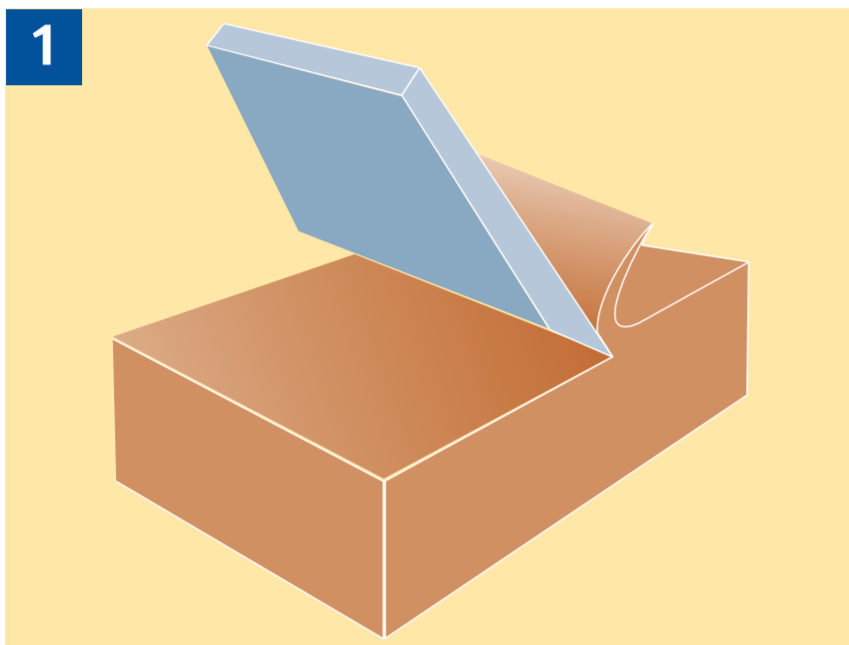
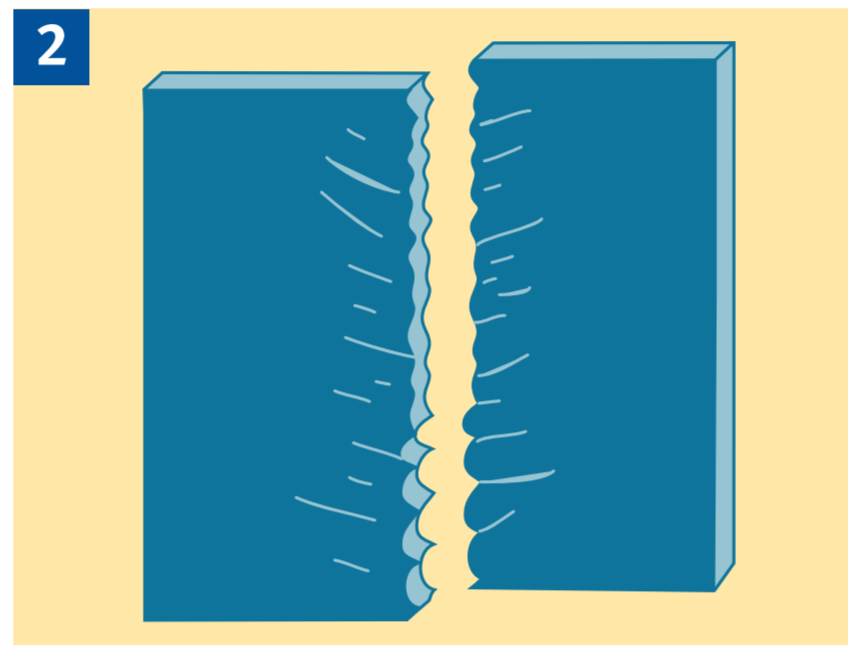


# Sicheres Arbeiten mit Fräswerkzeugen mit Hartmetallwechsellchneiden



1 Eigenschaften von Hartmetall sind vergleichbar mit Glas: hart und scharf (hohe Standzeiten) ...



2 ...aber auch stoßempfindlich und spröde.

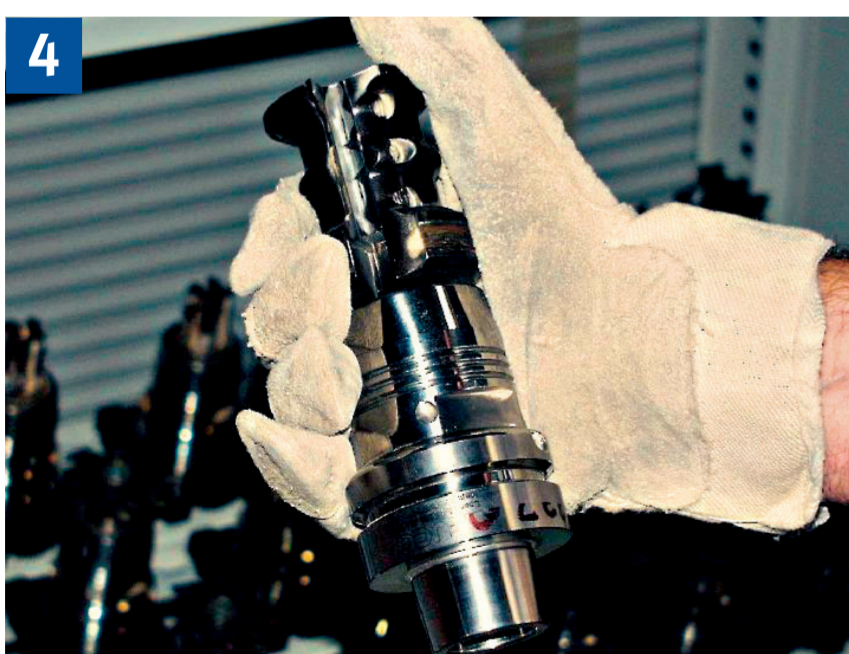


3 Werkzeuge mit Hartmetallwechsellchneiden immer in der Originalverpackung transportieren.

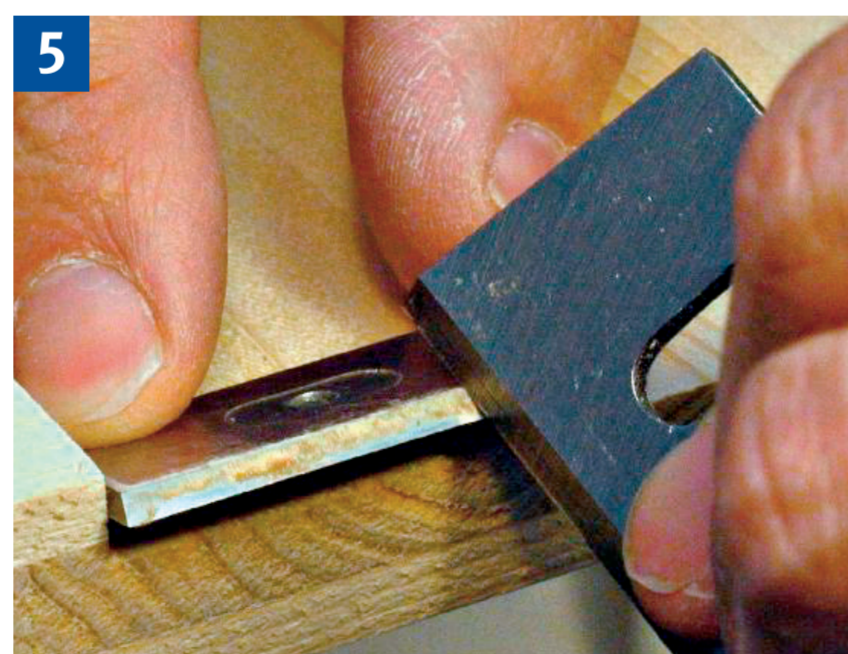
## Achtung: Bruchgefahr!

Auseinanderbrechende Schneiden durch verformten Plattensitz oder Holzstaubablagerungen und/oder Harzansätze am Plattensitz

**Folge: abfliegende Schneideteile nach Haarrissbildung!**



4 Beim Ein- und Ausbauen von Werkzeugen mit Hartmetallwechsellchneiden die Hände mit Handschuhen oder einem Lappen schützen.



5 Achtung! Wendeplatten, Plattensitz und Spannkeil von Ablagerungen säubern, z. B. Harz- und Holzstaubablagerungen abschaben.

Bilder: BGHM

Diese Information wurde von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Firmen Homag, IMA, Leitz, Leicht Küchen, Leuco, Vereinigte Spezialmöbelfabriken, Wössner und in Abstimmung mit dem Ministerium für Umwelt und Verkehr Baden Württemberg unter Federführung der ehem. Holz-Berufsgenossenschaft erstellt.

## Umgang und Pflege

- Immer in der Originalverpackung transportieren.
- Nie mit den Schneiden gegen Metalloberflächen stoßen.
- Beim Ein- und Ausbauen die Hände mit Handschuhen oder einem Lappen schützen.
- Mit Originalschlüssel die Befestigungsschrauben anziehen. Nur mit Originalschlüssel kann das vom Werkzeughersteller vorgesehene Anzugsmoment eingestellt werden.

## Vorsichtsmaßnahmen

Bei der Kollision einer Schneide mit Werkstückanschlag, Werkstückspannelement, Absaughaube oder bei ungewöhnlichen Geräuschen Maschine sofort abschalten und

- alle Schneiden ausbauen und auf Haarrisse prüfen (HM-Schneide zerfällt beim Ausbau),
- beschädigte Spannelemente gegen Originalteile tauschen,
- beschädigte oder fehlende Schrauben durch Originalschrauben ersetzen,
- Tragkörper mit gestauchtem oder deformiertem Plattensitz sofort verschrotten.

## Schneidenwechsel

- Betriebsanleitung des Werkzeugherstellers beachten,
- alle Schneiden austauschen (Vermeiden von Unwucht),
- Schraubenköpfe ausblasen, um beim Lösen der Schraube einen festen Sitz des Originalwerkzeugs herzustellen,
- Wendeplatten, Plattensitz und Spannkeil von Ablagerungen säubern,
- beim Einsetzen der Schneide auf passgenauen Plattensitz achten,
- ALU-Tragkörper nie im Alkali-Bad reinigen,
- das Schärfen der Schneiden darf nur von Fachleuten durchgeführt werden.