

PDS MAKİNA





ÜRETİM YELPAZESİ

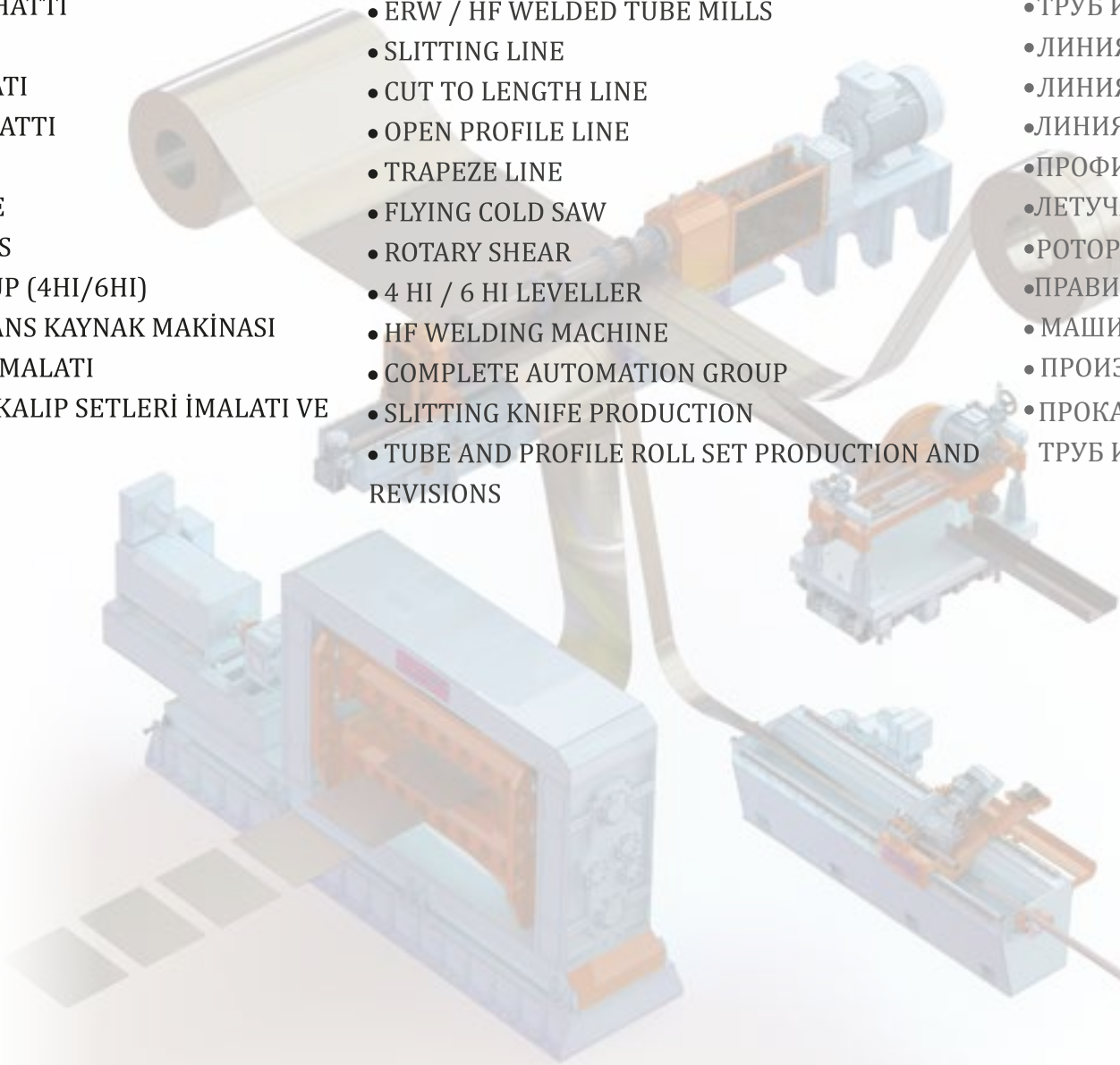
- BORU PROFİL HATTI
- DİLME HATTI
- BOY KESME HATI
- AÇIK PROFİL HATTI
- TRAPEZ HATTI
- UÇAR TESTERE
- ROTARY MAKAS
- LEVELLER GRUP (4HI/6HI)
- YÜKSEK FREKANS KAYNAK MAKİNASI
- DİLME BIÇAK İMALATI
- BORU-PROFİL KALIP SETLERİ İMALATI VE REVİZYONU

PRODUCTION RANGE

- ERW / HF WELDED TUBE MILLS
- SLITTING LINE
- CUT TO LENGTH LINE
- OPEN PROFILE LINE
- TRAPEZE LINE
- FLYING COLD SAW
- ROTARY SHEAR
- 4 HI / 6 HI LEVELLER
- HF WELDING MACHINE
- COMPLETE AUTOMATION GROUP
- SLITTING KNIFE PRODUCTION
- TUBE AND PROFILE ROLL SET PRODUCTION AND REVISIONS

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

- ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ
- ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА
- ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА
- ЛИНИЯ ОТКРЫТОГО ПРОФИЛЯ
- ПРОФИЛИРОВАННАЯ ЛИНИЯ
- ЛЕТУЧАЯ ПИЛА
- РОТОРНЫЕ НОЖНИЦЫ
- ПРАВИЛЬНАЯ ГРУППА (4HI/6HI)
- МАШИНА ДЛЯ ВЫСОКОЧАСТОТНОЙ СВАРКИ
- ПРОИЗВОДСТВО ДИСКОВЫХ НОЖНИЦ
- ПРОКАТНЫЕ ВАЛКИ И КОМПЛЕКТОВ ДЛЯ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ



HAKKIMIZDA

Pds Makina, İstanbul-Tuzla'da bulunan organize sanayi bölgesinde yerleşik, sektörde uzun yıllar faaliyet göstermiş konusunda tecrübeli ve dinamik bir ekip ile anahtar teslimi sac işleme makinaları imalatı yapmaktadır.

Bağlı bulunduğu grubun yarı mamül üretimi yapmasından ötürü; edinilen tecrübeleri ve bilgi birikimini makina imalatına da yansıtması ile gücünü ve 'know-how'ını pekiştirmiştir. Hem mamül hem de bu ürünleri üreten makinaları üretmesi açısından dünya da başka bir firma örneğine rastlanmamaktadır. Buna ek olarak Pds Makina Ar-Ge çalışmalarına da azami önemi göstererek dünya pazarında rekabet edebilecek koşullarda uygun maliyetli ve en kaliteli ürünleri imal etmek için çaba sarf etmektedir.

Bir çok projesinde TÜBİTAK'tan ödül almış olup ve destek görerek imalat yapan firmamız en son teknoloji 3 boyutlu Cad programları ile tasarımlarını ve analizlerini yapmakta ve Cam programları ile de imalatlarını yürütmektedir.

Firmamız teklif ve sunumlarında başlangıçtan son sayfaya kadar rehberlik, yer seçimi, temel inşaat, personel eğitimi, hatların kurulumu ve operasyon asistanlığı gibi konularda müşterilerine en akılcı ve verimli çözümleri sunarak tecrübelerini paylaşmaktadır.

Pds Makina çok önemseydiği teknik servis ve yedek parça temini/tedariki ile de satış sonrası desteğini vererek müşterilerinin daima yanında olarak hizmet vermektedir. Kalite ve müşteri memnuniyetinde bizleri yukarılara taşıyan, firmamıza güvenip ve destekleyen siz değerli müşterilerimize teşekkürlerimizi bir borç biliriz.

ABOUT US

PDS Makina, which is located in the Industrial Zone in Tuzla, Istanbul, has been engaged in providing turn-key sheet metal processing machines with its experienced and dynamic team that has been active in the sector for long years. Since the Group of which it is a part of manufactures semi-finished products, the company has obtained vast experience and fund of knowledge and used these in machine manufacturing which consolidated its corporate power and know-how even more. The company is unique in the world as it both manufactures the products and the machines which produce the said products. Moreover, PDS Makina attaches great importance to R&D (Research and Development) activities with intent to manufacture cost-effective and top quality products which can compete in the world market.

Whereas our company, which has been awarded and supported by TUBITAK (THE SCIENTIFIC AND TECHNOLOGICAL RESEARCH COUNCIL OF TURKEY) for many of its projects carries out its designs and analysis with the hi-tech 3D Cad Software and its production with CAM software.

Our company shares its experiences with its customers by means of offering the most rational and efficient solutions regarding consultancy, site selection, basic construction, employee training, installation of lines and operational assistance.

PDS Makina always backs up its customers with its after-sales support such as providing technical service and spare parts. We owe a debt of gratitude to our customers who relied on our company and supported us and led us to success in terms of quality and customer satisfaction.

О НАС

«Pds Makina» находится в промышленной зоне, расположенной в округе Тузла города Стамбула, занимается производством станков для обработки листового металла со сдачей под ключ. Наша опытная и энергичная команда работает в данном секторе на протяжении многих лет. Благодаря опыту и знаниям, приобретённым за долгие годы работы, мы не перестаем внедрять и применять новые технологии в производстве. В мире не встречается другого подобного примера, когда одна и та же фирма являлась бы производителем полуфабрикатов и оборудования одновременно. В дополнение к этому, «Pds Makina» направляет особые усилия в области опытно-конструкторских исследований, способствующих производству продукции самого высокого качества по самой выгодной стоимости, которая бы выдерживала конкуренцию на мировом рынке.

Наша фирма, многие проекты которой были удостоены наград и получили поддержку от TÜBİTAK (Совет по научным и технологическим исследованиям Турции), использует при конструировании и анализе 3-D программы самых прогрессивных технологий, а также при производстве программы автоматизированного программирования.

Наша фирма, предлагая клиентам наиболее рациональные и эффективные решения, делиться опытом с клиентами начиная с этапа предложения и презентации и до последней стадии сотрудничества по таким вопросам, как: консультирование, выбор площадки, основная конструкция, обучение персонала, установка линий и сопровождение при эксплуатации.

«Pds Makina» всегда остаётся на связи со своими клиентами и оказывает поддержку и в пост-продажный период, придавая особое значение важности технической поддержки и поставкам/обеспечению запасными частями. Мы очень благодарны нашим клиентам за оказанное доверие и поддержку, которые вдохновляют нас на сохранение высочайшего уровня в области качества и удовлетворения потребностей клиентов.



PDS MAKİNA



VİZYON

Sürekli iyileştirme ve yenilikçiliği benimseyen karakteriyle;yüksek kalite ve uygun fiyat sloganıyla müşterilerine fark yaratma öncülüğünü sunmak ve gerek yurt içi gerek yurt dışı pazarda markasını sektörün lokomotifi haline getirmektir.

MİSYON

Sanayimizin gelişmesi,müşterilerimizin memnuniyeti ve ihtiyaçlarının en iyi şekilde karşılanması için;mevcut kaynakları en iyi şekilde kullanarak ve israfları minimize ederek,sektörde fark yaratmak için çalışmaktır.

VISION

Our vision is to create a difference to our customers and to turn our brand into a leading one both in the domestic and in foreign markets based on continuous improvement and innovation within the framework of high quality and fair prices.

MISSION

Our mission is to minimize wastage by using the current resources most efficiently and to do our best to create difference in the sector with intent to develop industrialization and to provide customer satisfaction as well as meeting customer requirements.

ВИДЕНИЕ

Постоянно совершенствуясь, мы стремимся к тому, чтобы занять ведущую позицию в сфере производства станков как на внутреннем рынке, так и на внешнем и обеспечить заказчикам первенство, опираясь на принципы высокого качества и умеренной цены.

МИССИЯ

Мы стремимся привнести новое веяние в данный сектор с использованием доступных источников самым эффективным образом, способствуем развитию промышленности и обеспечиваем наилучшим образом все потребности и желания наших клиентов.





PDS MAKINA

TUBE AND PROFILE LINE ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ



TUBE AND PROFILE LINE

PDS Makina manufactures machines which produce different tubes varying between wall thickness of $\varnothing 8$ and $\varnothing 219$ mm, and square profiles varying between 10×10 and 175×175 , and rectangular profiles between 10×15 and 150×200 . The company also offers high speed, quality production and fast mold changing opportunities.

BORU VE PROFİL HATTI

PDS Makina $\varnothing 8$ ile $\varnothing 219$ mm arası farklı et kalınlıklarında boru ve 10×10 ile 175×175 kare 10×15 ile 150×200 dikdörtgen kesitli profiller üreten makinalar yapmaktadır. Yüksek hız, kaliteli üretim ve kısa zamanda kalıp değişimi gibi imkânlar sunmaktadır.

ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ

«PDS Makina» производит станки для производства труб диаметром от $\varnothing 8$ до $\varnothing 219$ мм различной толщиной и прямоугольных профилей размерами 10×10 и 175×175 , 10×15 и 150×200 . Гарантирует высокую скорость и качество продукции с возможностью изменения форм в кратчайшие сроки.



PDS MAKINA

TUBE AND PROFILE LINE ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ



TUBE AND PROFILE LINE

BORU VE PROFİL HATTI

ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ



PDS MAKINA

TUBE AND PROFILE LINE ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ



Slitted Coil Uncoiler Machine (Double Head)



Forming Group



Calibration Group



Accumulation Machine



Turk Heads Group



Outer Scarfing Device



Flying Saw Machine



Stacking and Packing Group



Solid State High Frequency Welding Machine





PARTS WHICH FORM THE TUBE LINE

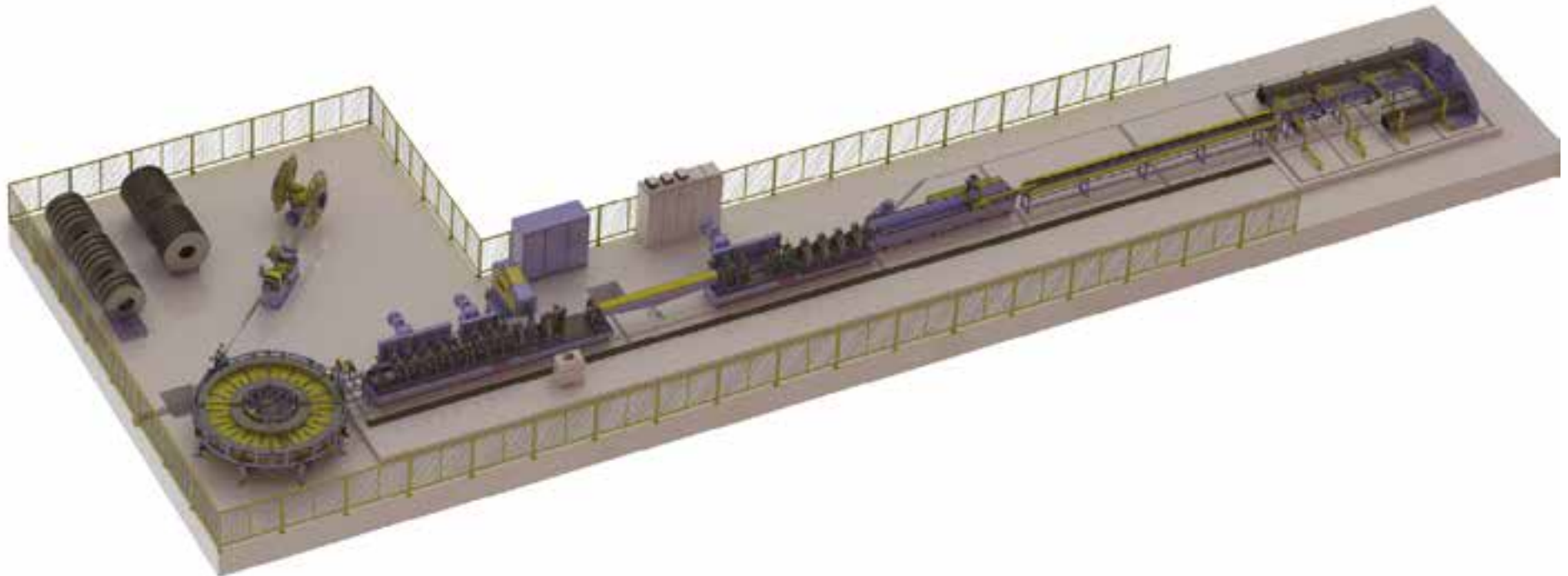
- Slitted Coil Uncoiler Machine
- End Welding Machine
- Accumulator
- Forming Group
- Welding Group
- High Frequency Welder
- Scrap Peeling Group
- Seam Ironer
- Cooling Group
- Calibration Group
- Eddy Current System
- Turk Heads Group
- Line Speed Measuring Group
- Flying Saw Machine (Cold Cut, Hot Cut)
- Packing Group
- Hydraulic System
- Pneumatic System
- Control System

BORU HATTINI OLUŞTURAN KISIMLAR

- Rulo Bant Açıcı
- Bant Ucu Kaynak Makinası
- Akümülayon Makinası
- Form Grubu
- Kaynak Grubu
- YF Kaynak Makinası
- Çapak Alma Grubu
- Çapak Ezme Grubu
- Soğutma Havuzu
- Kalibrasyon Grubu
- Eddy Current sistem
- Türk Kafası Grubu
- Encoder Grubu (Boy Ölçme)
- Uçar Testere
- (Soğuk Kesim, Sıcak Kesim)
- İstifleme ve Paketleme Grubu
- Hidrolik Sistem
- Pnömatik Sistem
- Kontrol Sistem

СОСТАВЛЯЮЩИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБ И ПРОФИЛЬНЫХ ЛИНИЙ

- Разматыватель
- Сварочная машина для края ленты
- Аккумулятивная машина
- Группа по приданию формы
- Сварочная группа
- Машина для высокочастотной сварки
- Группа по удалению шероховатостей
- Группа по пресованию
- Бассейн для охлаждения
- Группа для калибровки
- Система вихревого тока
- Турканков
- Кодировщик (Измерение высоты)
- Летучая пила (Холодная резка)-(Горячая резка)
- Группа по накоплению и упаковке
- Гидравлическая система
- Пневматический система
- Система контроля



**MODEL
LISTS**

[Thickness (mm)]

*Produced Pipe
Diameters
(mm/inch)*

*Manufactured
Square Profile
(mm)*

*Manufactured
Rectangular
Profile (mm)*

*Max.
Line
Speed*

*Product
Lenght
(mm)*

PBM 80 (0,4 - 1,5)	Ø8 - Ø25	1/8"-3/4"	10x10 - 20x20	15x10 - 30x10	150 m/min.	3000-7500
PBM 80 (0,4 - 2,0)	Ø8 - Ø25	1/8"-3/4"	10x10 - 20x20	15x10 - 30x10	130 m/min.	
PBM 100 (0,4 - 1,5)	Ø10 - Ø32	1/4"-1 ¼"	10x10 - 25x25	15x10 - 30x20	150 m/min.	3000-7500
PBM 100 (0,5 - 2,0)	Ø12 - Ø32	1/4"-1 ¼"	10x10 - 25x25	15x10 - 30x20	130 m/min.	
PBM 100 (0,6 - 2,5)	Ø13 - Ø32	1/4"-1 ¼"	10x10 - 25x25	15x10 - 30x20	110 m/min.	
PBM 120 (0,4 - 1,5)	Ø10 - Ø38	1/4"-1 ¼"	10x10 - 30x30	15x10 - 40x20	150 m/min.	3000-7500
PBM 120 (0,5 - 2,0)	Ø12 - Ø38	1/4"-1 ¼"	10x10 - 30x30	15x10 - 40x20	130 m/min.	
PBM 120 (0,6 - 2,5)	Ø13 - Ø38	1/4"-1 ¼"	10x10 - 30x30	15x10 - 40x20	110 m/min.	
PBM 160 (0,4 - 2,0)	Ø12 - Ø51	1/4"-1 ½"	10x10 - 40x40	15x10 - 50x30	140 m/min.	3000-8000
PBM 160 (0,5 - 2,5)	Ø13 - Ø51	1/4"-1 ½"	10x10 - 40x40	15x10 - 50x30	120 m/min.	
PBM 160 (0,6 - 3,0)	Ø16 - Ø51	1/4"-1 ½"	12x12 - 40x40	15x10 - 50x30	110 m/min.	
PBM 200 (0,4 - 2,0)	Ø12 - Ø63	3/8"-2"	10x10 - 50x50	15x10 - 60x40	140 m/min.	3000-8000
PBM 200 (0,5 - 2,5)	Ø13 - Ø63	3/8"-2"	10x10 - 50x50	15x10 - 60x40	120 m/min.	
PBM 200 (0,6 - 3,0)	Ø16 - Ø63	3/8"-2"	12x12 - 50x50	15x10 - 60x40	110 m/min.	
PBM 240 (0,5 - 2,5)	Ø16 - Ø76	1/2"-2 ½"	12x12 - 60x60	15x10 - 80x40	120 m/min.	3000-8000
PBM 240 (0,6 - 3,0)	Ø16 - Ø76	1/2"-2 ½"	12x12 - 60x60	15x10 - 80x40	110 m/min.	
PBM 240 (0,7 - 4,0)	Ø19 - Ø76	1/2"-2 ½"	15x15 - 60x60	20x10 - 80x40	100 m/min.	
PBM 280 (0,8 - 3,0)	Ø19 - Ø89	1/2"-3"	15x15 - 70x70	20x10 - 100x40	110 m/min.	4000-8000
PBM 280 (0,9 - 4,0)	Ø25 - Ø89	1/2"-3"	20x20 - 70x70	20x10 - 100x40	100 m/min.	
PBM 280 (1,1 - 5,0)	Ø32 - Ø89	1/2"-3"	25x25 - 70x70	30x20 - 100x40	90 m/min.	

**MODEL
LISTS**

[Thickness (mm)]

*Produced Pipe
Diameters
(mm/inch)*

*Manufactured
Square Profile
(mm)*

*Manufactured
Rectangular
Profile (mm)*

*Max.
Line
Speed*

*Product
Lenght
(mm)*

PBM 360 (0,9 - 3,0)	Ø25 - Ø114	1"- 4"	20x20 - 90x90	30x10 - 120x60	100m/min.	5000-12000
PBM 360 (1,0 - 4,0)	Ø32 - Ø114	1"- 4"	25x25 - 90x90	40x20 - 120x60	90 m/min.	
PBM 360 (1,1 - 6,0)	Ø38 - Ø114	1"- 4"	30x30 - 90x90	30x20 - 120x60	80 m/min.	
PBM 400 (1,0 - 4,0)	Ø38 - Ø127	1½"-4 ½"	30x30 - 100x100	40x20 - 150x50	100 m/min.	5000-12000
PBM 400 (1,1 - 5,0)	Ø42 - Ø127	1½"-4 ½"	35x35 - 100x100	40x30 - 150x50	90 m/min.	
PBM 400 (1,2 - 6,0)	Ø48 - Ø127	1½"-4 ½"	40x40 - 100x100	50x30 - 150x50	70 m/min.	
PBM 450 (1,1 - 4,0)	Ø51 - Ø141	2"-5"	40x40 - 110x110	50x30 - 120x100	90 m/min.	5000-12000
PBM 450 (1,2 - 5,0)	Ø51 - Ø141	2"-5"	40x40 - 110x110	30x50 - 120x100	80 m/min.	
PBM 450 (1,5 - 6,0)	Ø63 - Ø141	2"-5"	50x50 - 110x110	60x40 - 120x100	70 m/min.	
PBM 550 (1,2 - 5,0)	Ø51 - Ø168	2"-6"	40x40 - 130x130	30x50 - 140x120	90 m/min.	5000-12000
PBM 550 (1,5 - 6,0)	Ø63 - Ø168	2"-6"	50x50 - 130x130	60x40 - 140x120	70 m/min.	
PBM 550 (2,0 - 8,0)	Ø76 - Ø168	2 ½"-6"	60x60 - 130x130	80x40 - 140x120	60 m/min.	
PBM 680 (2,0 - 6,0)	Ø89 - Ø219	3"-8"	75x75 - 140x140	100x50 - 160x120	70 m/min.	5000-12000
PBM 680 (3,0 - 8,0)	Ø102 - Ø219	3"-8"	80x80 - 140x140	100x60 - 160x120	50 m/min.	
PBM 850 (3,0 - 8,0)	Ø127 - Ø273	4 ½"-10"	100x100-140x140	150x50 - 160x120	50 m/min.	6000-14000
PBM 850 (4,0 -10,0)	Ø141 - Ø273	5"-10"	110x110-140x140	160x60 - 160x120	40 m/min.	
PBM 1000(3,0 - 8,0)	Ø152 - Ø323	5½"-12"	120x120-250x250	140x100 - 160x120	50 m/min.	6000-14000
PBM 1000(4,0 -10,0)	Ø168 - Ø323	6"-12"	130x130-250x250	160x100 - 200x300	40 m/min.	
PBM 1200(4,0 - 8,0)	Ø219 - Ø355	8"-14"	140x140-300x300	180x100 - 200x400	40 m/min.	6000-14000
PBM 1200(5,0 -10,0)	Ø219 - Ø355	8"-14"	140x140-140x140	180x100 - 200x400	30 m/min.	



Mould designs are carried out with the best and most developed CAD software in the sector.

After the tube-profile development has been achieved as a result of the data obtained from the machine and analyzed by the DTM (Deformation Technology Module) module, one-to-one simulation of the molds formed with the finite elements module are made after the molding process has been carried out based on experiences and engineering know-how. Then, the production process starts for the design, which is ready to be manufactured, with the CNC machines based on the CAM data obtained from the said CAD software. Moulds, which are produced from cold work tool steel and put to ultrasonic crack control are vacuum heat-treated in the hi-tech heat-treatment labs. Special grinders and CNC machines apply finishing processes subsequent to the said heat-treatment. Finally, the molds are delivered to the customer.



Kalıp tasarımları (dizaynları) sektöründe en iyi, en gelişmiş CAD yazılımı ile yapılmaktadır.

Makina verileri ile oluşturmuş olduğumuz ve DTM modülü ile de (Deformasyon Teknoloji Modülü) analizini yapmış olduğumuz boru-profil çıçeği (açınımı) sonrasında tecrübe ve mühendislik bilgi becerisi ile kalıplandırma ve ardından sonlu elemanlar modülü ile oluşturulan kalıpların bire bir simülasyonu yapılmaktadır. İmalata hazır hale gelen tasarım yine aynı CAD programından elde edilen CAM dataları ile CNC tezgâhlarda üretim prosesine girer.

Ultrasonik çatlak kontrolü yapılmış sertifikalı soğuk iş takım çeliğinden üretilen kalıplar, vakum fırınlarında en son teknoloji ısıtma laboratuvarlarında her türlü kontrolleri yapılarak ısıtma işlemi görürler. Isıtma işlemi sonrası özel taşlama tezgahlarında ve CNC'lerde finiş işlemi uygulanır. Son kontroller yapılarak müşteriye ulaştırılır.



Разработка форм (дизайн) осуществляется при помощи самых передовых технологий в секторе программ CAD.

После обработки данных и проведения анализа наклона трубы-профиля, которые проводятся с помощью DTM (Технологии Деформации Модуля), происходит термоформирование, основанное на приобретённом опыте и инженерных знаниях и навыках. Далее, модуль элемента в его окончательном виде выполняется в точном соответствии с созданными формами. Готовые к запуску в производство, дизайн и полученные с помощью программ CAD /CAM данные, передаются в обработку на металлорежущих станках ЧПУ.

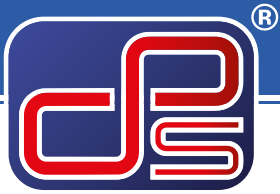
Формы из углеродистой стали холодной обработки, прошедшие ультразвуковой контроль на наличие трещин, проходят все виды сертификации. Наша компания оказывает помощь клиентам относительно коррекции формы. По желанию заказчика могут быть изготовлены формы из специального твёрдого сплава вольфрама. Срок службы подобных изделий значительно дольше, чем аналогов из металла холодной обработки.



Our company assists its customers in terms of mold rectifications. We manufacture custom Tungsten carbide molds in accordance with our customer demands. Service life of these molds are twice more than those which are made of cold work tool steel.

Firmamız kalıp tashihleri konusunda da müşterilerine yardımcı olmaktadır. Müşteri isteğine göre özel Tungsten Karbür Kalıpları imal edilmektedir. Bu kalıpların çalışma ömrü soğuk iş takım çeliğinden üretilen kalıplardan kat kat fazladır.

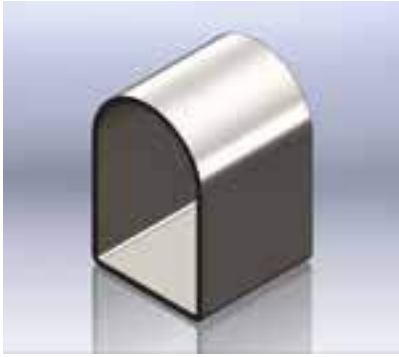
контроля и термообработки в лабораториях в высокотехнологичных вакуумных печах. После термообработки идёт процесс шлифовки и окончательная обработка на CNC. После последних проверок изделие направляется заказчику.



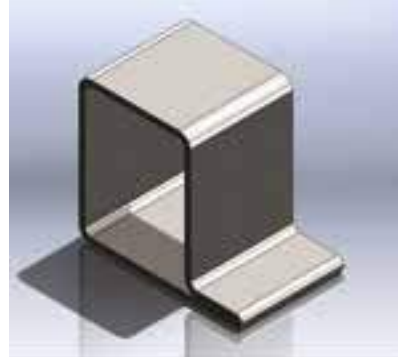
PDS MAKİNA

ROLLS/DIES

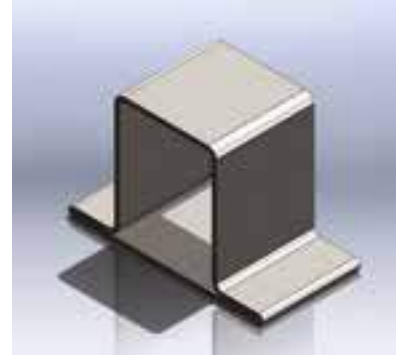
ПРОКАТНЫЕ ВАЛКИ



TUNNEL PROFILE



L PROFILE



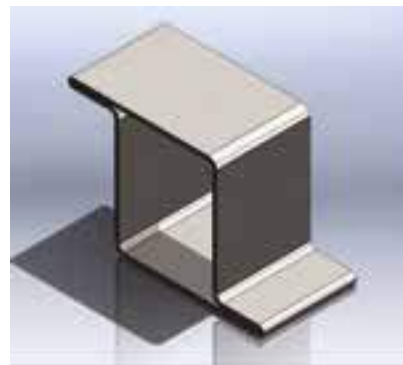
T PROFILE



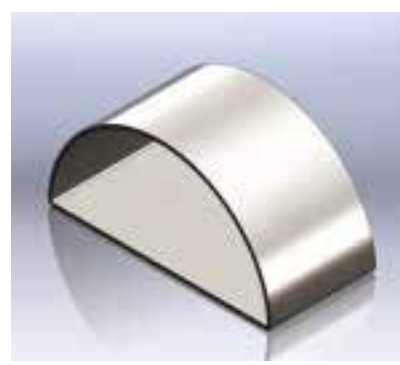
ELLIPSE PROFILE



TRIANGLE PROFILE



Z PROFILE



D PROFILE



OVAL PROFILE

CUSTOM SHAPED PROFILE

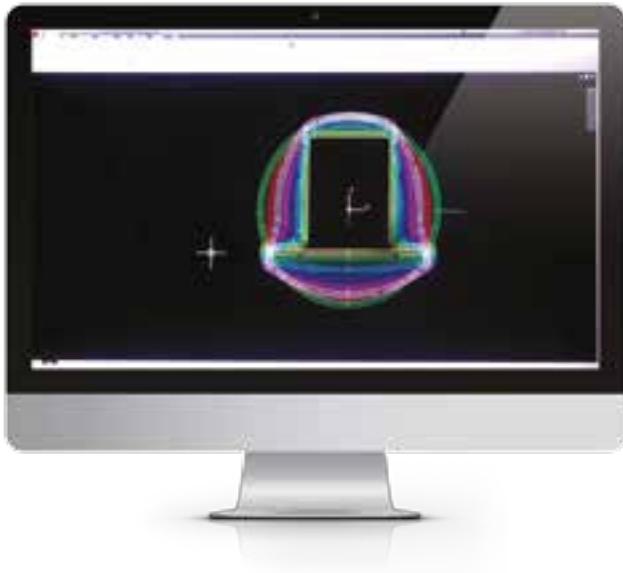
Custom shaped and welded profiles are manufactured in the Turk Heads Group after being processed in the calibration table. Where the Turk Heads Group fail to meet the demands, calibration table contributes to production. The development formed after appropriate damping rate and extension analysis are conducted is produced with the suitable molding method.

ÖZEL ŞEKİLLİ PROFİL

Özel şekilli ve kaynaklı profiller kalibre istasyonu sonrasında Türk kafası grubunda üretilirler. Eğer Türk kafası istasyonu yetersiz geliyorsa kalibreden de hazırlanmaya başlanır. Uygun baskı oranı ve uzama analizleri yapıldıktan sonra oluşturulan açınım doğru kalıplandırma metodu ile imalatı yapılır ve üretim gerçekleştirilir.

Профиль специальной формы

Профили особенной конфигурации и сварки изготавливаются после установки формы в отделении Турецкая голова. В случае недостаточности данного отделения производится подготовка к калибровке. После проведения анализа в отношении подходящего соотношения давления и удлинения переходят к методике формирования и производству.



T/C ROLLS/DIES (TUNGSTEN CARBIDE)

"Custom Tungsten Carbide (manufactured by sintering techniques) Moulds are manufactured in line with the customer requests. The service life of these moulds are much longer than the moulds manufactured with the cold work tool steel. Tungsten Carbide Moulds are dirt-proof and stain-proof due to their extreme rigidity. Compared to the tool steel, carbides are subject to much less abrasion.



TUNGSTEN KARBÜR KALIP

Müşteri isteğine göre özel Tungsten Karbür (Sinter tekniği ile imal edilmiş) Kalıpları imal edilmektedir. Bu kalıpların çalışma ömrü soğuk iş takım çeliğinden üretilen kalıplardan kat kat fazladır. Tungsten Karbür Kalıplar olağanüstü sertliği sayesinde iz ve leke oluşumunu önler. Takım çeliği ile kıyaslandığında üstün aşınma karakteristiği gösterir.



TUNGSTEN
CARBID
ROLLS

T/C РУЛОНЫ (Карбид вольфрама)

По желанию заказчика могут быть изготовлены формы из специального сплава карбида вольфрама (изготовленного по технике сплава). Срок службы подобных изделий значительно дольше, чем изделий из металла холодной обработки. Из-за исключительной прочности карбид вольфрама изделия защищены от образования пятен и следов. В сравнении с углеродистой сталью демонстрирует высокие характеристики по износостойкости.



PDS MAKİNA

SLITTING LINE

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

SLITTING LINE

PDS Makina's slitting lines; uncoil the coils, slit the coils into strips by circular slitter knives positioned at certain intervals and recoil these strips. Slitting lines are designed to provide the best slit width tolerance and finest cutting for cold and hot rolled carbon steel, galvanize, stainless, aluminum, brass, copper and different special alloy steel coils of different width and weight between 0,3mm to 10mm thickness.

DİLME HATTI

PDS Makina dilme hatları belli genişlikte rulo haldeki sac malzemeyi açarak belli aralıklarla dizilmiş dairesel bıçaklar arasından geçirilip daha dar bantlar halinde sarma işlemi yapar. Dilme hatları 0,3 mm kalınlıktan 10 mm'ye kadar farklı rulo genişlik ve ağırlığında soğuk ya da sıcak haddelenmiş, karbon çeliği, galvaniz, paslanmaz alüminyum, pirinç, bakır ve farklı özel alaşımlı çelikleri en iyi tolerans ile hassas kesim yapacak şekilde dizilmiştir.

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ

Линии продольной резки от производителя «PDS Makina» раскрывает листовый материал на определённой ширине в рулоне и проводит его через дисковые ножи, расположенные на определённом расстоянии друг от друга, осуществляет работу по скручиванию в более узкие ленты. Линии продольной резки разработаны так, чтобы нарезка рулонов разной ширины и веса осуществлялась толщиной от 0,3 до 10 мм и чтобы нарезка металлов холодного или горячего проката, углеродистой, оцинкованной, нержавеющей стали, алюминия, латуни, меди и разных специальных видов легированной стали происходила с максимальной чувствительностью к используемому материалу.





PDS MAKINA

SLITTING LINE

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

SLITTING LINE

DİLME HATTI

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА





PDS MAKINA

SLITTING LINE

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА



Uncoiler and Coil Loading Car



Slitting Machine



Compensation Enter Group



Automatic Edge Control Unit



Stretching and Scrap Pressing Machine



Recoiler Machine



Compensation Exit Group



Turnstile Group





PARTS WHICH FORM THE SLITTING LINE

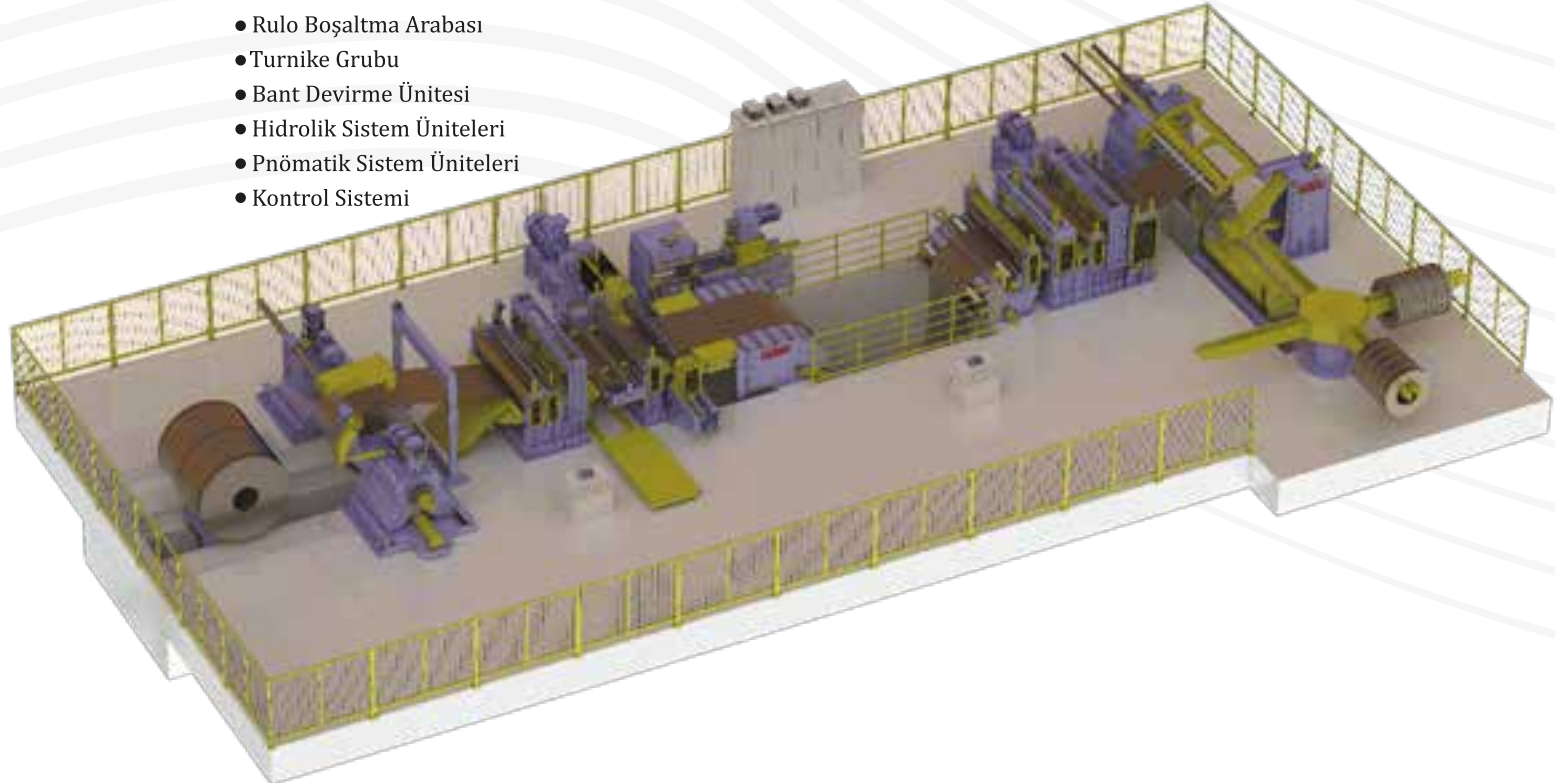
- Coil Loading Car
- Uncoiler Machine (Single or Double Head)
- Automatic Edge Control Unit
- Spade and Pulling Group
- Edge Cutting Shear and Guiding Group
- Knife Group and Automatic Knife Change Units
- Scrap Peeling Machine
- Loop Group
- Stretching and Scrap Pressing Machine
- Recoiler Machine
- Recoiler Unloading Car
- Turnstile Group
- Strip Tipping Unit
- Hydraulic System
- Pneumatic System
- Control System

DİLME HATTINI OLUŞTURAN KISIMLAR

- Rulo Yükleme Arabası
- Rulo Açıcı (Tek veya Çift kafa)
- Otomatik Kenar Kontrol Ünitesi
- Kürek ve Çektirme Grubu
- Uç Kesme Makası ve Kılavuz Grubu
- Bıçak Grubu ve Otomatik
- Bıçak Değişirme Turnikesi
- Çapak Sarma Grubu
- Loop Grup
- Çapak Ezme (Frenleme) Gerdirme Makinası
- Rulo Sarıcı Makinası
- Rulo Boşaltma Arabası
- Turnike Grubu
- Bant Devirme Ünitesi
- Hidrolik Sistem Üniteleri
- Pnömatik Sistem Üniteleri
- Kontrol Sistemi

СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЛИНИИ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

- Автомат для погрузки рулона
- Разматыватель (одинарный или двойной)
- Блок для автоматического контроля краёв
- Скребок и вытягивание
- Машина по обрезке краёв
- Отрезное устройство и автоматическая система смены ножей
- Группа по заглаживанию шероховатостей
- Группа Loop
- Автомат по удалению шероховатостей
- Машина для свёртывания рулона
- Машина по разгрузке рулона
- Турникет
- Блок по переворачиванию ленты
- Гидравлическая система
- Пневматическая система
- Система контроля



MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 500	0,4 ~ 2,0	500 mm	5-10 Tons	250 m/min.
	0,5 ~ 3,0	500 mm	5-10 Tons	225 m/min.
	0,7 ~ 4,0	500 mm	5-10 Tons	200 m/min.
	1,0 ~ 6,0	500 mm	5-10 Tons	150 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 750	0,4 ~ 2,0	750 mm	5-10 Tons	250 m/min.
	0,5 ~ 3,0	750 mm	5-10 Tons	225 m/min.
	0,7 ~ 4,0	750 mm	5-10 Tons	200 m/min.
	1,0 ~ 6,0	750 mm	5-10 Tons	150 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 1000	0,4 ~ 2,0	1.000 mm	10-15-20 Tons	250 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.000 mm	10-15-20 Tons	225 m/min.
	0,7 ~ 4,0	1.000 mm	10-15-20 Tons	200 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 1250	0,4 ~ 2,0	1.250 mm	10-15-20 Tons	250 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.250 mm	10-15-20 Tons	225 m/min.
	0,7 ~ 4,0	1.250 mm	10-15-20 Tons	200 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 1600	0,4 ~ 2,0	1.600 mm	15-20-25 Tons	200 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.600 mm	15-20-25 Tons	180 m/min.
	0,7 ~ 4,0	1.600 mm	15-20-25 Tons	160 m/min.
	1,0 ~ 6,0	1.600 mm	15-20-25 Tons	130 m/min.
	1,5 ~ 8,0	1.600 mm	20-25 Tons	120 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 1800	0,3 ~ 2,0	1.850 mm	15-25-30 Tons	200 m/min.
	0,4 ~ 3,0	1.850 mm	15-25-30 Tons	160 m/min.
	0,7 ~ 4,0	1.850 mm	15-25-30 Tons	150 m/min.
	1,2 ~ 6,0	1.850 mm	15-25-30 Tons	130 m/min.
	2,0 ~ 8,0	1.850 mm	20-30 Tons	120 m/min.
	2,5 ~ 10,0	1.850 mm	20-30 Tons	100 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Slitting Width (mm)	Roll Weight	Max. Line Speed
PDM 2000	0,4 ~ 2,0	2.000 mm	15-25-30 Tons	200 m/min.
	0,5 ~ 3,0	2.000 mm	15-25-30 Tons	160 m/min.
	0,7 ~ 4,0	2.000 mm	15-25-30 Tons	150 m/min.
	1,2 ~ 6,0	2.000 mm	15-25-30 Tons	130 m/min.
	2,0 ~ 8,0	2.000 mm	20-30 Tons	120 m/min.
	2,5 ~ 10,0	2.000 mm	20-30 Tons	100 m/min.
	3 ~ 12,0	2.000 mm	20-30 Tons	80 m/min.



PDS MAKİNA

SLITTING KNIVES

Отрезное устройство дисковый нож

CIRCULAR SLITTING KNIVES

PDS Makina's slitting blades provide a long service life and durability at highest slitting quality. These blades satisfy customers with the modern production opportunities they offer, competitive prices and fast delivery options.

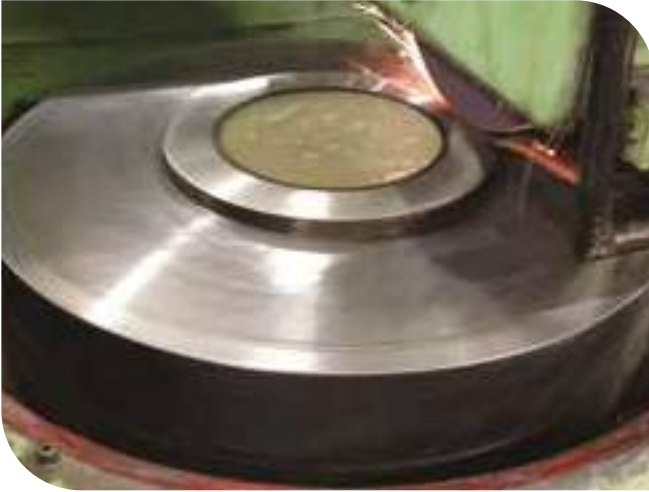
DAİRESEL DİLME BIÇAKLARI

PDS Makina dilme bıçakları en yüksek dilme kalitesi ile uzun kesme ömrü ve dayanıklılık sağlar. Modern üretim imkânları ve rekabetçi fiyatları, hızlı teslimat zamanı ile müşterilerine dönüş yapar.

Отрезное устройство дисковый нож

Отрезное устройство «PDS Makina» обеспечивает самое высокое качество резки и обладает длительным сроком годности и прочности. Возможности производства, соответствующего современному уровню, конкурентоспособные цены и быстрая доставка вернут клиенту его затраты в самые короткие сроки.





Slitting blades are made of top quality cold work tool steel that possess all kinds of production quality certificates. (Variable patent products are used under special slitting conditions). Heat-treatment is applied via vacuum hardening method at variable rigidity in accordance with the section thickness. Finishing process is carried out in special grinders to obtain requested dimensional tolerances.

Besides, we produce coated or uncoated distance pieces of various thickness and calibers. Nitrile rubber coated slitters are manufactured at 80-85 hardness in any color as per customer requirements. Forged tempered steel is used for making circular slitting blade with roller bearing.

Heat-treatment, hardening and tempering are conducted. Peel shims are made of carbon steel. Our company does not use seamless steel tubes in making distance pieces or any other products.



Dilme bıçakları 1. Kalite her türlü üretim kalite belgesine sahip soğuk iş takım çeliğinden üretilir (Özel kesme şartlarında değişken patentli ürünler kullanılmaktadır). Kesit kalınlığına uygun olarak değişken sertliklerde vakum sertleştirme yöntemi ile ısıtım işlemi uygulanır. Isıtım işlemi sonrası özel taşlama tezgahlarında istenen ölçü toleranslarında finiş işlemi yapılır.

Ayrıca kaplamalı ve kaplamasız çeşitli kalınlık ve çaplarda mesafe ara bilezikleri de yapmaktayız. Dilme lastikleri Nitril kauçuk kaplı, 80-85 Shore sertliğinde müşteri isteğine uygun renklerde imal edilir.

Dilme lastik metal göbekleri (mesafe ayar burçları) dolu hadde mamulü dövme ıslah çeliğinden imal edilir. Isıtım işlemi sertleştirme ve meneviş tavları yapılır. İnce şimler ise karbonlu çelikten üretilir. Yeterli yanıl basma mukavemeti ve sertlik miktarı ve derinliği oluşmadığından gerek dilme lastik metal göbeklerinde, gerekse ara parça yapımında firmamızca çelik çekme boru kullanılmamaktadır.



Дисковые ножи имеют все виды сертификатов качества Первого сорта и изготавливаются из инструментальной углеродистой стали холодной обработки (для резки в особых условиях используются различные запатентованные материалы). Для обеспечения различных видов жесткости, соответствующей толщине среза, применяется процесс термической обработки с вакуумным методом упрочнения. После процесса термической обработки на специальном шлифовальном станке происходит финишная обработка с установлением желаемого допуска.

Кроме этого, мы изготавливаем промежуточные кольца с покрытием и различного диаметра и толщины. По желанию клиента производятся кольца прорезиненные нитрилом с уровнем твердости по Шору 80-85. Прорезиненная металлическая втулка для продольной резки (регулировка расстояния втулки) изготавливается

из селекционной ковальной стали. Производится термическая обработка проката и закалка с высоким отпуском. Если регулировочные прокладки тонкие, то они производятся из углеродистой стали. Для обеспечения достаточных боковой прочности на сжатие, уровня и глубины твердости нашей компанией используются для изготовления промежуточных деталей стальные трубы.



PDS MAKİNA

CUT TO LENGTH LINE

ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

CUT TO LENGTH LINE

PDS Makina has been engaged in the production of top quality and efficient cut-to-length lines of various models and capacities. Coiled (rolled) raw metals are cut into sheets at desired lengths. Cutting process is carried out in accordance with the customer requirements with the appropriate levelers and rotary shear, flying shear or start-stop shear. Fully automatic packaging systems provide full automation.

BOY KESME HATTI

PDS Makina çeşitli model ve kapasitelerde, yüksek kaliteli ve verimli boy kesme hatları imalatı yapmaktadır. Rulo haldeki sac istenen boylarda plaka halinde kesilir. Müşteri ihtiyacına uygun doğrultma üniteleri (leveller) ve uygun kesme için yine ihtiyacına göre Rotary Makas, Uçar Makas ve Start-Stop Makas seçenekleri ile kesme işlemi gerçekleştirilir. Otomatik paketleme sistemleri ile tam otomasyon sağlanmış olur.

ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

«PDS Makina» производит высококачественные и эффективные линии поперечной резки разной модификации и мощности. Рулоны стального листа нарезают до нужных размеров.

По желанию заказчика осуществляется выравнивание (уровень) и нарезка, которые также могут быть произведены с помощью летучей пилы, вращающихся ножниц или методом старт-стоп. Система автоматической упаковки обеспечивает полностью автоматизированный процесс.





PDS MAKINA

CUT TO LENGTH LINE

ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА



CUT TO LENGTH LINE

BOY KESME HATTI

ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА





PDS MAKINA

CUT TO LENGTH LINE ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА



Uncoiler Machine



Leveller Group



Conveyor Group



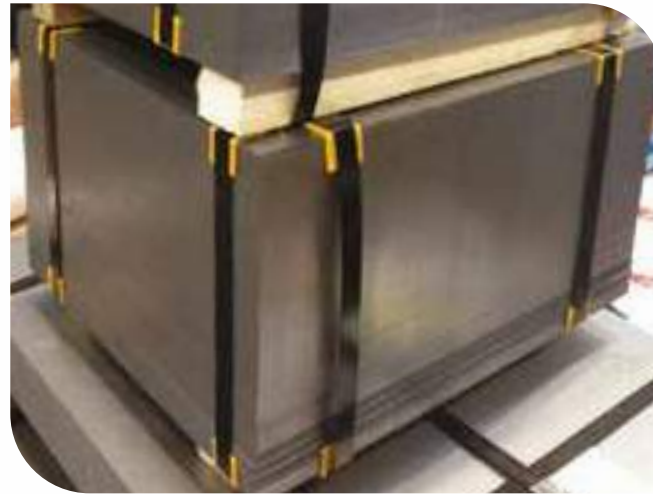
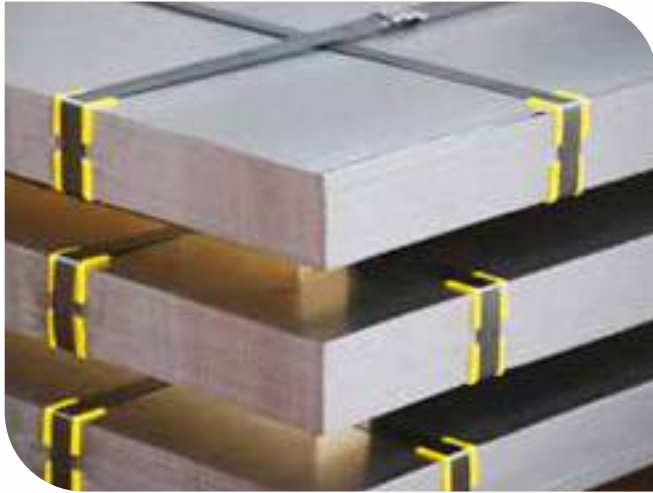
Spade and Pinchroll Machine



Rotary Shear



Stacking and Packing Group





PDS MAKİNA

CUT TO LENGTH LINE **ЛИНИЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА**

PARTS WHICH FORM THE CUT TO LENGTH LINE

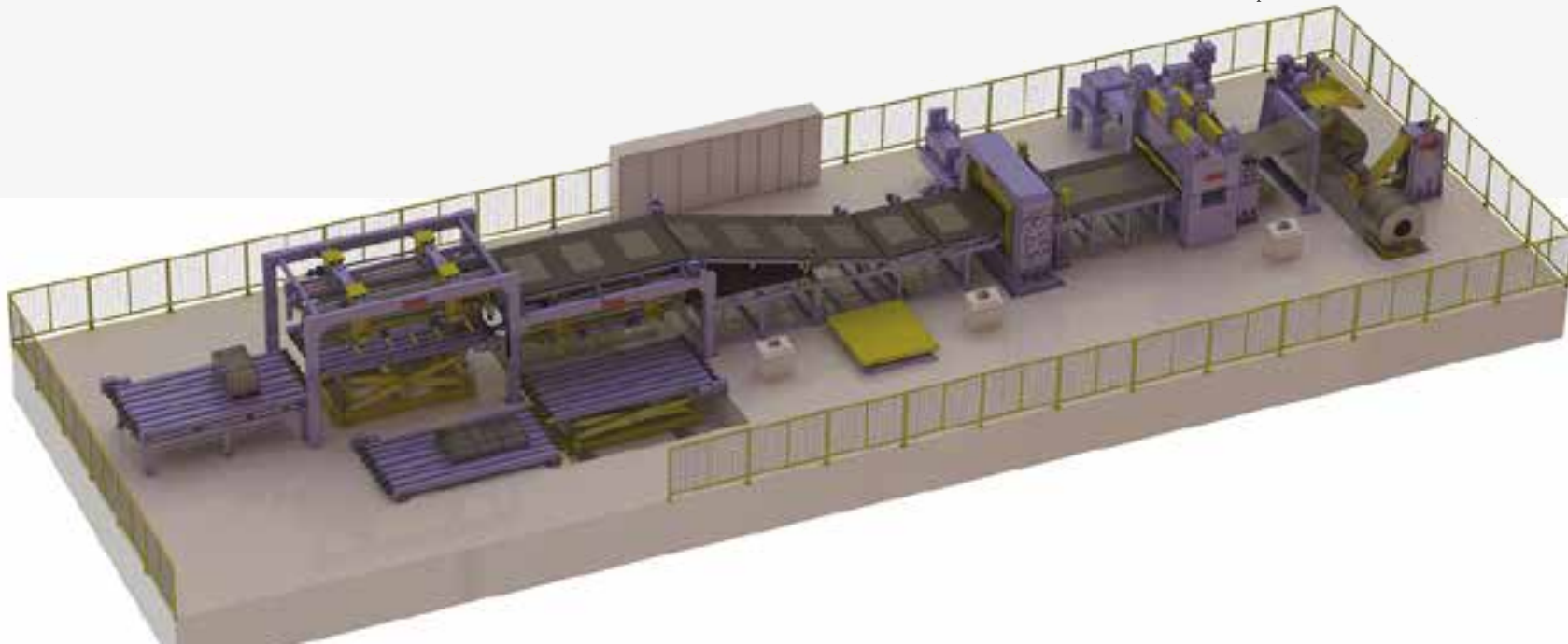
- Coil Loading Car
- Uncoiler Machine (Single or Double)
- Automatic Edge Control Unit
- Pre-Straightening Group
- Leveller Group
- Guiding Group
- Length Measurement Unit
- Rotary Shear – Start Stop Shear – Flying Shear
- Conveyor Group
- Stacking And Packing Group
- Hydraulic System
- Pneumatic System
- Control System

BOY KESME HATTINI OLUŞTURAN KISIMLAR

- Rulo Yükleme Arabası
- Rulo Açıcı (Tek veya Çift Kafa)
- Otomatik Kenar Kontrol Ünitesi
- Ön Doğrultma Grubu
- Leveller (Ütüleme) Grubu
- Yan Kılavuzlama Grubu
- Hız ve Boy Ölçme Grubu
- Rotary Makas-Giyotin Makas-Uçar Makas
- Konveyör Grup
- Paketleme Grubu
- Hidrolik Sistem Üniteleri
- Pnömatik Sistem Üniteleri
- Kontrol Sistem

СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОНА

- Машина по погрузке рулона
- Разматыватель (одинарный или двойной)
- Блок для автоматического контроля краёв
- Группа предварительного выпрямления
- Уравнитель (глажка)
- Группа по контролю боксов
- Участок по измерению скорости и размера
- Летучая пила - вращающиеся ножницы - гильотинные ножницы
- Конвейер
- Упаковка
- Гидравлическая система
- Пневматические системы
- Система контроля



MODELS	Thickness (mm)	Width (mm)	Working Type	Cutting Length (mm)	Max. Line Speed
PBK 500 5-10 TONS	0,3 ~ 2,0	500 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	300-4.000	80 m/min.
	0,4 ~ 2,5	500 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,5 ~ 3,0	500 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,8 ~ 4,0	500 mm		300-6.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	500 mm		300-6.000	40 m/min.

PBK 750 5-10-15 TONS	0,3 ~ 2,0	750 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	300-4.000	80 m/min.
	0,4 ~ 2,5	750 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,5 ~ 3,0	750 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,8 ~ 4,0	750 mm		500-6.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	750 mm		750-6.000	40 m/min.

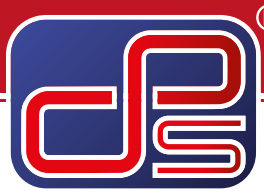
PBK 1000 10-15-20 TONS	0,3 ~ 2,0	1.000 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	400-4.000	80 m/min.
	0,4 ~ 2,5	1.000 mm		400-4.000	80 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.000 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,8 ~ 4,0	1.000 mm		300-4.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	1.000 mm		750-6.000	40 m/min.

PBK 1250 10-15-20 TONS	0,3 ~ 2,0	1.250 mm.	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	400-4.000	80 m/min.
	0,4 ~ 2,5	1.250 mm.		400-4.000	80 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.250 mm.		300-4.000	80 m/min.
	0,8 ~ 4,0	1.250 mm.		300-4.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	1.250 mm.		750-6.000	40 m/min.

MODELS	Thickness (mm)	Width (mm)	Working Type	Cutting Length (mm)	Max. Line Speed
PBK 1600 15-20-25 TONS	0,4 ~ 2,5	1.600 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	300-4.000	80 m/min.
	0,5 ~ 3,0	1.600 mm		300-4.000	80 m/min.
	0,8 ~ 4,0	1.600 mm		500-4.000	60 m/min.
	1,0 ~ 5,0	1.600 mm		750-6.000	50 m/min.
	1,2 ~ 6,0	1.600 mm		750-6.000	40 m/min.

PBK 1850 20-25-30 TONS	0,5 ~ 2,5	1.850 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	400-4.000	70 m/min.
	0,6 ~ 3,0	1.850 mm		400-4.000	70 m/min.
	0,9 ~ 4,0	1.850 mm		500-6.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	1.850 mm		750-6.000	50 m/min.
	2,0 ~ 8,0	1.850 mm		1.000-12.000	40 m/min.
	3,0 ~ 10,0	1.850 mm		1.500-12.000	40 m/min.
	4,0 ~ 12,0	1.850 mm		1.500-12.000	30 m/min.
	5,0 ~ 15,0	1.850 mm		1.500-12.000	25 m/min.

PBK 2000 20-25-30 TONS	0,5 ~ 2,5	2.000 mm	LOOP FLYING SHEAR ROTARY SHEAR	400-4.000	70 m/min.
	0,6 ~ 3,0	2.000 mm		400-4.000	70 m/min.
	0,9 ~ 4,0	2.000 mm		500-6.000	60 m/min.
	1,2 ~ 6,0	2.000 mm		600-6.000	50 m/min.
	2,0 ~ 8,0	2.000 mm		1.000-12.000	40 m/min.
	3,0 ~ 10,0	2.000 mm		1.500-12.000	40 m/min.
	4,0 ~ 12,0	2.000 mm		1.500-12.000	30 m/min.
	5,0 ~ 15,0	2.000 mm		1.500-12.000	25 m/min.



PDS MAKİNA

SOLID STATE HF WELDING MACHINE

Power range: 50-600 kw

Operating frequency: 150-300 khz, 250-400 khz

Control: PLC/HMI Control

Modular Card System

Efficient protection against reel arc and short circuit

Stabilized welding frequency

High safety

High efficiency >85%

YÜKSEK FREKANS HF KAYNAK MAKİNESİ

Güç Aralığı: 50-600 kw

Çalışma Frekansı: 150-300 khz, 250-400 khz

Kontrol: PLC/HMI Kontrol

Modüler Kart Sistemi

Bobin arkına ve kısa devreye karşı etkin koruma

Stabilize kaynak frekansı

Yüksek güvenilirlik

Yüksek verimlilik >%85

ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА

Диапазон мощности: 50-600 kw

Рабочая частота: 150-300 khz, 250-400 khz

Контроль: PLC/HMI контроль

Модульная система карт

Дуговая катушка и эффективная защита от короткого замыкания

Стабилизированный источник частот

Высокая надежность

Высокая эффективность >85%







PDS MAKİNA

AUTOMATION

АВТОМАТИЗАЦИЯ

AUTOMATION

With its highly experienced team in the sector, PDS Makina's automation group continuously applies the innovations of current technology and cooperates with the leading companies in the sector in terms of quality and performance. Thus, it is assertive in machine manufacturing. Our company applies the automation solutions for production lines within the scope of turn-key manufacturing and carries out the technological improvements and revisions of operating production lines on-site.

АВТОМАТИЗАЦИЯ

Команда «PDS Makina», обладающая колоссальным и многолетним опытом работы в секторе, сотрудничает с самыми передовыми с точки зрения производительности и качества партнёрами в области автоматизации процессов, постоянно производит обновления в соответствии с последними технологиями.

Благодаря этому в вопросе производства подчёркивает свою особенность. Наша фирма осуществляет поставку производственных автоматизированных линий как на стадии идеи производства, так и в сдаче под ключ, при этом проводит обновление и уже налаженных линий на месте.

OTOMASYON

PDS Makina otomasyon grubu, sektöründe uzun yıllar tecrübe sahibi olmuş ekibi ile, günümüz teknolojisinin yeniliklerini sürekli uygular, sektörün kalite ve performans açısından önde gelen aktörleri ile çalışır. Bu sayede makina imalatı konusunda iddiasını ayrıca vurgular. Firmamız üretim hatlarının otomasyon çözümlerini anahtar teslim imalatını bünyesinde uygular ve aynı zamanda çalışan hatların teknolojik iyileştirmelerini ve revizyon işlemlerini de yerinde yapar.





Our applications in terms of automation are as follows.

PRODUCTION LINE

- Slitting Lines
- Cut to Length Lines
- Tube Mills
- High Frequency Welding Machines (Solid State)
- Open Profile Machines

MOTION CONTROL SYSTEMS

- Flying Saw
- Rotary Shear
- Flying Shear
- Packaging Systems
- Conveyor Systems

PLC DRIVER AND SCADA SYSTEMS

- Siemens S7-200, S7-300, S7-1200, S7-1500, Simotion
- Siemens, ABB, Control Techniques Drivers



Otomasyon konusundaki uygulamalarımızı aşağıdaki gibi sıralayabiliriz.

ÜRETİM HATLARI

- Dilme Hatları
- Boy Kesme Hatları
- Boru Profil Makinaları
- Yüksek Frekans (Solid State) Kaynak Makinası
- Açık Profil Makinaları

HAREKET KONTROL SİSTEMLERİ

- Uçar Testere
- Rotary Makas
- Uçar Makas
- Paketleme Sistemleri
- Konveyör Sistemleri

PLC SÜRÜCÜ VE SCADA SİSTEMLERİ

- Siemens S7-200, S7-300, S7-1200, S7-1500, Simotion
- Siemens, ABB, Control Techniques Sürücüler



Автоматизация процессов в нашем производстве представлены системами, которые перечислены ниже.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ

- Линии продольной резки
- Линия поперечной резки
- Производство труб и профилей
- Высокочастотная (Твердотельный) сварка
- Машины для открытого профиля

СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ДВИЖЕНИЕМ

- Летучая пила
- Вращающиеся ножницы
- Летучие ножницы
- Упаковочные Системы
- Транспортёр

СИСТЕМЫ ПЛК и СИСТЕМЫ SCADA

- Siemens S7-200, S7-300, S7-1200, S7-1500, Simotion
- Siemens, ABB, Приводные системы



**PDS PROFİL DİLME SAC MAKİNALARI
SANAYİ VE DIŞ TİCARET A.Ş.**

Tepeören, İstanbul Tuzla Organize Sanayi Bölgesi
(İTOSB), 8. Cadde, No:1, 34959 Tuzla/İstanbul/Türkiye
Tel: 00 90 216 593 39 30 (10 hat)
Fax: 00 90 216 593 39 35
info@pdsmakina.com.tr
www.pdsmakina.com.tr

