

HS ASPE



GUIDA AL SISTEMA
GUIDE TO THE SYSTEM
GUIDE AU SYSTEME
FÜHRUNG ZUM SYSTEM

MASCHIATRICI AUTOMATICHE CON MANDRINI REVERSIBILI
TAPPING MACHINES WITH REVERSIBLE SPINDLES
TARAUEUSES AVEC MANDRINS RVERSIBLES
GEWINDEBOHRMASCHINEN MIT REVERSIERENDER SPINDEL

MACCHINE COMBinate - TRANSFER
COMBINED MACHINES - TRANSFER MACHINES
MACHINES COMBINEES - MACHINES TRANSFERT
KOMBINIERT MASCHINEN - TRANSFERMASCHINEN

TORNI AUTOMATICI CNC
AUTOMATIC TURNING MACHINES
MACHINES DE TOURNAGE AUTOMATIQUES
AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN

IT Le **Maschiatrici Automatiche** sono basate sul sistema con mandrino reversibile guidato meccanicamente tramite patrona o tramite motori sincronizzati gestiti elettronicamente. Possono essere eseguiti tutti i filetti interni di qualsiasi passo da **M2 a M36** ottenuti tramite maschi standard a **ruolare od asportazione** di truciolo.

Le macchine derivano da un **sistema modulare** che consente l'installazione di un singolo mandrino o un doppio mandrino con due stazioni di lavoro indipendenti. Per un'ottima **flessibilità**, è anche possibile lavorare contemporaneamente due pezzi diversi su due stazioni di lavoro completamente indipendenti. La **precisione** delle operazioni di lavoro è garantita dal bloccaggio/posizionamento del pezzo e della rigidità del bancale per ottenere una perfetta ortogonalità e un'ottima concentricità. Per una massima **produttività** con una configurazione a 4 mandrini contemporaneamente in lavoro, è possibile maschiare fino a 200ppm.

EN The **Automatic Tapping Machines** are based on the reversible spindle architecture, mechanically driven by lead screw or brushless synchronized motion systems. Internal threads, within the range of **M2 to M36** can be executed with standard taps in both the technologies, **cutting and forming**. **Modularity** is at the base of our machines; in relation to the characteristics of the application, it's possible to place single or double spindles with two independent workstations. **Flexibility** is also maximized with the possibility to work two different parts simultaneously. The **precision** of the work is achieved by means of the structural rigidity of the frame and the very fine design and engineering of the positioning/clamping devices to obtain perfect orthogonality and concentricity as well as the other dimensional/geometrical features. In terms of maximum **productivity**, a configuration with four spindles can have an output rate of 200 pieces/minute and represents the most complete machine architecture.

FR Les **tarauées automatiques** sont basées sur le système de mandrin réversible guidé mécaniquement par une Patronne ou par un moteur synchronisé et géré électroniquement. Les tarauées peuvent réaliser tout type de filetage avec n'importe quel pas, du **M2 au M36**. L'opération de taraudage peut être réaliser **par enlèvement de copeaux ou par déformation** avec des taraués standards. Les machines sont fabriquées selon un système modulaire qui permet l'installation d'un simple mandrin ou d'un double mandrin avec deux stations de travail indépendantes. Pour obtenir une meilleure **flexibilité**, il est aussi possible de tarauder deux pièces différentes grâce aux deux stations complètement indépendantes. La **précision** des usinages est garantie par un blocage/débloccage précis de la pièce et par la rigidité du bâti pour obtenir une parfaite orthogonalité et une concentricité optimale. Pour une meilleure **productivité**, avec la configuration à quatre mandrins travaillant sur une même pièce, il est possible d'atteindre une vitesse de production de 200ppm.

DE Die **Automatischen Gewindebohrmaschinen** basieren auf einem reversierenden Spindelssystem, das mechanisch durch eine Leitspindel oder durch einen synchronisierten und elektronisch gesteuerten Motor geführt wird. Die Gewindeschneidmaschinen können jede Art von Gewinde mit jeder Steigung, von **M2 bis M36**, herstellen. Der Gewindebearbeitungsvorgang kann durch **Schneiden** oder durch **Verformen** mit Standard-Gewindebohrern durchgeführt 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 Rechtwinkeligkeit 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.

IT Le **Macchine Combinate** vengono utilizzate per eseguire lavorazioni **complementari** alla maschiatura come foratura, alesatura, intestatura e smussatura. Ad ogni ciclo il pezzo subisce contemporaneamente diverse lavorazioni di ripresa garantendo elevati ritmi produttivi che rendono la macchina più **flessibile**. Per ottenere una miglior resa **produttiva**, è possibile installare moduli a 2,3,4 unità di lavorazione.

Le **Macchine Transfer** vengono utilizzate per la produzione di medio-grandi lotti di pezzi complessi ad elevata **precisione** con un sistema di bloccaggio permanente con morse autocentranti. I transfer HS Aspe sono dotati di una struttura esclusiva che consente una massima rigidità nelle lavorazioni, e un preciso e veloce posizionamento della tavola rotante equipaggiata con tecnologia Direct Drive. Questa tecnologia è al massimo livello per ottenere soluzioni customizzate per il cliente.

EN **Drilling and Tapping Combined Machines** are used to execute **complementary operations** in addition to tapping. Operations like drilling, boring, facing, chamfering are performed sequentially or in overlapping by exploiting the single positioning/clamping of the part under process. That way the output rate is strongly increased. To obtain a better production yield, it is possible to install 2, 3, or 4 working units. **Transfer Machines** are used to produce medium to large sized complex, precise, batches of parts. At the core of the machine there is the permanent clamping system, pneumatically or hydraulically operated, with self-centering vices, which combines **precision**, repeatability and rigidity. HS ASPE transfer machines are also built on an exclusive frame which guarantees very high rigidity, precision, and high-speed positioning of the Direct Drive rotary table. This technology is at the highest level to obtain the best possible customized solutions for each client.

FR Les **machines Combinées** sont utilisées pour la réalisation d'**usinages complémentaires** à l'opération de taraudage tels que le perçage, l'alésage, le dressage et le chanfreinage. A chaque cycle, la pièce subit simultanément plusieurs opérations de reprise d'usinage garantissant une meilleure productivité. Les machines combinées sont disponibles selon différentes configurations avec deux, trois ou quatre unités d'usinage.

Les **machines Transferts** sont développées pour la reprise de pièces complexes de haute précision avec des quantités de production importantes grâce à un système de blocage permanent et mors autocentrants. Les Transferts HS ASPE sont équipés d'une structure exclusive qui permet une parfaite rigidité pour tout type d'usinage. Grâce à la technologie Direct Drive, le positionnement de la table rotative est **précis** et rapide. Cette technologie à l'avant-garde permet d'obtenir des solutions customisées pour chaque client.

DE **Kombinierte Bohr- und Gewindefertigungs-Maschinen** werden zur Durchführung **ergänzender Gewindefertigungsoperationen** wie Bohren, Ausbohren, Plandrehen und Fasen eingesetzt. Die Arbeitsgänge werden flexibel nacheinander oder parallel durchgeführt, um die einmalige Positionierung/Klemmung des Teils im Prozess auszunutzen. Für eine höhere Produktionsrate können Module mit 2, 3 oder 4 Bearbeitungseinheiten installiert werden. Die HS ASPE-**Transfermaschinen** haben eine stabile Struktur, die eine maximale Steifigkeit bei der Bearbeitung und eine präzise und schnelle Positionierung des Rundtisches ermöglicht, der mit der Direct-Drive-Technologie ausgestattet ist. Im Zentrum der Maschine steht das pneumatisch oder hydraulisch operierende, selbstzentrierende, permanente Klemmsystem, das Präzision, Wiederholgenauigkeit und Stabilität kombiniert. Diese Technologie ist auf höchstem Niveau, um unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen zu bieten.

IT La gamma di **Torni di Ripresa CNC** offre un nuovo concetto di macchina che incontra i requisiti richiesti nella ripresa finale di pezzi ad elevato valore aggiunto. Una gamma completa che include tre tipologie di macchine basate sul concetto di pezzi in rotazione con multiple lavorazioni contemporanee: Single Spindle - Double Spindle - Multi Spindle con tamburo rotante a 4 mandrini. Tutte le macchine adottano la Tecnologia Direct Drive con motori Torque per ottenere massima **precisione** ed eccellenti prestazioni **dinamiche**. Il multimandrino ha una maggiore produttività con tempo mascherato di carico/scarico tramite una stazione dedicata. Come caratteristica generale, tutti i mandrini sono indexabili ed indipendenti. La tipologia di caricamento pezzi viene customizzata tramite vibroalimentatore / robot / pick&place secondo le esigenze tecniche del cliente.

EN The range of **CNC Machines for secondary operations** meets the needs of productivity and precision required by this specific market. The range includes three machine architectures: Single Spindle - Double Spindle - Multi Spindle (four) on an indexing table. The machines are equipped with leading-edge equipment (Direct Drive technology coupled with Torque motors), allowing top performance and high **precision**. Multi spindle configuration allows for the maximum productivity, making possible the execution of diverse operations in overlapping processes. Parts loading and unloading can be in a dedicated location keeping the working part in process over the spindle. Parts sorting and feeding, can be optimized by customizing the solution to each machine based on each part and the needs of the client. As a general feature all spindles are indexable and independent which allows for the feeding optimization. These solutions can be customized with various feeding solutions such as: vibrator bowls, linear vibrators, motorized belts, robotics, and pick and place units.

FR La gamme de **Tours de Reprise CNC** offre un nouveau concept de machine qui permet la reprise finale de pièces à hautes valeurs ajoutées. La gamme dispose de trois typologies de machine basées sur le concept de pièce en rotation avec de multiple usinages réalisés simultanément: Simple Mandrin, Double Mandrin et Multi Mandrin. Toutes les machines sont équipées de la technologie Direct Drive avec moteurs Torque pour obtenir une **parfaite précision** et une exceptionnelle prestation **dynamique**. Le Multi mandrin a une productivité accrue avec le chargement et le déchargement de la pièce en temps masqué grâce à une station dédiée. Tous les Multi Mandrin sont indexables et indépendants. La typologie de chargement des pièces est customisée par l'ensemble alimentation vibrante / robot / pick&place selon le cahier des charges du client.

DE Die Palette der **CNC-Nacharbeitsdrehmaschinen** bietet ein neues Maschinenkonzept, das die abschließende Nachbearbeitung von Teilen mit hoher Wertschöpfung ermöglicht. Er umfasst drei Maschinenarchitekturen: Einfach-Spindel, Zweifach-Spindel, Mehrfach-Spindel (vier) auf einem getakteten Drehteller. Die Maschinen sind mit hochmoderner Direktantriebstechnologie gekoppelt mit Drehmomentmotoren für perfekte **Präzision** und außergewöhnliche **dynamische** Leistung ausgestattet. Die Mehrfachspindel-Konfiguration ermöglicht eine maximale Produktivität sowie die Ausführung mehrerer, gleichzeitiger Operationen unter Beibehaltung der Autonomie der einzelnen, indexierbaren Spindeln. Auch Arbeitsschritte wie die Zuführung der Teile und deren Überprüfung werden von einer Zeichnung ausgehend entwickelt und konstruiert und optimieren von Anfang an den ganzen maschineninternen Prozess. Die Rohlingszuführungen durch Vibratortröpfe, Linearförderer, motorisierte Bänder, Roboter und Bestückungsautomaten werden entsprechend der Kundenspezifikation angepasst.

MASCHIATRICI AUTOMATICHE CON MANDRINI REVERSIBILI
TAPPING MACHINES WITH REVERSIBLE SPINDLES
TARAUEUSES AVEC MANDRINS RVERSIBLES
GEWINDEBOHRMASCHINEN MIT REVERSIERENDER SPINDEL



MACCHINE COMBinate - TRANSFER
COMBINED MACHINES - TRANSFER MACHINES
MACHINES COMBINEES - MACHINES TRANSFERT
KOMBINIERTE MASCHINEN - TRANSFERMASCHINEN



TORNI AUTOMATICI CNC
AUTOMATIC TURNING MACHINES
MACHINES DE TOURNAGE AUTOMATIQUES
AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN



MASCHIATRICI AUTOMATICHE CON MANDRINO REVERSIBILE - FILETTATURA INTERNA SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 AUTOMATIC TAPPING MACHINES BY REVERSING SPINDLES - INNER THREAD ON COLD FORMED PARTS
 TARAUEUSES AUTOMATIQUES AVEC MANDRINS REVERSIBLES - FILETAGE INTERNE SUR PIECES FRAPPEES
 AUTOMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINEN MIT REVERSIERENDER SPINDEL - INNENGEWINDE AN KALTGEFORMTEN TEILEN

MODELLO MODEL MODELE MODELL	T10	T10-HC	T10-M	T20	T20-HC	T30	T30-HC
Tipologia Concept Concept Konzept	TAPPING	TAPPING HIGH CAPACITY	TAPPING	TAPPING	TAPPING HIGH CAPACITY	TAPPING	TAPPING HIGH CAPACITY
Sistema di avanzamento Driving type Systeme d'avance Zuführsystem	MECHANICAL	MECHANICAL	ELECTRONIC	MECHANICAL	MECHANICAL	MECHANICAL	MECHANICAL
Lavorazioni diverse Other machining operations Usinage divers Weitere nachbearbeitungen			*				
Mandrini Spindles Mandrins Spindeln	No	2	4	2	2	4	2
Stazioni di lavoro Working stations Stations de travail Arbeitsstationen	No	2	2	2	2	2	2
MASCHIATURA A TAGLIO - DUREZZA MATERIALE (600 N/MM²) THREAD CUTTING - MATERIAL HARDNESS (600 N/MM²) TARAUDAGE COPEAUX - DURETÉ MATIÈRE (600 N/MM²) GEWINDESCHNEIDEN - MATERIALHÄRTE (600 N/MM²)							
Capacità maschiatura Tapping range Capacité taraudage Ausbringung	M2 - M12	M2 - M12	M2 - M12	M6 - M24	M6 - M24	M8 - M30	M8 - M30
Passo max. Max thread pitch Pas max. max. Gewindesteigung	mm/g 1,75	mm/g 1,75	mm/g 1,75	mm/g 2,5	mm/g 2,5	mm/g 3,5	mm/g 3,5
Passo min. Min thread pitch Pas min. min. Gewindesteigung	mm/g 0,5	mm/g 0,5	mm/g 0,25	mm/g 1	mm/g 1	mm/g 1	mm/g 1
MASCHIATURA A RULLARE - DUREZZA MATERIALE (600 N/MM²) THREAD FORMING - MATERIAL HARDNESS (600 N/MM²) TARAUDAGE DÉFORMATION - DURETÉ MATIÈRE (600 N/MM²) GEWINDEFORMEN - MATERIALHÄRTE (600 N/MM²)							
Capacità maschiatura Tapping range Capacité taraudage Ausbringung	M2 - M10	M2 - M10	M2 - M10	M6 - M20	M6 - M20	M8 - M28	M8 - M28
Passo max. Max thread pitch Pas max. max. Gewindesteigung	mm/g 1,5	mm/g 1,5	mm/g 1,5	mm/g 2	mm/g 2	mm/g 2,5	mm/g 2,5
Passo min. Min thread pitch Pas min. min. Gewindesteigung	mm/g 0,5	mm/g 0,5	mm/g 0,25	mm/g 1	mm/g 1	mm/g 1	mm/g 1
PEZZO BLANK PIÈCE ROHLING							
Diametro esterno massimo Max. OD Diamètre extérieur max. Max. Außendurchmesser	mm ø 40	mm ø 30	mm ø 30	mm ø 50	mm ø 40	mm ø 60	mm ø 50
Massima lunghezza Max. Length Longueur max. Max. Länge	mm 50	mm 50	mm 50	mm 70	mm 70	mm 80	mm 70
Massima profondità del filetto Max. Thread Depth Profondeur de filetage max. Max. Gewindetiefe	mm 40	mm 40	mm 40	mm 50	mm 50	mm 60	mm 50
MACCHINA MACHINE MACHINE MASCHINE							
Gestione Control Gestion Steuerung	PLC	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens	Siemens
Range velocità mandrini Spindle speed range Vitesse mandrin Geschwindigkeitsbereich der Spindel	rpm	0 - 3.500	0 - 3.500	0 - 3.500	0 - 3.000	0 - 3.000	0 - 2.000
Velocità di produzione fino a Production Speed up to Vitesse de production jusqu'à Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm [°]	80	200	80	80	160	60
Massa netta Net mass Masse nette Nettogewicht	Kg	2.500	3.500	3.500	2.800	3.500	3.500

(°) Velocità (ppm): la velocità della macchina è variabile e dipende dalle dimensioni del pezzo e del filetto da realizzare, dal materiale, dagli utensili e dal lubrificante utilizzato.
 (°) Speed range (ppm): the machine speed is variable. It depends on the part and thread dimensions, the material, the tools and coolant.

(°) La vitesse de la machine est variable et dépend des dimensions de la pièce et du filetage à réaliser, de la matière, des outillages et des lubrifiants utilisés.
 (°) Geschwindigkeit (U/min): Die Maschinengeschwindigkeit ist variabel. Sie hängt vom Teil, der Gewindeform, dem Material, Werkzeug und Kühlmittel ab.

MASCHIATRICI AUTOMATICHE CON MANDRINO REVERSIBILE - FILETTATURA INTERNA SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 AUTOMATIC TAPPING MACHINES BY REVERSING SPINDLES - INNER THREAD ON COLD FORMED PARTS
 TARAUEUSES AUTOMATIQUES AVEC MANDRINS REVERSIBLES - FILETAGE INTERNE SUR PIECES FRAPPEES
 AUTOMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINEN MIT REVERSIERENDER SPINDEL - INNENGEWINDE AN KALTGEFORMTEN TEILEN

HS ASPE



I dati del presente catalogo non sono impegnativi da parte nostra in quanto possono variare per miglioramenti tecnici.
 The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.
 Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
 Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.

MACCHINE AUTOMATICHE COMBinate - LAVORAZIONI DI RIPRESA SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 AUTOMATIC COMBINED MACHINES - SECONDARY OPERATIONS ON COLD FORMED PARTS
 MACHINES COMBINÉES AUTOMATIQUES - OPERATIONS DE REPRISE SUR PIÉCES FRAPPÉES
 AUTOMATISCHE KOMBINIÉRE MASCHINEN - NACHBEARBEITUNGEN AN KALTGEFORMTEN TEILEN

MODELLO MODEL MODELE MODELL		DT12-M	DT20	DT20-M	TRH	TRV
Tipologia Concept Concept Konzept		DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	DRILLER TAPPER	TRANSFER HORIZONTAL	TRANSFER VERTICAL
Sistema di avanzamento Driving type Systeme d'avance Zuführsystem		ELECTRONIC	MECHANICAL	ELECTRONIC	ELECTRONIC	ELECTRONIC
DATI TECNICI TECHNICAL DATA DONNÉES TECHNIQUES TECHNISCHE DATEN						
Mandrini Spindles Mandrins Spindeln	No	3 Front + 1 Rear	2 Front + 2 Front	2 Front + 2 Front	4 Front + 2 Rear	6 - 12
Stazioni di lavoro Working stations Stations de travail Arbeitsstationen	No	1	2	2	1	1
Asse tavola Axis Table Axe table Achse Drehteller	Type	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Horizontal	Vertical
Sistema di serraggio pezzi Part Clamping System Système de serrage pièces Teilklemmungssystem	Type	Hydraulic Pusher	Hydraulic Pusher	Hydraulic Pusher	Self Centering Chucks	Self Centering Chucks
DUREZZA MATERIALE (600 N/MM²) MATERIAL HARDNESS (600 N/MM²) DURETÉ MATIÈRE (600 N/MM²) MATERIALHÄRTE (600 N/MM²)						
Foratura Drilling Perçage Bohren	mm	ø12	ø15	ø15	ø15	ø15
Maschiatura Tapping Taraudage Gewindeformen	mm	M12	M20	M12	M12	M12
Rullatura filetto esterno External Thread Rolling Roulage filetage externe Äußere Gewindewalze	mm	M12	M12	M12	M12	M12
Lavorazioni Machining Operations Usinages Arbeitsschritte					*	*
PEZZO BLANK PIÈCE ROHLING						
Diametro esterno massimo Max. OD Diamètre extérieur max. Max. Außendurchmesser	mm	ø 40	ø 40	ø 40	ø 50	ø 50
Massima lunghezza Max. Length Longueur max. Max. Länge	mm	50	50	50	T.B.D.	T.B.D.
Massima profondità del filetto Max. Thread Depth Profondeur du filetage max. Max. Gewindetiefe	mm	40	40	40	50	50
MACCHINA MACHINE MACHINE MASCHINE						
Gestione Control Gestion Steuerung	PLC	Siemens		Siemens	Siemens	Siemens
Range velocità mandrini (Opzioni) Spindle speed range (Option) Vitesse mandrins (Options) Geschwindigkeitsbereich der Spindel (Option)	rpm	0 - 6.000 (13.000)		0 - 6.000 (13.000)	0 - 6.000 (13.000)	0 - 6.000 (13.000)
Velocità di produzione fino a Production Speed up to Vitesse de production jusqu'à Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm ^o	40	80	80	T.B.D.	T.B.D.
Massa netta Net mass Masse nette Nettogewicht	Kg	3.500	4.000	4.000	T.B.D.	T.B.D.

(*) Velocità (ppm): la velocità della macchina è variabile e dipende dalle dimensioni del pezzo e del filetto da realizzare, dal materiale, dagli utensili e dal lubrificante utilizzato.
 (*) Speed range (ppm): the machine speed is variable. It depends on the part and thread dimensions, the material, the tools and coolant.

(*) La vitesse de la machine est variable et dépend des dimensions de la pièce et du filetage à réaliser, de la matière, des outillages et des lubrifiants utilisés.
 (*) Geschwindigkeit (U/min): Die Maschinengeschwindigkeit ist variabel. Sie hängt vom Teil, der Gewindeform, dem Material, Werkzeug und Kühlmittel ab.



MACCHINE AUTOMATICHE COMBinate - LAVORAZIONI DI RIPRESA SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 AUTOMATIC COMBINED MACHINES - SECONDARY OPERATIONS ON COLD FORMED PARTS
 MACHINES COMBINÉES AUTOMATIQUES - OPERATIONS DE REPRISE SUR PIÉCES FRAPPÉES
 AUTOMATISCHE KOMBINIÉRE MASCHINEN - NACHBEARBEITUNGEN AN KALTGEFORMTEN TEILEN

I dati del presente catalogo non sono impegnativi da parte nostra in quanto possono variare per miglioramenti tecnici.
 The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.
 Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
 Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.

TORNI AUTOMATICI CNC - OPERAZIONI COMPLESSE SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 CNC AUTOMATIC LATHES - ADVANCED OPERATIONS ON COLD FORMED PARTS
 TOURS AUTOMATIQUES CNC - USINAGES COMPLEXES SUR PIÈCES FRAPPÉES
 AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN - KOMPLEXE OPERATIONEN AN KALTGEFORMTEN TEILEN

MODELLO MODEL MODELE MODELL	TSS-42	TDS-42	TMS-42
Tipologia Concept Concept Konzept	TURNING - SINGLE SPINDLE	TURNING - DOUBLE SPINDLE	TURNING - MULTI SPINDLE
Carico/Scarico simultaneo Simultaneous Feeding/Discharging - Machining Chargement/Déchargement simultané Gleichzeitiges Laden/Entladen			*
Lavorazioni simultanee Simultaneous Machinings Usinages simultanés Gleichzeitige Nachbearbeitungen	*	*	*
Lavorazione sulle due estremità Both sides Machining Usinage sur les deux extrémités Nachbearbeitung auf beiden Seiten		*	
DATI TECNICI TECHNICAL DATA			
DONNÉES TECHNIQUES TECHNISCHE DATEN			
Stazioni di lavoro Working stations Stations de travail Arbeitsstationen	No	2	1 Drum
Mandri Spindles Mandrins Spindel	No	2	3 Machining + 1 Feeding / Discharging
Massima potenza mandrini Spindle power (max.) Puissance max. mandrins Spindelleistung (max.)	Kw	10,5	10,5
Massima coppia mandrini Spindle rated torque (max.) Couple max. mandrins Spindeldrehmoment (max.)	Nm.	18	18
Naso mandrino Spindle Nose Nez mandrin Spindelnnase	Type	ASA 5	ASA 5
Contropunta Tailstock Contre pointe Gegenspitze		*	
Utensili Tools Outils Werkzeuge	No	Radial - 3 + 1 Axial - 2	Radial - 6 + 2 Axial - 4
PEZZO BLANK			
EBAUCHE ROHLING			
Diametro esterno massimo Max. OD Diamètre extérieur max. Max. Außendurchmesser	mm	ø 42	ø 42
Massima lunghezza Max. Length Longueur max. Max. Länge	mm	200	80
MACCHINA MACHINE			
MACHINE MASCHINE			
Gestione Control Gestion Steuerung	PLC/CNC	Siemens / Fanuc	Siemens / Fanuc
Range velocità mandrini Spindle speed range Vitesse mandrin Geschwindigkeitsbereich der Spindel	rpm	0 - 6.000	0 - 6.000
Velocità di produzione fino a Production Speed up to Vitesse de production jusqu'à Produktionsgeschwindigkeit bis zu	ppm°	8	12
Massa netta Net mass Masse nette Nettogewicht	Kg	4.000	6.000

(°) Velocità (ppm): la velocità della macchina è variabile e dipende dalle dimensioni del pezzo e del filetto da realizzare, dal materiale, dagli utensili e dal lubrificante utilizzato.
 (°) Speed range (ppm): the machine speed is variable. It depends on the part and thread dimensions, the material, the tools and coolant.

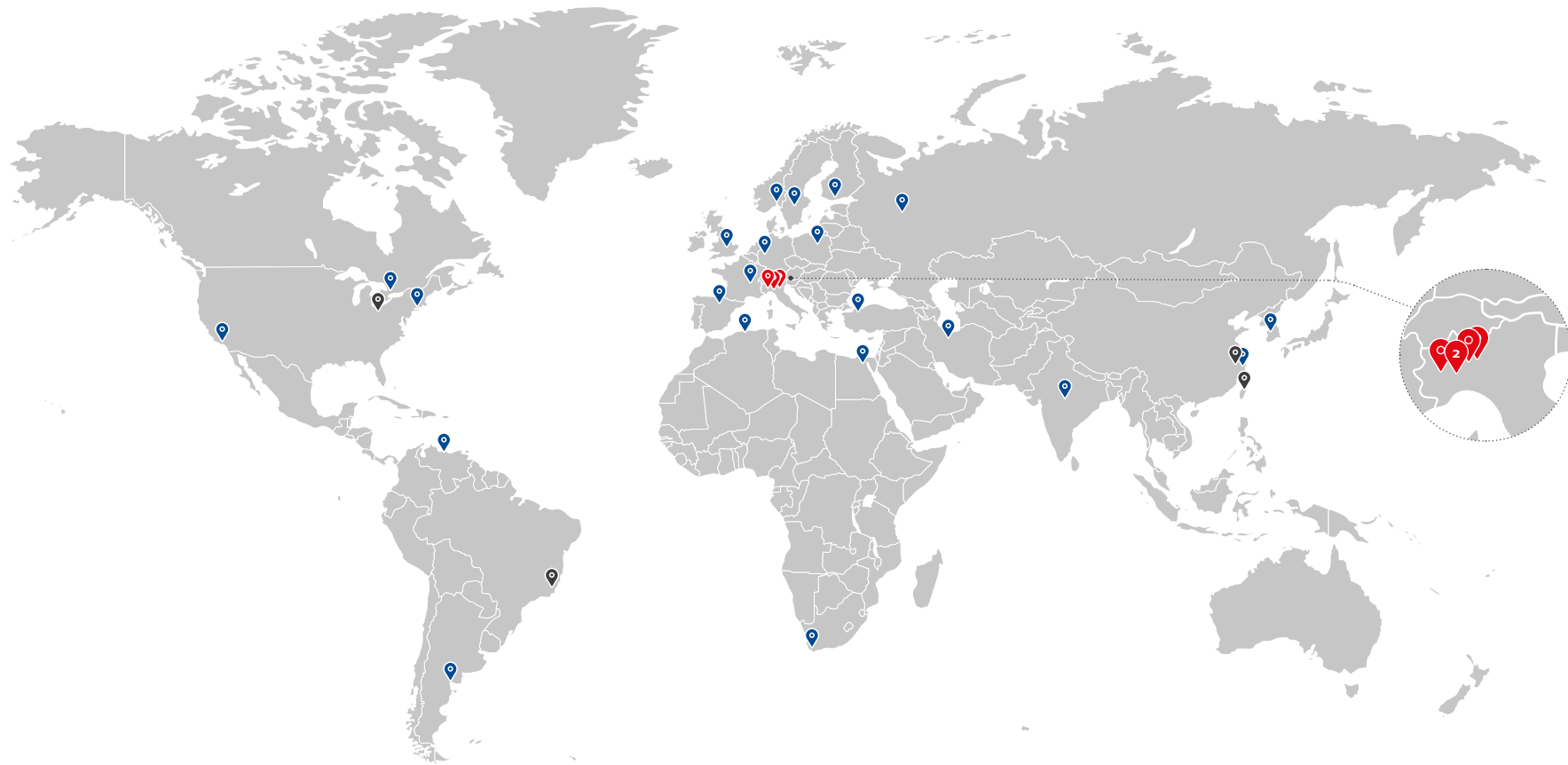
(°) La vitesse de la machine est variable et dépend des dimensions de la pièce et du filetage à réaliser, de la matière, des outillages et des lubrifiants utilisés.
 (°) Geschwindigkeit (U/min): Die Maschinengeschwindigkeit ist variabel. Sie hängt vom Teil, der Gewindeform, dem Material, Werkzeug und Kühlmittel ab.

TORNI AUTOMATICI CNC - OPERAZIONI COMPLESSE SU PARTICOLARI STAMPATI A FREDDO
 CNC AUTOMATIC LATHES - ADVANCED OPERATIONS ON COLD FORMED PARTS
 TOURS AUTOMATIQUES CNC - USINAGES COMPLEXES SUR PIÈCES FRAPPÉES
 AUTOMATISCHE CNC-DREHMASCHINEN - KOMPLEXE OPERATIONEN AN KALTGEFORMTEN TEILEN

HS ASPE



I dati del presente catalogo non sono impegnativi da parte nostra in quanto possono variare per miglioramenti tecnici.
 The above specifications are not binding as these could vary on account of technical improvements.
 Les données du présent catalogue ne nous engagent pas du fait qu'elles peuvent être modifiées pour des améliorations techniques.
 Die Daten dieses Katalogs sind unverbindlich und können aufgrund technischer Verbesserungen geändert werden.



SACMA MACHINERY
WUXI
CHINA



SACMA MACHINERY
CORPORATION
USA



SACMA MACHINERY
DO BRASIL
BRAZIL



THIEL MASCHINEN
GMBH & CO. KG
GERMANY

SACMA GROUP

- SACMA LIMBIATE (HQ)
- SACMA LIMBIATE (PLANT N.2)
- INGRAMATIC
- HS ASPE
- TECNO LIFT


- BRAZIL - SACMA MACHINERY DO BRASIL
- CHINA - SACMA MACHINERY WUXI
- USA - SACMA MACHINERY CORPORATION
- TAIWAN - SACMA MACHINERY TAIWAN

- ALGERIA - PRAGMA BUYING
- ARGENTINA - LÉRTORA
- CANADA - INTOOLS LIMITED
- CHINA - PAN-CHINA FASTENING SYSTEM CO. LTD.
- EGYPT - EGYBAT
- FINLAND - POLFORMING
- GERMANY - THIEL MASCHINEN GMBH & CO. KG
- INDIA - SHUBHSWAPN MACHINE TOOLS PRIVATE LTD.
- IRAN - AZAR SANAT O MIDAN
- ISRAEL - POLFORMING
- KOREA - AFTS INTERNATIONAL
- NORWAY - IPM TOOL AB
- POLAND - POLFORMING
- RUSSIA - POLFORMING
- SOUTH AFRICA - POLFORMING
- SPAIN - REPRESENTACIONES EUROMAHER S.L.
- SWEDEN - IPM TOOL AB
- TURKEY - SANTECH INDUSTRIAL TECHNOLOGIES LTD.
- U.K. - ÉIRE - FORMING SOLUTIONS (UK) LTD.
- VENEZUELA - CORBETTA

HS ASPE

 **H.S. AUTOMAZIONI S.R.L.**
Via San Maurizio, 184 Int. 17
10073 Ciriè (TO) • ITALY
P.I. IT 07373150015
Ph. +39 011 922 18 25
sales@hsautomazioni.it

SACMA 1939

 **SACMA LIMBIATE S.P.A.**
Viale dei Mille, 126/128
20812 Limbiate (MB) • ITALY
P.I. IT 00811010966
Ph. +39 02 99 45 21
com@sacmalimbiate.it

 **SACMA LIMBIATE S.P.A. (PLANT N.2)**
Via Trieste, 14/16
20059 Vimercate (MB) • ITALY
P.I. IT 00811010966
Ph. +39 039 66 74 45-6

INGRAMATIC

 **INGRAMATIC**
Viale Europa
15053 Castelnuovo S. (AL) • ITALY
P.I. IT 04366340968
Ph. +39 0131 87 161
com@ingramatic.com

TECNO LIFT

 **TECNO LIFT S.R.L.**
V.le Piemonte - Zona ind.le
15053 Castelnuovo S. (AL) • ITALY
P.I. IT 02527820068
Ph. +39 0131 18 58 633
sales.administration@tecnoliftitaly.com

 **SACMA MACHINERY DO BRASIL**
Rua Paulo Prado 200, 13208-690
Jundai - SP • BRASIL
Ph. +55 11 45 86 29 73
sacma@sacma.com.br

 **SACMA MACHINERY (Wuxi) Co. Ltd.**
Hanjiang rd 15 Area A, n 11-2
New District, Wuxi, Jiangsu Province
214029 • CHINA
Ph. +86 05 10 88 76 00 16
info@sacma-machinery.cn

 **SACMA MACHINERY CORPORATION**
Bassett Road 1280
44145 Westlake - Ohio • USA
Ph. +1 44 08 92 16 00
info@sacmagroup-usa.com

 **SACMA MACHINERY TAIWAN**
No. 519, Qiaoxin 3rd Rd.
Qiaotou Dist. • Kaohsiung City • TAIWAN (R.O.C.)
Ph. +88 6905 902 872
info@sacmamachinery.tw