

**MAX40 Machine combinée de pliage et de découpe -
MANUEL D'UTILISATION**



Albert-Schäffler-Str. 4
D-74080 Heilbronn
+49 7131/649 80 80
info@gmsgermany.com

CONTENU

CONTENU	Error! Bookmark not defined.
LISTE DES FIGURES.....	2
INFORMATIONS SÉCURITÉ	Error! Bookmark not defined.
AUTOCOLLANTS D'AVERTISSEMENT ET DE SÉCURITÉ	Error! Bookmark not defined.
INTRODUCTION	4
1. STRUCTURE DE LA MACHINE DE PLIAGE ET DE DÉCOUPE	4
2. INSTALLATION DE LA MACHINE.....	5
3. MISE EN SERVICE ET UTILISATION	5
4. DÉTAILS TECHNIQUES	7
5. ACCESSOIRES FOURNIS	8
6. FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE.....	8
6.1. Positionnement correct des barres à plier	8
6.2. Positionnement incorrect des barres sur la machine pour le pliage	9
6.3. Positionnement correct des barres à découper	9
6.4. Positionnement incorrect des barres sur la machine pour la découpe.....	9
7. UTILISATION INTERDITE DE LA MACHINE.....	10
8. ÉTENDUE DE LA GARANTIE.....	11
9. SÉCURITÉ AU TRAVAIL.....	11
9.1. Vêtements de protection	11
9.2. Tenue de travail	11
10. TRANSPORT DE LA MACHINE.....	11
11. PANNEAU DE COMMANDES ET RÉGLAGES	12
11.1. Plage de contrôle du courant thermique et disjoncteur de protection du moteur	13
11.2. Réglage du pli en crochet P3 (180°)	13
11.3. Réglage du pli en onglet P2 (90°)	14
11.4. Réglage du pli en onglet P1 (45°)	15
11.5. Réglage du pli pour étrier	15
11.6. Retrait et installation du ressort sur la machine	17
11.7. Réglage du jeu de fonctionnement du chariot porte-lame	17
11.8. Vérification du niveau d'huile	18
11.9. Changement de lame	18
12. INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN ET DE LUBRIFICATION	18

13. PANNES, CAUSES ET RÉOLUTIONS	20
14. LISTE DES PIÈCES	22
15. VUE DÉCOMPOSÉE.....	25
16. LISTE DES PIÈCES DE DÉCOUPE HYDRAULIQUE	26
17. LISTE DES PIÈCES DE L'UNITÉ HYDRAULIQUE	28
18. SCHÉMA DE CIRCUIT	30
19. À PROPOS DE NOUS	32

LISTE DES FIGURES

Figure 1: Structure de la machine	4
Figure 2: Positionnement de la machine sur une surface stable	5
Figure 3: Panneau de contrôle	6
Figure 4: Positionnement correct des barres à plier.....	8
Figure 5: Positionnement incorrect des barres à plier.....	8
Figure 6: Positionnement correct des barres à découper.....	9
Figure 7: Positionnement incorrect des barres à découper.....	9
Figure 8: Représentation du transport de la machine.....	12
Figure 9: Panneau de contrôle et ses fonctions.....	12
Figure 10: Disjoncteur de protection du moteur.....	13
Figure 11: Réglage du pli en crochet (180°)	14
Figure 12: Réglage du pli en onglet (90°).....	14
Figure 13: Réglage du pli d'onglet	15
Figure 14: Réglage du pli pour étrier	15
Figure 15: Réglage du ressort de traction.....	16
Figure 16: Tension et remplacement du ressort.....	17
Figure 17: Jauge d'huile	17
Figure 18: Maintenance et lubrification de la machine.....	19

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

- Ce symbole est placé sur les boutons des dispositifs pour attirer l'attention du personnel formé lors de moments critiques.
- € Ce symbole est utilisé pour attirer l'attention du personnel formé sur les risques potentiels d'électrocution.
-  Ce symbole est placé en début de phrase pour signaler aux opérateurs des instructions importantes ou des consignes de sécurité relatives aux opérations.

AUTOCOLLANTS D'AVERTISSEMENT ET DE SÉCURITÉ

	Logo et lettrage de la marque du fabricant
	Logo et lettrage de la marque du fabricant
MAX 40	Modèle de la machine : MAX 40
	Marquage CE
	Plaque signalétique et capacité de pliage de la machine
	Instructions d'utilisation et d'entretien
	Étiquette de manipulation et de transport
	Signe d'avertissement pour le panneau électrique
	Marque de mise à la terre
	Étiquette de découpe correcte
	Étiquette d'avertissement de la lame

INTRODUCTION

La "Machine combinée de pliage et de découpe MAX40" est conçue exclusivement pour le pliage et la découpe de matériaux en acier. Toute autre utilisation est interdite. En option, divers accessoires peuvent être installés sur la machine pour permettre différents processus de pliage. Pour garantir une efficacité maximale, l'opérateur doit pouvoir travailler dans des conditions confortables. Il est donc recommandé de placer la machine près de la zone où les barres d'acier sont stockées. Idéalement, la machine doit être installée dans une zone couverte. Nous recommandons également l'installation de tables de travail de chaque côté de la machine, d'une longueur au moins égale à celle des barres d'acier à plier. Ces tables permettent à l'opérateur de manipuler les barres sans avoir à les tourner, ce qui augmente considérablement la performance du travail.



Informations importantes !!!

- Les instructions d'utilisation et de maintenance doivent être lues avant la mise en service.
- La machine ne doit être utilisée que par du personnel formé et qualifié..
- Lors de travaux de maintenance, comme le contrôle ou la lubrification de la machine, celle-ci doit être déconnectée de l'alimentation électrique.
- Toutes les instructions du manuel d'utilisation et de maintenance doivent être strictement suivies.

1. STRUCTURE DE LA MACHINE DE PLIAGE ET DE COUPLE

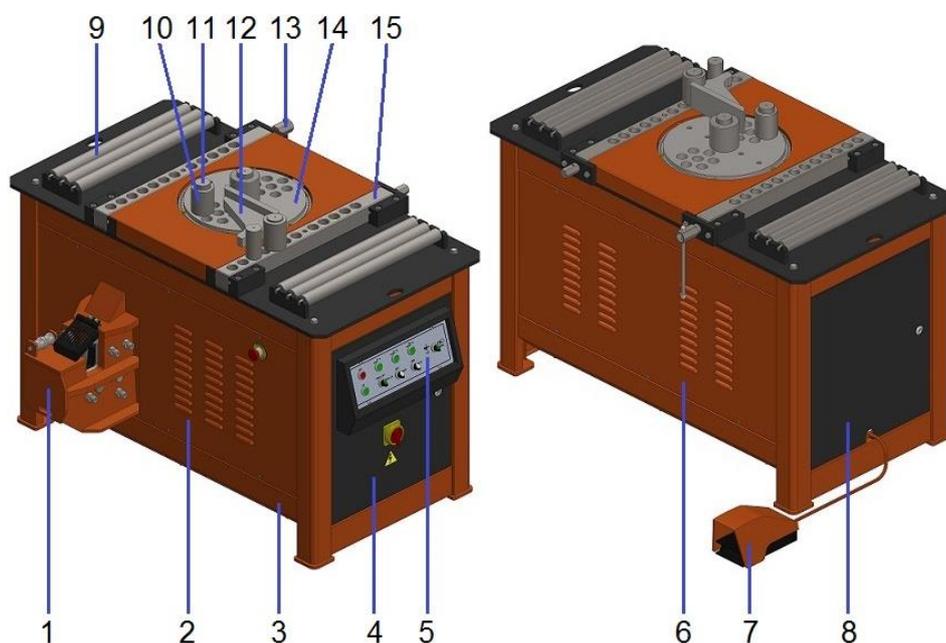


Figure 1: Structure of Machine

1	Coupe hydraulique	6	Cache arrière	11	Goupille de pliage
2	Cache avant	7	Pédale	12	Retenue
3	Cadre de la machine	8	Cache latéral	13	Clé de réglage
4	Panneau électrique	9	Rouleau glissant	14	Disque de pliage

5	Panneau de commande	10	Manchon de pliage	15	Support de pousée
---	---------------------	----	-------------------	----	-------------------

2. INSTALLATION DE LA MACHINE

- La machine doit être installée sur une surface stable et être solidement ancrée au sol. (Voir la figure 2)
- La connexion électrique de la machine ne doit être effectuée que par un professionnel qualifié.



Note concernant la connexion électrique :

Pour la connexion électrique, la prise doit être reliée à la ligne d'alimentation à l'aide d'un câble isolé de 5x2,5 mm² (jusqu'à 25 mètres de longueur), puis branchée à la prise. Pour des raisons de sécurité, une connexion à la terre est obligatoire. La machine ne doit jamais être utilisée sans une connexion à la terre correctement établie.



Connexion du câble de mise à la terre :

Reliez une extrémité du câble de terre à un conducteur en cuivre (d'une section minimale de 16 mm²) pour garantir la conductivité électrique. L'autre extrémité du câble doit être connectée soit à un tuyau conducteur enterré suffisamment profondément dans le sol, soit à une plaque de cuivre enfoncée aussi profondément que possible dans le sol.



Figure 2: Positionnement de la machine sur une surface stable.

3. MISE EN SERVICE ET UTILISATION

- Assurez-vous que la machine a été installée conformément aux réglementations.
- Retirez tous les objets de la machine, y compris les accessoires de pliage.

- Une fois la machine connectée, tournez l'interrupteur principal de la position '0' à '1' pour démarrer la machine. Ensuite, appuyez sur le bouton ON sur le panneau de commande. Set the CUT-BEND switch (Figure 3: No. 11) on the machine control panel to BEND for bending and CUT for cutting.
- Après avoir allumé la machine, assurez-vous que le voyant d'alimentation s'allume.
- Sur le panneau de commande, réglez l'interrupteur MAN-AUTO (Figure 3 : N° 10) sur la position 'MAN' et sélectionnez la direction de rotation du disque de pliage à l'aide de l'interrupteur GAUCHE-DROITE (Figure 3 : N° 9). Vu de face, une rotation horaire du disque de pliage est considérée comme une rotation à droite, et une rotation antihoraire est considérée comme une rotation à gauche. Cependant, la direction réelle de rotation dépend des phases du câblage électrique. Si le disque de pliage tourne dans la direction opposée à celle souhaitée, cela n'affecte pas le fonctionnement de la machine. Si cela pose encore un problème, un électricien peut inverser les phases.
- Les réglages de pliage peuvent maintenant être ajustés. Il est recommandé de s'approcher lentement des réglages souhaités en position MAN. En mode MAN, le disque de pliage ne tourne que tant que la pédale est enfoncée. Dès que la pédale est relâchée, le disque de pliage s'arrête. En mode AUTO, il suffit d'appuyer une fois sur la pédale, après quoi le disque de pliage tournera jusqu'à ce que le goupille de commutateur sélectionnée atteigne le capteur et que le disque de pliage revienne à sa position de départ.
- Du côté gauche de la machine, par rapport au cache arrière de la machine, insérez le fer à plier entre les manchons de pliage.
- Les boutons P1, P2 et P3 peuvent être utilisés pour sélectionner la 1ère, 2ème ou 3ème goupille de commutateur. Plus la goupille de commutateur est proche du capteur, plus l'angle de pliage est petit. Plus la goupille de commutateur est éloignée du capteur, plus l'angle est grand. Il est recommandé de tester d'abord l'angle souhaité sans matériau pour s'assurer des réglages corrects.
- Une fois tous vos réglages terminés, vous pouvez continuer le pliage automatiquement en basculant l'interrupteur MAN-AUTO sur la position AUTO et en appuyant sur la pédale.
- En cas d'urgence, si le bouton d'arrêt d'urgence est pressé puis désactivé, votre machine reviendra à son point de départ sans terminer son opération.
- Les informations sur la programmation se trouvent au point 11.2.

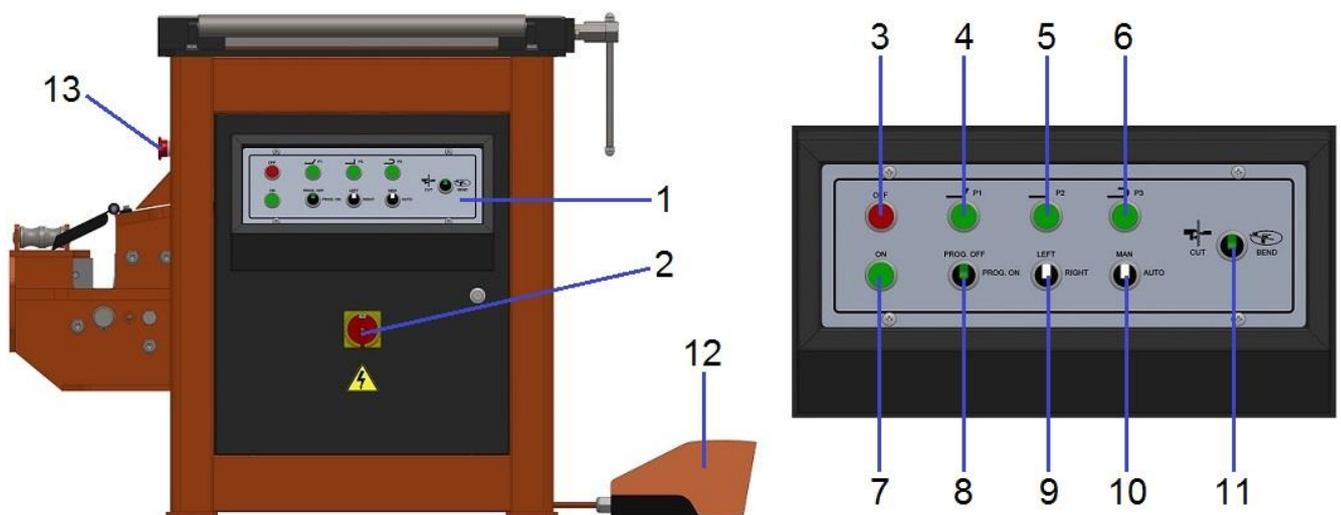


Figure 3: Panneau de commande

1	Panneau de commande	6	P3 – Bouton	11	COUPE – PLIAGE
2	Interrupteur principal	7	Machine ON - Bouton	12	Pédale
3	Machine OFF – Bouton	8	Prog. ON – OFF	13	Bouton d'arrêt d'urgence
4	P1 – Bouton	9	GAUCHE – DROITE		
5	P2 – Bouton	10	MAN – AUTO		

4. DÉTAILS TECHNIQUES

Model : MAX 40

Designation : Machine combinée de pliage et de coupe

Capacité de coupe de la machine :

Nombre de barres	Résistance de l'acier / Diamètre (mm)		
	450 N/mm ²	650 N/mm ²	850 N/mm ²
1	Ø36	Ø32	Ø28
1	Ø24	Ø20	Ø18
2	Ø18	Ø16	Ø14
3	Ø16	Ø14	Ø12
3	Ø14	Ø12	Ø10
4	Ø12	Ø10	Ø8
5	Ø10	Ø8	Ø6

Capacité de pliage de la machine :

Résistance de l'acier	Diamètre (mm) / Nombre de barres				
450 N/mm ²	Ø 36x1	Ø 18x2	Ø 14x2	Ø 9x4	Ø 6x6
650 N/mm ²	Ø 32x1	Ø 16x2	Ø 14x2	Ø 9x3	Ø 6x4
850 N/mm ²	Ø 28x1	Ø 12x2	Ø 9x2	Ø 9x3	Ø 4x6

Dimensions:

Longueur : 100 cm

Largeur : 99 cm

Hauteur : 88 cm

Poids : 540 kg (sans accessoires)

Spécifications du moteur:

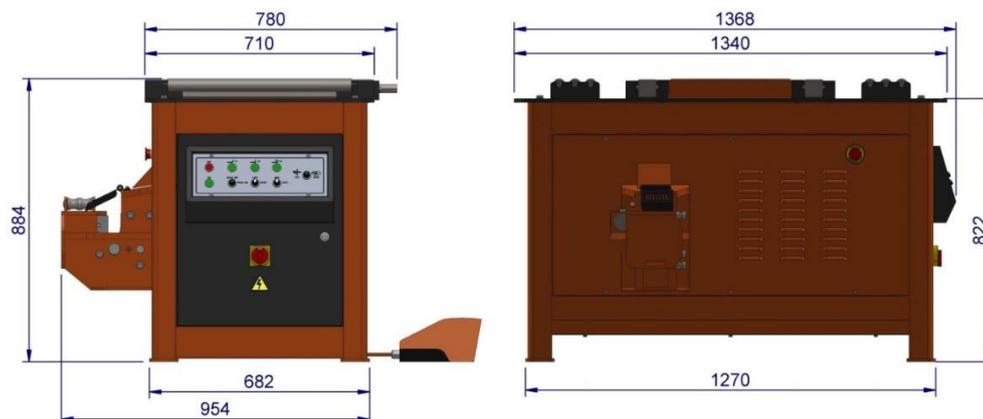
Puissance du moteur : 3 kW (pliage) + 2.2 kW (coupe)

Tension : 380 V

Fréquence : 50 Hz

Vitesse de pliage : 1 – 6,5 tr/min

Disque de pliage - Ø : 400 mm



5. ACCESSOIRES FOURNIS

Goupille de pliage: 4 pcs. – Ø32 | Ø48mm

Goupille de tirant: 1 pc. – Ø25 | Ø32mm

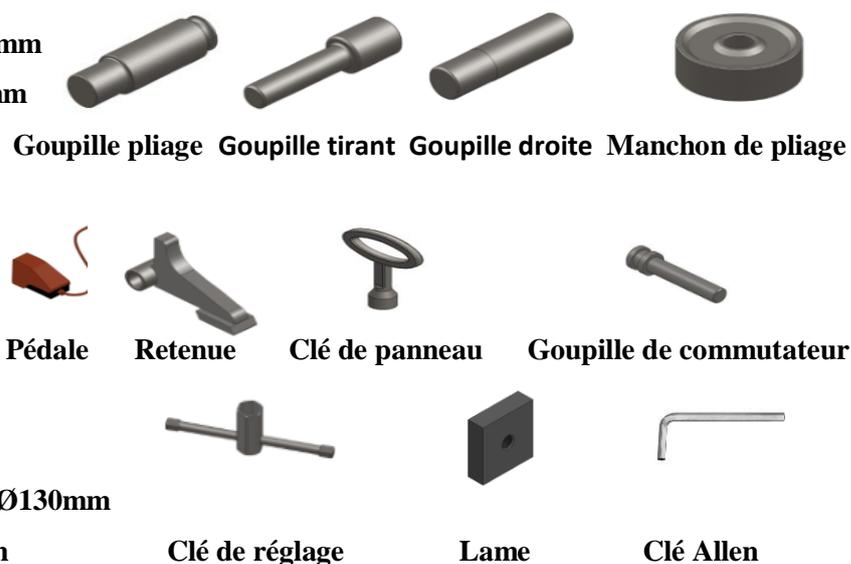
Goupille droite: 1 pc. – Ø32 | Ø33mm Goupille pliage Goupille tirant Goupille droite Manchon de pliage

Clé de réglage: 1 pc.

Pédale: 1 pc.

Retenue: 1 pc.

Clé de panneau: 1 pc.



Goupille de commutateur: 6 pcs.

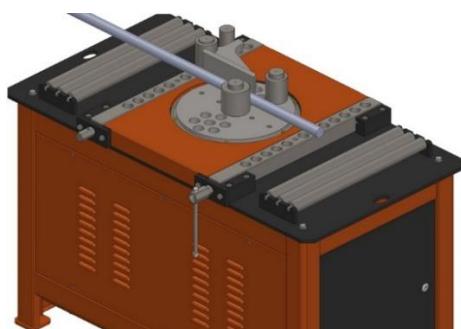
Manchon de pliage: Ø70, Ø90, Ø110, Ø130mm

Lame: 2 pcs. – 65 x 65 x 17mm

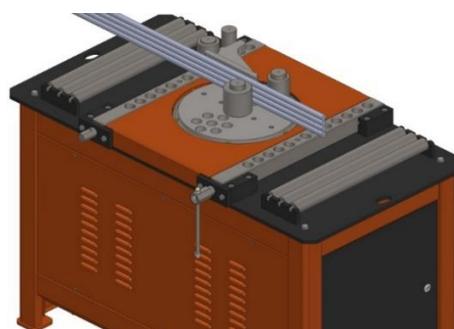
Clé Allen: 1 pc. (10 mm)

6. FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

6.1. Positionnement correct du fer à plier.



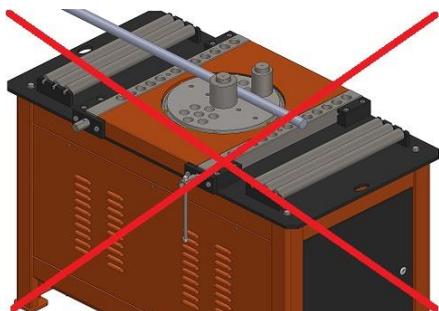
Fixez le fer à la machine à l'aide de la retenue.



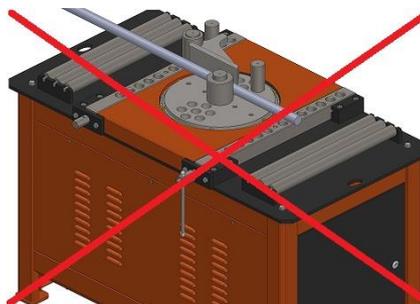
Fixez le matériau à la machine à l'aide de la retenue si plusieurs fers sont pliés en même temps.

Figure 4: Positionnement correct du fer à plier

6.2. Positionnement incorrect du fer sur la machine à plier



Positionnement incorrect ou absence de retenue pour le fer à plier



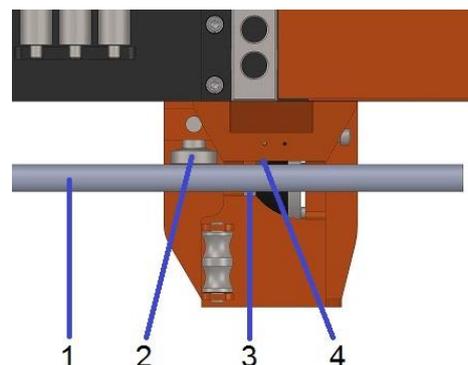
Positionnement incorrect du fer sur la machine sans utiliser un manchon de pliage

Figure 5: Positionnement incorrect du fer à plier

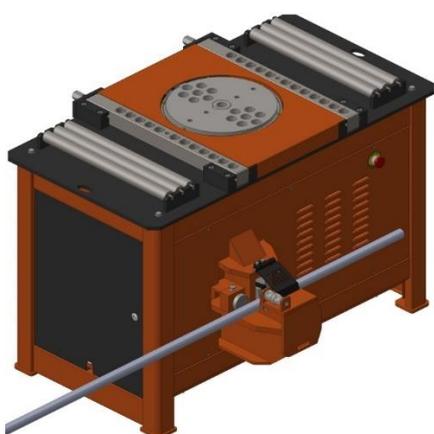
6.3. Positionnement correct du fer à couper

1	Fer à couper	3	Lame fixe
2	Retenue	4	Lame mobile

** Le fer à couper doit être placé entre la lame fixe et la lame mobile, appuyé contre la retenue.



Positionnement correct du fer pour une coupe simple, à couper, en utilisant une retenue et une protection.

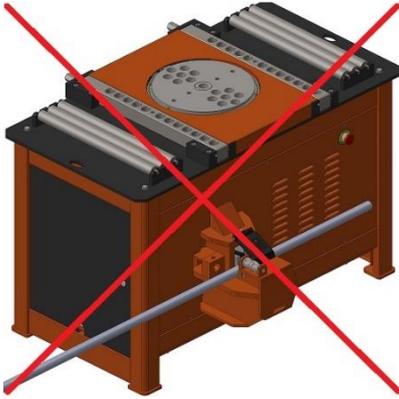


Positionnement correct des fers pour couper plusieurs barres, en utilisant une retenue et une protection.



Figure 6: Positionnement correct du fer à couper

6.4. Positionnement incorrect du fer sur la machine à couper



Positionnement incorrect du fer à couper pour coupes simples et multiples sans utiliser de retenue



Positionnement incorrect du fer à couper sans utiliser de protection de lame lors de la coupe

Figure 7: Positionnement incorrect du fer à couper

7. UTILISATION INTERDITE SUR LES MACHINES

- Veuillez rester à l'écart de la machine pendant le processus de pliage. Toute personne à proximité de la machine doit être invitée à s'éloigner.
- Pendant que la machine est en fonctionnement, aucun autre matériel ou outil, comme des ciseaux, des marteaux ou des dispositifs de mesure, ne doit être inséré dans les accessoires de pliage.
- La machine ne doit pas être utilisée en condition humide.
- La machine ne doit pas être soumise à des charges dépassant la capacité de pliage ou de coupe spécifiée dans les spécifications techniques.
- Pour les opérations de pliage ou de coupe multiples, le nombre de barres spécifié dans le tableau doit être empilé et plié ou coupé en conséquence. Le pliage ou la coupe ne doit pas être effectué dans d'autres positions.
 - € La machine ne doit pas être utilisée lorsque le couvercle du panneau électrique est ouvert.
 - € Les réglages électriques d'usine de la machine ne doivent pas être modifiés.
 - € La machine ne doit pas être utilisée sans connexion à la terre.
- La machine ne doit pas être utilisée si une partie de la machine est démontée.
- L'utilisation de la machine est autorisée uniquement pour les opérateurs formés et autorisés.
- La machine ne doit pas être utilisée sans huile.
- Les panneaux d'avertissement fixés à la machine ne doivent pas être enlevés.
- La machine ne doit pas être équipée de pièces autres que celles fabriquées par Göçmaksan.
- Le pliage ou la coupe ne doit pas être effectué avec des pièces pliées, déformées ou endommagées sur la machine.
- Le matériau ne doit pas être plié ou coupé dans une position incorrecte.
- La machine ne doit pas être nettoyée ou soufflée avec de l'air comprimé.
- € Le couvercle du panneau électrique ne doit être ouvert qu'après que la machine ait été déconnectée de l'alimentation électrique.
- La machine ne doit pas être utilisée si le couvercle de protection est ouvert.
- Le remplacement de la lame ne doit pas être effectué sans arrêter la machine et éteindre le système électrique lors de l'inspection et de la maintenance de la machine.
- Des organes comme les mains et les bras ne doivent pas être insérés entre les lames de coupe.
- Le réglage de la zone du courant thermique effectué par le fabricant de la machine ne doit pas être modifié.
- Ne pas couper avec des lames émoussées ou fissurées.

- Le réglage de la tension du ressort et le remplacement du ressort ne doivent pas être effectués avec le portelame levé.
- Le moteur ne doit pas être utilisé dans le sens inverse de celui indiqué par la flèche (dans le sens des aiguilles d'une montre).

8. GARANTIE

Le fabricant offre une garantie et assume la responsabilité uniquement sous la condition que les exigences suivantes soient respectées.

- Les dispositifs de sécurité de la machine doivent être utilisés.
- Les panneaux d'avertissement doivent être observés.
- La machine ne doit pas être utilisée sans une connexion à la terre.
- Lors du remplacement des pièces défectueuses de la machine, seules les pièces de rechange fabriquées par Göçmaksan doivent être utilisées.
- Les conditions énumérées dans les instructions de sécurité doivent être suivies.
- Les applications interdites doivent être strictement respectées et évitées.
- La machine doit être installée conformément aux conditions de configuration.
- La machine doit être transportée conformément aux conditions de transport.
- La machine ne doit être opérée que par un opérateur formé et autorisé.
- Les dimensions et les résistances de l'acier spécifiées sur la plaque signalétique doivent être respectées.
- La machine doit être utilisée uniquement pour son but de production prévu.
- La connexion électrique doit être effectuée par des professionnels formés.
- La machine ne doit pas être utilisée avec l'une de ses pièces démontées.
- Le moteur de la machine ne doit pas être modifié.
- La machine doit être entretenue conformément aux conditions d'entretien.
- La coupe et le pliage doivent être effectués dans un positionnement correct sur la machine.
- La machine ne doit pas être utilisée sans huile, et l'huile hydraulique HLP 32 doit être utilisée.
- L'huile hydraulique utilisée dans l'unité hydraulique doit être changée à temps.

9.1. Sécurité au travail

- Un casque de sécurité doit être porté.
- Des lunettes de sécurité doivent être portées.
- Des chaussures de sécurité doivent être portées.
- Des gants de protection doivent être portés.

Les équipements de protection mentionnés ci-dessus doivent être portés. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures, y compris le risque de prise de main et de coupures.

9.2. Vêtements de travail

Les vêtements inappropriés suivants augmentent le risque d'accrochage et de trébuchement lors du travail sur la machine. Le non-respect de ces consignes augmente considérablement le risque de blessure :

Cheveux longs, vêtements avec des manches lâches ou longues, bracelets, bagues, tabliers longs et bijoux qui dépassent.

10. TRANSPORT DE LA MACHINE

Pour transporter la machine, il convient d'utiliser des chariots élévateurs, des grues mobiles ou des ponts roulants. Des câbles en acier, des chaînes ou des sangles en polyester doivent être utilisés pour soulever la machine. L'anneau de levage de la machine est conçu pour le levage en dehors du caisson de transport. Toutes les opérations de levage doivent être réalisées par des professionnels expérimentés et des sous-traitants spécialisés.

⚠ ATTENTION!

La machine doit être transportée sans vibrations et ne doit pas être déplacée dans un environnement humide. Toute pièce perdue ou endommagée pendant le transport doit être signalée immédiatement au fabricant.

- Lors de l'utilisation des dispositifs de levage, la capacité de charge maximale doit toujours être respectée.
- Lors du levage de la machine, le centre de gravité de l'équipement doit être soigneusement pris en compte.

⚠ ATTENTION! Respectez les panneaux d'avertissement sur tous les équipements de manutention.



Figure 8: Représentation du transport de la machine

11. PANNEAU DE CONTRÔLE ET RÉGLAGES

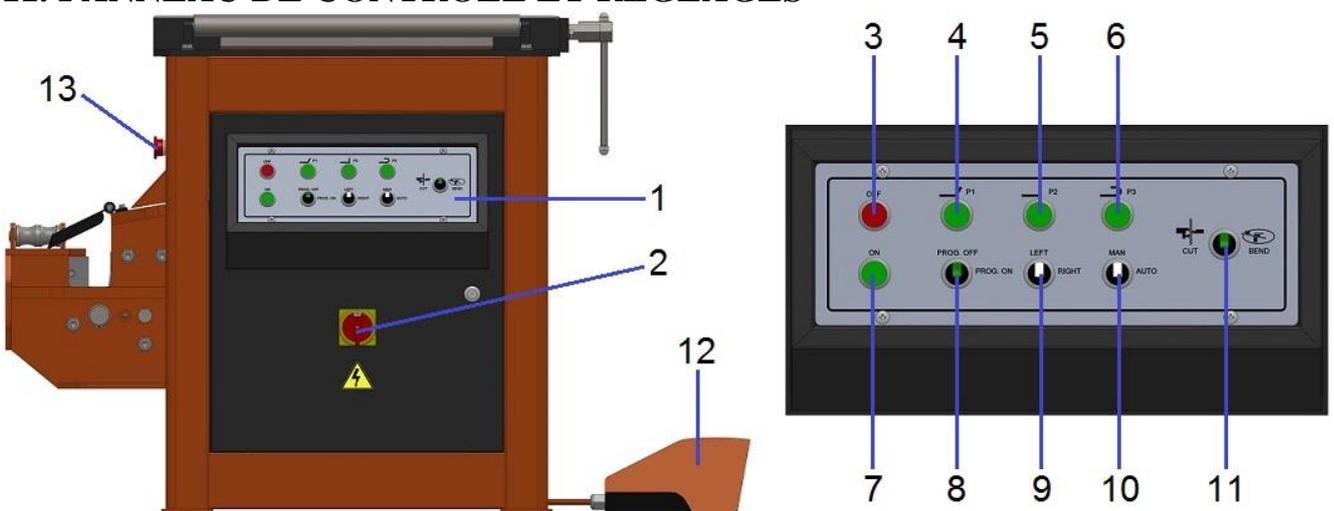


Figure 9: Panneau de contrôle et ses fonctions

No.	Bouton / Interrupteur	Fonction/ Signification
-----	-----------------------	-------------------------

1	Panneau de contrôle	C'est le panneau où sont situés les équipements de contrôle électrique.
2	Interrupteur principal	Il alimente la machine en électricité secteur.
3	OFF	Bouton d'arrêt de la machine.
4	P1	Réglage pour le pliage en biais (par exemple, 45°)
5	P2	Réglage pour le pliage angulaire (par exemple, 90°)
6	P3	Réglage pour le pliage en crochet (par exemple, 180°)
7	ON	Bouton de mise en marche de la machine.
8	Prog. OFF – ON	Réglage pour activer ou désactiver le programme.
9	GAUCHE – DROITE	Rotation du disque de pliage.
10	MAN – AUTO	Réglage pour le mode manuel ou automatique.
11	COUPE – PLIAGE	Permet d'activer la fonction de coupe ou de pliage de la machine.
12	Pédale	La plaque de pliage tourne lorsqu'elle est actionnée.
13	Arrêt d'urgence	Arrête le système en cas d'urgence.

11.1. Plage de contrôle du courant thermique et interrupteur de protection du moteur

La machine a été configurée par le fabricant à 10 A, ce qui est conçu pour un moteur de 2,2 + 3 kW fonctionnant à 1500 tours par minute, en fonction des critères pertinents alignés avec les performances de pliage. L'opérateur n'est pas autorisé à modifier ces réglages.

Un interrupteur de protection du moteur est installé dans la machine pour protéger le système des dommages. Il coupe l'alimentation électrique si la machine tire trop de courant. Si l'interrupteur se déclenche, il doit être réinitialisé en tournant le bouton de l'interrupteur sur la position "1".

L'interrupteur de protection du moteur ne doit pas être retiré ou modifié de quelque manière que ce soit. (Figure 10)

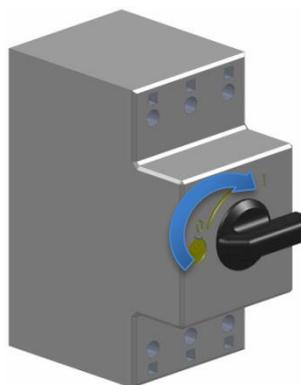


Figure 10: Interrupteur de protection du moteur

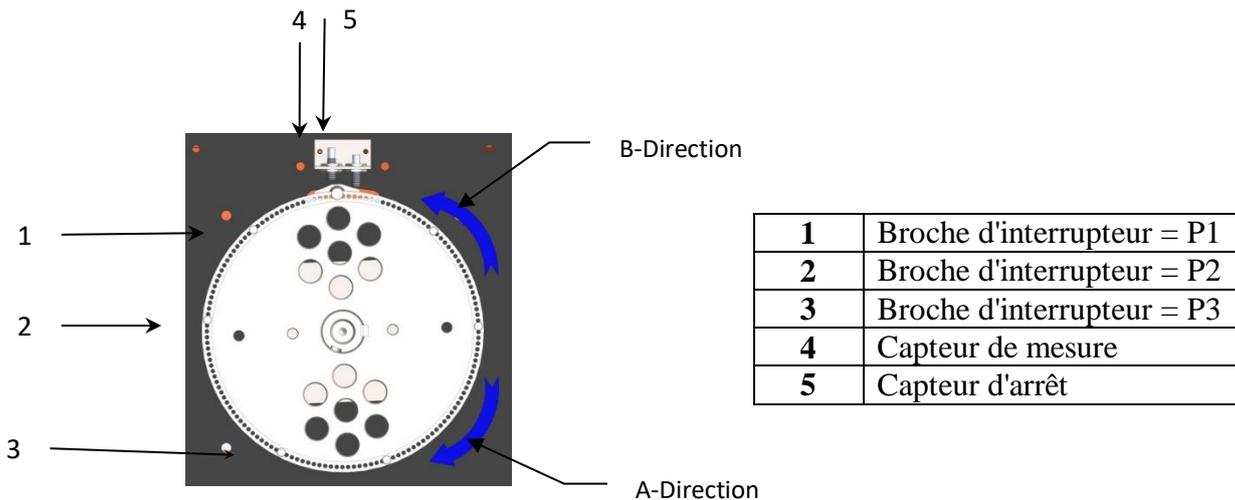
11.2. Réglage du pliage en crochet P3 (180°)

Réglages dans le programme inactif (Prog. OFF)

Assurez-vous qu'il n'y ait aucun matériau autre que l'appareil de pliage sur la machine avant de commencer l'ajustement de l'angle, puis commencez le processus d'ajustement.

Réglez l'interrupteur sur la position "OFF" et appuyez sur le bouton P3. Il doit y avoir six broches d'interrupteur identiques (3 pour la rotation gauche, 3 pour la rotation droite) sur le disque de pliage. Réglez la machine sur la position "MAN" et vérifiez la direction de rotation. La broche d'interrupteur P3 doit être déplacée sur les trous du disque de pliage dans la direction A ou B afin de définir l'angle souhaité, par exemple pour un pliage en crochet de 180°. Plus les broches d'interrupteur dans les deux directions (A ou B) sont proches du capteur de mesure (voir l'image ci-dessous), plus l'angle de pliage sera petit. Si les broches d'interrupteur s'éloignent du capteur de mesure, l'angle de pliage augmente en conséquence.

NOTE : Pour le réglage de l'angle, la broche d'interrupteur 1 doit être utilisée pour le bouton P1, la broche d'interrupteur 2 pour le bouton P2 et la broche d'interrupteur 3 pour le bouton P3.



Après avoir terminé le processus de réglage, le fer à plier et les accessoires sont positionnés sur la machine comme indiqué sur la Figure 4 et la machine est réglée sur l'état de pliage. En fonction du diamètre du fer à plier (si le diamètre est inférieur à 16 mm, le retenue doit être utilisé ; si le diamètre est supérieur à 16 mm, l'accessoire de pliage approprié doit être utilisé), les accessoires sont fixés. Lors du pliage par le disque de pliage et de son retour, le fer doit être fixé sur la broche de pliage à l'avant pour des raisons de sécurité afin d'éviter les blessures causées par le mouvement du fer.

Le matériau à plier est ajusté de manière à ce qu'il soit parallèle en ajustant les barres de poussée du support à l'aide de la clé de réglage (voir Figure 4). Pour un pliage en série, la machine doit être réglée sur la position AUTO pour effectuer le processus de pliage automatiquement.

Note : En mode MAN, le disque de pliage tourne tant que la pédale est enfoncée jusqu'à ce que la position de pliage soit atteinte. Le disque de pliage revient ensuite à sa position d'origine. En mode AUTO, il suffit d'appuyer une fois sur la pédale, après quoi le disque de pliage tourne automatiquement jusqu'à la position de pliage et revient ensuite à sa position de départ. Si le processus de pliage a déjà commencé en mode AUTO, il peut être interrompu en appuyant à nouveau sur la pédale. À partir de ce moment, la pédale doit être maintenue enfoncée comme en mode MAN jusqu'à ce que le disque de pliage revienne à sa position d'origine. La machine repasse ensuite en mode AUTO.

De plus, la machine peut être arrêtée en mode AUTO lorsqu'elle revient à sa position d'origine après l'achèvement du processus de pliage. Si la pédale est relâchée, la machine poursuit le processus. En cas de danger, les fonctions d'arrêt d'urgence doivent être utilisées pour protéger l'opérateur contre les situations dangereuses.

Si vous souhaitez modifier les réglages en appuyant sur les boutons P1, P2 ou P3, assurez-vous que la machine a bien terminé le processus de pliage et s'est arrêtée (au point zéro). Ce n'est qu'alors que le bouton souhaité pourra être pressé pour changer les réglages. Il n'est pas possible de modifier le réglage tant que le processus de pliage est en cours.



ATTENTION ! Lors du pliage, le diamètre de l'accessoire de pliage autour duquel l'acier est plié doit être au moins cinq fois le diamètre de l'acier.

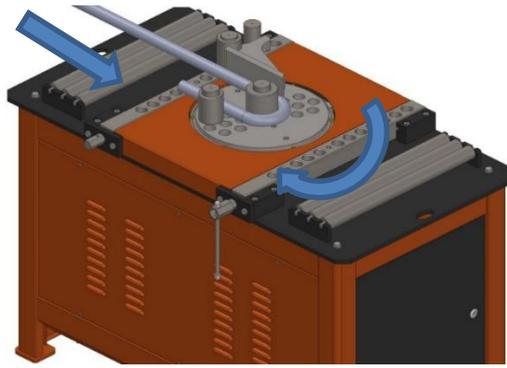


Figure 11: Réglage du pliage en crochet (180°)

11.3. Réglage du pliage en biais P2 (90°)

Le réglage se fait selon le même principe que pour le réglage du pliage (180°) décrit en 11.2, en appuyant sur le bouton P2 du panneau de commande.

NOTE: L'angle requis pour le bouton P2 est réglé en déplaçant la broche de commutation 2.

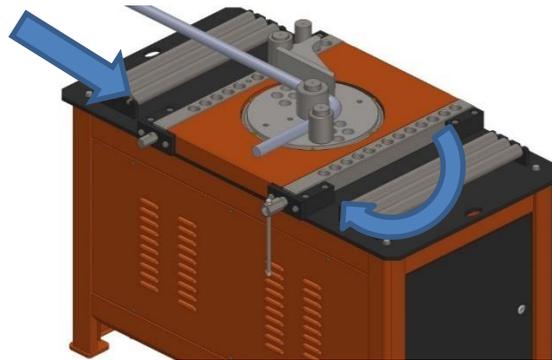


Figure 12: Réglage du pliage en biais P2 (90°)

11.4. Réglage du pliage en biais P1 (45°)

Le réglage se fait selon le même principe que pour le réglage du pliage (180°) décrit en 11.2, en appuyant sur le bouton P1 du panneau de commande.

NOTE: L'angle requis pour le bouton P1 est réglé en déplaçant la broche de commutation 1.

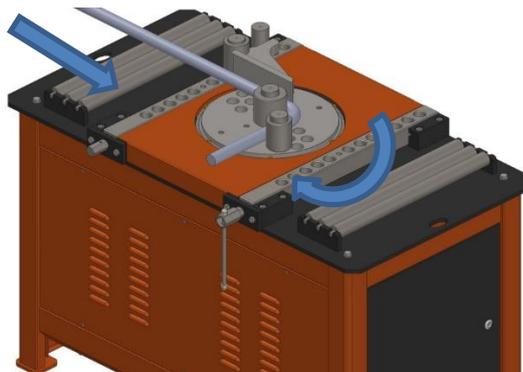


Figure 13: Réglage du pliage en biais

11.5. Réglage du pliage du stirrup (étrier)

Réglages dans le programme actif (Prog. ON)

Avant de passer le programme en position ON, l'angle de 90° pour le pliage de l'étrier doit être réglé à l'aide du bouton P2 et l'angle de 135° avec le bouton P3. Le commutateur de programme peut ensuite être mis en position "ON". Après l'activation, le bouton P1 doit être pressé une fois. Les boutons P1, P2 et P3 clignotent alors une fois. Ce clignotement indique que la machine est prête pour la programmation. Le processus de programmation peut ensuite être démarré en fonction de l'angle de pliage souhaité.

Par exemple, le processus de programmation pour créer la forme du pliage de l'étrier illustrée ci-dessous se déroule comme suit :



Figure 14a



Figure 14b



Figure 14: Réglage de la flexion des étriers

Programmation de la forme affichée :

- Pour le premier angle, appuyez une fois sur le bouton P3.
- Pour le 2ème, 3ème et 4ème angles, qui sont chacun à 90° , appuyez trois fois successivement sur le bouton P2.
- Après avoir appuyé sur le bouton P3 pour le 5ème angle, le processus de programmation est transféré à la mémoire de la machine en appuyant sur la pédale, et le processus est terminé (P1-P2-P3 clignote). Après avoir terminé le processus de réglage (voir les Figures 13a - 13h), les processus de flexion du fer à béton doivent être effectués selon la séquence de flexion spécifiée.

Note: Si l'interrupteur Prog. ON-OFF est déplacé en position "ON", le programme en cours est réinitialisé et une nouvelle programmation est nécessaire. Si aucune nouvelle programmation n'est nécessaire, l'interrupteur doit rester en position "OFF". Lors de la flexion, le diamètre de la douille de flexion autour de laquelle l'acier est plié doit être au moins cinq fois le diamètre de l'acier.

11.6. Retrait et installation du ressort sur la machine

Pour retirer les ressorts situés à l'arrière de la machine, commencez par desserrer l'écrou de blocage de la partie de tension du ressort et retirez-le. Cela vous permettra de détacher les ressorts du piston. Lors de l'installation des ressorts neufs, attachez une extrémité de chaque ressort au piston, puis reliez l'autre extrémité à la partie de tension du ressort. Utilisez une clé appropriée pour tourner l'écrou, en tirant sur le goujon pour tendre les ressorts. Une fois le processus de tension terminé, sécurisez l'ajustement en serrant l'écrou de blocage sur le goujon.

Pour bien tendre les ressorts, commencez par desserrer l'écrou de blocage, puis utilisez la clé pour ajuster les ressorts jusqu'à ce qu'il y ait un écart de 5 mm entre les spires. Enfin, serrez l'écrou de blocage pour terminer l'ajustement.

(Voir Figures 15-16).

⚠ ATTENTION ! La tension des ressorts et le remplacement des ressorts ne doivent pas être effectués avec le porte-lame relevé.

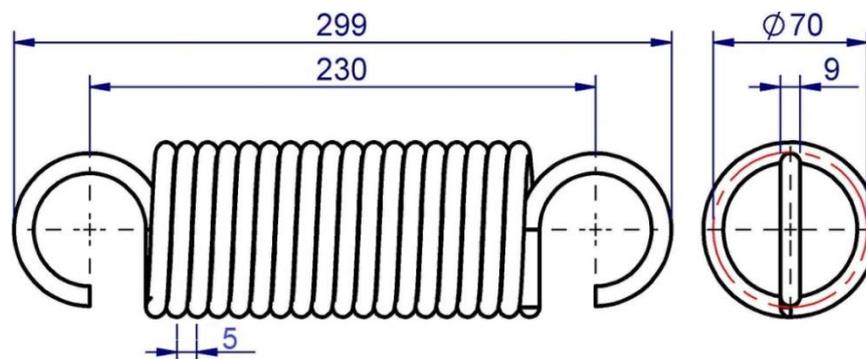


Figure 15: Réglage du ressort de traction

11.7. Réglage de l'écart de travail du porte-lame

Au fur et à mesure que la machine fonctionne, l'écart de travail du porte-lame peut augmenter progressivement. Cela peut entraîner une surcharge de la machine et, potentiellement, la rupture des lames, ce qui est dangereux. Inversement, si le réglage est trop serré, les ressorts peuvent ne pas être capables de tirer efficacement le porte-lame et, plus gravement, les lames peuvent entrer en collision pendant l'opération, ce qui présente un risque pour la sécurité. Il est donc essentiel d'ajuster soigneusement l'écart. Lors du réglage, assurez-vous que l'écart de travail entre les lames est d'au moins 2 mm.

Commencez par desserrer le boulon numéro 9. Ensuite, desserrez les boulons numérotés 7 et 8 en libérant les écrous de verrouillage, et ajustez-les pour obtenir un écart de 5 mm entre les lames. Assurez-vous que le boulon numéro 8 est en contact avec la plaque de réglage. Ensuite, tournez le boulon numéro 9 pour appuyer la plaque de réglage contre le boulon numéro 8, puis serrez le boulon numéro 9. Terminez le réglage en serrant l'écrou de verrouillage.

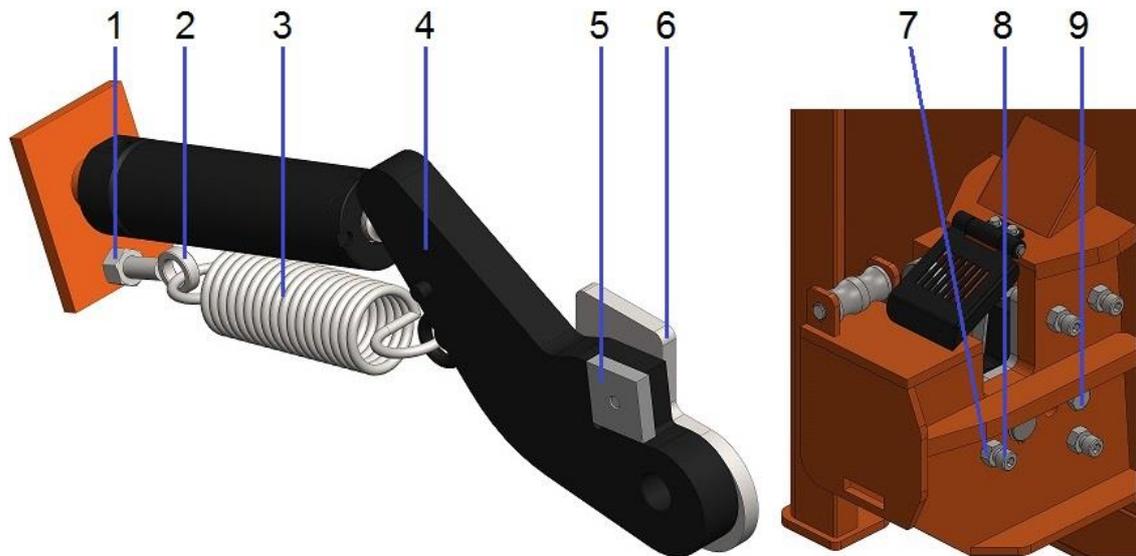


Figure 16: Réglage de la tension du ressort et remplacement

1	Contre-écrou	4	Porte-lame	7	Écrou de réglage
2	Œillet	5	Lame mobile	8	Boulon de réglage
3	Ressort de tension	6	Plaque de réglage	9	Boulon de fixation

11.8. Vérification du niveau d'huile

Le niveau d'huile dans le réservoir peut diminuer au fil du temps en raison de l'opération et des fuites possibles. Dans de tels cas, le niveau d'huile doit être vérifié à l'aide de la jauge de niveau d'huile. Il y a deux lignes sur la tige attachée au bouchon du réservoir. Le niveau d'huile doit être compris entre la ligne maximale et la ligne minimale (voir Figure 10).

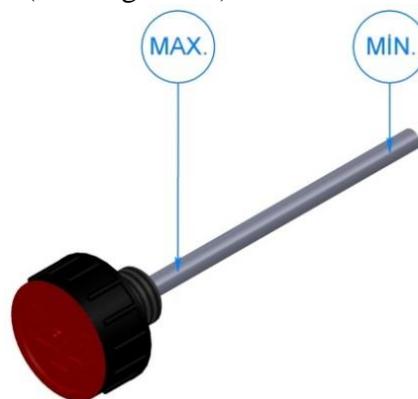


Figure 17: Jauge de niveau d'huile

11.9. Remplacement de la lame

Lorsque la machine est éteinte, commencez par retirer la lame du corps principal. Ensuite, démarrez la machine et appuyez sur la pédale pour soulever le porte-lame jusqu'à ce que la tête du boulon auquel la lame est fixée soit visible. Arrêtez la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt sans retirer votre pied de la pédale. Retirez l'ancienne lame et installez la nouvelle, puis retirez votre pied de la pédale. Après le retrait du porte-lame, remplacez la lame sur le corps principal.

12. INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE ET DE LUBRIFICATION

Une maintenance appropriée est essentielle pour augmenter la durée de vie de la machine et garantir une flexion sûre. Il est recommandé que chaque utilisateur établisse un système fiable de contrôle et de maintenance de la machine. Les explications suivantes sont fournies à titre de référence. L'huile hydraulique HLP32 est utilisée dans le réservoir d'huile de la machine.

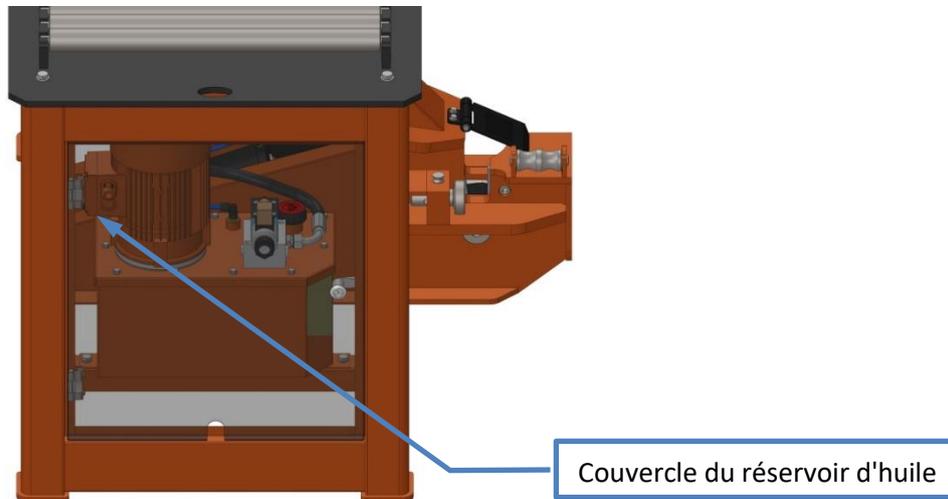


Figure 18: Maintenance et lubrification de la machine

Maintenance quotidienne

- Retirer soigneusement la poussière et la saleté de la machine à l'aide d'un pinceau doux
- Si la machine est utilisée à l'extérieur, elle doit être protégée de la pluie à tout moment
- Vérifier régulièrement la machine pour détecter tout bruit inhabituel

Maintenance hebdomadaire

- Les pièces qui déplacent les rouleaux de cintrage de la machine doivent être nettoyées et lubrifiées
- Le mécanisme de vis de réglage de la machine doit être nettoyé et lubrifié
- Les graisseurs installés sur la machine doivent être lubrifiés et les graisseurs cassés doivent être remplacés

Maintenance mensuelle

- Vérifier le matériel de cintrage et ne pas utiliser les pièces fissurées ou déformées
- Vérifier que le réservoir et les tuyaux ne fuient pas d'huile

Maintenance semestrielle

- Toutes les connexions de boulons de la machine doivent être vérifiées pour s'assurer qu'elles sont bien serrées
- Le porte-lame de la machine doit être démonté et nettoyé
- Les raccords et tuyaux hydrauliques de la machine doivent être vérifiés

Maintenance annuelle

- L'huile doit être changée
- Les joints et roulements doivent être remplacés s'ils sont détériorés
- Les pièces tordues, fissurées ou usées doivent être vérifiées et remplacées

**ATTENTION !**

L'huile hydraulique HLP32 utilisée dans l'unité hydraulique a une durée de fonctionnement de 1000 heures dans le système. À la fin de cette période, l'huile doit être changée. Sinon, cela pourrait entraîner la détérioration de la pompe hydraulique. De plus, si l'huile est stockée dans un réservoir protégé (contre l'eau, la poussière, la pollution, etc.), elle a une période de stockage de 6 mois, même si elle n'est jamais utilisée. Dans le cas où cette période est dépassée, il peut ne pas y avoir de problème avec l'huile, mais il est conseillé de la tester avant de l'utiliser. Si des particules telles que de la poussière, de la terre, des écailles de fer, etc., sont présentes dans l'huile usagée et qu'elles peuvent endommager la pompe hydraulique, l'huile doit être remplacée.

13. DÉFAUTS, CAUSES ET ÉLIMINATION

Les erreurs qui peuvent survenir lors de l'utilisation de la machine, ainsi que leurs causes possibles et solutions, sont listées dans le tableau suivant :

**ATTENTION !**

Dans les cas où il est nécessaire d'ouvrir le panneau électrique pour diagnostiquer et résoudre des pannes électriques sur la machine, celle-ci doit être déconnectée de l'alimentation électrique en tournant le commutateur principal en position "0". L'inspection et les réparations doivent uniquement être effectuées par un personnel qualifié.

	DÉFAUTS	DESCRIPTION	SOLUTIONS
1.	Machine ne fonctionne pas	1. Le réseau d'alimentation auquel la machine est connectée peut avoir une phase manquante. 2. Le bouton d'arrêt d'urgence peut être pressé. 3. Le disjoncteur de protection du moteur peut avoir déclenché. 4. Le commutateur LEFT-STOP-RIGHT peut être en position d'arrêt. 5. Le couvercle du panneau de contrôle électrique peut être ouvert ou mal fixé.	1. Faire vérifier les phases. 2. Vérifier l'interrupteur. S'il est pressé, relâchez-le en tournant dans la direction indiquée par la flèche sur le bouton. 3. Vérifier le disjoncteur de protection du moteur. Si le disjoncteur a déclenché, réinitialisez-le en position "1". 4. Vérifier l'interrupteur. S'il est en position Stop, tournez-le vers la position droite ou gauche. 5. Vérifier que le couvercle du panneau de contrôle est correctement fermé et sécurisé.
2.	Le disque de pliage tourne en continu	1. Le capteur peut être défectueux. 2. Aucun épingle de commutateur installée dans le disque de pliage. 3. Le contacteur de direction peut être défectueux.	1. Vérifier le capteur. 2. Vérifier si l'épingle de commutateur est installée. 3. Vérifier le contacteur.

3.	Le disjoncteur de protection du moteur se déclenche constamment	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur peut être brûlé. 2. Si la machine plie de l'acier au-delà de sa capacité de pliage. 3. Il peut y avoir une phase manquante dans le réseau d'alimentation. 4. Le transformateur peut être brûlé. 5. Des courts-circuits ou des câblages endommagés peuvent être présents. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le moteur. 2. Vérifier le matériau selon le type et les dimensions spécifiés sur la plaque signalétique. 3. Faire vérifier les phases du réseau d'alimentation. 4. Vérifier le transformateur pour toute panne ou dommage. 5. Inspecter les câbles et les connexions pour tout dommage ou connexion desserrée.
4.	La machine ne démarre pas lorsque la pédale est enfoncée	<ol style="list-style-type: none"> 1. Elle peut être débranchée. 2. La pédale peut être défectueuse. 3. Les contacteurs du système électrique peuvent avoir échoué. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la prise. 2. Vérifier la pédale. La remplacer si elle est défectueuse. 3. Vérifier le contacteur.
5.	L'arrêt d'urgence ne fonctionne pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'interrupteur d'arrêt d'urgence peut être défectueux. 2. Les connexions des câbles peuvent être déconnectées. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer l'interrupteur d'arrêt d'urgence. 2. Vérifier les connexions des câbles.
6.	Des bruits inhabituels proviennent de la machine	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les roulements peuvent être défectueux. 2. Le propulseur du moteur peut frotter. 3. Les engrenages peuvent être cassés. 4. Il se peut qu'il n'y ait plus d'huile dans le réducteur. 5. Le réseau d'alimentation électrique auquel la machine est connectée peut avoir une phase manquante. 6. La machine peut avoir été surchargée au-delà de sa capacité. 7. Il se peut que les engrenages fonctionnent sans lubrification. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez les roulements. 2. Vérifiez les propulseurs. 3. Vérifiez les engrenages (réducteur et jeu d'engrenages) pour tout dommage ou usure. 4. Vérifiez l'huile des engrenages. 5. Vérifiez les phases du réseau d'alimentation électrique. 6. Vérifiez le matériau plié selon les spécifications figurant sur la plaque signalétique. 7. Ajoutez de l'huile dans le réducteur.
7.	The machine is losing oil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il se peut que la vis d'aération du réducteur soit manquante. 2. Fuite d'huile du joint moteur. 3. Les connexions des vis du réducteur peuvent être desserrées. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la vis d'aération. 2. Vérifiez le moteur du côté de la pale. Si de l'huile est présente, remplacez le joint moteur. 3. Vérifiez les connexions des vis et serrez-les si elles sont desserrées.
8.	The machine doesn't cut	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fer à béton à couper peut ne pas avoir la taille et la résistance souhaitées. 2. Il peut ne pas y avoir d'huile dans le réservoir. 3. Le moteur peut être inversé. 4. La pompe ou le contrôleur peut être défectueux. 5. L'huile peut fuir des raccords ou des tuyaux à l'intérieur du réservoir. 6. L'huile hydraulique peut être détériorée. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la capacité de coupe. 2. Vérifiez l'huile dans le réservoir. 3. Vérifiez que la direction de rotation est dans le sens de la flèche (horloger). 4. Vérifiez la pompe et le contrôle. 5. Vérifiez les fuites dans le réservoir d'huile. 6. Vérifiez si l'huile hydraulique est détériorée.

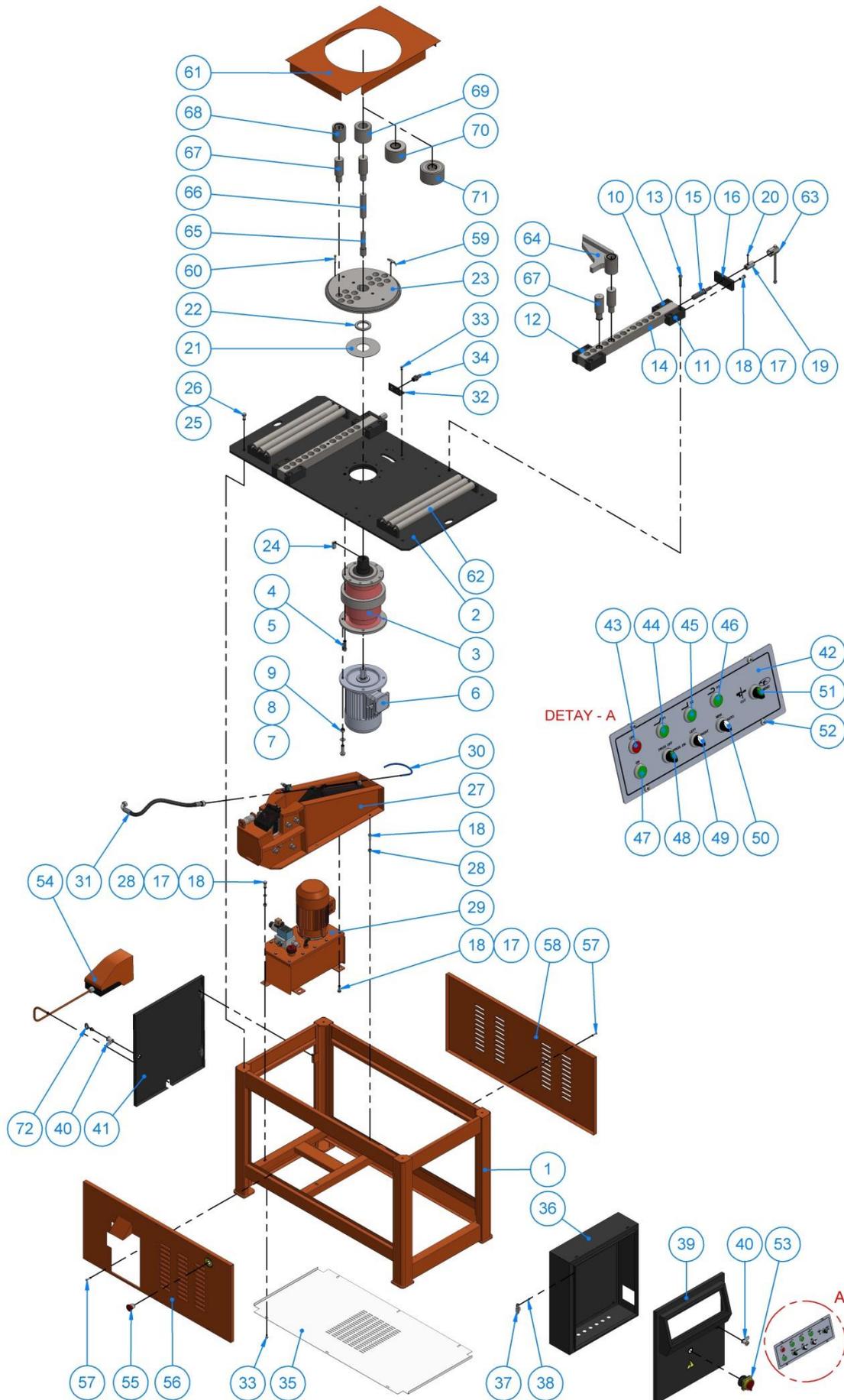
9.	La machine casse fréquemment le boulon de la lame.	1. Les roulements auxquels la lame est fixée peuvent être écrasés. 2. Les lames peuvent se heurter les unes contre les autres pendant le travail.	1. Vérifiez les roulements de connexion de la lame. 2. Vérifiez que les lames ne se heurtent pas.
10.	La machine casse fréquemment les ressorts	La tension du ressort peut être trop élevée.	Vérifiez la tension du ressort.
11.	Le ressort de traction ne rétracte pas le porte-lame	1. L'écart de travail peut être trop serré. 2. De la poussière peut s'être accumulée entre le porte-lame, bloquant ce dernier	1. Vérifiez l'écart de travail. Desserrez s'il est trop serré. 2. Vérifiez entre le porte-lame et nettoyez la saleté.

14. LISTE DES PIÈCES

NO	Part-No.	Description	Qté
1	MAX40-01	Cadre de la machine	1
2	MAX40-02	Couvercle supérieur de la machine	1
3	MAX40-03	Engrenage B36 R3EL 004A	1
4	MAX40-04	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M12x50mm	10
5	MAX40-05	Rondelle DIN 125 – M12	26
6	MAX40-06	Moteur 3 kW 100B5	1
7	MAX40-07	Vis à tête hexagonale DIN 933 – M14x50mm	4
8	MAX40-08	Rondelle DIN 125 – M14	8
9	MAX40-09	Ecrou de verrouillage DIN 985 – M14	4
10	MAX40-10	Poussoir de connexion droite	2
11	MAX40-11	Poussoir de connexion gauche	2
12	MAX40-12	Poussoir de connexion arrière	4
13	MAX40-13	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M12x55mm	16
14	MAX40-14	Support de poussoir	2
15	MAX40-15	Vis de réglage	2
16	MAX40-16	Poussoir de connexion tête	2
17	MAX40-17	Rondelle DIN 125 – M10	12
18	MAX40-18	Vis à tête hexagonale DIN 933 – M10x30mm	10
19	MAX40-19	Ecrou de réglage	2
20	MAX40-20	Vis de griffe DIN 916 – M8x10mm	2
21	MAX40-21	Rondelle plate intermédiaire	1
22	MAX40-22	Douille à bride	1
23	MAX40-23	Disque de pliage Ø400mm	1
24	MAX40-24	Coin 16x12x40mm	1
25	MAX40-25	Rondelle DIN 125 – M12	4
26	MAX40-26	Vis à tête hexagonale DIN 933 – M12x30mm	4
27	MAX40-27	Coupe hydraulique G35H	1
28	MAX40-28	Ecrou de verrouillage DIN 985 – M10	4
29	MAX40-29	Unité hydraulique	1
30	MAX40-30	Tuyau pneumatique	1
31	MAX40-31	Tuyau haute pression	1

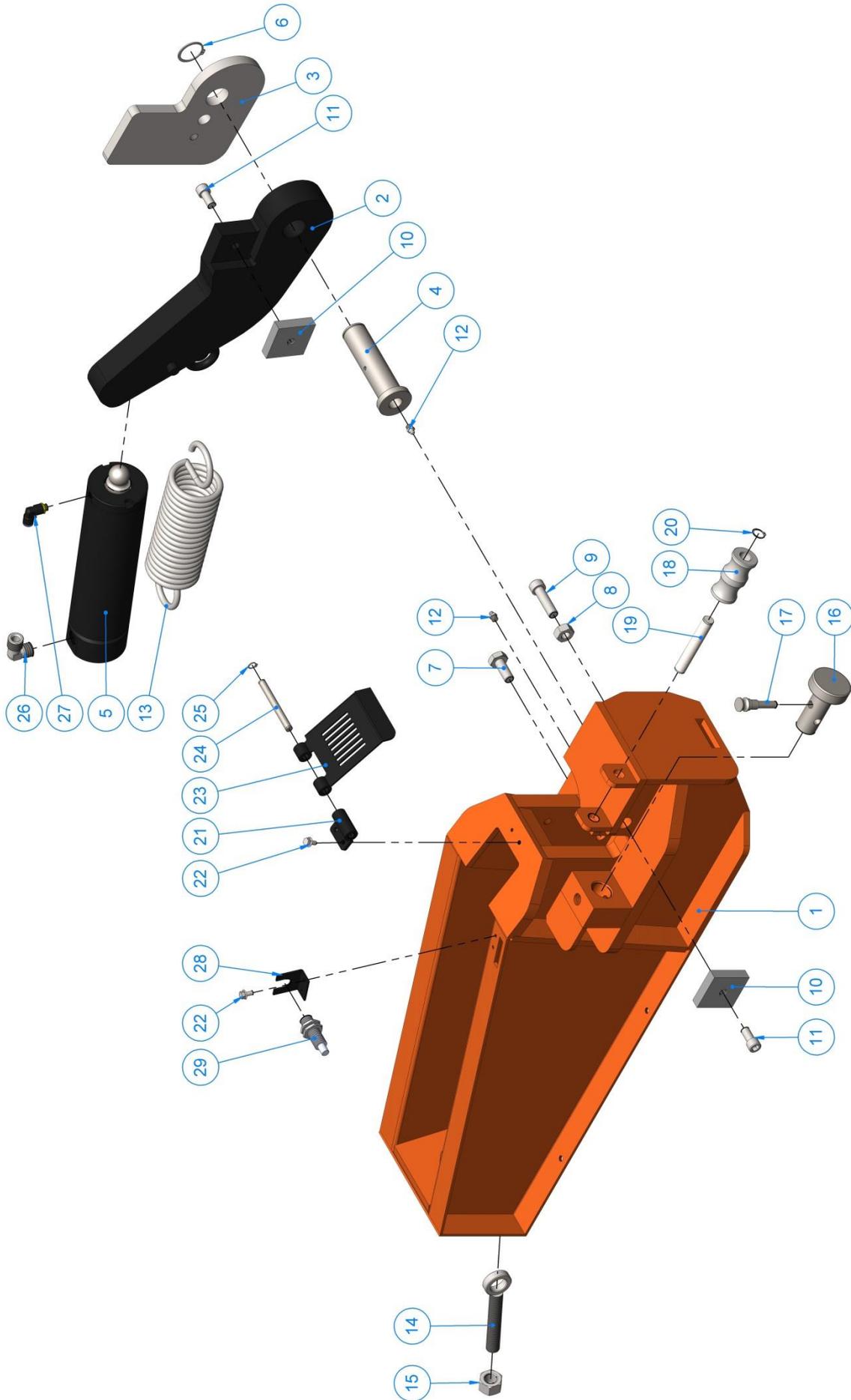
32	MAX40-32	Support de capteur	1
33	MAX40-33	Vis à tête hexagonale avec bride DIN 6921 – M6x12mm	12
34	MAX40-34	Capteur	1
35	MAX40-35	Couvercle inférieur	1
36	MAX40-36	Boîtier du panneau électrique	1
37	MAX40-37	Charnière	4
38	MAX40-38	Vis M5	8
39	MAX40-39	Couvercle du panneau électrique	1
40	MAX40-40	Verrou de porte	2
41	MAX40-41	Couvercle de maintenance	1
42	MAX40-42	Panneau de contrôle	1
NO	Part-No.	Description	Qté
43	MAX40-43	Bouton Machine Off	1
44	MAX40-44	Bouton P1	1
45	MAX40-45	Bouton P2	1
46	MAX40-46	Bouton P3	1
47	MAX40-47	Bouton Machine On	1
48	MAX40-48	Interrupteur Prog. On/Off	1
49	MAX40-49	Interrupteur Gauche/Droit	1
50	MAX40-50	Interrupteur Man/Auto	1
51	MAX40-51	Interrupteur Cut-Bend	1
52	MAX40-52	Vis à tête fraisée à empreinte cruciforme DIN 7985 – M6x10mm	4
53	MAX40-53	Interrupteur principal	1
54	MAX40-54	Pédale de pied	1
55	MAX40-55	Bouton d'arrêt d'urgence	1
56	MAX40-56	Couvercle avant	1
57	MAX40-57	Vis à tête hexagonale fraisée DIN 7991 – M6x30mm	12
58	MAX40-58	Couvercle arrière	1
59	MAX40-59	Angle de réglage zéro	1
60	MAX40-60	Pin de commutateur	6
61	MAX40-61	Couvercle de la table centrale de la machine	1
62	MAX40-62	Roulette coulissante	6
63	MAX40-63	Clé de réglage	1
64	MAX40-64	Retenir	1
65	MAX40-65	Goupille de fer à béton	1
66	MAX40-66	Goupille droite	1
67	MAX40-67	Goupille de pliage	4
68	MAX40-68	Buse de pliage Ø70mm	1
69	MAX40-69	Buse de pliage Ø90mm	1
70	MAX40-70	Buse de pliage Ø110mm	1
71	MAX40-71	Buse de pliage Ø130mm	1
72	MAX40-72	Clé de panneau	1

15. VUE DÉCOMPOSÉE



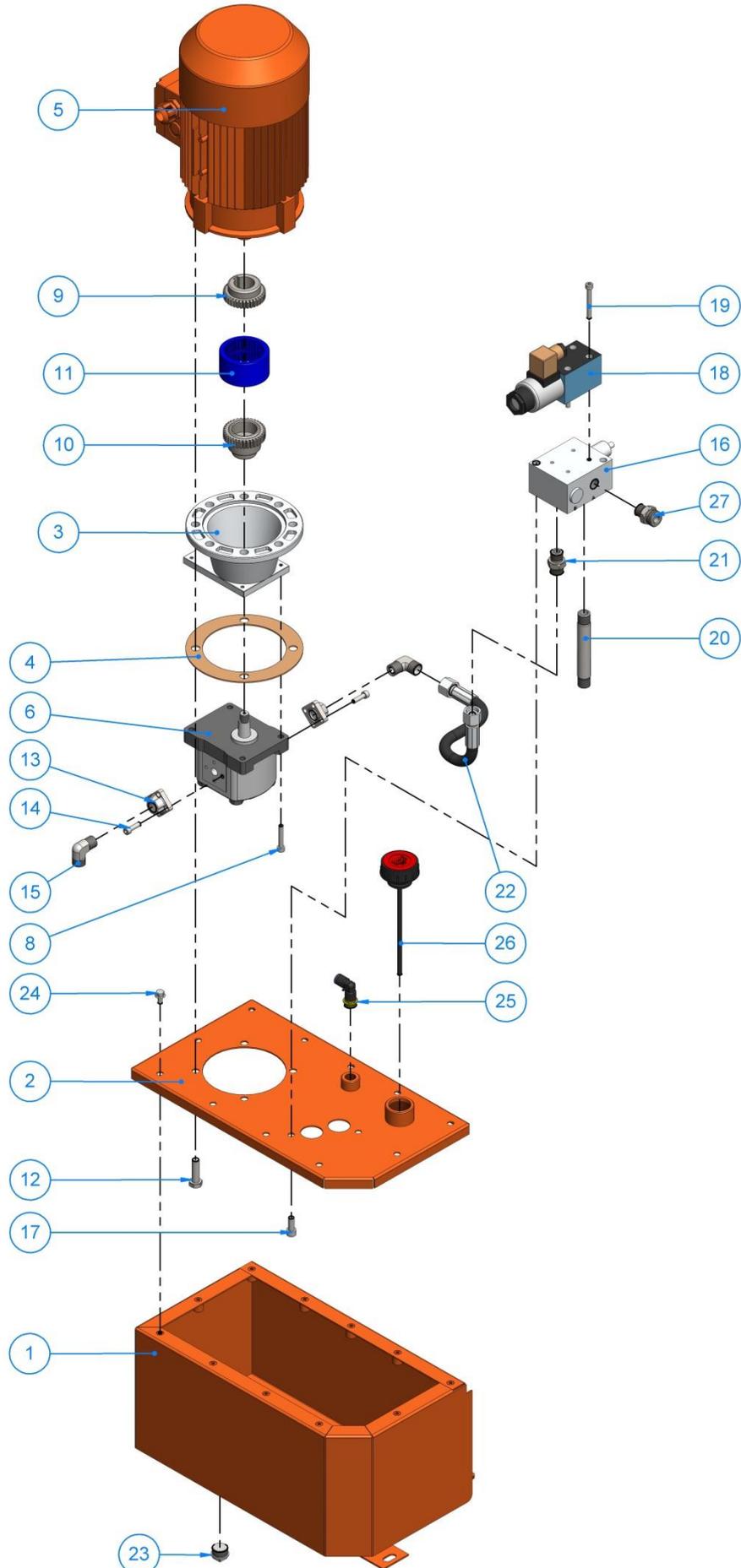
16. LISTE DES PIÈCES DE COUPE HYDRAULIQUE

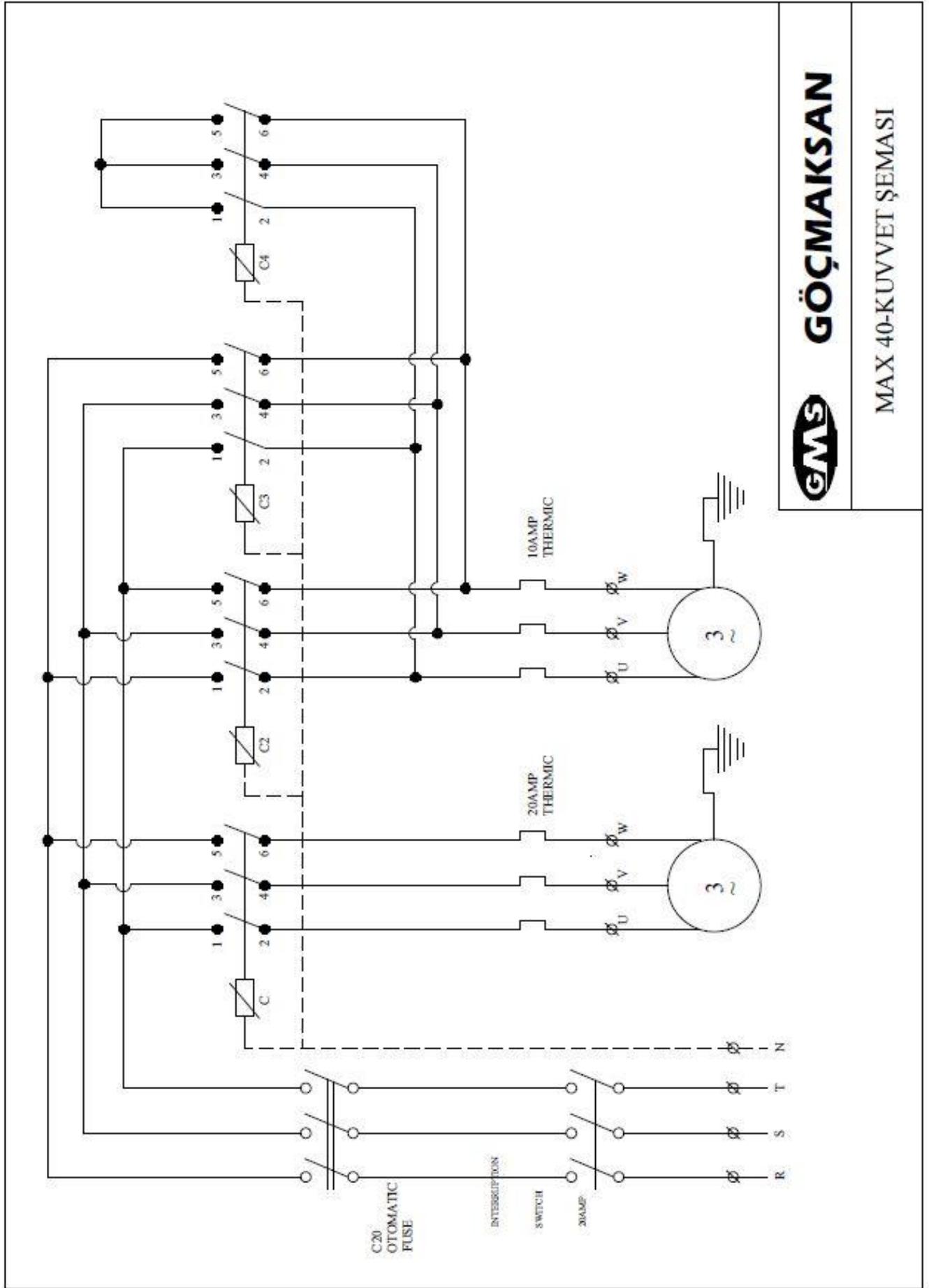
NO	Part-No.	Description	Qté
1	MAX40-27-01	Corps de coupe	1
2	MAX40-27-02	Support de lame	1
3	MAX40-27-03	Plaque de réglage	1
4	MAX40-27-04	Arbre principal	1
5	MAX40-27-05	Piston	1
6	MAX40-27-06	Segment d'arbre Ø35mm	1
7	MAX40-27-07	Vis à tête hexagonale DIN 933 – M14x35mm	1
8	MAX40-27-08	Ecrou DIN 934 – M14	4
9	MAX40-27-09	Vis à tête cylindrique DIN 912 – M14x50mm	4
10	MAX40-27-10	Lame 65 x 65 x 17mm	2
11	MAX40-27-11	Vis à tête cylindrique DIN 912 – M12x25mm	2
12	MAX40-27-12	Garnissage 1/8"	3
13	MAX40-27-13	Ressort de tension	1
14	MAX40-27-14	Œillet 3/4"	1
15	MAX40-27-15	Ecrou 3/4"	2
16	MAX40-27-16	Rétentionneur	1
17	MAX40-27-17	Goupille pour rétentionneur	1
18	MAX40-27-18	Rouleau glissant	1
19	MAX40-27-19	Vis pour rouleau glissant	1
20	MAX40-27-20	Segment d'arbre Ø16mm	2
21	MAX40-27-21	Charnière pour protection	1
22	MAX40-27-22	Vis à tête hexagonale avec bride DIN 6921 – M6x12mm	4
23	MAX40-27-23	Protection de la lame	1
24	MAX40-27-24	Arbre pour protection de la lame	1
25	MAX40-27-25	Segment d'arbre Ø10mm	2
26	MAX40-27-26	Pièce 1/2" M22 L	1
27	MAX40-27-27	Connecteur pneumatique 1/8" L	1
28	MAX40-27-28	Support de capteur	1
29	MAX40-27-29	Capteur	1



17. LISTE DES PIÈCES DE L'UNITÉ HYDRAULIQUE

NO	Part-No.	Description	Qté
1	MAX40-29-01	P24 Réservoir d'huile	1
2	MAX40-29-02	Couvercle du réservoir d'huile	1
3	MAX40-29-03	Carter 1K 160	1
4	MAX40-29-04	Joint	1
5	MAX40-29-05	Moteur 2,2 kW B14 90L	1
6	MAX40-29-06	Pompe hydraulique	1
7	MAX40-29-07	Rondelle de ressort DIN 127 – M6	4
8	MAX40-29-08	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M6x35mm	4
9	MAX40-29-09	Accouplement de sortie moteur	1
10	MAX40-29-10	Accouplement de pompe	1
11	MAX40-29-11	Accouplement à intervalle d'engrenage	1
12	MAX40-29-12	Vis à tête hexagonale DIN 933 – M10x35mm	4
13	MAX40-29-13	Adaptateur 3/8"	2
14	MAX40-29-14	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M6x20mm	8
15	MAX40-29-15	Pièce M18 L 3/8"	2
16	MAX40-29-16	Plaque	1
17	MAX40-29-17	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M8x20mm	2
18	MAX40-29-18	Vanne électromagnétique	1
19	MAX40-29-19	Vis à tête hexagonale DIN 912 – M6x50mm	4
20	MAX40-29-20	Tuyau de débordement	1
21	MAX40-29-21	Raccord vissé M18 3/8"	1
22	MAX40-29-22	Flexible de ligne de pression	1
23	MAX40-29-23	Bouchon obturateur 1/2"	1
24	MAX40-29-24	Vis à tête hexagonale avec bride DIN 6921 – M6x12mm	11
25	MAX40-29-25	Connecteur pneumatique L 3/8"	1
26	MAX40-29-26	Bouchon du réservoir d'huile	1
27	MAX40-29-27	Raccord vissé M22 3/8"	1





GMS **GÖÇMAKSAN**

MAX 40-KUVVET ŞEMASI

19. À PROPOS DE NOUS



GÖÇMAKSAN

ÜBER UNS | ABOUT US



Göçmaksan ist seit 1960 in der Baubranche tätig und hat sich als führender Hersteller von Betonstahlbiege- und Schneidemaschinen, Baumaschinen sowie Handwerkzeugen etabliert. Neben der Produktion bieten wir umfassenden Service, Vertrieb und Ersatzteillieferungen an. Unser Unternehmen war das erste in der Türkei, das mit der Herstellung dieser Maschinen begann und produziert heute über 45 verschiedene Maschinenmodelle mit Kapazitäten von 6 mm bis 60 mm. Dieser Erfolg ist das Ergebnis kontinuierlicher technischer Innovationen, Forschungs- und Entwicklungsarbeiten sowie der Expertise unseres erfahrenen Personals. Durch die gezielte Analyse von Schwachstellen im Bausektor, insbesondere im Bereich der Bewehrungsbiegung, sowie die Entwicklung von Steuerungssystemen und Getrieben zur Lösung dieser Probleme, haben wir ein Patentsertifikat vom Türkischen Patentinstitut für unsere Maschinen erhalten. Unser Ziel ist es, weltweit führend in der Herstellung von Betonstahlbiege- und Schneidemaschinen zu werden. Wir sind nach dem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001:2000, TSEK, GOST-R, UkrSEPRO sowie der Maschinenrichtlinie 98/37/EG zertifiziert. Unsere CE-zertifizierten Maschinen exportieren wir in zahlreiche Länder weltweit, und wir sind stolz darauf, als führendes Unternehmen der Branche in der Türkei anerkannt zu sein.

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.