



|||| HENNIG®

PROTECT YOUR SUCCESS

PROTECTIONS TÉLESCOPIQUES ACIER

PROTECTION DURABLE DE VOS GLISSIÈRES ET VOS MACHINES

Des processus sûrs sont des processus rentables. À travers la protection de personnes et de machines de l'environnement de production et des contaminations, nous contribuons au succès de nos clients.

CHEZ HENNIG, VOTRE **SUCCÈS** EST TOUJOURS LA PREMIÈRE PRIORITÉ.

Depuis 1950, Hennig Worldwide est une entreprise leader spécialisée dans la gestion des copeaux et des liquides de coupe, la protection de machines et d'installations. Nous collaborons avec une multitude de fabricants et d'institutions de par le monde et nous vous aidons à établir et à maintenir des espaces de travail sûrs et efficaces. Notre engagement en faveur de l'excellence va bien au-delà de nos prestations de services – nous apportons une contribution active dans les communes locales, créons des emplois à l'échelle régionale et prenons toujours en compte les besoins globaux de nos clients de machines-outils.

SOMMAIRE

4	Aperçu
5	Caractéristiques & options
6-7	Formes
7	Systèmes modulaires XYZ
8-9	Solutions spéciales
10-11	Systèmes à racleurs
12-13	Service & Réparation
14-17	Formulaires de demande
18-19	Succursales et coordonnées





PROTECT YOUR SUCCESS

Hennig offre le recouvrement optimal satisfaisant à toutes les exigences.

Avec une expérience de plus de 70 ans dans le secteur, il n'existe que peu de choses que nous n'ayons pas encore vues ou construites.

Nos sites de production sont répartis de par le monde, de façon à ce que nos protections en acier télescopiques sont incorporés quasiment partout. Sur la base de notre expérience, nous développons et produisons des protections en acier spécifiques pour les fabricants d'équipements d'origine (OEM) ou nos clients pour les installations, les machines à grande vitesse et les applications spéciales les plus modernes.

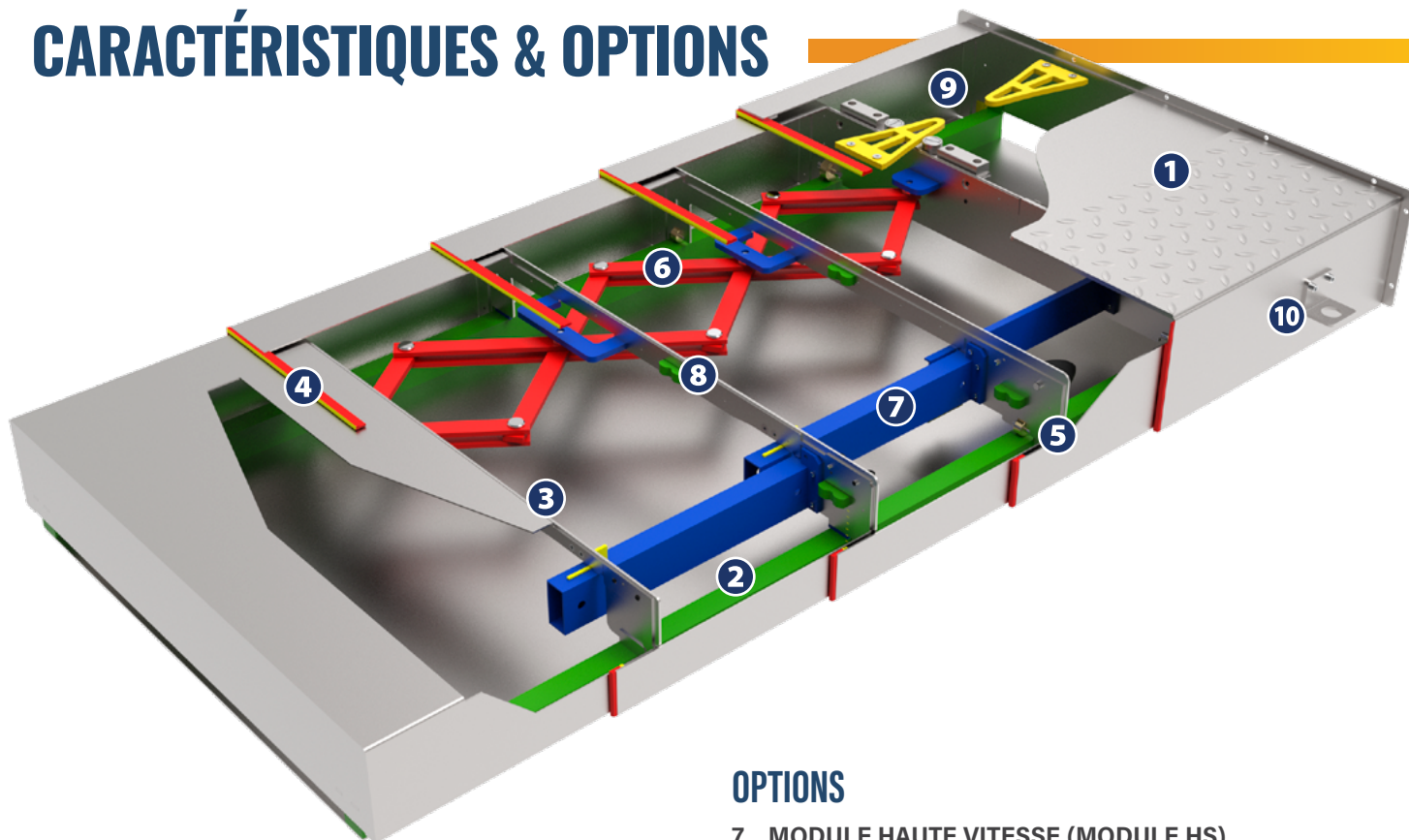
Grâce à notre vaste savoir-faire dans le domaine, nous sommes en mesure de pouvoir maintenir et réparer tout recouvrement disponible sur le marché et par conséquent réduire vos temps d'arrêt à un strict minimum.

APERÇU

- Par défaut, toutes les formes sont fabriquées en tôles spéciales de haute qualité
- Épaisseurs standard : de 1,5 mm à 3 mm (autres épaisseurs disponibles en fonction de l'application)
- Dans des conditions environnementales extrêmes, il est également possible d'utiliser des tôles en acier inoxydable résistantes à la corrosion
- Des vitesses d'extension de 6 à 100 m/min sont possibles
- Les racleurs, glissières, roulettes et éléments amortisseurs sont interchangeables
- Des goulottes (protection des caissons contre la pénétration de lubrifiant réfrigérant) peuvent être intégrées dans la conception des différents modèles
- Entretien, montage et réparation pour les protections en acier télescopiques fabriqués par Hennig ainsi que pour des fabrications d'autres marques



CARACTÉRISTIQUES & OPTIONS



CARACTÉRISTIQUES

1. ACIER

Des tôles spéciales, conçues pour les conditions difficiles au sein de l'atelier, sont utilisées. Par défaut, des tôles laminées d'une épaisseur entre 1,5 et 3 mm sont usinées. D'autres épaisseurs sont possibles en fonction de l'application.

2. GUIDES

Des guides en laiton ou en plastique sont fixés sur le haut et les côtés des protecteurs. Des patins non-métalliques, à faible frottement sont utilisés pour les recouvrements de taille petite à moyenne.

3. VERROUILLAGE

La construction de chaque éléments garantit un positionnement précis de chaque section du protecteur et fournit automatiquement la précharge initiale nécessaire pour les racleurs.

4. SYSTÈMES À RACLEURS

Des racleurs en polyuréthane haute performance maintiennent le protecteurs en état propre et le protègent contre les copeaux, la poussière et les liquides de coupe.

5. GALETS DE SOUTIEN

Les protecteurs longs sont équipés de roulements, afin d'assurer le fonctionnement calme et précis de l'installation. Les clients peuvent choisir parmi des solutions à billes, à aiguilles ou d'autres solutions à rouleaux.

6. PANTOGRAPHES

En cas de vitesses de déplacement élevées, nous utilisons des pantographes, qui permettent ainsi de déployer tous les éléments de manière homogène.

OPTIONS

7. MODULE HAUTE VITESSE (MODULE HS)

Les protecteurs en acier télescopiques équipés de modules HS fonctionnent sans butée et conviennent par leur robustesse et leur fiabilité ainsi que par leur fonctionnement sans à-coups (pour des vitesses de jusqu'à 200 m/min et des accélérations de jusqu'à 2 g). Idéal pour des entraînements linéaires.

8. AMORTISSEUR DE BUTÉE

Des amortisseurs de butées sont utilisés quand cela s'avère nécessaire en raison de la vitesse de la machine.

9. UNITÉ D'ENTRAÎNEMENT (MODULE ME)

Est utilisé pour amortir des protecteurs avec de grandes vitesses et accélérations

10. DISPOSITIF DE SUSPENSION

Un dispositif de suspension peut être mis à disposition pour la facilitation de l'installation.

11. GOULOTTES INTÉRIEURE*

Protection supplémentaire pour les machines avec guidage hydrostatique. La goulotte intérieure empêche de manière fiable la contamination de la base hydrostatique de la machine avec des liquides de coupe. Elle évacue de manière fiable toute pénétration du liquide de coupe dans le convoyeur de copeaux.

12. CONSOLE D'EXTENSION DE GLISSIÈRES*

En cas de besoin, la fabrication de consoles d'extension des glissières est possible. Celle-ci permet de pousser le recouvrement en acier hors des glissières en position comprimée.

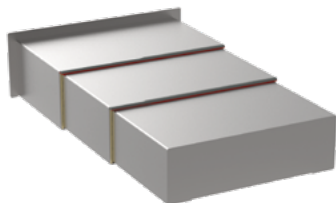
13. TRAPPE D'ACCÈS

Des trappes en acier ou en Plexiglas® peuvent être mises à disposition, afin de permettre des inspections rapides et simples.

**sans illustration*

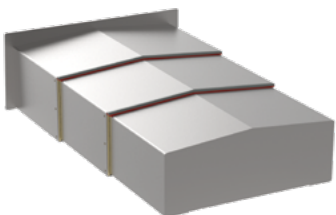
FORMES

Toutes les formes peuvent être adaptées à vos exigences.



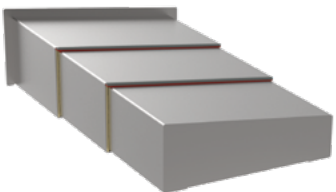
TYPE AA (PLAT)

La géométrie plate, en forme de U, est la solution la plus rentable pour établir la protection des glissières. Disponibles en formats horizontal et vertical.



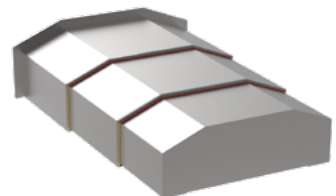
TYPE BB (TOIT)

La géométrie en forme de toit du protecteur évacue les liquides de coupe et les copeaux vers les côtés, en fonction de l'angle d'inclinaison. Le pli permet en outre d'obtenir une plus grande stabilité et d'optimiser le guidage des caissons. Disponibles en formats horizontal et vertical.



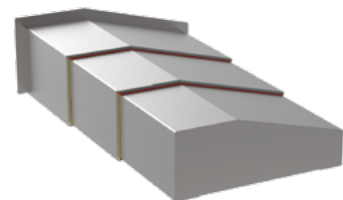
TYPE CC (INCLINÉ)

En fonction de l'angle d'inclinaison, le contour biseauté de cette forme permet l'évacuation ciblée des liquides de coupe et des copeaux dans une direction. Disponibles en formats horizontal et vertical.



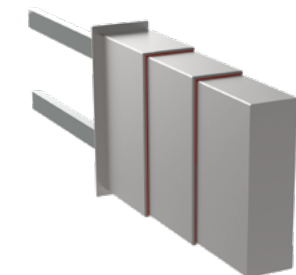
TYPE DD (APLATI)

La forme de toit aplatie est utilisée dans le cas de protecteurs larges, afin de maximiser la stabilité des surfaces de caissons. Disponibles en formats horizontal et vertical.



TYPE EE (EN FORME DE PUPITRE)

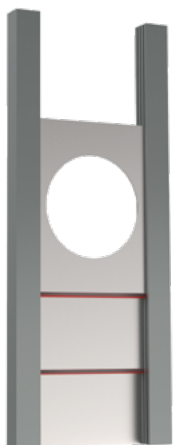
Le protecteur en forme de pupitre est utilisé en cas de conditions géométriques spéciales. En fonction de l'angle d'inclinaison, ce protecteur en acier veille à un meilleur écoulement du liquide de coupe et de copeaux. Le repli supplémentaire optimise la stabilité des caissons. Disponibles en formats horizontal et vertical.



TRANSVERSALES

Les protecteurs transversaux peuvent être réalisées pour toutes les formes ci-dessus. Pour éviter le basculement ou le décrochage avec une construction de plus de trois caissons, une prise arrière est également fixée sur le guide supérieur.

FORMES



STORE

Les tôles de couverture des protecteurs à stores se déplacent dans des barres de guidage séparées. Étant donné que des glissières ne sont pas requises pour ces protecteurs, ils conviennent avant tout au cloisonnement de zones arrières. Dans le domaine des copeaux et des liquides de coupe, les protecteurs à stores sont exclusivement utilisés en position verticale. En fonction de l'utilisation, différents matériaux sont disponibles pour les barres de guidage.

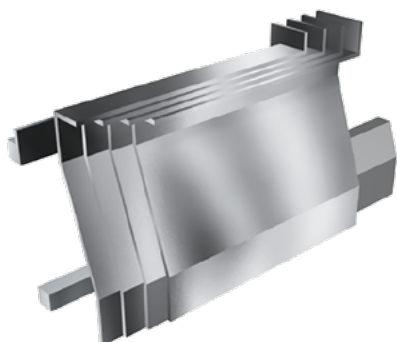
SYSTÈMES MODULAIRES (MODULES XYZ)

Hennig fabrique des protecteurs en acier télescopiques verticaux qui permettent une protection précise des axes X et Y d'un centre d'usinage avec broche horizontale.

Les règle de mesure et dispositif d'entraînement de la machine sont ainsi protégés contre les copeaux chauds et les liquide de coupe, étant donné que ceux-ci peuvent potentiellement nuire au bon fonctionnement et à la précision de la machine. En fonction de l'espace disponible, ces protecteurs peuvent être combinés avec des caissons télescopiques en acier, des protecteurs à stores en acier inoxydable ou en tissu, des soufflets à lamelles ou notre système FlexProtect en aluminium.



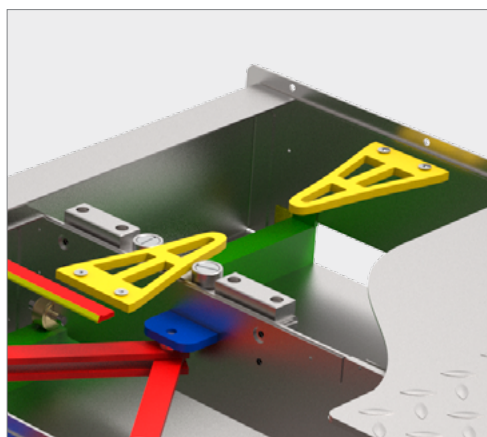
SOLUTIONS SPÉCIALES



FORMES SPÉCIFIQUES POUR LES CLIENTS

POUR DES GÉOMÉTRIES DE GUIDAGE EXIGEANTES

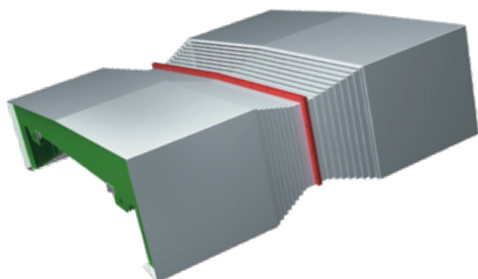
Différentes applications et conditions d'utilisation des machines-outils, des géométries de guidage difficiles ainsi que des conditions défavorables dans des machines spéciales exigent une collaboration avec le constructeur de la machine dès la phase de développement. Nos ingénieurs construisent votre solution individuelle sur la base de leur savoir-faire, créativité et dans un rapport qualité-prix attractif.



MODULE ME

POUR DES CHARGES ÉLEVÉES

Les protecteurs en acier télescopiques aux grandes dimensions, lourdes, permettent également d'atteindre des vitesses de déplacement élevées et de fortes accélérations. Les unités d'entraînement (modules ME) éliminent les efforts de butée élevés et les bruits correspondants dans toutes les positions de montage et fonctionnent en douceur, pendant le développement ainsi que pendant la compression. Des marches d'essai à des vitesses de plus de 100 m/min. et des accélérations de jusqu'à 2 g n'ont causé aucun problème. Étant donné que le système n'est pas guidé de manière forcée, ce n'est pas la masse entière qui doit être mise en mouvement. Selon la course, seuls les caissons requis sont déplacés. Les unités à amortissement mécanique se déplacent sur des guides qui assurent une stabilité extrêmement élevée.



RECOUVREMENTS EN ACIER TÉLESCOPIQUES COUPLÉS

POUR DES COURSES SUPÉRIEURES

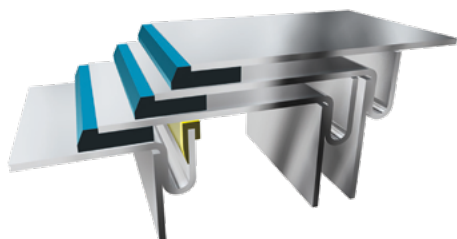
Le couplage de protecteurs permet d'atteindre des courses supérieures. Avec la même course, la hauteur de construction au-dessus de la glissière reste inférieure qu'avec un protecteurs individuel.

La compression augmente.

SOLUTIONS SPÉCIALES

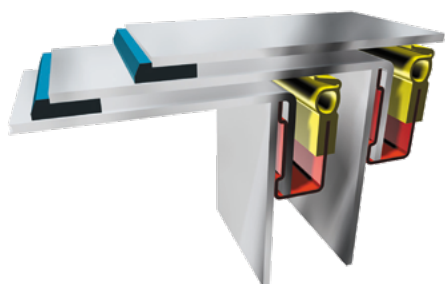
PROTECTEURS TÉLESCOPIQUES ÉTANCHES

Les solutions standard sont déjà protégées contre les jets et les protections d'eau et sont conçues pour des vitesses de déplacement élevées. Pour des applications spéciales, nous offrons en outre des protecteurs étanches avec goulottes pour l'évacuation du lubrifiant réfrigérant.



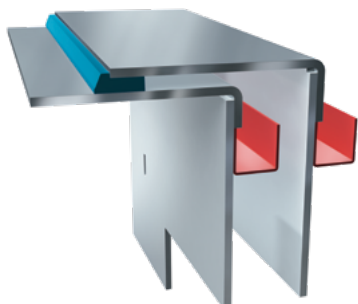
GOULOTTE INTÉGRALE

La goulotte intégrale est pliée directement dans la paroi arrière des différents caissons du protecteur. Cette version peut être fabriquée jusqu'à une largeur de recouvrement d'environ 2 000 mm.



GOULOTTE SÉPARÉE

Nous fabriquons des goulottes séparées pour des protecteurs d'une largeur supérieure à 2 000 mm ainsi que sur demande. Avec cette construction, un racleur spécialement destiné à cette fin évacue le liquide de coupe sur le côté intérieur des caissons. Grâce à leur section supérieure, la goulotte séparée évacue le liquide de manière optimale.



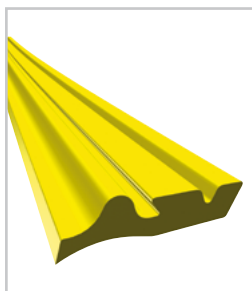
GOULOTTE RAPPORTÉE

Une gouttière rapportée peut être réalisée avec différentes cotes d'installation et convient principalement à des recouvrements de grande taille.

SYSTÈMES À RACLEURS

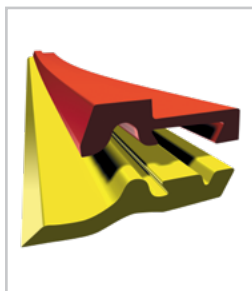
■ Lèvre de racleur ■ Armature ▨ Tôle de caisson ■ Matériau amortisseur ■ Profil de support

Toutes les dimensions sont indiquées en mm.



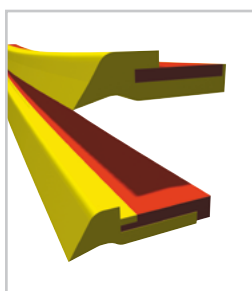
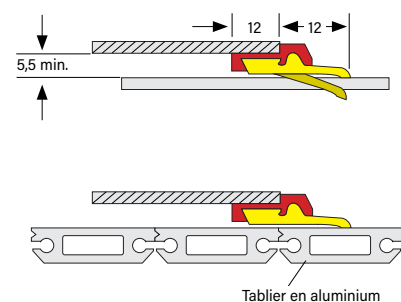
SÉRIE C

- Utilisation de la même géométrie pour tous les racleurs C (à l'exception de CL1, voir ci-dessous)
 - Lèvres de racleurs en polyuréthane à haute résistance à l'abrasion, pour une résistance optimale à l'eau, aux liquides de coupe, aux produits chimiques et aux huiles
- Voir la page 11 pour les variantes et les dimensions**



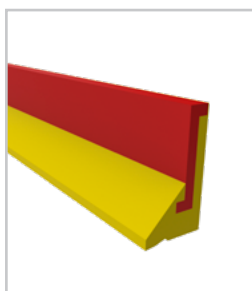
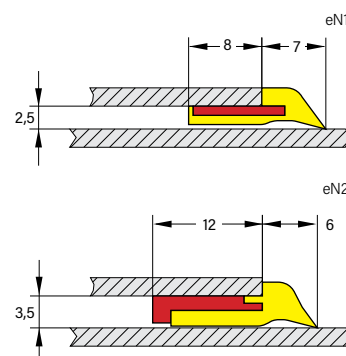
SÉRIE C - CL1

- Convient à des vastes surfaces et des systèmes de tabliers en aluminium, utilisation polyvalente
- Performance de raclage optimale : compense des irrégularités de 4 mm
- Résistance élevée à tous les liquides de refroidissement courants
- Interchangeable et adaptée à tous les profils des séries C2, C3, C5 et C6 (image : CL1 avec profil C2)



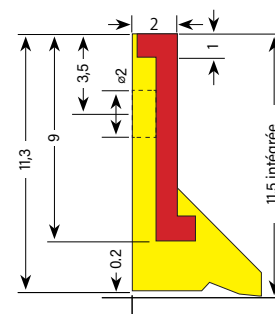
SÉRIE eN

- Utilisation avec des protecteurs en acier télescopiques avec glissières à petite section
- Lèvre de racleur vulcanisée sur profil de support à acier plat
- Lèvre de racleur en polyuréthane à haute résistance à l'abrasion résistant aux huiles, aux lubrifiants réfrigérants et aux microbes
- Longueur standard : 500 mm



F1 (mini)

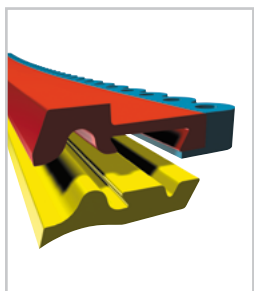
- Racleur compact d'une hauteur de seulement 11,5 mm
- Convient particulièrement à des conditions d'espace restreint, par ex. sur des extracteurs ou sur le support
- Profil de support à acier plat avec lèvre de racleur vulcanisée
- Variante abordable, sur la base de la série SK éprouvée
- Longueur standard : 500 mm



SYSTÈMES À RACLEURS

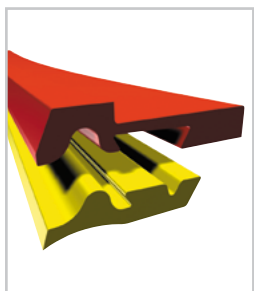
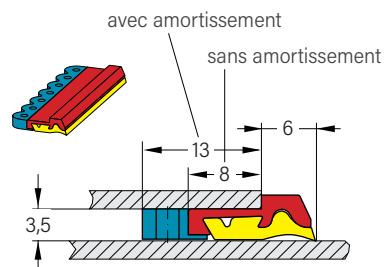
■ Lèvre de racleur ■ Armature ▨ Tôle de caisson ■ Matériau amortisseur ■ Profil de support

Toutes les dimensions sont indiquées en mm.



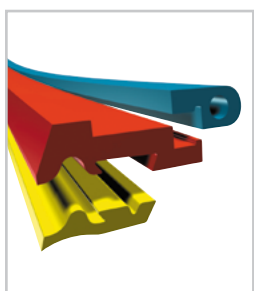
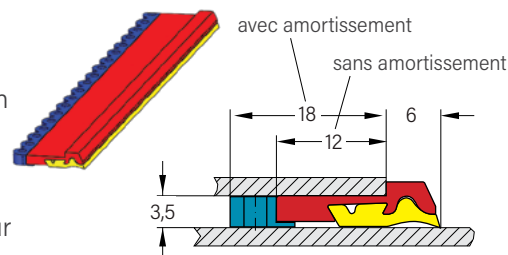
C2

- Le plus petit racleur de la série « C »
- Lèvres de racleur interchangeables
- Extrêmement compact (en hauteur de construction et en profondeur de montage)
- Pour des propriétés d'amortissement optimales, en cas de vitesses de déplacement supérieures, également livrable avec profil en caoutchouc vulcanisé (image : C2 avec amortissement)



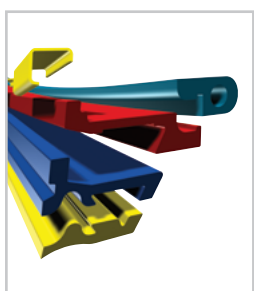
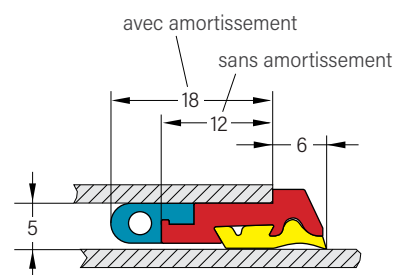
C3

- Un profil de support plus large pour une meilleure adhérence lors du soudage ponctuel sur le caisson du protecteur
- Lèvres de racleur interchangeables
- Extrêmement compact en hauteur
- Possibilité de vissage avec le caisson du protecteur
- Rigidité optimale du caisson de protection dans la zone du racleur
- Livrable avec et sans amortissement (image à gauche : Racleur sans amortissement, image à droite : Racleur avec amortissement)
- Cotes d'installation avec amortissement : 18 mm



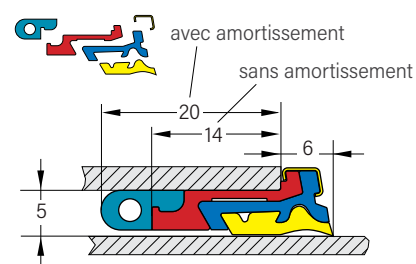
C5

- Conçu pour des protecteurs de grande taille
- Lèvres de racleur interchangeables
- Possibilité de combinaison de racleurs C5 et C3
- Rigidité optimale du caisson de protection dans la zone du racleur
- Livrable avec et sans amortissement (image à droite : C5 avec amortissement)



C6

- Remplacement de la lèvre de racleur directement sur la machine (sans démontage du protecteur)
- Économies de temps et de coûts extrêmes
- Livrable avec et sans amortissement (image à droite : C6 avec amortissement)
- Fixation du profil interchangeable (illustré en bleu) avec pinces à ressorts
- Le soudage du profil de support (illustré en rouge) avec la tôle du caisson veille à une assise sûre sur le protecteur.



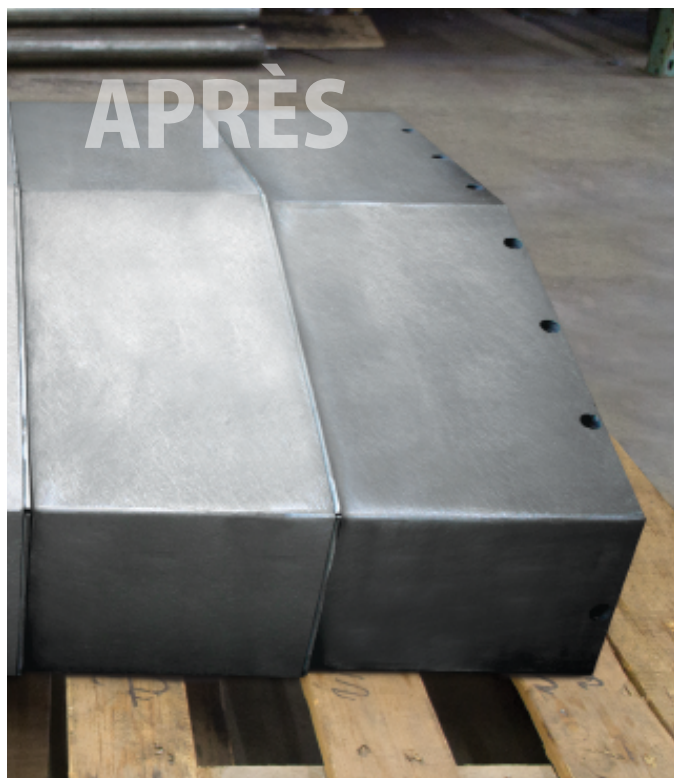
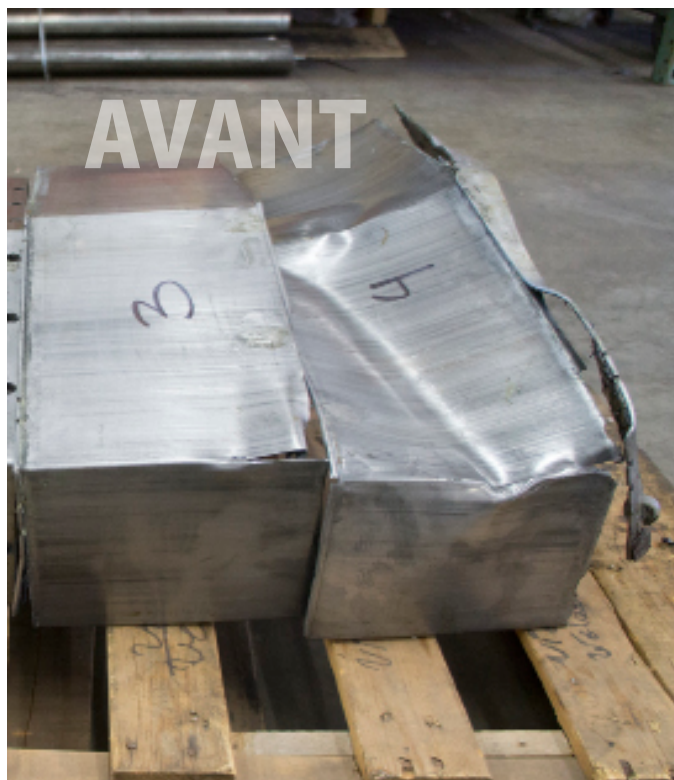
SERVICE & RÉPARATION

LE SERVICE DU LEADER DU MARCHÉ EN MATIÈRE DE PROTECTIONS

Nous vous offrons un service rapide pour les protecteurs Hennig ainsi que pour des produits de la concurrence, des convoyeurs de copeaux et d'autres composants de glissières et de protection de machines qui sont soumis à l'usure. Nos techniciens expérimentés s'occupent des réparations de manière professionnelle, indépendamment du fabricant du produit d'origine. Ce n'est que lorsque le produit final satisfait aux normes de qualité et de sécurité en vigueur chez Hennig que nous considérons les travaux de réparation comme étant conclus.

ÉTENDUE DES PRESTATIONS

- Réparation et entretien de protecteurs Hennig et des produits d'autres marques
- Améliorations de solutions existantes
- Maintenance et réparations sur place
- Service technique
- Formation de vos monteurs de service sur place
- Approvisionnement rapide en pièces de rechange
- Consultation technique en cas d'intervention de service



SERVICE & RÉPARATION

Si votre protecteur en acier télescopique ne fonctionne plus correctement, cela peut entraîner une défaillance de la machine et, par conséquent, un arrêt de production imprévu. À l'aide de notre liste de contrôle, vous pouvez reconnaître l'imminence d'une défaillance de votre machine, sans pour autant être expert en la matière. Ci-après vous trouvez sept points indiquant un protecteur défectueux. Si votre protecteur doit être réparé, contactez simplement l'équipe de service Hennig sous service@hennig-gmbh.de.



1. Des ouvertures se forment sur le protecteur, les copeaux s'accumulent sous la lèvre du racleur ou les racleurs deviennent poreux ? Alors il est grand temps de remplacer les racleurs. Vous devez inspecter les racleurs au moins une fois par semaine et les remplacer en cas de besoin.



2. Est-ce que le protecteur grince lors de l'usinage de vos pièces ? Alors les éléments de glissement et de roulements à l'intérieur du protecteur doivent être inspectés.



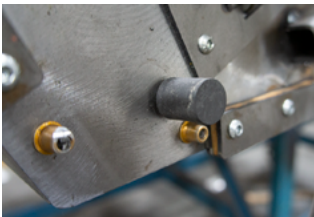
3. Est-ce que le protecteur est soumis à des à-coups et des vibrations pendant le déplacement ? Alors vous devez inspecter la géométrie.



4. Si un outil ou une pièce d'usinage vous est tombé sur le protecteur, un nouvel élément de caisson peut s'avérer nécessaire.



5. Est-ce que votre protecteur se déplace de manière irrégulière ? Alors il se peut qu'une partie des éléments de guidage soit défectueuse.



6. Si vous entendez de forts bruits de butée lors du développement ou de la compression du protecteur, cela peut indiquer que les éléments amortisseurs sont défectueux.



7. Parfois, il peut aussi tout simplement s'agir d'une surface rouillée qui non seulement nuit à l'aspect visuel, mais qui a également un impact négatif sur la durée de vie des racleurs/ éléments d'étanchéité.

FORMULAIRE DE DEMANDE (NOUVEAUX PROTECTEURS)

Veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer par e-mail à l'adress contact@hennig-france.com. ***Champs obligatoires**

SOCIÉTÉ

*Nom de la société _____
 *Adresse de la société _____

*Nom _____
 *Fonction _____
 *Adresse e-mail _____
 N° de téléphone _____

PROTECTEUR EXISTANT

(Si vous disposez déjà d'un recouvrement, merci de bien vouloir nous indiquer les indications figurant sur la plaque signalétique.)

*Est-ce que vous disposez déjà d'un protecteur ? ☐ oui ☐ non

*Fabricant ☐ Hennig ☐ Enomoto ☐ Hennig France (Sermeto) ☐ Cobsen ☐ Autre fournisseur _____

*Numéro de pièce _____ *Numéro de pièce OEM _____

Quantité _____ ☐ Individuel ☐ Jeu *Nombre des caissons du protecteur _____

Photos disponibles ☐ Oui ☐ Non *Dessins ou esquisses disponibles ☐ Oui ☐ Non

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES / DIMENSIONS DES PROTECTEURS

*Unité de mesure ☐ Pouces ☐ mm
 *Forme TSA _____
 *Position de montage _____

*Largeur de protecteur (WOC) _____
 *Hauteur de protecteur (HOC) _____
 *Angle d'inclinaison (α) _____

*Hauteur au-dessus de la glissière (HOW) _____
 *Hauteur latérale (HOS) _____
 *Largeur supérieure (WOT) _____

APPLICATION

*Marque de la machine _____ *Modèle de la machine _____ *Axe ☐ X ☐ Y ☐ Z ☐ Autres _____

Plage de température de service _____ *Vitesse de déplacement maximale _____

*Direction du déplacement ☐ Horizontale ☐ Verticale ☐ Poutre transversale ☐ Inclinée ☐ Colonne/Table ☐ Autres _____

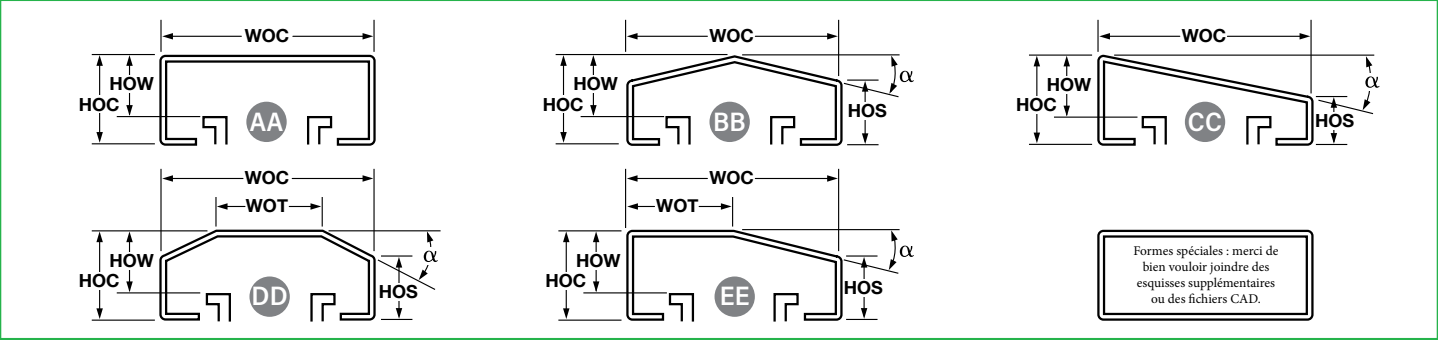
*Environnement opérationnel ☐ Produits secs ☐ Résidus de meulage ☐ Copeaux chauds ☐ Lubrifiant réfrigérant lourd ☐ Autres _____

DIMENSIONS

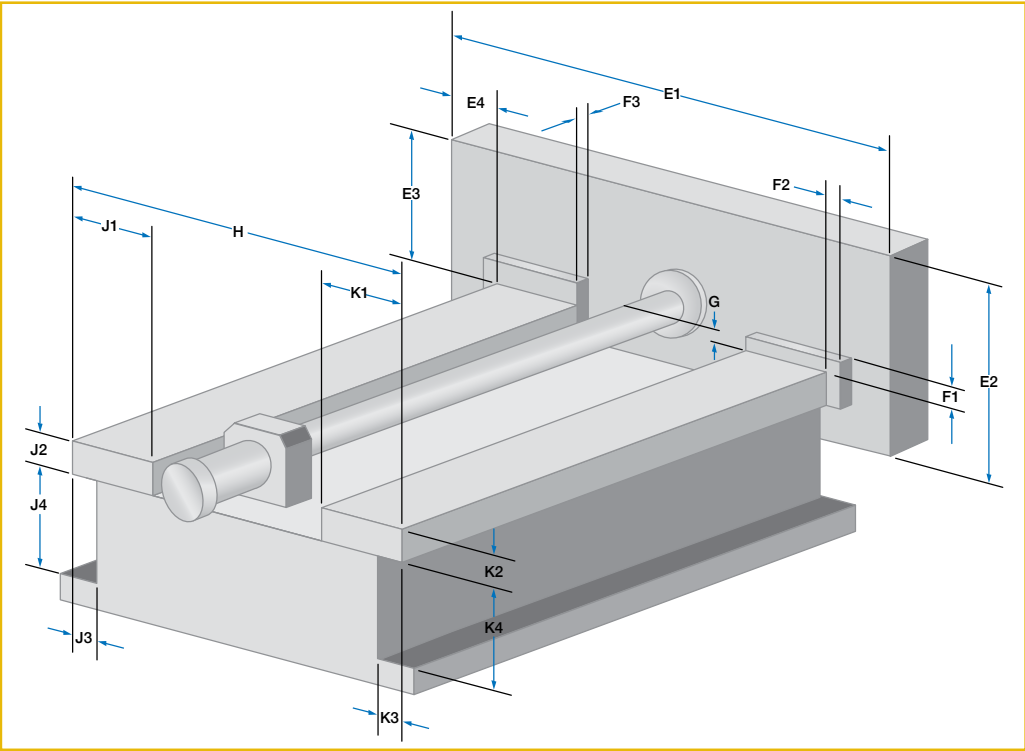
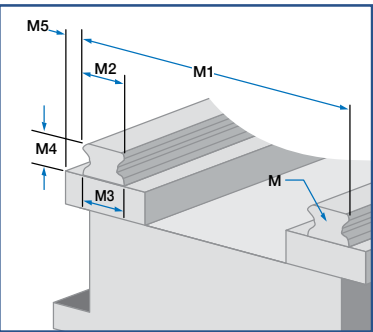
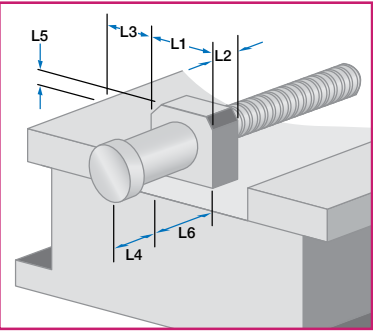
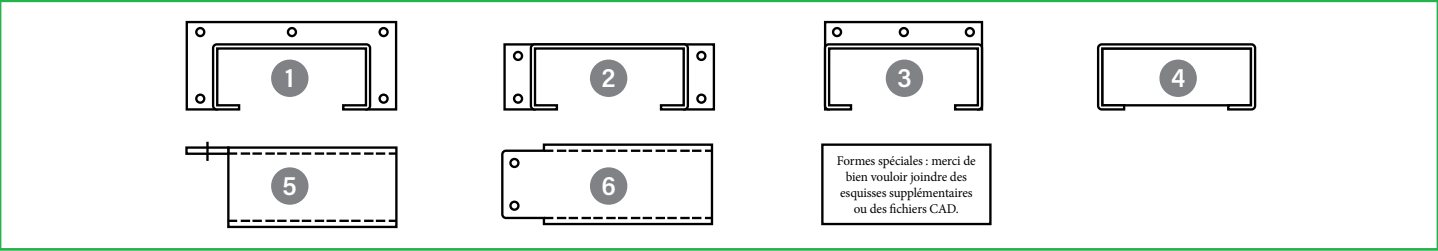
*A Lmax _____
 *B Dimensions en état comprimé _____
 *C Course _____
 D1 Extrémité de la glissière vers la table – en état Lmin _____
 D2 Extrémité de la glissière vers la table – en état déployé _____
 E1 Largeur de table _____
 E2 Hauteur de table _____
 E3 Hauteur de table au-dessus de la glissière _____
 *E4 Distance entre glissière (côté) et la table (côté) _____
 *F1 Hauteur du racleur au-dessus de la glissière _____
 *F2 Distance entre le racleur (côté) et la glissière (côté) _____
 *F3 Distance entre le racleur et la table (profondeur) _____
 *G Hauteur du roulement à billes au-dessus de la glissière _____
 *H Largeur au-dessus de la glissière _____
 *J1 Largeur de voie individuelle _____
 *J2 Hauteur de voie individuelle _____
 *J3 Distance entre la glissière (côté) et la butée (côté) _____
 *J4 Butée sous la glissière _____
 *K1 Largeur de voie individuelle _____

*K2 Hauteur de voie individuelle _____
 *K3 Distance entre la glissière (côté) et la butée (côté) _____
 *K4 Butée sous la glissière _____
 *L1 Largeur du support d'entraînement _____
 *L2 Profondeur du support d'entraînement _____
 *L3 Distance entre la glissière (côté) et le support d'entraînement (côté) _____
 *L4 Distance entre la butée et l'avant du moteur _____
 *L5 Hauteur du support d'entraînement au-dessus de la glissière _____
 *L6 Distance entre la butée et le support d'entraînement _____
 *M Type de barres de guidage _____
 *M1 Largeur sur les barres de guidage linéaires _____
 *M2 Largeur des barres de guidage (en haut) _____
 M3 Largeur des barres de guidage (en bas) _____
 *M4 Hauteur des barres de guidage _____
 *M5 Distance entre la butée et les barres de guidage (côté) _____
 W1 Longueur des consoles _____
 W2 Hauteur des consoles au-dessus du sol _____
 W3 Glissière – Base de la machine – Décalage _____
 W4 Base de la machine – glissière – Décalage _____

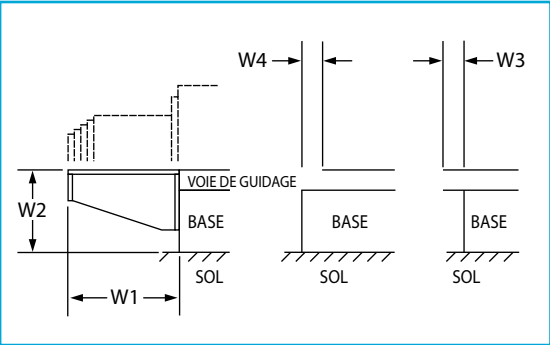
FORMES TSA



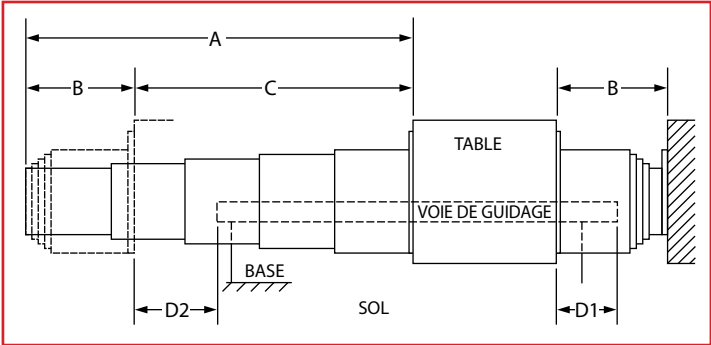
SOLUTIONS DE MONTAGE



CONSOLE D'EXTENSION DE VOIE DE GUIDAGE



VUE LATÉRALE



FORMULAIRE DE DEMANDE (RÉPARATION)

Veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer par e-mail à l'adresse contact@hennig-france.com. ***Champs obligatoires**

SOCIÉTÉ

*Nom de la société _____
 *Adresse de la société _____

*Nom _____
 *Fonction _____
 *Adresse e-mail _____
 N° de téléphone _____

PROTECTEUR EXISTANT

(Si vous disposez déjà d'un recouvrement, merci de bien vouloir nous indiquer les indications figurant sur la plaque signalétique.)

*Fabricant ☐ Hennig ☐ Enomoto ☐ Hennig France (Sermeto) ☐ Cobsen ☐ Autre fournisseur _____
 *Numéro de pièce _____ *Numéro de pièce OEM _____
 Quantité _____ ☐ Individuel ☐ Jeu *Nombre de caissons du protecteur _____
 *Photos disponibles ☐ Oui ☐ Non *Dessins ou esquisses ☐ Oui ☐ Non

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES/DIMENSIONS DES RECOUVREMENTS

*Unité de mesure ☐ Pouces ☐ mm *Largeur du protecteur (WOC) _____ *Lmax _____
 *Hauteur du protecteur (HOC) _____ *Dimensions en état comprimé _____
 *Hauteur au-dessus de la voie de guidage (HOW) _____ *Voie de déplacement _____

APPLICATION

*Marque de la machine _____ *Modèle de la machine _____ *Axe ☐ X ☐ Y ☐ Z ☐ Autres _____
 Plage de température de service _____ *Vitesse de déplacement maximale _____
 *Direction du déplacement ☐ Horizontale ☐ Verticale ☐ Poutre transversale ☐ Inclinée ☐ Colonne/Table ☐ Autres _____
 *Environnement opérationnel ☐ Produits secs ☐ Résidus de meulage ☐ Copeaux chauds ☐ Lubrifiant réfrigérant lourd ☐ Autres _____
 *Rouleaux ☐ Oui ☐ Non *Cisailles ☐ Oui ☐ Non

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

Merci de bien vouloir nous mettre à disposition des images des protecteurs endommagés éventuellement existantes.

FORMULAIRE DE DEMANDE (PROTECTEURS À STORE)

Veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer par e-mail à l'adresse contact@hennig-france.com. ***Champs obligatoires**

SOCIÉTÉ

*Nom de la société _____

*Adresse de la société _____

*Nom _____

*Fonction _____

*Adresse e-mail _____

N° de téléphone _____

PROTECTEUR EXISTANT

(Si vous disposez déjà d'un recouvrement, merci de bien vouloir nous indiquer les indications figurant sur la plaque signalétique.)

*Est-ce que vous disposez déjà d'un protecteur ? ☐ oui ☐ non

*Fabricant ☐ Hennig ☐ Enomoto ☐ Hennig France (Sermeto) ☐ Cobsen ☐ Autre fournisseur _____

*Numéro de pièce _____ *Numéro de pièce OEM _____

Quantité _____ ☐ Individuel ☐ Jeu *Nombre des caissons du protecteur _____

Photos disponibles ☐ Oui ☐ Non *Dessins ou esquisses disponibles ☐ Oui ☐ Non

APPLICATION

*Marque de la machine _____ *Modèle de la machine _____ *Axe ☐ X ☐ Y ☐ Z ☐ Autres _____

Plage de température de service _____ *Vitesse de déplacement maximale _____

*Mouvements/jour _____

*Direction du déplacement ☐ Horizontale ☐ Verticale ☐ Poutre transversale ☐ Inclignée ☐ Colonne/Table ☐ Autres _____

*Environnement opérationnel ☐ Produits secs ☐ Résidus de meulage ☐ Copeaux chauds ☐ Lubrifiant réfrigérant lourd ☐ Autres _____

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES/DIMENSIONS

*Unité de mesure ☐ Pouces ☐ mm

*A Longueur totale _____

*B Côté supérieur (comprimé) _____

*B1 Nombre des tôles supérieures _____

*C Course _____

*D Côté inférieur (comprimé) _____

*D1 Nombre des tôles inférieures _____

*E Largeur _____

*F Largeur avec barres de guidage _____

*G Largeur des barres de guidage _____

*H Diamètre de l'ouverture rectangulaire _____

I Type de barre de guidage ☐ Type 1 ☐ Type 2 ☐ Autres _____

J Épaisseur de la barre de guidage _____

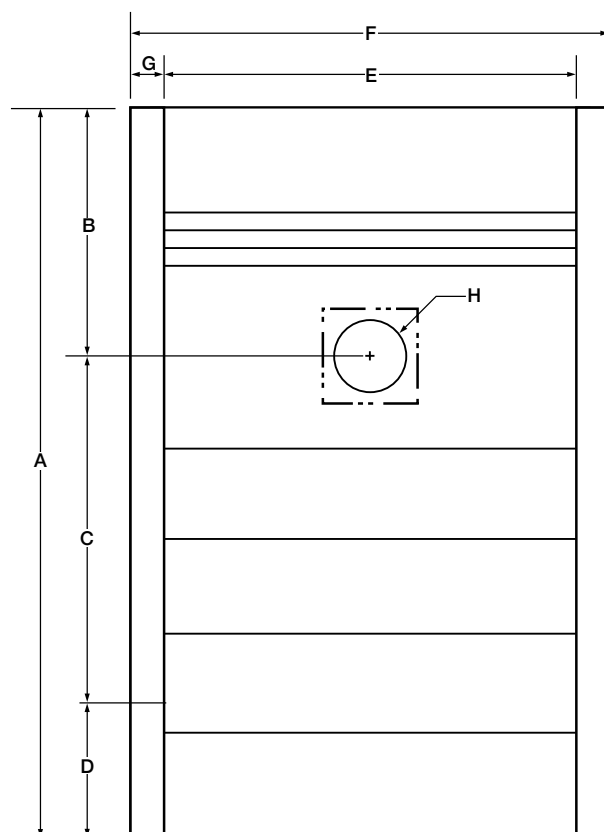
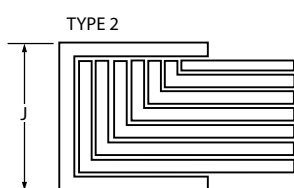
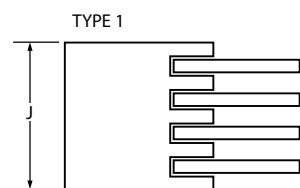
K Gabarit de perçage _____

L Option de cisaille

En haut ☐ sans ☐ individuelle ☐ double

En bas ☐ sans ☐ individuelle ☐ double






TYPE DE BARRE DE GUIDAGE



MERCI DE BIEN VOULOIR JOINDRE DES ESQUISSES SUPPLÉMENTAIRES OU DES FICHIERS CAD (SI DISPONIBLES).

SUCCURSALES ET COORDONNÉES

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

-  Siège social/Production/Distribution/Centre de service
-  Production/Distribution/Centre de service
-  Siège Production/Distribution
-  Partenaires commerciaux
-  Centre de service

1 Hennig, Inc. (Siège social pour l'Amérique du Nord)
9900 North Alpine Road
Machesney Park, IL 61115
T : +1 815-636-9900
F : +1 815-636-1988
info@hennig-inc.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

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

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

5 Hennig GmbH (Siège social pour l'Europe)
Überrheinerstraße 5
85551 Kirchheim, Allemagne
T : +49 89 96096-0
F : +49 89 96096-120
info@hennig-gmbh.de

6 Hennig CZ s.r.o.
Klánovická 334
250 82 Úvaly, République tchèque
T : +420 2810 91610
F : +420 2810 91625
info@hennig-cz.com

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

8 Hennig U.K. Ltd.
Unit 6, Challenge Close
Coventry CV1 5JG, Royaume-Uni
T : +44 24 76555690
F : +44 24 76256591
sales@henniguk.com

9 Hennig BH doo.
Ciljuge II bb – poslovna zona
75270 Zivinice, Bosnie-Herzégovine
T : +387 35 95 1876
kontakt@hennig-bh.com



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

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

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

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

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

|||| HENNIG®

PROTECT YOUR SUCCESS

NOUS ASSURONS VOS ARRIÈRES

Depuis 1950, Hennig Worldwide est une entreprise leader spécialisée dans la protection des machines et la gestion de copeaux et de liquides de refroidissement. En collaboration avec de nombreux fabricants et partenaires de par le monde, nous vous assistons dans la création et le maintien d'environnements de travail sûrs et efficaces. Notre engagement en faveur de l'excellence va bien au-delà du service : nous créons des emplois à l'échelle locale, accordons une grande importance à la longévité ainsi qu'à la durabilité, tout en toujours prenant compte des besoins globaux de nos clients de machines-outils.



19, rue de Rebrillon
03300 Creuzier-le-Neuf/France
+33 470 58 4740

hennigworldwide.com

TSC_HFR_0925