

# VAR-X



WEDCO  
Tool Competence

## REVOLUTION

### IN DER SCHLICHTBEARBEITUNG



**VAR-X**

Ausgehend von vier unterschiedlichen Grundformen entwickeln wir das für Ihre spezifischen Anforderungen passende Sonderwerkzeug und liefern es innerhalb von **10 Arbeitstagen!**

# VAR-X bedeutet Vorsprung

Ein Werkzeug für alle Schlichtbearbeitungen – die zugrunde liegende Idee ist die Kombination aus großen Schneidradien von bis zu 1.000 mm an den Flanken und der kugelförmigen Spitze. Durch den großen Flankenradius ermöglichen **VAR-X** Fräser einen wesentlich höheren Werkzeugeingriff

und somit signifikant größere Zeilensprünge bei gleicher Rautiefe als herkömmliche Kugelfräser. **Das Ergebnis:** höchste Produktivität aufgrund der Reduzierung der Bearbeitungszeit und gleichzeitig exzellente Oberflächengüte bei vergleichsweise geringem Polieraufwand.



## Kugelfräser SGK-Z4 Ø10

Bearbeitungszeit:  
8,5 min  
Ra: 0,864  $\mu\text{m}$   
ap: 0,3 mm

## VAR-X

Bearbeitungszeit:  
1,25 min  
Ra: 0,850  $\mu\text{m}$   
ap: 3 mm

## Überzeugende Leistung

- Erheblich größerer Zeilensprung bei gleicher theoretischer Rautiefe
- Bis zu 90% kürzere Bearbeitungszeiten bei signifikant längeren Werkzeugstandzeiten
- Reduzierter Polieraufwand und zugleich wesentlich bessere Oberflächengüte
- Ideal auch für schwer zugängliche Bereiche
- Aufgrund der Bearbeitungsstrategien prägen sich Achsabweichungen der Maschine geringer auf dem Bauteil ab
- Reduzierung der Werkzeuganzahl durch das sehr breite Einsatzspektrum der Fräser
- Im Stirnbereich als „Kugelfräser“ einsetzbar
- Geringere Belastung der Fräsmaschine
- Sehr hohe Verschleißbeständigkeit



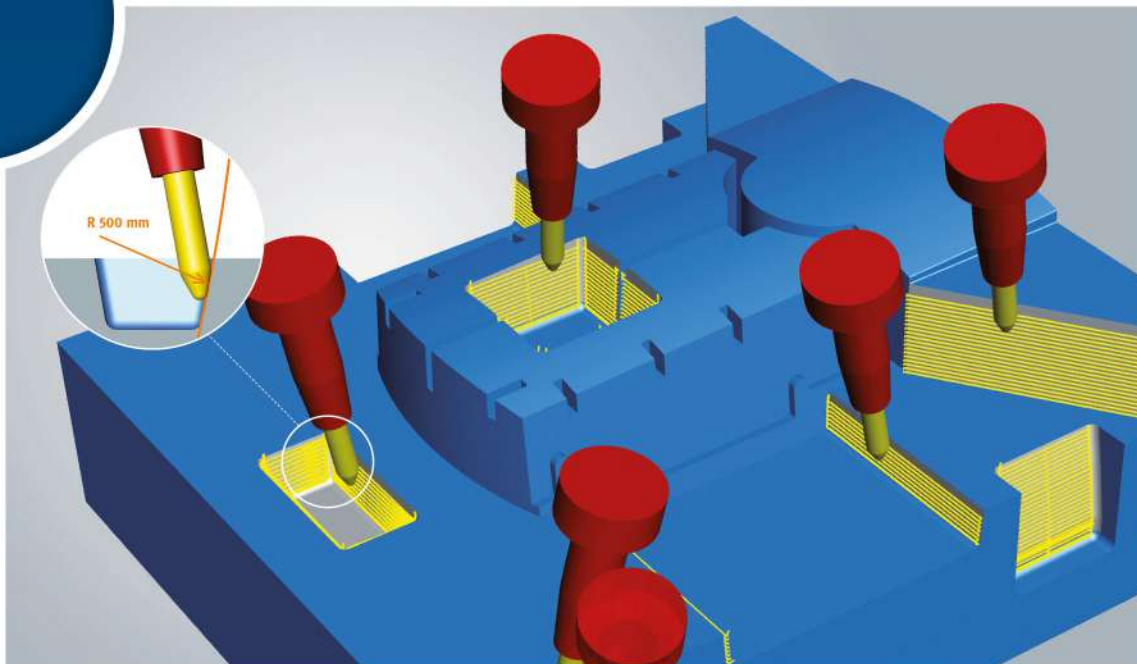
## VAR-X

Der große Schneidradius ermöglicht einen wesentlich größeren Zeilensprung und somit Werkzeugeingriff.



## Kugelfräser SGK-Z4 Ø10

Der kleine Eingriffsbereich erfordert viele Bearbeitungsbahnen (Zeilensprünge), um die geforderte Oberflächenrauheit zu erreichen.



## hyperMILL® MAXX Machining

### Innovative CAM-Strategien für das Schlichten

#### Vereintes Know-how

Um das gewaltige Potenzial der **WEDCO VAR-X** Fräser voll auszuschöpfen, ist das optimale Zusammenspiel von Werkzeug, Fräsmaschine und einer entsprechenden High-End CAM-Software Voraussetzung. Mit Hilfe der innovativen Schlichtstrategien des Performance-Pakets **hyperMILL® MAXX Machining** lassen sich erheblich größere Bahnabstände als mit konventionellen Methoden realisieren.

#### MAXXimales Schlichten

Die Kombination aus **VAR-X**-Fräsern und der **hyperMILL® MAXX Machining** Software ermöglicht Zeiteinsparungen von bis zu 90%, bei gleichwertigen oder wesentlich besseren Oberflächenqualitäten. Das Softwaremodul bietet spezielle Bearbeitungsstrategien, um die Möglichkeiten der Werkzeuge maximal auszuschöpfen. Unterstützt werden Sie dabei vom österreichischen CAM-Software-Spezialisten **WESTCAM**.

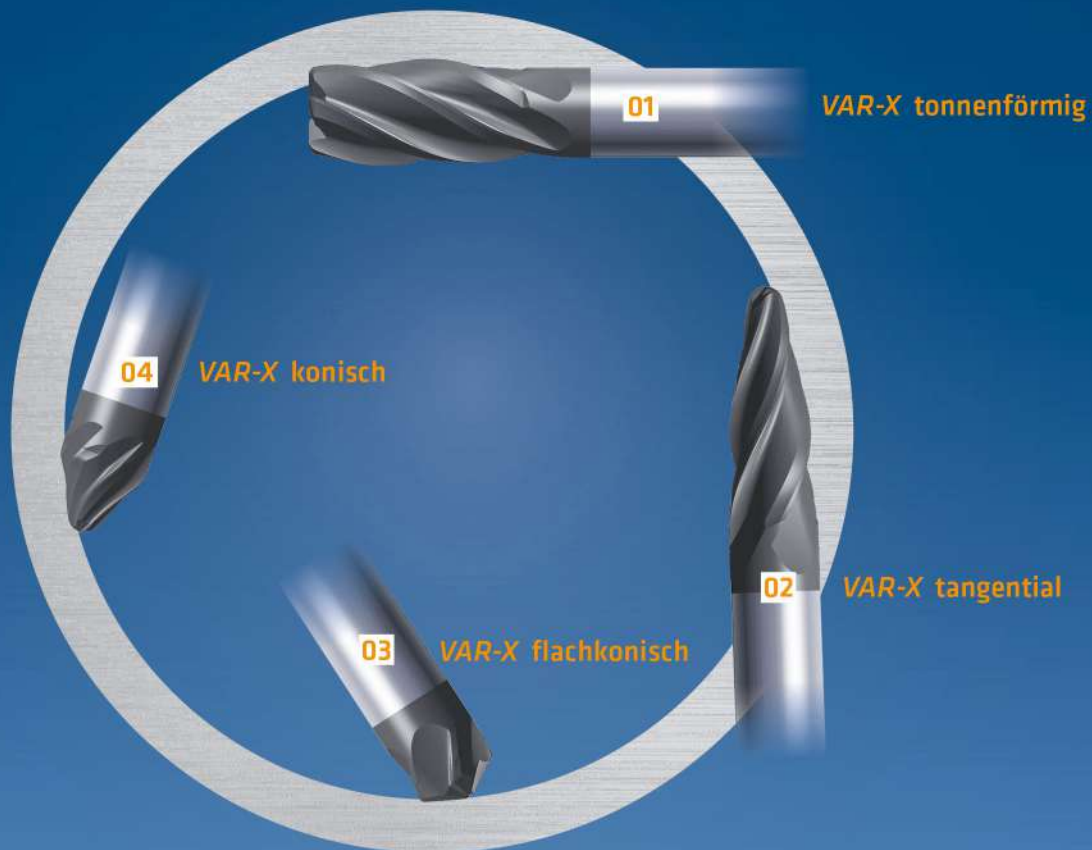
#### Einzigartige Strategien

Leistungsstarke 5-Achs-Strategien erlauben eine hoch-effiziente Bearbeitung von Ebenen und Freiformflächen. Intelligente Automatismen sorgen dabei für eine optimale Anschmiegung des Werkzeugs.

#### Einfache Programmierung

Anwender klicken die zu bearbeitenden Bereiche einfach an und erhalten automatisch kollisionsgeprüfte Werkzeugbahnen.

# VAR-X



- 01 VAR-X tonnenförmig** Durch den tonnenförmigen Radius ähnelt diese Form einem breiten T-Nut-Fräser. Damit ist sie perfekt für frei zugängliche Flächen ohne Störkontur geeignet.
- 02 VAR-X tangential** Der Radius geht vom Durchmesser tangential in die Kugelstirn über. Optimal für tiefe, schlecht zugängliche Kavitäten.
- 03 VAR-X flachkonisch** Hier befindet sich der Radius an der Vorderseite des Werkzeugs. Damit können Grund- bzw. Bodenflächen von tiefen Kavitäten bearbeitet werden.
- 04 VAR-X konisch** Bei diesem Werkzeug befindet sich der Radius auf einem Kegelwinkel. Dieser ermöglicht es, vom Bauteil wegzuschwenken und so tiefere Kavitäten zu erreichen.