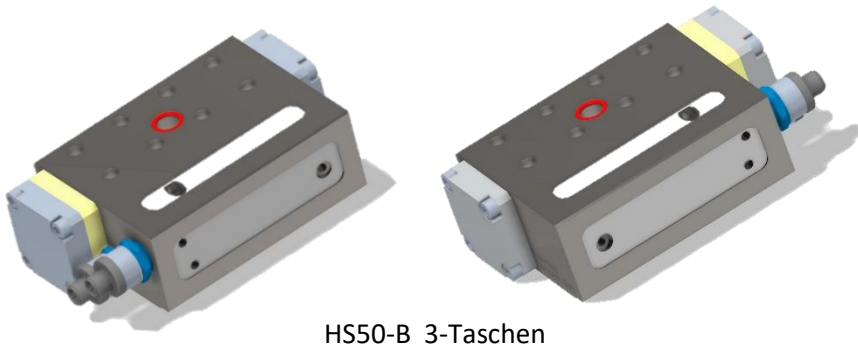
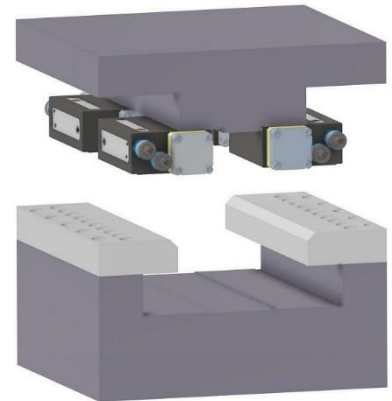


HYDROSTATISCHE SCHUHE



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

Beispiel eines Tisches 450x450mm

Druck	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

Wählen Sie den Öldruck entsprechend der max. Kräfte
Wählen Sie die Ölviskosität entsprechend der max. Geschwindigkeit.
^①max. Kraft an der theoretischen Druckgrenze ist 40% höher
^②gap stiffness at force 20% of F1 ^③gap 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 ^⑤Durchfluss 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 50891-00