

Power of precision.

APKT

AOMT

SNMX

WNEU

TCMT

RDMT

SPKN

TPKN

G Ł O W I C E I P Ł Y T K I F R E Z A R S K I E

 **POLCOMM**<sup>®</sup>




# Legenda







## ID Polcomm® – sposób oznakowania głowic frezarskich

<b>G</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>102</b>	<b>16</b>
głowica	T trzpieniowa N nasadzana		nr Polcomm®	średnica robocza głowicy
	TJ trzpieniowa jeżowa NJ nasadzana jeżowa TW trzpieniowa wierząco-frezująca TF trzpieniowa fazująca NF nasadzana fazująca W wkręcana			☹☹☹ głowica z chłodzeniem wewnętrznym







## Zastosowanie głowic frezarskich

 frezowanie walcowo-czołowe	 frezowanie zagłębień	 frezowanie rowków V
 frezowanie czołowe	 fazowanie	 zagłębianie skośne liniowe
 frezowanie boków	 wiercenie	 zagłębianie z interpolacją śrubową
 frezowanie rowków	 nawiercanie	
 frezowanie profilowe	 fazowanie otworów	

## Płytki wieloostrzowe – ikony i symbole

 80° kształt płytki	 x6 ilość ostrzy	 PVD płytki powlekane PVD
 15° kąt przyłożenia	 typ płytki	 HM płytki niepowlekane

## Grupy materiałowe wg ISO 513

					
P	M	K	N	S	H
stale	stale nierdzewne	żeliwa	materiały nieżelazne	stopy żaroodporne	stale hartowane

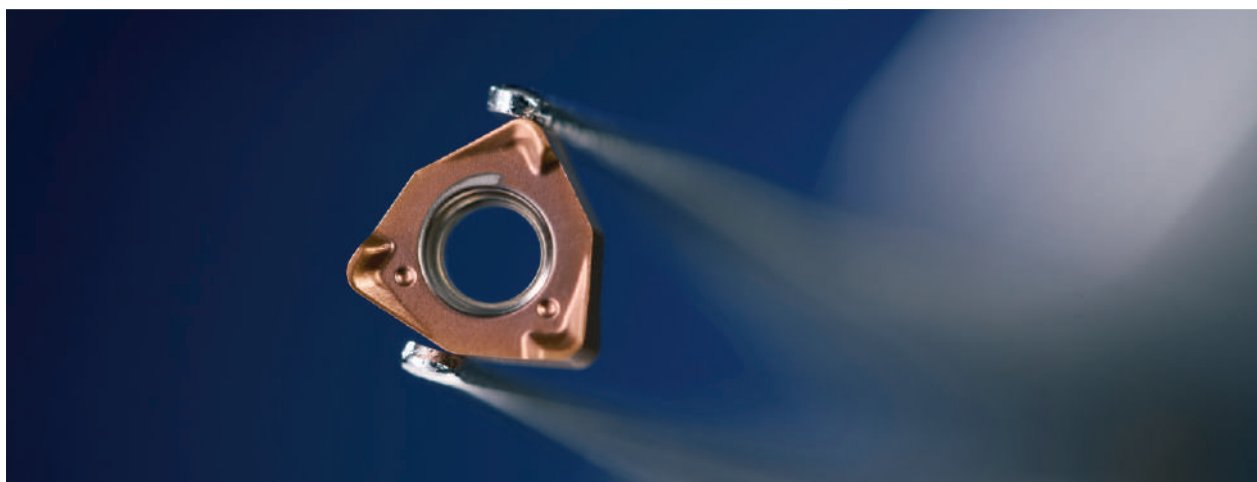
## Polcomm®. Potęga technologii.

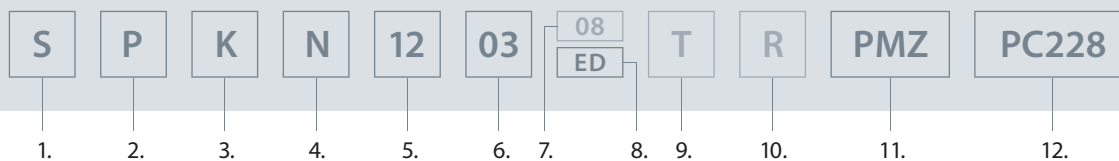
W sektorze obróbki skrawaniem Polcomm® działa od 2000 roku. Jesteśmy polskim, niezależnym, dynamicznie rozwijającym się producentem narzędzi skrawających. Nasze narzędzia produkujemy na Lubelszczyźnie w Chlewiskach k. Lubartowa. Nasz blisko stu pięćdziesięcioosobowy zespół stanowią dobrze wykwalifikowani specjaliści. Produkty Polcomm® znane są na rynku z niezwyklej precyzji wykonania, zaawansowanych technologii i ponadprzeciętnej wydajności.

Doświadczenie zdobywaliśmy przy realizacji wymagających projektów – przez lata byliśmy głównie dostawcą dedykowanych rozwiązań narzędziowych. W ostatnich latach, wykorzystując posiadaną wiedzę i doświadczenie, zrealizowaliśmy przełomowy w naszej historii projekt. Zbudowaliśmy fabrykę płytek wieloostrzowych – w pełni zautomatyzowany, wyposażony w najnowocześniejszą technologię zakład produkcyjny. Wdrożyliśmy, opracowaną we współpracy z jednostką B+R oraz uznanymi konsultantami zagranicznymi, kompletną technologię wytwarzania węglkowych płytek wieloostrzowych.

Bazując na własnych wieloletnich doświadczeniach w obróbce skrawaniem przygotowaliśmy ofertę narzędzi do frezowania. Prezentujemy ofertę głowic i płytek frezarskich dedykowanych do obróbki stali, żeliwa, stali nierdzewnych, aluminium, stali hartowanych i stopów żaroodpornych. Nasze płytki wieloostrzowe do frezowania są doskonałą kombinacją wysokiej jakości węgla i zaawansowanej geometrii, dostępne są w wielu gatunkach, z różnymi łamaczami, w powłokach PVD. Najwyższa klasa wydajności płytek gwarantuje niezawodny przebieg obróbki w nawet najbardziej wymagających aplikacjach.

Zapraszamy do skorzystania z zoptymalizowanych rozwiązań produktowych polskiego producenta. Przy użyciu głowic i płytek frezarskich Polcomm® uzyskają Państwo znaczny wzrost produktywności.





1. KSZTAŁT PŁYTKI

H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	L	A	B	K	R
120°	135°	108°	90°	60°	80°	55°	75°	86°	35°	80°	90°	85°	82°	55°	-

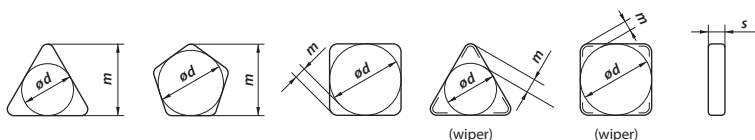
2. KĄT PRZYŁOŻENIA

A	B	C	D	E	F	G	N	P	O
									inny

3. KLASY TOLERANCJI

Odchyłki graniczne dla klas torencji

	A	F	C	H	E	G	J	K	L	M	N	U
$d$ [mm]	±0,025	±0,013	±0,025	±0,013	±0,025	±0,025	*	*	*	*	*	*
$m$ [mm]	±0,005	±0,005	±0,013	±0,013	±0,025	±0,025	±0,005	±0,013	±0,025	*	*	*
$s$ [mm]	±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	±0,13	±0,025	±0,025	±0,025	±0,13	±0,025	±0,13



\*zakresy odchyłek podano w kolejnych tabelach

$d$  średnica nominalna okręgu wpisanego

$m$  wysokość naroża płytki

$s$  grubość płytki

Odchyłki graniczne dla klas torencji J, K, L, M, N, U dla kształtów płytek H, O, P, S, T, C, E, M, W, R

$d$ [mm]	$d$ [mm] J, K, L, M, N	$d$ [mm] U	$m$ [mm] M, N	$m$ [mm] U
4,76 5,56 6,0 6,35 7,94 8,0 9,525 10,0	±0,05	±0,08	±0,08	±0,13
12,0 12,7	±0,08	±0,13	±0,13	±0,2
15,875 16,0 19,05 20,0	±0,1	±0,18	±0,15	±0,27
25,0 25,4	±0,13	±0,25	±0,18	±0,38
31,75 32,0	±0,15	±0,25	±0,2	±0,38

Odchyłki graniczne dla klas torencji M, N dla kształtów płytek D, V

$d$ [mm]	$d$ [mm] kształt D	$m$ [mm] kształt D	$d$ [mm] kształt V	$m$ [mm] kształt V
5,56	±0,05	±0,11	-	-
6,35 7,94 9,525	±0,05	±0,11	±0,05	±0,16
12,7	±0,08	±0,15	±0,08	±0,25
15,875 19,05	±0,10	±0,18	-	-



## 4. TYP PŁYTKI (sposób mocowania, łamacz wióra)

N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
inny														

## 5. ROZMIAR PŁYTKI (dla wskazanych kształtów)

d [mm]	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R
3,97	×	×	×	03	06	×	04	×	×	06	02	×
4,76	×	×	×	04	08	04	05	04	04	08	L3	×
5,56	×	×	×	05	09	05	06	05	05	09	03	×
6,35 / 6,0 (R)	03	02	04	06	11	06	07	06	06	11	04	06
7,94 / 8,0 (R)	04	03	05	07	13	08	09	08	07	13	05	08
9,525 / 10,0 (R)	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	10
12,7 / 12,0 (R)	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12
15,875 / 16,0 (R)	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	16
19,05 / 20,0 (R)	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	20
25,4 / 25,0 (R)	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25
31,75 / 32,0 (R)	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	32

## 6. GRUBOŚĆ PŁYTKI

	s [mm]
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52
12	12,7

## 7. PROMIEN NAROŻA

	[mm]
00	naroże ostre
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
M0	plytka okrągła

## 8. GEOMETRIA NAROŻA

Kr kąt przystawienia		pomocniczy kąt przyłożenia	
A	45°	A	3°
B		B	5°
D	60°	C	7°
E	75°	D	15°
F	85°	E	20°
		F	25°
P	90°	G	30°
Z	inny	N	0°
		P	11°
		Z	inny

## 9. KRAWĘDŹ SKRAWAJĄCA

F	ostra	
E	zaokrąglona	
T	sfazowana	
S	zaokrąglona i sfazowana	

## 10. KIERUNEK SKRAWANIA

R	plytka prawa	
L	plytka lewa	
N	plytka neutralna	

## 11. OZNACZENIE ŁAMACZA

P	M	K	N	S	H
stale	stale nierdzewne	żeliwa	materiały nieżelazne	stopy żaroodporne	stale hartowane
R	M	F	Z		
obróbka zgrubna	obróbka średnia	obróbka wykańczająca	wersja łamacza Polcomm®		



12. GATUNKI PŁYTEK FREZARSKICH POLCOMM®

		P				M				K				N				S				H																								
		● ← → ● ← → ● ← → ● ← →				● ← → ● ← → ● ← → ● ← →				● ← → ● ← → ● ← → ● ← →				● ← → ● ← → ● ← → ● ← →				● ← → ● ← → ● ← → ● ← →																												
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	01	05	10	15	20	25	30	35	40	01	05	10	15	20	25	30	35	40	01	05	10	15	20	25	30	35	40	01	05	10	15	20	25	30	35	40
PC215	PVD	■				■				■												■																								
PC228	PVD	■				■				■								■																												
VC35	PVD	■								■																																				
PC230	PVD					■								■																																
PC229	PVD	■				■				■																																				
PC235	PVD	■				■				■																																				
PC835	PVD					■				■																																				
PC115	PVD	■				■				■								■				■																								
PC828	PVD	■				■				■								■																												
CM35	PVD	■				■																																								
PC840	PVD					■												■																												
PC253	PVD	■																																												
PC010	VHM													■																																
PC023F	VHM													■																																

● obróbka ciągła    ⚙️ obróbka przerywana

Indeks

PŁYTKI FREZARSKIE POLCOMM®

										P M K N S H				
<b>APKT</b>	2-ostrzowe płytki APKT Polcomm®	■	85°	↙	11°		■	■	■	■	■	PVD	HM	s. 21
<b>AOMT</b>	2-ostrzowe płytki AOMT Polcomm®	■	85°		inny		■	■	■	■	■	PVD		s. 27
<b>RDMT</b>	okrągłe płytki RDMT Polcomm®	●	×	↙	15°		■					PVD		s. 31
<b>SNMX</b>	8-ostrzowe płytki SNMX Polcomm®	■	90°	↙	0°		■	■	■	■	■	PVD		s. 33
<b>WNEU</b>	6-ostrzowe płytki WNEU Polcomm®	▲	80°	↙	0°		■	■	■	■	■	PVD	HM	s. 37
<b>SEMX</b>	4-ostrzowe płytki SEMX Polcomm®	■	90°	↙	20°		■	■	■	■	■	PVD		s. 41
<b>TCMT</b>	3-ostrzowe płytki TCMT Polcomm®	▲	60°	↙	7°		■	■	■	■	■	PVD		s. 41
<b>SPEW</b>	4-ostrzowe płytki SPEW Polcomm®	■	90°	↙	11°		■	■	■	■	■	PVD		s. 42
<b>SPKN</b>	4-ostrzowe płytki SPKN Polcomm®	■	90°	↙	11°		■	■	■	■	■	PVD		s. 42
<b>SPMT</b>	4-ostrzowe płytki SPMT Polcomm®	■	90°	↙	11°		■	■	■	■	■	PVD		s. 43
<b>TPKN</b>	3-ostrzowe płytki TPKN Polcomm®	▲	60°	↙	11°		■	■	■	■	■	PVD		s. 43



## GŁOWICE FREZARSKIE POLCOMM®

					P	M	K	N	S	H		
<b>GT100</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	APKT 060204	■	■	■				max a <sub>p</sub> 6mm	s. 06
<b>GJT102</b>	głowica jeżowa	90°	●●●	APKT 060204							×	s. 07
<b>GN101</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	APKT 060204	■	■	■				max a <sub>p</sub> 6mm	s. 08
<b>GT103</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	APKT 1003PD	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 10mm	s. 09
<b>GJT105</b>	głowica jeżowa	90°	●●●	APKT 1003PD							×	s. 10
<b>GTW106</b>	głowica wierćco-frezująca	90°	●●●	APKT 1003PD							×	s. 11
<b>GN104</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	APKT 1003PD	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 10mm	s. 12
<b>GNJ107</b>	głowica jeżowa	90°	●●●	APKT 1003PD							×	s. 13
<b>GNF108</b>	głowica fazująca	15°-75°	●●●	APKT 1003PD							×	s. 14
<b>GT200</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	APKT 1604PD	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 16mm	s. 15
<b>GJT202</b>	głowica jeżowa	90°	●●●	APKT 1604PD							×	s. 16
<b>GTW203</b>	głowica wierćco-frezująca	90°	●●●	APKT 1604PD							×	s. 17
<b>GN201</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	APKT 1604PD	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 16mm	s. 18
<b>GNJ204</b>	głowica jeżowa	90°	●●●	APKT 1604PD							×	s. 19
<b>GNF205</b>	głowica fazująca	15°-75°	●●●	APKT 1604PD							×	s. 20
<b>GT150</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	AOMT 070204/08	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 7mm	s. 22
<b>GN151</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	AOMT 070204/08	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 7mm	s. 23
<b>GT170</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	AOMT 11T308	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 10mm	s. 24
<b>GW172</b>	głowica wkręcana	90°	●●●	AOMT 11T308					■		max a <sub>p</sub> 10mm	s. 25
<b>GN171</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	AOMT 11T308	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 10mm	s. 26
<b>GT190</b>	głowica trzpieniowa	×	●●●	RDMT 10T3M0	■	■					max a <sub>p</sub> 5mm	s. 28
<b>GT193</b>	głowica trzpieniowa	×	●●●	RDMT 1204M0	■	■					max a <sub>p</sub> 6mm	s. 28
<b>GW192</b>	głowica wkręcana	×	●●●	RDMT 10T3M0					■		max a <sub>p</sub> 5mm	s. 29
<b>GW195</b>	głowica wkręcana	×	●●●	RDMT 1204M0					■		max a <sub>p</sub> 6mm	s. 29
<b>GW198</b>	głowica wkręcana	×	●●●	RDMT 1605M0					■		max a <sub>p</sub> 8mm	s. 29
<b>GN191</b>	głowica nasadzana	×	●●●	RDMT 10T3M0	■	■					max a <sub>p</sub> 5mm	s. 30
<b>GN194</b>	głowica nasadzana	×	●●●	RDMT 1204M0	■	■					max a <sub>p</sub> 6mm	s. 30
<b>GN197</b>	głowica nasadzana	×	●●●	RDMT 1605M0	■	■					max a <sub>p</sub> 8mm	s. 30
<b>GN130</b>	głowica nasadzana	45°	●●●	SNMX 1206AN	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 6mm	s. 32
<b>GN131</b>	głowica nasadzana	45°	●●●	SNMX 1206AN	■	■	■		■		max a <sub>p</sub> 6mm	s. 32
<b>GT111</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	WNEU 040308	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 4mm	s. 34
<b>GT112</b>	głowica trzpieniowa	90°	●●●	WNEU 040308	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 4mm	s. 34
<b>GN121</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	WNEU 040308	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 4mm	s. 35
<b>GN122</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	WNEU 080608	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 7,5mm	s. 36
<b>GN123</b>	głowica nasadzana	90°	●●●	WNEU 080608	■	■	■	■			max a <sub>p</sub> 7,5mm	s. 36
<b>GTF301</b>	głowica fazująca	45°	×	SEM X 120308	■	■					×	s. 38
<b>GTF302</b>	głowica fazująca	45°	●●●	TCMT 16T308	■	■					×	s. 39
<b>GTF303</b>	głowica fazująca	45°	●●●	TCMT 110204	■	■					×	s. 40
<b>GTF304</b>	głowica fazująca	60°	●●●	TCMT 110204	■	■					×	s. 40
<b>GTF305</b>	głowica fazująca	30°/45°/60°	●●●	TCMT 16T308	■	■					×	s. 40

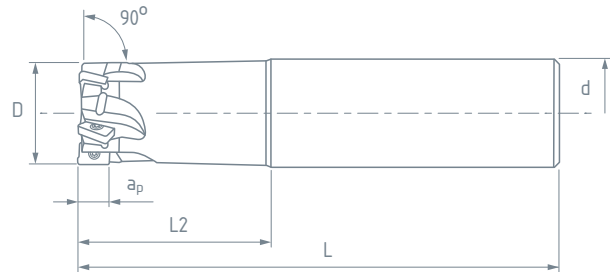
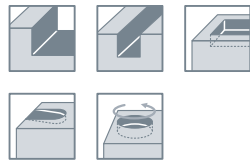


GT100

GŁOWICA TRZPIENIOWA

K<sub>r</sub>  
90°max a<sub>p</sub>  
6 mm

APKT 060204

N01-003149  
PC60 M1,8x4,09N01-003205  
T6 IP

## GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI APKT 06 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GT100 10	10	28	100	10	2
GT100 12	12	30	100	12	3
GT100 14	14	32	120	12	3
GT100 16	16	32	120	16	4
GT100 18	18	32	120	16	4
GT100 20	20	35	150	20	5
GT100 25	25	35	150	20	7
GT100 32	32	35	150	25	8

## GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa

N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

## PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia

L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita

Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania







N01-003149  
PC60 M1,8x4,09



N01-003205  
T6 IP



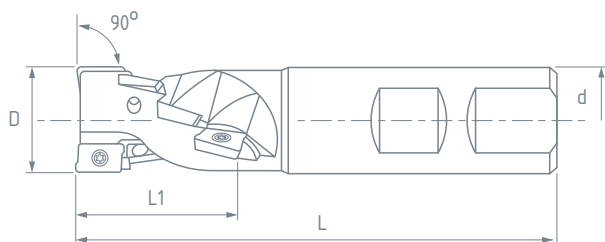
APKT 060204



K<sub>r</sub>  
90°

GŁOWICA JEŻOWA

GTJ102



GŁOWICA JEŻOWA NA PŁYTKI APKT 06 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>
GTJ102 16	16	19,8	80	16	8	2
GTJ102 20	20	24,6	90	20	15	3
GTJ102 25	25	29,4	100	25	30	5

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





GN101

GŁOWICA NASADZANA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
6 mm



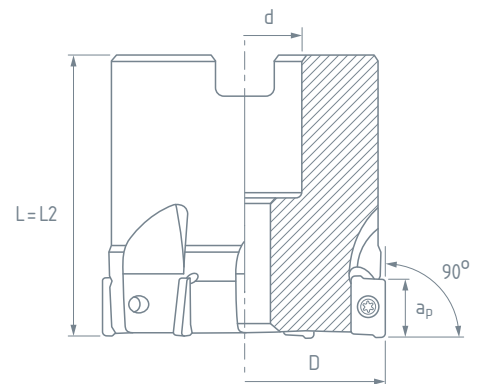
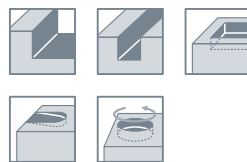
APKT 060204



N01-003149  
PC60 M1,8x4,09



N01-003205  
T6 IP



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI APKT 06 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN101 32	32	40	40	16	8
GN101 40	40	40	40	16	10
GN101 50	50	40	40	22	11

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

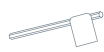
PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003118  
PC60 M2,5 x 6,5



N01-003213  
T8 IP



APKT 1003PD

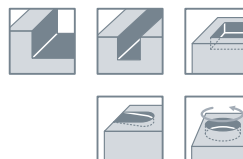
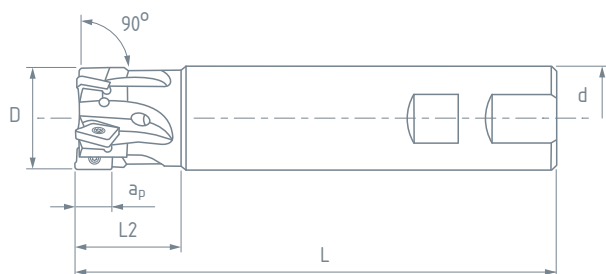
max  $a_p$   
10 mm



$K_r$   
90°

GŁOWICA TRZPIENIOWA

GT103



GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®

ID	D[mm]	L2[mm]	L[mm]	d[mm]	Z
GT103 10	10	24	80	16	1
GT103L 10	10	24	150	16	1
GT103 11	11	24	80	16	1
GT103 12	12	24	80	16	1
GT103L 12	12	24	150	16	1
GT103 13	13	24	80	16	1
GT103 14	14	24	80	16	1
GT103 15	15	25	85	16	2
GT103 15,7	15,7	25	85	16	2
GT103 16	16	25	85	16	2
GT103L 16	16	100	150	16	2
GT103 17	17	25	85	16	2
GT103 18	18	25	85	20	2
GT103L 18	18	25	150	16	2
GT103 19,5	19,5	25	90	20	3
GT103 19,7	19,7	25	90	20	3
GT103 20	20	25	90	20	3
GT103L 20	20	100	150	20	3
GT103 22	22	25	95	25	3
GT103 24,7	24,7	25	95	25	4
GT103 25/3	25	25	95	25	3
GT103 25/4	25	25	95	25	4
GT103L 25	25	100	150	20	4
GT103 28	28	25	95	25	4
GT103 30	30	25	95	25	4
GT103 31,7	31,7	26	95	25	5
GT103 32	32	31	95	25	5
GT103L 32	32	26	150	25	5

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





GTJ105

GŁOWICA JEŻOWA

K<sub>r</sub>  
90°



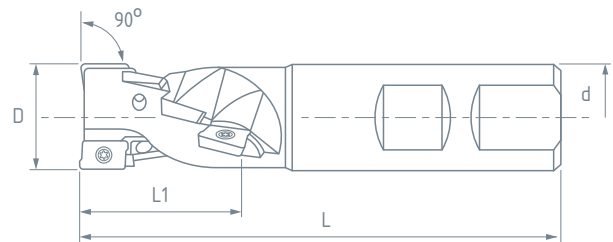
APKT 1003PD



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



GŁOWICA JEŻOWA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>
GTJ105 20	20	28	87	20	4	1
GTJ105 25	25	37	105	25	8	2
GTJ105 32/2	32	46	115	32	10	2
GTJ105 32/3	32	46	115	32	15	3
GTJ105 40	40	55	130	32	18	3

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003118  
PC60 M2,5 x 6,5



N01-003213  
T8 IP



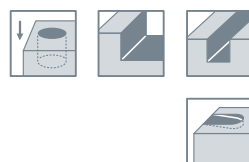
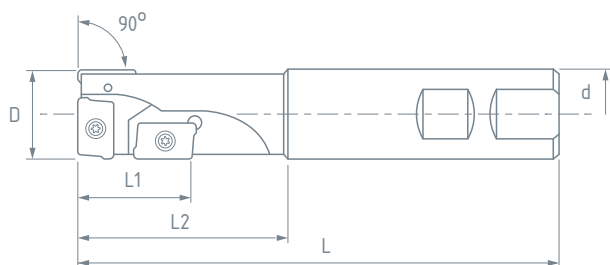
APKT 1003PD



K<sub>r</sub>  
90°

GŁOWICA  
WIERCĄCO-FREZUJĄCA

GTW106



GŁOWICA WIERCĄCO-FREZUJĄCA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GTW106 20	20	17	35	90	20	3
GTW106L 20	20	17	98	150	20	3
GTW106XL 20	20	17	125	180	20	3
GTW106 25	25	19	50	110	25	3
GTW106L 25	25	19	94	150	25	3
GTW106XL 25	25	19	140	200	25	3

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





**GN104**

GŁOWICA NASADZANA

$K_r$   
**90°**



max  $a_p$   
**10 mm**



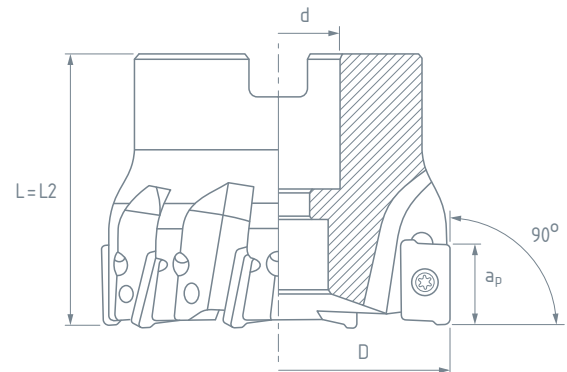
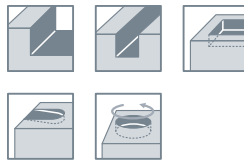
**APKT 1003PD**



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



**GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®**

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN104 40	40	40	40	16	6
GN104 50	50	40	40	22	7
GN104 63	63	40	40	22	8
GN104 80	80	50	50	27	11
GN104 100	100	50	50	32	12

**GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)**

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

**PARAMETRY**

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





N01-003118  
PC60 M2,5 x 6,5



N01-003213  
T8 IP



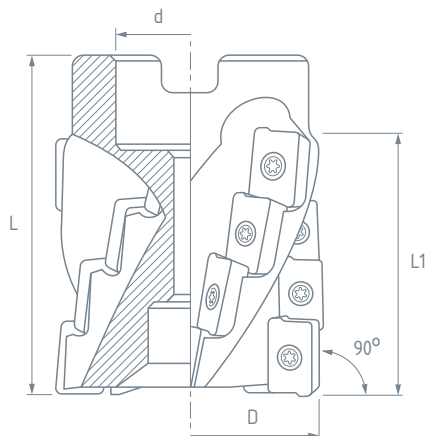
APKT 1003PD



K<sub>r</sub>  
90°

GŁOWICA JEŻOWA

**GNJ107**



**GŁOWICA JEŻOWA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®**

ID	D [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>
GNJ107 40	40	37	50	16	12	3
GNJ107 50	50	46	60	22	15	3
GNJ107 63	63	46	60	27	20	4

**GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)**

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

**PARAMETRY**

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





**GNF108**

GŁOWICA FAZUJĄCA

$K_r$   
15°-75°



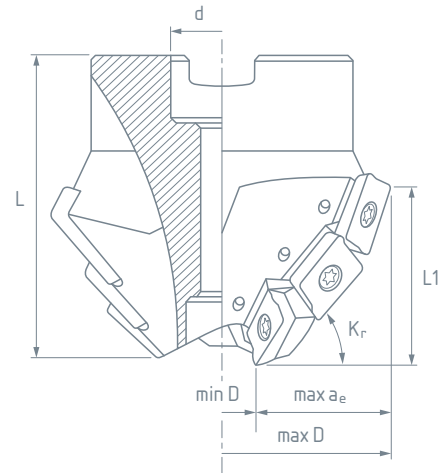
APKT 1003PD



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI APKT 10 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	max ae [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Zc	Kr
GNF108 33	33	19	7	27	60	16	9	3	75°
GNF108 45	45	17	13	24	50	16	9	3	60°
GNF108 56	56	17	17,8	19	50	22	9	3	45°
GNF108 60	60	17	19	17	50	22	9	3	40°
GNF108 65	65	17	24	13	50	22	9	3	30°
GNF108 69	69	17	26	9	50	22	9	3	20°
GNF108 70	70	17	27	7	50	22	9	3	15°

**i** ae – szerokość skrawania

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
Kr kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Zc efektywna liczba ostrzy  
ap głębokość skrawania







N01-003132  
PC60 M4 x 12



N01-003222  
T15 IP



APKT 1604PD

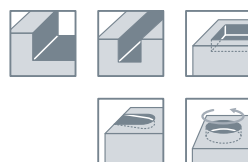
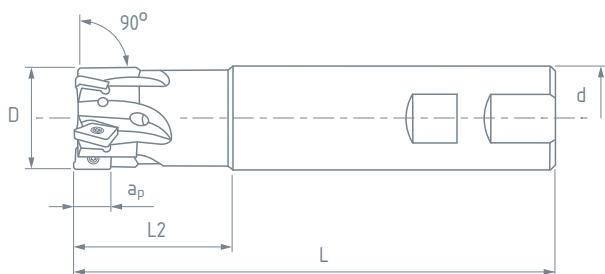
max  $a_p$   
16 mm



$K_r$   
90°

GŁOWICA TRZPIENIOWA

GT200



GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GT200L 22	22	145	200	20	2
GT200 25	25	44	100	25	2
GT200L 25	25	140	200	25	2
GT200 32	32	50	110	32	3
GT200L 32	32	140	200	32	3
GT200 40	40	45	115	32	4
GT200L 40	40	60	200	32	4

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





GTJ202

GŁOWICA JEŻOWA

K<sub>r</sub>  
90°



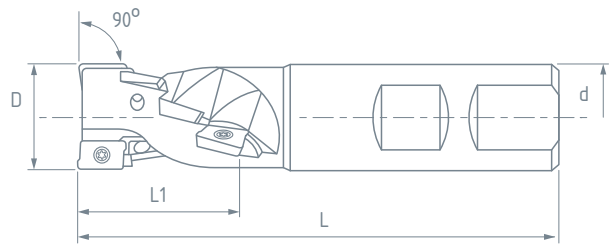
APKT 1604PD



N01-003132  
PC60 M4x12



N01-003222  
T15 IP



GŁOWICA JEŻOWA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>
GTJ202 25	25	29	105	25	2	1
GTJ202 32	32	44	115	32	6	2
GTJ202 40	40	58	130	32	8	2

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003132  
PC60 M4 x 12



N01-003222  
T15 IP



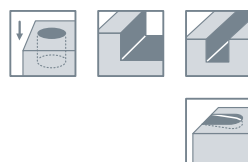
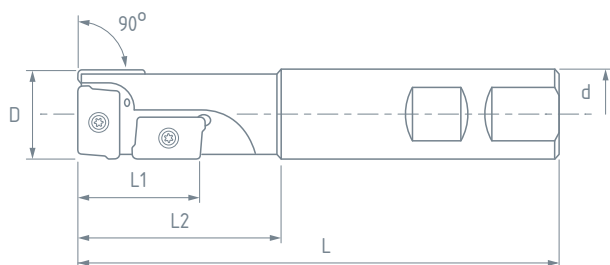
APKT 1604PD



K<sub>r</sub>  
90°

GŁOWICA  
WIERCĄCO-FREZUJĄCA

GTW203



GŁOWICA WIERCĄCO-FREZUJĄCA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GTW203 32	32	30	50	130	32	3
GTW203XL 32	32	30	160	220	32	3

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





GN201

GŁOWICA NASADZANA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
16 mm



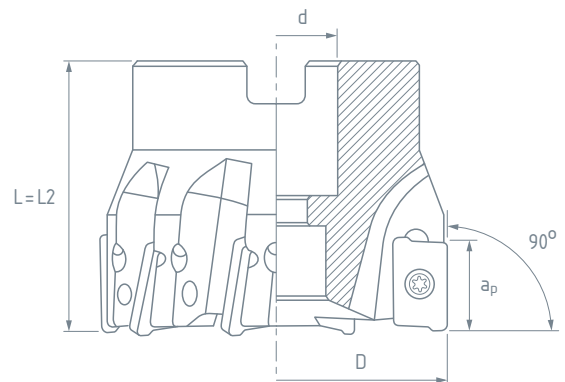
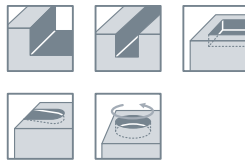
APKT 1604PD



N01-003132  
PC60 M4x12



N01-003222  
T15 IP



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN201 40	40	40	40	16	4
GN201 50	50	40	40	22	5
GN201 63	63	40	40	22	6
GN201 80	80	50	50	27	7
GN201 100	100	50	50	32	8
GN201 125	125	63	63	40	9
GN201 160*	160	63	63	40	10
GN201 200*	200	63	63	60	12
GN201 250*	250	63	63	60	16

\* bez kanałów chłodzenia wewnętrznego

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003132  
PC60 M4 x 12



N01-003222  
T15 IP



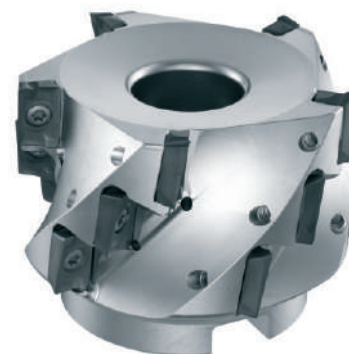
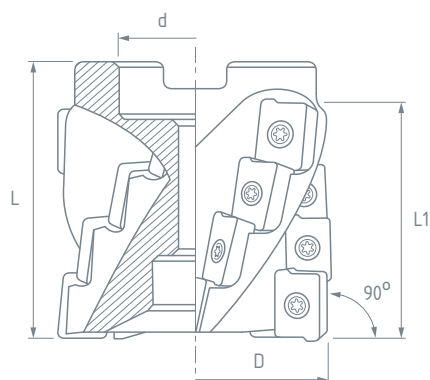
APKT 1604PD



K<sub>r</sub>  
90°

GŁOWICA JEŻOWA

GNJ204



GŁOWICA JEŻOWA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	D [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>
GNJ204 50	50	30	56	27	6	3
GNJ204 63	63	44	60	27	12	4
GNJ204 80	80	44	60	32	15	5
GNJ204 100	100	44	60	40	18	6

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





**GNF205**

GŁOWICA FAZUJĄCA

$K_r$   
15°-75°



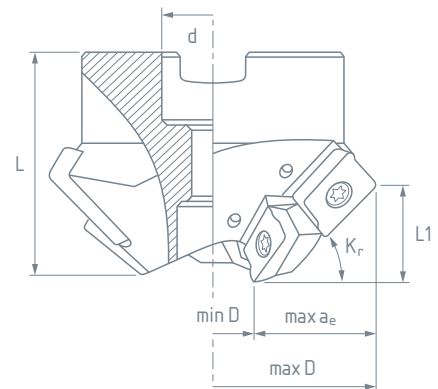
APKT 1604PD



N01-003132  
PC60 M4x12



N01-003222  
T15 IP



GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI APKT 16 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	max $a_e$ [mm]	L1 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	Z <sub>c</sub>	K <sub>r</sub>
GNF205 50,7	50,7	35	8	29,5	60	22	6	3	75°
GNF205 65	65	35	15,1	26,5	50	27	6	3	60°
GNF205 73	73	35	18	23	50	27	6	3	50°
GNF205 77,8	77,8	35	21,4	21,5	50	27	6	3	45°
GNF205 84	84	35	24,5	19	50	27	6	3	40°
GNF205 88	88	35	26,5	15	50	27	6	3	30°
GNF205 91	91	35	28,5	10	50	27	6	3	20°
GNF205 94	94	35	29,5	8	50	27	6	3	15°



$a_e$  – szerokość skrawania

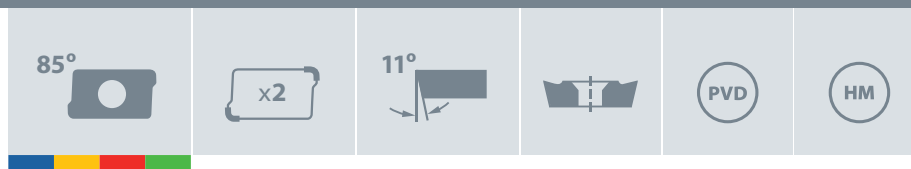
GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





APKT  
APET

FREZARSKIE PŁYTKI APKT I APET POLCOMM®

2-ostrowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]
62953	APKT 060204 PMX PC228		▽	110-200	0,05-0,25	0,5-6,0
				90-160	0,05-0,25	0,5-6,0
				120-230	0,05-0,25	0,5-6,0
89467	APKT 060204 PMX PC828		▽	110-200	0,05-0,25	0,5-6,0
				90-160	0,05-0,25	0,5-6,0
				120-230	0,05-0,25	0,5-6,0
31330	APKT 1003PD PMS PC215		▽	70-250	0,10-0,30	0,6-10,0
				40-180	0,10-0,30	0,4-10,0
				70-190	0,10-0,30	0,6-10,0
38887	APKT 1003PD PMS PC228		▽	110-220	0,10-0,40	0,2-10,0
				90-160	0,10-0,40	0,2-10,0
29578	APKT 1003PD PMS PC115		▽	70-250	0,10-0,30	0,6-10,0
				50-200	0,10-0,30	0,4-10,0
38879	APKT 1003PD PMS PC828		▽	80-230	0,10-0,30	0,6-10,0
				60-210	0,10-0,30	0,4-10,0
HM 50180	APET 100305 NMY PC010		▽	120-320	0,08-0,35	0,2-10,0
29236	APKT 1604PD ER Y1 VC35		▽	70-190	0,10-0,30	1,0-16,0
				70-190	0,10-0,30	1,0-16,0
30139	APKT 1604PD PMS PC228		▽	70-220	0,10-0,30	1,0-16,0
				70-210	0,10-0,30	1,0-16,0
11355	APKT 1604PD ER Y1 CM35		▽	110-170	0,05-0,25	0,1-16,0
				90-160	0,05-0,25	0,1-16,0
49877	APKT 1604PD PMS PC828		▽	80-230	0,05-0,25	0,1-16,0
				90-160	0,05-0,25	0,1-16,0
HM 84698	APKT 160408 NMY PC010		▽	120-320	0,10-0,45	0,3-16,0

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
fz posuw na ostrze  
ap głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca

■ zastosowanie podstawowe  
▨ zastosowanie alternatywne





GT150

GŁOWICA TRZPIENIOWA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
7mm



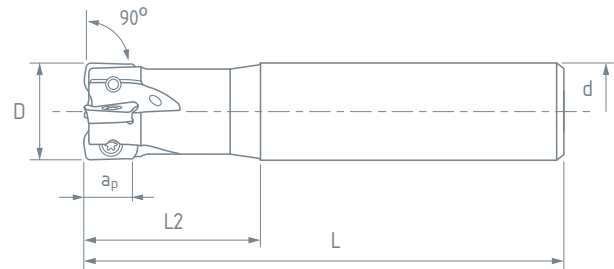
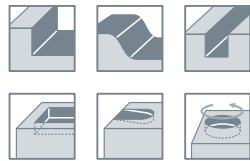
AOMT 070204  
AOMT 070208



N01-003092  
PC60 M2,5x4,6



N01-003199  
T7



GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI AOMT 07 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GT150 12	12	40	100	12	2
GT150 12,5	12,5	31	126	12	2
GT150 16	16	24	84	16	4
GT150L 16	16	40	145	16	2
GT150 20	20	30	100	20	5
GT150L 20	20	50	185	20	3
GT150 25	25	35	135	25	7
GT150L 25	25	70	220	25	3
GT150 32	32	40	125	32	8
GT150L 32	32	40	230	32	4

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania







N01-003092  
PC60 M2,5 x 4,6



N01-003199  
T7



AOMT 070204  
AOMT 070208

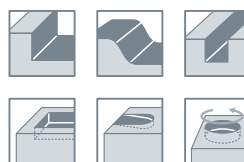
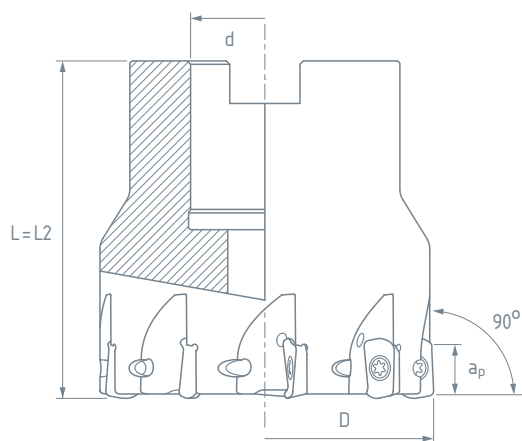
max  $a_p$   
7mm



$K_r$   
90°

GŁOWICA NASADZANA

**GN151**



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI AOMT 07 POLCOMM®

ID	D[mm]	L2[mm]	L[mm]	d[mm]	Z
GN151 40	40	40	40	16	7
GN151 50	50	50	50	22	9
GN151 63	63	50	50	22	12

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





GT170

GŁOWICA TRZPIENIOWA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
10 mm



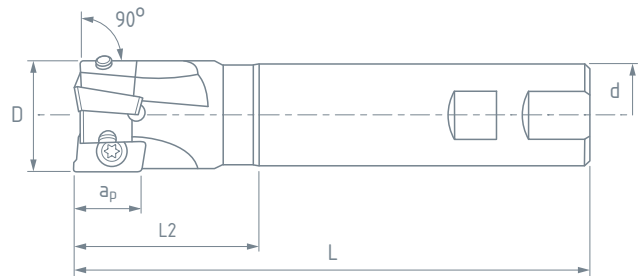
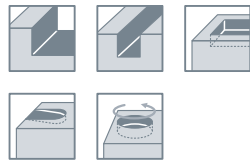
AOMT 11T308



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI AOMT 11 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GT170 16	16	30	100	16	2
GT170L 16	16	50	150	16	2
GT170 20	20	30	100	20	3
GT170L 20	20	50	150	20	3
GT170 25	25	30	100	25	3
GT170L 25	25	50	150	25	3
GT170 32	32	50	150	32	5

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003118  
PC60 M2,5 x 6,5



N01-003213  
T8 IP



AOMT 11T308

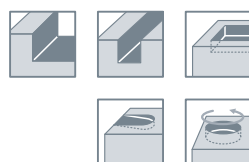
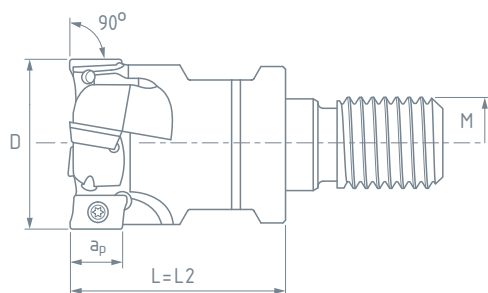
max  $a_p$   
10 mm



$K_r$   
90°

GŁOWICA WKRĘCANA

**GW172**



GŁOWICA WKRĘCANA NA PŁYTKI AOMT 11 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	M	Z
GW172 16	16	30	30	M8	2
GW172 20	20	30	30	M10	3
GW172 25	25	35	35	M12	3
GW172 32	32	43	43	M16	4
GW172 40	40	43	43	M16	6

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





GN171

GŁOWICA NASADZANA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
10 mm



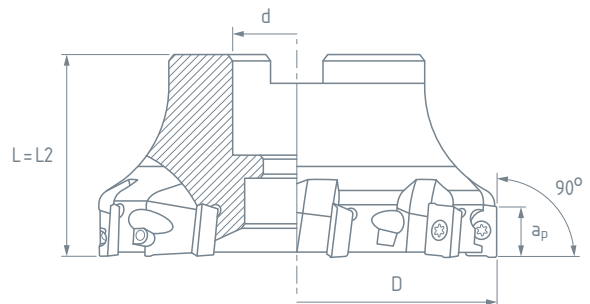
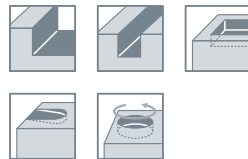
AOMT 11T308



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI AOMT 11 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN171 40	40	40	40	16	5
GN171 50	50	40	40	22	6
GN171 63	63	40	40	22	7
GN171 80	80	50	50	27	9

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





AOMT

FREZARSKIE PŁYTKI AOMT POLCOMM® 2-ostrzowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]
88763	AOMT 070204 PMM PC215		▽	120 - 290	0,03 - 0,1	1,0 - 7,0
				120 - 250	0,03 - 0,1	1,0 - 7,0
				30 - 90	0,03 - 0,06	1,0 - 7,0
84480	AOMT 070204 PMM PC228		▽	120 - 300	0,02 - 0,1	1,0 - 7,0
				100 - 230	0,03 - 0,08	1,0 - 7,0
				120 - 250	0,05 - 0,1	1,0 - 7,0
88627	AOMT 070204 PMM PC115		▽	120 - 290	0,05 - 0,1	1,0 - 7,0
				100 - 250	0,05 - 0,1	1,0 - 7,0
				100 - 250	0,05 - 0,1	1,0 - 7,0
				30 - 70	0,03 - 0,06	1,0 - 7,0
84832	AOMT 070204 PMM PC828		▽	120 - 250	0,03 - 0,1	1,0 - 7,0
				100 - 250	0,03 - 0,1	1,0 - 7,0
				30 - 70	0,03 - 0,06	1,0 - 7,0
19635	AOMT 070208 MMZ PC215		▽ ▽	80 - 230	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				150 - 230	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				20 - 100	0,2 - 0,7	0,1 - 0,3
32006	AOMT 070208 MMZ PC228		▽ ▽	80 - 200	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				150 - 250	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				20 - 50	0,2 - 0,7	0,1 - 0,3
92207	AOMT 070208 MMZ PC115		▽ ▽	60 - 180	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				50 - 160	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				20 - 50	0,2 - 0,7	0,1 - 0,3
				20 - 100	0,2 - 0,7	0,1 - 0,3
31905	AOMT 070208 MMZ PC828		▽ ▽	80 - 200	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				90 - 150	0,4 - 0,9	0,1 - 0,7
				20 - 50	0,2 - 0,7	0,1 - 0,3
38279	AOMT 11T308 PMN PC215		▽	120 - 300	0,08 - 0,2	1,0 - 10,0
				120 - 250	0,06 - 0,2	1,0 - 10,0
				30 - 80	0,03 - 0,1	1,0 - 10,0
82267	AOMT 11T308 PMN PC228		▽	120 - 290	0,08 - 0,2	1,0 - 10,0
				100 - 220	0,05 - 0,15	1,0 - 10,0
				100 - 250	0,05 - 0,15	1,0 - 10,0
40694	AOMT 11T308 PMN PC115		▽	120 - 250	0,08 - 0,2	1,0 - 10,0
				100 - 250	0,05 - 0,15	1,0 - 10,0
				120 - 250	0,05 - 0,2	1,0 - 10,0
				30 - 70	0,05 - 0,1	1,0 - 10,0
25098	AOMT 11T308 PMN PC828		▽	120 - 280	0,08 - 0,2	1,0 - 10,0
				100 - 250	0,05 - 0,15	1,0 - 10,0
				30 - 70	0,05 - 0,1	1,0 - 10,0

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
fz posuw na ostrze  
ap głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca

zastosowanie podstawowe  
 zastosowanie alternatywne





**GT190**  
**GT193**

GŁOWICA TRZPIENIOWA

max  $a_p$

**5 mm / 6 mm**



**RDMT 10T3M0**  
**RDMT 1204M0**

(GT190)



**N01-003228**  
PC40 M4x8

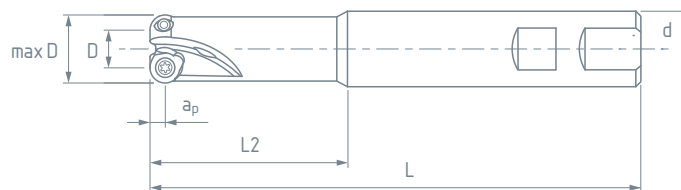
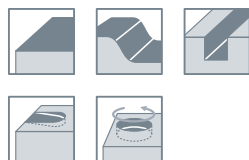


**N01-003203**  
T15

(GT193)

**N01-003193**  
PC60 M4x8,5

**N01-003222**  
T15 IP



**GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI RDMT 10 POLCOMM®**

ID	max D [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	max $a_p$ [mm]
GT190 20	20	10	60	160	20	2	5
GT190L 20	20	10	120	220	25	2	5

**GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI RDMT 12 POLCOMM®**

ID	max D [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	max $a_p$ [mm]
GT193 25	25	13	90	160	25	2	6
GT193L 25	25	13	130	230	32	2	6

**GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)**

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

**PARAMETRY**

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003228  
PC40 M4x8  
N01-003193  
PC60 M4x8,5  
N01-003232  
PC55 M4,5x12



N01-003203 (GW192)  
T15  
N01-003222 (GW195)  
T15 IP  
N01-003223 (GW198)  
T20 IP



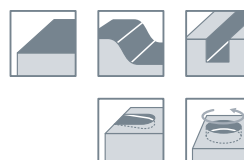
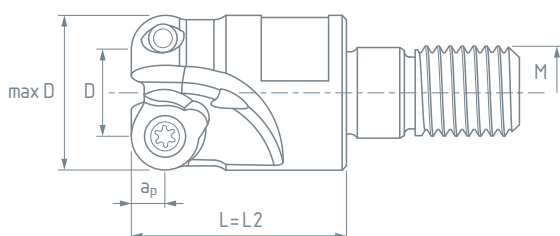
RDMT 10T3M0  
RDMT 1204M0  
RDMT 1605M0



max  $a_p$   
5 mm - 8 mm

GŁOWICA WKRĘCANA

GW192  
GW195  
GW198



GŁOWICA WKRĘCANA NA PŁYTKI RDMT 10 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	M	Z	max $a_p$ [mm]
GW192 20	20	10	30	30	M10	2	5
GW192 25	25	15	36	36	M12	3	5
GW192 30	30	20	40	40	M16	4	5
GW192 35	35	25	42	42	M16	5	5
GW192 42	42	32	42	42	M16	5	5

GŁOWICA WKRĘCANA NA PŁYTKI RDMT 12 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	M	Z	max $a_p$ [mm]
GW195 24	24	12	36	36	M12	2	6
GW195 35	35	23	42	42	M16	3	6
GW195 42	42	30	42	42	M16	4	6

GŁOWICA WKRĘCANA NA PŁYTKI RDMT 16 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	M	Z	max $a_p$ [mm]
GW198 32	32	16	42	42	M16	2	8

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





GN191  
GN194  
GN197

GŁOWICA NASADZANA

max  $a_p$   
5mm - 8mm



RDMT 10T3M0  
RDMT 1204M0  
RDMT 1605M0

(GN191)



N01-003228  
PC40 M4x8



N01-003203  
T15

(GN194)

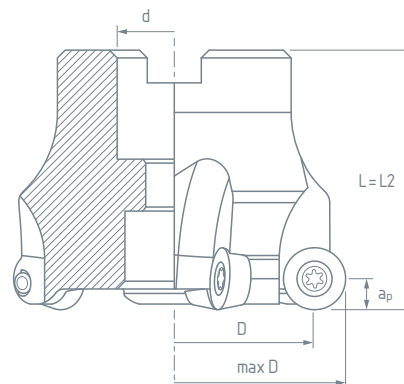
N01-003132  
PC60 M4x12

N01-003222  
T15 IP

(GN197)

N01-003232  
PC55 M4,5x12

N01-003223  
T20 IP



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI RDMT 10 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	max $a_p$ [mm]
GN191 42	42	32	44	44	16	6	5
GN191 52	52	42	50	50	22	7	5
GN191 66	66	56	50	50	27	7	5

GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI RDMT 12 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	max $a_p$ [mm]
GN194 50	50	38	50	50	22	5	6
GN194 52	52	40	50	50	22	5	6
GN194 66	66	54	50	50	27	5	6
GN194 80	80	68	50	50	27	6	6

GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI RDMT 16 POLCOMM®

ID	maxD [mm]	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	max $a_p$ [mm]
GN197 52	52	36	50	50	22	4	8
GN197 63	63	47	50	50	27	5	8
GN197 66	66	50	50	50	27	5	8
GN197 80	80	64	52	52	27	6	8
GN197 125	125	109	52	52	40	8	8
GN197 160	160	144	52	52	40	9	8

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

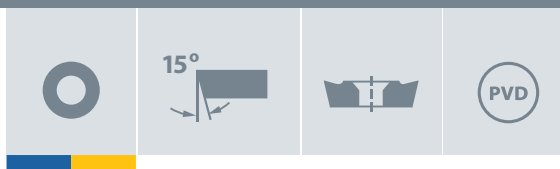
P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania







RDMT

FREZARSKIE PŁYTKI RDMT POLCOMM®

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]
97369	RDMT 10T3M0 MMX PC235		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,1 - 5,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,1 - 5,0
66277	RDMT 10T3M0 MMX PC840		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,1 - 5,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,1 - 5,0
62743	RDMT 1204M0 MMX PC235		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,1 - 6,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,1 - 6,0
17358	RDMT 1204M0 MMX PC840		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,1 - 6,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,1 - 6,0
10852	RDMT 1605M0 MMX PC235		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,2 - 8,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,2 - 8,0
33369	RDMT 1605M0 MMX PC840		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	0,2 - 8,0
				120 - 200	0,08 - 0,25	0,2 - 8,0

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
f<sub>z</sub> posuw na ostrze  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca

■ zastosowanie podstawowe  
▨ zastosowanie alternatywne





**GN130**  
**GN131**

GŁOWICA NASADZANA

$K_r$   
**45°**



max  $a_p$   
**6 mm**



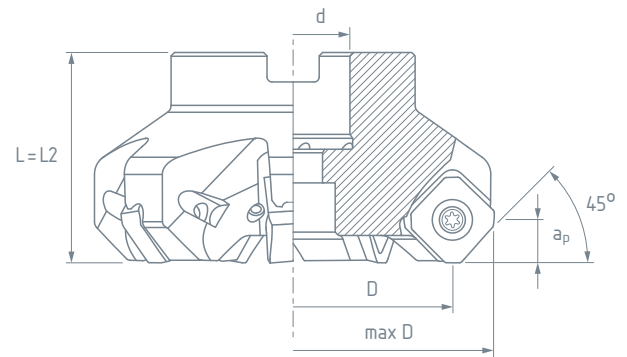
**SNMX 1206AN**



N01-003224  
PC43 M4x12



N01-003204  
T20



**GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI SNMX12 POLCOMM®**

ID	D [mm]	max D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN130 50	50	63	40	40	22	4
GN130 63	63	76	40	40	22	6
GN130 80	80	93	50	50	27	7
GN130 100	100	113	50	50	32	8
GN130 125	125	138	63	63	40	10
GN130 160	160	173	63	63	40	12
GN130 200	200	213	63	63	60	14
GN130 250	250	263	63	63	60	16
GN131 50	50	63	40	40	22	6
GN131 63	63	76	40	40	22	8
GN131 80	80	93	50	50	27	10
GN131 100	100	113	50	50	32	12
GN131 125	125	138	63	63	40	16
GN131 160	160	173	63	63	40	20

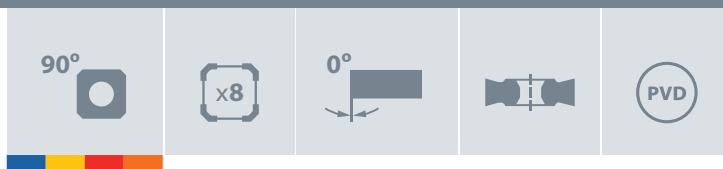
**GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)**

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

**PARAMETRY**

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





SNMX

FREZARSKIE PŁYTKI SNMX POLCOMM®

8-ostrzowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]
17554	SNMX 1206AN PMN PC215		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
34077	SNMX 1206AN PMN PC228		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
89961	SNMX 1206AN PMN PC115		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				30-80	0,10-0,25	0,3-1,5
54674	SNMX 1206AN PMN PC828		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
71012	SNMX 1206AN KMZ PC215		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
30964	SNMX 1206AN KMZ PC228		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
54238	SNMX 1206AN KMZ PC115		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
18145	SNMX 1206AN KMZ PC828		▽	160-270	0,10-0,40	0,5-6,0
				90-160	0,10-0,30	0,5-4,0
				160-270	0,10-0,40	0,5-6,0

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
f<sub>z</sub> posuw na ostrze  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca

■ zastosowanie podstawowe  
▨ zastosowanie alternatywne





GT111  
GT112

GŁOWICA TRZPIENIOWA

K<sub>r</sub>  
90°



max a<sub>p</sub>  
4 mm



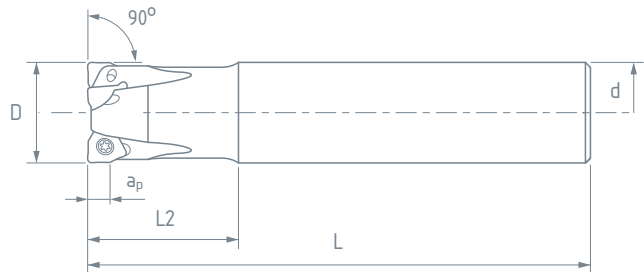
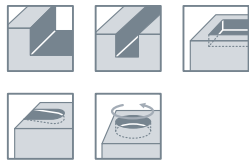
WNEU 040308



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5



N01-003213  
T8 IP



GŁOWICA TRZPIENIOWA NA PŁYTKI WNEU 04 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GT111 18	18	20	100	20	2
GT111 20*	20	40	90	20	3
GT112 20	20	40	150	20	3
GT112 20(19)	20	40	150	20	3
GT111 25*	25	44	100	25	4
GT112 25	25	50	170	25	4
GT111 32*	32	50	110	32	5
GT112 32	32	70	195	32	5

\* chwyt typu WELDON

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





N01-003118  
PC60 M2,5 x 6,5



N01-003213  
T8 IP



WNEU 040308

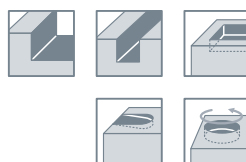
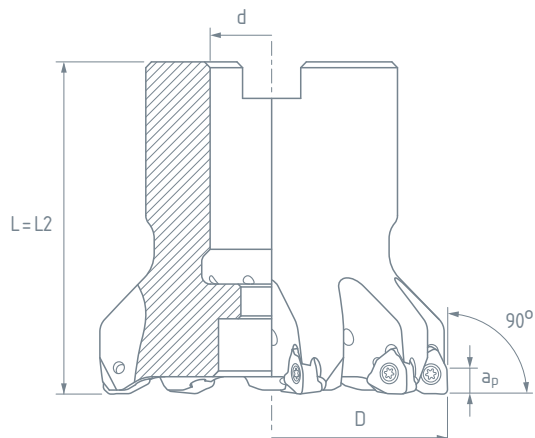
max  $a_p$   
4 mm



$K_r$   
90°

GŁOWICA NASADZANA

GN121



GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI WNEU 04 POLCOMM®

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN121 32	32	40	40	16	6
GN121 40	40	40	40	16	6
GN121 40/4	40	40	40	16	4
GN121 50	50	40	40	22	8
GN121 50/4	50	40	40	22	4
GN121 63	63	40	40	22	9
GN121 63/5	63	40	40	22	5
GN121 80	80	50	50	27	11
GN121 100	100	50	50	32	11

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





**GN122**  
**GN123**

GŁOWICA NASADZANA

$K_r$   
**90°**



max  $a_p$   
**7,5 mm**



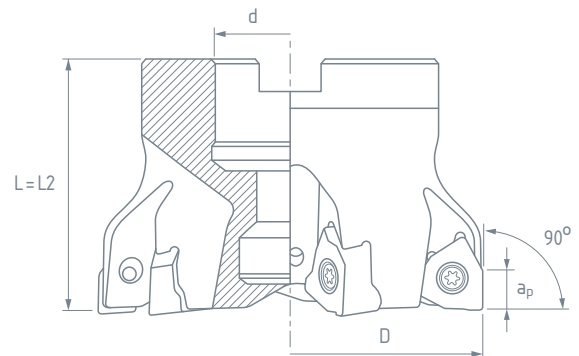
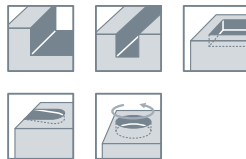
**WNEU 080608**



N01-003132  
PC60 M4x12



N01-003222  
T15 IP



**GŁOWICA NASADZANA NA PŁYTKI WNEU 08 POLCOMM®**

ID	D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GN122 40	40	40	40	16	3
GN122 50	50	40	40	22	5
GN122 63	63	40	40	22	6
GN122 80	80	50	50	27	7
GN122 100	100	50	50	32	8
GN122 125	125	63	63	40	10
GN122 160	160	63	63	40	11
GN123 63	63	40	40	22	7
GN123 80	80	50	50	27	9
GN123 100	100	50	50	32	10
GN123 125	125	63	63	40	11
GN123 160	160	63	63	40	12

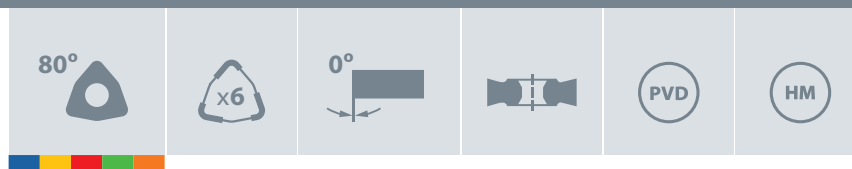
**GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)**

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

**PARAMETRY**

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
 $Z_c$  efektywna liczba ostrzy  
 $a_p$  głębokość skrawania





WNEU

FREZARSKIE PŁYTKI WNEU POLCOMM®

6-ostrzowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]
93051	WNEU 040308 PMY PC215		▽ ▽	110-240	0,10-0,35	0,5-3,5
				120-240	0,10-0,35	0,5-3,5
60700	WNEU 040308 PMY PC228		▽ ▽	110-240	0,10-0,35	0,5-3,5
				120-240	0,10-0,35	0,5-3,5
29535	WNEU 040308 PMY PC115		▽ ▽	110-240	0,10-0,35	0,5-3,5
				50-160	0,12-0,35	0,5-3,5
64606	WNEU 040308 PMY PC828		▽ ▽	110-240	0,10-0,35	0,5-3,5
				50-160	0,12-0,35	0,5-3,5
90277	WNEU 040308 PMY PC023F		▽ ▽	180-450	0,10-0,45	0,2-3,5
				40-100	0,14-0,45	0,3-3,5
20783	WNEU 080608 PMY PC215		▽ ▽	70-330	0,1-0,5	0,2-7,0
				140-300	0,1-0,5	0,2-7,0
27329	WNEU 080608 PMY PC228		▽ ▽	80-350	0,1-0,5	0,2-7,0
				140-290	0,1-0,5	0,2-7,0
10624	WNEU 080608 PMY PC115		▽ ▽	70-300	0,1-0,5	0,2-7,0
				70-200	0,1-0,5	0,2-7,0
89664	WNEU 080608 PMY PC828		▽ ▽	80-290	0,1-0,5	0,2-7,0
				20-70	0,05-0,25	0,2-2,0
36745	WNEU 080608 PMY PC023F		▽ ▽	80-220	0,1-0,5	0,2-7,0
				20-80	0,05-0,25	0,2-2,0
36745	WNEU 080608 PMY PC023F		▽ ▽	130-600	0,05-0,7	0,1-7,0

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
f<sub>z</sub> posuw na ostrze  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca  
zastosowanie podstawowe  
zastosowanie alternatywne



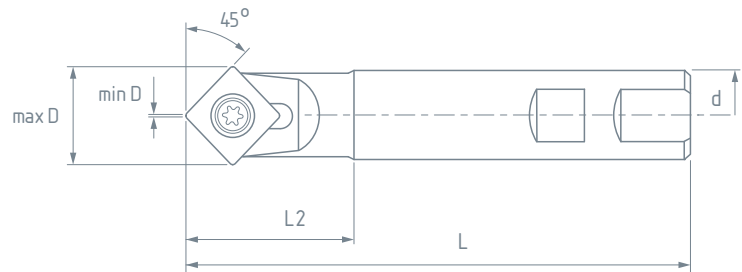
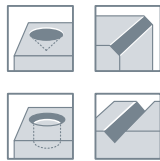


GTF301

GŁOWICA FAZUJĄCA

K<sub>r</sub>  
45°

SEM X 120308

N01-003196  
PC43 M5x8N01-003204  
T20

## GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI SEMX 12 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GTF301 18	18	0,25	29	100	16	1

## GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa

N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

## PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia

L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita

Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

P M K N S H





N01-003183  
PC60M3,5x12



N01-003222  
T15 IP



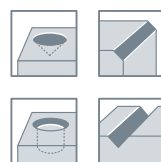
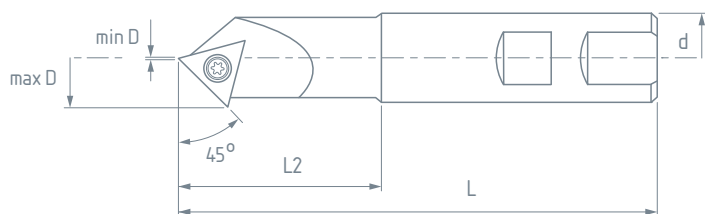
TCMT 16T308



K<sub>r</sub>  
45°

GŁOWICA FAZUJĄCA

**GTF302**



GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI TCMT 16 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z
GTF302 20	20	0,4	40	115	20	1
GTF302L 20	20	0,4	60	150	20	1
GTF302XL 20	20	0,4	80	200	20	1

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
K<sub>r</sub> kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania





GTF303  
GTF304  
GTF305

GŁOWICA FAZUJĄCA

$K_r$   
30°/45°/60°



TCMT 110204  
TCMT 16T308

(GTF303, GTF 304)



N01-003118  
PC60 M2,5x6,5

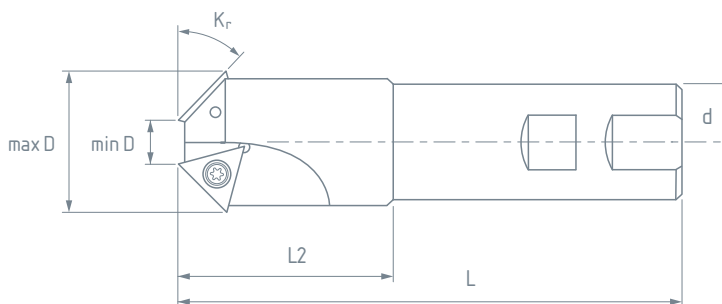


N01-003213  
T8 IP

(GTF305)

N01-003183  
PC60 M3,5x12

N01-003222  
T15 IP



GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI TCMT 11 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	$K_r$
GTF303 16	16	1,2	20	70	12	1	45°
GTF303 21	21	6,2	35	90	20	2	45°
GTF304 16	16	5,4	20	70	12	1	60°
GTF304 26	26	15,8	35	90	20	2	60°

GŁOWICA FAZUJĄCA NA PŁYTKI TCMT 16 POLCOMM®

ID	max D [mm]	min D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	d [mm]	Z	$K_r$
GTF305 32	32	6	38	100	25	2	30°
GTF305 32,5	32,5	10,4	42	100	25	2	45°
GTF305 35	35	20	39	100	25	2	60°

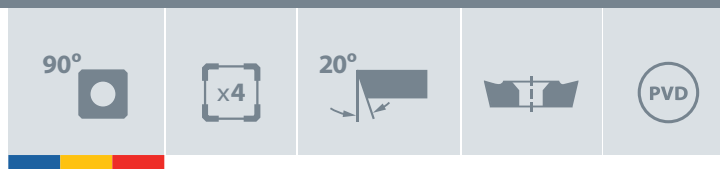
GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

D średnica robocza  
d średnica otworu / chwytu  
 $K_r$  kąt przystawienia  
L1 długość robocza  
L2 głębokość wprowadzenia  
L długość całkowita  
Z liczba płytek  
Z<sub>c</sub> efektywna liczba ostrzy  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania



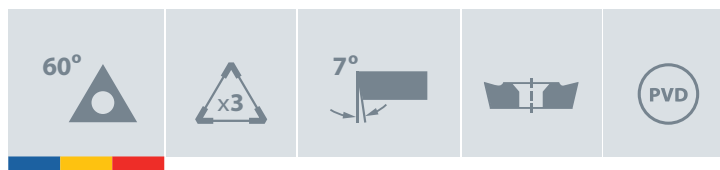


SEM X

FREZARSKIE PŁYTKI SEMX POLCOMM®

4-ostrowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]
65217	SEM X 120308 WMY PC229		▽	80-180	0,05-0,20	0,1-1,0
				80-140	0,05-0,20	0,1-1,0
				80-180	0,05-0,20	0,1-1,0



TCMT

FREZARSKIE PŁYTKI TCMT POLCOMM®

3-ostrowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]
73538	TCMT 110204 PMT PC235		▽	160-400	0,08-0,16	0,1-1,5
				80-210	0,09-0,18	0,1-1,5
				130-300	0,08-0,16	0,1-1,5
88412	TCMT 16T308 PMT PC235		▽	130-350	0,10-0,25	0,4-2,5
				80-210	0,11-0,28	0,4-2,5
				140-290	0,10-0,25	0,4-2,5

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
f<sub>z</sub> posuw na ostrze  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

SYMBOLE

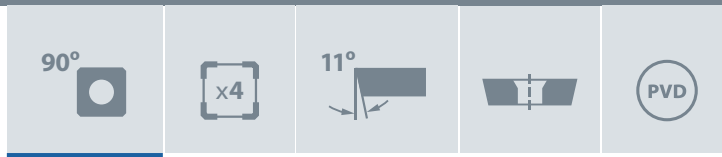
▽ obróbka zgrubna  
▽ obróbka średnia  
▽ obróbka wykańczająca

■ zastosowanie podstawowe  
▨ zastosowanie alternatywne



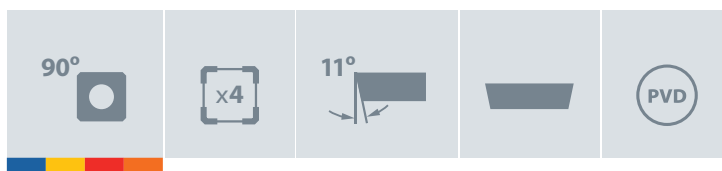


SPEW



FREZARSKIE PŁYTKI SPEW POLCOMM®				4-ostrzowe			
ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	01 05 10 15 20 25 30 35 40

SPKN



FREZARSKIE PŁYTKI SPKN POLCOMM®				4-ostrzowe			
ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	01 05 10 15 20 25 30 35 40
32282	SPKN 1203ED TR PMZ PC828		▽	70-160	0,08-0,25	×	
				80-250	0,08-0,30	×	
				60-140	0,08-0,25	×	
81811	SPKN 1504ED SR PMO PC230		▽	120-250	0,1-0,4	×	
				60-180	0,1-0,3	×	
				60-140	0,1-0,4	×	

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

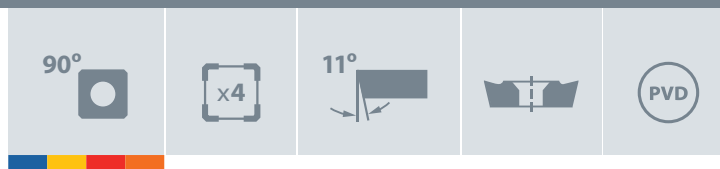
Vc prędkość skrawania  
f<sub>z</sub> posuw na ostrze  
a<sub>p</sub> głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▮ obróbka średnia  
▮ obróbka wykańczająca

zastosowanie podstawowe  
 zastosowanie alternatywne



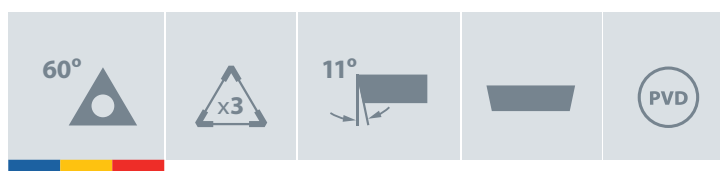


SPMT

FREZARSKIE PŁYTKI SPMT POLCOMM®

4-ostrzowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]
27059	SPMT 120408 PMR PC840		▽	120 - 200	0,20 - 0,50	×
				120 - 200	0,08 - 0,25	×
72283	SPMT 120408 PMR PC835		▽	120 - 250	0,10 - 0,25	×
				40 - 190	0,10 - 0,25	×
				60 - 140	0,10 - 0,40	×
				30 - 80	0,10 - 0,30	×



TPKN

FREZARSKIE PŁYTKI TPKN POLCOMM®

3-ostrzowe

ID	oznaczenie	zakres zastosowań	obróbka	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]
51959	TPKN 1603PD SR PMT PC230		▽	120 - 250	0,10 - 0,25	×
				60 - 180	0,10 - 0,25	×
				60 - 140	0,10 - 0,25	×
13052	TPKN 2204PD SR PMO PC235		▽	120 - 250	0,10 - 0,25	×
				60 - 180	0,10 - 0,25	×
				60 - 140	0,10 - 0,25	×
17219	TPKN 2204PD SR PMT PC230		▽	120 - 250	0,10 - 0,40	×
				60 - 180	0,10 - 0,40	×
				60 - 140	0,10 - 0,40	×

GRUPY MATERIAŁOWE (wg ISO 513)

P stале  
M stале nierdzewne  
K żeliwa  
N materiały nieżelazne  
S stopy żaroodporne  
H stале hartowane

PARAMETRY

Vc prędkość skrawania  
fz posuw na ostrze  
ap głębokość skrawania

SYMBOLE

▽ obróbka zgrubna  
▮ obróbka średnia  
▮ obróbka wykańczająca

■ zastosowanie podstawowe  
▨ zastosowanie alternatywne





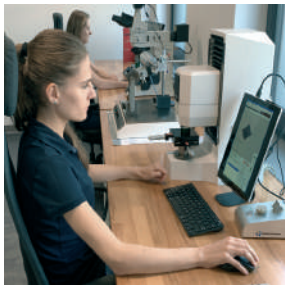
## Polcomm®. Potęga technologii.



### Przełomowy i unikalny w skali Europy projekt Polcomm®

Fabryka płytek wieloostrowych to nowoczesny i kompleksowo wyposażony zakład produkcyjny o powierzchni użytkowej 2600 m<sup>2</sup>. Pełny proces technologiczny wytwarzania płytek wieloostrowych został zorganizowany w jednym miejscu w oparciu o najnowsze światowe osiągnięcia techniki.

W naszej fabryce realizowane są wszystkie procesy, począwszy od projektowania geometrii płytek i matryc, przez wytwarzanie kompletów prasowniczych, prasowanie, spiekanie, szlifowanie, lutowanie próżniowe i kształtowanie laserowe, aż po nakładanie powłok. Polcomm® dysponuje również centrum demonstracyjno-szkoleniowym dla klientów, wyposażonym w sterowane numerycznie obrabiarki.



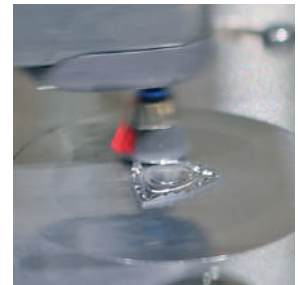
▲ laboratorium metalograficzne



▲ biuro konstrukcyjne



▲ wydział narzędzi prasowniczych



▲ wydział prasowania



▲ wydział spiekania



▲ wydział szlifowania i polerowania



▲ wydział powlekania



▲ testowanie i walidacja wyrobów



### Wiertła Polcomm®

Pełnowęglkowe wiertła gwarantujące stabilny proces wiercenia w różnych materiałach, dostępne również z chłodzeniem wewnętrznym. Produkujemy wiertła, które dzięki odpowiednio dobranemu gatunkowi węgla, geometrii ostrza i rodzajowi powłoki, zapewniają wysokowydajną obróbkę.



### Rozwiertaki Polcomm®

Pełnowęglkowe rozwiertaki do precyzyjnego rozwiercania zarówno otworów przelotowych jak i nieprzelotowych. W ofercie rozwiertaki w wersji standardowej i długiej. Dostępne również z wewnętrznymi kanałami chłodzenia i z powłoką dla aplikacji w materiałach trudnoobrabialnych.



### Pogłębiacze Polcomm®

Pełnowęglkowe pogłębiacze walcowo-czołowe i stożkowe, do modyfikacji wymiaru otworu i fazowania, do uniwersalnych zastosowań. Dostępne trzyostrzowe i wieloostrzowe, również przedłużane, niepowlekane oraz z powłoką dla aplikacji w materiałach trudnoobrabialnych.



### Frezy trzpieniowe Polcomm®

Pełnowęglkowe frezy do obróbki stali, żeliwa, stali nierdzewnych, stopów żaroodpornych, aluminium i stali hartowanych. Dobrane do aplikacji gatunek węgla spiekanego wraz z zaawansowaną technicznie powłoką. Szeroki wybór rozwiązań, wśród nich dedykowane do obróbki z wysokimi posuwami.



### Noże tokarskie Polcomm®

Wysokowydajne noże tokarskie składane do toczenia zewnętrznego, wytaczania i rowkowania. Produkowane ze stali narzędziowej oraz z węgla spiekanego, dostępne również w wersji z wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Szeroki wybór rozwiązań pod płytki wieloostrzowe wg standardu ISO oraz specjalne płytki Polcomm®.



### Płytki wieloostrzowe Polcomm®

Płytki wieloostrzowe z węgla spiekanego powlekane metodą PVD i CVD do toczenia i frezowania. Dostępne standardowe płytki ISO, płytki według własnego projektu, jak i indywidualne rozwiązania projektowane pod potrzeby klientów. Produkujemy również płytki z ostrzem PCD.



### Systemy mocowań Polcomm®

Oferujemy szeroki zakres elementów techniki mocowania narzędzi i materiałów obrabianych. Dostępne m.in. oprawki do mocowania narzędzi tokarskich typu VDI, oprawki frezarskie ze stożkami MAS-BT, DIN 69871, HSK w wersjach z zaciskiem hydraulicznym, na tuleje zaciskowe, termokurczliwe.



### Narzędzia specjalne Polcomm®

Jesteśmy dostawcą indywidualnych rozwiązań narzędziowych. Nasz profesjonalny zespół oferuje doradztwo techniczne w zakresie doboru narzędzi. Projektujemy wyskospecjalistyczne narzędzia, wspieramy fachową wiedzą i proponujemy zmiany optymalizujące procesy produkcyjne.

APKT

AOMT

SNMX

WNEU

TCMT

RDMT

SPKN

TPKN

# Power of precision.



Narzędzia Skrawające™

G Ł O W I C E I P Ł Y T K I F R E Z A R S K I E



AVIATION VALLEY



**POLCOMM**®

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

[www.polcomm.com.pl](http://www.polcomm.com.pl)

TOOL SERVICE

