

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ



B E Y A Z L I G R U P



“с уверенностью шагаем в будущее...”



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

163.185 USD

**ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ PRS 600 МАШИНА В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)
6.000 ШТ. СТЕНОВОЙ КАМЕНЬ / 400 м² ТРОУАРНЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА)**

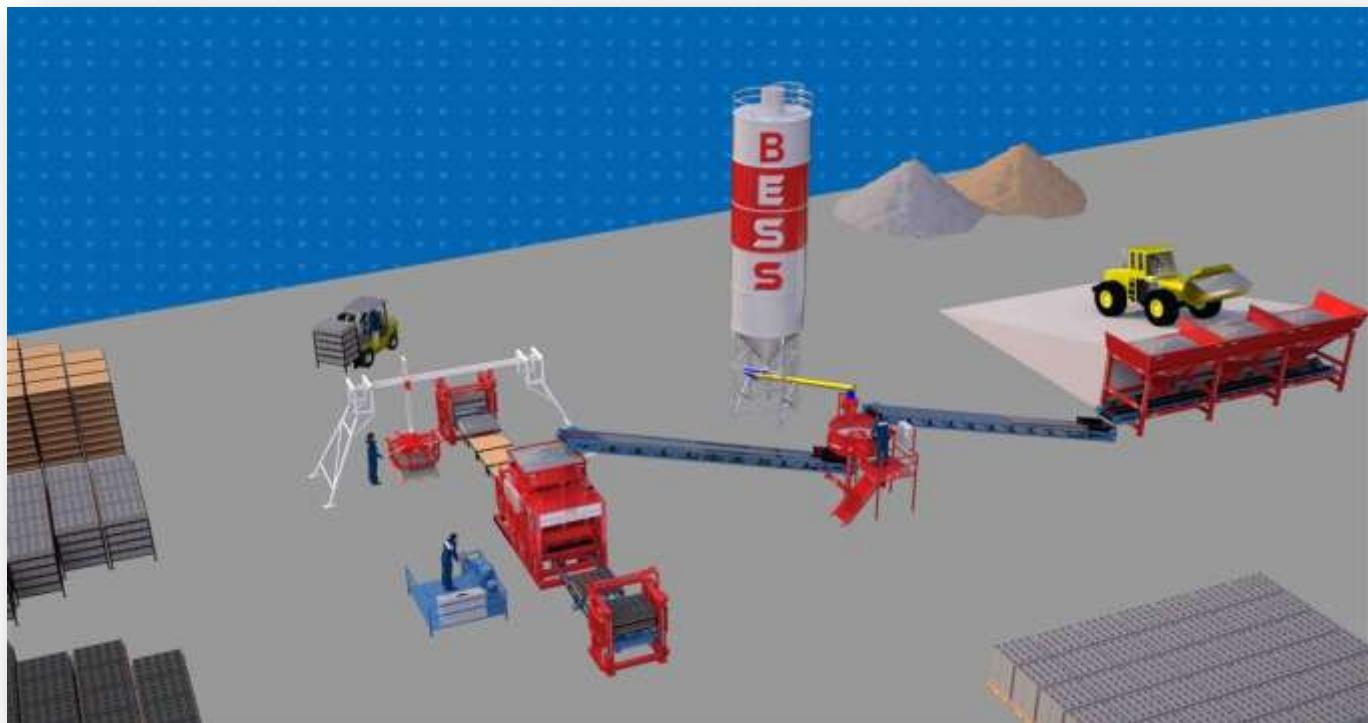
ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.bessvibropress.ru- E-mail: tolga@beyazligroup.com



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



ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЛИНИИ



ОПИСАНИЕ ЛИНИИ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА – PRS 600 : 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 **2.000 м²**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ. ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ МАШИНЫ PRS 600

ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, 40-ВОЙ OPEN TOP 1Шт. / 40-КА ФУТОВЫЙ НК 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

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



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЦЕНА(USD)	СУММА(USD)
01	24 м ³ -3 ТРОЙНОЙ БУНКЕР (СИСТЕМА ВСТРЯХИВАНИЯ)	1	9.450	9.450
02	КОНВЕЙЕР ПОДАЧИ ИНЕРТ. З-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	0,35 м ³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР-ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	12.250	12.250
08	10 м. * 0,50 м. * 8 мм. КОВШОВЫЙ КОНВЕЙЕР (СТАЦИОНАР)	1	2.950	2.950
09	PRS 600 МАШИНА АВТОМАТ. СТЕНОВОЙ БЛОК(ПЛИТКА-БОРДЮР) (ОДИН БУНКЕР)	1	39.200	39.200
✓	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 6/16	1	3.695	3.695
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 6/16 (PLC)	1	3.850	3.850
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНЫ 6/16	1	2.250	2.250
16	СЕРИЯ-6 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ	1000	30	30.000
17	ПРЕСС-ФОРМА СТЕНОВОЙ БЛОК (ST 52)	1	3.250	3.250
✓	КОМПРЕССОР 100 л. (ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА)	1	1.140	1.140
✓	КОМПРЕССОР 100 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА	1	620	620
▶			СУММА (USD) :	163.185

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



СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

(01) – 24 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 150Х100Х6мм.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 40Х80Х3мм.КОРПУС 3 мм.ПОСТАВЛЕНЫ 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

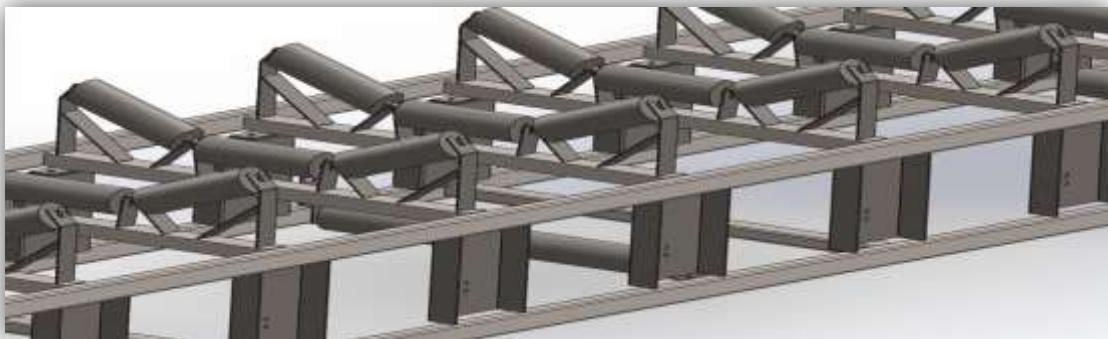
ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62/OFİS : +90 462 321 0778/GSM : +90 549 325 66 62/Web : www.bessvibropress.ru E-mail: tolga@beyazligroup.com



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



(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. ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 2,2 кВт.



(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 ИЗГОТОВЛЯТЬСЯ 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)



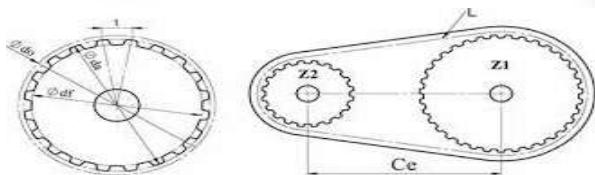
ОБОРУДОВАНИЕ КОТОРЫЙ ЦЕМЕНТ ПЕРЕДАЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ ШАХТНОЙ ШНЕК ЦЕМЕНТА, ВВОДИТЬ СМЕСИ В СМЕСИТЕЛЕ ПУТЕМ ИЗМЕРЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КОЛИЧЕСТВА. ИЗМЕРЯЕТ 50 КГ ЦЕМЕНТ. ОТПРАВЛЯЕТ ЦЕМЕНТА В СМЕСИТЕЛЬ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОЮ КЛАПАНУ. ДОЗАТОР НАХОДИТСЯ ПРЯМО НАД НА СМЕСИТЕЛЕМ. ОПЕРАТОР КОНТРОЛЕМ УРОВНЯ. СТАРТ-СТОП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

(07) – 0,35 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА PAN И ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС) (ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР)



ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (СМЕСИТЕЛЬ) ЭТО МЕСТО ГДЕ ЯВЛЯЕТСЯ ЧЕЛОВЕКОМ СМОТРЕТЬ ПРОЦЕСС СМЕШИВАНИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО РАСТРОВА 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 УПРАВЛЕНИИ МОЖНО ЛЕГКО ИСПОЛЬЗОВАТЬ.

0,35 м³ СМЕСИТЕЛЬ ТИПА PAN; СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОРМОЩНОСТЬ 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 КОМАНДРУЕТСЯ 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.ROLIKI ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 90 см. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2,2 кВт.



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



(09) – PRS 600 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:0.60м³//ВИД ПРОИЗВОДСТВА: ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 7.500 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 28 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 / 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 reprinting 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.



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



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 ДЕМПФИРОВАНИЯ ДАЕТ МИНИМАЛЬНУЮ ВИБРАЦИЮ НА КОРПУС СТАНКА.

БЛОКИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: НА ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКИХ СТАНКАХ СПС 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: 15,5кВт.

ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ: 700 л.

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

СКОРОСТЬ НАЖИМА: 28 Сек. // **ФОРМОВОЧНАЯ ЗОНА:** 85 см.х 95 см.х 4 см.

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: БЕТОННАЯ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (**ЗА НАЖИМ**): 16 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 400 м²

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 15 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**) : 8 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 8.000 Шт.

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

ПРОИЗВОДИМОСТЬ: 25 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**): 4 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 4.000 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 reprinting this document



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: 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 OPEN TOP 1ШТ. // 40-КА ФУТОВЫЙ HQ3ШТ.



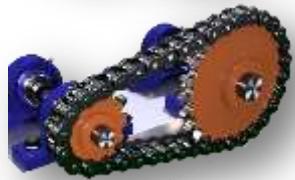
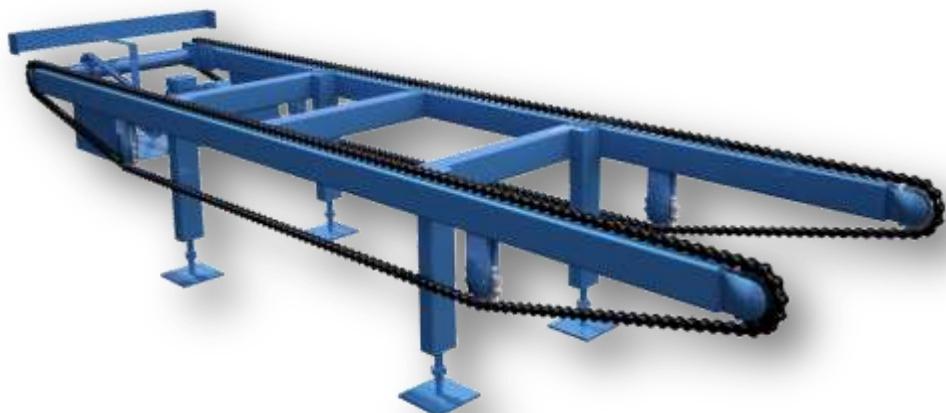
ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ
ФАБРИКА : +90 462 357 30 62 / ОФІС : +90 462 321 0778 / GSM : +90 549 325 66 62 / Web : www.bessvibropress.ru - E-mail: tolga@beyazligroup.com



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)

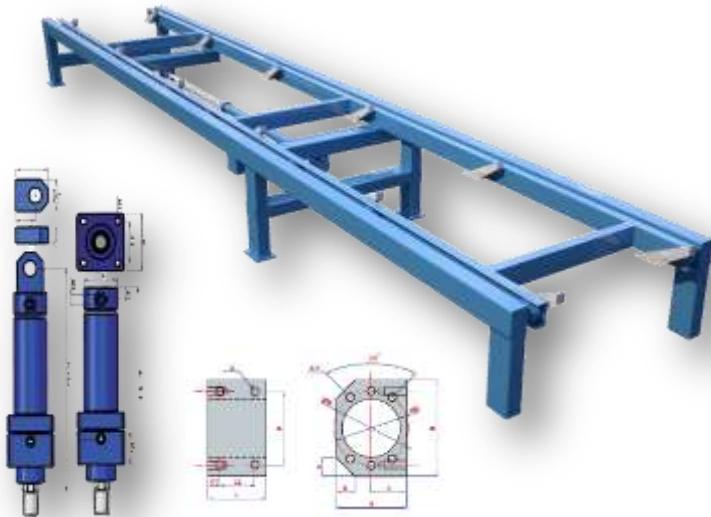
СИСТЕМА ЛИФТА В КОТОРОЙ СОБИРАЮТСЯ ПОДДОНЫ ВЫШЕДШИЕ ИЗ ФОРМОВКИ. БЛАГОДАРЯ ДАТЧИКАМ НА ПОЛНОГО ПОДДОНА ОТ ФРОНТАЛЬНЫХ ВЫПУСКНОГО СЧЕТИКА В ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ МАШИНЫ И СТАВИТ ПОВЕРХ ДРУГ ДРУГА. С ПОМОЩЬЮ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ КЛАПАНОВ И ПОРШНИОВ ДВИЖЕТСЯ ВВЕРХ И ВНИЗ.



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 reprinting this document



(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 ИЗГОТОВЛЕНЫ 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 ПОРШНИОВ.



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 reprinting this document



(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 6/16 (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 ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ФИРМЫ SCHNEIDER И SIEMENS. ОПЦИОНАЛЬНО МОЖНО ПОДКЛЮЧАТЬСЯ 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 / 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 reprinting this document



(16) – СЕРИЯ-6 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПОДДОН НА НОЖКАХ



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 85 см. x 95 см. x 4 см. ИЗДЕЛИЯ ОСТАЮТСЯ НА ПОДДОНЕ ПОКА ПОЛНОСТЬЮ НЕ ВЫСОХНУТ, ПОТОМ ПО ОЧЕРЕДИ КАКИЙ ПОДДОН С ПОМОЩЬЮ РОБОТА ПУСТЫХ ПОДДОНОВ ИДЕТ ПО



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)



ПРЕСС-ФОРМА МОНОВЛОК: ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



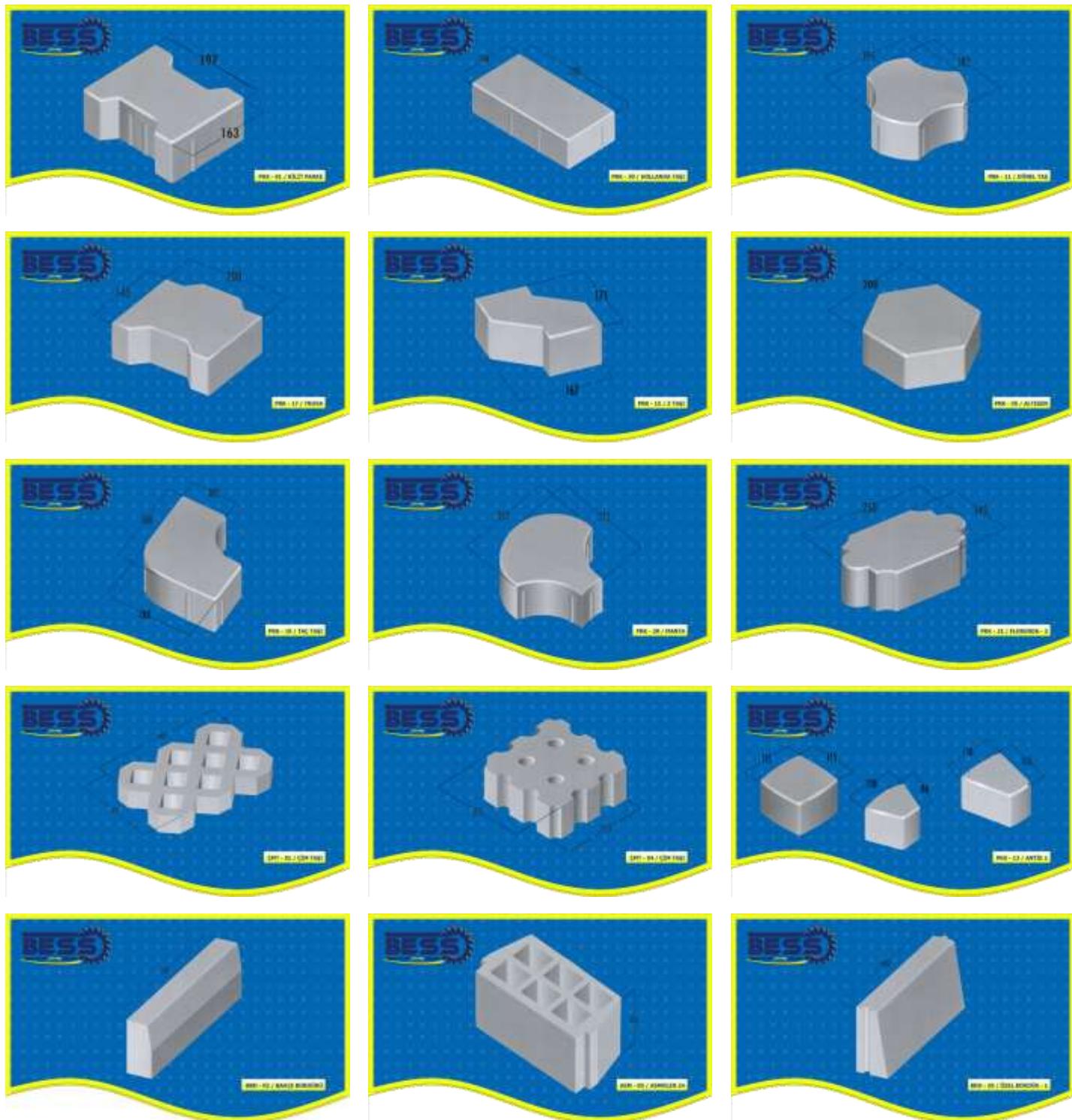
ФАБРИКА : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / ТРАБЗОН / ТУРЦИЯ

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

ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА



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



КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

АКЦИЯ С КОДОМ В-011: 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 ГРАНИЦЕЙ 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 / 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



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		РОССИЯ		ФРАНЦИЯ	
Менеджер продаж: Gökhan Özdemir		Менеджер продаж: Tolga Kalelioğlu		Менеджер продаж: Mohamed Thiam	
Телефон 1: +90 (549) 325 66 67		Телефон 1: +90 (549) 325 66 62		Телефон 1: +90 (549) 325 66 60	
Телефон 2: +90 (543) 868 53 04		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78	
E-mail: gokhan@beyazligrup.com		E-mail: tolga@beyazligrup.com		E-mail: mohamed@beyazligrup.com	
ЛИВИЯ		ГРУЗИЯ		САУДОВСКАЯ АРАВИЯ	
Менеджер продаж: Mouad Mazour		Менеджер продаж: Lasha Gabaidze		Менеджер продаж: Abdurrahim Temur	
Телефон 1: +218 (911) 620 035		Телефон 1: +995 (571) 912 626		Телефон 1: +90 (544) 549 41 99	
Телефон 2: +90 (541) 868 54 59		Телефон 2: +90 (549) 325 66 64		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78	
E-mail: mouad@beyazligrup.com		E-mail: lasha@beyazligrup.com		E-mail: temur@beyazligrup.com	
АЗЕРБАЙДЖАН		УКРАИНА		ОМАН	
Менеджер продаж: Anar Nazarov		Менеджер продаж: Tolga Kalelioğlu		Менеджер продаж: Abdurrahim Temur	
Телефон 1: +994 (702) 002 677		Телефон 1: +90 (549) 325 66 62		Телефон 1: +90 (544) 549 41 99	
Телефон 2: +90 (549) 325 66 61		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78	
E-mail: gokhan@beyazligrup.com		E-mail: tolga@beyazligrup.com		E-mail: temur@beyazligrup.com	
АЛЖИР		АФРИКА		МАРОККО	
Менеджер продаж: Mouad Mazour		Менеджер продаж: Abdoul Wahabou		Менеджер продаж: Soumia Boukebir	
Телефон 1: +90 (541) 868 54 59		Телефон 1: +90 (549) 325 66 70		Телефон 1: +90 (549) 325 66 69	
Телефон 2: +90 (462) 321 07 78		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78		Телефон 2: +90 (462) 321 07 78	
E-mail: mouad@beyazligrup.com		E-mail: abdoul@beyazligrup.com		E-mail: soumia@beyazligrup.com	



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

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@beyazligrup.com



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