

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



I dati e le immagini di questo catalogo sono forniti a titolo indicativo, pertanto FomIndustrie si riserva il diritto di apportare senza preavviso modifiche in qualsiasi momento, per ragioni di natura tecnica o commerciale.



# FMC 120

Centro di lavoro a 3 assi controllati + rotazione pneumatica del piano per eseguire lavorazioni di foratura e fresatura su profilati in alluminio o acciaio.

Accessoriato di serie con lubrificazione minimale, doppia battuta, magazzino utensili a 6 posti manuale e mandrino con attacco utensili a sgancio rapido, FMC 120 è la soluzione che unisce compattezza di ingombri ad alte prestazioni di lavorazione. Numerose possibilità di configurazione (cambio utensile automatico, maschiatura rigida, rotazione del piano regolabile su gradi intermedi, lubrorefrigerazione) rendono FMC 120 una soluzione scalabile per molteplici esigenze.

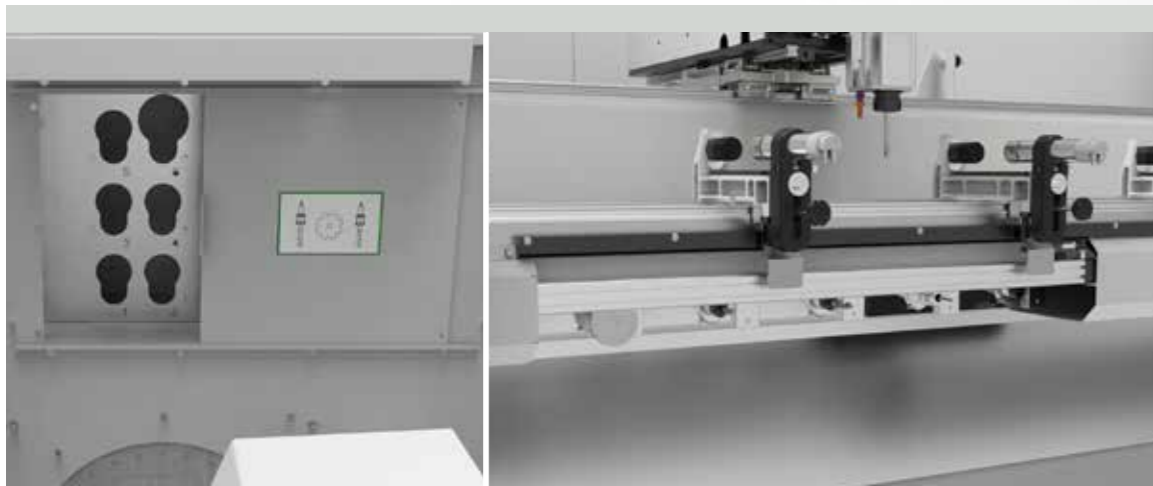
## CONSOLE DI COMANDO

Agganciata alla cabina di protezione per l'esecuzione dei comandi e dei programmi. Display 24".

## MAGAZZINO UTENSILI

Consente di caricare fino a 6 utensili.

A richiesta può essere fornito un magazzino automatico a 5 posti posizionato sulla trave rotante.



## BATTUTA DI POSIZIONAMENTO DISIMPEGNABILE MANUALMENTE

Due di serie consentono di eseguire lavorazioni multipezzo e oltremisura

A richiesta terza battuta montata su tunnel esterno.



## MANDRINO

Il motore mandrino ISO 30 da 3kW raffreddato ad aria offre potenza e affidabilità in ogni condizione di lavoro.

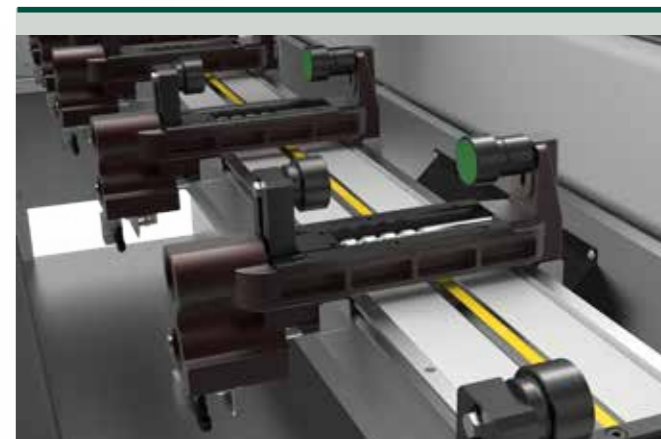
A richiesta possono essere attivate le funzionalità di maschiatura rigida e fluoimbutitura. Regolazione giri motore da 1.000 a 15.000 rpm.



## MORSE STANDARD

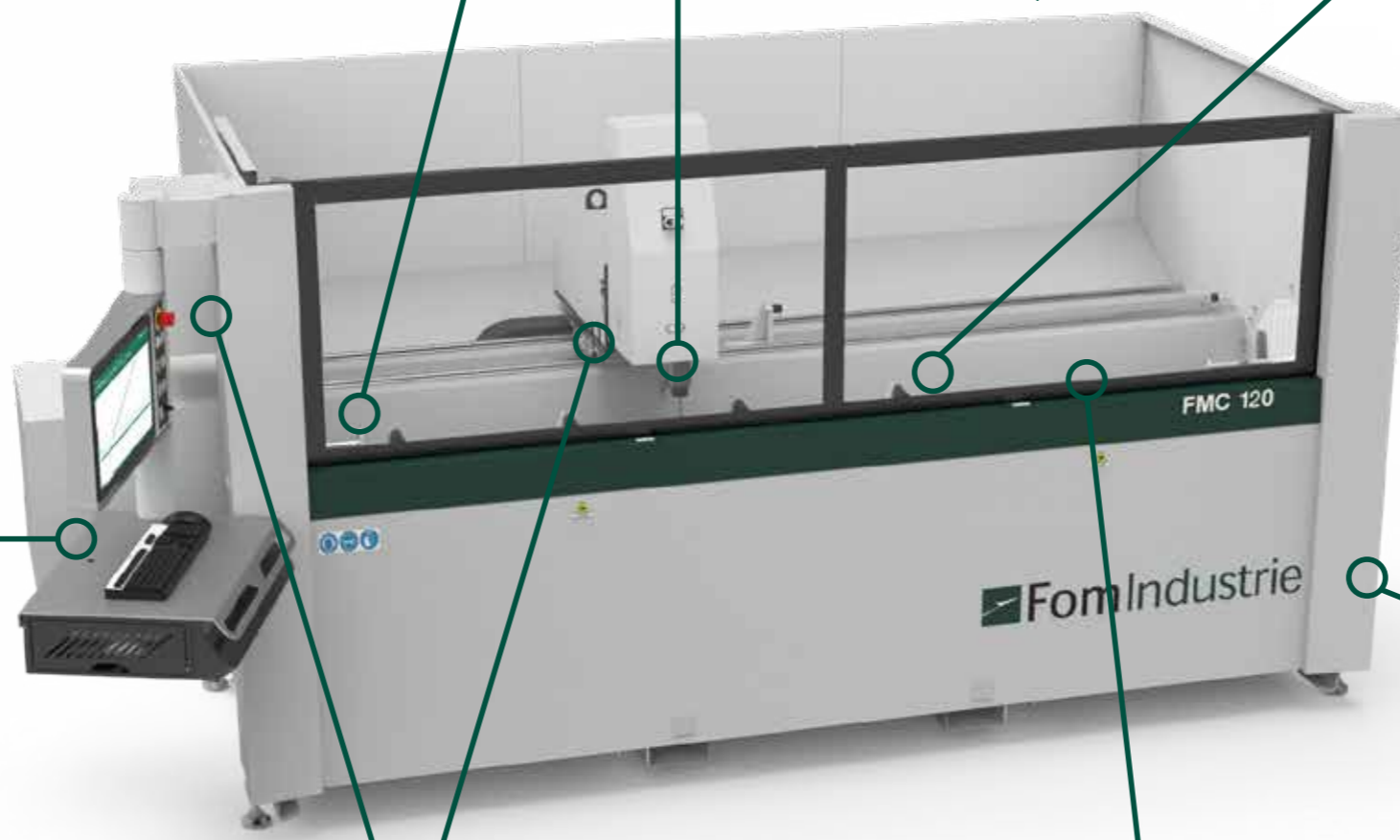
In fusione di alluminio a doppia pressione di esercizio con posizionamento manuale lungo X.

Le dimensioni ridotte riducono la necessità di riposizionare le morse e assicurano un serraggio rigido molto vicino alla lavorazione. La regolazione è rapida e non richiede l'utilizzo di utensili.



## MORSE OPZIONALI

Sono inoltre disponibili a richiesta morse con posizionamento manuale e bloccaggio automatico della posizione longitudinale.



## CATERIZZAZIONE

la linea ergonomica garantisce ampia visibilità durante le lavorazioni.

## CARRO ASSE X

In acciaio elettrosaldato si muove su guide lineari ad alta precisione. I movimenti degli assi X, Y e Z sono interpolati.



## TRAVE

Consente lavorazioni sulle 3 facce del profilo e sulle 2 testate. A richiesta rotazione del piano di lavoro su gradi intermedi con battuta manuale.



## LUBRIFICAZIONE ORGANI MECCANICI

Centralizzata dei pattini delle guide lineari e delle chiocchie delle viti a ricircolo sfere.

## LUBRIFICAZIONE UTENSILI

Si realizza con lubrificazione minimale. Il lubrificante utilizzato è olio puro o, in aggiunta a richiesta, si può realizzare con emulsione acqua olio (lubrorefrigerazione).