

SACMA GROUP



FÜHRUNG ZUM SYSTEM
GUIDE TO THE SYSTEM
GUIDE AU SYSTEME
システムのご案内



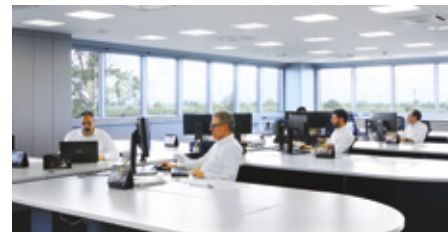
R&D Abteilung
R&D Department
Division R&D
研究開発部門



Rohstofflager
Casting & Forging Storage
Stockage matières premières
鑄造鍛造倉庫



Produktionsabteilung
Manufacturing Division
Département Production
製造部門



R&D Abteilung
R&D Department
Division R&D
研究開発部門



Produktionsabteilung
Manufacturing Division
Département Production
製造部門



Lagerhaltung
Inventory & Storage
Magasin de stockage
在庫倉庫



DE Mehr als **7.000 SACMA** Pressen und **4.000 Ingramatic** Walzmaschinen weltweit. Alle Komponenten werden in den Werken **SACMA (Limbiate)** und **OBM (Vimercate)** hergestellt.

EN More than **7.000 SACMA** headers and **4.000 Ingramatic** threaders in the world. All components are manufactured in the plants of **Limbiate & Vimercate OBM**.



Montage
Assembly Division
Montage
組立部門

Testabteilung
Testing Division
Test
テスト部門

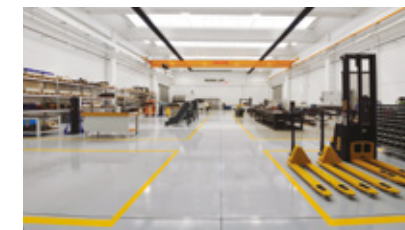


Produktionsabteilung
Manufacturing Division
Département Production
製造部門



Montage
Assembly Division
Montage
組立部門

Testabteilung
Testing Division
Test
テスト部門



Produktionsabteilung und Montage
Manufacturing Division & Assembly Division
Département Production et Montage
製造部門 – 組立部門

FR Plus de **7.000** presses **SACMA** et **4.000** rouleuses Ingramatic présentes dans le monde. Tous les composants sont produits dans les usines de **Limbiate & Vimercate (OBM)**.

JP 全世界に、**SACMA**社製のヘッダー**7,000**台と、**Ingramatic**社製ねじ転造機**4,000**台があります。
全ての部品は **Limbiate**、**Vimercate** の工場で製造を行っています。

DE SACMA hat zusammen mit der Abteilung für mechanische Konstruktion der Universität Padua das Berechnungsprogramm **SACMAform®** entwickelt, das für Werkzeugentwickler ein wertvolles Hilfsmittel für die erste Auslegung darstellt. Beginnend mit den Werkstoffeigenschaften und einer Stadienfolge ermittelt die **SACMAform®** Software einfach und intuitiv Volumen und zu erwartende Kräfte neben anderen wichtigen Parametern der Umformung. Die darin enthaltene große Datenbank mit Werkstoffeigenschaften, speziellen Daten und Beispielen zum Werkzeugdesign stellt die Basis des Systems dar.

EN *SACMA, working together with the Mechanical Department of the University of Padua, has developed the **SACMAform®** forging software application, that provides project engineers with an efficient aid, in the initial stages of product development. Using a simple, intuitive procedure, starting from a hypothetical forging sequence, and taking into consideration the characteristics of different materials, **SACMAform®** calculates volumes and loads required for deformation, and defines the basis for the economic evaluation of the project. Using **SACMAform®**, the designer also has access to an extensive data bank and useful examples of tooling design.*



DE Die stete Entwicklung in der Umformtechnik zwingt die Werkzeugkonstrukteure, ständig neue Lösungen für speziellere, komplexere Formteile zu realisieren. Heutzutage ist es während der Planungsphase von Investitionen besonders wichtig, auf einen verlässlichen Partner mit Erfahrung in Werkzeugdesign und in der Auslegung der Stadienfolge zurückgreifen zu können, um die richtige Methode zur Herstellung des gewünschten Formteils zu finden.

EN *The constant evolution of the forging world forces tool design engineers to develop tooling technology to greater levels, in order to produce always more special and difficult parts. Today, in the planning stages of new investments, it is all the more important to be able to rely on the support of a trustworthy partner who has experience in tool design and forming progression, to develop a suitable forging method to manufacture the parts in question.*



DE SACMA bietet einen neuen Produktionsvorteil: Zusätzlich zu einer breiten Palette an Standardteilen kann das Unternehmen kundenspezifische, innovative Lösungen erstellen, um Metalle in spezielle Formen zu bringen. Die breitgefächerten Bedürfnisse und Anwendungen, vom Bausektor zum Automobil- und Luftfahrtsektor, wo umgeformte Spezialteile zum Einsatz kommen, zeugen von innovativem Denken.

EN *In addition to the production of a wide range of standard parts; SACMA provides the personalized innovative solutions for the manufacturing of special parts with special material. The large variety of applications, from construction to automotive and aerospace products, where Sacma machines are used for making special parts, is a proof of a continuous improvement and innovative vocation.*



FR SACMA, en collaboration avec le département d'Ingénierie Mécanique et Gestion de l'Université de Padova, a développé le progiciel d'application **SACMAform®** qui offre aux ingénieurs d'étude une aide efficace dans la première phase d'engineering du produit. Avec une méthode simple et intuitive, partant d'une hypothèse de gamme de déformation et tenant compte des caractéristiques de la matière, **SACMAform®** permet de calculer les volumes et efforts de déformation et fournit les données nécessaires pour évaluer les critères économiques du projet. Le programme dispose d'une large bibliothèque riche d'exemples et de données utiles pour le développement de l'outillage.

JP SACMA社は、フォーミング製品開発の初期段階よりプロジェクトエンジニアに対する効率的なサポートが出来る様、パドヴァ大学機械工学科と共同で専用鍛造支援ソフトとなる **SACMAform®** を開発しました。**SACMAform®** はシンプルな構成で対話的システムとなっており、バーチャルなフォーミングシーケンスから始まり、各種材料の特性を考慮し、プロジェクトの経済的評価として基礎となる材料必要量や、成型に必要となる成型荷重を理論的数値にて自動計算します。当専用支援ソフトを用いれば設計担当者は金型、及びパンチ設計などや、今までの多岐に渡る実例データベースより役立つサンプルデータにもアクセス出来ます。

FR L'évolution du monde de la frappe à froid force les R&D et les techniciens à réaliser avec cette technologie des produits toujours plus complexes et difficiles. Il est très important, dans la phase de planification de nouveaux investissements, de pouvoir compter sur le support d'un partenaire fiable et expert dans le développement et la parfaite réalisation des outillages pour produire les pièces requises.

JP プレスの世界の進化により、設計者や技術者たちは、この技術を使って常により複雑で加工が困難な製品を製造するよう求められています。今日、新しい投資を計画する段階で、信頼できるパートナーや、要求された詳細を実現するのに適した設備を設計し製品化することのできる専門家からのサポートを期待することは非常に重要です。

FR En plus de la production d'une vaste gamme de pièces standards, **SACMA** offre la possibilité de créer des solutions personnalisées et innovantes pour la déformation des matières et pièces spéciales. Le large éventail d'exigences et d'applications, des BTP au marché de l'automobile, en passant par le secteur de l'aérospatiale qui utilise les machines Sacma pour réaliser des pièces spéciales, témoigne d'une constante vocation à l'innovation.

JP SACMA社は、広範囲にわたる標準的な製品の生産機に加え、金属成型品の中でも特殊な製品類の生産機として占有的、且つ革新的ソリューションを紹介しました。建設機材や、自動車、航空宇宙業界など広範囲にわたるニーズと用途に応える特殊成型品生産への対応は、当社が伝統としてきた革新的使命の証明です。

MEHRSTUFEN PRESSEN
PROGRESSIVE HEADERS
PRESSES PROGRESSIVES
順送型ヘッダー



KOMBINIERTE PRESSEN
COMBINED HEADERS
PRESSES COMBINEES
複合型ヘッダー



WARM FORMING PRESSEN
WARM FORMERS
PRESSES WARM FORMING
温間フォーマー



GEWINDEWALZMASCHINEN - ANKUPPMASCHINEN
THREAD ROLLERS - POINTERS
ROULEUSES-POINTEUSES
ねじ転造機 - ポインター



SACMA 1939

INGRAMATIC

MEHRSTUFEN PRESSEN | PROGRESSIVE HEADERS | PRESSES PROGRESSIVES | 順送型ヘッダー

EIGENSCHAFTEN CHARACTERISTICS CARACTERISTIQUES 機械仕様		SP160	SP260	SP270	SP360	SP370	SP460	SP470
CR-Werkzeugschnellwechsel CR-Quick Tool Change CR-Changement Rapide クイック・ツール・チェンジ					*	*	*	*
Presskraft Heading Load Capacité de frappe 加圧力	KN	500	700	800	1400	1400	2200	2200
Matrizenanzahl Number of Dies Nombre de matrices ダイス数	No	5	5	6	5	6	5	6
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²) Cut-Off Diameter (600 N/mm ²) Diamètre de coupe (600 N/mm ²) 切断径 (600 N/mm ²)	mm	8	10,5	11,5	15	15	20	20
Abschnittslänge (max) Cut-Off Length (max) Longueur de coupe (max) 切断長さ	mm	65	85	85	127	127	165	165
Matrizenauswurf (max) Die Kick-out (max) Ejection matrice (max) ダイス・キックアウト	mm	45	65	65	90	90	120	120
Stempelauswurf (max) Punch knock-out (max) Ejection poinçon (max) パンチ・ノックアウト	mm	14	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min) [°] Speed Range up to (rpm) [°] Vitesse jusqu'à (rpm) [°] 回転速度レンジ (rpm) [°]	No	350	275	275	200	200	160	160
Hauptmotor Main motor Moteur principal 主モーター	KW	30	30	30	45	45	75	75
Matrizendurchmesser Die Diameter Diamètre matrice ダイス径	mm	45	54	54 (60)	75 (83)	75 (83)	100 (110)	100 (110)
Matrizenlänge Die Length Longueur matrice ダイス長さ	mm	70	90	110	125	125	195	195
Stempeldurchmesser (fest) Punch Diameter (fixed) Diamètre poinçon (fixe) パンチ径 (固定)	mm	38	45	45	60	60	75	75
Stempellänge (fest) Punch Length (fixed) Longueur poinçon (fixe) パンチ長さ (固定)	mm	85	100	100	125	125	170	170
Messerdurchmesser Knife Diameter Diamètre cisaille 切断刃径	mm	20	29	31	38	38	55	55
Abscherbuchsendurchmesser Quill Diameter Diamètre douille de coupe クイル径	mm	21	30	32	39	39	68	68
Nettogewicht Net mass Masse nette 機械重量	Kg	9.500	15.000	18.000	24.000	26.000	44.000	45.000

MEHRSTUFEN PRESSEN | PROGRESSIVE HEADERS
PRESSES PROGRESSIVES | 順送型ヘッダー

SACMA 1939


(*) Geschwindigkeitsbereich (Hub/min.): Die Produktionsgeschwindigkeit der Maschine ist variabel. Die Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig vom Werkzeug, von den Abmessungen des zu produzierenden Teiles, vom Draht und vom Einrichten der Maschine.
(*) Speed range (rpm): the machine speed is variable. It depends on the tools, the part dimensions, the wire and the machine set-up.

Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.
The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.

				LANGHUB <i>LONG STROKE</i> SERIE LONGUE ロング・ストローク・タイプ						
SP560	SP570	SP570-C	SP670-AS	SP260-EL	SP270-EL	SP360-EL	SP360-SL	SP460-L	SP451-EL	SP670-AL
*	*	*	*			*	*	*		*
3200	3200	3600	6500	700	800	1400	1250	2200	2500	5500
5	6	6	6	5	6	5	5	5	5	6
24	24	24	33	10,5	11,5	15	12,5	20	22	33
230	230	160	200	115	115	165	190	200	350	300
180	180	110	160	25 - 90	25 - 90	20 - 135	50 - 160	50 - 160	60 - 300	40 - 240
46,5	46,5	46,5	64	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	64
120	120	130	100	220	220	150	140	130	70	80
100	100	100	150	30	30	45	45	75	75	150
110 (120)	110 (120)	110 (120)	150 (165)	54	54 (60)	75 (83)	75 (83)	100 (110)	100 (110)	150 (165)
225	225	225	295	110	110	160	180	195	345	295
85	85	85	120	45	45	60	60	75	75	120
170	170	170	260	100	100	125	125	170	170	235
60	60	60	80	29	31	38	38	55	55	80
78	78	78	112	30	32	39	39	68	68	112
48.000	50.000	50.000	130.000	15.000	18.000	24.500	24.500	44.000	50.000	125.000



(*) Vitesse jusqu'à (rpm) : la vitesse de la machine est variable. La vitesse dépend de l'outillage, des dimensions de la pièce à réaliser, du fil et du réglage de la machine.

(*) 回転速度レンジ (rpm): ツーリング、加工製品サイズ、コイル材、及び機械のセットアップに従った可変回転速度。

Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.

上記仕様は、技術改良のために変動しますので、固定的なものではありません。

		KOMBINIERTE PRESSEN COMBINED HEADERS PRESSES COMBINEES 複合型ヘッダー			
EIGENSCHAFTEN CHARACTERISTICS CARACTERISTIQUES 機械仕様		KSP12/R	SP18	SP28	SP38
CR-Werkzeugschnellwechsel CR-Quick Tool Change CR-Changement Rapide クイック・ツール・チェンジ					*
Presskraft Heading Load Capacité de frappe 加圧力	KN	270	500	700	1400
Matrizenanzahl Number of Dies Nombre de matrices ダイス数	No	102B	5	5	5
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²) Cut-Off Diameter (600 N/mm ²) Diamètre de coupe (600 N/mm ²) 切断径 (600 N/mm ²)	mm	7,2	8	10,5	15
Abschnittslänge (max) Cut-Off Length (max) Longueur de coupe (max) 切断長さ(最長)	mm	80	65	85	127
Matrizenauswurf (max) Die Kick-out (max) Ejection matrice (max) ダイス・キックアウト(最大)	mm	60	45	65	90
Stempelauswurf (max) Punch knock-out (max) Ejection poinçon (max) パンチ・ノックアウト(最大)	mm	8,7	14	20	29,3
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min)° Speed Range up to (rpm)° Vitesse jusqu'à (rpm)° 回転速度レンジ(rpm)°	No	300	350	275	200
Hauptmotor Main motor Moteur principal 主モーター	KW	15	30	30	45
Matrizendurchmesser Die Diameter Diamètre matrice ダイス径	mm	45	45	54	75
Matrizenlänge Die Length Longueur matrice ダイス長さ	mm	80	70	90	125
Stempeldurchmesser (fest) Punch Diameter (fixed) Diamètre poinçon (fixe) パンチ径 (固定)	mm	35	38	45	60
Stempellänge (fest) Punch Length (fixed) Longueur poinçon (fixe) パンチ長さ(固定)	mm	116	85	100	125
Gewindedurchmesser (max 8,8-12,9) Thread diameter (max 8,8-12,9) Filetage (max 8,8-12,9) ネジ径	mm	M8 - M6	M6	M10 - M8	M14 - M12
Gewindelänge (max) Thread length (max) Longueur filetage (max) ネジ長さ	mm	57	38	65	90
Schaftlänge (min÷max) Shank length (min÷max) Longueur tige (min÷max) シャンク長さ	mm	10 ÷ 60	10 ÷ 45	14 ÷ 65	20 ÷ 90
Bewegliche Gewindewalzbacke XY _{max} Z Thread roll die-moving XY _{max} Z Peigne mobile XY _{max} Z ネジ転造ダイス ー可動 XY _{max} Z	mm	101,6 x 20,64 x 60	106 x 41 x 13	146 x 68 x 16	216 x 92 x 21
Feste Gewindewalzbacke XY _{max} Z Thread roll die-stationary XY _{max} Z Peigne fixe XY _{max} Z ネジ転造ダイス ー固定 XY _{max} Z	mm	88,9 x 20,64 x 60	89 x 41 x 13	127 x 68 x 16	191 x 92 x 21
Messerdurchmesser Knife Diameter Diamètre cisaille 切断刃径	mm	16	20	29	38
Abscherbuchsendurchmesser Quill Diameter Diamètre douille de coupe クイル径	mm	20	21	30	39
Nettogewicht Net mass Masse nette 総重量ネット	Kg	13.000	11.500	16.500	26.500

KOMBINIERTE PRESSEN | COMBINED HEADERS | PRESSES COMBINEES | 複合型ヘッダー

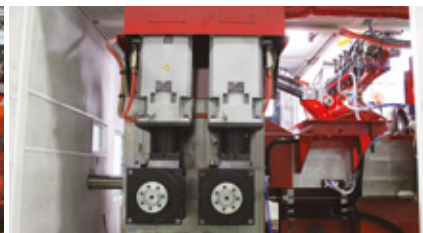
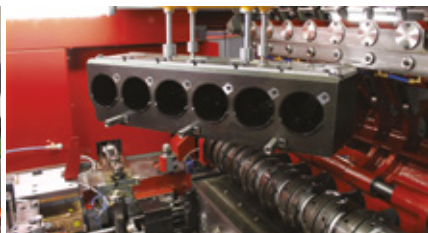


(°) Geschwindigkeitsbereich (Hub/min.): Die Produktionsgeschwindigkeit der Maschine ist variabel. Die Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig vom Werkzeug, von den Abmessungen des zu produzierenden Teiles, vom Draht und vom Einrichten der Maschine.

(°) Speed range (rpm): the machine speed is variable. It depends on the tools, the part dimensions, the wire and the machine set-up.

Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.
The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.

				LANGHUB <i>LONG STROKE</i> SERIE LONGUE ロング・ストローク・タイプ			
SP48	SP58	SP59-C	SP59	SP28-EL	SP38-EL	SP38-SL	SP48-L
*	*	*	*		*	*	*
2200	3200	3600	3200	700	1400	1250	2200
5	5	6	6	5	5	5	5
20	24	24	24	10,5	15	12,5	20
165	230	160	230	115	165	190	200
120	180	110	180	25 - 90	20 - 135	50 - 160	50 - 160
43,5	46,5	46,5	46,5	20	29,3	29,3	43,5
160	120	130	120	220	150	140	130
75	100	100	100	30	45	45	75
100	110	110	110	54	75	75	100
165	225	225	225	110	160	180	195
75	85	85	85	45	60	60	75
170	170	170	170	100	125	125	170
M20 - M18	M24 - M22	M24 - M22	M24 - M22	M10 - M8	M14 - M12	M12 - M10	M20 - M18
100	100	100	100	65	90	100	100
25 ÷ 120	35 ÷ 180	35 ÷ 110	35 ÷ 180	25 ÷ 90	20 ÷ 135	50 ÷ 160	50 ÷ 160
254 x 105 x 22	305 x 105 x 25	305 x 105 x 25	305 x 105 x 25	146 x 68 x 16	216 x 92 x 21	216 x 103 x 21	254 x 105 x 22
229 x 105 x 22	280 x 105 x 25	280 x 105 x 25	280 x 105 x 25	127 x 68 x 16	191 x 92 x 21	191 x 103 x 21	229 x 105 x 22
55	60	60	60	29	38	38	55
68	78	78	78	30	39	39	68
47.000	58.500	60.500	60.500	16.500	27.000	27.000	47.000



(*) Vitesse jusqu'à (rpm) : la vitesse de la machine est variable. La vitesse dépend de l'outillage, des dimensions de la pièce à réaliser, du fil et du réglage de la machine.

(*) 回転速度レンジ(rpm): ツーリング、加工製品サイズ、コイル材、及び機械のセットアップに従った可変回転速度

Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
上記仕様は、技術改良のために変動しますので、固定的なものではありません。

EIGENSCHAFTEN | CHARACTERISTICS | CARACTERISTIQUES | 機械仕様

		SP260-WF	SP270-WF	SP360-WF	SP370-WF
S-Feed System Drahtzuführung S-Feed - Servomotor wire feed S-Feed Alimentation fil avec servomoteurs "S-Feed" サーボモーター材送仕様		*	*	*	*
Presskraft Heading Load Capacité de frappe 加圧力	KN	700	800	1400	1400
Matrizenanzahl Number of Dies Nombre de matrices ダイス数	No	5	6	5	6
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm²) Cut-Off Diameter (600 N/mm²) Diamètre de coupe (600 N/mm²) 切断径 (600 N/mm²)	mm	10,5	11,5	15	15
Abschnittslänge (max) Cut-Off Length (max) Longueur de coupe (max) 切断長さ(最長)	mm	85	85	127	127
Matrizenauswurf (max) Die Kick-out (max) Ejection matrice (max) ダイス・キックアウト(最大)	mm	65	65	90	90
Stempelauswurf (max) Punch knock-out (max) Ejection poinçon (max) パンチ・ノックアウト(最大)	mm	20	20	29,3	29,3
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min)° Speed Range up to (rpm)° Vitesse jusqu'à (rpm)° 回転速度レンジ (rpm)°	No	275	275	200	200
Hauptmotor Main motor Moteur principal 主モーター	KW	30	30	45	45
Matrizendurchmesser Die Diameter Diamètre matrice ダイス径	mm	54	54	75	75
Matrizenlänge Die Length Longueur matrice ダイス長さ	mm	90	110	125	125
Stempeldurchmesser Punch Diameter Diamètre poinçon パンチ径	mm	45	45	60	60
Stempellänge Punch Length Longueur poinçon パンチ長さ	mm	100	100	125	125
Messerdurchmesser Knife Diameter Diamètre cisaille 切断刃計	mm	29	31	38	38
Abscherbuchsendurchmesser Quill Diameter Diamètre douille de coupe クイル径	mm	30	32	39	39
Heizleistung Heating power Puissance de chauffe 火力	KW	25+25	25+25	25+50	25+50
Maximale Temperatur Max temperature Température max. 最高温度	°C (°F)	900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)
Nettogewicht Net mass Masse nette 総重量ネット	Kg	15.000	18.000	24.000	26.000

WARM FORMING PRESSEN | WARM FORMERS
PRESSES WARM FORMING | 温間フォーマー

SACMA 1961



(*) Geschwindigkeitsbereich (Hub/min) : Die Produktionsgeschwindigkeit der Maschine ist variabel. Die Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig vom Werkzeug, von den Abmessungen des zu produzierenden Teiles, vom Draht und vom Einrichten der Maschine.

(*) Speed range (rpm): the machine speed is variable. It depends on the tools, the part dimensions, the wire and the machine set-up.

Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.
The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.

			LANGHUB	LONG STROKE	SERIE LONGUE	ロング・ストローク・タイプ
SP470-WF	SP570-WF	SP570-C-WF	SP260-EL-WF	SP270-EL-WF	SP360-EL-WF	
*	*	*	*	*	*	
2200	3200	3600	700	800	1400	
6	6	6	5	6	5	
20	24	25	10,5	11,5	15	
165	230	160	115	115	165	
120	180	110	90	90	135	
43,5	46,5	46,5	20	20	29,3	
160	120	130	220	220	150	
75	100	100	30	30	45	
100	110	110	54	54	75	
165	225	225	110	110	160	
75	85	85	45	45	60	
170	170	170	100	100	125	
55	60	60	29	31	38	
68	78	78	30	32	39	
150	150	150	25+25	25+25	25+50	
900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)	900 (1652)	
48.000	50.000	50.000	15.000	18.000	24.500	



(*) Vitesse jusqu'à (rpm) : la vitesse de la machine est variable. La vitesse dépend de l'outillage, des dimensions de la pièce à réaliser, du fil et du réglage de la machine.

(*) 回転速度レンジ(rpm): ツーリング、加工製品サイズ、コイル材、及び機械のセットアップに従った可変回転速度

Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
上記仕様は、技術改良のために変動しますので、固定的なものではありません。

GEWINDEWALZMASCHINEN | *THREAD ROLLING MACHINES* | ROULEUSES | ねじ転造機

EIGENSCHAFTEN | *CHARACTERISTICS* | CARACTERISTIQUES | 機械仕様

		RP020	RP120	RP220	RP220-R1	RP320	RP320-R1	RP420	RP420-R1	RP420-L	RP420-L-R1
M-Motorisierung für die Phaseneinstellung der Walzbacken <i>M-Motorized</i> M-Motorisé 機械仕様						M	M	M	M	M	M
Einstoßereinheit <i>Starter Unit</i> Introducteur スターターユニット		Single	Single	Single	Single	Single	Single	Single	Single	Single	Single
EU WALZBACKEN EU DIES PEIGNES EU EUダイス		-	TR1	TR2	TR2	TR3	TR3	TR4	TR4	TR5	TR5
Länge feste Walzbacke <i>Fixed Die Length</i> Longueur peigne fixe ダイス固定長さ	mm	38 (50)	85	115	115	130	130	150	150	190	190
Länge bewegliche Walzbacke <i>Moving die length</i> Longueur peigne mobile ダイス調整可能長さ	mm	45 (60)	95	130	130	150	150	170	170	210	210
Walzbackenstärke <i>Die thickness</i> Epaisseur peigne ダイス厚さ	mm	12	25	30	30	40	40	40	40	40	40
Walzbackenhöhe <i>Die height</i> Hauteur peigne ダイス高さ	mm	32	65	65	65	102,5	102,5	122,5	122,5	122,5	122,5
US WALZBACKEN US DIES PEIGNES US USダイス		00/000	W1015	W10	W10	-	-	W20	W20	W30	W30
Länge feste Walzbacke <i>Fixed Die Length</i> Longueur peigne fixe ダイス固定長さ	mm	44,5/38,1	88,9	107,95	107,95	-	-	152,4	152,4	190,5	190,5
Länge bewegliche Walzbacke <i>Moving die length</i> Longueur peigne mobile ダイス調整可能長さ	mm	50,8/45,2	101,6	127	127	-	-	171,45	171,45	215,9	215,9
Walzbackenstärke <i>Die thickness</i> Epaisseur peigne ダイス厚さ	mm	17,46/12	20,64	23,8	23,8	-	-	30,15	30,15	42,86	42,86
Walzbackenhöhe <i>Die height</i> Hauteur peigne ダイス高さ	mm	32	65	65	65	-	-	122,5	122,5	122,5	122,5
ROHLING BLANK PIECE ブランク											
Gewindedurchmesser <i>Thread Diameter</i> Filetage ネジ径	mm	M1 - M3	M2 - M6	M3 - M8	M3 - M8	M4 - M10	M4 - M10	M6 - M12	M6 - M12	M8 - M14	M8 - M14
Schaftlänge <i>Shank Length</i> Longueur sous tête シャンク長さ	mm	50	100	100	100	140	140	180	180	160	160
Gewindelänge <i>Thread length</i> Longueur filetage ねじ長さ	mm	30	62,5	62,5	62,5	100	100	120	120	120	120
MASCHINE MACHINE MACHINE マシン											
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min)° <i>Speed Range up to (rpm)°</i> Vitesse jusqu'à (rpm)° 回転速度レンジ (rpm)°	No	450	600	410	300/410**	330	300/330**	260	220/260**	260	220/260**
Motorleistung <i>Motor power</i> Puissance moteur モーター出力	KW	4	11	15	15	15	15	18,5	18,5	18,5	18,5
Nettogewicht <i>Net mass</i> Masse nette 総重量ネット	Kg	1.600	3.800	4.000	5.000	7.300	8.000	7.300	8.500	8.000	8.700

(*) Die maximale Länge kann mit optional erhältlicher Ausrüstung erzielt werden. (**) Mit Einsatz der Bypass-Schienen (Schrauben ohne Unterlegscheiben).
 (*) Maximum length can be obtained using optional equipment. (**) Using by-pass guides (screws without washers).

GEWINDEWALZMASCHINEN | *THREAD ROLLING MACHINES*
ROULEUSES | ねじ転造機



(*) Die Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig von der Länge, dem Durchmesser, der Geometrie und der Festigkeit der zu walzenden Rohlinge und der Ausführung der Scheiben.
 (*) The production speed depends on lengths, diameters, geometries and resistance grade of blanks and shape of washers.

Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.
 The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.

INGRAMATIC

RP520	RP520-R1	RP620	RP620-R1	RP720	RP720-R1	RP820	RP920
M	M	M	M	M	M	M	M
Double	Double	Double	Double	Double	Double	Double	Double
TR5	TR5	TR6	TR6				
190	190	230	230	280	280	381	483
210	210	255	255	305	305	405	508
50	50	50	50	50	50	57	62
152,5	152,5	152,5	152,5	162,5	162,5	177,5	182,5
W30	W30	W40	W40	W50	W50	W60	W70
190,5	190,5	228,6	228,6	279,4	279,4	381	482,6
215,9	215,9	254	254	304,8	304,8	406,4	508
42,86	42,86	42,86	42,86	49,2	49,2	55,55	61,9
152,5	152,5	152,5	152,5	162,5	162,5	177,5	182,5
M8 - M14	M8 - M14	M10 - M16	M10 - M16	M14 - M20	M14 - M20	M18 - M27	M20 - M33
250	250	250	250	300	200*	330	330
150	150	150	150	160	160	175	180
180	150/180**	160	120/160**	120	100/120**	100	80
22	22	30	30	45	45	55	75
10.000	12.000	10.500	12.500	15.000	17.300	20.000	45.000

(*) La longueur maximale peut être réalisée au moyen d'un équipement disponible en option. (**) En utilisant des guides by-pass (vis sans rondelles).
 (†) 最大長さはオプション装置で得られます。(**) ハイパスガイドを使用(座金なしのねじ)。



(*) Les cadences de production peuvent varier en fonction des paramètres tels que longueurs, diamètres, géométries et dureté des pièces à rouler, en plus du type de rondelle.
 (†) 製造速度はブラנקの長さ、径、形状、抵抗の大きさと、ワッシャーの形状により変化します。上記仕様は技術向上により変動する場合があります。

Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
 上記仕様は、技術改良のために変動しますので、固定的なものではありません。

ANKUPPMASCHINEN POINTING MACHINES POINTEUSES ポインティングマシン							
EIGENSCHAFTEN CHARACTERISTICS CARACTERISTIQUES 機械仕様					SMP12	SMP16	SMP22
ROHLING	BLANK	PIECE	ブランク				
Durchmesser	Diameter	Diamètre	径	mm	5 - 12	8 - 16	10 - 22
Länge	Length	Longueur	長さ	mm	130	200	300
MASCHINE	MACHINE	MACHINE	マシン				
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min)° Speed Range up to (rpm)° Vitesse jusqu'à (rpm)° 回転速度レンジ (rpm)°				Prod./1'	220	180	130
Kuppspindeldrehzahl Speed rotation Vitesse de rotation 回転スピード				Giri/1'	0 - 8000	0 - 8000	0 - 6000
Motorleistung Motor power Puissance moteur モーター出力				KW	7,5	11	15
Konusabmessungen des Kuppkopfes Cone dimension Dimension du cône コーン寸法				ISO	30	40	40
Klingenabmessungen Inserts dimension Dimension plaquettes 標準インサート寸法				mm	11 x 11	16 x 16	16 x 16
Nettogewicht Net mass Masse nette 総重量ネット				Kg	2.800	3.900	4.500

(*) Die Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig von der Länge, des Durchmessers, der Geometrie und der Festigkeit der Teile.
 (†) The production speed depends on lengths, diameters, geometries and resistance grade of blanks.
 (*) Les cadences de production peuvent varier en fonction des paramètres tels que longueurs, diamètres, géométries et dureté des pièces.
 (†) 製造速度はブラנקの長さ、径、形状、抵抗の大きさと、ワッシャーの形状により変化します。

DE Ökologie bedeutet Respekt. Das bedeutet, die Umwelt heute zu schützen und dabei auch an die Zukunft zu denken. Bei **SACMA** bedeutet Ökologie das Bewusstsein, dass die Umweltressourcen an erster Stelle stehen: deshalb nutzen wir die Sonne zur Energiegewinnung und behandeln das Wasser als wertvolles Gut. Ein Prozess, von dem der Einsatz von Solarpaneelen, Wasserrückgewinnungsanlagen und Wasseraufbereitungsanlagen für die Reinigung von mechanischen oder chemischen Stoffen und von Schutzsystemen zur Vermeidung der Grundwasserverschmutzung zeugen.

EN *Ecology means respect; it means preserving today but keeping the future in mind. For **SACMA**, ecology means understanding that environmental resources are a priority: for this reason, the company uses solar energy and treats water as a precious asset. These are processes proven by the use of solar panels, water purification plants for separation of mechanical and chemical agents, water recycling plants and protection systems designed to avoid pollution of waterbeds.*

FR Écologie signifie respect. Écologie signifie respecter le présent tout en pensant au futur. Chez **SACMA**, écologie signifie comprendre que les ressources de l'environnement sont une priorité: c'est pourquoi **SACMA** utilise l'énergie solaire et traite l'eau comme un bien précieux. Une conscience démontrée par l'utilisation de panneaux solaires, de réseaux de recyclage et d'épuration de l'eau par des moyens mécaniques ou chimiques, de systèmes de protection conçus pour éviter de polluer les nappes phréatiques.

JP エコロジーとは「尊敬」であり、今ある環境を未来へと残すことを意味します。**SACMA**社では、エコロジーとは環境 資源が優先事項であること捉え、太陽エネルギーを使用し、水を貴重な資源として扱っています。製造プロセスには、ソーラーパネル、金属と化学物質を分離するための浄水プラント、水再生プラント、水床汚染防止システムを使用しています。

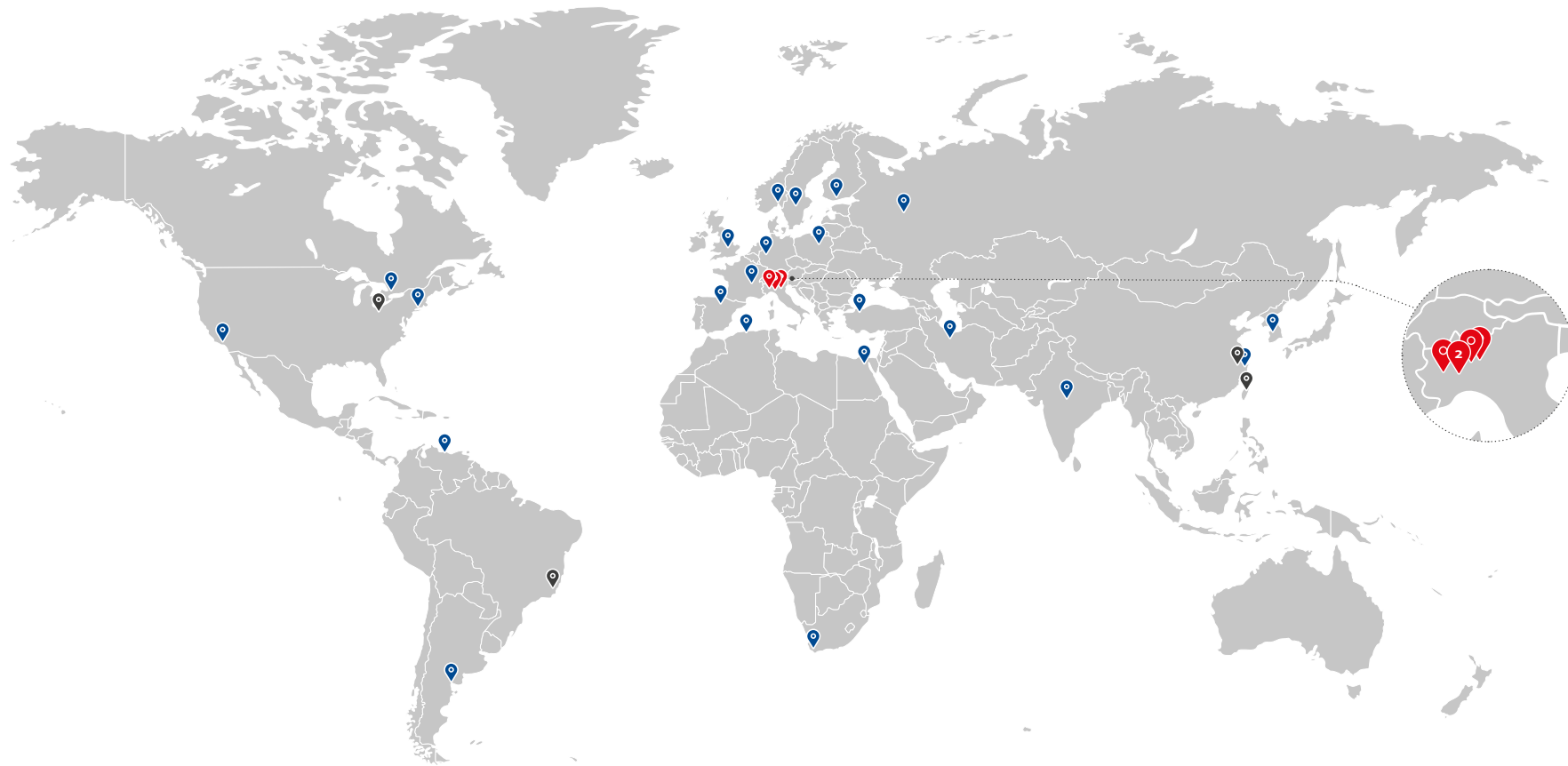


DE Ökologie heißt, daran zu glauben, dass Effizienz aus der Arbeit in gesunder, heller, angenehmer und geschützter Umgebung entsteht. Dieses Prinzip ist auf der ganzen Welt gültig. Das bedeutet, die Sicherheit aller als Priorität zu sehen, so dass jeder Maschinenbediener ein voll funktionsfähiges System ordnungsgemäß benutzen kann. Das bedeutet, das Konzept der Selbstachtung auf vielfältige Weise anzuwenden und die Firmenpolitik aktiv umzusetzen.

EN *Ecology means believing that efficiency derives from working in healthy, bright, pleasant and protected environments; a principle which is valid throughout the world. It means considering every one's safety as a priority value, so that every operator can utilize machines in proper and fully guaranteed systems. It means applying the idea of self respect in a widespread manner, translating one's philosophy into action.*

FR Écologie signifie croire que le rendement et l'efficacité sont le fruit d'un travail réalisé dans un environnement protégé, accueillant, lumineux et sain: un principe universel, applicable dans le monde entier. Cela signifie considérer la sécurité de chacun comme une valeur prioritaire afin que chaque opérateur puisse utiliser les machines dans des systèmes totalement sécurisés et conformes. Cela signifie ne jamais oublier de travailler avec dignité, traduisant sa propre philosophie en actions.

JP また、エコロジーは、あらゆる人の安全性を考慮することにもなります。その結果、オペレータ全員が十分に保証された適切なシステムの中で機械を使用できるようになります。



SACMA GROUP

- SACMA LIMBIATE (HQ)
- SACMA LIMBIATE (PLANT N.2)
- INGRAMATIC
- HS ASPE
- TECNO LIFT

- BRAZIL - SACMA MACHINERY DO BRASIL
- CHINA - SACMA MACHINERY WUXI
- USA - SACMA MACHINERY CORPORATION
- TAIWAN - SACMA MACHINERY TAIWAN

- ALGERIA - PRAGMA BUYING
- ARGENTINA - LÉRTORA
- CANADA - INTOOLS LIMITED
- CHINA - PAN-CHINA FASTENING SYSTEM CO. LTD.
- EGYPT - EGYBAT
- FINLAND - POLFORMING
- FRANCE - GE PARROT
- GERMANY - THIEL MASCHINEN GMBH & CO. KG
- INDIA - SHUBHSHAWN MACHINE TOOLS PRIVATE LTD.
- IRAN - AZAR SANAT OMDAN
- ISRAEL - POLFORMING
- KOREA - AFTS INTERNATIONAL
- NORWAY - IPM TOOL AB
- POLAND - POLFORMING
- RUSSIA - POLFORMING
- SOUTH AFRICA - POLFORMING
- SPAIN - REPRESENTACIONES EUROMAHER S.L.
- SWEDEN - IPM TOOL AB
- TURKEY - SANTECH INDUSTRIAL TECHNOLOGIES LTD.
- U.K. - ÉIRE - FORMING SOLUTIONS (UK) LTD.
- U.S.A. - HARITON MACHINERY COMPANY INC.
- VENEZUELA - CORBETTA

SACMA 1939

 **SACMA LIMBIATE S.P.A.**
Viale dei Mille, 126/128
20812 Limbiate (MB) • ITALY
P.I. IT 00811010966
Ph. +39 02 99 45 21
com@sacmalimbiate.it

INGRAMATIC

 **INGRAMATIC**
Viale Europa
15053 Castelnuovo S. (AL) • ITALY
P.I. IT 04366340968
Ph. +39 0131 87 161
com@ingramatic.com

 **SACMA LIMBIATE S.P.A. (PLANT N.2)**
Via Trieste, 14/16
20059 Vimercate (MB) • ITALY
P.I. IT 00811010966
Ph. +39 039 66 74 45-6

HS ASPE

 **H.S. AUTOMAZIONI S.R.L.**
Via San Maurizio, 184 Int. 17
10073 Ciriè (TO) • ITALY
P.I. IT 07373150015
Ph. +39 011 922 18 25
sales@hsautomazioni.it

TECNO LIFT

 **TECNO LIFT S.R.L.**
V.le Piemonte - Zona ind.le
15053 Castelnuovo S. (AL) • ITALY
P.I. IT 02527820068
Ph. +39 0131 18 58 633
sales.administration@tecnoliftitaly.com

 **SACMA MACHINERY DO BRASIL**
Rua Paulo Prado 200, 13208-690
Jundai - SP • BRASIL
Ph. +55 11 45 86 29 73
sacma@sacma.com.br

 **SACMA MACHINERY (Wuxi) Co. Ltd.**
Hanjiang rd 15 Area A, n 11-2
New District, Wuxi, Jiangsu Province
214029 • CHINA
Ph. +86 05 10 88 76 00 16
info@sacma-machinery.cn

 **SACMA MACHINERY CORPORATION**
Bassett Road 1280
44145 Westlake - Ohio • USA
Ph. +1 44 08 92 16 00
info@sacmagroup-usa.com

 **SACMA MACHINERY TAIWAN**
No. 519, Qiaoxin 3rd Rd.
Qiaotou Dist. • Kaohsiung City • TAIWAN (R.O.C.)
Ph. +88 6905 902 872
info@sacmamachinery.tw