

# SACMA GROUP

系统导论

# SACMA 1939



THE WINNING TECHNOLOGIES®



## — 目录

- 03 | SACMA GROUP
  - 04 | 愿景
  - 05 | 行业
  - 06 | SACMA1939
  
  - 10 | 连续式镦锻机
  - 11 | 连续式镦锻机 - 长冲程系列
  - 12 | 联合镦锻机
  - 13 | 联合镦锻机 - 长冲程系列
  - 14 | 大规格零件成型机  
1D/2B联合镦锻机
  - 15 | 温锻机
-



## 选择卓越 成就辉煌

目光始终面向未来

SACMA集团作为理想的技术合作伙伴，致力于开发并制造锻造机、搓丝机、用于锻造后续加工和攻丝操作的数控机床、装载和传送系统。

定制的高科技解决方案，重新定义紧固件领域的卓越标准。

集团旗下的所有公司都秉承共同的理念和流程，每个部件都在公司内部设计和制造。选择成就辉煌。

### THE WINNING TECHNOLOGIES®

- 成型 - 打头
- 滚丝 - 搓牙
- 攻牙 - 机加
- 装载 - 传输



• 5 个生产基地      • 24 个销售机构      • 5 个销售与技术服务中心

欢迎来到SACMA世界 - 这不仅仅是地图上的无数小点。

我们是一个国际战略网络, 在美国、中国、台湾和巴西设有技术中心, 并在18个国家拥有不断扩展的销售网络。我们在主要欧洲市场以及加拿大、阿根廷、日本、印度、伊朗和韩国等关键地区都有广泛布局。因为真正的存在意味着可靠, 而不仅仅是可见。

**SACMA**  
GROUP

**SACMA**  
1939

**INGRAMATIC**

**HS ASPE**

**TECNO LIFT**

每个行业都有自己独特的发展路径，充满挑战、雄心和持续变化。SACMA始终提供旨在将创意和项目转化为可靠且持久组件的机器。我们的专业知识，源自经验与远见，使我们能够提供适应各种需求的解决方案，并陪伴全球制造商迈向卓越成果。

汽车行业 - OEM

汽车行业 - 一级供应商

航空航天

工业车辆

建筑行业

电子行业

白色家电

弹药 - AMTEC

其他



成型 - 打头  
滚丝 - 搓牙  
攻牙 - 机加  
装载 - 传输

SACMA成立于1939年,设计的自动冷镦机在世界范围内使用,用于将钢材转化为紧固件和特殊零件。SACMA拥有超过7000台在运行的机器,具有高抗性,精度,低浪费和能源效率等冷镦优势。SACMA的机器可靠、高效,并拥有全球服务网络的支持。



UNI EN ISO  
9001:2015



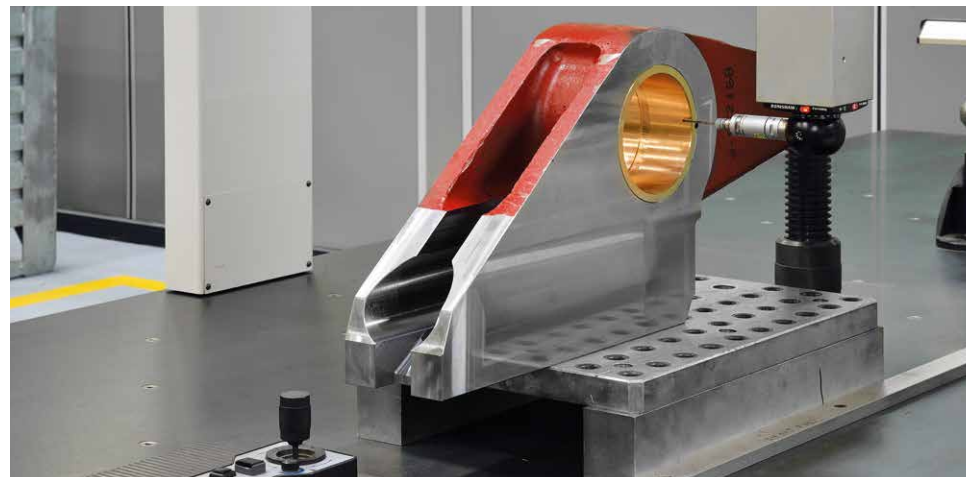
## 技术部门

我们的工程师致力于寻找最佳解决方案,以满足客户对机器的个性化需求。我们准确分析客户的需求,将其转化为合理的设计,然后在我们的生产部门中加以实现,同时运用模块化理念,以确保部件之间最大程度的互换性,从而保证后续的备件供应。



## 质量

我们机器的所有机械部件均运用先进技术在公司内部的现代化系统上生产而成。我们严密监控每个阶段的质量,直到入库前的最终检验。我们从主仓库提取各种部件,然后送往装配部门,或作为备件直接发送给客户。模块化设计系统让我们能够减少机器的机械部件数量,从而减少代码数量,不仅提高了生产效率,还增加了备件的可用性,这一切都以客户的利益为先。



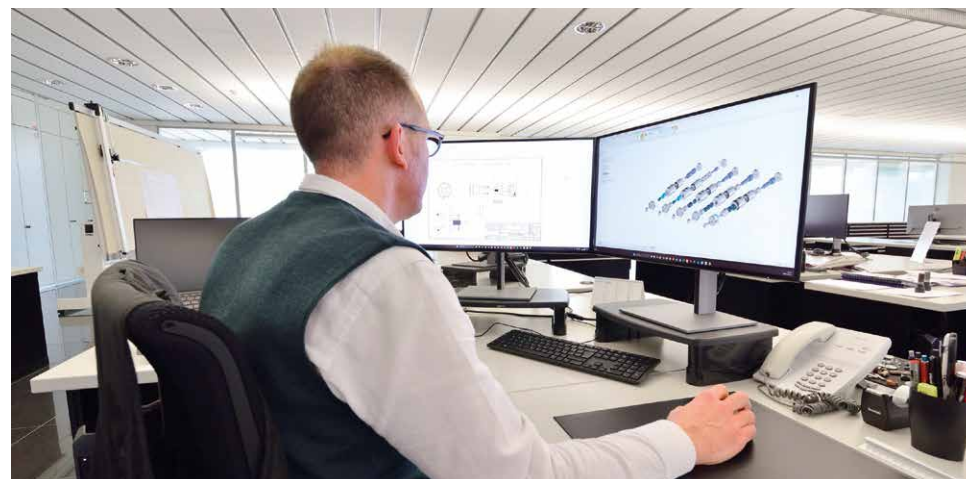
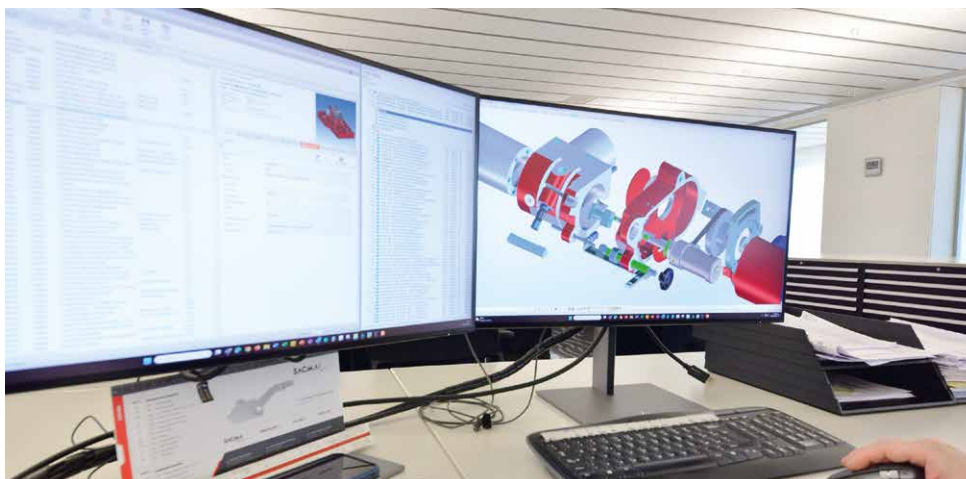
## 研发

SACMA集团在机器制造方面的理念始终是持续改进以优化每一个部件。我们不断改进生产工艺，不仅保证精确度和可靠性，而且确保使用最佳性能的材料。在不懈努力的同时，研发部门始终致力于将最新、最先进的技术运用在我们的机器上。这一策略的成果体现在，SACMA锻压机采用机电一体化解决方案以实现多种功能。

## 合作开展工程设计

所有公司都声称以客户为中心。行动胜过言辞。事实上，我们通过独家技术设计和锻锻模拟服务来开发新的定制模具，持续巩固自身在全球的地位。简而言之就是：S-Tooling。

这意味着我们不仅能够创造出更加复杂的产品，还能够与客户共同制定最佳解决方案，以卓有成效的方式将产品工业化。



## 装配部门

“装配部门”的代名词就是“产品的可靠性”。我们不使用第三方制造商的部件。SACMA机器的每一个部件都在我们公司内部生产，在将部件组装到锻压机上之前，我们都要进行预组装，以确保机器安装的部件质量。为此，我们对连接器的精度进行验证，从而将公差降至最低，并对各个机械部件的移动情况进行细致的校准。产品的可靠性虽然不是显而易见，但是可以被感知到。



## 仓储和物流

若要确保每台机器始终保持最高效率，仅靠材料和生产工艺的质量是不够的。我们的机器使用寿命很长，在此期间，确保备件的及时供应至关重要。因此，当大多数竞争对手都在试图减少库存时，SACMA却保持仓库库存充足，以确保备件管理迅速高效，从而能够及时响应任何地方的任何客户的需求。制胜策略，无往不利。



# 连续式锻压机

SACMA的连续式锻压机最大切料至33mm, 先进的控制, 速度最快至350 ppm。主要特点包括整体球墨铸铁机身, 合金钢滑动单元, 用于稳定性的锻造曲轴, 和低维护和灵活性的Desmodrive传输单元。它还提供精确的进料和可选的精度控制。

技术规格		SP160	SP260	SP270	SP360	SP370	SP460	SP470	SP570	SP570-C
快速模具更换系统		•	•	•	•	•	•	•	•	•
锻压力	kN	500	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600
模数	No.	5	5	6	5	6	5	6	6	6
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	8	11,5	11,5	15	15	20	20	24	24
切断长度 (最大)	mm	65	85	85	127	127	165	165	250	160
主模顶出距离 (最大)	mm	45	65	65	90	90	120	120	200	110
上冲顶出距离 (最大)	mm	14,2	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5
速度范围达到 (rpm) <sup>o</sup>	No.	350	275	275	200	200	160	160	120	130
主马达	kW	30	30	30	45	45	75	75	100	100
工模具尺寸										
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	45x70	54x110	54x110	75x125	75x125	100x195	100x195	110x225	110x225
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	38x85	45x100	45x100	60x125	60x125	75x179	75x170	85x170	85x170
切料刀直径	mm	20	31	31	38	38	55	55	60	60
切料刀筒直径	mm	21	32	32	39	39	68	68	78	78
重量										
净重	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

## 连续式锻压机 - 长冲程系列

L和EL连续式锻压机, 具有增强的冲程和主模顶出, 是生产长螺钉, 销, 螺柱螺栓和特殊零件的完美选择。然而, 由于电动进料, 它们也可以制作更短的工作。凭借灵活的设计, 它们可以生产从标准件到非常特殊的部件的各种产品。

技术规格		SP260-EL	SP270-EL	SP360-EL	SP360-SL	SP460-L	SP451-EL
快速模具更换系统				•	•	•	
锻压力	kN	700	800	1.400	1.250	2.200	2.500
模数	No.	5	6	5	5	5	5
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	10,5	11,5	15	12,5	20	22
切断长度 (最大)	mm	115	115	165	190	200	350
主模顶出距离 (最大)	mm	25-90	25-90	20-135	50-160	50-160	60-300
上冲顶出距离 (最大)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5
速度范围达到 (rpm) <sup>o</sup>	No.	220	220	150	140	130	70
主马达	kW	30	30	45	45	75	75
工模具尺寸							
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	54x110	54x110	75x160	75x180	100x195	100x345
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170
切料刀直径	mm	29	31	38	38	55	55
切料刀筒直径	mm	30	32	39	39	68	68
重量							
净重	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

# 联合锻造机

SACMA联合锻造机, 专为M3到M24螺栓设计, 提供高生产率, 有效利用空间, 简化物料流转。他们在一台机器上完成打头、倒角和搓丝, 直接从线材生产高质量的紧固件。模块化、多功能、快速切换, 它们也可增加可选的预热装置用于生产螺柱螺栓和不锈钢部件。

技术规格		KSP12	SP18	SP28	SP38	SP39	SP48	SP58	SP59-C	SP59
CR-快速模具更换系统					•	•	•	•	•	•
锻造力	kN	270	500	800	1.400	1.400	2.200	3.200	3.600	3.200
模数	No.	1D2B	5	5	5	6	5	5	6	6
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	7,2	8	11,5	15	15	20	24	24	24
切断长度 (最大)	mm	80	65	85	127	127	165	250	160	250
主模顶出距离 (最大)	mm	60	45	65	90	90	120	200	110	200
上冲顶出距离 (最大)	mm	8,7	14,2	20	29,3	29,3	43,5	46,5	46,5	46,5
搓丝直径(最大 8.8-12.9)	mm	M8/M6	M6	M10/M8	M14/M12	M14/M12	M20/M18	M24/M22	M24/M22	M24/M22
搓丝长度	mm	57	38	65	90	90	100	100	100	100
搓丝长度 (可选)	mm	10÷60	10÷45	14÷65	20÷90	20÷90	25÷120	50÷200	35÷110	50÷200
速度范围达到 (rpm)	No.	300	350	275	200	200	160	120	130	120
主马达功率	kW	15	30	30	45	45	75	100	100	100
工模具尺寸										
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	45x80	45x70	54x110	75x125	75x125	100x195	110x225	110x225	100x225
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	35x116	38x85	45x100	60x125	60x125	75x170	85x170	85x170	85x170
切料刀直径	mm	16	20	31	38	38	55	60	60	60
切料刀筒直径	mm	20	21	32	39	39	68	78	78	78
BOLTMAKER DIES										
搓丝牙板(运动)	mm	101,6x60x20,64	106x41x13	146x68x16	216x92x21	216x92x21	254x105x22	305x105x25	305x105x25	305x105x25
搓丝牙板(静止)	mm	88,9x60x20,64	89x41x13	127x68x16	191x92x21	191x92x21	229x105x22	280x105x25	280x105x25	280x105x25
可比尺寸	W/TR	W1015/TR0	W1015/TR0	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6	W50/TR7	W50/TR7	W50/TR7
重量										
净重	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

## 联合镦锻机 - 长冲程系列

L和EL联合镦锻机, 具有增强冲程和主模顶出, 是生产长螺钉, 销, 螺柱螺栓和特殊零件的理想选择。由于采用了电动进料, 它们还可以制作短工件。凭借灵活的设计, 它们可以生产从标准件到非常特殊的部件的各种产品。

技术规格		SP28-EL	SP38-EL	SP38-SL	SP48-L
CR-快速模具更换系统			•	•	•
镦锻力	kN	800	1.400	1.250	2.200
模数	No.	5	5	5	5
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	11,5	15	12,5	20
切断长度 (最大)	mm	115	165	190	200
主模顶出距离 (最大)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
上冲顶出距离 (最大)	mm	20	29,3	29,3	43,5
搓丝直径(最大 8.8-12.9)	mm	M10/M8	M14/M12	M12/M10	M20/M18
搓丝长度	mm	65	90	100	100
搓丝长度 (可选)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
速度范围达到 (rpm)	No.	220	150	140	130
主马达功率	kW	30	45	45	75
工模具尺寸					
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	54x110	75x160	75x180	100x195
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	45x100	60x125	60x125	75x170
切料刀直径	mm	31	38	38	55
切料刀筒直径	mm	32	39	39	68
BOLTMAKER DIES					
搓丝牙板(运动)	mm	146x68x16	216x92x21	216x103x21	254x105x22
搓丝牙板(静止)	mm	127x68x16	191x92x21	191x103x21	229x105x22
可比尺寸	W/TR	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6
重量					
净重	kg	18.500	27.000	27.000	53.000



SP28-EL



SP38-EL



SP38-SL



SP48-L

## 大规格零件成型机

SACMA的6系连续式锻压机，拥有6个工位和最大33mm的线材直径，专为大型零件而设计。凭借高达650吨的锻造力，它们可以高效地成型复杂的零件。这些机器提供简单的操作，符合人体工程学的特点，并有重新进料的选项。

技术规格		SP670-AL	SP670-AS
快速模具更换系统		•	•
锻压力	kN	5.500	6.500
模数	No.	6	6
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	33	33
切断长度 (最大)	mm	300	200
主模顶出距离 (最大)	mm	40-240	160
上冲顶出距离 (最大)	mm	62,5	62,5
速度范围达到 (rpm)°	No.	80	100
主马达	kW	150	150
工模具尺寸			
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	150x295	150x295
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	120x235	120x260
切料刀直径	mm	80	80
切料刀筒直径	mm	112	112
重量			
净重	kg	115.000	115.000



SP670-AL



SP670-AS

## 1D/2B 联合锻压机

KSP12生产从M3到M8的螺丝，杆长可达60mm。配有1D/2B成型工位和搓丝工位，结合了可靠的机械和先进的机电一体化，使用方便。特点包括刚性整体球墨铸铁机身、电动设置调整、S-Feed 送料以及使用 K-Loadmatic 系统进行质量管理。

技术规格		KSP12
锻压力	kN	270
模数	No.	1D2B
切断直径 (600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	7,2
切断长度 (最大)	mm	80
主模顶出距离 (最大)	mm	60
上冲顶出距离 (最大)	mm	8,7
搓丝直径(最大 8.8-12.9)	mm	M8/M6
螺纹长度	mm	7
搓丝长度	mm	57
速度范围达到 (rpm)	No.	300
主马达功率	kW	15
工模具尺寸		
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	45x80
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	35x116
切料刀直径	mm	16
切料刀筒直径	mm	20
BOLTMAKER DIES		
搓丝牙板(运动)	mm	101,6x60x20,64
搓丝牙板(静止)	mm	88,9x60x20,64
可比尺寸	mm	W1015
重量		
净重	kg	13.000



KSP12

# 温锻机

SACMA温锻机用于航空航天和汽车行业,采用先进的技术,性能卓越。它们采用整体球墨铸铁机身,确保刚性,采用S-Feed 系统,实现精确的进料管理,以及将材料加热至 900°C (1652°F) 的感应线圈,通过先进的冷却、高温计和自动调整功能,确保可靠、高质量的生产。

## 长冲程系列

技术规格

	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 - 伺服电机进线机	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
墩锻力	kN	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600	700	800	1.400
模数	No.	5	6	5	6	5	6	6	6	5	6	5
切断直径(600 N/mm <sup>2</sup> )	mm	11,5	11,5	15	15	20	20	24	25	10,5	11,5	15
切断长度(最大)	mm	85	85	127	127	165	165	250	160	115	115	165
主模顶出距离(最大)	mm	65	65	90	90	120	120	200	110	90	90	135
上冲顶出距离(最大)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5	20	20	29,3
速度范围达到 (rpm)°	No.	275	275	200	200	160	160	120	130	220	220	150
主马达功率	kW	30	30	45	45	75	75	100	100	30	30	45
工模具尺寸												
凹模 - 直径×长度 毫米	mm	54x110	54x110	75x125	75x125	100x165	100x195	110x225	110x225	54x110	54x110	75x160
凸模(固定) 直径×长度 毫米	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170	85x170	85x170	45x100	45x100	60x125
切料刀直径	mm	31	31	38	38	55	55	60	60	29	32	38
切料刀筒直径	mm	32	32	39	39	68	68	78	78	30	31	39
加热功率	kW	25+25	25+25	25+50	25+50	150	150	150	150	25+25	25+25	25+50
最高温度	°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)
重量												
净重	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

