



# 摆动框架切割机



+86-15299488889



+1 (205) 663-0732



One Vulcan Drive, Helena, AL 35080 USA | [sales@vulcangroup.com](mailto:sales@vulcangroup.com) | [www.vulcangroup.com](http://www.vulcangroup.com)

# FOX® 摆动框架切割机

我们的高速切割机是去除铸件浇冒口的一种快速和经济的方式。摆动框架设计允许顺时针90度和逆时针75度的摆动。手柄可以升高和降低，缩短和伸长。我们的切割机使用了标准密封长寿命，有质量保证的FOX主轴。



## Fox® 2C

轮尺寸	30in (762 mm)
切割轮类型	直 (标准) 偏心轮 (按需求)
轮速度	14,200 SFPM (72 m/s)
马达	30HP (22 kW)
功率	双速滑轮传动
重量	1,130 lbs (513 kg)



## Fox® 4C

轮尺寸	24in (610 mm)
切割轮类型	直 (标准) 偏心轮 (按需求)
轮速度	14,200 SFPM (72 m/s)
马达	25HP (19 kW)
功率	双速滑轮传动
重量	950 lbs (431 kg)



## Fox® 6C

轮尺寸	20in (508 mm)
切割轮类型	直 (标准) 偏心轮 (按需求)
轮速度	14,200 SFPM (72 m/s)
马达	20HP (15 kW)
功率	双速滑轮传动
重量	600 lbs (272 kg)



\* 特性和选项的更改无需告知



FOX摆动框架切割机去除铸件浇冒口或可以使用热流道系统分开贴在一起的铸件。当浇口或冒口在平坦的表面时，可以很接近铸件切割，省去了额外的打磨。对于大零件推荐使用摆动框架机。当切割时推荐使用夹具紧固铸件。正确使用夹具才能使得切割更接近更直接。



CASTING  
Before cut-off



CASTING  
After cut-off

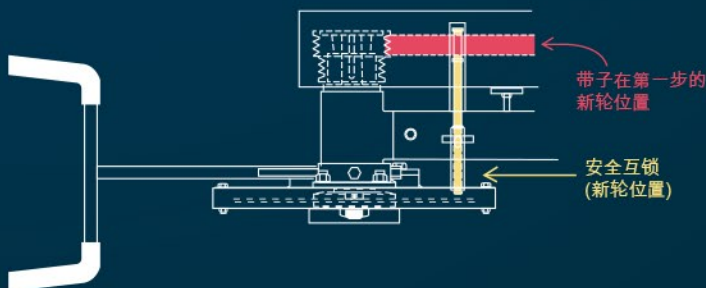
## 标准特性

- 长寿命密封主轴
- 轴采用高强度合金
- 媲美于标准“V”螺纹，轴螺纹是梯形可以去污，且不容易损坏。
- 独有的悬挂系统允许在对准和切割时的调整。
- 每个机器都是单独平衡
- Fox®独有的带更换系统用于双速传动带切换系统
- 对于双速传动的每个步滑轮的中心是一致的，不需要带调整。
- 马达是使用凸轮结构安装的，带子可以在几秒钟内松开和紧固
- 为了操作的安全防呆开关和电气控制安装在机器上。
- 包含电气包

## 双速滑轮传动

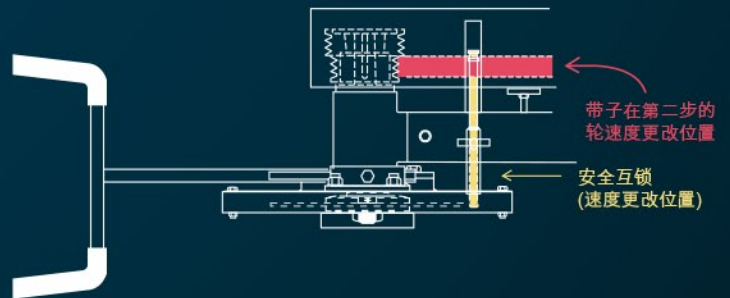
### 新轮位置

机器是与新轮的起始SFPM速度设定好的。带子是在第一步（外侧）并被包含在安全互锁的尾端。它们不能移动到第二步因为如果试图去移动的话互锁会撞击轮子

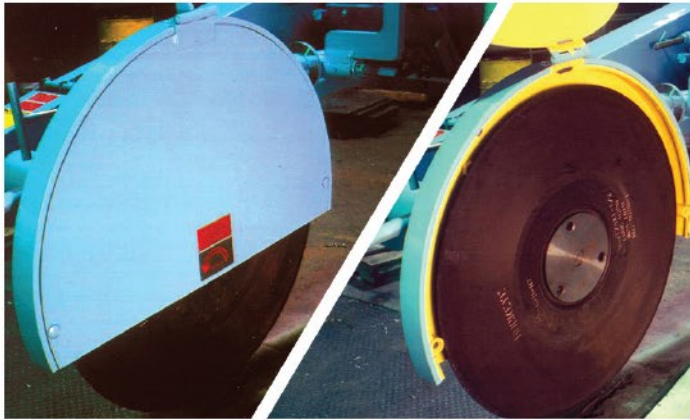


### 磨损轮/速度更改位置

一旦轮子已经磨损到“速度改变的尺寸”，互锁会移动并且带子会移动到第二步（内侧），增加RPM并修复起始SFPM以提高效率。当轮子完全损耗了，顺序是相反的。新轮安装不了，直到互锁移动回新轮的位置。

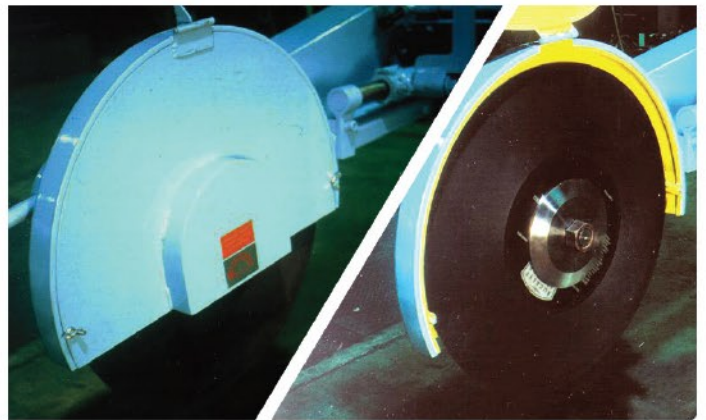


## 打磨轮类型



### 偏心切割轮

建议当浇冒口位于大表面，标准轮的螺母和盖板易产生干涉时使用。



### 直切割轮

建议大多数切割对浇冒口没有限制

## 额外的设备

福康公司和FOX提供后安装和台式安装切割机，同时提供铸件定位，地面和摆动框架打磨机，物料输送设备和完整的清洁室系统



### 柱式切割机



### 桌式切割机



### 铸件定位器

扫描二维码

使用智能手机并扫描  
二维码获取更多FOX切  
割机的信息



获取更多关于FOX摆动框架切割机的信息，图片和视频请访问我们的网站并输入下列的地址：

<http://www.vulcangroup.com/lang=zh-hans>