

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ



BEYAZLI GRUP



PRIX DE LA MACHINE PRS 402 AUTOMATIQUE

152.785 USD

MACHINE PRS 402: PRODUITS 300 m² DE PAVES OU 4.000 PARPAINGS EN 8 HEURES

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web :www.bessmachinesblocbeton.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com

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

SCHÉMA D'INSTALLATION



MACHINE PRS 402: 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 PRS 402** NOUS CONSEILLONS AU MINIMUM **1.500 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

PRS 402 CONTEUNER POUR LE TRANSPORT

SANS PALETTE 1 CONTENEURS DE 40 OT ET 3 CONTENEURS 40 HQ



LİSTE DE PRIX SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION



No	DESCRIPTION:	QUANTITÉ	UNITE(USD)	PRIX (USD)
01	TRÉMIE DE STOCKAGE 18 m3 3 COMPARTIMENTS (FOND VIBRANT)	1	6.650	6.650
02	BANDE EXTRACTEUR DU TRÉMIE A 3 COMPARTIMENT 9 mt	1	2.900	2.900
03	CONVOYEUR À BANDE FIXE (8.5 mt x 0,50 mt x 8 mm)	1	2.575	2.575
04	SİLO DE CİMENT 50 TONNE (ENTRE- BASE MODELE/A EXTRACTEUR	1	9.800	9.800
05	CONVOYEURS À VİS DE 200 A 7-9 METRE	1	3.755	3.755
06	SEAU DE MESURE DE CİMENT DE 50 KG (1 SAC)	1	750	750
✓	PLATE-FORME OPÉRATEUR DU MALAXEUR	1	625	625
07	0,25 m³ MALAXEUR PAN (REDUCTEUR İNFERİEURE - PLAQUE D'USURE)	1	8.750	8.750
08	CONVOYEUR À BANDE FIXE (10 mt x 0,50 mt x 0,8 mm)	1	2.950	2.950
09	PETİT CONVOYEURS À BANDE ENTRE LES RESERVOİRES(BOUGE A DEUX CÔTÉS)	1	850	850
10	PRS 402 MACHİNE AUTOMATİQUE DE PAVES(BRİQUE-BORDURE) (DOUBLE COUCHE)	1	39.200	39.200
✓	4/12 UNİTÉ HYDRAULİQUE MACHİNE AUTOMATİQUE	1	3.145	3.145
11	BANC DE SORTİE A CHAÎNE	1	2.750	2.750
12	EMPİLEUR DE PALETTES PLEİN	1	6.750	6.750
13	BANC ENTRÉE ARRİERE A ONGLES	1	2.750	2.750
14	DÉPİLEUR DE PALETTES VİDE	1	6.750	6.750
15	ROBOT DE CUBAGE MANUEL	1	14.500	14.500
✓	PLATE-FORME OPÉRATEUR MACHİNE	1	625	625
16	4/12 UNİTÉ ÉLECTRİQUES MACHİNE AUTOMATİQUE (PLC)	1	3.300	3.300
✓	4/12 UNİTÉ ÉLECTRİQUE DU MORTİER SYSTEME AUTOMATİQUE	1	1.650	1.650
17	4 SERİE / PALETTES A PİEDS EN PROFİLÉ ENCADRÉE	1000	27	27.000
18	MOULE DE PAVES DİVERS MODÈLES (ST 52)	1	3.000	3.000
✓	COMPRESSEUR 100 It (LİGNE AUTOMATİQUE DE MORTİER)	1	1.140	1.140
✓	COMPRESSEUR 100 It -LİGNE D'AIR PNEUMATİQUE	1	620	620
▶			TOTAL (USD):	152.785



DESCRIPTION DE PRODUITS SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION

(01) – TRÉMIE A 3 COMPARTIMENTS DE 18 m³ (FOND VIBRANT)



LA TRÉMIE DU SABLE, GRAVIER ET DU POUDRE DE PIERRE. DANS CHAQUE COMPARTIMENT IL YA 1 OUVERTURE POUR LE DECHARGE DES AGREGATS. LE CHASSIS A ETE FABRIQUÉ EN RESPECTANT LES QUALITÉS, LES NORMES ISO 9001 ET EN RESPECTANT AUSSI TOUTES LES NORMES DIN DE 150 x 100 x 6 mm. PROFILE ET EN UTILISANT DES DIVERS MODELES D'ÉPAISEUR DE METAL. LE VIBROTEUR SE TROUVANT AU DESSOUS DU TREMIE PERMET DE FAIRE DESCENDRE PLUS RAPIDEMENT LES AGREGATS.

(02) – BANDE DE TRANSFERT DES AGREGATS DU TRÉMIE A 3 COMPARTIMENT (9 m)



LA BANDE QUI TRANSFERT LES AGREGAT SE TROUVE JUSTE EN DESSOUS DU TREMIE. LE CHASSIS EST FAIT AVEC LES NORMES ISO 9001 ET EN RESPECTANT AUSSI TOUTES LES NORMES DIN DE 40 x 80 x 3 mm UN EPAISSEUR DU TOLE 3 mm. LES ROULEAUX SONT PLACES A CHAQUE 90 cm POUR EMPECHER LA FUIE DES PRODUITS. LA BANDE EST FAIT A 8 mm DE CORDON. LES ROULEAUX 3"(Ø 89 mm) SONT PRODUITS DE FAÇONS STANDARD. ELLE A POUR PUISSANCE 2.2 kw. LA CONDUCTION EST TRANSMISE VIA LA POUILIE.



(03) – BANDE À CONVOYEUR (8.5mx0,50mx8 mm) BORDURES LATÉRAUX



CET ÉQUIPEMENT TRANSFÈRE LES AGREGATS VENANT DU TREMIE AU MALAXEUR. 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 CAOUTCHOU 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 90cm. ÎLS SONT DEMONTABLE ET REGLABLE. SYSTEME EST CONDUIT PAR UN MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **2.2 kw**.

(04) – SILO CIMENT 50 TONNES (BASE MODELE/A EXTRACTEUR)

LE SILO A CIMENT EST UN EQUIPEMENT DE STOCKAGE DE CIMENT. ELLE A UNE CAPACITÉ STOCKAGE DE **50 TONNES**. IL A UN ESCALIER DE SECOUR POUR PERMETTRE ET FACILITÉ L'ÉVACUATION EN CAS D'URGENCE. LE BOUCHON DU SILO (BOUCHONS POUR LA DECHARGE DU CIMENT) EST DE LA MARQUE WAM QUI COMPORTE UNE SOUPEPE DE 5mm FABRIQUÉ À PARTIR DU TÔLE D'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'ÉQUIPEMENT QUI TRANSFÈRE LE CIMENT NECESSAIRE DU MORTIER AU SYSTEME DE PESAGE. LA MARQUE EST DE WAM 8'' (Ø219 mm). PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **9.2 Kw** ET LE POINT DE LIAISONS DU SILO ET MOBILE.



(06) – 50 KG TRÉMIE DE PESAGE CIMENT (1 SAC)

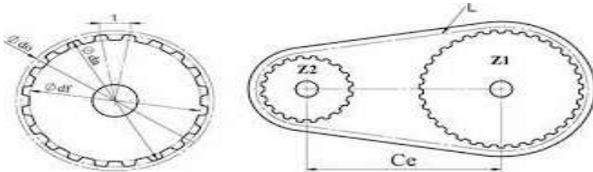


C'EST UN EQUIPEMENT QUI TRANSFERE LE CIMENT NECESSAIRE POUR LE MELANGE DU SILO AU MALAXEUR. L'EQUIPEMENT A UNE CAPACITE DE MESURE DE **50 Kg** ET LA DECHARGE EST EFFECTUEE PAR LES VALVES PNEUMATIQUE SE TROUVANT AU DESSOUS DU MALAXEUR. LE CONTROL DE NIVEAU EST FAITE PAR L'OPERATEUR. LE PANNEAU ELECTRIQUE CONTIENT UN BOUTTON STOP-START. LE TRANSFERT DU CIMENT AU MALAXEUR EST FAIT A AIDE DES VALVES PNEUMATIQUES. LA DECHARGE PAR L'OPERATEUR EST FAIT VIA UNE MANETTE DE CONTROL.

(07) – PLATE-FORME OPÉRATEUR ET 0,25 m³ PAN MALAXEUR (REDUCTEUR INFERIEURE)

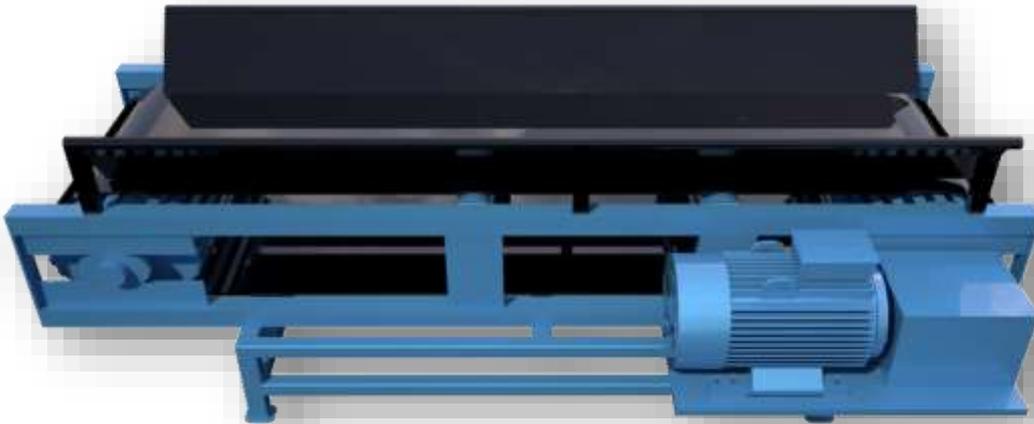


PLATE-FORME OPÉRATEUR DU MALAXEUR : OPERATEUR OBSERVE LE PROCESSUS DU MÉLANGE DANS LE MORTIER, LE PANNEAU ÉLECTRIQUE EST POSITIONNÉ POUR FACILITER LA GESTION DU MÉLANGE DE FACONS NECESSAIRE PAR L'OPERATEUR. LE PANNEAU ÉLECTRIQUE DU MORTIER A ÉTÉ CONÇU SELON LE PROCÉDÉ DE COMMANDE. CETTE FONCTION PERMET UN CONTRÔLE MANUEL POUR FACILITER L 'UTILISATION. LE MÉLANGE HOMOGENE DES DIFFÉRENTS AGREGATS EST FAIT PAR LE PAN **A 0,25 m³ DU MALAXEUR**. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **15 kw**. UTILISE UN SYSTEME DE MANIUEL REMPLACABLE. ELLE A ETE CONÇU AVEC DU METAL HARDOX / ST 52 - A1 QUI EST UN MATÉRIEL DE QUALITÉ. SON SYSTÈME MANUEL EST CONÇU DE TELLE SORTE QU'ELLE PUISSE ETRE REMPLACABLE. LE DÉCHARGE EST FAITE PAR LES SOUPAPES PNEUMATIQUES A L'AIDE DES MANETTES DE CONTROLES.



(08) – CONVOYEUR À BANDE (10 m x 0,50 m x 8 mm) BORDURS 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 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 ROUEMENTS SONT PLACÉES A CHAQUE 90 cm. ELLES PEUVENT ÊTRE DEMONTABLE ET RÉGLABLE. CONDUITE EST FAIT PAR UN GROUP DE MOTEUR A REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE 2.2 kw. LA TRNASMISSION AU CONDUCTEUR SE FAIT VIA LA POULIE.

(09) – PETIT CONVOYEURS À BANDE ENTRE LES RESERVOIRES(BOUGE A DEUX CÔTÉS)

LE MORTIER VIENS DU MALAXEUR, ELLE RENVERSE LE MORTIER GRAS DANS LE SILO GRAS DE LA MACHINE ET LE MORTIER FINE DANS LE 2IEME SILO FINE DE LA MACHINE. IL A ÉTÉ CONÇU DE MANIÈRE À POUVOIR ÊTRE DÉPLACÉ DANS DEUX DIRECTIONS. PUISSACE MOTEUR : 2,2 KW ELLE EST COMMANDE AVEC LES BOUTON SUR LE PANNEAU ÉLECTRIQUE.

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web :www.bessmachinesblocbeton.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com

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

(10) – MACHINE AUTOMATIQUE PRS 402 - DOUBLE RESERVOIRE



SYSTÈME DE VIBRATION / PUISSANCE VIBRATION 36.500 KG

LE CHÂSSIS PRINCIPAL / S'OUVERT DE DEUX CÔTÉS

SYSTÈME D'AUTOMATION AUTOMATIQUE /PLC- SCHNEIDER – SIEMENS

LE SYSTÈME VÉRIN DE RÉGLAGE DE HAUTEUR

RÉSERVOIRE MORTIER 2 PCS // CAPACITÉ SILO MORTIER: 0.50 m³ // TYPE DE PRODUCTION: L'IMPRESSIÖN D'UNE LIGNE

MACHINE DE POIDS TOTAL: 8.000 KG // PUISSANCE TOTALE DU MOTEUR: 26 KW

CADRE PRINCIPAL: 150 x 150 x 6 PROFILÉ DE mm// LARGEUR: 220 cm// LONGUEUR: 1150 cm.// HAUTEUR: 250 cm

ARBRES DE COLONNE: 80 mm DE DIAMÈTRE. ONT ÉTÉ DÉPOSÉS AVEC 4 PCS D'ARBRE DE CHROME.

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





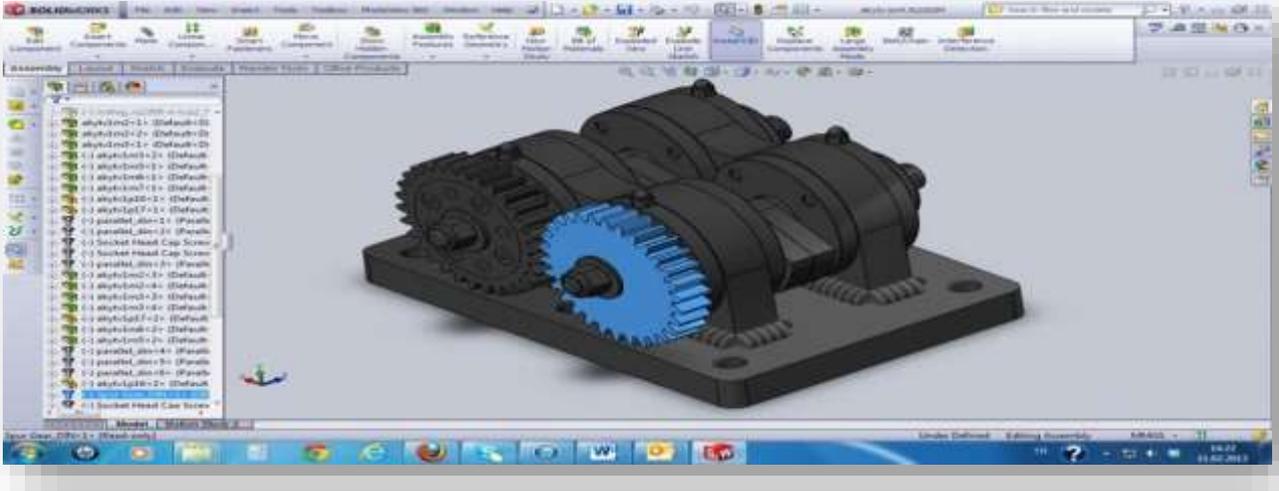
PLAQUE INFÉRIÈRE VOÏTURE DE MORTIER: ST 52 A1

VOÏTURE DU MORTIER ST 52 A- 1 // PALIERS À ROULEMENT DES BRAS ÉQUILIBRE VOÏTURE: SKF OU FAG

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

SURFACE DURCISSEMENT PAR INDUCTION





NOMBRE VIBRATEUR INFÉRIEUR : 2 x 5,5 kw. SPÉCIALE MOTEUR. // **NOMBRE VIBRATEUR SUPÉRIEURE :** 2 x 0,75 kw VIBROMOTEUR SPÉCIALE. VIBRATEURS DE REFROIDISSEMENT: 22.000Kcal // TOUTES LES VIBRATIONS: AVEC SYSTÈME D'AMORTISSEMENT SPÉCIAL DONNE UN MINIMUM DE VIBRATIONS A LA MACHINE.



BLOCS D'UNITÉS HYDRAULIQUES: ENTIÈREMENT 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

REFROIDISSEMENT HYDRAULIQUE: VENTILATEUR-OPTIONNEL

POMPE HYDRAULIQUE : TYPE HEMA

PRESSION DE SERVICE HYDRAULIQUE: 150 BAR.

UNITÉ HYDRAULIQUE PUISSANCE MOTEUR: 13.5Kw

CAPACITÉ DE RÉSERVOIR D'HUILE HYDRAULIQUE : 700 L

UNITES DE MOTEURS HYDRAULIQUES: UTILISE LES NORMES DE QUALITÉ ISO VOLT-GAMAK

VITESSE DE PRESSION : 28 Sc // **DIMENSION PALETTE:** 50 cm x 120 cm x 4 cm

PRODUCTION (PAR PRESSION) : PAVÉS AUTOBLOQUANT 12 pcs // (EN 8 HEURE) 300 m²

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 15 x 40 x 20: 6 pcs // (EN 8 HEURE) 6.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 20 x 40 x 20: 4 pcs // (EN 8 HEURE) 4.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 25 x 40 x 20: 3 pcs // (EN 8 HEURE) 3.000 pcs

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web :www.bessmachinesblocbeton.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com



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



AUTRES

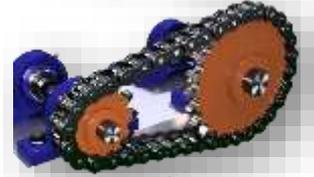
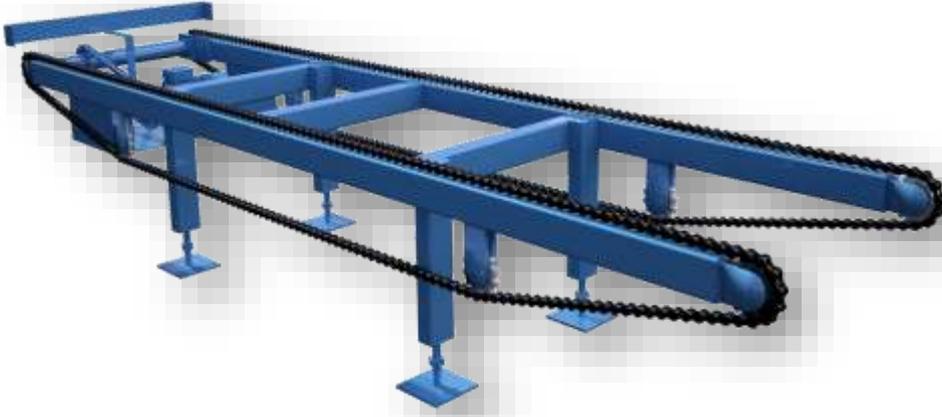
TOUTES LES PIÈCES MÉCANIQUES SONT PRODUIT DE FAÇONS MODULAIRE ET STANDARD. TOUTES PIÈCES DE RECHANGE SONT DISPONIBLES (MOULES ETC...). LA MOULE EST SIMPLE, PRATIQUE ET TRES FACILE A REMPLACER. ELLE VOUS PERMETTRA DE GAGNER BOUCEAUP DE TEMPS LORS DU CHANGEMENT DE LA MOULE ET AUSSI DE PRODUIRE DE DIVERS MODELES DE BRIQUES.

PERSONNEL POUR PRODUCTION : 6 PERSONNES (1 PRS MACHINE // 1 PS MALAXEUR// 1 PRS CHARIOT D'ELEVEUR // 1 PRS CHARGEUR // 2 PRS EMBALLAGE. LA FORMATION DE VOS AGENTS SERA FAITS GRATUITEMENT PAR NOTRE ENTREPRISE, LA REMISE DE CERTIFICATS ET DE LA FICHE TECHNIQUE POUR LA MAINTENANCE AUSSI.

MOYEN DE LIVRAISON (CONTENEUR) : SANS PALETTE 1 CONTENEUR DE 40. AVEC PALETTE 3 CONTENEUR DE 40



(11) – BANC DE SORTIE A CHAÎNE



EST UN ÉQUIPEMENT DE TRANSPORT, IMPRESSION FAÎTE DES PRODUITS SUR LA PALETTE A TRANSFERER A L'EMPÎLEUR. ENTRAÎNÉ PAR UN MOTEUR A RÉDUCTEUR ET CHAÎNE, SUR LA BASE DE LA COMMANDE REÇUE DE SWITCH QUI DONNE LE MOUVEMENT START-STOP. PUISSANCE MOTEUR 2.2 KW.



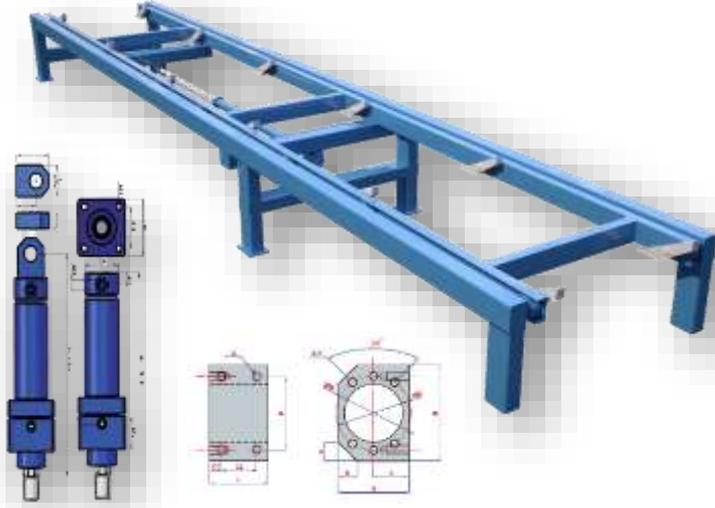
(12) – EMPÎLEUR DE PALETES

SYSTÈME D'ASCENSEUR A EMPÎLÉS PAR ÉTAGE LES PRODUITS IMPRIMÉS SUR LA PALETTE. IMPRESSION FAÎTE DES PRODUITS SUR LA PALETTE ARRIVANT PAR LA BANC DE SORTIE A CHAÎNE A L'EMPÎLEUR. AVEC SES CAPTEURS FAÎS L'EMPÎLAGES. AVEC LA SOUPAPE HYDRAULIQUE ET LE PÎSTON SE DÉPLACE VERS LE HAUT ET VERS LE BAS.



(13) –BANC ENTRÉE ARRIÈRE A ONGLES

EST UN ÉQUIPEMENT DE TRANSPORT DES PALLETES VENANT DU DÉPÎLEUR VERS LE ROBOT DE CUBAGE MANUEL ET LA MACHINE. GRACE A SES CROCHETS IL PERMET DE RECUEILLIR FACILEMENT LES BLOCS PAR LE ROBOT DE CUBAGE MANUEL. AVANT ET ARRIÈRE SE FAIT PAR DES COMMANDES REÇUES DE LE SWITCH. LE CHÂSSIS PRINCIPAL EST UTILISÉ A 40X120X6MM PROFIL DE BOÎTE. LES CROCHETS SONT FAITS D'UN MATÉRIAU EN ACIER SPÉCIAL.



(14)- DÉPÎLEUR DE PALETTES VIDE

LES PALETTES PRÎSES À PARTIR DE LA SALLE DE SÉCHAGE PAR LES CHARIOTS, LE SYSTÈME D'ASCENSEUR. ET LES ENVOÏE UNE PAR UNE A LA MACHINE. SITUÉ SUR LE DEPÎLEUR DES CAPTEURS A COMMANDES DE MOUVEMENT AVEC LA VALVE HYDRAULIQUE ET LE PISTON EFFECTUE LE PROCESSUS.



(15) – ROBOT DE CUBAGE MANUEL



PRODUITS SÉCHÉS VENANT DU ROBOT DEPÎLEUR, LA PRÎSE EN CHARGE DES PRODUITS PERMET L'EMPÎLAGE SUR LES PALETTES D'EXPÉDITION. EFFECTUER LE MOUVEMENT PAR LE SYSTÈME PNEUMATIQUE. POÎNT DE COLLECTE UNÏQUE ET PERMET RAPÏDEMENT DE FAÏRE. AVEC LE MOTEUR EN MARCHÉ ET LE BRACELET FAÏT DE GAUCHE À DROÏTE ET DE HAUT EN BAS MOUVEMENT. PUÏSSANCE DU MOTEUR DE 0,2 kw EST.

(16) – 4/12 UNÏTÉ ÉLECTRIQUES MACHÏNE AUTOMATIQUE (PLC)



TOUTES LES PARTÏES DE L'ÉLECTRICÏTÉ POUR DE PUÏSSANCE EST RECUEÏLLÏ DANS UN SEUL ENDROÏT. TOUTES COMMANDES DE LA MACHÏNE ÉLECTRIQUE, LE MOUVEMENT ÉGALEMENT CODÉ PAR LA SÉQUENCE PLC. TOUS LES MOUVEMENTS HYDRAULÏQUES SONT FACÏLES À RÉALÏSER GRÂCE AUX LEVÏERS DE COMMANDE SONT POSITIONNÉS EN FACE DE L'OPÉRATEUR. TOUS LES PANNEAUX DE LA MACHÏNE EST ÏNCLUS DANS LA CLASSE DE PROTECTION ÉLEVÉ. DANS LES MATÉRIAUX UTILÏSÉS, **SCHNEIDER** ET **SIEMENS** PRODUÏTS DE MARQUE SONT PRÉFÉRÉS. LA POSSÏBÏLÏTÉ DE CONNECTER UNE COMMANDE À DISTANCE AVEC L'AÏDE DE WÏFÏ EST DISPONÏBLE. DÉFAUT ET DÉTECTION DE DÉFAUT PEUT ÊTRE FAÏT. IL EST PROTÉGÉ PAR LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE EN CAS D'URGENCE.

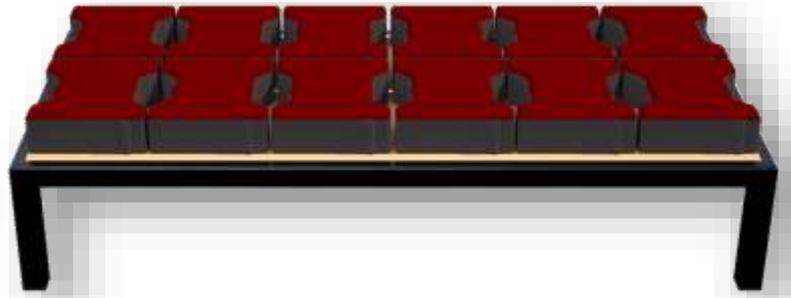
USÏNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERÏ 9.Km. AKOLUK BELEDÏYE KARŞÏSÏ – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUÏE
Usine: +90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web : www.bessmachinesblocon.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com



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

(17) – 4 SERİE / PALETES A PİEDS EN PROFİLÉ ENCADRÉE

EST UN ÉQUIPEMENT QUI EFFECTUE UNE IMPRESSION SUR LA MACHİNE. 50cm x 120cm x 4cm DE TAILLE. LES PRODUİT SECS SERAS RECUEİLLİ PAR LA PİNCE DE CUBAGE ET POSÉE SUR LES PALETES D'EXPÉDİTION. NOUVELLE IMPRESSION EST EFFECTUÉE SUR LE PRODUİT. SURFACES SUPÉRIEURE ET İNFÉRIEURE ONT ÉTÉ RÉDUİTES À 20% D'HUMİDİTÉ NETTOYER RAINURAGE EFFECTUER, EN OUTRE İNTERVERROUİLLAGE COLLE MER İNTERİEURE İNERNE



UTILİSÉE EN MÊME TEMPS. NOEUDS ET SANS İRRİGATION. LA CLASSE 1 EST FABRİQUÉ À PARTİR DE BOİS. BORD DE TÔLE ST 52 / A1- 4 CM DE LARGE ET AU MOİNS 4 mm D'ÉPAİSSEUR.

(18) – MOULE DE PAVES DİVERS MODÈLES (ST 52)



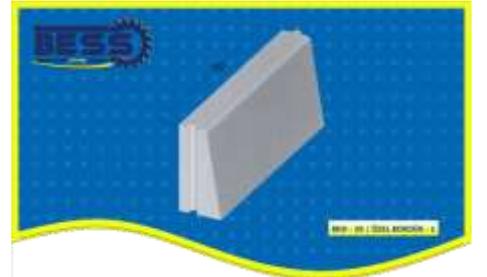
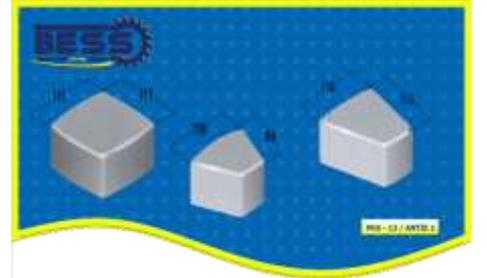
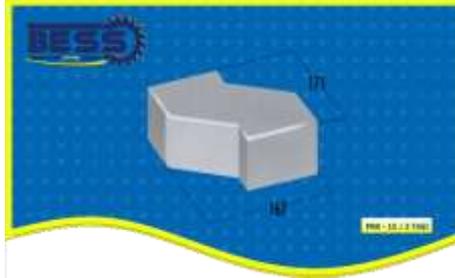
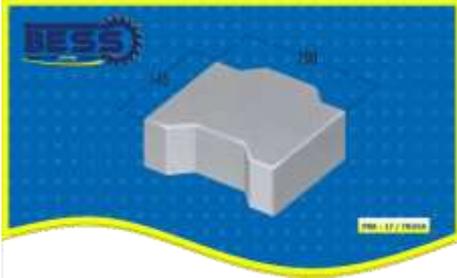
MOULES MONOBLOCK PAVÉ: IL EST FAİT DE MOULE EN ACİER SPÉCIAL. CK45 MATÉRIAU SPÉCIAL D'ESSAI À L'ABRASİON A LA MOULE. ENSUİTE, LE DURCİSSEMENT À İNDUCTION, İL EST PRÊT À L'EMPLOİ. **MOULE EN ACİER STRUCTUREL:** SUİTE À L'USURE LA CONCEPTİON RÉSİSTANT EN UTILİSANT LES PLAQUES SPÉCIALES, STRUCTURE EN ACİER À LA TAILLE DÉSİRÉE DE SYSTÈME. MOULES DE PALES D'İMPRESSION POUR DES BORDURES EN BÉTON CK 45 ENLÈVEMENT DES COPEAUX À PARTİR DES PLAQUES SPÉCIALES, UNE FOİS TRAITÉE, SERA PRÊT À UTILİSER AVEC TREMPÉ PAR İNDUCTION.



MODÈLES MOULES DE BRIQUE



MODÈLES DE MOULES BLOC BÉTON



CONDITIONS COMMERCIALES

- **CODE B-010** : FIN DE LA **CAMPAGNE 30/06/2018**. LE DELAI DE LIVRAISON **90 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 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 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.



GALLERIE PHOTOS



NOS COMMUNICATIONS

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.bessmachinesblocon.com /// www.bessmachinesblocon.com /// mohamed@beyazligroup.com

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUİE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web :www.bessmachinesblocon.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com



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



USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web :www.bessmachinesblocon.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com

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