

Pilemaster II - Polymaster

STEMA

PEDAX



AUTOMAT FÜR RUNDE UND POLYGONALE PFAHLBEWEHRUNGEN UND KÖRBE
MACHINES AUTOMATIQUES POUR LA PRODUCTION DE CAGES À PIEUX RONDES ET POLYGONALES

STEEELMASTER



Pilemaster II - Polymaster



Die zweite Generation des Pilemasters II und der neue Polymaster vereinigen mehr als 70 Jahren Erfahrung in der Entwicklung von Maschinen und Anlagen für die Betonstahlbearbeitung. Die neuen Maschinen lassen keine Wünsche offen.

Die zur Zeit auf dem Markt angebotenen Pfahlkorbmaschinen können nur runde Körbe automatisch schweißen. Das **neue patentierte STEMA/PEDAX** System ermöglicht jetzt auch das automatische Schweißen quadratischer, rechteckiger und dreieckiger Körbe.

Plus de 70 années d'expérience dans le domaine des machines et systèmes pour traiter le fer à béton, ainsi que dans la technologie du soudage, ont contribué à la création de la deuxième génération de Pilemaster II et à la nouvelle Polymaster proposant exactement les avantages que les utilisateurs recherchent.

*Toutes les machines pour cage de pieu aujourd'hui sur le marché ne soudent automatiquement que des cages de pieu ronds, mais le **nouveau système breveté de STEMA/PEDAX** permet le soudage automatique des cages carrées, rectangulaires et triangulaires. Pour obtenir ces caractéristiques, vous pouvez moderniser votre Pilemaster II en une Polymaster, pour formes polygonales.*

Produkteigenschaften/Caractéristiques techniques

- 1 Siemens Touchscreen mit Farbbildschirm, integriert in den Maschinenrahmen. Neue Benutzeroberfläche, intuitiv zu bedienen.

Panneau tactile Siemens avec écran couleur et interface utilisateur intuitive, intégré au bâti de la machine

- 2 Hochleistungs-Schweißroboter mit austauschbaren Schweißköpfen, zur Herstellung von runden oder eckigen Pfahlkörben.

Robot de soudage robuste avec tête de soudage interchangeable pour fabriquer des cages de pieu rondes ou carrées.

- 3 Richtwerk, einstellbar über Spindel per Handrad oder optional motorisch.

Dispositif de dressage axial réglable, soit manuellement soit par un moteur électrique en option.

- 4 Leicht austauschbare Scheiben, Stern wird nicht entfernt. Spezielscheiben auf Anfrage lieferbar.

Disque facilement interchangeable sans remplacer l'étoile. Autres types de disque disponibles.

- 5 Robuste, hydraulisch angetriebene Unterstützungselemente mit Führungsrollen, die sich während der Produktion automatisch nach oben bewegen und den Korb sicher stützen.

Support de galet hydraulique robuste qui monte automatiquement pendant la production.

- 6 Stabile Trägerkonstruktion des Grundrahmens; dadurch einfache Installation an Standorten mit unebenem Boden.

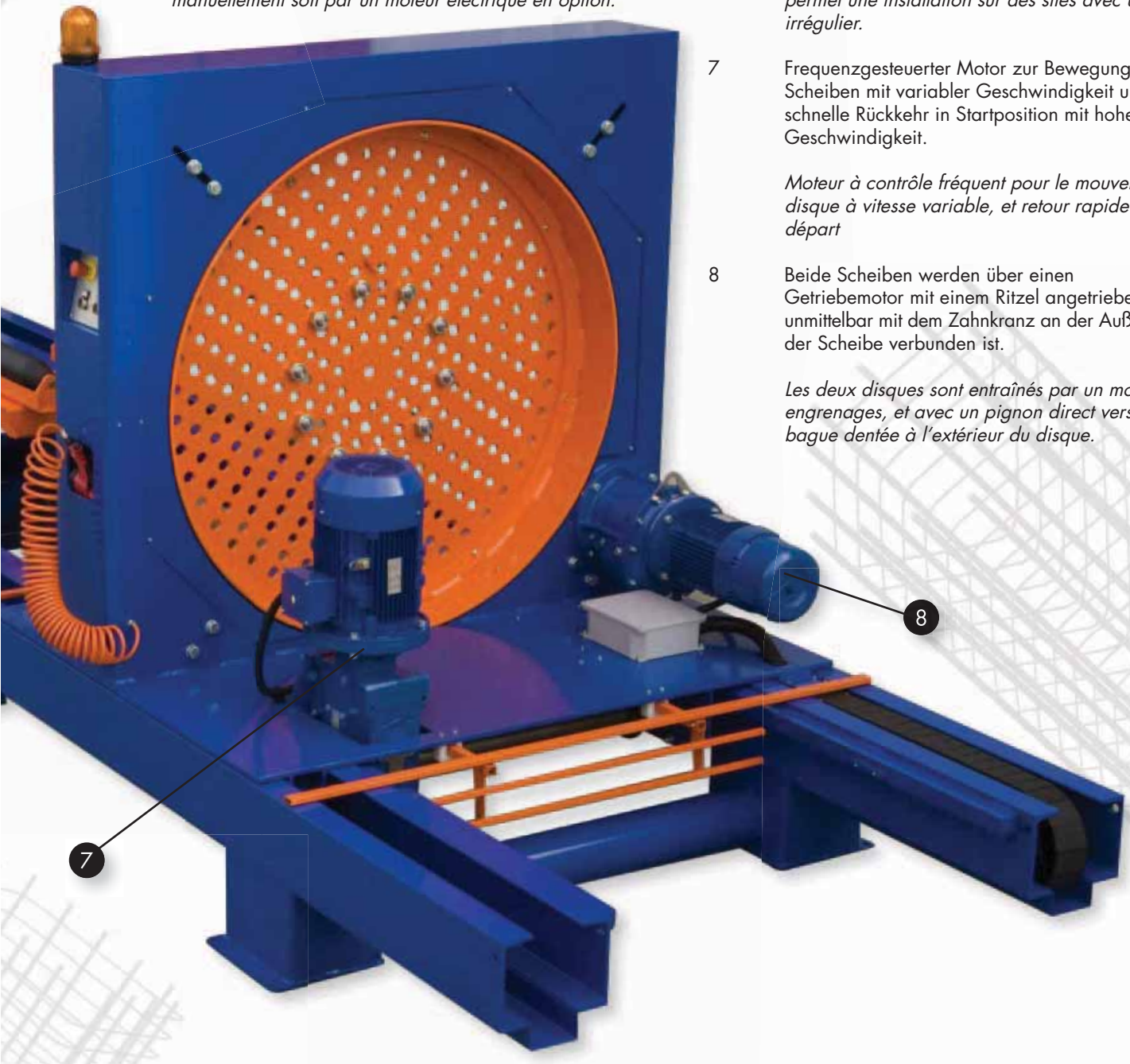
La construction avec des poutrelles robustes permet une installation sur des sites avec un sol irrégulier.

- 7 Frequenzgesteuerter Motor zur Bewegung der Scheiben mit variabler Geschwindigkeit und schnelle Rückkehr in Startposition mit hoher Geschwindigkeit.

Moteur à contrôle fréquent pour le mouvement du disque à vitesse variable, et retour rapide au départ

- 8 Beide Scheiben werden über einen Getriebemotor mit einem Ritzel angetrieben, das unmittelbar mit dem Zahnkranz an der Außenseite der Scheibe verbunden ist.

Les deux disques sont entraînés par un moteur à engrenages, et avec un pignon direct vers la bague dentée à l'extérieur du disque.



Die Produktionszeit für Körbe wurde verkürzt indem die Ladezeit für Stangen, die Zeiten für einen Scheibenwechsel und die Schweißgeschwindigkeit optimiert wurden.

Der **STEMA/PEDAX** Pilemaster II und der Polymaster sind robust und einfach konstruiert und garantieren dadurch eine äußerst hohe Zuverlässigkeit.

Nous avons réussi à réduire le temps nécessaire pour produire les cages, en améliorant le temps de chargement pour les barres et le changement de disque, et nous avons optimisé la vitesse de soudage.

*Les Pilemaster II et Polymaster de **STEMA/PEDAX** sont de conception simple et robuste, ce qui les rend extrêmement fiables, un facteur essentiel pour obtenir un rendement élevé.*

- Siemens SPS-Steuerung mit Frequenzumrichter, für sichere, ununterbrochene Produktion und einfache Dateneingabe. Dateneingabe über Touchscreen mit Farbbildschirm, der im Maschinenrahmen installiert ist.

- *Contrôle par automate programmable Siemens, avec convertisseur de fréquence pour réduire les temps non productifs et saisie de données simple, sur un écran tactile couleur, intégré au bâti.*

- Spindelmotor für eine einfache Einstellung des Richtwerks nach oben oder nach unten – sehr wichtig für die Produktion von polygonalen Körben.

- *Un moteur d'axe d'entraînement électrique est disponible pour un alignement aisé, haut ou bas, du dispositif de dressage, très important pour la production de cages polygonales.*



- Robuster Schweißroboter mit austauschbaren Schweißköpfen zur Herstellung von runden oder polygonalen Körben. Optional 2 Schweißmaschinen zum Schweißen von Spiralen an beiden Seiten (Konterschweißen) oder zum gleichzeitigen Schweißen bei zwei nebeneinanderliegenden Längsstäben. Genaue Führung und flexible Führungsrollen garantieren exakte Schweissungen. Computergesteuerte Schweißtechnik, die automatisch, die mögliche Höchstgeschwindigkeit bestimmt.

- *Robot de soudage robuste avec tête de soudage interchangeable pour fabriquer des cages rondes ou polygonales. En option, 2 machines de soudage pour souder une spirale des deux côtés des barres longitudinales ou pour le soudage simultané de 2 barres longitudinales. Vitesse de soudage contrôlée par ordinateur qui détermine automatiquement la vitesse maximale possible.*



- Schweißprogrammierung von jedem Stab, jedem zweiten oder jedem dritten Stab, mit automatischer Einstellung nach jeder 360° Drehung zur Gewährleistung der Korbstabilität.

- *Programmation possible du soudage de chaque barre, chaque deuxième ou troisième barre, avec un ajustement automatique après chaque cercle, pour garantir la stabilité de la cage.*



- Stäbe werden ganz einfach auf die Sterne geladen, die die Stäbe während der Produktion führen. Bei einem Scheibenwechsel müssen die Sterne nicht entfernt werden.

- *Le chargement de barres est effectué facilement sur les étoiles qui guident les barres pendant la production. Pendant le changement de disque, il n'est plus nécessaire de démonter les étoiles.*

- Hydraulische Unterstützungselemente, heben automatisch während der Produktion an. Unterstützungselemente austauschbar, abhängig davon, ob runde oder eckige Körbe hergestellt werden.

- *Unités de support de cage hydraulique, se lèvent automatiquement pendant la production. Tête de guidage interchangeable, selon la fabrication de cages rondes ou carrées.*



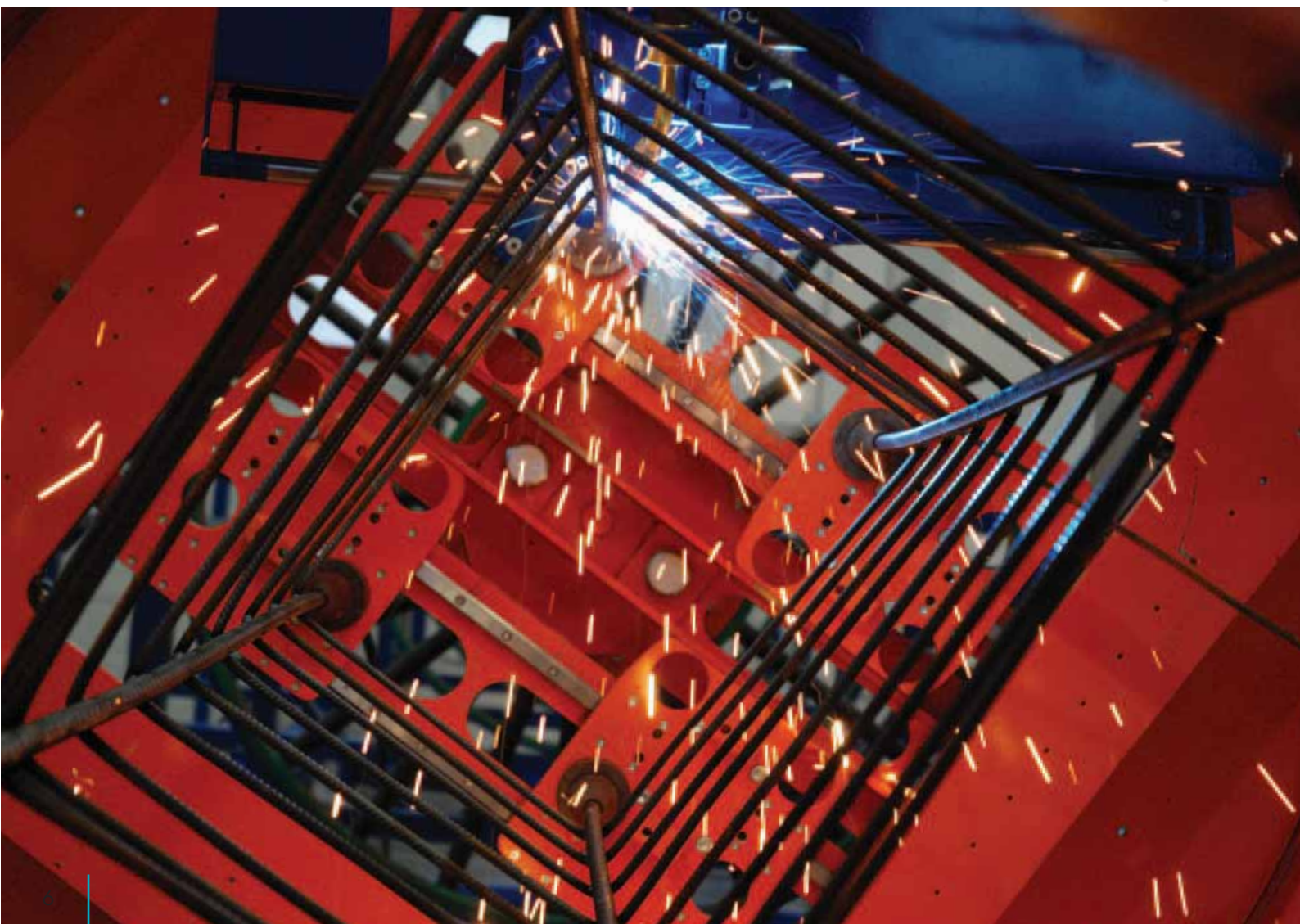
Polymaster

Das neue patentierte Schweißsystem mit speziellem flexiblen Schweißkopf, ermöglicht die Produktion quadratischer, rechteckiger oder dreieckiger Körbe für Pfeiler und Träger. Um zu gewährleisten, dass es nicht zu einem „Überbiegen“ an den Winkeln kommt, muss die Schweißnaht sehr präzise ausgeführt werden. Dies wird sichergestellt durch einen flexiblen Schweißkopf und eine integrierte Stabhalterung, die den Windungen des polygonalen Korbs problemlos folgt.

Die Standardscheiben für Polymaster ermöglichen die Produktion von Körben mit festen Abmessungen, z.B. 300 x 300 mm oder 500 x 200mm. Falls Sie Körbe mit individuellen Abmessungen herstellen möchten, sind Scheiben mit einem Messsystem erforderlich, das vollständig individuelle Korbabmessungen ermöglicht.

Le nouveau système de soudure breveté, avec une tête de soudage souple spéciale, permet de produire des cages carrées, rectangulaires ou triangulaires pour des colonnes et poutrelles. Afin de garantir l'absence de cintrages excessifs à chaque angle, la soudure doit être très précise. On y arrive grâce à la tête de soudage flexible et, grâce à un support de barre intégré, elle suit aisément la courbe de la cage polygonale.

Le disque standard pour la Polymaster vous permet de produire des cages avec une mesure fixe. Par exemple : 300 x 300 mm ou 500 x 200 mm. Si vous avez besoin de mesures individuelles d'une cage, vous devez acheter un disque avec un système de mesure où les mesures individuelles totales sur la cage peuvent être obtenues.





Die Steuereinheit des Polymasters prüft die Qualität der Schweißung. Falls sie an zwei aufeinanderfolgenden Punkten den eingestellten Parametern nicht entspricht, stoppt die Maschine und löst einen Alarm aus. Dasselbe geschieht, wenn der Druck des Schutzgases unter einen eingestellten Wert fällt.

L'unité de commande de la Polymaster contrôle la qualité de la soudure réelle et, en cas de défaillance en deux points consécutifs, selon les paramètres définis, la machine s'arrête immédiatement et déclenche une alarme. La même chose se produit si la pression du gaz de protection descend sous un niveau-seuil établi.

- Einfache Einstellung der Schweißparameter.
- *Les paramètres de soudage sont facilement réglés.*

Im Übrigen ist der Polymaster mit dem Pilemaster II identisch. Bei Verwendung eines separaten Schweißkopfes für runde Pfahlkörbe, können auch normale runde Körbe produziert werden.

Le reste de la machine Polymaster est identique à la Pilemaster II, et par l'acquisition d'une tête de soudage séparée pour cages de pieu rondes, il est également possible de produire des cages rondes normales.



- Eckige Körbe lassen sich einfach und automatisch herstellen.
- *Production automatique aisée de cages carrées.*



- Präzise Winkel durch exaktes Positionieren des Schweißpunktes; dadurch Entlastung für das einstellbare Richtwerk.

- Des angles précis sont assurés grâce à un positionnement exact du point de soudage, et simplifie ce dernier pour le dispositif de dressage réglable.

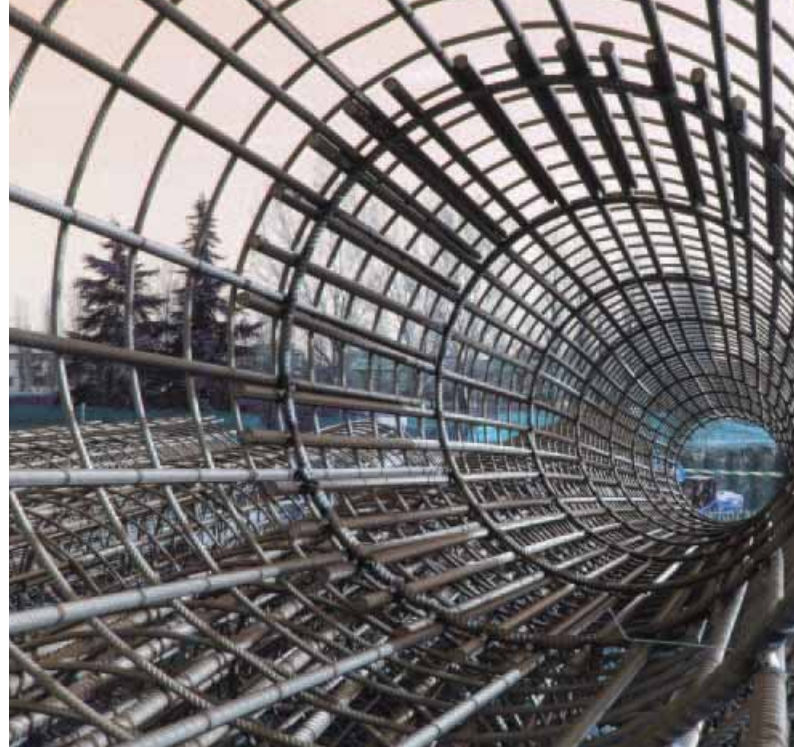
Pilemaster II - Polymaster

Vorteile:

- Vollautomatische Steuerung; durch manuelle Funktionen ist zu jeder Zeit, auch während des automatischen Betriebs, ein Eingriff möglich.
- Die Grundmaschinen bestehen aus einem stationären Kopf, der auf zwei robusten Trägern – der Maschinenbasis – aufliegt, und aus einem mobilen Kopf, der sich entlang dieser Maschinenbasis bewegt.
- Durch das robuste Gestell ist ein Aufbau und der Betrieb auf unebener Fläche und auf der Baustelle möglich.
- Der stationäre und der mobile Kopf enthalten jeweils eine Scheibe, die sich über Frequenzmotoren gesteuert, absolut synchron zueinander bewegen und damit sicherstellen, dass alle Körbe völlig frei von Verwindungen sind.
- Der mobile Kopf ist auf verschiedene Geschwindigkeiten einstellbar und kann jetzt 3 mal schneller in seine Startposition zurückkehren.
- Siemens SPS-Steuerung mit Frequenzumrichter zur Reduzierung von Produktionsstillständen und zur Vereinfachung der Dateneingabe über einen in den Maschinenrahmen integrierten Farbtouchscreen.
- Speicherplatz für bis zu 100 verschiedene Korbtypen.
- Automatische, sensorgesteuerte Ausrichtung beider Lochscheiben.
- Programmierbare Schweissabstände für gleichmäßige oder ungleichmäßige Schweissabstände.
- Hydraulische Korbhalterung, hebt und unterstützt automatisch während der Produktion.
- Zwei leistungsstarke Antriebe für den Längsvorschub, mit variabler Geschwindigkeit.
- Optional Spindelmotor für eine einfache Einstellung des Richtwerks nach oben oder unten, sehr wichtig für die Produktion von polygonalen Körben.
- Die NEUEN Schweißroboter sind extrem robust, hochpräzise geführt und verfügen über eine automatische CO²-Schweißanlage von MIGATRONIC
- Schweißroboterkopf für die Produktion von runden oder polygonalen Körben.

- Die Scheiben können in wenigen Minuten gewechselt werden.

- Les disques sont amovibles et peuvent être remplacés facilement en quelques minutes par l'opérateur.



Options:

- Messsystem für die genaue Positionierung der Längsstäbe bei der Herstellung von polygonalen Körben.
- Klimaanlage für Steuerung; empfohlen für die Verwendung bei hohen Umgebungstemperaturen von > 40 ° C.
- Rauchabzugseinheit.
- Zusätzliche Scheiben mit Löchern, Langlöchern oder Scheiben ohne Löcher.



Pilemaster II - Polymaster

Les deux machines se composent de :

- Un contrôle complètement automatique, avec des fonctions manuelles permettant d'intervenir à tout moment pendant une opération automatique, en cas de besoin.
- Les machines de base se composent d'une tête fixe appuyée sur deux robustes poutrelles en H qui forment la base stable de la machine, ainsi que d'une tête mobile qui se déplace le long de cette base.
- La base robuste permet l'installation sur des sols irréguliers, sur n'importe quel site de construction.
- Tant la tête fixe que la tête mobile abritent un disque qui tourne de manière synchrone avec les deux têtes, au moyen de moteurs à variateurs de fréquence, assurant ainsi l'absence pure et simple d'efforts de torsion sur les produits finis.
- La tête mobile possède des vitesses variables et peut revenir à la position de départ, trois fois plus vite qu'auparavant.
- Contrôle par automate programmable Siemens, avec convertisseur de fréquence pour réduire les temps non productifs, et saisie de données simple, sur un écran tactile couleur, intégré dans le châssis.
- Mémoire pour un maximum de 100 types de cages différents.
- Alignement automatique des deux modèles de disque, contrôlé par capteur.
- Intervalle de soudure programmable, pour un soudage à intervalle régulier ou irrégulier.
- Unité de support de cage hydraulique, se lève automatiquement pendant la production.
- Deux entraînements puissants pour l'alimentation longitudinale, avec vitesses variables.
- En option, un moteur d'axe électrique est disponible pour un alignement aisé, vers le haut ou vers le bas, du dispositif de dressage, très important pour la production de cages polygonales.
- Le NOUVEAU robot de soudage est extrêmement solide, présente un guidage de précision et comporte un poste de soudure à CO² automatique MIGATRONIC
- Tête de robot de soudure pour la production cages rondes ou polygonales.

- Führungs- und Ziehbuchsen und Richtrollen für alle Durchmesser gehören zum Lieferumfang.

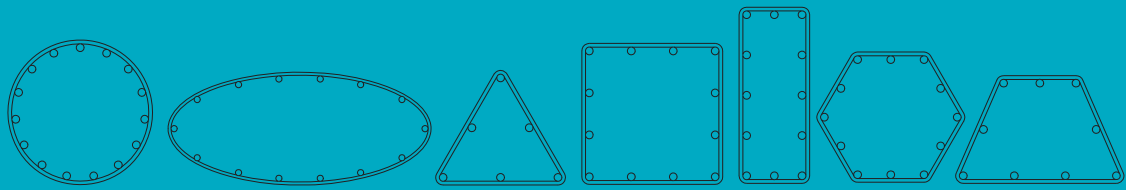
- Le jeu complet de bagues de guidage et de traction, ainsi que des galets de dressage de tous diamètres font partie de la livraison standard.



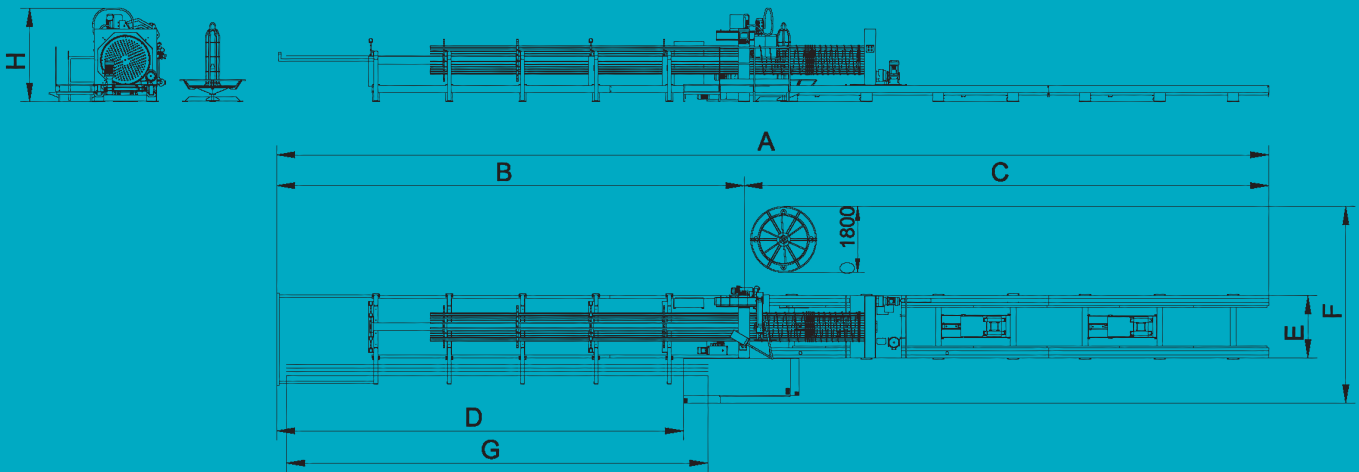
Options:

- Système de mesure, pour un positionnement exact des barres longitudinales en produisant des cages polygonales.
- Unité de climatisation pour le boîtier de commande ; recommandée pour une utilisation dans des conditions de température ambiante élevée, > 40° C.
- Unité d'extraction des fumées
- Disques supplémentaires avec trous, trous longs ou disques dépourvus de trous.





Layout Pilemaster II



	A	B	C	D	E	F	G	H
DF-150-1200-12	27.710	13.400	14.310	11.752	1.780	5.360	12.000	3.000
DF-150-1200-14	31.730	15.400	16.310	13.752	1.780	5.360	14.000	3.000
DF-150-1200-16	35.710	17.400	18.310	15.752	1.780	5.360	16.000	3.000
DF-150-1200-18	39.710	19.400	20.310	17.752	1.780	5.360	18.000	3.000
DF-150-1200-20	43.710	21.400	22.310	19.752	1.780	5.360	20.000	3.000
DF-150-1200-24	51.710	25.400	26.310	23.752	1.780	5.360	24.000	3.000
DF-200-1500-12	27.710	13.400	14.310	11.752	2.100	5.750	12.000	3.330
DF-200-1500-14	31.730	15.400	16.310	13.752	2.100	5.750	14.000	3.330
DF-200-1500-16	35.710	17.400	18.310	15.752	2.100	5.750	16.000	3.330
DF-200-1500-18	39.710	19.400	20.310	17.752	2.100	5.750	18.000	3.330
DF-200-1500-20	43.710	21.400	22.310	19.752	2.100	5.750	20.000	3.330
DF-200-1500-24	51.710	25.400	26.310	23.752	2.100	5.750	24.000	3.330
DF-400-2000-12	27.710	13.400	14.310	11.752	2.100	5750	12.000	3.750
DF-400-2000-14	31.730	15.400	16.310	13.752	2.100	5750	14.000	3.750
DF-400-2000-16	35.710	17.400	18.310	15.752	2.100	5750	16.000	3.750
DF-400-2000-18	39.710	19.400	20.310	17.752	2.100	5750	18.000	3.750
DF-400-2000-20	43.710	21.400	22.310	19.752	2.100	5750	20.000	3.750
DF-400-2000-24	51.710	25.400	26.310	23.752	2.100	5750	24.000	3.750
DF-1000-3000-16	37.720	15.270	20.150	11.680	3.600	9.890	16.000	5.560
DF-1000-3000-24	53.220	22.770	28.150	19.180	3.600	9.890	24.000	5.560

Technische Spezifikationen

	DF 150 1200 12	DF 200 1500 12	DF 400 2000 12	DF 1000 3000 16
Standardlänge für Körbe bis (weitere Längen auf Anfrage)	12 14, 16, 18, 20, 24 m	12 14, 16, 18, 20, 24 m	12 14, 16, 18, 20, 24 m	16 m 24 m
<u>Korbdurchmesser</u> Max.: Min.:	1200 mm 200 mm	1500 mm 200 mm	2000 mm 400 mm	3000 mm 1000 mm
<u>Drahtdurchmesser</u> Drahtdurchmesser Steigung	6 - 16 mm 50 - 500 mm	6 - 16 mm 50 - 500 mm	6 - 16 mm 50 - 500 mm	8 - 20 mm 50 - 500 mm
Durchmesser der Längsstäbe	10 - 32 mm	10 - 32 mm 40 mm auf Anfrage	10 - 32 mm 40 mm auf Anfrage	25 - 50 mm
Schablonen für Korbdurchmesser	150, 250...1050 mm 200, 300...1100 mm	200, 300...1400 mm 250, 350...1450 mm	400, 500...1900 mm 450, 550...1950 mm	940, 1240...2740 mm 1040, 1340...2840 mm 1140, 1440...2940 mm
Korgewicht max.	5 t	8 t	10 t	15 t
Drehgeschwindigkeit Mit Schweißung Ohne Schweißung Zeit pro Schweißpunkt	1-7,0 U/min. 1-10 U/min. 0,5-2 sec	1-6,5 U/min. 1-8,2 U/min. 0,5-2 sec	1-5,0 U/min. 1-6,5 U/min. 0,5-2 sec	0,4-3,5 U/min. 0,4-3,2 U/min. 0,5-2 sec
<u>Dimensionen</u> Länge x Breite x Höhe der Anlage für 12 m Körbe	27,7 x 5,3 x 3 m	27,7 x 5,7 x 3,3 m	27,7 x 5,7 x 3,7 m	37,7 x 9,9 x 5,6 m
Bruttogewicht der Gesamtanlage	9 t	14 t	18 t	40 t
Anschlusswert für Pilemaster-Anlage: Anschlusswert für Pilemaster mit Schweißroboter und Schweißanlage: Durchschnittlicher Stromverbrauch Pilemaster: Durchschnittlicher Stromverbrauch für MIGATRONIC Schweißanlage:	8 kW 11 kW 3,5 kW 11 kW	11 kW 11 kW 5 kW 11 kW	11 kW 11 kW 8 kW 11 kW	40 kW 11 kW + (11) 25 kW 11 kW + (11)
Steuerung mit Klimaanlage (Option)	Siemens PLC Frequenz - Umrichter	Siemens PLC Frequenz - Umrichter	Siemens PLC Frequenz - Umrichter	Siemens PLC Frequenz - Umrichter

* Subject to modifications.

Caractéristiques techniques

	DF 150 1200 12	DF 200 1500 12	DF 400 2000 12	DF 1000 3000 16
Longueur standard de panier maximale. Autres longueurs disponible sur demand:	12 14, 16, 18, 20, 24 m	12 14, 16, 18, 20, 24 m	12 14, 16, 18, 20, 24 m	16 m 24 m
<u>Diamètre de panier</u> - Max. - Min.	1200 mm 200 mm	1500 mm 200 mm	2000 mm 400 mm	3000 mm 1000 mm
<u>Spirales</u> Diamètre de fil: Pas:	6 - 16 mm 50 - 500 mm	6 - 16 mm 50 - 500 mm	6 - 16 mm 50 - 500 mm	8 - 20 mm 50 - 500 mm
Diamètre des barres:	10 - 32 mm	10 - 32 mm Sur demande: 40 mm	10 - 32 mm Sur demande: 40 mm	Sur demande 25 - 50 mm
Gabarits pour diamètre de panier:	150, 250...1050 mm 200, 300...1100 mm	200, 300...1400 mm 250, 350...1450 mm	400, 500...1900 mm 450, 550...1950 mm	940, 1240...2740 mm 1040, 1340...2840 mm 1140, 1440...2940 mm
Poids maxi. du panier:	5 t	8 t	10 t	15 t
Vitesse de rotation avec soudure: Sans soudure: Temps par point de soudure:	1-7,0 r.p.m. 1-10 r.p.m. 0,5-2 sec	1-6,5 r.p.m. 1-8,2 r.p.m. 0,5-2 sec	1-5,0 r.p.m. 1-6,5 r.p.m. 0,5-2 sec	0,4-3,5 r.p.m. 0,4-3,2 r.p.m. 0,5-2 sec
<u>Dimensions</u> Longueur x largeur x hauteur de l'installation conçue pour des paniers de 12m:	27,7 x 5,3 x 3 m	27,7 x 5,7 x 3,3 m	27,7 x 5,7 x 3,7 m	37,7 x 9,9 x 5,6 m
Poids brut de l'ensemble de l'installation:	9 t	14 t	18 t	40 t
Valeur de raccordement de l'installation Pilemaster: Puissance installée pour Pilemaster avec robot à souder et installation de soudure: Consommation électrique moyenne de Pilemaster: Consommation électrique moyenne de l'installation de soudure MIGATRONIC:	8 kW 11 kW 3,5 kW 11 kW	11 kW 11 kW 5 kW 11 kW	11 kW 11 kW 8 kW 11 kW	40 kW 11 kW + (11) 25 kW 11 kW + (11)
Commande Avec climatiseur (option)	Commande programmable Siemens Convertisseur de fréquence	Commande programmable Siemens Convertisseur de fréquence	Commande programmable Siemens Convertisseur de fréquence	Commande programmable Siemens Convertisseur de fréquence

* Sous réserve de modifications.

Bereits 1926 kamen die ersten Biege- und Schneidemaschinen von Peddinghaus auf den Markt, die auch heute noch unter den Markennamen Perfekt und Simplex angeboten werden. Stema baute 1984 die ersten Steelmaster Bügelbiegeautomaten, die durch Leistung und einfache Bedienung überzeugen. 1997 wurde die Peddinghaus Baumaschinen GmbH übernommen und als Pedax – Bitburg Maschinenbau GmbH erfolgreich eingegliedert.

Heute ist **STEMA/PEDAX** der Komplettanbieter für Maschinen und Anlagen für die Betonstahl-Bearbeitung und Weltmarktführer, wenn es um die Planung und Ausstattung von kompletten Betrieben und um ganz besonders wirtschaftliche Konzepte geht.

STEMA/PEDAX hat das komplette Programm und verfügt über hervorragende Referenzen. Innovationsfreude, Tradition, eine motivierte Mannschaft und eine hochqualifizierte Fertigung und Montage, garantieren moderne, langlebige Erzeugnisse für mehr Effektivität und für die richtige Produktionsleistung.

Das **STEMA/PEDAX**-Programm ist komplett und umfasst: Biege- und Schneidemaschinen, mobile und stationäre Schneideanlagen, Biegeautomaten, Bügelbiegeautomaten, Richtmaschinen, wirtschaftliches Zubehör, Transportanlagen für die Betonstahlbearbeitung und Maschinen und Anlagen für die Bearbeitung von Betonstahlmatten.

Die Zentrale befindet sich in Kvistgaard, Dänemark, der hauptsächliche Produktionsstandort in Bitburg, Deutschland.

STEMA/PEDAX Headquarters - Denmark



STEMA Engineering A/S
Hejreskovvej 8
DK-3490 Kvistgaard
Denmark
Tel +45 4912 7912
Fax +45 4912 7911
E-mail: sales@stemapedax.com
Web: www.stemapedax.com

PEDAX Bitburg
Maschinenbau GmbH
Industriestraße 10 A
D-54634 Bitburg
Germany
Tel +49 (0) 6561 9667-0
Fax +49 (0) 6561 9667-92
E-mail: sales@stemapedax.de
Web: www.stemapedax.de

Les premières cintreuses et cisailles de Peddinghaus sont arrivées sur le marché dès 1926 et sont toujours vendues aujourd'hui sous les noms de Perfekt et Simplex. Stema a fabriqué les premiers automates de cintrage d'étriers Steelmaster en 1984; des machines qui ont su convaincre par leur puissance et leur manipulation simple. En 1997, la société Peddinghaus Baumaschinen GmbH a été rachetée et intégrée avec succès sous le nom de Pedax – Bitburg Maschinenbau GmbH.

Aujourd'hui la société **STEMA/PEDAX** est un fournisseur de solutions globales pour les machines et les installations de traitement des fers à béton et leader mondial sur le marché en termes de planification et d'aménagement de sociétés complètes, en particulier lorsqu'il s'agit de concepts économiques.

STEMA/PEDAX possède une gamme de produits complète et d'excellentes références. L'envie d'innover, le respect de la tradition, une équipe motivée ainsi qu'une production et un montage hautement qualifiés sont les garants de produits modernes et de longue durée de vie offrant plus d'efficacité et une capacité de production adaptée.

La société **STEMA/PEDAX** propose une gamme de produits complète qui englobe des cintreuses et des cisailles, des installations de découpe mobiles et fixes, des automates de cintrage, des automates de cintrage d'étriers, des machines de dressage, des accessoires économiques, des installations de transport pour le traitement du fer à béton et des machines et installations pour le traitement des treillis soudés pour béton armé.

Le siège social se trouve à Kvistgaard au Danemark et le principal lieu de production à Bitburg en Allemagne.

STEMA/PEDAX Bitburg - Germany



STEMA/PEDAX Poland
ul. Turmoncka 22/707
PL-03-354 Warsaw
Poland
Tel +48 2274 32048
Fax +48 2274 32048
E-mail: rs@stemapedax.com
Web: www.stemapedax.com

STEMA/PEDAX Middle East
P.O. Box 32336
Dubai, UAE
United Arab Emirates
Tel +971 4227 2760
Fax +971 4227 2764
E-mail: hd@stemapedax.com
Web: www.stemapedax.com