

ZEPHYR VT

AVORODALTEPRESTAZIONI-HIGH SPEEDWORKCENTERS-CENTRIDILAVORODALTEPRESTAZIONI-HIGH SPEEDWORKING

PROMAC

CNC MACHINE TOOLS



VT

2.0 | 2.5 | 3.0
5 ASSI | 5 AXES


MADE IN ITALY

ZEPHYR VT è un centro di lavoro verticale ad alta velocità con portale fisso e tavola traslante.

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

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

ZEPHYR VT permette di eseguire, con un'unica operazione di staffaggio, lavorazioni di sgrossatura, semi-finitura, finitura e foratura su tutti i lati/face 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.

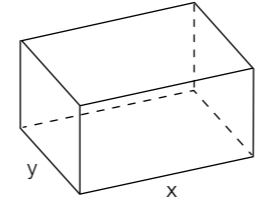
ZEPHYR VT is a high-speed vertical bridge machine center with a sliding table.

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

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

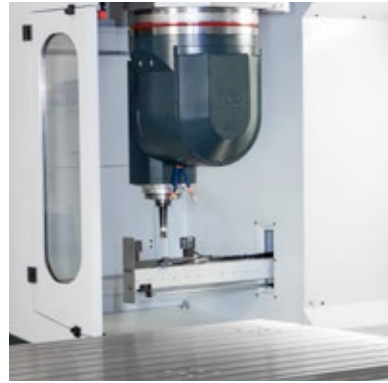
ZEPHYR VT allows to perform with a single set-up part clamping, operations as roughing, semi-finishing, finishing and drilling all around the piece even in 5 axes continuous. The working center is totally designed, built and assembled in Promac, using the most advanced 3D design software and FEM analysis.

Massimo cubo lavorabile in 5 assi con utensile da 100 mm. Ridotto ingombro a terra per posizionare la macchina in uno spazio contenuto.



| | |
|---|---|
| X | 1.620-2.120 mm 63.7-83.4 in |
| Y | 920-1.320 mm 36.2-51.9 in |
| Z | 900 mm 35.4 in |
| ⚠ | da 4.000 a 6.000 Kg from 8.800 to 13.200 Lbs |

Max working envelope on 5 axes with a tool length of 3.9 Inches. Compact footprint with generous travels.



Presetting laser
Presetting laser



Cambio utensili
Tools changer



Sonda misura pezzo
Touch probe



- ✓ Centro di lavoro per fresatura, maschiatura e foratura;
- ✓ Distribuzione bilanciata delle masse dinamiche e statiche;
- ✓ Basamento monoblocco con installati tutti i componenti costruttivi;
- ✓ Movimento assi X, Y, Z ottenuto tramite gruppo motore, cinghia e vite a ricircolo di sfere;
- ✓ Movimento assi A e C ottenuto tramite motori torque;
- ✓ Posizione operatore dominante su tutta la parte anteriore della macchina, grazie al braccio pensile girevole, che permette di spostare il pensile da entrambi i lati della macchina senza aprire le porte;

- ✓ Ampia visibilità del particolare in lavorazione;
- ✓ Capacità di lavorare il pezzo a 20° sotto squadro;
- ✓ Sistema di porte anteriori telescopiche e posteriori scorrevoli per un completo e facile accesso del pezzo;
- ✓ Soluzione flessibile per il magazzino utensili: da 32 a 200 posizioni;
- ✓ Spedizione della macchina in un unico pezzo per ridurre i tempi di installazione;
- ✓ Ampia gamma di accessori e automazioni per rendere il centro di lavoro più performante e personalizzato.

- ✓ Working center for milling, tapping and drilling;
- ✓ Balanced distribution of dynamic and static masses;
- ✓ Monoblock bed ways with all mechanical components integrated;
- ✓ X, Y, Z axes movements obtained through motor and belt with recirculating ball screw;
- ✓ A and C axes movements obtained through direct torque motor;
- ✓ Control unit can be moved on either side of the machine for easy access without opening the front machine doors;

- ✓ Wide visibility of the part being machined;
- ✓ Capability to machine around the piece at 20° undercut;
- ✓ Telescopic front doors and rear sliding doors allow a complete and easy access to the workpiece;
- ✓ Flexible tool changer solution: from 32 up to 200 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.



TESTE | HEADS

Testa a due assi azionata da motori torque con posizionamento continuo e/o simultaneo per lavorazioni in cinque assi posizionati o continui.

TA

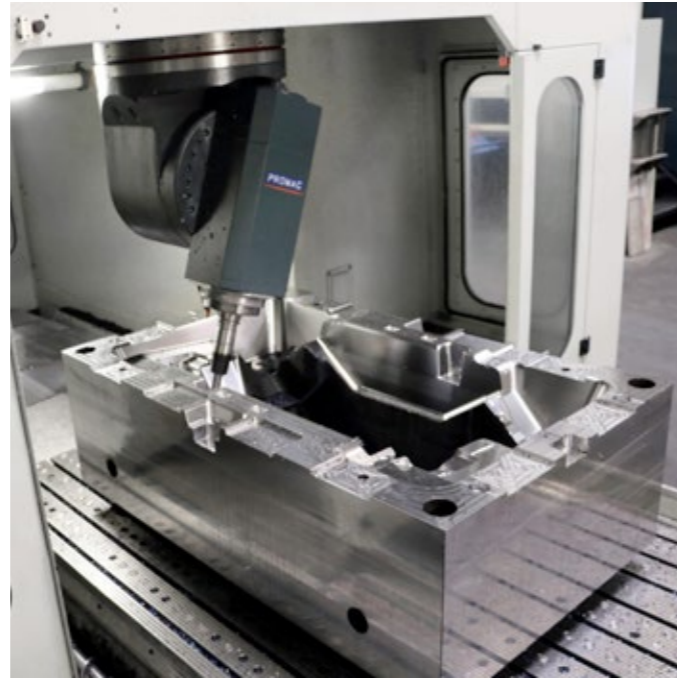
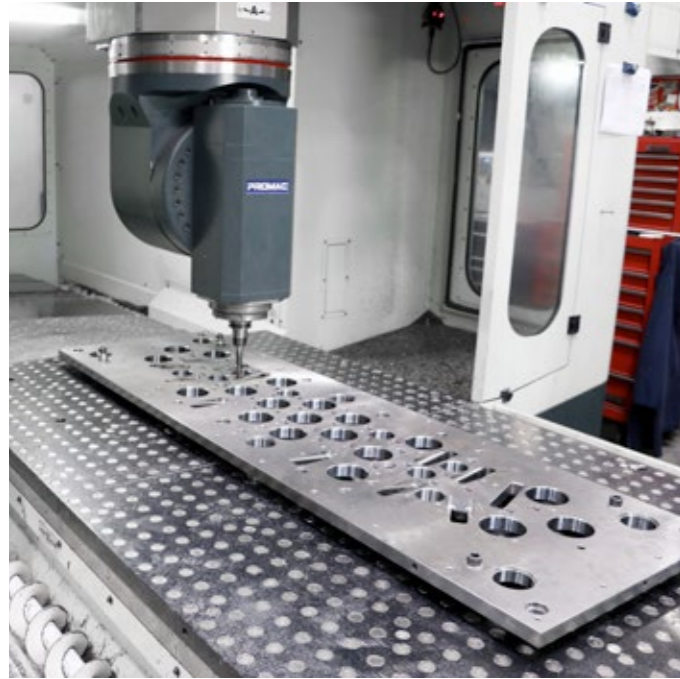
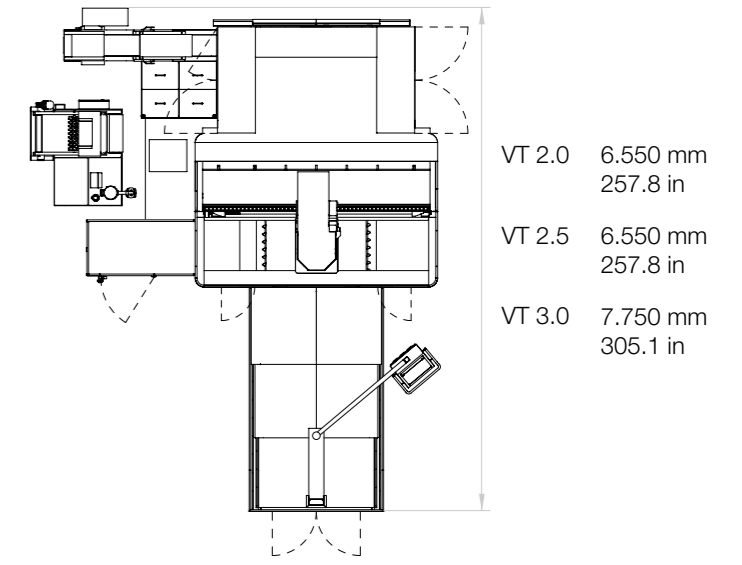
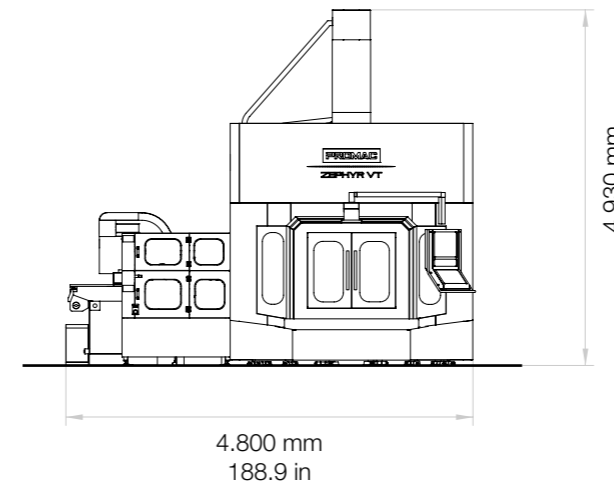


Head with two axes driven by torque motors with continuous and/or simultaneous positioning for five axes machining operations.

TAS



DIMENSIONI | DIMENSIONS



| DATI TECNICI TECHNICAL DATA | | ZEPHYR VT | | |
|---|--|--|------------------------------------|-------------------------------------|
| | | 2.0 | 2.5 | 3.0 |
| CORSE ASSI AXES STROKES | X - Longitudinale X - Longitudinal | 2.000 mm 78.7 in | 2.500 mm 98.4 in | 3.000 mm 118.1 in |
| | Y - Trasversale Y - Traversal | standard: 1.800 mm / 70.9 in optional: 2.200 mm / 86.6 in | | |
| | Z - Verticale Z - Vertical | standard: 1.000 mm / 39.4 in optional: 1.100 mm / 43.4 in | | |
| | A - Testa A - Head | +/- 110° | | |
| | C - Testa C - Head | +/- 200° | | |
| TAVOLA TABLE | Dimensioni Dimensions | 2.000 x 1.200 mm 78.7 x 47.2 in | 2.000 x 1.200 mm 78.7 x 47.2 in | 3.000 x 1.200 mm 118.1 x 47.2 in |
| | Portata Load | 4.000 Kg 8,800 Lbs | 4.000 Kg 8,800 Lbs | 6.000 Kg 13,200 Lbs |
| PASSAGGIO INTERNO PORTALE PORTAL SPACE | Spazio tra i montanti Space between columns | 1.600 mm 63 in | | |
| | Spazio tra naso mandrino e tavola in configurazione a 3 assi Space between spindle nose and table in 3 axes configuration | standard: 1.100 mm / 43.4 in optional: 1.300 mm / 51.1 in | | |
| | Spazio tra naso mandrino e tavola in configurazione a 5 assi Space between spindle nose and table in 5 axes configuration | standard: 850 mm / 33.4 in optional: 1.000 mm / 39.3 in | | |
| | Altezza di carico da piano pavimento Height load from ground | 800 mm 31.5 in | | |
| AVANZAMENTO ASSI LINEARI LINEAR AXES FEED | Avanzamento massimo Rapid feed rates | 40 m/min 1,575 in/min | | |
| PESO WEIGHT | Configurazione standard a partire da Standard configuration starting from | 21.000 Kg 46,200 Lbs | 21.000 Kg 46,200 Lbs | 25.000 Kg 55,000 Lbs |
| ELETTRO MANDRINO soluzioni personalizzate su richiesta ELECTRO SPINDLE customized solutions on request | Giri mandrino Speed | 20.000 rpm | | |
| | Attacco utensile Tool holder | HSK A 63 | | |
| | Potenza (S1) Power (S1) | 30 kW 40 hp | | |
| | Coppia (S1) Torque (S1) | 80 Nm | | |
| CAMBIO UTENSILI TOOL CHANGER | Attacco utensile Tool Holder | HSK A 63 | | |
| | Numero utensili Number of tools | 32-64-120-200 | | |
| | Lunghezza massima utensili Maximum tools length | 250 mm 9.8 in | | |



PROMAC S.R.L.

Via delle Industrie, 41 | 30030 - Salzano (Venezia) ITALIA | Tel (+39) 041 5745945 | Fax (+39) 041 5749070
info@promac.eu | www.promac.eu

PROMAC NORTH AMERICA CORP.

1395 Wheaton Dr, Suite 200 | 48083 - Troy (Michigan) USA | Tel (+1) 248-817-2346 | Fax (+1) 248-817-2667
info@promacmachinetools.com | www.promacmachinetools.com



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.