



ES

Amoladora de electrodos

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW504

04.05.2017

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

www.ewm-group.com



Notas generales

ADVERTENCIA



Lea el manual de instrucciones.

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- Lea y observe los manuales de instrucciones de todos los componentes del sistema, en particular, las advertencias e instrucciones de seguridad.
- Observe las medidas de prevención de accidentes y las disposiciones específicas de cada país.
- El manual de instrucciones debe guardarse en el lugar donde se vaya a utilizar el aparato.
- Los letreros de advertencia y de seguridad proporcionan información sobre posibles riesgos.
Deben poder reconocerse y leerse con claridad.
- Este aparato se ha fabricado de acuerdo con el estado de la técnica, así como con las regulaciones y normas y solo podrá ser utilizado, mantenido y reparado por personal cualificado.
- Las modificaciones técnicas por el desarrollo permanente de la técnica de regulación pueden dar lugar a comportamientos de soldadura distintos.



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181-0.

En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

El contenido de este documento ha sido cuidadosamente investigado, revisado y procesado. Aun así, nos reservamos el derecho a cambios, faltas o errores.

1 Índice

1 Índice	3
2 Para su seguridad	4
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones.....	4
2.2 Definición de símbolo.....	5
2.3 Generalidades.....	5
3 Utilización de acuerdo a las normas	7
3.1 Campo de aplicación.....	7
3.2 Documentación vigente.....	7
3.2.1 Garantía.....	7
3.2.2 Declaración de Conformidad.....	7
3.2.3 Datos del servicio (recambios).....	7
4 Descripción del Equipo	8
5 Estructura y función	9
5.1 Transporte e instalación.....	9
5.1.1 Condiciones ambientales.....	9
5.1.1.1 En funcionamiento.....	10
5.1.1.2 Transporte y almacenamiento.....	10
5.1.2 Preajustes.....	10
5.1.2.1 Llenar con fluido de amolado.....	11
5.1.2.2 Preparación de electrodos para el proceso de amolado.....	12
5.1.2.3 Ajustar el ángulo de amolado del electrodo de tungsteno.....	13
5.2 Amolar el electrodo.....	13
6 Cuidados y mantenimiento	14
6.1 Limpieza.....	14
6.2 Cambio del disco abrasivo.....	15
7 Datos Técnicos	16
7.1 TGM 40230 – PORTA.....	16
8 Accesorios	17
8.1 Piezas de desgaste.....	17
9 Anexo A	18
9.1 Vista general de las sedes de EWM.....	18

2 Para su seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones

PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

2.2 Definición de símbolo

Símbolo	Descripción	Símbolo	Descripción
	Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.		Accionar y soltar/tocar/pulsar
	Desconectar el aparato		Soltar
	Conectar el aparato		Accionar y mantener presionado
			Conmutar
	Incorrecto		Girar
	Correcto		Valor numérico - ajustable
	Inicio del menú		La señal se ilumina en verde
	Navegar por el menú		La señal de iluminación parpadea en verde
	Abandonar menú		La señal se ilumina en rojo
	Representación del tiempo (por ejemplo: espere 4 s/pulse)		La señal de iluminación parpadea en rojo
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)		
	No se necesita/no utilice una herramienta		
	Se necesita/utilice una herramienta		

2.3 Generalidades

⚠ ADVERTENCIA



Peligro de accidente en caso de incumplimiento de las advertencias de seguridad. El incumplimiento de las advertencias de seguridad puede representar peligro de muerte.

- Lea detenidamente las instrucciones de seguridad de este manual.
- Observe las medidas de prevención de accidentes y las disposiciones específicas de cada país.
- Advierta al personal en el área de trabajo sobre el cumplimiento de las normas.

⚠ ATENCIÓN



¡Exposición a ruidos!

Los niveles de ruido superiores a 70 dBA pueden ocasionar daños permanentes en el oído.

- ¡Utilizar protección para el oído adecuada!
- ¡Las personas que se encuentren en el área de trabajo deben utilizar protección adecuada para el oído!

-  **Para manejar el aparato, se deben cumplir las correspondientes directivas y leyes nacionales.**
 - **Implementación nacional de la directiva marco (89/391/EWG), así como de la normativa específica correspondiente.**
 - **En particular, la directiva (89/655/EWG) sobre la reglamentación mínima de seguridad y de prevención en la utilización de medios de trabajo por los empleados en su trabajo.**
 - **Las disposiciones sobre seguridad laboral y prevención de accidentes de cada país.**
 - **Comprobar regularmente que los usuarios sean conscientes de las medidas de seguridad de su trabajo.**
 - **Comprobación periódica del aparato según BGV A3.**

-  **¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!**
 - **Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, antorchas, sujeción del electrodo, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro.**
 - **Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión únicamente cuando la fuente de alimentación esté apagada.**

3 Utilización de acuerdo a las normas

ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Este aparato se ha fabricado de acuerdo con el estado de la técnica, así como con las regulaciones y normas para su utilización en muchos sectores industriales. Se utilizará exclusivamente para los procesos de soldadura fijados en la chapa de identificación. Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores materiales. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y solo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

3.1 Campo de aplicación

Amoladora para amolar electrodos TIG.

3.2 Documentación vigente

3.2.1 Garantía



Para más información consulte el folleto que se adjunta «Warranty registration» o la información sobre garantía, cuidados y mantenimiento que encontrará en www.ewm-group.com.

3.2.2 Declaración de Conformidad



El aparato mencionado cumple las directivas de la CE con respecto a su concepción y su construcción:

- Directiva de máquinas
- Directiva de baja tensión (LVD)
- Directiva de compatibilidad electromagnética (CEM)
- Restricción de Sustancias Peligrosas (RoHS)

La presente declaración pierde su validez en caso de realizarse en el equipo modificaciones no autorizadas, reparaciones incorrectas, en caso de no cumplir los plazos de «inspección y comprobación de los dispositivos de soldadura con arco voltaico durante el funcionamiento» y/o en caso de llevarse a cabo transformaciones no permitidas que no hayan sido explícitamente autorizadas por EWM. Todos los productos llevan adjunta una Declaración de Conformidad específica en su versión original.

3.2.3 Datos del servicio (recambios)

ADVERTENCIA



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

Se pueden adquirir los recambios a través del distribuidor autorizado.

4 Descripción del Equipo

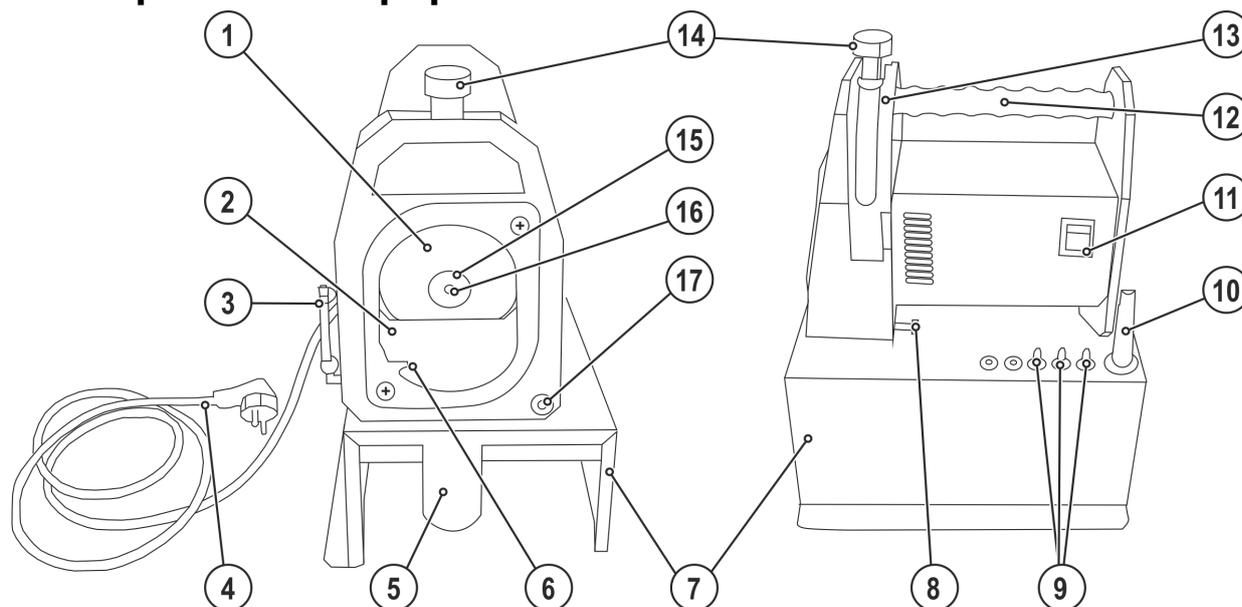


Figura 4-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Disco abrasivo
2		Ventana
3		Manguera de llenado
4		Cable de conexión a red
5		Recipiente para recoger el polvo
6		Marca de nivel correcto de fluido
7		Consola
8		Tornillo de ajuste del calibre de profundidad
9		Pinza de sujeción
10		Sujeción del electrodo Campos de aplicación: Materiales de aleación baja y no aleados
11		Interruptor de conexión y de desconexión
12		Asa
13		Escala angular de amolado
14		Canal de alimentación
15		Disco de latón
16		Tornillo de cabeza hexagonal hueca
17		Calibre de profundidad

5 Estructura y función

⚠ ADVERTENCIA



¡Sustancias de electrodos nocivas!

¡Los electrodos de soldadura pueden contener sustancias nocivas!

- ¡Tenga en cuenta las indicaciones del fabricante de electrodos!

⚠ ATENCIÓN



¡Canal de alimentación abierto!

¡Si el canal de alimentación está abierto y el disco abrasivo en funcionamiento, pueden salir del canal virutas y partículas de suciedad y saltar a los ojos o a las vías respiratorias!

- ¡Antes de conectar el equipo, coloque la sujeción del electrodo en el canal de alimentación!
- Tras la desconexión, deje que se pare el disco abrasivo antes de retirar la sujeción del electrodo del canal de alimentación.



¡Arranque con electrodo contiguo!

¡Si el aparato se arranca con electrodo contiguo, el electrodo puede ladearse y dañar el disco abrasivo, el aparato e incluso personas!

- ¡Cuando arranque el aparato, no deje que el electrodo se pose sobre el disco abrasivo!
- ¡Antes de conectar el aparato compruebe la posición del electrodo por la ventana!



En caso de demasiada presión del electrodo sobre el disco abrasivo, el electrodo puede sobrecalentarse y consumirse. ¡Un electrodo consumido puede ser inutilizable y dañar el aparato!

- ¡No presione el electrodo sobre el disco abrasivo con demasiada fuerza!
- ¡Durante el amolado gire el electrodo uniformemente!

5.1 Transporte e instalación

⚠ ATENCIÓN



¡Peligro de accidentes por cables de alimentación!

Durante el transporte, los cables de alimentación no separados (cables de red, cables de control, etc.) pueden provocar riesgos, como p. ej., de vuelco de aparatos conectados y lesiones a otras personas.

- Desconecte los cables de alimentación antes del transporte.

5.1.1 Condiciones ambientales



Cantidades elevadas de polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas pueden dañar al aparato.

- Evitar grandes cantidades de humo, vapores, vapores de aceite y polvo de esmerilar.
- Evitar el aire ambiental salino (aire marino).



La falta de ventilación provoca la reducción de la potencia y daños en el aparato.

- Cumplir con las condiciones ambientales.
- Desbloquear la abertura de entrada y salida de aire de refrigeración.
- Conservar la distancia mínima de 0,5 m frente a cualquier otro elemento.

5.1.1.1 En funcionamiento

Rango de temperatura del aire del ambiente:

- -25 °C hasta +40 °C

Humedad relativa del aire:

- hasta 50 % con 40 °C.
- hasta 90 % con 20 °C.

5.1.1.2 Transporte y almacenamiento

Almacenamiento en espacios cerrados, rango de temperatura del aire del ambiente:

- -30 °C hasta +70 °C

Humedad relativa del aire

- hasta 90 % con 20 °C

5.1.2 Preajustes

ATENCIÓN



¡Montaje completo!

El aparato no debe utilizarse hasta que se hayan montado todas las piezas de la carcasa. El uso del aparato sin terminar de montar puede causar desperfectos y lesiones.

- Antes de su uso comprobar que todas las piezas están montadas y fijadas.

5.1.2.1 Llenar con fluido de amolado

¡Funcionamiento sin fluido de amolado!

De fábrica, el aparato no viene con fluido de amolado. ¡El aparato no puede utilizarse sin fluido de amolado!

- **Antes de ponerlo en marcha debe llenarse con fluido de amolado.**

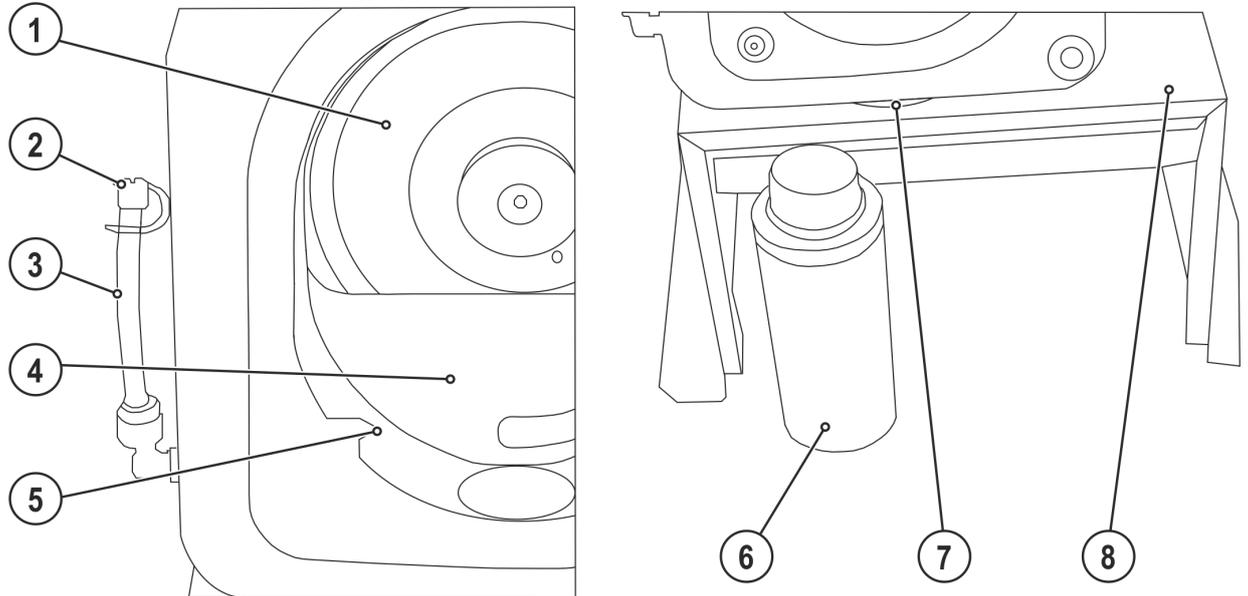


Figura 5-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Disco abrasivo
2		Tapón del lubricador
3		Manguera de llenado
4		Ventana
5		Marca de nivel correcto de fluido
6		Recipiente para recoger el polvo
7		Rosca de salida
8		Consola

- Desatornillar el tornillo de cierre de la rosca de salida.
- Enroscar a mano el recipiente para recoger el polvo en la rosca de salida.
- Quitar el tapón del lubricador de la manguera de llenado.
- Colocar en la manguera de llenado el recipiente del fluido de amolado con el tubo de alimentación.
- Llenar con fluido de amolado.
- ¡Tener en cuenta la marca del nivel correcto de fluido en la ventana (no rebasar)!

¡El aparato no debe transportarse lleno de fluido de amolado!

- **¡Extraer el fluido de amolado a un recipiente con cierre seguro!**

5.1.2.2 Preparación de electrodos para el proceso de amolado

Para fijar los electrodos para el proceso de amolado se utilizan distintas pinzas de sujeción que se ajustan al diámetro del electrodo.

⚠ ATENCIÓN

! ¡Pinza de sujeción incorrecta!
Si se utiliza una pinza de sujeción que no se corresponde con el tamaño del electrodo, éste puede soltarse, dañando el aparato y causando lesiones personales.

- Utilizar exclusivamente pinzas de sujeción originales.
- Utilizar exclusivamente las pinzas de sujeción que se correspondan con el diámetro del electrodo.

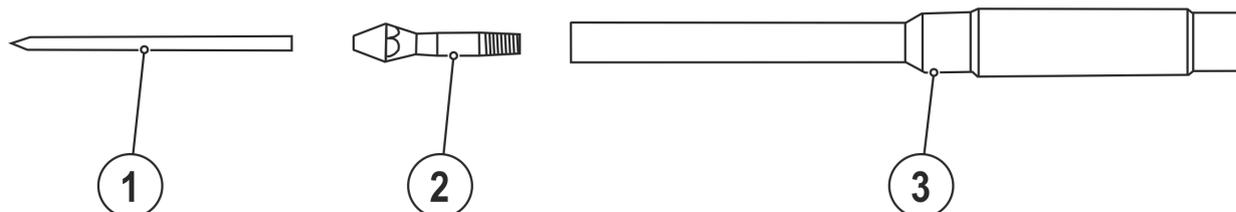


Figura 5-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Electrodo
2		Pinza de sujeción
3		Sujeción del electrodo Campos de aplicación: Materiales de aleación baja y no aleados

- Elegir la pinza de sujeción en función del diámetro del electrodo.
- Colocar el electrodo en la pinza de sujeción.
- Enroscar la pinza en la sujeción del electrodo.

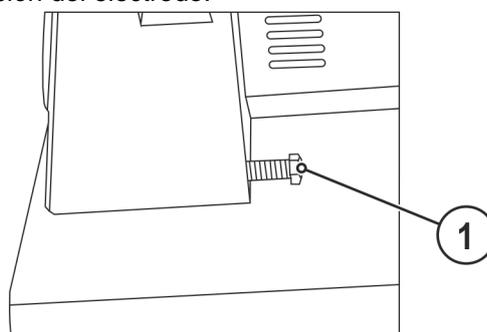


Figura 5-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tornillo de ajuste del calibre de profundidad



Tornillo de ajuste del calibre de profundidad

El tornillo de ajuste situado en la parte posterior del calibre de profundidad permite ajustar el amolado del electrodo de tungsteno.

- **Desenroscado: mayor amolado**
- **Enroscado: menor amolado**

5.1.2.3 Ajustar el ángulo de amolado del electrodo de tungsteno

El ángulo de amolado se ajusta mediante las marcas indicadoras de la entrada. Pueden ajustarse semiángulos entre 7,5 y 90°.

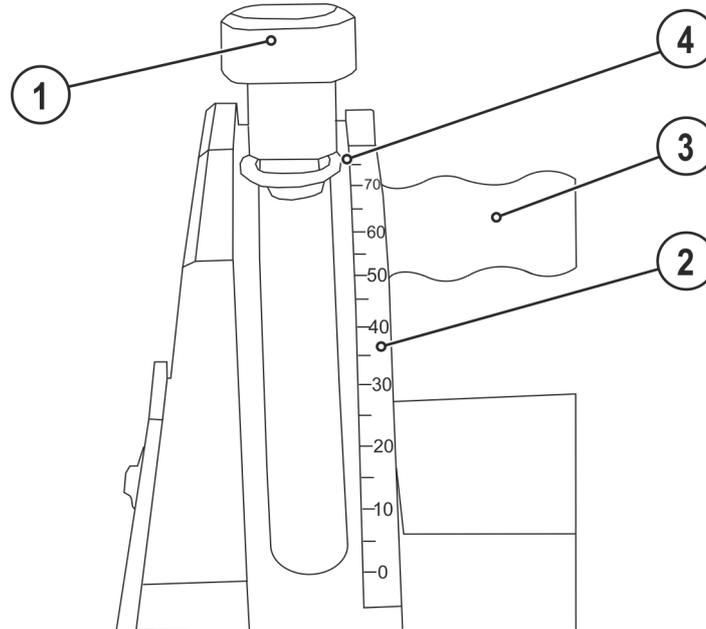


Figura 5-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Entrada
2		Escala angular de amolado
3		Asa de transporte
4		Marca

- Soltar el tornillo moleteado situado en la entrada.
- Colocar la marca de la entrada en el semiángulo deseado.
- Apretar a mano el tornillo moleteado.

5.2 Amolar el electrodo



Un disco abrasivo defectuoso puede dañar el electrodo y la sujeción del mismo.

- **No utilice nunca el aparato si el disco abrasivo está defectuoso.**
- **Utilizar exclusivamente discos abrasivos originales.**
- Comprobar si el interruptor de conexión y de desconexión se encuentra en la posición «0».
- Conectar el aparato al suministro eléctrico.
- Comprobar por la ventana que el electrodo no descansa sobre el disco abrasivo.
- Conectar el aparato.
- Llevar la sujeción del electrodo hasta el disco abrasivo girándolo lentamente, de manera que el electrodo de tungsteno no se ponga incandescente. Controlar el proceso por la ventana.
- Realizar el proceso de amolado presionando ligeramente la sujeción del electrodo y girándola lenta y uniformemente.
- El proceso de amolado finaliza cuando se alcanza el tope de la sujeción del electrodo.
- Desconectar el aparato y dejar que se pare.
- Extraer la sujeción del electrodo del canal de alimentación.
- Introducir la sujeción del electrodo en un calibre de profundidad y soltar el electrodo girando hacia la izquierda.

6 Cuidados y mantenimiento

6.1 Limpieza

⚠ ADVERTENCIA



¡Tensión de red!

Antes de limpiar o de revisar un aparato deben separarse todos sus cables de red y de alimentación.

- Separar todos los cables de red y de alimentación.

⚠ ATENCIÓN



¡Polvo de amolado!

Durante la limpieza, el polvo de amolado puede saltar a los ojos. Y residuos del fluido de amolado pueden pasar a la sangre por lesiones cutáneas superficiales.

- Durante la limpieza utilice gafas protectoras y guantes.

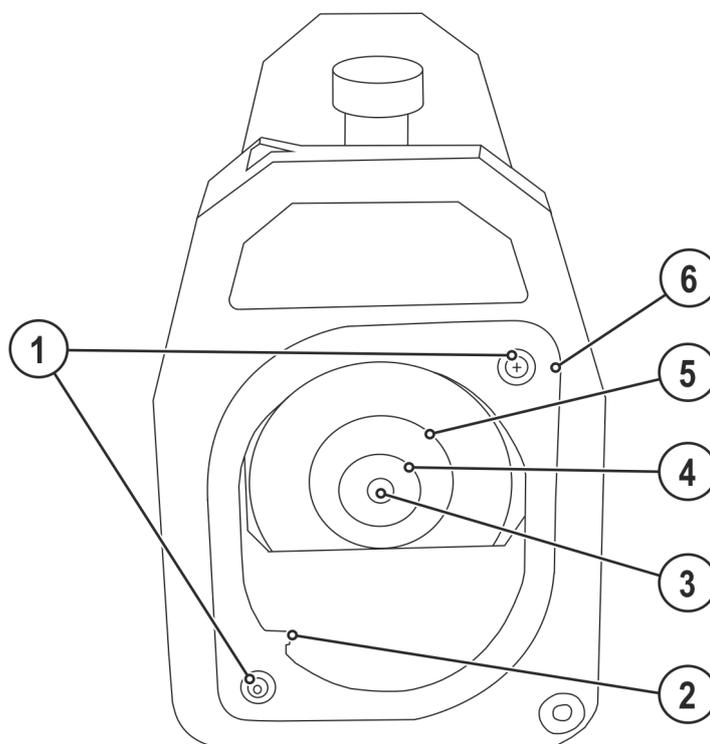


Figura 6-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tornillos del marco de la ventana
2		Marca de nivel correcto de fluido
3		Tornillo de cabeza hexagonal hueca
4		Disco de latón
5		Disco abrasivo
6		Marco de la ventana

- Desconectar el amolador de la red.
- Vaciar el fluido de amolado en un recipiente adecuado.
- Desmontar el recipiente que recoge el polvo.
- Quitar los tornillos del marco de la ventana.
- Retirar la ventana y el marco.
- Lavar la cámara de amolado con agua limpia.
- Depositar el agua de limpieza en un recipiente adecuado y reciclarla conforme a la normativa correspondiente.
- Volver a colocar los tornillos de la ventana y del marco.
- Compruebe que el anillo de junta colocado entre la carcasa y la ventana esté bien fijado.

6.2 Cambio del disco abrasivo

- Desconectar el amolador de la red.
- Vaciar el fluido de amolado en un recipiente adecuado.
- Retirar la ventana y el marco.
- Quitar el tornillo de cabeza hexagonal hueca (rosca izquierda) del centro del disco abrasivo.
- Quitar el disco de latón.
- Cambiar el disco abrasivo.
- Volver a fijar el disco de latón con el tornillo de cabeza hexagonal hueca.
- Volver a colocar la ventana y el marco.
- Llenar de nuevo de fluido de amolado.
- Compruebe que el anillo de junta colocado entre la carcasa y la ventana esté bien fijado.

7 Datos Técnicos**7.1 TGM 40230 – PORTA**

Longitud del cable de conexión a red	2 m
Potencia	380 W
Conexión de red (EN 50144)	230 V, 50/60 Hz
Revoluciones	8500 rpm
Diámetro del disco de diamante	40 mm
Velocidad de amolado	44 m/s
Ajuste del ángulo de amolado	7,5 °-90 °
Capacidad receptora de fluido de amolado	250 ml
Peso	9,3 kg
Normas armonizadas aplicadas	EN 61029
Identificación de seguridad	CE

8 Accesorios

8.1 Piezas de desgaste



Si se utilizan piezas de desgaste no originales, como discos abrasivos o concentrado de amolado, disminuye la vida útil del aparato y se extingue la garantía. Utilice exclusivamente piezas de desgaste originales.

Tipo	Denominación	Número de artículo
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Pinza de sujeción para amoladoras de electrodos de EWM	098-003678-00000
Disco abrasivo de diamante	Disco abrasivo	098-003695-00000
Concentrado de amolado 250 ml	Concentrado de amolado	098-003699-00000

9 Anexo A

9.1 Vista general de las sedes de 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. 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

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