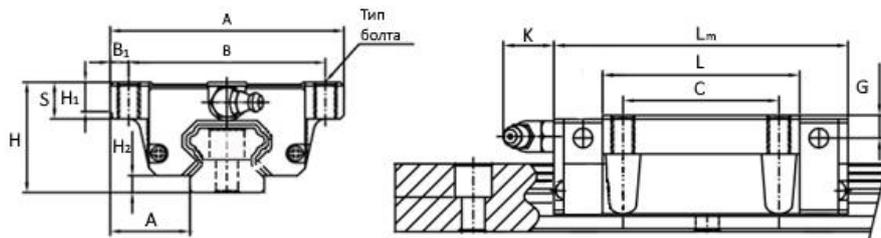




КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «HGW»



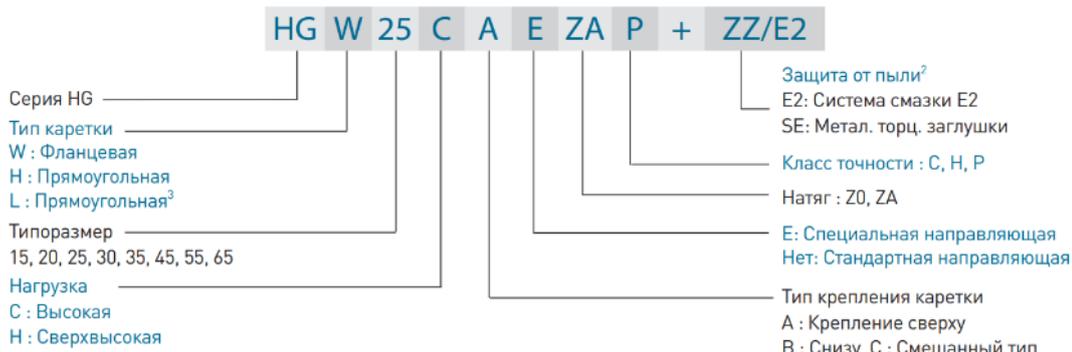
Материал: Сталь

Артикул	Динам. нагрузка кН	Стат. нагрузка кН	H	H2	A1	A	B	B1	C	L	Тип болта	Lm	K	H1	S	h0	G	Преднатяг	Класс точности	Вес кг.
HGW15CCZOCENT																		ZO	C	1,45
HGW15CCZACENT	11,38	25,31	24	4,3	16	47	38	4,5	30	39,4	M5	61,4	5,3	6	8,9	3,95	3,7	ZA	C	1,45
HGW15CCZBCEMT																		ZB	C	1,45
HGW20CCZOCENT																		ZO	C	0,40
HGW20CCZACENT	17,75	37,84	30	4,6	21,5	63	53	5	40	50,5	M6	77,5	12	8	10	6	7	ZA	C	0,40
HGW20CCZBCEMT																		ZB	C	0,40
HGW20HCZOCENT																		ZO	C	0,52
HGW20HCZACENT	21,18	48,84	30	4,6	21,5	63	53	5	40	65,2	M6	92,2	12	8	10	6	7	ZA	C	0,52
HGW20HCZBCEMT																		ZB	C	0,52
HGW25CCZOCENT																		ZO	C	0,59
HGW25CCZACENT	26,48	56,19	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	58	M8	84	12	8	14	6	9	ZA	C	0,59
HGW25CCZBCEMT																		ZB	C	0,59
HGW25HCZOCENT																		ZO	C	0,80
HGW25HCZACENT	32,75	76,00	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	78,6	M8	104,6	12	8	14	6	9	ZA	C	0,80
HGW25HCZBCEMT																		ZB	C	0,80
HGW30CCZOCENT																		ZO	C	1,09
HGW30CCZACENT	38,74	83,06	42	6	31	90	72	9	52	70	M10	97,4	12	8,5	16	6,5	10,8	ZA	C	1,09
HGW30CCZBCEMT																		ZB	C	1,09
HGW30HCZOCENT																		ZO	C	1,44
HGW30HCZACENT	47,27	110,13	42	6	31	90	72	9	52	93	M10	120,4	12	8,5	16	6,5	10,8	ZA	C	1,44
HGW30HCZBCEMT																		ZB	C	1,44
HGW35CCZOCENT																		ZO	C	1,56
HGW35CCZACENT	49,52	102,87	48	7,5	33	100	82	9	62	80	M10	112,4	12	10,1	18	9	12,6	ZA	C	1,56
HGW35CCZBCEMT																		ZB	C	1,56
HGW35HCZOCENT																		ZO	C	2,06
HGW35HCZACENT	60,21	136,31	48	7,5	33	100	82	9	62	105,8	M10	138,2	12	10,1	18	9	12,6	ZA	C	2,06
HGW35HCZBCEMT																		ZB	C	2,06
HGW45CCZOCENT																		ZO	C	2,79
HGW45CCZACENT	77,57	155,93	60	9,5	37,5	120	100	10	80	97	M12	139,4	12,9	15,1	22	8,5	20,5	ZA	C	2,79
HGW45CCZBCEMT																		ZB	C	2,79
HGW45HCZOCENT																		ZO	C	3,69
HGW45HCZACENT	94,54	207,12	60	9,5	37,5	120	100	10	80	128,8	M12	171,2	12,9	15,1	22	8,5	20,5	ZA	C	3,69
HGW45HCZBCEMT																		ZB	C	3,69
HGW55CCZOCENT																		ZO	C	4,52
HGW55CCZACENT	114,44	227,81	70	13	43,5	140	116	12	95	117,7	M14	166,7	12,9	17,5	26,5	12	19	ZA	C	4,52
HGW55CCZBCEMT																		ZB	C	4,52
HGW55HCZOCENT																		ZO	C	5,96
HGW55HCZACENT	139,35	301,26	70	13	43,5	140	116	12	95	155,8	M14	204,8	12,9	17,5	26,5	12	19	ZA	C	5,96
HGW55HCZBCEMT																		ZB	C	5,96
HGW65CCZOCENT																		ZO	C	9,17
HGW65CCZACENT	163,63	324,71	90	15	53,5	170	142	14	100	144,2	M16	200,2	12,9	25	37,5	15	15	ZA	C	9,17
HGW65CCZBCEMT																		ZB	C	9,17
HGW65HCZOCENT																		ZO	C	12,89
HGW65HCZACENT	208,36	457,15	90	15	53,5	170	142	14	110	203,6	M16	259,6	12,9	25	37,5	15	15	ZA	C	12,89
HGW65HCZBCEMT																		ZB	C	12,89



КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «HGW»

Расшифровка маркировки каретки серии HG



Материал: Сталь

Артикул	Динам.	Стат.	H	H2	A1	A	B	B1	C	L	Тип болта	Lm	K	H1	S	h0	G	Преднатяг	Класс точности	Вес	
	нагрузка Н	нагрузка Н																			мм
HGW15CCZOHEMT																			ZO	H	1,45
HGW15CCZAHEMT	11,38	25,31	24	4,3	16	47	38	4,5	30	39,4	M5	61,4	5,3	6	8,9	3,95	3,7	ZA	H	1,45	
HGW15CCZBHEMT																		ZB	H	1,45	
HGW20CCZOHEMT																			ZO	H	0,40
HGW20CCZAHEMT	17,75	37,84	30	4,6	21,5	63	53	5	40	50,5	M6	77,5	12	8	10	6	7	ZA	H	0,40	
HGW20CCZBHEMT																			ZB	H	0,40
HGW20HCZOHEMT																			ZO	H	0,52
HGW20HCZAHEMT	21,18	48,84	30	4,6	21,5	63	53	5	40	65,2	M6	92,2	12	8	10	6	7	ZA	H	0,52	
HGW20HCZBHEMT																			ZB	H	0,52
HGW25CCZOHEMT																			ZO	H	0,59
HGW25CCZAHEMT	26,48	56,19	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	58	M8	84	12	8	14	6	9	ZA	H	0,59	
HGW25CCZBHEMT																			ZB	H	0,59
HGW25HCZOHEMT																			ZO	H	0,80
HGW25HCZAHEMT	32,75	76,00	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	78,6	M8	104,6	12	8	14	6	9	ZA	H	0,80	
HGW25HCZBHEMT																			ZB	H	0,80
HGW30CCZOHEMT																			ZO	H	1,09
HGW30CCZAHEMT	38,74	83,06	42	6	31	90	72	9	52	70	M10	97,4	12	8,5	16	6,5	10,8	ZA	H	1,09	
HGW30CCZBHEMT																			ZB	H	1,09
HGW30HCZOHEMT																			ZO	H	1,44
HGW30HCZAHEMT	47,27	110,13	42	6	31	90	72	9	52	93	M10	120,4	12	8,5	16	6,5	10,8	ZA	H	1,44	
HGW30HCZBHEMT																			ZB	H	1,44
HGW35CCZOHEMT																			ZO	H	1,56
HGW35CCZAHEMT	49,52	102,87	48	7,5	33	100	82	9	62	80	M10	112,4	12	10,1	18	9	12,6	ZA	H	1,56	
HGW35CCZBHEMT																			ZB	H	1,56
HGW35HCZOHEMT																			ZO	H	2,06
HGW35HCZAHEMT	60,21	136,31	48	7,5	33	100	82	9	62	105,8	M10	138,2	12	10,1	18	9	12,6	ZA	H	2,06	
HGW35HCZBHEMT																			ZB	H	2,06
HGW45CCZOHEMT																			ZO	H	2,79
HGW45CCZAHEMT	77,57	155,93	60	9,5	37,5	120	100	10	80	97	M12	139,4	12,9	15,1	22	8,5	20,5	ZA	H	2,79	
HGW45CCZBHEMT																			ZB	H	2,79
HGW45HCZOHEMT																			ZO	H	3,69
HGW45HCZAHEMT	94,54	207,12	60	9,5	37,5	120	100	10	80	128,8	M12	171,2	12,9	15,1	22	8,5	20,5	ZA	H	3,69	
HGW45HCZBHEMT																			ZB	H	3,69
HGW55CCZOHEMT																			ZO	H	4,52
HGW55CCZAHEMT	114,44	227,81	70	13	43,5	140	116	12	95	117,7	M14	166,7	12,9	17,5	26,5	12	19	ZA	H	4,52	
HGW55CCZBHEMT																			ZB	H	4,52
HGW55HCZOHEMT																			ZO	H	5,96
HGW55HCZAHEMT	139,35	301,26	70	13	43,5	140	116	12	95	155,8	M14	204,8	12,9	17,5	26,5	12	19	ZA	H	5,96	
HGW55HCZBHEMT																			ZB	H	5,96
HGW65CCZOHEMT																			ZO	H	9,17
HGW65CCZAHEMT	163,63	324,71	90	15	53,5	170	142	14	100	144,2	M16	200,2	12,9	25	37,5	15	15	ZA	H	9,17	
HGW65CCZBHEMT																			ZB	H	9,17
HGW65HCZOHEMT																			ZO	H	12,89
HGW65HCZAHEMT	208,36	457,15	90	15	53,5	170	142	14	110	203,6	M16	259,6	12,9	25	37,5	15	15	ZA	H	12,89	
HGW65HCZBHEMT																			ZB	H	12,89



КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «HGW»

Базовая статическая нагрузка

1. Определение базовой статической нагрузки (Co)

Если линейная направляющая рейка подвергается чрезмерной или ударной нагрузке в состоянии покоя, либо в движении, то это может привести к повреждению комплектующих или к их полному разрушению. Если величина этой остаточной деформации превышает определенный предел, то она становится препятствием для плавной работы линейной направляющей. Как правило, базовая номинальная статическая нагрузка определяется как статическая нагрузка постоянной величины и направления, что приводит к общей остаточной деформации, в 0,0001 раза превышающей диаметр элемента качения и дорожки качения в точке контакта, подвергающейся наибольшему напряжению. Это значение указано в таблицах для каждой линейной направляющей. Максимальная статическая нагрузка, приложенная к линейной направляющей, не должна превышать базового значения статической нагрузки.

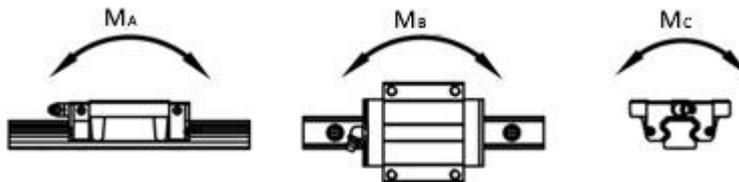
Артикул	Допустимый статический момент по типу каретки		
	Ma кН/м	Mb кН/м	Mс кН/м
HGW15CC	0,15	0,15	0,17
HGW20CC	0,27	0,27	0,38
HGW20HC	0,47	0,47	0,48
HGW25CC	0,51	0,51	0,64
HGW25HC	0,88	0,88	0,87
HGW30CC	0,85	0,85	1,06
HGW30HC	1,47	1,47	1,40
HGW35CC	1,20	1,20	1,73
HGW35HC	2,08	2,08	2,29
HGW45CC	2,35	2,35	30,1
HGW45HC	4,07	4,07	4,00
HGW55CC	4,06	4,06	5,66
HGW55HC	7,01	7,01	7,49
HGW65CC	6,44	6,44	10,02
HGW65HC	11,12	11,12	14,15

2. Определение допустимого статического момента (Mo)

Статический допустимый момент относится к моменту в заданном направлении и величине, когда наибольшее напряжение на элементах качения в применяемой системе равно напряжению, вызванному номинальной статической нагрузкой. Статический допустимый момент в системах линейного перемещения определяется для трех направлений: Ma, Mb, Mc.

3. Статический запас прочности

Когда система направляющих неподвижна или движется с низкой скоростью, необходимо учитывать статический запас прочности. Необходимо рассчитывать статическую нагрузку в соответствии с различными условиями эксплуатации. При нагрузке необходимо учитывать факторы безопасности, особенно, когда направляющая подвергается ударной нагрузке необходимо использовать более высокий коэффициент безопасности.



Классы преднатяга

Уровень предварительной нагрузки	Тип	Предварительный натяг	Условия использования	Сфера применения
Небольшой предварительный натяг	ZO	0 ~ 0.018 C	Фиксированное направление нагрузки, сила воздействия невелика, низкие требования к точности	Манипуляторы, автоматизированное оборудование, легкая погрузочно-разгрузочная техника, сварочное оборудование, 3D принтеры, станки резки проволоки
Средний предварительный натяг	ZA	0.052 ~ 0.07 C	Требуется небольшая нагрузка и высокая точность	Оборудование для обработки камня, деревообрабатывающее оборудование, сверлильные и резьбонарезные станки, ЧПУ, токарные станки, вертикальные обрабатывающие станки, промышленные роботы, большие манипуляторы и т.д.
Большой предварительный натяг	ZB	0.12 ~ 0.14 C	Высокая жесткость при вибрации и ударах	Вертикальные и горизонтальные обрабатывающие центры, шлифовальные станки, токарные станки с наклонной станиной, порталный станок с мощным шпинделем обрабатывающие центры, шлифовальные станки, ЧПУ, токарные станки, горизонтальные и вертикальные фрезерные станки, тяжелых режущих станков

«С» в колонке преднатяга обозначает динамическую грузоподъемность