



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”



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



BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ
ხის ყველა ბეჭობის და პროდუქტების ბეჭობის წარმოება



ESENAZ MADENCİLİK
გერმანული საერთაშორისო დასაფარებლის წარმოება



BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ
ენერჯის სექტორის პროდუქტების დასაფარებლის წარმოება



BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ
საფრთხილი და ასევე სასაწყობო წარმოება



VESS - MAKINA VE KALIP SANAYİİ
ხელის ჯანსაღი და ავტომატური ფეხ-ხელის დასაფარებლის წარმოება



BETAŞ BLOK BİMS
ბლოკბეტონის მარცვლის წარმოება



BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ
ბეჭობის - ბეჭობის ფენის და ინფრატრიალური ფენის წარმოება




BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON
ჯანსაღი ავტომატური დასაფარებლის დასაფარებლის წარმოება

ქარხნის ფასი

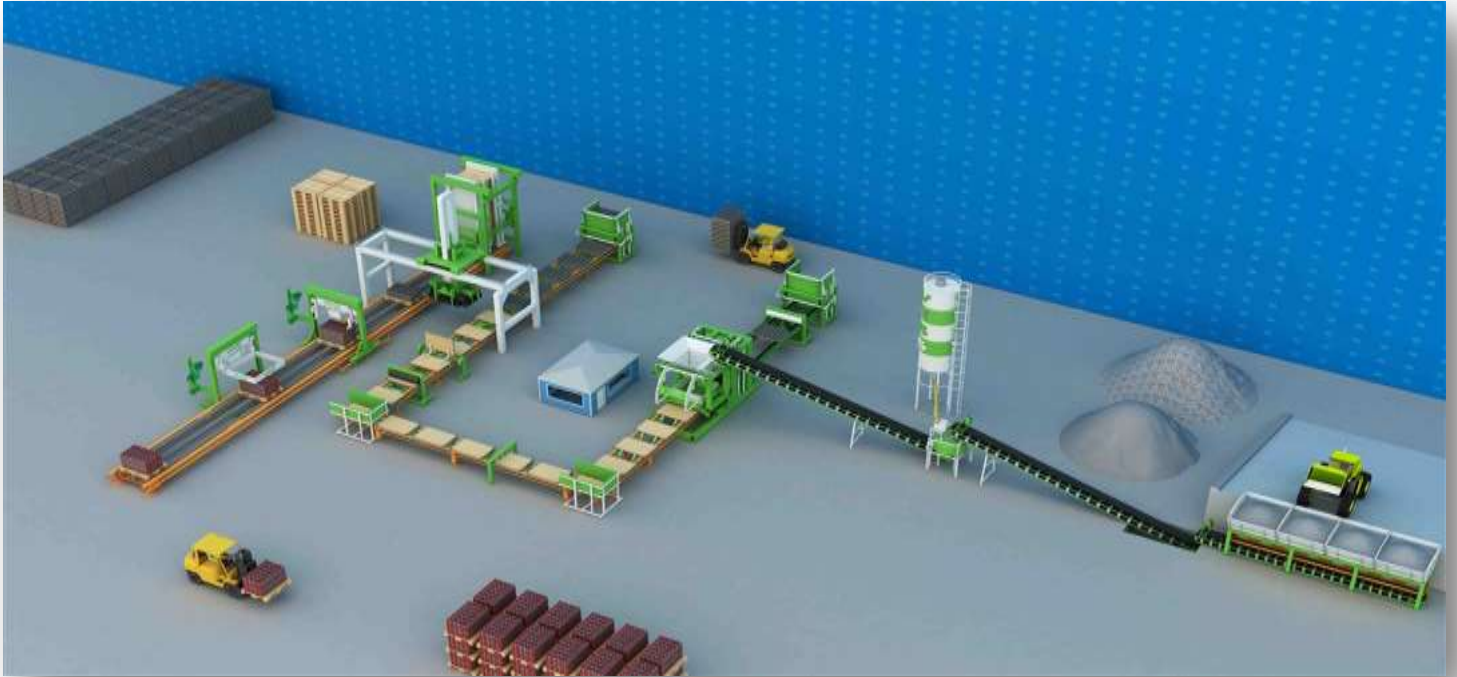
623.777 ევრო

10.1 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 10.000 ბლოკი / 700 მ² ქვაფენილი

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

ქარხნის სამონტაჟო სქემა



ქარხნის აღწერა

VESS 10.1 – 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, კამპანიის მოწყობილობები თქვენ შეგიძლიათ ამოიღეთ, შეამცირეთ ან გაიზარდეთ. (გთხოვთ ვებ საიდზე მოზრმანდით და ითხოვეთ შეთავაზებას.)

ამ თვისებულ ქარხნისთვის ჩვენ გირჩევთ რომ დამონტაჟების და შენახვის ტერიტორია მინიმუმ უნდა იყოს **3.000 მ²**. აუცილებელი არ არის რომ ეს ტერიტორია იყოს გადახურული. ბეტონის იატაკი უნდა იყოს მინიმუმ **1/3** საერთო ტერიტორიაზე.

10.1 დანადგარის გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი FLAT / 2 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 ² 4 თვალიანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით - პნევმატიური სარქველი)	1	20.900	20.900
02	4 თვალიანი 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)	1	4.140	4.140
04	75 ტონიანი ცემენტის სილოსი (უბრალო -გადინების მილით)	1	10.845	10.845
05	სილოსის (ფილტრი / დაცვის სარქველი/ გატხელებისა /დონის სენსორი)	1	1.550	1.550
06	200 მმ სპირალური მილი 7-9 mt ინტერვალით	1	3.415	3.415
07	ერთიანი მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა	1	2.900	2.900
08	1 m ² TWINSHAFT მიქსერი (ცვლადი ფირფიტა)	1	31.400	31.400
09	სასწორი ბუნკერი - (ცემენტი 650 kg. / წყალი 500 kg. / დანამატი 50 kg. / ფერი)	1	2.650	2.650
10	კონვეიერის ლენტა (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	3.650	3.650
11	VESS 10.1 სრულად ავტომატიური ერთი ბუნკერიანი დანადგარი	1	115.480	115.480
12	10/25 სრულად ავტომატიური დანადგარის ჰიდრაულიკური აგრეგატი (BOSCH)	1	12.371	12.371
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 10/25 (4 მკლავი - მბრუნავი თავი)	1	45.000	45.000
20	ეგრო პადონის დაცლის რობოტი	1	11.300	11.300
21	ეგრო პადონის გასაქაჩი დაზგა	1	9.800	9.800
22	ვერტიკალური შეფუთვის რობოტი	1	67.250	67.250
23	ჰორიზონტალური შეფუთვის რობოტი	1	67.250	67.250
24	სატვირთელი 3 ტონა- დიზელი / წარმოებისთვის h : 4,20 mt	2	15.750	31.500
25	10 სერიის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი	1000	42	42.000
26	10/25 სრულად ავტომატიური დანადგარის ელექტრო აგრეგატი	1	37.115	37.115
27	10/25 სრულად ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	7.655	7.655
28	10/25 სრულად ავტომატიური შეფუვის ელექტრო აგრეგატი	1	5.281	5.281
29	დანადგარის ოპერატორის ჯიხური	1	2.750	2.750
30	ბლოკის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)	5	5.250	26.250
31	SCADA ჩანაწერი - დისტანციური კავშირი-ტაბლეტი-კომპიუტერის კონტროლი	1	8.370	8.370
32	კომპრესორი 500 lt (სრულად ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	2.350	2.350
33	კომპრესორი 500 lt -პნევმატიური საჰაერო სისტემა	1	970	970
34	10/25 სრულად ავტომატიური სისტემის გამოსასწორების ელექტრო პანელა	1	6.225	6.225
			ჯამი (EURO):	623.777

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 პნევმატიური სისტემით და პნევმატიური სარქველით კონტროლდება.



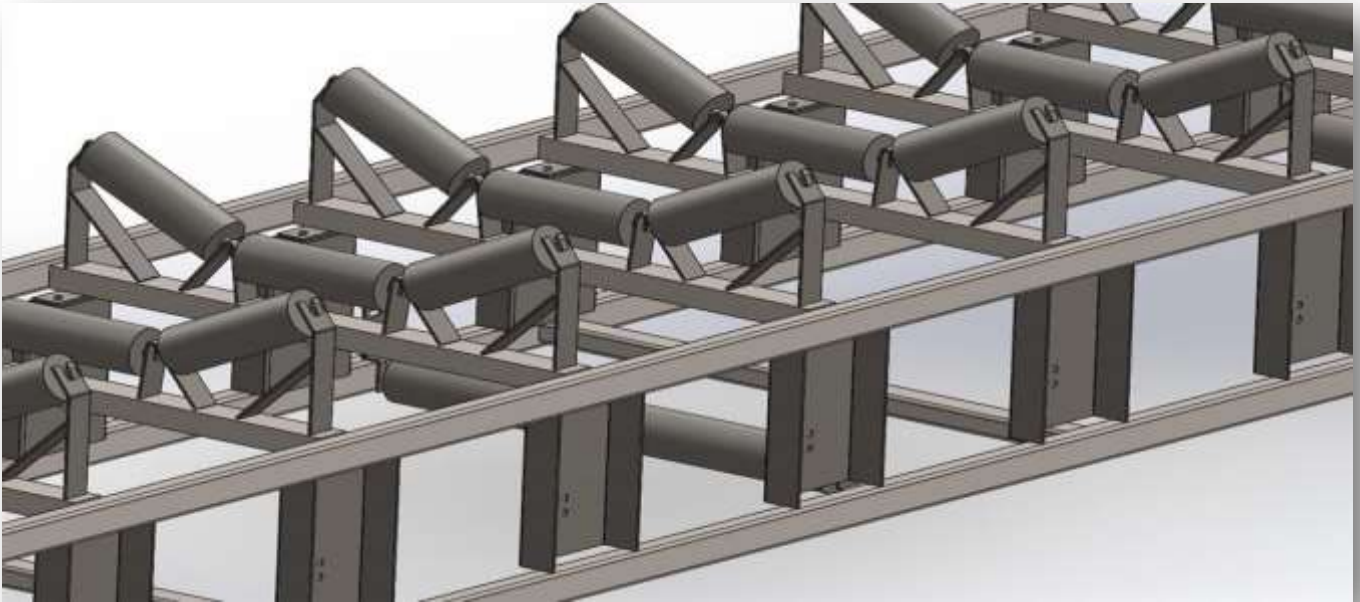
(02) – 4 თვალა ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტა 12 mt



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 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)



ელექტრონული სასწორი ლენტით გამოსული აწონილი მასალას გადააქვს მიქსერში.მდებარეობს ნედლეულის ბუნკერის ქვედა სასწორი ლენტის ბოლო 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.



(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) – ერთიანი მიქსერის დამონტაჟების პლატფორმა



TWINSHAFT და PAN ტიპი მიქსერების სამონტაჟო პლატფორმა. 120 მმ NPU ფროფილ გამოყენებით გაკეთებულია. ოპერატორის კონტროლისთვის გასასვლელი კიბე ხელმისაწვდომია. განკუთვნილია 1 ცალი მიქსერის დამონტაჟებისთვის.



(07) – 1 m³ TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევის შესაძლებელია. ძრავის სიმძლავრე 2 x 37 კვ. მკლავი სისტემა შეცვლადი და მკლავის ზედაპირი - ძირი და შეცვლადი ლითონის ფურცელზე გამოყენებულია HARDOX / ST 52 – A1 ხარისხიანი მასალები

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



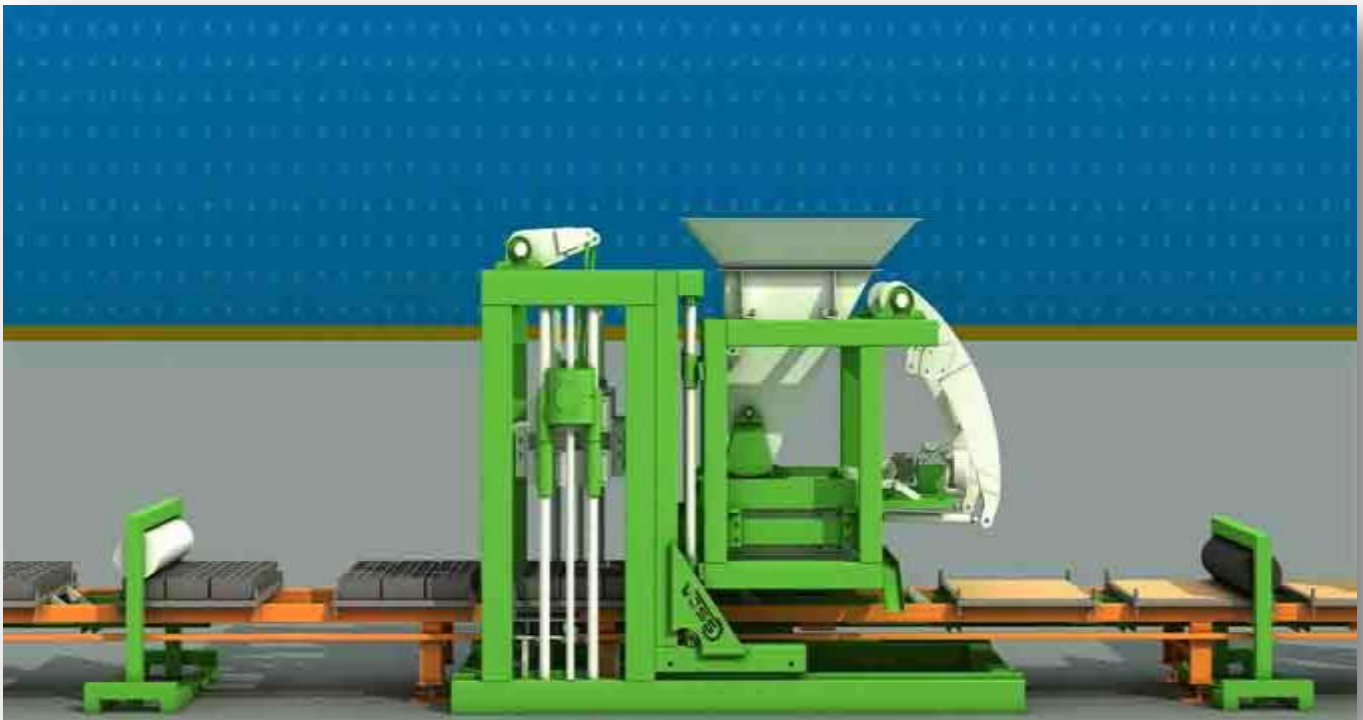
საჭირო ცემენტის - საღებავი და დანამატის შეწონვა და მიქსერში გადატანის მოწყობილობაა. დაცლას პნევმატური სარქველით შეასრულებს. შეწონვა კეთდება 3 ცალი 500 კგ. LOADCELL'ით. WAM მარკიანი სარქველი და მიკრო სვიჩი გამოყენებულია წყალი ; შეწონის ან ციფრული წყლის მრიცხველით კირხსნარში დაუმატებს. მოწყობილობაში დანამატის შეწონვა კეთდება 50 კგ. LOADCELL'ით და საღებავი 100 კგ. LOADCELL'ით

(09) – 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.

(10) – VESS 10.1 სრულად ავტომატიური ერთი ბუნკერიანი დანადგარი





ჰიდრავლიკური აგრეგატი / BOSCH-REXROTH

ვიბრაციის სისტემა / დამრტყმელი რაზმი რეგულირებული / ვიბრაციის სიმძლავრე : 42.500 კგ.

მთავარი შასი / ერთ მხარეს გახსნა შესაძლებელია

სრულად ავტომატიზირებული ავტომატიზაციის სისტემა / TELEMECHANIC – SIEMENS

დომკრატით აწევა ადვილად სიმაღლის რეგულირება / გისოსის კანკალის სისტემა

დანადგარის ბუნკერი : 1 ცალი // ბუნკერიც მოცულობა : 1 m³ // წარმოების ტიპი : ერთგვანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 7.500 კგ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 54 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე :220 სმ.// სიგრძე :610 სმ.// სიმაღლე :250 სმ.

სვეტის ლილვები : 50 მმ. დიამეტრით 8 ცალი ქრომის ლილვებით საკისარი.

ჰიდრავლიკური დეგუში: ბრინჯაო საკისარი და სპეციალური შემსუბუქების სისტემა





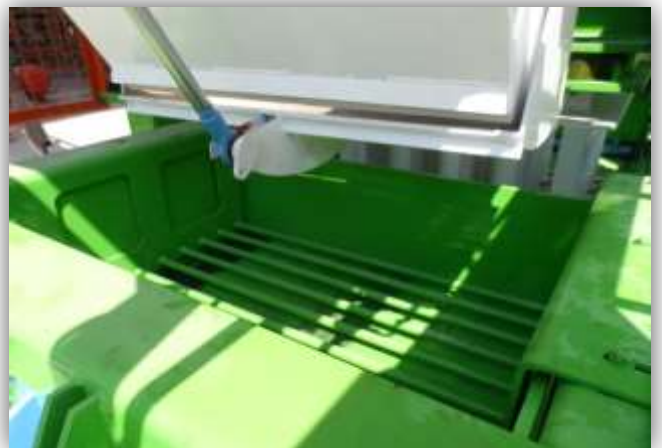
ყალიბის ავსების აპარატის იატაკის ლითონის ფურცელები: HARDOX 450

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 0,5 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 : 38 კვ // დაბრუნების ფილტრი : შეიცავს.





ჰიდრავლიკური ზეთის აგზის მოცულობა: 200 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 // პაღონის ზომა : 95სმ x 120სმ x 5სმ

წარმოების შესაძლებლობა : ქვაფენილი (ერთ პრესით) : 25 ცალი // (8 საათი) 700 მ²

წარმოების შესაძლებლობა : 15 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 12 ცალი // (8 საათი) 12.000 ცალი

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

წარმოების შესაძლებლობა : 25 x 40 x 20 ბლოკი (ერთ პრესით) : 8 ცალი // (8 საათი) 8.000 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

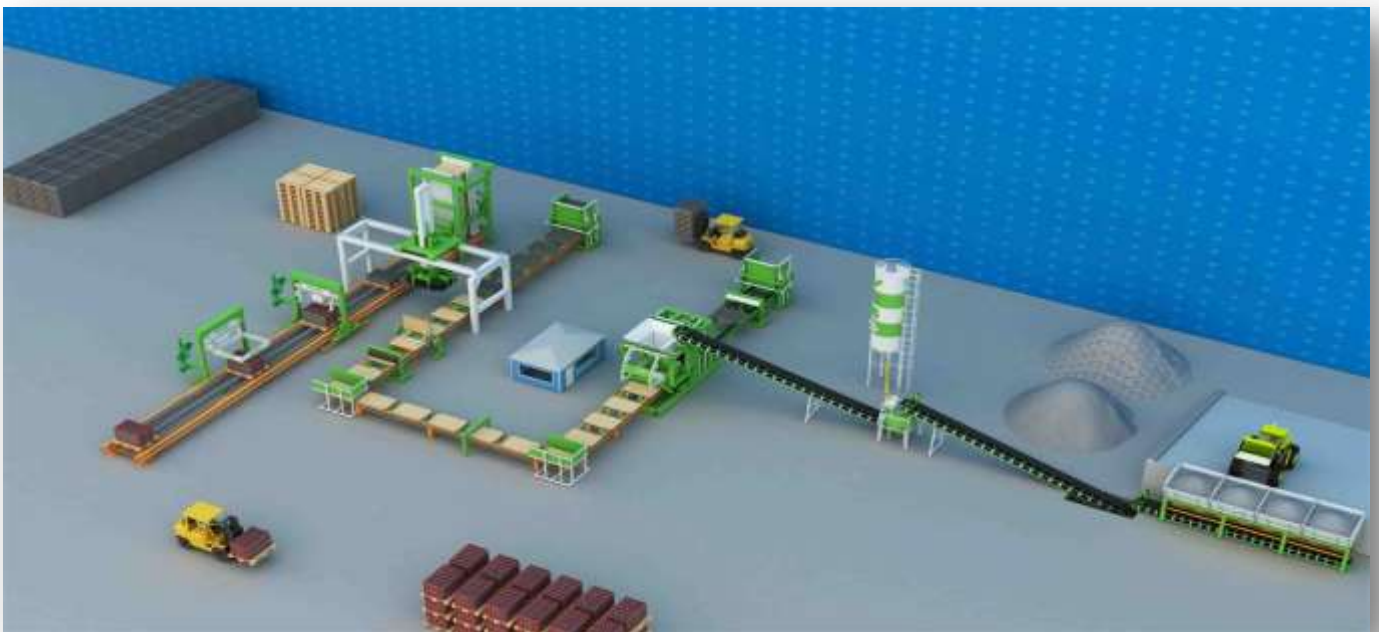


სხვა

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: 4 კაცი (1 კაცი - დანადგარი // 2 კაცი - სატვირთელი // 1 კაცი - ტრაქტორი) დანადგარის დამონტაჟების დროს თქვენს ერთ თანამშრომელს ჩაუტარდება საოპერატორო შესწავლელი კურსები.

გადაზიდვის მოცულობა: პადონების გარდა 1 ცალი FLAT / 2 ცალი 40-იანი OT / 4 ცალი 40-იანი HQ კონტეინერი



(11) – წინა საფეხე პადონების რობოტი (დაწყობა)

დანადგარში, პადონზე დაპრესილი პროდუქციის ზედიზედ დაწყობის ლიფტის სისტემაა

(12) – 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.

(13) – უკანა ცარიელი პადონების რობოტი (დაცლა)

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

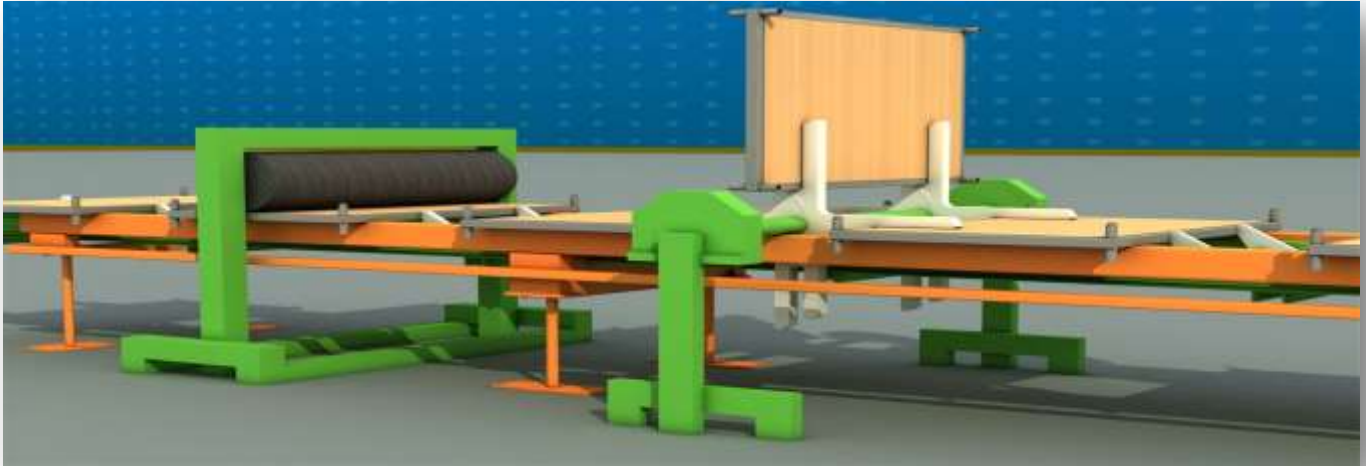


(14) – პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი / (15) – პადონის გასუფთავების ფუნჯი

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



(16) – პადონის დატრიალების რობოტი



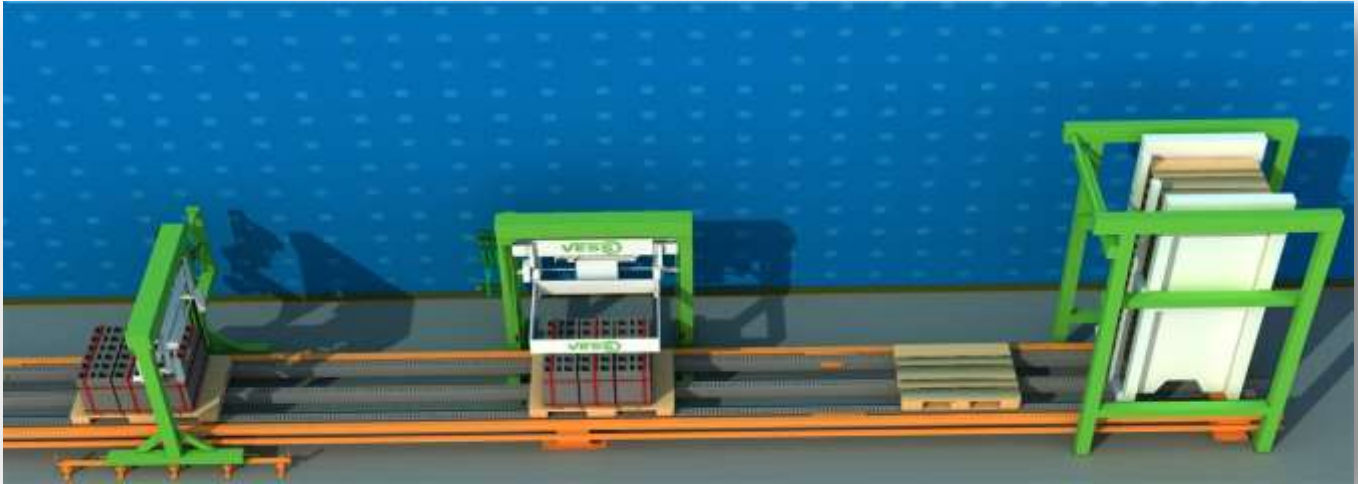
ორივე მხარე დაპრესილი პადონები უფრო გამძლეა. პადონის დატრიალების დაზგა პადონები დატრიალების და დანადგარზე გადატანის მოწყობილობაა. 1.5 კვ ძრავით და ავტომატიზირებული რედუქტორით დატრეილდება.

(17) – 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.

(18) – ევრო პადონის დაცლის რობოტი



გადაზიდვისთვის საჭირო ევრო პადონები, თითო-თითო დაცლის რობოტია.

(19) – ევრო პადონის გასაქაჩი დაზგა

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

(20) – ვერტიკალური შეფუტვის რობოტი / (21) – ჰორიზონტალური შეფუტვის რობოტი



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

(22) – 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.



(23) – 10 სერის / პროფილის ფეხით ჩარჩოთი პადონი



დანადგარის დაპრესვის მოწყობილობა. **ზომები** : 95 x 120 x 5 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 5 სმ. სიგრძით და მინიმუმი 4 მმ. ST-37 A-1 ხარისხის ლითონის ფურცლით წარმოებულია.



(24) – 10/25 სრულად ავტომატიური 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.



(25) – 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.

(26) – ბლოკის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (ST 52)



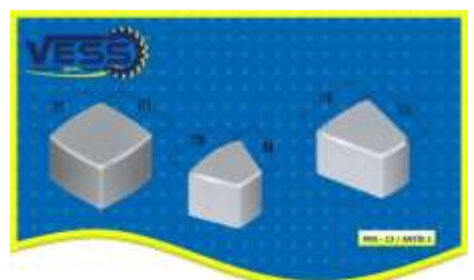
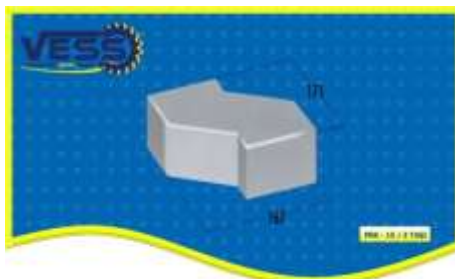
ქვაფენილის ყალიბი (მონობლოკ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჭვეულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

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-019** კამპანიის ფასები ძალაშია 30.06.2019 თარიღამდე.მიწოდების დრო ; მაქსიმუმ 120 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.
- **საგარანტო ;** 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