

PATENTOITU



alpha 



forceArc®
coldArc®
pipeSolution®
pulssi
superPuls vaihtuva prosessi

Phoenix



forceArc®
rootArc®
pulssi
superPuls vaihtuva prosessi

Taurus Synergic



forceArc®
rootArc®
superPuls vaihtuva prosessi

EWM:n innovatiiviset hitsausprosessit.

TEKNOLOGIAJOHTAJANA EWM ON TEHNYT TUTKIMUSTA JO VUOSIKYMMENTEN AJAN SAADAKSEEN HITSAUKSESTA VIELÄKIN HELPOMPAA, TALOUDELLISEMPAA JA ERITYISESTI TULOKSILTAAN VARMEMPAA. TUTKIMME JA ANALYSOIMME YKSITTÄISTEN KOMPONENTTIEN JA PARAMETRIEN YHTEENSOPIVUUDEN JA OPTIMOIMME KOKO HITSAUSPROSESSIN.

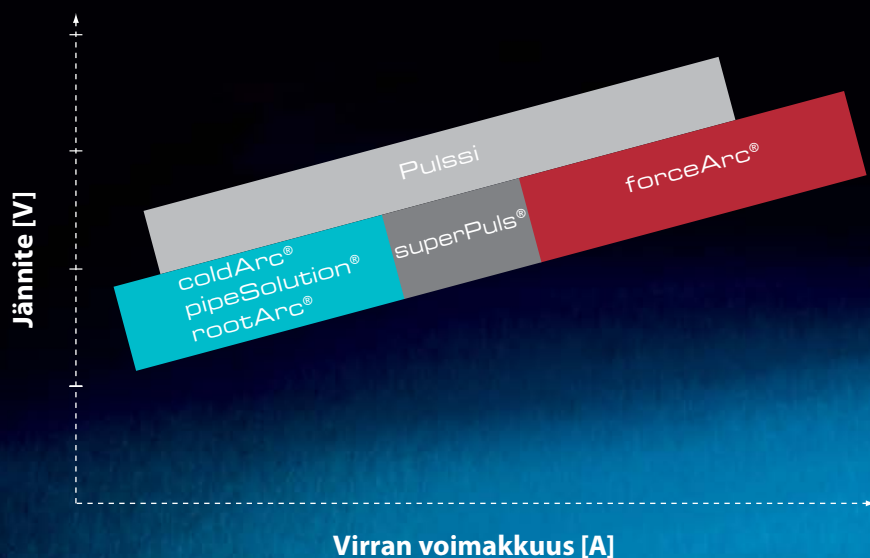
Tavoitteenamme on pelkkien ominaisuuksien ja laitekokonaisuuksien määrittämisen sijaan kehittää täysin uusia, innovatiivisia hitsausmenetelmiä. Sähkötekniisen ydinosaisemme pohjalta sovellamme tätä johdonmukaisesti uusimpaan invertteri- ja mikroprosessoritekniikkaan.

Hitsaaminen kuuluu ihmiskunnan avaintekniikoihin. Se on mahdollistanut edistymisemme jo satojen vuosien ajan. Tänäpäin kohtaamme hitsausta sen monipuolisimmissa muodoissa. Yhdistämme metalleja valtaviksi rakennelmiksi tai yhdistämme ohuimpia materiaaleja hienoiksi rakenteiksi. Arkielämässämme luotamme – usein sitä tietämättä – näiden liitosten laatuun ja kestävyyyteen.



MIG-/MAG-hitsausta innovatiivisilla ja patentoiduilla EWM-hitsausprosesseilla ilman ylimääräisiä menetelmäkokeita!

Hitsausjärjestelmillämme annamme asiakkaille työkalut, joiden avulla he voivat ratkaista yksilölliset hitsaustehtävänsä nopeammin, edullisemmin ja parhaimmalla laadulla.



coldArc®

Roiskeeton lyhytkaari alhaisella lämmöntuonnilla, lähes olemattomin materiaalin muodonmuutoksin. Ohutlevyjen juottamiseen ja hitsaukseen. Juuripalkojen hitsaukseen erinomaisin silloitusominaisuuksin.



pipeSolution®

Tehokas lyhytkaari nopeaan ja turvalliseen hitsaukseen, ilmaraolla tai ilman, kaikissa asennoissa.



rootArc®

Lyhytkaari, jolla hyvät hitsin muotoutumisominaisuudet. Ongelmatomaan rakojen umpeenhitsaukseen kaikissa asennoissa.



forceArc®

Lämpöminimoitu, suuntavakaa, tehokas valokaari ja syvä tunkeuma ylemmälle tehoalueelle.



pulssi

Kontrolloitu, oikosulun pulssivalokaari kaikkiin asentoihin, suosittu sekakaaren alueella.



superPuls®
Vaihtuva prosessi

EWM-hitsausprosessien yhdistely tarjoaa monipuolisia mahdollisuuksia.



coldArc®

PATENTOITU

Täydellistä hitsausta ja juottamista.

Lämpöminimoitu, roiskeeton lyhytkaari vetelemättömään hitsaukseen ja juottamiseen ohutlevyille, sekä juuripalkojen hitsaukseen erinomaisilla ilmarakojen umpeenhitsausominaisuuksilla.



alpha



- Vähemmän muodonmuutoksia ja vähemmän päästöväriä minimoidun lämmöntuonnin ansiosta
- Huomattavasti vähemmän roiskeita lähes tehottoman aineen siirtymisen ansiosta
- Hämmästyttävä prosessivakausta myös pitkällä letkupaketeilla ilman ylimääräisiä anturijohtoja
- Tavanomaiset poltinjärjestelmät, koska aineen siirtymisen tapahtuu ilman kuluvia push-pull laitteita
- Yksinkertainen juuripalkojen hitsaus kaikilla levynpaksuuksilla ja kaikissa asennoissa
- Täydellinen rakojen umpeenhitsaus myös rakojen vaihtelevilla leveyksillä
- Erinomainen pintojen kostutus ohutlevyjä juotettaessa
- Minimaalinen jälkityöstö, ihanteellinen myös näkyviin hitseihin roiskeettoman prosessin ansiosta
- Seostamattomat, niukka- ja runsasseosteiset teräset sekä sekaliitokset myös ohuimmille levyille
- CrNi-levyjen juottaminen CuAl8- / AlBz8-langalla
- Pinnoitettujen levyjen juottaminen ja hitsaus, esim. CuSi, AlSi ja Zn
- Juurihitsaukset seostamattomille ja niukkaseosteisille teräksille sekä äärimmäisen kestäville hienoraeteräksille
- Näkyviin jäävät hitsit ruostumattomille ohutlevyille
- Manuaaliset ja automatisoidut sovellukset



pipeSolution®

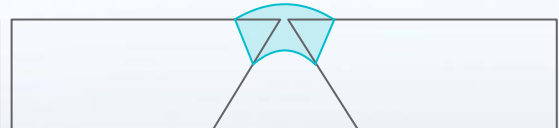
PATENTOITU

Hitsausta MAG-nopeudella ja TIG-varmuudella

Tehokas valokaari nopeaan, varmaan hitsaukseen raolla ja ilman kaikissa asennoissa.



alpha



- Juurihitsausta levyille ja putkille kaikissa asennoissa
- Hotpass (kuumapalko) / välipalko pulssikaarella
- Väli-/pintapalko täytelangalla
- Varmaa hitsausta lakiasennossa metallisulan ihanteellisen viskositeetin ansiosta
- Huomattavasti nopeampi kuin vastaavat MAG-prosessit. Esivalmistelutöiden väheneminen / poisjäänti, esim. juurituet
- Taloudellinen vaihtoehto TIG-hitsaukselle
- Lähes tehoton aineen siirtyminen
- Hämmästyttävä prosessivakausta myös pitkällä letkupaketeilla ilman ylimääräisiä anturijohtoja
- Tavanomaiset poltinjärjestelmät, koska aineen siirtymisen tapahtuu ilman kuluvia push-pull laitteita
- Seostamattomat ja niukkaseosteiset teräset sekä erittäin lujat hienoraeteräset
- Manuaaliset ja automatisoidut sovellukset



rootArc®

Uusi lyhytkaari.

Lyhytkaari, jonka avulla hitsin muotoilu on helppoa. Vaivaton ilmarakojen täyttö kaikissa asennoissa.



Phoenix Taurus Synergic



- Vähemmän roiskeita vakio-lyhytkaareen verrattuna
- Hyvä juuripalon muotoutuminen ja varma juuren kylki-en sulaminen
- Erinomaista, matalalämmöntuontista hitsausta pystytietseissä alhaalta ylöspäin, superPulssin vaihtuvan prosessin avulla
- Pystysaumut ilman levitysliikettä
- Seostamattomat ja niukkaseosteiset teräkset
- Manuaaliset ja automatisoidut sovellukset



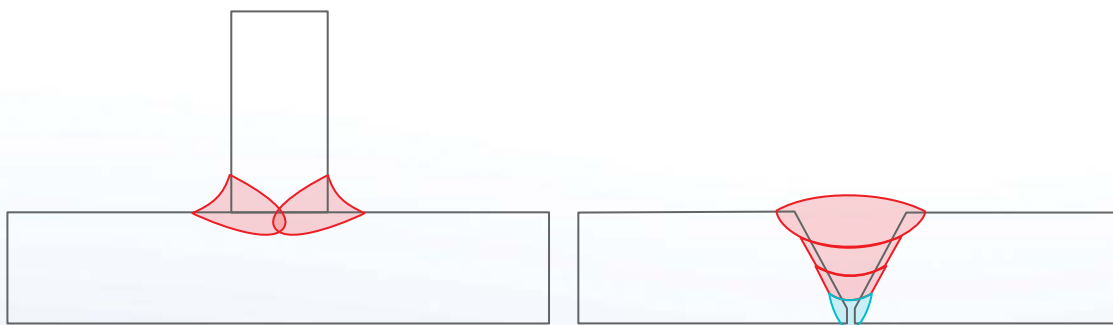
forceArc®

PATENTOITU

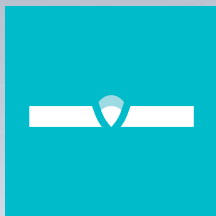
Hitsaa taloudellisesti, säästä kuluja. Lämpöminimoitu, suuntavakaa, tehokas valokaari ja syvä tunkeuma ylemmälle tehoalueelle.



alpha Phoenix Taurus Synergic



- Pienempi sauman railokulma syvän tunkeuman ja suuntavakaan valokaaren ansiosta
- Kerrosten vähentäminen
- Vähemmän muodonmuutoksia lämpöminimoidun, keskitetyn valokaaren ansiosta
- Erinomainen juuren ja railon kylkien sulaminen/ tunkeuma
- Täydellistä hitsausta myös erittäin pitkillä vapaalanganpituuksilla (Stickout)
- Vähemmän reunahaavoja
- Lähes roiskeetonta
- Erityisen edullista esim. pienahitseissä, dynaamisesti kuormitettuihin rakennesoluihin esim. siltojen, junanvaunun rakentamisen ja teräsrakenteiden kantaville osille
- Seostamattomat, niukka- ja runsasseosteiset teräkset sekä erittäin lujat hienoraateräkset
- Manuaaliset ja automatisoidut sovellukset



PATENTOITU

coldArc®

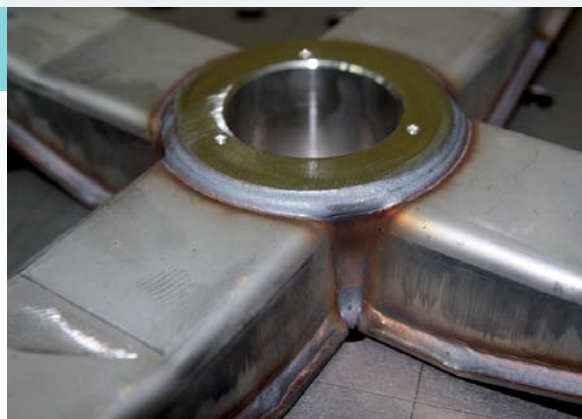
Lämpöminimoitu, roiskeeton lyhytkaari vetelemättömään hitsaukseen ja juottamiseen ohutlevyillä sekä juurihitsaukseen erinomaisilla ilmaraajojen umpeenhitsausominaisuuksilla.



alpha 

MINIMOITU LÄMMÖN TUONTI

- Vähemmän kiderakenteen muutoksia
- Vähemmän muodonmuutosta
- Minimoitu muutosvyöhyke
- Vähemmän päästöväriä ja hilseilyä
- Ihanteellinen runsaastiseostetuille teräksille ja pinnoitetuille levyille



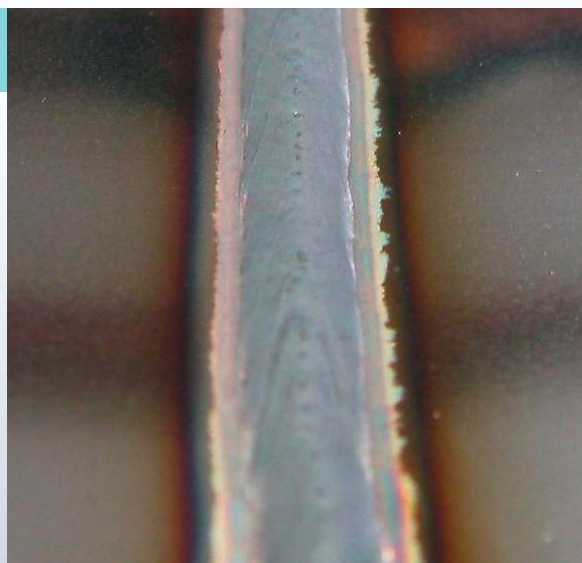
KÄYTETTÄVISSÄ KAIKISSA ASENNOISSA

- Hyvä sulan hallinta asentohitsauksissa
- Erinomainen ilmaraon täyttö mahdollistaa suuremmat ilmaraon toleranssit
- Varmaa hitsausta epätasaisella ilmaraolla
- Varmaa hitsausta lakiasennossa metallisulan ihanteellisen viskositeetin ansiosta



LÄHES ROISKEETON PROSESSI

- Digitaaliohjattu, lähes tehoton aineen siirtyminen
- Lisä- ja jälkityön säästö
- Lähes roiskeeton prosessi



Täydellistä hitsausta ja juottamista.

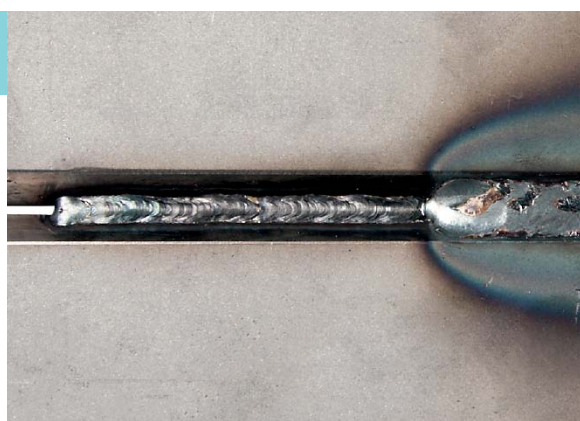
AINUTLAATUINEN ILMARAON TÄYTTÖ JUUREN HITSAUKSESSA

- Ei sulan vajoamista
- Varma railon kylkien ja juurisärmien sulaminen, jopa ristikkäisillä juuripinnoilla
- Ei langanpätkiä juuren puolelle
- Juuripalot kaikilla levynpaksuuksilla kaikissa asennoissa



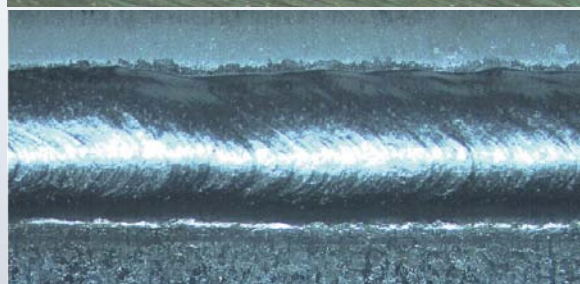
coldArc® + impuls + forceArc®

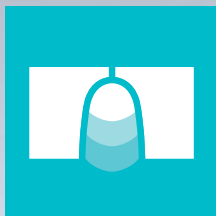
- Juurihitsaus coldArcilla: täydellinen pisaran irtoamisen hallinta, liitosvirheiden minimointi ja roiskeeton hitsaus
- Täyttöpäloitus pulssilla, sen jälkeen pintapalot forceArcilla
- Varma hitsausseuraus ja korkea taloudellisuus



MATALALÄMMÖNTUONTINEN JUOTTAMINEN UUDENLAISILLA HELPOSTI SULAVILLA SINKKIPOHJAISILLA JUOTTEILLA

- Ei minkäänlaisia sinkkikerroksen vaurioita
- Mahdollisimman vähäinen muodonmuutos
- Vaihtoehtoinen kuparipohjaisille seoksille, vastaavilla lujuuksilla
- Erinomainen korroosiokestävyys





PATENTOITU

pipeSolution®

Tehokas valokaari nopeaan, varmaan hitsaukseen raolla ja ilman kaikissa asennoissa.



alpha 

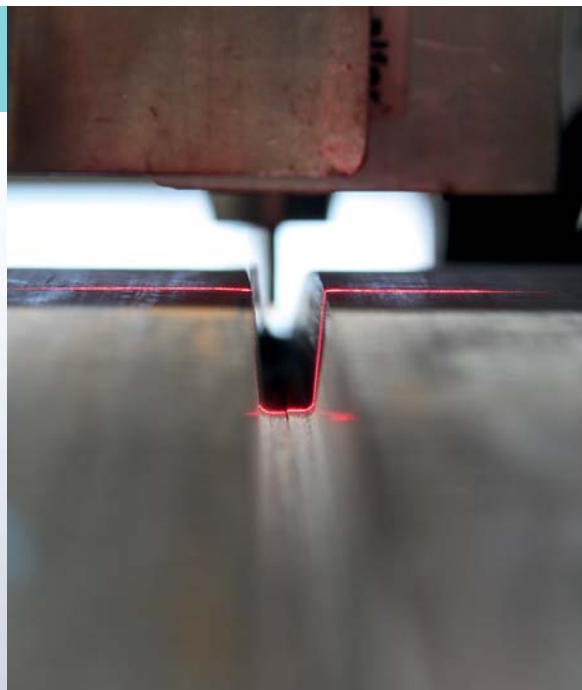
TÄYDELLISEN VARMAA JUURIHITSAUSTA

- Kaikille levypaksuuksille
- Käytettävissä kaikissa asennoissa levyille ja putkille
- Ei sulan vajoamista tai valumista
- Erinomainen juuripalon muotoutuminen
- Erittäin varma railokylkien sulaminen
- Hyvä hallittavuus asentohitsauksissa
- Varma juuren muotoutuminen myös ilman ilmarakoa



pipeSolution® + impuls YHDISTETTYNÄ SAMAAAN LAITTEeseen

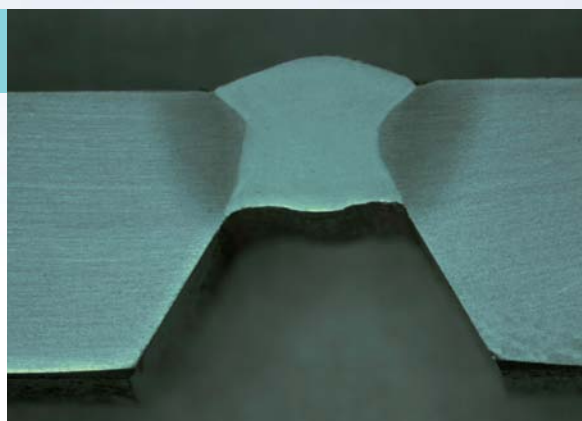
- Juurihitsaus pipeSolutionilla: tukeva perusta täyttö- ja pintapaloille
- Täyttöpalot pulssilla: varma railokylkien sulaminen kaikissa asennoissa
- Erityisen varmat hitsit ja erinomainen laatu
- Taloudellinen vaihtoehto TIG-hitsaukselle



MAG-nopeutta TIG-varmuudella.

ROISKEETONTA MAG-HITSAUSTA – IHANTEELLINEN ENERGIA- JA KUSTANNUSTEHOKKUUS

- Energiansäästöä invertteriteknikalla
- Palkkakustannusten laskua lyhyemmän valmistumisajan ansiosta
- Juuritukia ei enää tarvita



ERITTÄIN PROSESSIVAKAA

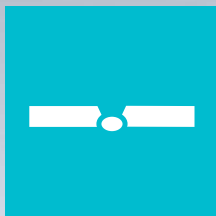
- Hämmästyttävä prosessivakaus myös pitkillä letkupa-keteilla ilman ylimääräisiä anturijohtoja



NOPEAMPAA HITSAUSTA AIEMPIIN MENETELMIIN VERRATTUNA

- Huomattavasti suurempi hitsausnopeus
- Taloudellinen vaihtoehto TIG-hitsaukselle





rootArc®

Lyhytkaari, jonka avulla helppo hitsin muotoilu.
Vaivattomaan ilmarakojen täyttöön ja liitoksiin kaikissa
hitsausasennoissa.

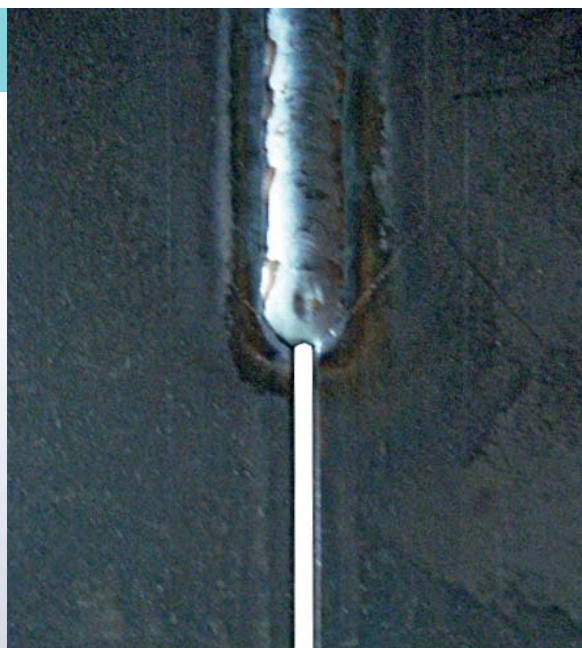


Phoenix Taurus Synergic



VARMAA LYHYTKAARIHITSAUSTA

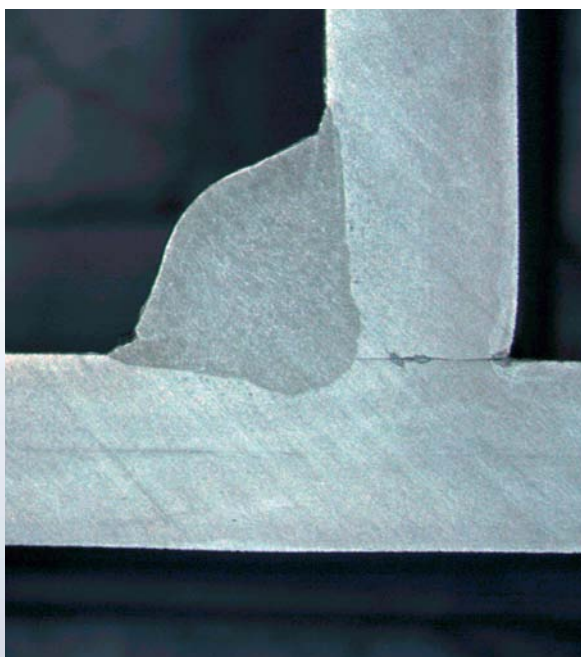
- Vähemmän roiskeita vakio-lyhytkaareen verrattuna
- Hyvä juuren muotoutuminen ja railokylkien varma sulaminen pystyhitsauksissa, niin alhaalta ylöspäin kuin ylhäältä alaspäin hitsauksissakin
- Erinomaista matalalämmöntuontista hitsausta superPulssin vaihtuvalla prosessilla pystyhitsauksissa alhaalta ylöspäin
- Pystyhitsaus ilman levitysliikettä
- Seostamattomat ja niukkaseosteiset teräkset
- Manuaaliset ja automatisoidut sovellukset

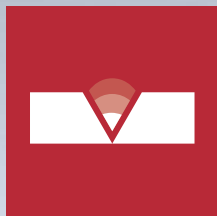


Varmaa lyhytkaarihitsausta kaikissa asennoissa.

rootArc® + impuls SAMASSA LAITTEESSA

- Erinomaista hitsausta nousevassa asennossa ja automaattinen vaihto rootArcin ja pulssin välillä superPuls-vaihtuvan prosessin avulla
- Juuren varma umpeutuminen rootArcilla ja tehokas täyttö pulssilla
- Pytysauma ilman levitysliikettä
- Tasainen sauman suomutus saa aikaiseksi hyvännäköisen sauman myös ilman "levitysliiketekniikkaa"
- Kokeneiden ammattilaisten käyttämää levitysliiketekniikkaa ei tarvita, mikä helpottaa vähemmän harjaantuneen hitsaajan työtä





PATENTOITU

forceArc®

Lämpöminimoitu, suuntavakaa, tehokas valokaari ja syvä tunkeuma ylemmälle tehoalueelle.

Seostamattomat, niukka- ja runsasseosteiset teräkset sekä erittäin lujat hienoraeteräkset.



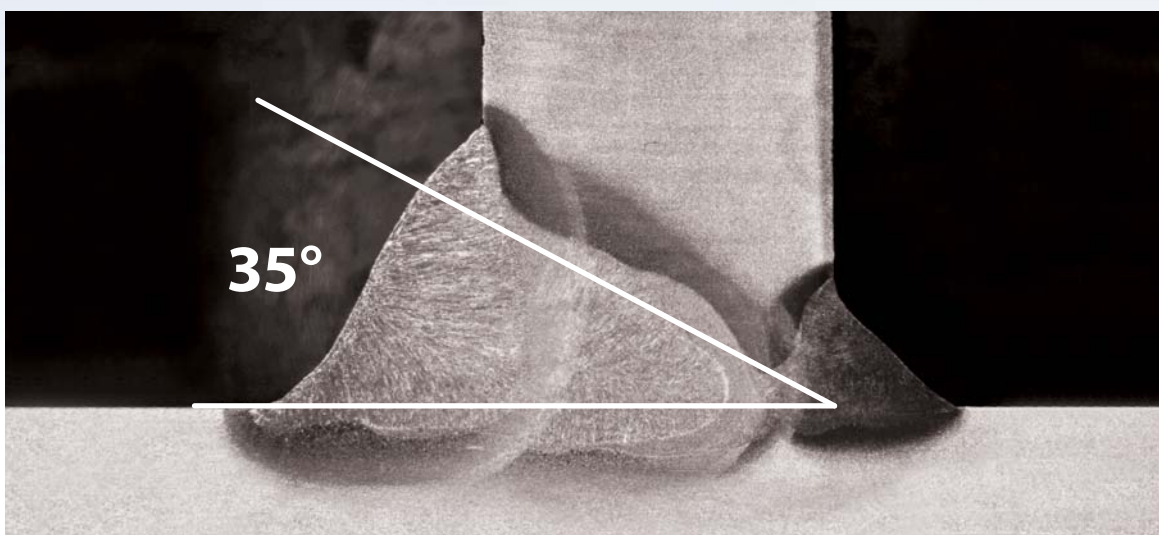
alpha



Phoenix



Taurus Synergic



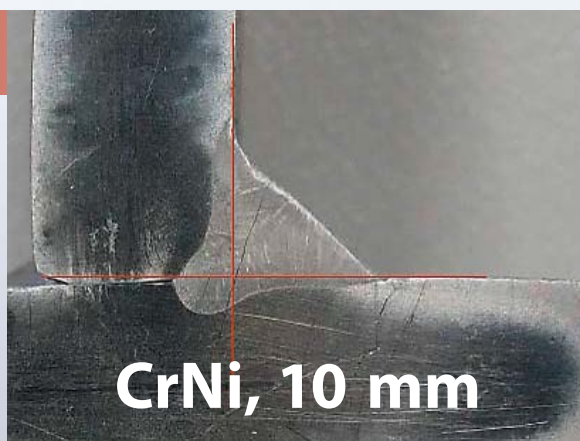
PIENEMPI SAUMAN RAILOKULMA – VÄHEMMÄN KERROKSIA

- Suuri säästöpotentiali
- Minimoitu hitsaussauman esivalmistelu
- Alhaisempi kerrosmäärä
- Vähemmän lisäainetta ja suojakaasun kulutusta
- Lyhyempi hitsausaika
- Kuumapalko (Hot pass) juuritukena jauhekaarihitsaukselle
- Erittäin edullinen esim. erittäin paksuilla levyillä



VARMA JUUREN LIITTYMINEN JA IHANTEELLINEN SAUMAGEOMETRIA

- Erittäin syvä tunkeuma ja siten a-mitan tai sauman tilavuuden mahdollinen pienentäminen
- Korkeampi prosessivarmuus, yksinkertainen, varma käsittely
- Jopa vaihtelevilla polttimen asennoilla



Kustannustehokasta hitsaamista.

TALOUELLINEN – LÄHES ROISKEETONTA HITSAUSTA

- Laitetekniikan ja erittäin dynaamisen prosessisäätelyn ansiosta
- Erilaisilla raaka-aineilla ja suojakaasuilla
- Sileät sauman pinnat, jopa kevyesti pintamaalatuilla levyillä
- Lisä- ja jälkityön vähentäminen, esim. hiontatöiden säästäminen, siten erittäin korkea säästöpotentiaali



REUNAHAAVOJEN VÄHENTYMINEN JA VÄLTÄMINEN

- Erinomainen sauman laatu, esim. pienahitseillä
- Kovera sauma ja sen ansiosta lähestytään jo ihanteellista saumageometriaa
- Erityisen edullinen esim. dynaamisesti kuormitetuilla rakenneosilla

PIENET MUUTOSVYÖHYKKEET LYHYEN, KESKITETYN JA LÄMPÖMINIMOIDUN VALOKAAREN ANSIOSTA

- Vähemmän materiaalin muodonmuutosta vähäisemmän lämmöntuonnin ansiosta
- Alhaisempi välipalkolämpötila ja minimoitu kiderakenteen muutos
- Erityisen edullinen esim. hitsattaessa hienorakeisia rakenneteräksiä
- Pienet kulmamutokset pienahitseissä

SUUNTAVAKAA, RAUHALLINEN VALOKAARI

- Myös ahtaissa ja kapeissa raoissa
- Valokaari ei suuntaudu työkappaleen viisteisiin, edes jopa 40 mm:n pitkillä langanpituuksilla
- Nopea langanpituuksien muutosten säätö
- Erityisen edullinen esim. erittäin ahtaissa railoissa ja pienahitseillä





pulssi

Kontrolloitu, oikosulun pulssivalokaari kaikkiin asentoihin, suosittu sekakaaren alueella.



alpha



Phoenix

KONTROLLOITU JA OIKOSULUTON

- Ohjattu lämmöntuonti 1-tippa-pulssia-kohti-siirtymän avulla
- Rauhallinen pisaran irtoaminen myös korkeita Ni-pitoisuuksia sisältävillä raaka-aineilla
- Vakaa valokaari laajalla alueella lyhyt- ja kuumakaaren välillä



TALOUDELLINEN – VÄHEMMÄN JÄLKITYÖSTÖÄ

- Erittäin roiskeeton prosessi (vähemmän korroosion alkamiselle herkkiä kohtia)
- Vähentynyt huokosalttius
- Matalat, sileät ja kolottomat hitsausaumamat

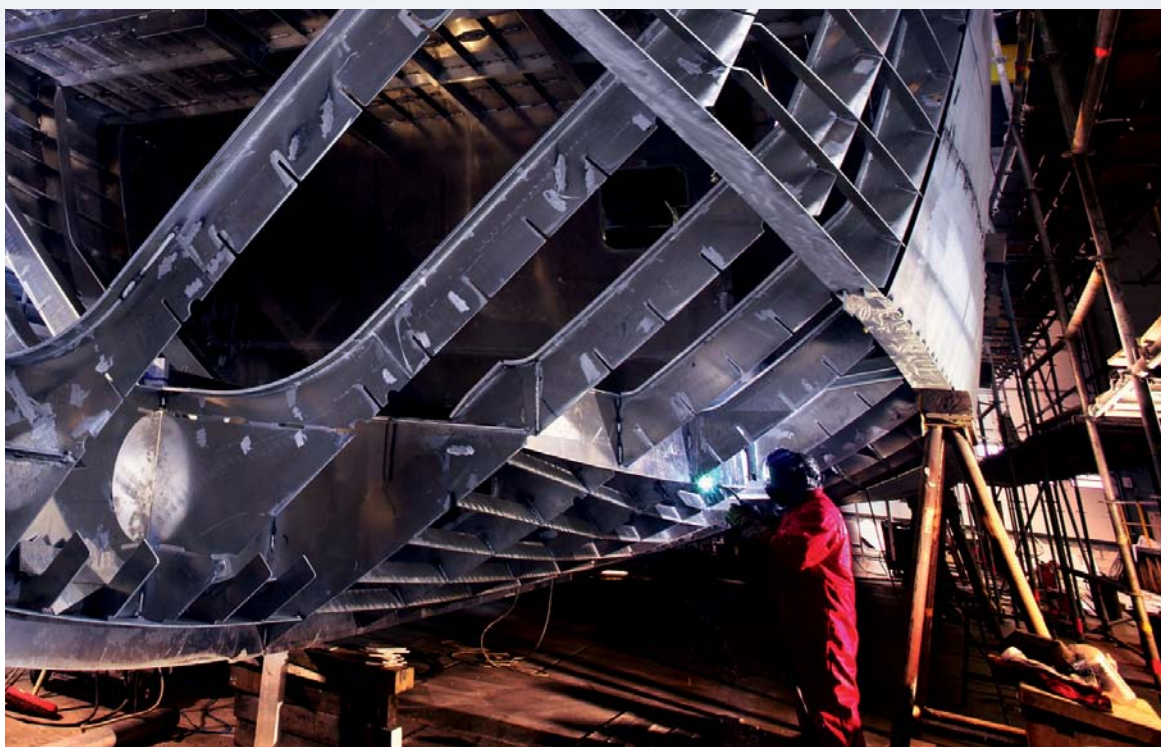


Pulssi, manuaalinen, CrNi, 2 mm



Pulssi, manuaalinen, AlMg, 2 mm

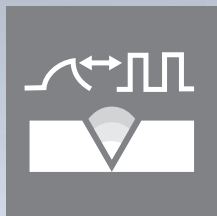
CrNi:n, alumiinin ja kuparin hitsaaminen.



SUOSITELLUT KÄYTTÖKOHTEET

- Hitsaaminen laajalla alueella lyhyt- ja kuumakaaren välillä
- Hitsaaminen eri asennoissa
- Runsasseosteisten terästen (kuumahalkeilulle herkät täysausteniittiset teräkset), Ni-seosten hitsaaminen
- Alumiinin ja alumiiniseosten hitsaaminen
- Kuparin hitsaaminen





PATENTOITU

superPuls®

Vaihtuva prosessi

EWM-hitsausprosessien yhdistely tarjoaa monipuolisia mahdollisuuksia.



alpha



Phoenix



Taurus Synergic

EWM superPuls -toiminto mahdollistaa manuaalisen tai automaattisen vaihdon kahden eri prosessin välillä. Seuraavat prosessiyhdistelmät ovat valittavissa:

- coldArc + pulssi
- pipeSolution + pulssi
- rootArc + pulssi
- forceArc + pulssi
- Vakio lyhyt- / kuumakaari + pulssi
- Saman prosessin kaksi eri tehoa

ERINOMAISTA HITSAUSTA ALHAALTA YLÖSPÄIN ASENNOSSA (PF ASENTO) VAIHTUVALLA PROSESSILLA, SEURAAVIEN PROSESSIEN VÄLILLÄ:

coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/pulssi

- Juuripalon varma muotoutuminen
- Tehokas täyttö pulssilla
- Levityslieki ei ole enää tarpeen
- Tasainen suomukuvio saumassa saa aikaan hyvän ulkonäön

Kokoneiden ammattilaisten käyttämää levityslieketekniikkaa ei tarvita, mikä helpottaa vähemmän harjaantuneen hitsaajan työtä.

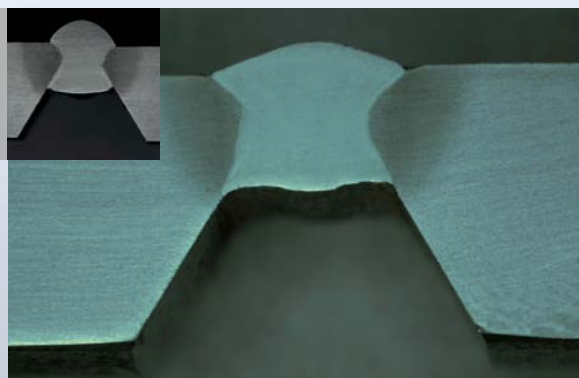
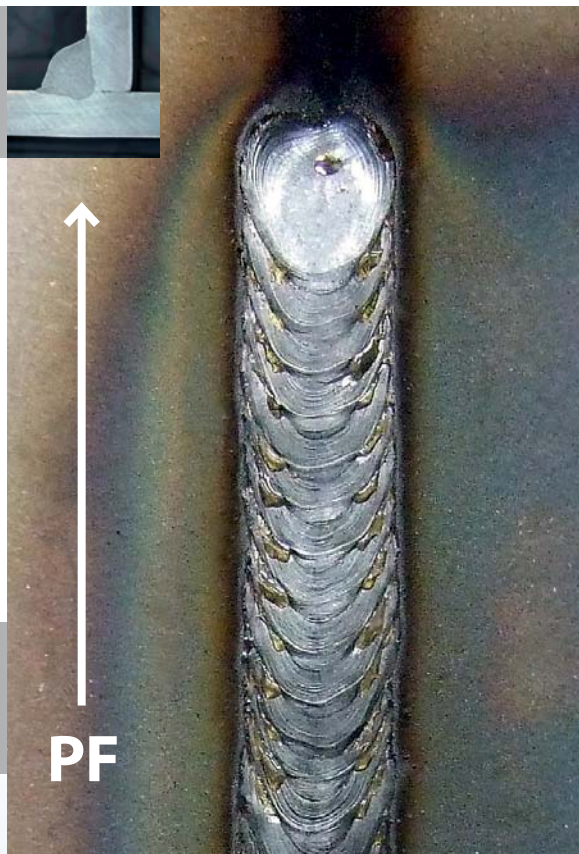
ERINOMAISTA HITSAUSTA SEKAKAAREN ALUEELLA AUTOMAATTISESTI VAIHTUVALLA PROSESSILLA SEURAAVIEN MENETELMIEN VÄLILLÄ:

coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/pulssi

- Valvottu alentunut lämmöntuonti
- Vähentyneet roiskeet
- Sulan helppo muotoilu

PROSESSIN VAIHTO HITSUKSEN AIKANA MANUAALISESTI LIIPAISINTA PAINAMALLA - SILLOITUSKOHTIEN VARMA PÄÄLLEHITSAUS

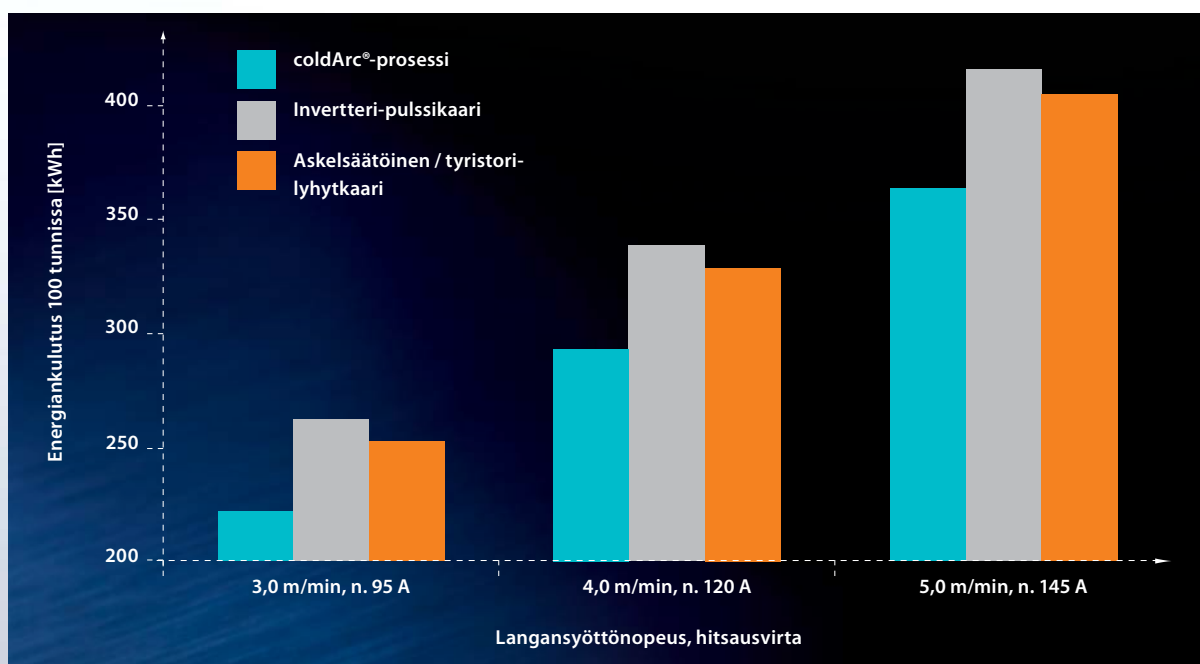
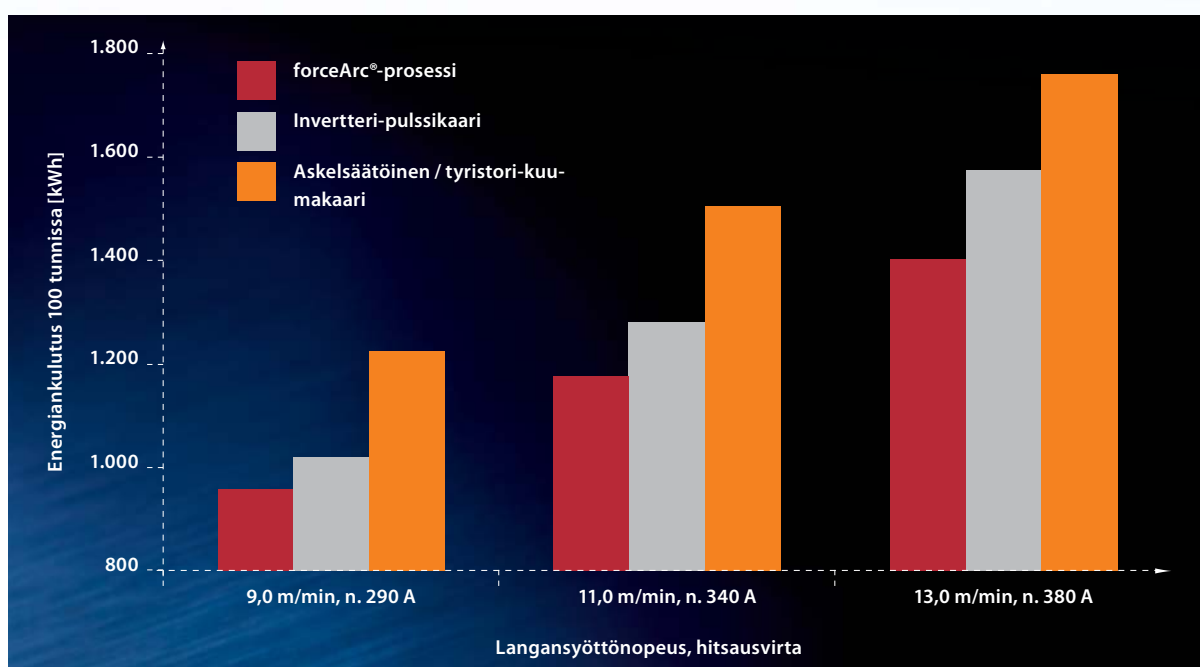
pulssilla



Säästä sähkökustannuksissa tehokkaan EWM-tekniikan avulla.

Esimerkki: EWM forceArc-prosessi antaa n. 4 kW:n tehonsäästön tavanomaisiin hitsauslaitteisiin verrattuna samalla 13,0 m/min:n sulatusteholla (1,2 mm; G3Si1).

100 TUNNIN HITSAUSAIKANA SÄÄSTETÄÄN 400 KWH HITSAUSPAIKKAA KOHTI!



EWM:n laitteet ja menetelmät - ihanteellinen ratkaisu jokaiseen käyttötarpeeseen.

Hitsausjärjestelmillämme annamme asiakkaille työkalut, joiden avulla he voivat ratkaista yksilölliset hitsaustehtävänsä nopeammin, edullisemmin ja parhaimmalla laadulla.



		alpha Q	Phoenix	Taurus Synergic
MIG/MAG	coldArc	•		
	pipeSolution	•		
	rootArc		•	•
	forceArc	•	•	•
	Pulssi	•	•	
	superPuls	•	•	•
	Vakio-lyhytkaari	•	•	•
	Vakio-kuumakaari	•	•	•
Puikkohitsaus		•	•	•
TIG (Liftarc)		•	•	•
Talttaus		•	•	•



alpha Q	330	351	551
Maks. hitsausvirta 40 C:ssa	330 A / 40% ED	350 A / 100% ED	550 A / 60% ED
Hitsausprosessit	coldArc pipeSolution forceArc Pulssi superPuls		



Phoenix	301	335	351	404	451	551
Maks. hitsausvirta 40 C:ssa	300 A / 60% ED	330 A / 35% ED	350 A / 100% ED	400 A / 40% ED	450 A / 80% ED	550 A / 60% ED
Hitsausprosessit	forceArc rootArc Pulssi superPuls					



Taurus Synergic	301	335	351	404	451	551
Maks. hitsausvirta 40 C:ssa	300 A / 60% ED	330 A / 35% ED	350 A / 100% ED	400 A / 40% ED	450 A / 80% ED	550 A / 60% ED
Hitsausprosessit	forceArc rootArc superPuls					

Kotipaikka

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

Teknologiakeskus

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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



www.ewm-group.com

Tuotanto, myynti ja huolto

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Saksa
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 · Kiinan kansantasavalta
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH

Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Saksa
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Tšekin tasavalta
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

Myynti ja huolto Saksa

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-group.com/handel · nl-siegen@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-weinheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

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

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH

Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

Myynti ja huolto kansainvälinen

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Itävalta · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Iso-Britannia
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Kiinan kansantasavalta
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Tšekin tasavalta
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@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 · Yhdistyneet arabiemiirikunnat
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com

MYYNTEI SUOMESSA:

OY WOIKOSKI AB
Puh. 015-770 0700
info@woikoski.fi
www.woikoski.fi