

PROMAC

CNC MACHINE TOOLS

PRESENTAZIONE AZIENDALE





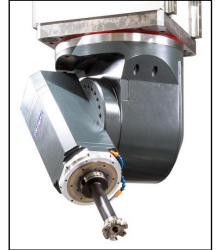
Anno di fondazione di
PROMAC in Salzano
(Venezia).

1995

Nuovo modello a 5
assi: **ZEPHYR VT
2.0**

2003

**Prima vendita
all'estero in
Canada**

2005

Nuova testa
ortogonale
modello: **TA.**

2007**1998**

Nuovo modello:
ZEPHYR V1.1

**2004**

Nuovo modello a 5
assi: **ZEPHYR VTR**

**2006**

Nuovo modello:
SHARAV GVT





Nuova sede principale
Nuovo modello a 6 assi:
ETESIAN HMC

2009

Nuovo software (RTCP).
Nuova testa a forcella a
5 assi **HTH**.

2012

Nuovo modello brevettato
LEVANTE GVT-D.
Nuova testa per foratura
profonda : **DD-Modell**.

2014

Nuovo design:
SHARAV GVT e
SHARAV HGVT.
Nuova testa: **TAS**

2016**2011**

Nuovo reparto per la
costruzione e la
riparazione delle teste
e degli elettromandriani

**2013**

Nuovo modello per la
fresatura e la foratura
profonda: **ZEPHYR
VTR-D 1.2**

**2015**

PROMAC s.r.l. 20°
anniversario e fondazione
della filiale **PROMAC
NORTH AMERICA CORP.**





Nuovo Design:
SHARAV LGVT.
Nuovo modello:
ETESIAN THMC

2017

Nuovo modello:
ETESIAN THMC 2.0

2020

Nuovo modello:
SHARAV EVO
(Patent Pending)

2022

Stay tuned

2018

Nuovo modello brevettato a 6
assi **LEVANTE GTR**

**2021**

Nuovo modello:
ZEPHYR VTR 0.6
ZEPHYR VTR 3AX



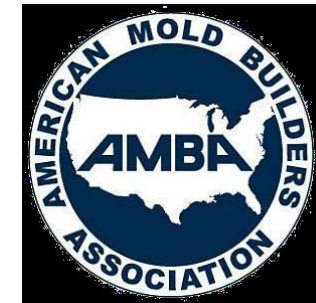
1995	Anno di fondazione
1	Titolare
70	Dipendenti
1	Sede produttiva in Salzano
1	Filiale in Nord-America
300	Macchine installate in tutto il mondo
9	Soluzioni brevettate
15	Fatturato 2021 (Mio.€ / Jahr)



Dal 2014, Promac ha superato con successo tutti gli indici di qualità richiesti da UCIMU (Associazione Italiana Costruttori Macchine Utensili).



Promac è partner ufficiale dell'American Mould and Die Association - AMBA. Fondata nel 1973, AMBA è la più grande organizzazione di base degli Stati Uniti dedicata esclusivamente all'industria degli stampi.



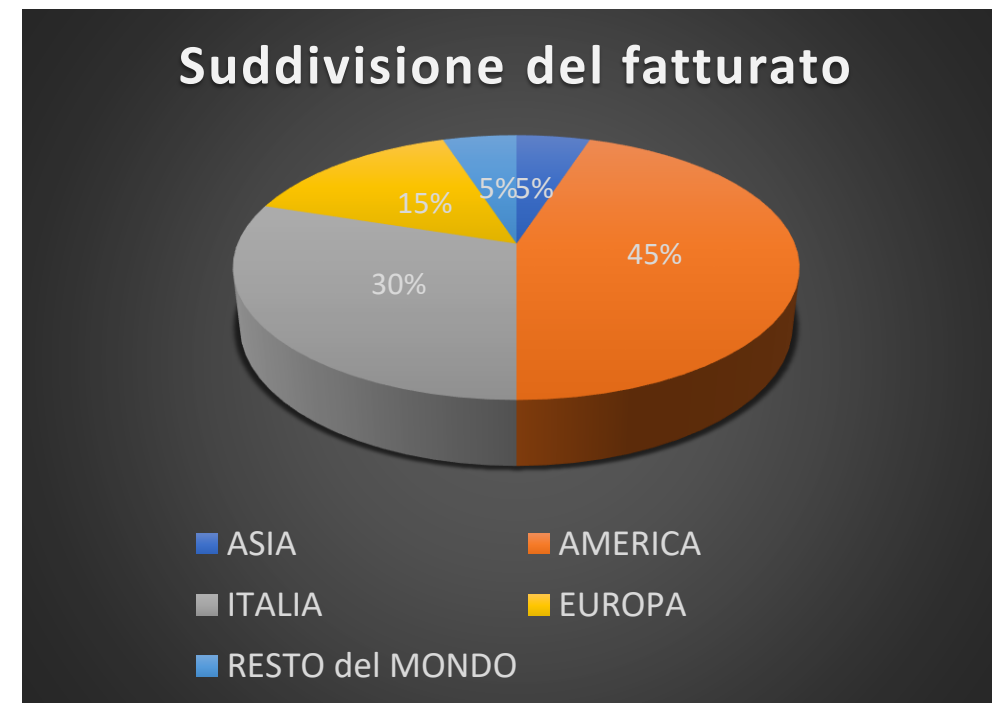
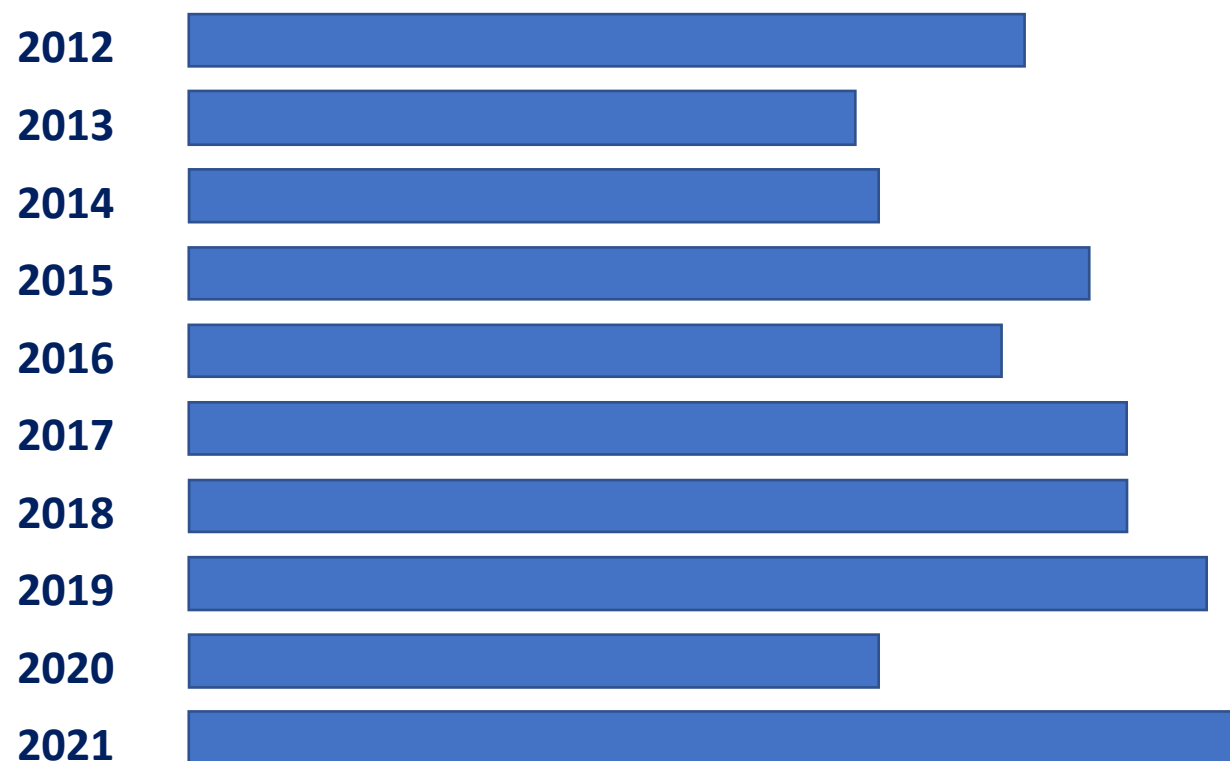
Dal 2020 PROMAC è membro del VDWF (Verband Deutscher Werkzeug- und Formenbauer e.V.); l'associazione degli stampisti tedeschi.



Promac è anche certificata come Prime Company da CRIBIS. CRIBIS è un istituto che certifica la responsabilità economica delle imprese.

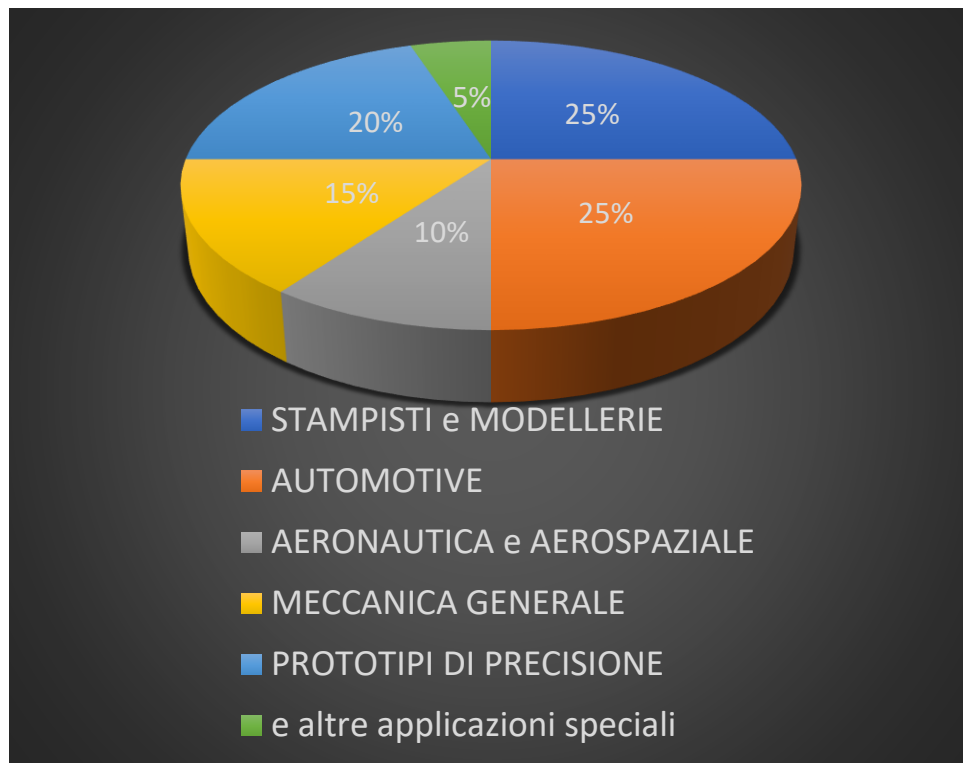


La tecnologia all'avanguardia di Promac viene costantemente selezionata dal mercato nazionale e internazionale. Questo ha permesso di confrontarci in modo costante e proficuo con i maggiori player mondiali.



Alcuni dei nostri clienti internazionali e non:

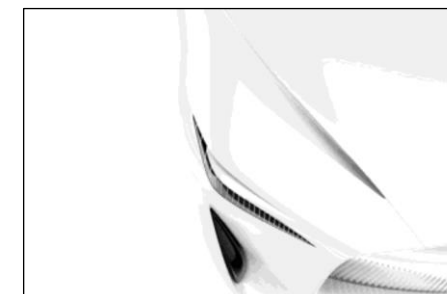




I nostri prodotti sono la scelta perfetta per i seguenti settori:

- COSTRUZIONE DI UTENSILI E STAMPI
- AUTOMOTIVE
- AERONAUTICA / AEROSPAZIALE
- INGEGNERIA MECCANICA
- PROTOTIPI DI PRECISIONE
- e altre applicazioni speciali

Ideale per la lavorazione: Acciaio, alluminio e leghe esotiche, compositi.



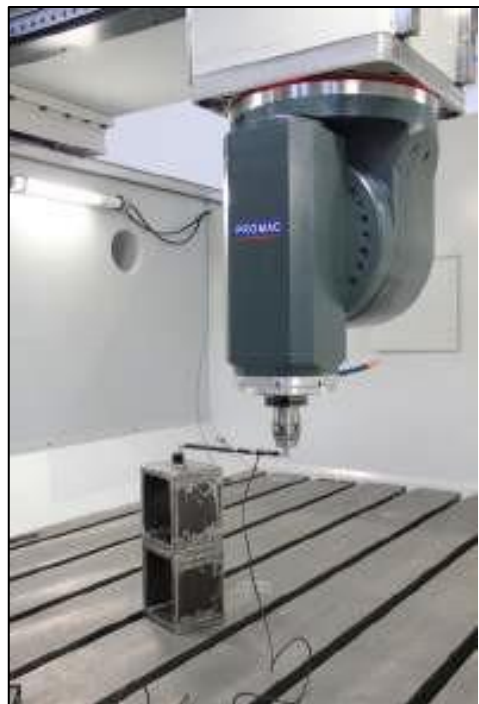
Promac si occupa dell'intero processo produttivo:

- STUDIO e PROGETTAZIONE
- PRODUZIONE, MARKETING E VENDITE
- ASSISTENZA E SERVIZIO CLIENTI

Garantiamo la qualità, l'affidabilità e la competenza dei nostri prodotti.



PROMAC è dotata dei più moderni sistemi di misura e controllo del mercato: Interferometro laser Renishaw, Tesa Niveltronic, macchine di misura, Ballbar,...Questo garantisce la massima qualità e precisione del prodotto finale.



Dal 2004 PROMAC produce i suoi elettro-mandrini in un reparto climatizzato. Oggi PROMAC offre la quarta generazione di elettro-mandrini lubrificati con aria e olio, con precarico variabile dei cuscinetti e sonda di misura per la compensazione diretta degli allungamenti. Tutte le soluzioni tecnologiche applicate garantiscono una durata di oltre 30.000 ore in condizioni di utilizzo normale e una coppia/prestazione unica.



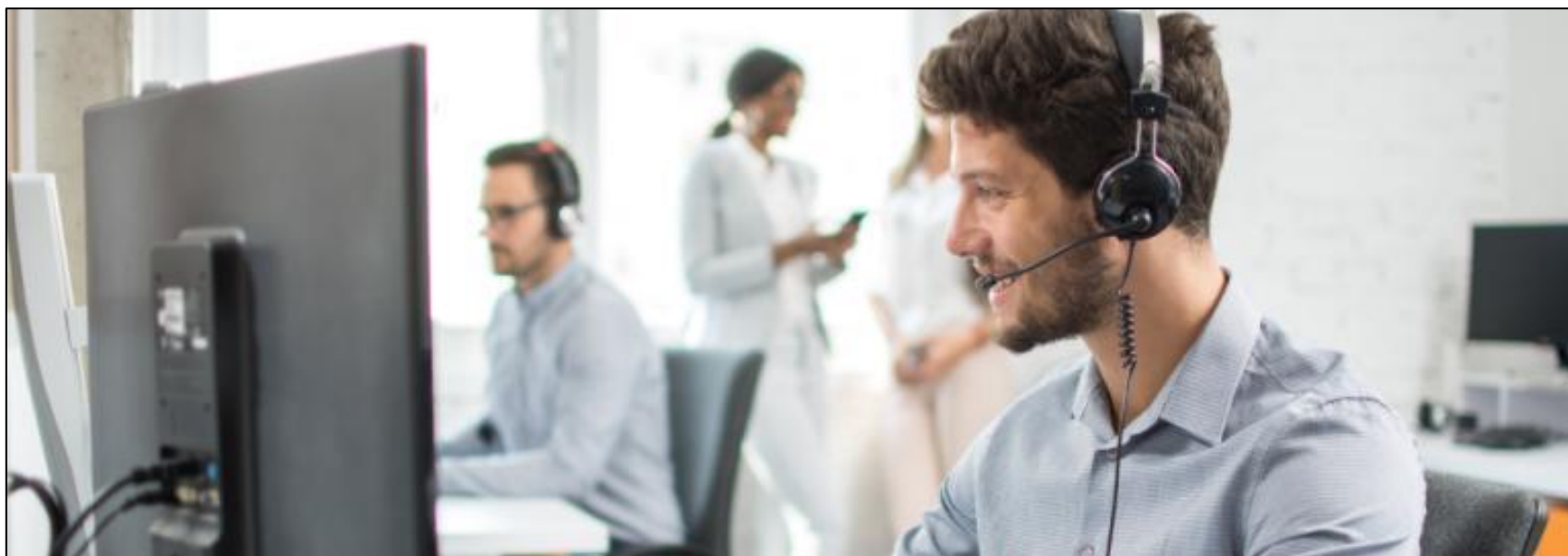


Nell'ufficio tecnico di PROMAC, 10 dipendenti lavorano quotidianamente allo sviluppo di nuove soluzioni e macchine, al miglioramento dei prodotti e alla creazione di layout e soluzioni personalizzate.



PROMAC dispone di un proprio reparto di assistenza. 2 tecnici esperti e il responsabile dell'assistenza risolvono la maggior parte dei disturbi / guasti al telefono o tramite la teleassistenza (installata di serie su tutti i sistemi PROMAC).

Se ciò non fosse possibile, i meccanici e i meccatronici si recano presso la sede del cliente per gli interventi di riparazione e manutenzione. In tutta Europa, PROMAC è in grado di garantire un tempo di risposta di 24-48 ore (a seconda della localizzazione del cliente).





Prolunga
mandrino
verticale



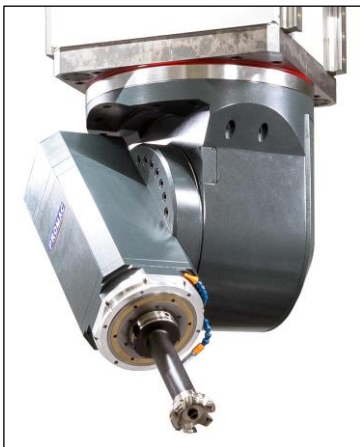
Testa ortogonale
con motori torque



Testa a forcella
disassata con
motori torque



Testa a forcella con motori torque



Testa
ortogonale con
motori torque



Testa a forcella con
motori torque



Testa a forcella
con motori
torque



Testa per foratura profonda

GAMMA DI PRODOTTI

Brevetto internazionale: n. 3003639; US 9,950,398 B2

Centro di lavoro **a 6 assi** a
traversa mobile con tavola roto-
traslante su piano inclinato.

Foratura profonda fino a 600mm.

Cubo massimo lavorabile con un
utensile di L=100 mm
1200 x 1200 x 900 mm





ZEPHYR VTR 3AX

Centro di lavoro verticale **a 3 assi** con tavola mobile.

Cubo massimo lavorabile con un utensile di L=100

1390 x 1000 x 750 mm



ZEPHYR VTR 0.6

Centro di lavoro a portale **a 5 assi** con tavola roto-traslante.

Cubo massimo lavorabile con un utensile di L=100 mm

680 x 680 x 500 mm



ZEPHYR VT

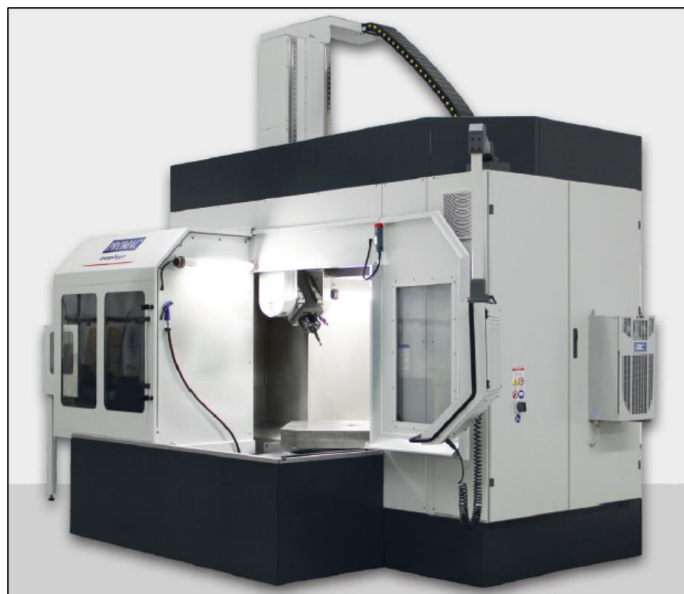
Centro di lavoro a portale **a 5 assi** con portale fisso e tavola mobile.

Cubo massimo lavorabile con un utensile di L=100 mm

VT 2.0 1120 x 1320 x 900 mm

VT 2.5 1620 x 1320 x 900 mm

VT 3.5 2620 x 1320 x 900 mm



ZEPHYR VTR

Centro di lavoro a portale
fisso a **5 assi** con tavola roto-
traslante

Cubo massimo lavorabile con
un utensile di L=100 mm
990 x 990 x 710 mm



ZEPHYR VTR-D

Centro di lavoro a portale fisso a
5 assi con tavola roto-traslante
**Foratura profonda possibile
fino a 600mm.**

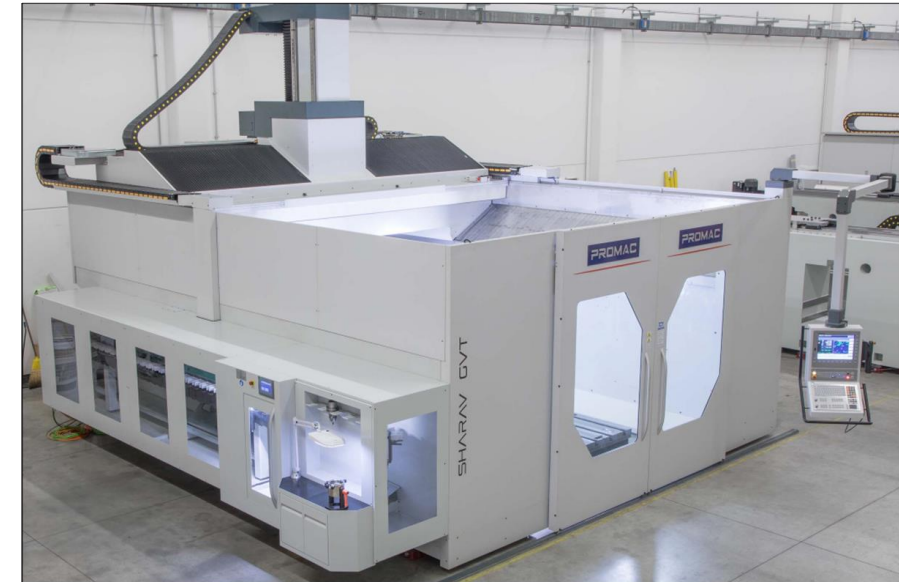
Cubo massimo lavorabile con
un utensile di L=100 mm
990 x 990 x 710 mm



SHARAV LGVT

Centro di lavoro a **5 assi** a traversa mobile per la lavorazione di alluminio, leghe leggere, plastica, resine, carbonio,...

Longitudinale:	1600	→	8000 mm
Trasversale:	2500	-	3500 mm
Verticale:	1000	-	1400 mm



SHARAV GVT

Centro di lavoro a **5 assi** a traversa mobile per la lavorazione di acciaio, leghe leggere, alluminio, resine,...

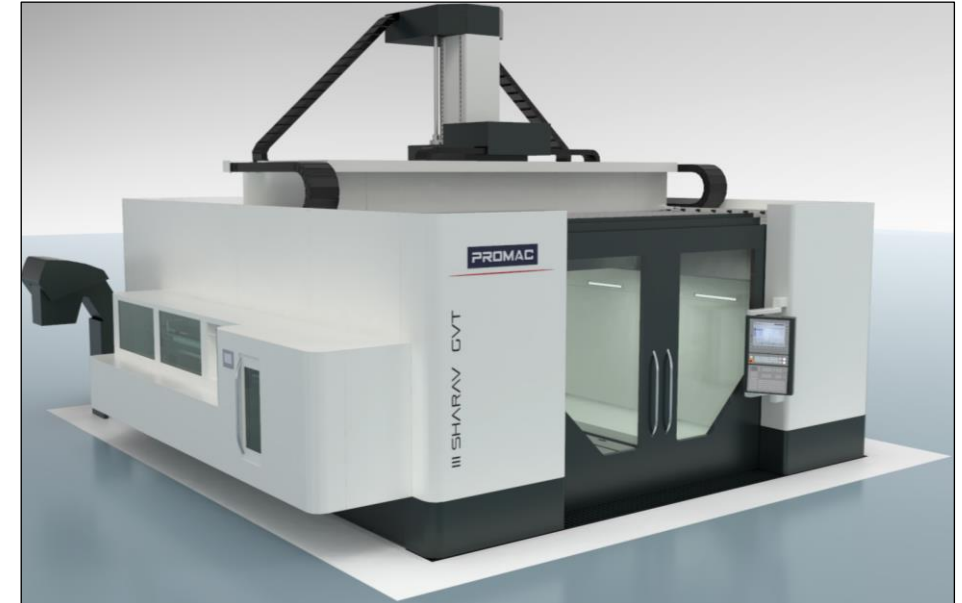
Longitudinale:	2200	→	32000 mm
Trasversale :	2500	-	3500 mm
Verticale:	1200	-	1500 mm



SHARAV HGVT

Centro di lavoro a **5 assi** a doppia traversa mobile per asportazione pesante. **"Box-in-Box"** con 4 guide lineari per ogni asse.

Longitudinale:	2200	→	32000 mm
Trasversale:	2500	-	3500 mm
Verticale:	1200 - 1500 - 1700		mm



SHARAV EVO

Centro di lavoro a **5 assi** a doppia traversa mobile con **sistema di movimentazione assi brevettato** per l'alta precisione e dinamica.

Longitudinale:	2200	→	32000 mm
Trasversale:	2500	-	3500 mm
Verticale:	1200	-	1500 mm



ETESIAN THMC 1.4

Centro di lavoro multifunzionale a **5-assi** a montante mobile in esecuzione a „T“

Cubo massimo lavorabile con un utensile di L=100 mm
1400 x 1400 x 800 mm (5 lati)



ETESIAN THMC 1.6

Centro di lavoro multifunzionale a **5-assi** a montante mobile in esecuzione a „T“

Cubo massimo lavorabile con un utensile di L=100 mm
1600 x 1600 x 1000 mm (5 lati)



ETESIAN THMC 2.0

Centro di lavoro a **5 assi**
multifunzionale con traversa
mobile in esecuzione a „T“

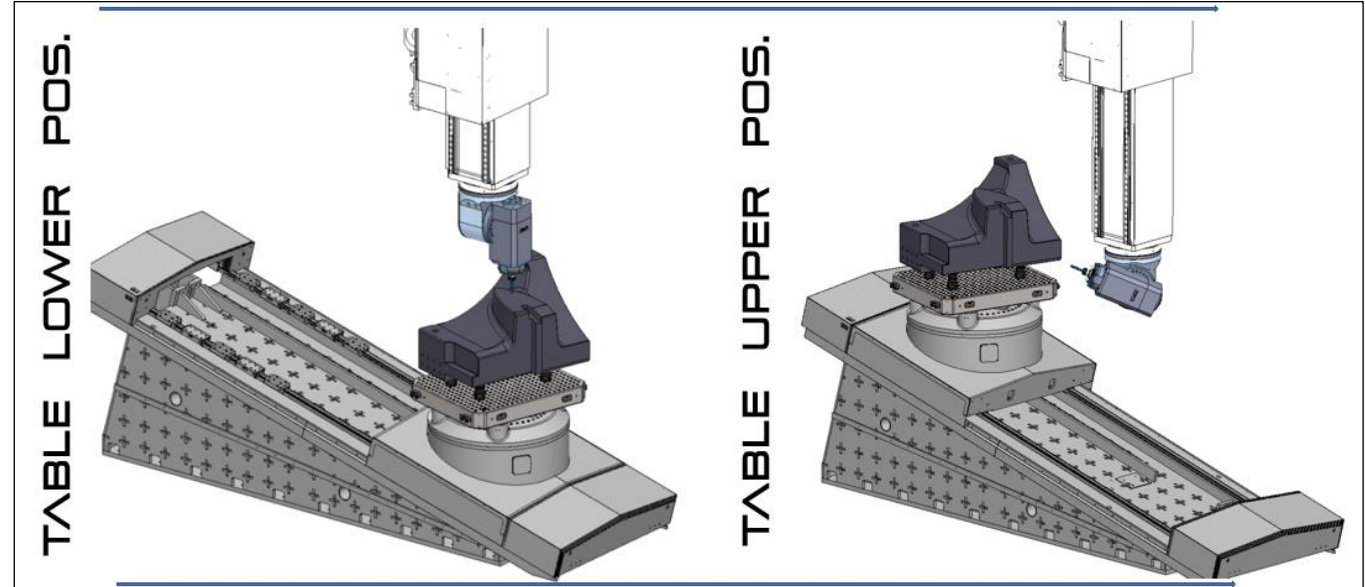
Cubo massimo lavorabile con un
utensile di L=100 mm
2000 x 2000 x 1100 mm (5 lati)



ETESIAN THMC 3.0

Centro di lavoro a **5 assi**
multifunzionale con traversa
mobile in esecuzione a „T“

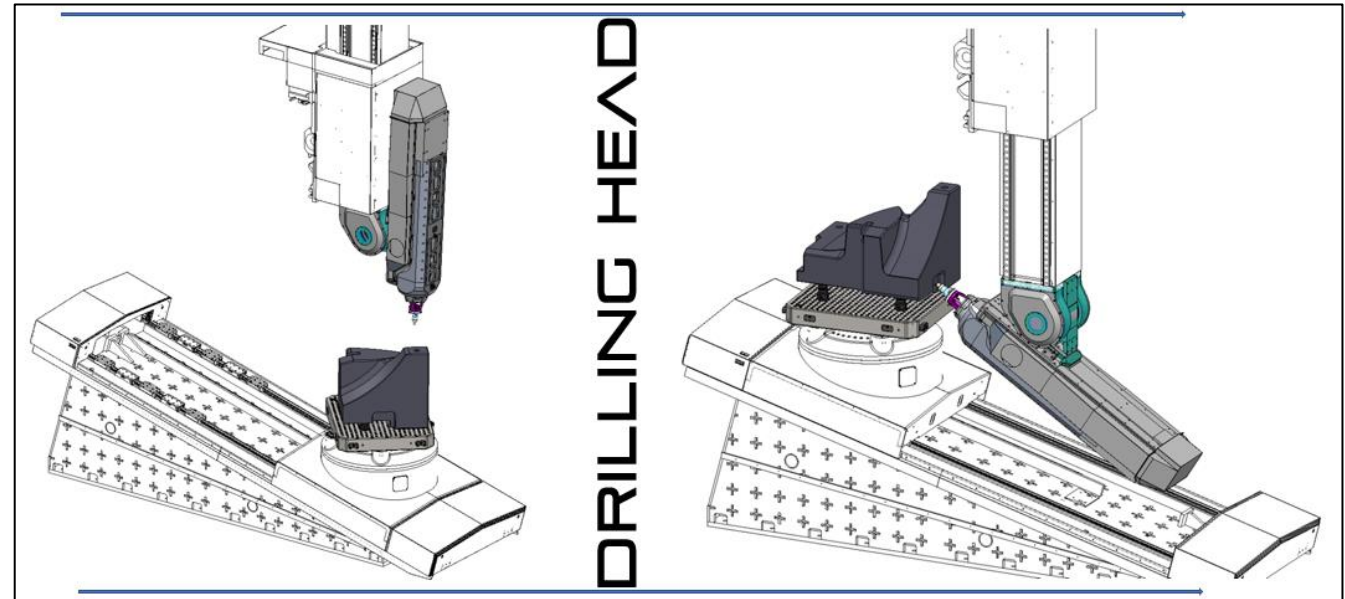
Cubo massimo lavorabile con un
utensile di L=100 mm
2800 x 2800 x 1300 mm (5 lati)



LEVANTE GTR-D

Macchina a **7 assi** a traversa mobile con tavola roto-traslante su piano inclinato.

Foratura profonda possibile fino a **1200 mm**.



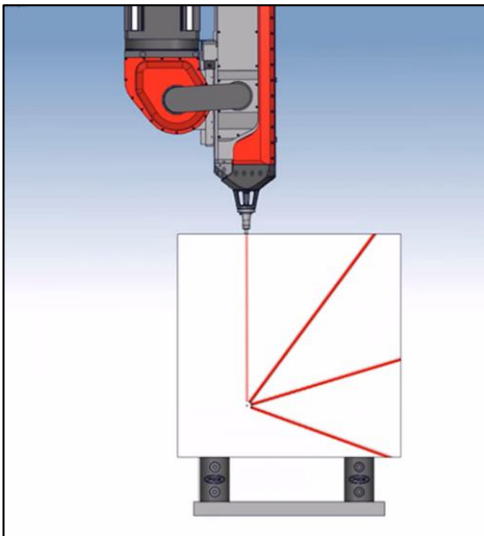
LEVANTE GTR-D

Brevetto internazionale: n. 3003639; US 9,950,398 B2

Testa di foratura profonda a cambio automatico.

Foratura profonda fino a 1200 mm.

Cambio automatico delle punte

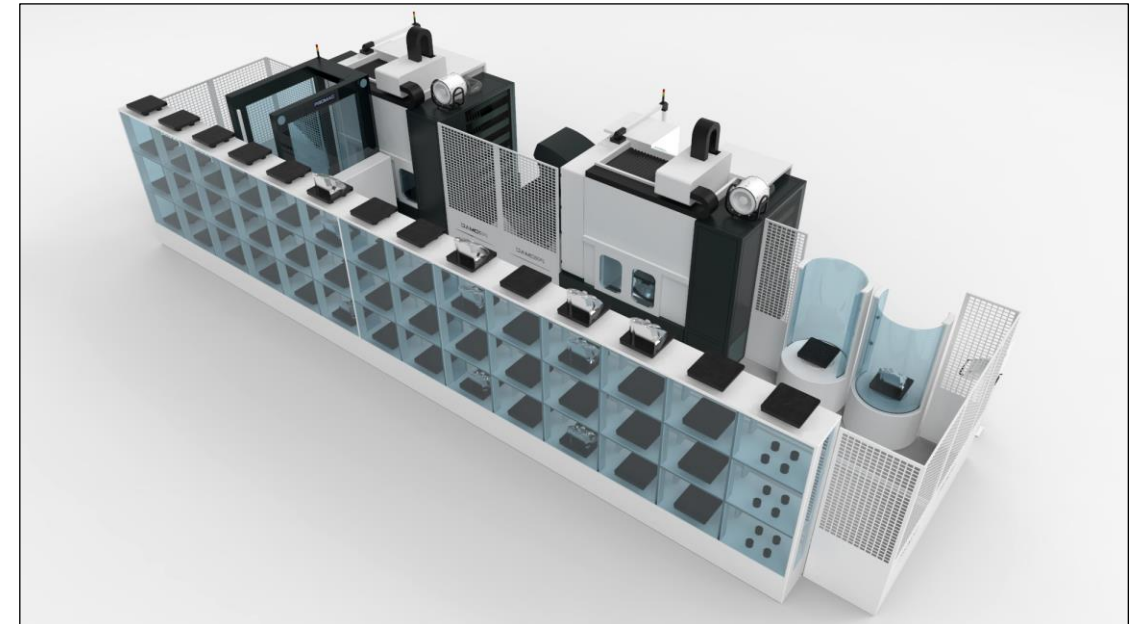
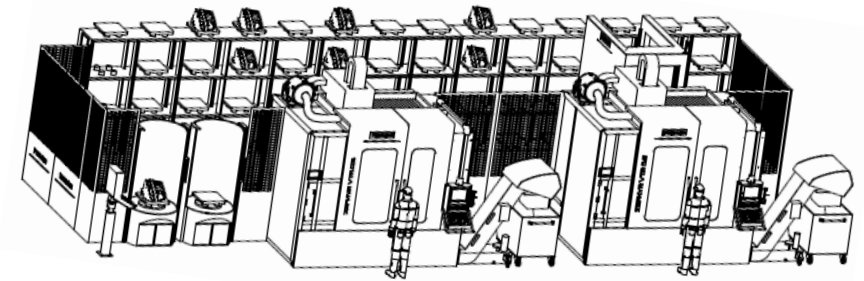


Il mercato odierno richiede sistemi efficienti con un elevato livello di automazione. Per soddisfare questa richiesta, Promac ha sviluppato diversi modelli con sistemi altamente automatizzati per i suoi centri di lavoro, sia in configurazione stand-alone che in modalità FMS (Flexible Manufacturing System).

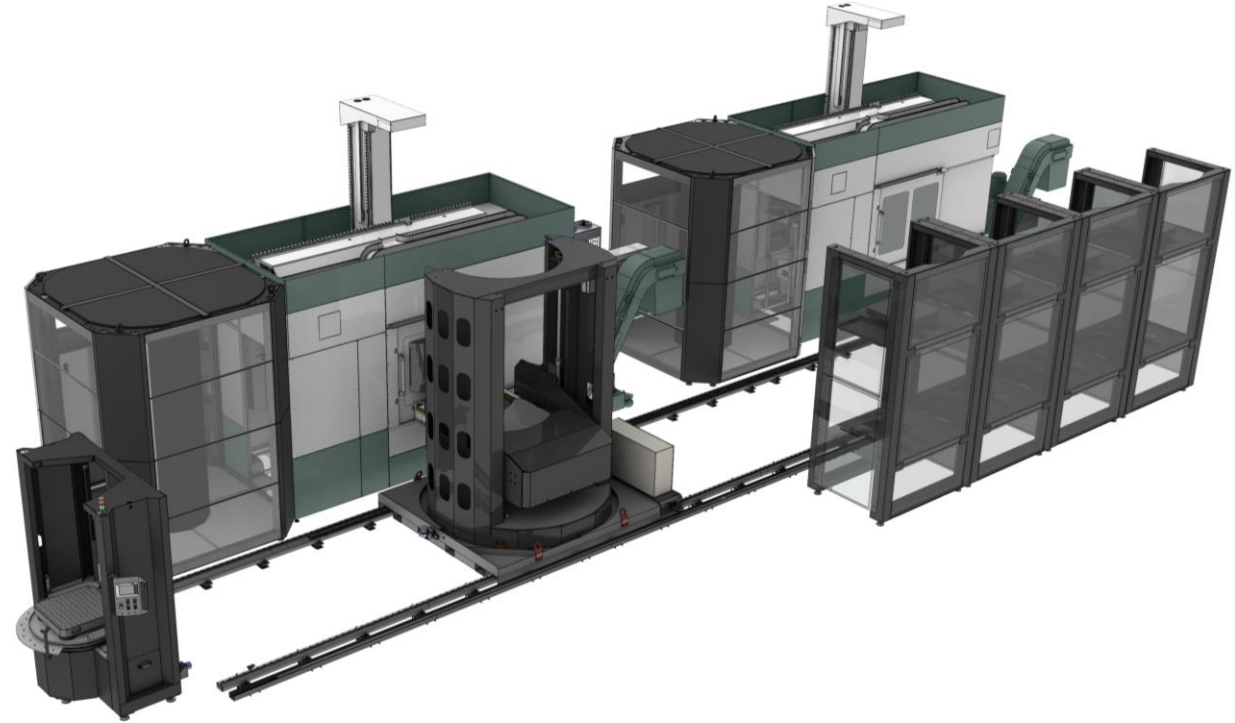
Le aziende che cercano soluzioni di questo tipo possono affidarsi a Promac, in quanto l'azienda possiede l'esperienza necessaria per sviluppare e fornire questi sistemi altamente automatizzati per l'utilizzo a tempo pieno.

Le nostre soluzioni FMS sono progettate specificamente per i casi in cui i pezzi vengono cambiati frequentemente o gli ordini di lavoro sono programmati per lunghi periodi di tempo: Cambi di turno, pause settimanali e tempi di attesa non sono più un problema grazie alle nostre soluzioni altamente autonome.

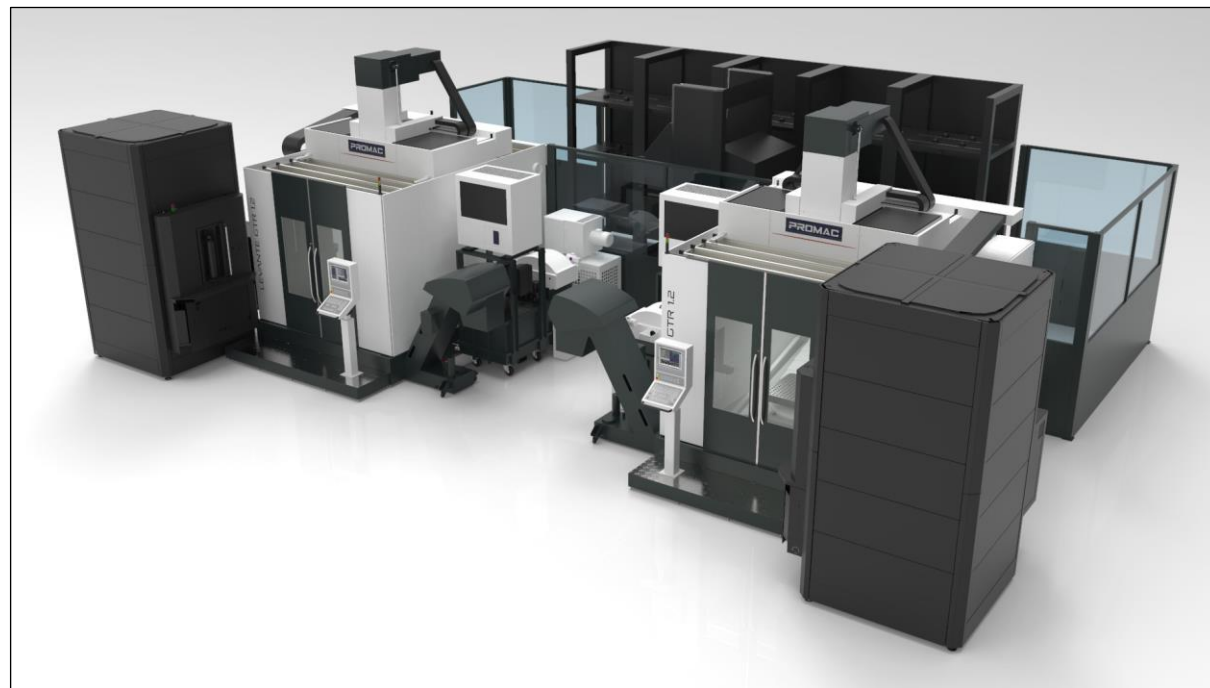
LINEA ZEPHYR



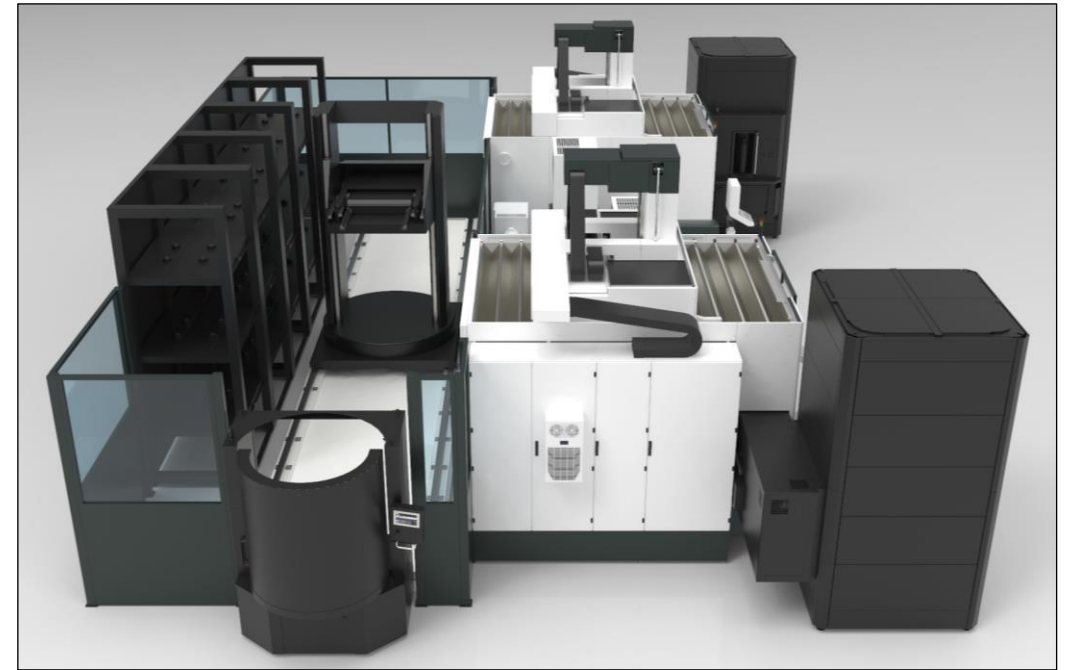
LINEA ZEPHYR



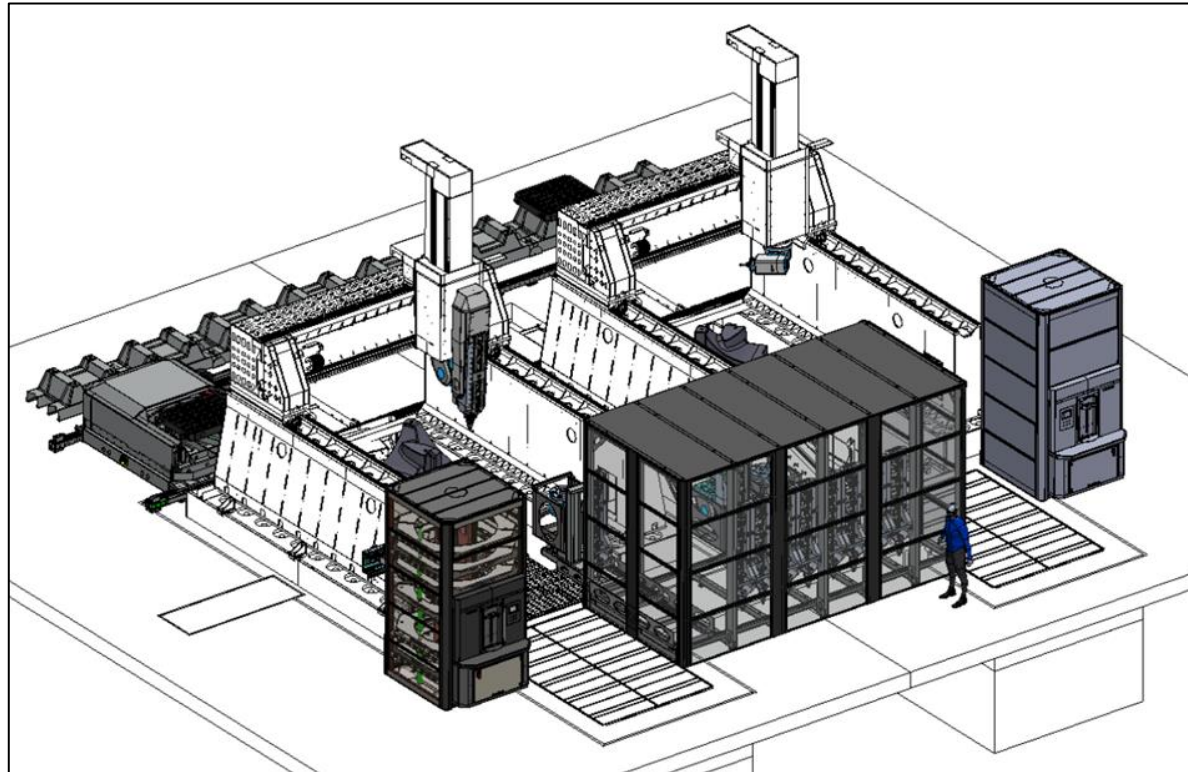
LINEA LEVANTE



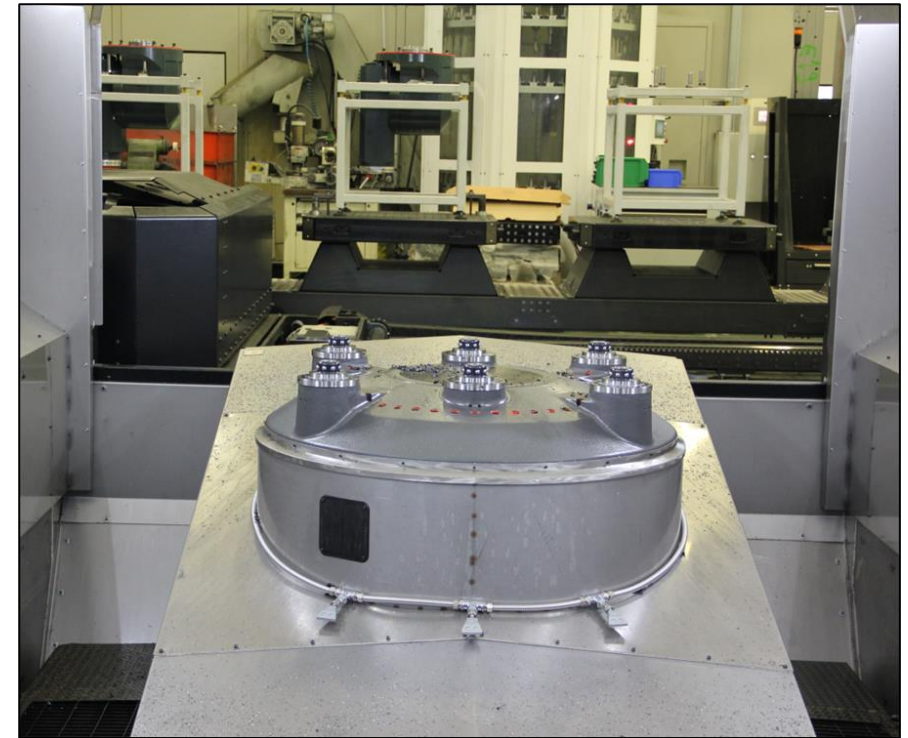
LINEA LEVANTE



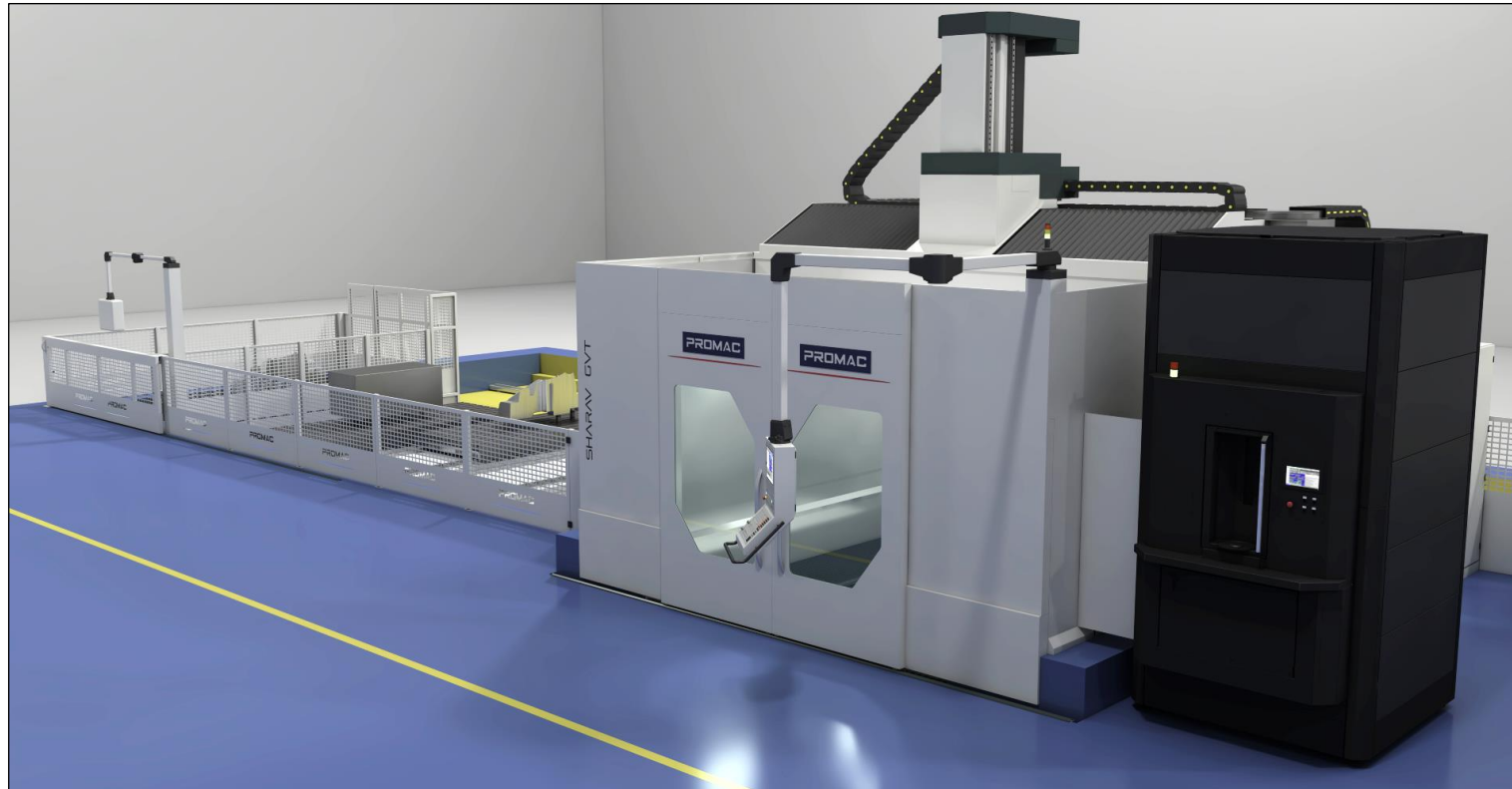
IMPIANTI SPECIALI



IMPIANTI SPECIALI



LINEA SHARAV



LINEA SHARAV



LINEA SHARAV

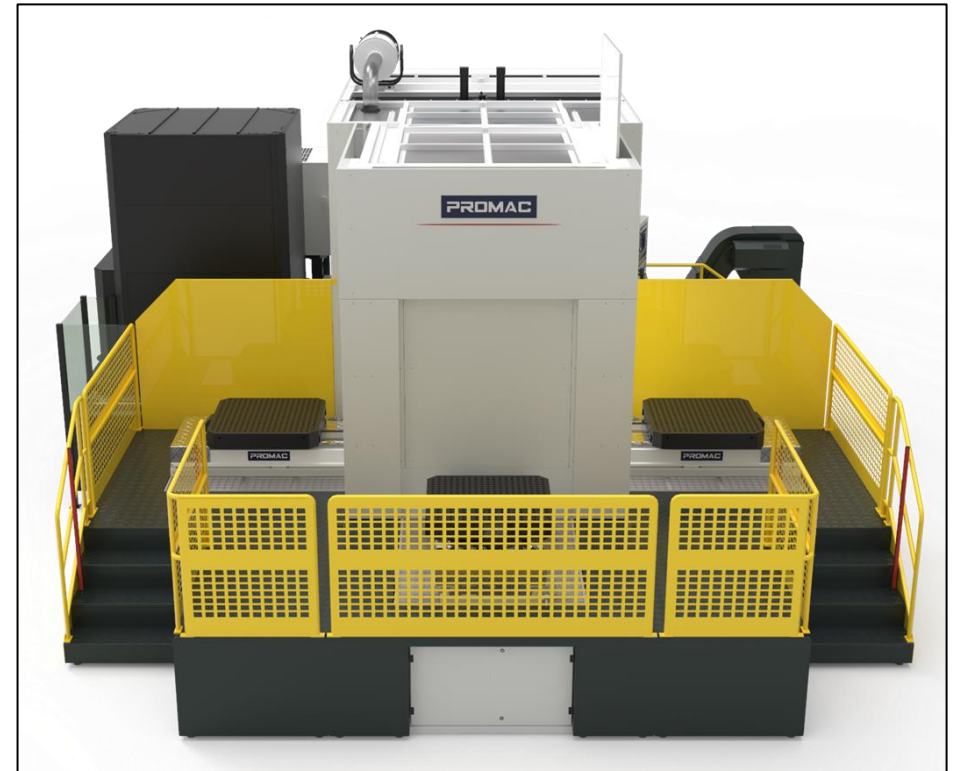


LINEA ETESIAN

2 PALLET

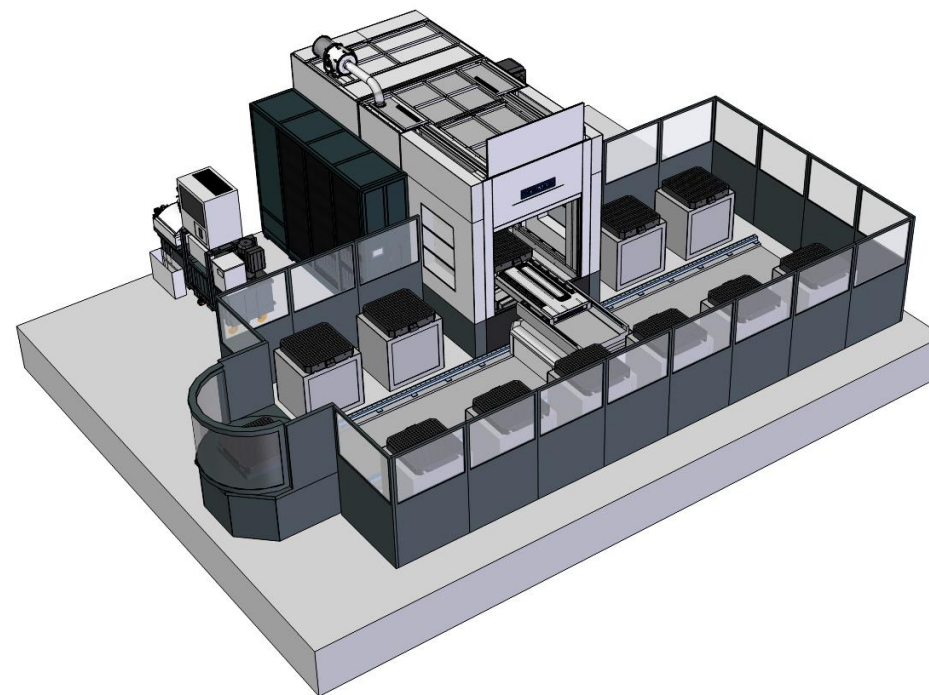
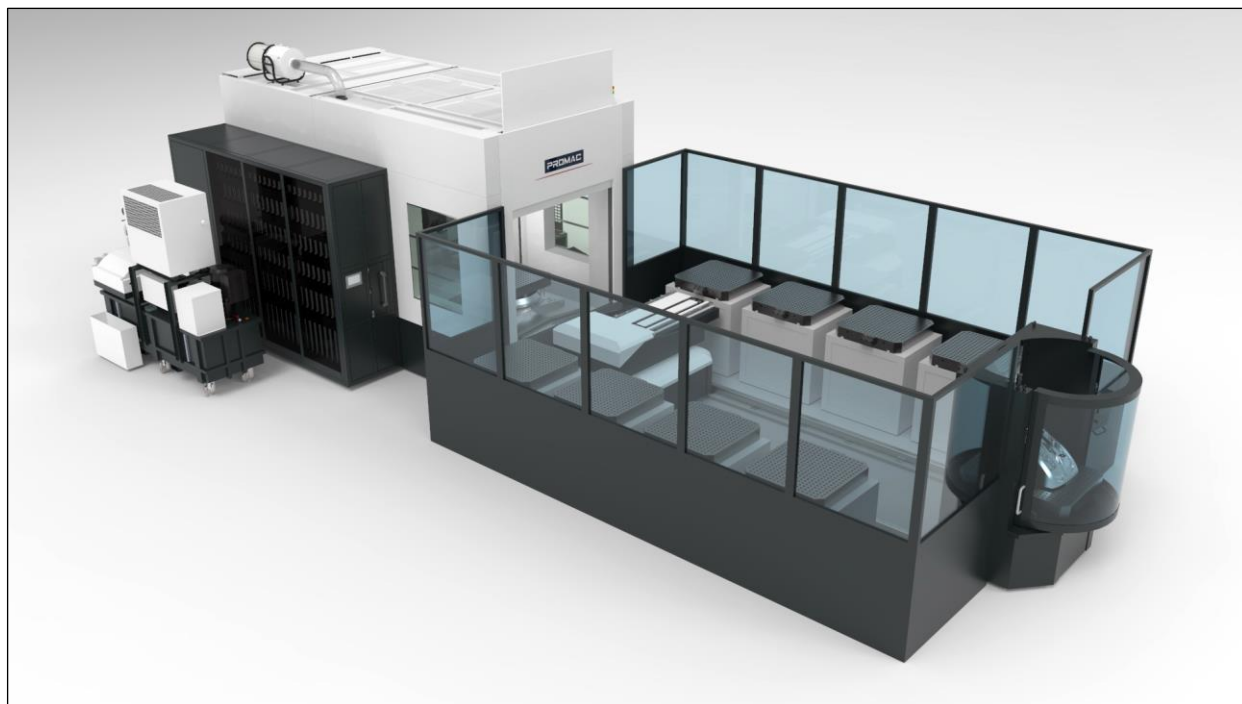


3 PALLET

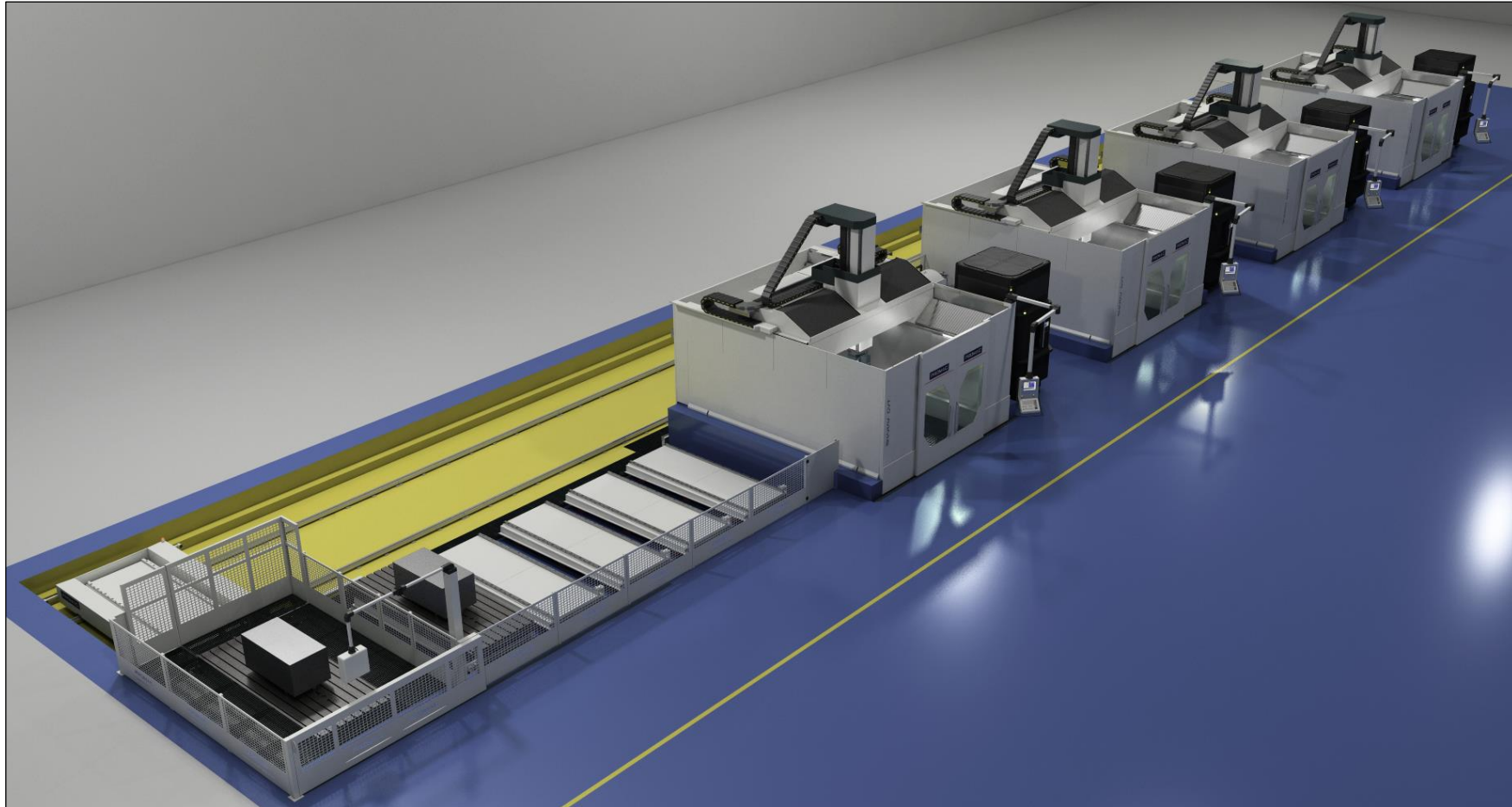


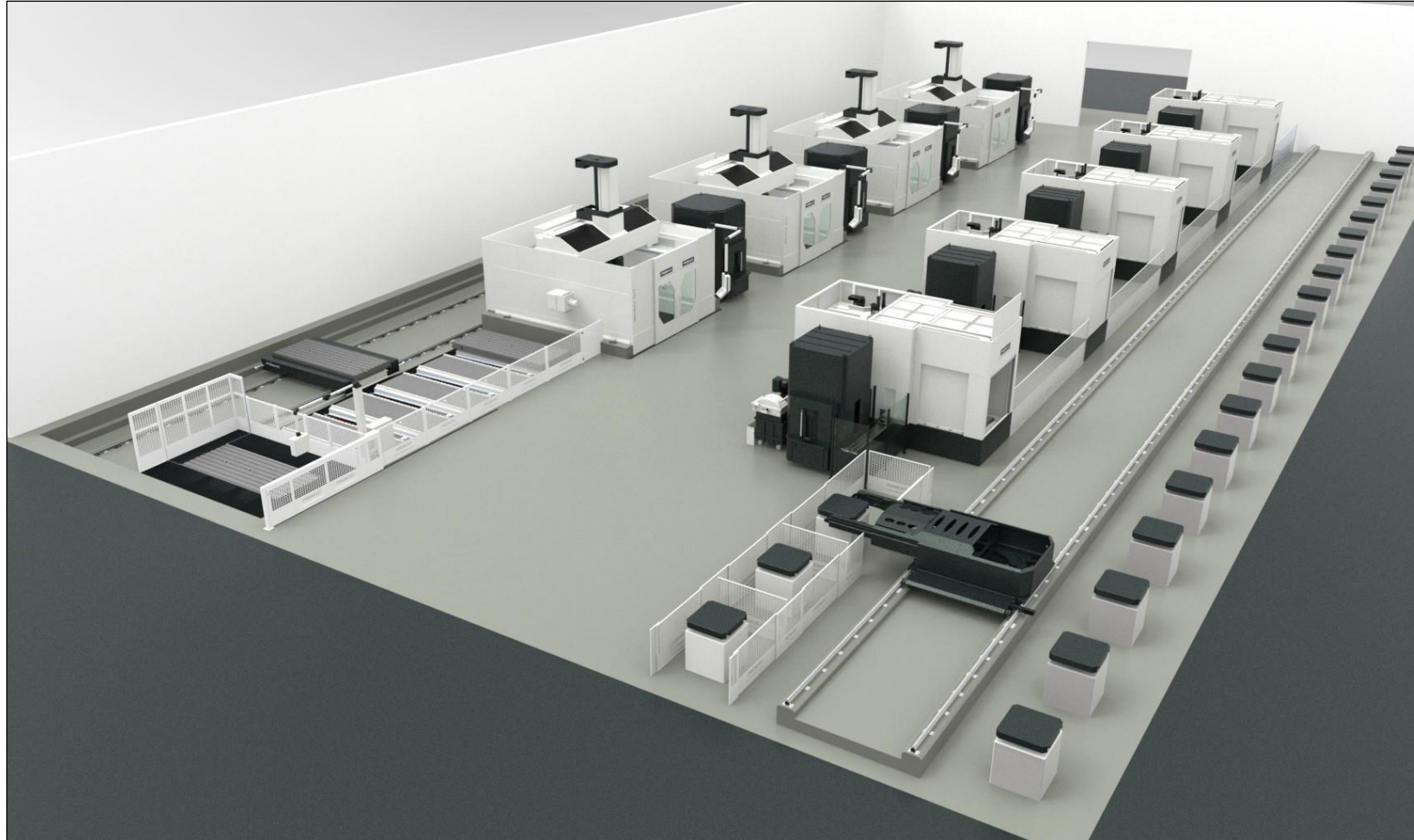
LINEA ETESIAN

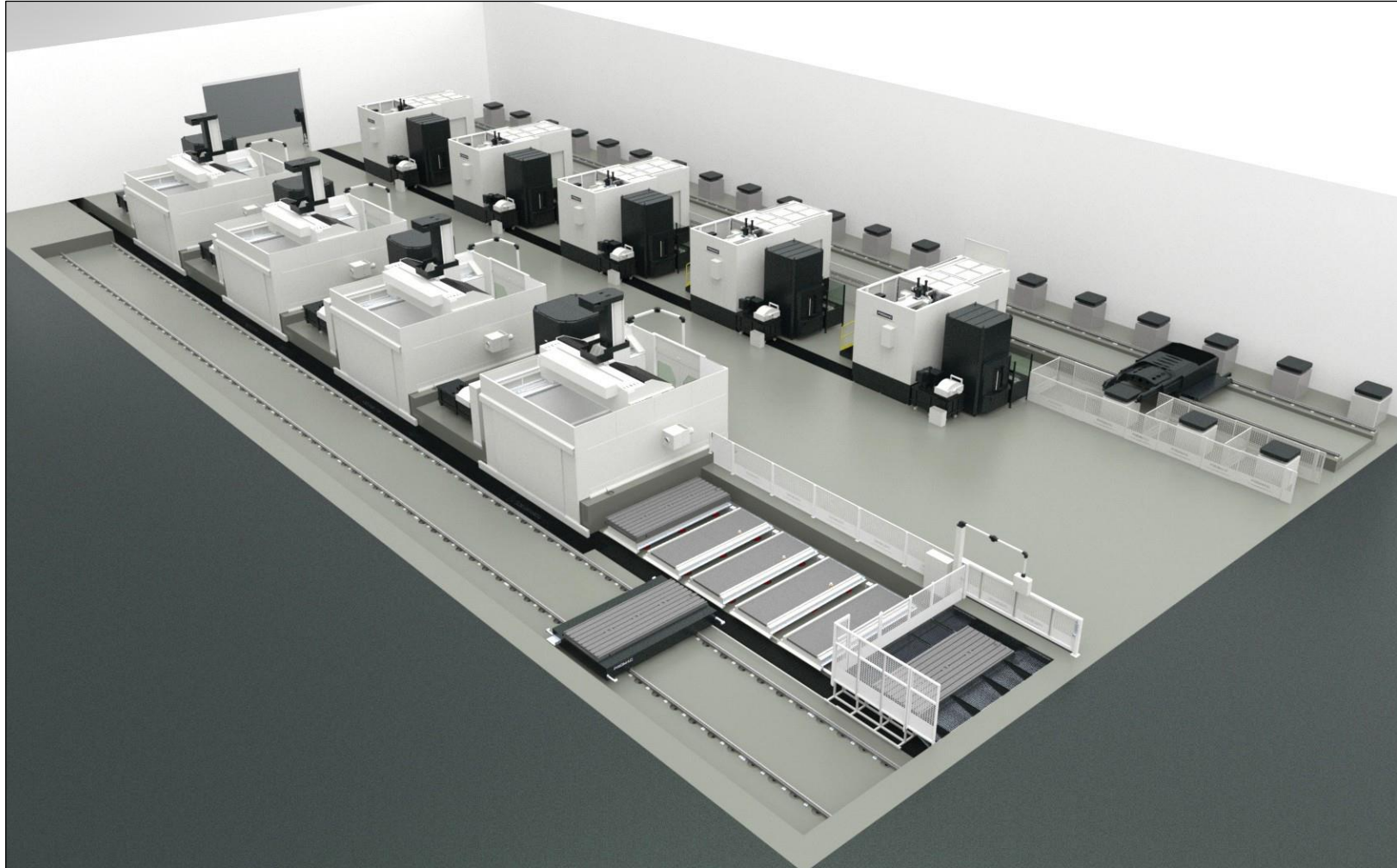
MULTI PALLET



CONCETTO " FABBRICA AUTOMATICA "









GRAZIE

PROMAC S.R.L.

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