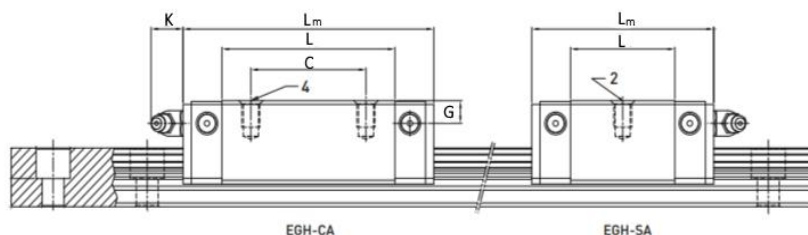
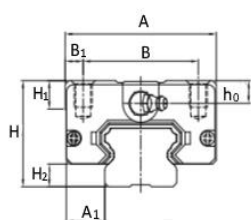




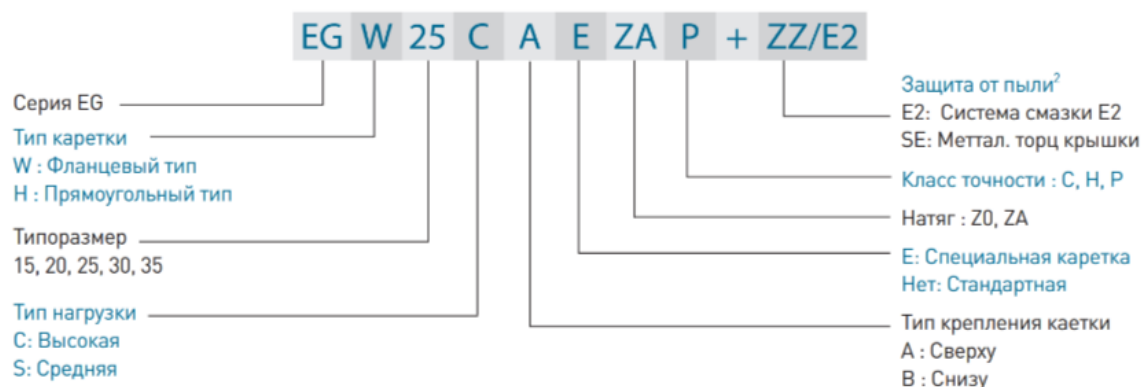
КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGH»



Материал: Сталь

Артикул	Динам. нагрузка	Стат. нагрузка	H	H2	A1	A	B	B1	C	L	Тип болта	Lm	K	H1	h0	G	Преднатяг	Класс точности	Вес кг.
	H	H																	
EGH15SAZOCEMT																	ZO	C	0,09
EGH15SAZACEMT	5,35	9,40	24	4,5	9,5	34	26	4	-	23,1	M4x6	40,1	5,7	6	5,5	6	ZA	C	0,09
EGH15SAZBCEMT																	ZB	C	0,09
EGH15CAZOCEMT																	ZO	C	0,15
EGH15CAZACEMT	7,83	16,19	24	4,5	9,5	34	26	4	26	39,8	M4x6	56,8	5,7	6	5,5	6	ZA	C	0,15
EGH15CAZBCEMT																	ZB	C	0,15
EGH20SAZOCEMT																	ZO	C	0,15
EGH20SAZACEMT	7,23	12,74	28	6	11	42	32	5	-	29	M5x7	50	12	7,5	6	6	ZA	C	0,15
EGH20SAZBCEMT																	ZB	C	0,15
EGH20CAZOCEMT																	ZO	C	0,24
EGH20CAZACEMT	10,31	21,13	28	6	11	42	32	5	32	48,1	M5x	69,1	12	7,5	6	6	ZA	C	0,24
EGH20CAZBCEMT																	ZB	C	0,24
EGH25SAZOCEMT																	ZO	C	0,25
EGH25SAZACEMT	11,40	19,50	33	7	12,5	48	35	6,5	-	35,5	M6x9	59,1	12	8	8	8	ZA	C	0,25
EGH25SAZBCEMT																	ZB	C	0,25
EGH25CAZOCEMT																	ZO	C	0,41
EGH25CAZACEMT	16,27	32,40	33	7	12,5	48	35	6,5	35	59	M6x9	82,6	12	8	8	8	ZA	C	0,41
EGH25CAZBCEMT																	ZB	C	0,41
EGH30SAZOCEMT																	ZO	C	0,45
EGH30SAZACEMT	16,42	28,10	42	10	16	60	40	10	-	41,5	M8x12	69,5	12	9	8	9	ZA	C	0,45
EGH30SAZBCEMT																	ZB	C	0,45
EGH30CAZOCEMT																	ZO	C	0,76
EGH30CAZACEMT	23,70	47,46	42	10	16	60	40	10	40	70,1	M8x12	98,1	12	9	8	9	ZA	C	0,76
EGH30CAZBCEMT																	ZB	C	0,76
EGH35SAZOCEMT																	ZO	C	0,66
EGH35SAZACEMT	22,66	37,38	48	11	18	70	50	10	-	45	M8x12	75	12	10	8,5	8,5	ZA	C	0,66
EGH35SAZBCEMT																	ZB	C	0,66
EGH35CAZOCEMT																	ZO	C	1,13
EGH35CAZACEMT	33,35	64,84	48	11	18	70	50	10	50	78	M8x12	108	12	10	8,5	8,5	ZA	C	1,13
EGH35CAZBCEMT																	ZB	C	1,13

Расшифровка маркировки каретки серии EG





КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGH»

Материал: Сталь

Артикул	Динам.	Стат.	H	H2	A1	A	B	B1	C	L	Тип болта	Lm	K	H1	h0	G	Преднатяг	Класс точности	Вес
	нагрузка Н	нагрузка Н																	
EGH15SAZOHEMT																	ZO	H	0,09
EGH15SAZAHEMT	5,35	9,40	24	4,5	9,5	34	26	4	-	23,1	M4x6	40,1	5,7	6	5,5	6	ZA	H	0,09
EGH15SAZBHEMT																	ZB	H	0,09
EGH15CAZOHEMT																	ZO	H	0,15
EGH15CAZAHEMT	7,83	16,19	24	4,5	9,5	34	26	4	26	39,8	M4x6	56,8	5,7	6	5,5	6	ZA	H	0,15
EGH15CAZBHEMT																	ZB	H	0,15
EGH20SAZOHEMT																	ZO	H	0,15
EGH20SAZAHEMT	7,23	12,74	28	6	11	42	32	5	-	29	M5x7	50	12	7,5	6	6	ZA	H	0,15
EGH20SAZBHEMT																	ZB	H	0,15
EGH20CAZOHEMT																	ZO	H	0,24
EGH20CAZAHEMT	10,31	21,13	28	6	11	42	32	5	32	48,1	M5x	69,1	12	7,5	6	6	ZA	H	0,24
EGH20CAZBHEMT																	ZB	H	0,24
EGH25SAZOHEMT																	ZO	H	0,25
EGH25SAZAHEMT	11,40	19,50	33	7	12,5	48	35	6,5	-	35,5	M6x9	59,1	12	8	8	8	ZA	H	0,25
EGH25SAZBHEMT																	ZB	H	0,25
EGH25CAZOHEMT																	ZO	H	0,41
EGH25CAZAHEMT	16,27	32,40	33	7	12,5	48	35	6,5	35	59	M6x9	82,6	12	8	8	8	ZA	H	0,41
EGH25CAZBHEMT																	ZB	H	0,41
EGH30SAZOHEMT																	ZO	H	0,45
EGH30SAZAHEMT	16,42	28,10	42	10	16	60	40	10	-	41,5	M8x12	69,5	12	9	8	9	ZA	H	0,45
EGH30SAZBHEMT																	ZB	H	0,45
EGH30CAZOHEMT																	ZO	H	0,76
EGH30CAZAHEMT	23,70	47,46	42	10	16	60	40	10	40	70,1	M8x12	98,1	12	9	8	9	ZA	H	0,76
EGH30CAZBHEMT																	ZB	H	0,76
EGH35SAZOHEMT																	ZO	H	0,66
EGH35SAZAHEMT	22,66	37,38	48	11	18	70	50	10	-	45	M8x12	75	12	10	8,5	8,5	ZA	H	0,66
EGH35SAZBHEMT																	ZB	H	0,66
EGH35CAZOHEMT																	ZO	H	1,13
EGH35CAZAHEMT	33,35	64,84	48	11	18	70	50	10	50	78	M8x12	108	12	10	8,5	8,5	ZA	H	1,13
EGH35CAZBHEMT																	ZB	H	1,13

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.

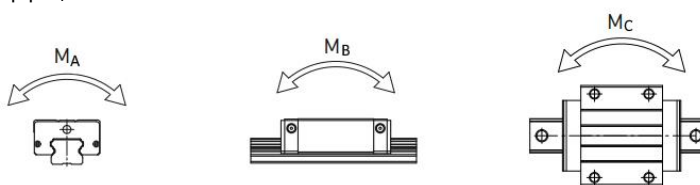
Артикул	Допустимый статический момент по типу каретки		
	Ma кН/м	Mb кН/м	Mс кН/м
EGH15SA	0,04	0,04	0,08
EGH15CA	0,10	0,10	0,13
EGH20SA	0,06	0,06	0,13
EGH20CA	0,16	0,16	0,22
EGH25SA	0,12	0,12	0,23
EGH25CA	0,32	0,32	0,38
EGH30SA	0,21	0,21	0,40
EGH30CA	0,55	0,55	0,68
EGH35SA	0,31	0,31	0,56
EGH35CA	0,69	0,69	0,98

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.





КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGH»

Классы преднатяга

Уровень предварительной нагрузки	Тип	Предварительный натяг	Условия использования	Сфера применения
Небольшой предварительный натяг	ZO	0 – 0.018 С	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 С	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 С	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