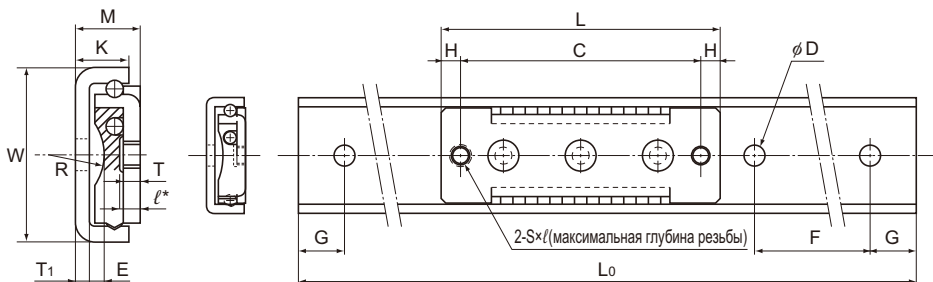


## Модель ER



Увеличенный вид

Номер модели	Размеры внутренней каретки									
	Ширина	Высота	Длина						Макс. глубина резьбы	
	W	M ±0,05	L	C	H	E	R	S	ℓ*	T
ER 513	13	4,5	22	7	7,5	1,1	4,2	M2	1,3	0,9
ER 616	15,6	6	36	29	3,5	1,7	9,2	M3	1,8	1,1
ER 920	20	8,5	46	40	3	2,3	7,3	M3	2,5	1,9
ER 1025	25	10	56	48	4	2,9	9,3	M4	2,8	2,2

### Кодовое обозначение модели

**2 ER616 C1 +95L**

Кодировка

Длина внешнего рельса (мм)

Символ для обозначения радиального зазора (\*1)

Число внутренних кареток, используемых на одном рельсе  
(нет обозначения для одной каретки)

(\*1) См. **А6-5**.

Един. измер.: мм

Размеры внешнего рельса							Грузоподъемность		Масса	
K	T <sub>1</sub>	D	L <sub>0</sub>	F	G	C N	C <sub>0</sub> N	Внутренняя каретка g	Внешний рельс г/м	
4	1,1	2,4	40, 60, 80	20	10	54,9	72,5	2,4	166	
5,5	1,4	2,9	45, 70, 95	25	10	71,6	125	5,6	268	
7,5	1,9	3,5	50, 80, 110	30	10	144	201	14,4	474	
9	2,2	4,5	60, 100, 140	40	10	215	315	27	677	

Примечание1) Чтобы закрепить внешний рельс моделей ER513 и ER616, воспользуйтесь винтом с крестообразным пазом для прецизионного оборудования (винт № 0). Для закрепления внешнего рельса в моделях ER920 и ER1025 используйте винты с крестообразным пазом.

Примечание2) Установите длину винта так, чтобы она не превышала «макс. глубину резьбы» ℓ.

Номер модели	Тип	Номинал шага × резьбы винта
ER 513	№. 0 с плоской цилиндрической головкой винт (класс 1)	M2×0,4
ER 616		M2,6×0,45
ER 920	Винт с крестообразным пазом	M3×0,5
ER 1025		M4×0,7

- Стандарт Japan Camera Industry Association JCIS 10-70
- Винт с крестообразным пазом для прецизионного оборудования (винт № 0)
- Винт с крестообразным пазом JIS B 1111