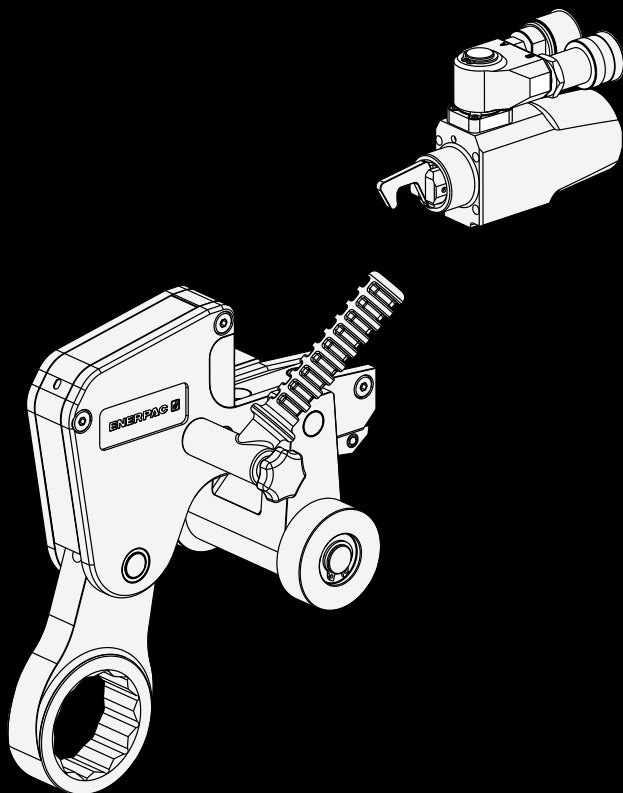
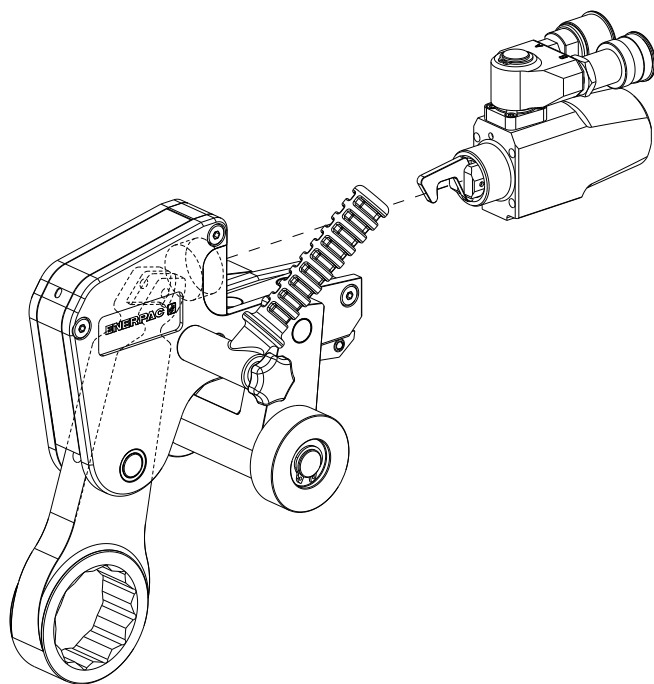




说明书

WCR4000 轮式驱动盒



Index

1	简介	4
2	安全	4
3	装配和调整	6
4	操作	8
5	维护和故障排除	10
6	技术参数和扭矩设定	13
7	替换零件和推荐工具	16

1 简介

概览

Enerpac WCR4000 轮式驱动盒可以控制管道法兰上紧固件的拧紧与旋松。其专设计用于普通液压扭矩扳手无法操作的有限空间。

轮式驱动盒由 Enerpac W4000 系列动力头和兼容的 690 bar (10,000 psi) 扭矩扳手泵提供动力。

Enerpac 提供的扳手可操作 API 法兰上通常使用的各种尺寸螺栓。采用标准手动工具即可快速更换扳手。

注意：动力头、泵和扳手单独出售，不随轮式驱动盒一起出售。

交货说明

交货时，必须检查所有组件是否在运输过程中出现损坏。如果发现损坏，立即通知承运人。运输过程中发生的损坏不在 Enerpac 质保范围内。

质保

- ENERPAC 只对其产品在预期用途内使用出现的质量问题提供质保。
- ENERPAC 对其产品在原材料和制造过程中的质量问题提供质保。
- 任何误用或修改将导致质保无效。
- 遵循本手册中告知的所有说明。
- 只用 Enerpac 备件更换任何零件。

2 安全

请注意，操作员在操作本工具时应负全责。因误用本工具导致的损坏或伤害，Enerpac 概不负责。在某些情况下，可能需要遵循超越本手册所述的其他安全要求。如果出现潜在的危险情况，请立即联系 Enerpac。



仔细阅读本手册并遵循所有安全预防措施。

- 确保完成针对工作环境的安全入职培训。操作员应完全熟悉控制和正确使用工具。
- 操作员必须至少年满 18 岁。
- 始终佩戴防护帽、护耳器，穿上鞋子和戴上适于操作工具的手套（至少装配工所戴手套）。防护服不得妨碍安全操作工具或限制与同事交流。
- 确保工作场所安全。
- 不要将身体任何部位置于反力滚轮和管道法兰之间。
- 不要将任何物体置于反力滚轮和管道法兰之间。将软管远离本区域，以防夹紧或压坏。
- 工具工作时，不要站在工具运动线上。如果工具在工作过程中螺母或螺栓分离，工具将沿着该方向分离。
- 拧紧和旋松螺母和螺栓可看到一些移动。然而，压力和载荷已达到极限。确保双手远离旋松或拧紧中的紧固件。
- 确保用于固定另一端螺母或螺栓的扳手坚固可靠。
- 始终使用 Enerpac 泵和软管。
- 确保合适的防护装置始终紧固到位，且无损坏。
- 最大压力为 690 bar (10,000 psi)。向任何工具或配件施加的压力切勿超过最大允许压力。参见压力/扭矩表，了解压力/扭矩设置。（参见第 6.3.1 和 6.3.2 节）
- 确保扳手尺寸与旋松或拧紧紧固件的六角尺寸相匹配。如不匹配，将导致工具不稳定，造成工具突然失效。

- 无论如何切勿滥用或过分拉紧软管。
- 切勿过度弯曲软管。
- 切勿用软管搬运工具。
- 始终使用 Enerpac 备件。
- 始终完全确保工具定位稳定可靠。
- 确保管道法兰可以承受工具工作期间的力。
- 请注意，螺母或螺栓如在工具工作期间脱落，则可能成为高速弹射体。
- 将扳手放在螺母或螺栓上时，反力滚轮和管道法兰之间可能出现间隙。工具工作时，反力滚轮与管道法兰进行强有力的接触。始终确保工具稳定。
- 在垂直或反向应用场合必须提供充分支撑。
- 工具的最高扭矩输出必须始终超过旋松或拧紧螺母或螺栓所需的扭矩。
- 旋松螺母所需的扭矩是不确定的，可能超过工具的最大额定扭矩。因此，在旋松螺母或螺栓时，切勿以最大或接近最大额定扭矩操作工具。
- 切勿在液压泵站和工具间只连接进程管路的情况下操作工具，因为这样可能会损坏内部零件。
- 如果扳手从高处掉落，则在再次操作该工具之前检查工具。
- 在恶劣条件下，必须增加清洁和润滑工具的频率（参见第 5 节）。
- 使用之前检查旋转油路阀杆螺丝（参见第 5.3.2 节）和压盖是否紧固。
- 如果漏油明显，请相应更换密封圈（参见第 5.3.2 节）。
- 如果油缸定位板和动力头之间出现间隙，则立即停止操作。在再次使用工具之前，检查并维修工具。
- 确保最大程度地减少工具、扳手和任何配件中的扭转和弯曲应力。
- 切勿用锤子敲击工具。否则将导致产品质保无效。
- 始终遵循维护说明。

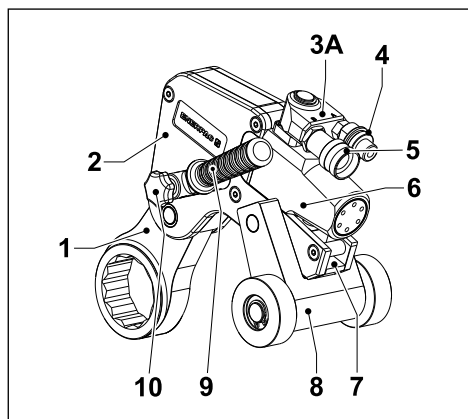


图 A

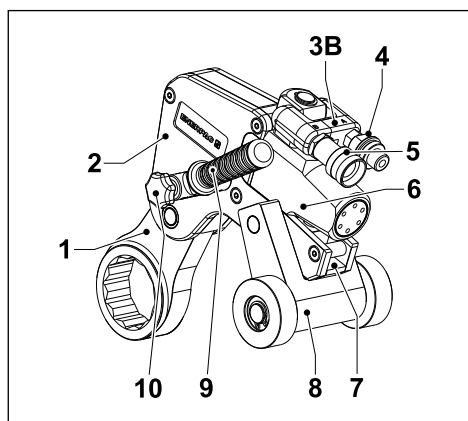


图 B

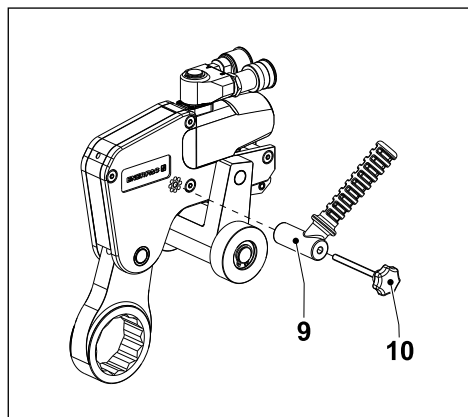


图 C

3 装配和调整

3.1 外形和主要零部件 (图 A 或 B)

- 1 扳手
- 2 轮式驱动盒
- 3A 旋转油路阀块 (标准)
- 3B TSP-Pro 旋转油路阀块 (可选)
- 4 进程软管接头
- 5 回程软管接头
- 6 液压力头
- 7 驱动盒分离杆
- 8 轮式反作用力臂
- 9 定位手柄
- 10 紧固螺钉

3.2.1 装上定位手柄 (图 C)

- 用紧固螺钉 (10) 固定定位手柄 (9)。
拧紧手柄。
注意: 手柄可安装在扳手的任何一边 (根据需要)。

3.2.2 拆除驱动盒 (图 D)

- 确保活塞完全缩回。
- 握住工具, 使动力头位置向上。
- 朝向工具中心向内旋转反作用力臂支架 (8)。
- 向外拉分离杆 (7)。
- 将驱动盒 (2) 从液压力头 (6) 上拆下。

3.2.3 装上驱动盒 (图 D 和 E)

- 确保伸缩连杆 (11) 与扳手 (1) 中的槽 (12) 对齐。
如有必要, 旋转活塞杆。
- 向外拉分离杆 (7)。
- 将旋塞 (13) 穿过油缸定位板 (14) 上的孔。
- 将分离杆 (7) 推回驱动盒 (2)。确保球形锁销卡入到位。



如果驱动盒分离杆未完全关闭, 请勿操作工具。

- 远离工具中心向外旋转反作用力臂支架 (8)。

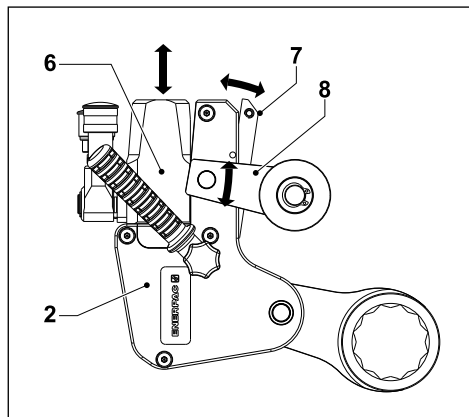


图 D

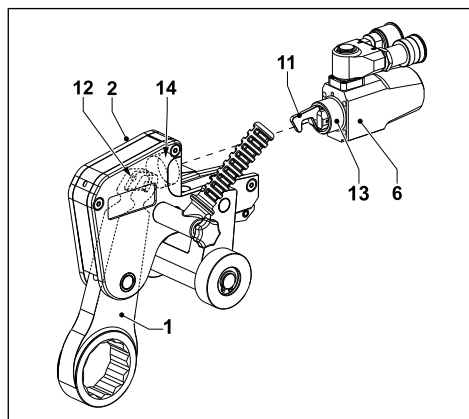


图 E

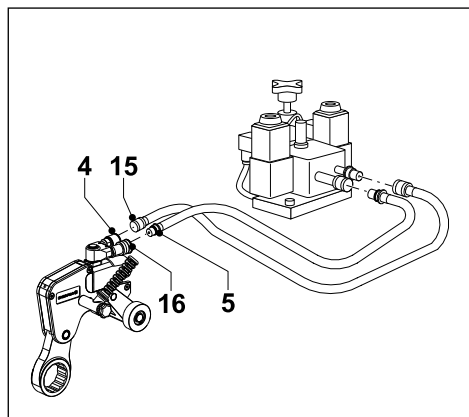


图 F

3.3 连接软管 (图 F)



确保所有配件满足压力要求。
确保在操作工具之前牢固装上快接接头。

工具配有一个快换公接头和一个快换母接头。只使用 Enerpac 双管软管。请参见下表:

软管型号	说明
THQ-706T	两根软管, 长度 6 m (19.5 ft)
THQ-712T	两根软管, 长度 12 m (39 ft)

- 拆下软管防尘帽。
- 用快换母接头 (15) 将软管连接到工具上进程接头 (4)。
- 将软管快换母接头上的套筒拉过套在工具进程接头上。
- 拧紧套筒。
- 用快换公接头 (16) 将软管连接到工具上回程 (5)。
- 将回程接头上的套筒拉过套在软管的快换公接头上。
- 拧紧套筒。
- 将软管与泵连接。
参见泵使用说明书。

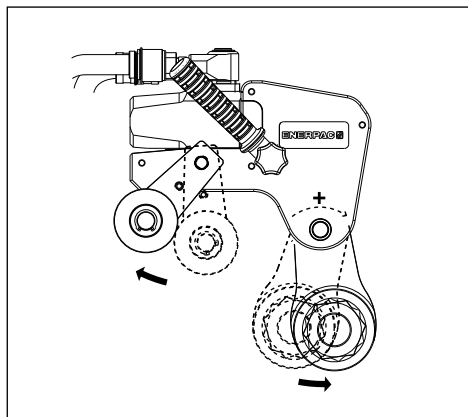


图 G

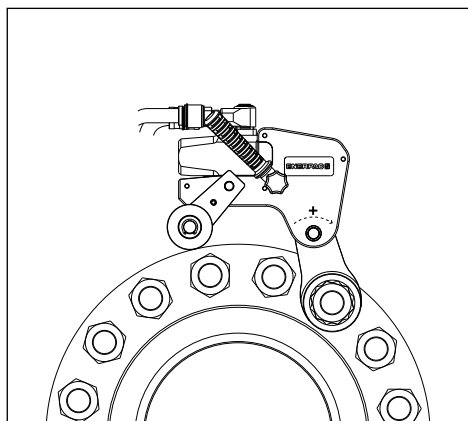


图 H

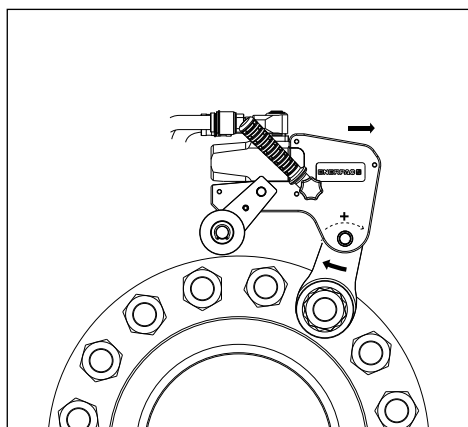


图 I

4 操作

4.1 操作之前

- 确保待拧紧螺母或螺栓清洁无灰尘。
- 确保螺母或螺栓螺纹连接正确。
- 确保螺纹和安装表面充分涂覆正确的润滑剂或抗咬合混合物。
- 确保用于保持另一端螺母或螺栓的扳手尺寸正确，且拥有足够的相接面。

4.2 设置扭矩

根据需要调整泵上的压力，以设置扭矩。参见第 6.3.1 和 6.3.2 节的扭矩设定表。

4.3.1 拧紧螺母或螺栓 (图 G、H、I)

- 将扳手放在地面上或坚固表面上，比如工作台上。
- 操作泵回程，直至动力头完全缩回，扳手套管完全向外移动。停止泵。
- 远离工具中心完全向外旋转反作用力臂支架。
- 将工具定位在螺母（螺栓）上，确保顺时针方向 (+) 侧朝上。
- 将反力滚轮靠着管道法兰放置。注意：如果滚轮与法兰之间出现间隙，将滚轮尽可能靠近法兰放置，以便间隙减至最小。
- ~~操作泵回程~~ 以驱动扳手并开始拧紧螺母（螺栓）。



如果油缸定位板和动力头之间出现间隙，则立即停止操作。



切勿用锤子敲击工具。

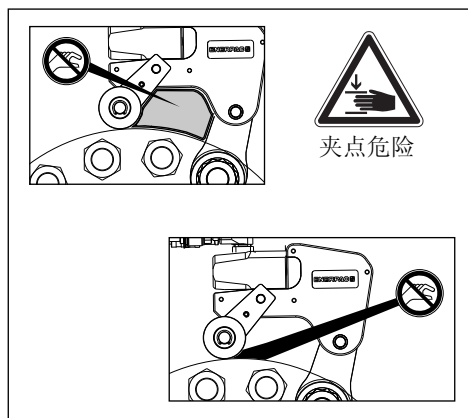


图 J

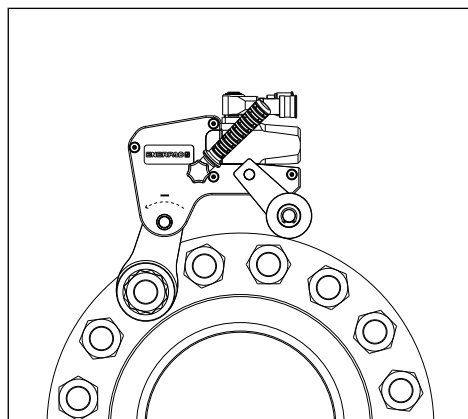


图 K

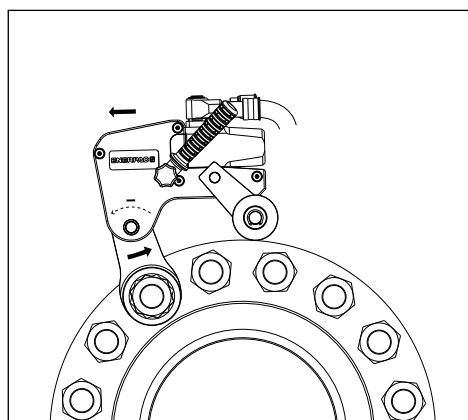


图 L

⚠ 确保双手和手指不接触扳手和反力滚轮之间的夹点区域。参见图 J。

⚠ 确保双手和手指不接触管道法兰和反力滚轮之间的夹点区域。参见图 J。

- 根据需要重复先前步骤，直至螺母（螺栓）以合适的扭矩拧紧。
注意：每拧紧一次，必须通过操作泵回程使扳手复位。工具无弹簧回返。

4.3.2 旋松螺母或螺栓（图 K、L）

- 在螺纹上涂抹渗透润滑油。让油浸泡螺纹。
- 将定位手柄重新安装在扳手的逆时针方向（-）侧。
- 如要旋松螺母（螺栓），按照第 4.3.1 节的步骤操作，但确保扳手逆时针方向（-）侧朝上。
- 重复步骤，直至螺母（螺栓）变松。

⚠ 如果要重复使用螺母或螺栓，旋松时避免施加过高载荷。

- 请注意，旋松螺母或螺栓所需扭矩通常大于拧紧所需扭矩。
- 潮湿腐蚀（生锈）情况下拧松所需扭矩至多是拧紧的两倍。
- 海水和化学腐蚀情况下拧松所需扭矩至多是拧紧的两点五倍。
- 热腐蚀情况下拧松所需扭矩至多是拧紧的三倍。

⚠ 请注意，旋松螺母或螺栓时，会产生冲击负荷。旋松螺母或螺栓时，施加的扭矩不要超过扳手最大扭矩的 75%。

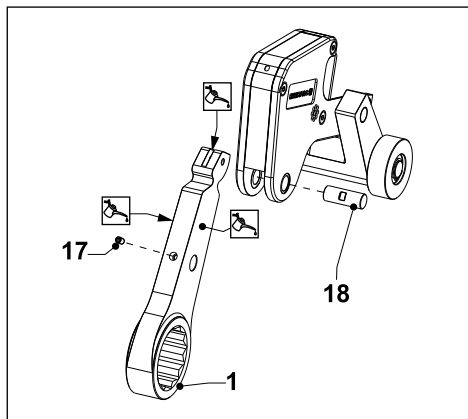


图 M

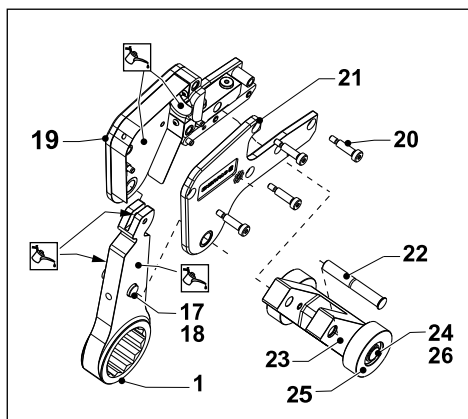


图 N

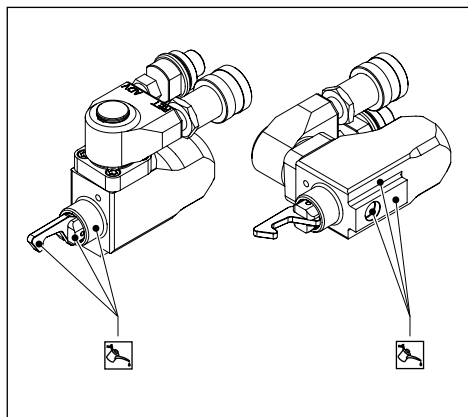


图 O

5 维护和故障排除

5.1 扳手更换 (图 M)

- 从驱动盒上拆下动力头。
- 旋松并拆下固定螺钉 (17)。
- 轻敲一端的扳手固定销 (18)，从驱动盒上将其拆下。
- 将扳手 (1) 从驱动盒外壳滑出。
- 在新扳手各侧和扳顶部弹簧销涂抹薄薄一层二硫化钼润滑剂
- 将新扳手 (1) 滑入驱动盒外壳。将扳手孔与侧板的配合孔对准。
- 将扳手固定销 (18) 安装通过孔。安装之前，确保固定销平面与扳手固定螺钉孔对齐。
- 在固定螺钉 (17) 螺纹上涂抹少量 Loctite 243。
- 重新安装固定螺钉 (17)。

5.2 预防性防护 (图 N 和 O)



用户可以进行预防性维护。全面维护必须由 Enerpac 指定的认可授权技术人员执行。

推荐的保养周期为：

- 3 个月 - 频繁使用
- 6 个月 - 正常使用
- 12 个月 - 不经常使用

- 如果在恶劣条件下使用工具，则必须执行无损检测。

5.2.1 轮式驱动盒

- 从驱动盒上拆下动力头。
- 拆除带肩螺钉 (20)。提起并拆下侧板 (21)。
- 将扳手 (1)、扳手固定销 (18) 和固定螺钉 (17) 作为一个总成拆下。
- 拆下反作用力臂支架固定销 (22) 和反作用力臂支架 (23)。
- 拆下卡簧 (24)、反力滚轮 (25) 和滚轮销 (26)。
- 用温和溶剂清洁所有暴露组件。
- 检查所有零件有无损坏。
- 擦干所有组件。按照指示涂抹薄薄一层二硫化钼润滑剂

5.2.2 液压力头

- 检查旋转油路阀杆固定螺钉（参见 5.3.2）和压盖的紧密性。
- 向动力头增压，以达到最大压力（进程和回程），并检查是否有任何泄漏迹象。
- 必须更换任何损坏的零部件或密封圈。
- 按照指示擦干所有组件并涂抹薄薄一层二硫化钼润滑剂 。

5.3 全面维护

注意：请参见 WCR4000 维修配件表，了解第 5.3.1 和 5.3.2 节所引用组件和部件的详细视图。

5.3.1 轮式驱动盒

- 拆卸所有裸露组件，然后用温和溶剂清洁。
- 缓慢移动固定油缸定位销的弹簧销，然后卸下定位销。
- 检查所有零件有无损坏。
- 在以下组件上通过磁粉探伤执行无损检测。
 - 侧板
 - 油缸定位板
 - 油缸定位销
 - 反作用力臂支架和销
 - 反力滚轮和滚轮销
- 擦干所有组件。按照指示涂抹薄薄一层二硫化钼润滑剂 。
- 检查定位销高度 (X) 和故障安全销高度 (Y)。请参见图 P。
- 颠倒步骤，重新装配工具。

5.3.2 液压力头

- 从旋转油路阀块上拆下卡簧。
- 拆下液压接头。
- 从动力头上拆下旋转油路阀块。
- 拆下固定螺钉和旋转油路阀杆。
- 从旋转油路阀杆上拆下所有 O 形密封圈。
- 小心握着缸体，旋松油缸压盖。
- 用扳手夹住活塞杆的两个平面。活塞杆位于旋塞处。
- 从活塞上拆下圆头帽螺钉。

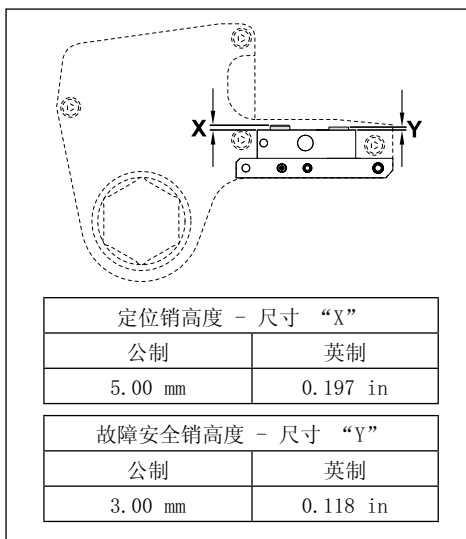


图 P

- 从油缸旋塞端拆下活塞杆。
- 使用合适的圆凿将活塞从油缸压盖端拆下。
- 用温和溶剂清洁所有暴露组件。
- 检查所有零件有无损坏。
- 在以下组件上通过磁粉探伤执行无损检测。
 - 缸体
 - 活塞杆
- 重新装配之前，向圆头帽螺钉螺纹涂抹少量 Loctite 243。
- 向动力头螺钉涂抹少量 Loctite 243，装配旋转油路阀杆，以 5.1 Nm (3.76 Ft. lbs) 的扭力拧紧去除油污的固定螺钉。
- 颠倒步骤，重新装配动力头。



重新装配动力头时，确保活塞杆插入通过油缸旋塞端。



重新装配动力头时，确保活塞插入通过压盖端。将活塞靠着活塞杆轻敲到位。

- 向已装配的动力头增压，以达到最大压力（进程和回程），并检查是否有任何泄漏迹象。

5. 4 故障排除

5. 4. 1 动力头

现象	原因	补救措施
油缸不能进程或回程。	快接头损坏。	更换接头。
	快接头未连接。	重新紧紧连接软管和接头。
	泵上方向阀因污染不能正常换向。	对阀进行拆卸清洗。
油缸不能建压。	活塞密封圈泄漏。	更换密封圈。
	泵不能建压。	调整压力。
	泵出现缺陷。	参见泵手册。
油缸泄漏。	密封圈损坏。	更换油缸密封圈。
油缸向后操作。	接头接反。	重新正确连接软管。

5. 4. 2 驱动盒

现象	原因	补救措施
动力头操作 但扳手不工作。	扳手断裂 或损坏。	更换扳手。 注意：扳手顶部 包含自动防止故障区域， 一旦超载， 扳手会在该区域首先断裂。
扳手操作 困难或不稳定。	紧固件变松。	检查所有螺钉和 其他紧固件的紧密性。
	零件弯曲、磨损 或损坏。	拆卸并检查 轮式驱动盒。根据需要 清洁、润滑和更换 零件。

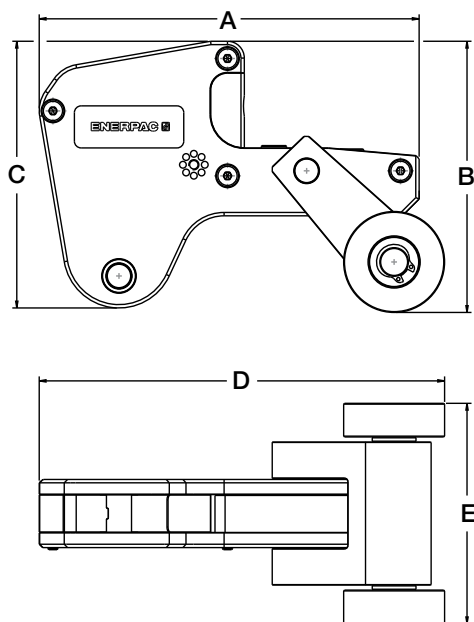


图 Q

6 技术参数和扭矩设定

6.1 性能和尺寸 - 型号 WCR4000

(图 Q)

扳手尺寸范围		mm	36 - 80
		in	1 ⁷ / ₁₆ - 3 ¹ / ₈
最大工作压力		bar	690
		psi	10,000
最大扭矩	690 bar 时	Nm	5,762
	10,000 psi 时	Ft. lbs	4,250
最小扭矩		Nm	576
		Ft. lbs	425
尺寸	A	mm (in)	226 (8.9)
	B	mm (in)	161 (6.3)
	C	mm (in)	159 (6.25)
	D	mm (in)	241 (9.5)
	E	mm (in)	131 (5.2)
重量 (仅驱动盒)		kg (lbs)	6.2 (13.6)
(仅动力头)		kg (lbs)	4.0 (8.8)
(动力头和驱动盒)		kg (lbs)	10.2 (22.5)

注意：扳手重量和尺寸请参见第 6.2 节。

6.2 技术数据 - 闭口扳手 (图 R)

6.2.1 公制表

扳手 型号	(F) mm	(G) mm	(H) mm	重量 kg
W4107CS	36	31.0	30.0	1.9
W4108CS	38	32.8	30.0	2.1
W4110CS	41	32.8	30.0	2.2
W4113CS	46	35.6	30.0	2.1
W4114CS	48	38.4	30.0	2.1
W4200CS	50	38.4	30.0	2.2
W4203CS	55	41.2	30.0	2.1
W4206CS	60	45.0	30.0	2.2
W4209CS	65	46.8	30.0	2.1
W4212CS	70	49.6	30.0	2.2
W4215CS	75	52.1	30.0	2.1
W4302CS	80	55.4	30.0	2.2

6.2.2 英制表

扳手 型号	(F) inch	(G) inch	(H) inch	重量 lbs
W4107CS	1 ⁷ / ₁₆	1.22	1.18	4.0
W4108CS	1 ¹ / ₂	1.26	1.18	4.7
W4110CS	1 ⁵ / ₈	1.26	1.18	4.7
W4113CS	1 ¹³ / ₁₆	1.38	1.18	4.6
W4114CS	1 ⁷ / ₈	1.50	1.18	4.6
W4200CS	2	1.50	1.18	4.8
W4203CS	2 ³ / ₁₆	1.61	1.18	4.5
W4206CS	2 ³ / ₈	1.81	1.18	4.9
W4209CS	2 ⁹ / ₁₆	1.81	1.18	4.5
W4212CS	2 ³ / ₄	1.93	1.18	4.9
W4215CS	2 ¹⁵ / ₁₆	2.05	1.18	4.5
W4302CS	3 ¹ / ₈	2.17	1.18	4.9

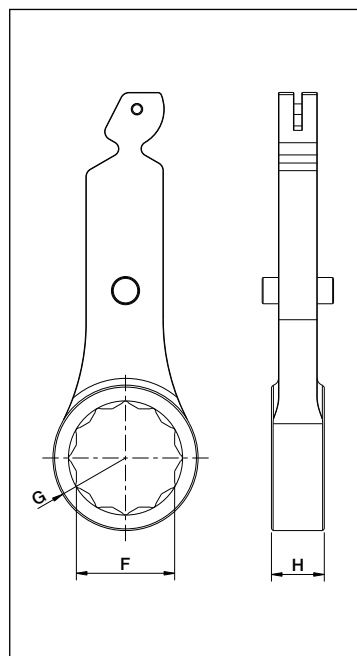


图 R

6.3 扭矩设定

如要设定扭矩，按照以下计算调整泵压力：

$$\text{泵压力} = \text{扭矩} / \text{扭矩系数}$$

公/英制	扭矩系数
公制	8,351
英制	0.425

6.3.1 公制压力/扭矩表 - 型号 WCR4000

泵压力 (bar)	扭矩 (Nm)
69	576
124	1,036
179	1,495
207	1,729
234	1,954
262	2,188
290	2,422
317	2,647
345	2,881
372	3,107
400	3,340
428	3,574
455	3,800
483	4,034
510	4,259
538	4,493
566	4,727
593	4,952
621	5,186
648	5,411
690	5,762

6.3.2 英制压力/扭矩表 - 型号 WCR4000

泵压力 (psi)	扭矩 (Ft. lbs)
1,000	425
1,800	765
2,600	1,105
3,000	1,275
3,400	1,445
3,800	1,615
4,200	1,785
4,600	1,955
5,000	2,125
5,400	2,295
5,800	2,465
6,200	2,635
6,600	2,805
7,000	2,975
7,400	3,145
7,800	3,315
8,200	3,485
8,600	3,655
9,000	3,825
9,400	3,995
10,000	4,250

7 替换零件和推荐工具

7.1 订购替换零件

有关替换零件信息，请参见相关扳手型号的 ENERPAC 维修配件表。维修配件表可从网站 www.enerpac.com 上获得。

订购替换零件时，请准备好以下信息：

- 扳手型号和序号（适用于动力头和驱动盒）。
- 大约购买日期。
- 零件编号和每个订购零件的说明。

7.2 执行维护和维修所用建议工具

- 1 7/8" A/F 扳手
- 1 3/4" A/F 扳手
- 1 5/8" A/F 扳手
- 1 卡簧钳
- 1 密封提取工具
- 1 $\varnothing$ 4 mm x 5 mm LG x 25 mm PCD 带销扳手
- 1 6 mm A/F 内六角扳手
- 1 4 mm A/F 内六角扳手
- 1 3 mm A/F 内六角扳手
- 1 2,5 mm A/F 内六角扳手
- 1 铜锤
- 1 3 mm 端子螺丝刀

注意：

A/F = 对边

PCD = 节圆直径

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins or other markings on the paper.

[illegible]

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There is no handwriting or other markings on the paper.

Australia and New Zealand

Actuant Australia Ltd.
Block V Unit 3
Regents Park Estate
391 Park Road
Regents Park NSW 2143
(P.O. Box 261) Australia
T +61 (0)2 9743 8988
F +61 (0)2 9743 8648
sales-au@enerpac.com

Brazil

Power Packer do Brasil Ltda.
Rua Luiz Lawrie Reid, 548
09930-760 - Diadema (SP) - Brazil
T +55 11 5687 2211
Toll Free: 0800 891 5770
vendasbrasil@enerpac.com

China (Taicang)

Actuant (China) Industries Co. Ltd.
No. 6 Nanjing East Road,
Taicang Economic Dep Zone
Jiangsu, China
T +86 0512 5328 7500
F +86 0512 5335 9690
Toll Free: +86 400 885 0369
sales-cn@enerpac.com

France, Switzerland, North Africa and French speaking African countries
ENERPAC

Une division d'ACTUANT France S.A.S.
ZA de Courtaboeuf
32, avenue de la Baltique
91140 VILLEBON /YVETTE
France
T +33 1 60 13 68 68
F +33 1 69 20 37 50
sales-fr@enerpac.com

Germany and Austria

ENERPAC GmbH
P.O. Box 300113
D-40401 Düsseldorf
Willstätterstrasse 13
D-40549 Düsseldorf, Germany
T +49 211 471 490
F +49 211 471 49 28
sales-de@enerpac.com

India

ENERPAC Hydraulics (India) Pvt. Ltd.
No. 10, Bellary Road, Sadashivanagar,
Bangalore, Karnataka 560 080
India
T +91 80 3928 9000
info@enerpac.co.in
www.enerpac.com

Italy

ENERPAC S.p.A.
Via Canova 4
20094 Corsico (Milano)
T +39 02 4861 111
F +39 02 4860 1288
sales-it@enerpac.com

Japan

Applied Power Japan LTD KK
Besshocho 85-7
Kita-ku, Saitama-shi 331-0821, Japan
T +81 48 662 4911
F +81 48 662 4955
sales-jp@enerpac.com

Middle East, Egypt and Libya

ENERPAC Middle East FZE
Office 423, LOB 15
P.O. Box 18004, Jebel Ali, Dubai
United Arab Emirates
T +971 (0)4 8872686
F +971 (0)4 8872687
sales-ua@enerpac.com

Russia

Rep. office Enerpac
Russian Federation
Admiral Makarova Street 8
125212 Moscow, Russia
T +7 495 98090 91
F +7 495 98090 92
sales-ru@enerpac.com

Southeast Asia, Hong Kong and Taiwan

Actuant Asia Pte Ltd.
83 Joo Koon Circle
Singapore 629109
T +65 68 63 0611
F +65 64 84 5669
Toll Free: +1800 363 7722
sales-sg@enerpac.com

South Korea

Actuant Korea Ltd.
3Ba 717, Shihwa Industrial Complex
Jungwang-Dong, Shihung-Shi,
Kyunggi-Do
Republic of Korea 429-450
T +82 31 434 4506
F +82 31 434 4507
sales-kr@enerpac.com

Spain and Portugal

ENERPAC SPAIN, S.L.
Avda. Los Frailes, 40 - Nave C & D
Pol. Ind. Los Frailes
28814 Daganzo de Arriba
(Madrid) Spain
T +34 91 884 86 06
F +34 91 884 86 11
sales-es@enerpac.com

Sweden, Denmark, Norway, Finland and Iceland

Enerpac Scandinavia AB
Kopparlundsvägen 14,
721 30 Västerås
Sweden
T +46 (0) 771 41 50 00
scandinavianinquiries@enerpac.com

The Netherlands, Belgium, Luxembourg, Central and Eastern Europe, Baltic States, Greece, Turkey and CIS countries
ENERPAC B.V.

Galvanistraat 115, 6716 AE Ede
P.O. Box 8097, 6710 AB Ede
The Netherlands
T +31 318 535 911
F +31 318 535 848
sales-nl@enerpac.com

Enerpac Integrated Solutions B.V.

Opaalstraat 44, 7554 TS Hengelo
P.O. Box 421, 7550 AK Hengelo
The Netherlands
T +31 74 242 20 45
F +31 74 243 03 38
integratedsolutions@enerpac.com

South Africa and other English speaking African countries

Enerpac Africa Pty Ltd.
No. 5 Bauhinia Avenue
Cambridge Office Park
Block E
Highveld Techno Park
Centurion 0157
Republic of South Africa
T: +27 12 940 0656

United Kingdom and Ireland

ENERPAC UK Ltd.
5 Coopies Field
Morpeth, Northumberland
NE61 6JR, England
T +44 (0) 1670 5016 50
F +44 (0) 1670 5016 51
sales-uk@enerpac.com

USA, Latin America and Caribbean

ENERPAC World Headquarters
P.O. Box 3241
Milwaukee WI 53201-3241 USA
N86 W12500 Westbrook Crossing
Menomonee Falls, Wisconsin 53051
T +1 262 293 1600
F +1 262 293 7036
User inquiries:
T +1 800 433 2766
Distributor inquiries/orders:
T +1 800 558 0530
F +1 800 628 0490
Technical inquiries:
techservices@enerpac.com
sales-us@enerpac.com

All Enerpac products are guaranteed against defects in workmanship and materials for as long as you own them.

For the location of your nearest authorized Enerpac Service Center, visit us at www.enerpac.com