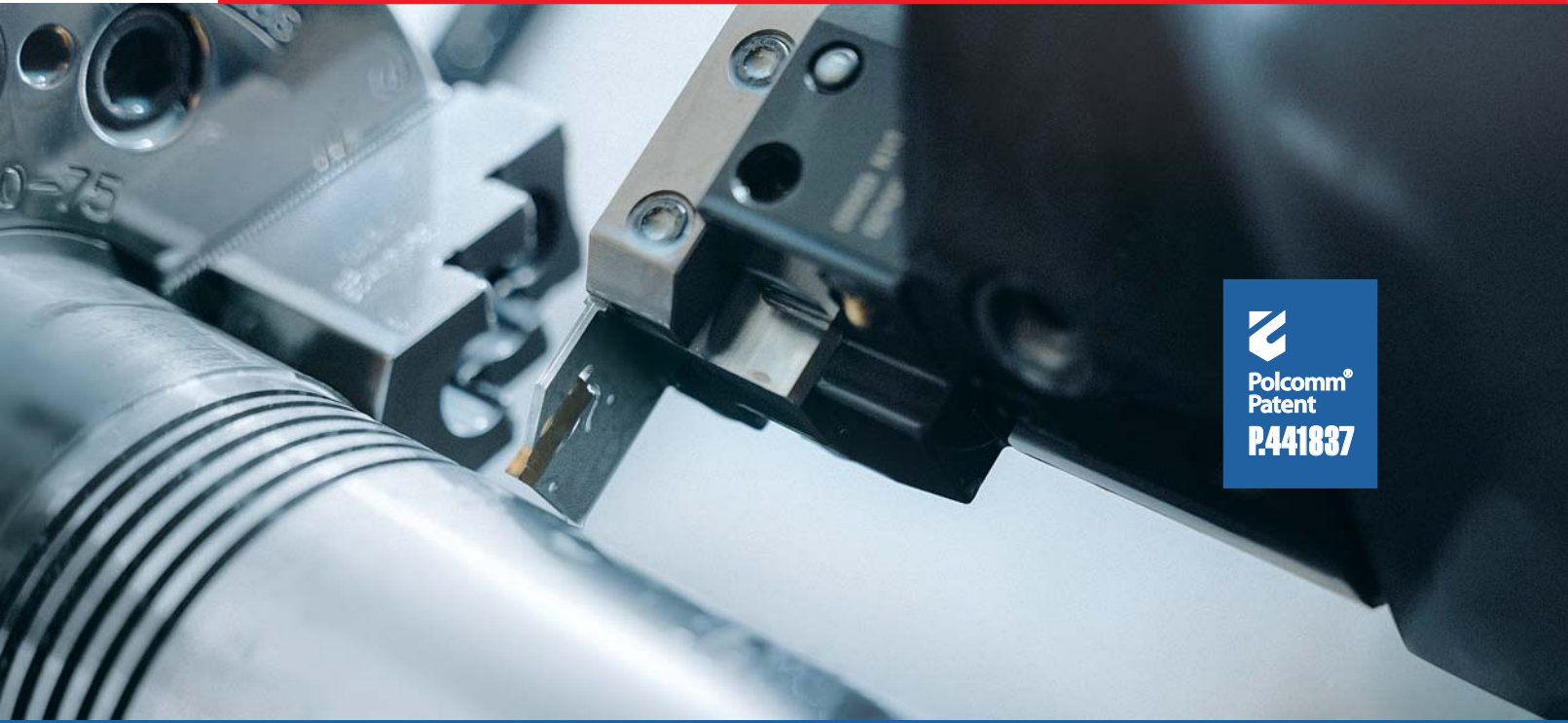


# Polcomm® DEGroove

R O W K O W A N I E / G R O O V I N G

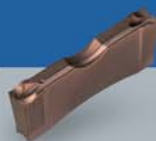


  
Polcomm®  
Patent  
P.441837

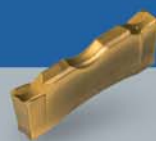
## Polcomm® DEGroove

Niezawodne rozwiązania Polcomm® do przecinania i rowkowania

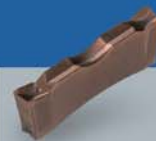
Reliable Polcomm® solutions for parting & grooving



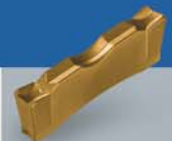
DEN ...JP  
PC128



DEN ...CP  
PC128 / PC 928



DER ...CP  
PC128 / PC 928

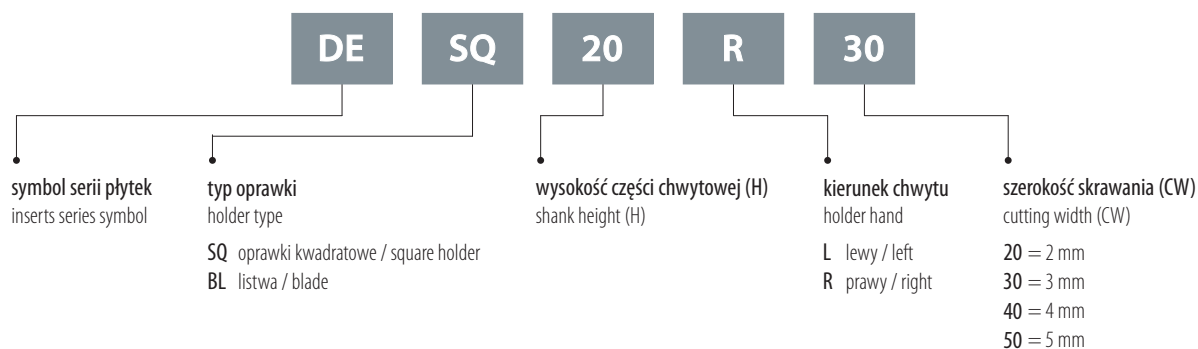


DEL ...CP  
PC128 / PC 928

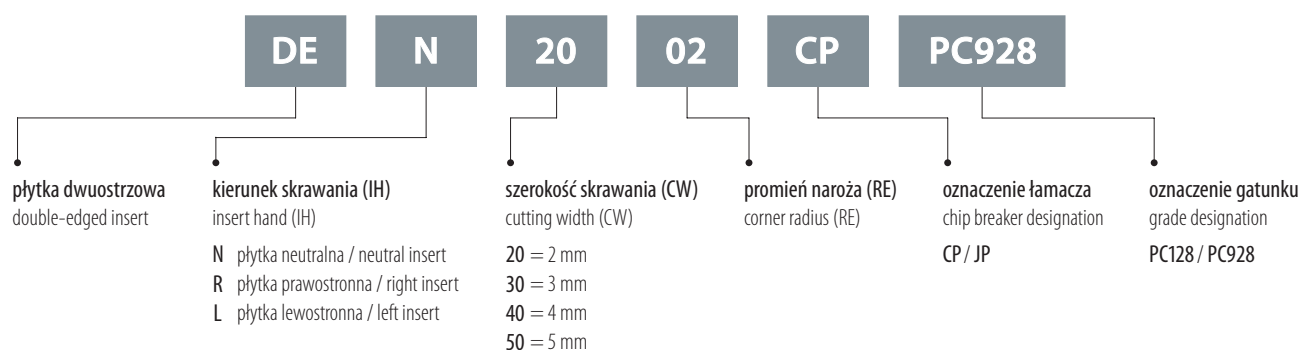




### sposób oznaczania oprawek i listew / designation system of tool holders and blades



### sposób oznaczania płytek / designation system of inserts

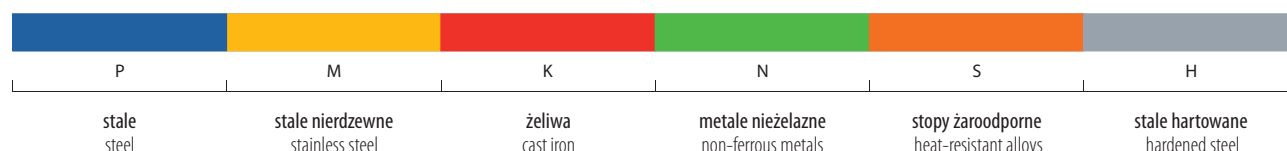


### boczny system montażu płytki skrawającej / side mounting system of the cutting insert

- pewne i bezpieczne mocowanie płytki w stabilnej pozycji / secure and safe clamping of the insert in a stable position
- gwarantuje maksymalną sztywność zacisku / guarantees maximum clamp stiffness
- samozaciskowy system mocujący płytkę w gnieździe listwy / self-clamping system that secures the insert in the socket of the blade
- kontrolowany sposób montażu zapobiega zgubieniu płytki lub uszkodzeniu jej nieużywanej krawędzi skrawającej / controlled insert assembly method preventing before accidental loss or destroying unused cutting edge
- zapewnia pewne i stabilne dopasowanie płytki bez utraty wydajności / provides safe and stable insert fit without loss of performance



### grupy materiałowe (ISO 513) / material groups (ISO 513)





### cechy i korzyści / features & benefits

- **ekonomiczny i niezawodny wybór do rowkowania, przecinania oraz toczenia zewnętrznego**  
economical and reliable choice for grooving, parting and external turning
- **znacznie wyższa trwałość narzędzia i unikatowy, boczny montaż płytki**  
significantly improved tool life and unique, side installation of the insert
- **zoptymalizowana pod kątem wydajniejszego łamania wióra geometria płytek**  
insert geometry optimized for more efficient chip breaking
- **maksymalna trwałość narzędzia dzięki nowemu systemowi montażu płytki**  
maximum tool life due to new insert mounting system
- **większe prędkości skrawania i posuwu dzięki lepszemu odprowadzaniu wiórów i małym siłom skrawania**  
higher cutting speed and feed rate thanks to better chip removal and low cutting forces
- **geometria płytki skrawającej i części zaciskowej zapewnia wysoką stabilność narzędzia**  
geometry of the insert and the clamping part ensures above-standard tool stability
- **uniwersalne rozwiązanie do zastosowania w różnych aplikacjach**  
universal solution for use in various applications



rowkowanie  
grooving




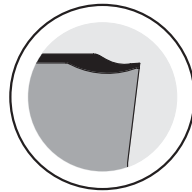
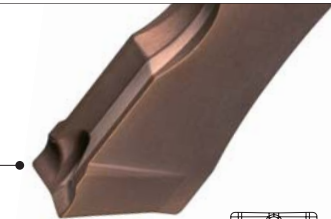



przecinanie  
parting



zewnętrzne rowkowanie i toczenie  
external grooving and turning

### przewodnik doboru łamacza wiórów / chip breaker selection guide

| łamacz wióra CP / CP chip breaker   | łamacz wióra JP / JP chip breaker   |
|---|---|
|     |     |
| <p><b>P K S</b></p> <p>ogólne zastosowanie w stalach niestopowych i stopowych<br/>general application on non-alloy and alloy steel</p> <p>wzmocniona krawędź skrawająca<br/>reinforced cutting edge</p> <p>zalecany do materiałów twardych i trudnej obróbki<br/>recommended for hard materials and tough conditions</p> <p>zastosowanie z posuwami od średnich do wysokich<br/>application in medium to high feeds</p> | <p><b>M N</b></p> <p>ogólne zastosowanie w stalach niskowęglowych, stopowych i nierdzewnych austenitycznych<br/>general application on low carbon steel, alloy steel and austenitic stainless steel</p> <p>krawędź skrawająca o geometrii dodatniej<br/>cutting edge with positive geometry</p> <p>zalecany do materiałów miękkich, o małych średnicach i do przecinania cienkich elementów<br/>recommended for soft materials, parting of tubes, small diameters, and thin-walled parts</p> <p>zastosowanie z posuwami od niskich do średnich<br/>application in low to medium feeds</p> |

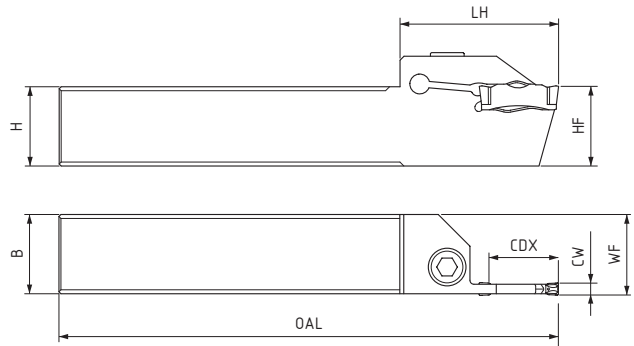
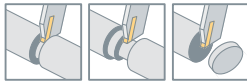
### gatunki Polcomm® / Polcomm® grades

- PC128** mikroziarnisty substrat WC-Co pokryty cienką warstwą nanostrukturalnej powłoki PVD o ulepszonych właściwościach odprowadzania ciepła, zalecany do obróbki stali nierdzewnej w stabilnych warunkach  
WC-Co micrograin substrate coated with a nanostructured PVD thin layer with improved heat dissipation properties, recommended for stainless steel in stable conditions
- PC928** mikroziarnisty substrat pokryty nanostrukturalną powłoką PVD, która łączy w sobie wysoką twardość z odpornością na utlenianie, zalecany do zastosowań ogólnych w stali i stali nierdzewnej  
micrograin substrate merged with a nanostructured PVD coating that combines high hardness with oxidation resistance, recommended for general conditions in steel and stainless steel



## DESQ

## oprawki / tool holders



| ID Polcomm®<br>Polcomm® ordering number | kierunek<br>/hand | CW<br>[mm] | CDX<br>[mm] | H<br>[mm] | B<br>[mm] | OAL<br>[mm] | HF<br>[mm] | WF<br>[mm] | LH<br>[mm] | WT<br>[kg] | plytka<br>insert | dostępność<br>stock |
|---|-------------------|------------|-------------|-----------|-----------|-------------|------------|------------|------------|------------|------------------|---------------------|
| DESQ 20L20                              | L                 | 2          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,2       | 40         | 0,34       | DE... 20         | ●                   |
| DESQ 20R20                              | R                 | 2          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,2       | 40         | 0,34       | DE... 20         | ●                   |
| DESQ 20L30                              | L                 | 3          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,3       | 40         | 0,35       | DE... 30         | ●                   |
| DESQ 20R30                              | R                 | 3          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,3       | 40         | 0,35       | DE... 30         | ●                   |
| DESQ 20L40                              | L                 | 4          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,3       | 40         | 0,36       | DE... 40         | ●                   |
| DESQ 20R40                              | R                 | 4          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,3       | 40         | 0,36       | DE... 40         | ●                   |
| DESQ 20L50                              | L                 | 5          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,5       | 40         | 0,38       | DE... 50         | ●                   |
| DESQ 20R50                              | R                 | 5          | 18          | 20        | 20        | 140         | 20         | 20,5       | 40         | 0,38       | DE... 50         | ●                   |
| DESQ 25L20                              | L                 | 2          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,2       | 40         | 0,52       | DE... 20         | ●                   |
| DESQ 25R20                              | R                 | 2          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,2       | 40         | 0,52       | DE... 20         | ●                   |
| DESQ 25L30                              | L                 | 3          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,53       | DE... 30         | ●                   |
| DESQ 25R30                              | R                 | 3          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,53       | DE... 30         | ●                   |
| DESQ 25L40                              | L                 | 4          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,54       | DE... 40         | ●                   |
| DESQ 25R40                              | R                 | 4          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,54       | DE... 40         | ●                   |
| DESQ 25L50                              | L                 | 5          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,55       | DE... 50         | ●                   |
| DESQ 25R50                              | R                 | 5          | 18          | 25        | 25        | 140         | 25         | 25,3       | 40         | 0,55       | DE... 50         | ●                   |

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

## Części zamienne / Spare parts

zakres oprawek  
tool holders rangeśruba  
screwklucz  
wrenchzalecany  
moment dokręcenia  
recommended torque

DESQ 20... - DESQ 25...

N01-004507

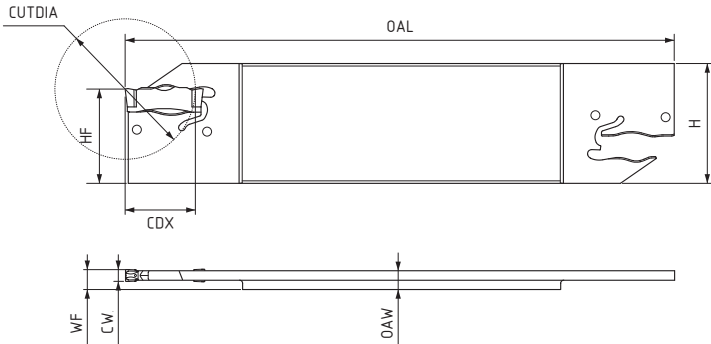
N01-004788

6,5 Nm



listwy dwustronne / double-ended blades

DEBL



| ID Polcomm®<br>Polcomm® ordering number | kierunek<br>/hand | CW<br>[mm] | CDX<br>[mm] | H<br>[mm] | HF<br>[mm] | OAL<br>[mm] | OAW<br>[mm] | WF<br>[mm] | CUTDIA<br>[mm] | WT<br>[kg] | plytka<br>insert | dostępność<br>stock |
|---|-------------------|------------|-------------|-----------|------------|-------------|-------------|------------|----------------|------------|------------------|---------------------|
| DEBL 32L20                              | L                 | 2          | 18          | 32        | 24,8       | 150         | 4,8         | 4,95       | 36             | 0,12       | DE... 20         | ●                   |
| DEBL 32L30                              | L                 | 3          | 18          | 32        | 24,8       | 150         | 4,8         | 5,1        | 36             | 0,14       | DE... 30         | ●                   |
| DEBL 32L40                              | L                 | 4          | 18          | 32        | 24,8       | 150         | 4,8         | 5,1        | 36             | 0,17       | DE... 40         | ●                   |
| DEBL 32L50                              | L                 | 5          | 18          | 32        | 24,8       | 150         | 4,8         | 5,3        | 36             | 0,19       | DE... 50         | ●                   |

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

Części zamienne / Spare parts

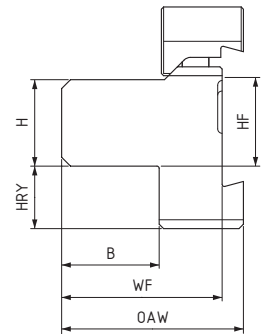
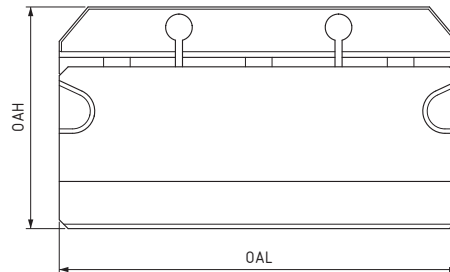


zakres listew  
blades range

klucz montażowy  
mounting wrench

DEBL 32...

M41-000465

**TBDEBL****bloki mocujące do listew / clamping blocks for blades**

| ID Polcomm®<br>Polcomm® ordering number | kierunek<br>/hand | H<br>[mm] | B<br>[mm] | OAL<br>[mm] | HF<br>[mm] | OAH<br>[mm] | OAW<br>[mm] | WF<br>[mm] | HRY<br>[mm] | WT<br>[kg] | dostępność<br>stock |
|---|-------------------|-----------|-----------|-------------|------------|-------------|-------------|------------|-------------|------------|---------------------|
| TBDEBL 3220                             | N                 | 19,5      | 22        | 90          | 20         | 50          | 41          | 36,2       | 14,1        | 0,84       | ●                   |
| TBDEBL 3225                             | N                 | 24,5      | 27        | 90          | 25         | 50          | 46          | 41,2       | 9,1         | 1,00       | ●                   |

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

**Części zamienne / Spare parts**

| zakres bloków<br>blocks range | śruba<br>screw | klucz<br>wrench | zalecany<br>moment dokręcenia<br>recommended torque |
|-------------------------------|----------------|-----------------|---|
| TBDEBL 32...                  | N01-004523     | N01-004789      | 19,3 Nm   |

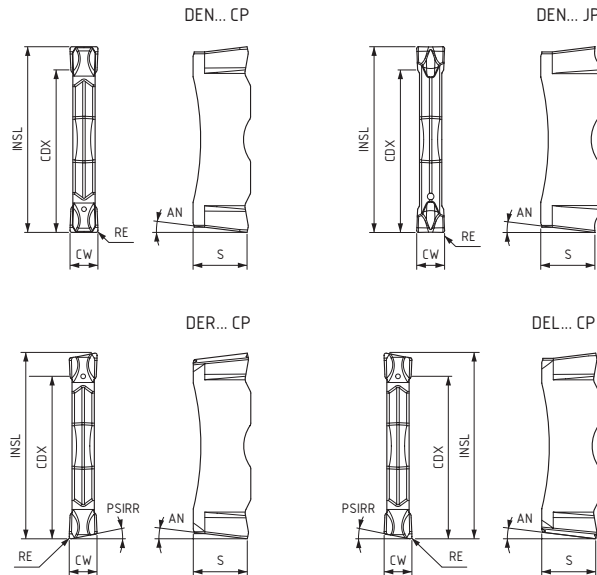
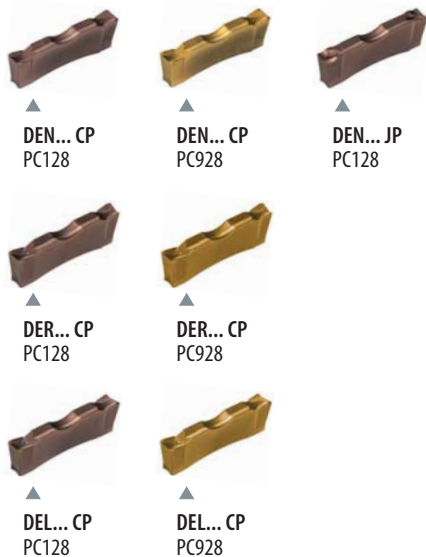


plytki do rowkowania / grooving inserts

DEN

DER

DEL



|   |   |   |  |
|---|---|---|--|
| P | ○ | ● |  |
| M | ● |   |  |
| K |   | ● |  |
| N | ● | ○ |  |
| S | ○ | ● |  |
| H |   | ○ |  |

● wybór podstawowy / first choice  
○ wybór alternatywny / second choice

| oznaczenie<br>designation | PC128<br>ID Polcomm® (ordering no.) | PC928   | IH | PSIRR/PSIRL<br>[°] | AN<br>[°] | CW<br>[mm] | CWTOL<br>[mm] | RE<br>[mm] | INSL<br>[mm] | INSLTOL<br>[mm] | S<br>[mm] | CDX<br>[mm] | CEDC |
|---------------------------|-------------------------------------|---------|----|--------------------|-----------|------------|---------------|------------|--------------|-----------------|-----------|-------------|------|
| DEN 2002 CP               | 87124 ●                             | 23965 ● | N  | 0                  | 7         | 2          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,65      | 18          | 2    |
| DEN 2002 JP               | 60861 ●                             |         | N  | 0                  | 7         | 2          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,65      | 18          | 2    |
| DEN 3002 CP               | 50439 ●                             | 16006 ● | N  | 0                  | 7         | 3          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,81      | 18          | 2    |
| DEN 3002 JP               | 68734 ●                             |         | N  | 0                  | 7         | 3          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,81      | 18          | 2    |
| DEN 4002 CP               | 83818 ●                             | 64672 ● | N  | 0                  | 7         | 4          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,42      | 18          | 2    |
| DEN 4002 JP               | 72843 ●                             |         | N  | 0                  | 7         | 4          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,42      | 18          | 2    |
| DEN 5002 CP               | 48888 ●                             | 13509 ● | N  | 0                  | 7         | 5          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,47      | 18          | 2    |
| DEN 5002 JP               | 75192 ●                             |         | N  | 0                  | 7         | 5          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,47      | 18          | 2    |
| DER 2002 CP               | 50168 ●                             | 32812 ● | R  | 11                 | 7         | 2          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,65      | 18          | 2    |
| DER 3002 CP               | 75100 ●                             | 71720 ● | R  | 11                 | 7         | 3          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,81      | 18          | 2    |
| DER 4002 CP               | 20569 ●                             | 40813 ● | R  | 11                 | 7         | 4          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,42      | 18          | 2    |
| DER 5002 CP               | 63725 ●                             | 24118 ● | R  | 11                 | 7         | 5          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,47      | 18          | 2    |
| DEL 2002 CP               | 55454 ●                             | 72084 ● | L  | 11                 | 7         | 2          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,65      | 18          | 2    |
| DEL 3002 CP               | 79751 ●                             | 58584 ● | L  | 11                 | 7         | 3          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,81      | 18          | 2    |
| DEL 4002 CP               | 42281 ●                             | 72403 ● | L  | 11                 | 7         | 4          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,42      | 18          | 2    |
| DEL 5002 CP               | 63783 ●                             | 56904 ● | L  | 11                 | 7         | 5          | ±0,05         | 0,2        | 20           | ±0,13           | 5,47      | 18          | 2    |

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



## parametry techniczne / technical parameters

## Rowkowanie i przecinanie – zalecane parametry skrawania

Grooving and parting – recommended cutting conditions

| ISO                                     | obrabiany materiał<br>work material  | twardość<br>hardness | gatunek Polcomm®<br>Polcomm® grade | łamacz<br>chip breaker | Vc<br>[m/min] | fn<br>[mm/rev.] |
|---|--|----------------------|------------------------------------|------------------------|---------------|-----------------|
| P                                       | stale niestopowe<br>non-alloy steel  | 125-220 HB           | PC128                              | CP                     | 120-250       | 0,05-0,35       |
|   |  |                      |                                    | JP                     | 120-250       | 0,06-0,15       |
|   |  |                      | PC928                              | CP                     | 100-230       | 0,05-0,35       |
|   | stale niskostopowe<br>low-alloy steel  | 220-280 HB           | PC128                              | CP                     | 120-220       | 0,05-0,35       |
|   |  |                      |                                    | JP                     | 120-220       | 0,06-0,15       |
|   |  |                      | PC928                              | CP                     | 80-180        | 0,05-0,35       |
| stale wysokostopowe<br>high-alloy steel | 280-380 HB   | PC128                | CP                                 | 100-150                | 0,05-0,35     |                 |
|   |  |                      | JP                                 | 100-150                | 0,06-0,15     |                 |
|   |  | PC928                | CP                                 | 50-120                 | 0,05-0,35     |                 |
| M                                       | stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne<br>martensitic and ferritic stainless steel  | 200-330 HB           | PC128                              | JP                     | 120-200       | 0,06-0,25       |
|   | stale nierdzewne austenityczne<br>austenitic stainless steel                               | 200-330 HB           | PC128                              | JP                     | 80-130        | 0,06-0,25       |
|   | stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne<br>stainless steel austenitic-ferritic (duplex) | 230-260 HB           | PC128                              | JP                     | 60-100        | 0,06-0,25       |
| K                                       | żeliwa szare<br>grey cast iron   | 130-230 HB           | PC928                              | CP                     | 120-220       | 0,08-0,35       |
|   | żeliwa sferoidalne<br>nodular cast iron  | 160-250 HB           | PC928                              | CP                     | 80-190        | 0,08-0,35       |
| N                                       | aluminium i metale nieżelazne<br>aluminium & non-ferrous metals                            | 30-130 HB            | PC128                              | CP                     | 100-500       | 0,10-0,35       |
|   |  |                      |                                    | JP                     | 100-500       | 0,10-0,50       |
|   |  |                      | PC928                              | CP                     | 80-300        | 0,10-0,35       |
| S                                       | stopy żaroodporne<br>heat-resistant alloys   | 200-320 HB           | PC128                              | CP                     | 30-110        | 0,05-0,30       |
|   |  |                      |                                    | PC928                  | CP            | 20-80           |
| H                                       | stale hartowane<br>hardened steel  | 40-55 HRC            | PC928                              | CP                     | 10-40         | 0,05-0,15       |

Uwagi: / Notes:

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

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 fn 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 fn to the minimum recommended value and check vibrations and machine power.

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





### Toczenie zewnętrzne – zalecane parametry skrawania

External turning – recommended cutting conditions

| ISO | obrabiany materiał<br>work material                             | twardość<br>hardness | CW<br>[mm] | APMX<br>[mm] | fn<br>[mm/rev.] |
|-----|---|----------------------|------------|--------------|-----------------|
| P   | stale<br>steel  | 125-380 HB           | 2-3        | 2,0          | 0,10-0,25       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,10-0,35       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,10-0,40       |
| M   | stale nierdzewne<br>stainless steel                             | 200-260 HB           | 2-3        | 2,0          | 0,05-0,15       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,05-0,25       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,05-0,30       |
| K   | żeliwa<br>cast iron   | 130-250 HB           | 2-3        | 2,0          | 0,10-0,25       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,10-0,25       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,10-0,40       |
| N   | aluminium i metale nieżelazne<br>aluminium & non-ferrous metals | 30-130 HB            | 2-3        | 2,0          | 0,10-0,25       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,10-0,35       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,10-0,40       |
| S   | stopy żaroodporne<br>heat-resistant alloys                      | 200-320 HB           | 2-3        | 2,0          | 0,05-0,10       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,06-0,20       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,06-0,20       |
| H   | stale hartowane<br>hardened steel                               | 40-55 HRC            | 2-3        | 2,0          | 0,05-0,10       |
|     |   |                      | 4          | 2,5          | 0,05-0,15       |
|     |   |                      | 5          | 3,0          | 0,05-0,15       |

Uwagi: / Notes:

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

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 fn 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 fn to the minimum recommended value and check vibrations and machine power.

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

### Prędkość skrawania, prędkość obrotowa i prędkość posuwu – wzory obliczeniowe

Cutting speed, revolutions & feed rate – calculation formulas

prędkość skrawania / cutting speed

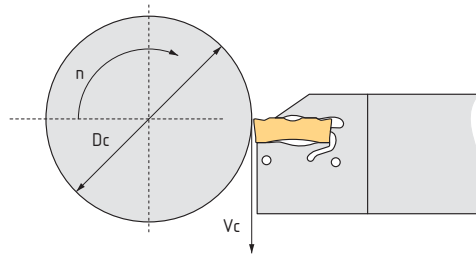
$$V_c = \frac{D_c \times \pi \times n}{1000} \text{ [m/min]}$$

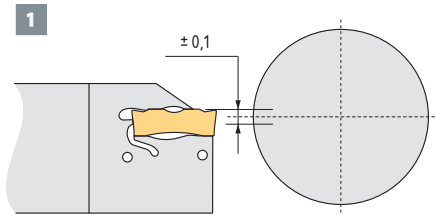
prędkość obrotowa / revolutions per minute

$$n = \frac{V_c \times 1000}{D_c \times \pi} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

prędkość posuwu / feed rate

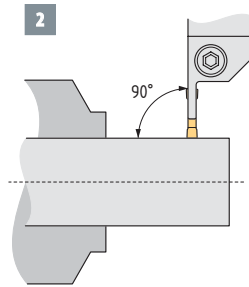
$$V_f = f_n \times n \text{ [mm/min]}$$



**Ustawienie narzędzia / Tool settings**

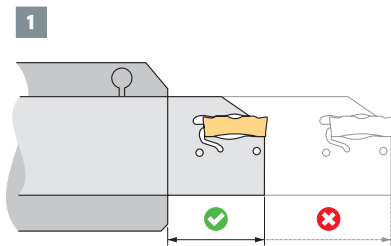
**Wysokość środka należy ustawić z tolerancją  $\pm 0,1$  mm w stosunku do osi przedmiotu obrabianego. Pozycja krawędzi skrawającej powyżej lub poniżej środka zmienia efektywny kąt skrawania podczas obróbki.**

/ The center height should be set within a tolerance of  $\pm 0,1$  mm to the workpiece axis. The position of the cutting edge above or below center changes the effective cutting angle during machining.



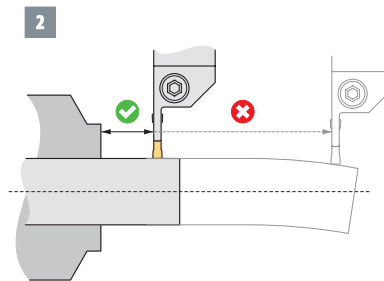
**Narzędzie do przecinania i rowkowania należy zamontować pod kątem  $90^\circ$  do osi obrabianego detalu.**

/ The parting and grooving tool must be mounted with a  $90^\circ$  angle to the axis of the workpiece.

**Wysięg narzędzia / Tool overhang**

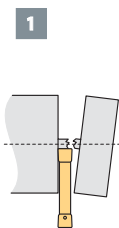
**Aby zapewnić optymalną stabilność, wysięg narzędzia musi być jak najkrótszy. Można zastosować następującą zasadę: wysięg nie powinien być większy niż  $8 \times CW$  (szerokość skrawania).**

/ For optimum stability the tool overhang has to be kept as short as possible. The following rule can be applied: overhang should not be larger than  $8 \times CW$  (cutting width).



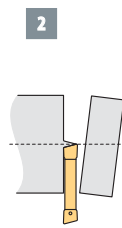
**Aby uniknąć wibracji, obrabiany przedmiot należy zamocować z możliwie najmniejszym wysięgiem.**

/ In order to avoid vibration, the workpiece should be clamped with the minimum overhang possible.

**Wskazówki dotyczące przecinania / Advice for part-off operations**

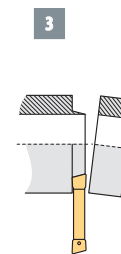
**Od średnicy obrabianego detalu poniżej 5 mm należy zredukować posuw  $f_n$  o ok. 50%. Nie przecinać poza oś (ryzyko uszkodzenia płytki).**

/ From 5 mm on, reduce feed rate  $f_n$  by approx. 50%. No part-off across center (risk of damaging insert).



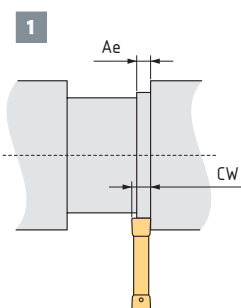
**Do odcinania bez końcówki obrabianego przedmiotu należy stosować płytki R lub L. Dla zmniejszenia sił promieniowych zaleca się zmniejszenie posuwu o ok. 20–50%.**

/ For parting pip-free, use R or L inserts. Reduce feed rate  $f_n$  by approx. 20–50% to minimize lateral deflection.



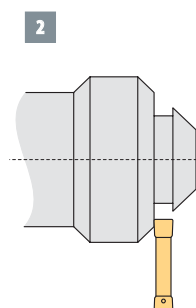
**Celem uniknięcia tworzenia się wypływu materiału na krawędzi detalu należy stosować płytki R lub L. Dla zmniejszenia sił promieniowych zaleca się zmniejszenie posuwu o ok. 20–50%.**

/ In order to prevent ring formation use R or L inserts. Reduce feed rate  $f_n$  by approx. 20–50% to minimize lateral deflection.

**Wskazówki dotyczące toczenia rowków / Advice for grooving operations**

**Przy toczeniu poprzecznym bocznie odsadzonym szerokość  $A_e$  powinna wynosić co najmniej 70% szerokości skrawania CW.**

/ When grooving with an axial displacement the width  $A_e$  should be at least 70% of the cutting width CW.



**Podczas toczenia rowków na powierzchniach skośnych należy w początkowej fazie zmniejszyć posuw o ok. 20–50%.**

/ When grooving inclined surfaces, the feed should be reduced by approx. 20–50% at the beginning.

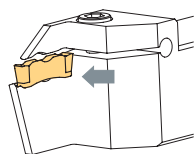


## Oprawki DESQ – montaż i demontaż płytki / DESQ tool holders – installing and removing the insert

1a

Włóż płytkę z bocznym systemem montażu tak, aby znalazła się na środku gniazda.

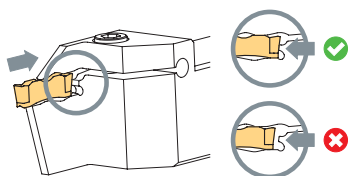
/ Put the insert with the side mounting system in the center of the pocket.



2a

Dociśnij płytkę do powierzchni oporowej gniazda i upewnij się że dobrze do niej przylega.

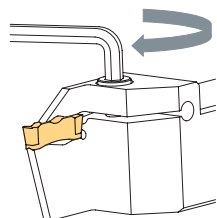
/ Push the insert against the pocket stop surface. Make sure the insert is in contact with the surface.



3a

Dokręć śrubę mocującą z momentem dokręcenia określonym w specyfikacji.

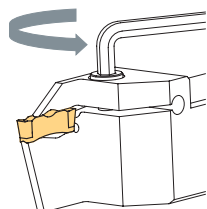
/ Tighten the mounting screw to the specified torque.



1b

Aby wyjąć płytkę z gniazda połuzuj śrubę zaciskową.

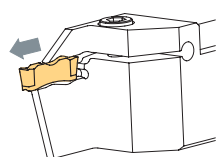
/ To remove the insert from the pocket, unscrew the clamping screw.



2b

Wysuń płytkę z gniazda w kierunku wskazanym na ilustracji.

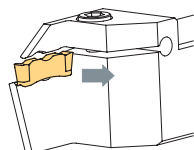
/ Push the insert out of the pocket by moving in the direction shown in the illustration.



3b

Wymij płytke z gniazda.

/ Remove the insert from pocket.



film instruktażowy (DESQ) / instructional video (DESQ)

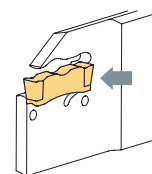


## Listwy DEBL – montaż i demontaż płytki / DEBL blades – installing and removing the insert

1a

Włóż płytkę z bocznym systemem montażu tak, aby znalazła się na środku gniazda.

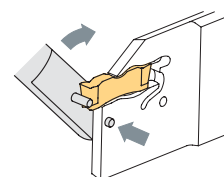
/ Put the insert with the side mounting system in the center of the pocket.



2a

Dociśnij płytkę do powierzchni oporowej gniazda używając do tego specjalnego klucza. Aby docisnąć płytkę, klucz zamontuj w zewnętrznym otworze listwy.

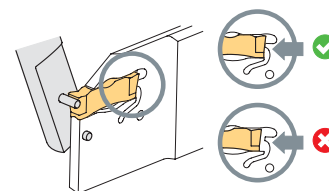
/ Push the insert against the pocket stop surface using a special key. To push the insert, install the key in the outer hole of the blade.



3a

Upewnij się że płytka przylega do powierzchni oporowej gniazda.

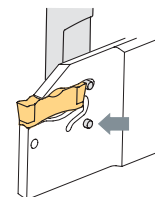
/ Make sure the insert is in contact with the pocket stop surface.



1b

Aby wyjąć płytkę z gniazda, zamontuj klucz w wewnętrznym otworze listwy.

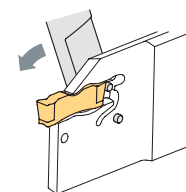
/ To remove the insert from the pocket, install the key in the internal hole of the blade.



2b

Wysuń płytkę z gniazda przesuwając klucz w kierunku wskazanym na ilustracji.

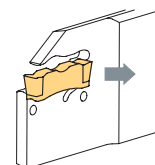
/ Push the insert out of the pocket by moving the key in the direction shown in the illustration.



3b

Wymij płytke z gniazda.

/ Remove the insert from pocket.



film instruktażowy (DEBL) / instructional video (DEBL)



Montaż  
Installing

Demontaż  
Removing

# Polcomm® DEGroove

R O W K O W A N I E / G R O O V I N G

Niezawodne rozwiązania Polcomm® do przecinania i rowkowania  
Reliable Polcomm® solutions for parting & grooving



**DESQ**

oprawka / tool holder



**DEBL**

listwa dwustronna / double-ended blade



**TBDEBL**

blok mocujący / clamping block



**DEBL**

klucz montażowy / mounting wrench



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

**speed up  
with us!**

Polcomm® DEGroove Solutions



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