



BEYAZLI GRUP



سعر المصنع

**878.475 EURO**

ماكينة 15.2 بنظام الرافعة الشوكية تنتج في (8 ساعات) حجر 1150 م<sup>2</sup> الأنترلوك / 15.000 بلوك .

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / +90462 357 30 62 :مصنع /Ofis: +90 462 321 07 78/Gsm : +90 541 868 54 59/Web: www.vessmakina.com/ E-mail : mouad@beyazligroup.com

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

## مخطط التركيبي للمصنع



## شروحات المصنع

مصنع فل اوتوماتيك على نظام خلاطة مركزية ارضية وتم تصميمه على اساس الإشتغال لمدة 24 ساعة متواصل .يوجد عندنا مختلف منظومة الكترونية و مختلف قدرات إنتاجية . للمزيد من المعلومات اتصلوا باقرب ممثل شركتنا لديكم

على حسب الترقيم الموجود في مخطط التركيبي أسفله، تم تجهيز الأسعار و المنتجات الموجودة في اللائحة أسفله. نموذج التخطيط لمفتاح التسليم، و صمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضافة معدة أو حذفها أو زيادة في عددها في لائحة الأسعار على حسب إختيار (يرجى زيارة موقعنا على النت و طلب عرض الأسعار)

و ينصح توفير المساحة اللازمة لهذا المصنع و تخزين المنتج و تجفيفه، وهذه المساحة هي 4000 م<sup>2</sup> مع العلم لا داعي لغطاء السقف . حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون 1/3 من المساحة الكلي.

## حجم حاوية ماكينة 15.2

بدون باليتات 1 عدد flat / 6 عدد OT 40 / 4 عدد HQ 40 حاوية



لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



| الاجمالي (EURO) | السعر (EURO)           | العدد | الصفحة  | №  |
|-----------------|------------------------|-------|---|----|
| 20.900          | 20.900                 | 1     | خزان دات 4 عيون 60 m <sup>3</sup> (اهتزازي-نظام ضغط هوائي)                                  | 01 |
| 5.010           | 5.010                  | 1     | سير النقل لتوزيع تحت الخزان دات 4 عيون 12 mt  | 02 |
| 5.130           | 5.130                  | 1     | سير النقل (متحرك يمين-يسار) (11,5 mt x 0,50 mt x 8 mm)                                      | 03 |
| 23.510          | 11.755                 | 2     | سيلو الإسمنت 100 طن (بعض موديلات ذات مواشير ضخ / مواشير ت تفريغ )                           | 04 |
| 3.100           | 1.550                  | 2     | معدات سيلو (مصفاة سيلو , جهاز الانذار الأمني , حيت , مؤشر المستوى لسيلو)                    | 05 |
| 6.830           | 3.415                  | 2     | انبوب حلزوني دات 200 ما بين 7-9 متر   | 06 |
| 4.250           | 4.250                  | 1     | قاعدة لتركيب تنائي الخلاط   | 07 |
| 45.250          | 45.250                 | 1     | خلاطة طراز TWINSHAFT 2 m <sup>3</sup> (بحديد الاحتكاك)                                      | 08 |
| 10.063          | 10.063                 | 1     | خلاطة طراز PAN 0,25 m <sup>3</sup> (تخليط من الاسفل - بحديد الاحتكاك)                       | 09 |
| 3.150           | 3.150                  | 1     | وزن الخزان (الإسمنت 1000 كيلو / الماء 1000 كيلو / مادة المضافة 100 كيلو / الصباغة 150 كيلو) | 10 |
| 3.415           | 3.415                  | 1     | انبوب حلزوني موزع (يمين-يسار) على الخلاط  | 11 |
| 7.300           | 3.650                  | 2     | سير نقل ثابت (10mt x 0,50mt x 8mm)  | 12 |
| 205.480         | 205.480                | 1     | ماكينة فل اتوماتيكي دات الدولين للخليط بنظام الرافعة الشوكية VESS 15.2                      | 13 |
| 24.371          | 24.371                 | 1     | الوحدة الهيدروليكية فل اتوماتيك (BOSCH-REXROTH) 15/42                                       | 14 |
| 7.765           | 7.765                  | 1     | ربوط تصفيف البالينات الملبنة (تصفيف)  | 15 |
| 16.900          | 16.900                 | 1     | منصة سير و رجوع البالينات   | 16 |
| 7.765           | 7.765                  | 1     | ربوط الخلفي لتفريغ البالينات الفارعة (تفريغ)  | 17 |
| 1.760           | 1.760                  | 1     | فرشاة لتنظيف المنتج   | 18 |
| 1.760           | 1.760                  | 1     | فرشاة لتنظيف البالينات  | 19 |
| 2.450           | 2.450                  | 1     | ربوط لتقليب البالينات   | 20 |
| 67.000          | 67.000                 | 1     | ربوط اتوماتيكي لتجميع (ذات 4 اذراع حوراس متحرك ) 15/42                                      | 21 |
| 11.300          | 11.300                 | 1     | ربوط لتفريغ البالينات EURO  | 22 |
| 9.800           | 9.800                  | 1     | منصة لسير البالينات EURO  | 23 |
| 67.250          | 67.250                 | 1     | ربوط لتغليف العمودي   | 24 |
| 67.250          | 67.250                 | 1     | ربوط لتغليف الأفقي  | 25 |
| 31.500          | 15.750                 | 2     | الرافعة الشوكية 3 طن-ديزل/للإنتاج h: 4,20 mt  | 26 |
| 70.000          | 70                     | 1000  | سلسلة 15 من بالينات البروفيل بارجل بإطارات حديدية   | 27 |
| 49.115          | 49.115                 | 1     | الوحدة الكهربائية فل اتوماتيكي للماكينة 15/42   | 28 |
| 12.655          | 12.655                 | 1     | الوحدة الكهربائية فل اتوماتيكي لنظام الخلطة 15/42   | 29 |
| 8.281           | 8.281                  | 1     | الوحدة الكهربائية لماكينة فل اتوماتيكي لتغليف البالينات EURO 15/42                          | 30 |
| 2.750           | 2.750                  | 1     | غرفة التحكم للماكينة  | 31 |
| 52.500          | 10.500                 | 5     | مختلف أنواع قوالب الأنترلوك (مونو بلوك)   | 32 |
| 8.370           | 8.370                  | 1     | برنامج SCADA للتدخل لتثبيت العطل والتحكم من بعيد عن طريق جهاز لابتوب-ايباد                  | 33 |
| 2.350           | 2.350                  | 1     | كمبرسوري 500 It (التركيب الأتوماتيكي/فل الأتوماتيكي للخليط)                                 | 34 |
| 970             | 970                    | 1     | كمبرسوري بنظام الضغط الهوائي للتركيب 500 It   | 35 |
| 11.225          | 11.225                 | 1     | الوحدة فل اتوماتيكي لنظام الحفاظ على توازن التيار الكهربائي 15/42                           | 36 |
| <b>878.475</b>  | <b>اجمالي (EURO) :</b> |       |   |    |

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN /

+90462 357 30 62 : مصنع / Ofis: +90 462 321 07 78 /Gsm : +90 541 868 54 59 /Web: www.vessmakina.com/ E-mail : mouad@beyazligroup.com



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

**تفاصيل المنتجات كما موجود في المخطط التركيبي للمصنع  
(01)- خزان 60 m<sup>3</sup> بأربع عيون(اهتزازي-نظام الضغط هوائي)**



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبصص وغبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحتين من الاسفل للتفريغ مميزة بحساس للوزن ، الدلو عبارة عن الواح مرتبطة ببعضها البعض بمفصلات وبراعي ، والالواح الحديدية عبارة عن حديد سماكة 5 مم ومكسية بعدد 3 اعمدة مواسير فارغة مستطيلة (NLP) للاستناد . الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 6 X 250 X 150 مم مطابقة مواصفات (ISO 9001) وجودة (DIN) ، اما اقسام التفريغ معمول من الواح حديدية سماكة 5 مم وجدار تلك الاقسام مكسية بحديد سماكة 3 مم يمكن تغييرها عند التاكل والاطية مصنعة من حديد سماكة 10 مم ومزودة بمحرك (VIBRO MOTOR) لكي تساعد السيالان للمواد ، ويساعد فتح الاغطية نظام (PNOMATIK) وكل غطاء يحوي صمام (ALFV) للتحكم.



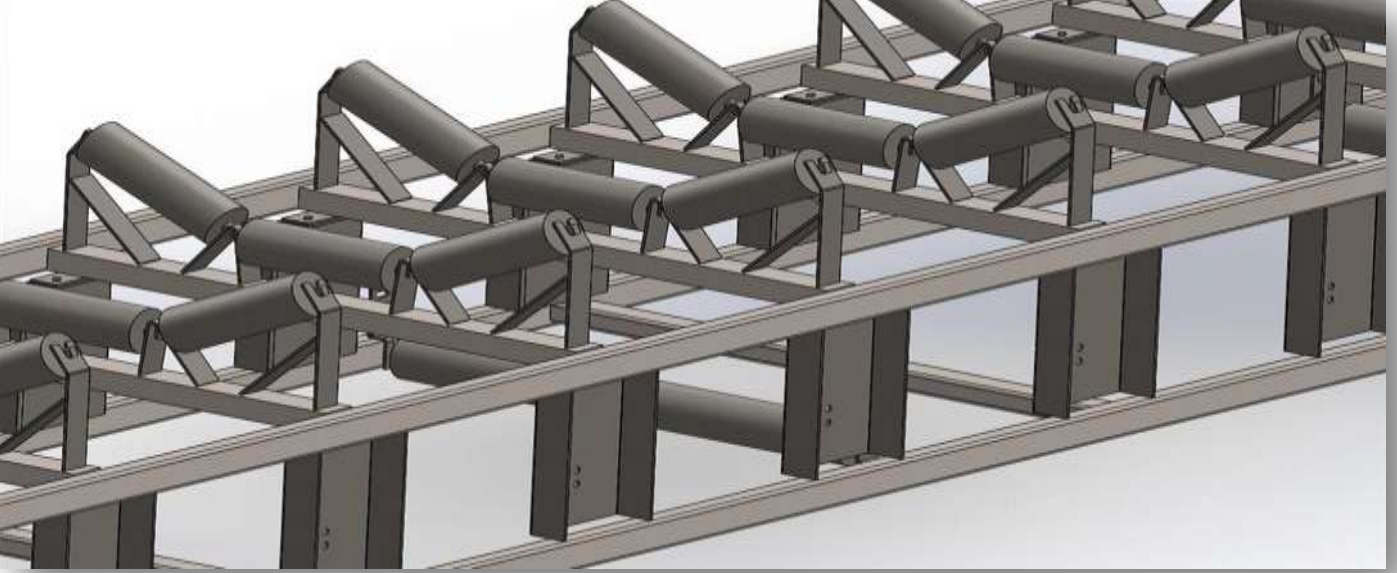
(02) - سير النقل لتوزين تحت خزان 4 عيون ( 12 mt )



هذا السير مهمته توصيل المواد الاولية بعد وزنها الى سير النقل ، موقعها تحت خزان المواد الاولية ، يوجد بداخلها اقسام تحكم الحركة وامتصاص الضغط دلو مكيال الوزن قابلة للفك و العيار ، الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 80\*120\*3 مم مطابقة مواصفات (دين) وجودة (إيزو 9001) لكي تكون مقاومة اكثر تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 60 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضا ، جلدة السير سمكها 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة والرولات 3" (89مم). يتم وزن بقدره عدد 6 خلية بسعة 3 طن عن طريق (تحميل خلية الإلكترونية)، اما عدد 2 من خليه تحميل وضعت في منتصف السير لمقاومة التبلد ، عن طريق مجموعة مخفضات تتحرك وقوة المحرك 18.5 كيلوات، عملية التحريك تقام عن طريق البكرة والحزام تحول الى المنخفض.



(03)- سير النقل دات القفص المواد الأولية ( يتحرك يمين-يسار ) ( 11.5 mt x 0,50 mt x 8 mm )



وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من دلو الوزن الى الخلاطة ، مكانها في نهاية سير الوزن والنقل بواسطة ارجلها الهيكل و صنعت لكي تتحرك يمين و يسار لتوزيع المواد على الخلاطين، هذا السير مصنوع من الواح حديد مختلفة 5 مم ومن مواسير حديدية مقاس 3\*80\*40 مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد اللاولية . كوتشوك السير 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الاولية، تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات 3" (60مم) تم تركيب كل 75 سم في 1 وتم تصميمها بميزة الفك والتعديل . يعطى اوامر التحريك عن طريق المحرك والمخفض. قوة المحرك 4 كيلوات يصل التحريك الى المخفض عن طريق البكرة والحزام.



(04)- سيلو الإسمنت 100 طن (بعض الموديلات / مواسير التفريغ)



وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة ، سعتها 100 طن وبحوزتها فلتر قابل للتغيير ، وبها ايضا عدد 2 مؤشر مستوى وصمام الامان لاغلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم قطعة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحلزونية . ومصنوعة من صفائح حديدية سماكة 5/ 6 مم .



يصنع سيلو على أساس تفكيكه إلى قطع و تجميعه (بالبراغي) ليكون سهل الشحن



(05) - أنبوب الهيليزون دات 200 وبين 9-7 (WAM)



وظيفتها نقل الإسمنت من سيلو الى دلو وزن الإسمنت ,قطرها ( 219 ميليمتر8), نوعها ماركة (وام) قوة المحرك 9.2 كيلوات .اما الانبوبة الحلزونية الاخرى تضخ الاسمنت الى الخلاطات سواء الى الخلاطة الخشنة ام الى الخلاطة الناعمة وذلك حسب الطلب لانها بميزة الحركة على الجانبين.

(06) - قاعدة التركيب لثنائي الخلاط



المنصة التي تركيب عليها الخلاطات نوع PAN و twinshaft . قاعدة الهيكل الاساسي مصنوع من حديد 120 (NPU) يوجد بها ممر وسلم لمراقبة الخلاطة ، تم تجهيزها على اساس ترفع خلاطتين.





**(07) - خلاط دات 2 م3 (باحثك الحديد) TWINSHAFT**



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك 2\* 45 (KW) يمكنكم تغيير الاذراع ، استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليتات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .

**(08) - خلاط 0,25 m<sup>3</sup> PAN (تخليط من الأسفل - بحديد الإحتكاك)**



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك 15 (KW) يمكنكم تغيير الاذراع ، استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليتات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .



**(09) - خزان لتوزين (الإسمنت / المادة المضافة / الماء / الصباغة )**



يتواجد في منتصف الخلطات لكي تتمكن من اضافة المواد المطلوبة للخلطات المختارة، وتتحرك يمين يسار اسفل حلزونة الاسمنت وظيفتها وزن كل من الاسمنت والطلاء والمواد الاضافية ، يتم عملية الوزن عن طريقة خلية تحميل عدد 3 (LLOADCEL) كل منها بسعة 1000 كجم ، طقطقة المشغل الميكانيكي نوع (WAM) ومستخدم فيها مفتاح صغير . وزن الماء عن طريق عداد الكتروني تصب الماء حسب المنظومة المسجلة اما وزن المواد الاضافية سعة دلو الميزان 100 كجم و خزان وزن الصباغة 150 كليونغرام.

**(10) - أنبوب حلزوني موزع على الخلاط (يمين-يسار)**

أنبوب حلزوني رابط بين سيلو الإسمنت و الخلاط , و يتميز بالحركة يمين و يسار لتوزيع الإسمنت عبر دلو وزن الإسمنت على الخلاطين للمواد الخام و المادة المضافة.

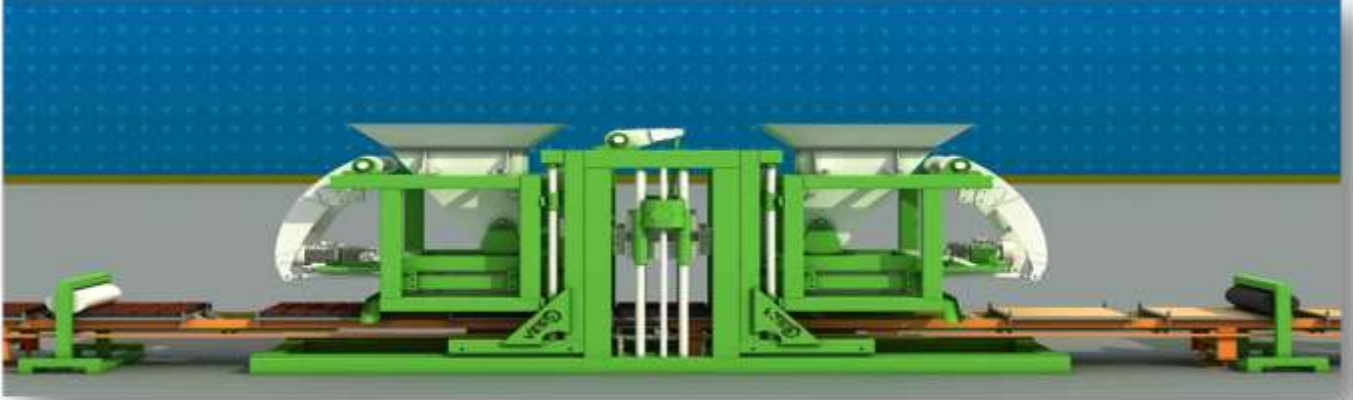
**(11) - سير النقل دات القفص ( 10 mt x 0,50 mt x 8 mm )**



يوجد عند مخرج الخلاط تنتقل الخلطة الى دلو الخلطة بالمكينة . الهيكل مصنوع من حديد مقاس 80 \* 40 \* 3مم والواح صاج حديدي سماكة 5 مم وذلك مطابق لمواصفات ( ايزو 9001 ) وعلى بداية جلدة السير يوجد دلو لمنع تسرب الخلطة وانزلاقها . جلدة السير 10 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة المستخدمة كل 75سم قطعة في 1 و مصممة على اساس الفك و التعديل,و يعطي أوامر التحريك عن طريق المحرك اقطار الرولات(60.3 ملم ) قوة المحرك 4 كيلوات يصل التحريك الى المخفض عن طريق البكرة والحزام.



## VESS 15.2-(12) فل اتوماتيكي بنظام الرافعة الشوكية - ماكينة دات الدلوين الخليط



الوحدة الهيدروليكية/ BOSCH-REXROTH

نظام الإهتزاز/ عيار قوة الضرب/قوة الإهتزاز: 46.000 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرفين

فل اتوماتيكي لتشغيل الالي/ TELEMECHANIC – SIEMENS

نظام الرافعة الذي يسهل قياس الإرتفاع- نظام الغربال المتدبب

عدد دلو الخليط: عدد 2 // مقدار سيلو الخليط: 2 متر مكعب // نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 24.000 كيلو //مجموع قوة المحرك: 82 KW

الهيكل الرئيسي: 150\*200\*6 مم. صندوق من بروفيل//العرض: 245 سم// الطول: 870 سم//الإرتفاع 250 cm

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 80 مم ومقسوم مع عدد 8 رمح مكسي بالكروم ومغروز بمكانة

المكابس الهيدروليكية : تحميل برونز ونظام توسيد خاص





حديد صاج لعربة الخليط: HARDOX 450

عربات الخلطة: HARDOX 450 أو بجودة ST 52 A-1

بيليات ورولمانات لمقابض التوازن لعربيات الخلطة : SKF VEYA FAG

عربة الاهتزاز وكامل العجلات في المكيينة:معدل كاربون مرتفع 4140 و CK-45

مادة انديكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي





**عدد الهزاز السفلي : 4\*5.5 كيلوات** بمحرك تركيب خاص سيرفو- محرك (فيبرو) // **هزاز التبريد**: لانها مصنوعة من امبير منخفض و لذلك لا يمكن ان يرتفع درجة حرارته / **عدد الهزاز العلوي** : محرك خاص (فيبرو) بقوة 2\*2 (كيلوات) // قدرة تبريد الهزاز: 22.000(كجال) // جميع الهزازات: يعطي للمكينة اهتزاز بذبذبة قليلة من اجل التخמיד ، يحصل على الخמיד بواسطة الكوتشوك لمطاطة والنوابض .  
**وحدة الكتلة الهيدروليكية** : يتم تصنيعها من مادة (سيفرو) بواسطة مكينات (سنس) اوتوماتيكية دون اخطاء. ويتم تنظيفها وتكسيتهها بمواد كيمياوية / قوة ضغط تشغيل الهيدروليك : 200 بار / تبريد وحدة الهيدروليك : بنظام مروحية / قوة محرك وحدة الهيدروليك : 55 (كيلوات) / فلتر العودة : موجودة.





سعة خزان زيت الهيدروليك : 500 لتر / صمام وحدة الهيدروليك : (ريكسروت-بوش) الصمامات الاخرى : للتحكم الاقصى لعربيات الخلطة والقوالب تم استخدام صمامات متناسقة / مضخة الهيدروليك : نوع (ريكسروت-بوش) هيكل صب/محركات وحدة الهيدروليك :تستخدم طبق مواصفات (ايزو)



سرعة الكبس: 28 ثانية // مقاييس الباليت: 140cm x 140cm x 6cm

قابل لإنتاج: الأنترلوك (في كبسة واحدة) : 42 عدد // (في 8 ساعات): 1.150 m<sup>2</sup>

قابل للإنتاج: 15 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 21 عدد // (في 8 ساعات) 21.000 عدد

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 15 عدد // (في 8 ساعات) 15.000 عدد

قابل للإنتاج: 25 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 12 عدد // (في 8 ساعات) 12.000 عدد





### معلومات أخرى

جميع الاقسام الميكانيكية كل قطعة مصنوعة على حدة وتصنيع طراز واحد ، قطع غيار متوفرة ، لتوفير الزمن بتغيير القالب تم تصنيع هيكل الماكينة تفتح على جانبيين ، باضافة معدات اخرى يمكنكم انجاز بلوك عازل ايضا

**عدد الفنيين للانتاج : 4 اشخاص ( فني لتحكم الخلاطة / فني لتحكم الماكينة / سائقين لرافعة شوكية )** في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

**حجم حاوية للتصدير:** عدد 1 من حاوية flat + 6 عدد من حاوية OT 40 + 4 أعداد من حاوية HQ 40 بدون بالينات.



### (13) - ربوط لتصفيف الباليئات الميئنة(تصفيف)

نظام مصعد لتصفيف الباليئات الحاملة للمنتج فوق بعضها البعض في الماكينة

### (14) - منصة لسير الباليئات ورجوعها

منصة تحمل الباليئات (CIP) الميئنة بالمنتج الخارج من ربوط تصفيف البالييت الى نقط معينة منها و يجمع المنتج من قبل ربوط التجميع, وتنظيف البالييت الفارغة عن طريق فرشاة, وتقلب الباليئات فوق و تحت لاستعمال الطرفين عن طريق ربوط التقلب

### (15) - ربوط الخلفي تفرغ الباليئات(تفرغ)

نظام مصعد لتفرغ الباليئات الاتية واحدة تلو أخرى من حجرة التجفيف عن طريق الرافعة الشوكية الى ربوط التجميع



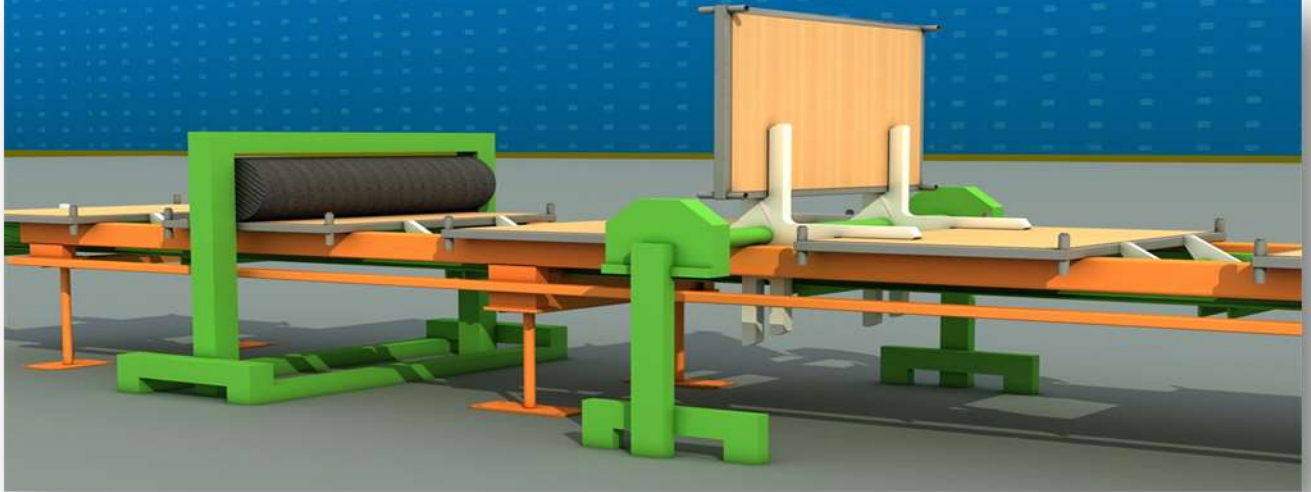
### (16) - فرشاة تنظيف المنتج / (17) - فرشاة تنظيف البالييت

الفرشاة لتنظيف المنتج تقوم بتنظيف فضلات تحدث على سطح المنتج في وقت الإنتاج كيلوات. اما فرشاة تنظيف الباليئات مهمتها تنظيف الفضلات والبقايا التي تبقى على سطح البالييت قوة المحرك الفرشاة: 0.37 كيلوات قطر الفرشاة 300 ملم عدد الدورات: 80 دورة في الدقيقة





### (18) - روبوط لتقليب الباليئات



مهمة هذه الروبوط لتقليب الباليئات بعد كل تنظيف وبهذا يمكن استخدام وجهين الباليئة وفائدة هذا يعطى اطول عمر لاستخدام الباليئات لان الاحتكاك يكون متساوي على الوجهين ، ويتم تحريكها عن طريق محرك مخفض بقوة 1.5 كيلوات

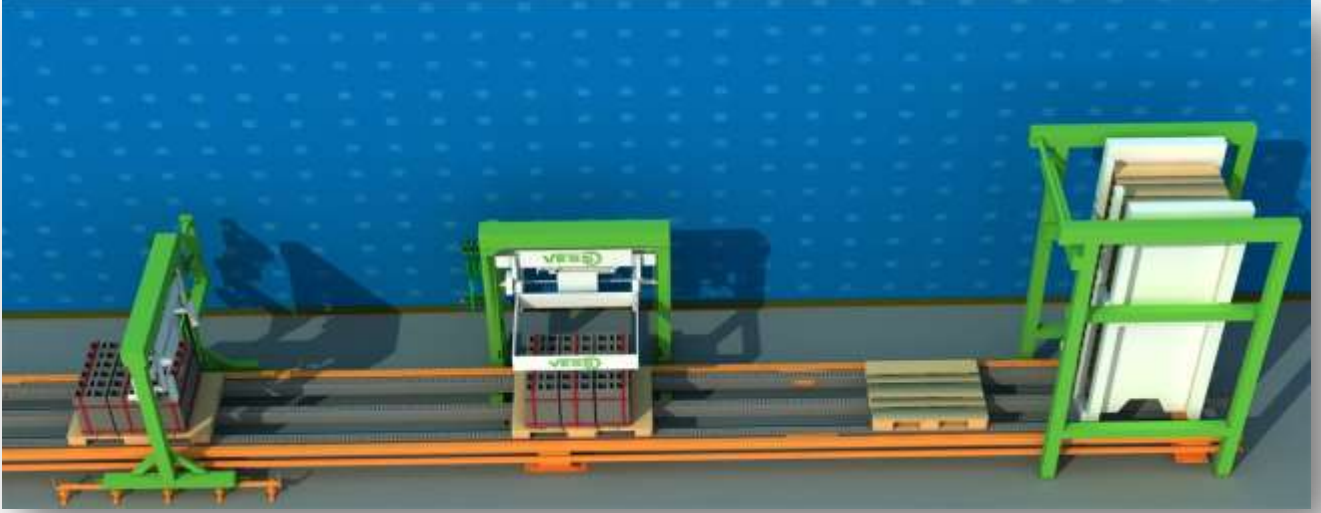
### (19) - روبوط لتجميع الأوتوماتيكي (رأس متحرك ذات اربع أذرع )



مهمتها تجميع المنتج الجاف وتستيفها على ظهر يورو باليت للتسويق ، لها ميزة حركة 360 درجة التحريك بواسطة نظام ضغط هواء الذي يساهم في عدم تكسير الحجر وتتحرك افقي وسفلي و يمين يسار بقوة محرك (محرك سيرفو). افقي وسفلي 11 (كيلوات) يمين يسار 4 (كيلوات) و يقوم بتحريك الراس بقوة 2.2(كيلوات) يقوم بقياس الإرتفاع عن طريق مقياس حساس ليزري



## (20) - ربوط لتفريغ باليت يورو



يقوم ربوط التفريغ بتفريق باليت يورو واحد بواحد و إرساله إلى محطة التغليف ليتم عملية الشحن.

## (21) - منصة سير الباليت يورو

مهمة هذا الخط لنقل باليتات (EURO) الى ربوط التجميع ومنها الى ربوط التغليف الافقي و الربوط التغليف العمودي و صمم بشكل لكي يقوم بعملية التغليف قبل استعمال باليت اليورو.

## (22) - ربوط التغليف العمودي / (23) - ربوط التغليف الأفقي



ربوط التغليف الافقي و العمودي المسؤول على تغليف المنتج فوق باليت اليورو الذي جمع عن طريق ربوط تجميع المنتجات و عنده خاصية انه يشتغل فل أوتوماتيكي.



**(24) - الرافعة الشوكية 3 طن-ديازل/الانتاج في ساعة:4,20 mt**



رافعة شوكية ذات عجلات تستخدم بنقل الباليات الحاملة لمنتوج بعد عملية التغليف لموقع التسويق، وتنقل من غرفة التجفيف بالباليات الفارغة إلى ربوط التفريغ، و تنقل بالباليات من ربوط التصفيف إلى غرفة التجفيف. بها محرك (isuzu,japon,diesel) سعة 3 طن و لها القدرة على الرفع الى مسافة 4.20 م.



(25) - باليت بأرجل- بإطارات الحديد 42 / 15



هذه الباليات التي مقاسها (6سم x 140سم x 140سم) تكبس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها تنقل الى ربوط التفريغ ومنها الى ربوط تجميع المنتج. وهنا تجمع المنتج التي فوقها وتقلب على الوجه الاخر لاستخدام الوجهين للباليتات. ومنها تنقل الى الماكينة لتكبس عليها مرة اخرى. عند التصنيع يتم تنظيفها عن طريق تيشيرها وجهين وتم تخفيض رطوبتها حتى 20% من الداخل مندمجة مع بعضها وتم استخدام غرى بحرى بين فواصلها. يستخدم خشب لا يوجد به حواشي، و يستخدم من الخشب درجة اولى حديد الجوانب 6 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1)



(26) - اللوحة الكهربائية للماكينة فل أوتوماتيك 42 / 15



عبارة عن ام المصنع والتشغيل كاملا . تتكون من لوحة كهربائية وانظمة تحكم . بواسطة الشاشة كبيرة الحجم ذات لمس الملونة يمكنكم تشغيلها بسهولة. وحدة الكهرباء بها حماية عالية . داخل الوحدة يوجد مراوح ضد الرطوبة . للتحكم اليدوي وضعت ازرار خارجية. قطع الغيار المستخدمة جميعها من نوع (SIEMENS-TELEMECHANIC) حسب الطلب الاختياري يمكنكم استخدام (WIFI) للتدخل الخرجي . تم البرمجة على اساس تثبيت العطل و يمكن التدخل من الخارج للصيانة والتعديل يوجد ازرار حالات الطوارئ , الماكينة تاخذ الاوامر كلها عن طريق نظام (PLC) .



## (27) - غرفة تحكم الماكينة



جميع اجهزة التحكم تم وضعها في هذه الغرفة ,تم وضعها في منتصف المصنع ذات نوافذ زجاجية لمشاهدة الاعمال كلها والتدخل السريع في حالة الطوارئ . الهيكل الاساسي تم تصنيعه من الحديد المنتني بسبك 3 مم وذلك لزيادة المقاومة . تم تغليفه بمواد عازل صوت وحراري . و يتوفر على مساحة واسعة حيث يتمكن الفني من التحرك فيها ويوجد ايضا فيه مفاتيح الكهرباء .

## (28) -مختلف أنواع قوالب الأنترلوك ( مونوبلوك )



قوالب انترلوك من حديد صلب زان : يتم تصنيعها من حديد خاص للقوالب . قسم الذكر للقالب مصنوع من (CK 45) ويعود على القسم السفلي وبعدها يتم تشديدها بواسطة (INDUKSIYON) ليتم تجهيزه للاستعمال.

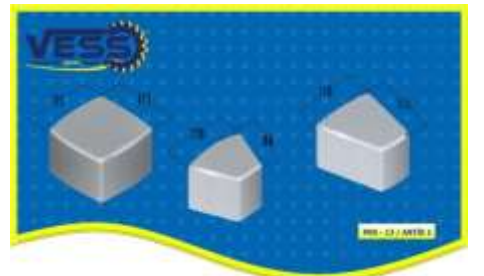
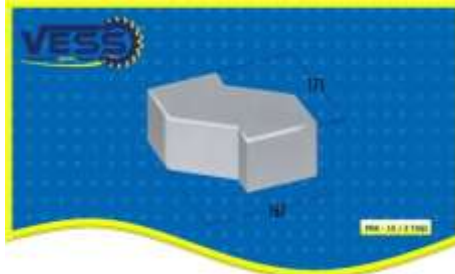
قوالب حديدية: يتم تصميمه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتآكل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المذكور العلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل الإستعمال.



نماذج لأنواع قالب البلوك



نماذج لأنواع القوالب البلوك الخرساني





## الشروط التجارية

**كود: V-016** مدة العرض المذكور سارية المفعول حتى تاريخ 30.06.2018. مدة التسليم 120 يوم على الأقصى، يتم تدريب فريقكم ويتم لهم شهادة مؤهلة فني لإستخدام الماكينة.

**البنية التحتية** ; بعد دراسة موقع المشروع, يعطى من قبلنا توضيحات و كيفية تجهيز الموقع بالمجان

**التشغيل والانتاج المبدي** ; بعد اعتماد خريطة موقع العمل يتم ارسال الفنيين لتكريب المصنع دون مقابل ، وعلى العميل تأمين السكن والطعام وتذاكر السفر مع تسهيل امور التأشيرة لفريق التركيب (للدول المطلوبة منهم) ,و يجب على العميل تأمين زيت الوحدة الهيدروليكية

**الشحن** ; الاسعار يشمل التسليم بالمصنع (EXWORK) ومصاريف تنقل والتأمين على الزبون ومصاريف الشحن على البائع. عند عملية ارسال تقوم شركتنا بتوفير و مساعدة على عملية النقل. **الضرائب** ; في بيع داخل تركيا 18% اما بالليسينغ تطبق 1%. أما البيع الدولي لا يوجد ضرائب.

**طريقة الدفع** ; عند التعاقد 30% نقدا ، في الوسط تدفع 30% و عند الشحن تدفع 40% عن طريق المصرف. جميع منتجاتنا صالحة للشراء عن طريق اعتماد مصرفي او قروض مصرفية او ليسنغ

**العقود** ; العقود المبيعات الداخلية مصادقة من طرف غرفة التجارة, والصناعة والمبيعات الخارجية مصادقة من طرف غرفة مكتب شركات التصدير ومعتمدة منهم .

**الضمانات** ; كل منتجاتنا مضمونة لمدة سنتين لاختفاء الانتاج . و يمكن زيادة مدة الضمان 2+3=5 سنوات عند طلب الزبون و ذلك بدفع 5% زائدة على السعر.

**خدمة ما بعد البيع وقطع الغيار**; عند حصول اية عطل داخل تركيا التدخل بفترة 48 ساعة على الأقصى . اما لجميع انحاء العالم بفترة يتراوح بين 72 ساعة – 120 ساعة على الأقصى, وهذه المدة غير سارية المفعول بالنسبة لدول التي تطلب التأشيرة. هذه الفقرة تكتب كتعهد بالعقد بالتزامات المصنع



## صور من شركتنا



مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN /  
+90462 357 30 62 : مصنع / Ofis: +90 462 321 07 78 /Gsm : +90 541 868 54 59 / Web: www.vessmakina.com/ E-mail : mouad@beyazligroup.com



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

## وسائل الإتصال

| تركيا                   |                      |
|-------------------------|----------------------|
| Gökhan Özdemir          | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 67     | : التواصل 1:         |
| +90 (543) 868 53 04     | : التواصل 2:         |
| gokhan@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| روسيا                  |                      |
|------------------------|----------------------|
| Tolga Kalelioğlu       | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 62    | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78    | : التواصل 2:         |
| tolga@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| فرنسا                    |                      |
|--------------------------|----------------------|
| Mohamed Thiam            | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 60      | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78      | : التواصل 2:         |
| mohamed@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| ليبيا                  |                      |
|------------------------|----------------------|
| Mouad Mazour           | : ممثل الشركة        |
| +218 (911) 620 035     | : التواصل 1:         |
| +90 (541) 868 54 59    | : التواصل 2:         |
| mouad@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| جورجيا                 |                      |
|------------------------|----------------------|
| Lasha Gabaidze         | : ممثل الشركة        |
| +995 (571) 912 626     | : التواصل 1:         |
| +90 (549) 325 66 64    | : التواصل 2:         |
| lasha@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| المملكة العربية السعودية |                      |
|--------------------------|----------------------|
| Abdurrahim Temur         | : ممثل الشركة        |
| +90 (544) 549 41 99      | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78      | : التواصل 2:         |
| temur@beyazligroup.com   | : البريد الإلكتروني: |

| أذربيجان                |                      |
|-------------------------|----------------------|
| Anar Nazarov            | : ممثل الشركة        |
| +994 (702) 002 677      | : التواصل 1:         |
| +90 (549) 325 66 61     | : التواصل 2:         |
| gokhan@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| أوكرانيا               |                      |
|------------------------|----------------------|
| Tolga Kalelioğlu       | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 62    | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78    | : التواصل 2:         |
| tolga@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| عمان                   |                      |
|------------------------|----------------------|
| Abdurrahim Temur       | : ممثل الشركة        |
| +90 (544) 549 41 99    | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78    | : التواصل 2:         |
| temur@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| الجزائر                |                      |
|------------------------|----------------------|
| Mouad Mazour           | : ممثل الشركة        |
| +90 (541) 868 54 59    | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78    | : التواصل 2:         |
| mouad@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| إفريقيا                 |                      |
|-------------------------|----------------------|
| Abdoul Wahabou          | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 70     | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78     | : التواصل 2:         |
| abdoul@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |

| المغرب                  |                      |
|-------------------------|----------------------|
| Soumia Boukebir         | : ممثل الشركة        |
| +90 (549) 325 66 69     | : التواصل 1:         |
| +90 (462) 321 07 78     | : التواصل 2:         |
| soumia@beyazligroup.com | : البريد الإلكتروني: |



[www.beyazligroup.com](http://www.beyazligroup.com) /// [www.vessmakina.com](http://www.vessmakina.com) /// [mouad@beyazligroup.com](mailto:mouad@beyazligroup.com)

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / مصنع: +90462 357 30 62 : Ofis/مصنع: +90 462 321 07 78/Gsm : +90 541 868 54 59/Web:www.vessmakina.com/ E-mail : mouad@beyazligroup.com



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