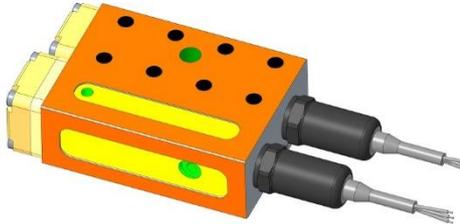
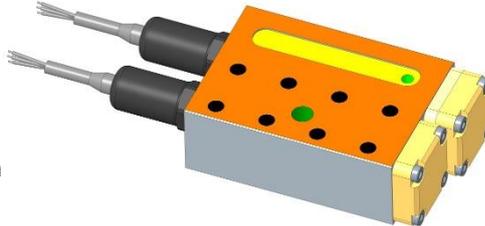


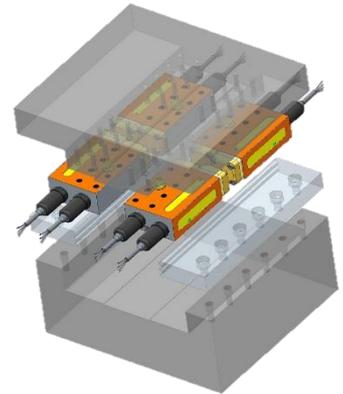
HYDROSTATISCHE SCHUHE 33x66



HS33-B/E 3-Taschen



HS33-B/E 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