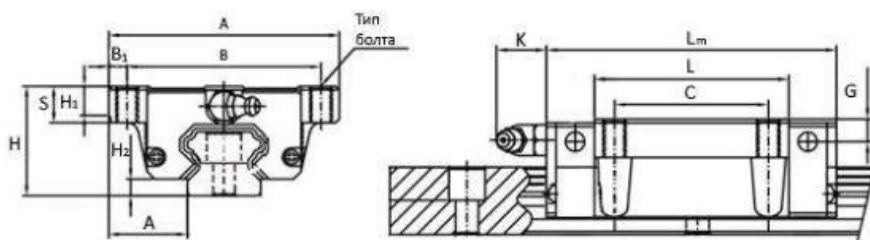




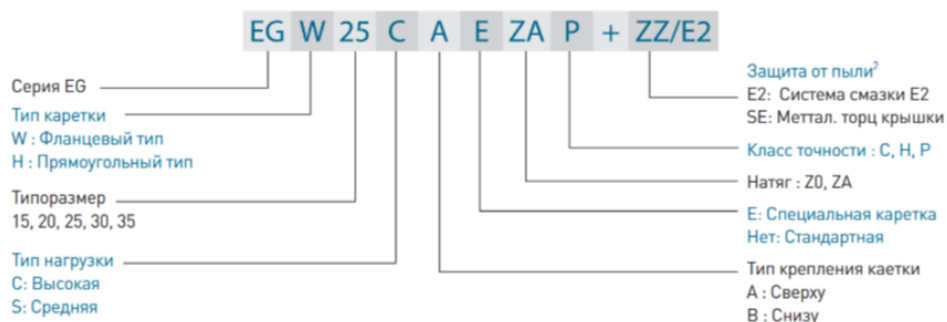
КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGW»



Материал: Сталь

Материал: Сталь		Динам. нагрузка	Стат. нагрузка	H	H2	A	A1	B	B1	C	L	Lm	K	тип болта	H1	S	G	Преднатяг	Класс точности	Вес, кг	
Артикул																					
EGW15SCZACEMT		5,35	9,4	24	4,5	18,5	52	41	5,5	-	23,1	40,1	5,7	M3x16	14,8	5	6		ZA	C	0,12
EGW15SCZAHEMT																					
EGW15SCZOCEMT																					
EGW15SCZOHEMT																					
EGW15CCZACEMT		7,83	16,19	24	4,5	18,5	52	41	5,5	26	39,8	56,8	5,7	M3x16	10,15	5	6		ZA	C	0,21
EGW15CCZAHEMT																					
EGW15CCZOCEMT																					
EGW15CCZOHEMT																					
EGW20SCZACEMT		7,23	12,74	28	6	19,5	59	49	5	-	29	50	12	M5x16	18,75	7	6		ZA	C	0,19
EGW20SCZAHEMT																					
EGW20SCZOCEMT																					
EGW20SCZOHEMT																					
EGW20CCZACEMT		10,31	21,13	28	6	19,5	59	49	5	32	48,1	69,1	12	M5x16	12,3	7	6		ZA	C	0,32
EGW20CCZAHEMT																					
EGW20CCZOHEMT																					
EGW20CCZOCEMT																					
EGW25SCZACEMT		11,4	19,5	33	7	25	73	60	6,5	-	35,5	59,1	12	M6x20	21,9	7,5	8		ZA	C	0,35
EGW25SCZAHEMT																					
EGW25SCZOCEMT																					
EGW25SCZOHEMT																					
EGW25CCZACEMT		16,27	32,4	33	7	25	73	60	6,5	35	59	82,6	12	M6x20	16,15	7,5	8		ZA	C	0,59
EGW25CCZAHEMT																					
EGW25CCZOCEMT																					
EGW25CCZOHEMT																					
EGW30SCZACEMT		16,42	28,1	42	10	31	90	72	9	-	41,5	69,5	12	M6x25	26,75	7	9		ZA	C	0,62
EGW30SCZAHEMT																					
EGW30SCZOCEMT																					
EGW30SCZOHEMT																					
EGW30SCZACEMT		23,7	47,46	42	10	31	90	72	9	40	70,1	98,1	12	M6x25	21,05	7	9		ZA	C	1,04
EGW30SCZAHEMT																					
EGW30SCZOCEMT																					
EGW30SCZOHEMT																					

Расшифровка маркировки каретки серии EG



КАРЕТКА ПРОФИЛЬНАЯ ТИП «EGW»

Базовая статическая нагрузка

1. Определение базовой статической нагрузки (C_0)

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.

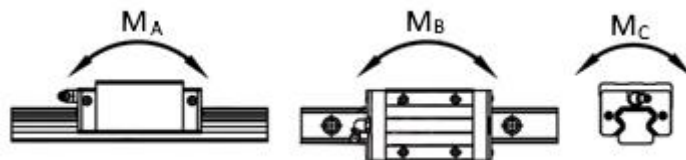
Модель	Допустимый статический момент по типу каретки		
	M_a кН/м	M_b кН/м	M_c кН/м
EGW15SC	80	40	40
EGW15CC	130	100	100
EGW20SC	130	60	60
EGW20CC	220	160	160
EGW25SC	230	120	120
EGW25CC	380	320	320
EGW30SC	400	210	210
EGW30CC	680	550	550

2. Определение допустимого статического момента (M_0)

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: M_a , M_b , M_c .

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.



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

Классы преднатяга

«C, H» в колонке преднатяга обозначает динамическую грузоподъемность