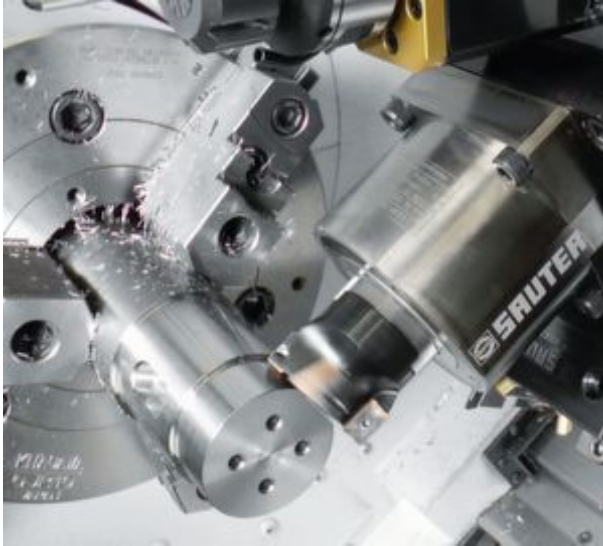


Dreh-Fräs-Bearbeitung

Werkzeugrevolver mit Synchronmotor bleibt nicht nur cooler

20.05.19 | Redakteur: [Peter Königsreuther](#)



Sauter hat die Directdrive-Werkzeugrevolver der Baureihe 0.5.437.3/4xx jetzt speziell für den Einsatz in Dreh-Fräs-Zentren entwickelt. Sie sollen die Rüstzeiten im Vergleich zu Systemen mit Getriebe halbieren und sicherer vor Überhitzung sein. (Bild: Sauter)

Das Sauter-System für Werkzeugrevolver verfügt über einen innovativen Synchronmotor, der Drehmomente bis 85 Nm aufbaut und außerdem auf sehr hohe Drehzahlen kommt. Er könne nonstop produzieren und benötige keine Ruhephasen. Und das sei noch nicht alles.

[Sauter](#) hat die Directdrive-Werkzeugrevolver der Baureihe 0.5.437.3/4xx, wie es heißt, speziell für den Einsatz in Dreh-Fräs-Zentren entwickelt. Sie seien kompakt und gleichzeitig leistungsstark. Im Gegensatz zu Werkzeugrevolvern mit Getriebeantrieb ist eine Überhitzung ausgeschlossen, betont der Hersteller. Abkühlpausen sind damit folglich passé.

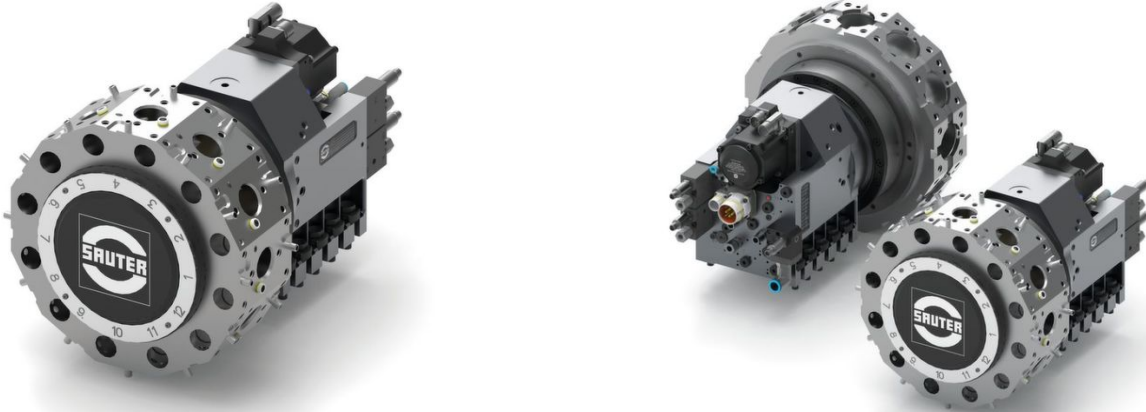
Der Anwender minimiere so die Anzahl der Prozessschritte und reduziere seine bisherigen Rüstzeiten um rund 50 %.

Alles fußt auf einer patentierten Endlagenabfrage

Sauters Directdrive-Werkzeugrevolver arbeiten nicht nur länger als Werkzeugrevolver mit Getriebe, sie nutzen ihre Zeit auch besser, heißt es. Der Synchronmotor in der Werkzeugscheibe treibt das Tooling an und erreicht Drehzahlen bis zu 12.000 min^{-1} . Matthias Beck, Leiter Konstruktion Werkzeugträgersysteme bei Sauter, erklärt: „Mit unserem neuen Directdrive-Werkzeugrevolver sind Drehmomente bis 85 Nm möglich. Anwender maximieren so ihr Zeitspanvolumen und dezimieren ihre Werkstückzeiten.“ Möglich werde das auch aufgrund eines hochpräzisen Verriegelungssystems, denn dessen Schlüsselement ist eine patentierte Endlagenabfrage. Und so geht das: Ein Schwenkmotor bringt die Werkzeugscheibe in Position. Dann verriegelt eine dreiteilige Hirth-Verzahnung die Werkzeugscheibe mikrometerngenau, sodass der Kolben und die Schiebekupplung optimal positioniert sind. So werde die Prozessstabilität maximiert und die Maschine erreiche diese enormen Drehmomente.

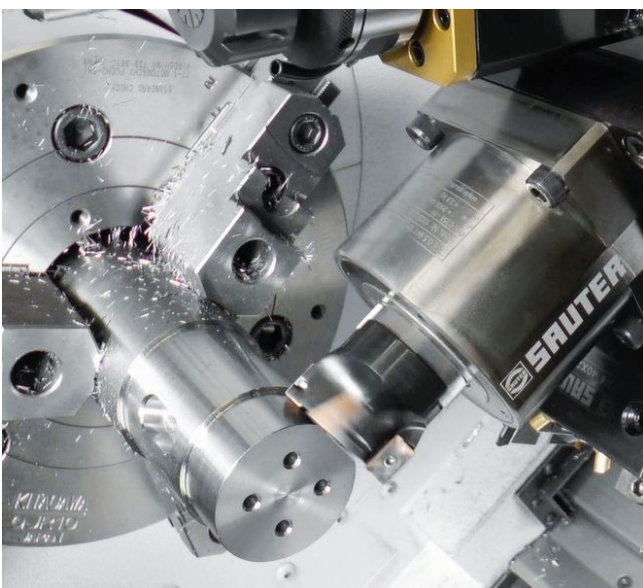
Revolver und Tooling sind in Harmonie

Sauter liefert sowohl den Werkzeugrevolver als auch das Tooling aus einer Hand, heißt es. Die Anwender profitieren durch das Komplettangebot von einer verlässlichen Qualität, weil alle Komponenten perfekt aufeinander abgestimmt seien. Wegen ihres modularen Aufbaus sind die Directdrive-Werkzeugrevolver der Baureihe 0.5.437.3/4xx sowohl mit BMT- als auch mit VDI-Schnittstellen kompatibel, so Sauter.



Der Synchronmotor in der Werkzeugscheibe treibt das Tooling an und erreicht Drehzahlen bis zu 12000 pro Minute sowie auch höhere Drehmomente, so Sauter. (Sauter)

Die Directdrive-Werkzeugrevolver der Baureihe 0.5.437.3/4xx von Sauter sind sowohl mit BMT- als auch mit VDI-Schnittstellen kompatibel, sagt der Hersteller. Sie sollen nicht nur länger arbeiten können als Typen mit Getriebe, sondern auch zeiteffektiver sein. (Sauter)



Sauter hat die Directdrive-Werkzeugrevolver der Baureihe 0.5.437.3/4xx jetzt speziell für den Einsatz in Dreh-Fräs-Zentren entwickelt. Sie sollen die Rüstzeiten im Vergleich zu Systemen mit Getriebe halbieren und sicherer vor Überhitzung sein. (Sauter)