



IT

Apparecchio di molatura elettrodi

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW503

04.05.2017

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Indicazioni generali

AVVERTENZA



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.



In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche, ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

1 Indice

1	Indice	3
2	Per la vostra sicurezza	4
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale	4
2.2	Spiegazione dei simboli	5
2.3	Informazioni generali.....	5
3	Utilizzo conforme alle norme	7
3.1	Campo di applicazione	7
3.2	Documenti applicabili	7
3.2.1	Garanzia	7
3.2.2	Dichiarazione di conformità	7
3.2.3	Documenti di servizio (ricambi)	7
4	Descrizione dell'apparecchio	8
5	Installazione e funzionamento	9
5.1	Trasporto e allestimento	9
5.1.1	Condizioni dell'ambiente circostante	9
5.1.1.1	In funzione.....	10
5.1.1.2	Trasporto e stoccaggio	10
5.1.2	Preimpostazioni	10
5.1.2.1	Immettere il liquido di levigatura	11
5.1.2.2	Preparare gli elettrodi per il procedimento di levigatura	12
5.1.2.3	Impostare l'angolo di levigatura dell'elettrodo di tungsteno	13
5.2	Molare l'elettrodo	13
6	Manutenzione e cura	14
6.1	Pulizia	14
6.2	Sostituire il disco di levigatura	15
7	Dati tecnici	16
7.1	TGM 40230 – PORTA.....	16
8	Accessori	17
8.1	Componenti soggetti a usura	17
9	Appendice A	18
9.1	Prospetto delle filiali di EWM	18

2 Per la vostra sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale

PERICOLO

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

AVVERTENZA

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.



Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

2.2 Spiegazione dei simboli

Simbol o	Descrizione	Simbol o	Descrizione
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.		Azionare e rilasciare/Pressione rapida/Premere
	Spegnere l'impianto		Rilasciare
	Accendere l'impianto		Azionare e mantenere azionato
			Azionare l'interruttore
	Sbagliato		Ruotare
	Giusto		Valore numerico - impostabile
	Accesso al menu		La spia luminosa si accende con luce verde
	Navigare nel menu		La spia luminosa lampeggia di colore verde
	Uscire dal menu		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/confermare)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		
	Strumento necessario/utilizzarlo		

2.3 Informazioni generali

⚠ AVVERTENZA



**Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!
Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!**



- Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate nelle presenti istruzioni!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Raccomandare il rispetto delle norme al personale presente nell'area di lavoro!

⚠ ATTENZIONE



**Inquinamento acustico!
Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!**

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!

-  **Per il funzionamento dell'apparecchio devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali.**
- **Trasposizione a livello nazionale delle direttive quadro (89/391/EWG), e delle direttive specifiche connesse.**
 - **In particolare la direttiva (89/655/EWG) in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.**
 - **Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.**
 - **Verificare ad intervalli regolari che gli utilizzatori operino in modo sicuro e coscienzioso.**
 - **Controllo regolare dell'apparecchio secondo BGV A3.**
-  **La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.**
- **Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).**
 - **Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.**

3 Utilizzo conforme alle norme

AVVERTENZA



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

3.1 Campo di applicazione

Levigatrice per la molatura di elettrodi TIG.

3.2 Documenti applicabili

3.2.1 Garanzia



Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com!

3.2.2 Dichiarazione di conformità



La concezione e la costruzione dell'impianto descritto sono conformi alle direttive CE:

- Direttiva Macchine
- Direttiva Bassa Tensione (LVD)
- Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica (EMC)
- Restrizione dell'uso di Sostanze Pericolose (RoHS)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini relativi a "Sistemi di saldatura ad arco - Ispezione e controllo durante l'esercizio" e/o di modifiche non autorizzate espressamente da EWM, la presente dichiarazione perde ogni validità. Ogni prodotto è corredato da una specifica dichiarazione di conformità in originale.

3.2.3 Documenti di servizio (ricambi)

AVVERTENZA



Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.

Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato! In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

4 Descrizione dell'apparecchio

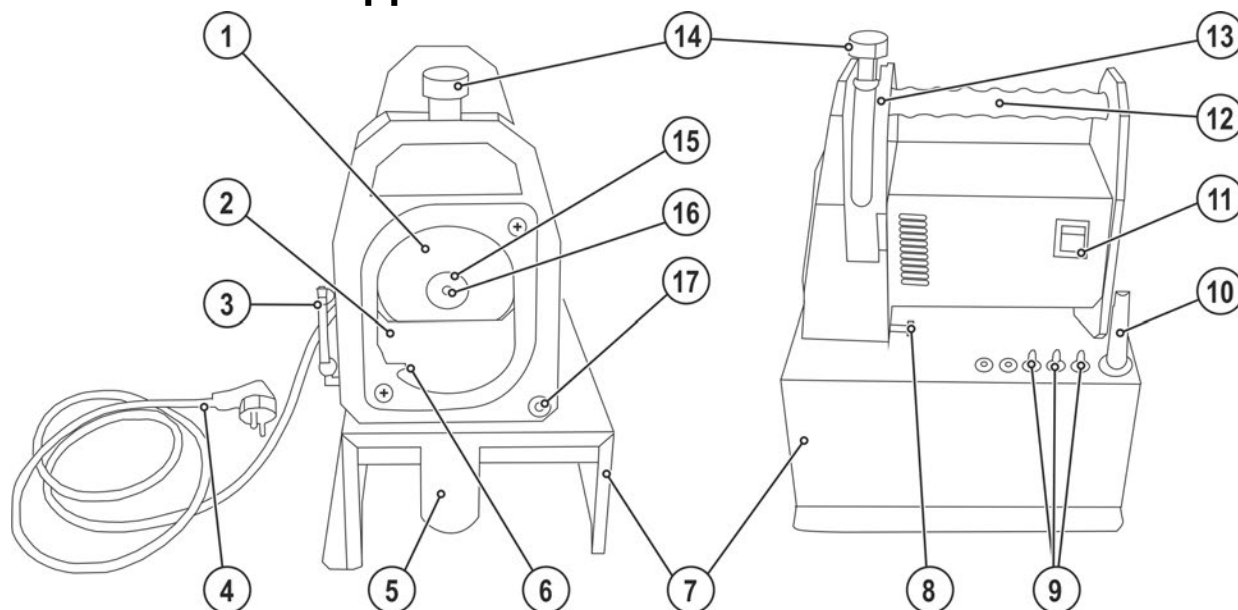


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Disco di levigatura
2		Vetro di ispezione
3		Tubo flessibile di riempimento
4		Cavo di allacciamento alla rete
5		Contenitore di raccolta polvere
6		Marchatura del livello del liquido corretto
7		Tavolo apparecchi
8		Vite di regolazione calibro di profondità
9		Pinza
10		Portaelettrodo Campo di applicazione: Materiali non legati o debolmente legati
11		Interruttore on/off
12		Impugnatura
13		Scala angolo di levigatura
14		Canale d'apporto
15		Disco di ottone
16		Vite a brugola
17		Calibro di profondità

5 Installazione e funzionamento

⚠ AVVERTENZA



Materiali dell'elettrodo dannosi per la salute!

Gli elettrodi di saldatura possono contenere materiali dannosi per la salute!

- Prestare attenzione alle indicazioni fornite dal produttore degli elettrodi!

⚠ ATTENZIONE



Canale di apporto aperto!

Se il canale di apporto è aperto quando il disco di levigatura è in funzione, schegge, trucioli o particelle di sporco potrebbero fuoriuscire dal canale e colpire gli occhi del personale oppure entrare nei polmoni attraverso il respiro!

- Prima dell'accensione posizionare il portaelettrodo nel canale di apporto!
- Dopo lo spegnimento, lasciare che il disco di levigatura si arresti completamente prima di rimuovere il portaelettrodo dal canale di apporto.



Avvio con elettrodo in aderenza!

Se l'apparecchio viene avviato con l'elettrodo in aderenza, quest'ultimo potrebbe piegarsi e danneggiare il disco di levigatura, l'apparecchio e il personale!

- Non lasciare l'elettrodo appoggiato al disco di levigatura quando si avvia l'apparecchio!
- Prima di accendere l'apparecchio controllare la posizione dell'elettrodo attraverso il vetro di ispezione!



Qualora l'elettrodo eserciti una pressione troppo elevata sul disco di levigatura, l'elettrodo potrebbe surriscaldarsi e bruciare. Un elettrodo bruciato può essere inutilizzabile e potrebbe danneggiare l'apparecchio!

- **Non premere eccessivamente l'elettrodo sul disco di levigatura!**
- **Durante la levigatura ruotare l'elettrodo in modo regolare!**

5.1 Trasporto e allestimento

⚠ ATTENZIONE



Pericolo di incidenti dovuto alle linee di alimentazione!

Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, cavi di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli impianti collegati con conseguenti lesioni alle persone!

- Staccare i cavi di alimentazione prima del trasporto!

5.1.1 Condizioni dell'ambiente circostante



L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive.

- **Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!**
- **Non installare l'apparecchio in un ambiente con aria salina (aria di mare)!**



Una ventilazione insufficiente provoca una riduzione delle prestazioni, nonché danni all'apparecchio.

- **Rispettare le condizioni ambientali suggerite!**
- **Lasciare libere le aperture di afflusso e deflusso dell'aria di raffreddamento!**
- **Mantenere una distanza minima di 0,5 m da eventuali ostacoli!**

5.1.1.1 In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +40 °C

umidità relativa dell'aria:

- fino al 50% a 40 °C
- fino al 90 % a 20 °C

5.1.1.2 Trasporto e stoccaggio

Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -30 °C a +70 °C

Umidità relativa dell'aria:

- fino al 90 % a 20 °C

5.1.2 Preimpostazioni

ATTENZIONE



Montaggio completo!

L'apparecchio può essere utilizzato esclusivamente se tutti gli elementi dell'involucro sono correttamente montati. La messa in funzione di un apparecchio non completamente montato può causare danni e infortuni.

- Prima della messa in funzione verificare il corretto e solido montaggio di tutti gli elementi!

5.1.2.1 Immettere il liquido di levigatura

 **Funzionamento senza liquido di levigatura!**

L'apparecchio non è riempito in fabbrica con il liquido di levigatura. L'apparecchio non deve essere messo in funzione senza liquido di levigatura!

- **Riempire l'apparecchio con il liquido di levigatura prima della messa in funzione!**

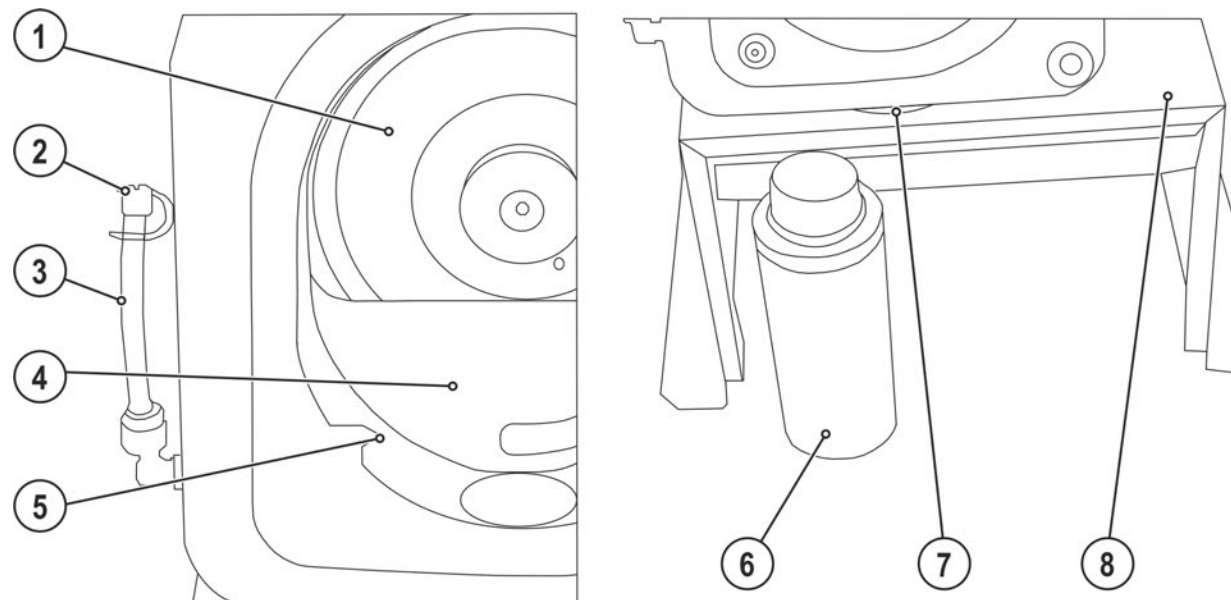


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Disco di levigatura
2		Tappo del raccordo di ingrassaggio
3		Tubo flessibile di riempimento
4		Vetro di ispezione
5		Marcatura del livello del liquido corretto
6		Contenitore di raccolta polvere
7		Filettatura di scarico
8		Tavolo apparecchi

- Rimuovere la vite di chiusura dalla filettatura di scarico.
- Avvitare a mano il contenitore di raccolta polvere alla filettatura di scarico.
- Rimuovere il tappo del raccordo di ingrassaggio dal tubo flessibile di riempimento.
- Inserire il contenitore del liquido di levigatura sul tubo flessibile di riempimento tramite l'apposito manicotto.
- Rabboccare con il liquido di levigatura.
- Prestare attenzione alla marcatura del livello del liquido corretto sul vetro di ispezione (non superare)!

 **L'apparecchio non può essere trasportato pieno di liquido di levigatura!**

- **Scaricare il liquido di levigatura in un recipiente idoneo dotato di chiusura sicura!**

5.1.2.2 Preparare gli elettrodi per il procedimento di levigatura

Per fissare gli elettrodi per il procedimento di levigatura vengono utilizzate diverse pinze, adatte ai vari diametri di elettrodo.

⚠ ATTENZIONE



Pinza sbagliata!

L'utilizzo di una pinza non corrispondente alla dimensione dell'elettrodo può portare ad un allentamento dell'elettrodo stesso, ad un danno all'apparecchio e all'infortunio del personale.

- Utilizzare esclusivamente pinze originali!
- Utilizzare esclusivamente pinze corrispondenti al diametro dell'elettrodo!

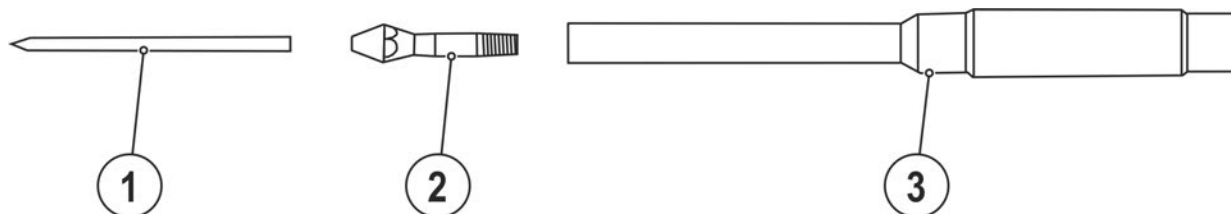


Figura 5-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Elettrodi
2		Pinza
3		Portaelettrodo Campo di applicazione: Materiali non legati o debolmente legati

- Scegliere la pinza in base al diametro dell'elettrodo.
- Inserire l'elettrodo nella pinza.
- Avvitare la pinza nel portaelettrodo.

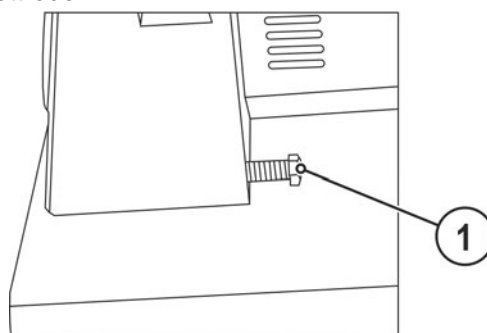


Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Vite di regolazione calibro di profondità



Vite di regolazione calibro di profondità

Tramite la vite di regolazione posta sul lato posteriore del calibro di profondità è possibile impostare la molatura dell'elettrodo di tungsteno.

- Svitare: Molatura maggiore
- Avvitare: Molatura minore

5.1.2.3 Impostare l'angolo di levigatura dell'elettrodo di tungsteno

L'angolo di levigatura viene impostato tramite l'indicatore presso l'apertura di ingresso. Possono essere impostati semiangoli tra i 7,5 e i 90°.

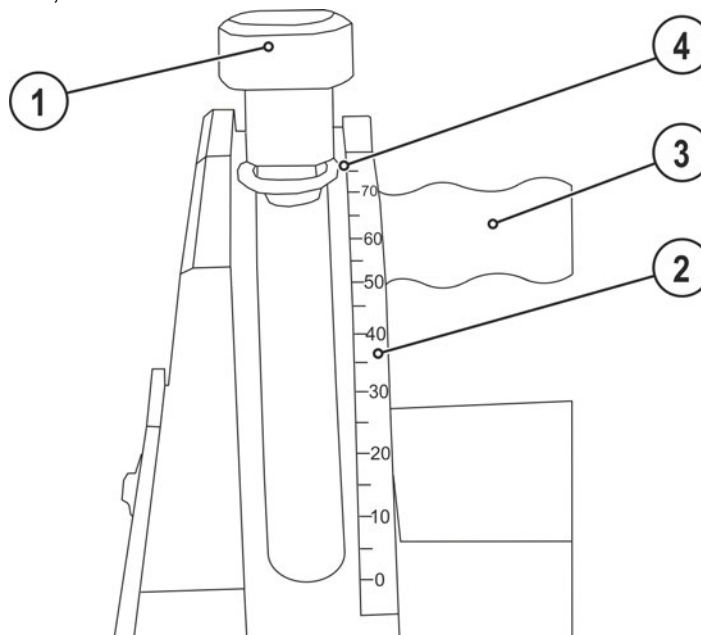


Figura 5-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Apertura di ingresso
2		Scala angolo di levigatura
3		Maniglia per il trasporto
4		Marcatura

- Allentare la vite zigrinata dell'apertura di ingresso.
- Posizionare la marcatura dell'apertura di ingresso sul semiangolo desiderato.
- Stringere a mano la vite zigrinata.

5.2 Molare l'elettrodo



Un disco di levigatura difettoso può danneggiare l'elettrodo e il portaelettrodo.

- **Non utilizzare l'apparecchio se il disco di levigatura è danneggiato.**
- **Utilizzare esclusivamente dischi di levigatura originali.**
- Controllare che l'interruttore on/off sia in posizione "0".
- Collegare l'apparecchio all'alimentazione elettrica.
- Verificare, attraverso il vetro di ispezione, che l'elettrodo non appoggi sul disco di levigatura.
- Accendere l'apparecchio.
- Accostare il portaelettrodo al disco di levigatura, ruotandolo lentamente, in modo che l'elettrodo di tungsteno non si accenda. Controllo del procedimento tramite il vetro di ispezione.
- Eseguire il procedimento di levigatura esercitando una leggera pressione sul portaelettrodo e ruotandolo in modo regolare.
- Il procedimento di levigatura è terminato quando viene raggiunto l'arresto del portaelettrodo.
- Spegner l'apparecchio e lasciare arrestare tutti gli elementi.
- Rimuovere il portaelettrodo dal canale d'apporto.
- Inserire il portaelettrodo nel calibro di profondità e rimuovere l'elettrodo con una rotazione verso sinistra.

6 Manutenzione e cura

6.1 Pulizia

⚠ AVVERTENZA



Tensione di alimentazione!

Prima di effettuare le operazioni di pulizia o di controllo occorre staccare tutti i cavi di rete e di alimentazione dall'apparecchio da controllare.

- Staccare tutti i cavi di rete e di alimentazione.

⚠ ATTENZIONE



Polvere di levigatura!

Durante la pulizia è possibile che la polvere di levigatura finisca negli occhi. I residui del liquido di levigatura potrebbero penetrare nel sangue a causa di ferite superficiali sulla pelle.

- Durante la pulizia indossare sempre guanti e occhiali protettivi!

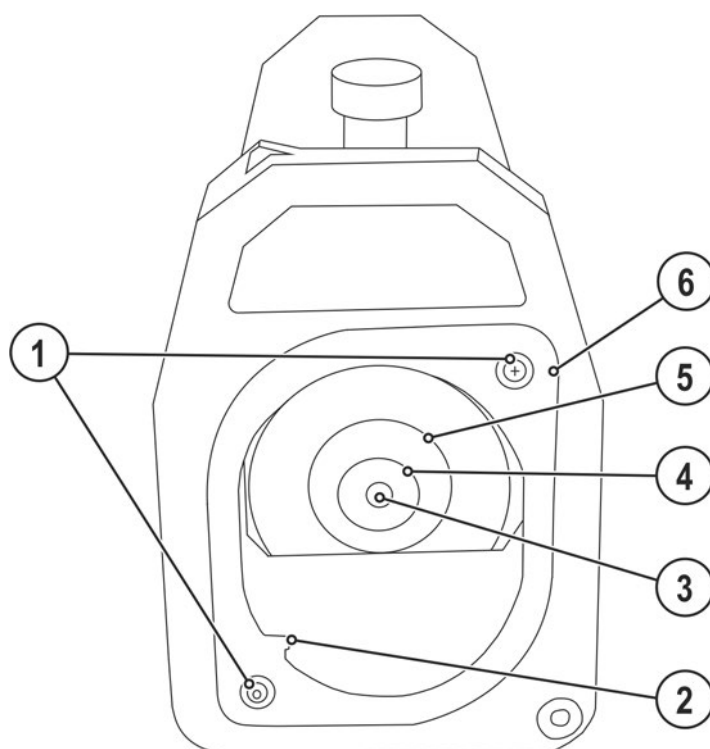


Figura 6-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Viti telaio vetro di ispezione
2		Marcatura del livello del liquido corretto
3		Vite a brugola
4		Disco di ottone
5		Disco di levigatura
6		Telaio vetro di ispezione

- Scollegare l'apparecchio di levigatura dalla rete.
- Versare il liquido di levigatura in un contenitore idoneo.
- Smontare il contenitore di raccolta polvere.
- Rimuovere le viti del telaio del vetro di ispezione.
- Rimuovere il vetro di ispezione e il relativo telaio.
- Pulire la camera di levigatura con dell'acqua pulita.
- Versare l'acqua utilizzata per la pulizia in un contenitore idoneo, quindi smaltire secondo le normative vigenti.
- Fissare nuovamente il vetro di ispezione e il relativo telaio mediante le viti.
- Prestare attenzione al corretto posizionamento della guarnizione ad anello tra l'involucro e il vetro di ispezione.

6.2 Sostituire il disco di levigatura

- Scollegare l'apparecchio di levigatura dalla rete.
- Versare il liquido di levigatura in un contenitore idoneo.
- Rimuovere il vetro di ispezione e il relativo telaio.
- Rimuovere la vite a brugola (filettatura sinistra) nel centro del disco di levigatura.
- Rimuovere il disco di ottone.
- Sostituire il disco di levigatura.
- Fissare nuovamente il disco di ottone con la vite a brugola.
- Fissare nuovamente il vetro di ispezione e il relativo telaio.
- Riempire nuovamente con il liquido di levigatura.
- Prestare attenzione al corretto posizionamento della guarnizione ad anello tra l'involucro e il vetro di ispezione.

7 Dati tecnici**7.1 TGM 40230 – PORTA**

Lunghezza cavi di rete	2 m
Potenza	380 W
Collegamento di rete (EN 50144)	230 V, 50/60 Hz
Numero di giri	8500 giri/min.
Diametro disco diamantato	40 mm
Velocità di levigatura	44 m/s
Impostazione angolo di levigatura	7,5 °-90 °
Capacità di contenimento liquido di levigatura	250 ml
Peso	9,3 kg
Norme armonizzate applicate	EN 61029
Contrassegno di sicurezza	CE

8 Accessori

8.1 Componenti soggetti a usura



In caso di utilizzo di parti soggette a usura non originali, come dischi di levigatura e concentrato per levigatura, la durata dell'apparecchio viene ridotta e gli effetti della garanzia decadono. Utilizzare esclusivamente parti soggette a usura originali!

Tipo	Denominazione	Codice articolo
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Pinza per apparecchi di molatura elettrodi EWM	098-003678-00000
Disco diamantato da molatura	Disco di levigatura	098-003695-00000
Concentrato per levigatura 250 ml	Concentrato per levigatura	098-003699-00000

9 Appendice A

9.1 Prospetto delle filiali di EWM

Headquarters

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG

Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

Sales and Service Germany

EWM AG

Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG

Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG

Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG

August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG

Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Centre Technology and mechanisation
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-mechanisierung.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG

Munich Regional Branch
Gadastraße 18a
85232 Bergkirchen · Tel: +49 8142 284584-0 · Fax: -9
www.ewm-muenchen.de · info@ewm-muenchen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM KAYNAK SISTEMLERİ TIC. LTD.STİ.

İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / Istanbul Turkey
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

