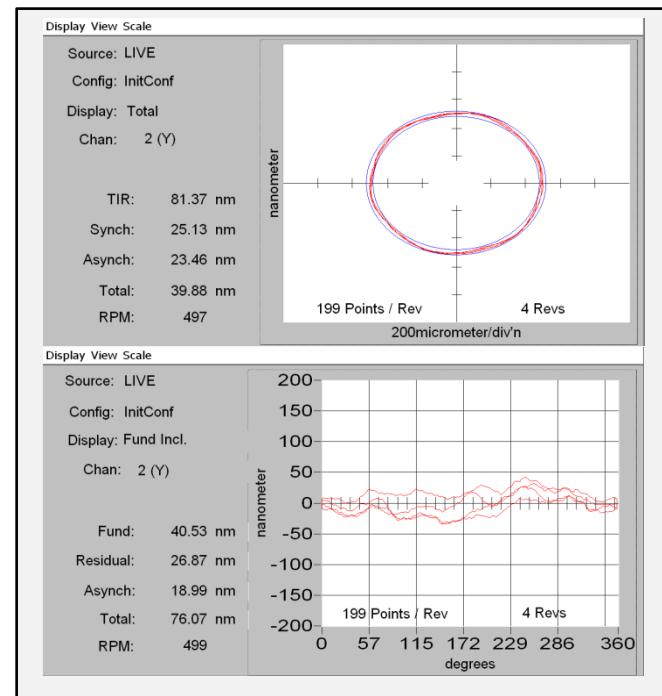
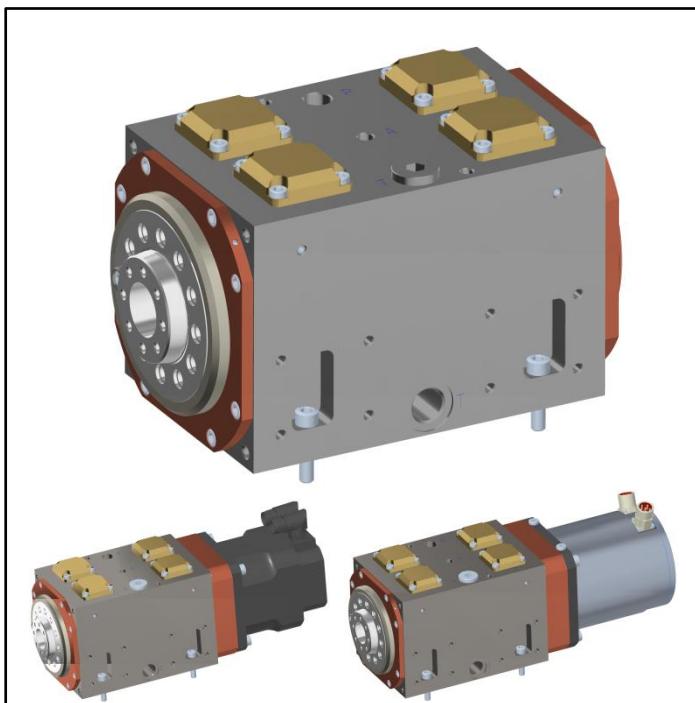


Präziser und zuverlässiger

## Hydrostatische Werkstückspindel 150mm

**HYPROSTATIK**

Spindeltechnik



### Hydrostatische Spindel für Schleifmaschinen

- ✓ Spindelnase mit Kurzkegel ISO 702-1 Größe 4 und MK4 DIN 228, für horizontale Rotationsachse
- ✓ Axiale und radiale Positionsvariation der Spindelnase < 0,25µm, optional UPG-Version <0,10µm
- ✓ Exzellente Dämpfung für beste Oberflächen, Formgenauigkeit und hohe Schleifleistungen.
- ✓ Verschleißfreie hydrostatische Lager halten die Schleifqualität auf höchstem Niveau ohne Zeitlimit
- ✓ Sehr hohe Belastbarkeit und Steife durch hydrostatische Lager mit PM-Regler
- ✓ Verfügbar ohne Antrieb, mit angekuppelten Servomotor oder wassergekühltem Torquemotor
- ✓ Mit inkrementellen oder absoluten Messsystem für guten Gleichlauf oder C-Achse Positionierung
- ✓ Vernickeltes Gehäuse, befestigt an einer vertikalen oder horizontalen Fläche
- ✓ Mit Sperrluft unterstützen, reibungsfreien Spaltabdichtungen. Optional mit PTFE Radialwellendichtungen für niedrige Drehzahlen

| Pumpendruck <sup>1)</sup>                       | 32 bar     | 32 bar     | 32 bar     | 50 bar     | 50 bar     | 50 bar      |
|---|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|
| Öl Viskosität <sup>2)</sup>                     | HLP-PAO 46 | HLP-PAO 32 | HLP-PAO 15 | HLP-PAO 46 | HLP-PAO 32 | HLP-PAO 15  |
| Max. Drehzahl                                   | 500 rpm    | 1000 rpm   | 2000 rpm   | 500 rpm    | 1000 rpm   | 2000 rpm    |
| Max. radiale Kraft <sup>3)</sup>                | 1.000 N    | 1.000 N    | 1.000 N    | 2.100 N    | 2.100 N    | 2.100 N     |
| Max. axiale Kraft <sup>3)</sup>                 | +/- 800 N  | +/-800 N   | +/-800 N   | +/-1.600 N | +/-1.600 N | +/- 1.600 N |
| Max. Kippmoment <sup>3)</sup>                   | 300 Nm     | 300 Nm     | 300 Nm     | 550 Nm     | 550 Nm     | 550 Nm      |
| Radiale Spaltsteife <sup>4)</sup>               | 350 N/µm   | 350 N/µm   | 350 N/µm   | 600 N/µm   | 600 N/µm   | 600 N/µm    |
| Axiale Spaltsteife <sup>4)</sup>                | 550 N/µm   | 550 N/µm   | 550 N/µm   | 1000 N/µm  | 1000 N/µm  | 1000 N/µm   |
| max. Durchfluss 30°C                            | 2,2 l/min  | 3,2 l/min  | 7,2 l/min  | 3,1 l/min  | 4,6 l/min  | 10,4 l/min  |
| Reibmoment bei max. Drehzahl 18°C <sup>5)</sup> | 2,5 Nm     | 3,1 Nm     | 3,0 Nm     | 2,4 Nm     | 3,2 Nm     | 3,0 Nm      |

Alle Angaben sind Richtwerte, welche sich je nach Anwendung ändern können! <sup>1)</sup> Spindeln mit anderem Pumpendruck auf Anfrage

<sup>2)</sup> Synthetisches Öl basierend auf PAO, für beste Entgasung und hohe Lebensdauer im Temperaturbereich 18 bis 30°C am Eingang.

<sup>3)</sup> Radialkraft, Axialkraft und Kippmoment sind max. Belastungen im Spindelzentrum und können gleichzeitig auftreten. Ermitteln Sie über das Berechnungsblatt diese Werte bei Ihren Betriebsbedingungen mit den Gewichten, Bearbeitungskräften und Abständen.

<sup>4)</sup> Die Spaltsteife im Lager ist bei geringer Drehzahl angegeben. Die Steife an der Spindelnase und bei höheren Drehzahlen ist geringer.

<sup>5)</sup> Das Reibmoment tritt bei max. Drehzahl bei 18°C Öltemperatur am Eingang auf. Bei 30°C Öltemperatur ist das Reibmoment 40% geringer. Das Reibmoment ist nahezu proportional zur Drehzahl.