



AGRALEX
GROUP

WWW.AGRALEX.PL

O NAS

AGRALEX GROUP oparty jest na mocnych filarach, które tworzą dwie firmy: **AgrAlex Sp. z o.o. w Polsce i ILPERSA w Hiszpanii**. Obie firmy mają ugruntowaną pozycję i markę. Zatożycielem AgrAlex jest Aleksander Lubiński, który w branży zbożowo-nasiennej działa od przeszło 45 lat, w tym od 1991 roku wspólnie z synem Jackiem Lubińskim, pod nazwą AgrAlex. Pod koniec 2013 roku AgrAlex nabyła udziały hiszpańskiego producenta silosów, czyszczalni, suszarni, filtrów i przenośników ślimakowych firmy Industrias Luis Peris (**ILPERSA**), którego historia na rynku zbożowo-nasiennym rozpoczęła się w roku 1918.

Pod marką **AGRALEX GROUP** oferowane są bardzo nowoczesne, innowacyjne rozwiązania. Za sprawą szerokiego asortymentu urządzeń dostosowanych indywidualnie oraz nowatorskich rozwiązań i zastosowaniu robotyzacji połączonej z tradycyjnym rzemiosłem, spełniamy potrzeby inwestorów na całym świecie. Przykładem jednej z innowacji są urządzenia transportujące i silosy wykonane ze stali z powłoką Magnelis, która zapewnia do 10 razy wyższą odporność na korozję niż stal ocynkowana.

AGRALEX GROUP jest solidnym partnerem zarówno dla lokalnego klienta jak i dla uznanych dużych firm z branży rolnej na całym świecie. Renoma, ugruntowana pozycja i marka gwarantują najwyższą jakość wykonania, potwierdzoną zadowolaniem klientów.

AGRALEX GROUP realizuje inwestycje dla swoich klientów na całym świecie. Dzięki sieci dealerów i firm współpracujących bardzo profesjonalnie i sprawnie obsługujemy rynki europejskie, amerykańskie, azjatyckie i afrykańskie.

AGRALEX GROUP współpracuje z uznanymi na świecie markami, m.in. Westrup, Alvan Blanch, Schmelzer.

westrup

AB ALVAN BLANCH
Processing the World's Crops - since 1952

1819
schmelzer
VOR MEISTERN METALL



O TECHNOLOGII I USŁUGACH AGRALEX GROUP

AGRALEX GROUP jako producent oferuje urządzenia służące do transportu materiałów sypkich (zboża, śruty, peletu, trawy i nawozu), sortowania i przechowywania zboża, późniejszej obróbki ziarna, nasiennictwa. W szczególności są to: silosy płaskodenne, silosy lejowe, separator pyłu i powietrza Dust Hunter, filtry workowe, suszarnie Ilpersa, maszyny czyszczące do zboża, systemy transportu grawitacyjnego, przenośniki ślimakowe, podnośniki kubelkowe przemysłowe i nasienne, przenośniki łańcuchowe, przenośniki taśmowe, zaprawiarki, kosze przyjęciowe, kosze przyjęciowe – nasienne.

Projektujemy i produkujemy urządzenia o przemysłowej jakości. Stawiamy na ich wytrzymałość, żywotność, funkcjonalność, bezawaryjność, optymalizację zużycia energii, dostosowanie do stref ATEX. Współpracujemy wyłącznie z renomowanymi producentami komponentów.

Oferujemy kompleksowe rozwiązania technologiczne dla wszystkich rodzajów produktów sypkich, w szczególności dla zbóż. Projektujemy i budujemy magazyny zbożowe, obiekty nasienne, porty i terminale przeładunkowe dla zboża i nawozów.

AGRALEX GROUP wykonuje obiekty na zasadach turnkey – generalnego wykonawstwa we wszystkich branżach: projektowanie, uzyskiwanie pozwolenia na budowę, prace budowlane, produkcja maszyn i urządzeń, montaż dostarczonych maszyn i urządzeń, instalacja zasilania i sterowania wraz z wizualizacją, oraz pozwolenia na użytkowanie obiektu.

Naszą misją jest zaopatrywanie klienta w wysokiej jakości produkty, a także bycie godnym zaufania partnerem biznesowym.

SILOSY

- przeznaczone do magazynowania zboża, śruty, granulatów i innych produktów ziarnistych,
- dostępne pojemności:
 - silos płaskodenny do 15.000 m³
 - silos lejowy do 1800 m³
- przemysłowa jakość – obliczone i zaprojektowane do wielokrotnego załadunku i rozładunku na dobę,
- powłoka antykorozyjna – ocynk 600 g/m², co wydłuża znacznie żywotność silosu,
- gwarancja na powłokę galwanizacyjną silosu do 40 lat,
- wykonanie z blachy falistej, co zwiększa wytrzymałość i odporność na odkształcenia,
- możliwość bocznego wysypu ziarna,
- skalkulowane z uwzględnieniem obciążeń spowodowanych wiatrem, śniegiem oraz ruchami sejsmicznymi,
- przystosowane do montażu monitoringu temperatury oraz napowietrzania,
- elementy oraz części silosu są ogniwo galwanizowane (najtrwalsze z cynkowych pokryć),
- przemysłowej jakości wygarniacze wiodących producentów,
- drabiny z płaskimi, antypoślizgowymi szczeblami,
- opcjonalnie ergonomiczne schody na galerię silosową,
- galerie wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP,
- szczelność silosów: użycie specjalnych uszczelniających podkładek pod śruby oraz mastik-u pomiędzy łączeniami blach,
- normy: ANSI-EP-433, DIN 1055, EUROCODE-1,
- dostępne kąty nachylenia leja: 45° i 60°.



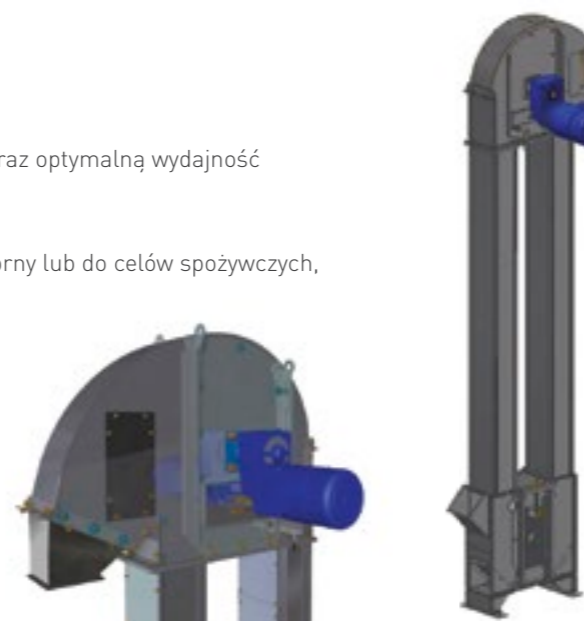
PODNOŚNIK KUBEŁKOWY DLA PRZEMYSŁU

Wydajności od 20t/h do 1500 t/h

- powierzchnia kontaktu ziarna z głowicą wyłożona płytą PEHD lub stalą Hardox, która zabezpiecza głowicę przed wytarciem,
- najniższe zużycie energii dzięki zastosowaniu optymalizacji w doborze napędów,
- motoreduktory i łożyska przemysłowej jakości mogące pracować w najtrudniejszych warunkach przemysłowych i przy statych maksymalnych obciążeniach,
- hamulce elektromagnetyczne lub mechaniczne blokujące ruch powrotny,
- zastosowanie koła ażurowego zmniejszającego wagę jednostki i chroniącego transportowany produkt przed zniszczeniem, lub koła pełnego,
- opcjonalne czujniki liniowości pasa, łagodny start, kłapa przeciwybuchowa,
- stabilna, mocna konstrukcja gwarantująca samonośność urządzenia,
- możliwość podłączenia aspiracji,
- okienko inspekcyjne,
- kształt czerpaków zaprojektowany tak, aby zapewnić delikatny transport produktu oraz optymalną wydajność urządzenia,
- czerpaki wykonane ze stali węglowej, nierdzewnej lub plastiku,
- pas wieloprzekładowy o przemysłowej jakości, opcjonalnie antystatyczny, olejoodporny lub do celów spożywczych,
- łatwy w obsłudze napinacz pasa,
- płynna regulacja dna stopy eliminująca zaleganie materiału,
- wbudowana zasuwa umożliwiająca czyszczenie i inspekcję stopy,

Możliwe wykonania w wersjach:

- stal Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana,
- malowane.

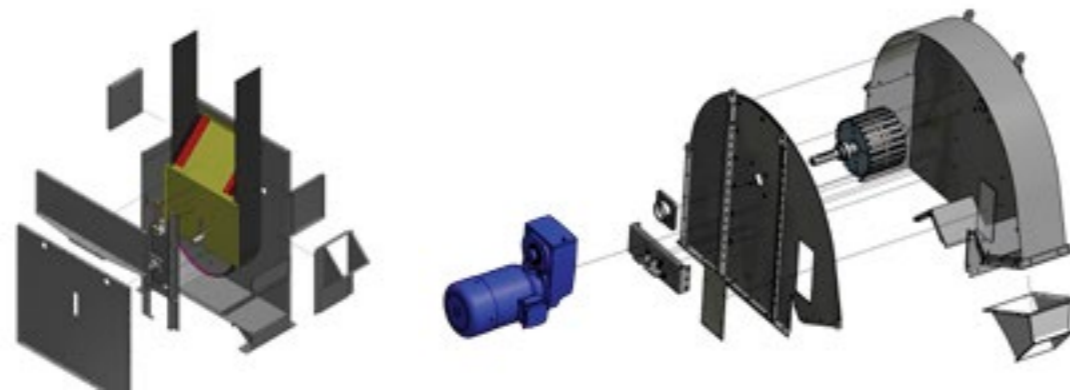


PODNOŚNIK KUBEŁKOWY NASIENNY (Low speed)

- podnośniki mogą być wyposażone w pełne, bądź ażurowe koła napędowe i zwrotne,
- plastikowe czerpaki zaprojektowane tak, aby zapewnić delikatny transport produktu oraz optymalną wydajność urządzenia,
- dystansery pomiędzy pasem a czerpakiem,
- system czyszczenia stopy podnośnika,
- „ekstra” niska prędkość pasa,
- najniższe zużycie energii dzięki zastosowaniu optymalizacji w doborze napędów,
- łatwy w obsłudze napinacz pasa,
- płynna regulacja dna stopy eliminująca zaleganie materiału,
- wbudowana zasowa umożliwiająca czyszczenie i inspekcję stopy,
- opcjonalne czujniki liniowości pasa, tagodny start, kłapa przeciwybuchowa,
- możliwość podłączenia aspiracji,
- zabudowa koła wraz ze szczotkami niwelująca dostawanie się produktu pomiędzy pas a koto.

Możliwe wykonania w wersjach:

- stal Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana,
- malowane.



PRZENOŚNIK ŁAŃCUCHOWY

Wydajność od 20 t/h do 1500 t/h

- możliwość zamontowania sekcji przyjęciowych koszowych, łańcuch przykryty osłoną zabezpieczającą przed jego zasypaniem,
- podtoga wyłożona płytą PEHD, która zapewnia niski poziom hałasu oraz wysoką odporność urządzenia na ścieranie,
- możliwość zastosowania podwójnej podtogi, umożliwiającej dowolną konfigurację wysypu produktu,
- możliwość wykonania sekcji wygiętych umożliwiających transport materiału pod kątem,
- możliwość pracy rewersyjnej,
- konstrukcje z grubej blachy - w zależności od modelu od 2 do 6 mm,
- łopatki zgarniające z PEHD,
- możliwość zamontowania zabieraków powrotnych wraz z dodatkowym wypełnieniem podtogi, które dokładnie czyszcza przenośnik w momencie opróżniania,
- możliwość zamontowania dowolnej liczby zasuw ze szczotką zgarniającą,
- płynna regulacja napinacza eliminująca zaleganie materiału,
- możliwość napinania łańcucha w czasie pracy,
- czujnik prędkości,
- czujnik przepiętnienia,
- przenośnik rewersyjny składający się z dwóch sekcji napędowych i jednej, centralnie położonej sekcji napinającej.

Możliwe wykonania w wersjach:

- stal Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana,
- malowane.



PRZENOŚNIK TAŚMOWY

Wydajność od 20 t/h do 1500 t/h

- szeroki zakres wydajności,
- możliwość dostosowania do pracy pod kątem, dzięki zastosowaniu specjalnego typu pasa z sierżantami, falbanami, zbierakami,
- możliwość zastosowania sekcji przyjęciowych koszowych na wlocie urządzenia,
- niewielkie zużycie energii,
- napędy przemysłowej jakości mogą pracować w najtrudniejszych przemysłowych warunkach, przy statych maksymalnych obciążeniach,
- olbrzymia dbałość o jakość ziarna,
- możliwość stosowania pasa olejoodpornego, do kontaktu z żywnością,
- czujniki liniowości pasa,
- czujnik prędkości.

Możliwe wykonania w wersjach:

- stal Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana,
- malowane.

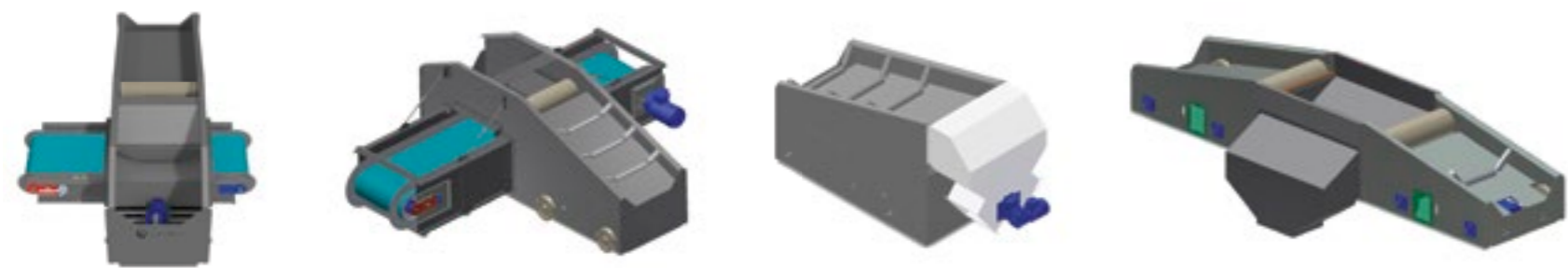


WÓZKI WYŁADOWCZE

Przeñośniki mogą być wyposażone w wózki wyładowcze, co pozwala na rozładunek materiałów sypkich na całej ich długości. Wózki wyładowcze **AGRALEX GROUP** osadzone są na przeñośniku taśmowym. Używane są wtedy, gdy przeñośnik taśmowy będzie wyładowywał produkt w kilku miejscach, np. w magazynach płaskich lub ponad rzędem silosów. Zapewniają optymalne zagospodarowanie przestrzeni magazynowania w magazynie płaskim. **AGRALEX GROUP** posiada kilka typów wózków wyładowczych, zaprojektowanych i zoptymalizowanych do różnych wielkości magazynów płaskich.

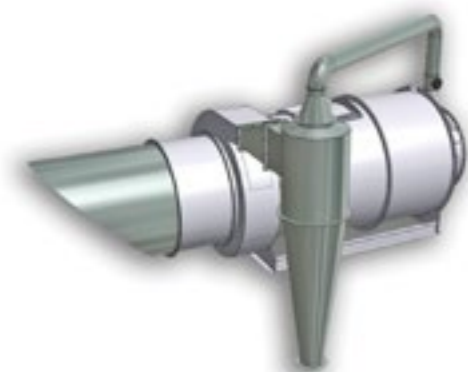
Materiał wykonania:

- Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana.



DUST HUNTER

DUST HUNTER jest połączeniem wentylatora wyciągowego i cyklonu o wysokiej wydajności. Wyposażony jest w specjalną, podwójną komorę separacyjną, regulację powietrza w cyklonie i regulowany zawór lewego powietrza. **DUST HUNTER** stosowany jest jako rozwiązanie problemów z pyłem, nieodłącznych dla procesu suszenia ziarna i problemów generowanych przez urządzenia o dużym zapotrzebowaniu na powietrze, przy znacznym stężeniu pyłu w tymże powietrzu. **DUST HUNTER** jest najlepszym rozwiązaniem do mechanicznego zminimalizowania emisji pyłu w każdym sektorze przemysłu. Z uwagi na wysoką prędkość obrotową powietrza, **DUST HUNTER** osiąga efektywność separacji pyłu na poziomie 99%. Jest to nadzwyczajny rezultat w porównaniu z konwencjonalnymi systemami opartymi na cyklonach i wentylatorach. Zużycie energii **DUST HUNTER** jest wyraźnie mniejsze niż w systemach opartych na cyklonach i wentylatorach. Typowe stężenie pyłu w powietrzu wydmuchiwym z **DUST HUNTER'a** jest niższe od 20 mg/Nm^3 , a cząstki mają mniej niż 10 mikronów (μm) i maksimum 5 mg/Nm^3 .



FILTRY WORKOWE FAMG

Posiadamy ponad 30-letnie doświadczenie w rozwiązywaniu problemów związanych z aspiracją, czyszczeniem i oczyszczaniem powietrza. Dzięki temu doświadczeniu i współpracy z prestiżowym Uniwersytetem w Walencji stworzyliśmy nowe, modułowe filtry workowe o wysokiej wydajności i szerokim wachlarzu zastosowań w przemyśle.

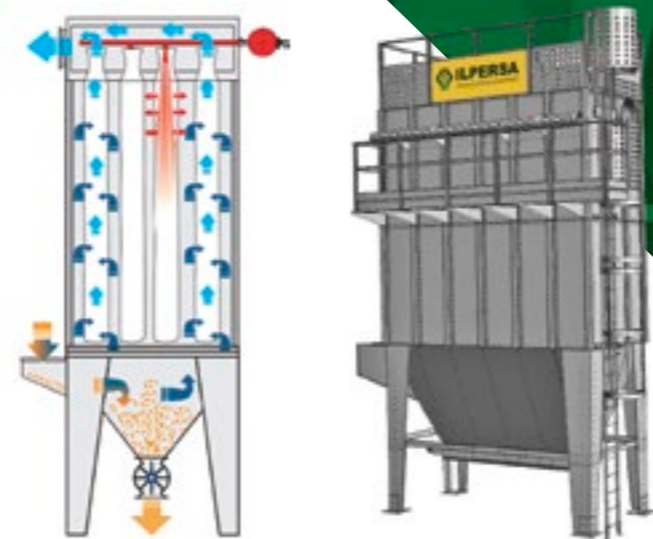
Konstrukcja filtra F.A.M.G. jest szczególnie mocna, ponieważ jest produkowana w całości z galwanizowanej stali o wysokiej wytrzymałości. Elementy montażowe są wyposażone w systemy mocowań, które zapewniają wytrzymałe połączenia mechaniczne i doskonałą odporność na wibracje i zmęczenie materiału.

Nowa konstrukcja filtra optymalizuje separację cząstek stałych i wykorzystuje następujące główne elementy:

- **komora wlotowa** - komora osadzania redukująca prędkość przepływu powietrza i energię kinetyczną cząstek w powietrzu,
- **deflektor powietrza** - urządzenie, które radykalnie zmniejsza prędkość powietrza i rozprowadza je na boki filtra uzyskując efekt cyklonu. Urządzenie to zapobiega nierównemu zużyciu worków filtracyjnych,
- **lej 60°** - sprzyja osadzeniu się cząstek stałych na ścianach leja, zapobiega tworzeniu się skupisk.

Dzięki modułowej konstrukcji i systemom mocującym, filtr jest dostarczany z fabryki we wstępnie zmontowanych modułach. Końcowy montaż jest znacznie łatwiejszy i szybszy niż w przypadku filtrów konkurencji.

Rodzina filtrów FAMG zawiera urządzenia z ochroną przeciwybuchową zgodnie z ATEX (Dyrektywa 94/9/EC). Wszystkie filtry posiadają certyfikat ATEX II2D.

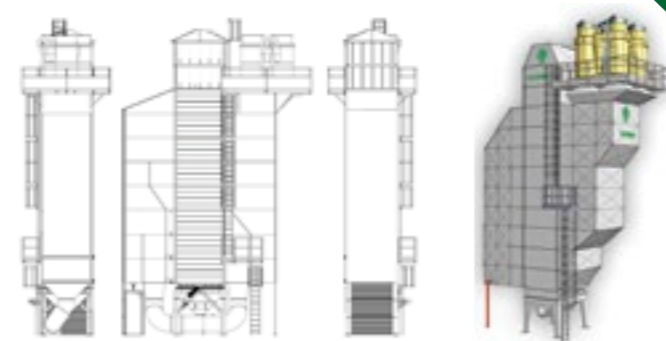


SUSZARNIE

SERIA KOMFORT suszarni **ILPERSA** jest wynikiem badań, rozwoju i innowacyjnych rozwiązań stosowanych w ciągu ostatnich czterech lat. **ILPERSA** od ponad 60 lat produkuje suszarnie, co daje ogromne doświadczenie w procesach suszarnianych. Suszarnie typu SRE, TE-50, IMAD 2000, czy też V78 zostały zainstalowane w ponad 200 obiektach w różnych krajach. Wiele z tych, które zostały zainstalowane ponad 40 lat temu, nadal doskonale funkcjonuje, zyskując tym samym renomę wśród wielu prestiżowych marek. Suszarnie **ILPERSA** są przyjazne dla środowiska, zapewniają bezpieczeństwo personelu obsługującego, a czyszczenie i konserwacja są o wiele łatwiejsze niż do tej pory. Wszystkie te cechy pozwalają zakładać zdecydowany zwrot kosztów inwestycji poniesionych przez właściciela. Suszarnie **SERII KOMFORT** spełniają najbardziej rygorystyczne przepisy, dotyczące ochrony środowiska oraz zapewniają dodatni bilans zysków i strat, ze względu na niski koszt amortyzacji oraz konserwacji.

Charakterystyka SERII KOMFORT:

- zbudowane z ocynkowanej stali o wysokiej wytrzymałości Z600 (600 g/m² cynku), wyposażone w system ciągłego przepływu,
- trzy modele: SC, MC i LC o pojemności od 5 do ponad 100 t/h z 20, 28 lub 40 kanałami powietrznymi w korpusie,
- równomierny rozkład powietrza wzdłuż całej kolumny dla uzyskania precyzyjnego i delikatnego procesu suszenia,
- powietrze kierowane pod kątem w celu drenażu całej kolumny, kolumna bez strat ziarna,
- opatentowany system transportowania o zmiennej prędkości rolek,
- łatwy dostęp do wszystkich części wewnętrznych i zewnętrznych suszarni za pośrednictwem schodów i podestów w celu prawidłowego wykonywania czynności konserwacyjnych i czyszczących,
- zmienna konfiguracja chłodzenia korpusu,
- wyciąg powietrza za pomocą wentylatorów osiowych, Dust Huntera lub filtrów workowych - zgodnie ze wszystkimi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska, niezależnie od lokalizacji suszarni,
- układ recyrkulacji gorącego powietrza w celu zminimalizowania zużycia paliwa,
- w razie potrzeby istnieje możliwość zastosowania izolacji suszarni,
- spalanie LPG, gazu ziemnego, oleju opałowego lub biomasy, bezpośrednio lub poprzez wymiennik ciepła,
- generatory ciepłego powietrza niezawodnej marki.



SILOS CHŁODZĄCY

Opracowany przez firmę **ILPERSA** system zmniejszenia zużycia energii grzewczej w oparciu o silos chłodzący pozwala zaoszczędzić nawet do 30% wydatków na suszenie oraz podnieść wydajność istniejących suszarni o 30%.

Silos chłodzący ma zadanie zredukować wilgotność zboża po poddaniu go suszeniu w suszarni. Podczas przepływu powietrza przez silos odbywa się najtrudniejszy proces chłodzenia, gdzie następuje redukcja wilgotności np. kukurydzy z 19,5% do 15%. Dzięki temu w suszarni nie odbywa się proces chłodzenia, a cała kolumna odpowiada za nagrzewanie ziarna i doprowadzenie wilgotności ziarna jedynie do 19,5%. Silos chłodzący zapewnia równomierny przepływ powietrza przez ziarno, co umożliwia efektywne chłodzenie oraz idealne wyrównanie wilgotności ziarna. Rozwiązanie to jest bardzo ekonomiczne i w odróżnieniu od tradycyjnego sposobu suszenia zapewnia wyrównanie wilgotności ziarna bez szokowego zbijania temperatury, które niejednokrotnie pogarsza jego parametry. Rozwiązanie to jest bardzo energooszczędne, gdyż suszarnia zużywa o około 30% mniej energii na proces suszenia.



TRANSPORT GRAWITACYJNY

Rury

- kwadratowy kształt sprawia, że wymagają mniejszego kąta niż rury okrągłe, dzięki czemu potrzebują niższej zabudowy,
- każdy element zakończony kołnierzem ze spasowanymi otworami do tężenia bezpośredniego śrubami, co zapewnia stabilne, szczelne i trwałe połączenie,
- wykonane ze stali odpornej na ścieranie,
- wykładane wykładziną PEHD lub stalą Hardox.

Kolana

- w asortymencie kolana proste i skrzytne,
- możliwość wykonania każdego rodzaju kolana: prostego, skrzytne, obrotowego o każdym możliwym kącie,
- na potrzeby klienta wykonujemy kolana niestandardowe.

Zasuwy

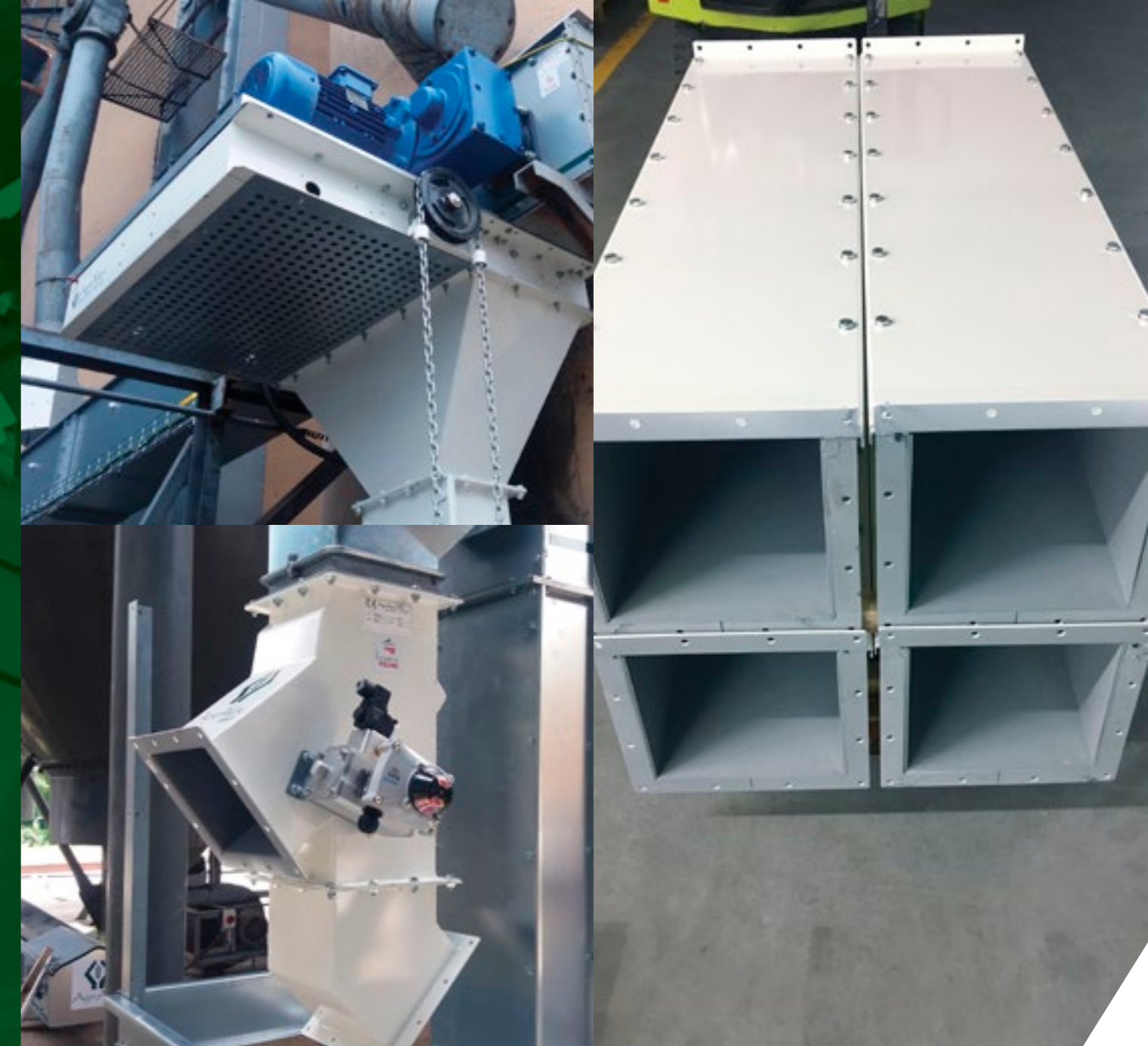
- w asortymencie sterowane pneumatycznie, elektrycznie lub ręcznie o przepustowości do 1500 t/h,
- prosta konstrukcja zapewnia długotrwałą, bezawaryjną i bezobstugową eksploatację.

Rozdzielacze

- w asortymencie rozdzielacze dwudrożne symetryczne i niesymetryczne, które mogą być sterowane pneumatycznie, elektrycznie oraz ręcznie,
- prosta konstrukcja zapewnia długotrwałą, bezawaryjną i bezobstugową eksploatację.

Możliwe wykonania w wersjach:

- stal Magnelis, Posmac,
- stal nierdzewna,
- stal ocynkowana,
- malowane.



ZAPRAWIARKI



Agata P212 2-6 t/h

Dzięki średniej wydajności, zaprawiarka Agata, może pracować samodzielnie jak również w liniach technologicznych.

Nowoczesny system pracy rozpylacza, który wirując z dużą prędkością rozpyla zaprawę tworząc mgiełkę, wpływa na niezawodność zaprawiania. Maszyna pracuje w ruchu ciągłym.

Dostępna w wersji z załadunkiem i rozładunkiem Big Bag oraz automatycznej. Przeznaczona do zaprawiania nasion zbóż roślin strączkowych wszystkimi dostępnymi zaprawami płynnymi.

Wymiary dł, szer, wys	1500 x 720x1900 mm
Masa	148 kg
Pojemność kosza zasypowego	0,1m ³
Moc silników	1,32 kW
Wydajność	2 do 6 t/h regulowana bezstopniowo



AL50P do 1 t/h

Jest idealnym rozwiązaniem do zaprawiania nasion w systemie porcjowym, jej zaletą jest bardzo łatwa obsługa i konserwacja. Maszyna wyposażona jest w rotacyjny rozpylacz, który równomiernie zrasza cieczą zaprawiającą ziarno znajdujące się w komorze zaprawiania.

Wyposażona w urządzenie odpylające, które oczyszcza nasiona z lekkich nieczystości oraz kurzu przed cyklem zraszania. Gwarantuje to wysoką jakość zaprawiania i zwiększa bezpieczeństwo pracy.

Wymiary dł, szer, wys	1300 x 560 x1400 mm
Masa	108 kg
Pojemność kosza zasypowego	50 kg
Moc silników	1,37 kW
Wydajność	do 1 t/h



Amela 3-6 t/h

Amela jest mobilną zaprawiarką zamontowaną na przyczepce samochodowej, dzięki czemu może być transportowana do dowolnego gospodarstwa samochodem osobowym.

Posiada łatwą obsługę, szybki montaż oraz demontaż. Zaprawione nasiona pakowane są do małych worków, za pomocą przystawki do Big Bagów lub bezpośrednio na przyczepę.

Wymiary dł, wys, szer	4095 x 1830 x 2320 mm
Masa	750 kg
Moc silników	2.84 kW
Wydajność	od 3 do 6 t/h regulowana bezstopniowo
Pojemność mieszalnika zaprawy	50 litrów
Rodzaj rozpylacza	rotacyjny



Hanka 10 t/h

Zaprawiarka Hanka pracuje w ruchu ciągłym i jest przystosowana do pracy w liniach automatycznych. Nowoczesna konstrukcja zapewnia wysoką jakość zaprawiania i niezawodność pracy.

Wyposażona jest w urządzenie odpylające, które ma za zadanie odpylić nasiona z kurzu przed cyklem zraszania oraz wytworzyć podciśnienie wewnątrz zaprawiarki zapobiegające wydostawaniu się na zewnątrz kurzu i oparów zaprawy.

Wymiary dł, szer, wys	1650 x 2600 x 800 mm
Masa	220 kg
Pojemność kosza zasypowego	0,1m ³
Moc silników	2.84 kW
Wydajność	4 do 10 t/h regulowana bezstopniowo



Hanka 25W od 10 do 25 t/h

Hanka 25W jest zaprawiarką nowej generacji niezwykle precyzyjną i w pełni automatyczną. Precyzyjny system ważący-dozyjący wyposażony w wagę taśmową dozującą nasiona i pompy dozujące zaprawę zapewnia podanie właściwej dawki zaprawy w stosunku do ilości nasion. Opatentowany nowy system zraszania zapewnia równomierne pokrycie nasion zaprawą. Kontrola nad jakością zaprawiania jest sterowana systemem komputerowym.

Wymiary dł, szer, wys	2530 x 645x1874mm
Masa	410 kg
Moc silników	4,72 kW
Wydajność	od 10 do 25 t/h oraz od 25 do 50 t/h



ROTALEX RA 50 9 t/h

Zaprawiarka rotacyjna została wyprodukowana przez firmę AgrAlex we współpracy z Przemysłowym Instytutem Maszyn Rolniczych w Poznaniu, Politechniką Koszalińską oraz Instytutem Ochrony Roślin w związku z realizacją projektu INNOTECH-K3/IN3/23/227418/NCBR/14. Przeznaczona jest do zaprawiania ziarna siewnego różnych roślin uprawowych zaprawami nasennymi proszkowymi, zawiesinowymi i płynnymi. Dzięki zastosowaniu kilku niezależnych układów dozujących ciecz roboczą, możliwe jest zastosowanie kilku rodzajów zapraw nasiennych, w tym biologicznych.

Wymiary dł, wys, szer	900x 2300 x 1600 mm
Wydajność	9 t/h

SERWIS

Naszym głównym celem jest, aby zoptymalizować działanie obiektu i uniknąć nieoczekiwanych kosztów naprawy. Obsługa posprzedażowa prowadzona jest przez specjalistów z naszych działów serwisowych, którzy swoją rozległą wiedzą zapewniają fachowe doradztwo.

Zapewniamy wsparcie techniczne 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu

Nasze indywidualne rozwiązania serwisowe gwarantują optymalną wydajność i dłuższą żywotność urządzeń. Oferujemy szeroką gamę usług posprzedażowych, od prewencyjnej konserwacji do regularnych usług kontrolnych. Oferujemy fachową pomoc, zapewniamy, że wszyscy klienci uzyskają maksymalne korzyści ze swoich inwestycji. Stale inwestujemy w szkolenia i narzędzia. Nasi technicy dysponują najnowszą wiedzą techniczną i sprawnie udzielają wsparcia, a tym samym ograniczają ewentualne przestoje instalacji technologicznych.



REALIZACJE



Polska



Polska



Polska



Ukraina



Polska



Polska



Polska



Bułgaria



Polska



Malezja



Polska



Bułgaria



Polska



Malezja



Polska



Redto 57
78-325 Potczyn-Zdrój

TEL +48 94 365 00 10

NIP 6722068364
KRS 0000577823

WWW.AGRALEX.PL

