



RU

Аппарат для шлифования электродов

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW508

04.05.2017

SVARMA ru

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

www.ewm-group.com

3 Years **5 Years**
transformer
and rectifier
ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* For details visit
www.ewm-group.com

Общие указания

ВНИМАНИЕ



Прочтите руководство по эксплуатации!

Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях.
Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0. Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата. Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	В интересах вашей безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков	5
2.3	Общее	5
3	Использование по назначению	7
3.1	Область применения	7
3.2	Сопроводительная документация	7
3.2.1	Гарантия	7
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям	7
3.2.3	Сервисная документация (запчасти)	7
4	Описание аппарата	8
5	Конструкция и функционирование	9
5.1	Транспортировка и установка	9
5.1.1	Условия окружающей среды	9
5.1.1.1	Эксплуатация	10
5.1.1.2	Транспортировка и хранение	10
5.1.2	Предварительные настройки	10
5.1.2.1	Заливка шлифовальной жидкости	11
5.1.2.2	Подготовка электродов к шлифованию	12
5.1.2.3	Настройка угла шлифования вольфрамового электрода	13
5.2	Шлифование электрода	13
6	Техническое обслуживание и уход	14
6.1	Чистка	14
6.2	Замена шлифовального круга	15
7	Технические характеристики	16
7.1	TGM 40230 – PORTA	16
8	Принадлежности	17
8.1	Быстроизнашивающиеся детали	17
9	Приложение А	18
9.1	Обзор представительств EWM	18

2 В интересах вашей безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание	Символ	Описание
	Технические особенности, которые должен учитывать пользователь.		Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
			Переключить
	Неправильно		Повернуть
	Правильно		Числовое значение — настраиваемое
	Вход в меню		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Навигация в меню		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Выход из меню		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

2.3 Общее

⚠ ВНИМАНИЕ

Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!

- Внимательно прочесть указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Соблюдать указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Проинструктировать лиц, находящихся в рабочей зоне, о необходимости соблюдения предписаний!

⚠ ОСТОРОЖНО

Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!



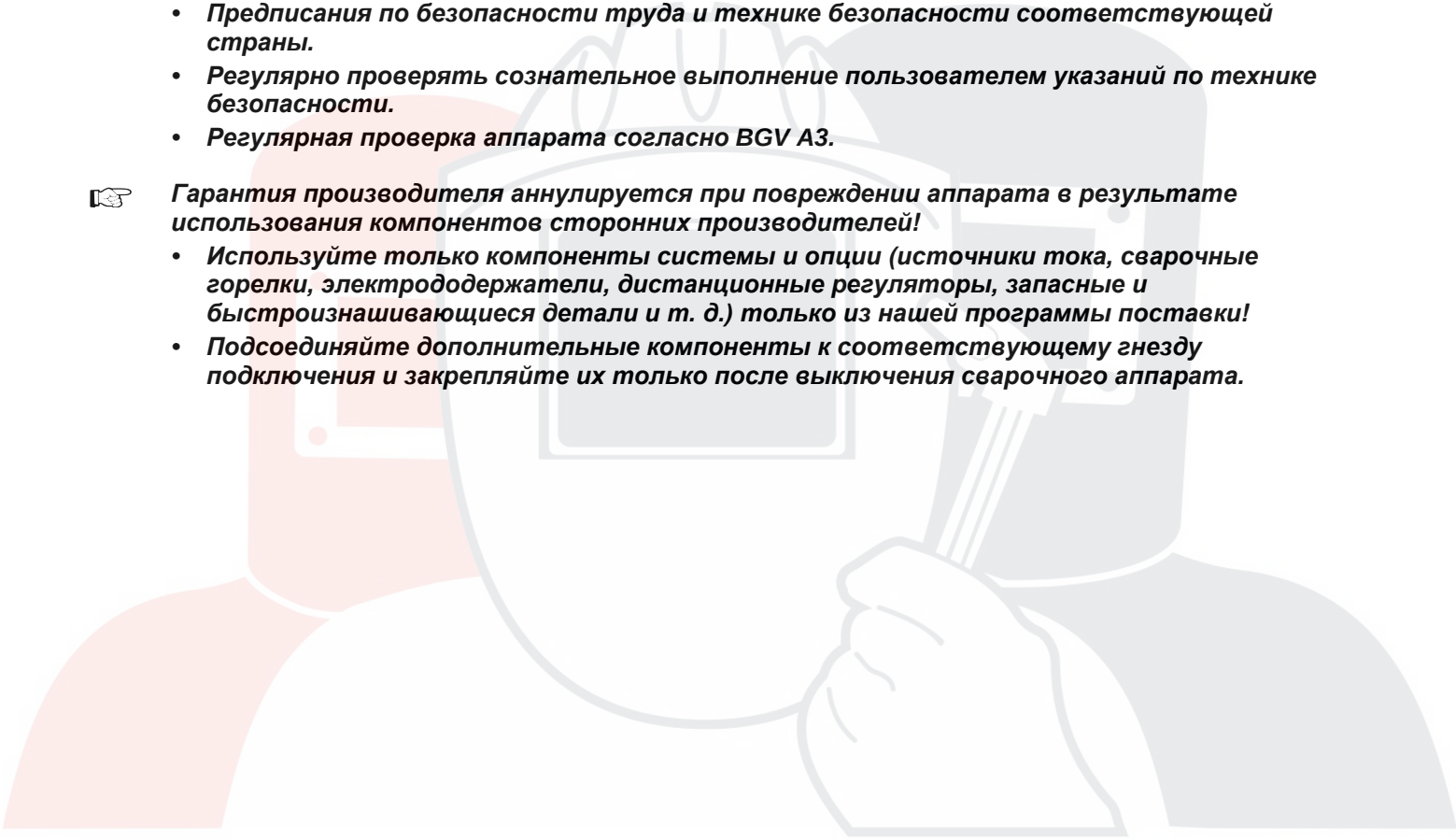
При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG) по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании оборудования в процессе работы.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно BGV A3.



Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.



SVARMA^{ru}

Эксперты в сварке

3 Использование по назначению

⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!

3.1 Область применения

Аппарат для шлифования электродов для сварки TIG.

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия



Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Концепция и конструкция указанного аппарата соответствуют положениям директив ЕС:

- Директива ЕС по машинному оборудованию
- Директива ЕС по низковольтному оборудованию (LVD)
- Директива ЕС по электромагнитной совместимости (EMV)
- Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (RoHS)

В случае несанкционированных изменений, ненадлежащего ремонта, несоблюдения установленных сроков проверки и испытаний оборудования для дуговой сварки во время эксплуатации и/или выполнения модификаций без четкого разрешения компании EWM настоящая декларация теряет силу. К каждому изделию прилагается оригинал необходимой декларации соответствия.

3.2.3 Сервисная документация (запчасти)

⚠ ВНИМАНИЕ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации! Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

4 Описание аппарата

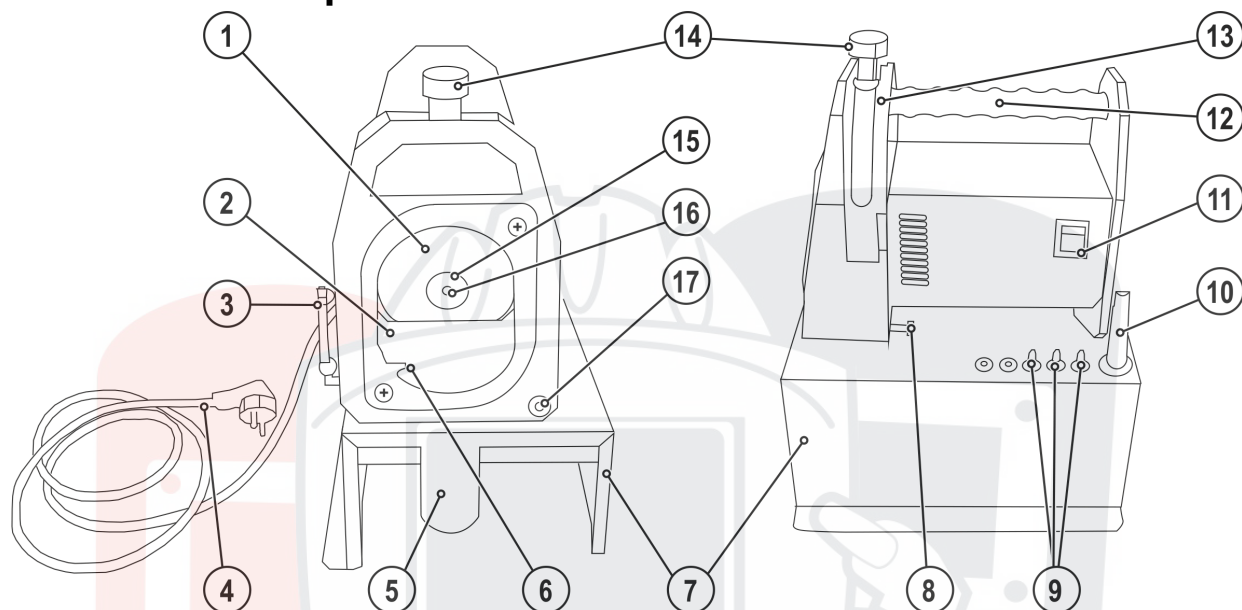


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Шлифовальный круг
2		Смотровое стекло
3		Заправочный шланг
4		Сетевой кабель
5		Приемник для пыли
6		Отметка правильного уровня жидкости
7		Стол аппарата
8		Регулировочный винт калибра для измерения глубины
9		Цанговый зажим
10		Электрододержатель Область применения: Нелегированные и низколегированные стали
11		Включатель / Выключатель
12		Рукоятка
13		Шкала углов шлифования
14		Канал подвода
15		Латунная шайба
16		Болт с внутренним шестигранником
17		Калибр для измерения глубины

5 Конструкция и функционирование

⚠ ВНИМАНИЕ



Материалы электродов опасны для здоровья!

При изготовлении сварочных электродов могут использоваться материалы, вредные для здоровья!

- Соблюдайте указания фирмы-изготовителя электродов!

⚠ ОСТОРОЖНО



Открытый канал подвода!

При открытом канале подвода во время работы шлифовального диска из канала могут вылетать стружка и частицы грязи — они могут попасть в глаза или в дыхательные пути!

- Перед включением разместить электрододержатель в канале подвода!
- После выключения дождаться полной остановки шлифовального диска перед удалением электрододержателя из канала подвода.



Запуск с прилегающим электродом!

При запуске аппарата с прилегающим электродом электрод может перекоситься и повредить шлифовальный диск или аппарат, а также нанести травму человеку!

- При запуске аппарата электрод не должен прилегать к шлифовальному диску!
- Перед включением аппарата проверьте положение электрода через смотровое стекло!



При слишком большом давлении электрода на шлифовальный диск электрод может перегреться и прокалиться. Прокаленный электрод может быть непригоден к использованию и повредить аппарат!

- Не прижимайте электрод к шлифовальному диску слишком сильно!
- По время шлифования равномерно поворачивайте электрод!

5.1 Транспортировка и установка

⚠ ОСТОРОЖНО



Опасность несчастного случая из-за неотсоединенных линий питания!

Во время транспортировки неотсоединенные линии питания (сетевые кабели, кабели управления и т. п.) могут стать источников опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал.

- Отсоединять линии питания перед транспортировкой оборудования!

5.1.1 Условия окружающей среды



Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).



Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

- Соблюдать условия окружающей среды!
- Поддерживать проходимость впускного и выпускного отверстий для охлаждающего воздуха!
- Выдерживать минимальное расстояние до препятствий, равное 0,5 м!

5.1.1.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

5.1.1.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -30 °C до +70 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

5.1.2 Предварительные настройки

ОСТОРОЖНО



Полный монтаж!

Аппарат можно использовать только после установки на корпус всех навешиваемых деталей. Эксплуатация некомплектного аппарата может привести к повреждениям аппарата и нанесению травм людям.

- Перед эксплуатацией проверить прочность монтажа всех компонентов!

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

5.1.2.1 Заливка шлифовальной жидкости



Работа без шлифовальной жидкости!

При поставке с завода аппарат не заполнен шлифовальной жидкостью. Аппарат нельзя использовать без шлифовальной жидкости!

- **Перед вводом в эксплуатацию залейте шлифовальную жидкость!**

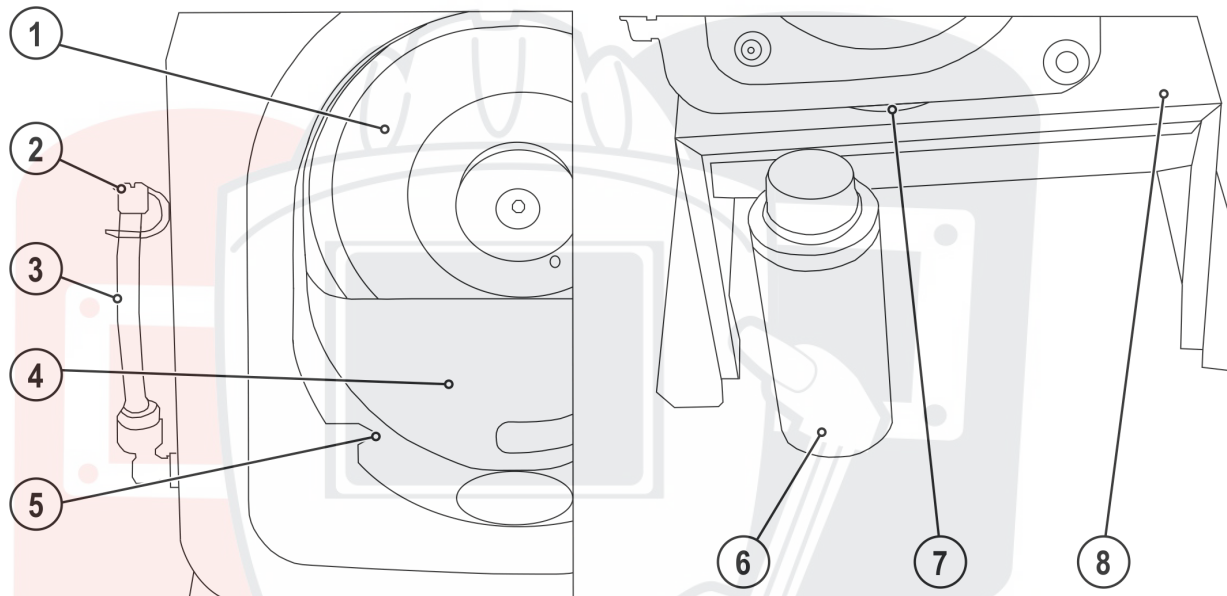


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Шлифовальный круг
2		Заглушка смазочного ниппеля
3		Заправочный шланг
4		Смотровое стекло
5		Отметка правильного уровня жидкости
6		Приемник для пыли
7		Сливное отверстие
8		Стол аппарата

- Отвинтите резьбовую пробку от сливного отверстия.
- Надежно привинтите приемник для пыли к сливному отверстию.
- Извлеките заглушку смазочного ниппеля из заправочного шланга.
- Подсоедините заправочный штуцер емкости со шлифовальной жидкостью к заправочному шлангу.
- Долейте смазочную жидкость.
- Следите за отметкой уровня жидкости на смотровом стекле (не наливайте жидкость выше отметки)!



Аппарат нельзя транспортировать, если он заполнен шлифовальной жидкостью!

- **Слейте шлифовальную жидкость в надежно закрывающуюся емкость!**

5.1.2.2 Подготовка электродов к шлифованию

Для закрепления электродов перед шлифованием используются различные цанговые зажимы, соответствующие диаметру обрабатываемых электродов.

⚠ ОСТОРОЖНО



Неправильный цанговый зажим!

При использовании цангового зажима, несоответствующего размеру электрода, электрод может отсоединиться, повредить аппарат и нанести травму человеку.

- Используйте только оригинальные цанговые зажимы!
- Используйте только цанговые зажимы, соответствующие диаметру электрода!



Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Электрод
2		Цанговый зажим
3		Электрододержатель

Область применения: Нелегированные и низколегированные стали

- Выбрать цанговый зажим, соответствующий диаметру электрода.
- Вставить электрод в цанговый зажим.
- Вкрутить цанговый зажим в электрододержатель.

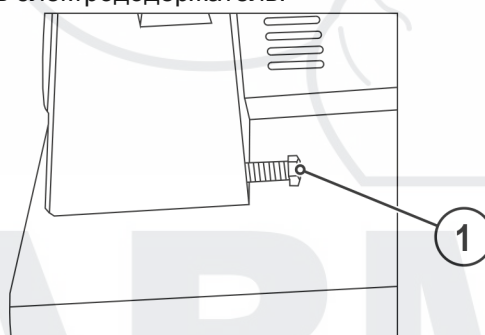


Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		Регулировочный винт калибра для измерения глубины



Регулировочный винт калибра для измерения глубины

С помощью регулировочного винта с обратной стороны калибра для измерения глубины можно настроить шлифование вольфрамового электрода.

- **Выкручивание:** более сильное шлифование
- **Вкручивание:** более слабое шлифование

5.1.2.3 Настройка угла шлифования вольфрамового электрода

Угол шлифования настраивается с помощью метки ввода. Можно настроить полууглы от 7,5 до 90°.

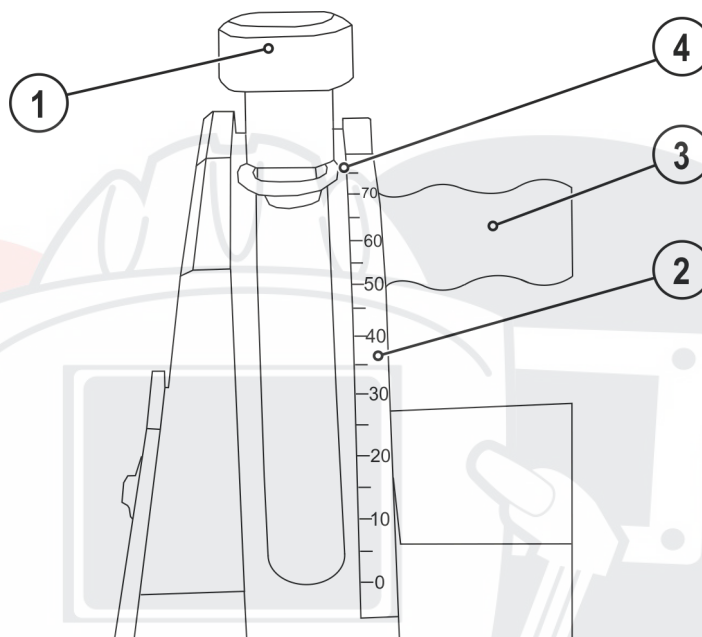


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Ввод
2		Шкала углов шлифования
3		Ручка для переноски
4		Отметка

- Ослабить винт с накатанной головкой у ввода.
- Установить отметку ввода на нужный полуугол.
- Прочно затянуть винт с накатанной головкой.

5.2 Шлифование электрода



Неисправный шлифовальный круг может повредить электрод и электрододержатель.

- **Никогда не используйте аппарат, если шлифовальный круг поврежден.**
- **Используйте только оригинальные шлифовальные круги.**

- Проверить, находится ли выключатель в положении «0».
- Подсоединить аппарат к источнику питания.
- Проверить через смотровое стекло, не прилегает ли электрод к шлифовальному диску.
- Включить аппарат.
- Медленно поворачивая, подвести электрододержатель к шлифовальному кругу так, чтобы не произошло зажигание вольфрамового электрода. Контролируйте процесс через смотровое стекло.
- Выполнить шлифование, оказывая легкое давление и равномерно поворачивая электрододержатель.
- Шлифование заканчивается, когда достигается упор электрододержателя.
- Выключить аппарат и дождаться, пока его механизмы не закончат движение по инерции.
- Извлечь электрододержатель из канала подвода.
- Ввести электрододержатель в калибр для измерения глубины и отсоединить электрод путем поворота влево.

6 Техническое обслуживание и уход

6.1 Чистка

⚠ ВНИМАНИЕ



Сетевое напряжение!

Перед очисткой или проверкой необходимо отсоединить от проверяемого аппарата все линии питания.

- Отсоединить все линии питания.

⚠ ОСТОРОЖНО



Шлифовальная пыль!

Во время очистки существует опасность попадания шлифовальной пыли в глаза. Остатки шлифовальной жидкости могут попасть в кровь через повреждения кожи.

- При очистке используйте защитные очки и перчатки!

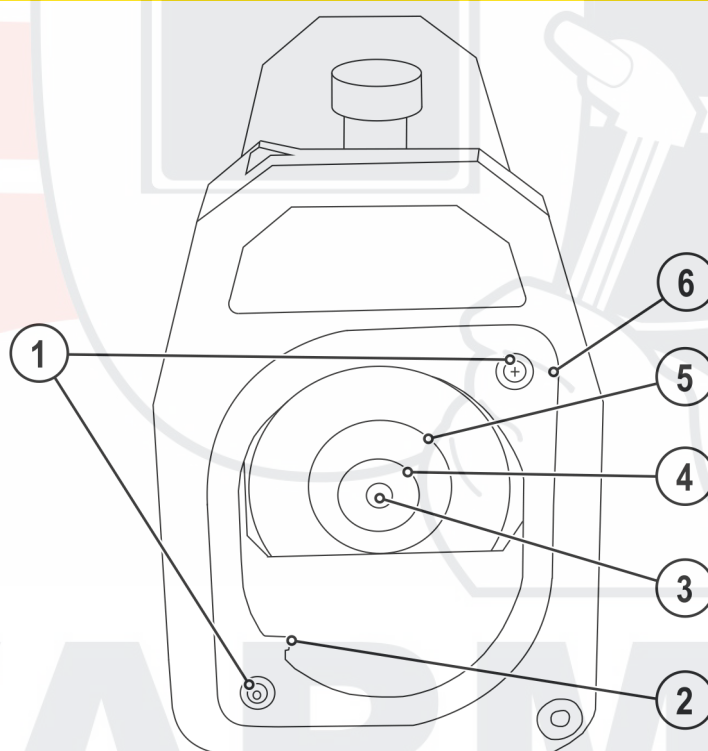


Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		Болты крепления рамки смотрового стекла
2		Отметка правильного уровня жидкости
3		Болт с внутренним шестигранником
4		Латунная шайба
5		Шлифовальный круг
6		Рамка смотрового стекла

- Отсоединить шлифовальный аппарат от сети.
- Слить шлифовальную жидкость в подходящую емкость.
- Демонтировать приемник для пыли.
- Удалить болты, крепящие рамку смотрового стекла.
- Удалить смотровое стекло и его рамку.
- Очистить шлифовальную камеру чистой водой.
- Слить воду, использованную для очистки, в подходящую емкость и утилизировать согласно действующим предписаниям.
- Закрепить смотровое стекло с рамкой с помощью болтов.
- Следить за правильностью посадки уплотнительного кольца между корпусом и смотровым стеклом.

6.2 Замена шлифовального круга

- Отсоединить шлифовальный аппарат от сети.
- Слить шлифовальную жидкость в подходящую емкость.
- Удалить смотровое стекло и его рамку.
- Удалить болт с внутренним шестигранником (с левой резьбой) в центре шлифовального круга.
- Удалить латунный диск.
- Заменить шлифовальный круг.
- Снова закрепить латунный диск, используя болт с внутренним шестигранником.
- Вернуть на место смотровое стекло с рамкой.
- Залить шлифовальную жидкость.
- Следить за правильностью посадки уплотнительного кольца между корпусом и смотровым стеклом.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

7 Технические характеристики

7.1 TGM 40230 – PORTA

Длина сетевого кабеля	2 м
Мощность	380 Вт
Подключение к электросети (EN 50144)	230 В, 50/60 Гц
Число оборотов	8500 об./мин.
Диаметр алмазного диска	40 мм
Скорость шлифования	44 м/с
Настройка угла шлифования	7,5 °-90 °
Объем вмещающейся шлифовальной жидкости	250 мл
Вес	9,3 кг
Прочие гармонизированные стандарты	EN 61029
Знаки безопасности	CE

SVARMA ru

Эксперты в сварке

8 Принадлежности

8.1 Быстроизнашивающиеся детали



При использовании неоригинальных изнашивающихся деталей, например, шлифовальных дисков и шлифовального концентрата, снижается срок службы аппарата и аннулируется гарантия. Используйте только оригинальные изнашивающиеся детали!

Тип	Обозначение	Номер изделия
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Цанговый зажим для устройств шлифования электродов EWM	098-003678-00000
Алмазный шлифовальный круг	Шлифовальный круг	098-003695-00000
Шлифовальный концентрат, 250 мл	Шлифовальный концентрат	098-003699-00000

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

9 Приложение А

9.1 Обзор представительств 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: -30
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 Tettnang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettnang.de · info@ewm-tettnang.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 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM KAYNAK SISTEMLERİ TIC. LTD.ŞTİ.

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



Plants



Branches

● More than 400 EWM sales partners worldwide