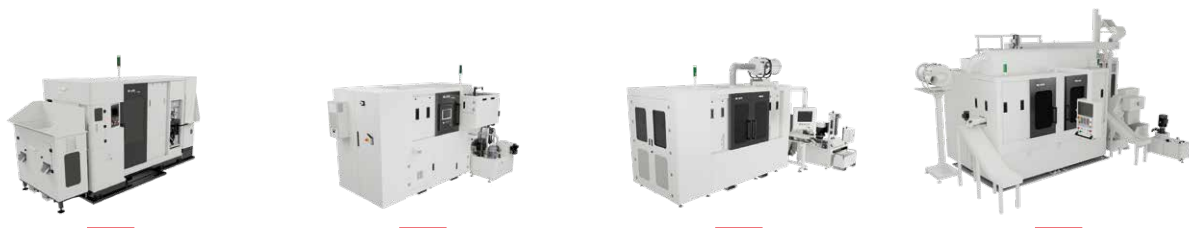


GUIDA AL SISTEMA

HS ASPE

THE WINNING TECHNOLOGIES®





— INDICE

- 03 | SACMA GROUP
 - 04 | LA VISIONE
 - 05 | SETTORI
 - 06 | HS ASPE

 - 09 | MASCHIATRICI AUTOMATICHE
 - 10 | MASCHIATRICI AUTOMATICHE VERTICALI
MACCHINE AUTOMATICHE COMBinate
 - 11 | MACCHINE COMBinate VERTICALI
TORNi AUTOMATICI CNC
-



SCEGLIERE L'ECCELLENZA PER FARE LA DIFFERENZA

Uno sguardo sempre rivolto al futuro

Sacma Group è il partner tecnologico ideale per lo sviluppo e la realizzazione di presse per lo stampaggio, rullatrici, macchine a controllo numerico per operazioni di ripresa dopo stampaggio e maschiatura fino ai sistemi di carico e movimentazione.

Soluzioni su misura e ad elevato contenuto tecnologico per ridefinire i canoni dell'eccellenza nel mondo fasteners.

Tutte le aziende del gruppo sono legate da una filosofia e da processi comuni che permettono di progettare e produrre internamente ogni componente. Una scelta che fa la differenza.

THE **WINNING TECHNOLOGIES**®

- DEFORMAZIONE / STAMPAGGIO
- RULLATURA / FILETTATURA
- MASCHIATURA / LAVORAZIONE
- CARICAMENTO / MOVIMENTAZIONE



- **5** Siti Produttivi
- **24** Agenzie di Rappresentanza
- **5** Filiali di Vendita e Assistenza

Benvenuti nel mondo Sacma, molto più di tanti punti su una mappa.

Il nostro è un network strategico internazionale con centri tecnici in USA, Cina, Taiwan e Brasile, e una rete vendita in espansione in 18 Paesi. Siamo capillarmente presenti nei principali mercati europei e in aree chiave come Canada, Argentina, Giappone, India, Iran e Corea del Sud. Perché esserci davvero significa essere affidabili, non solo visibili.



Ogni industria segue un percorso unico, fatto di sfide, ambizioni e continui cambiamenti. Sacma è sempre presente con macchine pensate per trasformare idee e progetti in componenti affidabili e duraturi. Il nostro know-how, frutto di esperienza e visione, ci permette di offrire soluzioni che si adattano a ogni esigenza e accompagnano i produttori di tutto il mondo verso risultati di eccellenza.

AUTOMOTIVE
OEM

AUTOMOTIVE
TIER ONE

AEROSPACE

INDUSTRIAL
VEHICLES

CONSTRUCTION

ELECTRONICS

WHITE GOODS

AMMUNITION
AMTEC

OTHERS



DEFORMAZIONE / STAMPAGGIO

RULLATURA / FILETTATURA

MASCHIATURA / LAVORAZIONE

CARICAMENTO / MOVIMENTAZIONE

HS ASPE offre una completa gamma di macchine automatiche dedicate alla maschiatura ed alle lavorazioni di ripresa più complesse per chi produce Fasteners o pezzi speciali in piccole, medie o grandi serie. Le Maschiatrici Automatiche basate sul principio del mandrino reversibile e le Macchine Flessibili CNC, tutte di nostra fabbricazione standard MADE IN ITALY, completano un'ampia gamma di soluzioni per coprire tutte le esigenze di lavorazioni complementari sul pezzo grezzo che i produttori di componenti si trovano ad affrontare oggi e che sempre più saranno richieste nel futuro.

HS ASPE supporta la propria clientela nella scelta della macchina più adatta.



UNI EN ISO
9001:2015



ISO
14001



ISO
45001

UFFICIO TECNICO

È la mente e il nucleo progettuale di HS ASPE. Da qui, in sinergia con l'ufficio programmazione, partono le grandi sfide quotidiane dell'Azienda.

Saper andare oltre è la mission per dei nostri specialisti dedicati a ideare e progettare, in base alle specifiche esigenze di ciascun Cliente, componenti e macchine: dall'ingegnerizzazione alla produzione, al singolo programma produttivo.



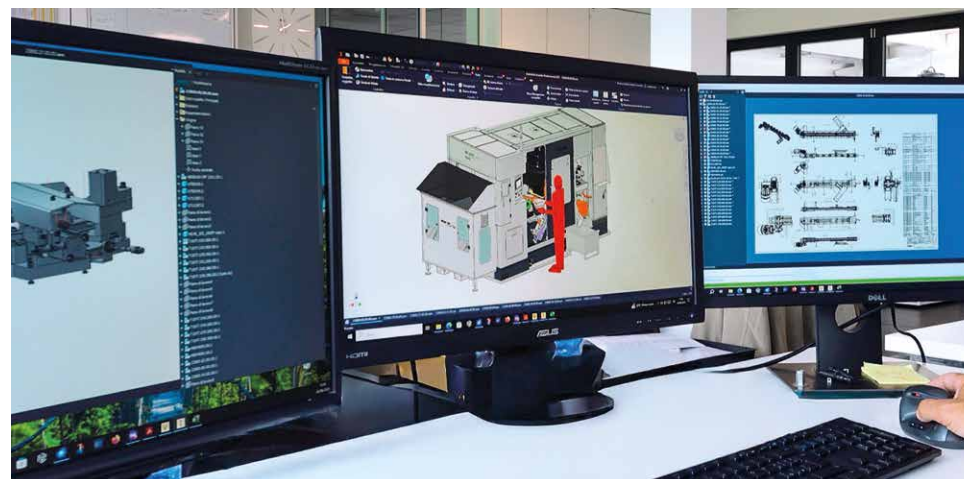
QUALITÀ

Per HS ASPE il collaudo è il coronamento di un ciclo: per questa ragione, a ogni fase di montaggio, meccanico ed elettronico, vengono applicati i parametri di valutazione qualitativa più rigorosi.



CO-ENGINEERING

Tutte le aziende, a parole, si definiscono customer oriented. Noi lo siamo nei fatti, investendo costantemente in una presenza globale e tramite l'esclusivo servizio di technical design per lo sviluppo di nuove soluzioni su misura per le attività di ripresa su pezzi pre formati. Questo significa non solo essere in grado di progettare prodotti sempre più complessi ma anche individuare, insieme al cliente, le migliori soluzioni per industrializzarli in modo altamente efficiente.



ASSEMBLAGGIO

Dal progetto dei singoli pezzi, attraverso procedure di montaggio standardizzate mediante un processo qualitativo d'eccellenza, prende forma la macchina. HS ASPE ha ottimizzato le tecniche di premontaggio dei sottogruppi e il montaggio completo delle macchine per tipologia e dimensioni.



MAGAZZINO E LOGISTICA

Magazzino di stoccaggio: un punto nevralgico cui vengono dedicati rilevanti investimenti, testimoniati da infrastrutture quali il nuovo capannone.

I numerosi modelli prodotti, le molteplici singole componenti portano HS ASPE all'esigenza di operare uno stoccaggio in base ai più elevati standard di qualità logistica ed efficienza.

Rapidità e capacità gestionale al servizio del cliente: questa la parola d'ordine del magazzino di stoccaggio.



MASCHIATRICI AUTOMATICHE

Le Maschiatrici Automatiche sono basate sul sistema con mandrino reversibile guidato meccanicamente tramite patrona o tramite motori sincronizzati gestiti elettronicamente. Possono essere eseguiti tutti i filetti interni di qualsiasi passo da M2 a M36 ottenuti tramite maschi standard a rullare od asportazione di truciolo. Le macchine derivano da un sistema modulare che consente l'installazione di un singolo mandrino o un doppio mandrino con due stazioni di lavoro indipendenti. Per un'ottima flessibilità, è anche possibile lavorare contemporaneamente due pezzi diversi su due stazioni di lavoro completamente indipendenti. La precisione delle operazioni di lavoro è garantita dal bloccaggio/posizionamento del pezzo e della rigidità del bancale per ottenere una perfetta ortogonalità e un'ottima concentricità. Per una massima produttività con una configurazione a 4 mandrini contemporaneamente in lavoro, è possibile maschiare fino a 200ppm.

CARATTERISTICHE

		T10	T10-S	T10-HC	T20	T20-HC	T30	T30-HC
CONCETTO		TAPPING	TAPPING	TAPPING High Cap.	TAPPING	TAPPING High Cap.	TAPPING	TAPPING High Cap.
TIPO DI TRASMISSIONE		Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical
ASSE DI LAVORO	Type	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°
CARATTERISTICHE								
Mandrini	Nr.	2	2	4	2	4	2	4
Postazioni di lavoro	Nr.	2	1	2	2	2	2	2
Gamma di filettatura		M3 - M10	M3 - M10	M3 - M10	M10 - M20	M10 - M20	M16 - M30	M16 - M30
PEZZO								
Diametro massimo esterno (Max. OD)	mm	ø 40	ø 30	ø 30	ø 40	ø 40	ø 50	ø 45
Lunghezza massima	mm	50	50	50	60	60	70	70
MACCHINA								
Controllo	PLC	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens
Intervallo velocità mandrino	rpm	0 - 3500	0 - 3500	0 - 3500	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000
Velocità di produzione fino a	ppm	90	90	180	80	160	60	120
Massa netta	kg	2500	2000	3500	2800	4000	3500	4500



T10



T10-S



T10-HC



T20



T20-HC



T30



T30-HC

MASCHIATRICI AUTOMATICHE VERTICALI

Il design delle maschiatrici VT, concepito per la produzione di grandi serie, con stazione di lavoro verticale, garantisce un'alimentazione precisa e continua dei pezzi. Vibratori, guide e tavola sono disposti orizzontalmente per assicurare la massima efficienza operativa.

CARATTERISTICHE		VT10	VT20
CONCETTO		TAPPING High Cap.	TAPPING High Cap.
TIPO DI TRASMISSIONE		Electronic	Electronic
ASSE DI LAVORO	Type	Vertical	Vertical
CARATTERISTICHE			
Mandrini	Nr.	4	4
Postazioni di lavoro	Nr.	1	1
Gamma di filettatura		M4 - M10	M10 - M20
PEZZO			
Diametro mass. esterno (Max. OD)	mm	ø 40	ø 45
Lunghezza massima	mm	50	60
MACCHINA			
Controllo	PLC	Siemens	Siemens
Intervallo velocità mandrino	rpm	0 - 5000	0 - 3000
Velocità di produzione fino a	ppm	200	180
Massa netta	kg	4500	5000



VT10



VT20

MACCHINE AUTOMATICHE COMBinate

Le Macchine Combinate vengono utilizzate per eseguire lavorazioni complementari alla maschiatura come foratura, alesatura, intestatura e smussatura. Ad ogni ciclo il pezzo subisce contemporaneamente diverse lavorazioni di ripresa garantendo elevati ritmi produttivi che rendono la macchina più flessibile. Per ottenere una miglior resa produttiva, è possibile installare moduli a 2,3,4 unità di lavorazione.

CARATTERISTICHE		HDT12-S	HDT20-S	HDT12	HDT20	HDT-TRANSFER
CONCETTO		DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	TRANSFER
TIPO DI TRASMISSIONE		Electronic	Electronic	Electronic	Electronic	Electronic
ASSE DI LAVORO	Type	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Horizontal
CARATTERISTICHE						
Mandrini	Nr.	3 Front + 1 Rear	3 Front + 1 Rear	2 Front + 2 Front	2 Front + 2 Front	4 Front + 2 Rear
Postazioni di lavoro	Nr.	1	1	2	2	1
Sistema di bloccaggio	Type	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Self centering chucks
OPERAZIONI						
Foratura	mm	ø 3,5 - ø 12	ø 8 - ø 20	ø 3,5 - ø 12	ø 8 - ø 20	ø 3,5 - ø 22
Maschiatura	mm	M4 - M12	M10 - M20 (M24)	M4 - M12	M10 - M20 (M24)	M4 - M24
Altre lavorazioni	mm					X
PEZZO						
Diametro mass. esterno (Max. OD)	mm	ø 40	ø 40	ø 40	ø 40	ø 50
Lunghezza massima	mm	50	50	50	50	130
MACCHINA						
Controllo	PLC	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens
Intervallo velocità mandrino	rpm	0 - 6000 (13.000*)	0 - 6000	0 - 6000 (13.000*)	0 - 6000	0 - 6000
Massa netta	kg	3500	3700	4200	4200	6000



HDT12-S



HDT20-S



HDT12



HDT20



HDT-TRANSFER

MACCHINE COMBinate VERTICALI

Le macchine verticali VDT sono dotate di quattro mandrini controllati, che consentono di forare e/o filettare 2 o 4 pezzi simultaneamente, aumentando flessibilità e produttività.

TORNI AUTOMATICI CNC

La gamma di Torni di Ripresa CNC offre un nuovo concetto di macchina che incontra i requisiti richiesti nella ripresa finale di pezzi ad elevato valore aggiunto. Una gamma completa che include tre tipologie di macchine basate sul concetto di pezzi in rotazione con multiple lavorazioni contemporanee : Single Spindle - Double Spindle - Multi Spindle con tamburo rotante a 4 mandrini.

CARATTERISTICHE		VDT10			VDT20		
		DRILLING TAPPING	ONLY DRILLING	ONLY TAPPING	DRILLING TAPPING	ONLY DRILLING	ONLY TAPPING
CONCETTO							
TIPO DI TRASMISSIONE		Electronic			Electronic		
ASSE DI LAVORO	Type	Vertical			Vertical		
DATI TECNICI							
Mandrini - Maschiatura	Nr.	4		2	4	4	2
Mandrini - Foratura	Nr.		4	2			2
Stazioni di lavoro	Nr.	1	1	1	1	1	1
Gamma di foratura	mm	ø3,5-ø10		ø3,5-ø10	ø10-ø20	ø10-ø20	
Gamma di maschiatura	mm	M4-M10		M4-M10	M12-M20		M12-M20
PEZZO							
Diametro massimo esterno (Max. OD)	mm	ø 40			ø 45		
Lunghezza massima	mm	50			60		
MACCHINA							
Controllo	PLC	Siemens			Siemens		
Intervallo velocità mandrino	rpm	0 - 6000	0 - 6000	0 - 6000	0 - 3000	0 - 3000	0 - 3000
Velocità di produzione fino a	ppm	200	tbd	tbd	180	tbd	tbd
Massa netta	kg	5000			5500		

CARATTERISTICHE		TSS-42	TDS-42	TMS-42
		TURNING - SINGLE SPINDLE	TURNING - DOUBLE SPINDLE	TURNING - MULTI SPINDLE
CONCETTO				
CARICO / SCARICO SIMULTANEO				•
LAVORAZIONI SIMULTANEE		•	•	•
LAVORAZIONE SULLE DUE ESTREMITÀ			•	
DATI TECNICI				
Stazioni di lavoro	Nr.	1	2	1 Drum
Mandrini	Nr.	1	2	3 Machining + 1 Feeding / Discharging
Massima potenza mandrini	kW	10,5	10,5	10,5
Massima coppia mandrini	Nm.	18	18	18
Naso mandrino	Type	ASA 5	ASA 5	ASA 5
Contropunta		•	•	
Utensili	Nr.	Radial 3 Axial 2	Radial 6 Axial 4	Axial 6
PARTICOLARE GREZZO				
Diametro esterno massimo	mm	ø 42	ø 42	ø 42
Massima lunghezza	mm	150	150	80
MACCHINA				
Gestione	PLC/CNC	Siemens	Siemens	Siemens
Range velocità mandrini	rpm	0 - 6.000	0 - 6.000	0 - 6.000
Massa netta	kg	2.500	3.500	4.000



VDT10



VDT20



TSS-42



TDS-42



TMS-42



IT • HS AUTOMAZIONI S.R.L.
10073 Ciriè (TO) • ITALY
info@hsautomazioni.it

IT • SACMA LIMBIATE S.P.A.
20812 Limbiate (MB) • ITALY
info@sacmalimbiate.it

IT • INGRAMATIC DIVISION
15053 Castelnuovo Scivria (AL) • ITALY
com@ingramatic.com

IT • TECNO LIFT S.R.L.
15053 Castelnuovo Scivria (AL) • ITALY
info@tecnoliftitaly.com

USA • SACMA MACHINERY CORPORATION
Westlake • Ohio • USA
com@sacmagroup-usa.com

CN • SACMA MACHINERY WUXI
Wuxi • CHINA
info@sacma-machinery.cn

BR • SACMA MACHINERY DO BRASIL
Jundai • SP • BRASIL
sacma@sacma.com.br

TW • SACMA MACHINERY TAIWAN
Kaohsiung City • TAIWAN (R.O.C.)
info@sacmamachinery.tw