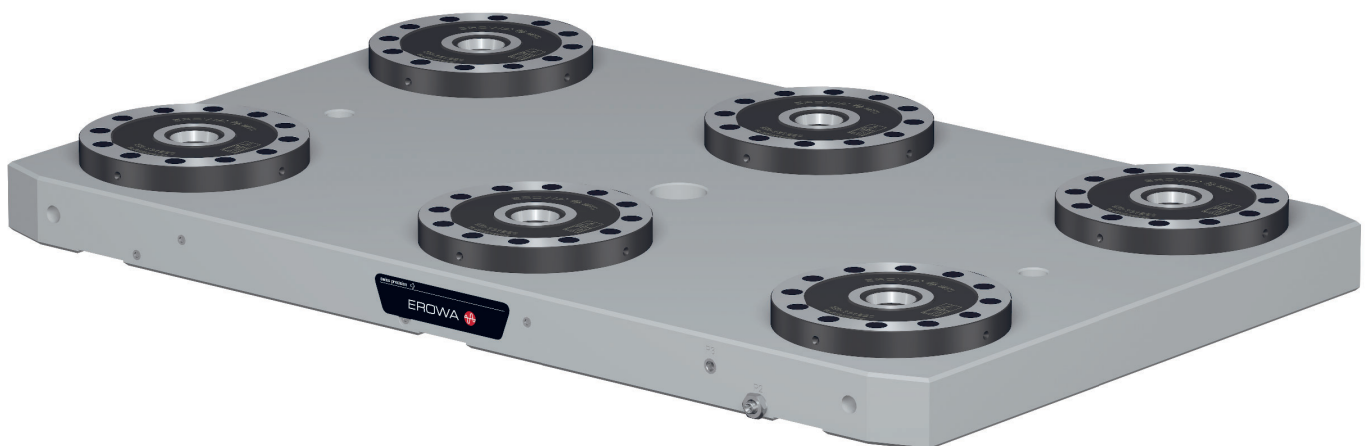




# MTS Base Plate 410 x 660/250 P

## ER-148625



**Inhalt:**

1.	Verpackungsinhalt überprüfen.....	3
2.	Bezeichnung der Teile.....	6
3.	Technische Daten.....	7
4.	Inbetriebnahme.....	8
5.	Bedienung mit pneumatischer Steuereinheit.....	12
6.	Instandhaltung, Wartung.....	14
7.	Störungen, Fehlerbehebungen.....	14
8.	Optionen.....	15
9.	Ersatzteile.....	16

**Contents:**

1.	Check package contents.....	3
2.	Description of parts.....	6
3.	Technical data.....	7
4.	Setting up.....	8
5.	Operation with a pneumatic control unit.....	12
6.	Maintenance.....	14
7.	Failures: cause and action.....	14
8.	Options.....	15
9.	Spare parts.....	16

**Table des matières:**

1.	Vérifier l'intégralité de la livraison.....	3
2.	Désignation des éléments.....	6
3.	Caractéristiques techniques.....	7
4.	Mise en service.....	8
5.	Conduite avec unité de commande pneumatique.....	12
6.	IMaintenance.....	14
7.	Pannes, dépannage.....	14
8.	Options.....	15
9.	Pièces de rechange.....	16

**MTS Basisplatte  
410 x 660 P**

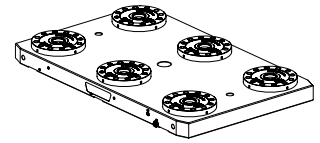
Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

**MTS Base plate  
410 x 660 P**

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

**Plaque de base  
MTS 410 x 660 P**

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



**1. Verpackungsinhalt überprüfen**

1x MTS Basisplatte  
410 x 660 P

2x Transportflasche

**1. Check package contents**

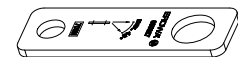
1x MTS Base plate  
410 x 660 P

2x Transport hook

**1. Vérifier l'intégralité de la livraison**

1x Plaque de base MTS  
410 x 660 P

2x Languette de transport



**Anwendung** (bestimmungsgemäße Verwendung)

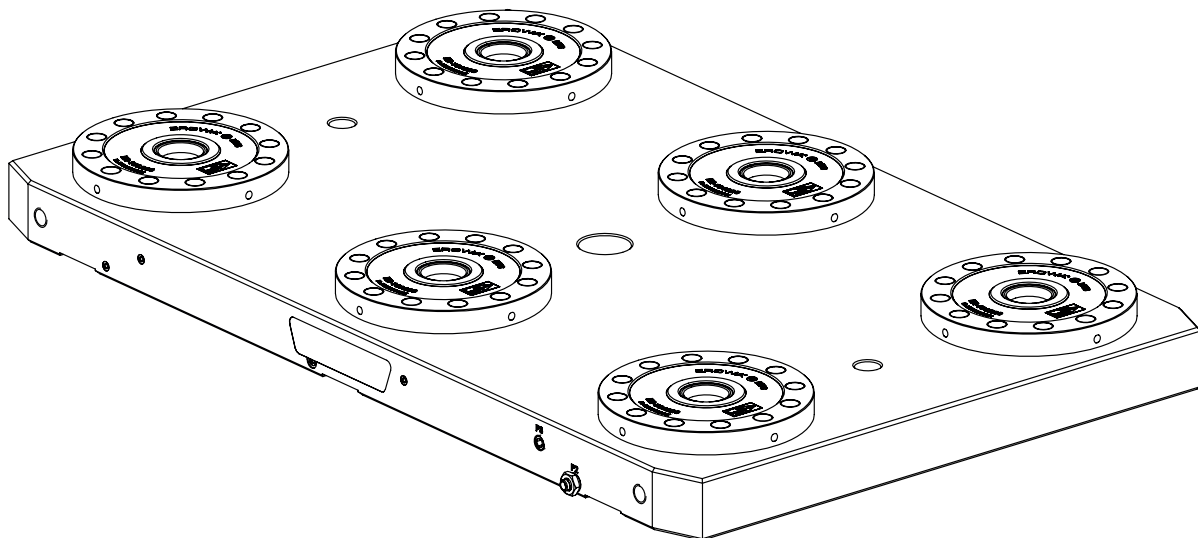
EROWA Spannfutter werden verwendet um Werkstückträger und Werkstückspanner zu halten.

**Application** (intended purpose)

EROWA chucks are used to hold workpiece carriers and workpiece clamping systems.

**Utilisation** (conformément à sa destination)

Les mandrins EROWA sont utilisés pour maintenir le porte-pièce et le dispositif de serrage de pièce.



**Symbolerklärung****Explanation of the symbols****Description des symboles utilisés**

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:

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:

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**

Steht für eine unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren, irreversiblen Körperverletzungen oder zum Tod führt.

** DANGER**

Highlights an immediate thread of danger that will cause serious, irreversible physical injury or death.

** DANGER**

Signale un danger qui vous menace directement et qui provoque de graves blessures corporelles ou la mort.

** WARNUNG**

Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen kann.

** WARNING**

Highlights a possible dangerous situation that could cause serious physical injury or death.

** AVERTISSEMENT**

Signale une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.

** VORSICHT**

Steht für eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu geringfügigen oder mäßigen Verletzungen führen kann.

** CAUTION**

Highlights a possible dangerous situation that could cause minor or moderate injury.

** ATTENTION**

Signale une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner des blessures légères ou modérées.

**HINWEIS**

Steht für eine möglicherweise schädliche Situation, bei der das Produkt oder eine Sache in seiner Umgebung beschädigt werden könnte.

**NOTICE**

Highlights a possible harmful situation in which the product or an object in the vicinity could be damaged.

**INDICATION**

Signale une situation potentiellement néfaste dans laquelle le produit ou un objet placé à proximité de lui risque d'être endommagé.

**WICHTIG**

Steht für Anwendungshinweise und andere nützliche Informationen.

**IMPORTANT**

Highlights information on usage and other useful information.

**IMPORTANT**

Signale des consignes d'utilisation et d'autres informations utiles.

**Schutzeinrichtungen**

**Protection devices**

**Dispositifs de protection**

**⚠ GEFAHR**

Unvorhersehbare Fehlfunktionen oder fehlerhaftes Material des Produkts (wegfliegen von Teilen), können zu schweren und irreversiblen Körperverletzungen führen.  
Die vorhandenen Schutzeinrichtungen sind gemäss der Betriebsanleitung (Werkzeugmaschine) korrekt und konsequent anzuwenden.

**⚠ DANGER**

Unforeseeable malfunctions or faulty material of the product (parts being thrown out) can cause severe and irreversible injury.  
The existing protection devices must be used properly and consistently according to the operating instructions (machine tool).

**⚠ DANGER**

Des dysfonctionnements imprévisibles ou un matériau défectueux dans le produit (pièces qui s'échappent) peuvent entraîner des blessures corporelles lourdes et irréremédiables.  
Les dispositifs de protection existants doivent donc être utilisés systématiquement et conformément aux instructions de service (de la machine-outil).

**Persönliche Schutzausrüstung**

**Personal protective equipment**

**Équipement de protection individuelle**

**⚠ WARNUNG**

Unsachgemässe Bedienung, fehlerhafte Manipulation oder fehlerhaftes Material (herunterfallen von Teilen, Lärm) können zu schweren Körperverletzungen führen.  
Der Bediener ist aufgefordert die vorhandene persönliche Schutzausrüstung (z.B. Schutzbrille, Schutzschuhe und Gehörschutz) korrekt zu tragen.

**⚠ WARNING**

Improper operation, erroneous manipulation or faulty material (falling parts, noise) can lead to serious personal injury.  
The operator is requested to properly wear the existing personal protective equipment (e.g., goggles, protective shoes, and hearing protection).

**⚠ AVERTISSEMENT**

Toute utilisation non conforme, manipulation erronée ou matériau défectueux (chutes de pièces, bruit) peut entraîner de lourdes blessures corporelles.  
L'opérateur est prié de porter correctement les équipements de protection individuelle existants (lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, protection auditive, etc.).

**HINWEIS**

Die Auswahl und die Prüfung über den Einsatz der einzelnen Schutzausrüstungsgegenstände hat durch den Betreiber zu erfolgen.

**NOTICE**

The operating company is responsible for the selection and verification of use of the individual protection equipment.

**INDICATION**

L'exploitant est responsable de la sélection et du contrôle des différents équipements de protection individuelle.

**Arbeiten mit Druckluft**

**Working with compressed air**

**Travailler avec de l'air comprimé**

**⚠ WARNUNG**

Maximaler Reinigungsdruck beachten.  
Zu starkes Abblasen und Lärm mit der Druckluft vermeiden, Gehörschutz tragen.

**⚠ WARNING**

Be sure to observe the maximum cleaning pressure.  
Avoid excessive blowing and noise with compressed air, wear hearing protection.

**⚠ AVERTISSEMENT**

Observer la pression de nettoyage maximale.  
Éviter un nettoyage par soufflage et bruit à trop forte pression, porter une protection auditive.

Gegen Augenverletzungen gut sitzende Schutzbrille tragen (auch Drittpersonen). Gefährdung durch Versprühen von Flüssigkeit und wegfliegenden Spänen, etc.

To avoid eye injuries, wear properly fitting safety glasses (including third parties). Risk of spraying liquid and projection of chips, etc.

Porter des lunettes de sécurité bien ajuster pour éviter toute blessure des yeux (tierces personnes également). Risque de pulvérisation de liquides et de projection de copeaux, etc.

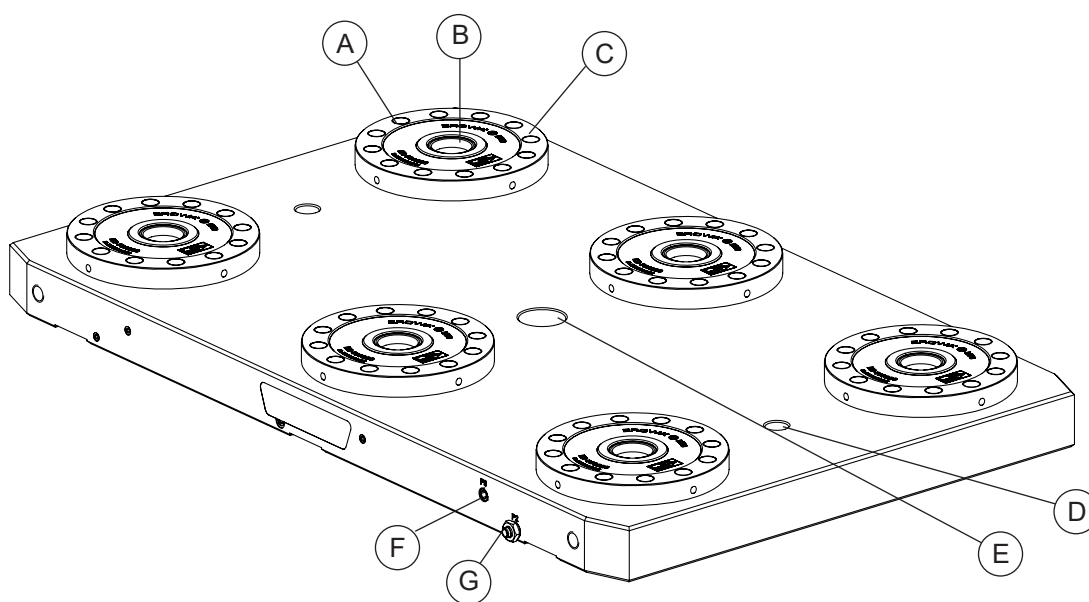
Müssen Teile beim Abblasen in der Hand gehalten werden, sind geeignete Handschuhe zu tragen.

If you must hold any parts in your hand while blowing them off, wear suitable gloves.

Si le nettoyage exige de tenir des pièces à la main, porter des gants appropriés.

**2. Bezeichnung der Teile****2. Description of parts****2. Désignation des éléments**

A) MTS IntegralChuck M-P (6x)	A) MTS IntegralChuck M-P (6x)	A) Mandrin IntegralChuck M-P MTS (6x)
B) Zentrierkegel	B) Centering taper	B) Cône de centrage
C) Z-Auflage	C) Z-support	C) Appui Z
D) Ausrichtbohrung ø 16 H6 (2x)	D) Alignment boreholes ø 16 H6 (2x)	D) Perçage de positionnement ø 16 H6 (2x)
E) Bohrung zur Bestimmung des Plattenmittelpunktes ø 32 H7	E) Borehole to determine the plate center ø 32 H7	E) Perçage pour la détermination du centre de la plaque ø 32 H7
F) Verschlussstopfen G 1/8" (2x)	F) Plug G 1/8" (2x)	F) Bouchon G 1/8" (2x)
G) Luftpistolenventil G 1/8"	G) Air jet valve G 1/8"	G) Vanne pour pistolet pneu- matique G 1/8"

**HINWEIS**

Der Zentrierkegel (B) muss beim Einsetzen von MTS Zentrier- und Ausgleichzapfen immer mit einem leichten Öl- oder Fettfilm versehen sein.

Fette und Pasten mit Festschmierstoffen dürfen nicht verwendet werden. Sie können im Zentrierkegel (B) zu unlöslichen Verbindungen führen.

**NOTICE**

When centering and compensation spigots are inserted, the centering taper (B) must always be coated with a light oil or grease film.

Do not use any masses or pastes containing solid lubricants. They may cause the chucking spigot to be stuck in the centering taper (B).

**INDICATION**

En utilisation de tiges de centrage et de compensation MTS, un mince film d'huile ou de graisse doit toujours être appliqué sur le cône de centrage (B). L'utilisation de graisses ou de pâtes contenant des lubrifiants solides est prohibée car risquant de provoquer des phénomènes de métallisation dans le cône de centrage (B).

**3. Technische Daten**

Dimensionen Basisplatte:  
Repetiergenauigkeit:  
Indexierung:  
Spannkraft:  
Druckluft:  
Gespannt: drucklos  
Ausrichtbohrungen (D):  
Bohrung zur Bestimmung des  
Plattenmittelpunktes (E):  
Material Basisplatte: Stahl un-  
gehärtet  
Gewicht

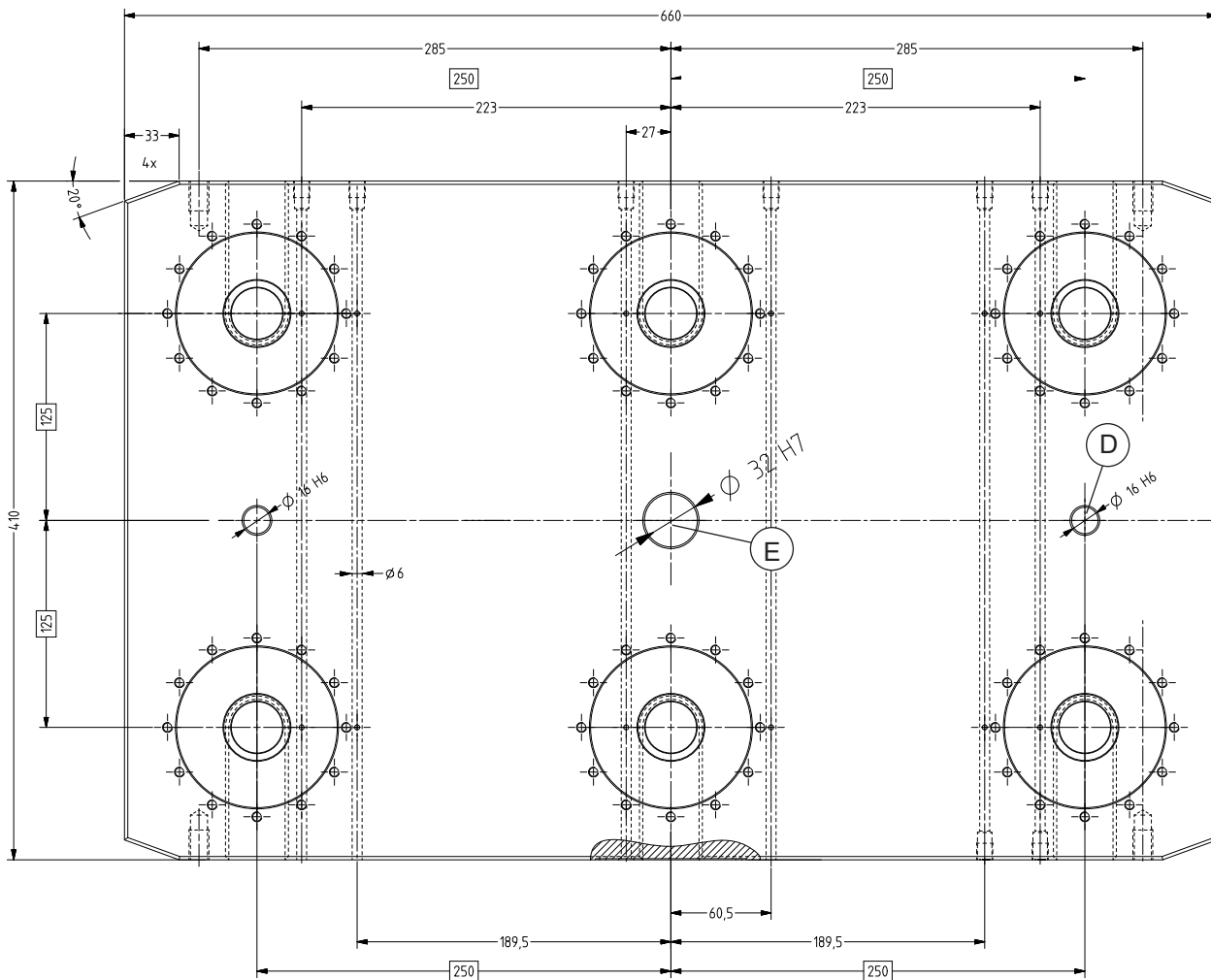
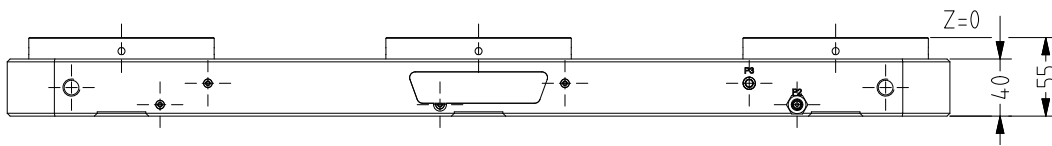
**3. Technical data**

Base plate dimensions:  
Repeatability:  
Indexing:  
Clamping power:  
Air pressure:  
Tight: depressurized Alignment  
boreholes (D):  
Borehole to determine the plate  
center (E):  
Material, base plate:  
Steel, unhardened  
Weight

**3. Caractéristiques tech-  
niques**

Dimensions plaque de base :  
Précision de répétabilité :  
Indexation :  
Force de serrage :  
Pression pneumatique :  
Serrage par dépressurisation  
Perçages de positionnement (D) :  
Perçage pour la détermination  
du centre de la plaque (E) :  
Matériau de la plaque de base :  
Poids

410 x 660 x 55 mm  
±0.003 mm  
4 x 90°  
72'000 N  
min. 7 bar  
Ø 16 H6  
Ø 32 H7  
~94.7 kg



**4. Inbetriebnahme****Einsatzgebiete:**

Montage auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszenter und Aufspannvorrichtungen.

**4. Setting up****Application:**

To be fitted to milling machines, machining centers and clamping fixtures.

**4. Mise en service****Utilisation :**

Montage sur fraiseuses, centres d'usinage et dispositifs de fixation.

**HINWEIS**

Um die MTS Basisplatte auf einer Montagefläche befestigen zu können, muss ein Montagebohrbild angebracht werden.

Das Montagebohrbild so anbringen, dass bestehende Bohrungen nicht beschädigt werden.

Alle vorhandenen Bohrungen sind auf **Seite 5** vermasst.

**NOTICE**

To fit the MTS Base plate to a surface, an attachment borehole pattern must be drilled.

The borehole pattern must be arranged in such a manner that existing boreholes will not be damaged.

The dimensions for all the existing boreholes are provided on **page 5**.

**INDICATION**

Pour pouvoir fixer une plaque de base MTS sur une surface de montage, il convient d'appliquer une configuration de perçage.

Prévoir la configuration de perçage de façon à ne pas endommager les perçages existants.

Les cotes relatives aux perçages existants sont données **page 5**.

**Aufspannbeispiel mit einer MTS Basisplatte 410 x 660 P, ohne Positionierbolzen:**

Benötigte Komponente:

1x MTS Basisplatte  
410 x 660 P

**Clamping example with an MTS Base plate 410 x 660 P, without positioning bolts:**

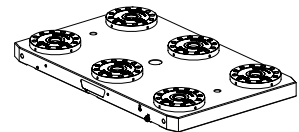
Required component:

1x MTS Base plate  
410 x 660 P

**Exemple de fixation avec une plaque de base MTS 410 x 660 P sans doigts de positionnement :**

Composants requis :

1x Plaque de base MTS  
410 x 660 P



(Bild 1)

Gewünschtes Bohrbild in die MTS Basisplatte anbringen, unter Berücksichtigung der vorhandenen Bohrungen.

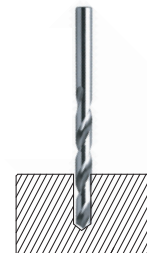
(Diagram 1)

Drill desired borehole pattern into the MTS Base plate, taking into account existing boreholes.

(figure 1)

Appliquer la configuration de perçage souhaitée sur la plaque de base MTS en tenant compte des perçages existants.

1



(Bild 2)

Montagefläche kontrollieren, falls nötig bearbeiten.

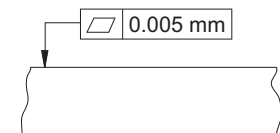
(Diagram 2)

Check contact surface, machine if necessary.

(figure 2)

Contrôler la surface de montage, la rectifier le cas échéant.

2





Montagefläche und Auflageflächen der MTS Basisplatte sauber reinigen.

Thoroughly clean the contact surfaces of both the MTS Base plate and the machine table.

Nettoyer soigneusement la surface de montage, ainsi que les surfaces d'appui de la plaque de base MTS.

MTS Basisplatte auf der Montagefläche platzieren.

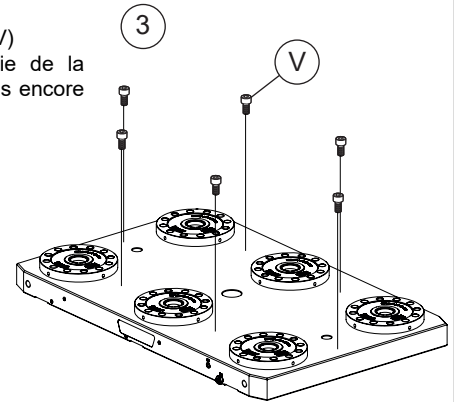
Place MTS Base plate on desired surface.

Placer la plaque de base MTS sur la surface de montage.

(Bild 3)  
Schrauben M12 (V) (im Lieferumfang nicht enthalten!) einsetzen, aber noch nicht festziehen.

(Diagram 3)  
Insert M12 bolts (V) (not supplied!), but do not tighten yet.

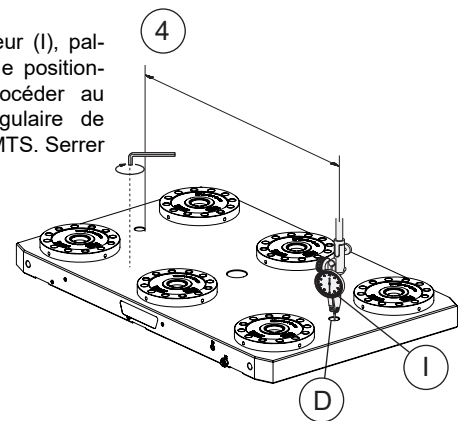
(figure 3)  
Insérer des vis M12 (V) (ne faisant pas partie de la livraison), mais ne pas encore les serrer.



(Bild 4)  
Mit einer Messuhr (I) die Ausrichtbohrungen (D) abfahren und die MTS Basisplatte in der Winkellage ausrichten. Schrauben festziehen.

(Diagram 4)  
Move alignment gauge (I) along the alignment boreholes (D) and align the angular position of the MTS Base plate. Tighten bolts.

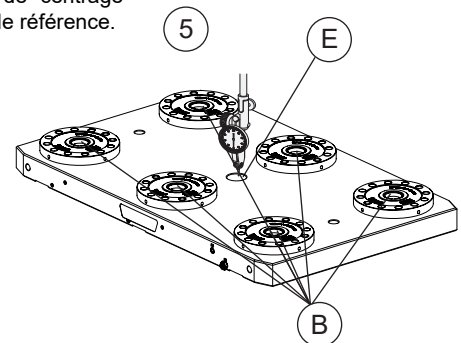
(figure 4)  
Avec un comparateur (I), palper les perçages de positionnement (D) et procéder au positionnement angulaire de la plaque de base MTS. Serrer les vis.



(Bild 5)  
Aufnehmen des Zentrums in der Bohrung  $\varnothing$  32 H7 (E). Das ermittelte Zentrum entspricht dem Systemnullpunkt der MTS Basisplatte. Es besteht auch die Möglichkeit, einen Zentrierkegel (B) als Nullpunkt zu wählen.

(Diagram 5)  
Determine the center in the borehole  $\varnothing$  32 H7 (E). The center determined in this way corresponds to the system datum point of the MTS Base plate. There is a possibility of choosing a centering taper (B) as the datum point.

(figure 5)  
Détermination de l'axe du perçage  $\varnothing$  32 H7 (E). Le centre ainsi déterminé correspond au zéro de référence du système constitué par la plaque de base MTS. Il est également possible de choisir un cône de centrage (B) comme zéro de référence.



**Aufspannbeispiel mit einer MTS Basisplatte 410 x 660 P und Positionierbolzen für T-Nuten:**

**Clamping example with an MTS Base plate 410 x 660 P and positioning bolts for T-slots:**

**Exemple de fixation avec une plaque de base MTS 410 x 660 P avec doigts de positionnement pour rainures en T :**

Benötigte Komponenten:

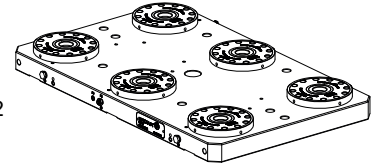
1x MTS Basisplatte  
410 x 660 P ER-033902

Required components:

1x MTS Base plate  
410 x 660 P ER-033902

Composants requis :

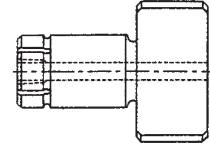
1x Plaque de base MTS  
410 x 660 P ER-033902



2x Spez. Positionierbolzen  
(Tabelle siehe Optionen)

2x Special positioning bolts  
(for the table, cf. Options)

2x Doigts de positionnement  
spéciaux (voir option en  
tableau)



### WICHTIG

Mit Hilfe der Positionierbolzen können die MTS Basisplatten auf Maschinentischen mit T-Nuten positioniert werden.

### IMPORTANT

The MTS Base plates can be positioned on machine tables with the help of positioning bolts.

### IMPORTANT

Les doigts de positionnement permettent de positionner les plaques de base MTS sur des tables de machine avec rainures en T.

(Bild 6)

Gewünschtes Bohrbild in die MTS Basisplatte anbringen, unter Berücksichtigung der vorhandenen Bohrungen.

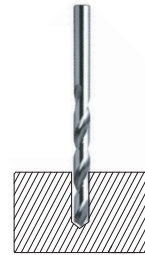
(Diagram 6)

Drill desired borehole pattern into the MTS Base plate, taking into account existing boreholes.

(figure 6)

Appliquer la configuration de perçage souhaitée sur la plaque de base MTS en tenant compte des perçages existants.

6



(Bild 7)

Maschinentisch kontrollieren, falls nötig bearbeiten.

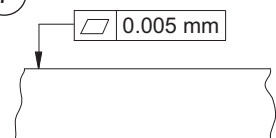
(Diagram 7)

Check machine table, machine if necessary.

(figure 7)

Contrôler la table de machine, la rectifier le cas échéant.

7



Maschinentisch, T-Nuten und Auflageflächen der MTS Basisplatte sauber reinigen.

Thoroughly clean the contact surfaces of the machine table, the T-slots and the MTS Base plate.

Nettoyer soigneusement la table de machine, les rainures en T et les surfaces d'appui de la plaque de base MTS.

(Bild 8)

Positionierbolzen (J) in die Ausrichtbohrungen (D) der MTS Basisplatte stecken. Schrauben nur leicht anziehen.

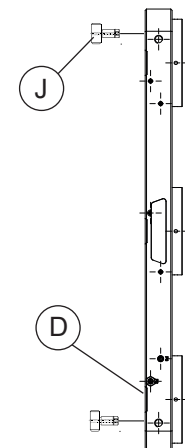
(Diagram 8)

Stick positioning bolts (J) into alignment boreholes (D) of the MTS Base plate. Tighten bolts only slightly.

(figure 8)

Insérer les doigts de positionnement (J) dans les perçages de positionnement (D) de la plaque de base MTS. Ne serrer les vis que légèrement.

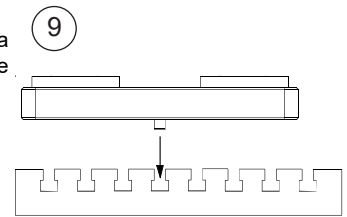
8



(Bild 9)  
MTS Basisplatte sorgfältig auf dem Maschinentisch positionieren.

(Diagram 9)  
Carefully position MTS Base plate on the machine table.

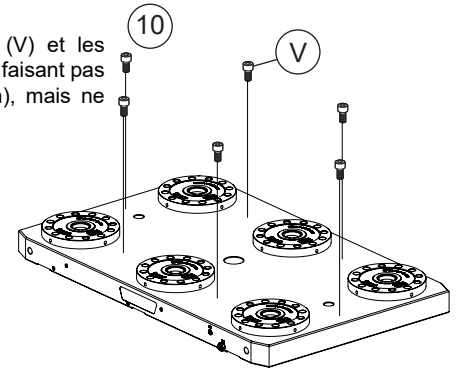
(figure 9)  
Positionner soigneusement la plaque de base MTS sur la table de machine.



(Bild 10)  
Schrauben M12 (V) und T-Nutensteine (im Lieferumfang nicht enthalten!) anbringen, aber noch nicht festziehen.

(Diagram 10)  
Insert M12 bolts (V) (not supplied!) and tenon blocks, but do not yet tighten bolts.

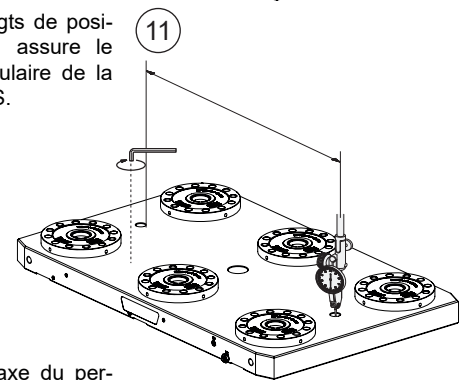
(figure 10)  
Placer les vis M12 (V) et les coulisseaux en T (ne faisant pas partie de la livraison), mais ne pas encore serrer.



(Bild 11)  
Die beiden Positionierbolzen festziehen, dadurch ist die Winkelage der MTS Basisplatte bereits ausgerichtet.  
Die Schrauben M12 festziehen.

(Diagram 11)  
Tighten the two positioning bolts. In this way, the angular position of the MTS Base plate has already been aligned.  
Tighten the M12 bolts.

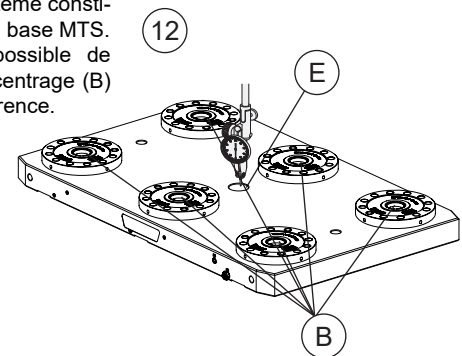
(figure 11)  
Serrer les deux doigts de positionnement, ce qui assure le positionnement angulaire de la plaque de base MTS.  
Serrer les vis M12.



(Bild 12)  
Aufnehmen des Zentrums in der Bohrung  $\varnothing 32$  H7 (E). Das ermittelte Zentrum entspricht dem Systemnullpunkt der MTS Basisplatte.  
Es besteht auch die Möglichkeit, einen Zentrierkonus (B) als Nullpunkt zu wählen.

(Diagram 12)  
Determine the center in the borehole  $\varnothing 32$  H7 (E). The center determined in this way corresponds to the system datum point of the MTS Base plate.  
There is a possibility of choosing a centering taper (B) as the datum point.

(figure 12)  
Détermination de l'axe du perçage  $\varnothing 32$  H7 (E). Le centre ainsi déterminé correspond au zéro de référence du système constitué par la plaque de base MTS. Il est également possible de choisir un cône de centrage (B) comme zéro de référence.



**Bedienung**

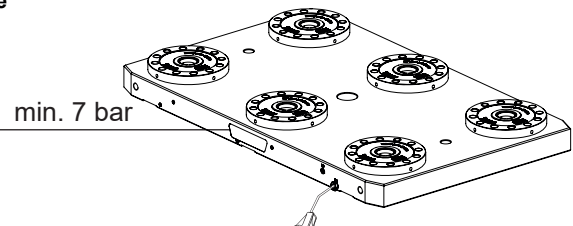
**Operation**

**Conduite**

**Bedienung mit Luftpistole**

**Operation with a compressor gun**

**Conduite par pistolet pneumatique**



**HINWEIS**

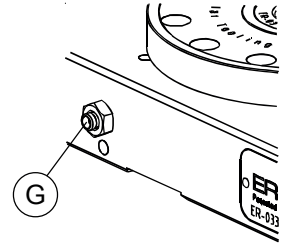
Wird das Luftpistolenventil (G) entfernt, muss darauf geachtet werden, dass die innenliegenden Komponenten (Feder und Unterlagsscheibe) nicht verloren gehen.

**NOTICE**

Should the air gun valve (G) be removed, make sure not to lose the belonging components (spring and washer).

**INDICATION**

Si la vanne pour pistolet pneumatique (G) est enlevée, il faut payer attention de ne pas perdre les pièces attachées (ressort, rondelle).

**5. Bedienung mit pneumatischer Steuereinheit**

- a) Manuelle pneumatische Steuereinheit mit eingebautem Druckluftübersetzer ER-025893 (Option).

Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

**5. Operation with a pneumatic control unit**

- a) Manual pneumatic control unit with inbuilt airpressure booster (ER-025893; option).

The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

**5. Conduite avec unité de commande pneumatique**

- a) Unité de commande pneumatique manuelle avec multiplicateur de pression pneumatique incorporé ER-025893 (en option).

Des instructions de service détaillées sont jointes à l'unité de commande.

**Anschlussbeispiel:**

Der Anschluss P3 und P4 mit mitgelieferten Stopfen (L) verschliessen.

Druckluft trocken (min. 5 bar) an P anbringen.

Pneumatikschlauch an P2 anbringen.

**P2-P2** MTS IntegralChuck M-P öffnen/schliessen, gleichzeitig (min. 7 bar).

**Connection example:**

Close up connections P3 and P4 with plug (L) supplied.

Connect dry compressed air (min. 5 bar) to P.

Connect pneumatic tube to P2.

**P2-P2** Open/close MTS IntegralChucks M-P simultaneously (min. 7 bar).

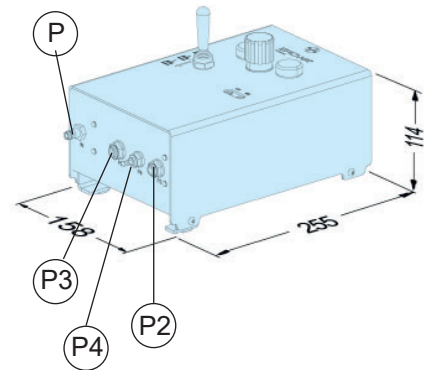
**Exemple de raccordement :**

Obturer les orifices P3 et P4 avec les bouchons (L) faisant partie de la livraison.

Appliquer une pression pneumatique (min. 5 bar) avec de l'air sec à l'orifice P.

Raccorder une tuyauterie pneumatique flexible à l'orifice P2.

**P2-P2** Ouverture et fermeture simultanées des mandrins IntegralChuck M-P MTS (min. 7 bar).

**WICHTIG**

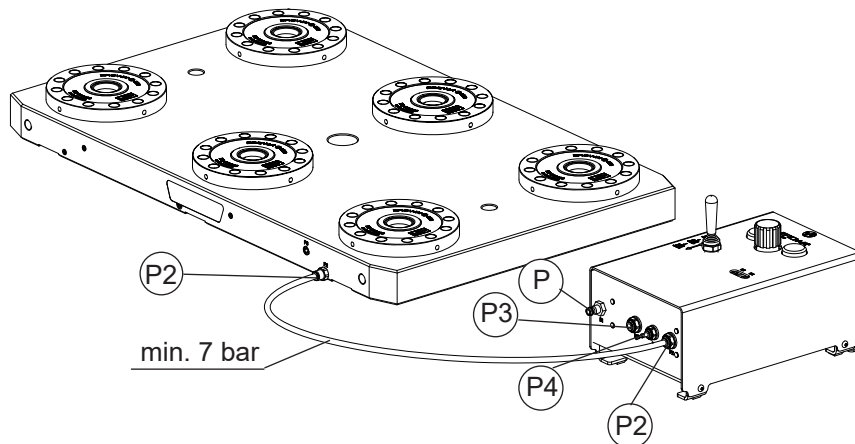
Die MTS IntegralChuck M-P können nicht einzeln angesteuert werden.

**IMPORTANT**

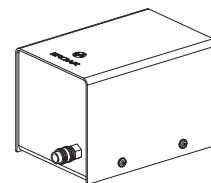
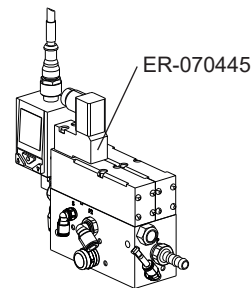
The MTS IntegralChucks M-P cannot be controlled individually.

**IMPORTANT**

Les mandrins IntegralChuck M-P MTS ne peuvent pas se commander individuellement.



- b) Elektropneumatische Steuereinheit mit Überwachung ER-070445 (Option).  
 b) Electropneumatic control unit with monitoring facility (ER-070445; option).  
 b) Unité de commande électropneumatique avec surveillance ER-070445 (en option).



**WICHTIG**

Um den erforderlichen Luftdruck von min. 7 bar zu erzeugen, kann die Elektropneumatische Steuereinheit mit dem Druckluftübersetzer ER-074893 (Option) kombiniert werden.

Bei genügend hohem Netzdruck kann die Steuereinheit ohne Druckverstärker eingesetzt werden.

Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

**IMPORTANT**

To generate the necessary air pressure of 7 bar, combine the electropneumatic control unit with the airpressure booster ER-074893 (option).

If the supply pressure is sufficiently high, the control unit can be used without the pressure booster.

The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

**IMPORTANT**

Pour générer la pression pneumatique minimale de 7 bar, l'unité de commande électropneumatique peut être combinée avec le multiplicateur de pression pneumatique ER-074893 (en option).

Si la pression du réseau pneumatique est suffisamment élevée, l'unité de commande peut être utilisée sans multiplicateur de pression.

Des instructions de service détaillées sont jointes à l'unité de commande.

**Anschlussbeispiel:**

Druckluft trocken (min. 5 bar) an P anbringen.

Pneumatikschlauch an P2 anbringen. Zwischen MTS IntegralChuck M-P und Steuerungseinheit ER-070445 Druckluftübersetzer ER-074893 anschliessen.

**P2-P2** MTS IntegralChuck M-P öffnen/schliessen, gleichzeitig (min. 7 bar).

**Connection example:**

Connect dry compressed air (min. 5 bar) to P.

Connect pneumatic tube to P2. Connect up air pressure booster ER-074893 between MTS IntegralChucks M-P and the control unit ER-070445.

**P2-P2** Open/close MTS IntegralChucks M-P simultaneously (min. 7 bar).

**Exemple de raccordement :**

Appliquer une pression pneumatique (min. 5 bar) avec de l'air sec à l'orifice P.

Raccorder une tuyauterie pneumatique flexible à l'orifice P2. Raccorder le multiplicateur de pression ER-074893 entre les mandrins IntegralChuck M-P MTS et l'unité de commande ER-070445.

**P2-P2** Ouverture et fermeture simultanées des mandrins IntegralChuck M-P MTS (min. 7 bar).

**WICHTIG**

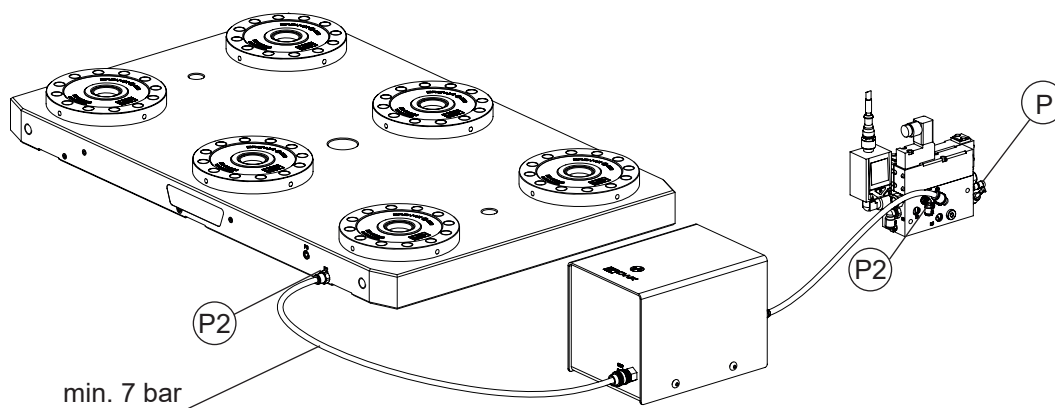
Die MTS IntegralChuck M-P können nicht einzeln angesteuert werden.

**IMPORTANT**

The MTS IntegralChucks M-P cannot be controlled individually.

**IMPORTANT**

Les mandrins IntegralChuck M-P MTS ne peuvent pas se commander individuellement.



**6. Instandhaltung, Wartung**

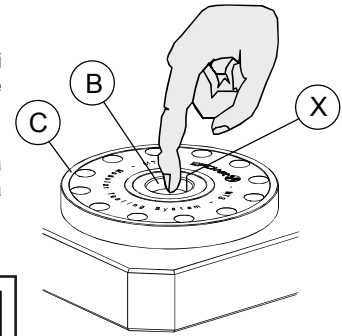
- Konus (B) reinigen.
- Z-Auflageflächen (C) reinigen und gegen Beschädigung schützen.
- Kugeln (X) fetten.
- MTS Basisplatte sauber reinigen und gegen Korrosion schützen.

**6. Maintenance**

- Clean taper (B).
- Clean Z-supports (C) and protect against damage.
- Grease balls (X).
- Thoroughly clean MTS Base plate and protect against corrosion.

**6. Maintenance**

- Nettoyer les cônes (B).
- Nettoyer les surfaces d'appui Z (C) et les protéger contre les endommagements.
- Graisser les billes (X).
- Nettoyer soigneusement la plaque de base MTS et la protéger contre la corrosion.

**HINWEIS**

Fette und Pasten mit Festschmierstoffen dürfen nicht verwendet werden. Sie können im Zentrierkonus (B) zu unlöslichen Verbindungen führen.

**NOTICE**

Do not use any masses or pastes containing solid lubricants. They may cause the chucking spigot to be stuck in the centering taper (B).

**INDICATION**

L'utilisation de graisses ou de pâtes contenant des lubrifiants solides est prohibée car risquant de provoquer des phénomènes de métallisation dans le cône de centrage (B).

**7. Störungen, Fehlerbehebungen**

F=Fehler, U=mögliche Ursache, B=Behebung

F: Futter lassen sich nicht öffnen.

U: Eingangsdruck zu gering.

B: Eingangsdruck auf min. 7 bar erhöhen.

F: Repetiergenauigkeit stimmt nicht.

U1: Z-Auflagen (C) oder Konus (B) verschmutzt oder beschädigt.

B1: Z-Auflagen (C) und Konus (B) reinigen. Bei Beschädigung die MTS Basisplatte zur Reparatur an EROWA senden.

U2: Falsche Zapfen (Y) an Palette oder Werkstückträger montiert.-MTS Ausgleichszapfen falsch montiert.

B2: Zapfen richtig montieren.

**7. Failures: cause and action**

F=failure, C=possible cause, A=action

F: Chucks cannot be opened.

C: Supply pressure too low.

A: Increase supply pressure to min. 7 bar.

F: Repeatability not right.

C1: Z-supports (C) or taper (B) contaminated or damaged.

A1: Clean Z-supports (C) and taper (B). In case of damage, return the MTS base plate to EROWA for repair.

C2: Wrong spigots (Y) fitted to pallet or workpiece carrier. MTS Compensation spigots fitted wrongly.

A2: Fit spigots properly.

**7. Pannes, dépannage**

F=Défaut, C=Cause possible, D=Dépannage

F: Impossible d'ouvrir les mandrins.

C: Pression pneumatique à l'entrée trop faible.

D: Augmenter la pression pneumatique à l'entrée à au moins 7 bar.

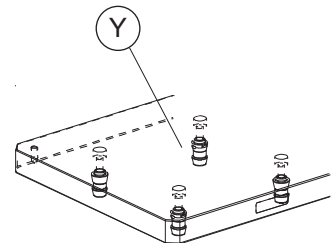
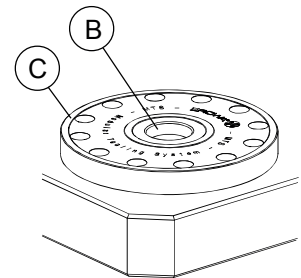
F: Précision de répétabilité inexacte.

C1: Appuis Z (C) ou les cônes (B) souillés ou endommagés.

D1: Nettoyer les appuis Z (C) et les cônes (B). En cas de dommage, renvoyer la plaque de base MTS à EROWA pour réparation.

C2: Tiges (Y) montées sur la palette ou le porte pièce ne convenant pas. -Tiges de compensation MTS mal montées.

D2: Monter correctement les tiges.

**WICHTIG**

Eine genaue Montageanleitung liegt dem jeweiligen Zapfen bei.

**IMPORTANT**

The various spigots are accompanied by detailed fitting instructions.

**IMPORTANT**

Des instructions de service détaillées sont jointes à la tige correspondante.

**8. Optionen**

Positionierbolzen zum positionieren der MTS Basisplatte auf Maschinentischen mit T-Nuten.

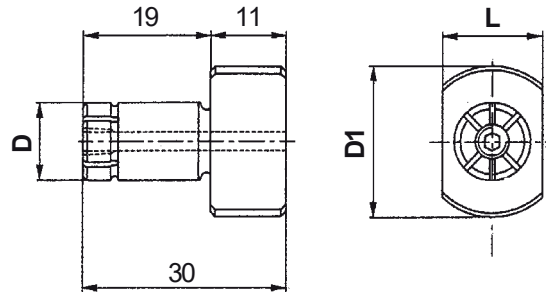
**8. Options**

Positioning bolts to position the MTS base plate on machine tables with T-slots.

**8. Options**

Doigts de positionnement pour le positionnement de la plaque de base MTS sur les tables de machine avec rainures en T.

Artikelnummer Part number No d'article	D	D1	L
ER-034349	16	25	12
ER-034350	16		14
ER-034351	16	29	18



ER-073872

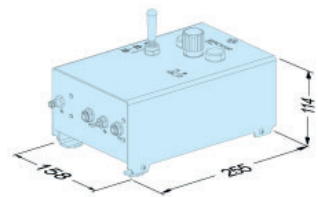
Manuelle pneumatische Steuereinheit mit eingebautem Druckluftübersetzer. Alle Anschlüsse und 3m Schläuche werden mitgeliefert.

ER-073872

Manual pneumatic control unit with inbuilt airpressure booster. All the connectors and 3m of tubing are supplied.

ER-073872

Unité de commande pneumatique manuelle avec multiplicateur de pression pneumatique incorporé. Tous les raccords et tuyauteries flexibles de 3 m font partie de la livraison.



**WICHTIG**

Der eingebaute Booster erzeugt einen Luftdruck von max. 10 bar.

**IMPORTANT**

The builtin booster generates an airpressure of max. 10 bar.

**IMPORTANT**

Le multiplicateur de pression incorporé génère une pression pneumatique maximale de 10 bar.

**Optionen**

ER-070445  
Elektropneumatische Steuereinheit mit Überwachung.

Für die Betätigung der 4 MTS IntegralChuck M-P über die CNC-Steuerung. Alle Anschlüsse und 3m Schläuche werden mitgeliefert.

**Options**

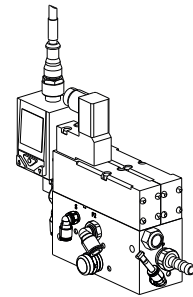
ER-070445  
Electropneumatic control unit with monitoring facility.

To operate the four MTS IntegralChuck M-P through the CNC control system. All the connectors and 3m of tubing are supplied.

**Options**

ER-070445  
Unité de commande électropneumatique avec surveillance.

Pour l'actionnement des quatre mandrins IntegralChuck M-P MTS par l'intermédiaire de la commande CNC. Tous les raccords et tuyauteries flexibles de 3 m font partie de la livraison.



ER-074893  
Druckluftübersetzer

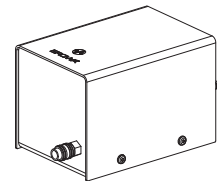
Einsatz bei zu geringem Netzdruck und bei Druckschwankungen.

ER-074893  
Airpressure booster

To be used when supply pressure is too low or fluctuating.

ER-0074893  
Multiplicateur de pression pneumatique

Utilisation en cas de pression de réseau pneumatique trop faible ou de fluctuations de pression.

**WICHTIG**

Der eingebaute Booster erzeugt einen Luftdruck von max. 8 bar.

**IMPORTANT**

The builtin booster generates an airpressure of max. 8 bar.

**IMPORTANT**

Le multiplicateur de pression incorporé génère une pression pneumatique maximale de 8 bar.

**9. Ersatzteile**

ER-140935  
Reparatur-Set MTS pneumatisch. Alle Verschleissteile für pneumatische MTS Spannfutter.

Beziehen Sie Ersatzteile bei Ihrem ITS Fachhändler.

**9. Spare parts**

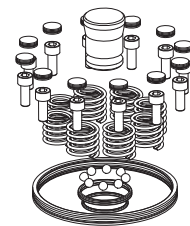
ER-140935  
Repair set, MTS pneumatic. All the wearing parts for pneumatic MTS chucks.

Please order spare parts from your ITS dealer.

**9. Pièces de rechange**

ER-140935  
Kit de réparation MTS pneumatique. Toutes les pièces d'usure pour les mandrins pneumatiques MTS.

Commandez les pièces de rechange chez votre agent ITS.

**Technischer Support**

Für Fragen zu diesem Produkt kontaktieren Sie bitte:  
[info@erowa.com](mailto:info@erowa.com)

**Technical support**

For questions regarding this product, please contact:  
[info@erowa.com](mailto:info@erowa.com)

**Assistance technique**

Pour toute question relative à ce produit, veuillez écrire à  
[info@erowa.com](mailto:info@erowa.com)



EG Einbauerklärung  
EC declaration of incorporation  
Déclaration CE d'incorporation

Der Hersteller:

The manufacturer:

Le fabricant :



erklärt hiermit, dass das Produkt:

hereby declares that the product:

déclare par la présente que le produit :

## EROWA Spannfutter

**Type: ER-148625**

den folgenden Bestimmungen entspricht:

is in compliance with the following provisions:

répond aux prescriptions suivantes :

### Richtlinien:

**RICHTLINIE 2006/42/EG,**  
**Anhang II B**  
 Maschinen  
 17. Mai 2006

einschliesslich späterer Änderungen der  
 Richtlinien.

### Directives:

**DIRECTIVE 2006/42/EC,**  
**ANNEX II B**  
 Machinery  
 17 May 2006

including later amendments to the directives.

### Directives:

**DIRECTIVE 2006/42/CE,**  
**Annexe II B**  
 Machines  
 17 mai 2006

modifications subséquentes des directives  
 comprises.

**Normen:****EN ISO 12100:2010**

Sicherheit von Maschinen -  
Allgemeine Gestaltungsleitsätze -  
Risikobeurteilung und Risikominderung

**Standards:****EN ISO 12100:2010**

Safety of machinery -  
General principles for design -  
Risk assessment and mitigation

**Normes :****EN ISO 12100:2010**

Sécurité des machines -  
Principes généraux pour la conception -  
Évaluation et atténuation des risques

**HINWEIS**

**Die Inbetriebsetzung der unvollständigen Maschinen (EROWA Spannfutter) ist solange untersagt bis diese zur Gesamtanlage zusammengebaut werden.**

Sie gelten erst dann gemäss der EG-Maschinenrichtlinie als Maschine.

Die Konformität des EROWA Spannfeeders ist nach der Richtlinie 2006/42/EG Anhang II A gegeben, wenn dieses gemäss der Betriebsanleitung angeschlossen, in Betrieb gesetzt und die Funktion getestet ist.

**NOTICE**

**Commissioning of the incomplete machines (EROWA Chuck) is not permitted until they are assembled to a complete system.**

Only then they are considered a machine in accordance with the EC Machinery Directive.

Compliance of the EROWA chuck is given in accordance with Directive 2006/42/EC Annex II A, when it has been connected, put into operation and tested for proper function in accordance with the operating instructions.

**INDICATION**

**Il est interdit de mettre en service les quasi-machines (mandrins EROWA) jusqu'à ce qu'elles soient incorporées à un système.**

Ce n'est qu'alors qu'elles forment une machine complète dans le sens de la directive CE Machines.

La conformité du mandrin EROWA est établie conformément à la directive 2006/42/CE, annexe II A, dans la mesure où il est raccordé, mis en service et testé conformément aux instructions de service.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen gemäss Richtlinie 2006/42/EG Anhang VII Teil B.

Walter Venturi  
(EROWA AG Büron)

Das Management der EROWA AG wurde durch Swiss TS nach der Norm ISO 9001:2015 zertifiziert unter der Nummer 97.421.1-028 registriert.

Authorized person to compile the relevant technical documentation according to directive 2006/42/EC ANNEX VII Part B.

Walter Venturi  
(EROWA AG Büron)

The Management System of EROWA AG has been certified by Swiss TS according to ISO 9001:2015 and registered under number 97.421.1-028.

Le personne autorisée à constituer le dossier technique en question conformément à la directive 2006/42/CE Annexe VII Part B.

Walter Venturi  
(EROWA AG Büron)

Le système de gestion de EROWAAG a été certifié par Swiss TS selon la norme ISO 9001:2015 et enregistrée sous la numéro 97.421.1-028.

**Funktion des Unterschreibenden:** Qualitätsbeauftragter  
**Signatory's position:** Quality Delegate  
**Fonction du signataire :** Délégué à la qualité

**Rechtsgültige Unterschrift:**  
**Legally valid signature:**  
**Signature authentique :**

  
Dieter Gautschi

**Place, Date:**

Büron, 09.04.2021

**Wichtig****Important****Importante****HINWEIS****Mögliche Fehlfunktion / Ausfall**

Öffnen/ Schliessen in getauchtem Zustand führt zu Funktionsfehlern und Ausfällen des MTS / MTS+ / MTS 2.0 - Nullpunktspannsystems.

Spannfutter und Basisplatten dürfen nur in Flüssigkeit getaucht werden, wenn sämtliche Spannfutter belegt sind.

Um das Eindringen der Flüssigkeit von unten in das Spannfutter zu verhindern, ist dieses zusätzlich mit der Gummidichtung MTS  $\varnothing 25.25 \times 17$ , ER-067563 zu versehen (siehe Betriebsanleitung ER-067563).

Jedes automatische Spannfutter, das nicht belegt ist, muss durch eine Dichtungspalette ER-070064 abgedeckt werden.

Bei manuellen Spannfuttern muss ein entsprechender Verschlusszapfen eingesetzt werden:

- MTS Verschlusszapfen ER-037967
- MTS 2.0 Verschlusszapfen ER-037967
- MTS+ Verschlusszapfen ER-073168

**NOTICE****Possible malfunction / failure**

Opening / closing while submerged will cause disfunctionality of the MTS / MTS+ / MTS 2.0 - zero point tooling system.

Chucks and base plates shall only be submerged, if all chucks are covered.

To prevent the liquid from penetrating into the chuck from below, it must also be fitted with the rubber seal MTS  $\varnothing 25.25 \times 17$ , ER-067563. (see operating instructions ER-067563).

Every automatic chuck that is not used must be sealed with a sealing pallet ER-070064.

Manual chucks must be sealed with a corresponding locking bolt:

- MTS stopper ER-037967
- MTS 2.0 stopper ER-037967
- MTS+ stopper ER-073168

**INDICAZIONE****Possibile malfunzionamento / guasto**

L'apertura/ chiusura nello stato immerso può causare errori di funzionamento e guasti nel sistema di serraggio con punto zero di MTS / MTS+ / MTS 2.0.

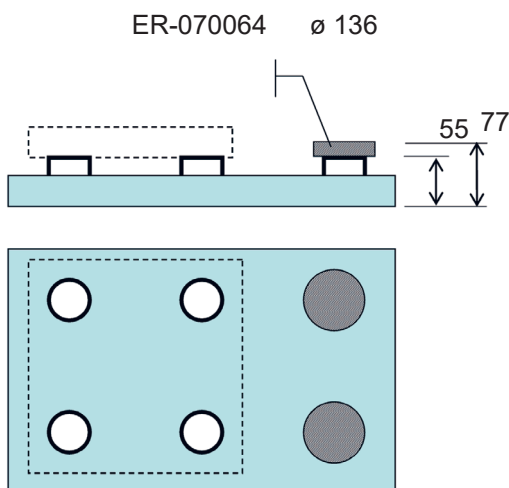
I mandrini e le piastre di base possono essere immersi in liquidi solo se tutti i mandrini sono occupati.

Per impedire la penetrazione del liquido dal basso nel mandrino, questo deve essere inoltre dotato della guarnizione in gomma MTS  $\varnothing 25.25 \times 17$ , ER-067563 (vedere le istruzioni d'uso ER-067563).

Ogni mandrino automatico che non è occupato deve essere coperto con un pallet di tenuta ER-070064.

Nel caso di mandrino manuali è necessario utilizzare un perno di chiusura adeguato:

- Tappo di chiusura MTS ER-037967
- Tappo di chiusura MTS 2.0 ER-037967
- Tappo di chiusura MTS+ ER-073168

**WICHTIG**

Dieses Merkblatt muss am entsprechendem Arbeitsplatz gut sichtbar angeschlagen werden.

**IMPORTANT**

This instruction sheet must be affixed in a clearly visible position at the appropriate workplace.

**IMPORTANTE**

Il presente opuscolo deve essere affisso in una posizione ben visibile sul posto di lavoro appropriato.

**⚠️ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr**

Beim Heben und Transportieren kann die Basisplatte herunterfallen und zu Körperverletzungen oder Sachbeschädigungen führen.

Die Basisplatte nur mit den dafür vorgesehenen und mitgelieferten Traglaschen (1) mit einem Kran / Hebezeug anheben!

**⚠️ WARNING**

**Risk of injury**

When lifting and transporting, the base plate can fall down and lead to personal injury or damage to materials.

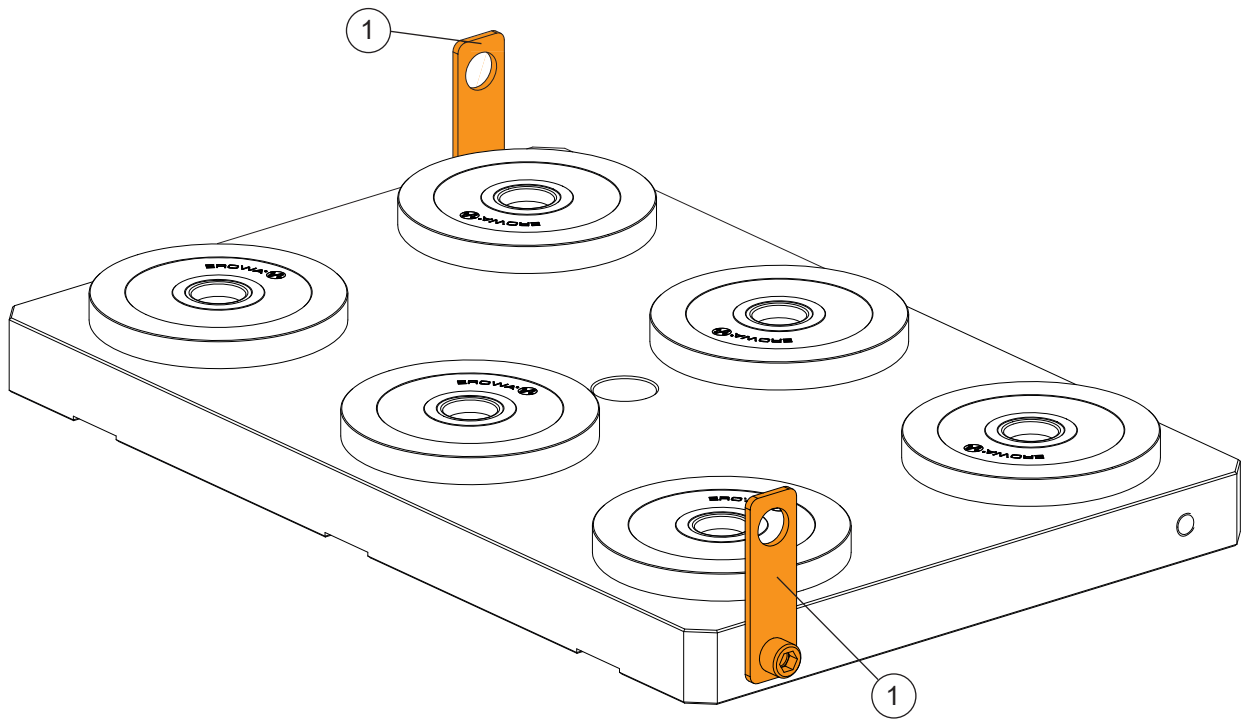
Only lift the base plate by using the provided carrying latches (1) with a crane / hoist!

**⚠️ AVERTISSEMENT**

**Risque de lésion**

Lors du levage et du transport, la plaque de base peut tomber et causer des blessures au personnel ou des dommages matériels.

Ne soulever la plaque de base à l'aide d'une grue / d'un palan qu'à l'aide des oeillets de transport (1) prévus et délivrés !



**WICHTIG**

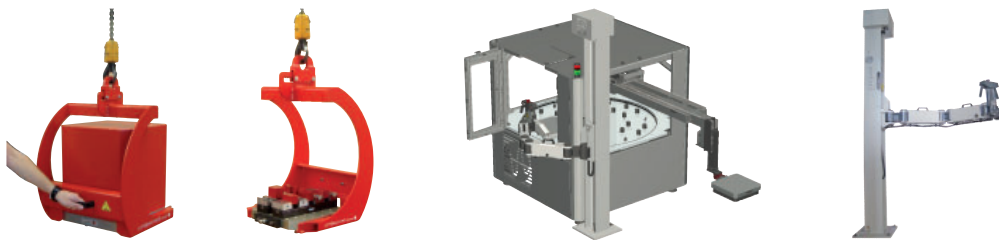
Beim Bewegen von schweren Paletten und Werkstückträgern empfehlen wir die dafür entwickelten EROWA Geräte einzusetzen. Wenden Sie sich bei Fragen hierzu an Ihren EROWA Berater.

**IMPORTANT**

When moving heavy pallets and workpiece carriers, we recommend using the EROWA devices specially designed for this purpose. For more information, please contact your EROWA consultant.

**IMPORTANT**

Pour le déplacement de porte-pièces et de palettes lourdes, il est recommandé d'utiliser les dispositifs EROWA conçus à cette fin. Consultez votre conseiller EROWA pour toute question à ce sujet.



**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.

**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.

**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.



**Patente:**

Diese Produkte sind durch eines oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt:

**Patents:**

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

**Brevets :**

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

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

**Germany**

EROWA System Technologien GmbH  
Gewerbegebiet Schwadernmühle  
Roßendorfer Straße 1  
DE-90556 Cadolzburg/Nbg  
Germany  
Tel. 09103 7900-0  
Fax 09103 7900-10  
info@erowa.de  
[www.erowa.de](http://www.erowa.de)

**France**

EROWA Distribution France Sarl  
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  
erowa.france@erowa.com  
[www.erowa.fr](http://www.erowa.fr)

**Singapore**

EROWA South East Asia Pte. Ltd.  
56 Kallang Pudding Road  
#06-02, HH@Kallang  
Singapore 349328  
Singapore  
Tel. 65 6547 4339  
Fax 65 6547 4249  
sales.singapore@erowa.com  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Japan**

EROWA Nippon Ltd.  
Sibadaimon Sasano Bldg.  
2-6-4, Sibadaimon, Minato-ku  
105-0012 Tokyo  
Japan  
Tel. 03 3437 0331  
Fax 03 3437 0353  
info@erowa.co.jp  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Switzerland**

EROWA AG  
Knutwilerstrasse 3  
CH-6233 Büron  
Switzerland  
Tel. 041 935 11 11  
Fax 041 935 12 13  
info@erowa.com  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Spain**

EROWA Technology Ibérica S.L.  
c/Via Trajana 50-56, Nave 18  
E-08020 Barcelona  
Spain  
Tel. 093 265 51 77  
Fax 093 244 03 14  
erowa.iberica.info@erowa.com  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Eastern Europe**

EROWA Technology Sp. z o.o.  
Eastern Europe  
ul. Spółdzielcza 37-39  
55-080 Kały Wrocławskie  
Poland  
Tel. 71 363 5650  
Fax 71 363 4970  
info@erowa.com.pl  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**India**

EROWA Technology (India) Private Limited  
No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building  
Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,  
Hyderabad 500016 (Telangana)  
India  
Tel. 040 4013 3639  
Fax 040 4013 3630  
sales.india@erowa.com  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Scandinavia**

EROWA Nordic AB  
Fagerstagatan 18A  
163 53 Spånga  
Sweden  
Tel. 08 36 42 10  
info.scandinavia@erowa.com  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

**Italy**

EROWA Tecnologie S.r.l.  
**Sede Legale e Amministrativa:**  
Via Alfieri Maserati 48  
IT-10095 Grugliasco (TO)  
Italy  
Tel. 011 9664873  
Fax 011 9664875  
info@erowa.it  
[www.erowa.com](http://www.erowa.com)

Unità di Treviso:  
Via Leonardo Da Vinci 8  
IT-31020 Villorba (TV)  
Italy  
Tel. 0422 1627132

**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.usa@erowa.com  
[www.erowa.com](http://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.com](http://www.erowa.com)