



CZ

Bruska na elektrody

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW512

04.05.2017

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

www.ewm-group.com



Všeobecné pokyny

VÝSTRAHA



Přečtěte si návod k obsluze!

Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní a výstražné pokyny!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Návod k obsluze uchovávejte na místě nasazení přístroje.
- Bezpečnostní a výstražné štítky na přístroji informují o možných nebezpečích. Musí být stále znatelné a čitelné.
- Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem a může být provozován, udržován a opravován jen kvalifikovanými osobami.
- Technické změny podmíněné dalším vývojem přístrojové techniky mohou vést k různému chování při svařování.



S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obraťte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na číslo +49 2680 181-0. Seznam autorizovaných prodejců najdete na adrese www.ewm-group.com.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Rozmnožování, i částečné, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

1 Obsah

1	Obsah	3
2	Pro Vaši bezpečnost	4
2.1	Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze	4
2.2	Vysvětlení symbolů	5
2.3	Všeobecně	5
3	Použití k určenému účelu	7
3.1	Oblast použití	7
3.2	Související platné podklady	7
3.2.1	Záruka	7
3.2.2	Prohlášení o shodě	7
3.2.3	Servisní dokumentace (náhradní díly)	7
4	Popis přístroje	8
5	Konstrukce a funkce	9
5.1	Přeprava a instalace	9
5.1.1	Okolní podmínky	9
5.1.1.1	Za provozu	9
5.1.1.2	Přeprava a skladování	9
5.1.2	Předvolená nastavení	10
5.1.2.1	Doplnění brusné kapaliny	10
5.1.2.2	Příprava elektrod k broušení	11
5.1.2.3	Nastavení úhlu broušení wolframové elektrody	12
5.2	Broušení elektrody	12
6	Údržba a péče	13
6.1	Čištění	13
6.2	Výměna brusného kotouče	14
7	Technická data	15
7.1	TGM 40230 – PORTA	15
8	Příslušenství	16
8.1	Opotřebitelné díly	16
9	Dodatek A	17
9.1	Přehled poboček EWM	17

2 Pro Vaši bezpečnost

2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze

NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.























- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.

Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdíčku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis	Symbol	Popis
	Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.		Stisknout a uvolnit/klepnout/tlačítka
	Přístroj vypnout		Uvolnit
	Přístroj zapnout		Stisknout a přidržet
			Zapnout
	Nesprávně		Otočit
	Správně		Číselná hodnota – nastavitelná
	Přístup k nabídce		Kontrolka svítí zeleně
	Navigace v nabídce		Kontrolka bliká zeleně
	Opuštění nabídky		Kontrolka svítí červeně
	Znázornění času (příklad: vyčkat/aktivovat po dobu 4 s)		Kontrolka bliká červeně
	Přerušeni v zobrazení nabídky (možnost dalších nastavení)		
	Nástroj není zapotřebí/nepoužívat		
	Nástroj je zapotřebí/používat		

2.3 Všeobecně

⚠ VÝSTRAHA



**Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!
Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!**

- Pečlivě si přečtete bezpečnostní pokyny v tomto návodu!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Osoby v oblasti pracoviště upozorněte na dodržování předpisů!

⚠ POZOR

**Hluková zátěž!
Hluk, přesahující 70dBA, může způsobit trvalé poškození sluchu!**

- Používejte vhodnou ochranu sluchu!
- Osoby na pracovišti musí nosit vhodnou ochranu sluchu!

-  **Při provozu zařízení je nutno dodržovat příslušné tuzemské vyhlášky a zákony!**
- *Národní verze rámcové směrnice (89/391/EWG), a s ní související jednotlivé směrnice.*
 - *Především směrnice (89/655/EWG) o minimálních předpisech pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci a o používání ochranných pomůcek zaměstnanci při práci.*
 - *Předpisy pro bezpečnost práce a prevenci nehod příslušné země.*
 - *V pravidelných intervalech kontrolujte, zda uživatelé dodržují bezpečnost práce.*
 - *Pravidelná kontrola zařízení dle BGV A3.*
-  **V případě škod způsobených cizími komponentami zaniká záruka výrobce!**
- *Používat výhradně systémové komponenty a doplňky (proudové zdroje, svařovací hořáky, držáky elektrod, dálkové ovladače, náhradní a opotřebitelné díly, atd.) z našeho dodávaného sortimentu!*
 - *Komponentu příslušenství připojte k odpovídající přípojné zásuvce pouze při vypnutém svářecím přístroji a zajistěte ji.*

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem pro použití v průmyslu a řemesle. Je určen pouze pro metody svařování uvedené na typovém štítku. V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřejímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

3.1 Oblast použití

Brusný přístroj k broušení elektrod WIG.

3.2 Související platné podklady

3.2.1 Záruka



Další informace jsou uvedeny v příložené brožuře „Warranty registration“ a v našich informacích týkajících se záruky, údržby a kontroly na adrese www.ewm-group.com!

3.2.2 Prohlášení o shodě



Označený přístroj odpovídá svou koncepcí a konstrukcí směrnicím ES:

- Směrnice o strojních zařízeních
- Směrnice nízkého napětí (LVD)
- Směrnice elektromagnetické kompatibility (EMC)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

V případě neoprávněných změn, neodborných oprav, nedodržení lhůt k „zařízení pro obloukové svařování – kontrola a zkoušení v provozu“ anebo nepovolených modifikací, které nejsou výslovně autorizovány společností EWM, zaniká platnost tohoto prohlášení. Ke každému výrobku je přiloženo originální specifické prohlášení o shodě.

3.2.3 Servisní dokumentace (náhradní díly)

VÝSTRAHA



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

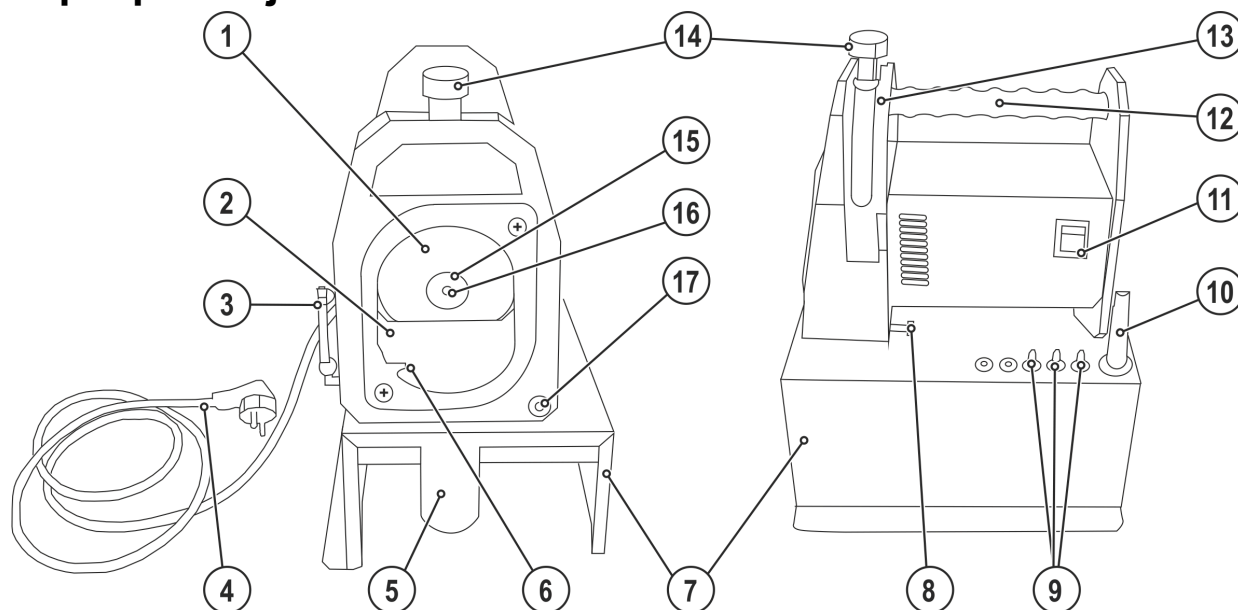
K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!

V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!

- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

Náhradní díly je možné získat u oprávněných smluvních prodejců.

4 Popis přístroje



Obrázek 4-1

Poř.	Symbol	Popis
1		Brusný kotouč
2		Průzor
3		Plnicí hadice
4		Síťový přívodní kabel
5		Sběrná nádoba na prach
6		Označení správné hladiny kapaliny
7		Stůl přístroje
8		Seřizovací šroub hloubkoměru
9		Upínací kleštiny
10		Držák elektrod Oblast použití nelegované a nízko legované materiály
11		Vypínač
12		rukojeť
13		Stupnice úhlů broušení
14		Vodící kanál
15		Mosazný kotouč
16		Šroub s vnitřním šestihranem
17		Hloubkoměr

5 Konstrukce a funkce

⚠ VÝSTRAHA



Zdraví škodlivé materiály elektrod!

Svařovací elektrody mohou obsahovat zdraví škodlivé materiály!

- Dodržujte pokyny výrobce elektrod!

⚠ POZOR



Otevřený přívodní kanál!

Otevřeným přívodním kanálem mohou za chodu brusného kotouče unikat třísky a nečistoty a mohou zasáhnout oči nebo se dostat do dýchacích cest!

- Před zapnutím instalujte do přívodního kanálu držák elektrod!
- Po vypnutí nechejte brusný kotouč doběhnout dříve, než odstraníte držák elektrod z přívodního kanálu.



Spuštění s přitlačenou elektrodou!

Pokud spustíte přístroj s přitlačenou elektrodou, může se elektroda vzpříčit a poškodit brusný kotouč nebo přístroj a způsobit úrazy osob!

- Při spuštění přístroje nesmí být elektroda opřena o brusný kotouč!
- Před zapnutím přístroje zkontrolujte průzorem polohu elektrody!



Pokud je tlak elektrody na brusný kotouč příliš vysoký, může se elektroda přehřát a může dojít k jejímu vyžhání. Vyžháná elektroda může být nepoužitelná a může poškodit přístroj!

- *Netlačte elektrodou na brusný kotouč příliš silně!*
- *Během broušení rovnoměrně otáčejte elektrodou!*

5.1 Přeprava a instalace

⚠ POZOR



Nebezpečí úrazu vyplývající z napájecích kabelů!

Při transportu mohou neoddělená napájecí vedení (síťová vedení, řídicí vedení, atd.) zapříčinit nebezpečí, jako např. převrácení připojených přístrojů a poranění osob!

- Před transportem odpojte napájecí kabely!

5.1.1 Okolní podmínky



Neobvykle velké množství prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látek může přístroj poškodit.

- *Zabraňte vzniku velkého množství kouře, páry, olejové mlhy a prachu po broušení!*
- *Zabraňte přítomnosti vzduchu s obsahem solí (mořský vzduch)!*



Nedostatečné větrání vede k poklesu výkonu a poškození přístroje.

- *Dodržujte okolní podmínky!*
- *Vstupní a výstupní otvory pro chladicí vzduch nechte volné!*
- *Dodržte minimální vzdálenost 0,5 m od překážek!*

5.1.1.1 Za provozu

Rozsah teplot okolního vzduchu:

- -25 °C až +40 °C

relativní vlhkost vzduchu:

- do 50 % při 40 °C
- do 90 % při 20 °C

5.1.1.2 Přeprava a skladování

Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:

- -30 °C až +70 °C

Relativní vlhkost vzduchu

- do 90 % při 20 °C

5.1.2 Předvolená nastavení

⚠ POZOR



Kompletní montáž!

Přístroj smíte používat pouze po namontování všech součástí přístroje. Provoz nekompletního přístroje může způsobit poškození a úrazy.

- Před provozem zkontrolujte pevnou montáž všech součástí!

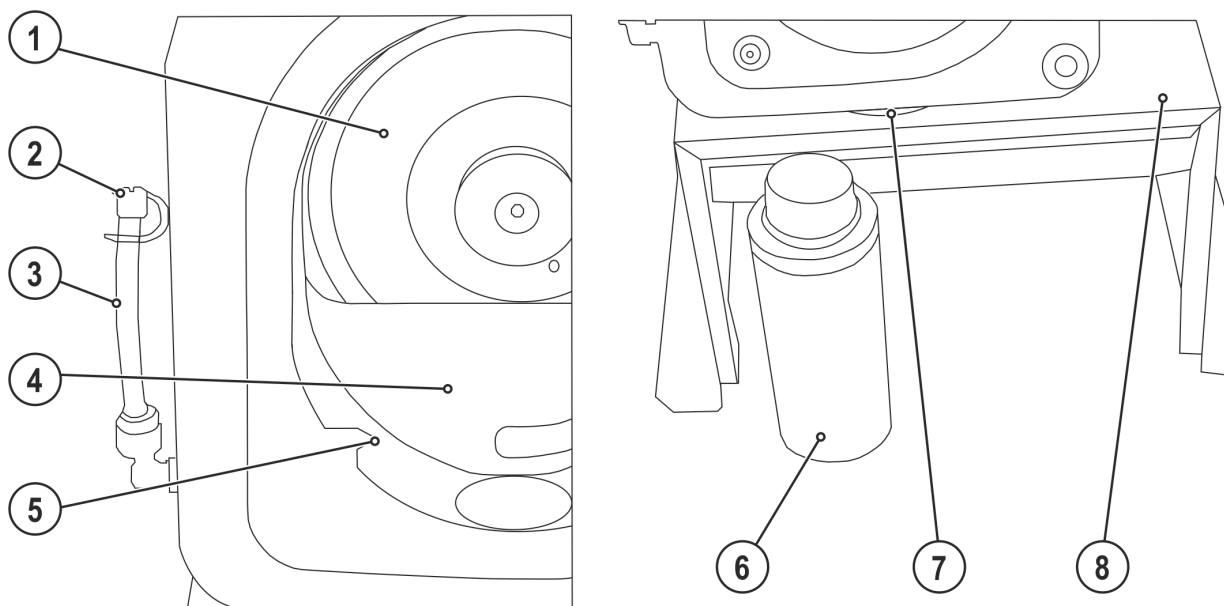
5.1.2.1 Doplnění brusné kapaliny



Provoz bez brusné kapaliny!

Z výroby není přístroj naplněn brusnou kapalinou. Přístroj nesmíte používat bez brusné kapaliny!

- Před uvedením do provozu doplňte brusnou kapalinu!



Obrázek 5-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Brusný kotouč
2		Víčko maznice
3		Plnicí hadice
4		Průzor
5		Označení správné hladiny kapaliny
6		Sběrná nádoba na prach
7		Vypouštěcí závit
8		Stůl přístroje

- Odšroubujte uzavírací šroub z vypouštěcího závitu.
- Našroubujte záchytnou nádobu na prach na vypouštěcí závit a rukou pevně dotáhněte.
- Odstraňte zátku maznice z plnicí hadice.
- Nasadte nádobu s brusnou kapalinou plnicím hrdlem na plnicí hadici.
- Doplňte brusnou kapalinu.
- Respektujte označení správné hladiny kapaliny na průzoru (nesmí být překročeno)!



Přístroj nesmíte přepravovat, pokud je naplněn brusnou kapalinou!

- Vypusťte brusnou kapalinu do bezpečné uzavíratelné nádoby!

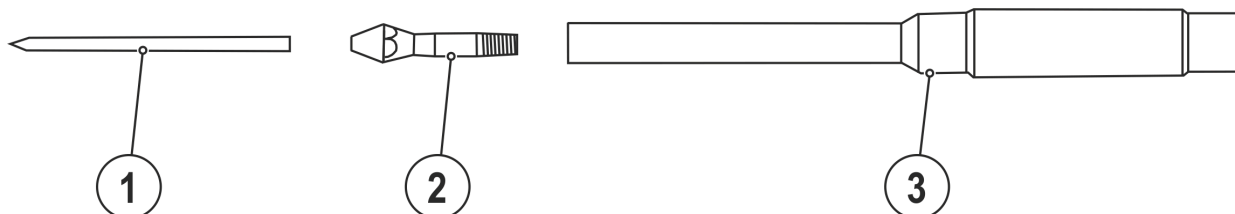
5.1.2.2 Příprava elektrod k broušení

K upevnění elektrod k provedení broušení se používají různé upínací kleštiny, přizpůsobené průměru elektrody.

⚠ POZOR**Nesprávné upínací kleštiny!**

Použitím upínacích kleštín, které neodpovídají velikosti elektrody, může dojít k uvolnění elektrody, poškození přístroje a úrazu osob.

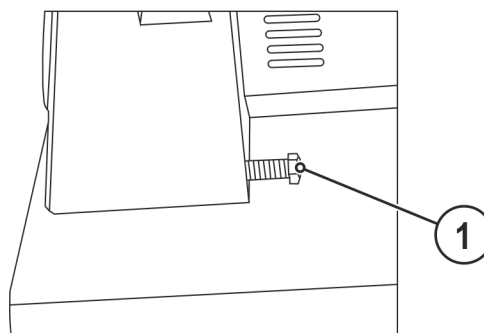
- Používejte pouze originální upínací kleštiny!
- Používejte pouze upínací kleštiny o velikosti odpovídající průměru elektrody!



Obrázek 5-2

Pol.	Symbol	Popis
1		Elektroda
2		Upínací kleštiny
3		Držák elektrod Oblast použití nelegované a nízko legované materiály

- Vyberte upínací kleštiny v souladu s průměrem elektrod.
- Vložte elektrodu do upínacích kleštín.
- Zašroubujte upínací kleštiny do držáku elektrod.



Obrázek 5-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Seřizovací šroub hloubkoměru

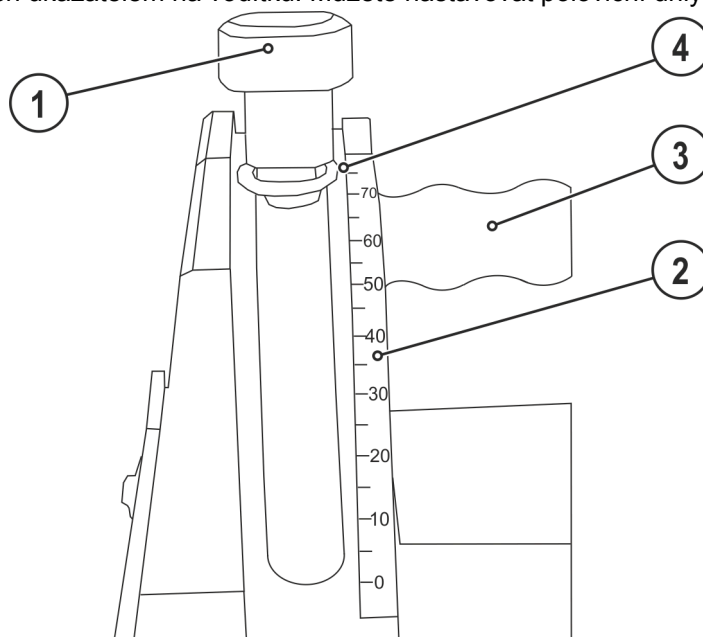
**Seřizovací šroub hloubkoměru**

Pomocí seřizovacího šroubu na zadní straně hloubkoměru můžete nastavit obrus wolframové elektrody.

- **Vyšroubování:** Větší obrus
- **Zašroubování:** Menší obrus

5.1.2.3 Nastavení úhlu broušení wolframové elektrody

Brusný úhel je nastaven ukazatelem na vodítku. Můžete nastavovat poloviční úhly 7,5 až 90°.



Obrázek 5-4

Pol.	Symbol	Popis
1		Vodítko
2		Stupnice úhlů broušení
3		Rukojeť
4		Označení

- Povolte vroubkovaný šroub na vodítku.
- Nastavte značku vodítka na požadovaný poloviční úhel.
- Rukou utáhněte vroubkovaný šroub.

5.2 Broušení elektrody



Vadný brusný kotouč může poškodit elektrodu a držák elektrod.

- **Nepoužívejte přístroj, pokud je brusný kotouč poškozený.**
- **Používejte pouze originální brusné kotouče.**
- Zkontrolujte, zda je vypínač v poloze „0“.
- Připojte přístroj ke zdroji napájení.
- Průzorem zkontrolujte, zda se elektroda neopírá o brusný kotouč.
- Zapněte přístroj.
- Pomalým otáčením vedte držák elektrod k brusnému kotouči tak, aby se wolframová elektroda nerozžhavila. Kontrolujte postup průzorem.
- Mírným tlakem a pomalým rovnoměrným otáčením držáku elektrod provedte broušení.
- Broušení je dokončeno, jakmile je dosaženo dorazu držáku elektrod.
- Vypněte přístroj a nechte jej doběhnout.
- Vyjměte držák elektrod z vodicího kanálu.
- Vložte držák elektrod do hloubkoměru a uvolněte elektrodu otáčením doleva.

6 Údržba a péče

6.1 Čištění

⚠ VÝSTRAHA**Síťové napětí!**

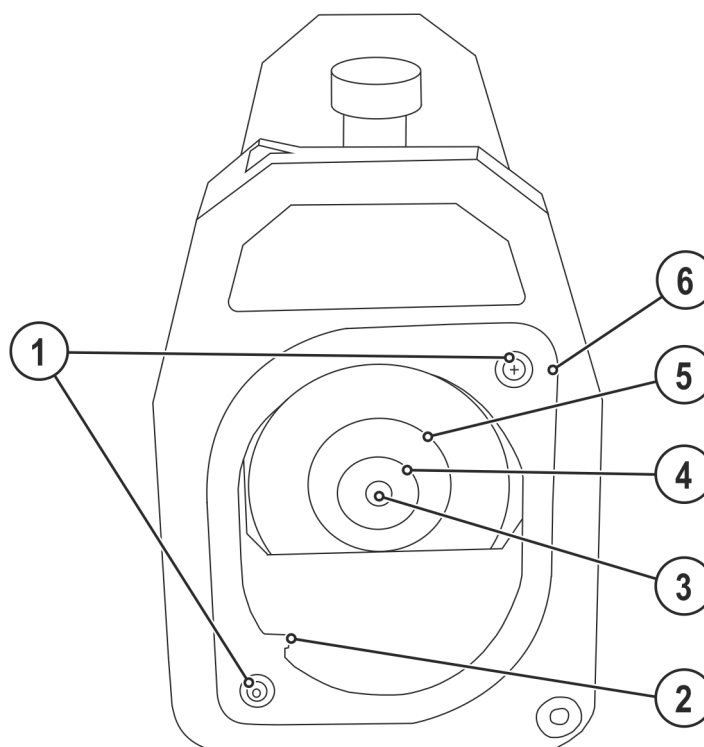
Před zahájením čištění nebo kontroly musíte odpojit všechny síťové a napájecí rozvody kontrolovaného přístroje.

- Odpojte všechny síťové a napájecí rozvody.

⚠ POZOR**Prach z broušení!**

Při čištění může prach z broušení vniknout do očí. Zbytky brusné kapaliny se mohou povrchovými poraněními pokožky dostat do krve.

- Při čištění použijte ochranné brýle a rukavice!



Obrázek 6-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Šrouby rámu průzoru
2		Označení správné hladiny kapaliny
3		Šroub s vnitřním šestihranem
4		Mosazný kotouč
5		Brusný kotouč
6		Rám průzoru

- Odpojte brusku od elektrické sítě.
- Nechejte vytéci brusnou kapalinu do vhodné nádoby.
- Odmontujte sběrnou nádobu na prach.
- Odšroubujte šrouby rámu průzoru.
- Odstraňte průzor a rám průzoru.
- Vyčistěte brusnou komoru čistou vodou.
- Vylijte vodu po čištění do vhodné nádoby a zlikvidujte v souladu s příslušnými předpisy.
- Instalujte opět průzor a rám průzoru a upevněte jej pomocí šroubů.
- Pamatujte na správné usazení těsnicího kroužku mezi skříní a průzorem.

6.2 Výměna brusného kotouče

- Odpojte brusku od elektrické sítě.
- Nechejte vytéci brusnou kapalinu do vhodné nádoby.
- Odstraňte průzor a rám průzoru.
- Vyšroubujte šroub s vnitřním šestihranem (levý závit) uprostřed brusného kotouče.
- Vyjměte mosazný kotouč.
- Vyměňte brusný kotouč.
- Opět instalujte mosazný kotouč a našroubujte šroub s vnitřním šestihranem.
- Instalujte opět průzor a rám průzoru.
- Opět doplňte brusnou kapalinu.
- Pamatujte na správné usazení těsnicího kroužku mezi skříní a průzorem.

7 Technická data**7.1 TGM 40230 – PORTA**

Délka přívodního kabelu	2 m
Výkon	380 W
Síťová přípojka (EN 50144)	230 V, 50/60 Hz
Otáčky	8500 ot./min.
Průměr diamantového kotouče	40 mm
Rychlost broušení	44 m/s
Nastavení úhlu broušení	7,5 °-90 °
Absorpční kapacita brusné kapaliny	250 ml
Hmotnost	9,3 kg
Uplatněné harmonizované normy	EN 61029
Bezpečnostní značka	CE

8 Příslušenství

8.1 Opatřitelné díly



Při použití neoriginálních opotřbitelných součástí, jako jsou brusné kotouče a brusný koncentrát, dochází ke snížení životnosti přístroje a k zániku záruky. Používejte pouze originální opotřbitelné součásti!

Typ	Označení	Artikl. Nr.
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Upínací kleštiny pro brusky elektrod EWM	098-003678-00000
Diamantový brusný kotouč	Brusný kotouč	098-003695-00000
Brusný koncentrát 250 ml	Brusný koncentrát	098-003699-00000

9 Dodatek A

9.1 Přehled poboček 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 Jiříkov · 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

