

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS



BEYAZLI GRUP



"regarder l'avenir avec confiance..."



BESS - MAKİNA VE KALIP SANAYİİ

FABRICATION DES MACHINES SEMI-AUTOMATIQUES PRODUCTION DE BLOCS BÉTON



BEY-SAN ORMAN ÜRÜNLERİ

PALETTE EN BOIS, LA FABRICATION DE PALETTE POUR LA PRODUCTION



ESENİZ MADENCİLİK

LE MINÉRIEUX DE DISTRIBUTION GÉNÉRALE DE LA PIERRE Ponce, POUZZOLANE



BETAŞ ENERJİ SEKTÖRÜ

PRODUCTION DE MATÉRIEL DE CONSTRUCTION LA COMMERCIALISATION ET LA DISTRIBUTION MONDIALE



BEY-SAN İSTİF MAKİNELERİ

FABRICATION DE CHARIOTS ÉLEVATEURS, TRANSPORTEURS BLOC DE LÉVAGE



BETAŞ BLOK BİMS

MATÉRIEL BLOCANTS LÉGERS



VESS - MAKİNA VE KALIP SANAYİİ

FABRICATION DE CENTRALE À BÉTON ET MACHINE AUTOMATIQUE DE BLOC BÉTON



BEY-SAN KİMYA VE BOYA SANAYİİ

LES PRODUITS D'ÉPOXYE DE FIBRE ET DES PEINTURES INDUSTRIELLES



BEY-SAN LOJİSTİK ÜRÜNLER-OTOMASYON

ÉQUIPEMENTS D'ALIMENTATION, LE MINÉRIEUX DE DISTRIBUTION

PRIX DE LA MACHINE PRS 800 AUTOMATIQUE

191.725 USD

MACHINE PRS 800: PRODUITS 8.000 PARPAINGS OU 550 m² DE PAVES EN 8 HEURES

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUIE
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 800: 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.](#)

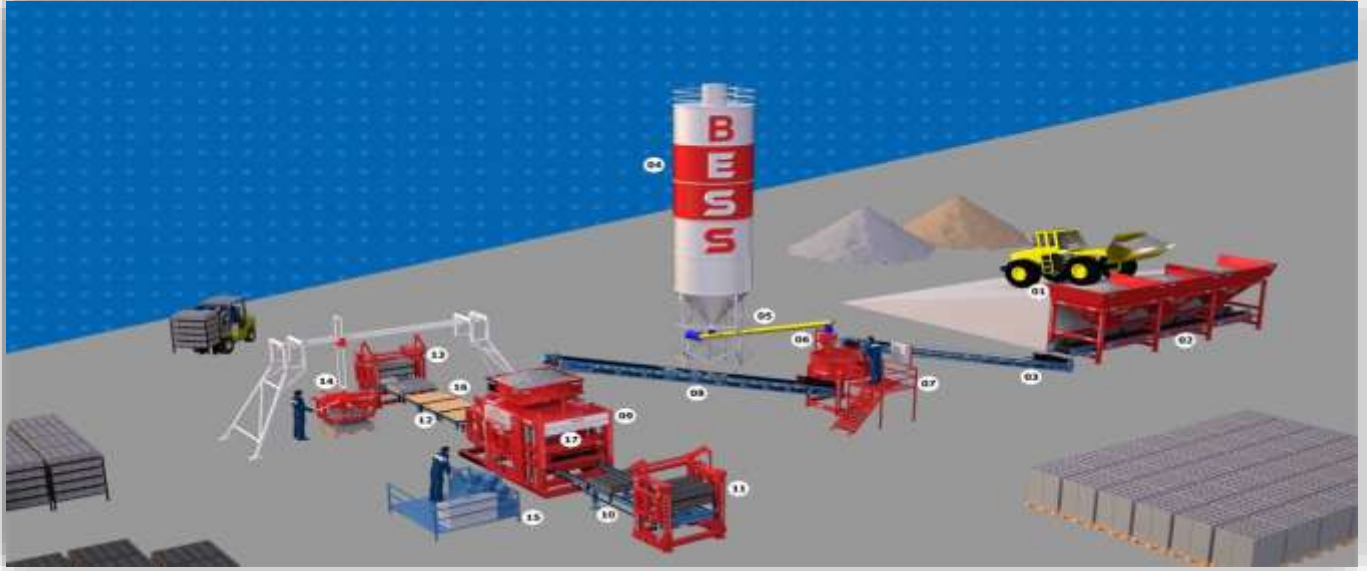
COMME L'AFFICHE L'IMAGE CI-DESSOUS "DANS LE SCHÉMA D'INSTALLATION AVEC LES EQUIPEMENTS NUMEROTÉS" EST UN EEXEMPLE DE LA MACHINE QUI SERA REMIS EN MAIN AU CLIENT. LE CLIENT A LE CHOIX D'AJOUTER LES EQUIPEMENTS SUPPLEMENTAIRES OU D'EN REDUIRES SELON SON CHOIX [Veillez visiter notre site et demander votre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

AVEC LES CARACTERISTIQUES DE CETTE **MACHINES PRS 800** NOUS CONSEILLONS AU MINIMUM **2500 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 800 CONTEUNER POUR LE TRANSPORT

SANS PALETTE **1 CONTENEURS DE 40 OT ET 4 CONTENEURS 40 HQ**



**LİSTE ET PRIX SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION**

No	DESCRIPTION:	QUANTITE	UNITE(USD)	PRIX (USD)
01	TRÉMIE DE STOCKAGE 36 m3 3 COMPARTIMENTS (FOND VIBRANT)	1	13.190	13.190
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 VIS DE 200 A 7-9 METRE	1	3.755	3.755
06	SEAU DE MESURE DE CİMENT DE 100 KG (2 SAC)	1	1.150	1.150
✓	PLATE-FORME OPÉRATEUR DU MALAXEUR	1	625	625
07	0,45 m³ MALAXEUR PAN (REDUCTEUR INFÉRIEURE - PLAQUE D'USURE)	1	15.750	15.750
08	CONVOYEUR À BANDE FIXE (10 mt x 0,50 mt x 0,8 mm)	1	2.950	2.950
09	PRS 800 MACHINE AUTOMATIQUE DE BRIQUE(PAVE-BORDURE)	1	53.200	53.200
✓	8/20 UNITÉ HYDRAULIQUE MACHINE AUTOMATIQUE	1	4.495	4.495
10	BANC DE SORTIE A CHÂÎNE	1	2.750	2.750
11	EMPİLEUR DE PALETES PLEİN	1	6.750	6.750
12	BANC ENTRÉE ARRIÈRE A ONGLES	1	2.750	2.750
13	DÉPİLEUR DE PALETES VİDE	1	6.750	6.750
14	ROBOT DE CUBAGE MANUEL	1	14.500	14.500
✓	PLATE-FORME OPÉRATEUR MACHINE	1	625	625
15	8/20 UNITÉ ÉLECTRIQUES MACHINE AUTOMATIQUE (PLC)	1	4.650	4.650
✓	8/20 UNITÉ ÉLECTRIQUE DU MORTİER SYSTEME AUTOMATIQUE	1	3.050	3.050
16	8 SERİE / PALETES A PİEDS EN PROFİLÉ ENCADRÉE	1000	34	34.000
17	MOULE DE BRIQUE DİVERS MODÈLES (ST 52)	1	3.750	3.750
✓	COMPRESSEUR 100 lt (LİGNE AUTOMATIQUE DE MORTİER)	1	1.140	1.140
✓	COMPRESSEUR 100 lt -LİGNE D'AİR PNEUMATIQUE	1	620	620
▶			TOTAL (USD):	191.725





DESCRIPTION DE PRODUITS SELON LE SCHÉMA D'INSTALLATION

(01) – TRÉMIE A 3 COMPARTIMENTS DE 36 m³ (FOND VIBRANT)



LA TREMIE 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'ÉPAISSEUR DE METAL. LE VIBROTEUR SE TROUVANT AU DESSOUS DU TREMIE PERMET DE FAIRE DESCENDRE PLUS RAPIDEMENT LES AGREGATS.

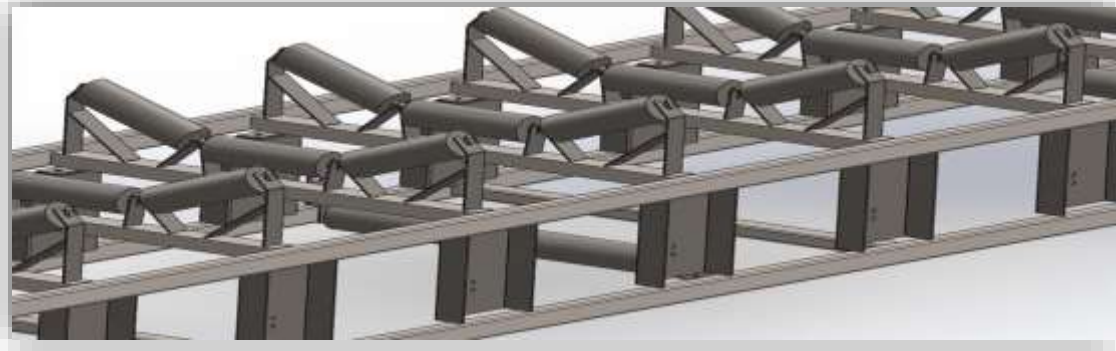
(02) – BANDE DE TRANSFERT DES AGREGATS DU TRÉMIE A 3 COMPARTIMENT (9 m)



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 ÉPAISSEUR DU TOLE **3 mm**. LES ROULEAUX SONT PLACES A CHAQUE **60 cm** POUR EMPECHER LA FUITE 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 80 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 75cm. ILS 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'EVACUATION EN CAS D'URGENCE. LE BOUCHON DU SILO (BOUCHONS POUR LA DECHARGE DU CIMENT) EST DE LA MARQUE WAM QUI COMPORTE UNE SOUPE DE 5mm FABRIQUÉ À PARTIR DU TÔLE D'ACIER.

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

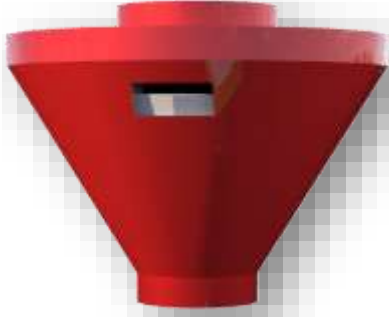
(05) – CONVOYEURS À VIS DE 200 A 7-9 METRE (WAM)



C'EST L'EQUIPEMENT QUI TRANSFERE 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) – 100 KG TRÉMIE DE PESAGE CIMENT (2 SAC)

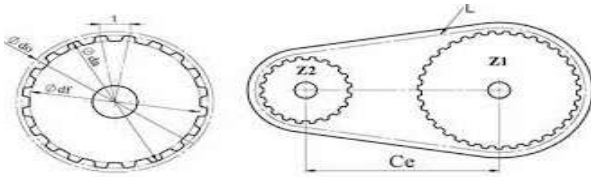


C'EST UN EQUIPEMENT QUI TRANSFERE LE CIMENT NECESSAIRE POUR LE MELANGE DU SILO AU MALAXEUR. L'EQUIPEMENT A UNE CAPACITE DE MESURE DE **100 Kg** ET LA DECHARGE EST EFFECTUEE PAR LES VALVES PNEUMATIQUE SE TROUVANT AU DESSOUS DU MALAXEUR. LE CONTROL DE NIVEAU EST FAITE PAR L'OPERATUER. LE PANNEAU ELECTRIQUE 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 0,45 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 FAÇONS 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 HOMOGÈNE DES DIFFÉRENTS AGREGATS EST FAIT PAR LE PAN **A 0,45 m³ DU MALAXEUR**. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE **22 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 À CHAQUE 90 cm. ELLES PEUVENT ÊTRE DÉMONTABLE ET RÉGLABLE. CONDUITE EST FAIT PAR UN GROUPE DE MOTEUR À REDUCTEUR. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE 2.2 kw. LA TRANSMISSION AU CONDUCTEUR SE FAIT VIA LA POULIE.



(9) – MACHINE AUTOMATIQUE PRS 800 - UN RESERVOIRE



SYSTÈME DE VIBRATION / PUISSANCE VIBRATION 42.500 KG

LE CHÂSSIS PRINCIPAL / S'OUVERT UN CÔTÉ

SYSTÈME D'AUTOMATION AUTOMATIQUE / PLC- SCHNEIDER – SIEMENS

LE SYSTÈME VÉRIN DE RÉGLAGE DE HAUTEUR

RÉSERVOIRE MORTIER 1 PCS // CAPACITÉ SILO MORTIER: 0.70 m³ // TYPE DE PRODUCTION: L'IMPRESSIÖN D'UNE LIGNE

MACHINE DE POIDS TOTAL: 8.500 KG // PUISSANCE TOTALE DU MOTEUR: 43 KW

CADRE PRINCIPAL: 150 x 200 x 6 mm PROFILÉ DEBOİTE // LARGEUR: 220 cm// LONGUEUR: 900 cm.// HAUTEUR: 250 cm

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

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



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.



PLAQUE INFÉRIEURE 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 MACHINE: DE TYPE CARBONE CK- 45 ET 4140

SURFACE DURCISSEMENT PAR INDUCTION



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.



NOMBRE VIBRATEUR INFÉRIEUR : 4 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: 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

REFROIDISSEMENT HYDRAULIQUE: VENTILATEUR-OPTIONNEL

POMPE HYDRAULIQUE : TYPE HEMA

PRESSON DE SERVICE HYDRAULIQUE: 150 BAR.

UNITÉ HYDRAULIQUE PUISSANCE MOTEUR: 19 Kw

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:** 95 cm x 110 cm x 4 cm

PRODUCTION (PAR PRESSION) : PAVÉS AUTOBLOQUANT 20 pcs // (EN 8 HEURE) 550 m2

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 15 x 40 x 20: 12 pcs // (EN 8 HEURE) 12.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 20 x 40 x 20: 8 pcs // (EN 8 HEURE) 8.000 pcs

PRODUCTION (PAR PRESSION) : BRIQUE A 25 x 40 x 20: 6 pcs // (EN 8 HEURE) 6.000 pcs

USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUIE
Usine: +90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web : www.bessmachinesbloconbeton.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



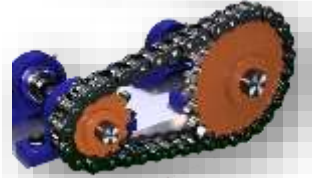
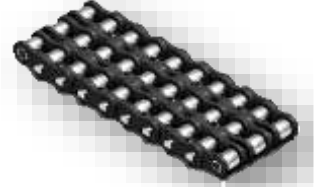
USİNE : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TURQUIE
Usine:+90 462 357 30 62 / Bureau : +90 462 321 07 78 / Gsm : +90 549 325 66 60 / Web : www.bessmachinesblocbeton.com / Mail: mohamed@beyazligroup.com



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



(10) – BANC DE SORTIE A CHAÎNE

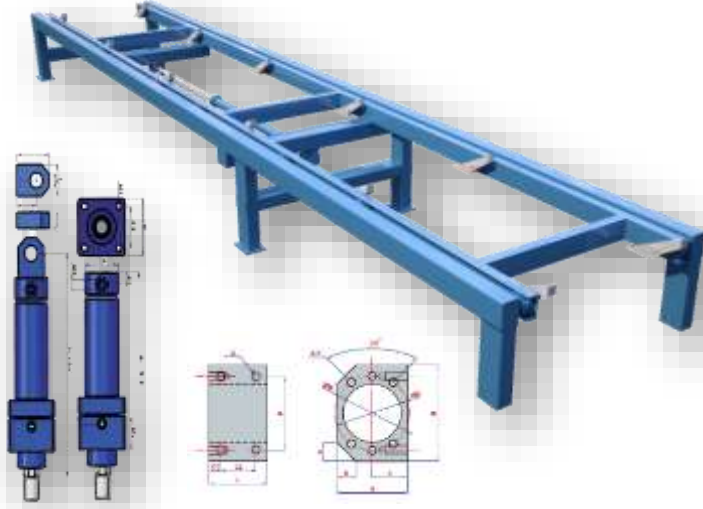


C'EST UN ÉQUIPEMENT ROBOTIQUE SUR LEQUEL LES PALETTES TRANSPORTANTS LES PRODUITS SONT RECUPERES ENVOYES VERS L'EMPILEUR DES PALETTES. ILS SONT CONDUITS PAR DES MOTEURS REDUCTEUR GRACES A DES DENTS ENCHAÎNEES. LE BOUTON (SWITCH) DEMONTRE L'ALLUMAGE ET L'ARRET DU FONCTIONNEMENT. LA CAPACITÉ DU MOTEUR EST **2.2 KW**

(11) – EMPILEUR DE PALETTES

DANS LA MACHINE SUR LES PALETTES, LES PRODUITS FABRIQUES SONT RECUEILLIS SUCCESSIVEMENT SOUS LA FORME D'ASCENSEUR. LA FACE DE LA MACHINE TROUVANT LA SORTIE DU BANC, SE TROUVE DES PALETTES PLEINES SUR LESQUELLES SONT PLACÉES DES CAPTEURS SUCCESSIFS. LA VALVE HYDROLIQUE ET LE PISTON DU HAUT-BAS DEVANT, PRODUISENT DES MOUVEMENTS.





(12) –BANC DE CONDUIT DES PALETTES

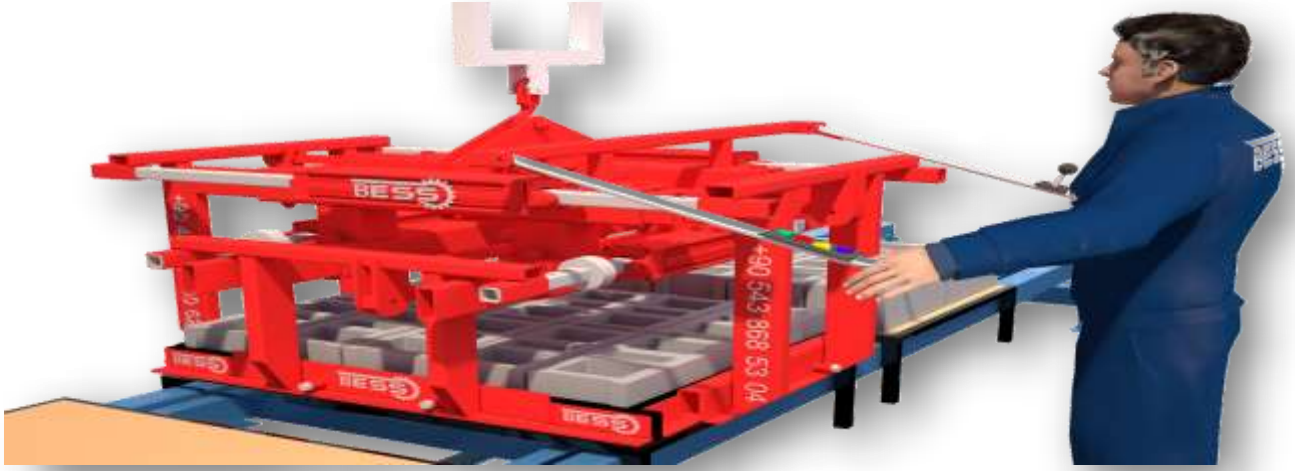
C'EST UN EQUIPEMENT QUI TRANSPORTE LES PALETTES TRANSPORTANT LES PRODUITS VERS LE SYSTEME ROBOTIQUE. GRACE A DES CROCHETS, LES PRODUITS PROVANT SUR LES PALETTES VERS DES ROBOTS MANUELS SONT FACILEMENT CONDUIT. LE BOUTON(SWITCH) ASSURE L'ALLER-RETOUR. LE CHÂSSIS PRINCIPAL UTILISÉ MESURE 40X120X6MM. LES CROCHES SONT FAITES A BASE DES MATERIELS SPECIAUX.

(13)- DÉPÎLEUR DE PALETTES VÎDE

C'EST UN SYSTÈME D'ASCENSEUR DONT LES PALETTES PRÎSES À PARTÎR DE LA SALLE DE SÉCHAGE PAR LES CHARIOTS, PUIS LES ENVOÎE LES UNE ET LES AUTRES A LA MACHINE SÎTUÉ SUR LE DEPÎLEUR DES CAPTEURS A COMMANDES. LE PROCESSUS EST EFFECTUE AVEC LE MOUVEMENT DE LA VALVE HYDRAULIQUE ET DU PISTON.



(14) – ROBOT DE CUBAGE MANUEL



C'EST UN SYSTÈME PNEUMATIQUE EFFECTUER PAR LE MOUVEMENT DE LA PRISE EN CHARGE DES PRODUITS D'EMPILAGE DU PALETTE D'EXPÉDITION, AU PRODUITS SÈCHES VENANT DU ROBOT DÉPÎLEUR. LE MOTEUR EN MARCHÉ ET LE CROCHET MOUVANT DE GAUCHE VERS LA DROÎTE ET DU HAUT VERS LE BAS PERMET DE FAIRE RAPIDEMENT LE COLLECTE DES PRODUITS. LA PUISSANCE DU MOTEUR EST DE 0,2kw.

(15) –UNITÉ ÉLECTRIQUES MACHINE AUTOMATIQUE (PLC) 8/20



T LA PUISSANCE DE TOUTES LES PARTIES ÉLECTRIQUE EST RECUEILLIE DANS UN SEUL ENDROÎT. TOUTES COMMANDES DE LA MACHINE ÉLECTRIQUE EST CODE PAR LE MOUVEMENT DE LA SEQUENCE PLC. TOUS LES MOUVEMENTS HYDRAULIQUES SONT FACILES À RÉALISER GRÂCE AUX LEVIERS DE COMMANDE QUI SONT POSITIONNÉS EN FACE DE L'OPÉRATEUR. LES PANNEAUX DE LA MACHINE SONT BIEN PROTEGES DANS UN COFFRET. LES PRODUITS DE MARQUE PREFERES DONT SCHNEIDER ET SIEMENS SONT DES MATERIAUX PLUS UTILISES. POSSIBILITER D'ACCEDER ET DE COMMANDER A DISTANCE VIA LE WIFI. LES FAUTES ET LES DEFAUTS SONT DETECTABLES. ELLE EST PROTÉGÉE PAR UN BOUTON D'ARRÊT EN CAS D'URGENCE.

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.

(16) – 8 SERİE / PALETES A PİEDS EN PROFİLÉ ENCADRÉE

CEST SUR CETTE EQUIPEMENT QUE LA MACHINE FAIT LA PRESSE DES PRODUITS. ELLE EST DE TAILLE **95 X 110 X 4 Cm**. CEST SUR ELLE AUSSI QUE RESTE LES PRODUITS JUSQU'A LEUR SECHAGE. APRES LE SECHAGE LES PRODUITS SONT RECCUEILLIR PAR LE PERSONNEL SUR LES PALETES. ELLES SONT ENSUITE NETTOYÉ ET RE-PREPARER POUR ACCUEILLIR DES NOUVELS PRODUITS. APRES LE NETTOYAGE DE LA PALETTE, IL CONSERVE LES 20% DE L'HUMIDITÉ DU PARTIE EN BOIS. LA SURFACE EST FAITE DU BOIS



DE QUALITÉ. ELLE EST LISSE ET SECHE. LE BOIS UTILISER EST 52/A1 DE 4Cm DE LARGEUR ET DE 4mm DE DIAMETRE.

(17) – MOULE DE BRIQUE DIVERS MODÈLES (ST 52)



**BLOC DE BÉTON
PONCEBLOC**



**BLOC DE - BORDURE
BÉTON**



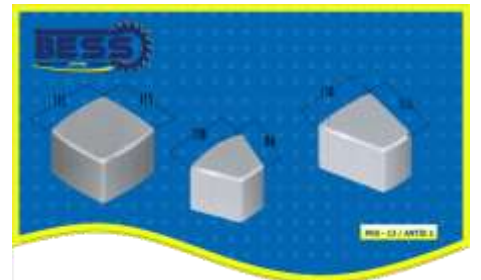
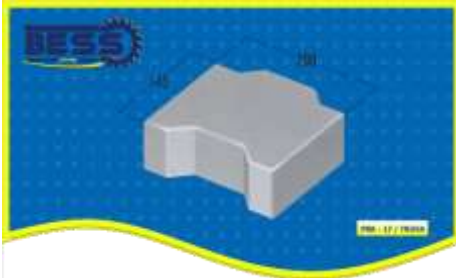
**BLOCS DE BÉTON
DÉCORATIF**

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 RÉSISTANT 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 MOULES DE BRIQUE



**MODÈLES DE MOULES BLOC BÉTON**



CONDITIONS COMMERCIALES

- **CODE B-0013** : 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** : APRÈS L'ÉTUDE 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'INTERIEURES 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.



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
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 Boukebiri 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.