



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

FomIndustrie

AXEL 4 - 02 / 2024 - version 1.1

AXEL 5



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.



AXEL 5

Das Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen AXEL 5 wurde entworfen, um Bohr- und Fräsbearbeitungen an Aluminium- oder Stahlprofilen vorzunehmen. Die mechanischen Spezifikationen dieses Bearbeitungszentrums und seines Steuerungssystems gestatten wirtschaftlichen Einsatz auch bei der Fertigung von Einzelstücken. Bei besonderen Produktionsanforderungen können die Funktionen „Pendelbearbeitung“ oder „Mehrfachwerkstück- und Pendelbearbeitung“ aktiviert werden, die Wahlmöglichkeiten zwischen verschiedenen Konfigurationen für die Spannvorrichtungen/Anschläge bieten.

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
**LOLA
READY**

KONFIGURATIONEN DES ARBEITSBEREICHS

Es wird ein fester Anschlag auf der linken Seite geliefert, der pneumatisch geneigt werden kann. Zur Bearbeitung von Profilen mit größerer Länge als dem CNC-Laufweg in Längsrichtung in zwei Schritten oder zur Arbeit im Pendelbetrieb kann der zweite feste neigbare Anschlag auf der rechten Seite hinzugefügt werden. Für die Pendelbearbeitung mehrerer Werkstücke steht ein zentraler Anschlag mit gesteuerter Verschiebung zur Verfügung, sodass die Abmessungen der beiden Arbeitsbereiche optimiert werden können.



BEARBEITUNG AN 5 PROFILSEITEN

Abgesehen von der Bearbeitung der 3 Seiten und 2 Kopfbereiche können auch Schnitte oder Fräsungen mit auf Winkelvorgelege montiertem Sägeblatt oder Fräser vorgenommen werden. Die Kompaktheit des Kopfs gestattet ferner die Bearbeitung der Unterseite mit 14° Hinterschneidung. Als Serienausstattung SW-Modul für starres Gewindeschneiden. Auf Anfrage Kühlschmierung.



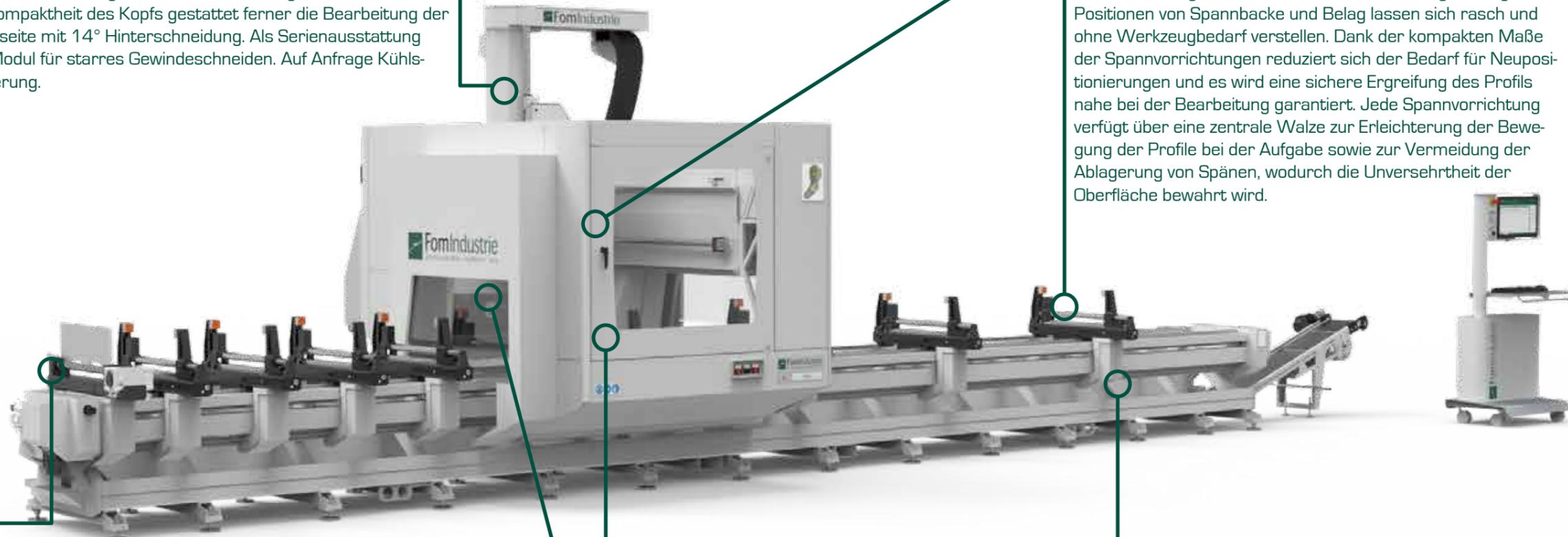
ELEKTROSPINDEL

22 kW 24000 RPM HSRK E63 mit Flüssigkühlung.



SPANNVORRICHTUNGEN

Optimales Ergreifen bei jeder Form und Größe des Profilquerschnitts. Es kommt zu keinen oberflächlichen Verformungen, denn es ist möglich, den Schiebedruck der Beläge zu regeln. Die Positionen von Spannbacke und Belag lassen sich rasch und ohne Werkzeugbedarf verstellen. Dank der kompakten Maße der Spannvorrichtungen reduziert sich der Bedarf für Neupositionierungen und es wird eine sichere Ergreifung des Profils nahe bei der Bearbeitung garantiert. Jede Spannvorrichtung verfügt über eine zentrale Walze zur Erleichterung der Bewegung der Profile bei der Aufgabe sowie zur Vermeidung der Ablagerung von Spänen, wodurch die Unversehrtheit der Oberfläche bewahrt wird.



WERKZEUGABLAGE AM KOPF

Verfügt über 20 Werkzeugaufnahmen HSK E63, die auch für Winkelvorgelege geeignet sind. Die Werkzeugablage dreht sich zur Minimierung der für den Werkzeugwechsel benötigten Zeit in beide Richtungen. Für eine Echtzeitkontrolle und zur Gewährleistung stets präziser Bearbeitungen kann an der Werkzeugablage auf Anfrage die Vorrichtung für die Unversehrtestprüfung und Messung der Werkzeuglänge montiert werden.

SCHNITT

Wenn eine Stange aufgegeben und unterschiedliche zugeschnittene und bearbeitete Profile erzielt werden sollen, kann der Modus „Schneiden und Trennen“ aktiviert werden, mit dem die Schneide- und Bearbeitungsphase integriert werden. Ferner kann der Modus schrittweiser Schnitt aktiviert werden, um unterschiedliche Schnitte an derselben Stange automatisch vorzunehmen.

ARBEITSPLATZUMGEBUNG UND ERGONOMIE

Die Auf- und Ausgabevorgänge erweisen sich als besonders handlich und sicher dank dem Design des Maschinenständers auf Grundlage ergonomischer Kriterien, die zudem das Sammeln von Spänen und Verschnitt erleichtern.

