

## ОПТИМАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ АРМАТУРЫ



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ  
ГИБКИ ХОМУТОВ**

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ РУБОЧНЫЙ  
ЦЕНТР**

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ  
ЦЕНТР**



# SLS12

Многоцелевые и быстрые решения для проектов



 SLS12  
*omnitron*

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ

6-12 мм



С И М П

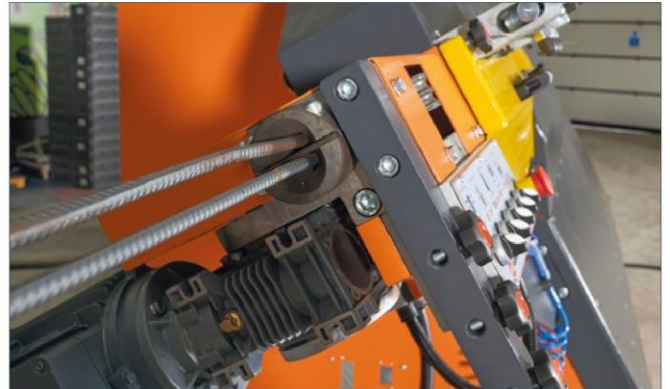
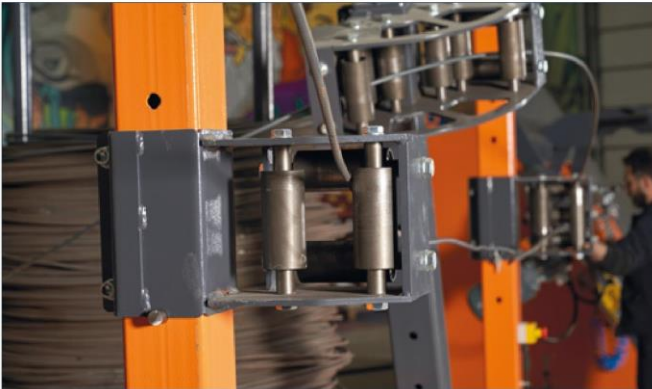
[info@gocmaksan.com](mailto:info@gocmaksan.com)



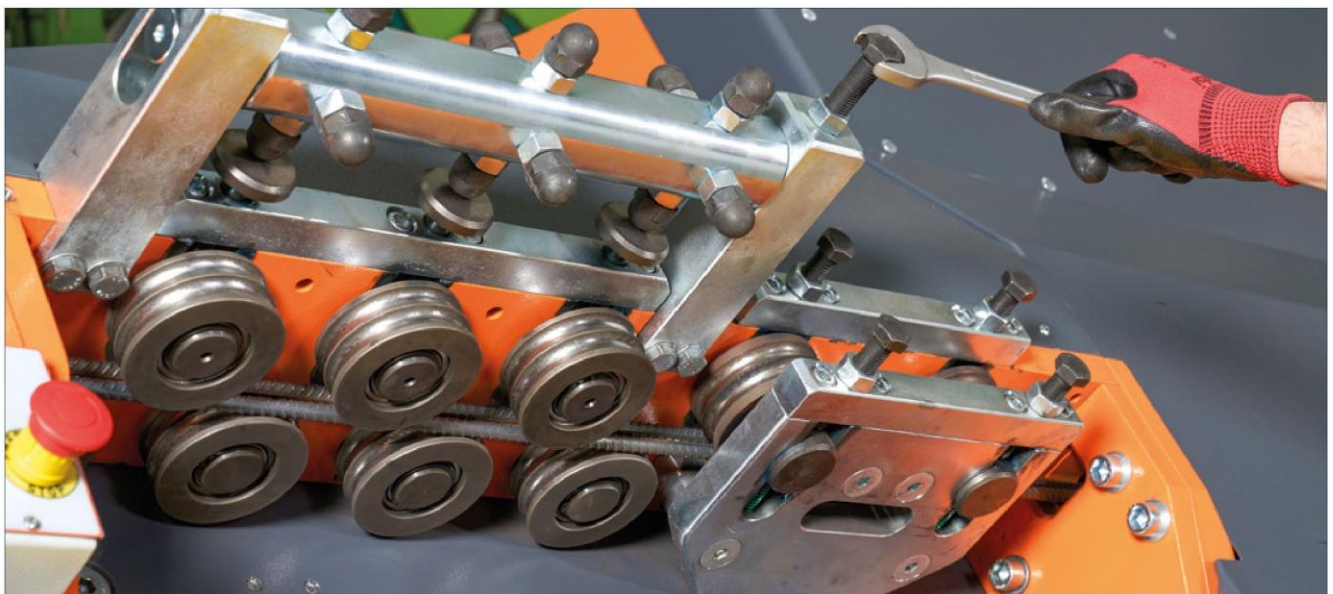
# GMS SLS12

## ПРОЦЕСС

Со станком поставляется разматыватель, где легко хранить бухты. Разматыватель оснащён системой торможения и поворотными рычагами, что позволяет работать с катушками и придавать им нужную форму с помощью этой системы.

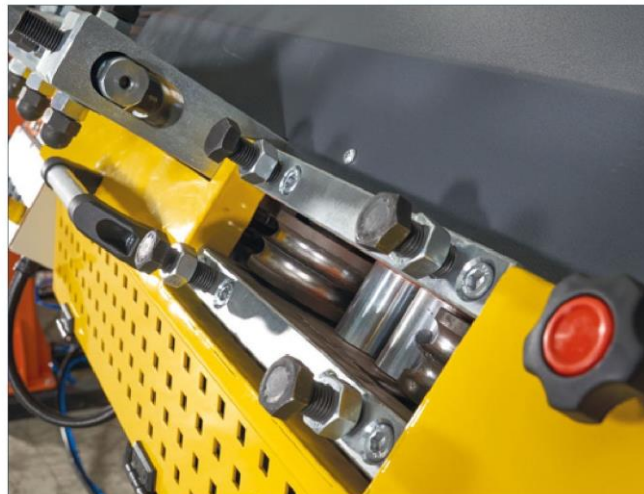
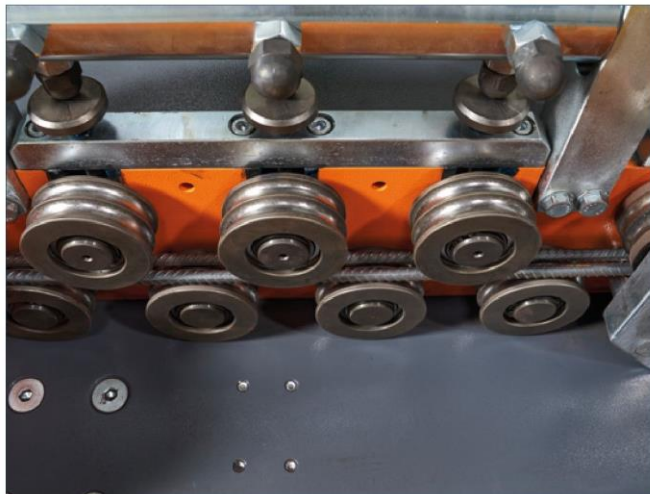


Идеальный переход подготавливает арматуру к лучшей формовке арматуры

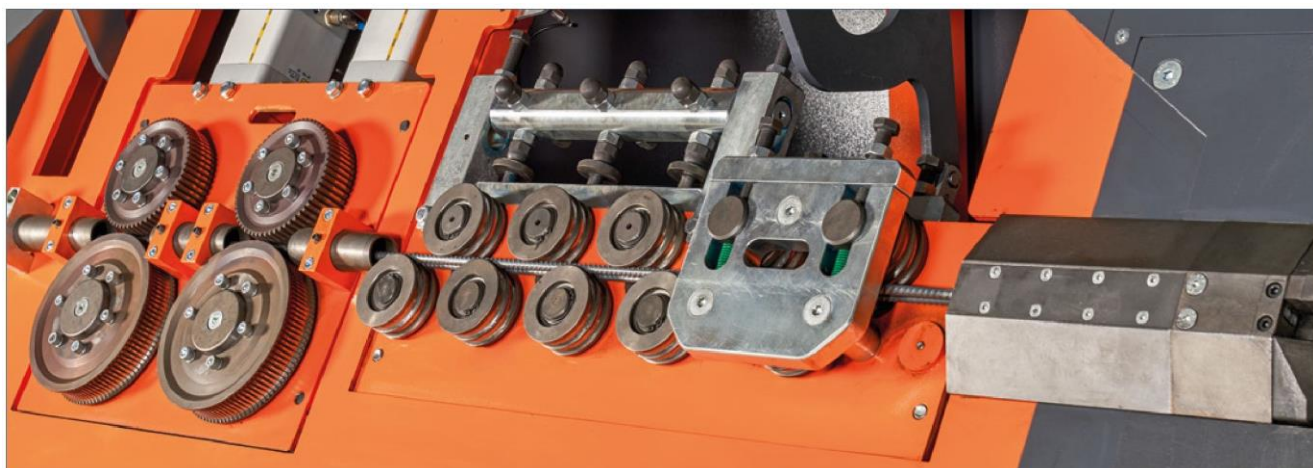


# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ

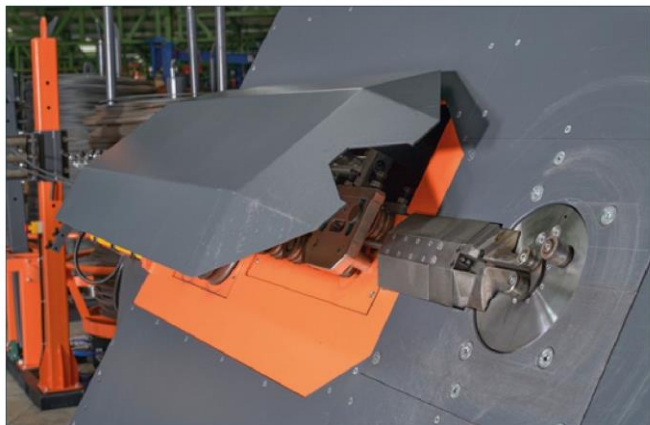
Полное оснащение для технологического процесса



Шестерни и ролики для правки арматуры изготавливаются из материалов высокого качества и подвергаются термообработке, что повышает их прочность и долговечность



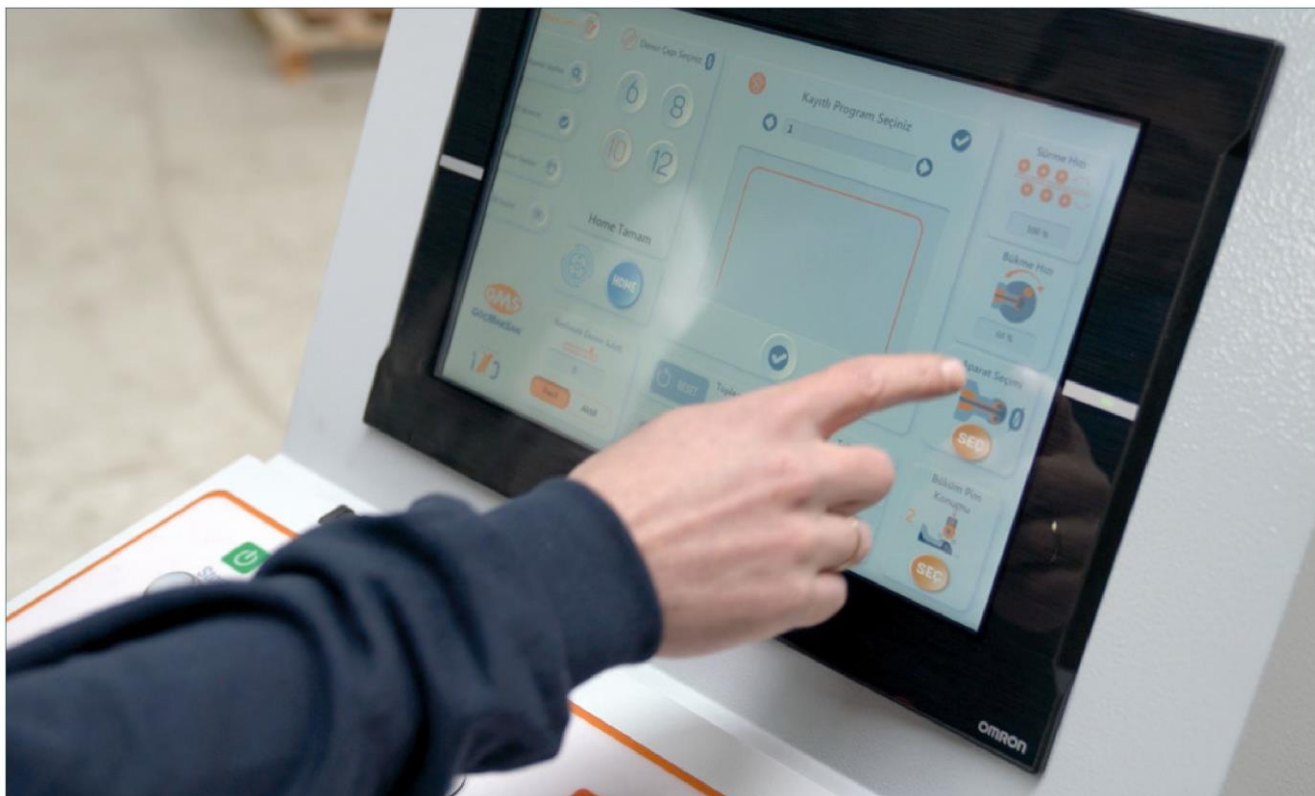
Имеется функция пневматического открывания дверцы



# GMS SLS12

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Удобная сенсорная панель и умное программное обеспечение



Имеется ножная педаль с аварийной кнопкой остановки станка.  
Конструкция чрезвычайно эргономична и обеспечивает лёгкий доступ к станку, а так же безопасную эксплуатацию

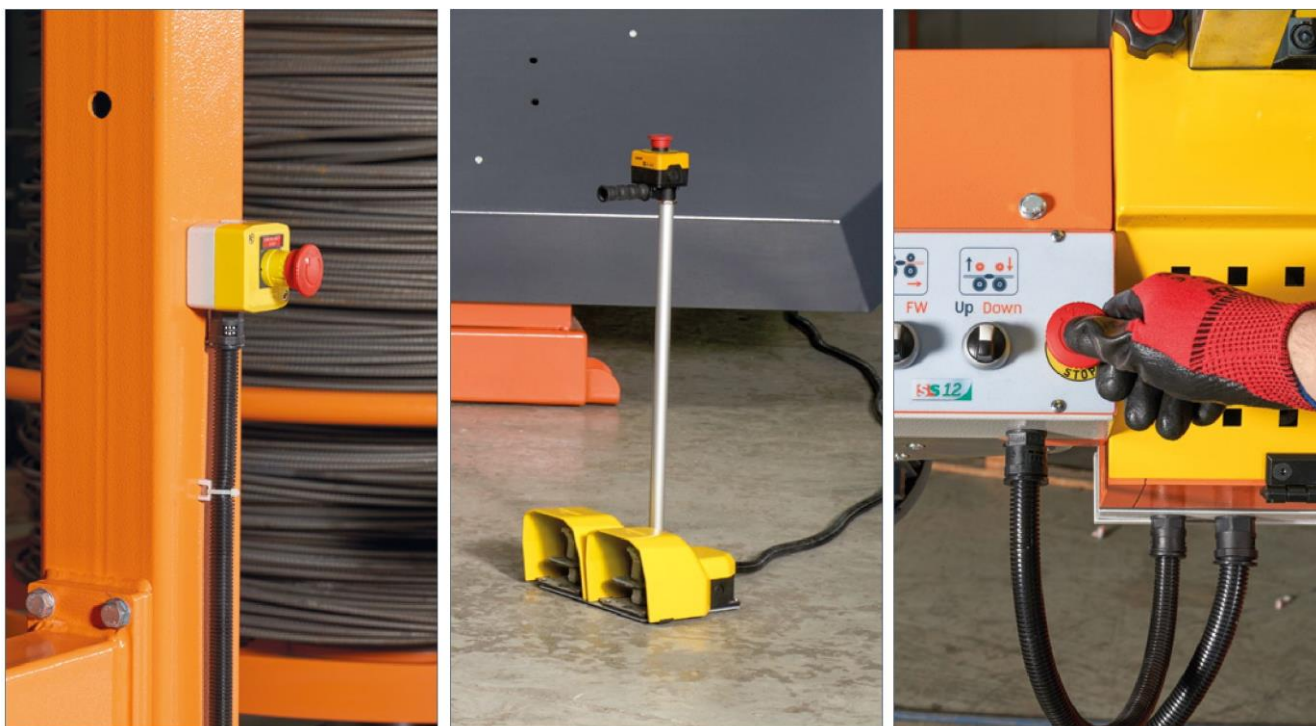


# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ

Лёгкое управление консолью с сенсорным экраном



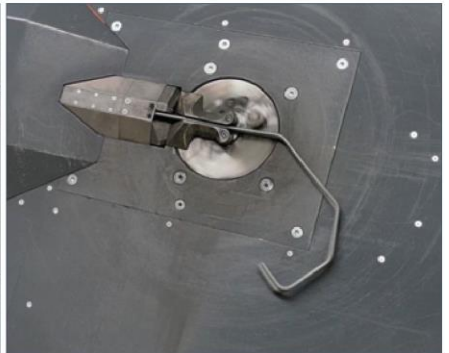
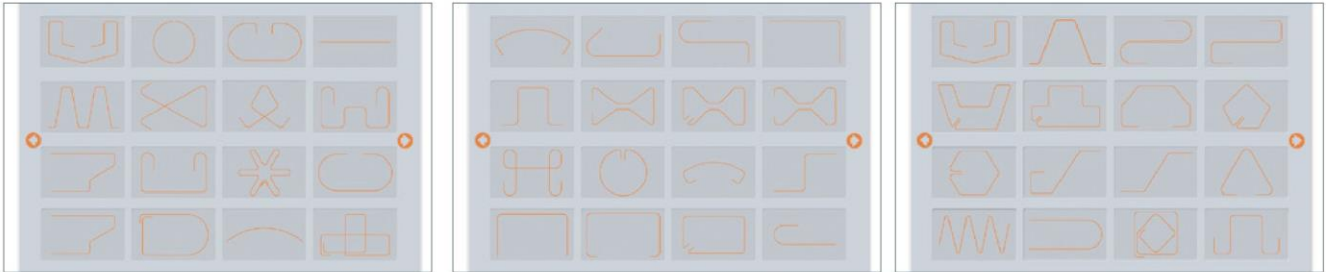
Быстрое срабатывание 3 кнопок аварийного останова.



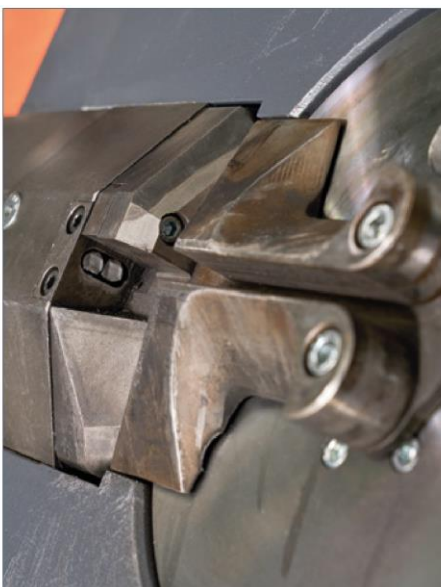
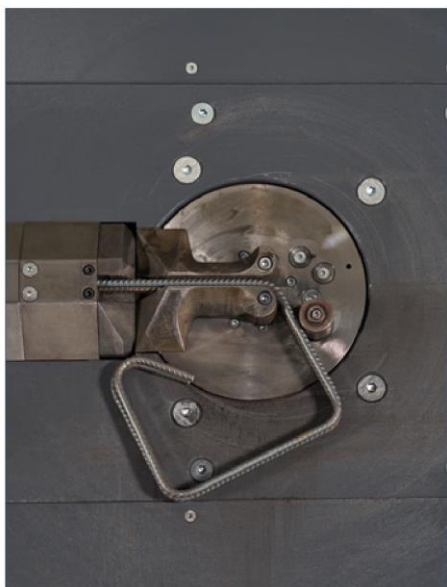
# SLS12

## ПРЕВОСХОДНАЯ ФОРМА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ

Предустановлено 50 фигур, дополнительно можно сохранить ещё 100 форм или графиков.



# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SLS 12

Диаметр проволоки при одножильной обработке	6-12 мм/№2-№3-№4
Диаметр проволоки при двухжильной обработке	6-10 мм/№2-№3
Тип гибки	2d
Возможности по изгибу	2x6 мм 2x8 мм 2x10 мм 1x12 мм
Система привода	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ
Мощность приводного двигателя	СЕРВОДВИГАТЕЛЬ 11 кВт/15 л.с.
Скорость привода	120 м/мин 394 фут/мин
Мощность гибочного двигателя	СЕРВОДВИГАТЕЛЬ 4 кВт/5,5 л.с.
Скорость гибки	1250°/с
Мощность двигателя резки	ДВИГАТЕЛЬ АС~ 3 кВт/4,02 л.с.
Допуск длины	± 1-2 мм/0,039-0,078 дюйм
Допуск гибки	± 1°
Необходим компрессор	ДА
Рабочее давление (бар)	8-10 бар/116-145 PSI
Напряжение	380 В 3-фазный/50–60 Гц (опционально)
Редуктор привода	Промышленного назначения
Тип панели управления	Экран ЧМИ 15 дюйм
Габаритные размеры станка	1710 x 5000 x 2340 мм/ 67,32 x 197 x 93 дюйм
Разматыватель	2120 x 2150 x 2300 мм/ 84 x 84,64 x 91 дюйм
Вес станка	3000 кг/6613 фунт
Вес разматывателя	1000 кг/2204 фунт
Язык	Английский (По запросу доступны другие языки)
Код HS	846229000000



## ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ СО СТАНКОМ

Головка для гибки хомутов	6-8-10-12 мм
2 лезвия для каждого размера	6-8-10-12 мм
Гибочный контакт	1 стандартного типа
Гибочный контакт	1 спиральный
Набор шестигранных ключей	От 2,5 до 10 мм
Набор ключей	От 6 до 30 мм
Отвёртка	1 комплект
Смазочный насос	1 шт.
Защитные перчатки	1 шт.
Рабочий жилет	1 шт.
Стальной винтовой анкер	16 шт. M16x150 мм
Разматыватель	2
Панель управления	1
Ножная педаль	1

# SLS 12 omniiron

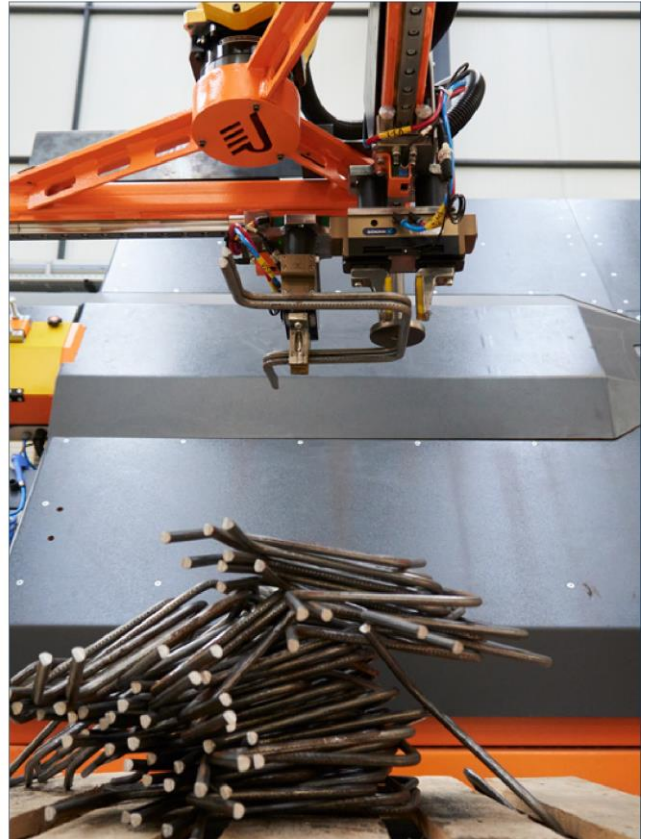


# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ



S I N C E

# SLS 12 omnitron



# АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ХОМУТОВ



# AXIS 50S

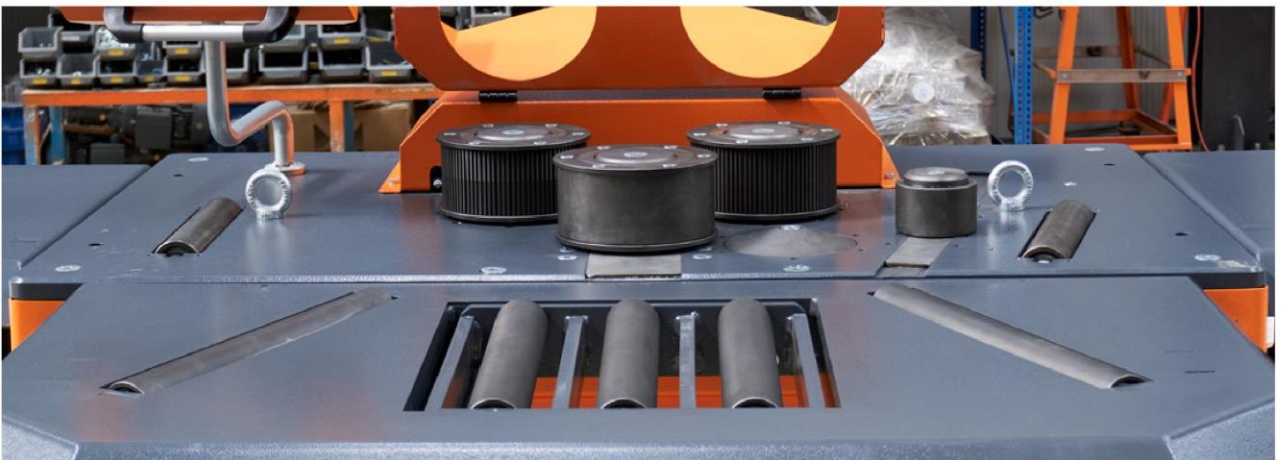


# СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ СПИРАЛЕЙ

Станок для гибки спиралей 50 мм



# AXIS 50S



# СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ СПИРАЛЕЙ

## Станок для гибки спиралей 50 мм

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ AXIS 50S

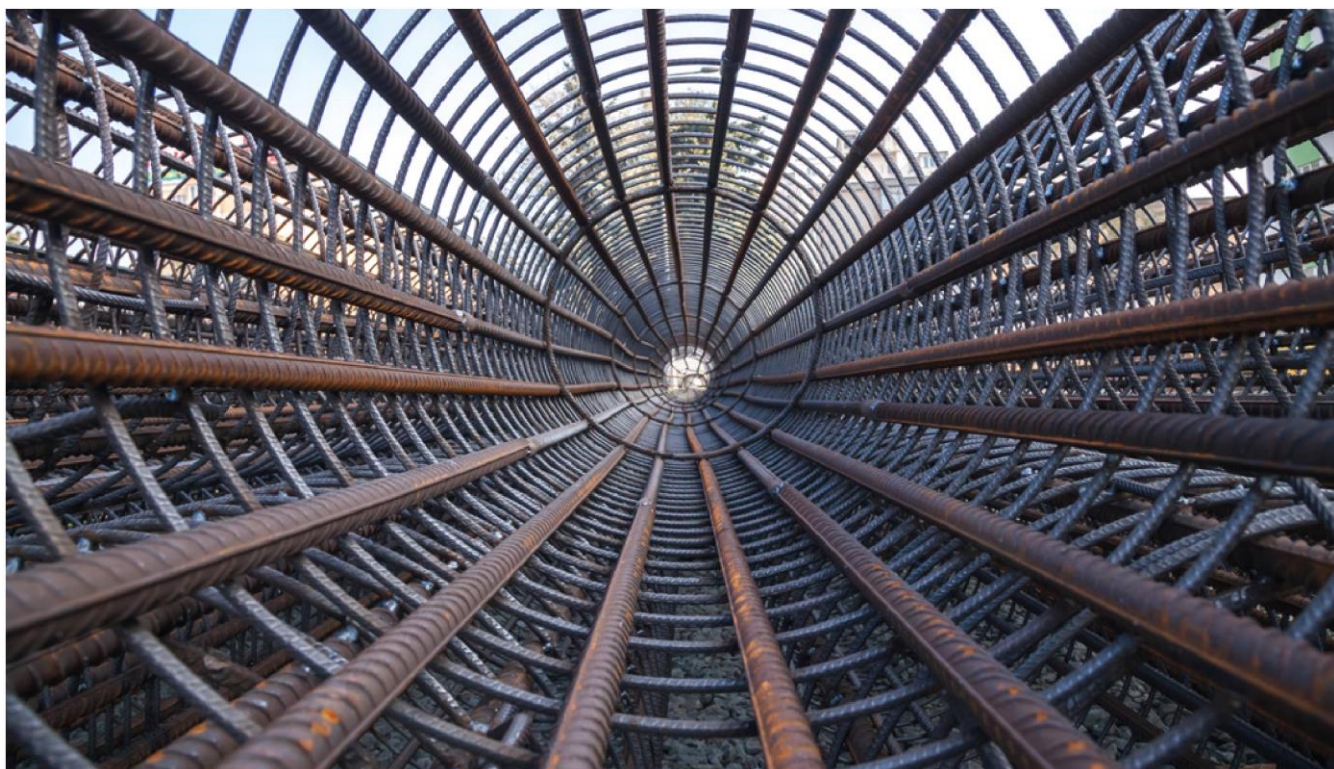
Гибочный двигатель	5,5 кВт
Двигатель роликового конвейера	3 кВт
Двигатель роликового конвейера	3 кВт
Вспомогательный двигатель роликового конвейера	1,5 кВт
Габаритные размеры станка	
Вспомогательный конвейер для гибки — закрытый	92x160x160 см
Габаритные размеры станка	
Вспомогательный конвейер для гибки — открытый	163x280x160 см
Масса	1140 кг

### ДИАМЕТР

### ПРОЧНОСТЬ СТАЛИ

45 кг/мм<sup>2</sup>/ шт.

Ø 50	1
Ø 40	1
Ø 32	1
Ø 26	2
Ø 20	3
80x20 □	1
100x10 □	1
60x 15 □	1





## ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ПОДАЮЩИЙ КОНВЕЙЕР И ПЛАТФОРМА ДЛЯ ЗАГРУЗКИ

Представляет собой стандартный подающий конвейер длиной 12 м (40 фут).



### Изготовлен из оцинкованной стали

Продвижение арматуры обеспечивается за счёт автоматических скользящих роликов на конвейерах.



## ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- Поворот на 360 градусов
- Контроль всех измерений осуществляется с помощью цифрового блока с удобными для пользователя решениями.
- Высокая чувствительность и функции резки.



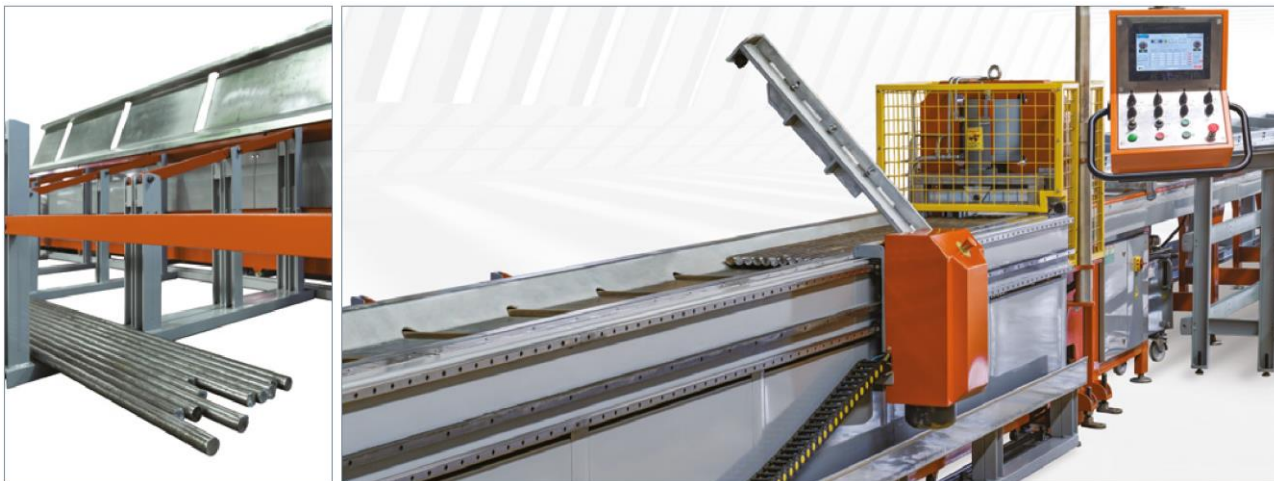
## ОСНОВНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС И БЛОК РЕЗКИ

- Изготавливается из термообработанной стали.
- Длительное время эксплуатации.
- Основной гидравлический корпус блока резки устойчив, что обеспечивает возможность выполнения всех операций по измерениям и резке с высокой степенью чувствительности.



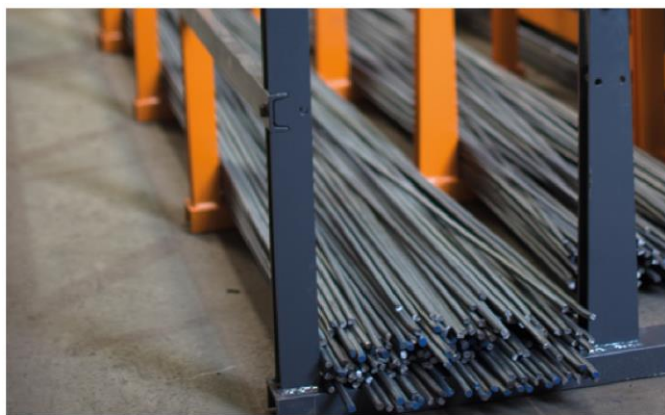
## РАЗГРУЗОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР И НАКОПИТЕЛЬНЫЕ БУНКЕРЫ

Представляет собой стандартный разгрузочный конвейер длиной 12 м (40 фут).



### Разматыватели

- 12 м (40 фут), 2 кармана накопительных бункеров.
- Все рычаги можно открывать и закрывать вручную
- Обрезанная арматура автоматически выгружается в нужный бункер
- Карманы на модульной основе, длину можно изменять





### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ MATRIX 55

Гидравлический двигатель (кВт/л.с.)	7,5 кВт/9,38 л.с.
Двигатель роликового конвейера погрузки	3x1,1 кВт
Двигатель роликового конвейера погрузки	1x0,75 кВт
Двигатель роликового конвейера разгрузки	3x1,1 кВт
Дистанционное управление (удалённое соединение)	Доступно
Двигатель управления остановки движения (кВт/л.с.)	Управление сервоприводом 0,75 кВт/2 л.с.
Система резки	Гидравлическая система
Электрическая рабочая система	Управление ПЛК
Панель управления	Цифровой экран 10,1" дюйм
Накопительные бункеры	Доступно (ручной)
Выгрузка	Только односторонняя
Система выгрузки	Гидравлическая система
Общая мощность (кВт/л.с.)	15,85 кВт/21,2 л.с.
Потребление энергии (кВтч)	14,65 кВтч
Общий вес (кг/фунт)	5200 кг/11,46 фунт
Чувствительность резки	± 3 мм
Давление гидравлической системы (бар/PSI)	250 (бар)/3625 PSI

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ РЕЗКИ

Модель станка: MATRIX 55

Название станка: 55mm (#14) Shear Line (Линия резки 55 мм (№14))

ДИАМЕТР/РАЗМЕР ПРУТКА В ДЮЙМАХ	ПРОЧНОСТЬ СТАЛИ		
	45 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	65 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	85 кг/мм <sup>2</sup> / шт.
Ø 55/№14	1	1	1
Ø 40/№14	5	4	4
Ø 36/№11	6	5	5
Ø 32/№10	7	6	6
Ø 28/№9	8	7	7
Ø 26/№8	11	10	10
Ø 22/№7	13	12	12
Ø 20/№6	14	13	13
Ø 16/№5	18	18	18
Ø 12/№4	24	24	24
Ø 10/№3	30	30	30
Ø 8/№3	35	35	35

# MATRIX 55

мастер  
линии  
резки



Благодаря программному программированию MATRIX 55-S максимально повышает производительность и позволяет сэкономить время на операциях резки, а также исключить 2-3 человека рабочей силы.



мастер  
линии  
резки



[www.gocmaksan.com](http://www.gocmaksan.com)



ЛИНИЯ РЕЗКИ 55 мм  
(№14)

**MATRIX55**





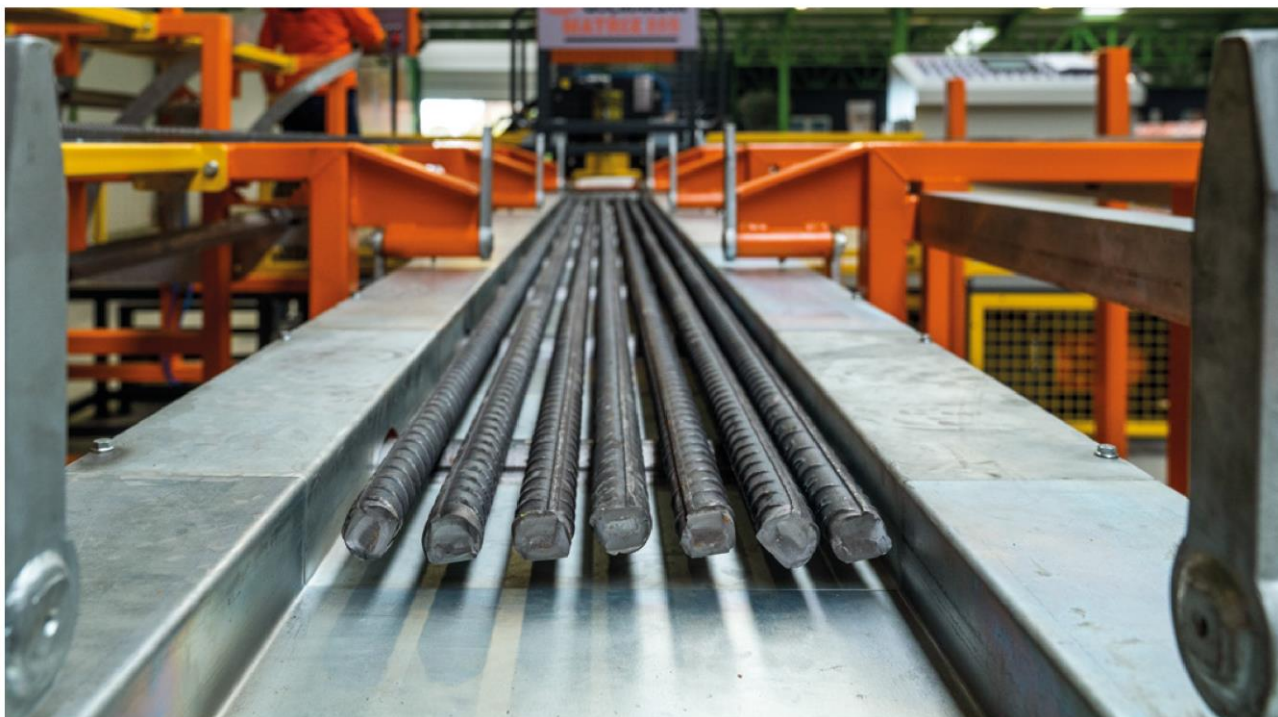
## ПОДАЮЩИЙ КОНВЕЙЕР И ПЛАТФОРМА ДЛЯ ЗАГРУЗКИ

### Лёгкая сборка

Платформа для двухсторонней загрузки 12 м, 40 фут. На одной стороне платформы доступна загрузка в 3 яруса, на другой стороне — 1 ярус.

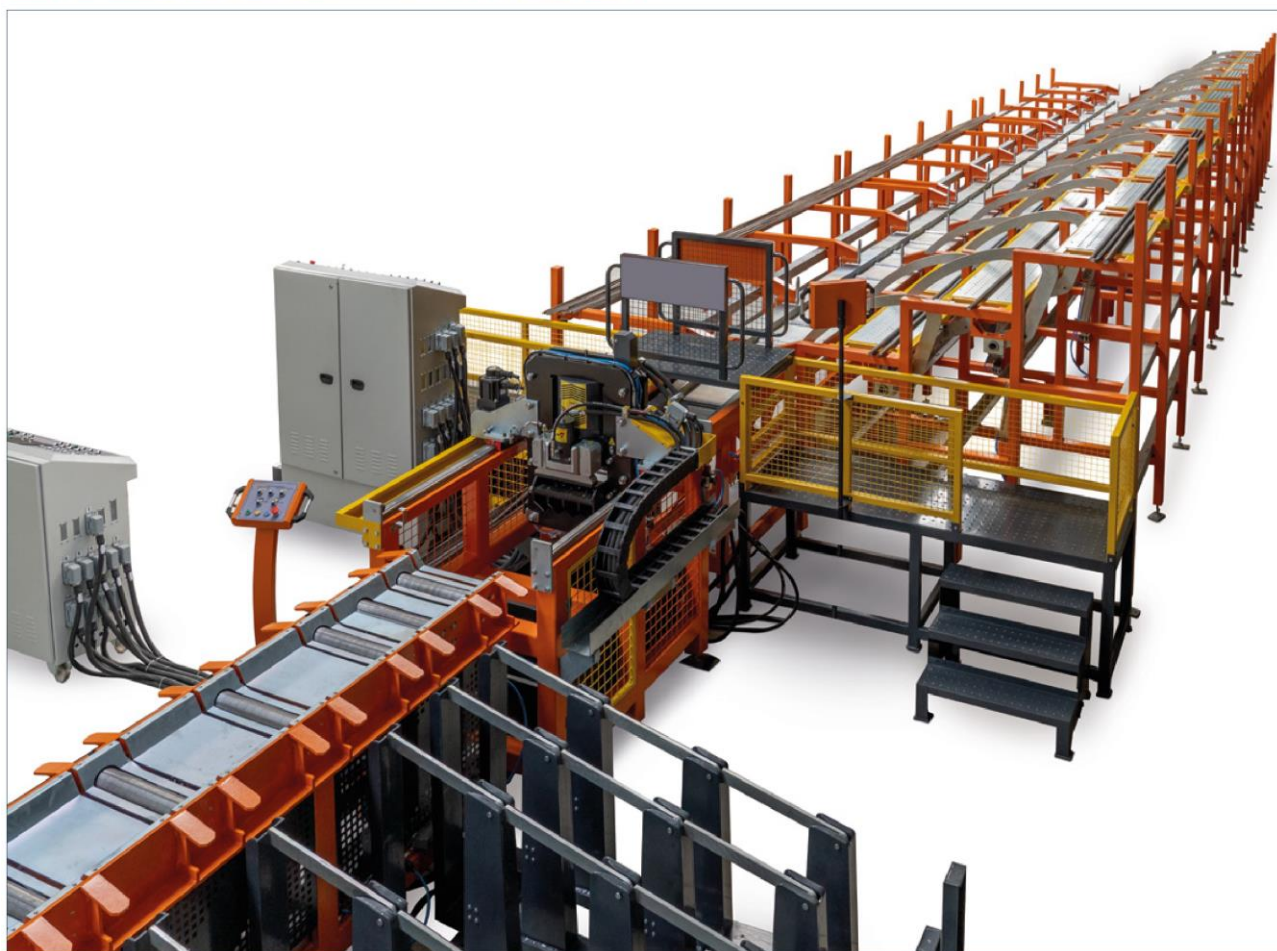
### Изготовлен из оцинкованной стали

Продвижение арматуры обеспечивается за счёт автоматических скользящих роликов на конвейерах.



## ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА С МОСТИКОМ ВЫХОДИТ НА 2 СТОРОНЫ

- Мостик оснащён всеми необходимыми электрическими панелями и блоками.
- GMS устанавливает только фирменные модели электрических компонентов, которые легко приобрести на местных рынках.

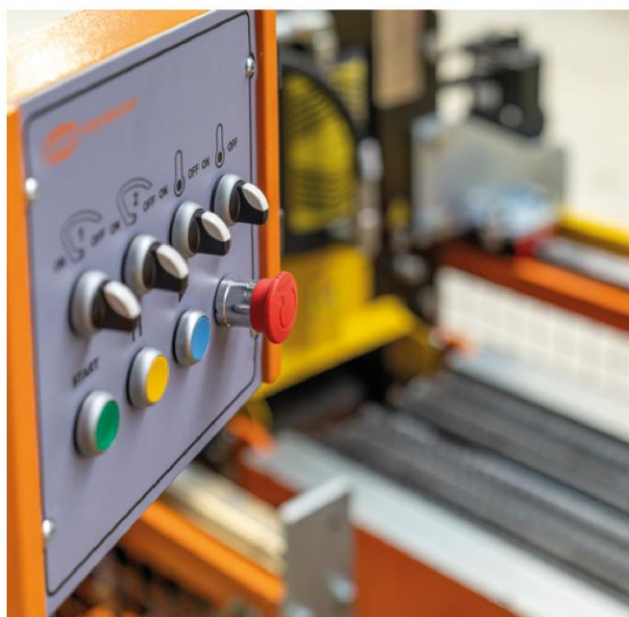


## ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- Обе цифровые панели станка оснащены сенсорным экраном 10,1.
- Управление всеми функциями станка может быть автоматическим или ручным на усмотрение оператора.
- Цифровая панель с экраном ПЛК на базе ОС Windows.
- Можно подключить пульт дистанционного управления на случай, если на станке что-то случится
- На этом цифровом экране можно автоматически рассчитать и измерить необходимые обрезки и количество арматуры.
- По запросу линия резки Matrix 55S может быть оснащена системой штрих-кодов. В системе штрих-кодов также доступна функция мгновенного сканирования.

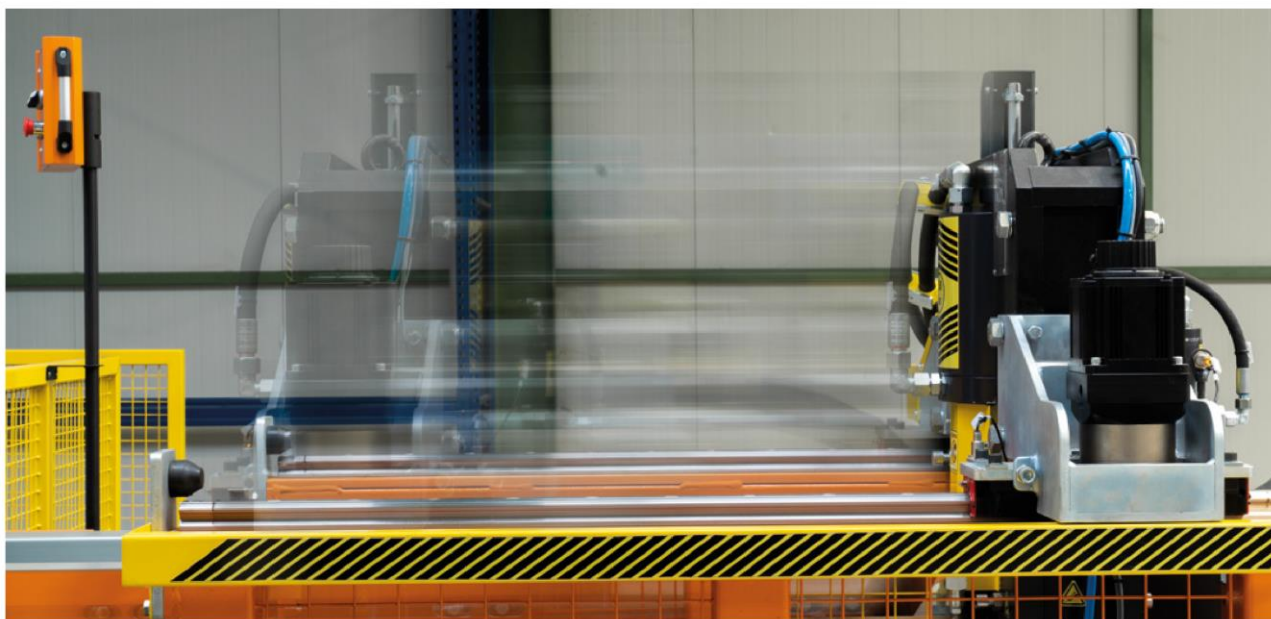


СИСТЕМА ШТРИХ-КОДОВ  
ОПЦИЯ



## ОСНОВНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС И БЛОК РЕЗКИ

- За все необходимые размеры резки отвечает гидравлическая система, а за детальные запросы на срез — сервосистемы. Все необходимые малые и большие размеры также оснащены системами сервоуправления. Продвижение осуществляется по гидравлическому принципу. Сервосистема также применяется на Matrix 55S.
- Этот блок обеспечивает возможность выполнения всех операций по измерениям и резке с высокой степенью чувствительности благодаря перемещению основного корпуса резки (возможно смещение на 1 метр вперёд и назад).
- Умная система резки и прессования работает на основе гидравлики

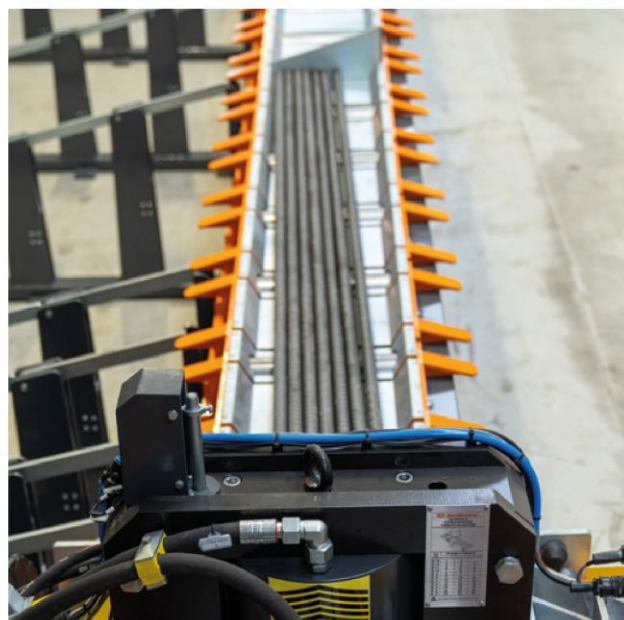
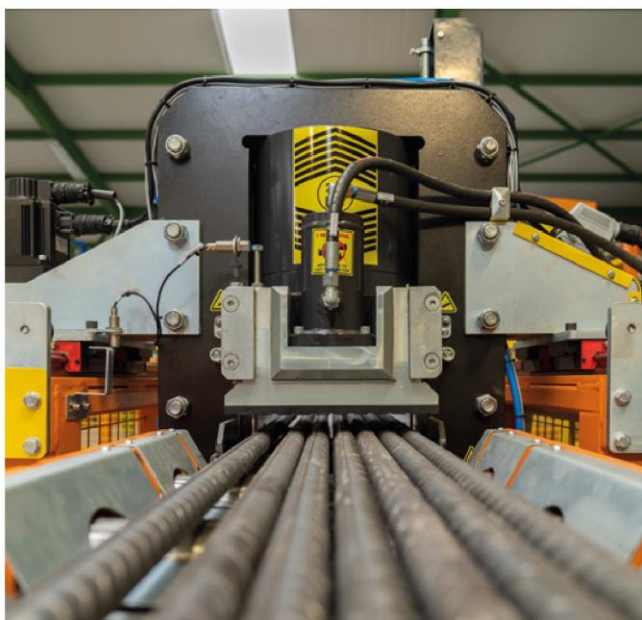
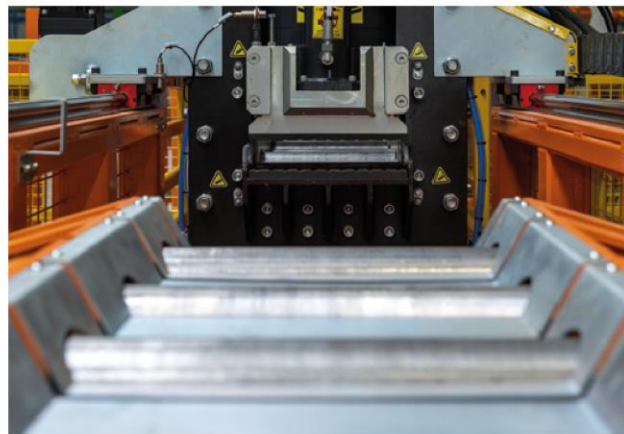


# MATRIX 55

мастер  
линии  
резки



## ОСНОВНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС И БЛОК РЕЗКИ



мастер  
линии  
резки



[www.gocmaksan.com](http://www.gocmaksan.com)



## РАЗГРУЗОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР И НАКОПИТЕЛЬНЫЕ БУНКЕРЫ

- 12 м (40 фут), 4 кармана накопительных бункеров на одной стороне и 12 м (40 фут), 4 кармана накопительных бункеров на другой стороне.
- Разматыватели могут открываться автоматически с помощью пневматической системы
- 12 м (40 фут), 4 кармана накопительных бункеров.
- Все рычаги могут открываться автоматически.
- Обрезанная арматура автоматически выгружается в нужный бункер
- Карманы на модульной основе, длину можно изменять



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ MATRIX 55S

Гидравлический двигатель (кВт/л.с.)	7,5 кВт/9,38 л.с.
Двигатель роликового конвейера погрузки	3x1,1 кВт
Двигатель роликового конвейера погрузки	1X0,75 кВт
Двигатель роликового конвейера разгрузки	3X1,1 кВт
Дистанционное управление (удалённое соединение)	Доступно
Двигатель движения основного гидравлического блока резки (кВт/л.с.)	Серводвигатель 1,5 кВт/2 л.с.
Электрическая рабочая система	Управление ПЛК
Система резки	Гидравлическая система
Система выгрузки	Пневматическая система
Цифровая панель управления	Цифровой экран 10,1" дюйм
Автоматические накопительные бункеры	Доступно
Автоматическая выгрузка	Доступно
Выгрузка по обе стороны разгрузочного конвейера	Доступно
3-ярусные платформы для загрузки	Доступно
Общая мощность (кВт/л.с.)	18,9 кВт/25,3 л.с.
Потребление энергии	14,65 кВт/ч
Общий вес (кг/фунт)	17,000 кг/37,460 фунт
Чувствительность резки	± 3 мм
Давление гидравлической системы (бар/PSI)	250 бар/3625 PSI
Рабочее давление воздуха в пневматической системе (бар/PSI)	8-10 бар/116-145 PSI
Система штрих-кодов	Доступно (опционально)

## ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ РЕЗКИ

Модель станка: MATRIX 55S

Название станка: 55mm (#15) Shear Line (Линия резки 55 мм (№15))

ДИАМЕТР/РАЗМЕР ПРУТКА В ДЮЙМАХ	ПРОЧНОСТЬ СТАЛИ		
	45 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	65 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	85 кг/мм <sup>2</sup> / шт.
Ø 55/№14	1	1	1
Ø 40/№14	5	4	4
Ø 36/№11	6	5	5
Ø 32/№10	7	6	6
Ø 28/№9	8	7	7
Ø 26/№8	11	10	10
Ø 22/№7	13	12	12
Ø 20/№6	14	13	13
Ø 16/№5	18	18	18
Ø 12/№4	24	24	24
Ø 10/№3	30	30	30
Ø 8/№3	35	35	35



## СРАВНЕНИЕ МОДЕЛЕЙ ЛИНИИ РЕЗКИ

	MATRIX 55	ОПЦИЯ	MATRIX 55S	ОПЦИЯ
<b>ПОДАЮЩИЙ КОНВЕЙЕР</b>	12 м/40 фут	18 м/60 фут	12 м/40 фут	18 м/60 фут
<b>ПЛАТФОРМА ДЛЯ ЗАГРУЗКИ</b>	12 м/40 фут 1 ярус 1 сторона	18 м/60 фут 2 яруса/ 3 яруса — 2 стороны	12 м/40 фут 3 яруса на одной стороне/1 ярус на другой стороне	18 м/60 фут с 2 сторон 3 яруса
<b>ЦИФРОВОЙ КОНТРОЛЛЕР</b>	Поворот на 360 градусов		отдельно	
<b>СИСТЕМА РЕЗКИ</b>	гидравлическая		гидравлическая	
<b>ОСТАНОВКА/ВЫГРУЗКА</b>	пневматическая		пневматическая	
<b>РАЗГРУЗОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР</b>	12 м/40 фут	12 м/40 фут, 18 м/60 фут	12 м/40 фут	12 м/40 фут, 18 м/60 фут
<b>НАКОПИТЕЛЬНЫЕ БУНКЕРЫ</b>	2 кармана на 1 стороне	3, 4 кармана накопительных бункеров доступно опционально	4 кармана на одной стороне/4 кармана на другой стороне	
<b>ДЛИНА НАКОПИТЕЛЬНЫХ БУНКЕРОВ</b>	12 м/40 фут	12 м/40 фут, 18 м/60 фут	12 м/40 фут	12 м/40 фут, 18 м/60 фут
<b>ВЫГРУЗКА АРМАТУРЫ</b>	1 сторона		2 стороны	
<b>БУНКЕРЫ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ АРМАТУРЫ</b>	вручную		автоматическая	
<b>ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА</b>	недоступно		доступно	
<b>СИСТЕМА ШТРИХ-КОДОВ</b>	недоступно	доступно	недоступно	доступно



# SYNCLONE 45S

мастер  
двойного  
гибочного  
станка



SYNCLONE 45S удовлетворит потребности заказчика, позволит снизить затраты и повысить производительность заводов арматуры и сборных железобетонных изделий. SYNCLONE — двойной гибочный станок с управлением сервоприводом для гибки арматуры 42 мм (#14).

Удобное ПО позволяет сократить рабочую силу и при этом максимально повысить число гибочных операций, сокращает вероятность ошибок пользователя и предоставляет оператору быстрый доступ к настройке угла гибки и выбору инструментов.



мастер  
двойного  
гибочного  
станка



[www.gocmaksan.com](http://www.gocmaksan.com)

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Подающий конвейерный блок 12 м (40 фут).
- Synclone 45S оснащён серводвигателями.
- **Пневматическая система сбрасывания**, автоматическая
- Загрузка для гибки осуществляется вручную
- Простота в использовании, удобная настройка и управление
- Опционально доступна регулировка скорости роликов конвейера.
- SYNCLONE можно использовать как двойной гибочный станок или как ручной гибочный станок. Доступен 1 стационарный гибочный станок и 1 портативный гибочный станок. Если нужно изогнуть детали небольшого размера, оператор может использовать станок в ручном режиме или автоматическом.
- **Полностью автоматическая цифровая панель управления** обеспечивает быструю работу и быстрое получение результатов гибки.
- Минимальное расстояние между двумя гибочными станками составляет 1 метр, но благодаря гибочным инструментам его можно сузить.
- ОПРАВКИ в комплекте со станком — Ø 70, Ø 80, Ø 100, Ø 110, Ø 125, Ø 145, Ø 160, Ø 180, Ø 215





## ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ

Новая усовершенствованная система цифровой панели предлагает операторам быстрые решения.

Цифровая панель 10,1

Можно сохранять и впоследствии использовать множество фигур гибки.

Быстрая настройка гибочных операций, требующих программирования

Двойной гибочный станок Synclone 45s опционально может быть оснащён системой штрих-кодов. (Функция мгновенного сканирования включена)



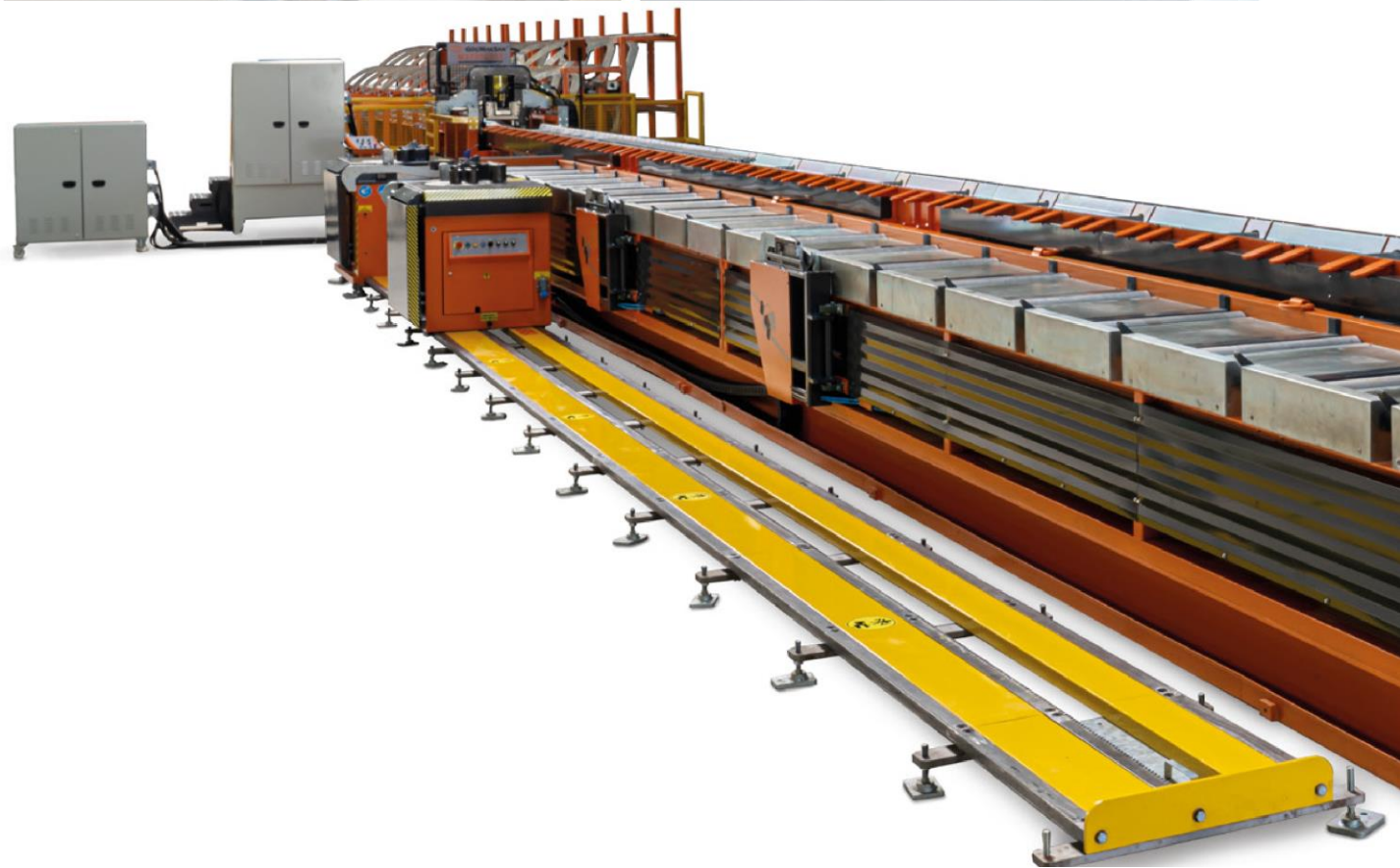
СИСТЕМА ШТРИХ-  
КОДОВ  
ОПЦИЯ





# SYNCLONE 45S

мастер  
двойного  
гибочного  
станка



мастер  
двойного  
гибочного  
станка



[www.gocmaksan.com](http://www.gocmaksan.com)

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SYNCLONE 45S**

Мощность двигателя стационарного гибочного станка (кВт/л.с.)	СЕРВОДВИГАТЕЛЬ 7,5 кВт/9,38 л.с.
Мощность двигателя портативного гибочного станка (кВт/л.с.)	СЕРВОДВИГАТЕЛЬ 7,5 кВт/9,38 л.с.
Мощность двигателя движения (кВт/л.с.)	СЕРВОДВИГАТЕЛЬ 2 кВт/2,9 л.с.
Мощность гидравлического двигателя (кВт/л.с.)	ДВИГАТЕЛЬ АС~ 4 кВт/4,02 л.с.
Мощность двигателя роликового конвейера (кВт/л.с.)	ДВИГАТЕЛЬ АС~ 3 кВт/5,36 л.с.
Общая мощность (кВт/л.с.)	25,2 кВт/33,80 л.с.
Потребление энергии (кВтч)	17,3 кВтч
Общий вес (кг/фунт)	7000 кг/15,432 фунт
Чувствительность гибки	± 5 мм
Мощность гидравлической системы (бар/PSI)	180 бар/2610 PSI
Дистанционное управление (удалённое соединение)	Доступно
Накопительные бункеры	Доступно (3 шт.)
Рабочее давление воздуха в пневматической системе (бар/PSI)	8-10 бар/116-145 PSI
Система штрих-кодов	Доступно

**ХАРАКТЕРИСТИКИ ГИБКИ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ ДВОЙНОГО ГИБОЧНОГО СТАНКА**

Модель станка: SYNCLONE 45S

Название станка: ДВОЙНОЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 42 мм (#14)

ДИАМЕТР/РАЗМЕР ПРУТКА В ДЮЙМАХ	ПРОЧНОСТЬ СТАЛИ		
	45 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	65 кг/мм <sup>2</sup> / шт.	85 кг/мм <sup>2</sup> / шт.
Ø 42/№14	1	1	-
Ø 36/№11	1	1	1
Ø 30/№10	2	2	1
Ø 24/№8	3	3	2
Ø 20/№6	4	4	3



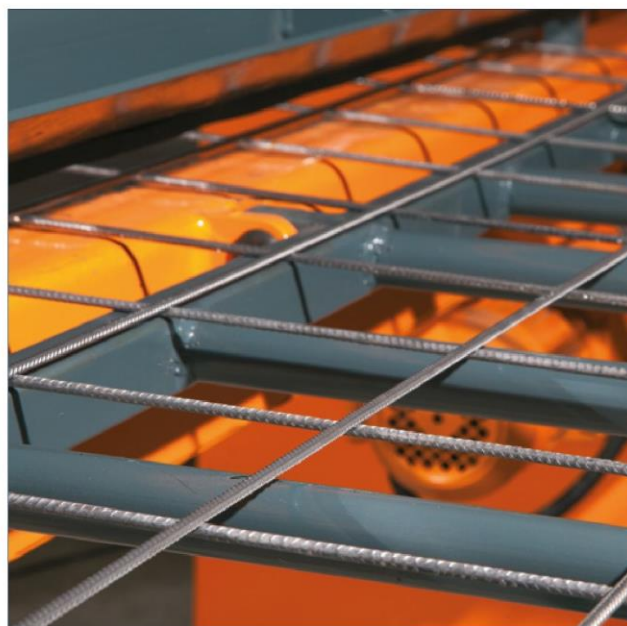
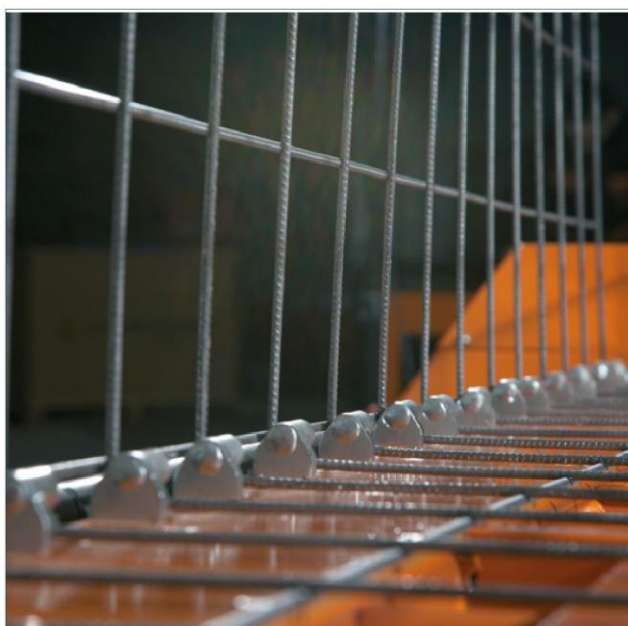
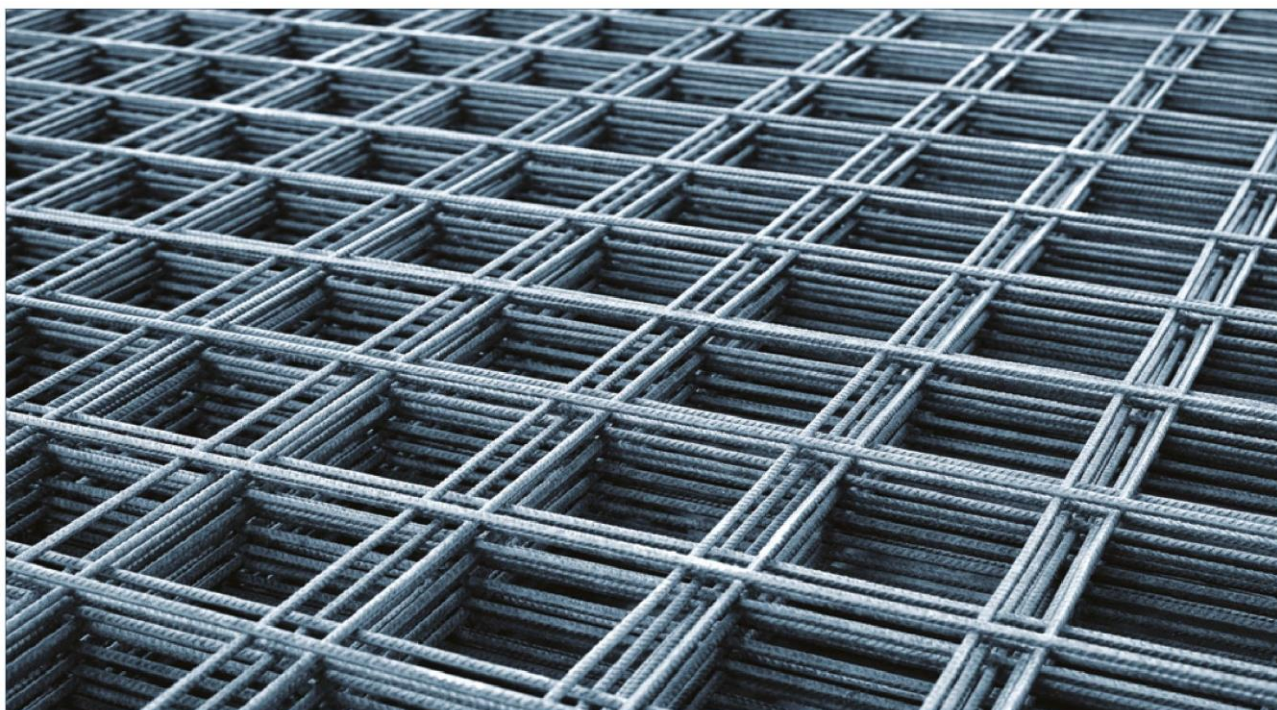
# СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ И РЕЗКИ СЕТКИ



**HB 12X3**



**MH 8C**



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Ш-Д-В (см)	Мощность двигателя (кВт)	Напряжение (В)	Вес (кг)	Вместимость бака для гидравлического масла (л)
НВ 12x3	98/340/109	5,5	380	710	36
НВ 12x6	100/640/109	7,5	380	1250	36
МН 80	97/405/132	1,1	380	530	-

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ГИБКИ И РЕЗКИ

45 кг/мм <sup>2</sup> <i>Диаметр (Ø) x шт.</i>	65 кг/мм <sup>2</sup> <i>Диаметр (Ø) x шт.</i>	85 кг/мм <sup>2</sup> <i>Диаметр (Ø) x шт.</i>
Ø 12x1	Ø 10x 1	Ø 8x1
Ø 12x1	Ø 10x 1	Ø 8x1
Ø 8x1	Ø 8x1	Ø 8x1



**GÖÇMAKSAN®**

**GMS Türkiye**

**GÖÇMAKSAN Makina San. ve Tic. A.Ş.**

1207. Cadde No: 5 Ostim / Анкара / ТУРЦИЯ

Тел.: +90 312 354 26 18

İkitelli Org. San. Bolg. Sefakoy Sanayi 1. Blok No: 17-20

Кусуксекмесе İkitelli Стамбул / ТУРЦИЯ

Тел.: +90 212 671 52 89

[info@gocmaksan.com](mailto:info@gocmaksan.com)

[www.gocmaksan.com](http://www.gocmaksan.com)

**GMS Germany GmbH**

Albert-Schaffler-Strasse 4

74080 Хейльбронн,

Германия

+49 7131 649 80 80

[www.gmsgermany.com](http://www.gmsgermany.com)

**GMS Rusland**

117587, Варшавское шоссе,

125с1,комната:126, г.Москва

Россия

+7 495 319 64 90

[info@gmsrusland.ru](mailto:info@gmsrusland.ru)

[www.gmsrusland.com](http://www.gmsrusland.com)

SINCE  
**1960**

