

Fom Group

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRussia

FomRomânia

FomUSA

FomTurkey

FomEspaña

FomAsia

FomLatinoAmérica

Comall

FST

profteQ

Rim

TexComputer

GrafSynergy

BCR

CIMAtech

FomIndustrie

FMC serie uno - 03/2022 - version 1.2

FMC

serie uno



FomIndustrie

Aluminium Working Machinery

Via Mercadante, 85 - 47841 Cattolica (RN) - Italia

Tel +39.0541.832611 - Fax +39.0541.832615

info@fomindustrie.com

fomindustrie.com



Die Daten und Abbildungen in diesem Katalog haben Annäherungswert. FomIndustrie behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung technisch oder geschäftlich begründete Änderungen vorzunehmen.



FMC 120

Bearbeitungszentrum mit 3 gesteuerten Achsen + pneumatischer Drehung des Tisches zur Vornahme von Bohr- und Fräsbearbeitungen an Aluminium- oder Stahlprofilen. Serienmäßig ausgerüstet mit Minimalschmierung, doppeltem Anschlag, manueller Werkzeugablage mit 6 Plätzen und Spindel mit Werkzeugaufnahme mit Schnellabkupplung. FMC 120 ist die Lösung, die kompakte Abmessungen mit hoher Bearbeitungsleistung verbindet. Zahlreiche Konfigurationsmöglichkeiten (automatischer Werkzeugwechsler, starres Gewindeschneiden, Drehung des an Zwischengradstellungen einstellbaren Tisches, Kühlschmierung) machen FMC 120 zu einer flexiblen Lösung für viele unterschiedliche Bedürfnisse.

BEDIENERTERMINAL

An der Schutzkabine befestigt, zur Ausführung von Befehlen und Programmen. Display 24".

WERKZEUGABLAGE

Gestattet das Einladen von bis zu 6 Werkzeugen. Auf Anfrage kann eine, auf dem rotierenden Träger angebrachte, automatische Ablage mit 5 Plätzen geliefert werden.

POSITIONIERUNGSANSCHLAG MANUELL AUSKLINKBAR

Zwei serienmäßige Anschläge gestatten die Bearbeitung von mehreren oder übergroßen Werkstücken. Auf Anfrage wird ein dritter Anschlag am externen Tunnel montiert.

SPINDEL

Der luftgekühlte Spindelmotor ISO 30 mit 3kW bietet Leistung und Zuverlässigkeit unter jeder Art von Betriebsbedingungen. Auf Anfrage können die Funktionen starres Gewindeschneiden und Fließbohren aktiviert werden. Einstellung Motordrehzahl von 1.000 bis 15.000 RPM.

STANDARDSPANNVORRICHTUNGEN

Aus Aluminiumguss mit doppeltem Betriebsdruck und manueller Positionierung entlang X. Dank der kompakten Maße reduziert sich der Bedarf für Neupositionierungen der Spannvorrichtungen und es wird eine sichere Ergreifung des Profils nahe bei der Verarbeitung garantiert. Die Regelung erfolgt rasch und erfordert keinen Werkzeugeinsatz.

OPTIONALE SPANNVORRICHTUNGEN

Ferner sind auf Anfrage Spannvorrichtungen mit manueller Positionierung und automatischer Feststellung der Längsposition erhältlich.

VERKLEIDUNG

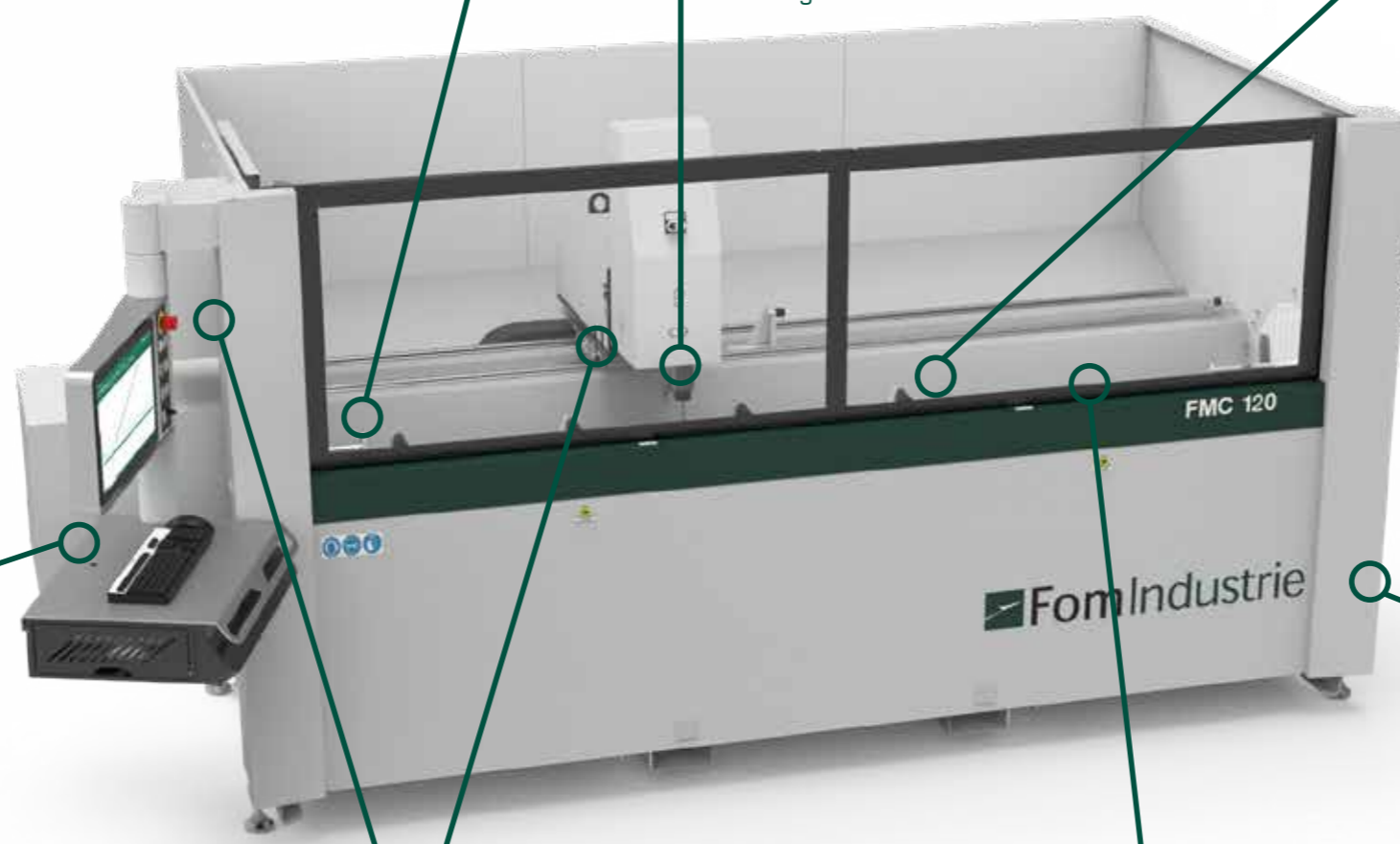
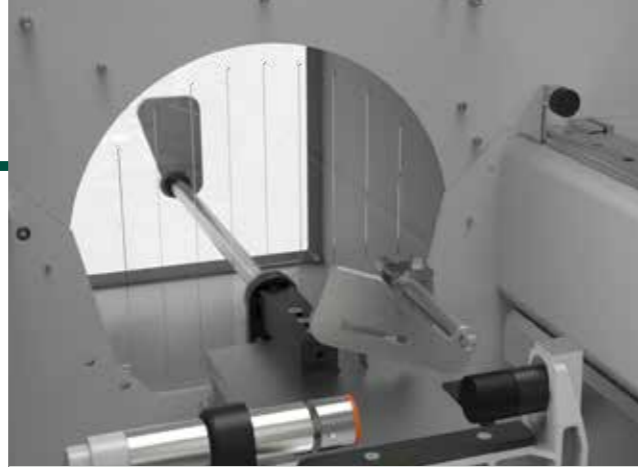
Die ergonomische Linie garantiert großzügige Sichtverhältnisse während der Bearbeitung.

SCHMIERUNG MECHANISCHE TEILE

Zentralisierte Schmierung der Gleitschuhe der Führungsliniale und der Schnecken der Kugelumlaufspindeln.

WERKZEUGSCHMIERUNG

Erfolgt mit Minimalschmierung. Das verwendete Schmiermittel ist reines Öl; zusätzlich kann auf Anfrage die Schmierung mit Wasser-/Ölemulsion (Kühlschmierung) erfolgen.



WAGEN X-ACHSE

Aus elektrogeschweißtem Stahl, auf Hochpräzisions-Führungsliniale laufend. Die Bewegungen der X-, Y- und Z-Achsen sind interpoliert.

TRÄGER

Ermöglicht Bearbeitungen an den 3 Seiten des Profils und an den 2 Kopfbereichen. Auf Anfrage Drehung des Arbeitstisches auf Zwischengradstellungen mit manuellem Anschlag.

