



BEYAZLI GRUP



سعر المصنع

1.351.755 EURO

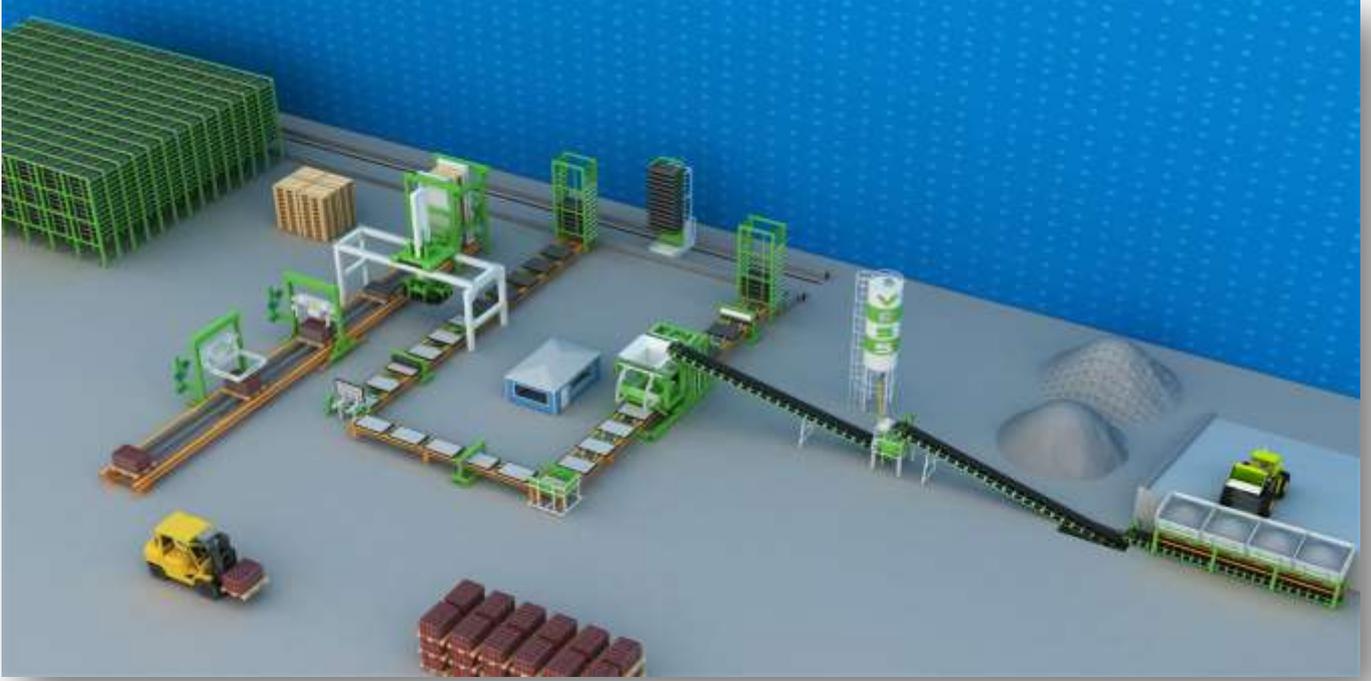
ماكينة 24.1 بنظام الرافعة الشوكية الإلكترونية تنتج في (8 ساعات) 24000 بلوك / 1500 م² الأنترلوك.

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 المنتوجات الموجودة في لائحة أسفله بنموذج 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)

وينصح توفير المساحة الازمة لهذا المصنع و تخزين المنتوج و تجفيفه، وهذه المساحة هي 6.500 م² مع العلم لا داعي لغطاء السقف . حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون 1/3 من المساحة الكلي.

حجم حاوية 24.1 FINGER CAR

بدون باليتات 1 عدد flat / 6 عدد OT 40 / 8 عدد HQ 40 حاوية



لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



No	الوصف	العدد	السعر (EUR)	الإجمالي (EUR)
01	خزان ب 4 عيون 100 m ³ (اهتزازي-نظام ضغط هوائي)	1	28.900	28.900
02	سير النقل لتوزيع تحت الخزان دات 4 عيون 18 mt	1	7.010	7.010
03	سير نقل ثابت (11,5mt x 0.50 mt x 8 mm)	1	4.140	4.140
04	سيلو الإسمنت 200 طن (بعض موديلات ذات مواشير ضخ / مواشير تفريغ)	1	17.850	17.850
05	معدات سيلو (مصفاة سيلو , جهاز الانذار الأمني , جيت , مبيان المستوى لسيلو)	1	1.550	1.550
06	انبوب حلزوني دات 200 ما بين 7-9 متر	1	3.415	3.415
07	قاعدة التركيب للخلاط الأحادي	1	2.900	2.900
08	خلاطة طراز TWINSHAFT 4 m ³ (بحديد الاحتكاك)	1	63.160	63.160
09	وزن الخزان (الإسمنت 2000 كيلو/ الماء 2000 كيلو/ مادة المضافة 400 كيلو / الصباغة 300 كيلو)	1	4.150	4.150
10	سير نقل ثابت (10mt x 0,50mt x8mm)	1	3.650	3.650
11	ماكينة فل اتوماتيكي دات الدلو الواحد بنظام الرافعة الشوكية الالكترونية VESS 24.1	1	335.480	335.480
12	الوحدة الهيدروليكية لماكينة 24/56 بنظام FINGER CAR	1	69.250	69.250
13	روبوت الي لتصفيف الباليتات (elevator)	1	29.280	29.280
14	منصة سير و رجوع الباليتات	1	16.900	16.900
15	روبوت لتفريغ باليتات بنظام (LOVATOR) FINGER CAR	1	29.280	29.280
16	فرشاة لتنظيف المنتوج	1	1.760	1.760
17	فرشاة لتنظيف الباليتات	1	1.760	1.760
18	روبوت لتقليب الباليتات	1	2.450	2.450
19	روبوت اتوماتيكي لتجميع (ذات 4 اذراع وراس متحرك) 24/56	1	97.000	97.000
20	روبوت لتفريغ الباليتات EURO	1	11.300	11.300
21	منصة لسير الباليتات EURO	1	9.800	9.800
22	ربوط لتغليف العمودي	1	67.250	67.250
23	ربوط لتغليف الأفقي	1	67.250	67.250
24	الرافعة الشوكية نظام إلكتروني 24 باليت/ صف 24/56	1	94.700	94.700
25	الرافعة الشوكية 3 طن-ديازل/للإنتاج h: 4,20 mt	1	15.750	15.750
26	سلسلة 24 من باليتات بدون أرجل بطارات	1000	85	85.000
27	الوحدة الكهربائية لماكينة بنظام 24/56 FINGER CAR	1	98.500	98.500
28	الوحدة الكهربائية لنظام الخلطة بنظام 24/56 FINGER CAR	1	19.040	19.040
29	الوحدة الكهربائية لماكينة فل اتوماتيكي لتغليف الباليتات EURO بنظام 24/56 FINGER CAR	1	12.280	12.280
30	غرفة التحكم للماكينة	1	2.750	2.750
31	مختلف انواع قوالب البلوك (ST 52)	5	81.250	16.250
32	برنامج SCADA للتدخل لتثبيت العطل والتحكم من بعيد عن طريق جهاز لابتوب-ايباد	1	8.370	8.370
33	كمبرسوري 1t 1000 (التركيب الأتوماتيكي/فل الأتوماتيكي للخليط)	1	2.750	2.750
34	كمبرسوري بنظام الضغط الهوائي للتركيب 1t 1000	1	1.070	1.070
35	الوحدة لنظام الحفاظ على توازن التيار الكهربائي بنظام 24/56 FINGER CAR	1	18.560	18.560
36	تركيب و تشغيل ماكينة 24/56 FINGER CAR	1	36.250	36.250
	الإجمالي (EUR) :		1.351.755	

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 100 m³ بأربع عيون (اهتزازي-نظام الضغط هوائي)



هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبص و غبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحتين من الاسفل للتفريغ مميزة بحساس للوزن ، الدلو عبارة عن الواح مرتبطة ببعضها البعض بمفصلات وبراغي ، والالواح الحديدية عبارة عن حديد سماكة 5 مم ومكسية بعدد 3 اعمدة مواسير فارغة مستطيلة (NPL) 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 (VALF) للتحكم.



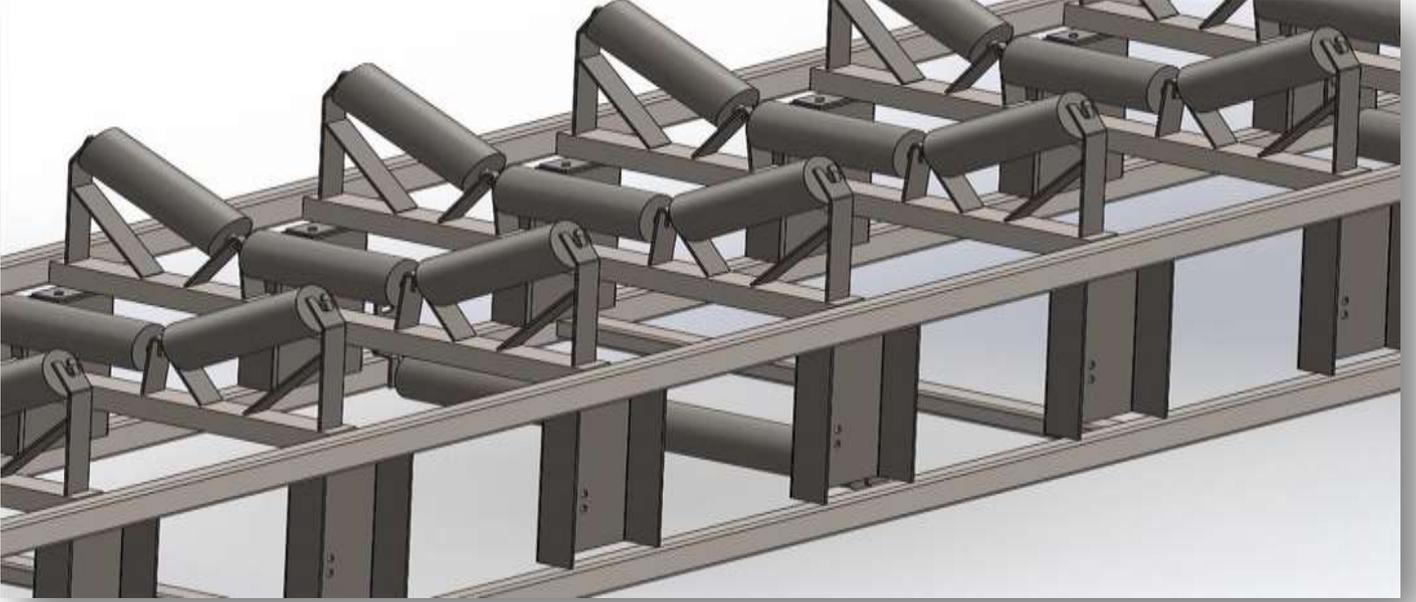
(02) - سير النقل لتوزين تحت خزان 4 عيون (18 mt)



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 (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 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 والحزم.



(04)- سيلو الإسمنت 200 طن(بعض الموديلات / مواسير التفريغ)



وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة ، سعتها 200 طن وبحوزتها فلتر قابل للتغيير، وبها ايضا دد مؤشر مستوى وصمام الامان لاطلاق الضغط عند الضخ الفائض ، ويستخدم طقطقة 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 لأحادي 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 4 متر مكعب (باحثك الحديد) TWINSHAFT



يخلط المواد بالكمية المحددة لتكوين خلطة متجانسة ، قوة المحرك*2 90 (KW) يمكنكم تغيير الأذراع ،استعملت مادة دات جودة HARDOX/ ST52- A1 في الباليئات و حديد احتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب .

(08) - خزان لتوزيع (الإسمنت / المادة المضافة / الماء / الصبغة)



يتواجد في منتصف الخلاطات لكي تتمكن من اضافة المواد المطلوبة للخلاطات 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 2000 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 400 كجم و خزان وزن الصبغة 300 كليوغرام.

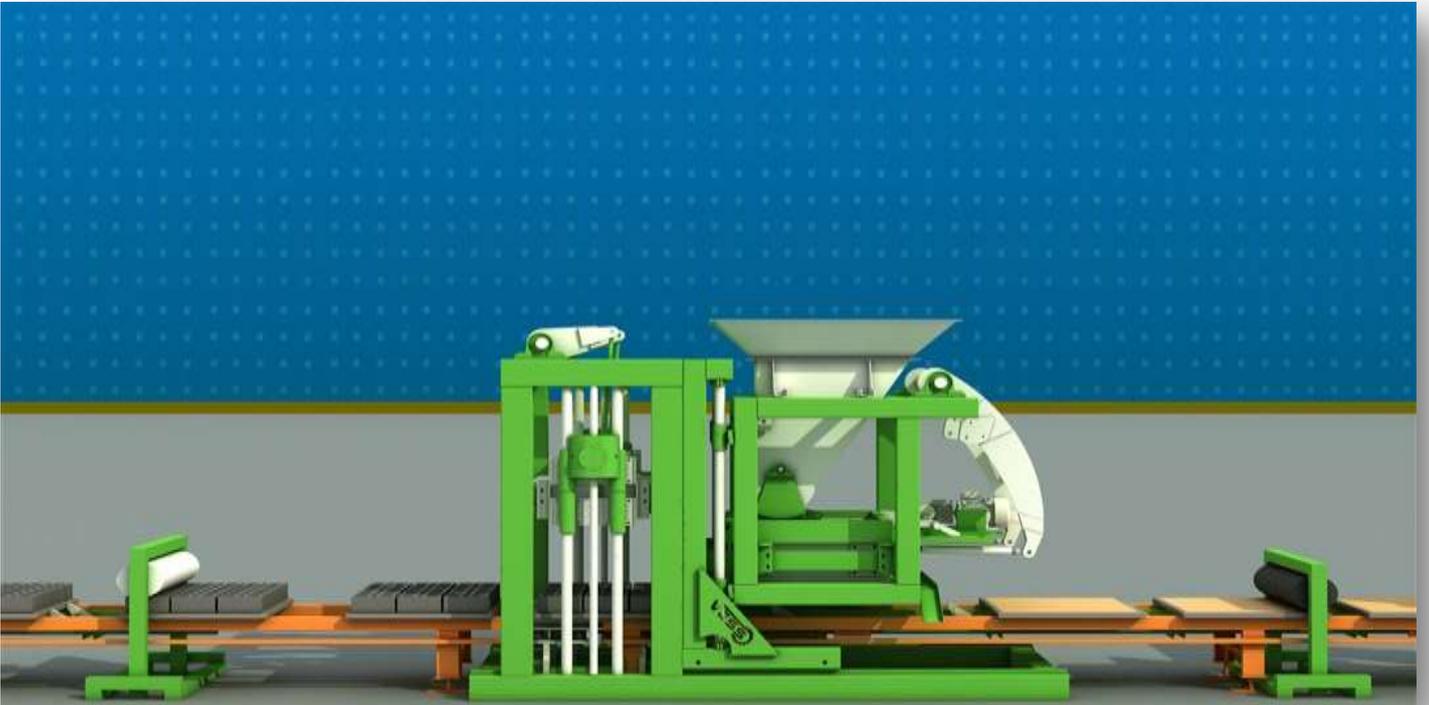


(09) - سير النقل دات القفص (10 mt x 0,50 mt x 8 mm)



يوجد عند مخرج الخلاط.تنقل 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 75 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.

(10)-VESS 24.1 فل اتوماتيكي بنظام الرافعة الشوكية الإلكترونية- ماكينة دات الدلو الواحد





الوحدة الهيدروليكية/ BOSCH-REXROTH

نظام الإهتزاز / عيار قوة الضرب/قوة الإهتزاز : 48.000 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرف

قل اتوماتيكي لتشغيل الالي / TELEMECHANIC – SIEMENS

نظام الرافعة الذي يسهل قياس الإرتفاع- نظام الغربال المتدبب

عدد دلو الخليط: عدد 1// مقدار سيلو الخليط: 4 متر مكعب // نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 26.000 كيلو //مجموع قوة المحرك: 115 KW

الهيكل الرئيسي: 200*200*8 مم. صندوق من بروفيل//العرض: 300 سم// الطول: 730 سم//الإرتفاع 250 cm

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 100 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*7.5 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 4*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 كيميائية / قوة ضغط تشغيل الهيدروليك : 200 بار / تيريد وحدة الهيدروليك : بنظام مروحية / قوة محرك وحدة الهيدروليك : 77 (كيلوات) / فلتر العودة : موجودة.





سعة خزان زيت الهيدروليك : 1000 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 تانية // مقاس الباليت:140cm x 180cm x 8cm

قابل لإنتاج :الأنترلوك (في كبسة واحدة) :56 عدد // (في 8 ساعات):1.500 m²

قابل للإنتاج: 15 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 30 عدد // (في 8 ساعات) 30.000 عدد

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 24 عدد // (في 8 ساعات) 24.000 عدد

قابل للإنتاج: 25 x 40 x 20 بلوك (في كبسة واحدة) : 18 عدد // (في 8 ساعات) 18.000 عدد



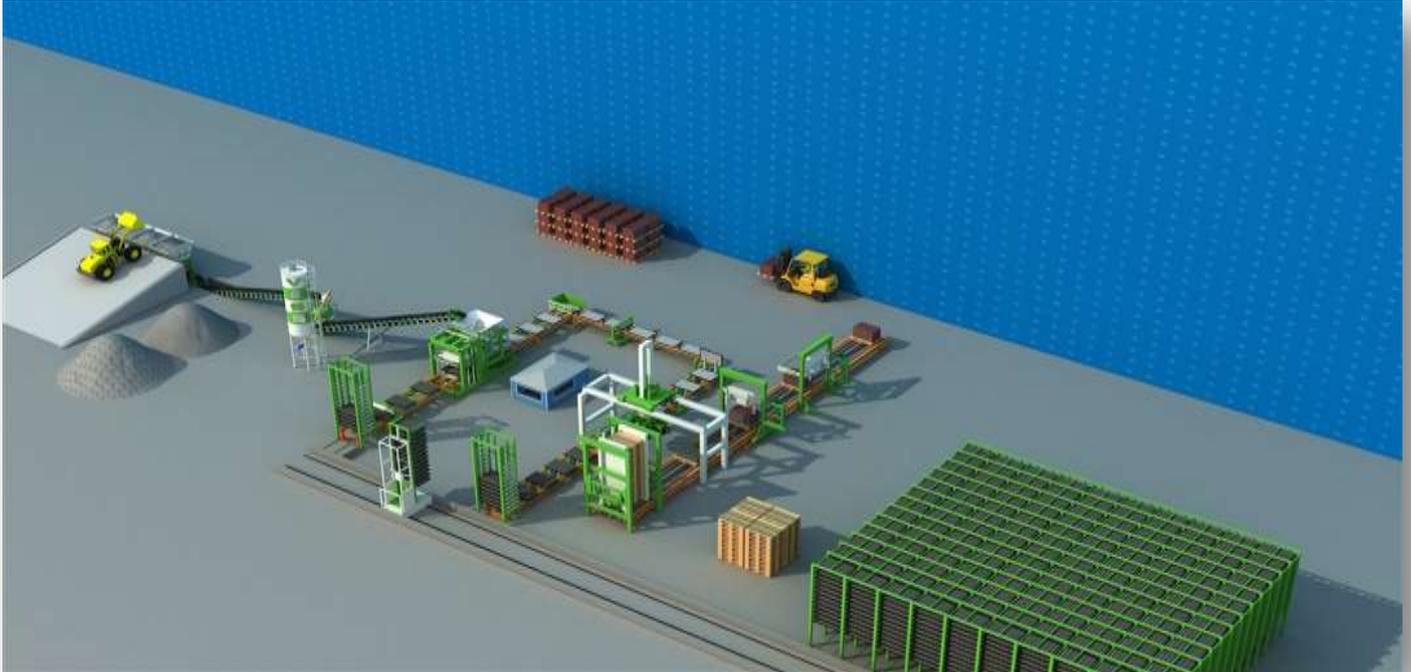


معلومات أخرى

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 : 3 اشخاص (فني لتحكم الخلاطة / فني لتحكم الماكينة / سائق لرافعة شوكية) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

حجم حاوية للتصدير: عدد 1 من حاوية flat بدون باليتات+6 عدد من حاوية 40 OT+8 أعداد من حاوية HQ 40



(11) - الرافعة الشوكية الإلكترونية- ربوط لتصفيف البليتات (ELEVATÖR)

نظام مصعد لتصفيف البليتات الحاملة للمنتج فوق بعضها البعض في الماكينة

(12) - منصة لسير البليتات و رجوعها

منصة تحمل البليتات (cIP) المليئة بالمنتج الخارج من ربوط تصفيف البليت الى نقط معينة منها و يجمع المنتج من قبل ربوط التجميع, وتنظيف البليت الفارغة عن طريق فرشاة, وتقلب البليتات فوق و تحت لاستعمال الطرفين عن طريق ربوط التقلب

(13) - الرافعة الشوكية الإلكترونية-ربوط تفرغ البليتات (LOVERATÖR)

نظام مصعد لنقل البليتات الاتية واحدة تلو أخرى من حجرة التجفيف عن طريق الرافعة الشوكية الإلكترونية الى ربوط التجميع

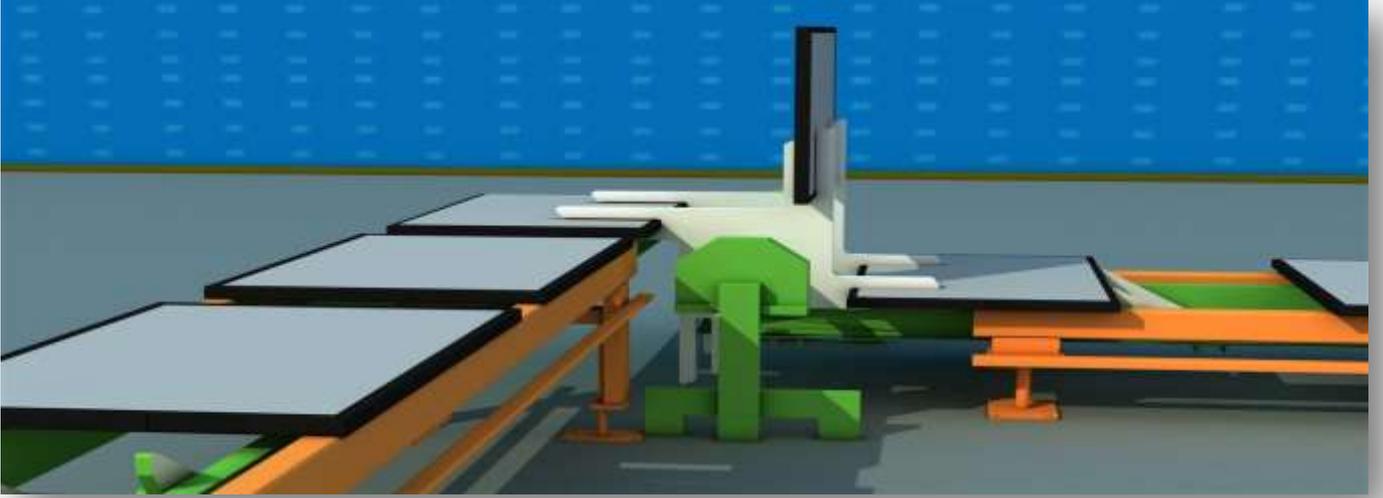


(14) - فرشاة تنظيف المنتج / (15) - فرشاة تنظيف البليت

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



(16) - 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

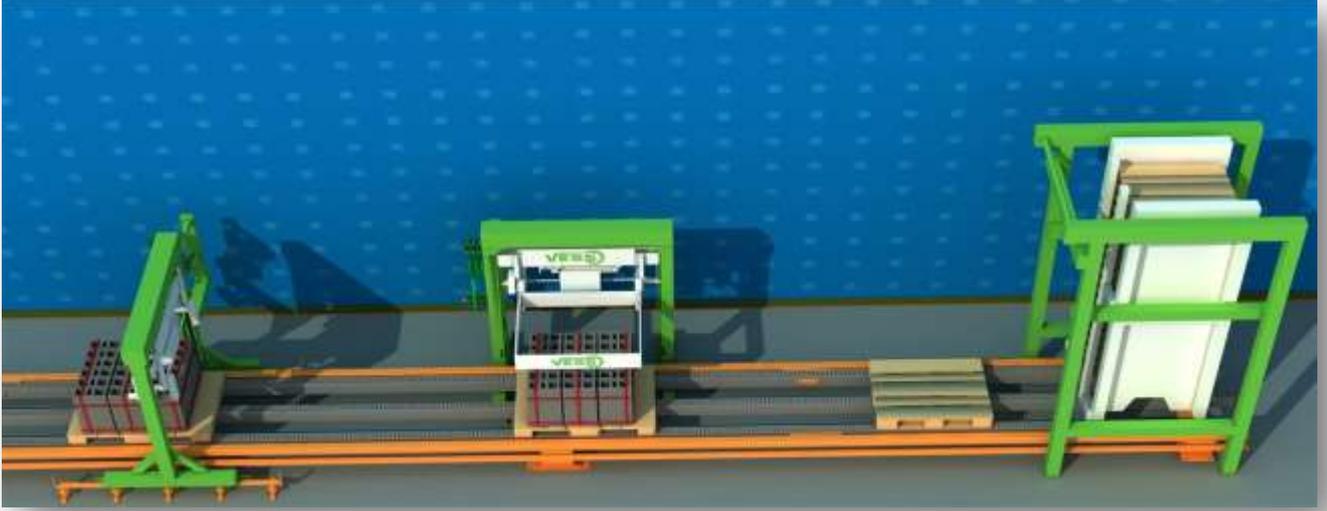
(17) - روبوط لتجميع الأوتوماتيكي (رأس متحرك ذات اربع أدرع)



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 15 (كيلوات) يمين يسار 5.5 (كيلوات) و يقوم بتحريك الراس بقوة 3(كيلوات) يقوم بقياس الإرتفاع عن طريق مقياس حساس ليزري



(18) - ربوط لتفريغ باليت يورو



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

(19) - 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 .

(20) - ربوط التغليف العمودي / (21) - ربوط التغليف الأفقي

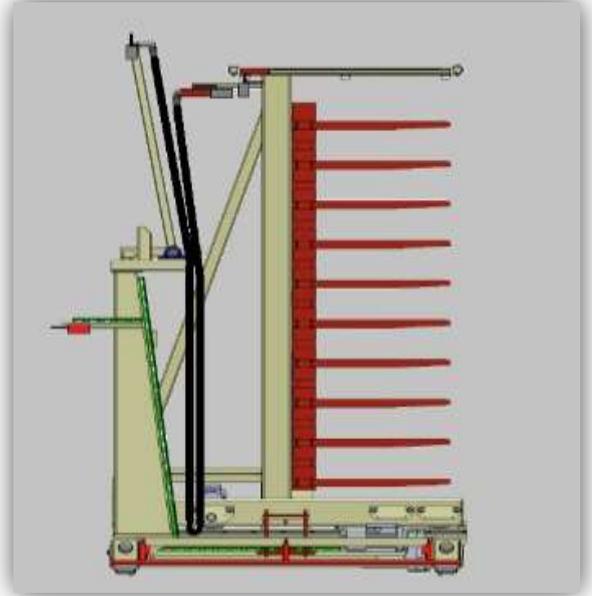


ربوط التغليف الافقي و العمودي المسؤول على تغليف المنتج فوق باليت اليورو الذي جمع عن طريق ربوط تجميع المنتجات و عنده خاصة انه يشتغل فل أوتوماتيكي.



(22) - 24/56 الرافعة الشوكية الإلكترونية 24 باليت/24 صف

مهمتها نقل الباليات المعبأ بالمنتج من ربوط التعبئة الى غرفة التجفيف وايضا نقل الباليات المنتج المجفف الى ربوط التفريغ بواسطة منظومة الكترونية كاملة



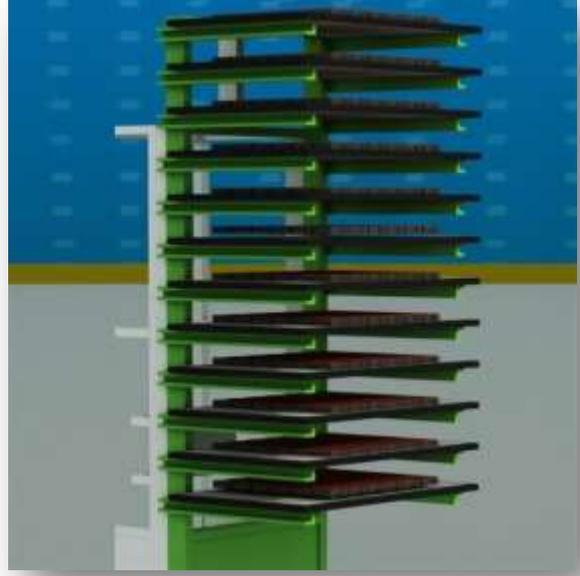
(23) - الرافعة الشوكية 3 طن-ديزل/الانتاج في ساعة:4,20 mt



رافعة شوكية ذات عجلات تستخدم بنقل الباليات الحاملة لمنتوج بعد عملية التغليف لموقع التسويق ، بها محرك (isuzu,japon,diesel) سعة 3 طن و لها القدرة على الرفع الى مسافة 4.20 م.



(24) - باليت بدون ارجل- باطارات الحديد 24 / 56



هذه الباليتات التي مقاسها (8سمx180سمx140سم) 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 تبشيرها 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 8 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1)



(25) - اللوحة الكهربائية للماكينة بنظام الرافعة الشوكية الإلكترونية 56 / 24



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) .



(26) - 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 .

(27) - مختلف أنواع قوالب البلوك (ST 52)



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.

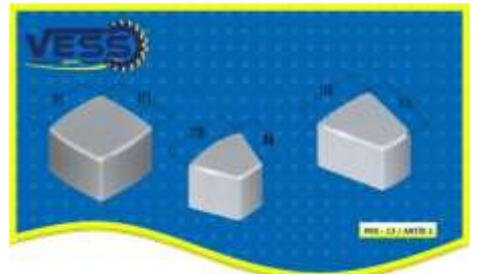
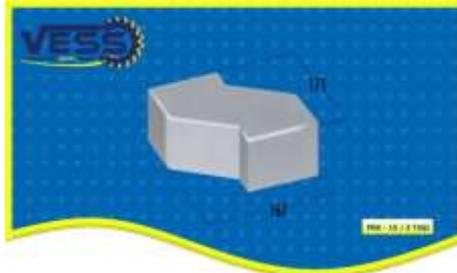
قوالب حديدية: يتم تصميمه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتآكل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المذكور العلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل الإستعمال.



نماذج لأنواع قالب البلوك



نماذج لأنواع القوالب البلوك الخرساني



الشروط التجارية

كود: V-021 مدة العرض المذكور سارية المفعول حتى تاريخ 30.06.2018. مدة التسليم 150 يوم على الأقصى، يتم تدريب فريقكم و يمنح لهم شهادة مؤهلة فني لإستخدام الماكينة.

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

التشغيل والانتاج المبدئي ; بعد اعتماد خريطة موقع العمل يتم ارسال الفنيين لت تركيب 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 لاطفاء 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 :1: التواصل	
+90 (543) 868 53 04 :2: التواصل	
gokhan@beyazligroup.com : البريد الإلكتروني:	

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



www.beyazligroup.com /// www.vessmakina.com /// mouad@beyazligroup.com

مصنع: تركيا / طرابزون / TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / مصنع: +90462 357 30 62 : 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