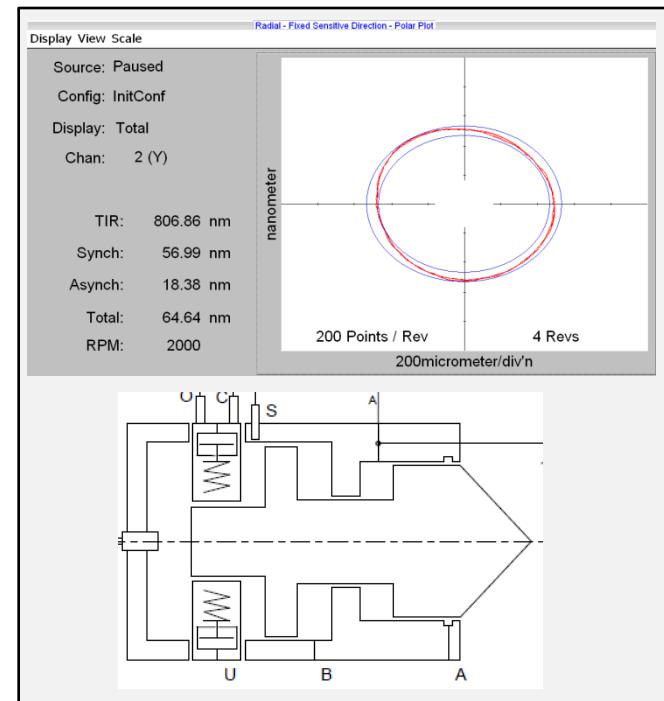
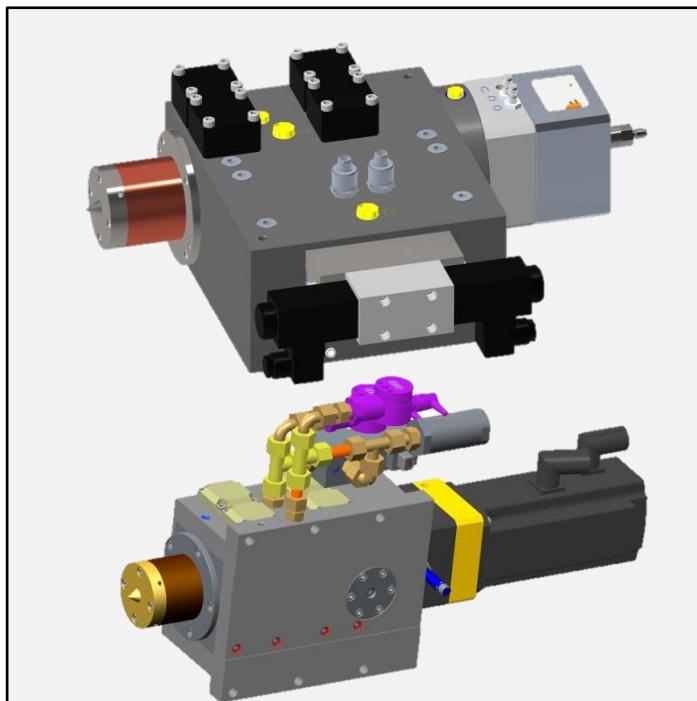


Hydrostatischer Reitstock

Spindeltechnik



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 50bar²⁾ | 350 N | 1.000 N | 2.000 N | 4.000 N |
| Max. Klemmkraft 50bar²⁾ | 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, VG32³⁾ | 2 + 2 l/min | 2,2 + 2,2 l/min | 2,5 + 2,5 l/min | 3 + 3 l/min |
| Radialsteifigkeit⁴⁾ | 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