



FI

Elektrodihiomakone

TGM 40230 Porta 230V 50Hz

099-003694-EW518

04.05.2017

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

www.ewm-group.com



Yleisiä huomautuksia

VAROITUS



Lue käyttöohje!

Käyttöohjeen tarkoituksena on opastaa käyttäjää käyttämään laitteita turvallisesti.

- Kaikkien järjestelmäkomponenttien käyttöohje, erityisesti turvaohjeet, on luettava ja niitä on noudatettava!
- Noudata tapaturmantorjuntaa koskevia määräyksiä sekä maakohtaisia määräyksiä!
- Käyttöohjetta on säilytettävä laitteen käyttöpaikalla.
- Turva- ja varoituskilvet laitteessa antavat tietoja mahdollisista vaaroista. Niiden on oltava aina tunnistettavissa ja luettavissa.
- Laite on valmistettu tekniikan tason sekä sääntöjen ja normien mukaisesti ja ainoastaan asiantuntijat saavat käyttää, huoltaa ja korjata sitä.
- Tekniset muutokset, laitetekniikan edelleenkehittyessä, voivat johtaa erilaiseen hitsauskäyttäytymiseen.



Jos sinulla on laitteen asennukseen, käyttöönottoon, käyttöön, käyttötarkoitukseen tai sijoitustilaan liittyviä kysymyksiä, ota yhteys laitteen jälleenmyyjään tai asiakaspalveluumme numeroon +49 2680 181-0.

Valtuutettujen jälleenmyyjien luettelo on osoitteessa www.ewm-group.com.

Vastuumme tämän laitteen käytön osalta rajoittuu nimenomaan laitteen toimintaan. Kaikki muu vastuu on nimenomaisesti poissuljettu. Käyttäjä hyväksyy vastuun poissulkemisen ottaessaan laitteen käyttöön.

Valmistaja ei voi valvoa käyttöohjeen noudattamista eikä laitteen asennukseen, käyttöön tai huoltoon liittyviä olosuhteita tai tapoja.

Virheellinen asennus voi johtaa aineellisiin vahinkoihin ja henkilöiden loukkaantumiseen. Näin ollen emme ota minkäänlaista vastuuta tappioista, vahingoista tai kuluista, jotka ovat johtuneet virheellisestä asennuksesta, käytöstä tai huollosta tai jollakin tavalla liittyvät näihin osatekijöihin.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Strasse 8

D-56271 Mündersbach

Tämän käyttöohjeen tekijänoikeudet jäävät laitteen valmistajalle.

Osittainenkin monistaminen edellyttää valmistajan kirjallista lupaa.

Tämän asiakirjan sisältö on tutkittu, tarkastettu ja työstetty huolellisesti, mutta muutokset, kirjoitusvirheet ja erehdykset ovat silti mahdollisia.

1 Sisällys

1	Sisällys	3
2	Oman turvallisuutesi vuoksi	4
2.1	Huomautuksia näiden käyttöohjeiden käytöstä	4
2.2	Merkkien selitykset	5
2.3	Yleistä	5
3	Tarkoituksenmukainen käyttö	7
3.1	Käyttökohteet	7
3.2	Laitteeseen liittyvät asiakirjat	7
3.2.1	Takuu	7
3.2.2	Vaatimustenmukaisuusvakuutus	7
3.2.3	Huoltoasiakirjat (varaosat)	7
4	Koneen kuvaus	8
5	Rakenne ja toiminta	9
5.1	Kuljetus ja asennus	9
5.1.1	Ympäristöolosuhteet	9
5.1.1.1	Ympäristöolosuhteet	10
5.1.1.2	Kuljetus ja säilytys	10
5.1.2	Esiasetukset	10
5.1.2.1	Hiomanesteen täyttö	11
5.1.2.2	Elektrodien valmistelu hiontaa varten	12
5.1.2.3	Volframielektrodin hiomakulman säätäminen	13
5.2	Elektrodin hiominen	13
6	Huolto ja hoito	14
6.1	Puhdistus	14
6.2	Hiomalaikan vaihtaminen	15
7	Tekniset tiedot	16
7.1	TGM 40230 – PORTA	16
8	Lisävarusteet	17
8.1	Kulutusosat	17
9	Liite A	18
9.1	EWM-toimipisteet	18

2 Oman turvallisuutesi vuoksi

2.1 Huomautuksia näiden käyttöohjeiden käytöstä

VAARA

Työskentely- ja toimintamenettelyt, joita on noudatettava tarkasti uhkaavien vakavien tapaturmien ja kuolemantapausten ennalta ehkäisemiseksi.

- Turvallisuustietojen otsikoissa esiintyy sana "VAARA" sekä yleinen varoitussymboli.
- Vaaraa on korostettu myös sivun reunassa olevalla symbolilla.

VAROITUS

Työskentely- ja toimintamenettelyt, joita on noudatettava tarkasti uhkaavien vakavien tapaturmien ja kuolemantapausten ennalta ehkäisemiseksi.

- Turvallisuustietojen otsikoissa esiintyy sana "VAARA" sekä yleinen varoitussymboli.
- Vaaraa on korostettu myös sivun reunassa olevalla symbolilla.

HUOMIO

Työskentely- ja toimintamenettelyt, joita on noudatettava tarkasti myös mahdollisten lievien tapaturmien ennalta ehkäisemiseksi.























- Turvallisuustietojen otsikossa esiintyy aina avainsana "HUOMAUTUS" sekä yleinen varoitussymboli.
- Riskiä on selvennetty sivun reunassa olevalla symbolilla.

 **Erityisiä teknisiä seikkoja, jotka käyttäjien on muistettava.**

Erilaisiin käyttötilanteisiin tarkoitettut, vaihe vaiheelta opastavat toimintaohjeet sekä luetteloinnit on merkitty luettelomerkillä, esim.:

- Liitä hitsausvirtajohdon liitin asianmukaiseen vastakappaleeseen ja lukitse liitin.

2.2 Merkkien selitykset

Symboli	Kuvaus	Symboli	Kuvaus
	Erityisiä teknisiä seikkoja, jotka käyttäjien on muistettava.		Paina ja vapauta / Näpäytä / Kosketa
	Kytke laite pois päältä		Vapauta
	Kytke laite päälle		Paina ja pidä painettuna
			Kytke
	Väärin		Kierrä
	Oikein		Lukuarvo - asetettavissa
	Siirtyminen valikkoon		Vihreä merkkivalo palaa
	Navigointi valikossa		Vihreä merkkivalo vilkkuu
	Poistuminen valikosta		Punainen merkkivalo palaa
	Ajan näyttö (esimerkki: odota 4 s / paina)		Punainen merkkivalo vilkkuu
	Valikon näyttö keskeytynyt (lisäasetukset mahdollisia)		
	Työkalu ei tarpeellinen / käyttö kielletty		
	Työkalun käyttö tarpeen / käytä työkalua0		

2.3 Yleistä

⚠ VAROITUS



Tapaturmavaara, jos näitä turvallisuusohjeita ei noudateta!

Näiden turvallisuusohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa kuoleman!

- Lue tämän käyttöohjekirjan turvallisuustiedot huolellisesti!
- Noudata tapaturmantorjuntaa koskevia määräyksiä sekä maakohtaisia määräyksiä!
- Ilmoita työskentelyalueella oleville ihmisille, että heidän on noudatettava määräyksiä!


⚠ HUOMIO




Äänialtistus!

Yli 70 dBa ylittävä melu voi aiheuttaa pysyviä kuulovaurioita!

- Käytä sopivaa kuulonsuojausta!
- Työskentelyalueella oleskelevien ihmisten on käytettävä sopivaa kuulonsuojainta!

-  **Laitteen käytössä on noudatettava kulloisia kansallisia määräyksiä ja lakeja!**
 - **Kehysdirektiivin (89/391/EWG), kansalliset sovellukset sekä siihen kuuluvat yksittäiset direktiivit.**
 - **Erityisesti direktiivi (89/655/EWG) työntekijöiden työssään käyttämille työvälineille asetettavista turvallisuutta ja terveyttä koskevista vähimmäisvaatimuksista.**
 - **Kunkin maan määräykset työturvallisuudesta ja tapaturmien ehkäisystä.**
 - **Tarkasta käyttäjän turvallisuustietoinen työskentely säännöllisin väliajoin.**
 - **Laitteen säännöllinen tarkastus standardin mukaisesti BGV A3.**

-  **Valmistajan takuu ei ole voimassa, jos laitteessa käytetään muita kuin alkuperäisosa!**
 - **Käytä vain sellaisia järjestelmän osia ja lisälaitteita (virtalähteitä, hitsauspolttimia, elektrodinpitimiä, kaukosäätimiä, varaosia ja kulutusosia yms.), jotka kuuluvat kyseiseen tuoteperheeseen!**
 - **Liitä ja lukitse lisälaitte liittimeensä laitteen ollessa poissa päältä.**

3 Tarkoituksenmukainen käyttö

VAROITUS



Väärästä käytöstä aiheutuvat vaaratekijät!

Laitteisto on valmistettu tekniikan tason mukaisesti sekä sääntöjen / normien mukaisesti teollisuus- ja ammattikäyttöön. Se on tarkoitettu ainoastaan tyyppikilvessä ilmoitettua hitsausmenetelmää varten. Muussa kuin määräysten mukaisessa käytössä voidaan laitteen odottaa aiheuttavan vaaroja henkilöille, eläimille ja omaisuudelle. Laitteistoa saa käyttää ainoastaan asianmukaisen käyttötavan mukaisesti.

- Laitetta saa käyttää ainoastaan määräystenmukaisesti ja opastetun, ammattitaitoisen henkilöstön toimesta!
- Laitetta ei saa muuttaa tai mukauttaa epäasianmukaisesti!

3.1 Käyttökohteet

Hiomalaite TIG-elektrodien hiontaan.

3.2 Laitteeseen liittyvät asiakirjat

3.2.1 Takuu



Lisätietoja saat oheisesta esitteestä "Warranty registration" sekä takuu-, huolto- ja tarkastustiedoista sivuilta www.ewm-group.com!

3.2.2 Vaatimustenmukaisuusvakuutus



Kuvattu laite vastaa suunnittelunsa ja rakennetyypinsä puolesta seuraavia EY-direktiivejä:

- Konedirektiivi
- Matalajännitedirektiivi (LVD)
- Sähkömagneettista yhteensopivuutta (EMC) koskeva direktiivi
- Vaarallisten aineiden käytön rajoittaminen (RoHS)

Mikäli laitetta on muokattu tai korjattu omatoimisesti tai jos standardissa "Kaarihitsauslaitteet – Määräaikaistarkastus ja testaus" annettuja määräaikoja ei ole noudatettu ja/tai laite on uudelleenkoottu tavalla, joka ei ole EWM:n nimenomaisesti sallima, tämä selvitys mitätöityy. Jokaisen tuotteen mukana toimitetaan alkuperäisenä erityinen vaatimustenmukaisuusvakuutus.

3.2.3 Huoltoasiakirjat (varaosat)

VAROITUS



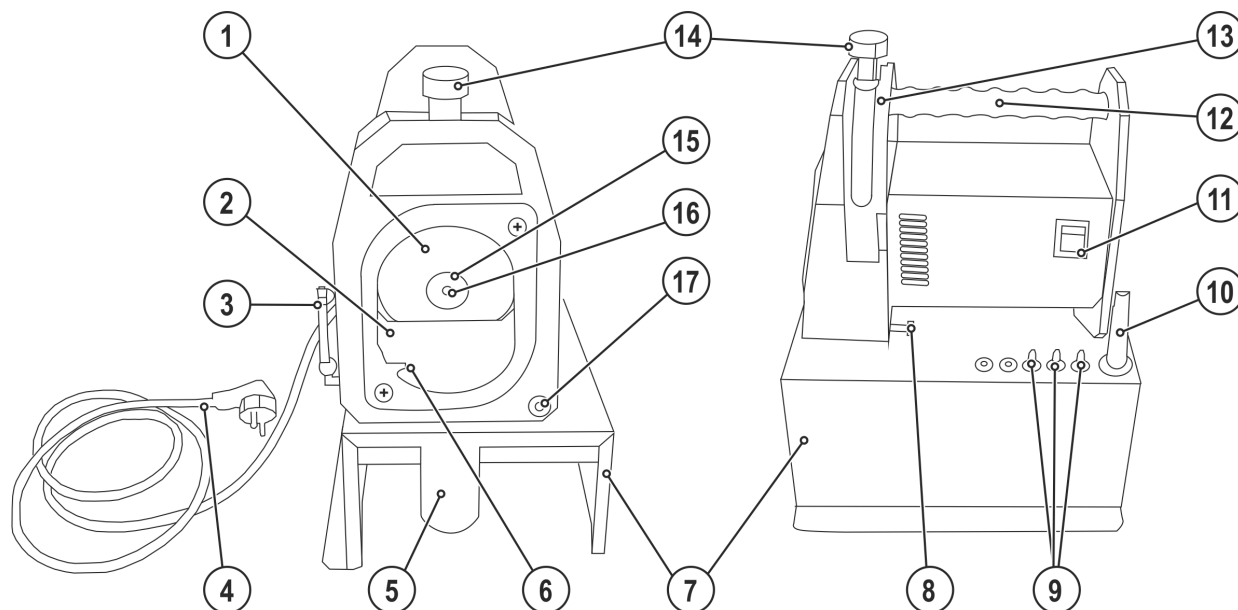
Älä tee laitteelle luvattomia korjauksia tai muutoksia!

Vammojen ja laitteiston vahingoittumisen ehkäisemiseksi yksikön korjaajan tai muuttajan on oltava erikoistunut ja harjaantunut henkilö
Takuu raukeaa, jos laitteeseen on puututtu luvatta.

- Käytä korjaustöihin ainoastaan päteviä henkilöitä (koulutettua huoltohenkilöstöä)!

Varaosa voi tilata jälleenmyyjältä, jolta laite on ostettu.

4 Koneen kuvaus



Kuva 4-1

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Hiomalaikka
2		Tarkastuslasi
3		Täyttöletku
4		Verkkoliitäntäjohdin ja sen vedonpoistin
5		Pölynkeruusäiliö
6		Oikean nestetason merkintä
7		Laitepöytä
8		Syvyystulkin säätöruuvi
9		Kiristysistukka
10		Elektroдинpidin Käyttökohteet: Seostamattomat ja niukkaseosteiset raaka-aineet
11		Virtakytkin
12		Kädensija
13		Hiontakulma-asteikko
14		Syöttökanava
15		Messinkilevy
16		Kuusiokoloruuvi
17		Syvyystulkki

5 Rakenne ja toiminta

⚠ VAROITUS



Terveydelle haitallisia elektrodiraaka-aineita!
Hitsauselektrodit voivat sisältää terveydelle haitallisia raaka-aineita!

- Noudata elektrodinvalmistajan antamia ohjeita!

⚠ HUOMIO



Avoin syöttökanava!

Avatun syöttökanavan kautta voi kanavasta lentää hiontalaikan pyöriessä lastuja ja likahiukkasia, jotka voivat joutua silmään tai hengitysilmaan!

- Aseta elektrodinpidin syöttökanavaan ennen käynnistämistä!
- Anna hiontalaikan pysähtyä sammuttamisen jälkeen, ennen kuin elektrodinpidin otetaan syöttökanavasta.



Käynnistäminen elektrodin ollessa kiinni laikassa!

Jos laite käynnistetään elektrodin ollessa kiinni laikassa, elektrodi voi juuttua kiinni ja vahingoittaa hiontalaikkaa, laitetta ja henkilöitä!

- Älä anna elektrodin olla kiinni hiontalaikassa laitetta käynnistäessäsi!
- Tarkasta elektrodin asento ennen laitteen käynnistämistä tarkastuslasin avulla!



Jos elektrodia painetaan hiontalaikalle liian kovaa, elektrodi voi ylikuumentua ja hehkuttua. Hehkuttunut elektrodi voi olla käyttökeltoton ja vahingoittaa laitetta!

- **Älä paina elektrodia liian kovaa hiontalaikalle!**
- **Pyöritä elektrodia hiomisen aikana tasaisesti!**

5.1 Kuljetus ja asennus

⚠ HUOMIO



Syöttöjohtojen aiheuttama onnettomuusvaara!

Kuljetuksen aikana virtajohtot, joita ei ole irrotettu (verkkojohtot, ohjausjohtimet jne.) voivat aiheuttaa vaaratilanteita, esimerkiksi kytketyn laitteen kaatumisen ja henkilövahinkoja!

- Irrota syöttöjohtot ennen kuljetusta!

5.1.1 Ympäristöolosuhteet



Epätavanomaisen suuri määrä pölyä, happoa, syövyttäviä kaasuja tai aineita voi vahingoittaa laitteistoa.

- **Vältä suuri määrä savua, höyryä, öljyhöyryä ja hiontapölyä!**
- **Vältä ulkoilman suolaa (meri-ilmastossa)!**



Riittämätön ilmanvaihto aiheuttaa suorituskyvyn heikkenemistä ja laitteistovahinkoja.

- **Noudata käyttöympäristöä koskevia määräyksiä!**
- **Pidä jäähdytysilman tulo- ja poistoaukot vapaina!**
- **Pidä 0,5 metrin vähimmäisetäisyys esteisiin!**

5.1.1.1 Ympäristöolosuhteet

Ympäriövän ilman lämpötila-alue:

- -25...+40 °C

Suhteellinen ilmankosteus:

- Enintään 50% 40 °C:ssa
- Enintään 90% 20 °C:ssa

5.1.1.2 Kuljetus ja säilytys

Säilytys suljetussa tilassa, ympäröivän ilman lämpötila-alue:

- -30...+70 °C

Suhteellinen ilmankosteus

- Enintään 90 % 20 °C:ssa

5.1.2 Esiasetukset

HUOMIO



Täydellinen asennus!

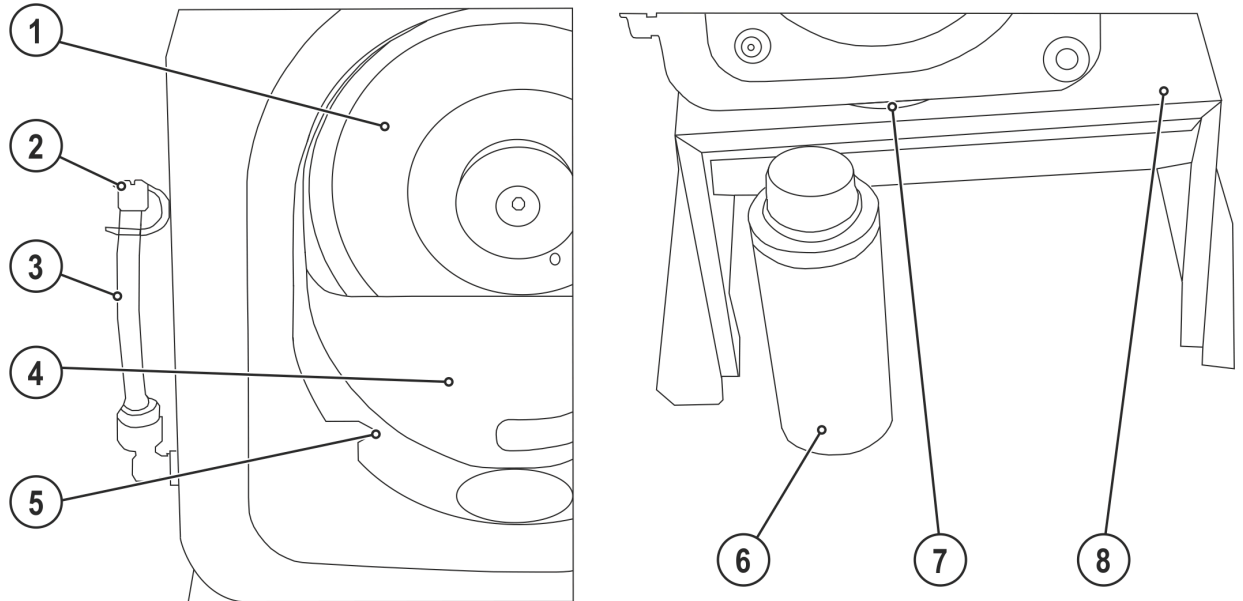
Laitetta saa käyttää vain, kun kaikki koteloon liittyvät osat on asennettu. Epätäydellisen laitteen käyttö voi johtaa vaurioihin ja vammoihin.

- Tarkista kaikkien rakenneosien kiinteä asennus ennen käyttöä!

5.1.2.1 Hiomanesteen täyttö

**Käyttö ilman hiomanestettä!****Laitetta ei ole täytetty tehtaalla hiomanesteellä. Laitetta ei saa käyttää ilman hiomanestettä!**

- Täytä hiomanestettä ennen käyttöönottoa!



Kuva 5-1

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Hiomalaikka
2		Voitelunippatulppa
3		Täyttöletku
4		Tarkastuslasi
5		Oikean nestetason merkintä
6		Pölynkeruusäiliö
7		Tyhjennyskierre
8		Laitepöytä

- Kierrä sulkuruuvi tyhjennyskierteestä.
- Kierrä pölynkeruusäiliö käsin tiukalle tyhjennyskierteeseen.
- Poista voitelunippatulppa täyttöletkusta.
- Aseta hiomanestesäiliö täyttöistukkoineen täyttöletkulle.
- Täytä hiomanestettä.
- Huomioi oikean nestetason merkintä tarkastuslasissa (ei saa ylittää)!

**Laitetta ei saa kuljettaa hiomanesteellä täytettynä!**

- Tyhjennä hiomaneste turvallisesti suljettavissa olevaan säiliöön!

5.1.2.2 Elektrodien valmistelu hiontaa varten

Elektrodien kiinnittämiseksi hiontaa varten käytetään erilaisia, elektrodien halkaisijaan sovitettuja kiristysistukoita.

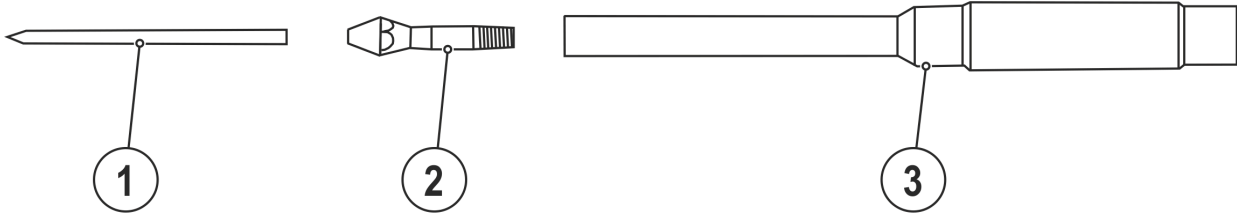
⚠ HUOMIO



Väärä kiristysistukka!

Muun kuin elektrodin kokoa vastaavan kiristysistukan käyttö saattaa aiheuttaa elektrodien irtoamisen, laitevaurioita ja henkilövammoja.

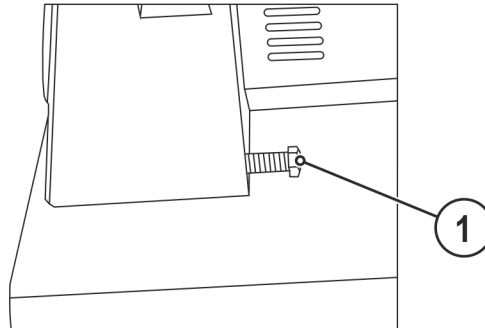
- Käytä ainoastaan alkuperäisiä kiristysistukoita!
- Käytä ainoastaan elektrodin halkaisijaa vastaavia kiristysistukoita!



Kuva 5-2

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Elektrodi
2		Kiristysistukka
3		Elektrodinpidin Käyttökohteet: Seostamattomat ja niukkaseosteiset raaka-aineet

- Valitse kiristysistukka elektrodin halkaisijaa vastaavasti.
- Aseta elektrodi kiristysistukkaan.
- Ruuvaa kiristysistukka elektrodinpitimeen.



Kuva 5-3

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Syvyystulkin säätöruuvi



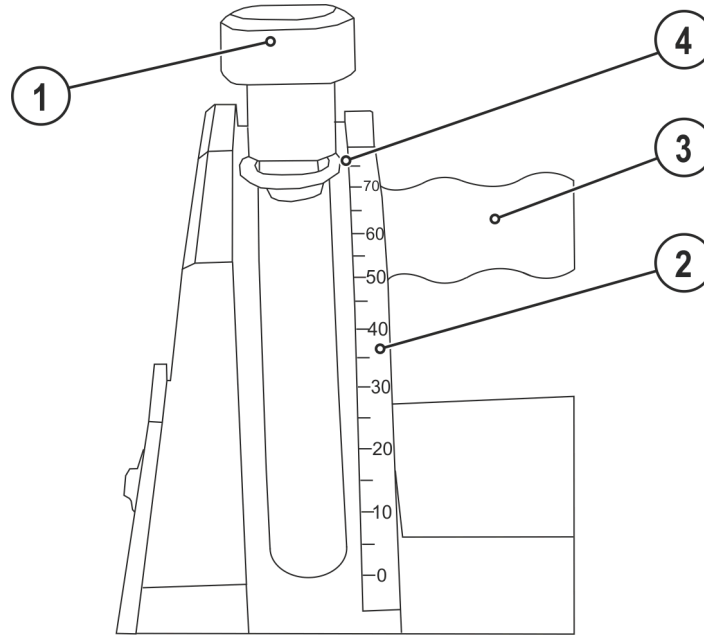
Syvyystulkin säätöruuvi

Syvyystulkin taustapuolen säätöruuvilla voidaan säätää volframielektrodien hiontamäärää.

- **Kierto ulos:** Suurempi hiontamäärä
- **Kierto sisään:** Alhaisempi hiontamäärä

5.1.2.3 Volframielektrodin hiomakulman säätäminen

Hiomakulma säädetään sisäänviennin osoitusmerkin avulla. Voidaan asettaa 7,5° - 90°:n puolikulma.



Kuva 5-4

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Sisäänvientti
2		Hiontakulma-asteikko
3		Kantokahva
4		Merkintä

- Avaa sisäänviennin pyälletty ruuvi.
- Aseta sisäänviennin merkintä halutun puolikulman kohtaan.
- Kiristä pyälletty ruuvi käsin.

5.2 Elektrodin hiominen



Viallinen hiomalaikka voi vaurioittaa elektrodiä ja elektrodinpidintä.

- ***Älä koskaan käytä laitetta, jos hiomalaikka on vahingoittunut.***
- ***Käytä ainoastaan alkuperäisiä hiomalaikkoja.***
- Tarkasta, että virtakytkin on asennossa "0".
- Liitä laite virtalähteeseen.
- Tarkasta tarkastuslasin läpi, ettei elektrodi lepää hiontalaikalla.
- Kytke laite päälle.
- Vie elektrodinpidintä hitaasti pyörittäen hiontalaikalle niin, ettei volframielektrodi ala hehkua. Valvo tapahtumaa tarkastuslasin kautta.
- Suorita hionta kevyesti painamalla ja pyörittämällä elektrodinpidintä hitaasti ja tasaisesti.
- Hionta on päättynyt, kun elektrodinpitimen rajoitin on saavutettu.
- Sammuta laite ja anna sen pysähtyä.
- Ota elektrodinpidin syöttökanavasta.
- Vie elektrodinpidin syvyystulkkiin ja vapauta elektrodi vasemmalle kiertämällä.

6 Huolto ja hoito

6.1 Puhdistus

⚠ VAROITUS



Syöttöjännite!

Ennen puhdistusta ja tarkastusta on kaikki tarkastettavan laitteen verkko- ja syöttöjohdot irrotettava.

- Irrota kaikki verkko- ja syöttöjohdot.

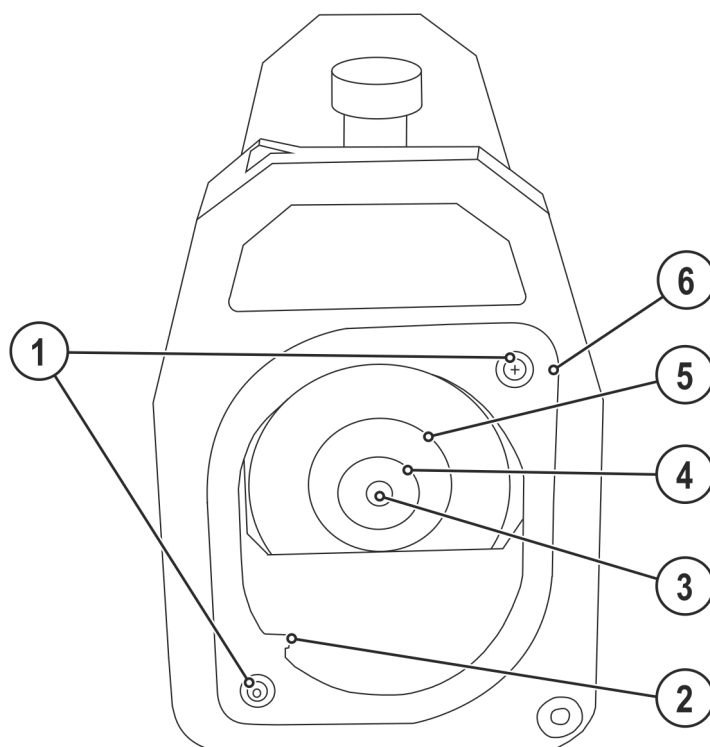
⚠ HUOMIO



Hiomapöly!

Puhdistettaessa hiomapöly voi joutua silmiin. Hiomanesteen jäämät voivat joutua vereen pinnallisten ihovammojen kautta.

- Käytä puhdistettaessa suojalaseja ja käsineitä!



Kuva 6-1

Merkki	Symboli	Kuvaus
1		Ruuvit tarkastuslasikehys
2		Oikean nestetason merkintä
3		Kuusiokoloruuvi
4		Messinkilevy
5		Hiomalaikka
6		Tarkastuslasikehys

- Irrota hiomalaite verkosta.
- Laske hiomaneste sopivaan säiliöön.
- Irrota pölynkeruusäiliö.
- Irrota tarkastuslasikehyksen ruuvit.
- Irrota tarkastuslasi ja tarkastuslasikehys.
- Puhdista hiomakammio puhtaalla vedellä.
- Laske puhdistusvesi soveltuvaan säiliöön ja hävitä voimassa olevien määräysten mukaisesti.
- Kiinnitä tarkastuslasi ja tarkastuslasikehys jälleen ruuveilla.
- Varmista tiivisterenkaan asianmukainen paikoillaan olo kotelon ja tarkastuslasin välissä.

6.2 Hiomalaikan vaihtaminen

- Irrota hiomalaite verkosta.
- Laske hiomaneste sopivaan säiliöön.
- Irrota tarkastuslasi ja tarkastuslasikehys.
- Irrota kuusiokoloruuvi (kierre vastapäivään) hiomalaikan keskustasta.
- Irrota messinkilevy.
- Vaihda hiomalaikka.
- Kiinnitä messinkilevy jälleen kuusiokoloruuvilla.
- Kiinnitä tarkastuslasi ja tarkastuslasikehys uudelleen.
- Täytä hiomaneste uudelleen.
- Varmista tiivisterenkaan asianmukainen paikoillaan olo kotelon ja tarkastuslasin välissä.

7 Tekniset tiedot**7.1 TGM 40230 – PORTA**

Pitkä syöttökaapeli	2 m
Teho	380 W
Verkkoliitäntä (EN 50144)	230 V, 50 / 60 Hz
Kierrosluku	8500 krs/min
Timanttilaikan halkaisija	40 mm
Hiontanopeus	44 m/s
Hiontakulman säätö	7,5 ° - 90 °
Hiomanesteen vastaanottokapasiteetti	250 ml
Paino	9,3 kg
Sovelletut yhdenmukaistetut normit	EN 61029
Turvamerkintä	CE

8 Lisävarusteet

8.1 Kulutusosat



Jos käytetään muita kuin alkuperäisiä kulutusosia, kuten hiomalaikkoja ja hiontatiivistettä, laitteen käyttöikä laskee ja takuu raukeaa. Käytä ainoastaan alkuperäisiä kulutusosia!

Tyyppi	Nimitys	Varaosanumero
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Kiristysistukka EWM-elektrodinhiontalaitteille	098-003678-00000
Timanttihiomalaikka	Hiomalaikka	098-003695-00000
Hiontatiiviste 250 ml	Hiontatiiviste	098-003699-00000

9 Liite A

9.1 EWM-toimipisteet

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.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

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

