

ProductionChuck

ProductionChuck

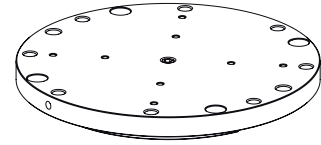
ProductionChuck

PC Zentrierpalette 210**PC Centering pallet 210****Palette de centrage PC 210**

Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

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

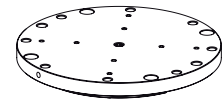
Sécurité, garantie, responsabilités et adresses de service : voir annexe A.

**Verpackungsinhalt überprüfen****Check package contents****Vérifier l'intégralité de la livraison**

1 x PC Zentrierpalette 210

1 x PC centering pallet 210

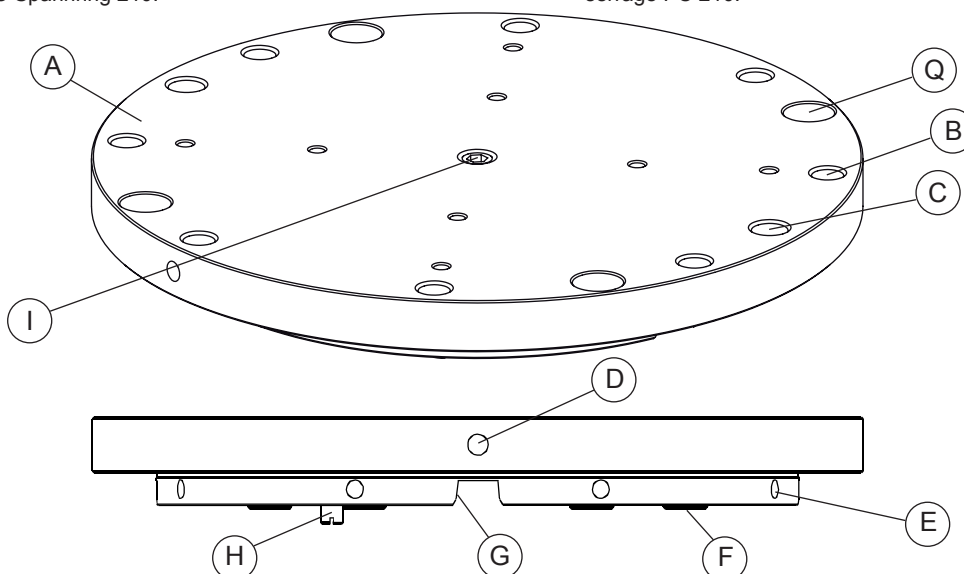
1 x Palette de centrage PC 210

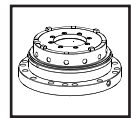
**Bezeichnung der Teile****Description of parts****Désignation des éléments**

- A) PC Zentrierpalette 210
- B) Befestigungsgewinde M10 (8x). Zum Befestigen von PC Platten 250 x 250 mm (Option), Vorrichtungen oder Werkstücken.
- C) Bohrung \varnothing 10,02 H7 (2x). Zum Positionieren von PC Platten 250 x 250 mm (Option), Vorrichtungen oder Werkstücken.
- D) Referenzmarke
- E) Befestigungsbohrung (8x). Für die Befestigung auf dem PC Spannring 210 (ER-042867, Option).
- F) Z-Auflagen (8x)
- G) Zentriermuten
- H) Schaftschraube M6, dient als Positionierhilfe.
- I) Gewinde M10 für Befestigung ITS Spannzapfen.
- Q) Befestigungsbohrung (4x). Zum Befestigen der PC Zentrierpalette 210 auf dem PC Spannring 210.

- A) PC centering pallet 210
- B) Attachment thread M10 (8x). To attach PC plates 250 x 250 mm (Option), fixtures or workpieces.
- C) Borehole \varnothing 10,02 H7 (2x). To position PC plates 250 x 250 mm (Option), fixtures or workpieces.
- D) Reference mark
- E) Attachment borehole (8x). For attachment on the PC clamping ring 210 (ER-042867, Option).
- F) Z-supports (8x)
- G) Centering grooves
- H) Set bolt M6, serves as positioning help.
- I) M10 Thread for attachment ITS chucking spigot.
- Q) Attachment boreholes (4x) to fit centering pallet PC 210 to PC clamping ring.

- A) Palette de centrage PC 210
- B) Taraudage de fixation M10 (8 x). Pour la fixation de plaques PC 250 x 250 mm (en option), de dispositifs de serrage ou de pièces.
- C) Perçage \varnothing 10,02 H7 (2 x). Pour le positionnement de plaques PC 250 x 250 mm (en option), de dispositifs de serrage ou de pièces.
- D) Marque de référence.
- E) Perçage de fixation (8 x). Pour la fixation sur la bague de serrage PC 210 (ER-042867, en option).
- F) Appuis Z (8 x).
- G) Rainures de centrage.
- H) Vis sans tête M6, servant d'aide au positionnement.
- I) Taraudage M10 pour la fixation d'une tige de préhension ITS.
- Q) Trou de fixation : (4x). Pour la fixation de la palette de centrage PC 210 sur la bague de serrage PC 210.





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

Technische Daten

Dimension:

Gewicht:

Material: Stahl

Technical data

Dimension:

Weight:

Material: Steel

Caractéristiques techniques

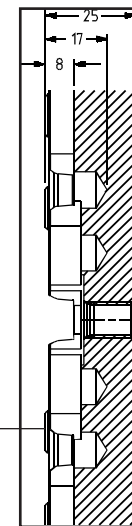
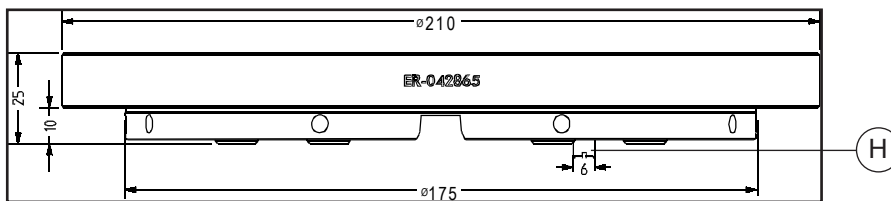
Dimensions :

Masse :

Matériau : acier

ø 210 x 25 mm

5,3 kg

**Hinweis**

Die Schachtschraube (H) ist eine Hilfe, um ein falsches Aufspannen des PC Zentrierpalette 210 auf das ProductionChuck 210 zu verhindern.

Note

The set bolt (H) is an aid that prevents the PC centering pallet 210 from being clamped on the ProductionChuck 210 in a wrong position.

Remarque :

La vis sans tête (H) sert d'aide pour éviter un serrage erroné de la plaque de centrage PC 210 sur le mandrin Production-Chuck 210.

**Anwendung:**

Einsatz als Werkstückträger im EROWA PC 210 Spannsystem in Kombination mit dem PC Spannring 210, ER-042867 (Option).

Einsatz als Werkstückträger mit direkt montiertem Spannzapfen ER-010742 (Option). Aufnahme möglich auf den EROWA Spannfutter P (Power-Chuck P, QuickChuck P, etc.)

Zum Aufnehmen der PC Platte 250 x 250 mm, ER-027457 (Option) und der PC Platte 250 x 250 mm, ER-026661 (Option).

Zum Aufnehmen von Werkstücken, Lehren, etc. Das entsprechende Befestigungslochbild ist nach Bedarf zu bohren (siehe Seite 3).

Application:

For use as a workpiece carrier in the EROWA PC 210 tooling system in combination with the PC clamping ring 210 (ER-042867, option).

For use as a workpiece carrier with a directly fitted chucking spigot ER-010742 (option) for possible accommodation in EROWA chucks P (Power-Chuck P, QuickChuck P, etc.).

To accommodate PC plate 250x250mm (ER-027457, option) and PC plate 250x250mm (ER-026661, option).

To accommodate workpieces, gauges, etc. The mounting borehole pattern must be drilled according to requirements (cf. p. 3).

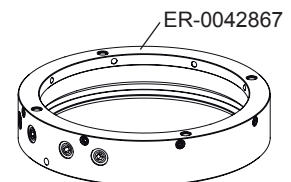
Utilisation :

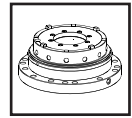
Utilisation comme support de pièce sur le système de serrage EROWA PC 210 en combinaison avec la bague de serrage PC 210, ER-042867 (en option).

Utilisation comme support de pièce avec tige de préhension ER-010742 (en option), montée directement. Possibilité de fixation sur mandrin EROWA P (Power-Chuck P, QuickChuck P, etc.).

Pour la fixation de la plaque PC 250 x 250 mm, ER-027457 (en option) et de la plaque PC 250 x 250 mm, ER-026661 (en option).

Pour la fixation de pièces de gabarits, etc. La configuration de perçage appropriée est à aménager en fonction des besoins (voir page 3).





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

B) Befestigungsgewinde M10 (8x). Zum Befestigen von PC Platten 250 x 250 mm (Option), Vorrichtungen oder Werkstücken.

Wichtig:

Die Befestigungsschrauben dürfen max. 14 mm in die Befestigungsgewinde (B) eingreifen.

B) Attachment thread M10 (8x). To attach PC plates 250 x 250 mm (Option), fixtures or workpieces.

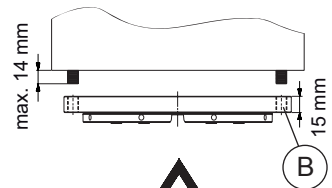
Important:

The attachment bolts must not screw more than 14mm into the attachment thread (B).

B) Taraudage de fixation M10 (8 x). Pour la fixation de plaques 250 x 250 mm (en option), de dispositifs de serrage ou de pièces.

Important :

Les vis de fixation ne ne doivent pas s'engrener de plus de 14 mm dans le filet de fixation (B).



C) Bohrung \varnothing 10,02 H7 (2x) Zum Positionieren von PC Platten 250 x 250 mm (Option), Vorrichtungen oder Werkstücken.

F) Z-Auflagen (8x)

H) Schaftschraube M6, dient als Positionierhilfe.

C) Borehole \varnothing 10,02 H7 (2x) To position PC plates 250 x 250 mm (Option), fixtures or workpieces.

F) Z-supports (8x)

H) Set bolt M6, serves as positioning help.

C) Perçage \varnothing 10,02 H7 (2 x). Pour le positionnement de plaques 250 x 250 mm (en option), de dispositifs de serrage ou de pièces.

F) Appuis Z (8 x).

H) Vis sans tête M6, servant d'aide au positionnement.

Wichtig:

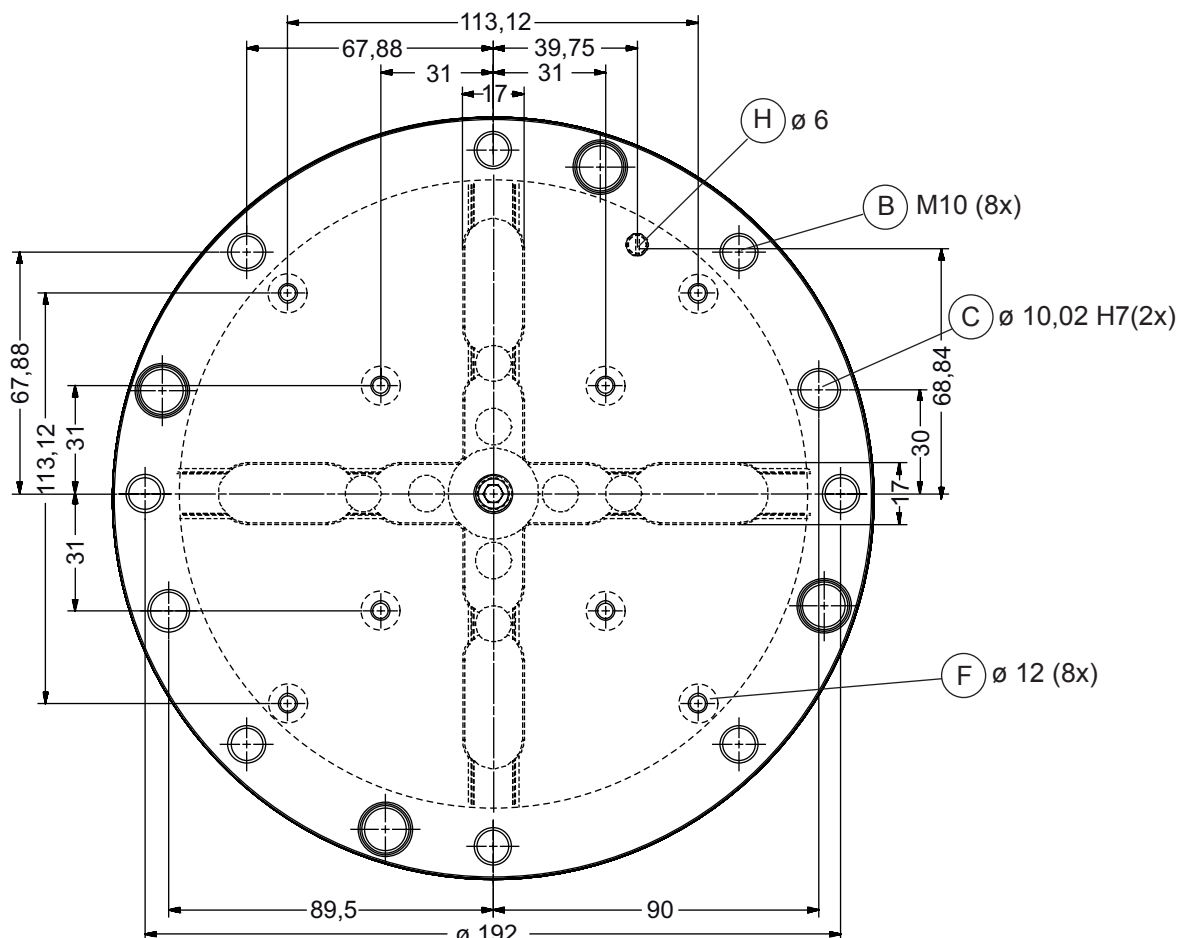
Beim Bohren des entsprechenden Lochbildes für die Werkstückbefestigung ist darauf zu achten, dass bestehende Bohrungen nicht beschädigt werden.

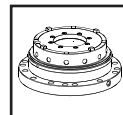
Important:

When you drill a new borehole pattern for workpiece attachment, make sure that you do not damage any existing boreholes.

Attention :

Lors des perçages de la configuration de perçage correspondante pour la fixation de la pièce, il convient de veiller à ne pas endommager les perçages existants.





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

Inbetriebnahme**Setting up****Mise en service****Aufspannbeispiel 1****Clamping example 1****Exemple de serrage 1**

Einsatz als Werkstückträger auf dem ProductionChuck 210 in Kombination mit dem PC Spannring 210, ER-042867 (Option).

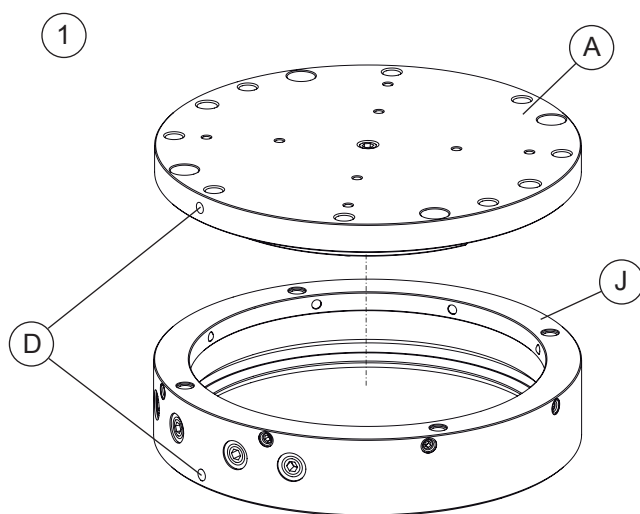
For use as a workpiece carrier in the EROWA PC 210 tooling system in combination with the PC clamping ring 210 (ER-042867, option).

Utilisation comme support de pièce sur le mandrin ProductionChuck 210 en combinaison avec la bague de serrage PC 210, ER-042867 (en option).

(Bild 1)
PC Zentrierpalette 210 (A) unter Berücksichtigung der Referenzmarken (D) auf dem PC Spannring 210 (J) positionieren.

(Diagram 1)
Position PC centering pallet (A) on PC clamping ring 210 (J), taking into account reference marks (D).

(figure 1)
Positionner la palette de centrage PC 210 (A) sur la bague de centrage PC 210 (J) en tenant compte des marques de référence (D).



(Bild 2)
PC Zentrierpalette 210 (A) mit den acht M6 Gewindestiftschrauben (K) mit 5 Nm festschrauben.

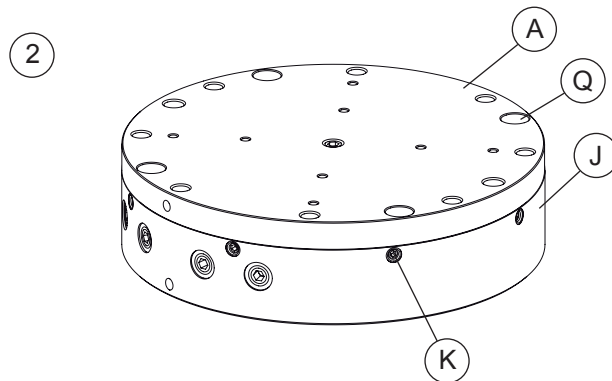
(Diagram 2)
Use eight M6 threaded pins (K) to bolt on PC centering pallet (A); tighten threaded pins to 5Nm.

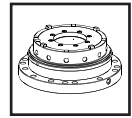
(figure 2)
Fixer la palette de centrage PC 210 (A) avec les huit vis sans tête M6 (K) en les serrant à 5 Nm.

Durch das Festschrauben der Befestigungsstifte (K) wird die PC Zentrierpalette 210 (A) auf den PC Spannring 210 (J) gepresst. Danach vier M8 Zylinderschrauben (M) einsetzen und mit 35Nm festschrauben.

Tightening the threaded pins (K) will press the PC centering pallet (A) to the PC clamping ring 210 (J). Insert four Cylinder head bolts M8 (M) and tighten with a torque of 35Nm.

Le serrage des vis de fixation (K) serre la palette de centrage PC 210 (A) sur la bague de serrage PC 210 (J). Insérer quatre vis à tête cylindrique M8 (M) et serrer avec 35Nm.





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

(Bild 3)

- Werkstück (L) auf der PC Zentrierpalette (A) befestigen. (Befestigungslochbild und tech. Daten siehe Seite 3 und 7.)
- ProductionChuck 210 (M) öffnen.
- PC Spannring 210 (J) unter Berücksichtigung der Schaftschraube (H), welche sich an PC Zentrierpalette 210 befindet, auf das ProductionChuck 210 (M) aufsetzen.

Hinweis:

Soll die PC Palette 210 in einer anderen Winkellage aufgesetzt werden, muss die Schaftschraube (H) entfernt werden. (Die Schaftschraube dient als Positionierhilfe.)

- ProductionChuck 210 schließen.

Hinweis:

Eine genaue Beschreibung des Spannvorgangs finden Sie in der Betriebsanleitung des jeweiligen ProductionChuck 210.

(Diagram 3)

- Attach workpiece (L) to PC centering pallet (A). (For mounting borehole pattern and technical data, cf. pp. 3 and 7.)
- Open ProductionChuck 210 (F).
- Place PC clamping ring 210 (J) on ProductionChuck 210 (M), taking into account set bolt (H) on the PC centering pallet.

Note:

If the PC pallet 210 is supposed to be fitted in a different angular position, remove set bolt (H). (Set bolt (H) serves as a positioning aid.)

- Close ProductionChuck 210.

Note:

You will find a detailed description of the clamping process in the operating manual of the relevant ProductionChuck 210.

(figure 3)

- Fixer la pièce (L) sur la palette de centrage PC (A). Pour la configuration de perçage et les caractéristiques techniques, se référer aux pages 3 et 7.)
- Ouvrir le mandrin ProductionChuck 210 (M).
- Placer la bague de serrage PC 210 (J) sur le mandrin ProductionChuck 210 (M) en tenant compte de la vis sans tête (H), qui se trouve sur la palette de centrage PC 210.

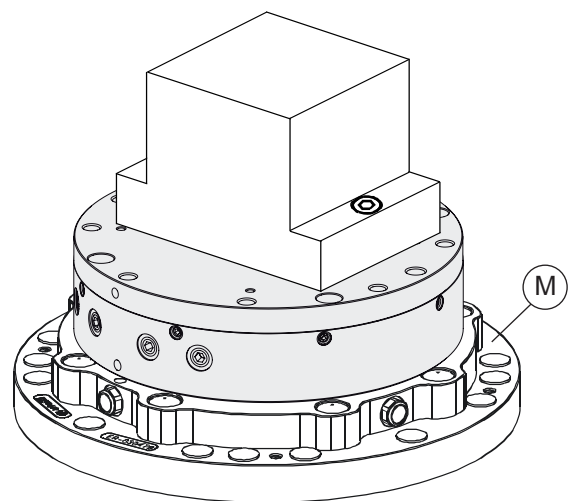
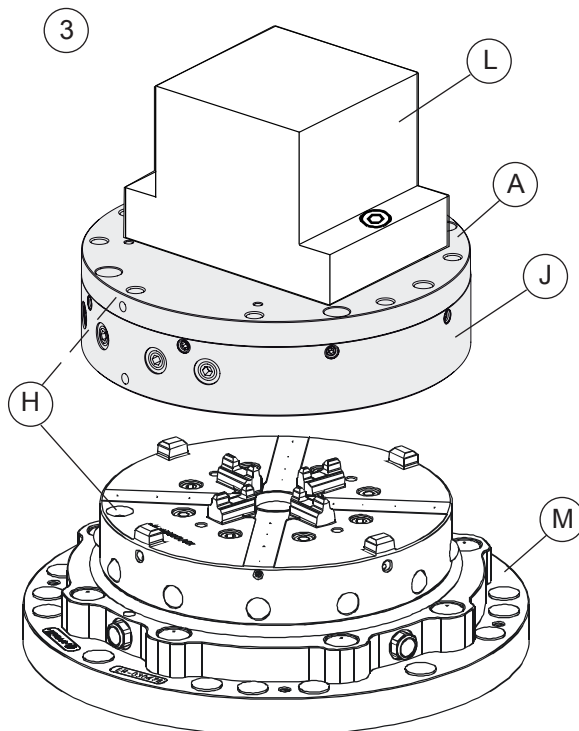
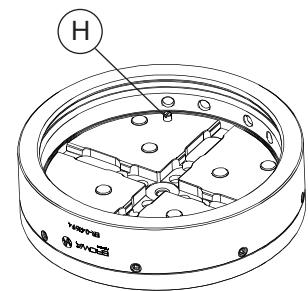
Remarque :

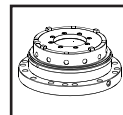
Si la palette PC 210 doit être posée dans une autre position angulaire, enlever la vis sans tête (H). (La vis sans tête sert d'aide au positionnement.)

- Fermer le mandrin ProductionChuck 210.

Remarque :

Les instructions de service du mandrin ProductionChuck 210 concerné donnent une description détaillée du processus de serrage.





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

Aufspannbeispiel 2

Einsatz als Werkstückträger mit direkt montiertem Spannzapfen ER-045541 (Option). Aufnahme möglich auf EROWA Spann- futter P (PowerChuck P, Quick- Chuck P, etc.)

(Bild 4)
Spannzapfen (N) von unten in das Gewinde (I) der PC Zentrier- palette 210 (A) einschrauben und befestigen.

Clamping example 2

For use as a workpiece carrier with a directly fitted chucking spigot ER-045541 (option) for possible accommodation in EROWA chucks P (PowerChuck P, QuickChuck P, etc.).

(Diagram 4)
Screw chucking spigot (N) from below into the thread (I) of PC centering pallet 210 (A) and tighten.

Exemple de serrage 2

Utilisation comme support de pièce avec tige de préhension ER-045541 (en option), montée directement. Possibilité de fixation sur mandrin EROWA P (Power- Chuck P, QuickChuck P, etc.).

(figure 4)
Visser la tige de préhension (N) par le bas dans le taraudage (I) de la palette de centrage PC 210 (A) et la serrer.

Achtung

Vor dem Einsetzen der PC Zentrierpalette 210 (A) muss beim Spannfutter P der Dicht- ringhalter (O) entfernt werden.

Caution

Before the PC centering pallet 210 (A) is inserted, remove the sealing ring holder (O) from the chuck P.

Attention

Avant de mettre la palette de centrage PC 210 (A) en place, enlever la monture de joint d'étanchéité (O) sur le mandrin P.

**Hinweis:**

Eine genaue Beschreibung des Spannvorgangs finden Sie in der Betriebsanleitung des jeweiligen EROWA Spann- futter P.

Note:

You will find a detailed descrip- tion of the clamping process in the operating manual of the relevant EROWA chuck P.

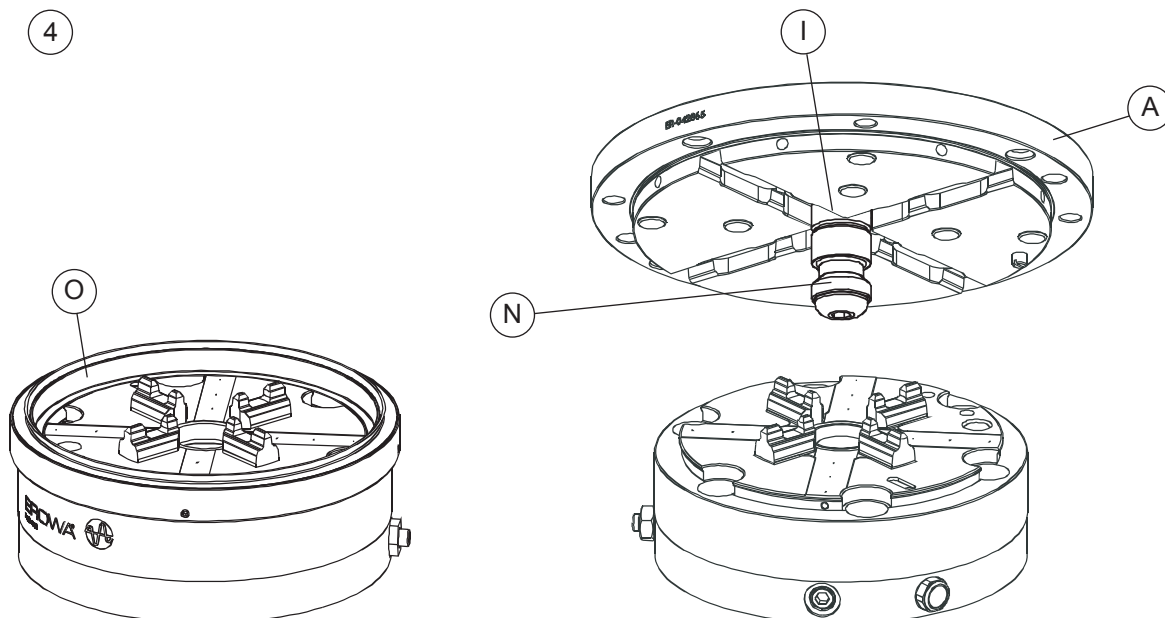
Remarque :

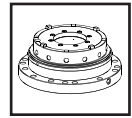
Les instructions de service du mandrin P concerné donnent une description détaillée du processus de serrage.

Werkstück auf der PC Zentrierpalette befestigen. (Befestigungslochbild und tech. Daten siehe Seite 3 und 7.)

Attach workpiece on the PC centering pallet. (For mounting borehole pattern and technical data, cf. pp. 3 and 7.)

Fixer la pièce sur la palette de centrage PC. Pour la configura- tion de perçage et les caracté- ristiques techniques, se référer aux pages 3 et 7).





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

Aufspannbeispiel 3

(Bild 5)
Einsatz als Werkstückträger auf dem ProductionChuck 210 Combi in Kombination mit dem PC Spannring 210, ER-042867 (J) (Option) und montiertem ITS Spannzapfen, ER-045541 (N) (Option).

Mit dieser Kombination wird im ProductionChuck 210 Combi (M) eine Spannkraft von 30'000 N erreicht (ohne ITS Spannzapfen beträgt die Spannkraft 20'000 N.)

Die Montage des PC Zentrierings 210 (J) und des Spannzapfens (N) siehe Aufspannbeispiel 1 + 2.

Clamping example 3

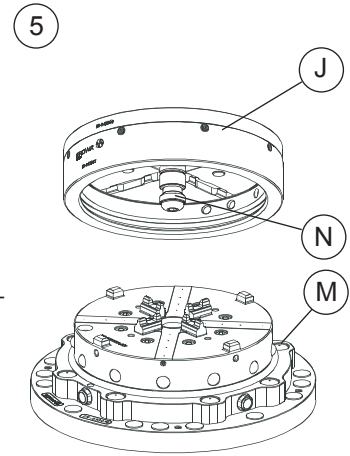
(Diagram 5)
For use as a workpiece carrier in the EROWA PC 210 tooling system in combination with the PC clamping ring 210 (ER-042867 (J), option) and a directly fitted chucking spigot (ER-045541 (N) (option).

With this combination, the ProductionChuck 210 Combi (M) achieves a clamping power of 30 000N (without the ITS chucking spigot, the clamping power is 20 000N).
For the assembly of the PC centering ring 210 (J) and the chucking spigot (N), cf. Clamping examples 1 + 2.

Exemple de serrage 3

(figure 5)
Utilisation comme support de pièce sur le mandrin ProductionChuck 210 Combi en combinaison avec la bague de serrage PC 210, ER-042867 (J) (en option), tige de préhension ITS ER-045541 (J) (en option) montée.

Cette combinaison permet d'atteindre une force de préhension de 30 000 N avec le mandrin ProductionChuck 210 Combi (M) (alors qu'elle ne l'est que de 20 000 N sans tige de préhension ITS). Pour le montage de la bague de centrage PC 210 (J) et de la tige de préhension (N), voir exemples de serrage 1 et 2.

**Aufspannbeispiel 4**

(Bild 6)
Zum Aufnehmen der PC Platte 250 x 250 mm, ER-027457 (Option) und der PC Platte 250 x 250 mm, ER-026661 (Option).

PC Platte 250 x 250 mm (P) mit acht M 10 Schrauben in den Befestigungsgewinden (B) auf der PC Zentrierpalette 210 (A) befestigen.

Zum Positionieren mit Zylinderstiften dienen die zwei Bohrungen (C).

Die Montage des PC Spannrings 210 (J) siehe Aufspannbeispiel 1.

Clamping example 4

(Diagram 6)
To accommodate PC plate 250x250mm (ER-027457,option) and PC plate 250x250mm (ER-026661, option).

Screw eight M10 bolts into the attachment threads (B) to attach PC plate 250x250mm (P) to PC centering pallet 210 (A). The two boreholes (C) are used to position the pallets with straight pins.

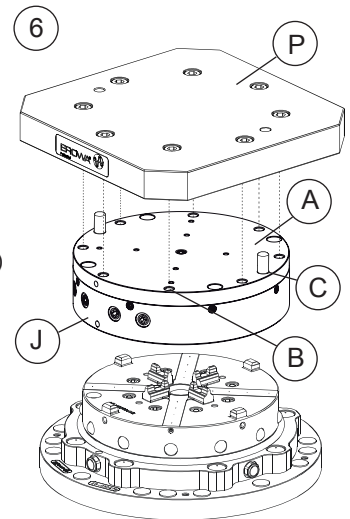
For the assembly of the PC clamping ring 210 (J), cf. Clamping example 1.

Exemple de serrage 4

(figure 6)
Pour la fixation de la plaque PC 250 x 250 mm, ER-027457 (en option), et de la plaque PC 250 x 250 mm, ER-026661 (en option).

Avec les huit vis M10, fixer la plaque PC 250 mm x 250 mm (P) dans les taraudages de fixation (B) de la palette de centrage PC 210 (A). Les deux perçages (C) servent au positionnement au moyen de goupilles.

Pour le montage de la bague de serrage PC 210 (J), voir exemple de serrage 1.

**Wichtig**

Werkstücke, Lehren und Vorrichtungen können individuell auf der PC Zentrierpalette 210 befestigt werden.

Beim Bohren des entsprechenden Lochbildes für die Werkstückbefestigung ist darauf zu achten, dass bestehende Bohrungen nicht beschädigt werden.

(Befestigungslochbild und tech. Daten siehe Seite 3.)

Zum Positionieren mit Zylinderstiften dienen die

Important

Workpieces, gauges and fixtures can be attached to the PC centering pallet 210 individually.

When drilling a borehole pattern to attach a workpiece, make sure that you do not damage existing boreholes.
(For mounting borehole pattern and technical data, cf. pp. 3)

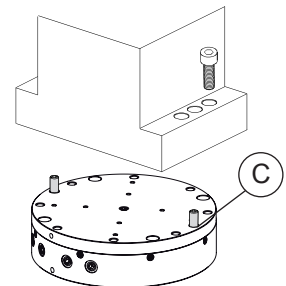
The two boreholes (C) are used to position the pallets with straight pins.

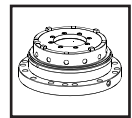
Important

Pièces, gabarits et dispositifs de serrage peuvent se serrer individuellement sur la palette de centrage PC 210.

Lors du perçage de la configuration de perçage requise pour la fixation de pièces, veiller à ne pas endommager les perçages existants.
(Pour la configuration de perçage et les caractéristiques techniques, voir page 3.)

Les deux perçages (C) servent au positionnement au moyen de goupilles.





ProductionChuck

ProductionChuck

ProductionChuck

Wartung und Pflege

PC Zentrierpalette 210 vor Schlägen schützen.

Nichtgebrauchte Befestigungsbohrungen abdichten damit kein Schmutz in das PC Spannfutter eindringt.

Nach Gebrauch die PC Zentrierpalette 210 sauber reinigen und vor dem Einlagern gegen Korrosion schützen.

Maintenance

Protect PC centering pallet 210 against knocks.

Plug attachment boreholes that are not in use to prevent dirt penetrating into the ProductionChuck.

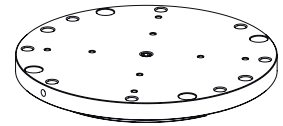
Thoroughly clean the PC centering pallet 210 after use and store protect against corrosion.

Maintenance

Protéger la PC Palette de centrage 210 PC contre les chocs.

Obturer les perçages de fixation non utilisés pour éviter toute pénétration de saouillures dans le mandrin PC.

Après utilisation, nettoyer soigneusement la PC Palette de centrage 210, et la protéger contre la corrosion avant stockage.

**Optionen:**

ER-042867
PC Spannring 210

Aufnahme von EROWA PC Paletten um sie auf einem EROWA PC Spannfutter aufzunehmen.

ER-027457
PC Platte 250 x 250

ER-026661
PC Platte 250 / R50

ER-043195
PC Gripper Link RCS
Kupplung zum automatischen Handling von PC Paletten. Die Kupplung wird am PC Spannring 210 befestigt.

ER-045541
Spannzapfen zu PC 210

Options:

ER-042867
PC Clamping ring 210

To accommodate EROWA PC plates for clamping on an EROWA ProductionChuck.

ER-027457
PC plate 250 x 250

ER-026661
PC plate 250 / R50

ER-043195
PC Gripper Link RCS
coupling is used for the automatic handling of EROWA PC pallets. The coupling will be fixed on the clamping ring PC 210.

ER-045541
Chucking spigot PC 210

Options :

ER-042867
Bague de serrage PC 210

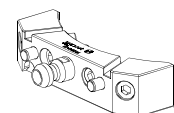
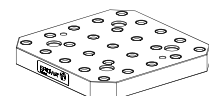
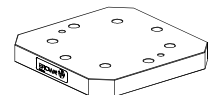
Fixation de plaques EROWA PC en vue de leur fixation sur un mandrin EROWA PC.

ER-027457
Plaque PC 250 x 250

ER-026661
Plaque PC 250 / R50

ER-043195
PC Gripper Link RCS accouplement sert à la manutention automatique de palettes EROWA PC. L'accouplement est fixé sur la bague de serrage PC 210.

ER-045541
Tige de préhension PC 210

**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 dieser Betriebsanleitung kontaktieren Sie bitte: info@erowa.com.

Technical support

For technical support about this operating instruction, please contact: info@erowa.com.

Support technique

Pour support technique à cette instruction de service veuillez prendre contact : info@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-, Verschleissteile, 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 Cadolzburg 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 Alpignano (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.
 CSE Global Building
 No.2 Ubi View, #03-03
 Singapore 408556
 Singapore
 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

