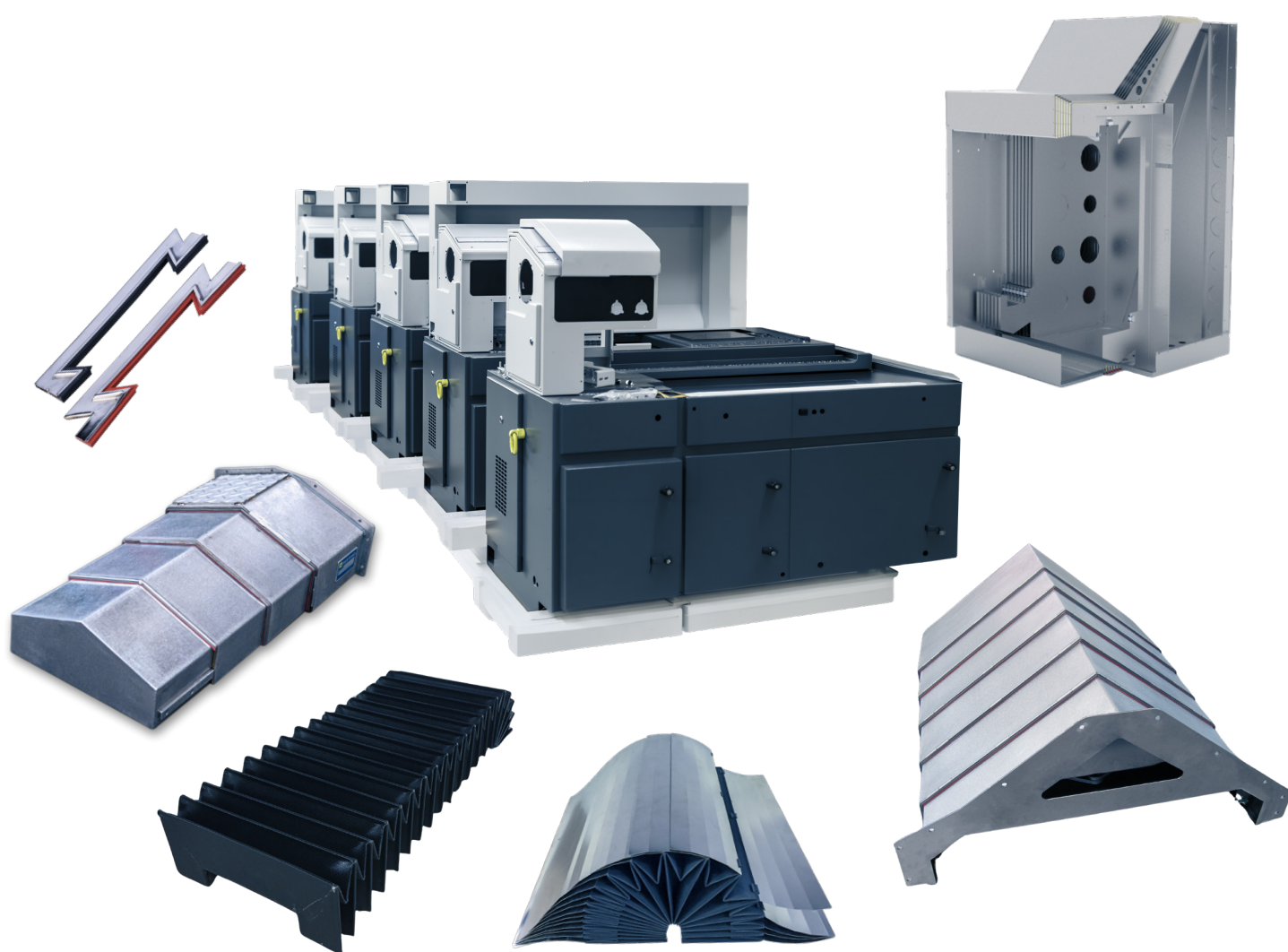


Portfolio společnosti



Ochranné
bezpečnostní
komponenty



Zakázková
strojírenská
výroba



Vlastní
výrobky



Montáže
a servis



O společnosti

Člen skupiny
ARKERO GROUP

Právní forma
Akciová společnost

Založení společnosti
1995

Počet zaměstnanců
260

Výrobní plocha
12 550 m²

Sídlo společnosti
Vyškov, CZ

Obchodní zastoupení v DACH
 **ARKERO**

Portfolio

- Teleskopické kryty
- Vnější opláštění strojů a zařízení
- Skládání krycí měchy
- Komponenty z plechu
- Strojírenské dílce a montážní celky
- Stěrače vodicích ploch strojů
- Bezpečnostní ochranná skla

Zakázková výroba

- Plošné dělení na CNC strojích
- Zámečnická výroba
- Strojní ohýbání plechu
- Svařování
- Práškové lakování

Služby

- Vlastní konstrukce a vývoj krytování
- Technická studie proveditelnosti
- Finální kompletace dílů
- Montáž krytování u zákazníků

Oblast spolupráce

- Strojírenství
- Odpadové hospodářství
- Elektroprůmysl
- Dřevoobráběcí průmysl
- Automotive
- Energetika
- 3D tisk a tiskařství

TÜVNORD

Certifikace

- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 3834-2
- ISO 15085-2

Stírací systémy

Nabízíme řešení pro stírání vodicích plochobráběcích strojů. Použití našich stěračů přispěje k zachování přesnosti a zvýšení životnosti vodicích ploch. Stěrače je možno v závislosti na jejich druhu k nosnému profilu přišroubovat, přinýtovat, přilepit či bodově přivařit.

- neustálý vývoj pro redukci pasivních odporů
- aplikace nových materiálů
- použití pro mokré i suchý provoz
- široké portfolio profilů a použití
- výroba

Snížení energetické náročnosti:

- nový materiál stěrače na bázi termoplastického polyuretanu s modifikátory, který zredukoval pasivní odpory samotného stěrače o 75 % při obrábění za sucha při zachování všech jeho klíčových vlastností, jako jsou otěruvzdornost a houževnatost.



Stěrače přesných ploch

TYP S

vysoce odolný stěrač v nerezovém profilu. Stírací profil z PU 85. Vhodný pro stírání velkých objemů třísek a kapalin na přesných plochách, zdvih břitu 1 mm. Typ S je možno osadit před stěračem z pružné nerezové oceli.

TYPE

stěrač EasyClick pro standardní aplikace. Stírací profil z PU 80 je nasazený na ocelovém profilu s otvory na přišroubování. Vhodný zejména jako stěrač vodicích ploch pod teleskopické kryty. Stěrač výborně kopíruje stíraný povrch zdvihem břitu až 3 mm.

Lité stěrače

se vyznačují vysokou přesností. Stěrač je vyroben z NBR na ocelovém profilu. Lité stěrače jsou určeny zejména pro sériovou výrobu.



Stěrače standardních ploch teleskopických krytů

DSP8

stěrač pro malé teleskopické kryty s nerezovým nosným profilem k přivaření. Stírací profil SLP8 z materiálu PU85 je vyměnitelný. Stěrač je dostupný ve variantě s integrovaným tlumením.

DSP12

stěrač pro střední teleskopické kryty s nerezovým nosným profilem k přivaření. Stírací profil SLP12 z materiálu PU85 je vyměnitelný.

DV12

stěrač pro velké teleskopické kryty s nerezovým nosným profilem k přivaření. Stírací profil SLV12 z materiálu PU85 s velkým zdvihem břitu je vyměnitelný.

LP8

stěrač pro malé a střední teleskopické kryty s taženým nosným profilem k přivaření. Stírací profil ST1 s optimalizovanou geometrií a sníženým pasivním odporem je vyměnitelný.

Stěrače pro univerzální použití

Stěrače typu L

pro univerzální použití jsou vyrobeny z materiálu NBR. Jedná se o stěrače s navulkanizovaným stíracím profilem na ocelovém nosném profilu délky 500 mm. Typy: L12,5, L14, L18, L25, PO1, PO2, PO3.

Stěrač FB-D1

s předstěračem. Stíracím materiálem je viton navulkanizovaný na nosném ocelovém profilu. Viton je vysoce odolný proti opotřebení a je chráněn proti třískám předstěračem z nerezové oceli.

Teleskopické kryty obráběcích strojů a brusek

Představují tradiční formu krytí vodicích drah, vřeten, hřídelí, sloupků a jiných citlivých částí obráběcích strojů, která:

- chrání vodicí plochy strojů proti třískám a rezným kapalinám,
- zabráňuje mechanickému poškození vodicích ploch strojů,
- zvyšuje životnost strojů.

Díky neustálému vývoji nových technologií redukuje se potřeba energie pro pohon obráběcích strojů, a **přispíváme tak ke snížení CO2 emisí.**

Výhody teleskopických krytů od Hestega:

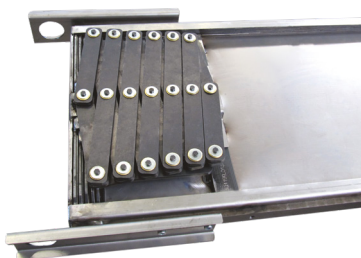
- kluzné elementy s nízkým pasivním odporem,
- valivé elementy pro vysoké zatížení nebo rychlosti pohybu,
- stírací systémy s vysokou flexibilitou bříty a snadnou vyměnitelností,
- patentované tlumení rázů,
- kvalitní ocel s maximální rovinností,
- krytování pro všechny pracovní pozice.

Krytování

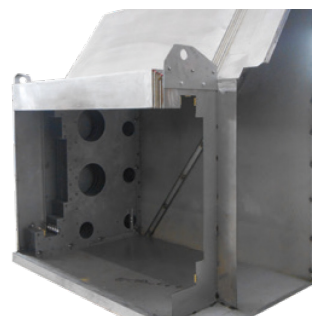
Lože stroje



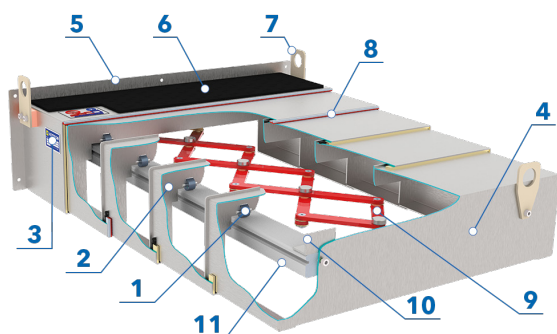
Stojanu stroje



Příčnicku stroje

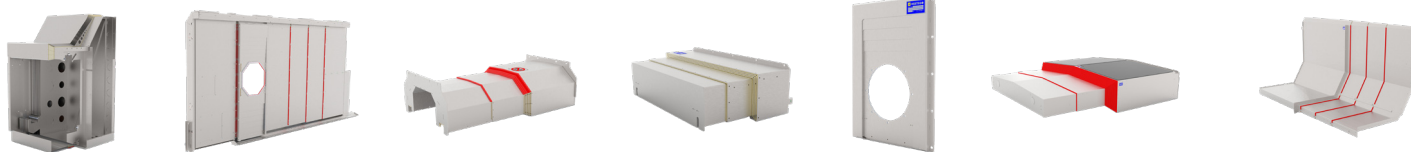


Popis teleskopického krytu

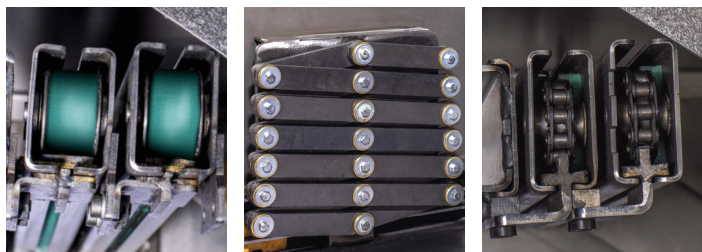
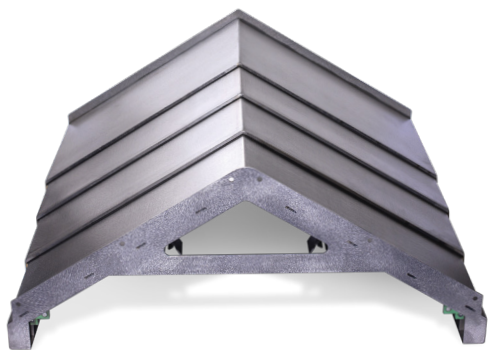


1. Vodicí prvky hlavního vedení
2. Vodicí prvky bočního vedení
3. Štítek
4. KN – přední stěna, nejmenší díl
5. KO1 – zadní stěna, největší díl
6. Slzičkový plech (pochůzný kryt)
7. Závěsné oko
8. Stírací systém
9. Mechanismus pro plně řízený pohyb dílů
10. Podpurný prvek pro ustavení nejmenšího dílu
11. Vedení teleskopického krytu na stroji

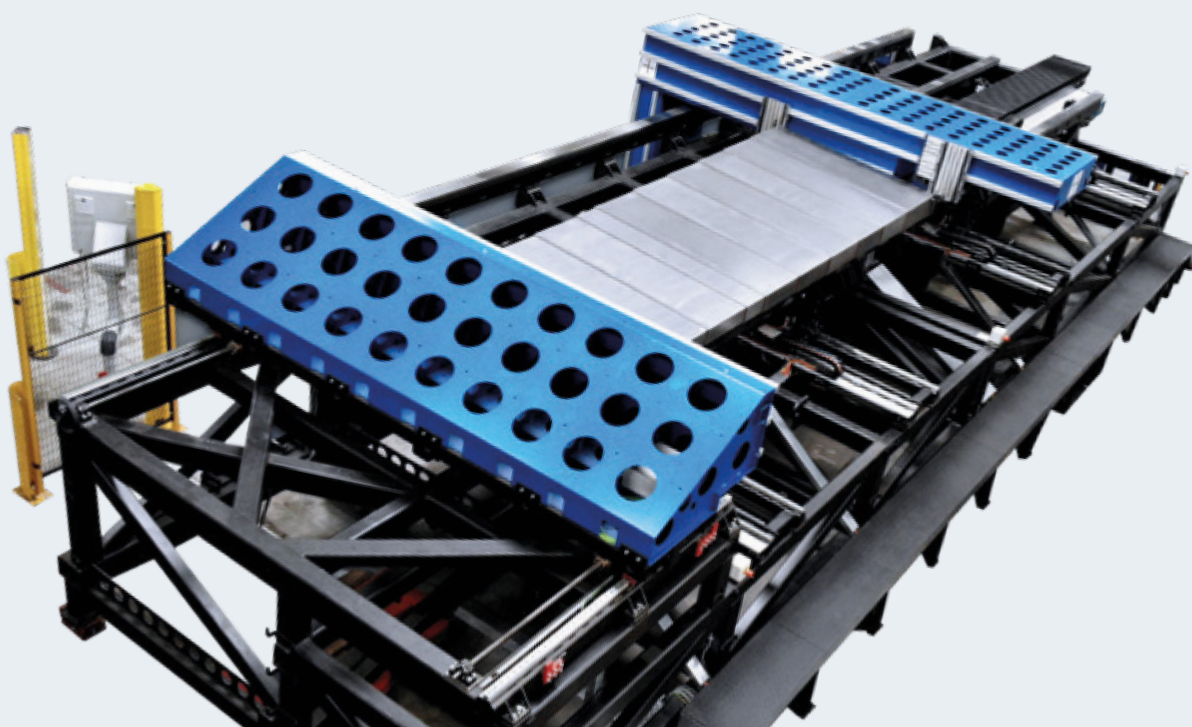
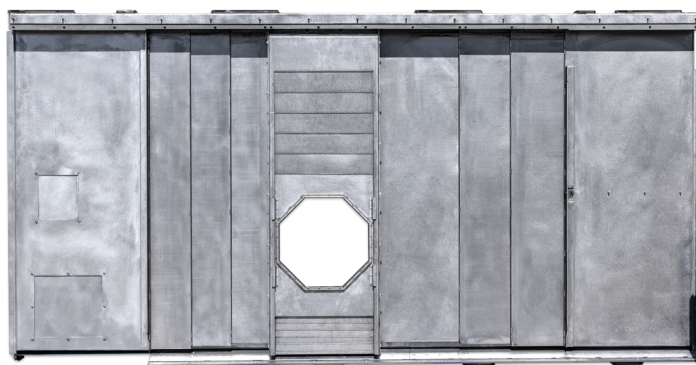
Základní tvary teleskopických krytů



Teleskopické kryty se synchronizovaným (vázaným) pohybem



Speciální provedení teleskopických krytů



Nezbytnou součástí výroby teleskopických krytů je i jejich testování na zkušební stanici před expedicí k zákazníkovi.

Lze zkoušet kryty pracující v různých polohách. Testuje se plynulost chodu krytu, požadované parametry L_{min} , L_{max} a účinnost tlumení rázů.

Lze měřit a vytvořit měřicí protokol s těmito údaji:

- odpory krytu v jednotlivých polohách,
- vibrace při pohybu krytu.

Maximální parametry, kterých je schopna zkušební stanice dosáhnout:

- rychlost pohybu 100 m/min,
- zrychlení 10 m/s²,
- hmotnost krytu 2 500 kg,
- roztažená délka 9 600 mm,
- tažná síla 26 kN (2,6 t).

Krycí měchy

Typy měchů

šité



svařované



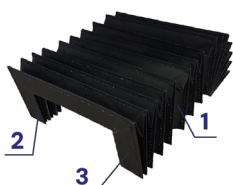
s pohyblivými
krycími lamelami



s pevnými krycími
lamelami



Popis krycího měchu

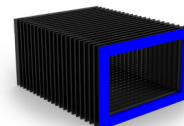
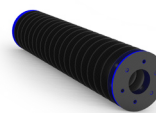
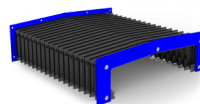
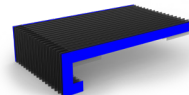
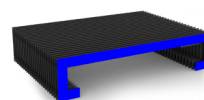


1. Látka potažená vrstvou ochranného materiálu
2. PVC výztužný rám s klznými prvky
3. Koncové příruby pro uchycení na stroj

Základní druhy používaných látek:

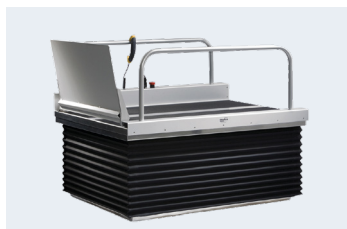
- nosný materiál – PES (polyester – Yantai, Kevlar, Aramid),
- povlak – PU (polyuretan), PTFE (teflon) či PVC,
- tloušťka materiálu – od 0,22 až 0,4 mm,
- teplotní stálost od -20 až +120 °C.

Tvary měchů

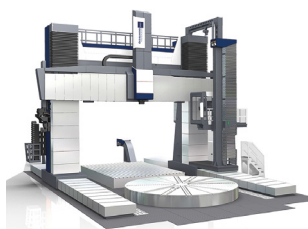


Praktické využití měchů

Manipulační zařízení



Obráběcí stroje



Lasery



Brusky



Atypické kryty

XY moduly

- maximální rozměr 5 000 x 2 000 mm



Zástěny



Bezpečnostní skla

Bezpečností skla a otočná okna umožňují volný výhled do obráběcího prostoru stroje a na výrobní proces.

Pro ochranu obsluhy stroje se doporučuje použití bezpečnostních skel. Pokud se při vybavování obráběcích strojů používají pouze jednoduchá polykarbonátová skla, v důsledku trvalého kontaktu s chladicími mazivy či kapalinami rychle zkřehnou a ztratí svou přídržnou sílu. Z tohoto důvodu používáme pro výrobu strojních bezpečnostních oken pouze kombinaci bezpečnostního skla a polykarbonátu.

Obecně na základě doporučení VDW navrhujeme výměnu bezpečnostních skel po 5 letech používání.



Rázové zkoušky



Naše bezpečnostní skla byla navržena podle norem pro obráběcí stroje. Svým zapouzdřením a těsněním jsou trvale a účinně chráněna před vnějšími vlivy.

Zádržnost je testována dle platných norem pro obráběcí stroje. Proto jsou bezpečnostní skla ostřelována střelami o hmotnosti až 2,5 kg, rychlostí až 80 m/s a energií až 8 000 Nm.

Strojní bezpečnostní skla dodáváme jako kompozitní bezpečnostní tabule vyrobené z polykarbonátu a bezpečnostního skla.

Otočná okna SPINVISTA

Při provozu obráběcích strojů je výhled do interiéru stroje silně omezen odletujícími třískami a rozstříkáváním chladicího maziva či kapaliny.

SPINVISTA se otáčí tak vysokou rychlostí, že se kapaliny a nečistoty drží mimo disk. Výsledkem je jasný pohled na výrobní proces, aniž by hrozilo poranění obsluhy.

Okna jsou určena pro všechny druhy CNC strojů a obráběcích center jak pro počáteční vybavení, tak pro dodatečné vestavění. Vyhovují vysoce rychlostním frézovacím a brousícím strojům. Jako jediný systém jsou vhodná i pro soustruhy.

SPINVISTA je k dispozici ve dvou verzích:

- **SPINVISTA EVO** s vnějším průměrem 253 mm a viditelnou plochou cca 284 cm²,
- **SPINVISTA NEO** s vnějším průměrem 290 mm a viditelnou plochou cca 430 cm².

Různé možnosti instalace

Otočná okna SPINVISTA lze namontovat jak na okna, tak na posuvné dveře stroje.



Roletové kryty

Roletové kryty lze použít jako náhradu za skládané měchy tam, kde nám nedostatek prostoru neumožňuje jiné technické řešení a kde není nutné dokonalé utěsnění.

Provedení

- bez ochranného pouzdra
- s ochranným pouzdrům

Použité materiály pásu

- běžná ocel
- nerezová ocel
- plast

Pohony roletových krytů

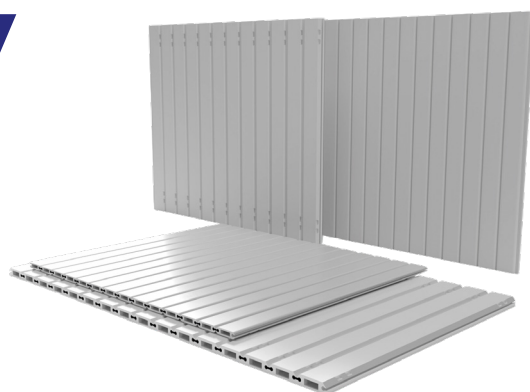
- **FM-pohony** – používají se s ocelovými pásy převážně při vyšším zatížení v tahu.
- **SA-pohony** – dodávají se pouze s normálním ocelovým pásem, jelikož vnější pás použitý ke krytí slouží zároveň jako pružinový pohon.
- **TF-pohony** – používají se pro vysoké pojezdové rychlosti s minimálním namáháním. Doporučujeme převážně pro plastové pásy.



Článekové zástěny

Používají se k čelní ochraně proti malému množství třísek či chladicí kapaliny. Svoji jednoduchou konstrukcí nabízejí dobrou pohyblivost, snadnou montáž a nevyžadují mnoho prostoru.

- Zástěna FLEXPRO Link
- FLEXSTAR-Windows
- Zástěna FLEXSTAR
- FLEXWALK



Teleskopické pružiny

Chrání vřetena před znečištěním, které může ovlivnit dynamiku pojezdových pohybů, a umožňují tak efektivní a přesné obrábění obrobků.

Montážní poloha

- horizontální
- vertikální

Materiál

- ocel nebo nerez

Vnitřní průměr od 15 do 160 mm
Délka roztažení je u vertikálních typů až 4 500 mm



Upínací systémy

Dodáváme pneumatický upínací nebo brzdový systém nejvyššího výkonu a momentu pro širokou škálu aplikací.

Na lineární vedení lze upnout osu i pohyblivé těleso. Upínací systémy mají nejen vysoké upínací síly, ale také bezpečnostní funkci. Pokud selže stlačený vzduch, osa nebo břemeno jsou okamžitě fixovány. Ručně ovládaná svorka je ideální pro upevnění strojních součástí pro účely přepravy nebo při přestavbě.



RotoClamp

Je kompaktní upínací systém pro rotační aplikace. Pneumatické upínání nabízí vysoké přídržné síly a předčí hydraulické systémy nejen v účinnosti, ale také v efektivitě, protože náklady na systém jsou výrazně nižší. RotoClamp je zabezpečen proti selhání, protože v případě selhání pneumatiky je hřídel okamžitě a velkou silou zafixována.



PClamp

Je modulární systém pro bezpečné upínání tyčových břemen a pneumatických válců. Lze jej přizpůsobit standardním systémům, jako jsou pneumatické válce od předních výrobců (např. SMC, Festo), nebo individuálním řešením.



LinClamp

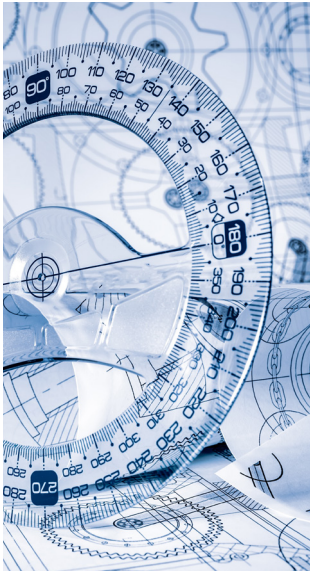
Všude tam, kde je třeba držet nebo brzdit pohyb v axiálním směru, se používají LinClamps. Upínací a brzdné systémy lze použít téměř na všech komerčně dostupných lineárních vodicích lištách a prvcích a snadno se instalují.



MClamp

Upínací prvky se často používají pouze jako bezpečnostní zařízení pro stroje. Hydraulické, pneumatické nebo elektrické modely by byly pro tyto účely zcela předimenzované. Naši inženýři proto navrhli levný ruční upínací systém pro jednoduché upínání kolejnic – MClamp.

R&D | služby | montáže



Díky vlastnímu R&D oddělení vnímáme design výrobků komplexně.

Vývoj produktu je celistvý proces, který provází výrobek od začátku až do konce. Důraz na celistvý přístup k vývoji produktu, který začíná splněním funkčních požadavků a následně se zaměřuje na potřeby a přání zákazníka, je klíčový pro úspěch na trhu.

Zákazník je vnímán jako klíčová osoba, která definuje požadavky a směr výv je produktu. Spolupráce designérů, konstruktérů, technických odborníků a zákazníků je nezbytná pro vytvoření inovativních a úspěšných výrobků, které jsou technicky proveditelné a funkčně správné.

Každý vývoj výrobku začíná myšlenkou, která může pocházet od zákazníka, marketingu nebo konstruktéra.

Důležité je také zdůraznit, že naše společnost směřuje k udržitelné budoucnosti, což je v dnešní době velmi významný cíl.

Vytváření inovativních výrobků s ohledem na udržitelnost a ekologické aspekty je nejen v souladu s měnícími se zákaznickými preferencemi, ale také napomáhá chránit životní prostředí a je výsledkem dobře nastavené společenské odpovědnosti naší firmy.

Elektromontáže

Naším zákazníkům nabízíme také elektromontáže kompletních výrobků. Požadované komponenty do výrobku osadíme, provedeme základní elektrické testování a nahrajeme software. Nebo zákazníkovi navrhneme vlastní řešení elektrických prvků, včetně testování.



Servis a oprava teleskopických krytů

Krytování chrání váš stroj a obsluhu stroje. Jsme připraveni poskytnout odbornou pomoc při údržbě vnitřního krytování strojů a zařízení.

Poskytujeme kvalitní a rychlý servis, kdykoliv potřebujete rychle vyřešit závadu na krytování stroje, a to kdekoli v Evropě. Naši mechanici jsou připraveni vyrazit a závadu v co možná nejkratším čase odstranit. Pro splnění těchto náročných požadavků jsme plně vybaveni..



Nabízíme

- servisní vozy s kompletním vybavením pro zásah přímo u zákazníka,
- prohlídku technického stavu a výměnu opotřebovaných komponent a stěračů krytů,
- kompletní opravy krytů všech výrobců strojů,
- „FAST TRACK“ opravy a servis teleskopických krytů v krátkých termínech,
- oměření krytu přímo na stroji a výrobu nových teleskopických krytů, pokud oprava není možná,
- montáž krytů na stroj,
- opravy krytů ostatních výrobců.

Technologie | automatizace



Plošné dělení na CNC laserových a vysekávacích centrech

- Špičková technologie děrování, tváření a řezání laserem (Combi a Fiber laser)
- Vysekávání silou 300 kN
- Maximální formáty 5 000 x 1 500 mm a 4 000 x 2 000 mm

Ohýbání plechu na ohráňovacích lisech

- Lisovací síla až 2 400 kN
- Délka ohybu až 4 300 mm

Robotické ohýbání

- Maximální hmotnost dílu 7 kg
- Maximální velikost dílu 300 x 600 mm
- Přesné polohování

Robotické svařování

- Maximální velikost dílce 2 000 x 600 x 400 mm
- Maximální hmotnost svařence 200 kg
- Svařovací metody: MIG, MAG
- Svařované materiály: Ocel, nerez a hliník

Robotické broušení

- Maximální velikost dílce 2 000 x 600 x 400 mm
- Maximální hmotnost 200 kg

Svářečské a zámečnické práce

- Ruční svařování technologiemi MIG, MAG, TIG
- Bodové svařování
- Maximální rozměr svařovaného dílce 4 000 x 2 000 mm
- Maximální hmotnost svařovaného dílce 1 500 kg

Úprava hran a povrchů

- Odjehlování hran – maximální šířka 1 480 mm
- Robotické broušení – maximální rozměr 2 000 x 1 000 x 750 mm
- Strojní broušení – maximální šířka 1 250 mm
- Ruční broušení

3D skenování

- Měření a kontrola velkých dílců ve výrobě
- Dosah: až 25 m
- Skenování až 2,4 mil. bodů/s

Plisování

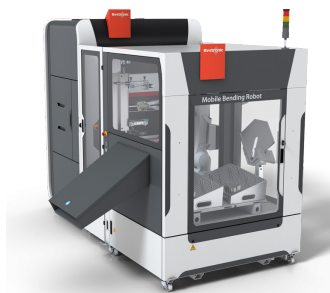
- Max. šířka 1 600 mm
- Výška plisování 5 – 50 mm
- Výroba plisovaných profilů W a M

Zpracovávané materiály

- Konstrukční materiály do tloušťky 20 mm
- Nerez/hliník do 8 mm
- Ostatní materiály do 4 mm

Automatizace výroby

- Automatický sortovací systém
- 280 paletových míst
- Rychlost zakladače 3 m/s
- 3 vstupní/výstupní stanice

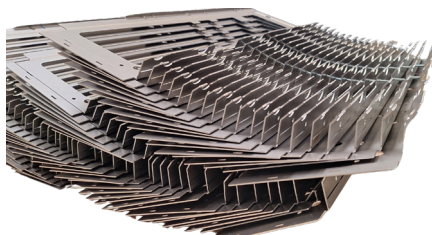


Prášková lakovna

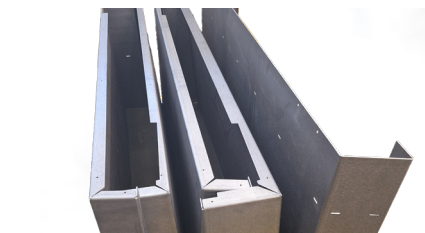
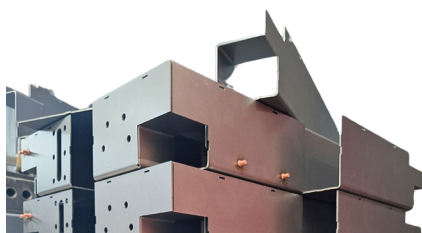
- Automatická průběžná linka pro sériové lakování
- 5ti stupňová chemická předúprava – nanotechnologie
- 2 lakovací kabiny
- Jednovrstvé i dvouvrstvé lakování (možnost použití zinkového základu)
- Automatické pistole řízené optickou branou
- Lakované materiály: ocel, hliník a pozink
- Maximální rozměr lakovaného dílce 3 600 x 1 700 x 700 mm (délka x výška x šířka)
- Maximální hmotnost 130 kg

Zakázková výroba

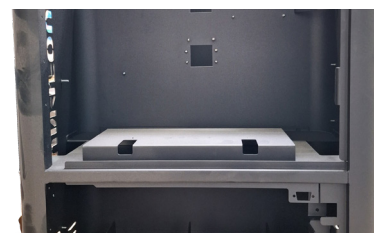
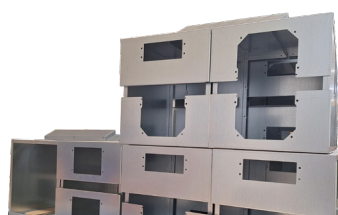
Výpalky a ohýbané díly



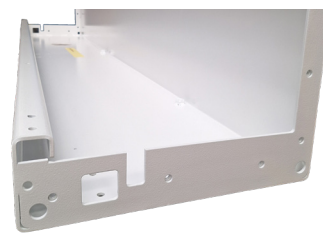
Svařované díly



Kompletní svařence



Lakované díly



Montované celky



HESTEGO
Member of **ARKERO GROUP**

HESTEGO a. s.
Na Nouzce 470/7, CZ – 682 01 Vyškov

www.hestego.cz
hestego@hestego.cz
+420 517 321 011

