



Аппарат для шлифования электродов

TGM 40230 – Handy

099-003412-EW508

07.02.2011

Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

УКАЗАНИЕ



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

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

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Перепечатка, даже в виде выдержек, только с письменного разрешения.

Возможны технические изменения.

1 Содержание

1	Содержание.....	3
2	Указания по технике безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков.....	5
2.3	Общее.....	6
2.4	Транспортировка и установка.....	6
2.5	Условия окружающей среды	7
2.5.1	Эксплуатация	7
2.5.2	Транспортировка и хранение.....	7
3	Использование по назначению.....	8
3.1	Область применения.....	8
3.2	Сопроводительная документация.....	8
3.2.1	Гарантия	8
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям.....	8
3.2.3	Сервисная документация (запчасти).....	8
4	Описание аппарата — быстрый обзор.....	9
5	Конструкция и функционирование.....	10
5.1	Предварительные настройки	10
5.1.1	Выбор шлифовальной дорожки.....	10
5.1.2	Подготовка электродов к шлифованию	12
5.1.3	Настройка угла шлифования вольфрамового электрода	13
5.2	Настройка числа оборотов	14
5.2.1	Ориентировочные значения положения регулятора числа оборотов.....	14
5.3	Установка электрода.....	15
5.4	Шлифование электрода.....	16
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация.....	17
6.1	Замена фильтра	18
6.2	Замена шлифовального круга	19
6.3	Чистка	20
7	Технические характеристики	21
7.1	TGM 40230 – HANDY.....	21
8	Принадлежности	22
8.1	Изнашивающиеся детали	22
9	Приложение А.....	23
9.1	Декларация о соответствии рекомендациям	23
9.2	Обзор представительств EWM.....	24

2 Указания по технике безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения изделия.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" без общего предупреждающего знака.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

УКАЗАНИЕ











Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

- Указание содержит в своем заголовке сигнальное слово "УКАЗАНИЕ" без общего предупреждающего знака.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание
	Нажать
	Не нажимать
	Повернуть
	Переключить
	Выключить аппарат
	Включите аппарат
	ENTER (вход в меню)
	NAVIGATION (навигация в меню)
	EXIT (Выйти из меню)
	Представление времени (пример: 4 с подождать / нажать)
	Прерывание изображения меню (есть другие возможности настройки)
	Инструмент не нужен / не использовать
	Инструмент нужен / использовать

2.3 Общее

ВНИМАНИЕ



**Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!
Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!**

- Внимательно прочитайте указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!

ОСТОРОЖНО



Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!

ОСТОРОЖНО



Обязанности эксплуатирующей стороны!

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EEG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EEG) по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании оборудования в процессе работы.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно BGV A3.



Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.

2.4 Транспортировка и установка

ОСТОРОЖНО



Повреждения, вызванные неотсоединенными питающими линиями!

При транспортировке неотсоединенные питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоединить питающие линии!

2.5 Условия окружающей среды

ОСТОРОЖНО



Повреждения аппарата в результате загрязнения!

Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).



Недопустимые условия окружающей среды!

Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

- Соблюдать условия окружающей среды!
- Поддерживать проходимость впускного и выпускного отверстий для охлаждающего воздуха!
- Выдерживать минимальное расстояние до препятствий, равное 0,5 м!

2.5.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -20 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

2.5.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +55 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

3 Использование по назначению

Данный аппарат был изготовлен в соответствии с современным уровнем техники и согласно действующим стандартам и нормативам. Он должен использоваться исключительно по прямому назначению.

ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

3.1 Область применения

TGM 40230 предназначен для выполнения следующего вида работ:

- Шлифование электродов для сварки ВИГ.

Использование TGM 40230 в любых других целях считается несоответствующим назначению и поставщик не несет ответственности за ущерб, возникший вследствие такого использования.

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия

УКАЗАНИЕ



Дополнительные сведения содержатся в прилагаемых дополнениях «Данные о приборе и о компании, техническое обслуживание и проверка, гарантия»!

3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям

УКАЗАНИЕ



см. приложение.

3.2.3 Сервисная документация (запчасти)

ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

4 Описание аппарата — быстрый обзор

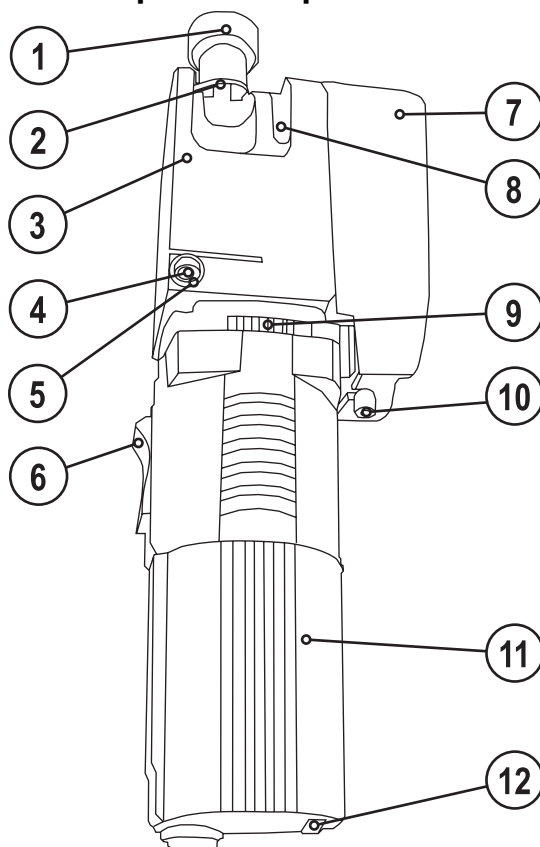


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Канал подвода
2		Направляющий элемент для настройки шлифовальных дорожек
3		Шлифовальная головка
4		Калибр для измерения глубины
5		Зажимной винт шлифовальной головки
6		Включатель / Выключатель
7		Корпус фильтра
8		Шкала углов шлифования
9		Вентиляционная прорезь для охлаждения аппарата
10		Стопорный винт
11		Двигатель
12		Регулятор числа оборотов

5 Конструкция и функционирование

⚠ ВНИМАНИЕ



Материалы электродов — опасность для здоровья!

При изготовлении сварочных электродов могут использоваться материалы, вредные для здоровья!

- Соблюдайте указания фирмы-изготовителя электродов!

⚠ ОСТОРОЖНО



Открытый канал подвода!

При открытом канале подвода во время работы шлифовального диска из канала могут вылетать стружка и частицы грязи — они могут попасть в глаза или в дыхательные пути!

- Перед включением разместить электрододержатель в канале подвода!
- После выключения дождаться полной остановки шлифовального диска перед удалением электрододержателя из канала подвода.



Запуск с прилегающим электродом!

При запуске аппарата с прилегающим электродом электрод может перекокситься и повредить шлифовальный диск или аппарат, а также нанести травму человеку!

- При запуске аппарата не электрод не должен прилегать к шлифовальному диску!
- Перед включением аппарата проверьте положение электрода через смотровое стекло!



Неправильный цанговый зажим!

При использовании цангового зажима, несоответствующего размеру электрода, электрод может отсоединиться, повредить аппарат и нанести травму человеку.

- Используйте только оригинальные цанговые зажимы!
- Используйте только цанговые зажимы, соответствующие диаметру электрода!

ОСТОРОЖНО



Слишком большое давление!

При слишком большом давлении электрода на шлифовальный диск электрод может перегреться и прокалиться. Прокаленный электрод может быть непригоден к использованию и повредить аппарат!

- Не прижимайте электрод к шлифовальному диску слишком сильно!
- По время шлифования равномерно поворачивайте электрод!

5.1 Предварительные настройки

5.1.1 Выбор шлифовальной дорожки

При неудовлетворительном результате шлифовальный аппарат, в зависимости от износа алмазного диска, позволяет выбирать на диске различные шлифовальные дорожки.

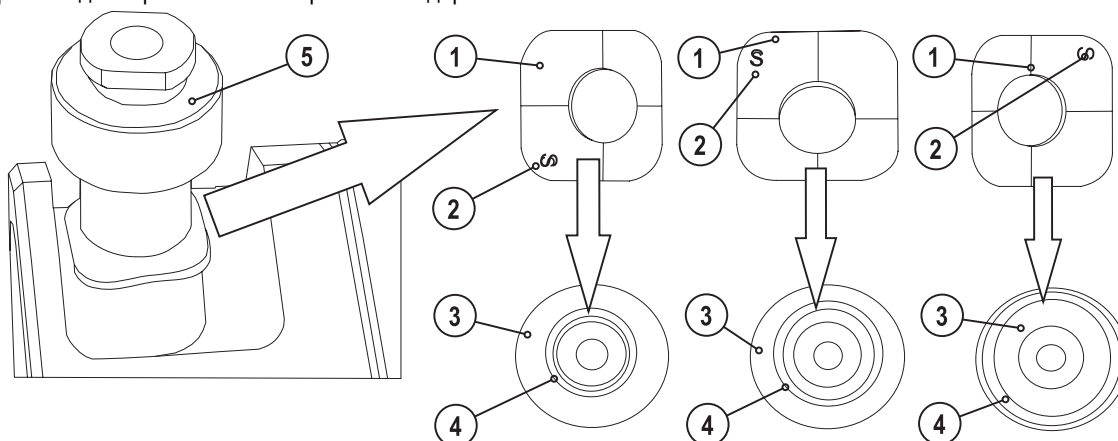


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
------	--------	----------

Поз.	Символ	Описание
1		Направляющий элемент для настройки шлифовальных дорожек
2		Отметка «S»
3		Шлифовальный круг
4		Шлифовальная дорожка
5		Зажимной винт

- Открутить зажимной винт.
- Приподнять направляющий элемент.
- Повернуть направляющий элемент на 90°.
- Передвигая направляющий уголок, разместить его точно под направляющим элементом.
- Вставить направляющий элемент в направляющий уголок.
- Затянуть зажимной винт.

УКАЗАНИЕ



При каждой смене шлифовальной дорожки или если в шлифовальной камере постоянно видна поднятая в воздух пыль, необходимо заменить фильтр!

5.1.2 Подготовка электродов к шлифованию

Для закрепления электродов перед шлифованием используются различные цанговые зажимы, соответствующие диаметру обрабатываемых электродов.

УКАЗАНИЕ



Исходное состояние!

На заводе изготовителя в электрододержатель предварительно устанавливается цанговый зажим для электрода диаметром 2,4 мм.

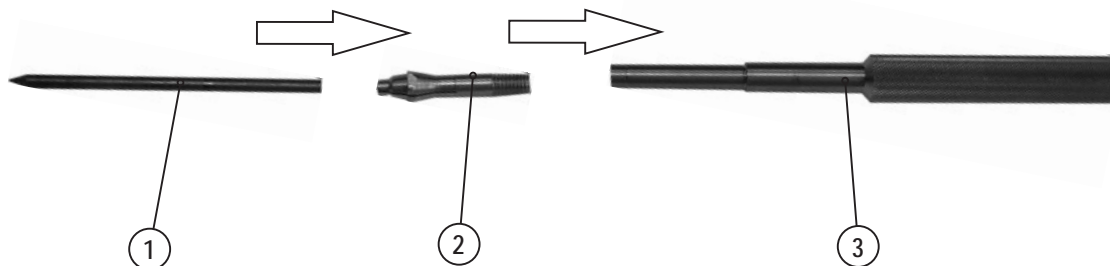


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Электрод
2		Цанговый зажим
3		Электрододержатель Область применения: Нелегированные и низколегированные стали

- Выбрать цанговый зажим, соответствующий диаметру электрода.
- Вставить электрод в цанговый зажим.
- Вкрутить цанговый зажим в электрододержатель.

УКАЗАНИЕ



Цанговые зажимы, входящие в комплект поставки!

В комплект поставки входят цанговые зажимы для электродов диаметром 1,6, 2,4 и 3,2 мм. Другие цанговые зажимы: см. главу «Принадлежности»

5.1.3 Настройка угла шлифования вольфрамового электрода

Угол заточки можно регулировать от 15° до 180° с шагом 5°. Угол 180° позволяет получать на конце электрода прямоугольную поверхность.

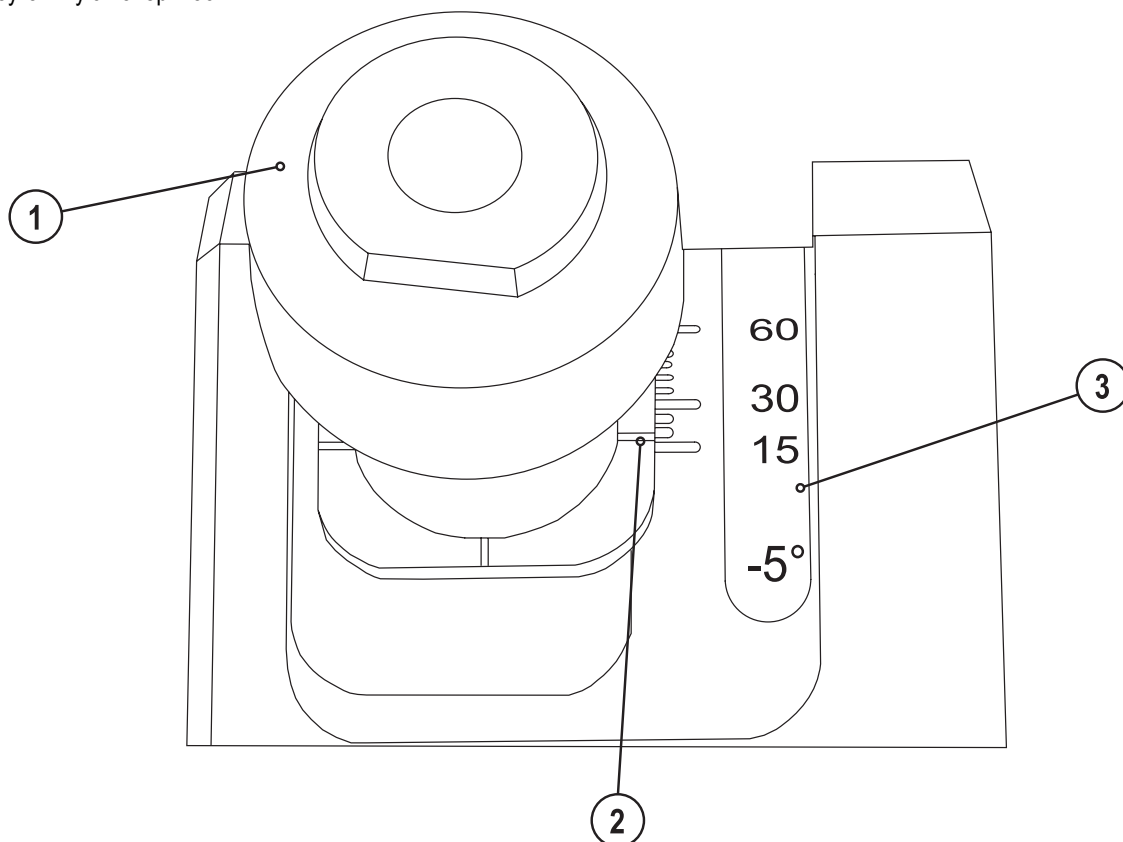


Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		Зажимной винт
2		Отметка
3		Шкала углов шлифования

- Открутить зажимной винт.
- Передвинуть направляющий элемент так, чтобы отметка показывала нужный угол.
- Закрутить зажимной винт.

5.2 Настройка числа оборотов

Чтобы добиться точной и чистой заточки электрода, очень важно выбрать число оборотов, соответствующее диаметру электрода.

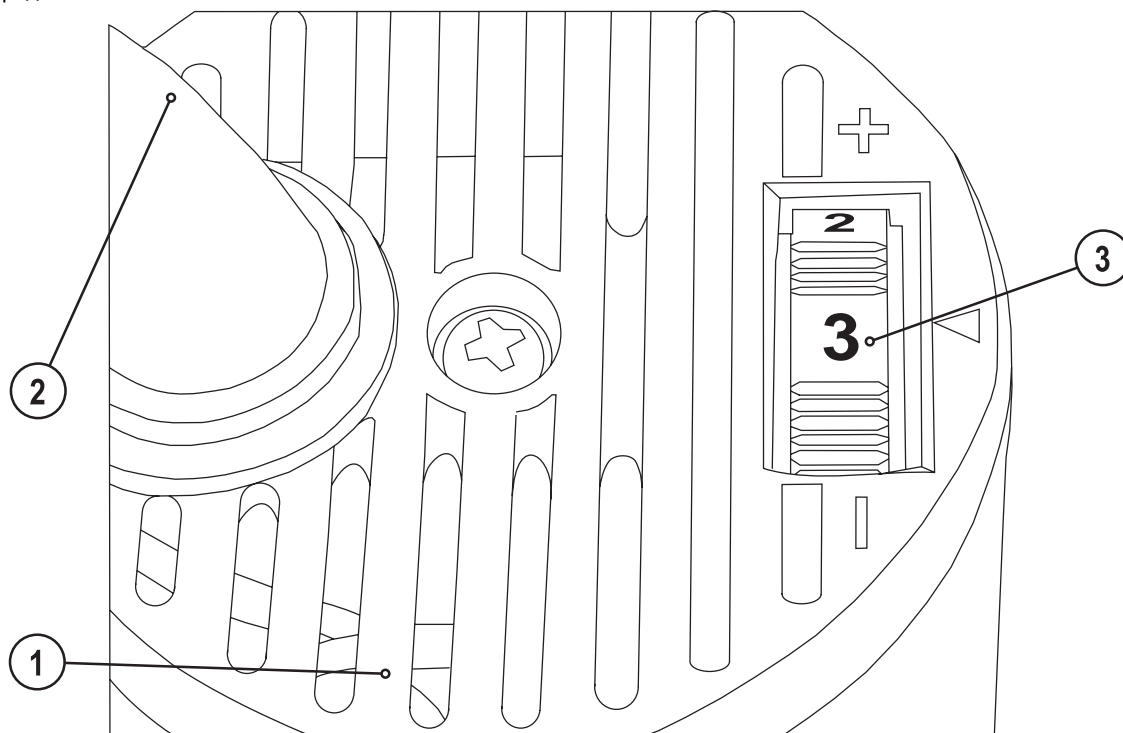


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Корпус двигателя
2		Сетевой кабель
3		Регулятор числа оборотов

- Найти число оборотов, подходящее для соответствующего диаметра электрода, в таблице «Ориентировочные значения положения регулятора числа оборотов».
- Настроить регулятор числа оборотов на соответствующее значение.

5.2.1 Ориентировочные значения положения регулятора числа оборотов

Диаметр электрода	1,0 мм	1,6 мм	2,0 мм	2,4 мм	3,2 мм	4,0 мм
Положение регулятора числа оборотов	6	6	5	5	4	4

5.3 Установка электрода

Перед каждой заточкой:

Выполнить регулировку заточки электрода с помощью калибра для измерения глубины на зажимном винте шлифовальной головки.

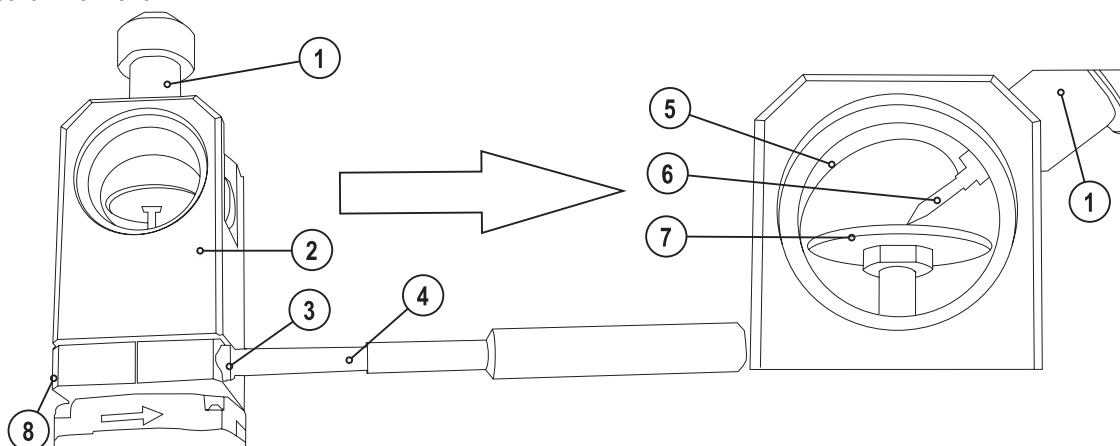


Рисунок 5-5

Поз.	Символ	Описание
1		Канал подвода
2		Шлифовальная головка
3		Калибр для измерения глубины
4		Электрододержатель
5		Смотровое стекло
6		Электрод
7		Шлифовальный круг
8		Регулировочный винт калибра для измерения глубины

- Ввести в цанговый зажим вольфрамовый электрод так, чтобы он выступал примерно на 35 мм.
- Вкрутить цанговый зажим в электрододержатель.
- Ввести электрододержатель в калибр для измерения глубины на зажимном винте шлифовальной головки.
- Зажать вольфрамовый электрод, вращая электрододержатель вправо.
- Проверить прочную посадку электрода.
- Медленно вводить электрододержатель в канал подвода, пока вольфрамовый электрод не окажется над шлифовальным диском. Контролировать процесс через смотровое стекло.

УКАЗАНИЕ



Регулировочный винт калибра для измерения глубины

С помощью регулировочного винта с обратной стороны калибра для измерения глубины можно настроить шлифование вольфрамового электрода.

- Выкручивание: более сильное шлифование
- Вкручивание: более слабое шлифование

5.4 Шлифование электрода

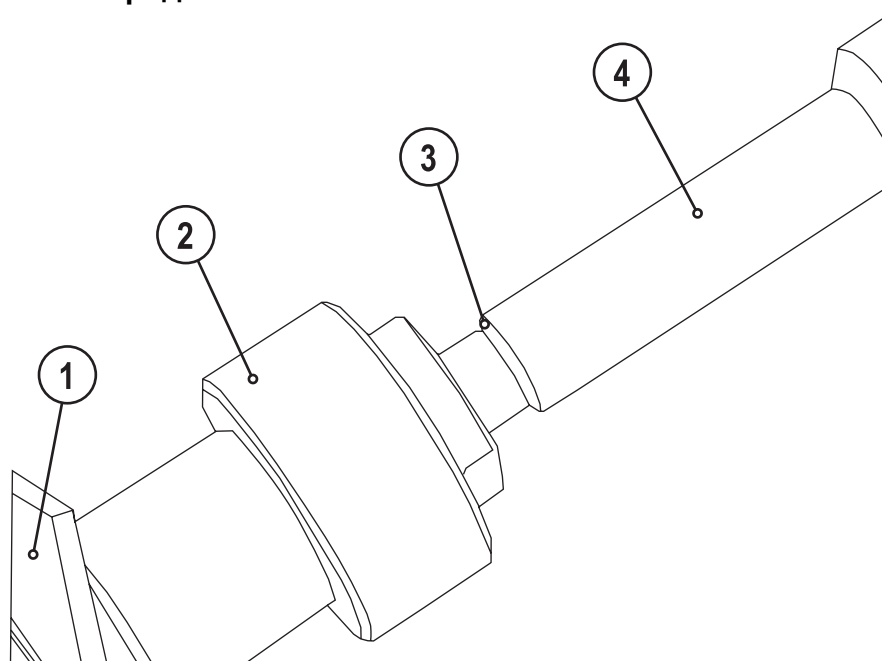


Рисунок 5-6

Поз.	Символ	Описание
1		Шлифовальная головка
2		Канал подвода
3		Упор
4		Электрододержатель

- Проверить, находится ли выключатель в положении «0».
- Подсоединить аппарат к источнику питания.
- Проверить через смотровое стекло, не прилегает ли электрод к шлифовальному диску.
- Включить аппарат.
- Медленно поворачивая, подвести электрододержатель к шлифовальному кругу так, чтобы не произошло зажигание вольфрамового электрода. Контролируйте процесс через смотровое стекло.
- Выполнить шлифование, оказывая легкое давление и равномерно поворачивая электрододержатель.
- Шлифование заканчивается, когда достигается упор электрододержателя.
- Выключить аппарат и дождаться, пока его механизмы не закончат движение по инерции.
- Извлечь электрододержатель из канала подвода.
- Ввести электрододержатель в калибр для измерения глубины и отсоединить электрод путем поворота влево.

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

⚠ ВНИМАНИЕ



Сетевое напряжение!

Перед очисткой или проверкой необходимо отсоединить от проверяемого аппарата все линии питания.

- Отсоединить все линии питания.



Эксплуатация без фильтра!

При эксплуатации аппарата для шлифования без фильтровальной кассеты из него может выходить ядовитая пыль, стружка и дым. Стружка, пыль и дым от сварочных электродов могут быть опасны для здоровья!

- Никогда не эксплуатировать аппарат без установленной фильтровальной кассеты!

УКАЗАНИЕ



При каждой смене шлифовальной дорожки или если в шлифовальной камере постоянно видна поднятая в воздух пыль, необходимо заменить фильтр!



Утилизация!

Для утилизации использованной фильтровальной кассеты использовать специальный прилагаемый пакет для одноразовых фильтров! Соблюдать местные предписания по утилизации фильтровальных кассет!

6.1 Замена фильтра

Если на смотровом стекле оседает большое количество шлифовальной пыли, необходимо заменить фильтр.

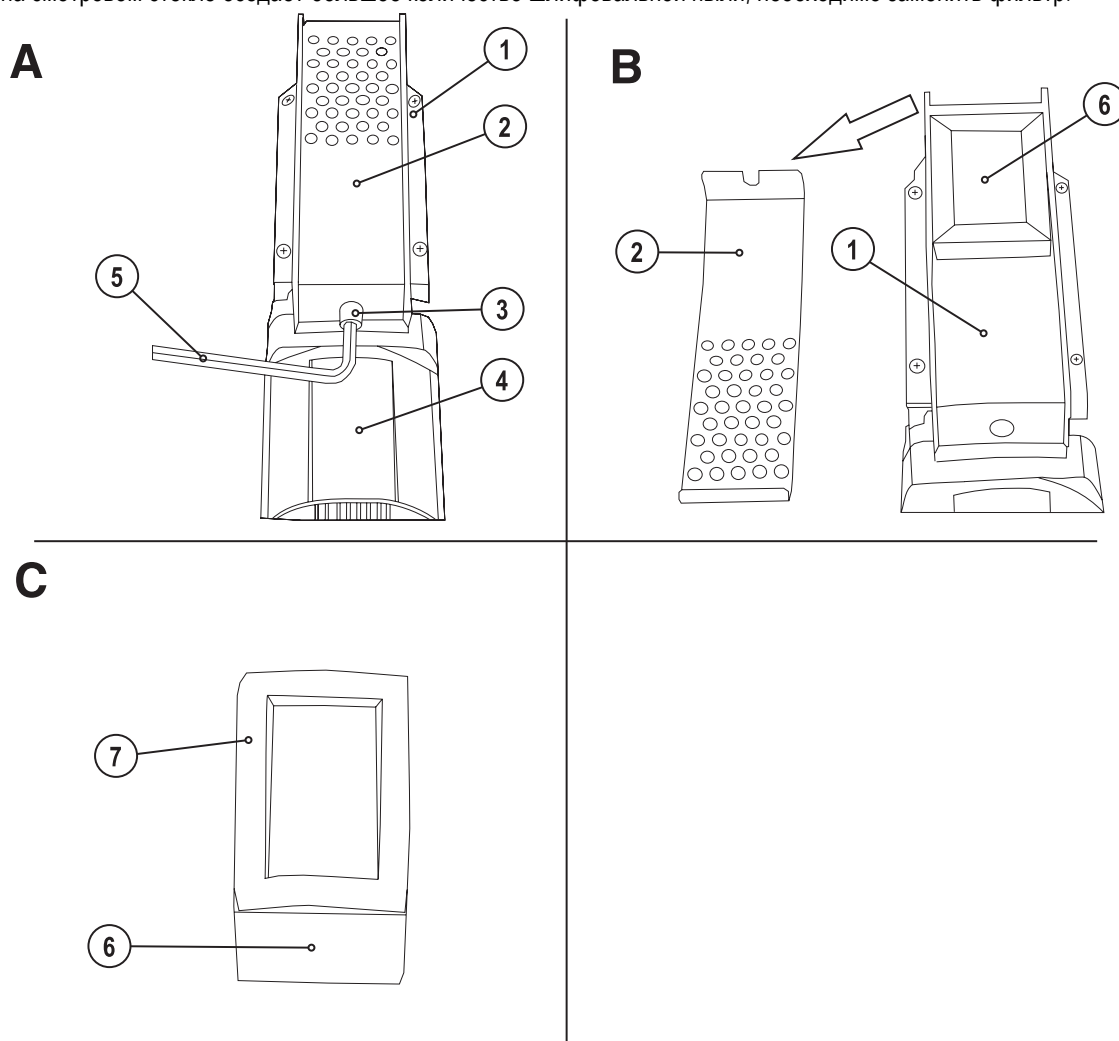


Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		Корпус фильтра
2		Удерживающая решетка
3		Стопорный винт
4		Корпус двигателя
5		Торцовый шестигранный ключ, 4 мм
6		Фильтровальная кассета
7		Резиновое уплотнение

- Открутить стопорный винт на корпусе фильтра.
- Откинуть и снять удерживающую решетку.
- Извлечь фильтровальную кассету и утилизировать надлежащим образом, используя специальный пакет.
- Вставить новую фильтровальную кассету резиновым уплотнением вперед.
- Прицепить удерживающую решетку к корпусу фильтра и закрыть ее.
- Затянуть стопорный винт от руки.

6.2 Замена шлифовального круга

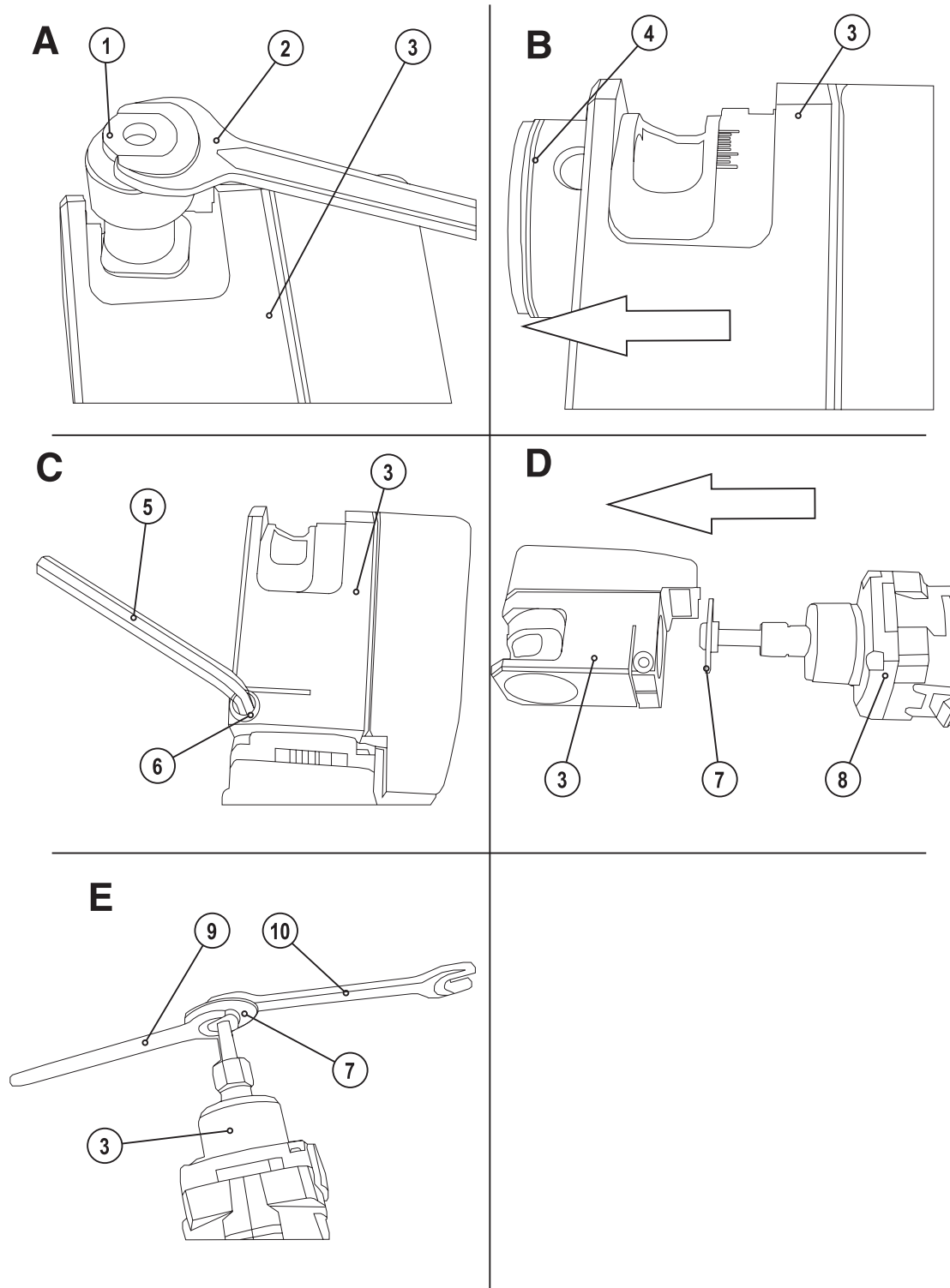


Рисунок 6-2

Поз.	Символ	Описание
1		Упорный винт
2		Гаечный ключ с открытым зевом, 17 мм
3		Шлифовальная головка
4		Кулиса
5		Торцовый шестигранный ключ, 8 мм
6		Зажимной винт шлифовальной головки
7		Шлифовальный круг
8		Корпус двигателя
9		Гаечный ключ с открытым зевом, 14 мм
10		Гаечный ключ с открытым зевом, 13 мм

- Снять электрододержатель.
- Выкрутить упорный винт гаечным ключом (17 мм).
- Извлечь кулису со смотровым стеклом на себя.
- Выкрутить зажимной винт шлифовальной головки угловым шестигранным ключом (8 мм).
- Вытянуть шлифовальную головку наверх.
- Зафиксировать шлифовальный круг гаечным ключом (14 мм) и открутить его другим гаечным ключом (13 мм).
- Установить новый шлифовальный круг и затянуть его гаечными ключами.
- Установить шлифовальную головку.
- Затянуть зажимной винт шлифовальной головки.
- Вставить кулису со смотровым стеклом.
- Вставить направляющий элемент для настройки шлифовальных дорожек.
- Затянуть упорный винт от руки.

6.3 Чистка

Чтобы обеспечить долгий срок службы аппарата для шлифования, его необходимо регулярно очищать.



ОСТОРОЖНО



Чистка!

При очистке жидкостями аппарат можно повредить! При удалении остатков сжатым воздухом может подняться пыль — опасность для глаз!

- Не использовать для очистки жидкости!
- Для удаления остатков грязи использовать кисть или подходящий чистящий инструмент!

7 Технические характеристики**7.1 TGM 40230 – HANDY**

Вес без принадлежностей	2,5 кг
Мощность	850 Вт
Подключение к электросети (EN 50144)	230 В/50 Гц
Число оборотов	7000-32 000 об/мин
Диаметр алмазного диска	40 мм
Диаметр электрода	0,8-4,0 мм
Угол шлифования	15 - 180°
Максимальная длина электрода	175 мм

8 Принадлежности

8.1 Изнашивающиеся детали

Тип	Обозначение	Номер изделия
Алмазный диск, диаметр 40 мм	Шлифовальный круг	098-003673-00000
Направляющий элемент	Направляющий элемент	098-004309-00000
Цанговый зажим 0,8 мм	Цанговый зажим	098-003696-00000
Цанговый зажим 1,0 мм	Цанговый зажим	098-003697-00000
Цанговый зажим 1,2 мм	Цанговый зажим	098-003698-00000
Цанговый зажим 1,6 мм	Цанговый зажим	098-003674-00000
Цанговый зажим 2,0 мм	Цанговый зажим	098-003675-00000
Цанговый зажим 2,4 мм	Цанговый зажим	098-003676-00000
Цанговый зажим 3,2 мм	Цанговый зажим	098-003677-00000
Цанговый зажим 4,0 мм	Цанговый зажим	098-003678-00000
Фильтровальная кассета	Фильтровальная кассета	098-003679-00000

9 Приложение А
9.1 Декларация о соответствии рекомендациям

EWM TGM 40230 Handy

098-003412-00500

Gerätetyp:
Type of machine:
Type de machine:Artikelnummer EWM:
Article number:
Numéro d'article**EG - Konformitätserklärung**EC – Declaration of Conformity
Déclaration de Conformité CEName 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 12100-1 u.2
EN 13857
EN 50144-1
EN 61000-6-1 bis 4

Datum / date / date

01.01.2010

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

Michael Szczesny , Geschäftsführer
Managing director
gérant

09.2009

9.2 Обзор представительств 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