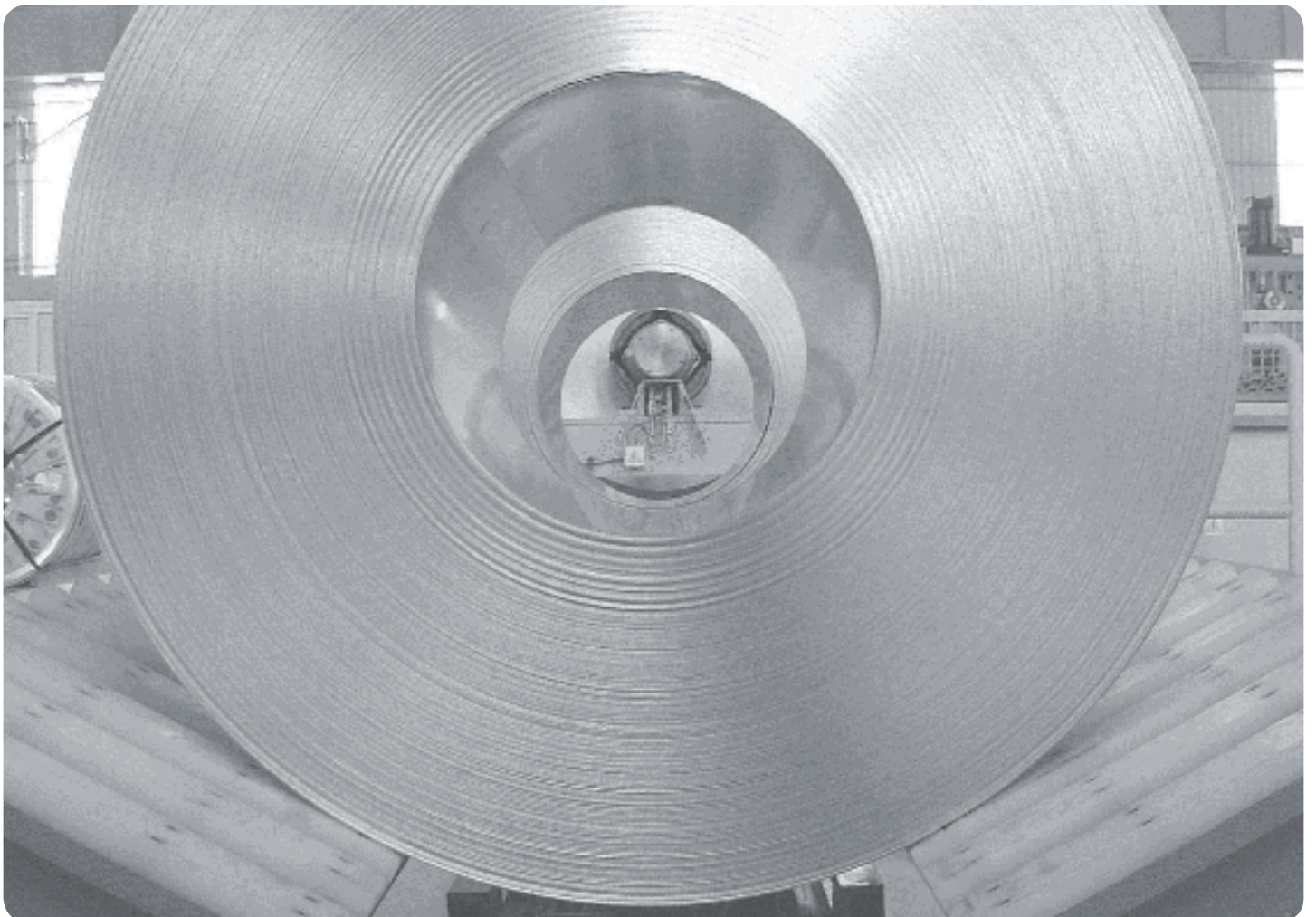


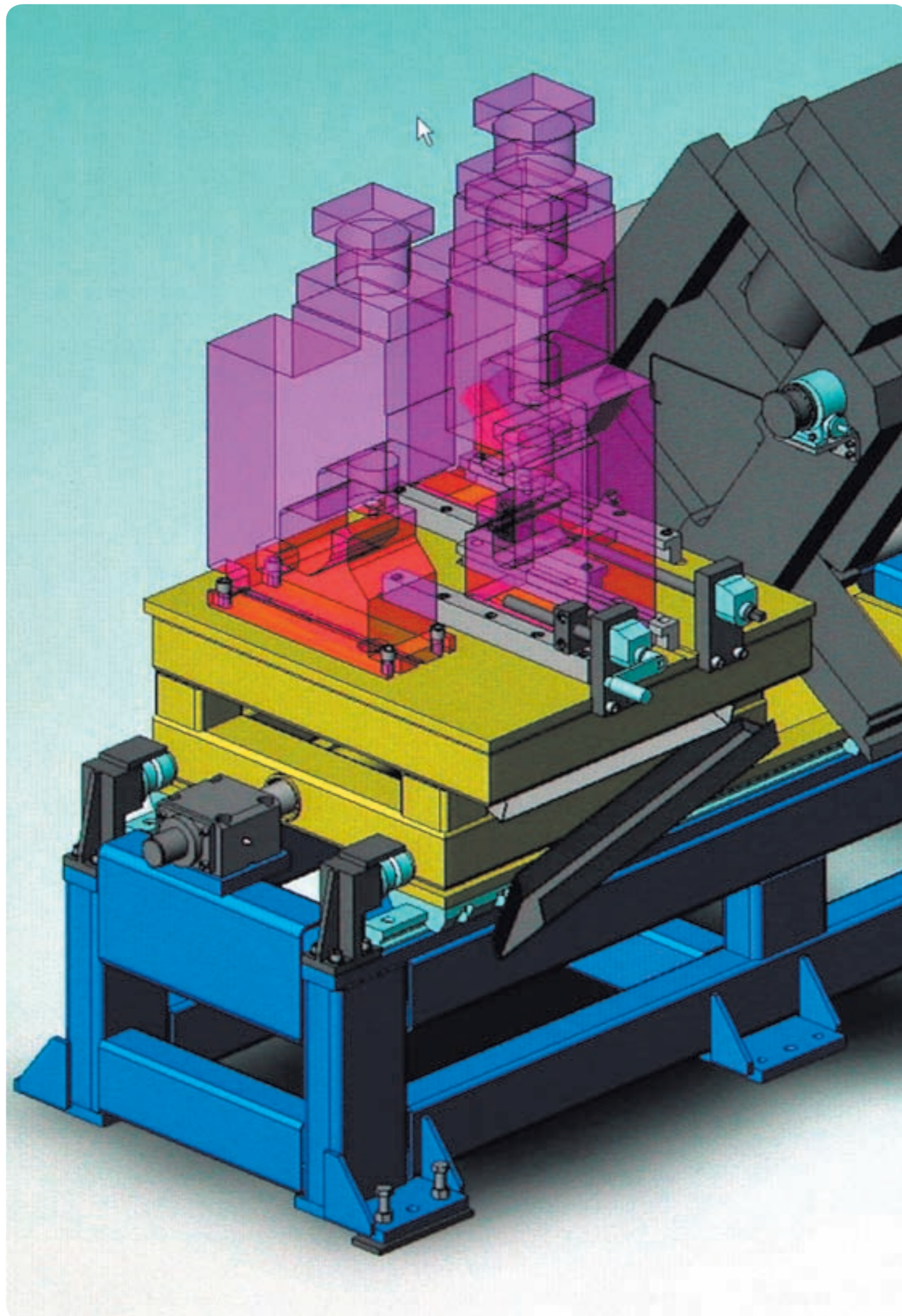
stam

# Macchine per la lavorazione della lamiera

## Sheet metal working machines







## Progettisti per il miglioramento continuo

Dal **1963**, anno nel quale **Luigi Saccà** la fondò ed iniziò l'attività, ad oggi, che è diventata un'azienda di 130 persone che si estende su una superficie di 40.000 mq (dei quali 11.000 coperti), **STAM** ha mantenuto inalterata la filosofia che l'ha portata a diventare leader in Europa e nel mondo nel campo della profilatura e del taglio della lamiera: collaborazione assoluta tra i vari gruppi di lavoro, suddivisi per competenze specifiche, e tra essi e la direzione nella ricerca delle migliori soluzioni possibili.

L'approccio metodologico presuppone una continua verifica e riesame di quanto realizzato e, attraverso il continuo confronto e l'apporto di conoscenze ed esperienze da parte di tutti i componenti lo staff aziendale, ogni singolo progetto e processo produttivo viene rielaborato in un'ottica di miglioramento continuo che permette di offrire alla clientela dei prodotti di livello qualitativo sempre maggiore.

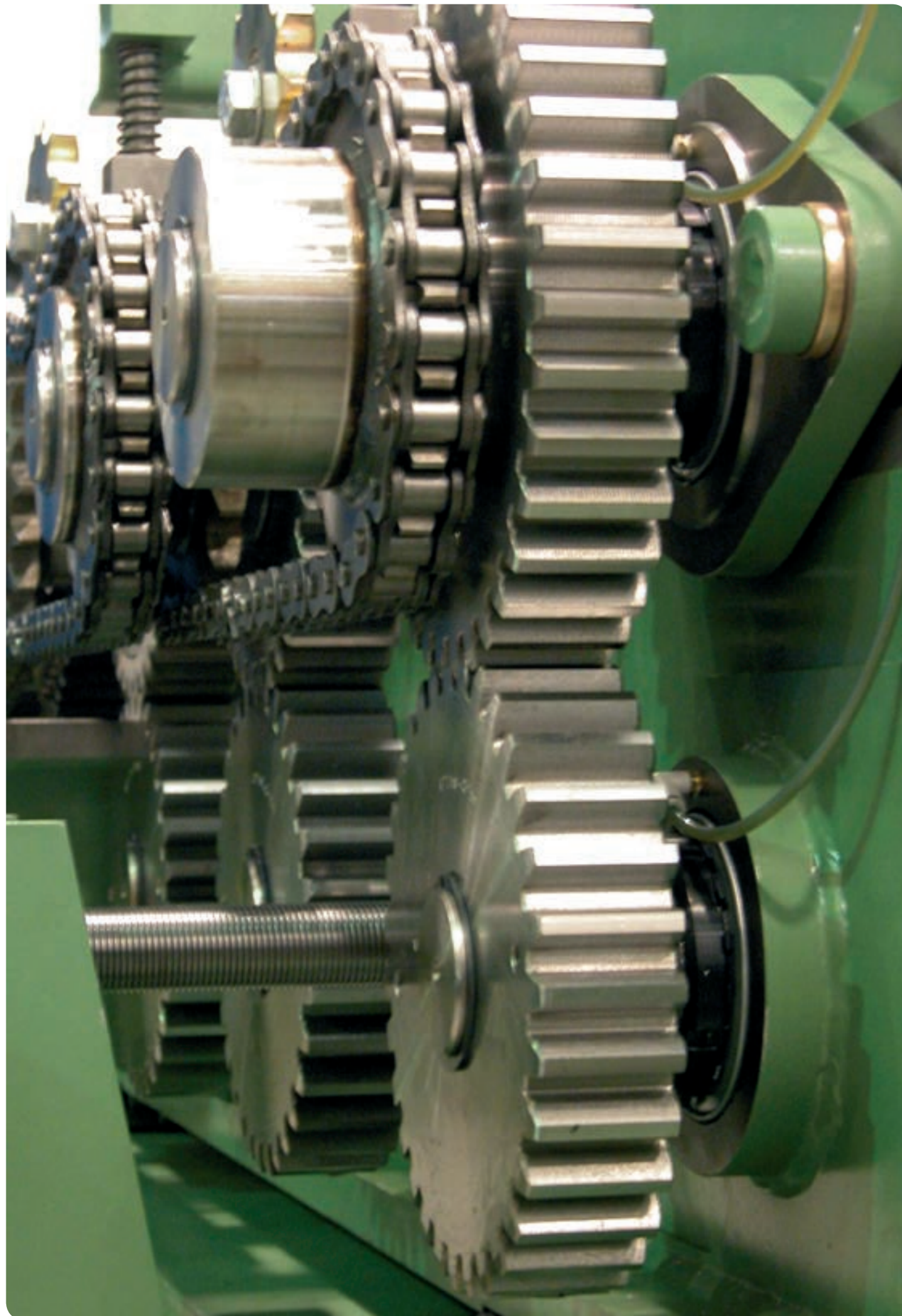
## Endless quest for improvement in engineering excellence

STAM was established in **1963** by **Luigi Saccà** and today employs 130 people in buildings covering 11,000 m<sup>2</sup> on a 40,000 m<sup>2</sup> site.

The company's philosophy for achieving ever greater engineering excellence is based on nurturing maximum cooperation between all personnel so that full advantage is derived from the wide ranging skills that are available. As a result, the company has become not just a European but a world leader in roll forming and sheet metal processing machinery.

Every activity for every project is scrutinised and monitored from start to finish, making full use of the knowledge and experience of all personnel. There is a constant exchange of ideas between all concerned leading to endless improvement in the quality of STAM products.





## Costruttori di qualità

Ogni processo del ciclo produttivo viene gestito da STAM internamente: progettazione (meccanica, elettrica, software), costruzione (carpenteria, lavorazioni meccaniche, verniciatura), impiantistica (elettrica, idraulica, pneumatica), collaudi (in sede e presso il cliente) ed installazione presso il cliente finale.

Ciò consente, oltre ad una perfetta corrispondenza del prodotto con le specifiche espresse dal cliente, di tenere costantemente sotto controllo tutti i processi, che vengono svolti e monitorati seguendo procedure che rispondono alla normativa **ISO 9001:2000**. Il sistema aziendale STAM è infatti certificato dal DNV secondo tale normativa.

Questa metodologia di lavoro permette di garantire al cliente finale un prodotto di alta qualità e la massima soddisfazione dalla fornitura.

## STAM quality

Every process of the productive cycle is internally managed by STAM, covering

- Mechanical, electric, and software planning,
- Building (fabricating, machining, assembling and painting),
- Mechanical, electrical, hydraulic, pneumatic testing at our plant (and finally at the customer's works)
- Installation after delivery to the customer.

The aim is to achieve a perfect match between our customers' requirements and the equipment we supply. Our procedures fully meet the requirements of **UNI EN ISO 9001:2000** and STAM's system is certified by DNV to comply with this standard.







## Partnership professionale

La relazione con il **cliente** è per noi una vera e propria forma di collaborazione attraverso la quale sviluppiamo l'ipotesi di impianto che più si adatta alle sue esigenze tecnico-produttive ed economiche; dall'impianto dedicato ad altissima capacità produttiva ai sistemi flessibili che privilegiano la rapidità di cambio della tipologia di produzione, passando per macchine più semplici che rispondano però a determinate esigenze di budget e/o produttive, studiamo la combinazione migliore per raggiungere i risultati che il cliente si è prefisso in fase di pianificazione dell'investimento. Tale rapporto, che nasce sin dalla prima fase di definizione della specifica di fornitura, viene mantenuto durante tutto l'arco temporale della vita del prodotto; la stretta collaborazione che si instaura durante le fasi di progettazione, realizzazione, collaudo ed installazione finale dell'impianto viene mantenuta anche in seguito, garantendo un servizio di assistenza tempestivo, affidabile e completo per i decenni nei quali la linea sarà produttiva.

## Professional partnership

Building up the closest possible professional partnership with our **customers** is fundamental to bringing any project to a conclusion that will meet all technical, production and economic requirements to the fullest possible extent.

Procedures are set up which will involve striking a number of balances:

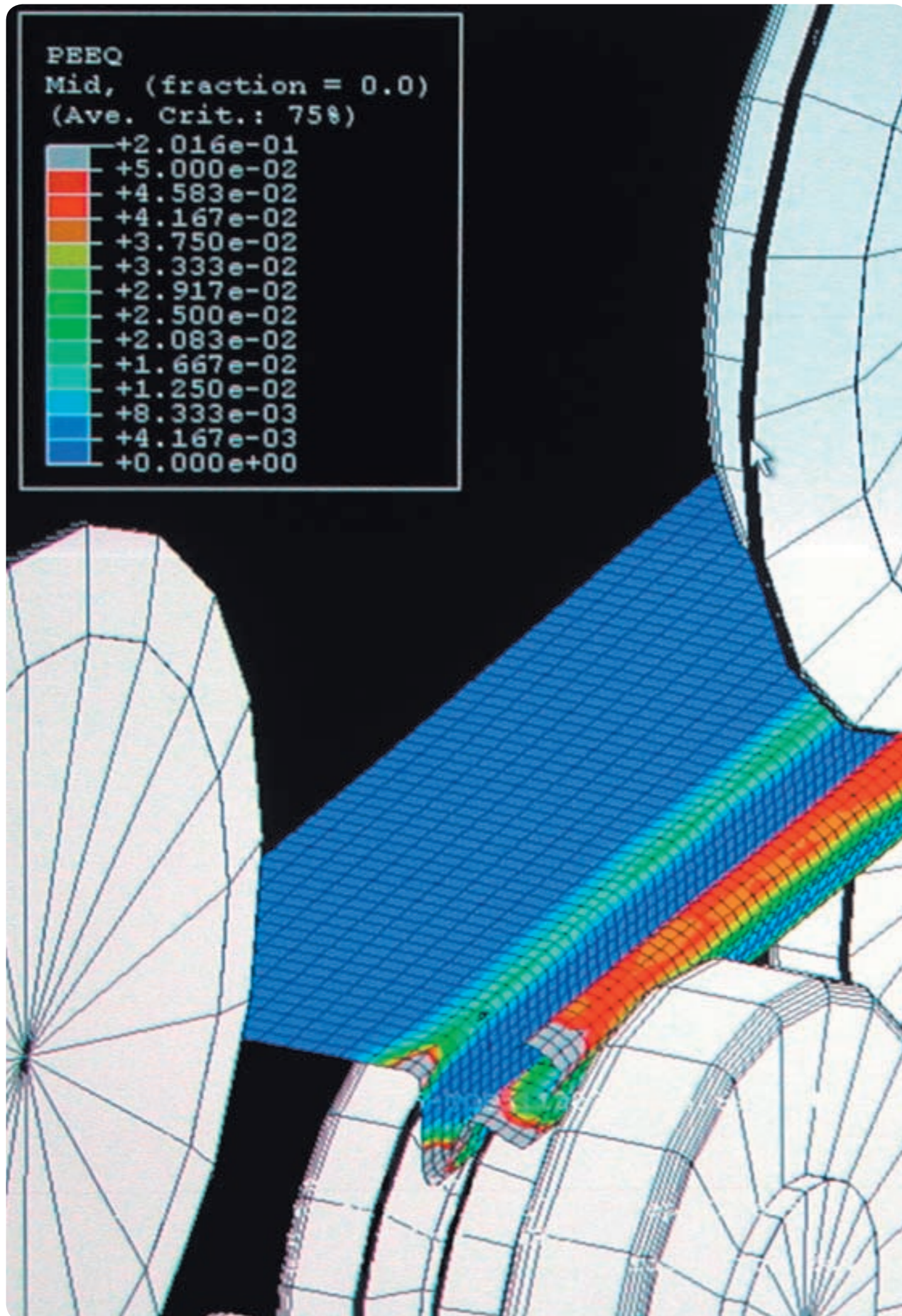
- Between keeping things as simple as possible to bring down costs, against flexibility for possible future requirements, and

- between the advantages and the disadvantages of using more (or less) advanced, modern, control technology.

Major considerations from the outset will be the full range of work to be accommodated and hence the extent of changeovers, together with the frequency of changeovers and the time that can be allowed for these.

Although it is fundamental that these questions are gone into at the outset, our policy of nurturing our professional relationship with our customers enables these matters to be reviewed as appropriate from the time of planning the investment through to building, testing and installation and throughout the life of the product. It is also part of the basis for ongoing, quick, reliable, and complete service.





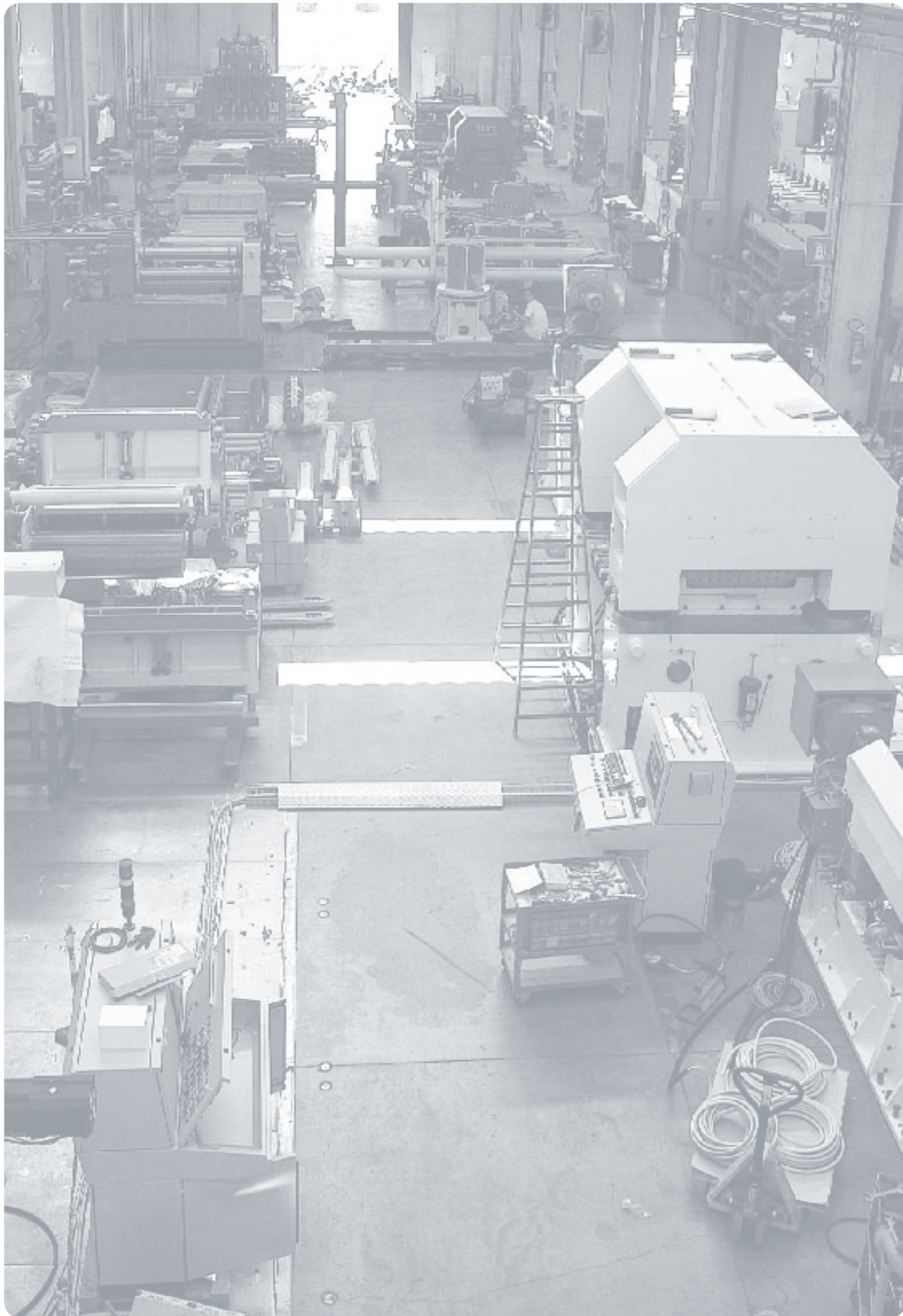
## Ricercatori di innovazione tecnologica

**STAM** mantiene la propria leadership di mercato attraverso un costante investimento in innovazione tecnologica. L'informatizzazione della struttura interna è estesa a tutti gli uffici ed i reparti ed è all'avanguardia per quanto riguarda gli strumenti di supporto alla esecuzione e gestione della progettazione, alla gestione della produzione e delle vendite. Le soluzioni tecnologiche adottate su ogni linea e su ciascuno dei suoi componenti, meccanici e non, sono sempre all'avanguardia per funzionalità e sicurezza; l'integrazione di tutti i processi produttivi con l'esecuzione dei componenti meccanici su macchine a controllo numerico permette l'esecuzione di pezzi di alta qualità, la loro ripetibilità e quindi, qualora richiesto, la fornitura di ricambi perfettamente rispondenti ed intercambiabili. Molto evoluti sono inoltre i software ed i sistemi di controllo sviluppati internamente, integrando le apparecchiature delle migliori marche. Il costante aggiornamento sui nuovi strumenti disponibili e soprattutto la filosofia di realizzare e sviluppare software appositamente studiati per ogni linea per rispondere al meglio alle esigenze del cliente sono uno dei vantaggi che **STAM** offre.

## Research and development

**STAM's** position of leadership rests on ongoing investment in research and development. Full advantage is taken of computer methods throughout all offices and departments. Particularly noteworthy is the highly successful system for production planning and control and for the functions of the sales department. There are also systems for scrutinising the technical capability, functionality and safety of every line and its component parts. Mechanical components are machined on numerically controlled machine tools to ensure accuracy and quality and provide the basis for interchangeability of replacement parts, should these be required in the future. **STAM** has at its disposal a high level of software expertise which brings a special advantage to the control system of the lines they supply, enabling the systems to be precisely matched to each customer's requirements.





linee di  
profilatura

roll-forming  
lines



linee di taglio  
in fogli

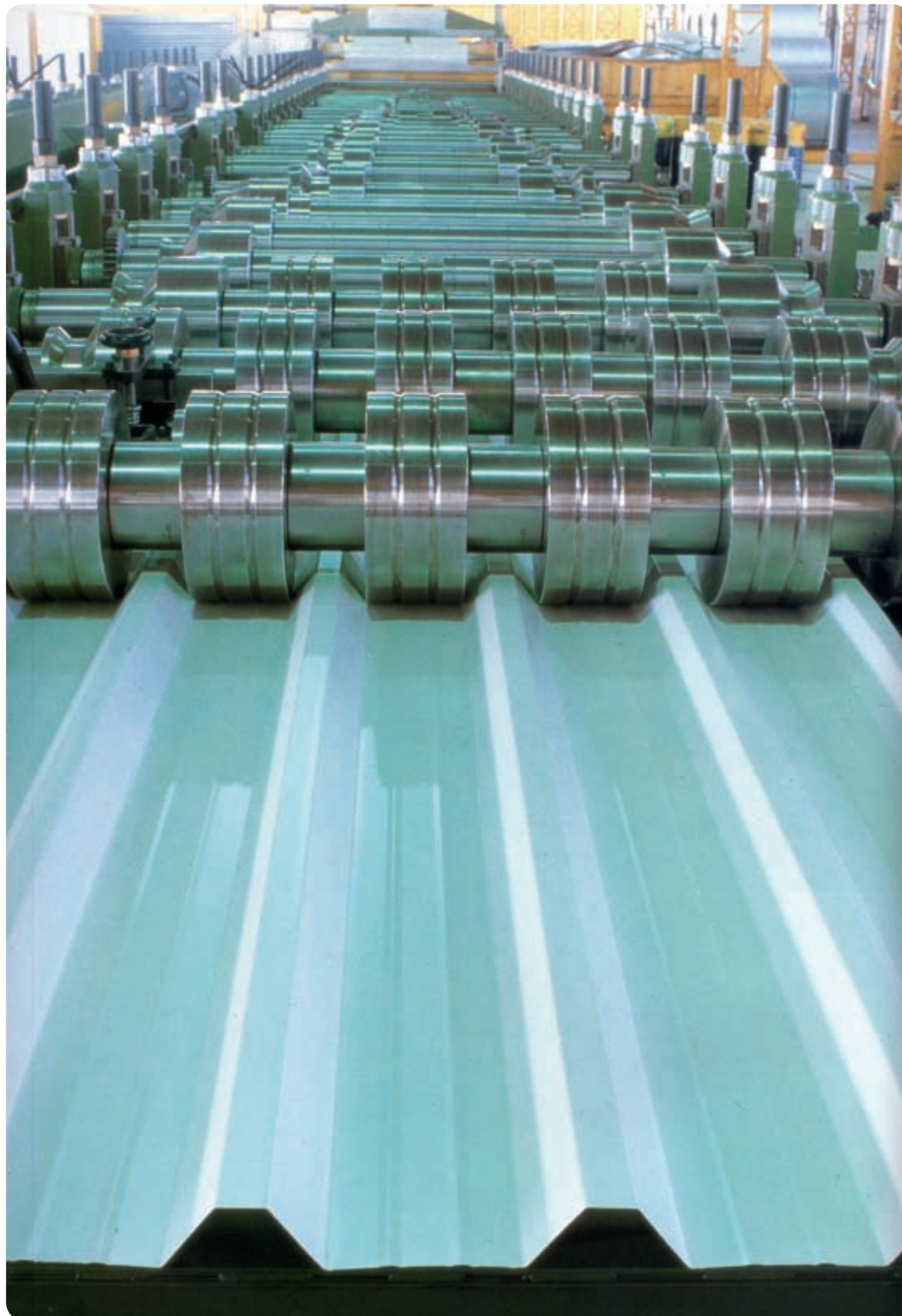
cut-to-length  
lines



linee di taglio  
in strisce

slitting lines





## Linee di profilatura

La produzione di **Stam** nel campo della profilatura include un'ampia gamma di macchine, che copre tutte le esigenze di questo settore della deformazione.

L'azienda produce linee di profilatura che, partendo da coils con spessori che possono andare da 0,5 ad 11 millimetri, permettono di realizzare con velocità, precisione e flessibilità profili che trovano applicazione in tutti i settori, industriali e non.

All'affidabilità tecnica ed alla sicurezza degli impianti **Stam** ha abbinato tutta una serie di soluzioni che permettono rapidità di attrezzamento e massima flessibilità nel cambio della produzione, sia per la parte meccanica che per la parte software di gestione della linea. Integrando la profilatura con altri processi quali punzonatura, piegatura, scantonatura, saldatura etc. **Stam** ha concepito svariate tipologie di **Flexible Manufacturing Systems** che permettono di produrre just in time, a seconda del programma impostato, prodotti finiti di varia forma e dimensione. Il **F.M.S.** racchiude il meglio della tecnologia Stam sia per la parte meccanica che per quella elettronica; la totale informatizzazione degli impianti permette di gestire la produzione anche da una sede operativa lontana dalla macchina e, attraverso la memorizzazione da parte del computer dei pezzi da produrre, di avere tutte le operazioni ordinate in successione, senza interruzioni e senza scarti.

## Rollforming lines

The very wide range of rollforming lines built by STAM enables them to supply rollforming equipment for every requirement. Different lines are built for thicknesses from 0.5 to 11 mm, producing profiles for every industry and application and offering the required precision, flexibility and speed. Fundamental is always technical reliability and safety and, where required, high levels of flexibility and quick tool changing.

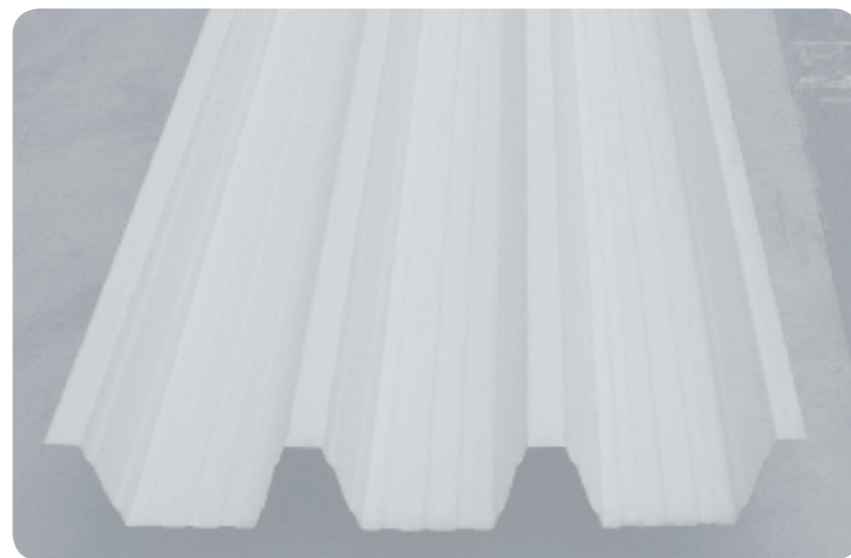
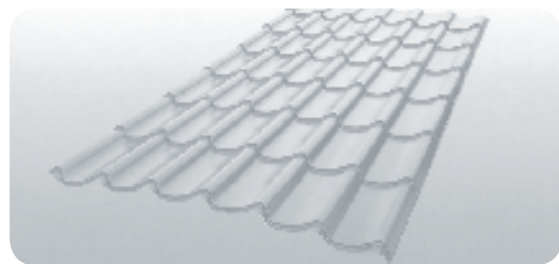
Rollforming machines can be supplied as part of Flexible Manufacturing Systems (FMS) which may consist of integrated punching, bending, notching, welding and other equipment. The lines can be run for "just in time" operations with programming systems to produce finished components of different shapes and dimensions. FMS lines will incorporate STAM's most advanced mechanical and electronic technology. Computer controls can be managed remotely with the PC memory holding the operation programme sequence to run without interruption and without producing scrap between one sequence sector and another.





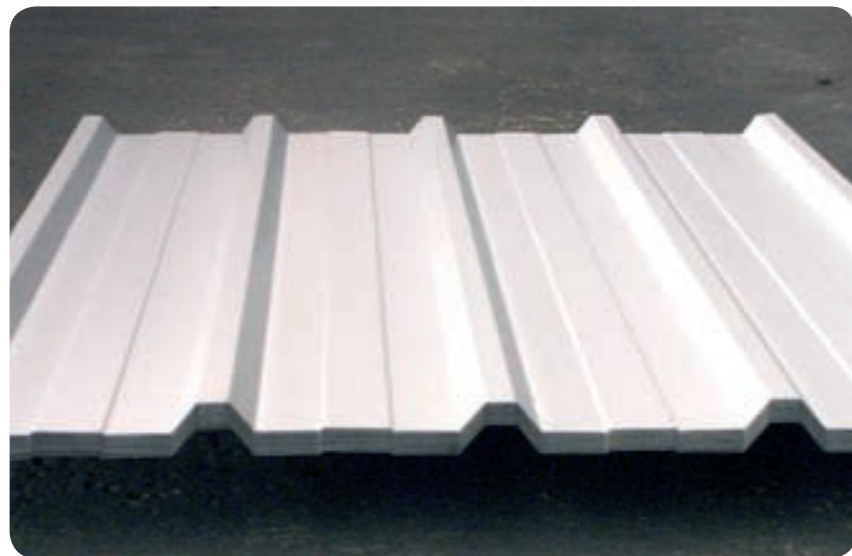
edilizia

building



Profili strutturali - Architravi -  
 Arcarecci - Controsoffitti - Barriere  
 frasingole - Profili per pareti in  
 cartongesso - Porte metalliche

Reinforcement sections -  
 Reinforcement rails - Lintels -  
 Purlins - False ceilings - Sun shield  
 panels - Spacing sections for  
 partitioning walls - Metal doors



Tetti - Pareti - Tegole - Grondaie -  
 Tubi pluviali - Serrande - Serramenti -  
 Profili per serre - Canaline elettriche -  
 Pannelli fonoassorbenti

Roof panels - Walls - Tiles - Gutters -  
 Gutter piping - Doors and windows -  
 Sections for greenhouses -  
 Cable channels - Noise absorbing panels



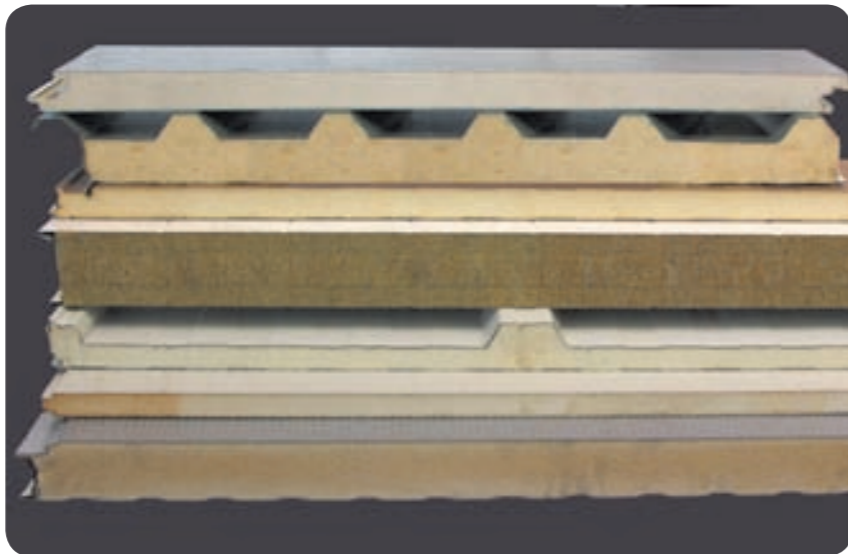


pannelli sandwich

sandwich panels

trasporto

transport



Longheroni di camion  
 Sponde  
 Componenti per vagoni ferroviari

Chassis beams for commercial vehicles  
 Body panels  
 Railway carriage components

Porte per garage  
 Celle frigorifere  
 Tetti e pareti per fabbricati

Garage doors  
 Cooling panels  
 Roof and wall panels for buildings





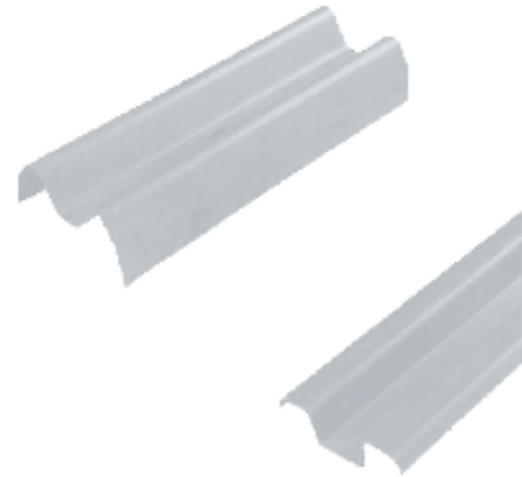


opere  
pubbliche

civil  
engineering

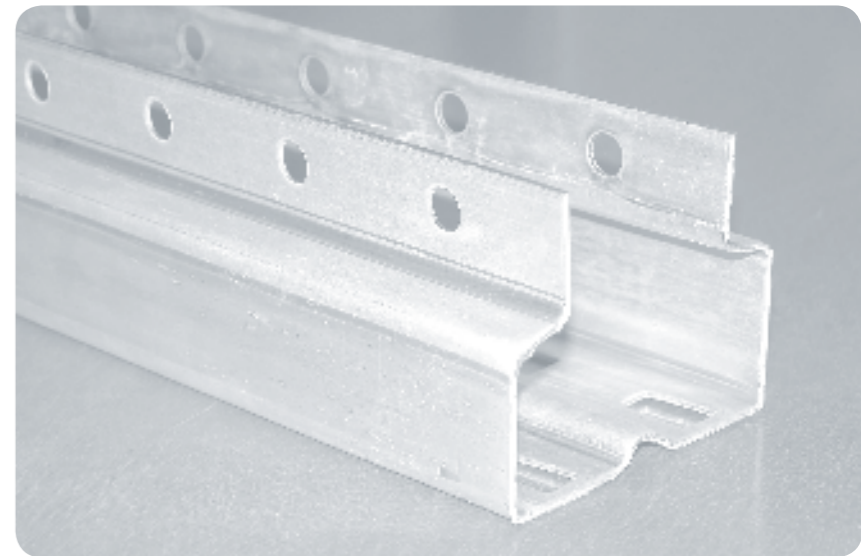
magazzinaggio  
industriale  
e civile

industrial  
and civil  
storage



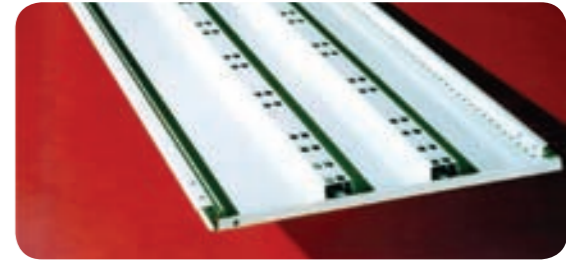
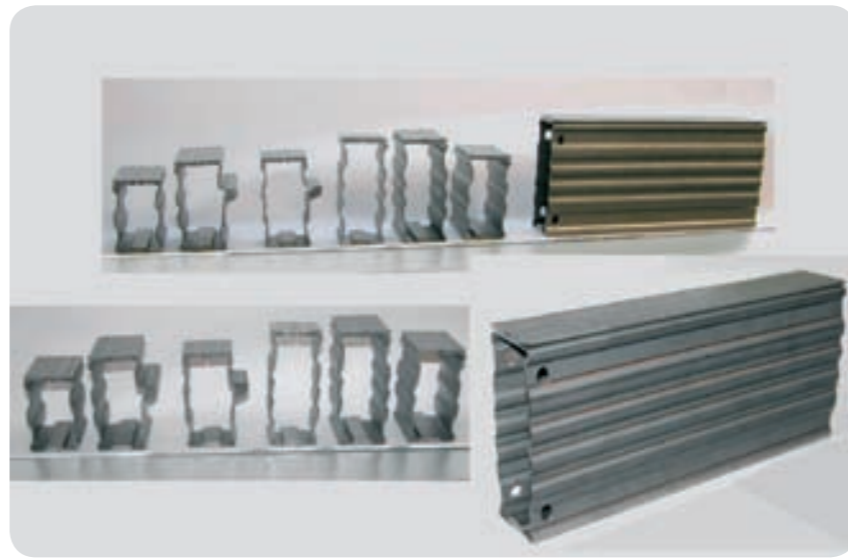
Montanti forati  
Ripiani  
Longheroni  
Containers

Perforated uprights  
Shelves  
Beams  
Containers



Guardrails - Tombini - Tubi di drenaggio -  
Pareti per gallerie - Palancole - Hangar -  
Ponteggi - Silos

Crash barriers - Walkway panels -  
Duct challels and culverts - Drain pipes -  
Tunnel wall cladding - Trench  
sheet-pilings - Panels for hangars -  
Scaffholdings





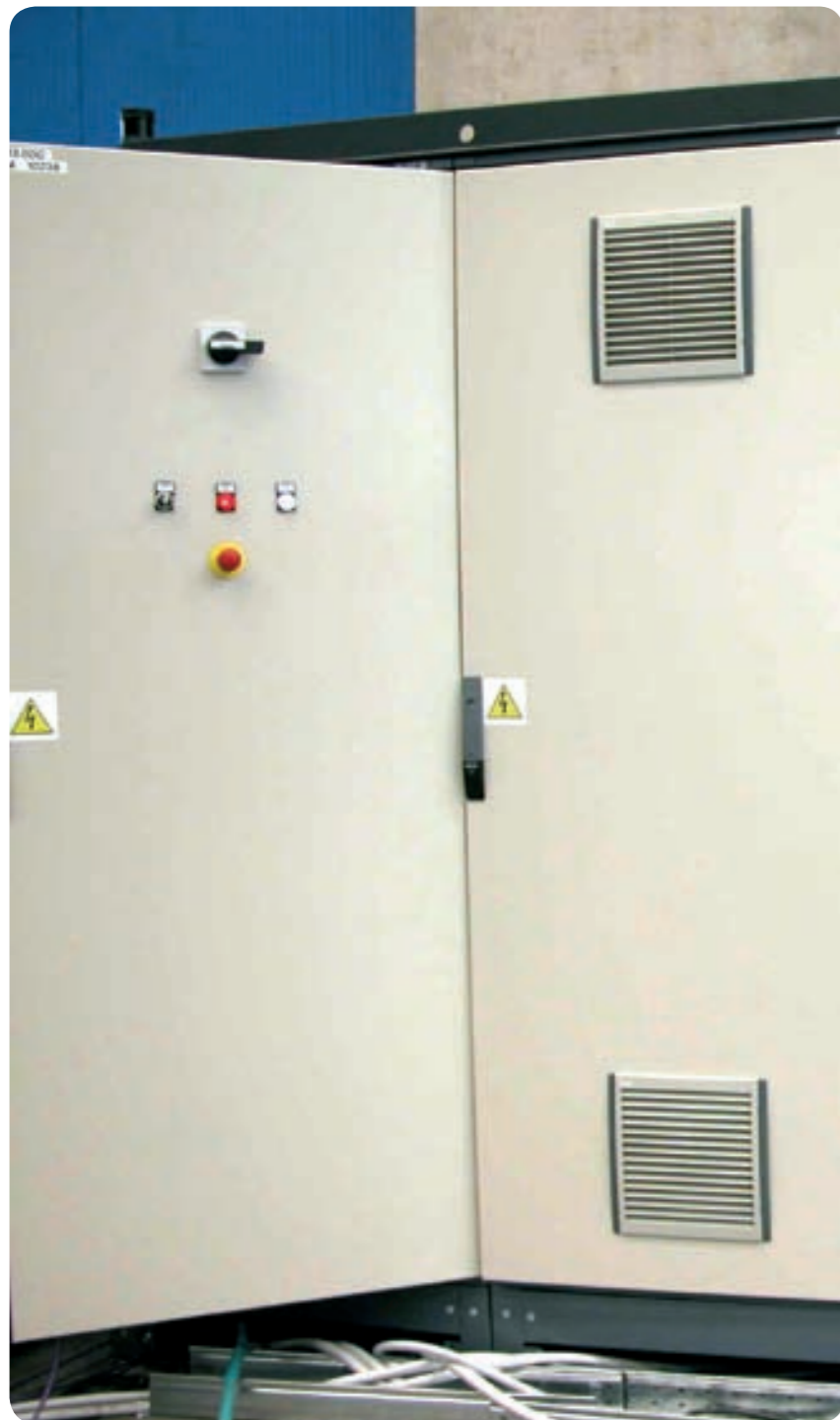


armadi

metal cabinets

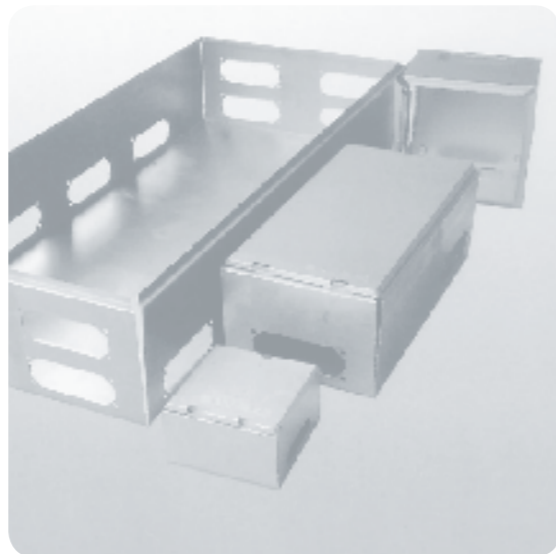
plafoniere

lighting



Quadri elettrici  
Pannellature  
Cassetti

Switch and control gear cabinets  
Panels  
Drawers

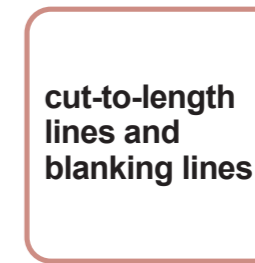
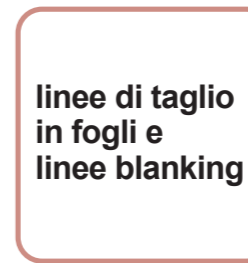
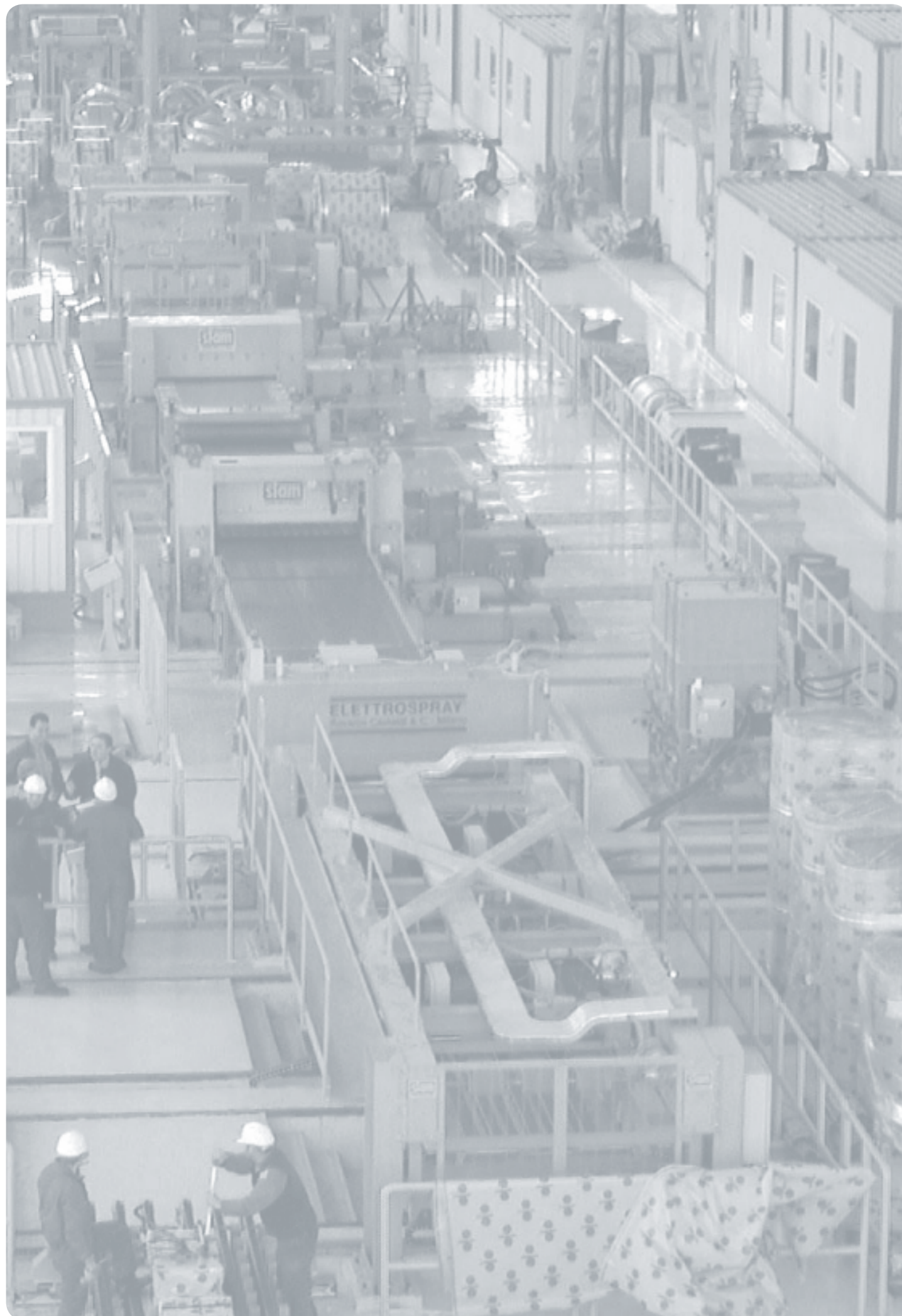


Plafoniere  
Binari portanti  
Riflettori

Ceiling lamp casings  
Hanging rails  
Spotlights







# Linee di taglio in fogli e linee blanking

Le linee di taglio in fogli fabbricate dalla Stam si caratterizzano per le alte prestazioni e per la grande flessibilità. Sono adatte a lavorare materiali con larghezze fino a 2200 mm e spessori variabili da 0.2 a 16 mm. Le spianatrici di tipo 6HI, 5HI o 4HI in base al materiale da spianare sono asservite da un pc che gestisce la regolazione dei controrulli e dei basculamenti. Oltre all'acciaio laminato a caldo o a freddo (zincato, preverniciato e con svariati tipi di rivestimenti) possono lavorare anche acciaio inossidabile, acciaio altoresistenziale (HSA), alluminio, rame o leghe. Le portate degli aspi possono raggiungere le 45 tons mentre le velocità di lavoro i 120 m/min. I fogli vengono impilati da impilatori a una o più stazioni con sostentamento dei fogli ad aria, a vuoto, magnetico o meccanico. Le linee sono gestite e controllate da computers che sovrintendono alla preparazione delle macchine in base all'input di produzione e controllano il processo, interfacciandosi con il PLC e con i sistemi di controllo. La nostra gamma di linee di taglio in fogli comprende:

- Linee in start-stop.
- Linee con cesoia volante.
- Linee con avanzatore a rulli.
- Linee con cesoia rotativa.
- Linee Blanking per taglio in formati eseguiti con presse meccaniche.
- Linee Multiblanking con impilamenti automatici.

# Cut-to-length lines and blanking lines

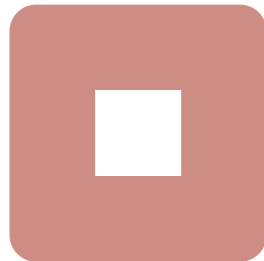
High performance and flexibility are the hallmark of STAM cut-to-length lines. Different lines are suitable for processing material up to 2,200 mm wide, thicknesses between 0.2 and 16 mm. and line speeds up to 120 m/min.

- The levellers can be of 6, 5 or 4 high configuration depending on the material to be processed and are fitted with computer controlled back-up roller and tilting adjustments. STAM build levellers for hot and cold rolled steel which may be galvanised or otherwise coated (including multi-layer coating) and for stainless steel, high tensile steel, aluminium, copper and other alloys.
- Decoilers for coil weights up to 45 tons have been supplied.
- Stacking machines for the cut sheets can be of the single or multi-station type using an air cushion, vacuum, mechanical or magnetic system.
- Computer systems set the work programme and provide process monitoring.

Our cut-to-length range includes:

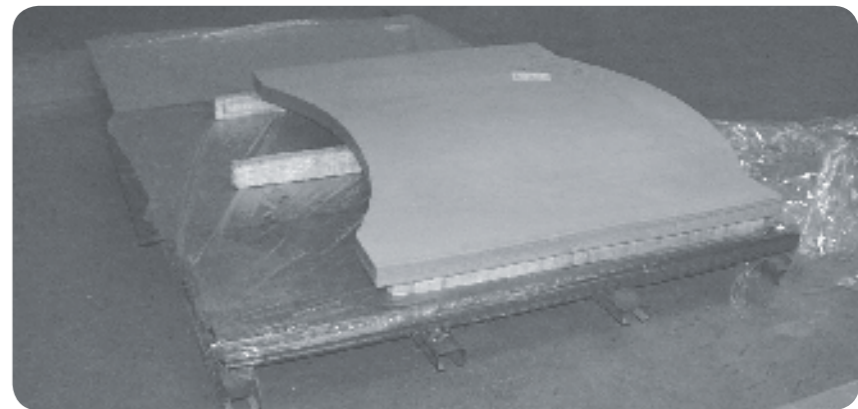
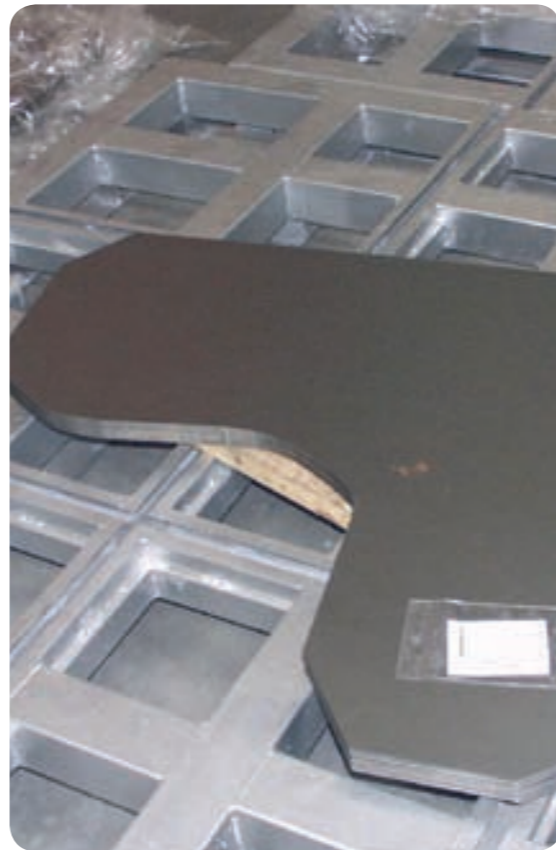
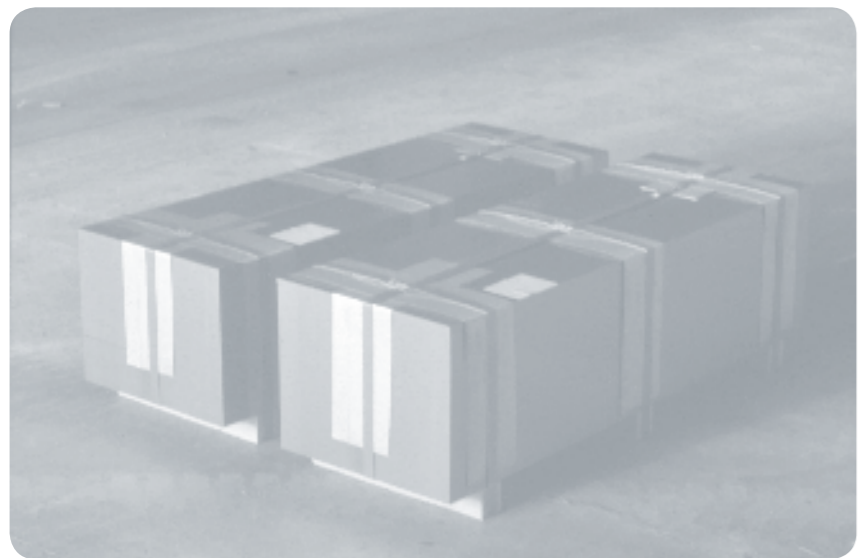
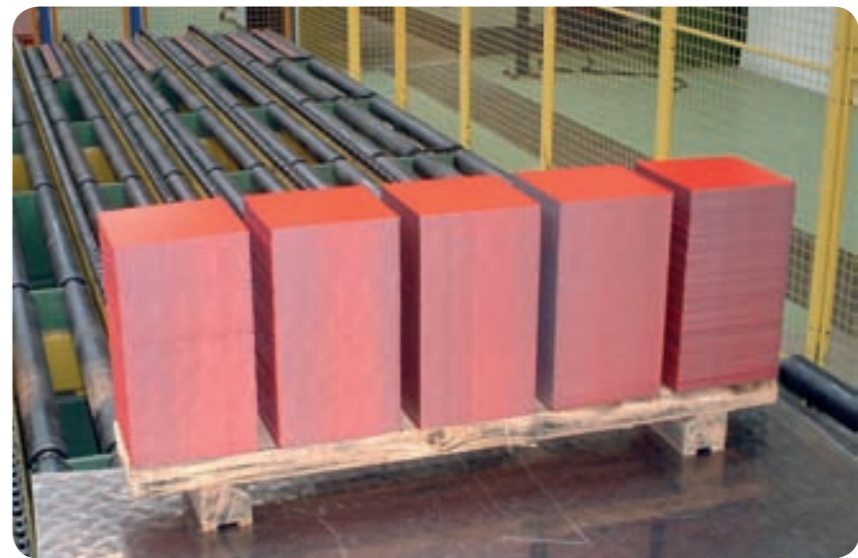
- Lines in start - stop.
- Lines with flying shear.
- Lines with stationary shear and roll feed.
- Lines with rotary shear.
- Blanking lines incorporating mechanical presses used for blanks.
- Multi blanking lines with automatic stacking.



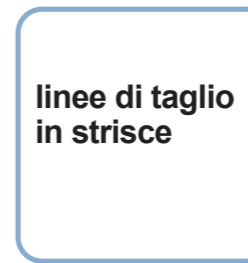
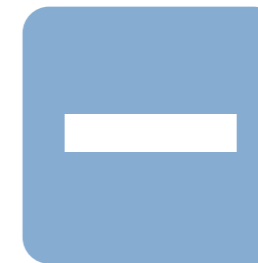
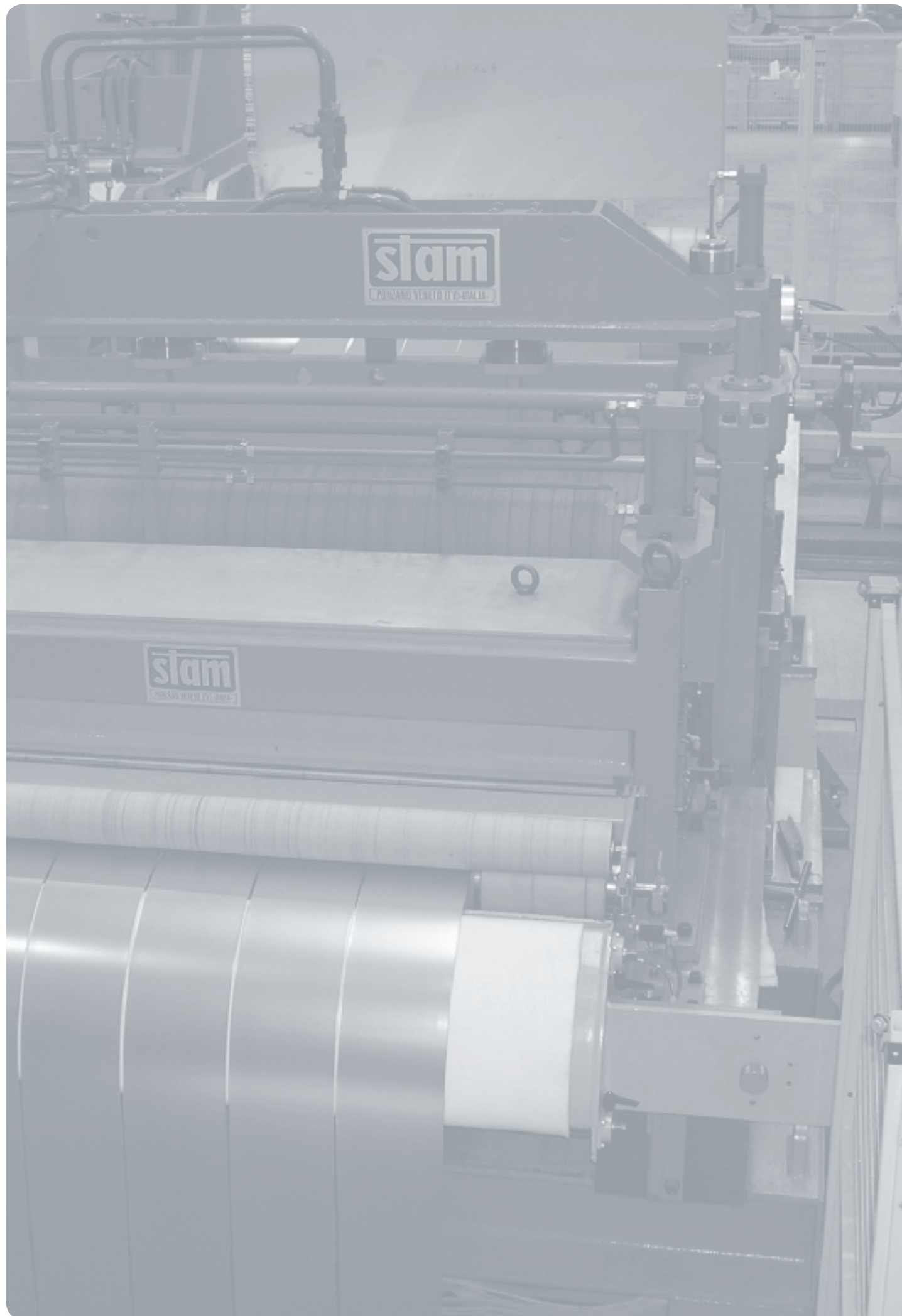


linee di taglio  
in fogli e  
linee blanking

cut-to-length  
lines and  
blanking lines







# Linee di taglio in strisce

STAM progetta e costruisce linee di taglio in strisce che sono in grado di trattare acciaio laminato a caldo, a freddo, zincato, preverniciato, acciaio inossidabile, alluminio, rame ed altro per spessori che, a seconda dei materiali, possono andare da 0,15 a 13 mm e larghezze del coil fino a 2200 mm; esse abbinano alle alte prestazioni, fino a 400 mt/m, grande precisione e massima flessibilità. Anni di esperienza hanno portato alla progettazione di sistemi che consentono, in piena sicurezza:

- Il carico automatico dei coil sull'aspo svolgitore, con portate fino a 45 ton.
- Il cambio rapido ed automatico delle attrezzature di taglio.
- Il bloccaggio automatico delle attrezzature di taglio sulle cesoie a lame circolari.
- La frenatura dei nastri con sistemi ad alta tecnologia, differenziati a seconda del tipo e della superficie del materiale (in particolare innovative briglie multidisco).
- Il rapido attrezzamento dei gruppi separanastri.
- Il taglio e lo scarico automatico delle code dei nastri, durante lo scarico dei nastri riavvolti (in tempo mascherato).
- Lo scarico di bobine non ancora reggettate dall'aspo avvolgitore e quindi la reggiatura delle stesse fuori linea, in tempo mascherato.

Le linee sono gestite e controllate da computers che sovrintendono alla preparazione delle macchine in base all'input di produzione e controllano il processo, interfacciandosi con il PLC e con i sistemi di controllo. Il computers sono inoltre interfacciabili con computer remotati per lo scambio degli ordini e report produzione e con linee automatiche di imballo dei nastri.

## Slitting lines

STAM design and manufacture slitting lines able to process hot rolled steel, cold rolled galvanised or pre-painted steel, stainless steel, aluminium, copper and other metals in thicknesses from 0.15 mm up to 13 mm (or thicker, depending on the material) and for maximum widths of 2200 mm. STAM slitting lines can be supplied for operating at high speeds up to 400 m/min. and offer high precision and maximum flexibility.

Based on their many years of experience Stam systems offer maximum reliability and safety:

- Decoilers for coil weights up to 45 tons incorporating fully mechanised loading.
- Quick automated changing of slitting tools.
- High technology process tension controls to match material and material surface requirements and employing, where required, multi-roll bridles.
- Self-locking cutting tools on slitters.
- Fast action strip separators.
- Automatic strip leading and tail end cropping; can operate simultaneously with coil unloading, thus no separate entry in the handling time sequence.
- Quick unloading and banding system of the slit coils to minimise standstill between coils.

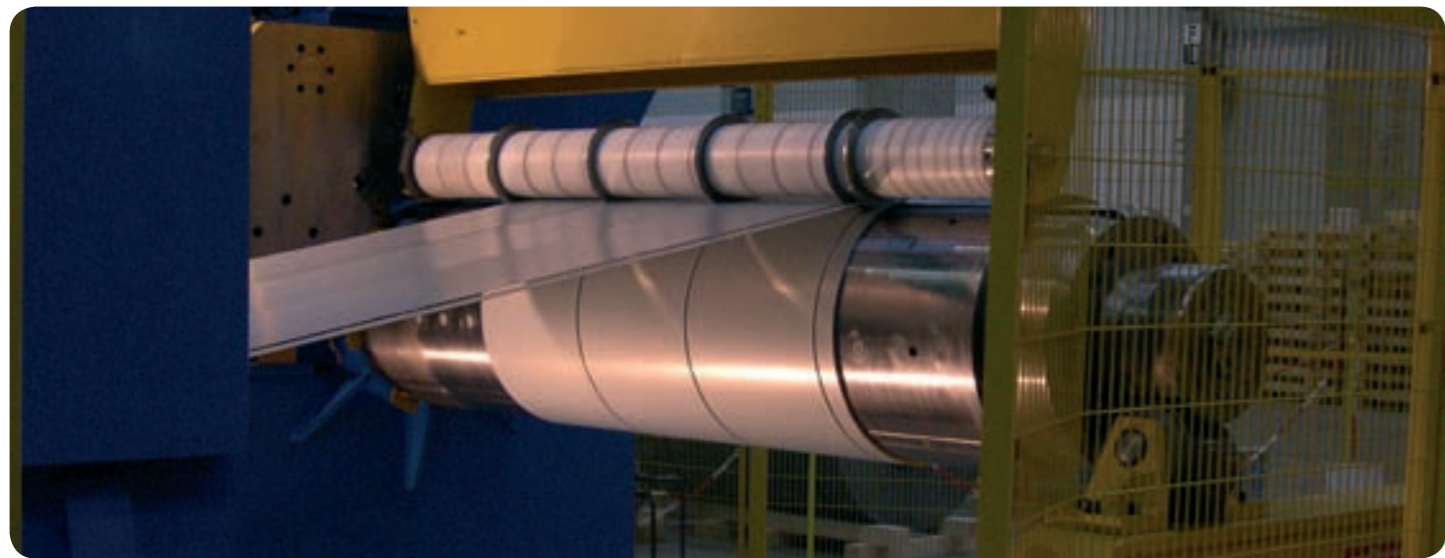
The individual machines of the line and the operation sequences are controlled by computer on the basis of data entered for each job. Subsequently the computer monitors the line for correct operation. An interface facility enables the computer also to be remotely programmed and to transmit information of work completed from the automatic packing line.





linee di taglio  
in strisce

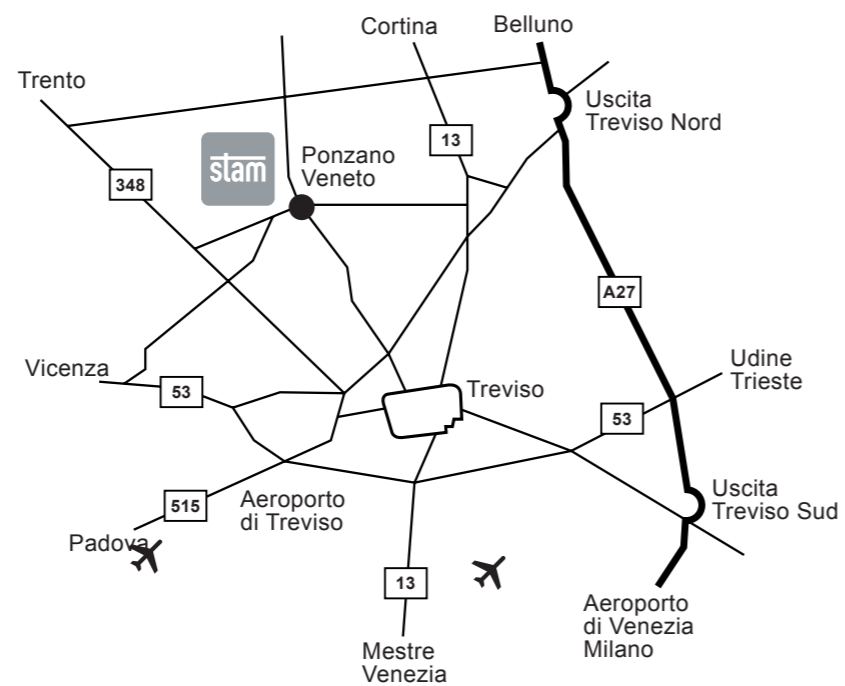
slitting lines







**Stam S.p.A.**  
Via Piave, 6  
31050 Ponzano Veneto  
Treviso Italia  
Tel. ++39.0422.440100  
Fax ++39.0422.440137  
stam@stam.it  
www.stam.it



Fotografia  
Archivio Stam

Progetto grafico  
Design Associati

Stampa  
Grafiche Maradona

Rev. 0 01/06



