



**DE**

## Elektrodenschleifgerät

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW500

04.05.2017

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Allgemeine Hinweise

### **WARNUNG**



#### **Betriebsanleitung lesen!**

**Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.**

- Betriebsanleitung sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise lesen und befolgen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Die Betriebsanleitung ist am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren.
- Sicherheits- und Warnschilder am Gerät geben Auskunft über mögliche Gefahren. Sie müssen stets erkennbar und lesbar sein.
- Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt und darf nur von Sachkundigen betrieben, gewartet und repariert werden.
- Technische Änderungen, durch Weiterentwicklung der Gerätetechnik, können zu unterschiedlichem Schweißverhalten führen.



**Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.**

**Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßem Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

© EWM AG

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

Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.

Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

## 1 Inhaltsverzeichnis

<b>1 Inhaltsverzeichnis .....</b>	<b>3</b>
<b>2 Zu Ihrer Sicherheit .....</b>	<b>4</b>
2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung.....	4
2.2 Symbolerklärung.....	5
2.3 Allgemein .....	5
<b>3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch .....</b>	<b>7</b>
3.1 Anwendungsbereich .....	7
3.2 Mitgeltende Unterlagen.....	7
3.2.1 Garantie.....	7
3.2.2 Konformitätserklärung .....	7
3.2.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile) .....	7
<b>4 Gerätebeschreibung .....</b>	<b>8</b>
<b>5 Aufbau und Funktion .....</b>	<b>9</b>
5.1 Transport und Aufstellen.....	9
5.1.1 Umgebungsbedingungen .....	9
5.1.1.1 Im Betrieb.....	10
5.1.1.2 Transport und Lagerung .....	10
5.1.2 Voreinstellungen.....	10
5.1.2.1 Schleiflüssigkeit einfüllen .....	11
5.1.2.2 Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten.....	12
5.1.2.3 Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen .....	13
5.2 Elektrode anschleifen.....	13
<b>6 Wartung und Pflege .....</b>	<b>14</b>
6.1 Reinigung.....	14
6.2 Schleifscheibe wechseln.....	15
<b>7 Technische Daten .....</b>	<b>16</b>
7.1 TGM 40230 Porta 230V 50Hz .....	16
<b>8 Zubehör .....</b>	<b>17</b>
8.1 Verschleißteile .....	17
<b>9 Anhang A .....</b>	<b>18</b>
9.1 Übersicht EWM-Niederlassungen.....	18

## 2 Zu Ihrer Sicherheit

### 2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung

#### **GEFAHR**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### **WARNUNG**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### **VORSICHT**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.



#### **Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.**

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

## 2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung	Symbol	Beschreibung
	Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.		Betätigen und Loslassen / Tippen / Tasten
	Gerät ausschalten		Loslassen
	Gerät einschalten		Betätigen und Halten
			Schalten
	Falsch		Drehen
	Richtig		Zahlenwert - einstellbar
	Menüestieg		Signalleuchte leuchtet grün
	Navigieren im Menü		Signalleuchte blinkt grün
	Menü verlassen		Signalleuchte leuchtet rot
	Zeitdarstellung (Beispiel: 4 s warten / betätigen)		Signalleuchte blinkt rot
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)		
	Werkzeug nicht notwendig / nicht benutzen		
	Werkzeug notwendig / benutzen		

## 2.3 Allgemein

### ⚠️ WARNUNG



**Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!**

**Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!**

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

### ⚠️ VORSICHT



**Lärmbelastung!**

**Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!**

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!

 **Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!**

- **Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG), sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.**
- **Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.**
- **Die Vorschriften, zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung, des jeweiligen Landes.**
- **Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Anwenders in regelmäßigen Abständen prüfen.**
- **Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach BGV A3.**

 **Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!**

- **Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!**
- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!**

### 3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

#### **WARNUNG**



**Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!**

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen für den Einsatz in Industrie und Gewerbe hergestellt. Es ist nur für die auf dem Typenschild vorgegebenen Schweißverfahren bestimmt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

#### 3.1 Anwendungsbereich

Schleifgerät zum Anschleifen von WIG-Elektroden.

#### 3.2 Mitgeltende Unterlagen

##### 3.2.1 Garantie



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !

##### 3.2.2 Konformitätserklärung



Das bezeichnete Gerät entspricht in seiner Konzeption und Bauart den EG-Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie
- Niederspannungsrichtlinie (LVD)
- Richtlinie elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen, Nichteinhaltung der Fristen zur "Lichtbogen-Schweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung während des Betriebes" und / oder unerlaubten Umbauten, welche nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Jedem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei.

##### 3.2.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile)

#### **WARNUNG**



**Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!**

Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!

**Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!**

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

## 4 Gerätebeschreibung

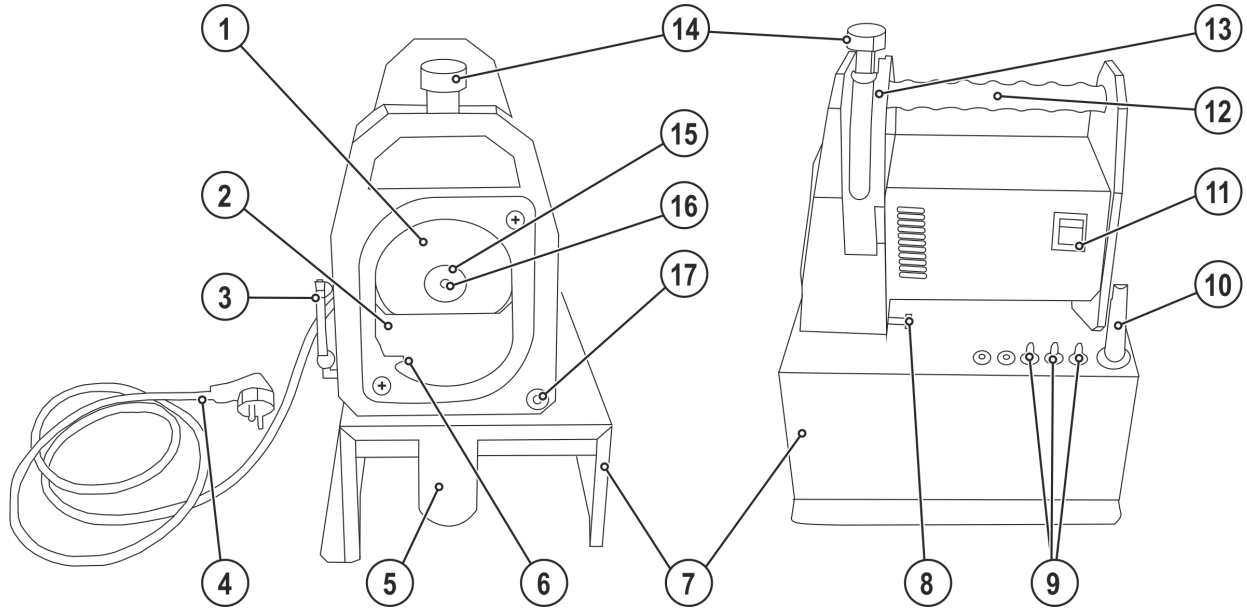


Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schleifscheibe
2		Sichtglas
3		Einfüllschlauch
4		Netzanschlusskabel
5		Staubauffangbehälter
6		Markierung korrekter Flüssigkeitsstand
7		Gerätetisch
8		Einstellschraube Tiefenlehre
9		Spannzange
10		Elektrodenhalter Anwendungsbereich: Un- und niedriglegierte Werkstoffe
11		Ein- / Ausschalter
12		Handgriff
13		Schleifwinkelskala
14		Zuführungskanal
15		Messingscheibe
16		Innensechskantschraube
17		Tiefenlehre



## 5 Aufbau und Funktion

### ⚠️ WARNUNG



- Gesundheitsschädliche Elektrodenwerkstoffe!**  
**Schweißelektroden können gesundheitsschädliche Werkstoffe enthalten!**
- Hinweise des Elektrodenherstellers beachten!

### ⚠️ VORSICHT



- Offener Zuführungskanal!**  
**Durch einen geöffneten Zuführungskanal können bei laufender Schleifscheibe Späne und Schmutzpartikel aus dem Kanal austreten und ins Auge oder die Atemluft geraten!**
- Vor dem Einschalten Elektrodenhalter im Zuführungskanal platzieren!
  - Schleifscheibe nach dem Ausschalten auslaufen lassen bevor der Elektrodenhalter aus dem Zuführungskanal entfernt wird.



- Starten mit anliegender Elektrode!**  
**Wenn das Gerät mit anliegender Elektrode gestartet wird kann die Elektrode verkanten und die Schleifscheibe, das Gerät und Personen schädigen!**
- Beim Start des Geräts die Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegen lassen!
  - Vor dem Einschalten des Geräts die Position der Elektrode durch das Sichtglas prüfen!



**Bei zu großem Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe kann die Elektrode überhitzen und ausglühen. Eine ausgeglühte Elektrode kann unbrauchbar sein und das Gerät beschädigen!**

- **Elektrode nicht zu stark auf die Schleifscheibe drücken!**
- **Elektrode während dem Schleifen gleichmäßig drehen!**

## 5.1 Transport und Aufstellen

### ⚠️ VORSICHT



- Unfallgefahr durch Versorgungsleitungen!**  
**Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!**
- Versorgungsleitungen vor dem Transport trennen!

### 5.1.1 Umgebungsbedingungen



**Geräteschäden durch Verschmutzungen!**

**Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen.**

- **Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst und Schleifstäuben vermeiden!**
- **Salzhaltige Umgebungsluft (Seeluft) vermeiden!**



**Mangelnde Belüftung führt zu Leistungsreduzierung und Geräteschäden.**

- **Umgebungsbedingungen einhalten!**
- **Ein- und Austrittsöffnung für Kühlluft freihalten!**
- **Mindestabstand 0,5 m zu Hindernissen einhalten!**

## 5.1.1.1 Im Betrieb

**Temperaturbereich der Umgebungsluft:**

- -25 °C bis +40 °C

**relative Luftfeuchte:**

- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

## 5.1.1.2 Transport und Lagerung

**Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:**

- -30 °C bis +70 °C

**Relative Luftfeuchte**

- bis 90 % bei 20 °C

## 5.1.2 Voreinstellungen

### **VORSICHT**



**Komplette Montage!**

**Das Gerät darf nur verwendet werden wenn alle Anbauteile des Gehäuses montiert sind. Ein Betrieb des nicht kompletten Gerätes kann zu Beschädigungen und Verletzungen führen.**

- Vor dem Betrieb feste Montage aller Bauteil überprüfen!

## 5.1.2.1 Schleifflüssigkeit einfüllen



**Betrieb ohne Schleifflüssigkeit!**

**Ab Werk ist das Gerät nicht mit Schleifflüssigkeit gefüllt. Das Gerät darf nicht ohne Schleifflüssigkeit betrieben werden!**

- **Schleifflüssigkeit vor Inbetriebnahme auffüllen!**

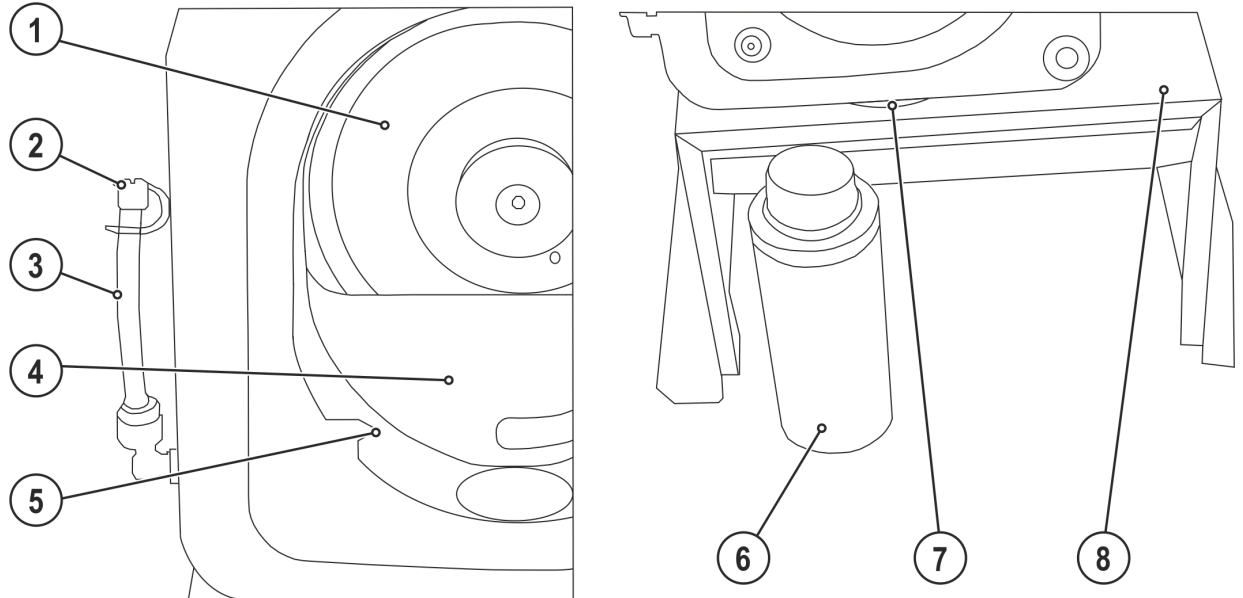


Abbildung 5-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schleifscheibe
2		Schmiernippelstöpsel
3		Einfüllschlauch
4		Sichtglas
5		Markierung korrekter Flüssigkeitsstand
6		Staubauffangbehälter
7		Ablassgewinde
8		Gerätetisch

- Verschlusschraube vom Ablassgewinde abschrauben.
- Staubauffangbehälter am Ablassgewinde handfest anschrauben.
- Schmiernippelstöpsel vom Einfüllschlauch entfernen.
- Schleifflüssigkeitsbehälter mit Einfüllstutzen auf den Einfüllschlauch setzen.
- Schleifflüssigkeit nachfüllen.
- Markierung korrekter Flüssigkeitsstand auf dem Sichtglas beachten (nicht überschreiten)!



**Das Gerät darf nicht mit eingefüllter Schleifflüssigkeit transportiert werden!**

- **Schleifflüssigkeit in einen sicher verschließbaren Behälter ablassen!**

## 5.1.2.2 Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten

Um die Elektroden für den Schleifvorgang zu befestigen werden verschiedene, dem Elektrodendurchmesser angepasste Spannzangen verwendet.

### ⚠ VORSICHT



#### Falsche Spannzange!

Durch die Verwendung einer nicht der Elektrodengröße entsprechenden Spannzange kann sich die Elektrode lösen, das Gerät beschädigen und Personen verletzen.

- Nur original Spannzangen verwenden!
- Nur die dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Spannzangen verwenden!



Abbildung 5-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Elektrode
2		Spannzange
3		Elektrodenhalter Anwendungsbereich: Un- und niedriglegierte Werkstoffe

- Spannzange entsprechend dem Elektrodendurchmesser auswählen.
- Elektrode in Spannzange einsetzen.
- Spannzange in Elektrodenhalter einschrauben.

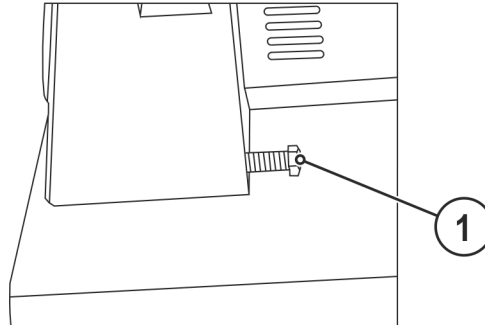


Abbildung 5-3

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Einstellschraube Tiefenlehre



#### Einstellschraube Tiefenlehre

Über die Einstellschraube auf der Rückseite der Tiefenlehre kann der Abschiff der Wolframelektrode eingestellt werden.

- **Herausdrehen: Höherer Abschiff**
- **Hineindreihen: Geringerer Abschiff**

### 5.1.2.3 Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen

Der Schleifwinkel wird über die Zeigemarke der Einführung eingestellt. Es können Halbwinkel von 7,5° bis 90° eingestellt werden.

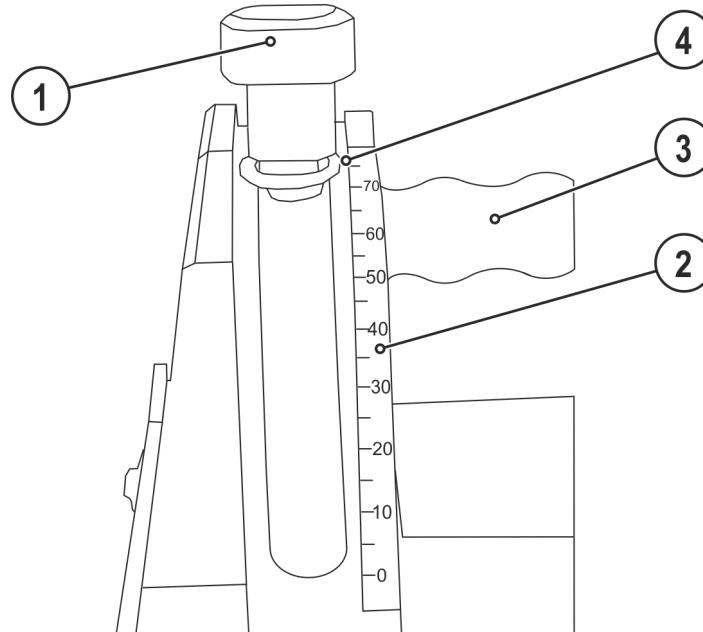


Abbildung 5-4

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Einführung
2		Schleifwinkelskala
3		Tragegriff
4		Markierung

- Rändelschraube an der Einführung lösen.
- Markierung der Einführung auf gewünschten Halbwinkel stellen.
- Rändelschraube handfest anziehen.

## 5.2 Elektrode anschleifen



**Eine defekte Schleifscheibe kann die Elektrode und den Elektrodenhalter beschädigen.**

- **Gerät nie verwenden wenn die Schleifscheibe beschädigt ist.**
- **Nur original Schleifscheiben verwenden.**
- Überprüfen ob Ein- / Ausschalter in der Stellung „0“ ist.
- Gerät an Stromversorgung anschließen.
- Durch Sichtglas überprüfen das Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegt.
- Gerät einschalten.
- Elektrodenhalter unter langsamen Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum Glühen kommt. Kontrolle des Vorgangs über Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamen gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters den Schleifvorgang ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet wenn der Anschlag des Elektrodenhalters erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Elektrodenhalter aus Zuführungskanal entnehmen.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre einführen und Elektrode durch Linksdrehen lösen.

## 6 Wartung und Pflege

### 6.1 Reinigung

#### ⚠️ WARNUNG



#### Netzspannung!

Vor Reinigung oder Prüfung müssen alle Netz- und Versorgungsleitungen des zu prüfenden Gerätes getrennt werden.

- Alle Netz- und Versorgungsleitungen trennen.

#### ⚠️ VORSICHT



#### Schleifstaub!

Beim Reinigen kann Schleifstaub in die Augen geraten. Rückstände von Schleifflüssigkeit kann durch oberflächliche Hautverletzungen ins Blut gelangen.

- Bei der Reinigung Schutzbrille und Handschuhe tragen!

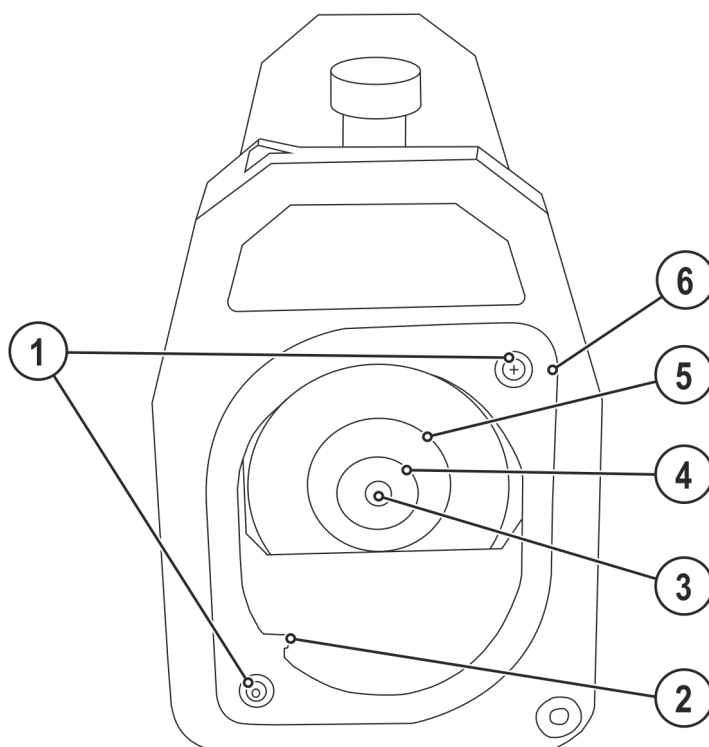


Abbildung 6-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schrauben Schauglasrahmen
2		Markierung korrekter Flüssigkeitsstand
3		Innensechskantschraube
4		Messingscheibe
5		Schleifscheibe
6		Schauglasrahmen

- Schleifgerät vom Netz trennen.
- Schleifflüssigkeit in einen geeigneten Behälter abfüllen.
- Staubfangbehälter abmontieren.
- Schrauben Schauglasrahmen entfernen.
- Schauglas und Schauglasrahmen entfernen.
- Schleifkammer mit klarem Wasser reinigen.
- Reinigungswasser in geeigneten Behälter abfüllen und einschlägigen Vorschriften entsprechend entsorgen.
- Schauglas und Schauglasrahmen mit Schrauben wieder befestigen.
- Auf ordnungsgemäßen Sitz des Dichtungsringes zwischen Gehäuse und Schauglas achten.

## **6.2 Schleifscheibe wechseln**

- Schleifgerät vom Netz trennen.
- Schleifflüssigkeit in einen geeigneten Behälter abfüllen.
- Schauglas und Schauglasrahmen entfernen.
- Innensechskantschraube (Linksgewinde) im Zentrum der Schleifscheibe entfernen.
- Messingscheibe entfernen.
- Schleifscheibe wechseln.
- Messingscheibe mit der Innensechskantschraube wieder befestigen.
- Schauglas und Schauglasrahmen wieder befestigen.
- Schleifflüssigkeit wieder auffüllen.
- Auf ordnungsgemäßen Sitz des Dichtungsringes zwischen Gehäuse und Schauglas achten.

## 7 Technische Daten

### 7.1 TGM 40230 Porta 230V 50Hz

Länge Netzkabel	2 m
Leistung	380 W
Netzanschluss (EN 50144)	230 V, 50 / 60 Hz
Drehzahl	8500 U/min
Diamantscheibendurchmesser	40 mm
Schleifgeschwindigkeit	44 m/s
Schleifwinkel-Einstellung	7,5 ° - 90 °
Aufnahmekapazität Schleifflüssigkeit	250 ml
Gewicht	9,3 kg
Angewandte harmonisierte Normen	EN 61029
Sicherheitskennzeichnung	CE



## 8 Zubehör

### 8.1 Verschleißteile



**Bei der Verwendung von nicht originalen Verschleißteilen, wie Schleifscheiben und Schleifkonzentrat wird die Lebensdauer des Gerätes herabgesetzt und die Garantie erlischt. Verwenden Sie nur die originalen Verschleißteile!**

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003678-00000
Diamant Schleifscheibe	Schleifscheibe	098-003695-00000
Schleifkonzentrat 250 ml	Schleifkonzentrat	098-003699-00000

## 9 Anhang A

### 9.1 Übersicht EWM-Niederlassungen

#### 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



● More than 400 EWM sales partners worldwide