

Fom Group

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRussia

FomRomânia

FomUSA

FomTurkey

FomEspaña

FomAsia

FomLatinoAmérica

Comall

FST

profteQ

Rim

TexComputer

GrafSynergy

BCR

CIMAtech

Fom Industrie

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



Les données et les images du présent catalogue sont fournies à titre indicatif. FomIndustrie se réserve donc le droit d'apporter à tout moment et sans préavis des modifications pour des raisons de nature technique ou commerciale.



FMC 120

Centre d'usinage à 3 axes contrôlés + rotation pneumatique du plan pour effectuer des opérations de perçage et de fraisage sur des profilés en aluminium ou en acier.

Équipé de série de lubrification minimum, double butée, magasin outils manuel à 6 places et broche avec fixation outils à décrochage rapide.

FMC 120 est la solution qui allie un encombrement compact et de hautes performances d'usinage. Ses multiples possibilités de configuration (changement automatique de l'outil, taraudage rigide, rotation du plan réglable à des degrés intermédiaires, lubroréfrigération) font de FMC 120 une solution appropriée pour de multiples exigences.

PUPITRE DE COMMANDE

Il est accroché à la cabine de protection pour l'exécution des commandes et des programmes. Afficheur 24".

MAGASIN OUTILS

Il permet de charger jusqu'à 6 outils.

Sur demande, il peut être équipé d'un magasin automatique à 5 places, situé sur la poutre rotative.



BUTÉE DE POSITIONNEMENT DÉGAGEABLE MANUELLEMENT

Deux de série permettent d'effectuer des usinages multi-pièce et hors mesure. Sur demande, troisième butée montée sur un tunnel extérieur.



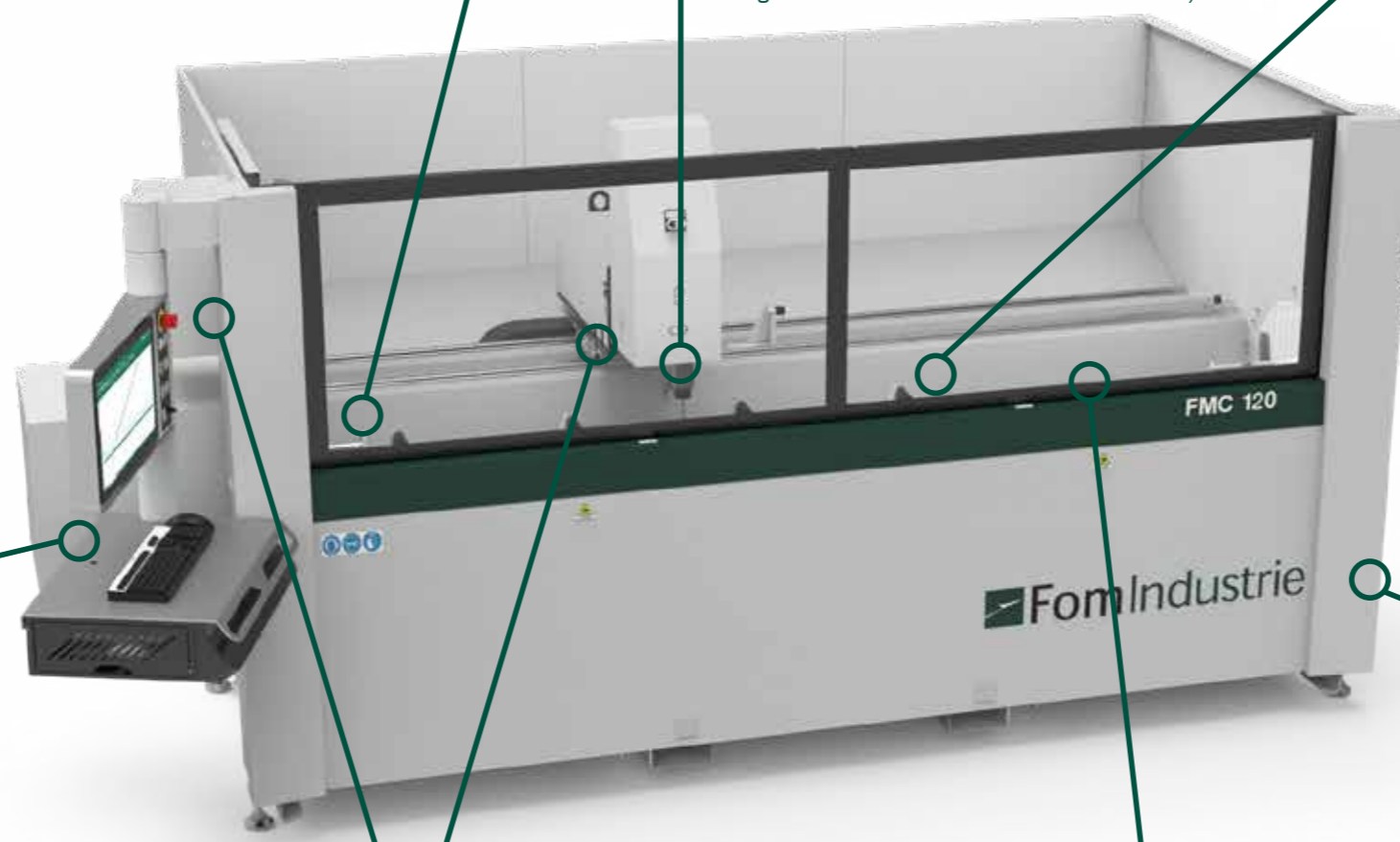
BROCHE

Le moteur de la broche ISO 30 de 3kW refroidi par air, offre puissance et fiabilité dans toutes les conditions de travail. Sur demande, possibilité d'activer les fonctions de taraudage rigide et d'emboutissage à fluide. Réglage du régime du moteur de 1000 à 15000 tr/min.



ÉTAUX STANDARD

En fonte d'aluminium à double pression d'exercice à positionnement manuel le long de X. Les dimensions limitées réduisent la nécessité de repositionner les étaux, tout en assurant un serrage rigide très près de l'usinage. Le réglage est rapide et il ne requiert aucune utilisation d'outils.



ÉTAUX EN OPTION

Sur demande, disponibilité également d'étaux à positionnement manuel et blocage automatique de la position longitudinale.

CARTER

La ligne ergonomique garantit une ample visibilité durant les usinages.

CHARIOT AXE X

En acier électrosoudé, il se déplace sur des glissières linéaires de haute précision. Les mouvements des axes X, Y et Z sont interpolés.

POUTRE

Elle permet d'usiner sur les 3 faces du profil et sur les 2 têtes. Sur demande, rotation du plan de travail à des degrés intermédiaires avec une butée manuelle.

LUBRIFICATION ORGANES MÉCANIQUES

Centralisée des patins des glissières linéaires et des écrous des vis à recirculation de billes.

LUBRIFICATION OUTILS

Elle s'effectue avec une lubrification minimum. Le lubrifiant utilisé est de l'huile pure ou, en adjonction sur demande, on pourra le réaliser avec une émulsion d'eau et d'huile [lubroréfrigération].

