

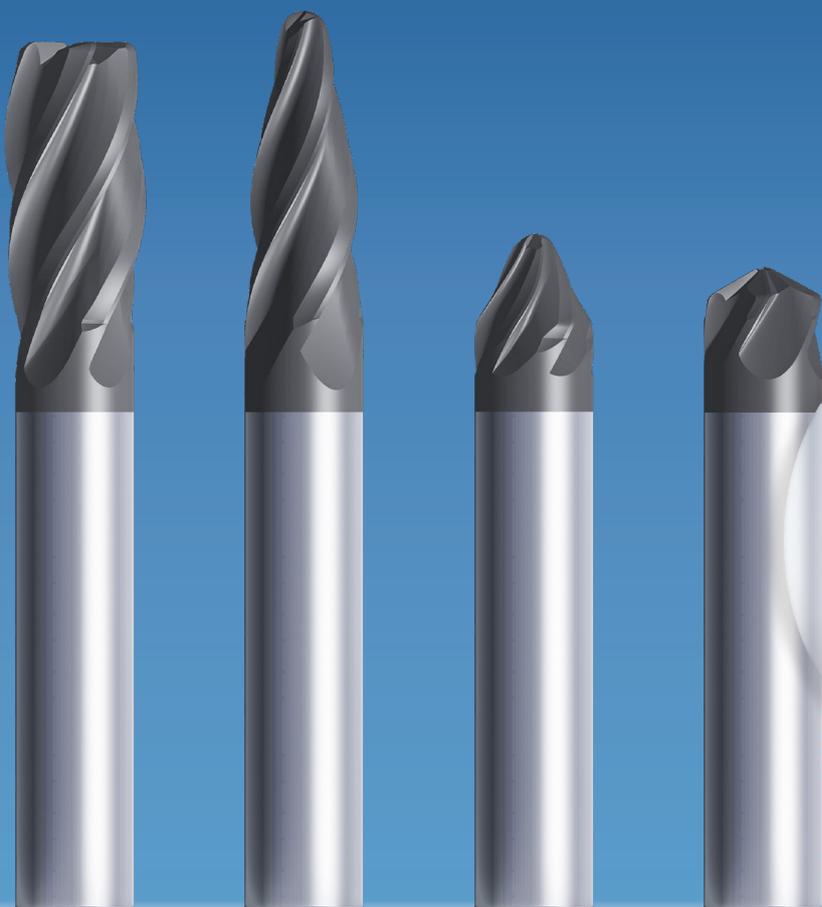
VAR-X



WEDCO
Tool Competence

REVOLUTION

IN DER SCHLICHTBEARBEITUNG



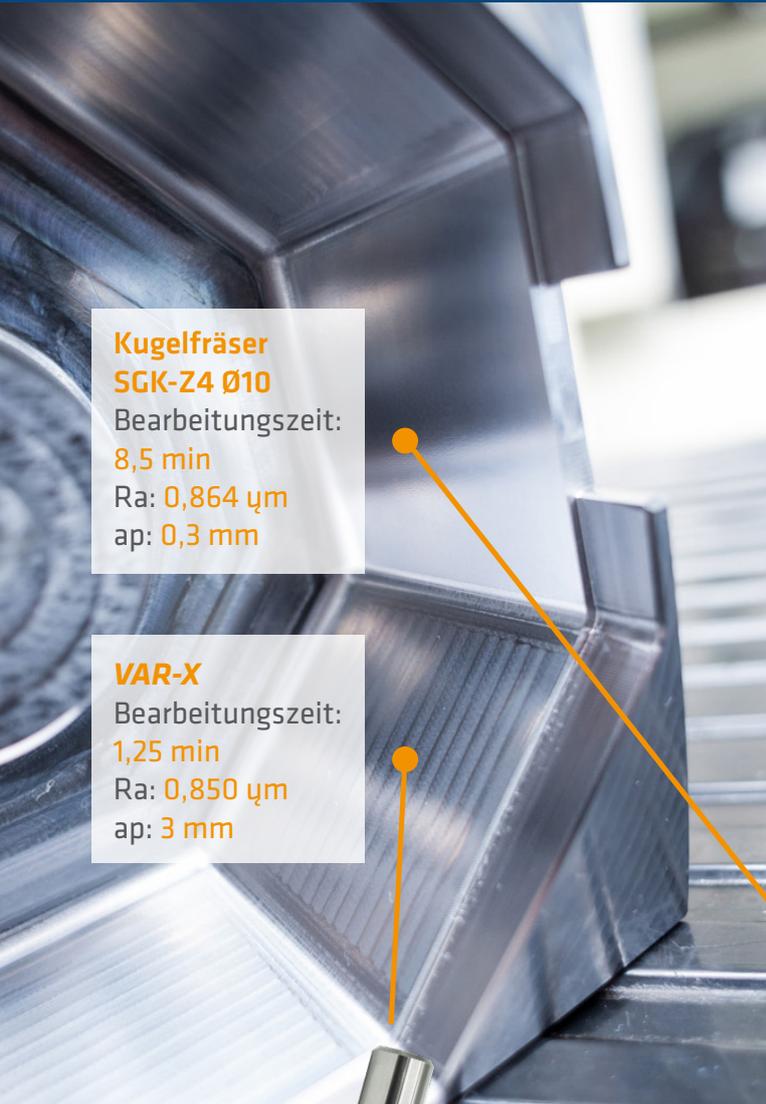
VAR-X

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 μm
ap: 0,3 mm

VAR-X

Bearbeitungszeit:
1,25 min
Ra: 0,850 μm
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



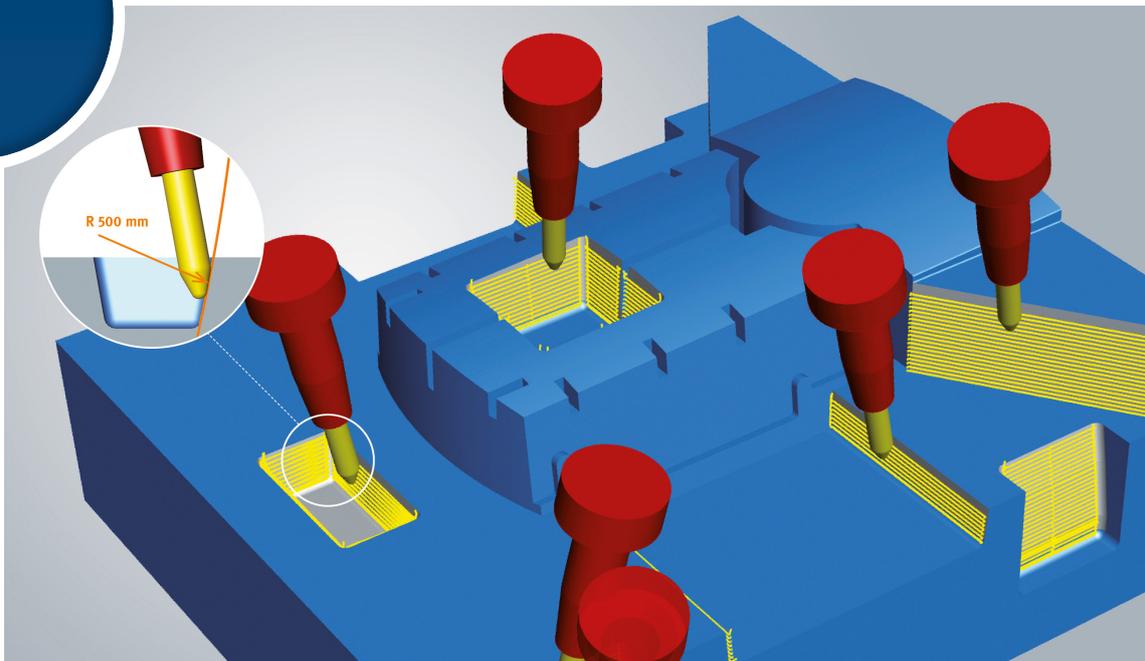
VAR-X

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**.

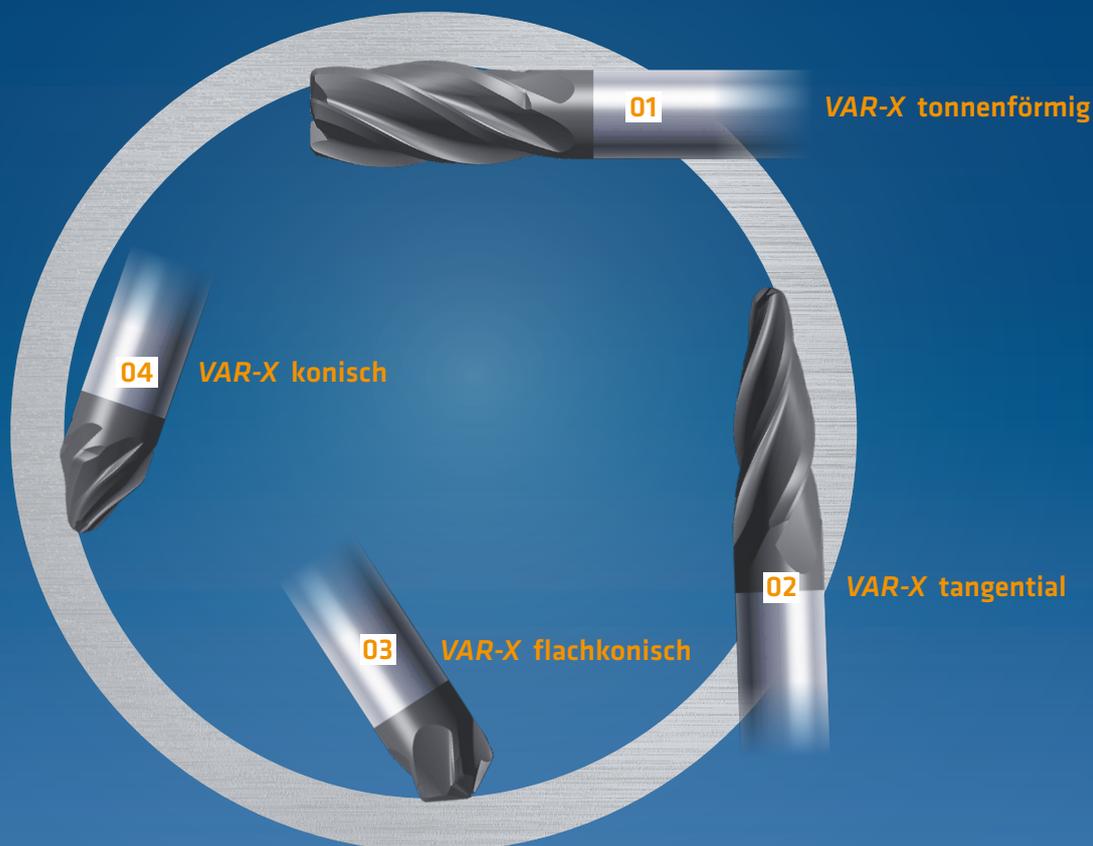
Einzigartige Strategien

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.