



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”



BESS - MAKINA VE KALIP SANAYİİ
სავესიდა ავტობანკური - ხელის და ფაფის დასაფარებინ ქარხნის



BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ
ხის ყვრი ბაგინის და პროდუქტის ბაგინის ქარხნის



ESENAZ MADENCİLİK
გუზის კარბილი ხაფიო დასარბინებური & მარცეტივი



BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ
ქარხნის სექტორის პროდუქტის დასარბინებური & მარცეტივი



BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ
საფრეტივი და ასეუი სასეტივის ქარხნის



VESS - MAKINA VE KALIP SANAYİİ
ხელის ქარხნის და ავტობანკური ფილა-ბოლას დასაფარებინ ქარხნის



BETAŞ BLOK BİMS
ბლოკბლოკის მარცეტივი სასარბინებო ხისაფარე



BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ
ბიუტიკალი - ბიუტიკალი და ინდუსტრიული ფერი



BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON
ქარხნის ავტობანკური ხისაფარე დასარბინებური & მარცეტივი

ქარხნის ფასი

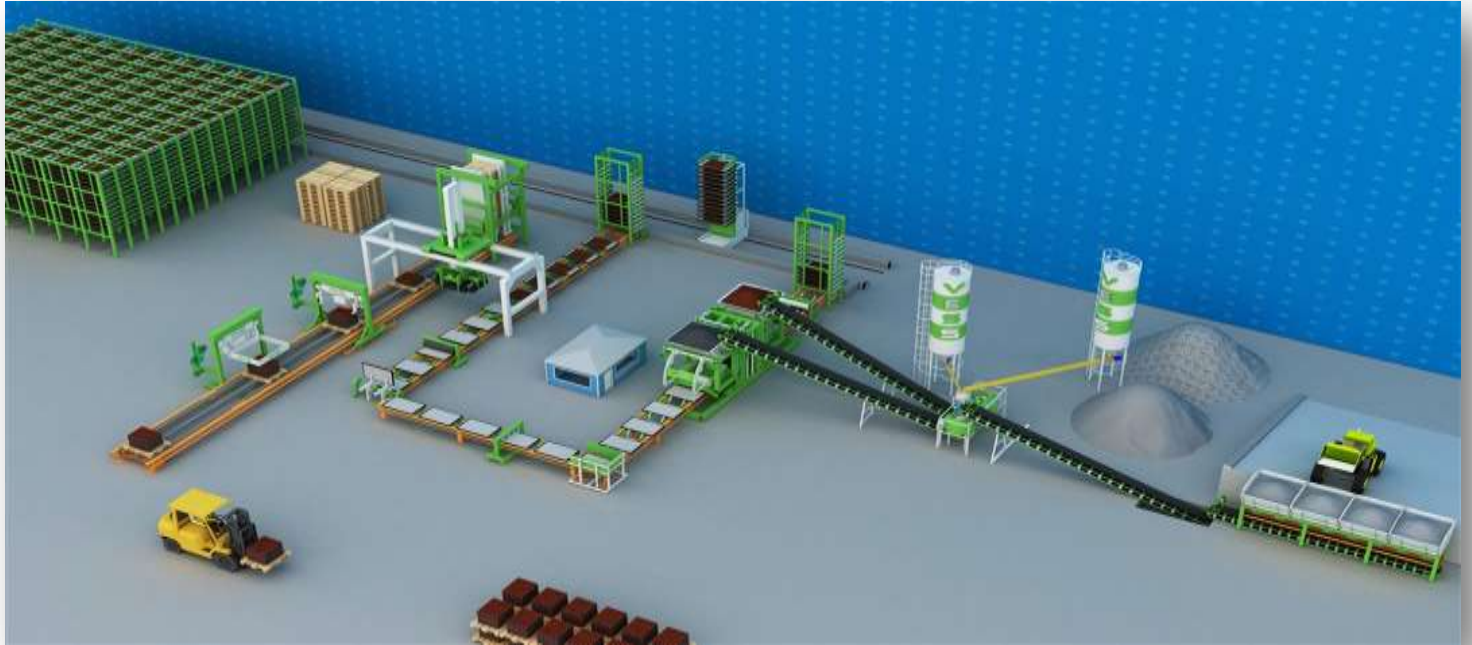
931.891 ევრო

12.2 FINGER CAR დღიური მოცულობა (8 საათში) 1.000 მ² ქვაფენილი / 12.000 ბლოკი

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აკოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიდი : www.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

 Please consider the environment before printing this document

ქარხნის სამონტაჟო სქემა



ქარხნის აღწერა

VESS 12.2 – FINGER CAR : დანადგარი განკუთვნილია სრულად ავტომატიური ოპერაციული სისტემით და ბეტონის მორევა კეთდება მიწის ზედაპირზე. გათვლილია 24 საათიანი მუშაობისთვის. სხვადასხვა ავტომატიზაციის სისტემები და მოცულობების წარმოება გვაქვს. დამატებითი ინფორმაციისათვის გთხოვთ დაუკავშირდეთ უახლოეს მომხმარებელს წარმომადგენელს.

“დანომრილი მაგალითი სამონტაჟო სქემის” მიხედვით მომზადებული პროდუქტის ჩამონათვალი და ფასები მოცემულია ქვევით. მაგალითი სქემა ანაზრაურების შესრულებული, შექმნილია როგორც სრული დაწესებულებაში. აქციის მოწყობილობები თქვენ შეგიძლიათ ამოიღეთ, შეამცირეთ ან გაიზარდეთ. (გთხოვთ ვებ საიდზე მოზრმანდით და ითხოვეთ შეთავაზებას.)

ამ თვისებული ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **4.500 მ²**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/3** საერთო ტერიტორიაზე.

12.2 FINGER CAR გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი FLAT / 6 ცალი 40-იანი OT / 4 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი**

ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით ფასების სია



ნო.:	დასახელება	რაოდ.	ფასი (EURO)	თანხა (EURO)
01	60 m ³ 4 თვალან ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით - პნევმატიური სარქველი)	1	20.900	20.900
02	4 თვალა ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა 12 mt	1	5.010	5.010
03	კონვეიერის ლენტა (11.5 mt x 0,50 mt x 8 mm) (მომრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)	1	5.130	5.130
04	75 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უბრალო -გადინების მილით)	2	10.845	21.690
05	სილოსის (ფილტრი / დაცვის სარქველი/ გატხელებისა /დონის სენსორი)	2	1.550	3.100
06	200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით	2	3.415	6.830
07	ორიანი მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა	1	4.250	4.250
08	2 m ³ TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)	1	45.250	45.250
09	0,25 m ³ PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)	1	10.063	10.063
10	სასწორი ბუნკერი - (ცემენტი 1000 kg. / წყალი 1000 kg. / დანამატი 100 kg. / ფე	1	3.150	3.150
11	კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	2	3.650	7.300
12	VESS 12.2 სრულად ავტომატიური (FINGER CAR) ორი ბუნკერიანი დანადგარი	1	155.480	155.480
13	12/36 FINGER CAR დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი	1	39.250	39.250
14	FINGER CAR პადონის დაწყობის რობოტი (ELEVATOR)	1	29.280	29.280
15	პადონის გადატანის და დაბრუნების დაზგა	1	16.900	16.900
16	FINGER CAR პადონის დაცვის რობოტი (LOVATOR)	1	29.280	29.280
17	პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი	1	1.760	1.760
18	პადონის გასუფთავების ფუნჯი	1	1.760	1.760
19	პადონის დატრიალების რობოტი	1	2.450	2.450
20	ავტომატიური შეგროვების რობოტი 12/36 (4 მკლავი - მბრუნავი თავი)	1	52.000	52.000
21	ეგრო პადონის დაცვის რობოტი	1	11.300	11.300
22	ეგრო პადონის გასაქაჩი დაზგა	1	9.800	9.800
23	ვერტიკალური შეფუტვის რობოტი	1	67.250	67.250
24	3ორიზონტალური შეფუტვის რობოტი	1	67.250	67.250
25	12/36 ელექტრონული FINGER CAR სატვირთელი 12 რევი / 24 პადონი	1	54.700	54.700
26	სატვირთელი 3 ტონა- დიზელი / წარმოებისთვის h : 4,20 mt	1	15.750	15.750
27	12 სერის / უფხვლი ჩარჩოთი პადონი	1000	48	48.000
28	12/36 FINGER CAR დანადგარის ელექტრო აგრეგატი	1	68.500	68.500
29	12/36 FINGER CAR ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	13.062	13.062
30	12/36 FINGER CAR შეფუტვის ელექტრო აგრეგატი	1	6.281	6.281
31	დანადგარის ოპერატორის ჯიხური	1	2.750	2.750
32	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK)	5	8.500	42.500
33	SCADA ჩანაწერი - დისტანციური კავშირი-ტაბლეტი-კომპიუტერის კონტროლი	1	8.370	8.370
34	კომპრესორი 500 lt (სრულად ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	2.350	2.350
35	კომპრესორი 500 lt -პნევმატიური საჭაერო სისტემა	1	970	970
36	12/36 FINGER CAR სისტემის გამოსასწორების ელექტრო პანელა	1	12.560	12.560
37	FINGER CAR დანადგარის დამონტაჟება და გაშვება	1	36.250	36.250
			ჯამი (EURO):	931.891

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიტი : www.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით პროდუქტის აღწერა

(01) – 60 m³ 4 თვლიანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით - პნევმატიური სარქველი)



ბეტონის ნარევისთვის საჭირო ქვიშა, ხრეში, ქვის მტვერი და ა.შ. მასალების შენახვის მოწყობილობაა. თითოეული ბუნკერის საფარის ქვევით 2 ცალი გადმოტვირთვის საფარი, ზუსტი წონის გაკეთება შესაძლებელია. ბუნკერის წყალსაცავი დაკომპლექტდება კომბინირებულია ანჯამები და ჭანჭიკებით. საფარები 5 მმ. ლიდონის ფურცელზე 3 ცალი გრებილი ლიდონის ფურცელი და NPL ფროფილით დამაგრებულია. შასი დამზადებულია ISO 9001 ხარისხის და შესაბამისად ყველა DIN ნორმების 150 x 250 x 6 მმ. ფროფილით და სხვადასხვა სისქის ლიდონის ფურცელით გაკეთებულია. გადმოტვირთვის საფარებზე 5 მმ. სისქის ლიდონის ფურცელით და გლუვი ზედაპირებზე 3 მმ. საცვლელი ფირფიტა ხელმისაწვდომია. საფარი 10 მმ. ლიდონის ფურცელით გაკეთებული და ზედაპირზე ვიბრო ძრავი დამონტაჟებულია და შესაბამისად ნაკადია. საფარის გახსნა პნევმატური სისტემით და პნევმატური სარქველით კონტროლდება.



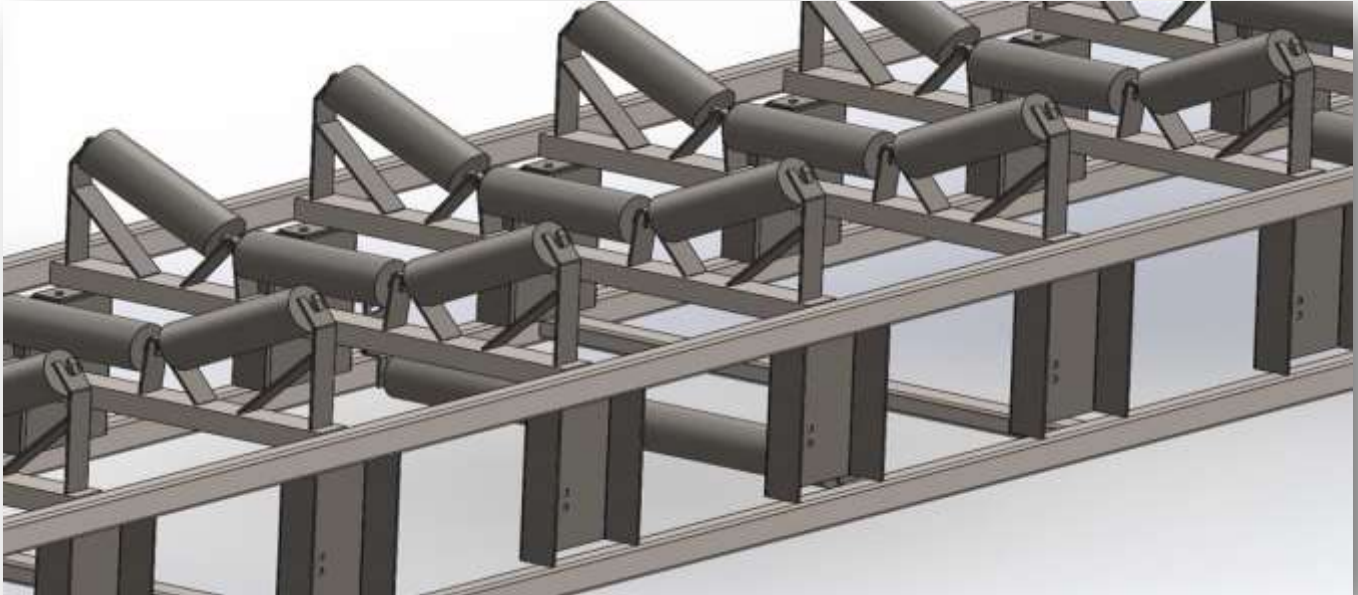
(02) – 4 თვალა ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა 12 mt



ნედლეულის ბუნკერში შენახული მასალების შეწონვა და კონვეიერის ლენტაზე მიწოდების სასწორი ლენტაა. ნედლეულის ბუნკერის ქვედა ადგილზე პოზიციონირებულია. ზედაპირზე რეგულირებადი ნაკადის კონტროლი არის. აწონვის წყალსაცავი რეგულირებადი და მოსახსნელად შექმნილია. სასწორი კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 80 x 120 x 3 მმ პროფილი და სხდადადბვა სისკებით ფურცელიდან გაკეთებულია. ლილვაკები ადგილმდებარეობა 60 სმ ინტერვალით. სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 10 მმ, ფოლადის ფურცელიდან წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია. ლილვაკები 3" (Ø 89 mm). იანი სტანდარტულად წარმოებულია. შეწონვა 6 ცალი 3 ტონიანი loadcell (ელექტრონული დატვირთვის საკანი) კეთდება. ზედმეტი 2 ცალი loadcell ლენტას შუაში არის დამატებული და ამის გამო სტაბილური აწონვას შესაძლებელია. ძრავის ძალა 18,5 კვ.



(03) – კონვეიერის ლენტა (11.5 mt x 0,50 mt x 8 mm) (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)



ელექტრონული სასწორი ლენტით გამოსული აწონილი მასალას გადააქვს მიქსერში.მდებარეობს ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტის ბოლო ადგილზე.ქვედა ფეხი მარჯ-მარცხ მოძრავით დიზაინირებულია.მის გამო სქელი მასალა დიდი მიქსერში და სხვილი მასალა პატარა მიქსერში გაიტანს.კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 40 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხდადადხვა სისკებით ფურცელიდან გაკეთებულია.ლილვაკები ადგილმდებარეობა 75 სმ ინტერვალით.სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 8 მმ, ფოლადის ფურცელიდან წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია.ლილვაკები 2”(Ø 60 mm). სტანდარტულად წარმოებულია.ძრავის ძალა 4 კვ.



(04) – 75 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უბრალო -გადინების მილით)



ცემენტის შენახვის მოწყობილობაა.75 ტონიანი მოცულობა აქვს.გვერდით საჭიროების შემთხვევაში მოსიარულე კიბე ხელმისაწვდომია. შეცვლადი ფილტრი არსებობს ასევე 2 ცალი დონის სენსორი და სილოლის გადმოტვირთვის პირში მანუელ მკლავი WAM მარკიანი სარქველი ხელმისაწვდომია. 5/6 მმ ფოლადის კონსტრუქციით გაკეთებული



ადვილი გადაზიდვისთვის ; სურვილის მიხედვით დასაშლელად (ჭანჭიკით) შეგვიძლია ვაწარმოთ.

(05) – 200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით



ნარევისთვის საჭირო ცემენტი სილოსიდან ცემენტის საზომი ბუნკერში გატანის მოწყობილობაა. WAM მარკიანი 8' (ø219 მმ) ძრავის ძალა 9.2 კვ. არის. სილოსის მიერთების წერტილი მოძრავია.

(06) – ორიანი მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა



TWINSHAFT და PAN ტიპი მიქსერების სამონტაჟო პლატფორმა. 120 მმ NPU ფროფილ გამოყენებით გაკეთებულია. ოპერატორის კონტროლისთვის გასასვლელი კიბე ხელმისაწვდომია. განკუთვნილია 2 ცალი მიქსერის დამონტაჟებისთვის.

(07) – 2 m³ TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევას შესაძლებელია. ძრავის სიმძლავრე 2 x 45 კვ. მკლავი სისტემა შეცვლადი და მკლავის ზედაპირი - ძირი და შეცვლადი ლითონის ფურცელზე გამოყენებულია HARDOX / ST 52 – A1 ხარისხიანი მასალები

(08) – 0,25 m³ PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევას შესაძლებელია. ძრავის სიმძლავრე 15 კვ. მკლავი სისტემა შეცვლადი და მკლავის ზედაპირი - ძირი და შეცვლადი ლითონის ფურცელზე გამოყენებულია HARDOX / ST 52 – A1 ხარისხიანი მასალები



(09) – სასწორი ბუნკერი - (ცემენტი / წყალი. / დანამატი / ფერი)



საჭირო ცემენტის - საღებავი და დანამატის შეწონვა და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა.დაცლას პნევმატური სარქველით შეასრულებს.შეწონვა კეთდება 3 ცალი 1000 კგ. LOADCELL'ით. WAM მარკიანი სარქველი და მიკრო სვიჩი გამოყენებულია წყალი ; შეწონის ან ციფრული წყლის მრიცხველით კირხსნარში დაუმატებს.მოწყობილობაში დანამატის შეწონვა კეთდება 100 კგ. LOADCELL'ით და საღებავი 150 კგ. LOADCELL'ით

(10) – ცემენტის მარჯვნივ - მარცხნივ მიქსერებზე გასატანი სპირალური მილი

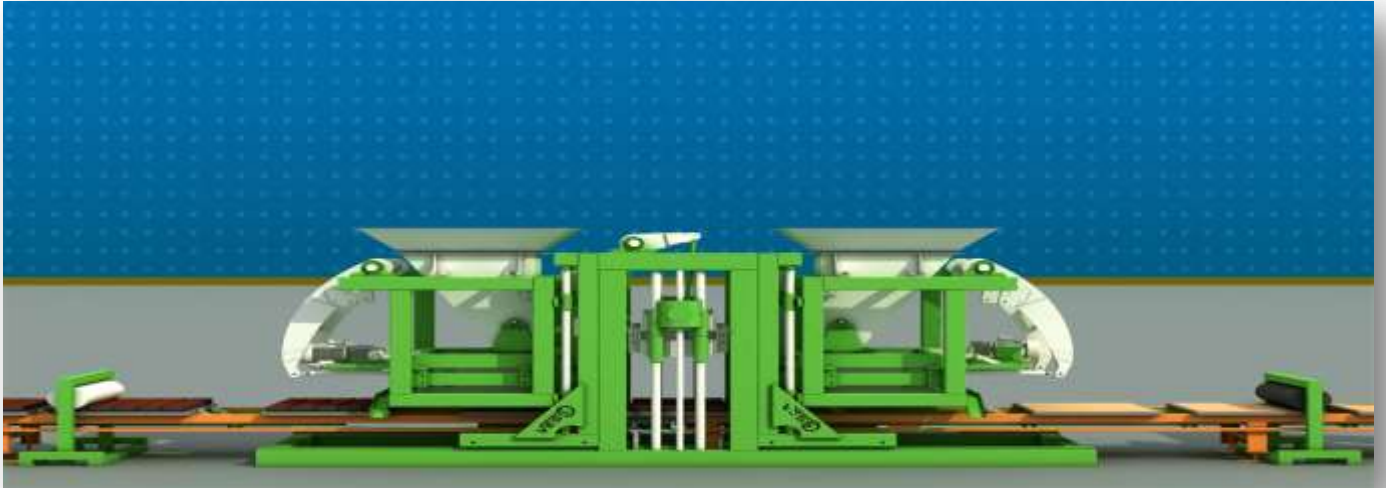
სასწორი ბუნკერში აწონილი ცემენტი,დანამატი და ფერის დიდი ან პატარა მიქსერში გატანის სპირალური მილია.მარჯ-მარცხ მოძრავით დიზაინირებულია.

(11) – კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)



მიქსერის გასასვლელში პოზიციონირებულია.გაკეთებული კირხსნარი დანადგარის ბუნკერში გადაიტანს. ადგილზე.კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა DIN ნორმებით 40 x 80 x 3 მმ პროფილი და სხდადადხვა სისკებით ფურცელიდან გაკეთებულია.ლილვაკები ადგილმდებარეობა 75 სმ ინტერვალით. სასწორი კონვეიერის ლენტა 4 ფენა 8 მმ ფოლადის ფურცელიდან წარმოებულია და მეტისმეტად გამძლიერებულია.ლილვაკები 2''(Ø 60 mm). იანი სტანდარტულად წარმოებულია.ძრავის ძალა 4 კვ.

(12) – VESS 12.2 სრულად ავტომატიური (FINGER CAR) ორი ბუნკერიანი დანადგარი



ჰიდრავლიკური აგრეგატი / BOSCH-REXROTH

ვიბრაციის სისტემა / დამრტყმელი რაზმი რეგულირებადი / ვიბრაციის სიმძლავრე : 43.500 კგ.

მთავარი შასი / ორ მხარეს გახსნა შესაძლებელია

სრულად ავტომატიზირებული ავტომატიზაციის სისტემა / TELEMECHANIC – SIEMENS

დომკრატით აწევა ადვილად სიმაღლის რეგულირება / გისოსის კანკალის სისტემა

დანადგარის ბუნკერი : 2 ცალი // ბუნკერიც მოცულობა : 2 m³ // წარმოების ტიპი : ერთგვანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 14.500 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 62 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე : 240 სმ. // სიგრძე : 810 სმ. // სიმაღლე : 250 სმ.

სვეტის ლილვები : 70 მმ. დიამეტრით 8 ცალი ქრომის ლილვებით საკისარი.

ჰიდრავლიკური დეგუში: ბრინჯაო საკისარი და სპეციალური შემსუბუქების სისტემა





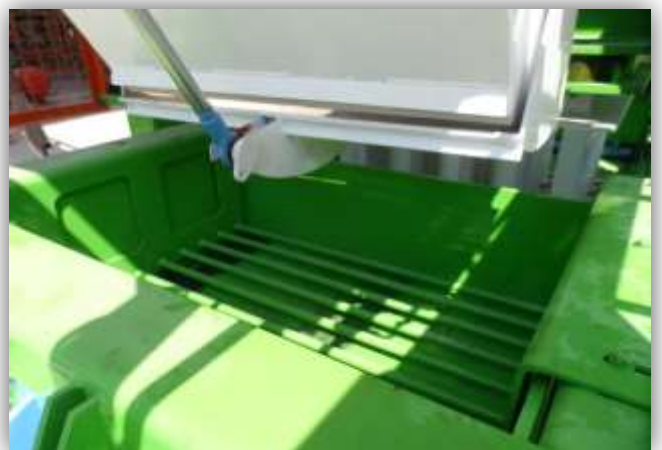
ყალიბის ავსების აპარატის იატაკის ლითონის ფურცელები: HARDOX 450

ავსების აპარატი : ST 52 A-1 ხარისხი ან HARDOX 450

ავსების აპარატი სტაბილიზატორი როლიკებით საკისრები : SKF ან FAG

დანადგარის ზედ ყველა პაჩევიკები : მაღალი ნახშირბადის შემცველობა CK-45 და 4140

ზედაპიზე ინდუქციური გამაგრება





ქვედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 7,5 კვ. სპეციალური შეერთებული ავტომატური-ვიბროძრავი.//
 ვიბრაციის გაგრილების ვენტილიატორი : დაბალ ამპერიანი სპეციალური გამოშვება ამის გამო
 გადახურების პრობლემა არ აქვს // ზედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 0,75 კვ ავტომატური-
 ვიბროძრავი.// ვიბრაციის გაგრილების მოცულობა : 22.000 კილოვალორი // ყველა ვიბრაციები:
 სპეციალური დადაბლების სისტემით დანადგარის შასზე მინიმუმი ვიბრაცია აძლევს.

ჰიდრავლიკური ბლოკის აგრეგატები: სრულად ავტომატიზირებული CNC დაზგებზე SFERO
 მეტერიალებით შეცდომით გარეშე დამუშავებულად წარმოებულია. სხვადასხვა ქიმიური
 მეტერიალებით დასუფთვება და ზედაპირის საფარი გაკეთებულია. // ჰიდრავლიკური სამუშაო
 წნევა : 200 ბარი // ჰიდრავლიკური აგრეგატის გაგრილება : ვენტილიატორის სისტემა //
 ჰიდრავლიკური აგრეგატის ძრავის სიმძლავრე : 45 კვ // დაბრუნების ფილტრი : შეიცავს.





ჰიდრავლიკური ზეთის აგზის მოცულობა: 350 ლტ. // ჰიდროაგრეგატის სარქველები: BOSCH-REXROTH // სხვა სარქველები : ყალიბის შემავსებელი და ყალიბში სრული კონტროლისთვის პროპორციული სარქველები გამოყენებულია.// ჰიდრავლიკური ტუმბო : BOSCH-REXROTH რკინის კორპუსი // ჰიდრავლიკური აგრეგატის ძრავები: ISO ხარისხის სტანდარტებით გაკეთებულია.



პრესის სიჩქარე: 28 წამი // პადონის ზომა : 115სმ x 140სმ x 5სმ

წარმოების შესაძლებლობა : ქვაფენილი (ერთ პრესით) : 36 ცალი // (8 საათი) 1.000 მ²

წარმოების შესაძლებლობა : 15 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 14 ცალი // (8 საათი) 14.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 20 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 12 ცალი // (8 საათი) 12.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 25 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 10 ცალი // (8 საათი) 10.000 ცალი

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიტი : www.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com

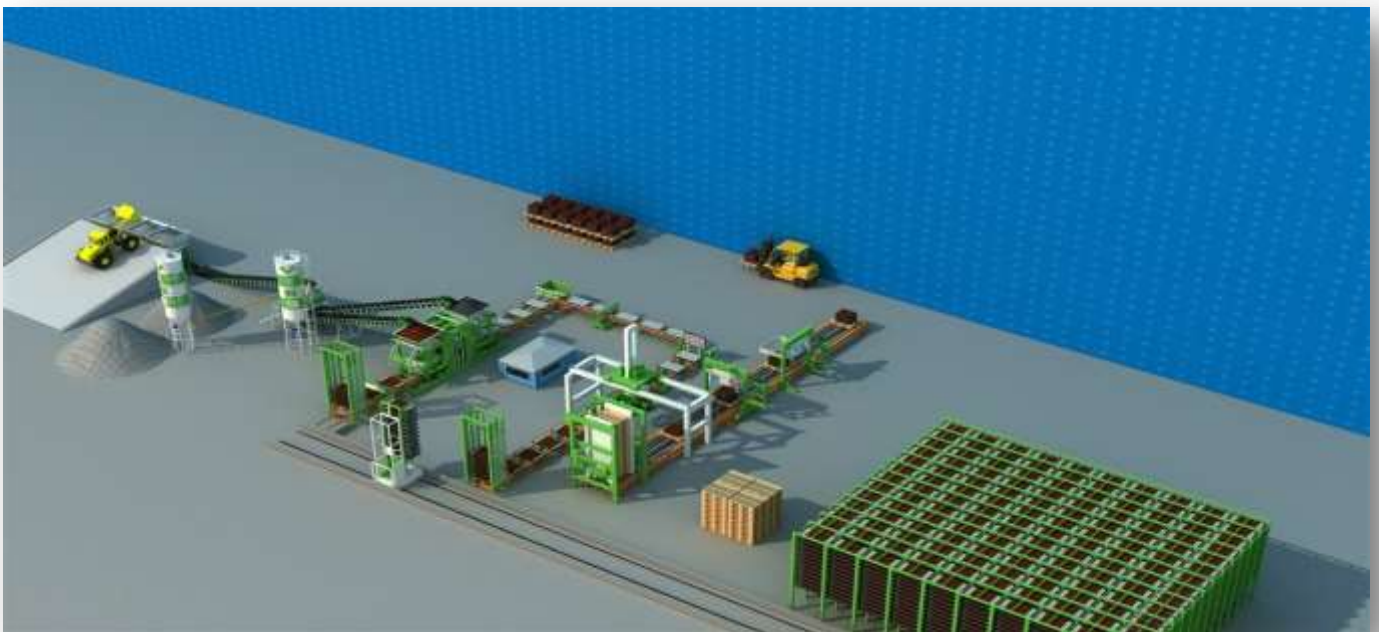


სხვა

ყველა მექანიკური ნაწილები მოდულარულად და სტანდარტულად წარმოებულია. სათადარიგო ნაწილის საწყობი ხელმისაწვდომია. დანადგარის შასის გახსნის დროს ადვილდება ყალიბის შეცვლა. არჩევითი ნაწილებით იზოხლოვის გამოშვება შესაძლებელია.

წარმოებისთვის საჭირო პერსონალი: 3 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 1 კაცი - სატვირთელი // 1 კაცი - ტრაქტორი) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

გადაზიდვის მოცულობა: პადონების გარდა 1 ცალი FLAT / 6 ცალი 40-იანი OT / 4 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი



(13) – FINGER CAR პადონის დაწყობის რობოტი (ELEVATOR)

დანადგარში, პადონზე დაპრესილი პროდუქციის ზედიზედ დაწყობის ლიფტის სისტემაა

(14) – პადონის გადატანის და დაბრუნების დაზგა

პადონის დაცლის რობოტიდან (LOVERATOR) გამოსული პადონები PLC-ით (პროგრამირებადი ლოგიკური კონტროლერი) დალაგებული ოპერაციების გაკეთების სადგურებზე გადატანის მოწყობილობაა. ამ დაზგით კეთდება პადონის ზედ დაწყობილი პროდუქციების შეგროვების რობოტით ევრო პადონზე დალაგება – ცოცხით გასუფთავება დატრიალების რობოტით დატრიალება.

(15) – FINGER CAR პადონის დაცლის რობოტი (LOVERATOR)

FINGER CAR სატვირთელით პროდუქციის შრობის თაროებიდან ამოღებული პადონები თითო-თითო დაცლის და ავტომატიური შეგროვების რობოტზე გადატანის ლიფტის სისტემაა.

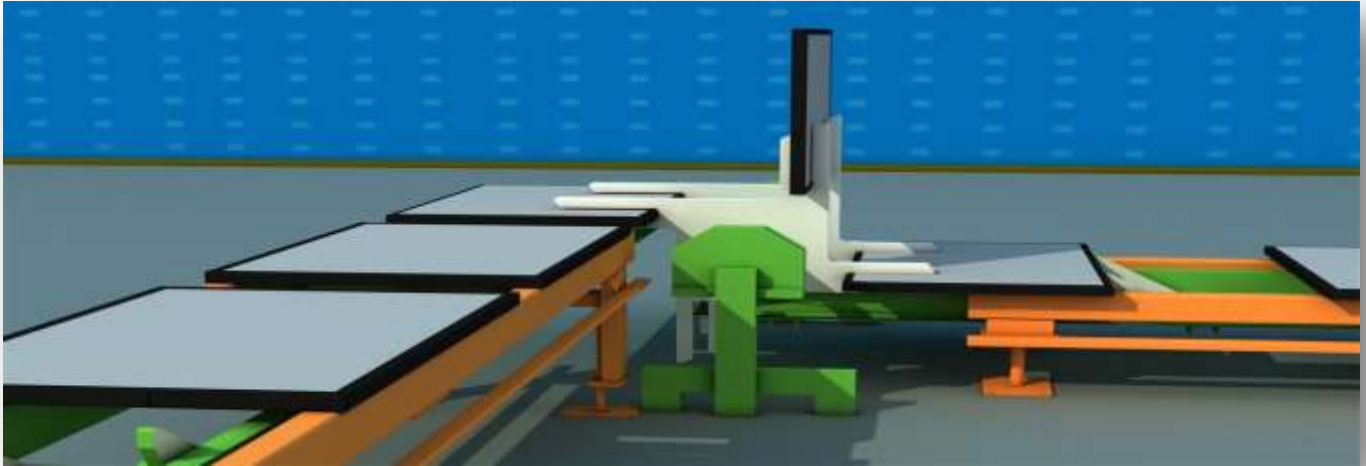


(16) – პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი / (17) – პადონის გასუფთავების ფუნჯი

პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი დაპრესილი პროდუქციის ზედ დარჩენილი მასალის გასუფთავების ფუნჯია. პადონის გასუფთავების ფუნჯი პროდუქციის შეგროვების შემდეგ დაცარიელი პადონის ზედ დარჩენილი მასალის გასუფთავების ფუნჯია. ძრავების სიმძლავრე : 0,37 კვ ფუნჯის დიამეტრი : 300 მმ ბრუნვის ციკლი: 80 ბრუნვა წუთში



(18) – პადონის დატრიალების რობოტი



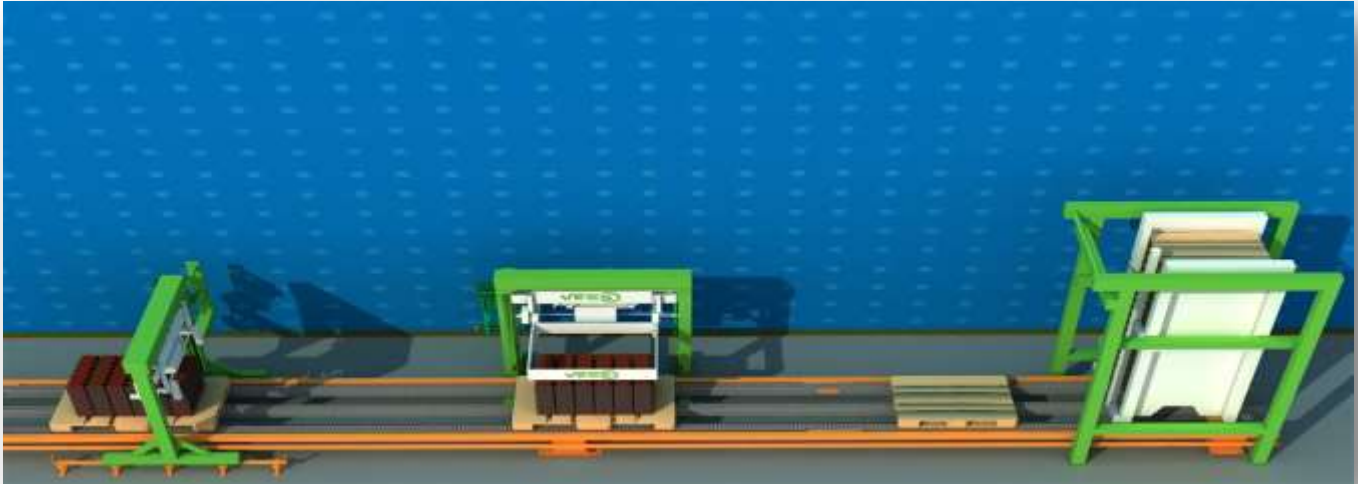
ორივე მხარე დაპრესილი პადონები უფრო გამძლეა. პადონის დატრიალების დაზგა პადონები დატრიალების და დანადგარზე გადატანის მოწყობილობაა. 1.5 კვ ძრავით და ავტომატიზირებული რედუქტორით დატრირდება.

(19) – ავტომატიური შეგროვების რობოტი (4 მკლავი - მბრუნავი თავი)



გამშრალი პროდუქციას ევრო პადონებზე შეგროვების რობოტია. 360 გრადუსით მოძრაობს. პნევმატიური სისტემის გამო პროდუქციას არ გატეხავს. ზემოთ-ქვემოთ / მარჯვენა-მარცხენა და წამყვანი მექანიზმი როტაციული მოძრაობით; რედუქტორი და ავტომატიზირებული ძრავით. ზემოთ-ქვემოთ 7,5 კვ. / მარჯვენა-მარცხენა 3 კვ. და წამყვანი მოძრაობა 1,5 კვ. ძრავით და შეგროვების რობოტის სიმაღლის რეგულირება ლაზერით კეთდება.

(20) – ევრო პადონის დაცლის რობოტი

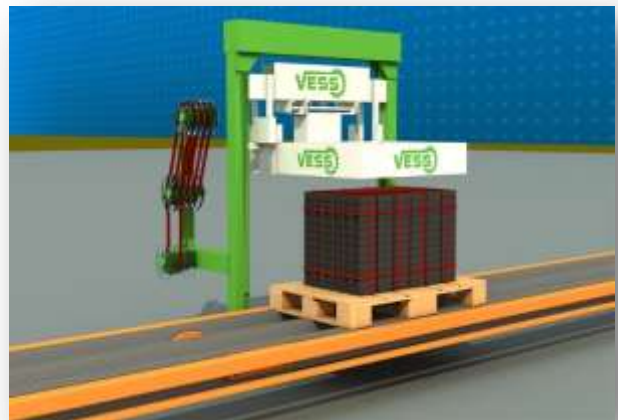


გადაზიდვისთვის საჭირო ევრო პადონები, თითო-თითო დაცლის რობოტია.

(21) – ევრო პადონის გასაქაჩი დაზგა

თითო-თითო დაცლილი ევრო პადონები, შეგროვების რობოტზე, ვერტიკალური და ჰორიზონტალური შეფუთვის რობოტებზე გადატანის დაზგაა. სურვილის მიხედვით ევრო პადონების გარეშე შეფუთვის გაკეთება შესაძლებელია.

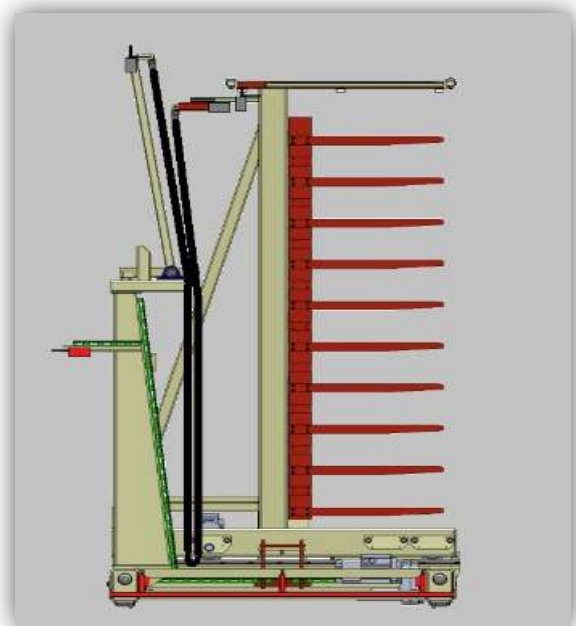
(22) – ვერტიკალური შეფუთვის რობოტი / (23) – ჰორიზონტალური შეფუთვის რობოტი



შეგროვების რობოტით, ევრო პადონზე დალაგებული პროდუქციები გადაზიდვისთვის ვერტიკალურად და ჰორიზონტალურად შეფუთვის მოწყობილობაა. ავტომატიურად მუშაობს.

(24) – 12/36 ელექტრონული FINGER CAR სატვირთელი 12 რიგი / 24 პადონი

დაწყოების რობოტზე დაწყობილი პადონები საშრობის ოთახებზე გადატანის და გამშრალი პროდუქციები საშრობის ოთახიდან დაცლის რობოტზე გადატანის სატვირთელია. კომპიუტერული კონტროლირებადით მუშაობს.

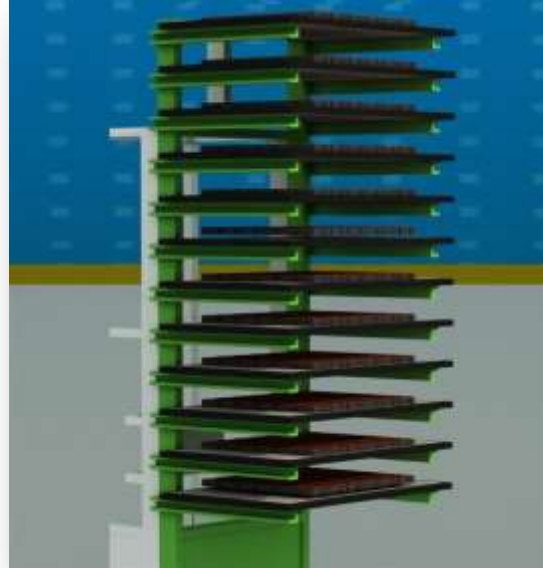
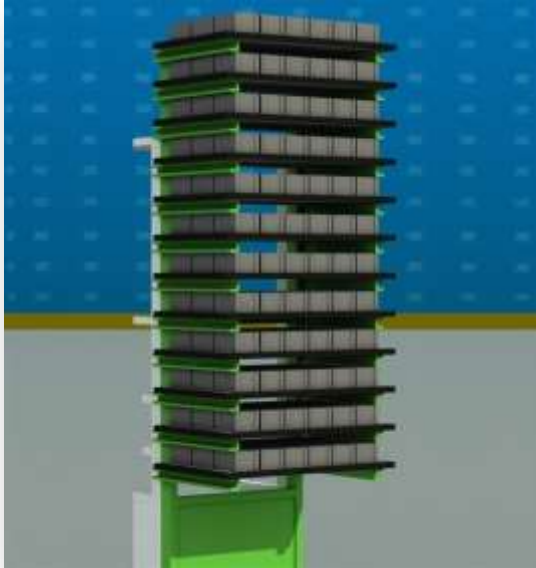


(25) – სატვირთელი 3 ტონა- დიზელი / წარმოებისთვის h : 4,20 mt



შეფუთული ევრო პადონები, საწყოში გადატანისთვის გამოიყენება. დიზელი -ისუზუ ძრავი 3 ტონის ტევადობა და სიმაღლე; 4.20 მტ.ზე აწევს შესაძლებლობა.

(26) – 12 სერის / უფეხოთ ჩარჩოთი პადონი



დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. ზომები : 115 x 140 x 5 სმ. პროდუქციები გაშრებამდე დაელოდება და შემდეგ დაცლების რობოტიდან (LOVERATÖR) პადონის გადატანის და დაბრუნების დაზვით შეგროვების რობოტზე წავა.ამ ადგილზე პროდუქციები ევრო პადონზე დალაგდება ამის შემდეგ დატრიალების დაზვით პადონები დატრიალდება და დანადგარში შევა.ზედა და ქვედა ზედაპირის გაწმინდა- ტენიანობა მცირდება 20%-შიგნით დაკავშირებული-შიგნით მიმაგრებულია ზღვის წებოთით-ზედაპირზე ნუჟური არა აქვს.პირველი ხარისხის ხით წარმოებულია. კარკასი 5 სმ. სიგრძით და მინიმუმი 4 მმ. ST-37 A-1 ხარისხის ლითონის ფურცლით წარმოებულია.



(27) – 12/36 FINGER CAR დანადგარის ელექტრო აგრეგატი



ენერჯის და მართვის პანელები ერთ ადგილზე შეკრებილია. ქარხნის კონტროლის მოწყობილობაა. ფართო და ფერადი სენსორული ეკრანით წყალობით მომხმარებელი პარამეტრები ადვილად გააკეთებს. ყველა პანელი მაღალი დაცვის კლასი შეიცავს. პანელების შიგნით ვენტილატორი და ტენის შთამნთქმელი აპარატი ხელმისაწვდომია. საჭირო შემთხვევაში სისტემი მექანიკურად იმუშავებს. TELEMECANIC და SIEMENS მარკიანი ნაწილები გამოყენებულია. სურვილის მიხედვით ვაიფაით დისტანციური კონტროლი შესაძლებელია. მოდერნიზება - ტექნიკური მომსახურება და მიმდინარე რემონტისთვის დისტანციური კონტროლი შესაძლებელია. შეცდომა და ფუნქციის დარღვევის გამოვლენა შეუძლია. გაუთვალისწინებელი შემთხვევაში გაჩერების დილაკები არსებობს. დანადგარი ყველა მოძრაობები PLC ასრულებს.



(28) – დანადგარის ოპერატორის ჯიხური



ყველა საკონტროლო პანელები ამ ტექნიკის შიგნით არის შეგროვებული. გაუთვალისწინებელი შემთხვევაში უფრო ეფექტური ინტერვენციისთვის ქარხნის შუაში დამონტაჟებულია. ყველა ტერიტორიის დასანახად იზოლირებული მინის ფანჯრებით გარშემოხვეულია. მთავარი შასე 3 მმ. და გამძლე ფურცელით წარმოებულია. ხმის და სითბოს თბოიზოლაცია გაკეთებულია.

(29) – ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK)



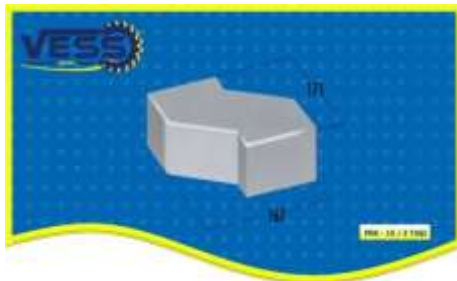
ქვაფენილის ყალიბი (მონობლოკ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჭვულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

ფოლადისგან გაკეთებული ყალიბები : დამზადებული დიზაინის შემდეგ სპეციალური ფურცელებით როგორც გსურთ იმ ზომით ბარდიურის ყალიბების დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალებით გაკეთებულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

ბლოკის ყალიბის მოდელები



ქვაფენილის და ბარდიურის ყაღიბის მოდელები



კომერციული პირობები

- **კოდი :V-028** კამპანიის ფასები ძალაშია 30.06.2019 თარიღამდე.მიწოდების დრო ; მაქსიმუმ 150 სამუშაო დღის განმავლობაში.თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.
- **ინფრასტრუქტურული პროექტი;** დანადგარების დასამონტაჟებელი ტერიტორიის შესწავლა და დაგეგმვა უფასოდ უზრუნველყოფილი იქნება ჩვენი კომპანიის კომიტეტის მიერ.
- **გაშვება და წარმოების ტესტირება;** მონტაჟის პერსონალის ვიზა (საჭირო ქვეყნისთვის) ტრანსპორტირება - განსახლების ხარჯები და ჰიდრავლიკური ზეთის ფული გადაიხდის მყიდველი.
- **ტრანსპორტირება;** კამპანიის ფასები, EXWORK ქარხანაში მიწოდება. ტრანსპორტირება და ყველა დაზღვევის ხარჯები მყიდველი, გადაზიდვის ხარჯები გამყიდველი გადაიხდის. **დღგ** ; შიდა გაყიდვაში % 18 , წამახალისებელიდა ლიზინგში % 1 . საზღვარგარეთ გაყიდვაში დღგ არ მოითხოვება.
- **გადახდები ;** ოფიციალური ხელშეკრულების თანახმად 30% გადახდა ხდება ხელშეკრულების დადების თანავე. 30% გადახდა ხდება დანადგარის ნახევარზე მეტის დამთავრების შემდეგ. ხოლო დანარჩენი 40 % თანხა გადაეცემა საბანკო გადარიცხვით პროდუქციის მიღების თანავე.
- **ხელშეკრულება ;** შიდა გაყიდვაში ვაჭრობის და მრეწველობის სამინისტრო – საზღვარგარეთ გაყიდვაში ექსპორტირების კავშირიდან დამკვიცებულია. საერთაშორისო ნორმების და მოქმედების ძალაშია.
- **საგარანტიო ;** წარმოების შეცდომისათვის ყველა პროდუქციები 2 წლიანი გარანტირებულია. სურვილის მიხედვით % 5 ფასის დამატებით გარანტიის ვადა **2 + 3 = 5** წელი გაგრძელების შესაძლებლობა.
- **მომსახურება და სათადარიგო ნაწილები ;** ჩვენი ქვეყნის ფარგლებში 48 საათის განმავლობაში შეგიკეთებთ, ხოლო საზღვარგარეთ, ნებისმიერ ადგილას 72 საათიდან 120 საათის განმავლობაში. დანადგარის გარანტია და ვალდებულებები შესულია ხელშეკრულებაში.




ფოტო გალერია




ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
 ქარხანა : +90 462 357 30 62 / ოფისი : +90 462 321 07 78 / მობ : +90 549 325 66 64 / ვებ-საიტი : www.vessmakina.com / ელ-ფოსტა : lasha@beyazligroup.com


საკონტაქტო ინფორმაცია

თურქეთი 
საკონტაქტო პირი: Gökhan Özdemir
ტელეფონი 1: +90 (549) 325 66 67
ტელეფონი 2: +90 (543) 868 53 04
ელ-ფოსტა: gokhan@beyazligroup.com

რუსეთი 
საკონტაქტო პირი: Tolga Kalelioğlu
ტელეფონი 1: +90 (549) 325 66 62
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: tolga@beyazligroup.com


საფრანგეთი 
საკონტაქტო პირი: Mohamed Thiam
ტელეფონი 1: +90 (549) 325 66 60
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: mohamed@beyazligroup.com

ლიბია 
საკონტაქტო პირი: Mouad Mazour
ტელეფონი 1: +218 (911) 620 035
ტელეფონი 2: +90 (541) 868 54 59
ელ-ფოსტა: mouad@beyazligroup.com


საქართველო 
საკონტაქტო პირი: Lasha Gabaidze
ტელეფონი 1: +995 (571) 912 626
ტელეფონი 2: +90 (549) 325 66 64
ელ-ფოსტა: lasha@beyazligroup.com


საუდის არაბეთი 
საკონტაქტო პირი: Abdurrahim Temur
ტელეფონი 1: +90 (544) 549 41 99
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: temur@beyazligroup.com


აზერბაიჯანი 
საკონტაქტო პირი: Anar Nazarov
ტელეფონი 1: +994 (702) 002 677
ტელეფონი 2: +90 (549) 325 66 61
ელ-ფოსტა: gokhan@beyazligroup.com

უკრაინა 
საკონტაქტო პირი: Tolga Kalelioğlu
ტელეფონი 1: +90 (549) 325 66 62
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: tolga@beyazligroup.com

ომანი 
საკონტაქტო პირი: Abdurrahim Temur
ტელეფონი 1: +90 (544) 549 41 99
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: temur@beyazligroup.com

ალჟირი 
საკონტაქტო პირი: Mouad Mazour
ტელეფონი 1: +90 (541) 868 54 59
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: mouad@beyazligroup.com

აფრიკა 
საკონტაქტო პირი: Abdoul Wahabou
ტელეფონი: +90 (549) 325 66 70
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: abdoul@beyazligroup.com

მაროკო 
საკონტაქტო პირი: Soumia Boukebir
ტელეფონი 1: +90 (549) 325 66 69
ტელეფონი 2: +90 (462) 321 07 78
ელ-ფოსტა: soumia@beyazligroup.com



www.beyazligroup.com /// www.vessmakina.com /// lasha@beyazligroup.com