

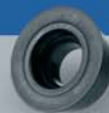
Polcomm® PRMill

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

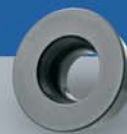


PRMill 191/192/193

Solidne rozwiązania Polcomm® do frezowania profilowego
Durable Polcomm® solutions for use in profile milling operations



PRMill 191
RD...10



PRMill 192
RD...12



PRMill 193
RD...16









PRMill 191




RDMT 10T3M0 MMX	APMX 5,0 mm
------------------------	--------------------

ulepszona geometria zapewniająca niską siłę skrawania
improved geometry for low cutting force

	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P			● ●	
 M			● ●	
 P				✱
 M				● ●

RDMW 10T3M0T	APMX 5,0 mm
---------------------	--------------------





płaska geometria ze wzmocnioną krawędzią skrawającą
flat geometry with reinforced cutting edge

	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P	●	● ●		
 K	●	● ●		
 H	●			

PRMill 192




RDMT 1204M0 MMX	APMX 6,0 mm
------------------------	--------------------

zoptymalizowana geometria zapewniająca doskonałe odprowadzanie wiórów
optimized geometry for excellent chip flow

	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P			● ●	
 M			● ●	
 P				✱
 M				● ●

RDMW 1204M0T	APMX 6,0 mm
---------------------	--------------------





wzmocniona geometria dla maksymalnej wytrzymałości mechanicznej
reinforced geometry for maximum mechanical resistance

	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P	●	● ●		
 K	●	● ●		
 H	●			

PRMill 193




RDMT 1605M0 MMX	APMX 8,0 mm
------------------------	--------------------

geometria zapewniająca płynną obróbkę i wysoką wytrzymałość krawędzi
geometry designed for smooth cutting and high improved edge resistance

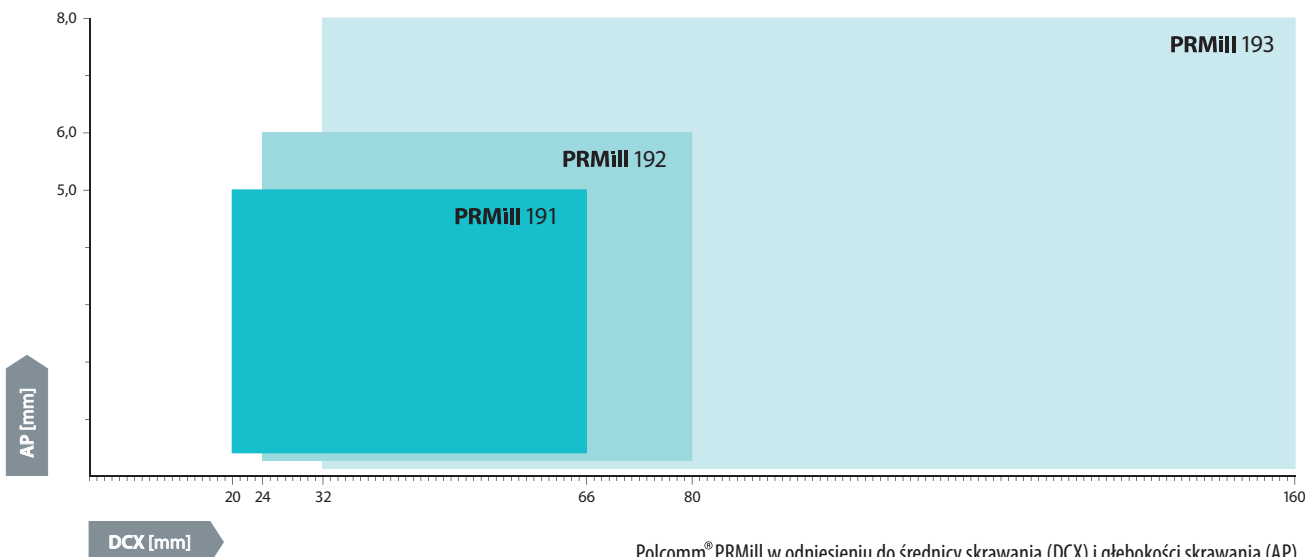
	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P			● ●	
 M			● ●	
 P				✱
 M				● ●

RDMW 1605M0T	APMX 8,0 mm
---------------------	--------------------

mocne krawędzie skrawające zwiększające wydajność
strong cutting edges increase efficiency

	PC223	PC228	PC935	PC1340
 P	●	● ●		
 K	●	● ●		
 H	●			

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

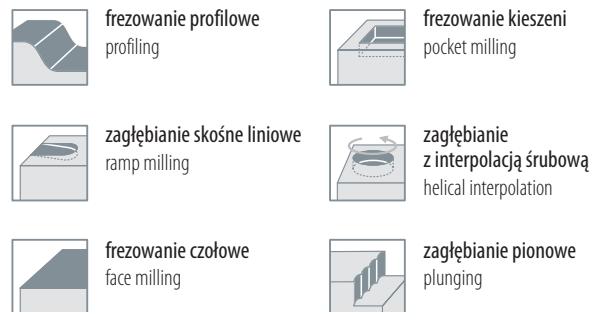


Polcomm® PRMill w odniesieniu do średnicy skrawania (DCX) i głębokości skrawania (AP)
Polcomm® PRMill Solutions in relation to cutting diameter (DCX) and depth of cut (AP)

cechy i korzyści features & benefits

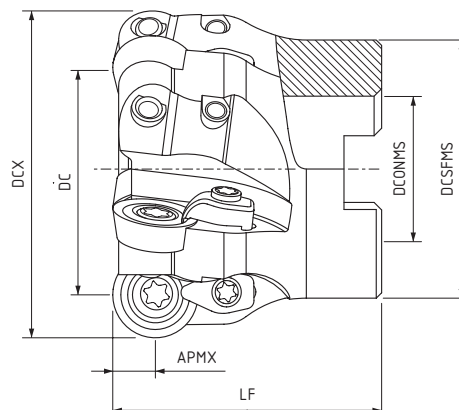
- trwałe narzędzia gwarantujące niezawodny proces obróbki
durable tools ensuring reliable machining process
- wielofunkcyjne narzędzia, stosowane od obróbki zgrubnej do półwykańczającej, również użyteczne przy frezowaniu profilowym i kopiowym
multifunctional tools, used from roughing to semi-finishing, can also perform profile and copy milling
- płytki wzmocnione fazowaną krawędzią dostępne w trzech rozmiarach
inserts reinforced by chamfered edge available in three sizes
- zaawansowana technologia gwarantuje wysoką wytrzymałość krawędzi tnących
advanced technology ensures high durability of the cutting edges
- nieograniczona możliwość obrotu płytki
unlimited insert rotation
- wysoko wydajne rozwiązanie do szerokiego zakresu zastosowań
highly efficient solution for a wide range of applications

szeroki zakres zastosowań wide range of applications



Gatunki Polcomm® / Polcomm® grades

- PC223** twardy substrat WC-Co pokryty metodą PVD o dużej gęstości i odporności mechanicznej, opracowany do frezowania twardych materiałów, stali i żeliwa w stabilnych warunkach
hard WC-Co substrate PVD coated with high density and mechanical resistance, developed for milling hard materials, steel and cast iron on stable conditions
- PC228** gatunek z powłoką PVD, który łączy lepszą odporność na zużycie z dużą twardością i odpornością na pękanie; pierwszy wybór do frezowania stali i żeliwa
PVD coated grade that combines an improved wear resistance with high hardness and cracking resistance; first choice for milling steel and cast iron
- PC935** wytrzymały gatunek z powłoką PVD o doskonałej odporności termicznej i mechanicznej; pierwszy wybór do obróbki stali i stali nierdzewnej w warunkach ogólnych i niestabilnych
tough grade with PVD coating with excellent thermal and mechanical resistance; first choice for machining steel and stainless under general and unstable conditions
- PC1340** bardzo wytrzymały gatunek pokrywany metodą PVD o wysokiej odporności mechanicznej i odporności na zużycie; pierwszy wybór do obróbki stali i stali nierdzewnej w niestabilnych i bardzo niestabilnych warunkach
very tough PVD coated grade with high mechanical and wear resistance; first choice for steel and stainless steel machining under unstable and very unstable conditions

**PRMill 191/192/193****GN191****głowice nasadzane / arbor type cutters****GN192****GN193**

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN191 042A16 04005I	42	32	16	36	40	5	5,0	A	●	0,26	RD...10T3...	●
GN191 052A22 04006I	52	42	22	42	40	6	5,0	A	●	0,36	RD...10T3...	●
GN191 066A27 05007I	66	56	27	60	50	7	5,0	A	●	0,83	RD...10T3...	●

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN192 050A22 04005I	50	38	22	42	40	5	6,0	A	●	0,31	RD...1204...	●
GN192 052A22 04005I	52	40	22	42	40	5	6,0	A	●	0,33	RD...1204...	●
GN192 066A27 05005I	66	54	27	48	50	5	6,0	A	●	0,59	RD...1204...	●
GN192 080A27 05006I	80	68	27	60	50	6	6,0	A	●	0,96	RD...1204...	●

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania arbor type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GN193 052A22 05004I	52	36	22	42	50	4	8,0	A	●	0,41	RD...1605...	●
GN193 063A27 05005I	63	47	27	48	50	5	8,0	A	●	0,55	RD...1605...	●
GN193 066A27 05005I	66	50	27	60	50	5	8,0	A	●	0,76	RD...1605...	●
GN193 080A27 05006I	80	64	27	60	50	6	8,0	A	●	1,01	RD...1605...	●
GN193 125A40 06008I	125	109	40	90	60	8	8,0	A	●	2,82	RD...1605...	●
GN193 160A40 06009I	160	144	40	90	60	9	8,0	A	●	4,01	RD...1605...	●

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

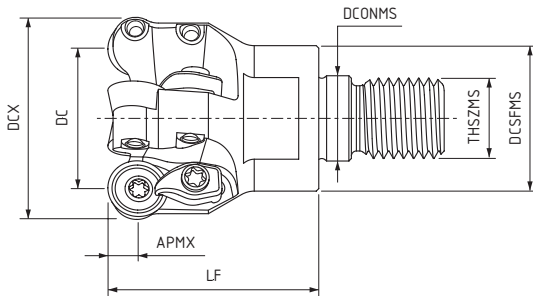


głowice wkręcane / screw type cutters

GW191

GW192

GW193



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GW191 020M10 03002I	20	10	10,5	18	30	M10	2	5,0	●	0,10	RD...10T3...	●
GW191 025M12 03003I	25	15	12,5	21	30	M12	3	5,0	●	0,14	RD...10T3...	●
GW191 030M16 04004I	30	20	17	28	40	M16	4	5,0	●	0,22	RD...10T3...	●
GW191 035M16 04205I	35	25	17	29	42	M16	5	5,0	●	0,26	RD...10T3...	●
GW191 042M16 04205I	42	32	17	29	42	M16	5	5,0	●	0,30	RD...10T3...	●

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GW192 024M12 03602I	24	12	12,5	21	36	M12	2	6,0	●	0,11	RD...1204...	●
GW192 035M16 04203I	35	23	17	29	42	M16	3	6,0	●	0,22	RD...1204...	●
GW192 042M16 04204I	42	30	17	29	42	M16	4	6,0	●	0,27	RD...1204...	●

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	DCSFMS [mm]	LF [mm]	THSZMS	ZEFP	APMX [mm]	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GW193 032M16 04002I	32	16	17	28	40	M16	2	8,0	●	0,20	RD...1605...	●

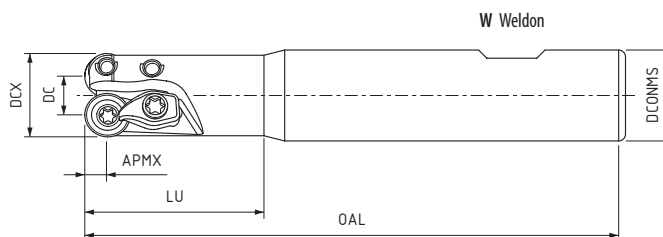
● dostępne / on stock ○ na zamówienie / available on request



GT191

głowice trzpieniowe / shank type cutters

GT192



ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GT191 020W20 16002I	20	10	20	160	60	2	5,0	W	●	0,37	RD...10T3...	●
GT191 020W25 22002I	20	10	25	220	120	2	5,0	W	●	0,64	RD...10T3...	●

ID Polcomm® Polcomm® ordering number	DCX [mm]	DC [mm]	DCONMS [mm]	OAL [mm]	LU [mm]	ZEFP	APMX [mm]	typ mocowania shank type	chłodzenie cooling	WT [kg]	plytka insert	dostępność stock
GT192 025W25 16002I	25	13	25	160	90	2	6,0	W	●	0,51	RD...1204...	●
GT192 025W32 23002I	25	13	32	230	130	2	6,0	W	●	0,96	RD...1204...	●

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

Części zamienne / Spare parts

zakres średnic diameter range	śruba screw	klucz wrench	zalecany moment dokręcenia recommended torque	docisk clamp	śruba docisku clamp screw	klucz docisku clamp wrench	zalecany moment dokręcenia docisku clamp recommended torque
G...191 020...- G...191 066...	N01-003228	N01-003203	3,5 Nm	N01-003802	N01-003132	N01-003222	4 Nm
G...192 024...- G...192 080...	N01-003132	N01-003222	4 Nm	N01-003802	N01-003132	N01-003222	4 Nm
G...193 032...- G...193 160...	N01-003232	N01-003223	5 Nm	N01-003802	N01-003132	N01-003222	4 Nm



plytki frezarskie / milling inserts

RD...10

RD...12

RD...16



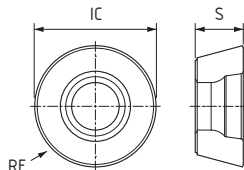
RDMT ... MMX
PC935



RDMT ... MMX
PC1340



RDMW ...M0T
PC223 / PC228



P	●	●✳	●✳	✳	
M			●●	●✳	
K	●	●✳			
N					
S					
H	●				

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

oznaczenie designation	PC223	PC228	PC935	PC1340	IC [mm]	S [mm]	RE [mm]	APMX [mm]
RDMT 10T3M0 MMX			66277 ●	97369 ●	10	3,97	5,0	5,0
RDMW 10T3M0T	22759 ○	49131 ○			10	3,97	5,0	5,0
RDMT 1204M0 MMX			17358 ●	62743 ●	12	4,76	6,0	6,0
RDMW 1204M0T	79648 ●	73992 ●			12	4,76	6,0	6,0
RDMT 1605M0 MMX			33369 ●	10852 ●	16	5,56	8,0	8,0
RDMW 1605M0T	57740 ○	16975 ○			16	5,56	8,0	8,0

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

Dobór geometrii płytki / Insert geometry selection

RDMT ... MMX	RDMW ...M0T
<p>pierwszy wybór / first choice</p> <p>P M</p> <p>●✳ ●✳</p> <p>geometria z dodatnim kątem, z krawędzią skrawającą wzmocnioną negatywnym T-Land</p> <p>positive rake angle geometry reinforced with negative T-Land</p>	<p>pierwszy wybór / first choice</p> <p>P K H</p> <p>●✳ ●✳ ●</p> <p>płaska geometria ze wzmocnioną krawędzią skrawającą</p> <p>flat geometry with reinforced cutting edge</p>



parametry techniczne / technical parameters

Zalecane parametry skrawania / Recommended cutting conditions

ISO	obrabiany materiał work material	twierdność hardness	gatunek Polcomm® Polcomm® grade	Vc [mm/min]	plytka insert	fz [mm/t]
P	stale nierostowe non-alloy steel	125-220 HB	PC223	180 - 290	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC228	150 - 230	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC935	150 - 180	RDMT ...	0,1 - 0,5
			PC1340	130 - 160	RDMT ...	0,1 - 0,5
	stale niskostopowe low-alloy steel	220-280 HB	PC223	160 - 250	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC228	140 - 220	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC935	140 - 170	RDMT ...	0,1 - 0,5
			PC1340	120 - 150	RDMT ...	0,1 - 0,5
	stale wysokostopowe high-alloy steel	280-380 HB	PC223	150 - 230	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC228	130 - 180	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC935	120 - 150	RDMT ...	0,1 - 0,5
			PC1340	100 - 130	RDMT ...	0,1 - 0,5
M	stale nierdzewne martenzytyczne i ferrytyczne martensitic and ferritic stainless steel	200-330 HB	PC935	170 - 280	RDMT ...	0,1 - 0,4
			PC1340	160 - 270	RDMT ...	0,1 - 0,4
	stale nierdzewne austenityczne austenitic stainless steel	200-330 HB	PC935	160 - 280	RDMT ...	0,1 - 0,4
			PC1340	160 - 270	RDMT ...	0,1 - 0,4
	stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne stainless steel austenitic-ferritic (duplex)	200-330 HB	PC935	150 - 260	RDMT ...	0,1 - 0,4
			PC1340	150 - 250	RDMT ...	0,1 - 0,4
K	żeliwa szare grey cast iron	130-230 HB	PC223	140 - 280	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC228	120 - 240	RDMW ...	0,1 - 0,5
	żeliwa sferoidalne nodular cast iron	160-250 HB	PC223	120 - 250	RDMW ...	0,1 - 0,5
			PC228	70 - 200	RDMW ...	0,1 - 0,5
H	stale hartowane hardened steel	40-55 HRC	PC223	80-230	RDMW ...	0,1 - 0,3

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 fz na minimalną zalecaną wartość i sprawdzić wibracje oraz moc maszyny. / Cutting conditions are limited by workpiece rigidity, machine power and tool overhang. When the cutting width, depth or overhang length is large, set Vc and fz to the minimum recommended value and check vibrations and machine power.

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

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



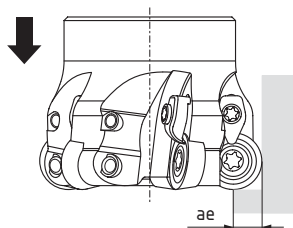
parametry techniczne / technical parameters



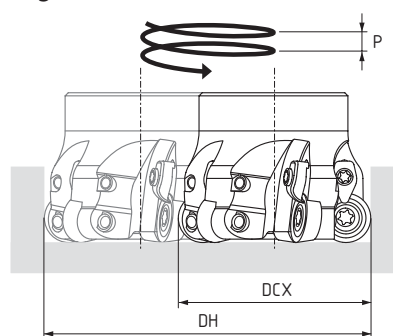
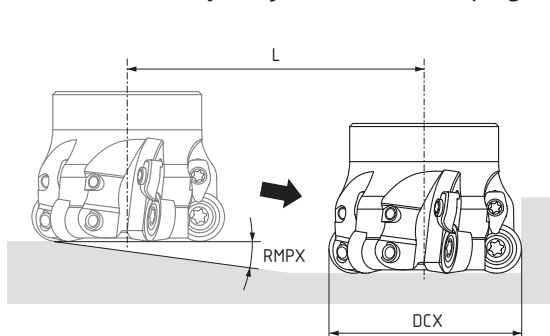
Geometria narzędzi do celów programowania / Programming data

zagłębienie pionowe / plunging

plytka / insert	max ae [mm]
RD... 10T3...	5,0
RD... 1204...	6,0
RD... 1605...	8,0



Zagłębienie skośne i interpolacja śrubowa / Ramping & helical milling



plytka
insert

zagłębienie skośne
ramping

interpolacja śrubowa (otwór nieprzelotowy z płaskim dnem)
helical interpolation (blind hole, flat bottom)

	DCX [mm]	RMPX [°]	L [mm]*	DH max [mm]	P max [mm]	DH min [mm]	P max [mm]
RD... 10...	20	25,0	10,7	40,0	29,0	30,0	14,0
	25	22,0	12,4	50,0	31,0	40,0	19,0
	30	13,5	20,8	60,0	22,0	50,0	15,0
	35	12,0	23,5	70,0	23,0	60,0	16,0
	42	10,0	28,4	84,0	23,0	74,0	17,0
	52	7,0	40,7	104,0	20,0	94,0	16,0
	66	4,0	71,5	132,0	15,0	122,0	12,0
RD... 12...	24	17,0	19,6	48,0	23,0	36,0	11,1
	25	16,2	20,7	50,0	22,0	38,0	11,0
	35	12,0	28,2	70,0	23,0	58,0	15,0
	42	10,3	33,0	84,0	23,0	72,0	17,0
	50	6,4	53,5	100,0	17,0	88,0	13,0
	52	6,0	57,1	104,0	17,0	92,0	13,0
	66	3,5	79,8	132,0	15,0	120,0	12,0
80	2,5	104,1	160,0	14,0	148,0	12,0	
RD... 16...	32	20,0	22,0	64,0	36,0	48,0	18,0
	52	13,0	34,7	104,0	37,0	88,0	26,0
	63	9,5	47,8	126,0	33,0	110,0	24,0
	66	8,5	53,5	132,0	30,0	116,0	23,0
	80	6,0	76,1	160,0	26,0	144,0	21,0
	125	3,5	130,8	250,0	24,0	234,0	20,0
	160	2,5	183,2	320,0	21,0	304,0	19,0

Stosowany kąt zagłębienia skośnego powinien być poniżej RMPX / Ramping angle used should be under RMPX.

Szybkość posuwu powinna być mniejsza niż 70% wskazanych wartości / Feed rate should be under 70% of indicated values.

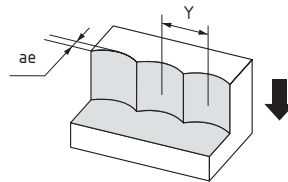
*Minimalny dystans frezowania przy maksymalnym kącie pochylenia do momentu, gdy głębokość skrawania osiągnie APMX / Minimum distance made by cutter until depth of cut reaches APMX at max. ramping angle.



parametry techniczne / technical parameters

Zagłębianie pionowe / Plunging

OAL ≤ 3DCX fz [mm/t]	OAL > 3DCX fz [mm/t]	Y max
0,10-0,20	0,05-0,10	$Y \max = \sqrt{DCX \times ae - ae^2}$



płytki / insert

Y max i ae w zależności od średnicy skrawania DCX / Y max and ae corresponding cutting diameter DCX

DCX [mm]	ae [mm]	Y max [mm]						
		20	25	30	35	42	52	66
RD... 10...	1	4,4	4,9	5,4	5,8	6,4	7,1	8,1
	2	6,0	6,8	7,5	8,1	8,9	10,0	11,3
	3	7,1	8,1	9,0	9,8	10,8	12,1	13,7
	4	8,0	9,2	10,2	11,1	12,3	13,9	15,7
	5	8,7	10,0	11,2	12,2	13,6	15,3	17,5

płytki / insert

Y max i ae w zależności od średnicy skrawania DCX / Y max and ae corresponding cutting diameter DCX

DCX [mm]	ae [mm]	Y max [mm]							
		24	25	35	42	50	52	66	80
RD... 12...	1	4,8	4,9	5,8	6,4	7,0	7,1	8,1	8,9
	2	6,6	6,8	8,1	8,9	9,8	10,0	11,3	12,5
	3	7,9	8,1	9,8	10,8	11,9	12,1	13,7	15,2
	4	8,9	9,2	11,1	12,3	13,6	13,9	15,7	17,4
	5	9,7	10,0	12,2	13,6	15,0	15,3	17,5	19,4
	6	10,4	10,7	13,2	14,7	16,2	16,6	19,0	21,1

płytki / insert

Y max i ae w zależności od średnicy skrawania DCX / Y max and ae corresponding cutting diameter DCX

DCX [mm]	ae [mm]	Y max [mm]							
		32	52	63	66	80	100	125	160
RD... 16...	1	5,6	7,1	7,9	8,1	8,9	9,9	11,1	12,6
	2	7,7	10,0	11,0	11,3	12,5	14,0	15,7	17,8
	3	9,3	12,1	13,4	13,7	15,2	17,1	19,1	21,7
	4	10,6	13,9	15,4	15,7	17,4	19,6	22,0	25,0
	5	11,6	15,3	17,0	17,5	19,4	21,8	24,5	27,8
	6	12,5	16,6	18,5	19,0	21,1	23,7	26,7	30,4
	7	13,2	17,7	19,8	20,3	22,6	25,5	28,7	32,7
	8	13,9	18,8	21,0	21,5	24,0	27,1	30,6	34,9

Uwaga: dla bardzo długich narzędzi, gdy OAL ≥ 4DCX, zalecane jest zredukowanie wartości Y i ae.

Note: for very long tools, when OAL ≥ 4DCX, it is recommended to reduce the Y and ae values.

Przegląd rozwiązań frezarskich Polcomm® / Polcomm® milling solutions overview

	seria / series	głowice frezarskie / milling cutters			phytki / inserts
Polcomm® FCMill frezowanie czołowe / face milling	FCMIII 104	GN104			SE... 12
	FCMIII 130	GN130			SNMX 12
		GN130			ONMU 05

Polcomm® HFMill frezowanie z wysokimi posuwami / high feed milling	HFMIII 150	GN150	GW150	GT150	AOMT 07
	HFMIII 208	GW208	GT208		BNUT 04
	HFMIII 209	GN209	GW209	GT209	BNUT 06
	HFMIII 140	GN140	GW140	GT140	SO... 08
	HFMIII 141	GN141	GW141		SO... 13

Polcomm® SQMill frezowanie walcowo-czołowe / shoulder milling	SQMIII 149	GN149	GW149	GT149	AOMT 06
		GTJ149			AOMT 06
	SQMIII 151	GN151	GW151	GT151	AOMT 11
	SQMIII 152	GN152	GW152	GT152	AOMT 16
	SQMIII 153	GN153	GW153	GT153	AOMT 17
	SQMIII 154	GN154	GNJ154		AOMT 18
	SQMIII 161	GN161	GW161	GT161	ANGU 12
	SQMIII 101	GN101	GNJ101	GWW101	APKT 10
		GT101	GTJ101	GTW101	APKT 10
	SQMIII 102	GN102	GNJ102	GWW102	APKT 16
		GT102	GTJ102	GTW102	APKT 16
	SQMIII 157	GN157			SOMX 12
	SQMIII 110	GN110	GW110	GT110	WNOX 04
	SQMIII 112	GN112			WNEU 08

Polcomm® ALUMill frezowanie metali nieżelaznych / non-ferrous metals milling	ALUMIII 250	GN250	GW250	GT250	ADGT 16
--	-------------	-------	-------	-------	---------

Polcomm® PRMill frezowanie profilowe / profiling	PRMIII 191	GN191	GW191	GT191	RD... 10
	PRMIII 192	GN192	GW192	GT192	RD... 12
	PRMIII 193	GN193	GW193		RD... 16

Polcomm® FNMill obróbka wykańczająca / finishing	FNMIII 153	GW153	GT153		CPHX 05
	FNMIII 154	GN154	GW154	GT154	CPHX 08

Polcomm® CHMill fazowanie / chamfer milling	CHMIII 101	GNF101			APKT 10
	CHMIII 102	GNF102			APKT 16
	CHMIII 205	GTF205			SEM X 07
	CHMIII 206	GTF206			SEM X 12
	CHMIII 207	GTF207			TCMT 11
	CHMIII 211	GTF211			TCMT 16

Polcomm® PRMill

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

Solidne rozwiązania Polcomm® do frezowania profilowego
Durable Polcomm® solutions for use in profile milling operations



GN191 / GN192 / GN193

PRMill 191/192/193



GW191 / GW192 / GW193

PRMill 191/192/193



GT191 / GT192

PRMill 191/192



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

www.polcomm.com.pl

speed up
with us!

Polcomm® PRMill Solutions