

FÜHRUNG ZUM SYSTEM

HS ASPE

THE WINNING TECHNOLOGIES®





— INHALT

03 | SACMA GROUP

04 | DIE VISION

05 | BRANCHEN

06 | HS ASPE

09 | AUTOMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINE

10 | VERTIKALE AUTOMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINEN

AUTOMATISCHE KOMBINIERTE MASCHINE

11 | VERTIKALE KOMBIMASCHINEN

AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN



WÄHLEN SIE EXZELLENZ UM DEN UNTERSCHIED ZU MACHEN

Ein Blick stets in die Zukunft

Die SACMA GROUP ist der ideale Technologiepartner für die Entwicklung und Herstellung von Umformpressen, Gewindewalzen, CNC-Maschinen für Nachbearbeitungs- und Gewindeoperationen, bis hin zu Beschickungs- und Handlingsystemen.

Maßgeschneiderte Hightech-Lösungen, die die Maßstäbe in der Welt der Verbindungselemente neu definieren.

Alle Unternehmen der Gruppe sind durch eine gemeinsame Philosophie und Prozesse verbunden, die es ermöglichen, jede Komponente im eigenen Haus zu entwickeln und zu fertigen. Eine Entscheidung, die den Unterschied macht.

THE **WINNING TECHNOLOGIES**®

- UMFORMEN / STANZEN
- WALZEN / GEWINDEN
- GEWINDESCHNEIDEN / BEARBEITUNG
- VERLADUNG / HANDHABUNG



- 5 Produktionsstandorte
- 24 Vertriebsniederlassungen
- 5 Vertriebs- und Servicezentren

Willkommen in der Welt von SACMA! Mehr als viele Punkte auf einer Landkarte.

Wir sind ein internationales strategisches Netzwerk mit technischen Zentren in den USA, China, Taiwan und Brasilien sowie einem wachsenden Vertriebsnetz in 18 Ländern. Wir sind flächendeckend in den wichtigsten europäischen Märkten sowie in Schlüsselregionen wie Kanada, Argentinien, Japan, Indien, Iran und Südkorea präsent. Denn wirklich präsent zu sein bedeutet, zuverlässig zu sein – und nicht nur sichtbar.



Jede Branche folgt einem einzigartigen Weg, geprägt von Herausforderungen, Ambitionen und ständigen Veränderungen. SACMA ist stets präsent mit Maschinen, die darauf ausgelegt sind, Ideen und Projekte in zuverlässige und langlebige Komponenten zu verwandeln. Unser Know-how, Ergebnis von Erfahrung und Vision, ermöglicht es uns, Lösungen anzubieten, die sich an jede Anforderung anpassen und Hersteller weltweit auf dem Weg zu exzellenten Ergebnissen begleiten.

AUTOMOBIL
OEM

AUTOMOBIL ZULIEFERER
DER ERSTEN EBENE

LUFT- UND RAUMFAHRT

INDUSTRIEFahrzeuge

BAUWESEN

ELEKTRONIK

WEISSGERÄTE-
INDUSTRIE

MUNITION
AMTEC

ANDERES



UMFORMEN / STANZEN

WALZEN / GEWINDEN

GEWINDESCHNEIDEN / BEARBEITUNG

VERLADUNG / HANDHABUNG

HS ASPE ist Entwickler und Hersteller einer kompletten Palette von automatischen Maschinen für komplexe Gewindebohr- und Bearbeitungsvorgänge an Befestigungselementen und Sonderteilen kleiner, mittlerer und großer Serien, die durch Kaltumformung hergestellt wurden. Die automatischen Gewindeschneidmaschinen, die auf dem Prinzip der reversierenden Spindel basieren und die flexiblen CNC-Maschinen, die alle standardmäßig MADE IN ITALY hergestellt werden, vervollständigen eine breite Palette von Lösungen, um alle Bedürfnisse der ergänzenden Bearbeitung des Rohteils abzudecken, mit denen die Hersteller von Komponenten heute konfrontiert sind und die in Zukunft immer mehr benötigt werden. HS ASPE unterstützt seine Kunden bei der Auswahl der geeignetsten Maschine.



UNI EN ISO
9001:2015



ISO
14001



ISO
45001

TECHNISCHE ABTEILUNG

Diese Abteilung ist der Dreh- und Angelpunkt der Konstruktion von HS ASPE. In Zusammenarbeit mit dem Programmierungsbüro werden hier die großen täglichen Herausforderungen des Unternehmens in Angriff genommen.

Die Aufgabe unserer Spezialisten ist es, immer zu wissen, wie weiter vorzugehen ist: Sie konzipieren und konstruieren Bestandteile und Maschinen nach den spezifischen Anforderungen eines jeden Auftraggebers - vom Engineering über die Fertigung bis hin zu den einzelnen Produktionsprogrammen.

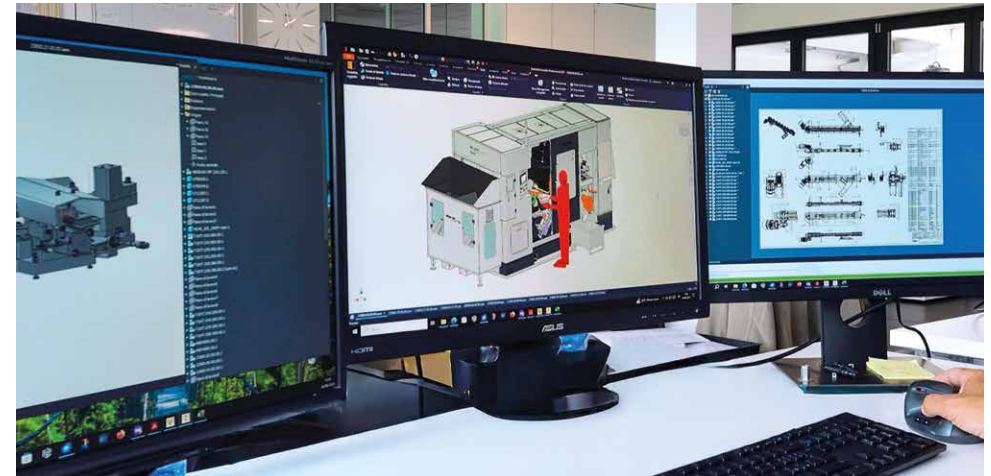


QUALITÄT

Für HS ASPE ist der Prüfvorgang der krönende Abschluss eines Zyklus: Aus diesem Grund kommen auf jede mechanische und elektronische Montagephase strengste Qualitätsbewertungskriterien zur Anwendung.

CO-ENGINEERING

Alle Unternehmen bezeichnen sich als kundenorientiert. Wir sind es tatsächlich. Mit unserer ständigen Investition in eine globale Präsenz und mit unserer einzigartigen technischen Entwicklung neuer Lösungen nach Maß für Nachbearbeitungstätigkeiten an vorgeformten Werkstücken. Das bedeutet, dass wir nicht nur in der Lage sind, immer komplexere Produkte zu entwerfen, sondern auch gemeinsam mit dem Kunden die besten Lösungen zu finden, um sie höchst effizient zu industrialisieren.



MONTAGEABTEILUNG

Durch einen hervorragenden Qualitätsprozess nimmt die Maschine von der Konstruktion der Einzelteile bis zu den standardisierten Montageverfahren Gestalt an. HS ASPE hat die Vormontagetechniken der Unterbaugruppen und den kompletten Zusammenbau der Maschinen je nach Art und Größe optimiert.



LAGERHALTUNG UND LOGISTIK

Lager für die Komponenten und Untergruppen: ein neuralgischer Punkt, in den beträchtliche Investitionen getätigt werden, von denen Infrastrukturen wie die neue Lagerhalle zeugen.

Aufgrund der zahlreich hergestellten Modelle und der vielen einzelnen Komponenten muss HS ASPE eine logistisch einwandfreie und effiziente Lagerverwaltung betreiben. Schnelligkeit und effiziente Ressourcenverwaltung im Dienste des Kunden: Das ist die Devise des Lagers.



AUTOMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINE

Die Automatischen Gewindebohrmaschinen basieren auf einem reversierenden Spindelsystem, das mechanisch durch eine Leitspindel oder durch einen synchronisierten und elektronisch gesteuerten Motor geführt wird. Sie können jede Art von Innengewinde mit jeder Steigung von M2 bis M36 herstellen, die durch Standardgewindeformer oder spanend erhalten werden. Die Maschinen werden nach einem modularen System hergestellt, das die Installation einer Einzel- oder Doppelspindel mit zwei unabhängigen Arbeitsstationen ermöglicht. Für eine größere Flexibilität ist es auch möglich, dank der beiden völlig unabhängigen Stationen zwei verschiedene Werkstücke zu bearbeiten. Die Präzision der Bearbeitung wird durch eine sehr genaue Positionierung und Klemmung des Werkstücks und durch die Steifigkeit des Rahmens garantiert, um eine perfekte Rechtwinkligkeit und optimale Konzentrität zu erreichen. Zur weiteren Verbesserung der Produktivität kann mit einer Konfiguration von vier Arbeitsspindeln, die das gleiche Werkstück bearbeiten, eine Produktionsgeschwindigkeit von 200 Stück pro Minute erreicht werden.

EIGENSCHAFTEN

		T10	T10-S	T10-HC	T20	T20-HC	T30	T30-HC
KONZEPT		TAPPING	TAPPING	TAPPING High Cap.	TAPPING	TAPPING High Cap.	TAPPING	TAPPING High Cap.
ANTRIEBSART		Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical	Mechanical
ARBEITSACHSE	Type	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°
EIGENSCHAFTEN								
Spindeln	Nr.	2	2	4	2	4	2	4
Arbeitsstationen	Nr.	2	1	2	2	2	2	2
Gewindebereich		M3 - M10	M3 - M10	M3 - M10	M10 - M20	M10 - M20	M16 - M30	M16 - M30
ROHLING								
Max. Außendurchmesser (Max. OD)	mm	ø 40	ø 30	ø 30	ø 40	ø 40	ø 50	ø 45
Max. Länge	mm	50	50	50	60	60	70	70
MASCHINE								
Steuerung	PLC	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens
Spindeldrehzahlbereich	rpm	0 - 3500	0 - 3500	0 - 3500	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000
Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm	90	90	180	80	160	60	120
Nettogewicht	kg	2500	2000	3500	2800	4000	3500	4500



T10



T10-S



T10-HC



T20



T20-HC



T30



T30-HC

VERTIKALE AUTOMATISCHE GEWIN- DEBOHRMASCHINEN

Das Design der VT-Gewindeschneidmaschinen, entwickelt für die Großserienproduktion, mit vertikaler Arbeitsstation, gewährleistet eine präzise und kontinuierliche Teilezuführung. Vibrationsförderer, Führungen und Arbeitstisch sind horizontal angeordnet, um maximale Betriebseffizienz zu erreichen.

EIGENSCHAFTEN		VT10	VT20
KONZEPT		TAPPING High Cap.	TAPPING High Cap.
ANTRIEBSART		Electronic	Electronic
ARBEITSACHSE	Type	Vertical	Vertical
EIGENSCHAFTEN			
Spindeln	Nr.	4	4
Arbeitsstationen	Nr.	1	1
Gewindebereich		M4 - M10	M10 - M20
ROHLING			
Max. Außendurchmesser (Max. OD)	mm	ø 40	ø 45
Max. Länge	mm	50	60
MASCHINE			
Steuerung	PLC	Siemens	Siemens
Spindeldrehzahlbereich	rpm	0 - 5000	0 - 3000
Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm	200	180
Nettogewicht	kg	4500	5000



VT10



VT20

AUTOMATISCHE KOMBINIERTE MASCHINE

Kombinierte Bohr- und Gewindefertigungs-Maschinen werden zur Durchführung ergänzender Gewindefertigungsoperationen wie Bohren, Ausbohren, Plandrehen und Fasen eingesetzt. Die Nacharbeitsgänge werden parallel am Werkstück durchgeführt. Durch die damit erzielten hohen Produktionsrhythmen wird die Maschine noch flexibler. Für eine höhere Produktionsleistung können Module mit 2, 3 oder 4 Bearbeitungseinheiten installiert werden.

EIGENSCHAFTEN		HDT12-S	HDT20-S	HDT12	HDT20	HDT-TRANSFER
KONZEPT		DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	TRANSFER
ANTRIEBSART		Electronic	Electronic	Electronic	Electronic	Electronic
ARBEITSACHSE	Type	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Horizontal
EIGENSCHAFTEN						
Spindeln	Nr.	3 Front + 1 Rear	3 Front + 1 Rear	2 Front + 2 Front	2 Front + 2 Front	4 Front + 2 Rear
Arbeitsstationen	Nr.	1	1	2	2	1
Spannsystem	Type	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Self centering chucks
OPERATIONEN						
Bohren	mm	ø 3,5 - ø 12	ø 8 - ø 20	ø 3,5 - ø 12	ø 8 - ø 20	ø 3,5 - ø 22
Gewindeschneiden	mm	M4 - M12	M10 - M20 (M24)	M4 - M12	M10 - M20 (M24)	M4 - M24
Weitere Bearbeitungen	mm					X
ROHLING						
Max. Außendurchmesser (Max. OD)	mm	ø 40	ø 40	ø 40	ø 40	ø 50
Max. Länge	mm	50	50	50	50	130
MASCHINE						
Steuerung	PLC	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens
Spindeldrehzahlbereich	rpm	0 - 6000 (13.000*)	0 - 6000	0 - 6000 (13.000*)	0 - 6000	0 - 6000
Nettogewicht	kg	3500	3700	4200	4200	6000



HDT12-S



HDT20-S



HDT12



HDT20



HDT-TRANSFER

VERTIKALE KOMBIMASCHINEN

VDT-Vertikalmaschinen verfügen über vier gesteuerte Spindeln, die das Bohren und/oder Gewindeschneiden von 2 oder 4 Teilen gleichzeitig ermöglichen und Flexibilität sowie Produktivität steigern.

AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN

Die Palette der CNC-Nachbearbeitungsdrehmaschinen bietet ein neues Maschinenkonzept, das die abschließende Nachbearbeitung von Teilen mit hoher Wertschöpfung ermöglicht. Sie umfasst drei Maschinenarchitekturen, die auf dem Konzept rotierender Teile mit mehreren gleichzeitigen Bearbeitungen basieren: Einfach-Spindel, Zweifach-Spindel, Mehrfach-Spindel (vier) auf einem getakteten Drehteller.

EIGENSCHAFTEN		VDT10			VDT20		
		DRILLING TAPPING	ONLY DRILLING	ONLY TAPPING	DRILLING TAPPING	ONLY DRILLING	ONLY TAPPING
KONZEPT							
ANTRIEBSART		Electronic			Electronic		
ARBEITSACHSE	Type	Vertical			Vertical		
TECHNISCHE DATEN							
Spindeln – Gewindeschneiden	Nr.	4		2	4	4	2
Spindeln – Bohren	Nr.		4	2			2
Arbeitsstationen	Nr.	1	1	1	1	1	1
Bohrbereich	mm	ø3,5-ø10		ø3,5-ø10	ø10-ø20		ø10-ø20
Gewindeschneidbereich	mm	M4-M10		M4-M10	M12-M20		M12-M20
ROHLING							
Max. Außendurchmesser (Max. OD)	mm	ø 40			ø 45		
Max. Länge	mm	50			60		
MASCHINE							
Steuerung	PLC	Siemens			Siemens		
Spindeldrehzahlbereich	rpm	0 - 6000	0 - 6000	0 - 6000	0 - 3000	0 - 3000	0 - 3000
Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm	200	tbd	tbd	180	tbd	tbd
Nettogewicht	kg	5000			5500		

EIGENSCHAFTEN		TSS-42	TDS-42	TMS-42
		TURNING - SINGLE SPINDLE	TURNING - DOUBLE SPINDLE	TURNING - MULTI SPINDLE
KONZEPT				
Gleichzeitiges Laden/Entladen				•
Gleichzeitige Nachbearbeitungen		•	•	•
Nachbearbeitung auf beiden Seiten			•	
TECHNISCHE DATEN				
Arbeitsstationen	Nr.	1	2	1 Drum
Spindeln	Nr.	1	2	3 Machining + 1 Feeding / Discharging
Spindelleistung (max.)	kW	10,5	10,5	10,5
Spindeldrehmoment (max.)	Nm.	18	18	18
Spindel Nase	Type	ASA 5	ASA 5	ASA 5
Gegenspitze		•	•	
Werkzeuge	Nr.	Radial 3 Axial 2	Radial 6 Axial 4	Axial 6
ROHLING				
Max. Außendurchmesser	mm	ø 42	ø 42	ø 42
Max. Länge	mm	150	150	80
MASCHINE				
Steuerung	PLC/CNC	Siemens	Siemens	Siemens
Geschwindigkeitsbereich der Spindel	rpm	0 - 6.000	0 - 6.000	0 - 6.000
Nettogewicht	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

