



Was sind die Vorteile bei der Nutzung hydrostatischer Mittenlagerungen in Rundschleifmaschinen oder Drehmaschinen?

- ✓ Mittlere Werkstückeinspannung zum beidseitigen Schleifen oder als Reitstockpinole zum Innenschleifen
- ✓ Drehdurchführung mit Luft- oder Öldruck zum Lösen des Spannfutters
- ✓ Rundlauffehler < 0,2 bis 0,5µm, für hohe Formgenauigkeit am Werkstück
- ✓ Hervorragende Dämpfung für beste Oberflächenqualität, hohe Formgenauigkeit und hohe Zerspankräfte
- ✓ Verschleißfreie Hydrostatiklager gewährleistet höchste Schleifqualität
- ✓ Hohe Lastkapazität und Steife dank hochsteifen Hydrostatiklagern mittels PM-Regler
- ✓ Verfügbar mit Riemenantrieb oder Torquemotor

Aufnahmedurchmesser	Ø100 mm	Ø150 mm	Ø200 mm	Ø250 mm	Ø300 mm
Max. Drehzahl ¹⁾	500-3.000 rpm	500-2.500 rpm	500-2.000 rpm	300-1.500 rpm	250-1.000 rpm
Länge ohne Antrieb	60mm	65 mm	70 mm	75 mm	80 mm
Max. Radialkraft	1400 N	1.700 N	2.000 N	4.000 N	5.000 N
Max. Axialkraft	+/- 2000 N	+/-2.500 N	+/-3.000 N	+/-4.500 N	+/-6.000 N
Max. Kippmoment	60 Nm	100 Nm	200 Nm	400 Nm	500 Nm
Axialsteifigkeit	1.000 N/µm	1.200 N/µm	1.400 N/µm	1.600 N/µm	1.800 N/µm
Radialsteifigkeit	500 N/µm	550 N/µm	600 N/µm	700 N/µm	800 N/µm
Ölbedarf bei Öl VG5, 30°C	7 l/min (max. 3000 rpm)	7 l/min (max. 2000 rpm)	7,5l/min (max. 1000 rpm)	8 l/min (max.500 rpm)	8 l/min (max. 300 rpm)

¹⁾ Ölstrom und Ölviskosität werden der max. Drehzahl angepasst ²⁾ Nm-Werte bei S1: 100% - Max. Drehmoment nach Kundenabsprache.

³⁾ Radialkraft, Axialkraft und Kippmoment bei 50bar können gleichzeitig an der Spindelnase aufgebracht werden. Werte können an die Anwendung angepasst werden ⁴⁾ Lagerspaltsteife bei 50bar Pumpendruck. Steifigkeit an der Spindelnase ist geringer.