Fom Group

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

FomIndustrie

AXEL 4

AXEL 4 - 02/2024 - version **1.1**

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.

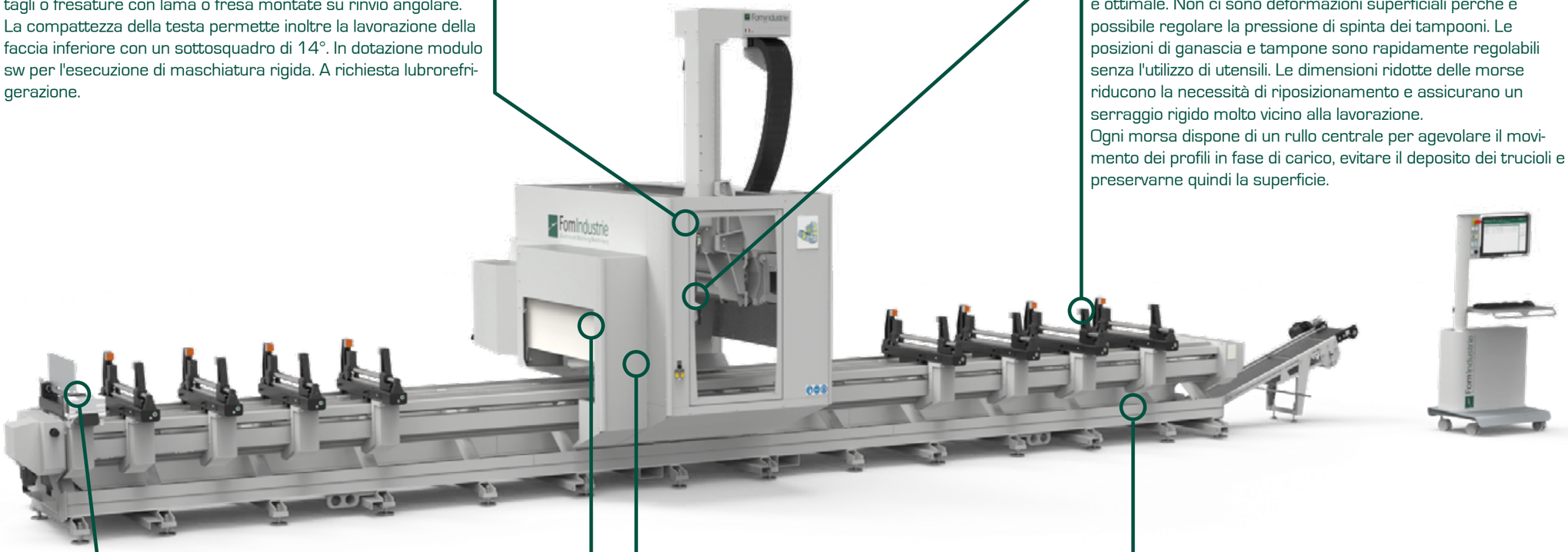
AXEL 4

Il centro di lavoro a 4 assi AXEL 4 è stato progettato per eseguire lavorazioni di foratura, fresatura su profilati in alluminio o acciaio. In particolare AXEL 4, per le sue soluzioni costruttive, è adatto a lavorare profili di grande sezione.
L'elettromandrino da 22 kW di poitenza permette asportazioni truciolo importanti ad alte velocità di esecuzione.
In relazione alla configurazione selezionata è possibile la lavorazione singola isola, doppia isola o pendolare, multipezzo.

LAVORAZIONE SU 5 FACCE PROFILO
Oltre a lavorare le 3 facce e le 2 testate, si possono eseguire tagli o fresature con lama o fresa montate su rinvio angolare. La compattezza della testa permette inoltre la lavorazione della faccia inferiore con un sottosquadro di 14°. In dotazione modulo sw per l'esecuzione di maschiatura rigida. A richiesta lubrorefrigerazione.

ELETTROMANDRINO
22 kW 24000 rpm HSK E63 con raffreddamento a liquido.

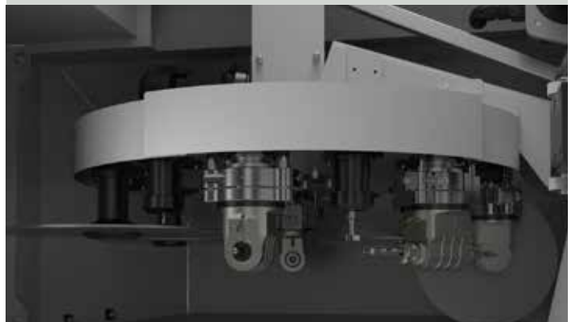
MORSE
Per ogni forma e dimensione della sezione del profilo il serraggio è ottimale. Non ci sono deformazioni superficiali perché è possibile regolare la pressione di spinta dei tampooni. Le posizioni di ganascia e tampone sono rapidamente regolabili senza l'utilizzo di utensili. Le dimensioni ridotte delle morse riducono la necessità di riposizionamento e assicurano un serraggio rigido molto vicino alla lavorazione.
Ogni morsa dispone di un rullo centrale per agevolare il movimento dei profili in fase di carico, evitare il deposito dei trucioli e preservarne quindi la superficie.



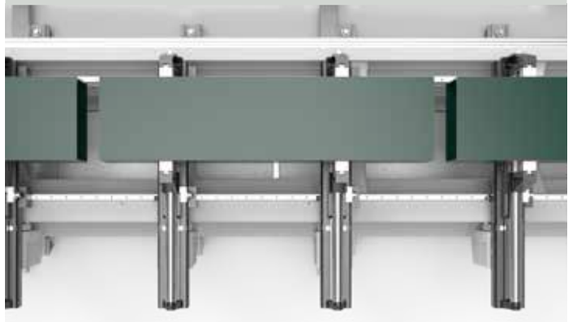
LOLA, la nostra piattaforma su base cloud visualizzabile su PC o mobile permette di monitorare stato macchina, statistiche di lavorazione, stato componenti macchina, manutenzione periodica e predittiva.
INDUSTRY 4.0
LOLA READY

CONFIGURAZIONI AREA DI LAVORO
È fornita una battuta fissa sul lato sinistro reclinabile pneumaticamente. Per lavorare in due fasi profili di lunghezza maggiore rispetto alla corsa longitudinale del CNC oppure per lavorare in funzionalità pendolare si può aggiungere la seconda battuta reclinabile fissa sul lato destro. Per lavorazioni pendolari e multipezzo è disponibile una battuta centrale con spostamento controllato in modo da ottimizzare le dimensioni delle due aree di lavoro.

MAGAZZINO UTENSILI A BORDO TESTA
Dispone di 15 portautensili HSK E63, adatti anche per rinvii angolari. Il magazzino è rotante in entrambi i sensi per minimizzare il tempo di cambio utensile. Può essere montato a richiesta il dispositivo di verifica integrità e misurazione della lunghezza utensile.



TAGLIO
Quando serve caricare una barra ed ottenere diversi profili tagliati e lavorati si può attivare la modalità "Taglia e separa" che integra la fase di taglio e la fase di lavorazione.



AMBIENTE DI LAVORO ED ERGONOMIA
Le operazioni di carico e scarico sono particolarmente agevoli e sicure grazie al design del basamento secondo criteri ergonomici che inoltre semplificano la raccolta di trucioli e sfridi.