

SHARAV

PROMAC

CNC MACHINE TOOLS



LGVT

2.5 | 3.5

5 ASSI | 5-AXIS


MADE IN ITALY

SHARAV LGVT è un centro di lavoro ad alta velocità 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;
- PROTOTIPI;
- e altre applicazioni speciali.

SHARAV LGVT permette di eseguire, con un'unica operazione di staffaggio, lavorazioni di semi-finitura e finitura 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 LGVT is a high-speed working 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.

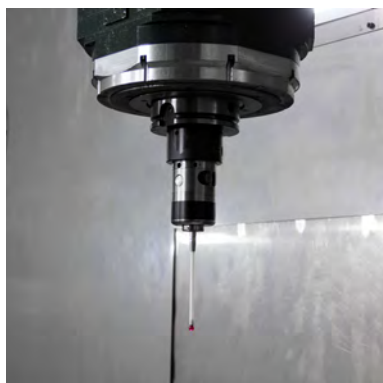
SHARAV LGVT allows to perform, with a single set-up part clamping, operations as semi-finishing and finishing all around the piece even in 5-axis continuous.
The working center is totally designed, built and assembled in Promac, using the most advanced 3D design software and FEM analysis.



Presetting laser
Presetting laser



Cambio utensili
Tool changer



Sonda misura pezzo
Touch probe

Esempio di configurazione su basamento monoblocco:
Example of configuration on monoblock bed:



Centro di lavoro per finitura ad alta velocità.

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.

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".

Asse longitudinale con 2 cremagliere con motori brushless e doppio pignone con recupero automatico del gioco. Assi verticale e trasversale con cremagliera, motore brushless con doppio pignone e recupero automatico del gioco.

Struttura principale in opzione monoblocco per essere posizionata su fondazioni piane fino a 2.7m.

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 high speed finishing applications.

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.

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.

Longitudinal axis with 2 racks with brushless motors and double pinion with automatic backlash recovery. Vertical and transverse axes with rack and pinion, brushless motor with double pinion and automatic backlash recovery.

Monoblock structure option suitable for being positioned on flat foundations up to 2.7m/106 in.

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 powerfull and personalized.

Esempio di configurazione su fondazione:
Example of configuration on foundations:

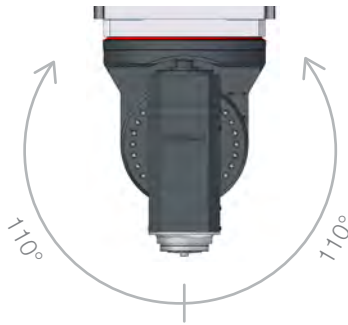


TESTE | HEADS

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.

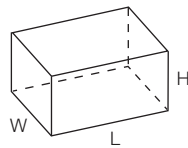


Massimo cubo lavorabile in 5 assi con testa TAS e utensile lungo 100 mm.

Max working envelope on 5-axis with TAS head model and a tool length of 100mm/3.9 in.

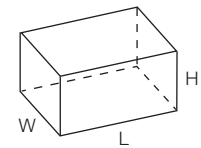
Struttura Monoblocco - Monoblock

L	1.600 - 8.000 mm 62.9 - 314.9 in
W	1.600 - 2.600 mm 62.9 - 102.3 in
H	900 - 1.300 mm 35.4 - 51.1 in
▲	max 30.000 Kg max 66,000 Lbs



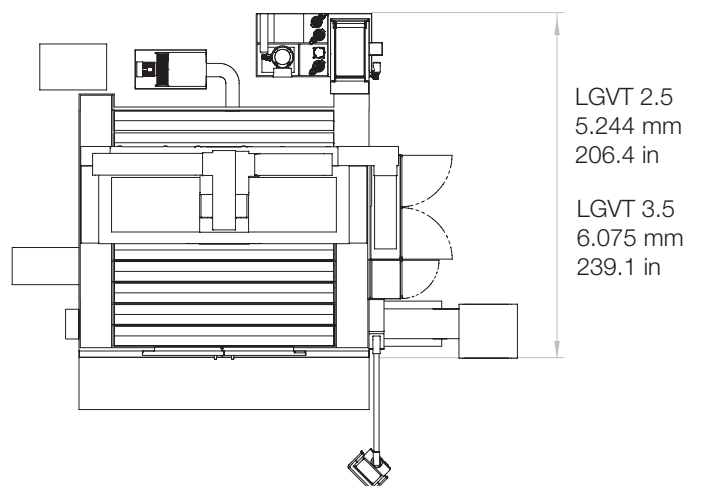
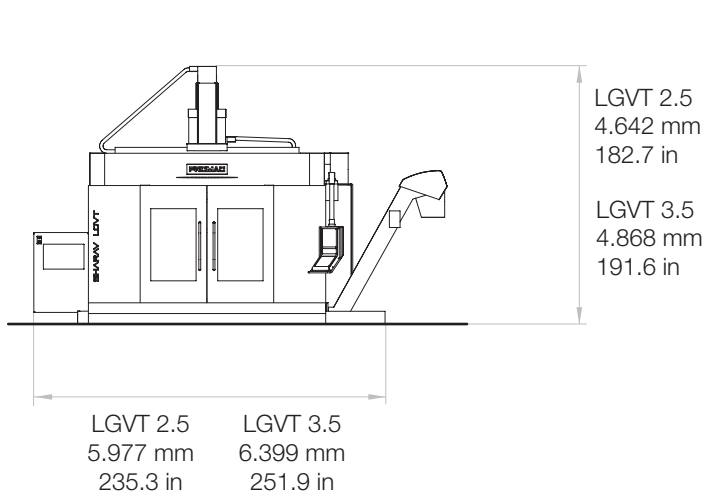
Struttura su fondazione - On foundations

L	1.520 - 32.000 mm 59.8 - 1,259 in
W	1.620 - 2.620 mm 63.7 - 103.1 in
H	1.300 - 1.600 mm 51.1 - 63 in
▲	max 5.000 Kg/m ² max 11,000 Lb/ft ²



DIMENSIONI | DIMENSIONS

Esempio di configurazione | Example of configuration



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN - DADOS TÉCNICOS		SHARAV LGVT	
		2.5	3.5
CORSE ASSI AXES STROKES ACHSEN VERFAHRWEGE EIXOS RAPOSOS	Longitudinale - Longitudinal Längs - Longitudinal	2.500 mm 98.4 in	3.500 mm 137.8 in
	Trasversale - Transversal Quer - Transversal	1.600 ÷ 32.000 mm 62.9 ÷ 1260 in	1.600 ÷ 32.000 mm 62.9 ÷ 1260 in
	Verticale - Vertical Vertikal - Vertical	1.000 - 1.200 - 1.400 mm 39.3 - 47.2 - 55.1 in	1.000 - 1.200 - 1.400 mm 39.3 - 47.2 - 55.1 in
	Testa - Head - Kopf - Cabeça (TAS, 4°ax)	+/- 110°	+/- 110°
	Testa - Head - Kopf - Cabeça (TAS, 5°ax)	+/- 200°	+/- 200°
TAVOLA TABLE TISCH MESA	Dimensioni - Dimensions Abmessungen - Dimensões	2.000 x (2.000 ÷ 32.000) mm 78.7 x (78.7 ÷ 1260) in	3.000 x (2.000 ÷ 32.000) mm 78.7 x (78.7 ÷ 1260) in
	Portata - Load Tischlast - Carga	30.000 kg / 66.000 lbs (monolithic) 5.000 Kg/m ² / 11,000 Lbs/ft ² (foundations)	30.000 kg / 66.000 lbs (monolithic) 5.000 Kg/m ² / 11,000 Lbs/ft ² (foundations)
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 137.7 in	4.500 mm 177.1 in
	Spazio tra naso mandrino e tavola Space between spindle nose and table Abstand Spindelnase - Tisch Espaço entre a ponta do fuso e a mesa	1.200 - 1.400 - 1.700 mm 47.2 - 55.1 - 66.9 in	1.200 - 1.400 - 1.700 mm 47.2 - 55.1 - 66.9 in
	Altezza di carico da piano pavimento Hight load from ground Beladungshöhe Carga elevada a partir do solo	300 mm 11.8 in	300 mm 11.8 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	50 m/min 1,968 in/min
PESO WEIGHT GEWICHT PESO	Conf. standard a partire da Standard conf. starting from Standardkonfiguration ab Configuração standard a partir de	20.000 Kg 44,000 Lbs	24.000 Kg 52,910 Lbs
OPZIONI OPTIONALS FACULTATIVO OPTIONEN	Cambio pallet - Pallet changer Palettenwechsel - Troca paleta auto	✓	✓
	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	20.000 rpm
	Attacco utensile - Taper Spindelkonus - Ataque Árvore	HSKA63
	Potenza - Power Leistung - Potência	27 kW 36 hp (S1) 36 kW 48 hp (S6)
	Coppia - Torque Drehmoment - Binário	82 Nm (S1) 115 Nm (S6)

CAMBIO UTENSILI TOOL CHANGER WERKZEUGWECHSEL TROCADOR DE FERRAMENTAS	Attacco utensile - Taper Spindelkonus - Ataque Árvore	HSKA63
	Nr utensili - Nr of tools - Werkzeugeanzahl - Nr de ferramentas	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

