



(11) **EP 1 671 032 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
21.02.2007 Patentblatt 2007/08

(51) Int Cl.:
F04B 1/16 (2006.01) **F01B 3/00** (2006.01)
F15B 3/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **04790263.0**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2004/011356

(22) Anmeldetag: **11.10.2004**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2005/035980 (21.04.2005 Gazette 2005/16)

(54) **HYDROSTATISCHE KOLBENMASCHINE MIT ZWEI HYDRAULISCHEN KREISLÄUFEN**
HYDROSTATIC PISTON ENGINE WITH TWO HYDRAULIC CIRCUITS
MACHINE A PISTON HYDROSTATIQUE MUNIE DE DEUX CIRCUITS HYDRAULIQUES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT SE

(30) Priorität: **10.10.2003 DE 10347085**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
21.06.2006 Patentblatt 2006/25

(73) Patentinhaber: **Brueninghaus Hydromatik GmbH**
89275 Elchingen (DE)

(72) Erfinder:
• **WANSCHURA, Günter**
89077 Ulm (DE)

• **GINTNER, Jürgen**
89275 Elchingen (DE)
• **KREJA, Jerzy**
89278 Nersingen (DE)

(74) Vertreter: **Körfer, Thomas**
Mitscherlich & Partner
Patent- und Rechtsanwälte
Sonnenstrasse 33
80331 München (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A1- 3 727 853 **DE-A1- 4 010 550**
US-A- 2 356 917 **US-A- 3 188 963**

EP 1 671 032 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine hydrostatische Kolbenmaschine zum gleichzeitigen Betrieb in einem ersten und einem zweiten hydraulischen Kreislauf.

[0002] Zum gleichzeitigen Betrieb einer hydrostatischen Kolbenmaschine in einem ersten Kreislauf und in einem zweiten hydraulischen Kreislauf ist es aus der US 3,188,963 bzw. DE-3127610-A1 bekannt, in eine Zylindertrommel eine erste Gruppe von Zylinderbohrungen und eine zweite Gruppe von Zylinderbohrungen einzubringen. Die erste Gruppe von Zylinderbohrungen wird dabei auf einem Teilkreis mit einem größeren Radius als der Teilkreis der zweiten Gruppe von Zylinderbohrungen angeordnet. Die in den Zylinderbohrungen der ersten und der zweiten Gruppe angeordneten Kolben stützen sich an dem von der Anschlussseite abgewandten Ende auf einer Schrägscheibe ab. Durch die unterschiedlichen Radien, auf denen die Zylinderbohrungen der ersten bzw. zweiten Gruppe angeordnet sind, führen die Kolben in den Zylinderbohrungen eine unterschiedlich große Hubbewegung aus.

[0003] Dabei ist es nicht nur nachteilig, dass durch den unterschiedlichen Abstand der Zylinderbohrungen von der Mittelachse und dem daraus resultierenden Aufstandspunkt der Kolben auf der Schrägscheibe Vibrationen entstehen, sondern auch, dass durch die versetzte Anordnung in der Zylindertrommel deren Außendurchmesser vergrößert ist. Der minimale Abstand von der Achse der Zylindertrommel wird unter anderem durch den benötigten Hub, sowie den Winkel der Schrägscheibe festgelegt. Eine weiter innen liegende Anordnung der inneren Zylinderbohrungen ist so nicht möglich.

[0004] Die dem anderen hydraulischen Kreislauf zugeordneten, radial nach außen versetzten Zylinderbohrungen vergrößern damit den gesamten Durchmesser der Zylindertrommel und in der Folge die Baugröße der gesamten Kolbenmaschine. Weiterhin ergibt sich als Nachteil, dass entweder eine unterschiedliche Anzahl von Zylinderbohrungen auf dem inneren und dem äußeren Teilkreis erforderlich ist, oder aber Zylinderbohrungen mit unterschiedlichen Durchmessern verwendet werden müssen, um zwei sich hinsichtlich der Förderleistung entsprechende hydraulische Kreisläufe mit der Kolbenmaschine betreiben zu können.

[0005] Es ist die Aufgabe der Erfindung, eine hydrostatische Kolbenmaschine zu schaffen, welche bei minimierten Bauraumanforderungen den Betrieb in zwei sich entsprechenden hydraulischen Kreisläufen ermöglicht.

[0006] Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch eine hydrostatische Kolbenmaschine mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0007] Die erfindungsgemäße hydrostatische Kolbenmaschine umfasst eine Zylindertrommel, in die eine erste Gruppe von Zylinderbohrungen eingebracht ist, welche mit einem ersten hydraulischen Kreislauf verbindbar sind. Weiterhin ist eine zweite Gruppe Zylinderbohrungen in die Zylindertrommel eingebracht, welche mit ei-

nem zweiten hydraulischen Kreislauf verbindbar sind. Die Zylinderbohrungen der ersten und der zweiten Gruppe sind auf einem gemeinsamen Teilkreis in die Zylindertrommel eingebracht. Der äußere Durchmesser der Zylindertrommel wird dabei nicht durch einen radialen Versatz zwischen den Zylinderbohrungen der ersten Gruppe und der zweiten Gruppe vergrößert.

[0008] Der minimale Durchmesser, auf dem die Zylinderbohrungen angeordnet sind, wird ausschließlich durch das geforderte Fördervolumen sowie den maximal realisierbaren Einstellwinkel einer Schwenkscheibe bestimmt. Neben der verbesserten Raumausnutzung ist es ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäßen Axialkolbenmaschine, dass sich sämtliche Kolben, die in den Zylinderbohrungen der ersten Gruppe und der zweiten Gruppe angeordnet sind, mit lediglich einem einheitlichen Abstand von der Zylindertrommelachse auf der Schwenkscheibe abstützen, wodurch sich eine gleichmäßigere Belastung und ein verbessertes Schwingungsverhalten ergibt.

[0009] Die Unteransprüche betreffen vorteilhafte Weiterbildungen der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine.

[0010] Die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe werden durch erste Verbindungskanäle mit dem ersten hydraulischen Kreislauf verbunden, wobei sich die ersten Verbindungskanäle von zweiten Verbindungskanälen durch die Ausmündung auf der Stirnseite der Zylindertrommel in einem anderen Abstand von der Zylindertrommelachse unterscheiden. Die Zuordnung der einzelnen Zylinderbohrungen der ersten Gruppe erfolgt damit durch jeweils einen ersten Verbindungskanal, der in einem ersten Abstand von der Zylindertrommelachse an der Stirnseite der Zylindertrommel ausmündet, während die Zuordnung der Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe über jeweils einen mit einem entsprechenden zweiten Abstand von der Zylindertrommelachse ausmündenden zweiten Verbindungskanal erfolgt.

[0011] Um die Zylinderbohrungen über die ersten bzw. zweiten Verbindungskanäle zeitlich korrekt mit Arbeitsleitungen des ersten bzw. zweiten hydraulischen Kreislaufs zu verbinden, ist eine Steuerplatte vorgesehen, in der zumindest eine erste Steuerniere und eine zweite Steuerniere angeordnet sind, wobei sich die erste und die zweite Steuerniere jeweils entlang eines Kreisbogens erstreckt. Der Radius des jeweiligen Kreisbogens entspricht dabei dem Abstand von der Zylindertrommelachse, in dem die ersten Verbindungskanäle bzw. die zweiten Verbindungskanäle an der Stirnseite der Zylindertrommel ausmünden.

[0012] Dem ersten bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf ist vorzugsweise jeweils eine weitere Steuerniere zugeordnet. Damit sind der erste hydraulische Kreislauf und der zweite hydraulische Kreislauf vollständig voneinander getrennt und weisen jeweils einen separaten Druck- bzw. Sauganschluss auf. Die hierzu erforderliche dritte Steuerniere erstreckt sich wiederum entlang eines Kreisbogens, dessen Radius dem Radius des Kreisbo-

gens entspricht, an dem entlang sich die erste Steuerniere erstreckt. Dementsprechend erstreckt sich die vierte Steuerniere entlang eines der zweiten Steuerniere entsprechenden Kreisbogens.

[0013] Zur Zentrierung der Zylindertrommel sowie zum Ausbilden eines hydrodynamischen Gleitlagers an der Stirnseite der Zylindertrommel ist die Steuerplatte auf der der Zylindertrommel zugewandten Seite sphärisch ausgeformt. Die sphärische Ausformung korrespondiert mit einer in der Stirnseite der Zylindertrommel eingebrachten sphärischen Vertiefung. Mit der sphärischen Vertiefung liegt die Zylindertrommel an der sphärischen Ausformung der Steuerplatte an, wodurch die Zylindertrommel zentriert wird. Zum Reduzieren der Reibung zwischen der Zylindertrommel und der Steuerplatte wird ein definierter Leckagestrom von den Ausmündungen der Verbindungskanäle erzeugt, wodurch zwischen den Anlageflächen der Steuerplatte und der Zylindertrommel ein hydrodynamisches Gleitlager ausgebildet wird.

[0014] Zum Einbringen der Verbindungskanäle ist es vorteilhaft, wenn sowohl die ersten Verbindungskanäle als auch die zweiten Verbindungskanäle sich parallel zu der Zylindertrommelachse erstrecken. Damit können die Verbindungskanäle z. B. durch Fräsen in besonders einfacher Weise in die Zylindertrommel eingebracht werden, ohne das Werkstück umspannen zu müssen oder den Zustellwinkel des Werkzeugs verändern zu müssen.

[0015] Bei Zylinderbohrungen mit einem geringen Durchmesser ist es dagegen besonders vorteilhaft, den unterschiedlichen Abstand der Ausmündungen von der Zylindertrommelachse an der Stirnseite der Zylindertrommel dadurch zu erzeugen, dass zumindest die Verbindungskanäle der ersten oder der zweiten Gruppe von Zylinderbohrungen in einem bestimmten Winkel zu der Zylindertrommelachse eingebracht werden. Durch solche Verbindungskanäle mit einer radialen Richtungskomponente lassen sich auch für kleine Durchmesser der Zylinderbohrungen die Abstände der Ausmündungen der ersten und der zweiten Verbindungskanäle in einem weiten Bereich variieren. Damit kann die Steuerplatte weitgehend unabhängig von den Abmessungen der Zylindertrommel gestaltet werden und insbesondere bezüglich der Anschlussplatte und der Festigkeit optimiert werden.

[0016] Werden die ersten und/oder zweiten Verbindungskanäle mit einer radialen Richtungskomponente in die Zylindertrommel eingebracht, so ist es besonders vorteilhaft, wenn diejenigen Verbindungskanäle, die mit dem geringeren Abstand von der Längsachse der Zylindertrommel an der Stirnseite der Zylindertrommel ausmünden, in Richtung der Ausmündung auf die Zylindertrommelachse orientiert werden. Zusammen mit der sphärischen Vertiefung an der Stirnseite der Zylindertrommel ergibt sich dadurch ein Austrittswinkel von näherungsweise einem rechten Winkel. Das stellt nicht nur für die Herstellung eine Vereinfachung dar, sondern führt auch zu einer erhöhten Dauerhaltbarkeit der Kolbenmaschine.

[0017] Ein weiterer Vorteil im Hinblick auf die Pulsation der hydrostatischen Kolbenmaschine ergibt sich, wenn die Anzahl der Zylinderbohrungen der ersten und der zweiten Gruppe identisch ist. Besonders vorteilhaft ist es dabei, wenn sowohl die Anzahl der Zylinderbohrungen der ersten Gruppe als auch die Anzahl der Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe jeweils eine ungerade Zahl ist. Entlang des gemeinsamen Teilkreises sind die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe und der zweiten Gruppe im Wechsel angeordnet.

[0018] Eine besonders vielseitige hydrostatische Kolbenmaschine ergibt sich, wenn sich die in den Zylinderbohrungen der ersten und der zweiten Gruppe längsverschieblich angeordneten Kolben auf einer gemeinsamen Schwenkscheibe abstützen, so dass bei einem rechten Winkel der Schwenkscheibe bezüglich der Zylindertrommelachse der Hub aller Kolben Null ist und sich die Schwenkscheibe aus dieser Position in beiden Richtungen verschwenken lässt.

[0019] Ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine ist in der Zeichnung dargestellt und wird in der nachfolgenden Beschreibung erläutert. Es zeigen:

- 5 Fig. 1 einen hydraulischen Schaltplan einer erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 10 Fig. 2 einen Längsschnitt durch eine erfindungsgemäße hydrostatische Kolbenmaschine,
- 15 Fig. 3 eine vergrößerte Darstellung eines Ausschnitts des Längsschnitts der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 20 Fig. 4 eine vergrößerte Darstellung eines zweiten Ausschnitts des Längsschnitts der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 25 Fig. 5 eine Schnittdarstellung einer Zylindertrommel der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 30 Fig. 6 eine Draufsicht auf die Zylindertrommel,
- 35 Fig. 7 eine erste Ansicht der stirnseite der Zylindertrommel,
- 40 Fig. 8 eine erste Ansicht einer Steuerplatte der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 45 Fig. 9 eine Schnittdarstellung der Steuerplatte der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine und
- 50 Fig. 10 eine zweite Ansicht der Steuerplatte der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine,
- 55

dungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine.

[0020] Bevor auf die konstruktive Ausgestaltung eines Ausführungsbeispiels einer erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine 1 ausführlich eingegangen wird, soll zunächst der prinzipielle Aufbau einer an zwei hydrostatischen Kreisläufen betriebenen Kolbenmaschine 1 anhand des hydraulischen Schaltplans in Fig. 1 erläutert werden. Im dargestellten Ausführungsbeispiel umfasst die hydrostatische Kolbenmaschine 1 eine Pumpe 2 zum parallelen Fördern von Druckmittel in zwei getrennte, geschlossene hydraulische Kreisläufe.

[0021] Die Fördermenge der Pumpe 2 ist durch eine Verstelleinrichtung 3 für beide hydraulische Kreisläufe gemeinsam veränderbar. Die Verstelleinrichtung 3 besteht aus einem Zylinder und einem darin angeordneten Stellkolben 4, der in bekannter Weise an entgegengesetzt zueinander orientierten Kolbenflächen in jeweils einer Stelldruckkammer mit einem Stelldruck beaufschlagt wird. Die beiden Stelldruckkammern sind über jeweils eine Stelldruckleitung 6a, 6b mit einem Stelldruckregelventil 5 verbunden.

[0022] Durch Beaufschlagen der einen Stelldruckkammer und Entlasten der anderen Stelldruckkammer wirkt auf den Stellkolben 4 ein Differenzdruck, durch den der Stellkolben 4 aus seiner Mittellage ausgelenkt wird, in der er durch zwei Zentrierfedern gehalten wird. Durch die Auslenkung des Stellkolbens 4 wird die Pumpe 2 auf ein verändertes Fördervolumen eingestellt. Die Verstellung wirkt gleichermaßen auf den ersten und den zweiten hydraulischen Kreislauf.

[0023] Der erste hydraulische Kreislauf wird aus einer ersten Arbeitsleitung 7 und einer zweiten Arbeitsleitung 8 gebildet. Die Pumpe 2 fördert entweder in die erste Arbeitsleitung 7 oder die zweite Arbeitsleitung 8. Bei einer Förderung in die erste Arbeitsleitung 7 erfolgt gleichzeitig aufgrund der gemeinsamen Verstellung eine Förderung von Druckmittel in eine erste Arbeitsleitung 7' des zweiten hydraulischen Kreislaufts oder, bei Förderung in die zweite Arbeitsleitung 8 des ersten hydraulischen Kreislaufts in eine zweite Arbeitsleitung 8' des zweiten hydraulischen Kreislaufts.

[0024] Der erste hydraulische Kreislauf, bestehend aus dessen erster Arbeitsleitung 7 und dessen zweiter Arbeitsleitung 8, ist hydraulisch von dem zweiten hydraulischen Kreislauf, bestehend aus dessen erster Arbeitsleitung 7' und dessen zweiter Arbeitsleitung 8', unabhängig.

[0025] Beim Anfahren der Pumpe 2 wird zunächst der erste hydraulische Kreislauf und der zweite hydraulische Kreislauf durch eine Hilfspumpe 9 mit Druckmittel gespeist. Die Hilfspumpe 9 saugt hierzu über eine Saugleitung 10 aus einem Tankvolumen 11 Druckmittel an. Zum Filtern des Druckmittels ist in der Saugleitung 10 außerhalb des Gehäuses der hydrostatischen Kolbenmaschine 1 ein Filter 12 angeordnet, das das angesaugte Druckmittel von Verunreinigungen befreit.

[0026] Zum Einspeisen in den ersten hydraulischen Kreislauf ist ein erstes Hochdruckbegrenzungsventil 13 und ein zweites Hochdruckbegrenzungsventil 14 vorgesehen, wobei das erste Hochdruckbegrenzungsventil 13 mit der ersten Arbeitsleitung 7 des ersten hydraulischen Kreislaufts und das zweite Hochdruckbegrenzungsventil 14 mit der zweiten Arbeitsleitung 8 des ersten hydraulischen Kreislaufts verbunden ist. Analog dazu ist ein drittes Hochdruckbegrenzungsventil 13' mit der ersten Arbeitsleitung 7' des zweiten hydraulischen Kreislaufts und ein viertes Hochdruckbegrenzungsventil 14' mit der zweiten Arbeitsleitung 8' des zweiten hydraulischen Kreislaufts verbunden.

[0027] Das erste bis vierte Hochdruckbegrenzungsventil 13, 13', 14 und 14' sind gemeinsam mit einer Speiseleitung 15 verbunden, in die die Hilfspumpe 9 das angesaugte Druckmittel fördert. In bekannter Weise ist, wie es in der Fig. 1 lediglich bei dem vierten Hochdruckbegrenzungsventil 14' mit Bezugszeichen illustriert ist, in den Hochdruckbegrenzungsventilen 13 bis 14' jeweils ein Rückschlagventil 17 angeordnet, welches zum Einspeisen von Druckmittel einen Strömungsweg von der Speiseleitung 15 in Richtung der jeweils angeschlossenen Arbeitsleitung 7, 8, 7' oder 8' öffnet, solange der Druck in der Speiseleitung 15 größer ist als der jeweilige Arbeitsdruck. Parallel zu dem Rückschlagventil 17 ist jeweils ein Druckbegrenzungsventil 18 in den Hochdruckbegrenzungsventilen 13, 13', 14 und 14' angeordnet, welches bei Überschreiten eines kritischen Drucks in der jeweiligen Arbeitsleitung 7, 8, 7', oder 8' in Richtung der Speiseleitung 15 öffnet.

[0028] Steigt z. B. beim Öffnen eines solchen Druckbegrenzungsventils 18 der Druck in der Speiseleitung 15 an, so wird oberhalb eines Grenzwertes für den Speiseleitungsdruck ein weiteres Druckbegrenzungsventil 19 geöffnet, durch welches die Speiseleitung 15 in das Tankvolumen 11 entspannt wird. Damit wird in der Speiseleitung 15 ein definiertes Druckniveau aufrechterhalten, da auch bei gesteigerter Förderleistung z. B. durch Erhöhen der Hilfspumpendrehzahl, das Druckbegrenzungsventil 18 öffnet.

[0029] Das Stelldruckregelventil 5 ist als 4/3-Wegeventil ausgeführt, welches kontinuierlich verstellbar ist. Zum Einstellen in eine bestimmten Position wird das Stelldruckregelventil 5 ausgehend von seiner Neutrallage, in der es durch Druckfedern gehalten wird, mit einer in axialer Richtung wirkenden Kraft beaufschlagt. Diese Kraft wird als Kraftdifferenz zwischen zwei Proportionalmagneten 20a und 20b erzeugt, die mit jeweils einer Druckfeder gleichsinnig auf einen Ventilkolben des Stelldruckregelventils 5 wirken. Die jeweils eingeregelte Position des Stellkolbens 4 wird bei der Regelung des Stelldrucks berücksichtigt, indem eine Ventilhülse des Stelldruckregelventils 5 mit dem Stellkolben 4 über eine Koppelstange 21 verbunden ist.

[0030] Um die Stelldruckkammern mit einem Stelldruck beaufschlagen zu können, ist das Stelldruckregelventil 5 über eine Stelldruckzuleitung 16 mit der Speise-

leitung 15 verbunden. Die Verstelleinrichtung 3 kann damit beim Anfahren der Pumpe 2 ab dem Zeitpunkt betätigt werden, zu dem die Hilfspumpe 9 einen Druck in der Speisedruckleitung 15 aufgebaut hat. Die Verstelleinrichtung 3 kann damit unabhängig von der von der Pumpe 2 in den ersten hydraulischen Kreislauf bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf geförderten Druckmittelmenge betätigt werden.

[0031] Die Hilfspumpe 9 und die Pumpe 2 sind im dargestellten Ausführungsbeispiel durch eine gemeinsame Antriebswelle 22 angetrieben.

[0032] In dem in Fig. 2 dargestellten Längsschnitt der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine ist gezeigt, wie die gemeinsame Antriebswelle 22 durch ein Rollenlager 23 an einem Ende eines Pumpengehäuses 24 gelagert ist. Zusätzlich ist die gemeinsame Antriebswelle 22 in einem Gleitlager 26 gelagert, welches in einer Anschlussplatte 25 angeordnet ist, die das Pumpengehäuse 24 an dem gegenüberliegenden Ende verschließt.

[0033] In der Anschlussplatte 25 ist eine, die Anschlussplatte vollständig in axialer Richtung durchdringende Ausnehmung 33 ausgebildet, in der zum einen das Gleitlager 26 angeordnet ist und die zum anderen von der gemeinsamen Antriebswelle 22 durchdrungen ist. Auf der von dem Pumpengehäuse 24 abgewandten Seite der Anschlussplatte 25 ist in eine radiale Erweiterung der Ausnehmung 33 die Hilfspumpe 9 eingesetzt. Zum Antreiben der Hilfspumpe 9 weist die gemeinsame Antriebswelle 22 eine erste Verzahnung 27.1 und eine zweite Verzahnung 27.2 auf, die mit entsprechenden Verzahnungen einer Hilfspumpenwelle 28 im Eingriff sind. Die Hilfspumpenwelle 28 ist in der Ausnehmung 33 durch ein erstes Hilfspumpengleitlager 34 und durch ein zweites Hilfspumpengleitlager 35 in der Hilfspumpenanschlussplatte 31 gelagert.

[0034] Auf der Hilfspumpenwelle 28 ist ein Zahnrad 29 angeordnet, welches im Eingriff mit einem Hohlrad 30 ist. Über das Zahnrad 29 wird das Hohlrad 30, das drehbar in der Hilfspumpenanschlussplatte 31 angeordnet ist, ebenfalls von der Hilfspumpenwelle 28 und damit letztlich von der gemeinsamen Antriebswelle 22 angetrieben. In der Hilfspumpenanschlussplatte 31 sind der saug- und der druckseitige Anschluss für die Hilfspumpe 9 ausgebildet. Die Hilfspumpe 9 wird durch einen Deckel 32, der an der Anschlussplatte 25 montiert ist, in der radialen Erweiterung der Ausnehmung 33 der Anschlussplatte 25 fixiert.

[0035] Der Innenring des Rollenlagers 23 ist in axialer Richtung auf der gemeinsamen Antriebswelle 22 fixiert. Der Innenring liegt einerseits an einem Bund 36 der gemeinsamen Antriebswelle 22 an und ist auf der anderen Seite durch einen Sicherungsring 37 in dieser axialen Position gehalten, der in einer Nut der gemeinsamen Antriebswelle 22 eingesetzt ist. Die axiale Position des Rollenlagers 23 bezüglich des Pumpengehäuses 24 wird durch eine Scheibe 38 bestimmt, die an einem Absatz einer Wellenöffnung 39 in dem Pumpengehäuse 24 an-

liegt. In Richtung der Außenseite des Pumpengehäuses 24 ist in der Wellenöffnung 39 außerdem ein Dichtring 40 und abschließend ein weiterer Sicherungsring 41 angeordnet, wobei der Sicherungsring 41 in eine umlaufende Nut der Wellenöffnung 39 eingesetzt ist.

[0036] An dem aus dem Pumpengehäuse 24 herausragenden Ende der gemeinsamen Antriebswelle 22 ist eine Antriebsverzahnung 42 ausgebildet, über die die hydrostatische Kolbenmaschine durch eine nicht dargestellte Antriebsmaschine angetrieben wird.

[0037] Im Inneren des Pumpengehäuses 24 ist eine Zylindertrommel 43 angeordnet, die eine zentrale Durchgangsöffnung 44 aufweist, welche von der gemeinsamen Antriebswelle 22 durchdrungen wird. Über eine weitere Antriebsverzahnung 45 ist die Zylindertrommel 43 verdrehgesichert, aber in axialer Richtung verschiebbar mit der gemeinsamen Antriebswelle 22 verbunden, so dass sich eine Drehbewegung der gemeinsamen Antriebswelle 22 auf die Zylindertrommel 43 überträgt.

[0038] In eine in der zentralen Durchgangsöffnung 44 ausgebildeten Nut ist ein weiterer Sicherungsring 46 eingesetzt, an dem eine erste Stützscheibe 47 anliegt. Die erste Stützscheibe 47 bildet ein erstes Federlager für eine Druckfeder 48 aus. Ein zweites Federlager für die Druckfeder 48 wird durch eine zweite Stützscheibe 49 gebildet, die sich an der Stirnseite der weiteren Antriebsverzahnung 45 abstützt. Die Druckfeder 48 übt damit einerseits auf die gemeinsame Antriebswelle 42 und andererseits auf die Zylindertrommel 43 jeweils eine Kraft in entgegengesetzter axialer Richtung aus. Die gemeinsame Antriebswelle 22 wird so belastet, dass der Außenring des Rollenlagers 23 sich an der Scheibe 38 abstützt.

[0039] In entgegengesetzter Richtung wirkt die Druckfeder 48 auf die Zylindertrommel 43, die mit einer an der Stirnseite der Zylindertrommel 43 ausgebildeten sphärischen Vertiefung 51, in Anlage an einer Steuerplatte 52 gehalten wird. Die Steuerplatte 52 liegt wiederum mit der von der Zylindertrommel 43 abgewandten Seite dichtend an der Anschlussplatte 25 an. Durch die sphärische Vertiefung 51, die mit einer entsprechenden sphärischen Ausformung der Steuerplatte 52 korrespondiert, wird die Zylindertrommel 43 zentriert.

[0040] Die Position der Steuerplatte 52 in radialer Richtung wird durch den äußeren Umfang des Gleitlagers 26 festgelegt. Das Gleitlager 26 ist zu diesem Zweck nur zum Teil in die Ausnehmung 33 in der Anschlussplatte 25 eingesetzt.

[0041] In die Zylindertrommel 43 sind über einen gemeinsamen Teilkreis verteilt Zylinderbohrungen 53 eingebracht, in denen Kolben 54 angeordnet sind, die in den Zylinderbohrungen 53 längsverschieblich sind. An dem von der sphärischen Vertiefung 51 abgewandten Ende ragen die Kolben 54 teilweise aus der Zylindertrommel 43 heraus. An diesem Ende ist an den Kolben 54 jeweils ein Gleitschuh 55 befestigt, über den sich die Kolben 54 auf einer Lauffläche 56 einer Schwenkscheibe 57 abstützen.

[0042] Zum Erzeugen einer Hubbewegung der Kolben

54 ist der Winkel, den die Lauffläche 56 der Schwenkscheibe 57 mit der Mittelachse einschließt, veränderbar. Die Schwenkscheibe 57 kann hierzu durch die Verstell-einrichtung 3 in ihrer Neigung verstellt werden. Zum Auf-nehmen der Kräfte, die durch die Gleitschuhe 55 auf die Schwenkscheibe 57 übertragen werden, ist die Schwenkscheibe 57 in dem Pumpengehäuse 24 rollen-gelagert.

[0043] Zum Anschließen der hydrostatischen Kolben-maschine 1 an einen ersten hydraulischen Kreislauf und an einen zweiten hydraulischen Kreislauf sind in der An-schlussplatte 25 schematisch ein erster Hochdruckan-schluss 58 und ein zweiter Hochdruckanschluss 58' dar-gestellt, die in nicht gezeigter Weise über die Steuerplatte 52 mit den Zylinderbohrungen 53 verbindbar sind.

[0044] Eine vergrößerte Darstellung der im Inneren des Pumpengehäuses 24 zusammenwirkenden Bauteile ist in Fig. 3 dargestellt.

[0045] Auf ihrer von der Lauffläche 56 abgewandten Seite stützt sich die Schwenkscheibe 57 auf einem Zy-linderrollenlager 58 ab, dessen Zylinderrollen von einem Lagerkäfig 59 gehalten werden. Um eine sichere Rück-kehr der Zylinderrollen nach jeder Schwenkbewegung in ihre Ausgangslage sicherzustellen, ist der Lagerkäfig 59 an einem Sicherungsmechanismus 60 befestigt, durch den der Lagerkäfig 59 eine kontrollierte Bewegung so-wohl beim Ausschwenken als auch beim Zurückschwen-ken ausführt.

[0046] Zum Ausführen einer Schwenkbewegung ist die Schwenkscheibe 57 an einen Gleitstein 61 gekoppelt, der auf nicht dargestellte Weise die Schwenkscheibe 57 um eine in der Zeichenebene liegende Achse dreht.

[0047] Die in Fig. 2 allgemein mit 53 bezeichneten Zy-linderbohrungen unterteilen sich in eine erste Gruppe von Zylinderbohrungen 53.1 und eine zweite Gruppe von Zylinderbohrungen 53.2. Wie es bei den Ausführungen zu Fig. 2 bereits kurz erläutert wurde, ist an dem von der Steuerplatte 52 abgewandten Ende der Kolben 54 je-weils ein Gleitschuh 55 angeordnet. Der Gleitschuh 55 ist mit einer Ausnehmung an einem kugelförmigen Kopf des Kolbens 54 befestigt, so dass der Gleitschuh 55 be-weglich an dem Kolben 54 fixiert ist und Zug- und Druck-kräfte übertragbar sind.

[0048] An dem Gleitschuh 55 ist eine Gleitfläche 62 ausgebildet, mit der sich der Gleitschuh 55 und damit der Kolben 54 auf der Lauffläche 56 der Schwenkscheibe 57 abstützt. In der Gleitfläche 62 sind Schmierölnuten aus-gebildet, die über einen in dem Gleitschuh 55 ausgebil-deten Schmierölkanal 63, der in dem Kolben 54 als Schmierölbohrung 63' fortgesetzt wird, mit den in der Zy-lindertrommel 43 ausgebildeten Zylinderbohrungen 53 verbunden sind.

[0049] Durch das Abstützen der Gleitschuhe 55 an der Lauffläche 56 führen die Kolben 54 bei Rotation der ge-meinsamen Antriebswelle 22 eine Hubbewegung aus, durch die das in den Zylinderräumen in der Zylindertrom-mel 43 befindliche Druckmittel unter Druck gesetzt wird. Ein Teil dieses Druckmittels tritt an der Gleitfläche 62 aus

und bildet so auf der Lauffläche 56 ein hydrodynami-sches Lager für den Gleitschuh 55.

[0050] Um das Druckmittel aus den Zylinderräumen in den ersten bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf zu för-dern, sind mit den Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 bzw. den Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 jeweils erste Verbindungskanäle 64.1 bzw. zweite Verbindungskanäle 64.2 verbunden. Die ersten und zweiten Verbindungskanäle 64.1 und 64.2 verlaufen von den Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 bzw. den Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 zu der sphä-rischen Vertiefung 51, die an einer Stirnseite 65 der Zy-lindertrommel 43 ausgebildet ist.

[0051] Entlang der Kontaktfläche zwischen der sphä-rischen Vertiefung 51 der Zylindertrommel 43 und der entsprechenden sphärischen Ausformung der Steuer-platte 52 ist zur Verringerung des Verschleißes beispie-lsweise ein gehärteter Bereich 66 an der Zylindertrommel 43 ausgebildet. In der verdrehgesichert mit der Anschlus-splatte 25 verbundenen Steuerplatte 52 ist eine erste Steuerniere 67 und eine zweite Steuerniere 68 ausge-bildet, die die Steuerplatte 52 in axialer Richtung durch-dringen.

[0052] Weiterhin ist in der Steuerplatte 52 vorzugswei-se eine dritte Steuerniere 69 und eine vierte Steuerniere 70 ausgebildet. Während die erste und die dritte Steuer-niere 67 bzw. 69 über die Anschlussplatte 25 mit Ar-beitsleitungen 7 bzw. 8 des ersten hydraulischen Kreis-laufs verbunden sind, sind in entsprechender Weise die zweite Steuerniere 68 und die vierte Steuerniere 70 mit den Arbeitsleitungen 7' bzw. 8' des zweiten hydraulischen Kreislauf verbunden. Die geometrische Ausge-staltung der Steuernieren 67 bis 70 in der Steuerplatte 52 wird nachfolgend noch anhand der Fig. 8 bis 10 er-läutert.

[0053] Die erste und dritte Steuerniere 67 und 69 wei-sen einen identischen ersten Abstand R_1' von der Längs-achse 71 der Zylindertrommel 43 auf, der kleiner ist als der wiederum für die zweite Steuerniere 68 und die vierte Steuerniere 70 identische zweite Abstand R_2' von der Längsachse 71. Während einer Umdrehung der gemein-samen Antriebswelle 22 werden die ersten Verbindungs-kanäle 64.1 im Wechsel mit der ersten Steuerniere 67 und der dritten Steuerniere 69 verbunden, so dass auf-grund der Hubbewegung der in den Zylinderbohrungen 53.1 der ersten Gruppe angeordneten Kolben 54 das Druckmittel z. B. über die dritte Steuerniere 69 angesaugt und über die erste Steuerniere 67 in die druckseitige Ar-beitsleitung 7 oder 8 des ersten hydraulischen Kreislaufs gepumpt wird. Die ersten Verbindungskanäle 64.1 mün-den hierzu an der Stirnseite 65 der Zylindertrommel 43 in einem ersten Abstand R_1 von der Längsachse 71 der Zylindertrommel 43 aus, der dem ersten Abstand R_1' der ersten bzw. 3. Steuerniere 67 bzw. 69 von der Längs-achse 71 der Zylindertrommel 43 entspricht.

[0054] In dem dargestellten Ausführungsbeispiel sind die ersten Verbindungskanäle 64.1 so in der Zylinder-trommel 43 angeordnet, dass sie eine radiale Richtungs-

komponente aufweisen, durch die der erste Abstand R_1 der Ausmündung an der Stirnseite 65 kleiner ist als der Abstand auf der entgegengesetzten Seite der ersten Verbindungskanäle 64.1. Die zweiten Verbindungskanäle 64.2 münden dementsprechend an der Stirnseite 65 der Zylindertrommel 43 mit einem zweiten Abstand D_2 aus, der mit einem zweiten Abstand D_2' der zweiten und vierten Steuerniere 68 und 70 von der Längsachse 71 korrespondiert. Während einer Umdrehung der gemeinsamen Antriebswelle 22 werden damit die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 über die zweiten Verbindungskanäle 64.2 abwechselnd mit der zweiten und vierten Steuerniere 68 und 70 verbunden.

[0055] Um während eines Saughubs ein Abheben der Gleitschuhe 55 von der Lauffläche 56 der Schwenkscheibe 57 zu verhindern, ist eine Niederhalteplatte 72 vorgesehen, welche die Gleitschuhe 55 an einem hierfür vorgesehenen Absatz umgreift. Die Niederhalteplatte 72 weist eine kugelförmige, zentrale Ausnehmung 73 auf, mit der sie sich an einem Stützkopf 74 abstützt, der an dem von der Stirnseite 65 abgewandten Ende der Zylindertrommel 43 angeordnet ist.

[0056] In Fig. 4 ist ein weiterer Schnitt durch eine erfindungsgemäße Kolbenmaschine dargestellt. Im Unterschied zu den Figuren 2 und 3 fällt die Schnittebene nicht mit der Schwenkachse der Schwenkscheibe 57 zusammen. Die Schwenkscheibe 57 ist in einem ausgeschwenkten Zustand dargestellt. Daraus ergibt sich unmittelbar, dass das geförderte Volumen abhängig von dem Winkel der Schwenkscheibe 57 sowie dem Abstand der Gleitschuhe 55 von der Längsachse 71 der Zylindertrommel 43 ist.

[0057] Fig. 5 zeigt eine vergrößerte Darstellung der Zylindertrommel 43. Die Zylindertrommel 43 ist rotations-symmetrisch zu ihrer Längsachse 71. In dem Bereich der sphärischen Vertiefung 51, die an der Stirnseite 65 ausgebildet ist, ist der gehärtete Bereich 66 zu erkennen. Die ersten Verbindungskanäle 64.1 münden ebenso wie die zweiten Verbindungskanäle 64.2 in diesem gehärteten Bereich 66 an der Stirnseite 65 aus.

[0058] Die ersten Verbindungskanäle 64.1 münden an der Stirnseite in einem ersten Abstand R_1 von der Längsachse 71 aus. Die zweiten Verbindungskanäle 64.2 münden dagegen an der Stirnseite 65 in einem zweiten Abstand R_2 von der Längsachse 71 aus, der größer ist als der erste Abstand R_1 . Die ersten Verbindungskanäle 64.1 münden mit einem dritten Abstand R_3 in die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1, wobei der dritte Abstand R_3 in dem dargestellten Ausführungsbeispiel identisch mit einem vierten Abstand R_4 ist, in dem die zweiten Verbindungskanäle 64.2 in die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 ausmünden.

[0059] In dem dargestellten Ausführungsbeispiel der Fig. 5 wird der unterschiedliche erste und zweite Abstand R_1 und R_2 der Ausmündungen der ersten bzw. zweiten Verbindungskanäle 64.1 bzw. 64.2 an der Stirnseite 65 der Zylindertrommel 43 dadurch realisiert, dass die ersten Verbindungskanäle 64.1 eine radiale Richtungs-

komponente aufweisen. Die radiale Richtungskomponente ist dabei so gewählt, dass der erste Abstand R_1 kleiner ist als der dritte Abstand R_3 .

[0060] Ist aufgrund der Geometrie der Steuerplatte 52, die auch eben ausgeführt sein kann, ein größerer Unterschied zwischen dem ersten Abstand R_1 und dem zweiten Abstand R_2 erforderlich, so kann im Unterschied zu der Darstellung der Fig. 5 der zweite Abstand R_2 auch größer als der vierte Abstand R_4 gewählt werden, so dass auch die zweiten Verbindungskanäle 64.2 eine radiale Richtungskomponente aufweisen.

[0061] Eine weitere Maßnahme, um einen größeren Spielraum bezüglich des Abstands der Ausmündungen der ersten bzw. zweiten Verbindungskanäle 64.1 bzw. 64.2 von der Längsachse 71 zu erreichen, ist es, die ersten Verbindungskanäle 64.1 und die zweiten Verbindungskanäle 64.2 mit unterschiedlichen Abständen R_3 und R_4 von der Längsachse 71 in die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 bzw. in die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 ausmünden zu lassen.

[0062] Alternativ ist es auch möglich, die ersten Verbindungskanäle 64.1 und die zweiten Verbindungskanäle 64.2 jeweils parallel zu der Längsachse 71 auszubilden. In diesem Fall ist dann der erste Abstand R_1 identisch mit dem dritten Abstand R_3 , wobei der erste und dritte Abstand R_1 und R_3 kleiner sind als der zweite und vierte Abstand R_2 und R_4 , die ihrerseits wieder identisch sind. Eine solche Anordnung ist dann vorteilhaft, wenn große Durchmesser der Zylinderbohrungen 53 vorhanden sind, so dass ein ausreichend großer Versatz zwischen den ersten Verbindungskanälen 64.1 und den zweiten Verbindungskanälen 64.2 erreicht werden kann.

[0063] In der Fig. 5 ist weiterhin zu erkennen, dass in die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 so wie in die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 jeweils Laufbuchsen 74 eingesetzt sind. Die Laufbuchsen 74 sind aus einem Material, welches einer höheren Belastung standhält, als das Material der Zylindertrommel 43. Damit kann die Zylindertrommel 43 selbst aus einem einfach zu verarbeitenden Material erzeugt werden, welches zum unmittelbaren Einsetzen der Kolben 54 nicht geeignet ist. An der Stirnseite 65 ist im Bereich der Anlage mit der Steuerplatte 52 der gehärtete Bereich 66 ausgebildet, der die dort auftretenden hohen Druckbelastungen und die Reibung aushält.

[0064] In Fig. 6 ist eine Draufsicht auf die Zylindertrommel 43 von der Seite der Schwenkscheibe 57 her gezeigt. Die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 und die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 sind gleichmäßig verteilt und im Wechsel über einen gemeinsamen Teilkreis 76 angeordnet. Die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 und die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 weisen einen identischen Durchmesser auf.

[0065] Insgesamt sind in die Zylindertrommel 43 in dem dargestellten Ausführungsbeispiel zehn Zylinderbohrungen 53 eingebracht. Von den insgesamt zehn Zylinderbohrungen 53 sind jeweils fünf Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 und fünf Zylinderbohrungen der

zweiten Gruppe 53.2 zugeordnet. Die symmetrische Anordnung und eine identische Anzahl von Zylinderbohrungen der ersten Gruppe 53.1 und Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe 53.2 verbessern das Pulsationsverhalten der Axialkolbenmaschine. Insbesondere ist es dabei vorteilhaft, wenn in der ersten Gruppe und in der zweiten Gruppe eine identische, ungerade Anzahl von Zylinderbohrungen 53 enthalten ist.

[0066] Ebenfalls gleichmäßig über einen gemeinsamen weiteren Teilkreis 77 verteilt sind drei Ablaufbohrungen 75.1, 75.2 und 75.3 angeordnet, über die in die zentrale Durchgangsöffnung 44 der Zylindertrommel 43 abgelassenes Druckmittel in das Innere des Pumpengehäuses 24 abläuft. Damit wird ein Druckaufbau durch das zwischen der Stirnseite 65 der Zylindertrommel 43 und der Steuerplatte 52 in die zentrale Durchgangsöffnung 44 eintretende Druckmittel verhindert.

[0067] Die Stirnseite 65 der Zylindertrommel 43 ist als Draufsicht in der Fig. 7 dargestellt. Die Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 sind nierenförmig ausgebildet und münden in dem Bereich der sphärischen Vertiefung 51 auf einem Kreis mit dem ersten Radius R_1 aus. Die nierenförmigen Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 weisen jeweils eine identische Geometrie auf. Sie erstrecken sich dabei über eine erste Länge L_1 entlang eines Kreisbogens mit dem ersten Radius R_1 , wobei die nierenförmigen Ausmündungen symmetrisch bezüglich des Kreisbogens angeordnet sind.

[0068] Die Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle 64.2 sind ebenfalls nierenförmig ausgebildet und erstrecken sich mit einer zweiten Länge L_2 jeweils entlang eines Kreisbogens mit dem zweiten Radius R_2 . Die nierenförmigen Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle 64.2 sind ebenfalls bezüglich des Kreisbogens mit dem zweiten Radius R_2 symmetrisch angeordnet, wobei die Breite der Ausmündungen in radialer Richtung kleiner ist als die Breite der Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1. Gleichzeitig ist die zweite Länge L_2 der Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle 64.2 größer als die erste Länge L_1 der Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1, so dass der Öffnungsquerschnitt der Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 identisch mit dem Öffnungsquerschnitt der Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle 64.2 ist.

[0069] In Fig. 8 ist eine Draufsicht auf eine Steuerplatte 52 einer erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine 1 gezeigt. Zum Sicherstellen eines bezüglich der Lage der Steuerplatte 52 korrekten Einbaus in eine erfindungsgemäße Kolbenmaschine sind an dem äußeren Umfang der Steuerplatte 52 zwei Ausnehmungen 78.1 und 78.2 vorgesehen.

[0070] Die erste Steuerniere 67 besteht in dem dargestellten Ausführungsbeispiel aus einem ersten Abschnitt 67' und einem zweiten Abschnitt 67''. Jeder der beiden Abschnitte 67' und 67'' ist nierenförmig ausgebildet. Die beiden nierenförmigen Abschnitte 67' und 67'' weisen je eine identische dritte Länge L_3 auf und erstrecken sich

entlang eines Kreisbogens mit einem ersten Steuernierenradius R_1' , der insbesondere identisch mit dem ersten Radius R_1 der Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 ist. Aus Gründen der Festigkeit ist zwischen dem ersten Abschnitt 67' und dem zweiten Abschnitt 67'' der ersten Steuerniere 67 ein erster Trennsteg 79 ausgebildet. Hinsichtlich ihrer Breite sind der erste Abschnitt 67' und der zweite Abschnitt 67'' der ersten Steuerniere 67 symmetrisch bezüglich des Kreisbogens mit dem ersten Steuernierenradius R_1'' angeordnet. Abhängig von dem Drehwinkel der gemeinsamen Antriebswelle 22 sind daher die Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 in Überdeckung mit dem ersten Abschnitt 67' oder dem zweiten Abschnitt 67'' der ersten Steuerniere 67.

[0071] Analog zu der Ausgestaltung der ersten Steuerniere 67 ist auch die zweite Steuerniere 68 durch einen ersten Abschnitt 68' und einen zweiten Abschnitt 68'' ausgebildet. Die beiden Abschnitte 68' und 68'' der zweiten Steuerniere 68 sind wiederum jeweils nierenförmig ausgebildet und werden ebenfalls von dem ersten Trennsteg 79 voneinander getrennt. Die beiden Abschnitte 67' und 67'' der ersten Steuerniere 67 bzw. die beiden Abschnitte 68' und 68'' der zweiten Steuerniere 68 sind jeweils bezüglich des Trennstegs 79 symmetrisch angeordnet.

[0072] Die Abschnitte 68' und 68'' der zweiten Steuerniere 68 erstrecken sich entlang eines Kreisbogens mit dem zweiten Steuernierenradius R_2' , wobei ihre Breite kleiner ist als die Breite der Abschnitte 67' und 67'' der ersten Steuerniere 67. Die nierenförmigen Abschnitte 68' und 68'' sind ebenfalls symmetrisch bezüglich des Kreisbogens mit dem zweiten Steuernierenradius R_2' angeordnet. Der zweite Steuernierenradius R_2' ist vorzugsweise identisch mit dem zweiten Radius R_2 .

[0073] Insbesondere ist es vorteilhaft, die Breite der Abschnitte 68' und 68'' der zweiten Steuerniere 68 entsprechend der Breite der Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle 64.2 zu wählen. Damit kommen auch die zweiten Verbindungskanäle 64.2 in Abhängigkeit von dem Drehwinkel der gemeinsamen Antriebswelle 22 und der Zylindertrommel 43 in vollständige Überdeckung mit den Abschnitten 68' und 68'' der zweiten Steuerniere 68. Der erste Abschnitt 68' und der zweite Abschnitt 68'' der zweiten Steuerniere 68 erstrecken sich mit einer vierten Länge L_4 entlang des Kreisbogens mit dem zweiten Steuernierenradius R_2' . Durch die gewählten Längen und die Lage der nierenförmigen Abschnitte auf den jeweiligen Kreisbögen werden die Steuerzeiten der Axialkolbenmaschine eingestellt.

[0074] Diametral gegenüberliegend sind in die Steuerplatte 52 ein erster Abschnitt 69' und ein zweiter Abschnitt 69'' der dritten Steuerniere 69 sowie ein erster Abschnitt 70' und ein zweiter Abschnitt 70'' der vierten Steuerniere 70 eingebracht. Die Geometrie und die Anordnung der dritten Steuerniere 69 entspricht der der ersten Steuerniere 67 und die Geometrie und die Anordnung der vierten Steuerniere 70 entspricht der der zwei-

ten Steuerniere 68. Ebenfalls diametral zu dem ersten Trennsteg 79 ist zwischen den ersten Abschnitten 69', 70' und den zweiten Abschnitten 69'', 70'' der dritten bzw. vierten Steuerniere 69 bzw. 70 ein zweiter Trennsteg 81 ausgebildet. Um Wiederholungen zu vermeiden wird auf eine erneute, detaillierte Erläuterung verzichtet.

[0075] Zwischen der ersten Steuerniere 67 und der zweiten Steuerniere 68 bzw. der dritten und der vierten Steuerniere 69 und 70 ist eine umlaufende Nut 80 in die Steuerplatte 52 eingebracht. In der umlaufenden Nut 80 sind Rücklaufbohrungen 82.1, 82.2, 82.3 und 82.4 vorgesehen, die dem Rücktransport von Druckmittel dienen, das aus dem hydrodynamischen Gleitlager in die umlaufende Nut 80 gelangt. Durch die umlaufende Nut 80 erfolgt eine voneinander unabhängige hydraulische Entlastung der sphärischen Ausformung der Steuerplatte 52 in dem Bereich der ersten und dritten Steuerniere 67 und 69 sowie der zweiten und vierten Steuerniere 68 und 70.

[0076] Damit wird für jeden hydraulischen Kreislauf ein separates hydrodynamisches Gleitlager zwischen der Zylindertrommel 43 und der Steuerplatte 52 ausgebildet. Über die Rücklaufbohrungen 82.1 bis 82.4 wird auf der von der Zylindertrommel 43 abgewandten Seite das Druckmittel ebenfalls in das Innere des Pumpengehäuses 24 zurückgeführt.

[0077] In Fig. 9 ist ein Schnitt durch eine Steuerplatte 52 entlang der Linie IX-IX der Fig. 8 gezeigt. Dort ist zu erkennen, dass die in der Fig. 9 dargestellten ersten Abschnitte 69' und 70' der dritten bzw. vierten Steuerniere 69 bzw. 70 in einem Bereich mit einer sphärischen Ausformung 83 angeordnet sind. Dazwischen liegend ist die umlaufende Nut 80 angeordnet. In dem Bereich der ersten Ausnehmung 78.1 an dem äußeren Umfang der Steuerplatte 52 ist radial nach innen versetzt und von der Seite der Anschlussplatte 26 aus eine Zentrierbohrung 84 in die Steuerplatte 52 eingebracht, die der Aufnahme eines nicht dargestellten Zentrierstifts dient.

[0078] Um eine richtige Lage hinsichtlich der Längsachse 72 der Axialkolbenmaschine sicherzustellen, ist in die Steuerplatte 52 eine innere Zentrierbohrung 87 eingebracht, die mehrstufig ausgeführt ist. Wie es bereits kurz bei der Erläuterung der Fig. 2 angegeben wurde, ragt in diese innere Zentrierbohrung 87 der aus der Anschlussplatte 25 hervorstehende Teil des Gleitlagers 26 hinein. Durch die mehrstufige Ausführung der inneren Zentrierbohrung 87 kann an dem Gleitlager 26 ein außen umlaufender Bund ausgebildet sein, der als Anschlag beim Einsetzen in die Ausnehmung 33 der Anschlussplatte 25 dient.

[0079] Von dem äußeren Umfang der inneren Zentrierbohrung 87 auf der von der Zylindertrommel 43 abgewandten Seite ausgehend, sich radial nach außen erstreckend ist ein ebener Bereich 85 an der Steuerplatte 52 ausgebildet, durch den die Steuerplatte 52 an einer entsprechenden, ebenen Fläche der Anschlussplatte 25 dichtend anliegt. Der ebene Bereich 85 erstreckt sich nicht über den gesamten Durchmesser der Steuerplatte 52, sondern lässt in dem radial äußeren Bereich der Steuer-

platte 52 einen zurückversetzten Bereich 86 frei. In diesem gegenüber dem ebenen Bereich 85 zurückversetzten Bereich 86 entsteht ein Spalt zwischen der Steuerplatte 52 und der Anschlussplatte 25, über den das durch die Rücklaufbohrungen 82.1 bis 82.4 abgeführte Druckmittel in das Innere des Pumpengehäuses 24 abfließt.

[0080] In dem ebenen Bereich 85 ist eine weitere umlaufende Nut 88 angeordnet, deren Radius identisch mit dem Radius der umlaufenden Nut 80 ist. Damit sind die umlaufende Nut 80 und die weitere umlaufende Nut 88 über die Rücklaufbohrungen 82.1 bis 82.4 miteinander verbunden.

[0081] Den Austritt der Rücklaufbohrungen 82.1 bis 82.4 in die weitere umlaufende Nut 88 zeigt die Ansicht der Steuerplatte 52 von Seiten der Anschlussplatte 25. Von der ersten Ausnehmung 78.1 und der zweiten Ausnehmung 78.2, die an dem äußeren Umfang der Steuerplatte 52 angeordnet sind, verläuft eine erste Ablaufnut 89.1 und eine zweite Ablaufnut 89.2 in radialer Richtung zu der inneren Zentrierbohrung 87. In dem Bereich, in dem sich die erste Ablaufnut 89.1 bzw. die zweite Ablaufnut 89.2 mit der weiteren umlaufenden Nut 88 kreuzen, ist jeweils ein erweiterter Bereich 90.1 bzw. 90.2 ausgebildet. Durch den erweiterten Bereich 90.1 bzw. den erweiterten Bereich 90.2 bleibt auch dann, wenn in die Zentrierbohrung 84 bzw. eine entsprechende Zentrierbohrung 84' ein Zentrierstift eingesetzt ist, eine Leckage weg für das Druckmittel erhalten.

[0082] Das über die umlaufende Nut 80 und die Rücklaufbohrungen 82.1 bis 82.4 in die weitere umlaufende Nut 88 abfließende Druckmittel wird damit über den erweiterten Bereich 90.1 oder den erweiterten Bereich 90.2 und die sich daran anschließenden Ablaufnuten 89.1 bzw. 89.2 in den Außenbereich der Steuerplatte 52 und damit das Innere des Pumpengehäuses 24 abgeführt.

[0083] Bei der erfindungsgemäßen hydrostatischen Kolbenmaschine wird eine Kolbenmaschine für einen ersten und einen davon getrennten zweiten, geschlossenen hydraulischen Kreislauf verwendet, wobei die Zylinderbohrungen 53 auf einem einzigen, gemeinsamen Teilkreis 76 in der Zylindertrommel 43 angeordnet sind. Die Zuordnung der Zylinderbohrungen 53 zu dem ersten bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf erfolgt über erste Verbindungskanäle 64.1 bzw. zweite Verbindungskanäle 64.2, die ebenfalls in der Zylindertrommel 43 angeordnet sind.

[0084] Die Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 und der zweiten Verbindungskanäle 64.2 besitzen einen unterschiedlichen Abstand von der Längsachse 71 der Zylindertrommel 43, wobei dieser unterschiedliche Abstand mit der Anordnung der zu dem jeweiligen ersten bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf gehörenden ersten und dritten Steuerniere 67 und 69 bzw. zweiten und vierten Steuerniere 68 und 70 einer Steuerplatte 52 korrespondiert.

[0085] Zum Verringern von Pulsationen der Kolbenmaschine 1 sind vorzugsweise jedem hydraulischen Kreislauf dieselbe ungerade Anzahl von Zylinderbohrun-

gen 53 zugeordnet. Zum Erzeugen des notwendigen unterschiedlichen Abstands der Ausmündungen der ersten Verbindungskanäle 64.1 und der zweiten Verbindungs-
kanäle 64.2 können die Verbindungskanäle entweder radial versetzt zueinander, jedoch parallel zu der Längs-
achse 72 in der Zylindertrommel 43 angeordnet sein, oder aber eine radiale Richtungskomponente aufweisen.

[0086] Vorzugsweise weisen dabei diejenigen Verbindungs-
kanäle 64.1 bzw. 64.2, die mit einem geringeren Abstand von der Längsachse 72 an der Stirnseite 65 der
Zylindertrommel 43 ausmünden, eine radiale Richtungs-
komponente auf, die auf die Steuerplatte 52 in Richtung
auf die Längsachse 72 zu orientiert sind. Zusammen mit
der sphärischen Ausformung 83 der Steuerplatte 52 und
der korrespondierenden sphärischen Vertiefung 51 der
Zylindertrommel 43 ergibt sich dadurch für die ersten
Verbindungskanäle 64.1 und die zweiten Verbindungs-
kanäle 64.2 ein Austrittswinkel von näherungsweise 90°,
was sich positiv auf die Festigkeit auswirkt.

[0087] Die Erfindung ist nicht auf das dargestellte Aus-
führungsbeispiel beschränkt. Sämtliche beschriebene
Merkmale sind beliebig miteinander kombinierbar.

Patentansprüche

1. Hydrostatische Kolbenmaschine mit einer Zylinder-
trommel (43), in die eine erste Gruppe Zylinderboh-
rungen (53.1) und eine zweite Gruppe Zylinderboh-
rungen (53.2) eingebracht sind, wobei die Zylinder-
bohrungen der ersten Gruppe (53.1) mit einem er-
sten hydraulischen Kreislauf und die Zylinderboh-
rungen der zweiten Gruppe (53.2) mit einem zweiten
hydraulischen Kreislauf verbindbar sind,
wobei die Zylindertrommel (43) zur Übertragung ei-
ner Drehbewegung mit einer Antriebswelle (22) ver-
dreht gesichert verbunden ist, **dadurch gekennzeichnet, dass**
die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe (53.1) und
die Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe (53.2)
auf einem gemeinsamen Teilkreis (76) in die Zylin-
dertrommel (43) eingebracht sind.
2. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Zylinderbohrungen der ersten Gruppe
(53.1) über erste Verbindungskanäle (64.1), die an
einer Stirnseite (65) der Zylindertrommel (43) mit ei-
nem ersten Abstand (R_1) von der Längsachse (71)
der Zylindertrommel (43) ausmünden, und die Zylin-
derbohrungen der zweiten Gruppe (53.2) über zwei-
te Verbindungskanäle (64.2), die an der Stirnseite
(65) der Zylindertrommel (43) mit einem anderen,
zweiten Abstand (R_2) von der Längsachse (71) der
Zylindertrommel (43) ausmünden, mit dem ersten
bzw. zweiten hydraulischen Kreislauf verbindbar
sind.

3. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass in eine Steuerplatte (52) eine mit dem ersten
hydraulischen Kreislauf verbundene erste Steuer-
niere (67) eingebracht ist, die sich entlang eines
Kreisbogens mit einem ersten Radius (R_1) erstreckt,
der mit dem ersten Abstand (R_1) der Ausmündungen
der ersten Verbindungskanäle (64.1) von der Längs-
achse (71) der Zylindertrommel (43) korrespondiert
und
dass in die Steuerplatte (52) eine mit dem zweiten
hydraulischen Kreislauf verbundene zweite Steuer-
niere (68) eingebracht ist, die sich entlang eines
Kreisbogens mit einem anderen, zweiten Radius
(R_2) erstreckt, der mit dem zweiten Abstand (R_2)
der Ausmündungen der zweiten Verbindungskanäle
(64.2) von der Längsachse (71) der Zylindertrommel
(43) korrespondiert.
4. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass in die Steuerplatte (52) eine mit dem ersten
Kreislauf verbundene dritte Steuerniere (69) einge-
bracht ist, die sich entlang des Kreisbogens mit dem
ersten Radius (R_1) erstreckt, und
dass in die Steuerniere (52) eine mit dem zweiten
Kreislauf verbundene vierte Steuerniere (70) einge-
bracht ist, die sich entlang des Kreisbogens mit dem
zweiten Radius (R_2) erstreckt.
5. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 3
oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Steuerplatte (52) eine sphärische Ausfor-
mung (83) aufweist und an einer korrespondieren-
den sphärischen Vertiefung (51) der Stirnseite (64)
der Zylindertrommel (43) anliegt.
6. Hydrostatische Kolbenmaschine nach einem der
Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die ersten und zweiten Verbindungskanäle
(64.1, 64.2) parallel zu der Längsachse (71) der Zy-
lindertrommel (43) verlaufen.
7. Hydrostatische Kolbenmaschine nach einem der
Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die ersten und/oder die zweiten Verbindungs-
kanäle (64.1, 64.2) eine radiale Richtungskomp-
ponente bezüglich der Längsachse (71) der Zylinder-
trommel (43) aufweisen.
8. Hydrostatische Kolbenmaschine nach einem der
Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die mit dem geringeren Abstand (R_1) von der
Längsachse (71) der Zylindertrommel (43) an der

Stirnseite (65) der Zylindertrommel (43) ausmündenden Verbindungskanäle (64.1) eine in Richtung zur Stirnseite (65) auf die Längsachse (71) der Zylindertrommel (43) hin gerichtete radiale Richtungskomponente aufweisen.

9. Hydrostatische Kolbenmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anzahl der auf dem gemeinsamen Teilkreis (76) in die Zylindertrommel (43) eingebrachten Zylinderbohrungen (53) gerade ist.

10. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anzahl von Zylinderbohrungen der ersten Gruppe (53.1) identisch mit der Anzahl von Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe (53.2) ist.

11. Hydrostatische Kolbenmaschine nach Anspruch 9 oder 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass die erste Gruppe und die zweite Gruppe jeweils eine ungerade Anzahl von Zylinderbohrungen (53.1, 53.2) aufweisen.

12. Hydrostatische Kolbenmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet,
dass in den Zylinderbohrungen der ersten Gruppe (53.1) und in den Zylinderbohrungen der zweiten Gruppe (53.2) jeweils Kolben (54) längsverschieblich angeordnet sind und die Kolben (54) sich auf einer Schwenscheibe (57) abstützen, die zur Umkehr der Arbeitsrichtung der Kolbenmaschine (1) ausgehend von einer rechtwinkligen Lage bezüglich der Längsachse (71) der Zylindertrommel (43) in zwei Richtungen verschwenkbar ist.

Claims

1. Hydrostatic piston machine with a cylinder drum (43), in which a first group of cylinder bores (53.1) and a second group of cylinder bores (53.2) are made, the cylinder bores of the first group (53.1) being connectable to a first hydraulic circuit and the cylinder bores of the second group (53.2) being connectable to a second hydraulic circuit, the cylinder drum (43) being connected to a drive shaft (22) in a manner locked against relative rotation, in order to transmit a rotary movement,
characterised
in that the cylinder bores of the first group (53.1) and the cylinder bores of the second group (53.2) are made in the cylinder drum (43) on a common divided circle (76).

2. Hydrostatic piston machine according to Claim 1,
characterised
in that the cylinder bores of the first group (53.1) are connectable to the first hydraulic circuit via first connecting ducts (64.1) which open out at an end face (65) of the cylinder drum (43) with a first distance (R_1) from the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43), and the cylinder bores of the second group (53.2) are connectable to the second hydraulic circuit via second connecting ducts (64.2) which open out at the end face (65) of the cylinder drum (43) with a different, second distance (R_2) from the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

3. Hydrostatic piston machine according to Claim 2,
characterised
in that a first kidney control port (67) connected to the first hydraulic circuit is made in a control plate (52) and extends along a circular arc with a first radius (R_1') corresponding to the first distance (R_1) of the mouths of the first connecting ducts (64.1) from the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43) and
in that a second kidney control port (68) connected to the second hydraulic circuit is made in the control plate (52) and extends along a circular arc with a different, second radius (R_2') corresponding to the second distance (R_2) of the mouths of the second connecting ducts (64.2) from the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

4. Hydrostatic piston machine according to Claim 3,
characterised
in that a third kidney control port (69) connected to the first circuit is made in the kidney control port (52) and extends along the circular arc with the first radius (R_1'), and
in that a fourth kidney control port (70) connected to the second circuit is made in the control plate (52) and extends along the circular arc with the second radius (R_2').

5. Hydrostatic piston machine according to Claim 3 or 4,
characterised
in that the control plate (52) has a spherical protuberance (83) and bears against a corresponding spherical indentation (51) of the end face (64) of the cylinder drum (43).

6. Hydrostatic piston machine according to one of Claims 1 to 5,
characterised
in that the first and second connecting ducts (64.1, 64.2) run parallel to the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

7. Hydrostatic piston machine according to one of

Claims 1 to 5,
characterised

in that the first and/or the second connecting ducts (64.1, 64.2) have a radial direction component with respect to the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

8. Hydrostatic piston machine according to one of Claims 1 to 5,
characterised

in that the connecting ducts (64.1) opening out at the end face (65) of the cylinder drum (43) with the smaller distance (R_1) from the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43) have a radial direction component directed in the direction of the end face (65) towards the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

9. Hydrostatic piston machine according to one of Claims 1 to 8,
characterised

in that the number of cylinder bores (53) made in the cylinder drum (43) on the common divided circle (76) is even.

10. Hydrostatic piston machine according to Claim 9,
characterised

in that the number of cylinder bores of the first group (53.1) is identical to the number of cylinder bores of the second group (53.2).

11. Hydrostatic piston machine according to Claim 9 or 10,
characterised

in that the first group and the second group each have an odd number of cylinder bores (53.1, 53.2).

12. Hydrostatic piston machine according to one of Claims 1 to 11,
characterised

in that pistons (54) are arranged longitudinally displaceably in each of the cylinder bores of the first group (53.1) and in each of the cylinder bores of the second group (53.2), and the pistons (54) are supported on a pivoting plate (57) which, in order to reverse the working direction of the piston machine (1), is pivotable in two directions starting from an orthogonal position with respect to the longitudinal axis (71) of the cylinder drum (43).

Revendications

1. Machine à pistons hydrostatique, comprenant un tambour à cylindres (43) dans lequel sont ménagés un premier groupe de perçages cylindriques (53.1) et un second groupe de perçages cylindriques (53.2), les perçages cylindriques du premier groupe

(53.1) pouvant être raccordés à un premier circuit hydraulique et les perçages cylindriques du second groupe (53.2) pouvant être raccordés à un second circuit hydraulique,

dans laquelle le tambour à cylindres (43) est relié solidairement en rotation à un arbre d'entraînement (22) dans le but de transmettre un mouvement rotatif, **caractérisée en ce que**

les perçages cylindriques du premier groupe (53.1) et les perçages cylindriques du second groupe (53.2) sont ménagés dans le tambour à cylindres (43) sur un cercle partiel commun (76).

2. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 1,

caractérisée en ce que les perçages cylindriques du premier groupe (53.1) peuvent être raccordés au premier circuit hydraulique via des premiers canaux de liaison (64.1) qui débouchent au niveau d'une face frontale (65) du tambour à cylindres (43) à une première distance (R_1) depuis l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43), et les perçages cylindriques du second groupe (53.2) peuvent être raccordés au second circuit hydraulique via des seconds canaux de liaison (64.2) qui débouchent au niveau de la face frontale (65) du tambour à cylindres (43) à une autre seconde distance (R_2) depuis l'axe longitudinal (71) du tambour cylindrique (43).

3. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 2,

caractérisée en en ce qu'une première lumière de commande (67) reliée au premier circuit hydraulique est ménagée dans une plaque de commande (52), ladite première lumière de commande s'étendant le long d'un arc de cercle avec un premier rayon (R_1) qui correspond à la première distance (R_1) des embouchures des premiers canaux de liaison (64.1) depuis l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43), et

en ce qu'une seconde lumière de commande (68) reliée au second circuit hydraulique est ménagée dans la plaque de commande (52), ladite seconde lumière de commande s'étendant le long d'un arc de cercle avec un autre second rayon (R_2) qui correspond à la seconde distance (R_2) des embouchures des seconds canaux de liaison (64.2) depuis l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43).

4. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 3,

caractérisée en ce qu'une troisième lumière de commande (69) reliée au premier circuit est ménagée dans la plaque de commande (52), ladite troisième lumière s'étendant le long de l'arc de cercle avec le premier rayon (R_1), et

en ce qu'une quatrième lumière de commande (70) reliée au second circuit est ménagée dans la plaque

de commande (52), ladite quatrième lumière s'étendant le long de l'arc de cercle avec le second rayon (R_2).

5. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 3 ou 4,
caractérisée en ce que la plaque de commande (52) comporte un relief sphérique (83), et s'applique dans un enfoncement sphérique correspondant (51) de la face frontale (64) du tambour à cylindres (43). 5 10
6. Machine à pistons hydrostatique selon l'une des revendications 1 à 5,
caractérisée en ce que les premiers et les seconds canaux de liaison (64.1, 64.2) s'étendent parallèlement à l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43). 15
7. Machine à pistons hydrostatique selon l'une des revendications 1 à 5, 20
caractérisée en ce que les premiers et/ou les seconds canaux de liaison (64. 1, 64. 2) présentent une composante directionnelle radiale par rapport à l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43). 25
8. Machine à pistons hydrostatique selon l'une des revendications 1 à 5,
caractérisée en ce que les canaux de liaison (64.1) qui débouchent au niveau de la face frontale (65) du tambour à cylindres (43) avec la plus faible distance (R_1) depuis l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43) présentent une composante directionnelle radiale dirigée vers l'axe longitudinal (71) du tambour à un cylindre (43) en direction de la face frontale (65). 30 35
9. Machine à pistons hydrostatique selon l'une des revendications 1 à 8,
caractérisée en ce que le nombre des perçages cylindriques (53) ménagés sur le cercle partiel commun (76) dans le tambour à cylindres (43) est pair. 40
10. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 9,
caractérisée en ce que le nombre des perçages cylindriques du premier groupe (53.1) est identique au nombre de perçages cylindriques du second groupe (53.2). 45
11. Machine à pistons hydrostatique selon la revendication 9 ou 10,
caractérisée en ce que le premier groupe et le second groupe comprennent respectivement un nombre impair de perçages cylindriques (53.1, 53.2). 50 55
12. Machine à pistons hydrostatique selon l'une des revendications 1 à 11,
caractérisée en ce que des pistons respectifs (54)

sont agencés en translation longitudinale dans les perçages cylindriques du premier groupe (53.1) et dans les perçages cylindriques du second groupe (53.2), et lesdits pistons (54) s'appuient sur un plateau oscillant (57) qui, pour l'inversion de la direction de fonctionnement de la machine à pistons (1), peut être basculé dans deux directions en partant d'une position à angle droit par rapport à l'axe longitudinal (71) du tambour à cylindres (43).

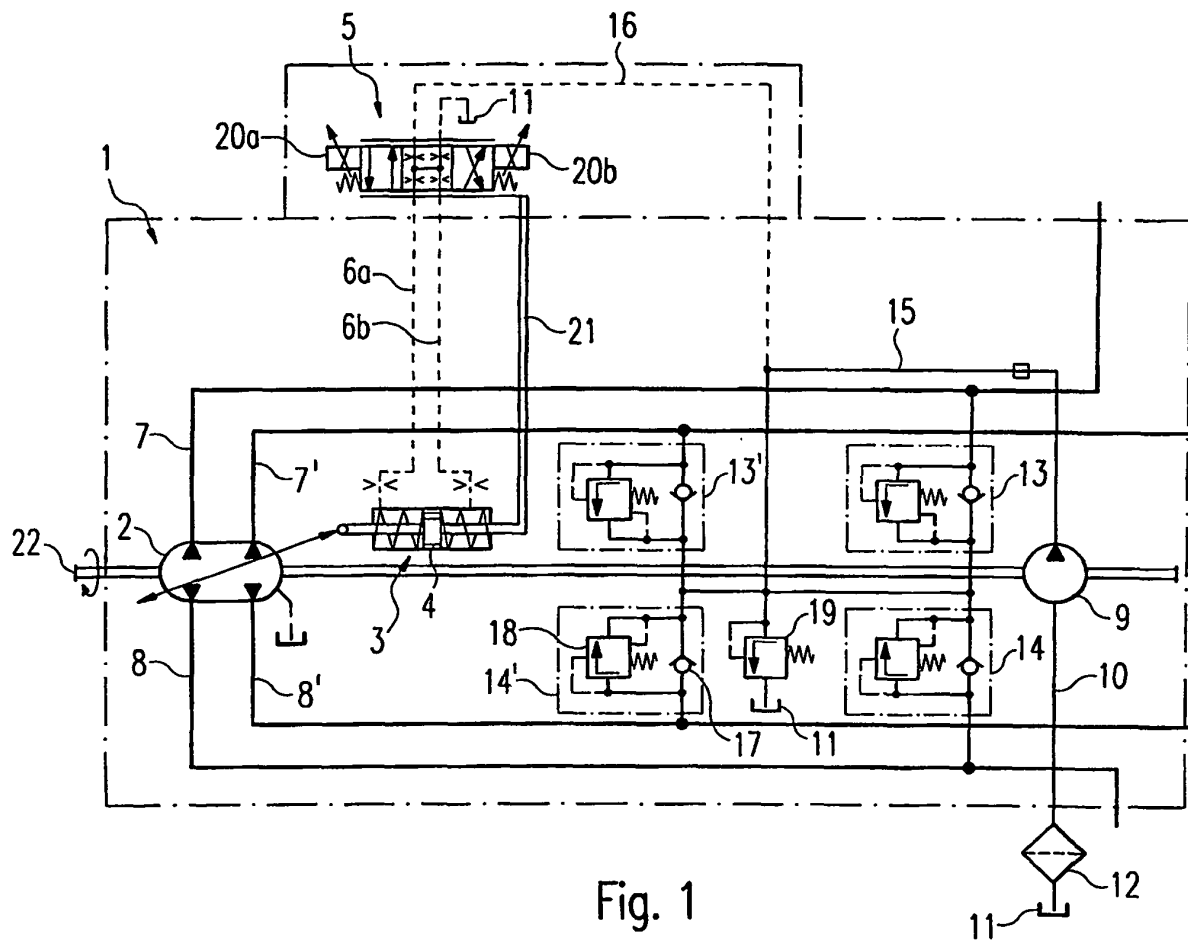


Fig. 1

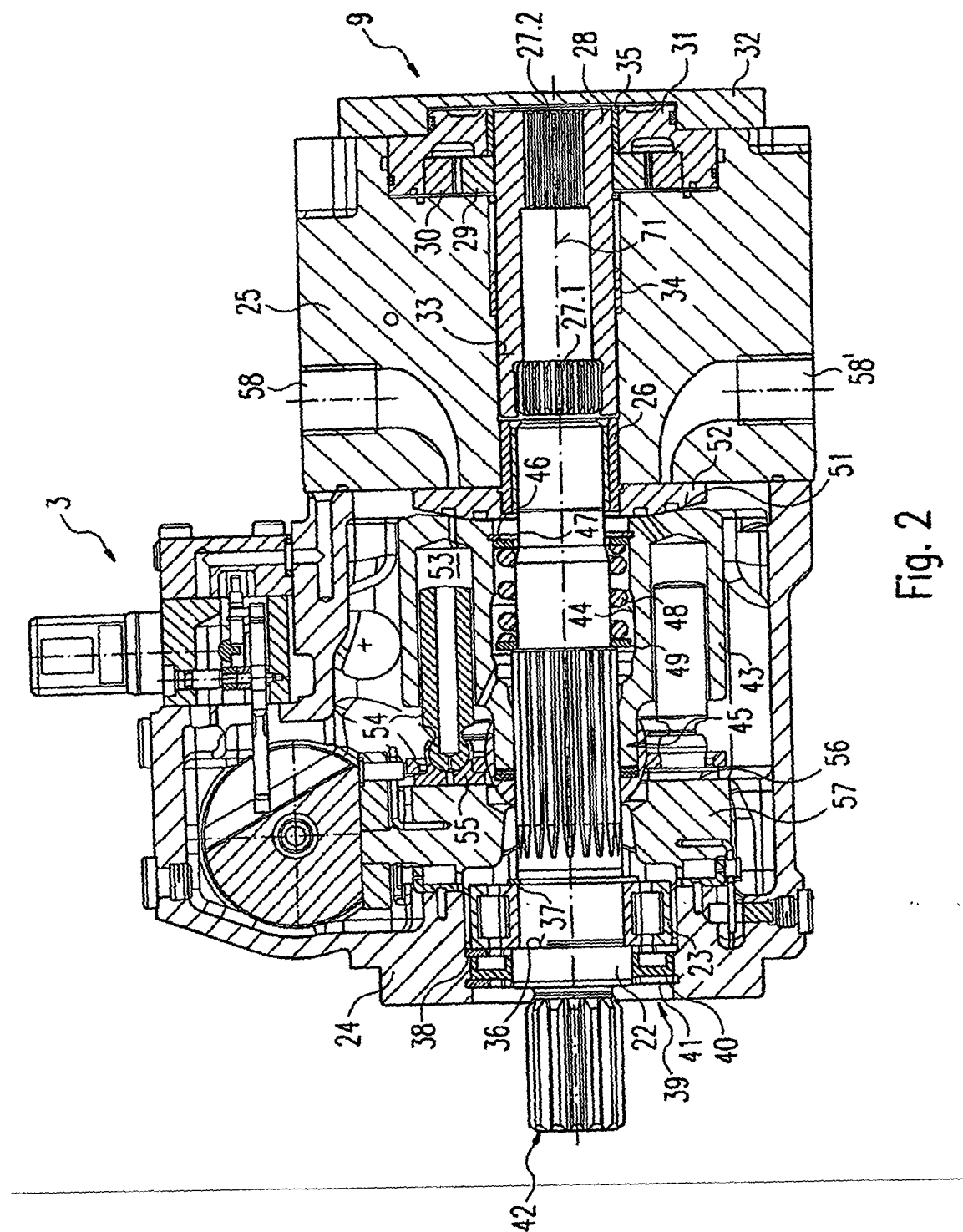
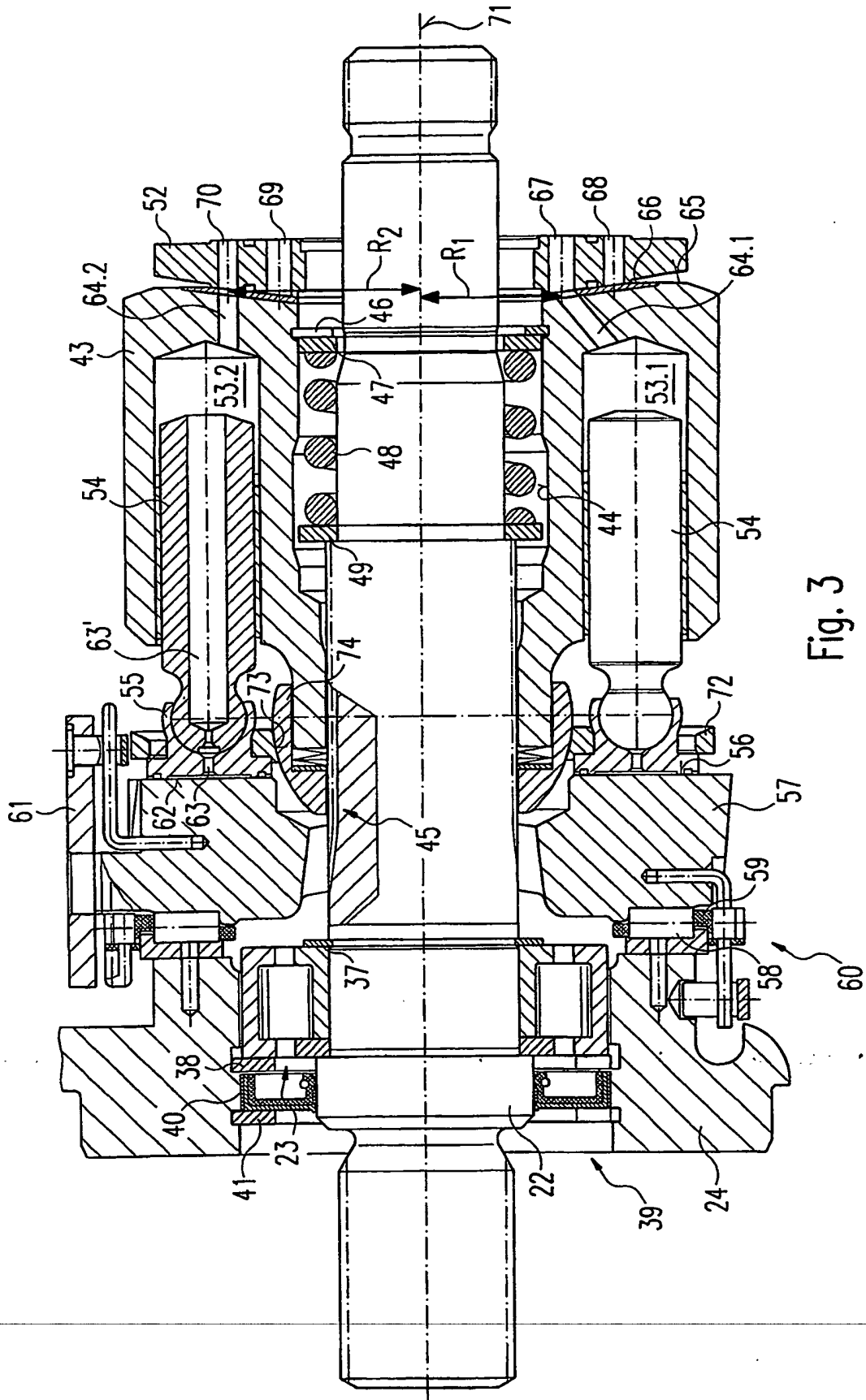


Fig. 2



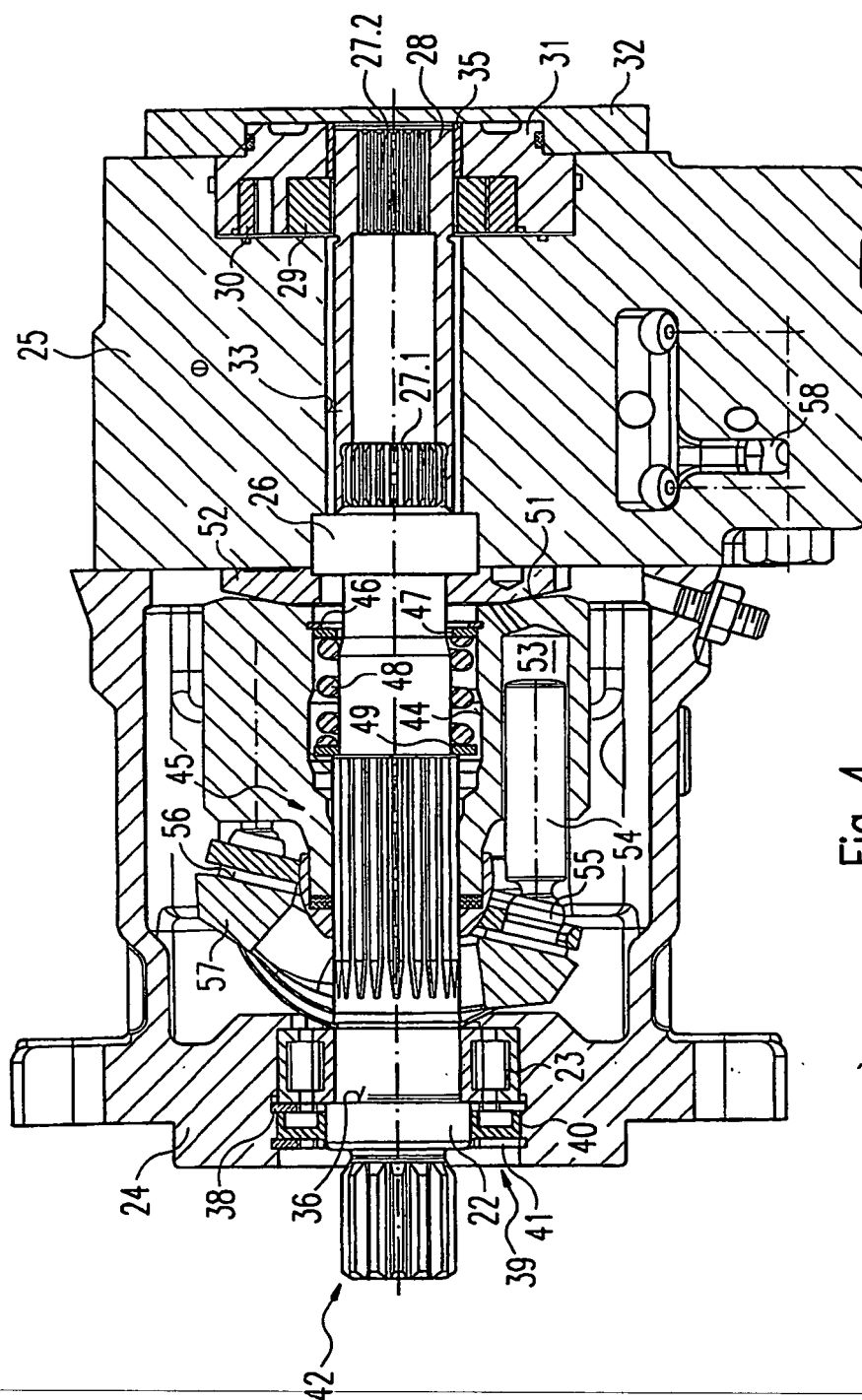


Fig. 4

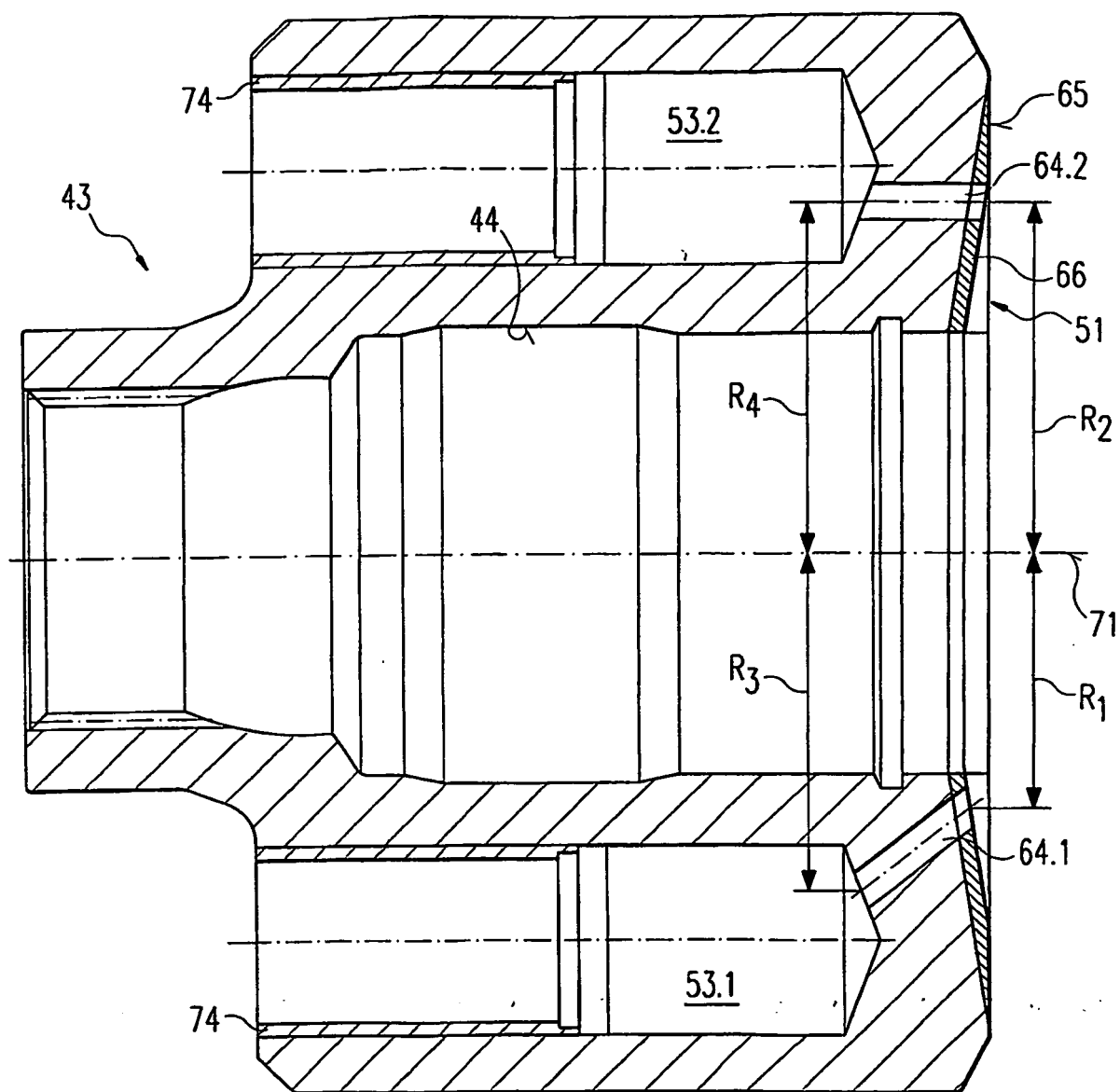


Fig. 5

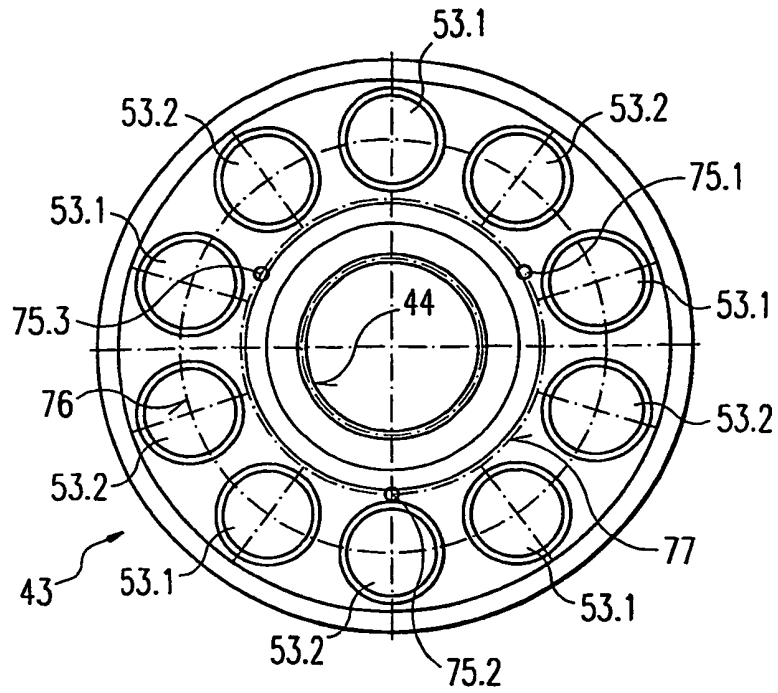


Fig. 6

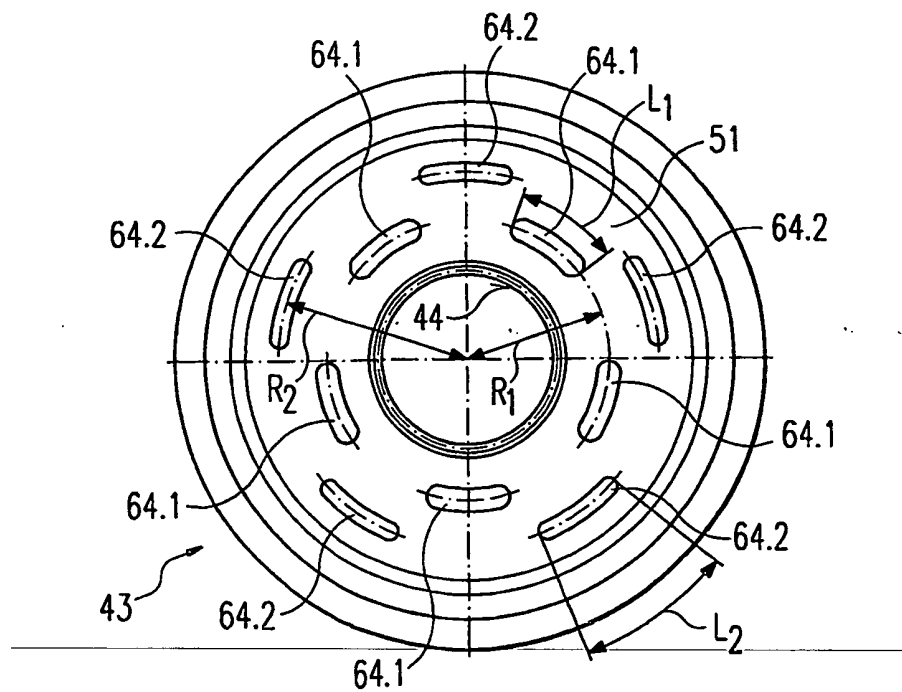


Fig. 7

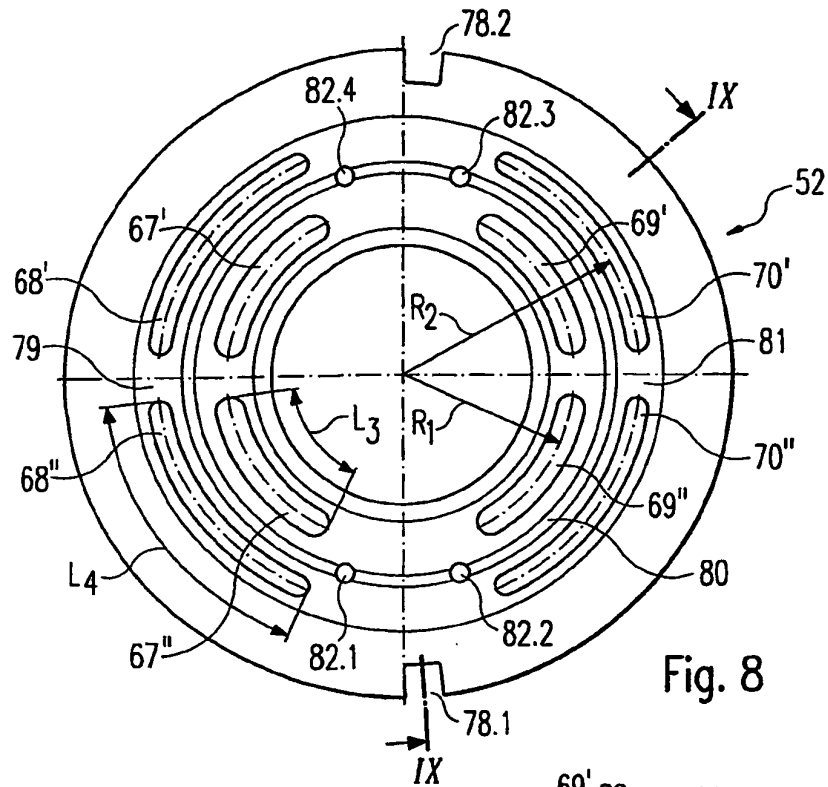


Fig. 8

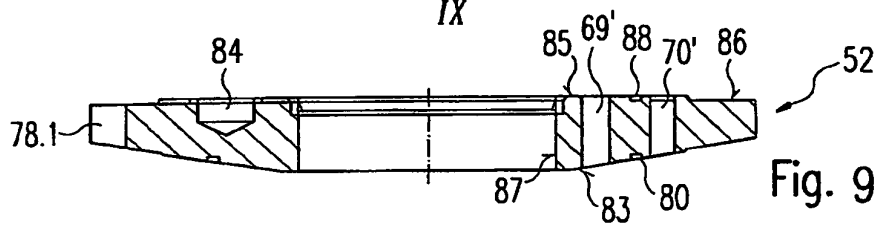


Fig. 9

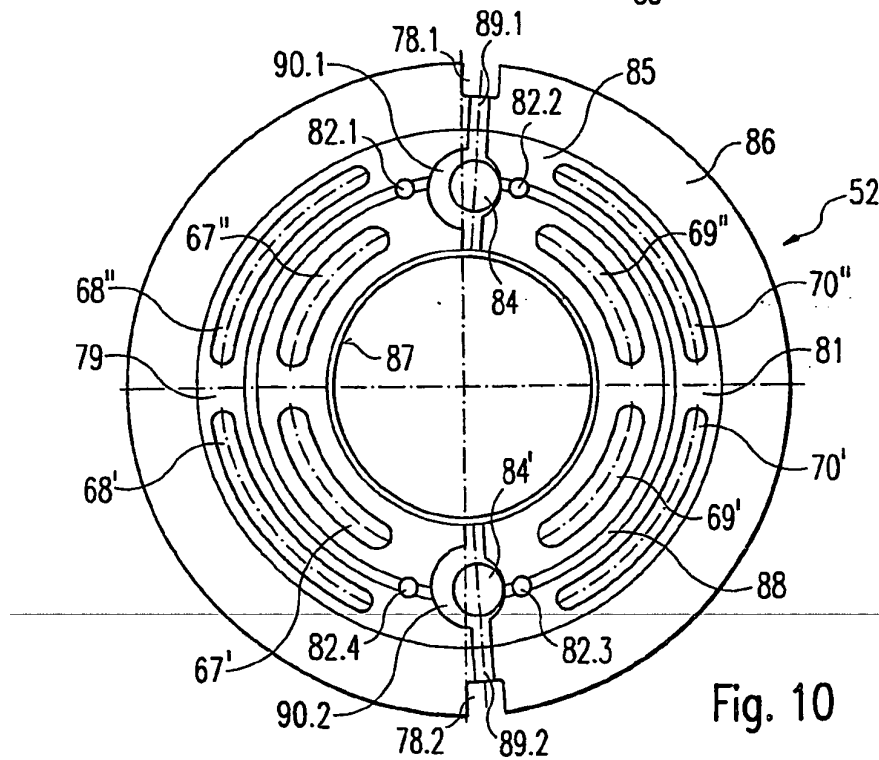


Fig. 10