



MTS

MTS

MTS

**MTS 81 Basisplatte
110 x 210 P**

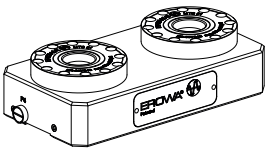
Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.

**MTS 81 Base plate
110 x 210 P**

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

**Plaque de base MTS 81
110 x 210 P**

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



**Verpackungsinhalt
überprüfen**

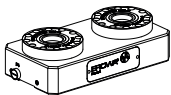
1 x MTS 81 Basisplatte
110x210 / 120 P

**Check package
contents**

1 x MTS 81 Base plate
110x210 / 120 P

**Vérifier l'intégralité
de la livraison**

1 x Plaque 81 de base
110x210 / 120 P



Bezeichnung der Teile

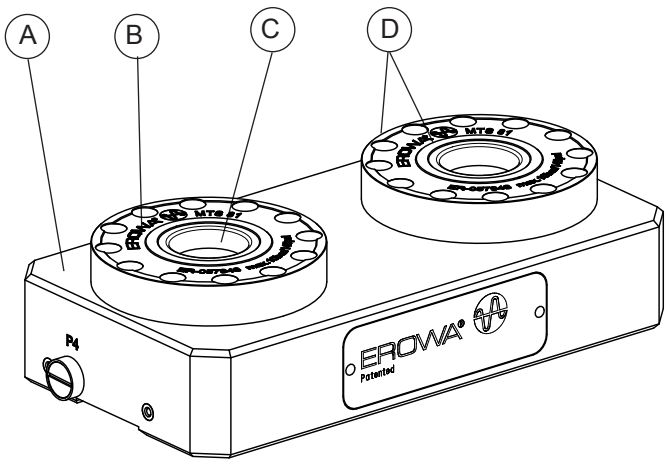
- A) MTS 81 Basisplatte
- B) MTS IntegralChuck
M-P (2 x)
- C) Zentrierkonus
- D) Z-Auflage

Description of parts

- A) MTS 81 Base plate
- B) MTS IntegralChuck
M-P (2 x)
- C) Centering taper
- D) Z-support

Désignation des éléments

- A) Plaque de base MTS 81
- B) Mandrin IntegralChuck
M-P MTS (2x)
- C) Cône de centrage
- D) Appui Z



Wichtig:

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

Fette und Pasten mit Fest-
schmierstoffen dürfen nicht ver-
wendet werden. Sie können im
Zentrierkonus (C) zu unlösba-
ren Verbindungen führen.

Important:

When centering and compen-
sation spigots are inserted, the
centering taper (C) must always
be coated with a light oil or
grease film.

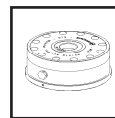
Do not use any masses or pas-
tes containing solid lubricants.
They may cause the chucking
spigot to be stuck in the cente-
ring taper (C).

Important :

En utilisation de tiges de centrage
et de compensation MTS, un mince
film d'huile ou de graisse doit tou-
jours être appliqué sur le cône de
centrage (C).

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 (C).





MTS

MTS

MTS

Technische Daten

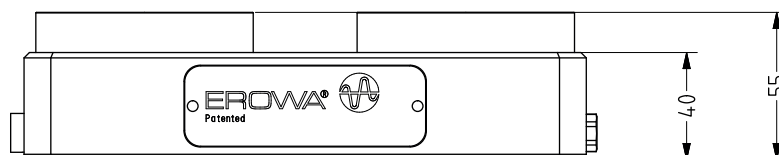
Dimensionen Basisplatte:
 Repetiergenauigkeit:
 Indexierung:
 Spannkraft:
 Druckluft:
 Gespannt: drucklos
 Material Basisplatte: Stahl
 ungehärtet

Technical data

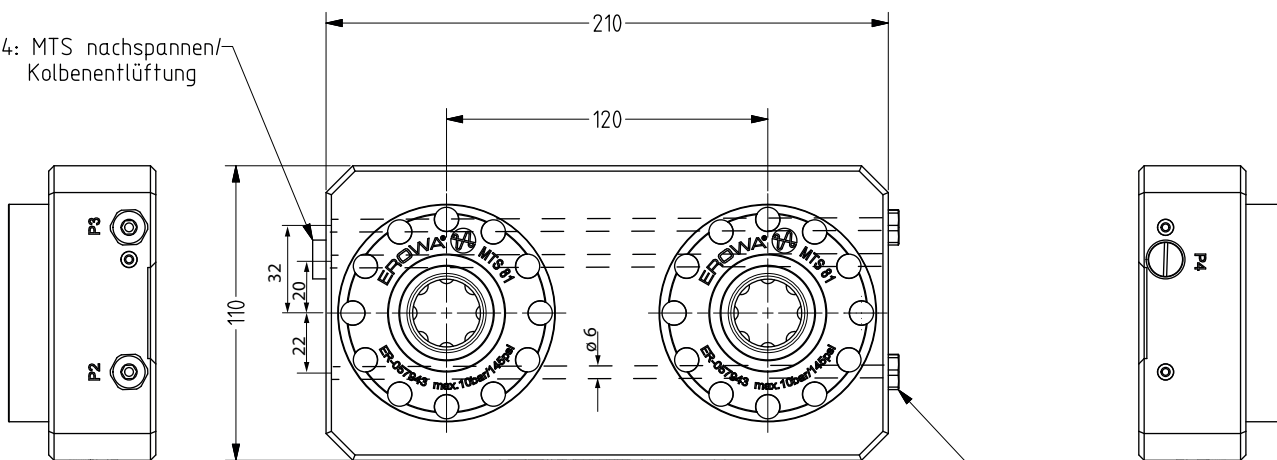
Base plate dimensions:
 Repeatability:
 Indexing:
 Clamping power:
 Air pressure:
 Tight: depressurized
 Material, base plate: Steel
 unhardened

Caractéristiques techniques

Dimensions plaque de base : 110 x 210 x 55 mm
 Précision de répétabilité : < 0.005 mm
 Indexation : 180°
 Force de serrage : 20'000 N
 Pression pneumatique : min. 8.5 bar
 Serrage par dépressurisation
 Matériau de la plaque de base:
 acier non trempé

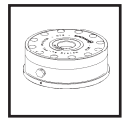


P4: MTS nachspannen/
 Kolbenentlüftung



P2: MTS öffnen





MTS

MTS

MTS

Inbetriebnahme**Einsatzgebiete:**

Montage auf Fräsmaschinen, Bearbeitungszenter und Aufspannvorrichtungen.

Setting up**Application:**

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

Mise en service**Utilisation :**

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

Wichtig:

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 2** vermasst.

Important:

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 2**.

Attention :

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 2**.

Aufspannbeispiel mit einer MTS Basisplatte 110 x210 P:**Benötigte Komponente:**

1 x MTS 81 Basisplatte
110x210 / 120 P

(Bild 1)
Gewünschtes Bohrbild in die MTS Basisplatte anbringen, unter Berücksichtigung der vorhandenen Bohrungen.

(Bild 2)
Montagefläche kontrollieren, falls nötig bearbeiten.

Clamping example with an MTS Base plate 110 x210 P:**Required component:**

1 x MTS 81 Base plate
110x210 / 120 P

(Diagram 1)
Drill desired borehole pattern into the MTS Base plate, taking into account existing boreholes.

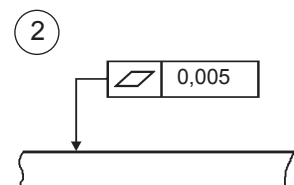
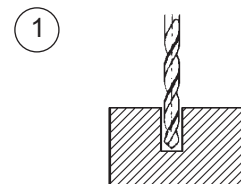
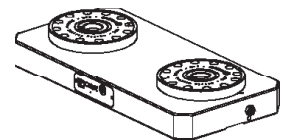
(Diagram 2)
Check contact surface, machine if necessary.

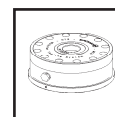
Exemple de fixation avec une plaque de base MTS 110 x 210 P :**Composants requis :**

1 x Plaque 81 de base MTS
110x210 / 120 P

(figure 1)
Appliquer la configuration de perçage souhaitée sur la plaque de base MTS en tenant compte des perçages existants.

(figure 2)
Contrôler la surface de montage, la rectifier le cas échéant.





MTS

MTS

MTS

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.

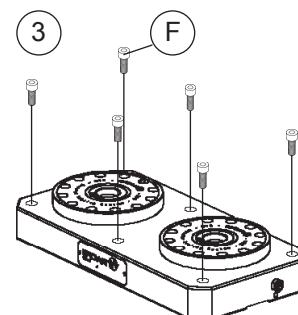
Place MTS Base plate on desired surface.

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

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

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

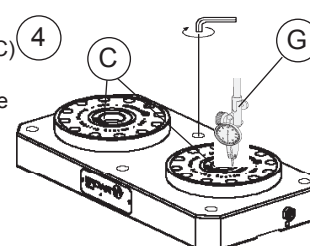
(figure 3)
Insérer des vis M12 (F) (ne faisant pas partie de la livraison), mais ne pas encore les serrer.



(Bild 4)
Mit einer Messuhr (G) die Zentrierkonen(C) abfahren und die MTS Basisplatte in der Winkellage ausrichten. Schrauben festziehen.

(Diagram 4)
Move a dial gauge (G) along the centering tapers (C) and align the MTS base plate in the angle position. Tighten bolts.

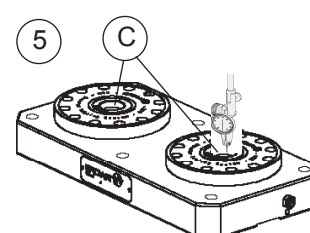
(figure 4)
Toucher les cônes de centrage (C) avec le palpeur (G) et aligner la position angulaire de la plaque de base MTS. Serrer les vis.

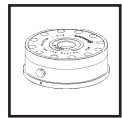


(Bild 5)
Ein Zentrierkonus (C) als Nullpunkt wählen.

(Diagram 5)
Choose centering taper (C) as the datum point.

(figure 5)
Choisir un cône de centrage (C) comme point de référence.





MTS

MTS

MTS

Bedienung mit pneumatischer Steuereinheit

- a) Manuelle pneumatische Steuereinheit mit eingebautem Druckluftübersetzer ER-073872 (Option).

Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

Anschlussbeispiel:

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

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

Pneumatikschlauch an **P2** anbringen.

P2-P2 MTS IntegralChuck M-P öffnen/schliessen, gleichzeitig (min. 8.5 bar).

Hinweis:

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

Operation with a pneumatic control unit

- a) Manual pneumatic control unit with in-built air-pressure booster ER-073872 (option).

The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

Connection example:

Close up connections P3 and P4 with plug (J) 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. 8.5 bar).

Note:

The MTS IntegralChucks M-P cannot be controlled individually.

Conduite avec unité de commande pneumatique

- a) Unité de commande pneumatique manuelle avec multiplicateur de pression pneumatique incorporé ER-073872 (en option).

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

Exemple de raccordement :

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

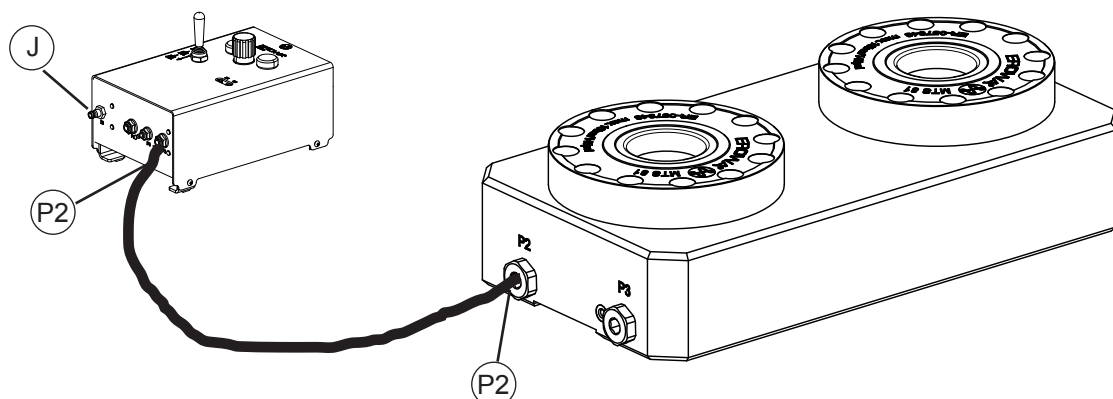
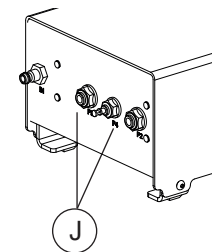
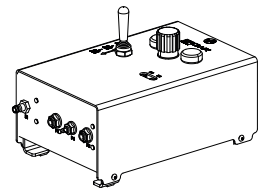
Appliquer une pression pneumatique (min. 5 bar) avec de l'air sec à l'orifice **P**.

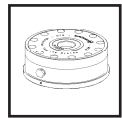
Raccorder une tuyauterie pneumatique flexible à l'orifice **P2**.

P2-P2 Ouverture et fermeture simultanées des mandrins IntegralChuck M-P MTS (min. 8.5 bar).

Remarque :

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





MTS

MTS

MTS

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).

Hinweis:

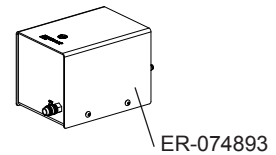
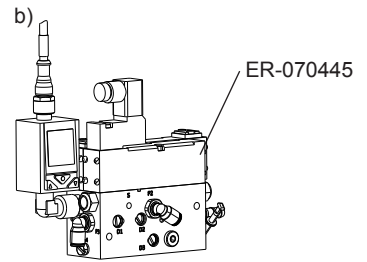
Um den erforderlichen Luftdruck von min. 8.5 bar zu erzeugen, kann die Elektropneumatische Steuereinheit mit dem Druckluftübersetzer ER-074893 (Option) kombiniert werden.

Note:

To generate the necessary air pressure of 8.5 bar, combine the electropneumatic control unit with the air-pressure booster ER-074893 (option).

Remarque :

Pour générer la pression pneumatique minimale de 8.5 bar, l'unité de commande électropneumatique peut être combinée avec le multiplicateur de pression pneumatique ER-074893 (en option).



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

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

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

Eine genaue Bedienungsanleitung liegt der Steuereinheit bei.

The control unit is accompanied by a detailed instruction manual.

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

Anschlussbeispiel:**Connection example:****Exemple de raccordement :**

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

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

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

Vor Steuerungseinheit ER-070445 Druckluftübersetzer ER-074893 anschliessen.

Connect booster ER-074893 in front of control unit ER-070445.

Raccorder le multiplicateur pneumatique ER-074893 devant l'unité de commande ER-070445).

P2-P2 MTS IntegralChuck M-P öffnen/schliessen, gleichzeitig (min. 8.5 bar).

P2-P2 Open/close MTS IntegralChucks M-P simultaneously (min. 8.5 bar).

P2-P2 Ouverture et fermeture simultanées des mandrins IntegralChuck M-P MTS (min. 8.5 bar).

Hinweis:

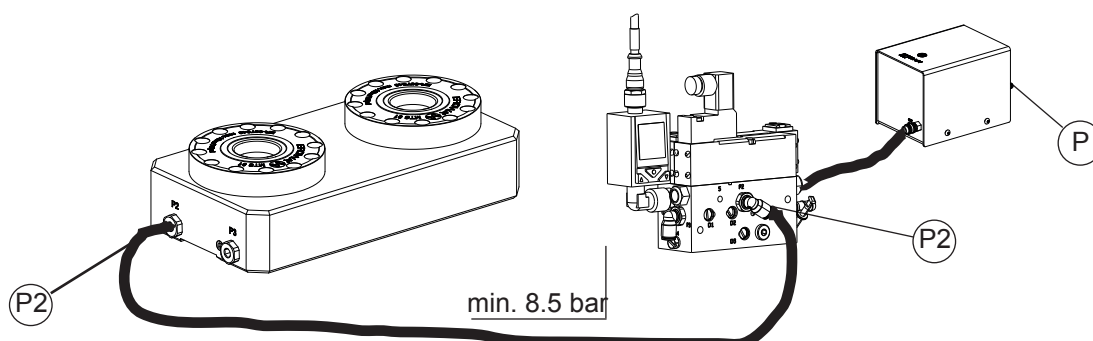
Die MTS IntegralChuck M-P können nicht einzeln angesteuert werden.

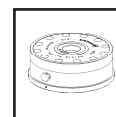
Note:

The MTS IntegralChucks M-P cannot be controlled individually.

Remarque :

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





MTS

MTS

MTS

Instandhaltung, Wartung

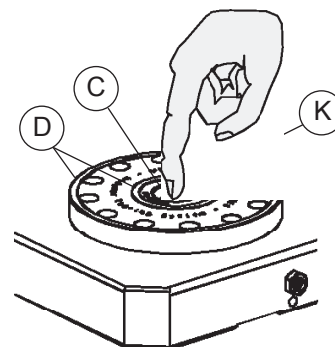
- Konus (C) reinigen.
- Z-Auflageflächen (D) reinigen und gegen Beschädigung schützen.
- Kugeln (K) fetten.
- MTS Basisplatte sauber reinigen und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

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

Maintenance

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

**Wichtig:**

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

Important:

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

Important :

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 (C).

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.

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. 7bar.

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** : Repetiergenauigkeit stimmt nicht.

- F** : Repeatability not right.

- F** : Précision de répétabilité inexacte.

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

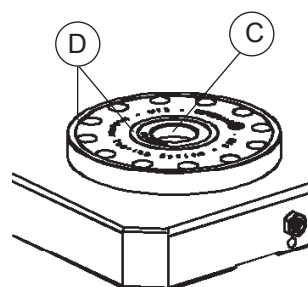
- C1** : Z-supports (D) or taper (B) contaminated or damaged.

- C1** : Appuis Z (D) ou les cônes (B) souillés ou endommagés.

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

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

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



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

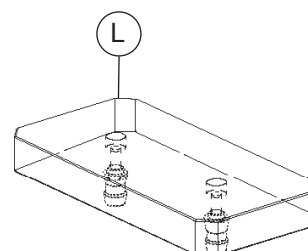
- C2** : -Wrong spigots (L) fitted to pallet or workpiece carrier.
 - MTS Compensation spigots fitted wrongly.

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

- B2** : Zapfen richtig montieren.

- A2** : Fit spigots properly.

- D2** : Monter correctement les tiges.

**Hinweis:**

Eine genaue Montageanleitung liegt dem jeweiligen Zapfen bei.

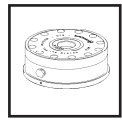
Note:

The various spigots are accompanied by detailed fitting instructions.

Remarque :

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





MTS

MTS

MTS

Optionen

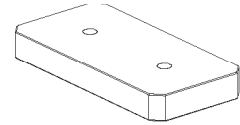
ER-041781
MTS Palette 198 x 398 / 250

Options

ER-0041781
MTS Pallet 198 x 398 / 250

Options

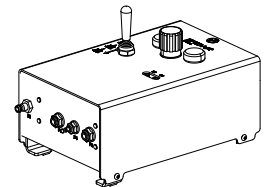
ER-041781
Palette MTS 198 x 398 / 250



ER-0073872
Manuelle pneumatische
Steuereinheit mit eingebautem
Druckluftübersetzer.
Alle Anschlüsse und 3 m
Schläuche werden mitgeliefert.

ER-0073872
Manual pneumatic control
unit with in-built air-pressure
booster.
All the connectors and 3 m of
tubing are supplied.

ER-0073872
Unité de commande pneumatique
manuelle avec multiplicateur de
pression pneumatique incorporé.
Tous les raccords et tuyau-
teries flexibles de 3 m font partie
de la livraison.

**Hinweis:**

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

Note:

The built-in booster generates
an air-pressure of max. 10 bar.

Remarque :

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

ER-070445
Elektropneumatische Steuerein-
heit mit Überwachung.

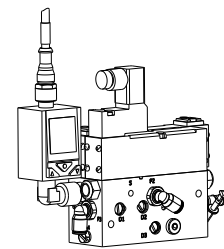
ER-070445
Electropneumatic control unit
with monitoring facility.

ER-070445
Unité de commande électro-
pneumatique avec surveillance.

Für die Betätigung der 2 MTS
IntegralChuck P über die
CNC-Steuerung. Alle Anschlüsse
und 3 m Schläuche werden
mitgeliefert.

To operate the two MTS Inte-
gralChuck P through the CNC
control system. All the con-
nectors and 3 m of tubing are
supplied.

Pour l'actionnement des deux
mandrins IntegralChuck 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

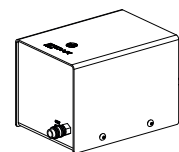
ER-074893
Air-pressure booster

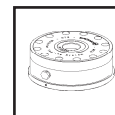
ER-074893
Multiplicateur de pression pneu-
matique

Einsatz bei zu geringem Netz-
druck und bei Druckschwan-
kungen.

To be used when supply pres-
sure is too low or fluctuating.

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





MTS

MTS

MTS

Ersatzteile

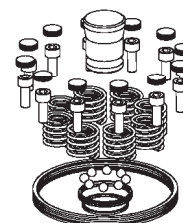
ER-61558
Reparatur-Set MTS pneumatisch
Alle Verschleisssteile für pneu-
matische MTS Spann-futter.

Spare parts

ER-061558
Repair set, MTS pneumatic
All the wearing parts for pneu-
matic MTS chucks.

Pièces de rechange

ER-061558
Kit de réparation MTS pneuma-
tique
Toutes les pièces d'usure pour les
mandrins pneumatiques MTS.



Beziehen Sie Ersatzteile bei
Ihrem EROWA Fachhändler.

Please order spare parts from
your EROWA dealer.

Commandez les pièces de
rechange chez votre agent
EROWA.

Technischer Support

Für Fragen zu dieser Betriebs-
anleitung kontaktieren Sie bitte:
info@erowa.com.

Technical support

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

Support technique

Pour support technique à ce
instruction de service veuillez prend-
re contact : info@erowa.com.



**Sicherheit, Garantie
und Haftung****Der Hersteller**

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

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

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

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Es dürfen nur EROWA AG Originalteile (Ersatz-, 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.

**Patente:**

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

US 4.615,688	US Re. 33,249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4.621,821	US 4.934,680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5,065,991	US 4,786,062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4,686,768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	Taiwan 205105

Patents:

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

**Sécurité, garantie
et responsabilité****Le fabricant**

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

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

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

L'utilisation et l'exploitation des produits EROWA AG doivent être conformes aux spécifications du présent document. Seules des pièces d'origine EROWA AG doivent être utilisées (pièces de rechange, d'usure, de rééquipement).

L'observation de ce dernier est indispensable pour assurer un fonctionnement fiable et prévenir les risques corporels et matériels.

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

**Tochtergesellschaften
Subsidiaries / Filiales****Deutschland**

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

Frankreich

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

Italien

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

Italien

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

Spanien

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

Skandinavien

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

Osteuropa

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

Indien

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

USA

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

China

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

Singapur

EROWA (South East Asia) Pte. Ltd.
CSE Global Building
No. 2 Ubi View, #03-03
Singapore 408556
Singapore
Tel. 65 6547 4339
Fax 65 6547 4249
sales.singapore@erowa.com
www.erowa.com

Japan

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

