



BEYAZLI GRUP



PRIX DE LA MACHINE A CHARIOT D'ELEVEUR

1.213.760 EURO

MACHINE FULL AUTOMATIQUE A CHARIOT D'ELEVEUR VESS 24.2: 1.500 m² DE PAVÉS / 24.000 PARPAINGS 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./Pleaseconsidertheenvironmentbeforeprintingthisdocument

SCHÉMA D'INSTALLATION



PRESENTATION DE L'INSTALLATION

MACHINE VESS 24.2: 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 24.2** NOUS CONSEILLONS AU MINIMUM **5000 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

24.2 CONTEUNER POUR LE TRANSPORT

SANS PALETTE 1 CONTENEUR DE FLAT, 6 CONTENEURS DE 40 OT ET 4 CONTENEURS 40 HQ

LİSTE DE PRIX SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION



No	DESCRIPTION:	QUANTITÉ	UNİTE(EURO)	PRIX (EURO)
01	TRÉMİE DE STOCKAGE 100 m ³ 4 COMPARTİMENTS(PNEUMATİQUE/ VİBRATOİRE)	1	28.900	28.900
02	BANDE DE PESAGE SOUS LA TRÉMİE A 4 COMPARTİMENTS 18 mt	1	7.010	7.010
03	CONVOYEUR À BANDE FİXE (11,5 mt x 0,50 mt x 8 mm)(EN MOUVEMENT)	1	5.130	5.130
04	SİLO DE CİMENT 200 TONNE (ENTRE- BASE MODELE/A EXTRACTEUR)	2	17.850	35.700
√	SİLOTOP FİLTRES /SOUPAPE/İNDİCATEURS/ BUSE DE FLUİDİFİCATION	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	4 m ³ TWINSHAFT MALAXEUR (PLAQUE D'USURE)	1	63.160	63.160
08	0,45 m ³ MALAXEUR PAN(REDUCTEUR İNFERIEURE - PLAQUE D'USURE)	1	15.750	15.750
09	TRÉMİE DE PESAGE(CİMENT 2000 kg./EAU 2000 kg/ADJUVANT 400 kg/PEİNDRE300 kg.)	1	4.150	4.150
10	CONVOYEURS À VİS CİMENT DİSTRİBUTİON PAR MOUVEMENT AU MALAXEUR	1	3.415	3.415
11	CONVOYEUR À BANDE FİXE (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)	2	3.650	7.300
12	VESS 24.2 MACHİNE FULL AUTOMATİQUE (DOUBLE COUCHE) -SYSTEME A CHARİOT	1	355.480	355.480
√	24/56 UNİTÉ HYDRAULİQUE FULL AUTOMATİQUE(BOSCH-REXROTH)	1	41.370	41.370
13	EMPİLEUR DE PALETTES PLÉİN	1	7.765	7.765
14	BANC DE RANDONNÉE RETOURNANT DE PALETTE	1	16.900	16.900
15	DÉPİLEUR DE PALETTES	1	7.765	7.765
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 24/56 (4 BRAS - ROTATİF)	1	97.000	97.000
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 HORIZONTALE	1	67.250	67.250
24	CHARİOT ÉLÉVATEUR 3 TON - DİESEL / NÉCESSAİRE h : 4,20 mt	2	15.750	31.500
25	24 SERİE / PALETTES A PİED ENCADRÉE	1000	95	95.000
26	24/56 UNİTÉ ÉLECTRİQUES MACHİNE FULL AUTOMATİQUE	1	66.115	66.115
√	24/56 UNİTÉ ÉLECTRİQUE DU MORTİER SYSTEME FULL AUTOMATİQUE	1	17.655	17.655
√	24/56 UNİTE ELECTRİQUE FULL AUTOMATİQUE D'EMBALLAGE EURO PALETTE	1	12.280	12.280
27	CABİNE OPERATEUR MACHİNE	1	2.750	2.750
28	MOULE DE PAVES DİVERS MODÈLES(MONOBLOC)	5	17.500	87.500
√	SYSTEME 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'AİR PNEUMATİQUE	1	1.070	1.070
√	24/56 PANNEAU COMPENSATION DE PUİSSANCE SYSTEME FULL AUTOMATİQUE	1	16.225	16.225
▶			SOUS TOTAL (EURO):	1.213.760

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

DESCRIPTION DES EQUIPEMENTS SELON L'INSTALLATION

(01) – – TREMIE A 4 COMPARTIMANTS DE 100 m³ (PNEUMATIQUE/ VIBRATOIRE)



LA TREMIE DU SABLE, GRAVIER ET DU POWDRE 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'ÉPAISEUR 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.



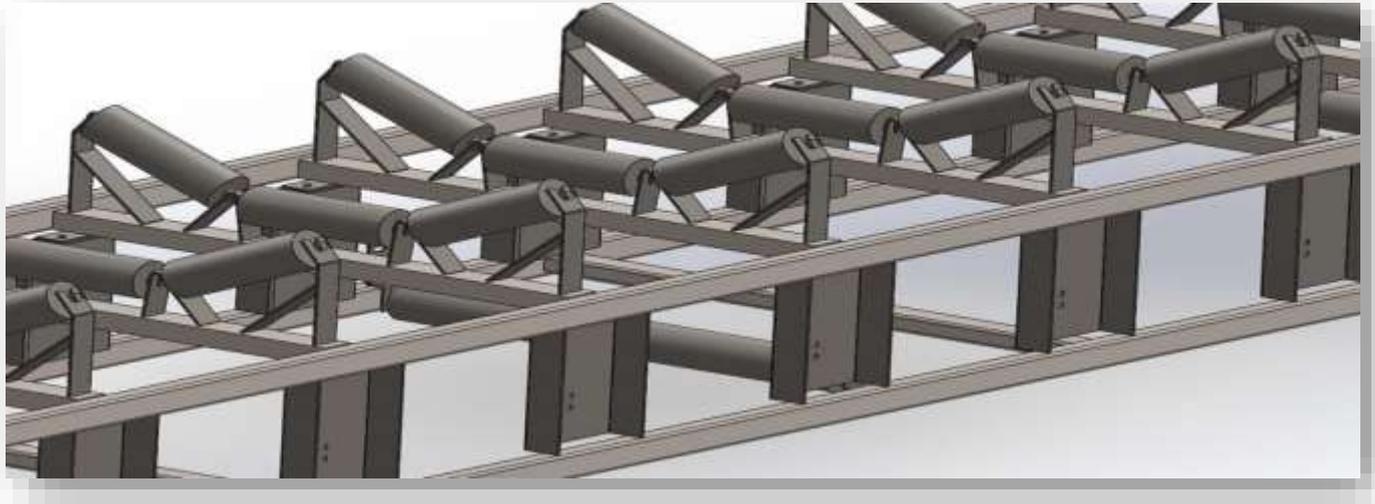
(02) – BANDE AU DESSOUS DU TREMIE A 4 COMPARTIMENTS A PESAGE (18 m)



CETTE BANDE D'OUVERTURE PERMET DE FAIRE LE PESAGE DES AGREGATS. APRES LE PESAGE, LA BANDE D'OUVERTURE TRANSFERE LES AGREAGTS 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 FUIITE 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 PIECES 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 FABRIQUER POUR QU'ELLES PUISSENT FAIRE DES MOUVEMENTS DE GAUCHE A DROIT. CELA PERMET LE TRANFERT AU GRAND MALAXEUR DES EPAIS AGREAGATS ET AU PETIT MALAXEUR DES AGREAGATS MINCES. LE CHASSIS PRINCIPAL A ETE 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 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. ILS SONT DEMONTABLE ET REGLABLE. SYSTEME EST CONDUIT PAR UN MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **4 kw**.



(04) – SILO A CIMENT 200 TONNES (BASE MODELE/A EXTRACTEUR)



LE SILO A CIMENT EST UN EQUIPEMENT DE STOCKAGE DE CIMENT. ELLE A UNE CAPACITÉ STOCKAGE DE **200 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 DÉBOREMENTS 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 4 m³ (PLAQUE D'USURE)



LE MALAXEUR TWINSHAFT MELANGE LES AGREGATS DE FAÇONS HOMOGENE. LA PUISSANCE DE CES MOTEURS **2 x 90 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 2.000Kg** POUR LE DECHARGEMENT DES AGREGATS PESÉ PAR LE LOADCELL. LES EQUIPEMENTS COMME LE SOUPEPE 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). **400Kg DE CAPACITE** POUR RESERVOIR D'AJOUT DES AGREGATS ET **300Kg** POUR LA RESERVOIR DE COLORATION.

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

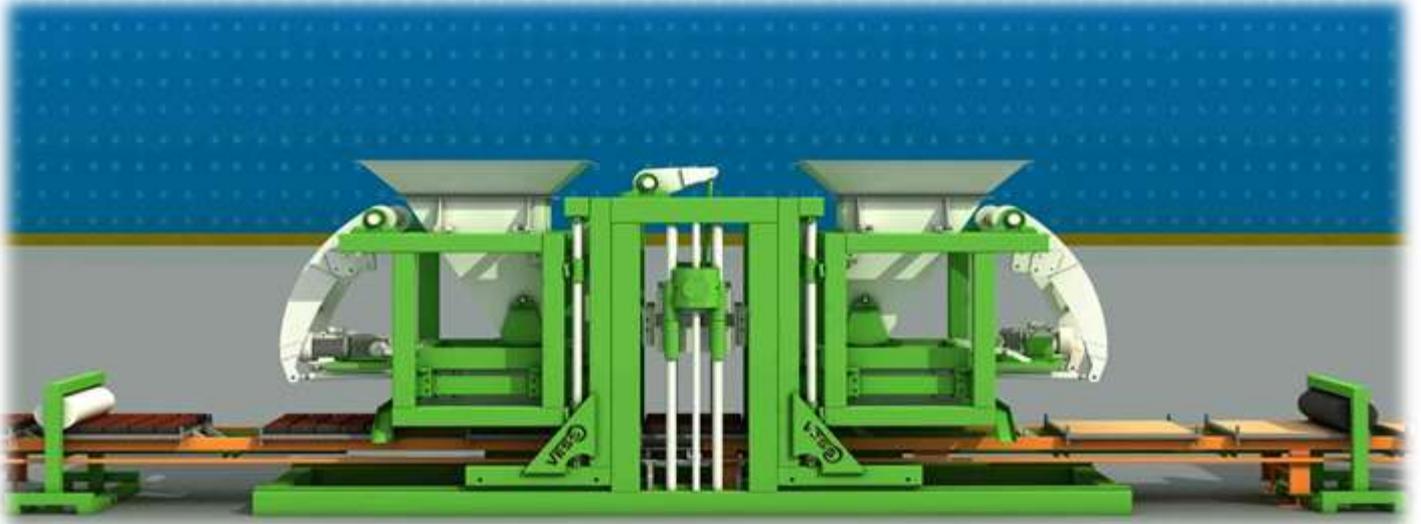
LE CIMENT, LES AGREGATS ET L'ADDITIF DE COLORATION PESÉ DANS LE TRÉMIE, SONT TRANSFERÉS AU MALAXEUR MORTIER ÉPAIS ET MİNCE EN EFFECTUANT UN MOUVEMENT DE GAUCHE-DROİTE.

(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 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. 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 FULL AUTOMATIQUE VESS 24.2 - DOUBLE RESERVOIRE



UNİTE HYDRAULİQUE/BOSCH--REXROTH

SYSTÈME DE VİBRATION / PULSE PUİSSANCE/PUİSSANCE VİBRATION 48.000 KG

LE CHÂSSIS PRİNCİPAL / S'OUVERT DEUX CÔTÉ

SYSTÈME D'AUTOMATISATION ENTIÈREMENT FULL AUTOMATIQUE / TÉLÉMÉCANIQUE - SIEMENS

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

RÉSERVOİRE MORTIER 2 PCS // CAPACITÉ SİLO MORTIER: 4 m³ // TYPE DE PRODUCTION: L'IMPRESSİON D'UNE LİGNE

MACHINE DE POİDS TOTAL: 29.500 KG // PUİSSANCE TOTALE DU MOTEUR: 115 KW

CADRE PRİNCİPAL: 200 x 200 x 8 PROFİLÉ DE mm// LARGEUR: 300 cm// LONGUEUR: 870 cm.// HAUTEUR: 250 cm

ARBRES DE COLONNE: 100 mm DE DIAMÈTRE. ONT ÉTÉ DÉPOSÉS AVEC 8 PCS D'ARBRE DE CHROME.

PISTONS 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

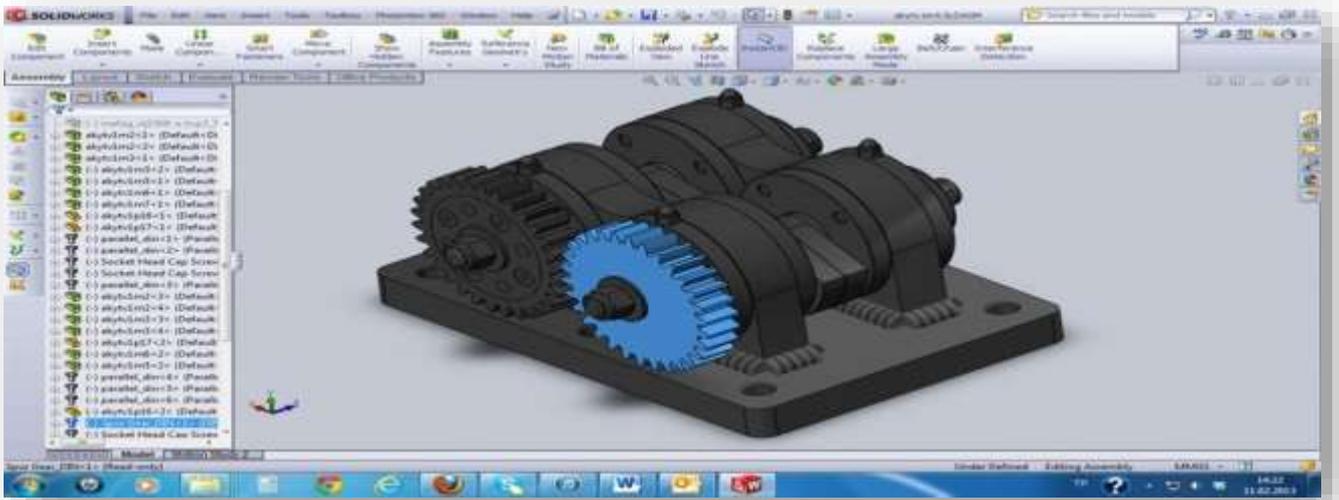




NOMBRE VIBRATEUR INFÉRIEUR: 4 x 7,5 kw. COUPLÉE AVEC UN SERVO-VIBROMOTOR SPÉCIALE. // VIBRATEURS VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT: EN RAISON DE LA PRODUCTION SPÉCIALE EST FAIBLE AMPÉRAGE PAS EU DE PROBLÈMES RÉCHAUFFEMENT. // VIBRATEUR SUPÉRIEURE: 4 x 2.2 kw VIBROMOTOR SPÉCIALE. // CAPACITÉ DE REFROIDISSEMENT 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: 77 kw // FILTRE DE RETOUR: DISPONIBLE





CAPACITÉ DE RÉSERVOIR D'HUILE HYDRAULIQUE: 1.000 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:** 140cm x 180cm x 8cm

PRODUCTION (PAR PRESSION) : PAVÉS AUTOBLOQUANT 56 pcs // (EN 8 HEURE) 1.500 m²

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 15 x 40 x 20: 30 pcs // (EN 8 HEURE) 30.000 pcs

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

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 25 x 40 x 20: 18 pcs // (EN 8 HEURE) 18.000 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, 6 CONTENEURS 40 OT ET 4 CONTENEUR DE 40 HQ



(13) – EMPILEUR DE PALETTES

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

(14) – 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.

(15) – DÉPILEUR DE PALETTES

LES PRODUITS FINIS SON PLACÉ AU DESCENSEUR ET ENVOIE UNE A UNE LES PALETTE VERS LE PALETTISSEUR.



(16) – BROSE NETTOYAGE DE PRODUITS / (17) – BROSE NETTOYAGE DE PLANCHES

BROSE DE NETTOYAGE DE PRODUIT, NETTOYER LA BAVURE QUI PEUT SE PRODUIRE LORS DE . **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.**



(18) – 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**

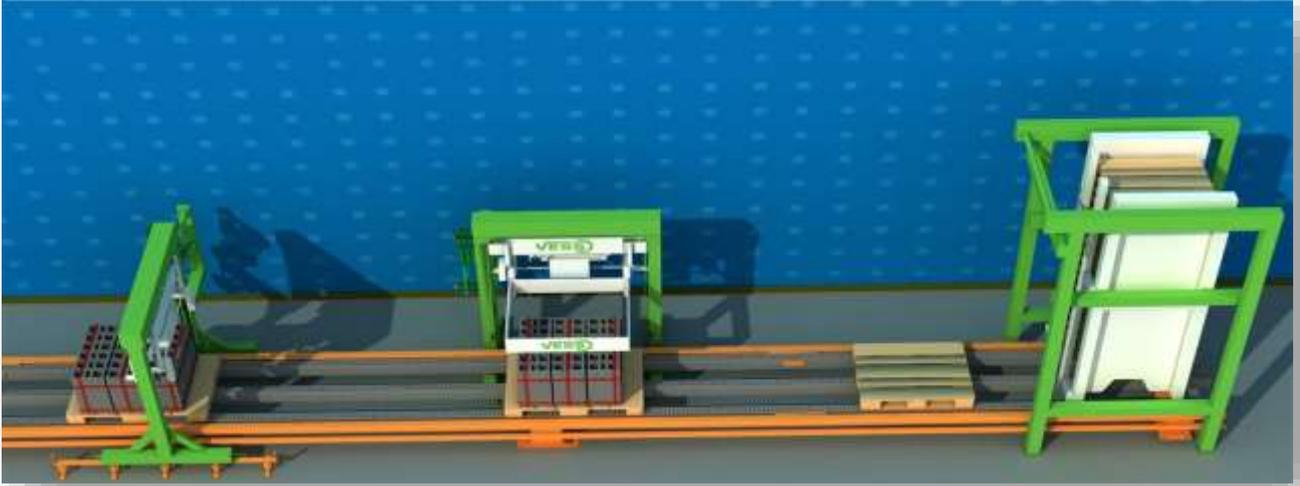
(19) – ROBOT DE CUBAGE AUTOMATIQUE (4 BRAS - ROTATIF)



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 **15Kw**, CELLE DE GAUCHE-DROITE EST DE **5,5Kw** ET **3Kw** POUR LA ROTATION MACHOIRE LES MESURES DE L'HAUTEURS SONT AUSSI CONTROLÉ PAR DES LASER METRIQUE.



(20) – DÉPÎLEUR EURO PALETTE

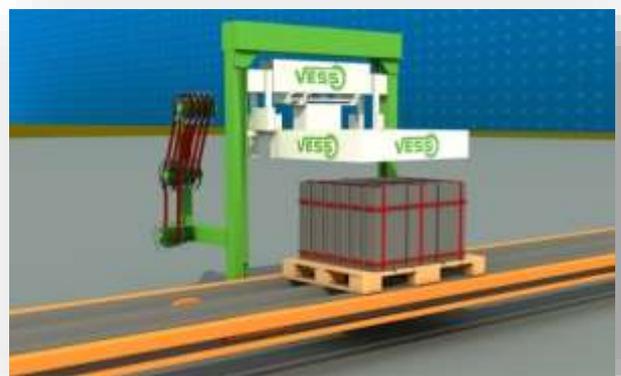


ENVOIE UNE PAR UNE LES EURO PALETES NÉCESSAIRE POUR L'EXPÉDITION À LA STATION D'EMBALLAGE.

(21) – BANC DE RANDONNÉE EURO PALETTE

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

(22) – ROBOT CERCLAGE VERTICALE/ (23) – ROBOT DE CERCLAGE HORIZONTALE

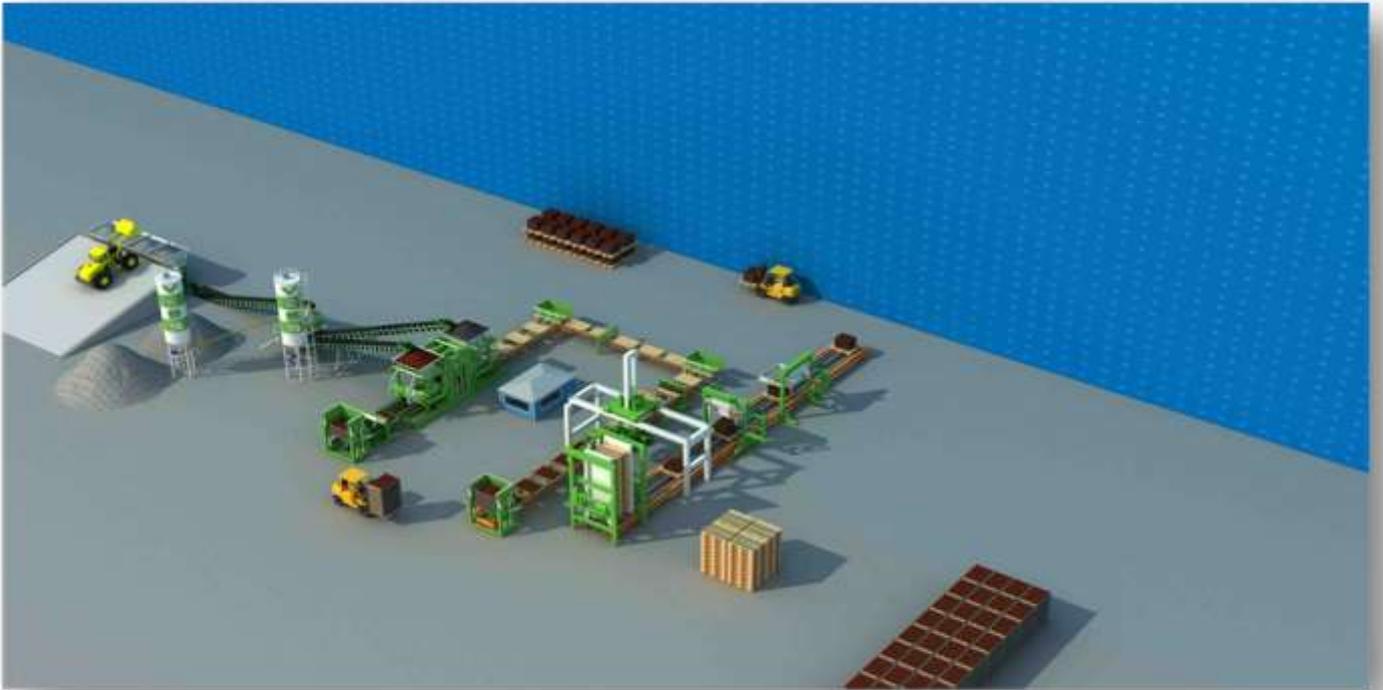


ÉQUIPEMENTS DE CERCLAGES VERTICALE ET HORIZONTALE POUR LES EXPÉDITIONS DE PRODUITS QUI SONT PLACÉ PAR LE PALLETISSEUR SUR LES EURO PALETTE. DE FONCTIONNER ENTièrement AUTOMATIQUE.

(24) – 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 DEPILAGE. ELLE A UN MOTOR DIESEL AVEC UNE CAPACITE DE SOULEVAGE DE 3 TONNES ET H: 4,20m.



(21) – PALETTE A PIED- ENCADRÉE DU METAL 24 / 56



LA PALETTE EST UN EQUIPEMENT LA OU EN PRESSE LES PRODUITS FINIS. ELLE A UNE TAILLE DE **140 x 180 x8 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 **8 Cm** ET POUR L'ÉPAISSEUR MINIMAL 4 mm. ELLE EST ENCADRÉ AVEC DU TOLE D'ACIER ST-37 A-1 DE QUALITÉ.



(22) – UNITÉ ÉLECTRIQUES DU MACHINE FULL AUTOMATIQUE 24 / 56



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.



(23) – CABINE D'OPERATEUR DE LA MACHINE



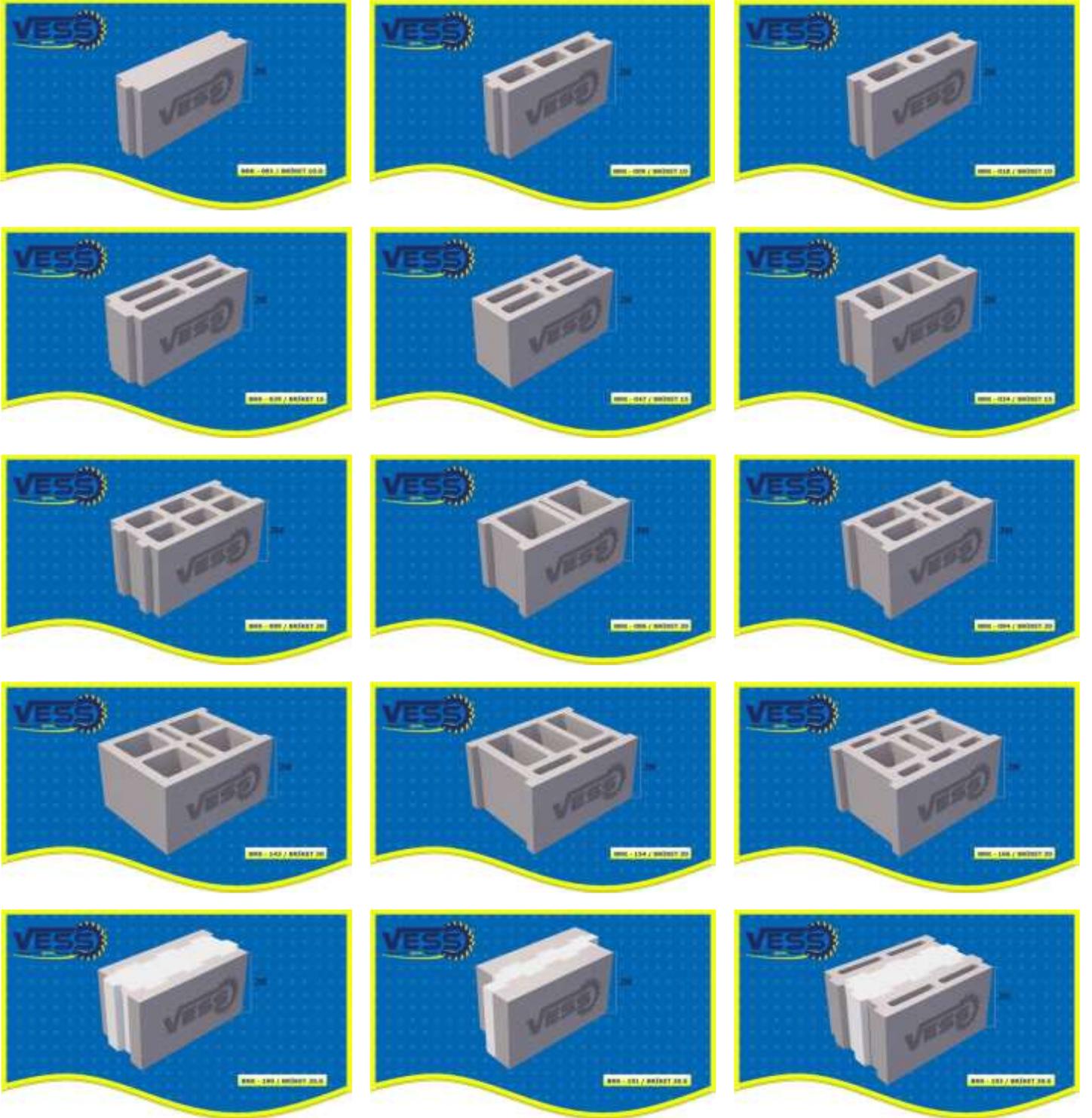
TOUTE LE CONTROLE EST EFFECTUE DEPUIS LA SALLE DE COMMANDE. LA SALLE DE COMMANDE EST PLACÉ AU CENTRAL DU SITE D'INSTALLATION POUR AUGMENTER LA SECURITÉ SUR LE SITE. LES VITRES SONT TRANSPARENTE ET ISOLANT THERMIQUE DE 3mm PERMETTANT LE TECHNICIEN D'OBSERVER TOUT SON L'ENLETOURE. PAS DE PENETRATION DE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

(24) – MODELES DE MOULES DE PAVE (MONOBLOC)



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

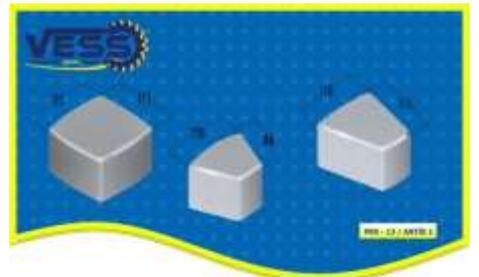
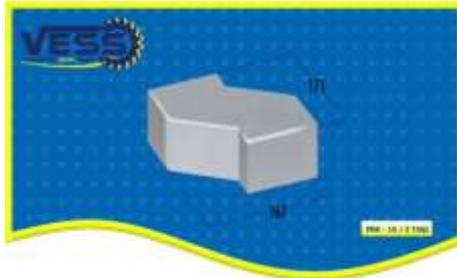
MODÈLES DE MOULES DE BRIQUE



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

MODÈLES DE MOULES BLOC BÉTON



CONDITIONS COMMERCIALES

- **CODE V-012** : 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 FAIT 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 CREDIT 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.



GALERİE 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

LİBYE 	
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