



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

FomIndustrie

AXEL 5 - 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



Los datos y las imágenes de este catálogo se presentan a mero título indicativo. Fom Industrie se reserva por tanto el derecho de aportar modificaciones de tipo técnico o comercial en cualquier momento y sin aviso previo.



AXEL 5

El centro de mecanizado de 5 ejes AXEL 5 ha sido diseñado para efectuar mecanizaciones de taladrado y fresado en perfiles de aluminio o acero. Las características mecánicas de este centro de mecanizado y de su sistema de control permiten su empleo económico incluso en la producción de piezas únicas. Para determinadas exigencias de producción es posible activar las funciones "mecanización oscilatoria" o "mecanización multipieza oscilatoria" con numerosas opciones de configuración de mordazas y topes.

LOLA, nuestra plataforma en la nube consultable en ordenador o dispositivo móvil permite monitorizar el estado de la máquina, las estadísticas de mecanización, el estado de los componentes máquina, el mantenimiento periódico y predictivo.

INDUSTRY 4.0
**LOLA
READY**

CONFIGURACIONES DEL ÁREA DE MECANIZADO

En el lado izquierdo hay un tope fijo con reclinación neumática. Es posible añadir un tope en posición fija y reclinable también del lado derecho para mecanizar en dos fases los perfiles que superan la extensión de la carrera longitudinal del CNC, o bien para aplicar la función oscilante. Para las mecanizaciones oscilantes y multipieza es posible aplicar un tope central con desplazamiento controlado para optimizar las dimensiones de las dos áreas de trabajo.



MECANIZACIÓN EN 5 CARAS DEL PERFIL

Además del mecanizado en 3 caras y los 2 extremos del perfil, permite efectuar cortes o fresados con disco o fresa montados en el cabezal angular. El tamaño compacto del cabezal permite mecanizar incluso la cara inferior del perfil, con un ángulo contra despulla de 14°. El equipamiento incluye un módulo SW para la ejecución del roscado rígido. Lubrorrefrigeración opcional.



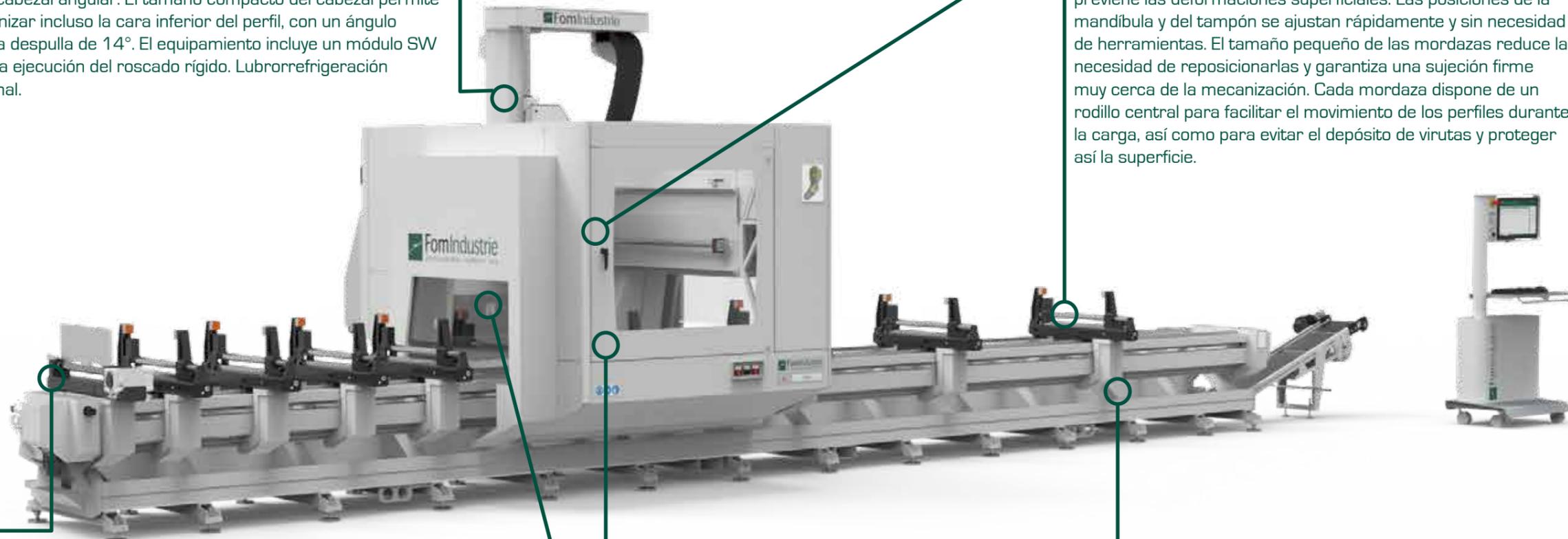
ELECTROMANDRIL

22 kW 24000 rpm HSK E63 con enfriamiento líquido.



MORDAZAS

Óptima sujeción, cualquiera sea la forma y sección del perfil. La posibilidad de regular la presión de apriete de los tampones previene las deformaciones superficiales. Las posiciones de la mandíbula y del tampón se ajustan rápidamente y sin necesidad de herramientas. El tamaño pequeño de las mordazas reduce la necesidad de reposicionarlas y garantiza una sujeción firme muy cerca de la mecanización. Cada mordaza dispone de un rodillo central para facilitar el movimiento de los perfiles durante la carga, así como para evitar el depósito de virutas y proteger así la superficie.



ALMACÉN HERRAMIENTAS EN EL CABEZAL

Dotado de 20 portaherramientas HSK E63, aptos también para cabezales angulares. El almacén gira en ambas direcciones para reducir al máximo el tiempo de cambio herramienta. A fin de garantizar un control en tiempo real y la precisión de todas las mecanizaciones, es posible montar el dispositivo opcional de control integridad y medición de la longitud herramienta.

CORTE

La función "Corta y separa" permite integrar las fases de corte y mecanización cuando se desea cargar una barra y obtener perfiles cortados y mecanizados. Asimismo, es posible activar el modo de corte paso-paso para efectuar cortes automáticos diferentes en una misma barra.

AMBIENTE DE TRABAJO Y ERGONOMÍA

Operaciones de carga, descarga y recolección de virutas y desechos significativamente fáciles y seguras, gracias al diseño de la bancada con criterios ergonómicos.

