



Kabelträger IDEALFLEX



Dieses Projekt wird durch den Europäischen Fond für Regionale Entwicklung und das Ministerium für Industrie und Handel mitfinanziert.



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



Firmenportrait

Unsere Gesellschaft wurde im Jahre 1995 gegründet als ein Betrieb für Herstellung von Schutzkomponenten für bewegliche Teile der Bearbeitungsmaschinen.

1995

- Gründung der Gesellschaft HENNIG-IDEAL GmbH
- Anfang der Herstellung der Hauben für den tschechischen Markt

1997

- Anfang der Herstellung der flexiblen Stahlkabelträger, von denen 95 Prozent für die Einfuhr nach Deutschland bestimmt ist
- Anfang der Ausfuhr der Teleskophauben nach Deutschland

1999

- Anteil an dem tschechischen Markt im Bereich der Teleskophauben liegt über 90 Prozent
- Ausfuhr macht 30 - 50 Prozent des Gesellschaftsumsatzes

2001

- Anfang der Herstellung von Abstreifern für Führungsflächen
- Umzug in einen neuen Betrieb, wo eine Produktionsfläche von 3000m² und der administrative und soziale Hintergrund zur Verfügung steht. In diesen Räumlichkeiten wird es möglich die Produktion der Teleskophauben allmählich zu erhöhen - die Zielkapazität ist 2000 bis 2500 Deckel monatlich. Außerdem rechnet man mit einer Erhöhung der Produktion für Abstreifer.
- Auflösung der Gesellschaft HENNIG-IDEAL GmbH
- Gründung der Gesellschaft HESTEGO GmbH

2003

- Anschaffung eines CNC-Zentrums für die Blechbearbeitung Trumatic 6000 L einschließlich eines Multifunktionssteuersystems für die Automatisierung des Geräts Sheet Master 1606 von der Firma TRUMPF, das Toptechnologien der Lochung, Formung und des Schneidens mit Laser-Strahlen ermöglicht.
- Einführung des Gütesystems LSN EN ISO 9001 nach Zertifizierung der Firma T-V Rheinland.
- Aufnahme der Vorbereitungs- und Projektarbeiten für einen Ausbau des Produktionsbetriebs in Vyškov um weitere 3200 m² Produktionsfläche.

2005

- Bauabschluss der 2-ten Etappe unseres Herstellwerkes mit Fertigungsflächen von 3200 m²
- Beschaffung des CNC-Zentrums zur Metallblechbearbeitung BYSTRONIC-BYSTAR 3015/4400 W
- Beschaffung einer neuen Lackieranlage für Pulverbeschichtung IDEAL-LINE
- Verlegung des Firmensitzes nach Vyškov
- Anfang aktiver Teilnahme an internationalen Messen für Maschinenbau

Die Firma besitzt eine hoch leistungsfähige Bausoftware, die das Konstruieren im 3D-Umfeld ermöglicht. Dank der jahrelangen Erfahrungen auf dem Gebiet der Konstruktion und Weiterentwicklung der Teleskop-Abdeckungen sind wir im Stande auch den anspruchsvollsten Vorstellungen und Bedürfnissen unserer Kunden nachzukommen. Die Firma ergänzt die Eigenproduktion erfolgreich auch durch Kooperationsaufträge auf dem Gebiet der Blechbearbeitung.

IDEALFLEX Kabelträger

Es handelt sich um einen geschlossenen Kabelträger aus verzinktem Blech, der sich aus einem Tragprofil und einem Führungsstahlband zusammensetzt, der mit einer von vier Seiten dieses Profils verbunden ist. Das ermöglicht die Durchbiegung nur in einer Richtung und zwar auf der Seite des Stahlbandes. In anderen Richtungen ist die Durchbiegung des Profils ausgeschlossen. Die Belastungstests weisen nach, dass nicht einmal nach 10 Millionen Zyklen zu einer Beschädigung der Kabel oder zum Verschleiß des flexiblen Trägers kommt.

IDEALFLEX entspricht den sicherheits-technischen Vorschriften und den Normen DIN 57113/VDE 0113.

Der Kabelträger ist auch gegen sämtliche an den Bearbeitungszentren verwendete Kühlflüssigkeiten und -schmierstoffe beständig.

Befestigung

Auf beiden Enden des Profils sind durch Punktschweißen oder Vernieten Flansche befestigt, die über einige Befestigungsarten verfügen (siehe Tabelle).

Kabel und Schläuche, die im Profil frei gelagert sind, müssen an beide Enden des Trägers befestigt werden. Um eine möglichst lange Lebensdauer von IDEALFLEX zu sichern, ist bei größeren Längen seine Unterstützung oder Führung im Kanal zu sichern. Die Kanallänge sollte mindestens einer Hälfte der Hublänge gleich sein. Die günstigste Befestigung des Endteils des Kabelträgers befindet sich in der Hälfte der Hubbahn. Hiermit erreichen wir möglichst kurze Trägerlängen sowie die tiefsten Preise.

Bei der Auswahl des Typs von IDEALFLEX rechnen Sie mit einer Reserve von 10 % für das Kabel. Für die Kabelführungen, wo es notwendig ist, dass diese Kabel getrennt geführt werden, ist es möglich, einen Doppelträger zu wählen, der auf einem Führungsband befestigt ist. Abstand zwischen den Trägern beträgt 5 mm.

Die Biegehalbmesser sind der Masstabelle zu entnehmen. In Zweifelsfällen kann ein nächsthöherer möglicher Biegehalbmesser gewählt werden. Falls dieser Halbmesser den empfohlenen Werten nicht angepasst werden kann, kann ein annähernder Wert des Biegehalbmessers als 8-10 faches vom Kabel-Aussendurchmesser festgelegt werden.

Die Kabelträger IDEALFLEX werden in drei verschiedenen Qualitäten geliefert, die nach der geforderten Geschwindigkeit der Bewegung aufgeteilt sind:

■ **Qualität RM (für eine niedrige Geschwindigkeit der Bewegung)**
bis 20 m/min IDEALFLEX mit einem Stahl-Führungsband.

■ **Qualität RS (für eine mittlere Geschwindigkeit der Bewegung)**
20-50 m/min IDEALFLEX mit einem Stahl-Führungsband, geklebt mit einem Spezialklebstoff.

■ **Qualität RV (für eine hohe Geschwindigkeit der Bewegung)**
über 50 m/min IDEALFLEX mit einem synthetischen Führungsband, geklebt mit einem Spezialklebstoff.

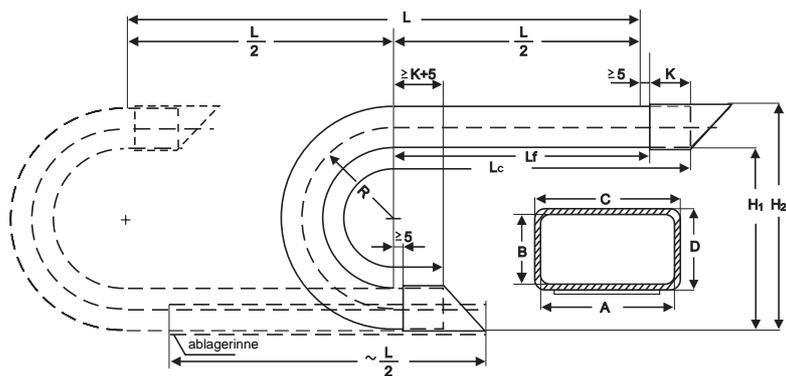
Kabelträger können als einfache Träger oder Doppelträger (sog. Tandems) geliefert werden.

Bestellung

Erläuterungen der Code-Bezeichnung von IDEALFLEX für folgende Bestellung:

85 J 165 RM X1-2000 H

85 Typ von IDEALFLEX
J Trägertyp: J – einfach, D – doppelt (sog. Tandems)
165 Biegehalbmesser R
RM Geschwindigkeit der Bewegung (bis 20 m/min)
X oberer Flansch (Stirnseite)
1 unterer Flansch (Standard)
2000 Länge Lc
H Arbeitsposition (H - horizontal)



- A×B** Innenabmessungen des Tragprofils
- C×D** Außenabmessungen des Tragprofils
- k** Lagerungstiefe des Tragprofils im Flansch
- R** Biegungshalbmesser
- H1** minimale Stützhöhe
- H2** Höhe
- Lf** selbsttragende Länge
- L** Hublänge (Arbeitslänge)
- Lc** Gesamtlänge von IDEALFLEX

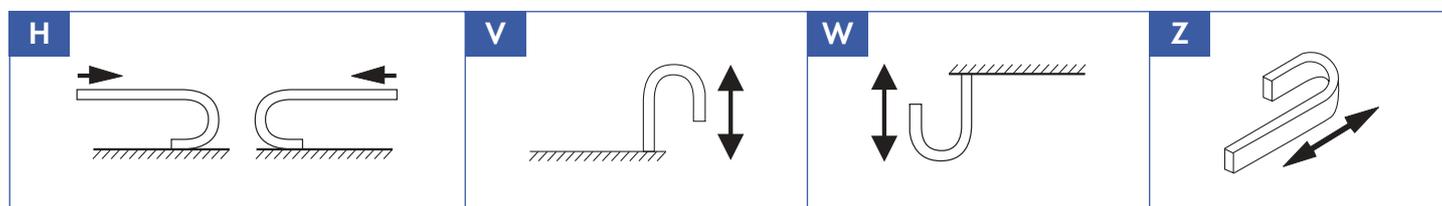
Berechnung der Länge von IDEALFLEX:
 $L_c = L/2 + \pi R + 2k + 10$ [mm]



Trägertypen

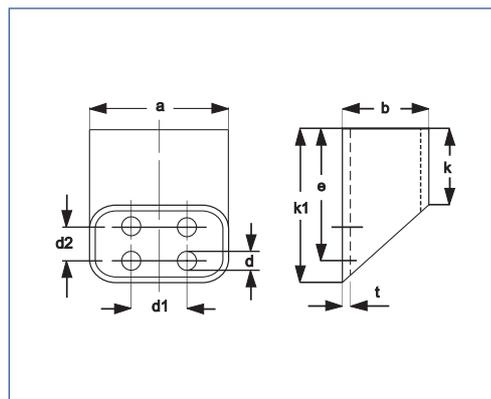
Typ	C	D	A	B	k	R	H1 einschließlich	H2 Vorspannung	Lfmax	L ohne Stütze	L mit Stütze	Gewicht Träger (kg/m)	Gewicht Flansch (kg/Stck)
30	30	20	26	16	25	55	120	144	1000	2000	4000	0,6	0,05
50	50	30	43	23	30	72	160	194	1500	3000	6000	1,25	0,1
						110	235	269					
						165	345	379					
50.1	50	50	45	45	50	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	510					
						275	570	620					
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	590					
						330	685	750					
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

Arbeitsposition des Trägers



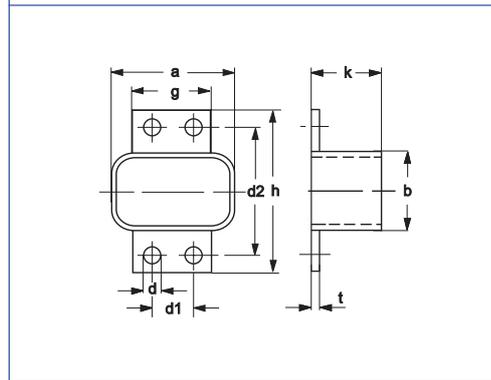
Standardflansche

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



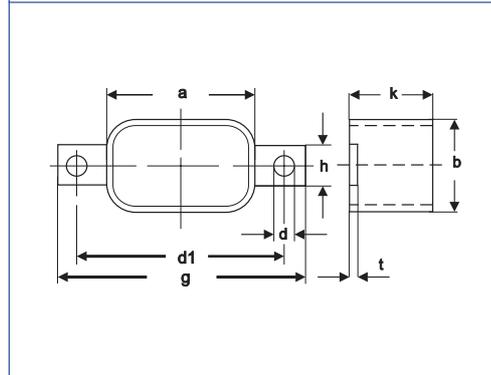
Flansch Typ X

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



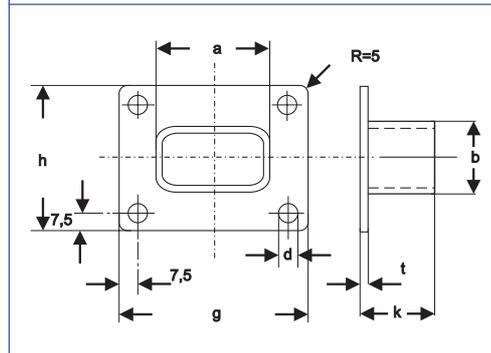
Flansch Typ Y

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



Flansch 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



Befestigungsarten von Standardflanschen

