



BEYAZLI GRUP



COMPACT SİSTEM GENEL TANIMI

HAZIR BETON – BRİKET – ASMÖLEN – BETON PARKE VE BORDÜR CİNSİ MAMÜLLERİN TEK YERDE ÜRETİMİNE OLANAK SAĞLAYAN , DAR ALANLARDA YÜKSEK ÜRETİM KAPASİTESİNE SAHİP , HER ANLAMDA EKONOMİK MALİYET VE MAKSİMUM VERİMLİLİĞİN HEDEFLENDİĞİ , PROFOSYONEL BİR MAKİNE SİSTEMİDİR. İSTEĞE GÖRE ; BİRÇOK OPSİYONEL EKİPMAN İLAVE EDİLEREK GELİŞTİRİLEBİLECEĞİNİZ ŞEKİLDE TASARLANMIŞTIR.

FABRİKA : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. YANLICA MEVKİİ AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
FABRİKA : +90 462 357 30 62 / OFİS : +90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 67 / Web : www.vessmakina.com / Email : gokhan@beyazligroup.com



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

NEDEN COMPACT

YILLARCA GEREK KENDİ YAPTIĞIMIZ İMALATLARDA , GEREK SEKTÖRDEKİ DİĞER FİRMALARIN YAPTIĞI İMALATLARDA KULLANICILARIN YAŞADIĞI TÜM SORUNLARI GÖZLEMLEYEREK , ARGE BÖLÜMÜMÜZ İLE GELİŞTİRDİĞİMİZ , KULLANICIYA HER YÖNDEN MAKSİMUM FAYDA SAĞLAYAN ÖZEL BİR SİSTEMDİR.YENİ NESİL COMPACT SİSTEM SAYESİNDE SEKTÖRE TEKNOLOJİK ÇÖZÜMLER SUNUYORUZ...

ÖRNEK TESİS KURULUM ŞEMASI



- * KALİTELİ ÜRÜN - EKONOMİK FİYAT
- * HER BÜTÇEYE UYGUN OTOMASYON SİSTEMİ
- * DÜŞÜK PERSONEL İHTİYACI İLE MAKSİMUM KARLILIK
- * YÜKSEK PERFORMANS İLE SERİ ÜRETİM KABİLİYETİ
- * DÜŞÜK ENERJİ TÜKETİMİ – MİNİMUM SARFIYAT
- * DÜŞÜK KURULUM ALANI İHTİYACI
- * KENDİ KAPALI ALANINI OLUŞTURABİLME ÖZELLİĞİ
- * DÜŞÜK ALTYAPI MALİYETİ VE MONTAJ GİDERLERİ
- * DEMONTE TASARIMI SAYESİNDE EKONOMİK SEVKİYAT
- * ÖZEL TASARIMI İLE FARKLI MAMÜL ÜRETİMİ
- * ÖZEL APARATLARI İLE İMALATDA ZAMAN TASARRUFU
- * TARTIMLI HARÇ SİSTEMİ - ÜRETİMDE STANDART KALİTE
- * HER YERDE KOLAY BULUNANABİLEN YEDEK PARÇA
- * DÜŞÜK BAKIM MALİYETİ
- * HER DİLDE KOLAY KULLANIM SAĞLAYAN OTOMASYON
- * FARKLI ENERJİ ŞARTLARINDA ÇALIŞABİLEN PANOLAR
- * BAKIM GEREKTİRMİYEN ÖZEL EKİPMANLAR
- * HİDROLİK AKSAMLARDA ÖZEL FRENLEME SİSTEMİ
- * MEVCUT TESİSLERİNİZE ENTEGRE EDİLME ÖZELLİĞİ
- * BAŞKA BİR ALANA KOLAYCA TAŞINABİLME ÖZELLİĞİ





COMPACT SİSTEM SATIN ALDIĞINIZDA

* - HAZIR BETON SANTRALİ	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - KARO VE ŞEV TAŞI MAKİNESİ	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - BRİKET VE ASMOLEN MAKİNESİ	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - LENTO VE ÇİT DİREĞİ MAKİNESİ	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - PARKE TAŞI VE BORDÜR MAKİNASI	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - YAĞMUR OLUĞU VE ÇİMTAŞI MAKİNASI	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ
* - STRAFORLU BLOK VE LEGO TAŞI MAKİNASI	OLARAK KULLANABİLİRSİNİZ

COMPACT MAKİNA SERİLERİ

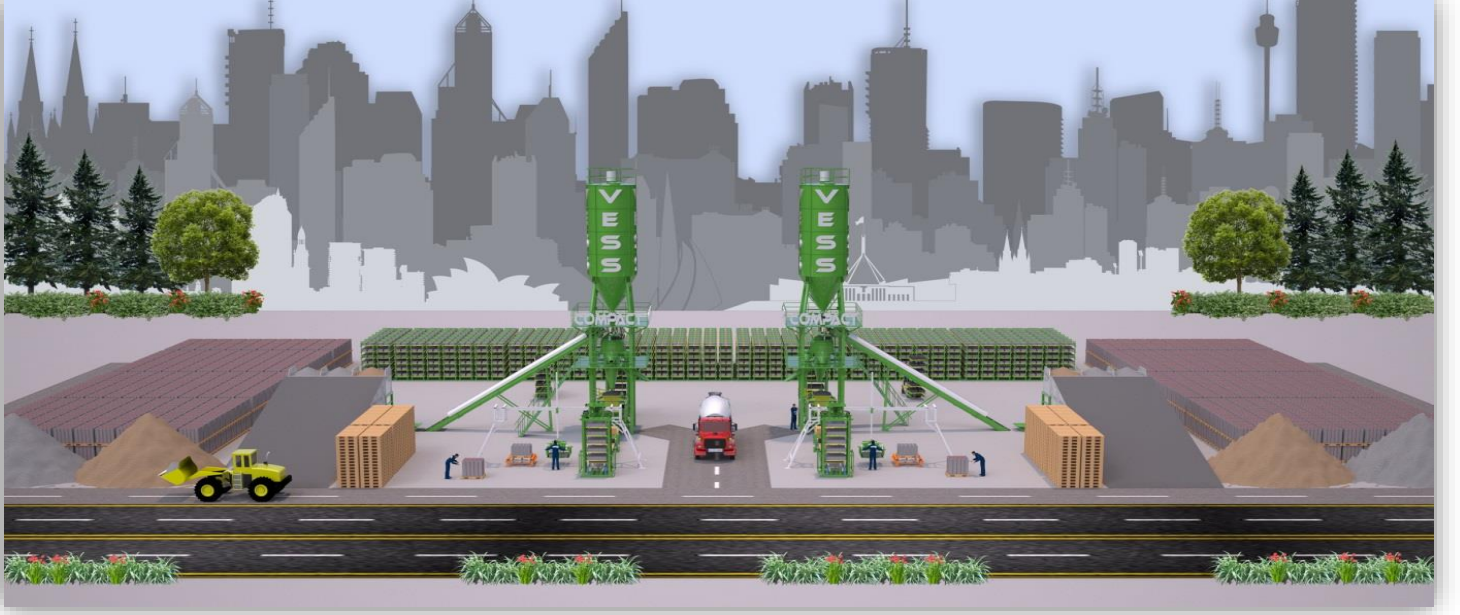
* - ECO SERIES	YARI OTOMATİK SABİT SİSTEM - SİLO VE BUNKERSİZ - EL ARABASI İLE PALET TAŞIMA
* - CLASSIC SERIES	YARI OTOMATİK SABİT SİSTEM - SİLO VE BUNKERLİ - EL ARABASI İLE PALET TAŞIMA
* - ELEGANCE SERIES	YARI OTOMATİK SABİT SİSTEM - SİLO VE BUNKERLİ - FORKLİF İLE PALET TAŞIMA
* - AVANTGARDE SERIES	TAM OTOMATİK SABİT SİSTEM - SİLO VE BUNKERLİ - FORKLİF İLE PALET TAŞIMA
* - DIAMOND - 8 SERIES	YARI OTOMATİK YUMURTLAYAN SİSTEM - SİLO VE BUNKERLİ
* - DIAMOND - 12 SERIES	YARI OTOMATİK YUMURTLAYAN SİSTEM - SİLO VE BUNKERLİ

BAZI OPSİYONEL PAKETLER

* - PRO PACKET	EXTRA EKİPMAN İLAVE EDEBİLME İMKANI
* - PRO PLUS PACKET	EXTRA YEDEK PARÇA İLAVE EDEBİLME İMKANI
* - LONG PACKET	OTOMATİK PAKETLEME YAPABİLME KABİLİYETİ
* - PREMIUM PACKET	KIRMA ELEME İLE HAMMADDE ÜRETİM KABİLİYETİ

600 FARKLI GEOMETRİK ŞEKİLİ PRESLEMEK SURETİ İLE ÖZEL TASARIM İMALATLAR YAPABİLİR , SEKTÖRDEKİ DİĞER MAKİNALARDA OLMAYAN 2 CM. YÜKSEKLİKTEN 25 CM. YÜKSEKLİĞE KADAR TÜM GEOMETRİK ŞEKİLLERİ , YANLIZCA KALIP DEĞİŞTİRMEK SURETİ İLE RAHATÇA ÜRETEBİLİRSİNİZ. YUMURTLAYAN DIAMOND SERİLERİNDE BASILABİLECEK TAŞ YÜKSEKLİĞİ 18 – 22 CM. ARALIĞIDIR.





COMPACT TESİS ÜRETİM KAPASİTESİ

BİR BASKIDA **20 ADET** 10 x 20 TUĞLA TAŞI - **15 ADET** AŞIK TAŞI - **1 ADET** 1 MT BORDÜR VE **0,25 m³ MİKSER'DE** : 120 m³ / 8 SAAT İLE **0,50 m³ MİKSER'DE** : 240 m³ / 8 SAAT HAZIR BETON ÜRETİMİ KAPASİTESİNE SAHİPTİR. BU HESAPLAMA YAPILIRKEN ÜRETİM İÇİN İHTİYAÇ DUYULAN BETON KARİŞİMİNİN YA DA PALET BESLEME İŞLEMİNİN MAKİNE İLE EŞ ZAMANLI OLARAK KARŞILANDIĞI ÖN GÖRÜLMÜŞTÜR. ÜRETİME AİT DİĞER VERİLER AŞAĞIDAKİ TABLODA BELİRTİLMİŞTİR.

ÜRÜN CİNSİ	PALET ÜRÜN ADETİ	GÜNLÜK / KAPASİTE	ÜRÜN CİNSİ	PALET ÜRÜN ADETİ	GÜNLÜK / KAPASİTE
BRIKET 100 x 400 x 200	9	9.000	KİLİT PARKE TAŞI	15	400 m²
BRIKET 150 x 400 x 200	6	6.000	DÖNEL PARKE TAŞI	14	375 m²
BRIKET 200 x 400 x 200	5	5.000	DİKDÖRTGEN PARKE TAŞI	20	375 m²
ASMOLEN 250 x 400 x 200	4	4.000	BORDÜR 15 x 30 x 100	1	1.000

SEKTÖRDE YAŞANAN BAZI SORUNLARA GELİŞTİRDİĞİMİZ ÇÖZÜMLER

* EKONOMİK FİYAT VE DÜŞÜK YATIRIM MALİYETİ

SEKTÖRDEKİ DİĞER FİRMALARIN YANLIZCA YÜKSEK KARLILIĞI HEDEFLEYEREK , BAŞLANGIÇTA GEREKLİ OLMAYAN BİRÇOK EKİPMANI SATMAYA ÇALIŞMALARINA KARŞI ; PATENTLİ TASARIMIMIZ OLAN COMPACT MODELİNİ GELİŞTİRDİK. BU MODELDE İMALATA BAŞLAMAK İÇİN GEREKLİ OLMAYAN BİRÇOK EKİPMANI ÇIKARARAK, YATIRIM MALİYETLERİNİZİN DÜŞÜK OLMASINA, SONRADAN GELECEK TALEPLERE GÖRE MODÜLER EKİPMANLARIMIZ İLE KAZANDIKÇA YATIRIM YAPABİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK. AYRICA ÖZEL DİZAYNI SAYESİNDE, DİĞER ÜRETİCİLERİN TESİSLERİNDE KULLANILMASI ZORUNLU OLAN KONVEYÖR BANT VE ÇİMENTO HELEZONU GİBİ GEREKSİZ EKİPMANLARA BEDEL ÖDEMENİZİN ÖNÜNE GEÇTİK.



* YÜKSEK ÜRETİM KAPASİTESİ

İŞÇİLİK MALİYETİNİ EN ÇOK ETKİLEYEN KONU OLAN ÜRETİM KAPASİTESİ İLE İLGİLİ : İMALATDA İŞLEM SIRASINA GÖRE VERİLMESİ GEREKEN KOMUTLARI BİLGİSAYAR KONTROLLÜ OLACAK ŞEKİLDE DİZAYN ETTİK.BU SAYEDE İNSAN KONTROLLÜ KUMANDA SİSTEMLERİ İLE KIYASLANDIĞINDA ; DURAKLAMA , BEKLEME SÜRELERİ ORTADAN KALKTIĞI İÇİN ÇOK DAHA SERİ VE YÜKSEK KAPASİTELİ İMALATLAR YAPABİLMEYE OLANAK SAĞLADIK.

BASKI İÇİN GEREKLİ OLAN VİBRASYON HAREKETİNE ÖZEL FRENLEME KOYARAK , MOTORLARIN DURMA SÜRESİNİ BEKLEMEDEN YENİ BASKI İŞLEMİNE GEÇEBİLMEYE ,YAPILAN BU SÜRE TASARRUFUNUN İMALAT ADETİNE OLUMLU YÖNDE YANSIMASINA VE ÜRETİM KAPASİTESİNİN ÇOK DAHA ÜST SEVİYELERE ÇIKMASINA İMKAN SAĞLADIK. MAKİNALARIN ÜRETİM YAPTIĞI İŞLEM SİRALAMASINDA PERSONELE İHTİYAÇ DUYULAN (TAŞ TOPLAMA / PAKETLEME VB) ALANLAR İÇİN , SİSTEMİ SENKRONİZE VE ARDIŞIK ÇALIŞIR ŞEKİLDE DİZAYN ETMEMİZ İLE PERSONELİN BİR ARADA OLMASINI VE ÇALIŞANLARDAN ÇOK DAHA YÜKSEK VERİM ALINMASINI SAĞLADIK.AYRICA COMPACT TESİSLERİNİ BAKIM GEREKTİRMEYEN ÖZEL PARÇALAR İLE İMAL EDEREK ,İŞLETMENİZDE BAKIM-TAMİRAT GİBİ İŞLER İÇİN GEÇECEK ZAMANDA DA ÜRETİM YAPMANIZI VE BU SAYEDE ÇOK DAHA YÜKSEK KAPASİTELERE ULAŞMANIZI HEDEFLERİK.TÜM BU ÖZELLİKLER SAYESİNDE ÜRÜN MALİYETİ HESAPLAMASI TOPLAM İŞÇİLİK GİDERİNİN , TOPLAM ÜRETİM ADETİNE BÖLÜNMESİ ŞEKLİ İLE YAPILDIĞINDAN ÇIKAN SONUCUN ÇOK DAHA EKONOMİK OLMASINA OLANAK SAĞLADIK.

* DÜŞÜK PERSONEL İHTİYACI - MAKSİMUM KARLILIK

ÜRETİMDE EN BÜYÜK MALİYETLERDEN BİRİ OLAN PERSONEL GİDERLERİ İLE İLGİLİ : TEK BİR OPERATÖRÜN MAKİNE İLE HARÇ SİSTEMİNİ AYNI NOKTADAN KUMANDA EDEBİLECEĞİ ÖZEL BİR PROGRAM GELİŞTİRDİK.AYNI ANDA SİSTEMİN HİDROLİK BÖLÜMLERİNE KOMUT VEREBİLMESİ İÇİN BASİT VE 3 ADET KUMANDA KOLUNDAN OLUŞAN ÖZEL BİR PANEL TASARLADIK.BU SAYEDE TÜM TESİSİN TEK OPERATÖR TARAFINDAN YÖNETİLMESİNE OLANAK SAĞLAYARAK GEREKSİZ PERSONEL GİDERLERİNİN ÜRÜN MALİYETİNE YANSIMASINI ÖNLEDİK.COMPACT TESİSLERİNİN İŞLETİM SİSTEMİNİ , İMALAT İÇİN GEREKLİ TÜM HAREKETLERİN TEK MERKEZDE TOPLANDIĞI, ARDIŞIK İŞLEM SİRALAMASI İLE PERSONELİN HAREKETLERİNİN BİRBİRİNE SENKRONİZE OLACAĞI ŞEKİLDE TASARLADIK. AYNI MERKEZDE TÜM İŞLERİN YAPILMASINA OLANAK SAĞLAYAN COMPACT SİSTEMİ SAYESİNDE İŞVERENİN ÇALIŞANLARI ÇOK DAHA RAHAT KONTROL ETMESİNE,İŞLEMLERİN BİRBİRİNE ARDIŞIK YAPILMASI İLE ÇALIŞAN PERSONELDEN EN YÜKSEK VERİM ALINMASINA VE DAHA AZ KİŞİ İLE DAHA KARLI İMALATLAR YAPILMASINA OLANAK SAĞLADIK.

* DÜŞÜK ENERJİ TÜKETİMİ – MİNİMUM SARFİYAT

ÜRETİMDE EN BÜYÜK MALİYETLERİNDE BİRİ OLAN ELEKTRİK SARFİYATI İLE İLGİLİ : MAKİNALARIMIZDA DÜŞÜK AKIM ÇEKEN VE YÜKSEK PERFORMANS SAĞLAYAN ÖZEL MOTORLAR KULLANDIK.TOPLAM 26 KW / 50-60 HZ. ELEKTRİK SARFİYATI İLE KENDİ SINIFINDA EN DÜŞÜK ENERJİ TÜKETİMİ OLAN COMPACT MAKİNALAR SAYESİNDE ÜRÜN MALİYETLERİNE YANSIYAN ENERJİ GİDERLERİNİ MİNİMUM SEVİYEYE ÇEKTİK. EN YAKIN RAKİBİNDEN 11 KW DAHA DÜŞÜK ENERJİ SARFİYATI YAPMASINI SAĞLADIK.

* DÜŞÜK KURULUM ALANI İHTİYACI

DİĞER İMALATÇI FİRMALARIN MONTAJ SIRASINDA ZORLUK ÇEKMEMEK İÇİN SİSTEMLERİNİ YERDEN HARÇ SANTRALİ DİZAYN ETMELERİNE KARŞILIK : BİZLER TEKNOLOJİK GELİŞMELER VE ÜSTÜN MÜHENDİSLİK HİZMETLERİNDEN FAYDALANARAK PATENTLİ MODELİMİZ OLAN COMPACT SİSTEMİNİ GELİŞTİRDİK. DİĞER MAKİNA İMALATÇILARININ DAHA ZAHMETLİ OLDUĞU İÇİN KAÇINDIKLARI BU SİSTEMİ BİZLER TASARLAYARAK : TOPLAM İMALAT SAHANIZDA MAKİNA KURULUMU İÇİN GEREKLİ ALANIN MİNİMİZE EDİLMESİNE , STOK VE SEVKİYAT İÇİN DAHA FAZLA ALANIN KULLANILMASINA , AYRICA HEDEFLenen KAPASİTE İÇİN BÜYÜK ALAN SATIN ALMA YA DA KİRALAMA MALİYETLERİNİZİ AŞAĞI ÇEKEREK ,DAHA KÜÇÜK ALANLARDA DAHA YÜKSEK KAPASİTELİ ÜRETİMLER YAPMANIZA OLANAK SAĞLADIK.



* DÜŞÜK ALTYAPI VE MONTAJ GİDERİ

YENİ KURULACAK TESİSLER İÇİN YAPILMASI GEREKEN ALTYAPI İŞLEMLERİ ÇOK ZAHMETLİ VE MALİYETLİDİR : GENİŞ BİR ALANA KURULAN SİSTEMLER İÇİN AĞIR BİR BETONLAMA VE ÇATI KAPATMA MALİYETİ ORTAYA ÇIKAR.COMPACT TESİLERİN KURULUM ALANINI DÜŞÜK TUTMAMIZ SAYESİNDE BETON ZEMİN VE KAPALI ALAN HARCAMALARINI MİNİMUM SEVİYEYE ÇEKTİK.

ÜST ÜSTE DİZİLEN MAKİNALARIN TABAN ALANLARI DA KÜÇÜK OLDUĞUNDAN ÇOK AZ BİR YERİN BETONLANMASI YETERLİDİR. BETON YAPILACAK ALANIN İÇERİSİNE TARAFIMIZDAN GÖNDERİLECEK SABİTLEME AYAKLARI İLE EXTRA HİÇBİR MASRAFLA YAPMANIZA GEREK BIRAKMADIK.AYRICA İKİ AYRI PLATFORMUN ÜST ÜSTE KOYULMASI İLE MAKİNA VE MİXER İÇİN ÇATI KAPATMA MALİYETLERİNİ ORTADAN KALDIRDIK. ÜST ÜSTE KURULAN BU PLATFORMLARIN MERDİVEN VE YÜRÜYÜŞ YOLLARINI KORKULUKLA DONATTIK.İSTENİLDİĞİNDE KOLAYCA SÖKÜLEREK TAKILABİLEN BU KORKULUKLAR SAYESİNDE EXTRA BİR GÜVENLİK SAĞLADIK.

DOĞA ŞARTLARINDAN KORUNMAK YA DA SES İZOLASYONU SAĞLAMAK İÇİN KAPALI ALAN OLUŞTURMAK İSTENİR İSE ÜST ÜSTE KURULAN PLATFORMLAR , BU GEREKSİNİMİ KARŞILAYACAK ŞEKİLDE TASARLADIĞINDAN BRANDA - PVC - SANDVICH PANEL GİBİ DÜŞÜK MALİYETLİ ELEMANLAR İLE KAPATILABİLMESİNE OLANAK SAĞLADIK.

AYRICA KURULUM ALANINI DÜŞÜK TUTMAMIZ , ALTYAPI İÇİN ZEMİN SABİTLEME APARATINI ÖNCEDEN VERMEMİZ, DEMONTE VE NUMARATÖR SİSTEMİ İLE İMALAT YAPMAMIZ NEDENİ İLE MONTAJ YAPACAK PERSONEL SAYISINDAN TASARRUF ETMENİZE , İŞLEMLERİN HIZLI ŞEKİLDE TAMAMLANARAK BİR AN ÖNCE İMALATA GEÇMENİZE VE ALICIYA AİT OLAN TRANSFER İLE KONAKLAMA MASRAFLARINDAN TASARRUF ETMENİZİ SAĞLADIK.

* DEMONTE TASARIMI SAYESİNDE KOLAY VE EKONOMİK SEVKİYAT

GENİŞ BİR KURULUM ALANI GEREKTİREN YERDEN HARÇ SANTRALLİ SİSTEMLERDE EKİPMANLAR , KAYNAKLI VE BÜTÜN OLARAK İMAL EDİLDİĞİNDEN ALICILARA NAKLİYEDEN BÜYÜK ZORLUKLAR ÇIKARMAKTADIR : HEM KONTEYNER HACİMLERİNİN BÜYÜMESİNE , HEM DE ARA TAŞIMA NAKLİYESİ – BOŞALTMA VİNÇİ GİBİ DİĞER BEDELLERİN YÜKSEK OLMASINA NEDEN OLMAKTADIR.BU SORUNA KARŞI GELİŞTİRDİĞİMİZ DEMONTE COMPACT SİSTEMDE , TÜM EKİPMANLARI KAYNAKLI DEĞİL CIVATA İLE BİRLEŞECEK ŞEKİLDE YAPTIĞIMIZDAN NAKLİYEDEN MÜŞTERİLERİMİZE BÜYÜK AVANTAJ SAĞLADIK.AYRICA HİDROLİK ÜNİTE TANKINI DA ANA GÖVDEYE YERLEŞTİREREK SİZLERE NAKLİYEDEN AYRI BİR AVANTAJ SAĞLADIK.

* MODÜLER YEDEK PARÇALARI SAYESİNDE GELİŞTİRİLEBİLİR ÜRÜN KALİTESİ

RAKİP FİRMALARIN BUNLAR OLMAZSA İMALATA BAŞLANMAZ DİYEREK ZORAKİ SATMAYA ÇALIŞTIĞI VE İLK YATIRIM MALİYETİNİZİN ÜST SEVİYELERE ÇIKMASINA NEDEN OLAN BİRÇOK EKİPMANA KARŞI : BAZ MODEL OLARAK ALABİLECEĞİNİZ VE İHTİYAÇ HALİNDE SİSTEME SONRADAN İLAVE EDİLEBİLİR OPSİYONEL - MODÜLER EKİPMANLAR ÜRETTİK.ÜSTELİK TESİSİNİZİ BU EKİPMANLAR OLMASADA SORUNSUZ ÇALIŞACAK ŞEKİLDE TASARLADIK.BU SAYEDE TESİSİNİZE KAZANDIKÇA YATIRIM YAPABİLME İMKANI DA SAĞLADIK.

BAZ MODEL OLARAK SATIN ALARAK SONRADAN GELİŞTİREBİLECEĞİNİZ OPSİYONEL - MODÜLER EKİPMANLAR ŞUNLARDIR. IZGARA SALLAMA İLE KALIP DOLUM SÜRESİNİ HIZLANDIRMA / İKİNCİ HARÇ KOVASI İLE ÇİFT KATMANLI TAŞ ÜRETEBİLME / HİDROLİK ÜNİTE İÇİN YAĞ SOĞUTUCUSU / EXTRA KALIP MODELLERİ İLE ÇEŞİTLİLİĞİ ARTTIRMA / ÇİMENTO SİLÖLARINA FİLTRE - EMNİYET VALFİ - AKIŞKANLAŞTIRICI JET GİBİ YEDEK EKİPMAN İLE İSTENİLDİĞİNDE STOK KAPASİTESİNİ ARTTIRICI BÖLÜM İLAVE EDEBİLME / OTOMASYON SİSTEMİNİ GELİŞTİREREK PERSONEL GİDERLERİNİ AŞAĞI ÇEKME / MİXER ÇIKIŞLARI İLE HAZIR BETON GİBİ FARKLI ÜRETİMLER YAPABİLME / BUNKER BÖLÜM SAYISINI ARTTIRARAK FARKLI HAMMADDELERİ KULLANMAK SURETİ İLE İMALAT KALİTESİNİ ÜST SEVİYELERE ÇIKARTMA / STANDART OLAN ALT VİBRASYON HARİCİNDE VAKUM ETKİSİ İLE ÇATLAMAYI ÖNLEYEN ÜST VİBRASYON VB.



*** ERGONOMİK TASARIMI İLE FARKLI MAMÜLLERİ ÜRETEBİLME KABİLİYETİ**

RAKİP FİRMALARIN YAPMAYI PLANLADIĞINIZ HER YENİ ÜRETİM İÇİN BAŞKA MAKİNA SATMAYA ÇALIŞMALARINA KARŞI GELİŞTİRDİĞİMİZ COMPACT MODELİ SAYESİNDE , SİSTEMLER OPSİYONEL KÜÇÜK PARÇALAR İLAVE EDEREK BİR ÇOK FARKLI ÜRETİMİN TEK TESİSDE YAPILABİLMESİNE OLANAK SAĞLADIK : BU SAYEDE EXTRA YATIRIM YAPMAKSIZIN PLANLANAN HER ÜRETİMİN TEK TESİSDE YAPILABİLMESİNİ , ÇALIŞAN PERSONEL SAYISININ AYNI TUTULARAK ÜRETİME YANSIYAN İŞÇİLİK VE ENERJİ SARFIYATI MASRAFLARININ AŞAĞI DÜŞMESİNİ , MÜŞTERİLERİMİZİN ÜRÜN ÇEŞİTLİLİĞİ ARTTIRARAK RAKİP FİRMALARIN ÖNÜNE GEÇMESİNİ HEDEFLERDİK.

COMPACT SİSTEMLER TÜM BU ÖZELLİKLERİ SAYESİNDE BETON SANTRALLERİ VE PRES MAKİNALARI ALANINDA YENİ NESİL OLARAK ANILMAMIZA SEBEP OLMUŞTUR.

*** TARTIMLI HARÇ SİSTEMİ İLE HER ÜRETİMDE AYNI KALİTE STANDARTI**

HAZIR BETON VE MAMÜLLERİ KONUSUNDA EN ÖNEMLİ KRİTER AYNI KALİTE ÜRÜNÜN SÜREKLİ VE AYNI STANDARTDA PİYASAYA SÜRÜLMESİDİR.KALİTEDE SÜREKLİK ARZ ETMEYEN ÜRÜNLER PİYASADA MARKA DEĞERİNİZİN DÜŞMESİNE VE MÜŞTERİ KAYBINA UĞRAMANIZA NEDEN OLACAKTIR. GÜNÜNÜZ ŞARTLARINDA BİRÇOK FİRMANIN İLKE VE GÖZ KARARI HAMMADDE KULLANMAK SURETİ İLE ÜRÜN KALİTENİN BOZULMASINA KARŞI : COMPACT MODELİMİZDE HARÇ YAPMAK İÇİN KULLANDIĞIMIZ BİLGİSAYAR KONTROLLÜ VE HASSAS TARTIM YAPAN SİSTEM SAYESİNDE SÜREKLİ AYNI ÖLÇÜDE HAMMADDE KULLANMANIZA VE BU SAYEDE SÜREKLİ AYNI KALİTELİ MAMÜLLER ÜRETEREK SEKTÖRDE ARANAN BİR FİRMA OLMANIZA İMKAN SAĞLADIK.

ÜRETİM MALİYETİNİ EN ÇOK ETKİLEYEN HAMMADDE OLAN ÇİMENTONUN DİKKATSİZ KULLANIMINI ENGELLEYEREK MALİYET FİYATLARININ İÇERİSİNE KOYULAN ZAYİ GİDERLERİNİN DÜŞMESİNE , AYRICA HARÇ OLUŞUMUNDA BİLEŞEN OLARAK KULLANILAN SU İÇİN DİJİTAL ÖLÇÜ SİSTEMİ KOYARAK SU MİKTARININ EKSİK YADA FAZLA OLUŞUNDAN MEYDANA GELEN İMALAT ZAIYATLARININ ÖNÜNE GEÇTİK.

ÖZELLİKLE DEVLET KURUMLARININ ÜRÜN ALIMI YAPARKEN UYGULADIKLARI DAYANIKLILIK TESTLERİNDEN RAHATÇA GEÇECEK , MUKAVİM ÜRÜNLER ELDE ETMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

*** HER BÜTÇEYE UYGUN OTOMASYON SİSTEMİ**

GÜNÜMÜZDE OTOMASYON SİSTEMİ VE PROGRAMLARINA AİT BEDELLERİN YÜKSEK OLMASI SEBEBİ İLE BİRÇOK ÜRETİCİ MANUEL ÜRETİM VE TAŞIMA SİSTEMİ OLAN MAKİNALARI TERCİH ETMEKTEDİR.TESİSLER SONRADAN MODERNİZE EDİLMEK İSTENİLDİĞİNDE DİĞER MAKİNA ÜRETİCİSİ FİRMALARIN REVİZYON ZAHMETİNDEN KAÇMAK VE DAHA YÜKSEK KAR ELDE EDECEKLERİ YENİ MAKİNALARI SATMAK İSTEMELERİNE KARŞILIK : COMPACT MAKİNALARI MANUEL ÜRETİM VE TAŞIMA SİSTEMİNDE SATIN ALARAK , SONRADAN OLUŞACAK İHTİYACA GÖRE YARI OTOMATİK , HATTA TAM OTOMATİK SİSTEME ÇEVİREBİLECEĞİNİZ ŞEKİLDE TASARLADIK.

MANUEL ÜRETİM VE TAŞIMA SİSTEMİNİN FAZLA İŞÇİ GEREKSİNİMİ VE GENİŞ KULLANIM SAHASI İHTİYACI OLDUĞUNDAN BİR DÖNEM SONRA OTOMATİK SİSTEMLERE İHTİYAÇ DUYMANIZ KAÇINILMAZDIR.

EKONOMİK MALİYETLER İLE KOLAY DÖNÜŞÜM YAPILAN COMPACT SİSTEM SAYESİNDE ZAMAN İÇERİSİNDE KAZANDIKÇA YATIRIM YAPARAK PERSONEL GİDERLERİNİZİ AŞAĞI ÇEKMENİZE VE ÜRETİM SAHANIZI DAHA ÇOK STOK TUTACAK ŞEKİLDE KULLANABİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

BU SAYEDE MEVCUT MAKİNALARINIZI HURDA FİYATINIZA SATARAK YENİ MAKİNA İLE İLERİ TEKNOLOJİ KULLANMAK YERİNE MEVCUT MAKİNALARI MODERNİZE EDEREK GEREKSİZ YATIRIM YAPMANIZIN DA ÖNÜNE GEÇTİK.



*** HER DİLDE KOLAY KULLANIM SAĞLAYAN OTOMASYON PROGRAMI**

MAKİNA ÜRETİCİLERİNİN SİSTEME KOMUT VEREN OTOMASYON PANOLARINI TEK DİLDE PROGRAMLAMALARI SEBEBİ İLE KULLANICI OPERATÖRLERİN SİSTEME YABANCI BİR DİLDE KOMUT VERMEYE ÇALIŞMALARI HEM ÇOK YAVAŞ ÜRETİM YAPMALARINA HEMDE HATA ORANININ YÜKSEK OLMASINA SEBEBİYET VERMEKTEDİR : COMPACT MODELİNDE KULLANILAN PANOLARI HER ÜLKENİN DİLİNİ İÇEREN ŞEKİLDE PROGRAMLAMAMIZ SAYESİNDE , OPERATÖRLERİN SİSTEME KOLAYCA KOMUT VEREBİLMESİNE , BASİT TASARIMI SAYESİNDE HIZLI VE SORUNSUZ ÜRETİM YAPILABİLMESİNE OLANAK SAĞLADIK.

KULLANDIĞINIZ HAMMADEYİ VE YAPTIĞINIZ ÜRETİMLERİN KAYDINI TUTAN AYRICA ÇIKTI ALABİLMENİZİ SAĞLAYAN KULLANICI DOSTU PROGRAMLAMA SAYESİNDE MALİYETLERİNİZİ KONTROL ALTINDA TUTMANIZI SAĞLADIK.

OPERTÖR TARAFINDAN SİSTEMİN KOLAY ANLAŞILMASI VE KOMUT VEREBİLMESİ İÇİN YAPTIĞIMIZ ÖZEL TASARIM SAYESİNDE İŞE YENİ BAŞLAYAN PERSONELİN DE ADAPTE OLMASI İÇİN GEÇECEK SÜREYİ KISALTTIK , AYRICA İSTEĞE GÖRE TABLET PC KULLANILARAK SİSTEMİN UZAKTAN KUMANDA EDİLEBİLMESİNİ İMKAN SAĞLADIK.

*** HER ÜLKENİN ENERJİ ŞARTLARINDA ÇALIŞABİLEN ELEKTRİK PANOLARI**

DİĞER MAKİNE ÜRETİCİLERİNİN YAPMIŞ OLDUĞU STANDART - TEK TİP ELEKTRİK PANOLARININ, ÇALIŞTIRILDIĞI ORTAM ŞARTLARINA UYUM SAĞLAYAMAMASI, YADA İSTENİLEN PERFORMANSI GÖSTEREMEMESİ NEDENİ İLE COMPACT SİSTEMLERDE DOĞA ŞARTLARINA UYUMLU , TOZLU ORTAMLARDAN ETKİLENMEYEN VE FARKLI ENERJİ DEĞERLERİNE UYUM GÖSTEREN YENİ NESİL , ÖZEL ENERJİ PANOLARA GELİŞTİRDİK : ÖRNEĞİN TESİSİN KURULACAĞI YERDE 60 hz ELEKTRİK VAR İSE KURULAN SİSTEMİNDE BUNA UYUMLU OLMASI GEREKMEKTEDİR.

ÇALIŞMA ORTAMLARININ TOZLU , SICAK , YADA SOĞUK OLMASI DA ELEKTRİKSEL PARÇALARI ETKİLEMEKTEDİR.ELEKTRİK HAVADA BULUNAN TOZU ÇEKEREK PANO DA BULUNAN KONTAKLARIN ve ANAHTARLARIN ÇALIŞMASINI ENGELLER.

AYRICA BAZI FİRMALAR FİYAT FARKINDAN DOLAYI 220 VOLT AKIMLA ÇALIŞAN ÜRÜNLERİ KULLANMAKTA DİR.FİYATLARI DÜŞÜK OLDUĞU İÇİN TERCİH EDİLEN BU ÜRÜNLER, GEREKEN İŞ GÜVENLİĞİNİ SAĞLAYAMAZ VE İNSAN HAYATINI TEHDİT EDER.

COMPACT MODELİNDE KULLANILAN OTOMASYON PANOLARI SICAK – SOĞUK , TOZLU – NEMLİ ORTAMLARDA HİZMET VEREBİLCEK YÜKSE KORUMA SINIFI EKİPMANLARI TERCİH EDEREK ÜRETTİK. TÜM VALF ve SENSÖRLERE 24 VOLT AKIM İLE BESLEYEREK OLASI ELEKTRİK ÇARPILMA RİSKLERİNİ ORTADAN KALDIRDIK.

*** KOLAY KULLANIM SAĞLAYAN 3 x 3 KUMANDA – AVANTGARDE SERİSİ TAM OTOMATİK MAKİNELERDE KULLANILMAMIŞTIR**

YARI OTOMATİK SİSTEMLERDE DİĞER MAKİNA ÜRETİCİLERİNİN KARMAŞIK ŞEKİLDE TASARLADIĞI KUMANDA SİSTEMİ NEDENİ İLE SÜREKLİ KALİFİYE PERSONEL İHTİYACI OLMASINA KARŞI COMPACT SİSTEMLERDE ÇOK BASİT - KOLAY ÖĞRENİLEN VE ÇABUK ADAPTE OLUNAN 3 x 3 KUMANDA SİSTEMİNİ GELİŞTİRDİK.BU SAYEDE KALİFİYE PERSONELE BAĞIMLI KALMADAN TESİSİNİZİ RAHATÇA İŞLETEBİLMENİZE ,DEĞİŞEN PERSONEL YERİNE GELEN KİŞİNİN SİSTEME KOLAYCA ADAPTE OLMASINA OLANAK SAĞLADIK.OPERATÖRÜN VE OTOMASYON SİSTEMİNİN SENKRONİZE OLARAK VERECEĞİ İŞLEM KOMUTLARI AŞAĞIDA BELİRTİLMİŞTİR : OPERATÖR HİDROLİK İLE ÇALIŞAN PARÇALARA : TOPLAM 3 ADET KUMANDA KOLU İLE " 1.HAREKET DİŞİ KALIP AŞAĞI-YUKARI / 2.HAREKET ERKEK KALIP AŞAĞI-YUKARI / 3.HAREKET HARÇ ARABASI İLERİ – GERİ " HAREKETLERİNİ VERİR.

PLC PROGARMİ ELEKTRİK İLE ÇALIŞAN PARÇALARA : VERECEĞİ TOPLAM 3 KOMUT İLE " 1.KOMUT HARÇ BUNKERİ KAPAĞINI OTOMATİK AÇAR-KAPATIR / 2.KOMUT PALETİ MAKİNA İÇERİSİNE OTOMATİK ÇEKER / 3.KOMUT VİBRASYONU OTOMATİK YAPMA " HAREKETLERİNİ VERİR.



*** NİTELİKLİ STANDART VE OPSİYONEL EKİPMAN TASARIMI**

DİĞER MAKİNA FİRMALARININ ÜRETTİĞİ İŞLEVSEL OLMAYAN YEDEK PARÇA VE EKİPMANLARA KARŞI COMPACT DA STANDART KULLANILAN VE OPSİYONEL OLARAK AYIRDIĞIMIZ ÖZEL DİZAYN EDİLMİŞ BAZI EKİPMANLAR ŞUNLARDIR. (STANDART OLANLAR ST-KODU , OPSİYONEL OLANLAR OP- KODU İLE BELİRTİLMİŞTİR.)

ST- HİDROLİK PARÇALARA KOYULAN **YUMUŞATMALAR** SAYESİNDE VURMA VE ÇARPMA ETKİSİNİ MİNİMUM SEVİYEYE İNDİREREK MAKİNA ÜZERİNDEKİ MEKANİK YORULMA ENGELLENMİŞTİR. AYNI ZAMANDA PİSTONLARDA OLUŞMASI MUHTEMEL ARIZALARIN ÖNÜNE GEÇİLEREK HASAR MALİYETLERİ ORTADAN KALDIRILMIŞTIR.

ST- VİBRASYON MOTORLARINA **ÖZEL MOTOR SÜRÜCÜSÜ** KOYULARAK HEM MOTORLAR KORUMAYA ALINMIŞTIR HEM DE FRENLEME SİSTEMİ SAYESİNDE BASKI SONRASI DURMA SÜRESİNİ KISALTMİŞ OLUR, BU SAYEDE YENİ İMALATA DAHA KISA SÜREDE BAŞLAMANIZA VE KAPASİTENİZİN ARTMASINA OLANAK SAĞLANMIŞTIR.

ST- VİBRASYON TABLASI TEK PARÇA DEĞİL, **DİLİMLİ** OLARAK DİZAYN EDİLMİŞ, BU SAYEDE ALTTAN VERİLEN VİBRASYON KUVVETİ HER TARAFA EŞİT OLARAK DAĞILMIŞ VE BASILAN HER ÜRÜNÜN AYNI KALİTEDE OLMASI SAĞLANMIŞTIR. DİLİMLİ ŞEKİLDE OLAN TABLADA YAPILACAK DEĞİŞİM İŞLEMLERİ ÇOK DAHA KISA SÜREDE VE DÜŞÜK MALİYETLERDE OLACAĞINDAN PARA VE ZAMANDAN TASARRUF ETMENİZ SAĞLANMIŞTIR.

OP- İSTİFLEME SİSTEMİ İÇİN **ÖZEL ASANSÖR** TASARLAMAMIZ SAYESİNDE PALETLERİN ALT-ÜST YÜZEYLERİNİ ÇİFT YÖNLÜ KULLANILMASINA VE BU SAYEDE ÖMÜRLERİ DAHA UZUN OLACAĞINDAN AMORTİSMAN GİDERLERİNİZİN AŞAĞI DÜŞMESİNE OLANAK SAĞLANMIŞTIR.

ST- VİBRATÖR TABLASINDA HEM **KAUÇUK TAKOZ**, **HEMDE YAY** KULANMAMIZDAN DOLAYI VİBROMOTORLARIN YÜKSÜZ ÇALIŞMASI VE BU SAYEDE MOTORLARDAKİ ZORLANMANIN ÖNÜNE GEÇİLMESİ SAĞLANMIŞTIR. ÇALIŞMA SIRASINDA OLUŞACAK VİBRASYON KUVVETİ İLE ANA ŞASE ARASINDAKİ BAĞLANTI TAMAMEN KESİLDİĞİNDEN OLMASI MUHTEMEL KIRILMA, ÇATLAMA GİBİ SORUNLARIN DA ÖNÜNE GEÇİLMİŞTİR.

OP- BETON BLOK ÜRETİMİ İÇİN **ÜST BÖLÜME KOYULAN VİBRASYONLAR** SAYESİNDE KALIP İLE BETON BLOK ARASINDAKİ VAKUM ETKİSİ ORTADAN KALDIRILMIŞ, BU SAYEDE MAMÜL YÜZEYİNDE OLUŞACAK DAĞILMA VE KOPMALAR ENGELLENMİŞTİR.

ST- HARÇ ARABASINA KOYDUĞUMUZ **OTOMATİK YAYLI SİLGİ** SAYESİNDE, ARABANIN HER İLERİ GERİ HAREKETİ SIRASINDA BULUNDUĞU ALANI TEMİZLEME ÖZELLİĞİ KATILMIŞTIR.

OP- HARÇ ARABASINA KOYDUĞUMUZ **IZGARA SALLAMA** SAYESİNDE İMALAT SÜRESİNİ KISALTARAK MAKİNENİN DAHA AZ YORULMASINI, AYNI ZAMANDA HARCIN KALIP İÇLERİNDE HER NOKTAYA DAHA KISA SÜREDE VE EŞİT DAĞILMASINI SAĞLAYARAK OLMASI MUHTEMEL ÜRÜN ÇÖKMELERİN VE ZAYATLARIN ÖNÜNE GEÇTİK.

ST- HİDROLİK SİSTEM İÇERİSİNE **EMİŞ - DÖNÜŞ VE HAVA FİLTRESİ** KOYARAK YAĞIN TANK İÇERİSİNDEKİ HER DÖNÜŞÜNDE KENDİNİ YENİLEMESİNE VE DAHA UZUN ÖMÜRLÜ OLMASINA İMKAN SAĞLADIK. AYNI ZAMANDA HİDROLİK POMPAYA YABANCI CİSİMLERİN GİRMESİNİ ÖNLEYEREK OLUŞACAK ARIZA VE BAKIM MASRAFLARINI ASGARİYE DÜŞÜRDÜK.

ST- HİDROLİK SİSTEM İÇİN YAPTIĞIMIZ ÖZEL TASARIM SAYESİNDE , **DEĞİŞİM GEREKTİREN FİLTRELER** İÇİN DİĞER MAKİNA FİRMALARININ HİDROLİK YAĞI BOŞALMADAN YAPILMASINA OLANAK SAĞLAMAYAN İŞLEMİN, BASİT VE ZAHMETSİZCE YAPILMASINA , BU SAYEDE GEREKSİZ YERE HİDROLİK YAĞININ BOŞALTILARAK EXTRA MALİYET OLUŞMASINA ENGEL OLDUK.



ST- HİDROLİK PİSTONLARIN İÇERİSİNDEKİ YATAKLAMALAR KOMPLE **DOLU BRONZ MALZEME** KULLANARAK PİSTON MİLİ İLE BORUSUNA ZARAR VERMESİNİ ENGELLEDİK VE BU SAYEDE UZUN ÖMÜRLÜ OLMALARI SAĞLADIK.

ST- HİDROLİK PİSTONLARIN **BAĞLANTI NOKTALARINI** DEĞİŞTİRİLEBİLİR ÖZELLİKTE TASARLADIK.BU SAYEDE DEĞİŞİM İŞLEMİNİN ÇOK DAHA KOLAY VE ZAHMETSİZ YAPILMASINA , ARIZA GİBİ DURUMLARDA TÜM PARÇA YERİNE YANLIZCA SORUNLU OLAN BÖLÜMÜN DEĞİŞTİRİLMESİNE OLANAK SAĞLADIK.COMPACT MAKİNELERİN BU ÖZELLİĞİ İLE HİDROLİK PARÇALARI İÇİN GEREKLİ BAKIM VE DEĞİŞİM MALİYETLERİ MİNİMUM SEVİYEYE ÇEKTİK.

ST- HARÇ ARABASI **YÜRÜYÜŞ RAYLARINA** YAPTIĞIMIZ ÖZEL TASARIM İLE KALIP DEĞİŞTİRME İŞLEMİNDEN SONRA EXTRA AYARA GEREK KALMADAN ÇALIŞMASINI VE BU İŞLEM HARCAYACAĞINIZ GEREKSİZ VAKİT KAYIBININ ÖNÜNE GEÇTİK.

ST- **PALET ÇEKME SEHPASINA** YAPTIĞIMIZ ÖZEL İLAVE SAYESİNDE KURU ÜRÜNLERİN TEK MERKEZDE TOPLANABİLMESİNİ , BU SAYEDE TÜM PERSONELİN BİR ARADA VE KONTROL EDİLEBİLİR ŞEKİLDE ÇALIŞTIRILMASINI SAĞLADIK.

ST- HARÇ ARABASI ALTINDA BULUNAN **TABLA SACINI** HEM AŞINMAYA KARŞI MUKAVEMETLİ MALZEMEDEN ÜRETTİK HEMDE ÇİFT TARAFLI KULLANILMASINA OLANAK SAĞLAYACAK ŞEKİLDE TASARLADIK.TABLANIN BU ÖZELLİĞİ SAYESİNDE AŞINMA SÜRESİNİN UZUN OLMASINI VE SÜREKLİ DEĞİŞİM MASRAFINI TASARRUF EDİLMESİNİ SAĞLADIK.

ST- FARKLI MAMÜL ÜRETİMİ İÇİN DEĞİŞİLEN KALIPLARIN YÜKSEKLİK MESAFELERİDE FARKLI OLUR.BU SEBEPLE HER FARKLI KALIP TAKILDIĞINDA MAKİNAYA YENİ AYAR YAPILMASI ŞARTDIR.BU İŞLEM HARÇ ARABASININ ÜZERİNDE HAREKET ETTİĞİ ŞASENİN , YUKARI YA DA AŞAĞI HAREKET ETTİRİLMESİ İLE YAPILIR.COMPACT MAKİNELERİN STANDART DONANIMINA KOYDUĞUMUZ **VİDALI MİLLER** SAYESİNDE BU İŞLEMİN YAPILMASINI SAĞLADIK.

OP- AYRICA VİDALI MİLLER ÜZERİNDE BULUNAN SOMUNLARI MANUEL ÇEVİRME İŞLEMİNİN ZOR OLACAĞINI DÜŞÜNEREK ŞASE ÜZERİNE BAĞLANABİLEN OPSİYONEL BİR **KRIKO SİSTEMİ** GELİŞTİRDİK.BU SAYEDE UZUN VE ZAHMETLİ OLAN TABLA AYAR İŞİNİ ÇOK DAHA KISA SÜREDE VE ZAHMETSİZCE YAPABİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

AYAR İŞLEMİ SIRASINDA KOYULAN BU KRİKONUN MAKİNEYE BAĞLI KALMA ZORUNLULUĞU YOKTUR ,YANLIZCA KALIP DEĞİŞTİRİKEN KULLANABİLECEĞİNİZ ŞEKİLDE TASARLANMIŞTIR.

ST- **KALIP ÜRETİMİNDE** KULLANDIĞIMIZ YÜKSEK TEKNOLOJİ İLE ÖZELLİKLE BETON PARKE KALIPLARI İÇİN SEÇTİĞİMİZ CK-45 TİPİ HAMMADDENİN **MONOBLOK KESİMİ** SAYESİNDE ÇOK DAHA UZUN ÖMÜRLÜ OLMALARINA VE BU SAYEDE SÜREKLİ KALIP DEĞİŞİME MALİYETLERİNİN OLUŞMASINA ENGEL OLDUK .

OP- **KALIP DEĞİŞTİRME İŞLEMİNİ** BİR PERSONELİN KISA ZAMANDA YAPABİLMESİNE OLANAK SAĞLAYAN ÖZEL APARAT SİSTEMİ GELİŞTİREREK ; DAR ALANDA VE UZUN SÜRELERDE YAPILAN BU İŞLEMİ ÇOK DAHA KOLAY VE KISA SÜREDE YAPILIR HALE GETİRDİK.

ST- FARKLI ÜRETİM YAPACAĞINIZ MAMÜLLER İÇİN FARKLI HAMMADDELER KULLANMANIZ GEREKEBİLİR.HER HAMMADDENİN ÖZGÜL AĞIRLIĞININ DEĞİŞİKLİK OLMASI SEBEBİ İLE PRESLEMEK İÇİN GEREKLİ OLAN VİBRASYON GÜCÜDE DEĞİŞKENLİK GÖSTERECEKTİR.DİĞER MAKİNA FİRMALARININ SABİT VE TEK TİP VİBRASYON ÜRETMELERİNE KARŞI COMPACT MAKİNELERDE **SENTE AYARLI VİBRASYON SİSTEMİNİ** GELİŞTİRDİK.BU SAYEDE FARKLI HAMMADDELER İLE YAPILAN MAMÜLLER İÇİN VİBRASYON GÜCÜNÜN AYARLANABİLMESİNE VE ÇOK DAHA YÜKSEK KALİTELİ MAMÜLLER ÜRETEBİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK

ST- COMPACT MAKİNALARIN **PALET AYIRMA** İŞLEMİNİ OTOMATİK YAPACAK ŞEKİLDE TASARLAMAMIZ SAYESİNDE DEFORMASYON ORANINI ORTADAN KALDIRDIK.BU SAYEDE AMORTİSMAN GİDERLERİNDEN TASARRUF ETMENİZİ SAĞLADIK.



OP- ÜRÜN TEMİZLEME FIRÇASI SAYESİNDE MAMÜL ÜZERİNDE BASKI ANINDA OLUŞAN FAZLA HARÇLARI KOLAYCA TEMİZLEMENİZE VE BU SAYEDE ÇOK DAHA PÜRÜZSÜZ YÜZEYLER ELDE ETMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

OP- KONVEYÖR BANTLARI TAŞIDIĞI HAMMADDENİN RÜZGAR-YAĞMUR-KAR GİBİ DOĞA ŞARTLARINDAN ETKİLENMEDEN MİXER İÇERİSİNE BOŞALTMASINI SAĞLAYACAK ŞEKİLDE GALVANİZ MALZEME İLE KAPLADIK.

KONVEYER ÜZERİNDEKİ HAMMADDENİN TAŞINMA İŞLEMİ SIRASINDA DIŞ ETKİLERDEN ALACAĞI SU İLE MİXER İÇERİSİNDE HER KARIŞIM İÇİN AYARLANMIŞ SUYUN TEKRAR VERİLMESİ SONUCU GEREKSİZ BİR SU FAZLALIĞI OLUŞACAKTIR.GALVANİZ MALZEME İLE KONVEYÖRLERİN ÜZERİNİ KAPLAMAMIZ SAYESİNDE HARÇ İÇERİSİNDEKİ FAZLA SUDAN KAYNAKLI OLUŞACAK İMALAT ZAIYATLARININ ÖNÜNE GEÇTİK.

OP- HAMMADDENİN KONVEYÖR LASTİK ÜZERİNE YAPIŞMASI SURETİ İLE OLUŞTURACAĞI DEFORMASYONU ÖNLEMELİK İÇİN HAREKETİNİ KENDİ DÖNÜŞ KUVVETİNDEN ALAN **KONVEYÖR TEMİZLEME FIRÇASINI** KOYDUK.BU SAYEDE HARÇ BANTI ÜZERİNDE KISA SÜREDE OLUŞACAK DEFORMASYONU ÖNLEYEREK DAHA UZUN ÖMÜRLÜ OLMASINI SAĞLADIK.

ST- MİXER İÇERİSİNE , HAMMADDENİN DÖNÜŞ ETKİSİ İLE OLUŞTURACAĞI AŞINMALARIN ANA GÖVDEYE ZARAR VERMEMESİ İÇİN İKİNCİ AŞINMA SACINI KOYDUK.ÜSTELİK YANLIzca YÜKSEK SINIF İMALATLARDA BULUNAN BU AŞINMA SACLARINI ,DİĞER ÜRETİCİLERİN TEK PARÇA VE KAYNAKLI OLARAK MONTAJ YAPMALARINA RAĞMEN BİZ ÇOK DAHA FAZLA İŞÇİLİK GEREKTİREN ,KÜÇÜK PARÇALAR HALİNDE VE CIVATA İLE YERİNE TAKILABİLİR ŞEKİLDE DİZAYN ETTİK.

BU SAYEDE BELİRLİ ARALIKLARDA DEĞİŞMESİ GEREKEN AŞINMA SACLARI İÇİN ,BÜTÜN OLMALARI SEBEBİ İLE ZAHMETLİ İŞÇİLİK YAPILMASI YERİNE YANLIzca HASAR GÖREN BÖLÜMÜN KÜÇÜK PARÇALAR HALİNDE KOLAYCA DEĞİŞİLMESİNE OLANAK SAĞLADIK.AYRICA SÜREKLİ HAMMADDE İLE TEMAS EDEN BU YÜZEYLERİN KOLAY AŞINMASINI ÖNLEMELİK AMACI İLE İMALATLARIMIZDA ÖZEL DAYANIMLI MUKAVİM MALZEMELERİ TERCİH ETTİK.

OP- ERGONOMİK TASARIMIMIZ SAYESİNDE MİXERDEN **FARKLI ÇIKIŞLAR** ALARAK BİRÇOK DEĞİŞİK İMALATI BAŞKA EKİPMAN GEREKSİNİMİ DUYSANIZIN YAPILABİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

ST- HİDROLİK YAĞ TANKINI MAKİNE ŞASESİNİN İÇERİSİNE KOYARAK AYRI BİR NAKLİYE AVANTAJI SAĞLADIK.ÜSTELİK DİĞER MAKİNA ÜRETİCİLERİNİN DIŞARIDA BIRAKTIĞI HİDROLİK TANKLAR İLE KIYASLANDIĞINDA : İÇERİSİNDE BULUNAN YAĞIN DOĞA ŞARTLARINDAN ETKİLENEREK AŞIRI ISINMASINI YA DA SOĞUMASINI AZALTIK.

OP- HİDROLİK YAĞ ; ORTALAMA SICAKLIĞIN YÜKSEK OLDUĞU YERLDERE YADA ARA VERMEKSİZİN YAPILAN SERİ İMALATLARDA MUTLAKA ISINIR. NORMAL ŞARTLARDA 25- 40 C° OLMASI GEREKEN SICAKLIĞININ SERİ ÜRETİM YAPILIRKEN 40 – 55 C° YE ULAŞMASI MAKİNEDE YAVAŞLAMAYA NEDEN OLACAĞI GİBİ ISINAN YAĞIN İNCELMESİNDEN DOLAYI HİDROLİK BAĞLANTI NOKTALARINDAN SIZINTI YAPMASINA , ORİNG , POMPA , KAPLIN GİBİ HİDROLİK SİSTEM EKİPMANLARININ ZARAR GÖRMESİNE NEDEN OLUR.COMPACT SİSTEMLERE OPSİYONEL OLARAK KOYDUĞUMUZ **YAĞ SOĞUTUCU HİDRO FAN** SAYESİNDE YAĞIN SÜREKLİ OLARAK SOĞUTULARAK AYNI DERECEDE TUTULMASINA VE BU SAYEDE ARA VERMEDEN SERİ İMALATLAR YAPABİLMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

OP- OPSİYONEL OLARAK KOYULABİLECEK **PALET TEMİZLEME FIRÇASI** SAYESİNDE PALET YÜZEYLERİNDE KURUYAN HARÇ PARÇALARININ AYRI BİR İŞÇİLİK GEREKTİRMEDEN İMALATA GİRDİĞİ SIRADA TEMİZLENMESİNİ SAĞLADIK.PALET YÜZEYİNDE KURUYAN HARÇ PARÇALARI TEMİZLENMEDEN YENİ İMALATA BAŞLANDIĞINDA ÜZERİNDEKİ ÜRÜNÜN ÇATLAMASINA SEBEBİYET VERECEĞİ İÇİN BU NEDEN İLE OLUŞACAK İMALAT ZAIYATLARININ DA ÖNÜNE GEÇTİK.

ST- PALET ÜRETİMİNDE KULLANDIĞIMIZ AĞAÇ CİNSİNİ , ÜZERİNDE BETON ÜRETİMİ YAPILABİLECEK ÖZELLİKTE SEÇTİK. PALET TAHTALARININ YAN YANA EKLENMESİNDE , ARALARINA BİRBİRİNE SIKICA TUTUNMAYA OLANAK SAĞLAYAN KANALLAR AÇTIK.



BİRLEŞİM SIRASINDA SONRADAN AÇILMALARI ENGELLEYEN ÖZEL DENİZ TUTKALI KULLANDIK.ÜZERİNDE VİBRASYON ETKİSİNDEN KAYNAKLANAN DÜŞMELERE SEBEBİYET VERMEYECEK BUDAKSIZ 1.KALİTE AĞAÇLARI SEÇTİK.BETON İMALATINDA SÜREKLİ SU İLE TEMAS EDECEKLERİNDEN UYGUN NEM DERECESİNE DÜŞMELERİ İÇİN FIRINLAMA İŞLEMİ YAPTIK.KENAR SACLARINI KOLAY DEFORME OLMAYAN A1 KALİTE MALZEMEDEN İMAL ETTİK.ALT VE ÜST YÜZEYİNİN AYNI ANDA KULLANILMASINA OLANAK SAĞLAYACAK ŞEKİLDE PULANYA İLE TEMİZLEDİK.AYRICA PALET ÇEKME ŞARJÖRÜNE PİSTON KOYARAK OLUŞACAK ZAIYATI ORTADAN KALDIRDIK.ÇİFT YÖNLÜ KULLANILMASINA OLANAK SAĞLAYAN İSTİFLEME ASANSÖRÜMÜZ SAYESİNDE ÇOK DAHA UZUN ÖMÜRLÜ KULLANILMALARINA OLANAK SAĞLADIK.

* BAKIM GEREKTİRMEYEN ÖZEL EKİPMANLAR

Diğer firmaların bakım ve yedek parça değişim ücretlerinden de yüksek kar elde etmeyi hedeflemeleri sebebi ile piyasa şartlarında bulunamayan yedek parçaları üretmeleri ,imalat tekniklerini geliştirmedikleri için bu parçalara ait bakım işlemlerinin zahmetli ve zor yapılmasına karşı :

COMPACT SİSTEME AİT EKİPMANLARI BAKIM GEREKTİRMEYEN , HATTA İHTİYAÇ HALİNDE KENDİNİZİN DAHİ KOLAYCA DEĞİŞİBİLECEĞİ ŞEKİLDE İMAL ETTİK. VİBRASYON GİBİ SIK KULLANILAN PARÇALARINI YAĞLAMAYA DAHİ İHTİYAÇ DUYMAYACAĞINIZ ŞEKİLDE TASARLADIK.DIŞARDAN GELECEK PARÇA VE TEKNİK SERVİS İÇİN GEÇECEK SÜREDE İMALATINIZIN DURACAĞINI VE KAPASİTENİZİN DÜŞECEĞİNİ GÖZ ÖNÜNDE BULUNDURARAK AŞINAN YÜZEYLERE AİT SAC ve LAMALARIN TEKNİK RESİMLERİNİ DE MAKİNA İLE BİRLİKTE VERDİK.BU SAYEDE İHTİYAÇ DUYULDUĞUNDA BULUNDUĞUNUZ YERDEN DAHİ RAHATÇA TEMİN ETMENİZE OLANAK SAĞLADIK.

TÜM BU ÖZELLİKLER SAYESİNDE AĞIR YEDEK PARÇA VE BAKIM MALİYETLERİNİN OLMAMASINA , UZUN BAKIM SÜRELERİNE İHTİYAÇ DUYULMAMASI İLE KAPASİTENİN DÜŞMEMESİNİNE OLANAK SAĞLADIK.

* BULUNDUĞU YERDEN BAŞKA BİR ALANA KOLAY SÖKÜLÜP TAŞINABİLME ÖZELLİĞİ

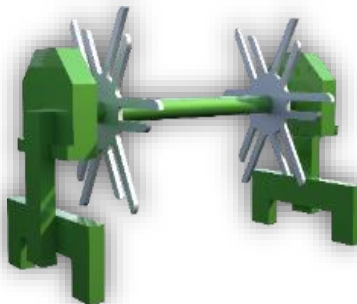
YERDEN HARÇ SANTRALLİ SİSTEMLERDE YER SABİTLEMELERİ KAYNAK İLE YAPILDIĞINDAN İHTİYAÇ HALİNDE SÖKÜLME İŞLEMİ ÇOK ZOR OLMASINA EKİPMANLARDA DEFORMASYON OLMASINA KARŞI :

COMPACT SİSTEMLERİN YERE SABİTLENMESİNİ DE KAYNAKLI DEĞİL CIVATALI YAPTIK.BU SAYEDE TÜM EKİPMANINDA CIVATALI OLMASI İLE BAŞKA BİR YERE TAŞINMAK İSTENİLDİĞİNDE DEFORMASYON YAŞANMADAN KOLAYCA SÖKÜLEBİLMESİNE VE ZAHMETSİZCE TAŞINMASINA OLANAK SAĞLADIK.

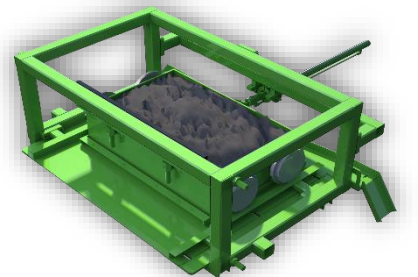
OPSİYONEL OLARAK TERCİH EDİBİLECEĞİNİZ BAZI EKİPMANLAR



IZGARA SALLAMA



PALET TAKLA ROBOTU



PARKE ÜRETİMİ İÇİN 2.HARÇ KOVASI



SİSTEME AİT BAZI EKİPMANLARIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

* VESS CBM 5.1 TEK KOVA MAKİNE



* MAKİNE EBATLARI	230 x 320 x 270 cm
* MAKİNE AĞIRLIĞI	3200 Kg
* ŞASE TİPİ	5 x 100 x 150 mm KUTU PROFİL
* YATAKLAMA	8 x Ø 50 KROM KAPLI MİL VE YATAĞI
* BUNKER HACMİ	1.2 m ³
* VİBRASYON GÜCÜ	20 KN / 0,65 KW x 2 ADET
* VİBRASYON TİPİ	BAKIM GEREKTİRMİYEN – VURUŞ GÜCÜ AYARLANABİLİR – ÖZEL SARIM
* VİBRASYON TABLASI	VURUŞ GÜCÜ AYARLANABİLİR DİLİMLİ TİP
* HİDROLİK GÜÇ	7,5 KW - 120 BAR NORMAL ÇALIŞMA BASINCI - 150 BAR TEST BASINCI
* HİDROLİK TANK	ŞASE İÇİ ÖZEL TASARIM – 80 LT / NO 46
* FİLTREASYON	EMİŞ FİLTRESİ 120 LT / DK DEĞİŞİM DÖNÜŞ FİLTRESİ 120 + 60 LT/DK
* HARÇ TABLASI	HARDOX 450 AŞINMA SACI - DEĞİŞTİRİLEBİLİR – ALT ÜST KULLANILABİLİR
* HİDROLİK PİSTONLAR	PİSTON İÇİ YATAKLAMALAR KOMPLE BRONZ MALZEMEDEN
* ÖZEL TASARIM	TÜM AŞINABİLİR YÜZEYLER , PİSTON BAĞLANTI KULAKLARI DEĞİŞTİRİLEBİLİR

* MAKİNE ELEKTRİK PANOSU

* AÇIKLAMA	ELEKTRİKSEL DEVRE ELEMANLARININ OLDUĞU PANOLARDIR.
* PANO TİPİ	DUVAR TİPİ
* ŞALT MELZEME	SIEMENS – TELEMCHANIC
* OPERATOR PANEL	10.2 " GENİŞ EKRAN RENKLİ / DOKUNMATİK / SIEMENS

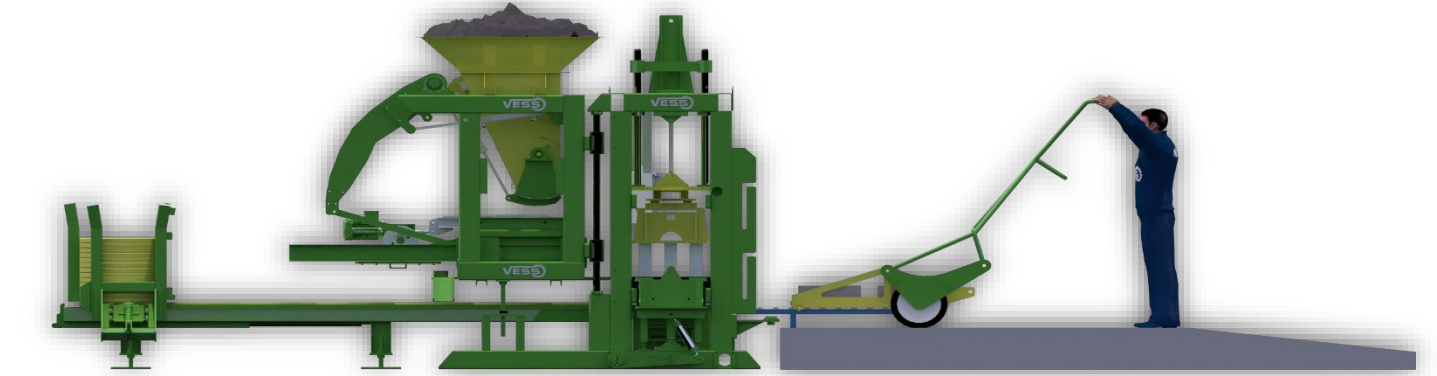
* MAKİNE OTOMASYON YAZILIMI

* AÇIKLAMA	SİSTEMİN ÇALIŞTIRILMASI, PROGRAMLANMASI VE ÜRETİMİN KAYIT ALTINA ALINMASINI SAĞLAR. 15 FARKLI DİLDE YAZILIM MEVCUTTUR.
------------	--

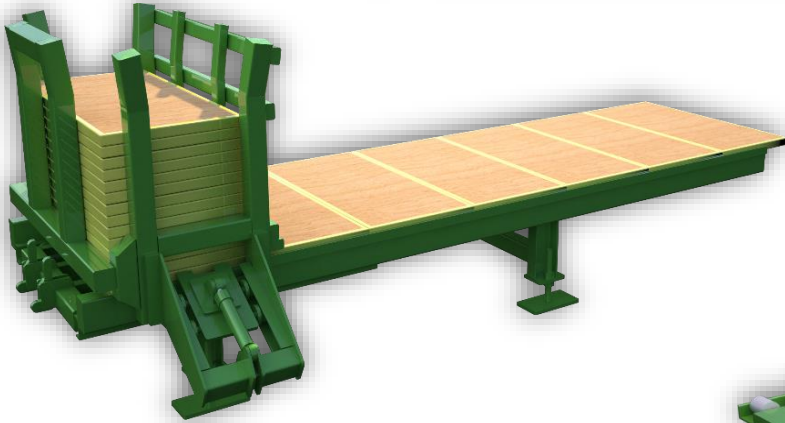


A – SİSTEM : EL ARABASI İLE PALET TAŞIMA OLARAK TERCİH EDİLDİĞİNDE ;

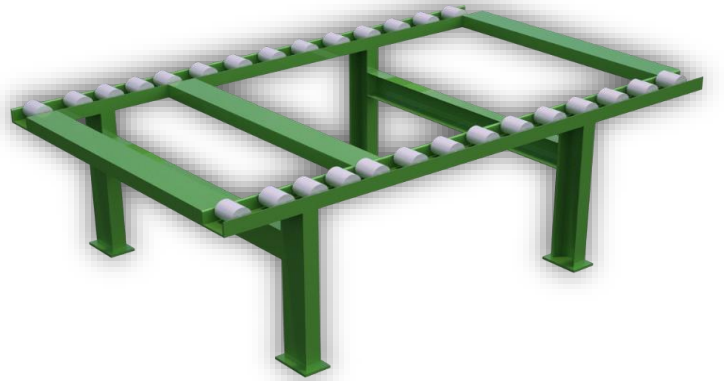
* PALET BESLEME SİSTEMİ – HİDROLİK / ÖN PALET ÇIKIŞ SEHPASI – KAYMALI / PALET TAŞIMA EL ARABASI – İKİLİ



PALET BESLEME SİSTEMİ – HİDROLİK : ÜZERİNE BASKI YAPILACAK BOŞ ÜRETİM PALETLERİNİN KOYULDUĞU HAZNEDİR. HİDROLİK PİSTON İLE HAREKET VERİLDİĞİNDEN PALETLERİN BİRBİRİNE SÜRTÜNMESİ VE DEFORME OLMASININ ÖNÜNE GEÇİLMİŞTİR. PALETLER FORKLİFT İLE KOYULACAK ŞEKİLDE DİZAYN EDİLMİŞTİR.



ÖN PALET ÇIKIŞ SEHPASI – KAYMALI : MAKİNEİNİN ÇIKIŞ YÖNÜNE KONUMLANDIRILMIŞTIR. ÜZERİNE BASKI YAPILAN ÜRETİM PALETLERİN ÜRÜN TAŞIMA ARABASINA DOĞRU GÖNDERİLMESİNİ SAĞLAR.BU TEZGAH SAYESİNDE OPERATÖR, ÜRETİM YAPARKEN ZAMAN KAYBINA UĞRAMAZ. ÜZERİNDEKİ HAREKETLİ MAKARALAR SAYESİNDE PALETLER HİÇBİR ENERJİ KULLANIMINA GEREK OLMADAN ÇALIŞMASI SAĞLANIR.

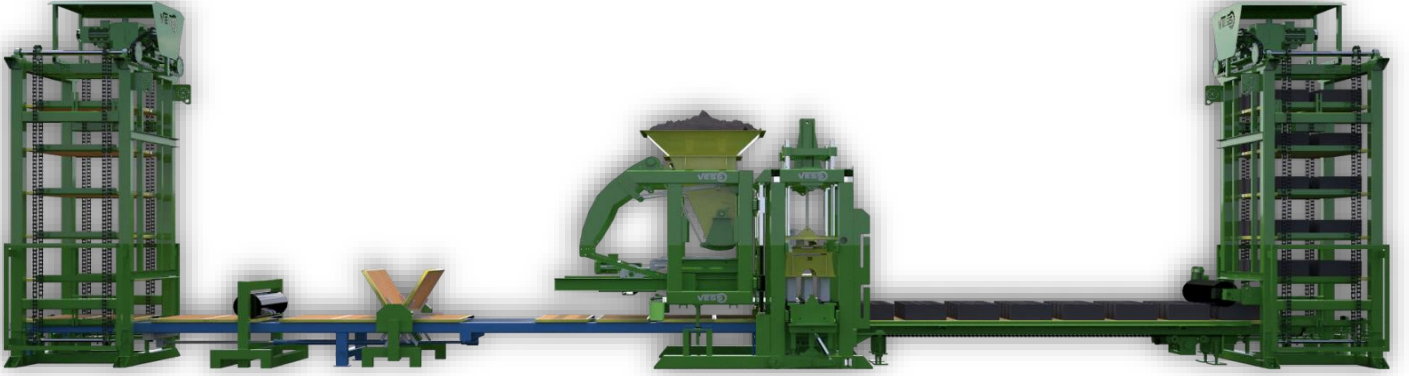


PALET TAŞIMA EL ARABASI – İKİLİ : MAKİNEDE PALET ÜZERİNE BASKISI GERÇEKLEŞEN ÜRÜNLERİN KURULAMA SAHASINA TAŞINMASI İÇİN TASARLANMIŞTIR.ERGONOMİK TASARIMI SAYESİNDE TAŞIYICI PERSONELİN YÜKÜNÜ EN AZA İNDİRİR. SERİ HAREKET EDEBİLMESİ İÇİN BÜYÜK İNÇ LASTİKLER TERCİH EDİLMİŞTİR.HER TÜRLÜ ZEMİNDE RAHATÇA HAREKET EDEBİLMESİ İÇİN HAVALI LASTİKLER KULLANILMIŞTIR.DOLU PALETLERİ İKİŞER ADET TAŞIYABİLECEK ŞEKİLDE İMAL EDİLMİŞTİR.



B – SİSTEM : FORKLİFT İLE PALET TAŞIMA OLARAK TERCİH EDİLDİĞİNDE ;

* ARKA BOŞALTMA ROBOTU / ARKA GİRİŞ TEZGAHI – TIRNAKLI / ÖN İSTİFLEME ROBOTU / ÖN ÇIKIŞ TEZGAHI – ZİNCİRLİ



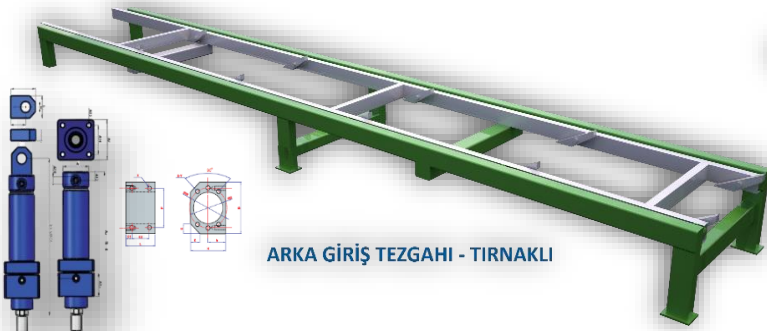
ARKA BOŞALTMA ROBOTU (LOVERTOR)

ÖN İSTİFLEME ROBOTU (ELEVATOR)

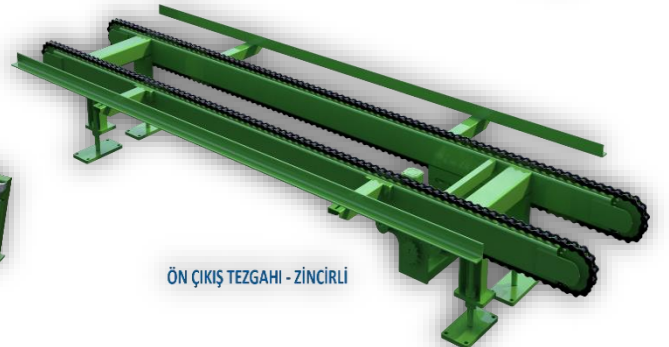


FORKLİF ÜZERİNE YAPILAN TAŞIMA APARATI YARDIMI İLE ÜZERİ BOŞ – YADA MAMÜL BULUNAN PALETLER LOVERTORE YERLEŞTİRİLİR.

LOVERTOR ÖNUNE KONUMLANDIRILAN TIRNAKLI ARKA GİRİŞ TEZGAHI YARDIMI İLE PALETLER MAKİNANIN İÇERİSİNDE BULUNAN BASKI ALANINA ÇEKİLİR.(BU AŞAMADA ÜZERİNDE MAMÜL BULUNAN PALET KOYULMUŞ İSE TOPLAMA İŞLEMİ MANUEL YADA TERCİHE GÖRE ROBOT İLE YAPILIR.) MAKİNE İÇERİSİNE ÇEKİLEN BOŞ OLARAK GELEN PALETLERİN ÜZERİNE MAMÜL BASIMI GERÇEKLEŞTİRİLİR VE ÖN ZİNCİRLİ TEZGAH YARDIMI İLE DOLU PALETLER LOVERTORE TAŞINIR BURADA FORKLİF APARATININ ALABİLECEĞİ ŞEKİLDE ÜST ÜSTE İSTİFLENİR.



ARKA GİRİŞ TEZGAHI - TIRNAKLI



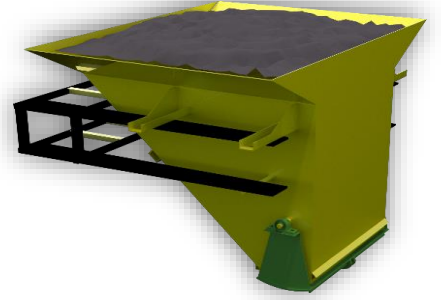
ÖN ÇIKIŞ TEZGAHI - ZİNCİRLİ

FABRİKA : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. YANLIKA MEVKİİ AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
FABRİKA : +90 462 357 30 62 / OFİS : +90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 67 / Web : www.vessmakina.com / Email : gokhan@beyazligroup.com



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

C – SİSTEM : YUMURTLAYAN OLARAK TERCİH EDİLDİĞİNDE ;



SANTRALDEN SAHA İÇERİSİNDE HAREKET EDEN MAKİNAYA HARÇ TAŞIMAK İÇİN FORKLİFT ÖNÜNE ÖZEL APARAT İLE TAKILAN VE HİDROLİK KUMANDA KOLLARI İLE HAREKETİ SAĞLANAN EKİPMANDIR.

D – DİĞER EKİPMANLAR ;

* PAN MİKSER 250 dm³ - HARDOX AŞINMA SACLİ

HARCI OLUŞTURAN HAMMADDELERİN HOMOJEN YAPIYA ULAŞINCAYA KADAR KARIŞMASINI SAĞLAYAN EKİPMANDIR. 250 dm³(1 TORBA ÇİMENTO) - 15 m³ / SAAT KAPASİTELİDİR.

ÖLÇÜLER	130x160x160 cm
AĞIRLIK	2150 kg
VALF	1/2 " - 5/3 24 VOLT DC
KAPAK TİP	PNOMATİK TAHRİKLİ / KLEPE
MOTOR GÜCÜ	11 KW
YAN DUVARLAR	10 mm – CİVATALI
AŞINMA SACLARI	CİVATALI - 15 mm
YAĞLAMA	İÇ KOVAN DAHİL MANUEL GRES
TAHRİK	KAYIŞ - KASNAK REDÜKTÖR - MOTOR
KAPASİTE	400 KG KURU HARÇ / ¼ m ³ HAZIR BETON



* MİKSER ELEKTRİK PANOSU

ELEKTRİKSEL DEVRE ELEMANLARININ OLDUĞU PANODUR. PANO ÜZERİNDE MİKSERİ ÇALIŞTIRACAK , KLEPE VE DİĞER KAPAKLARI ÇALIŞTIRACAK BUTONLAR MEVCUTTUR.GÜÇ PANOSU DUVAR TİPİDİR.SIEMENS - TELEMCHANIC MARKA ÜRÜNLER KULLANILMIŞTIR

* MİKSER OTOMASYON YAZILIM

SİSTEMİN ÇALIŞTIRILMASI , PROGRAMLANMASI VE ÜRETİMİN KAYIT ALTINA ALINMASINI SAĞLAYAN , KENDİ TASARIMIMIZ YAZILIM MEVCUTTUR.KULLANICI DOSTU EKRAN PROGRAMI İLE OPERATÖRE KULLANIM KOLAYLIĞI SUNAR.15 FARKLI DİLDE YAZILIM YAPILMIŞTIR MİKSER İLE İLGİLİ TÜM AYARLAR- AKIM KONTROLÜ / KAPAK AYAR MODÜLÜ VS. BURDAN RAHATLIKLA YAPILABİLİR.



* ÇİMENTO SİLOSU 37 TON BAZ MODEL

ÜRETİMİNDE İHTİYAÇ OLAN ÇİMENTONUN MUHAFAZA EDİLDİĞİ HAZNEDİR.ÇOK KATLI YAPININ EN ÜSTÜNDE YER ALMAKTADIR.

KAPASİTE BAZ MODEL 37 TON (İLAVE HER MODÜL 22 TON)

ÖLÇÜ ø4000 mm x 11000

GÜVENLİK KORKULUK ve GEMİCİ MERDİVENİ

İMALAT TİPİ CİVATALI DEMONTE

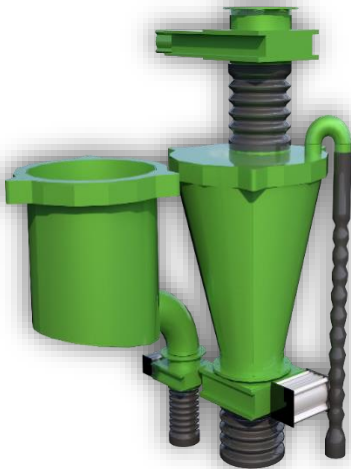
SAC KALINLIKLARI HUNİ 8 mm – MODÜLER 6 mm

ŞOKLAMA 1" x 3 ADET

KAPAK TİPİ MANUEL KOLLU KELEPE SÜRGÜLÜ PNOMATİK TAHRİKLİ / KELEPE

EKİPMAN SİLO TOP FİLTRE – EMNİYET VENTİLİ – SEVİYE GÖSTERGESİ

* AKTUATORLU KELEPE / PLASTİK KÖRÜK / ÇİMENTO VE SU TARTIM HAZNESİ



AKTUATORLU KELEPE

ÖLÇÜLER ø300
TAHRİK PNOMATİK PİSTON İLE
VALF 1/4 " 5/2 24 VOLT DC
TİP KELEBEK TİP / TEK TARAFTAN FLANŞLI

PLASTİK KÖRÜK

ÖLÇÜ ø150 – 300
BOY 100 - 350 MM KÖRÜK

SU TARTIM SİSTEMİ

ÖLÇÜLER 60 x 60 x 85 cm
KAPASİTE 300 KG / LT
KAPAK TİPİ PNOMATİK TAHRİKLİ / KELEPE
LOADCELL 3 ADET / 500 KG LAMA TİP

ÇİMENTO TARTIM SİSTEMİ

ÖLÇÜLER 80 X 80 X 125 CM
KAPASİTE 400 KG
KAPAK TİPİ PNOMATİK TAHRİKLİ / KELEPE
LOADCELL 3 ADET / 500 KG LAMA TİP



* COMPACT ANA ŞASE – 1. VE 2. KAT PLATFORM

SİSTEMİN DİZİLDİĞİ ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPIDIR.1 KAT BLOK MAKİNESİ 2 . KAT MİKSER 3. KAT SİLO KATIDIR.

1.KAT PLATFORM

ÖLÇÜLER	EN : 500 x BOY :500 x h :400 cm
TABAN TİPİ	3/4 BAKLAVA SAC
AĞIRLIK	1.700 kg
DEMONTÉ	SÖKÜLEBİLİR VAZİYETTE
GÜVENLİK	KORKULUK İLE SAĞLANMIŞTIR

2.KATPLATFORM

ÖLÇÜLER	EN :500 x BOY : 500 x h : 250 cm
TABAN TİPİ	3/4 BAKLAVA SAC
AĞIRLIK	1.100 kg
DEMONTÉ	SÖKÜLEBİLİR VAZİYETTE
GÜVENLİK	KORKULUK İLE SAĞLANMIŞTIR



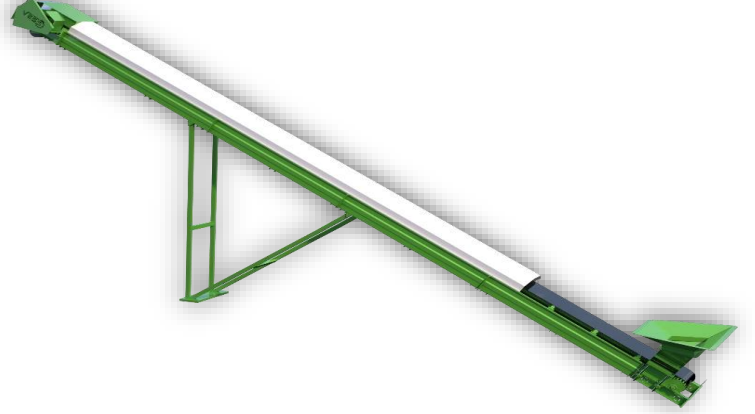
* BOYA TARTIM BUNKERİ



RENKLİ İMALATLARDA İHTİYAÇ DUYULAN BOYAYI TARTARAK MİKSERE OTOMATİK GÖNDEREN EKİPMANDIR.HER BÖLÜM 50 kg KAPASİTEYE SAHİPTİR.

KAPAKLAR ELEKTRİK GÜCÜ İLE ÇALIŞAN REDÜKTÖRLÜ MOTOR İLE TAHRİK EDİLİR. TARTIM İŞLEMİNİ 4 ADET LOADCELL İLE GERÇEKLEŞTİRİR. AKIŞI KOLAYLAŞTIRAN 3 ADET PNOMATİK ŞOKLAMA MEVCUTTUR. YÜRÜYÜŞ YOLLARI VE KORKULUKLARI VARDIR. BOYA TAŞIMA BANTI 0,37 kw.REDÜKTÖRLÜ MOTOR İLE TAHRİK EDİLMİŞTİR.ANA ŞASE 80x80x4 mm.PROFİL İLE İMAL EDİLMİŞTİR .





* KONVEYOR BANT

ÖLÇÜLER	80 x 65 x 1210 cm
ŞASE TİPİ	ÖZEL TASARIM SAC GÖVDE
BANT GENİŞLİĞİ	60 cm
MOTOR GÜCÜ	4 kw
TAHRİK	KAYIŞ KASNAKLI MOTOR REDÜKTÖRÜ
BANT TİPİ	V TİPİ OLUKLU 10 MM KAÇUK / 4 KAT

* HAMMADDE BUNKERİ - CİVATALI / TARTIM BANTI



HAMMADDE BUNKERİ – CİVATALI

ÖLÇÜLER	220 x 250 x 615 cm
KAPASİTE	HER GÖZ 8 m³
ŞASE TİPİ	5x150x150 KUTU PROFİL
KAPAK TİPİ	PNOMATİK TAHRİKLİ
KAPAK YATAĞI	UCP 207
VİBROMOTOR	HER KAPAK 0,27 kw
HASSAS TARTIM	VAR
KAPAKLAR	3 mm VE BÜKÜM SAC
İMALAT ŞEKLİ	DEMONTÉ TİP

TARTIM BANT

ÖLÇÜLER	80 x 95 x 730 cm
KAPASİTE	1500 kg
ŞASE TİPİ	NPU 140
BANT GENİŞLİĞİ	60 cm
BANT TİPİ	10 mm / 4 KAT
LOADCELL :	4 ADET / 1 TON S TİP
MOTOR GÜCÜ:	3 kw

* BUNKER OTOMASYON PANOSU

ELEKTRİKSEL DEVRE ELEMANLARININ OLDUĞU PANODUR.PANO ÜZERİNDE BUNKER KAPAKLARI VE VİBRATÖRLERİ ÇALIŞTIRAN BUTONLAR MEVCUTTUR.DUVAR TİPİ GÜÇ PANOMUZDA SIEMENS – TELEMCHANIC MARKA ÜRÜNLER KULLANILMIŞTIR.

* BUNKER OTOMASYON YAZILIMI

SİSTEMİN ÇALIŞTIRILMASI , PROGRAMLANMASI VE ÜRETİMİN KAYIT ALTINA ALINMASINI SAĞLAYAN , KENDİ TASARIMIMIZ YAZILIM MEVCUTTUR. KULLANICI DOSTU EKRAN PROGRAMI İLE OPERATÖRE KULLANIM KOLAYLIĞI SUNAR. 15 FARKLI DİLDE YAZILIM YAPILMIŞTIR.BUNKER İLE İLGİLİ TÜM AYARLAR – KALİBRASYON vs BURDAN RAHATLIKLA YAPILABİLİR.



* ÖRNEK KALIP MODELLERİ

BRİKET MODELLERİ



YÜZEYİ PÜTÜRLÜ BRİKET MODELLERİ



LEGO BRİKET MODELLERİ



STRAFORLU BRİKET MODELLERİ



FABRİKA : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. YANLIKA MEVKİİ AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
FABRİKA : +90 462 357 30 62 / OFİS : +90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 67 / Web : www.vessmakina.com / Email : gokhan@beyazligroup.com



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

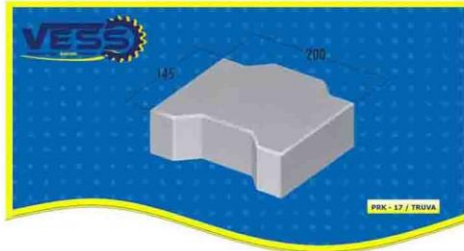
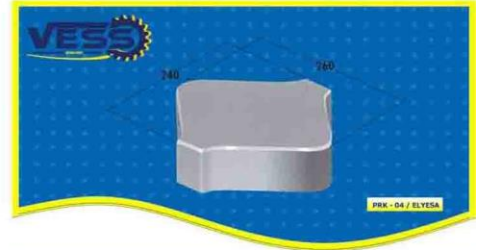
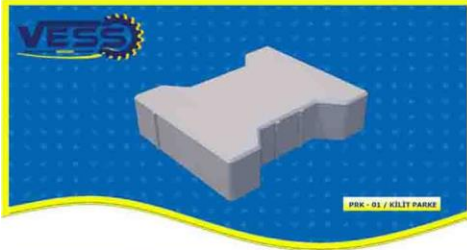
ASMOLLEN MODELLERİ



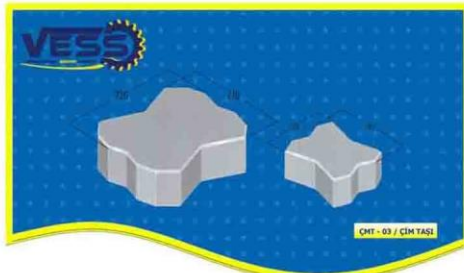
BACA TAŞI MODELLERİ



PARKE MODELLERİ



ÇİM TAŞI MODELLERİ



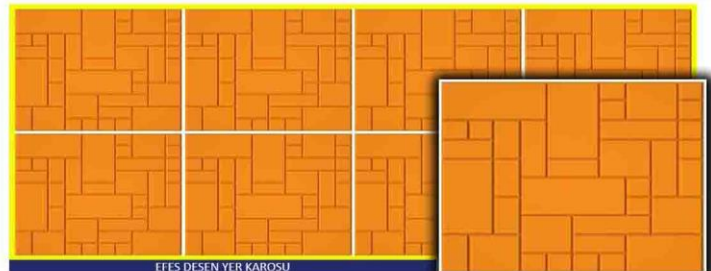
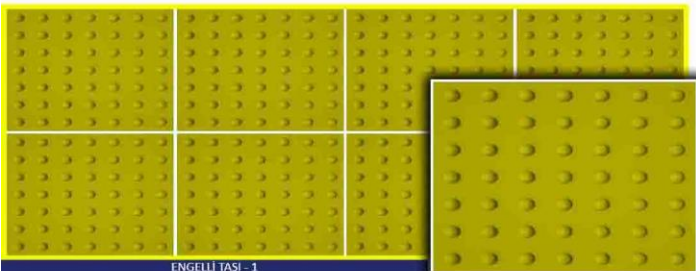
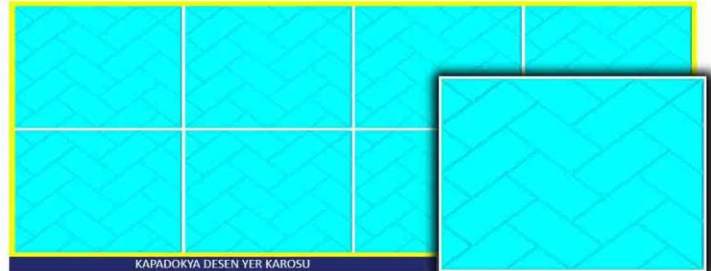
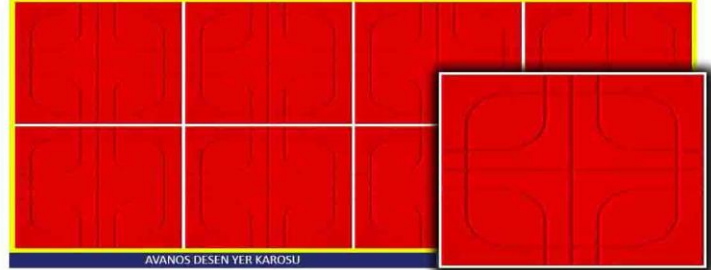
BORDÜR MODELLERİ



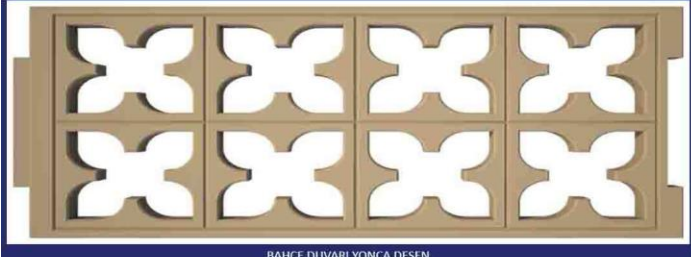
YAĞMUR OLUĞU MODELLERİ



KARO TAŞI MODELLERİ



BAHÇE DUVARI MODELLERİ



BAHÇE DUVARI YONCA DESEN



BAHÇE DUVARI ELİPS DESEN



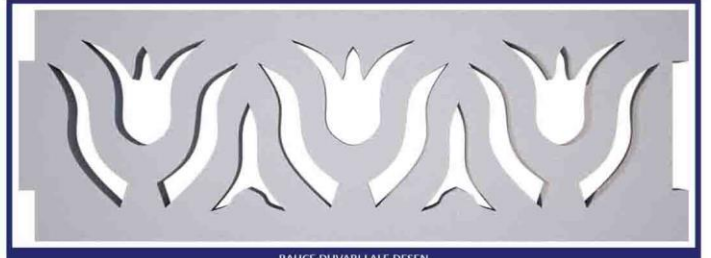
BAHÇE DUVARI OSMANLI DESEN



BAHÇE DUVARI PIRLIZMA DESEN

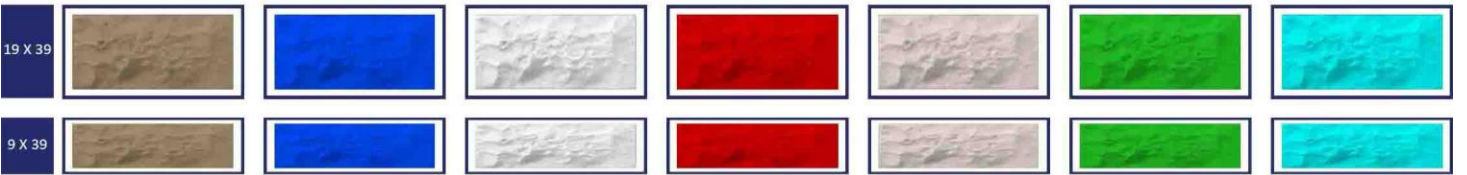


BAHÇE DUVARI HİLAL DESEN

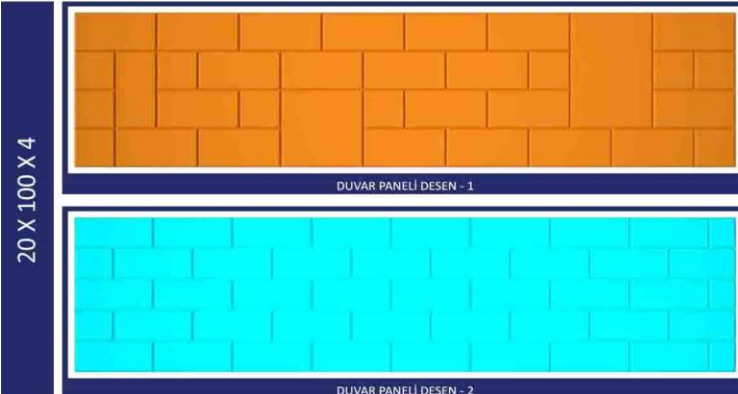


BAHÇE DUVARI LALE DESEN

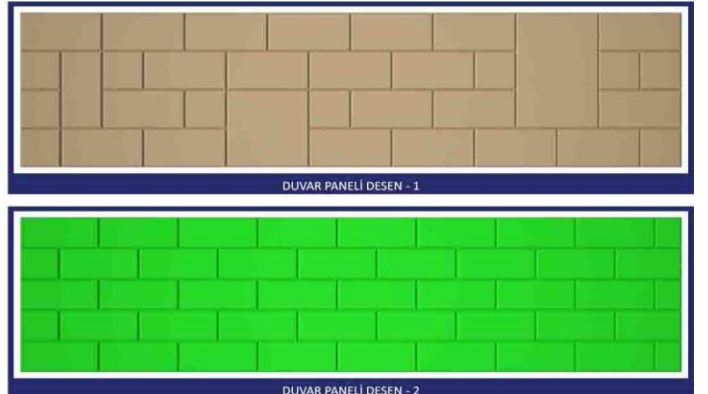
YÜZEYİ PÜTÜRLÜ DUVAR KAPLAMA MODELLERİ



DESENLİ DUVAR PANELLERİ



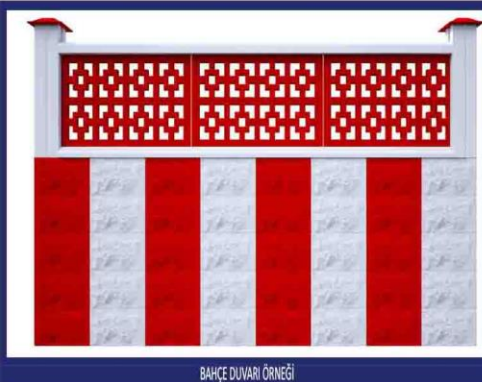
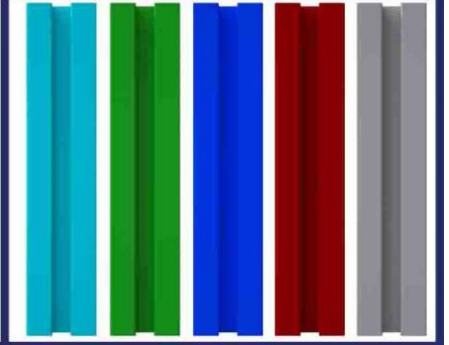
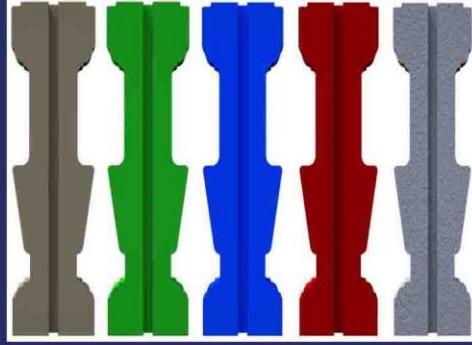
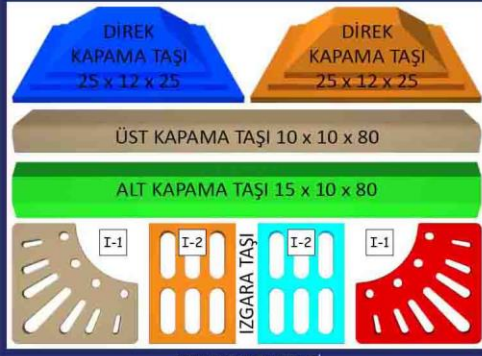
DUVAR PANELİ DESEN - 1



DUVAR PANELİ DESEN - 2



BAHÇE DUVARI ELEMANLARI - IZGARALAR



NEDEN BİZ

**** ÜRETİM PLANLAMAMIZI VE SATIŞ ALTYAPIMIZI İHRACATA GÖRE KURMUŞ OLDUĞUMUZ FİRMAMIZ İLE BU KONUDA İSTİHDAM ETTİĞİMİZ DENEYİMLİ KADRO SAYESİNDE , SİZLERİ HİÇBİR KONU İLE MUHATTAP ETMEDEN, YANLIZCA BULUNDUĞUNUZ ÜLKE VERGİSİNİ ÖDEYEREK , ÜRÜNLERİNİZİ KAPINIZDA TESLİM ALMANIZA , OLUŞTURDUĞUMUZ ACTİVASYON MERKEZİ İLE KENDİ KONUŞTUĞUNUZ DİLDEKİ BİR TEMSİLCİMİZDEN 24 SAAT KESİNTİSİZ HİZMET ALMANIZA VE KENDİ ÜLKENİZDEKİ HER HANGİ BİR ŞEHİRDEN MAL ALIR GİBİ RAHAT TİCARET YAPMANIZA OLANAK SAĞLIYORUZ...**



****ZAMANINDA ÜRETİM - ZAMANINDA TESLİM - ZAMANINDA MONTAJ İLKEMİZ İLE MÜŞTERİLERİMİZ İLE DAHA GÜÇLÜ BAĞLAR KURMAYI HEDEFLİYORUZ.**

****KARLILIĞIMIZI MİNİMİZE EDEREK SABİT FİYAT GARANTİSİ İLE MÜŞTERİLERİMİZE GÜVENLİ TİCARET YAPMA İMKANI SUNUYORUZ.**

****ŞEFFAF SATIŞ POLİTİKASI ANLAYIŞIMIZ İLE WEB SİTEMİZ ÜZERİNDEN GÜNCEL FİYATLARIMIZI TÜM DİLLERDE YAYINLAYARAK KANDIRILMA RİSKİNİZİ ORTADAN KALDIRIYORUZ.**

****ALMAK İSTEDİĞİNİZ TESİSİ ÖNCE WEB SİTEMİZ ÜZERİNDEN SANAL ORTAMDA KURABİLMEYE VE OPSİYONEL EKİPMANLAR EKLEYİP , ÇIKARARAK BÜTÇENİZE GÖRE HAREKET ETMENİZE OLANAK SAĞLIYORUZ.**

****TAMAMLADIĞIMIZ PROJELERE AİT GÖRSELLERİ VE MÜŞTERİLERİMİZİN FİRMAMIZ İLE İLGİLİ DÜŞÜNCELERİNİ BELİRTTİĞİ ROPÖRTAJLARI WEB SİTEMİZ ÜZERİNDEN YAYINLAYARAK REFERANS ARAŞTIRMASI İÇİN GEREKSİZ VAKİT VE PARA KAYBI YAŞAMANIZA ENGEL OLUYORUZ.**

****DÜZENLEDİĞİMİZ KOMPLE TESİS KAMPANYALARI İLE TAM BİR TESİS OLUŞTURMAK İÇİN ALMANIZ GEREKEN BİRÇOK FARKLI ÜRÜNÜ TEK YERDEN ZAHMETSİZCE TEMİN ETME İMKANI SAĞLIYORUZ.**

****YAPTIĞIMIZ ÖZEL BANKA ANLAŞMALARI İLE TÜM ÜRETİMLERİMİZ İÇİN VADELİ BANKA KREDİSİ KULLANABİLMEYE , LEASİNG VEYA AKREDATİF İLE ALIM YAPABİLMEYE İMKAN SAĞLIYORUZ.**

****ANLAŞMA SAĞLADIĞIMIZ ÜRÜNLER İLE İLGİLİ KONTRATLARI MÜŞTERİLERİMİZİN TERCİH ETTİĞİ DİLDE HAZIRLAYARAK BİLMEDİĞİNİZ BİR DİLDE KONTRAT İMZALAMA ZORUNLULUĞUNUZU ORTADAN KALDIRMIŞ OLUYORUZ.BU SAYEDE FARKLI BİR DİLDE İMZALAYACAĞINIZ KONTRATLARIN TARAFLARCA DOĞRU ANLAŞILAMAMASINDAN KAYNAKLANAN SORUNLARINDA ÖNÜNE GEÇMİŞ OLUYORUZ.AYRICA HAZIRLANAN BU KONTRATLARI DEVLETİN KONU İLE İLGİLİ BİRİMLERİNE ONAYLATARAK ULUSLARARASI NİTELİĞE SAHİP OLMASINA VE DOĞABİLECEK AKSAKLIKLARDA SİZİLERİNDE HAKKINIZI RAHATÇA ARAYABİLMEYE OLANAK SAĞLIYORUZ.**

****İMALATLARDA KULLANILACAK HAMMADDE VE ÖLÇÜLERİ TEKNİK ŞARTNAME İLE BİRLİKTE KONTRATA YAZARAK SONRADAN KÖTÜ SÜRPRİZLERE FIRSAT VERMEYECEK ŞEKİLDE STANDARTA BAĞLIYORUZ.**

****TİCARİ ŞARTLARIMIZIN SATICI VE ALICIYI KARŞILIKLI KORUYAN NİTELİKDE OLMASI , TAHSİLATLARIN ÜÇ AŞAMADA VE YANLIZCA TAMAMLANAN BÖLÜMLER İÇİN YAPILMASI , İÇERİĞİNDE OLASI GECİKMELERDE MADDİ ZARAR GÖRMEMENİZ İÇİN CEZAI ŞARTLARI BARINDIRMASI İLE MÜŞTERİLERİMİZE DAHA RAHAT VE GÜVENLİ BİR TİCARET ORTAMININ OLUŞMASINI SAĞLIYORUZ.**



****KONTRAT İMZALAYAN MÜŞTERİLERİMİZE VERDİĞİMİZ İP NUMARASI İLE KENDİLERİNE AİT İMALATIN YAPILMA SÜRECİNİ WEB SİTESİ ÜZERİNDEN CANLI TAKİP ETME OLANAĞI SUNUYORUZ.**

****SATIN ALDIĞINIZ TESİSİN İMALAT SÜRECİ DEVAM EDERKEN SAHANIZDA YAPMANIZ GEREKEN HAZIRLIK ÇALIŞMALARI İÇİN ALTYAPI PROJENİZİ ÜCRETSİZ OLARAK VERİYORUZ.BU SAYEDE İMALATINIZ DEVAM EDERKEN AYNI ANDA ALTYAPINIZI HAZIRLAMANIZA VE VAKİT KAYBI YAŞAMADAN BİR AN ÖNCE ÜRETİME BAŞLAMANIZA OLANAK SAĞLIYORUZ.**

****SEVK EDİLEN MALLARINIZI WEB SİTEMİZ ÜZERİNDEN YANLIZCA KONTEYNER NUMARASINI GİREREK GÜZERGAHINI VE TESLİM SÜRESİNİ TAKİP ETMENİZE OLANAK SAĞLIYORUZ.**

****İMALATINI YAPTIĞIMIZ TÜM ÜRÜNLERİN KALİTESİNİ EURO UYGUNLUK BELGELESİ İLE TESCİLLİYORUZ.BU SAYEDE SATINALDIĞINIZ ÜRÜNLERİ BULUNDUĞUNUZ ÜLKEYE , UYUM İLE İLGİLİ GÜMRÜK MEVZUATLARINA TAKILMADAN RAHATÇA SOKMANIZA OLANAK SAĞLIYORUZ.**

****SATIN ALDIĞINIZ TESİSLERİN KURULUMU İÇİN MONTAJ ÜCRETİ ALMIYORUZ.KENDİ TESİS SAHANIZDA GERÇEKLEŞTİRDİĞİMİZ DENEME VE TEST ÜRETİMLERİ SIRASINDA PERSONELİNİZE GEREKLİ OPERATÖRLÜK EĞİTİMİ İLE KULLANICI CERTİFİKASINI ÜCRETSİZ OLARAK VERİYORUZ.**

****GARANTİ KAPSAMINDAKİ İŞLER İÇİN MÜDAHALE SÜREMİZİ YURTIÇİ 48 SAAT - YURTDİŞİ 72 İLE 120 SAAT ARASI TUTARAK DOĞABİLECEK AKSAKLIKLARIN EN KISA SÜREDE ÇÖZÜME KAVUŞMASINA OLANAK SAĞLIYORUZ.AYRICA STOKLU ÜRETİM VE YEDEK PARÇA BULUNDURMAMIZ SAYESİNDE BEKLEME SÜRENİZİ MİNİMUM SEVİYEYE ÇEKİYORUZ.**

****24 SAAT ONLİNE TEKNİK DESTEK HATTIMIZ SAYESİNDE WEB SİTEMİZ ÜZERİNDEN BİZE HER DİLDE RAHATÇA ULAŞABİLMENİZE VE SATIŞ SONRASI HİZMETLERDEN KOLAYCA YARARLANABİLMENİZE OLANAK SAĞLIYORUZ.**

ÜRETİMLERİMİZİN KALİTESİ FAYDALI MODEL VE EURO -1 BELGELERİ İLE TESCİLENMİŞTİR.



FABRİKA : TRABZON – ERZURUM DEVLET KARAYOLU ÜZERİ 9.Km. YANLIÇA MEVKİİ AKOLUK BELEDİYE KARŞISI – ÇAĞLAYAN / TRABZON / TÜRKİYE
FABRİKA : +90 462 357 30 62 / OFİS : +90 462 321 07 78 / GSM : +90 549 325 66 67 / Web : www.vessmakina.com / Email : gokhan@beyazligroup.com



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