



Elektrodenschleifgerät

**TGM 40230 PORTA**

099-003694-EW500

27.01.2011

**Register now!**  
For your benefit  
**Jetzt Registrieren**  
und Profitieren!

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



**3** Years    **5** Years  
transformer  
and rectifier

**ewm-warranty\***  
24 hours / 7 days

\* Details for ewm-warranty  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

# Allgemeine Hinweise

## VORSICHT



### **Betriebsanleitung lesen!**

**Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.**

- Betriebsanleitungen sämtlicher Systemkomponenten lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Gegebenenfalls durch Unterschrift bestätigen lassen.

## HINWEIS



**Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.**

**Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßem Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

## 1 Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>4</b>
2.1	Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung	4
2.2	Symbolerklärung	5
2.3	Allgemein	6
2.4	Transport und Aufstellen	6
2.5	Umgebungsbedingungen	7
2.5.1	Im Betrieb	7
2.5.2	Transport und Lagerung	7
<b>3</b>	<b>Bestimmungsgemäßer Gebrauch</b>	<b>8</b>
3.1	Anwendungsbereich	8
3.2	Mitgeltende Unterlagen	8
3.2.1	Garantie	8
3.2.2	Konformitätserklärung	8
3.2.3	Serviceunterlagen (Ersatzteile)	8
<b>4</b>	<b>Gerätebeschreibung - Schnellübersicht</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>Aufbau und Funktion</b>	<b>10</b>
5.1	Voreinstellungen	10
5.1.1	Schleifflüssigkeit einfüllen	11
5.1.2	Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten	12
5.1.3	Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen	13
5.2	Elektrode anschleifen	14
<b>6</b>	<b>Wartung, Pflege und Entsorgung</b>	<b>15</b>
6.1	Reinigung	15
6.2	Schleifscheibe wechseln	16
<b>7</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>17</b>
7.1	TGM 40230 – PORTA	17
<b>8</b>	<b>Zubehör</b>	<b>18</b>
8.1	Verschleißteile	18
<b>9</b>	<b>Anhang A</b>	<b>19</b>
9.1	Konformitätserklärung	19
9.2	Übersicht EWM-Niederlassungen	20

## 2 Sicherheitshinweise

### 2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung



#### GEFAHR

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.



#### WARNUNG

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.



#### VORSICHT

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### VORSICHT

**Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um Beschädigungen oder Zerstörungen des Produkts zu vermeiden.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ ohne ein generelles Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### HINWEIS














**Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.**

- Der Hinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „HINWEIS“ ohne ein generelles Warnsymbol.

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

## 2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung
	Betätigen
	Nicht Betätigen
	Drehen
	Schalten
	Gerät ausschalten
	Gerät einschalten
	ENTER (MenüEinstieg)
	NAVIGATION (Navigieren im Menü)
	EXIT (Menü verlassen)
	Zeitdarstellung (Beispiel: 4 s warten / betätigen)
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)
	Werkzeug nicht notwendig / nicht benutzen
	Werkzeug notwendig / benutzen

## 2.3 Allgemein

### **WARNUNG**



**Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!**

**Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!**

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

### **VORSICHT**



**Lärmbelastung!**

**Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!**

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!

### **VORSICHT**



**Pflichten des Betreibers!**

**Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!**

- Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG), sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.
- Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.
- Die Vorschriften, zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung, des jeweiligen Landes.
- Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Anwenders in regelmäßigen Abständen prüfen.
- Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach BGV A3.



**Schäden durch Fremdkomponenten!**

**Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!**

- Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!
- Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!

## 2.4 Transport und Aufstellen

### **VORSICHT**



**Beschädigungen durch nicht getrennte Versorgungsleitungen!**

**Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!**

- Versorgungsleitungen trennen!

## 2.5 Umgebungsbedingungen

### VORSICHT

**Geräteschäden durch Verschmutzungen!**

**Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen.**

- Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst und Schleifstäuben vermeiden!
- Salzhaltige Umgebungsluft (Seeluft) vermeiden!

**Unzulässige Umgebungsbedingungen!**

**Mangelnde Belüftung führt zu Leistungsreduzierung und Geräteschäden.**

- Umgebungsbedingungen einhalten!
- Ein- und Austrittsöffnung für Kühlluft freihalten!
- Mindestabstand 0,5 m zu Hindernissen einhalten!

### 2.5.1 Im Betrieb

**Temperaturbereich der Umgebungsluft:**

- -20 °C bis +40 °C

**relative Luftfeuchte:**

- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

### 2.5.2 Transport und Lagerung

**Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:**

- -25 °C bis +55 °C

**Relative Luftfeuchte**

- bis 90 % bei 20 °C

## 3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

### **WARNUNG**



#### **Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!**

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt. Bei nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

### 3.1 Anwendungsbereich

- Anschleifen von WIG-Elektroden.

### 3.2 Mitgeltende Unterlagen

#### 3.2.1 Garantie

#### **HINWEIS**



Weitere Informationen entnehmen Sie den beiliegenden Ergänzungsblättern "Geräte- und Firmendaten, Wartung und Prüfung, Garantie"!

#### 3.2.2 Konformitätserklärung

#### **HINWEIS**



siehe Anhang.

#### 3.2.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile)

### **GEFAHR**



#### **Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!**

Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!  
**Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!**

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.



## 4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

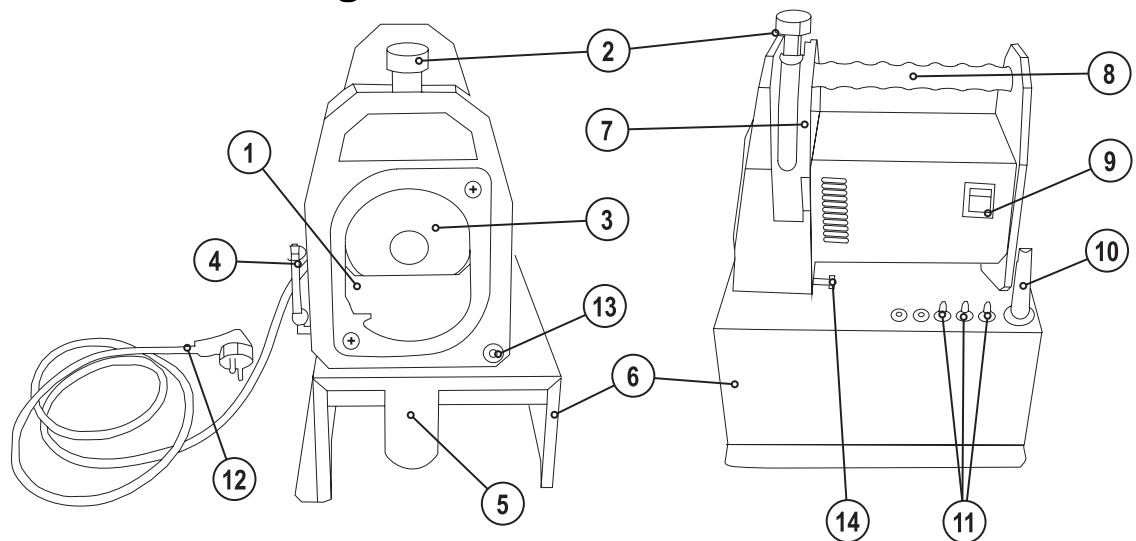


Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Sichtglas
2		Zuführungskanal
3		Schleifscheibe
4		Einfüllschlauch
5		Staubauffangbehälter
6		Gerätetisch
7		Schleifwinkelskala
8		Handgriff
9		Ein- / Ausschalter
10		Elektrodenhalter Anwendungsbereich: Un- und niedrig legierte Werkstoffe
11		Spannzange
12		Netzanschlusskabel
13		Tiefenlehre
14		Einstellschraube Tiefenlehre

## 5 Aufbau und Funktion

### **WARNUNG**



**Gesundheitsschädliche Elektrodenwerkstoffe!**  
**Schweißelektroden können gesundheitsschädliche Werkstoffen enthalten!**

- Hinweise des Elektrodenherstellers beachten!

### **VORSICHT**



**Offener Zuführungskanal!**  
**Durch einen geöffneten Zuführungskanal können bei laufender Schleifscheibe Späne und Schmutzpartikel aus dem Kanal austreten und ins Auge oder die Atemluft geraten!**

- Vor dem Einschalten Elektrodenhalter im Zuführungskanal platzieren!
- Schleifscheibe nach dem Ausschalten auslaufen lassen bevor der Elektrodenhalter aus dem Zuführungskanal entfernt wird.



**Starten mit anliegender Elektrode!**  
**Wenn das Gerät mit anliegender Elektrode gestartet wird kann die Elektrode verkanten und die Schleifscheibe, das Gerät und Personen schädigen!**

- Beim Start des Geräts die Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegen lassen!
- Vor dem Einschalten des Geräts die Position der Elektrode durch das Sichtglas prüfen!



**Falsche Spannzange!**  
**Durch die Verwendung einer nicht der Elektrodengröße entsprechenden Spannzange kann sich die Elektrode lösen, das Gerät beschädigen und Personen verletzen.**

- Nur original Spannzangen verwenden!
- Nur die dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Spannzangen verwenden!

### **VORSICHT**



**Zu großer Druck!**  
**Bei zu großem Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe kann die Elektrode überhitzen und ausglühen. Eine ausgeglühte Elektrode kann unbrauchbar sein und das Gerät beschädigen!**

- Elektrode nicht zu stark auf die Schleifscheibe drücken!
- Elektrode während dem Schleifen gleichmäßig drehen!

## 5.1 Voreinstellungen

### **VORSICHT**



**Komplette Montage!**  
**Das Gerät darf nur verwendet werden wenn alle Anbauteile des Gehäuses montiert sind. Ein Betrieb des nicht kompletten Gerätes kann zu Beschädigungen und Verletzungen führen.**

- Vor dem Betrieb feste Montage aller Bauteil überprüfen!

## 5.1.1 Schleifflüssigkeit einfüllen

**VORSICHT****Betrieb ohne Schleifflüssigkeit!****Ab Werk ist das Gerät nicht mit Schleifflüssigkeit gefüllt. Das Gerät darf nicht ohne Schleifflüssigkeit betrieben werden!**

- Schleifflüssigkeit vor Inbetriebnahme auffüllen!

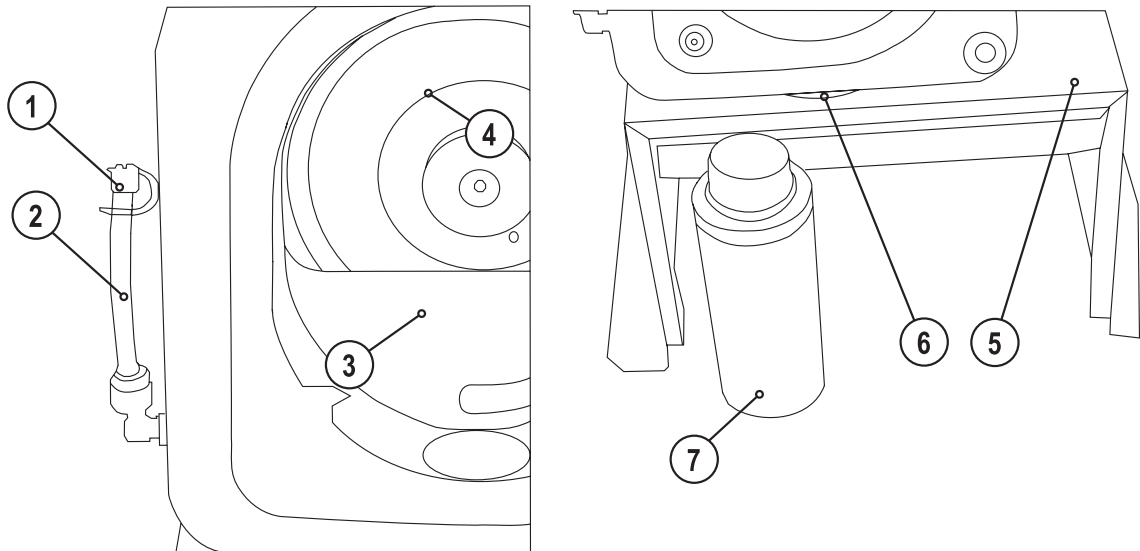


Abbildung 5-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schmiernippelstöpsel
2		Einfüllschlauch
3		Sichtglas
4		Schleifscheibe
5		Gerätetisch
6		Ablassgewinde
7		Staubauffangbehälter

- Verschlusschraube vom Ablassgewinde abschrauben.
- Staubauffangbehälter am Ablassgewinde handfest anschrauben.
- Schmiernippelstöpsel vom Einfüllschlauch entfernen.
- Schleifflüssigkeitsbehälter mit Einfüllstutzen auf den Einfüllschlauch setzen.
- Schleifflüssigkeit nachfüllen.
- Min. und Max. Marke auf dem Sichtglas beachten!

**VORSICHT****Austretende Schleifflüssigkeit!****Das Gerät darf nicht mit eingefüllter Schleifflüssigkeit transportiert werden!**

- Schleifflüssigkeit in einen sicher verschließbaren Behälter ablassen!

## 5.1.2 Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten

Um die Elektroden für den Schleifvorgang zu befestigen werden verschiedene, dem Elektrodendurchmesser angepasste Spannzangen verwendet.

### VORSICHT



#### Falsche Spannzange!

Durch die Verwendung einer nicht der Elektrodengröße entsprechenden Spannzange kann sich die Elektrode lösen, das Gerät beschädigen und Personen verletzen.

- Nur original Spannzangen verwenden!
- Nur die dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Spannzangen verwenden!

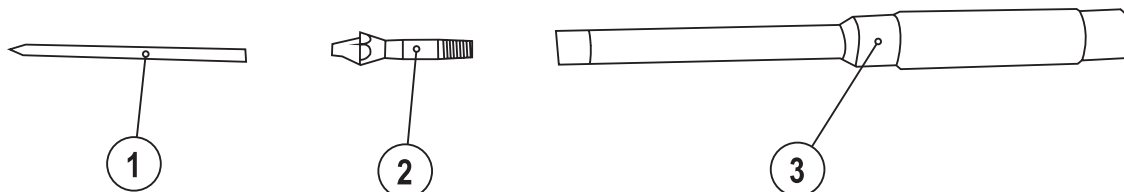


Abbildung 5-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		<b>Elektrode</b>
2		<b>Spannzange</b>
3		<b>Elektrodenhalter</b>

Anwendungsbereich: Un- und niedrig legierte Werkstoffe

- Spannzange entsprechend dem Elektrodendurchmesser auswählen.
- Elektrode in Spannzange einsetzen.
- Spannzange in Elektrodenhalter einschrauben.

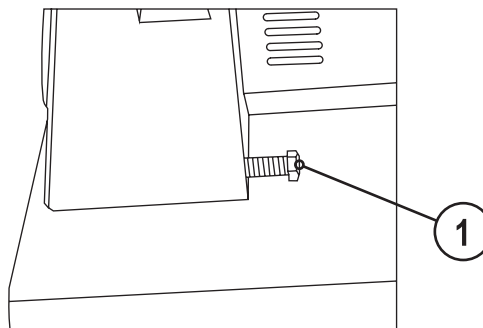


Abbildung 5-3

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		<b>Einstellschraube Tiefenlehre</b>

### HINWEIS



#### Einstellschraube Tiefenlehre

Über die Einstellschraube auf der Rückseite der Tiefenlehre kann der Abschleiß der Wolframelektrode eingestellt werden.

- Herausdrehen: Höherer Abschleiß
- Hineindreuen: Geringerer Abschleiß

### 5.1.3 Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen

Der Schleifwinkel wird über die Zeigemarke der Einführung eingestellt. Es können Halbwinkel von 7,5° bis 90° eingestellt werden.

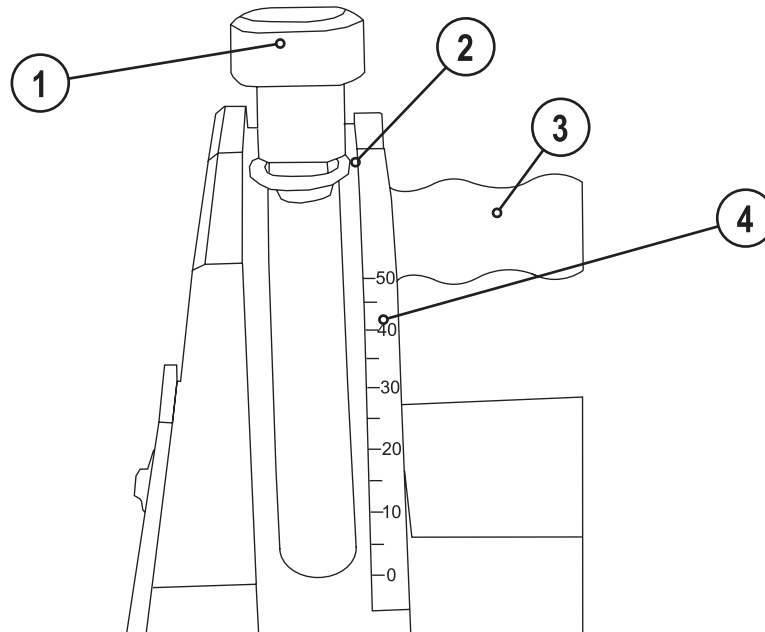


Abbildung 5-4

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Einführung
2		Markierung
3		Tragegriff
4		Schleifwinkelskala

- Rändelschraube an der Einführung lösen.
- Markierung der Einführung auf gewünschten Halbwinkel stellen.
- Rändelschraube handfest anziehen.

## 5.2 Elektrode anschleifen

### VORSICHT



#### **Defekte Schleifscheibe!**

**Eine defekte Schleifscheibe kann die Elektrode und den Elektrodenhalter beschädigen.**

- Gerät nie verwenden wenn die Schleifscheibe beschädigt ist.
- Nur original Schleifscheiben verwenden.

- Überprüfen ob Ein- / Ausschalter in der Stellung „0“ ist.
- Gerät an Stromversorgung anschließen.
- Durch Sichtglas überprüfen das Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegt.
- Gerät einschalten.
- Elektrodenhalter unter langsamen Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum Glühen kommt. Kontrolle des Vorgangs über Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamen gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters den Schleifvorgang ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet wenn der Anschlag des Elektrodenhalters erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Elektrodenhalter aus Zuführungskanal entnehmen.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre einführen und Elektrode durch Linksdrehen lösen.

## 6 Wartung, Pflege und Entsorgung

### 6.1 Reinigung

#### ⚠️ WARNUNG



#### Netzspannung!

Vor Reinigung oder Prüfung müssen alle Netz- und Versorgungsleitungen des zu prüfenden Gerätes getrennt werden.

- Alle Netz- und Versorgungsleitungen trennen.

#### ⚠️ VORSICHT



#### Schleifstaub!

Beim Reinigen kann Schleifstaub in die Augen geraten. Rückstände von Schleifflüssigkeit kann durch oberflächliche Hautverletzungen ins Blut gelangen.

- Bei der Reinigung Schutzbrille und Handschuhe tragen!

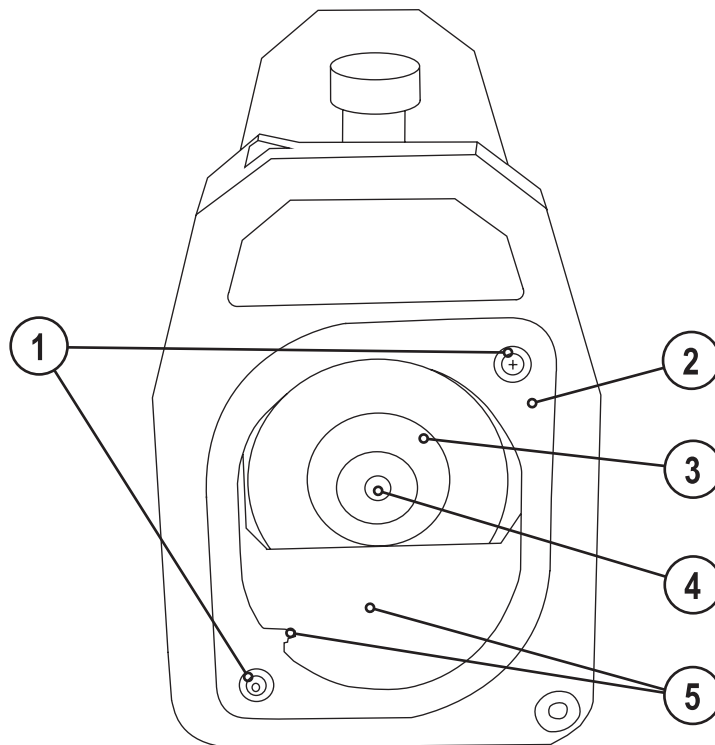


Abbildung 6-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schrauben Schauglasrahmen
2		Schauglasrahmen
3		Schleifscheibe
4		Innensechskantschraube
5		Markierungen Flüssigkeitsstand

- Schleifgerät vom Netz trennen.
- Schleifflüssigkeit in einen geeigneten Behälter abfüllen.
- Staubauffangbehälter abmontieren.
- Schrauben Schauglasrahmen entfernen.
- Schauglas und Schauglasrahmen entfernen.
- Schleifkammer mit klarem Wasser reinigen.
- Reinigungswasser in geeigneten Behälter abfüllen und einschlägigen Vorschriften entsprechend entsorgen.
- Schauglas und Schauglasrahmen mit Schrauben wieder befestigen.
- Auf ordnungsgemäßen Sitz des Dichtungsringes zwischen Gehäuse und Schauglas achten.

## 6.2 Schleifscheibe wechseln

- Schleifgerät vom Netz trennen.
- Schleifflüssigkeit in einen geeigneten Behälter abfüllen.
- Schauglas und Schauglasrahmen entfernen.
- Innensechskantschraube (Linksgewinde) im Zentrum der Schleifscheibe entfernen.
- Messingscheibe entfernen.
- Schleifscheibe wechseln.
- Messingscheibe mit der Innensechskantschraube wieder befestigen.
- Schauglas und Schauglasrahmen wieder befestigen.
- Schleifflüssigkeit wieder auffüllen.
- Auf ordnungsgemäßen Sitz des Dichtungsringes zwischen Gehäuse und Schauglas achten.



## 7 Technische Daten

### 7.1 TGM 40230 – PORTA

Elektrodenschleifgerät	TGM 40230
Länge Netzkabel	2 m
Leistung	380 W
Netzanschluss (EN 50144)	230 V, 50 / 60 Hz
Drehzahl	8500 U/min
Diamantscheibendurchmesser	40 mm
Schleifgeschwindigkeit	44 m/s
Schleifwinkel-Einstellung	7,5° - 90°
Aufnahmekapazität Schleifflüssigkeit	250 ml
Gewicht	9,3 kg
gebaut nach Norm	EN 61029 CE

## 8 Zubehör

### 8.1 Verschleißteile

#### VORSICHT



**Nicht originale Verschleißteile!**

Bei der Verwendung von nicht originalen Verschleißteilen, wie Schleifscheiben und Schleifkonzentrat wird die Lebensdauer des Gerätes herabgesetzt und die Garantie erlischt.

- Verwenden Sie nur die originalen Verschleißteile!

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
Spannzange 0,8 mm	Spannzange	098-003696-00000
Spannzange 1,0 mm	Spannzange	098-003697-00000
Spannzange 1,2 mm	Spannzange	098-003698-00000
Spannzange 1,6 mm	Spannzange	098-003674-00000
Spannzange 2,0 mm	Spannzange	098-003675-00000
Spannzange 2,4 mm	Spannzange	098-003676-00000
Spannzange 3,2 mm	Spannzange	098-003677-00000
Spannzange 4,0 mm	Spannzange	098-003678-00000
Diamant Schleifscheibe	Schleifscheibe	098-003695-00000
Schleifkonzentrat 250 ml	Schleifkonzentrat	098-003699-00000

9 Anhang A  
9.1 Konformitätserklärung

EWM TGM 40230 Porta

098-003694-00000

**Gerätetyp:**  
Type of machine:  
Type de machine:

**Artikelnummer EWM:**  
Article number:  
Numéro d'article



## EG - Konformitätserklärung

EC – Declaration of Conformity  
Déclaration de Conformité CE

**Name des Herstellers:**  
Name of manufacturer:  
Nom du fabricant:

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
(nachfolgend EWM genannt)  
(hereinafter referred to as EWM)  
(nommé par la suite EWM)

**Anschrift des Herstellers:**  
Address of manufacturer:  
Adresse du fabricant:

**Dr.- Günter - Henle - Straße 8**  
**D - 56271 Mündersbach - Germany**  
**info@ewm-group.com**

Hiermit erklären wir, daß das bezeichnete Gerät in seiner Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der unten genannten EG- Richtlinien entspricht. Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen Nichteinhaltung der Fristen zur Wiederholungsprüfung und / oder unerlaubten Umbauten, die nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

We hereby declare that the machine below conforms to the basic safety requirements of the EC Directives cited both in its design and construction, and in the version released by us. This declaration shall become null and void in the event of unauthorised modifications, improperly conducted repairs, non-observance of the deadlines for the repetition test and/or non-permitted conversion work not specifically authorised by EWM.

Par la présente, nous déclarons que le poste, dans sa conception et sa construction, ainsi que dans le modèle mis sur le marché par nos services ci-dessous, correspondent aux directives fondamentales de sécurité énoncées par l'CE et mentionnées ci-dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par EWM, cette déclaration devient caduque.

Zutreffende EG - Richtlinien:  
Applicable EC Directives:  
Directives de la CE applicables:

**EG – Maschinenrichtlinie (2006/42/EG)**  
EC – on machinery Directive (2006/42/EG)  
**EG - Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)**  
EC – Low Voltage Directive (2006/95/ EG)  
Directive CE pour basses tensions (2006/95/EG)  
**EG- EMV- Richtlinie (2004/108/EG)**  
EC – EMC Directive (2004/108/ EG)  
Directive CE EMV (2004/108/EG)

**Angewandte harmonisierte Normen:**  
Harmonised standards applied:  
Normes harmonisées appliquées:

EN 61029  
EN 61000-6-4  
EN 61000-6-2

**Datum / date / date**

01.01.2010

**Hersteller - Unterschrift:**  
Manufacturer's signature:  
Signature du fabricant:



**Michael Szczesny , Geschäftsführer**  
Managing director  
gérant

09.2009

## 9.2 Übersicht EWM-Niederlassungen

### Headquarters

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
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 HIGHTEC WELDING GmbH**  
Forststr. 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



### Production, Sales and Service

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
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 AUTOMATION GmbH**  
Boxbachweg 4  
08606 Oelsnitz/V. · Germany · Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318  
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

**EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.**  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone  
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

**EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.**  
Tr. 9. května 718 / 31  
407 53 Jiříkov · Czech Republic · Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

### Sales and Service Germany

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH / Niederlassung Seesen**  
Lindenstraße 1a  
38723 Seesen-Rhüden · Germany · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20  
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

**EWM Schweißtechnik Handels GmbH**  
Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Germany · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

**EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH**  
In der Florinskaul 14-16  
56218 Mülheim-Kärlich · Germany · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20  
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

**EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH**  
Steinfeldstrasse 15  
90425 Nürnberg · Germany · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728  
www.ewm-group.com/automation  
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

**EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH**  
Sachsstraße 28  
50259 Pulheim · Germany · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048  
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

### Sales and Service International

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Fichtenweg 1  
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

**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-group.com/cz · sales.cz@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-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

**EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East**  
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851  
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates  
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323  
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com

**EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.**  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone  
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com