabialnych
positive rake angle for stable machining of difficult-to-machine materials

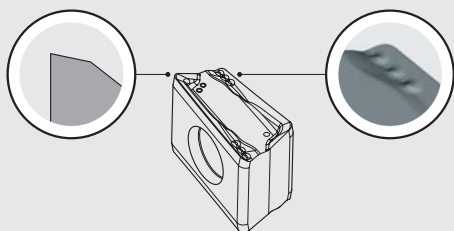


	PC228	PC230	PC830
M			●
S			●

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

Przewodnik doboru geometrii płytki / Insert geometry selection guide

LNHX ... PMZ



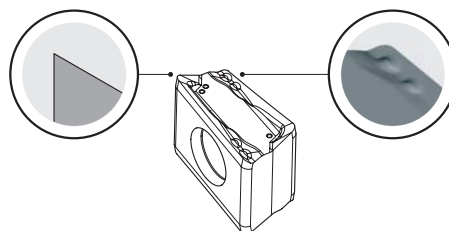
pierwszy wybór / first choice



pełnoobwodowo szlifowana geometria z krawędzią wyglądającą Wiper
oraz fazą ochronną

fully grounded geometry with Wiper edge and protective chamfer

LNHX ... MMZ

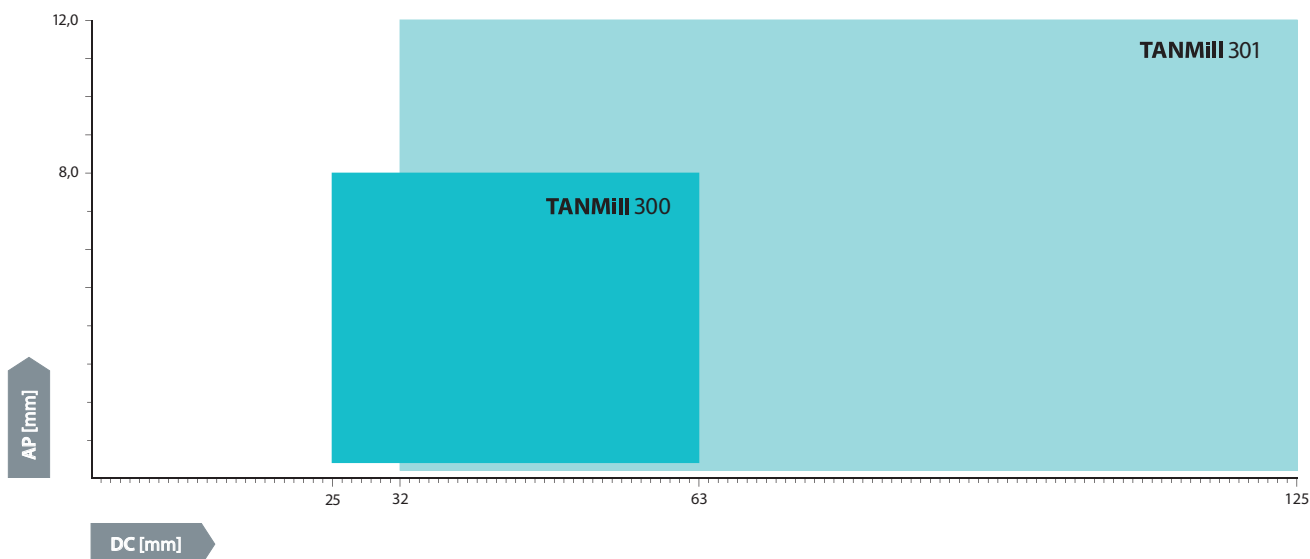


pierwszy wybór / first choice



pełnoobwodowo szlifowana geometria z ostrą krawędzią skrawającą
do materiałów trudnoobrabialnych

fully grounded geometry with a sharp cutting edge for difficult-to-machine materials



Polcomm® TANMill w odniesieniu do średnicy skrawania (DC) i głębokości skrawania (AP)
Polcomm® TANMill solutions in relation to cutting diameter (DC) and depth of cut (AP)

cechy i korzyści features & benefits

- wszechstronne narzędzia do szerokiego zakresu zastosowań
highly versatile tools for a wide range of machining applications
- styczne mocowanie zwiększa odporność płytki na wysokie obciążenia i wykruszenia
tangential clamping increases insert resistance to heavy loads and edge chipping
- zaawansowana geometria zapewnia doskonałą jakość powierzchni i dokładność wymiarową
advanced insert geometry ensures superior surface finish and high dimensional accuracy
- precyzyjne mocowanie płytki przekłada się na wysoką powtarzalność procesu
precise insert clamping ensures exceptional process repeatability
- wysoka trwałość narzędzia pozwala znacząco ograniczyć koszty obróbki
extended tool life significantly reduces overall machining costs
- konstrukcja narzędzia umożliwia pracę z wyższymi parametrami skrawania
tool design enables high-performance machining with higher cutting parameters
- efektywna kontrola i odprowadzanie wiórów zwiększają bezpieczeństwo oraz niezawodność procesu
efficient chip control and evacuation improve process reliability and safety

szeroki zakres zastosowań wide range of applications



frezowanie walcowo-czołowe
shoulder milling



frezowanie czołowe
face milling



frezowanie boków
side milling



frezowanie rowków
slot milling

Gatunki Polcomm® / Polcomm® grades

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 twardą 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

PC830

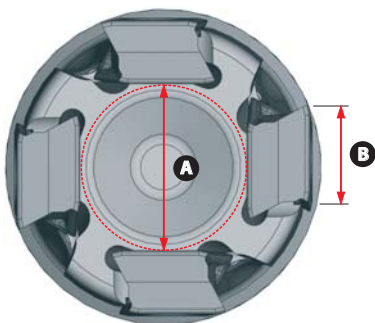
gatunek z cienkowarstwową powłoką PVD o wysokiej odporności na ścieranie, opracowany specjalnie do pracy w wysokich temperaturach; pierwszy wybór do frezowania stali nierdzewnej i stopów żaroodpornych
thin layer PVD coated grade with high wear resistance specially developed to work under high temperatures; first choice for milling stainless steel and heat-resistant alloys



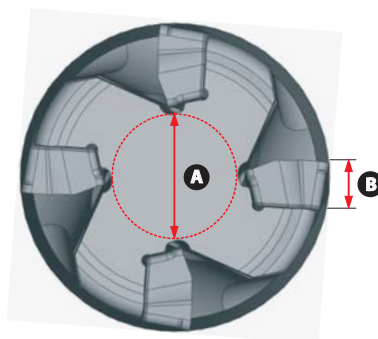
Niezawodne rozwiązanie Polcomm® w warunkach wysokiej wydajności
Reliable Polcomm® solution for high-productivity machining

TANMill

płytki mocowane stycznie
tangential inserts



płytki mocowane promieniowo
radial inserts



A

wytrzymałość korpusu
tool body strength

grubszy rdzeń głowicy dzięki zoptymalizowanej konstrukcji gniazda
thicker tool core due to optimized pocket design

wysoka sztywność korpusu i skuteczna redukcja drgań
high tool body rigidity and effective vibration reduction

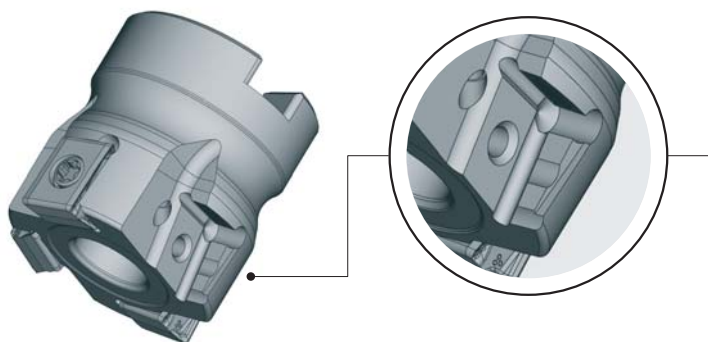
B

wytrzymałość krawędzi skrawającej i odporność na obciążenia
cutting edge strength and load resistance

grubsza płytka zapewnia wysoką wytrzymałość krawędzi skrawającej
thicker insert ensures exceptional cutting edge strength

siły skrawania skierowane wzdłuż najgrubszej osi płytki
cutting forces directed along the thickest insert axis

możliwość pracy z wyższymi parametrami skrawania
allows significantly higher cutting parameters



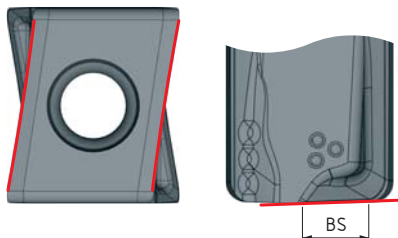
precyzyjne mocowanie styczne / precise tangential clamping

duża powierzchnia styku płytki z gniazdem zapewnia stabilne podparcie i ogranicza ryzyko jej przemieszczenia
large insert-to-pocket contact area provides stable support and minimizes insert movement under heavy cutting loads

siły skrawania są przenoszone bezpośrednio na korpus narzędzia
primary cutting forces are absorbed directly by the tool body

sztywne osadzenie płytki skutecznie ogranicza drgania
secure and rigid insert clamping minimizes vibration

LNHX



geometria płytki / insert geometry

wklęsła geometria i precyzyjna krawędź skrawająca
concave geometry and precise cutting edge

pełnoobwodowo szlifowana geometria
fully ground geometry

krawędź wygładzająca Wiper
Wiper edge

gładka powierzchnia natarcia
smooth rake face

minimalizacja śladów przejść
reduces step marks

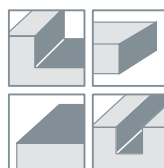
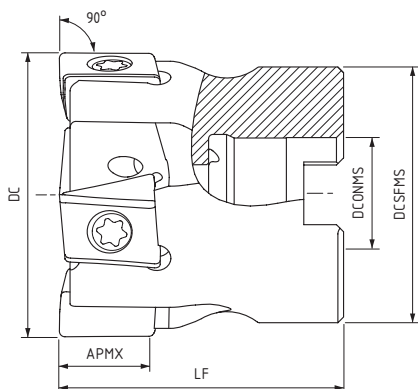


TANMill 300

90°

głowice nasadzone / arbor type cutters

GN300

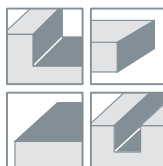
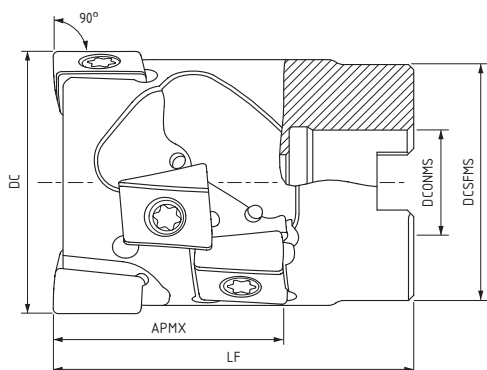


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN300 040A16 04004I	40	16	32	40	4	8,0	A	●	0,25	LNHX 0904...	○
GN300 040A16 04006I	40	16	32	40	6	8,0	A	●	0,22	LNHX 0904...	○
GN300 050A22 04005I	50	22	40	40	5	8,0	A	●	0,33	LNHX 0904...	●
GN300 050A22 04007I	50	22	40	40	7	8,0	A	●	0,29	LNHX 0904...	○
GN300 063A22 04007I	63	22	52	40	7	8,0	A	●	0,59	LNHX 0904...	●
GN300 063A22 04010I	63	22	52	40	10	8,0	A	●	0,57	LNHX 0904...	○

90°

głowice nasadzone jeżowe / arbor type helical cutters

GNJ300



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	CICT	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GNJ300 040A16 05503I	40	16	36	55	3	12	32,0	A	●	0,36	LNHX 0904...	●
GNJ300 040A16 07003I	40	16	36	70	3	18	50,0	A	●	0,51	LNHX 0904...	○

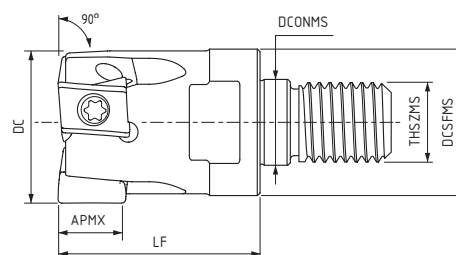
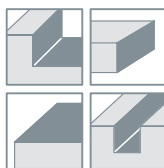
● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request



GW300

głowice wkręcane / screw type cutters

90°

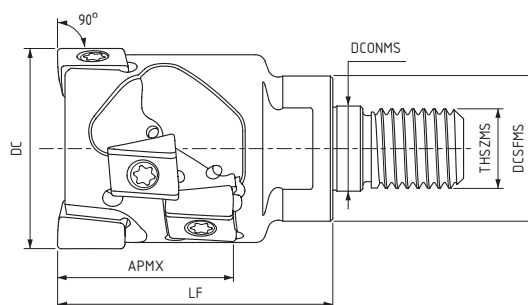
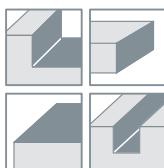


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GW300 025M12 03503I	25	12,5	21	35	M12	3	8,0	●	0,13	LNHX 0904...	●
GW300 025M12 03504I	25	12,5	21	35	M12	4	8,0	●	0,11	LNHX 0904...	○
GW300 032M16 04004I	32	17	29	40	M16	4	8,0	●	0,24	LNHX 0904...	●
GW300 032M16 04005I	32	17	29	40	M16	5	8,0	●	0,21	LNHX 0904...	○

GWJ300

głowice wkręcane jeżowe / screw type helical cutters

90°



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	CICT	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GWJ300 025M12 04002I	25	12,5	21	40	M12	2	6	24,0	●	0,12	LNHX 0904...	○
GWJ300 032M16 04002I	32	17	29	40	M16	2	6	24,0	●	0,19	LNHX 0904...	○
GWJ300 032M16 05002I	32	17	29	50	M16	2	8	32,0	●	0,24	LNHX 0904...	○

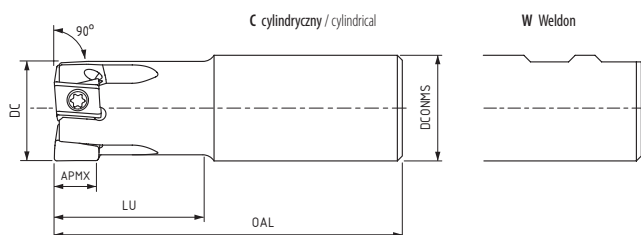
● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request



90°

głowice trzpieniowe / shank type cutters

GT300

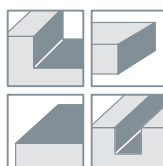
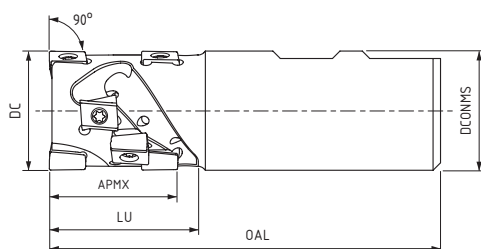


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ chwytu shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GT300 025W25 10003I	25	25	100	40	3	8,0	W	●	0,36	LNHX 0904...	○
GT300 025W25 10004I	25	25	100	40	4	8,0	W	●	0,35	LNHX 0904...	●
GT300 032W32 11004I	32	32	110	45	4	8,0	W	●	0,65	LNHX 0904...	○
GT300 032W32 11005I	32	32	110	45	5	8,0	W	●	0,63	LNHX 0904...	●
GT300 040W32 11004I	40	32	110	45	4	8,0	W	●	0,68	LNHX 0904...	○
GT300 040W32 11006I	40	32	110	45	6	8,0	W	●	0,67	LNHX 0904...	●
GT300 025C25 20003I	25	25	200	40	3	8,0	C	●	0,72	LNHX 0904...	●
GT300 025C25 20004I	25	25	200	40	4	8,0	C	●	0,70	LNHX 0904...	○
GT300 032C32 25004I	32	32	250	50	4	8,0	C	●	1,47	LNHX 0904...	●
GT300 032C32 25005I	32	32	250	50	5	8,0	C	●	1,45	LNHX 0904...	○

90°

głowice trzpieniowe jeżowe / shank type helical cutters

GTJ300



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	CICT	APMX [mm]	typ chwytu shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GTJ300 025W25 10002I	25	25	100	40	2	8	32,0	W	●	0,28	LNHX 0904...	○
GTJ300 032W32 10502I	32	32	105	40	2	8	32,0	W	●	0,28	LNHX 0904...	●
GTJ300 032W32 11002I	32	32	110	50	2	10	40,0	W	●	0,48	LNHX 0904...	○
GTJ300 040W40 12503I	40	40	125	50	3	15	40,0	W	●	1,00	LNHX 0904...	○
GTJ300 040W40 13003I	40	40	130	55	3	18	48,0	W	●	1,15	LNHX 0904...	○

● 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
G...300 025... - G...300 063...	N01-004743	N01-003201	2,5 Nm

LNHX09

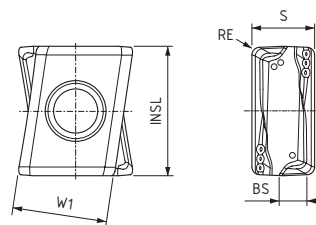
płytki frezarskie / milling inserts



LNHX 0904... PMZ



LNHX 0904... MMZ



PMZ/MMZ

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

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

oznaczenie designation	PC228 ID Polcomm® (ordering number)	PC230	PC830	W1 [mm]	INSL [mm]	S [mm]	BS [mm]	RE [mm]	APMX [mm]
LNHX 090404 PMZ	50473 ○	36356 ○		7,6	9,76	5,0	1,9	0,4	8,0
LNHX 090408 PMZ	15701 ●	20879 ●		7,6	9,76	5,0	1,6	0,8	8,0
LNHX 090404 MMZ			18706 ○	7,6	9,76	5,0	1,9	0,4	8,0
LNHX 090408 MMZ			12876 ●	7,6	9,76	5,0	1,6	0,8	8,0

● 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	PC228	180-250	PMZ	0,05-0,25
			PC230	140-200	PMZ	0,05-0,25
	stale niskostopowe low-alloy steel	220-280 HB	PC228	160-230	PMZ	0,05-0,25
			PC230	130-180	PMZ	0,05-0,25
	stale wysokostopowe high-alloy steel	280-380 HB	PC228	140-220	PMZ	0,05-0,20
			PC230	100-170	PMZ	0,05-0,20
M	stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne martensitic and ferritic stainless steel	200-330 HB	PC830	140-210	MMZ	0,05-0,25
	stale nierdzewne austenityczne austenitic stainless steel	200-330 HB	PC830	120-170	MMZ	0,05-0,20
	stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne austenitic-ferritic stainless steel (duplex)	230-260 HB	PC830	100-150	MMZ	0,05-0,20
K	żeliwa szare grey cast iron	130-230 HB	PC228	150-250	PMZ	0,05-0,30
			PC230	140-210	PMZ	0,05-0,30
	żeliwa sferoidalne nodular cast iron	160-250 HB	PC228	120-210	PMZ	0,05-0,25
			PC230	100-190	PMZ	0,05-0,25
S	stopy żaroodporne heat-resistant alloys	200-320 HB	PC830	30-110	MMZ	0,05-0,15

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.

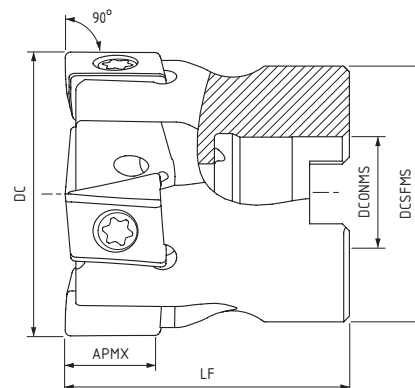
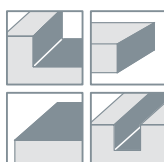


TANMill 301

GN301

głowice nasadzone / arbor type cutters

90°

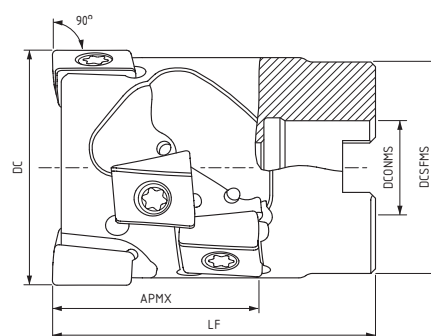
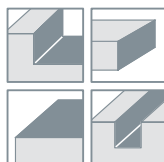


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN301 040A16 04004I	40	16	36	40	4	12,0	A	●	0,27	LNHX 1306...	●
GN301 040A16 04005I	40	16	36	40	5	12,0	A	●	0,24	LNHX 1306...	○
GN301 050A22 04005I	50	22	42	40	5	12,0	A	●	0,37	LNHX 1306...	○
GN301 050A22 04006I	50	22	42	40	6	12,0	A	●	0,38	LNHX 1306...	●
GN301 063A22 04006I	63	22	52	40	6	12,0	A	●	0,61	LNHX 1306...	○
GN301 063A22 04008I	63	22	52	40	8	12,0	A	●	0,58	LNHX 1306...	○
GN301 080A27 05007I	80	27	60	50	7	12,0	A	●	1,12	LNHX 1306...	●
GN301 080A27 05010I	80	27	60	50	10	12,0	A	●	1,11	LNHX 1306...	○
GN301 100A32 05009I	100	32	80	50	9	12,0	B	●	1,63	LNHX 1306...	●
GN301 100A32 05013I	100	32	80	50	13	12,0	B	●	1,49	LNHX 1306...	○
GN301 125A40 06311I	125	40	90	63	11	12,0	B	●	2,73	LNHX 1306...	●
GN301 125A40 06316I	125	40	90	63	16	12,0	B	●	2,58	LNHX 1306...	○

GNJ301

głowice nasadzone jeżowe / arbor type helical cutters

90°



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	CICT	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GNJ301 040A16 05502I	40	16	36	55	2	6	33,0	A	●	0,37	LNHX 1306...	○
GNJ301 040A16 06502I	40	16	36	65	2	8	45,0	A	●	0,45	LNHX 1306...	○
GNJ301 050A22 05503I	50	22	42	55	3	9	34,0	A	●	0,50	LNHX 1306...	○
GNJ301 050A22 06504I	50	22	42	65	4	12	45,0	A	●	0,58	LNHX 1306...	○
GNJ301 063A27 07004I	63	27	60	70	4	16	45,0	A	●	1,10	LNHX 1306...	○
GNJ301 063A27 08004I	63	27	60	80	4	20	56,0	A	●	1,25	LNHX 1306...	○
GNJ301 080A27 08505I	80	27	70	85	5	25	56,0	A	●	2,35	LNHX 1306...	○

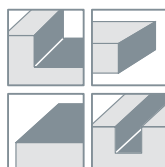
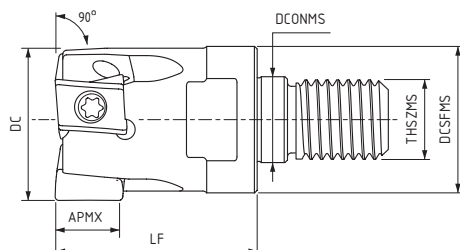
● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request



90°

głowice wkręcane / screw type cutters

GW301

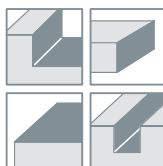
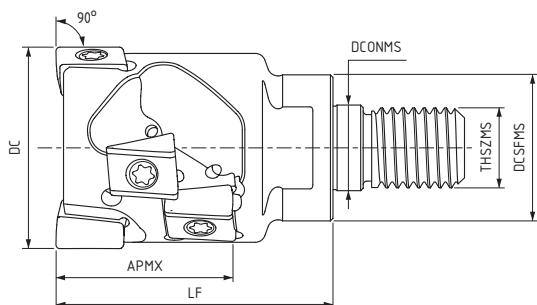


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GW301 032M16 04003I	32	17	29	40	M16	3	12,0	●	0,24	LNHX 1306...	●
GW301 040M16 04004I	40	17	29	40	M16	4	12,0	●	0,30	LNHX 1306...	●
GW301 042M16 04004I	42	17	29	40	M16	4	12,0	●	0,31	LNHX 1306...	○

90°

głowice wkręcane jeżowe / screw type helical cutters

GWJ301

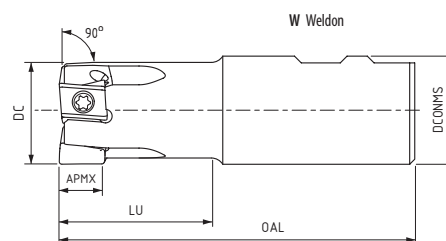
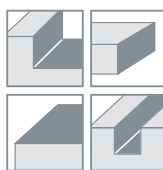


ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	CICT	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GWJ301 040M16 04502I	40	17	29	45	M16	2	4	23,0	●	0,32	LNHX 1306...	○
GWJ301 040M16 05502I	40	17	29	55	M16	2	6	33,0	●	0,41	LNHX 1306...	○

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

**GT301****głowice trzpieniowe / shank type cutters**

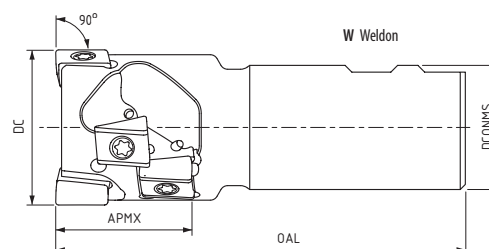
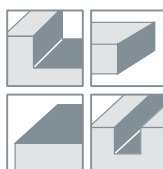
90°



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ chwytu shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GT301 032W32 11003I	32	32	110	45	3	12,0	W	●	0,62	LNHX 1306...	●
GT301 040W32 11004I	40	32	110	45	4	12,0	W	●	0,68	LNHX 1306...	●

GTJ301**głowice trzpieniowe żełowe / shank type helical cutters**

90°



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	CICT	APMX [mm]	typ chwytu shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GTJ301 040W32 12002I	40	32	120	54	2	6	33,0	W	●	0,78	LNHX 1306...	○
GTJ301 040W32 13502I	40	32	135	64	2	8	45,0	W	●	0,85	LNHX 1306...	○

● 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
G...301 032... - G...301 080...	N01-003132	N01-003222	4,0 Nm	-
GN301 100...	N01-003132	N01-003222	4,0 Nm	N01-004851 (*)
GN301 125...	N01-003132	N01-003222	4,0 Nm	N01-004854 (*)

(*) sprzedawane oddzielnie / sold separately



plytki frezarskie / milling inserts

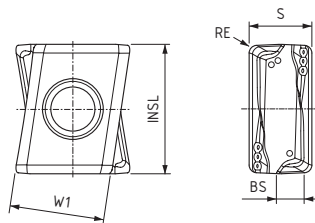
LNHX 13



▲ LNHX 1306... PMZ



▲ LNHX 1306... MMZ



PMZ/MMZ

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

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

oznaczenie designation	PC228	PC230	PC830	W1 [mm]	INSL [mm]	S [mm]	BS [mm]	RE [mm]	APMX [mm]
	ID Polcomm® (ordering number)								
LNHX 130604 PMZ	70999 ○	85131 ○		10,0	13,5	6,5	2,6	0,4	12,0
LNHX 130608 PMZ	35911 ●	62144 ●		10,0	13,5	6,5	2,3	0,8	12,0
LNHX 130604 MMZ			76138 ○	10,0	13,5	6,5	2,6	0,4	12,0
LNHX 130608 MMZ			81404 ●	10,0	13,5	6,5	2,3	0,8	12,0

● 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	PC228	180-250	PMZ	0,10-0,35
			PC230	140-220	PMZ	0,10-0,35
	stale niskostopowe low-alloy steel	220-280 HB	PC228	160-230	PMZ	0,10-0,35
			PC230	120-200	PMZ	0,10-0,35
	stale wysokostopowe high-alloy steel	280-380 HB	PC228	140-220	PMZ	0,10-0,35
			PC230	100-190	PMZ	0,10-0,35
M	stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne martensitic and ferritic stainless steel	200-330 HB	PC830	140-210	MMZ	0,10-0,25
	stale nierdzewne austenityczne austenitic stainless steel	200-330 HB	PC830	120-170	MMZ	0,10-0,25
	stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne austenitic-ferritic stainless steel (duplex)	230-260 HB	PC830	100-150	MMZ	0,10-0,25
K	żeliwa szare grey cast iron	130-230 HB	PC228	150-300	PMZ	0,10-0,35
			PC230	140-280	PMZ	0,10-0,35
	żeliwa sferoidalne nodular cast iron	160-250 HB	PC228	90-210	PMZ	0,10-0,35
			PC230	80-190	PMZ	0,10-0,35
S	stopy żaroodporne heat-resistant alloys	200-320 HB	PC830	30-110	MMZ	0,08-0,20

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® HFCMill frezowanie z wysokimi posuwami / high feed milling	HFCMill 150	GN150	GW150	GT150	AOMT 07
	HFCMill 208	GW208	GT208		BNUT 04
	HFCMill 209	GN209	GW209	GT209	BNUT 06
	HFCMill 140	GN140	GW140	GT140	SO... 08
	HFCMill 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	GW101	AP... 10
		GT101	GTJ101	GTW101	AP... 10
	SQMill 102	GN102	GNJ102	GW102	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® TANMill

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

Wysokowydajne rozwiązania Polcomm® do frezowania walcowo-czołowego
High-performance Polcomm® solutions for shoulder milling



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

speed up
with us!

Polcomm® **TANMill** Solutions

TANMill 01



www.polcomm.com.pl