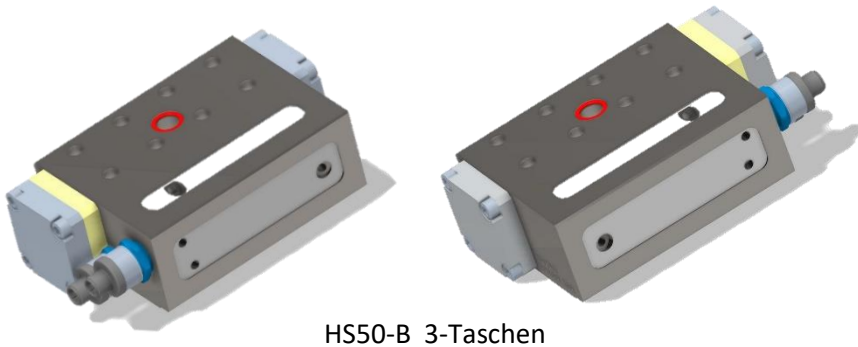
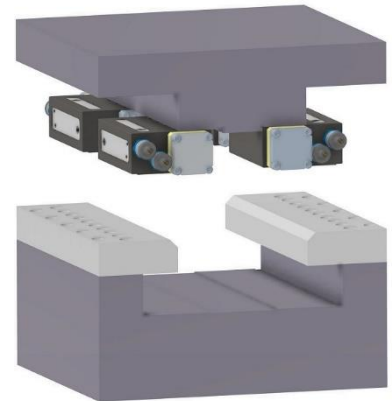


HYDROSTATISCHE SCHUHE



HS50-B 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
- **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 HS50-B

	32 bar	50 bar	80 bar	32 bar	50 bar	80 bar
Schuhlänge	130 mm	130 mm	130 mm	200 mm	200 mm	200 mm
max. Kraft F1↓ ^①	12000 N	20000 N	30000N	20000 N	32000 N	45000N
max. Kraft F2↑ ^①	5000 N	8000 N	13000 N	7500 N	12000 N	19000 N
max. Kraft F3→ ^①	6500 N	13000 N	18000 N	11000 N	19000 N	28000 N
max. Kraft F4← ^①	6500 N	13000 N	18000 N	11000 N	19000 N	28000 N
Spaltsteife ↑↓ ^②	1500N/μm	2200N/μm	3500N/μm	2300N/μm	3500N/μm	5500N/μm
Spaltsteife ↔ ^③	1000N/μm	1500N/μm	2100N/μm	1500N/μm	2200N/μm	3500N/μm
max. Geschwindigkeit VG68 ^④	25 m/min	30 m/min	35 m/min	25 m/min	30 m/min	35 m/min
max. Durchfluss VG68 ^⑤	0,08 l/min	0,12 l/min	0,18 l/min	0,10 l/min	0,16 l/min	0,27 l/min
max. Geschwindigkeit VG46 ^④	40 m/min	50 m/min	55 m/min	40 m/min	50 m/min	55 m/min
max. Durchfluss VG46 ^⑤	0,11 l/min	0,20 l/min	0,28 l/min	0,15 l/min	0,23 l/min	0,40 l/min
max. Geschwindigkeit VG32 ^④	60 m/min	70 m/min	80m/min	60 m/min	70 m/min	80m/min
max. Durchfluss VG32 ^⑤	0,16 l/min	0,29 l/min	0,39 l/min	0,21 l/min	0,33 l/min	0,55 l/min

Beispiel eines Tisches 450x450mm

Wählen Sie den Öldruck entsprechend der max. Kräfte
Wählen Sie die Ölviskosität entsprechend der max. Geschwindigkeit.
① max. Kraft an der theoretischen Druckgrenze ist 40% höher
② gap stiffness at force 20% of F1 ③ gap stiffness at ON side force
Die Spaltsteife variiert stark mit der Belastung. Zusätzlich kommt Nachgiebigkeit aus Verformung der Bauteile und Schuhe.
④ Geschwindigkeit bei Erwärmung von ca. 10°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