



FomGroup

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRomânia

FomUSA

FomTurkey

FomEspaña

FomDeutschland

FomBrasil

FomConoSur

FomCanada

Comall

FST

profteQ

RIM

Tex Automation

GrafSynergy

Dubus



# FomIndustrie

# EMC

475.445

EMC 475 . 445 - 02 / 2025 - 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](mailto:info@fomindustrie.com)

[fomindustrie.com](http://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.



# FMC 475 . 445

Centre d'usinage à 5 axes interpolés entièrement automatisé pour l'usinage sur 5 faces de profils en aluminium de section 300 x 270 mm et de tubes en acier jusqu'à 3 mm d'épaisseur. Une électrobroche de 7 kW (11 kW en option) refroidie par liquide permet de produire des profils coupés, usinés et délardés sur mesure.

## VISION GLOBALE

Pour faciliter le contrôle de la zone de travail, le pupitre de commande peut être pivoté et est équipé d'un panneau à boutons-poussoirs pratique. Écran de 24 pouces.

**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. Il est également possible, sur demande, de recevoir des informations relatives à la consommation énergétique.

INDUSTRY 4.0



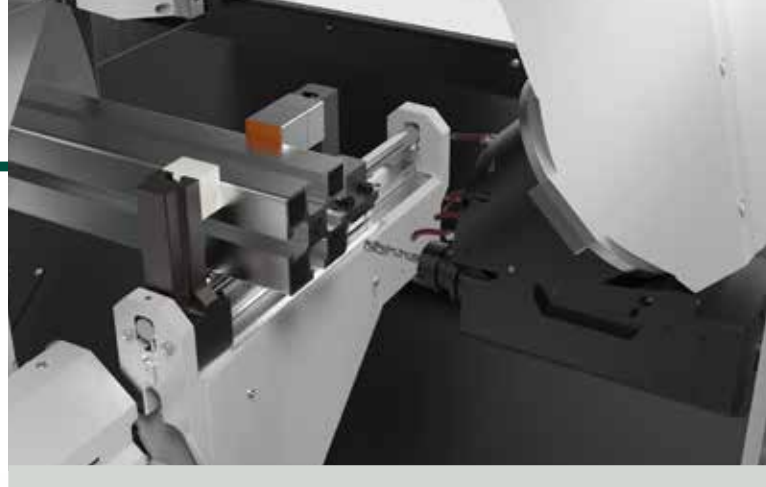
## CONFIGURATIONS DE L'ESPACE DE TRAVAIL

Il est toujours possible d'usiner jusqu'à 2 profils en mode îlot unique ou, en tant qu'option pour FMC 445 et en standard pour le FMC 475, d'usiner jusqu'à 4 profils en mode îlot unique ou pendulaire.



### MAGASIN D'OUTILS MONTÉ SUR LA TÊTE

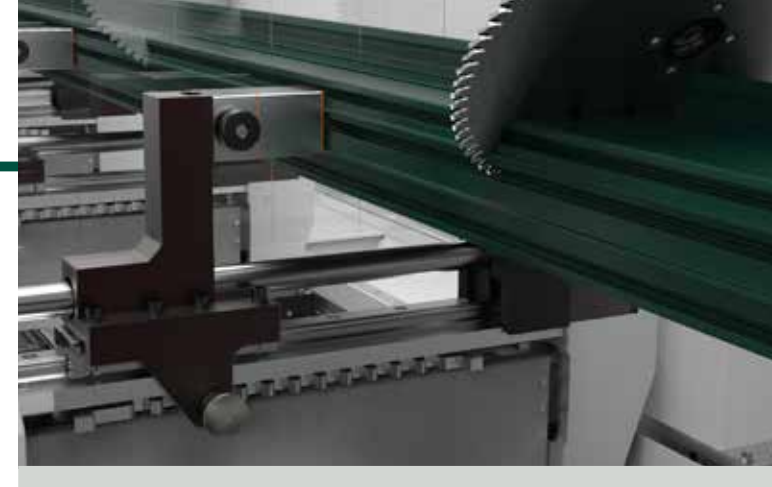
Permet de charger jusqu'à 12 outils. Pour un contrôle en temps réel et un usinage toujours précis, un dispositif de vérification de l'intégrité et de mesure de la longueur de l'outil est installé en standard. **Magasin dédié** à la lame Ø300 mm monté sur la tête.



### USINAGE DE PROFILS SUR 5 FACES avec outillage direct.

### CHARIOT DE TRAVERSE DE L'AXE X

Se déplace sur des guides linéaires actionnés par des moteurs sans balais à des vitesses pouvant atteindre 100 m/min.



### COUPE ET SÉPARE

Pour charger une barre et obtenir différents profils de coupe et d'usinage, il est possible d'activer la fonction « Coupe et sépare » qui intègre la phase de coupe et la phase d'usinage (disponible sur demande sur FMC 475).

### VISIBILITÉ DE LA ZONE D'USINAGE

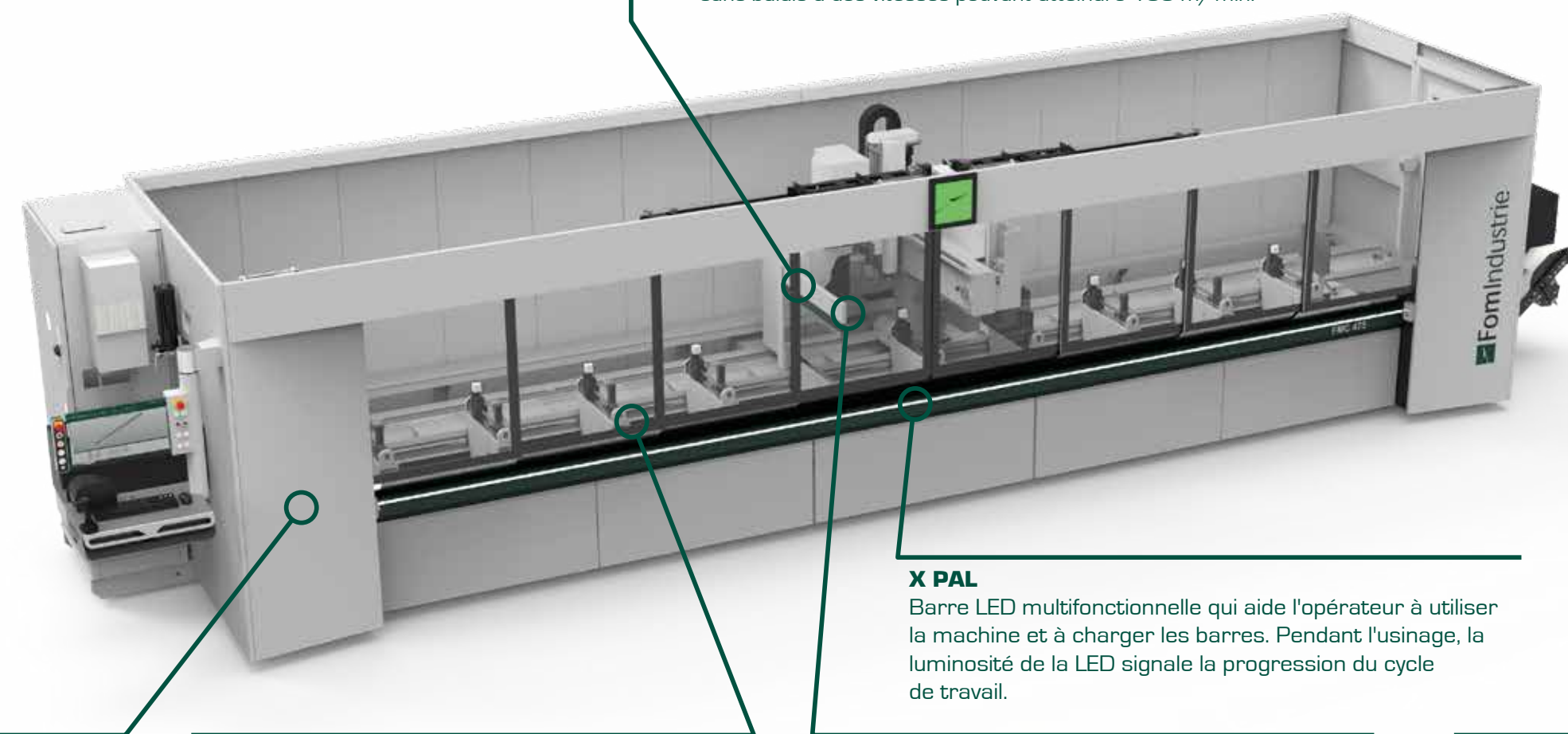
Le design ergonomique offre une grande visibilité pendant l'usinage. Intégré dans la cartérisation, le **LOGO FOM Industrie** lumineux indique l'état de la machine.

### PROPRETÉ DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

Forme de bâti optimisée pour la collecte des copeaux et des déchets. L'évacuateur de copeaux (en standart sur FMC 475) dispose d'une structure métallique robuste et d'une rampe de 700 mm, offrant un grand volume de stockage.

### USINAGE HORS MESURES

Deux butées fixes à inclinaison pneumatique sont prévues sur le côté gauche et le côté droite. La présence de deux butées permet également l'usinage en deux étapes de profils plus longs que la course de la machine CNC.



### X PAL

Barre LED multifonctionnelle qui aide l'opérateur à utiliser la machine et à charger les barres. Pendant l'usinage, la luminosité de la LED signale la progression du cycle de travail.

### LUBRIFICATION DES OUTILS

Longue durée de vie des outils grâce aux 5 buses de lubrification garantissant des conditions d'usinage optimales. Lubrification automatique des organes mécaniques.

### ÉTAUX

Avec un positionnement indépendant et contrôlé le long de X. Fourniture de 8 étaux sur FMC 475 et 4 étaux sur FMC 445. Sur demande, il est possible d'équiper la machine de 10 étaux sur FMC 475 et de 8 étaux sur FMC 445.

### DOUBLE RÉFÉRENCE

Monté sur l'axe X, le dispositif de mesure de la longueur du profil met à disposition deux références pour positionner les opérations d'usinage.

