



Fom Group

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRussia

FomRomânia

FomUSA

FomTurkey

FomEspaña

FomAsia

FomLatinoAmérica

Comall

FST

profteQ

Rim

TexComputer

GrafSynergy

BCR

CIMAtch

# FomIndustrie

# AXEL 5

AXEL 4 - 02/2024 - version 1.1



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 5

Il centro di lavoro a 5 assi AXEL 5 è stato progettato per eseguire lavorazioni di foratura e fresatura su profilati in alluminio o acciaio. Le specifiche meccaniche di questo centro di lavoro e del suo sistema di controllo ne consentono l'impiego economico anche nella produzione di singoli pezzi. Per particolari esigenze produttive possono essere attivate le funzionalità "lavorazione in pendolare" o "lavorazione multipezzo e pendolare" con possibilità di scelta tra numerose configurazioni morse/battute.

**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.



## 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.



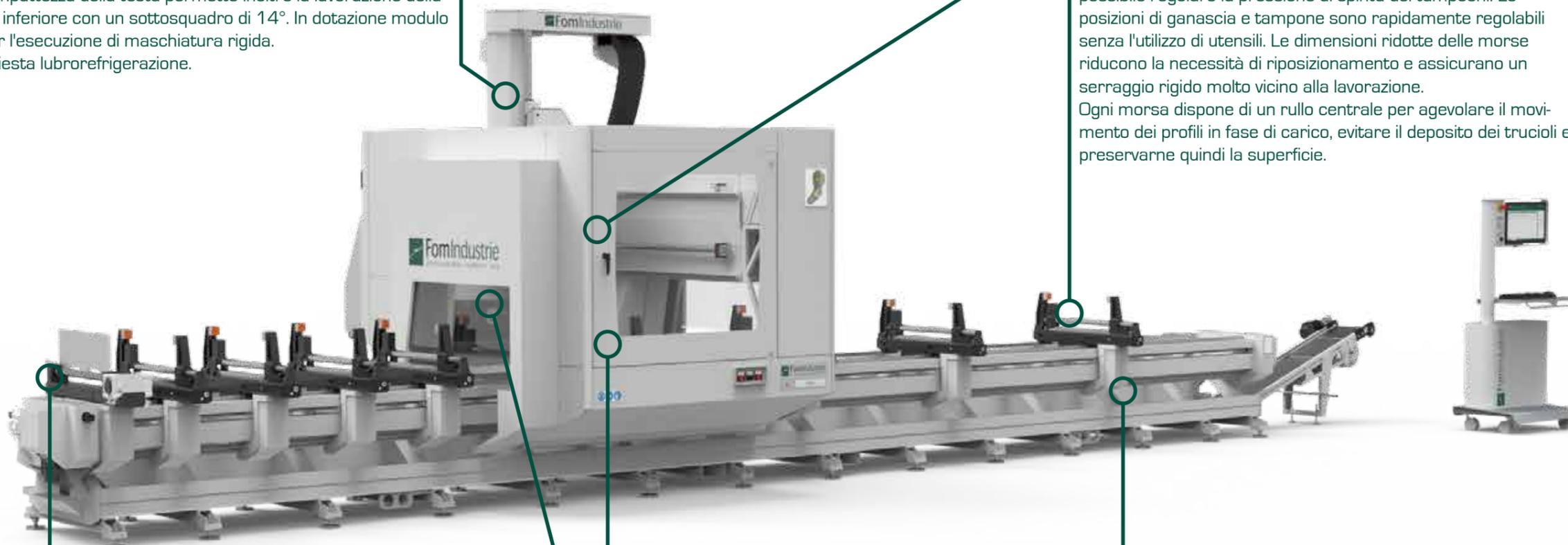
## ELETTROMANDRINO

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 tapponi. 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.



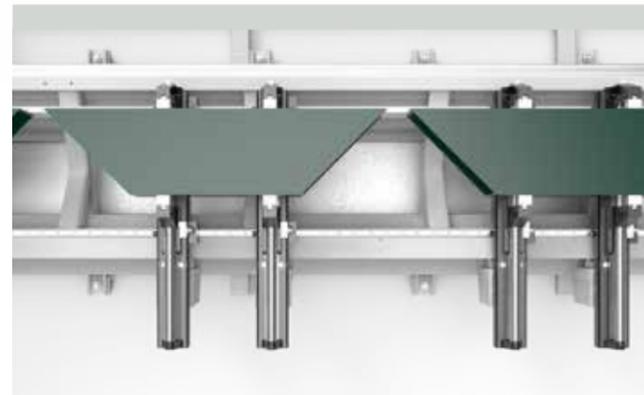
## MAGAZZINO UTENSILI A BORDO TESTA

Dispone di 20 portautensili HSK E63, adatti anche per rinvii angolari. Il magazzino è rotante in entrambi i sensi per minimizzare il tempo di cambio utensile. Per avere un controllo in tempo reale e garantire lavorazioni sempre precise 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 "Taglio e separa" che integra la fase di taglio e la fase di lavorazione. È possibile inoltre attivare la modalità di taglio passo passo per eseguire in modo automatico diversi tagli su una stessa barra.



## 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.

