

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS



BEYAZLI GRUP



“с уверенностью шагаем в будущее...”



СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

100.045 USD

ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ PRS 402 МАШИНА В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)

300 м² ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА)/ 4.000 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.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

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА – PRS 402 :ДИЗАЙН ЛИНИИ СПРОЕКТИРОВАН НА ОСНОВЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ 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.

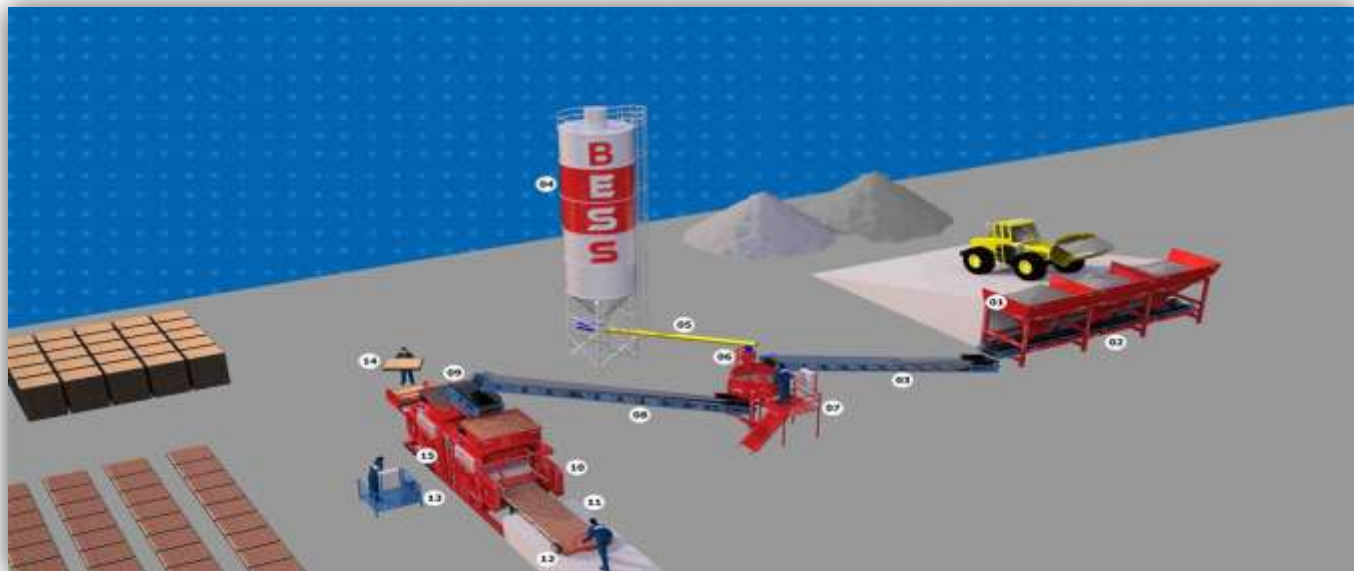
НИЖЕ ОПИСАН ПЕРЕЧЕНЬ-НАИМЕНОВАНИЕ И СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО, "ПРОНУМЕРОВАННОЙ ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ". ПРИМЕРНАЯ УСТАНОВКА СОСТАВЛЕНА ПО ПРИМЕРУ ЛИНИИ ПОД КЛЮЧ. ТАКЖЕ ВЫ МОЖЕТЕ ОПЦИОНАЛЬНО ДОБАВЛЯТЬ И УБИРАТЬ КОЛИЧЕСТВО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ВАШЕМУ УСМОТРЕНИЮ. (Для запроса коммерческого предложения посетите наш веб-сайт)

ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ДАННОЙ ЛИНИИ (УСТАНОВКА СКЛАД-СУШКИ ИЗДЕЛИЙ) ДОЛЖНА БЫТЬ МИНИМУМ **2.500 м2**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ.**ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ** ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.

ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ МАШИНЫ PRS 402

ИСКЛЮЧАЯ ПОДДОНЫ, 40-ВОЙ OPEN TOP 1ШТ. /40-КА ФУТОВЫЙ HQ 2ШТ

СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



| № | НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ-ВО | ЦЕНА(USD) | СУММА(USD) |
|----|---|--------|----------------------|----------------|
| 01 | 18 м ³ -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 м ³ 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 | МИНИ КОНВЕЙЕР ДЛЯ ПОДАЧИ ИНЕРТНЫХ В МАШИНУ (ЛЕВО-ПРАВО) | 1 | 850 | 850 |
| 10 | PRS 402 МАШИНА ПОЛУАВТОМАТ. ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА(БЛОК-БОРДЮР) (ДВА БУНКЕРА) | 1 | 36.400 | 36.400 |
| ✓ | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 4/12 | 1 | 2.595 | 2.595 |
| 11 | СТЕЛЛАЖ ВЫХОДА ИЗДЕЛИЙ (РОЛИКОВЫЙ) | 1 | 240 | 240 |
| 12 | ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ПОДОННОВ | 3 | 115 | 345 |
| ✓ | ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС) | 1 | 625 | 625 |
| 13 | ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 4/12 | 1 | 2.750 | 2.750 |
| ✓ | ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 4/12 | 1 | 1.150 | 1.150 |
| 14 | СЕРИЯ-4 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН | 500 | 24 | 12.000 |
| 15 | ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (ST 52) | 1 | 3.000 | 3.000 |
| ✓ | КОМПРЕССОР 50 л. (ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТЕЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА) | 1 | 915 | 915 |
| ✓ | КОМПРЕССОР 50 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА | 1 | 420 | 420 |
| ▶ | | | СУММА (USD) : | 100.045 |



СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

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



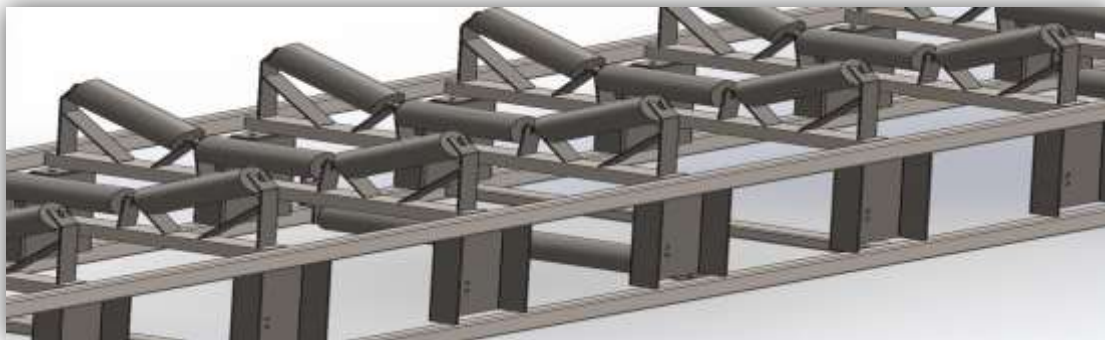
НАКОПИТЕЛЬ В КОТОРОМ ХРАНИТСЯ ИНЕРТНЫЙ МАТЕРИАЛ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В СМЕСЕ СЫРЬЯ: ПЕСОК, ЩЕБЕНЬ, ГРАВИЙ И Т.Д ПОД КАЖДЫМ РЕЗЕРВУАРОМ БУНКЕРА ИМЕЕТСЯ ДВЕ КРЫШКИ. **ШАССИ:** ШАССИ БУНКЕРА ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ИЗ ЖЕСТИ ТОЛЩИНОЙ 150X100X6мм.КАЖДАЯ КРЫШКА КОНТРОЛИРУЕТСЯ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

(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 2,2 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 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.



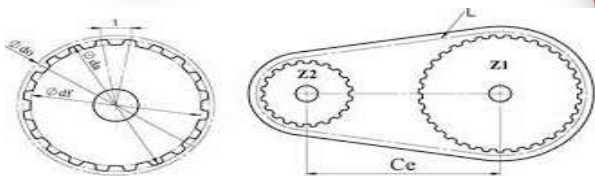
**(06) – ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА 50кг. (1 / МЕШОК)**

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 КЛАПАН. 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. * 0,50м. * 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 3мм 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 90 см. ПРИВОДИТСЯ В ДВИЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЕМ И РЕДУКТОРОМ. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ 2,2 кВт.

(09) – МИНИ КОНВЕЙЕР ДЛЯ ПОДАЧИ ИНЕРТНЫХ В МАШИНУ (ЛЕВО-ПРАВО)



ЭТО АППАРАТ КОТОРЫЙ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПЕРЕДАЧУ ТОНКИЙ РАСТВОРА В ТОНКИЙ ИНЕРТНЫЙ БУНКЕР,ОТПРАВЛЯЕТ ТОЛЩИНОЙ РАСТВОРА В ТОЛЩИНОЙ ИНЕРТНЫЙ БУНКЕР.МИНИ КОНВЕЙЕР РАЗРАБОТАН ТАКИМ ОБРАЗОМ ЧТО ДВИГАЕТСЯ НАПРАВО-НАЛЕВО.МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ:2.2 кВт.С ПОМОЩЬЮ КНОПКИ ДАЕТ КОМАНДЫ НА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ В ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ ОПЕРАТОРА СМЕСИТЕЛЯ.



(10) – PRS 402 МАШИНА ПОЛУАВТОМАТ. ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БЛОК-БОРДЮР) (ДВА БУНКЕРА)



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

ОСНОВНАЯ ШАССИ // ОТКРЫВАЕТСЯ С ДВУХ СТОРОН

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ // SCHNEIDER – SIEMENS

С ПОДКАТНЫМ ДОМКРАТОМ ЛЕГКАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ – СИСТЕМА ПРОСЕИВАНИЯ

КОЛ-ВО ИНЕРТНЫХ БУНКЕРОВ:2шт.//ОБЪЕМ ИНЕРТНОГО БУНКЕРА:0,50 м³//ВИД ПРОИЗВОДСТВА:ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 7.500 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 18 кВт.

ШАССИ: 150 x 150 x 6 мм. КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ // ШИРИНА: 200 см. // ДЛИННА: 750 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 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 АСУПLESERVO-ВИБРОДВИГАТЕЛИ. // **КОЛИЧЕСТВО ВЕРХНИХ ВИБРАТОРОВ:** 2 x 0,75кВт. 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.

ОХЛАЖДЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: ВЕНТИЛЯТОРНАЯ СИСТЕМА ОПЦИОНАЛЬНО

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС: НЕМА СВАРНОЙ КОРП

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАЖИМ: 150 БАР

МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА: 5,5 кВт.

ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ: 350 л.

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

СКОРОСТЬ НАЖИМА: 28 Сек. // **ФОРМОВОЧНАЯ ЗОНА:** 50 см.х 110 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

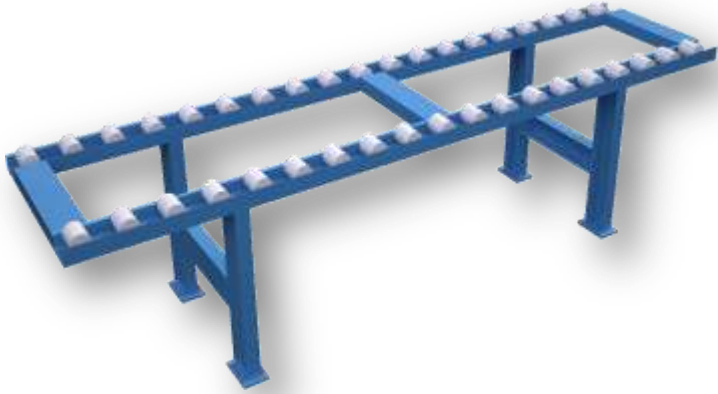
ВСЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ И МОДУЛИ СТАНДАРТНОГО ПРОИЗВОДСТВА. В ЗАПАСЕ ИМЕЮТСЯ ВСЕ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ. ОТКРЫВАЮЩАЯ ШАССИ ПОМОЖЕТ С ЭКОНОМИТЬ ВРЕМЯ МЕНЯ ПРЕСС-ФОРМУ. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОМОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬ ТЕПЛОБЛОКИ.

НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПЕРСОНАЛА: 8 ЧЕЛ (1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ МАШИНЫ // 1 ЧЕЛ. СМЕСИТЕЛЬ // 3 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 НQ2 ШТ.



(11) – ПЕРЕДНИЙ СТЕЛЛАЖ (ЦЕПНОЙ)



СТЕЛЛАЖ РАСПОЛОЖЕН НАПРАВЛЕНИИ ВЫХОДА В СТАНКИ. ПОЛНЫЕ ПРЕССОВАННЫЕ ПОДДОНЫ ОТПРАВЛЯЮТСЯ К ТРАНСПОРТНОЙ ТЕЛЕЖКЕ. ДВИЖЕНИЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ РАСТАЛКИВАЯ ПОДДОНОВ ДРУГ ДРУГА. С ПОМОЩЬЮ ЭТОЙ СТОЛЕШНИЦЫ ОПЕРАТОР ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ. СТЕЛЛАЖ ДВИЖЕТСЯ БЕЗ ЭНЕРГИИ ЧЕРЕЗ РОЛИКИ НА ПОДДОНАХ. С ПОМОЩЬЮ ТРАНСПОРТНОЙ ТЕЛЕЖКИ ПОДДОНЫ ДОВОДЯТСЯ НА ПЛОЩАДЬ СУШКИ.

(12) – ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ПОДДОНОВ

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПОДДОНОВ В ЗОНУ СУШКИ. ЭРГОНОМИЧНЫЙ ДИЗАЙН УМЕНЬШАЕТ НАГРУЗКУ НА ПЕРСОНАЛ. БОЛЬШИЕ ШИНЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ЧТОБЫ БЫТЬ БЫСТРЫМ. ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ШИНЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ ПЕРЕХОДА НА ЛЮБОМ МЕСТЕ.



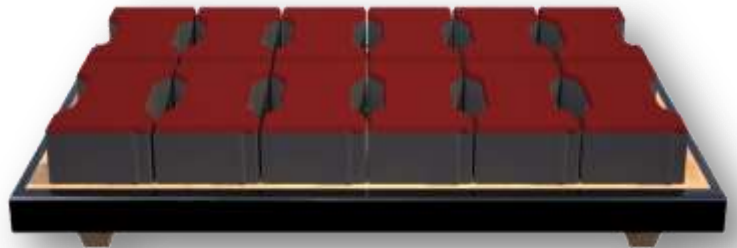
(13) – ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС)- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 4/12



ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС): ЭТО МЕСТО ГДЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ НАБЛЮДАЕТ ДВИЖЕНИЯ МАШИНЫ И ДАЕТ ВСЕ КОМАНДЫ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ РЫЧАГОВ УПРАВЛЕНИЯ НА НЕМ. БЛАГОДАРЯ ЭТОЙ ФУНКЦИИ, ОПЕРАТОР МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО С КОМФОРТОМ. **ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ МАШИНЫ:** БЛОК СОСТОИТ ИЗ ПАНЕЛИ В КОТОРОЙ СОЕДИНЕНО ВСЕ ЧАСТИ МАШИНЫ В ОДНОМ МЕСТЕ. ОН ПРЕДНАЗНАЧЕН В СООТВЕТСТВИИ С ПРИНЦИПАМИ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОПЕРАЦИЙ, КОТОРЫЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ. ИМЕЮТСЯ СТОП КНОПКИ ДЛЯ ВМЕШАТЕЛЬСТВА ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ. МАТЕРИАЛ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В АВТОМАТИЗАЦИИ ФИРМЫ **SCHNEIDER** И **SIEMENS**. ДЛЯ КАЖДОГО ДВИГАТЕЛЯ ЕСТЬ НЕЗАВИСИМЫЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ. ДЛЯ СРОЧНЫХ КОМАНД ИСПОЛЬЗОВАЛИ ТАЙМЕР МАРКА SCHNEIDER.

(14) – СЕРИЯ-4 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 50 см. х 110 см. х 4 см. ИЗДЕЛИЯ ОСТАЮТСЯ НА ПОДДОНЕ ПОКА ПОЛНОСТЬЮ НЕ ВЫСОХНУТ, СОБИРАЮТСЯ С ПОМОЩЬЮ РАБОЧИХ И ПОСТАВЛЯЮТ НА ПОДДОН ОТГРУЗКИ. ПУСТЫЕ ПОДДОНЫ ВЕРНУТСЯ К МАШИНЕ С ПУСТЫМ ПОДДОНОМ ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО С ПОМОЩЬЮ ПОДДОНА ЗАДНИЙ ВЫХОД СЧЕТЧИКА И 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.

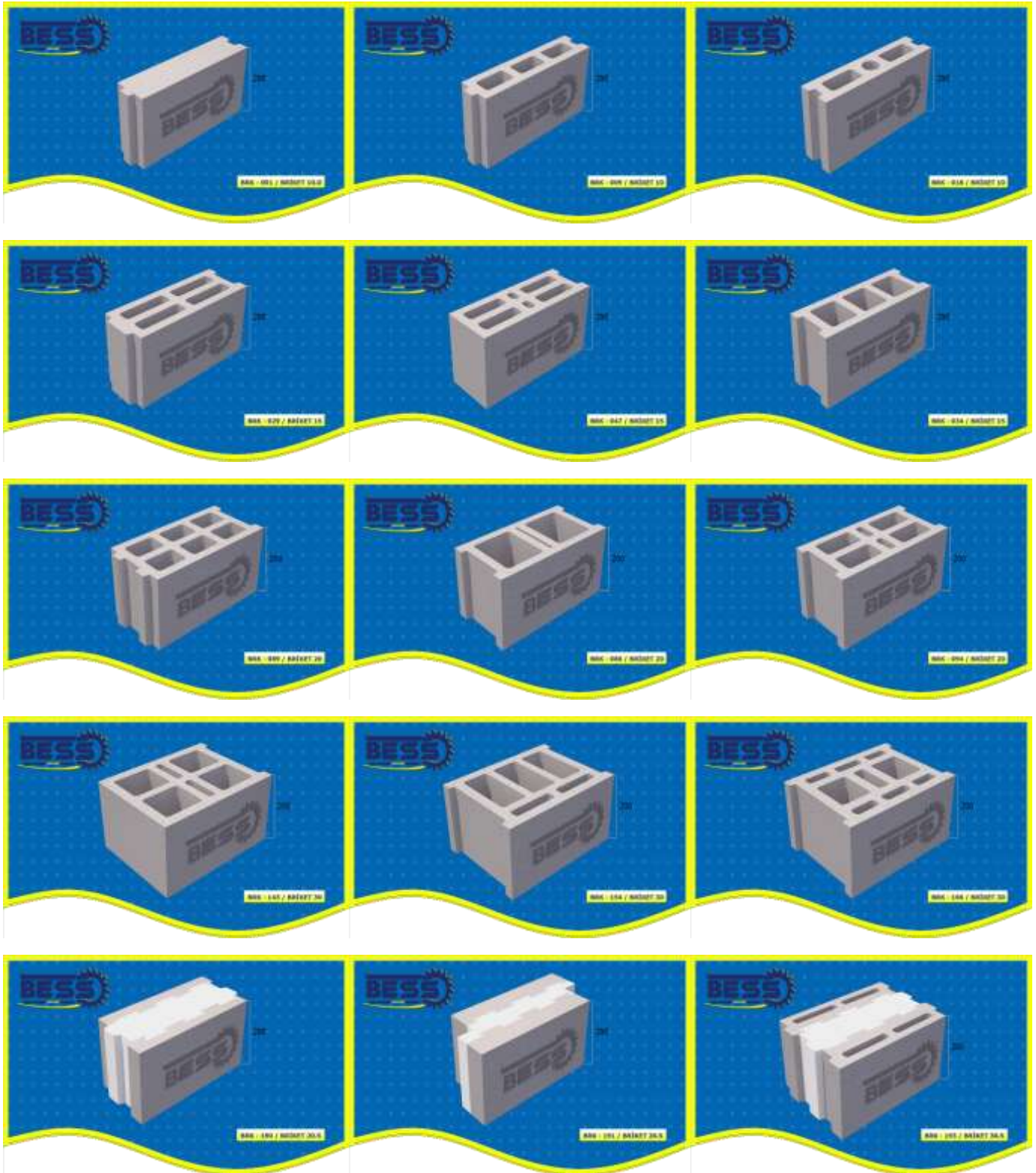


(15) – ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (ST 52)

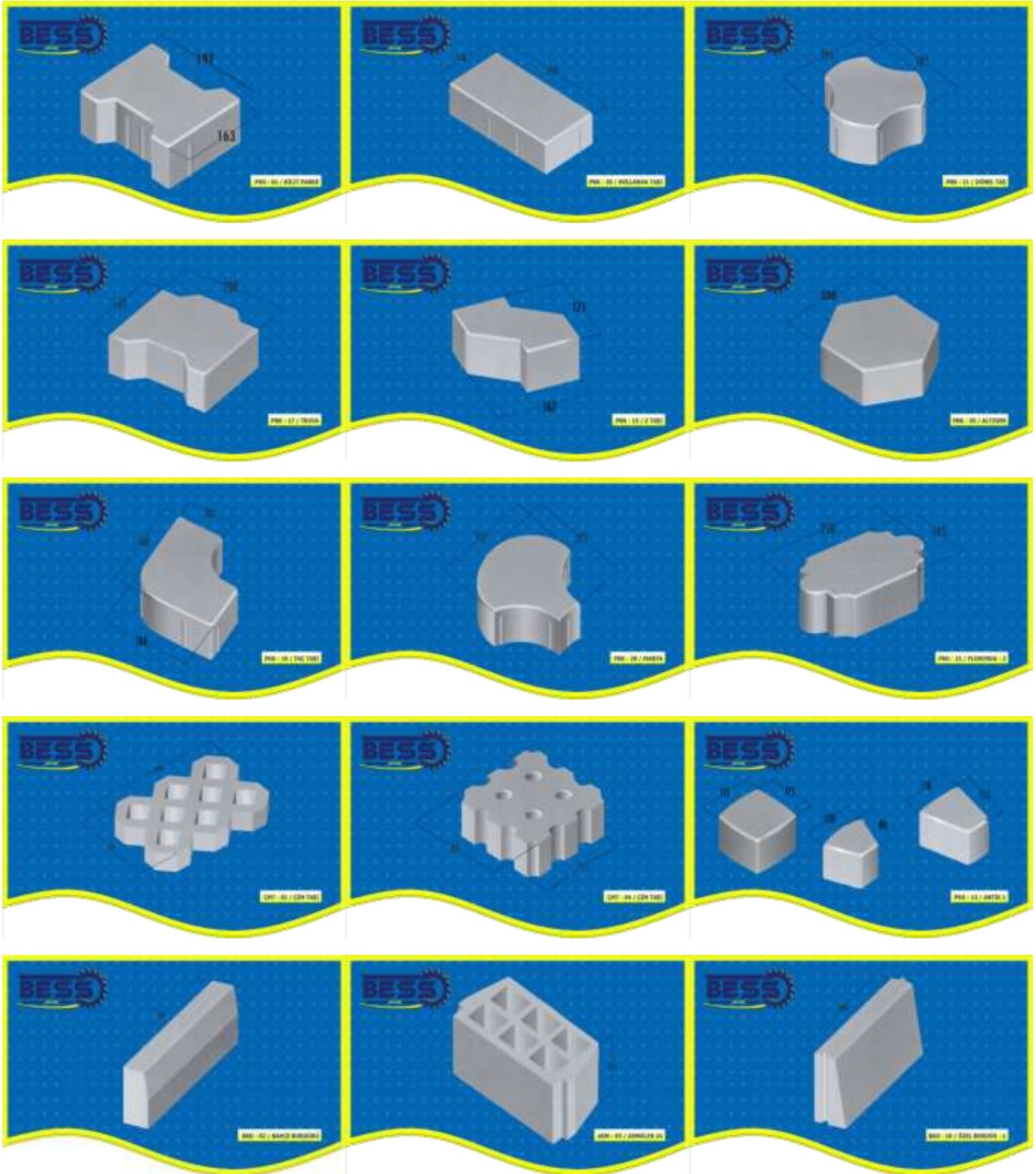


ПРЕСС-ФОРМА МОНОВЛОК: ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ. ВНУТРЕННЯЯ ГРАНЬ ПУАНСОНА СОСТОИТ ИЗ СТАЛИ КАЧЕСТВА SK45. В КОНЕЧНОМ ЭТАПЕ ФОРМА ПРОХОДЯ ВСЕ ТЕРМО ОБРАБОТКИ, ЗАКАЛЯЕТСЯ ИНДУКЦИЕЙ ДЛЯ ПРОЧНОСТИ. **СТАЛЬНАЯ ПРЕСС-ФОРМА:** КОНСТРУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ИЗ ИЗНОСОСТОЙКОЙ СТАЛИ. ПРЕСС-ФОРМА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

ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ СТЕНОВОГО КАМНЯ



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-002: 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.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 Boukebir |
| 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