

SACMA GROUP

FÜHRUNG ZUM SYSTEM

SACMA 1939

THE WINNING TECHNOLOGIES®





— INHALT

- 03 | SACMA GROUP
 - 04 | DIE VISION
 - 05 | BRANCHEN
 - 06 | SACMA 1939

 - 10 | MEHRSTUFENPRESSEN
 - 11 | MEHRSTUFENPRESSEN - LANGHUB
 - 12 | KOMBINIERTE PRESSEN
 - 13 | KOMBINIERTE PRESSEN - LANGHUB
 - 14 | PRESSEN FÜR GROßE TEILE
KOMBINIERTE PRESSE 1D/2B
 - 15 | HALBWARMPRESSEN
-



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

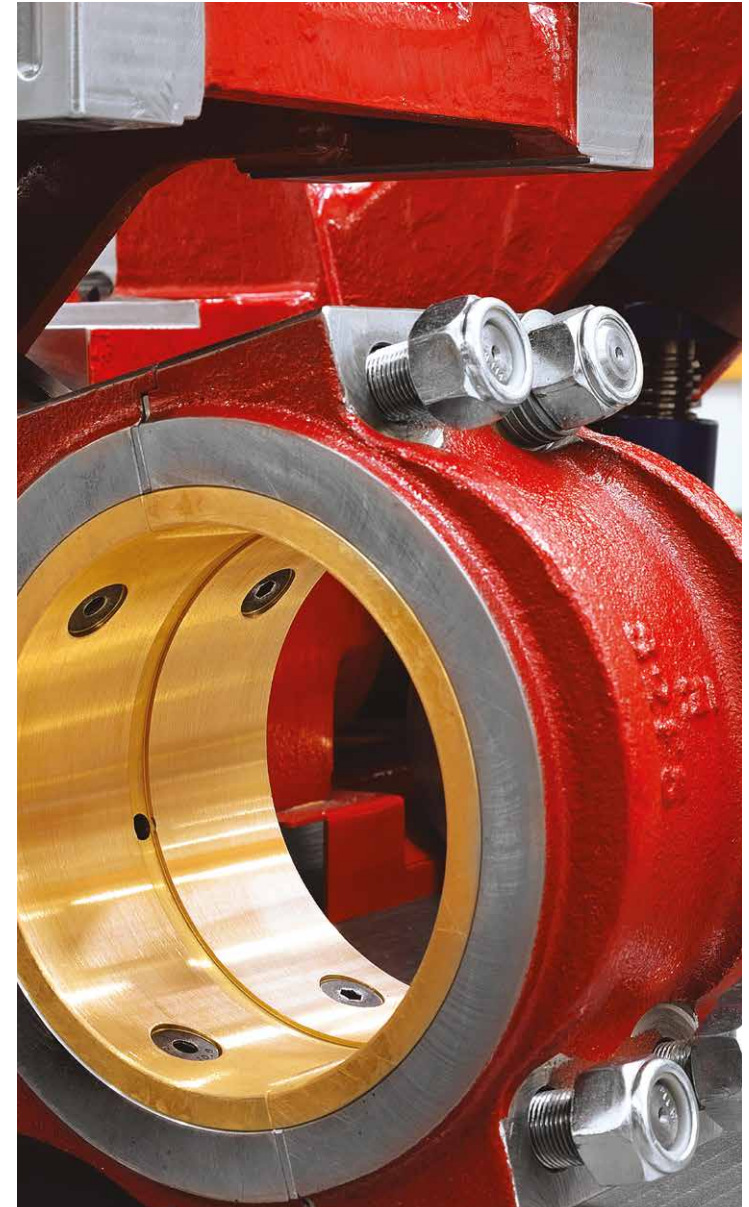
GEWINDESCHNEIDEN / BEARBEITUNG

VERLADUNG / HANDHABUNG

Das 1939 gegründete Unternehmen SACMA entwickelt automatische Kaltumformungspressen, die weltweit für die Verarbeitung von Stahl zu Verbindungselementen und Spezialteilen eingesetzt werden. Mit über 7.000 in Betrieb befindlichen Maschinen bietet SACMA die Vorteile der Kaltumformung wie hohe Festigkeit, Präzision, Abfallreduzierung und Energieeffizienz. SACMA-Maschinen sind zuverlässig, effizient und werden von einem globalen Servicenetz unterstützt.



UNI EN ISO
9001:2015



TECHNISCHES BÜRO

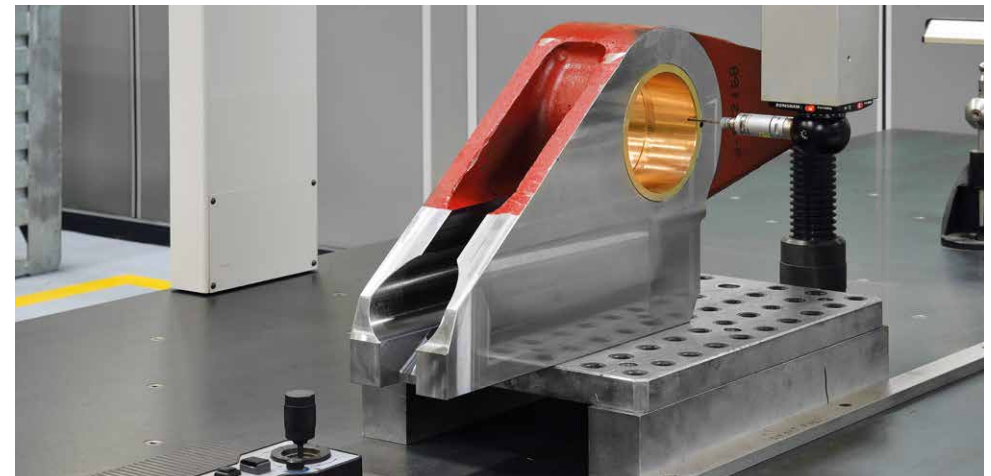
Unsere Ingenieure sind täglich damit befasst, die besten Lösungen für die individuellen Anforderungen unserer Kunden zu finden.

Die sorgfältige Analyse der Anforderungen führt zu einem zweckmäßigen Entwurf, der anschließend von unseren Fertigungsabteilungen umgesetzt wird. Dabei bleibt das Augenmerk auf dem Konzept der Modularität, mit dem die Austauschbarkeit der Komponenten und damit die Verfügbarkeit von Ersatzteilen möglichst beibehalten werden kann.



QUALITÄT

Alle mechanischen Teile unserer Maschinen werden im eigenen Haus auf hochmodernen Anlagen gefertigt. Alle Bearbeitungsschritte werden streng qualitätsüberwacht, bis hin zur Endkontrolle vor der Lagerung. Vom Zentrallager aus werden die verschiedenen Teile kommissioniert und an die Montageabteilung oder als Ersatzteile an unsere Kunden versandt. Das modulare Planungssystem ermöglicht es uns, die Anzahl der mechanischen Maschinenkomponenten und der Artikelnummern zu verringern, was nicht nur die Produktionseffizienz, sondern auch die Ersatzteilverfügbarkeit erhöht, was unseren Kunden zugute kommt.



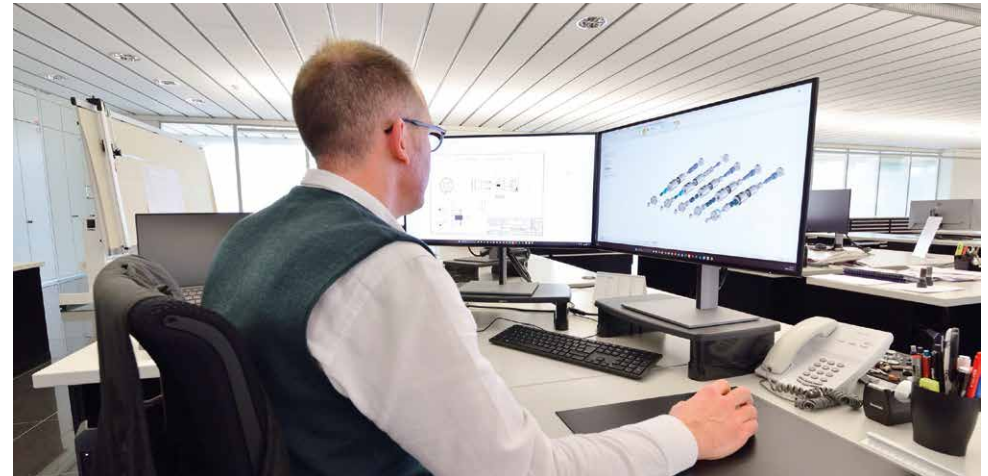
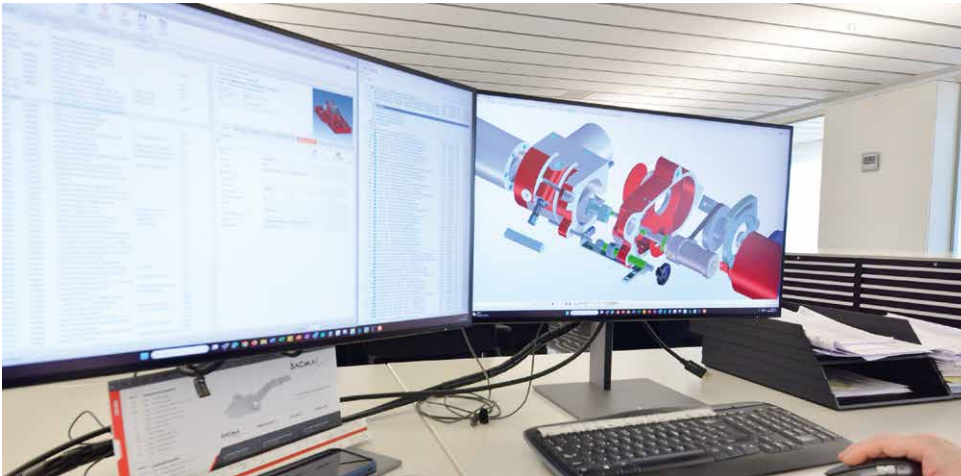
F&E

Bei der Herstellung ihrer Maschinen verfolgt die SACMA GROUP seit jeher eine Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung, die sich in der Optimierung der einzelnen Komponenten ausdrückt. Wir sind stets auf der Suche nach dem Produktionsverfahren, das die beste Präzision und Zuverlässigkeit gewährleistet, und nach den Materialien, die die beste Leistung garantieren. Parallel zu dieser ständigen Tätigkeit behält unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilung alle Möglichkeiten zur Integration der neuesten und modernsten Technologien in unsere Maschinen im Blick. Das Ergebnis dieser Strategie zeigt sich in den vielfältigen Funktionen der SACMA-Pressen, die mit mechatronischen Lösungen realisiert werden.

CO-ENGINEERING

Alle Unternehmen bezeichnen sich als kundenorientiert. Wir sind es in der Tat, denn wir investieren ständig in eine globale Präsenz und mit unserem einzigartigen technischen Design und Umformsimulation in die Entwicklung neuer, maßgeschneiderter Werkzeuge. Mit einem Wort: S-Tooling.

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 auf höchst effiziente Weise zu industrialisieren.



MONTAGEABTEILUNG

Die Montageabteilung steht für die Zuverlässigkeit des Produkts. Keine Komponenten von Fremdherstellern: Bei SACMA produzieren wir jedes Einzelteil, das Teil unserer Maschinen wird, firmenintern und führen vor der Montage an der Presse eine Vormontage durch, die uns ermöglicht, die Qualität der Einheit sicherzustellen, die dann an der Maschine installiert wird. Dabei wird die Präzision der Verbindungen geprüft, die Toleranzen auf ein Minimum reduziert und die Bewegungen der verschiedenen mechanischen Elemente perfekt kalibriert. Denn Zuverlässigkeit kann man nicht sehen, man muss sie fühlen.



LAGERHALTUNG UND LOGISTIK

Um die maximale Effizienz jeder einzelnen Maschine jederzeit zu gewährleisten, reicht die Qualität der Materialien und Produktionsprozesse nicht aus. Die Lebensdauer unserer Maschinen ist lang, und in deren Verlauf muss die Verfügbarkeit der Ersatzteile gewährleistet sein. Während die meisten Konkurrenten versuchen, ihre Lagerbestände zu reduzieren, zögert SACMA nicht, gut gefüllte Lager zu unterhalten, um ein schnelles und effizientes Ersatzteilmanagement zu gewährleisten, sofort auf die Bedürfnisse jedes Kunden zu reagieren, wo auch immer dieser sich befindet. Eine immer erfolgreiche Strategie.



MEHRSTUFENPRESSEN

SACMA Mehrstufenpressen bieten Schnittkapazitäten bis zu 33 mm Durchmesser, moderne Steuerungen und Geschwindigkeiten bis zu 350 ppm. Zu den wichtigsten Merkmalen gehören einteilige Rahmen aus Sphäroguss, Schlitteneinheiten aus legiertem Stahl, geschmiedete Kurbelwellen für Stabilität und die Desmodrive-Transfereinheit für geringeren Wartungsaufwand und Flexibilität. Außerdem bietet sie einen präzisen Drahtvorschub und optionale Steuerungen für höhere Genauigkeit.

EIGENSCHAFTEN

		SP160	SP260	SP270	SP360	SP370	SP460	SP470	SP570	SP570-C
WERKZEUGSCHNELLWECHSEL		•	•	•	•	•	•	•	•	•
Presskraft	kN	500	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600
Matrizenanzahl	No.	5	5	6	5	6	5	6	6	6
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	8	11,5	11,5	15	15	20	20	24	24
Abschnittslänge (max)	mm	65	85	85	127	127	165	165	250	160
Matrizenauswurf (max)	mm	45	65	65	90	90	120	120	200	110
Stempelauswurf (max)	mm	14,2	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)°	No.	350	275	275	200	200	160	160	120	130
Hauptmotor	kW	30	30	30	45	45	75	75	100	100
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE										
Matrize - ØxL	mm	45x70	54x110	54x110	75x125	75x125	100x195	100x195	110x225	110x225
Stempel (fest) - ØxL	mm	38x85	45x100	45x100	60x125	60x125	75x179	75x170	85x170	85x170
Messerdurchmesser	mm	20	31	31	38	38	55	55	60	60
Abscherbuchsendurchmesser	mm	21	32	32	39	39	68	68	78	78
GEWICHTE										
Nettogewicht	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

MEHRSTUFENPRESSEN LANGHUB

Die Mehrstufenpressen L und EL mit verbessertem Matrizenauswurf und Hub sind ideal für die Herstellung von langen Schrauben, Stiften, Bolzen und Sonderteilen. Sie können jedoch auch kürzere Teile dank des motorisierten Drahtrichters herstellen. Dank ihrer flexiblen Konstruktion können sie eine breite Palette von Produkten herstellen, von Standard- bis hin zu sehr speziellen Teilen.

EIGENSCHAFTEN

		SP260-EL	SP270-EL	SP360-EL	SP360-SL	SP460-L	SP451-EL
WERKZEUGSCHNELLWECHSEL							
Presskraft	kN	700	800	1.400	1.250	2.200	2.500
Matrizenanzahl	No.	5	6	5	5	5	5
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	10,5	11,5	15	12,5	20	22
Abschnittslänge (max)	mm	115	115	165	190	200	350
Matrizenauswurf (max)	mm	25-90	25-90	20-135	50-160	50-160	60-300
Stempelauswurf (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)°	No.	220	220	150	140	130	70
Hauptmotor	kW	30	30	45	45	75	75
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE							
Matrize - ØxL	mm	54x110	54x110	75x160	75x180	100x195	100x345
Stempel (fest) - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170
Messerdurchmesser	mm	29	31	38	38	55	55
Abscherbuchsendurchmesser	mm	30	32	39	39	68	68
GEWICHTE							
Nettogewicht	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

KOMBINIERTE PRESSEN

Die kombinierten Pressen von SACMA, die für Bolzen von M3 bis M24 ausgelegt sind, bieten eine hohe Produktivität, eine effiziente Raumnutzung und einen vereinfachten Materialfluss. Sie führen Stanz-, Anfas- und Gewindeschneidvorgänge in einer einzigen Maschine aus und produzieren hochwertige Verbindungselemente direkt aus Draht. Modular, vielseitig und schnell umrüstbar, produzieren sie auch Bolzen und Teile aus Edelstahl mit optionalen Vorwärmeinheiten.

EIGENSCHAFTEN

		KSP12	SP18	SP28	SP38	SP39	SP48	SP58	SP59-C	SP59
WERKZEUGSCHNELLWECHSEL										
Presskraft	kN	270	500	800	1.400	1.400	2.200	3.200	3.600	3.200
Matrizenanzahl	No.	1D2B	5	5	5	6	5	5	6	6
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	7,2	8	11,5	15	15	20	24	24	24
Abschnittslänge (max)	mm	80	65	85	127	127	165	250	160	250
Matrizenauswurf (max)	mm	60	45	65	90	90	120	200	110	200
Stempelauswurf (max)	mm	8,7	14,2	20	29,3	29,3	43,5	46,5	46,5	46,5
Gewindedurchmesser (max 8.8-12.9)	mm	M8/M6	M6	M10/M8	M14/M12	M14/M12	M20/M18	M24/M22	M24/M22	M24/M22
Gewindelänge	mm	57	38	65	90	90	100	100	100	100
Schaftlänge	mm	10÷60	10÷45	14÷65	20÷90	20÷90	25÷120	50÷200	35÷110	50÷200
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)	No.	300	350	275	200	200	160	120	130	120
Hauptmotor	kW	15	30	30	45	45	75	100	100	100
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE										
Matrize - ØxL	mm	45x80	45x70	54x110	75x125	75x125	100x195	110x225	110x225	100x225
Stempel (fest) - ØxL	mm	35x116	38x85	45x100	60x125	60x125	75x170	85x170	85x170	85x170
Messerdurchmesser	mm	16	20	31	38	38	55	60	60	60
Abscherbuchsendurchmesser	mm	20	21	32	39	39	68	78	78	78
BOLTMAKER DIES										
Bewegliche Gewindewalzbacke	mm	101,6x60x20,64	106x41x13	146x68x16	216x92x21	216x92x21	254x105x22	305x105x25	305x105x25	305x105x25
Feste Gewindewalzbacke	mm	88,9x60x20,64	89x41x13	127x68x16	191x92x21	191x92x21	229x105x22	280x105x25	280x105x25	280x105x25
Vergleichbare Größen	W/TR	W1015/TR0	W1015/TR0	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6	W50/TR7	W50/TR7	W50/TR7
GEWICHTE										
Nettogewicht	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

KOMBINIERTE PRESSEN LANGHUB

Die kombinierten Pressen L und EL mit verbessertem Matrizenauswurf und Hub sind ideal für die Herstellung von langen Schrauben, Stiften, Bolzen und Sonderteilen. Dank des motorisierten Drahrichters können sie auch kurze Teile herstellen. Dank ihrer flexiblen Konstruktion können sie eine breite Palette von Produkten herstellen, von Standard- bis zu sehr speziellen Teilen.

EIGENSCHAFTEN

		SP28-EL	SP38-EL	SP38-SL	SP48-L
WERKZEUGSCHNELLWECHSEL					
Presskraft	kN	800	1.400	1.250	2.200
Matrizenanzahl	No.	5	5	5	5
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	11,5	15	12,5	20
Abschnittslänge (max)	mm	115	165	190	200
Matrizenauswurf (max)	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Stempelauswurf (max)	mm	20	29,3	29,3	43,5
Gewindedurchmesser (max 8.8-12.9)	mm	M10/M8	M14/M12	M12/M10	M20/M18
Gewindelänge	mm	65	90	100	100
Schaftlänge	mm	25-90	20-135	50-160	50-160
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)	No.	220	150	140	130
Hauptmotor	kW	30	45	45	75
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE					
Matrize - ØxL	mm	54x110	75x160	75x180	100x195
Stempel (fest) - ØxL	mm	45x100	60x125	60x125	75x170
Messerdurchmesser	mm	31	38	38	55
Abscherbuchsendurchmesser	mm	32	39	39	68
BOLTMAKER DIES					
Bewegliche Gewindewalzbacke	mm	146x68x16	216x92x21	216x103x21	254x105x22
Feste Gewindewalzbacke	mm	127x68x16	191x92x21	191x103x21	229x105x22
Vergleichbare Größen	W/TR	TR3	W30/TR5	W30/TR5	W40/TR6
GEWICHTE					
Nettogewicht	kg	18.500	27.000	27.000	53.000



SP28-EL



SP38-EL



SP38-SL



SP48-L

PRESSEN FÜR GROßE TEILE

Die Mehrstufenpressen der Serie 6 von SACMA mit sechs Matrizen und einer Drahtdurchmesserkapazität von bis zu 33 mm sind für große Bauteile ausgelegt. Mit einer Presskraft von bis zu 650 Tonnen können sie komplexe Teile effizient herstellen. Diese Maschinen sind einfach zu bedienen, verfügen über ergonomische Merkmale und Zuführungsoptionen.

KOMBINIERTE PRESSE 1D/2B

Die KSP12 fertigt Schrauben von M3 bis M8 mit Schaftlängen bis zu 60 mm. Mit der 1D/2B Umformstation und der Gewindestation kombiniert sie zuverlässige Mechanik mit fortschrittlicher Mechatronik für einfache Bedienung. Zu den Merkmalen gehören ein steifer, einteiliger Gussrahmen, motorisierte Einstellmöglichkeiten, S-Feed-Gewindezuführung und Qualitätsmanagement mit K-Loadmatic.

EIGENSCHAFTEN

		SP670-AL	SP670-AS
WERKZEUGSCHNELLWECHSEL		•	•
Presskraft	kN	5.500	6.500
Matrizenanzahl	No.	6	6
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	33	33
Abschnittslänge (max)	mm	300	200
Matrizenauswurf (max)	mm	40-240	160
Stempelauswurf (max)	mm	62,5	62,5
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)°	No.	80	100
Hauptmotor	kW	150	150
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE			
Matrize - ØxL	mm	150x295	150x295
Stempel (fest) - ØxL	mm	120x235	120x260
Messerdurchmesser	mm	80	80
Abscherbuchsendurchmesser	mm	112	112
GEWICHTE			
Nettogewicht	kg	115.000	115.000

EIGENSCHAFTEN

		KSP12
Presskraft	kN	270
Matrizenanzahl	No.	1D2B
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	7,2
Abschnittslänge (max)	mm	80
Matrizenauswurf (max)	mm	60
Stempelauswurf (max)	mm	8,7
Gewindedurchmesser (max 8.8-12.9)	mm	M8/M6
Fadenlänge	mm	7
Gewindelänge	mm	57
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)	No.	300
Hauptmotor	kW	15
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE		
Matrize - ØxL	mm	45x80
Stempel (fest) - ØxL	mm	35x116
Messerdurchmesser	mm	16
Abscherbuchsendurchmesser	mm	20
BOLTMAKER DIES		
Bewegliche Gewindewalzbacke	mm	101,6x60x20,64
Feste Gewindewalzbacke	mm	88,9x60x20,64
Vergleichbare Größen	mm	W1015
GEWICHTE		
Nettogewicht	kg	13.000



SP670-AL



SP670-AS



KSP12

HALBWARMPRESSEN

Die Halbwarmpressen von SACMA, die in der Luft- und Raumfahrt- sowie in der Automobilindustrie eingesetzt werden, zeichnen sich durch fortschrittliche Technologie für außergewöhnliche Leistungen aus. Mit einem einteiligen Gusseisentisch für hohe Steifigkeit, einem S-Feed-System für präzises Drahthandling und Induktionsspulen zum Erhitzen von Materialien auf bis zu 900 °C (1652 °F) gewährleisten sie eine zuverlässige, qualitativ hochwertige Produktion mit Kühlung, Pyrometern und automatischen Einstellungen.

LANGHUB

EIGENSCHAFTEN

		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 DRAHTZUFÜHRUNGSSYSTEM MITSERVOMOTOR		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Presskraft	kN	800	800	1.400	1.400	2.200	2.200	3.200	3.600	700	800	1.400
Matrizenanzahl	No.	5	6	5	6	5	6	6	6	5	6	5
Abschnittsdurchmesser (600 N/mm ²)	mm	11,5	11,5	15	15	20	20	24	25	10,5	11,5	15
Abschnittslänge (max)	mm	85	85	127	127	165	165	250	160	115	115	165
Matrizenauswurf (max)	mm	65	65	90	90	120	120	200	110	90	90	135
Stempelauswurf (max)	mm	20	20	29,3	29,3	43,5	43,5	46,5	46,5	20	20	29,3
Geschwindigkeitsbereich bis zu (Hub/min.)°	No.	275	275	200	200	160	160	120	130	220	220	150
Hauptmotor	kW	30	30	45	45	75	75	100	100	30	30	45
WERKZEUGAUFNAHMEMASSE												
Matrize - ØxL	mm	54x110	54x110	75x125	75x125	100x165	100x195	110x225	110x225	54x110	54x110	75x160
Stempel (fest) - ØxL	mm	45x100	45x100	60x125	60x125	75x170	75x170	85x170	85x170	45x100	45x100	60x125
Messerdurchmesser	mm	31	31	38	38	55	55	60	60	29	32	38
Abscherbuchsendurchmesser	mm	32	32	39	39	68	68	78	78	30	31	39
Heizleistung	kW	25+25	25+25	25+50	25+50	150	150	150	150	25+25	25+25	25+50
Maximale Temperatur	°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)
GEWICHTE												
Nettogewicht	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

