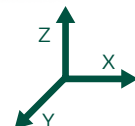
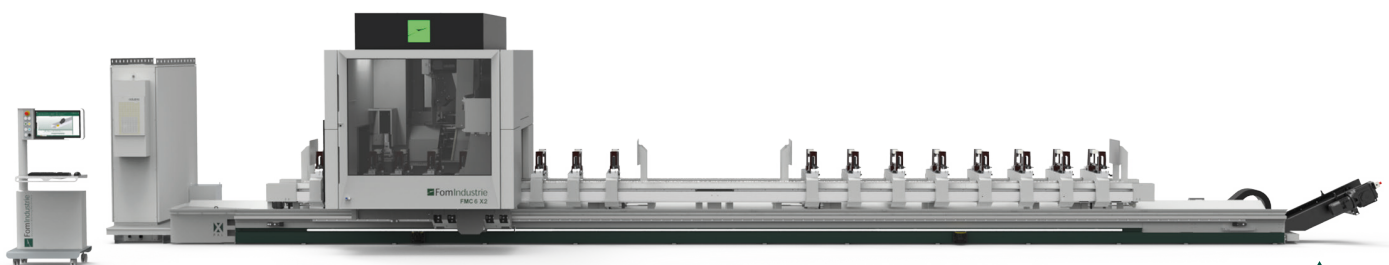


FMC SERIE SEI



✓ =serienmäßig ○ = optional

TECHNISCHE MERKMALE

ARBEITSBEREICHE

- X-Achse nur Oberseite
- X-Achse an 3 Profilseiten
- X-Achse an 5 Profilseiten
- Y-und Z-Achsen für Bearbeitung an 2 Profilseiten
- Y-und Z-Achsen für Bearbeitung an 3 Profilseiten
- C-Achse
- D-Achse

075	100	150
7945 mm	- 10445 mm	- 15445 mm
7945 mm	- 10445 mm	- 15445 mm
7605 mm	- 10105 mm	- 15105 mm

580 mm x 400 mm		

580 mm x 400 mm		

-10° ; +360°		

-10° ; +180°		

DYNAMISCHE LEISTUNGSEIGENSCHAFTEN

- Geschwindigkeit Achse X
- Steuerung Rückwirkung Achsen C/D

A horizontal dashed line represents a number line. Three green circles are placed on the line. The middle circle is labeled "85 m/min".

POSITIONIEREN UND FESTSPANNEN PROFIL

- Spannvorrichtungen mit gesteuerter und unabhängiger Positionierung
- Spannvorrichtungen X RAISE (FOM-INDUSTRIE-PATENT)
- Max. Anzahl Spannvorrichtungen
- Automatisch neigbare Anschläge
- Zentrale Anschläge
- XPAL
- Vorrichtung für das Messen der Profillänge
- 3D-Werkstücktaster (Werkzeug)
- SW Druckregelung der Spannvorrichtungen
- Mehrfachwerkstück
- Pendelbetrieb
- Mehrfachwerkstück-Pendelbetrieb
- Modul Schneiden und Trennen + schrittweise

The image shows three vertical number lines, each representing the addition of 8 and 12 using the 'jump strategy'. Each number line has a starting point at 0, a jump of 8, and a final point at 12. The jumps are marked with green circles and arrows, and the final result is marked with a green checkmark.

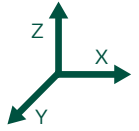
- Number Line 1:** Starts at 0, jumps to 8, and then jumps to 12. The final result is 12.
- Number Line 2:** Starts at 0, jumps to 8, and then jumps to 12. The final result is 12.
- Number Line 3:** Starts at 0, jumps to 8, and then jumps to 12. The final result is 12.

SCHMIERUNG MECHANISCHE TEILE

- Automatische Schmierung der Schlitten der linearen Führungen und der Schnecken der Kugelumlaufspindeln



FMC SERIE SEI



✓ =serienmäßig ○ = optional

TECHNISCHE MERKMALE

ELEKTROSPINDEL

- Elekterspindel 22kW 24000 rpm
- Starres Gewindeschneiden
- Kühlung
- Werkzeugaufnahme
- Nenndrehmoment
- Temperaturfühler

075

100

150



Flüssigkeit mit Kühleinheit

HSK E63

20 Nm



WERKZEUGABLAGE

- Automatische, kettenbetätigte Werkzeugablage mit 32 Plätzen
- Maximale Werkzeuglänge in Ablage
- Max. Durchmesser Fräser in Ablage
- Vorrichtung für das Messen der Werkzeuglänge
- Eigene Sägeblattablage
- Max. Sägeblattdurchmesser in eigener Ablage



240 mm

230 mm



500 mm

WERKZEUGSCHMIERUNG

- Minimalschmierung
- Zusätzliche Schmierungsanlage für Kühlschmierung
- Zusätzliche Schmierungsanlage für Flowdrill
- Im Kopf eingebaute Düsen



7

STEUERUNG UND SOFTWARE

- 24" Bildschirm
- Drahtloser optischer Strichcodeleser
- FST Cam 4
- LOLA ready
- Drahtlose Steuertafel



FMC 6 X2

075

100

150

ZUSÄTZLICHE SCHNEIDEEINHEIT

- HM-Sägeblatt Ø 650
- Kappschnitt
- Bewegung entlang 4 gesteuerter Achsen (X, Y, Z und Drehachse A)
- Schnittkopf mit endloser Sägeblattrotation um 360°
- Sägeblattmotor 7,5 kW
- Drehzahlregelung Sägeblatt über Wechselrichter
- Minimalschmierung mit reinem Öl

