

Zentrierplatte 50 C

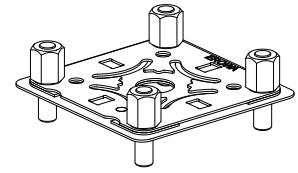
Centering plate 50 C

Plaque de centrage 50 C

Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

For safety, guarantee, liability and service addresses, see Appendix A.

Sécurité, garantie, responsabilités et adresses de service : voir annexe A.



Verpackungsinhalt überprüfen

überprüfen

Check package contents

Vérifier l'intégralité de la livraison

50 x Zentrierplatte 50

50 x Centering plate 50

50 x Plaque de centrage 50



50 x Unterlagsplatte 50

50 x Base plate 50

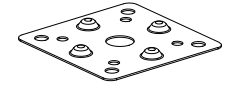
50 x Plaque d'assie 50



50 x ITS 50 Dichtblech

50 x ITS 50 Seal cover

50 x ITS 50 Monture de joint d'étanchéité



200 x Stützfuss SW8

200 x Support foot SW8

200 x Pied de butée SW8



Anwendung (bestimmungsgemäße Verwendung)

Application (intended purpose)

Utilisation (conformément à sa destination)

EROWA Zentrierplatten dienen zur Aufnahme von Elektrodenhaltern.

EROWA centering plates are intended to clamp electrode holders.

EROWA plaque de centrage sert le porte-électrode.

Einsatzgebiet

Zentrieren von Elektrodenhalter.

Applications

Centering electrode holders.

Applications

Centrage de porté-électrode.

1. Symbolerklärung




Das EROWA Produkt wurde nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik und dem aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik gefertigt. Dennoch gehen von Maschinen Risiken aus, die sich konstruktiv nicht vermeiden lassen. Um dem mit dem EROWA Produkt arbeitenden Personal ausreichend Sicherheit zu gewährleisten, werden zusätzlich Sicherheitshinweise gegeben. Nur wenn diese beachtet werden, ist hinreichende Sicherheit beim Umgang mit dem EROWA Produkt gewährleistet. Bestimmte Textstellen sind besonders hervorgehoben. Die so gekennzeichneten Stellen haben folgende Bedeutung:




1. Explanation of the symbols




The EROWA Product has been manufactured according to the generally recognized rules of technology and the state of the art of science and technology. Even so, machines involve risks which cannot be avoided by means of design and construction. In order to provide personnel working with the EROWA Product with adequate safety, additional precautions are provided. Adequate safety at work with the EROWA Product can only be ensured if these precautions are being followed. Certain passages have been marked in a particular way. The passages marked in this manner have the following meaning:

1. Description des symboles utilisés

Le Produit EROWA a été conçu en fonction des règles techniques généralement admises et de l'état actuel des connaissances scientifiques et techniques. Il n'en reste pas moins que toute machine présente nécessairement des risques qui ne peuvent pas être entièrement éliminés par la seule approche conceptuelle. D'où la prescription de consignes de sécurité spécifiques pour assurer une sécurité maximale au personnel travaillant sur le Produit EROWA. Seule l'observation de ces consignes de sécurité permet d'assurer une sécurité suffisante aux personnes dans leurs rapports avec le Produit EROWA. Certains passages ont été mis en évidence. Ils ont les significations suivantes :

 GEFAHR	 DANGER	 DANGER
Steht für eine unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren, irreversiblen Körperverletzungen oder zum Tod führt.	Highlights an immediate thread of danger that will cause serious, irreversible physical injury or death.	Signale un danger qui vous menace directement et qui provoque de graves blessures corporelles ou la mort.

 WARNUNG	 WARNING	 AVERTISSEMENT
Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu schweren Körperverletzungen führen können.	Highlights a possible dangerous situation that could cause serious physical injury.	Signale une situation potentiellement dangereuse susceptible de provoquer de graves blessures corporelles.

 VORSICHT	 CAUTION	 ATTENTION
Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu leichten Körperverletzungen führen könnte.	Highlights a possible dangerous situation that could cause minor physical injury.	Signale une situation potentiellement dangereuse susceptible de provoquer des blessures corporelles légères.




HINWEIS	ADVICE	INDICATION
Steht für eine möglicherweise schädliche Situation, bei der das Produkt oder eine Sache in seiner Umgebung beschädigt werden könnte.	Highlights a possible harmful situation in which the product or an object in the vicinity could be damaged.	Signale une situation potentiellement néfaste dans laquelle le produit ou un objet placé à proximité de lui risque d'être endommagé.

WICHTIG	IMPORTANT	IMPORTANT
Steht für Anwendungshinweise und andere nützliche Informationen.	Highlights information on usage and other useful information.	Signale des consignes d'utilisation et d'autres informations utiles.

Schutzeinrichtungen

Protection devices




Dispositifs de protection

 GEFAHR	 DANGER	 DANGER
<p>Unvorhersehbare Fehlfunktionen oder fehlerhaftes Material des Produkts (wegfliegen von Teilen), können zu schweren und irreversiblen Körperverletzungen führen.</p> <p>Die vorhandenen Schutzeinrichtungen sind gemäss der Betriebsanleitung (Werkzeugmaschine) korrekt und konsequent anzuwenden.</p>	<p>Unforeseeable malfunctions or faulty material of the product (parts being thrown out) can cause severe and irreversible injury.</p> <p>The existing protection devices must be used properly and consistently according to the operating instructions (machine tool).</p>	<p>Des dysfonctionnements imprévisibles ou un matériau défectueux dans le produit (pièces qui s'échappent) peuvent entraîner des blessures corporelles lourdes et irrémédiables.</p> <p>Les dispositifs de protection existants doivent donc être utilisés systématiquement et conformément aux instructions de service (de la machine-outil).</p>

Persönliche Schutzausrüstung

Personal protective equipment

Équipement de protection individuelle




 WARNUNG	 WARNING	 AVERTISSEMENT
<p>Unsachgemässe Bedienung, fehlerhafte Manipulation oder fehlerhaftes Material (herunterfallen von Teilen, Lärm) können zu schweren Körperverletzungen führen.</p> <p>Der Bediener ist aufgefordert die vorhandene, persönliche Schutzausrüstung (z.B. Schutzbrille, Schutzschuhe und Gehörschutz) korrekt zu tragen.</p>	<p>Improper operation, erroneous manipulation or faulty material (falling parts, noise) can lead to serious personal injury.</p> <p>The operator is requested to properly wear the existing personal protective equipment (e.g., goggles, protective shoes, and hearing protection).</p>	<p>Toute utilisation non conforme, manipulation erronée ou matériau défectueux (chutes de pièces, bruit) peut entraîner de lourdes blessures corporelles.</p> <p>L'opérateur est prié de porter correctement les équipements de protection individuelle existants (lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, protection auditive, etc.).</p>

HINWEIS	ADVICE	INDICATION
<p>Die Auswahl und die Prüfung über den Einsatz der einzelnen Schutzausrüstungsgegenstände hat durch den Betreiber zu erfolgen.</p>	<p>The operating company is responsible for the selection and verification of use of the individual protection equipment.</p>	<p>L'exploitant est responsable de la sélection et du contrôle des différents équipements de protection individuelle.</p>

Arbeiten mit Druckluft

Working with compressed air

Travailler avec de l'air comprimé

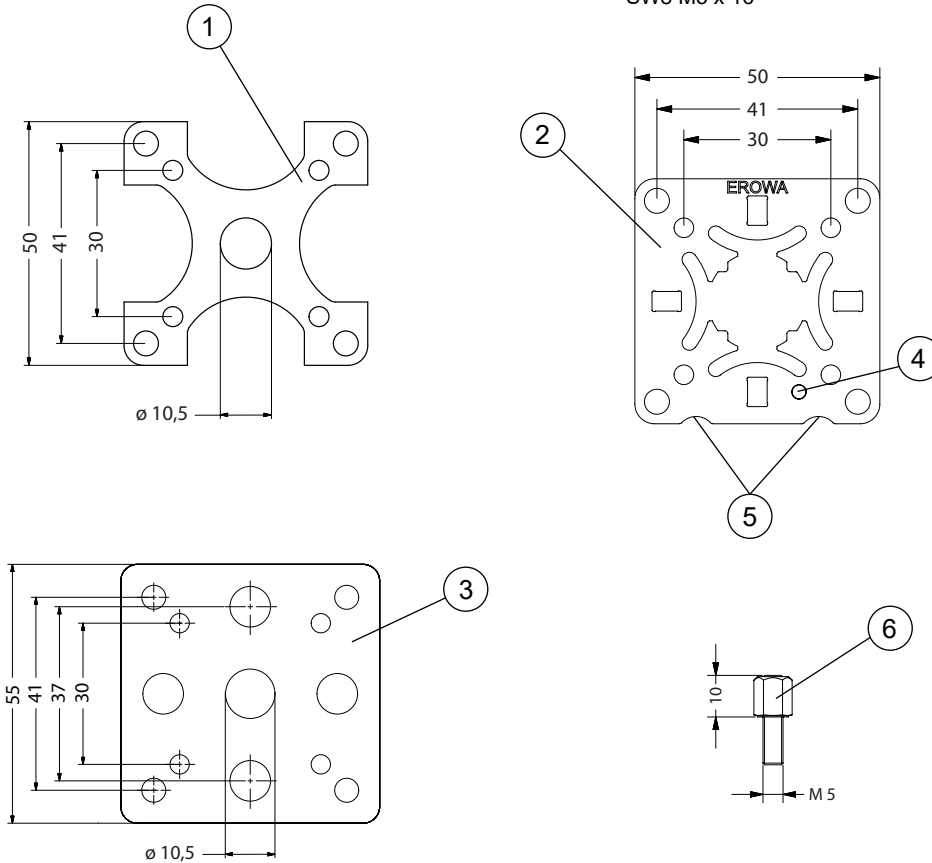
 WARNUNG	 WARNING	 AVERTISSEMENT
<p>Maximaler Reinigungsdruck beachten.</p> <p>Zu starkes Abblasen mit der Druckluft vermeiden. (Gefährdung durch versprühen von Flüssigkeit und wegfliegenden Spänen, etc.)</p> <p>Gegen Augenverletzungen gut sitzende Schutzbrille sowie Gehörschutz tragen (auch Drittpersonen).</p> <p>Müssen Teile beim Abblasen in der Hand gehalten werden, sind geeignete Handschuhe zu tragen.</p>	<p>Be sure to observe the maximum cleaning pressure.</p> <p>Avoid excessive blowing with compressed air. (Risk of spraying liquid and projection of chips, etc.)</p> <p>To avoid eye injuries, wear properly fitting safety glasses, and wear hearing protection (including third parties).</p> <p>If you must hold any parts in your hand while blowing them off, wear suitable gloves.</p>	<p>Observer la pression de nettoyage maximale.</p> <p>Éviter un nettoyage par soufflage à trop forte pression. (risque de pulvérisation de liquides et de projection de copeaux, etc.)</p> <p>Porter des lunettes de sécurité bien ajuster pour éviter toute blessure des yeux, ainsi qu'une protection auditive (tiers personnes également).</p> <p>Si le nettoyage exige de tenir des pièces à la main, porter des gants appropriés.</p>

Bezeichnung der Teile

Description of parts

Désignation des éléments

- | | | |
|--------------------------------------|--|---|
| 1) Unterlagsplatte
(Dicke 0,6 mm) | 1) Base plate
(thickness 0,6 mm) | 1) Plaque d'assise
(épaisseur 0,6 mm) |
| 2) Zentrierplatte
(Dicke 0,6 mm) | 2) Centering plate
(thickness 0,6 mm) | 2) Plaque de centrage
(épaisseur 0,6 mm) |
| 3) Dichtblech
(Dicke 0,6 mm) | 3) Seal Cover
(thickness 0,6 mm) | 3) Monture de joint d'étanchéité (épaisseur 0,6 mm) |
| 4) Positionierprägung | 4) Positioning mark | 4) Bosselure de positionnement |
| 5) Referenzmarkierungen | 5) Reference marks | 5) Marques de référence |
| 6) Stützfuss SW8 M5 x 16 | 6) Support foot SW8 M5 x 16 | 6) Pied de butée
SW8 M5 x 16 |



Inbetriebnahme

Setting up

Mise en service

1) Vorbereitungen

1) Preparations

1) Préparatifs

- | | | |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Montagefläche bearbeiten, dabei ergibt Überdrehen eine bessere Planfläche als Überfräsen. - Lochbild nach Zeichnung auf Seite 5 bohren. | <ul style="list-style-type: none"> - Machine the surface to which centering plate is to be fitted. Note that turning provides a more even surface than milling. - Drill holes according to the pattern shown on page 5. | <ul style="list-style-type: none"> - Usiner la surface de montage; à ce sujet, une finition au tour donne une meilleure planéité qu'à la fraiseuse. - Percer la configuration des trous selon le dessin on page 5. |
|--|---|--|

WICHTIG

Die Bohrungen \varnothing 8.6 mm sind für die Freistellung der Prismenzapfen des SSF. Sie müssen in jedem Fall aufgebohrt werden.

IMPORTANT

The \varnothing 8.6 mm boreholes are to accommodate the prismatic spigots of the rapid-action chuck and must therefore be drilled in any case.

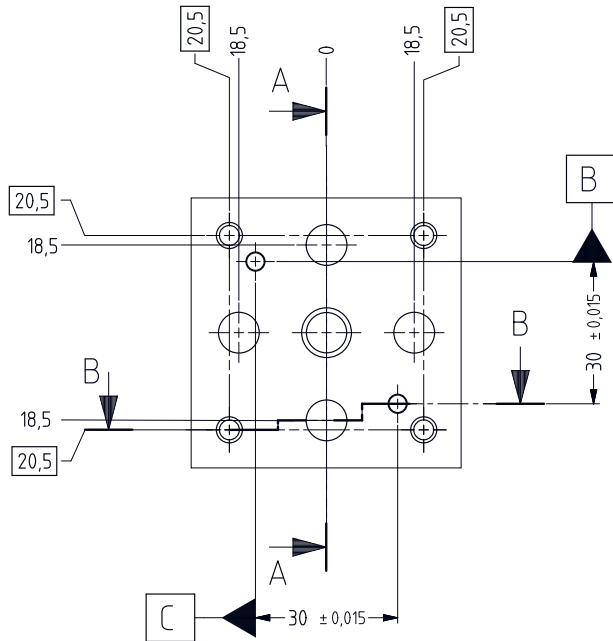
IMPORTANT

Il faut percer obligatoirement les trous \varnothing 8.6 mm prévus pour le dégagement des tenons prismatiques du mandrin de serrage rapide.

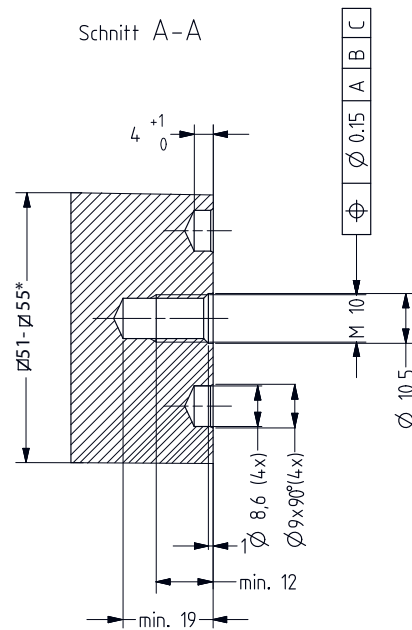
Die 4.02 H7-Bohrungen werden nur benötigt, wenn die Zentrierplatte zu einer vorgegebenen Referenzfläche ausgerichtet werden muss.

The 4.02 H7 boreholes are only necessary if the centering plate must be aligned in relation to a given reference surface.

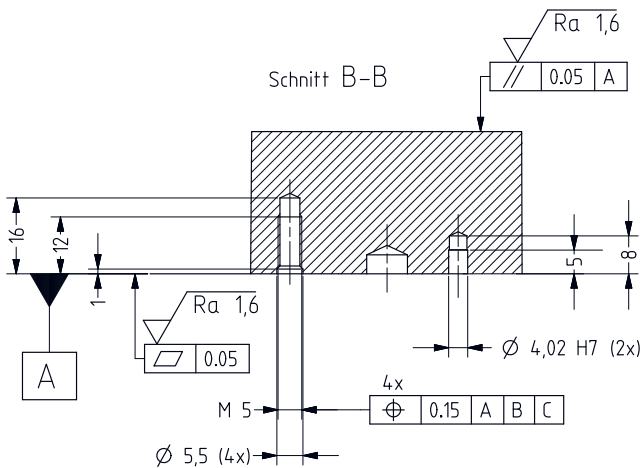
Il ne faut percer les trous 4.02 H7 que si la plaque de centrage doit être ajustée par rapport à une surface de référence attribuée.



Schnitt A-A



Schnitt B-B



- * ab \varnothing 55 ist ER-009214 möglich
- * over \varnothing 55 ER-009214 is a possibility
- * depuis \varnothing 55 ER-009214 est possible

WICHTIG

Ist die Grundfläche des Elektrodenträgers \varnothing 55 oder größer, dann ist das Dichtblech (3) nicht erforderlich und der Halter kann mit der Zentrierplatte ER-009214 bestückt werden (siehe entsprechende Anleitung).

IMPORTANT

If the base surface of the electrode holder is \varnothing 55 or larger, there is no need to use the seal cover (3). Use the centering plate ER-009214 instead. (consult correspondent operating instruction).

IMPORTANT

La surface de base du support est \varnothing 55 ou plus, la montage de joint d'étanchéité (3) n'est pas nécessaire et le support peut être monté avec la plaque de centrage ER-009214 (voir mode d'emploi correspondante).

2) Montage

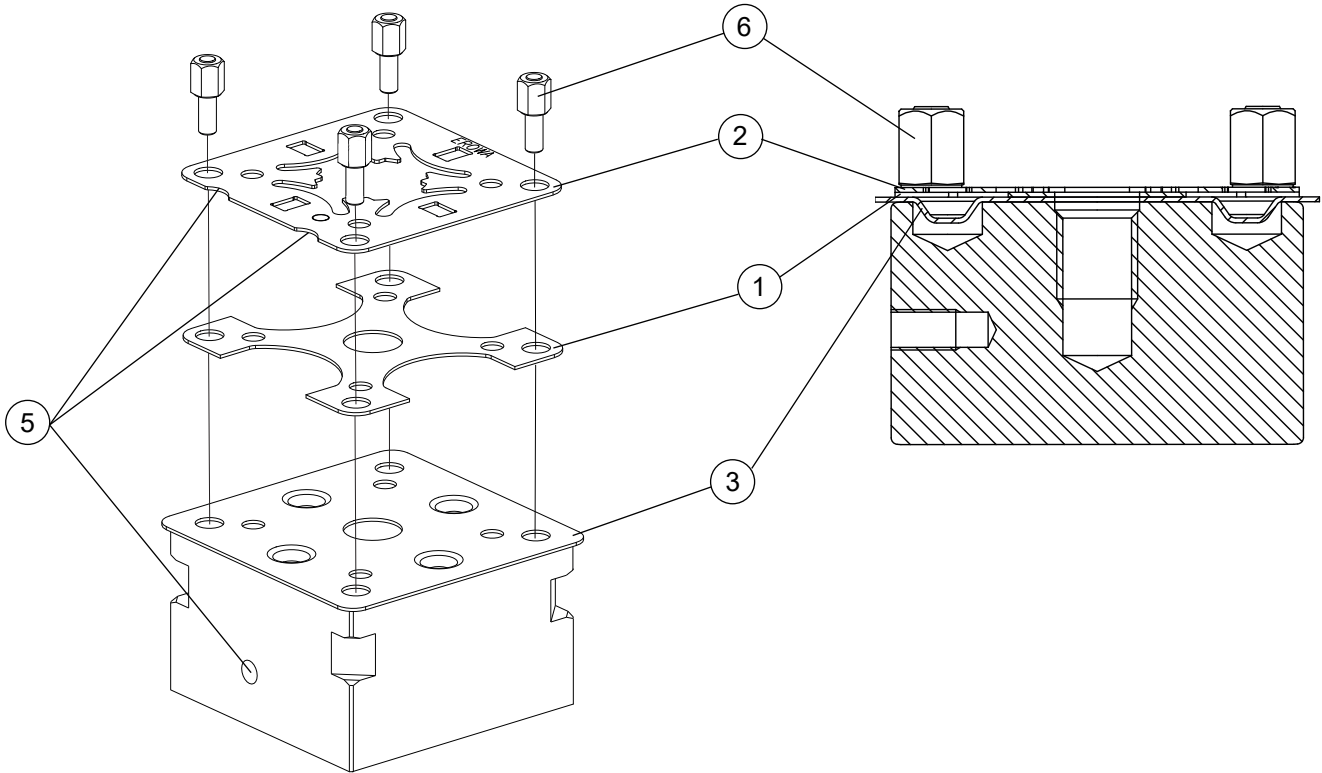
- Dichtblech (3) auf das Lochbild des Rohlings legen. Deckungsgleich darauf die Unterlagsplatte (1) und die Zentrierplatte (2).

2) Assembly

- Put seal cover (3) on the hole pattern of the blank. Put base plate (1) and centering plate (2) on top in the congruent position.

2) Montage

- Poser la monture de joint d'étanchéité (3) sur la configuration des trous de l'ébauche, puis la recouvrir exactement avec la plaque d'assise (1) et la plaque de centrage (2).



WICHTIG

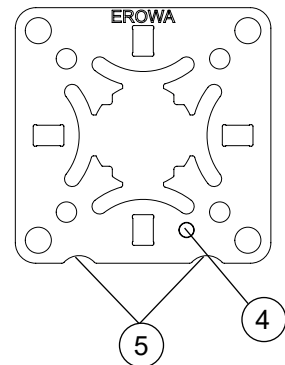
Die Positionierprägung (4) muss nach dem Auflegen sichtbar sein. Die Referenzmarkierungen (5) müssen mit einer evtl. vorgegebenen Referenzfläche übereinstimmen.

IMPORTANT

The positioning mark (4) must remain visible after the centering plate has been put on. If a reference surface has been given, the reference marks (5) must refer to it.

IMPORTANT

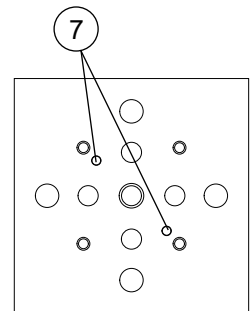
La bosselure de positionnement (4) doit être visible après cette opération; il faut que les repères de référence (5) concordent avec une surface de référence éventuellement attribuée.



- Wenn Bohrungen (7) vorhanden, Zentrierplatte mit Stiften Ø 4 ausrichten.
- 4 Stk. Stützfüße (6) in die M5 Gewinde eindrehen und mit 8 Nm festziehen.

- If boreholes (7) existing, align centering plate with Ø 4 pins.
- Turn the 4 support feet (6) into the M5 threads and tighten to 8 Nm.

- Ajuster la plaque de centrage au moyen de goujons Ø 4 si les trous (7) existe.
- Visser 4 pieds de butée (6) dans les alésages M5 et les serrer sous un couple de 8 Nm.



3) Kontrolle

Rohling montiert auf eine Richtplatte stellen. Falls ein Wackeln feststellbar ist, sind folgende Korrekturen möglich:

a) Läppen der Stützfüße im montierten Zustand. Dies ergibt die besten Ergebnisse. Eine Ebenheit von 0,002 mm ist anzustreben. Die Distanz zwischen Stützfüssen und Dichtblech (3) muss in der Toleranz 11,2 +0,01/-0,05 eingehalten werden.

b) Bei geringen Fehlern auf einem Ölstein abziehen.

3) Check

Put the assembled blank onto an alignment plate. If it wobbles in any way, the following corrections are possible:

a) Lap the support feet in the assembled state. This provides the best results. Try to achieve an evenness of 0.002 mm. The distance between support feet and seal cover (3) must be kept within the tolerance 11.2 +0.01/-0.05.

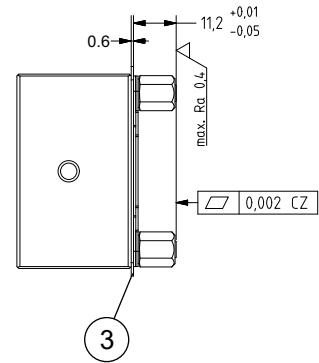
b) In the case of small errors, whet with an oil stone.

3) Contrôle

Poser l'ébauche déjà montée sur un marbre à dresser. Si la pièce bouge, effectuer les corrections suivantes :

a) Roder les pieds de butée en les laissant montés, ce qui donne le meilleur résultat. Tendre vers une planéité de 0,002 mm. La distance entre les pieds de butée et la monture de joint d'étanchéité (3) doit être respectée avec une tolérance de 11,2 +0,01/-0,05.

b) Poncer les petits défauts sur une pierre à aiguiser à l'huile.



Umbau von ITS Halter zu ITS Halter C

Changing ITS holder to ITS holder C

Convertir ITS porté-electrode à ITS porté-electrode C

1) Demontage ITS Halter

1) Dismantling ITS holder

1) Décomposition ITS porté-electrode

Spannzapfen (7) demontieren.

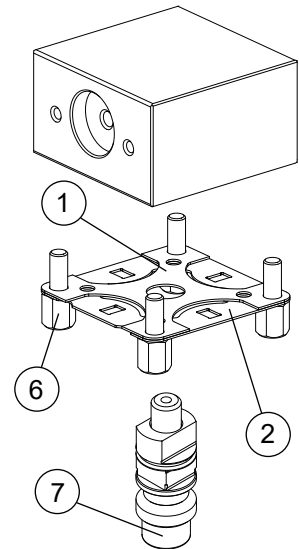
Remove chucking spigot (7).

Supprimer tige de préhension (7).

Die vier Stützfüsse (6) lösen. Zentrierplatte (2) und Unterlagsplatte (1) entfernen.

Loosen the four support foot (6). Remove base plate (1) and centering plate (2).

Desserrer le quatre vis de pied de butée (6). Supprimer la plaque d'assie (1) et plaque de centrage (2).



2) Montage Zentrierplatte 50 C

2) Assembly centering plate 50 C

2) Montage plaque de centrage 50 C

Dichtblech (3) auf das Lochbild des Rohlings legen. Deckungsgleich darauf die Unterlagsplatte (1) und die Zentrierplatte (2).

Put seal cover (3) on the hole pattern of the blank. Put base plate (1) and centering plate (2) on top in the congruent position.

Poser la monture de joint d'étanchéité (3) sur la configuration des trous de l'ébauche, puis la recouvrir exactement avec la plaque d'assie (1) et la plaque de centrage (2).

Referenzmarken (5) beachten.

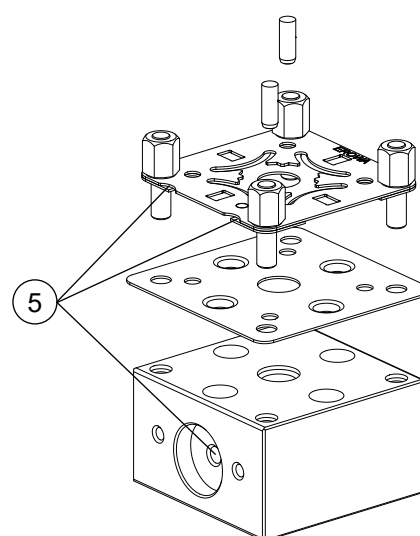
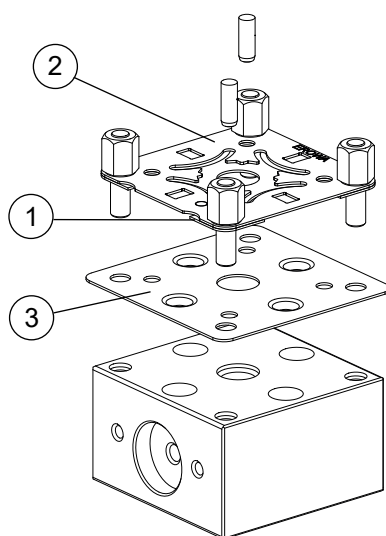
Pay attention to reference marks (5).

Faire attention aux marques de références (5).

Montagevorgang (Schritt 2 auf Seite 6) und Kontrolle ausführen (Schritt 3 auf Seite 7).

Next steps are Assembly (step 2, page 6) and Check (step 3, page 7).

Faire Montage (point 2, page 6) et Contrôle (point 3, page 7).



3) Nut für Greifer ITS50 C herstellen (optional)

Beim Einsatz des Greifer ITS50 C muss der Halter mit Nuten gemäss Zeichnung unten vorbereitet sein.

3) Construct slot for gripper ITS50 C (optional)

To use the gripper ITS50 C make sure the holder has the right slots. See the drawing below.

3) Faire rainure pour pince ITS50 C (optional)

Pour l'utilisation de la pince ITS50 C on doit être préparé avec rainures comme indiqué dans le dessin ci-dessous.

WICHTIG

Die Stützfüsse müssen vor der Bearbeitung montiert und angezogen werden.

Als Basis für die Nuten dient die ITS-Zentrierung und die Z-Auflage.

IMPORTANT

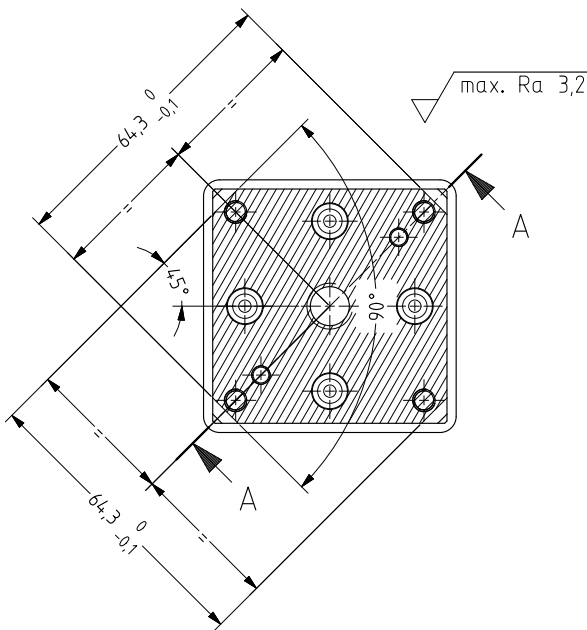
The support feet have to be mounted and tightend before the processing.

The slots positions are based on the ITS centering and Z-support.

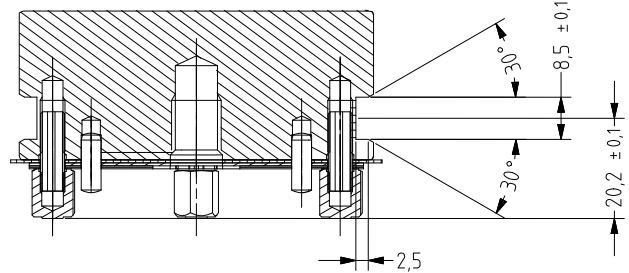
IMPORTANT

Le pied de butée doit être monter et attiré avant le process.

La position des rainures est basé de la ITS centrage et le Z-support.



Schnitt A-A



WICHTIG

Für Umrüstung von bestehenden Anlagen auf den automatischen Betrieb wenden sie sich bitte an den EROWA Support.

IMPORTANT

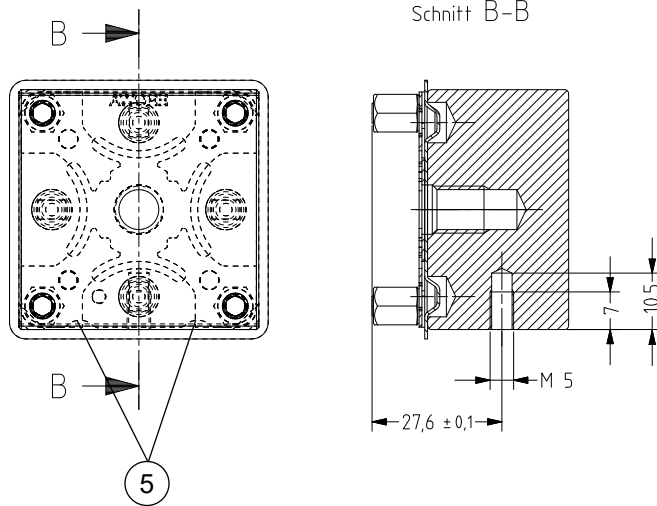
For changing from manually to automatically operation. Ask the EROWA Support.

IMPORTANT

Pour la modernisation des installations existantes au fonctionnement automatique, s'il vous plaît contacter le support EROWA.

- | | | |
|--|---|--|
| <p>4) Bohrung für EWIS Rapid Chip (ER-094168) erstellen (optional)</p> | <p>4) Borehole for EWIS rapid chip (ER-094168) (optional)</p> | <p>4) Trou pour EWIS rapid chip (ER-094168) (optional)</p> |
|--|---|--|

<p>Bei Bedarf Bohrung selber herstellen. Referenz (5) beachten.</p>	<p>If needed, drill the hole. Pay attention to reference marks (5).</p>	<p>Produire alésage, Faire attention à marque de références (5).</p>
---	---	--



Wartung und Pflege

Zentrierplatte 50 C nach Gebrauch sauber reinigen und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

After use, thoroughly clean the Centering plate 50 C and protect against corrosion.

Maintenance

Après utilisation, nettoyer Plasque de centrage 50 C soigneusement et le protéger contre la corrosion.

<p>VORSICHT</p>	<p>CAUTION</p>	<p>ATTENTION</p>
<p>Bei der Handhabung und Reinigung muss auf scharfe Kanten geachtet werden. Benutzung eines Hilfsmittels empfohlen.</p>	<p>Pay attention to sharp edges during handling and cleaning. Use a tool for cleaning.</p>	<p>Faire attention à tranchants pendant la nettoyage et manutention. Nettoyer avec une aide.</p>

Ersatzteile

Dieses Produkt ist nur als Ganzes lieferbar und kann bei Ihrem EROWA Fachhändler bezogen werden.

Spare parts

This product is only available as a unit and can be purchased from your EROWA dealer.

Pièces de rechange

Ce produit n'est disponible que sous forme d'ensemble complet. Il est disponible chez votre agent EROWA.

Technischer Support

Für Fragen zu diesem Produkt kontaktieren Sie bitte: info@erowa.com

Technical support

For questions regarding this product, please contact: info@erowa.com

Assistance technique

Pour toute question relative à ce produit, veuillez écrire à info@erowa.com

Optionen zu EROWA ITS Spannsystem

Options for EROWA ITS tooling system

Options pour EROWA système de serrage ITS

Pinolenspannfutter mechanisch betätigt

Quill chucks mechanically activated

Mandrins de broche a commande manuelle



ER-038826



ER-022516



ER-029982

Tischspannfutter mechanisch betätigt, rostbeständig

Corrosion-resistant table chucks mechanically activated

Mandrin de table a commande manuelle, en acier inoxydable



ER-034387



ER-036345



ER-038824



ER-022514



ER-022511



ER-028167



ER-029982

Pinolenspannfutter pneumatisch betätigt

Quill chucks pneumatically activated

Mandrins de broche a commande pneumatique



ER-007523



ER-007521



ER-007580



ER-020025



ER-020026



ER-035261



ER-035262

Tischspannfutter pneumatisch betätigt

Table chucks pneumatically activated

Mandrins de table a commande pneumatique



ER-037970



ER-035519



ER-007604



ER-012299



ER-012297



ER-007612



ER-020963

Tischspannfutter pneumatisch betätigt

Tischspannfutter pneumatisch betätigt, rostbeständig

Table chucks pneumatically activated, corrosion-resistant

Mandrins de table a commande pneumatique, en acier inoxydable



ER-024312



ER-043123



ER-043124



ER-048519



ER-055294



ER-011803



ER-008186

Zentrierplatten und Spannzapfen

Centering plates and chucking spigots

Paque de centrage et tige de préhension



ER-009214



ER-094180



ER-011599



ER-036658



ER-010755



ER-015465

ITS Systemträger

ITS system carriers

ITS les supports du système



ER-093758 ER-093765 ER-093774 ER-093780



ER-035210 ER-035209 ER-035211 ER-035212 ER-035114 ER-035097 ER-035117 ER-035297



ER-008745

Paletten

Pallets

Palettes

ER-008519
ER-008517

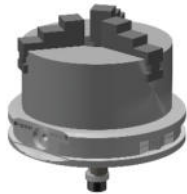
ER-015776

ER-015042
ER-033051ER-041912
ER-041924

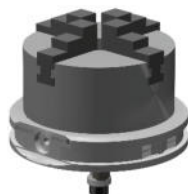
ER-022250



ER-032819

ER-015777
ER-032732ER-015899
ER-033053ER-032699
ER-033048Drei- und Vierbackenfutter auf
Palette ø 1483- and 4-jaw concentric
chuck on pallet ø 1483- et 4 mors mandrin
monté sur palette ø 148

ER-068585



ER-068586



ER-068697

ITS Compact Combi
Adapter und HalterITS Compact Combi
adapter and holderITS Compact Combi
adaptateur et porte

ER-017532



ER-017529



ER-017536



ER-034045



ER-029015



ER-094046



ER-094063



ER-029988



ER-017984

WICHTIG

Weitere Produkte finden Sie im Gesamtkatalog und auf unserer Webseite www.erowa.com.

IMPORTANT

D'autres produits vous trouvez également au catalogue général et à www.erowa.com.

IMPORTANT

More products can be found in our general catalog and on our web-page www.erowa.com.

Sicherheit, Garantie und Haftung

Der Hersteller

EROWA AG
Knutwilerstrasse
CH-6233 Büron LU /
Switzerland
Tel. ++41 (0)41-935 11 11
Fax ++41 (0)41-935 12 13
e-mail: info@erowa.com
www.erowa.com

erklärt hiermit, dass seine Produkte nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft werden.

Die Garantie beträgt 12 Monate ab Verkaufsdatum. Sie beschränkt sich auf den Ersatz von defekten Teilen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Es dürfen nur EROWA AG Originalteile (Ersatz-, Verschleissstelle, Nachrüstungen) verwendet werden. Nur unter Einhaltung dieser Konditionen ist eine Funktion sichergestellt und eine Gefährdung von Mensch und Maschine ausgeschlossen.

Trotz aller Sorgfalt kann diese Dokumentation Fehler aufweisen. Für Folgeschäden übernimmt die EROWA AG keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten.

Patente:

Diese Produkte sind durch eine oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt.

US 4.615.688	US Re. 33.249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4.621.821	US 4.934.680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5.065.991	US 4.786.062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4.686.768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	Taiwan 205105

Security, guarantee and liability

Manufacturer

EROWA AG
Knutwilerstrasse
6233 Büron LU /
Switzerland
Tel. +41 (0)41 935 11 11
Fax +41 (0)41 935 12 13
Email: info@erowa.com
www.erowa.com

hereby confirms that the company's products are manufactured using the latest production methods and that they are subject to extensive quality checks both during production and on the end product.

Guarantee is valid for 12 months from the date of purchase. It is limited to the replacement of faulty parts. Further reaching claims are precluded.

The products of EROWA AG must be installed and operated in strict accordance with the conditions laid down in this documentation. Only EROWA AG original parts (spare parts, wear parts, retrofits) are allowed for use.

Only strict adherence to these conditions will ensure proper working order of the machine and preclude any danger to people and to the machine.

Despite all due care, this documentation may contain errors. EROWA AG shall not be liable for any consequential damage. Technical modifications are reserved.

Patents:

These products are protected by one or more of the following patents (applications).



Sécurité, garantie et responsabilité

Le fabricant

EROWA AG
Knutwilerstrasse
CH-6233 Büron LU /
Suisse
Tél. ++41 (0)41-935 11 11
Fax ++41 (0)41-935 12 13
e-mail: info@erowa.com
www.erowa.com

déclare par la présente que ses produits ont été fabriqués conformément aux méthodes de fabrication les plus modernes, et qu'ils ont été contrôlés de manière approfondie par notre service d'assurance qualité pendant la fabrication et en tant que produit fini.

La durée de la garantie est de 12 mois à compter de la date de la vente. Elle se limite au remplacement des pièces défectueuses. Toute autre forme de recours au titre de la garantie est exclue.

L'utilisation et l'exploitation des produits EROWA AG doivent être conformes aux spécifications du présent document. Seules des pièces d'origine EROWA AG doivent être utilisées (pièces de rechange, d'usure, de rééquipement). L'observation de ce dernier est indispensable pour assurer un fonctionnement fiable et prévenir les risques corporels et matériels.

Malgré les soins apportés à sa rédaction, le présent document peut présenter des erreurs. EROWA AG décline toute responsabilité résultant de telles erreurs. EROWA AG se réserve également le droit de procéder à des modifications d'ordre technique.

Brevets :

Ces produits sont protégés par les brevets (ou dépôts de brevet) suivants :

Tochtergesellschaften Subsidiaries / Filiales

Deutschland

EROWA System Technologien GmbH
Gewerbepark Schwadernmühle
Rossendorferstrasse 1
DE-90556 Cadoitzburg b. Nbg.
Deutschland
Tel. 09103 7900-0
Fax 09103 7900-10
info@erowa.de
www.erowa.de

Frankreich

EROWA Distribution France Sàrl
PAE Les Glaisins
12, rue du Bulloz
FR-74940 Annecy-le-Vieux
France
Tel. 4 50 64 03 96
Fax 4 50 64 03 49
info@erowa.tm.fr
www.erowa.com

Italien

EROWA Tecnologie S.r.l.
Strada Statale 24 km 16,200
IT-10091 Alpinzano (TO)
Italia
Tel. 011 9664873
Fax 011 9664875
info@erowa.it
www.erowa.com

Italien

EROWA Tecnologie S.r.l.
Via Leonardo Da Vinci n. 8
IT-31020 Villorba (TV)
Italia
Tel. 011 9664873
Fax -
info@erowa.it
www.erowa.com

Spanien

EROWA Technology Ibérica S.L.
c/ Avda. Cornellà, 142 70 3a ext.
E-08950 Esplugues de Llobregat - Barcelona
España
Tel. 093 265 51 77
Fax 093 244 03 14
erowa.iberica.info@erowa.com
www.erowa.com

Skandinavien

EROWA Technology Scandinavia A/S
Fasanvej 2
DK-5863 Ferritslev Fyn
Denmark
Tel. 65 98 26 00
Fax 65 98 26 06
info@erowa.com
www.erowa.com

Osteuropa

EROWA Technology Sp. z o.o.
Eastern Europe
ul. Spółdzielcza 37-39
55-080 Kąty Wrocławskie
Poland
Tel. 71 363 5650
Fax 71 363 4970
info@erowa.com.pl
www.erowa.com

Indien

EROWA Technology (India) Private Limited
No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building
Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,
Hyderabad 500 016 (Andhra Pradesh)
India
Tel. 040 4013 3639
Fax 040 4013 3630
salesindia@erowa.com
www.erowa.com

USA

EROWA Technology, Inc.
North American Headquarters
2535 South Clearbrook Drive
Arlington Heights, IL 60005
USA
Tel. 847 290 0295
Fax 847 290 0298
e-mail: info@erowa.com
www.erowa.com

China

EROWA Technology (Shanghai) Co., Ltd.
G/F, No. 24 Factory Building House
69 Gui Qing Road (Caohejing Hi-tech Park)
Shanghai 200233, PRC
China
Tel. 021 6485 5028
Fax 021 6485 0119
info@erowa.cn
www.erowa.cn

Singapur

EROWA South East Asia Pte Ltd
56 Kallang Pudding Road
#06-02 HH@Kallang
Singapore 349328
Tel. 65 6547 4339
Fax 65 6547 4249
sales.singapore@erowa.com
www.erowa.com

Japan

EROWA Nippon Ltd.
Sasano Bldg.
2-6-4 Shiba Daimon, Minato-ku
105-0012 Tokyo
Japan
Tel. 03 3437 0331
Fax 03 3437 0353
info@erowa.co.jp
www.erowa.co.jp

