



Dispositif d'affûtage des électrodes

**TGM 40230 – Handy**

099-003412-EW502

07.02.2011

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

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



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

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

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

## Informations générales

### ATTENTION



#### **Lire la notice d'utilisation !**

**La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.**

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.

### CONSIGNE



**Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre**

**service clientèle au +49 2680 181-0.**

**Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

# 1 Table des matières

<b>1</b>	<b>Table des matières</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	<b>4</b>
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	4
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Généralités	6
2.4	Transport et mise en place	6
2.5	Conditions ambiantes	7
2.5.1	Fonctionnement	7
2.5.2	Transport et stockage	7
<b>3</b>	<b>Utilisation conforme aux spécifications</b>	<b>8</b>
3.1	Domaine d'application	8
3.2	Documents en vigueur	8
3.2.1	Garantie	8
3.2.2	Déclaration de conformité	8
3.2.3	Documentation service (pièces de rechange)	8
<b>4</b>	<b>Description du matériel – Aperçu rapide</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>Structure et fonctionnement</b>	<b>10</b>
5.1	Présélections	10
5.1.1	Sélection de la trajectoire d'affûtage	10
5.1.2	Préparer les électrodes pour le processus d'affûtage	12
5.1.3	Régler l'angle d'affûtage de l'électrode de tungstène	13
5.2	Régler la vitesse de rotation	14
5.2.1	Valeurs indicatives position régulateur de vitesse	14
5.3	Insérer l'électrode	15
5.4	Affûter l'électrode	16
<b>6</b>	<b>Maintenance, entretien et élimination</b>	<b>17</b>
6.1	Changement de filtre	18
6.2	Remplacer le disque d'affûtage	19
6.3	Nettoyage	20
<b>7</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	<b>21</b>
7.1	TGM 40230 – HANDY	21
<b>8</b>	<b>Accessoires</b>	<b>22</b>
8.1	Consommables	22
<b>9</b>	<b>Annexe A</b>	<b>23</b>
9.1	Déclaration de conformité	23
9.2	Aperçu des succursales d'EWM	24

## 2 Consignes de sécurité

### 2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice



#### DANGER

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### AVERTISSEMENT

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### CONSIGNE

**Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.**

- Dans son intitulé, la consigne comporte la mention « CONSIGNE » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

## 2.2 Explication des symboles

Icône	Description
	Activer
	Ne pas activer
	Faire pivoter
	Mettre en marche
	Mettre le poste hors tension
	Mettre le poste sous tension
	ENTER (accès au menu)
	NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)
	EXIT (Quitter le menu)
4 s 	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)
	Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles)
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé
	Outil nécessaire/devant être utilisé

## 2.3 Généralités

### AVERTISSEMENT



**Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !**

**Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !

### ATTENTION



**Pollution sonore !**

**Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !**

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

### ATTENTION



**Obligations de l'exploitant !**

**Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !**

- Application nationale de la directive générale (89/391/CEE) ainsi que des directives particulières connexes.
- En particulier, la directive (89/655/CEE) relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays respectif.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité.
- Contrôle régulier du poste selon BGV A3.



**Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !**

**En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.

## 2.4 Transport et mise en place

### ATTENTION



**Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !**

**Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !**

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

## 2.5 Conditions ambiantes

### ATTENTION



**Endommagement du poste en raison d'impuretés !**

**Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.**

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !



**Conditions ambiantes non conformes !**

**Une aération insuffisante peut entraîner une réduction des performances et un endommagement du poste.**

- Respecter les prescriptions en matière de conditions ambiantes !
- Veiller à ce que les orifices d'entrée et de sortie d'air de refroidissement ne soient pas obstrués !
- Respecter un dégagement de 0,5 m !

### 2.5.1 Fonctionnement

**Plage de températures de l'air ambiant**

- -20 °C à +40 °C

**Humidité relative :**

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

### 2.5.2 Transport et stockage

**Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :**

- De -25 °C à +55 °C

**Humidité relative**

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

## 3 Utilisation conforme aux spécifications

Cet appareil a été fabriqué conformément aux règles et normes techniques actuellement en vigueur. Il ne doit être utilisé que conformément aux directives.

### AVERTISSEMENT



**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !**

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

### 3.1 Domaine d'application

Le TGM 40230 sert à :

- l'affûtage d'électrodes TIG.

Une utilisation différente du TGM 40230 est considérée comme « non-conforme » et aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages en résultant.

### 3.2 Documents en vigueur

#### 3.2.1 Garantie

#### CONSIGNE



Pour plus d'informations, consultez les additifs ci-joints « Données des postes et d'entreprise, maintenance et contrôle, garantie » !

#### 3.2.2 Déclaration de conformité

#### CONSIGNE



voir annexe.

#### 3.2.3 Documentation service (pièces de rechange)

### DANGER



**Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

## 4 Description du matériel – Aperçu rapide

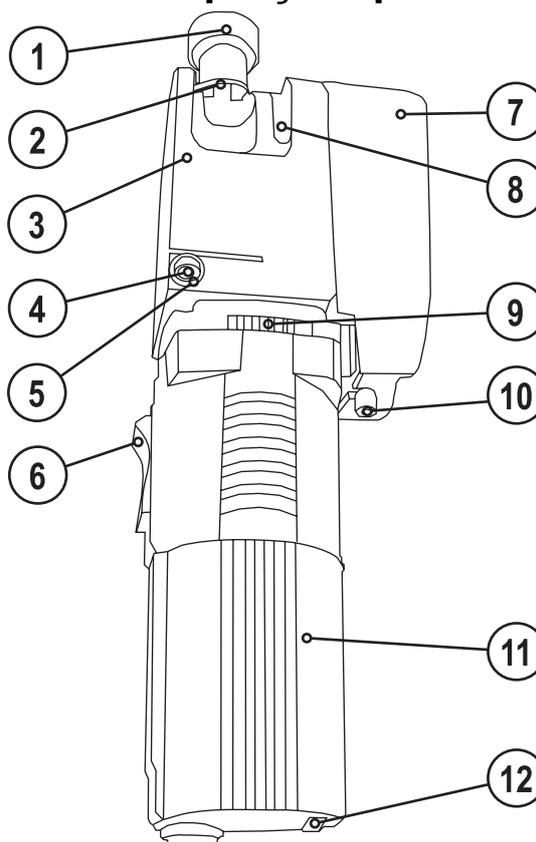


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Canal d'introduction
2		Élément de guidage pour le réglage des trajectoires d'affûtage
3		Tête d'affûtage
4		Gabarit de profondeur
5		Vis de serrage de la tête d'affûtage
6		Interrupteur Marche/Arrêt
7		Carter du filtre
8		Échelle d'angle d'affûtage
9		Grille d'aération pour le refroidissement du poste
10		Vis de retenue
11		Moteur
12		Régulateur de vitesse

## 5 Structure et fonctionnement

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Matériaux d'électrode nocifs pour la santé !**

**Les électrodes de soudage peuvent contenir des matériaux nocifs pour la santé !**

- Respectez les indications fournies par le fabricant de l'électrode !

### ⚠ ATTENTION



**Canal d'introduction ouvert !**

**Lorsque le disque d'affûtage est en rotation, si le canal d'introduction est ouvert, des copeaux et des impuretés risquent de sortir du canal et de parvenir dans les yeux ou les poumons !**

- Avant le démarrage, placer le porte-électrode dans le canal d'introduction !
- Après l'arrêt de l'appareil, laisser tourner le disque d'affûtage jusqu'à l'arrêt avant de retirer le porte-électrode du canal d'introduction.



**Démarrage avec électrode montée !**

**Si l'appareil est démarré avec l'électrode montée, celle-ci risque de se coincer et d'endommager le disque d'affûtage et le poste et de blesser des personnes !**

- Lors du démarrage de l'appareil, ne pas laisser l'électrode montée sur le disque d'affûtage !
- Avant le démarrage de l'appareil, contrôler la position de l'électrode par le hublot !



**Pince de serrage incorrecte !**

**L'utilisation d'une pince de serrage non adaptée à la taille de l'électrode peut entraîner le desserrage de l'électrode, l'endommagement du poste et des blessures corporelles.**

- Utiliser uniquement des pinces de serrage d'origine !
- Utiliser uniquement les pinces de serrage adaptées au diamètre des électrodes !

### ATTENTION



**Pression trop élevée !**

**En cas de pression trop élevée de l'électrode sur le disque d'affûtage, l'électrode peut surchauffer et être portée à incandescence. Une électrode portée à incandescence peut être inutilisable et endommager l'appareil !**

- Ne pas presser l'électrode trop fortement sur le disque d'affûtage !
- Pendant l'affûtage, faire tourner régulièrement l'électrode !

## 5.1 Présélections

### 5.1.1 Sélection de la trajectoire d'affûtage

Dans le cas d'un résultat insuffisant, le dispositif d'affûtage offre la possibilité de sélectionner différentes trajectoires sur le disque en fonction de l'usure du disque à diamant.

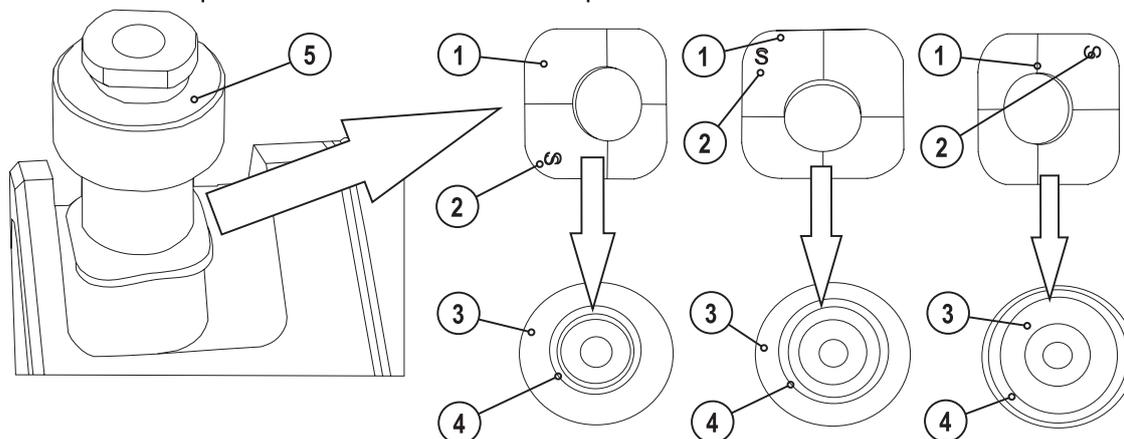


Illustration 5-1

Pos.	Symbole	Description
1		Elément de guidage pour le réglage des trajectoires d'affûtage
2		Marquage « S »
3		Disque d'affûtage
4		Trajectoire d'affûtage
5		Vis de blocage

- Desserrer la vis de blocage.
- Soulever l'élément de guidage.
- Tourner l'élément de guidage de 90°.
- Positionner le guidage angulaire exactement sous l'élément de guidage en le faisant glisser.
- Insérer l'élément de guidage dans le guidage angulaire.
- Resserrer la vis de blocage.

### CONSIGNE



**Le filtre doit être changé à chaque changement de trajectoire d'affûtage ou si de la poussière soulevée est visible en permanence dans la chambre d'affûtage !**

## 5.1.2 Préparer les électrodes pour le processus d'affûtage

Pour fixer les électrodes en vue du processus d'affûtage, diverses pinces de serrage correspondant aux différents diamètres des électrodes sont utilisées.

### CONSIGNE



**Réglage d'usine !**

La pince de serrage est prémontée en usine dans le porte-électrode pour une électrode de 2,4 mm de diamètre.

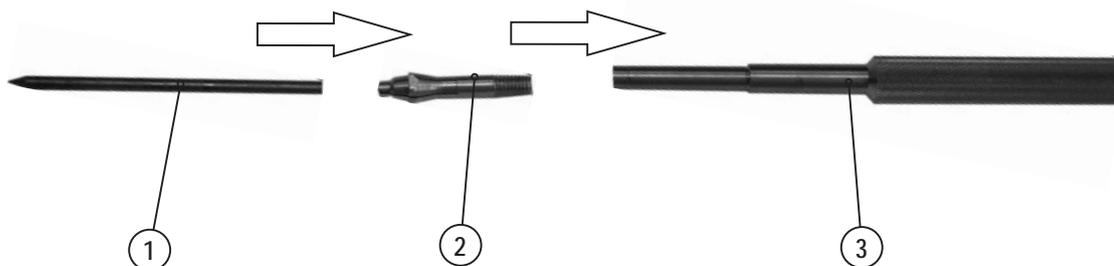


Illustration 5-2

Pos.	Symbole	Description
1		Électrode
2		Pince de serrage
3		Porte-électrode Domaine d'application : Métaux non ou faiblement alliés

- Sélectionner une pince de serrage adaptée au diamètre de l'électrode.
- Insérer l'électrode dans la pince de serrage.
- Visser la pince de serrage dans le porte-électrode.

### CONSIGNE



**Pincas de serrage fournies !**

La livraison comprend des pincas de serrage pour les diamètres d'électrode 1,6, 2,4 et 3,2 mm. Pour les autres pincas de serrage, voir chapitre « Accessoires »

### 5.1.3 Régler l'angle d'affûtage de l'électrode de tungstène

L'angle d'affûtage peut être réglé dans une plage de 15° à 180° par incréments de 5°. L'angle de 180° produit une surface à angles droits à la pointe de l'électrode.

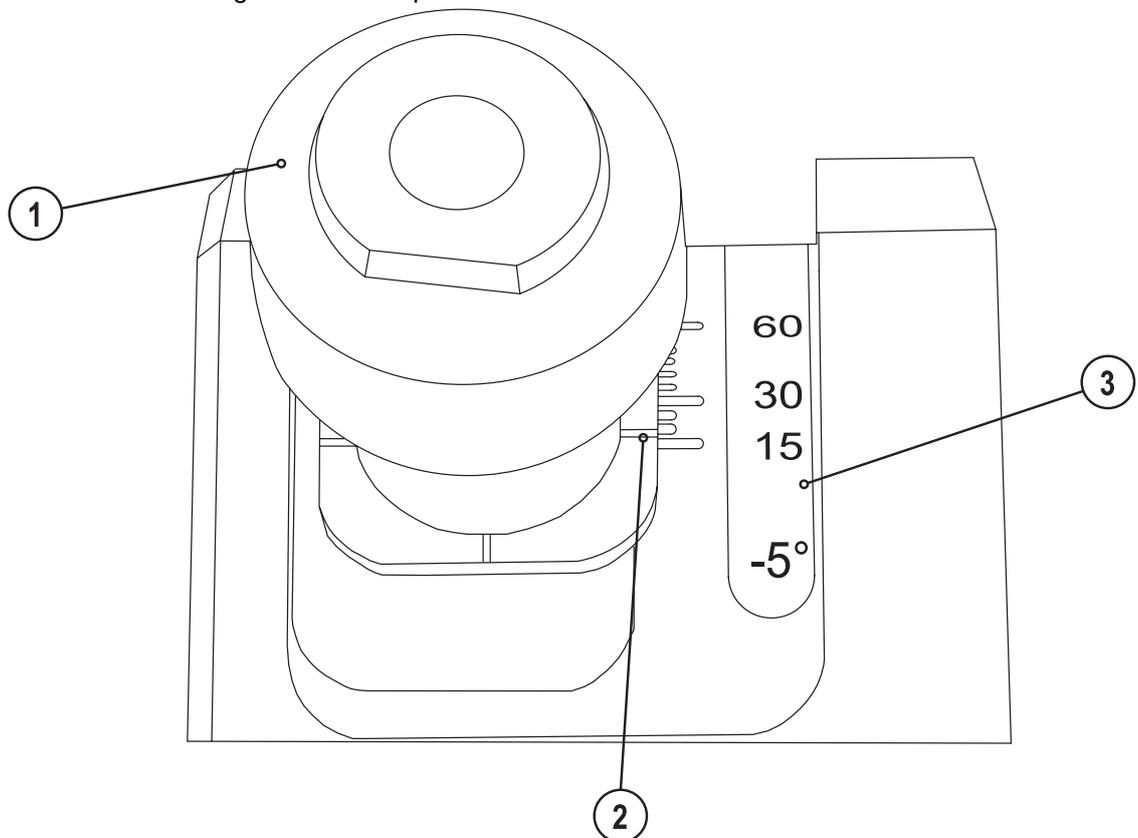


Illustration 5-3

Pos.	Symbole	Description
1		Vis de blocage
2		Marquage
3		Échelle d'angle d'affûtage

- Desserrer la vis de blocage.
- Déplacer l'élément de guidage jusqu'à ce que le marquage pointe le degré souhaité.
- Serrer la vis de blocage.

### 5.2 Régler la vitesse de rotation

Il est nécessaire d'adapter la vitesse de rotation au diamètre de l'électrode afin d'obtenir un affûtage précis et net de l'électrode.

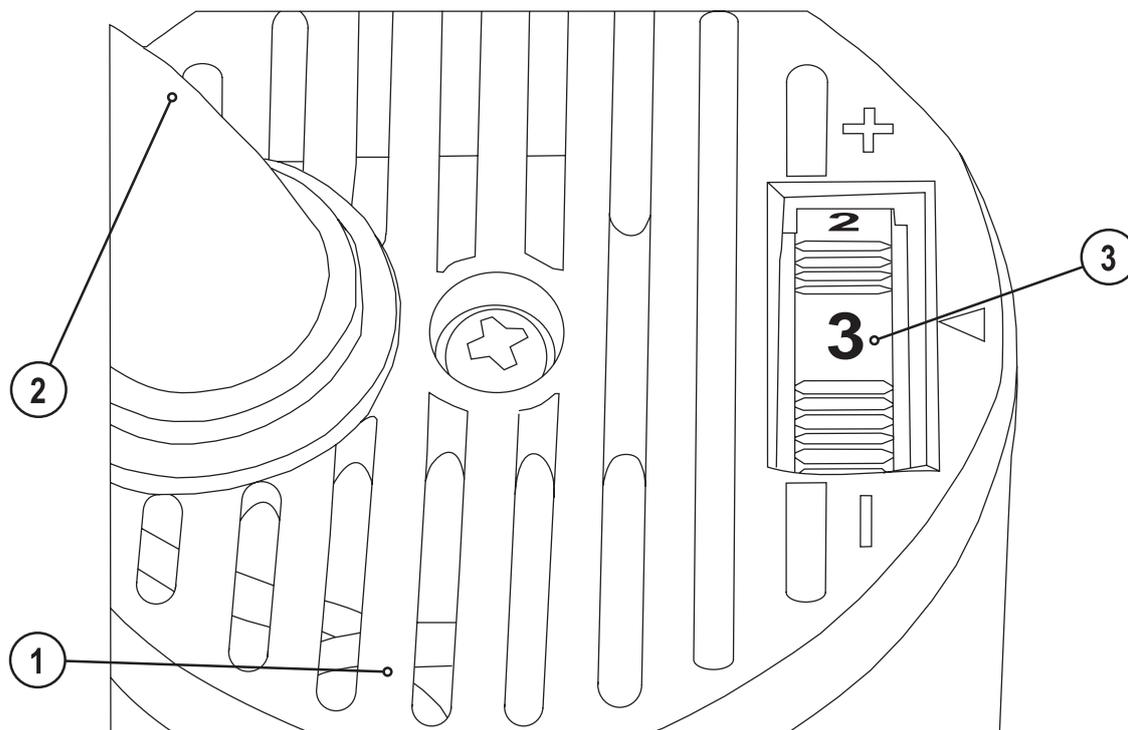


Illustration 5-4

Pos.	Symbole	Description
1		Carter moteur
2		Câble de raccordement au réseau
3		Régulateur de vitesse

- Consulter le tableau « Valeurs indicatives position régulateur de vitesse » pour connaître la vitesse de rotation pour chaque diamètre d'électrode respectif.
- Régler le régulateur de vitesse sur la valeur respective.

#### 5.2.1 Valeurs indicatives position régulateur de vitesse

Diamètre d'électrode	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Position du régulateur de vitesse	6	6	5	5	4	4

### 5.3 Insérer l'électrode

Avant chaque affûtage :

régler l'affûtage de l'électrode avec le gabarit de profondeur de la vis de serrage de la tête d'affûtage.

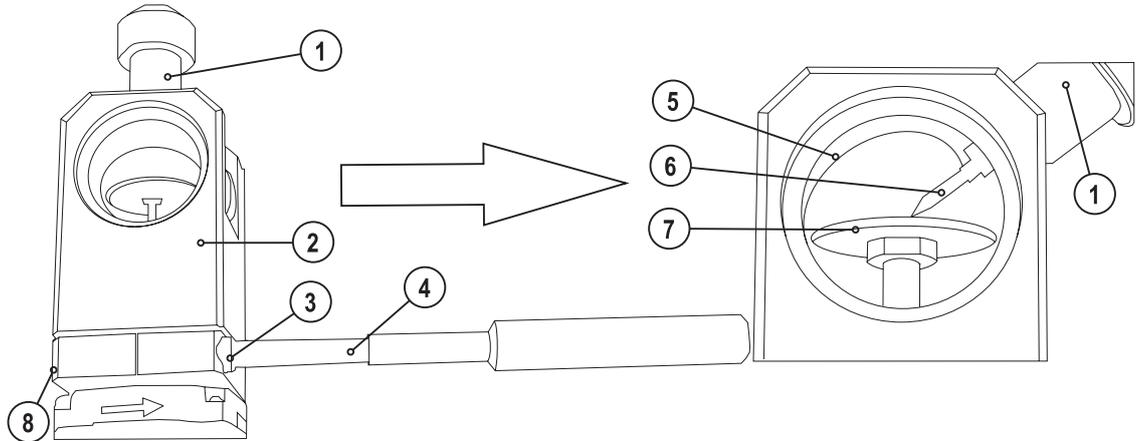


Illustration 5-5

Pos.	Symbole	Description
1		Canal d'introduction
2		Tête d'affûtage
3		Gabarit de profondeur
4		Porte-électrodes
5		Hublot
6		Électrode
7		Disque d'affûtage
8		Vis de réglage du gabarit de profondeur

- Insérer l'électrode en tungstène dans la pince de serrage et la laisser dépasser d'env. 35 mm.
- Visser la pince de serrage dans le porte-électrode.
- Insérer le porte-électrode dans le gabarit de profondeur de la vis de serrage de la tête d'affûtage.
- Serrer l'électrode en tungstène en tournant le porte-électrode vers la droite.
- Contrôler la bonne fixation de l'électrode.
- Insérer lentement le porte-électrode dans le canal d'alimentation jusqu'à ce que l'électrode en tungstène se trouve au-dessus du disque d'affûtage. Contrôle du procédé via le hublot.

#### CONSIGNE



##### Vis de réglage du gabarit de profondeur

La vis de réglage située sur la face arrière du gabarit de profondeur permet de régler le degré d'affûtage de l'électrode de tungstène.

- Desserrer : affûtage plus important
- Serrer : affûtage moins important

## 5.4 Affûter l'électrode

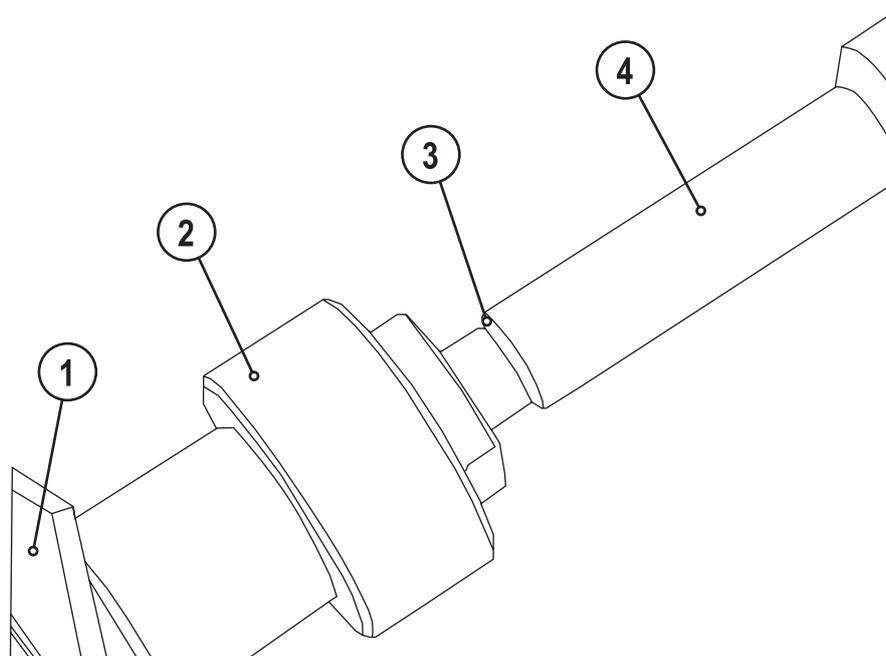


Illustration 5-6

Pos.	Symbole	Description
1		Tête d'affûtage
2		Canal d'introduction
3		Butée
4		Porte-électrodes

- Contrôler que l'interrupteur Marche/Arrêt est en position « 0 ».
- Brancher le poste à l'alimentation électrique.
- Vérifier par le hublot que l'électrode ne repose pas sur le disque d'affûtage.
- Brancher le poste
- À rotation lente, amener le porte-électrode contre le disque d'affûtage, de manière à ce que l'électrode de tungstène ne soit pas portée à incandescence. Contrôle du procédé via le hublot.
- Procéder à l'affûtage en exerçant une légère pression et en faisant tourner le porte-électrode avec régularité.
- Le processus d'affûtage est terminé lorsque la butée du porte-électrode est atteinte.
- Arrêter le poste et laisser tourner jusqu'à l'arrêt.
- Retirer le porte-électrode du canal d'introduction.
- Introduire le porte-électrode dans le gabarit de profondeur et desserrer l'électrode en la faisant tourner vers la gauche.

## 6 Maintenance, entretien et élimination

### AVERTISSEMENT



#### Tension secteur !

Avant le nettoyage ou le contrôle, tous les câbles secteur et câbles d'alimentation de l'appareil à contrôler doivent être débranchés.

- Débrancher tous les câbles secteur et câbles d'alimentation.



#### Fonctionnement sans filtre !

En cas de fonctionnement du dispositif d'affûtage sans cartouche de filtration, des poussières toxiques, copeaux et fumées peuvent s'échapper du poste. Les copeaux, poussières et fumées provenant de fils à souder peuvent nuire à la santé !

- Ne jamais exploiter le poste sans avoir inséré la cartouche de filtration !

### CONSIGNE



**Le filtre doit être changé à chaque changement de trajectoire d'affûtage ou si de la poussière soulevée est visible en permanence dans la chambre d'affûtage !**



#### Élimination !

**Utiliser le sac pour filtres jetables fourni pour éliminer les cartouches de filtration usées ! Respecter les prescriptions locales pour l'élimination des cartouches de filtration !**

### 6.1 Changement de filtre

Si une grande quantité de particules d'affûtage se dépose sur le hublot, le filtre doit être changé.

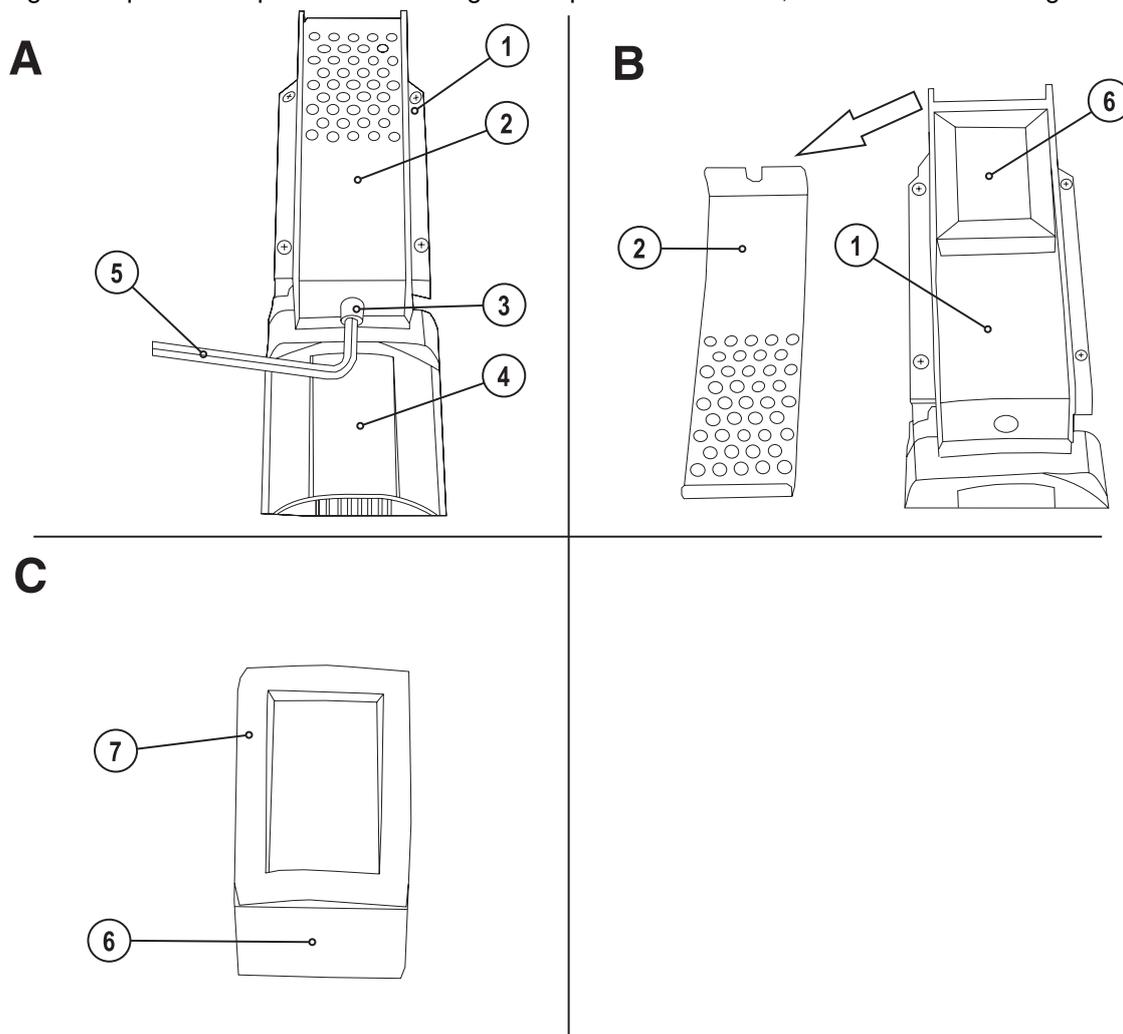


Illustration 6-1

Pos.	Symbole	Description
1		Carter du filtre
2		Grille de retenue
3		Vis de retenue
4		Carter moteur
5		Clé Allen ouverture de clé 4
6		Cartouche de filtration
7		Joint en caoutchouc

- Desserrer la vis de retenue sur le carter du filtre.
- Abaisser la grille de retenue et la retirer.
- Retirer la cartouche de filtration et l'éliminer selon les règles à l'aide du sac d'élimination.
- Insérer la nouvelle cartouche de filtration avec le joint en caoutchouc en premier.
- Accrocher la grille de retenue sur le carter du filtre et la rabattre.
- Serrer la vis de retenue à la main.

### 6.2 Remplacer le disque d'affûtage

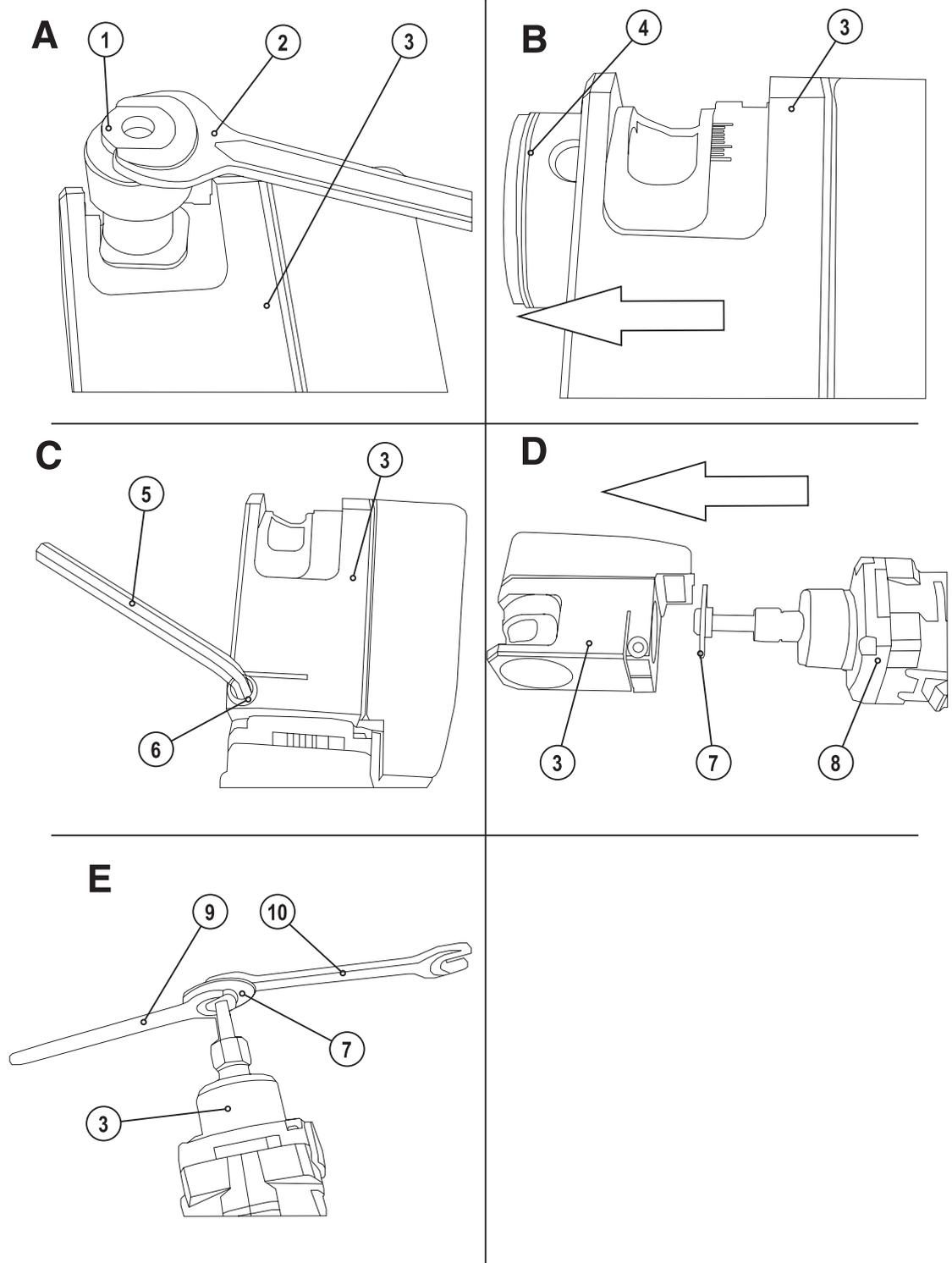


Illustration 6-2

Pos.	Symbole	Description
1		Vis de butée
2		Clé à fourche simple ouverture de clé 17
3		Tête d'affûtage
4		Coulisse
5		Clé Allen ouverture de clé 8
6		Vis de serrage de la tête d'affûtage
7		Disque d'affûtage
8		Carter moteur
9		Clé à fourche simple ouverture de clé 14
10		Clé à fourche simple ouverture de clé 13

- Retirer le porte-électrode.
- Oter la vis de butée avec la clé à fourche simple (ouverture de clé 17).
- Oter la coulisse avec le hublot vers l'avant.
- Desserrer la vis de serrage de la tête d'affûtage avec la clé Allen coudée (ouverture de clé 8).
- Oter la tête d'affûtage en tirant vers le haut.
- Bloquer le disque d'affûtage par contrécrou avec la clé à fourche simple (ouverture de clé 14) et la desserrer avec la clé à fourche simple (ouverture de clé 13).
- Mettre en place le nouveau disque d'affûtage et le serrer avec la clé à fourche simple.
- Mettre en place la tête d'affûtage.
- Serrer la vis de serrage de la tête d'affûtage.
- Insérer la coulisse avec le hublot.
- Insérer l'élément de guidage pour le réglage des trajectoires d'affûtage.
- Serrer la vis de butée à la main.

### 6.3 Nettoyage

Le dispositif d'affûtage doit être nettoyé à intervalles réguliers afin d'assurer le fonctionnement du poste à long terme.



#### ATTENTION



##### Nettoyage !

**Le poste risque d'être endommagé en cas de nettoyage à l'aide de liquide !  
L'élimination de résidus à l'aide d'air comprimé peut soulever des copeaux et provoquer des blessures aux yeux !**

- Ne pas utiliser de liquides pour le nettoyage !
- Utiliser un pinceau ou un outil de nettoyage approprié pour l'élimination des résidus !

## 7 Caractéristiques techniques

### 7.1 TGM 40230 – HANDY

Poids sans accessoires	2,5 kg
Puissance	850 W
Branchement sur secteur (EN 50144)	230 V/50 Hz
Vitesse de rotation	7 000–32 000 tr/min
Diamètre du disque à diamant	40 mm
Diamètre d'électrode	0,8-4,0 mm
Angle d'affûtage	15-180°
Longueur d'électrode maximale	175 mm

**8 Accessoires****8.1 Consommables**

Type	Désignation	Référence
Disque à diamant diamètre 40 mm	Disque d'affûtage	098-003673-00000
Elément de guidage	Elément de guidage	098-004309-00000
Pince de serrage 0,8 mm	Pince de serrage	098-003696-00000
Pince de serrage 1,0 mm	Pince de serrage	098-003697-00000
Pince de serrage 1,2 mm	Pince de serrage	098-003698-00000
Pince de serrage 1,6 mm	Pince de serrage	098-003674-00000
Pince de serrage 2,0 mm	Pince de serrage	098-003675-00000
Pince de serrage 2,4 mm	Pince de serrage	098-003676-00000
Pince de serrage 3,2 mm	Pince de serrage	098-003677-00000
Pince de serrage 4,0 mm	Pince de serrage	098-003678-00000
Cartouche de filtration	Cartouche de filtration	098-003679-00000

**9 Annexe A**  
**9.1 Déclaration de conformité**

**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 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 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 Aperçu des succursales d'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