



Amoladora de electrodos

TGM 40230 PORTA

099-003694-EW504

27.01.2011

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

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

Notas generales

PRECAUCIÓN



¡Lea el manual de instrucciones!

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- ¡Lea el manual de instrucciones de todos los componentes del sistema!
- ¡Tenga en cuenta las medidas de prevención de accidentes!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones específicas de cada país!
- Dado el caso, será necesaria una confirmación por medio de firma.

NOTA



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181 -0. En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso cuando sea parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas.

1 Índice

1 Índice	3
2 Instrucciones de Seguridad	4
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones.....	4
2.2 Definición de símbolo.....	5
2.3 Generalidades.....	6
2.4 Transporte e instalación.....	6
2.5 Condiciones ambientales.....	7
2.5.1 En funcionamiento.....	7
2.5.2 Transporte y almacenamiento.....	7
3 Utilización de acuerdo a las normas	8
3.1 Campo de aplicación.....	8
3.2 Documentación vigente.....	8
3.2.1 Garantía.....	8
3.2.2 Declaración de Conformidad.....	8
3.2.3 Datos del servicio (recambios).....	8
4 Descripción del aparato - Breve vista general	9
5 Estructura y función	10
5.1 Preajustes.....	10
5.1.1 Llenar con fluido de amolado.....	11
5.1.2 Preparación de electrodos para el proceso de amolado.....	12
5.1.3 Ajustar el ángulo de amolado del electrodo de tungsteno.....	13
5.2 Amolar el electrodo.....	14
6 Mantenimiento, cuidados y eliminación	15
6.1 Limpieza.....	15
6.2 Cambio del disco abrasivo.....	16
7 Datos Técnicos	17
7.1 TGM 40230 – PORTA.....	17
8 Accesorios, opciones	18
8.1 Piezas de desgaste.....	18
9 Anexo A	19
9.1 Declaración de Conformidad.....	19
9.2 Vista general de las sedes de EWM.....	20

2 Instrucciones de Seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones



PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para evitar daños o destrucciones del producto.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «ATENCIÓN» sin una símbolo de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

NOTA




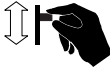









Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

- Las indicaciones contienen en el título la palabra «NOTA» sin un símbolo de advertencia general.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

2.2 Definición de símbolo

Símbolo	Descripción
	Accionar
	No accionar
	Girar
	Conmutar
	Desconectar el aparato
	Conecte el aparato
	ENTER (Inicio del menú)
	NAVIGATION (Navegar por el menú)
	EXIT (Abandonar menú)
	Representación del tiempo (Ejemplo: espere 4 s/pulse)
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)
	No es necesaria/no utilice una herramienta
	Es necesaria/ utilice una herramienta

2.3 Generalidades

ADVERTENCIA



Peligro de accidente en caso de incumplimiento de las advertencias de seguridad. El incumplimiento de las indicaciones de seguridad puede llevar a consecuencias mortales.

- Leer detenidamente las instrucciones de seguridad de este manual.
- Observe las medidas de prevención de accidentes de cada país.
- Advertir al personal de su área de trabajo sobre el cumplimiento de la normativa.

ATENCIÓN



¡Exposición a ruidos!

Los niveles de ruido superiores a 70 dBA pueden ocasionar daños permanentes en el oído.

- ¡Utilizar protección para el oído adecuada!
- ¡Las personas que se encuentren en el área de trabajo deben utilizar protección adecuada para el oído!

ATENCIÓN



Obligaciones del usuario

Para manejar el aparato, se deben cumplir las correspondientes directivas y leyes nacionales.

- Implementación nacional de la directiva marco (89/391/EWG), así como de la normativa específica correspondiente.
- En particular, la directiva (89/655/EWG) sobre la reglamentación mínima de seguridad y de prevención en la utilización de medios de trabajo por los empleados en su trabajo.
- Las disposiciones sobre seguridad laboral y prevención de accidentes de cada país.
- Comprobar regularmente que los usuarios sean conscientes de las medidas de seguridad de su trabajo.
- Comprobación periódica del aparato según BGV A3.



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- ¡Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, quemadores, soporte de electrodos, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro!
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión correspondiente únicamente cuando el equipo de soldadura esté apagado.

2.4 Transporte e instalación

ATENCIÓN



Daños por cables de alimentación no separados.

En el transporte los cables de alimentación no separados (cables de red, cables de control, etc.) pueden provocar daños, como por ejemplo, volcar aparatos conectados y herir a otras personas.

- Separar los cables de alimentación

2.5 Condiciones ambientales

ATENCIÓN



Daños en el aparato por acumulación de suciedad.

Cantidades elevadas de polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas pueden dañar al aparato.

- Evitar grandes cantidades de humo, vapores, vapores de aceite y polvo de esmerilar.
- Evitar el aire ambiental salino (aire marino).



Condiciones ambientales no permitidas

La falta de ventilación provoca la reducción de la potencia y daños en el aparato.

- Cumplir con las condiciones ambientales.
- Desbloquear la abertura de entrada y salida de aire de refrigeración.
- Conservar la distancia mínima de 0,5 m frente a cualquier otro elemento.

2.5.1 En funcionamiento

Rango de temperatura del aire del ambiente:

- -20 °C hasta +40 °C

Humedad relativa del aire:

- hasta 50 % con 40 °C.
- hasta 90 % con 20 °C.

2.5.2 Transporte y almacenamiento

Almacenamiento en espacios cerrados, rango de temperatura del aire del ambiente:

- -25 °C hasta +55 °C

Humedad relativa del aire

- hasta 90 % con 20 °C

3 Utilización de acuerdo a las normas

ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. **¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!**

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

3.1 Campo de aplicación

- Amolado de electrodos TIG.

3.2 Documentación vigente

3.2.1 Garantía

NOTA



¡Para más información, consulte las hojas de suplemento adjuntas «Datos de aparatos y empresa, mantenimiento y revisión, garantía»!

3.2.2 Declaración de Conformidad

NOTA



ver Anexo.

3.2.3 Datos del servicio (recambios)

PELIGRO



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

Se pueden adquirir los recambios a través del distribuidor autorizado.

4 Descripción del aparato - Breve vista general

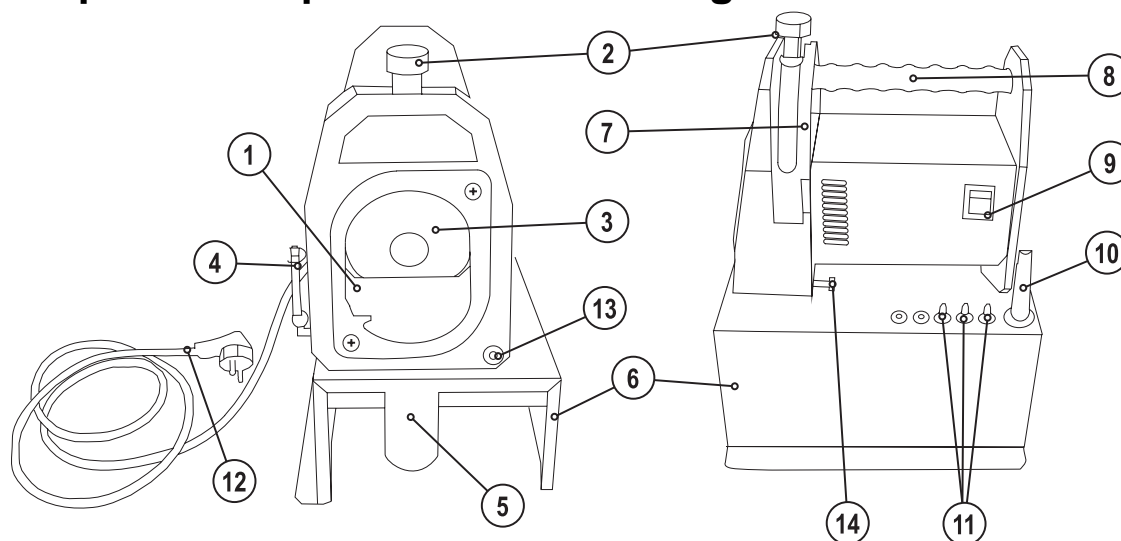


Figura 4-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Ventana
2		Canal de alimentación
3		Disco abrasivo
4		Manguera de llenado
5		Recipiente para recoger el polvo
6		Consola
7		Escala angular de amolado
8		Asa
9		Interruptor de conexión y de desconexión
10		Sujeción del electrodo Campos de aplicación: Materiales de aleación baja y no aleados
11		Pinza de sujeción
12		Cable de conexión a red
13		Calibre de profundidad
14		Tornillo de ajuste del calibre de profundidad

5 Estructura y función

ADVERTENCIA



¡Sustancias de electrodos nocivas!

¡Los electrodos de soldadura pueden contener sustancias nocivas!

- ¡Tenga en cuenta las indicaciones del fabricante de electrodos!

ATENCIÓN



¡Canal de alimentación abierto!

¡Si el canal de alimentación está abierto y el disco abrasivo en funcionamiento, pueden salir del canal virutas y partículas de suciedad y saltar a los ojos o a las vías respiratorias!

- ¡Antes de conectar el equipo, coloque la sujeción del electrodo en el canal de alimentación!
- Tras la desconexión, deje que se pare el disco abrasivo antes de retirar la sujeción del electrodo del canal de alimentación.



¡Arranque con electrodo contiguo!

¡Si el aparato se arranca con electrodo contiguo, el electrodo puede ladearse y dañar el disco abrasivo, el aparato e incluso personas!

- ¡Cuando arranque el aparato, no deje que el electrodo descansa sobre el disco abrasivo!
- ¡Antes de conectar el aparato compruebe la posición del electrodo por la ventana!



¡Pinza de sujeción incorrecta!

Si se utiliza una pinza de sujeción que no se corresponde con el tamaño del electrodo, éste puede soltarse, dañando el aparato y causando lesiones personales.

- Utilizar exclusivamente pinzas de sujeción originales.
- Utilizar exclusivamente las pinzas de sujeción que se correspondan con el diámetro del electrodo.

ATENCIÓN



¡Demasiada presión!

En caso de demasiada presión del electrodo sobre el disco abrasivo, el electrodo puede sobrecalentarse y consumirse. ¡Un electrodo consumido puede ser inutilizable y dañar el aparato!

- ¡No presione el electrodo sobre el disco abrasivo con demasiada fuerza!
- ¡Durante el amolado gire el electrodo uniformemente!

5.1 Preajustes

ATENCIÓN



¡Montaje completo!

El aparato no debe utilizarse hasta que se hayan montado todas las piezas de la carcasa. El uso del aparato sin terminar de montar puede causar desperfectos y lesiones.

- Antes de su uso comprobar que todas las piezas están montadas y fijadas.

5.1.1 Llenar con fluido de amolado

ATENCIÓN**¡Funcionamiento sin fluido de amolado!****De fábrica, el aparato no viene con fluido de amolado. ¡El aparato no puede utilizarse sin fluido de amolado!**

- Antes de ponerlo en marcha debe llenarse con fluido de amolado.

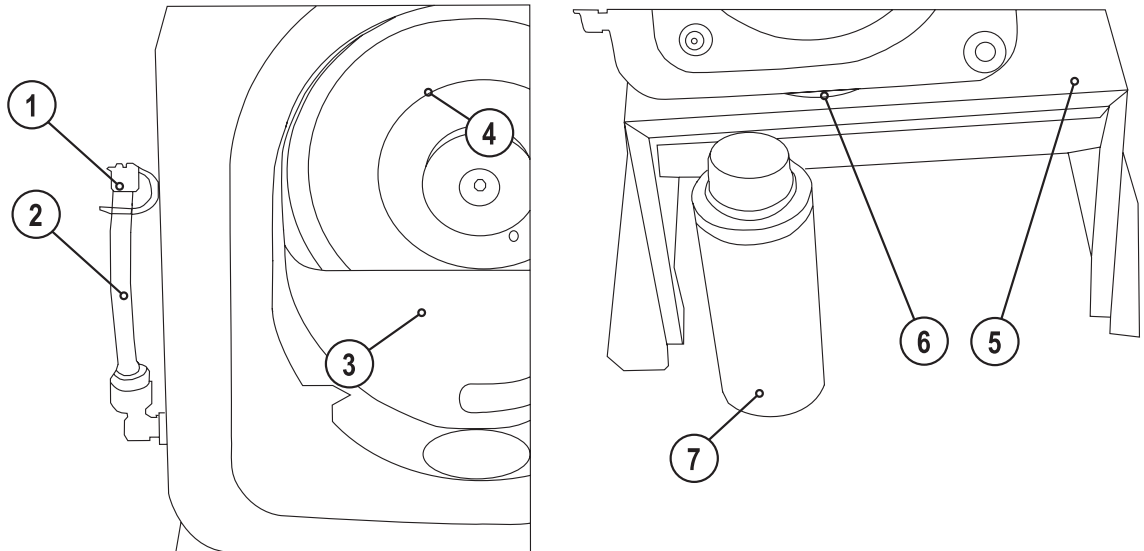


Figura 5-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tapón del lubricador
2		Manguera de llenado
3		Ventana
4		Disco abrasivo
5		Consola
6		Rosca de salida
7		Recipiente para recoger el polvo

- Desatornillar el tornillo de cierre de la rosca de salida.
- Enroscar a mano el recipiente para recoger el polvo en la rosca de salida.
- Quitar el tapón del lubricador de la manguera de llenado.
- Colocar en la manguera de llenado el recipiente del fluido de amolado con el tubo de alimentación.
- Llenar con fluido de amolado.
- Fíjese en las marcas Mín. y Máx. de la ventana

**ATENCIÓN****¡Salida de fluido de amolado!****¡El aparato no debe transportarse lleno de fluido de amolado!**

- Extraer el fluido de amolado a un recipiente con cierre seguro

5.1.2 Preparación de electrodos para el proceso de amolado

Para fijar los electrodos para el proceso de amolado se utilizan distintas pinzas de sujeción que se ajustan al diámetro del electrodo.

⚠ ATENCIÓN



¡Pinza de sujeción incorrecta!

Si se utiliza una pinza de sujeción que no se corresponde con el tamaño del electrodo, éste puede soltarse, dañando el aparato y causando lesiones personales.

- Utilizar exclusivamente pinzas de sujeción originales.
- Utilizar exclusivamente las pinzas de sujeción que se correspondan con el diámetro del electrodo.

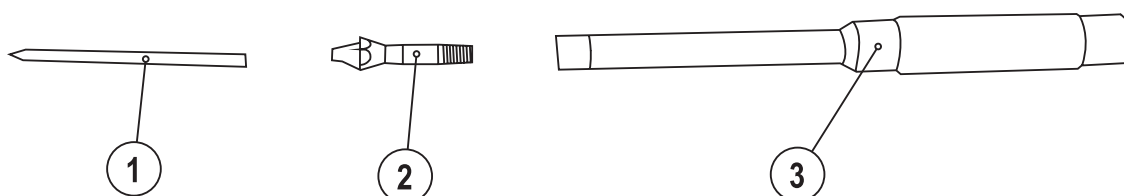


Figura 5-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Electrodo
2		Pinza de sujeción
3		Sujeción del electrodo

Campos de aplicación: Materiales de aleación baja y no aleados

- Elegir la pinza de sujeción en función del diámetro del electrodo.
- Colocar el electrodo en la pinza de sujeción.
- Enroscar la pinza en la sujeción del electrodo.

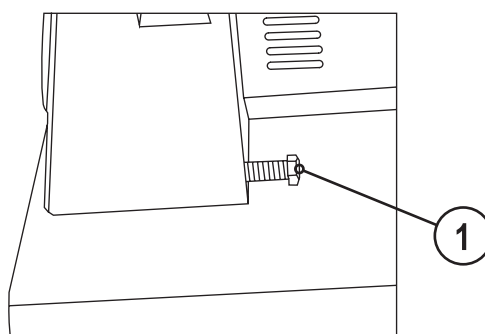


Figura 5-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tornillo de ajuste del calibre de profundidad

NOTA



Tornillo de ajuste del calibre de profundidad

El tornillo de ajuste situado en la parte posterior del calibre de profundidad permite ajustar el amolado del electrodo de tungsteno.

- Desenroscado: mayor amolado
- Enroscado: menor amolado

5.1.3 Ajustar el ángulo de amolado del electrodo de tungsteno

El ángulo de amolado se ajusta mediante las marcas indicadoras de la entrada. Pueden ajustarse semiángulos entre 7,5 y 90°.

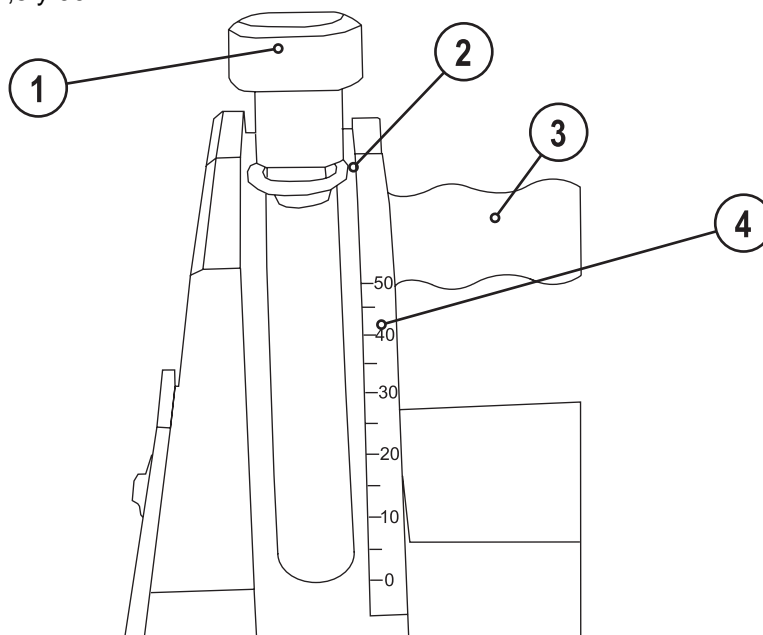


Figura 5-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Entrada
2		Marca
3		Asa de transporte
4		Escala angular de amolado

- Soltar el tornillo moleteado situado en la entrada.
- Colocar la marca de la entrada en el semiángulo deseado.
- Apretar a mano el tornillo moleteado.

5.2 Amolar el electrodo

ATENCIÓN



¡Disco abrasivo defectuoso!

Un disco abrasivo defectuoso puede dañar el electrodo y la sujeción del mismo.

- No utilice nunca el aparato si el disco abrasivo está defectuoso.
- Utilizar exclusivamente discos abrasivos originales.

- Comprobar si el interruptor de conexión y de desconexión se encuentra en la posición «0».
- Conectar el aparato al suministro eléctrico.
- Comprobar por la ventana que el electrodo no descansa sobre el disco abrasivo.
- Conectar el aparato.
- Llevar la sujeción del electrodo hasta el disco abrasivo girándolo lentamente, de manera que el electrodo de tungsteno no se ponga incandescente. Controlar el proceso por la ventana.
- Realizar el proceso de amolado presionando ligeramente la sujeción del electrodo y girándola lenta y uniformemente.
- El proceso de amolado finaliza cuando se alcanza el tope de la sujeción del electrodo.
- Desconectar el aparato y dejar que se pare.
- Extraer la sujeción del electrodo del canal de alimentación.
- Introducir la sujeción del electrodo en un calibre de profundidad y soltar el electrodo girando hacia la izquierda.

6 Mantenimiento, cuidados y eliminación

6.1 Limpieza

⚠ ADVERTENCIA



¡Tensión de red!

Antes de limpiar o de revisar un aparato deben separarse todos sus cables de red y de alimentación.

- Separar todos los cables de red y de alimentación.

⚠ ATENCIÓN



¡Polvo de amolado!

Durante la limpieza, el polvo de amolado puede saltar a los ojos. Y residuos del fluido de amolado pueden pasar a la sangre por lesiones cutáneas superficiales.

- Durante la limpieza utilice gafas protectoras y guantes.

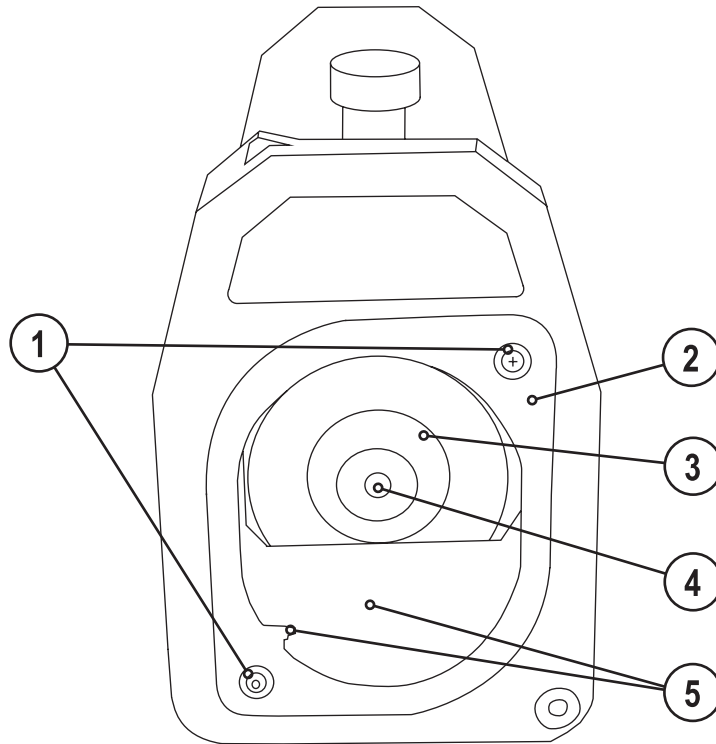


Figura 6-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tornillos del marco de la ventana
2		Marco de la ventana
3		Disco abrasivo
4		Tornillo de cabeza hexagonal hueca
5		Marcas del nivel de fluido

- Desconectar el amolador de la red.
- Vaciar el fluido de amolado en un recipiente adecuado.
- Desmontar el recipiente que recoge el polvo.
- Quitar los tornillos del marco de la ventana.
- Retirar la ventana y el marco.
- Lavar la cámara de amolado con agua limpia.
- Depositar el agua de limpieza en un recipiente adecuado y reciclarla conforme a la normativa correspondiente.
- Volver a colocar los tornillos de la ventana y del marco.
- Compruebe que el anillo de junta colocado entre la carcasa y la ventana esté bien fijado.

6.2 Cambio del disco abrasivo

- Desconectar el amolador de la red.
- Vaciar el fluido de amolado en un recipiente adecuado.
- Retirar la ventana y el marco.
- Quitar el tornillo de cabeza hexagonal hueca (rosca izquierda) del centro del disco abrasivo.
- Quitar el disco de latón.
- Cambiar el disco abrasivo.
- Volver a fijar el disco de latón con el tornillo de cabeza hexagonal hueca.
- Volver a colocar la ventana y el marco.
- Llenar de nuevo de fluido de amolado.
- Compruebe que el anillo de junta colocado entre la carcasa y la ventana esté bien fijado.

7 Datos Técnicos

7.1 TGM 40230 – PORTA

Amoladora de electrodos	TGM 40230
Longitud del cable de conexión a red	2 m
Potencia	380 W
Conexión de red (EN 50144)	230 V, 50/60 Hz
Revoluciones	8500 rpm
Diámetro del disco de diamante	40 mm
Velocidad de amolado	44 m/s
Ajuste del ángulo de amolado	7,5°-90°
Capacidad receptora de fluido de amolado	250 ml
Peso	9,3 kg
Fabricado según la norma	EN 61029 CE

8 Accesorios, opciones

8.1 Piezas de desgaste

ATENCIÓN



¡Piezas de desgaste no originales!

Si se utilizan piezas de desgaste no originales, como discos abrasivos o concentrado de amolado, disminuye la vida útil del aparato y se extingue la garantía.

- Utilice exclusivamente piezas de desgaste originales.

Tipo	Denominación	Número de artículo
Pinza de sujeción de 0,8 mm	Pinza de sujeción	098-003696-00000
Pinza de sujeción de 1,0 mm	Pinza de sujeción	098-003697-00000
Pinza de sujeción de 1,2 mm	Pinza de sujeción	098-003698-00000
Pinza de sujeción de 1,6 mm	Pinza de sujeción	098-003674-00000
Pinza de sujeción de 2,0 mm	Pinza de sujeción	098-003675-00000
Pinza de sujeción de 2,4 mm	Pinza de sujeción	098-003676-00000
Pinza de sujeción de 3,2 mm	Pinza de sujeción	098-003677-00000
Pinza de sujeción de 4,0 mm	Pinza de sujeción	098-003678-00000
Disco abrasivo de diamante	Disco abrasivo	098-003695-00000
Concentrado de amolado 250 ml	Concentrado de amolado	098-003699-00000

9 Anexo A
9.1 Declaración de Conformidad

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 Vista general de las sedes de EWM

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