

**SINICO**<sup>®</sup>  
MACHINE TOOL MANUFACTURING

SINCE 1962



Presentazione aziendale

---

La nostra  
impronta  
nel tempo

---

Siamo certi che ne troverete molte nelle nostre macchine!



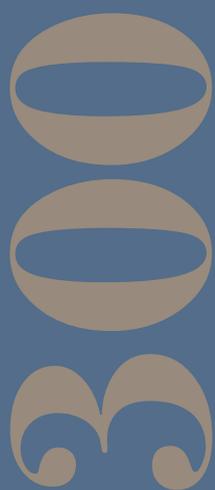
# Indice

---

Pag. 04 - 15	Panoramica dell'azienda
Pag. 18 - 19	Sinico Top 1100 R2 CNC
Pag. 20 - 21	Sinico Top 1100 CNC Plus
Pag. 22 - 23	Sinico Top 2000 R1 CNC
Pag. 24 - 25	Sinico Tap 4200
Pag. 26 - 27	Sinico Tap 8200
Pag. 28 - 29	Sinico Tap 6600
Pag. 32 - 33	Caorle CMV 60
Pag. 34 - 35	Caorle CL 90
Pag. 36 - 37	Caorle MC 650
Pag. 38 - 39	CaorleCL 151 Utronic
Pag. 40 - 41	Campi di applicazione
Pag. 42 - 43	Punti di forza
Retro di copertina	Dati aziendali Sinico Service - Contatti

---

**200 battiti d'ali al secondo,  
un miracolo della natura senza eguali.**



**pezzi al secondo,  
questa la produzione media  
delle macchine Sinico nel  
mondo.  
Questo il prodigio di cui  
siamo fieri.**



# La filosofia

Dall'esperienza del fondatore Egidio Sinico nasce la nostra filosofia operativa, la stessa che anima oggi il figlio Alessandro, un'impronta indelebile di dedizione al lavoro, qualità del prodotto, corretta collocazione commerciale.

Il bagaglio accumulato in più di 50 anni di attività è senza dubbio una linea guida per affrontare un mercato sempre più vario e flessibile.

Un team di persone esperte alla ricerca di soluzioni innovative, un'officina all'avanguardia: questo è l'ambiente dove da sempre sviluppiamo la nostra passione nel realizzare opere tecnologicamente avanzate e adatte alle esigenze più complesse.

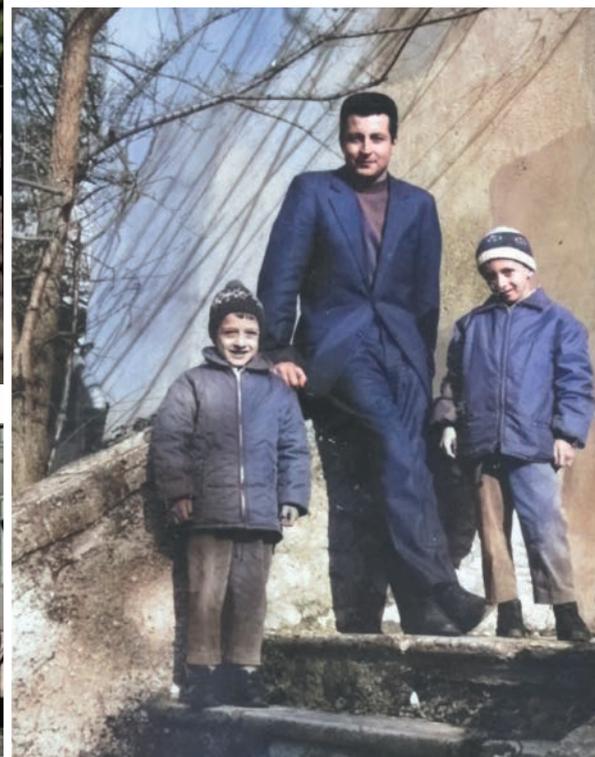
# La storia

L'azienda fondata nel 1962 da Egidio Sinico, dopo un'iniziale attività artigianale, cominciò la produzione di presse idrauliche per il mercato locale, ma ben presto l'attenzione si focalizzò sulle macchine utensili ad asportazione di truciolo.

L'azienda sviluppò un prototipo di macchina manuale per la centratura di alberi motore, che divenne la base di partenza per la produzione di macchine tagliatrici/centratici come il modello TC, 1969.

Nel 1972 viene realizzata la prima tagliatrice ed operatrice alle estremità a tavola rotante (modello TR); questa innovazione che interessava il taglio della barra ed il sistema di trasferimento, incrementò il numero di operazioni eseguibili sul pezzo durante la lavorazione.





Negli anni 70 la Sinico S.p.a. esportava all'estero il 30% della produzione dimostrando la propria vocazione internazionale fino ad arrivare ai giorni nostri a superare l'80%.

Negli anni 80 i continui investimenti, lo sviluppo dell'elettronica, e l'introduzione dei primi PLC fanno diventare l'azienda leader mondiale nella produzione di macchine automatiche transfer.

Nel 1994 i figli Alessandro e Giancarlo sono succeduti al padre nel management aziendale; ad oggi l'azienda è di proprietà al 100% della famiglia omonima con al timone il solo Alessandro Sinico.

**Per tutti gli anni 90 i prodotti Sinico hanno visto una crescente applicazione nel settore automotive dove qualità e precisione sono a livelli elevatissimi.**

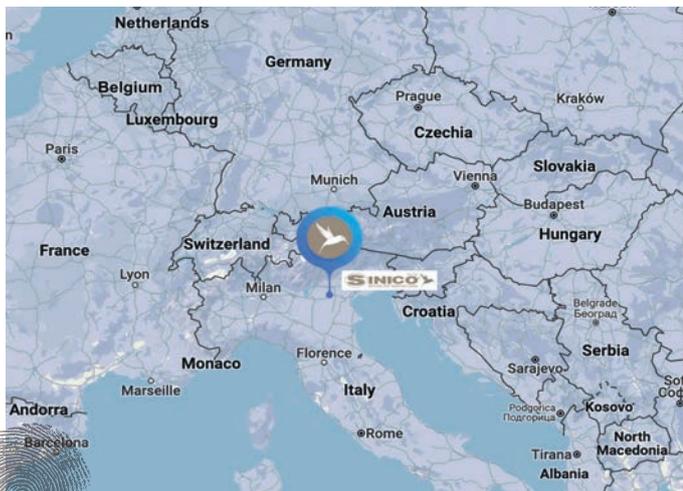
# L'azienda

# 2024



Oggi denominata SINICO Service S.r.l. si è specializzata nella progettazione e nella costruzione di MACCHINE AUTOMATICHE TRANSFER TAGLIATRICI ED OPERATRICI ALLE ESTREMITÀ, adatte alla produzione di medie/grandi serie di pezzi metallici (acciaio, acciaio inossidabile, rame, ottone, alluminio, titanio, inconel, ecc.) ricavati da tubo, barra piena, coil, elementi forgiati e spezzoni. Una sinergia di uomini e mezzi che fa della Sinico un partner qualificato ed affidabile, che offre la massima competitività alle linee di produzione del cliente.

La sede attuale di Montebello Vicentino in provincia di Vicenza, copre ben 23.000 mq tra capannone e ampi parcheggi. Moderna e funzionale, la SINICO Service S.r.l. ha coniugato gusto e tecnologia. L'estetica e la duttilità operativa danno il senso della nostra filosofia. Inoltre continua una seria politica basata su innovazione e investimento, finalizzando gli sforzi nella ricerca di nuove idee volte ad affrontare un mercato dinamico ed in costante espansione, ma nello stesso tempo esigente e sempre più attento al buon gusto.



Dal 2016 dall'intuizione di Alessandro Sinico nasce Sinico MTM US Inc, un passo significativo che simboleggia il nostro impegno crescente verso il mercato statunitense.

Localizzata strategicamente per servire al meglio i nostri clienti negli Stati Uniti, la nuova filiale, si trova nella vivace periferia di Cleveland Ohio. Questa posizione è stata scelta con attenzione per garantire un accesso agevole ai principali centri industriali e commerciali, consentendo a Sinico di offrire servizi rapidi ed efficienti a una vasta gamma di clienti.

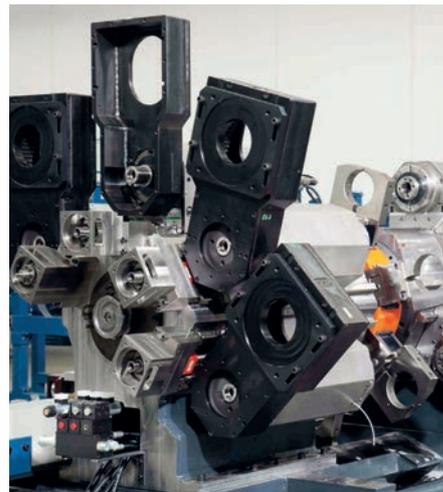




- **2** Sedi operative nel mondo
- **2600** pz/ora, produzione media macchine Sinico
- **600** pezzi spediti al giorno dal nostro magazzino
- **11,000** Mq di spazio operativo
- **98** Dipendenti
- **1600** Macchine installate nel mondo
- **570** Kw di impianto fotovoltaico



# Qualità e innovazione



Grazie ad un alto livello di esperienza e di professionalità, il nostro organigramma aziendale garantisce un costante controllo dell'operatività in ogni specifico reparto. Esclusivamente all'interno della nostra struttura vengono progettate, sviluppate e prodotte macchine standard o appositamente studiate per le specifiche esigenze della clientela. Tutti gli spazi operativi sono razionalmente suddivisi tra le aree preposte alla fabbricazione del prodotto (progettazione, produzione, montaggio, collaudo) ed i vari uffici e servizi (amministrazione, commerciale, marketing, acquisti, magazzino e spedizioni).

SINICO è in assoluto un'organizzazione mirata pronta ad accettare le sfide del terzo millennio.

Il costante investimento in tecnologia offre una approfondita ricerca evolutiva, che permette di trovare soluzioni aggiornate alle problematiche di progettazione e costruzione. Una sala prove tecnologicamente sofisticata garantisce la realizzazione di test approfonditi sui materiali e fornisce soluzioni operative atte a dare ai nostri reparti produttivi soluzioni d'avanguardia e un sensibile aumento della produttività.



# Produzione

Ultimato l'allestimento della macchina, vengono effettuati accurati test di collaudo, servendosi del materiale originale fornito dal committente. Successivamente, prima della consegna definitiva, l'accettazione finale viene confermata dai tecnici inviati dal cliente per verificare il perfetto funzionamento delle apparecchiature richieste.

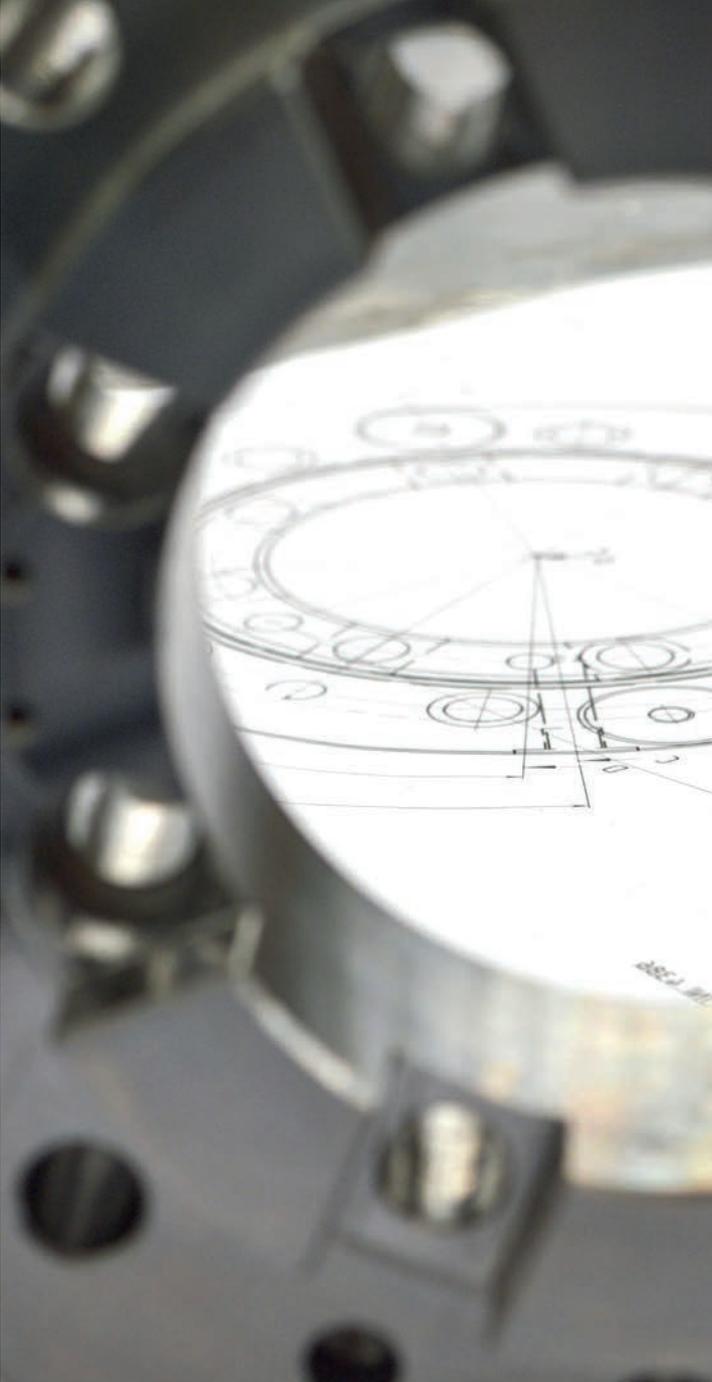
L'attenzione posta nella scelta dei componenti e nel loro assemblaggio secondo una logica di qualità e prestazioni, permette di unire il concetto di macchina compatta e innovativa ad un elevato livello di affidabilità. Tutte le nostre macchine sono sviluppate, curate e realizzate secondo alti standard operativi.

Gran parte dei componenti specifici vengono realizzati all'interno del nostro stabilimento da operatori altamente specializzati, in un ambiente confortevole e attrezzato con le più moderne tecnologie.



95%

**il 95% dei componenti per costruire le nostre macchine vengono realizzati all'interno del nostro stabilimento da operatori specializzati e con le più moderne tecnologie.**



# Applicazioni speciali



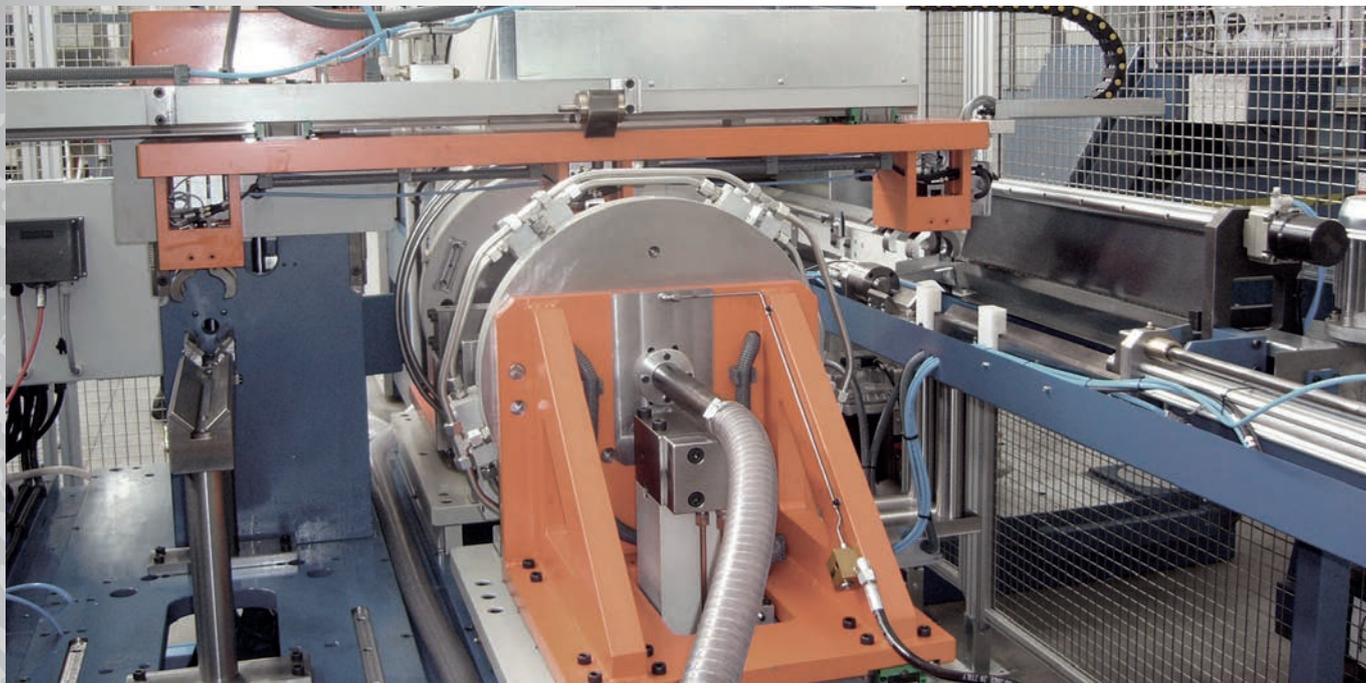
**Sistema di misurazione e centratura**

Una delle caratteristiche principali della SINICO Service S.r.l. è la customizzazione del prodotto secondo le specifiche del cliente.

Tale caratteristica ci differenzia da molti dei nostri concorrenti e ci ha permesso di perseguire una continua evoluzione tecnologica andando a ricercare soluzioni sempre più sofisticate avvalendoci di fornitori sempre più qualificati che oggi sono diventati dei veri e propri partner aziendali.

Generalmente la base di partenza dei nostri impianti sono i classici modelli TOP 1100 Plus, TOP 2000r1 e TOP 1100r1 ai quali vengono aggiunti tutti quei dispositivi necessari a rispondere alle necessità produttive richieste.

Tali customizzazioni possono essere interne alle macchine o dei veri e propri dispositivi esterni che vengono aggiunti in linea.



**Stazione di tranciatura**

Le nostra impronta  
su tutto quello  
che facciamo.

**Robot per carico pezzi**







# Sinico TOP 1100 r2 CNC



## Caratteristiche generali

Peso macchina 12000 Kg

Potenza installata 80 kW

## Range di lavorazione

Diametro 4-60 mm  
Lunghezza: 10-200mm

Capacità lunghezza barre 2500 - 6500mm / standard

Unità operatrice HSK 50

Potenza motore 5,5/7,5 kW

Giri mandrino 400 - 4500 rpm

## Troncatrice

Potenza motore 5,5/7,5 kW

Velocità rotazione disco lama 30 - 300 rpm

Diametro massimo disco lama 285/350 mm

## Macchina automatica per taglio a misura e lavorazione alle estremità a controllo numerico

Produttività macchina 2750 Pz/h

Cambio barra in soli 6 secondi

Cella di lavoro chiusa

Caricatore barre Sinico a piano inclinato o con magazzino a fascio

Evaquatore trucioli

Impianto liquido lubro-refrigerante

Centralina std. per utilizzo con emulsione

Disponibili su richiesta:

- Stazione per trattamento trucioli Rame/Alluminio

- Dispositivi controllo pezzi con scarico buoni/scarti separato

Elettronica di serie CNC Fanuc



**Alcuni pezzi prodotti**

# Sinico TOP 1100 CNC Plus



## Caratteristiche generali

Peso macchina	17000 Kg
Potenza installata	100 kW

## Range di lavorazione

Diametro	6-95 m Lunghezza: 10-550mm
Capacità lunghezza barre	3000/6500mm standard

Unità operatrice	HSK 63
Potenza motore	7,5 kW/11kW
Giri mandrino	450 - 4000 rpm

## Troncatrice

Potenza motore	11/15 kW
Velocità rotazione disco lama	40 - 400 rpm
Diametro massimo disco lama	450 mm

## Macchina automatica per taglio a misura e lavorazione alle estremità a controllo numerico

Produttività macchina 2600 Pz/h

Cambio barra in soli 7 secondi

Cella di lavoro chiusa

Caricatore barre Sinico a piano inclinato o con magazzino a fascio

Evaquatore trucioli

Inpianto liquido lubro-refrigerante

Centralina std. per utilizzo con emulsione

Disponibili su richiesta:

- Stazione per trattamento trucioli Rame/Alluminio

- Dispositivi controllo pezzi con scarico buoni/scarti separato

Elettronica di serie CNC Fanuc



**Alcuni pezzi prodotti**

# Sinico TOP 2000 r1 CNC



## Caratteristiche generali

Peso macchina 16000 Kg

Potenza installata 100 kW

## Range di lavorazione

Diametro 6-95 mm - Length: 10-110 mm

Capacità lunghezza barre 3000 - 6000 mm standard

7000 - 9000 mm o 12000 su richiesta

Unità operatrice HSK 63

Potenza motore 7,5/11/15 kW

Giri mandrino 450 - 4000 rpm

## Troncatrice

Potenza motore 11/15 kW

Velocità rotazione disco lama 40 - 260 rpm

Diametro massimo disco lama 315 mm

## Macchina automatica per taglio e lavorazione di barre con sistema elettromeccanico

Produttività macchina 2600 Pz/h

Cambio barra in soli 6 secondi

Cella di lavoro chiusa

Caricatore barre Sinico a piano inclinato o con magazzino a fascio

Evaquatore trucioli

Impianto liquido lubro-refrigerante

Centralina std. per utilizzo con emulsione

Disponibili su richiesta:

- Stazione per trattamento trucioli Rame/Alluminio

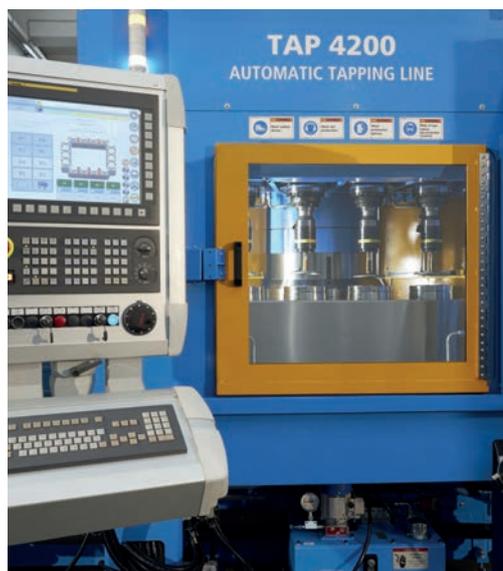
- Dispositivi controllo pezzi con scarico buoni/scarti separato

Elettronica di serie CNC Fanuc



Alcuni pezzi prodotti

# Sinico TAP 4200



## Caratteristiche generali

Peso macchina	22000 Kg
Potenza installata	130 kW
Dimensioni generali	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
CNC	Fanuc
Asservimento macchina	Robot antropomorfo a richiesta
Dimensione maschiatura max	M36, G 2 1/4", NPT 3/4", BSF 1 1/2"
Lunghezza lavorabile standard max	80 mm
Diametro lavorabile min-max	20 – 80 mm
Attacco mandrino	ISO 50 – HSK 63
Potenza mandrino	14kW, 18.5kW
Unità operatrici	4
Regime rotazione mandrino min-max	20 – 2.000 rpm
Corsa asse longitudinale	"Z": 160 mm



## Macchina transfer a 4 unità operatrici con tavola ad asse verticale per la lavorazione di pezzi stampati e tagliati.

Produttività macchina fino a 1000 Pz.h

Macchina a controllo numerico ad alta produttività, pensata per la lavorazione di pezzi di piccole e medie dimensioni: diametro di presa da 80mm, lunghezza pezzo finito fino a 120mm.

Performance eccellenti per tutti i tipi di lavorazione. E' in grado di eseguire operazioni di maschiatura.



**Alcuni pezzi prodotti**

# Sinico TAP 8200



## Caratteristiche generali

Peso macchina	24000 Kg
Potenza installata	140 kW
Dimensioni generali	2.560 x 4.100 x 3.200 mm
CNC	Fanuc
Asservimento macchina	Robot antropomorfo a richiesta
Dimensione maschiatura max	M36, G 2 1/4", NPT 3/4", BSF 1 1/2"
Lunghezza lavorabile standard max	80 mm
Diametro lavorabile min-max	20 – 80 mm
Attacco mandrino	ISO 50 – HSK 63
Potenza mandrino	14kW, 18.5kW
Unità operatrici	8
Regime rotazione mandrino min-max	20 – 2.000 rpm
Corsa asse longitudinale	"Z": 160 mm

## Macchina transfer a 8 unità operatrici con tavola ad asse verticale per la lavorazione di pezzi stampati e tagliati.

Produttività macchina fino a 1000 Pz.h

Macchina a controllo numerico ad alta produttività, pensata per la lavorazione di pezzi di piccole e medie dimensioni: diametro di presa da 70mm, lunghezza pezzo finito fino a 120mm.

Performance eccellenti per tutti i tipi di lavorazione

E' in grado di eseguire operazioni di maschiatura - Barenatura



Alcuni pezzi prodotti

# Sinico TAP 6600



## Caratteristiche generali

Peso macchina	25000 Kg
Potenza installata	150 kW
Dimensioni generali	2.250 x 2.250 x 3.950 mm
CNC	Fanuc
Asservimento macchina	Robot antropomorfo a richiesta
Dimensione maschiatura max	6" NPSM, 3" NPT, M120, UNC 2 3/4
Lunghezza lavorabile standard max	150 mm
Diametro lavorabile min-max	20 – 200 mm
Attacco mandrino	HSK 80 – HSK 100
Potenza mandrino	15kW, 22kW
Unità operatrici	8
Regime rotazione mandrino min-max	20 – 2.000 rpm
Corsa asse longitudinale	"Z": 160 mm

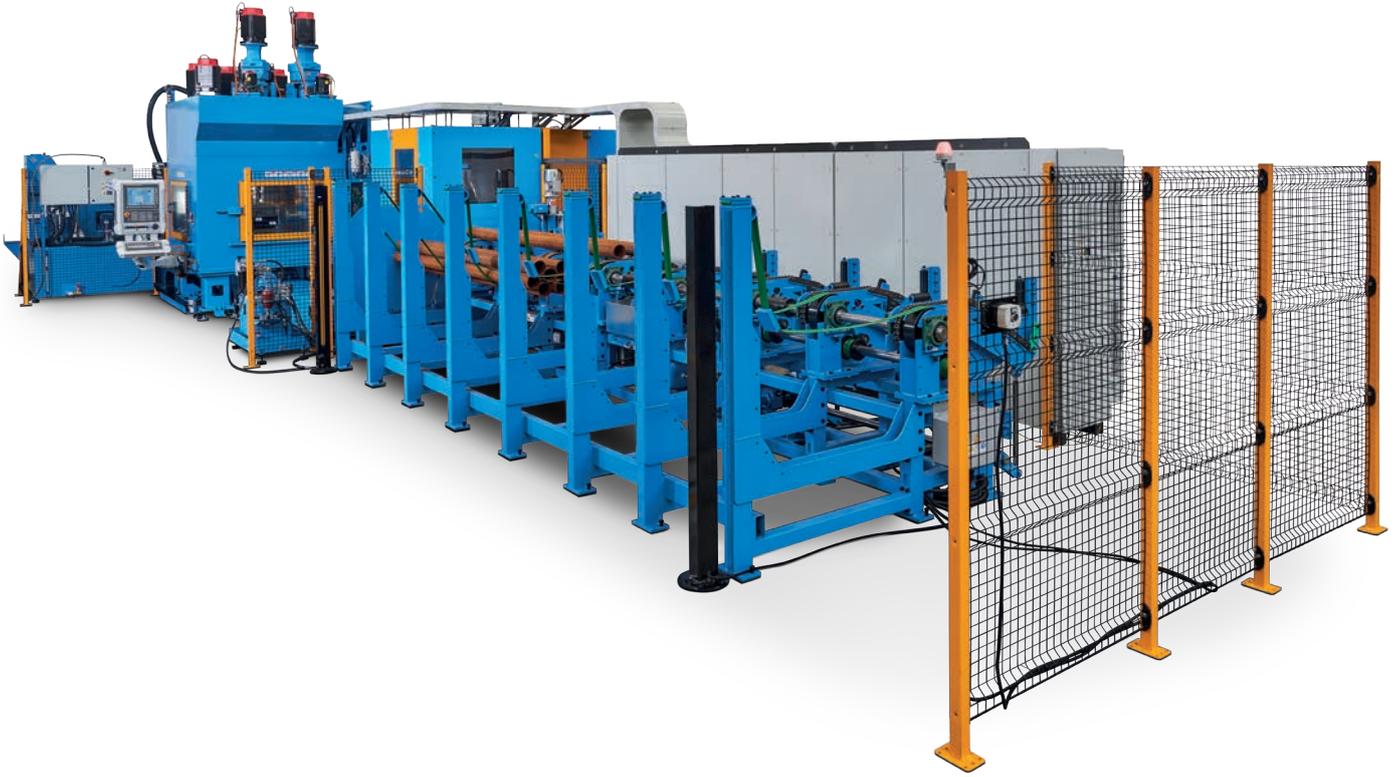


## Macchina transfer a 6 unità operatrici con tavola ad asse verticale per la lavorazione di pezzi stampati e tagliati.

Produttività macchina fino a 1000 Pz.h

Macchina a controllo numerico ad alta produttività, pensata per la lavorazione di pezzi di medie e grandi dimensioni: diametro di presa da 20 a 200 mm, lunghezza pezzo finito fino a 150 mm.

Performance eccellenti per tutti i tipi di lavorazione.



Alcuni pezzi prodotti





# Caorle CMV 60

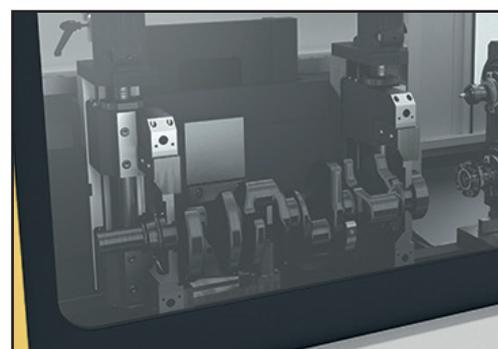


## Caratteristiche generali CMV 60

Peso macchina	10000 Kg
Potenza installata	50 kW
Dimensioni generali [L x W x H]	4780 x 2355 x 2150 mm

## Range di lavorazione

Lunghezza lavorabile max:	1000 mm
Lunghezza lavorabile min:	50 mm
Diametro min di morsaggio	10 mm
Diametro max di morsaggio	100 mm
Diametro min di fresatura	10 mm
Diametro max di fresatura	80 mm
Diametro max di foratura	20 mm
Profondità max foratura	60 mm
Capacità max maschiatura	24 mm
Profondità max maschiatura	60 mm
Velocità rotazione mandrino min.-max	15- 1500 rpm
Potenza mandrino	5,5 - 11 kW
Attacco mandrino	HSK63 - ISO40
CNC	Fanuc - Siemens



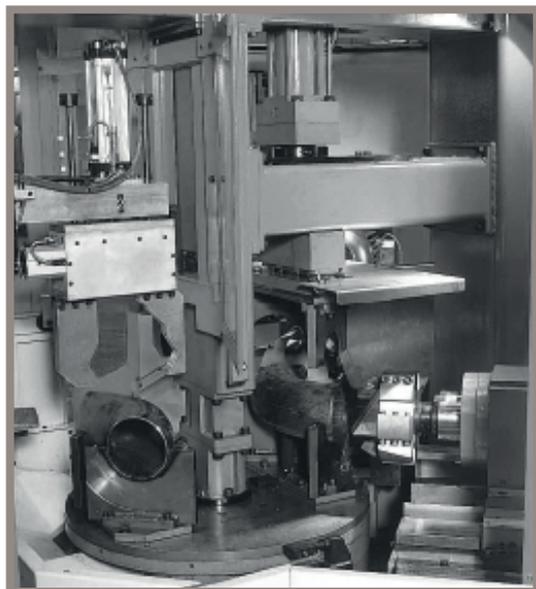
La centro intestatrice modello CMV60 è una macchina progettata e costruita in vari modelli che permette la lavorazione delle estremità di barre, tubi, stampati e forgiati per mezzo di 2 teste contrapposte aventi ognuna al massimo 3 mandrini :

1- un mandrino di fresatura 2- un mandrino di centratura/foratura 3- un mandrino di maschiatura.



Alcuni pezzi prodotti

# Caorle CL 90



## Caratteristiche generali

Peso macchina	12500 Kg
Dimensioni generali [L x W x H]	9000 x 3000 x 2500 mm
Numero utensili	2
Range di lavorazione	
Ø Min. della curva DIN2605	DN50 125
Ø Max. della curva	DN200 R305
Nr. 2 mandrini ISO 50	kW 15
Assi longitudinali Z a CNC	nr. 2

Centro di lavoro a CNC con unità a 90° per lavorazioni di raccorderia curva dotato di sistema automatico per carico/scarico del pezzo.

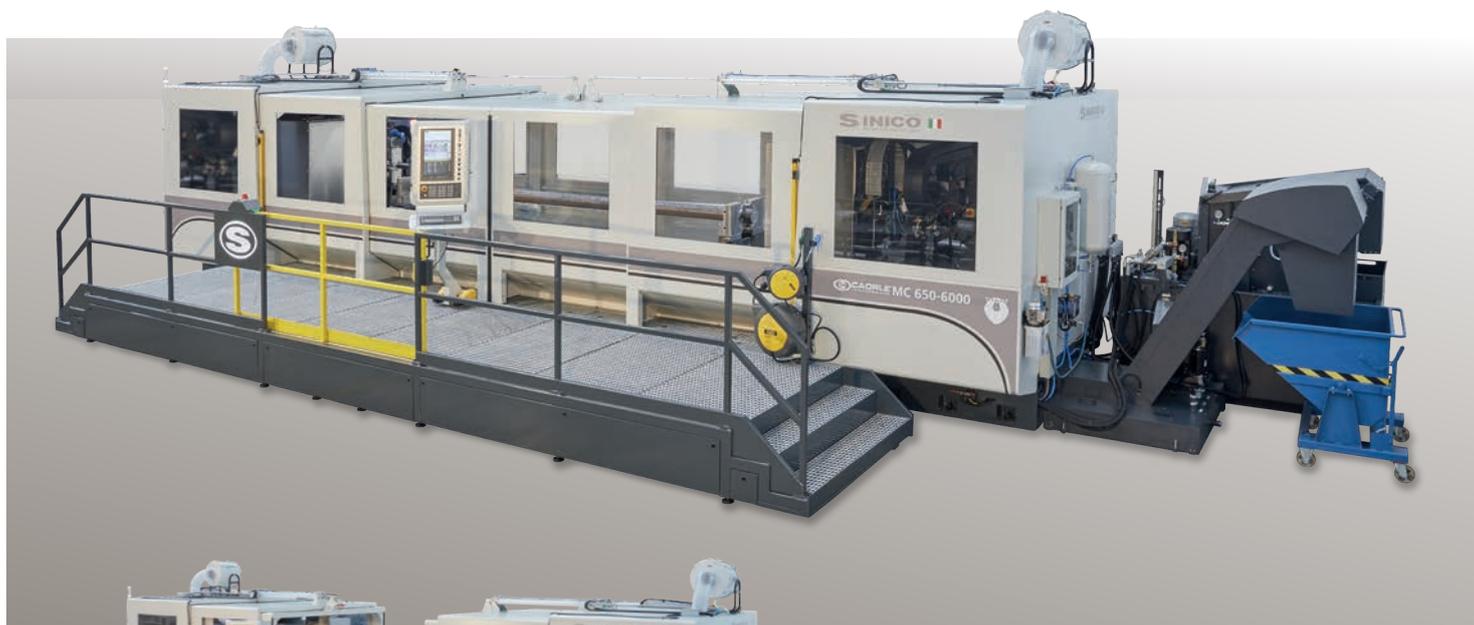
- un mandrino di intestatura
- un mandrino di smusso esterno





**Alcuni pezzi prodotti**

# Caorle MC 650

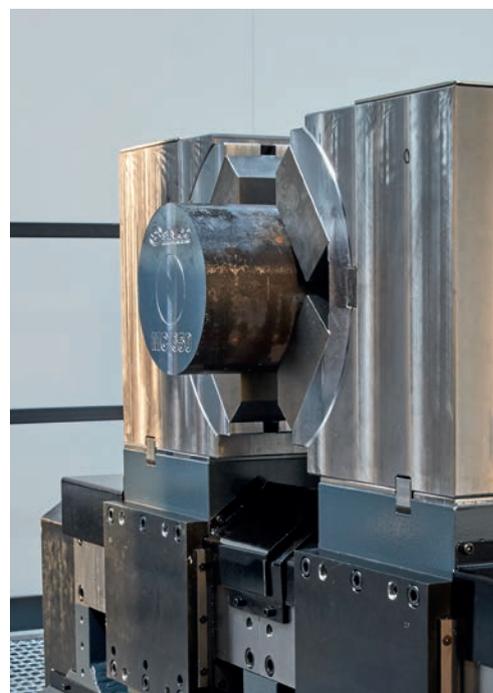


## Caratteristiche generali

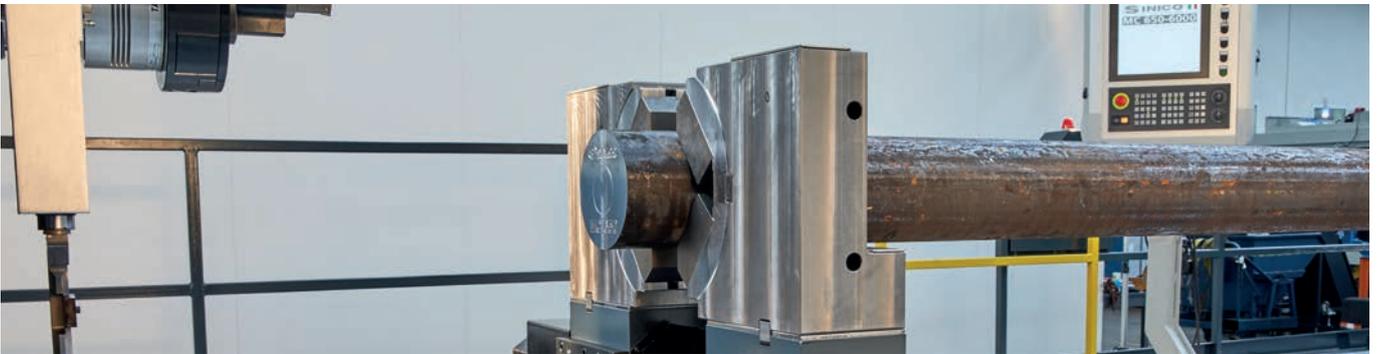
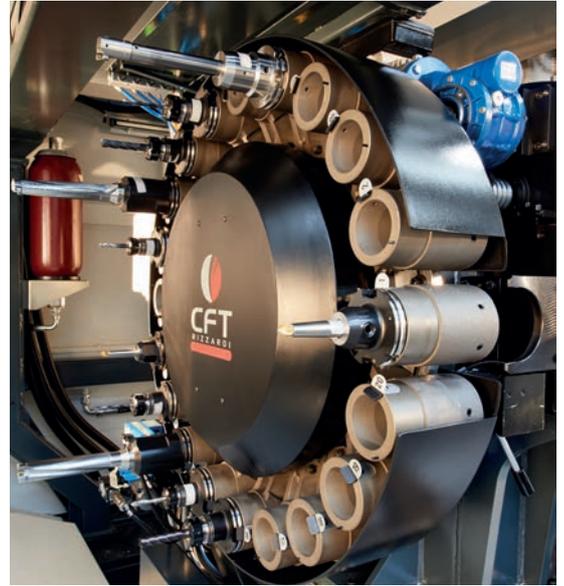
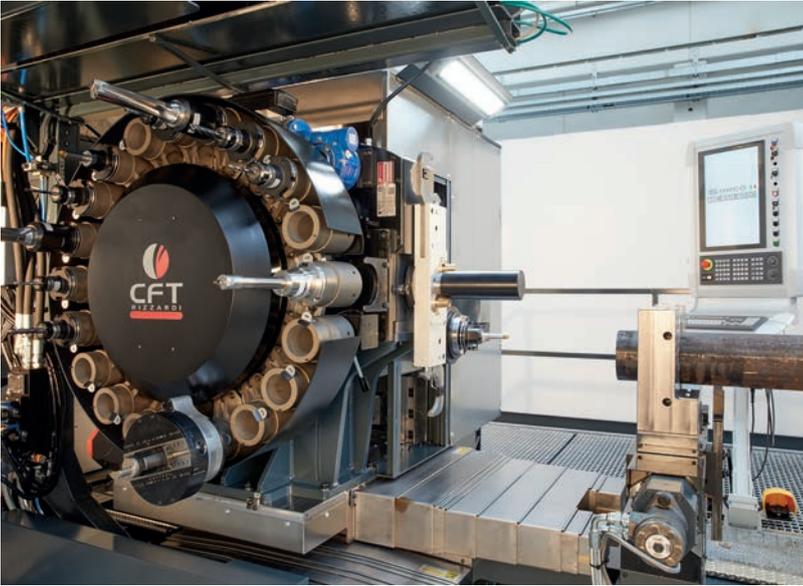
Peso macchina	40000 Kg
Potenza installata	110 kW
Dimensioni generali [L x W x H]	11500 x 4600 x 2900 mm
Numero utensili	10 - 20

## Range di lavorazione

Corsa asse trasversale	"X": 400 mm
Corsa asse verticale	"Y": 400 mm
Corsa asse longitudinale	"Z" 700mm
Regime rotazione mandrino min-max	100 - 5000 rpm
Potenza mandrino	22 kW/30kW
Attacco mandrino	ISO 50 - HSK 100
Lunghezza lavorabile min-max:	200 - 6000 mm
Diametro lavorabile min-max:	20 - 330 mm
Dimensione maschiatura max	M33
Numero utensili sul magazzino	10 - 20
CNC	Fanuc



Centro di lavoro orizzontale per lavorazioni alle estremità, equipaggiato con 2 unità operatrici contrapposte a 3 assi. Macchina a controllo numerico capace di eseguire contemporaneamente le lavorazioni di estremità su tubi o barre. Macchina studiata per essere asservita da sistema di carico automatico  
E' in grado di eseguire operazioni di: smussatura - sfacciatura - foratura in asse e fuori asse  
foratura profonda in asse e fuori asse - filettatura - tornitura con pezzo statico - barenatura - fresatura.



Particolari della macchina e delle lavorazioni

# Caorle CL 151 U-Tronic



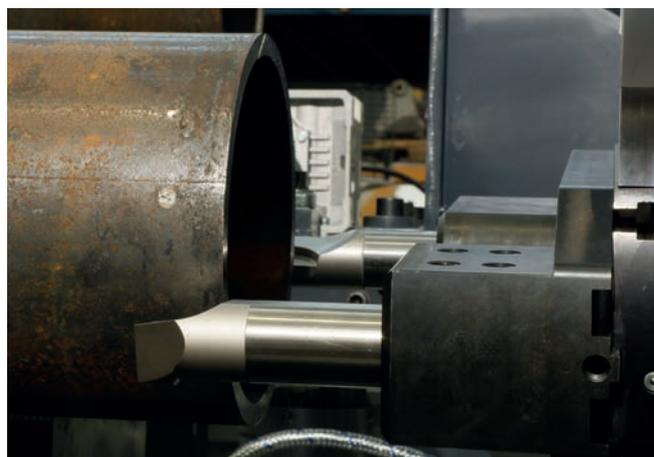
## Caratteristiche generali CL151 U-TRONIC

Peso macchina	14000 Kg
Potenza installata	90 kW
Numero utensili	2
Dimensioni generali LxWxH	4453 x 3012 x 2881 mm
Range di lavorazione	
Corsa asse longitudinale	"Z" 380 mm
Corsa asse longitudinale	"U" 120 mm
Potenza mandrino	22 kW
Diametro lavorabile min-max:	60 – 275 mm
Attacco mandrino	Testa radiale D'Andrea
Lunghezza lavorabile min-max:	1000 - 12000 mm
CNC	Fanuc - Siemens



Macchina per la lavorazione alle estremità, dotata di caricatore/dispositivo di trasferimento barre con passo del pellegrino per barre pesanti.

E' in grado di eseguire operazioni di: filettatura - maschiatura - barenatura - fresatura



Particolari della macchina e delle lavorazioni

# Campi di applicazione

- **Finiture dell'albero per motori elettrici e alternatori**
- **Automotive (motori, assi, asse sterzante); parti ottenute da:**
  - Albero pieno
  - Albero a gomito da forgiatura a pressione
  - Alberi a camme (da barra o forgiatura a pressione)
  - Alberi per sterzo
- **Lavorazioni finali per settore ferroviario:**
  - Assi da barre piene o pezzi stampati
- **Agricolo:**
  - Diversi tipi di alberi sia da barra che da forgiati (asse dello sterzo, alberi degli ingranaggi per trattori, mietitrebbie e relative attrezzature....)
- **Pompe:**
  - Lavorazione per i componenti delle pompe
- **Compressore:**
  - Alberi e viti ottenuti da barra piena e forgiati a pressione
- **Campo Tubazioni e raccordi (petrolio e gas, fondazioni per case....)**
  - Lavorazioni terminali di tubi, filettatura per accoppiamento di tubi e raccordi.
  - Generalmente i prodotti di questo tipo sono completamente rifiniti sulla macchina Caorle (diverse smussature e calafataggio per le saldature, filettatura finale, lavorazione flange e altro).
  - Solitamente le macchine sono installate all'inizio della linea di produzione per garantire la migliore tolleranza dei pezzi stampati e per determinare l'asse di rotazione.
  - A volte può essere posizionato anche alla fine della linea di produzione per eseguire la corretta fase di finitura sull'albero motore o simile con lavorazioni precise su richiesta del cliente.



SHIP

PETROCHEMICAL



RAILWAY



AERONAUTICAL

MINING



AUTOMOTIVE

# Punti di forza

- **Abbattimento dei tempi di produzione.**
- **Assistenza da remoto.**
- **Assistenza con tecnico specializzato.**
- **Funzionamento automatico ottimizzato.**
- **Precisione geometrica.**
- **Processo di taglio ottimizzato.**
- **Attrezzi rapidi.**
- **Di facile utilizzo.**
- **Installazione rapida.**
- **Connessione con LAN.**
- **Autodiagnostica con grafica integrata.**
- **Opzione di installazione di SPC.**





[www.sinico.com](http://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

