

# Зажимные системы



DIN EN ISO 9001:2000  
Zertifikat: 01100035105



HESTEGO s. r. o.  
Na Nouzce 7, CZ – 68201 Vyškov  
тел. +420 517 321 011  
факс +420 517 321 010  
е-майл: [hestego@hestego.cz](mailto:hestego@hestego.cz)  
[www.hestego.cz](http://www.hestego.cz)

Речь идет о пневматической зажимной или тормозной системе высшей мощности и момента. Зажим совсем безопасный и в случае пневматического отказа он остается действенным. Зажимные системы нового поколения достигают и даже превышают величины гидравлического зажима. Они испытаны и одобрены для больше чем 1 миллиона зажимных циклов (статические условия).

## Применение:

- линейные рельсы
- линейные направляющие пути
- зажим рельсовых столов
- пальцевые столы
- вращающиеся столы
- шпиндели, питатели
- зажим тяг, поршней, шпинделей
- подъемные устройства
- гидравлические прессы
- гидравлические лифты и подъемные столы
- предохранительные защелки
- блокирующие системы
- высокоподъемные оборудования

## Профиль общества

Наше общество было учреждено в 1995 году в качестве предприятия, выпускающего защитные компоненты для подвижных деталей станков.

### 1995

- учреждение общества HENNIG-IDEAL s. r. o.
- открытие производства телескопических кожухов для чешского рынка

### 1997

- открытие производства стальных гибких кронштейнов для кабелей, 95 % которых предназначены для вывоза в Германию
- открытие экспорта телескопических кожухов в Германию

### 1999

- доля телескопических кожухов на рынке в Чешской республике составляет больше 90 %
- % торгового оборота фирмы вывоз достигает 30–50

### 2001

- открытие производства съемников направляющих поверхностей станков
- перемещение производства в собственный новый производственный завод с производственной площадью 3000 м<sup>2</sup>. В этих помещениях можно повысить продукцию телескопических кожухов до 2000 или даже 2500 кожухов в месяц. Здесь также предусмотрено существенное повышение продукции съемников
- изменение торгового названия общества на HESTEGO s. r. o.

### 2003

- учреждение центра CNC для обработки листового металла Trumatic 6000L, включая многофункциональную управляющую систему для автоматизации Sheet Master 1606 от фирмы TRUMPF, позволяющую пиковые технологии перфорирования, обработки давлением и лазерной резки
- введение системы качества ЧН ЭН ИСО 9001 согласно сертификации фирмы TÜV Rheinland
- открытие подготовительных и проектных работ для увеличения производственного завода в г. Вышков на другие 3200 м<sup>2</sup> производственных помещений

### 2005

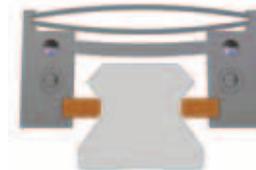
- окончание строительства 2 этапа производственного завода площадью в 3 200 м<sup>2</sup>
- приобретение центра CNC для обработки листового металла BYSTRONIC - BYSTAR 3015
- приобретение лакировочного потока IDEAL-LINE
- перемещение места нахождения общества в г. Вышков
- открытие активного участия в международных машиностроительных ярмарках

Общество владеет очень мощным конструкторским софтвером, позволяющим конструирование в трехмерной среде. Благодаря долговременному опыту в области конструкции и развития телескопических кожухов, мы способны удовлетворять представления и потребности даже самых требовательных заказчиков. Фирма успешно дополняет собственное производство кооперационными заказами в области обработки листовых металлов.

## RotoClamp



## LinClamp



## pClamp



## RotoClamp

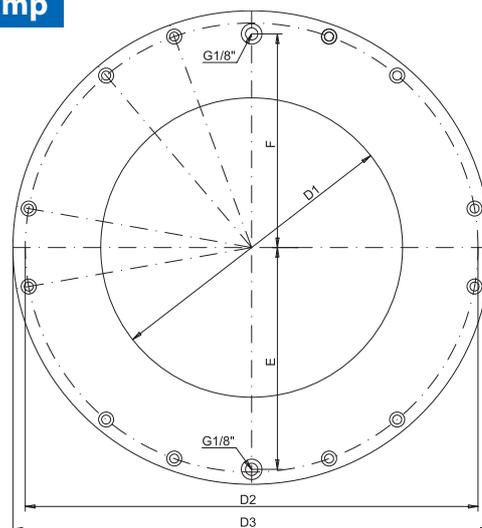
### RotoClamp освобожден:

Камера созданная между двумя круглыми мембранами из пружинной стали заполнена сжатым воздухом и стены мембран должны выгнуться вон. Этот прогиб вместе с обеспечением аксиально сбалансированной щели вокруг внутреннего диаметра каждого мембранного набора позволяет зажиму передвинуться в его первоначальное (ослабленное) положение. Вал сейчас освобожден для движения без сопротивления в этом увеличенном внутреннем диаметре. Увеличение диаметра приблизительно с 0,2 мм по 100 мм внутреннего диаметра и 0,3 мм выше этого размера.

### RotoClamp включен:

Камера между двумя круглыми мембранами лишена сжатого воздуха. Вследствие естественной тенденции мембран вернуться в их первоначальное положение, зажимная поверхность вновь коснется вала. В этом положении мембранные пружины только немножко выгнуты. Зажимное усилие опять повысится впуском сжатого воздуха в внешние камеры.

## RotoClamp



## Перечень моделей RotoClamp

Тип	Ø D1 <мм> +0,02 +0,03	Ø D2 <мм> ±0,1	Ø D3 <мм>	E <мм>	F <мм>	Зажимный момент пружины сталь-сталь <Nm>	Зажимный момент с доба- вочным воздухом <Nm>
RC 50 S	50	134	145	63,50	67,50	100	180
RC 60 S	60	144	155	68,50	72,50	190	350
RC 70 S	70	154	165	73,50	77,50	190	350
RC 80 S	80	164	175	78,50	82,50	250	450
RC 90 S	90	174	185	83,50	87,50	315	570
RC 100 N	100	210	228	103	103	400	700
RC 120 N	120	230	248	113	113	560	1000
RC 140 N	140	250	268	123	123	760	1400
RC 160 N	160	270	288	133	133	1000	1800
RC 180 N	180	290	308	137	143	1250	2300
RC 200 N	200	310	328	147	153	1550	2800
RC 220 N	220	330	348	157	163	1850	3400
RC 240 N	240	350	368	167	173	2250	4000
RC 260 N	260	370	388	177	183	2600	4700
RC 280 N	280	390	408	187	193	3000	5400
RC 300 N	300	410	428	197	203	3500	6200
RC 320 N	320	430	448	207	213	3900	7000
RC 340 N	340	450	468	217	223	4300	7800

## pClamp

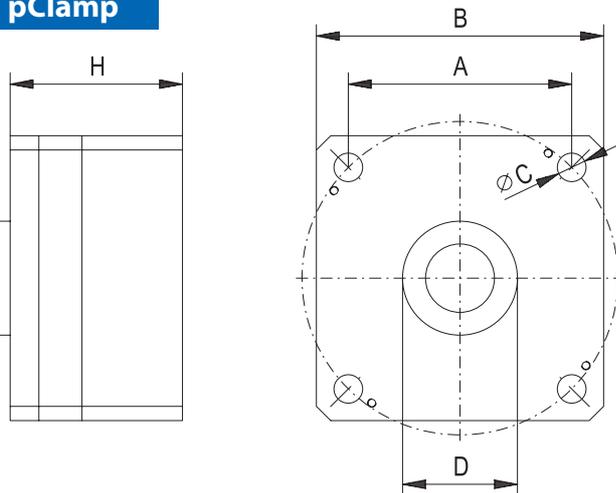
### pClamp освобожден:

Сжатый воздух приводится в камеры между мембранами из пружинной стали. Пружинные плиты эластически деформируются, сокращаясь в радиальном направлении. У пружинных плит щели на внутреннем диаметре. Это вызывает увеличение внутреннего диаметра и освобождение вала.

### pClamp включен:

Давление между мембранами из пружинной стали освобождено. Пружинные плиты возвращаются в их нормальное положение вследствие пружинного усилия, прижимая зажимную трубку со щелями к валу, вследствие чего происходит зажим.

## pClamp



## LinClamp

### LinClamp освобожден:

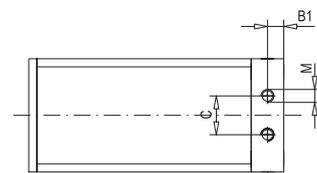
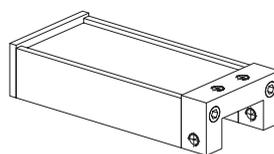
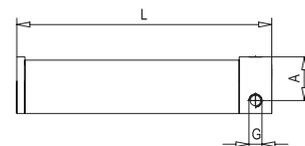
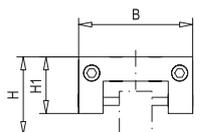
Камера между двумя мембранами из пружинной стали заполнена сжатым воздухом. Вследствие того происходит эластическая деформация и горизонтальная усадка пружинных плит. Зажимный корпус растягивается поперек линейного рельса и тележка освобождена.



### LinClamp включен:

Воздух в камере между двумя мембранами освобожден и мембраны возвращаются в параллельное положение. Зажим в этой точке растягивается и сокращается поперек тормозных блоков, вследствие чего произойдет зажим рельса.

## LinClamp



величина проводки	L	B	H	H1	A	B1	C	G	M	мин. зажимный момент:
25	117,5	48	40	25	15	6	20	M5	M6	1 400 N
35	156,5	70	55	35	22	10	24	1/8"	M8	2 800 N
45	176,5	86	70	42	25,5	10	26	1/8"	M10	4 000 N
55	202,5	100	80	49	27	12,5	30	1/4"	M12	6 000 N
65	259,5	126	100	64	38	15	40	1/4"	M12	10 000 N

## Бланк спроса

### Важные вопросы по Вашему решению RotoClamp

#### Применение:

Зажимные

цикли: за год, особые требования

Зажимный момент: Nm

Размеры: (мм)

Внешний диаметр D3:

Внутренний диаметр D1:

Диаметр фланца D2:

Высота:

Позиция зажимных отверстий стандартная  
ДА/НЕТ\*\*

Число штук:

Срок поставки:

Дополнительные данные:

#### Партнер проекта:

(напр. поставщик разных констр. деталей)

**Мы просим позвонить нам обратно для дальнейшей информации**

\* Чертеж применения приложить или направить электронной почтой на [hestego@hestego.cz](mailto:hestego@hestego.cz)

\*\* Пошлите, пожалуйста, Ваш измененный чертеж

### Важные вопросы по Вашему решению rClamp

#### Применение:

Зажимные

цикли: за год, особые требования

Зажимный момент: Nm

Размеры: (мм)

Диаметр поршневого стержня:

Диаметр шага фланцевых  
отверстий A:

Внутренний диаметр D:

Ширина фланца B:

Размер отверстия фланца C:

Высота H:

Производитель цилиндра:

Стандартный цилиндр: ДА/НЕТ

Позиция зажимных отверстий  
стандартная: ДА/НЕТ\*\*

Число штук:

Срок поставки:

Дополнительные данные:

### Важные вопросы по Вашему решению LinClamp

#### Применение:

Зажимные

цикли: за год, особые требования

Зажимный момент: Nm

Размеры: (мм)

Производитель, тип,  
размер рельса:

Позиция зажимных отверстий  
стандартная: ДА/НЕТ\*\*

Число штук:

Срок поставки:

Дополнительные данные:

**Фирма:**

**Контактное лицо:**

**Тел./факс:**

**Э-майл/www:**



Настоящий проект софинансирован Европейским фондом для регионального развития и Министерством промышленности и торговли.