

GUIDE AU SYSTÈME

SACMA 1939



THE WINNING TECHNOLOGIES®



— SOMMAIRE

- 03 | SACMA GROUP
 - 04 | LA VISION
 - 05 | SECTEURS
 - 06 | SACMA1939

 - 10 | PRESSES PROGRESSIVES
 - 11 | PRESSES PROGRESSIVES - SÉRIE LONGUE
 - 12 | PRESSES COMBINÉES
 - 13 | PRESSES COMBINÉES - SÉRIE LONGUE
 - 14 | LARGE PART FORMERS
PRESSE DOUBLE FRAPPE COMBINÉE
 - 15 | PRESSES À MI-CHAUD
-



CHOISIR L'EXCELLENCE POUR FAIRE LA DIFFÉRENCE

Un regard toujours tourné vers l'avenir

Le GROUPE SACMA est le partenaire technologique idéal pour le développement et la production de presses de frappe, de machines à rouler, de machines à commande numérique pour les opérations de reprise et de taraudage jusqu'aux systèmes de chargement et de manutention.

Des solutions sur mesure à haut contenu technologique pour redéfinir les canons de l'excellence dans le monde des fixations.

Toutes les entreprises du groupe sont liées par une philosophie et des processus communs qui permettent à chaque composant d'être conçu et produit en interne. Un choix qui fait la différence.

THE **WINNING TECHNOLOGIES**®

- DÉFORMATION / FRAPPE
- ROULAGE / FILETAGE
- TARAUDAGE / USINAGE
- ALIMENTATION / DÉCHARGEMENT



- **5** Sites de Production
- **24** Agences Commerciales
- **5** Centres de Vente et de Service Technique

Bienvenue dans l'univers SACMA, bien plus que des points sur une carte.

Nous sommes un réseau stratégique international, avec des centres techniques aux États-Unis, en Chine, à Taiwan et au Brésil, ainsi qu'un réseau commercial en expansion dans 18 pays. Nous sommes solidement présents sur les principaux marchés européens et dans des zones clés telles que le Canada, l'Argentine, le Japon, l'Inde, l'Iran et la Corée du Sud. Car être réellement présent signifie être fiable, et pas seulement visible.



Chaque industrie suit un parcours unique, fait de défis, d'ambitions et de changements constants. SACMA est toujours présente avec des machines conçues pour transformer idées et projets en composants fiables et durables. Notre savoir-faire, fruit de l'expérience et de la vision, nous permet d'offrir des solutions adaptées à chaque besoin et d'accompagner les fabricants du monde entier vers l'excellence.

AUTOMOTIVE
OEM

AUTOMOTIVE
TIER ONE

AÉRONAUTIQUE

VÉHICULE
INDUSTRIEL

CONSTRUCTION

ÉLECTRONIQUE

ÉLECTROMÉNAGER

MUNITIONS
AMTEC

DIVERS



DÉFORMATION / FRAPPE
ROULAGE / FILETAGE
TARAUDAGE / USINAGE
ALIMENTATION / DÉCHARGEMENT

Fondée en 1939, SACMA conçoit des machines automatiques de frappe à froid et mi-chaud utilisées dans le monde entier pour transformer l'acier en pièces de fixation et en pièces spéciales. Avec plus de 7 000 machines en fonctionnement, SACMA offre tous les avantages de la déformation de la matière à froid et mi-chaud tels que la haute résistance, la précision, la faible production de déchets et l'efficacité énergétique. Les machines SACMA sont fiables, efficaces et soutenues par une mondial d'assistance.



UNI EN ISO
9001:2015



BUREAU D'ÉTUDES

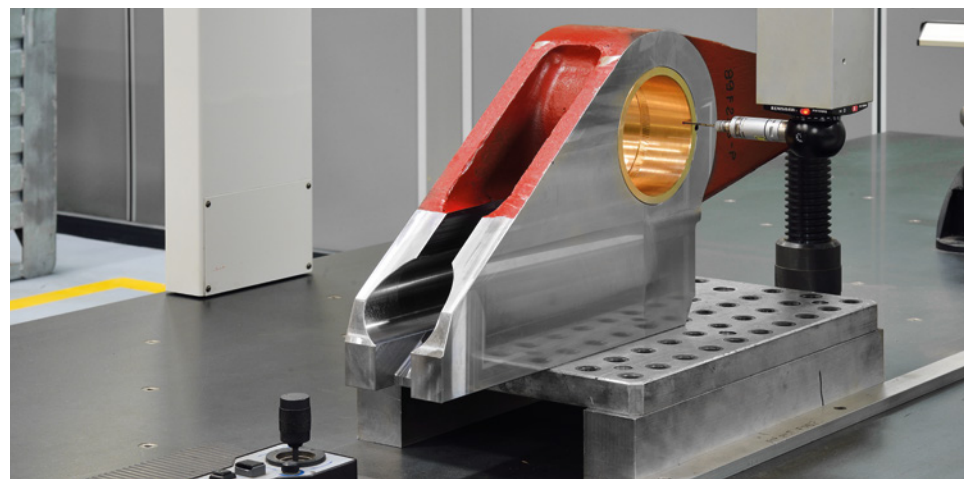
Chaque jour, nos ingénieurs sont appelés à trouver les meilleures solutions pour répondre aux besoins de personnalisation de nos clients.

L'analyse attentive des besoins aboutit à une conception rationnelle, qui est ensuite réalisée par nos services de production, sans perdre de vue le concept de modularité, qui permet de maintenir autant que possible l'interchangeabilité des composants et, par conséquent, la disponibilité des pièces détachées.



QUALITÉ

Toutes les pièces mécaniques de nos machines sont produites en interne avec des équipements modernes et de haute technologie. Toutes les étapes du processus sont strictement contrôlées en termes de qualité, jusqu'à l'inspection finale avant le stockage. Les différentes pièces sont prélevées dans l'entrepôt central pour être envoyées au service de montage ou à nos clients en tant que pièces détachées. Le système de conception modulaire nous permet de réduire le nombre de composants mécaniques des machines et de réduire le nombre de numéros de pièces, ce qui augmente non seulement l'efficacité de la production, mais aussi la disponibilité des pièces détachées, au bénéfice de nos clients.



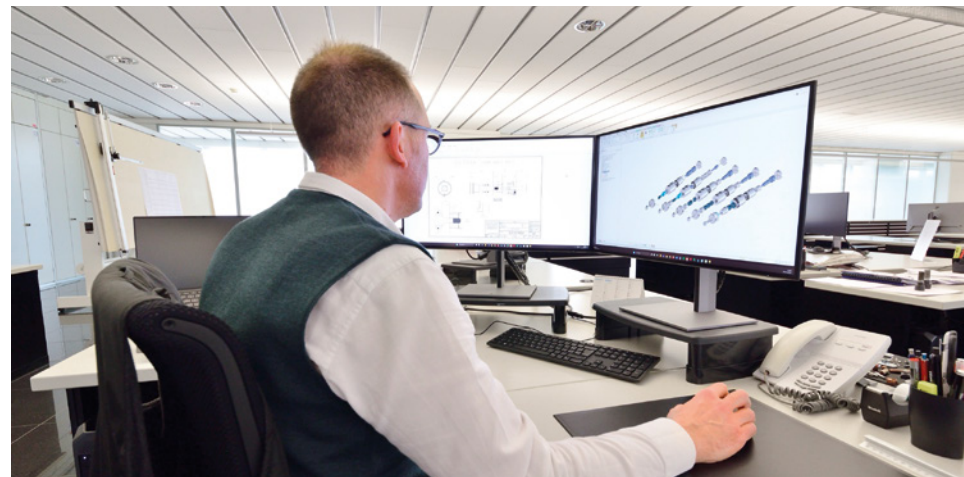
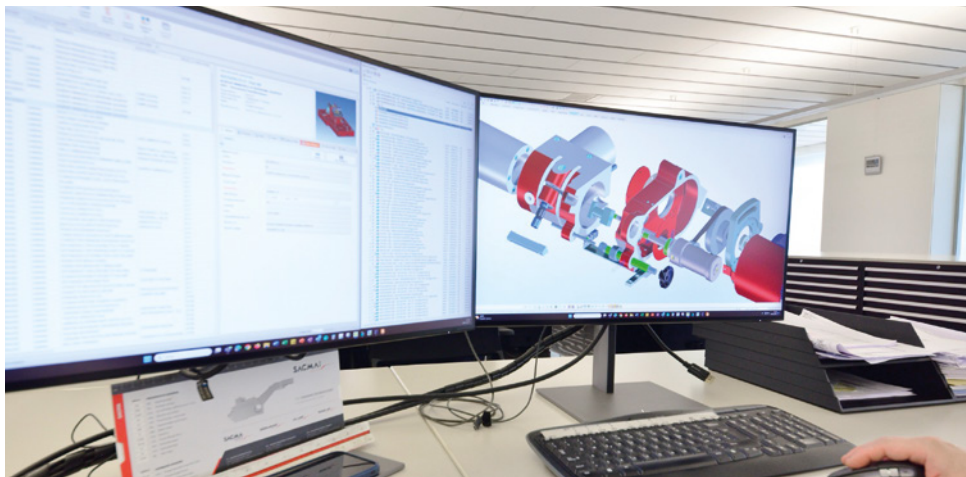
R&D

Pour la fabrication de ses machines, la philosophie du groupe Sacma a toujours été celle de l'amélioration continue, avec un travail d'optimisation des différents composants. Nous sommes toujours à la recherche du processus de production qui garantit le meilleur en termes de précision et de fiabilité et des matériaux qui garantissent les meilleures performances. Parallèlement à cette activité constante, le département R&D ne perd pas de vue toutes les possibilités d'intégration des technologies les plus récentes et les plus avancées dans nos machines. Le résultat de cette stratégie est visible dans les multiples fonctions des presses Sacma réalisées avec des solutions mécatroniques.

CO-INGÉNIERIE

Toutes les entreprises se disent orientées vers le client. Nous le sommes véritablement, en investissant constamment dans une présence mondiale et grâce à notre service exclusif de conception technique et de simulation de déformation pour le développement de nouveaux outils personnalisés. En un mot : S-Tooling.

Cela signifie non seulement pouvoir concevoir des produits de plus en plus complexes, mais aussi identifier, avec le client, les meilleures solutions pour les industrialiser de manière très efficace.



DIVISION D'ASSEMBLAGE

La division d'assemblage est synonyme de fiabilité du produit. Aucuns composants provenant de fabricants tiers, chez SACMA nous produisons en interne chaque pièce qui fera partie de nos machines et, avant de les assembler sur la presse, nous effectuons une opération de pré-assemblage qui nous permet de nous assurer de la qualité de l'ensemble qui sera ensuite installé sur la machine, en vérifiant la précision d'assemblage, en réduisant les tolérances au minimum et en calibrant parfaitement les mouvements des différentes pièces mécaniques. Parce que la fiabilité ne se voit pas, elle doit se sentir.



STOCKAGE ET LOGISTIQUE

Pour garantir à tout moment l'efficacité maximale de chaque machine, la qualité des matériaux et des processus de production ne suffit pas. La durée de vie de nos machines est longue et, au cours de celle-ci, la disponibilité des pièces détachées doit être garantie. C'est pourquoi, alors que la plupart des sociétés essaient de réduire leurs stocks, SACMA n'hésite pas à maintenir des magasins bien approvisionnés pour assurer une gestion rapide et efficace des pièces détachées, capable de répondre rapidement aux besoins de chaque client, où qu'il se trouve. Une stratégie toujours gagnante.



PRESSES PROGRESSIVES

Les presses progressives SACMA offrent une capacité de coupe allant jusqu'à 33 mm de diamètre, des réglages motorisés et des vitesses pouvant atteindre 350 ppm. Les principales caractéristiques comprennent des bâtis monoblocs en fonte sphéroïdale, des coulisseaux en acier allié, des vilebrequins forgés pour la stabilité et, l'unité de transfert Desmodrive pour un entretien réduit et une flexibilité accrue. Elles offrent également une alimentation précise du fil et en option des dispositifs de contrôle d'efforts pour une meilleure précision.

CARACTÉRISTIQUES		SP160	SP260	SP270	SP360	SP370	SP460	SP470	SP570	SP570-C
CHANGEMENT RAPIDE		•	•	•	•	•	•	•	•	•
Capacité de frappe	kN	500	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600
Nombre de matrices	No.	5	5	6	5	6	5	6	6	6
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	8	11,5	11,5	15	15	20	20	24	24
Longueur de coupe (max)	mm	65	85	85	127	127	165	165	250	160
Ejection matrice (max)	mm	45	65	65	90	90	120	120	200	110
Ejection poinçon (max)	mm	14,2	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5
Vitesse jusqu'à (rpm) ^o	No.	350	275	275	200	200	160	160	120	130
Moteur principal	kW	30	30	30	45	45	75	75	100	100
ENCOMBREMENT OUTILS										
Matrice - ØxL	mm	45x70	54x110	54x110	75x125	75x125	100x195	100x195	110x225	110x225
Poinçon - ØxL	mm	38x85	45x100	45x100	60x125	60x125	75x179	75x170	85x170	85x170
Diamètre cisaille	mm	20	31	31	38	38	55	55	60	60
Diamètre douille de coupe	mm	21	32	32	39	39	68	68	78	78
POIDS										
Masse nette	kg	9.500	15.000	15.500	23.500	24.000	44.000	45.000	50.000	50.000



SP160



SP260



SP270



SP360



SP370



SP460



SP470



SP570



SP570-C

PRESSES PROGRESSIVES

SÉRIE LONGUE

Les presses progressives L et EL, avec une longueur de coupe étendue et une éjection des matrices plus longue, sont idéales pour produire des vis longues, des axes, des boulons d'ancrage et des pièces spéciales. Elles peuvent également fabriquer des pièces courtes grâce à l'alimentation fil commandée par servomoteur. Avec un design flexible, elles peuvent produire une large gamme de produits tels que des pièces standard et des composants complexes.

CARACTÉRISTIQUES		SP260-EL	SP270-EL	SP360-EL	SP360-SL	SP460-L	SP451-EL
CHANGEMENT RAPIDE							
Capacité de frappe	kN	700	800	1.400	1.250	2.200	2.500
Nombre de matrices	No.	5	6	5	5	5	5
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	10,5	11,5	15	12,5	20	22
Longueur de coupe (max)	mm	115	115	165	190	200	350
Ejection matrice (max)	mm	25-90	25-90	20-135	50-160	50-160	60-300
Ejection poinçon (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5
Vitesse jusqu'à (rpm) ^o	No.	220	220	150	140	130	70
Moteur principal	kW	30	30	45	45	75	75
ENCOMBREMENT OUTILS							
Matrice - ØxL	mm	54x110	54x110	75x160	75x180	100x195	100x345
Poinçon - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170
Diamètre cisaille	mm	29	31	38	38	55	55
Diamètre douille de coupe	mm	30	32	39	39	68	68
POIDS							
Masse nette	kg	15.000	16.000	24.000	24.500	45.000	50.000



SP260-EL



SP270-EL



SP360-EL



SP360-SL



SP460-L



SP451-EL

PRESSES COMBINÉES

Les presses combinées SACMA, conçues pour la production de boulons de M3 à M24, offrent une productivité élevée, une utilisation efficace de l'espace et un flux de matériaux simplifié. Elles réalisent la frappe, le pointage et le filetage dans une seule machine, produisant des fixations de haute qualité directement à partir du fil. Modulaires, polyvalentes et rapides à outiller, elles fabriquent également des boulons d'ancrage et, des pièces en acier inoxydable avec des unités de préchauffage optionnelles.

CARACTÉRISTIQUES		KSP12	SP18	SP28	SP38	SP39	SP48	SP58	SP59-C	SP59
CHANGEMENT RAPIDE					•	•	•	•	•	•
Capacité de frappe	kN	270	500	800	1.400	1.400	2.200	3.200	3.600	3.200
Nombre de matrices	No.	1D2B	5	5	5	6	5	5	6	6
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	7,2	8	11,5	15	15	20	24	24	24
Longueur de coupe (max)	mm	80	65	85	127	127	165	250	160	250
Ejection matrice (max)	mm	60	45	65	90	90	120	200	110	200
Ejection poinçon (max)	mm	8,7	14,2	20	29,3	29,3	43,5	46,5	46,5	46,5
Filetage (max.8.8-12.9)	mm	M8/M6	M6	M10/M8	M14/M12	M14/M12	M20/M18	M24/M22	M24/M22	M24/M22
Longueur filetage	mm	57	38	65	90	90	100	100	100	100
Longueur tige	mm	10÷60	10÷45	14÷65	20÷90	20÷90	25÷120	50÷200	35÷110	50÷200
Vitesse jusqu'à (rpm)	No.	300	350	275	200	200	160	120	130	120
Moteur principal	kW	15	30	30	45	45	75	100	100	100
ENCOMBREMENT OUTILS										
Matrice - ØxL	mm	45x80	45x70	54x110	75x125	75x125	100x195	110x225	110x225	100x225
Poinçon - ØxL	mm	35x116	38x85	45x100	60x125	60x125	75x170	85x170	85x170	85x170
Diamètre cisaille	mm	16	20	31	38	38	55	60	60	60
Diamètre douille de coupe	mm	20	21	32	39	39	68	78	78	78
PEIGNES BOLTMAKER										
Peigne mobile	mm	101,6x60x20,64	106x41x13	146x68x16	216x92x21	216x92x21	254x105x22	305x105x25	305x105x25	305x105x25
Peigne fixe	mm	88,9x60x20,64	89x41x13	127x68x16	191x92x21	191x92x21	229x105x22	280x105x25	280x105x25	280x105x25
Dimensions comparables	W/TR	W1015/TR0	W1015/TR0	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6	W50/TR7	W50/TR7	W50/TR7
POIDS										
Masse nette	kg	13.000	13.500	18.500	26.500	27.000	53.000	57.000	59.000	59.000



KSP12



SP18



SP28



SP38



SP39



SP48



SP58



SP59-C



SP59

PRESSES COMBINÉES

SÉRIE LONGUE

Les presses combinées L et EL, avec une longueur de coupe étendue et une éjection des matrices plus longue, sont idéales pour produire des vis longues, des goupilles, des boulons d'ancrage et des pièces spéciales. Elles fabriquent également des pièces courtes grâce à l'alimentation fil commandée par servomoteur. Avec un design flexible, elles peuvent produire une large gamme de produits tels que des pièces standard et des composants complexes.

CARACTÉRISTIQUES		SP28-EL	SP38-EL	SP38-SL	SP48-L
CHANGEMENT RAPIDE					
Capacité de frappe	kN	800	1.400	1.250	2.200
Nombre de matrices	No.	5	5	5	5
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	11,5	15	12,5	20
Longueur de coupe (max)	mm	115	165	190	200
Ejection matrice (max)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Ejection poinçon (max)	mm	20	29,3	29,3	43,5
Filetage (max.8.8-12.9)	mm	M10/M8	M14/M12	M12/M10	M20/M18
Longueur filetage	mm	65	90	100	100
Longueur tige	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Vitesse jusqu'à (rpm)	No.	220	150	140	130
Moteur principal	kW	30	45	45	75
ENCOMBREMENT OUTILS					
Matrice - ØxL	mm	54x110	75x160	75x180	100x195
Poinçon - ØxL	mm	45x100	60x125	60x125	75x170
Diamètre cisaille	mm	31	38	38	55
Diamètre douille de coupe	mm	32	39	39	68
PEIGNES BOLTMAKER					
Peigne mobile	mm	146x68x16	216x92x21	216x103x21	254x105x22
Peigne fixe	mm	127x68x16	191x92x21	191x103x21	229x105x22
Dimensions comparables	W/TR	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6
POIDS					
Masse nette	kg	18.500	27.000	27.000	53.000



SP28-EL



SP38-EL



SP38-SL



SP48-L

LARGE PART FORMERS

Les presses progressives de la série 6 de SACMA, avec six matrices et une capacité de diamètre de fil allant jusqu'à 33 mm, sont conçues pour les composants volumineux. Avec jusqu'à 650 tonnes de force de formage, elles déforment efficacement des pièces complexes. Ces machines offrent une facilité d'utilisation, des caractéristiques ergonomiques et des options de réalimentation de lopins ou de pièces préformées.

CARACTÉRISTIQUES

		SP670-AL	SP670-AS
CHANGEMENT RAPIDE		•	•
Capacité de frappe	kN	5.500	6.500
Nombre de matrices	No.	6	6
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	33	33
Longueur de coupe (max)	mm	300	200
Ejection matrice (max)	mm	40-240	160
Ejection poinçon (max)	mm	62,5	62,5
Vitesse jusqu'à (rpm)°	No.	80	100
Moteur principal	kW	150	150
ENCOMBREMENT OUTILS			
Matrice - ØxL	mm	150x295	150x295
Poinçon - ØxL	mm	120x235	120x260
Diamètre cisaille	mm	80	80
Diamètre douille de coupe	mm	112	112
POIDS			
Masse nette	kg	115.000	115.000

PRESSE DOUBLE FRAPPE COMBINÉE

La KSP12 produit des vis de M3 à M8 avec une longueur de tige allant jusqu'à 60 mm. Avec la station de formage 1D/2B et la station de filetage, elle combine un design robuste et une mécanique avancée pour une facilité d'utilisation. Parmi les caractéristiques, on trouve un bâti monobloc en fonte grise sphéroïdale, des réglages motorisés, un alimentateur de fil S-Feed et une gestion de la qualité avec le système K-Loadmatic.

CARACTÉRISTIQUES

		KSP12
Capacité de frappe	kN	270
Nombre de matrices	No.	1D2B
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	7,2
Longueur de coupe (max)	mm	80
Ejection matrice (max)	mm	60
Ejection poinçon (max)	mm	8,7
Filetage (max.8.8-12.9)	mm	M8/M6
Vis autotaraudeuses	mm	7
Longueur filetage	mm	57
Vitesse jusqu'à (rpm)	No.	300
Moteur principal	KkW	15
ENCOMBREMENT OUTILS		
Matrice - ØxL	mm	45x80
Poinçon - ØxL	mm	35x116
Diamètre cisaille	mm	16
Diamètre douille de coupe	mm	20
PEIGNES BOLTMAKER		
Peigne mobile	mm	101,6x60x20,64
Peigne fixe	mm	88,9x60x20,64
Dimensions comparables	mm	W1015
POIDS		
Masse nette	kg	13.000



SP670-AL



SP670-AS



KSP12

PRESSES À MI-CHAUD

Les presses à mi-chaud SACMA, utilisées dans les industries aéronautique et automobile, sont dotées de technologies avancées pour des performances exceptionnelles. Avec un bâti monobloc en fonte pour la rigidité, un système S-Feed pour une gestion précise de l'alimentation fil, et un système à induction pour chauffer les matériaux jusqu'à 900 °C (1652 °F), ils assurent une production fiable et de haute qualité avec un système de refroidissement avancé, des pyromètres et des réglages automatiques.

SÉRIE LONGUE

CARACTÉRISTIQUES

		SP260-WF	SP270-WF	SP360-WF	SP370-WF	SP460-WF	SP470-WF	SP570-WF	SP570-C-WF	SP260-EL-WF	SP270-EL-WF	SP360-EL-WF
S-FEED ALIMENTATION FIL AVEC SERVOMOTEURS		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Capacité de frappe	kN	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600	700	800	1.400
Nombre de matrices	No.	5	6	5	6	5	6	6	6	5	6	5
Diamètre de coupe (600 N/mm ²)	mm	11,5	11,5	15	15	20	20	24	25	10,5	11,5	15
Longueur de coupe (max)	mm	85	85	127	127	165	165	250	160	115	115	165
Ejection matrice (max)	mm	65	65	90	90	120	120	200	110	90	90	135
Ejection poinçon (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5	20	20	29,3
Vitesse jusqu'à (rpm)°	No.	275	275	200	200	160	160	120	130	220	220	150
Moteur principal	kW	30	30	45	45	75	75	100	100	30	30	45
ENCOMBREMENT OUTILS												
Matrice - ØxL	mm	54x110	54x110	75x125	75x125	100x165	100x195	110x225	110x225	54x110	54x110	75x160
Poinçon - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170	85x170	85x170	45x100	45x100	60x125
Diamètre cisaille	mm	31	31	38	38	55	55	60	60	29	32	38
Diamètre douille de coupe	mm	32	32	39	39	68	68	78	78	30	31	39
Puissance de chauffe	kW	25+25	25+25	25+50	25+50	150	150	150	150	25+25	25+25	25+50
Température max.	°C (°F)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)	900 (1.652)
POIDS												
Masse nette	kg	15.000	15.500	23.500	24.000	41.000	45.000	50.000	50.000	15.000	16.000	24.000



SP260-WF



SP270-WF



SP360-WF



SP370-WF



SP460-WF



SP470-WF



SP570-WF



SP570C-WF



SP260-EL-WF



SP270-EL-WF



SP360-EL-WF



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

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

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

IT • TECNO LIFT S.R.L.
15053 Castelnuovo Scrvia (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

