BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS

BEYAZLI GRUP

BEYAZLI GRUP

'... نأخذ طريقنا بأمان إلى المستقبل'

سعر المصنع

136.185 USD

PRS 800 ماكينة لها طاقة إنتاجية في (8 ساعات) 8.000 بلوك / 550 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 59 54/Web:www.bessblockmachine.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 نصف 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 الأسعارو المنتوجات الموجدة في لائحة أسفله.نموذج التخطيط لمفتاح التسليم, وصمم على أساس مصنع بالكامل. و يمكن اضاف معدة أو حدفها أو زيادة في عددها في لائحة الأسعار على حسب إختيار(يرجى زيارة موقعنا على النت و طلب عرض الأسعار)

وينصح توفير المساحة الازمة لهدا المصنع و تخزين المنتوج و تجفيفه ,وهده المساحةهي **3.500** م^2 مع العلم لا داعي لغطاء السقف حيث ان الخرسانة للارضيات يجب ان تكون **1/3** من المساحة الكلي.

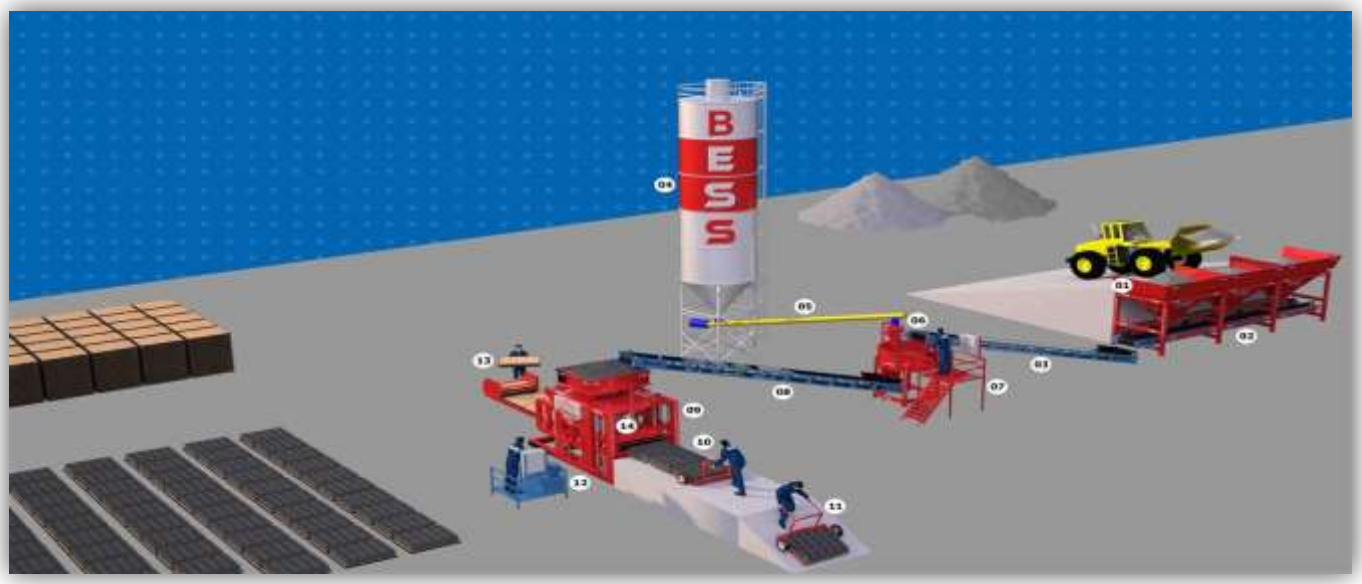
حجم حاوية ماكينة PRS 800

بدون باليتات 1 عدد OT 40 / 3 عدد HQ 40 حاوية

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS

لائحة الأسعار كما موجود في مخطط التركيب للمصنع



№	الصنف	العدد	السعر(USD)	الاجمالي(USD)
01	خزان دات 3 عيون - 36m³ (الإهتزاز من أسفل)	1	13.190	13.190
02	سير نقل المواد الخام أسفل الخزان دات 3 عيون 9MT	1	2.900	2.900
03	سر النقل (8,5mt x 0,50mt x 8mm)	1	2.575	2.575
04	سيلو الإسمنت 50 طن (بعض الأنواع -مدخل/مخرج بمواسير التفريغ)	1	9.800	9.800
05	أنبوب حلزوني دات 200 مابين 7-9 متر	1	3.755	3.755
06	دلو قياس الإسمنت دات 100 كيلوغرام (2 كيس)	1	1.150	1.150
v	قاعدة مشغل الخلاط	1	625	625
07	خلاط PAN 0,45 m³ (تخليط من أسفل -بحديد الإحتكاك)	1	15.750	15.750
08	سير النقل (10mt x 0,50 x 8 mm)	1	2.950	2.950
09	ماكينة بلوك PRS 800 (أنترلوك -بلدورة) نصف أتوماتيك (دلو واحد)	1	50.400	50.400
v	الوحدة الهيدروليكية للماكينة نصف أتوماتيكي 8/20	1	4.195	4.195
10	منصة خروج المنتوج (بالبكرة)	1	240	240
11	عربة نقل المنتوج	3	115	345
v	قاعدة مشغل الماكينة	1	625	625
12	الوحدة الكهربائية للماكينة نصف أتوماتيكي 8/20	1	4.350	4.350
v	الوحدة الكهربائية للماكينة لنظام الخلطة نصف أتوماتيكي 8/20	1	2.750	2.750
13	سلسلة8 من باليتات مدعمة من أسفل بإطارات	500	31	15.500
14	مختلف أنواع القوالب البلوك (ST 52)	1	3.750	3.750
v	كومبريسور 50 لتر لنظام الخلطة نصف أتوماتيكي لتركيب	1	915	915
v	كومبريسور 50 لتر - لنظام التركيب بالظغط الهوائي	1	420	420
◄		الاجمالي (USD) :		136.185

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 59 54/Web:www.bessblockmachine.com/ E-mail: mouad@beyazligroup.com

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

تفاصيل المنتوجات كما موجود في المخطط التركيبي للمصنع

(01)- خزان 36 m^3 دات 3 عيون(اهتزازي من أسفل)

هذا الخزان يحتوي على المواد الاولية اللازمة مثل الرمل والبحص وغبار الحجر، كل دلو عبارة عن فتحة من الاسفل للتفريغ الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 150 X 100 X 6 مم مطابقة مواصفات (ISO 9001) وبجودة (DIN).الإطارات و مختلف السمكات مصنعة من حديد. الأغطية المزودة من فوق بمحرك (VIBRO MOTOR) يسهل قوة التدفق.

(02) - سير النقل مواد الخام تحت خزان 3 عيون (9 m)

هذا السير مهمته توصيل المواد الاولية ، موقعها تحت خزان المواد الاولية ،الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة ومن مواسير حديدية مقاس 40*80*3 مم مطابقة مواصفات (دين) وبجودة (إيزو 9001) لكي تكون مقاومة اكثر تم تصنيعها من الحديد المبروم ، وضعت السلندرات تحت السير كل 90 سم لغرض التناسق وهي قابلة الفك والتعديل ايضا و لا تسمح بتدفق المواد ، جلدة السير سمكها 8 مم من النسيج المحكمة والرولات3"(89مم). تتحرك عن طريق مجموعة مخفضات وقوة المحرك 2.2كيلوات.

(03)- سير النقل دات القفص المواد الأولية (8.5 m x 0,50 m x 8 mm)

وظيفتها نقل المواد الخام المخلوطة القادمة من سير نقل المواد الخام ، مكانها في نهاية سير النقل المواد الخام .ا الهيكل مصنوع من الواح حديد مختلفة 3 مم ومن مواسير حديدية مقاس 40*80*3 مم مطابقة لمواصفات (إيزو 9001) وبجانبها يوجد قفص يمنع تسرب المواد اللاولية . كوتشوك السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكم ولكي تمنع تسريب المواد الاولية, تم تصنيعها بشكل مسنن لرولات3"(60مم) تم تركيب كل 90 سم في 1 وتم تصميمها من نسيج خاص . يعطى اوامر التحريك عن طريق المحرك والمخفض. قوة المحرك 2.2 كيلوات.

(04)- سيلو الإسمنت 50 طن(بعض الموديلات / مواسير التفريغ)

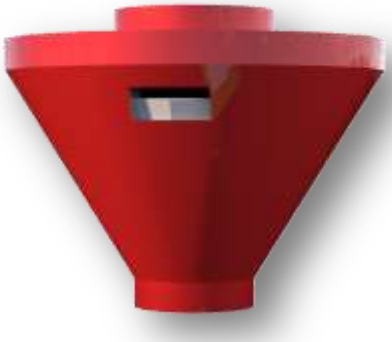
وظيفتها تخزين الاسمنت اللازم لتكوين الخلطة ، بجانبها يوجد سلم للحالات الطارئة،سعتها 50 طن بحوزتها فلتر قابل للتغيير، وبها ايضا لها مؤشر مستوى وصمامالامان لاغلاق الضغط عند الضخ الفائض ،ويستخدم طقطقة نوع (WAM) الماركة على الانبوبة الحلزونية ومصنوعة من صفائح حديدية سماكة 5 مم .

يتم تصنيعه على أساس تفكيكه (بالبراغي) من أجل سهولة عملية الشحن

(05) - أنبوب الهيليزون دات 200 وبين 7-9 (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) -دلو قياس الإسمنت دات 100 كيلوغرام (2 كيس)

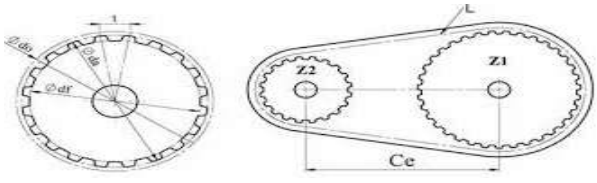


هدا الدلو هو الدي يقيس الإسمنت المطلوب الأتي عبر هيليزون من سيلوالإسمنت ويحتفظ به. و طاقتها الإستيعابية 100 كيلوغرام.تقوم بتفريغ الإسمنت عن طريق مفتاح الظغط الهوائي .موجودة فوق الخلاط مباشرة.يتحكم في مستواها. يتحكم فيه بواسطة أزرار إبدء-توقف في لوحة الكهربائية.يتم عيار قياس الإسمنت عبر زجاج مؤشر المستوى.تتم عملية التفريغ و التحكم عن طريق أيادي الظغط الهوائي.

(07)- قاعدة المشغل وخلاط PAN دات m^3 0.45 (تخليط من أسفل)

قاعدة مشغل الخلاط هي مكان التي يتم من خلالها عملية تحكم في الخلطة و ملاحظتها و دلك عن طريق لوحة الكهربائية. لوحة الكهربائية للخلطة.من اجل عملية التخليط تم تصميمه على أساس عملية سحب المواد. و له خاصية أنه يمكن تحكم يديويا لتسهيل عملية الإستعمال .

خلاط PAN 0,45 m^3 هو مسؤول عن تخليط المواد الأولية المختلفة بشكل هموجيني قوة محركها 22 كيلوات.يمكنم تغيير الأدرع ,في الباليتات دات جودة هاردوكس/ ST52 A-1 و حديد إحتكاك القاعدة و حديد احتكاك الجوانب. تتم عملية التفريغ من الغطاء السفلي عن طريق أدرع مكبس بالظغط الهوائي.



(08)- سير النقل دات القفص (10 m x 0,50 m 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 3 مم وذلك مطابق لمواصفات (ايزو 9001) وعلى بداية جلدة السير يوجد دلو لمنع تسرب الخلطة وانزلاقها . جلدة السير 8 مم 4 اطباق من النسيج المحكمة المستخدمة كل 90 قطعة في 1 و مصممة على اساس الفك و التعديل ,و يعطي أوامر التحريك عن طريق المحرك اقطار الرولات(60.3 ملم) قوة المحرك 2.2 كيلوات يصل التحريك الى المخفض عن طريق البكرة والحزام.

(09) - PRS 800 ماكينة نصف أتوماتيك دات دلو واحد للخليط

نظام الإهتزاز/ قوة الإهتزاز :42.500 KG

الهيكل الرئيسي/يفتح من طرف واحد

نصف اتوماتيكي لتشغيل الالي /SCHNEIDER – SIEMENS

مكبس الهيدروليكي يسهل قياس الإرتفاع

عدد دلو الخليط: 1عدد // مقدار سيلو الخليط: 0,7 متر مكعب //نوع الإنتاج:كبسة واحدة

مجموع وزن الماكينة: 8.500 كيلو //مجموع قوة المحرك: 35 KW

الهيكل الرئيسي: 150*200*6 مم. صندوق من بروفيل//العرض:200 سم// الطول :650 سم//الإرتفاع 250 cm

قطر العمود الرمحي : الرمح الاساسي بقطر 80 مم ومقسوم مع عدد 4 رمح مكسي بالكروم ومغروز بمكانة

المكابس الهيدروليكية : تحميل برونز ونظام توسيد خاص

عربة الخليط حديد صاج :ST 52 A1

عربات الخلطة : ST 52 A1 //بيليات ورولمانات لأعمدة التوازن لعربيات الخلطة : FAG أو SKF

كامل العجلات في المكينة:معدل كاربون مرتفع 4140 و CK-45

مادة انديكسيون تستعمل للحصول على سطح قاسي

عدد الهزاز العلوي : 4*5.5 كيلوات بمحرك خاص // هزازالسفلي: 2*0.75 كيلوات . فيبروموطر إختياري طاقة تبريد الهزاز:22.000(كجال) // جميع الهزازات: يعطي للمكينة اهتزاز بذبذبة قليلة من اجل التخميد ، بواسطة نظام التخميد

وحدة الهيدروليكية : تعمل بدون خطأ بمواد صفرو في منصة

CNC أتوماتيكي, يتم تغليف السطح و تنظيفه بإستعمال مختلف مواد كيميائية

وحدة هيديروليك لتبريد: نظام التبريد-إختياري

مضخة هيدروليك:هيكل مادة HEMA

ظغط الهيدروليك:150 بار

قوة محرك وحدة الهيدروليكية :11 كيلوات

حجم طاقة خزان زيت الهيدروليك:350 ليتر

محرك الوحدة: **الهيدروليكية**: صاحب جودة إيزو و من ماركات VOLT-GAMAK

سرعة الكبس:28 ثانية // **مقاس الباليت**:95cm x 95cm x 4cm

قابل لإنتاج :الأنترلوك (في كبسة واحدة) :**20عدد // (**في8 ساعات**):550 m^2**

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 15 **بلوك** (في كبسة واحدة) :**12 عدد** // (في 8 ساعات) **12.000 عدد**

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 20 **بلوك** (في كبسة واحدة) :**8 عدد** // (في 8 ساعات) **8.000 عدد**

قابل للإنتاج: 20 x 40 x 25 **بلوك** (في كبسة واحدة) :**6 عدد** // (في 8 ساعات) **6.000** عدد

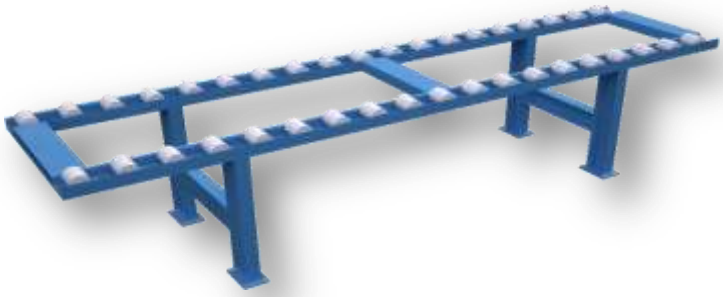
معلومات أخرى

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

عدد الفنيين للانتاج : 9 اشخاص (فني لتحكم ماكينة / فني لتحكم خلاطة / 3 عمال –عربة حمل المنتوج/عامل للغرافة / 3عمال لتغليف) في مرحلة التركيب يتم تدريب عمالكم دون مقابل

حجم حاوية للتصدير: بدون باليتات 1 عدد من حاوية 40 OT+3 أعداد من حاوية 40 HQ

(10) -منصة المخرج الأمامي بالبكرة



هده المنصة توجد أمام الماكينة.هده المنصة تسهل نقل الباليتات المليئة بالمنتوج الخارجة من المكينة إلى عربة نقل المنتوج.تتم حركتها عن طريق دفع الباليتات بعضها البعض.بفضل هده المنصة لا يضيع المشغل الوقت في الإنتاج.بفضل البكرة موجودة في المنصة لا يتم إستعمال أي طاقة في حركةالباليتات.يتم حمل الباليتات من فوق المنصة عن طريق عربة حملالمنتوج إلى موقع التجفيف.

(11)- عربة نقل المنتوج

صممت على أساس نقل الباليتات الحاملة للمنتوج إلى ساحة التجفيف.صممت على الشكل المريح لكي ينزل ناقل العربة المنتوج على أقلإرتفاع.لها عجلات كبيرة تقوم بتسريع الحركة.تستعمل عجلات مليئة بالهواء لكي تتحرك فوق أي أرضية بشكل مريح.

(12) - قاعدة المشغل - الوحدة الكهربائية لماكينة أتوماتيكي 8/20

قاعدة مشغل الماكينة هي مكان التي يتم من خلالها عملية تحكم في الماكينة و ملاحظتها و دلك عن طريق لوحة الكهربائية و يوجد فيها مكابس الهيدروليكية لتحكم بواسطة هده مكابس يتم إعطاء الاوامر للمالكينة.و لها خاصية أنها تسهل عمل مشغل.

اللوحة الكهربائية للماكينة هده اللوحة مجمع فيها جميع الأجزاء الكهربائي .صممت على أساس تحكم المشغل منها .يمكنها تتثبيت العطل و الأخطاء.عند حالات الطوارئ توجد زر توقف للحفاظ على الوحدة. هده اللوحات مصنوعة من ماركات SCHNEIDER و SEIMENS.لكل محرك يوجد صمامات كهربائية مستقلة. يستعمل العداد الزمني لماركة schneıder لتحكم في توقيت كل عملية.

(13) – سلسلة 8/ مدعمة من أسفل و بإطارات

هذه الباليتات التي مقاسها **4سمx 95سمx 95سم** تكبس عليها المنتج من طرف الماكينة وينتظر المنتج حتى تجف وبعدها يتم تجميعها عن طريق العمال و تصفيفها من أجل الشحن. تنقل باليتات الفارغة إلى مكان تصفيفها وراء منصة الخلفية التي تدفع الباليت إلى ماكينة و يتم كبس المنتوج مرة أخرى عليها.عند التصنيع يتم تنظيفها عن طريق تبشيرها من 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 4 سم من ساج سماكتها اقل شيء 4 مم و جودة (ST37 A-1).

(14) - 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 تصميه على اساس من حديد و يصنع حديد مقاوم للتأ كل و يجهز على حسب المقاس المطلوب. قسم القالب المدكورالعلوي للبردورات ارجل ضغطه يتم تصنيعها من حديد (CK 45) ويشدد بواسطة (INDUKSIYON) ويجعله قابل الإستعمال.

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

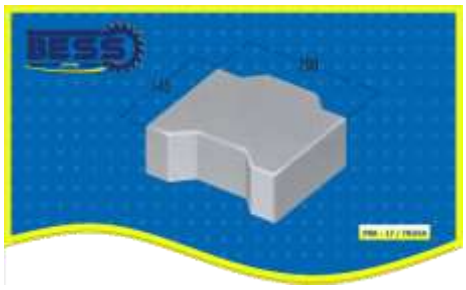
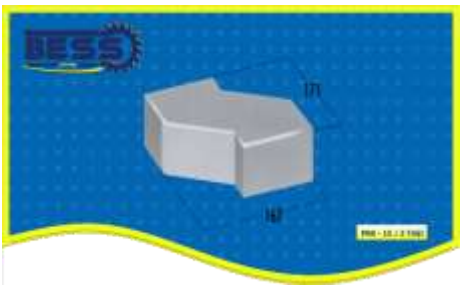
BESS

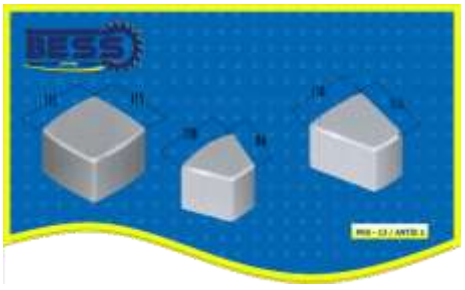
نمادج لأنواع قالب البلوك

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS

نمادج لأنواع القوالب البلوك الخرساني



الشروط التجارية

كود:B-005 مدة العرض المذكور سارية المفعول حتى تاريخ 30.06.2019.مدة التسليم 90 يوم على الأقصى, يتم تدريب فريقكم ويمنح لهم شهادة مؤهلة فني لإستخدام المكينة.

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 لتركيب المصنع دون مقابل ، وعلى العميل تامين السكن والطعام وتذاكر السفر مع تسهيل امور التاشيرة لفريق التركيب(للدول المطلوبة منهم)و يجب على العميل تأمين زيت الوحدة الهيدروليكية

الشحن ; الاسعار يشمل التسليم بالمصنع (EXWORK) ومصاريف تنقيل والتامين 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 لاخطاء الانتاج . و يمكن زيادة مدة الضمان **2+3=5** سنوات عند طلب الزبون و دلك بدفع 5% زائدة على السعر.

خدمة ما بعد البيع و قطع 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, وهده المدة غير سارية المفعول بالنسبة لدول التي تطلب التأشيرة. هذه الفقرة تكتب كتعهد بالعقد بالتزامات المصنع

صور من شركتنا

BEYAZLI GRUP LTD. ŞTİ

BESS

وسائل الإتصال

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.beyazligroup.com /// www.bessblockmachine.com /// mouad@beyazligroup.com