

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS



BEYAZLI GRUP



“с уверенностью шагаем в будущее...”



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

137.685 USD

ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ PRS 400 МАШИНА В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)

4.000 Шт. СТЕНОВОЙ КАМЕНЬ/ 300 м² ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА)

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.bessvibropress.ru- 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– PRS 400 :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, "ПРОНУМЕРОВАННОЙ 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 **1.500 м2**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ.**ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ** ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ МАШИНЫ PRS 400

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

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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЦЕНА(USD)	СУММА(USD)
01	18 м³-3 ТРОЙНОЙ БУНКЕР (СИСТЕМА ВСТРЯХИВАНИЯ)	1	6.650	6.650
02	КОНВЕЙЕР ПОДАЧИ ИНЕРТ. 3-ГО БУНКЕРА 9 м.	1	2.900	2.900
03	8.5 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	1	2.575	2.575
04	ЦЕМЕНТ. СИЛОС 50 ТОНН (БАЗОВАЯ МОД./ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА)	1	9.800	9.800
05	ШНЕК (ОБЪЕМ 200 мм. ДЛИННА ТРУБЫ 7-9 м.)	1	3.755	3.755
06	ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА 50кг. (1 / МЕШОК)	1	750	750
✓	ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (СМЕСИТЕЛЬ)	1	625	625
07	0,25 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР-ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	8.750	8.750
08	10 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	1	2.950	2.950
09	PRS 400 МАШИНА АВТОМАТ. СТЕНОВОЙ БЛОК(ПЛИТКА-БОРДЮР) (ОДИН БУНКЕР)	1	25.200	25.200
✓	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 4/12	1	3.145	3.145
10	ПЕРЕДНИЙ СТЕЛЛАЖ (ЦЕПНОЙ)	1	2.750	2.750
11	ПЕРЕДНИЙ РОБОТ СКЛАДЫВАТЕЛЬ ПОЛНЫХ ПОДДОНОВ (НАКОПИТЕЛЬ)	1	6.750	6.750
12	ЗАДНИЙ (ЗУБЧАТЫЙ) СТЕЛЛАЖ ВХОДА ПОДДОНОВ	1	2.750	2.750
13	ЗАДНИЙ РОБОТ ПУСТЫХ ПОДДОНОВ (РАСФАСОВЩИК)	1	6.750	6.750
14	РУЧНОЙ РОБОТ УКЛАДЧИК	1	14.500	14.500
✓	ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС)	1	625	625
15	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 4/12 (PLC)	1	3.300	3.300
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 4/12	1	1.650	1.650
16	СЕРИЯ-4 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ	1000	27	27.000
17	ПРЕСС-ФОРМА СТЕНОВОЙ БЛОК (ST 52)	1	2.750	2.750
✓	КОМПРЕССОР 100 л. (ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА)	1	1.140	1.140
✓	КОМПРЕССОР 100 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА	1	620	620
▶			СУММА (USD) :	137.685



СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

(01) – 18 м³-3 ТРОЙНОЙ БУНКЕР (СИСТЕМА ВСТРЯХИВАНИЯ)



НАКОПИТЕЛЬ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ИНЕРТНЫЙ МАТЕРИАЛ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В СМЕСЕ СЫРЬЯ: ПЕСОК, ЩЕБЕНЬ, ГРАВИЙ И Т.Д ПОД КАЖДЫМ РЕЗЕРВУАРОМ БУНКЕРА ИМЕЕТСЯ ДВЕ КРЫШКИ. **ШАССИ:** ШАССИ БУНКЕРА ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 150X100X6мм.КАЖДАЯ КРЫШКА КОНТРОЛИРУЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ СОБСТВЕННОГО ПНЕВМАТИЧЕСКОГО КЛАПАНА.

(02) – КОНВЕЙЕР ПОДАЧИ ИНЕРТ. 3-ГО БУНКЕРА 9 м.



ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ВЗВЕШИВАЯ МАТЕРИАЛЫ, ПЕРЕДАЕТ ИЗ БУНКЕРА, НА ЛЕНТУ ПЕРЕДАЧИ ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ. ЛЕНТА РАСПОЛОЖЕНА ПОД БУНКЕРОМ. ШАССИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ТОЛЩИНОЙ 40X80X3мм.КОРПУС 3 мм.ПОСТАВЛЕННЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 90 СМ.РЕЗИНЫ ТОЛЩИНОЙ 8 мм.РОЛИКИ 3''(Ø 89 мм). ЭЛЕКТРОННЫЙ КОНВЕЙЕР ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРАМИ.МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2,2 кВт.

(03) – КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА (8,5 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 ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ С НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ТОЛЩИНОЙ 40 X 80 X 3 мм. ТОЛЩИНА ЖЕСТИ 3 мм.ТАКЖЕ ИМЕЕТСЯ КРЫШКА ПРЕДОТВРАЩАЮЩАЯ СЫРЬЮ ВЫСЫПАТЬСЯ НАЗАД. ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ КОРДОВОЙ РЕЗИНЫ В 4 СЛОЯ ТОЛЩИНОЙ 8 мм.РОЛИКИ ОЧЕНЬ ПРОЧНЫЕ СТАНДАРТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3 ШТ. (Ø 60 мм)РОЛИКИ ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 90 см.ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2,2кВт.

(04) – ЦЕМЕНТНЫЙ СИЛОС 50 ТОНН БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ / ТРУБА ЗАГРУЗКИ ЦЕМЕНТА

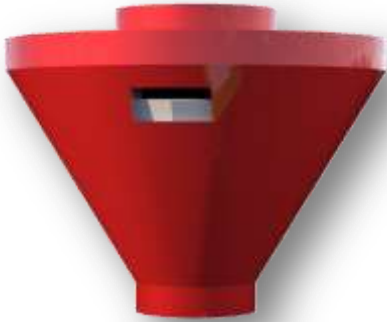
ОБОРУДОВАНИЕ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ЦЕМЕНТ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В ИЗГОТОВЛЕНИИ РАСТВОРА.ОБЪЕМ СИЛОСА 50 ТОННЫ.НА СИЛОСЕ ИМЕЕТСЯ ЛЕСТНИЦА СПУСКА.НА ВЫПУСКНОЙ ВОРОНКЕ ИМЕЕТСЯ КЛАПАН С РУКОЯТКОЙ МАРКИ WAM.КОНСТРУКЦИЯ СИЛОСА СОСТОИТ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 5 мм.

ДЛЯ УПРОЩЕНИЯ МОНТАЖА; МОЖЕТ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ В ВИНТОВОЙ

(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. РАСПОЛОЖЕНИЕ СИЛОСА СОЕДИНЕНИЕ ПОДВИЖНОЕ. СМОЖЕТ ДВИГАТЬСЯ В НУЖНОЕ МЕСТО.

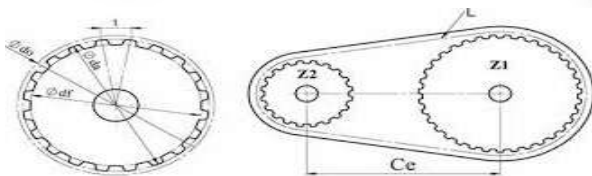
(06) – ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА 50кг. (1 / МЕШОК)


ОБОРУДОВАНИЕ КОТОРЫЙ ЦЕМЕНТ ПЕРЕДАЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ ШАХТНОЙ ШНЕК ЦЕМЕНТА, ВВОДИТЬ СМЕСИ В СМЕСИТЕЛЕ ПУТЕМ ИЗМЕРЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КОЛИЧЕСТВА. ИЗМЕРЯЕТ 50 КГ ЦЕМЕНТ. ОТПРАВЛЯЕТ ЦЕМЕНТА В СМЕСИТЕЛЬ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКУЮ КЛАПАНУ. ДОЗАТОР НАХОДИТСЯ ПРЯМО НАД НА СМЕСИТЕЛЕМ. ОПЕРАТОР КОНТРОЛЕМ УРОВНЯ. СТАРТ-СТОП ВЫПОЛНЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ КНОПОК НА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ЦЕМЕНТА, СДЕЛАНО С ИНДИКАТОРОМ УРОВНЯ СТЕКЛА. ОПЕРАТОР ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС ВЫДЕЛИТЕЛЬНОЙ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДЖОЙСТИКА.

(07) – 0,25 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН И ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС) (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР)


ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (СМЕСИТЕЛЬ) ЭТО МЕСТО ГДЕ ЯВЛЯЕТСЯ ЧЕЛОВЕКОМ СМОТРЕТЬ ПРОЦЕСС СМЕШИВАНИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО РАСТВОРА И МЕСТО ГДЕ ДАЮТ КОМАНДЫ.) РАСТВОР ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ ВЫПОЛНЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ПОРЯДКОМ РАБОТЫ, ПРИ КОТОРОМ ОПЕРАТОР БУДЕТ ТЯНУТЬ НУЖНЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ СМЕСИ. С ПОМОЩЬЮ ЭТОЙ ФУНКЦИИ ДАЖЕ НА РУЧНОМ УПРАВЛЕНИЕ МОЖНО ЛЕГКО ИСПОЛЬЗОВАТЬ.

0,25 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН; СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОР МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ 15кВт. ПРАКТИЧНЫЙ ДИЗАЙН ПОЗВОЛЯЕТ МЕНЯТЬ ВАЛ. БОКОВАЯ ЛИСТОВКА, ЛОПАСТИ ВАЛА, ЛИСТОВКА ПРОТИВ ИЗНОСА ПОКРЫТА СТАЛЬЮ МАРКИ HARDOX /ST 52 – A1. ИЗНАШИВАЕМЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МОГУТ ИЗМЕНЯЮТСЯ ЛЕГКО КОМАНДУЕТСЯ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПИСТОНА И ДЖОЙСТИКА СОДЕРЖАЩИХСЯ В НИЖНЕЙ КРЫШКЕ.



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



ЛЕНТА НАХОДИТСЯ ПОД СМЕСИТЕЛЕМ. ЗАПОЛНИТЕЛЬ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ В ИНЕРТНЫЕ БУНКЕР МАШИНЫ. ШАССИ ИЗ ЖЕСТЕВОЙ СТАЛИ СООТВЕТСТВУЕТ СТАНДАРТАМ КАЧЕСТВА ISO 9001 РАЗМЕРЫ ШАССИ 40 x 80 x 3 мм ТОЛЩИНА ПРОФИЛЯ 3мм. 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 90 см. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2,2 кВт.



(09) – PRS 400 МАШИНА АВТОМАТ. СТЕНОВОЙ БЛОК (ПЛИТКА-БОРДЮР) (ОДИН БУНКЕР)



СИСТЕМА ВИБРАЦИИ // С НАСТРОЙКОЙ МОЩНОСТИ ВИБРАЦИИ/МОЩНОСТЬ ВИБРАЦИИ: 36.500 Кг.

ОСНОВНАЯ ШАССИ // ОТКРЫВАЕТСЯ С ОДНОЙ СТОРОНЫ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ // PLC-SCHNEIDER – SIEMENS

С ПОДКАТНЫМ ДОМКРАТОМ ЛЕГКАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ – СИСТЕМА ПРОСЕИВАНИЯ

КОЛ-ВО ИНЕРТНЫХ БУНКЕРОВ:1шт.//ОБЪЕМ ИНЕРТНОГО БУНКЕРА:0.50м³//ВИД ПРОИЗВОДСТВА: ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 6.500 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 26 кВт.

ШАССИ: 150 x 150 x 6 мм. КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ // ШИРИНА: 220 см. // ДЛИННА: 900 см. // ВЫСОТА: 250 см.

ВТУЛКИ ВАЛА: ОБЪЕМ 80 мм. РАЗДЕЛЕН 4-ми ХРОМИРОВАННЫМИ ВАЛАМИ.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРШНИ: ИЗНУТРИ ОБЛОЖЕНЫ БРОНЗОЙ С СИСТЕМОЙ ПОДУШКИ.



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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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



ДНИЩЕ ФОРМОВОЧНОГО АГРЕГАТА: КАЧЕСТВО ST 52 A-1

ФОРМОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ:КАЧЕСТВО ST 52 A-1

ВТУЛКИ, ПОДШИПНИКИ РУЧЕК АГРЕГАТА:SKF ИЛИ FAG

РОЛИКИ ВСЕЙ МАШИНЫ: С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕ УГЛЕРОДАСК-45 И 4140

ПОДВЕРГАЮТСЯ ИНДУКЦИОННОЙ ПОВЕРХНОСТНОЙ ЗАКАЛКЕ.





КОЛИЧЕСТВО НИЖНИХ ВИБРАТОРОВ: 2x5,5 кВт. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ACUPLESERVO-ВИБРОДВИГАТЕЛИ. // **КОЛИЧЕСТВО ВЕРХНИХ ВИБРАТОРОВ:** 2 x 0,75кВт. ВИБРОДВИГАТЕЛИ СПЕЦИАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА.// **ОБЪЕМ ОХЛАЖДЕНИЯ ВИБРОДВИГАТЕЛЕЙ:** 22.000 Ккал // **ВСЯ ВИБРАЦИЯ:**БЛАГОДАРЯ СПЕЦИАЛЬНОЙ СИСТЕМЫ ДЕМПИРОВАНИЯ 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.



ОХЛАЖДЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: ВЕНТИЛЯТОРНАЯ СИСТЕМА ОПЦИОНАЛЬНО

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС: НЕМА СВАРНОЙ КОРП

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАЖИМ: 150 БАР

МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: 13,5кВт.

ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ: 700 л.

ДВИГАТЕЛИ МАСЛОСТАНЦИИ: СООТВЕТСТВУЮТ СТАНДАРТУ TSE-ISO МАРКИ VOLT-GAMAK

СКОРОСТЬ НАЖИМА: 28 Сек. // **ФОРМОВОЧНАЯ ЗОНА:** 50 см.х 120 см.х 4 см.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: БЕТОННАЯ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (**ЗА НАЖИМ**): 12 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 300 м²

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 15 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**) : 6 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 6.000 ШТ.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 20 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**) : 4 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 4.000 ШТ.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 25 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**): 3 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 3.000 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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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



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: 6 ЧЕЛ (1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ МАШИНЫ // 1 ЧЕЛ. СМЕСИТЕЛЬ // 1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ ПОГРУЗЧИКА // 1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ КОВША // 2 ЧЕЛ. УПАКОВКА) ТАКЖЕ МЫ ПРЕДОСТАВЛЯЕМ БЕСПЛАТНЫЙ КУРС ОБУЧЕНИЯ ОПЕРАТОРА ПЕРСОНАЛУ ЗАКАЗЧИКА КОТОРОГО ОН ВЫБИРАЕТ В ТЕЧЕНИИ СРОКА ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАШИНЫ.

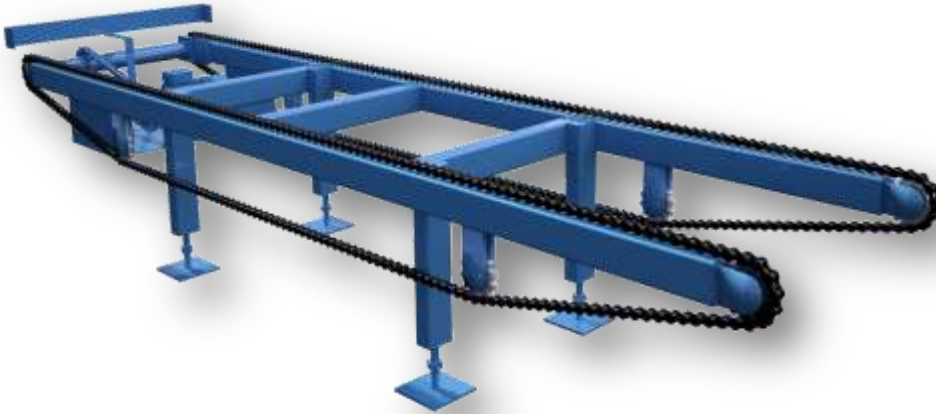
ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ: ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, 40-ВОЙ ОПЕН ТОР 1 ШТ. // 40-КА ФУТОВЫЙ НQ3 ШТ.



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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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

(10) – ПЕРЕДНИЙ СТЕЛЛАЖ (ЦЕПНОЙ)



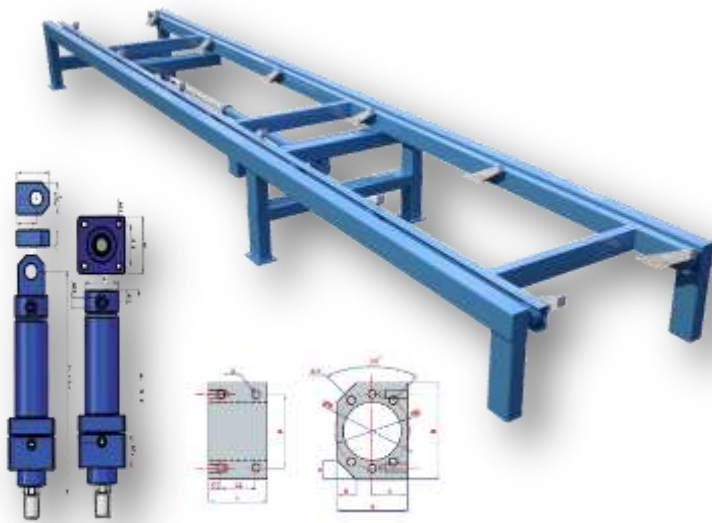
ЭТО ОБОРУДОВАНИЕ ОТПРАВЛЯЕТ ПРЕССОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ КОТОРЫЕ БЫВАЮТ НА ПОДДОНЫ К РОБОТУ (НАКОПИТЕЛЬ) ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЬ С РЕДУКТОРОМ И С ЦЕПНЫМ РЕДУКТОРОМ. ПОЛУЧЕННОЙ ОТ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ В СООТВЕТСВИИ С КОМАНДОЙ ЕСТЬ ФУНКЦИЯ СТАРТ-СТОП.МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2.2 кВт.

(11) – ПЕРЕДНИЙ РОБОТ СКЛАДЫВАТЕЛЬ ПОЛНЫХ ПОДДОНОВ (НАКОПИТЕЛЬ)



СИСТЕМА ЛИФТА В КОТОРОЙ СОБИРАЮТСЯ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ ФОРМОВКИ.БЛАГОДАРИ ДАТЧИКАМ НА ПОЛНОГО ПОДДОНА ОТ ФРОНТАЛЬНЫХ ВЫПУСКНОГО СЧЕТИКА В ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ МАШИНЫ И СТАВИТ ПОВЕРХ ДРУГ ДРУГА. С ПОМОЩЬЮ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ КЛАПАНОВ И ПОРШНИОВ ДВИЖЕТСЯ ВВЕРХ И ВНИЗ.





(12) – ЗАДНИЙ (ЗУБЧАТЫЙ) СТЕЛЛАЖ ВХОДА ПОДДОНОВ

СТЕЛЛАЖ КОТОРЫЙ ПЕРЕПРАВЛЯЕТ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ РОБОТА ПУСТЫХ ПОДДОНОВ И К МАШИНЕ. СО СВОИМИ ЗУБАМИ ПОДДОНЫ НА ИЗДЕЛИИ, СОБИРАЮТСЯ БЛАГОДАРЯ РУЧНОГО РОБОТА (УКЛАДЧИК). С ПОМОЩЬЮ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ПОЛУЧАЕТ КОМАНДЫ ВПЕРЕД-НАЗАД. НА ГЛАВНОМ ШАССИ ИСПОЛЬЗОВАЛИ КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ 40x120x6мм. ЗУБЫ ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ СПЕЦИАЛЬНОГО СТАЛЬНОГО МАТЕРИАЛА.

(13)- ЗАДНИЙ РОБОТ (РАСФАСОВЩИК)

ЛИФТА КОТОРАЯ РАЗБИРАЕТ ПО ОДНОМУ ПОДДОНУ КОТОРЫЕ ПОГРУЗЧИК ПРИВЕЗ ИЗ КОМНАТЫ СУШКИ И ПОДАЕТ ИХ МАШИНУ ДЛЯ СБОРКИ. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ С ДАТЧИКАМИ И ОТДЕЛЯЕТ С ПОМОЩЬЮ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ КЛАПАНОВ И ПОРШНИИОВ.



(14) – РУЧНОЙ РОБОТ УКЛАДЧИК



СИСТЕМА ЛИФТА КОТОРАЯ РАЗБИРАЕТ ПО ОДНОМУ ПОДДОНУ КОТОРЫЕ ПОГРУЗЧИК ПРИВЕЗ ИЗ КОМНАТЫ СУШКИ И ПОДАЕТ ИХ АВТОМАТИЧЕСКОМУ РОБОТУ ДЛЯ СБОРКИ. ДВИЖЕТСЯ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ. ВО ВРЕМЯ ПРОЦЕССА СБОРКИ ИЗДЕЛИЙ, РУЧНОЙ РОБОТ УМЕЕТ СДЕЛАТЬ ВСЮ РАБОТУ БЫСТРО И В ОДНОЙ ТОЧКЕ. БЛАГОДАРЯ ДВИГАТЕЛЮ И ПОДВЕСКЕ НА НЕМ, УСПЕВАЕТ ДЕЛАТЬ ВПРАВО-ВЛЕВО И ВВЕРХ И ВНИЗ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 0,2 кВт.

(15) – ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 4/12 (PLC)



БЛОК СОСТОИТ ИЗ ПАНЕЛИ В КОТОРОЙ СОЕДИНЕНО ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ. ВСЕ КОМАНДНЫЕ ДВИЖЕНИЯ ПОСТУПАЮТ ЧЕРЕЗ ПАНЕЛЬ PLC. ВСЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯЮТСЯ С ПОМОЩЬЮ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ ОПЕРАТОРА. ВСЕ ПАНЕЛИ ВХОДЯТ В ВЫСШИЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ. МАТЕРИАЛ ИСПОЛЗУЕМЫЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ФИРМЫ **SCHNEIDER** И **SIEMENS**. ОПЦИОНАЛЬНО МОЖНО ПОДКЛЮЧАТСЯ К УПРАВЛЕНИЮ СИСТЕМЫ ЧЕРЕЗ СИСТЕМУ ИНТЕРНЕТ. СИСТЕМА ЗАПРОГРАММИРОВАНА ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО МОЖНО ДИСТАНЦИОННО ПОДКЛЮЧИТЬСЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ, ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА, ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОМКИ. ИМЕЮТСЯ СТОП КНОПКИ ДЛЯ ВМЕШАТЕЛЬСТВА ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ.

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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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

(16) – СЕРИЯ-4 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 50 см. x 120 см. x 4 см. ИЗДЕЛИЯ ОСТАЮТСЯ НА ПОДДОНЕ ПОКА ПОЛНОСТЬЮ



НЕ ВЫСОХНУТ, ПОТОМ ПО ОЧЕРЕДИ КАЖДЫЙ ПОДДОН С ПОМОЩЬЮ РОБОТА ПУСТЫХ ПОДДОНОВ ИДЕТ ПО СТЕЛЛАЖУ ПРОХОДА К РОБОТУРУЧНУЮ УКЛАДЧИКУ. С ПОМОЩЬЮ РОБОТА ПЕРЕВОРАЧИВАТЕЛЯ ПОДДОНЫ ПЕРЕВОРАЧИВАЮТСЯ ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ЗАНОВО

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОДДОНАМИ 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 4 см. МИНИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА 4 мм. КАЧЕСТВО ЖЕСТИ ST-52 A-1.

(17) – ПРЕСС-ФОРМА СТЕНОВОЙ БЛОК (ST 52)



БЕТОННЫЙ
КАМЕНЬ



БОРДЮРНЫЙ
КАМЕНЬ

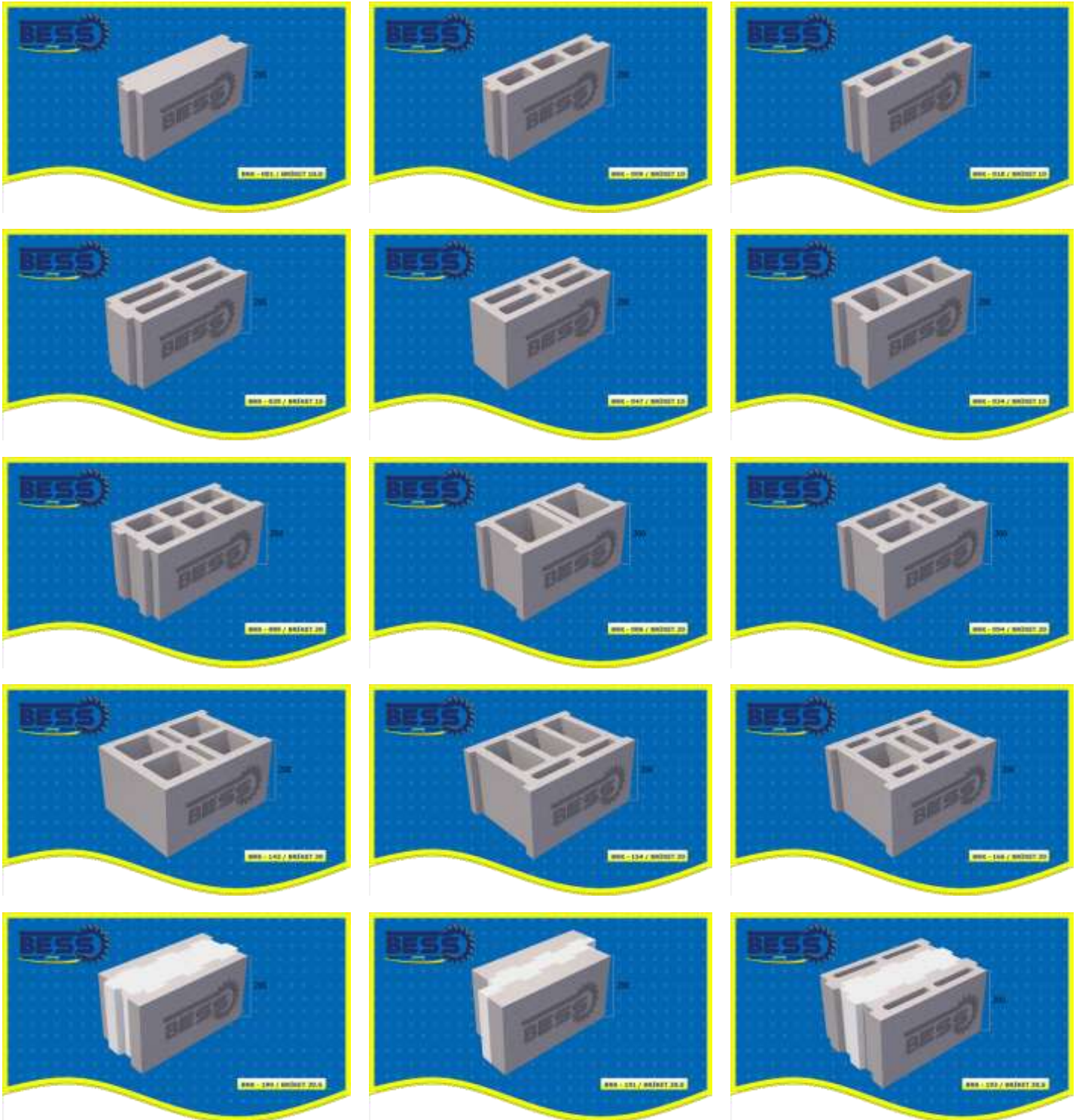


ДЕКОРАТИВНЫЕ
КАМЕНЬ

ПРЕСС-ФОРМА MONOBLOCK: ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ. ВНУТРЕННЯЯ ГРЯНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ СТАЛИ КАЧЕСТВА SK45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДЯ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ, ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ. **СТАЛЬНАЯ ПРЕСС-ФОРМА:** КОНСТРУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОЙ СТАЛИ. ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОРДЮРА ШЛИФУЕТСЯ СПЕЦИАЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ, ВНУТРЕННЯЯ ГРЯНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ SK 45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДЯ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ, ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ.



ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ СТЕНОВОГО КАМНЯ

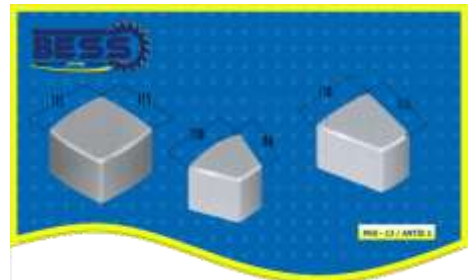
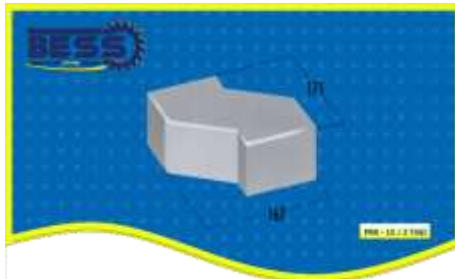
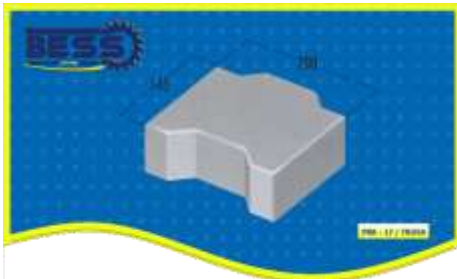


ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRCİYA
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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



ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА



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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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

КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

АКЦИЯ С КОДОМ В-009: 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 / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.bessvibropress.ru- 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 Boukebiri
Телефон 1:	+90 (549) 325 66 69
Телефон 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	soumia@beyazligroup.com



www.beyazligroup.com /// www.bessvibropress.ru /// tolga@beyazligroup.com

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.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com

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