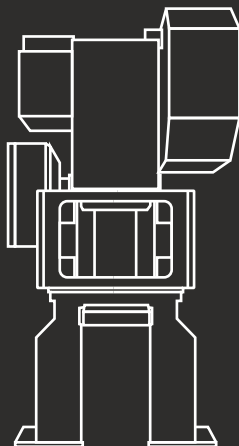
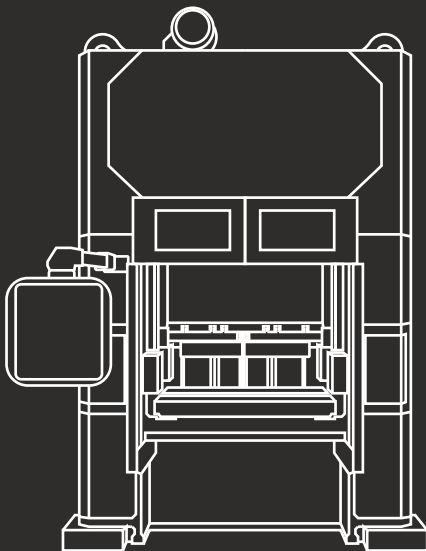
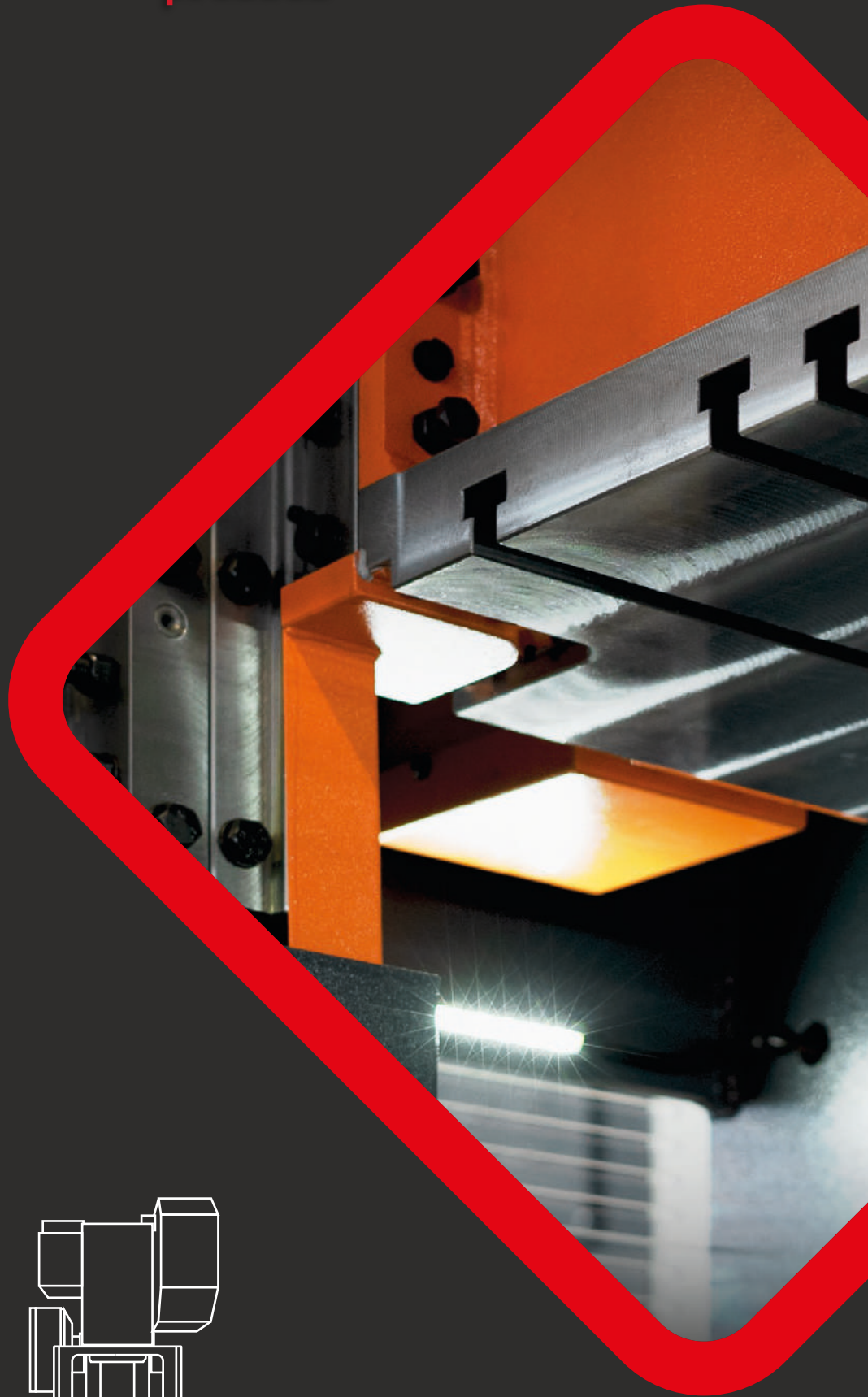




SANGIACOMO
Americas presses





SanGiacomo Presse

Fine Italian presses

USA • Trust is the most powerful currency in business to be built and consolidate over time. Sangiacomo has spent over 65 years on the market so far, delivering standard and customized presses to meet the most demanding requests and applications to thousands of satisfied customers globally. Based on the experience of over 16.000 machines produced, the company, located and fully manufacturing in-house in the north-east of Italy, offers sales and service all over the world with professionals that utilizing innovative technologies, have the sole purpose of assisting customers in reducing production costs, improving quality and safety standards while lowering environmental impact.

ES • La confianza es el aspecto más importante en los negocios, que se adquiere, desarrolla y fortalece en el tiempo. Sangiacomo lleva más de 65 años en el mercado hasta la fecha, entregando prensas estándar y personalizadas para satisfacer las solicitudes y aplicaciones más exigentes de miles de clientes a nivel mundial. Gracias a la experiencia adquirida con más de 16.000 máquinas fabricadas, la compañía, ubicada y fabricando totalmente internamente en el noreste de Italia, ofrece ventas y servicios en todo el mundo mediante profesionales, con el único objetivo de ayudar a los clientes a reducir los costes de producción, mejorar calidad y seguridad, reduciendo el impacto medioambiental.

CAN • La confiance est l'un des critères les plus important que nous à consolider au fur et à mesure des années. Depuis plus de 65 ans, Sangiacomo construit et fourni des presses mécaniques à des milliers de clients satisfaits dans le monde entier. Forts de l'expérience acquise avec plus de 16.000 machines fabriquées, la société, située dans le Nord-Est de l'Italie assure la fabrication en interne de ses presses ainsi que ses prestations et un service après-vente avec un réseau de professionnels, avec le seul objectif de contribuer à réduire les coûts de production de ses clients, améliorer la qualité et la sécurité tout en réduisant l'impact environnemental.

BR • A confiança é a moeda mais poderosa nos negócios a ser construída e consolidada ao longo do tempo. A Sangiacomo passou mais de 65 anos no mercado até agora, fornecendo prensas mecânicas padrão e personalizadas para atender às solicitações e aplicações mais exigentes para milhares de clientes satisfeitos em todo o mundo. Graças à experiência acumulada com mais de 16.000 máquinas fabricadas, a empresa, sediada em nordeste da Itália, e com fabricação interna, oferece vendas e serviços em todo o mundo com profissionais que têm o único propósito de ajudar os clientes a reduzir os custos de produção, melhorar a qualidade e a segurança, reduzindo o impacto ambiental.

Industry-Specific Know-How

In-House Manufacturing

Innovation Key of Competitiveness

Environmentally Conscious

Why Sangiacomo? Standard features and benefits

Minimal Frame Deflection

USA • Highly rigid unitized frames with stress relief, designed and submitted to a finite element analysis (FEM) to ensure extremely low deflection at full tonnage and the best result in vibration and noise dampening. Massive high precision cnc machines, entrusted to our skilled and experienced workers create a state-of-the-art framework. No fillers are ever used, 100% steel with the proper sizing.

ES • Bastidores monolíticos de alta rigidez estabilizados por tratamiento térmico, diseñados y sometidos a análisis de elementos finitos (FEM) para garantizar una desviación mínima a máximo tonelaje y el mejor resultado en términos de vibración y amortiguación de ruido. Grandes máquinas cnc de alta precisión, confiadas a nuestros operadores cualificados y de gran experiencia crean un resultado de máxima calidad. Ningun relleno, 100% de acero dimensionado adecuadamente.

CAN • Bâtiis monobloc très rigides avec traitement thermique, conçus et soumis à analyse d'éléments finis (FEM) pour assurer une flexion très faible à puissance maximale et le meilleur résultat en terme de atténuation des vibrations et du bruit. Grandes machines CNC de haute précision, confiées à nos techniciens d'atelier qualifiés et expérimentés, créent un bâti de très haute gamme. Aucun remplissage est utilisé, 100% en acier avec un dimensionnement généreux.

BR • Estruturas monolíticas com tratamento de distensão, concebidas e sujeitas a análise de elementos finitos (FEM) para assegurar uma deformação extremamente baixa em plena tonelagem e o melhor resultado em termos de amortecimento de vibrações e ruídos. Uma gama de máquinas cnc projetadas para o futuro, de alta precisão, confiada aos nossos operadores qualificados e experientes, garante uma produção perfeita. Não são utilizados fillers, 100% de aço com o correto dimensionamento.

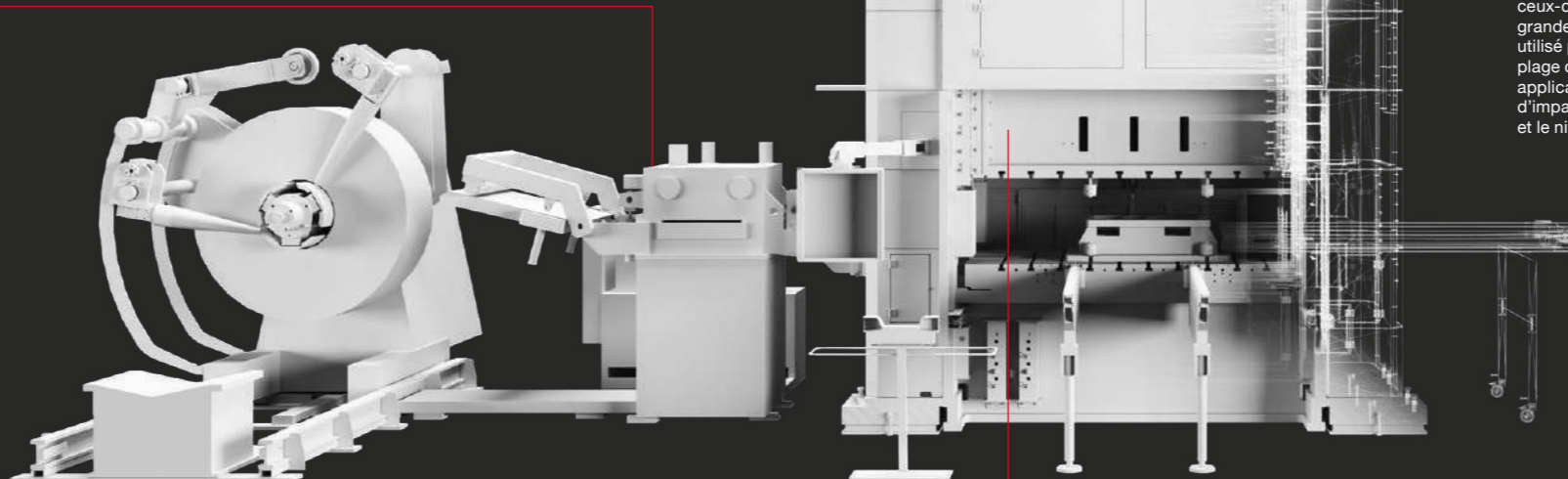
Easy To Integrate

USA • Extremely versatile, our machines from stand-alone units can be implemented quick and cost effective with auxiliary equipment (feeders, transfer units, robots, manipulators) thanks to a mechanical and electrical interface available on all models.

ES • Extremadamente versátiles, nuestras máquinas de unidades independientes pueden implementarse de forma rápida y rentable con equipos auxiliares (alimentadores, transfer, robots, manipuladores) gracias a una interfaz mecánica y eléctrica disponible en todos los modelos.

CAN • Largement polyvalentes, nos machines peuvent être indépendantes ou de reprise et aussi rapidement équipées avec périphériques (avance bande, transfert, robots, manipulateurs) grâce à une interface mécanique et électrique disponible sur tous les modèles.

BR • Extremamente versátil, adequado para maquinagem de retoma e fácil de integrar com equipamento auxiliar (linhas de alimentação, unidades de transferência, co-bots, manipuladores, etc.) graças às disposições mecânicas e elétricas disponíveis em todos os modelos.



Forged Shafts With Adjustable Stroke Length

USA • Forged eccentric shafts possess higher ductility and offer greater performance, resistance to impact and fatigue loads, impossible to match with non-forged shaft (conventional shafts) or eccentric gears design. Forging gives higher strength and resistance to shock and vibrations, providing finer crystalline structure to the metal, improving its physical properties by closing all voids and forming the grain flow to the right eccentric shape. Each and every shaft used by Sangiacomo is forged. A wide stroke length range allows multiple applications, reducing impact velocity and consequently vibration and noise level.

ES • Los cigüeñales excéntricos forjados poseen una mayor ductilidad y mejores propiedades mecánicas de resistencia a las cargas de impacto y fatiga, imposibles de obtener con cigüeñales no forjados (cigüeñales convencionales) o sistemas de engranajes excéntricos. La forja asegura mayor fuerza y resistencia a los golpes y vibraciones, gracias al proceso de afinado de la textura de grano interno que cierra todos los vacíos dando lugar a una pieza con características de rendimiento mejoradas. Todos y cada uno de los cigüeñales utilizados por Sangiacomo son forjados. El amplio rango de carreras permite además múltiples aplicaciones, reduciendo la velocidad de impacto y, por lo tanto, el nivel de vibración y ruido.

CAN • Les vilebrequins excentriques forgés possèdent une ductilité plus élevée et offrent une meilleure performance, résistance aux chocs et fatigue, objectivement impossibles à égaler avec vilebrequins non forgés (arbres conventionnels) ou systèmes à engrenages excentriques. Le forgeage favorise l'affinage des grains et leur alignement sur le profil du vilebrequin. En plus l'affinage des grains augmente les propriétés mécaniques de l'acier (ténacité et résistance) tandis que l'allongement de ceux-ci confère au vilebrequin une plus grande résistance. Chaque vilebrequin utilisé par Sangiacomo est forgé. Une vaste plage de course permet de s'adapter à applications multiples, réduisant la vitesse d'impact et par conséquent les vibrations et le niveau de bruit.

BR • Todos os eixos excêntricos de Sangiacomo são forjados: a forja favorece o refinamento dos grãos e o seu alinhamento com o perfil do eixo. O refinamento dos grãos aumenta as propriedades mecânicas do aço (tenacidade e resistência) enquanto que o alongamento dos grãos dá ao eixo um aumento adicional de resistência. Estas importantes características não podem ser alcançadas por um eixo não forjado ou por soluções de engrenagens excêntricas. Uma vasta gama de cursos permite múltiplas produções, reduzindo as velocidades de impacto com a consequente redução da vibração e do ruído.

Software And User-Friendly Interface

USA • Flexible, modular and powerful. Created to respond to the most demanding application our software allows to monitor every aspect of the stamping process. Particular focus is given to the interface with a comfortable touch-screen display simple, clean, reliable and intuitive to provide the best user experience for everyone, trained operators or beginners.

ES • Flexible, modular y potente. Creado para responder a las aplicaciones más exigentes, nuestro software permite supervisar todos los aspectos del proceso de estampado. Enfocado igualmente a la interfaz de operación con una pantalla táctil cómoda, simple, limpia, fiable e intuitiva para entregar la mejor experiencia a todos los usuarios, sean operadores capacitados o principiantes.

CAN • Flexible, modulaire et puissant. Créé pour répondre aux applications les plus exigeantes, notre logiciel permet de surveiller chaque aspect du processus d'emboutissage. Une attention particulière est accordée à l'interface opérateur avec un écran tactile confortable simple, propre, fiable et intuitif pour fournir la meilleure expérience utilisateur à toute personne, qu'elle soit un opérateur qualifié ou un débutant.

BR • Flexível, modular e de alto desempenho. Criado para satisfazer as necessidades de vários tipos de produção, o software Sangiacomo permite o acompanhamento de todos os aspetos do processo de moldagem. É dada especial atenção ao ecrã tátil de fácil utilização, que é claro, fiável e intuitivo para satisfazer as necessidades de cada utilizador, quer sejam operadores qualificados ou principiantes.

USA • To achieve quality productions and long life for tools and press, the ram requires a precise and adjustable guiding system. A press with inefficient guiding will affect first of all the quality of the parts, increase the wear of the dies and in the long run affect also the press. In the era of cost effectiveness production this cannot be underestimated. Having 6 or 8 long guides on the press as per our standard, allows to run tighter tolerance productions thanks to the greater alignment, reduce tool sharpening/maintenance and consequently gain a higher quality end product.

ES • Para conseguir producciones de calidad y que troqueles y prensas trabajen en las mejores condiciones, la corredera necesita un sistema de guiado preciso y ajustable. Una prensa con guiado ineficiente afectará en primer lugar la calidad de las piezas, aumentará el desgaste de las matrices y a largo plazo podría afectar también a la prensa. En la era de la producción rentable este aspecto no se puede subestimar. Tener 6 u 8 guías largas en la prensa según nuestro estándar, permite realizar producciones con tolerancia más estrictas gracias al mejor alineado, reducir el afilado/mantenimiento de los troqueles y, por lo tanto, obtener un producto final de mayor calidad.

CAN • Pour obtenir des productions de qualité et une longue durée de vie pour les outils et la presse, le coulisseau nécessite un système de guidage précis et réglable. Une presse avec un guidage inefficace affectera d'abord la qualité des pièces, augmentera l'usure des outils et à la longue affectera également la presse. À l'ère de la production rentable, on ne peut pas sous-estimer cet aspect. Avoir 6 ou 8 guides très longues sur la presse conformément à notre standard, permet des productions avec tolérance très serrées grâce à un meilleur alignement et de réduire l'affûtage / entretien de l'outil entraînant d'obtenir un produit final de meilleure qualité.

BR • Para obter uma produção de qualidade e baixo desgaste no molde, a prensa deve ter um sistema de guia preciso e bem ajustável. Uma prensa com um péssimo guia do cilindro afetará antes de mais nada a qualidade das peças produzidas, aumentará o desgaste do molde e, a longo prazo, pode afetar a vida da própria prensa. Com vista à eficiência da produção, estes aspetos não podem ser subestimados. Ter 6 ou 8 guias longas na prensa, de acordo com a norma Sangiacomo, permite uma produção com tolerâncias mais precisas, reduzindo a manutenção dos moldes e obtendo um produto final de maior qualidade.

C-frame flywheel presses

USA • C-frame FLYWHEEL DIRECT DRIVE presses having no intermediate reduction between the drive shaft and the eccentric shaft allowing higher speed and by consequence higher productivity on applications like punching and stamping.

ES • Las prensas de CUELLO DE CISNE DE VOLANTE DIRECTO, al no tener reducciones intermedias entre eje motor y cigüeñal excéntrico, permiten velocidades de producción más altas y por lo tanto más adecuadas para el punzonado, corte y troquelado.

Models

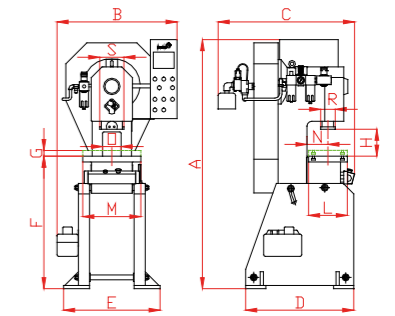
T10 CE
T15 CE
T20 CE
T30 CE
T40 CE
T50 CE
T75 CE

CAN • Les presses COL DE CYGNE À LA VOLÉE, n'ayant pas de réduction intermédiaire entre l'arbre moteur et vilebrequin excentrique, permettent des vitesses de production plus élevées. Ils sont donc adaptés aux opérations de découpage et estampage.

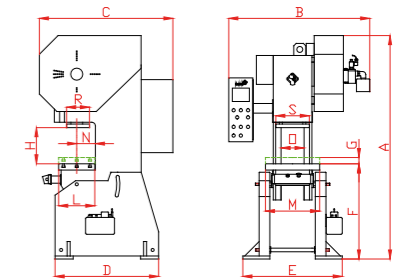
BR • As prensas TIPO C SISTEMA DIRECTO, não tendo redução intermédia entre o eixo de transmissão e o eixo excêntrico, permitem maiores velocidades de produção. Portanto são adequadas a usinagens de corte e estampagem.



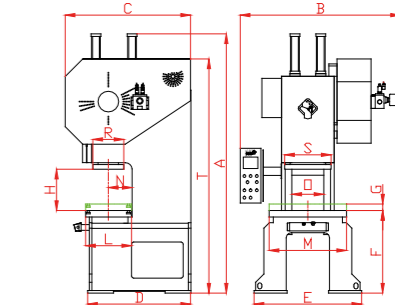
| | T10 CE | T15 CE | T20 CE | T30 CE | T40 CE | T50 CE | T75 CE |
|--|---|--|---|---|---|---|--|
| Maximum pressure Puissance Fuerza max Capacidade nominal | 100 kN | 150 kN | 200 kN | 300 kN | 400 kN | 500 kN | 750 kN |
| * Strokes per minute Coups par minute Golpes por minuto Golpes por minuto | 190 s.p.m. n. 92-230 s.p.m. n. | 165 s.p.m. n. 88-220 s.p.m. n. | 155 s.p.m. n. 84-210 s.p.m. n. | 145 s.p.m. n. 80-200 s.p.m. n. | 145 s.p.m. n. 76-190 s.p.m. n. | 140 s.p.m. n. 72-180 s.p.m. n. | 120 s.p.m. n. 60-130 s.p.m. n. |
| Motor power Puissance du moteur Potencia motor Potência do motor | 0,75 kW (1,0 HP) | 1,1 kW (1,5 HP) | 1,5 kW (2,0 HP) | 2,2 kW (3,0 HP) | 3 kW (4,0 HP) | 4 kW (5,4 HP) | 7,5 kW (10,1 HP) |
| Adjustable stroke Course variable Carrera regulable Curso do martelo variável | 6-40 mm (0,24-1,57 in) | 8-60 mm (0,31-2,36 in) | 6-60 mm (0,24-2,36 in) | 8-76 mm (0,31-2,99 in) | 8-78 mm (0,31-3,07 in) | 12-110 mm (0,47-4,33 in) | 14-140 mm (0,55-5,51 in) |
| Ram adjustment Réglage de la bielle Regulación corredera Regulagem do martelo | 30 mm (1,18 in) | 40 mm (1,57 in) | 50 mm (1,97 in) | 60 mm (2,36 in) | 60 mm (2,36 in) | 70 mm (2,76 in) | 70 mm (2,76 in) |
| **Table-ram distance Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo | H 210 mm (H 8,27 in) | H 260 mm (H 10,24 in) | H 300 mm (H 11,81 in) | H 350 mm (H 13,78 in) | H 375 mm (H 14,76 in) | H 400 mm (H 15,75 in) | H 450 mm (H 17,72 in) |
| C-Frame depth Profondeur du col de cygne Profundidad cuello de cisne Distância do centro do martelo ao corpo | N 130 mm (N 5,12 in) | N 155 mm (N 6,10 in) | N 155 mm (N 6,10 in) | N 185 mm (N 7,28 in) | N 195 mm (N 7,68 in) | N 230 mm (N 9,06 in) | N 260 mm (N 10,24 in) |
| Dist. between shoulders Dist. entre les montants Dist. entre montantes Passagem entre montantes | O 115 mm (O 4,53 in) | O 160 mm (O 6,30 in) | O 190 mm (O 7,48 in) | O 200 mm (O 7,87 in) | O 240 mm (O 9,45 in) | O 310 mm (O 12,20 in) | O 360 mm (O 14,17 in) |
| Working table and Bolster p. thickness Dimensions de la table et Epaisseur de la table mobile Mesa y Espesor mesa suplementaria Dimensões mesa e espessura mesa sobreposta | L 240 x M 360 mm G 36 mm (L 9,45 x M 14,17 G 1,42 in) | L 300 x M 400 mm G 45 mm (L 11,81 x M 15,75 G 1,77 in) | L 300 x M 450 mm G 50 mm (L 11,81 x M 17,72 G 1,97 in) | L 360 x M 580 mm G 60 mm (L 14,17 x M 22,83 G 2,36 in) | L 380 x M 650 mm G 60 mm (L 14,96 x M 25,59 G 2,36 in) | L 440 x M 750 mm G 60 mm (L 17,32 x M 29,53 G 2,36 in) | L 500 x M 800 mm G 65 mm (L 19,69 x M 31,50 G 2,56 in) |
| Height of work-surface Hauteur de la surface de travail Altura de trabajo Altura do piso à mesa | F 820 mm (F 32,28 in) | F 795 mm (F 31,30 in) | F 790 mm (F 31,10 in) | F 800 mm (F 31,50 in) | F 800 mm (F 31,50 in) | F 800 mm (F 31,50 in) | F 850 mm (F 33,46 in) |
| Table hole diameter Alésage de la table Agujero mesa Furo da mesa | Ø 60 mm (Ø 2,36 in) | Ø 80 mm (Ø 3,15 in) | Ø 90 mm (Ø 3,54 in) | Ø 110 mm (Ø 4,33 in) | Ø 120 mm (Ø 4,72 in) | Ø 140 mm (Ø 5,51 in) | Ø 180 mm (Ø 7,09 in) |
| Ram surface Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo | R 90 x S 150 mm (R 3,54 x S 5,91 in) | R 104 x S 230 mm (R 4,09 x S 9,06 in) | R 190 x S 278 mm (R 7,48 x S 10,94 in) | R 250 x S 350 mm (R 9,84 x S 13,78 in) | R 250 x S 350 mm (R 9,84 x S 13,78 in) | R 300 x S 450 mm (R 11,81 x S 17,72 in) | R 380 x S 560 mm (R 14,96 x S 22,05 in) |
| Ram hole diameter Alésage du porte outil Agujero corredera Furo de fixação da ferramenta | Ø 22 x 48 mm (Ø 0,87 x 1,89 in) | Ø 25 x 65 mm (Ø 0,98 x 2,56 in) | Ø 25 x 65 mm (Ø 0,98 x 2,56 in) | Ø 40 x 75 mm (Ø 1,57 x 2,95 in) | Ø 40 x 75 mm (Ø 1,57 x 2,95 in) | Ø 45 x 75 mm (Ø 1,77 x 2,95 in) | Ø 50 x 85 mm (Ø 1,97 x 3,35 in) |
| Net weight Poids net Peso neto Peso | 450 kg (1000 lb) | 630 kg (1390 lb) | 1000 kg (2210 lb) | 1800 kg (3970 lb) | 2200 kg (4850 lb) | 3200 kg (7060 lb) | 5200 kg (11470 lb) |
| Overall dimensions Dimensions hors-tout Dimensiones generales Dimensões | - B 910 mm (B 35,83 in) C 870 mm (C 34,25 in) A 1650 mm (A 64,96 in) | - B 940 mm (B 37,01 in) C 1050 mm (C 41,34 in) A 1710 mm (A 67,32 in) | - B 1070 mm (B 42,12 in) C 1085 mm (C 42,72 in) A 1900 mm (A 74,80 in) | - B 1310 mm (B 51,57 in) C 1190 mm (C 46,85 in) T 2060 mm (T 81,10 in) | - B 1430 mm (B 51,57 in) C 1220 mm (C 51,57 in) T 2110 mm (T 51,57 in) | A 2510 mm (A 98,82 in) B 1580 mm (B 62,20 in) C 1270 mm (C 48,03 in) T 2270 mm (T 109,06 in) | A 2790 mm (A 109,84 in) B 1720 mm (B 67,72 in) C 1440 mm (C 56,69 in) T 2580 mm (T 101,57 in) |



T10 CE • T15 CE



T20 CE



T30 CE • T40 CE • T50 CE • T75 CE

● **Can be changed upon request** • Modificación posible bajo petición • Modification possible sur demande • Possível modificação a pedido.

* **Adjustable strokes per minute in optional** • Coups par minute variables optional • Golpes por minuto regulables optional • Golpes por minuto variáveis opcional.

** **Measured at the top dead center with max stroke and ram regulation up** • Mesuré au point mort supérieur avec course maximale et réglage de la bielle en haut • Medida al punto muerto superior con carrera máxima y corredera regulada para arriba • Distância entre mesa e o martelo no Ponto Morto Superior com curso máximo e regulação do martelo para cima.

C-frame back geared presses

USA • C-FRAME FLYWHEEL BACK GEARED presses thanks to an intermediate wheel-pinion gear system between drive shaft and eccentric shaft allow a high-tonnage production at reduced nominal speed on applications like punching and stamping but also for operations that require lower speed such as bending and deep drawing.

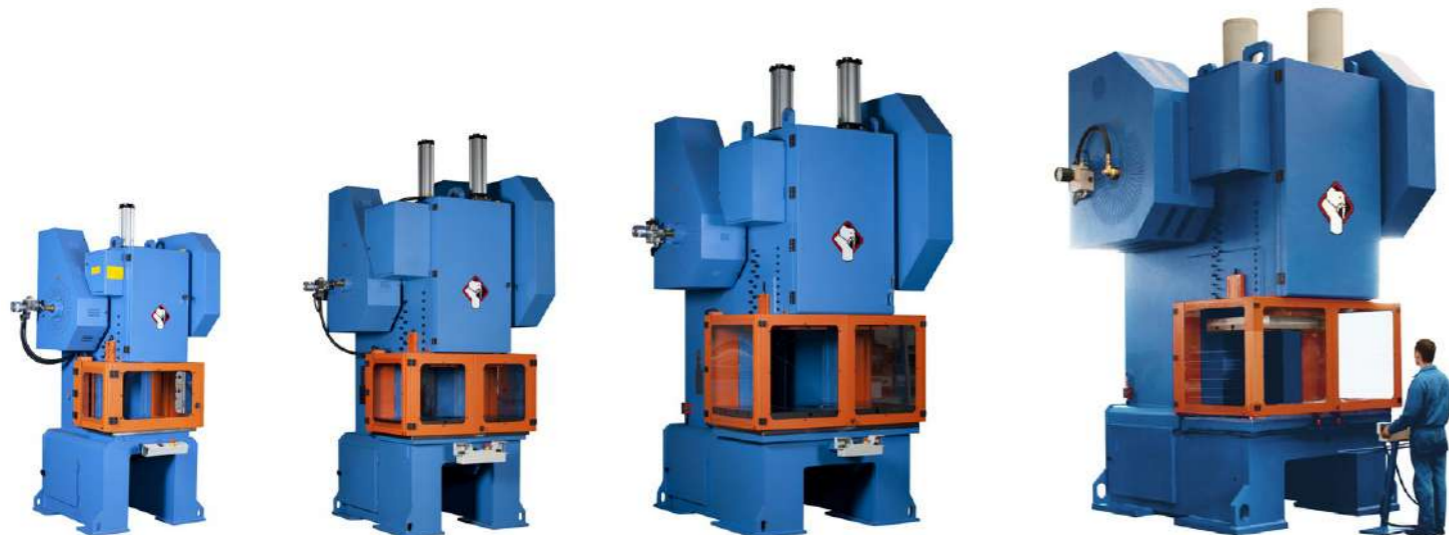
ES • Las prensas de CUELLO DE CISNE CON REDUCCION A ENGRANAJES, gracias a una reducción con engranajes a dentadura helicoidal entre el eje de transmisión y el eje excéntrico, permiten una producción de alto tonelaje a velocidades nominales bajas. Por lo tanto, son adecuadas para punzonado, corte y troquelado, pero también para el procesos que requieren velocidades más bajas, como el plegado y la embutición.

CAN • Les presses COL DE CYGNE À ENGRANAGES, grâce à une réduction avec engrenages à denture hélicoïdale entre arbre de transmission et vilebrequin excentrique, permettent une production à tonnage élevé à des vitesses nominales réduites. Ils sont donc adaptés aux opérations de découpage et estampage mais aussi pour des opérations qui nécessitent de vitesses plus faibles comme le pliage et l'emboutissage.

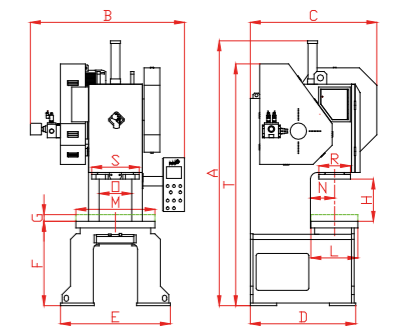
BR • As prensas TIPO C SISTEMA RETARDADO, graças a uma redução de engrenagens com denteado helicoidal entre o veio de reenvio e o veio excêntrico permite uma produção de alta tonelagem com velocidades nominais reduzidas. São portanto adequadas para corte, estampagem, mas também para processamentos que requerem baixas velocidades de produção, tais como dobragem e embutimento.

Models

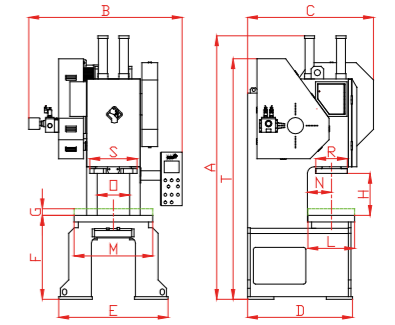
T50 RCE
T63 RCE
T80 RCE
T100 RCE
T130 RCE
T160 RCE
T200 RCE
T250 RCE
T350 RCE
T450 RCE



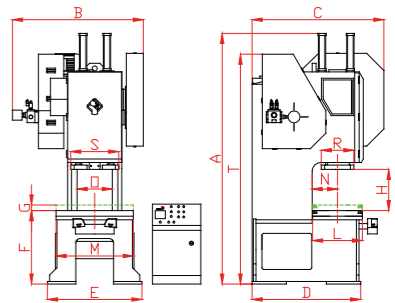
| | T50 RCE | T63 RCE | T80 RCE | T100 RCE | T130 RCE | T160 RCE | T200 RCE | T250 RCE | T350 RCE | T450 RCE |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|--|
| Maximum pressure Puissance Fuerza max Capacidade nominal | 500 kN | 630 kN | 800 kN | 1000 kN | 1300 kN | 1600 kN | 2000 kN | 2500 kN | 3500 kN | 4500 kN |
| * Strokes per minute Coups par minute Golpes por minuto Golpes por minuto | 80 s.p.m. n. 40-100 s.p.m. n. | 70 s.p.m. n. 36-90 s.p.m. n. | 65 s.p.m. n. 34-85 s.p.m. n. | 60 s.p.m. n. 30-75 s.p.m. n. | 55 s.p.m. n. 28-70 s.p.m. n. | 50 s.p.m. n. 24-60 s.p.m. n. | 45 s.p.m. n. 22-56 s.p.m. n. | 42 s.p.m. n. 20-50 s.p.m. n. | 34 s.p.m. n. 20-50 s.p.m. n. | 34 s.p.m. n. 20-50 s.p.m. n. |
| Motor power Puissance du moteur Potencia motor Potência do motor | 3 kW (4 HP) | 5,5 kW (7,4 HP) | 5,5 kW (7,4 HP) | 7,5 kW (10 HP) | 11 kW (14,8 HP) | 11 kW (14,8 HP) | 15 kW (20,1 HP) | 18,5 kW (24,8 HP) | 22 kW (29,5 HP) | 37 kW (49,6 HP) |
| Adjustable stroke Course variable Carrera regulable Curso do martelo variável | 12-110 mm (0,47-4,33 in) | 12-140 mm (0,47-5,51 in) | 14-150 mm (0,55-5,91 in) | 17-180 mm (0,67-7,09 in) | 16-200 mm (0,63-7,78 in) | 15-220 mm (0,59-8,66 in) | 19-230 mm (0,75-9,06 in) | 15-220 mm (0,59-8,66 in) | 20-250 mm (0,79-9,84 in) | 20-250 mm (0,79-9,84 in) |
| Ram adjustment Réglage de la bielle Regulación corredera Regulagem do martelo | 70 mm (2,76 in) | 70 mm (2,76 in) | 85 mm (3,35 in) | 100 mm (3,94 in) | 100 mm (3,94 in) | 100 mm (3,94 in) | 100 mm (3,94 in) | 100 mm (3,94 in) | 120 mm (4,72 in) | 120 mm (4,72 in) |
| **Table-ram distance Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo | H 400 mm (H 15,75 in) | H 450 mm (H 17,72 in) | H 480 mm (H 18,90 in) | H 520 mm (H 20,47 in) | H 560 mm (H 22,05 in) | H 660 mm (H 25,98 in) | H 750 mm (H 29,53 in) | H 780 mm (H 30,71 in) | H 800 mm (H 31,50 in) | H 850 mm (H 33,46 in) |
| C-Frame depth Profondeur du col de cygne Profundidad cuello de cisne Distância do centro do martelo ao corpo | N 225 mm (N 8,86 in) | N 260 mm (N 10,24 in) | N 295 mm (N 11,61 in) | N 330 mm (N 12,99 in) | N 355 mm (N 13,98 in) | N 390 mm (N 15,35 in) | N 435 mm (N 17,13 in) | N 460 mm (N 18,11 in) | N 510 mm (N 20,08 in) | N 530 mm (N 20,86 in) |
| Dist. between shoulders Dist. entre les montants Dist. entre montantes Passagem entre montantes | O 310 mm (O 12,20 in) | O 360 mm (O 14,17 in) | O 410 mm (O 16,14 in) | O 450 mm (O 17,72 in) | O 480 mm (O 18,90 in) | O 590 mm (O 23,23 in) | O 600 mm (O 23,62 in) | O 700 mm (O 27,56 in) | O 760 mm (O 29,92 in) | O 760 mm (O 29,92 in) |
| Working table and Bolster p. thickness Dimensions de la table et Epaisseur de la table mobile Mesa y Espesor mesa suplementaria Dimensões mesa e espessura mesa sobreposta | L 440 x M 750 mm G 60 mm (L 17,32 x M 29,53 in G 2,36 in) | L 500 x M 800 mm G 65 mm (L 19,96 x M 31,50 in G 2,56 in) | L 580 x M 900 mm G 65 mm (L 22,83 x M 35,43 in G 2,56 in) | L 650 x M 1100 mm G 70 mm (L 25,60 x M 43,31 in G 2,76 in) | L 700 x M 1200 mm G 70 mm (L 27,60 x M 47,24 in G 2,76 in) | L 760 x M 1300 mm G 80 mm (L 29,92 x M 51,18 in G 3,15 in) | L 850 x M 1450 mm G 90 mm (L 33,46 x M 57,09 in G 3,54 in) | L 900 x M 1600 mm G 95 mm (L 35,43 x M 62,99 in G 3,74 in) | L 1000 x M 1800 mm G 110 mm (L 39,37 x M 70,87 in G 4,33 in) | L 1000 x M 1800 mm G 110 mm (L 39,37 x M 70,87 in G 4,33 in) |
| Height of work-surface Hauteur de la surface de travail Altura de trabajo Altura do piso à mesa | F 800 mm (F 31,50 in) | F 850 mm (F 33,46 in) | F 855 mm (F 33,66 in) | F 850 mm (F 33,46 in) | F 900 mm (F 35,43 in) | F 920 mm (F 36,22 in) | F 960 mm (F 37,80 in) | F 960 mm (F 37,80 in) | F 1050 mm (F 41,34 in) | F 1100 mm (F 43,31 in) |
| Table hole diameter Alésage de la table Agujero mesa Furo da mesa | Ø 140 mm (Ø 5,51 in) | Ø 180 mm (Ø 7,09 in) | Ø 180 mm (Ø 7,09 in) | Ø 220 mm (Ø 8,66 in) | Ø 220 mm (Ø 8,66 in) | Ø 240 mm (Ø 9,45 in) | Ø 240 mm (Ø 9,45 in) | Ø 280 mm (Ø 11,02 in) | Ø 280 mm (Ø 11,02 in) | Ø 280 mm (Ø 11,02 in) |
| Ram surface Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo | R 300 x S 450 mm (R 11,81 x S 17,72 in) | R 380 x S 560 mm (R 14,96 x S 22,05 in) | R 380 x S 560 mm (R 14,96 x S 22,05 in) | R 500 x S 680 mm (R 19,69 x S 26,77 in) | R 540 x S 740 mm (R 21,26 x S 29,13 in) | R 660 x S 850 mm (R 25,98 x S 33,46 in) | R 680 x S 900 mm (R 26,77 x S 35,43 in) | R 750 x S 1100 mm (R 29,53 x S 43,31 in) | R 880 x S 1250 mm (R 34,65 x S 49,21 in) | R 900 x S 1400 mm (R 35,43 x S 55,12 in) |
| Ram hole diameter Alésage du porte outil Agujero corredera Furo de fixação da ferramenta | Ø 45 x 75 mm (Ø 1,77 x 2,95 in) | Ø 50 x 85 mm (Ø 1,97 x 3,35 in) | Ø 50 x 85 mm (Ø 1,97 x 3,35 in) | Ø 50 x 85 mm (Ø 1,97 x 3,35 in) | Ø 50 x 85 mm (Ø 1,97 x 3,35 in) | Ø 50 x 75 mm (Ø 1,97 x 2,95 in) | Ø 60 x 75 mm (Ø 2,36 x 2,95 in) | Ø 60 x 75 mm (Ø 2,36 x 2,95 in) | Ø 60 x 75 mm (Ø 2,36 x 2,95 in) | - |
| Net weight Poids net Peso neto Peso | 3400 kg (7500 lb) | 5100 kg (11250 lb) | 5600 kg (12350 lb) | 8000 kg (17640 lb) | 10000 kg (22050 lb) | 14500 kg (31970 lb) | 19000 kg (41890 lb) | 22000 kg (48500 lb) | 35000 kg (77160 lb) | 50000 kg (110230 lb) |
| Overall dimensions Dimensions hors-tout Dimensiones generales Dimensões | A 2510 mm (A 98,82 in) B 1500 mm (B 59,06 in) C 1310 mm (C 55,57 in) T 2300 mm (T 90,55 in) | A 2790 mm (A 109,84 in) B 1460 mm (B 57,48 in) C 1410 mm (C 55,51 in) T 2640 mm (T 103,94 in) | A 2930 mm (A 115,35 in) B 1610 mm (B 63,39 in) C 1540 mm (C 60,63 in) T 2740 mm (T 107,87 in) | A 3260 mm (A 128,35 in) B 1730 mm (B 68,11 in) C 1750 mm (C 68,90 in) T 2940 mm (T 115,75 in) | A 3440 mm (A 135,43 in) B 1690 mm (B 66,54 in) C 2050 mm (C 80,71 in) T 3150 mm (T 124,06 in) | A 3820 mm (A 150,39 in) B 1940 mm (B 76,38 in) C 2140 mm (C 84,25 in) T 3440 mm (T 135,43 in) | A 3960 mm (A 155,91 in) B 1920 mm (B 75,59 in) C 2390 mm (C 94,10 in) T 3600 mm (T 141,73 in) | A 4140 mm (A 162,99 in) B 2120 mm (B 83,46 in) C 2540 mm (C 99,00 in) T 3760 mm (T 148,03 in) | A 4730 mm (A 182,22 in) B 2210 mm (B 87,01 in) C 2760 mm (C 108,66 in) T 4410 mm (T 173,62 in) | A 4960 mm (A 195,28 in) B 2780 mm (B 109,45 in) C 2880 mm (C 113,39 in) T 4660 mm (T 183,46 in) |



T50 RCE



T63 RCE • T80 RCE • T100 RCE



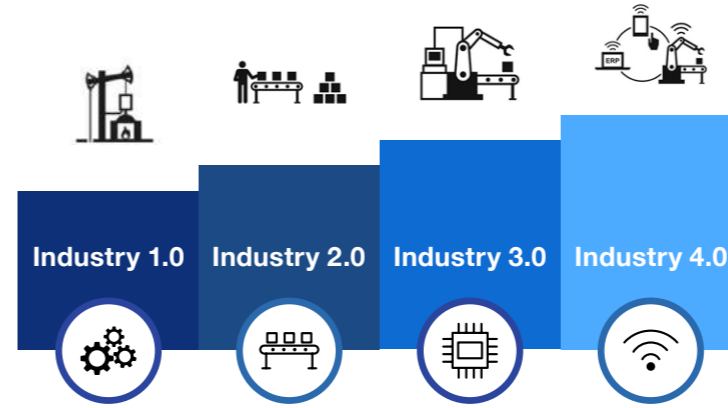
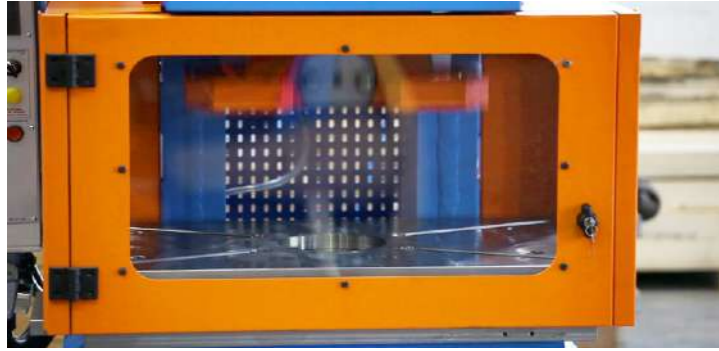
**T130 RCE • T160 RCE • T200 RCE
T250 RCE • T350 RCE • T450 RCE**

Can be changed upon request • Modificación posible bajo petición • Modification possible sur demande • Possível modificação a pedido.

Adjustable strokes per minute in optional • Coups par minute variables optional • Golpes por minuto regulables optional • Golpes por minuto variáveis opcional.

**** Measured at the top dead center with max stroke and ram regulation up** • Mesuré au point mort supérieur avec course maximale et réglage de la bielle en haut • Medida al punto muerto superior con carrera máxima y corredera regulada para arriba • Distância entre mesa e o martelo no Ponto Morto Superior com curso máximo e regulação do martelo para cima.

Optional & Customizations Solutions for every need



Variable Speed

USA • Inverter with energy saving solutions for speed adjustment even from external devices.

ES • Variación de velocidad con soluciones de ahorro energético y gestión velocidad (golpes/minuto) desde l'externo.

CAN • Variation de vitesse avec solutions d'économie d'énergie et gestion coups/minute même depuis l'externe.

BR • Inversor com soluções de poupança de energia para variação de velocidade; ajuste também a partir de dispositivos externos.

Automatic Press Set Up

USA • Tool programs easy to create and manage to enhance productivity and reduce set-up mistakes.

ES • Programas troquel fáciles de crear y gestionar para mejorar la productividad y reducir los errores de puesta a punto.

CAN • Programmes outil faciles à créer et gérer pour améliorer la productivité et réduire les erreurs de réglage.

BR • Programas ferramenta fáceis de criar e gerenciar para aumentar a produtividade e reduzir erros de configuração.

Internet of Things / Industry 4.0 Ready

USA • Machine status and production efficiency in real time always available at your fingertips.

ES • Estado de la máquina y eficiencia productiva en tiempo real siempre disponible al alcance de tu mano.

CAN • État de la machine et efficacité de production en temps réel toujours disponible à portée de main.

BR • Estado da máquina e eficiência de produção em tempo real sempre à mão.

Safe, Comfortable and Convenient

USA • Various safety guards solutions to best suit every application, process and ergonomics.

ES • Varias soluciones de protección para adaptarse mejor a cada aplicación, proceso y ergonomía.

CAN • Diverses solutions de protection pour chaque application, processus et ergonomie.

BR • Diferentes soluções de proteção para melhor se adequar a cada aplicação, processo e ergonomia.



Optional & Customizations Solutions for every need



Easy Tool Change

USA • Operational efficiency starts with a quick and safe tool change.

ES • La eficiencia operativa comienza con un cambio de troqueles rápido y seguro.

CAN • L'efficacité opérationnelle commence par un changement d'outil rapide et en toute sécurité.

BR • A eficiência operacional começa com mudanças de moldes rápidas e seguras.

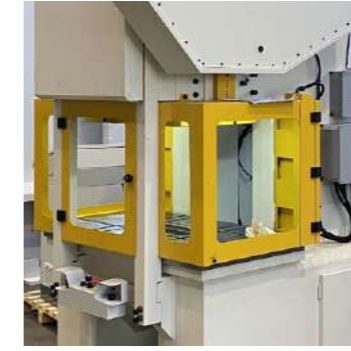
Open Back Inclinable

USA • Mechanical or hydraulic, manual or motorized, inclination up to 50°.

ES • Mecánica o hidráulica, manual o motorizada, inclinación hasta 50°.

CAN • Mécanique ou hydraulique, inclinaison manuelle ou motorisée jusqu'à 50°.

BR • Mecânica ou hidráulica, manual ou motorizada, inclinação até 50°.



Solutions for Every Need

USA • Customer-Tailored Solutions.

ES • Soluciones a medida para cada cliente.

CAN • Solutions sur-mesure adaptées à vos besoins.

BR • Soluções especiais personalizadas.



Straight-side presses with single and double connecting rod

USA • STRAIGHT-SIDE presses thanks to a solid frame with four columns or uprights ensures a parallel deflection. This involves a significant reduction of tool wear which consequently results in a superior quality of process and parts. Moreover, the ram is fully guided for the entire stroke, so for the entire forming / stamping process. The production range includes presses with single or double connecting rod, direct drive, back geared and other kinematic motions.

ES • Las prensas DOBLE MONTANTE gracias a su bastidor monolítico de alta rigidez con cuatro columnas o montantes asegura una flexión paralela con una reducción importante del desgaste de las matrices y punzones y por lo tanto una calidad superior al proceso y a las piezas. Adicionalmente, la corredera está totalmente guiada durante la carrera, es decir, durante todo el proceso de conformado / estampado. La gama de producción incluye prensas de una o dos bielas, volante directo o con reducción por engranajes y otros sistemas cinemáticos.

CAN • Les presses À ARCADE grâce à un bâti très solide à quatre colonnes ou montants assure une flexion parallèle. Cela implique une réduction significative de l'usure des outils, ce qui entraîne une qualité supérieure du processus et des pièces. De plus, le coulisseau est entièrement guidé pendant la course, donc pendant tout le processus de moulage / estampage. La gamme de production comprend des presses classiques à une bielle ou double bielle, à la volée ou à engrenages ainsi que autres types de cinématique.

BR • As prensas de DUPLO MONTANTE, graças ao seu desenho robusto de duplo montante, garantem uma deformação paralela. Isto assegura uma redução significativa do desgaste dos moldes, resultando numa produção mais eficiente e qualitativa. Além disso, o cilindro é totalmente guiado durante todo o curso, portanto durante toda a fase de moldagem e prensagem. A produção destes modelos inclui prensas com biela simples e dupla, de volante, atraso e outros tipos de cinemática.

Models

T50 DM-SB (V)
T50 DM-SB (R)
T75 DM-SB (V)

T80 DM-SB
T100 DM-SB
T125 DM-SB
T160 DM-SB
T200 DM-SB
T250 DM-SB
T350 DM-SB
T450 DM-SB

T125 DM-DB
T160 DM-DB
T200 DM-DB
T250 DM-DB
T315 DM-DB
T400 DM-DB
T500 DM-DB

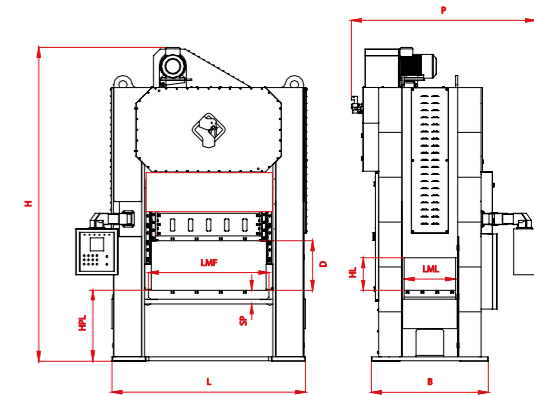




| | T50 DM-SB (V) | T75 DM-SB (V) | T50 DM-SB (R) | T80 DM-SB | T100 DM-SB | T125 DM-SB | T160 DM-SB | T200 DM-SB | T250 DM-SB | T350 DM-SB | T450 DM-SB |
|---|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Maximum pressure Puissance Fuerza max Capacidade nominal | 500 kN | 750 kN | 500 kN | 800 kN | 1000 kN | 1250 kN | 1600 kN | 2000 kN | 2500 kN | 3500 kN | 4500 kN |
| ● Adjustable strokes per minute Coups par minute variables Golpes por minuto regulables Golpes por minuto | 80-200 s.p.m. n. n. | 60-150 s.p.m. n. | 40 - 100 s.p.m. n. | 40 - 100 s.p.m. n. | 30-75 s.p.m. n. | 28-70 s.p.m. n. | 24-60 s.p.m. n. | 22-56 s.p.m. n. | 20-50 s.p.m. n. | 20-50 s.p.m. n. | 20-50 s.p.m. n. |
| ● Stroke Cours Carrera Curso do martelo | 12-110 mm (0,47-4,33 in) | 14-140 mm (0,55-5,51 in) | 12-110 mm (0,47-4,33 in) | 14-150 mm (0,55-5,90 in) | 17-180 mm (0,67-7,09 in) | 16-200 mm (0,63-7,87 in) | 15-220 mm (0,59-8,66 in) | 19-230 mm (0,75-9,06 in) | 15-220 mm (0,59-8,66 in) | 20-250 mm (0,78-9,84 in) | 250 mm (9,84 in) |
| ● * Table-ram distance Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo | 320 mm (12,59 in) | 320 mm (12,59 in) | 350 mm (13,77 in) | 400 mm (15,74 in) | 460 mm (18,11 in) | 500 mm (19,69 in) | 500 mm (19,69 in) | 550 mm (21,65 in) | 550 mm (21,65 in) | 600 mm (23,62 in) | 600 mm (23,62 in) |
| Working table dimensions Dimensions de la table Dimensiones mesa Dimensões da mesa | 800 x 600 mm (31,50 x 23,62 in) | 900 x 650 mm (35,43 x 25,59 in) | 800 x 600 mm (31,50 x 23,62 in) | 1000 x 700 mm (39,37 x 27,55 in) | 1100 x 700 mm (43,31 x 27,55 in) | 1300 x 800 mm (51,18 x 31,50 in) | 1400 x 800 mm (55,12 x 33,46 in) | 1450 x 850 mm (57,09 x 33,46 in) | 1600 x 900 mm (62,99 x 35,43 in) | 1600 x 1000 mm (62,99 x 39,37 in) | 1750 x 1200 mm (68,89 x 47,42 in) |
| Ram surface Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo | 800 x 420 mm (31,49 x 16,54 in) | 900 x 470 mm (35,43 x 18,50 in) | 800 x 420 mm (31,49 x 16,54 in) | 1000 x 700 mm (39,37 x 27,55 in) | 1100 x 700 mm (43,31 x 27,55 in) | 1300 x 800 mm (51,18 x 31,50 in) | 1400 x 850 mm (55,12 x 33,46 in) | 1450 x 850 mm (57,09 x 33,46 in) | 1600 x 900 mm (62,99 x 35,43 in) | 1600 x 1000 mm (62,99 x 39,37 in) | 1750 x 1200 mm (68,89 x 47,42 in) |



| | T125 DM-DB | T160 DM-DB | T200 DM-DB | T250 DM-DB | T315 DM-DB | T400 DM-DB | T500 DM-DB |
|---|---|--|---|--|--|--|--|
| Maximum pressure Puissance Fuerza max Capacidade nominal | 1250 kN | 1600 kN | 2000 kN | 2500 kN | 3150 kN | 4000 kN | 5000 kN |
| ● Adjustable strokes per minute Coups par minute variables Golpes por minuto regulables Golpes por minuto | 35-90 s.p.m. n. | 35-90 s.p.m. n. | 35-80 s.p.m. n. | 35-75 s.p.m. n. | 30-65 s.p.m. n. | 30-65 s.p.m. n. | 20-60 s.p.m. n. |
| ● Stroke Cours Carrera Curso do martelo | 14-150 mm (0,55-5,91 in) | 18-180 mm (0,71-7,09 in) | 20-200 mm (0,79-7,87 in) | 21-230 mm (0,83-9,06 in) | 23-250 mm (0,91-9,84 in) | 23-250 mm (0,91-9,84 in) | 23-250 mm (0,91-9,84 in) |
| ● Table-ram distance Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo | 450 mm (17,72 in) | 500 mm (19,69 in) | 500 mm (19,69 in) | 550 mm (21,65 in) | 650 mm (25,59 in) | 650 mm (25,59 in) | 700 mm (27,56 in) |
| ● Working table dimensions Dimensions de la table Dimensiones mesa Dimensões da mesa | 1300 x 800 mm (51,18 x 31,49 in) 1500 x 900 mm (59,06 x 35,43 in) 1700 x 1000 mm (66,93 x 39,37 in) | 1500 x 900 mm (59,06 x 35,43 in) 1700 x 1000 mm (66,93 x 39,37 in) 1900 x 1100 mm (74,80 x 43,31 in) | 1700 x 1000 mm (66,93 x 39,37 in) 1900 x 1100 mm (74,80 x 43,31 in) 2100 x 1200 mm (82,68 x 47,24 in) | 1900 x 1100 mm (74,80 x 43,31 in) 2100 x 1200 mm (82,68 x 47,24 in) 2300 x 1300 mm (90,55 x 51,18 in) 2550 x 1400 mm (100,39 x 55,12 in) | 1900 x 1100 mm (74,80 x 43,31 in) 2100 x 1200 mm (82,68 x 47,24 in) 2300 x 1300 mm (90,55 x 51,18 in) 2550 x 1400 mm (100,39 x 55,12 in) | 2100 x 1200 mm (82,68 x 47,24 in) 2300 x 1300 mm (90,55 x 51,18 in) 2550 x 1400 mm (100,39 x 55,12 in) | 2550 x 1400 mm (100,39 x 55,12 in) |
| ● Ram surface Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo | 1350 x 800 mm (53,15 x 31,50 in) | 1550 x 900 mm (61,02 x 35,43 in) | 1750 x 1000 mm (68,90 x 39,37 in) | 1950 x 1100 mm (76,77 x 43,31 in) | 2150 x 1200 mm (84,65 x 47,24 in) | 2350 x 1300 mm (92,52 x 51,18 in) | 2600 x 1400 mm (102,36 x 55,12 in) |



Valid for all models

● **Can be changed upon request** • Modificación posible bajo petición • Modification possible sur demande • Possível modificação a pedido.

* **Measured at the bottom dead center with max stroke and ram regulation up** • Mesuré au point mort bas avec course maximale et réglage de la bielle en haut • Medida al punto muerto inferior con carrera máxima y corredera regulada para arriba • Distância entre mesa e o martelo no Ponto Morto Inferior com curso máximo e regulação do martelo para cima.

Double gear reduction presses



USA • As a result of a complex system of eccentric gears with counter-rotation, which enables a double reduction in speed and very long available strokes, a high energy at very low nominal speed is obtained, which is ideal for deep drawing processes.

CAN • Grâce à un complexe système d'engrenages excentriques à rotation opposée, qui permet une double réduction de vitesse et des courses disponibles très longues, on obtient une énergie élevée à des vitesses nominales très basses, adaptée pour des opérations d'emboutissage.

ES • Gracias a un complejo sistema de engranajes excéntricos con rotación contrapuesta, que permite una doble reducción de velocidad y carreras muy largas, se obtiene una elevada energía a velocidades nominales muy bajas, adecuada para operaciones de embutición.

BR • Graças a um complexo sistema de engrenagens excêntricas de rotação contraposta, que permite uma dupla redução de velocidade e cursos disponíveis muito longos, obtém-se uma elevada energia a velocidades nominais muito baixas, adequadas a processos de estampagem.



Link lever presses



USA • By means of a kinematic lever system, which reduces the attack speed on the material and keeps it lower, steady and constant during the working phase, enables a process with less wear of the tools, less noise and the optimization of the production.

CAN • En utilisant une cinématique à leviers articulés, qui réduit la vitesse de descente sur le matériel et la maintient plus basse, nivelée et constante dans la phase de travail, permet avantage en termes de réduction d'usure des outils, réduction du bruit et l'optimisation du processus de production.

ES • Mediante el uso de un sistema mecánico de palancas articuladas, que reduce la velocidad de ataque en el material y la mantiene más baja, nivelada y constante en la fase de trabajo, permite un trabajo caracterizado por un menor desgaste de los troqueles, un menor nivel de ruido y la mejora del proceso productivo.

BR • Através de um cinematismo de alavancas, que reduz a velocidade de conexão no material e a mantém mais baixa, nivelada e constante na fase de trabalho, permite um processamento que contempla um menor ruído e a otimização do processo de produção.



Servo presses



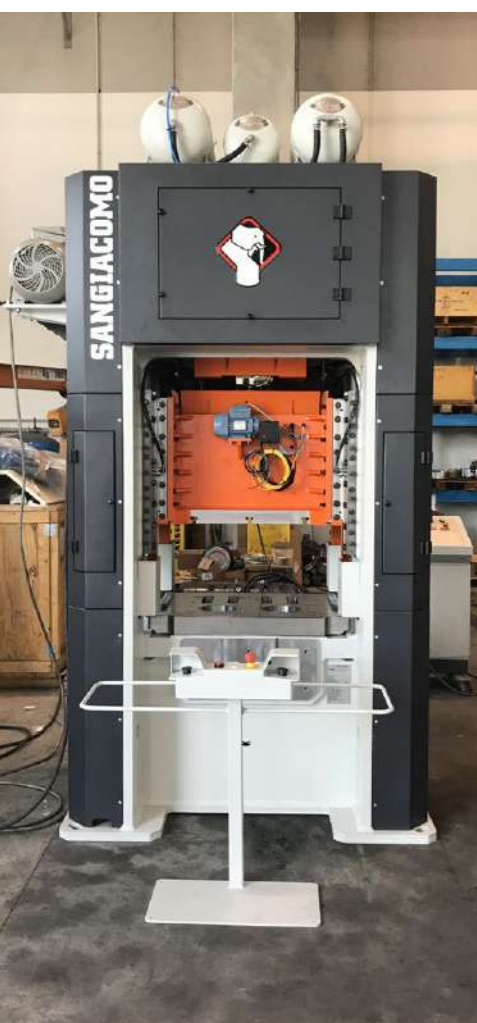
USA • The combination of high torque servo motors and their management system, allowing to set the type of motion and speed curve with extreme precision, assures high performance suitable for operations of sheet metal forming, deep drawing and stamping, among the most varied and complex.

CAN • Au moyen d'une combinaison entre servomoteurs fort couple et un système de gestion du moteur, qui permet de choisir le type de mouvement et la vitesse avec une extrême précision, il est possible d'obtenir des performances optimales aux opérations de travail des tôles, les plus variées et complexes.

ES • A través de la combinación de servomotores de alto torque y un sistema de gestión del motor, que permite regular con extrema precisión el tipo de movimiento y la velocidad, se obtienen prestaciones óptimas para operaciones de conformado, embutición y estampación metálica, de las más complejas y únicas.

BR • A través de la combinación de servomotores de alto torque y un sistema de gestión del motor, que permite regular con extrema precisión el tipo de movimiento y la velocidad, se obtienen prestaciones óptimas para operaciones de conformado, embutición y estampación metálica, de las más complejas y únicas.







Because We Care Sustainability and Balance

USA • We at Sangiacomo strongly support social and environmental responsibility. Sustainability and balance are our core elements. As machine manufacturer is for us essential to care for the safety and wellbeing of our workers and press users and make the most of new technologies to ensure safe working conditions, reduce energy consumption and lubricant waste, diminish environmental impact. For example water-based paints are used to reduce solvent emissions, releasing almost exclusively water vapor into the environment. Efficient and sustainable logistics mixed with an accurate supply chain management promoting local suppliers are also crucial to optimize transport and create long life partners with the quality of the relationship we offered to our workers, customers and suppliers. Let us strive together to create work-life balance respecting the planet we borrow and leave to our children.

ES • En Sangiacomo apoyamos firmemente la responsabilidad social y ambiental. La sostenibilidad y el equilibrio son nuestros elementos fundamentales. Como fabricante de máquinas es para nosotros esencial cuidar de la seguridad y bienestar de nuestros trabajadores y usuarios de prensas aprovechando al máximo nuevas tecnologías para garantizar condiciones de trabajo seguras, reducir el consumo de energía y lubricantes y disminuir el impacto ambiental. Por ejemplo, pinturas a base de agua se utilizan para reducir los disolventes, liberando casi exclusivamente vapor de agua al medio ambiente. Una logística eficiente y sostenible combinada con una gestión precisa de la cadena de suministro con proveedores locales también es crucial para optimizar transportes y crear socios estables con una relación cercana que ofrecemos a nuestros trabajadores, clientes y proveedores. Juntos, esforcémonos para crear un equilibrio entre el trabajo y la vida respetando el planeta que tomamos prestado y dejamos a nuestros hijos.

CAN • Chez Sangiacomo, nous appuyons fermement la responsabilité sociale et environnementale; le développement durable et l'équilibre sont concepts clés pour nous. En tant que fabricant de machines est pour nous essentiel de prendre soin de la sécurité et le bien-être de nos employés et des utilisateurs de presse à l'aide des nouvelles technologies pour assurer des conditions de travail sécuritaires, réduire la consommation d'énergie et les gaspillages des lubrifiants, réduire l'impact environnemental. Par exemple, les peintures à l'eau sont utilisées pour réduire les émissions de solvants, libérant presque exclusivement de la vapeur d'eau dans l'environnement. Une logistique efficace et durable mélangée avec une gestion de la chaîne d'approvisionnement précise qui favorise les fournisseurs locaux sont également cruciales pour optimiser les transports et créer des partenariats de longue durée avec une qualité des relations humaines pour nos travailleurs, clients et fournisseurs. Ensemble, nous nous efforçons pour créer un équilibre travail-vie personnelle en respectant la planète que nous empruntons et allons laisser à nos enfants.

BR • Nós na Sangiacomo apoiamos fortemente a responsabilidade social e ambiental. Sustentabilidade e equilíbrio são os nossos elementos centrais. Como fabricante de máquinas, para nós é essencial prezar pela segurança e bem-estar dos nossos trabalhadores e utilizadores da prensa, aproveitando ao máximo das novas tecnologias para garantir condições de trabalho seguras, reduzir o consumo de energia, o desperdício de lubrificantes e diminuir o impacto ambiental. Por exemplo, as tintas de base aquosa são utilizadas para reduzir a emissão de solventes, libertando quase exclusivamente vapor de água no ambiente. Uma logística eficiente e sustentável unida à gestão precisa da cadeia de fornecimento que promova os fornecedores locais também são cruciais para otimizar os transportes e criar parceiros de longa data com uma qualidade da relação que oferecemos aos nossos funcionários, clientes e fornecedores. Juntos, vamos nos esforçar para criar um equilíbrio entre a vida profissional e privada, respeitando o planeta que pegamos emprestado e deixaremos aos nossos filhos.



SANGIACOMO
presse

Version: AMERICAS 23

Credits

Visual: neiko.it

Photos: SanGiacomo presse, Neiko



SANGIACOMO

Americas presses

SANGIACOMO PRESSES AMERICAS, LLC

4908 Moores Mill Road, Suite 100
Huntsville, AL 35811

Tel.: +1 256-275-4701
Fax: +1 256-275-4704

info@sangiaco-presses.com
www.sangiaco-presses.com



SANGIACOMO

presse

OFFICINE S. GIACOMO SRL

Cf e P.Iva 00334360260
Via A. Meucci 14/18 31029 Vittorio Veneto (TV) Italy

Tel. + 39 0438 500019 • + 39 0438 912245

www.sangiacomopresse.it

info@sangiacomopresse.it
export@ sangiacomopresse.it

SERVICE

Tel. + 39 0438 502080
service@sangiacomopresse.it

