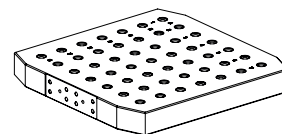


MTS Palette
398 x 398 / 200**MTS pallet**
398 x 398 / 200**Palette MTS**
398 x 398 / 200

Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

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

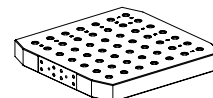
Sécurité, garantie, responsabilité et adresses de service : voir annexe A.

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

1x MTS Palette
398 x 398 / 200 R50

1x MTS Pallet
398 x 398 / 200 R50

1x Palette MTS
398 x 398 / 200 R50



50x Dichtungsschraube
M12 x 16

50x Sealing bolt
M12 x 16

50x Bouchon fileté
M12 x 16

**Anwendung** (bestimmungsgemäße Verwendung)**Application** (intended purpose)**Utilisation** (conformément à sa destination)

EROWA Werkstückträger werden mit Werkstücken beladen, transportiert und in die Spannfutter eingesetzt.

EROWA workpiece carriers are loaded with workpieces, transported and inserted into the chucks.

Les porte-pièces EROWA sont chargés avec les pièces, transportés et insérés dans les mandrins.

Einsatz auf EROWA MTS Basisplatte 360 x 360, MTS IntegralChuck und MTS Chuck (Stichmass 200 mm).

For use on the EROWA MTS Base plate 360 x 360, MTS IntegralChuck and MTS Chuck (Borehole gauge 200 mm).

Utilisation sur Plaque de base 360 x 360 MTS, mandrin Integral Chuck MTS et mandrin Chuck MTS (entraxe des mandrins : 200 mm).

Zum Aufspannen von Werkstücken, Lehren, etc. im Bereich Zerspanung.

To clamp workpieces, gauges, etc., for chipcutting operations.

Pour le serrage de pièces, gabarits, etc., en usinage par enlèvement de copeaux.

WICHTIG

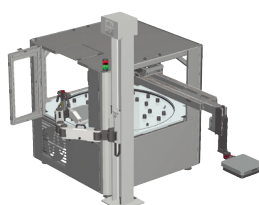
Beim Bewegen von schweren Paletten und Werkstückträgern empfehlen wir die dafür entwickelten EROWA Geräte einzusetzen. Wenden Sie sich bei Fragen hierzu an Ihren EROWA Berater.

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.



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 threat 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 irréversibles.

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

Maximalen Reinigungsdruck beachten.

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

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

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

WARNING

Observe the maximum cleaning pressure.

Avoid excessive blowing and noise with compressed air, wear hearing protection.

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

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

AVERTISSEMENT

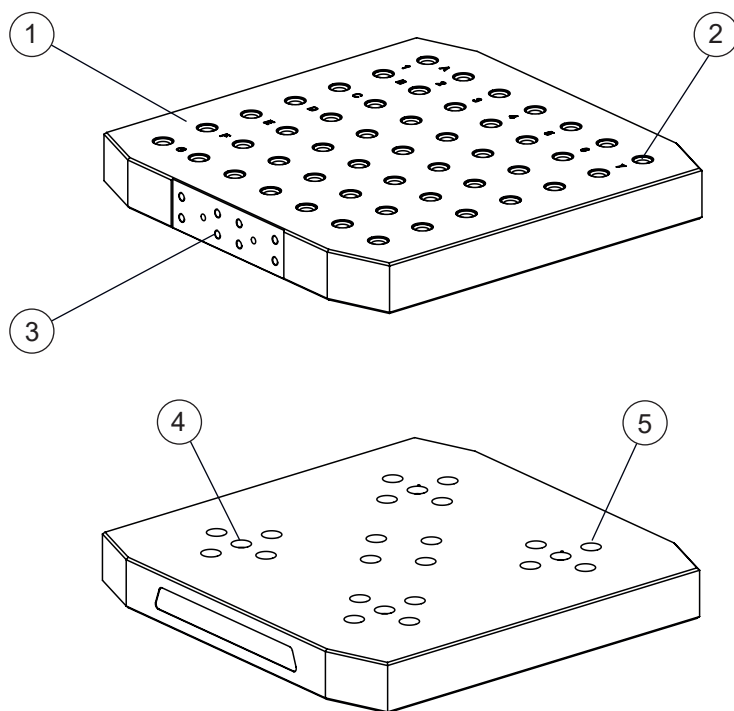
Observer la pression de nettoyage maximale.

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

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.

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

Bezeichnung der Teile	Description of parts	Désignation des éléments
1) MTS Palette 398 x 398 / 200 R50	1) MTS pallet 398 x 398 / 200 R50	1) Palette MTS 398 × 398 / 200 R50
2) Rasterbohrung (49x)	2) Grid borehole (49 x)	2) Taraudage ou pas (49 x)
3) Befestigungsbohrungen für GripperLink MTS	3) Mounting holes for GripperLink MTS	3) Trous de fixation pour GripperLink MTS
4) Befestigungsbohrung für Spannzapfen (4x)	4) Mounting holes for chucking spigot (4x)	4) Alésages de fixation pour tige de préhension (4x)
5) Freistellung für Zentrier- prismen MTS Chuck S	5) Clearance for centering prisms MTS Chuck S	5) Dégagement pour prismes de centrage MTS Chuck S



Technische Daten

Dimension:

Gewicht:

Material:

Aluminium (hartanodisiert)

14) Gewindebühse M12
(45x)15) Bohrbühse $\varnothing 12$ F7
(49x)16) Dichtschraube aus
Kunststoff M12 x 16
mit I4KT (49x)**Technical data**

Dimension:

Weight:

Material:

Aluminium (hard anodized)

14) Threaded bushing M12
(45x)15) Drill bushing $\varnothing 12$ F7
(49x)16) Sealing screw made of
plastic M12 x 16
with I4KT (49x)**Caractéristiques techniques**

Dimensions:

Masse:

Matériau:

Aluminium (anodisé dur)

14) Douille filetée M12
(45x)15) Douille de perçage $\varnothing 12$ F7
(49x)16) Bouchon fileté
en plastique M12 x 16
avec I4KT (49x)

398 x 398 x 48 mm

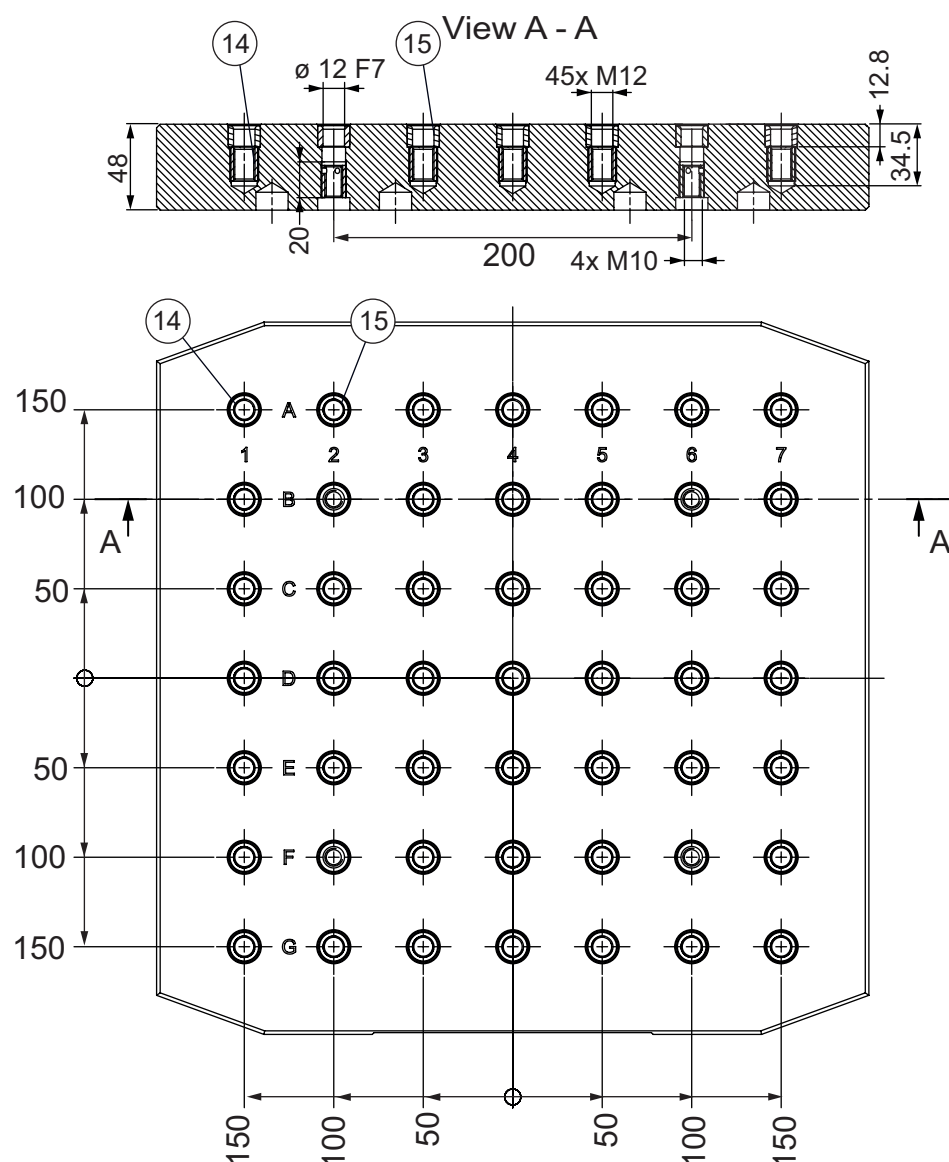
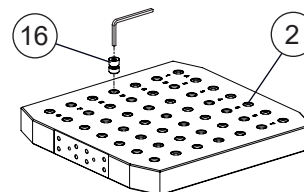
~ 22 kg

Aluminium

Die Dichtschrauben (8) dienen
zum Abdichten nicht gebrauch-
ter Rasterbohrungen (2).

The sealing screws (8) are used
to seal unused grid holes (2).

Les vis d'étanchéité (8) servent
à obturer les taraudages à pas
non utilisés (2).



Störkreis

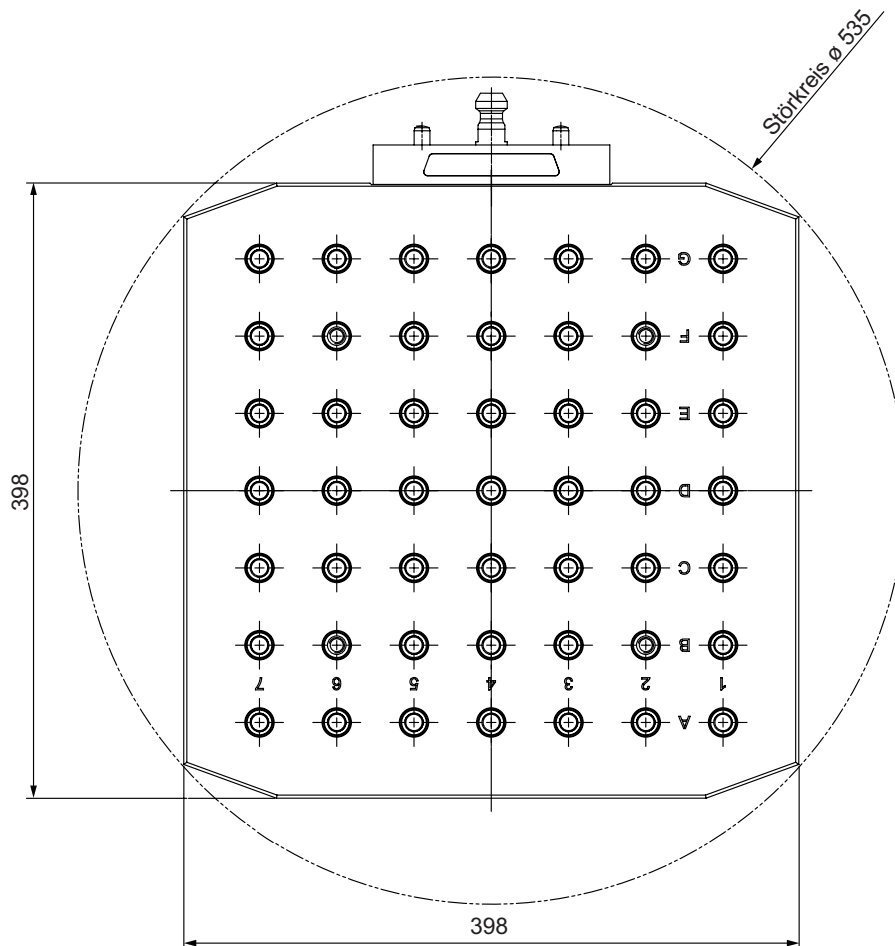
Der Störkreis für die MTS Palette 398 x 398 / 200 R50 (ER-130128) mit GripperLink MTS (Option, ER-038622) beträgt $\varnothing$ 535 mm.

Working envelope

The working envelope for the MTS Pallet 398 x 398 / 200 R50 (ER-130128) with GripperLink MTS (option, ER-038622) amounts to $\varnothing$ 535 mm.

Diamètre d'encombrement

Le diamètre d'encombrement de la Palette MTS 398x398/200R50 (ER-130128), avec GripperLink MTS (Option, ER-038622), est de $\varnothing$ 535 mm.

**Inbetriebnahme****Zapfenmontage:**

Folgende Zapfen werden benötigt (Details siehe Seite 11, Optionen):

Für den manuellen Einsatz:

ER-041461
MTS Spannzapfen-Set 4

oder:

Für den automatischen Einsatz:

ER-041464
MTS Spannzapfen Set 4 / A

Setting up**Spigot assembly:**

The following spigots are required (For details see page 11, Options):

For manual use:

ER-041461
MTS chucking spigot set 4

or:

For automatic use:

ER-041464
MTS chucking spigot set 4 / A

Mise en service**Montage des tiges:**

Les tiges suivantes sont requises (Pour plus de détails, voir page 11, Options) :

Pour l'utilisation manuelle :

ER-041461
Jeu de tiges de préhension MTS 4

ou :

Pour l'utilisation automatique :

ER-041464
Jeu de tiges de préhension MTS 4 / A.

WICHTIG

(Bild A)

Vor der Montage müssen beim MTS Zentrierzapfen (7) und MTS Ausgleichzapfen (8) die Positionierstifte (11) angebracht werden.

Eine genaue Beschreibung der Vorbereitung der MTS Zapfen finden Sie in der Betriebsanleitung des jeweiligen MTS Zapfens resp. des jeweiligen Sets.

IMPORTANT

(Diagram A)

Before assembly, the positioning pins (11) must be fitted to the MTS centering spigot (7) and the MTS compensation spigot (8).

A detailed description of the preparation of the MTS spigots can be found in the operating manual of the respective MTS spigot or set.

IMPORTANT

(figure A)

Les doigts de positionnement (11) doivent être installés avant montage de la tige de centrage MTS (7) et de la tige de compensation MTS (8).

Les instructions de service de la tige MTS concernée ou du jeu donnent une description détaillée de la préparation des tiges MTS.

6) MTS Zentrierzapfen
(für den manuellen Einsatz)

7) MTS Zentrierzapfen / A
(für den automatisierten Einsatz)

8) MTS Ausgleichzapfen

9) MTS Spannzapfen

10) O-Ringe (für den automatisierten Einsatz)

11) Positionierstift

6) MTS Centering spigot
(for manual use)

7) MTS Centering spigot / A
(for automatic use)

8) MTS compensation spigot

9) MTS chucking spigot

10) O-rings
(for automatic use)

11) Positioning pin

6) Tige de centrage MTS
(pour l'utilisation manuelle)

7) Tige de centrage MTS / A
(pour l'utilisation automatique)

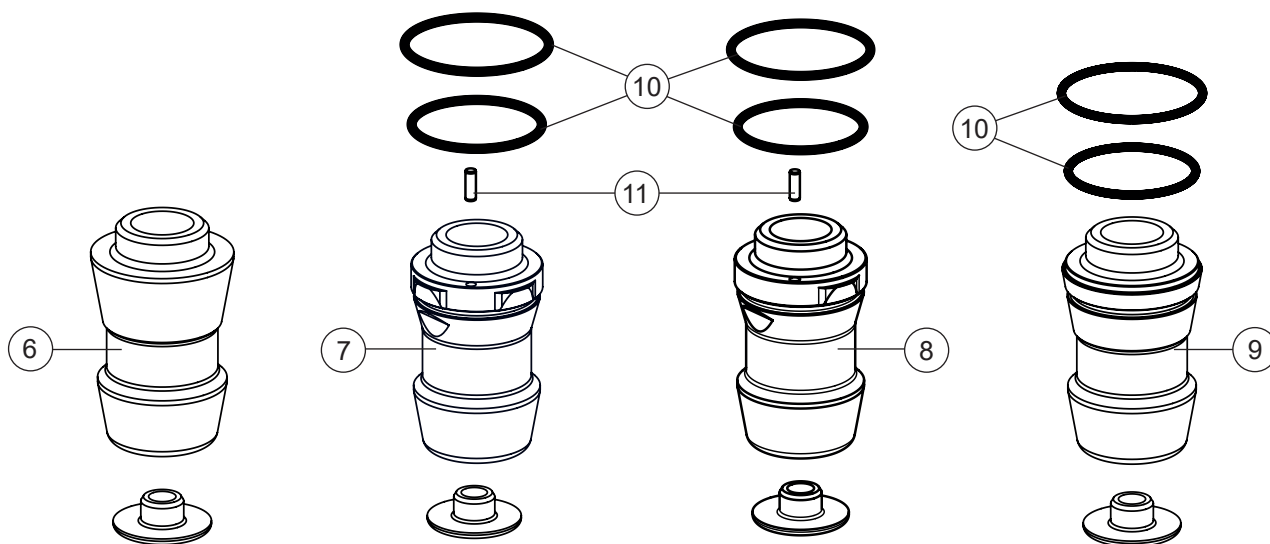
8) Tige de compensation MTS

9) Tige de préhension MTS

10) O-rings
(for automatic use)

11) Doigt de positionnement

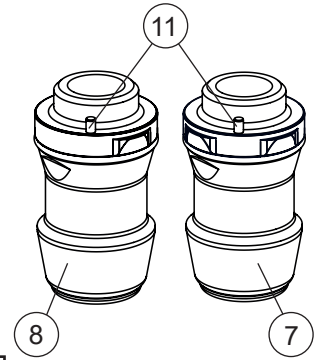
A



MTS Zapfen (7, 8) unter Berücksichtigung der Positionierstifte (11) montieren.

Fit MTS spigots (7, 8), taking into account of the positioning pins (11).

Monter les tiges MTS (7, 8) en tenant compte des doigts de positionnement (11).



HINWEIS

Die korrekte Anordnung der verschiedenen Zapfen (6, 7, 8, 9) ist zu beachten (siehe Bild B).

NOTICE

The correct arrangement of the different spigots (6, 7, 8, 9) must be ensured (see figure B).

INDICATION

La disposition correcte des différentes tiges (6, 7, 8, 9) doit être respectée (voir figure B).

(Bild B)

Der MTS Zentrierzapfen (6 oder 7) definiert den Nullpunkt.

(Diagram B)

The MTS centering spigot (6 or 7) defines the datum point.

(figure B)

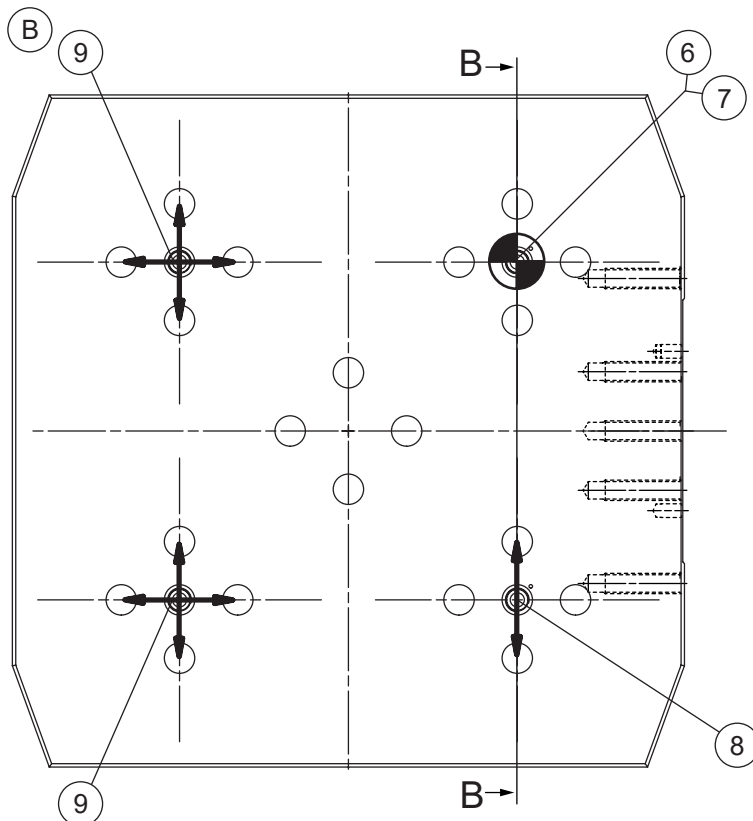
La tige de centrage MTS (6 ou 7) définit le zéro.



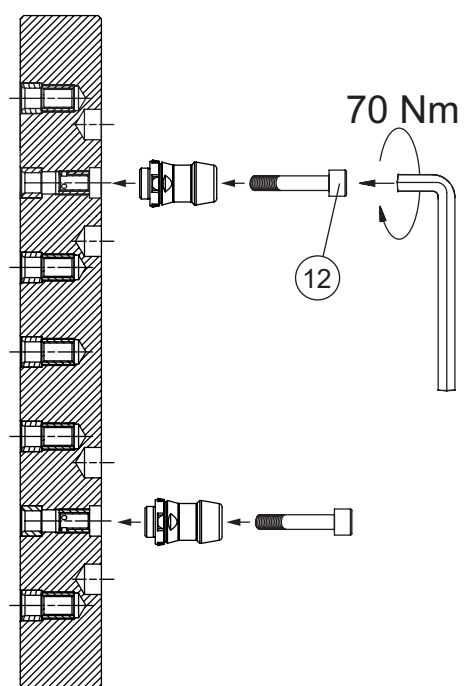
Der MTS Ausgleichszapfen (8) positioniert die Palette nur in einer Achse (Y-Achse).

The MTS compensation spigot (8) positions the pallet in one axis only (Y-axis).

La tige de compensation MTS (8) ne positionne la palette que selon un axe (axe Y).



B - B



MTS Zapfen mit den vier Zylinderschrauben M10 x 50 (12) befestigen.

Schrauben mit 70 Nm festziehen.

Use four M10 x 50 socket head bolts (12) to attach the MTS spigots.

Tighten bolts to 70 Nm.

Fixer les tiges MTS avec les quatre vis à tête cylindrique M10 x 50 (12).

Serrer les vis à 70 Nm.

WICHTIG

Bei Verwendung mit MTS Chuck Typ A (automatisierbar) müssen die O-Ringe (10) an die Spannzapfen angebracht werden.

Beim Anziehen der Schrauben (12) der MTS Zapfen (7, 8) mit einem Gabelschlüssel an der SW 22 mm (13) kontern, damit der Positionierstift (11) nicht abgesichert werden kann.

Die genaue Beschreibung des Montagevorgangs finden Sie auch in der Betriebsanleitung der MTS Spannzapfen.

IMPORTANT

When using the spigots in connection with an MTS Chuck Type A (automatable), fit O-rings (10) to chucking spigots.

When tightening the bolts (12), apply a spanner to SW 22 mm (13) to keep the MTS spigots (7, 8) in position so that the positioning pin (11) cannot be sheared off.

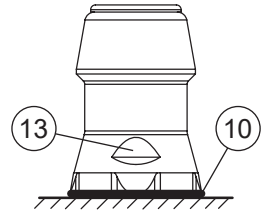
You will find a detailed description of the fitting process in the operating manual of the MTS spigots.

IMPORTANT

En utilisation avec le mandrin MTS type A (automatisable), monter les joints toriques (10) sur les tiges de préhension.

Lors du serrage des vis (12), arrêter les tiges MTS (7, 8) avec une clé plate niveau de la cote sur plats 22 (13) afin de ne pas cisailier le doigt de positionnement (11).

Les instructions de service des tiges MTS donnent également la description détaillée de la procédure de montage.



Inbetriebnahme

Aufspannbeispiel:

Benötigte Komponenten:

- 1x MTS Palette
398 x 398 / 200 R50
(ER-130128) mit
MTS Spannzapfen-Set 4 / A
(ER-041464)
- 1x MTS Basisplatte universal
360 x 360 P/A
STM 200
(ER-113800)

Werkstück direkt auf der Palette befestigen (Bild C) oder

ClampSet System (Option) auf Palette montieren (Bild D).

Setting up

Clamping example:

Required component:

- 1x MTS Pallet
398 x 398 / 200 R50
(ER-130128) with
MTS chucking spigot set 4 / A
(ER-041464)
- 1x MTS base plate universal
360 x 360 P/A
Pitch 200
(ER-113800)

Attach workpiece directly to the pallet (Diagram C) or

Mount ClampSet system (option) on pallet (Diagram D).

Mise en service

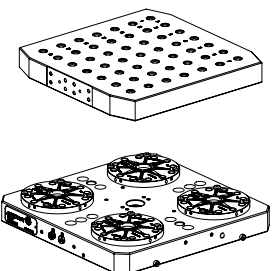
Exemple de serrage :

Composants requis :

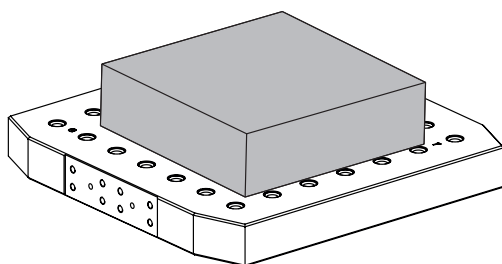
- 1x Palette MTS
398 x 398 / 200 R50
(ER-130128) avec jeu de tiges de préhension MTS 4 / A
(ER-041464)
- 1x Plaque de base universal
MTS 360 x 360 P/A
Entre axes 200
(ER-113800)

Fixer la pièce directement sur la palette (figure C) ou

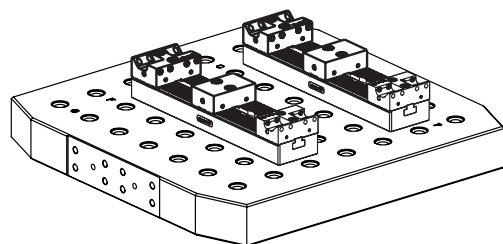
Monter le système ClampSet (option) sur la palette (figure D).



C



D



! WARNUNG

Für die ausreichende Befestigung des Werkstücks auf der Palette ist der Anwender verantwortlich!

! WARNING

The user is responsible for ensuring that the workpiece is adequately fastened to the pallet!

! AVERTISSEMENT

Il incombe à l'utilisateur de s'assurer que la pièce à usiner est correctement fixée à la palette !

(Bild E, F)

Palette auf die Basisplatte auf-
setzen und Spannutter schlies-
sen.

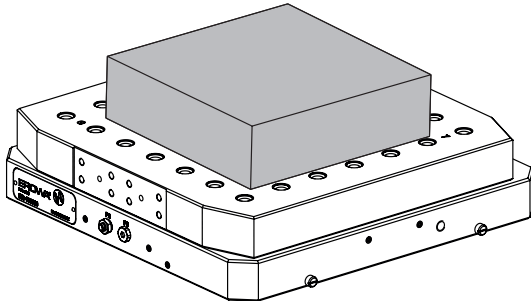
(Diagram E, F)

Place pallet on base plate and
close chuck.

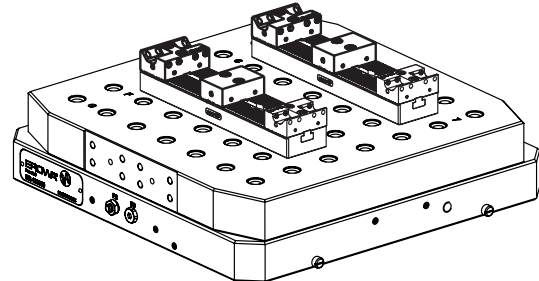
(figure E, F)

Insérer la palette dans la plaque
de base et fermer le mandrin.

E



F

**HINWEIS**

Eine genaue Beschreibung
des Spannvorgangs finden Sie
in der Betriebsanleitung der
MTS Basisplatte.
Die entsprechenden Vorgaben
sind zu beachten und umzuset-
zen.

NOTICE

You will find a detailed descrip-
tion of the clamping process
in the operating manual of the
MTS Baseplate.
The relevant guidelines must be
followed and applied.

INDICATION

Une description détaillée de la
procédure de serrage se trou-
ve dans le mode d'emploi de la
Plaque de base MTS.
Les directives correspondantes
doivent être respectées et mises
en œuvre.

Wartung und Pflege

Palette vor Schlägen schützen.

Nicht gebrauchte Befestigungs-
bohrungen abdichten, damit
kein Schmutz in die Spannutter
der Basisplatte eindringt.

Nach Gebrauch Palette sauber
reinigen und vor dem Einlagern
gegen Korrosion schützen.

Spannzapfen sauber reinigen
und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

Protect pallet against knocks.

Plug attachment boreholes that
are not in use to prevent dirt
penetrating into the chucks of
the baseplate.

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

Thoroughly clean the spigots
and store protect against corro-
sion.

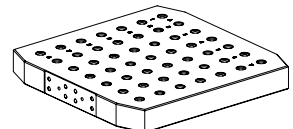
Maintenance

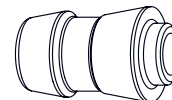
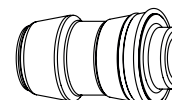
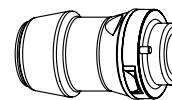
Protéger la palette contre les
chocs.

Obturer les perçages de fixation
non utilisés pour éviter toute
pénétration de saletés dans la
plaque de base.

Après utilisation, nettoyer soi-
gneusement la palette, et la pro-
téger contre la corrosion avant
stockage.

Nettoyer soigneusement les
tiges et les protéger contre la
corrosion.

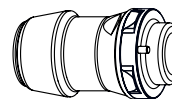
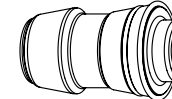
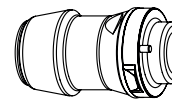
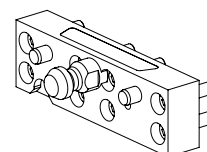


Optionen:**Options:****Options :****Für den manuellen Einsatz:****For manual use:****Pour l'utilisation manuelle :****ER-041461
MTS Spannzapfen-Set 4****ER-041461
MTS chucking spigot set 4****ER-041461
Jeu de tiges de préhension
MTS 4**ER-033800
1x MTS ZentrierzapfenER-033800
1x MTS Centering spigotER-033800
1x Tige de centrage MTSER-039200
2x MTS Spannzapfen / AER-039200
2x MTS Chucking spigot / AER-039200
2x Tige de préhension
MTS / AER-039201
1x MTS Ausgleichszapfen / AER-039201
1x MTS Compensation spigot
/ AER-039201
1x Tige de compensation
MTS / A

oder:

or:

ou :

Für den automatischen Einsatz:**For automatic use:****Pour l'utilisation automatique :****ER-041464
MTS Spannzapfen-Set 4 / A****ER-041464
MTS chucking spigot set 4 / A****ER-041464
Jeu de tiges de préhension
MTS 4 / A.**ER-038000
1x MTS Zentrierzapfen / AER-038000
1x MTS Centering spigot / AER-038000
1x Tige de centrage MTS / AER-039200
2x MTS Spannzapfen / AER-039200
2x MTS Chucking spigot / AER-039200
2x Tige de préhension
MTS / AER-039201
1x MTS Ausgleichszapfen / AER-039201
1x MTS Compensation spigot
/ AER-039201
1x Tige de compensation
MTS / A**ER-038622
MTS GripperLink Rapid****ER-038622
MTS GripperLink Rapid****ER-038622
MTS GripperLink Rapid**Für automatischen Paletten-
wechsel bis 250kgFor automatic pallet change up
to 250kgPour le changement automa-
tique de palettes jusqu'à 250 kg**ER-035294
EWIS Rapid Chip
mit Chiphalter RCS****ER-035294
EWIS Rapid chip
with chip holder RCS****ER-035294
Puce EWIS Rapid
avec porte-puce RCS****WICHTIG**Weitere Produkte finden Sie im
Gesamtkatalog und auf unserer
Webseite www.erowa.com.**IMPORTANT**More products can be found in
our general catalog and on our
web-page www.erowa.com.**IMPORTANT**D'autres produits vous trouvez
également au catalogue général
et à www.erowa.com.

Ersatzteile

Die MTS Palette 398 x 398 / 200 R50 wird nur als Ganzes geliefert und kann bei ihrem EROWA Fachhändler bezogen werden.

ER-018817
Dichtungsschraube M12 x 16
(Satz zu 50 Stück)

Spare parts

The MTS pallet 398 x 398 / 200 R50 is only available as a unit and can be purchased from your EROWA dealer.

ER-018817
Sealing screw M12 x 16
(Set of 50 pieces.)

Pièces de rechange

La palette MTS 398 x 398 / 200 R50 n'est disponible que sous forme d'ensemble complet. Elle est disponible chez votre agent EROWA.

ER-018817
Bouchon fileté M12 x 16
(Set à 50 pièces)

**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

EROWA-Produkte werden mit modernsten Fertigungsmethoden hergestellt. Die Produkte werden während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft.

Die Firma EROWA ist zertifiziert nach ISO 9001 : 2015

EROWA products are manufactured using state-of-the-art production methods. The products are comprehensively tested during production and as a final product by our quality assurance department.

EROWA is certified according to ISO 9001 : 2015

Les produits EROWA sont fabriqués à l'aide des méthodes de production les plus modernes. Les produits sont contrôlés de manière approfondie par notre service d'assurance qualité pendant la production et en tant que produit fini.

L'entreprise EROWA est certifiée selon la norme ISO 9001 : 2015



EROWA-Produkte sind weltweit durch Patente oder Patentanmeldungen geschützt.

Unerlaubte Nutzung, Herstellung oder Verkauf ist untersagt.

EROWA products are protected worldwide by patents or patent applications.

Unauthorised use, manufacture or sale is prohibited.

Les produits EROWA sont protégés par des brevets ou des demandes de brevets dans le monde entier.

Toute utilisation, fabrication ou vente non autorisée est interdite.

Bei der Beantwortung eventueller Fragen zur Anwendung steht Ihnen die EROWA AG oder Ihre EROWA Niederlassung selbstverständlich gerne zur Verfügung.

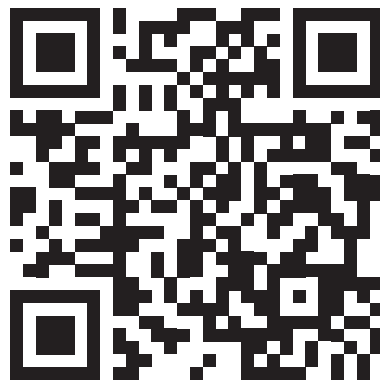
EROWA AG or your EROWA subsidiary will of course be happy to answer any questions you may have about the application.

EROWA AG ou votre filiale EROWA se tient bien entendu à votre disposition pour répondre à vos éventuelles questions concernant l'application.

Alle EROWA Niederlassungen oder Vertretungen finden sie via nachstehend aufgeführten QR-Code, den Short-Link oder per klick auf den QR-Code.

You can find all EROWA branches or agencies via the QR code below, the short link or by clicking on the QR code.

Vous trouverez toutes les succursales ou représentations EROWA via le code QR ci-dessous, le lien court ou en cliquant sur le code QR.



more info:

www.erowa.com/en/contact