



**RU**

**Аппарат для шлифования электродов**

**TGM 40230 Porta 230V 50Hz**

099-003694-EW508

04.05.2017

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

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

<b>1</b>	<b>Содержание</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>В интересах вашей безопасности</b> .....	<b>4</b>
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации .....	4
2.2	Пояснение знаков .....	5
2.3	Общее .....	5
<b>3</b>	<b>Использование по назначению</b> .....	<b>7</b>
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
<b>4</b>	<b>Описание аппарата</b> .....	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>Конструкция и функционирование</b> .....	<b>9</b>
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
<b>6</b>	<b>Техническое обслуживание и уход</b> .....	<b>14</b>
6.1	Чистка .....	14
6.2	Замена шлифовального круга .....	15
<b>7</b>	<b>Технические характеристики</b> .....	<b>16</b>
7.1	TGM 40230 – PORTA .....	16
<b>8</b>	<b>Принадлежности</b> .....	<b>17</b>
8.1	Быстроизнашивающиеся детали .....	17
<b>9</b>	<b>Приложение А</b> .....	<b>18</b>
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.

### 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](http://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

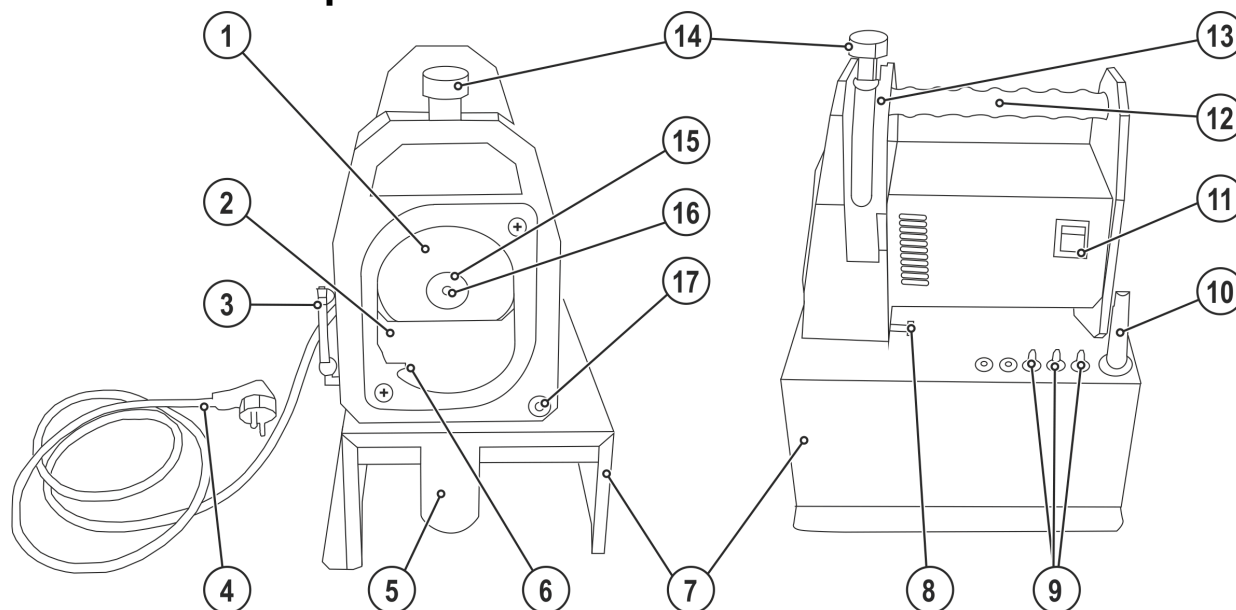


Рисунок 4-1

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



## 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 перекосяться 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!

## 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!**

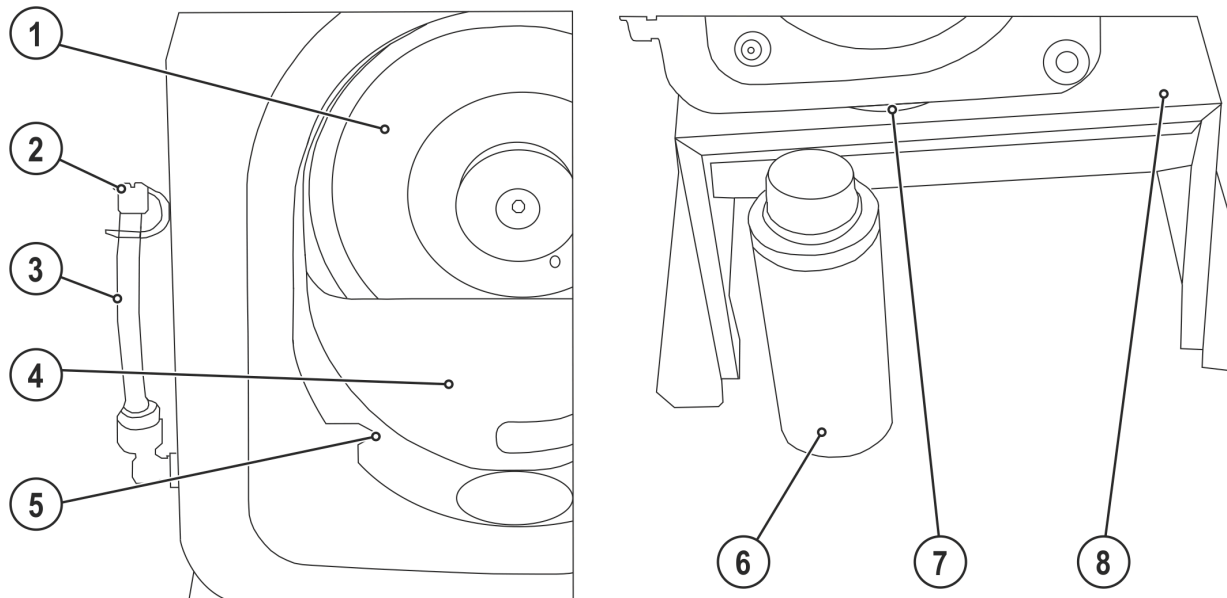


Рисунок 5-1

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!

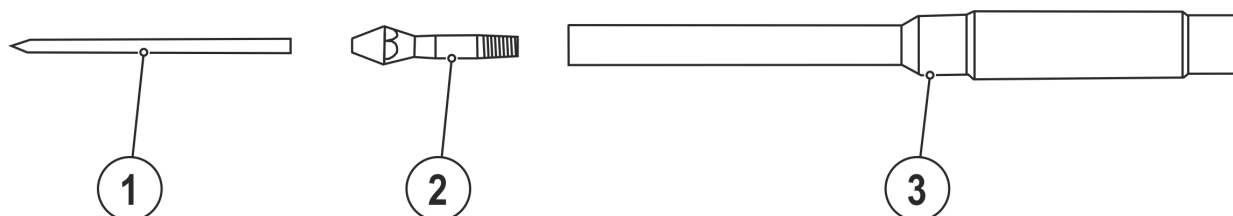


Рисунок 5-2

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.

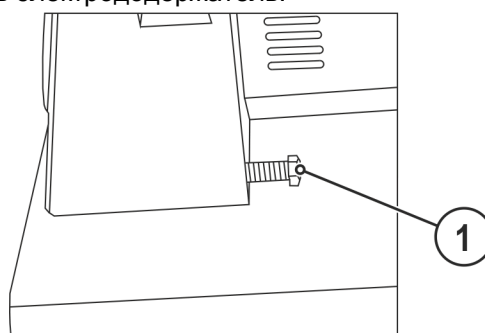


Рисунок 5-3

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°.

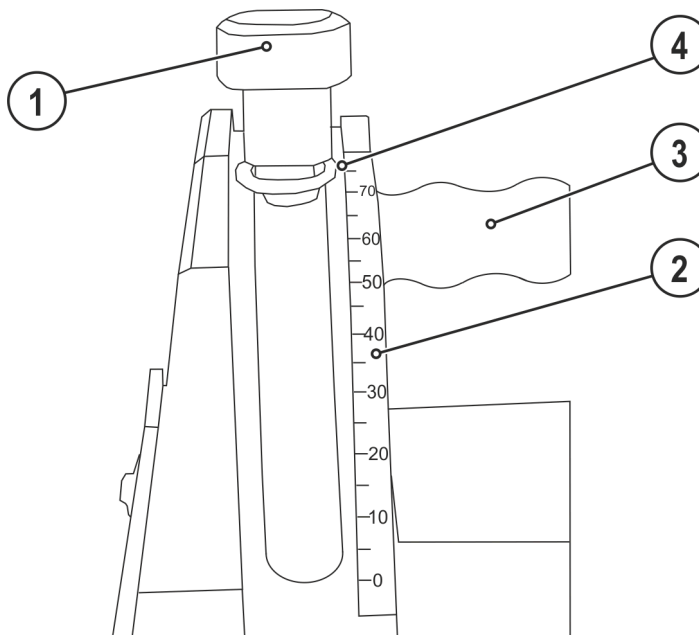


Рисунок 5-4

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

- 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 загорание 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!

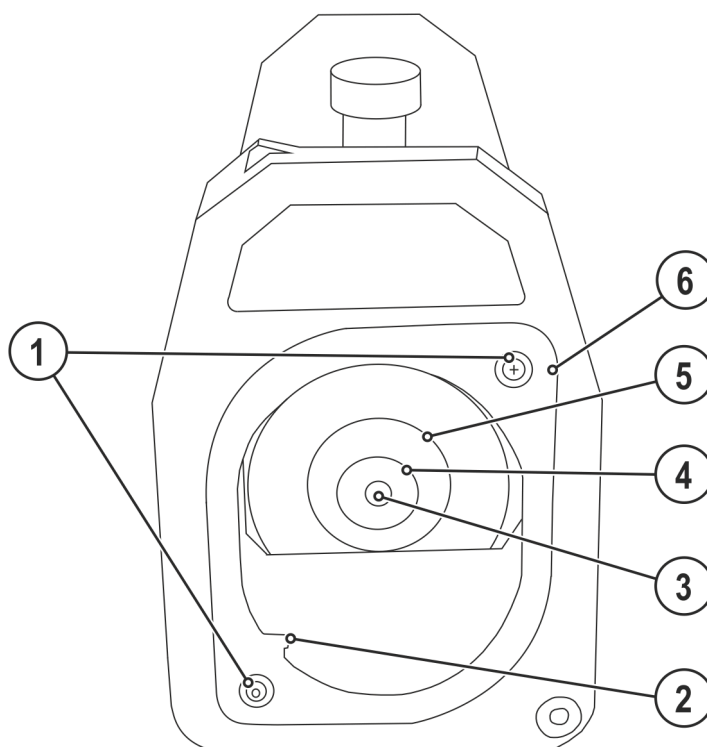


Рисунок 6-1

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.


**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



## 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

## 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 Jirikov · 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

