

Stírací systemy



DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat: 01100 035105



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.

1995

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

1997

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

1999

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

2001

- zahájení výroby stěračů vodících 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.

2003

- pořízení CNC centra pro opracování plechu Trumatic 6000 L včetně multifunkčního ovládacího systému pro automatizaci Sheet Master 1606 od firmy TRUMPF umožňujícího špičkové technologie děrování, 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

2005

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

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 potřebám i těch nejnáročnějších zákazníků. Firma úspěšně doplňuje vlastní výrobu kooperačními zakázkami v oblasti zpracování plechů.

Stírací systémy

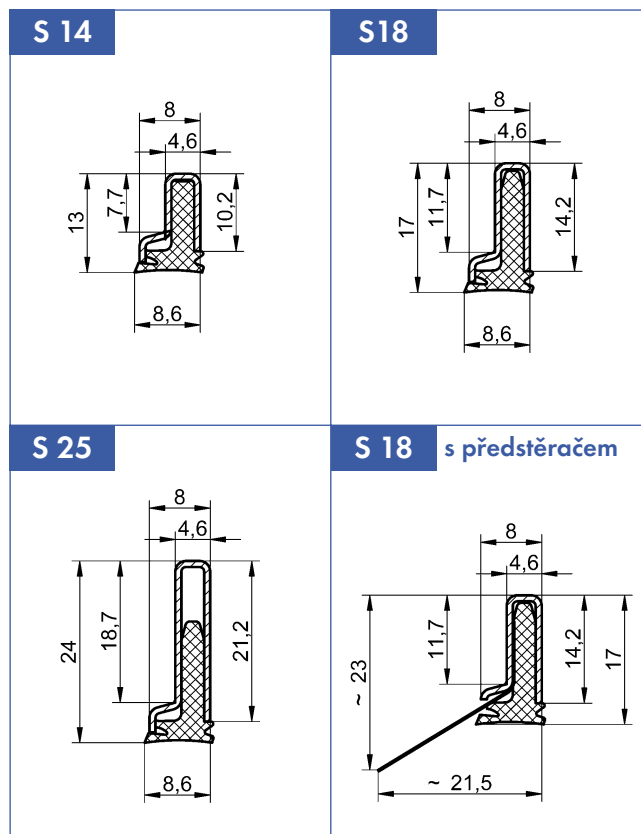
Firma HESTEGO nabízí řešení pro stírání vodících ploch obráběcích strojů.

Použití našich stěračů přispěje k zachování přesnosti a zvýšení životnosti vodících ploch.

Stěrače je možno v závislosti na jejich druhu k nosnému profilu přišroubovat, přinýtovat, přilepit či bodově přivařit.

Standardní stěrače vodících ploch

Nabízíme tři typy stěračů v délkách 530 mm a 1000 mm, v jiných délkách dle individuálního požadavku (max. 3 m). Předpětí stěrače je 1 mm. Všechny tři typy lze dodat s předstěračem z nerezové oceli.



Rozměry jsou uvedeny v zamontovaném stavu.

Stěrače svařované dle výkresu

Vyrábějí se dle požadavku zákazníka na základě výkresu.

Pro svařované stěrače lze použít profily S14, S18 a S25.

Předpětí stěrače je 1 mm. Taktéž lze použít nerezový předstěrač.

Stěrače tvarové navulkanizované

Vyrábí se dle požadavku zákazníka na základě výkresu v jakémkoli technicky proveditelném tvaru. Pro jejich výrobu je nutné zhotovit formu. Proto jsou tvarové stěrače vhodné pro pravidelně se opakující dodávky. Rovněž z tohoto důvodu doporučujeme objednávat tyto stěrače po 20 kusech (menší množství dodáme za příplatek). Předpětí stěrače je 1 mm.

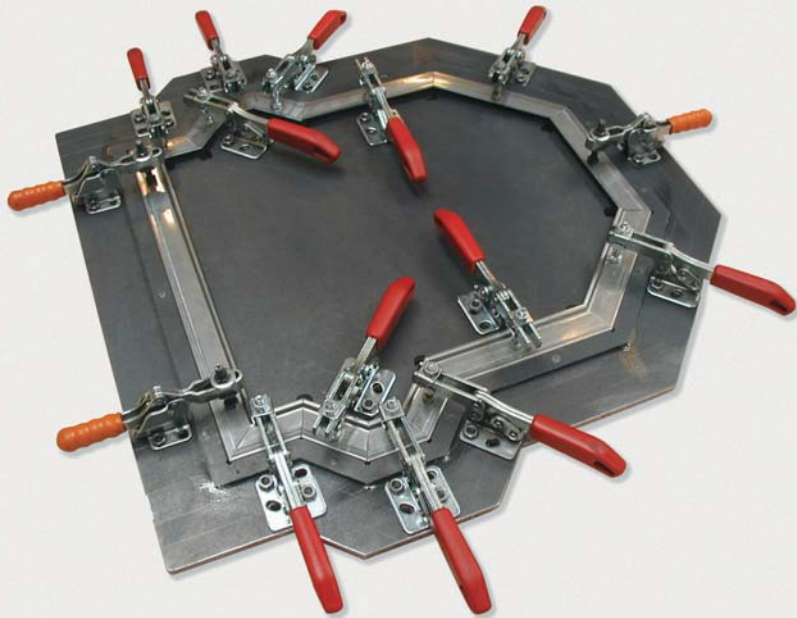
Objednávka

U standardizovaných typů uveďte prosím

- typ lišty a požadovanou délku
- počet kusů

U typů zhotovovaných dle podkladů zákazníka

- výkres stěrače
- počet kusů



stěrače svařované dle výkresu – ustavení před svařením



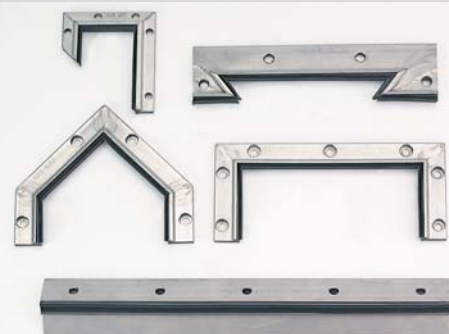
různá provedení tvarových stěračů



standardní stěrače vodicích ploch



stěrač tvarovaný navulkanizovaný



stěrače svařované dle výkresu



stírací systémy s nerezovým ocelovým profilem typu DSP



stěrače typu P

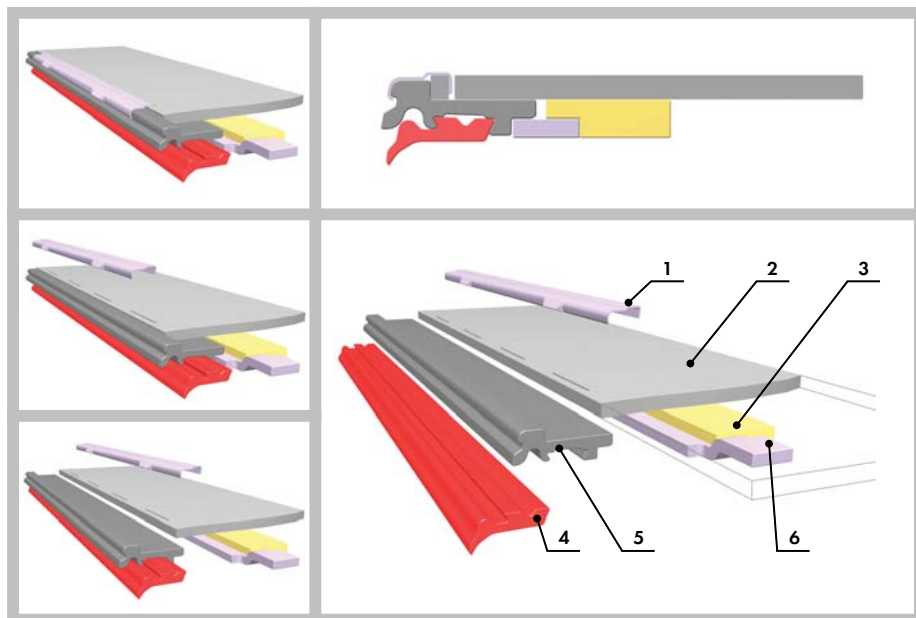
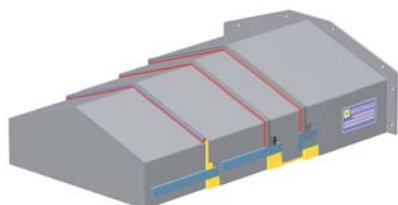


standardní stěrač s předstěračem

Schematické znázornění principu a postupu výměny stíracího profilu

- 1) pružinová spona, 2) plech krytu, 3) tlumení, 4) stírací profil, 5) nosný profil, 6) pevný držák

Alternativní možnosti vzájemného vedení jednotlivých dílů krytu



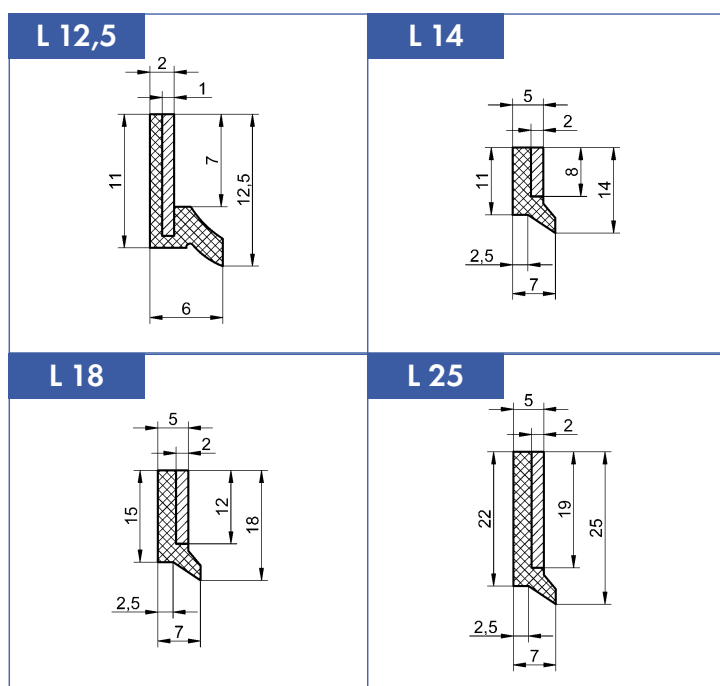
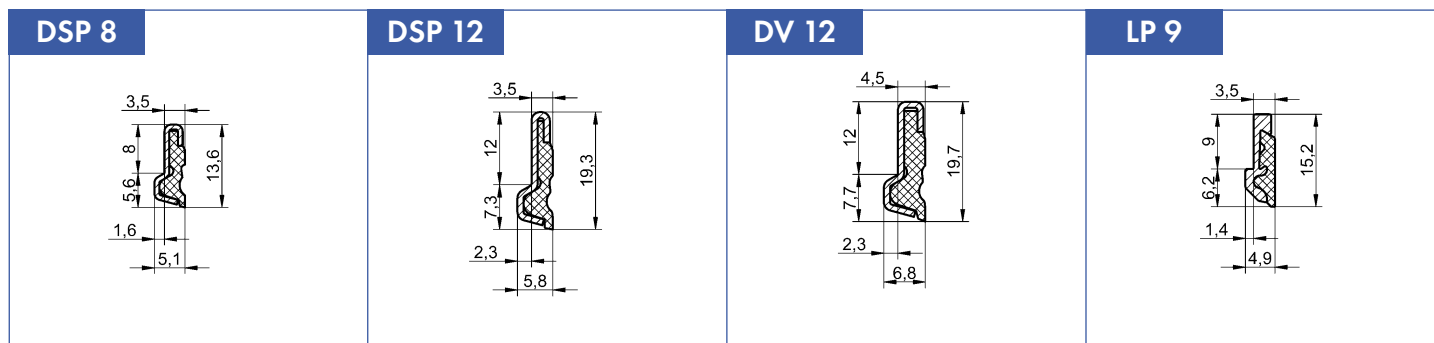
Stírací systémy pro teleskopické kryty

Nosné profily z nerezového plechu

Pro teleskopické kryty nabízíme stírací systémy s ocelovým profilem z nerezového plechu typu DSP 8 (rovněž v provedení s tlumičem), typu DSP 12 a DV 12 v délkách 1000 mm a 3000 mm (DSP 8 s tlumičem pouze 500 mm).

Nosná lišta – profil tažený zastudena

Zastudena tažené lišty typu LP, příp. LPV v délkách 1000 mm a 3000 mm, (rovněž provedení s tlumičem v délce 500 mm).



Stěrače L

Vyrábějí se v provedení ze syntetického kaučuku s ocelovým zálisem v délkách 500 mm.

Vlastnosti vrstvy ze syntetického kaučuku:

- Vynikající mechanické vlastnosti
- Odolnost proti ořezu
- Krátkodobá teplotní stálost do 135 °C
- Dlouhodobá teplotní stálost do 80 °C
- Odolnost proti minerálním olejům a chladicím kapalinám
- Výborná odolnost proti mikroorganismům

Stěrače P

Vyrábějí se v polyuretanovém provedení s ocelovým zálisem v tloušťkách patrných z nákresu a v délkách 500 mm. Možno dodat vyztužené ocelovým páskem.

Vlastnosti polyuretanové vrstvy:

- Vynikající mechanické vlastnosti
- Odolnost proti ořezu
- Krátkodobá teplotní stálost do 130 °C
- Dlouhodobá teplotní stálost do 90 °C
- Odolnost proti minerálním olejům a chladicím kapalinám
- Vynikající odolnost proti hydrolyze
- Výborná odolnost proti mikroorganismům

