

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

**BESS**



BEYAZLI GRUP



“с уверенностью шагаем в будущее...”



## СТОИМОСТЬ ЛИНИИ

**151.285 USD**

**ПРОИЗВОДИМАЯ МОЩНОСТЬ PRS 802 МАШИНА В ДЕНЬ (8 ЧАСОВАЯ СМЕНА)**

**550 м<sup>2</sup> ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БРУСЧАТКА)/ 8.000 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 802** :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.

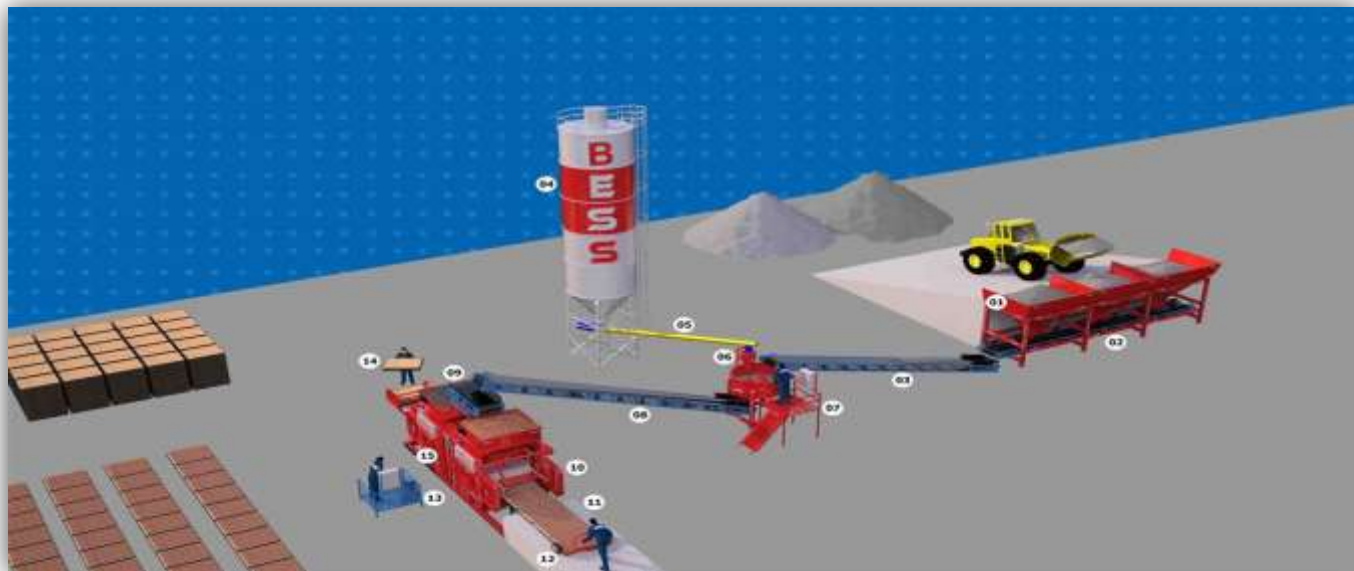
НИЖЕ ОПИСАН ПЕРЕЧЕНЬ-НАИМЕНОВАНИЕ И СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО, "ПРОНУМЕРОВАННОЙ ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ". ПРИМЕРНАЯ УСТАНОВКА СОСТАВЛЕНА ПО ПРИМЕРУ ЛИНИИ ПОД КЛЮЧ. ТАКЖЕ ВЫ МОЖЕТЕ ОПЦИОНАЛЬНО ДОБАВЛЯТЬ И УБИРАТЬ КОЛИЧЕСТВО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ВАШЕМУ УСМОТРЕНИЮ. (Для запроса коммерческого предложения посетите наш веб-сайт)

ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ДАННОЙ ЛИНИИ (УСТАНОВКА СКЛАД-СУШКИ ИЗДЕЛИЙ) ДОЛЖНА БЫТЬ МИНИМУМ **3.500 м2**. НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОКРЫТИИ КРЫШИ.**ОДНА ИЗ ТРЕТЕЙ ЧАСТИ** ПЛОЩАДИ ДОЛЖНА ЗАЛИВАТЬСЯ БЕТОНОМ.

### ОБЪЕМ ОТГРУЗКИ МАШИНЫ PRS 802

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

## СТОИМОСТЬ ЛИНИИ ПО ПРИМЕРУ УСТАНОВКИ



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЦЕНА(USD)	СУММА(USD)
01	36 м <sup>3</sup> -3 ТРОЙНОЙ БУНКЕР (СИСТЕМА ВСТРЯХИВАНИЯ)	1	13.190	13.190
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 100кг. (2 / МЕШОК)	1	1.150	1.150
✓	ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (СМЕСИТЕЛЬ)	1	625	625
07	0,45 м <sup>3</sup> СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН(ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕДУКТОР-ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ)	1	15.750	15.750
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 802 МАШИНА ПОЛУАВТОМАТ. ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА(БЛОК-БОРДЮР) (ДВА БУНКЕРА)	1	64.400	64.400
✓	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 8/20	1	4.195	4.195
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 8/20	1	4.350	4.350
✓	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК РАСТВОРА ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 8/20	1	2.750	2.750
14	СЕРИЯ-8 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН	500	31	15.500
15	ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (ST 52)	1	4.000	4.000
✓	КОМПРЕССОР 50 л. (ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТЕЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ РАСТВОРА)	1	915	915
✓	КОМПРЕССОР 50 л. -ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВОЗДУХА	1	420	420
▶			<b>СУММА (USD) :</b>	<b>151.285</b>



## СПИСОК ОБОРУДОВАНИЯ КОТОРЫЙ ОПИСЫВАЕТСЯ В ПРИМЕРНОЙ УСТАНОВКЕ

### (01) –36 м<sup>3</sup>-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.

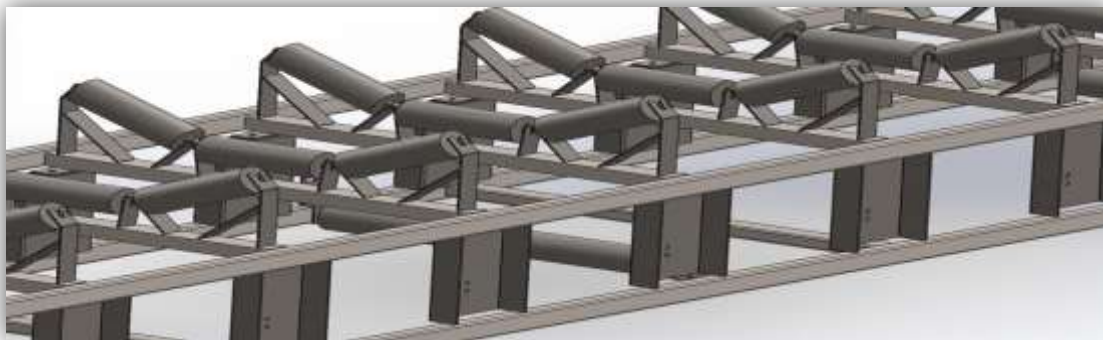


ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ВЗВЕШИВАЯ МАТЕРИАЛЫ, ПЕРЕДАЕТ ИЗ БУНКЕРА, НА ЛЕНТУ ПЕРЕДАЧИ ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ. ЛЕНТА РАСПОЛОЖЕНА ПОД БУНКЕРОМ. ШАССИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПО КАЧЕСТВУ ISO9001 СООТВЕТСТВУЕТ НОРМАМ DIN. ПРОФИЛЬ ТОЛЩИНОЙ 40X80X3мм.КОРПУС 3 мм.ПОСТАВЛЕНЫ В ПРОМЕЖУТКАХ 90 СМ.РЕЗИНЫ ТОЛЩИНОЙ 8 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 100кг. (2 / МЕШОК)



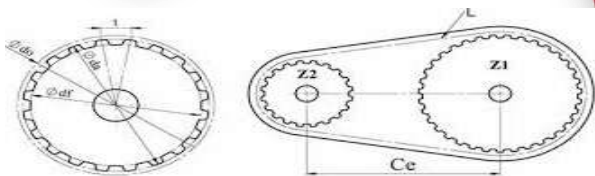
ОБОРУДОВАНИЕ КОТОРЫЙ ЦЕМЕНТ ПЕРЕДАЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ ШАХТНОЙ ШНЕК ЦЕМЕНТА, ВВОДИТЬ СМЕСИ В СМЕСИТЕЛЕ ПУТЕМ ИЗМЕРЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КОЛИЧЕСТВА. ИЗМЕРЯЕТ 100 КГ ЦЕМЕНТ. ОТПРАВЛЯЕТ ЦЕМЕНТА В СМЕСИТЕЛЬ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКУЮ КЛАПАН. ДОЗАТОР НАХОДИТСЯ ПРЯМО НАД НА СМЕСИТЕЛЕМ. ОПЕРАТОР КОНТРОЛЕМ УРОВНЯ. СТАРТ-СТОП ВЫПОЛНЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ КНОПОК НА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПАНЕЛИ. РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ЦЕМЕНТА, СДЕЛАНО С ИНДИКАТОРОМ УРОВНЯ СТЕКЛА. ОПЕРАТОР ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС ВЫДЕЛИТЕЛЬНОЙ БЛАГОДАРЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДЖОЙСТИКА.

### (07) – 0,45 м<sup>3</sup> 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.

**0,45 м<sup>3</sup> СМЕСИТЕЛЬ ТИПА РАН;** СМЕШИВАЕТ СЫРЬЕ В ОДНОРОДНЫЙ РАСТВОР МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ 22кВт. 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 802 МАШИНА ПОЛУАВТОМАТ. ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (БЛОК-БОРДЮР) (ДВА БУНКЕРА)**



СИСТЕМА ВИБРАЦИИ // С НАСТРОЙКОЙ МОЩНОСТИ ВИБРАЦИИ/МОЩНОСТЬ ВИБРАЦИИ: 42.500 Кг.

ОСНОВНАЯ ШАССИ // ОТКРЫВАЕТСЯ С ДВУХ СТОРОН

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ // SCHNEIDER – SIEMENS

С ПОДКАТНЫМ ДОМКРАТОМ ЛЕГКАЯ НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ – СИСТЕМА ПРОСЕИВАНИЯ

КОЛ-ВО ИНЕРТНЫХ БУНКЕРОВ: 2 шт. // ОБЪЕМ ИНЕРТНОГО БУНКЕРА: 0,70 м<sup>3</sup> // ВИД ПРОИЗВОДСТВА: ОДНОЛИНЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ВЕС МАШИНЫ: 9.500 кг. // ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЕЙ: 35 кВт.

ШАССИ: 150 x 200 x 6 мм. КОРОБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ // ШИРИНА: 200 см. // ДЛИННА: 850 см. // ВЫСОТА: 250 см.

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

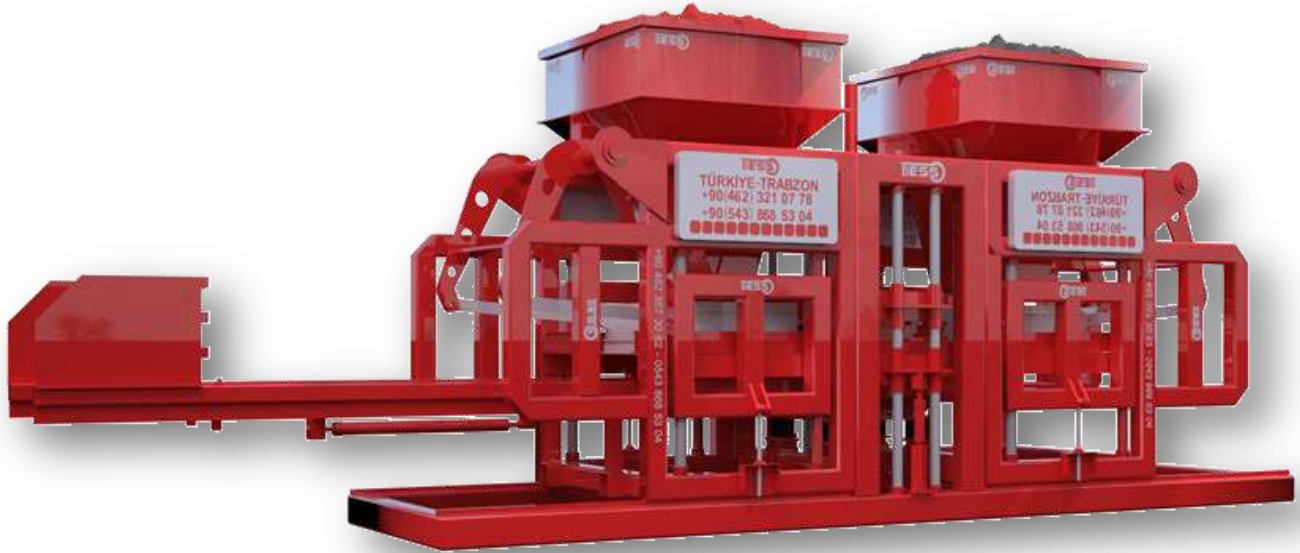
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРШНИ: ИЗНУТРИ ОБЛОЖЕНЫ БРОНЗОЙ С СИСТЕМОЙ ПОДУШКИ.



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:** 4x5,5 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:** 11 кВт.

**ОБЪЕМ МАСЛОСТАНЦИИ:** 350 л.

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

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

**ПРОИЗВОДИМОСТЬ:** БЕТОННАЯ ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (**ЗА НАЖИМ**): 20 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 550 м<sup>2</sup>

**ПРОИЗВОДИМОСТЬ:** 15 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**) : 12 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 12.000 Шт.

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

**ПРОИЗВОДИМОСТЬ:** 25 x 40 x 20 СТЕНОВОЙ БЛОК(**ЗА НАЖИМ**): 6 шт. // (**ЗА 8 ЧАСОВ**) 6.000 Шт.



### ПРОЧЕЕ

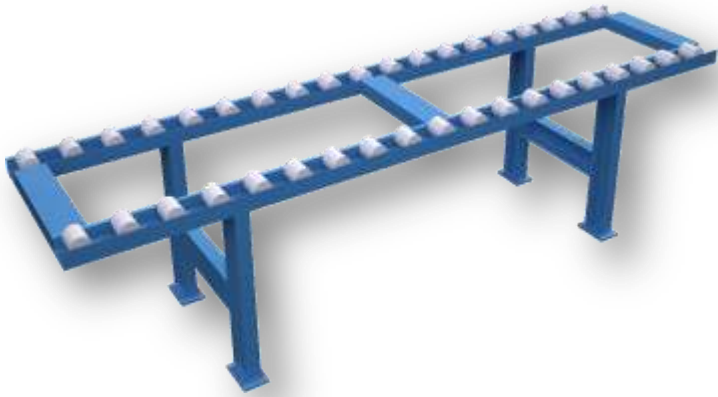
ВСЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ И МОДУЛИ СТАНДАРТНОГО ПРОИЗВОДСТВА. В ЗАПАСЕ ИМЕЮТСЯ ВСЕ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ. ОТКРЫВАЮЩАЯСЯ ШАССИ ПОМОЖЕТ С ЭКОНОМИТЬ ВРЕМЯ МЕНЯ ПРЕСС-ФОРМУ. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОМОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬ ТЕПЛОБЛОКИ.

**НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО ПЕРСОНАЛА:** 9 ЧЕЛ (1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ МАШИНЫ // 1 ЧЕЛ. СМЕСИТЕЛЬ // 3 ЧЕЛ КОНТРОЛЬ ПОГРУЗЧИКА // 1 ЧЕЛ. КОНТРОЛЬ КОВША // 3 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 НОЗШТ.



### (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.



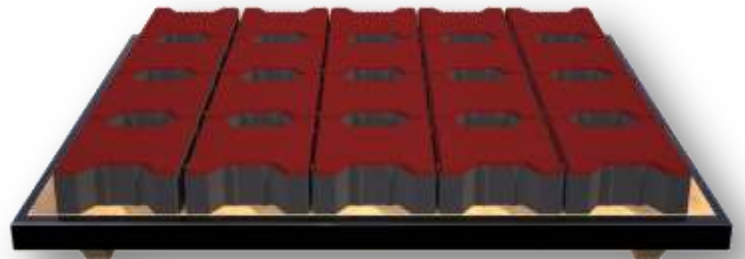
### (13) – ПЛАТФОРМА ОПЕРАТОРА (МАШИНА-ВИБРОПРЕСС)- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЛОК ПОЛУАТВ. МАШИНЫ 8/20



**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-8 / ОБРАМЛЕННЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОДДОН НА КОТОРЫЙ МАШИНА ПРЕССУЕТ ИЗДЕЛИЯ. РАЗМЕР ПОДДОНА 95 см. x 95 см. x 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.

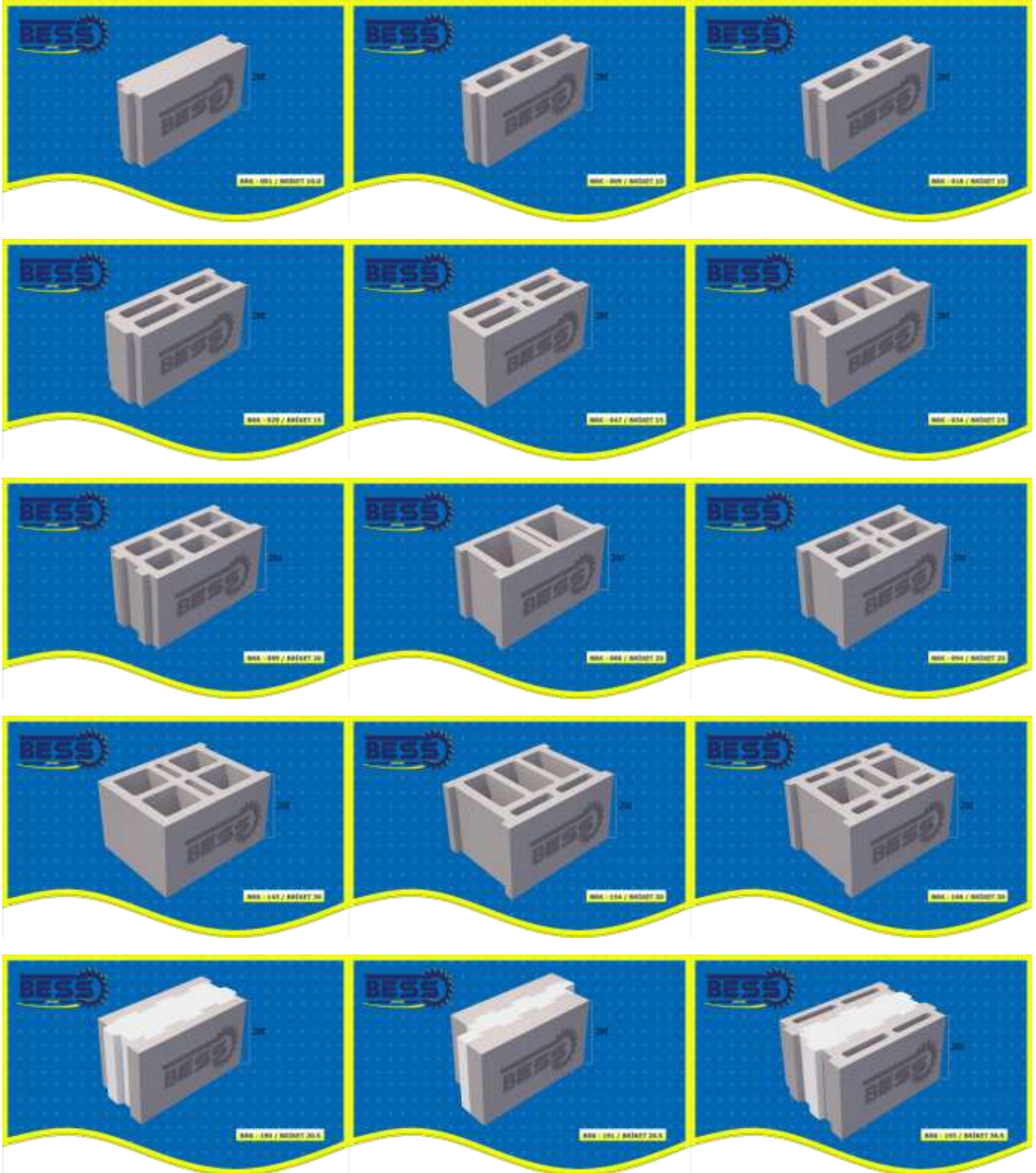


### (15) – ПРЕСС-ФОРМА ТРОТУАРНАЯ ПЛИТКА (ST 52)



**ПРЕСС-ФОРМА MONOBLOCK:** 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.

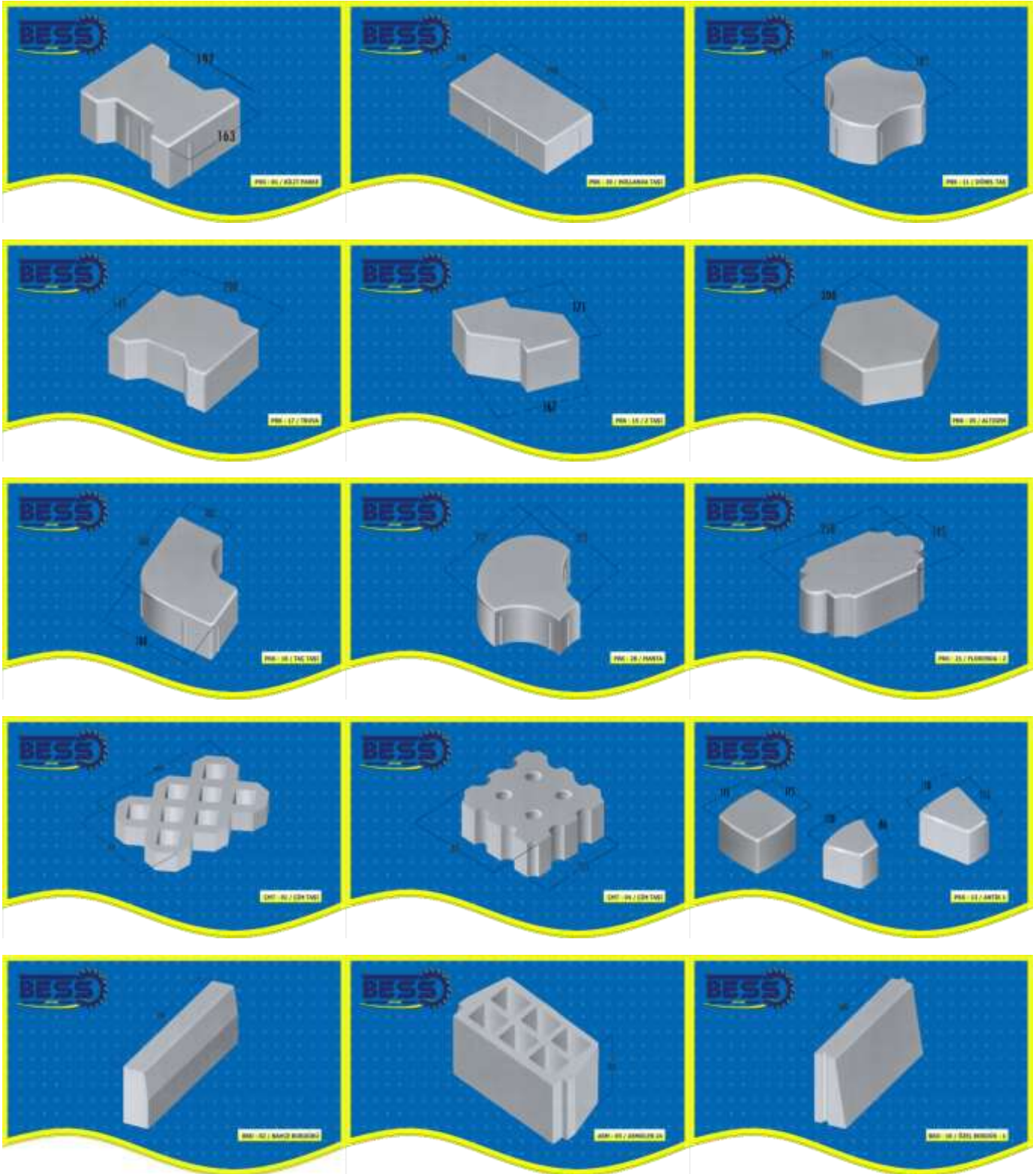
## ОБРАЗЦЫ ПРЕСС-ФОРМЫ СТЕНОВОГО КАМНЯ



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](http://www.bessvibropress.ru)- E-mail: [tolga@beyazligroup.com](mailto: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





### КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**АКЦИЯ С КОДОМ В-006:** 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 ГРАНИЦУ 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](http://www.bessvibropress.ru)- E-mail: [tolga@beyazligroup.com](mailto: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](http://www.beyazligroup.com) /// [www.bessvibropress.ru](http://www.bessvibropress.ru) /// [tolga@beyazligroup.com](mailto:tolga@beyazligroup.com)