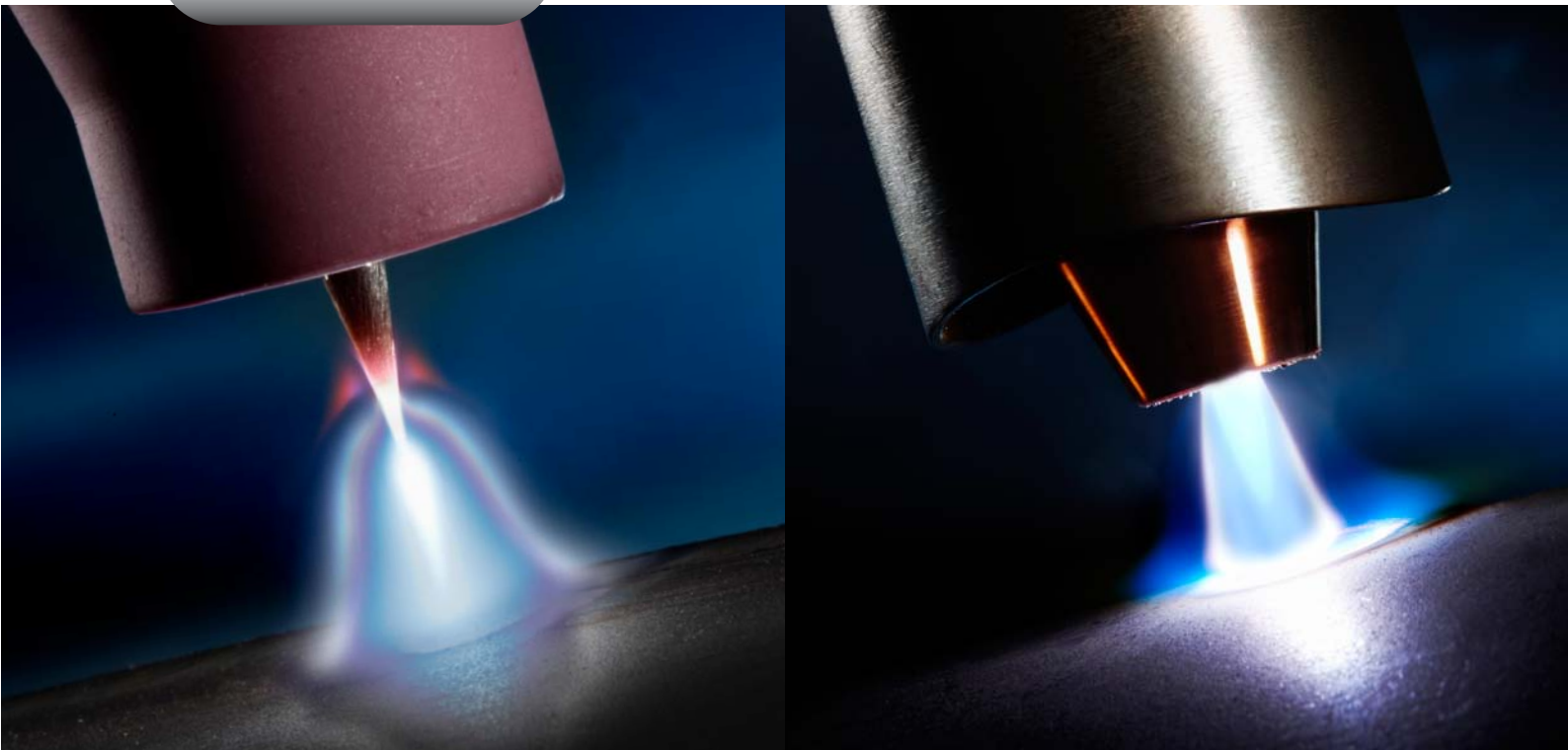


■ Инновационные процессы сварки TIG/плазменной сварки от компании EWM



ЗАПАТЕНТОВАНО



Мы раскрыли секрет сварки –
повышение качества и экономичности!

Tetrix

Tetrix

Tetrix Plasma

Tetrix AW



activArc®



forceTig®



Плазменная сварка



Холодная проволока

Горячая проволока

Мы раскрыли секрет сварки!

КАК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЛИДЕР КОМПАНИЯ EWM В ТЕЧЕНИЕ МНОГИХ ДЕСЯТИЛЕТИЙ ЗАНИМАЕТСЯ ИССЛЕДОВАНИЯМИ И РАЗРАБОТКАМИ, ПРИЗВАННЫМИ СДЕЛАТЬ СВАРКУ ЕЩЕ ПРОЩЕ, ЭКОНОМИЧНЕЕ И ПРЕЖДЕ ВСЕГО ГАРАНТИРОВАТЬ ПОЛУЧЕНИЕ ЗАПЛАНИРОВАННОГО РЕЗУЛЬТАТА. ВМЕСТЕ С ЭТИМ МЫ ИЗУЧАЕМ И АНАЛИЗИРУЕМ КОМПЛЕКСНОЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КОМПОНЕНТОВ И ПАРАМЕТРОВ, ЧТОБЫ ТАКИМ ОБРАЗОМ ОПТИМИЗИРОВАТЬ ВСЬ СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС.


Наша миссия – не просто задавать сварочные характеристики и конфигурации, а разрабатывать совершенно новые, инновационные методы сварки. Свои ключевые электротехнические ноу-хау мы последовательно преобразуем в новейшие инверторные и микропроцессорные технологии.

Сварка – одна из ключевых технологий, приобретенных человеком. Она не просто развивается параллельно с человечеством, но и делает возможным его прогресс в течение вот уже многих сотен лет. Сегодня сварка встречается нам в самых разнообразных проявлениях. Мы соединяем металлы в гигантские сооружения или изготавливаем из тончайших материалов филигранные конструкции. В повседневной жизни мы, часто сами того не зная, полагаемся на качество и долговечность этих соединений.

Повышение качества и экономичности!

Специально для сварки TIG/плазменной сварки (подгруппы 141 и 15 согласно DIN ISO 4063) компания EWM разработала процессы и функции, благодаря которым заказчики могут выполнять свои сварочные задания быстрее, дешевле и качественнее.

Инновационные процессы сварки TIG/плазменной сварки




activArc®

Динамическая дуга TIG с компенсацией мощности сварки.



forceTig®

Процесс сварки TIG с более концентрированной сварочной дугой для лучшего провара и более высокой скорости сварки.




Холодная проволока
Горячая проволока

Эффективные и продуктивные процессы сварки TIG благодаря механизированной подаче сварочных расходных материалов.



Плазменная сварка


Сфокусированная сварочная дуга с высокой концентрацией энергии.




spotArc®

Точечная сварка TIG spotArc – идеальное соединение листового металла.


Множество функций, позволяющих экономить время и деньги




Импульсная сварка




Импульсы кГц




Автоматическая импульсная сварка




Чередование переменного и постоянного тока




Импульсы переменного тока



Формы переменного тока



Частота переменного тока



Баланс переменного тока



Spotmatic

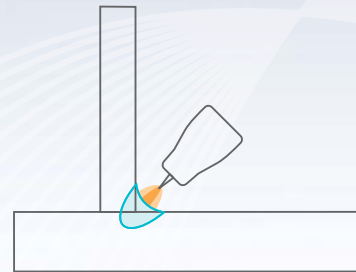
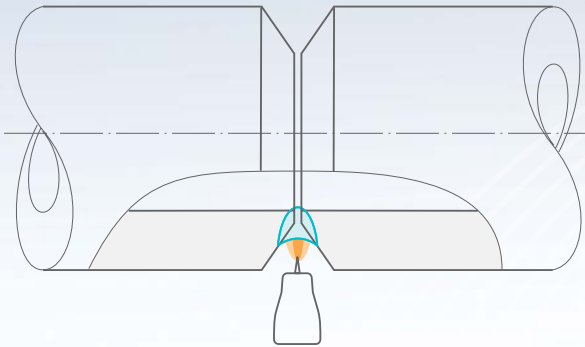


activArc®

**Динамическая дуга TIG
с компенсацией мощности сварки.**



Tetric



activArc®

- Динамическая сварочная TIG-дуга обеспечивает направленное и концентрированное внесение тепла
- Надежная сварка TIG во всех положениях и при любой толщине листа
- Полный контроль энергии сварочной дуги
- Влияние на вязкость расплава
- Четкая концентрация энергии и возрастающее давление сварочной дуги при уменьшении ее длины
- Исключение ошибок при сварке прихватками – вольфрамовый электрод не прилипает при легком касании расплава



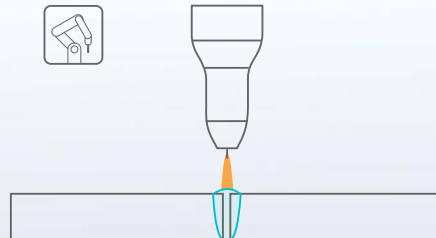
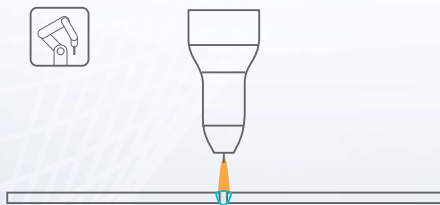
forceTig®

ЗАПАТЕНТОВАНО

**Процесс сварки TIG с более концентрированной сварочной дугой
для лучшего провара и более высокой скорости сварки.**



forceTig



forceTig®

- Стабильная сварочная дуга при высокой скорости обработки (более 3 м/мин.), например, при пайке листов для кузовов
- Четко сфокусированная сварочная TIG-дуга с высокой концентрацией энергии
- Более узкие швы по сравнению со плазменной или лазерной сваркой
- Возможна однопроходная сварка листов малой и большой толщины
- Для полностью механизированных и автоматизированных производственных процессов
- Пайка и сварка тонкой листовой стали на высокой скорости



Плазменная сварка

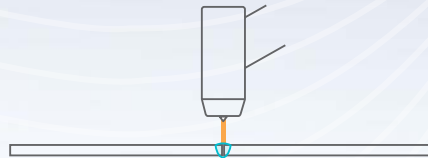
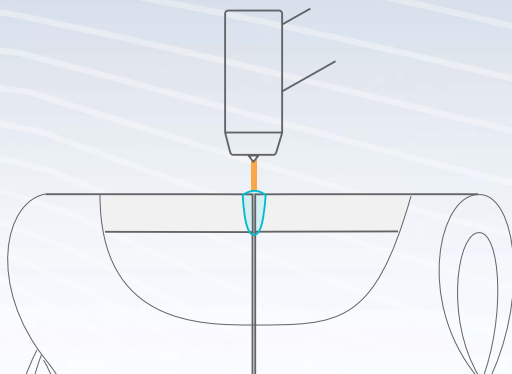
Сфокусированная сварочная дуга с высокой концентрацией энергии.



Tetrix Plasma



microplasma



Плазменная сварка

- Сфокусированная, стабильная по направленности сварочная дуга
- Безопасность при повторном зажигании дуги
- Стабильный процесс микроплазменной сварки даже при очень низком значении сварочного тока (от 0,1 А)
- Плазменная сварка со сквозным проплавлением с безупречным формированием корня шва
- Возможна сварка разных материалов (например, цветные металлы, пластмасса)
- Высокая скорость сварки при полностью механизированной или автоматизированной обработке
- Незначительное коробление материала за счет меньшего внесения тепла



TIG coldWire TIG hotWire

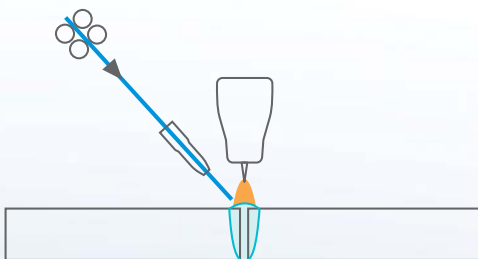
Эффективные и продуктивные процессы сварки TIG благодаря механизированной подаче сварочных расходных материалов.



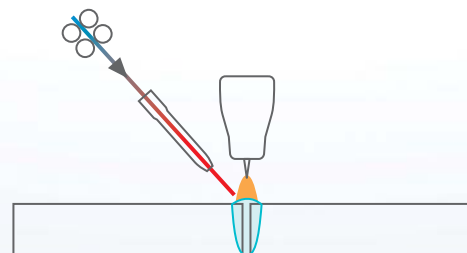
Tetrix AW
Холодная подача проволоки



Tetrix AW
Горячая подача проволоки

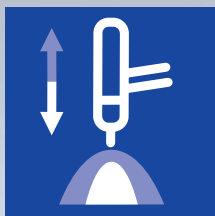


Холодная проволока



Горячая проволока

- Эффективное управление процессом сварки TIG
- Отличное решение также при ручной сварке длинных швов и больших поперечных сечений
- Более высокая скорость сварки и мощность расплавления по сравнению со стандартной сваркой TIG
- Оптимально подходит для высокопроизводительной сварки нержавеющей стали
- Более высокая мощность расплавления по сравнению с процессом TIG coldWire
- Высокая скорость сварки
- Низкая вероятность образования дефектов сварки
- Хорошо подходит для сварки узких зазоров и наплавки
- Высококачественный мелкочешуйчатый шов
- Особенно эффективно при использовании с механизацией и автоматизацией



activArc®

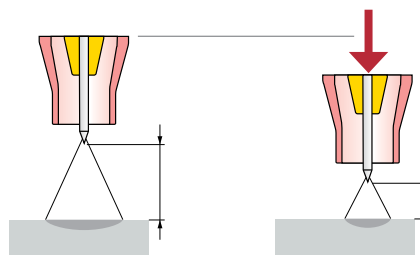
Динамическая дуга TIG с компенсацией мощности сварки



Tetricx

БЕЗ activArc®

- При изменении длины сварочной дуги изменяется напряжение, что влечет за собой колебания мощности сварочной дуги.

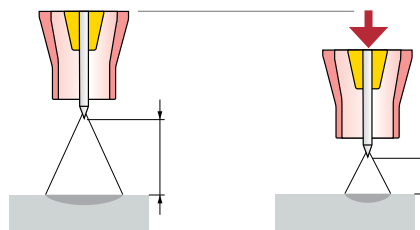


Увеличение длины дуги
прибл. 12 В
Сварочный ток **60 А**

Уменьшение длины дуги
прибл. 10,5 В
Сварочный ток **60 А**

С activArc®

- Колебания мощности сварочной дуги компенсируются при изменении ее длины.



Большое расстояние
прибл. 12 В
Сварочный ток **60 А**

Меньшее расстояние
прибл. 10,5 В
Сварочный ток **68,5 А**

КОНТРОЛИРУЕМОЕ ВНЕСЕНИЕ ТЕПЛА

- Сварочный ток повышается при уменьшении длины сварочной дуги.
- Сварочный ток снижается при увеличении длины сварочной дуги.

Напряжение U



Ток I



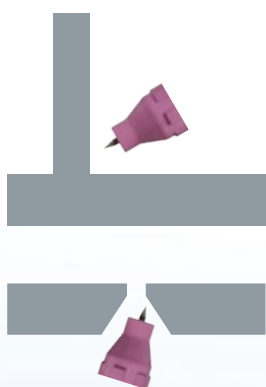
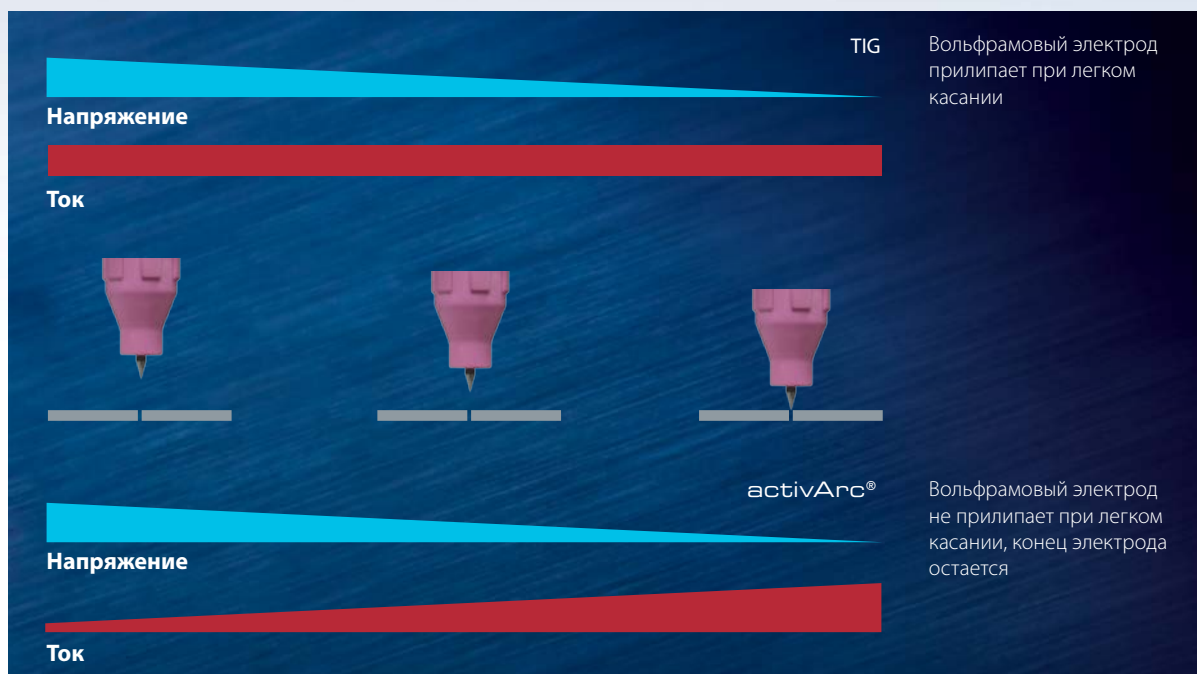
Напряжение U



Ток I



Более простая и надежная сварка TIG



Требование:

Достаточная концентрация энергии и высокое давление сварочной дуги для надежного провара кромок

Проблема:

Постоянный сварочный ток и пониженная мощность из-за снижения сварочного напряжения

Решение с технологией activArc:

Снижение напряжения при уменьшении сварочной дуги компенсируется за счет возрастания сварочного тока.

- Достаточная концентрация энергии
- Повышенное давление сварочной дуги благодаря возрастающему сварочному току
- Надежный провар кромок



Требование:

Низкая концентрация энергии и низкое давление сварочной дуги для лучшего контроля расплава

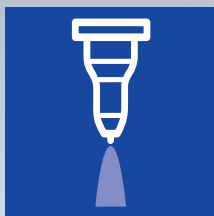
Проблема:

Постоянный сварочный ток и повышающаяся мощность при повышающемся напряжении

Решение с технологией activArc:

Снижение сварочного тока при увеличении сварочной дуги

- Низкая концентрация энергии
- Низкое давление сварочной дуги
- Контроль сварочной ванны



ЗАПАТЕНТОВАНО

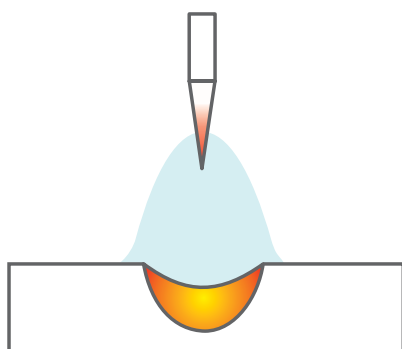
forceTig®

Процесс сварки TIG с более концентрированной сварочной дугой для лучшего провара и более высокой скорости сварки



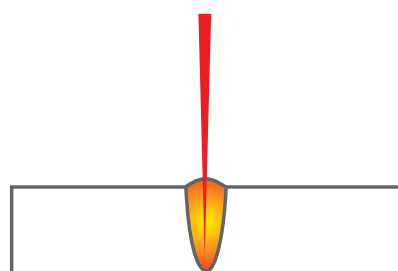
forceTig

ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ TIG



- Незначительные затраты на приобретение
- Незначительные эксплуатационные затраты
- Простое обслуживание

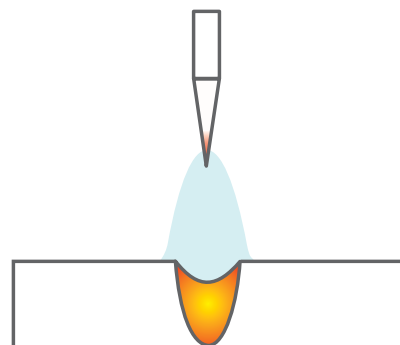
ПРЕИМУЩЕСТВА ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ



- Высокая стабильность процесса
- Высокая скорость сварки
- Высокая концентрация энергии
- Глубокий провар

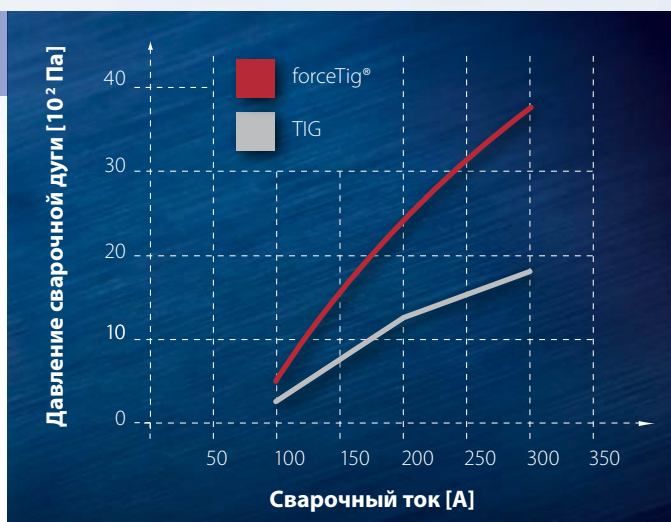
forceTig® - СОЧЕТАНИЕ ПРЕИМУЩЕСТВ

- Лучшее решение для механизированной и автоматизированной сварки с присадочными материалами и без них
- Высокая мощность горелок – 800 А при ПВ 100 %
- Очень высокая токонагрузочная способность, высокая плотность тока
- Стабильная конструкция горелки для предотвращения несчастных случаев
- Закрытый, высокоэффективный контур охлаждения
- Простая замена электродов без шаблонов благодаря определенной, калиброванной форме
- 100 % воспроизводимый ТСП
- Незначительные затраты на приобретение и низкое потребление энергии



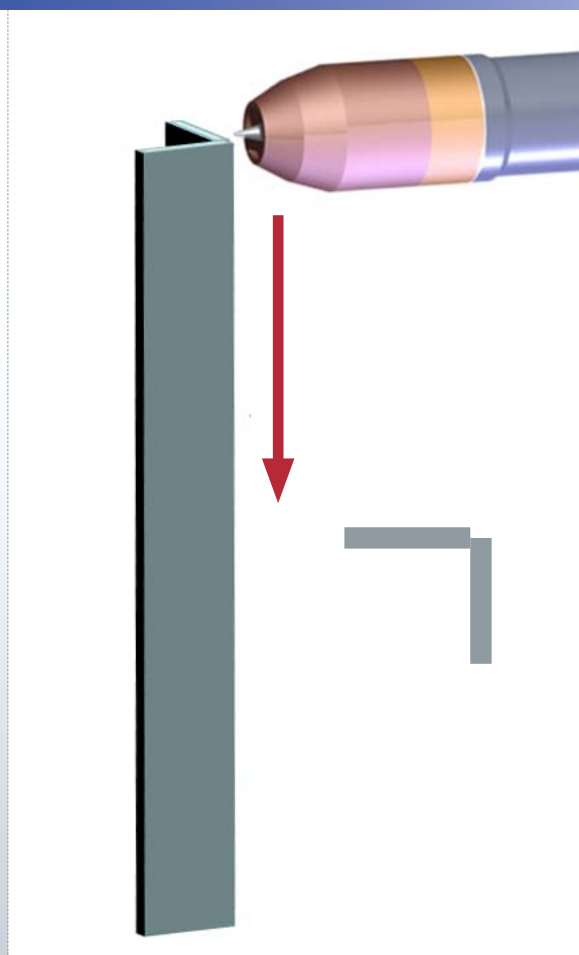
Универсальность – для тонких и толстых листов

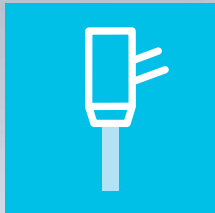
СРАВНЕНИЕ ДАВЛЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ДУГИ forceTig®



СВАРКА ВЕРТИКАЛЬНОГО УГЛОВОГО ШВА СВЕРХУ-ВНИЗ ПРОЦЕССОМ forceTig® УГЛОВОЙ СТЫК

- Материал: коррозионностойкая аустенитная сталь 08X18H10
- Толщина листа: 2 мм
- Сварочный ток: 250 А
- Скорость сварки > 2 м/мин.





Плазменная сварка

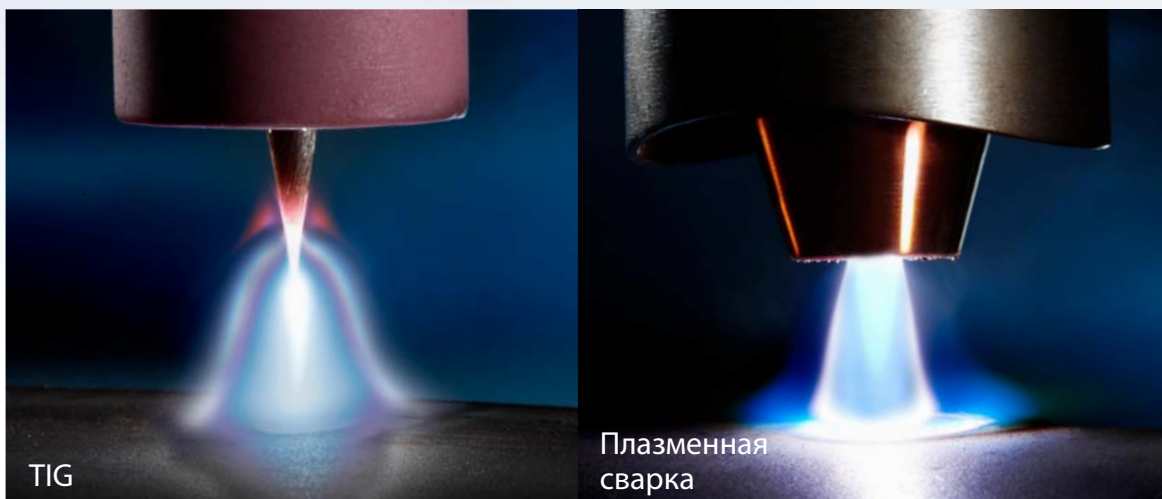
Сфокусированная сварочная дуга с высокой концентрацией энергии.



Tetrix
Plasma



microplasma



TIG

Плазменная
сварка

ПЛАЗМЕННАЯ ДУГА: ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Суженная, почти цилиндрическая сварочная дуга
- Высокая концентрация энергии
- Небольшой угол расхождения луча (T= от 10 000° до 20 000°K)
- Стабильна даже при очень низком значении тока от 0,1 А (микроплазменная сварка)
- Очень стабильная по направленности
- Невосприимчива к изменению расстояния между горелкой и заготовкой
- Высокая безопасность зажигания благодаря дежурной дуге

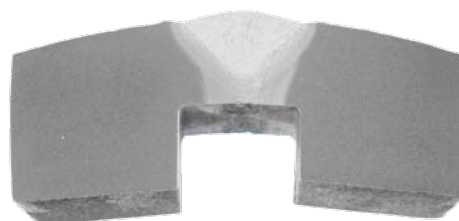
ПЛАЗМЕННАЯ ДУГА: ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- Более высокая скорость сварки по сравнению со сваркой TIG, в первую очередь, при обработке листов толщиной более 2,5 мм (плазменная сварка со сквозным проплавлением)
- Надежный провар за один проход до 8 мм (высоколегированные стали) и 10 мм (нелегированные стали)
- Узкие зоны термического влияния, незначительная побежалость
- Минимальное коробление
- Оптимальное соотношение ширины шва к глубине
- Контролируемая глубина провара
- Практически полное отсутствие выпуклости и провисания сварного шва позволяет свести к минимуму ручную доработку
- Уверенный старт за счет горения дежурной дуги
- Невосприимчива к смещению кантов заготовок
- Меньшая чувствительность к допускам деталей, которые приводят к изменению длины сварочной дуги
- Отсутствие вольфрамовых включений в металле
- Уменьшение размера сварочной ванны приводит к минимальным поводам

Быстро и надежно для реализации самых высоких требований к качеству

ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА/ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА СО СКВОЗНЫМ ПРОПЛАВЛЕНИЕМ

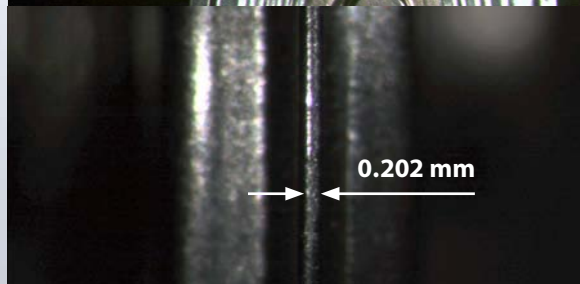
- Производство емкостей, аппаратов и трубопроводов
- Производство транспортных средств, автомобиле-, вагоно- и судостроение
- Пищевая и химическая промышленность
- Машиностроение и производство промышленного оборудования
- Производственные и ремонтные работы в авиационно-космической промышленности
- Производство пресс-форм
- Строительство торосферических днищ
- Криогенная техника



Комбинация: Плазменная сварка со сквозным проплавлением/сварка MAG

МИКРОПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА

- Производственные и ремонтные работы в авиационно-космической промышленности
- Пищевая и химическая промышленность
- Строительство транспортных средств, автомобиле- и судостроение
- Производство пресс-форм
- Криогенная техника
- Контрольно-измерительная техника
- Медицинская техника
- Полиграфическая техника
- Электроника





TIG hotWire TIG coldWire

Эффективные и продуктивные процессы сварки TIG благодаря механизированной подаче сварочных расходных материалов.



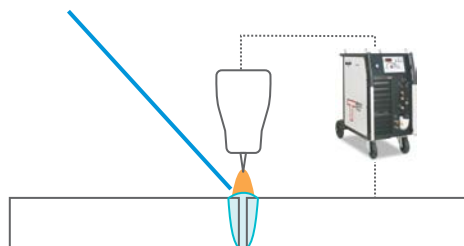
Tetrax AW
Холодная подача
проволоки



Tetrax AW
Горячая подача
проволоки

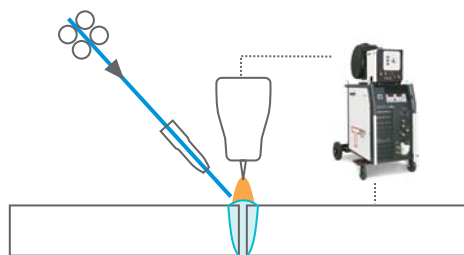
СВАРКА TIG

- Если рассматривать обрабатываемый материал, толщину стенок и положения при сварке, то сварку TIG можно считать наиболее универсальным методом. Она позволяет делать высококачественные сварные соединения.



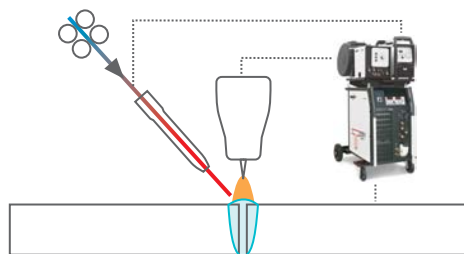
СВАРКА TIG ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

- Чтобы сделать процесс сварки TIG проще и удобнее и одновременно повысить скорость сварки, была разработана технология сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал при этом подается устройством подачи проволоки в сварочную ванну. Мощность расплавления при этом все же ограничена.



СВАРКА TIG ГОРЯЧЕЙ ПРОВОЛОКОЙ

- Сварка TIG горячей проволокой представляет собой следующую ступень развития сварки TIG холодной проволокой. Присадочный материал нагревается от отдельного источника тока посредством резистивного нагрева на свободном конце проволоки. За счет улучшенного теплового баланса метода по сравнению со сваркой холодной проволокой появляются много преимуществ.



Сварка TIG горячей проволокой

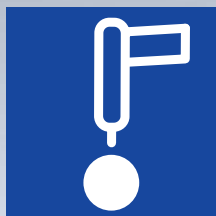
Увеличение скорости сварки на 100 %



ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ TIG ГОРЯЧЕЙ ПРОВОЛОКОЙ

- Увеличение скорости сварки до 100 %
- Повышение мощности расплавления до 60 %
- Снижение вероятности несплавления
- Больше расплава (30-50 %) при одинаковой мощности сварки
- Простая сварка в неудобных положениях





spotArc®

Точечная сварка TIG spotArc®

– идеальное соединение листового металла

ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА TIG spotArc® – ИДЕАЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

- Универсальный метод, позволяющий соединять два листа как одинаковой, так и разной толщины
- Оптимальное решение для ручной и автоматизированной сварки заготовок прихватками
- Простота применения -- сварка проводится только на одной стороне
- Безупречное качество шва с незначительным короблением благодаря минимальному внесению тепла
- Эргономичная форма горелки для более удобного использования и оптимального приложения усилия
- Выгодное решение из стандартных компонентов: Аппарат для сварки TIG от EWM, горелка для точечной сварки TIG, а также дистанционный регулятор в качестве дополнительной опции
- Альтернатива контактной точечной сварке с более простым использованием



УЛУЧШЕННОЕ ФОРМИРОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ

- Более плоские точки по сравнению с точечной сваркой MAG
- Отличное качество точки благодаря минимальному тепловложению
- Очень низкое термическое напряжение и незначительное коробление за счет сокращения времени сварки
- Чистый шов идеален для лицевых соединений



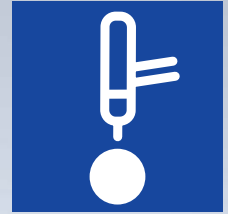
ДЛЯ КАЖДОЙ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩАЯ ФОРМА СОПЛА

Соединение встык/ сварка внахлестку	Тавровое соединение	Угловой стык	Трубное соединение встык
Стыковой шов	Угловой шов таврового соединения	Угловой шов	Круговой шов

DN (Ø мм)
25
50
65
80
100

ЗАПАТЕНТОВАНО

Spotmatic



Точка за точкой для идеального TIG-шва
с минимальным временем сварки точки и временем прихватывания

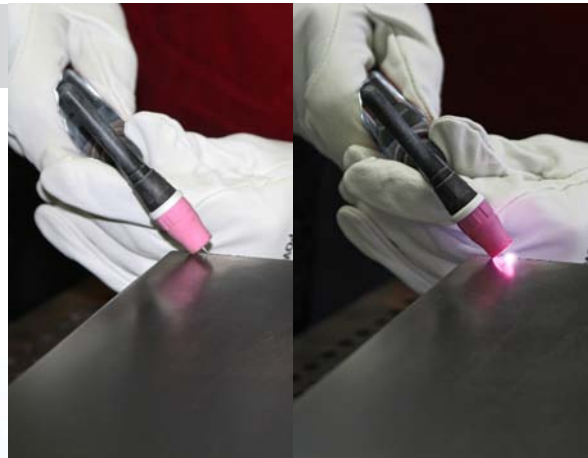
Spotmatic - СНИЖЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАСХОДОВ ДО 50 %

- В отличие от других аппаратов, нет необходимости нажимать кнопку, что экономит 50 % времени прихватывания
- Практичное и инновационное решение
- Легко воспроизводимые результаты сварки
- Нет необходимости в использовании специальной горелки, стандартной горелки для сварки TIG вполне достаточно!
- Можно выполнять сотни точек прихваток, не обновляя заточку вольфрамового электрода



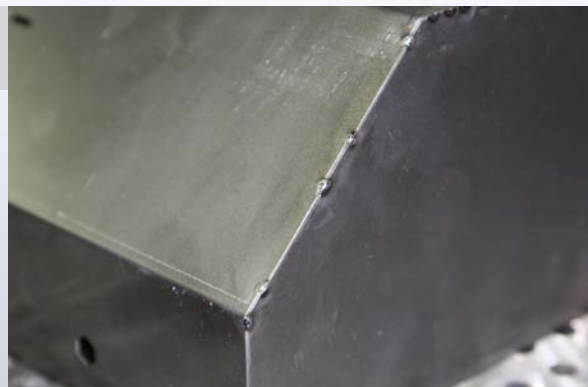
НАДЕЖНОСТЬ - БЫСТРЫЙ И ПРОСТОЙ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

- Простое использование – этот аппарат смогут освоить также начинающие сварщики
- Сварочная дуга зажигается при касании вольфрамовым электродом свариваемого изделия без нажатия на триггер горелки
- Прилипание электрода исключено



КАЧЕСТВО И ВОСПРОИЗВОДИМОСТЬ

- Одинаковый внешний вид точек прихваток
- Результаты точечной сварки сопоставимы с механизированной или автоматизированной сваркой
- Нет необходимости выполнять "качательные движения" при запуске и остановке процесса точечной сварки
- Исключение неточных результатов сварки



Множество функций, позволяющие экономить время и деньги



Импульсы

Экономия расходов благодаря надежной сварке TIG.

При импульсной сварке TIG выполняется попеременное переключение между двумя разными сварочными токами – импульсным током, и током паузы (основным током). Время, а соответственно и частоту и импульсное отношение можно отрегулировать в соответствии с вашими требованиями на аппарате или при помощи дистанционного регулятора. Импульсная сварка TIG возможна как при постоянным (DC), так и переменном (AC) токе.

Сложные сварочные задания выполняются легко

- Лучший контроль Сварочной ванны в неудобных положениях и в положении PF
- Простое перекрытие больших и неравномерных зазоров

Безупречное качество сварного шва

- Незначительное внесение тепла
- Точное управление термовложением
- Минимальное коробление материала
- Уменьшение погонной энергии, оптимальное решение для сварки хромоникелевой стали и теплочувствительных материалов
- Сварочный шов с очень равномерной чешуйчатостью – оптимальное решение для лицевых швов

Импульсы переменного тока



Импульсы кГц

от 0,05 – 15 кГц

- Сужение сварочной дуги с увеличением частоты
- Концентрация энергии сварочной дуги на меньшей поверхности
- Стабильность сварочной дуги даже при очень большой скорости сварки
- Небольшие зоны термического влияния
- Лучшая поверхность шва

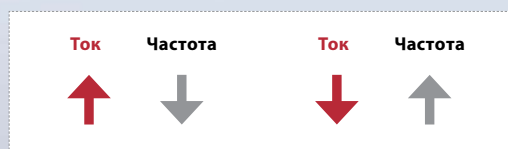


Автоматическая импульсная сварка

Для повышения стабильности сварочной дуги и качества провара, особенно при низких значениях тока, автоматически подаются токовые импульсы.

Идеальная область применения – это сварка прихватками и точечная сварка заготовок

- Частота импульсов зависит от сварочного тока
- Благодаря колебаниям в сварочной ванне идеально подходит для сварки прихватками или сварки без присадочного материала



Изменение различных параметров переменного тока – оптимальное решение для сварки алюминия



AC special

Режим работы "AC special" является вариантом использования импульсной сварки TIG, в котором можно переключать между переменным током в импульсной фазе и постоянным током в фазе основного тока. Сварочный ток и соответствующее время можно также настроить отдельно для каждой фазы.

- Идеально подходит для сварки вертикальных швов снизу вверх без маятникового поступательного движения
- Контролируемое формирование корня шва при сварке тонких листов встык
- Более высокая скорость сварки при полностью механизированной и автоматизированной обработке с и без присадочного материала
- Безупречный внешний вид и глубокий провар благодаря оптимизации энергии дуги



Формы переменного тока

- Синусоидальная – минимальные вибрации сварочной ванны, долговечность вольфрамового электрода, идеально подходит для сварки с присадками
- Трапецеидальная – универсальная
- Прямоугольная – отличное очищающее воздействие, высокая нагрузка на электрод, комфортный переход через нулевое значение



Частота переменного тока

50 – 200 Гц

- Высокая частота – узкая, суженная сварочная дуга, обеспечивающая глубокий провар
- Низкая частота – широкая сварочная дуга



Баланс переменного тока

от - 30 % до + 30 %

- Положительная составляющая тока – хорошая очистка, высокая нагрузка на электрод
- Отрицательная составляющая тока – глубокий провар, низкая нагрузка на электрод

Сварочные аппараты и технологии EWM - оптимальное решение для реализации каждой задачи

Покупая сварочные аппараты EWM, наши клиенты получают инструменты, которые позволяют выполнять индивидуальные сварочные задания быстрее, дешевле и качественнее.

Обзор инновационных процессов сварки TIG/плазменной сварки

Панель управления	Smart	Classic	Comfort	Synergic
Tetrix 	•	•	•	•
Плазменная сварка, аппараты Tetrix plasma 		•	•	•
Аппараты Tetrix coldWire и hotWire 				•
activArc	•	•	•	•
spotArc		•	•	•
coldWire и hotWire				•
forceTig 			•	

Обзор инновационных функций сварки TIG/плазменной сварки

Устройство управления	Smart	Classic	Comfort	Synergic
Spotmatic	•	•	•	•
Прихватки	•	•	•	•
Импульсы		•	•	•
Automatic Puls	•		•	•
Высокочастотные импульсы			•	•
Дополнительные функции аппаратов для сварки переменным/постоянным током				
Импульсы переменного тока		•	•	•
AC special			•	•
Баланс переменного тока	•	•	•	•
Частота переменного тока	•	•	•	•
Формы переменного тока		•	•	•

Более подробную информацию вы найдете в нашем каталоге продукции!

Примечания

A large rectangular area with a dotted border, intended for handwritten notes. It contains 30 horizontal dotted lines for writing.

Примечания

A large rectangular area with rounded corners, containing numerous horizontal dotted lines for writing notes.

Примечания

A large white rectangular area with rounded corners, containing approximately 28 horizontal dashed lines for writing notes. The lines are evenly spaced and extend across the width of the area.

главное управление

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

технологический центр

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Производство, продажа и сервис

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Китайская Народная Республика
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Германия
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Чешская Республика
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

Продажа и сервисное обслуживание в Германии

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-seesen.de · info@ewm-seesen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-muelheim-kaerlich.de · info@ewm-muelheim-kaerlich.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.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 HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

Продажа и сервисное обслуживание по всему миру

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Австрия · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-gmunden.at · info@ewm-gmunden.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Великобритания
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Китайская Народная Республика
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Чешская Республика
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · Объединенные Арабские Эмираты
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-dubai.ae · info@ewm-dubai.ae

главное управление

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Германия
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



www.ewm-group.com

