

S 50 H
МЕХАНИЧЕСКИЙ СПИРАЛЬНЫЙ
АРМАТУРОГИБОЧНЫЙ СТАНОК РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ



GÖÇMAKSAN


СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	Error! Bookmark not defined.
СПИСОК РИСУНКОВ	1
ГЛАВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ	Error! Bookmark not defined.
НАКЛЕЕННЫЕ ЭТИКЕТКИ НА СТАНКЕ.....	Error! Bookmark not defined.
ВВЕДЕНИЕ	Error! Bookmark not defined.
1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ГИБОЧНОГО СТАНКА	Error! Bookmark not defined.
2. СБОРКА СТАНКА	6
3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ СТАНКА	7
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	9
5. ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ С СТАНКОМ.....	10
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА	9
6.1. Правильное размещение арматур на станке	9
6.2. Неправильное размещение арматур на станке	11
7. ЗАПРЕЩЕННЫЕ МЕТОДЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА СТАНКЕ.....	11
8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.....	11
9. ЗАЩИТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ СТАНКА.....	12
9.1. Используемая защитная одежда	12
9.2. Рабочая одежда.....	12
10. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА	11
11. ПРОВЕРКИ И НАСТРОЙКИ СТАНКА.....	14
11.1. Диапазон настройки теплового потока и защитный переключатель двигателя.....	14
11.2. Натройки для сгиба	15
12. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ И СМАЗКЕ.....	17
13. ОШИБКИ И РЕКОМЕНДАЦИИ РЕШЕНИЯ	185
14. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ СТАНКА.....	206
15. СБОРКА СТАНКА.....	18
16. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА	19
17. О КОМПАНИИ	20

СПИСОК РИСУНКОВ

Şekil 1: Основные части гибочного станка	6
Şekil 2: Выравнивание станка на твердом грунте.....	7
Şekil 3: Кнопки управления	9
Şekil 4: Правильное размещение арматур на станке.....	9
Şekil 5: Неправильное размещение арматур на станке.....	11
Şekil 6: Перемещение станка	13
Şekil 7: Панель управления и ее функции	Error! Bookmark not defined.
Şekil 8: Защитный переключатель двигателя.....	13
Şekil 9: Правильное сгибание арматуры	Error! Bookmark not defined.
Şekil 10: Правильное сгибание арматуры на станке	17
Şekil 11: Обслуживание и смазка станка.....	17

ГЛАВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

- Этот символ помещается в начале пунктов, которые объявлены как предупреждение, чтобы привлечь внимание обученного оператора к важным функциям.
- € Этот символ помещается на головку предметов, объявленных как предупреждение, чтобы привлечь внимание обученного оператора к электрическим проблемам.
-  Этот символ помещается в начало предложений, чтобы привлечь внимание обученного оператора к основным инструкциям или правилам, касающимся использования или безопасности.

ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ ЭТИКЕТКИ НА СТАНКЕ

	Табличка производителя
	Табличка логотипа производителя
S 50 H	Этикетка модели
	Этикетка указывающий соответствие стандартам CE
	Табличка технических свойств и мощности
	Этикетка инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию станка
	Табличка с указанием места подъемно-транспортного крюка
	Предупреждающая этикетка на электрической панели
	Этикетка заземляющей розетки

ВВЕДЕНИЕ

S50H Механический спиральный арматурогибочный станок сделан только для того, чтобы сгибать стальной материал. Использование, кроме указанных целей запрещено.

Чтобы обеспечить максимальную производительность вашего станка, он должен быть в состоянии комфортно работать и получать от оператора большую эффективность. По этой причине место работы станка должно быть близко к месту хранения арматур. Кроме того, полезнее было бы прикрыть крыльцом рабочую зону станка. Мы рекомендуем вам поставить верстак сбоку от станка. Длина этих верстаков должна соответствовать длине самого длинного арматура, который вы хотите согнуть спирально. С помощью подставок у оператора будет возможность работать, не поднимая и не поворачивая какой-либо арматур. Поэтому оператор сможет работать более эффективно.



ВНИМАНИЕ !!!

- Необходимо прочитать руководство по эксплуатации и обслуживанию.
- Станком должны работать информированные сотрудники.
- Во время проверки, настройки, смазки и обслуживания, следует отключить электричество станка.
- Необходимо соблюдать все инструкции в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Защитите станок от воздействия снега, дождя и солнца.



1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ГИБОЧНОГО СТАНКА

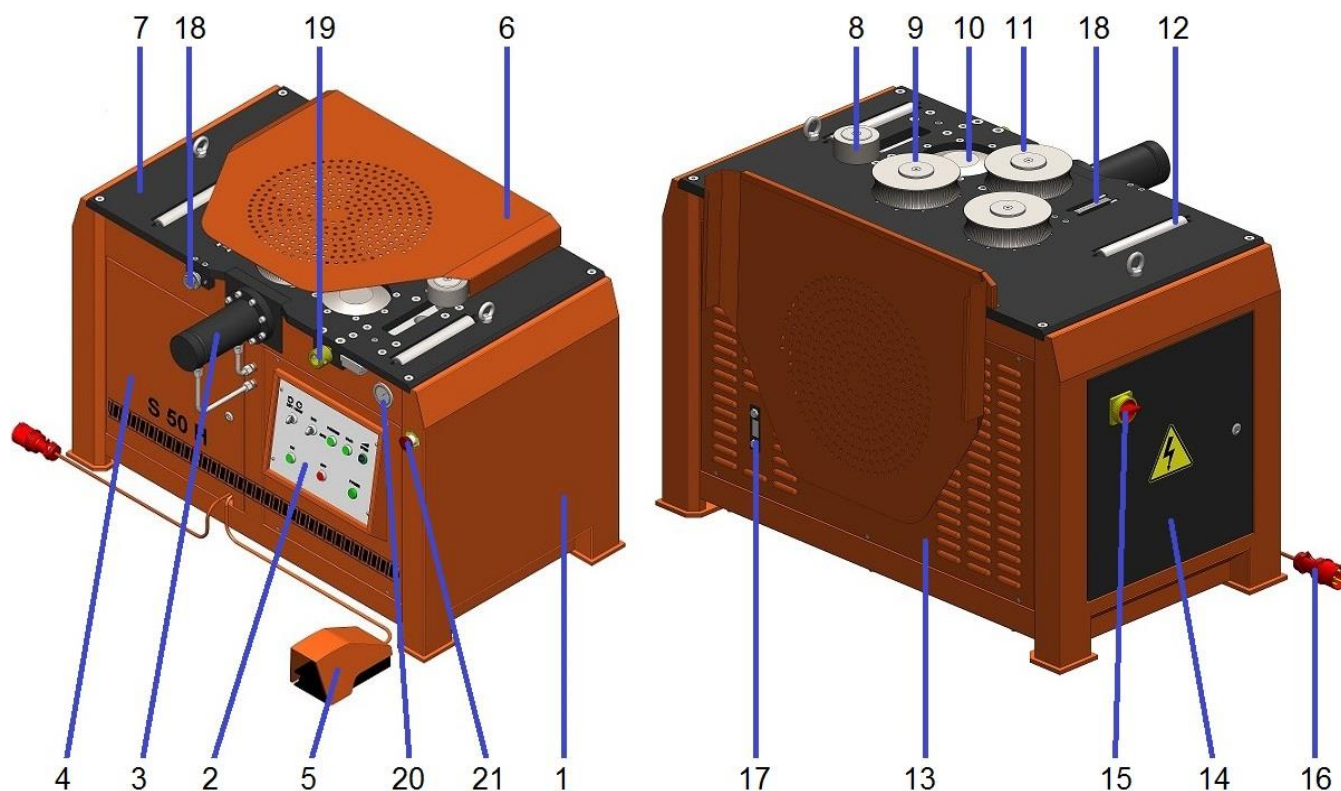


Рис. 1: Основные части гибочного станка

1	Корпус станка	8	Опорный ролик	15	Главный переключатель
2	Панель управления	9	Фиксированный ролик	16	Электрическая вилка
3	Поршень давления	10	Шаговый ролик	17	Индикатор масла
4	Передняя крышка для обслуживания	11	Движущийся ролик	18	Линейка для регулировки расстояния
5	Ножная педаль	12	Ролик перемещения	19	Регулировочная ручка опорного ролика
6	Верхняя защитная крышка	13	Задняя крышка для обслуживания	20	Индикатор давления
7	Стол станка	14	Электрическая панель	21	Кнопка аварийного останова

2. СБОРКА СТАНКА

- Станок должен быть выровнен на твердой и ровной поверхности. Рис. 2:
- Электрическое подключение станка должно выполняться квалифицированным персоналом.

Электрическое подключение:

Для подключения к электросети вилку следует подключить к сети с помощью $5 \times 2,5 \text{ мм}^2$ (до 25 м) изолированного кабеля, а затем вставить в розетку.

Güvenlik için topraklama bağlantısı yapılmalıdır. Topraklama bağlantısı yapılmadan makine çalıştırılmamalıdır.

Заземление должно быть выполнено в целях безопасности. Запрещается эксплуатировать станка до тех пор, пока не будет выполнено заземление.

Подключение линии заземления:



Для этой системы необходимо соблюдать следующую процедуру.

Подключите один конец заземления к медному проводу (минимум 16 мм^2), чтобы обеспечить электропроводность. Другой конец должен быть соединен токопроводящей трубой, которая либо должна быть достаточно погружена в почву (предпочтительно влажную почву), либо медная пластина должна быть закопана в землю как можно глубже.

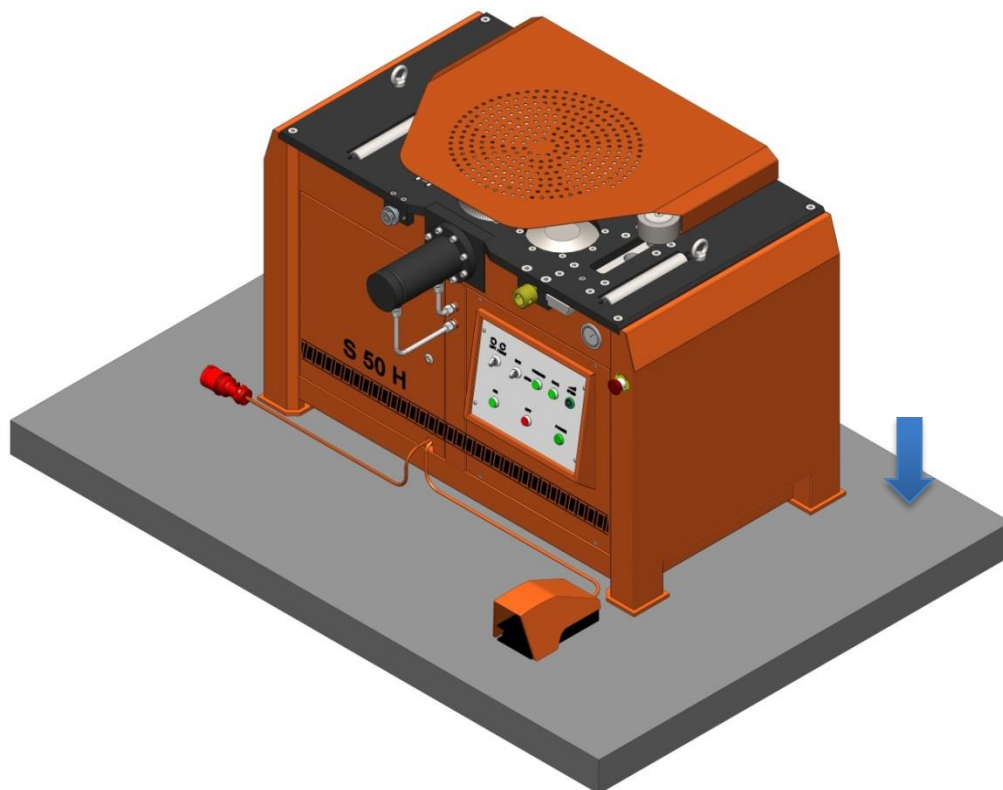


Рис. 2: Выравнивание станка на твердом грунте.

3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ СТАНКА

- Необходимо следить за тем, чтобы станок был установлен с соблюдением правил сборки.
- Если на станке есть какой-либо предмет, этот предмет необходимо удалить из станка.
- Включите главный выключатель на электрической панели станка (Рисунок: 1 №: 15) и запустите станок, нажав кнопку ВКЛ на панели управления (Рисунок: 3, №: 27). Чтобы проверить, есть ли у станка питание, убедитесь, что индикатор питания (Рисунок: 3, №: 29) горит.
- Переведите переключатель «ручной-автоматический» (Рисунок: 3, №: 23) на панели управления в положение MAN.
- На панели управления поверните переключатель Влево-Вправо (Рисунок 3 №: 22) в ЛЕВОЕ положение и нажмите ножную педаль (Рисунок: 1 Номер: 5) и убедитесь, что неподвижные ролики (Рисунок: 1, №: 9) вращаются влево (против часовой стрелки).
- Отрегулируйте скорость вращения неподвижных роликов в соответствии с вашими потребностями с помощью кнопки скорости на панели управления (Рисунок: 3, №: 26).
- Относительно передней части станка, с левой стороны станка, между роликами ведите арматуру, которую нужно согнуть. (Рисунок 4)
- Если изгибаемая часть имеет форму спиральной пружины, отрегулируйте шаг пружины (расстояние между двумя кругами), подняв шаговый ролик (Рисунок: 1, №: 10) вверх.
- Отрегулируйте опорный ролик (Рисунок 1 №: 8) так, чтобы он наклонялся по касательной к арматуре, которую нужно согнуть, с помощью регулировочной ручки опорного ролика (Рисунок: 1 №: 19). Опорный ролик используется для предотвращения растяжения арматуры и стандартного выхода деталей во время сгибания.
- С помощью линейки регулировки расстояния (Рисунок: 1 №: 18) отрегулируйте, насколько поршень давления (Рисунок: 1 №: 3) будет перемещать движущийся ролик (Рисунок: 1 №: 11) в соответствии с изгибаемой частью арматуры. По мере приближения движущегося ролика к неподвижным роликам диаметр изгиба становится меньше.
- Нажмите кнопку «Вперед» (Рис. 3, № 24) на панели управления, чтобы переместить движущийся ролик и надавить на арматуру, которую нужно согнуть. Нажмите кнопку «Назад» (Рис. 3, № 24), чтобы втянуть движущуюся ролик.
- После того, как все процессы регулировки будут завершены, вы можете автоматически продолжить операции гибки, повернув ручно-автоматический переключатель в положение AUTO и нажав ножную педаль.
- Как только вы нажмете ножную педаль, произойдет сгиб. Повторное нажатие педали вернет начальную точку для следующего процесса гибки.
- В экстренных случаях, когда вы нажимаете кнопку аварийного останова, ваш станок примет исходную позицию, прежде чем завершит свою работу.

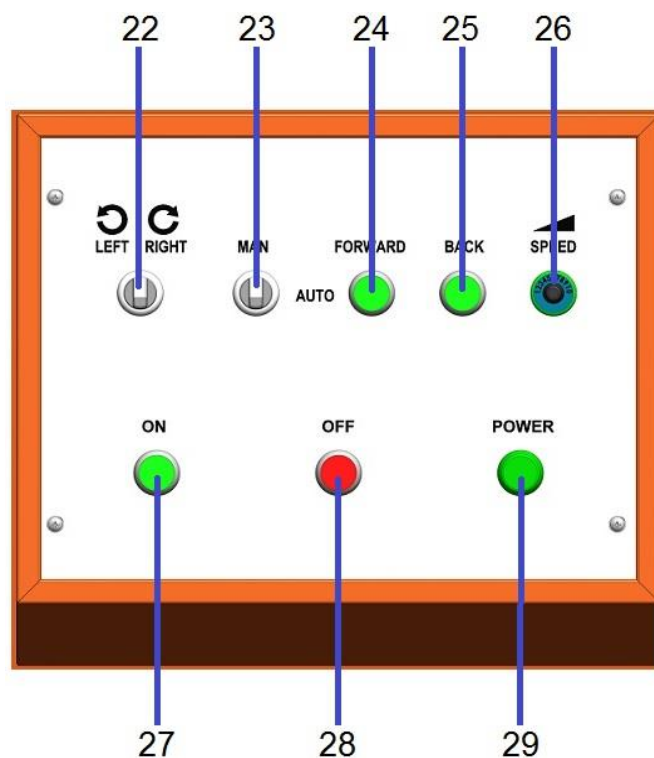
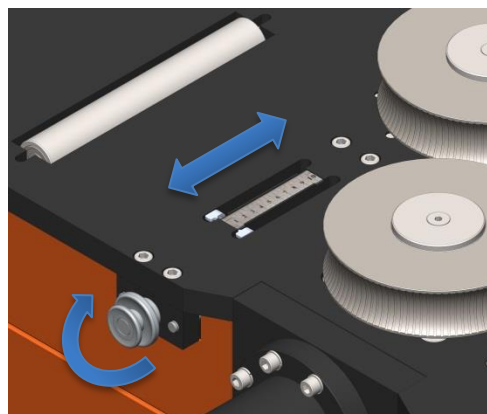


Рисунок 3: Кнопки управления

22	Переключатель вправо-влево	24	Кнопка Вперед	26	Кнопка регулировки скорости	28	Кнопка Выкл.
23	Ручной-автоматический переключатель	25	Кнопка назад	27	Кнопка Вкл.	29	Индикатор питания

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производственная мощность на станке:

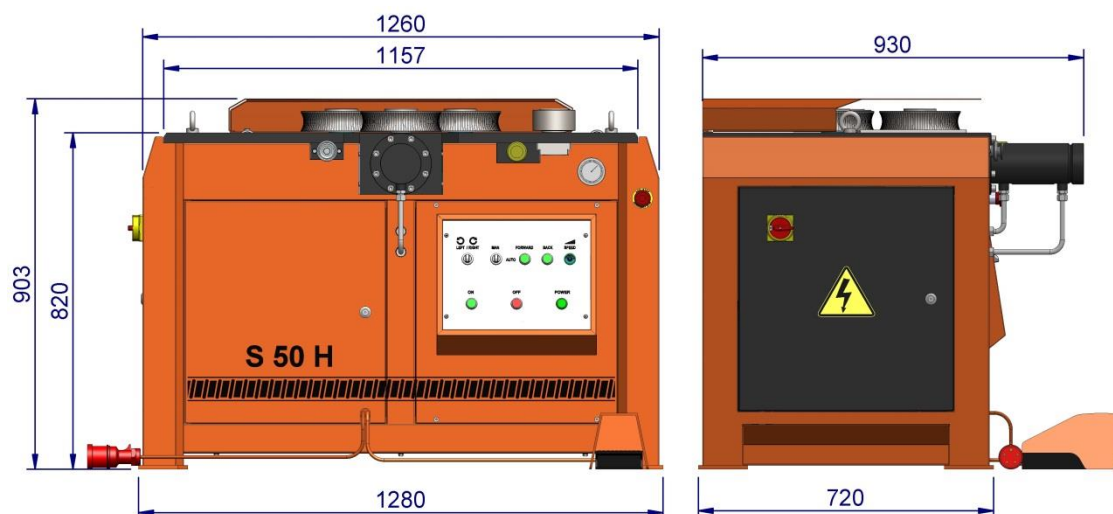
Качество стали	Диаметр / количество арматур
45 кг/мм ²	Ø 40x1
65 кг/мм ²	Ø 34x1
85 кг/мм ²	Ø 30x1

Модель станка: S 50 H

Название станка: Спиральный арматуругибочный станок

Размер станка:

Ширина : 93 см
 Длина : 131 см
 Высота : 91 см
 Вес : 560 kg



Параметры двигателя:

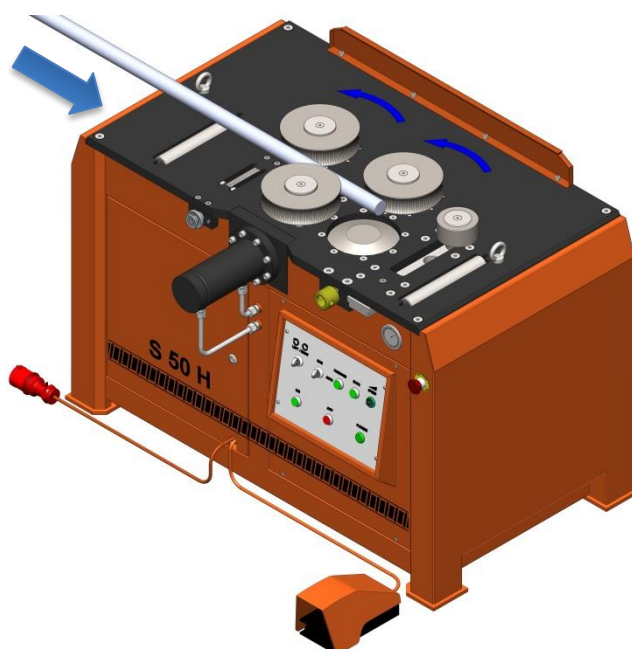
Мощность	: 2x3kw + 1,5kw
Оборот	: 1500 об/мин
Напряжение	: 380 В
Частота	: 50 Гц

5. ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ С СТАНКОМ

- Ножная педаль 1 шт

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА

6.1. Правильное размещение арматур на станке



Рисинок 3: Правильное размещение арматур на станке

6.2. Неправильное размещение арматур на станке

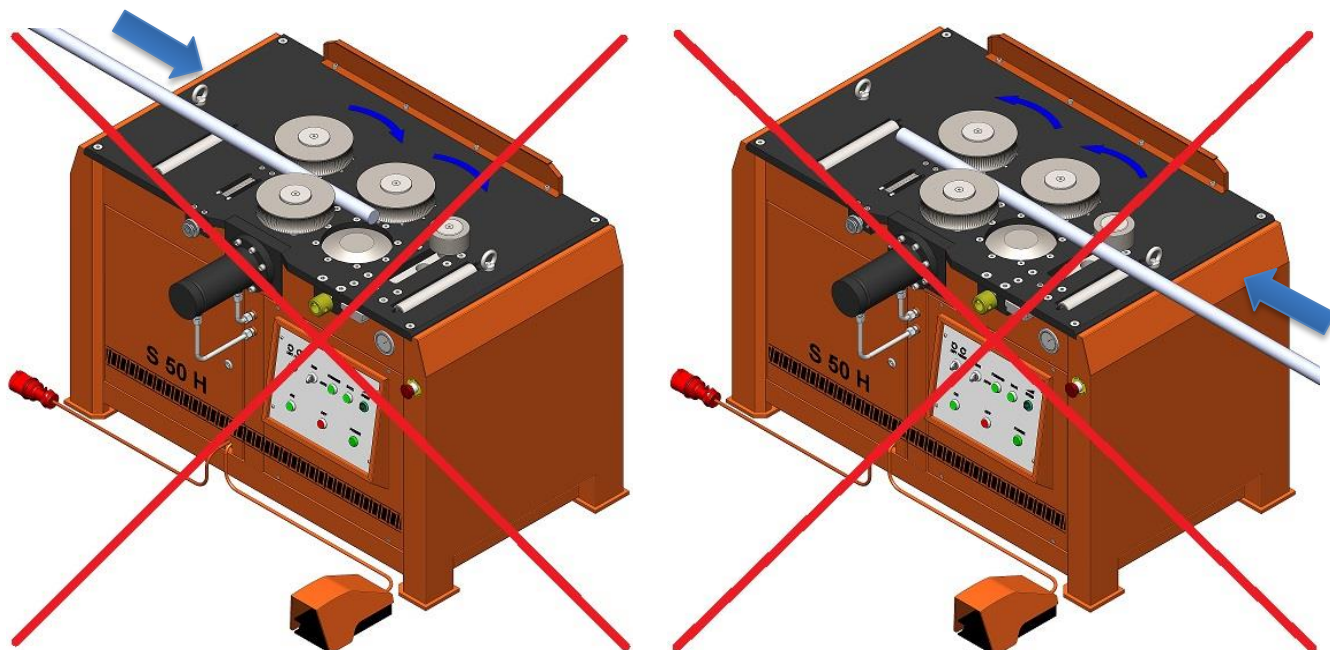


Рисунок 4: Неправильное размещение арматур на станке.

7. ЗАПРЕЩЕННЫЕ МЕТОДЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА СТАНКЕ

- Запрещается эксплуатировать станок во влажном состоянии.
- Станок нельзя сгибать больше указанного размера и количества.
- Не работайте на станке при открытой крышке электрической панели.
- Электрические настройки, установленные на станке на заводе, изменять нельзя.
- Запрещается эксплуатировать станок до тех пор, пока не будет выполнено заземление.
- Запрещается эксплуатировать машину, если какая-либо часть машины разобрана.
- За станком не должны находиться лица, кроме тех, кто был проинформирован.
- Никогда не эксплуатируйте станок без масла.
- Не удаляйте наклеенные на машину предупреждающие таблички и этикетки.
- Никакие другие детали, кроме произведенных компанией «Göçmaksan», нельзя прикреплять к станку.
- Не используйте станок с оборудованием, которое погнуто, деформировано или имеет трещины.
- Нельзя неправильно использовать станок (Рисунок 5).
- Станок нельзя очищать продувкой воздухом.
- В случаях, когда необходимо открыть крышку электрического щитка машины, крышку не следует открывать до отключения электрического соединения станка от главного выключателя.
- Запрещается эксплуатировать станок с открытой крышкой корпуса.
- На станке нельзя сгибать более одной арматуры одновременно.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Производитель принимает на себя гарантию и ответственность только при соблюдении следующих условий.

- Следует использовать протекторы на станке.
- Необходимо соблюдать предупреждающие знаки.
- Станок нельзя эксплуатировать без заземления.
- В случаях, когда необходимо заменить сломанные части станка, следует установить детали, произведенные компанией «Göçmaksan».
- Необходимо соблюдать условия, указанные в мерах безопасности.
- Запрещенное использование должно быть соблюдено.
- Станок должен быть установлен в соответствии с условиями установки.
- Станок необходимо транспортировать в соответствии с условиями транспортировки.
- Станком должны пользоваться обученные и уполномоченные лица.
- Необходимо соблюдать указанные в емкости размеры и качество стали.
- Станок должен использоваться в соответствии с его производственным назначением.
- Подключение к электричеству должно производиться квалифицированным персоналом.
- Запрещается использовать какие-либо части станка в разобранном виде.
- Двигатель станка не подлежит замене.
- Станок следует обслуживать в соответствии с условиями обслуживания.
- На станке следует делать правильные сгибы. (Рисунок 4)

9. ЗАЩИТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ СТАНКА

9.1. Используемая защитная одежда

- Следует надеть каску.
- Следует носить очки.
- Следует носить ботинки со стальным носком.
- Надеть перчатки.

Будут использоваться указанные выше защиты. Если они не используются, существует опасность травмы, защемления и порезов.

9.2. Рабочая одежда

Во избежание риска защемления и захвата движущимися частями станка в списке указывается неподходящая одежда во время работы на станке. Несоблюдение этих предупреждений может привести к травме.

Длинные волосы, длинные рукава, бирки, длинные фартуки и украшения, свисающие с тела.

10. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

Переместить станок; следует использовать вилочные погрузчики, мобильные краны или мостовые краны. Для подъема станка следует использовать стальной трос, цепь и полиэфирную стропу. Для переноски станка без упаковки следует использовать подъемную проушину. На подъемных работах должны работать опытные специалисты и опытные специалисты-субподрядчики.



ВНИМАНИЕ !!!

Станок следует перемещать без вибрации. Станок нельзя транспортировать во влажной среде. О деталях, потерянных или поврежденных во время транспортировки, необходимо сообщить производителю.

- При использовании подъемно-транспортного оборудования следует учитывать максимальную грузоподъемность этого оборудования.
- При подъеме необходимо учитывать центр тяжести оборудования.
- Обратите внимание на предупреждающие знаки на всем транспортном оборудовании.

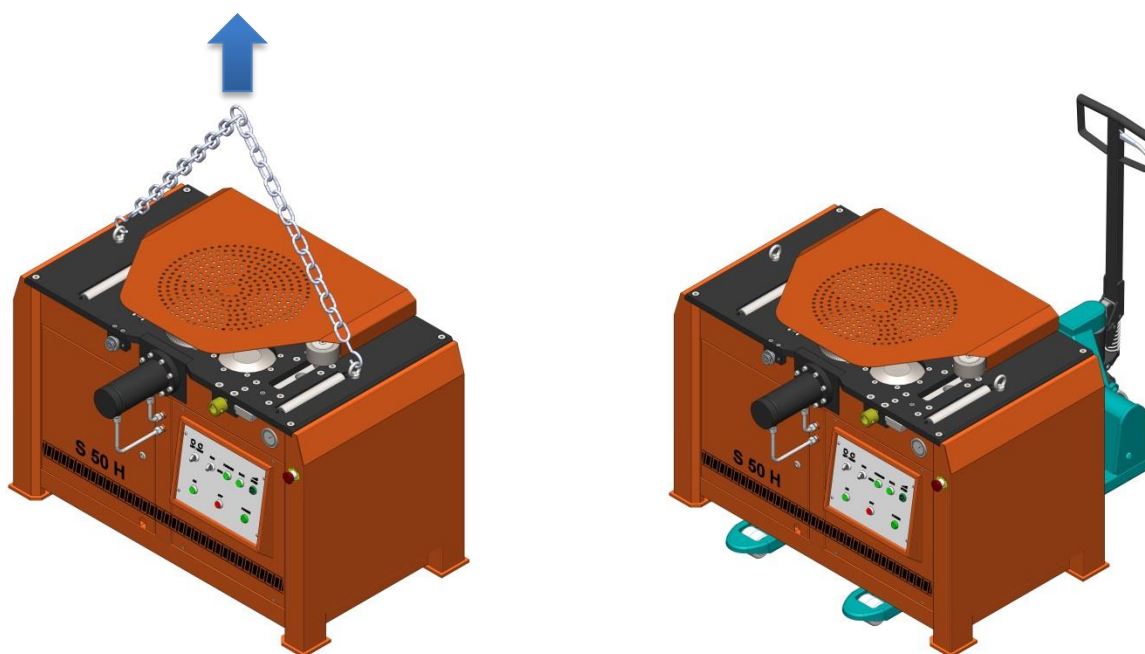


Рисунок 6: Иллюстрация перемещения станка.

11. MAKİNEDE YAPILACAK KONTROL VE AYARLAR

№	Кнопка	Функция
02	Панель управления	Это панель, на которой объединены функции управления.
05	Ножная педаль	Это позволяет осуществлять процесс сгиба, запуская ролики.
14	Электрическая панель	Это устройство, в котором собраны вместе электрические кнопки управления.
15	Главный переключатель	Он подает электроэнергию на станок или отключает.
16	Электрическая вилка	Это позволяет подключить станок к электросети.
17	Индикатор масла	Он показывает уровень масла и нагрева гидравлических частей.
19	Регулировочная ручка	Позволяет перемещать опорный ролик вперед и назад.
20	Манометр	Показывает давление в гидравлической системе во время сгиба.
21	Кнопка аварийного останова	Обеспечивает остановку работы системы в аварийных ситуациях.
22	Левое-право	Позволяет фиксированным роликам вращаться вправо или влево.
23	Ручной-авто	Обеспечивает ручной или автоматический сгиб на станке.
24	Вперед	Это позволяет подвижному ролику двигаться вперед.
25	Назад	Это позволяет подвижному ролику двигаться назад.
26	Скорость	Обеспечивает регулировку скорости вращения фиксированных роликов.
27	Вкл.	Он позволяет активировать электрическую систему станка.
28	Выкл.	Он позволяет отключить электрическую систему станка.
29	Индикатор включения	Он служит для предупреждения о поступлении электричества в станок.

11.1. Диапазон настройки теплового потока и защитный переключатель двигателя:

Станок настроен на заводе производителем в соответствии с критериями в соответствии с ее техническими характеристиками и 10А, которая подходит для двигателя 2х3 кВт 1500 об / мин. Неуместно, какое-либо изменение пользователем заводские настройки.

Когда защитный выключатель двигателя потребляет чрезмерный ток в системе, он отключает электрический ток, поступающий в электрическую систему, и устанавливается в станке, чтобы предотвратить повреждение системы. В случае срабатывания переключателя необходимо активировать кнопку переключателя, повернув ее в положение «1». В противном случае ни в коем случае нельзя разбирать защитный автомат двигателя (Рисунок 8).

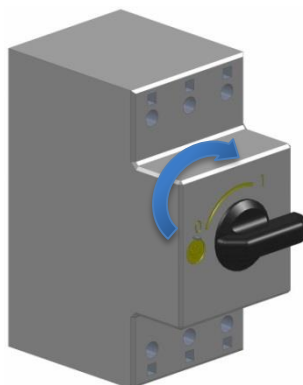


Рисунок 8: Защитный выключатель двигателя

11.2. Настройки для сгиба:

Когда станок находится в режиме РУЧНОЙ, определите направление вращения неподвижных роликов (лево) и ведите арматуру в направлении стрелки (Рисунок: 10). Чтобы арматура получилась нужным диаметром и шагом, необходимо отрегулировать прижимные и шаговые ролики. По мере приближения движущегося ролика к неподвижным роликам диаметр пружины (D) становится меньше (Рисунок 9a-b), чем больше удаляется диаметр увеличивается. Для спиральных сгибов шаговый ролик перемещается вверх и вниз для регулировки шага (t) (Рисунок 9a) между кольцами спирали. По мере того как шаговый ролик опускается, шаг между кольцами становится меньше, чем больше шаг между кольцами, тем выше поднимается шаговый ролик. Для того, чтобы сгибы, чтобы быть стандартными, она корректируется путем перемещения опорного ролика назад и вперед в соответствии с диаметром сгиба. После того, как желаемый размер будет отрегулирован, станок следует перевести в АВТОМАТИЧЕСКИЙ режим и начать последовательный сгиб (рисунок 10).

ОПИСАНИЕ: Когда станок включен, фиксированные ролики вращаются, когда станок выключен, ролики останавливаются. Когда ножная педаль нажимается один раз, движущаяся ролики движется вперед и выполняет процесс сгиба, при повторном нажатии они возвращается на предыдущие позиции.

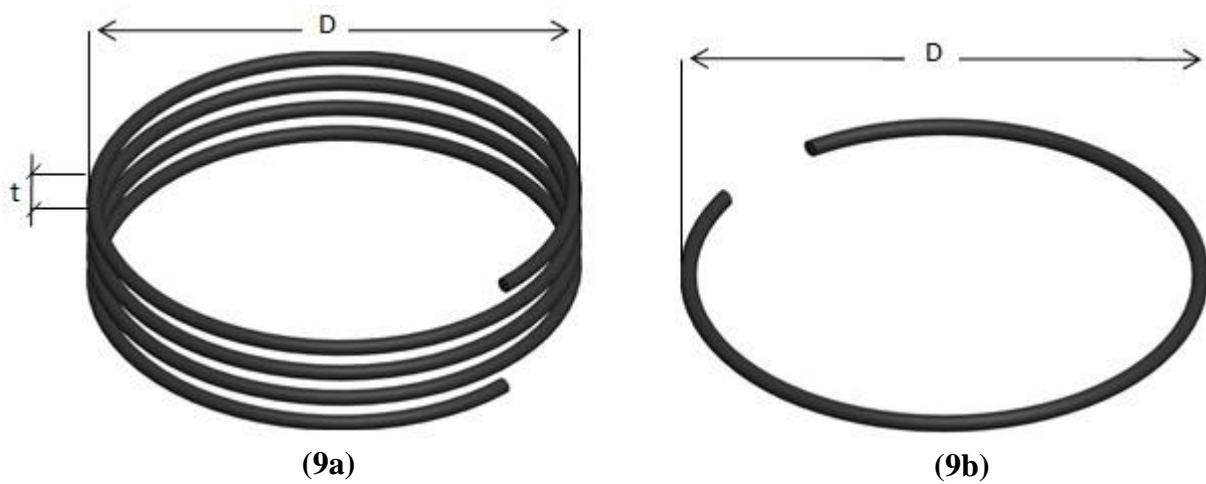
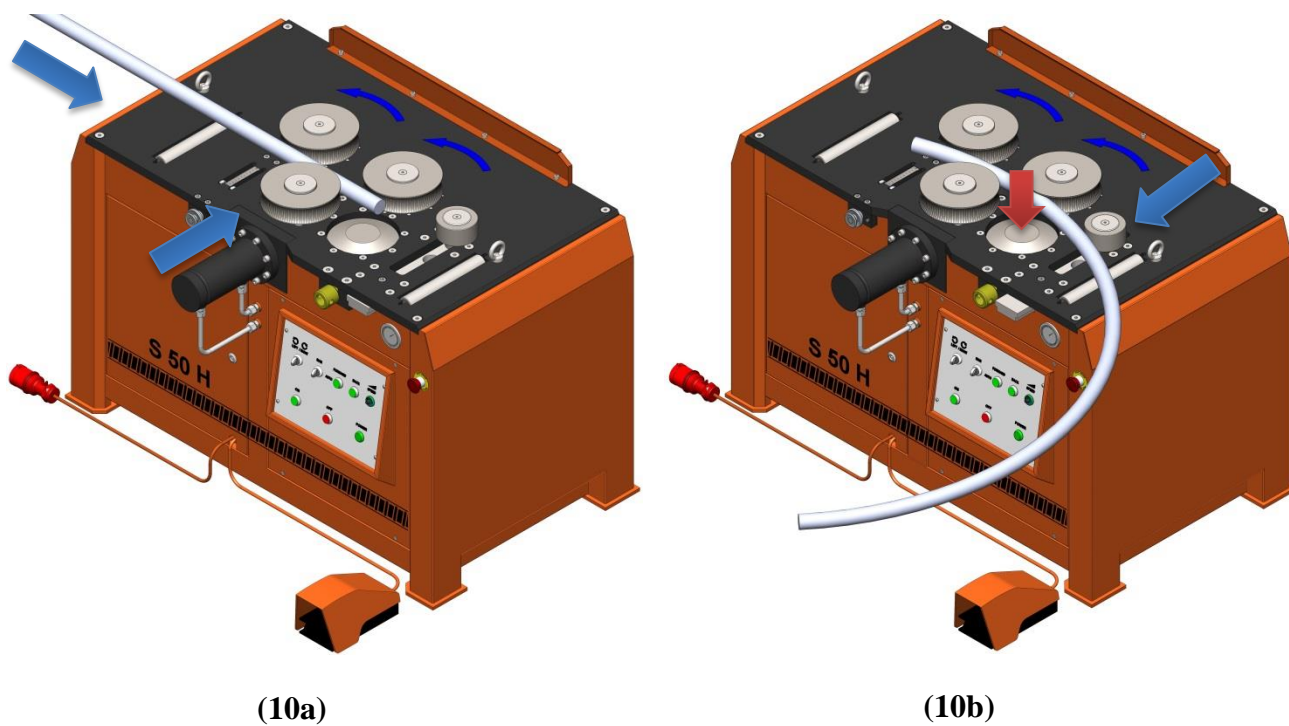
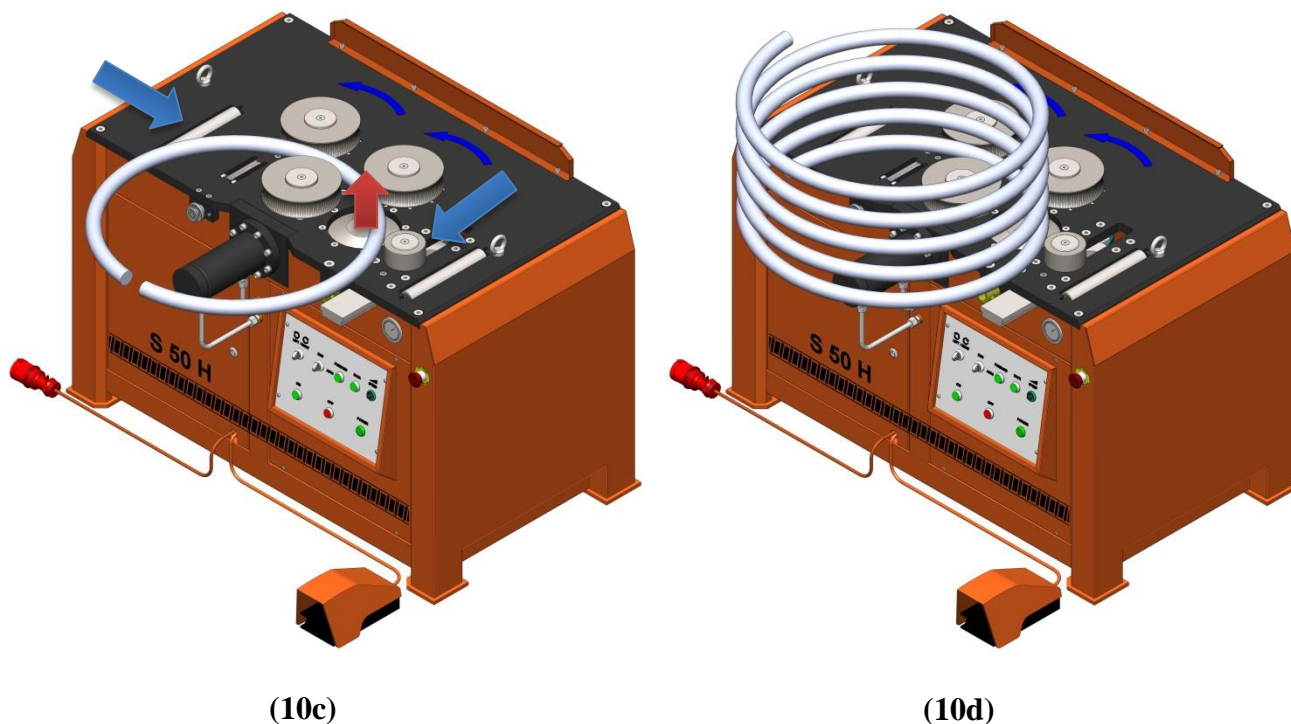


Рисунок 9: Правильный сгиб арматуры.





(10c)

(10d)

Рисунок 10: Правильный сгиб арматуры на станке

12. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ И СМАЗКЕ

Правильное техническое обслуживание имеет большое значение для продления срока службы станка и обеспечения безопасного сгиба. Мы рекомендуем каждому пользователю установить надежную систему управления и обслуживания станка. Следующие пояснения приведены для справки. Масло № 32 используется в масляном баке станка.

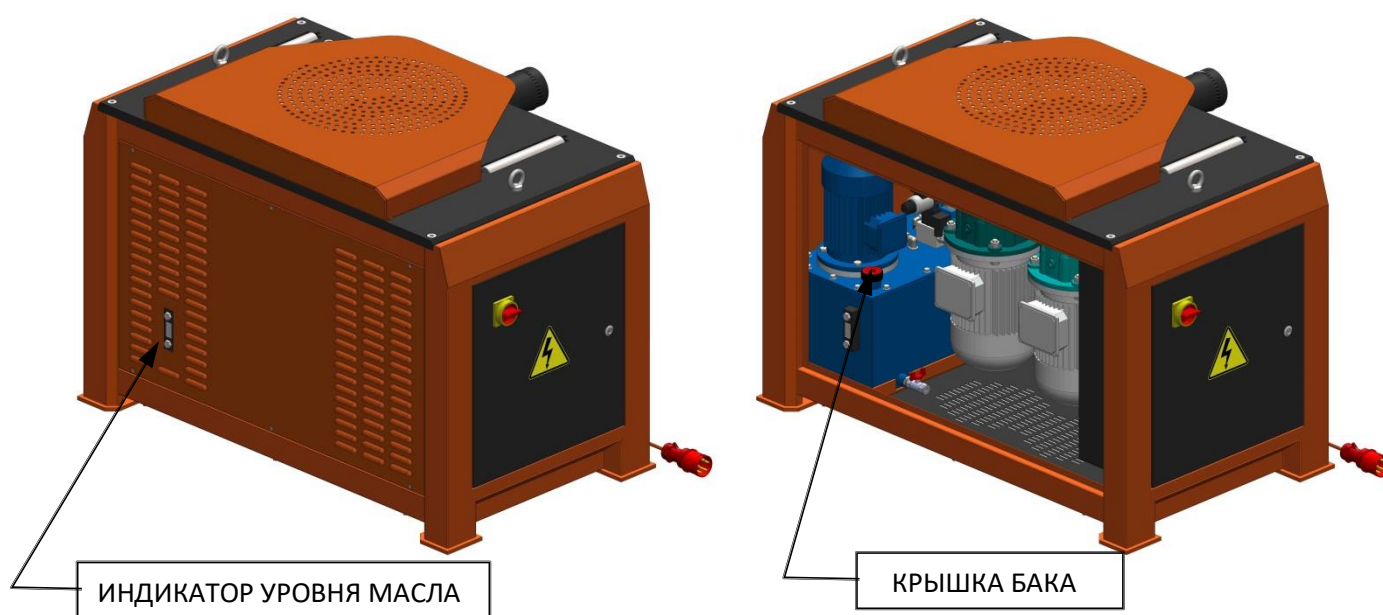


Рисунок 11: Техническое обслуживание и смазка станка.

Ежедневное обслуживание станка:

- Очистите станок от пыли и опилки щеткой.
- Если машина работает на открытом воздухе, ее необходимо защитить от дождя во время дождя.
- Следует проверить, нет ли необычного шума от станка.

Еженедельное обслуживание станка:

- Детали, которые приводят в движение крутящиеся ролики станка, следует очистить и смазать маслом.
- Механизм регулировочной шпильки станка следует очистить и смазать маслом.

Ежемесячное обслуживание станка:

- Оборудование для сгиба следует проверить, не использовать треснувшие или погнутые детали.
- Следует проверить, не течет ли масло из бака и шлангов.

Ежеполугодное обслуживание станка:

- Следует проверить герметичность болтового соединения станка.

Ежегодное обслуживание станка:

- Масло в станке необходимо заменить.
- Если он сломан, следует заменить сальники и подшипники.
- Изогнутые и потрескавшиеся изнашиваемые детали необходимо проверить и заменить.

13. ОШИБКИ И РЕКОМЕНДАЦИИ РЕШЕНИЯ

Неисправности, которые могут возникнуть во время использования станка, их причины и способы устранения, приведены в таблице ниже.



ВНИМАНИЕ !!!

В случаях, когда необходимо открыть электрическую панель, чтобы устранить ошибки и обнаружить электрическую неисправность станка, электрическое соединение станка должно быть отключено, повернув главный выключатель в положение «0», и под наблюдением квалифицированного персонала.

№	ОШИБКА	ОПРЕДЕЛЕНИЕ	РЕШЕНИЕ
1.	Станок не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствующая фаза может прийти в систему электроснабжения, где станок подключена. 2. Кнопка аварийного останова может быть нажата. 3. Возможно, сработал защитный выключатель двигателя. 4. Крышка платы электричества может быть открыта или закрыта не полностью. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте фазы. 2. Проверьте кнопку. Если она нажата, откройте ее, повернув в направлении стрелки на кнопке. 3. Проверьте защитный выключатель двигателя. Если переключатель сработал, поверните его в положение 1. 4. Проверьте крышку платы электричества.
3.	Защитный выключатель двигателя постоянно активен.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Диод может быть сломан. 2. Мотор может быть сломан. 3. Если станок изгибает арматуру сверх его изгибающей способности. 4. Отсутствующая фаза может прийти в систему электроснабжения. 5. Трансформатор может быть сломан. 6. Возможно, имеется короткое замыкание или износ кабелей. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте диод. 2. Проверьте двигатель. 3. Проверьте изогнутую арматуру в соответствии с типом материала и размерами на табличке производительности. 4. Проверьте фазы в электрической сети. 5. Проверьте трансформатор. 6. Проверьте кабель и соединения.
4.	Машина не работает, даже если ножная педаль нажата.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возможно, он был отключен от сети. 2. ПЕДАЛЬНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ может быть сломан. 3. Контактные в электрической системе могут быть сломаны. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить вилку. 2. Проверьте переключатель. Если он сломан, замените его. 3. Проверьте контакторы.
5.	Не работает аварийный останов.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контакт аварийной остановки может быть нарушен. 2. Кабельные соединения могут быть отключены. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените кнопку аварийного останова. 2. Проверьте кабельные соединения.

6.	Станок дает неестественный шум.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подшипники могут сломаться. 2. Крышка гребного винта двигателя может натираться. 3. Возможно, в баке нет масла. 4. Отсутствие фазы может произойти в электрической сети, к которой подключено оборудование. 5. Станок может работать сверх своей мощности. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте подшипники. 2. Проверьте крышку гребного винта. 3. Проверить масляный бак. 4. Проверить фазы в сети. 5. Проверьте параметры арматуры по табличке производственной мощности.
7.	В станке учечка масло	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возможно, на уплотнении двигателя течет масло. 2. Возможно, ослаблены соединительные болты редуктора. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте двигатель со стороны гребного винта. Если пришло масло, замените сальник двигателя. 2. Проверьте затяжку соединительных болтов, затяните их.

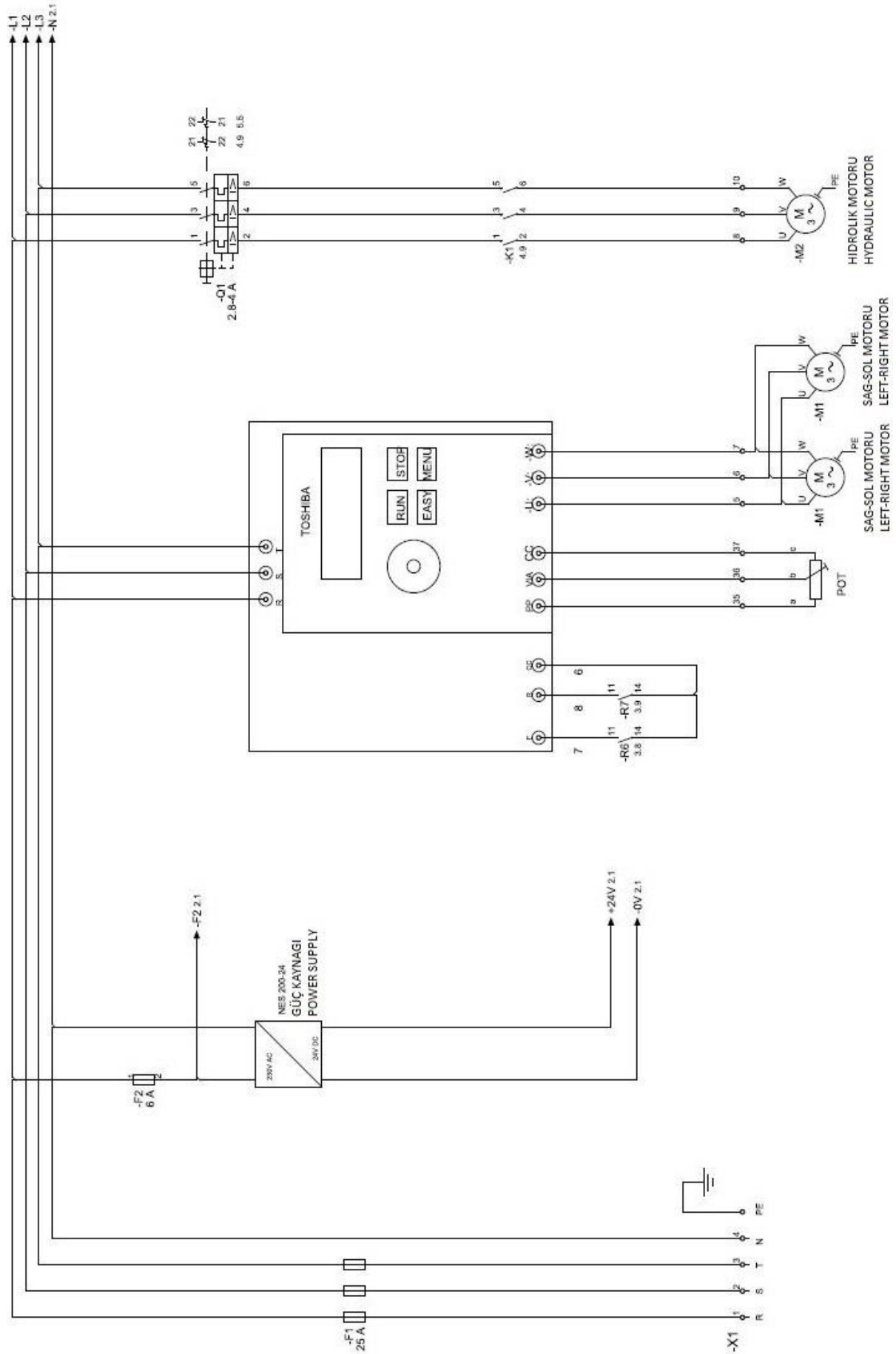
14. ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ СТАНКА

№	№ ЗАПЧАСТИ	НАЗВАНИЕ ЗАПЧАСТИ	ШТ
1	S50H-01	ШАССИ СТАНКА	1
2	S50H-02	ВЕРХНИЙ СТОЛ	1
3	S50H-03	СЕДЛО РОЛИКА ПРАВОЕ	1
4	S50H-04	СЕДЛО РОЛИКА ЛЕВОЕ	1
5	S50H-05	M16X150 IMBUS БОЛТ	6
6	S50H-06	M16 ШАЙБА	6
7	S50H-07	M16 ВОЛОКНО ГАЙКА	6
8	S50H-08	СЕДЛО РОЛИКА	1
9	S50H-09	ПЛАСТИНА ПЕРЕДАЧИ ДВИЖЕНИЯ	1
10	S50H-10	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛИТА РОЛИКОВОГО СЕДЛА	1
11	S50H-11	ПЛИТА НАСТРОЙКИ	1
12	S50H-12	M10X30 IMBUS БОЛТ	4
13	S50H-13	БОЛЬШОЙ ПОРШЕНЬ	1
14	S50H-14	M10 ШАЙБА	8
15	S50H-15	M10X55 IMBUS БОЛТ	8
16	S50H-16	Ø40XØ17X5 ШАЙБА	1
17	S50H-17	M16 ГАЙКА	1
18	S50H-18	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	4
19	S50H-19	M12X50 БОЛТ ПРОТИВНОЙ ГОЛОВКИ	8
20	S50H-20	ПЛИТА НАСТРОЙКИ	1
21	S50H-21	СЕДЛО РЕГУЛИРОВОЧНОГО РЫЧАГА	1
22	S50H-22	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ШПИЛЬКА	1
23	S50H-23	M14X50 БОЛТ ПРОТИВНОЙ ГОЛОВКИ	2
24	S50H-24	ГРУППА НАСТРОЙКИ ШАГА	1
25	S50H-25	M10X30 БОЛТ ПРОТИВНОЙ ГОЛОВКИ	9
26	S50H-26	РУЧКА	1
27	S50H-27	M6X8 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	4

28	S50H-28	ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ	2
29	S50H-29	M12 ШАЙБА	20
30	S50H-30	M12X45 БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	20
31	S50H-31	ДВИГАТЕЛЬ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ	2
32	S50H-32	M14X55 БОЛТ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ	8
33	S50H-33	M14 ШАЙБА	8
34	S50H-34	M14 ГАЙКА	8
35	S50H-35	M12X40 БОЛТ ПРОТИВНОЙ ГОЛОВКИ	4
36	S50H-36	6204 ПОДШИПНИК	1
37	S50H-37	ШАГОВЫЙ РОЛИК	1
38	S50H-38	Ø20 ПОРШЕВНОЕ КОЛЬЦО ВАЛА	1
39	S50H-39	ПОДВИЖНЫЙ РОЛИКОВЫЙ ВАЛ	1
40	S50H-40	ПОДВИЖНЫЙ РОЛИК	1
41	S50H-41	22208 ПОДШИПНИКИ	5
42	S50H-42	РОЛИКОВАЯ ШАЙБА	3
43	S50H-43	14X9X50 КЛИН	2
44	S50H-44	ФИКСИРОВАННЫЙ РОЛИК	2
45	S50H-45	ВАЛ ВИНТОВОЙ ВТУЛКИ	1
46	S50H-46	ШАЙБА ВТУЛКИ ВАЛА	1
47	S50H-47	Ø60XØ40X5 ШАЙБА	1
48	S50H-48	Ø104 ВТУЛКА	1
49	S50H-49	ШАЙБА ВТУЛКИ	1
50	S50H-50	M12X12 IMBUS БОЛТ	1
51	S50H-51	РОЛИК ДЛЯ ПОДАЧИ АРМАТУРЫ	2
52	S50H-52	ПОДЪЕМНЫЙ КРЮК	2
53	S50H-53	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ	1
54	S50H-54	M6X12 ШЛЯПНЫЙ БОЛТ	10
55	S50H-55	ПЕТЛЯ	4
56	S50H-56	ШАРНИРНЫЙ БОЛТ	8
57	S50H-57	КРЫШКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ	1
58	S50H-58	ЗАМОК	2
59	S50H-59	ЛИСТ НИЖНЕГО КОРПУСА	1
60	S50H-60	3/8+M18 МУФТА	6
61	S50H-61	Ø12 КОРОТКАЯ СТАЛЬНАЯ ТРУБА	1
62	S50H-62	Ø12 ДЛИННАЯ СТАЛЬНАЯ ТРУБА	1
63	S50H-63	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК	1
64	S50H-64	ПЛАСТИНА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БАКА	1
65	S50H-65	M10X20 IMBUS БОЛТ	2
66	S50H-66	ИНДИКАТОР ДАВЛЕНИЯ	1
67	S50H-67	ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА ДЛЯ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ	1
68	S50H-68	ЗАДНЯЯ КРЫШКА ДЛЯ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ	1
69	S50H-69	M6X25 БОЛТ ПРОТИВНОЙ ГОЛОВКИ	10
70	S50H-70	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПАКО	1
71	S50H-71	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ВИЛКА	1
72	S50H-72	НОЖНАЯ ПЕДАЛЬ	1

73	S50H-73	ЭКСТРЕННАЯ ОСТАНОВКА	1
74	S50H-74	ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА	1
75	S50H-75	КРЫШКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	1
76	S50H-76	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1
77	S50H-77	КНОПКА ВКЛ	1
78	S50H-78	КНОПКА "ВЫКЛ"	1
79	S50H-79	КНОПКА РЕГУЛИРОВКИ ОБОРОТА	1
80	S50H-80	ПАНЕЛЬНЫЙ БОЛТ	4
81	S50H-81	КОРОТКАЯ ЗАЩИТА	1
82	S50H-82	M8X20 IMBUS БОЛТ	4
83	S50H-83	ВЕРХНЯЯ ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
84	S50H-84	ПЕТЛЯ	1

16. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА



17. О КОМПАНИИ



GöçMAKSAN

GÖÇMAKSAN

Göçmaksan работает в строительном секторе с 1906 года. Производит станки для резки и гибки арматуры, а также различные строительные инструменты. Также предоставляют запасные части и сервисное обслуживание этих станков. Наша компания является первой фирмой, которая производит эти станки и оказывает сервисные услуги в этой области. Он способен производить станки, которые могут резать и сгибать более 45 видов и арматуру 6–60 мм. Он добился этого успеха, используя возможности развития технологий в своих исследованиях и разработках, с помощью опытных сотрудников. Наша компания разрабатывает и производит станки, которых не хватает в строительном секторе. Наша компания, разработав эти станки и их пульта управления, получила «Сертификат полезного промышленного дизайна» от Турецкого патентного института. Наша компания стремится быть лидером в производстве станков для резки, гибки арматуры и производит станки и инструменты, которые соответствуют правилам техники безопасности и стандартам ISO 9001-2000, TSEK, GOST-R, Ukr SEPRO и 98/37/AT. Наша компания является лидером в Турции и экспортирует свою продукцию по всему миру.

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