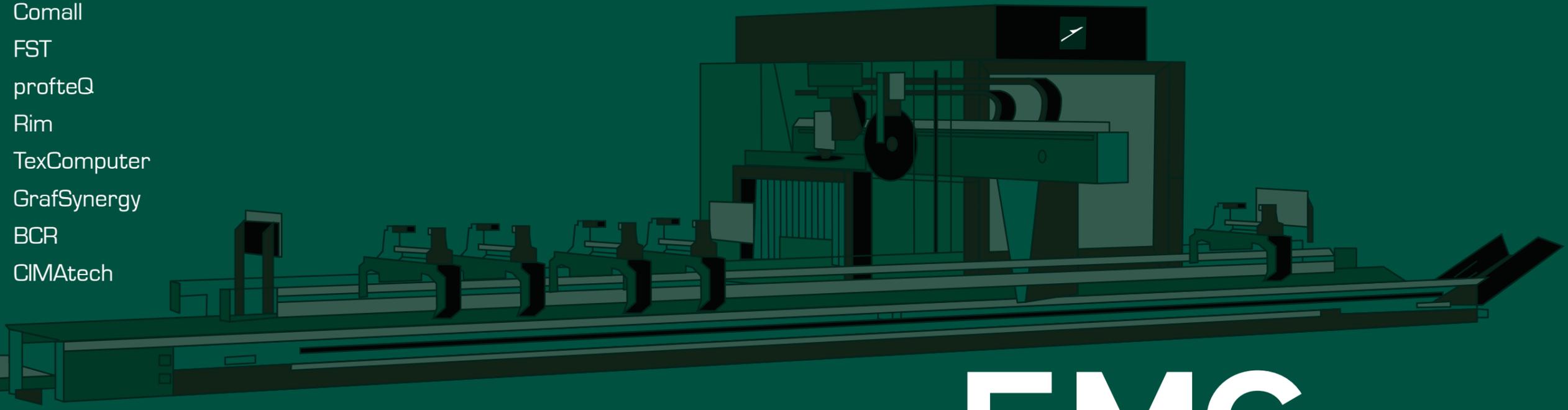




- FomIndustrie
- FomFrance
- FomChina
- FomIndia
- FomRussia
- FomRomânia
- FomUSA
- FomTurkey
- FomEspaña
- FomAsia
- FomLatinoAmérica
- Comall
- FST
- profteQ
- Rim
- TexComputer
- GrafSynergy
- BCR
- CIMAtch

FomIndustrie

FMC serie sei - 10/2022 - version 1.1



FMC

serie sei



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 serie sei

Bearbeitungszentrum mit 5 interpolierten Achsen für die Bearbeitung an 5 Seiten von Aluminiumprofilen mit Querschnitt 580 x 400 mm und Stahlrohren bis 5 mm Stärke. Die flüssiggekühlte Elektroschneidspindel HSK E63 mit 22 kW Leistung und 24.000 RPM gestattet die Fertigung von nach Maß bearbeiteten und angeköpften Kleinteilen. Je nach gewählter Konfiguration ist die Bearbeitung an Einzel- oder Doppelinsel oder im Pendelbetrieb an mehreren Werkstücken (bis zu 8 Werkstücke mit XPAL) möglich. Es stehen 6 Versionen je nach Länge des Maschinenständers sowie mit oder ohne Schneideinheit X2 zur Verfügung.

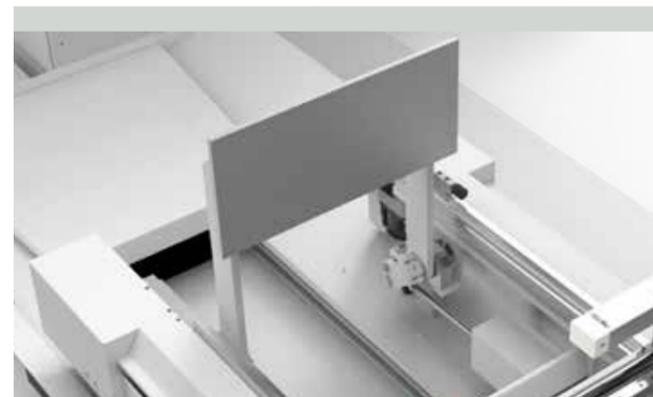
LOLA, unsere Cloud-basierende Plattform, die am PC oder Mobilgerät aufgerufen werden kann, gestattet die Überwachung von Maschinenzustand, Verarbeitungsstatistik, Zustand der Maschinenkomponenten, regelmäßiger und vorausschauender Wartung.

INDUSTRY 4.0



PNEUMATISCH NEIGBARER FESTANSCHLAG

Serienmäßig zwei seitliche Anschläge. Es ist möglich, zwei zentrale Anschläge für die gleichzeitige Bearbeitung von 4 Stangen hinzuzufügen.



FU 500

Die Bearbeitungseinheit mit 5 gesteuerten Achsen FU 500 nimmt Fräsungen, Bohrungen, Bearbeitungen im Kopfbereich, Anköpfen, starres Gewindeschneiden, normale und Schifterschritte vor. Die mächtige Portalstruktur aus elektrogeschweißtem Stahl gleitet, von einem Paar Gantry-Achsen, an den beiden Enden des Maschinenständers, gezogen an der X-Achse entlang, wodurch die Präzision der Bearbeitungen weiter erhöht wird.

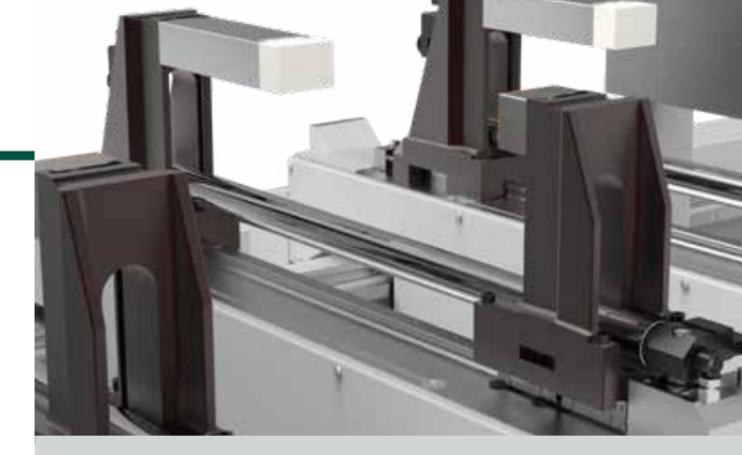
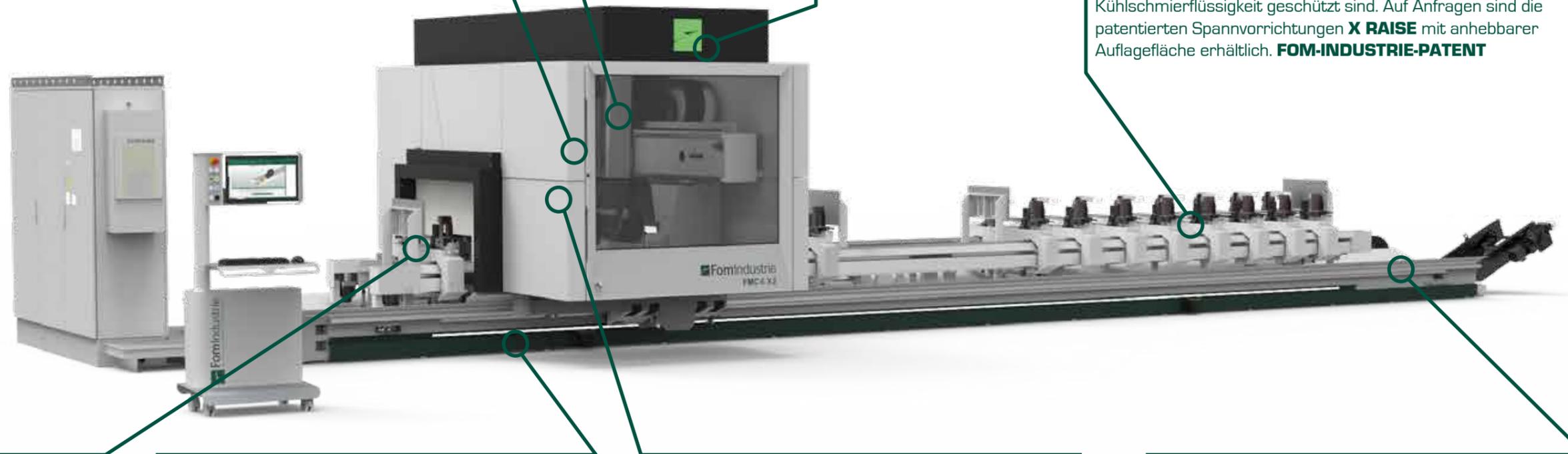


X2

An den Versionen FMC 6 X2 ist dies die zusätzliche Schneideinheit mit 4 gesteuerten Achsen, Sägeblatt mit Ø650mm und Sägeblattemotor mit 7,5 kW Leistung. Die Regelung der Sägeblattaustrittsgeschwindigkeit erfolgt über Wechselrichter.

FOM-LEUCHT-LOGO

zur Anzeige des Maschinenzustands.

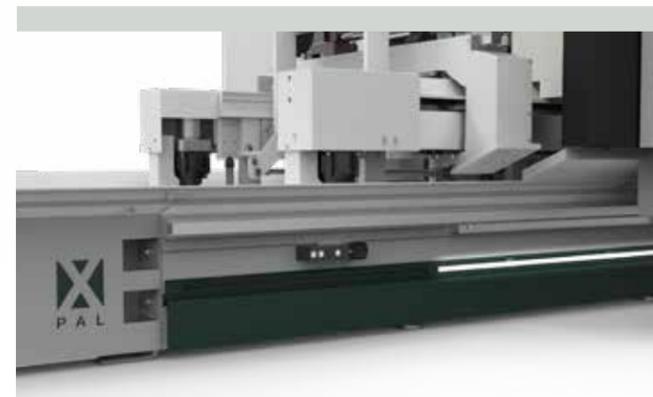


SPANNVORRICHTUNGEN

Jede Spannvorrichtung verfügt über eine zentrale Walze zur Erleichterung der Auf- und Ausgabe der Profile und zur Vermeidung der Ablagerung von Spänen, während der NC-gesteuerte Lauf an Führungslinien erfolgt. Der Antrieb durch die beiden Gantry-Achsen wirkt der hohen, durch die Krümmung der Stangen erzeugten Krafteinwirkung entgegen, der die Spannvorrichtungen während ihrer Positionierung ausgesetzt sind. Die Spannvorrichtungen lassen sich rasch konfigurieren, um sich optimal an das eingespannte Profil anzupassen, wobei die Kabel in Kanälen verlaufen, in denen sie vollständig vor Spänen und Kühlschmierflüssigkeit geschützt sind. Auf Anfragen sind die patentierten Spannvorrichtungen **X RAISE** mit anhebbbarer Auflagefläche erhältlich. **FOM-INDUSTRIE-PATENT**

X PAL (Positioning Assistant Led)

Multifunktionelle LED-Leiste, die den Bediener bei der Benutzung der Maschine und dem Aufladen der Stangen unterstützt (OPT). **FOM-INDUSTRIE-PATENT**



WERKZEUGABLAGE

Automatische kettenbetätigte Ablage mit 32 Plätzen. Es ist ein weiterer Platz für die Aufnahme des Sägeblatts mit Ø500mm vorhanden. An der Werkzeugablage kann die Vorrichtung für die Unversehrtheitsprüfung und Messung der Werkzeuglänge montiert werden.



MASCHINENSTÄNDER

Optimierte Gestaltung für das Auffangen von Spänen und Verschnitt. Außerdem sorgen die speziellen Konstruktionsmerkmale für die Eignung des Maschinenständers von FMC serie sei für Bearbeitungen mit Kühlschmierung.

