



Fom Group

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRussia

FomRomânia

FomUSA

FomTurkey

FomEspaña

FomAsia

FomLatinoAmérica

Comall

FST

profteQ

Rim

TexComputer

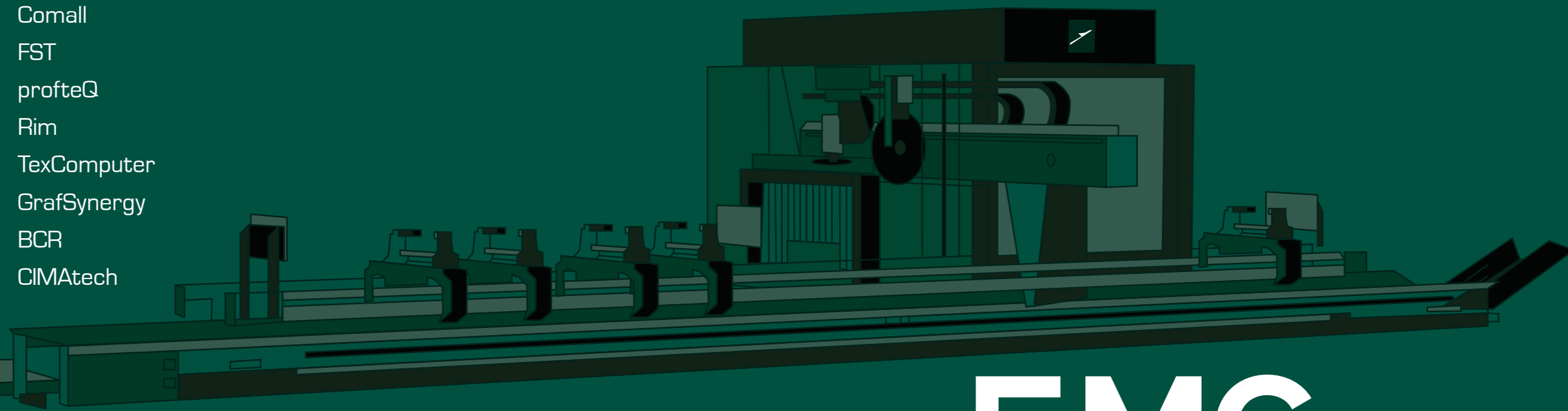
GrafSynergy

BCR

CIMAtch

FomIndustrie

FMC serie sei - 10/2022 - version 1.1



FMC

serie sei

 **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

serie sei

Centro di lavoro a 5 assi interpolati per la lavorazione su 5 facce di profili di alluminio di sezione fino a 580 x 400 mm e di tubolari di acciaio fino a 5 mm di spessore. L'elettromandrino HSK E63 di 22 KW di potenza 24.000 rpm raffreddato a liquido consente di produrre particolari lavorati e intestati a misura. In relazione alla configurazione selezionata è possibile la lavorazione singola isola, doppia isola o pendolare, multiprezzo (fino a 8 pezzi con X PAL). Sono disponibili 6 versioni a seconda della lunghezza del basamento e della presenza o meno dell'unità di taglio X2.

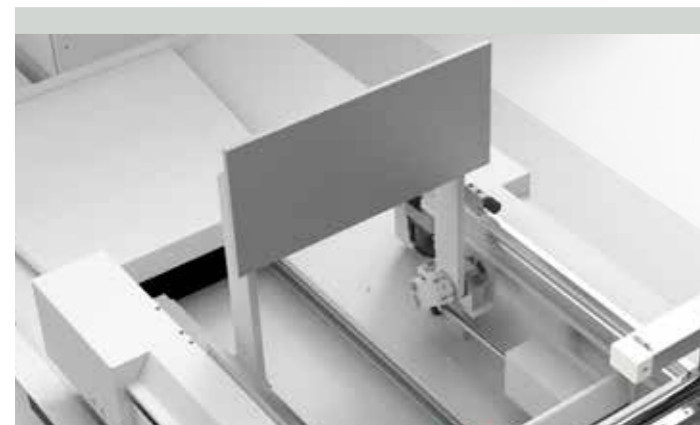
LOLA, la nostra piattaforma su base cloud visualizzabile su PC o mobile permette di monitorare stato macchina, statistiche di lavorazione, stato componenti macchina, manutenzione periodica e predittiva.

INDUSTRY 4.0



BATTUTA FISSA RECLINABILE PNEUMATICAMENTE

Di serie due battute laterali. È possibile aggiungere due battute centrali per consentire la lavorazione di 4 barre simultaneamente.



FU 500

L'unità di lavorazione a 5 assi controllati FU 500 realizza fresature, forature, lavorazioni di testa, intestature, maschiatura rigida, tagli e tagli piramidali. L'imponente struttura a portale in acciaio elettrosaldato scorre lungo l'asse X trainata da una coppia di assi Gantry, posti alle due estremità del basamento, in modo da migliorare ulteriormente la precisione delle lavorazioni.



X2

sulle versioni FMC 6 X2, è l'unità di taglio aggiuntiva a 4 assi controllati, lama Ø650mm con motore lama 7,5kW di potenza. La regolazione della velocità di uscita lama avviene tramite inverter.



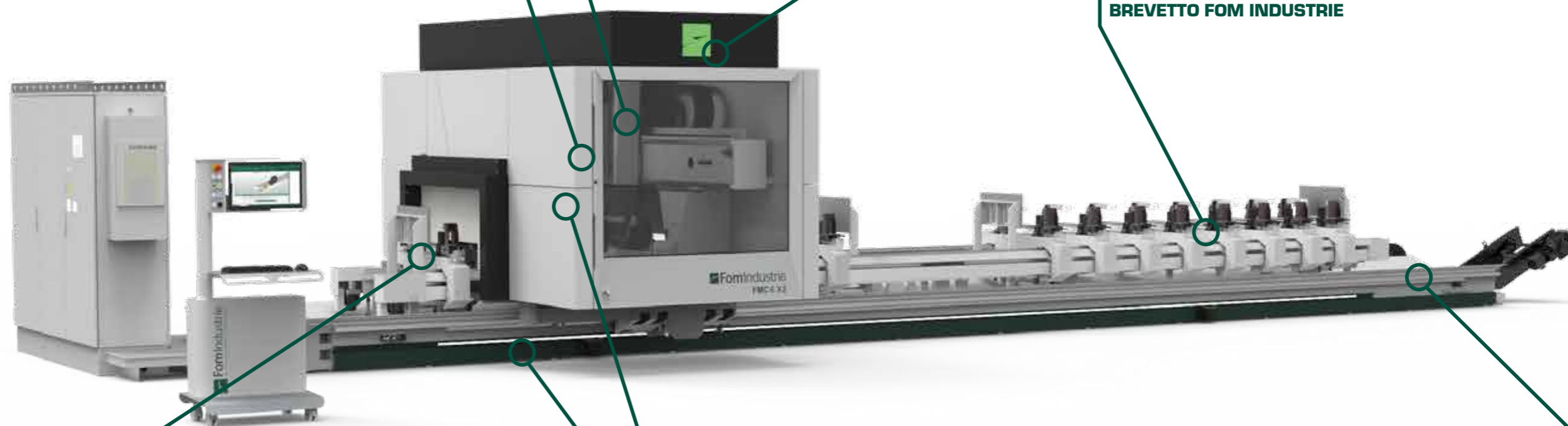
MORSE

Ogni morsa dispone di un rullo centrale per agevolare il carico e lo scarico dei profili evitando il deposito dei trucioli, lo scorrimento è controllato da cn ed avviene su guide lineari. La movimentazione tramite una coppia di assi Gantry contrasta gli elevati sforzi, generati dalla curvatura delle barre, a cui sono sottoposte le morse durante il loro posizionamento. Le morse sono rapidamente configurabili per adattamento ottimale al profilo da serrare e con canalizzazione di cablaggio totalmente protetta da trucioli e liquidi lubrorefrigeranti. Disponibili a richiesta le morse brevettate **X RAISE** con piano di appoggio sollevabile.

BREVETTO FOM INDUSTRIE

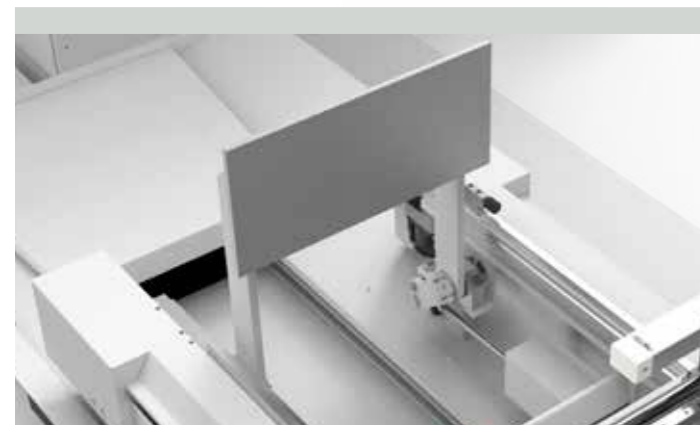
LOGO FOM LUMINOSO

indicante lo stato macchina.



BATTUTA FISSA RECLINABILE PNEUMATICAMENTE

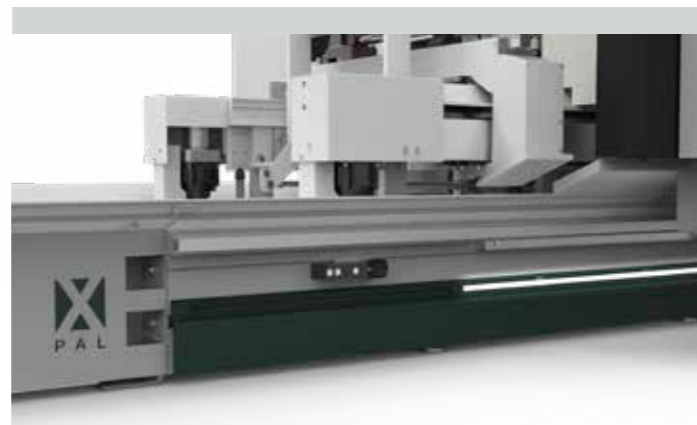
Di serie due battute laterali. È possibile aggiungere due battute centrali per consentire la lavorazione di 4 barre simultaneamente.



X PAL (Positioning Assistant Led)

Barra led multifunzionale che assiste l'operatore nell'utilizzo della macchina e nel carico delle barre (OPT).

BREVETTO FOM INDUSTRIE



MAGAZZINO UTENSILI

Automatico a catena con 32 posizioni. È presente una ulteriore posizione dedicata all'alloggiamento della lama Ø500mm. Sul magazzino può essere montato il dispositivo di verifica integrità e misurazione lunghezza dell'utensile.



BASAMENTO

Conformazione ottimizzata per la raccolta di trucioli e sfridi. Inoltre le specificità costruttive rendono il basamento di FMC serie sei adatto alle lavorazioni con lubrorefrigerazione.

