



BEYAZLI GRUP



"с уверенностью шагаем в будущее..."



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

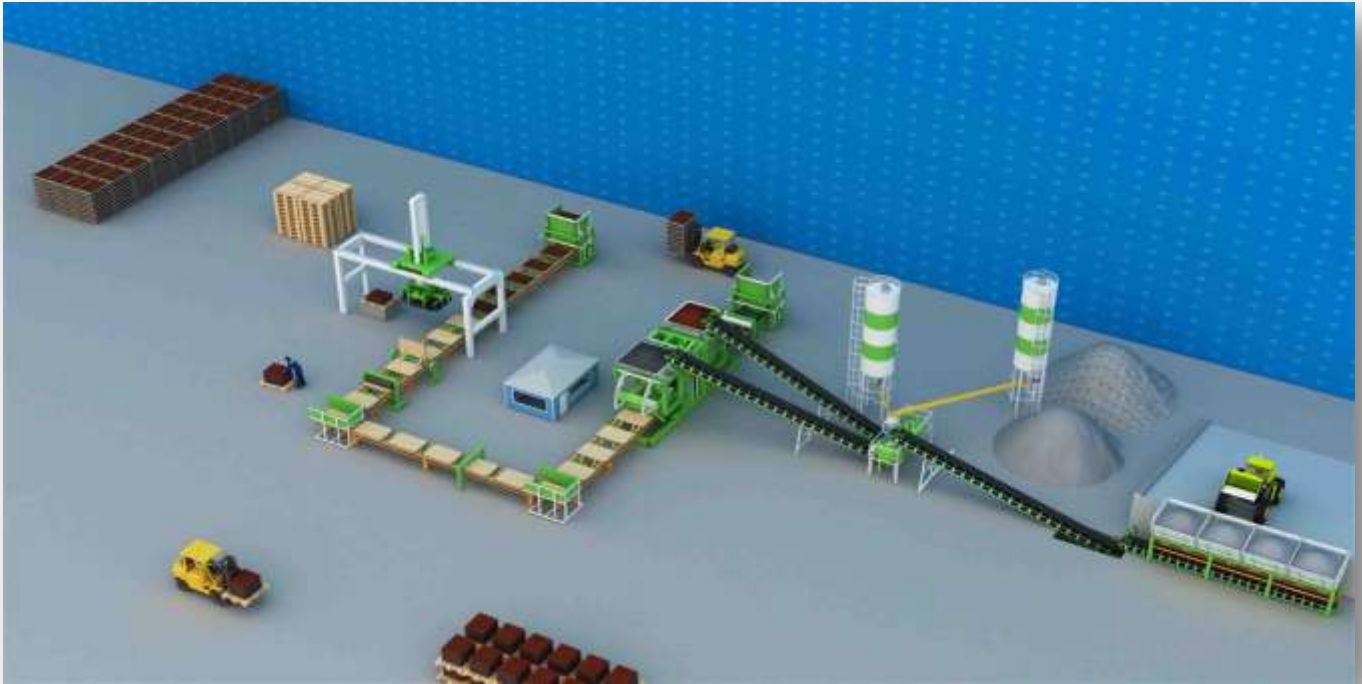
528.663 EURO

**ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ 12.2 МАШИНЫ В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)
1.000 м² ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА) / 12.000 ШТ. СТЕНОВОЙ КАМЕНЬ**

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

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА – VESS 12.2: ДИЗАЙН ЛИНИИ СПРОЕКТИРОВАН НА ОСНОВЕ 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, "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 **3.500 м2**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ. **ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.**

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ МАШИНЫ 12.2

ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, FLAT 1 ШТ. // 40-ВОЙ OPEN TOP 4 ШТ. // 40-КА ФУТОВЫЙ HQ. 3 ШТ.

СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЦЕНА(EURO)	СУММА(EURO)
01	15 x 4 - 60 м³ БУНКЕР (ВИБРАЦИОННО-ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТ.)	1	20.900	20.900
02	ДОЗИРУЮЩИЙ КОНВЕЙЕР 4-ГО БУНКЕРА 12 м.	1	5.010	5.010
03	11,5 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (ПОДАЧА ЛЕВО-ПРАВО)	1	5.130	5.130
04	ЦЕМЕНТ. СИЛОС 75 ТОНН (БАЗОВАЯ МОД./ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА)	2	10.845	21.690
✓	ФИЛЬТР СИЛОСА-АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН-ЖИКЛЕР АЭРАЦИИ-ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ	2	1.550	3.100
05	ШНЕК (ОБЪЕМ 200 мм. ДЛИННА ТРУБЫ 7-9 м.)	2	3.415	6.830
06	МОНТАЖНАЯ ПЛАТФОРМА (ПОД ДВА СМЕСИТЕЛЯ)	1	4.250	4.250
07	2. м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА TWINSHAFT (ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	45.250	45.250
08	0,25 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА PAN (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР-ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	10.063	10.063
09	ДОЗАТОР - (ЦЕМЕНТ 1000 кг. / ВОДА 1000 кг. / ДОБАВКИ 100 кг. / КРАСКА 150 кг.)	1	3.150	3.150
10	ШНЕКОВЫЙ ТРАНСПОРТЕР ДЛЯ ЦЕМЕНТА ДВУХ СМЕСИТЕЛЕЙ (ЛЕВО-ПРАВО)	1	3.415	3.415
11	10 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	2	3.650	7.300
12	VESS 12.2 МАШИНА АВТОМАТ. С ДВУМЯ БУНКЕРАМИ ИНЕРТ. (СИСТЕМА ПОГРУЗЧИК)	1	135.480	135.480
✓	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 12/36	1	7.275	7.275
13	ПЕРЕДНИЙ РОБОТ СКЛАДЫВАТЕЛЬ ПОЛНЫХ ПОДДОНОВ (НАКОПИТЕЛЬ)	1	7.765	7.765
14	СТЕЛЛАЖ ПРОХОДА-ПОВОРОТА ПОДДОНОВ	1	16.900	16.900
15	ЗАДНИЙ РОБОТ ПУСТЫХ ПОДДОНОВ (РАСФАСОВЩИК)	1	7.765	7.765
16	СЧЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ИЗДЕЛИЙ	1	1.760	1.760
17	СЧЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ПОДДОНОВ	1	1.760	1.760
18	РОБОТ ПЕРЕВОРАЧИВАТЕЛЬ (КАНТОВАТЕЛЬ) ПОДДОНОВ	1	2.450	2.450
19	РОБОТ УКЛАДЧИК ИЗДЕЛИЙ АВТОМАТ. 12/36 (4 СХВАТА - ПОВОРОТНАЯ ГОЛОВКА)	1	52.000	52.000
20	ПОГРУЗЧИК 3 ТОНН ДИЗЕЛЬНЫЙ / ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА: 4,20 м.	2	15.750	31.500
21	СЕРИЯ-12 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ	1000	58	58.000
22	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 12/36 (PLC)	1	9.735	9.735
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 12/36	1	6.665	6.665
23	КАБИНА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС)	1	2.750	2.750
24	ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (MONO BLOK)	5	8.500	42.500
✓	КОМПРЕССОР 500 л. (ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА)	1	2.350	2.350
✓	КОМПРЕССОР 500 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА	1	970	970
✓	КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ЩИТ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ 12/36	1	4.950	4.950
▶			СУММА (EURO) :	528.663

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

СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

(01) – 15 x 4 = 60 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 ИМЕЕТСЯ 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.



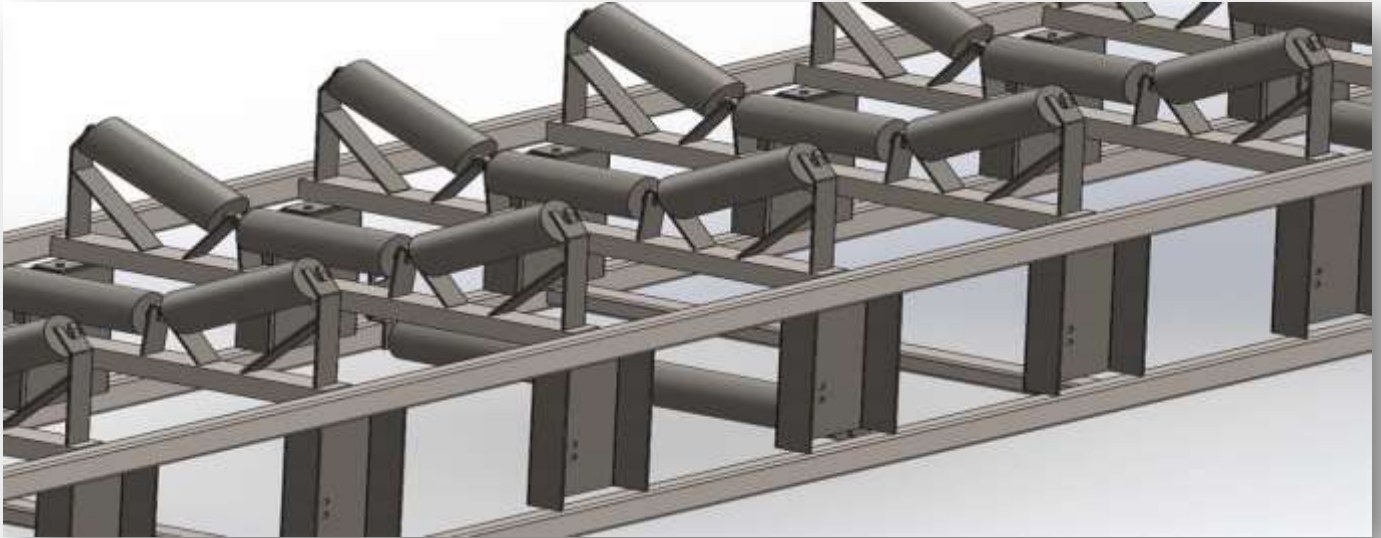
(02) – КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА 15 x 4 = 60 м³ БУНКЕРА С СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ (12 м.)



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 ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ 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 (ПОДАЧА ЛЕВО-ПРАВО)



ЛЕНТА ПЕРЕПРАВЛЯЮЩАЯ ДОЗИРОВАННЫЕ ИНЕРТНЫЕ ИЗ ЭЛЕКТРОННОГО КОНВЕЙЕРА В СМЕСИТЕЛЬ. РАСПОЛАГАЕТСЯ ПОСЛЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ БУНКЕРА. БЛАГОДАРЯ НОЖКИ НА КОЛЕСАХ МОЖЕТ ПЕРЕДВИГАТЬСЯ В ЛЕВО-ПРАВО. ТАКИМ ОБРАЗОМ МОЖЕТ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ МЕЛКИЕ ИНЕРТНЫЕ В МЕЛКИЙ СМЕСИТЕЛЬ, КРУПНЫЕ В КРУПНЫЙ. ШАССИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ С 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 75 ТОНН (БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ / ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА)



ОБОРУДОВАНИЕ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ЦЕМЕНТ ИСПОЛЗУЕМЫЙ В ИЗГОТОВЛЕНИИ РАСТВОРА. НА СИЛОСЕ ИМЕЕТСЯ ЛЕСТНИЦА СПУСКА. ОБЪЕМ СИЛОСА 75 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).

(05) – ШНЕКОВЫЙ ТРАНСПОРТЕР ОБЪЕМ 200 ДМ. ДЛИННА ТРУБЫ 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 ДВА СМЕСИТЕЛЯ)



ПЛАТФОРМА НА КОТОРУЮ МОНТИРУЮТСЯ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА PAN И SEVRİ. НА ГЛАВНОЙ ШАССИ ИСПОЛЬЗОВАНЫ НПУ 120. ДЛЯ ПОДЪЕМА ОПЕРАТОРА ИМЕЕТСЯ ЛЕСТНИЦА С ПЕРИЛАМИ. ДИЗАЙН ПЛАТФОРМЫ РАЗРАБОТАН ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ДВУХ СМЕСИТЕЛЕЙ.

(07) – СМЕСИТЕЛЬ ТИПА TWINSHAFT 2 м³ (ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)



СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОР. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ 2 x 45 кВт. ПРАКТИЧНЫЙ ДИЗАЙН ПОЗВОЛЯЕТ МЕНЯТЬ ВАЛ. БОКОВАЯ ЛИСТОВКА, ЛОПАСТЬ ВАЛА, ЛИСТОВКА ПРОТИВ ИЗНОСА ПОКРЫТА СТАЛЬЮ МАРКИ HARDOX / ST 52 – A1.

(08) – 0,25 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА PAN (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР-ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)



СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОР. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 15 кВт. ИМЕЕТСЯ СМЕННЫЙ РЕДУКТОР. ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ, ЛОПАСТИ ВАЛА ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ СТАЛИ МАРКИ HARDOX / ST 52 – A1.

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



КОМПЛЕКТУЮЩЕЕ КОТОРОЕ ОТПРАВЛЯЕТ НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ДОЗИРОВАННОГО ЦЕМЕНТА-ВОДЫ-ДОБАВОК В СМЕСИТЕЛЬ. РАЗГРУЗКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ БЛАГОДАРЯ КЛАПАНА. ЗА ДОЗИРОВАНИЕ ОТВЕЧАЮТ ТРИ ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКИХ ДАТЧИКОВ (1000 кг). ПРИВОДНЫЕ КЛАПАНЫ МАРКИ WAM ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ МІКРО SWICH. **ВОДА**; С ПОМОЩЬЮ РЕЗЕРВУАРА ВОДЫ И ЦИФРОВОГО СЧЕТЧИКА ВОДА ДОБАВЛЯЕТСЯ В РАСТВОР. РЕЗЕРВУАР ДОБАВОК ВМЕЩАЕТ В СЕБЯ 100 кг. ДОБАВКИ. РЕЗЕРВУАР КРАСКИ ВМЕЩАЕТ В СЕБЯ 150 кг. КРАСКИ.

(10) – ШНЕКОВЫЙ ТРАНСПОРТЕР ДЛЯ ЦЕМЕНТА ДВУХ СМЕСИТЕЛЕЙ (ЛЕВО-ПРАВО)

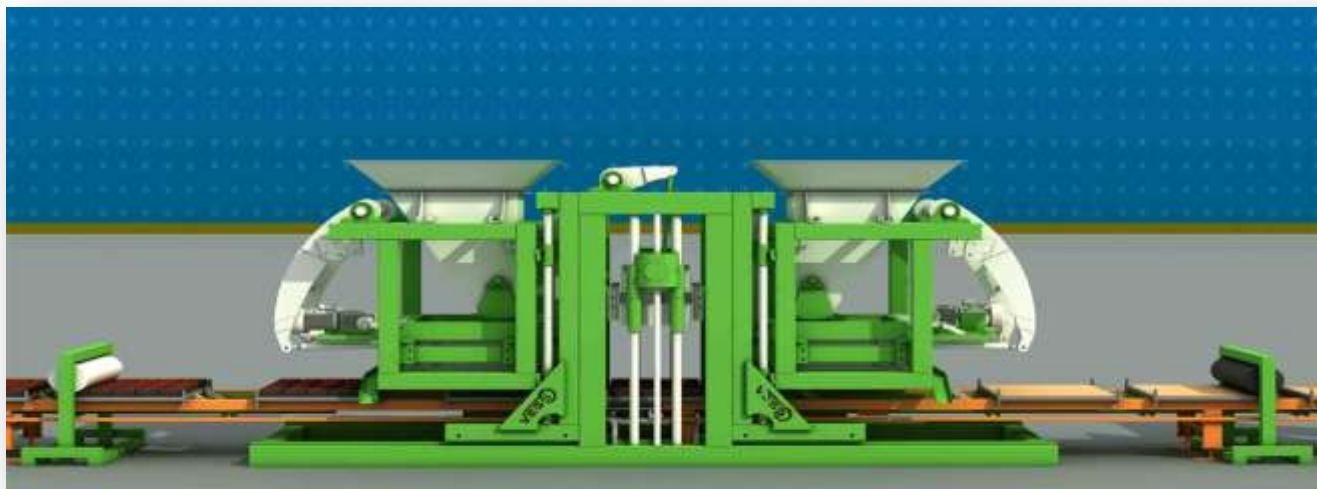
ШНЕКОВЫЙ ТРАНСПОРТЕР КОТОРЫЙ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ ЦЕМЕНТ, ДОБАВКИ, КРАСКУ, КРУПНЫЙ, МЕЛКИЙ РАСТВОР В СМЕСИТЕЛЬ ДЛЯ МЕЛКОГО РАСТВОРА. ШНЕК МОЖЕТ ПЕРЕПРАВЛЯТЬ РАСТВОР ДВУСТОРОННЕЙ СИСТЕМОЙ.

(11) – 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 5 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.

(12)–АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА VESS 12.2–С ДВУМЯ БУНКЕРАМИ ИНЕРТ.(СИСТЕМА ПОГРУЗЧИК)



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК // BOSCH-REXROTH

СИСТЕМА ВИБРАЦИИ // С НАСТРОЙКОЙ МОЩНОСТИ ВИБРАЦИИ/МОЩНОСТЬ ВИБРАЦИИ: 43.500 Кг.

ОСНОВНАЯ ШАССИ // ОТКРЫВАЕТСЯ С ДВУХ СТОРОН

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ // TELEMCHANIC – SIEMENS

С ПОДКАТНЫМ ДОМКРАТОМ ЛЕГКАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ – СИСТЕМА ПРОСЕИВАНИЯ

КОЛ-ВО ИНЕРТНЫХ БУНКЕРОВ: 2 шт. // ОБЪЕМ ИНЕРТНОГО БУНКЕРА: 2 м³ // ВИД ПРОИЗВОДСТВА :
ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 14.500 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 62 кВт.

ШАССИ : 150 x 200 x 6 мм. КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ // ШИРИНА :240 см. // ДЛИННА :810 см. // ВЫСОТА: 250 см.

ВТУЛКИ ВАЛА : ОБЪЕМ 70 мм. РАЗДЕЛЕН 8-ми ХРОМИРОВАННЫМИ ВАЛАМИ.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРШНИ: ИЗНУТРИ ОБЛОЖЕНЫ БРОНЗОЙ С СИСТЕМОЙ ПОДУШКИ.





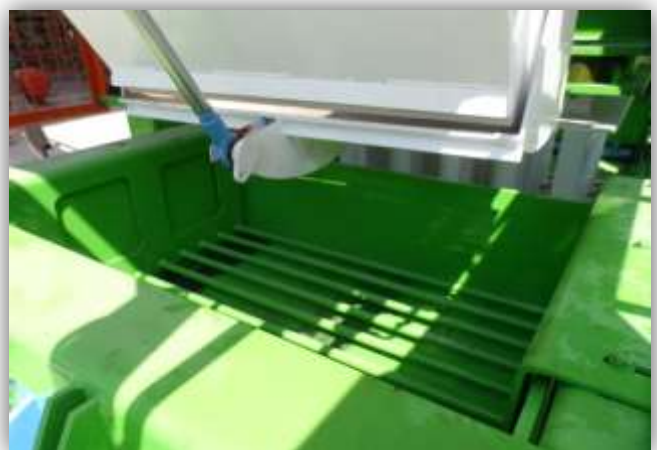
ДНИЩЕ ФОРМОВОЧНОГО АГРЕГАТА: HARDOX 450

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: 2 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:** 2 x 0,75 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:** 45 кВт / **ОБРАТНЫЙ ФИЛЬТР:** ИМЕЕТСЯ.





ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ: 350 л. / **КЛАПАНЫ МАСЛОСТАНЦИИ:** BOSCH-REXORT / **ОСТАЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ:** НА РАСХОДНОЙ ТЕЛЕЖКЕ И ДЛЯ ПОЛНОГО КОНТРОЛЯ ПРЕСС-ФОРМЫ ИСПОЛЮЮТСЯ ПРОПОРЦИОНАЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ. / **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС:** BOSCH-REXORT СВАРНОЙ КОРПУС / **ДВИГАТЕЛИ МАСЛОСТАНЦИИ:** СООТВЕТСТВУЮТ СТАНДАРТУ TSE-ISO.



СКОРОСТЬ НАЖИМА: 28 Сек. // **ФОРМОВОЧНАЯ ЗОНА:** 115 см. x 140 см. x 5 см.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: БЕТОННАЯ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (**ЗА НАЖИМ**) : 36 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 1000 м²

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 15 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 14 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 14.000 Шт.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 20 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 12 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 12.000 Шт.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 25 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК (**ЗА НАЖИМ**) : 10 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 10.000 Шт.

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



ПРОЧЕЕ

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

НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПЕРСОНАЛА: 5 ЧЕЛ. (1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ МАШИНЫ + 2 ЧЕЛ КОНТРОЛЬ ПОГРУЗЧИКА + 1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ КОВША + 1 ЧЕЛ. УВАКОВЫВАНИЕ). 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 4 ШТ. // 40-КА ФУТОВЫЙ HQ. 3 ШТ.



(13) – РОБОТ СКЛАДЫВАТЕЛЬ ПОДДОНОВ (НАКОПИТЕЛЬ)

СИСТЕМА ЛИФТА В КОТОРОЙ СОБИРАЮТСЯ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ ФОРМОВКИ.

(14) – 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.

(15) – РОБОТ ПУСТЫХ ПОДДОНОВ (РАСФАСОВЩИК)

СИСТЕМА ЛИФТА КОТОРАЯ РАЗБИРАЕТ ПО ОДНОМУ ПОДДОНУ КОТОРЫЕ ПОГРУЗЧИК ПРИВЕЗ ИЗ КОМНАТЫ СУШКИ И ПОДАЕТ ИХ АВТОМАТИЧЕСКОМУ РОБОТУ ДЛЯ СБОРКИ.

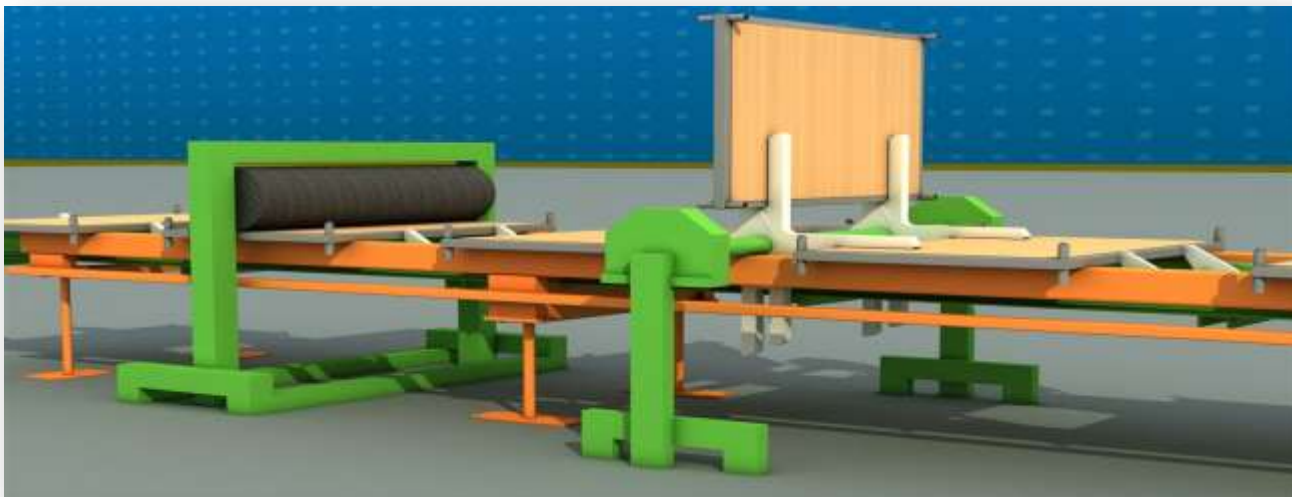


(16) – ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ИЗДЕЛИЙ / (17) – ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ ПОДДОНОВ

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.



(18) – 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.

(19) – 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 7,5 кВт / ВЛЕВО-ВПРАВО 3 кВт. / КРУГОВЫЕ ДВИЖЕНИЯ ЗАХВАТА 1,5 кВт. ВЫСОТА ИЗМЕРЯЕТСЯ ЛАЗЕРНЫМ МЕТРОМ.

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



ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ПОДДОНОВ ИЗ РОБОТА НАКОПИТЕЛЯ В КОМПАТУ СУШКИ, И ПОДДОНЫ ИЗ КОМНАТЫ СУШКИ ПЕРЕВОЗИТ К ЗАДНЕМУ РОБОТУ РАСФОСОВЩИКУ. ТАКЖЕ, ПЕРЕВОЗИТ УПАКОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ГОТОВЫЕ ДЛЯ ОТГРУЗКИ, НА СКЛАД. ДИЗЕЛЬНЫЙ - ЯПОНСКИЙ МАРКИ ISUZU, ОБЪЕМ МОЩНОСТИ 3 ТОННЫ, ВЫСОТА ПОДЪЕМА 4.20 мт.



(21) – ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ 12 / 36



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 115 см. x 140 см. x 5 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 5 см. МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА 6 мм. КАЧЕСТВО ЖЕСТИ ST-37 A-1.



(22) – ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 12 / 36



БЛОК СОСТОИТ ИЗ ПАНЕЛИ В КОТОРОЙ СОЕДИНЕНО ВСЕ ПИТАНИЕ. ДВИЖЕНИЕ МАШИНЫ СОСТОИТ ИЗ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И ЛЕГКО УПРАВЛЯЕТСЯ. ВСЕ ПАНЕЛИ ВХОДЯТ В ВЫСШИЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ. В ПАНЕЛЬ ВСТРОЕНА ВЕНТИЛЯЦИЯ И УСТРАНИТЕЛЬ ВЛАГИ. МАТЕРИАЛ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ФИРМЫ TELEMESANİS И SIEMENS. ОПЦИОНАЛЬНО МОЖНО ПОДКЛЮЧАТЬСЯ К УПРАВЛЕНИЮ СИСТЕМЫ ЧЕРЕЗ ИНТЕРНЕТ. СИСТЕМА ЗАПРОГРАММИРОВАНА ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО МОЖНО ДИСТАНЦИОННО ПОДКЛЮЧИТЬСЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ, ТЕХ.ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА, ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОМКИ. ИМЕЮТСЯ СТОП КНОПКИ ДЛЯ ВМЕШАТЕЛЬСТВА ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ. ВСЕ КОМАНДНЫЕ ДВИЖЕНИЯ РОБОТОВ МАШИНЫ ПОСТУПАЮТ ЧЕРЕЗ ПАНЕЛЬ PLC.



(23) – 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

(24) – ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНОЙ ПЛИТКИ (МОНО БЛОК)

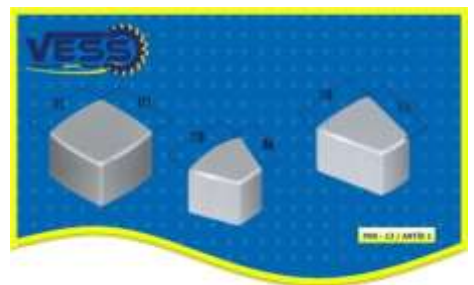
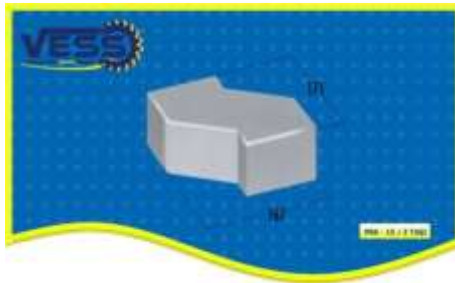


ПРЕСС-ФОРМА МОНОБЛОК: ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ. ВНУТРЕННЯЯ ГРАНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ СТАЛИ КАЧЕСТВА СК45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДЯ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ, ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ. **СТАЛЬНАЯ ПРЕСС-ФОРМА:** КОНСТРУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОЙ СТАЛИ. ПРЕСС-ФОРМА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

ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ СТЕНОВОГО КАМНЯ



ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА



КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

АКЦИЯ С КОДОМ V-008: ДЕЙСТВИТЕЛЬНА ДО 30.06.2019. СРОК ПОСТАВКИ; МАКСИМУМ 90 РАБОЧИХ ДНЕЙ. КУРС ОБУЧЕНИЯ К УПРАВЛЕНИЮ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОПЕРАТОРА ВЫДАЕТСЯ БЕСПЛАТНО НАШЕЙ ФИРМОЙ.

ПРОЕКТ ИНФРАСТРУКТУРЫ; НЕОБХОДИМАЯ ЭКСПЕРТИЗА ТЕРРИТОРИИ И ИССЛЕДОВАНИЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ СПЕЦИАЛИСТОМИ 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.



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