



A 32/A40

СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ СТАЛЬНОГО ПРОФИЛЯ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ
ОБСЛУЖИВАНИЮ



GÖÇMAKSAN

Ред.: 02/2016

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	1
ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ.....	2
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ТАБЛИЧКИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА СТАНКЕ.....	3
ВВЕДЕНИЕ	4
1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ГИБОЧНОГО СТАНКА.....	4
2. СБОРКА СТАНКА	5
3. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА	6
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	7
5. ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ СО СТАНКОМ	8
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА И МЕТОДЫ ГИБКИ.....	8
6.2. Неправильное размещение изгибаемого профиля на станке.....	8
7. ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА.....	9
8. ОБЪЕМ ГАРАНТИИ.....	10
9. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ	10
9.1. Средства индивидуальной защиты.....	10
9.2. Рабочая одежда	10
10. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	11
11. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И НАСТРОЙКИ НА СТАНКЕ	11
11.1. Диапазон настройки теплового потока и защитный автомат электродвигателя	12
12. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И СМАЗКЕ	13
13. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	14
14. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО БЛОКА.....	16
15. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ СИЛОВОГО БЛОКА.....	17
16. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ И ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ	18
17. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГИБОЧНОГО УСТРОЙСТВА	19
18. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ ГИБОЧНОГО УСТРОЙСТВА.....	20
19. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА.....	21
20. О КОМПАНИИ.....	23


ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ

Рисунок 1. Основные части гибочного станка	4
Рисунок 2. Выравнивание станка на твердом грунте	6
Рисунок 3. Кнопки управления	7
Рисунок 4. Правильное размещение изгибаемого профиля на станке	8
Рисунок 5. Неправильное размещение изгибаемого профиля на станке	8
Рисунок 6. Гибка перемещением вперед	9
Рисунок 7. Гибка перемещением назад	9
Рисунок 8. Перемещение станка	11
Рисунок 9. Панель управления станка и функции органов управления	12
Рисунок 10. Защитный автомат электродвигателя	13
Рисунок 11. Техническое обслуживание и смазка станка	13

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

➤ Данный символ ставится перед пунктами с предупреждающими пояснениями, чтобы привлечь внимание обученного оператора к важным функциям.

€ Данный символ ставится перед пунктами с предупреждающими пояснениями, чтобы привлечь внимание обученного оператора к электрическим неисправностям.

 Данный символ ставится перед текстом, чтобы привлечь внимание обученного оператора к основным инструкциям и директивам, касающимся особенностей обращения или мер безопасности.

ТАБЛИЧКИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА СТАНКЕ

	Табличка с торговой маркой производителя
	Табличка с логотипом компании-производителя
A 32	Табличка с названием модели станка
	Знак соответствия нормам CE
	Паспортная табличка с информацией о мощности и технических характеристиках станка
	Табличка с инструкциями по эксплуатации и техническому обслуживанию станка
	Предупреждающая табличка на электрической панели
	Табличка с обозначением вывода заземления
	Табличка с инструкцией по технике безопасности

ВВЕДЕНИЕ

Переносной станок для гибки стального профиля А 32-40 предназначен только для гибки сплошного стального профиля круглого сечения. Использование станка для других целей запрещается.

Рисунок 1. Переносной станок для гибки стального профиля представлен на рис. 1. Чтобы гарантировать эффективное и безопасное использование станка, запрещается вносить в его конструкцию какие-либо изменения. Чтобы получить максимальную отдачу от станка, его следует размещать таким образом, чтобы с ним можно было легко работать, и в таком положении, которое будет обеспечивать наиболее высокую производительность оператора.



Важные предупреждения!

- Необходимо прочитать руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Станком должен управлять обученный персонал.
- При выполнении таких работ, как управление, техническое обслуживание, смазка, необходимо отключать электропитание от станка.
- Следует соблюдать все пояснения, приведенные в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию.

1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ГИБОЧНОГО СТАНКА

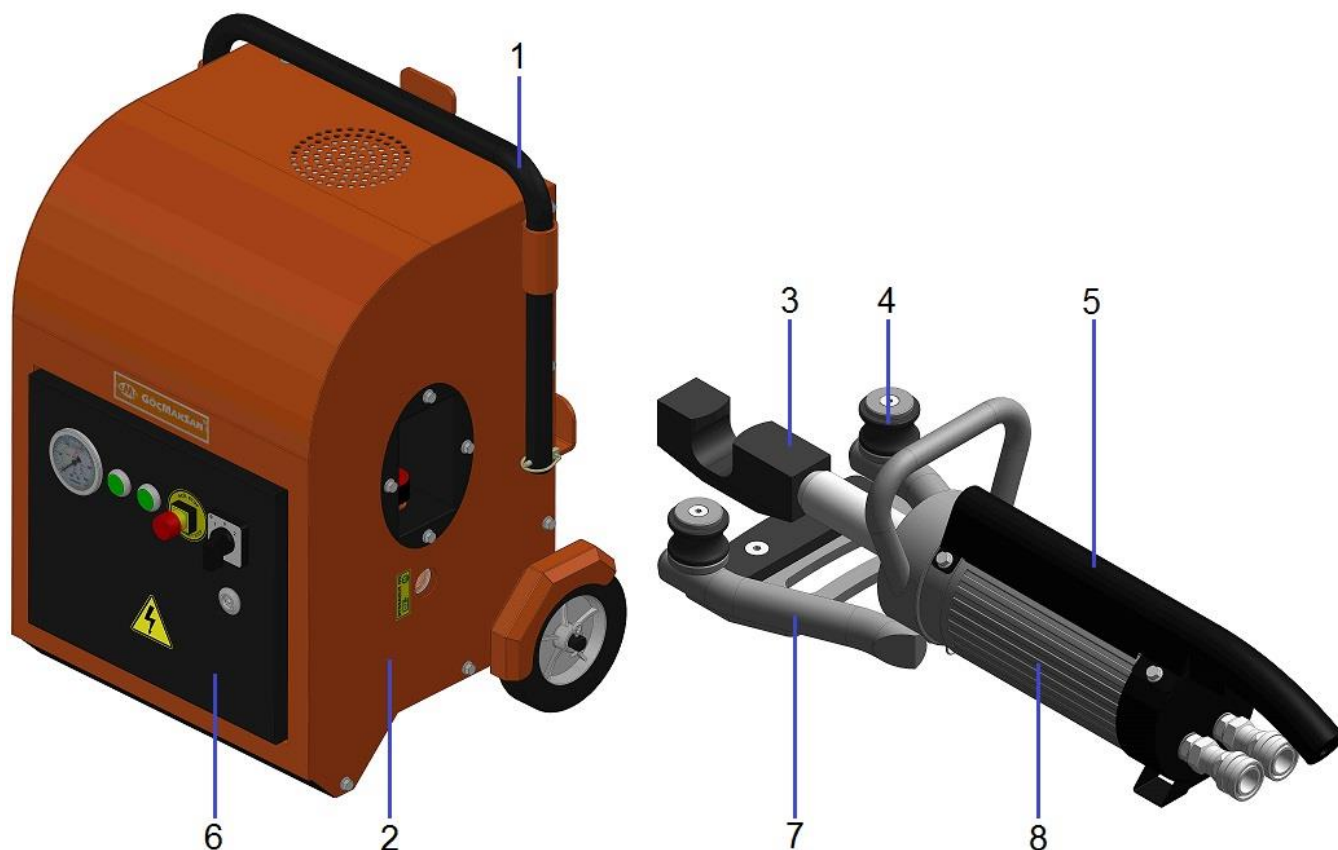


Рисунок 1. Основные части гибочного станка

1	Ручка для переноски	3	Гибочный наконечник	5	Рычаг управления	7	Гибочная головка
2	Корпус	4	Гибочный ролик	6	Панель управления	8	Поршень

2. СБОРКА СТАНКА

- Станок должен быть установлен горизонтально на твердой и ровной поверхности. Рисунок 2.
- Гибочный узел станка должен быть подключен путем монтажа к силовому блоку с помощью шлангов высокого давления с соединительными муфтами. (Толкните вперед кольцо с накаткой на внешнем диаметре входного штуцера. После открытия впускного отверстия подсоедините к штуцеру наконечник шланга высокого давления и зафиксируйте соединение, отпустив кольцо.) Рис. 3, поз. 10
- Подсоедините к станку отрезное устройство с помощью гнездового разъема. Рис. 3, поз. 11
- В масляный бак силового блока станка следует залить гидравлическую жидкость № 32.
- Подключение электропитания к станку должно производиться компетентными специалистами.

Пояснение:

Подключение электропитания:

Для подключения станка к электросети необходимо подсоединить штепсельную вилку к изолированному кабелю 5x2,5 мм², а затем вставить ее в розетку (длина кабеля прибл. 25 м).

В целях обеспечения безопасности следует выполнить заземление. Запрещается эксплуатировать станок без заземления.

Подключение линии заземления:



Для данной системы необходимо соблюдать следующие процедуры.

Соедините один конец линии заземления с медным проводом (минимум 16 мм²), чтобы обеспечить электропроводность. Другой конец необходимо соединить либо с проводящей трубой, погруженной в землю (предпочтительно во влажную землю), либо с медной пластиной, погруженной в землю как можно глубже.



Рисунок 2. Выравнивание станка на твердом грунте

3. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА

- Выполните сборку станка в соответствии с процедурами сборки.
- Удалите любые предметы с площадки вокруг станка.
- Вставьте штепсельную вилку кабеля станка в электрическую розетку.
- Для запуска станка необходимо установить переключатель 1-0-2 на панели управления станка в положение 1 или 2, обеспечив вращение вентилятора электродвигателя по часовой стрелке. Рис. 3, поз. 17

Пояснение: Направление вращения определяют, принимая сторону вентилятора станка за начало отсчета: по часовой стрелке — вправо, против часовой стрелки — влево. Если электродвигатель станка вращается в противоположном направлении по сравнению с положением переключателя, это означает, что фазы электропитания подаются в обратном направлении. Данная ситуация не влияет на работу системы станка. В этом случае можно повернуть переключатель в другую сторону или обратиться к электрику, чтобы изменить направления фаз.

- Сгибаемый профиль должен располагаться без зазоров между гибочным наконечником и гибочным роликом на изгибе

(рис. 1, поз. 3-4).

- Поршень гибочного устройства перемещается вперед и назад с помощью кнопки на рукоятке управления станка. При переводе переключателя управления в положение «1» поршень перемещается вперед, а в положение «2» — назад. Рис. 3, поз. 9
- После завершения гибки поршень следует полностью закрыть, переместив назад. В противном случае, когда потребуется отсоединить гибочное устройство от силового блока,

невозможно будет отсоединить наконечники шлангов от входных штуцеров из-за наличия давления в системе, поскольку масло не будет слито из поршня.

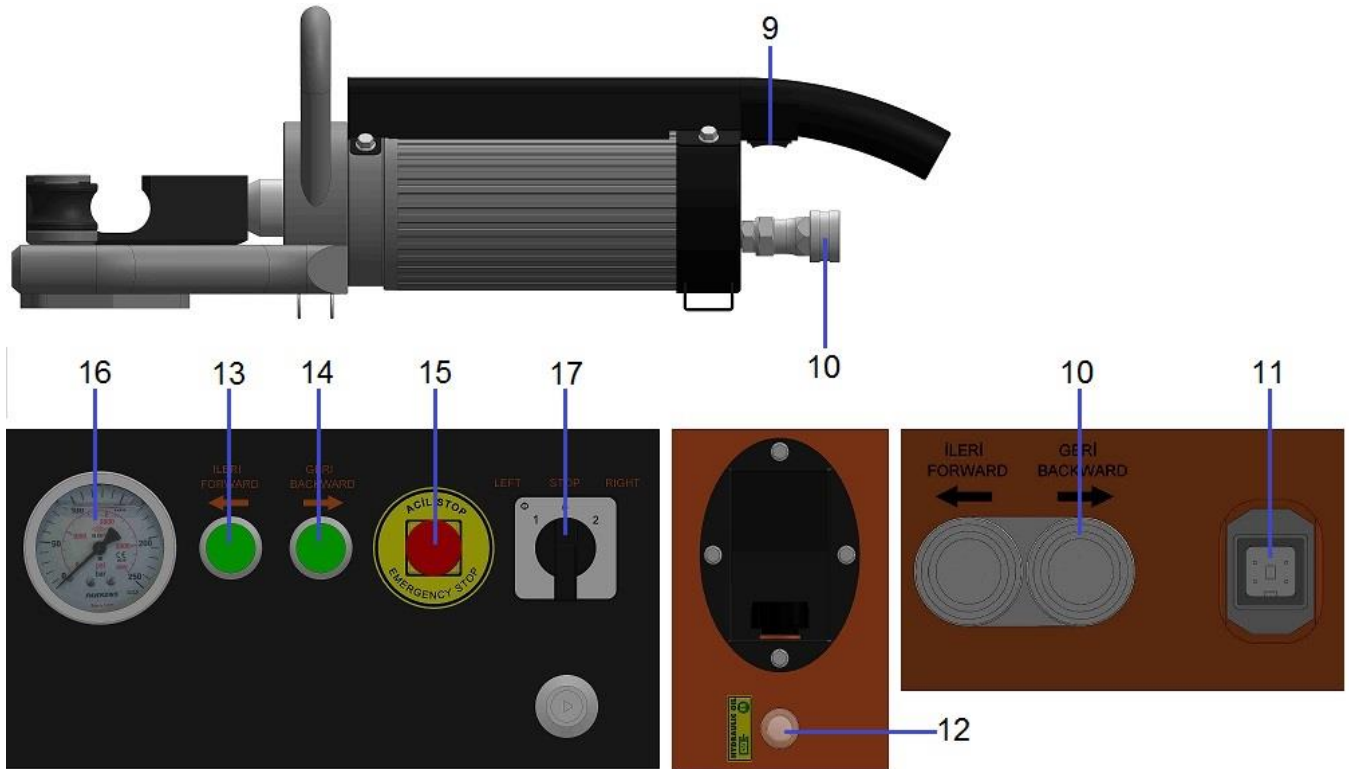


Рисунок 1. Кнопки управления

9	Кнопка управления на рукоятке	12	Индикатор масла	15	Кнопка аварийного останова
10	Входной штуцер	13	Кнопка «Вперед»	16	Манометр
11	Гнездовой разъем	14	Кнопка «Назад»	17	Переключатель 1-0-2

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип станка: А 32/А40

Название станка: Переносной станок для гибки стального профиля

Предельные возможности гибочного станка: конструкционная сталь диаметром Ø32 мм .

Технические характеристики используемого электродвигателя:

Мощность электродвигателя : 2,2 кВт, 1500 об/мин

Насос : 250 бар

Напряжение электродвигателя : 380 В



	Ширина (мм)	ДЛИНА (мм)	ВЫСОТА (мм)	ВЕС (кг)
СИЛОВОЙ БЛОК	450	515	610	66
ГИБОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	270	680	220	29

5. ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ СО СТАНКОМ

- Гидравлический шланг с наконечниками : 2 шт.
- Электрический кабель с гнездовым разъемом : 1 шт.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА И МЕТОДЫ ГИБКИ

6.1. Правильное размещение изгибаемого профиля на станке

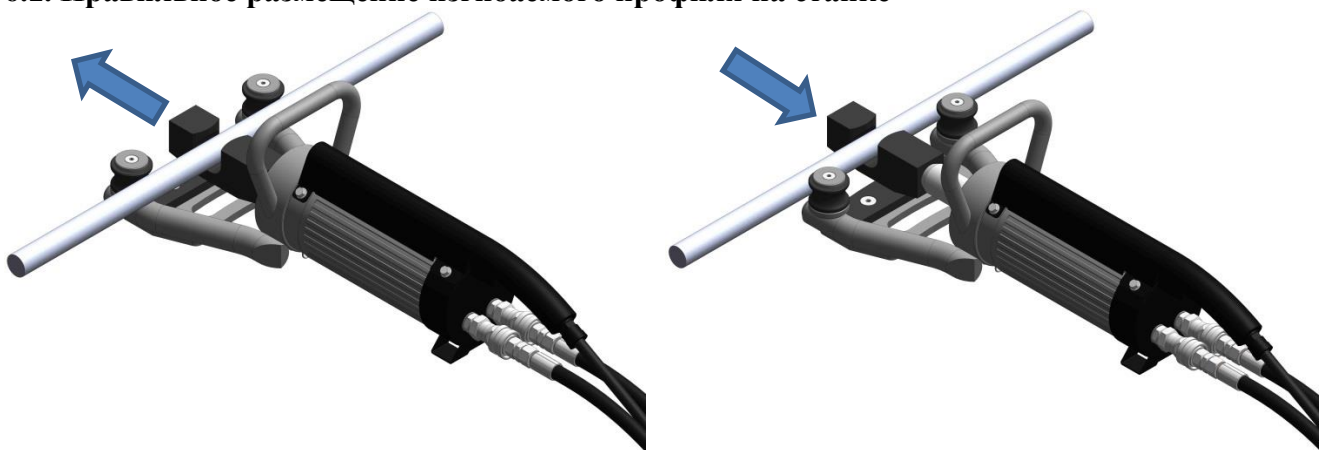


Рисунок 4. Правильное размещение изгибаемого профиля на станке

6.2. Неправильное размещение изгибаемого профиля на станке

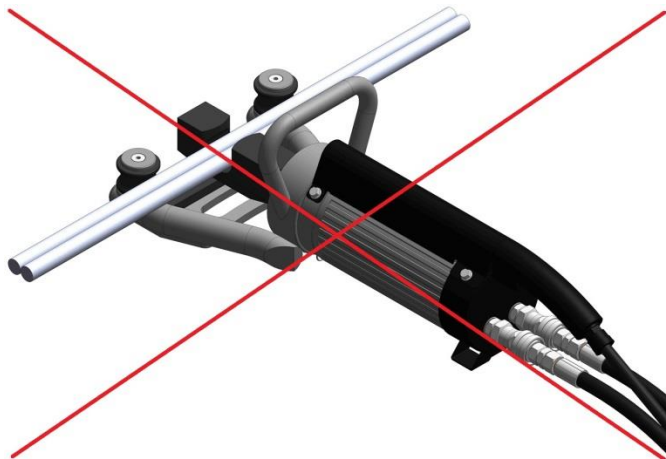


Рисунок 5. Неправильное размещение изгибаемого профиля на станке

6.3. Метод гибки перемещением вперед

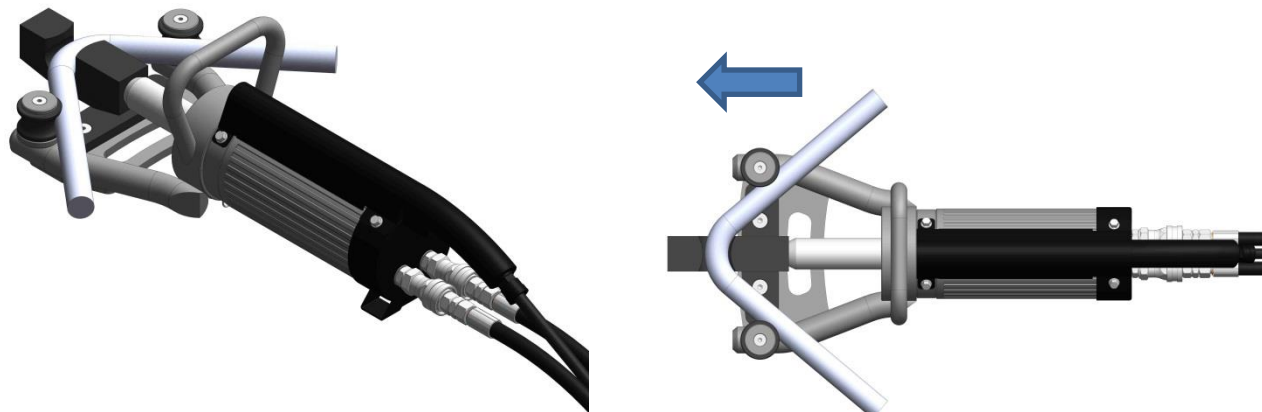


Рисунок 6. Гибка перемещением вперед

6.4. Метод гибки перемещением назад

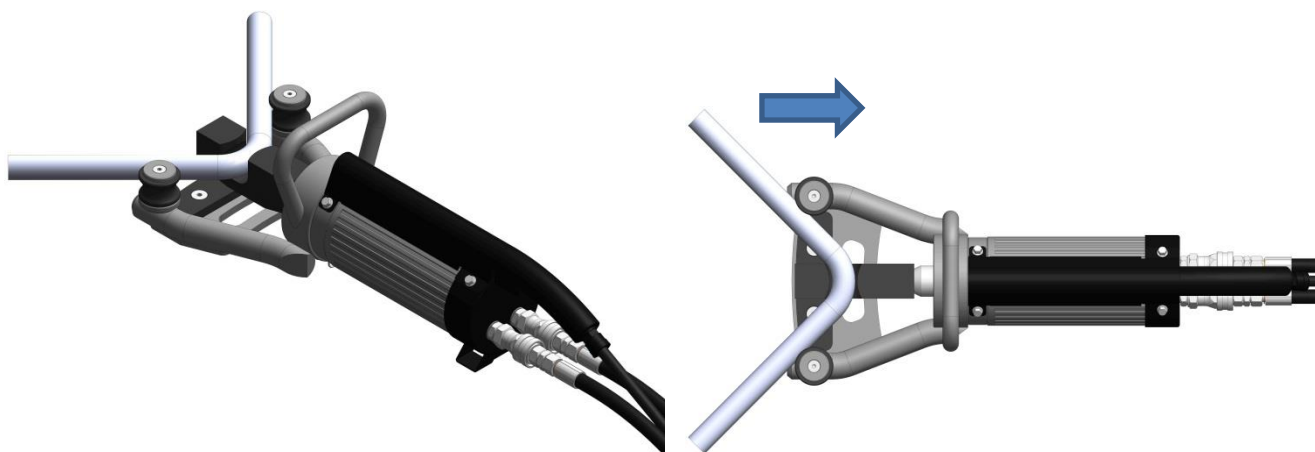


Рисунок 7. Гибка перемещением назад

Переносной станок для гибки стального профиля А 32 может выполнять гибку в широком диапазоне угла изгиба от 0° до 100°.

7. ЗАПРЕЩЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА

- Не допускается эксплуатировать станок в мокром состоянии.
- Не допускается выполнять изгиб за пределами значений, указанных в технических характеристиках.
- Запрещается запускать станок с открытой защитной крышкой.
- Запрещается изменять электрические настройки, сделанные на заводе-изготовителе.
- Запрещается эксплуатировать станок без заземления.
- Запрещается эксплуатировать станок, если какая-либо часть станка разобрана.
- Станком должен управлять обученный персонал.
- Категорически запрещается запускать станок без масла.
- Запрещается снимать предупреждающие таблички, прикрепленные к станку.
- Запрещается устанавливать на станок любые детали других производителей, кроме компании Göçmaksan.

- Запрещается производить гибку на станке с перекошенным, деформированным или треснувшим оборудованием.
- Не допускается выполнение недопустимой гибки на станке. (Рис. 5)
- Станок следует очищать сжатым воздухом.
- Если требуется открыть защитную крышку станка, запрещается это делать без предварительного отключения питания станка главным выключателем.
- Запрещается гнуть на станке более одного профиля одновременно.

8. ОБЪЕМ ГАРАНТИИ

Производитель признает гарантию и ответственность при соблюдении следующих условий.

- Следует использовать защитные устройства, имеющиеся на станке.
- Следует учитывать предупредительные знаки.
- Запрещается эксплуатировать станок без заземления.
- В случае необходимости замены сломанной детали следует использовать запасные части производства компании Göçmaksan.
- Следует учитывать условия, указанные в правилах техники безопасности.
- Следует учитывать случаи запрещенного использования.
- Станок надлежит собирать с соблюдением условий сборки.
- Со станком следует обращаться в соответствии с предписанными условиями обращения.
- Работа на станке должна выполняться обученным, проинструктированным и уполномоченным персоналом.
- Следует учитывать измерения, размеры и качество стали, указанные в технических характеристиках станка.
- Станок должен использоваться в соответствии с его производственным назначением.
- Подключение к электросети должно производиться квалифицированными специалистами.
- Запрещается использовать станок с разобранными частями.
- Запрещается заменять электродвигатель станка электродвигателем другой мощности.
- Техническое обслуживание станка должно производиться в соответствии с условиями технического обслуживания.
- Разрешается применять на станке только предписанные методы гибки.

9. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ

9.1. Средства индивидуальной защиты

- Необходимо надевать шлем.
- Необходимо надевать защитные очки.
- Необходимо надевать ботинки со стальным носком.
- Необходимо надевать перчатки.

Вышеупомянутые средства защиты подлежат обязательному ношению. В противном случае существует риск получения травм, порезов или защемления рук.

9.2. Рабочая одежда

Неподходящая одежда, способствующая захвату или затягиванию частей тела при работе со станком, перечислена ниже. Несоблюдение этих ограничений может стать причиной травмы.

Длинные волосы, одежда с длинными рукавами, браслет, рабочая одежда с длинной юбкой, любые украшения, выступающие наружу.

10. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

Для перемещения станка в ящике следует использовать вилочный погрузчик, автокран или подъемник. Вынутые из ящика силовой блок и гибочное устройство станка следует переносить за ручку. (Рис. 8)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Станок надлежит перемещать, не подвергая его вибрации. Станок не должен работать во влажной среде. Если во время перемещения обнаружатся утерянные или поврежденные детали, об этом следует сообщить производителю.

- При использовании подъемно-транспортного оборудования следует учитывать его максимальную грузоподъемность.
- Во время подъема необходимо принимать во внимание положение центра тяжести оборудования.
- Следует учитывать предупреждающие знаки на транспортном оборудовании.

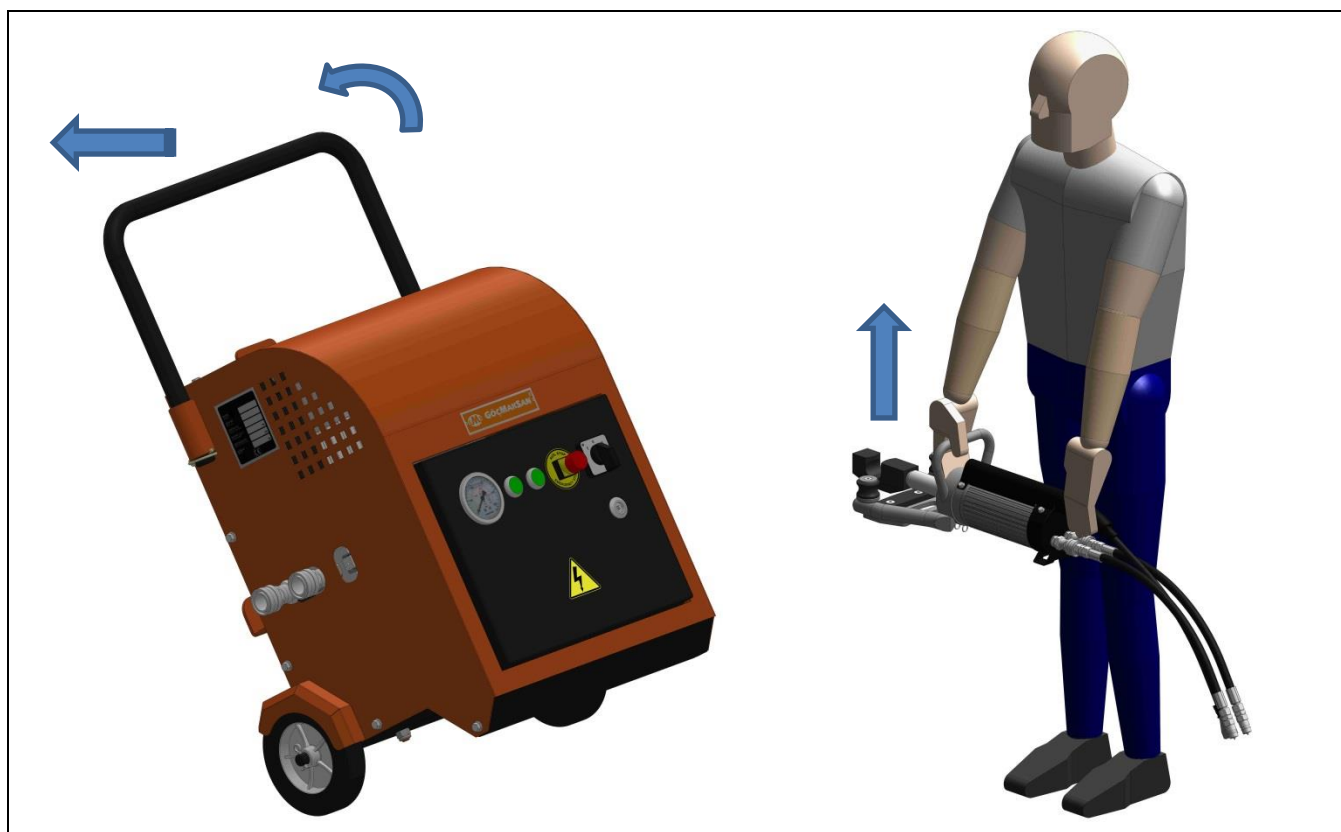


Рисунок 8. Перемещение станка

11. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И НАСТРОЙКИ НА СТАНКЕ

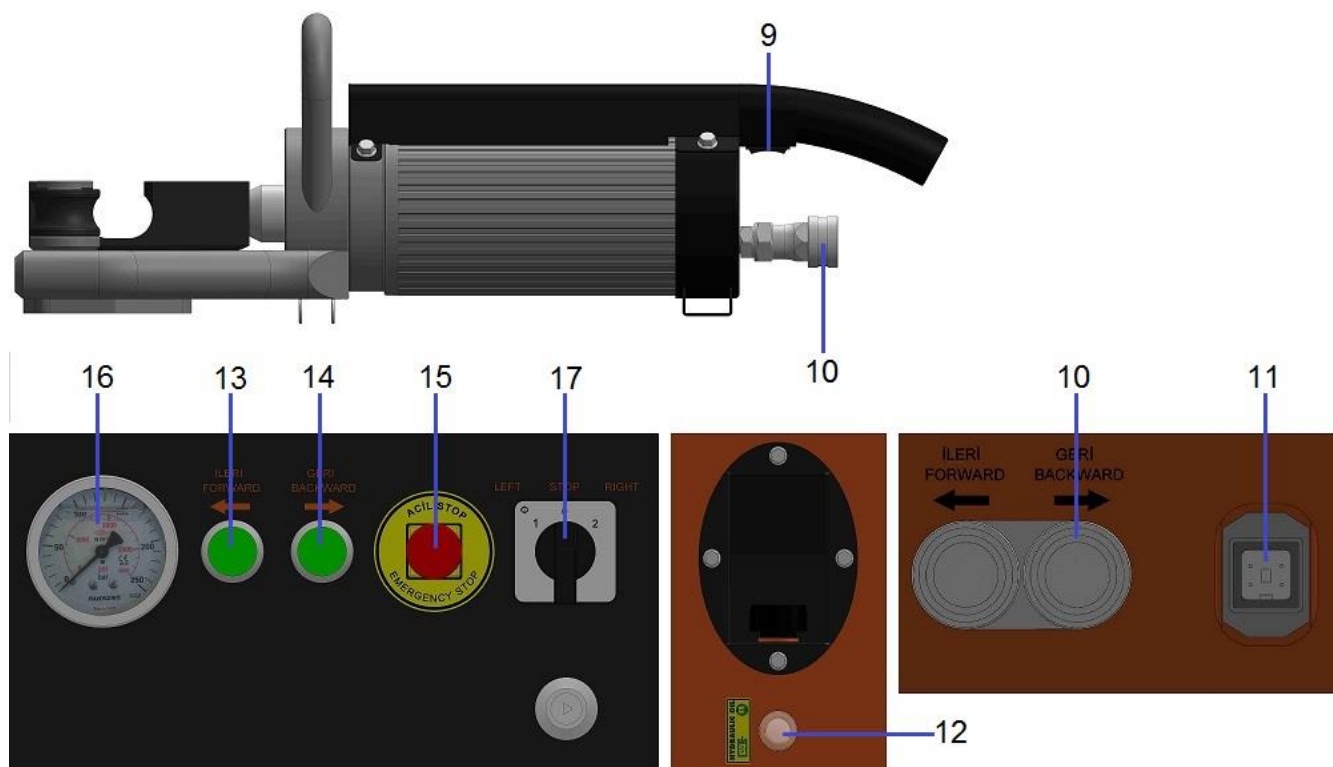


Рисунок 9. Панель управления станка и функции органов управления

ПОЗ.	КНОПКА	ФУНКЦИЯ
9	Кнопка управления на рукоятке	«Положение 1» — перемещение поршня вперед. «Положение 2» — перемещение поршня назад.
10	Входной штуцер	Обеспечивает гидравлическую связь между силовым блоком и гибочным устройством.
11	Гнездовой разъем	Обеспечивает электрическое соединение между силовым блоком и гибочным устройством.
12	Индикатор масла	Показывает уровень масла в баке.
13	Кнопка «Вперед»	Обеспечивает перемещение поршня вперед. Она подсвечивается, когда активна.
14	Кнопка «Назад»	Обеспечивает перемещение поршня назад. Она подсвечивается, когда активна.
15	Кнопка аварийного останова	Останавливает работающую систему станка в экстренных случаях.
16	Манометр	Показывает рабочее давление во время работы.
17	Переключатель 1-0-2	«Положение 1» — вращение электродвигателя станка против часовой стрелки. «Положение 0» — останов работающего электродвигателя станка. «Положение 2» — вращение электродвигателя станка по часовой стрелке.

11.1. Диапазон настройки теплового потока и защитный автомат электродвигателя:

Станок отрегулирован на потребляемый ток 8 А, что соответствует мощности 1,1 кВт при частоте вращения электродвигателя 1500 об/мин. Регулировка выполнена производителем на заводе-изготовителе с учетом соответствующих критериев на основе параметров гибки. Пользователю не рекомендуется изменять сделанные настройки.

Защитный выключатель электродвигателя установлен на станке для защиты системы от повреждения путем отключения электропитания при чрезмерном повышении потребляемого тока. В случае срабатывания защитного автомата необходимо выполнить его возврат в исходное положение, переведя рукоятку в положение 1. Категорически запрещается разбирать защитный автомат электродвигателя. (Рис. 10)

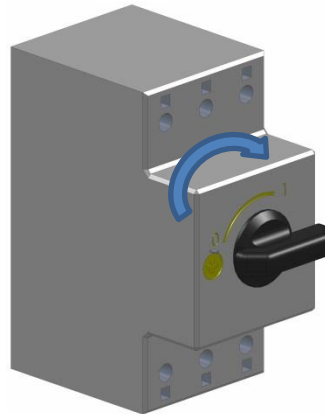


Рисунок 10. Защитный автомат электродвигателя

12. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И СМАЗКЕ

Для продления срока службы станка и обеспечения безопасной гибки важно правильно проводить техническое обслуживание. Каждому пользователю рекомендуется разработать безопасную систему управления и технического обслуживания станка. Следующие описания даны для справки.

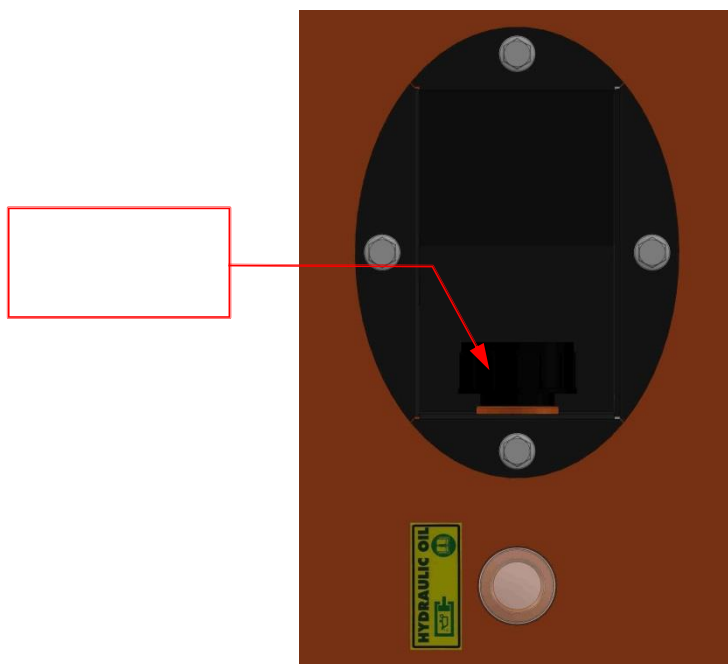


Рисунок 11. Техническое обслуживание и смазка станка

Ежедневное техническое обслуживание станка

- Очищайте станок от пыли и отложений щеткой.
- Если станок работает на открытом воздухе, он должен быть защищен от попадания дождевой воды во время дождя.
- Станок следует проверять на появление постороннего шума.

Еженедельное техническое обслуживание станка

- Следует проверить гибочное устройство станка. Любую треснувшую или сломанную деталь следует заменить.
- Станок следует проверить на предмет утечки масла. Недостающее масло следует восполнить.

Ежемесячное техническое обслуживание станка

- Следует проверить гибочное устройство станка. Любую треснувшую или сломанную деталь следует заменить.
- Станок следует проверить на предмет утечки масла. Недостающее масло следует восполнить.
- Следует проверить болтовые соединения. Ослабленные болты следует затянуть.

Полугодовое техническое обслуживание станка

- Следует проверить все болтовые соединения станка.
- Необходимо проверить электрические соединения станка.

Ежегодное техническое обслуживание станка

- Необходимо заменить масло в станке.
- Любые перекошенные, потрескавшиеся, изношенные детали подлежат проверке и замене.

13. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Любые неисправности, которые могут возникнуть при работе станка, их причины и способы устранения приведены в таблице ниже.

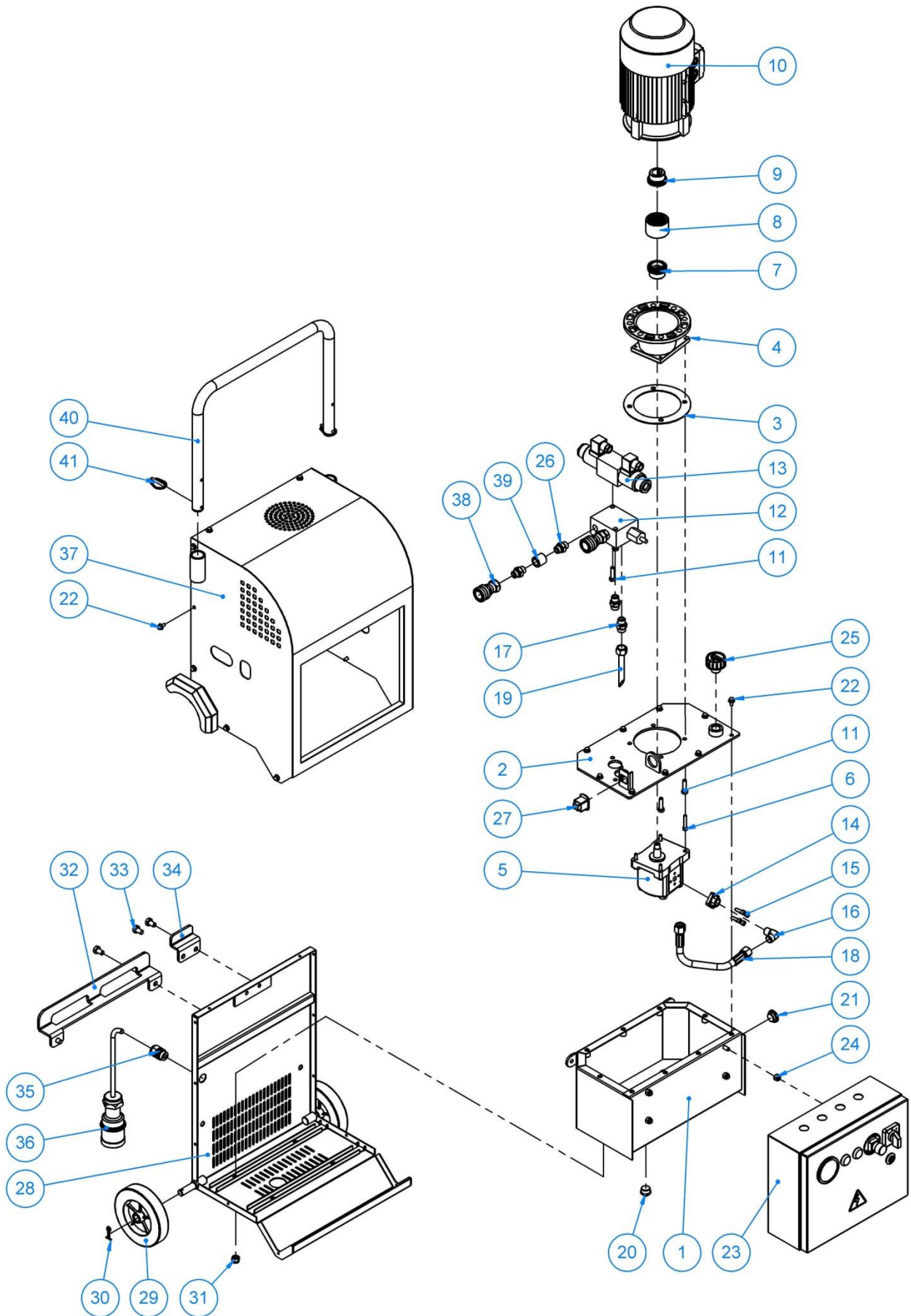
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Для устранения неисправностей и определения сбоя в электроснабжении необходимо отключить питание станка, переведя главный выключатель в положение «0», после чего компетентные специалисты должны провести техническое обслуживание.

ПОЗ.	НЕИСПРАВНОСТЬ	ОПИСАНИЕ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1.	Станок не работает:	1. Возможное исчезновение фазы в системе электроснабжения, к которой подключен станок. 2. Штепсельная вилка неправильно вставлена в сетевую розетку или в гнездовой разъем.	1. Проверьте фазы. 2. Убедитесь, что вилки вставлены правильно.
2.	Поршень не перемещается.	1. К поршню не поступает достаточное количество масла. 2. Возможно, что неправильно подсоединены наконечники гидравлических шлангов.	1. Проверьте уровень масла, если он низкий, долейте масло. 2. Убедитесь, что соединительные муфты гидравлических шлангов соединены правильно и плотно.

3.	Из станка подтекает масло.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Износ уплотнительных элементов. 2. Ослабление соединения шлангов и муфт. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте уплотнительные элементы и замените изношенные детали. 2. Проверьте соединения шлангов с муфтами.
4.	Постоянно срабатывает защитный автомат электродвигателя.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возможно, что сгорела обмотка электродвигателя. 2. Станок используется с превышением предельных параметров гибки: 3. Отсутствие фазы в цепи питания. 4. Сгорел трансформатор. 5. Короткое замыкание или износ кабелей. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте электродвигатель. 2. Проверьте изгибаемый профиль на соответствие типу материала и размерам, указанным на табличке технических характеристик. 3. Проверьте фазы в электросети. 4. Проверьте трансформатор. 5. Проверьте кабель и соединения.

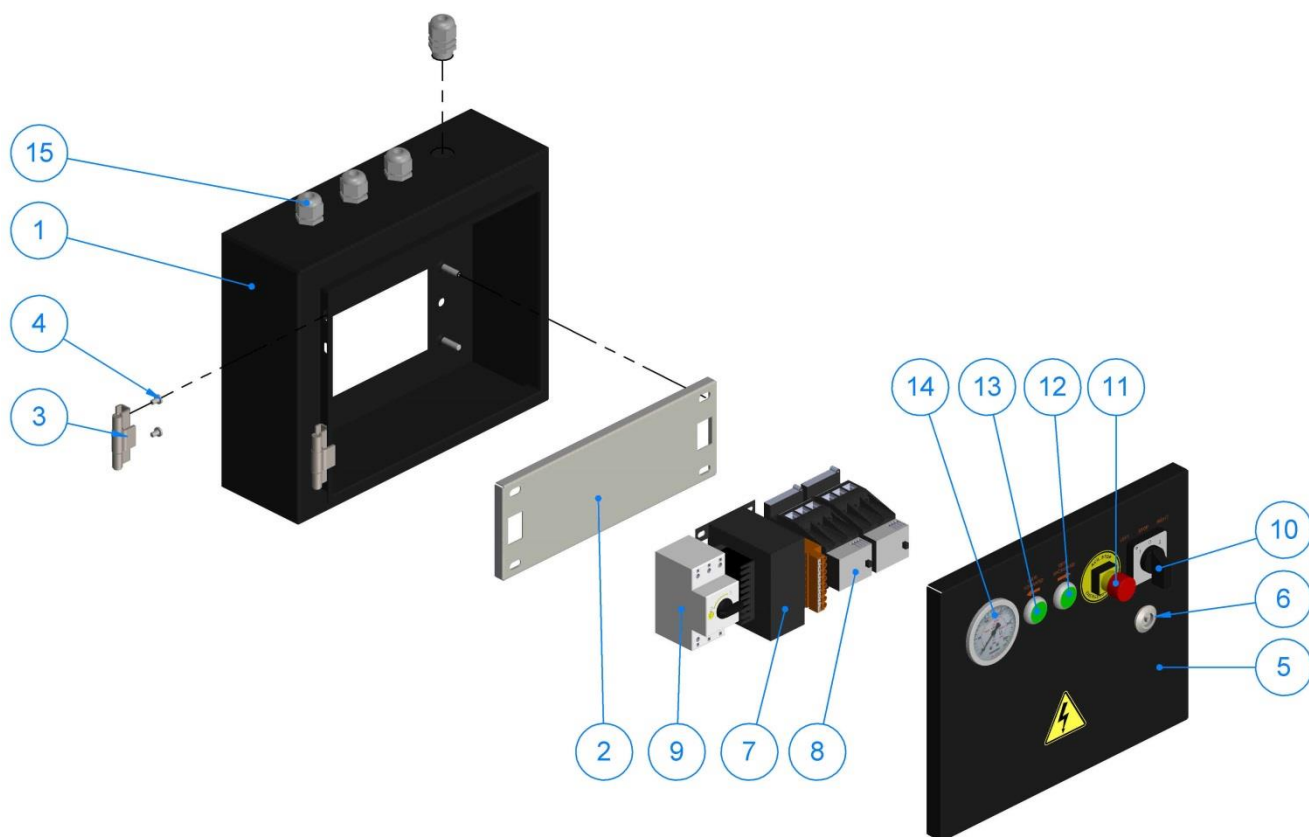
14. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО БЛОКА



15. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ СИЛОВОГО БЛОКА

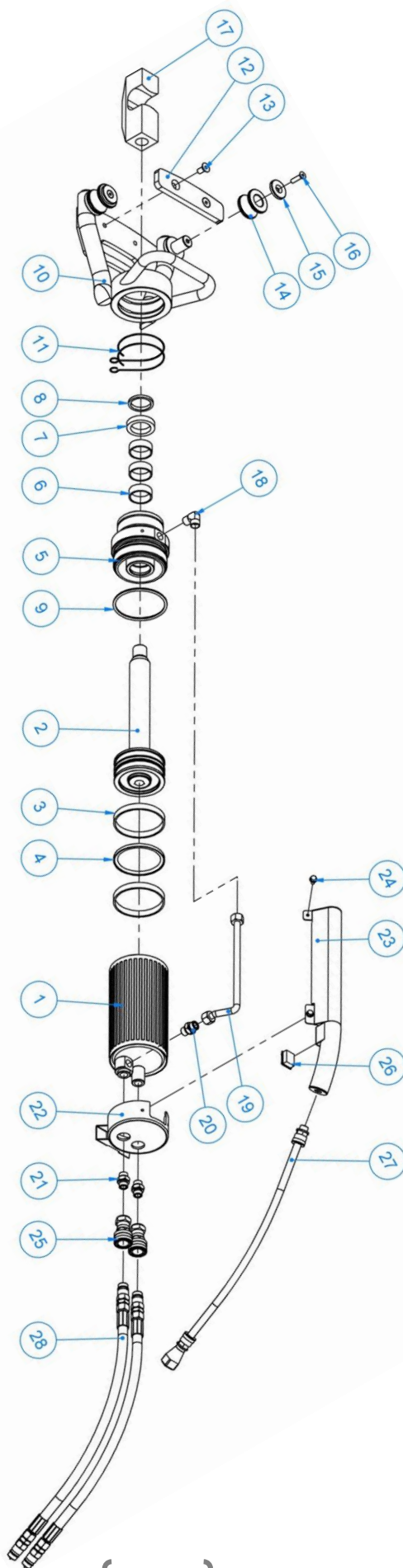
ПОЗ.	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	A32-02-01	БАК	1
2	A32-02-02	КРЫШКА БАКА	1
3	A32-02-03	ПРОКЛАДКА	1
4	A32-02-04	ФЛАНЕЦ 1К 160	1
5	A32-02-05	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС	1
6	A32-02-06	БОЛТ М6Х35 ВХОДНОЙ ШИНЫ	4
7	A32-02-07	ВЫХОДНАЯ МУФТА НАСОСА	1
8	A32-02-08	ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ШЕСТЕРНЯ МУФТЫ	1
9	A32-02-09	МУФТА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ	1
10	A32-02-10	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 2,2 кВт 90L В14-160	1
11	A32-02-11	БОЛТ М8Х30 АА	6
12	A32-02-12	ПЛИТА	1
13	A32-02-13	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН	1
14	A32-02-14	ПЕРЕХОДНИК 3/8 дюйма	1
15	A32-02-15	БОЛТ М6Х20 ВХОДНОЙ ШИНЫ	4
16	A32-02-16	ОТВОД 3/8" - М18	1
17	A32-02-17	МУФТА 3/8" - М18	2
18	A32-02-18	ШЛАНГ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	1
19	A32-02-19	ВОЗВРАТНАЯ ТРУБКА	1
20	A32-02-20	ГЛУХОЙ ФЛАНЕЦ 1/2 дюйма	1
21	A32-02-21	ИНДИКАТОР МАСЛА 1/2 дюйма	1
22	A32-02-22	ВИНТ М6Х12	25
23	A32-02-23	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ	1
24	A32-02-24	ВОЛОКОННЫЙ БОЛТ М8	4
25	A32-02-25	КРЫШКА БАКА 1/2 дюйма	1
26	A32-02-26	МУФТА 3/8"-3/8"	3
27	A32-02-27	ВХОДНОЙ ГНЕЗДОВОЙ РАЗЪЕМ	1
28	A32-02-28	ТЕЛЕЖКА	1
29	A32-02-29	КОЛЕСО Р24, Ø150	2
30	A32-02-30	ШПЛИНТ, Ø4	2
31	A32-02-31	БОЛТ М10	4
32	A32-02-32	КРЮК	1
33	A32-02-33	БОЛТ АА, М10Х16	4
34	A32-02-34	МАЛЫЙ КРЮК	1
35	A32-02-35	КАБЕЛЬНАЯ МУФТА	1
36	A32-02-36	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗЪЕМ	1
37	A32-02-37	КОРПУС	1
38	A32-02-38	ВХОДНОЙ ШТУЦЕР 3/8"	2
39	A32-02-39	МАНЖЕТА 3/8"	1
40	A32-02-40	РУКОЯТКА	1
41	A32-02-41	ПРУЖИННЫЙ ШТИФТ	2

16. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ И ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ



ПОЗ.	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	A32-02-23-01	КОРПУС ПАНЕЛИ	1
2	A32-02-23-02	ПЛАСТИНА ПАНЕЛИ	1
3	A32-02-23-03	ПЕТЛЯ	2
4	A32-02-23-04	БОЛТ КРЕПЕЛЕНИЯ ПЕТЛИ	4
5	A32-02-23-05	КРЫШКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ЩИТА	1
6	A32-02-23-06	ЗАМОК КРЫШКИ	1
7	A32-02-23-07	ТРАНСФОРМАТОР	1
8	A32-02-23-08	КОНТАКТОР	2
9	A32-02-23-09	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
10	A32-02-23-10	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ 1-0-2	1
11	A32-02-23-11	КНОПКА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА	1
12	A32-02-23-12	КНОПКА «НАЗАД»	1
13	A32-02-23-13	КНОПКА «ВПЕРЕД»	1
14	A32-02-23-14	МАНОМЕТР	1
15	A32-02-23-15	КАБЕЛЬНАЯ МУФТА	4

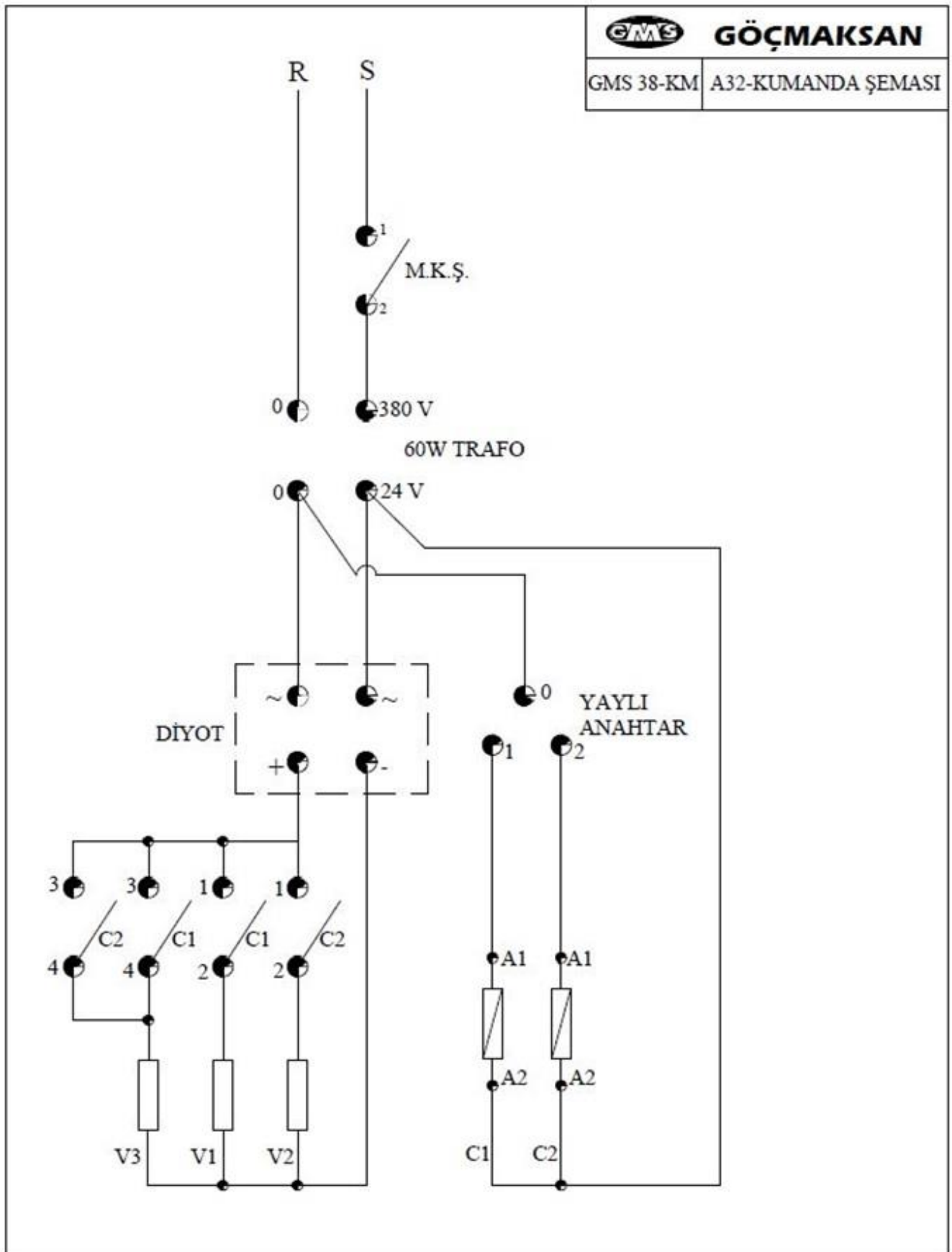
17. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГИБКОГО УСТРОЙСТВА

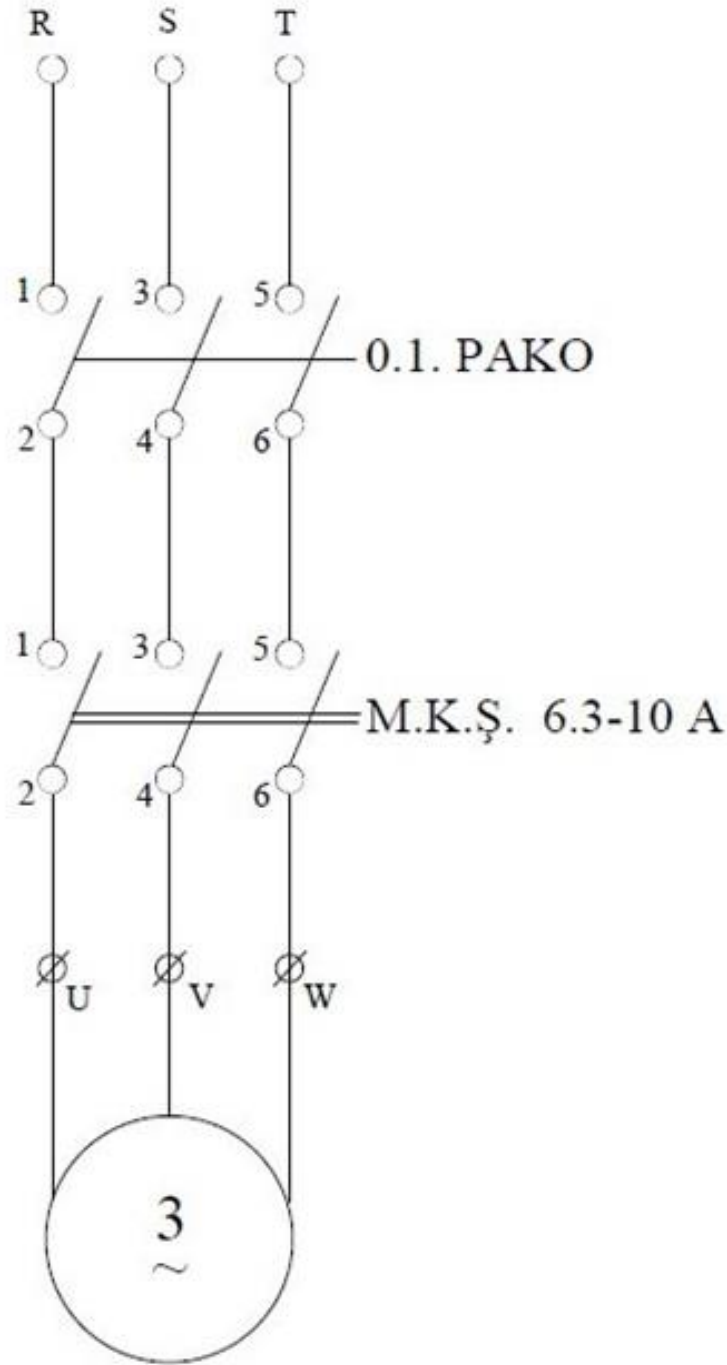


18. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ ГИБОЧНОГО УСТРОЙСТВА

ПОЗ.	НОМЕР ДЕТАЛИ	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	A32-01-01	КОРПУС ЦИЛИНДРА	1
2	A32-01-02	ПОРШЕНЬ	1
3	A32-01-03	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ КОЛЬЦО K69-100-1	2
4	A32-01-04	КОМПАКТНЫЙ НАБОР K17-100-084.5	1
5	A32-01-05	ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА ЦИЛИНДРА	1
6	A32-01-06	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ КОЛЬЦО K68-040	3
7	A32-01-07	NUTRIK K21-040	1
8	A32-01-08	ПЫЛЕЗАЩИТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ K06-040	1
9	A32-01-09	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО КО-0950050	1
10	A32-01-10	ГИБОЧНАЯ ГОЛОВКА	1
11	A32-01-11	ПРУЖИНА ИЗ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ, Ø2	2
12	A32-01-12	КОРОТКАЯ ОПОРНАЯ ПЛАНКА	1
13	A32-01-13	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ M10X20	2
14	A32-01-14	СТАЛЬНОЙ ГИБОЧНЫЙ ШКИВ	2
15	A32-01-15	ШАЙБА	2
16	A32-01-16	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ M8X30	2
17	A32-01-17	ГИБОЧНЫЙ НАКОНЕЧНИК	1
18	A32-01-18	ОТВОД 3/8" - M18	1
19	A32-01-19	ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ТРУБКА Ø12 M18	1
20	A32-01-20	МУФТА 3/8"-M18	1
21	A32-01-21	МУФТА 3/8"-3/8"	2
22	A32-01-22	ЗАДНЯЯ КРЫШКА	1
23	A32-01-23	РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ	1
24	A32-01-24	ВИНТ M6X12	4
25	A32-01-25	ВХОДНОЙ ШТУЦЕР 3/8"	2
26	A32-01-26	КНОПКА УПРАВЛЕНИЯ НАЗАД-ВПЕРЕД	1
27	A32-01-27	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ	1
28	A32-01-28	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШЛАНГ	2

19. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА



**GÖÇMAKSAN**

GMS 38-KV

A32-KUVVET ŞEMASI

20. O KOMPANIИ



GöçMAKSAN

HAKKIMIZDA | ABOUT US



Göçmaksan 1960 yılından itibaren inşaat sektöründe hizmet vermektedir. İnşaat demiri bükme ve inşaat demiri kesme makineleri çeşitli inşaatçı el aletlerinin üretim, satış, servis, yedek parça ve tasarımını yapmaktadır. Türkiye'de bu alanda ilk olarak üretime başlayan firmamız 45'i aşkın farklı tip ve kapasitede 6mm-60mm arası inşaat demiri kesme ve bükme makineleri üretir hale gelmiştir. Bu başarıya teknolojinin gelişen imkanlarını kullanıp AR-GE çalışmaları ve deneyimli personelleri ile ulaşmıştır. İnşaat sektörünün demir bükme alanında eksik duyulan yönlerini araştırıp bu sorunları çözümlen makina kumanda sistemleri ve redüktörler geliştirip Türk Patent Enstitüsü'nden Faydalı Model ve Endüstriyel Tasarım Tescil belgesini almıştır. Dünyada, inşaat demiri kesme ve bükme makineleri üretimi konusunda lider olmayı amaçlayan firmamız, ISO 9001:2000 kalite sistemi belgeli, TSEK belgeli, GOST-R, Ukr SEPRO belgeli ve 98/37/AT Makine Emniyet yönetmeliğine uygun, CE belgeli olarak makine üretimleri yapmaktadır. Türkiye'de lider ve rakipsiz olan firmamız kaliteli ürünlerini tüm dünyaya ihraç etmektedir.

Göçmaksan Machinery Co. Ltd. serves in construction sector since 1960. Our company manufactures construction steel bending machines, construction steel cutting machines and produces construction hand tools. We provide technical service, maintenance and spare parts as well Göçmaksan is a pioneer in construction sector in Turkey and improves its status with new designs. More than 45 variety of construction steel bending and cutting machines are being produced in our factory which have capacities changing from 6mm to 60mm. Our success comes from our experienced staff, research and development and using high tech facilities. After researching the gaps in bending sector, we developed machine control systems and reducers to provide solution to these gaps and took their Beneficial Model and Industrial Design Registration Certificate from Turkish Patent Institutur. Our company which targets to become a leader ,in producing construction steel cutting and bending machines in the world, is producing proper to ISO 9001:2000 quality system, TSEK, GOST-R, CE, Ukr SEPRO certifications and 98/37/AT machine security regulation. As a leader and rivalled company in Turkey we export our high quality products to whole world.

Merkez

1207. Sok. (Eski 34.Sk.) No: 5

Ostım / Ankara / Türkiye

Tel : +90 312 354 26 18 (Pbx)

+90 312 385 79 17 (6 hat)

Faks : +90 312 354 40 14

info@gocmaksan.com

