EC 65 | MANUEL D'UTILISATION



Date of issue: 02/2024

glw.de

GLW CRIMPING TECHNOLOGY

www.glw.de

- Dans le centre de téléchargement, le mode d’emploi est disponible en plusieurs langues.
  www.glw.de/downloads

Sommaire

Sommaire 3
Sécurité 1
Consignes fondamentales 1
Symboles 1
Dangers de la machine 1
Application conforme à la destination 2
Sources de risques 2
Postes de travail 2
Dispositifs de protection 2
Opérateurs autorisés 3
Garantie 3
Description 4
Eléments fournis 4
Utilisation 4
Matrices 4
Eléments de commande – vue d'ensemble 5
Bedienfeld 6
Mise en service 7
1. Choix de l'emplacement 7
2. Dépose du capot 7
3. Monter la matrice 7
4. Monter le capot 7
5. Raccorder / allumer l'EC 65 8
6. Centrer les matrices 8
7. Ajustage des matrices 9
8. Rendre l'appareil prêt 9
9. Régler la plage de force optimale 10
10. Régler la course d'ouverture optimale 10
Utilisation 11
Sertir en une étape 11
1. Régler le mode 1 11
2. Sertir le contact 11
3. Mettre hors tension 11
Sertir en deux étapes 12
1. Régler le mode 2 12
2. Bloquer le contact 12
3. Sertir le contact 12

4. Mettre hors tension 13
Anomalies 14
LED-error 

allumé 14
1. Pédale relâchée trop tôt 14
2. Section mal sélectionnée 14
3. Plage de force mal réglée 14
4. Matrices mal ajustées 15
LED-ready 

non allumé ou EC 65 ne peut être mise sous tension 16
1. Pas de branchement secteur 16
2. Fusible secteur défectueux 16
Annexe technique 17
Caractéristiques techniques 17
Plaquette signalétique 17
Déclaration de conformité CE ..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**
Déclaration de conformité UKCA ..... **Fehler! Textmarke nicht definiert.**
Pieces de rechange 20
Accessories 21
Matrices et capots 21
Locator pour fiches plates femelles à fût ouvert 23

Sécurité

Consignes fondamentales

La connaissance et le respect des consignes de sécurité sont la condition de base pour une utilisation sûre et un fonctionnement sans problèmes de l'EC 65.

Il en va de votre sécurité!

Les consignes de sécurité doivent être respectées par **toutes** les personnes travaillant avec l'EC 65.

En plus de cela doivent être observées toutes les règles et dispositions, en particulier celles ayant trait à la prévention des accidents, applicables à l'emplacement.

Symboles

Ce mode d'emploi utilise les symboles suivants:



signale un **risque d'accident et de blessure** ou un **endommagement** possible de l'EC 65.



désigne des **instructions d'application**.

Dangers de la machine

L'EC 65 présente une conception conforme aux règles de sécurité et a été soumis à un contrôle et une réception de sécurité.

Cet appareil est équipé de dispositifs de protection.

En dépit de ces précautions, une manipulation incorrecte ou un emploi abusif font courir des dangers relatifs

- à l'intégrité physique de l'opérateur,
- à la machine.

L'EC 65 doit seulement s'utiliser

- en conformité avec le domaine d'application prévu
- dans un bon état de sécurité.

Toutes les personnes chargées de la mise en service, de l'utilisation et de la remise en état de l'EC 65 doivent

- présenter les qualifications appropriées et
- scrupuleusement observer les indications de ce mode d'emploi.

Application conforme à la destination

L'EC 65 se destine exclusivement au sertissage.

- Il est seulement permis d'utiliser à cet égard des matrices à sections adéquates en conformité avec la **fiche d'accompagnement**.
- Il ne faut en aucun cas introduire des pièces métalliques massives ou objets de même type. Ils endommageraient la matrice.
- Les transformations découlant de propres initiatives et dépassant le changement d'équipement de l'EC 65 sont interdites par mesure de sécurité.

Le respect de toutes les consignes et des conditions d'utilisation prescrites fait partie de l'application conforme à la destination.

Sources de risques

L'EC 65 a seulement le droit d'être mise en service avec le capot.

- Il est nécessaire de débrancher la fiche avant tous travaux exigeant la dépose du capot (par ex. ajustage de matrices) et de mettre l'interrupteur marche/arrêt hors tension en cas de pauses ou de non-utilisation.

Postes de travail

Doivent être évités comme lieux de fonctionnement et de stockage:

- Lieux humides ou poussiéreux
- Lieux exposés à une grande chaleur, à un rayonnement solaire direct ou à de basses températures (plage de service : 10 °C à 40 °C).

Ne pas verser de liquides sur l'EC 65.

Ne pas faire subir des secousses et chocs importants à l'EC 65.

Dispositifs de protection

L'EC 65 se met hors tension par

- l'interrupteur marche/arrêt (0 enfoncé, LED 

sombre).
- débranchement de la fiche secteur.
- extraction du capot

Le capot a pour but d'assurer la sécurité de l'opérateur.
Il n'a pas le droit d'être modifié, retiré ou désactivé par des transformations.

Une étiquette appliquée sur le fond de l'appareil signale les risques.



Opérateurs autorisés

Seuls des opérateurs autorisés et instruits ont le droit d'utiliser l'EC 65.
L'opérateur est responsable vis-à-vis de tiers dans la zone de travail.

L'exploitant doit:

- rendre le mode d'emploi accessible à l'opérateur
- s'assurer que l'opérateur l'a lu et compris.

Garantie

Nos "Conditions générales de vente et de livraison" s'appliquent.
Celles-ci sont à la disposition de l'exploitant au plus tard à la conclusion du contrat.

Les recours en garantie et engagements de responsabilité en matière de dommages corporels et matériels sont exclus dans les cas suivants:

- Utilisation de l'EC 65 non-conforme à la destination.
- Postes de travail non conformes.
- Application non conforme et application dépassant le cadre défini par le mode d'emploi.
- Transformations de construction de l'EC 65 relevant d'une propre initiative.
- Exploitation poursuivie de l'EC 65 en cas d'anomalies constatées.
- Fonctionnement de l'EC 65 au-delà de 500000 opérations de sertissage.

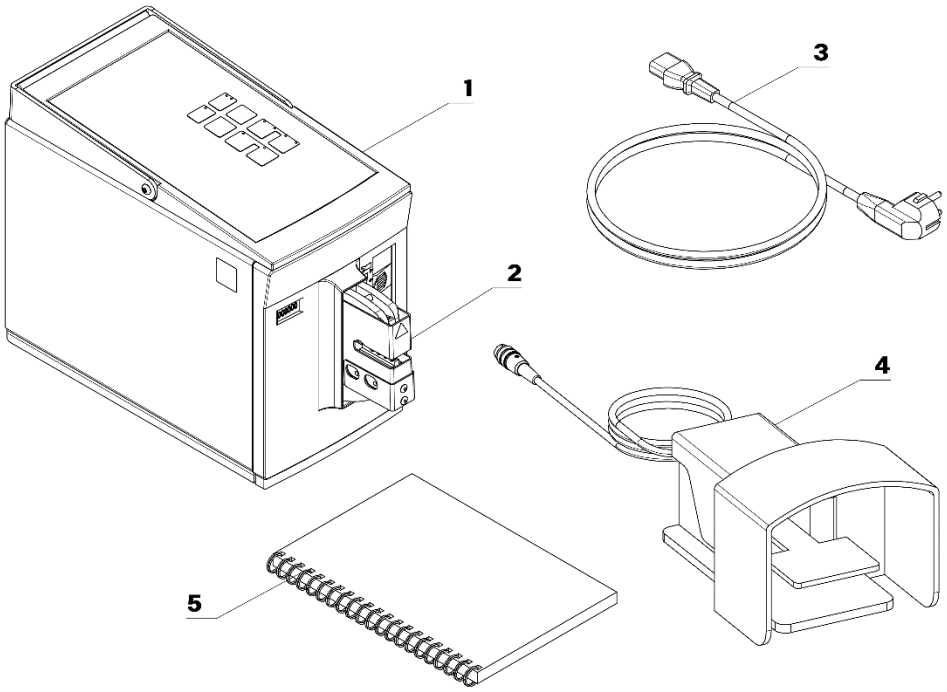
  Après 500000 opérations de sertissage, une maintenance doit être effectuée par le fabricant.
  La maintenance prévue est signalée par la LED  sur le tableau de commande.

- Montage de matrices / réparations non conformes.

Utiliser seulement des matrices d'origine et pièces de rechange d'origine.

Description

Eléments fournis



1. Appareil EC 65
2. Capot (uniquement en connexion avec une matrice de sertissage)
3. Câble d'alimentation
4. Pédale
5. Mode d'emploi

Utilisation

La sertisseuse électrique EC 65 sert à presser des contacts à sertir.

L'utilisation de diverses matrices permet de réaliser des types de contacts très variés dans une grande plage de sections.

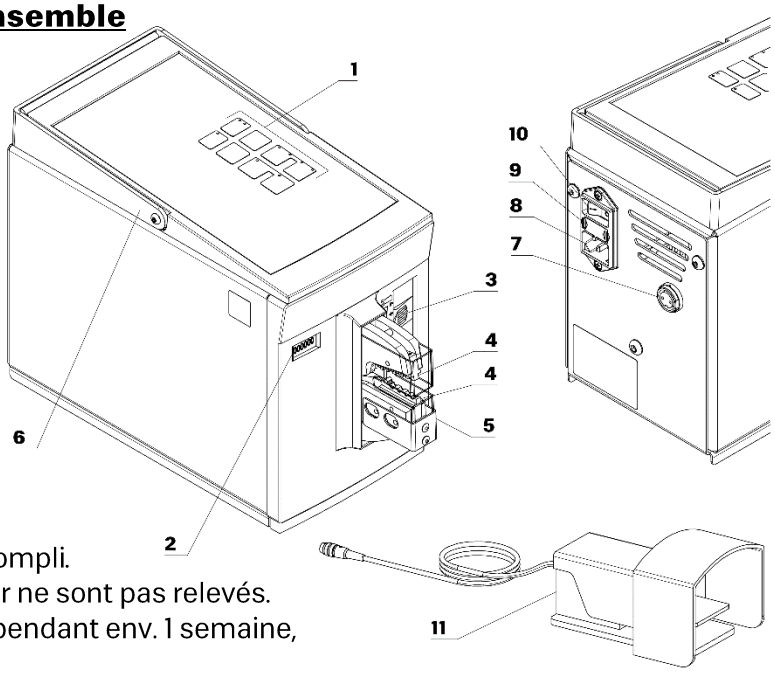
En raison de ce grand domaine et des cycles courts (< 1 s), l'EC 65 convient aussi bien à des ateliers qu'à des systèmes de confection de câbles complexes.

Matrices

Les matrices disponibles sont répertoriées dans les fiches d'accompagnement.

A chaque matrice est affecté un capot avec une fente ajustée.

Eléments de commande – vue d'ensemble



1. Panneau de commande:
   Sert à la sélection de fonctions et à l'affichage d'états d'appareil.
   Pour la description, voir page 6.

2. Compteur de pièces: 999999
   Le compteur saisit chaque sertissage accompli.
   Les sertissages interrompus par une erreur ne sont pas relevés.
   Le contenu du compteur reste enregistré pendant env. 1 semaine, aussi quand l'appareil est éteint.

3. Curseur de réglage de plage de force:
   Ce curseur permet de régler la plage dans laquelle la matrice est comprimée avec la force maximale. Si la matrice rencontre un obstacle en dehors de cette plage, la pince à sertir s'ouvre immédiatement afin d'éviter un endommagement de la matrice ou de la pièce mal insérée.

   • Position 1 : plage min
   • Position 5 : plage max



4. Matrice:
   Positionne le contact et le presse avec le conducteur.
   Est constituée des parties supérieure et inférieure. Celles-ci peuvent être remplacées en fonction de l'application.

5. Capot:
   Empêche des blessures aux doigts et aux mains dans la zone à risques de la matrice.

6. Poignée: Sert à transporter l'EC 65.

7. Prise pédale: Prise de pédale sur l'appareil.

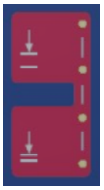
8. Prise secteur: Prise de câble d'alimentation sur l'appareil

9. Fusibles secteur: Fusibles intégrés dans la prise secteur, fusibles fins (2x).

10. Interrupteur marche/arrêt:
    Enclenche (I enfoncé) ou coupe l'alimentation (0 enfoncé).
    Après la mise sous tension, la LED ready s'allume sur le **panneau de commande**.

11. Pédale:
    Une pression de la pédale déclenche le sertissage.
    La pédale doit rester enfoncée jusqu'à ce que la matrice soit entièrement fermée (mode 1) ou que le contact soit bloqué (mode 2).
    Si la LED error est allumée sur le **panneau de commande**, le sertissage ne peut être opéré.

Panneau de commande

Touche	Affichage	Fonction de la touche
		**LED-ready** Signale que l'appareil est prêt.
		**LED-error** Indique un sertissage précédent incorrect ou une anomalie (un nouveau sertissage est impossible tant que la LED est allumée).
		**LED-service** Montre une maintenance prévue de l'EC 65 (pour garantir une qualité de travail constante, il faut faire effectuer une maintenance par le fabricant après 500000 sertissages).
		**Touche-reset** Quand l'EC 65 est sous tension, remet le compteur de pièces à zéro.
		**Touche-enter** Effacer la LED . L'EC 65 est opérationnelle.
		**Touche-état de fonctionnement 1** Commute l'EC 65 en mode 1 (LED allumée). En mode 1, le sertissage s'effectue en une seule étape. Une pression de la pédale referme la matrice entièrement puis la rouvre.
		**Touche-état de fonctionnement 2** Commute l'EC 65 en mode 2 (LED allumée). En mode 2, le sertissage s'effectue en deux étapes. Après une pression de la pédale, le contact sera bloqué dans la matrice sans être serti à ce stade. Maintenant on peut introduire le conducteur dans le contact. Une nouvelle pression de la pédale fermera la matrice complètement puis la rouvrira.
		**Touche-limitation de l'ouverture** Une pression de la touche supérieure (ouvrir) ou inférieure (fermer) modifie l'ouverture de la matrice. Les LED indiquent l'ouverture: • 4 LED allumées : ouverture max. • Pas de LED allumée : ouverture min. Un nouveau réglage ne devient actif qu'après l'exécution du prochain sertissage.

Mise en service

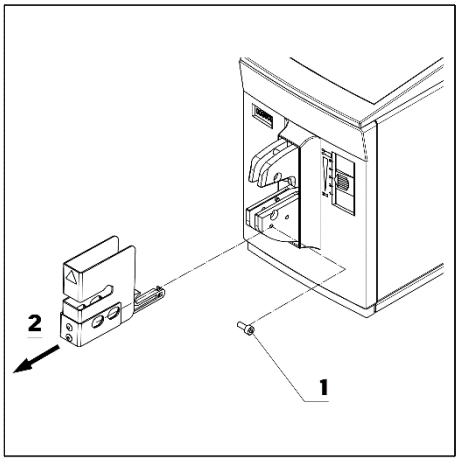
1. Choix de l'emplacement

- L'emplacement doit être plan et horizontal.

Les conditions du chapitre SECURITE, section Postes de travail, doivent être respectées.

2. Dépose du capot

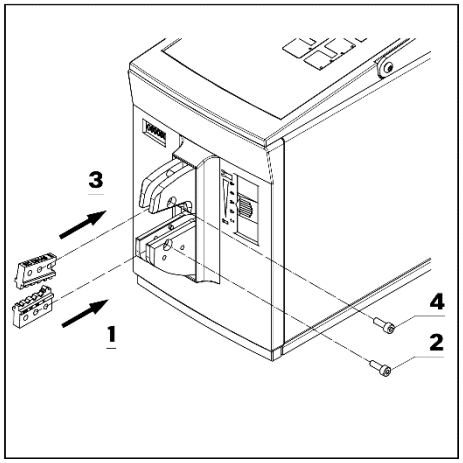
- Dévisser la vis (1).
- Retirer le capot (2).



3. Monter la matrice

Tenir compte de la position de montage:
Petite section à l'avant.
Grande section à l'arrière.

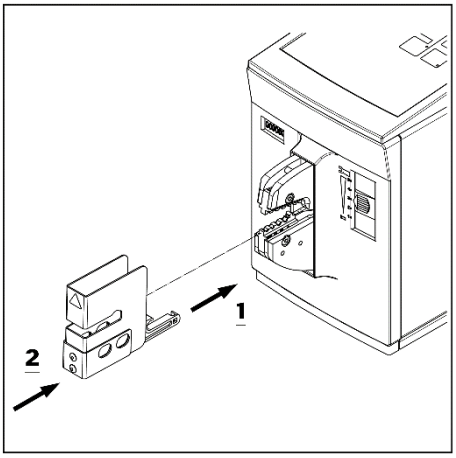
- Introduire la matrice inférieure (1).
- Serrer **légèrement** (2) la vis.
- Insérer la matrice supérieure (3).
- Serrer **légèrement** (4) la vis.



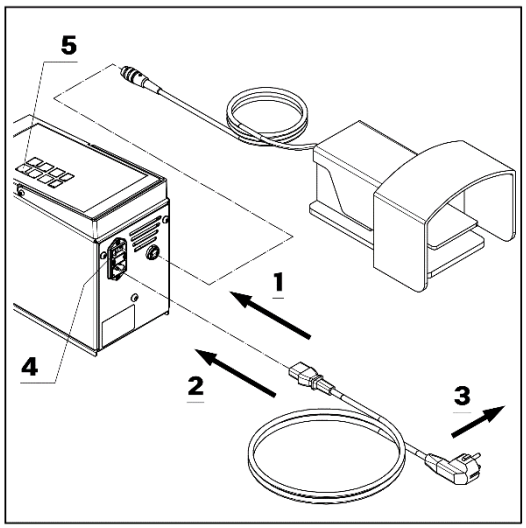
4. Monter le capot

- Insérer la broche de sécurité (1) dans la matrice inférieure et insérer le capot (2) jusqu'à ce que celui-ci s'enclenche de façon perceptible.

Un capot non / mal monté coupe l'alimentation de l'EC 65

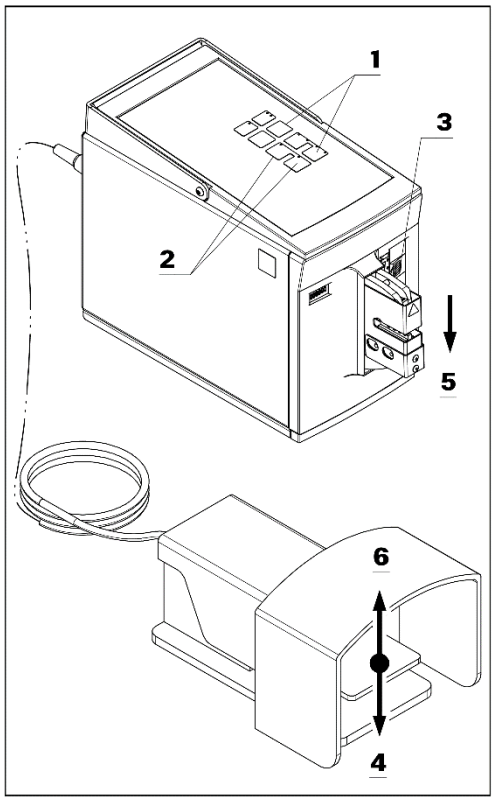


5. Raccorder / allumer l'EC 65



- Raccorder la pédale (1)
  à la prise correspondante.
- Raccorder la fiche secteur (2)
  à la prise secteur de l'appareil et
  la fiche de sécurité (3) à la prise de courant.
- Allumer l'EC 65 en réglant l'interrupteur
  d'alimentation (4) sur I.
- ready s'allume (5).

6. Centrer les matrices



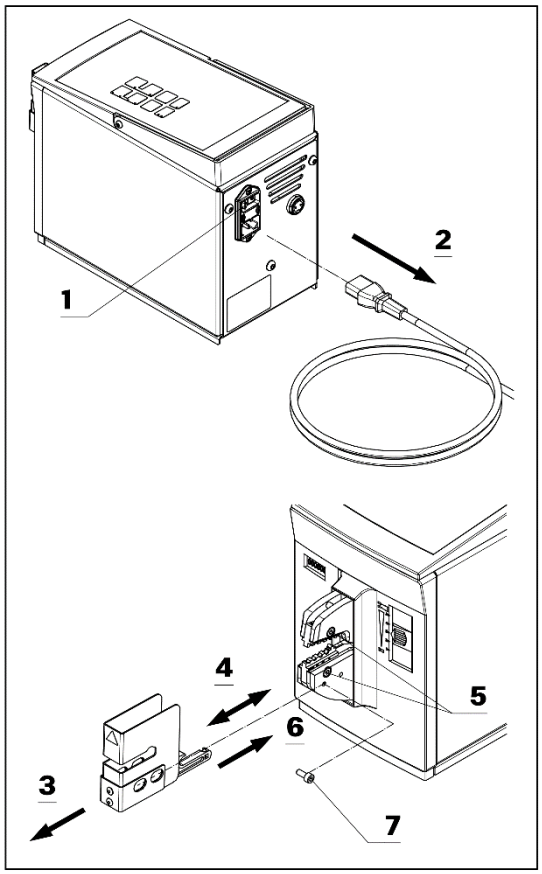
Comme les alésages ont du jeu par rapport aux vis de fixation, les deux matrices peuvent être décalées entre elles.

Le mode d'ajustage suivant (étapes 6 et 7) permet un centrage / ajustage des matrices.

- Appuyer sur + enter en même temps (1).
- + clignotent (2).
- Déplacer le curseur de réglage de la plage de force (3) en position 1.
- Presser la pédale (4) et la maintenir enfoncée.
- La matrice (5) se ferme lentement jusqu'à ce qu'elle rencontre une résistance et se centre.
- Relâcher la pédale (6).

Si l'on relâche la pédale avant la fermeture de la matrice, celle-ci s'ouvre toute seule, le mode d'ajustage sera quitté et error s'allumera.

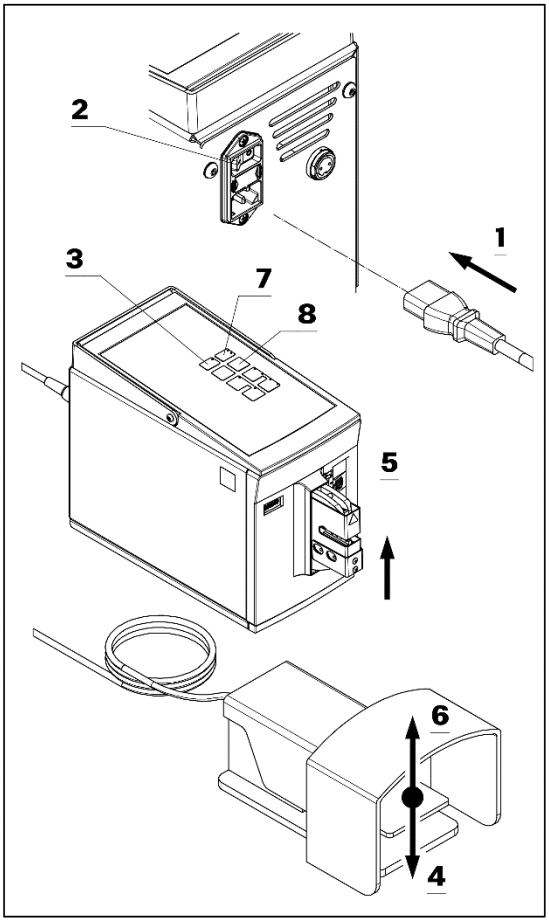
7. Ajustage des matrices



Déconnecter le capot. Débrancher la fiche secteur!

- Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur d'alimentation (1) sur 0.
- Débrancher la fiche (2).
- Retirer le capot (3).
- Contrôler le centrage des matrices.
  Les réajuster si nécessaire (4).
- Serrer les vis (5).
- Monter le capot (6) et serrer la vis (7).

8. Rendre l'appareil prêt



- Brancher la fiche (1)
- Régler l'interrupteur d'alimentation (2) sur I.
- 

s'allume (3).
- Presser la pédale (4).
- La matrice (5) s'ouvre automatiquement.
  La pédale (6) peut être relâchée.
- 

s'allume (7).
- Presser 

(8).
- L'appareil est prêt.

Le mode 2  **est réglé.**

Contrôler le mode avant chaque utilisation.

9. Régler la plage de force optimale

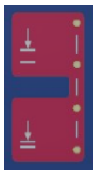


- Pousser le curseur de réglage de la plage de force en position 1.
- Régler le mode 1 .
- Effectuer un sertissage sans contact introduit par pression de la pédale.
  Au cas où  s'allume pendant cette opération, contrôler l'ajustage des matrices (voir étapes 6 et 7).
- Effectuer le sertissage avec le conducteur et le contact insérés.

Veiller à la bonne section conformément à la fiche d'accompagnement.

- Si  est allumé, lever le curseur d'un cran et presser .
  Répéter l'opération jusqu'à ce que  ne soit plus allumé.
- Pour compenser des tolérances de matériel, pousser le curseur d'un cran vers le haut.

10. Régler la course d'ouverture optimale



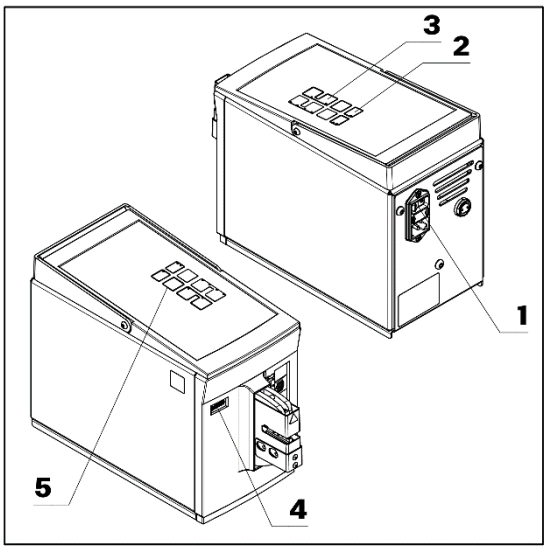
- Presser la touche supérieure jusqu'à ce que les 4 LED soient allumées.
  La course d'ouverture maximale est réglée.
- Effectuer un sertissage.

Les changements de réglage n'agissent qu'après l'exécution du prochain sertissage.

- Si l'ouverture est trop grande, presser la touche inférieure (3 LED allumées) et effectuer le nouveau sertissage.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que la course d'ouverture optimale soit réglée

Utilisation

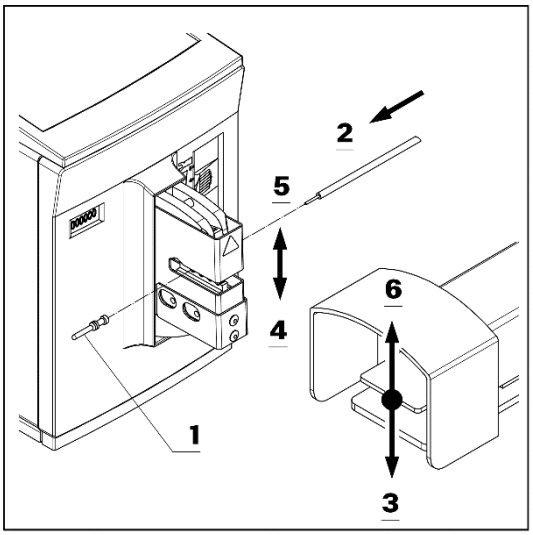
Sertir en une étape



1. Régler le mode 1

- Allumer l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur I.
-  s'allume (2).
-  Régler le mode 1 (3).
- Relever au besoin le compteur (4) et le à zéro avec .

2. Sertir le contact

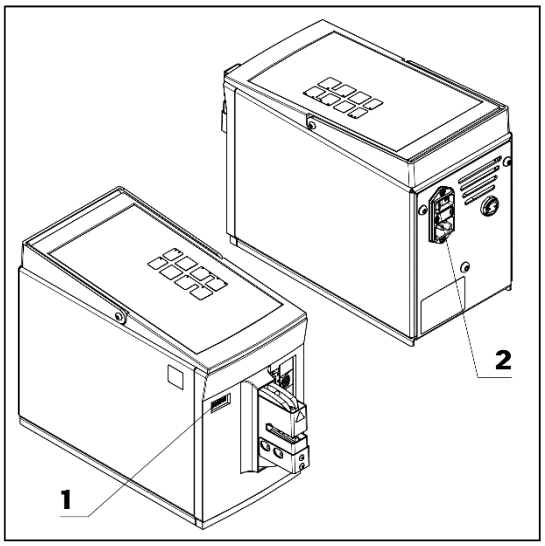


- Centrer le contact (1) sur la matrice inférieure.
- Introduire le conducteur (2) dans le contact.

Veiller à la bonne section conformément à la fiche d'accompagnement

- Presser la pédale (3) jusqu'à ce que la matrice soit complètement fermée (4).
- La matrice (5) s'ouvre automatiquement. La pédale (6) peut être relâchée.
- Retirer le contact avec le conducteur serti (7).

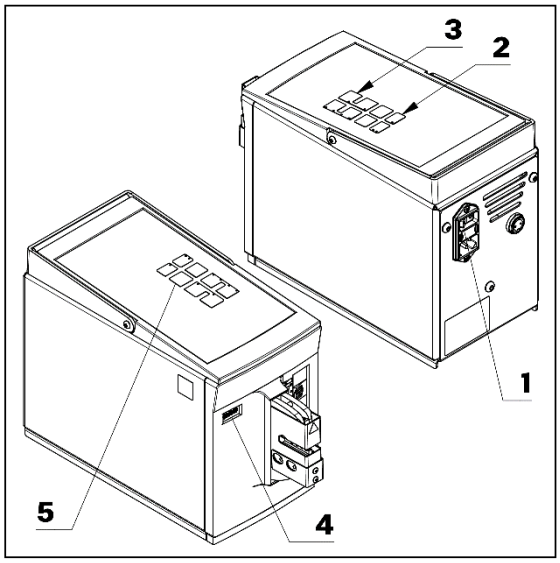
En cas de sertissage incorrect,  s'allume. Consulter le chapitre ANOMALIES pour plus de détails.



3. Mettre hors tension

- Relever si nécessaire le compteur (1).
- Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (2) sur 0.

Sertir en deux étapes

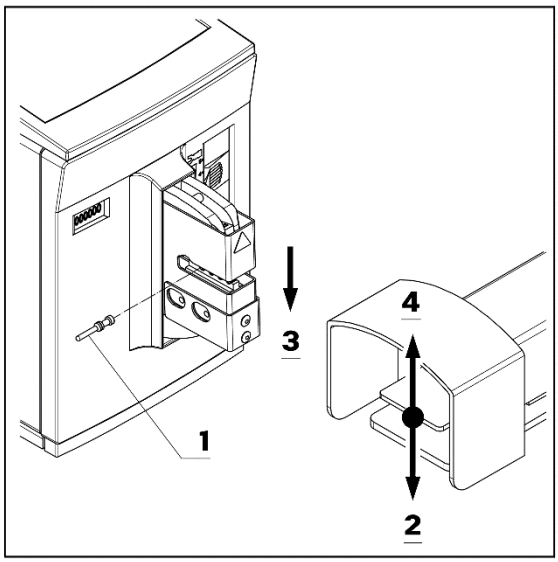


1. Régler le mode 2

- Mettre l'EC 65 sous tension en réglant l'interrupteur (1) sur I.
- 

s'allume (2).
- 
Régler le mode 2 (3)
- Relever au besoin le compteur (4) et le remettre à zéro avec 

(5).

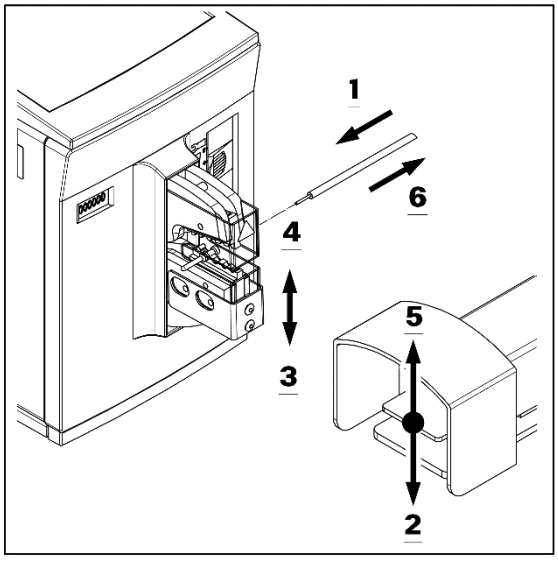


2. Bloquer le contact

- Centrer le contact (1) sur la matrice inférieure.

Veiller à la bonne section conformément à la fiche d'accompagnement.

- Presser la pédale (2) jusqu'à ce que le contact soit bloqué (3).
- Relâcher la pédale (4).



3. Sertir le contact

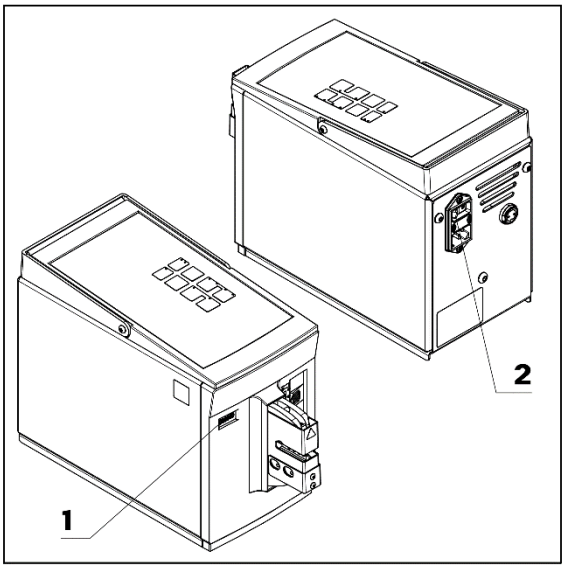
- Introduire le conducteur (1) dans le contact.
- Presser la pédale (2) jusqu'à la fermeture complète de la matrice (3).
- La matrice (4) s'ouvre automatiquement. La pédale (5) peut être relâchée.
- Enlever le contact avec le conducteur serti (6).

En cas de sertissage incorrect, 

s'allume. Consulter le chapitre. ANOMALIES pour plus de détails.

4. Mettre hors tension

- Relever au besoin le compteur (1).
- Mettre l'EC 65 hors tension en réglant l'interrupteur (2) sur 0.



Anomalies

LED-error  allumé

Cette anomalie peut être due aux opérations suivantes :

1. Pédale relâchée trop tôt

En cas de relâchement prématuré de la pédale, la matrice s'ouvre immédiatement jusqu'à la position initiale.

- Presser .
-  s'éteint.
- Répéter le sertissage.

2. Section mal sélectionnée

En cas d'insertion d'un trop gros contact ou d'autres objets inappropriés, le sertissage est interrompu par surcharge et la matrice s'ouvre jusqu'à la position initiale.

- Presser .
-  s'éteint.
- Répéter le sertissage avec la bonne section, conformément à la fiche d'accompagnement.

3. Plage de force mal réglée

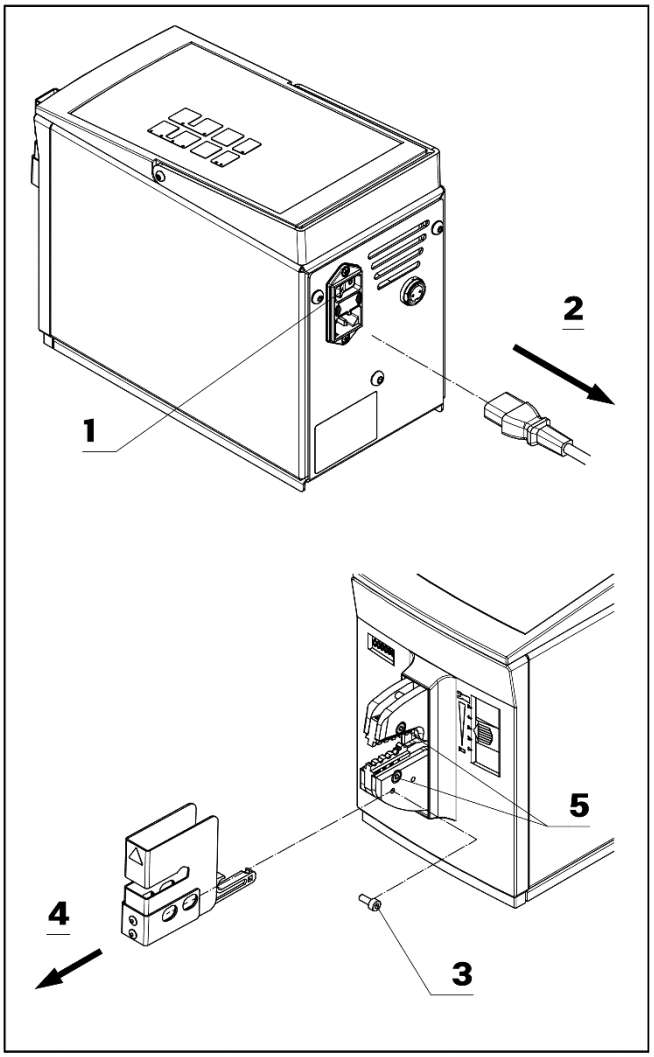
Si la résistance atteinte lors du sertissage dépasse la plage réglée sur le curseur, la matrice s'ouvre immédiatement jusqu'à la position initiale.

-  Pousser le curseur de réglage de la force d'un cran vers le haut.
- Presser .
-  s'éteint.
- Répéter le sertissage jusqu'à ce que la plage de force soit réglée de façon optimale.

4. Matrices mal ajustées

Retirer le capot. Débrancher la fiche !

- Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur 0.
- Débrancher la fiche (2).
- Dévisser la vis (3).
- Retirer le capot (4).
- Dévisser les vis (5).
- Effectuer les étapes 4 à 10 de la **MISE EN SERVICE**.



LED-ready non allumé ou EC 65 ne peut être mise sous tension

Cette anomalie peut être due aux faits suivants :

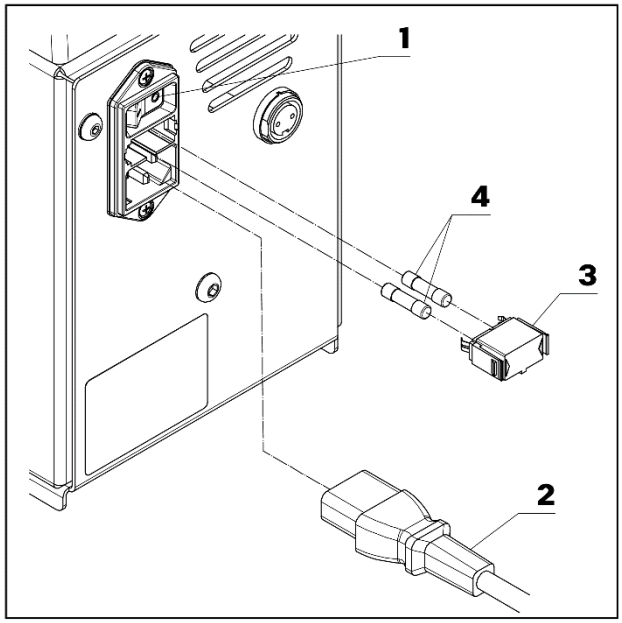
1. Pas de branchement secteur

- Vérifier si la fiche secteur est raccordée à la prise secteur de l'EC 65 et si la fiche de sécurité est raccordée à la prise de courant.
- S'assurer que l'alimentation électrique est correcte sur la prise secteur.

2. Fusible secteur défectueux

Ouvrir la prise secteur. Débrancher la fiche !

- Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur 0.
- Débrancher la fiche (2).
- Retirer le porte-fusibles (3).
- Vérifier les fusibles secteur (4).
- Remplacer les fusibles secteur défectueux (références, voir chapitre **PIECES DE RECHANGE**).
- Insérer le porte-fusibles.



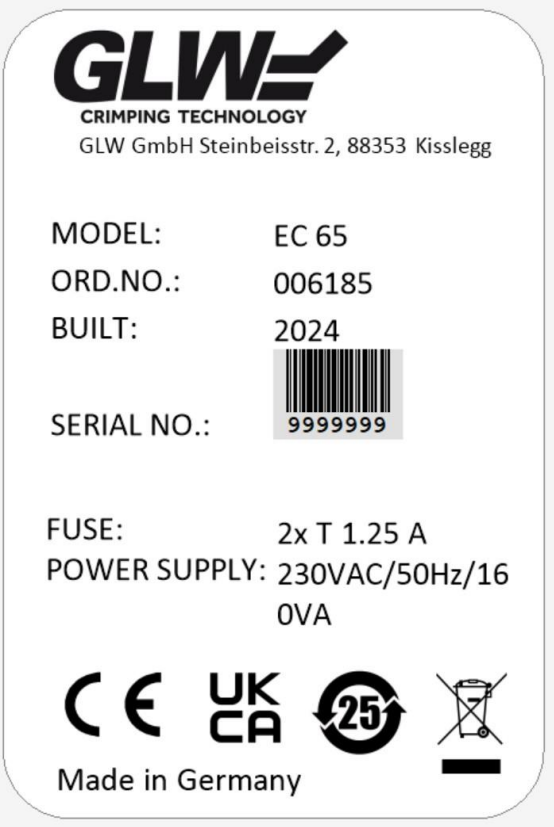
Le porte-fusibles doit s'enclencher !

Annexe technique

Caractéristiques techniques

Alimentation secteur	230 V/50 Hz
Puissance absorbée	160 VA
Force de pression max.	10 kN
Durée de pression	< 1 s
Compteur de pièces	6 chiffres, LCD, réinitialisable
Dimensions (L x H x P)	140 mm x 222 mm x 320 mm
Poids appareil	10 kg
Poids pédale	1,2 kg
Émissions de pression acoustique LpA	< 70 dB (A)

Plaquette signalétique



Déclaration CE de conformité

Constructeur:	GLW GmbH
Adresse:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germania
Nom de produit:	**EC 65** **EC 65 US (120 V)**

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles de la (des) directive(s) suivante(s) et de ses (leurs) directives modificatives:

Directive sur les machines	**2006/42/CE**
Compatibilité électromagnétique (CEM)	**2014/30/UE**
Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)	**2011/65/UE**

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité:

EN ISO 13854:2019	**EN ISO 12100:2010**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1:2018**	**EN 55014-1:2018**
EN 55014-2:2016		

Cette déclaration certifie la conformité aux exigences essentielles de la (des) directive(s) susmentionnée(s), mais ne contient aucune garantie de propriété. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

Kisslegg, 12.02.2024

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Directeur général
Responsable de la documentation technique

Déclaration UKCA de conformité

Constructeur:	GLW GmbH
Adresse:	Steinbeisstrasse 2, 88353 Kisslegg, Germania
Nom de produit:	**EC 65** **EC 65 US (120 V)**

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux exigences essentielles de la (des) directive(s) suivante(s) et de ses (leurs) directives modificatives:

Règlement sur la fourniture de machines (sécurité)	**2008**
Règlement sur la compatibilité électromagnétique	**2016**
Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques dans les équipements électriques et électroniques électriques et électroniques	**2012**

Les normes pertinentes suivantes ont été utilisées pour évaluer la conformité:

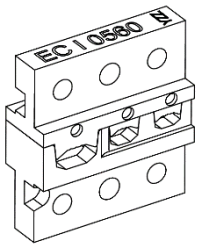
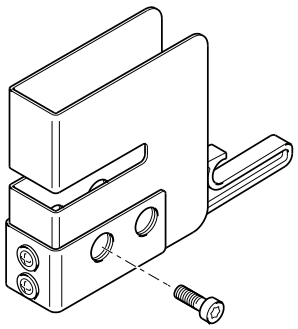
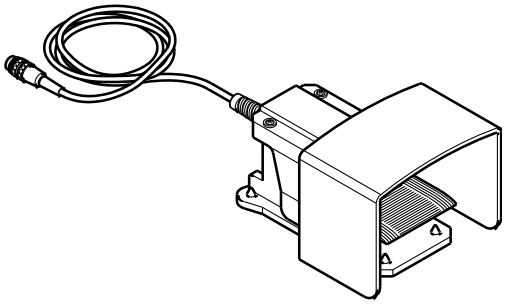
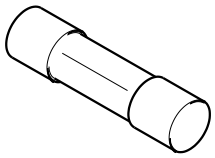
EN ISO 13854:2019	**EN ISO 12100:2010**	**EN ISO 13857:2019**
EN IEC 63000:2018	**EN 60204-1:2018**	**EN 55014-1:2018**
EN 55014-2:2016		

Cette déclaration certifie la conformité aux exigences essentielles de la (des) directive(s) susmentionnée(s), mais ne contient aucune garantie de propriété. Les consignes de sécurité et d'installation figurant dans la documentation fournie avec le produit doivent être respectées.

Kisslegg, 12.02.2024

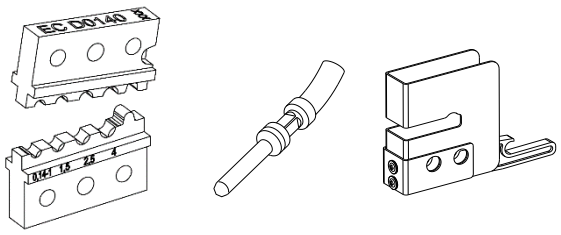
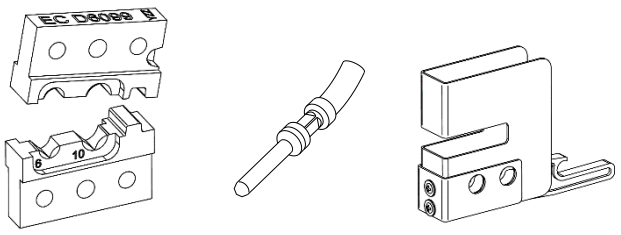
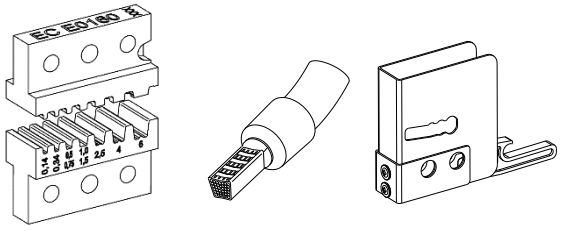
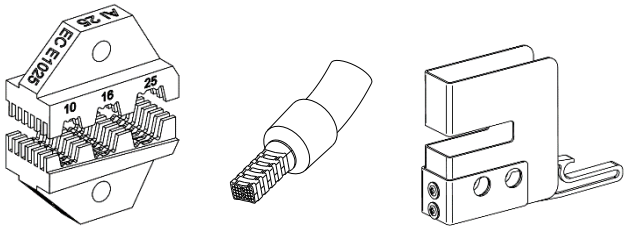
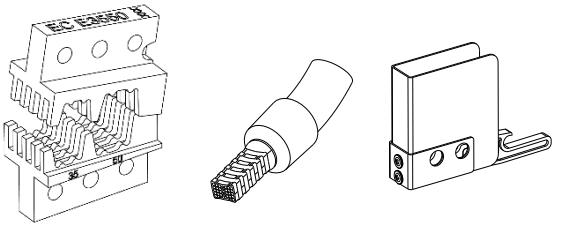
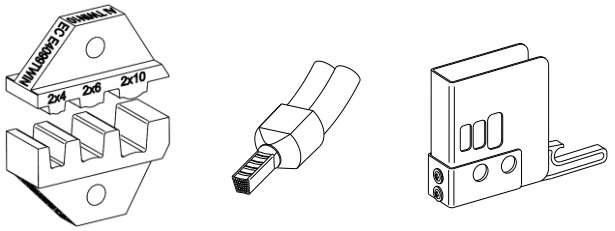
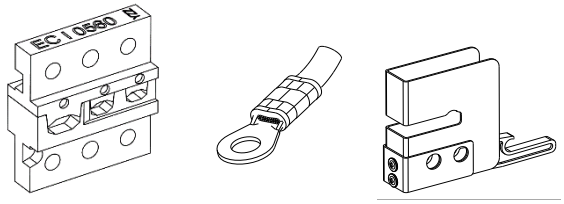
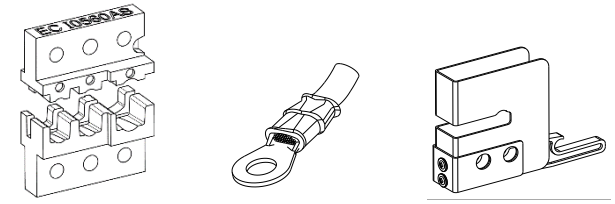
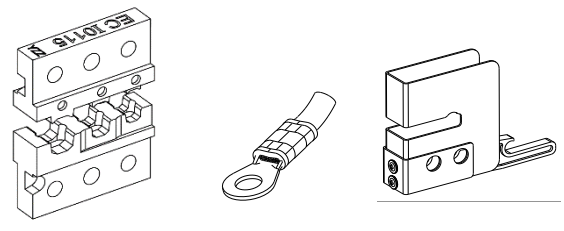
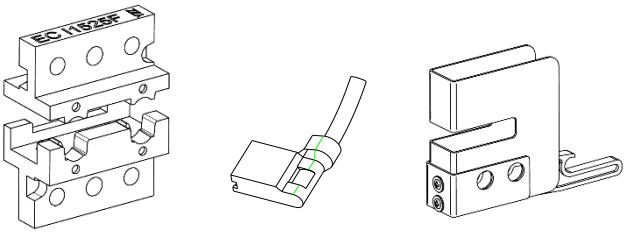
Felix Weiland
Steinbeisstr. 2, 88353 Kisslegg, Allemagne
Directeur général
Responsable de la documentation technique

Pieces de rechange

Pièce	Référence	Quantité
Matrices 	voir fiche d'accompagnement et **www.glw.de**	
Capot 	voir fiche d'accompagnement et **www.glw.de**	
Pédale 	005058	1
Fusible secteur T1,25 A 	001805	2

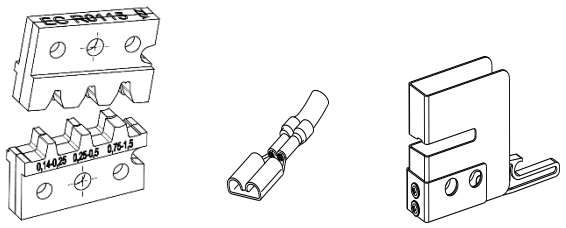
Accessories

Matrices et capots

EC D0140 **EC PC06**  0,14-1,0 / 1,5 / 2,5 / 4 mm²	**EC D6099** **EC PC 04.1**  6 / 10 mm²
EC E0160 **EC PC05**  0,08-0,14/ 0,25-0,34/ 0,5-0,75/ 1-1,5/ 2,5 / 4 / 6 mm²	**EC E1025** **EC PC01**  10 / 16 / 25 mm²
EC E3550 **EC PC01**  35 / 50 mm²	**EC E4099TW** **EC PC07**  2x 4 / 2x 6 / 2x 10 mm² TWIN
EC I0560 **EC PC06**  0,5 – 6 mm²	**EC I0560AS** **EC PC06**  0,5 – 6 mm² asy.
EC I0115 **EC PC06**  0,10 – 1,5 mm²	**EC I1525F** **EC PC06.1**  1,5² - 2,5 mm²

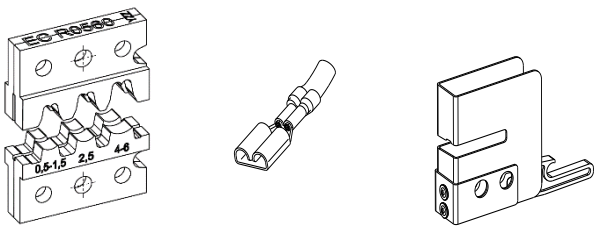
plus d'information concernant les matrices voyez www.glw.de

EC R0115 — **EC PC02**



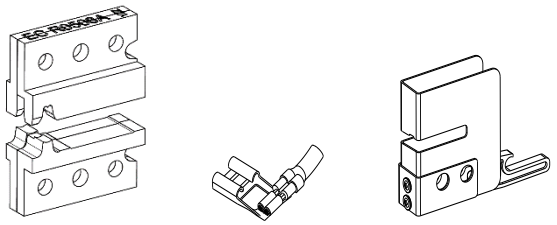
0,1-0,5 / 0,5-1 / 0,5-1,5 mm²

EC R0560 — **EC PC02**



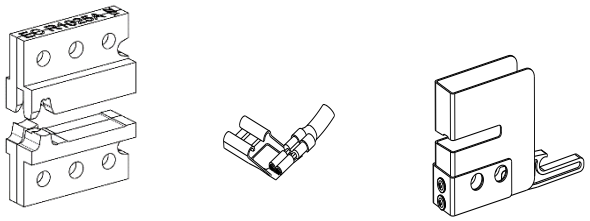
0,5-1,5 / 2,5 / 4-6 mm²

EC R0508A — **EC PC02**



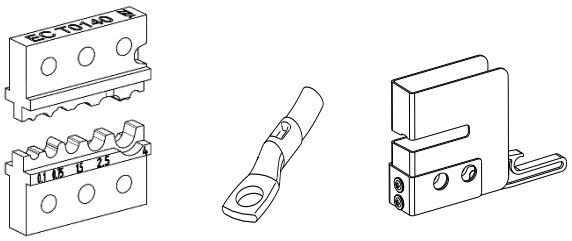
0,5 – 0,75 mm²

EC R1025A — **EC PC02**



1,0 – 2,5 mm²

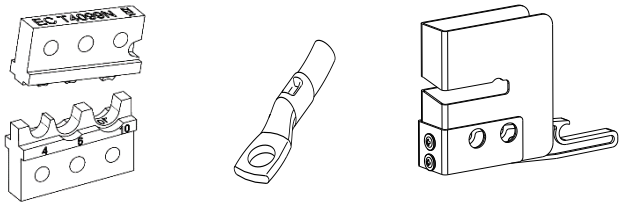
EC T0140 — **EC PC04**



0,34-0,75 /1-1,5 / 2,5 mm²

EC T4099N øa/i 5/3 - 6,5/4,5 - 7/4,5 — **EC PC03**

EC T4099E øa/i 5/3 - 6/4 - 8/5

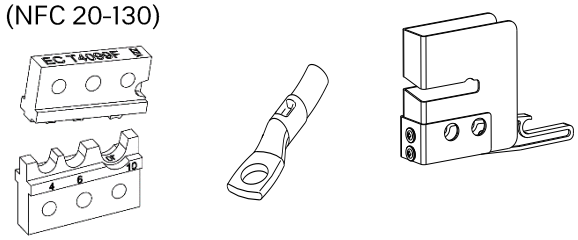


4 / 6 / 10 mm²

EC T4099P øa/i 5/3 - 5,5/3,8 - 8/5 — **EC PC03**

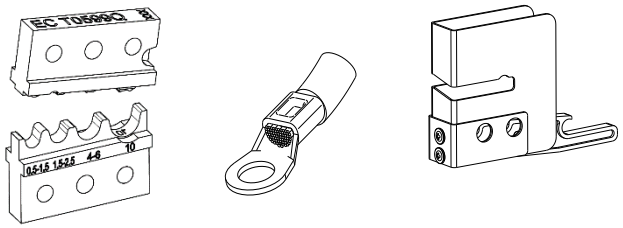
EC T4099F øa/i 5/2,7- 5,5/3,3- 6,8/4,2

(NFC 20-130)



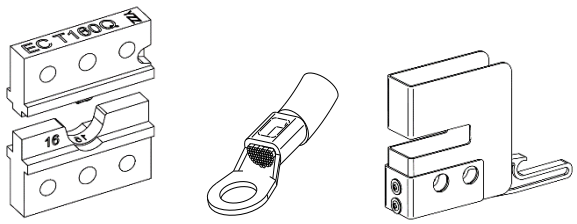
4 / 6 / 10 mm²

EC T0599Q — **EC PC03**



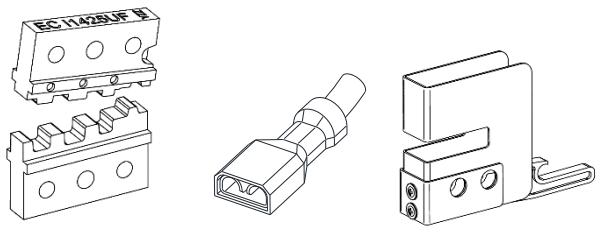
0,5 -1,5 / 1,5 - 2,5 / 4 - 6 / 10 mm²

EC T160Q — **EC PC04.1**



16 mm²

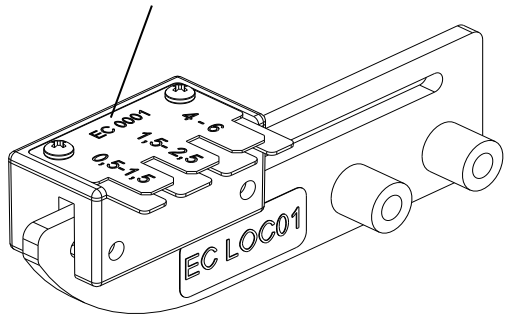
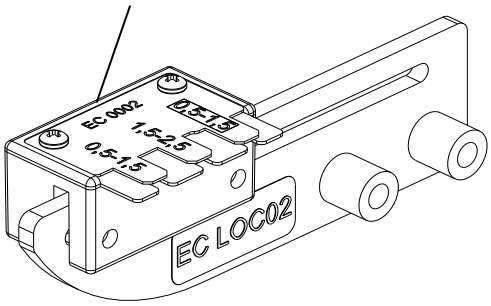
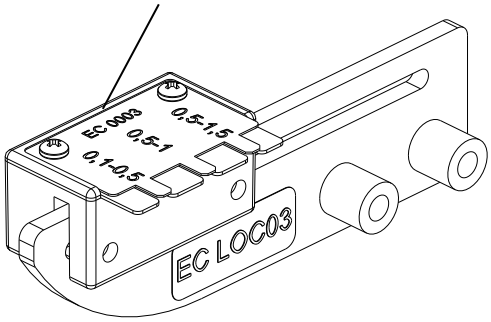
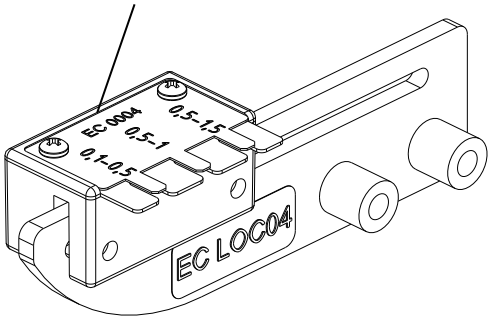
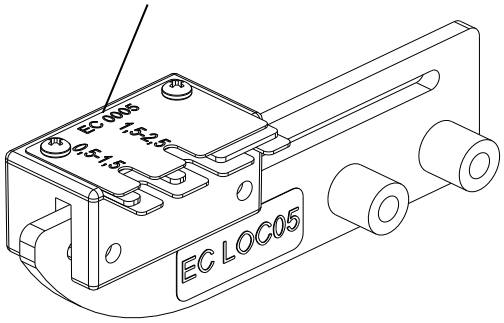
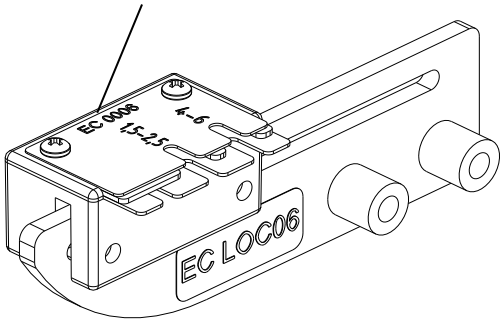
EC I1425UF — **EC PC04.1**



0,14-0,5 / 0,5-1,5 / 1,5-2,5 mm²

plus d'information concernant les matrices voyez www.glw.de

Locator pour fiches plates femelles à fût ouvert

Locators	
Art.-Nr. EC LOC01 assorti pour : > fiches plates 6,3 DIN 46247 > Matrice EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0001 	**Art.-Nr. EC LOC02** assorti pour : > fiches plates 4,8 DIN 46247 > Matrice EC R0115 ; EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0002 
Art.-Nr. EC LOC03 assorti pour : > fiches plates 2,8x5 DIN 4624 > Matrice EC R0115 ; EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0003 	**Art.-Nr. EC LOC04** assorti pour : > fiches plates 2,8x6 DIN 46247 > Matrice EC R0115 ; EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0004 
Art.-Nr. EC LOC05 assorti pour : > fiches plates 6,3 DIN 46247 > Matrice EC R0115 ; EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0005 	**Art.-Nr. EC LOC06** assorti pour : > fiches plates 6,3 Typ HN DIN 46247 > Matrice EC R0115 ; EC R0560 > Capot EC PC02 Pièce de rechange : Art.-No. EC 0006 

plus d'information concernant les locators voyez www.glw.de

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
D-88353 Kisslegg
Allemagne
Tel. (07563) 9123-0
service@glw.de

Les droits d'auteur et de la propriété intellectuelle afférents à ce manuel d'utilisation appartiennent à l'entreprise GLW.

Toute reproduction, copie ou traduction, qu'elle soit intégrale ou partielle, est interdite sauf autorisation préalable.
© 2024 GLW GmbH