

VariMill™ Chip Splitters

DYNAMISCHES FRÄSEN | SCHRÄGEINTAUCHEN |
SPIRALFÖRMIGE INTERPOLATION | SCHULTERFRÄSEN

2023 METRISCH



HANITA™

DYNAMIK / WIRTSCHAFTLICH / ZUVERLÄSSIG

**DIE VARIMILL™ CS (CHIP SPLITTER)
VHM-FRÄSER SIND IDEAL FÜR
ANWENDUNGEN MIT DYNAMISCHEM
FRÄSEN AUSGELEGT, AUCH TROCHOIDES
FRÄSEN GENANNT. DIE WERKZEUGE
SIND MIT SPANTEILERN AUSGESTATTET,
DIE DAFÜR SORGEN, DASS DER
SPANABTRANSPORT
AUCH BEI LANGSPANENDEN
WERKSTOFFEN
GEWÄHRLEISTET WIRD.**



SPANKONTROLLE UND DYNAMISCHES FRÄSEN



VariMill™

Chip Splitters

*Hochleistungs-
Schaftfräsen*



Werkstoffe



Anwendungen



Trochoides Fräsen



Spiralförmige
Interpolation



Schulterfräsen



Schrägeintauchen



Mit 5 Schneiden



Mit 7 Schneiden

SORTEN WP15PE UND WS15PE

Vollhartmetall-Schaftfräser mit 5 oder 7 Schneiden.

Durchmesserbereich: 8–20 mm

WIDIA 



**Integrierte Funktionen
zur Spanabführung
bei der Bearbeitung
Taschen mit einer
maximalen Schnitttiefe
von bis zu 5 x D**

**Spanteiler zum Aufteilen
der Späne in kleine Späne
zur leichteren Abführung**



VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

VariMill™ Chip Splitters

Vollhartmetall-Schaftfräser



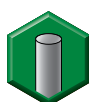
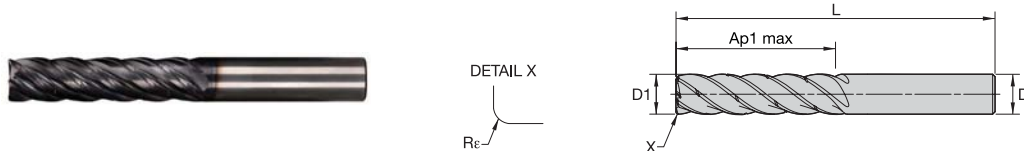
VariMill Chip Splitters • Katalognummerierungssystem

Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

570TM12006RJT

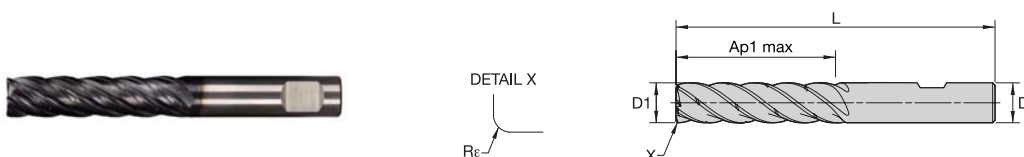
57	0	T	M	120	0	6	R	J	T
Plattform	Hals und Schneidenlänge	Form/Anwendung	UOM	Schneiden-Durchmesser	Gesamtlänge	Schaft-durchmesser	Schneid-eckenaus-führung	Eckenaus-führung	Schaftaus-führung
57 = VariMill 5 Schneiden 77 = VariMill 7 Schneiden	0 = Kein Hals und normale Ausführung (ca. 2 x D) 1 = Kein Hals - Lange Ausführung (ca. 3 x D) 2 = Kein Hals - Sehr lange Ausführung (ca. 5 x D) 3 = Kein Hals - Sehr lange Ausführung mit überlangen Hals (ca. 7 x D)	T = Spezifisch für trochoides oder dynamisches Fräsen	M = metrisch E = Zoll	010 = 1,00 mm 015 = 1,50 mm 020 = 2,00 mm 025 = 2,50 mm 030 = 3,00 mm 035 = 3,50 mm 040 = 4,00 mm 045 = 4,50 mm 050 = 5,00 mm 060 = 6,00 mm 070 = 7,00 mm 080 = 8,00 mm 090 = 9,00 mm 100 = 10,00 mm 120 = 12,00 mm 160 = 16,00 mm 180 = 18,00 mm 200 = 20,00 mm 250 = 25,00 mm	0 = Regulär 1 = Verlängert 2 = Lang 3 = Extralang 4 = Stumpf	0 = 3,00 mm 1 = 4,00 mm 2 = 5,00 mm 3 = 6,00 mm 4 = 8,00 mm 5 = 10,00 mm 6 = 12,00 mm 7 = 14,00 mm 8 = 16,00 mm 9 = 20,00 mm A = 25,00 mm	S = Scharf R = Radius C = Fasen G = Fasen-schaft-fräser F = Konkaver Radius	Z = Scharf A = 0,20 mm Y = 0,25 mm E = 0,50 mm G = 0,75 mm J = 1,00 mm H = 1,50 mm K = 2,00 mm M = 2,50 mm P = 3,00 mm Q = 4,00 mm R = 5,00 mm D = 6,00 mm X = Spezial	T = Zylinderisch



VariMill™ Chip Splitters • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch


WP15PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073625	571TM10015RXT	10,0	10	32,00	80	0,30	5
7073626	571TM12016RXT	12,0	12	40,00	100	0,30	5
7073627	571TM16018RET	16,0	16	50,00	110	0,50	5

VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch


WP15PE

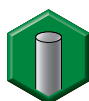
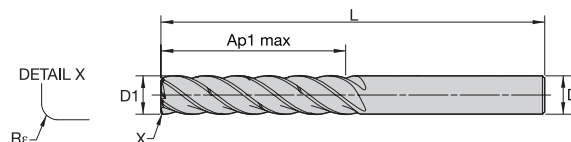
Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073621	571TM10015RXW	10,0	10	32,00	80	0,30	5
7073622	571TM12016RXW	12,0	12	40,00	100	0,30	5
7073623	571TM16018REW	16,0	16	50,00	110	0,50	5
7073624	571TM20019REW	20,0	20	60,00	125	0,50	5

VariMill™ Chip Splitters

Vollhartmetall-Schaftfräser



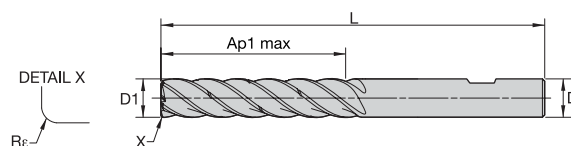
VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Zylinderschaft • Metrisch



WP15PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073634	572TM10015RXT	10,0	10	52,00	100	0,30	5
7073635	572TM12016RXT	12,0	12	62,00	125	0,30	5
7073636	572TM16018RET	16,0	16	81,00	141	0,50	5
7073637	572TM20019RET	20,0	20	105,00	170	0,50	5

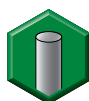
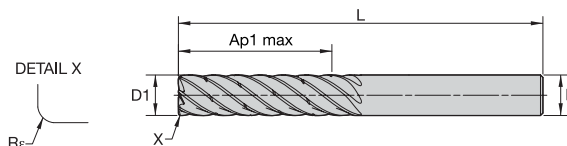
VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch



WP15PE

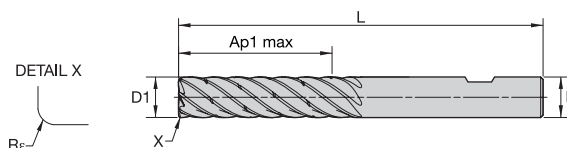
Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073628	572TM08014RXW	8,0	8	42,00	87	0,30	5
7073629	572TM10015RXW	10,0	10	52,00	100	0,30	5
7073630	572TM12016RXW	12,0	12	62,00	125	0,30	5
7073631	572TM16018REW	16,0	16	81,00	141	0,50	5
7073632	572TM20019REW	20,0	20	105,00	170	0,50	5



VariMill™ Chip Splitters • Eckenradius • 7 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch


WP15PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	Re	ZU
7073698	771TM10015RXT	10,0	10	32,00	80	0,30	7
7073699	771TM12016RXT	12,0	12	40,00	100	0,30	7
7073700	771TM16018RET	16,0	16	50,00	110	0,50	7

VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 7 Schneiden • 3 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch


WP15PE

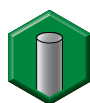
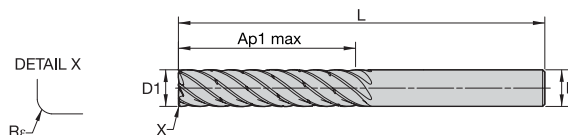
Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	Re	ZU
7073695	771TM10015RXW	10,0	10	32,00	80	0,30	7
7073696	771TM12016RXW	12,0	12	40,00	100	0,30	7
7073697	771TM16018REW	16,0	16	50,00	110	0,50	7

VariMill™ Chip Splitters

Vollhartmetall-Schaftfräser



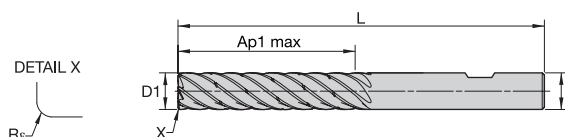
VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 7 Schneiden • 5 x D • Zylinderschaft • Metrisch



WP15PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073715	772TM10015RXT	10,0	10	52,00	100	0,30	7
7073716	772TM12016RXT	12,0	12	62,00	125	0,30	7
7073717	772TM16018RET	16,0	16	81,00	141	0,50	7

VariMill Chip Splitters • Eckenradius • 7 Schneiden • 5 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch



WP15PE

Bestell #	Katalog #	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	ZU
7073711	772TM10015RXW	10,0	10	52,00	100	0,30	7
7073712	772TM12016RXW	12,0	12	62,00	125	0,30	7
7073713	772TM16018REW	16,0	16	81,00	141	0,50	7
7073714	772TM20019REW	20,0	20	105,00	170	0,50	7



VariMill™ Chip Splitters • 5 Schneiden • Anwendungsdaten • Metrisch

Werkstoff- gruppe												
	Schulterfräsen		Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräßen mit ae/D=10%									
			WP15PE			D1 – Durchmesser						
			Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min									
	ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap max.	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	1	Ap max.	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	2	Ap max.	0,1 x D1	252	297	342	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	3	Ap max.	0,1 x D1	216	252	288	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	4	Ap max.	0,1 x D1	162	216	270	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106
	5	Ap max.	0,1 x D1	108	144	180	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
M	6	Ap max.	0,1 x D1	90	113	135	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078
	1	Ap max.	0,1 x D1	162	185	207	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	2	Ap max.	0,1 x D1	108	126	144	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
K	3	Ap max.	0,1 x D1	108	117	126	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078
	1	Ap max.	0,1 x D1	216	243	270	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	2	Ap max.	0,1 x D1	198	225	252	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
S	3	Ap max.	0,1 x D1	198	216	234	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
	1	Ap max.	0,1 x D1	90	126	162	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	2	Ap max.	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
	3	Ap max.	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,032	0,038	0,045	0,056	0,065
H	4	Ap max.	0,1 x D1	90	99	108	fz	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089
	1	Ap max.	0,1 x D1	144	198	252	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106
	2	Ap max.	0,1 x D1	126	171	216	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078

Werkstoff- gruppe												
	Schulterfräsen		Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräßen mit ae/D=5%									
			WP15PE			D1 – Durchmesser						
			Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min									
	ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap max.	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	1	Ap max.	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap max.	0,05 x D1	280	330	380	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	3	Ap max.	0,05 x D1	240	280	320	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	4	Ap max.	0,05 x D1	180	240	300	fz	0,072	0,086	0,100	0,123	0,141
	5	Ap max.	0,05 x D1	120	160	200	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
M	6	Ap max.	0,05 x D1	100	125	150	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap max.	0,05 x D1	180	205	230	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap max.	0,05 x D1	120	140	160	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
K	3	Ap max.	0,05 x D1	120	130	140	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap max.	0,05 x D1	240	270	300	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap max.	0,05 x D1	220	250	280	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
S	3	Ap max.	0,05 x D1	220	240	260	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
	1	Ap max.	0,05 x D1	100	140	180	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap max.	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
	3	Ap max.	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,042	0,051	0,060	0,074	0,086
H	4	Ap max.	0,05 x D1	100	110	120	fz	0,059	0,071	0,083	0,103	0,119
	1	Ap max.	0,05 x D1	160	220	280	fz	0,072	0,086	0,100	0,123	0,141
	2	Ap max.	0,05 x D1	140	190	240	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104

VariMill™ Chip Splitters

Vollhartmetall-Schaftfräser



VariMill Chip Splitters • 5 Schneiden • Anwendungsdaten • Metrisch

Werkstoff- gruppe												
	Schulterfräsen					Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräßen mit ae/D=2%						
			WP15PE			D1 – Durchmesser						
			Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min									
ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
P	0	Ap max.	0,2 x D1	300	350	400	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	1	Ap max.	0,2 x D1	300	350	400	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	2	Ap max.	0,2 x D1	280	330	380	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	3	Ap max.	0,2 x D1	240	280	320	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	4	Ap max.	0,2 x D1	180	240	300	fz	0,101	0,122	0,140	0,173	0,198
	5	Ap max.	0,2 x D1	120	160	200	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
M	6	Ap max.	0,2 x D1	100	125	150	fz	0,076	0,091	0,105	0,128	0,146
	1	Ap max.	0,2 x D1	180	205	230	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	2	Ap max.	0,2 x D1	120	140	160	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
K	3	Ap max.	0,2 x D1	120	130	140	fz	0,076	0,091	0,105	0,128	0,146
	1	Ap max.	0,2 x D1	240	270	300	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	2	Ap max.	0,2 x D1	220	250	280	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
S	3	Ap max.	0,2 x D1	220	240	260	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
	1	Ap max.	0,2 x D1	100	140	180	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	2	Ap max.	0,2 x D1	50	65	80	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
	3	Ap max.	0,2 x D1	50	65	80	fz	0,059	0,072	0,084	0,104	0,122
H	4	Ap max.	0,2 x D1	100	110	120	fz	0,083	0,100	0,116	0,144	0,167
	1	Ap max.	0,2 x D1	160	220	280	fz	0,101	0,122	0,140	0,173	0,198
	2	Ap max.	0,2 x D1	140	190	240	fz	0,076	0,091	0,105	0,128	0,146

VariMill Chip Splitters • 7 Schneiden • Anwendungsdaten • Metrisch

Werkstoff- gruppe											
	Schulterfräsen		WS15PE			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräßen mit ae/D=10%					
			Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min			D1 – Durchmesser					
	ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap max.	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,094	0,108	0,131	0,148
	1	Ap max.	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,094	0,108	0,131	0,148
	2	Ap max.	0,1 x D1	252	297	342	fz	0,094	0,108	0,131	0,148
	3	Ap max.	0,1 x D1	216	252	288	fz	0,079	0,091	0,113	0,131
	4	Ap max.	0,1 x D1	162	216	270	fz	0,070	0,081	0,100	0,114
	5	Ap max.	0,1 x D1	108	144	180	fz	0,063	0,073	0,091	0,105
M	6	Ap max.	0,1 x D1	90	113	135	fz	0,053	0,061	0,074	0,084
	1	Ap max.	0,1 x D1	162	185	207	fz	0,079	0,091	0,113	0,131
	2	Ap max.	0,1 x D1	108	126	144	fz	0,063	0,073	0,091	0,105
K	3	Ap max.	0,1 x D1	108	117	126	fz	0,053	0,061	0,074	0,084
	1	Ap max.	0,1 x D1	216	243	270	fz	0,094	0,108	0,131	0,148
	2	Ap max.	0,1 x D1	198	225	252	fz	0,079	0,091	0,113	0,131
S	3	Ap max.	0,1 x D1	198	216	234	fz	0,063	0,073	0,091	0,105
	1	Ap max.	0,1 x D1	90	126	162	fz	0,079	0,091	0,113	0,131
	2	Ap max.	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,063	0,073	0,091	0,105
	3	Ap max.	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,042	0,048	0,060	0,070
H	4	Ap max.	0,1 x D1	90	99	108	fz	0,058	0,067	0,083	0,097
	1	Ap max.	0,1 x D1	144	198	252	fz	0,070	0,081	0,100	0,114
	2	Ap max.	0,1 x D1	126	171	216	fz	0,053	0,061	0,074	0,084



VariMill™ Chip Splitters • 7 Schneiden • Anwendungsdaten • Metrisch

Werkstoff- gruppe											
	Schulterfräsen					Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräsen mit ae/D=5%					
			WS15PE			D1 – Durchmesser					
			Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min								
	ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap max.	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	1	Ap max.	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap max.	0,05 x D1	280	330	380	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	3	Ap max.	0,05 x D1	240	280	320	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	4	Ap max.	0,05 x D1	180	240	300	fz	0,086	0,100	0,123	0,141
	5	Ap max.	0,05 x D1	120	160	200	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
M	6	Ap max.	0,05 x D1	100	125	150	fz	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap max.	0,05 x D1	180	205	230	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap max.	0,05 x D1	120	140	160	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
K	3	Ap max.	0,05 x D1	120	130	140	fz	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap max.	0,05 x D1	240	270	300	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap max.	0,05 x D1	220	250	280	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
S	3	Ap max.	0,05 x D1	220	240	260	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
	1	Ap max.	0,05 x D1	100	140	180	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap max.	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
	3	Ap max.	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,051	0,060	0,074	0,086
H	4	Ap max.	0,05 x D1	100	110	120	fz	0,071	0,083	0,103	0,119
	1	Ap max.	0,05 x D1	160	220	280	fz	0,086	0,100	0,123	0,141
	2	Ap max.	0,05 x D1	140	190	240	fz	0,065	0,074	0,091	0,104

Werkstoff- gruppe											
		Schulterfräsen		WS15PE			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräsen mit ae/D=2%				
							D1 – Durchmesser				
				Schnittgeschwindigkeit – Vc m/min							
		ap	ae	Min.	Startwert	Max.	mm	10,0	12,0	16,0	20,0
P	0	Ap max.	0,02 x D1	308	359	410	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	1	Ap max.	0,02 x D1	308	359	410	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	2	Ap max.	0,02 x D1	287	338	390	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	3	Ap max.	0,02 x D1	246	287	328	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	4	Ap max.	0,02 x D1	185	246	308	fz	0,130	0,150	0,184	0,211
	5	Ap max.	0,02 x D1	123	164	205	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
M	6	Ap max.	0,02 x D1	103	128	154	fz	0,097	0,112	0,137	0,156
	1	Ap max.	0,02 x D1	185	210	236	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	2	Ap max.	0,02 x D1	123	144	164	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
K	3	Ap max.	0,02 x D1	123	133	144	fz	0,097	0,112	0,137	0,156
	1	Ap max.	0,02 x D1	246	277	308	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	2	Ap max.	0,02 x D1	226	256	287	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
S	3	Ap max.	0,02 x D1	226	246	267	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
	1	Ap max.	0,02 x D1	103	144	185	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	2	Ap max.	0,02 x D1	51	67	82	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
	3	Ap max.	0,02 x D1	51	67	82	fz	0,077	0,089	0,111	0,130
H	4	Ap max.	0,02 x D1	103	113	123	fz	0,107	0,124	0,154	0,178
	1	Ap max.	0,02 x D1	164	226	287	fz	0,130	0,150	0,184	0,211
	2	Ap max.	0,02 x D1	144	195	246	fz	0,097	0,112	0,137	0,156

[illegible]

Finden Sie einen nächstgelegenen autorisierten Hanita™ - und WIDIA™ -Zwischenhändler

Vollhartmetall-Schafftfräslösungen der Marke Hanita sind bei autorisierten WIDIA-Vertriebspartnern erhältlich. Unsere Vertriebspartner kennen uns und – was noch viel wichtiger ist – sie kennen Sie. Sie wissen besser als jeder andere in der Branche, wie Sie die globale Stärke von WIDIA zu Ihren Gunsten nutzen können — in Ihrer Branche, in Ihrer Region und für Ihr Unternehmen.



Vertriebspartner

Finden Sie Ihren nächstgelegenen autorisierten Vertriebspartner in unserer Händlersuche auf [widia.com](https://www.widia.com).

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN: LESEN SIE BITTE DIESEN ABSCHNITT, BEVOR SIE DIE PRODUKTE IN DIESEM KATALOG VERWENDEN

SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

Gefährdung durch Spanflug und Absplitterungen

Moderne Metallbearbeitungstechniken arbeiten mit hohen Spindel- und Fräserdrehzahlen sowie hohen Temperaturen und Schnittkräften. Heiße Metallspäne können sich während der Metallbearbeitung vom Werkstück lösen. Obwohl moderne Schneidwerkzeuge so ausgelegt und gefertigt sind, dass sie den Schnittkräften und Temperaturen standhalten, können diese manchmal splintern, insbesondere wenn diese Überbeanspruchung, schweren Stoßbelastungen oder anderen Formen des falschen Gebrauchs ausgesetzt werden.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie immer Ihre persönliche Schutzausrüstung, einschließlich Schutzbrille, wenn Sie mit Metallbearbeitungsmaschinen oder in deren Nähe arbeiten.
- Stellen Sie immer sicher, dass alle Maschinenabdeckungen angebracht sind.

Gefahren durch Einatmen und Hautkontakt

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderen fortschrittlichen Schneidwerkstoffen entsteht Staub oder Sprühnebel, der Metallpartikel enthält. Das Einatmen dieses Staubes oder Sprühnebels — insbesondere über einen längeren Zeitraum — kann zu vorübergehenden oder permanenten Lungenkrankheiten führen oder vorhandene Erkrankungen verschlimmern. Der Kontakt mit Staub oder Sprühnebel kann Augen, Haut oder Schleimhäute reizen und eventuell bestehende Hautkrankheiten verschlimmern.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie beim Schleifen immer Atemschutz und Schutzbrille.
- Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Absauganlage, fangen Sie Staub, Sprühnebel oder Schlamm, der beim Schleifen entsteht, auf, und entsorgen Sie diesen.
- Vermeiden Sie Hautkontakt mit Staub oder Sprühnebel.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt, das Ihnen von WIDIA zur Verfügung gestellt wird, und konsultieren Sie die allgemeinen Sicherheits- und Gesundheitsbestimmungen, Teil 1910, Titel 29, der Bundesgesetzsammlung.

Diese Sicherheitsanweisungen stellen allgemeine Richtlinien dar. In der spanenden Fertigung spielen viele Variablen eine Rolle. Es ist daher nahezu unmöglich, jede spezielle Situation abzudecken. Die in diesem Katalog enthaltenen technischen Informationen und Empfehlungen für die Zerspanungspraxis finden eventuell keine Anwendung auf Ihre spezielle Bearbeitung.

Weitere Informationen finden Sie in der WIDIA Broschüre zur Metallzerspanungssicherheit, die kostenlos bei WIDIA erhältlich ist (Tel. +1 724 539 5747 oder Fax +1 724 539 5439). Bei Anfragen zur Produktsicherheit oder zum Umweltschutz wenden Sie sich bitte telefonisch unter +1 724 539 5066 oder per Fax unter +1 724 539 5372 an unser Corporate Environmental Health and Safety Office.

ALUFLASH, Hanita und WIDIA sind Marken von Kennametal, Inc. und werden hier verwendet. Das Fehlen eines Produkt- oder Leistungsnamens oder Logos in dieser Auflistung stellt keinen Verzicht seitens Kennametal auf die Rechte an der Marke oder sonstigem geistigem Eigentum im Zusammenhang mit der Bezeichnung oder dem Logo dar.

©Copyright 2023 Kennametal Inc., Latrobe, PA 15650. Alle Rechte vorbehalten.





VariMill™

Chip Splitters

HAUPTGESCHÄFTSSITZE WELTWEIT

WIDIA

Kennametal Inc.
1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650 USA
Tel.: 1 800 979 4342
w-na.service@widia.com

HAUPTGESCHÄFTSSITZ EUROPA

WIDIA

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Schweiz
Tel.: +41 52 6750 100
w-ch.service@widia.com

HAUPTGESCHÄFTSSITZ ASIEN-PAZIFIK

WIDIA

Kennametal (Singapur) Pte. Ltd.
3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapur 609935
Tel.: +65 6265 9222
w-sg.service@widia.com

HAUPTGESCHÄFTSSITZ INDIEN

WIDIA

Kennametal India Limited
CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore – 560073
Tel.: +91 80 2839 4321
w-in.service@widia.com

