



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

Fom Industrie

AXEL 4 - 02/2024 - version 1.1

AXEL 4



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.



AXEL 4

Le centre d'usinage à 4 axes AXEL 4 a été conçu pour effectuer des opérations de perçage et de fraisage sur des profilés en aluminium ou en acier. En particulier, pour ses solutions de construction, AXEL 4 est adapté à usiner des profils de grande section. L'électrobroche, d'une puissance de 22kW, permet des taux d'enlèvement de copeaux importants à des vitesses élevées. Selon la configuration sélectionnée, l'usinage peut être réalisé en mode îlot simple, îlot double ou pendulaire et multi-pièce.

LOLA, notre plateforme sur base cloud pouvant être affichée sur le PC ou le smartphone, permet de surveiller l'état de la machine, les statistiques d'usinage, l'état des composants de la machine et la maintenance périodique et prédictive.

INDUSTRY 4.0
**LOLA
READY**

CONFIGURATIONS ZONE DE TRAVAIL

Il est doté d'une butée fixe côté gauche inclinable pneumatiquement. Pour usiner en deux phases des profils d'une longueur supérieure par rapport à la course longitudinale du CNC ou pour usiner en fonctionnalité pendulaire on pourra ajouter la deuxième butée inclinable fixe sur le côté droit. Pour les usinages pendulaires et multi-pièce, disponibilité d'une butée centrale avec déplacement contrôlé, de manière à optimiser les dimensions des deux zones d'usinage.



USINAGE DU PROFIL SUR 5 FACES

En plus d'usiner les 3 faces ou les 2 têtes, on pourra effectuer des coupes ou des fraisages avec une lame ou une fraise montée sur un renvoi d'angle. La compacité de la tête permet en outre d'usiner la face inférieure avec une contre-équerre de 14°. Fourniture d'un module SW pour l'exécution du taraudage rigide. Refroidissement à l'huile sur demande.



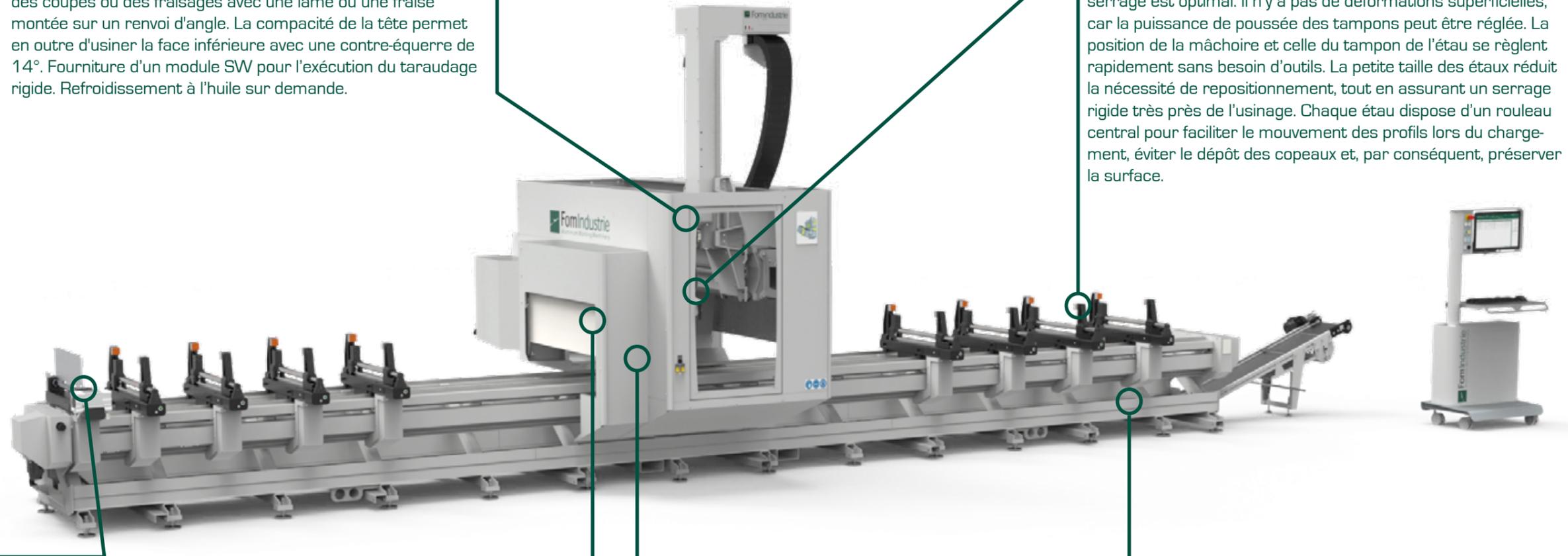
ÉLECTROBROCHE

HSK E63 22 kW 24000 tr/min avec refroidissement à liquide.



ÉTAUX

Pour chaque forme et dimension de la section du profil, le serrage est optimal. Il n'y a pas de déformations superficielles, car la puissance de poussée des tampons peut être réglée. La position de la mâchoire et celle du tampon de l'étau se règlent rapidement sans besoin d'outils. La petite taille des étaux réduit la nécessité de repositionnement, tout en assurant un serrage rigide très près de l'usinage. Chaque étau dispose d'un rouleau central pour faciliter le mouvement des profils lors du chargement, éviter le dépôt des copeaux et, par conséquent, préserver la surface.



MAGASIN OUTILS MONTÉ SUR LA TÊTE

Il dispose de 15 porte-outils HSK E63, également adaptés pour les renvois d'angle. Le magasin est rotatif dans les deux sens pour minimiser le délai de changement de l'outil. Sur demande, possibilité de monter le dispositif de vérification de l'intégrité et de mesure de la longueur de l'outil.

COUPE

En cas de nécessité de charger une barre et d'obtenir plusieurs profils coupés et usinés, on pourra activer le mode "Couper et séparer", qui intègre la phase de coupe et la phase d'usinage.

ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL ET ERGONOMIE

Les opérations de chargement et de déchargement sont particulièrement aisées et sûres grâce au design du bâti selon les critères ergonomiques qui, en outre, simplifient la collecte des copeaux et des déchets.

