

WIDIA 

VariMill™ Brise-copeaux

FRAISAGE DYNAMIQUE | RAMPING |
INTERPOLATION HÉLICOÏDALE | FRAISAGE LATERAL
MÉTRIQUE 2023



HANITA

DYNAMIQUE / EFFICACE / STABLE

***LA GAMME DE FRAISES VARIMILL™
AVEC BRISE-COPEAUX OFFRE UNE
EXCELLENTE EVACUATION ET MAITRISE
DES COPEAUX, PERMETTANT À L'OUTIL
DE FONCTIONNER A DES PROFONDEURS
DE COUPE AXIALES PLUS IMPORTANTES
LORS D'APPLICATIONS DE POCHES
PROFONDES DANS LES ACIERS,
ACIERS INOXYDABLES ET
ALLIAGES REFRACTAIRES.***



 **HANITA™**

MAÎTRISE DES COPEAUX POUR LE FRAISAGE DYNAMIQUE



VariMill™

brise-copeaux

Fraisage monobloc hautes performances

Matières



Applications



Fraisage trochoïdal



Interpolation
hélicoïdale



Fraisage latéral



Ramping



Configuration des
goujures : 5



Configuration des
goujures : 7

NUANCES WP15PE ET WS15PE

Fraises carbure monobloc à 5 et 7 goujures

Plage de diamètres : 8 – 20mm





Fonctionnalités
intégrées pour
permettre l'évacuation
des copeaux lors
d'opérations avec
profondeurs de coupe
importantes

Brise-copeaux pour
fragmenter les copeaux
en petits segments afin de
faciliter leur évacuation



VariMill™ brise-copeaux



Fraises carbure monobloc

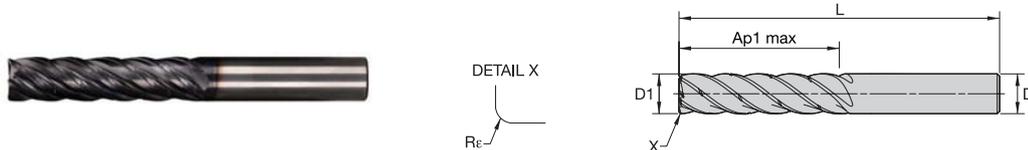
VariMill brise-copeaux • Système de numérotation de catalogue

Chaque caractère de la référence catalogue correspond à une caractéristique du produit désigné.
Aidez-vous des explications ci-dessous et des images pour décoder la référence.

570TM12006RJT

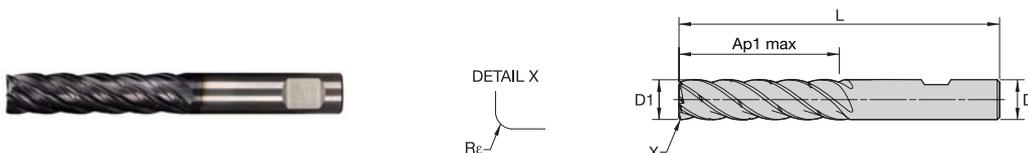
57	0	T	M	120	0	6	R	J	T
Plateforme	Détalonnage et longueur de coupe	Forme/ Application	Unités	Diamètre de coupe	Longueur totale	Dimension de la queue	Géométrie du bec	Dimension du bec	Style de queue
57 = VariMill 5 goujures 77 = VariMill 7 goujures	0 = Non détalonnée et longueur de coupe standard (environ 2 x D) 1 = Non détalonnée – Longueur de coupe série longue (environ 3 x D) 2 = Non détalonnée – Longueur de coupe série longue (environ 5 x D) 3 = Non détalonnée – Longueur de coupe série extra-longue (environ 7 x D)	T = Spécifique au fraisage trochoïdal et dynamique	M = métrique E = pouce	010 = 1,00mm 015 = 1,50mm 020 = 2,00mm 025 = 2,50mm 030 = 3,00mm 035 = 3,50mm 040 = 4,00mm 045 = 4,50mm 050 = 5,00mm 060 = 6,00mm 070 = 7,00mm 080 = 8,00mm 090 = 9,00mm 100 = 10,00mm 120 = 12,00mm 160 = 16,00mm 180 = 18,00mm 200 = 20,00mm 250 = 25,00mm	0 = Standard 1 = Série longue 3xØ 2 = Série Longue 5xØ 3 = Extra Longue 4 = Courte	0 = 3,00mm 1 = 4,00mm 2 = 5,00mm 3 = 6,00mm 4 = 8,00mm 5 = 10,00mm 6 = 12,00mm 7 = 14,00mm 8 = 16,00mm 9 = 20,00mm A = 25,00mm	S = Angle vif R = Rayon C = Chanfrein G = Fraise à chanfreiner F = Rayon concave	Z = Tranchante A = 0,20mm Y = 0,25mm E = 0,50mm G = 0,75mm J = 1,00mm H = 1,50mm K = 2,00mm M = 2,50mm P = 3,00mm Q = 4,00mm R = 5,00mm D = 6,00mm X = Spécial	T = cylindrique



VariMill™ brise-copeaux • Rayonnées • 5 goujures • 3 x D • Queues cylindriques • Métrique


WP15PE

N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	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 brise-copeaux • Rayonnées • 5 goujures • 3 x D • Queues Weldon® • Métrique


WP15PE

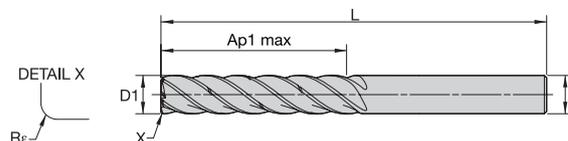
N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	ZU
7073621	571TM10015RXW	10,0	10	32,00	80	0,30	5
7073622	571TM12016RXW	12,0	12	40,00	100	0,30	5
7073623	571TM16018REW	16,0	16	50,00	110	0,50	5
7073624	571TM20019REW	20,0	20	60,00	125	0,50	5

VariMill™ brise-copeaux

WIDIA

Fraises carbure monobloc

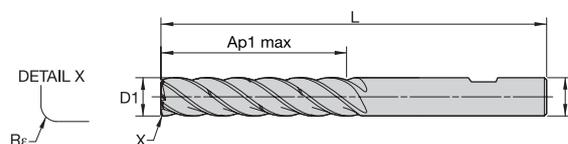
VariMill brise-copeaux • Rayonnées • 5 goujures • 5 x D • Queues cylindriques • Métrique



WP15PE

N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	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

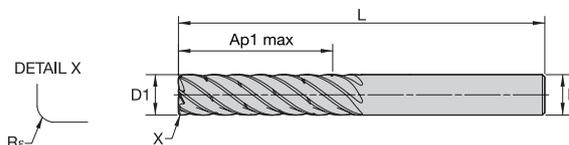
VariMill brise-copeaux • Rayonnées • 5 goujures • 5 x D • Queues Weldon® • Métrique



WP15PE

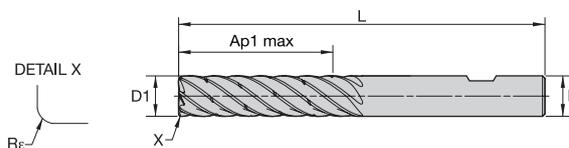
N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	ZU
7073628	572TM08014RXW	8,0	8	42,00	87	0,30	5
7073629	572TM10015RXW	10,0	10	52,00	100	0,30	5
7073630	572TM12016RXW	12,0	12	62,00	125	0,30	5
7073631	572TM16018REW	16,0	16	81,00	141	0,50	5
7073632	572TM20019REW	20,0	20	105,00	170	0,50	5



VariMill™ brise-copeaux • Rayonnées • 7 goujures • 3 x D • Queues cylindriques • Métrique


WP15PE

N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	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 brise-copeaux • Rayonnées • 7 goujures • 3 x D • Queues Weldon® • Métrique


WP15PE

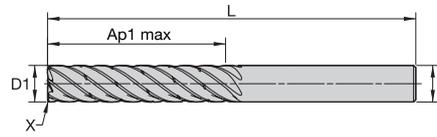
N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	ZU
7073695	771TM10015RXW	10,0	10	32,00	80	0,30	7
7073696	771TM12016RXW	12,0	12	40,00	100	0,30	7
7073697	771TM16018REW	16,0	16	50,00	110	0,50	7

VariMill™ brise-copeaux

WIDIA

Fraises carbure monobloc

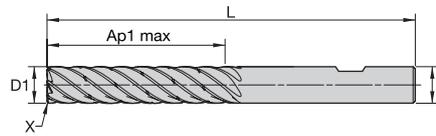
VariMill brise-copeaux • Rayonnées • 7 goujures • 5 x D • Queues cylindriques • Métrique



WP15PE

N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	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 brise-copeaux • Rayonnées • 7 goujures • 5 x D • Queues Weldon® • Métrique



WP15PE

N° Commande	N° Catalogue	D1	D	Ap1 max	L	Rε	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™ brise-copeaux • 5 goujures • Données d'applications • Métrique

Groupe Matières	Fraisage en bout		Avance par dent (fz en mm) pour du contournage avec Ae = 10% du Ø									
	ap	ae	WP15PE			Diamètre – D1						
			Mini	Départ	Maxi	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	Vitesse de coupe – Vc m/min											
P	0	Ap maxi	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	1	Ap maxi	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	2	Ap maxi	0,1 x D1	252	297	342	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	3	Ap maxi	0,1 x D1	216	252	288	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	4	Ap maxi	0,1 x D1	162	216	270	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106
	5	Ap maxi	0,1 x D1	108	144	180	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
M	6	Ap maxi	0,1 x D1	90	113	135	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078
	1	Ap maxi	0,1 x D1	162	185	207	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	2	Ap maxi	0,1 x D1	108	126	144	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
K	3	Ap maxi	0,1 x D1	108	117	126	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078
	1	Ap maxi	0,1 x D1	216	243	270	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137
	2	Ap maxi	0,1 x D1	198	225	252	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
S	3	Ap maxi	0,1 x D1	198	216	234	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
	1	Ap maxi	0,1 x D1	90	126	162	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121
	2	Ap maxi	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097
	3	Ap maxi	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,032	0,038	0,045	0,056	0,065
H	4	Ap maxi	0,1 x D1	90	99	108	fz	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089
	1	Ap maxi	0,1 x D1	144	198	252	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106
	2	Ap maxi	0,1 x D1	126	171	216	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078

Groupe Matières	Fraisage en bout		Avance par dent (fz en mm) pour du contournage avec Ae = 5% du Ø									
	ap	ae	WP15PE			Diamètre – D1						
			Mini	Départ	Maxi	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	Vitesse de coupe – Vc m/min											
P	0	Ap maxi	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	1	Ap maxi	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap maxi	0,05 x D1	280	330	380	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	3	Ap maxi	0,05 x D1	240	280	320	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	4	Ap maxi	0,05 x D1	180	240	300	fz	0,072	0,086	0,100	0,123	0,141
	5	Ap maxi	0,05 x D1	120	160	200	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
M	6	Ap maxi	0,05 x D1	100	125	150	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap maxi	0,05 x D1	180	205	230	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap maxi	0,05 x D1	120	140	160	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
K	3	Ap maxi	0,05 x D1	120	130	140	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap maxi	0,05 x D1	240	270	300	fz	0,096	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap maxi	0,05 x D1	220	250	280	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
S	3	Ap maxi	0,05 x D1	220	240	260	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
	1	Ap maxi	0,05 x D1	100	140	180	fz	0,080	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap maxi	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,064	0,077	0,090	0,112	0,129
	3	Ap maxi	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,042	0,051	0,060	0,074	0,086
H	4	Ap maxi	0,05 x D1	100	110	120	fz	0,059	0,071	0,083	0,103	0,119
	1	Ap maxi	0,05 x D1	160	220	280	fz	0,072	0,086	0,100	0,123	0,141
	2	Ap maxi	0,05 x D1	140	190	240	fz	0,054	0,065	0,074	0,091	0,104

VariMill™ brise-copeaux



Fraises carbure monobloc

VariMill brise-copeaux • 5 goujures • Données d'applications • Métrique

Groupe Matières												
	Fraisage en bout		WP15PE			Avance par dent (fz en mm) pour du contournage avec Ae = 2% du Ø						
			Vitesse de coupe – Vc m/min			Diamètre – D1						
	ap	ae	Mini	Départ	Maxi	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap maxi	0,2 x D1	300	350	400	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	1	Ap maxi	0,2 x D1	300	350	400	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	2	Ap maxi	0,2 x D1	280	330	380	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	3	Ap maxi	0,2 x D1	240	280	320	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	4	Ap maxi	0,2 x D1	180	240	300	fz	0,101	0,122	0,140	0,173	0,198
	5	Ap maxi	0,2 x D1	120	160	200	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
M	1	Ap maxi	0,2 x D1	180	205	230	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	2	Ap maxi	0,2 x D1	120	140	160	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
	3	Ap maxi	0,2 x D1	120	130	140	fz	0,076	0,091	0,105	0,128	0,146
K	1	Ap maxi	0,2 x D1	240	270	300	fz	0,135	0,162	0,186	0,227	0,257
	2	Ap maxi	0,2 x D1	220	250	280	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	3	Ap maxi	0,2 x D1	220	240	260	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
S	1	Ap maxi	0,2 x D1	100	140	180	fz	0,113	0,136	0,158	0,196	0,227
	2	Ap maxi	0,2 x D1	50	65	80	fz	0,090	0,109	0,126	0,157	0,182
	3	Ap maxi	0,2 x D1	50	65	80	fz	0,059	0,072	0,084	0,104	0,122
	4	Ap maxi	0,2 x D1	100	110	120	fz	0,083	0,100	0,116	0,144	0,167
H	1	Ap maxi	0,2 x D1	160	220	280	fz	0,101	0,122	0,140	0,173	0,198
	2	Ap maxi	0,2 x D1	140	190	240	fz	0,076	0,091	0,105	0,128	0,146

VariMill brise-copeaux • 7 goujures • Données d'applications • Métrique

Groupe Matières												
	Fraisage en bout		WS15PE			Avance par dent (fz en mm) pour du contournage avec Ae = 10% du Ø						
			Vitesse de coupe – Vc m/min			Diamètre – D1						
	ap	ae	Mini	Départ	Maxi	mm	10,0	12,0	16,0	20,0		
P	0	Ap maxi	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,094	0,108	0,131	0,148	
	1	Ap maxi	0,1 x D1	270	315	360	fz	0,094	0,108	0,131	0,148	
	2	Ap maxi	0,1 x D1	252	297	342	fz	0,094	0,108	0,131	0,148	
	3	Ap maxi	0,1 x D1	216	252	288	fz	0,079	0,091	0,113	0,131	
	4	Ap maxi	0,1 x D1	162	216	270	fz	0,070	0,081	0,100	0,114	
	5	Ap maxi	0,1 x D1	108	144	180	fz	0,063	0,073	0,091	0,105	
M	1	Ap maxi	0,1 x D1	90	113	135	fz	0,053	0,061	0,074	0,084	
	2	Ap maxi	0,1 x D1	162	185	207	fz	0,079	0,091	0,113	0,131	
	3	Ap maxi	0,1 x D1	108	126	144	fz	0,063	0,073	0,091	0,105	
K	1	Ap maxi	0,1 x D1	108	117	126	fz	0,053	0,061	0,074	0,084	
	2	Ap maxi	0,1 x D1	216	243	270	fz	0,094	0,108	0,131	0,148	
	3	Ap maxi	0,1 x D1	198	225	252	fz	0,079	0,091	0,113	0,131	
S	1	Ap maxi	0,1 x D1	198	216	234	fz	0,063	0,073	0,091	0,105	
	2	Ap maxi	0,1 x D1	90	126	162	fz	0,079	0,091	0,113	0,131	
	3	Ap maxi	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,063	0,073	0,091	0,105	
	4	Ap maxi	0,1 x D1	45	59	72	fz	0,042	0,048	0,060	0,070	
H	1	Ap maxi	0,1 x D1	90	99	108	fz	0,058	0,067	0,083	0,097	
	2	Ap maxi	0,1 x D1	144	198	252	fz	0,070	0,081	0,100	0,114	
H	2	Ap maxi	0,1 x D1	126	171	216	fz	0,053	0,061	0,074	0,084	



VariMill™ brise-copeaux • 7 goujures • Données d'applications • Métrique

Groupe Matières		Fraisage en bout 									
				Vitesse de coupe – Vc m/min			Diamètre – D1				
				ap	ae	Mini	Départ	Maxi	mm	10,0	12,0
P	0	Ap maxi	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	1	Ap maxi	0,05 x D1	300	350	400	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap maxi	0,05 x D1	280	330	380	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	3	Ap maxi	0,05 x D1	240	280	320	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	4	Ap maxi	0,05 x D1	180	240	300	fz	0,086	0,100	0,123	0,141
	5	Ap maxi	0,05 x D1	120	160	200	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
M	6	Ap maxi	0,05 x D1	100	125	150	fz	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap maxi	0,05 x D1	180	205	230	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap maxi	0,05 x D1	120	140	160	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
K	3	Ap maxi	0,05 x D1	120	130	140	fz	0,065	0,074	0,091	0,104
	1	Ap maxi	0,05 x D1	240	270	300	fz	0,115	0,132	0,161	0,182
	2	Ap maxi	0,05 x D1	220	250	280	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
S	3	Ap maxi	0,05 x D1	220	240	260	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
	1	Ap maxi	0,05 x D1	100	140	180	fz	0,097	0,112	0,140	0,162
	2	Ap maxi	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,077	0,090	0,112	0,129
	3	Ap maxi	0,05 x D1	50	65	80	fz	0,051	0,060	0,074	0,086
H	4	Ap maxi	0,05 x D1	100	110	120	fz	0,071	0,083	0,103	0,119
	1	Ap maxi	0,05 x D1	160	220	280	fz	0,086	0,100	0,123	0,141
	2	Ap maxi	0,05 x D1	140	190	240	fz	0,065	0,074	0,091	0,104

Groupe Matières		Fraisage en bout 									
				Vitesse de coupe – Vc m/min			Diamètre – D1				
				ap	ae	Mini	Départ	Maxi	mm	10,0	12,0
P	0	Ap maxi	0,02 x D1	308	359	410	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	1	Ap maxi	0,02 x D1	308	359	410	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	2	Ap maxi	0,02 x D1	287	338	390	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	3	Ap maxi	0,02 x D1	246	287	328	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	4	Ap maxi	0,02 x D1	185	246	308	fz	0,130	0,150	0,184	0,211
	5	Ap maxi	0,02 x D1	123	164	205	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
M	6	Ap maxi	0,02 x D1	103	128	154	fz	0,097	0,112	0,137	0,156
	1	Ap maxi	0,02 x D1	185	210	236	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	2	Ap maxi	0,02 x D1	123	144	164	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
K	3	Ap maxi	0,02 x D1	123	133	144	fz	0,097	0,112	0,137	0,156
	1	Ap maxi	0,02 x D1	246	277	308	fz	0,173	0,199	0,242	0,274
	2	Ap maxi	0,02 x D1	226	256	287	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
S	3	Ap maxi	0,02 x D1	226	246	267	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
	1	Ap maxi	0,02 x D1	103	144	185	fz	0,145	0,168	0,209	0,242
	2	Ap maxi	0,02 x D1	51	67	82	fz	0,116	0,135	0,167	0,194
	3	Ap maxi	0,02 x D1	51	67	82	fz	0,077	0,089	0,111	0,130
H	4	Ap maxi	0,02 x D1	103	113	123	fz	0,107	0,124	0,154	0,178
	1	Ap maxi	0,02 x D1	164	226	287	fz	0,130	0,150	0,184	0,211
	2	Ap maxi	0,02 x D1	144	195	246	fz	0,097	0,112	0,137	0,156

Trouvez le distributeur agréé Hanita™ et WIDIA™ le plus proche de chez vous.

Les solutions Hanita de fraises carbure monobloc sont disponibles par le biais des partenaires de distribution autorisés WIDIA. Nos distributeurs nous connaissent et, chose plus importante, vous connaissent. Ils savent mieux que quiconque comment mettre la présence mondiale de WIDIA à votre service — dans votre secteur d'activité, votre région et pour vos affaires.



DISTRIBUTEURS

Trouvez le distributeur agréé le plus proche de chez vous grâce à notre recherche de distributeur sur [widia.com](https://www.widia.com).

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES : À LIRE AVANT D'UTILISER LES OUTILS PROPOSÉS DANS CE CATALOGUE

USINAGE & SÉCURITÉ

Risques de projection et de fragmentation

Les opérations d'usinage modernes impliquent des vitesses de broche et de fraise élevées, ainsi que des températures et des forces de coupe importantes. Des copeaux de métal brûlants risquent d'être projetés durant l'usinage de la pièce. Bien que les outils de coupe soient conçus et fabriqués pour supporter des efforts de coupe et des températures élevées, ils peuvent parfois s'ébrécher, en particulier s'ils sont soumis à des contraintes ou des chocs importants, ou encore à d'autres mauvais traitements similaires. Pour éviter de se blesser :

- Toujours porter des équipements de protection personnels adaptés, lunettes de sécurité comprises, lorsqu'on travaille sur une machine d'usinage ou à proximité.
- Toujours vérifier que tous les capots de protection de la machine sont en place.

Risques respiratoires et cutanés

Le carbure ou tout autre matériau d'outils de coupe avancé produit de la poussière ou un brouillard de particules métalliques. Respirer cette poussière/ce brouillard — surtout pendant une période prolongée — peut provoquer des maladies pulmonaires temporaires ou permanentes, ou bien encore aggraver un état de santé défaillant. Le contact avec cette poussière ou ce brouillard peut être irritant pour les yeux, la peau et les muqueuses ou aggraver des problèmes cutanés. Pour éviter de se blesser :

- Toujours porter une protection respiratoire et des lunettes de sécurité lors des travaux d'affûtage.
- Assurer le contrôle de la ventilation et collecter/éliminer dans les règles les poussières et boues d'affûtage.
- Éviter tout contact avec la peau.

Pour plus d'informations, lire la fiche de sécurité établie par WIDIA et consulter les règles d'hygiène et de sécurité professionnelles, Partie 1910, Titre 29 du Code de la réglementation fédérale.

Ces consignes de sécurité sont des indications générales. Les opérations d'usinage sont affectées par de nombreuses variables. Il est impossible de couvrir tous les cas spécifiques. Les informations techniques fournies dans ce catalogue ainsi que les conseils d'usinage risquent de ne pas s'appliquer à votre cas particulier.

Pour plus d'informations, consultez le manuel Usinage & Sécurité de WIDIA, que vous pouvez obtenir gratuitement en appelant WIDIA au +1 724 539 5747 ou par fax au +1 724 539 5439. Pour les questions spécifiques relatives à la sécurité ou à l'environnement, contactez notre bureau Environnement, Hygiène et Sécurité par téléphone au +1 724 539 5066 ou par fax au +1 724 539 5372.

ALUFLASH, Hanita, VariMill, Victory et WIDIA sont des marques commerciales de Kennametal, Inc. utilisées ici. L'absence d'un nom de service, de produit ou de logo dans la présente liste ne saurait constituer un abandon de recours en marque déposée ou autres droits de propriété intellectuelle de la part de Kennametal.

© Copyright 2023 de Kennametal Inc., Latrobe, PA 15650. Tous droits réservés.



WIDIA 

VariMill™

Brise-copeaux

SIEGE MONDIAL

WIDIA

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

SIEGE EUROPÉEN

WIDIA

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

SIÈGE ASIE / PACIFIQUE

WIDIA

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

SIEGE INDE

WIDIA

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

