



TR

Elektrot taşlama makinesi

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW515

04.05.2017

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

www.ewm-group.com



Genel Bilgiler

⚠ UYARI



Kullanma kılavuzunu okuyun!

Kullanma kılavuzu, ürünlerin güvenli kullanımı konusunda bilgi verir.

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanma kılavuzunu ve özellikle güvenlik uyarılarını ve ikazları okuyun ve izleyin!
- Kaza önleme talimatlarını ve ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Kullanma kılavuzu, makinenin kullanıldığı yerde erişilebilir bir noktada bulundurulmalıdır.
- Makinenin üstünde bulunan güvenlik uyarı ve ikaz levhaları, oluşabilecek tehlikeler hakkında bilgi verir.
Bu levhalar her zaman görülebilir ve okunabilir durumda olmalıdır.
- Bu makine, en son teknolojiler ile güncel kurallara ve standartlara uygun olarak üretilmiştir ve sadece eğitimli uzman personel tarafından işletilebilir, bakım görülebilir ve onarılabilir.
- Makine teknolojinin gelişmesi nedeniyle teknik değişiklikler farklı kaynak tutumlarına yol açabilir.



Kurulum, ilk çalıştırma, çalıştırma, kullanım alanındaki özellikler ve kullanım amacı ile ilgili sorularınız varsa yetkili satıcınıza ya da +49 2680 181-0 numaralı telefondan müşteri hizmetlerimize başvurun.

Yetkili satıcıların listesini www.ewm-group.com sitesinde bulabilirsiniz.

Bu sistemin çalıştırılması ile ilgili sorumluluk, yalnızca sistemin fonksiyonu ile sınırlıdır. Hiçbir şekilde başka bir sorumluluk kabul edilmez. Bu sorumluluk muafiyeti tesis ilk kez çalıştırıldığında kullanıcı tarafından kabul edilmiş olur.

Bu kullanım talimatlarının yerine getirilip getirilmediği ve aygıtın kurulum, çalıştırma, kullanım ve bakım işlemleriyle ilgili koşullar ve yöntemler üretici tarafından kontrol edilemez.

Kurulumun usulüne uygun olarak yapılmaması, hasara yol açabilir ve bunun sonucunda insanlar için tehlike oluşturabilir. Bu nedenle, hatalı kurulum, usulüne uygun olmayan çalıştırma, yanlış kullanım ve bakım sonucunda veya bunlarla herhangi bir şekilde ilgili olarak ortaya çıkan kayıp, hasar veya masraflar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Bu belgenin telif hakkı üreticidedir.

Kısmen de olsa çoğaltılması için mutlaka yazılı izin gereklidir.

Bu dokümanın içeriği itina ile araştırıldı, kontrol edildi ve düzenlendi, yine de değişiklik, yazım hatası ve hata yazma hakkı saklıdır.

1 İçindekiler

1 İçindekiler.....	3
2 Güvenliğiniz için.....	4
2.1 Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar.....	4
2.2 Sembol açıklaması.....	5
2.3 Genel	5
3 Amaca uygun kullanım	7
3.1 Uygulama alanı	7
3.2 Geçerli olan diğer belgeler.....	7
3.2.1 Garanti.....	7
3.2.2 Uygunluk beyanı.....	7
3.2.3 Servis belgeleri (yedek parçalar).....	7
4 Cihaz açıklaması	8
5 Yapı ve İşlev.....	9
5.1 Taşıma ve kurulum	9
5.1.1 Ortam koşulları	9
5.1.1.1 Çalışır durumda.....	10
5.1.1.2 Nakliyat ve Depolama	10
5.1.2 Ön ayarlar.....	10
5.1.2.1 Taşlama sıvısının doldurulması	11
5.1.2.2 Elektrotların taşlama işlemi için hazırlanması.....	12
5.1.2.3 Tungsten elektrodunun taşlama açısının ayarlanması	13
5.2 Elektrodun taşlanması	13
6 Bakım ve temizlik	14
6.1 Temizleme	14
6.2 Taşlama diskinin değiştirilmesi	15
7 Teknik veriler	16
7.1 TGM 40230 – PORTA.....	16
8 Ek donanım.....	17
8.1 Aşınma parçaları.....	17
9 Ek A	18
9.1 EWM bayilerine genel bakış	18

2 Güvenliğiniz için

2.1 Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar

TEHLİKE

Doğrudan beklenen ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "TEHLİKE" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.

UYARI

Olası ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "UYARI" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.

DİKKAT

Kişilerin tehlikeye atılmasını ve olası hafif yaralanmaları önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik bilgisinin başlığında "DİKKAT" kelimesi ile birlikte genel bir uyarı sembolü de bulunur.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.



Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.

Belirli bir durumda ne yapılacağını adım adım gösteren kullanım talimatları ve listelerini, dikkat çekme noktasından tanıyabilirsiniz, örneğin:

- Kaynak akımı hattının yuvasını ilgili nesneye takın ve kilitleyin.

2.2 Sembol açıklaması

Sembol	Tanım	Sembol	Tanım
	Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.		Basma ve bırakma / Dokunma / Tuşlar
	Makineyi kapatın		Serbest bırakın
	Makineyi çalıştırın		Basın ve basılı tutun
			Açın
	Yanlış		Çevirin
	Doğru		Sayı değeri - ayarlanabilir
	Menüye giriş		Sinyal ışığı yeşil yanar
	Menüde gezinti		Sinyal ışığı yeşil yanıp söner
	Menüden çıkış		Sinyal ışığı kırmızı yanar
	Zaman göstergesi (örnek: 4 s bekleyin / basın)		Sinyal ışığı kırmızı yanıp söner
	Menü görüntülemeye kesinti (başka ayar olanakları mevcut)		
	Alet gerekmiyor/kullanmayın		
	Alet gerekiyor/kullanın		

2.3 Genel

⚠ UYARI



- Güvenlik uyarıları dikkate alınmadığında kaza tehlikesi!**
Güvenlik uyarılarının dikkate alınmaması ölüm tehlikesine yol açabilir!
- Bu talimattaki güvenlik uyarılarını dikkatle okuyun!
 - Kaza önleme talimatlarını ve ülkelere özel şartları dikkate alın!
 - Çalışma sahasındaki kişileri kurallara uymaları konusunda uyarın!

⚠ DİKKAT



- Gürültü kirliliği!**
70 dBA'nın üzerindeki gürültü, işitme duyusuna kalıcı zarar verebilir!
- Uygun işitme koruması kullanın!
 - Çalışma alanında bulunan kişilerin uygun işitme koruması takması gerekir!



Cihazı çalıştırmak için ilgili ulusal yönergelere ve yasalara uyulmalıdır!

- Çerçeve yönergenin (89/391/EWG), ve buna ait özel yönergelerin ulusal uygulaması.
- Özellikle işçiler tarafından çalışırken iş araçlarının kullanımında güvenlik ve sağlık koruması hakkında asgari kurallar ile ilgili yönerge (89/655/EWG).
- İlgili ülkenin iş güvenliği ve kaza önleme kuralları.
- Kullanıcının güvenlik bilincine uygun çalışmasını düzenli aralıklarla kontrol edin.
- Cihazın yandaki yönetmelik uyarınca düzenli kontrolü, BGV A3.



Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!

- Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!
- Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!

3 Amaca uygun kullanım

⚠ UYARI



Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!

Bu cihaz, sanayi ve esnafın kullanımına yönelik olarak en son teknolojiler ile güncel kurallara ve standartlara uygun olarak üretilmiştir. Bu cihaz, sadece tip levhasında belirtilen kaynak yöntemleri için öngörülmüştür. Bu cihaz, amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Uygunsuz kullanımdan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz, yalnızca amacına uygun olarak ve eğitimli uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihaz üzerinde uygunsuz değişiklikler veya yapısal modifikasyonlar yapılmamalıdır!

3.1 Uygulama alanı

TIG elektrotların taşlanması için taşlama makinesi.

3.2 Geçerli olan diğer belgeler

3.2.1 Garanti



Daha ayrıntılı bilgiler için lütfen birlikte verilen "Warranty registration" broşürüne ve www.ewm-group.com adresinde yer alan garanti, bakım ve kontrol bilgilerimize bakınız!

3.2.2 Uygunluk beyanı



Tanımlanan makine tasarımı ve yapısı AT yönetmeliklerine uygundur:

- Makine direktifi
- Düşük voltaj yönetmeliği (LVD)
- Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği (EMV)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

İzinsiz değişiklik, hatalı tamirat, "Ark kaynağı sistemleri - çalışma sırasında denetim ve kontrol" ile ilgili sürelerle uyulmaması ve/veya EWM tarafından açıkça onaylanmayan izinsiz yapısal değişiklikler yapılması durumunda, bu beyan geçerliliğini kaybeder. Her ürüne spesifik bir uygunluk beyanının aslı eklenmiştir.

3.2.3 Servis belgeleri (yedek parçalar)

⚠ UYARI



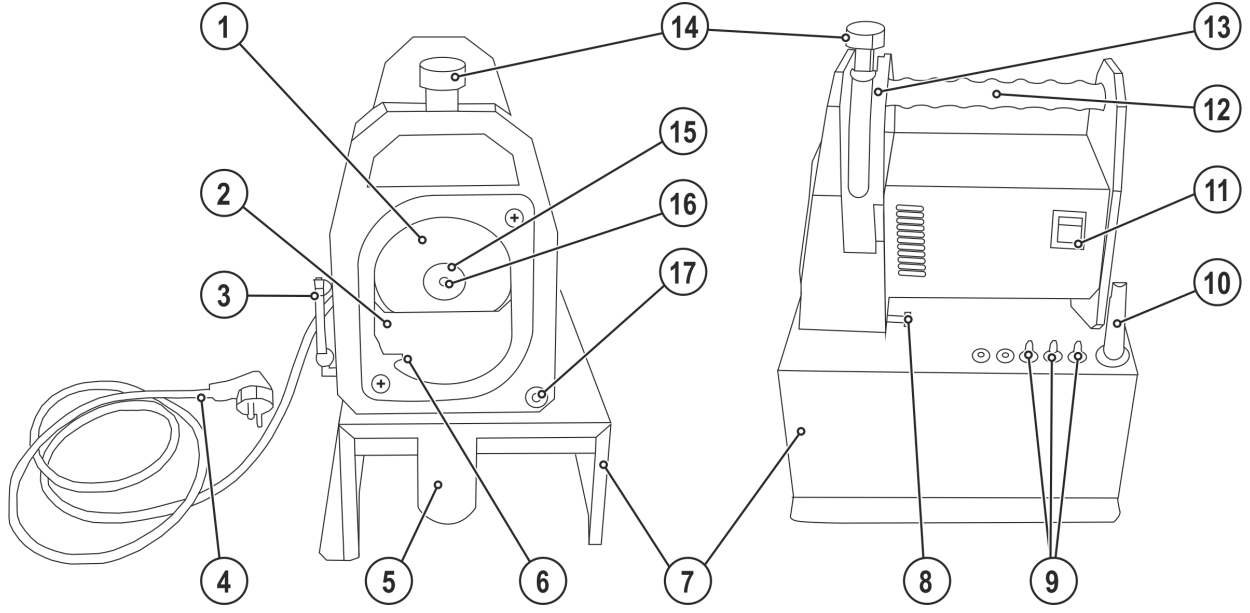
Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!

**Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!
İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!**

- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!

Yedek parçalar yetkili satıcıdan alınabilir.

4 Cihaz açıklaması



Şekil 4-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Taşlama diski
2		İzleme penceresi
3		Doldurma hortumu
4		Şebeke bağlantı kablosu
5		Toz toplama kabı
6		Doğru sıvı seviyesi işareti
7		Makine masası
8		Derinlik mastarı ayar civatası
9		Gergi pensesi
10		Elektrot pensesi Kullanım alanı: Alaşimsız ve düşük alaşımlı hammaddeler
11		Açma/kapama şalteri
12		Kabze
13		Taşlama açısı çizelgesi
14		Besleme kanalı
15		Pirinç diski
16		İçten altı köşeli vida
17		Derinlik mastarı

5 Yapı ve İşlev

⚠ UYARI



Sağlığa zararlı elektrod hammaddeleri!
Kaynak elektrodları sağlığa zararlı hammaddeler içerebilmektedir!

- Elektrot üreticisinin önerilerini dikkate alın!

⚠ DİKKAT



Açık besleme kanalı!
Açık olan bir besleme kanalı nedeniyle çalışan bir taşlama diski olduğunda çapaklar ve kir parçacıkları kanaldan dışarı çıkabilir ve gözler ile solunan havaya temas edebilir!

- Makineyi çalıştırmadan önce elektrod pensesini besleme kanalı içine yerleştirin!
- Makineyi kapattıktan sonra elektrod pensesini besleme kanalından çıkarmadan önce taşlama diskinin durmasını bekleyin.



Bağlanmış bir elektrod ile başlama!
Makine bağlanmış bir elektrod ile başlatıldığında elektrod bükülebilir ve taşlama diski, makineye ve insanlara zarar verebilir!

- Makineyi başlatırken elektrodu taşlama diski üzerinde bırakmayın!
- Makineyi çalıştırmadan önce elektrodun konumunu izleme penceresi aracılığıyla kontrol edin!



Elektrodun taşlama diski üzerinde aşırı bir basınç yaratması durumunda elektrod fazla ısınabilir ve tavlama söz konusu olabilir. Tavlanmış bir elektrod kullanılamaz hale gelebilir ve makineye zarar verebilir!

- **Elektrodu taşlama diski üzerine fazla bastırmayın!**
- **Elektrodu taşlama işlemi esnasında eşit bir şekilde çevirin!**

5.1 Taşıma ve kurulum

⚠ DİKKAT



Besleme hatlarından kaynaklanan kaza tehlikesi!
Nakil sırasında bağlantısı kesilmeyen besleme hatları (elektrik hatları, kumanda hatları vs.), tehlikelere ve kazalara (ör. bağlı cihazların devrilmesi ve insanların zarar görmesi) yol açabilir!

- Nakliye öncesinde besleme hatlarının bağlantılarını kesin!

5.1.1 Ortam koşulları



Alışılmadık miktarda toz, asit, korozif gazlar ya da maddeler cihaza zarar verebilir.

- **Yüksek miktarda duman, buhar, yağ buharı ve taşlama tozları engellenmelidir!**
- **Tuz içerikli ortam havası (deniz havası) engellenmelidir!**



Yetersiz havalandırma performansın düşmesine ve makine arızalarına neden olur.

- **Ortam koşullarına uyum sağlayın!**
- **Soğuk hava giriş ve çıkış açıklıklarını açık tutun!**
- **Engeller ile arada en az 0,5 m'lik bir mesafe bulunmalıdır!**

5.1.1.1 Çalışır durumda

Ortam havasının sıcaklık aralığı:

- -25 °C ila +40 °C

Bağıl nem:

- 40 'de %50'ye kadar
- 20 'de %90'a kadar

5.1.1.2 Nakliyat ve Depolama

Kapalı mekanda depolayın, ortam havası sıcaklık aralığı:

- -30 °C ile +70 °C arasında

Bağıl hava nemi

- 20 °C 'de azami %90

5.1.2 Ön ayarlar

⚠ DİKKAT



Komple montaj!

Makine sadece gövdenin tüm parçaları monte edildiğinde kullanılabilir. Tam olarak monte edilmemiş bir makinenin çalıştırılması hasarlara ve yaralanmalara neden olabilmektedir.

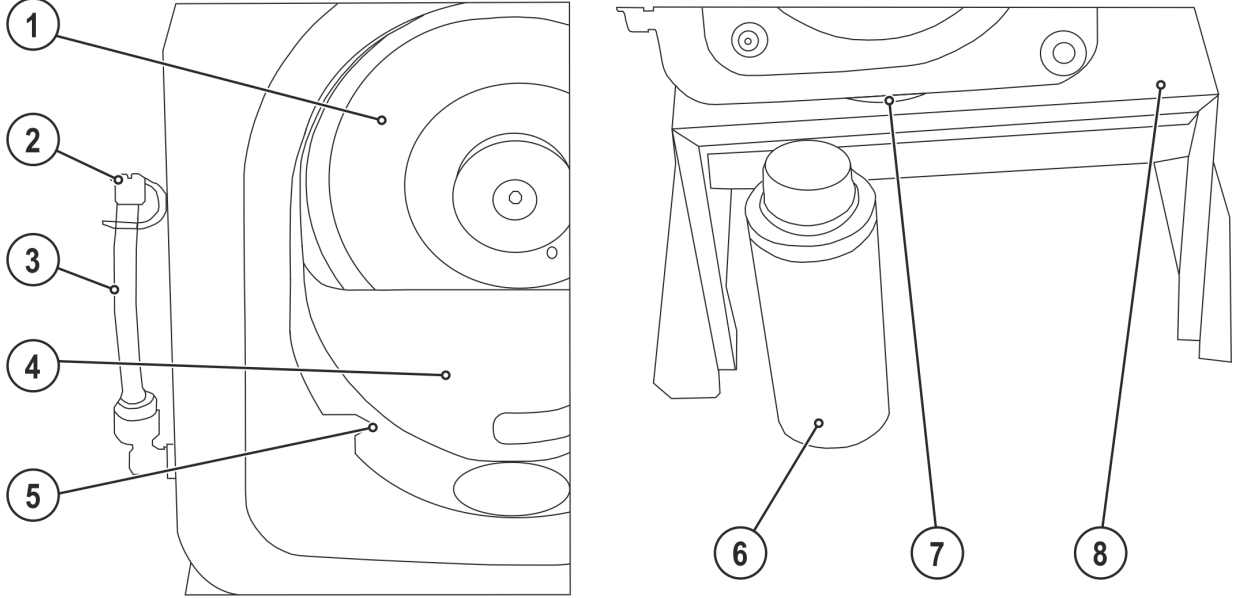
- İşletimden önce tüm parçaların sağlam bir şekilde monte edilip edilmediğini kontrol edin!

5.1.2.1 Taşlama sıvısının doldurulması

**Taşlama sıvısız işletim!**

Fabrika teslimi durumunda makineye taşlama sıvısı doldurulmamıştır. Makine taşlama sıvısı olmadan kullanılmamalıdır!

- **İşletmeye almadan önce makineye taşlama sıvısı doldurun!**



Şekil 5-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Taşlama diski
2		Yağlama nipeli tıpası
3		Doldurma hortumu
4		İzleme penceresi
5		Doğru sıvı seviyesi işareti
6		Toz toplama kabı
7		Boşaltma dişlisi
8		Makine masası

- Kilitleme civatasını çözme dişlisinden sökün.
- Toz toplama kabını çözme dişlisine sıkıca vidalayın.
- Doldurma hortumunun yağlama nipeli tıpasını çıkarın.
- Taşlama sıvısı kabını doldurma parçası ile birlikte doldurma hortumunun üzerine yerleştirin.
- Taşlama sıvısını doldurun.
- İzleme penceresindeki doğru sıvı seviyesi işaretini dikkate alın (aşmayın)!

**Makinenin taşlama sıvısı doldurulmuş bir biçimde taşınmaması gerekmektedir!**

- **Taşlama sıvısını güvenli bir biçimde kapatılabilir bir kaba boşaltın!**

5.1.2.2 Elektrotların taşlama işlemi için hazırlanması

Elektrotların taşlama işlemi için sabitlenmesinde değişik, elektrot çapına uygun hale getirilmiş gergi penseleri kullanılmaktadır.

⚠ DİKKAT



Yanlış gergi pensesi!

Elektrod büyüklüğüne uygun olmayan bir gergi pensesinin kullanılması nedeniyle elektrod serbest kalabilir, makineye hasar verebilir ve insanların yaralanmasına neden olabilir.

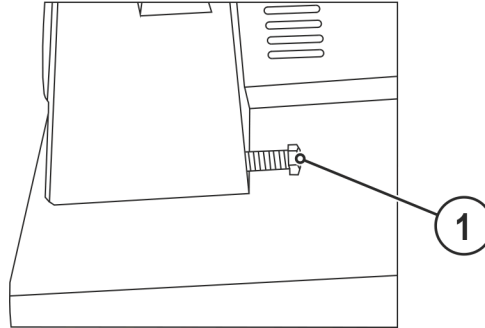
- Sadece orijinal gergi penselerini kullanın!
- Sadece elektrod çapına uygun olan gergi penselerini kullanın!



Şekil 5-2

Poz.	Sembol	Tanım
1		Elektrod
2		Gergi pensesi
3		Elektrot pensesi Kullanım alanı: Alaşımsız ve düşük alaşımlı hammaddeler

- Elektrod çapına uygun bir gergi pensesi seçin.
- Elektrodu gergi pensesi içine yerleştirin.
- Gergi pensesini elektrod pensesinin içine vidalayın.



Şekil 5-3

Poz.	Sembol	Tanım
1		Derinlik mastarı ayar civatası



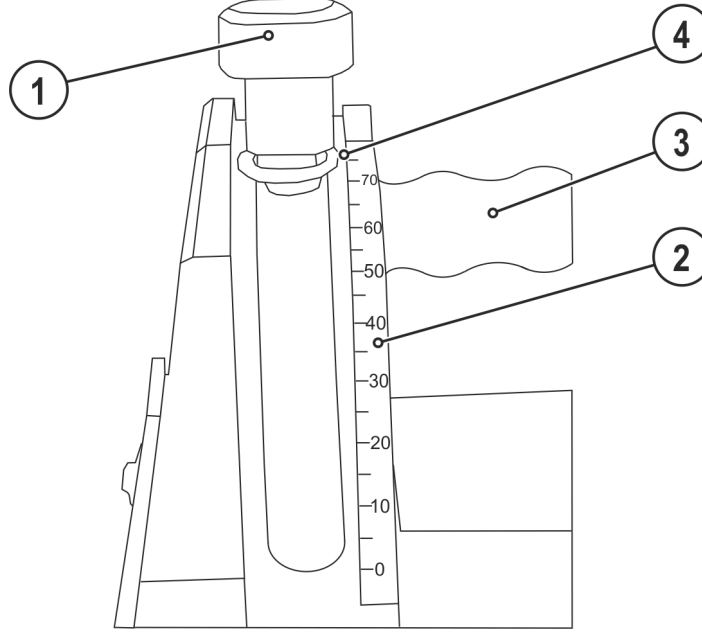
Derinlik mastarı ayar civatası

Derinlik mastarının arka tarafında bulunan ayar civatası ile tungsten elektrodunun taşlaması ayarlanabilir.

- Dışarıya döndürme: Daha yüksek taşlama
- İçeriye döndürme: Daha düşük taşlama

5.1.2.3 Tungsten elektrodunun taşlama açısının ayarlanması

Taşlama açısı beslemenin işaret markası üzerinden ayarlanmaktadır. 7,5° ile 90° arasında değişen yarım açılar ayarlanabilmektedir.



Şekil 5-4

Poz.	Sembol	Tanım
1		Besleme
2		Taşlama açısı çizelgesi
3		Taşıma tutamağı
4		İşaretleme

- Beslemedeki tırtıklı vidayı sökün.
- Beslemenin işaretlemesini istediğiniz yarım açığa ayarlayın.
- Tırtıklı vidayı yeniden sıkın.

5.2 Elektrodun taşlanması



Arızalı bir taşlama diski elektroda ve elektrod pensesine zarar verebilir.

- **Taşlama diski hasarlı olduğunda makineyi asla kullanmayınız.**
- **Sadece orijinal taşlama diskleri kullanın.**
- Açma/kapama şalterinin "0" konumunda olup olmadığını kontrol edin.
- Makineyi güç kaynağına bağlayın.
- İzleme penceresinden bakarak elektrodun taşlama diski üzerinde yer alıp almadığını kontrol edin.
- Makineyi çalıştırın.
- Elektrod pensesini yavaş dönme hareketleri altında taşlama diskinin altına getirin ve böylece tungsten elektrodunun yanmasını engelleyin. İşlemi izleme penceresinden bakarak kontrol edin.
- Hafif bir baskı ve yavaş ve eşit çevirme hareketleri ile elektrod pensesinin taşlama işlemini gerçekleştirin.
- Taşlama işlemi elektrod pensesinin tahdidine ulaşıldığında sona ermektedir.
- Makineyi kapatın ve durmasını bekleyin.
- Elektrod pensesini besleme kanalından çıkarın.
- Elektrod pensesini derinlik masterına yerleştirin ve sola doğru çevirerek çözün.

6 Bakım ve temizlik

6.1 Temizleme

⚠ UYARI



Şebeke gerilimi!

Temizlik veya kontrol işlemlerinden önce kontrol edilecek makinenin tüm şebeke ve besleme hatlarının sökülmesi gerekmektedir.

- Tüm şebeke ve besleme hatlarını ayırın.

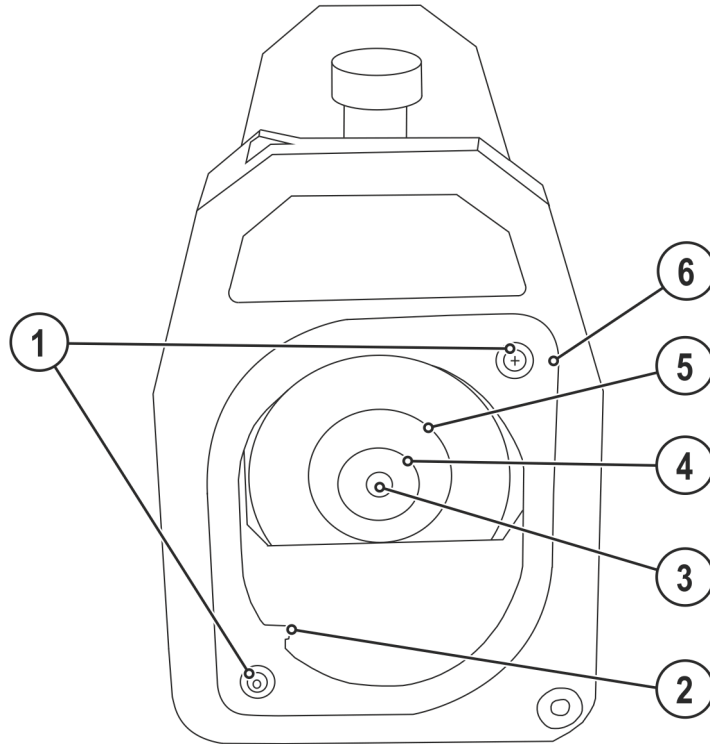
⚠ DİKKAT



Taşlama tozu!

Temizleme işlemi esnasında taşlama tozu gözlere ulaşabilir. Taşlama sıvısı kalıntıları yüzeysel cilt yaralanmaları ile kana karışabilir.

- Temizleme işlemi esnasında koruyucu gözlük ve eldiven kullanın!



Şekil 6-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		İzleme penceresi çerçevesi vidaları
2		Doğru sıvı seviyesi işareti
3		İçten altı köşeli vida
4		Pirinç diski
5		Taşlama diski
6		İzleme penceresi çerçevesi

- Taşlama makinesini şebekeden ayırın.
- Taşlama sıvısını uygun bir kaba boşaltın.
- Toz toplama kabını sökün.
- İzleme penceresi çerçevesinin vidalarını sökün.
- İzleme penceresi ve izleme penceresi çerçevesini sökün.
- Taşlama kabinini duru su ile temizleyin.
- Temizleme suyunu uygun bir kaba boşaltın ve geçerli olan talimatlara uygun bir şekilde bertaraf edin.
- İzleme penceresi ve izleme penceresi çerçevesini vidaları ile yeniden sabitleyin.
- Gövde ile izleme penceresi arasındaki conta halkasının düzgün bir şekilde yerleşip yerleşmediğine dikkat edin.

6.2 Taşlama diskinin değiştirilmesi

- Taşlama makinesini şebekeden ayırın.
- Taşlama sıvısını uygun bir kaba boşaltın.
- İzleme penceresi ve izleme penceresi çerçevesini sökün.
- Taşlama diskinin merkezinde bulunan içten altı köşeli vidayı (sol dişli) sökün.
- Pirinç diskini sökün.
- Taşlama diskini değiştirin.
- Pirinç diskini içten altı köşeli vida ile yeniden sabitleyin.
- İzleme penceresi ve izleme penceresi çerçevesini yeniden sabitleyin.
- Taşlama sıvısını yeniden doldurun.
- Gövde ile izleme penceresi arasındaki conta halkasının düzgün bir şekilde yerleşip yerleşmediğine dikkat edin.

7 Teknik veriler**7.1 TGM 40230 – PORTA**

Şebeke kablosu uzunluğu	2 m
Güç	380 W
Şebeke bağlantısı (EN 50144)	230 V, 50 / 60 Hz
Devir sayısı	8500 d/dak
Elmas disk çapı	40 mm
Taşlama hızı	44 m/s
Taşlama açısı ayarı	7,5 ° - 90 °
Taşlama sıvısı taşıma kapasitesi	250 ml
Ağırlık	9,3 kg
Uygulanan uyumlu standartlar	EN 61029
Güvenlik işareti	CE

8 Ek donanım

8.1 Aşınma parçaları



Orijinal olmayan taşlama diskleri ve taşlama konsantresi gibi aşınma parçalarının kullanılması durumunda makinenin kullanım ömrü düşmekte ve garantisi geçersiz olmaktadır. Sadece orijinal aşınma parçaları kullanın!

Tip	Açıklama	Ürün numarası
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Germe pensi, EWM elektrot taşlama makineleri için	098-003678-00000
Elmaz taşlama diski	Taşlama diski	098-003695-00000
Taşlama konsantresi 250 ml	Taşlama konsantresi	098-003699-00000

9 Ek A

9.1 EWM bayilerine genel bakış

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 SISTEMLERİ TIC. LTD.STİ.

İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / Istanbul Turkey
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com



Plants



Branches

● More than 400 EWM sales partners worldwide