



Prezentacja firmy

Nasza obecność na przestrzeni lat

Jesteśmy pewni, że wiele naszych maszyn znajdziesz na całym świecie!



Spis treści

s. 04 - 15	Opis firmy
s. 18 - 19	Sinico Top 1100 R2 CNC
s. 20 - 21	Sinico Top 1100 CNC Plus
s. 22 - 23	Sinico Top 2000 R1 CNC
s. 24 - 25	Sinico Tap 4200
s. 26 - 27	Sinico Tap 8200
s. 28 - 29	Sinico Tap 6600
s. 32 - 33	Caorle CMV 60
s. 34 - 35	Caorle CL 90
s. 36 - 37	Caorle MC 650
s. 38 - 39	CaorleCL 151 Utronic
s. 40 - 41	Obszary zastosowań
s. 42 - 43	Mocne strony
Tylna okładka	Dane firmy Sinico Service - Kontakty

200 uderzeń na sekundę,
cud natury nie mający sobie równych.



**detali na sekundę,
jest to średnia produkcja
maszyn Sinico na
świecie.
To jest cud,
z którego jesteśmy dumni.**



Filozofia

Doświadczenie założyciela Egidio Sinico dało początek naszej filozofii działania, tej samej filozofii, którą dziś kontynuuje jego syn Alessandro, niezatarty ślad poświęcenia, jakości produktu i właściwego pozycjonowania handlowego

Doświadczenie zgromadzone przez ponad 50 lat działalności to bez wątpienia pomoc, jak radzić sobie z coraz bardziej zróżnicowanym i elastycznym rynkiem.

Zespół doświadczonych ludzi poszukujących innowacyjnych rozwiązań, najnowocześniejszy warsztat: to środowisko, w którym zawsze rozwijaliśmy naszą pasję do tworzenia zaawansowanych technologicznie maszyn dostosowanych do najbardziej złożonych potrzeb.

Historia

Firma, założona w 1962 roku przez Egidio Sinico, rozpoczęła działalność od produkcji pras hydraulicznych na rynek lokalny, ale wkrótce zwróciła uwagę na obrabiarki skrawające.

Firma opracowała prototyp ręcznej maszyny do centrowania wałów korbowych, która stała się podstawą do produkcji maszyn do cięcia i centrowania, takich jak model TC z 1969 roku.

W 1972 roku wyprodukowano pierwszą maszynę do cięcia i obróbki końcówek ze stołem obrotowym (model TR); ta innowacja, która obejmowała system cięcia i przenoszenia prętów, zwiększyła liczbę operacji, które można było wykonać na detalu podczas obróbki.





W latach 70-tych Sinico S.p.a. eksportowała 30% swojej produkcji za granicę, demonstrując swoje międzynarodowe powołanie, a obecnie eksportuje ponad 80%.

W latach 80-tych ciągłe inwestycje, rozwój elektroniki i wprowadzenie pierwszych sterowników PLC sprawiły, że firma stała się światowym liderem w produkcji automatycznych maszyn transferowych.

W 1994 roku synowie Alessandro i Giancarlo zastąpili ojca w zarządzaniu firmą; obecnie firma jest w 100% własnością rodziny o tym samym nazwisku, a na czele stoi tylko Alessandro Sinico.

W latach 90. produkty Sinico znajdowały coraz szersze zastosowanie w sektorze motoryzacyjnym, gdzie jakość i precyzja są na niezwykle wysokim poziomie.

2024

Firma

Obecnie firma pod nazwą SINICO Service S.r.l., specjalizuje się w projektowaniu i budowie **AUTOMATYCZNYCH MASZYN TRANSFEROWYCH, MASZYN DO CIĘCIA I DO OBRÓBKİ KOŃCÓWEK**, urządzeń odpowiednich do produkcji średnich/dużych serii elementów części metalowych (stal, stal nierdzewna, miedź, mosiądz aluminium, tytan, inconel itp.) z rur, pełnego pręta, kręgów, elementów kutych i półfabrykatów.

Synergia ludzi i środków sprawia, że Sinico jest wykwalifikowanym i niezawodnym partnerem, oferującym maksymalną konkurencyjność na liniach produkcyjnych klienta.

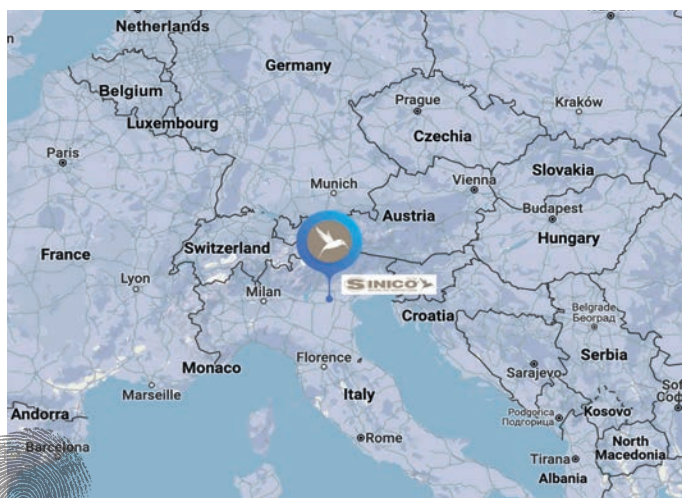
Obecny zakład w Montebello Vicentino w prowincji Vicenza, obejmuje imponujące 23 000 metrów kwadratowych powierzchni magazynowej i obszerne parkingi.

Nowoczesna i funkcjonalna firma, SINICO Service S.r.l. połączyła jakość i technologię. Estetyka i elastyczność operacyjna są podstawą naszej filozofii.

Firma kontynuuje również poważną politykę opartą na innowacjach i inwestycjach, koncentrując wysiłki w poszukiwaniu nowych pomysłów mających na celu nadążanie za dynamicznym i stale rozwijającym się rynkiem.

W 2016 roku intuicja Alessandro Sinico dała początek firmie Sinico MTM US Inc, znaczący krok, który symbolizuje nasze rosnące zaangażowanie na rynku amerykańskim.

Strategicznie zlokalizowany, aby lepiej służyć naszym klientom w Stanach Zjednoczonych, nowy oddział znajduje się na tętniących życiem przedmieściach Cleveland w Ohio. Ta lokalizacja została starannie wybrana, aby zapewnić łatwy dostęp do głównych ośrodków przemysłowych i handlowych, umożliwiając Sinico oferowanie szybkich i wydajnych usług dla szerokiego grona klientów.



Montebello Vicentino - Vicenza - Italy



Cleveland - Ohio

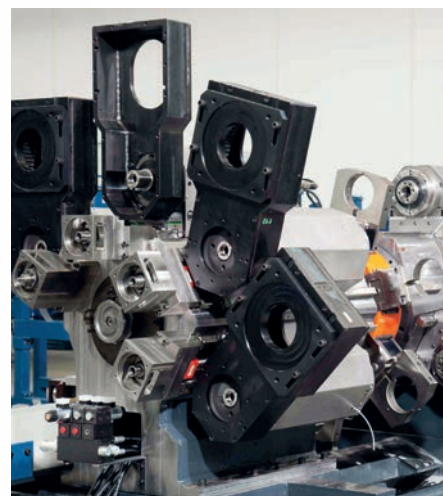




- **2** lokalizacje operacyjne na świecie
- **2600** sztuk/godzinę, średnia wydajność maszyn Sinico
- **600** sztuk wysyłanych dziennie z naszego magazynu
- **11,000** metrów kwadratowych
- **98** pracowników
- **1600** zainstalowanych maszyn na całym świecie
- **570** Kw systemu fotowoltaicznego



Jakość i innowacyjność



Dzięki wysokiemu poziomowi doświadczenia i profesjonalizmu, struktura naszej firmy gwarantuje stałą kontrolę działań w każdym konkretnym dziale. Wyłącznie w ramach naszej struktury projektujemy, opracowujemy i produkujemy standardowe maszyny lub maszyny specjalnie dostosowane do konkretnych potrzeb klienta.

Wszystkie przestrzenie operacyjne są racjonalnie podzielone między obszary produkcji produktów (projektowanie, produkcja, montaż, testowanie) oraz różne biura i usługi (administracja, sprzedaż, marketing, zakupy, magazyn i wysyłka). SINICO jest absolutnie skoncentrowaną organizacją gotową na wyzwania trzeciego tysiąclecia. Ciągłe inwestycje w technologię oferują dogłębne badania ewolucyjne, umożliwiając aktualne rozwiązania problemów projektowych i konstrukcyjnych. Zaawansowana technologicznie sala testowa gwarantuje dogłębne testowanie materiałów i zapewnia rozwiązania operacyjne, aby zapewnić naszym działom produkcyjnym najnowocześniejsze rozwiązania i znaczny wzrost wydajności.

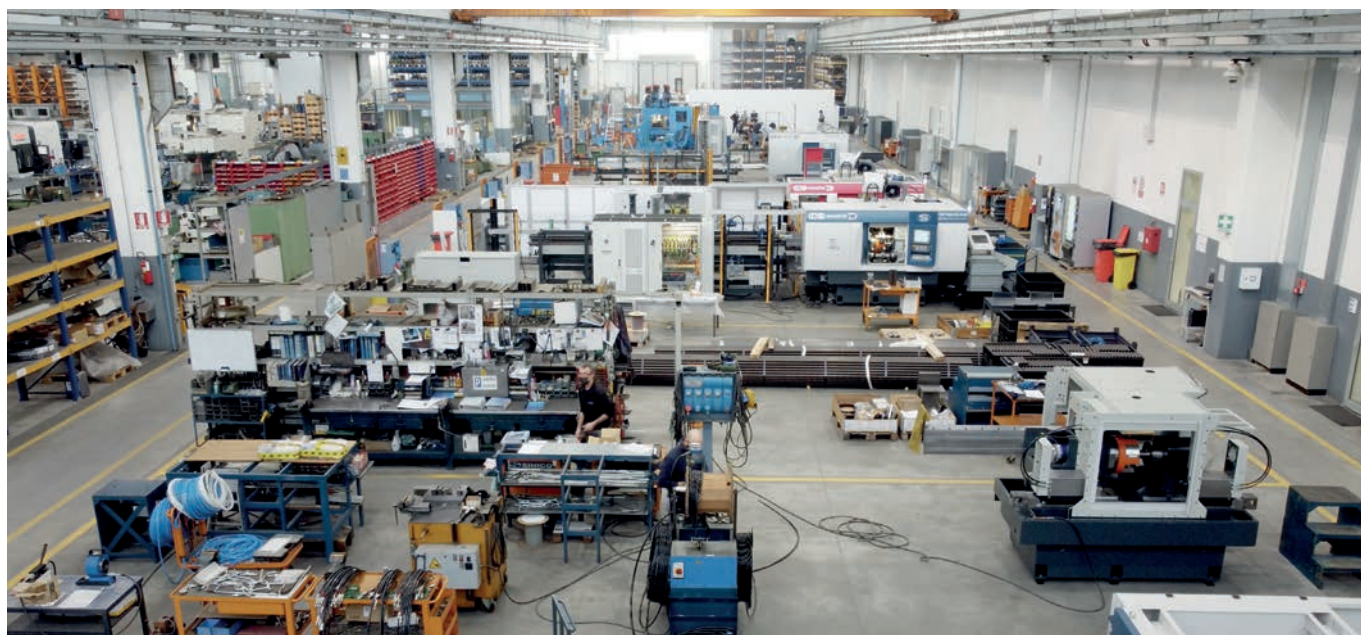


Produkcja

Po ukończeniu maszyny przeprowadzane są dokładne testy odbiorcze przy użyciu materiału dostarczonego przez klienta. Następnie, przed ostateczną dostawą, odbiór końcowy jest potwierdzany przez techników klienta w celu zweryfikowania doskonałego funkcjonowania maszyny.

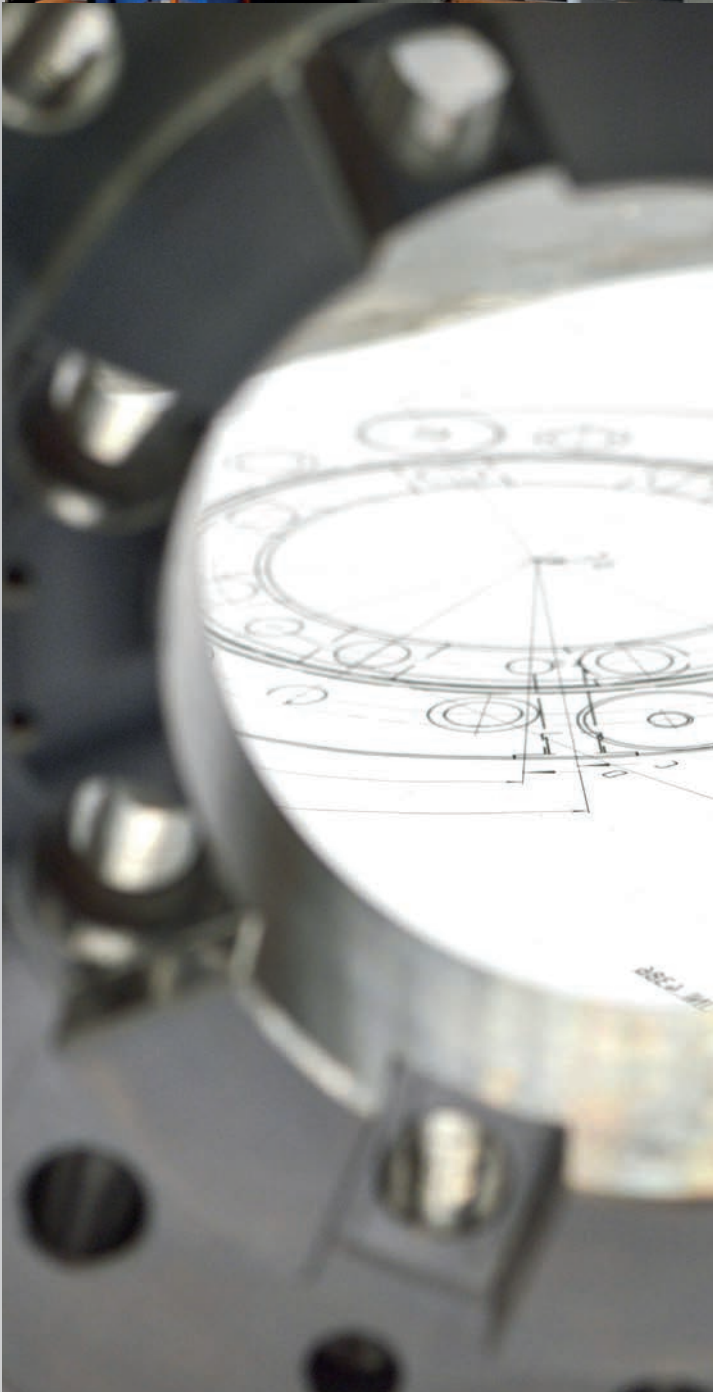
Dbłość o wybór komponentów i ich montaż zgodnie z logiką jakości i wydajności, pozwala nam połączyć koncepcję kompaktowej i innowacyjnej maszyny z wysokim poziomem niezawodności. Wszystkie nasze maszyny są opracowywane i produkowane zgodnie z wysokimi standardami operacyjnymi.

Większość specjalnych komponentów jest produkowana we własnym zakresie przez wysoko wyspecjalizowanych operatorów w komfortowym środowisku wyposażonym w najnowszą technologię.



95%

komponentów do naszych maszyn jest produkowanych we własnym zakresie w naszej fabryce przez wyspecjalizowanych operatorów i przy użyciu najnowocześniejszych technologii.



Specjalne zastosowania



System pomiaru i centrowania

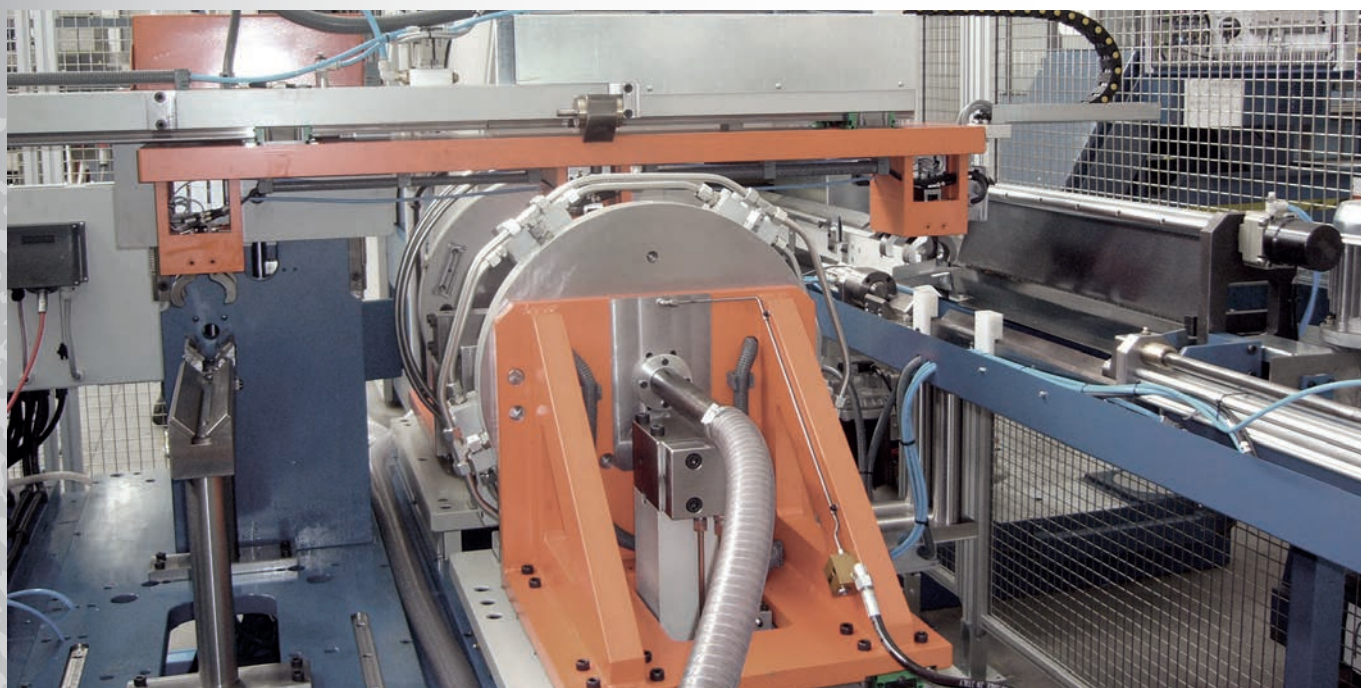
Jedną z głównych cech charakterystycznych SINICO Service S.r.l. jest dostosowywanie produktu do specyfikacji klienta.

Ta cecha odróżnia nas od wielu naszych konkurentów i pozwoliła nam kontynuować ciągłą ewolucję technologiczną, poszukując coraz bardziej wyrafinowanych rozwiązań, korzystając z coraz bardziej wykwalifikowanych dostawców, którzy stali się prawdziwymi partnerami firmy.

Punktem wyjścia dla naszych systemów są klasyczne modele TOP 1100 Plus, TOP 2000r1 i TOP 1100r1, do których dodajemy kompletne oprzyrządowania niezbędne do spełnienia wymagań produkcyjnych.

Personalizacje te mogą być w samej maszynie lub urządzeniach zewnętrznych, które są dodawane do linii.

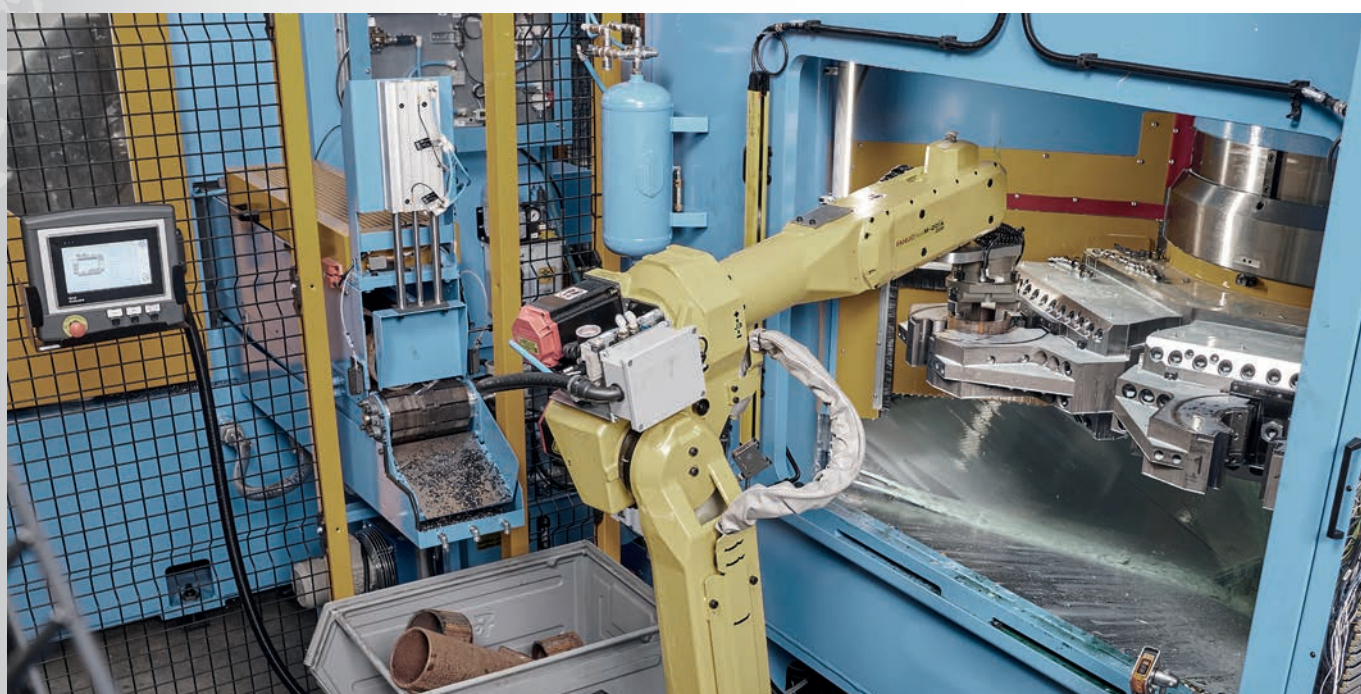




Stacja wykrawająca

Nasze zaangażowanie
we wszystkim,
co robimy.

Robot do załadunku detali







Sinico TOP 1100 r2 CNC



Cechy ogólne

Waga maszyny 7000 Kg

Moc zainstalowana 70 kVA

Zakres obróbki

Średnica 4-60 mm
Długość: 10-200mm

Obrabiane długości prętów 2500 - 6500mm / standard

Jednostka robocza HSK 50

Moc silnika 5,5/7,5 kW

Obroty wrzeciona 400 - 4500 rpm

Przecinarka

Moc silnika 5,5/7,5 kW

Prędkość obrotowa tarczy tnącej 30 - 300 rpm

Maks. średnica tarczy 285/350 mm

Automatyczna maszyna do cięcia na wymiar i do obróbki końcówek ze sterowaniem numerycznym

Wydajność maszyny 2750 szt/h

Zmiana pręta w zaledwie 6 sekund

Zamknięta komora robocza

Ładowarka prętów Sinico z pochyłą płaszczyzną lub magazynem wiązek

Wyrzutnik wiórów

Układ chłodząco-smarny

Standardowa jednostka sterująca do użytku z emulsją

Dostępne na życzenie:

- Stacja do obróbki wiórów miedzianych/aluminiowych

- Urządzenia sterujące detalem z oddzielnym rozładunkiem materiału/złomu

Elektronika serii CNC Fanuc



Niektóre wyprodukowane elementy

Sinico TOP 1100 CNC Plus



Cechy ogólne

Waga maszyny 9900 Kg

Moc zainstalowana 83 kVA

Zakres obróbki

Średnica 6-95 mm
Długość: 10-550 mm

Obrabiane długości prętów 2500 - 6500mm / standard

Jednostka robocza HSK 63

Moc silnika 7,5/11 kW

Obroty wrzeciona 400 - 4000 rpm

Przecinarka

Moc silnika 11/15 kW

Prędkość obrotowa tarczy tnącej 40 - 400 rpm

Maks. średnica tarczy 450 mm

Automatyczna maszyna do cięcia na wymiar i do obróbki końcówek ze sterowaniem numerycznym

Wydajność maszyny 2600 szt/h

Zmiana pręta w zaledwie 7 sekund

Zamknięta komora robocza

Ładowarka prętów Sinico z pochyłą płaszczyzną lub magazynem wiązek

Wyrzutnik wiórów

Układ chłodząco-smarny

Standardowa jednostka sterująca do użytku z emulsją

Dostępne na życzenie:

- Stacja do obróbki wiórów miedzianych/aluminiowych

- Urządzenia sterujące detalem z oddzielnym rozładunkiem materiału/złomu

Elektronika serii CNC Fanuc



Niektóre wyprodukowane elementy

Sinico TOP 2000 r1 CNC



Cechy ogólne

Waga maszyny	8900 Kg
Moc zainstalowana	93,5 kVA

Zakres obróbki

Średnica	6-95 mm
Długość	10-550 mm
Obrabiane długości prętów	3000 - 6500mm / standard
Jednostka robocza	HSK 63
Moc silnika	7,5/11 kW
Obroty wrzeciona	450 - 4000 rpm

Przecinarka

Moc silnika	11/15 kW
Prędkość obrotowa tarczy tnącej	40 - 400 rpm
Maks. średnica tarczy	450 mm

Automatyczna maszyna do cięcia na wymiar i do obróbki końcówek ze sterowaniem numerycznym

Wydajność maszyny 2600 szt/h

Zmiana pręta w zaledwie 6 sekund

Zamknięta komora robocza

Ładowarka prętów Sinico z pochyłą płaszczyzną lub magazynem wiązek

Wyrzutnik wiórów

Układ chłodziwo-smarny

Standardowa jednostka sterująca do użytku z emulsją

Dostępne na życzenie:

- Stacja do obróbki wiórów miedzianych/aluminiowych
- Urządzenia sterujące detalem z oddzielnym rozładunkiem materiału/złomu

Elektronika serii CNC Fanuc



Niektóre wyprodukowane elementy

Sinico TAP 4200



Cechy ogólne

Waga maszyny	22000 Kg
Wymiary całkowite	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
Moc zainstalowana	130 kW
CNC	Fanuc
Obsługa maszyny przez	Robot antropomorficzny na żądanie
Rozmiar gwintowania max	M36, G 2 1/4", NPT 3/4", BSF 1 1/2"
Maks. standardowa długość obrabiana	80 mm
Obrabialna średnica min-max	20 – 80 mm
Uchwyt wrzeciona	ISO 50 – HSK 63
Moc wrzeciona	14kW, 18.5kW
Jednostka robocza	4
Prędkość obrotowa wrzeciona min-max	20 – 2.000 rpm
Skok osi wzdłużnej	"Z": 160 mm



Maszyna transferowa o 4 jednostkach roboczych ze stołem o osi pionowej do obróbki detali tłoczonych i ciętych.

Wydajność maszyny do 1000 szt.h

Wysokowydajna maszyna CNC zaprojektowana do obróbki małych i średnich detali: średnica chwytania od 80 mm, długość gotowego detalu do 120 mm.

Doskonała wydajność dla wszystkich rodzajów obróbki. Jest w stanie wykonywać operacje gwintowania.



Niektóre wyprodukowane elementy

Sinico TAP 8200



Cechy ogólne

Waga maszyny	24000 Kg
Moc zainstalowana	140 kW
Wymiary całkowite	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
CNC	Fanuc
Obsługa maszyny przez	Robot antropomorficzny na żądanie
Rozmiar gwintowania max	M36, G 2 1/4", NPT 3/4", BSF 1 1/2"
Maks. standardowa długość obrabiana	80 mm
Obrabialna średnica min-max	20 – 80 mm
Uchwyt wrzeciona	ISO 50 – HSK 63
Moc wrzeciona	14kW, 18.5kW
Jednostka robocza	8
Prędkość obrotowa wrzeciona min-max	20 – 2.000 rpm
Skok osi wzdłużnej	"Z": 160 mm



Maszyna transferowa o 8 jednostkach roboczych ze stołem o osi pionowej do obróbki detali tłoczonych i ciętych.

Wydajność maszyny do 1000 szt.h

Wysokowydajna maszyna CNC zaprojektowana do obróbki małych i średnich detali: średnica chwytania od 70 mm, długość gotowego detalu do 120 mm.

Doskonała wydajność dla wszystkich rodzajów obróbki. Jest w stanie wykonywać operacje gwintowania - wytaczanie.



Niektóre wyprodukowane elementy

Sinico TAP 6600



Cechy ogólne

Waga maszyny	25000 Kg
Moc zainstalowana	150 kW
Wymiary całkowite	2.250 x 2.250 x 3.950 mm
CNC	Fanuc
Obsługa maszyny przez	Robot antropomorficzny na żądanie
Rozmiar gwintowania max	6" NPSM, 3" NPT, M120, UNC 2 3/4"
Maks. standardowa długość obrabiana	150 mm
Obrabialna średnica min-max	20 – 200 mm
Uchwyt wrzeciona	HSK 80 – HSK 100
Moc wrzeciona	15kW, 22kW
Jednostka robocza	8
Prędkość obrotowa wrzeciona min-max	20 – 2.000 rpm
Skok osi wzdłużnej	"Z": 160 mm



Maszyna transferowa o 6 jednostkach roboczych ze stołem o osi pionowej do obróbki detali tłoczonych i ciętych.

Wydajność maszyny do 1000 szt.h

Wysokowydajna maszyna CNC zaprojektowana do obróbki małych i średnich detali: średnica chwytania od 20 do 200 mm, długość gotowego detalu do 150 mm.

Doskonała wydajność dla wszystkich rodzajów obróbki



Niektóre wyprodukowane elementy



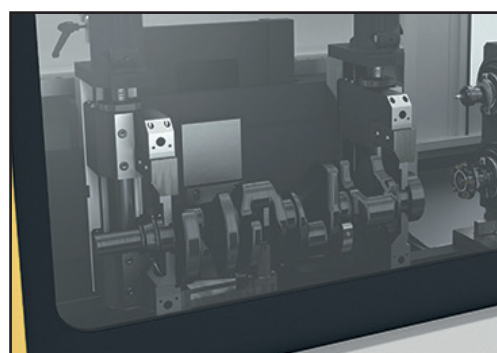


Caorle CMV 60



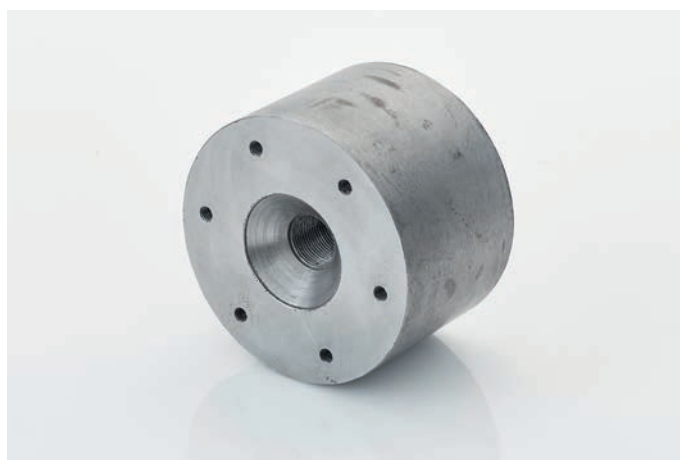
Ogólna charakterystyka CMV 60

Waga maszyny	6200 Kg
Wymiary całkowite [dł. x szer. x wys.]	4780 x 2355 x 2150 mm
Zakres obróbki	
Maks. długość obróbki	1000 mm
Min. długość obróbki	50 mm
Min. średnica mocowania	10 mm
Maks. średnica mocowania	100 mm
Min. średnica frezowania	10 mm
Maks. średnica frezowania	80 mm
Maks. średnica otworowania	20 mm
Maks. głębokość otworowania	60 mm
Maks. wydajność gwintowania	24 mm
Maks. głębokość gwintowania	60 mm
Prędkość obrotowa wrzeciona min. maks	15 - 1500 rpm
Moc wrzeciona	5,5 - 11 kW
Uchwyt wrzeciona	HSK63 - ISO40
CNC	Fanuc - Siemens



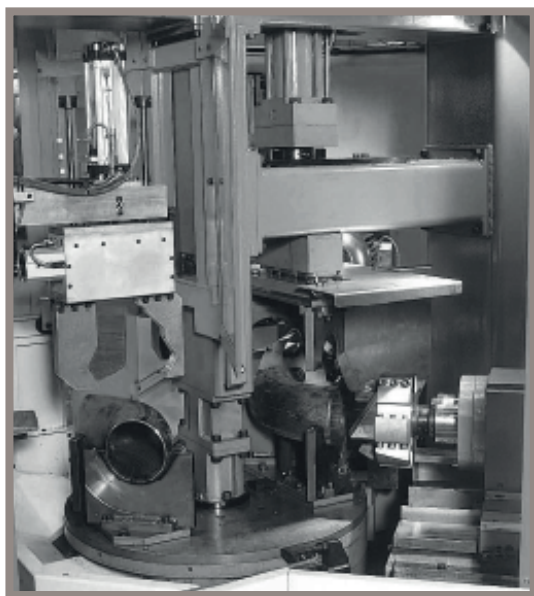
Centrum frezowania czołowego CMV60 to maszyna zaprojektowana i zbudowana w różnych modelach, która umożliwia obróbkę końców prętów, rur, odkuwek za pomocą 2 głowic, z których każda ma maksymalnie 3 wrzeciona:

1- wrzeciono frezujące 2- wrzeciono centrujące/wierzące 3- wrzeciono gwintujące.



Niektóre wyprodukowane elementy

Caorle CL 90

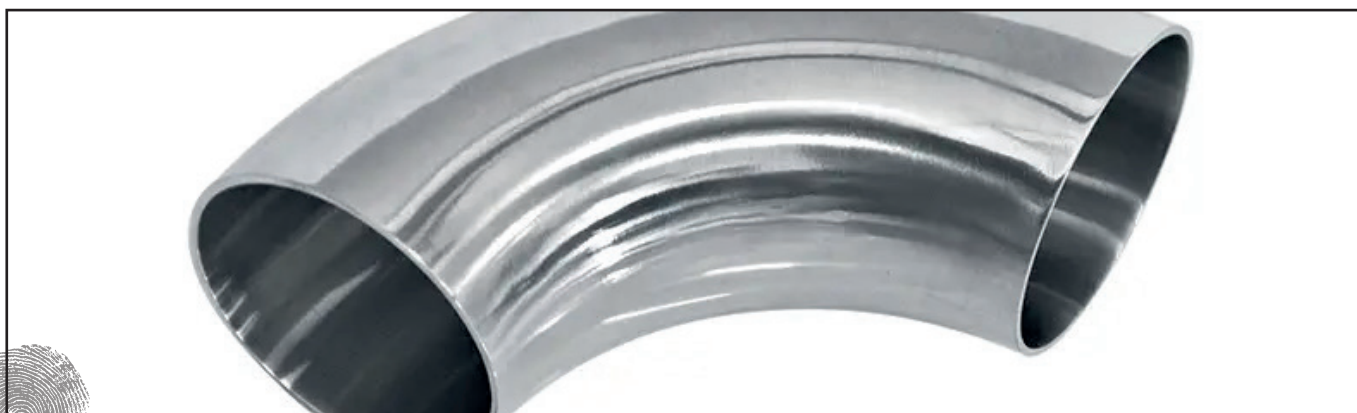


Ogólna charakterystyka

Waga maszyny	13700 Kg
Wymiary całkowite [dł. x szer. x wys.]	9000 x 3000 x 2500 mm
Liczba narzędzi	2
Zakres obróbki	
Ø Min. gięcie DIN2605	DN50 125
Ø Max. gięcie	DN200 R305
Nr. 2 wrzeciona ISO 50	kW 15
Wzdłużne osie Z CNC	nr. 2

Centrum obróbcze CNC z jednostką 90° do obróbki zakrzywionych kształtek, wyposażone w automatyczny system załadunku/rozładunku.

- jedno wrzeciono do frezowania czołowego
- jedno wrzeciono do fazowania zewnętrznego





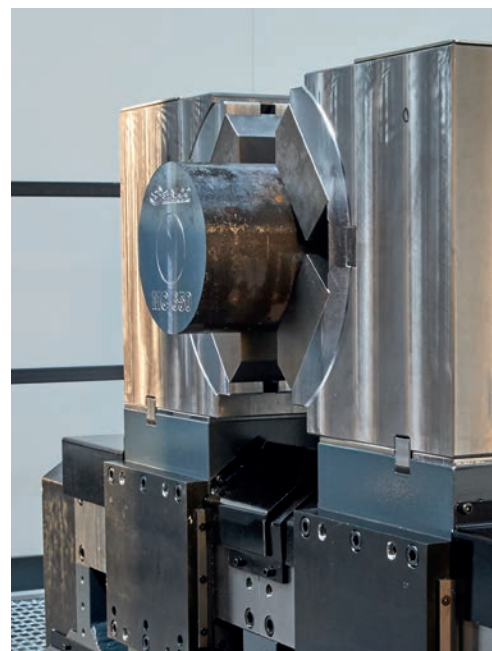
Niektóre wyprodukowane elementy

Caorle MC 650

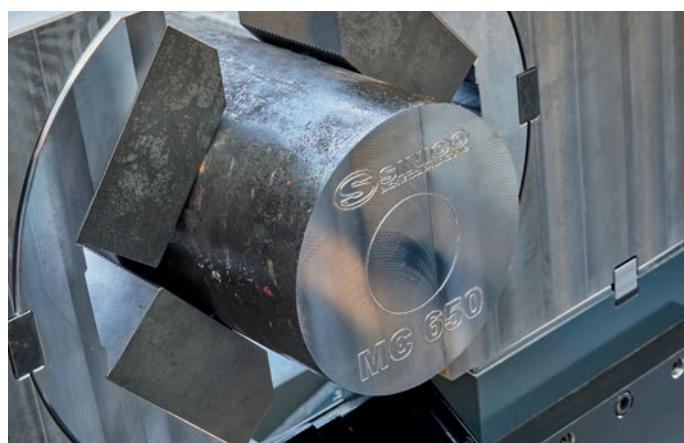
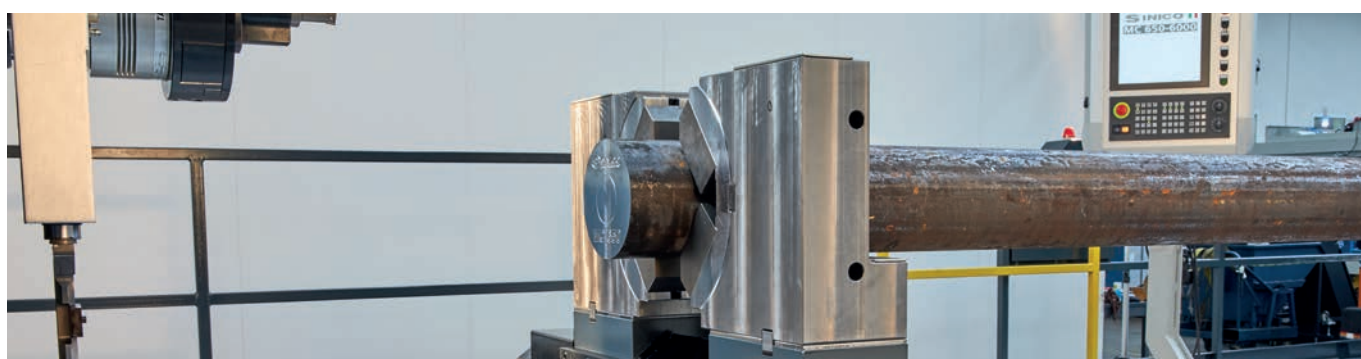
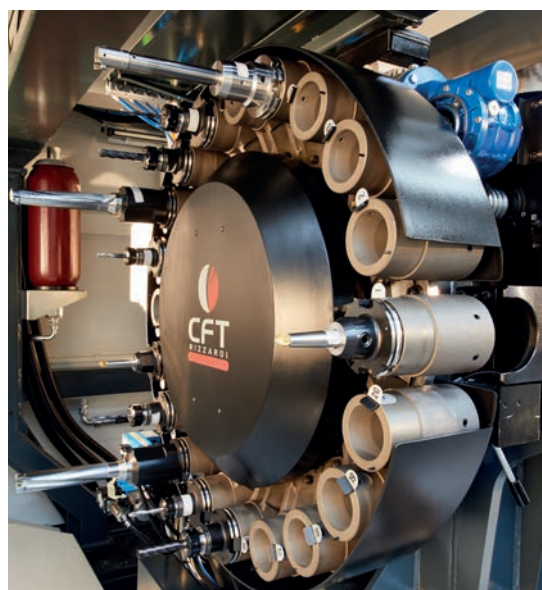
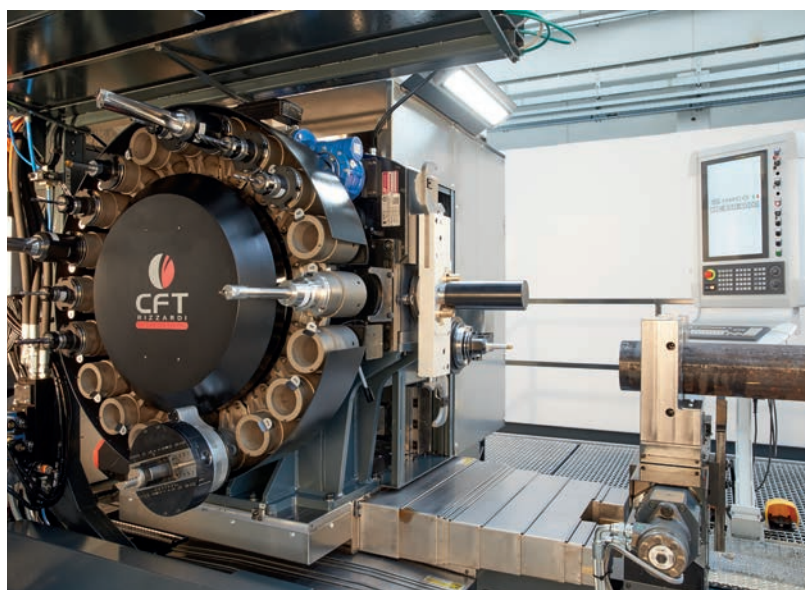


Ogólna charakterystyka

Waga maszyny	16000 Kg
Wymiary całkowite [dł. x szer. x wys.]	11500 x 4600 x 2900 mm
Liczba narzędzi	10 – 20
Zakres obróbki	
Skok osi poprzecznej	"X": 400 mm
Skok osi pionowej	"Y": 400 mm
Skok osi wzdłużnej	"Z" 700mm
Prędkość obrotowa wrzeciona min-max	100 – 5000 rpm
Moc wrzeciona	22 kW/30kW
Uchwyt wrzeciona	ISO 50 – HSK 100
Obrabiana długość min-max	200 - 6000 mm
Obrabiana średnica min-max	20 – 330 mm
Maks. rozmiar gwintowania	M33
Liczba narzędzi w magazynku	10 - 20
CNC	Fanuc



Poziome centrum obróbcze do obróbki końcówek, wyposażone w 2 jednostki robocze o 3 osiach. Maszyna CNC zdolna do jednoczesnej obróbki końcowej rur lub prętów. Maszyna zaprojektowana do obsługi przez automatyczny system załadunku. Jest w stanie wykonać następujące operacje: fazowanie - wiercenie w osi i poza osią - głębokie wiercenie w osi i poza osią - gwintowanie - toczenie ze statycznym przedmiotem obrabianym - wytaczanie - frezowanie.



Szczegóły dotyczące maszyny i obróbki

Caorle CL 151 U-Tronic



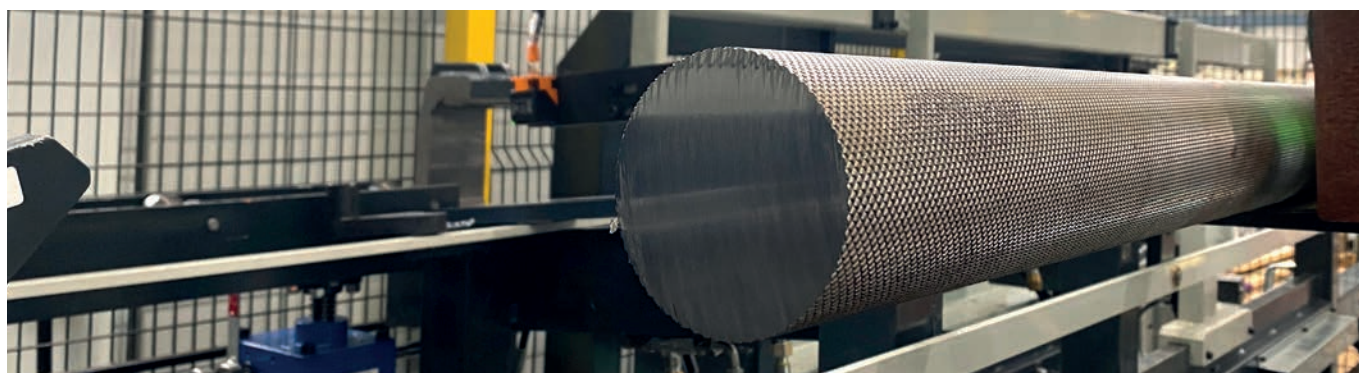
Ogólna charakterystyka

Waga maszyny	6000 Kg
Wymiary całkowite [dł. x szer. x wys.]	4453 x 3012 x 2881 mm
Liczba narzędzi	2
Zakres obróbki	
Skok osi wzdłużnej	"Z" 380 mm
Skok osi wzdłużnej	"U" 120 mm
Moc wrzeciona	22 kW
Obrabiana średnica min-max	60 – 275 mm
Uchwyt wrzeciona	Główicy promieniowej D'Andrea
Obrabiana długość min-max	1000 - 12000 mm
CNC	Fanuc - Siemens



Maszyna do obróbki końcówek, wyposażona w urządzenie do ładowania/przenoszenia prętów również bardzo ciężkich.

Może wykonywać następujące operacje: gwintowanie - wytaczanie - frezowanie



Szczegóły dotyczące maszyny i obróbki

Obszary zastosowań

- **Wykończenia wałów do silników elektrycznych i alternatorów**
 - **Automotive (silniki, osie, osie kierownicze); części wykonane z:**
 - Wału pełnego
 - Wału korbowego z kucia ciśnieniowego
 - Wału rozrządu (z pręta lub kucia ciśnieniowego)
 - Wałów kierowniczych
 - **Obróbka końcowa dla przemysłu kolejowego:**
 - Osie z prętów pełnych lub części kutych
 - **Roľnictwo:**
 - Różne rodzaje wałów zarówno z prętów, jak i kutych (osie kierownicze, wały zębate do ciągników, kombajnów zbożowych i powiązanego sprzętu).
 - **Pompy:**
 - Obróbka elementów pomp
 - **Sprężarki:**
 - Wały i śruby obrabiane z pełnego pręta i kute ciśnieniowo
 - **Rury i armatura (ropa i gaz, fundamenty pod domy....)**
 - Obróbka końcowa rur, gwintowanie do łączenia rur i kształtek.
- Ogólnie rzecz biorąc, produkty tego typu są całkowicie wykańczane na maszynie Caorle (różne fazowania i uszczelnienia spawów, końcowe gwintowanie, obróbka kołnierzy i inne). Zazwyczaj maszyny są instalowane na początku linii produkcyjnej, aby zapewnić najlepszą tolerancję formowanych części i określić oś obrotu. Czasami można je również umieścić na końcu linii produkcyjnej, aby wykonać prawidłowe fazowanie na wale napędowym lub podobnym z precyzyjną obróbką na życzenie klienta.



PRZEMYSŁ
KOLEJOWY



SEKTOR
AERONAUTYCZNY



GÓRNICtwo



AUTOMOTIVE

Mocne strony

- • Skrócony czas produkcji.
- • Pomoc zdalna.
- • Serwis z wyspecjalizowanym technikiem.
- • Zoptymalizowana praca automatyczna.
- • Precyzja geometryczna.
- • Zoptymalizowany proces cięcia.
- • Szybkie oprzyrządowanie.
- • Maszyny łatwe w użyciu.
- • Szybka instalacja.
- • Połączenie z LAN.
- • Autodiagnostyka z wbudowaną grafiką.
- • Opcja instalacji SPC.







www.sinico.com



Sinico Service S.r.l.
Via del Progresso, 28
36054 Montebello Vic. (VI)
Ph. +39 0444 644811

Sinico MTM US Inc.
7007 Engle Rd. Suite C
Middleburg Hts. Ohio 44130
Ph. +1 (216) 264 8344





AUTOMATYCZNE OBROTOWE MASZyny DO CIĘCIA I WYKAŃCZANIA

300 sztuk na sekundę to średnia prędkość produkcyjna maszyn Sinico na całym świecie.

SINICO to międzynarodowy producent obrabiarek z siedzibą główną i zakładami produkcyjnymi w północnych Włoszech, specjalizujący się w projektowaniu, produkcji, uruchamianiu i serwisowaniu automatycznych maszyn CNC z transferem obrotowym lub systemów z transferem liniowym CNC do cięcia na długość i obróbki końcowej (np. toczenie ID/AD, gwintowanie ID/AD, walcowanie gwintów, wiercenie, fazowanie, frezowanie powierzchni itp.). Obrabiane mogą być wszystkie materiały wykonane ze stali, stali wysokostopowej, stali nierdzewnej, metali nieżelaznych, tytanu itp.

Do załadunku surowców wykorzystywane są ładowarki prętów/ magazynki prętów dla rur i profili, prętów pełnych lub prętów o profilu nieokrągłym, a także systemy dla rur z kręgu. Możliwe jest również podawanie pojedynczych detali, np. wstępnie wyciętych, odlewanych lub kutych, do naszych systemów, które mogą być również opcjonalnie wyposażone, na przykład, w operacje pomiarowe gotowych detali, mycie /konserwację gotowych detail a nawet automatyczne odkładanie gotowych detali do pojemnika klienta.

Niektóre dane techniczne maszyn naszych serii 'TOP' lub "CL" są następujące:

Zewnętrzna średnica detalu: 6.5 - 115 mmBar

Długości: aż do 6.5 mtr. (+ opcjonalnie)

Długość gotowych detali: 10 - 1,050 mm

Do liniowych maszyn transferowych: aż do 2,100 mm (+opcjonalnie)

Niektóre dane techniczne naszej maszyny 'Caorle MC' są następujące:

Zewnętrzna średnica detalu max. 330 mm Długość detalu: aż do 8 mtr. (+ opcjonalnie)

Sinico - TOP 1100 R2 CNC



Ta sterowana numerycznie maszyna jest zaprojektowana do obróbki małych i średnich detali i osiąga wysoką produktywność do 2750 sztuk na godzinę. Nadaje się do prętów o średnicach od 4 do 55 mm i gotowych detali o długości do 200 mm.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:

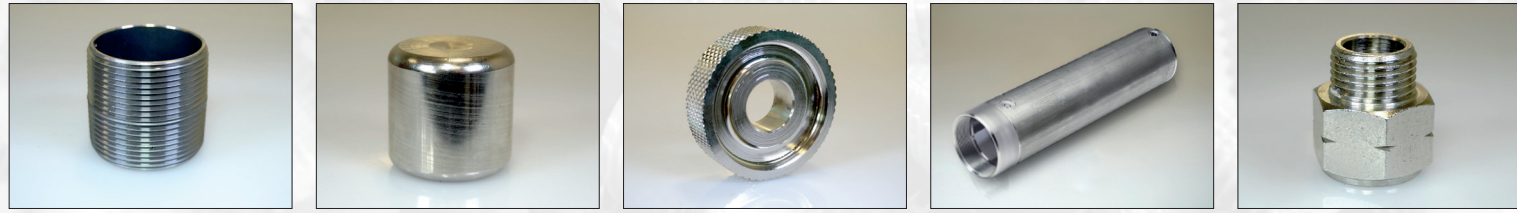


Sinico - TOP 1100 CNC Plus



Ta sterowana numerycznie maszyna jest przeznaczona do obróbki małych i średniej wielkości detali i osiąga wysoką produktywność do 2600 sztuk na godzinę. Nadaje się do prętów o średnicach od 6 do 115 mm i gotowych detali o długości do 550 mm.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:



Sinico - TOP 1100 CNC Plus SJ

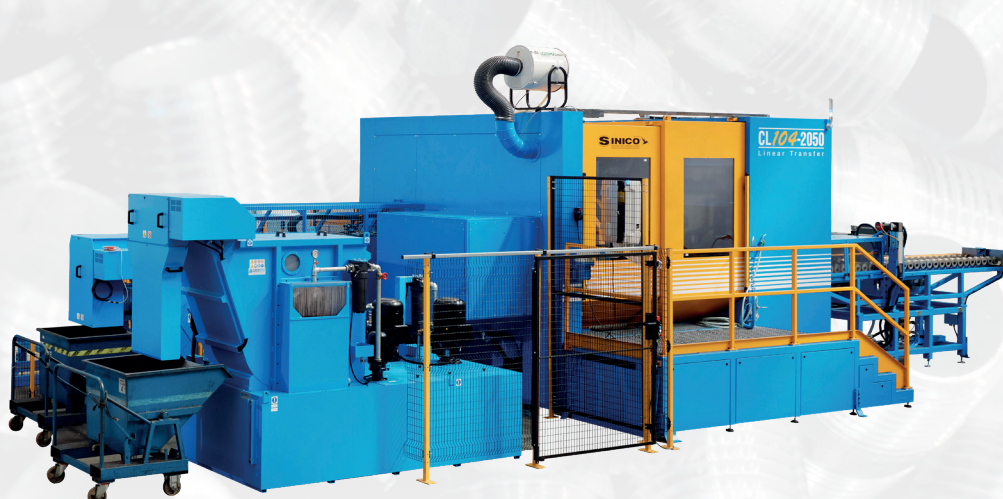


Ta sterowana numerycznie maszyna jest przeznaczona do obróbki małych i średniej wielkości detali i osiąga wysoką produktywność do 2600 sztuk na godzinę. Nadaje się do prętów o średnicach od 6 do 115 mm i gotowych detali o długości do 1050 mm.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:



Sinico - CL104 - 2050



Wysokowydajny liniowy transfer CNC jest odpowiedni do obróbki elementów o średniej długości. Średnica pręta wynosi od 10 do 115 mm, długość gotowego elementu od 300 do 2050 mm, a możliwe operacje obróbki są następujące: fazowanie, wiercenie, gwintowanie, toczenie ze statycznym przedmiotem obrabianym, wiercenie, formowanie, znakowanie i frezowanie. Maszyna może być skonfigurowana ze stołem obrotowym z dwoma do sześciu stanowiskami roboczymi po cięciu.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:



Sinico - TAP 8200



Jest to automatyczna, sterowana numerycznie maszyna o wysokiej wydajności do obróbki małych i średnich elementów. Średnica pręta wynosi od 81 mm, a długość gotowego elementu do 120 mm.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:



Sinico - CAORLE MC 650



To poziome centrum obróbcze zostało zaprojektowane do obróbki końcówek i posiada dwie 3-osiowe jednostki obróbcze. Wydajność maszyny wynosi od 1 000 do 12 000 mm długości.

Oto przykłady detali produkowanych przez nasze maszyny:

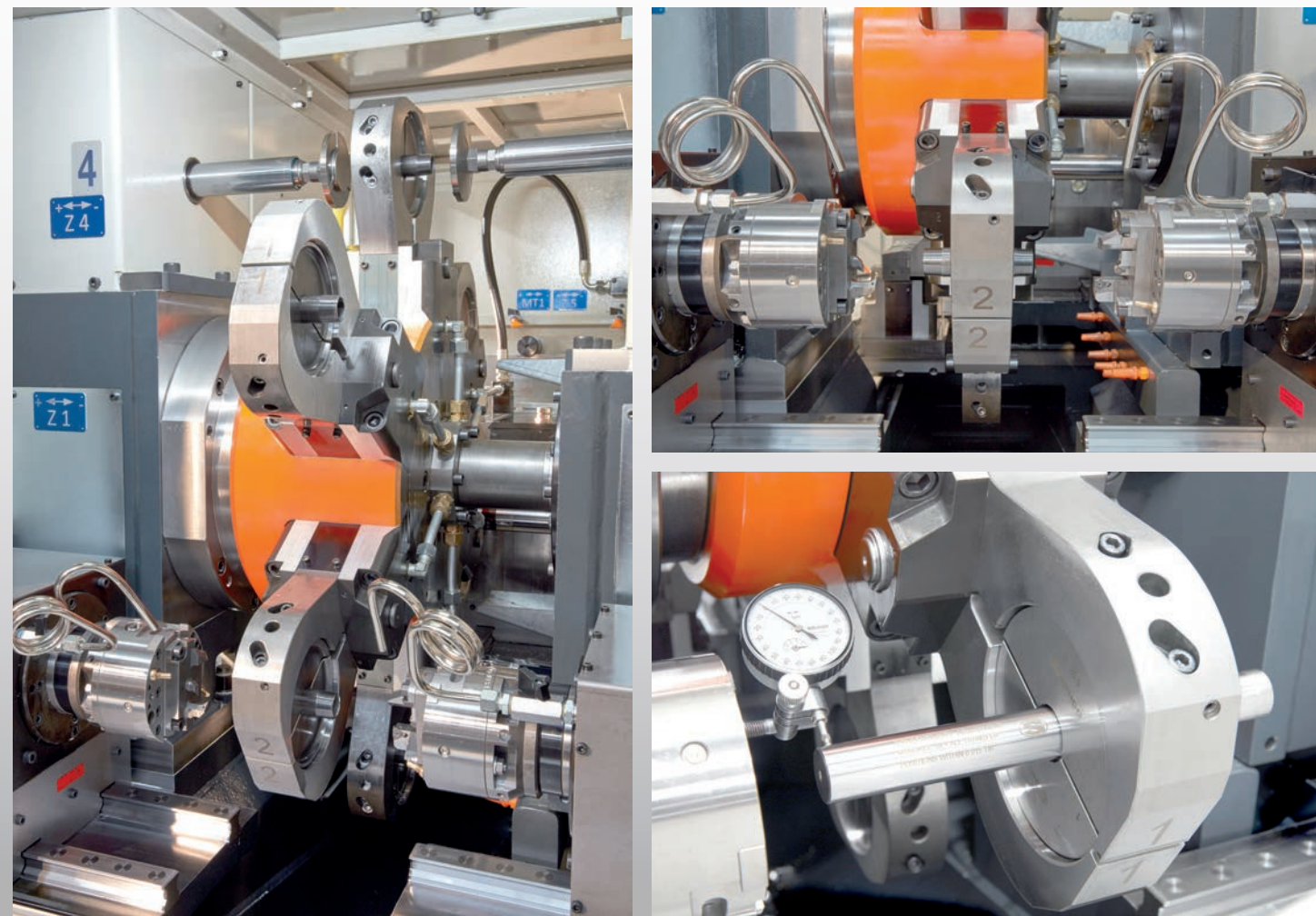
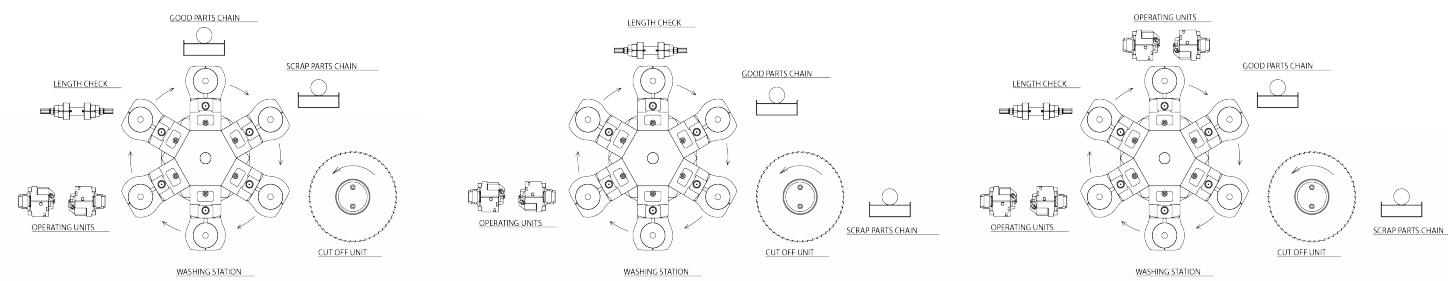


SINICO jest jednym z najważniejszych, niezawodnych i konkurencyjnych graczy w dziedzinie elastycznych maszyn transferowych CNC.

Obrabiamy detale takie jak sworznie, tuleje, nypły, części do łańcuchów przENOŚNIKÓW, cylindry hydrauliczne, rury tłokowe i złącza, które są używane głównie w sektorze motoryzacyjnym, do zastosowań hydraulicznych i w przemyśle ogólnym. Typowe operacje obróbki, do których nadają się nasze maszyny, obejmują cięcie, fazowanie, centrowanie, toczenie, wiercenie, gwintowanie, frezowanie, rowkowanie, a także operacje kształtowania, takie jak gratowanie, kołnierzowanie, spęczanie, zwężanie, walcowanie, prasowanie, znakowanie i radełkowanie.

Sinico Machines configurations Top Line

- 6 Stations
 - 2 Operating units
 - Length check station
 - Workpiece transport chain for good parts
 - Workpiece transport chain for bad parts
- 6 Stations
 - 2 Operating units
 - Length check station
 - Possibility straightness station
 - Workpiece transport chain for good parts
 - Workpiece transport chain for bad parts
- 6 Stations
 - 4 Operating units
 - Length check station
 - Workpiece transport chain for good parts
 - Workpiece transport chain for bad parts



300

pieces per second,
this is the
average production
of Sinico machines
all around the world.
This is the prodigy
we are proud of.

200

beats of wings
per second,
a miracle of nature
without equal.



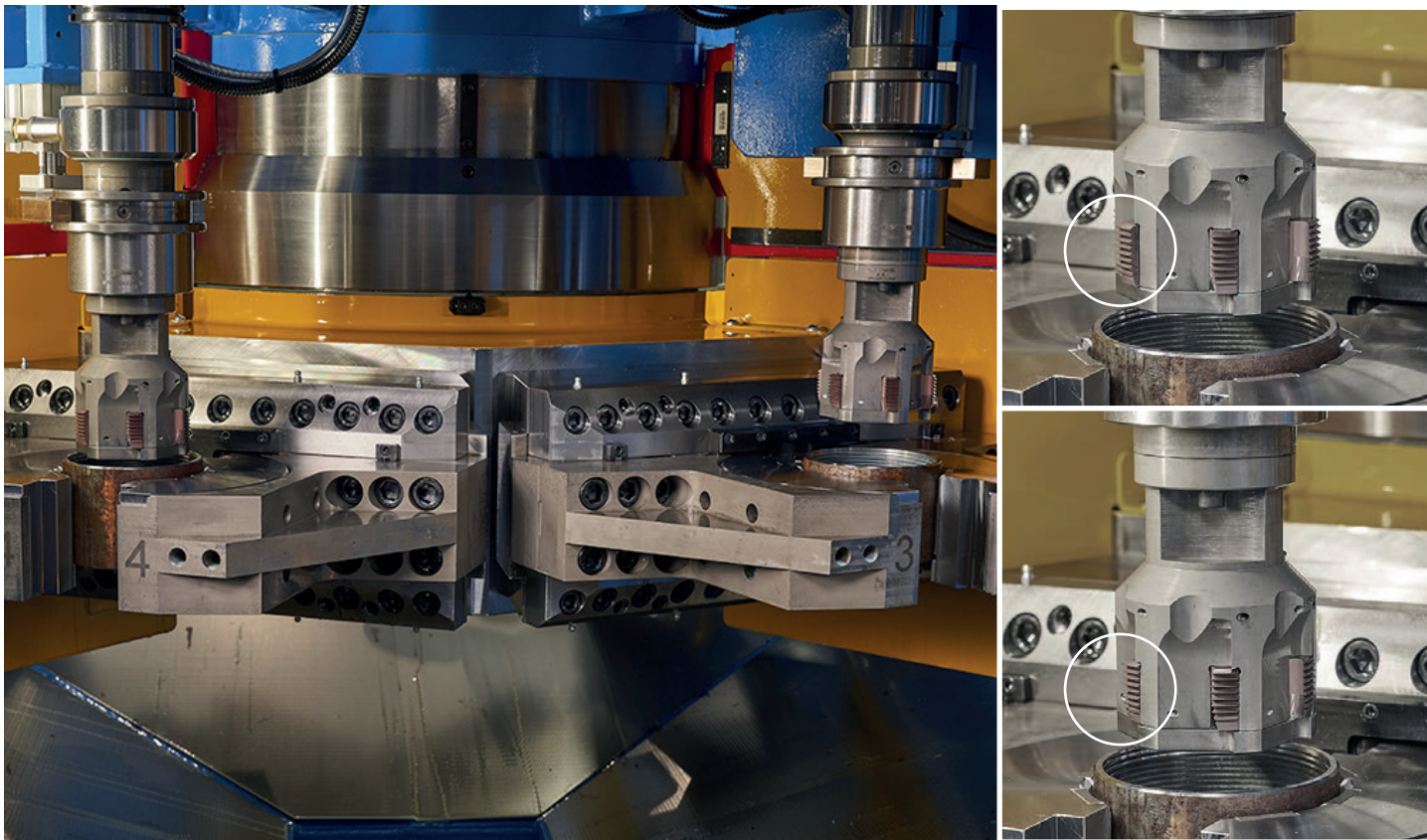
Sinico Service S.r.l.
Via del Progresso, 28 - 36054 Montebellio Vicentino VI (IT)
Phone: +39 0444.644811 - sales@sinico.com - www.sinico.com

Rev. 02/2025



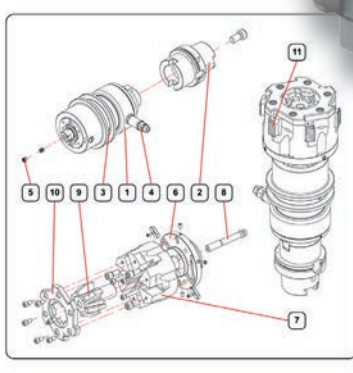
"Our imprint over time!"

Collapsible Tap Sinico Machines Tap Line



COLLAPSIBLE TAP
NEW HEAVY DUTY
HIGH SPEED COLLAPSIBLE TAP
ENGINEERED AND MANUFACTURED
BY SINICO SPECIALISED TOOLING SHOP

- Description of the product
1. Tool-holder body
 2. HSK – 100 coupling
 3. Actuator
 4. Coolant nipple
 5. Button
 6. Tap attachment
 7. Tool body
 8. Actuating screw
 9. Plunger head
 10. Tap closing plate
 11. Retractable combs



Sinico TOP 1100 R2 CNC



General specifications	
Machine weight	12000 Kg
Installed power	80 kW
Diameter	4-60 mm
Length	10-200mm

Sinico TOP 1100 CNC Plus



General specifications	
Machine weight	17000 Kg
Installed power	100 kW
Diameter	6-95 mm
Length	10-550mm

Sinico TOP 1100 CNC Plus SJ



General specifications	
Machine weight	20000 Kg
Installed power	100 kW
Diameter	6-110 mm
Length	100 -1050 mm

Sinico TOP 2000 R1 CNC



General specifications	
Machine weight	16000 Kg
Installed power	100 kW
Diameter	6-95 mm
Length	10-550 mm

TAP 4200



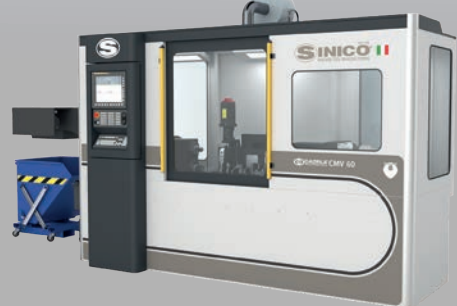
General specifications	
Machine weight	22000 Kg
General dimensions	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
Tapping dimension max	M36, G 2 ¼", NPT ¾", BSF 1 ½"
Standard workable length max	80 mm
Workable diameter min.-max	20 – 80 mm
Installed power	130 kW

TAP 8200



General specifications	
Machine weight	24000 Kg
General dimensions	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
Tapping dimension max	M36, G 2 ¼", NPT ¾", BSF 1 ½"
Standard workable length max	80 mm
Workable diameter min.-max	20 – 80 mm
Installed power	140 kW

Caorle CMV 60



General specifications	
Machine weight - Installed power	10000 Kg - 50 kW
General dimensions [L x W x H]	4780 x 2355 x 2150 mm
Min/Max workable length	50/1000 mm
Min/Max clamping diameter	10/100 mm
Min/Max milling diameter	10/80 mm
Max drilling diameter/depth	20/60 mm
Max tapping capacity/depth	24/60 mm

Caorle MC 650



General specifications	
Machine weight - Installed power	40000 Kg - 110 kW
General dimensions [L x W x H]	11500 x 4600 x 2900 mm
Workable diameter min-max:	20 – 330 mm
Tapping dimension max	M33
Number of tools	10 - 20

Caorle CL 90



General specifications	
Machine weight	12500 Kg
General dimensions [L x W x H]	9000 x 3000 x 2500 mm
ø Min. curve DIN2605	DN50 125
ø Max. curve	DN200 R305
Nr. 2 spindles ISO 50	kW 15

CL 104-2050 Linear Transfer



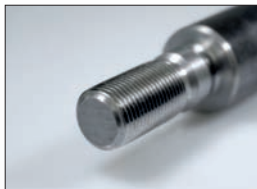
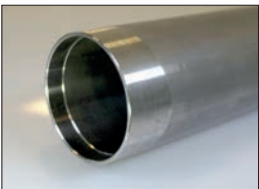
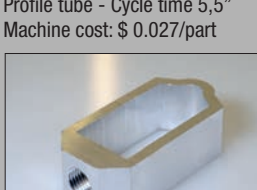
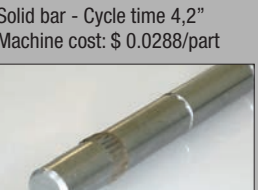
General specifications	
Machine weight	36000 Kg
General dimensions	7.000 x 7.700 x 4.000
Tools	2/4
Workable length min.-max	300 - 2050 mm
Workable diameter min.-max	10 - 115 mm
Installed power	100 kW

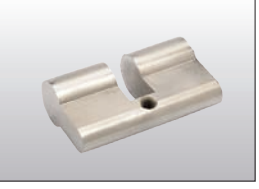
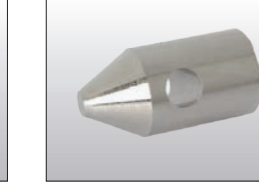
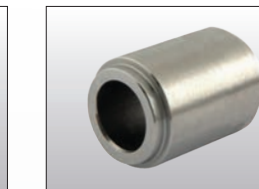
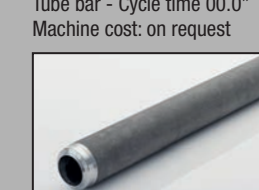
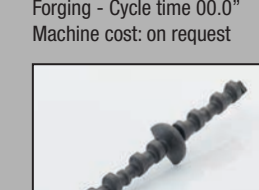
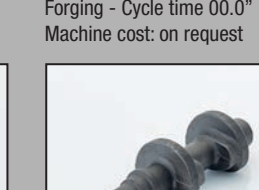
Caorle CL 151 U-Tronic



General specifications	
Machine weight - Installed power	21000 Kg - 90 kW
Tools	2
General dimensions LxWxH	4453 x 3012 x 2881 mm
Min-max machining diameter	60 – 275 mm
Radial Head	Testa D'Andrea U Tronic 360
Working length min-max:	1000 - 12000 mm

Some pieces produced

 Tube bar - Cycle time 9,1" Machine cost: \$ 0.054/part	 Solid bar - Cycle time 12,5" Machine cost: \$ 0.066/part	 Solid bar - Cycle time 15" Machine cost: \$ 0.108/part	 Tube bar - Cycle time 10,5" Machine cost: \$ 0.089/part	 Solid bar - Cycle time 6,8" Machine cost: \$ 0.045/part
 Solid bar - Cycle time 18" Machine cost: \$ 0.184/part	 Tube bar - Cycle time 10" Machine cost: \$ 0.056/part	 Forging - Cycle time 16" Machine cost: \$ 0.099/part	 Tube bar - Cycle time 12" Machine cost: \$ 0.113/part	 Solid bar - Cycle time 6" Machine cost: \$ 0.039/part
 Solid bar - Cycle time 5,8" Machine cost: \$ 0.038/part	 Solid bar - Cycle time 8" Machine cost: \$ 0.068/part	 Solid bar - Cycle time 7,5" Machine cost: \$ 0.059/part	 Tube bar - Cycle time 6,2" Machine cost: \$ 0.036/part	 Solid bar - Cycle time 5,9" Machine cost: \$ 0.045/part
 Tube bar - Cycle time 2,1" Machine cost: \$ 0.009/part	 Solid bar - Cycle time 8" Machine cost: \$ 0.066/part	 Solid bar - Cycle time 30" Machine cost: \$ 0.334/part	 Cold pressed - Cycle time 11" Machine cost: \$ 0.094/part	 Tube bar - Cycle time 3,1" Machine cost: \$ 0.020/part
 Profile bar - Cycle time 12" Machine cost: \$ 0.079/part	 Solid bar - Cycle time 28" Machine cost: \$ 0.180/part	 Solid bar - Cycle time 10,8" Machine cost: \$ 0.086/part	 Solid bar - Cycle time 35" Machine cost: \$ 0.266/part	 Tube bar - Cycle time 6,3" Machine cost: \$ 0.040/part
 Solid bar - Cycle time 28" Machine cost: \$ 0.220/part	 Tube bar - Cycle time 12" Machine cost: \$ 0.060/part	 Solid bar - Cycle time 4,7" Machine cost: \$ 0.028/part	 Tube bar - Cycle time 11" Machine cost: \$ 0.071/part	 Tube bar - Cycle time 9,5" Machine cost: \$ 0.050/part
 Profile tube - Cycle time 5,5" Machine cost: \$ 0.027/part	 Tube bar - Cycle time 3,8" Machine cost: \$ 0.022/part	 Solid bar - Cycle time 7,4" Machine cost: \$ 0.055/part	 Tube bar - Cycle time 4" Machine cost: \$ 0.0189/part	 Tube bar - Cycle time 6,4" Machine cost: \$ 0.0295/part
 Tube bar - Cycle time 3" Machine cost: \$ 0.016/part	 Solid bar - Cycle time 6" Machine cost: \$ 0.033/part	 Solid bar - Cycle time 4,2" Machine cost: \$ 0.0288/part	 Solid bar - Cycle time 18" Machine cost: \$ 0.092/part	 Tube bar - Cycle time 6" Machine cost: \$ 0.051/part

 Solid bar - Cycle time 7 " Machine cost: \$ 0.048/part	 Forging - Cycle time 10" Machine cost: \$ 0.056/part	 Solid bar - Cycle time 6" Machine cost: \$ 0.041/part	 Forging - Cycle time 10" Machine cost: \$ 0.050/part	 Solid bar - Cycle time 35" Machine cost: \$ 0.239/part
 Solid bar - Cycle time 15" Machine cost: \$ 0.108/part	 Forging - Cycle time 9" Machine cost: \$ 0.061/part	 Tube bar - Cycle time 15" Machine cost: \$ 0.051/part	 Solid bar - Cycle time 5,2" Machine cost: \$ 0.029/part	 Tube bar - Cycle time 14" Machine cost: \$ 0.077/part
 Forging - Cycle time 18" Machine cost: \$ 0.107/part	 Tube bar - Cycle time 17" Machine cost: \$ 0.115/part	 Tube bar - Cycle time 23" Machine cost: \$ 0.157/part	 Solid bar - Cycle time 18" Machine cost: \$ 0.113/part	 Tube bar - Cycle time 4,7" Machine cost: \$ 0.032/part
 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Tube bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request
 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request
 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request
 Tube bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Tube bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Solid bar - Cycle time 00,0" Machine cost: on request
 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request	 Forging - Cycle time 00,0" Machine cost: on request