

SHARAV

PROMAC

CNC MACHINE TOOLS



HGVT

2.5 | 3.5 | 4.0

5 ASSI | 5-AXIS

MADE IN ITALY

SHARAV HGVT è un centro di lavoro adatto a lavorazioni di meccanica pesante, con doppia traversa mobile di tipo gantry e tavola fissa.

Il concetto costruttivo è la giusta combinazione per soddisfare un'ampia gamma di lavorazioni per i seguenti settori:

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

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

SHARAV HGVT is an heavy duty machining center with double moving bridge gantry style and fixed table.

This machining center is the right combination to satisfy various processes for the following applications:

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

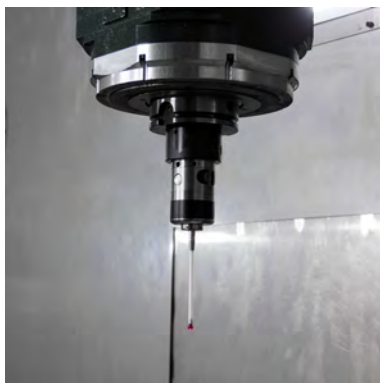
SHARAV HGVT allows to perform, with a single set-up part clamping, operations as roughing, semi-finishing, finishing and drilling all around the piece even in 5-axis continuous. The working center is totally designed, built and assembled in Promac, using the most advanced 3D design software and FEM analysis.



Presetting laser
Presetting laser



Cambio utensili
Tool changer

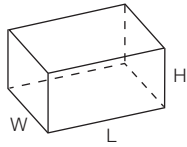


Sonda misura pezzo
Touch probe



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

L	2.200 - 32.000 mm 86.6 - 1,259 in
W	1.600 - 3.100 mm 63 - 122 in
H	1.300 - 1.600 mm 51.1 - 63 in
	max 10.000 Kg/m ² max 22,000 Lb/ft ²



Centro di lavoro per fresatura, maschiatura e foratura.

Distribuzione bilanciata delle masse dinamiche e statiche.

Parte cinematica posta nella parte superiore della macchina per garantire la massima affidabilità e precisione delle lavorazioni su tutta l'area di lavoro.

Doppia traversa per garantire la massima rigidità e capacità asportativa.

Per una migliore rigidità e precisione la slitta asse verticale è supportata da quattro guide di scorrimento, avvolte integralmente dai carri porta slitta ubicati all'interno della doppia traversa tramite soluzione "box in box".

Movimento della traversa su doppia guida lineare per colonna. Trasmissione a vite a ricircolo di sfere fino a 4 m di lunghezza. Per corse superiori o soluzioni personalizzate, il movimento viene effettuato con cremagliera di precisione, doppio motore e pignoni con precarico elettronico su ogni lato.

Movimento assi rotativi ottenuto tramite motori torque.

Ampia visibilità del particolare in lavorazione.

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

Soluzioni per magazzini utensili fino a 300 posizioni.

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.



Working center for milling, tapping and drilling.

Balanced distribution of dynamic and static masses.

Kinematic movements placed at the top of the machine to ensure maximum reliability and precision of machining throughout the work area.

Double crossbar to ensure maximum rigidity and removal capacity.

For better rigidity and precision, the vertical axis slide is supported by four slide rails, which are integrally wrapped by the slide carriages located inside the double crossbeam with a "box-in-box" design.

The bridge moves on double linear guide fixed for each column. Recirculating ballscrews up to 4m/157in length.

For longer strokes or customized solutions, the movement is carried out with precision rack, double motors and pinion with electronic preload on each side.

Rotary axes movements obtained through direct torque motors.

Wide visibility of the part being machined.

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

Tool changer solutions up to 300 positions.

Optimum ratio between machine's footprint and workpiece size.

Wide range of accessories, automations and customized solutions make the work center powerful and personalized.

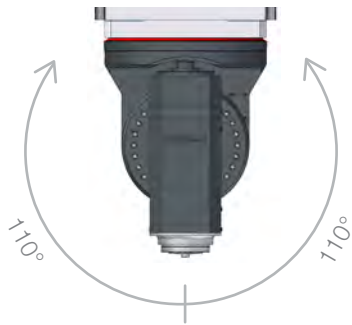


TESTE | HEADS

TA

Testa a due assi azionata da motori torque per lavorazioni a 5 assi continue o posizionate.

Two-axis head driven by torque motors for continuous or positioned 5-axis machining.



TAF

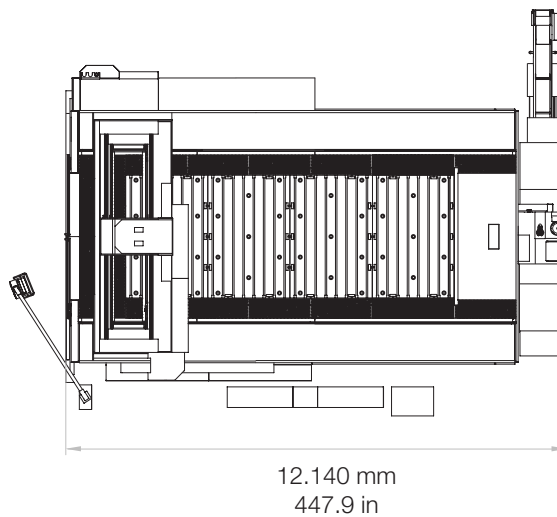
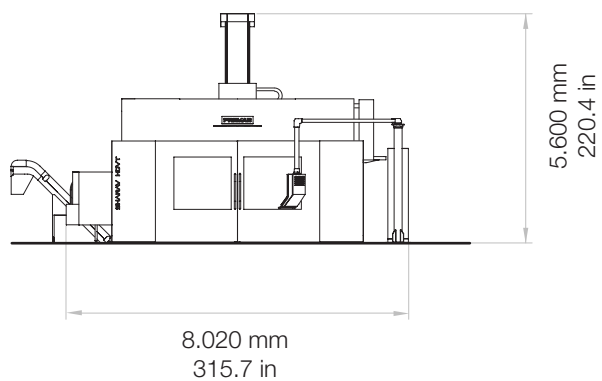
Testa a forcella disassata azionata da motori torque per lavorazioni in 3+2.

Fork head driven by torque motors for 3+2 machining.

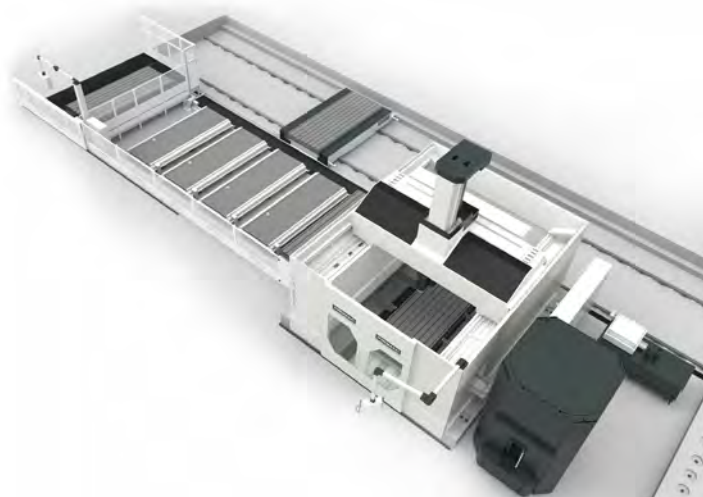


DIMENSIONI | DIMENSIONS

Esempio di configurazione | Example of configuration



AUTOMAZIONI | AUTOMATIONS



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN - DADOS TÉCNICOS		SHARAV HGVT		
		2.5	3.5	4.0
CORSE ASSI AXES STROKES ACHSEN VERFAHRWEGE EIXOS RAPOSOS	Longitudinale - Longitudinal Längs - Longitudinal	2.500 mm 98.4 in	3.500 mm 137.8 in	4.000 mm 157.4 in
	Trasversale - Transversal Quer - Transversal	2.200 ÷ 32.000 mm 86,6 ÷ 1,259,8 in	2.200 ÷ 32.000 mm 86,6 ÷ 1,259,8 in	2.200 ÷ 32.000 mm 86,6 ÷ 1,259,8 in
	Verticale - Vertical Vertikal - Vertical	1.200 - 1.500 -1.750 -2.000 mm 47.2 - 59 - 68 - 78 in	1.200 - 1.500 -1.750 -2.000 mm 47.2 - 59 - 68 - 78 in	1.200 - 1.500 -1.750 -2.000 mm 47.2 - 59 - 68 - 78 in
	Testa - Head - Kopf - Cabeça (TA, 4°ax)	+/- 110°	+/- 110°	+/- 110°
	Testa - Head - Kopf - Cabeça (TA, 5°ax)	+/- 200° / continuo +/- 200° / continuous	+/- 200° / continuo +/- 200° / continuous	+/- 200° / continuo +/- 200° / continuous
TAVOLA TABLE TISCH MESA	Dimensioni - Dimensions Abmessungen - Dimensões	2.000 x (3.000 ÷ 32.000) mm 78.7 x (118.1 ÷ 1260) in	3.000 x (2.000 ÷ 32.000) mm 118.1 x (78.7 ÷ 1260) in	4.000 x (2.000 ÷ 32.000) mm 157.4 x (78.7 ÷ 1260) in
	Portata - Load Tischlast - Carga	10.000 Kg/m ² 22,046 Lbs/ft ²	10.000 Kg/m ² 22,046 Lbs/ft ²	10.000 Kg/m ² 22,046 Lbs/ft ²
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	3.500 mm 137.8 in	4.500 mm 177.1 in	5.000 mm 196.8 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	1.400 - 1.700 mm 55.1 - 66.9 in	1.400 - 1.700 mm 55.1 - 66.9 in	1.400 - 1.700 mm 55.1 - 66.9 in
	Altezza di carico da piano pavimento Height load from ground Beladungshöhe Carga elevada a partir do solo	0 mm 0 in	0 mm 0 in	0 mm 0 in
AVANZAMENTO ASSI LINEARI LINEAR AXES FEED LINEARACHSENVORSCHUB AVANÇO DE EIXOS LINEARES	Avanzamento massimo Rapid feed rates Vorschubgeschwindigkeit Velocidade de alimentação rápida	30 m/min 1,181 in/min	30 m/min 1,181 in/min	30 m/min 1,181 in/min
PESO WEIGHT GEWICHT PESO	Conf. standard a partire da Standard conf. starting from Standardkonfiguration ab Configuração standard a partir de	50.000 Kg 110,231 Lbs	54.000 Kg 119,049 Lbs	58.000 Kg 127,868 Lbs
OPZIONI OPTIONALS FACULTATIVO OPTIONEN	Cambio pallet - Pallet changer Palettenwechsel - Troca paleta	✓	✓	✓
	Cambio testa - Head changer - Kopfwechsel - Trocador de cabeça	✓	✓	✓
	FMS Configurazioni - Configurations FMS Konfigurationen - Configurações	✓	✓	✓

ELETTRICO MANDRINO personalizzazioni su richiesta ELECTRO SPINDLE customizations on request ELEKTROSPINDEL kundenspezifische Lösungen auf Anfrage ELECTROFUSO personalizações a pedido	Giri mandrino - Speed Maximale Drehzahl - Velocidade	6.000 rpm	15.000 rpm	20.000 rpm
	Attacco utensile - Taper Spindelkonus - Ataque Árvore	HSKA100 - ISO50 - CAPTO C6	HSKA63 - HSKA100 - CAPTO C6	HSKA63
	Potenza - Power Leistung - Potência	45 kW 60 hp (S1) 53 kW 71 hp (S6)	37 kW 49 hp (S1) 44 kW 59 hp (S6)	27 kW 36 hp (S1) 36 kW 48 hp (S6)
	Coppia - Torque Drehmoment - Binário	430 Nm (S1) 602 Nm (S6)	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 - ISO50 - CAPTO C8	HSKA63 - CAPTO C8
	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

