



BEYAZLI GRUP



PRIX DE LA MACHINE DE FINGER CAR

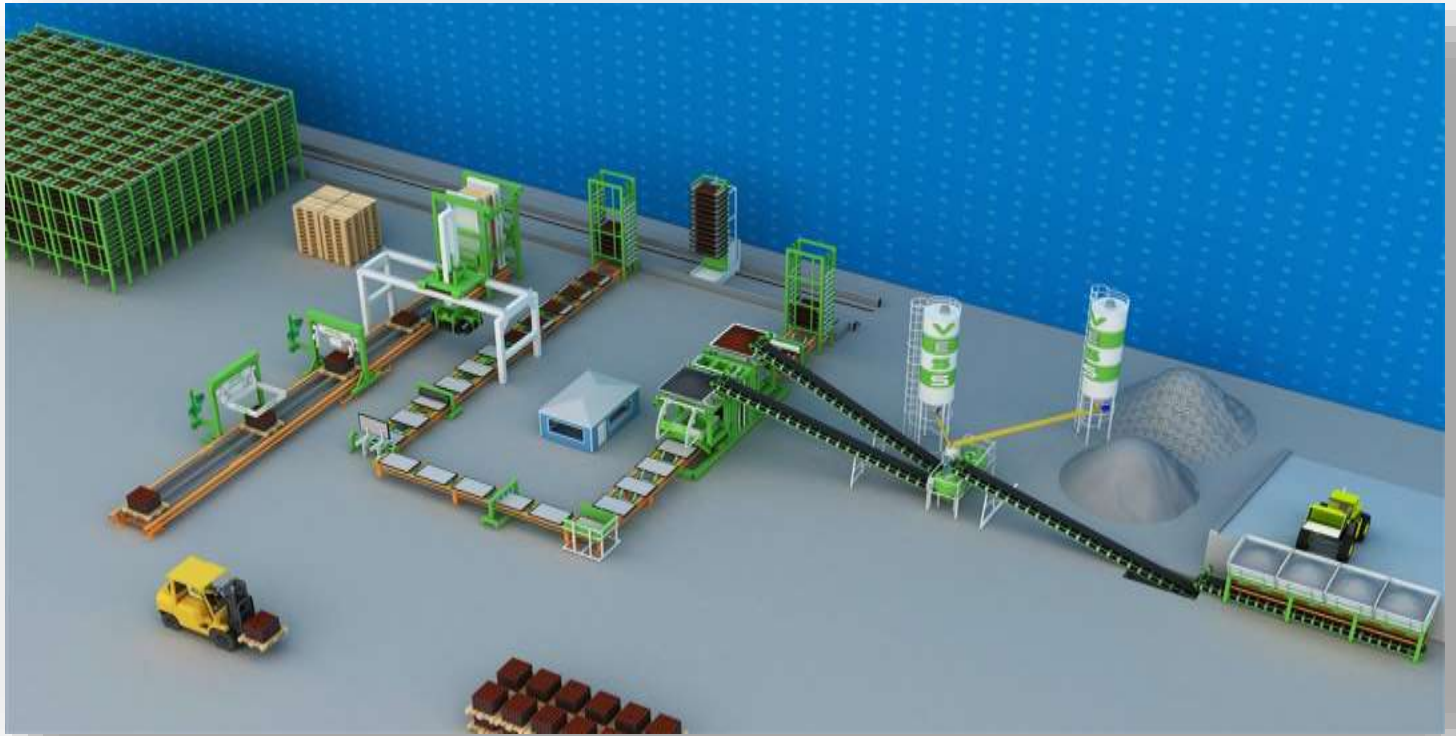
1.217.038 EURO

MACHINE FINGER CAR VESS 18.2: 1.300 m² DE PAVES / 18.000 PARPAINGS EN 8 HEURES

USİNE: TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUIE
USİNE:+90 462 357 30 62 /BUREAU :+90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 60 /Web :www.fr.vessmachine.com /Email: mohamed@beyazligroup.com

 Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Please consider the environment before reprinting this document

SCHÉMA D'INSTALLATION



PRESENTATION DE L'INSTALLATION

VESS 18.2 – FINGER CAR: : SYSTÈME D'EXPLOITATION AUTOMATIQUE L'USINE DE MORTIER A ÉTÉ CONÇU À PARTIR DU SOL. FABRIQUER POUR UNE UTILISATION DE 24 HEURE. NOUS FABRIQUONS PLUSIEURS MODELES DE MACHINE SELON LES CAPACITES ET AUSSI SELON LES SYSTEMES AUTOMATISATION. [POUR PLUS D'INFORMATIONS, VEUILLEZ CONTACTER LE REPRESENTANT LE PLUS PROCHE DE VOUS.](#)

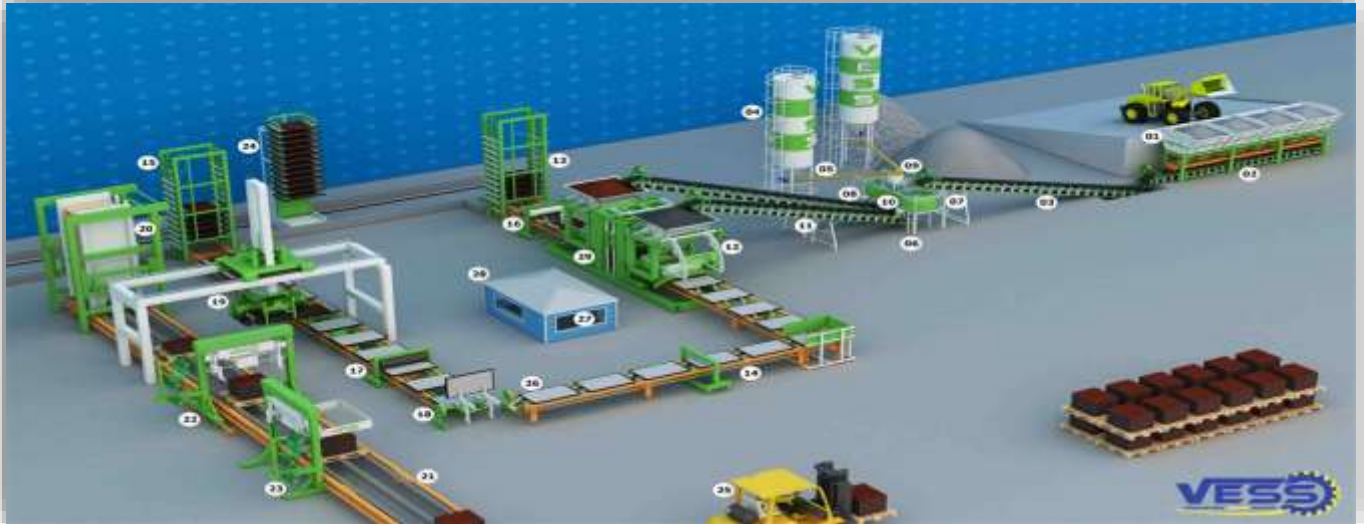
COMME L'AFFICHE L'IMAGE CI-DESSOUS "DANS LE SCHÉMA D'INSTALLATION AVEC LES EQUIPEMENTS NUMEROTÉS" EST UN EEXEMPLE DE LA MACHINE QUI SERA REMIS EN MAIN AU CLIENT. LE CLIENT A LE CHOIX D'AJOUTER LES EQUIPEMENTS SUPPLEMENTAIRES OU D'EN REDUIRES SELON SON CHOIX [Veillez visiter notre site et demander votre offre.](#)

AVEC LES CARACTERISTIQUES DE CETTE **MACHINES VESS 18.2** NOUS CONSEILLONS AU MINIMUM **5.500 m²** DE SURFACE POUR LA PRODUCTION ET LE SECHAGE DES PARPAING. ET LES **1/3** DU SURFACE DOIVENT ETRE COUVERTE DU BLOC DE BETON OU DU PAVÉ. LA TOITURE NEST PAS OBLIGATOIRE

CONTEUNER POUR LE TRANSPORT DU FINGER CAR VESS 18.2

SANS PALETTE 1 CONTENEUR DE FLAT, 8 CONTENEURS DE 40 OT ET 8 CONTENEURS 40 HQ

LİSTE DE PRIX SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION



N°	DESCRIPTION:	QUANTITÉ	UNITE(EURO)	PRIX (EURO)
01	TRÉMIE DE STOCKAGE 80 m³ 4 COMPARTIMENTS(PNEUMATIQUE/ VIBRATOIRE)	1	24.900	24.900
02	BANDE DE PESAGE SOUS LA TRÉMIE A 4 COMPARTIMENTS 15 mt	1	6.150	6.150
03	CONVOYEUR À BANDE FIXE (11,5 mt x 0,50 mt x 8 mm)(EN MOUVEMENT)	1	5.130	5.130
04	SİLO DE CİMENT 100 TONNE (ENTRE- BASE MODELE/A EXTRACTEUR)	2	11.755	23.510
✓	SILOTOP FİLTRES /SOUPAPE/INDICATEURS/ BUSE DE FLUIDİFİCATION	2	1.550	3.100
05	CONVOYEURS À VİS DE 200 A 7-9 METRE	2	3.415	6.830
06	PLATE-FORME A DEUX MALAXEURS	1	4.250	4.250
07	3 m³ TWINSHAFT MALAXEUR (PLAQUE D'USURE)	1	55.750	55.750
08	0,45 m³ MALAXEUR PAN(REDUCTEUR İNFERİEURE - PLAQUE D'USURE)	1	15.750	15.750
09	TRÉMIE DE PESAGE-(CİMENT 1500 kg./EAU 1500 kg./ADJUVANT 200 kg/PEİNDRE200 kg)	1	3.650	3.650
10	CONVOYEURS À VİS CİMENT DİSTRİBUTION PAR MOUVEMENT AU MALAXEUR	1	3.415	3.415
11	CONVOYEUR À BANDE FIXE (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	2	3.650	7.300
12	VESS 18.2 MACHİNE ENTİEREMENT AUTOMATİQUE FİNGER CAR (DOUBLE COUCHE)	1	255.480	255.480
✓	18/48 UNİTÉ HYDRAULİQUE MACHİNE FİNGER CAR	1	59.250	59.250
13	EMPİLEUR DE PALETES PLEİN FİNGER CAR (ELEVATOR)	1	29.280	29.280
14	BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT DE PALETTE	1	16.900	16.900
15	DÉPİLEUR DE PALETES FİNGER CAR (LOVERATOR)	1	29.280	29.280
16	BROSSE DE NETTOYAGE BAVURE	1	1.760	1.760
17	BROSSE DE NETTOYAGE DE PLANCHE	1	1.760	1.760
18	ROBOT DE RETOURNEMANT DE PLANCHE	1	2.450	2.450
19	ROBOT DE CUBAGE AUTOMATİQUE 18/48 (4 BRAS - ROTATİF)	1	82.000	82.000
20	ROBOT DÉPİLEUR DE EURO PALETTE	1	11.300	11.300
21	BANC DE RANDONNÉE EURO PALETTE	1	9.800	9.800
22	ROBOT CERCLAGE VERTİCALE	1	67.250	67.250
23	ROBOT DE CERCLAGE HORIZONTAL	1	67.250	67.250
24	18/48 CHARIOT TRANSBORDEUR ÉLECTRO-FİNGER CAR 18 RANGÉES/18 PALETES	1	89.700	89.700
25	CHARİOT ÉLÉVATEUR 3 TON - DİSEL / NÉCESSAİRE h : 4,20 mt	1	15.750	15.750
26	18 SERİE / PALETES SANS PİED ENCADRÉE	1000	72	72.000
27	18/48 UNİTÉ ÉLECTRİQUES MACHİNE FİNGER CAR	1	88.500	88.500
✓	18/48 UNİTÉ ÉLECTRİQUE DU MORTİER SYSTEME FİNGER CAR	1	17.062	17.062
✓	18/48 UNİTÉ ÉLECTRİQUE D'EMBALAGE EURO PALETTE FİNGER CAR	1	10.281	10.281
28	CABİNE OPERATEUR MACHİNE	1	2.750	2.750
29	MOULE DE PAVES DİVERS MODÉLES(MONOBLOC)	5	12.500	62.500
✓	SYSTÈME SCADA DÉTÉCİON DES DÉFAUTS- PC CONNEXİON À DİSTANCE	1	8.370	8.370
✓	COMPRESSEUR 1000 İt (LİGNE FULL AUTOMATİQUE DE MORTİER)	1	2.750	2.750
✓	COMPRESSEUR 1000 İt -LİGNE D'AIR PNEUMATİQUE	1	1.070	1.070
✓	18/48 PANNEAU DE COMPENSATION DE PUİSSANCE SYSTEME FİNGER CAR	1	16.560	16.560
✓	FİNGER CAR MACHİNE MONTAGE ET MİSE EN MARCHÉ	1	36.250	36.250
▶			SOUS TOTAL (EURO):	1.217.038

USİNE: TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
 USİNE:+90 462 357 30 62 /BUREAU :+90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 60 /Web :www.fr.vessmachine.com /Email: mohamed@beyazligroup.com

DESCRIPTION DE PRODUITS SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION

((01) – TREMIE A 4 COMPARTIMANTS DE 80 m³ (PNEUMATIQUE/ VIBRATOIRE)



LA TREMIE DU SABLE, GRAVIER ET DU POUDRE DE PIERRE. DANS CHAQUE COMPARTIMENT IL YA 2 OUVERTURES POUR LE DECHARGE DES AGREGATS ET CHAQUE OUVERTURE POUR LE DECHARGE A UN SYSTEME DE PESSAGE PERMETTANT DE MESURER AVEC PRECISION LA QUANTITÉ AGREGAT A FOURNIR. LE MONTAGE DU **TREMIE** EST FAIT PAR LE RELIEMENT DES COUVERCLES PAR LES BOLONS ET LES CHARNIERES. LES COUVERCLES SONT UNE EPAISEUR DE 4 mm DE METAL ET SOUDER PAR DU PROFILE NPL DE 3mm POUR AUGMENTER SA RESISTANCE. LE **CHASSIS** A ETE FABRIQUÉ EN RESPECTANT LES QUALITÉS, LES **NORMES ISO 9001** ET EN RESPECTANT AUSSI TOUTES LES NORMES DIN **DE 150 x 250 x 6 mm**. PROFILE ET EN UTILISANT DES DIVERS MODELES D'EPAISEUR DE METAL. **L'ENTONNOIR DE DÉCHARGEMENT** L'ENTONNOIR FABRIQUÉS AVEC DU METAL DE 5 mm ET 3mm DU METAL VISABLE EST FIXÉ SUR LE ENTONNOIR DE DECHARGEMENT. DU 10mm DE METAL EST UTILISE POUR FABRIQUER LES **FERMETURE** PUIS EST FIXÉ LE VIBROMOTEUR LA DESSOUS. L'OUVERTURE POUR LES DECHARGEMENT EST FAIT PAR UN SYSTÈME PNEUMATIQUE. CHAQUE OUVERTURE EST CONTRÔLÉ PAR UNE SOUPAPE PNEUMATIQUE.



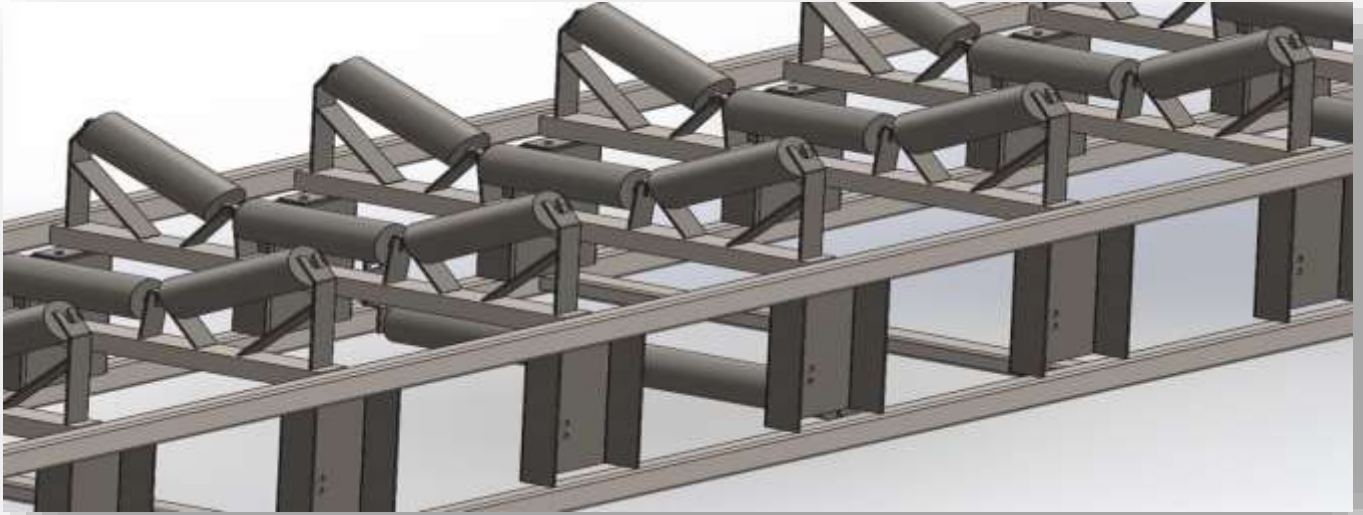
(02) – BANDE AU DESSOUS DU TREMIE A 4 COMPARTIMENTS A PESAGE (15 m)



CETTE BANDE D'OUVERTURE PERMET DE FAIRE LE PESAGE DES AGREGATS. APRES LE PESAGE, LA BANDE D'OUVERTURE TRANSFERE LES AGREGATS A LA BANDE DE TRANSPORT SE TROUVANT JUSTE AU DESSOUS DU TREMIE. LA CHARGE DESCENDANT SUR LA BANDE A CAOUTCHOUC EST REDUIT PAR LA SELLE PLACE SUR LE SUR LE POINT DE SORTIS DE AGREGATS. LA TREMIE DE PESAGE EST MONTABLE, DEMONTABLE ET REGLABLE. LA BANDE ELECTRONIQUE DU CHASSIS EST FAIT AVEC LES **NORMES ISO 9001** ET EN RESPECTANT AUSSI TOUTES LES NORMES DIN DE **80 x 120 x 3 mm**. PROFILE ET EN UTILISANT DES DIVERS MODELES D'ÉPAISSEUR DE METAL. LES ROULEAUX SONT PLACES A CHAQUE **60 cm** POUR EMPECHER LA FUITE DES PRODUITS. BANDE A CAOUTCHOUC LE PNEU DE COURROIE DE PESAGE ÉLECTRONIQUE SONT FAIT DE **4 COUCHES DE 10 mm** DE CORDON. IL EST RESISTANT ET DURABLE. LES ROULEAUX **3" (Ø 89 mm)** SONT PRODUITS DE FAÇONS STANDARD. ILS SONT PLACÉS A CHAQUE 60 cm. ILS SONT DEMONTABLE ET AJUSTABLE. SYSTEME PESAGE LE PESAGE EST PERFORMÉ AVEC DES CHARGES À **6 PIÈCES DE CAPACITÉ DE 3 TONNES** (CELLULE DE CHARGE ÉLECTRONIQUE). POUR ÉVITER LE BALANCEMENT DE LA BANDE DE CAOUTCHOUC ET POUR PERFORER LA STABILISATION, 2 PIÈCES EXTRA LOAD CELL SONT PLACÉES. SYSTEME EST CONDUIT PAR UN MOTEUR A REDUCTEUR. ELLE A POUR PUISSANCE **18.5 kw**. LA CONDUCTION EST TRANSMISE VIA LA POUILIE.



(03) CONVOYEUR A BANDE (11.5m x 0.50m x 8mm) (MOUVEMENT DE GAUCHE-DROITE)



CET ÉQUIPEMENT TRANSFÈRE LES AGREGATS DOSAGÉ DE LA BANDE DE PESAGE ÉLECTRONIQUE A LA TREMIE D'ATTENTE. IL EST PLACE A LA BOUT DU BANDE CONVOYEUR A PESAGE ÉLECTRONIQUE. GRACE AUX PIEDS SE TROUVANT AU DESSOUS, LA BANDE A ETE FABRIQUEE POUR QU'ELLES PUISSENT FAIRE DES MOUVEMENTS DE GAUCHE A DROIT. CELA PERMET LE TRANFERT AU GRAND MALAXEUR DES EPAIS AGREGATS ET AU PETIT MALAXEUR DES AGREGATS MINCES. LE CHASSIS PRINCIPAL A ETE FABRIQUEE EN RESPECTANT LA QUALITÉ ET LA **NORME ISO 9001**. NOUS UTILISONS LE PROFIL DE **40 x 60 x 3 mm** ET DE **5 mm** DE METAL. LES AGREGAT DESCENDENT SUR LE CONVOYEUR A BANDE SONT PROTEGE PAR UN SPACE DE STOCKAGE POUR LES EMPECHER DE REDESCENDRE. CAOUTCHOUC DE LA BANDE EST FAIT AVEC **4 COUCHES DE 8 mm**. ET LE MOTIF DE LA BANDE A CAOUTCHOUC EST FAIT DE TELLE SORT QUE SA EMPECHE LES MATIÈRES PREMIÈRE DE RECULER LES ROULEAUX SONT DE **2 '(ø 60mm)** ET SONT PLACÉS A CHAQUE 75cm. ÎLS SONT DEMONTABLE ET REGLABLE. SYSTEME EST CONDUIT PAR UN MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **4 kw**.



(04) – SILO A CIMENT 100 TONNES (BASE MODELE/A EXTRACTEUR)



LE SILO A CIMENT EST UN EQUIPEMENT DE STOCKAGE DE CIMENT. ELLE A UNE CAPACITÉ STOCKAGE DE **100 TONNES**. IL A UN ESCALIER DE SECOUR POUR PERMETTRE ET FACILITÉ L'EVACUATION EN CAS L'URGENCE. IL CONTIENT LE FILTRE À CARTOUCHE REMPLAÇABLE ET **2 PIÈCES** POUR LES INDICATEURS DE NIVEAU. IL CONTIENT AUSSI DES **VALVES** DE SÉCURITÉ QUI EMPÊCHENT LES DÉBORDEMENTS DU CIMENT. LE BOUCHON DU SILO (BOUCHONS POUR LA DECHARGE DU CIMENT) EST DE LA MARQUE WAM QUI COMPORTE UNE SOUPAPE **DE 5/6 mm** FABRIQUÉ À PARTIR DU METAL ACIER.



POUR FACILITER LE TRANSFERT; AU CHOIX PEUT ÉVENTUELLEMENT ÊTRE (DÉMONTÉ).

(05) – CONVOYEURS À VIS DE 200 A 7-9 METRE (WAM)



C'EST L'EQUIPEMENT QUI TRANSFERE LE CIMENT NECESSAIRE DU MORTIER AU SYSTEME DE PESAGE. ELLE EST DE LA **MARQUE WAM 8'' (Ø219 mm)** PUISSANCE DU MOTEUR EST **9.2 Kw**. LE POINT DE LIAISONS DU SILO EST MOUVABLE.

(06) – PLATE-FORME A MALAXEUR



PLATE-FORME D'INSTALLATION POUR LE MALAXEUR TWINSHAFT OU PAN. FABRIQUÉ AVEC DU **NPU 120**. ELLE INSTALLABLE AVEC **DEUX (2) MALAXEURS** CITE CI-DESSUS. IL CONTIENT UN ESCALIER POUR ALLER DANS SALLE DE CONTROL POUR OPERATEUR.

(07) – MALAXEUR TWINSHAFT 3 m³ (PLAQUE D'USURE)



LE MALAXEUR TWINSHAFT MELANGE LES AGREGATS DE FAÇONS HOMOGENE. LA PUISSANCE DE CES MOTEURS 2 x 55 kw. LE SYSTÈME DE MANIVELLE EST REMPLAÇABLE. PALETTES DES MANIVELLES ET LES PLAQUES D'USURE SONT FAIT AVEC DU **HARDOX /ST 52-A1**, UN MATERIEL DE QUALITÉ UTILISE POUR LEURS FABRICATIONS.

(08) – 0,45 m³ MALAXEUR PAN (REDUCTEUR INFERIEURE- PLAQUE D'USURE)



LE MALAXEUR PAN MELANGE LES AGREGATS DE FAÇONS HOMOGENE. LA PUISSANCE DE MOTEUR EST 22 kw. LE SYSTÈME DE MANIVELLE EST REMPLAÇABLE. PALETTES DES MANIVELLES ET LES PLAQUES D'USURE SONT FAIT AVEC DU **HARDOX /ST 52-A1**, UN MATERIEL DE QUALITÉ UTILISE POUR LEURS FABRICATIONS.

(09) – TRÉMIE DE PESAGE- (CIMENT/ EAU/ ADJUVANT/ PEINDRE)



CET EQUIPEMENT PERMET DE PESER ET D'ENVOYER AU MALAXEUR (MALAXEUR) LES AGREGATS COMME CIMENT ET LES COLORANTS. AVEC **3 SORTIS DE 1.500** POUR LE DECHARGEMENT DES AGREGATS PESÉ PAR LE LOADCELL. LES EQUIPEMENTS COMME LE SOUPAPE ET LE MICRO INTERRUPTEUR DE LA MARQUE WAM EST UTILISÉ. L'AJOUT D'EAU AU MORTIER POUR LE MELANGE SE FAIT A PARTIR D'UN RESERVOIR D'EAU NUMÉRIQUE(LOADCELL). **200 Kg DE CAPACITE** POUR RESERVOIR D'AJOUT DES AGREGATS ET **200 Kg** POUR LA RESERVOIR DE COLORATION.

(10) – CONVOYEURS À VIS CIMENT DISTRIBUTION PAR MOUVEMENT AU MALAXEUR

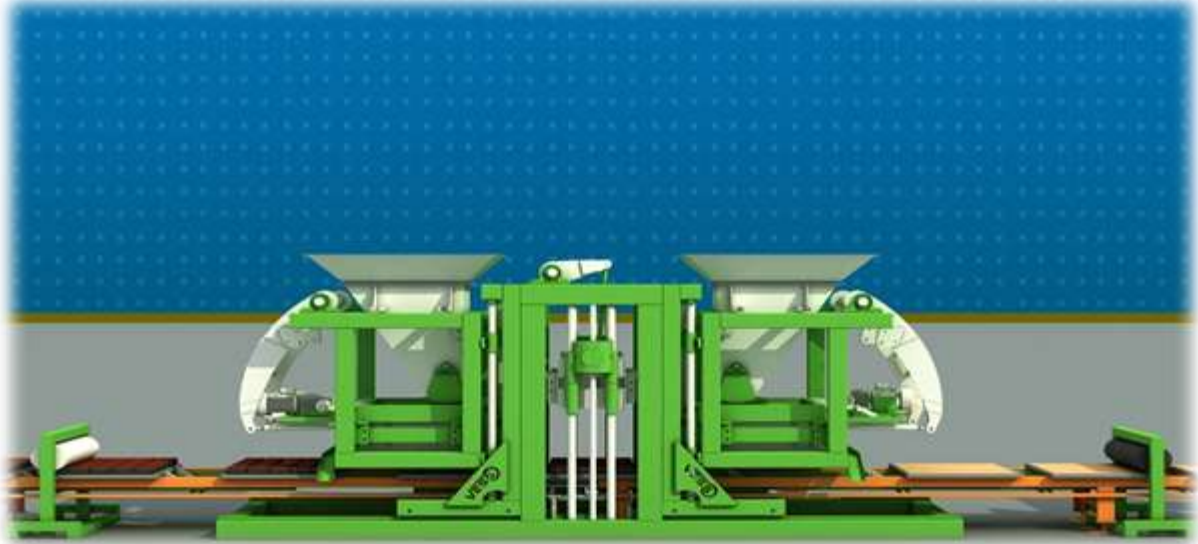
LE CIMENT, LES AGREGATS ET L'ADDITIF DE COLORATION PESÉ DANS LE TRÉMIE, SONT TRANSFERÉS AU MALAXEUR MORTIER ÉPAIS ET MINCE EN EFFECTUANT UN MOUVEMENT DE GAUCHE-DROITE.

(11) – CONVOYEUR À BANDE (10 m x 0,50 m x 8 mm) BORDS LATÉRAUX



L'ÉQUIPEMENT EST POSITIONNÉ SUR LA SORTIE DU MALAXEUR. CET ÉQUIPEMENT TRANSFÈRE LES AGREGATS DOSAGÉ DE LA BANDE DE PESAGE ÉLECTRONIQUE AU MALAXEUR. LE CHASSIS PRINCIPAL A ÉTÉ FABRIQUÉ EN RESPECTANT LA QUALITÉ ET LA NORME ISO 9001. NOUS UTILISONS LE PROFIL DE **40 x 80 x 3 mm** ET DE **5 mm DU METAL**. IL A UNE ÉCHELLE QUI PROTEGE LES AGREGATS DURANT LEUR TRANSPORT SUR LA BANDE. CAOUTCHOUC DE LA BANDE EST FAIT AVEC **4 COUCHES DE 8 mm**. **LES ROULEAUX SONT DE 3 '(ø 60mm)**. LES STATIONS DE ROULEMENTS SONT PLACÉES A CHAQUE **75 cm**. ELLES PEUVENT ÊTRE DEMONTABLE ET RÉGLABLE. CONDUITE EST FAIT PAR UN GROUP DE MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **4 kw**. LA TRNASMISSION AU CONDUCTEUR SE FAIT VIA LA POULIE. CONDUITE EST FAIT PAR UN GROUP DE MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **4 kw**. LA TRNASMISSION AU CONDUCTEUR SE FAIT VIA LA POULIE.

(12) – MACHINE FINGER CAR VESS 18.2 - DOUBLE RESERVOIRE



UNİTE HYDRAULİQUE/BOSCH--REXROTH

SYSTÈME DE VIBRATION / PULSE PUISSANCE/PUISSANCE VIBRATION 46.000 KG

LE CHÂSSIS PRINCIPAL / S'OUVRE A DEUX CÔTÉ

SYSTÈME D'AUTOMATISATION: FULL AUTOMATIQUE / TÉLÉMÉCANIQUE - SIEMENS

LE SYSTÈME VÉRIN DE RÉGLAGE EN HAUTEUR - SECOUANT SYSTÈME DE GRILLE

RÉSERVOIRE MORTIER 2 PCS // CAPACITÉ SILO MORTIER: 3 m³ // TYPE DE PRODUCTION: L'IMPRESSIÖN D'UNE LİNE

MACHINE DE POİDS TOTAL: 25.500 KG // PUISSANCE TOTALE DU MOTEUR: 95 KW

CADRE PRINCIPAL: 150 x 200 x 6 PROFİLÉ DE mm// LARGEUR: 270 cm// LONGUEUR: 870 cm.// HAUTEUR: 250 cm

ARBRES DE COLONNE: 90 mm DE DIAMÈTRE. ONT ÉTÉ DÉPOSÉS AVEC 8 PCS D'ARBRE DE CHROME.

PİSTONS HYDRAULİQUES: PALİERS EN BRONZE ET UTILİSÉES AVEC SYSTÈME D'AMORTİSSEMENT SPÉCIAL.





PLAQUE INFÉRIEURE VOÏTURE DE MORTIER: HARDOX 450

PLAQUE VOÏTURE DU MORTIER ST 52 A- 1 OU HARDOX 450

ROULEMENTS À ROULEAUX BRAS DE L'ÉQUILIBRE DE LA VOÏTURE: SKF ET FAG

TOUTES LES ROUES DE LA MACHINE: DE TYPE CARBONE CK- 45 ET 4140

SURFACE DURCISSEMENT PAR INDUCTION





NOMBRE VIBRATEUR INFÉRIEUR: 4 x 5,5 kw. COUPLÉE AVEC UN SERVO-VIBROMOTOR SPÉCIALE. // **VIBRATEURS VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT:** EN RAISON DE LA PRODUCTION SPÉCIALE EST FAIBLE AMPÉRAGE PAS EU DE PROBLÈMES RÉCHAUFFEMENT. // **VIBRATEUR SUPÉRIEURE: 2 x 2.2 kw** VIBROMOTOR SPÉCIALE. // **CAPACITÉ DE REFROIDISSEMENT 22.000 kcal** // **TOUTES LES VIBRATIONS:** AVEC SYSTÈME D'AMORTISSEMENT SPÉCIAL DONNE UN MINIMUM DE VIBRATIONS POUR LE CORPS DE LA MACHINE.

LES BLOCS DE L'UNITÉS HYDRAULIQUES: ENTIEREMENT AUTOMATIQUE CNC ET PRODUIT EN LIGNE AVEC EXACTITUDE. À L'AIDE DE MATÉRIAUX SPHERO. DIVERS MATÉRIAUX CHIMIQUES SONT UTILISÉ POUR LE REVÊTEMENT ET LE NETTOYAGE DE SA SURFACE. / **PRESSION DE SERVICE HYDRAULIQUE:** 200 BAR// **UNITÉ DE REFROIDISSEMENT HYDRAULIQUE:** SYSTÈMES DE VENTILATEUR // **UNITÉ HYDRAULIQUE PUISSANCE DU MOTEUR: 68 kw** // **FILTRE DE RETOUR:** DISPONIBLE





CAPACITÉ DE RÉSERVOIR D'HUILE HYDRAULIQUE: 750 L // **VANNES DE L'UNITÉ HYDRAULIQUE:** BOSCH-REXROTH // **LES AUTRES VALVES:** LES VANNES PROPORTIONNELLES SONT UTILISÉS POUR ASSURER LE CONTROL DE LA VOITURE DE MORTIER DANS LA MOULE.// **POMPE HYDRAULIQUE:** BOSCH-REXORT CORP // **UNITES MOTEURS HYDRAULIQUES:** EST UTILISÉ CONFORMÉMENT AUX NORMES DE QUALITÉ ISO.



VITESSE DE PRESSION : 28 Sc // **DIMENSION PALETTE:** 140 cm x 150 cm x 6 cm

PRODUCTION (PAR PRESSION) : PAVÉS AUTOBLOQUANT 48 pcs // (EN 8 HEURE) 1.300 m²

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 15 x 40 x 20: 24 pcs // (EN 8 HEURE) 24.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 20 x 40 x 20: 18 pcs // (EN 8 HEURE) 18.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 25 x 40 x 20: 15 pcs // (EN 8 HEURE) 15.000 pcs

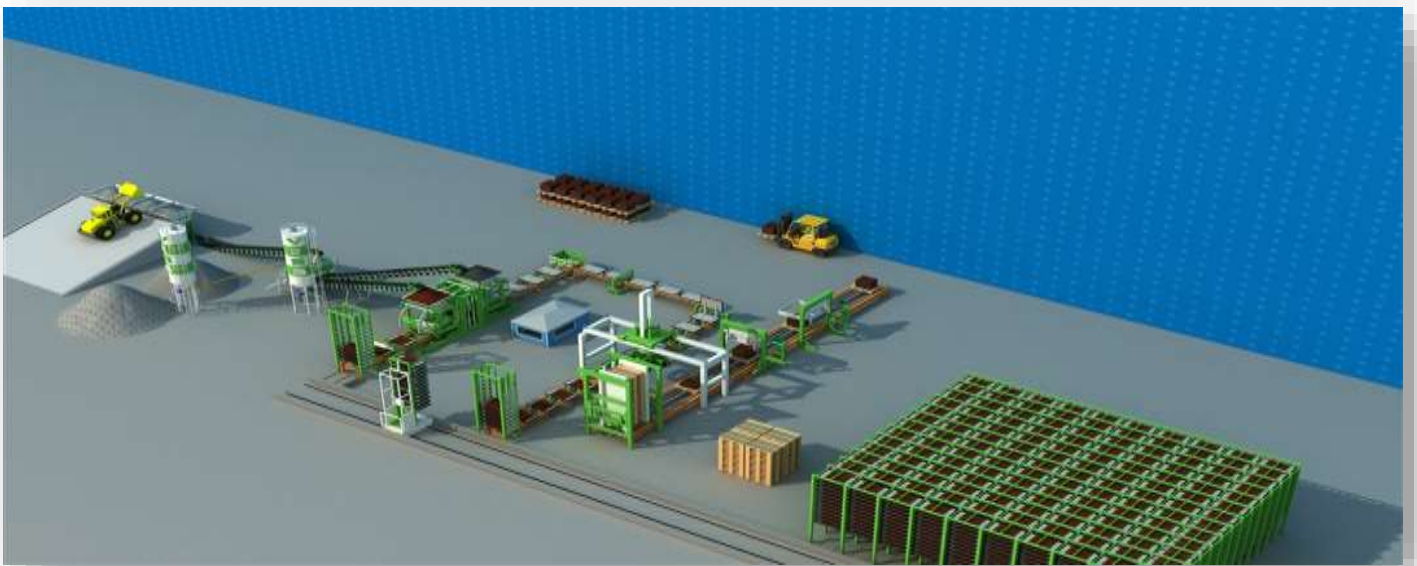


AUTRES

TOUTES LES PIÈCES MÉCANIQUES SONT PRODUIT DE FAÇONS MODULAIRE ET STANDARD. TOUTES PIÈCES DE RECHANGE SONT DISPONIBLES (MOULES ETC...). LA MOULE EST SIMPLE, PRATIQUE ET TRES FACILE A REMPLACER. ELLE PERMET DE GAGNER BEAUCOUP DE TEMPS LORS DU CHANGEMENT DU MOULE QUI S'EFFECTUE PAR UN GESTE D'OUVERTURE DU CHASSIS ON PEUT AJOUTER DE EQUIPMENT OPTIONEL POUR AVOIR MODELES DE BRIQUE ISOLER.

MAIN D'OEUVRES : 3 PERSONNES (1 PRS MACHINE //1 PRS CHARIOT ÉLÉVATEUR // 1 PRS CHARGEUR) LA FORMATION DE VOS OUVRIERS. LA REMISE DE CERTIFICATS ET LA FICHE TECHNIQUE POUR LA MAINTENANCE SERA FAITS GRATUITEMENT PAR NOTRE ENTREPRISE.

MOYEN DE LIVRAISON (CONTENEUR) : SANS PALETTE 1 CONTENEUR FLAT, 8 CONTENEURS 40 OT ET 8 CONTENEUR DE 40 HQ



(11) – EMPILEUR DE PALETES FINGER CAR (ELEVATOR)

SYSTÈME D'ASCENSEUR A EMPILÉS PAR ÉTAGE LES PRODUITS PRESSE SUR LA PALETTE.

(12) – BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT

ROTATION DES PLANCHES: C'EST LA BANDE DE TRANSFERT DES PRODUITS FINIS POUR LE PALETTISSEUR ET APRÈS LES PLANCHES VIDE CONTINUE AVEC LA TABLE, ÊTRE NETTOYÉS AVEC UNE BROSE - INVERSION HAUT ET EN BAS AVEC LE ROBOT, L'UTILISATION DE LA SURFACE DISPONIBLE DE FAÇON UNIFORME.

(13) – DÉPILEUR DE PALETES FINGER CAR (LOVATOR)

RECUPÈRE LES PRODUITS FINI DE LA SALLE DE SECHAGE ET LES PLACES AU DESCENSEUR DE PALETTE . FONCTIONNE DE MANIÈRE ENTièrement AUTOMATIQUE AU MOYEN DE CAPTEURS ET ENVOIE UNE A UNE LES PALETTE VERS LE PALETTISSEUR.

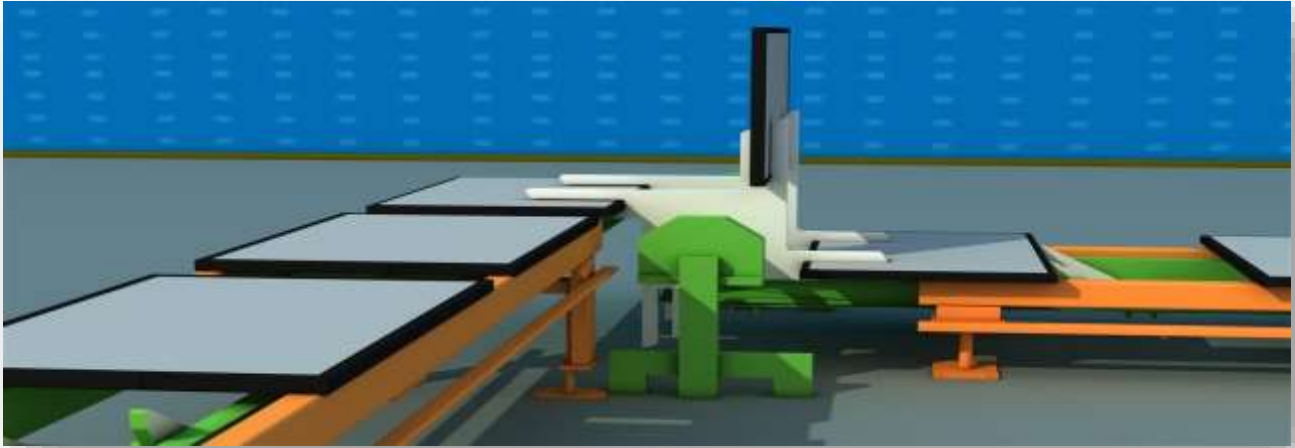


(14) – BROSE NETTOYAGE DE PRODUITS / (15) – BROSE NETTOYAGE DE PLANCHES

BROSE DE NETTOYAGE DE PRODUIT, NETTOYER LA BAVURE QUI PEUT SE PRODUIRE LORS DE PRODUCTION.
NETTOYAGE DES PLANCHES: APRÈS LE PALETTISSEUR, LES PLANCHES VIDE SONT NETTOYÉS AVEC UNE BROSE (POUSSIERE). **PUISSANCE DES MOTEURS: 0,37 kw DIAMÈTRE DE LA BROSE 300 mm. 80 tr/mn.**



(16) – ROBOT D'INVERSION DE PLANCHE



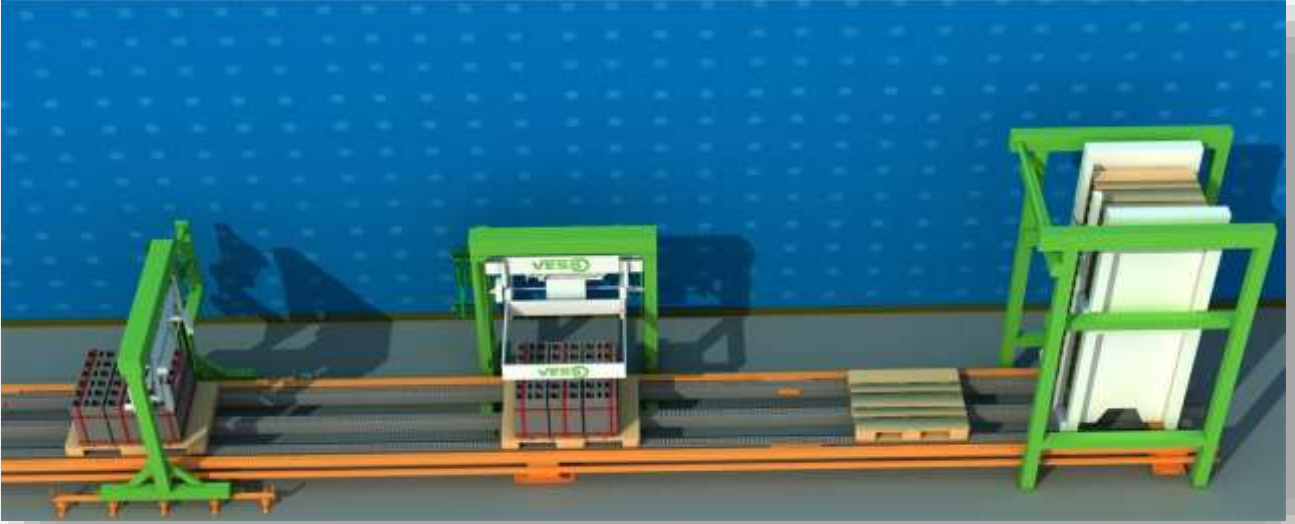
LES DEUX COTÉS DE LA PLANCHES SONT UTILISES DURANT LA PRODUCTION. LA PLANCHE EST RENSERVÉ ET NETTOYÉ CELA NOUS PERMET D UTILIER LES DEUX FAÇE DE PLANCHE AVANT CHAQUE NOUVELLE RECEPTION DE PRODUITS FINIS PAR UN MOTOR-REDUCTEUR DE **1.5Kw**

(17) – ROBOT DE CUBAGE AUTOMATIQUE (4 BRAS - ROTATIF)



RÉCUPERE LES PRODUITS FINI ET LES PLACE SUR L'EURO PALETTE. IL DISPOSE D'UNE FONCTION DE ROTATION À 360 DEGRÉS. LA PROTECTION DES PRODUITS CONTRE LES MOUVEMENTS HAUT-BAS ET GAUCHE-DROITE SONT ASSURÉS PAR UN SYSTEME PNEUMATIQUE GRACE A DES MOTOR-REDUCTEURS A SERVO. LA PUISSANCE DU MOTOR CONTROLEUR DU MOUVEMENT HAUT-BAS EST DE **15 Kw**, CELLE DE GAUCHE-DROITE EST DE **5,5 Kw** ET **3 Kw** POUR LA ROTATION MACHOIRE LES MESURES DE L'HAUTEURS SONT AUSSI CONTROLÉ PAR DES LASER METRIQUE.

(18) – DÉPILEUR EURO PALETTE



ENVOIE UNE PAR UNE LES EURO PALETES NÉCESSAIRE POUR L'EXPÉDITION À LA STATION D'EMBALLAGE.

(19) – BANC DE RANDONNÉE EURO PALETTE

C'EST L'APAREIL QUI RECUPERE LES EURO PALETES UN PAR UN POUR LE CERCLAGE, VERTICALE – HORIZONTALE. PROCESSUS D'EMBALLAGE SANS UTILISER DES EURO PALETES PEUT ÊTRE CONÇU D'UNE MANIÈRE QUI PEUT ÊTRE FAIT.

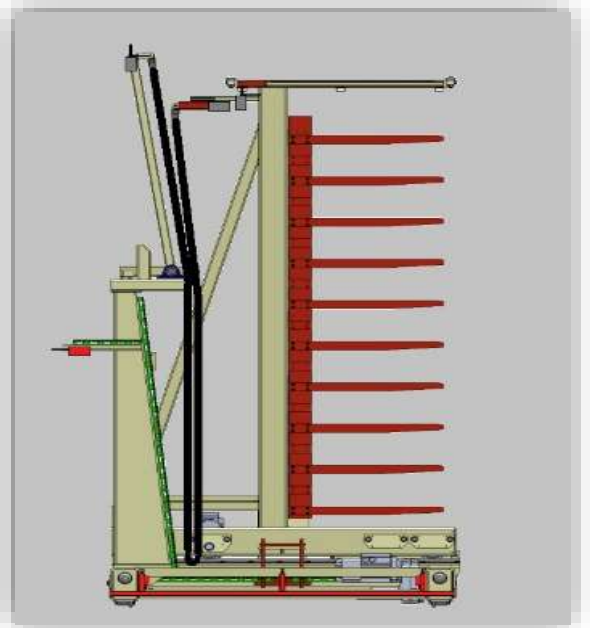
(20) – ROBOT CERCLAGE VERTICALE/ (21) – ROBOT DE CERCLAGE HORIZONTALE



ÉQUIPEMENTS DE CERCLAGES VERTICALE ET HORIZONTALE POUR LES EXPÉDITIONS DE PRODUITS QUI SONT PLACÉ PAR LE PALLETISSEUR SUR LES EURO PALETTE. DE FONCTIONNER ENTièrement AUTOMATIQUE.

(22) – 18 / 48 TRANSBORDEUR ÉLECTRO-FINGER CAR 18 RANGÉES / 18 PALETTES

LES PALETTES EMPILÉ SUR L'ACSENSEUR SONT PRIS ET PORTÉ A LA SALLE DE SÉCHAGE, ET REPREND LES PRODUITS SÉCHÉ ET LES APORTE AU DESCENSEUR LOVERATEUR TRANSBORDEUR CONTRÔLÉ PAR ORDINATEUR .



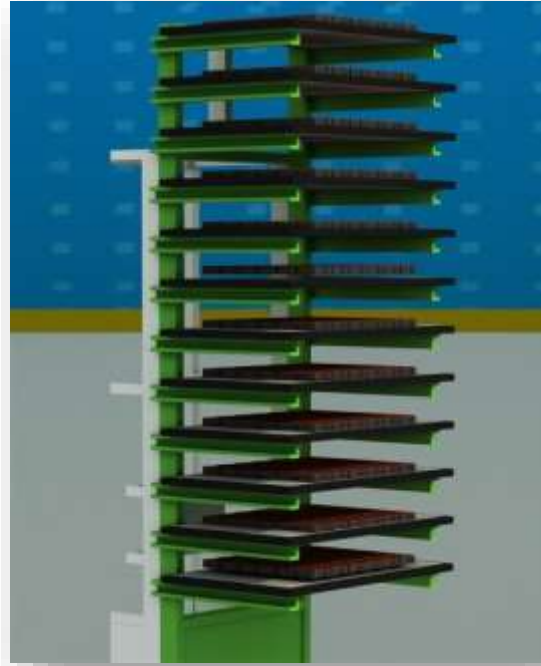
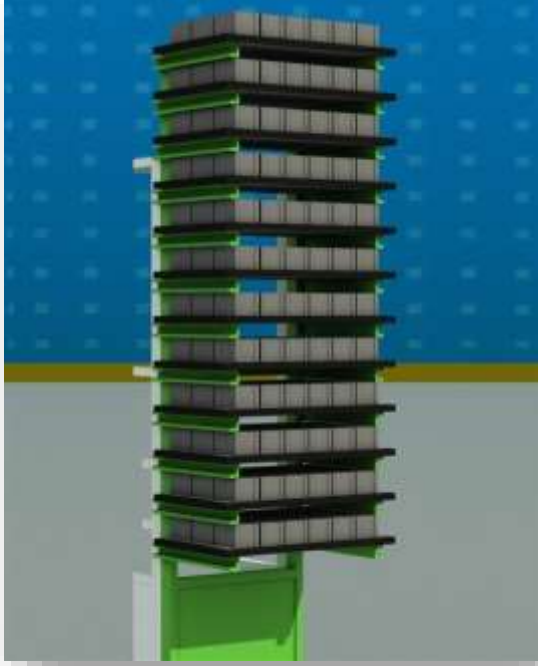
(21) – CHARIOT D'ELEVEUR A 3 TONNES – DIESEL / NÉCESSAIRE h: 4,20 m.



LA MACHINE A CHARIOT D'ELEVEUR ISUZU DE MARQUE ZAPONAISE. PERMET DE TRANSPORTER LES PRODUITS FINIS EMPILER PAR LE SYSTEME DE ROBOTAGE A LEUR LIEU DE SECHESSEGE OU DE STOCKAGE. ELLE PERMET DE DEPLACER AUSSI LES PALETTES VIDE VERS LE SYSTEME ROBOTIQUE DE DEPIPAGE. ELLE A UN MOTOR DIESEL AVEC UNE CAPACITE DE SOULEVAGE DE 3 TONNES ET H:4,20m.

USİNE: TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
USİNE:+90 462 357 30 62 /BUREAU :+90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 60 /Web :www.fr.vessmachine.com /Email: mohamed@beyazligroup.com

(24) – PALETES SANS PİED - ENCADRÉE 18 / 48



LA MACHINE FAİT LA PRESSE SUR CETTE PALETTE. LA TAILLE **140 cm.x 150 cm x 6 cm**. LES PRODUİTS ATTENDS SUR CES PALETES APRÈS AVOİR SÉCHÉ, ELLE SERAS PORTÉ AU ROBOT (LOVERATEUR) ET AVEC LA BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT AU PALETTİSSEUR. LE PRODUİT EST RECUEİLLİ SUR LE MÊME İTİNÉRAİRE. PLANCHES VİDE CONTİNUE AVEC LE ROBOT DE ROTATION, ÊTRE NETTOYÉS AVEC UNE BROSSSE - İNVERSION HAUT ET EN BAS AVEC LE ROBOT POUR UTILİSÉ LES DEUX SURFACE. EN ACCÉDANT À NOUVEAU LA MACHINE, LA PRESSE DE PRODUİTS SERA EFFECTUÉE SUR LA PALETTE. SURFACES SUPÉRIEURE ET İNFÉRIEURE SONT NETTOYÉ AVEC DES BROSSSE PAR LE RABOTAGE - RÉDUİT À 20% D'HUMİDİTÉ - CLOİSONS İNTERNES ENTRELACEMENT – L'ENTRELACEMENT EN İNERNE, LA COLLE DE MER UTILİSÉE - CES PALETES DOİVENT ÊTRE CONSTITUÉES DE BOİS EXEMPT DE DÉFAUT ET SANS İRRİGATION. ELLE EST FAİTE AVEC DU BOİS DE QUALİTER. PLAQUE DE DÉBORDAGE LARGEUR 6 CM ET AU MİNİMUM 4 MM D'ÉPAİSSEUR, ST-37 A-1 EST ENCADRÉE AVEC DES METAL D'ACİER DE QUALİTÉ.



(23) – UNITÉ ÉLECTRIQUES DU MACHINE FINGER CAR 18 / 48



TOUT L'ÉNERGIE EST REUNIS ET CONTROLÉ EN UN SEUL ENDROIT. C'EST LE CONTROLEUR DE L'USINE. SON GRANDE ECRAN TACTIL, COLORÉ ET DIGITALE FACILITE LE COMMANDEMENT ET LE REGLAGE PAR LE TECHNICIENS. TOUS LES PANNEAUX SONT PROTEGES. ELLE EST EQUIPÉ D'UN SYSTEME DE CLIMATISATION. ON PEUT LA RENDRE MANUELLE. EQUIPÉ D'UN SYSTEME DE CLIMATISATION. LES EQUIPEMENTS TELEMECANIQUE UTILISES SONT DE LA MARQUE SIEMENS. SYSTEME DE CONTROL A DISTANCE VIA LE WIFI ET AUSSI UNE POSSIBILITÉ DE FAIRE LA MAINTENANCE A DISTANCE ET AUSSI DETECTIONS ET CORRECTIONS DES ERREURS ET DES PANNES. UN BOUTTON D'ARRET D'URGENT DU SYSTEME EST INTEGRÉ AUSSI. LE SYSTEME DE ROBOTAGE DE LA MACHINES EST CONTROLÉ AVEC LE PLC.



(24) – CABINE D'OPERATEUR DE LA MACHINE



TOUTE LE CONTROLE EST EFFECTUE DEPUIS LA SALLE DE COMMANDE. LA SALLE DE COMMANDE EST PLACÉ AU CENTRAL DU SITE D'INSTALLATION POUR AUGMENTER LA SECURITÉ SUR LE SITE. LES VITRES SONT TRANSPARENTE ET ISOLANT THERMIQUE DE 3mm PERMETTANT LE TECHNICIEN D'OBSERVER TOUT SON L'ENLENTOURE. PAS DE PENETRATION DE SON NI DE LA CHALEURE. POUR TECHNICIEN CONTROLEUR, LES PRISES ELECTRIQUES ET LES BOUTTONS DE LA CAMBINE AUSSI SONT INTEGRÉ

(25) – MODELES DE MOULES DE PAVÉ (MONO BLOC)

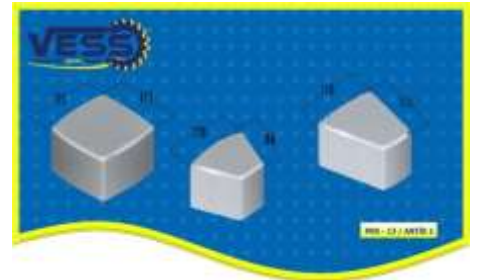


MOULES MONOBLOCK PAVÉ : IL EST FAIT DE MOULE EN ACIER SPÉCIAL. CK45 MATÉRIAU SPÉCIAL D'ESSAI À L'ABRASION A LA MOULE. ENSUITE, LE DURCISSEMENT À INDUCTION, IL EST PRÊT À L'EMPLOI. **MOULE EN ACIER STRUCTUREL** : SUITE À L'USURE LA CONCEPTION RÉSIANT EN UTILISANT LES PLAQUES SPÉCIALES, STRUCTURE EN ACIER À LA TAILLE DÉSIRÉE DE SYSTÈME. MOULES DE PALES D'IMPRESSION POUR DES BORDURES EN BÉTON CK 45 ENLÈVEMENT DES COPEAUX À PARTIR DES PLAQUES SPÉCIALES, UNE FOIS TRAITÉE, SERA PRÊT À UTILISER AVEC TREMPÉ PAR INDUCTION

MODÈLES DE MOULES DE BRIQUE



MODÈLES DE MOULES BLOC BÉTON





CONDITIONS COMMERCIALES

- **CODE V-024** : FIN DE LA **CAMPAGNE 30/06/2018**. LE DELAI DE LIVRAISON **150 JOURS** OUVRABLE. LA FORMATION DES AGENTS DU CLIENTS SERAI FAIT GRATUITEMENT AVEC DES CERTIFICATS.
- **LES PROJETS D'INFRASTRUCTURE** : APRÈS L'ETUDE LA ZONE DE PROJET ; ON VOUS FAIT UNE MAQUETTE GRATUITE.
- **MONTAGE ET LA MISE EN MARCHÉ** : LES FRAIS POUR LE VISA, LE BILLET D'AVION, HEBERGEMENT ET L'HUILE HYDRAULIQUE EST A LA CHARGE DU CLIENT.
- **EXPEDITION** : LES TAXES ET LES FRAIS DE TRANSPORT DE L'USINE AU LIEU DE DESTINATION DESIGNÉ PAR LE CLIENT EST A LA CHARGE DU CLIENT. POUR LES EXPORTATIONS NATIONALES, **1% DE TAXE LEASING** ET **18% DE TVA** EST APPLIQUÉ AU PRIX DE LA MACHINE. LES EXPORTATIONS **INTERNATIONALES** SONT **HORS TAXE**. LE CONTENEUR SERA SUIVI ET LES INFORMATIONS SUR LA POSITION DU CONTENEUR SERA TRANSMIS AU CLIENT JUSQU'À LA RECEPTION.
- **CONDITION DE PAIEMENT** : EN DISPOSANT D'UN CONTRAT FORMEL, LA COMMANDE SERA APPLIQUÉE À FIN DE PAYER UNE AVANCE DE %30, PAIEMENTS INTERMÉDIAIRES % 30 ET LE RESTE DE % 40 À LA LIVRAISON PAR LA BANQUE. TOUTE NOTRE PRODUCTION EST ADAPTÉ POUR LA LETTRE DE CREDIT ET LEASING.
- **CONTRAT** : VOS VENTES À L'INTERIEURS DU PAYS SONT APPROUVEES PAR LA CHAMBRE DE COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE. LES VENTES (EXPORTATIONS) À L'ETRANGER SONT APPROUVEES PAR LE SYNDICAT ET AUSSI PAR LA CHAMBRE DE COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE. IL A UN CARACTERE INTERNATIONAL VERIFIER ET APPROUVER.
- **GARANTIE** : TOUS LES EQUIPEMENTS FABRIQUE DANS USINE ONT UNE GARANTIE DE 2 ANS PAR DEFAULT. CETTE GARANTIE PEUT ETRE AUGMENTE DE 2 + 3 = 5 ANS EN FAISANT UN PAIEMENT SURPLUS DE 5% DU PRIX D'ACHAT DE LA MACHINE.
- **SERVICES APRES VENTES** : EN CAS DE PANNE DE LA MACHINE À L'INTERIEUR DE LA TURQUIE NOTRE EQUIPE DE DEPANNAGE INTERVIENT ENTRE 48 HEURES ET 72 HEURES. À EXTERIEUR DE LA TURQUIE L'INTERVENTION SE FONT ENTRE 72 HEURES ET 120 HEURES. POUR LES PAYS DEMANDANT LES VISA, LEUR INTERVENTION SE FONT ENTRE 72 HEURES ET 120 HEURES APRES OBTENTION DU VISA. NOS ENGAGEMENTS DE GARANTIE SONT PRIS APRES LA SIGNATURE DE L'ACCORD OFFICIEL.



GALERIE PHOTOS





NOS CONTACTS

TURQUIE 	
responsable:	Gökhan Özdemir
contact 1:	+90 (549) 325 66 67
contact 2:	+90 (543) 868 53 04
E-mail:	gokhan@beyazligroup.com

RUSSIE 	
responsable:	Tolga Kalelioğlu
contact 1:	+90 (549) 325 66 62
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	tolga@beyazligroup.com

FRANCE 	
responsable:	Mohamed Thiam
contact 1:	+90 (549) 325 66 60
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	mohamed@beyazligroup.com

LIBYE 	
responsable:	Mouad Mazour
contact 1:	+218 (911) 620 035
contact 2:	+90 (541) 868 54 59
E-mail:	mouad@beyazligroup.com

GÉORGIE 	
responsable:	Lasha Gabaidze
contact 1:	+995 (571) 912 626
contact 2:	+90 (549) 325 66 64
E-mail:	lasha@beyazligroup.com

ARABIE SAOUDITE 	
responsable:	Abdurrahim Temur
contact 1:	+90 (544) 549 41 99
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	temur@beyazligroup.com

AZERBAÏDJAN 	
responsable:	Anar Nazarov
contact 1:	+994 (702) 002 677
contact 2:	+90 (549) 325 66 61
E-mail:	gokhan@beyazligroup.com

UKRAÏNE 	
responsable:	Tolga Kalelioğlu
contact 1:	+90 (549) 325 66 62
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	tolga@beyazligroup.com

OMAN 	
responsable:	Abdurrahim Temur
contact 1:	+90 (544) 549 41 99
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	temur@beyazligroup.com

ALGERIE 	
responsable:	Mouad Mazour
contact 1:	+90 (541) 868 54 59
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	mouad@beyazligroup.com

AFRIQUE 	
responsable:	Abdoul Wahabou
contact 1:	+90 (549) 325 66 70
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	abdoul@beyazligroup.com

MAROC 	
responsable:	Soumia Boukebiri
contact 1:	+90 (549) 325 66 69
contact 2:	+90 (462) 321 07 78
E-mail:	soumia@beyazligroup.com



www.beyazligroup.com /// www.vessmakina.com /// mohamed@beyazligroup.com

USİNE: TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUIE
USİNE:+90 462 357 30 62 /BUREAU :+90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 60 /Web :www.fr.vessmachine.com /Email: mohamed@beyazligroup.com

 Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Pleaseconsidertheenvironmentbeforeprintingthisdocument