

PROMAC

CNC MACHINE TOOLS



LEVANTE

GTR

1.2

6 ASSI | 6-AXIS


MADE IN ITALY

LEVANTE GTR esprime una nuova concezione di lavoro: tavola roto-traslante su un piano inclinato abbinata ad una traversa mobile.

La nuova soluzione consente di aumentare l'altezza lavorabile del pezzo contenendo la corsa dell'asse verticale e migliorando la rigidità della macchina.

Permette di eseguire lavorazioni sul pezzo senza alzare lo staffaggio e salvaguardando le dimensioni massime del cubo lavorabile, peculiarità che rendono LEVANTE GTR la soluzione ottimale per i seguenti settori:

- STAMPI;
- AUTOMOBILISTICO;
- AEROSPAZIALE;
- MECCANICA GENERALE;
- MECCANICA DI PRECISIONE;
- PROTOTIPI;
- e altre applicazioni speciali.

LEVANTE GTR expresses a new concept of work: rotary-translating table on an inclined plane combined with a moving beam.

The new solution allows to increase the workable height of the piece containing the vertical axis stroke and improving the rigidity of the machine.

It allows to perform work on the piece without raising the clamping and safeguarding the maximum dimensions of the working envelope, peculiarities that make LEVANTE GTR the optimal solution for the following sectors:

- MOLDS;
- AUTOMOTIVE;
- AEROSPACE;
- GENERAL MANUFACTURING;
- MECHANICAL APPLICATIONS;
- PROTOTYPES;
- and other special applications.



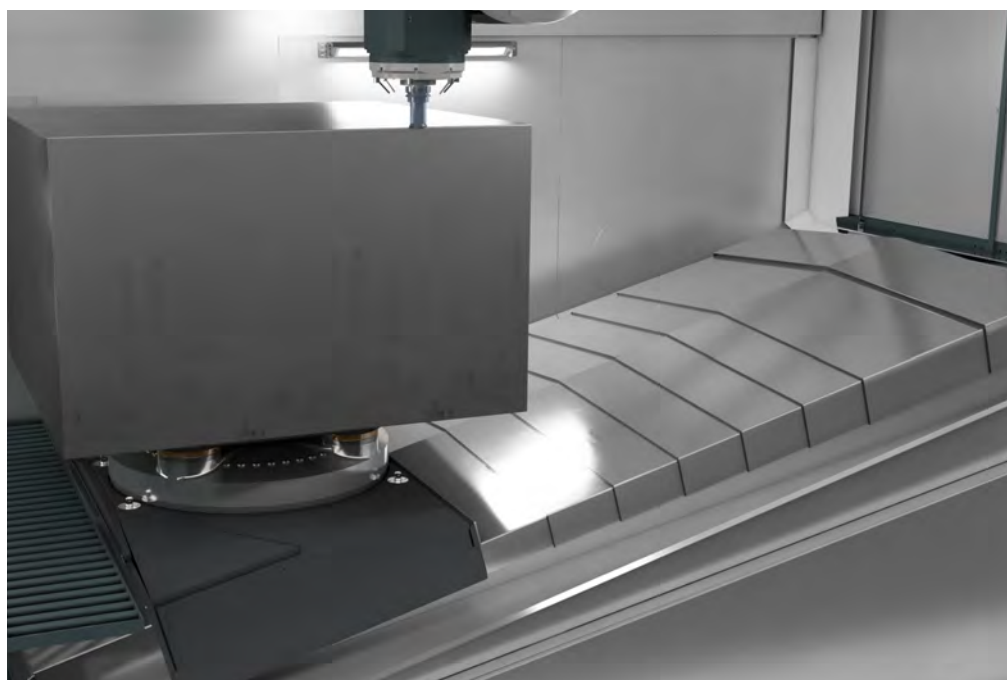
Presetting laser
Presetting laser



Cambio utensili
Tool changer



Sonda misura pezzo
Touch probe



LEVANTE GTR permette di eseguire, con un'unica operazione di staffaggio, lavorazioni di sgrossatura, semi-finitura, finitura, foratura e foratura profonda su tutti i lati/facce del pezzo anche in 5 assi continui.

E' disponibile configurarla opzionalmente anche per tornitura.

Il centro di lavoro è interamente progettato e costruito all'interno di Promac, utilizzando i più avanzati software di progettazione 3D e strumentazioni di analisi FEM.

Centro di lavoro multifunzione.

Distribuzione bilanciata delle masse dinamiche e statiche.

Basamento monoblocco con installati tutti i componenti costruttivi.

Movimento assi ottenuto tramite gruppo motore, cinghia e vite a ricircolo di sfere.

Movimento assi rotativi ottenuto tramite motori torque.

Cambio pallet per macchina singola a due o tre posizioni o soluzioni personalizzate per ogni singola esigenza.

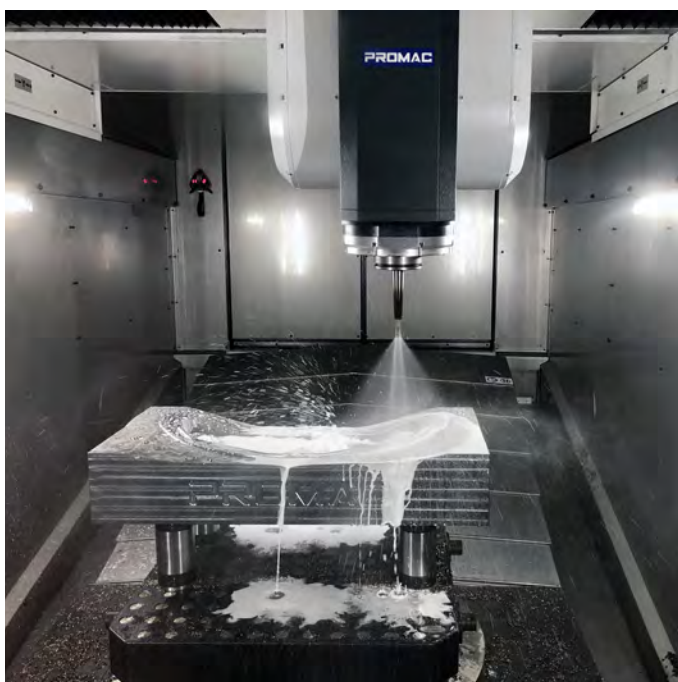
Capacità di lavorare il pezzo fino a 20° sotto squadra.

Soluzioni flessibili per magazzini utensili fino a 300 posizioni.

Spedizione della macchina in un unico pezzo per ridurre i tempi di installazione.

Rapporto ottimale tra superficie occupata e dimensione del pezzo lavorabile.

Ampia gamma di accessori, automazioni e soluzioni customizzate rendono il centro di lavoro più performante e personalizzato.



LEVANTE GTR allows to perform with a single set-up part clamping, operations as roughing, semi-finishing, finishing, drilling, deep drilling all around the piece even in 5-axis continuous. It is also available optionally configured for turning. The working center is totally designed, built and assembled in Promac, using the most advanced 3D design software and FEM analysis.

Multifunctional working center.

Balanced distribution of dynamic and static masses.

Monoblock bed ways with all mechanical components integrated.

Axes movements obtained through motor and belt with recirculating ball screw.

Rotary axes movements obtained through direct torque motors.

Single or two or three-position pallet changer, or customized solutions for every single need.

Capability to machining around the piece up to 20° undercut.

Flexible tool changer solutions up to 300 positions.

Shipment of the machine in one piece to reduce the installation time.

Wide range of accessories and configurations to make your work center more powerful and customized.

Optimum ratio between machine's footprint and workpiece size.

AUTOMAZIONI | AUTOMATIONS



TESTA | HEAD


TAFD

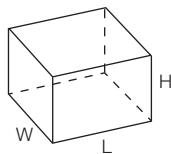
Testa a forcella disassata azionata da motori torque per lavorazioni in cinque assi posizionate e/o continue.

Offset fork head driven by torque motors for five-axis positioned and/or continuous machining.



Massimo cubo lavorabile in 5 assi con utensile lungo 100 mm.
Max working envelope on 5-axis and a tool length of 100mm/3.9 in.

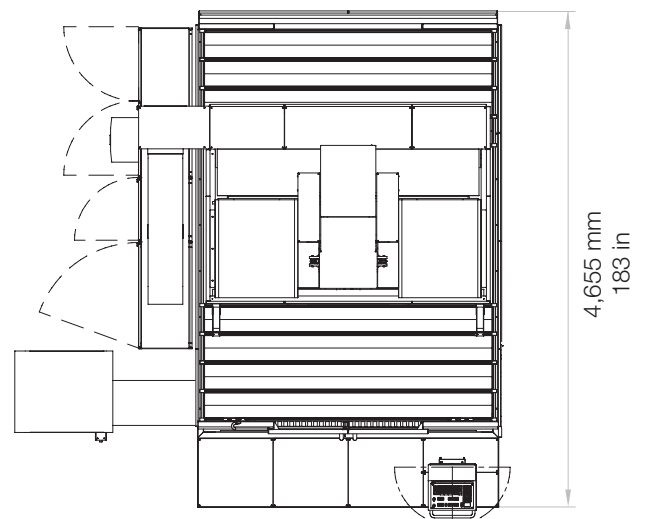
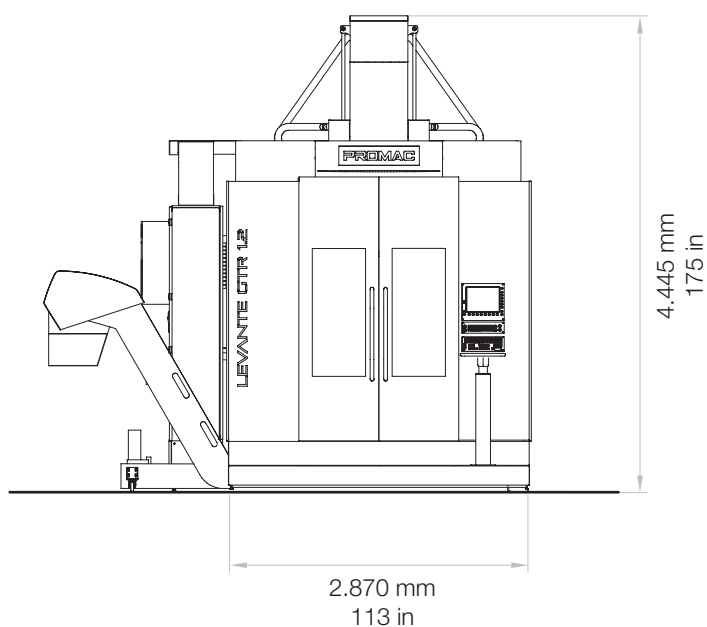
L	1.200 mm 47 in
W	1.200 mm 47 in
H	900 mm 35 in
	4.000 Kg 8,800 Lb



DIMENSIONI | DIMENSIONS

Esempio di configurazione:

Example of configuration:



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN - DADOS TÉCNICOS		LEVANTE GTR 1.2		
CORSE ASSI AXES STROKES ACHSEN VERFAHRWEGE EIXOS RAPOSOS	Longitudinale - Longitudinal Längs - Longitudinal	1.600 mm 63 in		
	Trasversale - Transversal Quer - Transversal	1.200 mm 47.2 in		
	Verticale - Vertical Vertikal - Vertical	800+410 mm 31.4+16.1 in		
	Testa - Head Kopf - Cabeça	-2° / +110°		
	Tavola - Table Tisch - Mesa	continuo continuous		
	Asse inclinato tavola - Tilted axis table Schräge Achse - Eixo inclinado	1.510 mm 59.4 in		
TAVOLA TABLE TISCH MESA	Dimensioni - Dimensions Abmessungen - Dimensões	650 x 650 mm 25.6 x 25.6 in	800 x 800 mm 31.5 x 31.5 in	1.000 x 1.000 mm 39.4 x 39.4 in
	Portata - Load Tischlast - Carga	2.000 Kg 4,400 Lbs	3.000 Kg 6,610 Lbs	4.000 Kg 8,800 Lbs
PASSAGGIO INTERNO PORTALE INTERNAL PORTAL SPACE DURCHGANG INNERHALB DES PORTALS PASSAGEM INTERNO	Spazio tra i montanti - Space between columns - Abstand zwischen den Trägern - Espaço entre colunas	1.950 mm 76.7 in		
	Spazio tra naso mandrino e tavola Space between spindle nose and table Abstand Spindel-nase - Tisch Espaço entre a ponta do fuso e a mesa	620+410 mm 24.4+16.1 in		
	Altezza di carico da piano pavimento Hight load from ground Beladungshöhe Carga elevada a partir do solo	970 mm 38.1 in		
AVANZAMENTO ASSI LINEARI LINEAR AXES FEED LINEARACHSENVORSCHUB AVANÇO DE EIXOS LINEARES	Avanzamento massimo Rapid feed rates Vorschubgeschwindigkeit Velocidade de alimentação rápida	50 m/min 1,968 in/min		
FORATURA PROFONDA DEEP DRILLING TIEFLOCHBOHREN PERFURAÇÃO PROFUNDA	Lunghezza massima utensile Max tool length Maximale Werkzeuglänge Comprimento máximo ferramenta	600 mm 23.6 in		
PESO WEIGHT GEWICHT PESO	Conf. standard a partire da Standard conf. starting from Standardkonfiguration ab Configuração standard a partir de	25.000 Kg 55,115 Lbs		
OPZIONI OPTIONALS FACULTATIVO OPTIONEN	Cambio pallet - Pallet changer Palettenwechsel - Troca paleta	✓		
	FMS Configurazioni - Configurations FMS Konfigurationen - Configurações	✓		
	Tornitura - Turning Drehen - Viragem	✓		

ELETTR MANDRINO personalizzazioni su richiesta ELECTRO SPINDLE customizations on request ELEKTROSPINDEL kundenspezifische Lösungen auf Anfrage ELECTROFUSO personalizações a pedido	Giri mandrino - Speed Maximale Drehzahl - Velocidade	15.000 rpm	20.000 rpm
	Attacco utensile - Taper Spindelkonus - Ataque Árvore	HSKA63 - HSKA100 - CAPTO C6	HSKA63
	Potenza - Power Leistung - Potência	37 kW 49 hp (S1) 44 kW 59 hp (S6)	27 kW 36 hp (S1) 36 kW 48 hp (S6)
	Coppia - Torque Drehmoment - Binário	160 Nm (S1) 260 Nm (S6)	82 Nm (S1) 115 Nm (S6)

CAMBIO UTENSILI TOOL CHANGER WERKZEUGWECHSEL TROCADOR DE FERRAMENTAS	Attacco utensile - Taper Spindelkonus - Ataque Árvore	HSKA100	HSKA63
	Nr utensili - Nr of tools - Werkzeugeanzahl - Nr de ferramentas	20-40-60-80-120-200-300	32-64-80-120-200-300



PROMAC S.R.L.

Via delle Industrie, 41 | 30030 - Salzano (Venezia) ITALIA | Tel (+39) 041 5745945 | Fax (+39) 041 5749070

PROMAC NORTH AMERICA CORP.

1395 Wheaton Dr, Suite 200 | 48083 - Troy (Michigan) USA | Tel (+1) 248-817-2346 | Fax (+1) 248-817-2667

info@promac.eu | www.promac.eu



I dati espressi in questo catalogo non sono vincolanti. PROMAC si riserva il diritto di apportare modifiche a suo insindacabile giudizio allo scopo di migliorare i propri prodotti. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione, anche parziale, o pubblicazione non autorizzata di questo catalogo è vietata. The data listed in this catalogue are not binding. PROMAC reserves the right to modify by its unquestionable judgment the right to carry out modifications in order to improve its products. All rights reserved. Reproduction, even partial, or publication not authorized of this catalogue is prohibited.