



**FR**

## Dispositif d'affûtage des électrodes

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW502

04.05.2017

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

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



## Informations générales

### AVERTISSEMENT



#### **Lire la notice d'utilisation !**

**La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.**

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les avertissements !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- La notice d'utilisation doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Des panneaux de sécurité et d'avertissement informent des risques possibles. Ils doivent être toujours identifiables et lisibles.
- Le générateur a été fabriqué selon l'état de la technique et les règles et/ou normes et peut uniquement être utilisé, entretenu et réparé par une personne qualifiée.
- Des modifications techniques liées à un développement technique des appareils peuvent entraîner des comportements de soudage différents.



***Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre service clientèle au +49 2680 181-0.***

***Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).***

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG

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

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Reproduction même partielle uniquement sur autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et d'erreurs.

# 1 Table des matières

<b>1</b>	<b>Table des matières .....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Pour votre sécurité .....</b>	<b>4</b>
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice .....	4
2.2	Explication des symboles .....	5
2.3	Généralités.....	5
<b>3</b>	<b>Utilisation conforme aux spécifications .....</b>	<b>7</b>
3.1	Domaine d'application.....	7
3.2	Documents en vigueur .....	7
3.2.1	Garantie.....	7
3.2.2	Déclaration de conformité .....	7
3.2.3	Documentation service (pièces de rechange).....	7
<b>4</b>	<b>Description des postes.....</b>	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>Structure et fonctionnement .....</b>	<b>9</b>
5.1	Transport et mise en place .....	9
5.1.1	Conditions environnementales : .....	9
5.1.1.1	Fonctionnement .....	10
5.1.1.2	Transport et stockage .....	10
5.1.2	Présélections .....	10
5.1.2.1	Remplir de liquide d'affûtage.....	11
5.1.2.2	Préparer les électrodes pour le processus d'affûtage .....	12
5.1.2.3	Régler l'angle d'affûtage de l'électrode de tungstène .....	13
5.2	Affûter l'électrode .....	13
<b>6</b>	<b>Maintenance et entretien .....</b>	<b>14</b>
6.1	Nettoyage.....	14
6.2	Remplacer le disque d'affûtage .....	15
<b>7</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>16</b>
7.1	TGM 40230 – PORTA.....	16
<b>8</b>	<b>Accessoires .....</b>	<b>17</b>
8.1	Pièces d'usure .....	17
<b>9</b>	<b>Annexe A.....</b>	<b>18</b>
9.1	Aperçu des succursales d'EWM .....	18

## 2 Pour votre sécurité

### 2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

#### **DANGER**

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### **AVERTISSEMENT**

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### **ATTENTION**

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.**























- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### **Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.**

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

## 2.2 Explication des symboles

Pictogramme	Description	Pictogramme	Description
	Particularités techniques devant être prises en compte par l'utilisateur.		Appuyer et relâcher/Effleurer/Toucher
	Mettre le générateur hors tension		Relâcher
	Mettre le générateur sous tension		Appuyer et maintenir enfoncé
			Commuter
	Incorrect		Faire pivoter
	Correct		Valeur numérique - réglable
	Accès au menu		Le signal lumineux est vert
	Naviguer dans le menu		Le signal lumineux est vert clignotant
	Quitter le menu		Le signal lumineux est rouge
	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)		Le signal lumineux est rouge clignotant
	Interruption de l'affichage des menus (réglages additionnels possibles)		
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé		
	Outil nécessaire/devant être utilisé		

## 2.3 Généralités

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !**

**Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger de mort !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- Informer les personnes dans la zone de travail qu'elles doivent respecter ces instructions !



### ⚠ ATTENTION



**Pollution sonore !**

**Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !**

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

-  **Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !**
- **Application nationale de la directive générale (89/391/CEE) ainsi que des directives particulières connexes.**
  - **En particulier, la directive (89/655/CEE) relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.**
  - **Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays respectif.**
  - **Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité.**
  - **Contrôle régulier du poste selon BGV A3.**
-  **En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**
- **Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !**
  - **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**

### 3 Utilisation conforme aux spécifications

#### AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Le générateur a été fabriqué conformément à l'état de la technique et aux règles et/ou normes pour l'utilisation dans l'industrie et l'activité professionnelle. Il est uniquement destiné aux modes opératoires de soudage indiqués sur la plaque signalétique. Toute utilisation non conforme du générateur peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le générateur ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le générateur ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

#### 3.1 Domaine d'application

Dispositif d'affûtage pour l'affûtage d'électrodes TIG.

#### 3.2 Documents en vigueur

##### 3.2.1 Garantie



*Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !*

##### 3.2.2 Déclaration de conformité



Par sa conception et sa construction, le générateur susmentionné satisfait aux directives CE :

- Directive sur les machines
- Directive relative aux basses tensions (LVD)
- Directive sur la compatibilité électromagnétique (CEM)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

En cas de modifications effectuées sans autorisation, de réparations inappropriées, de non-respect des intervalles d'« inspection et d'essai des générateurs de soudage à l'arc en fonctionnement » et/ou d'amendements non autorisés apportés sans l'approbation expresse d'EWM, cette déclaration devient caduque. Chaque produit s'accompagne d'une déclaration de conformité originale spécifique au générateur.

##### 3.2.3 Documentation service (pièces de rechange)

#### AVERTISSEMENT



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

## 4 Description des postes

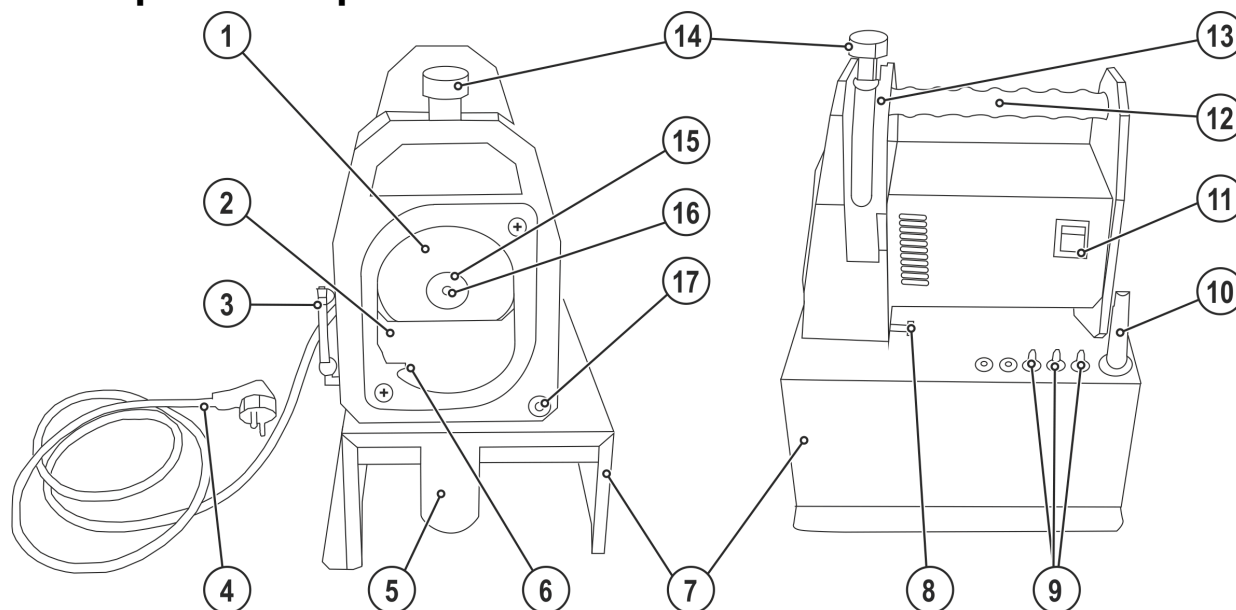


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Disque d'affûtage
2		Hublot
3		Tuyau de remplissage
4		Câble de raccordement au réseau
5		Réservoir de capture de poussière
6		Marquage du niveau de liquide correct
7		Table du poste
8		Vis de réglage du gabarit de profondeur
9		Pince de serrage
10		Porte-électrode Domaine d'application : Métaux non ou faiblement alliés
11		Interrupteur Marche/Arrêt
12		Poignée
13		Échelle d'angle d'affûtage
14		Canal d'introduction
15		Disque de laiton
16		Vis hexagonale
17		Gabarit de profondeur



## 5 Structure et fonctionnement

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Matériaux d'électrode nocifs pour la santé !**

**Les électrodes de soudage peuvent contenir des matériaux nocifs pour la santé !**

- Respectez les indications fournies par le fabricant de l'électrode !

### ⚠ ATTENTION



**Canal d'introduction ouvert !**

**Lorsque le disque d'affûtage est en rotation, si le canal d'introduction est ouvert, des copeaux et des impuretés risquent de sortir du canal et de parvenir dans les yeux ou les poumons !**

- Avant le démarrage, placer le porte-électrode dans le canal d'introduction !
- Après l'arrêt de l'appareil, laisser tourner le disque d'affûtage jusqu'à l'arrêt avant de retirer le porte-électrode du canal d'introduction.



**Démarrage avec électrode montée !**

**Si le générateur est démarré avec l'électrode montée, celle-ci risque de se coincer et d'endommager le disque d'affûtage et le générateur et de blesser des personnes !**

- Lors du démarrage du générateur, ne pas laisser l'électrode montée sur le disque d'affûtage !
- Avant le démarrage du générateur, contrôler la position de l'électrode par le hublot !



**En cas de pression trop élevée de l'électrode sur le disque d'affûtage, l'électrode peut surchauffer et être portée à incandescence. Une électrode portée à incandescence peut être inutilisable et endommager l'appareil !**

- **Ne pas presser l'électrode trop fortement sur le disque d'affûtage !**
- **Pendant l'affûtage, faire tourner régulièrement l'électrode !**

### 5.1 Transport et mise en place

#### ⚠ ATTENTION



**Risque d'accident dû aux câbles d'alimentation !**

**En cas de transport, des câbles d'alimentation non débranchés (conduites d'amenée de secteur, lignes pilotes, etc.) peuvent être source de dangers. Par exemple, des générateurs branchés peuvent basculer et blesser des personnes !**

- Débrancher les câbles d'alimentation avant le transport !

#### 5.1.1 Conditions environnementales :



**Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.**

- **Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !**
- **Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !**



**Une aération insuffisante peut entraîner une réduction des performances et un endommagement du poste.**

- **Respecter les prescriptions en matière de conditions ambiantes !**
- **Veiller à ce que les orifices d'entrée et de sortie d'air de refroidissement ne soient pas obstrués !**
- **Respecter un dégagement de 0,5 m !**

## 5.1.1.1 Fonctionnement

### Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

### Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

## 5.1.1.2 Transport et stockage

### Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -30 °C à +70 °C

### Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

## 5.1.2 Présélections

### ATTENTION



#### Montage complet !

**Le poste peut uniquement être utilisé lorsque tous les composants du châssis sont montés. L'utilisation d'un poste incomplet peut entraîner des dommages et des blessures.**

- Contrôler la solidité du montage de tous les composants avant l'utilisation !

## 5.1.2.1 Remplir de liquide d'affûtage

 **Fonctionnement sans liquide d'affûtage !**

**En usine, le poste n'est pas rempli de liquide d'affûtage. Le poste ne doit pas être utilisé sans liquide d'affûtage !**

- **Remplir de liquide d'affûtage avant la mise en service !**

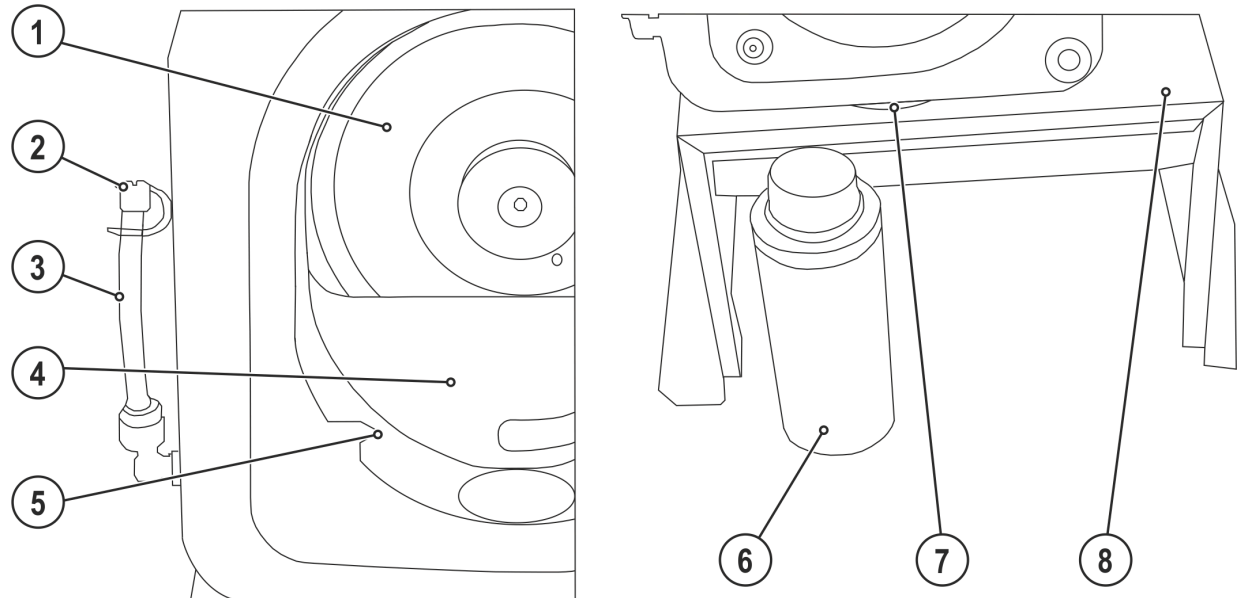


Illustration 5-1

Pos.	Symbole	Description
1		Disque d'affûtage
2		Bouchon du mamelon de lubrification
3		Tuyau de remplissage
4		Hublot
5		Marquage du niveau de liquide correct
6		Réservoir de capture de poussière
7		Filetage de purge
8		Table du poste

- Dévisser la vis de fermeture du filetage de purge.
- Visser à la main le réservoir de capture de la poussière sur le filetage de purge.
- Retirer le bouchon du mamelon de lubrification du tuyau de remplissage.
- Placer le réservoir de liquide d'affûtage avec la goulotte de remplissage sur le tuyau de remplissage.
- Remplir de liquide d'affûtage.
- Respecter le marquage du niveau de liquide correct sur le hublot (ne pas dépasser) !

 **Le générateur ne doit pas être transporté lorsqu'il est rempli de liquide d'affûtage !**

- **Verser le liquide d'affûtage dans un récipient sûr et fermé !**

## 5.1.2.2 Préparer les électrodes pour le processus d'affûtage

Pour fixer les électrodes en vue du processus d'affûtage, diverses pinces de serrage correspondant aux différents diamètres des électrodes sont utilisées.

### ⚠ ATTENTION



#### Pince de serrage incorrecte !

L'utilisation d'une pince de serrage non adaptée à la taille de l'électrode peut entraîner le desserrage de l'électrode, l'endommagement du poste et des blessures corporelles.

- Utiliser uniquement des pinces de serrage d'origine !
- Utiliser uniquement les pinces de serrage adaptées au diamètre des électrodes !

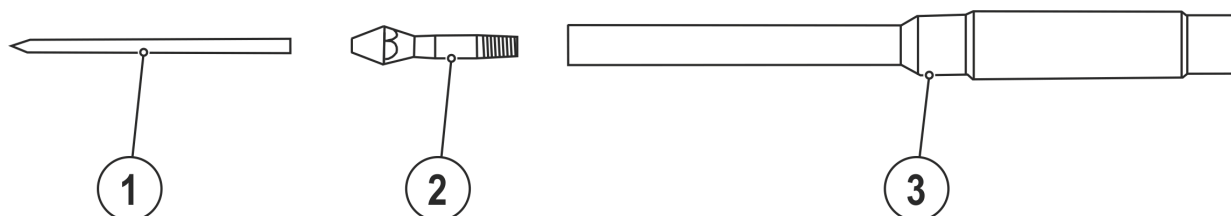


Illustration 5-2

Pos.	Symbole	Description
1		Électrode
2		Pince de serrage
3		Porte-électrode Domaine d'application : Métaux non ou faiblement alliés

- Sélectionner une pince de serrage adaptée au diamètre de l'électrode.
- Insérer l'électrode dans la pince de serrage.
- Visser la pince de serrage dans le porte-électrode.

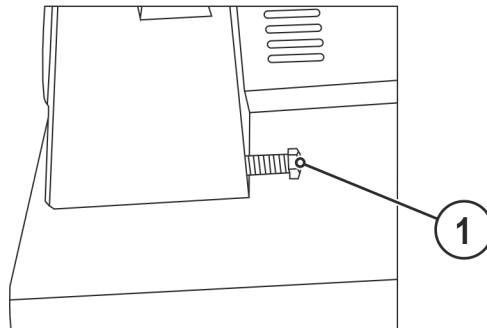


Illustration 5-3

Pos.	Symbole	Description
1		Vis de réglage du gabarit de profondeur



#### Vis de réglage du gabarit de profondeur

La vis de réglage située sur la face arrière du gabarit de profondeur permet de régler le degré d'affûtage de l'électrode de tungstène.

- **Desserrer** : affûtage plus important
- **Serrer** : affûtage moins important

### 5.1.2.3 Régler l'angle d'affûtage de l'électrode de tungstène

L'angle d'affûtage se règle selon l'indicateur de l'introduction. Il est possible de régler des demi-angles de 7,5 à 90°.

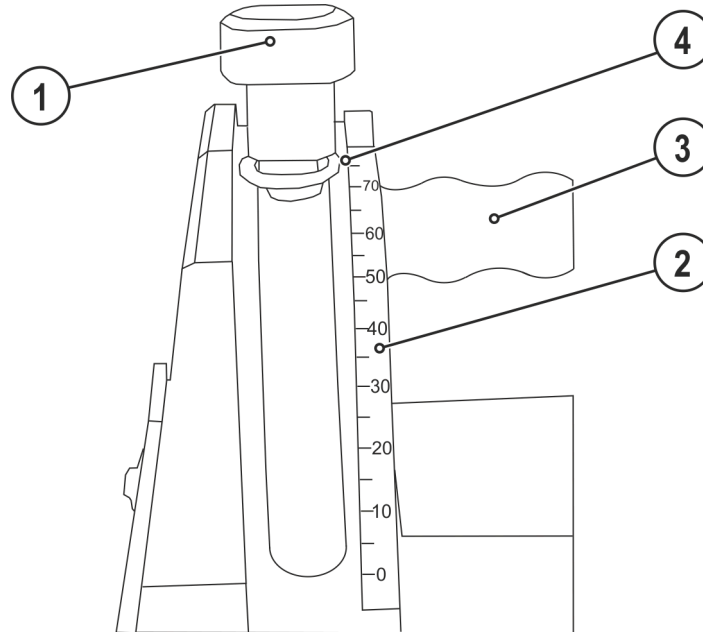


Illustration 5-4

Pos.	Symbole	Description
1		Introduction
2		Échelle d'angle d'affûtage
3		Poignée de transport
4		Marquage

- Desserrer la vis moletée sur l'introduction.
- Régler le marquage de l'introduction sur le demi-angle souhaité.
- Serrer la vis moletée à la main.

## 5.2 Affûter l'électrode



**Un disque d'affûtage défectueux peut endommager l'électrode et le porte-électrode.**

- **Ne jamais utiliser le générateur si le disque d'affûtage est endommagé.**
- **Utiliser uniquement des disques d'affûtage d'origine.**
- Contrôler que l'interrupteur Marche/Arrêt est en position « 0 ».
- Brancher le poste à l'alimentation électrique.
- Vérifier par le hublot que l'électrode ne repose pas sur le disque d'affûtage.
- Brancher le poste
- À rotation lente, amener le porte-électrode contre le disque d'affûtage, de manière à ce que l'électrode de tungstène ne soit pas portée à incandescence. Contrôle du procédé via le hublot.
- Procéder à l'affûtage en exerçant une légère pression et en faisant tourner le porte-électrode avec régularité.
- Le processus d'affûtage est terminé lorsque la butée du porte-électrode est atteinte.
- Arrêter le poste et laisser tourner jusqu'à l'arrêt.
- Retirer le porte-électrode du canal d'introduction.
- Introduire le porte-électrode dans le gabarit de profondeur et desserrer l'électrode en la faisant tourner vers la gauche.

## 6 Maintenance et entretien

### 6.1 Nettoyage

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Tension réseau !

Avant le nettoyage ou le contrôle, tous les câbles secteur et câbles d'alimentation du générateur à contrôler doivent être débranchés.

- Débrancher tous les câbles secteur et câbles d'alimentation.

#### ⚠ ATTENTION



#### Poussière d'affûtage !

Le nettoyage peut entraîner la projection de poussière d'affûtage dans les yeux. Des résidus de liquide d'affûtage peuvent pénétrer dans le sang par des blessures superficielles.

- Lors du nettoyage, porter des lunettes de protection et des gants !

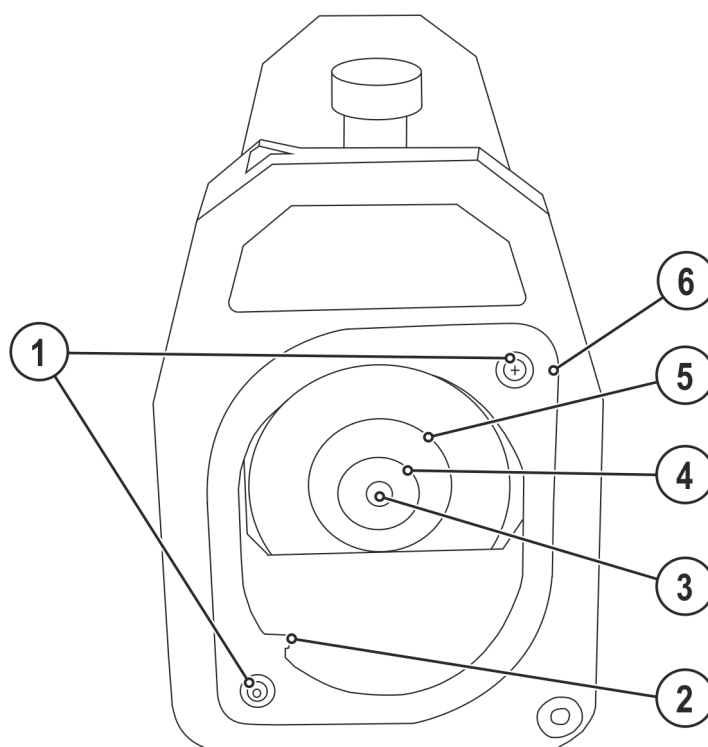


Illustration 6-1

Pos.	Symbole	Description
1		Vis du cadre du hublot
2		Marquage du niveau de liquide correct
3		Vis hexagonale
4		Disque de laiton
5		Disque d'affûtage
6		Cadre du hublot

- Débrancher le dispositif d'affûtage du réseau.
- Verser le liquide d'affûtage dans un récipient adapté.
- Démonter le réservoir de capture de poussière.
- Retirer les vis du cadre du hublot.
- Retirer le hublot et le cadre du hublot.
- Nettoyer la chambre d'affûtage à l'eau claire.
- Verser l'eau de nettoyage dans un récipient adapté et éliminer conformément aux règles applicables.
- Fixer à nouveau le hublot et le cadre du hublot avec les vis.
- Veillez à la fixation correcte de la bague d'étanchéité entre le carter et le hublot.

## **6.2 Remplacer le disque d'affûtage**

- Débrancher le dispositif d'affûtage du réseau.
- Verser le liquide d'affûtage dans un récipient adapté.
- Retirer le hublot et le cadre du hublot.
- Retirer la vis hexagonale (filetage à gauche) située au centre du disque d'affûtage.
- Retirer le disque de laiton.
- Remplacer le disque d'affûtage.
- Fixer à nouveau le disque de laiton à l'aide de la vis hexagonale.
- Fixer à nouveau le hublot et le cadre du hublot.
- Remplir à nouveau de liquide d'affûtage.
- Veillez à la fixation correcte de la bague d'étanchéité entre le carter et le hublot.

## 7 Caractéristiques techniques

### 7.1 TGM 40230 – PORTA

Longueur du câble réseau	2 m
Puissance	380 W
Raccordement secteur (EN 50144)	230 V, 50/60 Hz
Vitesse de rotation	8500 tr/min
Diamètre du disque de diamant	40 mm
Vitesse d'affûtage	44 m/s
Réglage de l'angle d'affûtage	7,5 °-90 °
Capacité d'admission de liquide d'affûtage	250 ml
Poids	9,3 kg
Normes harmonisées utilisées	EN 61029
Marquage de sécurité	CE



## 8 Accessoires

### 8.1 Pièces d'usure



*L'utilisation de consommables non originaux, par exemple des disques et du concentré d'affûtage, réduit la durée de vie du poste et met fin à la garantie. Utilisez uniquement des consommables d'origine !*

Type	Désignation	Référence
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Pince de serrage pour affûteuses d'électrodes EWM	098-003678-00000
Disque d'affûtage à diamant	Disque d'affûtage	098-003695-00000
Concentré d'affûtage 250 ml	Concentré d'affûtage	098-003699-00000

## 9 Annexe A

### 9.1 Aperçu des succursales d'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 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

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

#### 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 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

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

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

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

##### EWM AG

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

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

##### 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

##### EWM KAYNAK SISTEMLERI TIC. LTD.STI.

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



● More than 400 EWM sales partners worldwide