



BEYAZLI GRUP



PRIX DE LA MACHINE A CHARIOT D'ÉLEVEUR

941.677 EURO

MACHINE FULL AUTOMATIQUE VESS 18.1: 18.000 PARPAINGS/1.300 m² DE PAVÉS EN 8 HEURES

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

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

SCHÉMA D'INSTALLATION



PRESENTATION DE L'INSTALLATION

MACHINE VESS 18.1: SYSTÈME D'EXPLOITATION FULL 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 18.1** NOUS CONSEILLONS AU MINIMUM **4.500 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

18.1 CONTEUNER POUR LE TRANSPORT

SANS PALETTE 1 CONTENEUR DE FLAT, 4 CONTENEURS DE 40 OT ET 4 CONTENEURS 40 HQ

LISTE 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)	1	4.140	4.140
04	SİLO DE CİMENT 100 TONNE (ENTRE- BASE MODELE/A EXTRACTEUR)	1	11.755	11.755
✓	SİLOTOP FİLTRES /SOUPAPE/INDİCATEURS/ BUSE DE FLUIDİFİCATION	1	1.550	1.550
05	CONVOYEURS À VİS DE 200 A 7-9 METRE	1	3.415	3.415
06	PLATE-FORME A UN MALAXEUR	1	2.900	2.900
07	3 m³ TWINSHAFT MALAXEUR (PLAQUE D'USURE)	1	55.750	55.750
08	TRÉMIE DE PESAGE(CİMENT 1500 kg./EAU1500 kg/ADJUVANT 200 kg/PEİNDRE200 kg)	1	3.650	3.650
09	CONVOYEUR À BANDE FIXE (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	3.650	3.650
10	VESS 18.1 MACHİNE ENTİEREMENT AUTOMATİQUE SYSTEME A CHARIOT	1	235.480	235.480
✓	18/48 UNİTÉ HYDRAULİQUE MACHİNE (BOSCH-REXROTH)	1	31.371	31.371
11	EMPİLEUR DE PALETTES PLEİN	1	7.765	7.765
12	BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT	1	16.900	16.900
13	DÉPİLEUR DE PALETTES	1	7.765	7.765
14	BROSSE DE NETTOYAGE BAVURE	1	1.760	1.760
15	BROSSE DE NETTOYAGE DE PLANCHE	1	1.760	1.760
16	ROBOT DE RETOURNEMANT DE PLANCHE	1	2.450	2.450
17	ROBOT DE CUBAGE AUTOMATİQUE 18/48 (4 BRAS - ROTATİF)	1	82.000	82.000
18	DÉPİLEUR EURO PALETTE	1	11.300	11.300
19	BANC DE RANDONNÉE EURO PALETTE	1	9.800	9.800
20	ROBOT CERCLAGE VERTİCALE	1	67.250	67.250
21	ROBOT DE CERCLAGE HORIZONTALE	1	67.250	67.250
22	CHARİOT ÉLÉVATEUR 3 TON - DIESEL / NÉCESSAIRE h : 4,20 mt	2	15.750	31.500
23	18 SÉRİE / PALETTES A PİED ENCADRÉE	1000	82	82.000
24	18/48 UNİTÉ ÉLECTRİQUES MACHİNE FULL AUTOMATİQUE	1	56.115	56.115
✓	18/48 UNİTÉ ÉLECTRİQUE DU MORTİER FULL AUTOMATİQUE	1	15.655	15.655
✓	18/48 UNİTE ELECTRİQUE D'EMBALLAGE EURO PALETTE	1	10.281	10.281
25	CABİNE OPERATEUR MACHİNE	1	2.750	2.750
26	MOULE DE BRİQUE DİVERS MODÈLES(ST 52)	5	11.250	56.250
✓	SYSTÈME SCADA DÉTECTİON DES DÉFAUTS- PC CONNEXİON À DISTANCE	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 PUISSANCE ENTİEREMENT AUTOMATİQUE	1	14.225	14.225
▶			SOUS TOTAL (EURO):	941.677

DESCRIPTION DES EQUIPEMANTS SELON L'INSTALLATION

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



LA TREMIE DU SABLE, GRAVIER ET DU POUDDRE 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 SOUPE PNEUMATIQUE.



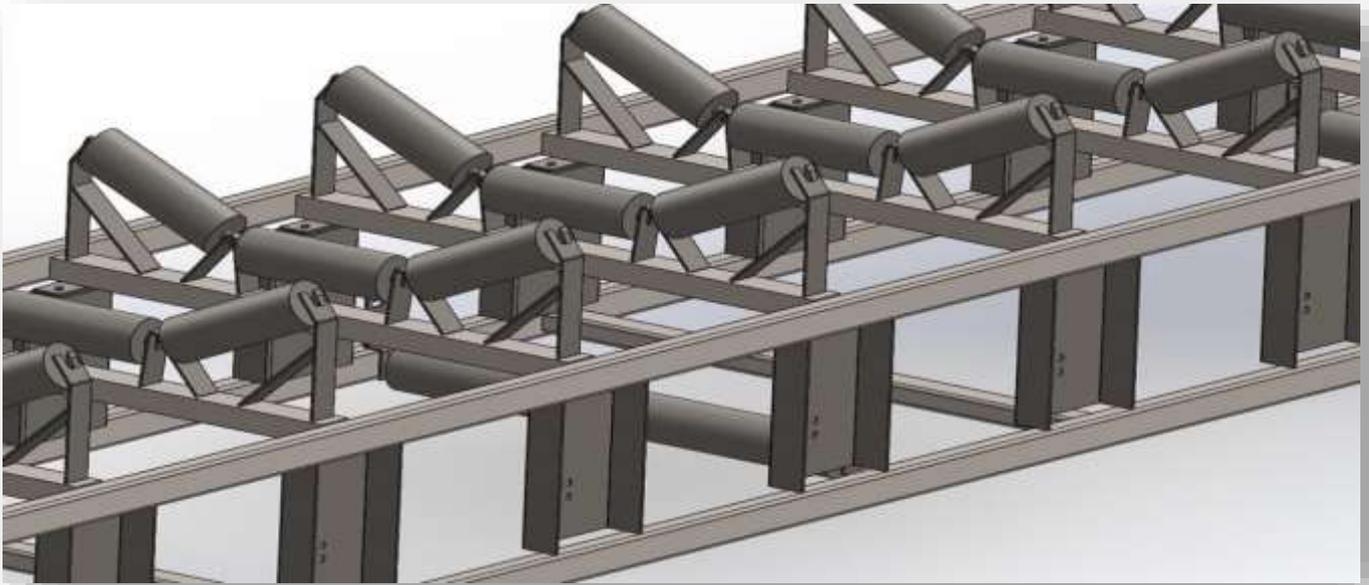
(02) – BANDE AU DESSOUS DU TREMIE A 4 COMPARTIMENTS A PESAGE (15 m)



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. ÎLS SONT PLACÉS A CHAQUE 60 cm. ÎLS 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) – BORDURE LATÉRAUX DU CONVOYEUR A BANDE(11.5m x 0.50m x 8mm)



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. LE CHASSIS PRINCIPAL A ÉTÉ FABRIQUÉ 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 MÉTAL. LES AGREGATS DESCENDENT SUR LE CONVOYEUR A BANDE SONT PROTÉGÉS PAR UN ESPACE DE STOCKAGE POUR LES EMPÊCHER 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 EMPÊCHE LES MATIÈRES PREMIÈRES DE RECULER LES ROULEAUX SONT DE **2' (ø 60mm)** ET SONT PLACÉS A CHAQUE 75cm. ILS SONT DÉMONTABLES ET RÉGLABLES. LE SYSTÈME EST CONDUIT PAR UN MOTEUR À RÉDUCTEUR. 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 EST FAIT PAR **UN DES DEUX MALAXEUR** CITE CI-DESSUS. IL CONTIENT UN ESCALIER POUR LE CONTROL DE L'OPERATEUR.

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



LE MALAXEUR WINSHAFT 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) – TRÉMIE DE PESAGE -(CIMENT/ EAU/ ADJUVANT/ PEINDRE)



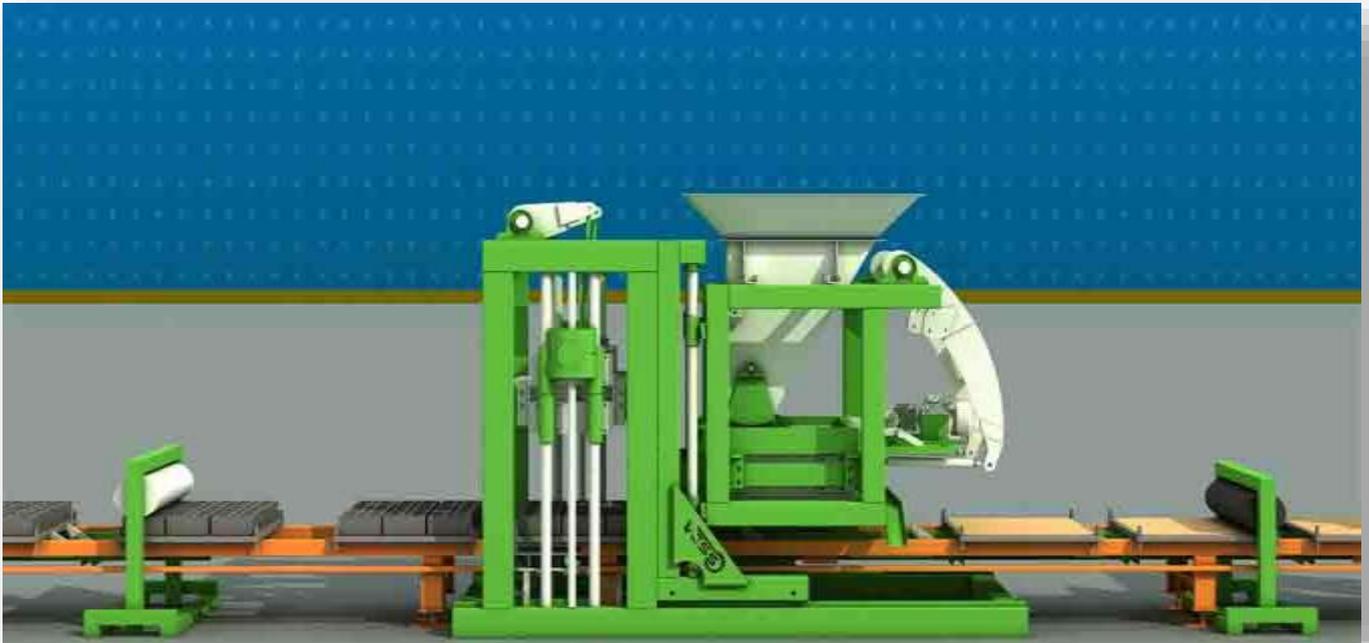
CET EQUIPEMENT PERMET DE PESER ET D'ENVOYER AU MALAXEUR (MALAXEUR) LES AGREGATS COMME CIMENT ET LES COLORANTS. AVEC **3 SORTIS DE 1.500 Kg** POUR LE DECHARGEMENT DES AGREGATS PESÉ PAR LE LOADCELL. LES EQUIPEMENTS COMME LE SOUPAPE ET LE MICRO INTERRUPTEUR DE LA MARQUE WAM EST UTILISÉ. L'AJOUT D'EAU AU 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.

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



L'ÉQUIPEMENT EST POSITIONNÉ SUR LA SORTIE DU MÉLANGEUR. CET ÉQUIPEMENT TRANSFÈRE LES AGREGATS DOSAGÉ DE LA BANDE DE PESAGE ÉLECTRONIQUE AU MALAXEUR. LE CHASSIS PRINCIPAL A ETE 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.

(10) – MACHINE FULL AUTOMATIQUE VESS 18.1 - UN RESERVOIRE





UNITE HYDRAULIQUE/BOSCH--REXROTH

SYSTÈME DE VIBRATION / PULSE PUISSANCE/PUISSANCE VIBRATION 46.000 KG

LE CHÂSSIS PRINCIPAL / OUVERT D'UN CÔTÉ

SYSTÈME D'AUTOMATISATION FULL AUTOMATIQUE / TÉLÉMÉCANIQUE- SIEMENS

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

RÉSERVOIRE MORTIER 1 PCS // CAPACITÉ SILO MORTIER: 3 m³ // TYPE DE PRODUCTION: L'IMPRESSON D'UNE LIGNE

MACHINE DE POIDS TOTAL: 22.000 KG // PUISSANCE TOTALE DU MOTEUR: 95 KW

CADRE PRINCIPAL: 150 x 200 x 6 PROFILÉ DE mm// LARGEUR: 270 cm// LONGUEUR: 730 cm.// HAUTEUR: 250 cm

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

PISTONS HYDRAULIQUES: PALIERS EN BRONZE ET UTILISÉES AVEC SYSTÈME D'AMORTISSEMENT SPÉCIAL.





PLAQUE INFÉRIEURE VOITURE DE MORTIER: HARDOX 450

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

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

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

SURFACE DURCISSEMENT PAR INDUCTION

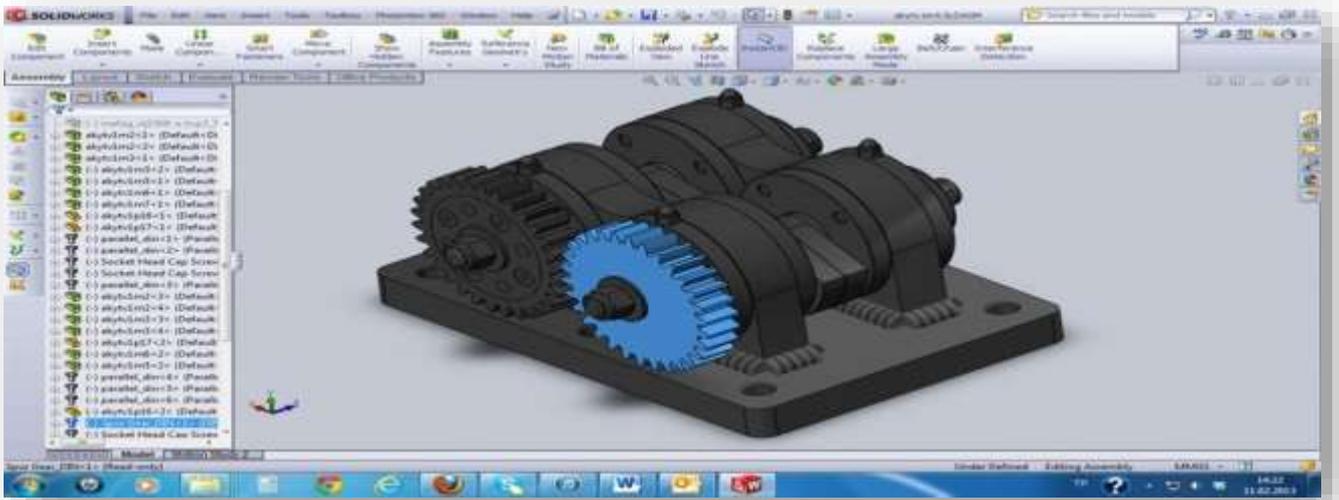




NOMBRE VIBRATEUR INFÉRIEUR: 4 x 5,5 kw. COUPLÉE AVEC UN SERVO-VIBROMOTOR SPÉCIALE.// VIBRATEURS VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT: EN RAISON DE LA PRODUCTION SPÉCIALE EST FAIBLE AMPÉRAGE PAS EU DE PROBLÈMES RÉCHAUFFEMENT.// VIBRATEUR SUPÉRIEURE: 2 x 2.2 kw VIBROMOTOR SPÉCIALE.// CAPACITÉ DE REFROIDISSEMENT 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

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

 Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Pleaseconsidertheenvironmentbeforeprintingthisdocument



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 : 4 PERSONNES (1 PRS MACHINE //2 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, 4 CONTENEURS 40 OT ET 4 CONTENEUR DE 40 HQ



(11) – EMPILEUR DE PALETTES

CEST UN SYSTÈME DE LEVAGE DES PRODUITS FINIS (PARPAINGS, BRIQUE ETC) PAR LA MACHINE SUR LES PALETTES

(12) – BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT

ROTATION DES PLANCHES : LES PRODUITS FINIS SE TROUVANT SUR LA TABLE ROULANTE TRANSFÉRÉ SUR LA PALETTISSEUR. LES PLANCHES VIDE CONTINUANT SUR LA TABLE SONT EN SUITE NETTOYÉ AVEC UNE BROSE. LES PLANCHES SONT EN SUITE REPOSITIONNER ET PREPARER POUR RECEVOIR D'AUTRE PRODUITS FINIS PAR UN SYSTEME DE ROBOTATION.

(13) – DÉPILEUR DE PALETTES

LES PRODUITS FINIS SON PLACÉ AU DESCENSEUR 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 (POUSSIÈRE). **PUISSANCE DES MOTEURS: 0,37 kw DIAMÈTRE DE LA BROSE 300 mm. 80 tr/mn.**



(16) – ROBOT D'INVERTION DE PLANCHE



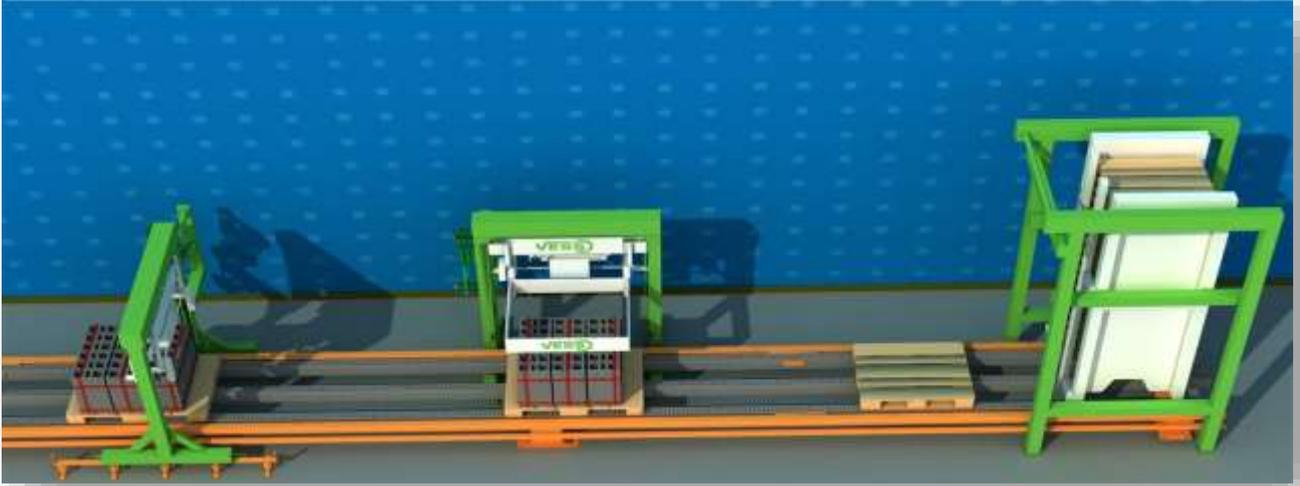
LES DEUX COTÉS DE LA PLANCHES SONT UTILISES DURANT LA PRODUCTION. LA PLANCHE EST RENSERVÉ ET NETTOYÉ CELA NOUS PERMET D UTILIER LES DEUX FAÇE DE PLANCHE AVANT CHAQUE NOUVELLE RECEPTION DE PRODUITS FINIS PAR UN MOTOR-REDUCTEUR DE **1.5Kw**

(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 PALETTES NÉCESSAIRE POUR L'EXPÉDITION À LA STATION D'EMBALLAGE.

(19) – BANC DE RANDONNÉE EURO PALETTE

C'EST L'APAREİL QUI RECUPERE LES EURO PALETTES UN PAR UN POUR LE CERCLAGE, VERTICAL – HORIZONTALE. PROCESSUS D'EMBALLAGE SANS UTILISER DES EURO PALETTES PEUT ÊTRE CONÇU D'UNE MANIÈRE QUI PEUT ÊTRE FAÏT.

(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.

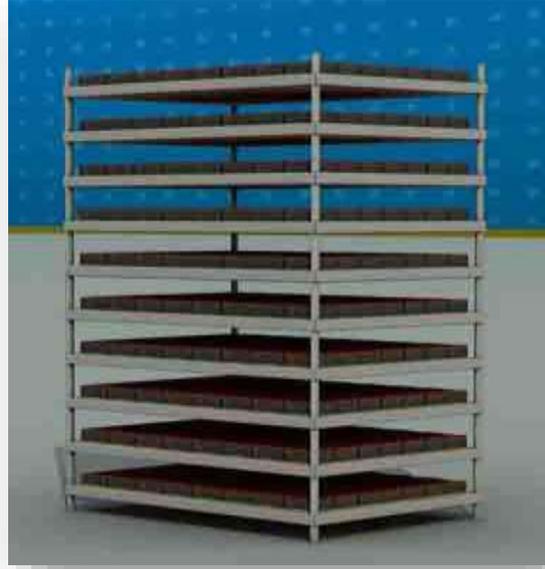
(21) – CHARIOT D’ELEVEUR A 3 TONNES – DIESEL / NÉCESSAIRE h: 4,20 m.



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 SECHESSE OU DE STOCKAGE. ELLE PERMET DE DEPLACER AUSSI LES PALETTES VIDE VERS LE SYSTEME ROBOTIQUE DE DEPILAGE. ELLE A UN MOTOR DIESEL AVEC UNE CAPACITE DE SOULEVAGE DE 3 TONNES ET H:4,20m.



(22) – PALETTE A PIED- ENCADRÉE DU METAL 18 / 48



LA PALETTE EST UN EQUIPEMENT LA OU EN PRESSE LES PRODUITS FINIS. ELLE A UNE TAILLE DE **140 x 150 x 6 cm**. CEST SUR ELLE QUE LES PRODUITS RSTERONS JUSQUA LEUR SECHAGE. APRES LE SECHAGES, LES PRODUITS SONT TRANSFEREES AU SYSTEME DE COLLECTION DES PRODUITS PAR ROBOTAGE. CETTE SYSTEME ROBOTAGE COLLECTE LES PRODUITS PUIS NETTOIE LES LA SURFACE SUPERIEUR ET INFERIEUR DES PLANCHES AVEC SA BROUSSE DE NETTOYAGE. LES PALETES SONT INTERCONNECTABLE, COLLE INTERNE UTILISÉE – LES SURFACES DES PALETES SONT CONSTITUÉES DE BOIS LISSE SANS DÉFAUT ET SANS IRRIGATION. LA PALETTE A POUR LARGEUR MINIMAL **6 Cm** ET POUR L'ÉPAISSEUR MINIMAL 4 mm. ELLE EST ENCADRÉ AVEC DU TOLE D'ACIER ST-37 A-1 DE QUALITÉ.



(23) – UNITÉ ÉLECTRIQUES DU MACHINE FULL AUTOMATIQUE 18 / 48



TOUT L'ENERGIE 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'ENLETOURE. 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 BRIQUE (ST 52)

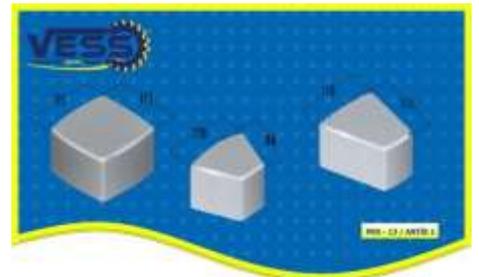
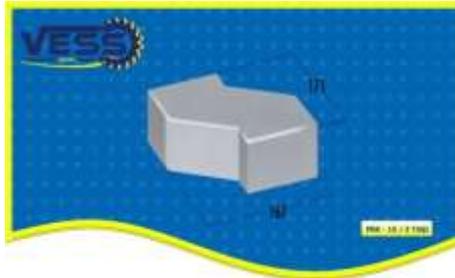


MOULES MONOBLOCK PAVÉ : IL EST FAIT DE MOULE EN ACIER SPÉCIAL. CK45 MATÉRIAU SPÉCIAL D'ESSAI À L'ABRASION A LA MOULE. ENSUITE, LE DURCISSEMENT À INDUCTION, IL EST PRÊT À L'EMPLOI. **MOULE EN ACIER STRUCTUREL** : SUITE À L'USURE LA CONCEPTION RÉSIANT EN UTILISANT LES PLAQUES SPÉCIALES, STRUCTURE EN ACIER À LA TAILLE DÉSIRÉE DE SYSTÈME. MOULES DE PALES D'IMPRESSON 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-013** : FIN DE LA CAMPAGNE 30/06/2018. LE DELAI DE LIVRAISON 120 JOURS OUVRABLE. LA FORMATION DES AGENTS DU CLIENTS SERAI FAIT GRATUITEMENT AVEC DES CERTIFICATS.
- **LES PROJETS D'INFRASTRUCTURE** : APRÉS L'ETUDE LA ZONE DE PROJET; ON VOUS FAÏT UNE MAQUETTE GRATUÏTE.
- **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 A FIN DE PAYER UNE AVANCE DE %30, PAIEMENTS INTERMÉDIAIRES % 30 ET LE RESTE DE % 40 A LA LIVRAISON PAR LA BANQUE. TOUTE NOTRE PRODUCTION EST ADAPTÉ POUR LA LETTRE DE CRÉDIT ET LEASING.
- **CONTRAT** : VOS VENTES A L'INTERIEURES DU PAYS SONT APPROUVEES PAR LA CHAMBRE DE COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE. LES VENTES (EXPORTATIONS) A 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 A L'INTERIEUR DE LA TURQUIE NOTRE EQUIPE DE DEPANNAGE INTERVIENT ENTRE 48 HEURES ET 72 HEURES. A 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



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

 Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Pleaseconsidertheenvironmentbeforeprintingthisdocument

NOS CONTACTS

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

RUSSİE 	
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

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

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

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

UKRAİNE 	
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

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

AFRİQUE 	
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 Boukebir
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 / 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

 Lütfen Bu Belgeyi Yazdırmadan Önce Çevreyi Düşünün./Pleaseconsidertheenvironmentbeforeprintingthisdocument