



SE

Kvalitetsstyrningsprogramvaran

Xbutton Tool

099-L08742-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

16.01.2017

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

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

VARNING



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhets- och varningsanvisningarna!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Förvara bruksanvisningen på aggregats användningsplats.
- Säkerhets- och varningsskyltar på aggregatet informerar om eventuella faror. De måste vara identifierbara och läsbara.
- Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder och får endast användas, underhållas och repareras av fackpersonal.
- Tekniska ändringar på grund av vidareutveckling inom aggregatetekniken kan leda till olika svetsförhållanden.



Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.

En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under www.ewm-group.com.

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen. Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG

**Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach**

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Kopiering, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	För Din säkerhet	4
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.1.1	Symbolförklaring	5
2.2	Del av den samlade dokumentationen	6
3	Översikt	7
3.1	Kort beskrivning	7
3.2	Målgrupp	7
3.2.1	IT-administratör	7
3.2.2	Svetsförman	7
3.3	Systemkrav	7
3.3.1	Systemkrav för klient	7
3.4	Leveransomfång	7
3.4.1	Standardleverans	7
3.5	Erforderliga tillbehör och licenser	7
4	Administratörshandbok	8
4.1	Installera Xbutton Tool	8
4.2	Installation av Wibu Runtime	8
4.3	Installation av FTDI USB-drivrutin	8
4.4	Uppdatera Xbutton Tool	8
5	Bruksanvisning	9
5.1	Första stegen	9
5.1.1	Starta programmet	9
5.2	Bildskärmens uppbyggnad för Xbutton Tool	9
5.2.1	Ansluta programmerarbox	9
5.2.2	Ändra språk	9
5.2.3	Öppna hjälpfunktionen	9
5.3	Svetsare och svetsarkvalifikationer	10
5.3.1	Lägg till svetsare	10
5.3.2	Redigera svetsare	10
5.3.3	Ange svetsarkvalifikation	10
5.3.4	Radera svetsarkvalifikation	10
5.3.5	Redigera svetsarkvalifikation	11
5.4	Xbutton-hantering	11
5.4.1	Översikt över data som är sparade på Xbuttons	11
5.4.1.1	Behörigheter	11
5.4.1.2	Svetsarkvalifikation	12
5.4.1.3	Information	12
5.4.1.4	Konfiguration	12
5.5	Mallhantering	13
5.5.1	Visa mallar	13
5.5.2	Skapa mall	13
5.5.3	Redigera mall	13
5.5.4	Radera mall	13
5.6	Översikt över icke-tilldelade Xbuttons	13
5.6.1	Tilldela Xbutton	13
5.7	Spara data på Xbutton	13
6	Bilaga A	14
6.1	Översikt EWM-filialer	14

2 För Din säkerhet

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.



Tekniska detaljer som användaren måste beakta.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräknningar som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångspunkten, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

Händelser som följer på handlingsanvisningar känns igen på bindestrecket samt den indragna beskrivningen av händelsen därefter, t.ex.:

- Programvaran installeras.

2.1.1 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning	Symbol	Beskrivning
	Tekniska detaljer som användaren måste beakta.		Tryck och släpp/peka/tryck
	Koppla från aggregatet		Släpp
	Koppla på aggregatet		Tryck och håll intryckt
			Koppla
	Fel		Vrid
	Rätt		Siffervärde – inställbart
	Åtkomst av meny		Signallampan lyser grönt
	Navigering i menyn		Signallampan blinkar grönt
	Lämna menyn		Signallampan lyser rött
	Tidsvisning (exempel: vänta 4 s/aktivera)		Signallampan blinkar rött
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)		
	Verktyg ej nödvändigt/använd ej verktyg		
	Verktyg nödvändigt/använd verktyg		

2.2 Del av den samlade dokumentationen

Denna bruksanvisning är en del av den samlade dokumentationen och gäller endast i kombination med alla deldokument! Läs och följ bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!

Bilderna visar ett allmänt exempel med ett svetsssystem.

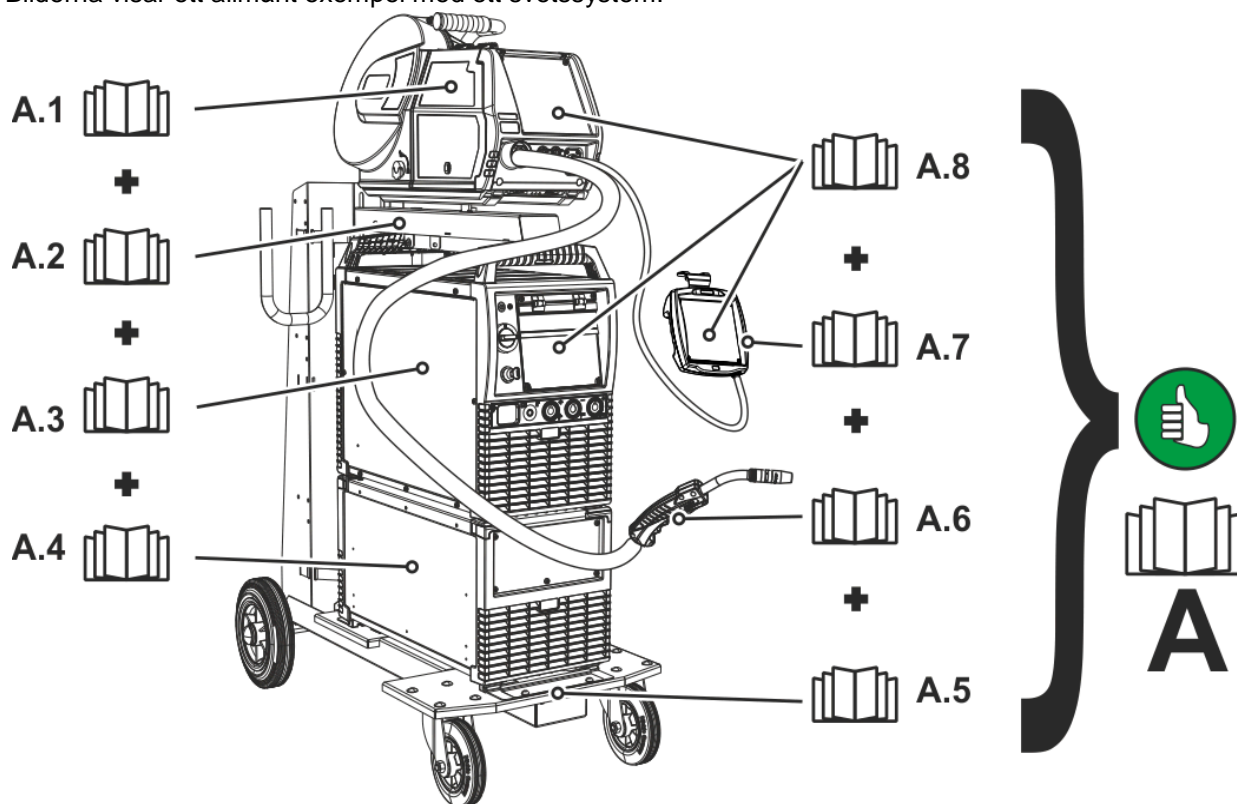


Bild. 2.1

Pos.	Dokumentation
A.1	Trådmatarenhet
A.2	Ombyggnadsanvisning tillval
A.3	Strömkälla
A.4	Kylenhet, spänningstransformator, verktygslåda etc.
A.5	Transportvagn
A.6	Svetsbrännare
A.7	Fjärrstyrning
A.8	Styrning
A	Samlad dokumentation

3 Översikt

3.1 Kort beskrivning

Xbutton är ett system för intelligent styrning av åtkomstbehörigheter för EWMs svetsmaskiner med styrningen Expert 2.0. Med hjälp av ett praktiskt, programmerbart identifieringsminne kan användare tilldelas olika behörigheter.

Xbutton Tool används för att hantera identifieringsminnet och användare samt hantering av svetsare och deras svetsarkvalifikationer.

3.2 Målgrupp

3.2.1 IT-administratör

IT-administratören kan på grund av utbildning, kunskap och erfarenhet tillhandahålla systemförutsättningarna och arbetsomgivningen samt den tekniska utrustningen för användningen av programvaran. IT-administratören kan också tillhandahålla tillräcklig serverkapacitet och hårddiskutrymme.

3.2.2 Svetsförman

Svetsaren, svetsingenjören eller svetsförmannen kan på grund av utbildning och/eller fortbildning, kunskap och erfarenhet samt kunskap om olika svetsprocesser utföra uppgifterna beträffande övervakning och analys av svetsprocessdata.

Dessutom kan målgruppen använda och styra en dator med datorns gränssnitt.

3.3 Systemkrav

3.3.1 Systemkrav för klient

Parameter	Min. krav
Kompatibilitet	IBM-kompatibel
Hårddisk	Minst 500 MB ledigt utrymme
Anslutningar	Minst två lediga USB 2.0-uttag
Operativsystem	Från Windows 7
Programvara	.Net4.0 (installeras vid behov)

3.4 Leveransomfång

3.4.1 Standardleverans

Standardleveransen omfattar:

- Programmerarbox inkl. kabel
- Programvara
- Licensdongle
- 10 Xbuttons

3.5 Erforderliga tillbehör och licenser

Xbutton levereras med en dongle med aktiverad licens för användning av Xbutton Tool.

Kontakta EWM AG om Xnet och Xbutton ska användas samtidigt, för att överföra licensen till den befintliga Xnet-donglen.

4 Administratörshandbok

4.1 Installera Xbutton Tool



FöretagsID kan ändras vid programvaruinstallationen. Programvarans företagsID måste emellertid vara detsamma som svetsmaskinernas företagsID, eftersom svetsmaskinerna i annat fall inte kan användas.

Vi rekommenderar att företagsID inte ändras vid programvaruinstallationen och att det angivna värdet bibehålls.

- Anslut donglen till ett ledigt USB-uttag på datorn.
- Gå till mappen "XbuttonTool\Release".
- Öppna installationsfilen "Setup.bat" genom att dubbelklicka på den.
 - Kommandotolken öppnas och kontrollerar att .NET4.0 är installerat på datorn.
- Klicka på valfri knappen för att stänga kommandotolken och installera .Net4.0 vid behov.
- Ställ in installationsspråk.
- Klicka på knappen "Installera".
- Välj komponenterna "XbuttonTool Software", "Wibu Runtime" och "USB Serial Driver" i komponenthanteraren.
- Klicka på [Nästa].
 - Programvaran installeras.
- Klicka på [Avsluta].

4.2 Installation av Wibu Runtime

För att starta Xbutton Tool krävs Wibu Runtime. Om Wibu Runtime inte är installerat, startas installationen automatiskt.

- Klicka på [Nästa].
- Ställ in installationstypen "För alla användare på denna dator".
- Klicka på [Nästa].
 - Programvaran installeras.

4.3 Installation av FTDI USB-drivrutin

FTDI-USB-drivrutinen krävs för aktivering av Xbutton-USB-gränssnittet. Om FTDI-USB-drivrutinen ännu inte installerats, startas installationen automatiskt.

- Klicka på [Extrahera].
- Klicka på [Nästa].
 - Programvaran installeras.
- Klicka på [Nästa] och följ installationsanvisningarna tills installationen är slutförd.

4.4 Uppdatera Xbutton Tool

Handlingsstegen vid uppdatering är i stort sett desamma som vid installation. Du behöver endast avmarkera komponenten "Initiering av databasen" vid valet av de komponenter som ska installeras.



Om "Initiering av databas" inte har avmarkerats och installationen startas, raderas den befintliga databasen permanent.

5 Bruksanvisning

5.1 Första stegen

5.1.1 Starta programmet

- Dubbelklicka på skrivbordssymbolen „Xbutton Tool“.

5.2 Bildskärmens uppbyggnad för Xbutton Tool

För att öka förståelsen är bildskärmsvyerna uppdelade i olika områden i den här bruksanvisningen.

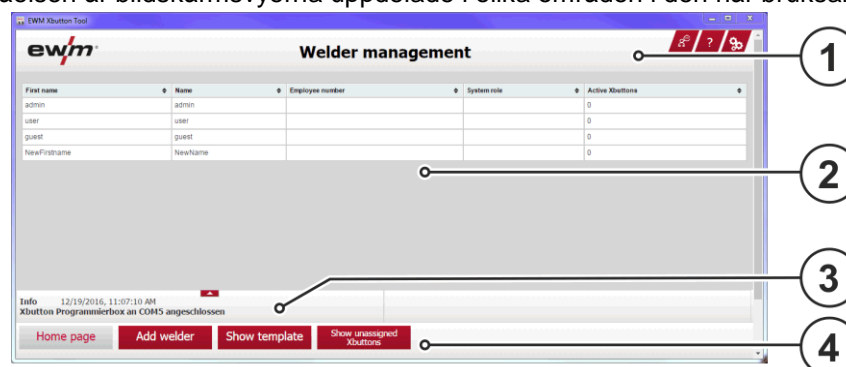



Bild. 5.1

Område	Beteckning
1	Navigationsfält För snabb åtkomst till språkomkoppling, onlinehjälp och systeminställningar
2	Dialogfönster Visar innehållet för respektive sammanhang.
3	Händelsevisning Visar programvarans statusmeddelanden.
4	Åtgärdsknappfält Visar sammanhangsberoende knappar och används för navigation i programvaran.

5.2.1 Ansluta programmerarbox


- Anslut programmerarboxens USB-anslutning till ett ledigt USB-uttag på datorn.
 - I händelsevisningen bekräftas anslutningen av programmerarboxen.

5.2.2 Ändra språk

- Klicka på [Ändra språk] .
- Välj språk.

5.2.3 Öppna hjälpfunktionen

Programvaran har en sammanhangsberoende hjälp.

Klicka på [Hjälp]  på valfri plats i programmet för att öppna densamma.

5.3 Svetsare och svetsarkvalifikationer

5.3.1 Lägg till svetsare

- Klicka på [Lägg till svetsare].
- Ange motsvarande värden i inmatningsfönstret "Lägg till svetsare".



Fälten "Namn" och "Förnamn" är obligatoriska och måste fyllas i.

Värdet i fältet "Personalnummer" är unikt i systemet och får endast användas en gång.

Värdena för fältet "Systemroll" kan väljas fritt. Klicka på fältet för att öppna en rullgardinsmeny med befintliga värden. Ange ett nytt värde vid behov i fältet "Systemroll". Det nya värdet läggs automatiskt till i listan.

- Konfigurera åtkomst till Xnet (valfritt).
 - Markera kryssrutan "Xnet användardata".
 - Ange inloggningsuppgifter.

5.3.2 Redigera svetsare

- Klicka på svetsaren som ska redigeras i svetsarhanteringen.
- Klicka på [Visa svetsare].
- Klicka på [Redigera svetsare].



Fälten "Namn" och "Förnamn" är obligatoriska och måste fyllas i.

Värdet i fältet "Personalnummer" är unikt i systemet och får endast användas en gång.

Värdena för fältet "Systemroll" kan väljas fritt. Klicka på fältet för att öppna en rullgardinsmeny med befintliga värden. Ange ett nytt värde vid behov i fältet "Systemroll". Det nya värdet läggs automatiskt till i listan.

- Konfigurera åtkomst till Xnet (valfritt).
 - Markera kryssrutan "Xnet användardata".
 - Ange inloggningsuppgifter.

5.3.3 Ange svetsarkvalifikation

- Klicka på svetsaren som ska redigeras i svetsarhanteringen.
- Klicka på [Visa svetsare].
- Klicka på [Lägg till svetsarkvalifikation].
- Ange värdena enligt föreliggande svetsarprövningsintyg i inmatningsfönstret "Giltighet".
- Ange värdena enligt föreliggande svetsarprövningsintyg i inmatningsfönstret "Provningsnummer".



För att ange en kvalifikation som avviker från SS-EN ISO 9606-1:2013 ska kryssrutan "Specialkvalifikation" aktiveras. Ange därefter numret för kvalifikationen manuellt.

- Lägg till dokument (valfritt).
 - Klicka på [Överför dokument].
 - Klicka på [Spara] för att utföra åtgärden eller [Avbryt] för att avbryta åtgärden.
- Klicka på [Spara svetsarkvalifikation] för att spara.

5.3.4 Radera svetsarkvalifikation

- Klicka på svetsaren som ska redigeras i svetsarhanteringen.
- Klicka på [Visa svetsare].
- Klicka på den svetsarkvalifikation som ska raderas.
- Klicka på [Visa svetsarkvalifikation].
- Klicka på [Radera svetsarkvalifikation].



Dataposten raderas utan ytterligare säkerhetsfråga.

5.3.5 Redigera svetsarkvalifikation

- Klicka på svetsaren som ska redigeras i svetsarhanteringen.
- Klicka på [Visa svetsare].
- Klicka på den svetsarkvalifikationen som ska redigeras.
- Klicka på [Visa svetsarkvalifikation].
- Ange värdena enligt föreliggande svetsarprövningsintyg i inmatningsfönstret "Giltighet".
- Ange värdena enligt föreliggande svetsarprövningsintyg i inmatningsfönstret "Prövningsnummer".



För att ange en kvalifikation som avviker från SS-EN ISO 9606-1:2013 ska kryssrutan "Specialkvalifikation" aktiveras. Ange därefter numret för kvalifikationen manuellt.

- Lägg till dokument (valfritt).
 - Klicka på [Överför dokument].
 - Klicka på [Spara] för att utföra åtgärden eller [Avbryt] för att avbryta åtgärden.
- Klicka på [Spara svetsarkvalifikation] för att spara.

5.4 Xbutton-hantering

5.4.1 Översikt över data som är sparade på Xbuttons

På Xbuttons sparas information som används för unik identifiering av Xbutton och behörigheter för Xbutton. Om Xbutton är tilldelad en enstaka svetsare, kan vid behov även svetsarkvalifikationerna och utökade konfigurationsdata sparas.

5.4.1.1 Behörigheter

Behörighet	Betydelse
Aktivera korrigeringsdrift	Om detta är markerat, aktiveras korrigeringsdrift för användaren.
Spärra ändring av trådmatningshastighet	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra trådmatningshastigheten.
Spärra ändring av spänningskorrigering	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra spänningskorrigeringen.
Spärra ändring av ljusbågsdynamik	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra ljusbågsdynamiken.
Spärra ändring av driftsätt	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra driftsättet.
Spärra ändring av svetsprocedur	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra svetsproceduren.
Spärra ändring av superPuls	Om detta är markerat, kan användaren inte aktivera superPuls.
Spärra JOB-omkoppling	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra svets-JOB.
Spärra JOB-återställning	Om detta är markerat, kan användaren inte återställa svets-JOB.
Begränsa programaktivering	Om detta är markerat, kan användaren inte välja alla svetsprogram.

Behörighet	Betydelse
Begränsa programförlopp	Om detta är markerat, kan användaren inte välja alla svetsprogramförlopp eller begränsa parametrarna för dessa.
Spärra ändring av konfigurationsparametrar	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra konfigurationsparametrarna.
Spärra program "0"	Om detta är markerat, kan användaren inte öppna program "0".
Spärra svetsstart	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra svetsstarten.
Spärra konfiguration av Xbutton	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra Xbutton-konfigurationen.
Spärra styrinställningar	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra styrinställningarna.
Spärra utökade JOB-parametrar	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra de utökade svets-JOB-parametrarna.
Spärra Expert-konstanter	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra Expert-konstanterna.
Spärra konfiguration av svetsövervakning	Om detta är markerat, kan användaren inte ändra konfigurationen av svetsövervakningen.

5.4.1.2 Svetsarkvalifikation

Om Xbutton endast används av en svetsare, kan svetsarens svetsarkvalifikationer sparas på Xbutton.

5.4.1.3 Information

Parameter	Betydelse
Xbutton-version	Visar versionen för Xbutton.
Xbutton-ID	Visar det unika identifikationsnumret för Xbutton.
FöretagsID	Visar företagsID som tilldelades vid installationen av programvaran.

5.4.1.4 Konfiguration

Parameter	Betydelse
Lokal anonymisering	Om detta är markerat, visas inte användarnamnet på lokalt anslutna maskiner.
Registrera testdata	Om detta är markerat, sker svetsdataregistreringen alltid med utökade uppgifter.

5.5 Mallhantering

Mallar används för att underlätta behörighetstilldelning till användarna och i dem finns ofta använda kombinationer av behörigheter sparade.

5.5.1 Visa mallar

- Klicka på [Visa mallar].
 - I den övre delen av dialogfönstret visas mallarna.
 - I den nedre delen av dialogfönstret visas behörigheterna för respektive mall.

5.5.2 Skapa mall

- Anslut Xbutton till programmerarboxen.
 - I den övre delen av dialogfönstret visas namnet på Xbutton, systemrollen för Xbutton samt namnet på den användare som Xbutton för tillfället är tilldelad.
 - I den nedre delen av dialogfönstret visas de data som är tilldelade Xbutton.
- Klicka på [Behörigheter].
- Fyll i fältet "Xbutton-namn" om det är tomt. Värdet där används för identifiering av den nya mallen.
- Aktivera/inaktivera erforderliga behörigheter med kryssrutorna.
- Klicka på [Spara som mall].
 - Den nya mallen sparas i systemet och kan öppnas direkt med knappen "Mapp mallar".

5.5.3 Redigera mall

- Klicka på [Visa mallar].
- Markera den mall som ska ändras.
- Aktivera/inaktivera erforderliga behörigheter med kryssrutorna.
- Klicka på [Spara mall].

5.5.4 Radera mall

- Klicka på [Visa mallar].
- Markera den mall som ska raderas.
- Klicka på [Radera mall].

5.6 Översikt över icke-tilldelade Xbuttons

Utgångssituation: Programmet är startat.

- Klicka på [Ej tilldelade Xbuttons].
 - I dialogfönstret öppnas visningen av alla avaktiverade Xbuttons, som i systemet hör till användaren "Ej tilldelad användare".

5.6.1 Tilldela Xbutton

- Anslut Xbutton till programmerarboxen.
- Klicka på [Tilldela till annan svetsare].
- Välj svetsaren som Xbutton ska tilldelas till i listan.
- Klicka på [OK] för att utföra åtgärden eller [Avbryt] för att avbryta åtgärden.

5.7 Spara data på Xbutton

- Anslut Xbutton till programmerarboxen.
- Klicka på [Skriv Xbutton].

6 Bilaga A

6.1 Översikt EWM-filialer

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-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.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-weinheim.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 Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.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
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.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

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

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

Plants

Branches

Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide