

The background of the entire page is a blue-tinted photograph of a spiral staircase, viewed from a low angle looking up. The repetitive pattern of the stairs creates a strong sense of depth and movement. In the top left corner, the company logo is displayed.

||| HENNIG®
PROTECT YOUR SUCCESS

LEITUNGSFÜHRUNGEN

GESCHLOSSENE/STAHLBAND-LEITUNGSFÜHRUNGEN

Sichere Prozesse sind profitable Prozesse. Durch den Schutz von Personen und Maschinen vor der Produktionsumgebung und Verschmutzungen tragen wir zum Erfolg unserer Kunden bei.

STABIFLEX ÜBERSICHT

STABIFLEX-Leitungsführungen haben sich im Maschinen- und Anlagenbau auf dem Gebiet der beweglichen Energiezuführung einen festen Platz erobert. Das wesentliche Merkmal dieser geschlossenen Leitungsführung ist, dass sich der Metallschlauch durch die Anbringung eines Stahlbandes auf einer der vier Seiten nur noch in die Richtung biegen kann, in der sich das Stahlband befindet. In allen anderen Bewegungsrichtungen ist der Metallschlauch stabil.

STABIFLEX-Leitungsführungen sind beständig gegen alle gängigen Kühl- und Schmiermittel. In Abhängigkeit von der Verfahrgeschwindigkeit werden zwei Qualitätsstufen unterschieden:

QUALITÄT G

Ausführung mit Stahlband und Spezialverklebung für $v \leq 50$ m/min.

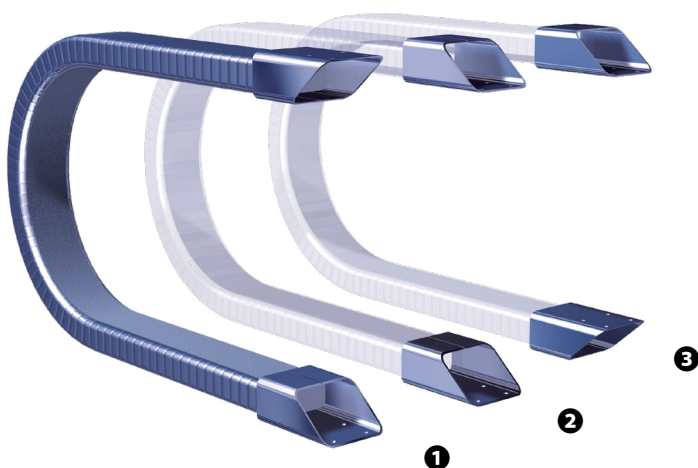
QUALITÄT K

Ausführung mit Kunststoffband und Spezialverklebung für $v \geq 50$ m/min.

Falls keine Angaben über die Verfahrgeschwindigkeit vorgegeben sind, gilt Qualität G.

- Die kürzeste Länge des Metallschlauchs ergibt sich, wenn der feste Anschluss in der Mitte des Fahrweges erfolgt.
- Bei der Typenbestimmung sollten mindestens zehn Prozent Spiel pro Leitung berücksichtigt werden.
- Beim Material handelt es sich um galvanisch verzinktes Stahlblech.
- Als Krümmungsradius (KR) sollte acht bis zehn Mal der Außendurchmesser der zu verlegenden Leitungen gewählt werden. Maßgebend ist jedoch der vom Kabel bzw. Schlauchhersteller vorgegebene Mindestkrümmungsradius.
- An beiden Enden des Metallschlauchs sind Befestigungsflansche angeschweißt.
- Zwischen Flanschen und Metallschlauch besteht die vorgeschriebene elektrisch leitende Verbindung. Die Leitungen werden lose im STABIFLEX geführt und am Fixpunkt sowie am beweglichen Anschluss befestigt.
- Für eine lange Funktionsdauer ist es wichtig, STABIFLEX in Auflagenwinkeln oder Ablagerinnen zu führen, deren Länge ungefähr der Hälfte des Fahrweges entspricht.
- Die Einzellängen der verschiedenen Stabiflextypen sind bis 6,5 m verfügbar. Längere Abmessungen werden gekoppelt.

FLANSCH-ANORDNUNGEN



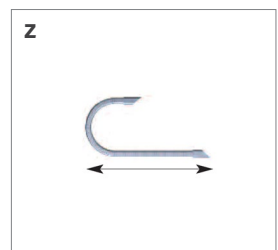
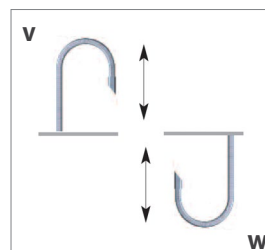
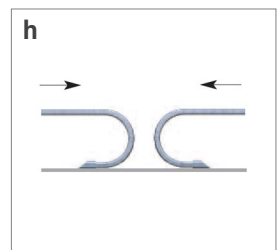
Arbeitsweise

h horizontal

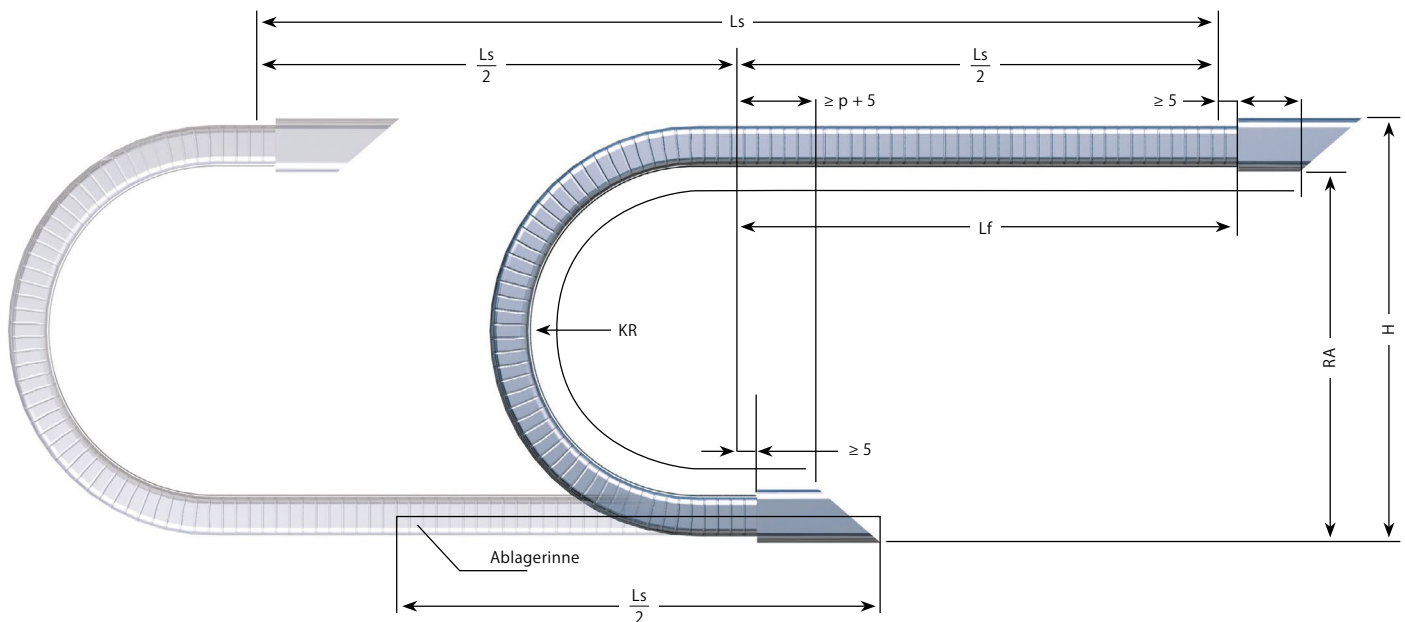
v vertikal stehend

w vertikal hängend

z Querbalken-Draufsicht



STABIFLEX ABMESSUNGEN



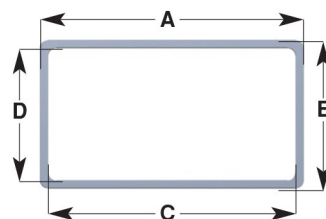
$$L = L_s/2 + 4KR + 50 \text{ (mm)} *$$

$$L = L_s/2 + \pi KR L_s + 2p + 10 \text{ (mm)} **$$

* Näherungswert

** Zur exakten Längenberechnung verwendete Formel (aufgerundet auf 10 mm)

Schlauch-Querschnitt



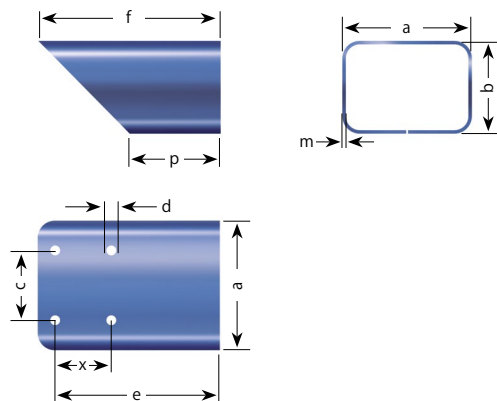
Zeichenerklärung

- A x B = STABIFLEX - Querschnitt außen
- C x D = STABIFLEX - Querschnitt innen
- Lf = Freitragende Länge
- L = STABIFLEX-Länge
- Ls = Verfahrweg
- KR = Krümmungsradius (Toleranz -20%)
- H = Einbauhöhe
- p = Befestigungstiefe im Flansch
- RA = Mindesthöhe für Unterstützung

Stabiflex Baureihe	A	B	C	D	p	KR +0° -20°	RA	H	Lf max	Ls ohne Abstüt- zung	Ls mit Abstüt- zung	Gewicht Schlauch kg/m	Gewicht Flansch kg/m
0.0	30	20	26	16	25	55	120	144	1000	2000	4000	~0.60	~0.1
1.0	50	30	43	23	30	720	160	194	1500	3000	6000	~1.25	~0.2
						110	235	269					
						165	345	379					
1.1	50	50	45	45	50	110	240	294	2000	4000	8000	~1.70	~0.3
2.0	80	45	73	38	45	110	240	290	2000	4000	8000	~2.25	~0.5
						220	460	510					
						275	570	620					
2.1	85	60	80	55	65	165	350	415	2500	5000	10000	~2.40	~0.6
2.2	95	50	90	45	60	130	280	335	2000	4000	8000	~2.90	~0.6
3.0	110	60	102	52	60	155	335	400	2500	5000	10000	~3.60	~1.0
						250	525	590					
						330	685	750					
3.1	115	80	109	74	80	220	465	550	2500	5000	10000	~3.80	~1.2
4.0	170	80	162	72	80	205	435	520	2500	5000	10000	~5.60	~1.7
4.1	175	110	167	102	80	285	600	717	2500	5000	10000	~5.80	~3.9

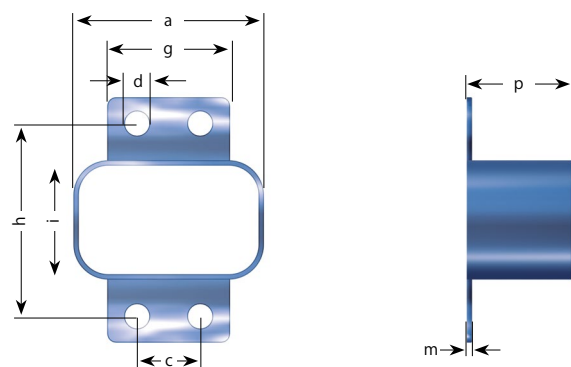
STABIFLEX OPTIONEN

FLANSCH-STANDARD AUSFÜHRUNGEN



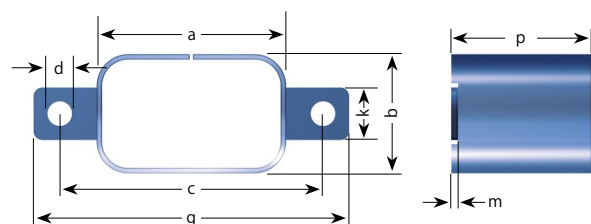
Typ	a	b	c	d	e	f	p	m	x
0.0	34	25	13	6	40.0	50	25	1.5	-
1.0	54	34	22	7	45.0	60	30	1.5	-
1.1	54	54	20	7	75.0	100	50	1.5	-
2.0	85	50	50	7	67.5	90	45	2.0	-
2.1	90	65	50	7	117.5	130	65	2.0	40
2.2	100	55	50	7	110.0	120	60	2.0	40
3.0	115	65	70	9	90.0	120	60	2.0	-
3.1	175	85	100	9	120.0	160	80	2.0	40
4.0	175	85	100	9	120.0	160	80	2.0	-
4.1	182	117	140	9	157.5	195	80	3.0	40

STIRNFLANSCH - AUSFÜHRUNG A



Typ	a	c	d	g	h	i	p	m
1.0	54	18	7	35	70	55	30	1.5
2.0	85	45	7	65	85	70	45	2.0
3.0	115	60	9	80	110	90	60	2.0
4.0	175	95	9	120	130	110	80	2.0

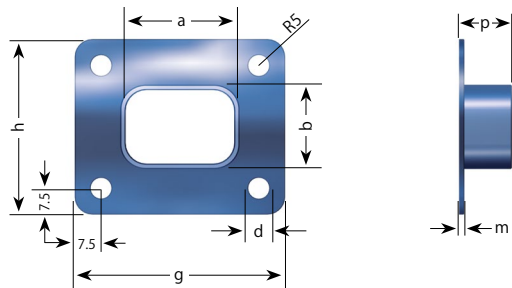
STIRNFLANSCH - AUSFÜHRUNG B



Typ	a	b	c	d	g	k	p	m
1.0	54	34	75	7	90	15	30	1.5
2.0	85	50	105	7	120	30	45	2.0
3.0	115	65	140	9	160	35	60	2.0
4.0	175	85	200	9	220	40	80	2.0

STABIFLEX OPTIONEN

STIRNFLANSCH - AUSFÜHRUNG C



Typ	a	b	d	g	h	p	m
0.0	34	24	6	60	50	25	1.5
1.1	54	54	7	85	85	50	1.5
2.1	90	65	7	120	95	65	2.0
2.2	100	55	7	130	85	60	2.0
3.1	120	85	9	150	115	80	2.0
4.1	182	117	9	210	145	80	3.0

Zeichenerklärung

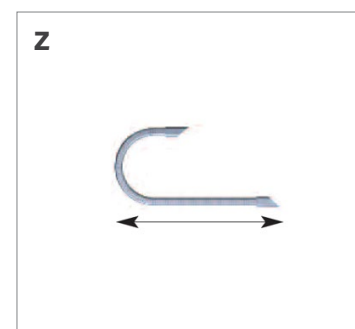
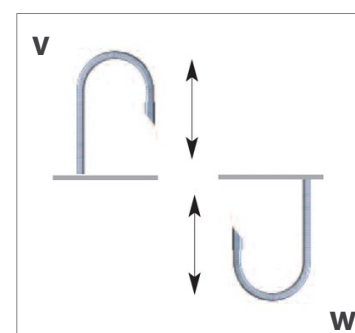
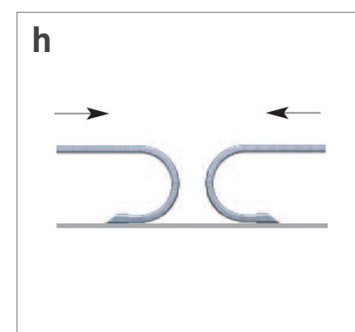
- A x B** = STABIFLEX - Querschnitt außen
C x D = STABIFLEX - Querschnitt innen
Ls = Verfahrensweg
Lf = Freitragende Länge
L = STABIFLEX-Länge
KR = Krümmungsradius (Toleranz -20%)
H = Einbauhöhe
p = Befestigungstiefe im Flansch
RA = Mindesthöhe für Unterstüzung
***)** = Näherungswert
****)** = Von uns verwendete Formel zur exakten Längenberechnung (aufgerundet auf 10 mm)

Bestell-Beispiel

- 1 STABIFLEX Typ 2.0
- 2 Qualität G ($v \leq 50$ m/min)
- 3 Krümmungsradius: KR = 110 mm
- 4 Standardausführung (Einzelschlauch) "E"
- 5 Flansch oben: Stirnflansch A
- 6 Flansch unten: Standardflansch, Anordnung 1
- 7 STABIFLEX - Länge: L = 2000 mm
- 8 Einbaulage: Horizontal

Bestellbezeichnung:
 (HENNIG EDV-Code 2.0 G110EA1/02000H)

Arbeitsweise



Aufschlüsselung

- 2 0 G 1 1 0 E A 1 0 2 0 0 0 H**
- 1 STABIFLEX Typ
 - 2 Qualität
 - 3 Krümmungsradius
 - E = Standard, T = Tandern
 - 5 Flansch oben
 - 6 Flansch unten
 - 7 STABIFLEX - Länge
 - 8 Arbeitsweise

NIEDERLASSUNGEN UND KONTAKTDATEN

The logo consists of five vertical bars of increasing height followed by the word "HENNIG" in a bold, sans-serif font.

-  Stammsitz/Produktion/Vertrieb/Servicestation
-  Produktion/Vertrieb/Servicestation
-  Produktion/Vertrieb
-  Vertriebspartner
-  Servicestation

A map of North America with four numbered location markers: 1 (orange) in the US, 2 (grey) in Mexico, 3 (grey) in Canada, and 4 (white) in South America.A map of South America with a numbered location marker: 4 (white) in Brazil.

1 Hennig, Inc. (Stammsitz Nordamerika)

9900 North Alpine Road
Machesney Park, IL 61115
T: +1 815-636-9900
F: +1 815-636-1988
info@hennig-inc.com

4 Cobsen Ltda.

R. Benedito Mazulquim, 425
18550-000 Boituva CEP, Brasilien
T: +55 15 3263-4042
F: +55 15 3263-4070
cobsen@cobsen.com.br

7 Hennig France sas

19, rue de Rebrillon
03300 Creuzier-le-Neuf, Frankreich
T: +33 470 58 4740
F: +33 470 58 0022
contact@hennig-france.com

2 Hennig, Inc. Oklahoma Service Center

900395 S. 3420 Road
Chandler, OK 74834
T: +1 405-258-6702
F: +1 405-258-9971
info@hennig-inc.com

5 Hennig GmbH (Stammsitz Europa)

Überrheinerstraße 5
85551 Kirchheim, Deutschland
T: +49 89 96096-0
F: +49 89 96096-120
info@hennig-gmbh.de

8 Hennig U.K. Ltd.

Unit 6, Challenge Close
Coventry CV1 5JG, Vereinigtes Königreich
T: +44 24 76555690
F: +44 24 76256591
sales@henniguk.com

3 Hennig, Inc. Michigan Service Center

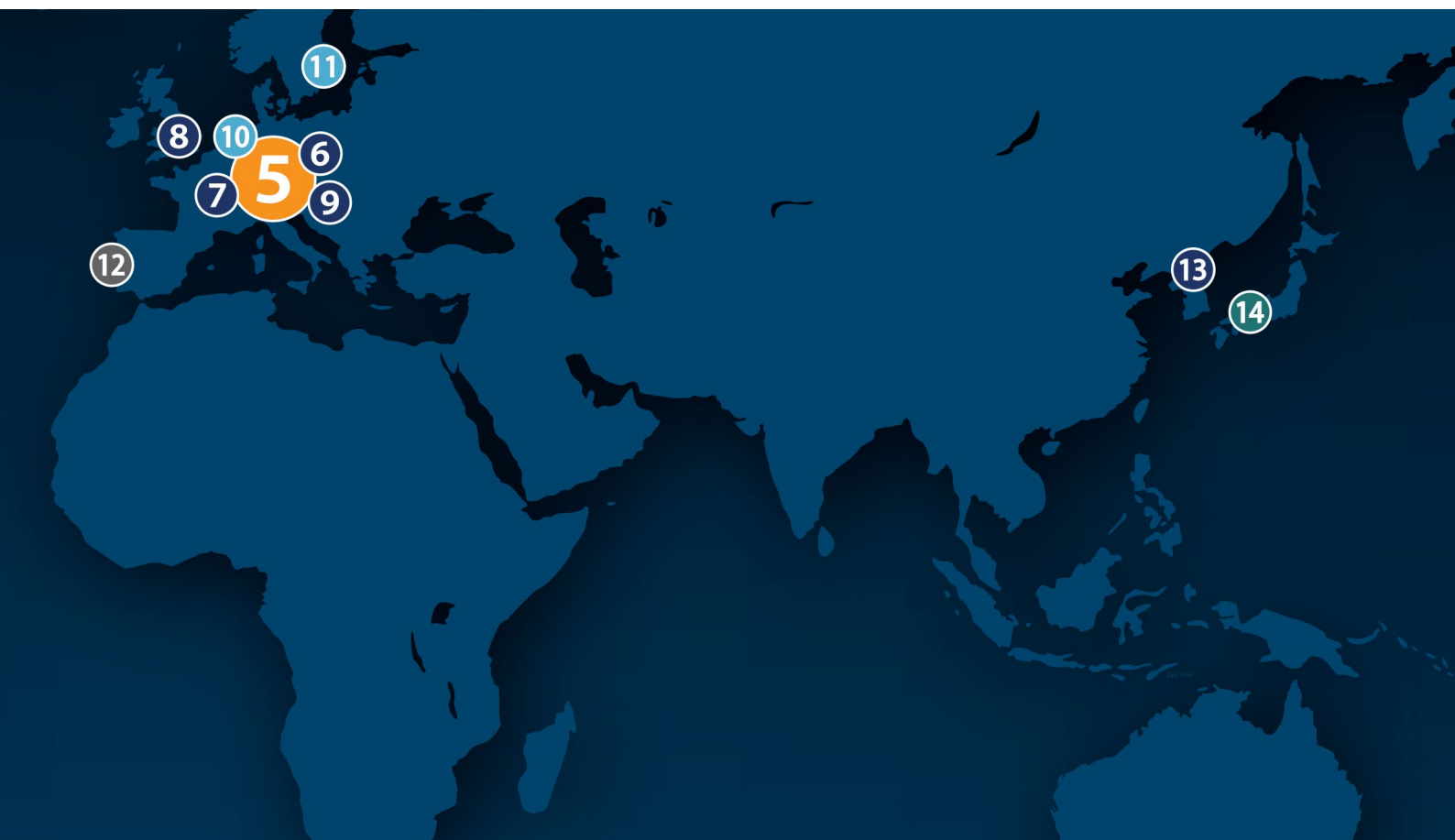
11879 Brookfield Road
Livonia, MI 48150
T: +1 734-523-8274
F: +1 855-427-1549
info@hennig-inc.com

6 Hennig CZ s.r.o.

Klánovická 334
250 82 Úvaly, Tschechische Republik
T: +420 2810 91610
F: +420 2810 91625
info@hennig-cz.com

9 Hennig BH doo.

Ciljuge II bb – poslovna zona
75270 Zivinice, Bosnien-Herzegowina
T: +387 35 95 1876
kontakt@hennig-bh.com



10 B & S Industrieel Onderhoud
Zirkoonstraat 7, 7554 TT Hengelo (Ov.)
Postbus 69
7550 AB Hengelo (Ov.), Nederlande
T: +31 74 8510600
F: +31 74 8510605
hinders@bs.nl

11 Svenska Maskinkomponenter AB
Brunnsäkersvägen 9
64593 Strängnäs, Schweden
T: +46 8 53470770
F: +46 8 53470775
info@svemako.se

12 Hennig Portugal Unipessoal Lda
Rua de Lages 386
4575-300 Paredes-Penafiel, Portugal
T: +49 172 6429207
a.dasilvaduarte@hennig-gmbh.de

13 Osung Mechatronics Co. Ltd.
Jinbuk-myun Shincon-li 413-2
Gyungnam Masan-city, Südkorea
T: +82 55 271 1821
F: +82 55 271 1820
osgijeon@naver.com

14 Enomoto BeA Co., Ltd.
5-10 Sohara Koa-Cho
Kakamigahara-Shi,
Gifu 504-8551, Japan
T: +81 583 832178
F: +81 583 897435
kashida@enomotoweb.com

|||| HENNIG®

PROTECT YOUR SUCCESS

WIR HALTEN IHNEN DEN RÜCKEN FREI

Hennig Worldwide ist seit 1950 ein führendes Unternehmen, das auf Maschinenschutz und Span- und Kühlmittelmanagement spezialisiert ist. In Zusammenarbeit mit zahlreichen Herstellern und Partnern weltweit unterstützen wir Sie dabei, sichere und effiziente Arbeitsumgebungen zu schaffen und zu erhalten. Unser Engagement für Exzellenz geht über den Service hinaus: Wir schaffen lokale Arbeitsplätze, legen großen Wert auf Langlebigkeit sowie Nachhaltigkeit und berücksichtigen dabei stets die globalen Bedürfnisse unserer Werkzeugmaschinenkunden.



Überrheinerstr. 5
85551 Kirchheim/Germany
+49 89 96096-0

hennigworldwide.com

CC_GmbH_0525