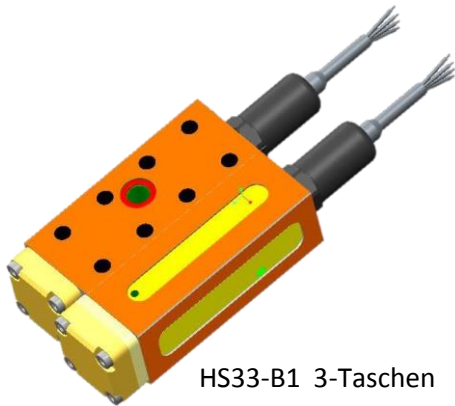
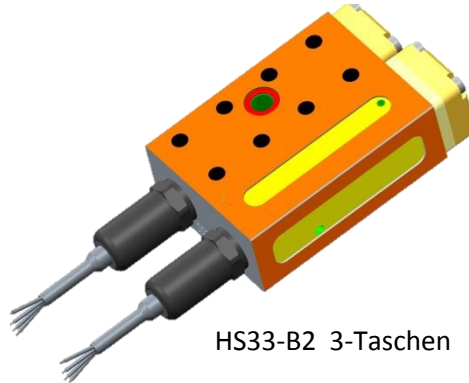


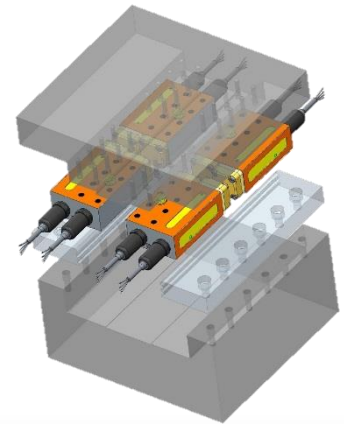
HYDROSTATISCHE SCHUHE 33x66



HS33-B1 3-Taschen



HS33-B2 3-Taschen



Vorteile

- **verschleißfrei**
=> Lebensdauer ist unbegrenzt
=> Eigenschaften der Maschine ändern sich nicht mit der Nutzungsdauer
- **keine Reibung im Stillstand – kein stick slip effect**
=> Positioniergenauigkeit wird nicht von der Führung begrenzt
=> sehr kleine Verfahrsschritte und sehr langsame Bewegungen möglich
- **Exzellente Dämpfung, keine Vibration**
=> verbesserte Oberfläche
=> Schwingungsfreier Lauf

Für Schlitten min. 220 x 250mm

- **sehr hohe Belastbarkeit durch große Taschen**
- **sehr hohe Steife durch PM-Regler**
- Ein Ölzufluss mit konstantem Druck
- Integrierte Durchflussregelung
- Angebaute Drucksensoren zur Überwachung der Vorspannung und äußeren Belastungen durch CNC
- Geringe Verformungen durch Schrauben
- Einfach Konstruktion der Umgebungsteile
- Abhängig vom den Kräften mit 32, 50 oder 80 bar
- Abhängig von der Geschwindigkeit für Öl VG68, VG46 oder VG32

Technische Daten hydrostatischer Führungsschuhe HS33-B

Druck	32 bar	50 bar	80 bar	32 bar	50 bar	80 bar
Schuhlänge	90 mm	90 mm	90 mm	140 mm	140 mm	140 mm
max. Kraft F1↓ ^①	6000 N	10000 N	16000N	10000 N	16000 N	25000N
max. Kraft F2↑ ^①	2500 N	4000 N	6000 N	4000 N	6000 N	9000 N
max. Kraft F3→ ^①	3000 N	5000 N	8000 N	5000 N	8000 N	13000 N
max. Kraft F4← ^①	3000 N	5000 N	8000 N	5000 N	8000 N	13000 N
Spaltsteife ↑↓ ^②	750N/μm	1000N/μm	1400N/μm	1200N/μm	1700N/μm	2600N/μm
Spaltsteife ↔ ^③	500N/μm	750N/μm	1000N/μm	800N/μm	1000N/μm	1600N/μm
max. Geschwindigkeit VG68 ^④	30 m/min	35 m/min	40 m/min	30 m/min	35 m/min	40 m/min
max. Durchfluss VG68 ^⑤	0,05 l/min	0,07 l/min	0,12 l/min	0,07 l/min	0,16 l/min	0,17 l/min
max. Geschwindigkeit VG46 ^④	45 m/min	60 m/min	70 m/min	45 m/min	60 m/min	70 m/min
max. Durchfluss VG46 ^⑤	0,08 l/min	0,11 l/min	0,18 l/min	0,11 l/min	0,15 l/min	0,25 l/min
max. Geschwindigkeit VG32 ^④	75 m/min	90 m/min	100 m/min	75 m/min	90 m/min	100m/min
max. Durchfluss VG32 ^⑤	0,11 l/min	0,15 l/min	0,25 l/min	0,15 l/min	0,21 l/min	0,35 l/min

Wählen Sie den Öldruck entsprechend der max. Kräfte

Wählen Sie die Ölviskosität entsprechend der max. Geschwindigkeit.

① max. Kraft an der theoretischen Druckgrenze ist ca. 40% höher

② Spaltsteife bei 20% von F1

③ Spaltsteife bei 0N Seitenkraft

Die Spaltsteife variiert stark mit der Belastung. Zusätzlich kommt Nachgiebigkeit aus Verformung der Bauteile und Schuhe.

④ Geschwindigkeit bei Ölerwärmung von ca. 13°K ⑤ Durchfluss bei max. 40°C

Der Durchfluss bei 20°C ist ca. 35% der angegebenen Werte.

HYPROSTATIK Schönfeld GmbH

Felix-Hollenbergstr. 3

73035 Göppingen

Germany

Internet: www.hyprostatik.de

e-mail: info@hyprostatik.de

Tel.: ++49 7161 965959-0