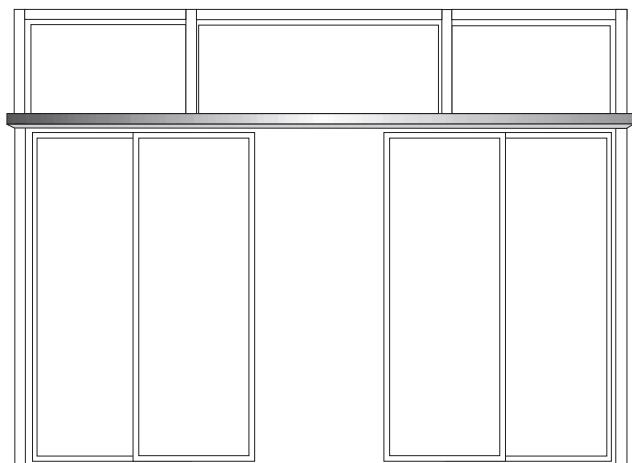




ECdrive T2 plus

安装和维护说明书

199968-00



目录

1	符号和含义.....	3
2	产品责任.....	3
3	安全提示.....	3
3.1	规范使用.....	3
3.2	安全提示.....	3
3.3	安全作业.....	4
3.4	安装检验.....	4
3.5	环保作业.....	4
4	概述.....	5
4.1	工具和辅助物.....	5
4.2	扭矩.....	5
4.3	部件和组件.....	5
5	预安装.....	5
5.1	将导轨去尺寸.....	6
5.2	准备导轨.....	6
6	安装.....	6
6.1	安装现场的准备工作.....	6
6.2	安全施工.....	6
6.3	安装.....	7
6.4	安装驱动装置部件.....	12
6.5	调式.....	15
6.6	扫尾工作.....	18
6.7	拆卸.....	18
7	保养和维护.....	19
7.1	机械维修.....	19
7.2	维护.....	19
8	故障排除.....	20
8.1	机械故障.....	20
8.2	电路故障.....	21

1 符号和含义

警告提示

本说明书中的警告提示用于提醒可能出现的物品损失和人员伤害。

- 务必阅读并遵守这些警告提示。
- 请遵守所有已标记警告符号和警告语的步骤。

警告符号	警告语	含义
	警告	人员危险。 如未遵守规定可能导致死亡或重伤。
	小心	人员危险。 如未遵守规定可能导致轻伤。
	小心	避免物品损失、帮助理解或优化工作流程的信息。

其它符号和含义

为了说明正确的操作方式，重要信息和技术提示会突出显示。

符号	含义
	表示“重要提示”
	表示“补充信息”
	表示一个操作动作的符号：此处必须进行相关操作。 ► 当有多个操作步骤时，请按顺序执行。

2 产品责任

根据产品责任法中界定的厂商对其产品的责任，使用者必须遵守此手册内包含的信息（产品信息、规范使用、错误使用、产品性能、产品维护、信息和指导义务）。如未遵守，则制造商不承担任何赔偿责任。

3 安全提示

3.1 规范使用

ECdrive T2 plus 仅适用于

- 干燥的室内，
- 水平移动门扇的自动门系统内，
- 商业场所和公共区域的人行通道入口和内部区域。

ECdrive T2 plus 禁止用作防火门或隔烟门驱动装置。

ECdrive T2 plus 禁止用作紧急疏散和救生通道门。

3.2 安全提示

- 必须由经过盖泽授权的专业人士按规定进行安装、维护和维修作业。
- 进行安全技术检查时必须遵守当地法规和条例。
- 盖泽对因用户擅自改动设备而带来的后果不承担任何责任。
- 如果与其它品牌组合使用，盖泽不提供保修服务。
- 维修和保养时也只允许使用盖泽原装零件。
- 连接电源必须由专业电气人员执行。根据 VDE 0100 第 610 部分的标准进行电源连接和检查地线。
- 现场使用 10 A 自动保险装置作为电源的隔离装置。
- 防止未经授权的人员操作显示程序开关。
- 根据机械条例 2006/42/EC 的规定，在对门系统进行调试之前必须进行危险分析，并根据 CE 标志条例 93/68/EWC 对门系统进行标记。
- 遵守最新版本条例、标准和当地法规，特别是
 - ASR A1.7 “门和大门的指导条例”
 - DIN 18650 “锁具和建筑五金 - 自动门系统”

- VDE 0100; 第 610 部分“低压设备的安装”
- DIN EN 60335-2-103
- 事故预防条例, 特别是 BGV A1 “事故预防总则”和 BGV A2 “电气设备和生产设备”

3.3 安全作业

- 禁止未经授权的人员进入工作场所。
- 注意较长设备组件的旋转范围。
- 不得独自实施具有高风险的工作 (例如安装驱动装置、罩盖或门扇)。
- 防止罩盖/驱动装置饰板落下。
- 仅允许使用电缆图中规定的电缆。根据接线图进行屏蔽。
- 用电缆扎带固定松散的内驱动电缆。
- 对电气设备进行作业前:
 - 将驱动装置与 230 V 电网断开并检查是否无电压。
 - 将控制装置与 24 V 蓄电池断开。
 - 使用不间断电源 (UPS) 时, 设备从电源断开后仍然有电压。
- 原则上, 针对绞合线应使用绝缘芯线套管。
- 在玻璃门上贴上安全标签。
- 驱动装置打开时存在受伤危险。旋转的部件可能卷入头发、衣服、电缆等物品!
- 无防护的可能造成挤压、碰撞、剪切和卷入的地方有人员受伤危险!
- 玻璃碎片会导致人员受伤!
- 驱动装置上的锋利边缘会导致人员受伤!
- 安装过程中的活动部件可能导致人员受伤!

3.4 安装检验

采取保护措施来避免挤压、碰撞、剪切和卷入的可能:

- 检查安全传感器和位移传感器的功能。
- 检查所有可接触的金属部件的安全引线连接。
- 进行安全分析 (危险分析)。

3.5 环保作业

- 对门系统进行废弃处理时分离和循环利用各种材料。
- 电池和蓄电池不得与生活垃圾一起处理。
- 对门系统和电池/蓄电池进行废弃处理时应遵守相应的法律规定。

4 概述

4.1 工具和辅助物

工具	尺寸
卷尺	
记号笔	
扭矩扳手	
内六角扳手	2 mm, 2.5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
开口扳手	8 mm, 10 mm, 13 mm, 15 mm
螺丝刀组套	最大 6 mm
梅花扳手	T x 20
端面侧刀	
电气电缆卷边钳	
剥线钳	
万用表	
显示程序开关 DCU1(材料编号 103940)	

4.2 扭矩

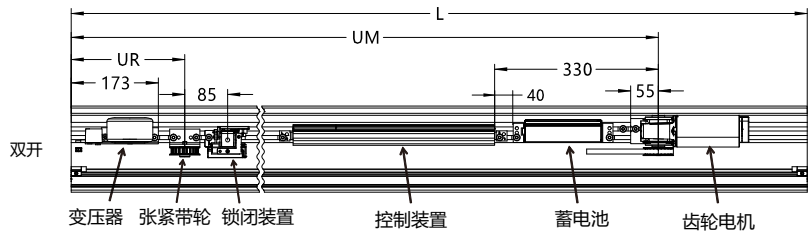
参见每个安装步骤中给出的扭矩

4.3 部件和组件

部件和组件参见预安装总图

5 预安装

为了执行预安装作业，以最新驱动装置图纸为准。 所有部件应按照下图传动装置预安装图纸确定并安装。



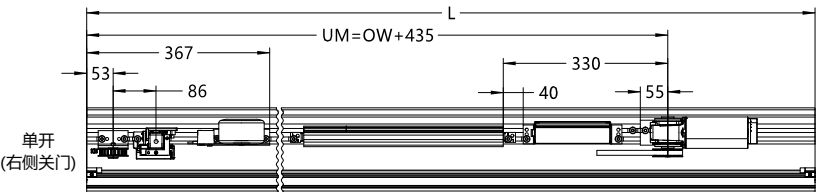
双开 技术 参数	(OW)[mm]		Lmin[mm]	UR[mm]	UM[mm]	最大门重[kg]
	≥	<				
	900	3000	2XOW+100	OW/2-205	1.5XOW+225	2X140

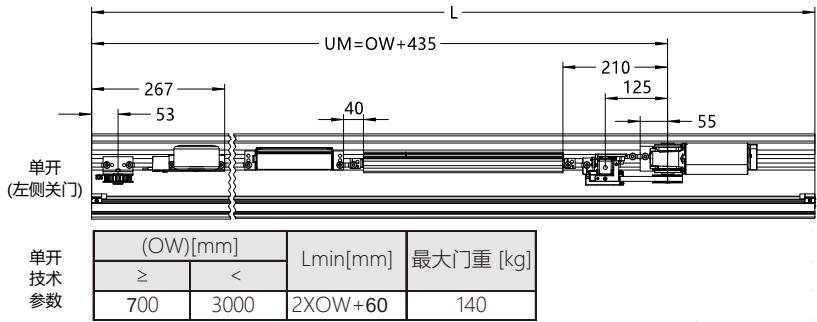
OW : 开启宽度

Lmin : 最小导轨长度

UM : 驱动电机皮带轮中心距离最短导轨左端的距离

UR : 张紧带轮中心距离最短导轨左端的距离



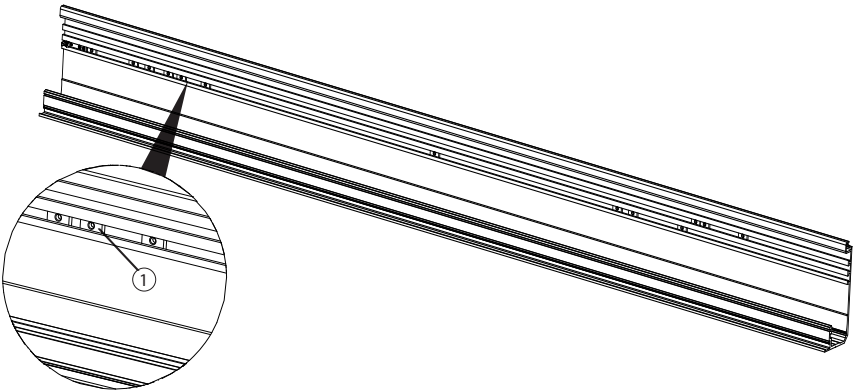


5.1 将导轨去尺寸

- ▶ 将型材去尺寸到需要的尺寸。

5.2 准备导轨

- ▶ 将滑块 (1) 按照驱动装置图纸推入安装槽。
- ▶ 滑块个数需根据组件及附件数量确定。



6 安装

6.1 安装现场的准备工作

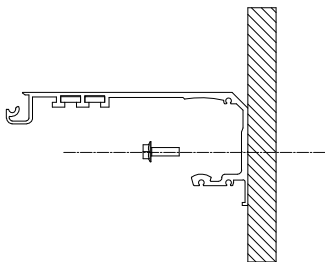
- ❗ 为了确保完成专业的安装, 检查安装现场的准备工作:
 - 正面结构或底部结构的类型和负荷能力
 - 安装面平整度
 - 电缆图要求

6.2 安全施工

- ❗
 - ▶ 禁止未经授权的人员进入工作场所。
 - ▶ 始终两个人一起作业。
 - ▶ 使用踏板或梯凳。
 - ▶ 保持导轨内部整洁。

6.3 安装

6.3.1 安装导轨

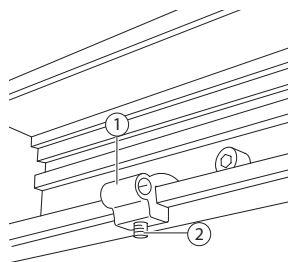


注意控制元件的结构高度

- ▶ 根据现场条件对墙壁/导轨进行钻孔 (参见安装图)。
- ▶ 孔间距400mm，最后一个孔应距导轨边缘至多100mm。
- ▶ 按照现场条件准备电缆导轨。
- ▶ 拧上导轨。
此时对于立柱/插销结构注意垫片 (参见安装图)。
- ▶ 根据现场条件 (参见安装图) 安装光栅型材 / 密封条。
- ▶ 必要时安装光栅并固定 (参见电缆图)。
- ▶ 将密封橡胶压入密封条。
- ▶ 将填充型材安装在通道区域内或光栅型材之间 (下边缘是通道高度)。

6.3.2 安装缓冲块

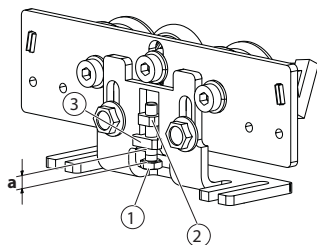
- ▶ 将左右缓冲块 (1) 推至导轨上并预定位。
 - ▶ 通过内六角扳手稍稍拧紧螺钉 (2)。
- 缓冲块的准确位置在安装门扇时确定。



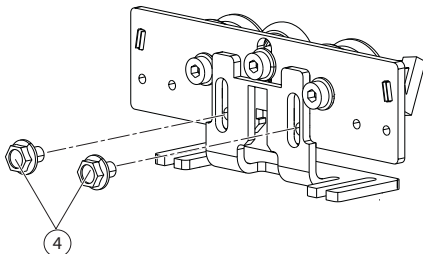
6.3.3 将滚轮组的支撑角安装到门扇上

- ▶ 将螺栓 (1) 从支架 (2) 拆下。

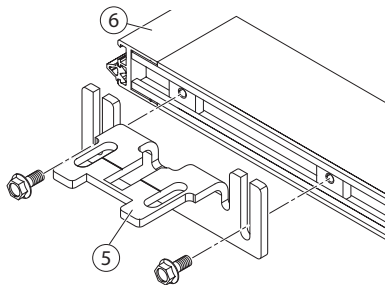
i 之后必须设置螺栓 (1) 的螺栓头与螺栓支架 (3) 之间的距离 a 。



- ▶ 拧下 2 颗螺栓 (4), 并将支撑角从滚轮组托架中拆下。



- ▶ 将支撑角 (5) 拧紧在门扇 (6) 的左侧和右侧 (扭矩 15 Nm)。

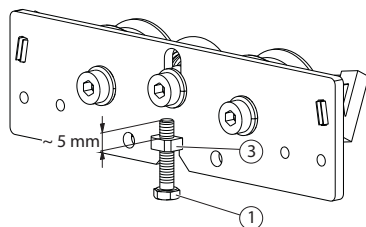


i 支撑角的位置参见门扇安装图纸。

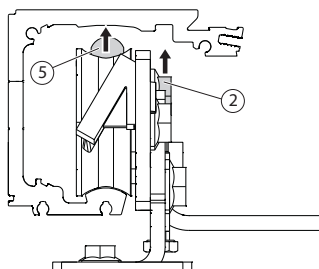
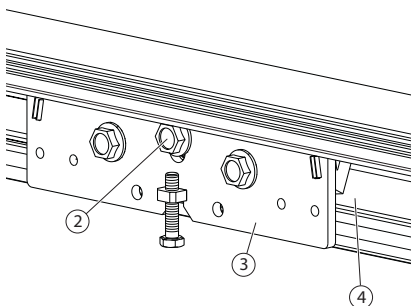
6.3.4 悬挂带有滚轮组托架的门扇。

将滚轮组托架固定在运行轨道上

- ▶ 再次使用螺栓支架 (3) 安装螺栓 (1)。



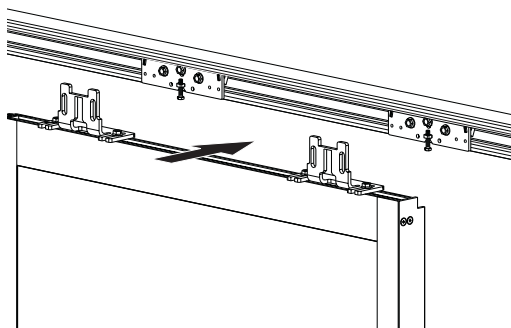
- ▶ 将双层滚子支架 (3) 放置到运行轨道 (4) 上。
- ▶ 松开用于防止滚子倾斜的螺栓 (2)。
- ▶ 向上推动螺栓 (2), 直至滚子 (5) 接近运行轨道的上方。
- ▶ 拧紧螺栓 (2)。



安放门扇



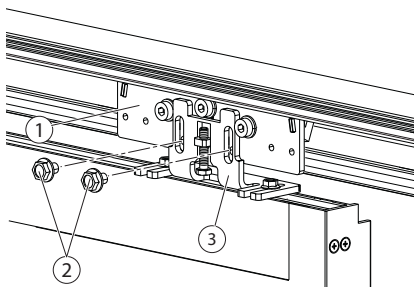
- 警告！**
 门扇坠落将导致人员受伤危险
 门扇非常沉重。
 ▶ 必须至少由 2 个人安放门扇。



- ▶ 安放带有双层滚子托架支撑角的门扇。

拧紧门扇

- ▶ 分别使用锁紧螺栓 Verbus-Ripp M8×10 (2) 将两个门扇支撑角 (3) 拧紧到双层滚子托架 (1) 上。
 ▶ 拧紧缩紧螺栓 (2)。

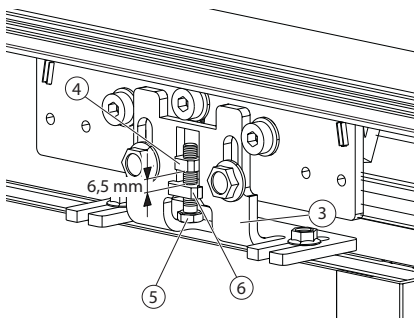


- ▶ 将螺栓 (5) 从支架 (4) 拧出。



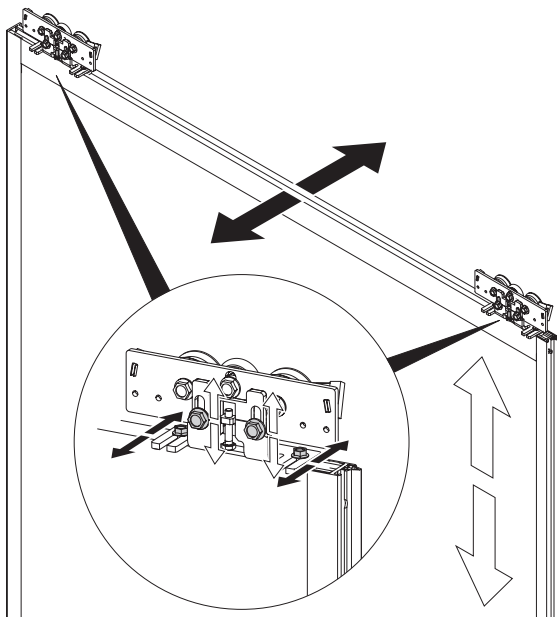
此时注意支架 (4) 不得坠落。

- ▶ 使用螺栓支架 (6) 将螺栓 (5) 拧紧到支架 (4) 中，直至螺栓 (5) 与支撑角 (3) 接触。
 ▶ 在支架 (4) 和螺栓支架 (6) 之间必须保持 6.5 mm 的距离。

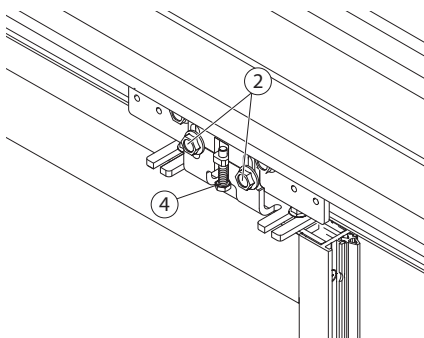


对齐门扇

- ! ▶ 平整对齐门扇。此时注意关门边缘的高度是否相同以及是否平行。



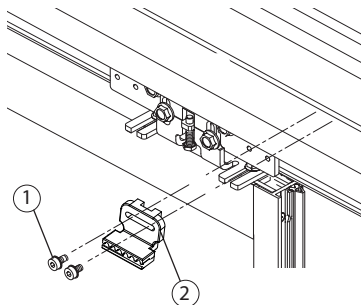
- ▶ 在悬挂螺栓 (4) 的六边形上设置门扇的高度和平行位置。
- ▶ 拧紧缩紧螺栓 Verbus-Ripp M8×10 (2) (扭矩 24 Nm)。



6.3.5 将同步件安装到滚轮组

- ❗ 同步件在整个行驶路程中不得接触任何障碍物。

- 使用2颗锁紧螺栓 $M6 \times 20$ (1) 将同步件(2) 安装到滚轮组上(扭矩15Nm)

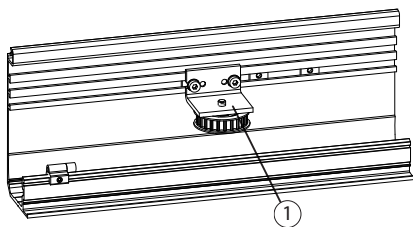


6.4 安装驱动装置部件

- 注意用于部件定位的驱动装置图纸。
- 注意紧固螺栓拧紧力矩(参见驱动装置图纸)。

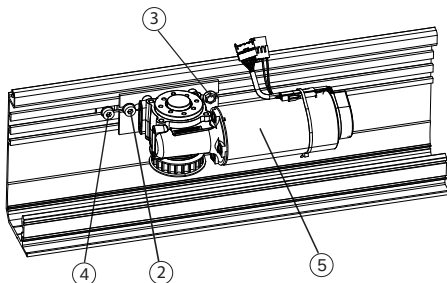
6.4.1 安装张紧带轮

- 使用2颗锁紧螺栓 $M6 \times 12$ 将张紧带轮(1)安装到导轨靠内侧的滑槽上(扭矩8Nm)



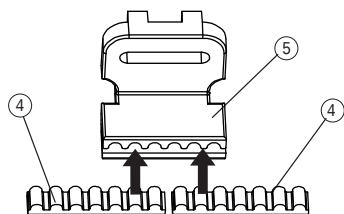
6.4.2 安装齿轮电机

- 使用1颗 $M6 \times 10$ 内六角螺栓 (2) 和1颗 $M6 \times 10$ 外六角螺栓 (3) 将齿轮电机 (5) 预置到导轨靠近外侧的滑槽上。
- 将1颗 $M6 \times 10$ 内六角螺栓 (4) 预置到齿轮电机 (5) 左侧的导轨上

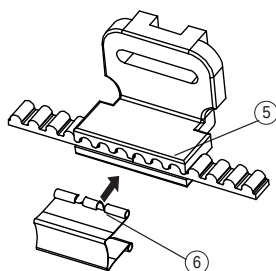


6.4.3 安装齿轮皮带

- ▶ 将齿轮皮带缠绕在电机轮和张紧带轮上，必要时将齿轮皮带截短。
- ▶ 将齿轮皮带末端 (4) 放到齿轮皮带锁 (5) 中 (每侧 3 颗齿轮)。



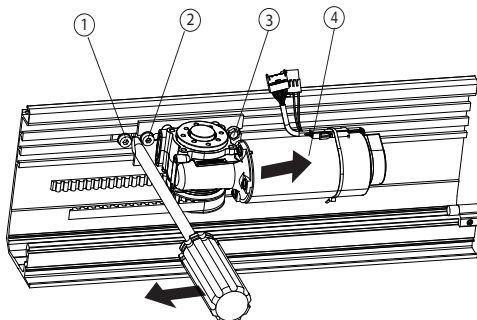
- ▶ 将齿带夹 (6) 安装在皮带锁 (5) 上。



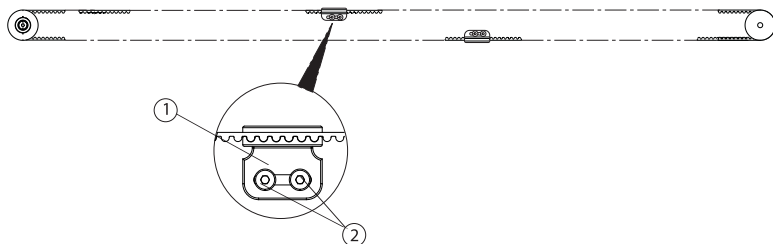
6.4.4 张紧齿轮皮带

- ! ▶ 必须使用 $300\text{ N} \pm 35\text{ N}$ 的力矩夹紧齿轮皮带 (参见驱动器图纸)。

- ▶ 松开 M6×10 内六角螺栓 (2) 和 M6×10 外六角螺栓 (3)。
- ▶ 手动向右推动电机 (4)。
- ▶ 打开螺栓 (1) 并推动滑块，使得在滑块和电机之间可以插入螺丝刀。
- ▶ 拧紧螺栓 (1) (拧紧扭矩 10 Nm)。
- ▶ 将螺丝刀推入间隙并撬起，直到齿轮皮带张紧。
- ▶ 拧紧 2 颗螺栓 (2) 和 (3) (拧紧扭矩 15 Nm)。



6.4.5 设置双门扇设备的关闭位置

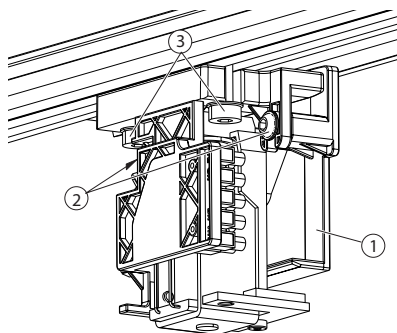


- ▶ 将门扇推动到闭门位置。
- ▶ 安装第二个皮带锁，螺栓 (2) 尚未拧紧。
- ▶ 细调长孔 (1) 内移动方向上的位置。
- ▶ 设置好准确的关闭位置之后拧紧螺栓 (2) (拧紧扭矩 15 Nm)。

6.4.6 安装锁闭装置(选配)

! 同步件在运转时不得敲击锁闭装置。

- ▶ 关闭门扇。
 - ▶ 松开闭锁装置上的螺栓 (3)。
 - ▶ 将锁闭单元对齐齿形皮带。
- 锁销须在安装后穿过罩盖钻孔，使它可以锁定和解锁。
- ▶ 如果需要，扩大钻孔。
 - ▶ 拧紧螺栓 (3)。
 - ▶ 调整锁闭装置导轨 (1)，使齿形皮带既不接触也不具有过大空隙。为此，松开 2 个平头螺栓 (2)、移动锁闭装置导轨 (1) 并再次拧紧平头螺栓 (2)。
 - ▶ 稍稍涂抹润滑脂在滑动面上。



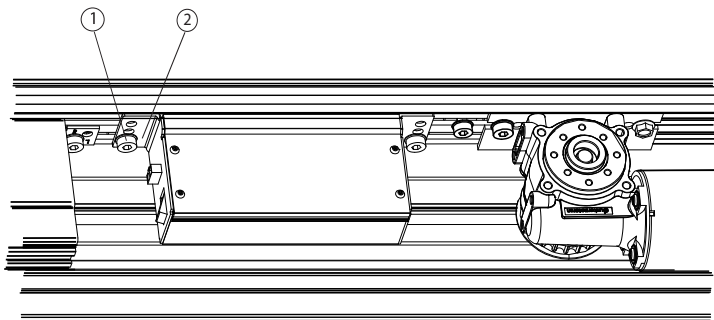
! ▶ 安装齿形皮带后检查锁闭装置反馈开关的开关点 (点击)，必要时通过再次弯曲调节感应条。

6.4.7 安装锁闭装置报警触头 (选配)

- ▶ 拆除锁闭装置反馈开关上的 EJOT 螺栓 L = 12 mm。
- ▶ 将报警触点开关放在反馈开关上。
- ▶ 用 EJOT 螺栓 L = 18 mm 固定两个开关。
- ▶ 连接电缆
- ▶ 剪短报警触点开关的感应条。

6.4.8 安装蓄电池(选配)

- ▶ 在控制器与电机之间的适当位置安装蓄电池。
- ▶ 使用M6螺钉 (1) 将蓄电池支架 (2) 固定在导轨上。
安装螺钉时选择蓄电池支架上靠内侧的孔。

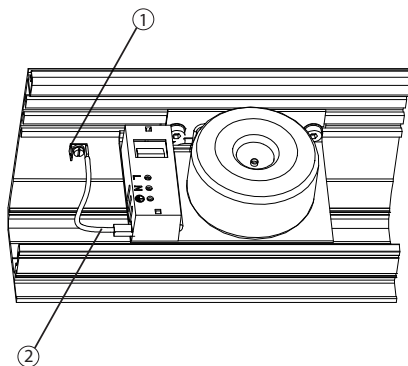


6.4.9 安装控制装置

参见第5章预安装图纸

6.4.10 安装变压器

- ▶ 在导轨内侧适当位置钻孔，直径 $\Phi 3.5$ 。
- ▶ 使用M4螺钉将双头插片 (1) 固定在导轨上。
- ▶ 将变压器接地线 (2) 安装在双头插片上。



6.5 调试

警告！

触电导致生命危险！

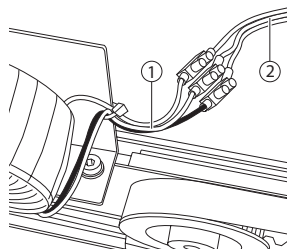
- ▶ 仅允许由专业电气人员连接并断开电气设备 (230 V)。
- ▶ 根据 VDE 0100 第 610 部分标准进行电源连接和检查地线。

- ▶ 将电池插头插入控制系统。
- ▶ 将传动装置连接到 230V 电网 (230 V AC $\pm 10\%$, 50/60 Hz) 上并闭合变压器上的总开关。

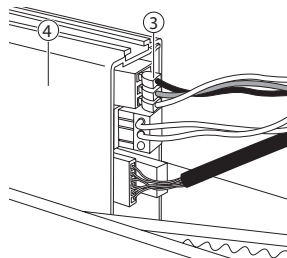
6.5.1 连接变压器和控制器

! 注意接线接地！
不得混淆芯线！

- ▶ 使三芯电缆 (2) 绝缘，安装绝缘芯线端套管并用变压器上的电缆 (1) 连接 (参见接线图)。
- ▶ 将电缆 (2) 敷设到控制装置。

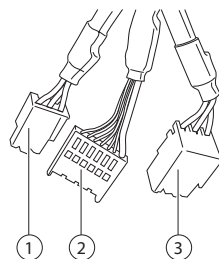
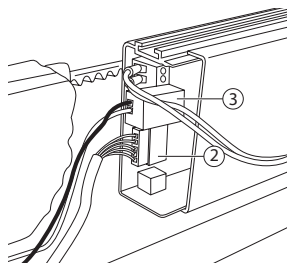


- ▶ 必要时将电缆 (1) 剪短并绝缘。
- ▶ 安装绝缘芯线端套管并连接到插头 (3) (参见接线图)。
- ▶ 将插头 (3) 连接到控制装置 (4)。



6.5.2 连接齿轮电机和控制装置

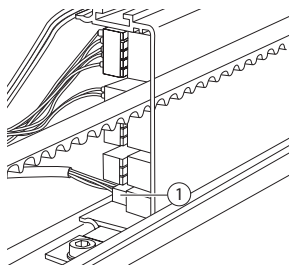
- ▶ 敷设到控制装置的编码器电缆 (2) 和电机连接电缆 (3)。
- ▶ 将插头插入控制系统。



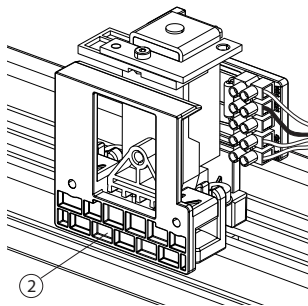
! 还不要将蓄电池电缆插入控制系统。
只有在生产测试和调试时才将蓄电池连接到控制系统。
▶ 检查蓄电池电缆是否足够长。必要时用蓄电池延长电缆 (材料编号 105311) 进行延长。
执行维护作业的过程中，须分开从蓄电池到控制系统的连接线！

6.5.3 连接齿形皮带锁闭装置(选配)和控制装置

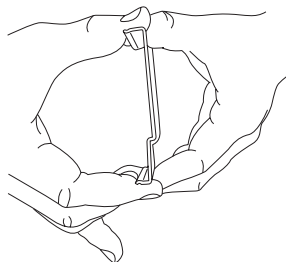
- ▶ 将锁闭装置电缆 (1) 插入控制系统。
- ▶ 敷设到锁闭装置的电缆, 必要时去尺寸、绝缘并安装绝缘芯线端套管。



- ▶ 将电缆连接到锁闭装置 (参见接线图)。
- ▶ 调节锁闭装置导板 (2)。原则上应将齿形皮带开口尽可能调窄, 同时不得接触齿形皮带。



- ▶ 将盖板 (3) 放在控制系统上并卡入。盖板的保持力可以通过轻微弯曲盖板得到提高。



! 放上盖板时不要夹住电缆。

6.5.4 安装固定线缆

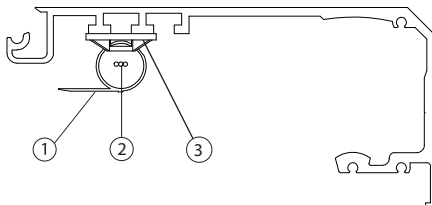
小心！

电缆可能断开！

- ▶ 敷设电缆，使活动部件范围内没有电缆。

- ▶ 将电缆支架 (3) 粘贴在导轨内侧适合的位置。

- ▶ 使用扎带(1)固定线缆(2)，并剪除多余的扎带。



6.5.5 安装安全装置

- ▶ 安装位移传感器。

电气安装参见接线图。

6.5.6 安装开关/按键

电气安装参见接线图。

6.5.7 安装程序开关

电气安装参见接线图。

6.6 扫尾工作

- ▶ 按照图纸检查组件位置和拧紧力矩。
- ▶ 进行生产测试。
- ▶ 安装标签：
 - 铭牌 (填入制造日期)
 - TÜV 标签
- ▶ 进行安全分析。
- ▶ 将已安装选配填入针对运营商的安全分析。
- ▶ 未安装部件或剩余组件在最后安装时在建筑上完成：
 - 插口固定隔套
 - 安装型材附件隔套
 - 显示程序开关
 - 玻璃门安装标签

6.7 拆卸

警告！

触电导致生命危险！

- ▶ 仅允许由专业电气人员连接并断开电气设备 (230 V)。
- ▶ 根据 VDE 0100 第 610 部分标准进行电源连接和检查地线。

警告！

罩盖摆动时有人员受伤危险！

- ▶ 罩盖长度超过 4 m 时，仅两个人一起操作。

与以安装相反的顺序进行拆卸。

7 保养和维护

7.1 机械维修

7.1.1 检查齿形皮带张紧度

- ▶ 让门运行，
齿形皮带在制动和加速时不得抬起或跳起电机齿盘。
- ▶ 如果齿形皮带抬起或跳起，提高齿形皮带张紧度：
 - 标出导轨上的电机位置。
 - 向右以 1mm 步距移动电机。

7.1.2 张紧齿形皮带

参见第 6.4.4 节。

7.2 维护



规定的 ECdrive T2 plus 和 ECdrive-FR 上的维护作业须由专业人员进行：

- 至少每次一年
或
- 在程序开关上亮起或闪烁服务显示时 (参见接线图)

- ▶ 准备检查文件并执行。



结束维护作业后总是重新磨合门。

检查位置	动作	备注
导轨	▶ 检查是否干净。	▶ 必要时清洁导轨
滚轮组	▶ 检查滚轮的磨损	▶ 必要时去除磨损
	▶ 检查毛刷	▶ 拆卸毛刷 (参见第 8.1.2 节) ▶ 必要时更换毛刷
底部导轨范围	▶ 检查功能无卡住	▶ 必要时清洁底部导轨范围
底部导轨范围 (毛刷)	▶ 检查脏污和硬度	▶ 必要时清洁或更换
门扇	▶ 检查运转是否稳定	▶ 参见第 8.1.1 节
齿形皮带	▶ 检查是否损伤和磨损	▶ 必要时更换齿形皮带
	▶ 检查张紧度	▶ 必要时张紧齿形皮带 (参见第 6.4.4 节)
	▶ 检查齿形皮带闭锁装置 (选配) 是否损伤	▶ 必要时更换齿形皮带
齿形皮带闭锁装置 (选配)	▶ 检查功能	▶ 必要时重新定位齿形皮带闭锁装置 (选配) (参见第 6.4.6 节)
螺栓	▶ 检查是否紧固	▶ 必要时拧紧螺栓 (关于扭矩参见传动装置 图纸)
组件和 外设	▶ 检查功能是否正确	▶ 必要时更换组件
电缆	▶ 检查是否损伤和固定是否正确	▶ 必要时更换电缆或固定

8 故障排除



警告！

触电导致生命危险！

- ▶ 仅允许由专业电气人员连接并断开电气设备 (230 V)。
- ▶ 根据 VDE 0100 第 610 部分标准进行电源连接和检查地线。



小心！

驱动装置打开时存在受伤危险！

- ▶ 旋转的部件可能卷入头发、衣服、电缆等物品。
- ▶ 在驱动装置打开时进行工作注意旋转的部件。



小心！

碰撞和剪切引起的受伤危险！

- ▶ 防止门扇无意移动。
- ▶ 拔出电池。

8.1 机械故障

原因	解决方法
导轨弯曲	▶ 更换导轨。 ▶ 检查安装底部。
门扇运转困难	▶ 检查门扇 (见下)。
滚轮组卡住或损坏, 滚轮高磨损	▶ 检查同步件齿形皮带的直角配合。 ▶ 平行穿过齿形皮带。 ▶ 更换滚轮组 (见下)。
齿形皮带损坏	▶ 更换齿形皮带。
组件损坏	▶ 更换组件 (见下)。

8.1.1 检查门扇

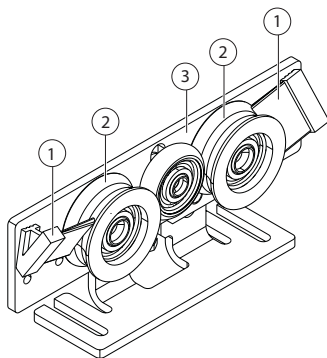
- ▶ 通过齿形皮带的同步件松开门扇。
- ▶ 移动门扇并检查运转是否稳定。

当门扇运转稳定时：

- ▶ 检查齿轮电机, 需要时更换。

8.1.2 更换滚轮组的刷条

- ▶ 固定门扇, 防止坠落。
- ▶ 松开并倾斜门扇。
- ▶ 将刷条(1)从滚轮组托架(3)中抽出。
- ▶ 清洁滚轮(2)并装入新的刷条。
- ▶ 再次悬挂并设置门扇。
- ▶ 设置锁紧滚轮组。



8.2 电路故障

8.2.1 控制系统的故障报告



关于故障及其含义的选取, 请参见连接图。

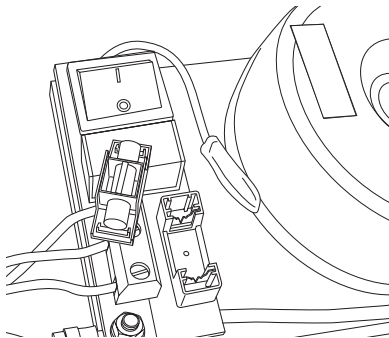
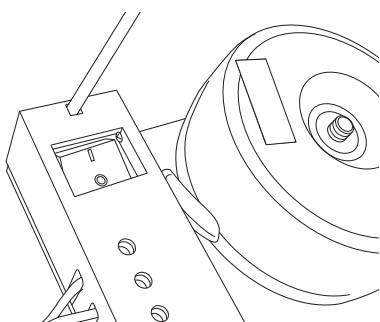
8.2.2 更换变压器内保险丝



警告!

触电导致生命危险!

► 取下薄盖板前在安装现场将设备与 230 V 电网分离。



[illegible]

[illegible]

Germany
GEZE GmbH
Niederlassung Süd-West
Tel. +49 (0) 7152 203 594
E-Mail: leonberg.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Süd-Ost
Tel. +49 (0) 7152 203 6440
E-Mail: muenchen.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Ost
Tel. +49 (0) 7152 203 6840
E-Mail: berlin.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Mitte/Luxemburg
Tel. +49 (0) 7152 203 6888
E-Mail: frankfurt.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung West
Tel. +49 (0) 7152 203 6770
E-Mail: duesseldorf.de@geze.com

GEZE GmbH
Niederlassung Nord
Tel. +49 (0) 7152 203 6600
E-Mail: hamburg.de@geze.com

GEZE Service GmbH
Tel. +49 (0) 1802 923392
E-Mail: service-info.de@geze.com

Austria
GEZE Austria
E-Mail: austria.at@geze.com
www.geze.at

Baltic States –
Lithuania / Latvia / Estonia
E-Mail: baltic-states@geze.com

Benelux
GEZE Benelux B.V.
E-Mail: benelux.nl@geze.com
www.geze.be
www.geze.nl

Bulgaria
GEZE Bulgaria - Trade
E-Mail: office-bulgaria@geze.com
www.geze.bg

China
GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
E-Mail: chinasales@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Shanghai
E-Mail: chinasales@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Guangzhou
E-Mail: chinasales@geze.com.cn
www.geze.com.cn

GEZE Industries (Tianjin) Co., Ltd.
Branch Office Beijing
E-Mail: chinasales@geze.com.cn
www.geze.com.cn

France
GEZE France S.A.R.L.
E-Mail: france.fr@geze.com
www.geze.fr

Hungary
GEZE Hungary Kft.
E-Mail: office-hungary@geze.com
www.geze.hu

Iberia
GEZE Iberia S.R.L.
E-Mail: info.es@geze.com
www.geze.es

India
GEZE India Private Ltd.
E-Mail: office-india@geze.com
www.geze.in

Italy
GEZE Italia S.r.l.
E-Mail: italia.it@geze.com
www.geze.it

GEZE Engineering Roma S.r.l.
E-Mail: italia.it@geze.com
www.geze.it

Korea
GEZE Korea Ltd.
E-Mail: info.kr@geze.com
www.geze.com

Poland
GEZE Polska Sp.z o.o.
E-Mail: geze.pl@geze.com
www.geze.pl

Romania
GEZE Romania S.R.L.
E-Mail: office-romania@geze.com
www.geze.ro

Russia
OOO GEZE RUS
E-Mail: office-russia@geze.com
www.geze.ru

Scandinavia – Sweden
GEZE Scandinavia AB
E-Mail: sverige.se@geze.com
www.geze.se

Scandinavia – Norway
GEZE Scandinavia AB avd. Norge
E-Mail: norge.se@geze.com
www.geze.no

Scandinavia – Denmark
GEZE Danmark
E-Mail: danmark.se@geze.com
www.geze.dk

Singapore
GEZE (Asia Pacific) Pte, Ltd.
E-Mail: gezessea@geze.com.sg
www.geze.com

South Africa
GEZE South Africa (Pty) Ltd.
E-Mail: info@gezesa.co.za
www.geze.co.za

Switzerland
GEZE Schweiz AG
E-Mail: schweiz.ch@geze.com
www.geze.ch

Turkey
GEZE Kapı ve Pencere Sistemleri
E-Mail: office-turkey@geze.com
www.geze.com

Ukraine
LLC GEZE Ukraine
E-Mail: office-ukraine@geze.com
www.geze.ua

United Arab Emirates/GCC
GEZE Middle East
E-Mail: gezeme@geze.com
www.geze.ae

United Kingdom
GEZE UK Ltd.
E-Mail: info.uk@geze.com
www.geze.com

GEZE GmbH
Reinhold-Vöster-Straße 21–29
71229 Leonberg
Germany

Tel.: 0049 7152 203 0
Fax.: 0049 7152 203 310
www.geze.com

