

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E MANUTENZIONE  
PER RIPARI TELESCOPICI IN ACCIAIO

**||| HENNIG®**  
global excellence in machine protection

# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E MANUTENZIONE PER RIPARI TELESCOPICI IN ACCIAIO

## EGREGIO CLIENTE,

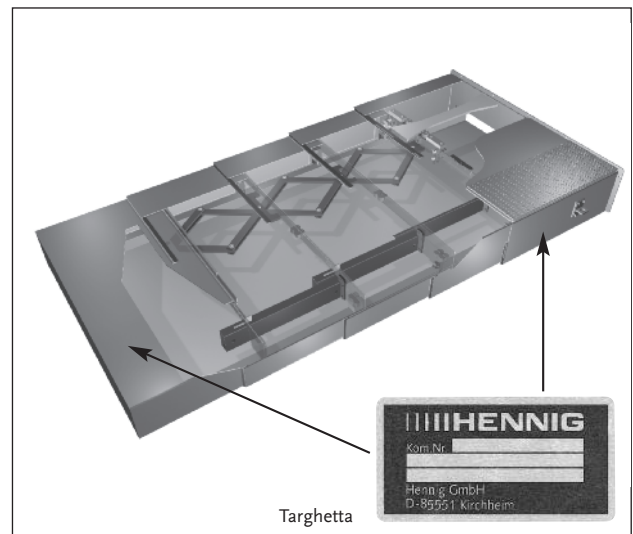
La ringraziamo caldamente per aver scelto un riparo telescopico in acciaio della HENNIG.

La preghiamo di voler leggere le seguenti informazioni relative al montaggio ed alla manutenzione, in modo tale che il Suo riparo in acciaio possa lavorare per un lungo periodo in modo affidabile e senza anomalie.

I ripari telescopici hanno la funzione di proteggere da trucioli, polveri o liquidi i delicati componenti delle macchine utensili.

Il Suo riparo telescopico è fondamentalmente un'esecuzione speciale e potrà di conseguenza risultare difforme in qualche particolare dalle descrizioni e dalle rappresentazioni di questo manuale. Per ogni ordinazione di ripari di ricambio o di ricambi per gli stessi, La preghiamo di indicare sempre i dati riportati sulla targhetta del Suo riparo telescopico. Il valore del Suo riparo telescopico potrà essere mantenuto nel tempo utilizzando esclusivamente ricambi originali HENNIG.

La targhetta del Suo riparo telescopico in acciaio HENNIG riporta il numero di commessa ed il numero categorico del riparo. La targhetta (cfr. figura a destra) è applicata esternamente in modo visibile sul box più grande. Inoltre troverà queste informazioni anche su una seconda targhetta sul lato interno del box più piccolo.

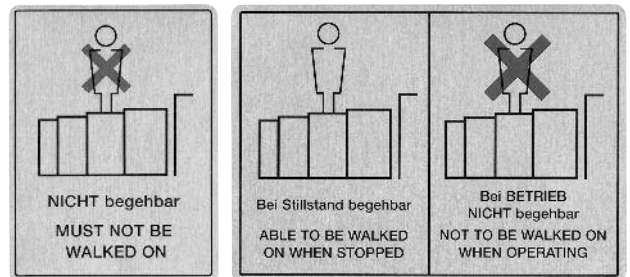


Targhetta

## A. PERICOLI ED AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

Normalmente i ripari in acciaio HENNIG non sono calpestabili. I ripari in acciaio per i quali è prevista la calpestabilità sono contrassegnati da un'apposita targhetta indicativa "Calpestabile a macchina ferma, non calpestabile se in esercizio" (cfr. figura a destra). E' vietato salire su questi ripari durante il movimento, al fine di evitare ogni pericolo per i Suoi collaboratori e danneggiamenti dei singoli box, dei supporti, dei rulli e dei binari di guida.

I ripari in acciaio HENNIG sono progettati per l'utilizzo industriale ed il loro montaggio, la manutenzione e la riparazione devono essere eseguiti esclusivamente a cura di personale specializzato sufficientemente addestrato.



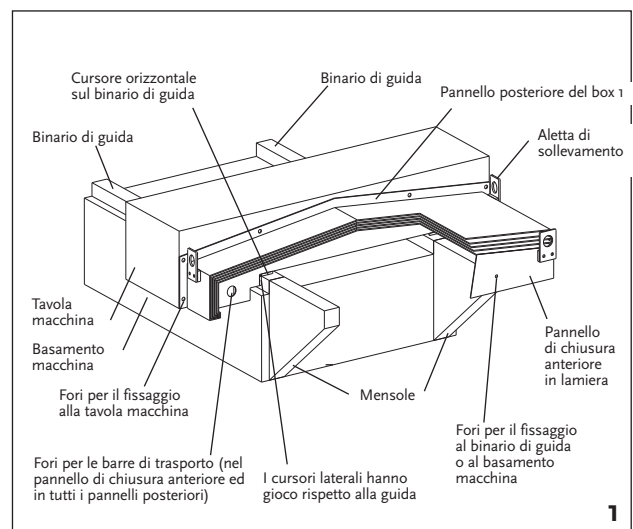
NON  
CALPESTABILE

CALPESTABILE A  
MACCHINA FERMA

NON CALPESTABILE  
QUANDO IN ESERCIZIO

## B. MONTAGGIO DEI RIPARI IN ACCIAIO

1. Nella montaggio dei ripari telescopici in acciaio possono rendersi necessarie delle mensole supplementari sul basamento della macchina per il prolungamento del binario di guida (fig. 1). Badare sempre di ottenere un allineamento senza giunture sulle superfici superiori e laterali della guida.
2. Controllare che il binario di guida sul quale scorre il riparo in acciaio sia dritto, non ribassato e che sia provvisto di una superficie liscia con rulli in plastica o ottone, oppure temprata per rulli in acciaio.
3. Per evitare piegamenti dei singoli box e quindi i danneggiamenti che ne conseguirebbero, distendere i ripari esclusivamente sulla guida.



1

4. Le superfici di montaggio devono essere perpendicolari rispetto alle superfici delle guide.
5. Per la movimentazione di ripari pesanti, utilizzare gli anelli di sollevamento in dotazione.
6. I ripari con i fori in nei pannelli posteriori e nel pannello di chiusura anteriore, devono essere sollevati con barre di trasporto. Prima del sollevamento assicurarsi che le catene/cinghie della gru non possano scivolar via dalle sbarre.
7. Prestare sempre attenzione ai mezzi di sollevamento affinché non danneggino il riparo.
8. Nel metter in sede i ripari in acciaio, per scongiurare qualsiasi danneggiamento, è necessario evitare la collisione tra i cursori di guida laterali con la superficie del binario di guida.
9. Per principio, i ripari in acciaio sono da montarsi nella macchina in condizione di massima chiusura. Per evitare distorsioni durante l'esercizio, fissare prima il box più piccolo al basamento macchina od alla tavola macchina e poi quello più grande.
10. I fori di fissaggio già presenti devono essere eventualmente adattati.
11. Tutte le viti di montaggio devono essere bloccate (ad esempio con Loctite).

## I. Montaggio standard di ripari in acciaio orizzontali e verticali e su traverse

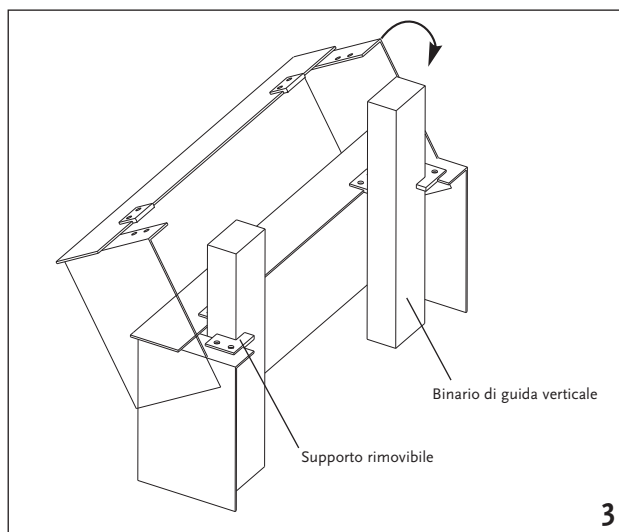
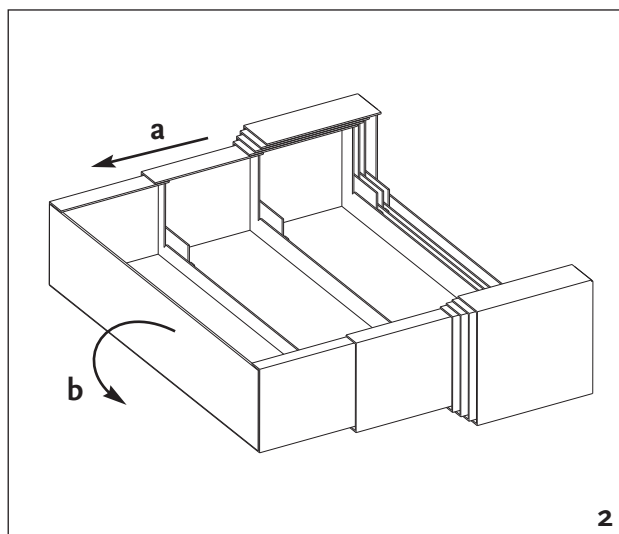
1. I bloccaggi sulla macchina del box più piccolo e di quello più grande devono essere eseguiti "senza forzature".
2. Il box più grande deve essere fissato in modo tale da non esercitare alcuna pressione sui box sottostanti (eventualmente sollevare leggermente).

## II. Ripari in acciaio verticali con supporti rimovibili

Quando non è possibile montare il riparo in acciaio direttamente sui montanti, lo stesso sarà equipaggiato con supporti rimovibili (cfr. fig. 3).

Procedere al montaggio nel modo seguente osservando le figure 2 e 3:

1. Estrarre completamente entrambi i box più piccoli (figura 2/a) e liberare il più piccolo ribaltandolo (figura 2/b).
2. Svitare il supporto del box.
3. Applicare il box sul binario di guida e fissarlo alla macchina.
4. Avvitare nuovamente il supporto bloccando sufficientemente le viti.
5. Estrarre il box successivo in ordine di grandezza (figura 2/a), ribaltarlo verso il basso (figura 2/b) e svitare il supporto.
6. Applicare il box sul binario di guida e fissarlo alla macchina.
7. Avvitare nuovamente il supporto bloccando sufficientemente le viti.
8. Montare tutti gli altri box come descritto ai punti 5, 6 e 7.
9. Fissare il box più grande alla macchina. Eseguire questo passo del montaggio esclusivamente con riparo telescopico in acciaio a pacchetto!



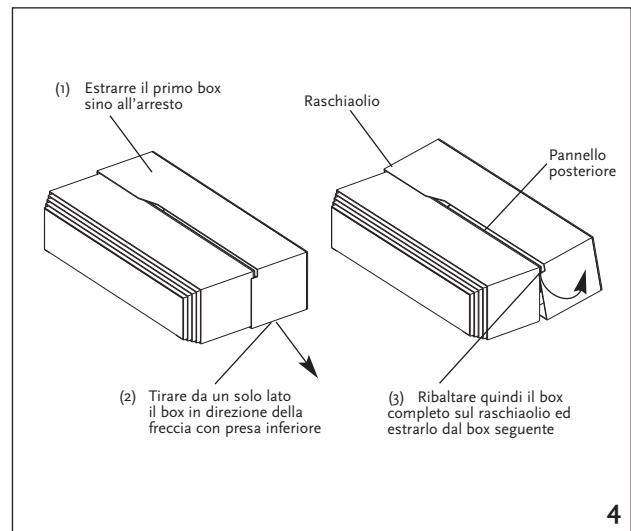
# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E MANUTENZIONE PER RIPARI TELESCOPICI IN ACCIAIO

## III. Ripari a saracinesca con lardoni di guida

1. Durante il montaggio dei lardoni di guida curare con attenzione il parallelismo.
2. Spingere i lamierini nei lardoni di guida.
3. Prestare attenzione ad una chiusura corretta evitando disallineamenti.
4. Fissare il box anteriore e posteriore della saracinesca in condizione di massima chiusura.

## IV. Ripari in acciaio con protezione oltrecorsa

Il meccanismo di protezione extracorsa e le piastre ad innesto devono essere registrati in modo tale da garantire una duratura funzionalità in tutte le condizioni di esercizio.



## C. SMONTAGGIO E MONTAGGIO DI RIPARI IN ACCIAIO

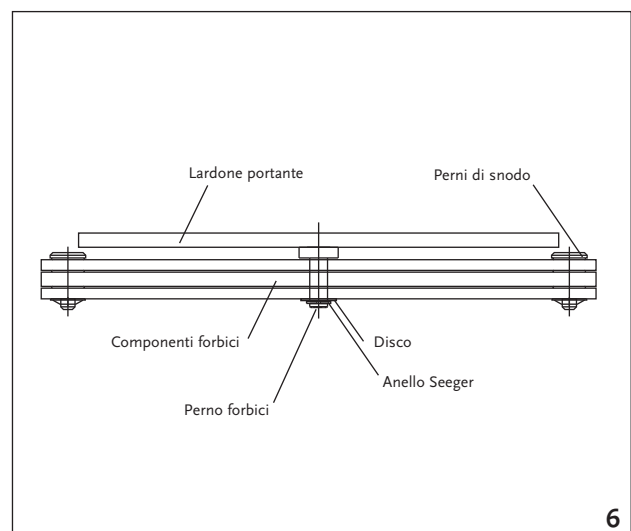
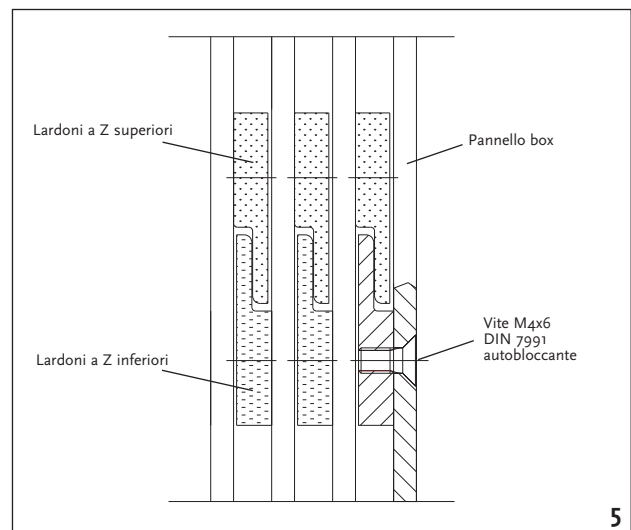
### I. Ripari in acciaio orizzontali e ripari a traversa

#### 1. Ripari standard (figura 4)

- 1.1 Sbloccare i fissaggi del box più grande.
- 1.2 Comprimerne il riparo in acciaio.
- 1.3 Estrarre il box superiore (il più grande) sino all'arresto. Nel far questo tenere fermi i box successivi.
- 1.4 Esercitare una leggera pressione sul raschiaolio e ribaltare il box estratto verso l'alto. Nel far ciò utilizzare l'appoggio del raschiaolio come centro di rotazione.
- 1.5 Estrarre il box successivo sino all'arresto e procedere quindi come descritto ai punti 1.3 e 1.4.
- 1.6 Nel caso in cui dovessero emergere difficoltà nel ribaltare i singoli box, premere leggermente verso l'esterno i fianchi del riparo, in modo tale che il pannello posteriore sporgente lateralmente possa liberarsi. Nel fare questo procedere con la massima attenzione per evitare la deformazione dei fianchi.
- 1.7 Per il montaggio procedere esattamente nello stesso modo in ordine inverso!

#### 2. Ripari con profili di guida (Z) (figura 5)

- 2.1 Sbloccare i fissaggi del box più grande.
- 2.2 Comprimerne il riparo in acciaio.
- 2.3 Allentare le viti M4 dei profili di guida (Z) e rimuovere il box verso l'alto o in avanti.
- 2.4 Procedere con il box seguente come descritto al punto 2.3
- 2.5 Per il montaggio procedere esattamente nello stesso modo in ordine inverso! Per il montaggio dei profili di guida (Z) utilizzare nuove viti autobloccanti.



### 3. Ripari con pantografi (figura 6)

- 3.1 Sbloccare i fissaggi del box più grande e di quello più piccolo.
- 3.2 Comprimerne il riparo in acciaio.
- 3.3 Rimuovere il riparo dalla macchina e riportarlo con delicatezza sul lato posteriore. Rimuovere gli anelli di sicurezza dai perni del pantografo ed estrarre la forbice dall'alto.
- 3.5 Applicare nuovamente il riparo in condizione compressa sul binario di guida.
- 3.6 Estrarre il box superiore (il più grande) sino all'arresto. Nel far questo tenere fermi i box successivi.
- 3.7 Esercitare una leggera pressione sul raschiaolio e ribaltare il box estratto verso l'alto. Nel far ciò utilizzare l'appoggio del raschiaolio come centro di rotazione. A questo punto è possibile asportare il box (figura 4).
- 3.8 Estrarre il box seguente sino all'arresto e procedere come descritto ai punti 3.6 e 3.7.
- 3.9 Nel caso in cui dovessero emergere difficoltà nel ribaltare i singoli box, premere leggermente verso l'esterno i fianchi del riparo, in modo tale che il pannello posteriore sporgente lateralmente possa liberarsi. Nel fare questo procedere con la massima attenzione per evitare la deformazione dei fianchi.
- 3.10 Per il montaggio procedere esattamente nello stesso modo con ordine inverso! Rimontando i pantografi è necessario utilizzare nuovi anelli di sicurezza per i perni dei medesimi.

### 4. Ripari orizzontali con sistema di ammortamento avvitato sui pannelli posteriori

- 4.1 Sbloccare il fissaggio del box più grande.
- 4.2 Comprimerne il riparo in acciaio.
- 4.3 Estrarre il box superiore (il più grande) quasi sino all'arresto. Nel far questo tenere fermi i box successivi.
- 4.4 Sbloccare le viti di fissaggio delle lamiere di supporto per gli elementi di smorzamento sul pannello posteriore del box successivo.
- 4.5 Asportare le lamiere di supporto insieme agli elementi di smorzamento.
- 4.6 Estrarre ulteriormente il box superiore (il più grande) sino all'arresto. Esercitare una leggera pressione sul raschiaolio e ribaltare il box estratto verso l'alto. Nel far ciò utilizzare l'appoggio del raschiaolio come centro di rotazione. A questo punto è possibile asportare il box (figura 4).
- 4.7 Estrarre il box seguente quasi sino all'arresto e procedere come descritto ai punti 4.4 sino a 4.6.
- 4.8 Nel caso in cui dovessero emergere difficoltà nel ribaltare i singoli box, premere leggermente verso l'esterno i fianchi del riparo, in modo tale che il pannello posteriore sporgente lateralmente possa liberarsi. Nel fare questo procedere con la massima attenzione per evitare la deformazione dei fianchi.
- 4.9 Per il montaggio procedere esattamente nello stesso modo con ordine inverso! Prestare attenzione che le lamiere di supporto vengano registrate con una distanza di ca. 1 mm al box seguente. Le viti devono essere bloccate.

### 5. Ripari con moduli High Speed (HS)

Questi ripari non devono essere smontati, poiché per motivi di sicurezza il montaggio dei moduli HS può essere realizzato esclusivamente a cura della HENNIG. Possono però essere realizzate attività di manutenzione, quali la sostituzione di labbri raschianti C6, rulli e cursori. In caso di necessità, per riparazioni o revisione generale, i ripari devono essere inviati alla HENNIG.

### II. Ripari verticali in acciaio con supporti rimovibili

Lo smontaggio del riparo deve avvenire come segue:

1. Con riparo telescopico in acciaio in condizione compressa, sbloccare il box più grande dalla macchina.
2. Sbloccare le viti del supporto del box seguente in ordine di grandezza ed estrarre il box dal binario di guida.
3. Procedere con tutti gli altri box come descritto al punto 2.
4. Sbloccare il box più piccolo dalla macchina.
5. Per il montaggio procedere direttamente sulla macchina nello stesso modo in ordine inverso!

### III. Ripari a saracinesca con lardoni di guida

1. Sbloccare dalla macchina o dalla slitta il box anteriore e posteriore della saracinesca in condizione di massima chiusura.
2. Asportare dall'alto verso il basso i lamierini dai lardoni di guida. In alternativa svitare dalla macchina i lardoni di guida e sollevarli insieme alla saracinesca dalla macchina.
3. Per il montaggio procedere direttamente sulla macchina nello stesso modo con ordine inverso!

# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E MANUTENZIONE PER RIPARI TELESCOPICI IN ACCIAIO

## D. MESSA IN SERVIZIO

Prima della spedizione il Suo riparo telescopico in acciaio HEN-NIG è stato lubrificato con un olio protettivo anticorrosione ed avvolto in una pellicola di plastica. Ciò protegge ampiamente dalla corrosione il Suo riparo in acciaio durante il trasporto e in caso di un lungo magazzinaggio. Prima della messa in servizio lubrificare completamente il riparo in acciaio.

Dopo il montaggio del riparo è assolutamente necessario eseguire un test : traslare il carrello portautensili o la tavola macchina in un primo tempo a velocità moderata. Verificare nel far questo che il riparo non urti nessun componente e che tutti i box si estendano in modo uniforme e senza torsioni. Incrementare quindi la velocità della macchina proseguendo nel ciclo di prova, sino a raggiungere la velocità massima.

Con il riparo a velocità moderata, è possibile il verificarsi di un leggero movimento discontinuo a causa dello sfregamento del labbro raschiaolio (cosiddetto effetto slipstick). Un effetto simile si verifica anche con ripari con pantografi o con moduli HS, quando la traslazione avviene a velocità moderata.

In caso di estensione non uniforme, torsioni di singoli box, forti scatti, inceppamenti su componenti con profilo di disturbo, rumori insoliti o altri malfunzionamenti, prima di procedere oltre è assolutamente necessario trovarne ed eliminarne le cause, per evitare danneggiamenti al riparo.

## E. MANUTENZIONE E CURA

### I. Controllo a vista e pulizia

I ripari telescopici in acciaio durante l'impiego necessitano di una manutenzione limitata. Per evitare danneggiamenti si consiglia di sottoporli ad una regolare pulizia (in funzione del grado di sporcizia e delle condizioni di esercizio).

Eseguire a intervalli settimanali anche un controllo a vista e funzionale del riparo comprendente anche la verifica del comportamento ad una velocità maggiore di 40 m / min per quanto concerne i rumori e l'ammortamento. Qualora si riscontrassero delle anomalie, queste devono essere eliminate. I particolari usurati devono essere sostituiti a prescindere della loro durata utile. In caso di usura precoce, è necessario determinarne ed eliminarne la causa, per evitare ulteriori danneggiamenti.

Estendere il riparo in acciaio ed eliminare tutto lo sporco. Lubrificare infine il riparo in acciaio con uno straccio imbevuto d'olio al fine di limitare l'usura anticipata e la corrosione. Non

eseguire la pulizia con aria compressa, poiché le particelle di sporco ed i trucioli sarebbero inevitabilmente soffiati verso l'interno del riparo in acciaio.

In caso di un'elevata produzione di truciolo, controllare con regolarità l'eventuale penetrazione degli stessi all'interno del riparo. In tal caso, smontare il riparo in acciaio e pulirlo con cura, al fine di evitarne la sostituzione precoce!

Per il controllo del binario di guida della macchina, comprimere il riparo in acciaio e sbloccare il fissaggio del box più grande. Con l'occasione lubrificare con olio anche il lato inferiore del riparo in acciaio.

Se il Suo riparo in acciaio è stato danneggiato (anche leggermente) a causa di collisioni con gli utensili o con i particolari in lavorazione, lo stesso deve essere immediatamente riparato per scongiurare danneggiamenti ulteriori o addirittura l'avaria totale.

### II. Intervalli di manutenzione e sostituzione di particolari ad usura

La manutenzione preventiva eseguita con regolarità rappresenta la base per un esercizio duraturo all'insegna dell'affidabilità.

Eseguire a intervalli settimanali anche un controllo a vista e funzionale del riparo comprendente anche la verifica del comportamento ad una velocità maggiore di 40 m / min per quanto concerne i rumori e l'ammortamento. Qualora si riscontrassero delle anomalie, queste devono essere eliminate. I particolari usurati devono essere sostituiti a prescindere della loro durata utile. In caso di usura precoce è necessario determinarne ed eliminarne la causa, per evitare ulteriori danneggiamenti.

I raschiaolio, i labbri raschiaolio, i lardoni di guida (Z) e tutti gli altri lardoni in ottone, i tamponi, i sistemi di ammortamento, i cursori ed i rulli in materiale plastico sono esclusi dalla garanzia in quanto particolari soggetti ad usura. Gli stessi devono essere controllati almeno ogni sei mesi e sostituiti se necessario, per garantire un esercizio duraturo senza anomalie.

Sostituire i **raschiaolio** o i **labbri raschiaolio** quando sui box inferiori del riparo non avviene più una regolare azione pulente. Ciò è riconoscibile dalla formazione di striature o quando permangono lubrorefrigerante e trucioli.

Nota: i labbri raschiaolio C6 possono in generale essere sostituiti direttamente senza lo smontaggio del riparo dalla macchina (cfr. anche la descrizione particolare al punto V). Per tutti gli altri raschiaolio è necessario lo smontaggio del riparo completo per la sostituzione dei labbri.

I **lardoni di guida (Z)** in acciaio, ottone (Ms) o in acciaio da nitrurazione devono essere sostituiti quando gli stessi risultino rovinati. Altrettanto dicasi per la sostituzione dei **lardoni in ottone piano** che sono montati all'interno del riparo con la funzione di spessori, elementi di scorrimento o anche come raschiaolio.

I **tamponi** e **gli smorzatori** sono sottoposti a sollecitazioni notevoli a causa dell'ammortamento di grandi masse a velocità elevate e dell'influenza di lubrificanti. Essi devono essere sostituiti quando l'effetto di ammortamento risulta diminuito ed in caso di incremento della rumorosità del riparo.

Sostituire i **cursori** ed i **rulli** in materiale plastico quando le loro superfici di scorrimento sono molto consumate o deformate, o nel caso si depositino dei trucioli.

I rulli in acciaio, i moduli HS, gli ammortizzatori, i sistemi a pantografo ed i bloccaggi di interdizione extracorsa devono essere controllati dopo un anno e successivamente ogni sei mesi, per poi essere sostituiti quando necessario.

I **rulli in acciaio** devono essere sostituiti quando i cuscinetti interni ai rullini non hanno più una rotazione regolare o quando le superfici stesse sono consumate.

I **moduli HS** devono essere sostituiti quando il loro movimento non risulta più regolare o quando la catena all'interno presenta sintomi di usura. I ripari con moduli HS non devono essere rimossi, poiché il montaggio dei moduli stessi può essere realizzato esclusivamente a cura della HENNIG per motivi di sicurezza. Possono però essere realizzate attività di manutenzione quali la sostituzione di labbri raschiatori C6, rulli e cursori. In caso di necessità, per riparazioni o revisione generale, i ripari devono essere inviati alla HENNIG.

**Gli ammortizzatori** devono essere sostituiti contemporaneamente su ogni box, o meglio ancora nel riparo completo, quando l'effetto di ammortamento si riduce in modo evidente.

I **pantografi** devono essere sostituiti quando si presentano deformazioni o quando i perni iniziano ad avere un gioco eccessivo nella sede o sono consumati.

Per motivi di **sicurezza** si consiglia di non effettuare riduzione degli intervalli di manutenzione. In caso di necessità, per riparazioni o revisione generale, inviare i ripari alla HENNIG.

I **sistemi di protezioni oltrecorsa** che presentano anomalie devono essere sostituiti completamente da entrambi i lati, piastre ad innesto comprese. I sistemi di protezione sostituiti, così come le piastre ad innesto, devono essere registrati in modo tale da garantire una duratura funzionalità in tutte le condizioni di esercizio.

Verificare con regolarità che i **telai di montaggio** o le **squadre** siano sigillati a tenuta. Se le guarnizioni si staccano o si aprono, a causa ad esempio di lubrificanti aggressivi, queste devono essere nuovamente sigillate con materiale adatto.

Gli intervalli di manutenzione sopra descritti sono indicativi. L'utilizzo dei nostri prodotti in situazioni particolarmente critiche comporta una riduzione degli intervalli di manutenzione e di pulizia. Danneggiamenti della lamiera (anche dovuti ad esempio alla caduta di utensili e particolari in lavorazione) devono esse-

re immediatamente riparati. Su richiesta, HENNIG può fornire box di ricambio per ogni riparo in acciaio. Nel determinare il box desiderato, procedere iniziando a contare dal box avente dimensioni maggiori.

### III. Sostituzione raschiaolio C2 / C3 / C5

1. Smontare il riparo come descritto al punto C.
2. Sfilare dal profilo raschiaolio il labbro raschiante.
3. Pulire il profilo raschiaolio e controllarlo in relazione a danneggiamenti.
4. Pulire i box.
5. Infilare il nuovo labbro raschiante nel profilo raschiaolio. Con l'ausilio dell'adeguato attrezzo speciale HENNIG, spingere il profilo a coda di rondine del labbro raschiante dentro la guida. Prestare molta attenzione nell'eseguire questa operazione.  
(ATTENZIONE: pericolo di lesioni!)
6. Montare il riparo come descritto al punto C.

### IV. Sostituzione raschiaolio eN

1. Smontare il riparo come descritto al punto C.
2. Separare il raschiaolio dalla lamiera del box. In alternativa è possibile anche forare o allargare i punti di saldatura o i rivetti (a seconda dell'esecuzione). Nel far questo prestare attenzione che non si danneggi la lamiera del box.
3. Pulire i box. Tappare i fori dei rivetti mediante saldatura. Portare in piano la superficie ed infine raddrizzare la lamiera.
4. Adattare i nuovi raschiaolio eN. I raschiaolio eN hanno una lunghezza standard di 500 mm. Occorrerà quindi tagliarli per poterli adattare alla larghezza del riparo. Inserire i pezzi più piccoli nella parte centrale del box e non all'estremità. Negli angoli del box smussare a misura le superfici frontali.
5. Bloccare il raschiaolio con le pinze.
6. Applicare i fori per i rivetti a testa svasata possibilmente a distanze regolari (secondo le cavità nella gomma del raschiaolio).
7. Rivettare i raschiaolio eN alla lamiera del box e serrare la testa del rivetto. Fissare i pezzi più piccoli con almeno tre rivetti.
8. Mettere a filo i rivetti sul lato superiore del box. Pulire i box.
9. Montare il riparo come descritto al punto C.

# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E MANUTENZIONE PER RIPARI TELESCOPICI IN ACCIAIO

## E. MANUTENZIONE E CURA (CONTINUAZIONE)

### V. Sostituzione raschiaolio C6

C6 significa: la possibilità di sostituire il raschiaolio direttamente sulla macchina senza smontare il riparo telescopico in acciaio.

1. Rimuovere le vecchie clips a molla con l'attrezzo per lo smontaggio n° 200.00040. Tenere l'attrezzo con l'impugnatura inclinata verso l'alto. Nel far questo appoggiare il rullo in materiale plastico dell'attrezzo sul box in lamiera. Agganciare entrambi i ganci dell'estrattore nei naselli sporgenti delle clips a molla. Quindi estrarre con cautela la clips a molla facendo pressione sull'impugnatura. Nel caso in cui non fosse disponibile l'apposito attrezzo per lo smontaggio, la clip potrà essere estratta facendo leva con una lesina o con un attrezzo simile inserendolo lateralmente sotto la graffa.  
(ATTENZIONE: pericolo di lesioni!)
2. Estrarre con cautela il profilo di supporto con il labbro raschiatore danneggiato tra i box.
3. Estrarre dal profilo di supporto il labbro raschiatore danneggiato.
4. Pulire il profilo di supporto e controllarlo in relazione ad eventuali danneggiamenti.

5. Infilare il nuovo labbro raschiante nel profilo raschiaolio. Con l'ausilio dell'adeguato attrezzo speciale HENNIG, spingere il profilo a coda di rondine del labbro raschiante dentro la guida. Prestare molta attenzione nell'eseguire questa operazione.  
(ATTENZIONE: pericolo di lesioni!)
6. Pulire il profilo portante ed i box.
7. Spingere con cautela il profilo di supporto tra i box in posizione corretta, eventualmente esercitando una leggera pressione con un piccolo martello di gomma.
8. Fissare il profilo con nuove clips a molla. Inserire le clips nella scanalatura stretta tra il profilo e la lamiera del box con l'ausilio di un martello in gomma.  
Avvertenza: non devono essere riutilizzate vecchie graffe già usate!
9. Controllare la corretta sede delle graffe a molla montate.

## F. ASSISTENZA HENNIG

La HENNIG esegue sia le attività di manutenzione descritte che revisioni generali ed anche le riparazioni di ripari telescopici sia presso la propria sede che in loco, ed offre adeguati corsi di addestramento. Siamo a Vs. disposizione per la presentazione di un'offerta. Comunicateci a questo proposito i dati della targhetta del riparo.

Hennig GmbH

Postfach/PO Box 1343  
85543 Kirchheim  
Germany

Tel./Phone +49 89 960 96-0  
Fax +49 89 960 96-120

Überrheinerstr. 5  
85551 Kirchheim  
Germany  
info@hennig-gmbh.de  
www.hennig-gmbh.de

Tutte le società del gruppo  
Hennig sono certificate secondo  
DIN ISO 9001:2008.

www.hennigworldwide.com

MTSA1306/I