



**SEW**  
**EURODRIVE**



## Réducteurs planétaires à jeu réduit

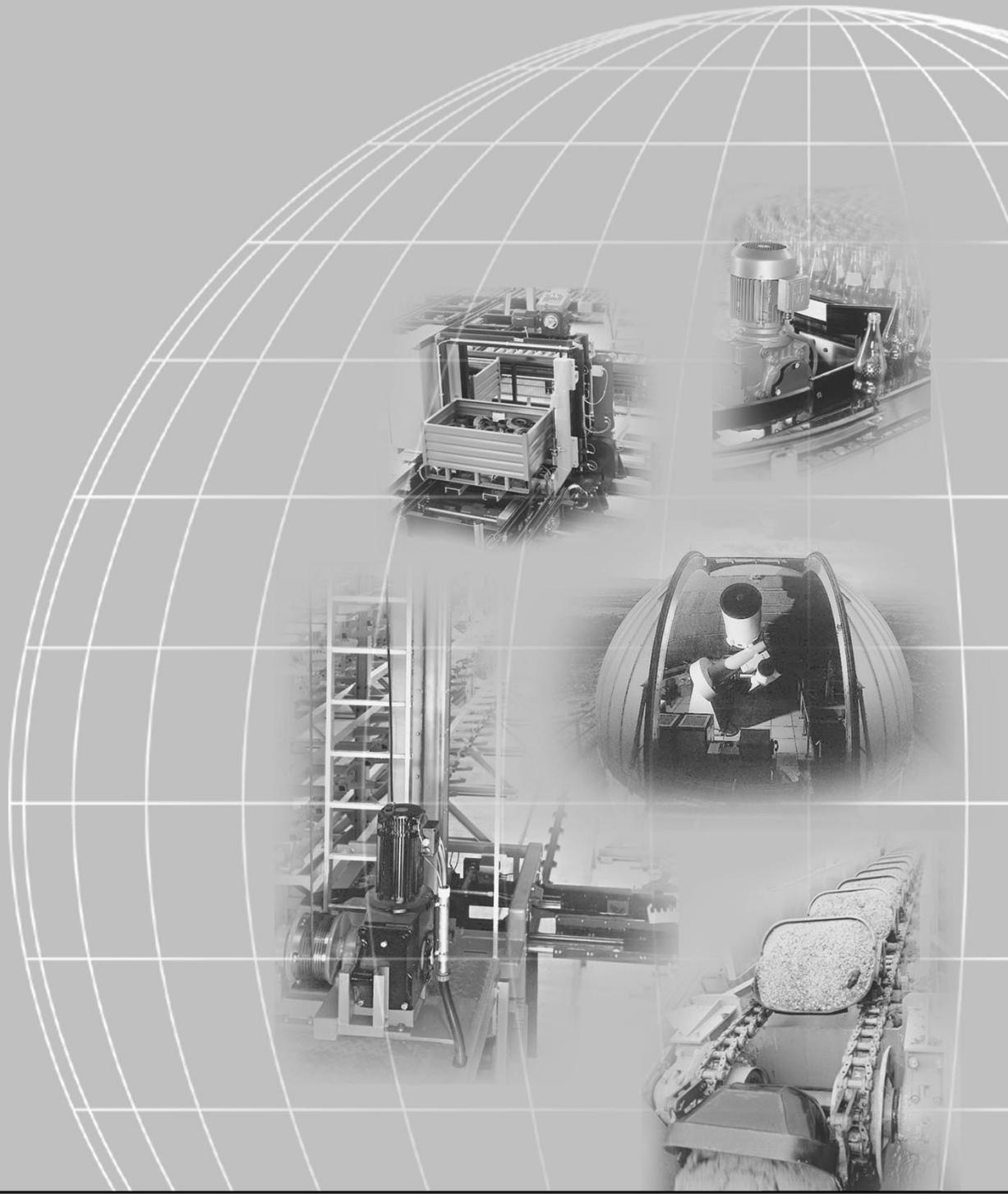
Version

*07/2001*

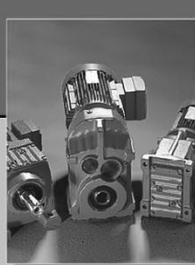


**Notice d'exploitation**  
1051 4023 / FR

**SEW**  
**EURODRIVE**



## SEW-EURODRIVE





<b>1</b>	<b>Remarques importantes .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Consignes de sécurité .....</b>	<b>5</b>



<b>3</b>	<b>Installation et montage .....</b>	<b>6</b>
3.1	Avant de commencer .....	6
3.2	Outils et accessoires pour le montage .....	6
3.3	Travaux préliminaires .....	6
3.4	Installation du réducteur .....	6
3.5	Intégration dans l'installation .....	7
3.6	Montage des pièces côté sortie .....	8
3.7	Montage du moteur avec servo-accouplement EK .....	10



<b>4</b>	<b>Mise en service .....</b>	<b>12</b>
4.1	Mise en service de réducteurs planétaires à jeu réduit .....	12



<b>5</b>	<b>Exploitation et entretien .....</b>	<b>13</b>
5.1	Que faire en cas de .....	13
5.2	Intervalles de contrôle et d'entretien .....	13



<b>6</b>	<b>Positions de montage .....</b>	<b>14</b>
6.1	Remarques générales concernant les positions de montage .....	14
6.2	PSF211 - PSF902 .....	15
6.3	PSB311 - PSB612 .....	16
6.4	PSE211 - PSE612 .....	17



<b>Répertoire des adresses .....</b>	<b>18</b>
--------------------------------------	-----------



## 1 Remarques importantes

### Consignes de sécurité

Respecter impérativement toutes les consignes de sécurité ci-après :

	<b>Danger mécanique</b> Risque de blessures graves ou mortelles
	<b>Situation dangereuse</b> Risque de blessures légères
	<b>Situation critique</b> Risque d'endommagement de l'appareil ou du milieu environnant.
	Conseils d'utilisation et informations



Il est impératif de respecter les instructions et remarques de la notice d'exploitation pour obtenir un fonctionnement correct et bénéficier, le cas échéant, d'un recours de garantie. Il est donc recommandé de lire la notice d'exploitation avant de faire fonctionner les appareils.

La notice contient des renseignements importants pour le fonctionnement. Par conséquent, il est conseillé de la conserver à proximité de l'appareil.

### Recyclage



### Tenir compte des prescriptions en vigueur :

- Les éléments du carter, les engrenages, les arbres et les roulements du réducteur doivent être recyclés sous forme de riblons d'acier. Les éléments en fonte grise subiront le même traitement dans la mesure où aucune prescription particulière n'existe.
- Les huiles usagées devront être récupérées et traitées conformément aux prescriptions en vigueur.



## 2 Consignes de sécurité

### Remarques préliminaires



Les consignes de sécurité ci-dessous sont celles valables pour l'utilisation de réducteurs.

Pour les **motoréducteurs**, tenir compte également des consignes de sécurité pour moteurs figurant dans la notice d'exploitation correspondante.

### Généralités



Pendant et après le fonctionnement, certains éléments des motoréducteurs/réducteurs véhiculent la tension et sont en rotation ; la température des surfaces peut être élevée.

**Tous les travaux de transport, de stockage, d'installation/de montage, de raccordement, de mise en service, d'entretien et de réparation doivent être assurés par du personnel qualifié, conformément :**

- aux instructions des notices d'exploitation et des schémas de branchement correspondants,
- aux indications des plaques signalétiques du réducteur/moto-réducteur,
- aux contraintes et exigences spécifiques à l'application,
- aux consignes de sécurité et de prévention en vigueur sur le plan national/régional.

**Des blessures graves ou des dommages matériels importants peuvent survenir suite**

- à un usage non conforme à la destination des appareils,
- à une mauvaise installation ou à un pilotage incorrect,
- au démontage non admissible des capots de protection ou du carter.

### Destination des appareils

Les motoréducteurs/réducteurs SEW sont destinés à une utilisation professionnelle. Ils satisfont aux normes et prescriptions en vigueur. Les caractéristiques techniques et les conditions d'utilisation admissibles figurent sur la plaque signalétique et dans les documentations respectives.

**Toutes les consignes doivent impérativement être respectées.**

### Transport/ Stockage

Dès la réception du matériel, vérifier s'il n'a pas été endommagé. Le cas échéant, faire les réserves d'usage auprès du transporteur. Ne pas mettre en service des appareils endommagés.

Utiliser des outils de manutention adaptés, suffisamment solides. Retirer les sécurités de transport avant la mise en service.



**Si le réducteur n'est pas monté immédiatement, le stocker dans un endroit sec et exempt de poussière.**



## 3 Installation et montage

### 3.1 Avant de commencer



#### Avant d'installer le réducteur, vérifier si

- les indications de la plaque signalétique du groupe correspondent aux caractéristiques du réseau,
- l'appareil n'a subi aucun dommage durant le transport ou la période de stockage,
- les conditions environnantes suivantes sont remplies :
  - **en exécution standard** : température ambiante entre -10 °C et +60 °C. Pas de risques de contact avec des produits tels que huiles, acides, gaz, vapeurs, rayonnements, etc.
  - **en exécution spéciale** : l'exécution du réducteur doit être adaptée à l'environnement.

### 3.2 Outils et accessoires pour le montage

- un jeu complet de clés
- une clé dynamométrique (+ un jeu de clés six pans rallongées)
- un dispositif de montage pour élément de transmission
- des pièces pour compenser les jeux éventuels (rondelles, entretoises)
- des éléments de blocage pour fixer les pièces côté entrée et côté sortie
- un produit antigrippant (par ex. NOCO®-Fluid)

### 3.3 Travaux préliminaires

Enlever soigneusement le produit anticorrosion et toutes les éventuelles salissures qui recouvrent l'arbre de sortie et les surfaces des flasques avec un diluant de type courant. Veiller à ce que le diluant n'entre pas en contact avec les joints des bagues d'étanchéité du moteur (risque de détérioration !).

### 3.4 Installation du réducteur

Le réducteur ou motoréducteur doit être installé conformément à sa position de montage et sur un support plat<sup>1)</sup>, exempt de vibrations et non déformable. En cas de risque de corrosion électrochimique entre le réducteur et la machine entraînée (en raison de contacts entre différents métaux, comme par ex. fonte/acier inoxydable), insérer des pièces intercalaires en matière synthétique (épaisseur 2-3 mm) ! Prévoir également des rondelles en matière synthétique avec les vis ! Mettre à terre le carter ; utiliser à cet effet les vis de mise à la terre du moteur.

<sup>1)</sup> Tolérance de planéité max. admissible pour fixation par flasque-bride (valeurs selon DIN ISO 1101) : pour diamètre de flasque 120...600 mm : tolérance = 0,2...0,5 mm



### 3.5 Intégration dans l'installation

Contrairement à la série PSF, les réducteurs PSE se fixent au niveau des orifices de taraudage du carter.

**Réducteurs PSE :**  
**fixation côté**  
**machine**

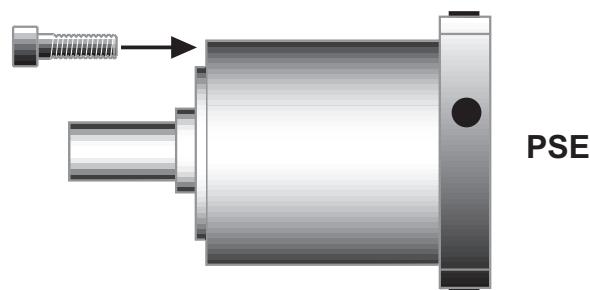


Fig. 1 : Montage du réducteur PSE

50219AXX

**Réducteurs PSF :**  
**fixation côté**  
**réducteur**

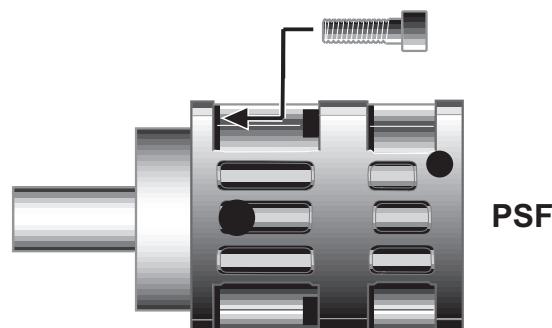


Fig. 2 : Montage du réducteur PSF

50220AXX



### 3.6 Montage des pièces côté sortie

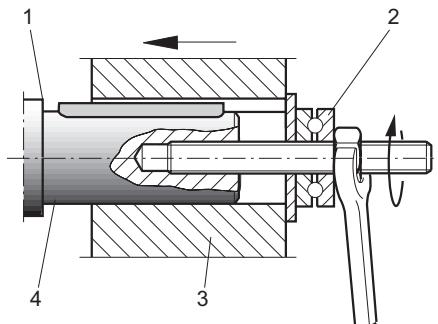
La figure 3 montre un exemple de dispositif de montage d'accouplements (3) ou de moyeux sur bouts d'arbre moteur ou réducteur (4). Le roulement axial (2) sur le dispositif de montage n'est pas indispensable.



Pour la **série PSF**, en aucun cas l'écrou des bouts d'arbre **ne doit faire office de butée** pour les éléments de transmission (poulies, pignons dentés, etc.) lors du montage des pièces côté entrée et côté sortie.



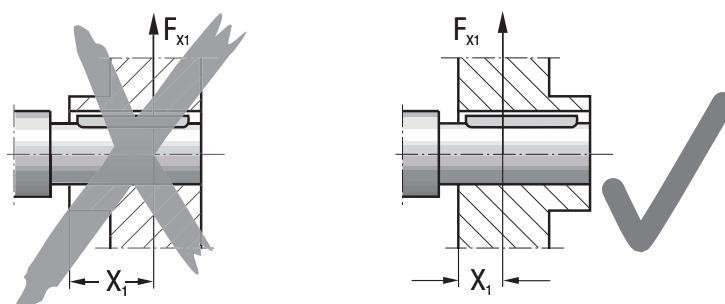
Pour la **série PSE**, l'écrou des bouts d'arbre (Fig. 3, pos. 1) peut **être utilisé comme point de butée** lors du montage des pièces côté entrée et côté sortie.



50278AXX

Fig. 3 : Exemple d'un dispositif de montage d'accouplements ou de moyeux sur bouts d'arbre moteur ou réducteur

La figure 4 illustre le sens de montage correct d'une roue à chaîne ou d'une roue dentée pour éviter des charges radiales non admissibles.



50279AXX

Fig. 4 : Sens de montage correct d'une roue à chaîne ou d'une roue dentée

- Utiliser exclusivement le dispositif de montage (voir figure 3) pour mettre en place les pièces côté entrée et côté sortie. Pour fixer le dispositif, se servir des taraudages prévus à cet effet sur le bout d'arbre.
- En aucun cas, ne se servir d'un marteau pour mettre en place les poulies, les accouplements, les pignons, etc. sur les bouts d'arbre (risques de détérioration des roulements, du carter et de l'arbre !).**
- Vérifier la tension de la courroie montée sur poulie (voir les indications du fournisseur).





- Les éléments de transmission doivent être dimensionnés de façon à éviter des forces radiales ou axiales trop importantes (voir figure 4 / tolérances : voir catalogue "Réducteurs planétaires à jeu réduit").



**Les éléments côté entrée et côté sortie doivent être équipés d'une protection contre le toucher !**

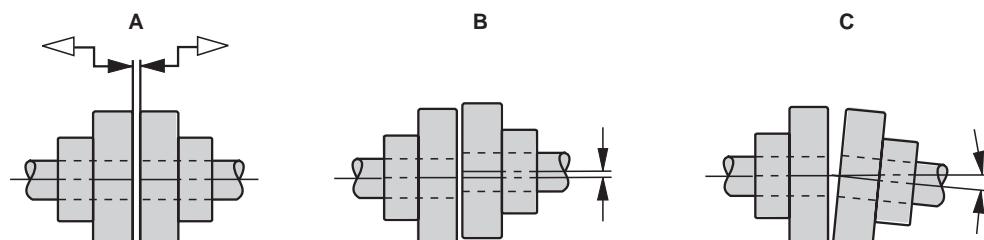


Le montage des pièces sera simplifié si celles-ci sont au préalable enduites de produit antigrippant ou préchauffées (à 80 - 100 °C).

### **Montage d'accouplements**

Pour le montage d'accouplements, procéder aux ajustements suivants en fonction des instructions du fabricant de l'accouplement :

- Ecart maximal et minimal
- Déport axial
- Déport angulaire



04332AXX

*Fig.5 : Ecart maximal et minimal (A), déport axial (B), déport angulaire (C)*



## 3.7 Montage du moteur avec servo-accouplement EK

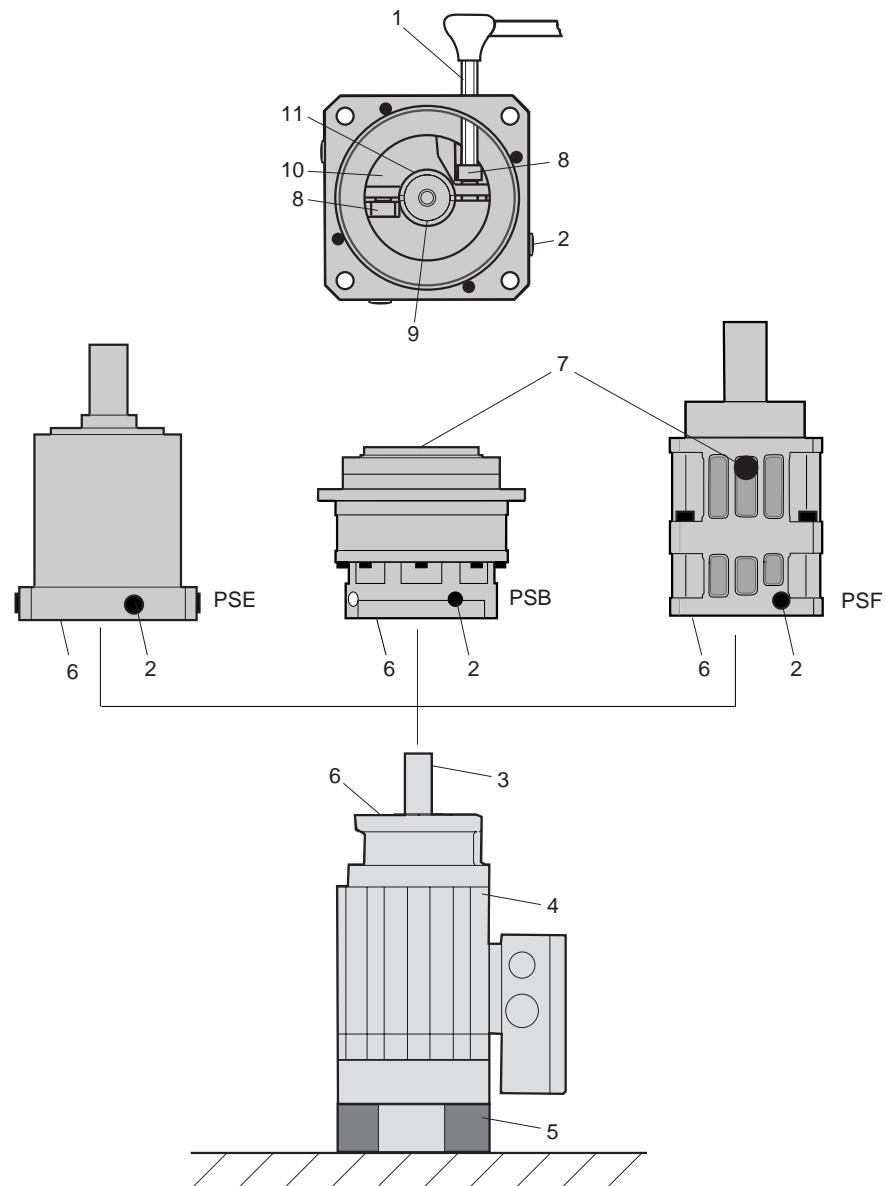


Fig. 6 : Montage du moteur avec servo-accouplement EK

50236AXX



Procéder selon l'ordre suivant :

- **Placer le moteur (4)** (avec précision de rotation selon EN 42955) **en position verticale**. Protéger le codeur et les autres éléments avec une bague (5) adéquate.
- Rechercher d'éventuelles stries sur les surfaces planes (6) du moteur et du réducteur ; le cas échéant, les lisser. Nettoyer et dégraissier l'alésage de l'arbre creux de l'accouplement (11) et l'arbre moteur (3).
- Retirer un (ou deux) des quatre bouchons (2). Tourner l'accouplement (11) avec l'anneau de serrage (10) jusqu'à ce que la (les) tête(s) de la (des) vis de blocage (8) soit(en)t à la hauteur de l'alésage de montage du carter d'adaptation. Desserrer ensuite les vis de blocage (8). **Moteurs avec rainure de clavette** : placer la rainure à 90 ° de la fente de la douille.



Tous les réducteurs (sauf les réducteurs PSF/PSE 21. et PSF/PSB/PSE 31.) avec diamètre d'arbre moteur  $\leq 14$  mm sont équipés d'une seule vis de blocage (8).

- En cas d'utilisation de douilles d'accouplement (9), veiller à ce que les fentes de ces douilles (9) soient positionnées précisément sur les fentes de l'accouplement (11) et de l'anneau de serrage (10). Avec précaution, emmancher le réducteur sur l'arbre moteur (3).



**En aucun cas, n'utiliser de marteau pour monter réducteur, accouplement, etc. sur le bout d'arbre (risques de détérioration des roulements, carters et arbres !).**

- Mettre en place les vis entre le réducteur et le moteur. Veiller à ce que les trois vis de niveau d'huile (7) restent accessibles. Ces trois vis sont situées l'une en haut, l'autre en bas et la troisième sur le côté du réducteur.



Les réducteurs des types PSE, PSF 21. et PSF 31. n'ont pas de vis de niveau d'huile. Sur les réducteurs de type PSB, la vis de niveau d'huile (7) se trouve au milieu du plateau taraudé avec centrage.

- A l'aide de la clé dynamométrique (1), serrer la/les vis de blocage (8) jusqu'à obtention du couple de serrage indiqué.

Type de réducteur	Diamètre de l'arbre moteur [mm]	Nombre de vis de blocage	Couple de serrage des vis [Nm]	Taille de la clé
PSF 21./31. PSB 31. PSE 21./31.	$\leq 14$	2	14	SW 5
PSF 21./31. PSB 31. PSE 21./31.	$> 14$	1	41	SW 6
PSF 41. - PSF 90. PSB 41. - PSB 61. PSE 41. - PSE 61.	$\leq 32$	1	41	SW 6
PSF 41./51./61./70./80./90. PSB 41./51./61. PSE 41./51./61.	$> 32$	1	83	SW 8

- Centrer le réducteur sur l'accouplement. A cet effet, desserrer les vis de fixation du flasque, puis les resserrer en croix et remettre en place les bouchons (2).



## 4 Mise en service

### 4.1 *Mise en service de réducteurs planétaires à jeu réduit*

Contrôler le sens de rotation lorsque les appareils sont désaccouplés (repérer d'éventuels bruits de frottement en les faisant tourner).



Bloquer la clavette pendant le test de fonctionnement sans organes de transmission sur l'arbre de sortie. Ne pas retirer les dispositifs de sécurité et de surveillance.

En cas de "conditions anormales" (par ex. températures plus élevées, bruits, vibrations), arrêter le motoréducteur. Rechercher les causes possibles, consulter éventuellement votre interlocuteur SEW-USOCOME habituel.



## 5 Exploitation et entretien

### 5.1 Que faire en cas de...

Problème	Cause possible	Remède
Bruits de fonctionnement inhabituels et cycliques	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruits de broutement : roulements endommagés</li> <li>Claquements : irrégularités au niveau de la denture</li> </ul>	Contacter le service après-vente
Fuite d'huile	Joint abîmé	Contacter le service après-vente

**En cas d'appel de notre service après vente, veuillez préciser :**

- toutes les caractéristiques figurant sur la plaque signalétique
- la nature et la durée de la panne
- quand et sous quelles conditions la panne s'est produite
- la cause éventuelle de la panne

### 5.2 Intervalles de contrôle et d'entretien

Les réducteurs PSF/PSB/PSE sont lubrifiés à vie. Il n'est donc pas nécessaire de remplacer l'huile.



**Ne pas mélanger de lubrifiant d'un autre type avec le lubrifiant rempli en usine.**

**Intervalles de contrôle et d'entretien**

A intervalles réguliers, vérifier l'absence de fuite/suintement. En présence d'un suintement ou d'une fuite, contacter le service après-vente SEW-USOCOME.

## 6 Positions de montage

### 6.1 Remarques générales concernant les positions de montage

Pour les réducteurs planétaires à jeu réduit, SEW distingue les positions de montage M1 à M6. Le schéma ci-dessous illustre la position du réducteur dans l'espace pour les positions M1 à M6.

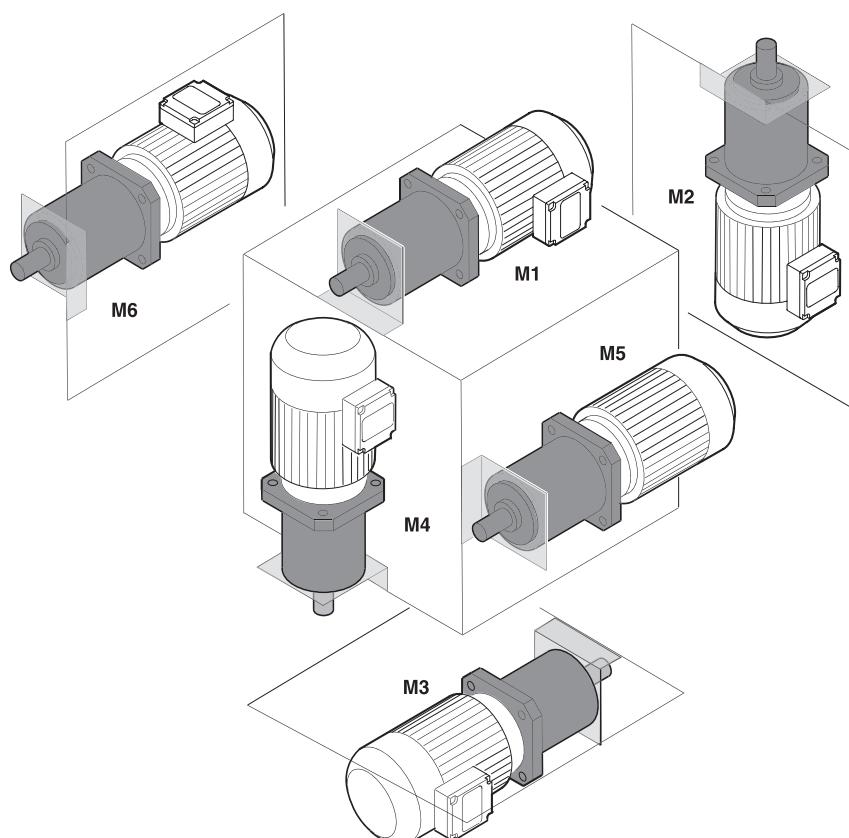


Fig. 7 : Positions de montage M1 à M6 pour réducteurs planétaires à jeu réduit  
50249AXX

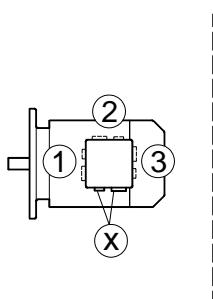
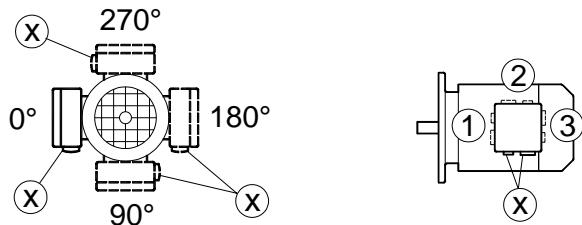
#### Symboles utilisés

Le tableau ci-dessous montre les symboles utilisés pour les positions de montage et leur signification :

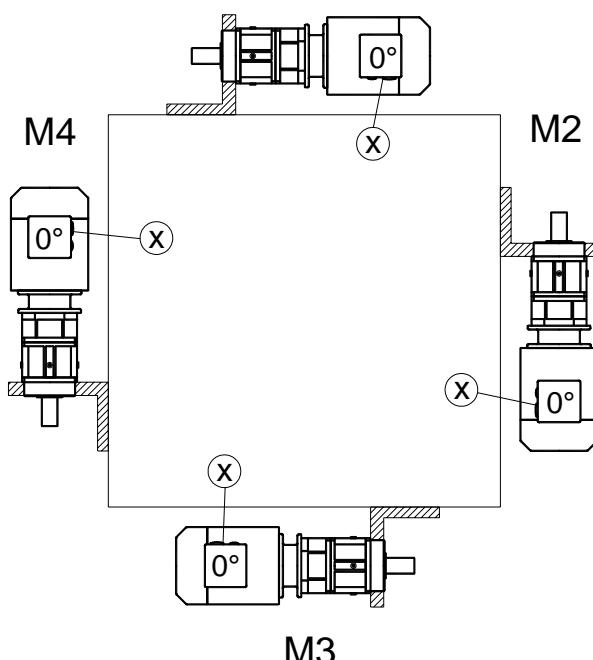
Symboles	Signification
	pas de soupape d'évent
	pas de bouchon de niveau d'huile
	pas de bouchon de vidange d'huile

## 6.2 PSF211 - PSF902

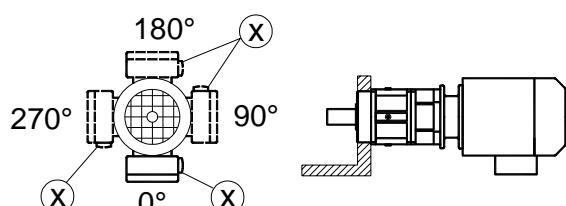
44 001 000



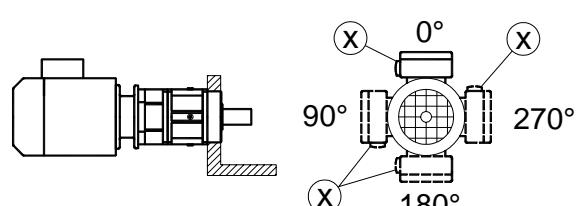
M1



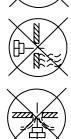
M5



M6



M1 - M6



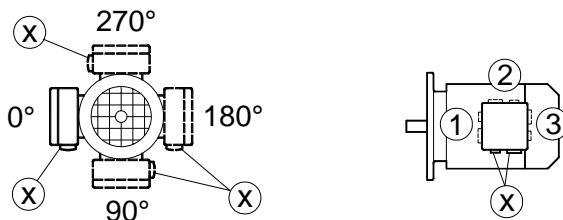
M1 - M6



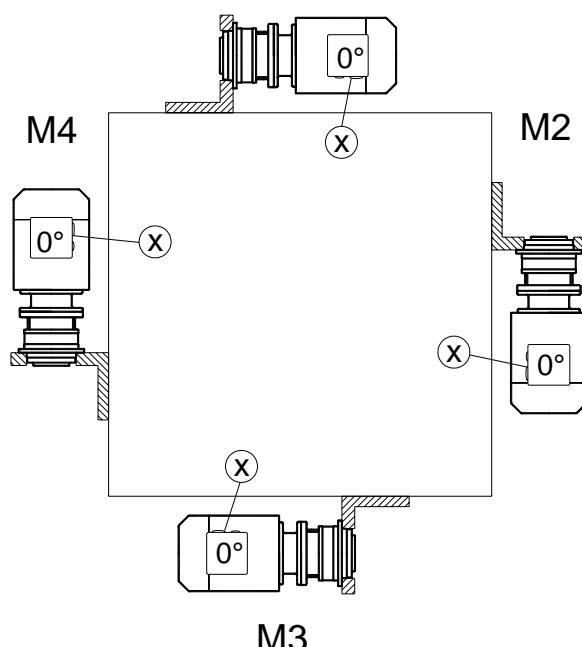
M1 - M6

## 6.3 PSB311 - PSB612

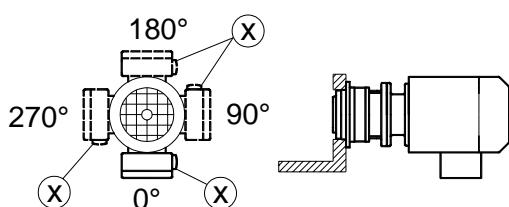
44 002 000



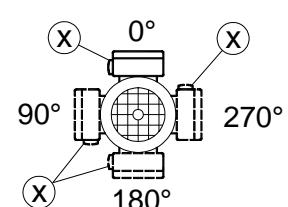
M1



M5



M6



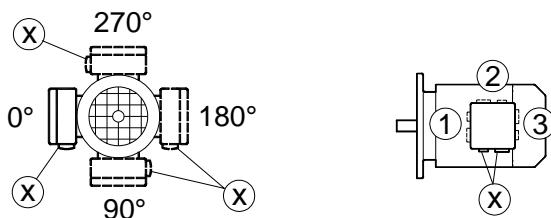
M1 - M6

M1 - M6

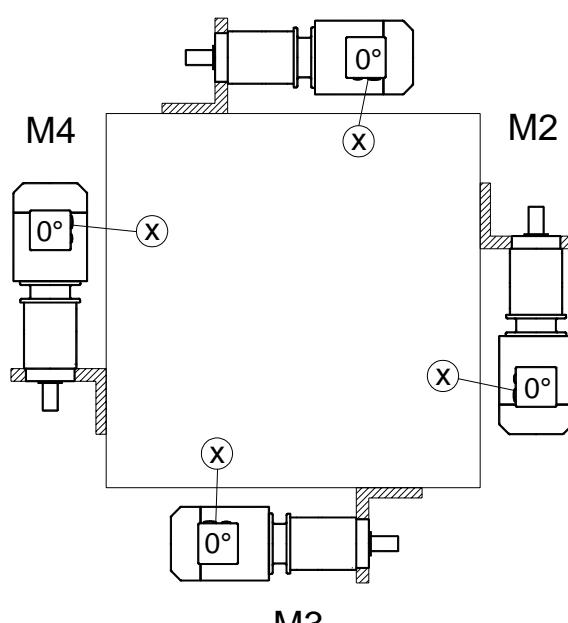
M1 - M6

## 6.4 PSE211 - PSE612

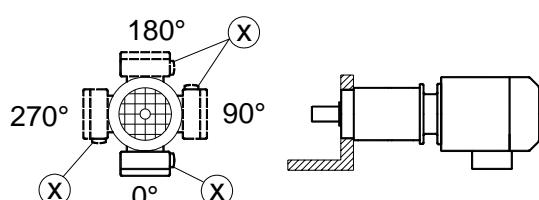
44 001 001



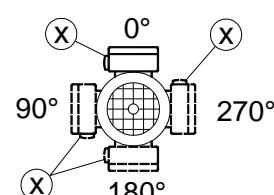
M1



M5



M6



M1 - M6



M1 - M6



M1 - M6



## Répertoire d'adresses

### Répertoire d'adresses

Belgique			
Usine de montage	Bruxelles	CARON-VECTOR S.A. Avenue Eiffel 5 B-1300 Wavre	Tél. (010) 23 13 11 Fax (010) 2313 36 <a href="http://www.caron-vector.be">http://www.caron-vector.be</a> <a href="mailto:info@caron-vector.be">info@caron-vector.be</a>
Canada			
Usine de montage	Toronto	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 210 Walker Drive	Tél. (905) 7 91-15 53 Fax (905) 7 91-29 99
Vente		Bramalea, Ontario L6T3W1	
Service après-vente	Vancouver	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 7188 Honeyman Street Delta, B.C. V4G 1 E2	Tél. (604) 9 46-55 35 Fax (604) 946-2513
	Montréal	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 2555 Rue Leger Street LaSalle, Quebec H8N 2V9	Tél. (514) 3 67-11 24 Fax (514) 3 67-36 77
France			
Fabrication	Haguenau	SEW-USOCOME S.A.S. 48-54, route de Soufflenheim B.P. 185	Tél. 03 88 73 67 00 Fax 03 88 73 66 00 <a href="http://www.USOCOME.com">http://www.USOCOME.com</a> <a href="mailto:sew@usocome.com">sew@usocome.com</a>
Vente		F-67506 Haguenau Cedex	
Service après-vente	Bordeaux	SEW-USOCOME S.A.S. Parc d'activités de Magellan 62, avenue de Magellan - B.P. 182	Tél. 05 57 26 39 00 Fax 05 57 26 39 09
Bureau technique		F-33607 Pessac Cedex	
	Lyon	SEW-USOCOME S.A.S. Parc d'Affaires Roosevelt Rue Jacques Tati F-69120 Vaulx en Velin	Tél. 04 72 15 37 00 Fax 04 72 15 37 15
	Paris	SEW-USOCOME S.A.S. Zone industrielle 2, rue Denis Papin F-77390 Verneuil l'Etang	Tél. 01 64 42 40 80 Fax 01 64 42 40 88
Autres adresses de service après-vente en France sur demande			
Luxembourg			
Usine de montage	Bruxelles	CARON-VECTOR S.A. Avenue Eiffel 5 B-1300 Wavre	Tél. (010) 23 13 11 Fax (010) 2313 36 <a href="http://www.caron-vector.be">http://www.caron-vector.be</a> <a href="mailto:info@caron-vector.be">info@caron-vector.be</a>
Afrique du Sud			
Usine de montage	Johannesburg	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Eurodrive House Cnr. Adcock Ingram and Aerodrome Roads Aeroton Ext. 2 Johannesburg 2013 P.O. Box 27032 2011 Benrose, Johannesburg	Tél. (11) 49 44 380 Fax (11) 49 42 300
Vente			
Service après-vente			
	Capetown	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Rainbow Park Cnr. Racecourse & Omuramba Road Montague Gardens, 7441 Cape Town P.O. Box 53 573 Racecourse Park, 7441 Cape Town	Tél. (021) 5 11 09 87 Fax (021) 5 11 44 58 Telex 576 062
	Durban	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED 39 Circuit Road Westmead, Pinetown P.O. Box 10433, Ashwood 3605	Tél. (031) 700 34 51 Telex 622 407



Allemagne			
Siège social	Bruchsal	SEW-EURODRIVE GmbH & Co Ernst-Bickle-Straße 42 D-76646 Bruchsal	Tél. (0 72 51) 75-0 Fax (0 72 51) 75-19 70 Telex 7 822 391
Fabrication		Adresse postale : Postfach 3023 · D-76642 Bruchsal	<a href="http://www.SEW-EURODRIVE.de">http://www.SEW-EURODRIVE.de</a> sew@sew-eurodrive.de
Vente			
Service après-vente			
Usines de montage	Garbsen	SEW-EURODRIVE GmbH & Co Alte Ricklinger Straße 40-42 D-30823 Garbsen	Tél. (0 51 37) 87 98-30 Fax (0 51 37) 87 98-55
Service après-vente	(Hanovre)	Adresse postale : Postfach 110453 · D-30804 Garbsen	
	Kirchheim (Munich)	SEW-EURODRIVE GmbH & Co Domagkstraße 5 D-85551 Kirchheim	Tél. (0 89) 90 95 52-10 Fax (0 89) 90 95 52-50
	Langenfeld (Dusseldorf)	SEW-EURODRIVE GmbH & Co Siemensstraße 1 D-40764 Langenfeld	Tél. (0 21 73) 85 07-30 Fax (0 21 73) 85 07-55
	Meerane (Zwickau)	SEW-EURODRIVE GmbH & Co Dänkritzer Weg 1 D-08393 Meerane	Tél. (0 37 64) 76 06-0 Fax (0 37 64) 76 06-30
Autres adresses de service après-vente en Allemagne sur demande			
Argentine			
Usine de montage	Buenos Aires	SEW EURODRIVE ARGENTINA S.A. Centro Industrial Garin, Lote 35 Ruta Panamericana Km 37,5 1619 Garin	Tél. (3327) 45 72 84 Fax (3327) 45 72 21 sewar@cotelnet.com.ar
Australie			
Usine de montage	Melbourne	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 27 Beverage Drive Tullamarine, Victoria 3043	Tél. (03) 99 33 10 00 Fax (03) 99 33 10 03
Service après-vente			
	Sydney	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 9, Sleigh Place, Wetherill Park New South Wales, 2164	Tél. (02) 97 25 99 00 Fax (02) 97 25 99 05
Autriche			
Usine de montage	Vienne	SEW-EURODRIVE Ges.m.b.H. Richard-Strauss-Strasse 24 A-1230 Wien	Tél. (01) 6 17 55 00-0 Fax (01) 6 17 55 00-30 sew@sew-eurodrive.at
Vente			
Service après-vente			
Brésil			
Fabrication	Sao Paulo	SEW DO BRASIL Motores-Redutores Ltda. Caixa Postal 201-0711-970 Rodovia Presidente Dutra km 208 CEP 07210-000 Guarulhos-SP	Tél. (011) 64 60-64 33 Fax (011) 64 80-46 12 sew@sew.com.br
Vente			
Service après-vente			
Bulgarie			
Vente	Sofia	BEVER-DRIVE GMBH Bogdanovetz Str.1 BG-1606 Sofia	Tél. (92) 9 53 25 65 Fax (92) 9 54 93 45 bever@mbox.infotel.bg
Chili			
Usine de montage	Santiago de Chile	SEW-EURODRIVE CHILE Motores-Reductores LTDA. Panamericana Norte No 9261 Casilla 23 - Correo Quilicura RCH-Santiago de Chile	Tél. (02) 6 23 82 03+6 23 81 63 Fax (02) 6 23 81 79
Vente			
Service après-vente			
Chine			
Fabrication	T'ien-Tsin	SEW-EURODRIVE (Tianjin) Co., Ltd. No. 46, 7th Avenue, TEDA Tianjin 300457	Tél. (022) 25 32 26 12 Fax (022) 25 32 26 11
Usine de montage			
Vente			
Service après-vente			



## Répertoire d'adresses

Colombie			
Usine de montage	Bogotá	SEW-EURODRIVE COLOMBIA LTDA. Calle 22 No. 132-60 Bodega 6, Manzana B Santafé de Bogotá	Tél. (0571) 5 47 50 50 Fax (0571) 5 47 50 44
Corée			
Usine de montage	Ansan-City	SEW-EURODRIVE CO., LTD. R 601-4, Banweol Industrial Estate Unit 1048-4, Shingil-Dong Ansan 425-120	Tél. (0345) 4 92-80 51 Fax (03 45) 4 92-80 56
Croatie			
Vente	Zagreb	KOMPEKS d. o. o. PIT Erdödy 4 II HR 10 000 Zagreb	Tél. +385 14 61 31 58 Fax +385 14 61 31 58
Danemark			
Usine de montage	Copenhague	SEW-EURODRIVE A/S Geminivej 28-30, P.O. Box 100 DK-2670 Greve	Tél. 4395 8500 Fax 4395 8509
Espagne			
Usine de montage	Bilbao	SEW-EURODRIVE ESPAÑA, S.L. Parque Tecnológico, Edificio, 302 E-48170 Zamudio (Vizcaya)	Tél. 9 44 31 84 70 Fax 9 44 31 84 71 sew.spain@sew-eurodrive.es
Estonie			
Vente	Tallin	ALAS-KUUL AS Paldiski mnt.125 EE 0006 Tallin	Tél. 6 70 69 10 Fax 6 70 69 13
Etats-Unis			
Fabrication	Greenville	SEW-EURODRIVE INC. 1295 Old Spartanburg Highway P.O. Box 518 Lyman, S.C. 29365	Tél. (864) 4 39 75 37 Fax Sales (864) 439-78 30 Fax Manuf. (864) 4 39-99 48 Fax Ass. (864) 4 39-05 66 Telex 805 550
Usine de montage	San Francisco	SEW-EURODRIVE INC. 30599 San Antonio Road P.O. Box 3910 Hayward, California 94544	Tél. (510) 4 87-35 60 Fax (510) 4 87-63 81
Service après-vente	Philadelphia/PA	SEW-EURODRIVE INC. Pureland Ind. Complex 200 High Hill Road, P.O. Box 481 Bridgeport, New Jersey 08014	Tél. (856) 4 67-22 77 Fax (856) 8 45-31 79
Dayton	SEW-EURODRIVE INC. 2001 West Main Street Troy, Ohio 45373	Tél. (9 37) 3 35-00 36 Fax (9 37) 4 40-37 99	
Dallas	SEW-EURODRIVE INC. 3950 Platinum Way Dallas, Texas 75237	Tél. (214) 3 30-48 24 Fax (214) 3 30-47 24	
Autres adresses de service après-vente aux Etats-Unis sur demande			
Finlande			
Usine de montage	Lahti	SEW-EURODRIVE OY Vesimäentie 4 FIN-15860 Hollola 2	Tél. (3) 589 300 Fax (3) 780 6211
Grande-Bretagne			
Usine de montage	Normanton	SEW-EURODRIVE Ltd. Beckbridge Industrial Estate P.O. Box No.1 GB-Normanton, West- Yorkshire WF6 1QR	Tél. 19 24 89 38 55 Fax 19 24 89 37 02



Grèce			
Vente	Athènes	Christ. Boznos & Son S.A. 12, Mavromichali Street P.O. Box 80136, GR-18545 Piraeus	Tél. 14 22 51 34-6 + 14 22 51 48-9 Fax 1-4 22 51 59 Boznos@otenet.gr
Hong Kong			
Usine de montage	Hong Kong	SEW-EURODRIVE LTD. Unit No. 801-806, 8th Floor Hong Leong Industrial Complex No. 4, Wang Kwong Road, Kowloon, Hong Kong	Tél. 2-7 96 04 77 + 79 60 46 54 Fax 2-7 95-91 29
Hongrie			
Vente	Budapest	SEW-EURODRIVE Ges.m.b. H. Hollósi Simon Hút 14 H-1126 Budapest	Tél. (01) 2 02 74 84 Fax (01) 2 01 48 98
Inde			
Usine de montage	Baroda	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plot NO. 4, Gidc Por Ramangamdi · Baroda - 391 243 Gujarat	Tél. 0 265-83 10 86 Fax 0 265-83 10 87
Irlande			
Vente	Dublin	Alperton Engineering Ltd. 48 Moyle Road Dublin Industrial Estate Glasnevin, Dublin 11	Tél. (01) 8 30 62 77 Fax (01) 8 30 64 58
Italie			
Usine de montage	Milan	SEW-EURODRIVE di R. Bickle & Co.s.a.s. Via Bernini, 14 I-20020 Solaro (Milano)	Tél. (02) 96 98 01 Fax (02) 96 79 97 81
Japon			
Usine de montage	Toyoda-cho	SEW-EURODRIVE JAPAN CO., LTD 250-1, Shimoman-no, Toyoda-cho, Iwata gun Shizuoka prefecture, P.O. Box 438-0818	Tél. (0 53 83) 7 3811-13 Fax (0 53 83) 7 3814
Macédoine			
Vente	Skopje	SGS-Skopje / Macedonia Teodosij Sinactaski" 6691000 Skopje / Macedonia	Tel. (0991) 38 43 90 Fax (0991) 38 43 90
Malaisie			
Usine de montage	Johore	SEW-EURODRIVE Sdn. Bhd. 95, Jalan Seroja 39 81100 Johore Bahru Johore	Tél. (07) 3 54 57 07 + 3 54 94 09 Fax (07) 3 5414 04
Norvège			
Usine de montage	Moss	SEW-EURODRIVE A/S Solgaard skog 71 N-1539 Moss	Tél. (69) 2410 20 Fax (69) 2410 40
Nouvelle Zélande			
Usine de montage	Auckland	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. P.O. Box 58-428 82 Greenmount drive East Tamaki Auckland	Tél. (09) 2 74 56 272 74 00 77 Fax (09) 274 0165 sales@sew-eurodrive.co.nz
	Christchurch	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. 10 Settlers Crescent, Ferrymead Christchurch	Tél. (09) 3 84 62 51 Fax (09) 3 84 64 55 sales@sew-eurodrive.co.nz



## Répertoire d'adresses

Pays-Bas			
Usine de montage	Rotterdam	VECTOR Aandrijftechniek B.V. Industrieweg 175 NL-3044 AS Rotterdam Postbus 10085 NL-3004AB Rotterdam	Tél. (010) 4 46 37 00 Fax (010) 4 15 55 52
Pérou			
Usine de montage	Lima	SEW-EURODRIVE Peru Los Calderos # 120-124 Urbanizacion Industrial Vulcano, ATE, Lima	Tél. (511) 349-52 80 Fax (511) 349-30 02
Pologne			
Vente	Lodz	SEW-EURODRIVE Polska Sp.z.o.o. ul. Pojezierska 63 91-338 Lodz	Tél. (042) 6 16 22 00 Fax (042) 6 16 22 10 sew@lodz.pdi.net
Portugal			
Usine de montage	Coimbra	SEW-EURODRIVE, LDA. Apartado 15 P-3050 Mealhada	Tél. (0231) 20 96 70 Fax (0231) 20 36 85
République Tchèque			
Vente	Prague	SEW-EURODRIVE S.R.O. Business Centrum Praha Luná 591 16000 Praha 6	Tél. 02/20 12 12 34 + 20 12 12 36 Fax 02/20 12 12 37 sew@sew-eurodrive.cz
Roumanie			
Vente	Bucarest	Sialco Trading SRL str. Madrid nr.4 71222 Bucuresti	Tél. (01) 2 30 13 28 Fax (01) 2 30 71 70 sialco@mediasat.ro
Russie			
Vente	Saint-Pétersbourg	ZAO SEW-EURODRIVE P.O. Box 193 193015 St. Petersburg	Tél. (812) 3 26 09 41 + 5 35 04 30 Fax (812) 5 35 22 87 sewrus@post.spbnit.ru
Singapour			
Usine de montage	Singapour	SEW-EURODRIVE PTE. LTD. No 9, Tuas Drive 2 Jurong Industrial Estate Singapore 638644 Jurong Point Post Office P.O. Box 813 Singapore 91 64 28	Tél. 8 62 17 01-705 Fax 8 61 28 27 Telex 38 659
Suède			
Usine de montage	Jönköping	SEW-EURODRIVE AB Gnejsvägen 6-8 S-55303 Jönköping Box 3100 S-55003 Jönköping	Tél. (036) 34 42 00 Fax (036) 34 42 80 www.sew-eurodrive.se
Suisse			
Usine de montage	Bâle	Alfred Imhof A.G. Jurastrasse 10 CH-4142 Münchenstein bei Basel	Tél. (061) 4 17 17 17 Fax (061) 4 17 17 00
Thaïlande			
Usine de montage	Chon Buri	SEW-EURODRIVE (Thailand) Ltd. Bangpakong Industrial Park 2 700/456, M007, Tambol Bonhuaro Muang District Chon Buri 20000	Tél. 0066-38 21 45 29/30 Fax 0066-38 21 45 31



Turquie

Usine de montage Istanbul SEW-EURODRIVE  
Vente Hareket Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Sti  
Service après-vente Bagdat Cad. Koruma Cikmazi No. 3  
TR-81540 Maltepe ISTANBUL Tél. (0216) 4 41 91 63 + 4 41 91 64 + 3  
83 80 14 + 3 83 80 15  
Fax (0216) 3 05 58 67  
seweurodrive@superonline.com.tr

Venezuela

Usine de montage Valencia SEW-EURODRIVE Venezuela S.A.  
Vente Av. Norte Sur No. 3, Galpon 84-319  
Service après-vente Zona Industrial Municipal Norte  
Valencia Tél. (041) 24 32 32  
Fax (041) 25 49 16

**SEW**  
EURODRIVE

