



BEYAZLI GRUP



"с уверенностью шагаем в будущее..."



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

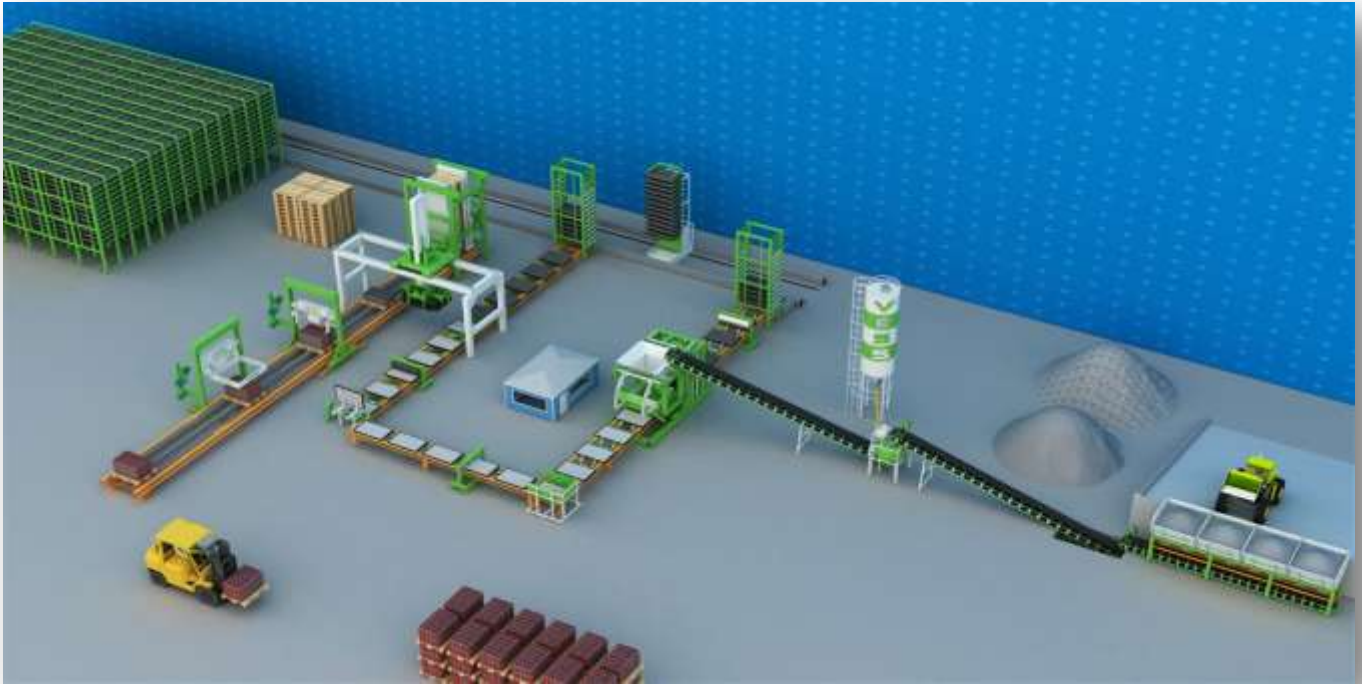
1.351.755 EURO

**ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ 24.1 FINGER CAR В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)
24.000 ШТ. СТЕНОВОЙ КАМЕНЬ / 1.500 м² ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА)**

ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com- E-mail: tolga@beyazligroup.com

 Пожалуйста, подумайте о природе, прежде чем распечатать этот файл./Please consider the environment before printing this document

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЛИНИИ



ОПИСАНИЕ ЛИНИИ

VESS 24.1 – FINGER CAR: ДИЗАЙН ЛИНИИ СПРОЕКТИРОВАН НА ОСНОВЕ ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СТАЦИОНАРНО ОПЕРАЦИОННОЙ СИСТЕМЫ. ЛИНИЯ РАЗРАБОТАНА НА ОСНОВЕ РАБОТЫ 24 ЧАСА В СУТКИ. ТАКЖЕ МЫ ИМЕЕМ ПРОИЗВОДСТВО ЛИНИЙ С РАЗЛИЧНОЙ АВТОМАТИЗАЦИЕЙ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ. ДЛЯ КОНСУЛЬТАЦИИ И ДЕТАЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИИ СВЯЖИТЕСЬ С БЛИЖАЙШИМ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВОМ НАШЕЙ КОМПАНИИ.

НИЖЕ ОПИСАН ПЕРЕЧЕНЬ-НАИМЕНОВАНИЕ И СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО НИЖЕ ОПИСАННОЙ "ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ". ПРИМЕРНАЯ УСТАНОВКА СОСТАВЛЕНА ПО ПРИМЕРУ ЛИНИИ ПОД КЛЮЧ. ТАКЖЕ ВЫ МОЖЕТЕ ОПЦИОНАЛЬНО ДОБАВЛЯТЬ И УБИРАТЬ КОЛИЧЕСТВО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ВАШЕМУ УСМОТРЕНИЮ. (Для запроса коммерческого предложения посетите наш веб-сайт)

ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ДАННОЙ ЛИНИИ (УСТАНОВКА СКЛАД-СУШКИ ИЗДЕЛИЙ) ДОЛЖНА БЫТЬ МИНИМУМ **6.500 м²**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ. **ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.**

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ 24.1 FINGER CAR:

ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, FLAT 1 Шт. // 40-ВОЙ OPEN TOP 6 Шт. // 40-КА ФУТОВЫЙ HQ 8 Шт.

СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЦЕНА(EURO)	СУММА(EURO)
01	25 x 4 - 100 м³ БУНКЕР (ВИБРАЦИОННО-ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТ.)	1	28.900	28.900
02	ДОЗИРУЮЩИЙ КОНВЕЙЕР 4-ГО БУНКЕРА 18 м.	1	7.010	7.010
03	11,5 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	1	4.140	4.140
04	ЦЕМЕНТ. СИЛОС 200 ТОНН (БАЗОВАЯ МОД./ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА)	1	17.850	17.850
✓	ФИЛЬТР СИЛОСА-АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН-ЖИКЛЕР АЭРАЦИИ-ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ	1	1.550	1.550
05	ШНЕК (ОБЪЕМ 200 мм. ДЛИННА ТРУБЫ 7-9 м.)	1	3.415	3.415
06	МОНТАЖНАЯ ПЛАТФОРМА (ПОД ОДИН СМЕСИТЕЛЬ)	1	2.900	2.900
07	4. м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА TWINSHAFT (ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	63.160	63.160
08	ДОЗАТОР - (ЦЕМЕНТ 2000 кг. / ВОДА 2000 кг. / ДОБАВКИ 400 кг. / КРАСКА 300 кг.)	1	4.150	4.150
09	10 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	1	3.650	3.650
10	VESS 24.1 МАШИНА УНИВЕРСАЛ. С ОДНИМ БУНКЕРОМ ИНЕРТ. (СИСТЕМА FINGER CAR)	1	335.480	335.480
✓	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК МАШИНЫ FINGER CAR 24/56	1	69.250	69.250
11	FINGER CAR РОБОТ НАКОПИТЕЛЬ ПОДДОНОВ (ЭЛЕВАТОР)	1	29.280	29.280
12	СТЕЛЛАЖ ПРОХОДА - ПОВОРОТА ПОДДОНОВ	1	16.900	16.900
13	FINGER CAR РОБОТ РАСФАСОВЩИК ПОДДОНОВ (ЛОВЕРАТОР)	1	29.280	29.280
14	СЧЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ИЗДЕЛИЙ	1	1.760	1.760
15	СЧЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ПОДДОНОВ	1	1.760	1.760
16	РОБОТ ПЕРЕВОРАЧИВАТЕЛЬ (КАНТОВАТЕЛЬ) ПОДДОНОВ	1	2.450	2.450
17	РОБОТ УКЛАДЧИК ИЗДЕЛИЙ АВТОМАТ. 24/56 (4 СХВАТА -ПОВОРОТНАЯ ГОЛОВКА)	1	97.000	97.000
18	РОБОТ РАСФАСОВЩИК ЕВРОПОДДОНОВ	1	11.300	11.300
19	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ПРОХОДА ЕВРОПОДДОНОВ (ДЛЯ РУЧНОЙ ОБВЯЗКИ)	1	9.800	9.800
20	ВЕРТИКАЛЬНЫЙ УПАКОВОЧНЫЙ РОБОТ	1	67.250	67.250
21	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ УПАКОВОЧНЫЙ РОБОТ	1	67.250	67.250
22	24/56 ЭЛЕКТРОНИЧЕСКИЙ ПОГРУЗЧИК FINGER CAR 24 ЛИНИЯ / 24 ПОДДОНА	1	94.700	94.700
23	ПОГРУЗЧИК 3 ТОНН ДИЗЕЛЬНЫЙ / ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА: 4,20 м.	1	15.750	15.750
24	СЕРИЯ-24 / ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН	1000	85	85.000
25	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК МАШИНЫ FINGER CAR 24/56	1	98.500	98.500
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА МАШИНЫ FINGER CAR 24/56	1	19.040	19.040
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК FINGER CAR ПАКЕТИРОВАНИЯ ЕВРОПОДДОНОВ 24/56	1	12.280	12.280
26	КАБИНА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС)	1	2.750	2.750
27	ПРЕСС-ФОРМА СТЕНОВОЙ БЛОК (ST 52)	5	16.250	81.250
✓	ДИСТАНЦИОННОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ (ЗАПИСЬ SCADA, ОПРЕДЕЛИТЕЛЬ ПОЛОМКИ)	1	8.370	8.370
✓	КОМПРЕССОР 1000 л. (ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА)	1	2.750	2.750
✓	КОМПРЕССОР 1000 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА	1	1.070	1.070
✓	КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ЩИТ СИСТЕМЫ FINGER CAR 24/56	1	18.560	18.560
✓	МОНТАЖ-ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ	1	36.250	36.250
			СУММА (EURO) :	1.351.755

ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
 ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com- E-mail: tolga@beyazligroup.com

Пожалуйста, подумайте о природе, прежде чем распечатать этот файл./Please consider the environment before printing this document

СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

(01) – 25 x 4 = 100 м³ БУНКЕР (С ВИБРАЦИЕЙ – ПНЕВМО СИСТЕМА)



НАКОПИТЕЛЬ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ИНЕРТНЫЙ МАТЕРИАЛ ИСПОЛЗУЕМЫЙ В СМЕСЕ СЫРЬЯ: ПЕСОК, ЩЕБЕНЬ, ГРАВИЙ И Т.Д, ПОД КАЖДЫМ РЕЗЕРВУАРОМ БУНКЕРА ИМЕЮТСЯ ДВЕ КРЫШКИ, БУНКЕР РАЗРАБОТАН ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО МОЖЕТ ДЕЛАТЬ ТОЧНОЕ ВЗВЕШИВАНИЕ. **РЕЗЕРВУАР:** СОСТОИТ ИЗ КРЫШЕК СОЕДИНЕННЫХ БОЛТАМИ И ПЕТЛЯМИ. КРЫШКИ ПОДДЕРЖИВАЕТ ПРОФИЛЬ NPL И ВИТАЯ ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ЖЕСТЬ 3 шт., ПРИКРЕПЛЕННАЯ НА ЖЕСТЬ ТОЛЩИНОЙ 5 мм. **ШАССИ:** ШАССИ БУНКЕРА ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 150 X 250 X 6 мм. **РАЗГРУЗОЧНЫЕ ВОРОНКИ БУНКЕРА:** ВОРОНКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 5 мм. В ПОВЕРХНОСТИ ПОТОКА ИМЕЮТСЯ СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ПРОТИВ ИЗНОСА ТОЛЩИНОЙ 3 мм. **КРЫШКИ:** ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 10 мм., ОТКРЫВАЮТСЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ. КАЖДАЯ КРЫШКА КОНТРОЛИРУЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ СОБСТВЕННОГО ПНЕВМАТИЧЕСКОГО КЛАПАНА. ИСПОЛЗУЕМЫЕ В СИСТЕМЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПОРШНИ И КЛАПАНЫ ПРОИЗВЕДЕНЫ ИЗ ПЕРВОКЛАССНОГО МАТЕРИАЛА И ДОЛГОВЕЧНЫ.



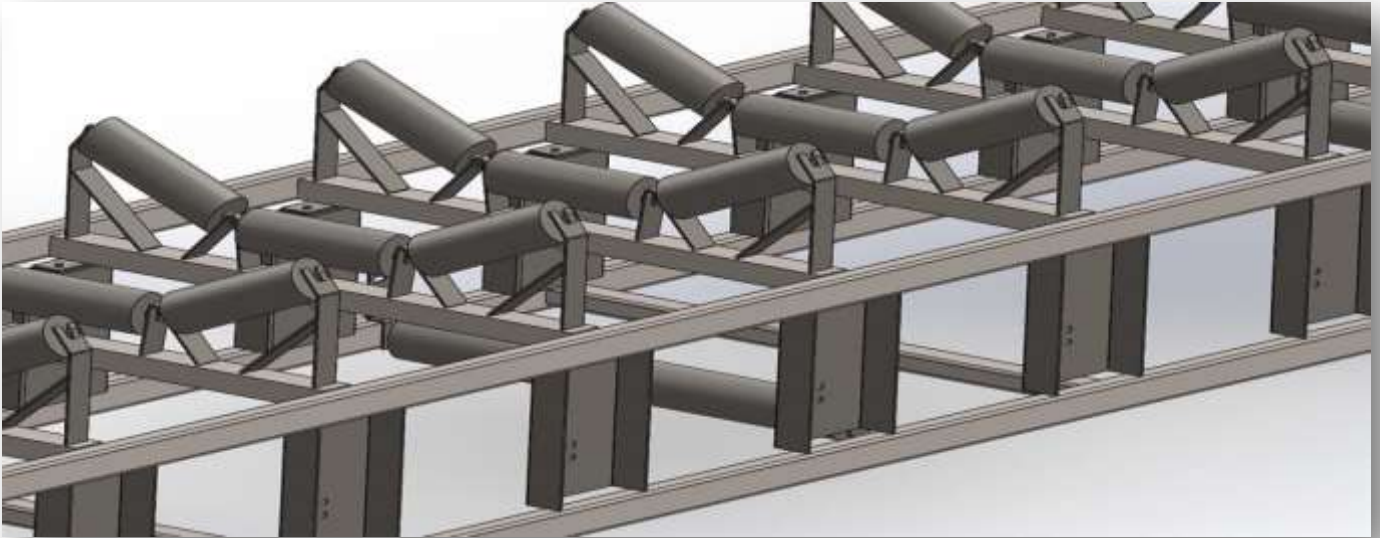
(02) – КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА 25 x 4 = 100 м³ БУНКЕРА С СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ (18 м.)



ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ВЗВЕШИВАЯ МАТЕРИАЛЫ, ПЕРЕДАЕТ ИЗ БУНКЕРА, НА ЛЕНТУ ПЕРЕДАЧИ ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ. ЛЕНТА РАСПОЛОЖЕНА ПОД БУНКЕРОМ. НА ЛЕНТЕ ИМЕЮТСЯ РЕЗИНОВЫЕ ВЫСТУПЫ ПРОТИВ РАССЫПАНИЯ ИНЕРТНЫХ ЧТО-БЫ ПРОДЛИТЬ СРОК ПРОЧНОСТИ ЛЕНТЫ. ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ МОНТИРОВАТЬ И ДЕМОНТИРОВАТЬ РЕЗЕРВУАР. ШАССИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ТОЛЩИНОЙ 80 X 120 X 3 мм. КОРПУС 5 мм. ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОЧНОСТИ, ЕМКОСТЬ ПРОИЗВОДИТСЯ ВИТОЙ. ПРОЧНЫЕ РОЛИКИ СТАНДАРТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ 2 шт. (Ø 60 мм) ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 60 СМ. ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ МОНТИРОВАТЬ И ДЕМОНТИРОВАТЬ КОНСТРУКЦИЮ. РЕЗИНА ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ ЧЕТЫРЕХ СЛОЙНОЙ КОРДОВОЙ РЕЗИНЫ ТОЛЩИНОЙ 10 мм. РОЛИКИ 3”(Ø 89 мм). ЭЛЕКТРОННУЮ ЛЕНТУ ВЗВЕШИВАЮТ 6 ТЕНЗОДАТЧИКОВ ВЕСОВОЙ НАГРУЗКИ 3 ТОННЫ. ДОПОЛНИТЕЛЬНО СТАВЯТСЯ 2 ТЕНЗОДАТЧИКА, ПРЕДОТВРАЩАЮЩИЕ ПРОГИБ В СЕРЕДИНЕ ЛЕНТЫ И СПОСОБСТВУЮЩИЕ СТАБИЛЬНОМУ ВЗВЕШИВАНИЮ. ЭЛЕКТРОННЫЙ КОНВЕЙЕР ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРАМИ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 18,5 кВт. ПРИВОД ПОСТУПАЕТ К РЕДУКТОРУ ЧЕРЕЗ ШКИВ И РЕМЕНЬ.



(03) – КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (11,5 м. * 0,50 м. * 8 мм.) КОВШОВАЯ



ЛЕНТА ПЕРЕПРАВЛЯЮЩАЯ ДОЗИРОВАННЫЕ ИНЕРТНЫЕ ИЗ ЭЛЕКТРОННОГО КОНВЕЙЕРА В СМЕСИТЕЛЬ. РАСПОЛАГАЕТСЯ ПОСЛЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ БУНКЕРА. ШАССИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO 9001 СООТВЕТСТВУЕТ, НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ТОЛЩИНОЙ 40 X 80 X 3 мм. ТОЛЩИНА ЖЕСТИ 5 мм. ТАКЖЕ ИМЕЕТСЯ КРЫШКА ПРЕДОТВРАЩАЮЩАЯ СЫРЬЮ ВЫСЫПАТЬСЯ НАЗАД. РЕЗИНА ПОКРЫВАЕТСЯ В 4-СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 5 мм. ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ КОРДОВОЙ РЕЗИНЫ В 4-СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 8 мм. РОЛИКИ ОЧЕНЬ ПРОЧНЫЕ СТАНДАРТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3 ШТ. (Ø 60 мм). РОЛИКИ ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 75 см. РЕЗИНА С ВЫСТУПАМИ ПРОТИВ ВЫСЫПАНИЯ ИЗДЕЛИЙ. КОНСТРУКЦИЮ МОЖНО СОБИРАТЬ И НАСТРАИВАТЬ ВЫСОТУ ЛЕНТЫ. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 4 кВт. КОМАНДНЫЕ ДВИЖЕНИЯ ПОСТУПАЮТ К РЕДУКТОРУ С ПОМОЩЬЮ РЕМНЯ И ШКИВА.



(04) – ЦЕМЕНТНЫЙ СИЛОС 200 ТОНН (БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ / ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА)



ОБОРУДОВАНИЕ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ЦЕМЕНТ ИСПОЛЗУЕМЫЙ В ИЗГОТОВЛЕНИИ РАСТВОРА. НА СИЛОСЕ ИМЕЕТСЯ ЛЕСТНИЦА СПУСКА. ОБЪЕМ СИЛОСА 200 ТОННЫ СО СМЕННЫМ ТОП ФИЛЬТРОМ. ТАК ЖЕ НА СИЛОСЕ НАХОДЯТСЯ ДВА СЕНСОРНЫХ ДАТЧИКА УРОВНЯ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН. НА ВЫПУСКНОЙ ВОРОНКЕ ИМЕЕТСЯ КЛАПАН С РУКОЯТКОЙ МАРКИ WAM. ДЛЯ ВЫСЫПАНИЯ ЦЕМЕНТА В ШНЕК. КОНСТРУКЦИЯ СИЛОСА СОСТОИТ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 5/6 мм. И ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ МОЖЕТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНА РАЗНОЙ ЕМКОСТИ.



ДЛЯ УПРОЩЕНИЯ МОНТАЖА; ПО УСМОТРЕНИЮ МОЖЕТ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ В ДЕМОНТИРОВАННОМ ВИДЕ (ВИНТОВОЙ).

ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
 ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com- E-mail: tolga@beyazligroup.com

 Пожалуйста, подумайте о природе, прежде чем распечатать этот файл./Please consider the environment before printing this document

(05) – ШНЕКОВЫЙ ТРАНСПОРТЕР ОБЪЕМ 200 ДМ. ДЛИННА 7-9 МЕТРОВ (WAM)



ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПЕРЕДАЧУ ЦЕМЕНТА ИСПОЛЬЗУЕМОГО В РАСТВОРЕ ИЗ СИЛОСА В СИСТЕМУ ВЗВЕШИВАНИЯ. МАРКА WAM 8' (Ø219 ММ) МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 9.2 КВт. КРЕПЛЕНИЕ К СИЛОСУ МОЖЕТ ПОВОРАЧИВАТЬСЯ В ЛЕВО-ПРАВО.

(06) – МОНТАЖНАЯ ПЛАТФОРМА (ПОД ОДИН СМЕСИТЕЛЬ)



ПЛАТФОРМА НА КОТОРУЮ МОНТИРУЕТСЯ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН И СЕВРİ. НА ГЛАВНОЙ ШАССИ ИСПОЛЬЗОВАНЫ НПУ 120. ДЛЯ ПОДЪЕМА ОПЕРАТОРА ИМЕЕТСЯ ЛЕСТНИЦА С ПЕРИЛАМИ. ДИЗАЙН ПЛАТФОРМЫ РАЗРАБОТАН ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ОДНОГО СМЕСИТЕЛЯ.

(07) – СМЕСИТЕЛЬ ТИПА TWINSHAFT 4 м³ (ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)



СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОР. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ 2 x 90 кВт. ПРАКТИЧНЫЙ ДИЗАЙН ПОЗВОЛЯЕТ МЕНЯТЬ ВАЛ. БОКОВАЯ ЛИСТОВКА, ЛОПАСТИ ВАЛА, ЛИСТОВКА ПРОТИВ ИЗНОСА ПОКРЫТА СТАЛЬЮ МАРКИ HARDOX / ST 52 – A1.

(08) – ДОЗАТОР (ЦЕМЕНТ / ВОДА / ДОБАВКИ / КРАСКА)



КОМПЛЕКТУЮЩЕЕ КОТОРОЕ ОТПРАВЛЯЕТ НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ДОЗИРОВАННОГО ЦЕМЕНТА-ВОДЫ-ДОБАВОК В СМЕСИТЕЛЬ. РАЗГРУЗКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ БЛАГОДАРЯ КЛАПАНУ. ЗА ДОЗИРОВАНИЕ ОТВЕЧАЮТ ТРИ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИХ ДАТЧИКА (2000 кг). ПРИВОДНЫЕ КЛАПАНЫ МАРКИ WAM, ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ MIKRO SWICH. **ВОДА;** С ПОМОЩЬЮ РЕЗЕРВУАРА ВОДЫ И ЦИФРОВОГО СЧЕТЧИКА ВОДА ДОБАВЛЯЕТСЯ В РАСТВОР. РЕЗЕРВУАР ДОБАВОК ВМЕЩАЕТ В СЕБЯ 400 кг., ДОБАВОК. РЕЗЕРВУАР КРАСКИ ВМЕЩАЕТ В СЕБЯ 300 кг., КРАСКИ.

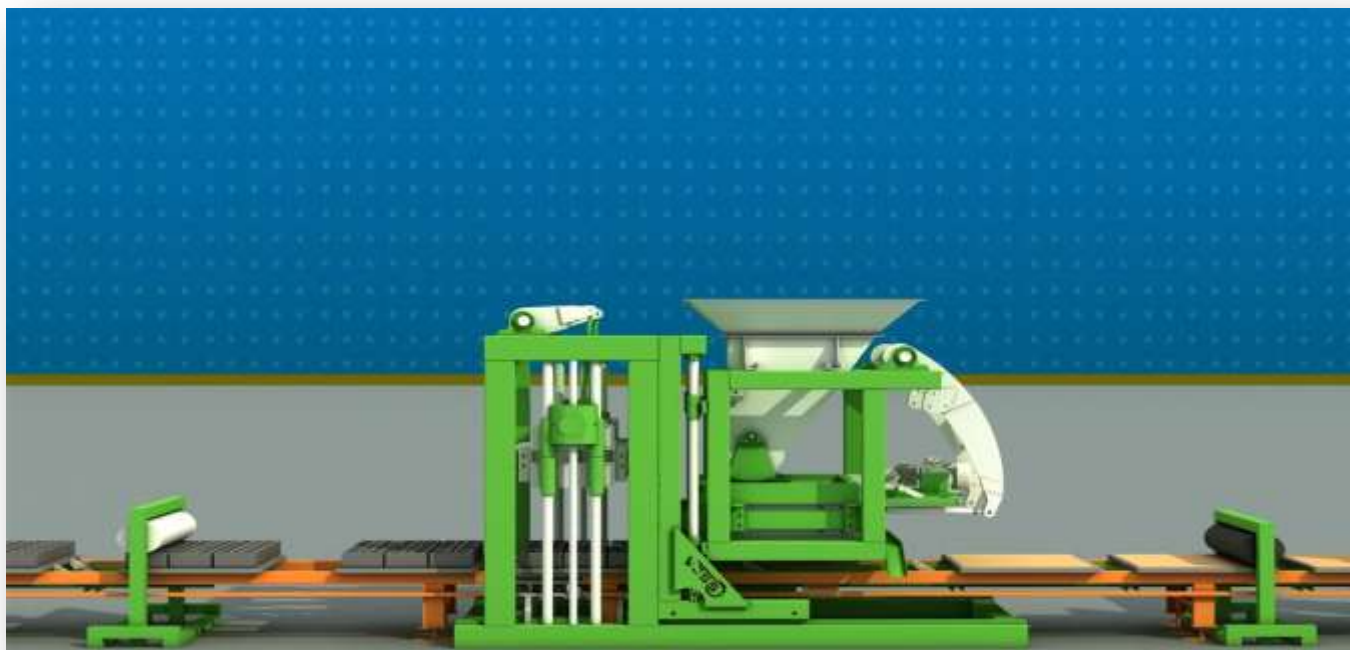


(09) – КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (10 м. * 0,50 м. * 8 мм.) КОВШОВОЙ



ЛЕНТА НАХОДИТСЯ ПОД СМЕСИТЕЛЕМ. ЗАПОЛНИТЕЛЬ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ В ИНЕРТНЫЙ БУНКЕР МАШИНЫ. ШАССИ ИЗ ЖЕСТЕВОЙ СТАЛИ СООТВЕТСТВУЕТ СТАНДАРТАМ КАЧЕСТВА ISO 9001 РАЗМЕРЫ ШАССИ 40 x 80 x 3 мм. ТОЛЩИНА ПРОФИЛЯ 3 мм. НА ЛЕНТЕ ИМЕЕТСЯ ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА КОТОРАЯ ПРЕДОТВРАЩАЕТ ПОПАДАНИЯ РАСТВОРА НАЗАД В СМЕСИТЕЛЬ. РЕЗИНА ЛЕНТЫ 4-СЛОЙНАЯ ТОЛЩИНОЙ 8 мм. РОЛИКИ ОЧЕНЬ ПРОЧНЫЕ СТАНДАРТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3 ШТ. (Ø 60 мм). РОЛИКИ ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 75 см. РЕЗИНА С ВЫСТУПАМИ ПРОТИВ ВЫСЫПАНИЯ ИЗДЕЛИЙ. КОНСТРУКЦИЮ МОЖНО СОБИРАТЬ И НАСТРАИВАТЬ ВЫСОТУ ЛЕНТЫ. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 4 кВт. КОМАНДНЫЕ ДВИЖЕНИЯ ПОСТУПАЮТ К РЕДУКТОРУ С ПОМОЩЬЮ РЕМНЯ И ШКИВА.

(10) – УНИВЕРСАЛЬНАЯ МАШИНА VESS 24.1 FINGER CAR – С ОДНИМ БУНКЕРОМ ИНЕРТ.





ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК // BOSCH-REXROTH

СИСТЕМА ВИБРАЦИИ // С НАСТРОЙКОЙ МОЩНОСТИ ВИБРАЦИИ/МОЩНОСТЬ ВИБРАЦИИ: 48.000 Кг.

ОСНОВНАЯ ШАССИ // ОТКРЫВАЕТСЯ С ОДНОЙ СТОРОНЫ

ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ // TELEMCHANIC – SIEMENS

С ПОДКАТНЫМ ДОМКРАТОМ ЛЕГКАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ – СИСТЕМА ПРОСЕИВАНИЯ

КОЛ-ВО ИНЕРТНЫХ БУНКЕРОВ: 1 шт. // ОБЪЕМ ИНЕРТНОГО БУНКЕРА: 4 м³ // ВИД ПРОИЗВОДСТВА:
ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 26.000 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 115 кВт.

ШАССИ: 200 x 200 x 8 мм. КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ // ШИРИНА: 300 см. // ДЛИННА: 730 см. // ВЫСОТА: 250 см.

ВТУЛКИ ВАЛА: ОБЪЕМ 100 мм. РАЗДЕЛЕН 8-ми ХРОМИРОВАННЫМИ ВАЛАМИ.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРШНИ: ИЗНУТРИ ОБЛОЖЕНЫ БРОНЗОЙ С СИСТЕМОЙ ПОДУШКИ.





ДНИЩЕ ФОРМОВОЧНОГО АГРЕГАТА: HARDOX 450

ФОРМОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ: КАЧЕСТВО ST 52 A-1 ИЛИ HARDOX 450

ВТУЛКИ, ПОДШИПНИКИ РУЧЕК АГРЕГАТА: SKF ИЛИ FAG

РОЛИКИ ВСЕЙ МАШИНЫ: С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕ УГЛЕРОДА СК-45 И 4140

ПОДВЕРГАЮТСЯ ИНДУКЦИОННОЙ ПОВЕРХНОСТНОЙ ЗАКАЛКЕ.

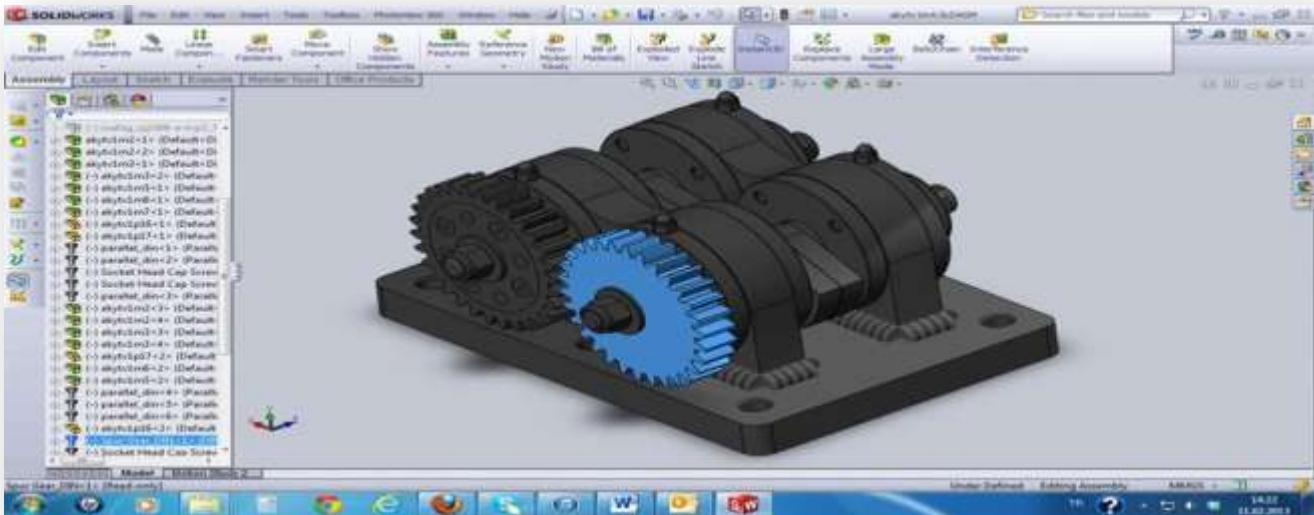




КОЛИЧЕСТВО НИЖНИХ ВИБРАТОРОВ: 4 x 7,5 кВт. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ACUPLE SERVO-ВИБРОДВИГАТЕЛИ. // **ВЕНТИЛЯЦИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ ВИБРАТОРА:** ПРОБЛЕМЫ С ОХЛАЖДЕНИЕМ НЕ ВОЗНИКАЮТ БЛАГОДАРЯ СПЕЦИАЛЬНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ С НИЗКИМ АМПЕРОМ.// **КОЛИЧЕСТВО ВЕРХНИХ ВИБРАТОРОВ:** 4 x 2,2 кВт. ВИБРОДВИГАТЕЛИ СПЕЦИАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА.// **ОБЪЕМ ОХЛАЖДЕНИЯ ВИБРО ДВИГАТЕЛЕЙ:** 22.000 Ккал // **ВСЯ ВИБРАЦИЯ:** БЛАГОДАРЯ СПЕЦИАЛЬНОЙ СИСТЕМЫ ДЕМПФИРОВАНИЯ ДАЕТ МИНИМАЛЬНУЮ ВИБРАЦИЮ НА КОРПУС СТАНКА.

БЛОКИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: НА ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКИХ СТАНКАХ CNC ПРОСЧИТЫВАЯ БЕЗОШИБОЧНО ПРОИЗВОДЯТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОГО МАТЕРИАЛА SFERO. ПОВЕРХНОСТНОЕ ПОКРЫТИЕ ПОКРЫВАЕТСЯ ПОСЛЕ ОЧИСТКИ И ОБРАБОТКИ РАЗЛИЧНЫМИ ХИМИЧЕСКИМИ МАТЕРИАЛАМИ. // **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАЖИМ:** 200 БАР / **ОХЛАЖДЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА:** ВЕНТИЛЯТОРНАЯ СИСТЕМА / **МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА:** 77 кВт / **ОБРАТНЫЙ ФИЛЬТР:** ИМЕЕТСЯ.





ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ: 1.000 л. / **КЛАПАНЫ МАСЛОСТАНЦИИ:** BOSCH-REXORT/ **ОСТАЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ:** НА РАСХОДНОЙ ТЕЛЕЖКЕ И ДЛЯ ПОЛНОГО КОНТРОЛЯ ПРЕСС-ФОРМЫ ИСПОЛЗУЮТСЯ ПРОПОРЦИОНАЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ./ **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС:** BOSCH-REXORT СВАРНОЙ КОРПУС / **ДВИГАТЕЛИ МАСЛОСТАНЦИИ:** СООТВЕТСТВУЮТ СТАНДАРТУ TSE-ISO.



СКОРОСТЬ НАЖИМА: 28 Сек. // **ФОРМОВОЧНАЯ ЗОНА:** 140 см. x 180 см. x 8 см.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: БЕТОННАЯ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (**ЗА НАЖИМ**) : 56 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 1.500 м²

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 15 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 30 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 30.000 Шт.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 20 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 24 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 24.000 Шт.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 25 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 18 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 18.000 Шт.

ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRCİYA
 ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com- E-mail: tolga@beyazligroup.com

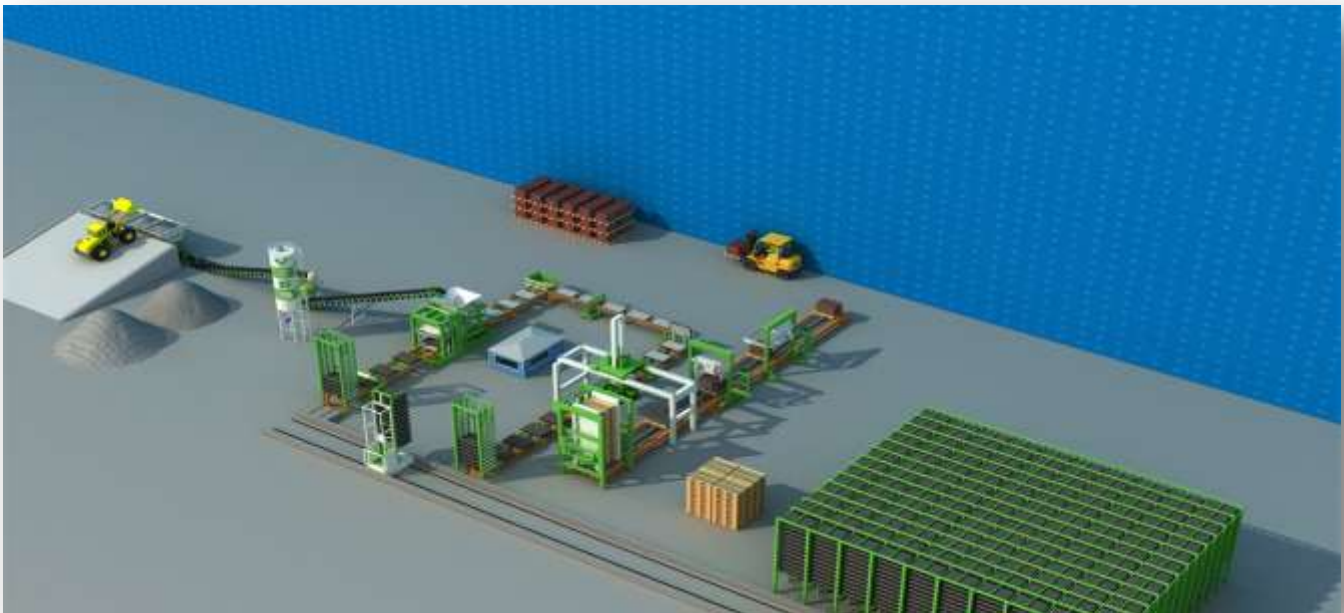


ПРОЧЕЕ

ВСЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ И МОДУЛИ СТАНДАРТНОГО ПРОИЗВОДСТВА. В ЗАПАСЕ ИМЕЮТСЯ ВСЕ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ. ОТКРЫВАЮЩАЯСЯ ШАССИ ПОМОЖЕТ С ЭКОНОМИТЬ ВРЕМЯ МЕНЯ ПРЕСС-ФОРМУ. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОМОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬ ТЕПЛОБЛОКИ.

НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПЕРСОНАЛА: 3 ЧЕЛ. (1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ МАШИНЫ + 1 ЧЕЛ КОНТРОЛЬ ПОГРУЗЧИКА + 1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ КОВША). ТАКЖЕ МЫ ПРЕДОСТАВЛЯЕМ БЕСПЛАТНЫЙ КУРС ОБУЧЕНИЯ ОПЕРАТОРА ПЕРСОНАЛУ ЗАКАЗЧИКА КОТОРОГО ОН ВЫБИРАЕТ В ТЕЧЕНИИ СРОКА ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАШИНЫ.

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ: ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, FLAT 1 ШТ. // 40-ВОЙ ОПЕН ТОР 6 ШТ. // 40-КА ФУТОВЫЙ HQ 8 ШТ.



(11) – FINGER CAR – РОБОТ НАКОПИТЕЛЬ ПОДДОНОВ (ЭЛЕВАТОР)

СИСТЕМА ЛИФТА В КОТОРОЙ СОБИРАЮТСЯ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ ФОРМОВКИ.

(12) – СТЕЛЛАЖ ПРОХОДА И ПОВОРОТА ПОДДОНОВ

СТЕЛЛАЖ КОТОРЫЙ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ РОБОТА ПОЛНЫХ ПОДДОНОВ ПО ПРОГРАММЕ PLC НА СЛЕДУЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ. С ПОМОЩЬЮ ЭТОГО СТЕЛЛАЖА РОБОТ СОБИРАЕТ ИЗДЕЛИЯ, ЩЕТКА ЧИСТИТ ИЗДЕЛИЯ, КАНТОВАТЕЛЬ ПЕРЕВОРАЧИВАЕТ ПОДДОНЫ.

(13) – FINGER CAR – РОБОТ РАСФОСОВЩИК ПОДДОНОВ (ЛОБЕРАТОР)

СИСТЕМА ЛИФТА КОТОРАЯ РАЗБИРАЕТ ПОДДОНЫ ПО ОДНОМУ ИЗ СИСТЕМЫ ПОЛОК FINGER CAR И ПОДАЕТ ИХ АВТОМАТИЧЕСКОМУ РОБОТУ ДЛЯ СБОРКИ.



(14) – ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ИЗДЕЛИЙ / (15) – ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ПОДДОНОВ

ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ИЗДЕЛИЙ: ЧИСТИТ ИЗДЕЛИЯ ВЫШЕДШИЕ ИЗ ФОРМОВКИ УДАЛЯЯ ВОЗМОЖНЫЕ ОСТАТКИ РАСТВОРА. **ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ПОДДОНОВ:** ЧИСТИТ ПОДДОНЫ ОТ ОСТАТКОВ КАМНЕЙ И ЗАСТЫВШЕГО РАСТВОРА ВОЗМОЖНО ОСТАВШИХСЯ ПОСЛЕ ПРОЦЕССА СБОРКИ ИЗДЕЛИЙ. **МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ:** 0,37 кВт **ОБЪЕМ ЩЕТКИ:** 300 мм. **КОЛ-ВО ОБОРОТОВ:** 80 В МИНУТУ.



(16) – РОБОТ ПЕРЕВОРАЧИВАТЕЛЬ ПОДДОНОВ (КАНТОВАТЕЛЬ)



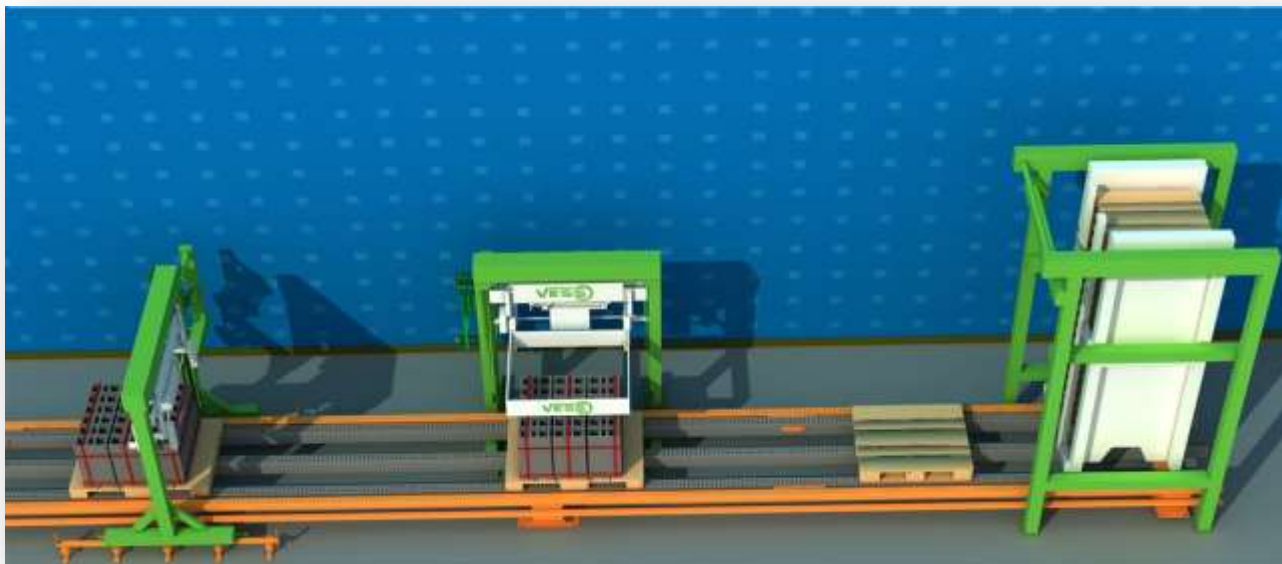
ОБОРУДОВАНИЕ КОТОРОЕ ПЕРЕВОРАЧИВАЯ ПОДДОНЫ ОТПРАВЛЯЕТ ИХ В ФОРМОВКУ, С ПОМОЩЬЮ ПЕРЕВОРОТА, ПОДДОНЫ СЛУЖАТ ДОВОЛЬНО ДОЛГО И ИЗНАШИВАЮТСЯ В ОДИНАКОВОМ КОЛИЧЕСТВЕ. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ РЕДУКТОРНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ ПРИВОДНОГО УПРАВЛЕНИЯ. МОЩНОСТЬ 1.5 кВт.

(17) – АВТОМАТИЧЕСКИЙ РОБОТ УКЛАДЧИК ИЗДЕЛИЙ (4 СХВАТА ПОВОРОТНАЯ ГОЛОВА)



РОБОТ СОБИРАЕТ СУХИЕ ИЗДЕЛИЯ И СКЛАДЫВАЕТ ИХ НА ЕВРОПОДДОН. РОБОТ МОЖЕТ РАЗВОРАЧИВАТЬСЯ НА 360 ГРАДУСОВ. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ, ЧУВСТВИТЕЛЕН К ПЕРЕЛОМУ ИЗДЕЛИЙ. УПРАВЛЕНИЕ ВСЕХ КОМАНДНЫХ ДВИЖЕНИЙ (ВВЕРХ-ВНИЗ В ЛЕВО-ПРАВО ЗАХВАТ ИЗДЕЛИЙ) ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ РЕДУКТОРНЫМ SERVO ДВИГАТЕЛЕМ ПРИВОДНОГО УПРАВЛЕНИЯ. МОЩНОСТЬ ВВЕРХ-ВНИЗ 15 кВт / ВЛЕВО-ВПРАВО 5,5 кВт. / КРУГОВЫЕ ДВИЖЕНИЯ ЗАХВАТА 3 кВт. ВЫСОТА ИЗМЕРЯЕТСЯ ЛАЗЕРНЫМ МЕТРОМ.

(18) – РОБОТ РАСФАСОВЩИК ЕВРОПОДДОНОВ



НУЖНЫЕ ПОДДОНЫ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ОТДЕЛЯЕТ ДРУГ ОТ ДРУГА И ОТПРАВЛЯЕТ К УЗЛУ ПАКЕТИРОВАНИЯ.

(19) – СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ПРОХОДА ЕВРОПОДДОНОВ

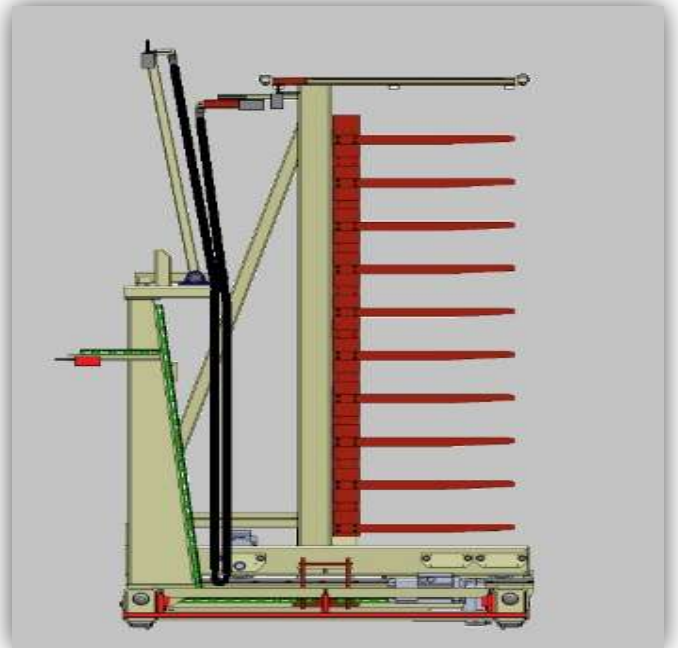
СТЕЛЛАЖ ПО КОТОРОМУ ЕВРО ПОДДОН ИДЕТ НА СБОРКУ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНО-ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ УПАКОВКИ И ПОДГОТОВКИ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ. ДИЗАЙН РАЗРАБОТАН ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО ПАКЕТИРОВАТЬ МОЖНО И БЕЗ НАЛИЧИЯ ЕВРОПОДДОНОВ.

(20) – ВЕРТИКАЛЬНЫЙ УПАКОВОЧНЫЙ РОБОТ / (21) – ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ УПАКОВОЧНЫЙ РОБОТ



ИЗДЕЛИЯ СОБРАННЫЕ РОБОТОМ СБОРЩИКОМ НА ЕВРОПОДДОНЕ РОБОТ ОБЕРТЫВАЕТ ВЕРТИКАЛЬНО-ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ УПАКОВОЧНОЙ ЛЕНТОЙ. ИМЕЕТСЯ РЕЖИМ РАБОТЫ НА ПОЛНОЙ АВТОМАТИЗАЦИИ.

(22) – 24/56 ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОГРУЗЧИК FINGER CAR 24 РЯДА / 24 ПОДДОНА
 ПОГРУЗЧИК С СИСТЕМОЙ КОМПЬЮТЕРНОГО УПРАВЛЕНИЯ, СОБИРАЕТ ПОДДОНЫ ИЗ СИСТЕМЫ ЛИФТА И
 ОТВОЗИТ ИХ В КОМНАТУ СУШКИ, ТАКЖЕ ВЫСОХШИЕ ИЗДЕЛИЯ ПЕРЕВОЗИТ В СИСТЕМУ ЛИФТА.

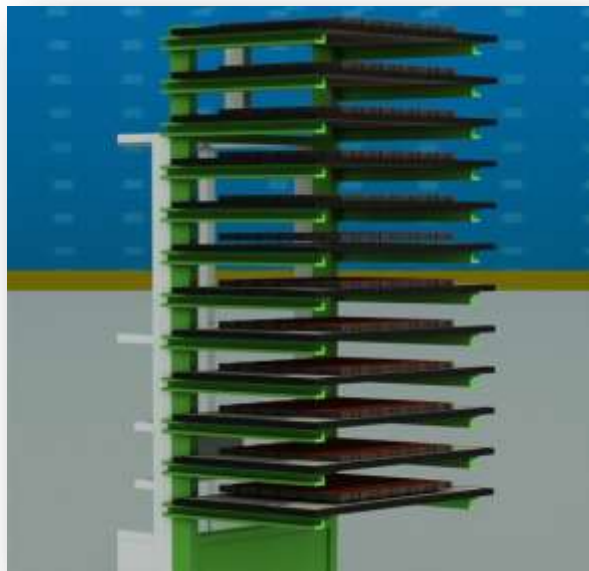
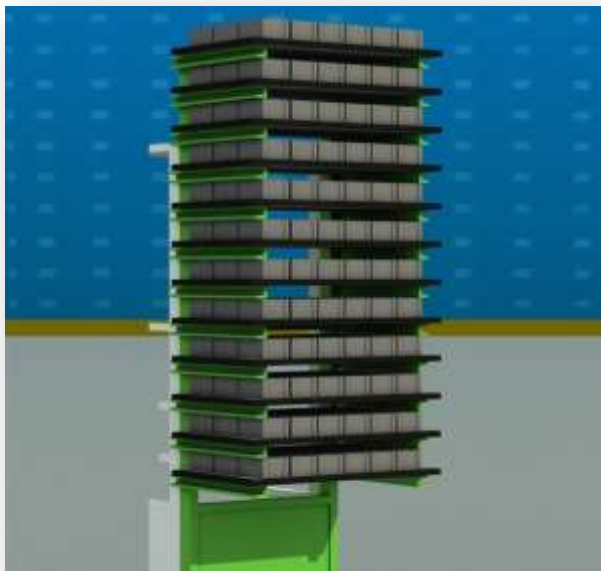


(23) – ПОГРУЗЧИК 3 ТОННЫ –ДИЗЕЛЬНЫЙ / ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА h: 4,20 м.



ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ УПАКОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ В СКЛАД ДЛЯ ПРОДАЖИ. ДИЗЕЛЬНЫЙ-ЯПОНСКИЙ
 МАРКИ ISUZU, МОЩНОСТЬ 3 ТОННЫ, ВЫСОТА ПОДЪЕМА 4.20 м.

(24) – ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН 24 / 56



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 140 см. x 180 см. x 8 см. ИЗДЕЛИЯ ОСТАЮТСЯ НА ПОДДОНЕ ПОКА ПОЛНОСТЬЮ НЕ ВЫСОХНУТ, ПОТОМ ПО ОЧЕРЕДИ КАЖДЫЙ ПОДДОН С ПОМОЩЬЮ РОБОТА ПУСТЫХ ПОДДОНОВ ИДЕТ ПО СТЕЛЛАЖУ ПРОХОДА К РОБОТУ УКЛАДЧИКУ. ИЗДЕЛИЯ СОБИРАЮТСЯ И С ПОМОЩЬЮ РОБОТА ПЕРЕВОРАЧИВАТЕЛЯ ПОДДОНЫ ПЕРЕВОРАЧИВАЮТСЯ ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ЗАНОВО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОДДОНЫ В ПРОИЗВОДСТВЕ. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПОДДОНА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПЕРВОКЛАССНАЯ ДРЕВЕСИНА БЕЗ СУЧКОВ. ВЕРХНЯЯ И НИЖНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ ШЛИФУЕТСЯ, ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ СНИЖАЕТСЯ ДО 20 % - ДОСТКИ ЗАКРЕПЛЯЮТСЯ ДРУГ К ДРУГУ - МЕЖДУ НИМИ МАЖЕТСЯ МОРСКОЙ КЛЕЙ. РАМА ИЗ СТАЛЬНОЙ ЖЕСТИ ШИРИНОЙ 8 см. МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА 4 мм. КАЧЕСТВО ЖЕСТИ ST-37 A-1.



(25) – ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК МАШИНЫ FINGER CAR 24 / 56



БЛОК СОСТОИТ ИЗ ПАНЕЛИ В КОТОРОЙ СОЕДИНЕНО ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ. БЛАГОДАРЯ ШИРОКОМУ И ЦВЕТНОМУ ЭКРАНУ ПОЗВОЛЯЕТ ЛЕГКО УПРАВЛЯТЬ И НАСТРАИВАТЬ КАЛИБРАЦИЮ МАШИНЫ. ВСЕ ПАНЕЛИ ВХОДЯТ В ВЫСШИЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ. В ПАНЕЛЬ ВСТРОЕНА ВЕНТИЛЯЦИЯ И УСТРАНИТЕЛЬ ВЛАГИ. ТАКЖЕ ОТДЕЛЬНО ВСТРОЕНЫ КНОПКИ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ВРУЧНУЮ. МАТЕРИАЛ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ФИРМЫ TELEMECANİC И SIEMENS. ОПЦИОНАЛЬНО МОЖНО ПОДКЛЮЧАТСЯ К УПРАВЛЕНИЮ СИСТЕМЫ ЧЕРЕЗ ИНТЕРНЕТ. СИСТЕМА ЗАПРОГРАММИРОВАНА ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО МОЖНО ДИСТАНЦИОННО ПОДКЛЮЧАТЬСЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ, ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА, ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОМКИ. ИМЕЮТСЯ СТОП КНОПКИ ДЛЯ ВМЕШАТЕЛЬСТВА ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ. ВСЕ КОМАНДНЫЕ ДВИЖЕНИЯ ПОСТУПАЮТ ЧЕРЕЗ ПАНЕЛЬ PLC.



(26) – КАБИНА ОПЕРАТОРА



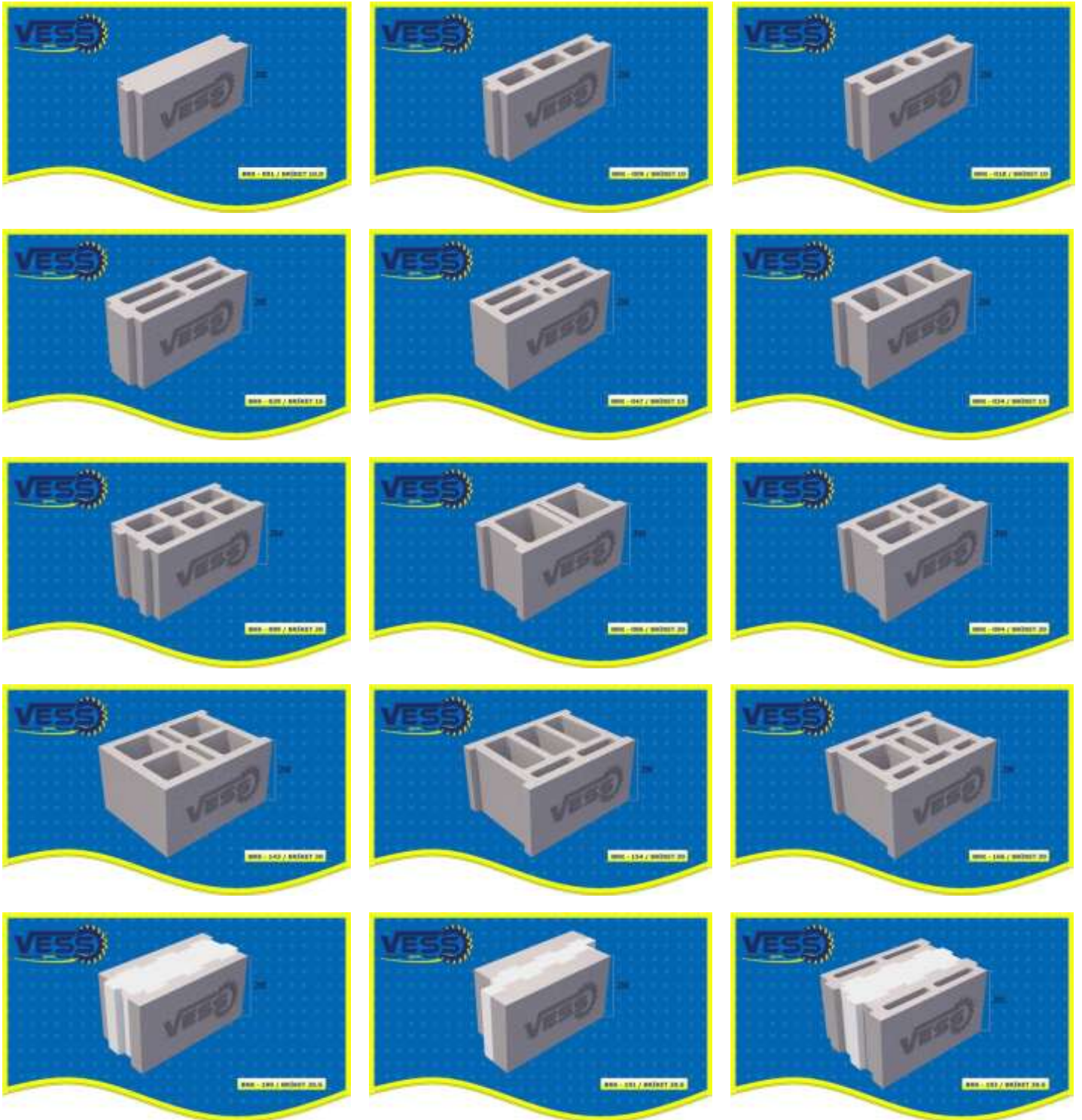
КАБИНА В КОТОРОЙ НАХОДЯТСЯ ВСЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ ЛИНИИ. СТАВИТСЯ ПО СЕРЕДИНЕ ЛИНИИ ДЛЯ ВМЕШАТЕЛЬСТВА ПРИ АВАРИЙНЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ. ДЛЯ УДОБНОГО КОНТРОЛЯ ПОМЕЩЕНИЯ, КАБИНА ОКРУЖЕНА ИЗОЛИРОВАННЫМ СТЕКЛОМ. ТОЛЩИНА КОРПУСА 3 мм. ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОЧНОСТИ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ СТАЛЬ ГНУТОГО СЕЧЕНИЯ. В ПОКРЫТИИ КАБИНЫ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ИЗОЛЯЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ ПРЕДОТВРАЩАЮЩИЙ ПОПАДАНИЕ ШУМА И ХОЛОДА. ДЛЯ КОМФОРТНОГО УПРАВЛЕНИЯ ОПЕРАТОРА ИМЕЮТСЯ ВСЕ ОСНОВНЫЕ НЕОБХОДИМОСТИ, РОЗЕТКА И Т.Д

(27) – ПРЕСС-ФОРМА СТЕНОВОГО БЛОКА (ST 52)

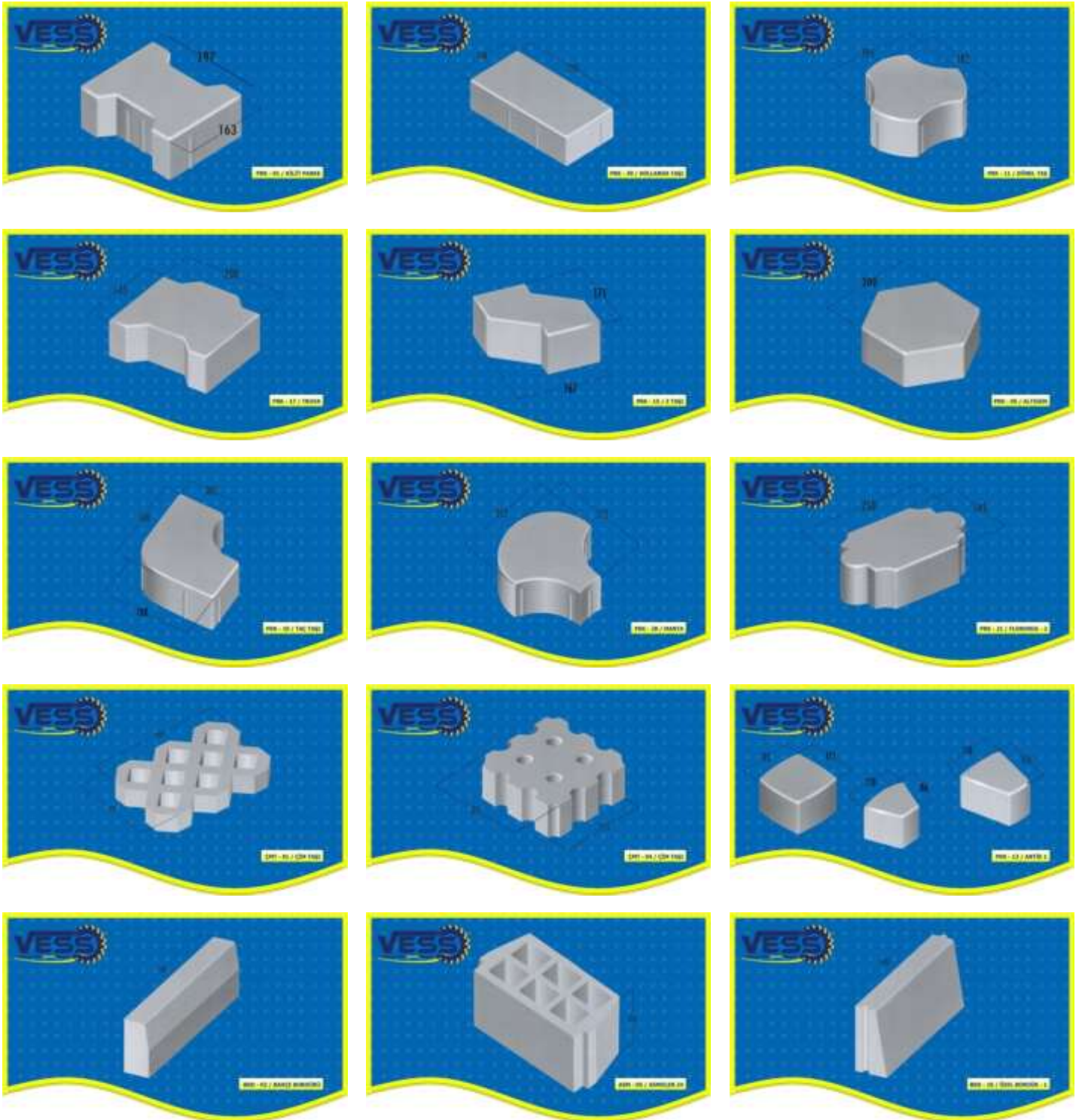


ПРЕСС-ФОРМА МОНОВЛОК: ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ. ВНУТРЕННЯЯ ГРАНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ СТАЛИ КАЧЕСТВА СК45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДЯ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ, ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ. **СТАЛЬНАЯ ПРЕСС-ФОРМА:** КОНСТРУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОЙ СТАЛИ. ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОРДЮРА ШЛИФУЕТСЯ СПЕЦИАЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ, ВНУТРЕННЯЯ ГРАНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ СК 45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДИТ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ И ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ.

ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ СТЕНОВОГО КАМНЯ



ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА





КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

АКЦИЯ С КОДОМ V-021: ДЕЙСТВИТЕЛЬНА ДО 30.06.2019. СРОК ПОСТАВКИ; МАКСИМУМ 150 РАБОЧИХ ДНЕЙ. КУРС ОБУЧЕНИЯ К УПРАВЛЕНИЮ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОПЕРАТОРА ВЫДАЕТСЯ БЕСПЛАТНО НАШЕЙ ФИРМОЙ.

ПРОЕКТ ИНФРАСТРУКТУРЫ; НЕОБХОДИМАЯ ЭКСПЕРТИЗА ТЕРРИТОРИИ И ИССЛЕДОВАНИЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ СПЕЦИАЛИСТАМИ НАШЕЙ КОМПАНИИ И БЕСПЛАТНО ВЫДАЮТСЯ СТОРОНЕ ПОКУПАТЕЛЯ В ЗАВЕРШЕНИИ ЗАКАЗА.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ; ВИЗА МОНТАЖНОЙ КОМАНДЫ (ДЛЯ НУЖНОЙ СТРАНЫ) – ТРАНСПОРТНЫЕ ПЕРЕЕЗДЫ - ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И ПРОЖИВАНИЕ, МАСЛО ДЛЯ МАСЛОСТАНЦИИ ОПЛАЧИВАЕТ ПОКУПАТЕЛЬ.

ПОСТАВКА; ПОСТАВКА ИЗ ФАБРИКИ (EX WORKS). РАСХОДЫ ПОСТАВКИ И СТРАХОВКИ, ПРИНАДЛЕЖАТ СТОРОНЕ ЗАКАЗЧИКА. РАСХОДЫ ДОСТАВКИ ДО ПОМЕЩЕНИЯ ПОСТАВКИ ПРИНАДЛЕЖАТ СТОРОНЕ ПРОДАВЦУ. НАША ФИРМА ПРЕДОСТАВЛЯЕТ ПОМОЩЬ ПРИ ПОСТАВКЕ И ЛОГИСТИКЕ. **ндс**; ПРИ ВНУТРЕННИХ ПРОДАЖАХ % 18, ПРИ ПРОДАЖАХ С ПОМОЩЬЮ ЛИЗИНГА И КРЕДИТА % 1. ПРИ ПРОДАЖАХ ЗА ГРАНИЦУ НДС НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ.

ОПЛАТА; 30% ОТ ОБЩЕЙ СУММЫ ОПЛАЧИВАЕТСЯ НАЛИЧНЫМИ ВО ВРЕМЯ ПОДПИСИ ОФИЦИАЛЬНОГО КОНТРАКТА. ОСТАВШИЙСЯ ПЛАТЕЖ; 30% ИЗ НИХ ОПЛАЧИВАЕТСЯ ЧЕРЕЗ НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ОСТАВШЕЕСЯ ПОСЛЕДНИЕ 40% ОПЛАЧИВАЮТСЯ ВО ВРЕМЯ ПОСТАВКИ ЧЕРЕЗ БАНКОВСКИЙ ПЕРЕВОД. КРОМЕ ТОГО, ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ПОКУПКИ В РАМКАХ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ПОДДЕРЖКИ, КРЕДИТОВАНИЯ, ИЛИ ПООЩРЕНИЯ НАША КОМПАНИЯ БЕСПЛАТНО ПОДГОТОВИТ НЕОБХОДИМЫЕ ПРОЕКТЫ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫЕ В БАНКИ И ЛИЗИНГОВЫЕ КОМПАНИИ.

КОНТРАКТ; НАШ КОНТРАКТ ПОЛУЧАЕТ ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ПРИ ВНУТРЕННИХ ПРОДАЖАХ ОТ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЫ ПРИ ПРОДАЖАХ ЗА ГРАНИЦУ ОТ АССОЦИАЦИИ ЭКСПОРТЕРОВ. ТАКИМ ОБРАЗОМ НАШ КОНТРАКТ ИМЕЕТ МЕЖДУНАРОДНОЕ ДЕЙСТВИЕ.

ГАРАНТИЯ; ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ДЕФЕКТАХ СРОК ГАРАНТИИ 2 ГОДА. ТАКЖЕ ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ПРОДЛИТЬ СРОК ГАРАНТИИ, ПО УСМОТРЕНИЮ ДОПЛАТИВ 5% ОТ ОБЩЕЙ СТОИМОСТИ НА ТРИ ГОДА **2+3 = 5**.

СЕРВИС ОБСЛУЖИВАНИЕ-ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ; НА ТЕРРИТОРИИ СТРАНЫ ПРИ ВОЗМОЖНЫХ НЕПОЛАДКАХ СЕРВИСНАЯ БРИГАДА ПРИЕЗЖАЕТ В ТЕЧЕНИИ 48 ЧАСОВ, ЗА ГРАНИЦЕ ЗА 72-120 ЧАСОВ. ЭТОТ СРОК НЕ ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДЛЯ ТЕХ СТРАН В КОТОРЫЕ НУЖНО ПОЛУЧАТЬ ПРИГЛАШЕНИЕ. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ПОЛУЧАЕТ ДЕЙСТВИТЕЛЬНОСТЬ С ПОДПИСЬЮ КОНТРАКТА.



ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / ТУРЦИЯ
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com - E-mail: tolga@beyazligroup.com

 Пожалуйста, подумайте о природе, прежде чем распечатать этот файл./Please consider the environment before printing this document

ФОТО ГАЛЕРЕЯ



ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.vessmakina.com- E-mail: tolga@beyazligroup.com

 Пожалуйста, подумайте о природе, прежде чем распечатать этот файл./Please consider the environment before printing this document

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТУРЦИЯ 	
Менеджер продаж:	Gökhan Özdemir
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 67
Телефон 2:	+90 (543) 868 53 04
E-mail:	gokhan@beyazligroup.com

РОССИЯ 	
Менеджер продаж:	Tolga Kalelioğlu
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 62
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	tolga@beyazligroup.com

ФРАНЦИЯ 	
Менеджер продаж:	Mohamed Thiam
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 60
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	mohamed@beyazligroup.com

ЛИВИЯ 	
Менеджер продаж:	Mouad Mazour
Телефон 1:	+218 (911) 620 035
Телефон 2:	+90 (541) 868 54 59
E-mail:	mouad@beyazligroup.com

ГРУЗИЯ 	
Менеджер продаж:	Lasha Gabaidze
Телефон 1:	+995 (571) 912 626
Телефон 2:	+90 (549) 325 66 64
E-mail:	lasha@beyazligroup.com


САУДОВСКАЯ АРАВИЯ 	
Менеджер продаж:	Abdurrahim Temur
Телефон 1:	+90 (544) 549 41 99
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	temur@beyazligroup.com

АЗЕРБАЙДЖАН 	
Менеджер продаж:	Anar Nazarov
Телефон 1:	+994 (702) 002 677
Телефон 2:	+90 (549) 325 66 61
E-mail:	gokhan@beyazligroup.com

УКРАИНА 	
Менеджер продаж:	Tolga Kalelioğlu
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 62
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	tolga@beyazligroup.com

ОМАН 	
Менеджер продаж:	Abdurrahim Temur
Телефон 1:	+90 (544) 549 41 99
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	temur@beyazligroup.com

АЛЖИР 	
Менеджер продаж:	Mouad Mazour
Телефон 1:	+90 (541) 868 54 59
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	mouad@beyazligroup.com

АФРИКА 	
Менеджер продаж:	Abdoul Wahabou
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 70
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	abdoul@beyazligroup.com

МАРОККО 	
Менеджер продаж:	Soumia Boukebir
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 69
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	soumia@beyazligroup.com



www.beyazligroup.com /// www.vessmakina.com /// tolga@beyazligroup.com