

||| HENNIG®

PROTECT YOUR SUCCESS

TELESKOP- STAHLABDECKUNGEN

DAUERHAFTER SCHUTZ VON FÜHRUNGSBAHNEN UND PRÄZISIONSMASCHINENBAUTEILEN

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

BEI HENNIG STEHT IHR **ERFOLG** STETS AN ERSTER STELLE.

Hennig Worldwide ist seit 1950 ein führendes Unternehmen, das auf Span- und Kühlmittelmanagement, Maschinenschutz und Anlagensicherheit spezialisiert ist. Wir arbeiten mit einer Vielzahl von Herstellern und anderen Einrichtungen weltweit zusammen und helfen ihnen dabei, sichere und effiziente Arbeitsbereiche zu schaffen und zu erhalten. Unsere Verpflichtung zu Exzellenz geht über unsere Dienstleistungen hinaus – wir leisten einen aktiven Beitrag in den lokalen Gemeinden, schaffen regionale Arbeitsplätze und behalten dabei auch stets die globalen Bedürfnisse von Werkzeugmaschinenkunden im Blick.

INHALTSVERZEICHNIS

- 4 Übersicht
- 5 Merkmale & Optionen
- 6-7 Formen
- 7 XYZ-Modulare Systeme
- 8-9 Sonderlösungen
- 10-11 Abstreifersysteme
- 12-13 Service & Reparatur
- 14-17 Anfrageformulare
- 18-19 Niederlassungen & Kontaktdaten





PROTECT YOUR SUCCESS

Hennig bietet für alle Anforderungen die optimale Abdeckung.

Nach mehr als 70 Jahren Erfahrung in der Branche gibt es wenig, was wir noch nicht gesehen oder gebaut haben.

Unsere Produktionsstätten sind über die ganze Welt verteilt, so dass unsere Teleskop-Stahlabdeckungen nahezu überall verbaut sind. Auf Grundlage unserer Erfahrung entwickeln und produzieren wir OEM- oder kundenspezifische Stahlabdeckungen für modernste Anlagen, Hochgeschwindigkeitsmaschinen und Sonderanwendungen.

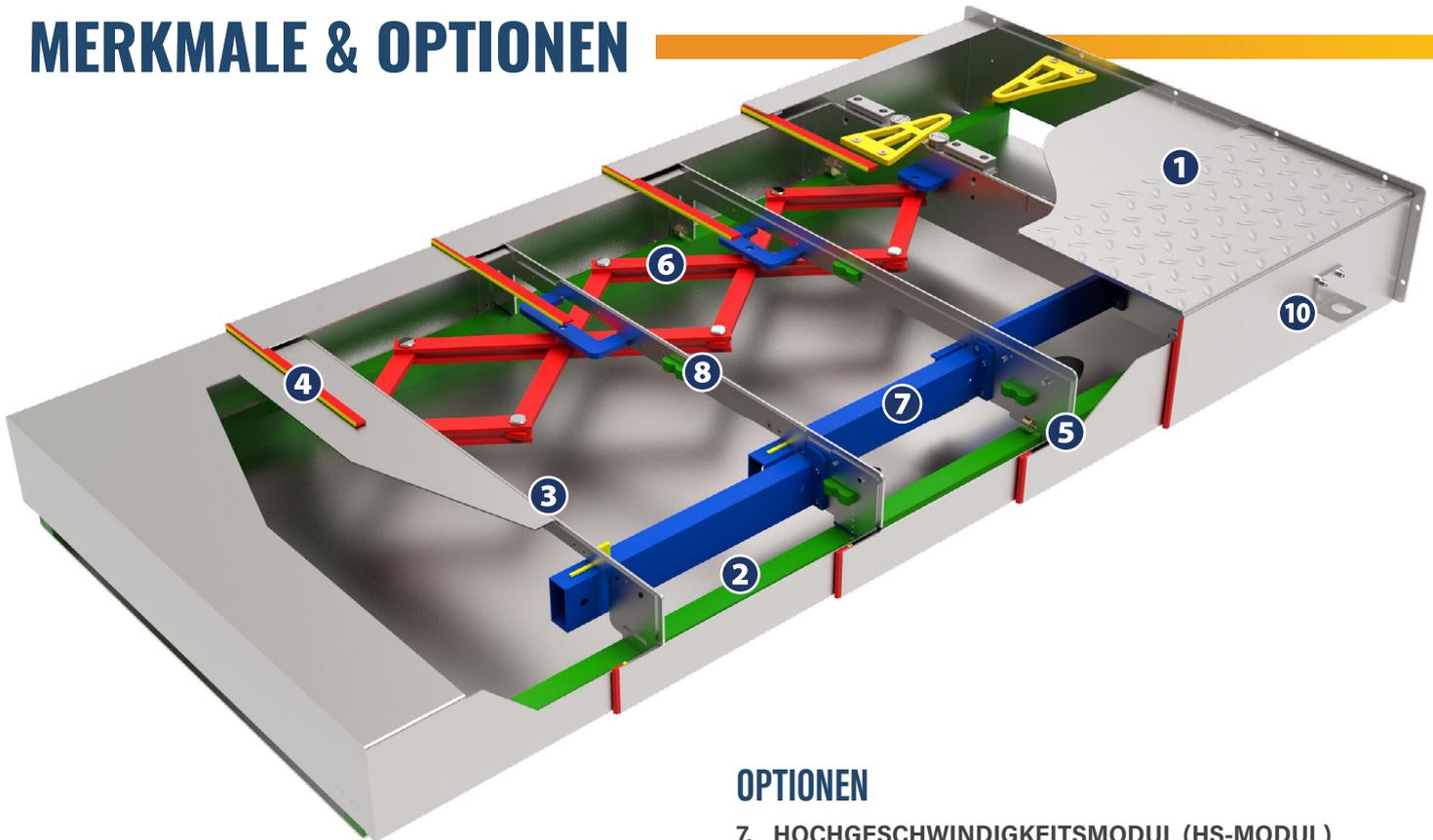
Dank unseres umfassenden Know-hows können wir jede auf dem Markt erhältliche Abdeckung warten und reparieren und so Ihre Ausfallzeiten auf ein Minimum beschränken.

ÜBERSICHT

- Alle Formen werden standardmäßig aus hochwertigen Spezialblechen gefertigt
- Standardstärken: 1,5 mm bis 3 mm (andere Stärken je nach Anwendung verfügbar)
- Bei extremen Umgebungsbedingungen können auch korrosionsbeständige Edelstahlbleche verwendet werden
- Auszugsgeschwindigkeiten von 6 bis 100 m/min sind möglich
- Abstreifer, Gleiter, Rollen und Dämpfungselemente sind austauschbar
- Wasserrinnen (Schutz der Kästen vor eindringendem Kühlschmiermittel) lassen sich in das Design der verschiedenen Modelle einbinden
- Service, Montage und Reparatur für von Hennig selbst gefertigte Teleskop-Stahlabdeckungen sowie für Fremdfabrikate



MERKMALE & OPTIONEN



MERKMALE

1. STAHL

Eingesetzt werden Spezialbleche, die für die widrigen Bedingungen im Werkstattumfeld ausgelegt sind. Standardmäßig werden Walzbleche in Stärken zwischen 1,5 und 3 mm verarbeitet. Andere Stärken sind je nach Anwendung verfügbar.

2. FÜHRUNGEN

Auf der Oberseite und an den Seiten der Abdeckungen werden Führungen aus Messing oder Nichtmetallen angebracht. Für kleine und mittlere Abdeckungen kommen nichtmetallische, reibungsarme Gleiter zum Einsatz.

3. VERRIEGELUNG

Das Verriegelungsdesign gewährleistet eine präzise Positionierung der einzelnen Abdeckungssegmente und die für flexible Abstreifer benötigte Vorspannung.

4. ABSTREIFERSYSTEME

Hochleistungsfähige Polyurethanabstreifer halten die Abdeckung sauber und schützen diese vor Spänen, Staub und Kühlschmiermitteln.

5. STÜTZROLLEN

Lange Abdeckungen werden mit Laufrollen bestückt, um den laufruhigen und präzisen Betrieb der Anlage sicherzustellen. Kunden können aus Kugel-, Nadellager- oder anderen Rollenlösungen wählen.

6. SCHEREN

Bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten setzen wir Scheren ein, so ist es möglich alle Elemente gleichmäßig auszufahren.

OPTIONEN

7. HOCHGESCHWINDIGKEITSMODUL (HS-MODUL)

Mit HS-Modulen ausgestattete Teleskop-Stahlabdeckungen arbeiten anschlagfrei und überzeugen durch Robustheit und Zuverlässigkeit sowie ruckfreiem Lauf (für Geschwindigkeiten bis 200 m/min und Beschleunigungen bis 2 g). Ideal für Linearantriebe.

8. ANSCHLAGDÄMPFER (STOSSFÄNGER)

Anschlagdämpfer werden eingesetzt, wenn dies aufgrund der Maschinengeschwindigkeit notwendig ist.

9. MITNAHMEEINHEIT (ME-MODUL)

Wird verwendet, um die auf die Kästen wirkenden Anschlagkräfte abzumildern.

10. AUFHÄNGEVORRICHTUNG

Zur Vereinfachung der Installation kann eine Aufhängevorrichtung bereitgestellt werden.

11. INNENLIEGENDE WASSERRINNE*

Zusätzlicher Schutz für Maschinen mit einer hydrostatischen Führung. Die innenliegende Wasserrinne verhindert zuverlässig die Verunreinigung des hydrostatischen Maschinenbettes mit Kühlschmierstoffen. Sie leitet eingedringendes Kühlmittel zuverlässig in den Späneförderer ab.

12. FÜHRUNGSBAHN-VERLÄNGERUNGSKONSOLE*

Bei Bedarf ist die Anfertigung von Führungsbahn-Verlängerungskonsolen möglich. Durch diese kann die Stahlabdeckung in komprimierter Stellung von der Führungsbahn geschoben werden.

13. REVISIONSÖFFNUNGEN

Für schnelle und leichte Inspektionen können klappbare oder Plexiglas®-Scheiben bereitgestellt werden.

**ohne Abbildung*

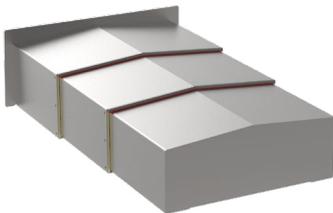
FORMEN

Alle Formen können auf Ihre Anforderungen angepasst werden.



TYP AA (FLACH)

Die flache, u-förmige Geometrie ist die wirtschaftlichste Lösung, um den Schutz der Führungsbahnen sicherzustellen. Erhältlich in horizontalem und vertikalem Format.



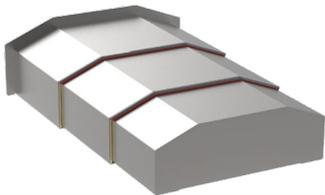
TYP BB (DACH)

Die dachförmige Geometrie der Abdeckung leitet je nach Neigungswinkel Kühlschmiermittel und Späne seitlich ab. Durch den First wird zusätzlich eine höhere Stabilität erreicht und die Führung der Kästen optimiert. Erhältlich in horizontalem und vertikalem Format.



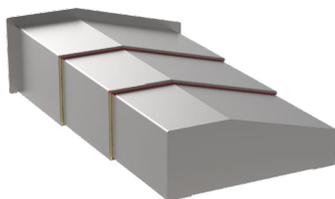
TYP CC (SCHRÄG)

Abhängig vom Neigungswinkel bewirkt die abgeschrägte Kontur dieser Form den gezielten Abtransport von Kühlschmiermitteln und Spänen in eine Richtung. Erhältlich in horizontalem und vertikalem Format.



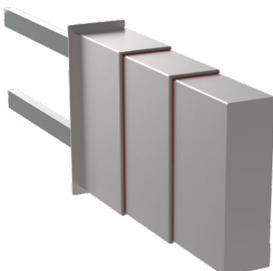
TYP DD (ABGEFLACHT)

Die abgeflachte Dachform findet ihren Einsatz bei breiten Abdeckungen, um die Stabilität der Kastenoberflächen zu maximieren. Erhältlich in horizontalem und vertikalem Format.



TYP EE (PULTFÖRMIG)

Bei speziellen geometrischen Voraussetzungen wird die pultrudierte Abdeckung angewandt. Je nach Neigungswinkel sorgt diese Stahlabdeckung für einen verbesserten Abfluss von Kühlschmiermitteln und Spänen. Die zusätzliche Abkantung optimiert die Stabilität der Kästen. Erhältlich in horizontalem und vertikalem Format.



QUERBALKEN

Querbalkenabdeckungen sind für alle fünf oben genannten Formen herstellbar. Um bei einer Konstruktion von mehr als drei Kästen ein Abkippen bzw. Aushängen zu vermeiden, wird an der oberen Führung zusätzlich ein Hintergriff angebracht.

FORMEN



JALOUSIE

Die Abdeckbleche der Jalousieabdeckungen fahren in separaten Führungselementen. Da für diese Abdeckungen keine Führungsbahnen benötigt werden, eignen sie sich vor allem zur Abschottung von Rückräumen. Im Späne- und Kühlmittelbereich finden die Jalousieabdeckungen ausschließlich vertikalen Einsatz. Für die Führungselemente stehen je nach Einsatz verschiedene Materialien zur Verfügung.

MODULARE SYSTEME (XYZ-MODULE)

Hennig fertigt vertikale Teleskop-Stahlabdeckungen, mit denen sich die X- und Y-Achse eines Bearbeitungszentrums mit Horizontalspindel präzise schützen lassen.

Präzisionsführungen und CNC-Rückmeldungseinrichtungen sind so vor heißen Spänen und Kühlschmiermitteln geschützt, da diese die Funktionstüchtigkeit und Genauigkeit der Maschine potenziell beeinträchtigen können. Je nach verfügbarem Raum lassen sich diese Abdeckungen mit Teleskop-Stahlkästen, Rolloabdeckungen aus Edelstahl oder Gewebe, Lamellenbälgen oder unserem Aluminium-FlexProtect-System kombinieren.

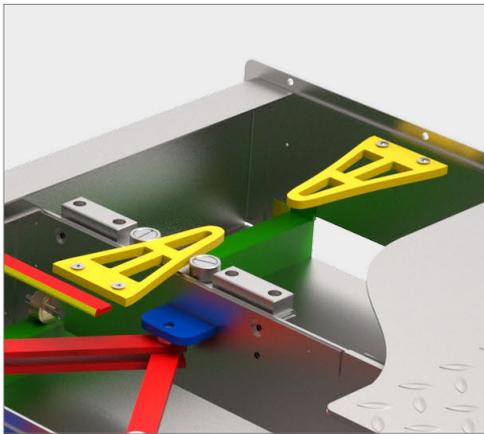




KUNDENSPEZIFISCHE FORMEN

FÜR ANSPRUCHSVOLLE FÜHRUNGSGEOMETRIEN

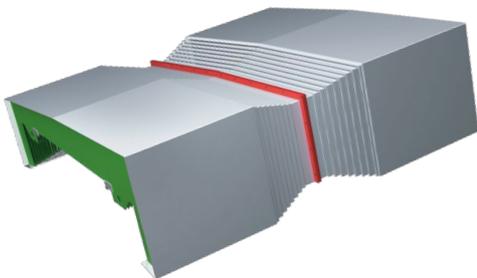
Unterschiedliche Anwendungen und Einsatzbedingungen an Werkzeugmaschinen, schwierige Führungsgeometrien sowie ungünstige Platzverhältnisse in Sondermaschinen erfordern schon während der Entwicklungsphase die Zusammenarbeit mit dem Maschinenkonstrukteur. Unsere Ingenieure konstruieren Ihre individuelle Lösung mit Know-how, Kreativität und im attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis.



ME-MODUL

FÜR HOHE BELASTUNGEN

Es lassen sich auch mit großen, schweren Teleskop-Stahlabdeckungen hohe Verfahrgeschwindigkeiten und Beschleunigungen erzielen. Mitnahmeeinheiten (ME-Module) eliminieren hohe Anschlagkräfte und entsprechende Geräusche in allen Einbaulagen und arbeiten sowohl beim Ausziehen als auch beim Zusammenführen leichtgängig. Testläufe bei Geschwindigkeiten von mehr als 100 m/min und Beschleunigungen bis 2 g brachten keinerlei Probleme mit sich. Da das System nicht zwangsgeführt wird, muss nicht die gesamte Masse bewegt werden. Je nach Hub werden nur die benötigten Kästen verfahren. Die mechanisch gedämpften Einheiten fahren auf Führungen, die eine äußerst hohe Stabilität gewährleisten.



GEKOPPELTE TELESKOP-STAHLABDECKUNG

FÜR GRÖßERE HÜBE

Durch das Koppeln von Abdeckungen können größere Hübe erreicht werden. Die Bauhöhe über der Führungsbahn bleibt bei gleichem Hub geringer als bei einer Einzelabdeckung. Der Zusammendruck wird größer.

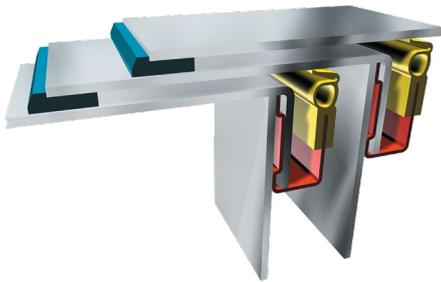
WASSERDICHTTE TELESKOP-STAHLABDECKUNGEN

Bereits die Standardlösungen sind spritz- und schwallwassergeschützt und für hohe Verfahrgeschwindigkeiten ausgelegt. Für Sonderanwendungen bieten wir darüber hinaus wasserdichte Abdeckungen mit Wasserrinnen zur Ableitung des Kühlschmiermittels.



INTEGRALWASSERRINNE

Die Integralwasserrinne wird direkt in die Rückwand der einzelnen Abdeckkästen geprägt. Diese Version kann bis zu einer Abdeckungsbreite von ca. 2.000 mm gefertigt werden.



SEPARATE WASSERRINNE

Für Abdeckungen mit einer Breite von mehr als 2.000 mm und auf speziellen Wunsch fertigen wir eine separate Wasserrinne. Ein speziell entwickelter Abstreifer führt das Kühlmittel bei dieser Konstruktion auf der Innenseite der Kästen ab. Durch ihren größeren Querschnitt leitet die separate Wasserrinne optimal die Flüssigkeit ab.



ANGESETZTE WASSERRINNE

Eine angesetzte Wasserrinne kann mit verschiedenen Einbaumaßen realisiert werden und ist hauptsächlich für große Abdeckungen geeignet.

ABSTREIFERSYSTEME

■ Abstreiferlippe
 ■ Trägerprofil
 ▨ Kastenblech
 ■ Dämpfungsmaterial
 ■ Trägerprofil

All Maße sind in mm angegeben.



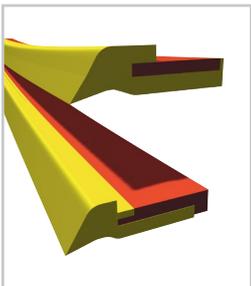
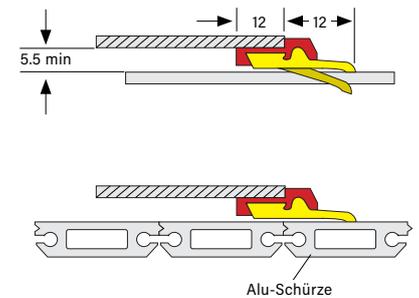
BAUREIHE C

- Verwendung der gleichen Geometrie bei allen C-Abstreifern (Ausnahme: CL1, siehe unten)
 - Abstreiferlippen aus hochabriebfestem Polyurethan für optimale Wasser-, Kühlmittel-, Chemikalien- und Ölbeständigkeit
- Siehe Seite 11 für Varianten und Abmessungen**



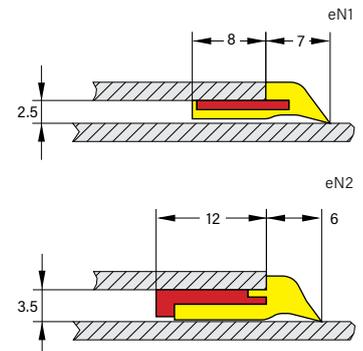
BAUREIHE C - CL1

- Geeignet für große Flächen und Alu-Schürzensysteme, vielseitig einsetzbar
- Optimale Abstreifleistung: gleicht Unebenheiten von 4 mm aus
- Hohe Beständigkeit und resistent gegen alle gängigen Kühlmittel
- Auswechselbar und passend für alle Profile der Baureihen C2, C3, C5 und C6 (Bild: CL1 mit C2- Profil)



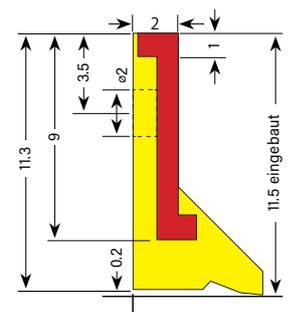
BAUREIHE eN

- Einsatz bei Teleskop-Stahlabdeckungen mit Führungsbahnen von kleinem Querschnitt
- Auf Flachstahlträgerprofil aufvulkanisierte Abstreiferlippe
- Öl-, kühlenschmiermittel- und mikrobienbeständige Abstreiferlippe aus hochabriebfestem Polyurethan
- Standardlänge: 500 mm



F1 (mini)

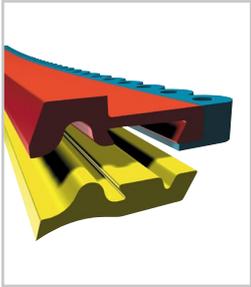
- Kompaktabstreifer mit nur 11,5 mm Bauhöhe
- Besonders geeignet bei beengten Platzverhältnissen, z. B. an Abziehvorrichtungen oder am Support
- Stahlträgerprofil mit aufvulkanisierter Abstreiferlippe
- Preisgünstige Variante, basierend auf der bewährten SK-Baureihe
- Standardlänge: 500 mm



ABSTREIFERSYSTEME

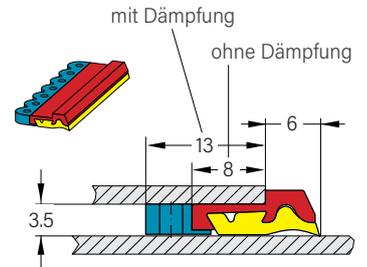
■ Abstreiferlippe
 ■ Trägerprofil
 ▨ Kastenblech
 ■ Dämpfungsmaterial
 ■ Trägerprofil

All Maße sind in mm angegeben.



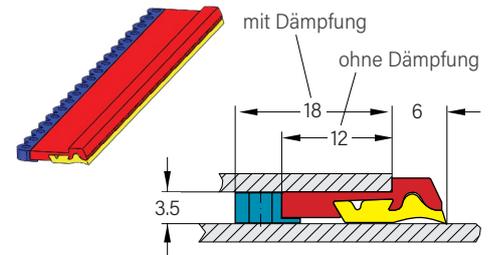
C2

- Kleinster Abstreifer der "C"-Baureihe
- Austauschbare Abstreiferlippen
- Extrem platzsparend (in Bauhöhe und Einbautiefe)
- Für optimale Dämpfungseigenschaften bei höheren Verfahrgeschwindigkeiten auch mit aufvulkanisiertem Gummiprofil lieferbar (Bild: C2 mit Dämpfung)



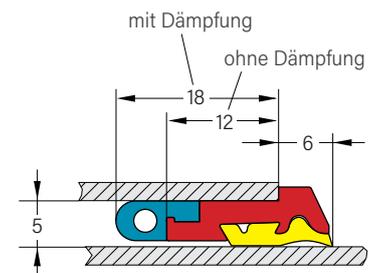
C3

- Breiteres Trägerprofil für bessere Haftung beim Punktschweißen am Abdeckkasten
- Austauschbare Abstreiferlippen
- Extrem platzsparend in der Bauhöhe
- Mit Abdeckkasten verschraubbar
- Optimale Steifigkeit des Abdeckkastens im Abstreifbereich
- Mit und ohne Dämpfung lieferbar (Bild links: Abstreifer ohne Dämpfung, Bild rechts: Abstreifer mit Dämpfung)
- Einbaumaße mit Dämpfung: 18 mm



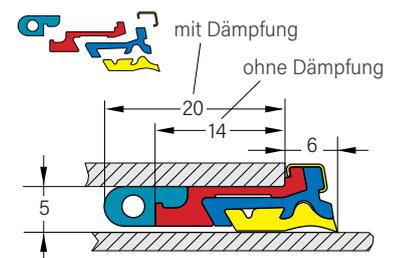
C5

- Konzipiert für große Abdeckungen
- Abstreiferlippen austauschbar
- Kombination von C5- und C3-Abstreifern möglich
- Optimale Steifigkeit des Abdeckkastens im Abstreifbereich
- Mit und ohne Dämpfung lieferbar (Bild rechts: C5 mit Dämpfung)



C6

- Austausch der Abstreiferlippe direkt an der Maschine (ohne Demontage der Abdeckung) möglich
- Extrem zeit- und kostensparend
- Mit und ohne Dämpfung lieferbar (Bild rechts: C6 mit Dämpfung)
- Befestigung des austauschbaren Profils (blau dargestellt) mit Federklammern
- Verschweißung des Trägerprofils (rot dargestellt) mit dem Kastenblech sorgt für stabilen Halt auf der Abdeckung



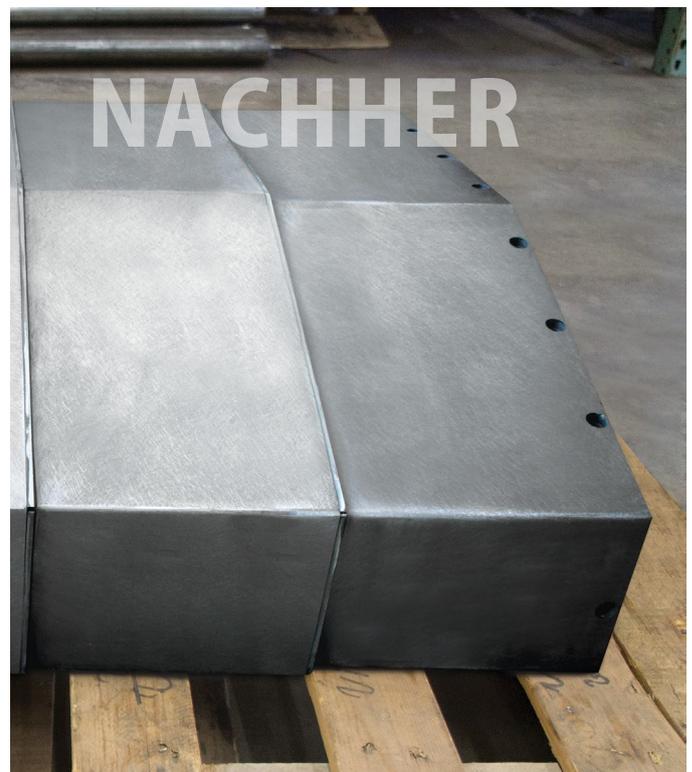
SERVICE & REPARATUR

BRANCHENFÜHRENDER SERVICE FÜR ABDECKUNGEN

Wir bieten Ihnen schnellen Service für Hennig-Abdeckungen sowie auch für Wettbewerbsprodukte, Späneförderer und andere Führungsbahn- und Maschinenschutzkomponenten, die Verschleiß unterliegen. Unsere erfahrenen Techniker kümmern sich professionell um Reparaturen, unabhängig vom Hersteller des Originalprodukts. Erst wenn das Endprodukt den bei Hennig geltenden Qualitäts- und Sicherheitsstandards entspricht, sind die Reparaturarbeiten für uns beendet.

LEISTUNGSUMFANG

- Reparatur und Service von Hennig-Abdeckungen und Fremdfabrikaten
- Verbesserungen von bestehenden Lösungen
- Wartung und Reparatur vor Ort
- Technischer Service
- Schulungen Ihrer Servicemonteure vor Ort
- Schnelle Versorgung mit Ersatzteilen
- Telefonische Beratung im Servicefall



SERVICE & REPARATUR

Arbeitet Ihre Teleskop-Stahlabdeckung nicht mehr korrekt, kann es zu einem Maschinenausfall kommen, die Folge ist ein ungeplanter Produktionsstopp. Anhand unserer Checkliste können Sie auch ohne Expertenwissen erkennen, ob ein Ausfall Ihrer Maschine droht. Nachfolgend finden Sie sieben Punkte, die auf eine defekte Abdeckung hinweisen. Wenn Ihre Abdeckung repariert werden muss, kontaktieren Sie einfach das Hennig-Service-Team unter service@hennig-gmbh.de.



1. Es bilden sich Schlieren auf der Abdeckung, Späne sammeln sich unter der Dichtlippe oder die Abstreifer werden porös? Dann ist es höchste Zeit, die Abstreifer zu wechseln. Abstreifer sollten Sie mindestens wöchentlich begutachten und, sofern nötig, austauschen.



2. Quietscht die Abdeckung bei der Bearbeitung Ihrer Teile? Dann sollten die Gleiter- und Rollenelemente im Innern der Abdeckung begutachtet werden.



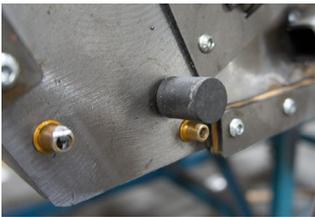
3. Ruckelt oder vibriert die Abdeckung beim Verfahren? Dann sollten Sie die Geometrie überprüfen.



4. Ist Ihnen ein Werkzeug oder Werkstück auf die Abdeckung gefallen, kann ein neues Kastenelement notwendig werden.



5. Verfäht Ihre zwangsgeführte Abdeckung ungleichmäßig? Dann könnte ein Teil der Führungselemente defekt sein.



6. Hören Sie laute Anschlaggeräusche beim Zusammenfahren oder beim Ausziehen der Abdeckung, kann das auf defekte Dämpfungselemente in der Abdeckung hinweisen.



7. Manchmal kann es aber auch nur eine rostige Oberfläche sein, die nicht nur den optischen Eindruck stört, sondern auch die Standzeit der Abstreifer/Dichtelement negativ beeinträchtigt.

ANFRAGEFORMULAR (NEUE ABDECKUNGEN)

Bitte füllen Sie dieses Formular aus und senden Sie es per E-Mail an vertrieb@hennig-gmbh.de. ***Pflichtfelder**

FIRMA

*Firmenname _____
 *Firmenanschrift _____

*Name _____
 *Funktion _____
 *E-mail _____
 Telefon _____

VORHANDENE ABDECKUNG

(Wenn Sie bereits eine Abdeckung haben, teilen Sie uns bitte die Angaben, die auf dem Typenschild zu finden sind, mit.)

*Haben Sie bereits eine Abdeckung? ja nein
 *Hersteller Hennig Enomoto Hennig France (Sermeto) Cobsen Anderer Anbieter _____
 *Teilenummer _____ *OEM-Teilenummer _____
 Menge _____ Einzel Set *Anzahl der Abdeckkästen _____
 Fotos verfügbar Ja Nein *Zeichnungen oder Skizzen verfügbar Ja Nein

TECHNISCHE ANGABEN / ABMESSUNGEN DER ABDECKUNGEN

*Maßeinheit Zoll mm
 *TSA-Form _____
 *Einbaulage _____
 *Abdeckungsbreite (WOC) _____
 *Abdeckungshöhe (HOC) _____
 *Neigungswinkel (α) _____
 *Höhe der Führungsbahn (HOW) _____
 *Seitenhöhe (HOS) _____
 *Obere Breite (WOT) _____

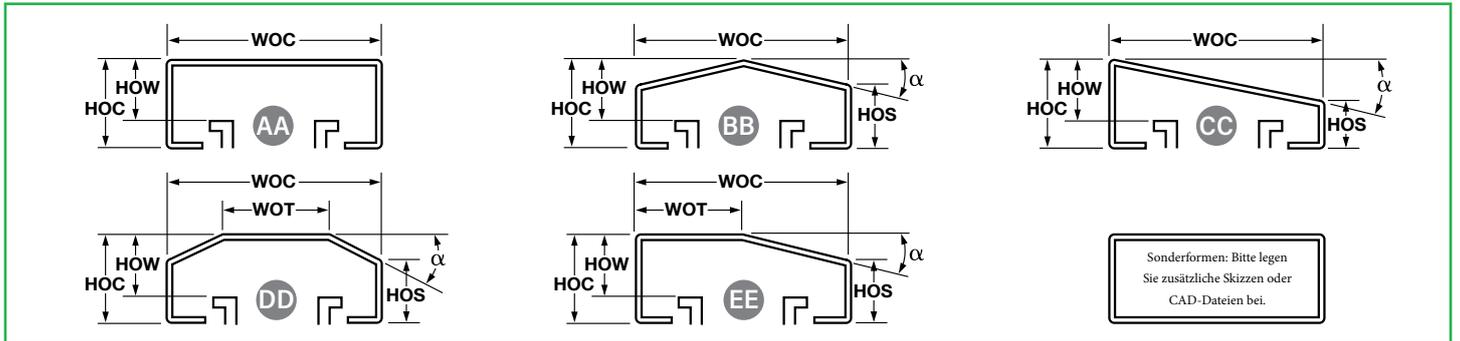
ANWENDUNG

*Maschinenmarke _____ *Maschinenmodell _____ *Achse X Y Z Sonstiges _____
 Betriebstemperaturbereich _____ *Maximale Verfahrgeschwindigkeit _____
 *Verfahrrichtung Horizontal Vertikal Querbalken Schräg Säule/Tisch Sonstiges _____
 *Betriebsumfeld Trockengut Schleifrückstände Heiße Späne Schweres Kühlschmiermittel Sonstiges _____

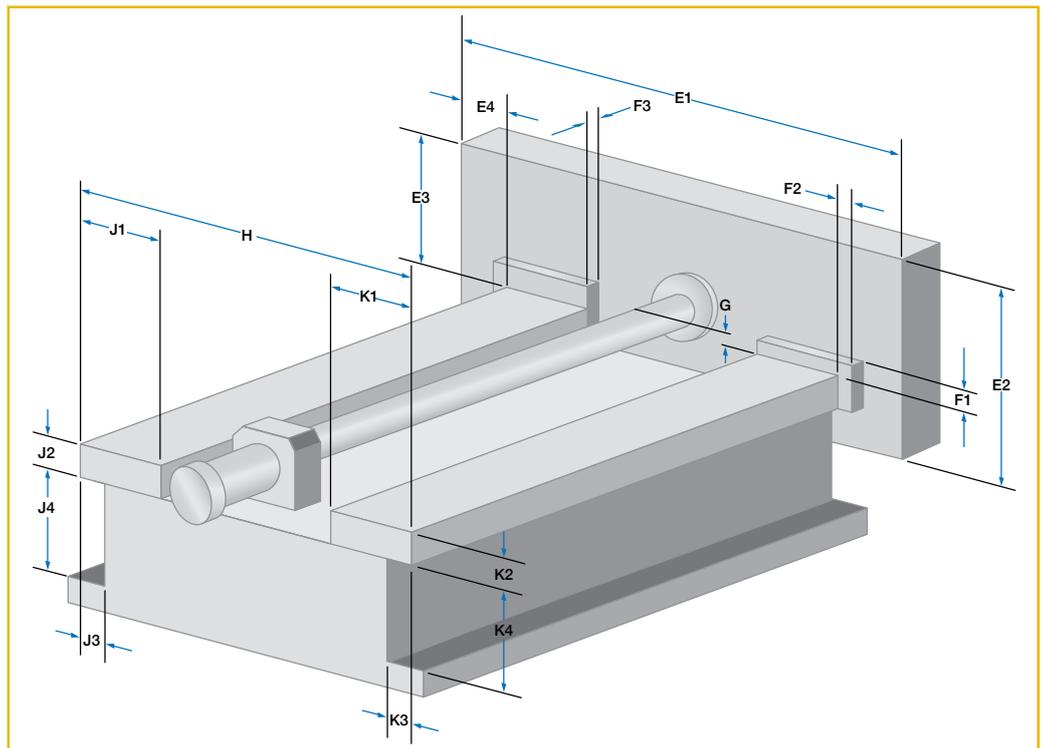
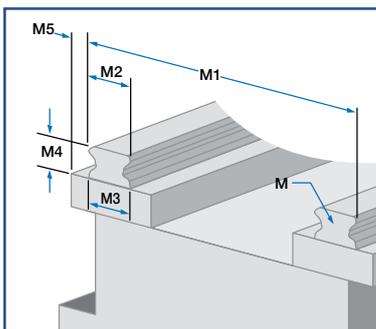
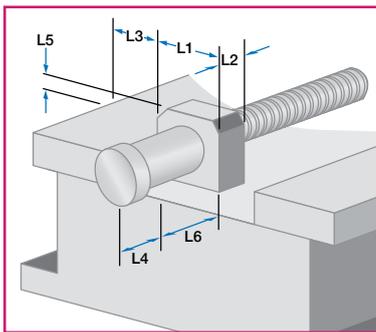
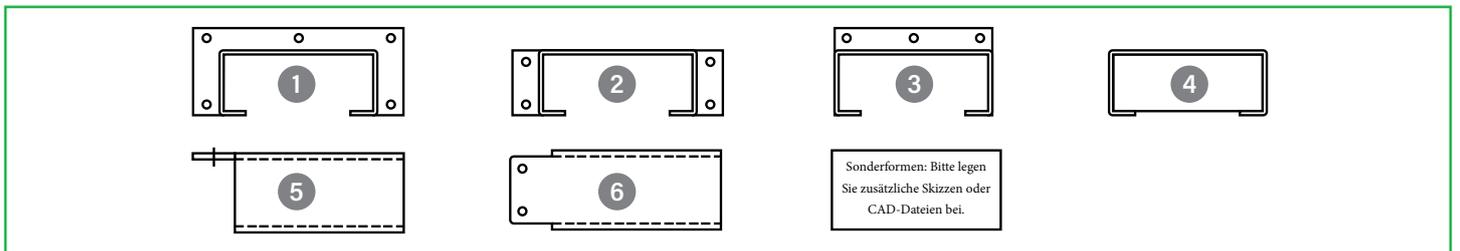
ABMESSUNGEN

| | | | |
|--|-------|---|-------|
| *A Lmax | _____ | *K2 Individuelle Bahnhöhe | _____ |
| *B Zumdendruckmaß | _____ | *K3 Entfernung Führungsbahn (Seite) - Anschlag (Seite) | _____ |
| *C Verfahrweg | _____ | *K4 Anschlag unter Führungsbahn | _____ |
| D1 Führungsbahnende zum Tisch - im Zustand Lmin | _____ | *L1 Breite der Antriebshalterung | _____ |
| D2 Führungsbahnende zum Tisch - im ausgezogenen Zustand | _____ | *L2 Tiefe der Antriebshalterung | _____ |
| E1 Tischbreite | _____ | *L3 Entfernung Führungsbahn (Seite) - Antriebshalterung (Seite) | _____ |
| E2 Tischhöhe | _____ | *L4 Entfernung Anschlag - Motorfront | _____ |
| E3 Tischhöhe über Führungsbahn | _____ | *L5 Höhe der Antriebshalterung über Führungsbahn | _____ |
| *E4 Entfernung Führungsbahn (Seite) - Tisch (Seite) | _____ | *L6 Entfernung Anschlag - Antriebshalterung | _____ |
| *F1 Abstreiferhöhe über Führungsbahn | _____ | *M Art der Führungsleisten | _____ |
| *F2 Entfernung Abstreifer (Seite) - Führungsbahn (Seite) | _____ | *M1 Breite über linearen Führungsleisten | _____ |
| *F3 Entfernung Abstreifer - Tisch (Tiefe) | _____ | *M2 Breite der Führungsleisten (oben) | _____ |
| *G Höhe des Kugellagers über Führungsbahn | _____ | M3 Breite der Führungsleisten (unten) | _____ |
| *H Breite über Führungsbahn | _____ | *M4 Höhe der Führungsleisten | _____ |
| *J1 Individuelle Bahnbreite | _____ | *M5 Entfernung Anschlag - Führungsleisten (Seite) | _____ |
| *J2 Individuelle Bahnhöhe | _____ | W1 Länge der Konsolen | _____ |
| *J3 Entfernung Führungsbahn (Seite) - Anschlag (Seite) | _____ | W2 Höhe der Konsolen über dem Boden | _____ |
| *J4 Anschlag unter Führungsbahn | _____ | W3 Führungsbahn-Maschinenbett - Verschiebung | _____ |
| *K1 Individuelle Bahnbreite | _____ | W4 Maschinenbett-Führungsbahn - Verschiebung | _____ |

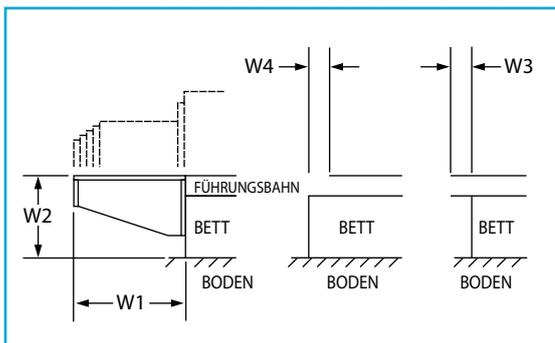
TSA-FORMEN



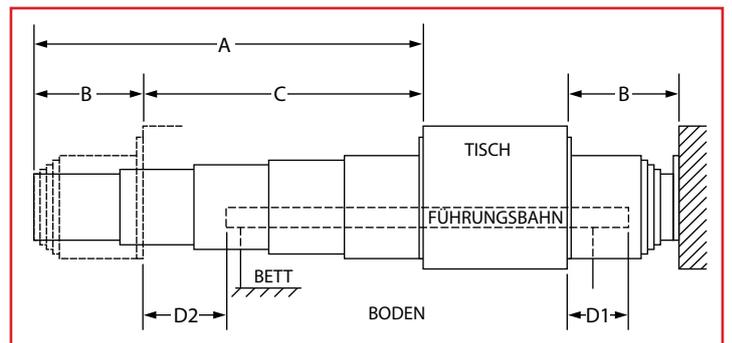
EINBAULÖSUNGEN



FÜHRUNGSBAHN-VERLÄNGERUNGSKONSOLE



SEITENANSICHT



ANFRAGEFORMULAR (REPARATUR)

Bitte füllen Sie dieses Formular aus und senden Sie es per E-Mail an vertrieb@hennig-gmbh.de. ***Pflichtfelder**

FIRMA

*Firmenname _____
*Firmenanschrift _____

*Name _____
*Funktion _____
*E-mail _____
Telefon _____

VORHANDENE ABDECKUNG

(Wenn Sie bereits eine Abdeckung haben, teilen Sie uns bitte die Angaben, die auf dem Typenschild zu finden sind, mit.)

*Hersteller Hennig Enomoto Hennig France (Sermeto) Cobsen Anderer Anbieter _____

*Teilenummer _____ *OEM Teilenummer _____

Menge _____ Einzel Set *Anzahl der Abdeckkästen _____

*Fotos verfügbar Ja Nein *Zeichnungen oder Skizzen Ja Nein

TECHNISCHE ANGABEN/ABMESSUNGEN DER ABDECKUNGEN

*Maßeinheit Zoll mm *Abdeckungsbreite (WOC) _____ *Lmax _____
*Abdeckungshöhe (HOC) _____ *Zusammendruckmaß _____
*Höhe über Führungsbahn (HOW) _____ *Verfahrweg _____

ANWENDUNG

*Maschinenmarke _____ *Maschinenmodell _____ *Achse X Y Z Sonstiges _____

Betriebstemperaturbereich _____ *Maximale Verfahrgeschwindigkeit _____

*Verfahrrichtung Horizontal Vertikal Querbalken Schräg Säule/Tisch Sonstiges _____

*Betriebsumfeld Trockengut Schleifrückstände Heiße Späne Schweres Kühlschmiermittel Sonstiges _____

*Rollen Ja Nein *Scheren Ja Nein

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Bitte stellen Sie uns eventuell vorhandene Bilder der beschädigten Abdeckungen zur Verfügung.

ANFRAGEFORMULAR (JALOUSIEABDECKUNG)

Bitte füllen Sie dieses Formular aus und senden Sie es per E-Mail an vertrieb@hennig-gmbh.de. ***Pflichtfelder**

FIRMA

*Firmenname _____
 *Firmenanschrift _____

*Name _____
 *Funktion _____
 *E-mail _____
 Telefon _____

VORHANDENE ABDECKUNG (Wenn Sie bereits eine Abdeckung haben, teilen Sie uns bitte die Angaben, die auf dem Typenschild zu finden sind, mit.)

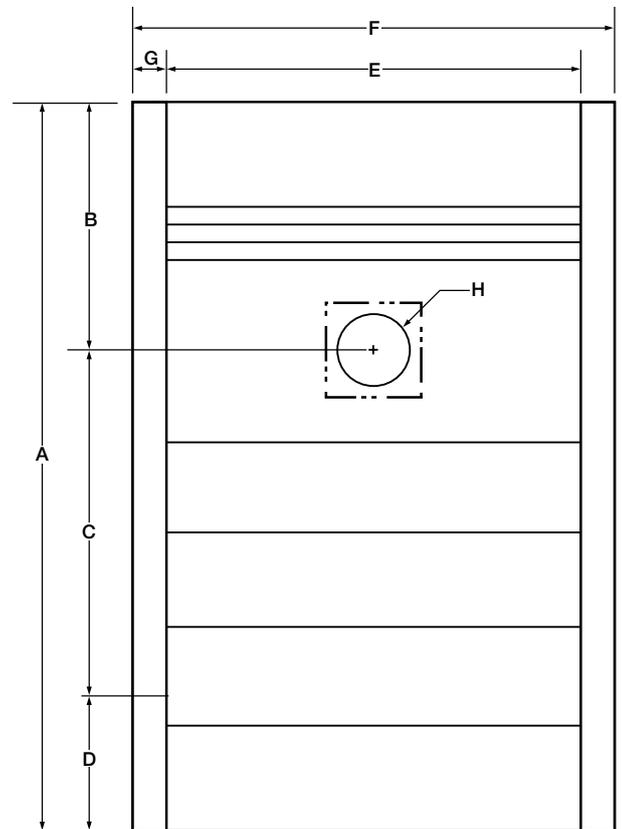
*Haben Sie bereits eine Abdeckung? ja nein
 *Hersteller Hennig Enomoto Hennig France (Sermeto) Cobsen Anderer Anbieter _____
 *Teilenummer _____ *OEM-Teilenummer _____
 Menge _____ Einzel Set *Anzahl der Abdeckkästen _____
 Fotos verfügbar Ja Nein *Zeichnungen oder Skizzen verfügbar Ja Nein

ANWENDUNG

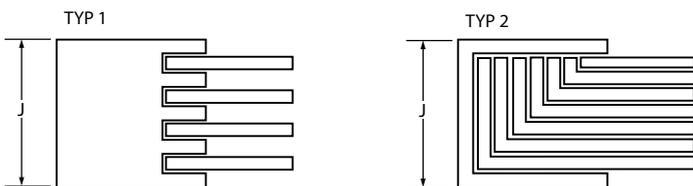
*Maschinenmarke _____ *Maschinenmodell _____ *Achse X Y Z Sonstiges _____
 Betriebstemperaturbereich _____ *Maximale Verfahrgeschwindigkeit _____
 *Bewegungen/Tag _____
 *Verfahrrichtung Horizontal Vertikal Querbalken Schräg Säule/Tisch Sonstiges _____
 *Betriebsumfeld Trockengut Schleifrückstände Heiße Späne Schweres Kühlschmiermittel Sonstiges _____

TECHNISCHE ANGABEN/ABMESSUNGEN

*Maßeinheit Zoll mm
 *A Gesamtlänge _____
 *B Oberseite (zusammengeschoben) _____
 *B1 Anzahl der oberen Bleche _____
 *C Verfahrweg _____
 *D Unterseite (zusammengeschoben) _____
 *D1 Anzahl der unteren Bleche _____
 *E Breite _____
 *F Breite mit Führungsleisten _____
 *G Breite der Führungsleisten _____
 *H Durchmesser oder rechteckige Öffnung _____
 I Art der Führungsleiste Typ 1 Typ 2 Sonstiges _____
 J Dicke der Führungsleiste _____
 K Bohrbild _____
 L Scheroption
 Oben ohne einzeln doppelt
 Unten ohne einzeln doppelt



ART DER FÜHRUNGSLEISTE



BITTE LEGEN SIE ZUSÄTZLICHE SKIZZEN ODER CAD-DATEIEN BEI (SOFERN VERFÜGBAR).

NIEDERLASSUNGEN UND KONTAKTDATEN



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



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)
 Übrerrheinerstraße 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.), Niederlande
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

TSC_GmbH_0525