

**MTS Ausrichtpalette P
ø 148 mit
MTS Spannzapfen P**

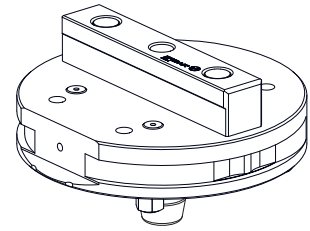
**MTS Alignment pallet P
ø 148 with
MTS chucking spigot P**

**MTS palette d'alignement
P ø 148 avec
MTS tige de préhension P**

Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe Bei-
lage A.

For safety, guarantee, liability
and service addresses, see Ap-
pendix A.

Sécurité, garantie, responsabi-
lité et adresses de service :
voir annexe A.



**Verpackungsinhalt
überprüfen**

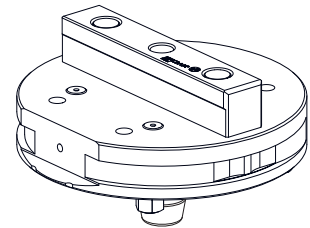
1x MTS Ausrichtpalette
P ø 148

Check package contents

1x MTS Alignment pallet
P ø 148

**Vérifier l'intégralité
de la livraison**

1x MTS palette d'alignement
P ø 148



WICHTIG

Die MTS Ausrichtpalette ø 148 P ist ein sehr genaues Messmittel und ist mit entsprechender Vorsicht und Sauberkeit zu behandeln. Sollten Spuren von unsachgemäsem Einsatz, Schlägen oder einer Nachbearbeitung ersichtlich sein, so erlöschen jegliche Garantieansprüche.

IMPORTANT

The MTS alignment pallet P ø 148 is a very accurate measuring instrument and must be treated with the appropriate cleanness. If the alignment pallet shows any signs of improper handling, hits or any subsequent machining, this shall preclude any claims to indemnification under guarantee.

IMPORTANT

La palette MTS d'alignement P ø 148 constitue un moyen de mesure particulièrement précis. Aussi doitelle être traitée avec les précautions d'usage, et être maintenue dans un parfait état de propreté. La présence de traces d'utilisation non conforme aux règles de l'art, de traces de chocs ou de retouches entraîne l'exclusion de toute garantie.

Anwendung (bestimmungsgemässe Verwendung)

Die MTS Ausrichtpalette P ø 148 dient zum Ausrichten der Winkel- lage und zum Aufnehmen des Zentrums sowie der Z-Werte von MTS Single Spannfuttern.

Application (intended purpose)

The MTS alignment pallet P ø 148 serves to align the angular position and to record the centre as well as the Z-values of MTS Single Chuck.

Utilisation (conformément à sa destination)

La palette d'alignement MTS P ø 148 sert à aligner la position angulaire et à déterminer le centre ainsi que les valeurs Z du mandrin simple MTS.

WICHTIG

Um die höchstmögliche System- genauigkeit in Ihrem Betrieb zu erreichen, wird von uns emp- fohlen, alle MTS Spannfutter mit der gleichen Ausrichtpalette einzustellen und von Zeit zu Zeit zu kontrollieren.

IMPORTANT

In order to achieve the highest possible system accuracy in your plant, we recommend that you equip all the MTS chucks with the same alignment plate and check them from time to time.

IMPORTANT

Pour assurer un fonctionnement optimal de vos installations, nous recommandons de procéder au réglage de tous les mandrins MTS avec la même palette d'alignement, et de contrôler ce ré- glage à intervalles réguliers.

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

Maximaler 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

Be sure to 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) Palette MTS ø 148	1) Pallet MTS ø 148 P	1) Palette MTS ø 148 P
2) Zentrumsbohrung ø 12 mm	2) Centre borehole ø 12 mm	2) Trou central ø 12 mm
3) Ausrichtfläche	3) Alignment surface	3) Surface de référence
4) Z-Messflächen (4x)	4) Z-measuring surfaces (4x)	4) Z-measuring surfaces (4x)
5) Schlüsselbohrungen (4x)	5) Key borehole (4x)	5) Trou de verrouillage (4x)
6) Gewinde für EWIS Chip	6) Thread for EWIS Chip	6) Filetage pour puce EWIS
7) Referenzmarken	7) Reference marks	7) Marques de référence
8) Ausrichtlineal	8) Alignment rail	8) Règle d'alignement
9) Stützfuss	9) Supporting feet	9) Pied de butée
10) Spannzapfen P	10) Chucking spigot P	10) Tige de préhension P
11) Verschlussdeckel	11) Sealing cap	11) Chapeau
12) Zentrierungen	12) Centerings	12) Centrages

HINWEIS**Produkte Beschädigung**

Die Verwendung des EWIS Chip ER-035154 (Länge 13mm), führt mit dem Greifer oder dem Lesekopf zur Kollision.

Es ist zwingend der verkürzte EWIS Chip ER-094168 zu verwenden.

NOTICE**Products Damage**

Use of the EWIS chip ER-035154 (length 13mm), leads to a collision with the gripper or the reading head.

The shortened EWIS chip ER-094168 must be used.

INDICATION**Dommage aux produits**

L'utilisation de la puce EWIS ER-035154 (longueur 13mm), entraîne une collision avec la pince ou la tête de lecture.

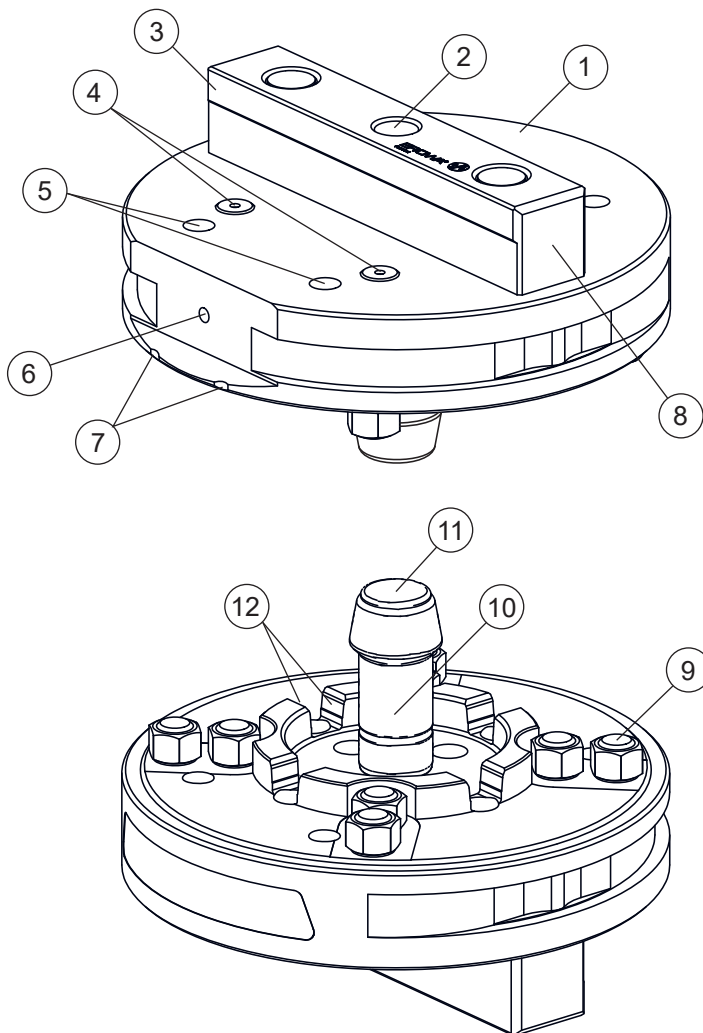
La puce EWIS raccourcie ER-094168 doit être utilisée.



ER-035154



ER-094168



Technische Daten

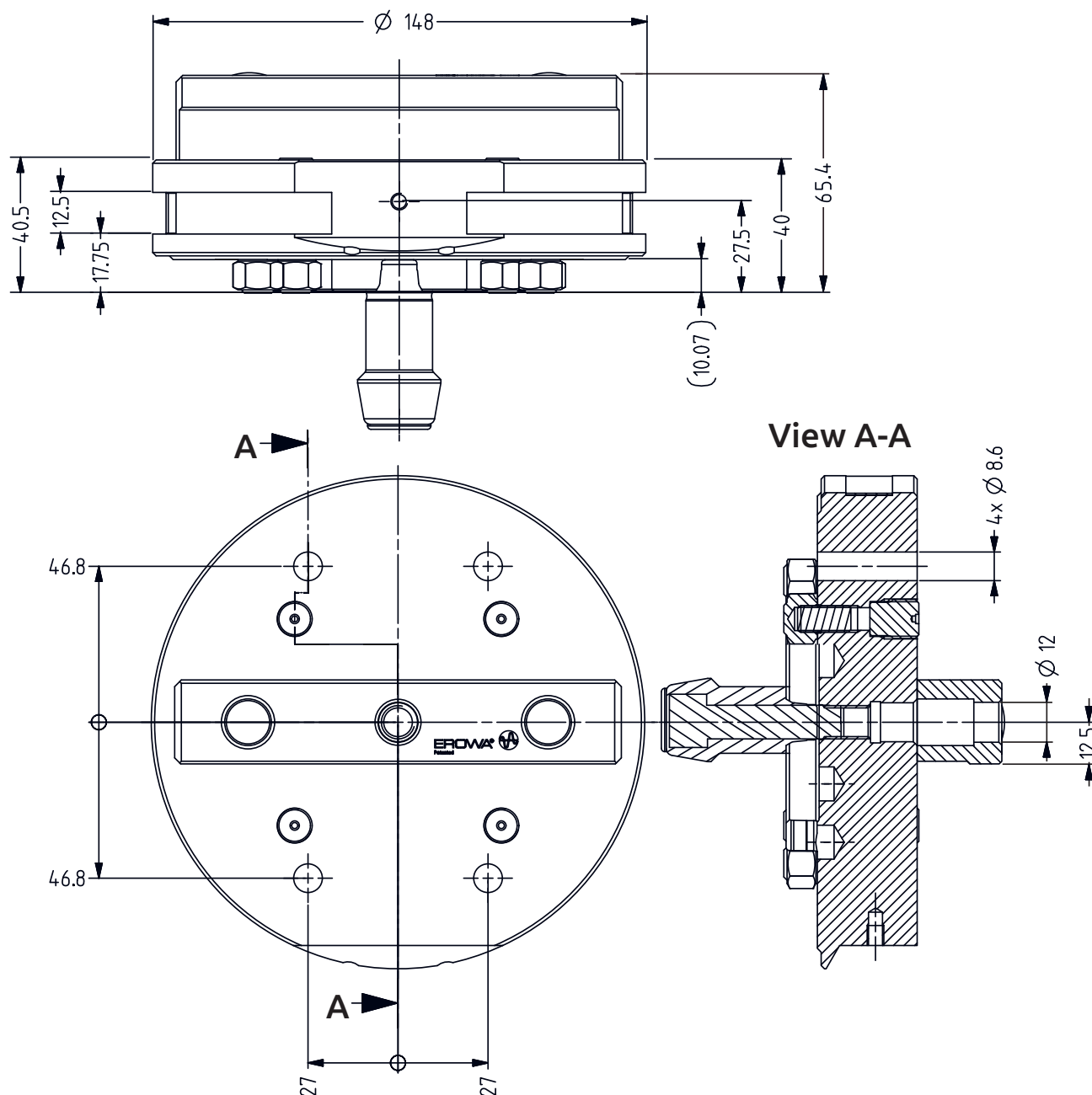
Dimension:
Gewicht:

Technical data

Dimension:
Weight:

Caractéristiques techniques

Dimensions :
Masse : $\varnothing 148 \times 65 \text{ mm}$
~ 4.5 kg



Beispiel für das Ausrichten an
einem MTS - Integral Chuck S-P

Alignment example on an
MTS - Integral Chuck S-P

Exemple d'alignement sur un
MTS - Integral Chuck S-P

! WARNUNG

Federspannung

Spannfutter (14) stehen unter hoher Federspannung!

Die unsachgemäße Handhabung kann schwere Verletzungen an Händen, Oberkörper und Kopf zur Folge haben.

Die Befestigungsschrauben (13) dürfen niemals ganz gelöst werden.

! WARNING

Spring tension

Chucks (14) are under high spring tension!

Improper handling can result in serious injuries to hands, upper body and head.

Never loosen the fixing bolts (13) completely.

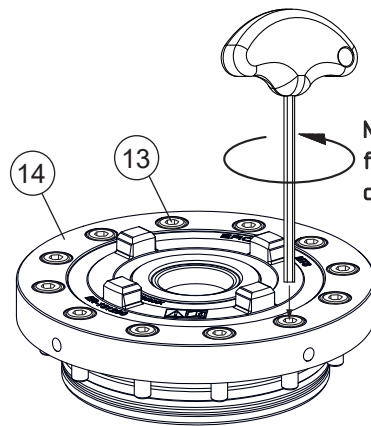
! AVERTISSEMENT

Tension du ressort

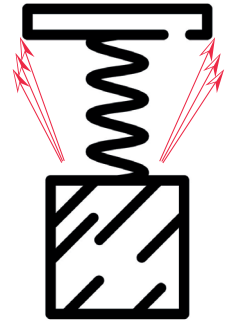
Les mandrins (14) sont soumis à une forte tension de ressort !

Une mauvaise manipulation peut entraîner de graves blessures aux mains, au haut du corps et à la tête.

Ne desserrer pas les vis de fixation (13) complètement.



Never loosen the
fixing bolts (13)
completely!



Als Vorbereitung zum Einsatz der MTS Ausrichtpalette muss das MTS Spannfutter (14) geöffnet werden.

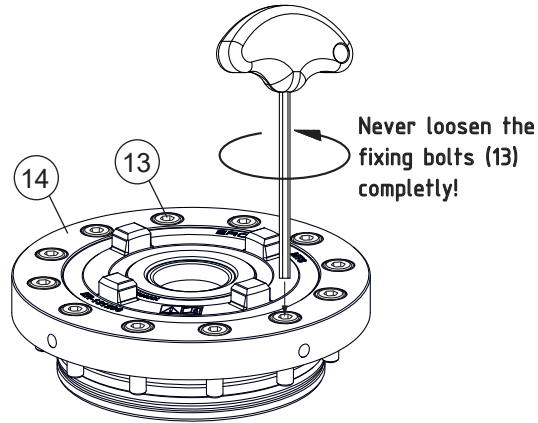
Die zwölf Befestigungsschrauben (13) des MTS Spann Futter (14) leicht lösen, (siehe Montageanleitung des MTS Spann futers).

To prepare the use of the MTS alignment pallet, open the MTS alignment pallet, open the MTS chuck (14).

Loosen the twelve fixing bolts (13) for the MTS chuck (14) a bit (see MTS chuck mounting instructions).

Comme opération préliminaire à l'utilisation d'une palette d'alignement MTS, il convient d'ouvrir le mandrin MTS (14).

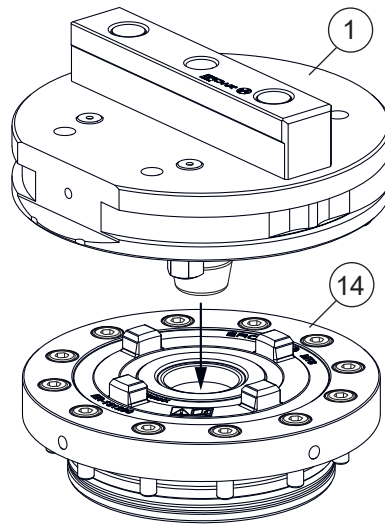
Desserrer les douze vis de fixation (13) pour le mandrin de MTS (14) un peu. (Voir instructions de montage du mandrin MTS.)



MTS Ausrichtpalette (1) einsetzen und Spann Futter (14) spannen.

Insert MTS alignment pallet (1) and clamp chuck (14).

Mettre en place la palette d'alignement (1) et serrer le mandrin (14).



Ausrichtvorgang auf festem Maschinentisch:**Alignment process on fixed machine table:****Procédure de positionnement sur table de machine fixe :****WICHTIG**

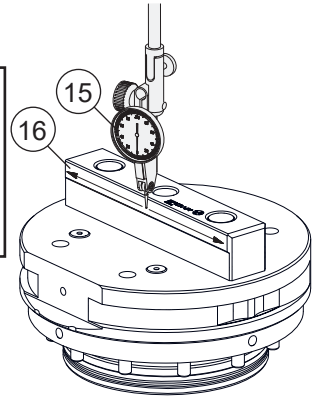
Mit Messuhr (15) nur die Ausrichtfläche (16) abfahren und parallel zur Achse des Maschinentisches richten.

IMPORTANT

Move dial gauge (15) only along alignment surface (16) and align parallel to the axis of the machine table.

IMPORTANT

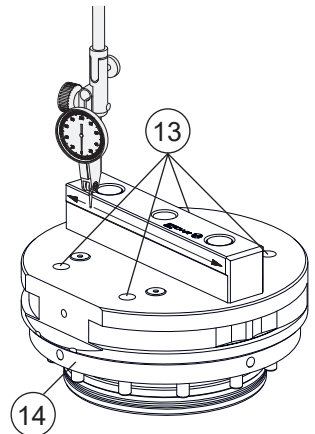
Palper seulement la surface de référence (16) avec le comparateur (15) et la positionner parallèlement à la table de machine.



Die vier Befestigungsschrauben (13) des Spannfutters (14) überkreuz leicht anziehen. Ausrichtgenauigkeit kontrollieren, und bei erreichter Toleranz Schrauben (13) mit 16 Nm festziehen.

Lightly tighten the four fixing bolts (13) of the chuck crosswise. Check alignment accuracy. When you have reached the tolerance, tighten bolts (13) to 16Nm.

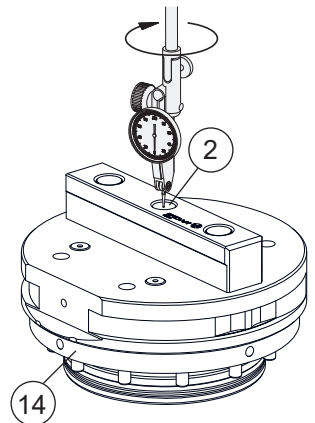
Serrer légèrement les quatre vis de fixation (13) en diagonale. Contrôler la précision du positionnement. Puis serrer les vis (13) à 16 Nm une fois la tolérance voulue atteinte.



Über die Zentrumsbohrung (2) den Nullpunkt des MTS Spannfutters (14) aufnehmen.

Record the MTS chuck (14) datum point through the centre borehole (2).

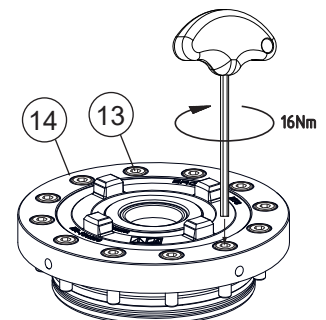
Déterminer le zéro du mandrin MTS (14) audessus du trou central (2) à l'aide du comparateur.



Nach dem Ausrichtvorgang wird die Palette entfernt und die restlichen acht Befestigungsschrauben (13) des Spannfutters (14) ebenfalls mit 16 Nm angezogen.

After the alignment process remove the pallet and tighten the other eight fixing bolts (13) of the chuck (14) with 16 Nm.

Après la procédure de positionnement enlève la palette et donner un tour de vis à les autres vis de fixation (13) du mandrin (14) avec 16 Nm.



WICHTIG

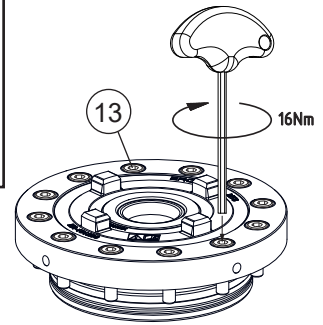
Nach dem Ausrichtvorgang sicherstellen, dass alle zwölf Befestigungsschrauben (13) mit 16 Nm angezogen sind.

IMPORTANT

After the alignment process make sure that the twelve fixing bolts (13) are all tightened with 16 Nm.

IMPORTANT

Après la procédure de positionnement assurez vous que tous les douze vis de fixation (13) sont serrées à 16 Nm.



Kontrolle der Winkellage

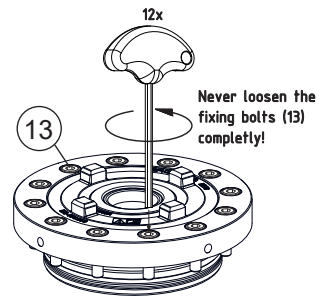
Die zwölf Befestigungsschrauben (13) leicht lösen.

Check angular position

Loosen the twelve attachment bolts (13) a bit.

Contrôle de la position angulaire

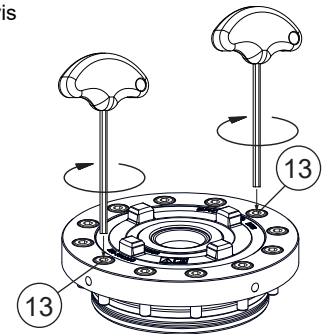
Desserrer les douze vis de fixation (13) un peu.



Zwei über Kreuz liegende Befestigungsschrauben (13) leicht anziehen.

Then give two diametrically opposed attachment bolts (13) a slight tightening turn.

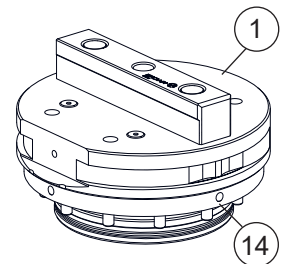
Puis serrer légèrement deux vis (13) en diagonale.



Ausrichtpalette (1) für die Ermittlung der Parallelität oder Winkellage auf einem Spannfutter (14) einspannen.

To determine parallelism or angular position, clamp alignment pallet (1) on a chuck (14).

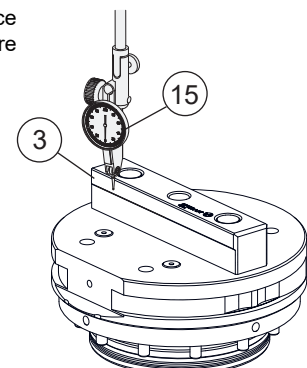
Pour la détermination du parallélisme et de la position angulaire, serrer la palette de positionnement (1) sur un mandrin (14).



Mit dem Messtaster an die Ausrichtfläche (3) fahren und Messtaster (15) auf 0 stellen.

Move dial gauge (15) to alignment surface (3) and set to 0.

Palper la surface de référence (3) avec le palpeur (15) et mettre l'échelle graduée à zéro.



Lineal auf der ganzen Länge der Ausrichtfläche (3) abfahren.

Move along the rail over the entire length of the alignment surface (3).

Palper la règle sur toute la longueur de la surface d'alignement (3).

Durch Klopfen auf das Spannfutter (14) mit einem Kupfer- oder Messingbolzen den halben Wert der Abweichung korrigieren.

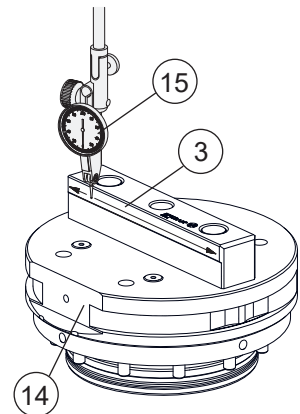
Correct the chuck (14) with half the deviation value, using a copper or brass pin.

Puis corriger la position du mandrin (14) de la moitié de la valeur de l'écart en utilisant un poinçon en cuivre ou en laiton.

Um den Messtaster (15) zu schonen ist darauf zu achten, dass immer vom Messtaster (15) weg geklopft wird.

In order to take good care of the dial gauge (15), make sure that you always tap away from the dial gauge (15).

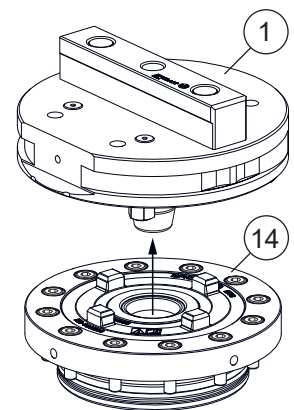
Pour la protection du comparateur (15), il convient de toujours taper dans la direction opposée au comparateur (15).



Nach Erreichen der gewünschten Toleranz Spannfutter (14) öffnen und MTS Ausrichtpalette (1) entfernen.

After reaching the desired tolerance, open the chuck (14) and remove the MTS alignment pallet (1).

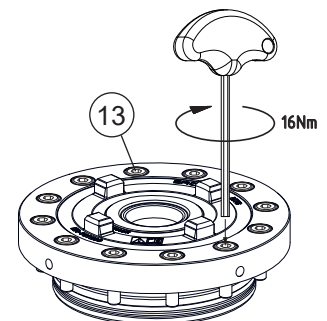
Après avoir atteint la tolérance souhaitée, ouvrir le mandrin (14) et retirer la palette d'alignement MTS (1).



Zuerst die zwei leicht angezogenen Befestigungsschrauben nachziehen und nachher alle Befestigungsschrauben (13) mit 16 Nm festziehen.

First retighten the two lightly tightened fixing bolts, then all fixing bolts (13) with 16 Nm.

Resserrer d'abord les deux vis de fixation légèrement serrées, puis tous les vis de fixation (13) à 16 Nm.



Parallelität kontrollieren und bei Abweichung der gewünschten Toleranz Vorgang wiederholen bis die erforderliche Genauigkeit erreicht ist.

Check parallelism. If there is a deviation from the desired tolerance, repeat process until you have reached the necessary accuracy.

Contrôler le parallélisme. En cas d'écart supérieur à la tolérance désirée, répéter la procédure précédente jusqu'à obtenir la précision souhaitée.

WICHTIG

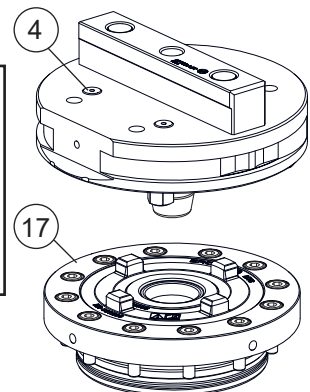
Der Nullpunkt der Z-Achse ist auf der Z-Auflage (17, Z₀) des MTS Spannfutters oder auf der Ausrichtpalette auf den Z-Messflächen (4, Z₀) aufzunehmen.

IMPORTANT

The zero point of the Z-axis must be captured on the Z-support (17, Z₀) of the MTS chuck or on the alignment pallet on the Z-measuring surfaces (4, Z₀).

IMPORTANT

Le point zéro de l'axe Z doit être capturé sur le support Z (17, Z₀) du mandrin MTS ou sur la palette d'alignement sur les surfaces de mesure Z (4, Z₀).



Ausrichtvorgang auf rotierenden Maschinentisch:

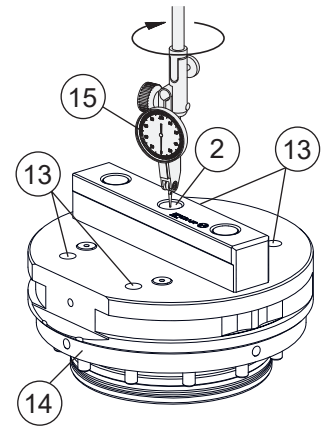
MTS Spannfutter (14) mit Messuhr (15) an Zentrumsbohrung (2) zur Rotationsachse zentrisch ausrichten.
Befestigungsschrauben (13) mit 16 Nm festziehen.
Rundlauf nochmals prüfen.

Alignment process on rotating machine table:

Use dial gauge (15) to align MTS chuck (14) centrally with reference to the rotation axis with centre borehole (2).
Tighten fixing bolts (13) to 16 Nm.
Recheck concentricity.

Procédure de positionnement sur table de machine tournante :

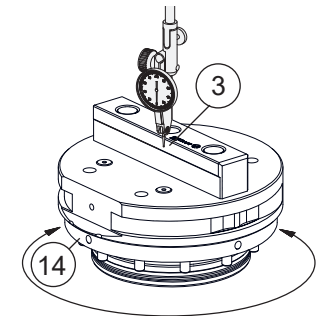
A l'aide du comparateur (15) sur le trou central (2), centrer le mandrin MTS (14) sur l'axe de rotation.
Serrer les vis de fixation (13) à 16 Nm.
Vérifiez à nouveau la concentricité.



An der Ausrichtfläche (3) wird das MTS Spannfutter (14) durch Drehen des Maschinentisches zur Längsachse der Maschine ausgerichtet und die Maschinensteuerung auf 0 gesetzt.

Turn the machine table to align the MTS chuck (14) in relation to the alignment surface (3), and set machine control to 0.

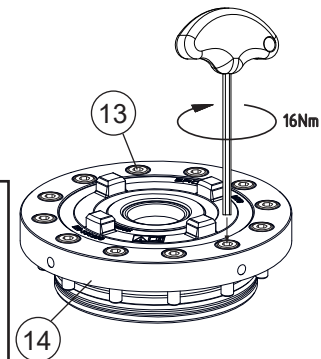
Positionner le mandrin MTS (14) en faisant tourner la table de la machine de façon que la surface de référence (3) coïncide avec l'axe longitudinal de la machine, et mettre la commande de la machine à zéro.



Nach dem Ausrichtvorgang die Palette entfernen.
Die restlichen acht Befestigungsschrauben (13) des Spannfeeders (14) mit 16 Nm festziehen.

After the alignment process remove the pallet.
Tighten the other eight fixing bolts of the chuck with 16 Nm.

Après la procédure de positionnement enlève la palette.
Donner un tour de vis à les huit vis de fixation (13) du mandrin (14) avec 16 Nm.



WICHTIG

Nach dem Ausrichtvorgang sicherstellen, dass alle zwölf Befestigungsschrauben (13) mit 16 Nm angezogen sind.

IMPORTANT

After the alignment process make sure that the twelve fixing bolts (13) are all tightened with 16 Nm.

IMPORTANT

Après la procédure de positionnement assurez vous que tous les douze vis de fixation (13) sont serrées à 16 Nm.

WICHTIG

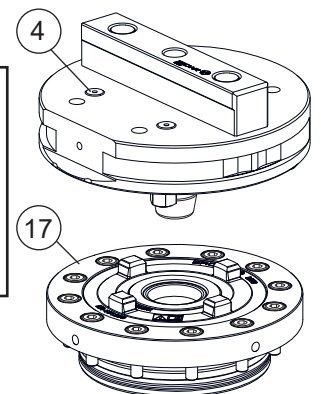
Der Nullpunkt der Z-Achse ist auf der Z-Auflage (17, Z₀) des MTS Spannfeeders oder auf der Ausrichtpalette auf den Z-Messflächen (4, Z₀) aufzunehmen.

IMPORTANT

The zero point of the Z-axis must be captured on the Z-support (17, Z₀) of the MTS chuck or on the alignment pallet on the Z-measuring surfaces (4, Z₀).

IMPORTANT

Le point zéro de l'axe Z doit être capturé sur le support Z (17, Z₀) du mandrin MTS ou sur la palette d'alignement sur les surfaces de mesure Z (4, Z₀).



WICHTIG

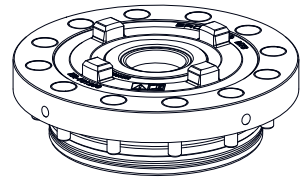
Die MTS-Ausrichtpalette P ø148 mit MTS Spannzapfen P kann auch für das Ausrichten von MTS 1-fach Basisplatten und MTS Aufspannfutter mit Single-Chucks verwendet werden.

IMPORTANT

The MTS alignment pallet P ø148 with MTS Chucking Spigot P can also be used for aligning MTS single base plates and MTS single chucks.

IMPORTANT

La palette d'alignement MTS P ø148 avec Tige de préhension P MTS peut également être utilisée pour l'alignement Plaques de base singles MTS et mandrins singles MTS.

**Wartung und Pflege**

MTS Ausrichtpalette P vor Schlägen schützen.
MTS Ausrichtpalette P nach Gebrauch sauber reinigen, gegen Rost schützen und in die Originalverpackung zurücklegen.

Maintenance

Protect MTS alignment pallet P against knocks.
After use, thoroughly clean the MTS alignment pallet P, protect it against corrosion, and return it to its original packaging.

Maintenance

Protéger la palette d'alignement P contre les chocs.
Après utilisation, nettoyer soigneusement la palette d'alignement P, la protéger contre la rouille et la remettre dans son emballage d'origine.

Optionen

ER-094168
EWIS Rapid Chip
mit Halter SW14

Chip zur Identifikation von Paletten und Elektrodenhaltern.

Options

ER-094168
EWIS rapid chip
with holder SW14

Chip for the identification of pallets and electrode holders.

Options

ER-094168
Puce EWIS rapid avec support SW 14

Puce pour identification de palettes et porte-électrodes.



ER-094168

HINWEIS**Produkteschaden**

Die Verwendung des EWIS Chip ER-035154 (Länge 13mm), führt mit dem Greifer oder dem Lesekopf zur Kollision.

Es ist zwingend der verkürzte EWIS Chip ER-094168 zu verwenden.

NOTICE**Product damage**

Use of the EWIS chip ER-035154 (length 13mm), leads to a collision with the gripper or the reading head.

The shortened EWIS chip ER-094168 must be used.

INDICATION**Dommages aux produits**

L'utilisation de la puce EWIS ER-035154 (longueur 13mm), entraîne une collision avec la pince ou la tête de lecture.

La puce EWIS raccourcie ER-094168 doit être utilisée.



ER-035154

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

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

Spare parts

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

Pièces de rechange

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

Technischer Support

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

Technical support

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

Assistance technique

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

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-, Verschleisssteile, 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

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

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

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

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

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

Eastern Europe

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

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

Scandinavia

EROWA Nordic AB
Fagerstagatan 18B
163 53 Spånga
Sweden
Tel. 08 36 42 10
Fax 08 36 53 91
info.scandinavia@erowa.com
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

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@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.com