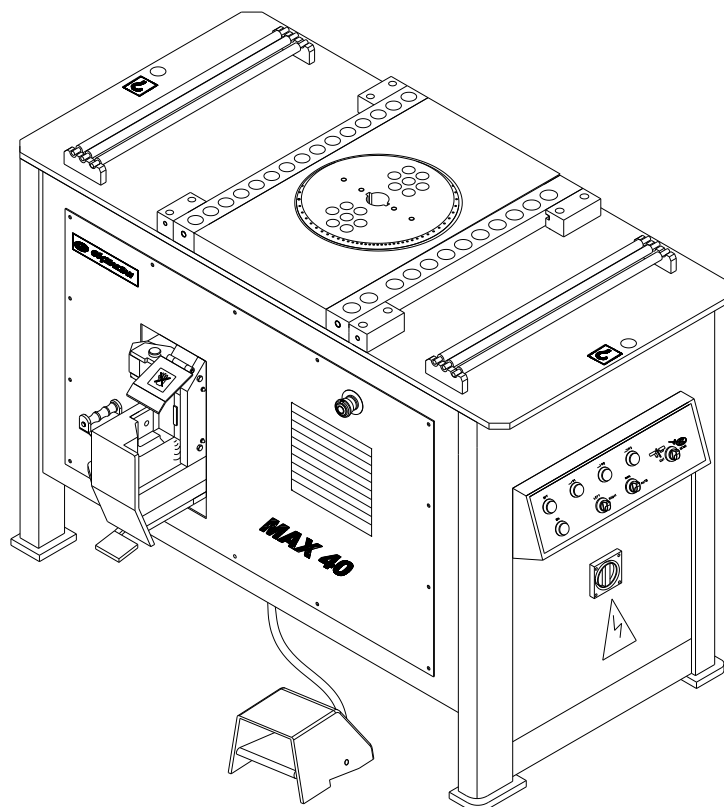
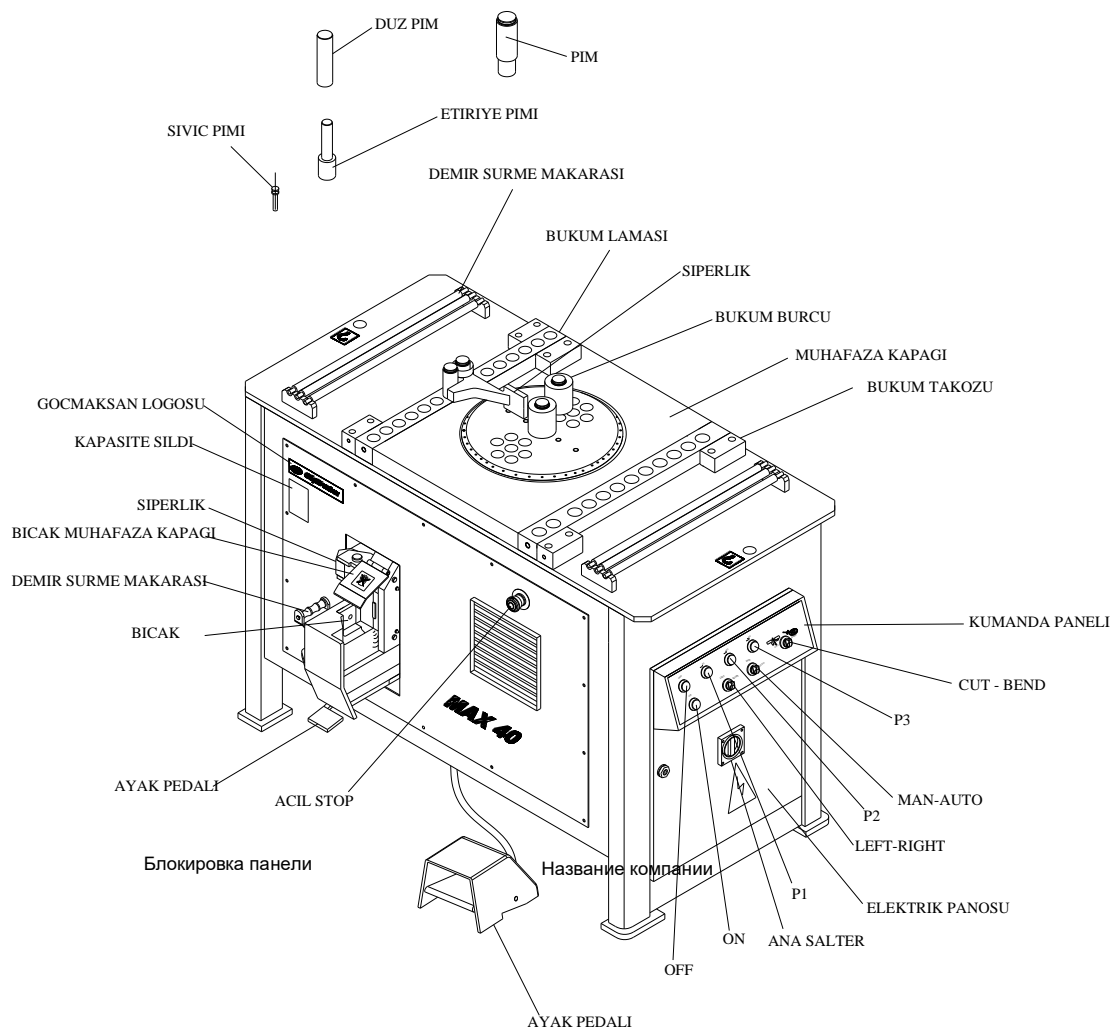
	Название	Комбинированный станок для гибки и резки арматурной стали (Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию)	Дата	
	Модель	MAX-40	Страниц	

СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ GMS MAX40 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ



GÖÇMAKSAN





1. Общая информация

Комбинированный станок MAX-40 предусмотрен для гибки и резки только пруткового материала. Никакие другие операции не разрешаются. Станок можно использовать с различными формами для гибки арматуры. Для повышения эффективности эксплуатации станка MAX-40, а также эффективности работы оператора, его следует расположить таким образом, чтобы обеспечить удобную работу на нем. Поэтому место работы станка должно находиться недалеко от места хранения конструкционной стали, и для большего удобства должно находиться под навесом. Мы рекомендуем расположить верстаки по обе стороны от станка. Длина верстака должна быть больше длины материала, который подлежит операции гибки/ резки. При обеспечении опоры материала на верстаки, оператор получает возможность гнуть/ резать любые виды материала без необходимости поднимать их и переворачивать, что дает возможность более эффективной работы оператора.

Важные замечания.

- Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данной Инструкцией по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- К работе со станком допускаются только квалифицированные работники.
- Отключить подачу питания перед тем, как проводить проверки, обслуживание, смазку и/или регулировки.
- Соблюдать указания, приведенные в данной Инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.

1. 1 УСТАНОВКА.

- 1.1 Установить станок горизонтально на ровной твердой площадке (Рис.1).
- 1.2 Квалифицированному электрику осуществить все необходимые подключения.

Замечание: Подключение электропитания.

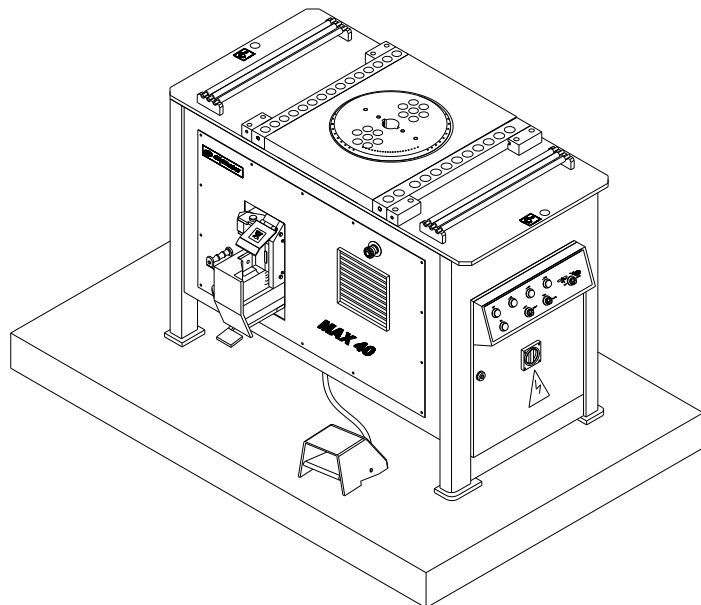
- 1.3 Подключить кабель питания сечением 5x4мм² к сети подачи питания.
- 1.4 Для обеспечения безопасности станок следует заземлить.

Заземление: Следовать приведенным ниже указаниям:

Подсоединить один конец кабеля заземления к медному проводу (минимум 16 мм) для обеспечения надежной электропроводности. Другой конец кабеля подключается к электропроводящей трубке, вкопанную в землю на

достаточную глубину (предпочтительно во влажный грунт), или к медной пластине вкопанной как можно глубже в землю.

РИСУНОК 1

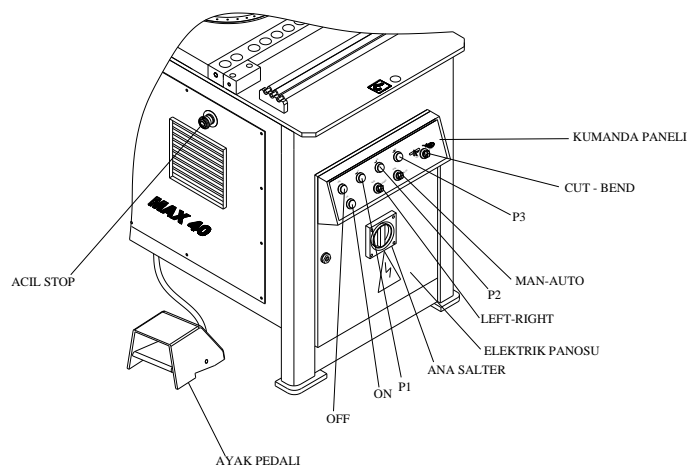


1.2. ПУСК

2.1 Проверить и убедиться, что станок установлен в соответствии с инструкциями. Убрать все детали (включая гибочные приспособления) с верхней пластины станка.

2.2 Установить переключатель **Влево-Стоп-Вправо** либо в положение **Влево**, либо **Вправо**, а переключатель **Ручной-Авт** в положение **Ручной**. Нажав вниз ножную педаль, определить направление вращения двигателя. **Замечание:** Вращение вправо – это по часовой стрелке, а вращение влево – это против часовой стрелки, если наблюдать его с передней стороны станка (со стороны панели управления). Если направление вращения двигателя не соответствует установленному переключателем, то это значит, что перекинуты наоборот фазы питания. Такая ситуация является неопасной для оператора станка. В таких случаях вы можете перевернуть переключатель управления (**Влево-Стоп-Вправо**) в положение **Влево** или **Вправо**, или квалифицированный электрик может подключить питание к противоположным терминалам. Регулировки процесса гибки начинайте после определения направления вращения.

РИСУНОК 2 Кнопки управления.



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Способность к резке

Деталь	Сопротивление материала		
	45 кг/мм ²	65 кг/мм ²	85 кг/мм 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	10	Ø8	Ø6
1	30	24	20
2	20	18	16
3	16	14	12
4	14	12	10
1	70x12	70x10	70x8
2	60x15	60x10	60x8
3	50x15	50x12	50x10

Способность к изгибанию

Предел прочности	Диаметр/Изгибаемая Деталь				
	Ø36x1	Ø18x2	Ø14x2	Ø9x4	Ø6x6
45 кг/мм ²	Ø32x1	Ø16x2	Ø14x2	Ø9x3	Ø6x4
65 кг/мм ²	Ø28x1	Ø12x2	Ø9x2	Ø9x3	Ø4x6
85 кг/мм ²					

Габариты

Ширина: 83 см

Длина: 92 см

Высота: 85 см

Вес: 407 кг

Размер ножа: 75x75x17 мм

Характеристики мотора:

Мощность

4 кВт

Скорость

1400 мин⁻¹

Напряжение:

380 В

Частота

50 Гц

3. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ В КОМПЛЕКТЕ СО СТАНКОМ.

- Палец – 4 шт.
- Палец для гибки рамок – 1 шт.
- Прямой палец – 1 шт.
- Гибочный стакан – 4 шт.
- Палец переключения – 3 шт.
- Фиксатор – 1 шт.

Правильное расположение конструкционной арматуры на станке.

РИСУНОК 3 Правильное расположение рабочего материала при гибке с помощью гибочного стакана.

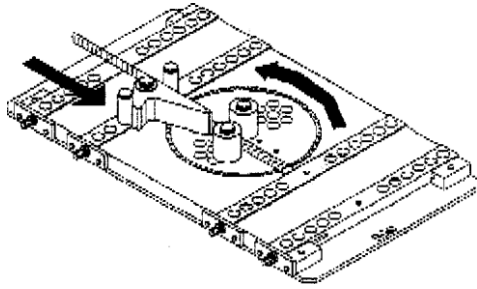


РИСУНОК 4 Правильное расположение рабочего материала при гибке с помощью фиксатора

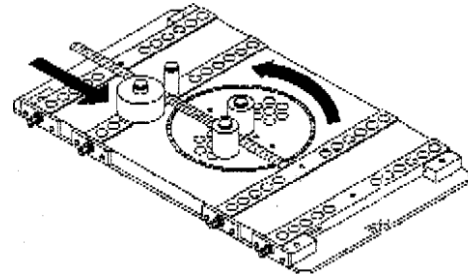


РИСУНОК 5 Правильное расположение рабочего материала при групповой гибке с помощью гибочных стаканов.

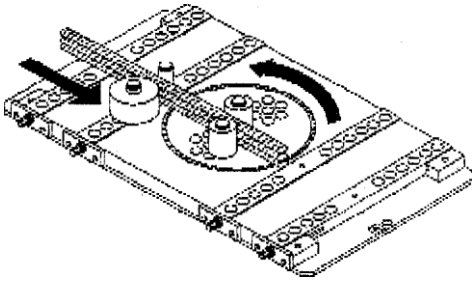
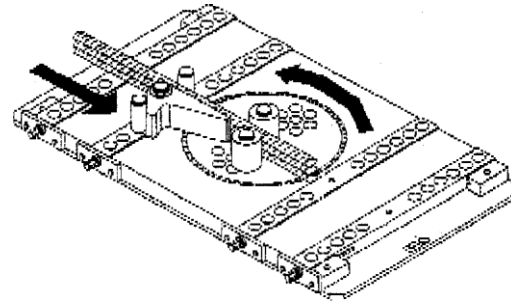


РИСУНОК 6 Правильное расположение рабочего материала при множественной гибке с помощью фиксатора.



Неправильное расположение конструкционной арматуры на станке.

РИСУНОК 7 Неправильное расположение единичной арматуры при гибке с помощью гибочных стаканов.

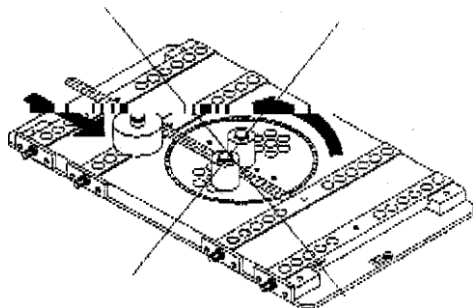


РИСУНОК 8 Неправильное расположение единичной арматуры при гибке с помощью фиксатора.

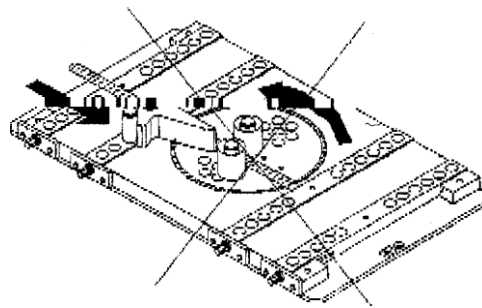


РИСУНОК 9 Неправильное расположение единичной арматуры при гибке с помощью гибочных стаканов.

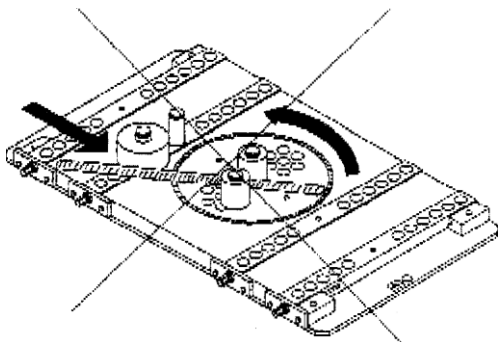


РИСУНОК 10 Неправильное расположение единичной арматуры при гибке с помощью гибочных стаканов.

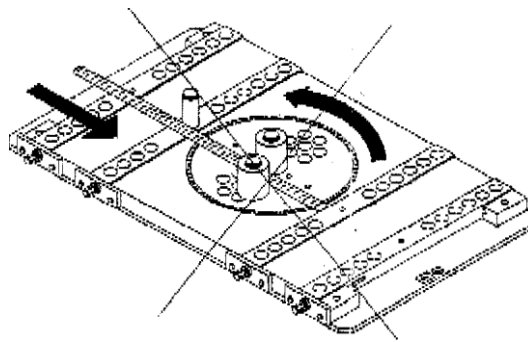


РИСУНОК 11 Неправильное расположение нескольких единиц арматуры при гибке с помощью гибочных стаканов.

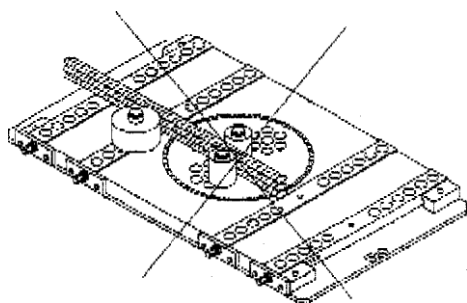
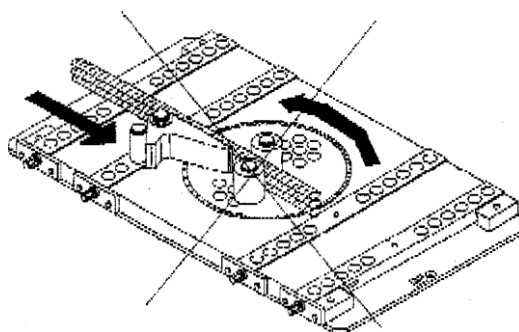


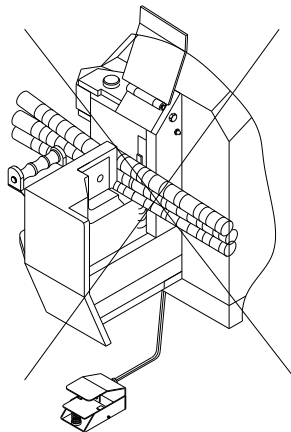
РИСУНОК 12 Неправильное расположение нескольких единиц арматуры при гибке с помощью фиксатора.



Правильное размещение арматуры между ножами (вид сверху):

Резку необходимо производить, когда материал расположен друг на друге и установлен между ножами и роликами (рис. 1.2):

РИСУНОК 1.1



Неправильно

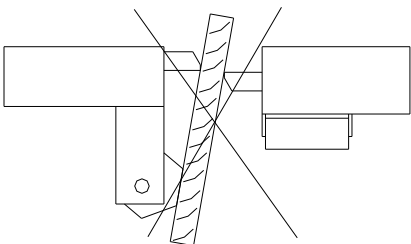
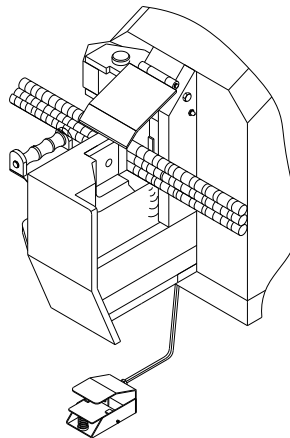
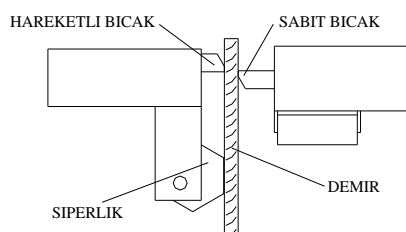


РИСУНОК 1.2

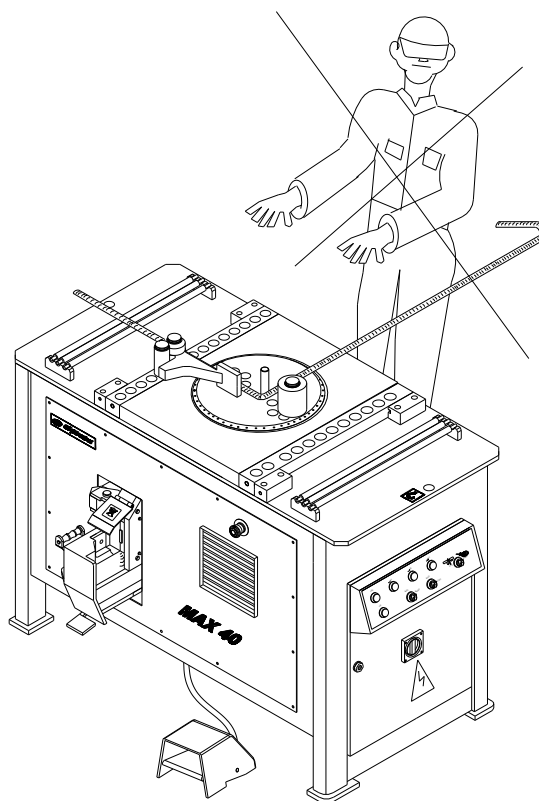


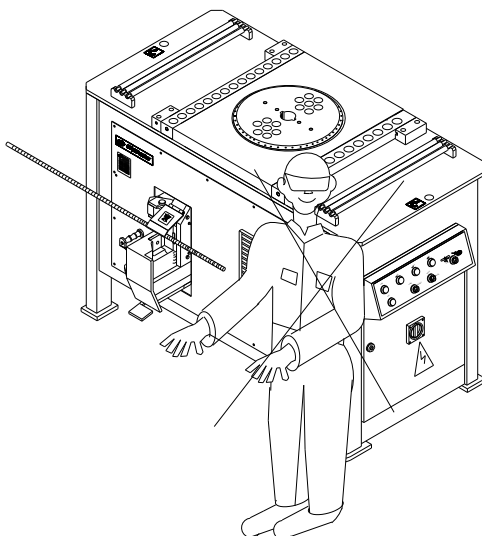
Правильно



Всегда держите защитный корпус ножей закрытым во время резки.

РИСУНОК 13





4. РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ РАБОТЫ

- ▼ Людям не разрешается стоять напротив станка во время процесса гибки. Они должны находиться на расстоянии от станка. (Рис. 13, 14)
- ▼ Убрать с рабочей поверхности станка все посторонние предметы, как, например, молотки, топоры, рулетки, штангенциркули, рычаги и все аналогичные инструменты, используемые в работе с гибочными станками, за исключением материала, которые подлежат гибке/ резке
- ▼ Запрещается работать на влажном станке.
- ▼ Не производить гибку/ резку материалов, размеры и качество которых не соответствуют тем, которые указаны на заводской табличке.
- ▼ При одновременной гибке/ резке нескольких единиц материала, расположить пруты один над одним в количестве, указанном на заводской табличке, закрепить их фиксатором или гибочными стаканами, а затем произвести гибку/ резку. Не производить множественную гибку/ резку прутков в количестве, превосходящем указанное. (Рис. 11 и 12)
- ▼ Запрещается работать на станке при открытой крышке электрической панели.
- ▼ Запрещается производить регулировку электрических параметров во время работы.
- ▼ Запрещается эксплуатировать станок при отсутствии заземления.
- ▼ Запрещается работать на станке при снятых защитных кожухах.
- ▼ Запрещается работать на станке лицам, не имеющим соответствующей квалификации.
- ▼ Не эксплуатировать станок при отсутствии смазки.
- ▼ Не снимать таблички, закрепленные на станке и содержащие предупреждающую информацию.
- ▼ Не использовать запасные части и оборудование, другого производства, а не Gostmaksan.
- ▼ Запрещается производить гибку/ резку с использованием, гнутого, деформированного и имеющего повреждения оборудования, а также с использованием стаканами с расточенным внутренним диаметром.
- ▼ Запрещается производить гибку/ резку неправильно располагая прутки (Рис. 7, 8, 9, 10, 11 и 12)
- ▼ Запрещается использовать сжатый воздух для очистки машины.
- ▼ В случае необходимости открыть крышку электрической панели, убедиться, что головной выключатель выключен.
- ▼ Надежно закреплять рабочий материал в станке. Разрешенные способы расположения материала с использованием фиксатора, гибочных стаканов и пальцев указаны на Рис. 3, 4,5 и,6.
- ▼ Всегда использовать защитную одежду во время работы на станке
- ▼ Отключайте электропитание от станка перед заменой режущего инструмента и перед выполнением проверок, технического обслуживания, смазки и регулировки станка;
- ▼ Следовать указаниям погрузки/разгрузки и транспортировки станка (рис.15)

5. ГАРАНТИЯ.

Производитель гарантирует выполнение своих гарантийных обязательств только в случае, если пользователь выполняет следующие условия:

- ▼ выполняет все мероприятия по обеспечению сохранности оборудования:
- ▼ выполняет все предупреждающие указания:
- ▼ не эксплуатирует станок без заземления;
- ▼ не производит замену вышедшие из строя детали и узлы станка деталями и узлами других производителей, кроме производства Gostmaksan;
- ▼ выполняет требования техники безопасности.
- ▼ выполняет инструкции, приведенные в Руководстве по обеспечению безопасной и эффективной работы.
- ▼ Выполняет требования по установке станка.

- ▼ выполняет требования погрузки, транспортировки и разгрузки станка.
- ▼ К работе на станке допускается только квалифицированный персонал.
- ▼ Соблюдает требования относительно размеров и качества рабочего материала, которые указаны на заводской табличке.
- ▼ Использует станок только в соответствии с его производственным назначением.
- ▼ Подключение к сети осуществляется только квалифицированными электриками.
- ▼ Не эксплуатирует станок в случаях, когда какие-нибудь его узлы были демонтированы.
- ▼ Не производит замену мотора.
- ▼ Соблюдает инструкции по надлежащему проведению технического обслуживания.
- ▼ Не предпринимает попыток по гибке/ рубке рабочего материала превышающего по размерам указанных величин.
- ▼ Выполняет инструкции по правильному расположению рабочего материала на станке.
- ▼ Не эксплуатировать станок без масла. Используйте мало для механики № 90 и 140 для гибки, а также гидравлическое масло № 37. Всегда меняйте гидравлическое масло вовремя.

6. МЕРОПРИЯТИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ.

6.1 Спецодежда.

- защитные шлемы;
- защитные очки;
- ботинки со стальными носками;
- перчатки

Использовать указанные выше средства индивидуальной защиты при работе на станке. Следует иметь в виду, что в противном случае вы подвергаете себя риску ранений таких, как, например, порезы рук или защемление рук.

6.2. Рабочая одежда

Ниже приведены некоторые примеры личных вещей и видов одежды, которые НЕ ПОДХОДЯТ для работы на станке и могут создать угрозу ранения или защемления: длинные волосы, платья с длинными рукавами, личные медальоны или ювелирные украшения, длинные рабочие фартуки, и т.п.

7. ТРАНСПОРТИРОВКА

Для перемещения подъема станка используйте вилочный подъемник и/или передвижной или козловый кран. Вилочный подъемник используется только тогда, когда станок находится в своем контейнере. При установке станка в контейнер необходимо поместить под станком деревянные лаги таким образом, чтобы колеса не касались днища, или же необходимо будет демонтировать колеса. Для подъема станка применяются троса, цепи и/или полиэфирные тали с полиспастом. Для подъема станка без контейнера должны быть задействованы его рымы и крюк крана. Работы по подъему проводятся опытными работниками, или подрядчики.

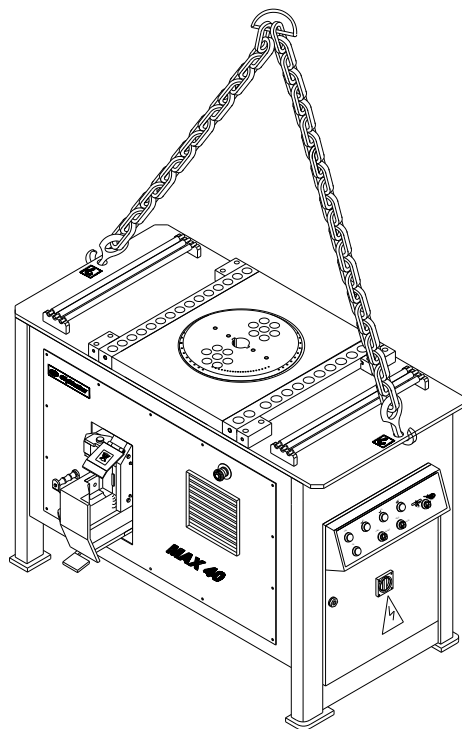
Предупреждение!

При перемещении станка избегать вибрации. Не перемещать его под дождем и во влажных условиях. Пожалуйста, сообщайте производителю о всех поврежденных или утерянных во время транспортировки станка деталях.

- максимально использовать возможности транспортного и подъемного оборудования на свое усмотрение.
- При подъеме станка учитывать расположение его центра тяжести.

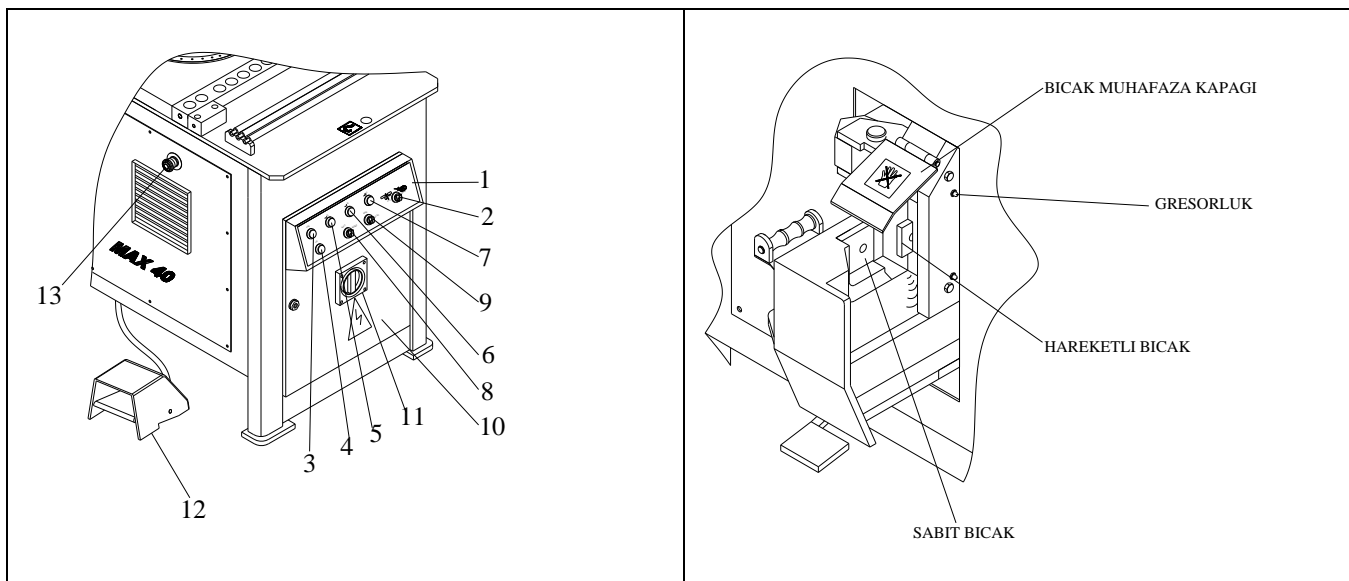
Замечание: Выполнять все инструкции информационных и предупреждающих табличек на станке.

РИСУНОК 15



8. ПРОВЕРКА И УСТАНОВКА

РИСУНОК 16



8.1 Замена ножей

Запустите машину и смотрите, пока не покажется головка болта, фиксирующего старый нож. Нажмите кнопку СТОП и снимите установленный нож. Нажмите СТАРТ, чтобы дать возможность кронштейну вернуться в начальную позицию, и зафиксируйте новый нож.

№	КНОПКА	НАЗНАЧЕНИЕ
1	P1	Устанавливает режим регулировки процесса отгибки железобетонной арматуры, работающей на изгиб
2	P2	Устанавливает режим регулировки процесса угловой гибки.

3	РЗ	Устанавливает режим регулировки процесса гибки крюков.
4	Влево-Стоп-Вправо	Переключает направление вращения станка влево и вправо.
5	Вкл	Пуск станка
6	Выкл	Остановка станка
7	Ручной-Авто	Переключает автоматический или ручной режим управления станком
8	Электрическая панель	Показывает работу электрических частей станка
9	Аварийная остановка	Останавливает работу станка в аварийных ситуациях, отключая его от сети питания.
10	Панель питания	Это такое устройство, которое обеспечивает и управляет подачей питания на станок.
11	Главной выключатель	Это перекидной выключатель подачи питания на станок (0 – означает, что станок выключен, 1 – включен)
12	Резка - гибка	Устанавливает режим резки или гибки
13	Педаль	Электрическая часть, обеспечивающая движение гибочного стола и кронштейна ножей

8.2 Регулировка тепловой защиты и автомат защиты цепи мотора.

Он отрегулирован производителем на 9 А для мотора мощностью 3 кВт и скоростью 1500 мин⁻¹. Эту регулировку не изменять. Автомат защиты цепи мотора устанавливается на моторе для того, чтобы прервать подачу питания и не повредить станок в случаях чрезмерного повышения силы тока. В таких случаях для повторного пуска станка, перевести автомат в положение 1. Ни при каких обстоятельствах не допускается демонтаж автомата защиты.

Замечание: Гибочный диск в РУЧНОМ режиме продолжает вращаться до тех пор, пока нажата ножная педаль и останавливается только после того, как возвращается в исходное положение после завершения операции. Если станок работает в режиме АВТО, гибочный диск начинает операцию гибки при одноразовом нажатии педали и останавливается только после того, как возвращается в исходное положение после завершения операции. Кроме того, в режиме АВТО, гибочный диск можно остановить, если удерживать педаль в нажатом положении во время его возвращения в исходное положение после завершения операции гибки. При отпускании педали, он продолжает свое вращение до остановки в нулевом положении.

Предупреждение! Применять гибочные приспособления, размеры которых как минимум в пять раз больше диаметра обрабатываемого материала.

Подождать пока станок не завершит операционный цикл и остановится, и нажать кнопку Р1, Р2 или Р3 для того, чтобы изменить предыдущие установки. В противном случае Вы не сможете их изменить, только путем нажатия указанных кнопок.

8.3 Проверка уровня масла

Уровень масла может уменьшаться в результате испарения или возможных утечек в процессе работы. В таком случае, сначала проверьте индикатор уровня масла по указателю в баке. Уровень масла должен быть между отметками мин и макс. Емкость бака - 32 литра. Используйте гидравлическое масло № 37 и всегда меняйте его во время.

8.4 Гибка рамок

Замечание: Использовать гибочный стакан, палец, палец для гибки рамок или прямой палец, размеры которых как минимум в пять раз превышают диаметр обрабатываемой арматуры.

РИСУНОК 22

РИСУНОК 23

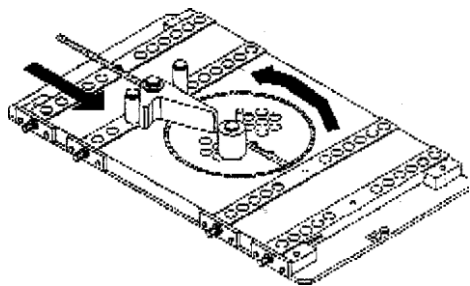


РИСУНОК 24

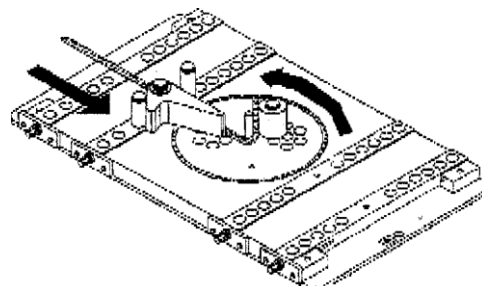


РИСУНОК 25

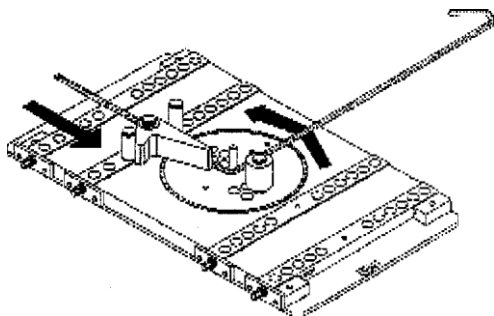


РИСУНОК 26

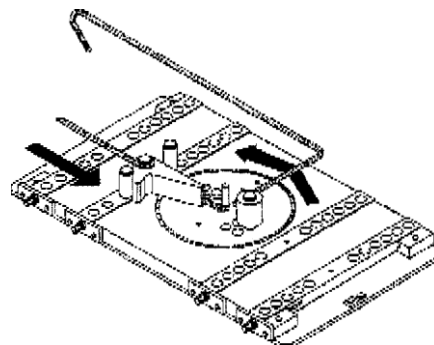


РИСУНОК 27

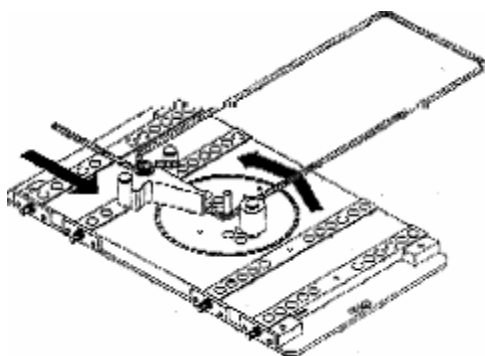


РИСУНОК 28

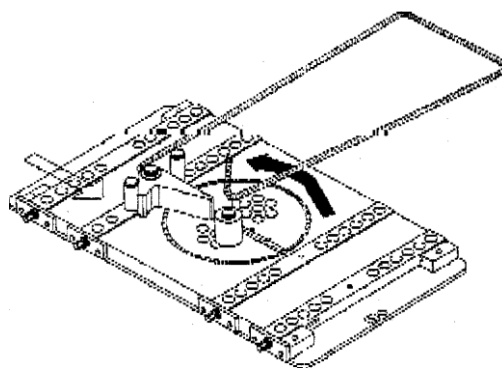


РИСУНОК 29

ВНИМАНИЕ! В случае аварии в сети питания и необходимости открыть крышку электрической панели, убедиться, что головной выключатель находится в положении ВЫКЛЮЧЕНО. Ремонт проводит только квалифицированный электрик.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА.

Следует иметь в виду, что надлежащее техническое обслуживание необходимо для продления срока службы станка, и обеспечения безопасности проведения операций по гибке. Мы рекомендуем пользователям ввести систему контроля и технического обслуживания станка. В случае необходимости обращайтесь к приведенным ниже указаниям. Используйте масло №90 или 140 для редуктора.

Ежедневный уход

- Щеткой тщательно убрать пыль и опилки;
- Если станок работает на открытом воздухе, обеспечить наличие навеса;
- Использовать щетки для очистки поверхности станка;
- Проверять отсутствие нестандартного шума при работе станка.
- Проверять ножи. При дефектах или поломке необходимо заменить.

Еженедельный уход

- Осушить, очистить и нанести смазку на металлические рабочие детали;
- Очистить регулировочный рычаг и нанести смазку.
- Проверить болты ножей

Ежемесячное обслуживание

- Проверить состояние гибочных пальцев и листового металла. Заменить деформированные и треснутые детали.
- Проверить коробку передач на отсутствие течей.
- Проверить пальцы переключения на предмет отсутствия деформации.
- Проверить все болты машины
- Смазать все части коробки, ходовой и педали машины
- Демонтировать все корпуса и щеткой вычистить металлическую стружку между движущимися частями и смазать маслом

Обслуживание каждые полгода

- проверить и подтянуть все гайки и болты на станке.
- Демонтировать все корпуса и вычистить старую грязь и масло между движущимися частями и смазать заново
- Проверить на наличие повреждений в коробке, в ходовой и других составляющих станка

ЕЖЕГОДНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- заменить масло в коробке передач;
- проверить и, в случае необходимости, заменить поврежденные и вышедшие из строя детали.

10. Поиск неисправностей.

В приведенной ниже таблице по поиску неисправностей указаны виды поломок, ошибок и/или неисправностей, которые возможны при эксплуатации станка.

Внимание! В случае необходимости открыть крышку электрической панели для поиска неисправностей, прежде всего, отключить подачу питания путем перевода головного выключателя в положение (0). Посторонним лицам, кроме квалифицированного электрика, запрещается производить проверки и/или ремонт электрической панели.

№	Симптомы	Возможные причины	Метод устранения
1	Станок не работает	1. Перебой в подаче питания и/или закорочены фазы. 2. Кнопка аварийной остановки находится во включенном положении. 3. Защитный выключатель в положении выключено. 4. Переключатель Влево-Стоп-Вправо замкнут. 5. Крышка электрической панели в открытом состоянии или неплотно закрыта.	1. Проверить подачу питания и провода. 2. Проверить кнопку. Если она находится в замкнутом состоянии, то для того, чтобы разомкнуть ее, повернуть ее по направлению стрелки. 3. Проверить защитный выключатель. Если он разомкнут, перевести его в положение (1). 4. Проверить переключатель. Если он в положении СТОП, повернуть его вправо или влево. 5. Проверить крышку панели.
2	Гибочный диск не вращается останавливаясь.	1. Палец переключения согнут, либо сломан. 2. Отсутствуют установочный палец и палец переключения.	1. Проверить состояние пальцев и заменить деформированные и/или сломанные. 2. Проверить состояние пальцев. В случае их отсутствия – установить.

		3. Реле переключения направления вышли из строя.	3. Проверить реле.
3	Постоянно срабатывает защитный переключатель.	1. Вышел из строя диод. 2. Перегорел мотор. 3. Станок гнет материал диаметром, превышающим его возможности. 4. Короткое замыкание в цепи питания. 5. Перегорел трансформатор. 6. Короткое замыкание или повреждение кабелей питания.	1. Проверить диод. 2. Проверить мотор. 3. Проверить материал на его соответствие информации о видах и размерах материала, приведенной на заводской табличке. 4. Проверить фазы цепи питания. 5. Проверить трансформатор. 6. проверить кабели и их разъемы
4.	Станок не осуществляет операцию, невзирая на то, что педаль нажата.	1. Выключена вилка. 2. Педаль в неисправном состоянии. 3. Реле электрической системы вышли из строя.	1. Проверить вилку. 2. Проверить педаль на исправность. 3. Проверить реле электрической системы.
5	Не срабатывает аварийная остановка станка.	1. Реле системы аварийной остановки вышло из строя. 2. Не подключены кабели.	1. Заменить реле системы аварийной остановки. 2. Проверить состояние разъемов кабелей.
6	Наличие нехарактерного шума.	1. Износ подшипников. 2. Лопаста задевают кожух 3. Сломана шестерня 4. Масло отсутствует в коробке передач. 5. Закорочена фаза в цепи подачи питания. 6. На станке обрабатываются материалы, превышающие его возможности. 7. Не отпущен тормоз электромагнитного мотора или происходит касание поломанного вкладыша.	1. Проверить состояние подшипников 2. Проверить лопасть кожух 3. Проверить шестерню 4. Проверить уровень масла. 5. Проверить фазы. 6. Проверить соответствие обрабатываемых материалов спецификациям, приведенным на заводской табличке. 7. Проверить работоспособность тормоза и вкладышей.
7	Протекание масла из станка	1. Не установлена вентиляционная пробка в коробке передач. 2. Протекание по кольцевой прокладке уплотнения мотора. 3. Прослаблены крепежные болты коробки передач.	1. Проверить наличие пробки. 2. Проверить состояние мотора со стороны вентилятора. Заменить уплотняющую прокладку, в случае необходимости. 3. Проверить и подтянуть все болты крепления.

Примечание: В случае остановки станка путем нажатия кнопки аварийной остановки, для того, чтобы освободить зажатый рабочий материал, нажать и отпустить аварийный край педали. Перед этим, для того, чтобы разблокировать аварийный тормоз, повернуть кнопку в сторону указанной на ней стрелки. В случае аварийной ситуации, одного нажатия на аварийный край педали будет достаточно для того, чтобы остановить станок. При повторном нажатии, станок начнет вращаться в противоположном направлении.

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Item	Part Number	Quantity	Part Name
1	MAX 40-01	1	Housing - Bending
2	MAX 40-02	1	Table Plate
3	MAX 40-03	1	GMS 3040 Gearbox
4	MAX 40-04	1	Motor 3kW 1500 rpm
5	MAX 40-05	1	Adjustment Key
6	MAX 40-06	4	M8 Spring Washer DIN 1440
7	MAX 40-07	4	M8x35 Bolt DIN 933
8	MAX 40-08	6	M16 Spring Washer
9	MAX 40-09	6	M16x45 Bolt DIN 931
10	MAX 40-10	4	M12 Shim
11	MAX 40-11	4	M12X35 Bolt DIN 933
12	MAX 40-12	1	Ø 70 Bending Sleeve
13	MAX 40-13	1	Ø 90 Bending Sleeve
14	MAX 40-14	1	Ø 110 Bending Sleeve
15	MAX 40-15	1	Ø 130 Bending Sleeve
16	MAX 40-16	1	Ø 160 Bending Sleeve
17	MAX 40-17	6	Switch Pin
18	MAX 40-18	1	Electric Panel
19	MAX 40-19	1	OFF Button
20	MAX 40-20	1	CUT-BEND Button
21	MAX 40-21	1	OFF Button
22	MAX 40-22	1	P1 Button
23	MAX 40-23	1	P2 Button
24	MAX 40-24	1	P3 Butonu
25	MAX 40-25	1	Left-Right Button
26	MAX 40-26	2	Connection Thrust - Back
27	MAX 40-27	2	Connection Thrust - Head
28	MAX 40-28	16	M12 Spring Washer DIN 1440
29	MAX 40-29	16	M12X60 Bolt DIN 7984
30	MAX 40-30	2	Bracket Thrust
31	MAX 40-31	2	Adjustment Screw
32	MAX 40-32	2	Head Bracket Thrust
33	MAX 40-33	4	M10 Spring Washer DIN 1440
34	MAX 40-34	4	M10x30 Bolt DIN 933
35	MAX 40-35	4	Adjustment Nut
36	MAX 40-36	2	M8x10 Bolt DIN 417
37	MAX 40-37	1	16x10.5x44 Wedge DIN 6885
38	MAX 40-38	1	Bending Disc
39	MAX 40-39	4	M6x10 Bolt
40	MAX 40-40	1	Zero Adjustment Pin

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Item	Part Number	Quantity	Part Name
41	MAX 40-41	1	Protective Cover - Middle
42	MAX 40-42	1	Electric Panel
43	MAX 40-43	2	Panel Lock
44	MAX 40-44	1	Panel key
45	MAX 40-45	1	Protective Cover - Bottom
46	MAX 40-46	4	M6x15 Bolt
47	MAX 40-47	1	Foot Pedal - Bending
48	MAX 40-48	1	Emergency Stop
49	MAX 40-49	1	MAN-AUTO SWITCH
50	MAX 40-50	1	Sensor
51	MAX 40-51	1	Sensor Connection Shield
52	MAX 40-52	1	Protective Cover - Back
53	MAX 40-53	4	M6x40 Bolt
54	MAX 40-54	4	M6x40 Bolt
55	MAX 40-55	1	Maintenance Cover
56	MAX 40-56	1	Electric Panel Cover
57	MAX 40-57	1	Stirrup Pin
58	MAX 40-58	1	Straight Pin
59	MAX 40-59	5	Pin
60	MAX 40-60	1	Retainer
61	MAX 40-61	1	Maintenance Cover – Side
62	MAX 40-62	2	Ventilation Cover
63	MAX 40-63	2	Ventilation Cover
64	MAX 40-64	1	Oil Tank
65	MAX 40-65	2	Tank Filler Cap
66	MAX 40-66	1	1 K 250 Flange
67	MAX 40-67	1	DK 28 Coupling
68	MAX 40-68	1	8x7x50 Wedge
69	MAX 40-69	1	5.5 Kw 1500 d/d Compact Motor
70	MAX 40-70	4	M12 Spring Washer DIN 127
71	MAX 40-71	4	M12x40 Bolt
72	MAX 40-72	16	M6 Spring Washer
73	MAX 40-73	16	M6 Bolt
74	MAX 40-74	1	Foot Pedal - Cutting
75	MAX 40-75	2	Switch
76	MAX 40-76	2	M 4x30 Bolt
77	MAX 40-77	1	Connection Bracket
78	MAX 40-78	1	Cylinder
79	MAX 40-79	1	Cylinder Axle
80	MAX 40-80	1	150x125 Compact Seal
81	MAX 40-81	2	75x80x15 Polyacetal
82	MAX 40-82	1	75x85x12 Nutring

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Item	Part Number	Quantity	Part Name
83	MAX 40-83	1	140x6 Oring
84	MAX 40-84	1	Cylinder Cover
85	MAX 40-85	1	Housing - Cutting
86	MAX 40-86	2	M14 Spring Washer DIN 127
87	MAX 40-87	2	M14x120 Bolt
88	MAX 40-88	1	Blade Carrier
89	MAX 40-89	2	Blade
90	MAX 40-90	2	M16x20 Bolt
91	MAX 40-91	1	Blade Carrier Cover
92	MAX 40-92	6	M20 Spring Washer
93	MAX 40-93	6	M20x40 Bolt
94	MAX 40-94	4	3/8 Grease Nipple DIN 71472
95	MAX 40-95	1	M16x50 Bolt
96	MAX 40-96	1	Retainer – Cutting
97	MAX 40-97	1	Retainer Axle
98	MAX 40-98	1	Roller Connection Sheet
99	MAX 40-99	1	Roller
100	MAX 40-100	1	Axle - Roller
101	MAX 40-101	1	Ø 20 Split Ring
102	MAX 40-102	2	M10 Spring Washer DIN 127
103	MAX 40-103	2	M10x25 Bolt
104	MAX 40-104	4	M12 Spring Washer DIN 127
105	MAX 40-105	4	M12x40 Bolt DIN 933
106	MAX 40-106	1	Blade Protective Cover
107	MAX 40-107	1	Blade Casing Axle
108	MAX 40108	2	Ø8 Split Ring
109	MAX 40-109	1	1" OIL FILLER CAP
110	MAX 40-110	4	Wheel
111	MAX 40-111	4	1" Washer
112	MAX 40-112	4	Ø4x30 Pin DIN 94
113	MAX 40-113	1	1/2 Stopper
114	MAX 40-114	2	Spring
115	MAX 40-115	1	Control Arm
116	MAX 40-116	2	Screw
117	MAX 40-117	1	Spring Tensile Bracket
118	MAX 40-118	2	Ø28 Split Ring

