



Was sind die Vorteile eines hydrostatischen Reitstocks?

- ✓ Bei der Verwendung hydrostatischer Reitstöcke hängt die Rundheit geschliffener Wellen nicht von der Qualität der Werkstückzentrierung ab. Durch die rotierende Pinole kann eine Rundheit von 0,2µm erreicht werden unabhängig von der Werkstückzentrierung
- ✓ Schwere Werkstücke können zwischen Aufnahmen < 0,5µm geschliffen werden
- ✓ Wellen mit großen Bohrungen können zwischen Spitzen geschliffen werden ohne Zwischenwelle mit kleinen Zentrierbohrungen
- ✓ Gleichbleibende Klemmkraft während der Bearbeitung. Kurbelwellen und Ausgleichswellen können mit deutlich höherer Qualität geschliffen werden

Pinolendurchmesser	Ø35 mm	Ø50 mm	Ø70 mm	Ø100mm
Max. Drehzahl VG32	2.000 pm	1.500 rpm	1.000 rpm	700 rpm
Max. Radialkraft 50bar ²⁾	350 N	1.000 N	2.000 N	4.000 N
Max. Klemmkraft 50bar ²⁾	350 N	1.000 N	2.000 N	4.000 N
Rundlauf	< 0,2µm	0,2µm	0,2µm	0,25µm
Ölbedarf bei max. 32°C, VG32 ³⁾	2 + 2 l/min	2,2 + 2,2 l/min	2,5 + 2,5 l/min	3 + 3 l/min
Radialsteifigkeit ⁴⁾	140 N/µm	220 N/µm	600 N/µm	1.000 N/µm
Hublänge	40 mm	45 mm	50 mm	55 mm

¹⁾ Höhere Geschwindigkeiten mit dünnerem Öl möglich ²⁾ Höhere Kräfte möglich bei höherem Pumpendruck

³⁾ Ölbedarf kann abweichen, sofern sich Pumpendruck, Ölviskosität oder max. Öltemperatur verändern. Ölbedarf für

hydrostatische Lager + Ölbedarf für Hydraulikzylinder ⁴⁾ Radiale Spaltsteifigkeit verändert sich mit Pumpendruck und Ölviskosität