

SACMA

GROUP

GUIDA AL SISTEMA

SACMA

1939



THE WINNING TECHNOLOGIES®



— INDICE

- 03 | SACMA GROUP
 - 04 | LA VISIONE
 - 05 | SETTORI
 - 06 | SACMA1939

 - 10 | PRESSE PROGRESSIVE
 - 11 | PRESSE PROGRESSIVE - SERIE LUNGA
 - 12 | PRESSE COMBinate
 - 13 | PRESSE COMBinate - SERIE LUNGA
 - 14 | PRESSE PER PEZZI DI GRANDI DIMENSIONI
PRESSA COMBINATA 1D/2B
 - 15 | PRESSE A SEMI-CALDO
-



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

Fondata nel 1939, SACMA progetta presse automatiche a freddo utilizzate in tutto il mondo per trasformare l'acciaio in elementi di fissaggio e pezzi speciali. Con oltre 7.000 macchine in funzione, SACMA offre vantaggi di deformazione a freddo come l'alta resistenza, la precisione, la riduzione degli scarti e l'efficienza energetica. Le macchine SACMA sono affidabili, efficienti e supportate da una rete di assistenza globale.



UNI EN ISO
9001:2015



UFFICIO TECNICO

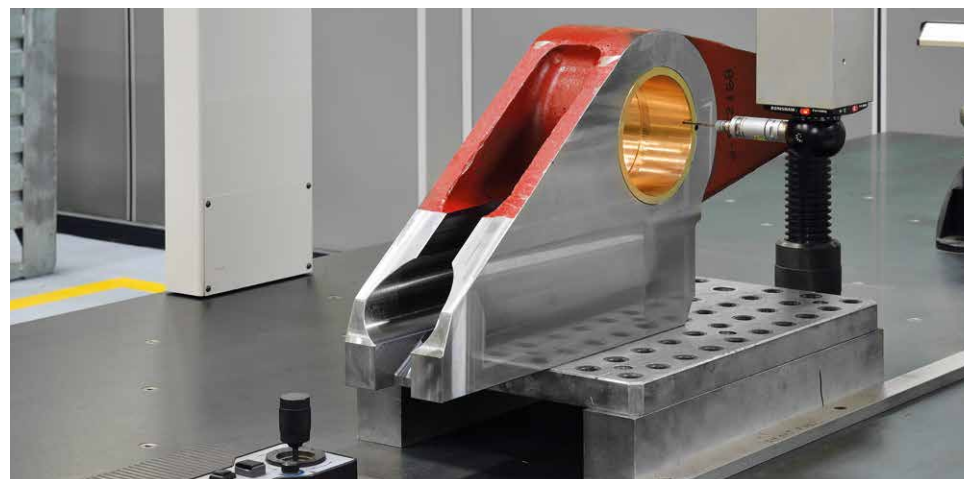
I nostri ingegneri sono chiamati ogni giorno a trovare le migliori soluzioni per soddisfare le esigenze di customizzazione dei nostri Clienti.

L'accurata analisi delle richieste si traduce in un razionale progetto, che verrà poi realizzato dai nostri reparti di produzione, senza perdere di vista il concetto della modularità, che permette di mantenere il più possibile l'intercambiabilità dei componenti e la conseguente disponibilità dei ricambi.



QUALITÀ

Tutti i particolari meccanici delle nostre macchine vengono prodotti internamente su impianti moderni e a tecnologia avanzata. Tutte le fasi di lavorazione sono rigorosamente monitorate dal punto di vista qualitativo, fino all'ispezione finale prima dello stoccaggio. Dal magazzino centrale i vari pezzi vengono prelevati per essere inviati al reparto di montaggio o ai nostri clienti come ricambi. Il sistema modulare di progettazione consente di ridurre il numero di componenti meccanici delle macchine e di ridurre il numero di codici, aumentando non solo l'efficienza della produzione ma anche la disponibilità dei ricambi, a vantaggio dei nostri Clienti.



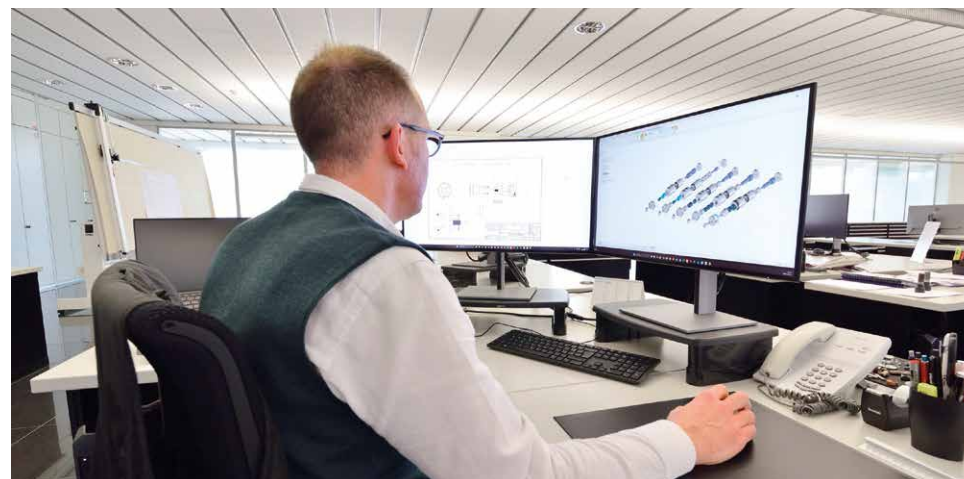
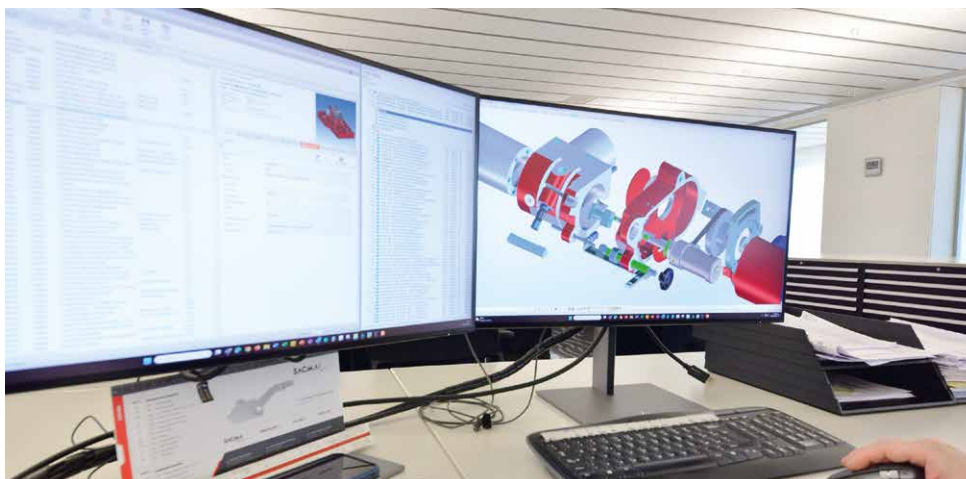
R&D

Nella realizzazione delle proprie macchine, la filosofia di SACMA GROUP è da sempre quella del miglioramento continuo, con un lavoro di ottimizzazione dei singoli componenti. Siamo sempre alla ricerca del processo produttivo che garantisca il meglio in termini di precisione e affidabilità e dei materiali che garantiscano le migliori prestazioni. In parallelo a questa attività costante, il reparto di Ricerca e Sviluppo non perde di vista tutte le possibili integrazioni nelle nostre macchine delle più recenti ed avanzate tecnologie. Il risultato di questa strategia si può vedere nelle molteplici funzioni delle presse SACMA realizzate con soluzioni mecatroniche.

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 e simulazione stampaggio per lo sviluppo di nuove attrezzature su misura. In una parola: S-Tooling.

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.



ASSEMBLY DIVISION

Si scrive Assembly Division, si legge Affidabilità del prodotto. Niente componenti di produttori terzi, noi di SACMA produciamo internamente ogni singolo pezzo che farà parte dei nostri macchinari e, prima di procedere al loro assemblaggio sulla pressa, procediamo ad un'operazione di pre-montaggio che ci consente di assicurare la qualità dell'unità che sarà poi installata sulla macchina, verificando la precisione degli accoppiamenti, riducendo le tolleranze al minimo e calibrando perfettamente i movimenti dei vari organi meccanici. Perché l'affidabilità non si vede, ma si deve percepire.



MAGAZZINO E LOGISTICA

Per garantire sempre la massima efficienza di ogni singola macchina, la qualità dei materiali e dei processi produttivi non basta. La vita delle nostre macchine è lunga e nel corso di essa è necessario garantire la disponibilità dei ricambi. Ecco perché, mentre la maggior parte dei competitor prova a tagliare le giacenze, SACMA non esita a tenere i magazzini ben forniti per assicurare una gestione dei ricambi veloce, efficiente e in grado di rispondere prontamente alle esigenze di qualsiasi cliente, ovunque si trovi. Una strategia sempre vincente.



PRESSE PROGRESSIVE

Le presse progressive SACMA offrono capacità di taglio fino a 33 mm di diametro, controlli avanzati e velocità fino a 350 ppm. Le caratteristiche principali includono telai monoblocco in ghisa sferoidale, unità di scorrimento in acciaio legato, alberi a gomito forgiati per la stabilità e l'unità di trasferimento Desmodrive per ridurre la manutenzione e la flessibilità. Offre inoltre un'alimentazione precisa del filo e controlli opzionali per una maggiore precisione.

CARATTERISTICHE		SP160	SP260	SP270	SP360	SP370	SP460	SP470	SP570	SP570-C
CAMBIO RAPIDO		•	•	•	•	•	•	•	•	•
Forza di stampaggio	kN	500	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600
Numero di matrici	No.	5	5	6	5	6	5	6	6	6
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	8	11,5	11,5	15	15	20	20	24	24
Lunghezza di taglio (max)	mm	65	85	85	127	127	165	165	250	160
Espulsione da matrice (max)	mm	45	65	65	90	90	120	120	200	110
Espulsione da punzoni (max)	mm	14,2	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5
Velocità fino a (rpm)*	No.	350	275	275	200	200	160	160	120	130
Motore principale	kW	30	30	30	45	45	75	75	100	100
UTENSILI										
Matrice - ØxL	mm	45x70	54x110	54x110	75x125	75x125	100x195	100x195	110x225	110x225
Punzone - ØxL	mm	38x85	45x100	45x100	60x125	60x125	75x179	75x170	85x170	85x170
Diametro coltello	mm	20	31	31	38	38	55	55	60	60
Diametro bussola di taglio	mm	21	32	32	39	39	68	68	78	78
PESI										
Massa netta	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

PRESSE PROGRESSIVE SERIE LUNGA

Le presse progressive L ed EL, con espulsione lato matrici e corsa migliorate, sono perfette per la produzione di viti lunghe, perni, prigionieri e pezzi speciali. Tuttavia, possono produrre anche pezzi più corti grazie al tirafilo motorizzato. Grazie al design flessibile, possono produrre un'ampia gamma di prodotti, dai pezzi standard ai componenti speciali.

CARATTERISTICHE		SP260-EL	SP270-EL	SP360-EL	SP360-SL	SP460-L	SP451-EL
CAMBIO RAPIDO							
Forza di stampaggio	kN	700	800	1.400	1.250	2.200	2.500
Numero di matrici	No.	5	6	5	5	5	5
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	10,5	11,5	15	12,5	20	22
Lunghezza di taglio (max)	mm	115	115	165	190	200	350
Espulsione da matrice (max)	mm	25-90	25-90	20-135	50-160	50-160	60-300
Espulsione da punzoni (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5
Velocità fino a (rpm)*	No.	220	220	150	140	130	70
Motore principale	kW	30	30	45	45	75	75
UTENSILI							
Matrice - ØxL	mm	54x110	54x110	75x160	75x180	100x195	100x345
Punzone - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170
Diametro coltello	mm	29	31	38	38	55	55
Diametro bussola di taglio	mm	30	32	39	39	68	68
PESI							
Massa netta	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

PRESSE COMBinate

Le presse combinate SACMA, progettate per bulloni da M3 a M24, offrono un'elevata produttività, un uso efficiente dello spazio e un flusso di materiale semplificato. Eseguono le operazioni di stampaggio, smussatura e filettatura in un'unica macchina, producendo elementi di fissaggio di alta qualità direttamente dal filo. Modulari, versatili e veloci, producono anche prigionieri e parti in acciaio inossidabile con unità di preriscaldamento opzionali.

CARATTERISTICHE		KSP12	SP18	SP28	SP38	SP39	SP48	SP58	SP59-C	SP59
CAMBIO RAPIDO										
Forza di stampaggio	kN	270	500	800	1.400	1.400	2.200	3.200	3.600	3.200
Numero di matrici	No.	1D2B	5	5	5	6	5	5	6	6
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	7,2	8	11,5	15	15	20	24	24	24
Lunghezza di taglio (max)	mm	80	65	85	127	127	165	250	160	250
Espulsione da matrice (max)	mm	60	45	65	90	90	120	200	110	200
Espulsione da punzoni (max)	mm	8,7	14,2	20	29,3	29,3	43,5	46,5	46,5	46,5
Filettatura (max 8.8-12.9)	mm	M8/M6	M6	M10/M8	M14/M12	M14/M12	M20/M18	M24/M22	M24/M22	M24/M22
Lunghezza filetto	mm	57	38	65	90	90	100	100	100	100
Lunghezza filetto (opzionale)	mm	10÷60	10÷45	14÷65	20÷90	20÷90	25÷120	50÷200	35÷110	50÷200
Velocità fino a (rpm)	No.	300	350	275	200	200	160	120	130	120
Motore principale	kW	15	30	30	45	45	75	100	100	100
UTENSILI										
Matrice - ØxL	mm	45x80	45x70	54x110	75x125	75x125	100x195	110x225	110x225	100x225
Punzone - ØxL	mm	35x116	38x85	45x100	60x125	60x125	75x170	85x170	85x170	85x170
Diametro coltello	mm	16	20	31	38	38	55	60	60	60
Diametro bussola di taglio	mm	20	21	32	39	39	68	78	78	78
PETTINI BOLTMAKER										
Pettine mobile	mm	101,6x60x20,64	106x41x13	146x68x16	216x92x21	216x92x21	254x105x22	305x105x25	305x105x25	305x105x25
Pettine fisso	mm	88,9x60x20,64	89x41x13	127x68x16	191x92x21	191x92x21	229x105x22	280x105x25	280x105x25	280x105x25
Dimensioni comparabili	W/TR	W1015/TR0	W1015/TR0	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6	W50/TR7	W50/TR7	W50/TR7
PESI										
Massa netta	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

PRESSE COMBinate

SERIE LUNGA

Le presse combinate L ed EL, con espulsione lato matrici e corsa maggiorate, sono ideali per la produzione di viti lunghe, perni, prigionieri e pezzi speciali. Grazie al tirafilo motorizzato, possono produrre anche pezzi corti. Grazie al design flessibile, possono produrre un'ampia gamma di prodotti, dai pezzi standard ai componenti molto speciali.

CARATTERISTICHE		SP28-EL	SP38-EL	SP38-SL	SP48-L
CAMBIO RAPIDO					
Forza di stampaggio	kN	800	1.400	1.250	2.200
Numero di matrici	No.	5	5	5	5
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	11,5	15	12,5	20
Lunghezza di taglio (max)	mm	115	165	190	200
Espulsione da matrice (max)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Espulsione da punzoni (max)	mm	20	29,3	29,3	43,5
Filettatura (max 8.8-12.9)	mm	M10/M8	M14/M12	M12/M10	M20/M18
Lunghezza filetto	mm	65	90	100	100
Lunghezza filetto (opzionale)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Velocità fino a (rpm)	No.	220	150	140	130
Motore principale	kW	30	45	45	75
UTENSILI					
Matrice - ØxL	mm	54x110	75x160	75x180	100x195
Punzone - ØxL	mm	45x100	60x125	60x125	75x170
Diametro coltello	mm	31	38	38	55
Diametro bussola di taglio	mm	32	39	39	68
PETTINI BOLTMAKER					
Pettine mobile	mm	146x68x16	216x92x21	216x103x21	254x105x22
Pettine fisso	mm	127x68x16	191x92x21	191x103x21	229x105x22
Dimensioni comparabili	W/TR	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6
PESI					
Massa netta	kg	18.500	27.000	27.000	53.000



SP28-EL



SP38-EL



SP38-SL



SP48-L

PRESSE PER PEZZI DI GRANDI DIMENSIONI

Le presse progressive Serie 6 di SACMA, con sei matrici e una capacità di diametro del filo fino a 33 mm, sono progettate per componenti di grandi dimensioni. Con una forza di stampaggio fino a 650 tonnellate, stampano pezzi complessi in modo efficiente. Queste macchine sono facili da usare, presentano caratteristiche ergonomiche e opzioni di rialimentazione.

CARATTERISTICHE

		SP670-AL	SP670-AS
CAMBIO RAPIDO		•	•
Forza di stampaggio	kN	5.500	6.500
Numero di matrici	No.	6	6
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	33	33
Lunghezza di taglio (max)	mm	300	200
Espulsione da matrice (max)	mm	40-240	160
Espulsione da punzoni (max)	mm	62,5	62,5
Velocità fino a (rpm) ^o	No.	80	100
Motore principale	kW	150	150
UTENSILI			
Matrice - ØxL	mm	150x295	150x295
Punzone - ØxL	mm	120x235	120x260
Diametro coltello	mm	80	80
Diametro bussola di taglio	mm	112	112
PESI			
Massa netta	kg	115.000	115.000



SP670-AL



SP670-AS

PRESSA COMBINATA 1D/2B

La KSP12 produce viti da M3 a M8 con lunghezza del gambo fino a 60 mm. Con la stazione di formatura 1D/2B e la stazione di filettatura, combina una meccanica affidabile e una mecatronica avanzata per una maggiore facilità d'uso. Le caratteristiche includono un rigido telaio monoblocco in ghisa, regolazioni di setup motorizzate, alimentatore di filo S-Feed e gestione della qualità con il sistema K-Loadmatic.

CARATTERISTICHE

		KSP12
Forza di stampaggio	kN	270
Numero di matrici	No.	1D2B
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	7,2
Lunghezza di taglio (max)	mm	80
Espulsione da matrice (max)	mm	60
Espulsione da punzoni (max)	mm	8,7
Filettatura (max 8.8-12.9)	mm	M8/M6
Viti autofilettanti	mm	7
Lunghezza filetto	mm	57
Velocità fino a (rpm)	No.	300
Motore principale	kW	15
UTENSILI		
Matrice - ØxL	mm	45x80
Punzone - ØxL	mm	35x116
Diametro coltello	mm	16
Diametro bussola di taglio	mm	20
PETTINI BOLTMAKER		
Pettine mobile	mm	101,6x60x20,64
Pettine fisso	mm	88,9x60x20,64
Dimensioni comparabili	mm	W1015
PESI		
Massa netta	kg	13.000



KSP12

PRESSE A SEMI-CALDO

Le presse a semi-caldo SACMA, utilizzate nell'industria aerospaziale e automobilistica, sono caratterizzate da una tecnologia avanzata per prestazioni eccezionali. Con un bancale monoblocco in ghisa per la rigidità, un sistema S-Feed per una gestione precisa del filo e bobine a induzione per riscaldare i materiali fino a 900 °C (1652 °F), assicurano una produzione affidabile e di alta qualità con raffreddamento, pirometri e regolazioni automatiche.

SERIE LUNGA

CARATTERISTICHE

		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
GRUPPO TIRAFILO CON MOTORE BRUSHLESS (S-FEED SYSTEM BREVETTATO)		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Forza di stampaggio	kN	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600	700	800	1.400
Numero di matrici	No.	5	6	5	6	5	6	6	6	5	6	5
Diametro di taglio (600 N/mm ²)	mm	11,5	11,5	15	15	20	20	24	25	10,5	11,5	15
Lunghezza di taglio (max)	mm	85	85	127	127	165	165	250	160	115	115	165
Espulsione da matrice (max)	mm	65	65	90	90	120	120	200	110	90	90	135
Espulsione da punzoni (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5	20	20	29,3
Velocità fino a (rpm) ^o	No.	275	275	200	200	160	160	120	130	220	220	150
Motore principale	kW	30	30	45	45	75	75	100	100	30	30	45
UTENSILI												
Matrice - ØxL	mm	54x110	54x110	75x125	75x125	100x165	100x195	110x225	110x225	54x110	54x110	75x160
Punzone - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170	85x170	85x170	45x100	45x100	60x125
Diametro coltello	mm	31	31	38	38	55	55	60	60	29	32	38
Diametro bussola di taglio	mm	32	32	39	39	68	68	78	78	30	31	39
potenza di riscaldamento	kW	25+25	25+25	25+50	25+50	150	150	150	150	25+25	25+25	25+50
Temperatura massima	°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)
PESI												
Massa netta	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 Scrivia (AL) • ITALY
com@ingramatic.com

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

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

