



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”



BESS - MAKINA VE KALIP SANAYII
სავესიდა ავტომატური - ხელის და ფეხის დასაფარებლის წარმოება



BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERI
ხის ყვრი ბაგონის და პროდუქციის ბაგონის წარმოება



ESENAZ MADENCILIK
გუბა კარბოლი ხაჩიათ დარბინობუროსა & მარცხენა



BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ
ქარბონის სექტორის პროდუქციის დარბინობუროსა & მარცხენა



BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ
საფორტევი და ასწევი სასაფრებო წარმოება



VESS - MAKINA VE KALIP SANAYII
ხელის კარბონი და ავტომატური ფეხ-ბოლქის დასაფარებლის წარმოება



BETAŞ BLOK BİMS
თხილარბოლქო მარბევი საბინძელო ნიშაღე



BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYII
ბიუნტევი - ბეინის იფინდი და ინდუსტრიული ყვრი



BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON
კარბონის ავტომატური ნიშაღე დარბინობუროსა & მარცხენა

ქარბონის ფასი

754.810 ევრო

18.2 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 1.300 მ² ქვაფენილი / 18.000 ბლოკი

ქარბანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აკოლუკ მერიის მოპირდაპირედ) – ჩალაიანი / ტრაპიზონი / თურქეთი
ქარბანა : +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 18.2 – დანადგარი : განკუთვნილია 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 მოზრდნდით 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.

18.2 დანადგარის გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი FLAT / 6 ცალი 40-იანი OT / 3 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი**

ქარხნის სამონტაჟო სქემის მიხედვით ფასების სია



ნო.:	დასახელება	რაოდ.	ფასი (EURO)	თანხა (EURO)
01	80 m³ 4 თვალიანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით - პნევმატიური სარქველი)	1	24.900	24.900
02	4 თვალი ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა 15 mt	1	6.150	6.150
03	კონვეიერის ლენტა (11.5 mt x 0,50 mt x 8 mm) (მოძრ. მარჯვნივ-მარცხნივ)	1	5.130	5.130
04	100 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უზრალო -გადინების მილით)	2	11.755	23.510
✓	სილოსის (ფილტრი / დაცვის სარქველი/ გატეხილებისა /დონის სენსორი)	2	1.550	3.100
05	200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით	2	3.415	6.830
06	ორიანი მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა	1	4.250	4.250
07	3 m³ TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)	1	55.750	55.750
08	0,45 m³ PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)	1	15.750	15.750
09	სასწორი ბუნკერი - (ცემენტი 1500 kg. / წყალი 1500 kg. / დანამატი 200 kg. / ფე	1	3.650	3.650
10	ცემენტის მარჯვნივ - მარცხნივ მიქსერებზე გასატანი სპირალური მილი	1	3.415	3.415
11	კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	2	3.650	7.300
12	VESS 18.2 ავტომატიური ორი ბუნკერიანი დანადგარი	1	235.480	235.480
✓	18/48 ავტომატიური დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი (BOSCH - REXROTH	1	17.275	17.275
13	წინა სავსე პადონების რობოტი (დაწყობა)	1	7.765	7.765
14	პადონის გადატანის და დაბრუნების დაზგა	1	16.900	16.900
15	უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)	1	7.765	7.765
16	პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი	1	1.760	1.760
17	პადონის გასუფთავების ფუნჯი	1	1.760	1.760
18	პადონის დატრიალების რობოტი	1	2.450	2.450
19	ავტომატიური შეგროვების რობოტი 18/48 (4 მკლავი - მბრუნავი თავი)	1	82.000	82.000
20	სატვირთელი 3 ტონა- დიზელი / წარმოებისთვის h : 4,20 mt	2	15.750	31.500
21	18 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი	1000	82	82.000
22	18/48 ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი	1	19.735	19.735
✓	18/48 ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	10.665	10.665
23	დანადგარის ოპერატორის ჯიხური	1	2.750	2.750
24	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK)	5	12.500	62.500
✓	კომპრესორი 1000 lt (ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	2.750	2.750
✓	კომპრესორი 1000 lt -პნევმატიური საპაერო სისტემა	1	1.070	1.070
✓	18/48 ავტომატიური სისტემის გამოსასწორებელი ელექტრო პანელა	1	8.950	8.950
▶			ჯამი (EURO):	754.810

ქარხანა : ტრაპიზონი – ერზურუმის მიმდინარე ტრასაზე მე-9 (აქოლუჯ 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) – 80 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 პნევმატიური სისტემით და პნევმატიური სარქველით კონტროლდება.



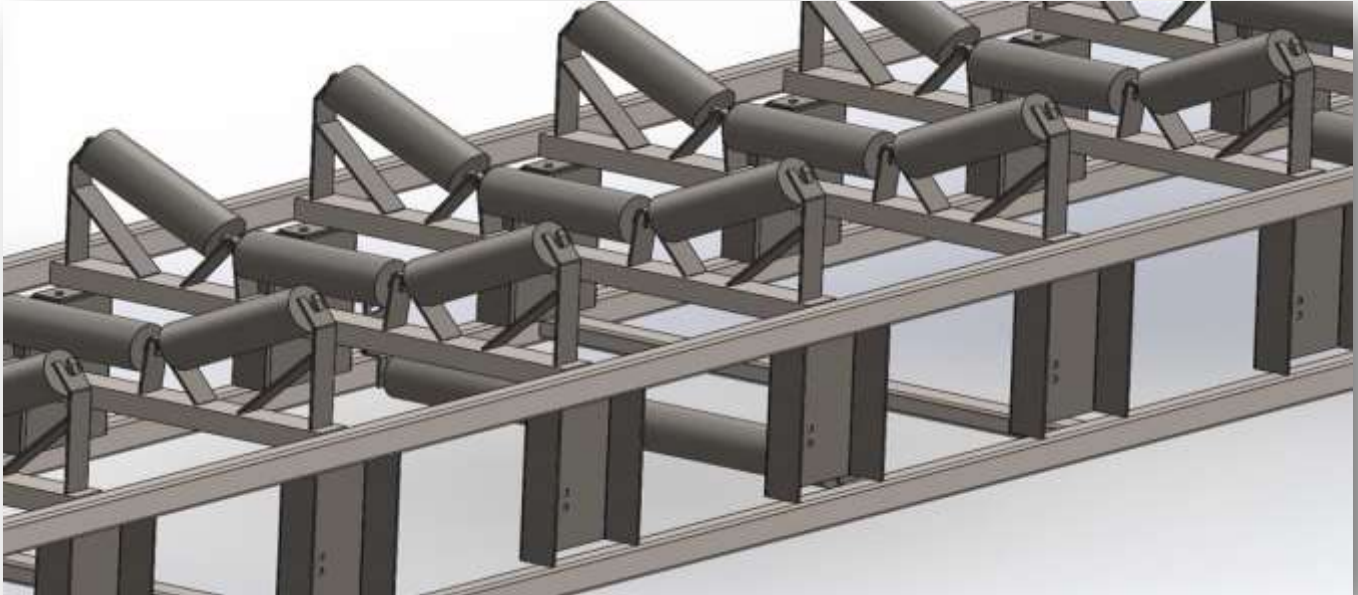
(02) – 4 თვალა ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა 15 mt



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 სხდადადხვა 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) – 100 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უბრალო -გადინების მილით)



ცემენტის შენახვის მოწყობილობაა.100 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) – 3 m³ TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევას შესაძლებელია. ძრავის სიმძლავრე 2 x 55 კვ. მკლავი სისტემა შეცვლადი და მკლავის ზედაპირი - ძირი და შეცვლადი ლითონის ფურცელზე გამოყენებულია HARDOX / ST 52 - A1 ხარისხიანი მასალები

(08) – 0,45 m³ PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევას შესაძლებელია. ძრავის სიმძლავრე 22 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 1500 კგ. LOADCELL'ით. WAM მარკიანი სარქველი და მიკრო სვიჩი გამოყენებულია წყალი ; შეწონის ან ციფრული წყლის მრიცხველით კირხსნარში დაუმატებს.მოწყობილობაში დანამატის შეწონვა კეთდება 200 კგ. LOADCELL'ით და საღებავი 200 კგ. LOADCELL'ით

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

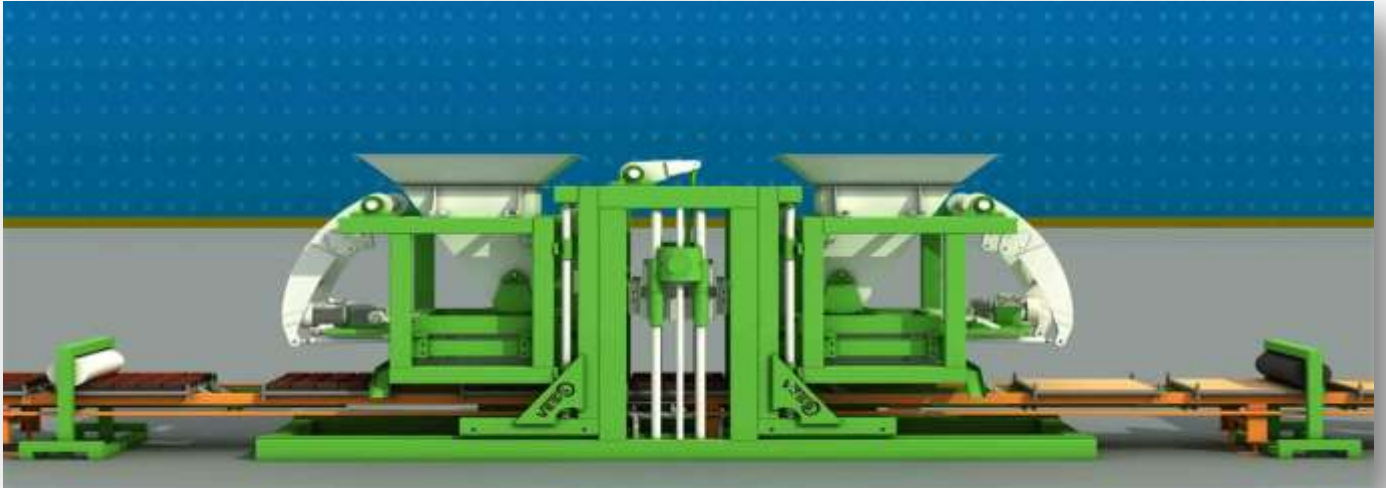
სასწორი ბუნკერში აწონილი ცემენტი,დანამატი და ფერის დიდი ან პატარა მიქსერში გატანის სპირალური მილია.მარჯ-მარცხ მოძრავით დიზაინირებულია.

(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 18.2 ავტომატიური ორი ბუნკერიანი დანადგარი



ჰიდრავლიკური აგრეგატი / BOSCH-REXROTH

ვიბრაციის სისტემა / დამრტყმელი რაზმი რეგულირებადი / ვიბრაციის სიმძლავრე : 46.000 კგ.

მთავარი შასი / ორ მხარეს გახსნა შესაძლებელია

ავტომატიზირებული ავტომატიზაციის სისტემა / TELEMECHANIC – SIEMENS

დომკრატით აწევა ადვილად სიმაღლის რეგულირება / გისოსის კანკალის სისტემა

დანადგარის ბუნკერი : 2 ცალი // ბუნკერიც მოცულობა : 3 m³ // წარმოების ტიპი : ერთგვანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 25.500 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 95 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე : 270 სმ. // სიგრძე : 870 სმ. // სიმაღლე : 250 სმ.

სვეტის ლილვები : 90 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

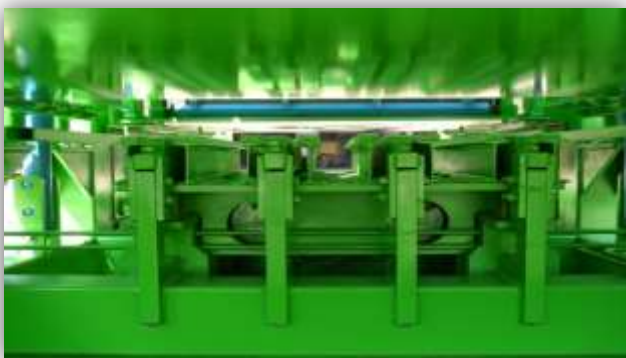
ზედაპიზე ინდუქციური გამაგრება





ქვედა ვიბრაციის რაოდენობა : 4 x 5,5 კვ. სპეციალური შეერთებული ავტომატური-ვიბროძრავი.// ვიბრაციის გაგრილების ვენტილიატორი : დაბალ ამპერიანი სპეციალური გამოშვება ამის გამო გადახურების პრობლემა არ აქვს // ზედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 2,2 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 : 68 კვ // დაბრუნების ფილტრი : შეიცავს.





ჰიდრავლიკური ზეთის აგზის მოცულობა: 750 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 : 140სმ x 150სმ x 6სმ

წარმოების შესაძლებლობა : ქვაფენილი (ერთ პრესით) : 48 ცალი // (8 საათი) 1.300 მ²

წარმოების შესაძლებლობა : 15 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 24 ცალი // (8 საათი) 24.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 20 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 18 ცალი // (8 საათი) 18.000 ცალი

წარმოების შესაძლებლობა : 25 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 15 ცალი // (8 საათი) 15.000 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: 5 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 2 კაცი - სატვირთელი // 1 კაცი - ტრაქტორი // 1 კაცი შეფუტვა) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

გადაზიდვის მოცულობა: პადონების გარდა 1 ცალი FLAT / 6 ცალი 40-იანი OT / 3 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი



(13) – წინა საფეხე პადონების რობოტი (დაწყობა)

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 და დატრიალება.

(15) – უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)

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

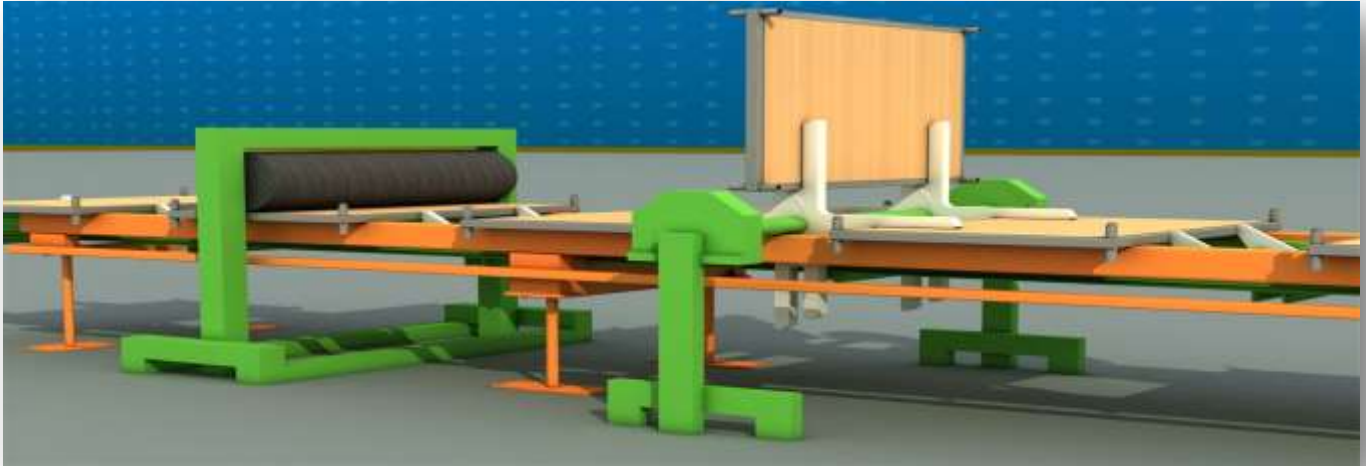


(16) – პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი / (17) – პადონის გასუფთავების ფუნჯი

პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი დაპრესილი პროდუქციის ზედ დარჩენილი მასალის გასუფთავების ფუნჯია. პადონის გასუფთავების ფუნჯი პროდუქციის შეგროვების შემდეგ დაცარიელი პადონის ზედ დარჩენილი მასალის გასუფთავების ფუნჯია. მრავების 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 დატრეილდება.

(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 15 კვ. / მარჯვენა-მარცხენა 5,5 კვ. და წამყვანი მოძრაობა 3 კვ. ძრავით და შეგროვების რობოტის სიმაღლის რეგულირება ლაზერით კეთდება.

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



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



(21) – 18 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი



დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. **ზომები** : 140 x 150 x 6 სმ. პროდუქციები გაშრებამდე დაელოდება და შემდეგ დაცლების რობოტიდან (LOVERATÖR) პადონის გადატანის და დაბრუნების დაზგით შეგროვების რობოტზე წავა.ამ ადგილზე პროდუქციები ევრო პადონზე დალაგდება ამის შემდეგ დატრიალების დაზგით პადონები დატრიალდება და დანადგარში შევა.ზედა და ქვედა ზედაპირის გაწმინდა- ტენიანობა მცირდება 20%-შიგნით დაკავშირებული-შიგნით მიმაგრებულია ზღვის წებოთით-ზედაპირზე ნუჟრი არა აქვს.პირველი ხარისხის ხით წარმოებულია. კარკასი 6 სმ. სიგრძით და მინიმუმი 4 მმ. ST-37 A-1 ხარისხის ლითონის ფურცლით წარმოებულია.



(22) – 18/48 ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი



ენერჯის პანელი ერთ ადგილზე შეკრებილია. დანადგარის მართვა ჰიდრავლიკური პულტით კეთდება და გამოყენებით ძალიან ადვილია. ყველა პანელები მაღალი დაცვის კლასი შეიცავს. პანელების შიგნით ვენტილატორი და ტენის შთამნთქმელი აპარატი ხელმისაწვდომია. 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 ღილაკები არსებობს. დანადგარი რობოტები PLC-ით ავტომატიურად მუშაობს.



(23) – 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.

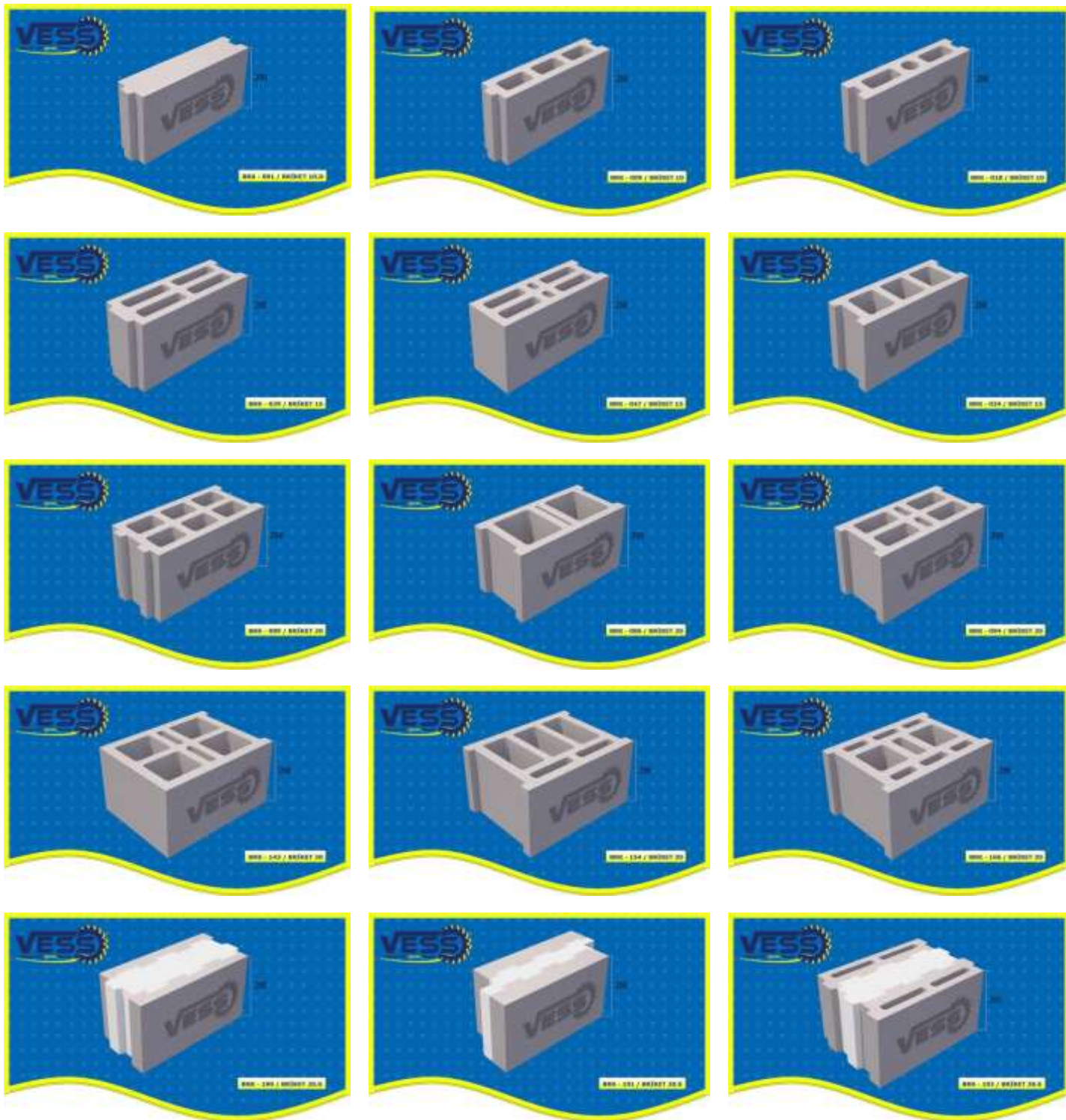
(24) – ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK)



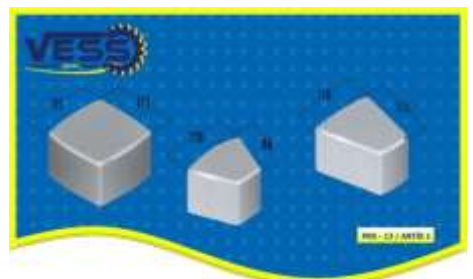
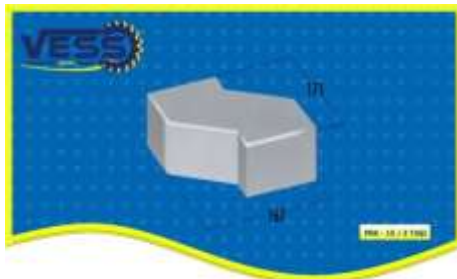
ქვაფენილის ყალიბი (მონობლოკ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჭვეულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

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-004** კამპანიის ფასები ძალაშია 30.06.2019 თარიღამდე. მიწოდების დრო ; მაქსიმუმ 90 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 , წამახალისებელი და 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





Please consider the environment before printing this document


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