



BEYAZLI GRUP



“მომავალში დარწმუნებით მივდივართ...”




**ქარხნის ფასი**

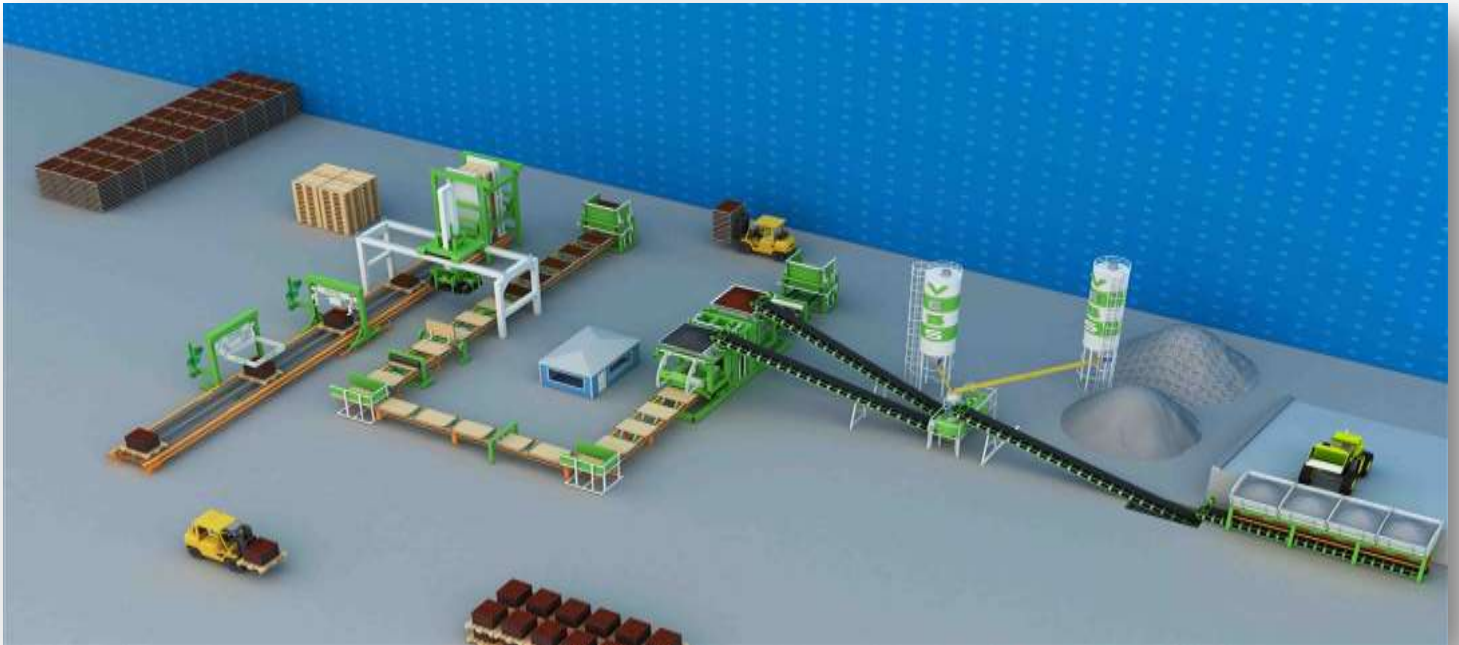
**685.305 ევრო**

**10.2 დანადგარის დღიური მოცულობა (8 საათში) 700 მ<sup>2</sup> ქვაფენილი / 10.000 ბლოკი**

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](http://www.vessmakina.com) / ელ-ფოსტა : [lasha@beyazligroup.com](mailto:lasha@beyazligroup.com)

 Please consider the environment before printing this document

## ქარხნის სამონტაჟო სქემა



## ქარხნის აღწერა

**VESS 10.2 – 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 მოზრძანდით და ითხოვეთ შეთავაზებას.)

ამ თვისებულები 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.

### 10.2 დანადგარის გადაზიდვის მოცულობა

პადონების გარდა **1 ცალი FLAT / 4 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 მ <sup>3</sup> 4 თვალისანი ბუნკერი (ქვედა ვიბრაციით - შვედმატიური 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. მარჯვენა-მარცხნივ)	1	5.130	5.130
04	75 ტონიანი ცემენტის სილოსი ( უბრალო -გადინების მილით )	2	10.845	21.690
v	სილოსის ( ვილტი / დაცვის სარქველი/ გატბელებისა /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	1 მ <sup>3</sup> TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)	1	31.400	31.400
08	0,25 მ <sup>3</sup> PAN მიქსერი (ვერტიკალური-ცვლათი ფირფიტა)	1	10.063	10.063
09	სასწორი ბუნკერი - ( ცემენტი 650 kg. / წყალი 500 kg. / დანამატი 50 kg. / ფერი )	1	2.650	2.650
10	ცემენტის მარჯვენა - 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 10.2 სრულად ავტომატიური ორი ბუნკერიანი დანადგარი	1	135.480	135.480
v	10/25 სრულად ავტომატიური დანადგარის 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	ეგრე პადონის დაცლის რობოტი	1	11.300	11.300
21	ეგრე პადონის გასაქაჩი დაზგა	1	9.800	9.800
22	ვერტიკალური შეფუტვის რობოტი	1	67.250	67.250
23	ჰორიზონტალური შეფუტვის 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
v	10/25 სრულად ავტომატიური ნედლეულის ელექტრო აგრეგატი	1	7.655	7.655
v	10/25 სრულად ავტომატიური შეფუტვის ელექტრო აგრეგატი	1	5.281	5.281
27	დანადგარის ოპერატორის ჯიხური	1	2.750	2.750
28	ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK )	5	6.500	32.500
v	SCADA ჩანაწერი - დისტანციური კავშირი-ტაბლეტი-კომპიუტერის კონტროლი	1	8.370	8.370
v	კომპრესორი 500 lt (სრულად ავტომატიური ნედლეულის სისტემისთვის)	1	2.350	2.350
v	კომპრესორი 500 lt -შვედმატიური საპაერო სისტემა	1	970	970
v	10/25 სრულად ავტომატიური სისტემის გამოსასწორების ელექტრო პანელა	1	6.225	6.225
			<b>ჯამი (EURO):</b>	<b>685.305</b>

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) – 60 m<sup>3</sup> 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**

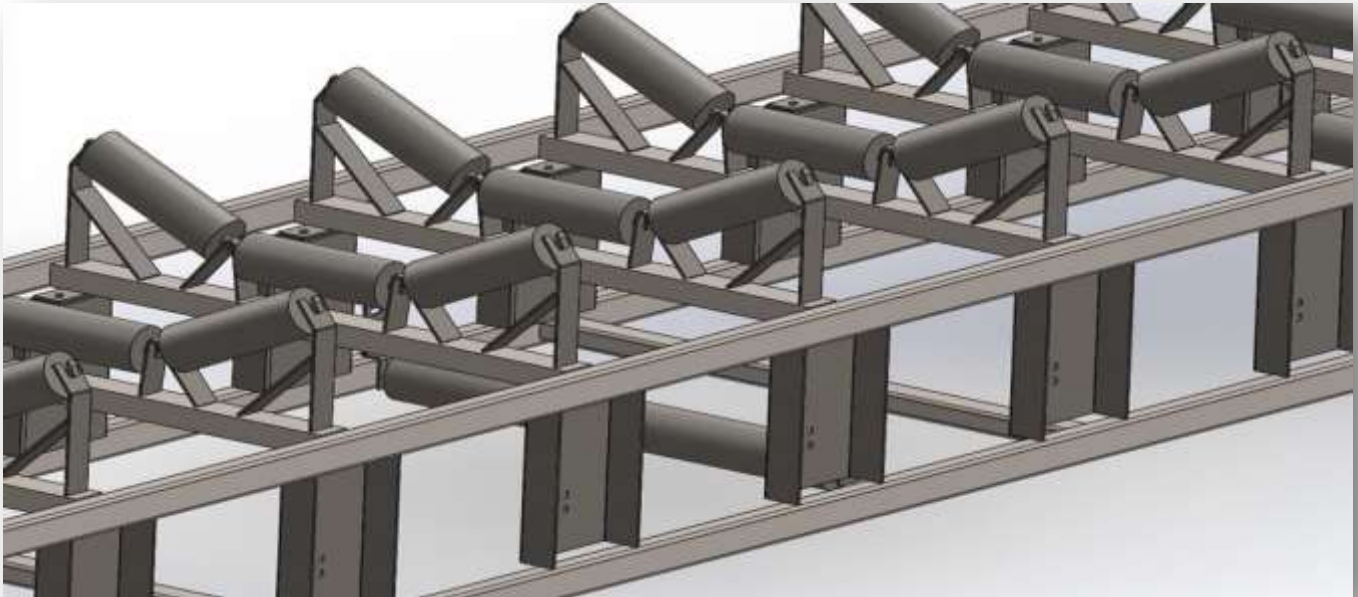


ნედლეულის ბუნკერში შენახული მასალების შეწონვა და კონვეიერის ლენტაზე მიწოდების სასწორი ლენტაა. ნედლეულის ბუნკერის ქვედა ადგილზე პოზიციონირებულია. ზედაპირზე რეგულირებადი ნაკადის კონტროლი არის. აწონვის წყალსაცავი რეგულირებადი და მოსახსნელად შექმნილია. სასწორი კონვეიერის ლენტას შასი ISO9001 ხარისხის და ყველა 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 ) (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) – 1 m<sup>3</sup> TWINSHAFT მიქსერი (ცვლათი ფირფიტა)**



ინერტული მასალების ჰომოგენური შერევას 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) – 0,25 m<sup>3</sup> 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 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

**(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.

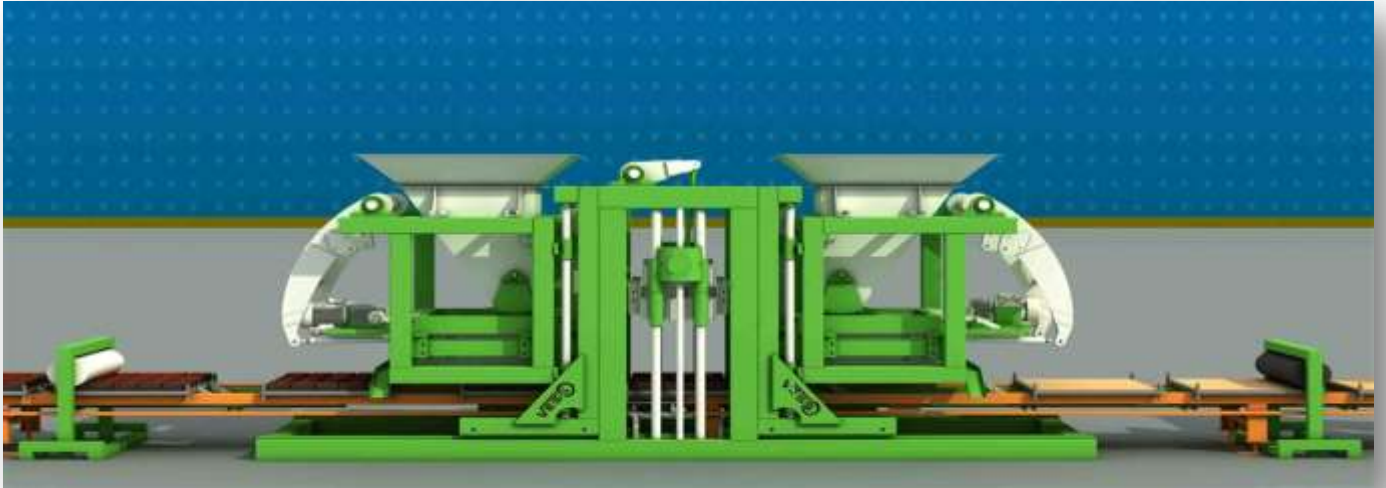
**(11) – კონვეიერის ლენტა ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )**



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 10.2 სრულად ავტომატიური ორი ბუნკერიანი დანადგარი**



ჰიდრავლიკური აგრეგატი / BOSCH-REXROTH

ვიბრაციის სისტემა / დამრტყმელი რაზმი რეგულირებადი / ვიბრაციის სიმძლავრე : 42.500 კვ.

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 : 1 მ<sup>3</sup> // წარმოების ტიპი : ერთგვანი პრესი

დანადგარის საერთო წონა : 11.000 კვ // საერთო ძრავის სიმძლავრე : 54 კვ

მთავარი შასი : 150 x 200 x 6 მმ. რკინის პროფილი // სიგანე : 220 სმ. // სიგრძე : 750 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

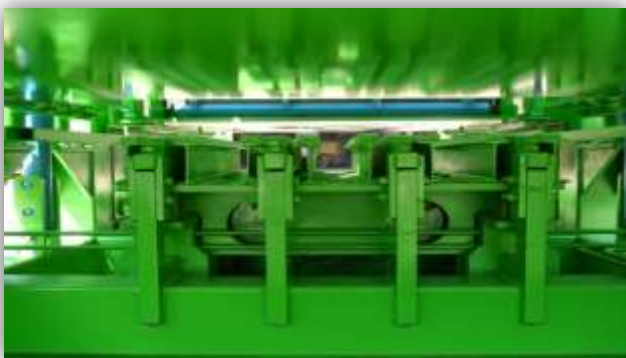






ქვედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 7,5 კვ. სპეციალური შეერთებული ავტომატური-ვიბროძრავი.//  
 ვიბრაციის გაგრილების ვენტილიატორი : დაბალ ამპერიანი სპეციალური გამოშვება ამის გამო  
 გადახურების პრობლემა არ აქვს // ზედა ვიბრაციის რაოდენობა : 2 x 0,5 კვ ავტომატური-  
 ვიბროძრავი.// ვიბრაციის გაგრილების მოცულობა : 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 მ<sup>2</sup>**

**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 (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-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 / 4 ცალი 40-იანი OT / 4 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.



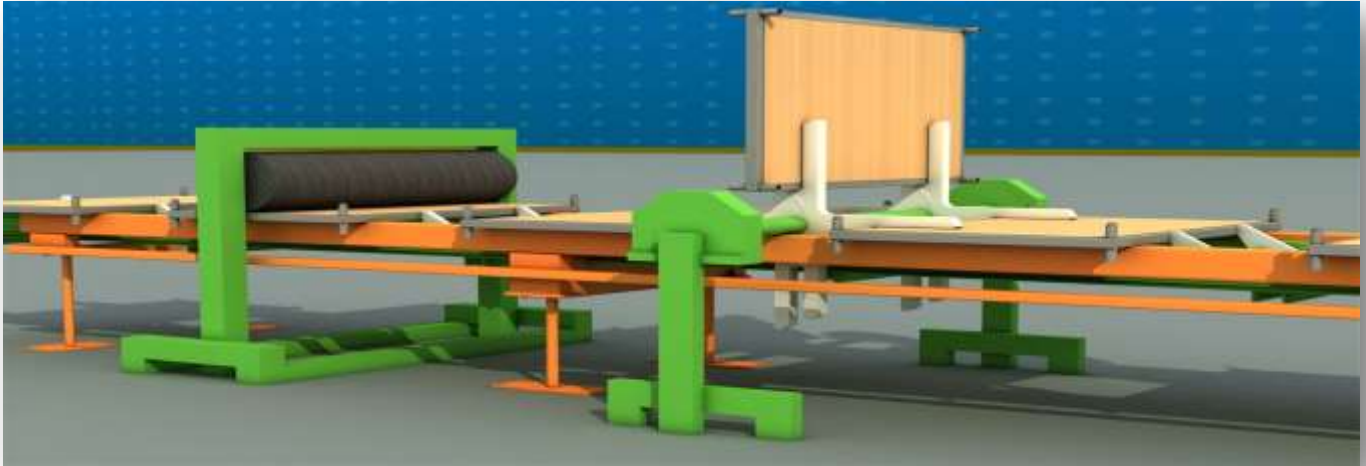
**(16) – პროდუქტის გასუფთავების ფუნჯი / (17) – პადონის გასუფთავების ფუნჯი**

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**



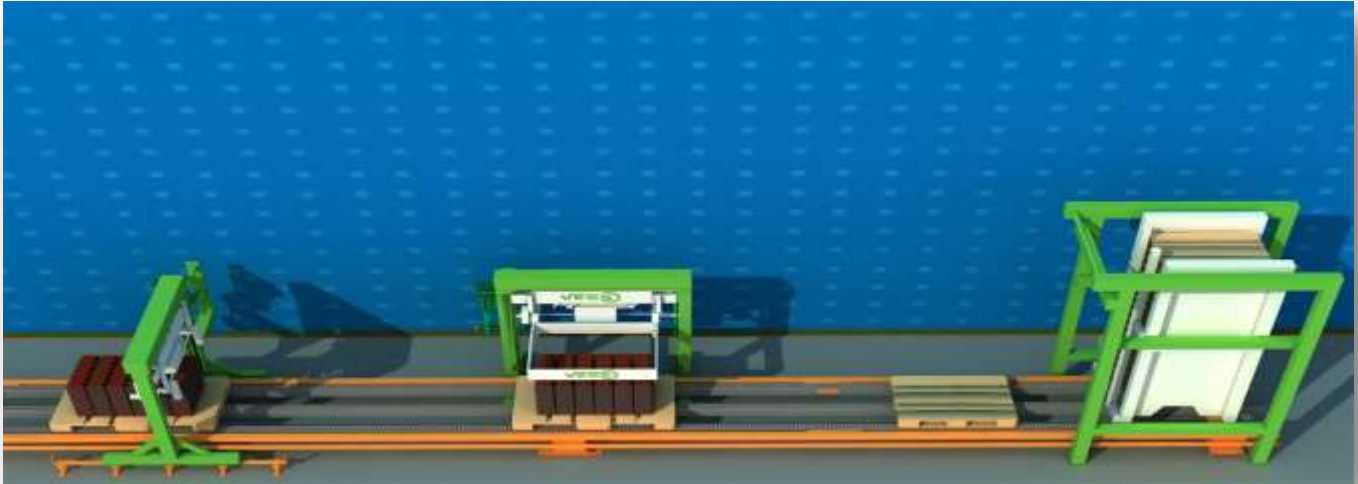
ორივე მხარე დაპრესილი პადონები უფრო გამძლეა. პადონის დატრიალების დაზგა პადონები დატრიალების და დანადგარზე გადატანის მოწყობილობაა. 1.5 კვ ძრავით და ავტომატიზირებული რედუქტორით დატრეილდება.

**(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 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**

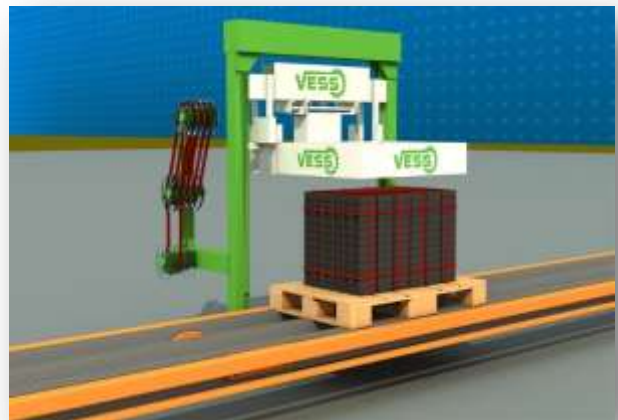


გადაზიდვისთვის საჭირო ევრო პადონები, თითო-თითო დაცლის რობოტია.

**(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) – 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.



**(25) – 10 სერიის / 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.





**(26) – 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.



**(27) – 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.

**(28) – ქვაფენილის პრეს ფორმა სხვადასხვა სახის (MONO BLOK )**

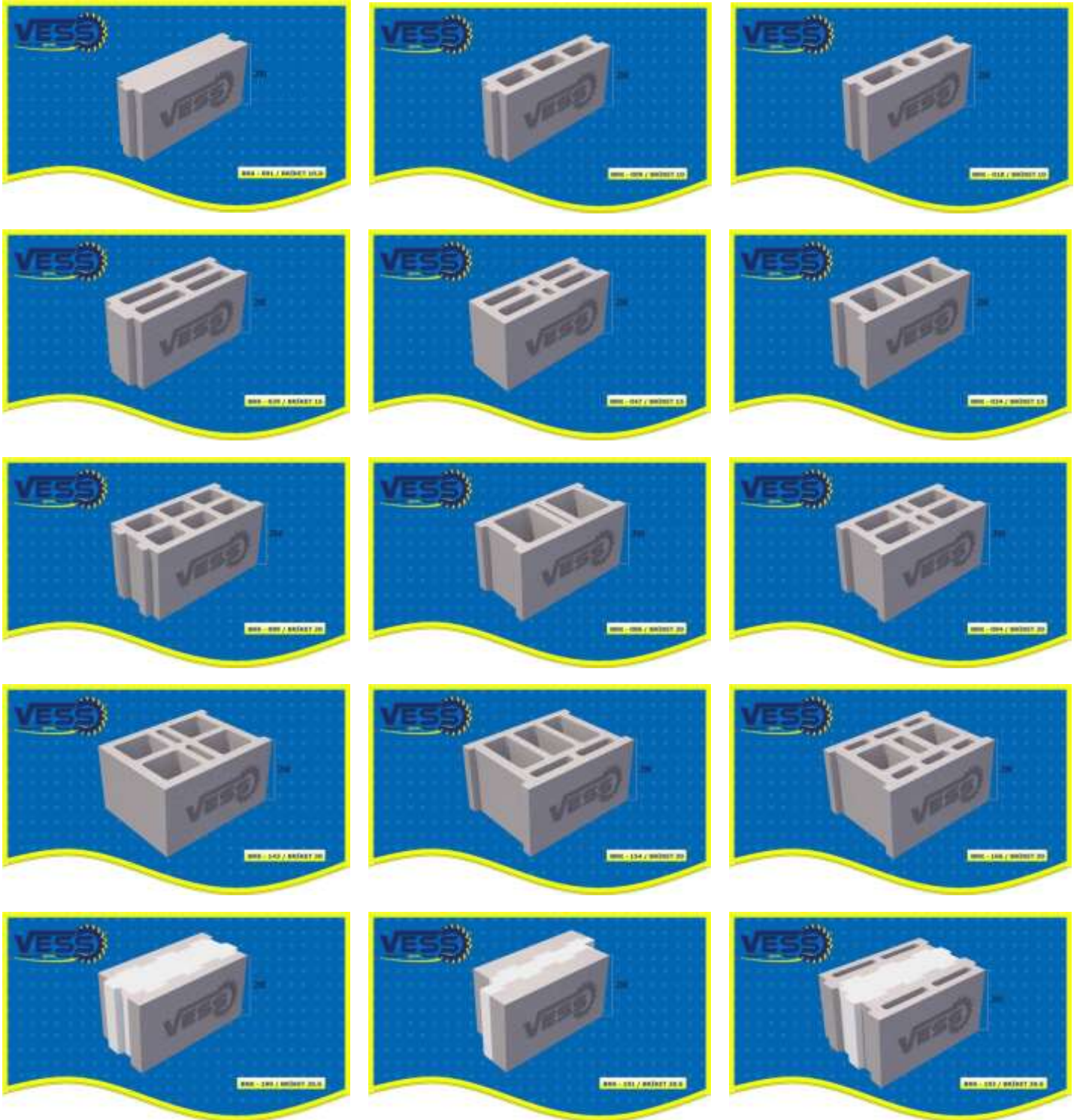


ქვაფენილის ყალიბი ( მონობლოკ ): სპეციალური ყალიბის ფურცელით წარმოებულია. დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალები ყალიბის უჯრებზე შეჭვეულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.

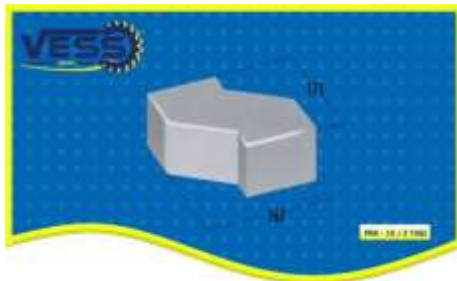
ფოლადისგან გაკეთებული ყალიბები : დამზადებული დიზაინის შემდეგ სპეციალური ფურცელებით როგორც გსურთ იმ ზომით ბარდიურის ყალიბების დაწერის დამგები CK45 სპეციალური მასალებით გაკეთებულია და მას შემდეგ ზედაპირზე ინდუქციური გამაგრება გაკეთებულია.



## ბლოკის ყალიბის მოდელები



ქვაფენილის და ბარდიურის ყაღიბის მოდელები





### კომერციული პირობები

- **კოდი :V-020** 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 , წამახალისებელია 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](http://www.vessmakina.com) / ელ-ფოსტა : [lasha@beyazligroup.com](mailto:lasha@beyazligroup.com)




საკონტაქტო ინფორმაცია

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

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

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

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


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


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


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

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

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

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

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

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



[www.beyazligroup.com](http://www.beyazligroup.com) /// [www.vessmakina.com](http://www.vessmakina.com) /// [lasha@beyazligroup.com](mailto:lasha@beyazligroup.com)