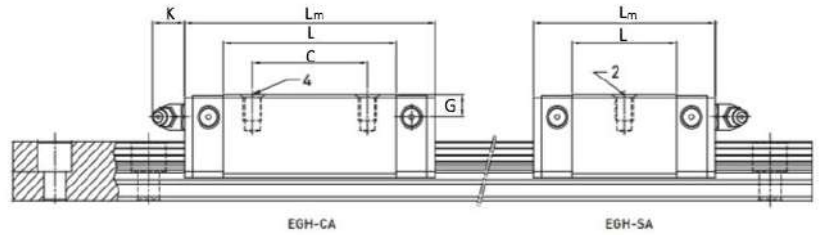
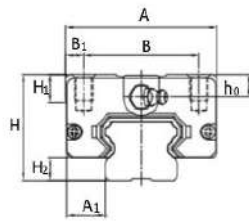




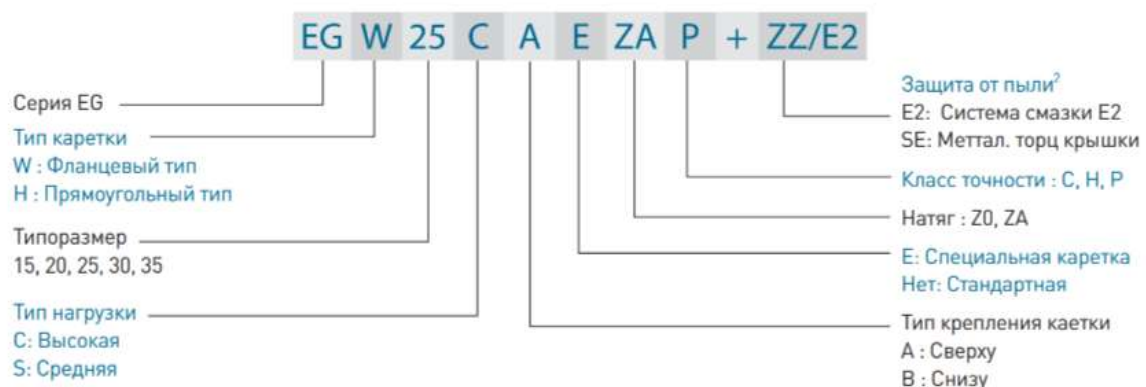
КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGH»



Материал: Сталь

Артикул	Динам. нагрузка кН	Стат. нагрузка кН	H	H2	A1	A	B	B1	C	L	Тип болта	Lm	K	H1	h0	G	Преднатяг	Класс точности	Вес кг.
EGH15SAZOCENT																	ZO	C	0,09
EGH15SAZACENT	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
EGH15CAZOCENT																	ZO	C	0,15
EGH15CAZACENT	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
EGH20SAZOCENT																	ZO	C	0,15
EGH20SAZACENT	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
EGH20CAZOCENT																	ZO	C	0,24
EGH20CAZACENT	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
EGH25SAZOCENT																	ZO	C	0,25
EGH25SAZACENT	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
EGH25CAZOCENT																	ZO	C	0,41
EGH25CAZACENT	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
EGH30SAZOCENT																	ZO	C	0,45
EGH30SAZACENT	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
EGH30CAZOCENT																	ZO	C	0,76
EGH30CAZACENT	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
EGH35SAZOCENT																	ZO	C	0,66
EGH35SAZACENT	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
EGH35CAZOCENT																	ZO	C	1,13
EGH35CAZACENT	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. нагрузка кН	Стат. нагрузка кН	H мм	H2 мм	A1 мм	A мм	B мм	B1 мм	C мм	L мм	Тип болта	Lm мм	K мм	H1 мм	h0 мм	G мм	Предназнач.	Класс точности	Вес кг.
EGH15SAZOHMT																	ZO	H	0,09
EGH15SAZAHMT	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
EGH15SAZBHMT																	ZB	H	0,09
EGH15CAZOHMT																	ZO	H	0,15
EGH15CAZAHMT	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
EGH15CAZBHMT																	ZB	H	0,15
EGH20SAZOHMT																	ZO	H	0,15
EGH20SAZAHMT	7,23	12,74	28	6	11	42	32	5	-	29	M5x 7	50	12	7,5	6	6	ZA	H	0,15
EGH20SAZBHMT																	ZB	H	0,15
EGH20CAZOHMT																	ZO	H	0,24
EGH20CAZAHMT	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
EGH20CAZBHMT																	ZB	H	0,24
EGH25SAZOHMT																	ZO	H	0,25
EGH25SAZAHMT	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
EGH25SAZBHMT																	ZB	H	0,25
EGH25CAZOHMT																	ZO	H	0,41
EGH25CAZAHMT	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
EGH25CAZBHMT																	ZB	H	0,41
EGH30SAZOHMT																	ZO	H	0,45
EGH30SAZAHMT	16,42	28,10	42	10	16	60	40	10	-	41,5	M8x12	69,5	12	9	8	9	ZA	H	0,45
EGH30SAZBHMT																	ZB	H	0,45
EGH30CAZOHMT																	ZO	H	0,76
EGH30CAZAHMT	23,70	47,46	42	10	16	60	40	10	40	70,1	M8x12	98,1	12	9	8	9	ZA	H	0,76
EGH30CAZBHMT																	ZB	H	0,76
EGH35SAZOHMT																	ZO	H	0,66
EGH35SAZAHMT	22,66	37,38	48	11	18	70	50	10	-	45	M8x12	75	12	10	8,5	8,5	ZA	H	0,66
EGH35SAZBHMT																	ZB	H	0,66
EGH35CAZOHMT																	ZO	H	1,13
EGH35CAZAHMT	33,35	64,84	48	11	18	70	50	10	50	78	M8x12	108	12	10	8,5	8,5	ZA	H	1,13
EGH35CAZBHMT																	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.

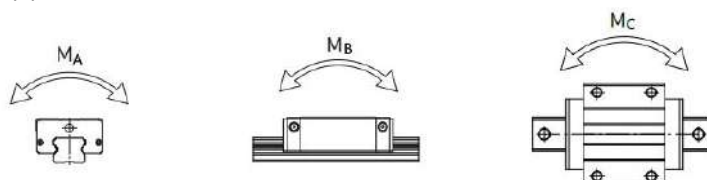
Артикул	Допустимый статический момент по типу каретки		
	Ma кН/м	Mb кН/м	Mc кН/м
EGH15SA	0,04	0,04	0,08
EGH15CA	0,10	0,10	0,13
EGH20SA	0,06	0,06	0,13
EGH20CA	0,16	0,16	0,22
EGH25SA	0,12	0,12	0,23
EGH25CA	0,32	0,32	0,38
EGH30SA	0,21	0,21	0,40
EGH30CA	0,55	0,55	0,68
EGH35SA	0,31	0,31	0,56
EGH35CA	0,69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