

## АППАРАТУРА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ НИЗКОВОЛЬТНАЯ

Установка и крепление на направляющих электрических аппаратов в устройствах распределения и управления

## АПАРАТУРА РАЗМЕРКАВАННЯ І КІРАВАННЯ НІЗКАВОЛЬТНАЯ

Устаноўка і мацаванне на накіроўваючых электрычных апаратаў ва ўстройствах размеркавання і кіравання

(IEC 60715:1981, IDT)

Издание официальное

БЗ 10-2006



**Ключевые слова:** аппаратура распределения и управления низковольтная, электрические аппараты, направляющие, размеры, низковольтные комплектные устройства

ОКП 34 4995

ОКП РБ 31.20.40

## **Предисловие**

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 ПОДГОТОВЛЕН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)

ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 30 октября 2006 г. № 50

3 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту IEC 60715:1981+A1:1995 «Dimensions of low-voltage switchgear and controlgear. Standardized mounting on rails for mechanical support of electrical devices in switchgear and controlgear installations» (МЭК 60715:1981+A1:1995 «Размеры аппаратуры распределения и управления низковольтной. Стандартизованные устройства для монтажа на направляющих для механической поддержки электроприборов»).

В стандарт внесены редакционные изменения:

– текст и графический материал Изменения № 1 (1995 г.) выделены в настоящем стандарте двойной вертикальной линией на полях;

– наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования международного стандарта с целью выполнения требований ТКП 1.5-2004 (04100) в части построения наименования стандарта.

Международный стандарт разработан Международной электротехнической комиссией, техническим комитетом ТК 17 «Аппаратура распределения и управления», подкомитетом 17В «Низковольтная аппаратура распределения и управления».

Перевод с английского языка (en).

Официальный экземпляр международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий государственный стандарт, имеется в БелГИСС.

Степень соответствия – идентичная (IDT)

4 Настоящий государственный стандарт взаимосвязан с техническим регламентом «Оборудование низковольтное. Безопасность» и реализует его общие технические требования.

Соответствие взаимосвязанному государственному стандарту обеспечивает выполнение общих технических требований технического регламента «Оборудование низковольтное. Безопасность»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

## Введение

Для монтажа аппаратуры (переключателей, автоматических выключателей, реле, соединителей, клеммных колодок и т. д.) внутри низковольтных комплектных устройств распределения и управления (далее – НКУ) используют направляющие определенных размеров (например, стальные или алюминиевые). Такой способ монтажа аппаратуры позволяет ее быстро крепить, снимать или переставлять.

Для крепления аппаратуры применяют следующие способы:

- непосредственная фиксация на направляющих (используется для направляющих Т-образного (шляпообразного – «*top hat*» (ТН) или G-образного профилей);
- с помощью различной арматуры, такой как скользящие гайки или болты с изогнутыми или шляпообразными головками (используется для направляющих С-образного профиля).

В случае G-образных направляющих первый способ в основном применяют при монтаже блоков, которые закрепляют внутри и снаружи рядами с помощью защелок и регулируемых концевых ограничителей.

Для крепления аппаратуры допускается при необходимости использовать одну или несколько направляющих.

Направляющая стандартного сечения может являться частью несущей конструкции.

Применяют также направляющие комбинированного сечения, в которых сочетают, например, Т-образный и С-образный профили, что дает возможность устанавливать аппаратуру с различным способом крепления.

Так как монтаж на направляющих может влиять на характеристики устанавливаемой аппаратуры, то ее изготовитель в эксплуатационной документации должен привести сведения о пригодности к монтажу этого типа.

---

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ**

---

**АППАРАТУРА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ НИЗКОВОЛЬТНАЯ**  
**Установка и крепление на направляющих электрических аппаратов**  
**в устройствах распределения и управления****АПАРАТУРА РАЗМЕРКАВАННЯ І КІРАВАННЯ НІЗКАВОЛЬТНАЯ**  
**Устаноўка і мацаванне на накіроўваючых электрычных апаратаў**  
**ва ўстройствах размеркавання і кіравання**

Low-voltage switchgear and controlgear  
Mounting on rails for mechanical support of electrical devices  
in switchgear and controlgear installations

---

Дата введения 2007-04-01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает размеры и функциональные требования к монтажу на направляющих различных электрических аппаратов внутри низковольтных комплектных устройств распределения и управления (НКУ).

В приложениях А и В установлены требования к конкретным типам стальных направляющих и приведены дополнительные сведения, относящиеся к их размерам и нагрузочной способности.

**2 Цель**

Цель настоящего стандарта – установить размеры, которые являются необходимыми при проектировании направляющих и оборудования. В настоящем стандарте описаны следующие профили направляющих:

- Т-образный профиль (ТН);
- С-образный профиль (С);
- G-образный профиль (G).

## Примечания

- 1 Конкретные сведения о конструкции и материале для стальных направляющих приведены в приложениях А и В.
- 2 Совместимость при креплении не означает функциональную взаимозаменяемость.
- 3 Могут применяться другие типы направляющих и соответствующие крепления, которые не описаны в настоящем стандарте.

**3 Функциональные требования**

Основным функциональным требованием к направляющим является то, что они должны служить достаточной опорой для электрической аппаратуры.

Направляющие должны иметь необходимую механическую прочность и жесткость, чтобы выдерживать статическую и динамическую нагрузки от аппаратуры с учетом расстояния между точками опоры и характера самих опор.

Примечание – Для обеспечения нормального функционирования аппаратуры, монтируемой на направляющих, должны быть проверены ее эксплуатационные характеристики.

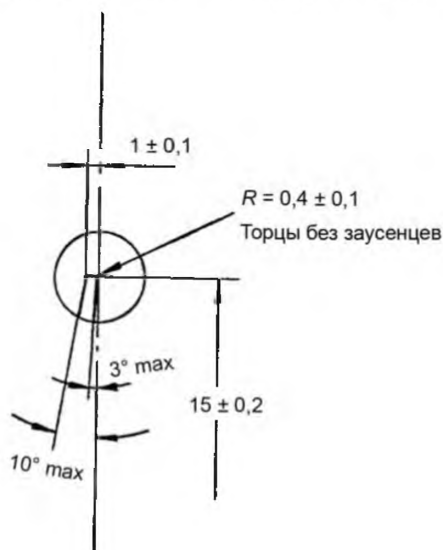
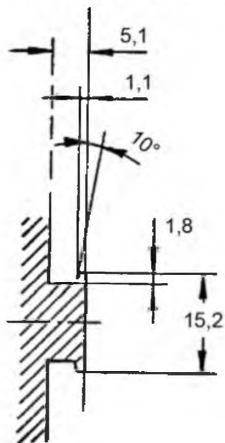
Из-за большого разнообразия аппаратуры, вариантов ее сочетаний и размещения в НКУ невозможно установить конкретные требования, которые обеспечили бы правильность функционирования в любых условиях. Опыт показывает, что размеры направляющих и требования к ним, приведенные в приложениях А и В, могут быть использованы для крепления различной аппаратуры, такой как соединители, предохранители, переключатели, клеммные колодки и автоматические выключатели.

Выбор конструкции и материалов направляющих осуществляет разработчик и изготовитель НКУ.

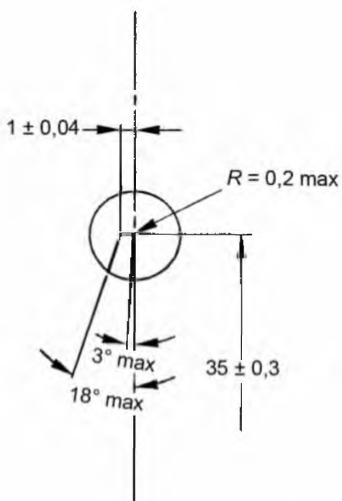
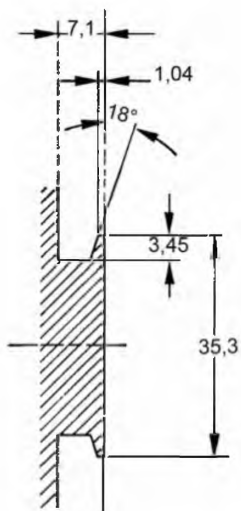
#### 4 Размеры

На рисунках 1 – 8 приведены условные поперечные сечения с необходимыми размерами в миллиметрах, предназначенные для правильного проектирования направляющих и аппаратуры, которая будет на них крепиться.

##### 4.1 Направляющие Т-образного профиля (типономиналы ТН 15, ТН 35, ТН 75)



ТН 15



ТН 35

Рисунок 1, лист 1

Рисунок 2, лист 1

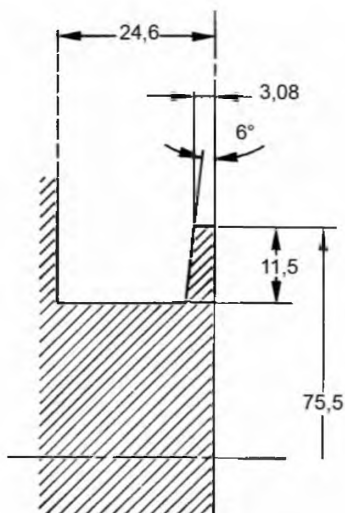


Рисунок 1, лист 2

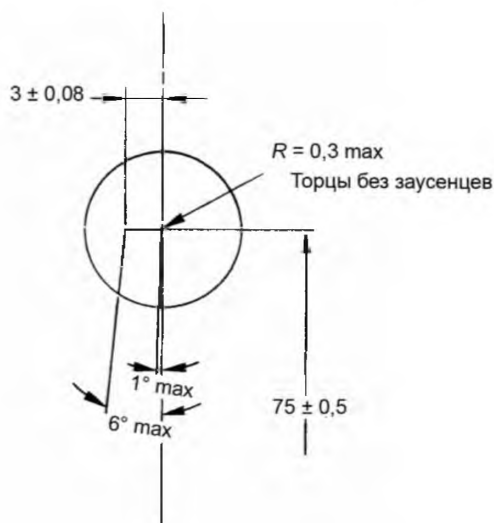


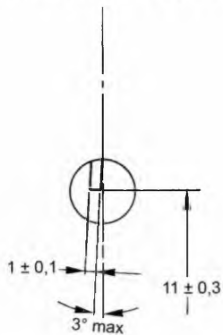
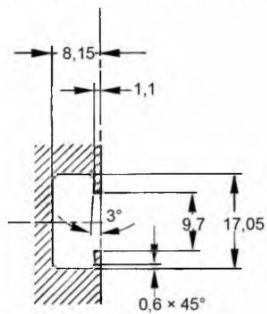
Рисунок 2, лист 2

ТН 75

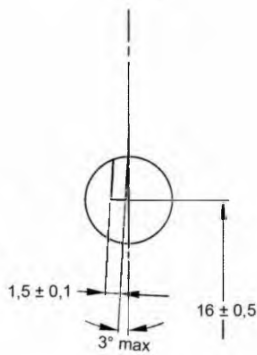
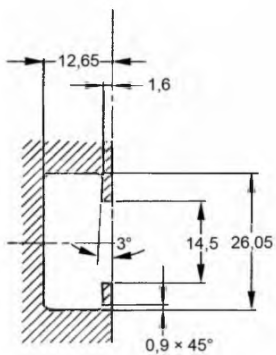
На рисунке 1 штриховкой выделено максимальное пространство, отведенное для направляющей, ее несущей конструкции и средств крепления. Остальное – максимальное пространство, которое может занимать аппаратура, устанавливаемая на направляющих.

На рисунке 2 в увеличенном масштабе показаны ребра направляющих с допусками на изготовление (технологическими допусками). Направляющие симметричны, включая приведенные допуски. Угловые допуски являются односторонними и должны находиться в пределах от нуля до указанных значений. В величину допуска входят допуски конструкции.

4.2 Направляющие С-образного профиля (типономиналы С 20, С 30, С 40, С 50)



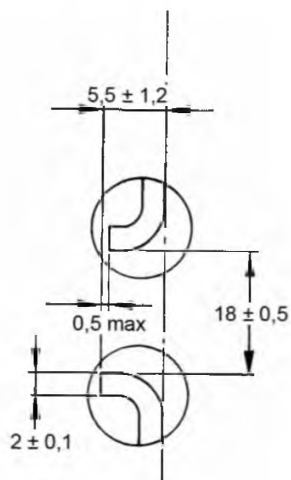
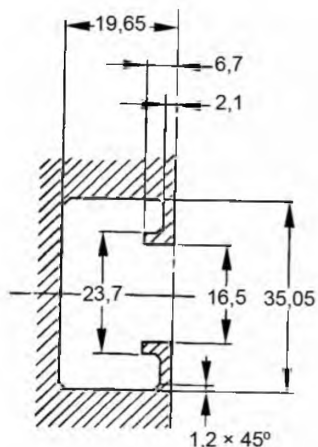
С 20



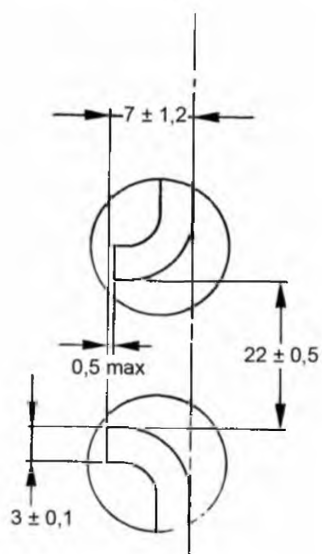
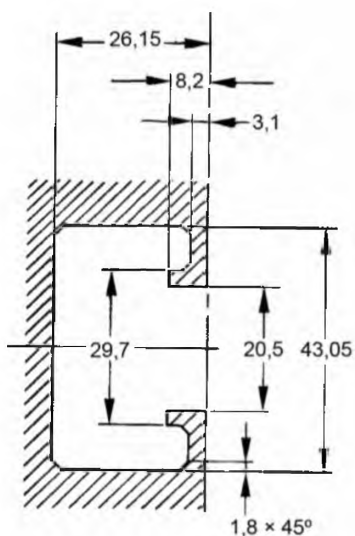
С 30

Рисунок 3

Рисунок 4



С 40



С 50

Рисунок 5

Рисунок 6

На рисунках 3 и 5 штриховкой выделено максимальное пространство, занимаемое сечением направляющей и ее несущей конструкцией (не учтены средства крепления направляющей). Остальное – максимальное пространство, которое может занимать аппаратура, устанавливаемая на направляющих.

На рисунках 4 и 6 в увеличенном масштабе показаны ребра направляющих с допусками на изготовление (технологическими допусками). Направляющие симметричны, включая приведенные допуски. Угловые допуски являются односторонними и должны находиться в пределах от нуля до указанных значений. В величину допуска входят допуски конструкции.



## 4.3 Направляющие G-образного профиля (типономинал G 32)

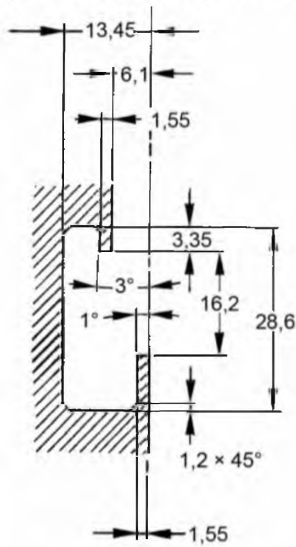


Рисунок 7

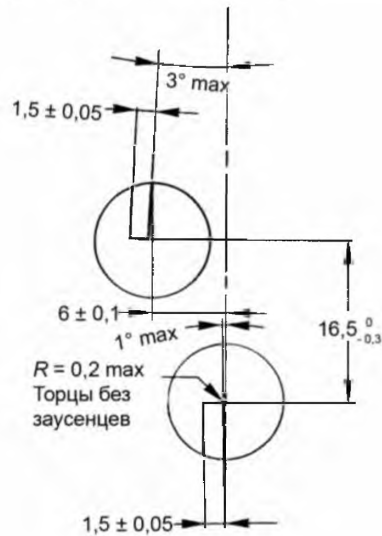


Рисунок 8

G 32

На рисунке 7 штриховкой выделено максимальное пространство, занимаемое сечением направляющей и ее несущей конструкцией (не учтены средства крепления направляющей). Остальное – максимальное пространство, которое может занимать аппаратура, устанавливаемая на направляющих.

На рисунке 8 в увеличенном масштабе показаны ребра направляющих с допусками на изготовление (технологическими допусками). Угловые допуски являются односторонними и должны находиться в пределах от нуля до указанных значений. В величину допуска входят допуски конструкции.

## Приложение А (обязательное)

### Стальные направляющие

В настоящем приложении приведено руководство по выбору марки стали и покрытия поверхности, а также размеры и технологические допуски стальных направляющих, соответствующих требованиям настоящего стандарта.

Для изготовления направляющих используют холоднокатаную листовую углеродистую сталь со следующими характеристиками:

- дроссировочная прокатка с предшествующим ей отжигом;
- полированная поверхность;
- предел прочности на растяжение от 320 до 420 Н/мм<sup>2</sup>;
- относительное растяжение не менее 30 %;
- обладать способностью к изгибу на 180° вдоль направления прокатки и перпендикулярно к нему.

Для покрытия поверхности используют цинкование и хромирование, при этом толщина слоя покрытия должна быть не менее 6 мкм, за исключением торцевых поверхностей в местах вырубки.

Другие характеристики стали и покрытий поверхности могут устанавливаться по соглашению между изготовителем и потребителем.

#### А.0 Т-образные направляющие ТН 15-5,5

##### А.01 Размеры

Размеры, приведенные на рисунке А.9, должны соблюдаться по всей длине направляющей, но проверяться на расстоянии не менее 10 мм от ее концов.

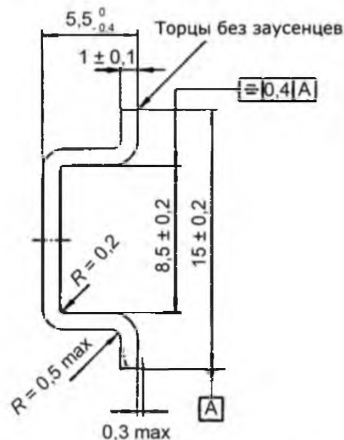


Рисунок А.9 – Т-образная направляющая шириной 15 мм для крепления аппаратуры

##### А.02 Допуски на форму

Дополнительные допуски для направляющих, поставляемых как отдельные детали.

Допуски на форму указаны на рисунке А.10 с условными обозначениями согласно ИСО 1101\*.

\* ИСО 1101:1983 «Технические чертежи. Геометрические допуски. Допуски на форму, расположение и износ. Общие положения, определения, символы, отображение на чертежах».

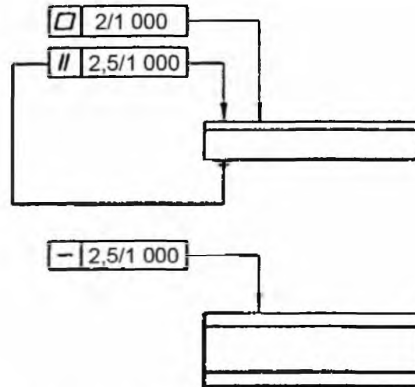


Рисунок А.10 – Допуски на форму

### А.1 Т-образные направляющие ТН 35-7,5 и ТН 35-15

#### А.1.1 Размеры

Размеры, приведенные на рисунке А.1, должны соблюдаться по всей длине направляющей, но проверяться на расстоянии не менее 10 мм от ее концов.

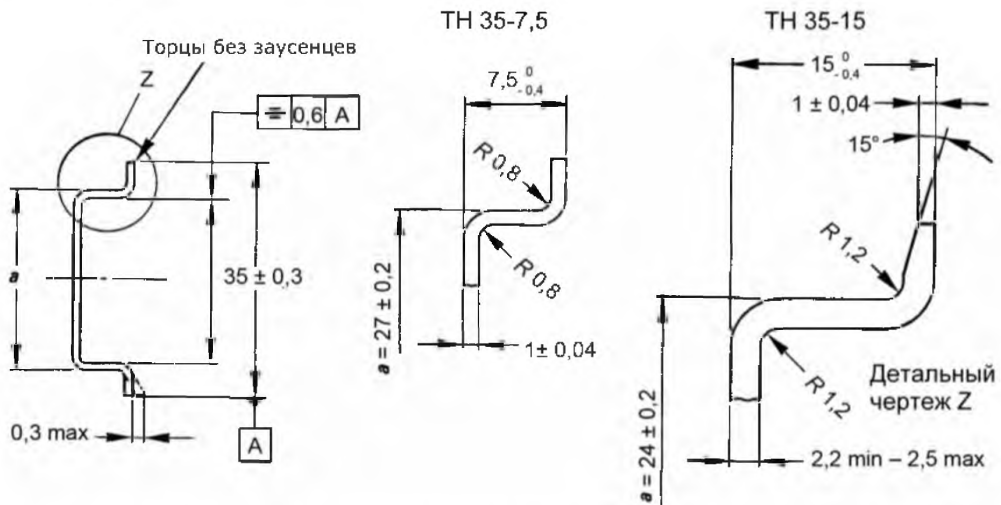


Рисунок А.1 – Т-образные направляющие шириной 35 мм для крепления аппаратуры

Примечание – Понятие «торцы без заусенцев» может быть согласовано между изготовителем и потребителем для обеспечения качественного монтажа в конкретных условиях.

#### А.1.2 Допуски на форму

Дополнительные допуски для направляющих, поставляемых как отдельные детали. Допуски на форму указаны на рисунке А.2 с условными обозначениями согласно ИСО/Р 1101/1.

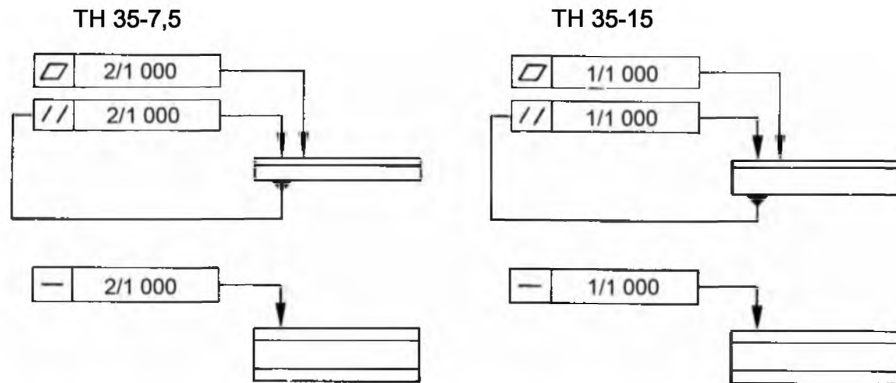


Рисунок А.2 – Допуски на форму

## А.2 Т-образные направляющие ТН 75-25

### А.2.1 Размеры

Размеры, приведенные на рисунке А.3, должны соблюдаться по всей длине направляющей, но проверяться на расстоянии не менее 25 мм от ее концов.

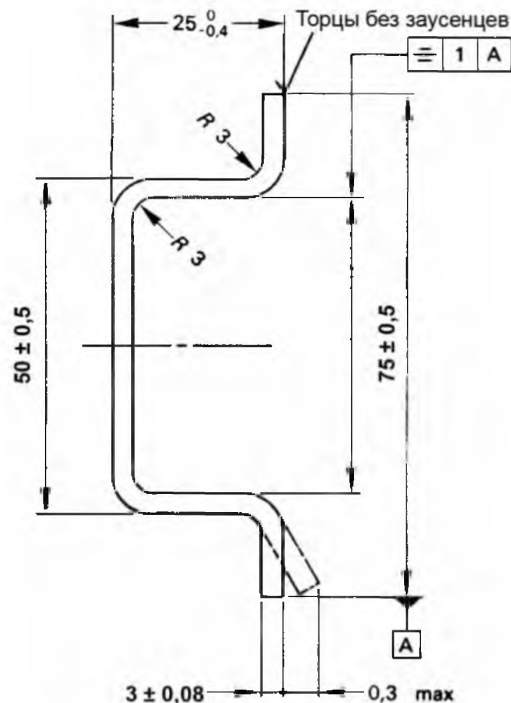


Рисунок А.3 – Т-образная направляющая шириной 75 мм для крепления аппаратуры

Примечание – Понятие «торцы без заусенцев» может быть согласовано между изготовителем и потребителем для обеспечения качественного монтажа в конкретных условиях.

### А.2.2 Допуски на форму

Дополнительные допуски для направляющих, поставляемых как отдельные детали. Допуски на форму указаны на рисунке А.4 с условными обозначениями согласно ИСО/Р 1101/1.

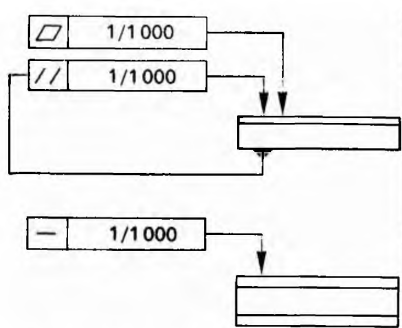


Рисунок А.4 – Допуски на форму

### А.3 Направляющие С-образного профиля С 20, С 30, С 40 и С 50

#### А.3.1 Размеры

Размеры, приведенные на рисунке А.5 и в таблице А.1, должны соблюдаться по всей длине направляющей, но проверяться на расстоянии не менее 10 мм от ее концов.

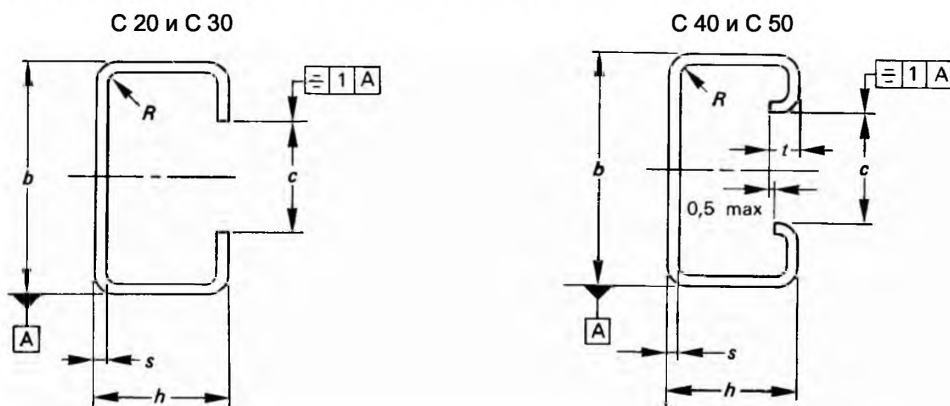


Рисунок А.5 – Направляющие С-образного профиля

Таблица А.1 – Размеры направляющих С-образного профиля

В миллиметрах

Форма профиля	$b \pm 0,75$	$h \pm 0,75$	$c$	$R_{\max}$	$s \pm 0,1$	$t \pm 1,2$
С 20	20	10	$11 \pm 0,3$	1	1	—
С 30	30	15	$16 \pm 0,5$	1,5	1,5	—
С 40	40	22,5	$18 \pm 0,5$	2	2	5,5
С 50	50	30	$22 \pm 0,5$	3	3	7

#### А.3.2 Допуски на форму

Дополнительные допуски для направляющих, поставляемых как отдельные детали. Допуски на форму указаны на рисунке А.6 с условными обозначениями согласно ИСО/Р 1101/1.

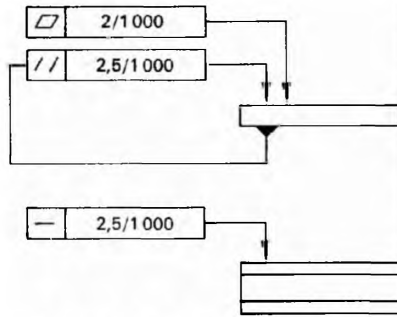


Рисунок А.6 – Допуски на форму

#### А.4 Направляющие G-образного профиля G 32

##### А.4.1 Размеры

Размеры, приведенные на рисунке А.7, должны соблюдаться по всей длине направляющей, но проверяться на расстоянии не менее 10 мм от ее концов.

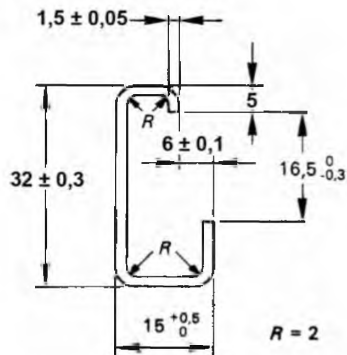


Рисунок А.7 – Размеры направляющих G-образного профиля

##### А.4.2 Допуски на форму

Дополнительные допуски для направляющих, поставляемых как отдельные детали. Допуски на форму указаны на рисунке А.8 с условными обозначениями согласно ИСО/Р 1101/1.

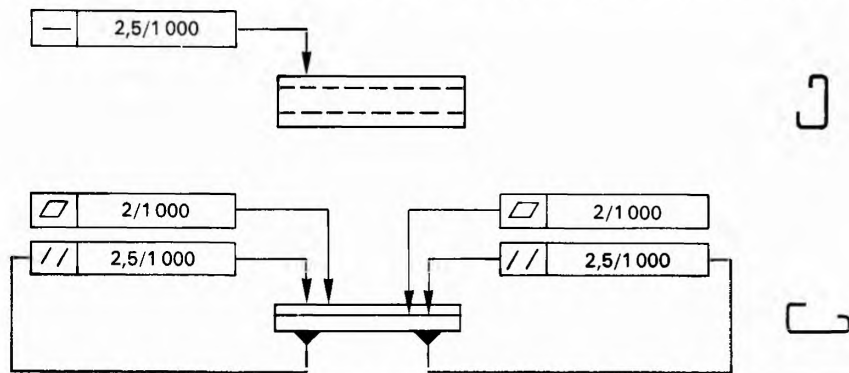


Рисунок А.8 – Допуски на форму

## Приложение В (справочное)

### Руководство по применению

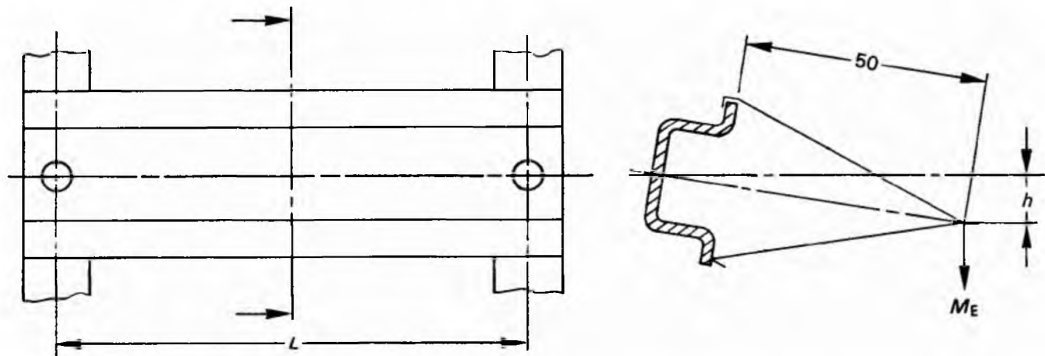
#### В.1 Т-образные направляющие

Для определения допустимой нагрузки на направляющие в условиях их нормальной эксплуатации наиболее важным фактором всегда является деформация, возникающая при повороте (кручении). Напряжение на изгиб невелико и им можно пренебречь.

##### В.1.1 Нагрузка на стальные направляющие, приведенные в приложении А

Исследования показали, что при креплении направляющих двумя винтами возникает крутящее усилие  $\tau > 50 \text{ Н/мм}^2$ , которое может привести к остаточной деформации направляющей. Максимально допустимый крутящий момент  $M$ , возникающий при этом, не зависит от расстояния  $L$  между точками крепления направляющей, например  $750 \text{ Н} \cdot \text{мм}$  для Т-образной направляющей ТН 35-7,5. При значениях  $L$ , применяемых на практике, и при такой нагрузке обычно возникает чрезмерно большой прогиб в середине направляющей Т-образного профиля.

Оценка этой деформации показана на рисунке В.1.



Суммарный крутящий момент  $M_E$ ,  $\text{Н} \cdot \text{мм}$ , действующий в середине профиля направляющей вследствие нескольких отдельных крутящих моментов  $M$  от отдельных аналогичных аппаратов (приборов, блоков), рассчитывают по формуле

$$M_E = \frac{\sum M}{2}, \quad (\text{В.1})$$

где  $M$  – крутящий момент аппарата, равный его весу, умноженному на расстояние между центром тяжести и монтажной плоскостью аппарата (с учетом возможных ударов),  $\text{Н} \cdot \text{мм}$ .

Величину деформации направляющей в миллиметрах, спроецированную на расстоянии 50 мм от поверхности крепления оборудования, рассчитывают по формуле

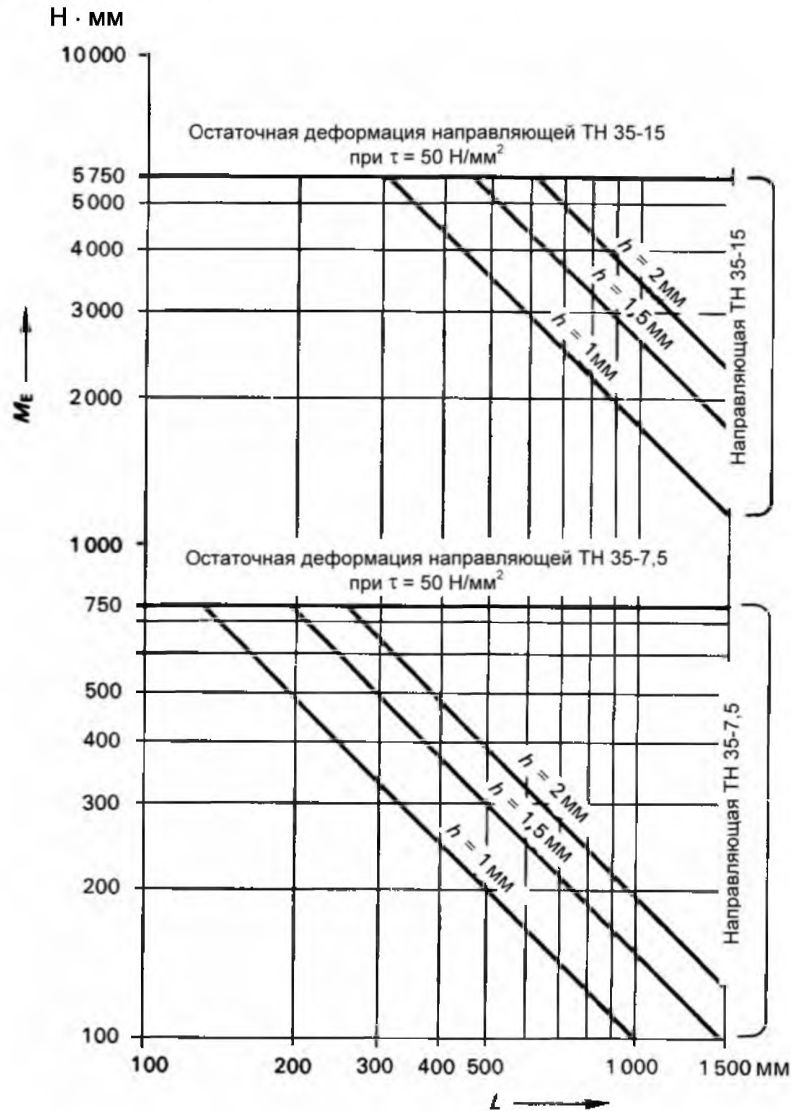
$$h = \frac{M_E L}{4I_E G} \cdot 50, \quad (\text{В.2})$$

где  $L$  – расстояние между точками крепления,  $\text{мм}$ ;  
 $I_E$  – осевой момент инерции направляющей,  $\text{мм}^4$ ;  
 $G$  – модуль сдвига (для листовой стали  $80000 \text{ Н/мм}^2$ ).

Рисунок В.1 – Оценка деформации направляющей

**В.1.1.1 Нагрузка на Т-образную направляющую**

Пользуясь этим методом, можно вычислить допустимую нагрузку  $M_E$  в зависимости от расстояния  $L$  между точками крепления для трех значений деформации  $h$  направляющих обоих типов ТН 35-15 и ТН 35-7,5, представленных на рисунке В.2, и направляющей ТН 75-25, представленной на рисунке В.3.

**В.1.1.1.1 Нагрузка на направляющие ТН 35-15 и ТН 35-7,5**Рисунок В.2 – Допустимая нагрузка  $M_E = f(L, h)$ **Примеры**

1 Направляющая ТН 35-7,5 длиной  $L = 300$  мм может быть нагружена до крутящего момента  $M_E = 330 \text{ Н} \cdot \text{мм}$  при  $h = 1,0$  мм.

2 Для аппаратов с  $M_E = 480 \text{ Н} \cdot \text{мм}$  при  $h = 1,0$  мм требуется направляющая длиной 800 мм.

Первый вариант: направляющая ТН 35-15.

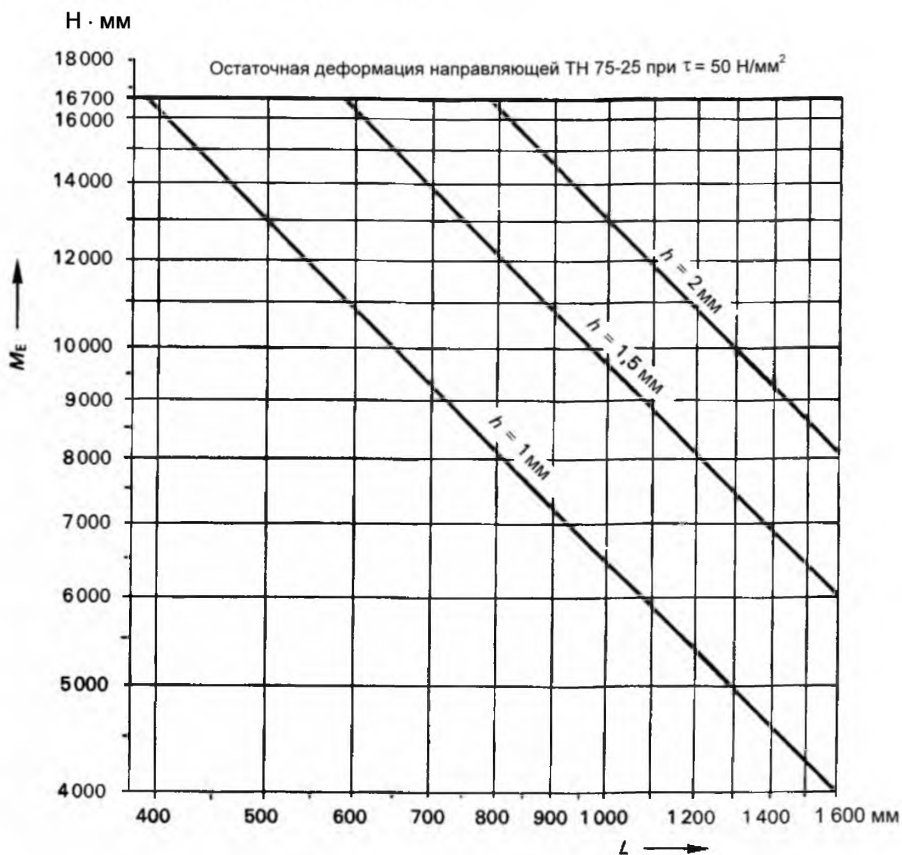
Согласно рисунку В.2 при длине направляющей  $L = 800$  мм соответствующий крутящий момент  $M_E < 2100 \text{ Н} \cdot \text{мм}$ .

Второй вариант: направляющая ТН 35-7,5.

Согласно рисунку В.2 при  $M_E \leq 120 \text{ Н} \cdot \text{мм}$  длина направляющей  $L = 800$  мм, но при  $M_E \leq 250 \text{ Н} \cdot \text{мм}$   $L = 400$  мм. Поскольку  $250 \text{ Н} \cdot \text{мм} > 480/2 \text{ Н} \cdot \text{мм}$ , достаточно промежуточного закрепления в одной точке при  $L = 400$  мм.



## В.1.1.1.2 Нагрузка на направляющие ТН 75-25

Рисунок В.3 – Допустимая нагрузка  $M_E = f(L, h)$ 

## В.1.2 Нагрузка на направляющие из других материалов

Для несталных направляющих допустимая нагрузка может быть определена в соответствии с рисунками В.2 и В.3 на основании оценки деформации, приведенной на рисунке В.1.

## В.2 Направляющие С-образного профиля

Для определения допустимой нагрузки на направляющие в условиях их нормальной эксплуатации наиболее важным фактором всегда является деформация, возникающая при повороте (кручении). Напряжение на изгиб невелико и им можно пренебречь.

## В.2.1 Нагрузка на стальные направляющие, приведенные в приложении А

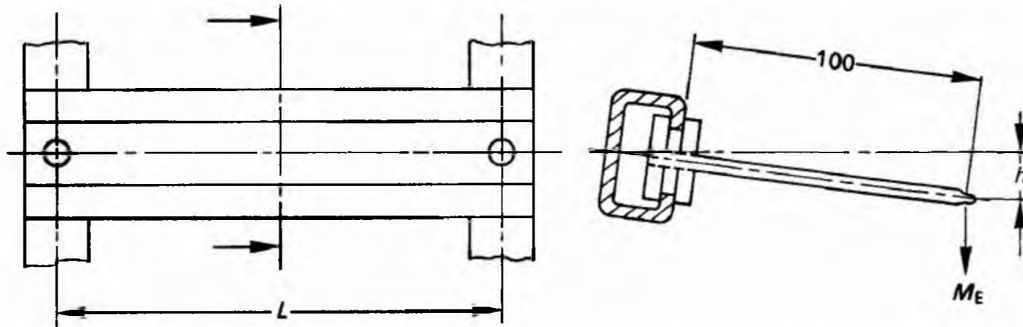
Исследования показали, что при креплении направляющих двумя винтами возникает крутящее усилие  $\tau > 50 \text{ Н/мм}^2$ , которое может привести к остаточной деформации направляющей. Максимально допустимый крутящий момент  $M_{\max}$  при этом напряжении (см. таблицу В.1) не зависит от расстояния  $L$  между точками крепления направляющей.

Таблица В.1 – Максимальный крутящий момент  $M_{\max}$ 

Профиль направляющей	С 20	С 30	С 40	С 50
$M_{\max}, \text{ Н} \cdot \text{м}$	700	2400	6400	20000

При значениях  $L$ , применяемых на практике, и при такой нагрузке обычно возникает чрезмерно большой прогиб в середине направляющей.

Оценка этой деформации показана на рисунке В.4.



Суммарный крутящий момент  $M_E$ , Н·мм, действующий в середине профиля направляющей вследствие нескольких отдельных крутящих моментов  $M$  от отдельных аналогичных аппаратов (приборов, блоков), рассчитывают по формуле

$$M_E = \frac{\sum M}{2}, \quad (\text{В.3})$$

где  $M$  – крутящий момент аппарата, равный его весу, умноженному на расстояние между центром тяжести и монтажной плоскостью аппарата (с учетом возможных ударов), Н·мм.

Величину деформации направляющей в миллиметрах, спроецированную на расстоянии 100 мм от поверхности крепления оборудования, рассчитывают по формуле

$$h = \frac{M_E L}{4I_E G} \cdot 100, \quad (\text{В.4})$$

где  $L$  – расстояние между точками крепления, мм;  
 $I_E$  – осевой момент инерции направляющей, мм<sup>4</sup>;  
 $G$  – модуль сдвига (для листовой стали 80000 Н/мм<sup>2</sup>).

Рисунок В.4 – Оценка прогиба направляющей

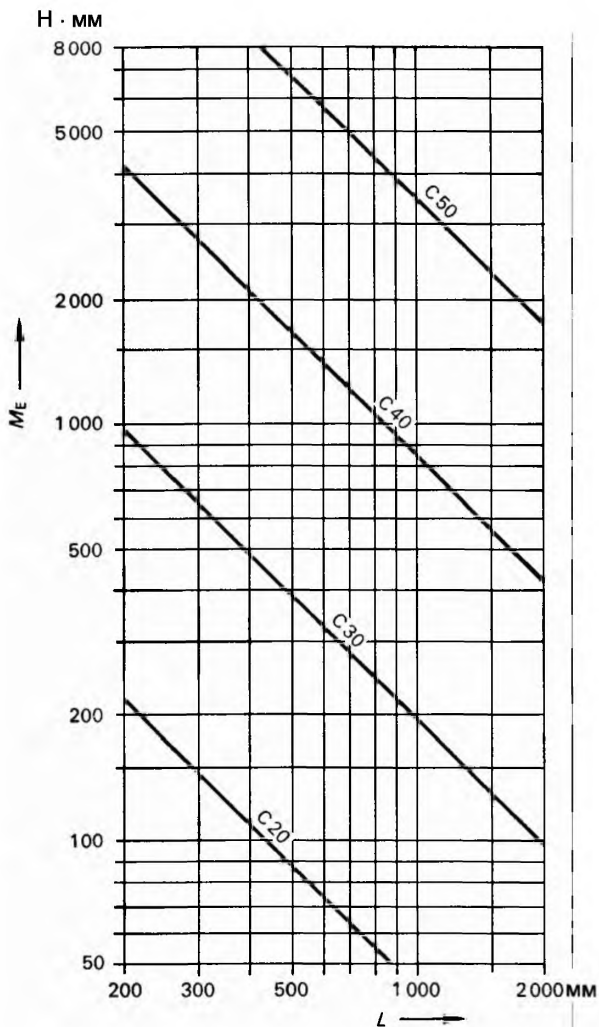
### В.2.1.1 Нагрузка на одну направляющую С-образного профиля

Пользуясь этим методом, можно рассчитать максимально допустимый крутящий момент  $M_E$  в зависимости от расстояния  $L$  между точками крепления при деформации  $h = 1$  мм (см. рисунок В.5). При других значениях  $h^*$  крутящий момент  $M_{E^*}$  можно рассчитать из отношения

$$\frac{M_E}{M_{E^*}} = \frac{h}{h^*}, \quad (\text{В.5})$$

при любой величине, не превышающей значения  $M_{\text{max}}$ , во избежание остаточной деформации направляющей.

На практике встречаются промежуточные варианты, отличающиеся от рассчитанных теоретических значений. Измерения показали, что деформация величиной  $h = 1$  мм достигается при крутящих моментах  $M_E$ , приведенных на рисунке В.5, для расстояний  $L$  от 800 до 1000 мм. При меньших значениях  $L$  деформация  $h$  может быть уменьшена до 0,5 мм, а при больших значениях  $L$  – увеличена до 2 мм.

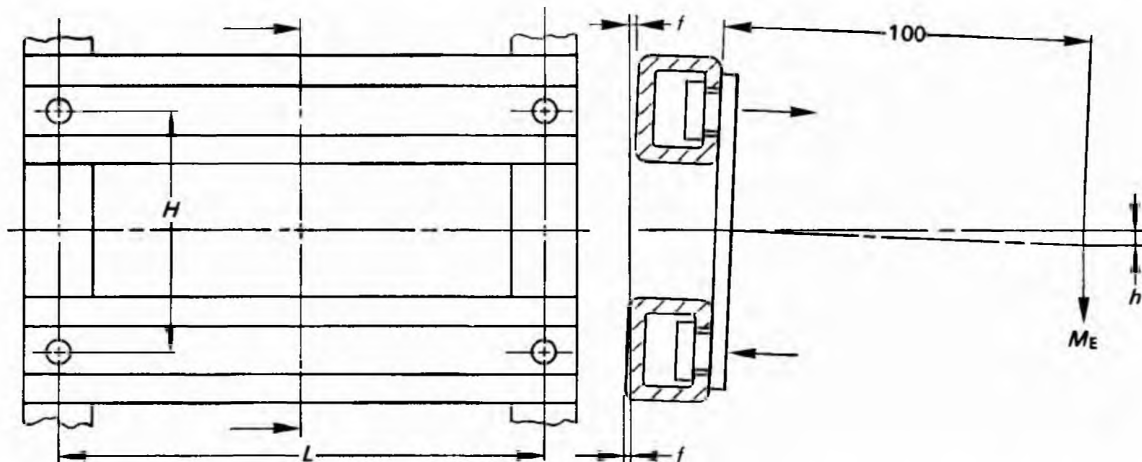
Рисунок В.5 – Допустимая нагрузка  $M_E = f(L)$ 

### В.2.1.2 Нагрузка на две направляющие С-образного профиля

Для определения допустимой нагрузки конструкции из двух одинаковых направляющих С-образного профиля в условиях их нормальной эксплуатации наиболее важным фактором всегда является деформация этой конструкции, возникающая при кручении (деформации)  $f$  каждой направляющей. Вертикальный прогиб невелик и им можно пренебречь.

Исследования показали, что при креплении каждой направляющей двумя винтами возникает крутящее усилие  $\tau = 50 \text{ Н/мм}^2$ , которое может привести к остаточной деформации направляющей. Максимально допустимый крутящий момент  $M_E$ , возникающий при этом (см. рисунок В.7), не зависит от расстояния  $L$  между точками крепления направляющей.

Оценка деформации конструкции показана на рисунке В.6.



Суммарный крутящий момент  $M_E$ , Н·мм, действующий в середине профиля направляющей вследствие нескольких отдельных крутящих моментов  $M$  от отдельных аналогичных аппаратов (приборов, блоков), рассчитывают по формуле

$$M_E = \frac{\sum M}{2}, \quad (\text{В.6})$$

где  $J$  – момент инерции отдельных направляющих, мм<sup>4</sup>;  
 $E$  – модуль упругости (для листовой стали 210000 Н/мм<sup>2</sup>);  
 $L$  – расстояние между точками крепления, мм;  
 $H$  – расстояние между направляющими, мм;  
 $f$  – деформация отдельных направляющих, мм;  
 $h$  – значение деформации конструкции на расстоянии 100 мм от поверхности крепления аппаратуры, мм

**Рисунок В.6 – Конструкция из двух одинаковых направляющих С-образного профиля.  
Оценка деформации**

Пользуясь этим методом, можно вычислить допустимый крутящий момент установки  $M_E$  на расстоянии  $H = 100$  мм при деформации  $h = 1$  мм в зависимости от расстояния  $L$  между точками крепления направляющих (см. рисунок В.7).

В зависимости от качества винтовых креплений, их числа и шага между ними, а также расстояния между аппаратурой и направляющими величина деформации может незначительно отличаться от 1 мм.

При различных расстояниях  $H^*$  допустимый крутящий момент  $M_{E^*}$  и максимальный крутящий момент  $M_{\max^*}$  могут быть вычислены по формуле

$$\frac{M_E}{M_{E^*}} = \frac{M_{\max}}{M_{\max^*}} = \left( \frac{H}{H^*} \right)^2, \quad (\text{В.7})$$

При меньшей или большей деформации  $h^*$  крутящий момент  $M_{E^*}$  может быть получен из отношения

$$\frac{M_E}{M_{E^*}} = \frac{h}{h^*} \quad (\text{В.8})$$

без превышения соответствующего максимального крутящего момента  $M_{\max}$  или  $M_{\max^*}$  во избежание остаточной деформации направляющих.

### В.2.2 Нагрузка на направляющие из других материалов

Для несталей направляющих допустимая нагрузка может быть определена в соответствии с рисунками В.5 и В.7 на основании оценки деформации, приведенной на рисунках В.4 и В.6.

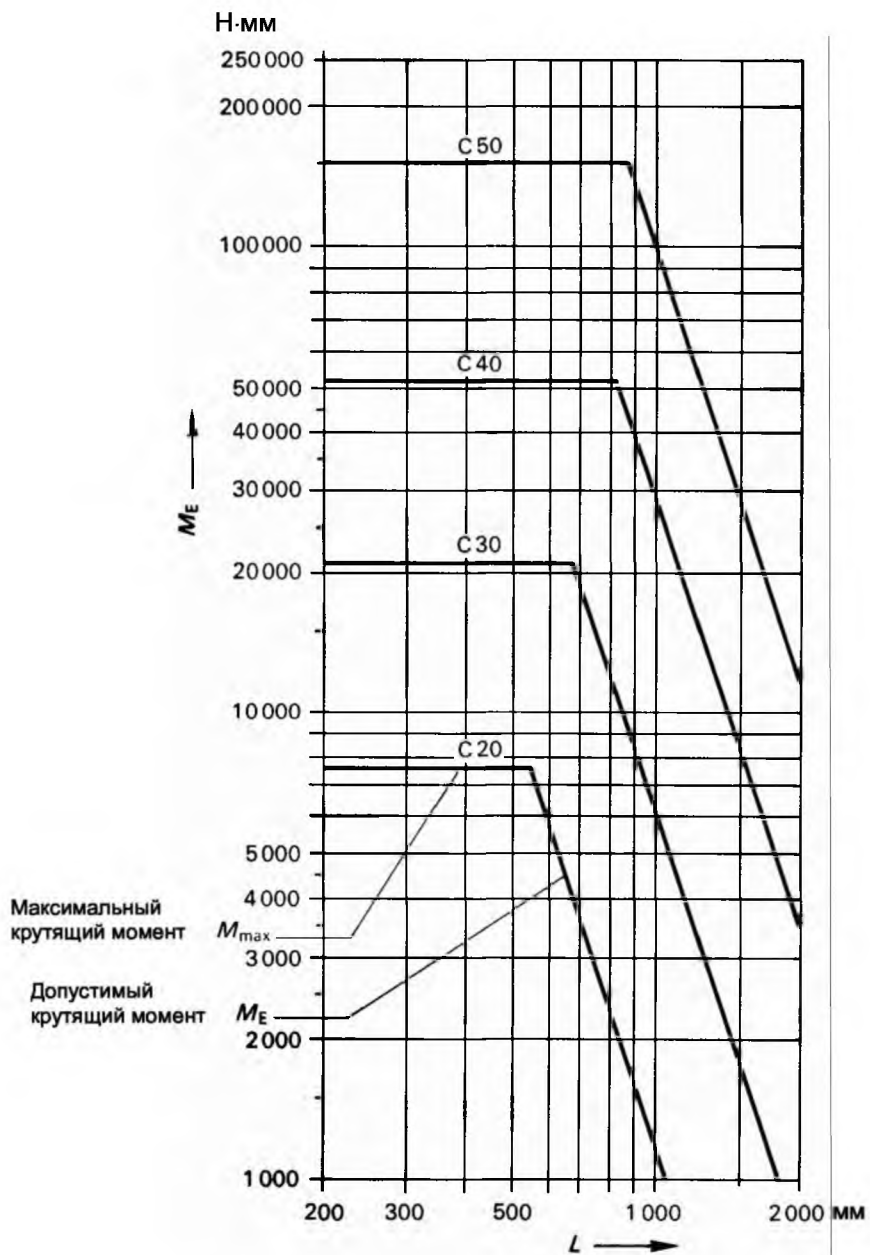


Рисунок В.7 – Конструкция из двух одинаковых направляющих С-образного профиля. Допустимая нагрузка  $M_E = f(L)$  при  $H = 100$  мм

Ответственный за выпуск *В.Л. Гуревич*

---

Сдано в набор 14.11.2006	Подписано в печать 07.12.2006	Формат бумаги 60×84/8.	Бумага офсетная.
Печать ризографическая	Усл. печ.л. 2,56	Уч.-изд. л. 0,55	Тираж экз. Заказ

---

Издатель и полиграфическое исполнение:  
НПРУП "Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации" (БелГИСС)  
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004  
БелГИСС, 220113, г. Минск, ул. Мележа, 3