

Standardní příruby

Typ	a	b	d1	d	e	k1	k	t	d2
30	34	24	13	6	40	50	25	1,5	-
50	54	34	22	7	45	60	30	1,5	-
50.1	54	54	20	7	75	100	50	1,5	-
80	85	50	50	7	67,5	90	45	2	-
85	90	65	50	7	118	130	65	2	40
95	100	55	50	7	110	120	60	2	40
110	115	65	70	9	90	120	60	2	-
115	120	85	80	9	143	165	80	2	40
170	175	85	100	9	120	180	80	2	-
175	182	117	140	9	158	195	80	3	40

Příruba typ X

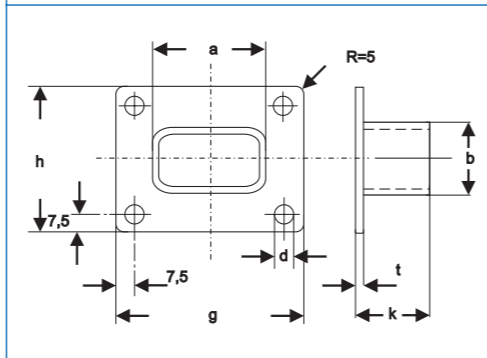
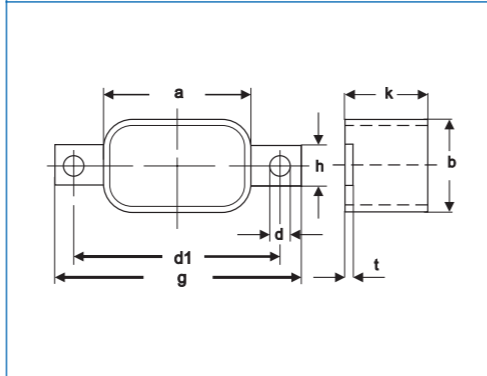
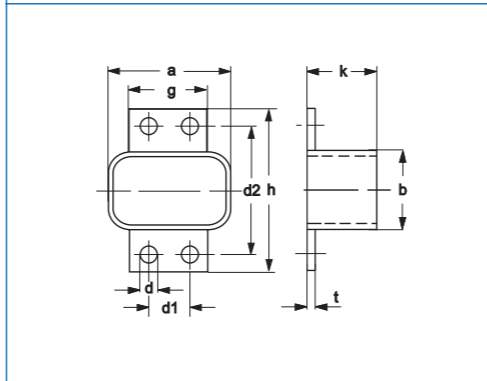
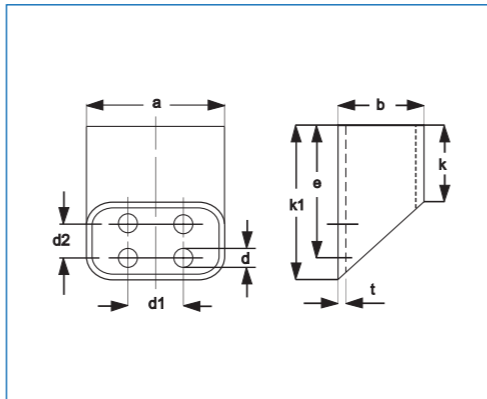
Typ	a	b	d1	d	g	h	d2	k	t
50	54	34	18	7	35	70	55	30	1,5
80	85	50	45	7	65	85	70	45	2
110	115	65	60	9	80	110	90	60	2
170	175	85	95	9	120	130	110	80	2

Příruba typ Y

Typ	a	b	d1	d	g	h	k	t
50	54	34	75	7	90	15	30	1,5
80	85	50	105	7	120	30	45	2
110	115	65	140	9	160	35	60	2
170	175	85	200	9	220	40	80	2

Příruba typ Z

Typ	a	b	d	g	h	k	t
30	34	24	6	60	50	25	1,5
50.1	54	54	7	85	85	50	1,5
85	90	65	7	120	95	65	2
95	100	55	7	130	85	60	2
115	120	85	9	150	115	80	2
175	182	117	9	210	145	80	3



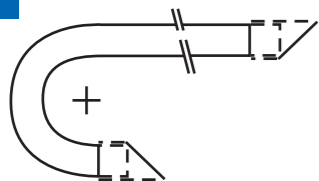
Nosiče kabelů IDEALFLEX



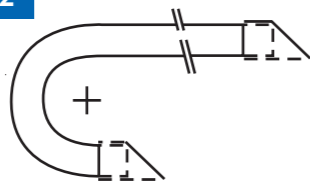
ČSN EN ISO 9001:2001
ČSN EN ISO 14001:2005

Způsoby uchycení standardních přírub

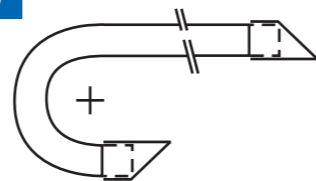
Pozice 1



Pozice 2



Pozice 3



HESTEGO[®]
PROTECTION SYSTEMS

HESTEGO s. r. o.
Na Nouzce 7, CZ - 682 01 Vyškov
tel. +420 517 321 011
fax +420 517 321 010
e-mail: hestego@hestego.cz
www.hestego.cz



Profil společnosti

Naše společnost byla založena v roce 1995 jako podnik vyrábějící ochranné komponenty pro pohyblivé součásti obráběcích strojů.

2007

- pořízení CNC centra pro opracování plechu TruPunch 5000
- výroba a zahájení provozu zkušební stanice pro teleskopické kryty
- recertifikace ISO 9001:2001
- příprava na certifikaci environmentálního managementu dle ISO 14001:2005
- postupné zvyšování výrobních a montážních kapacit

2005

- dokončení výstavby II. etapy výrobního závodu o 3200 m² výrobních ploch
- pořízení CNC centra pro opracování plechu BYSTRONIC-BYSTAR 3015
- pořízení lakovací linky IDEALLINE
- přemístění sídla společnosti do Vyškova
- zahájení aktivní účasti na mezinárodních strojírenských veletrzích

2003

- pořízení CNC centra pro opracování plechu Trumatic 6000 L včetně multifunkčního ovládacího systému pro automatizaci Sheet Master 1600 od firmy TRUMPF umožňujícího špičkové technologie dřevování, tváření a laserového řezání
- zavedení systému jakosti ČSN EN ISO 9001 dle certifikace firmy TÜV Rheinland
- zahájení přípravných a projektových prací na rozšíření výrobního závodu ve Vyškově o dalších 3200 m² výrobních ploch

2001

- zahájení výroby stěračů vodicích ploch obráběcích strojů
- přestěhování výroby do vlastního nového výrobního závodu o výrobní ploše 3000 m². V těchto prostorách může být zvýšena produkce teleskopických krytů na 2000 až 2500 krytů měsíčně. Rovněž je zde počítáno s podstatným zvýšením produkce stěračů.
- změna obchodního názvu společnosti na HESTEGO s. r. o.

1999

- podíl na trhu v České Republice v teleskopických krytech činí více než 90 %
- vývoz docílí 30–50 % obrátu firmy

1997

- zahájení výroby ocelových flexibilních kabelových nosičů, z 95 % určených pro vývoz do Německa
- zahájení exportu teleskopických krytů do Německa

1995

- založení společnosti HENNIG-IDEAL s. r. o.
- zahájení výroby teleskopických krytů pro český trh

Společnost vlastní velmi výkonný konstrukční software umožňující konstruování v 3D prostředí. Díky dlouhodobým zkušenostem v oblasti konstrukce a vývoje teleskopických krytů jsme schopni vyhovět představám a požadavkům i těch nejnáročnějších zákazníků. Firma úspěšně doplňuje vlastní výrobu kooperacími zakázkami v oblasti zpracování plechů.

Nosiče kabelů IDEALFLEX

Jedná se o uzavřený nosič kabelů z pozinkovaného plechu, který se skládá z nosného profilu a ocelového vodicího pásu, který je spojen s jedním ze čtyř stran tohoto profilu. To umožňuje ohyb pouze v jednom směru, a to na stranu ocelového pásu. V ostatních směrech je ohyb profilu vyloučen. Zátěžové testy dokazují, že ani po 10 milionech cyklů nedochází k poškození kabelů či opotřebení ohebného nosiče.

IDEALFLEX vyhovuje technicko-bezpečnostním předpisům a odpovídá normám DIN 57113/VDE 0113.

Nosič kabelů je také odolný vůči všem chladicím kapalinám a mazivům běžně užívaným na obráběcích strojích.

Upevnění

Na obou koncích profilu jsou přibodovány nebo přinýtovány přírubby, které mají několik způsobů uchycení (viz tabulka).

Kabely a hadice, které jsou v profilu volně uloženy, se musí upevnit k oběma koncům nosiče. Aby byla zajištěna co možná největší životnost IDEALFLEXU, je nutné při větších délkách zajistit jeho podepření nebo vedení v kanálu. Délka kanálu by měla být rovna alespoň polovině délky zdvihu. Nejvhodnější upevnění konce nosiče kabelů je v polovině dráhy zdvihu. Tímto dosáhneme nejkratší možné délky nosiče a nejnižší ceny.

Při výběru typu IDEALFLEXU počítejte s rezervou 10 % na průměr kabelu. Pro vedení kabelů, kde je třeba, aby byly tyto kabely vedeny odděleně je možné zvolit dvojitý nosič, který je upevněn na jednom vodicím pásu. Nosiče jsou od sebe vzdáleny 5 mm.

Poloměry ohybu jsou uvedeny v tabulce rozměrů. V případě pochybností lze zvolit nejbližší možný vyšší poloměr ohybu. V případě, že nelze přizpůsobit tento poloměr doporučeným hodnotám, lze stanovit přibližnou hodnotu poloměru ohybu jako 8–10násobek vnějšího průměru kabelů.

Nosiče kabelů IDEALFLEX se dodávají ve třech různých kvalitách rozdělených podle požadované rychlosti pohybu:

- Kvalita RM (pro malou rychlost pohybu)** do 20 m/min IDEALFLEX s ocelovým vodicím pásem.
- Kvalita RS (pro střední rychlost pohybu)** 20–50 m/min IDEALFLEX s ocelovým vodicím pásem lepeným speciálním lepidlem.
- Kvalita RV (pro vysokou rychlost pohybu)** nad 50 m/min IDEALFLEX se syntetickým vodicím pásem lepeným speciálním lepidlem.

Nosiče kabelů mohou být dodávány jako jednoduché nebo dvojitě (tzv. tandemy).

Objedávka

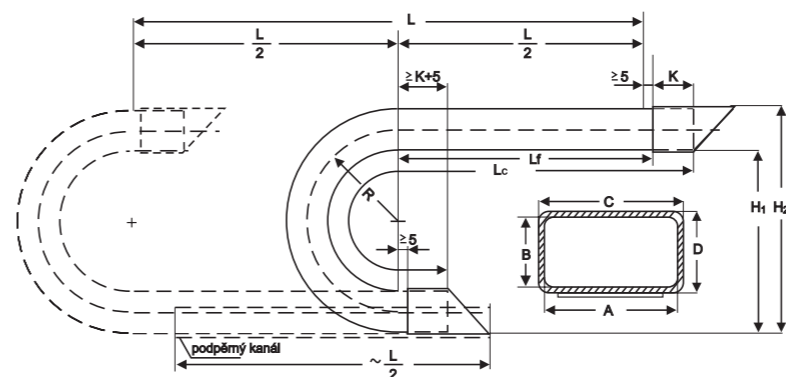
Vysvětlivky kódového označení IDEALFLEXU pro následnou objednávku:

85 J 165 RM X1-2000 H

- 85 typ IDEALFLEXU
- J typ nosiče: J – jednoduchý, D – dvojitý (tandem)
- 165 poloměr ohybu R
- RM rychlost pohybu (do 20 m/min)
- X horní příruba (čelní)
- I spodní příruba (standardní)
- 2000 délka Lc
- H pracovní poloha (H – horizontální)



Technická data pro nosiče



- A×B vnitřní rozměry nosného profilu
- C×D vnější rozměry nosného profilu
- k hloubka uložení nosného profilu v přírubě
- R poloměr ohybu
- H1 minimální výška podpěry
- H2 výška
- Lf samonosná délka
- L délka zdvihu (pracovní délka)
- Lc celková délka IDEALFLEXU

Výpočet délky IDEALFLEXU: $L_c = L/2 + \pi R + 2k + 10$ [mm]

Typy nosičů

Typ	C	D	A	B	k	R	H1 včetně	H2 předpětí	Lfmax	L bez podpěry	L s podp.	hmotnost nosiče (kg/m)	hmotnost přírubby (kg/ks)
30	30	20	26	16	25	55	120	144	1000	2000	4000	0,6	0,05
50	50	30	43	23	30	72	160	194	1500	3000	6000	1,25	0,1
							110	235					
							165	345					
50.1	50	50	45	45	50	110	240	294	2000	4000	8000	1,7	0,15
80	80	45	73	38	45	110	240	290	2000	4000	8000	2,25	0,25
							220	460					
							275	570					
85	85	60	80	55	65	165	350	415	2500	5000	10000	2,4	0,3
95	95	50	90	45	60	130	280	335	2000	4000	8000	2,9	0,3
110	110	60	102	52	60	155	335	400	2500	5000	10000	3,6	0,5
							250	525					
							330	685					
115	115	80	109	74	80	220	465	550	2500	5000	10000	3,8	0,6
170	170	80	162	72	80	205	435	520	2500	5000	10000	5,6	0,85
175	175	110	167	102	80	285	600	717	2500	5000	10000	5,8	1,95

Pracovní poloha nosiče

