



ISOLE DI FINITURA AUTOMATICA GETTI

Esecuzione per applicazioni in condizioni d'esercizio gravose.
Disponibile in formati standardizzati con dotazioni opzionali personalizzabili.



+44 1952-457-461



+44 1952-457-461



+1 (205) 663-0732

One Vulcan Drive, Helena, AL 35080 USA | sales@vulcangroup.com | www.vulcangroup.com

FOXALL®

Isole di Finitura Automatica Getti

La nostra esperienza e competenza nella realizzazione di soluzioni robotizzate dedicate a taglio e molatura dei getti ci permette di fornire isole di finitura automatica **Foxall®** in grado di eseguire lavorazioni veloci, affidabili e ripetitive sui Vostri getti. L'interfaccia HMI integrata nell'isola è in grado di registrare e memorizzare molteplici informazioni utili alla produzione come per esempio: codici identificativi getti, numero getti lavorati, utensili di lavoro utilizzati. Se richiesto i dati registrati possono essere condivisi sulla rete aziendale.

Sistema di Controllo Vulcan

Vulcan ha progettato il sistema di controllo integrando un'interfaccia grafica a sfioro estremamente robusta, affidabile e di semplice utilizzo. L'interfaccia di comando (HMI) permette alle maestranze di acquisire in poche ore la completa padronanza dei comandi dell'isola. HMI controlla il programma di lavoro selezionato attraverso la lettura del codice a barre sulla

maschera porta getto e registra costantemente le prestazioni ed i tempi cicli di lavoro della **Foxall®**. L'isola può essere collegata alla rete LAN aziendale permettendo al responsabile della produzione di monitorare la macchina direttamente dal proprio PC in ufficio.

Robot & Mandrino esecuzione Foundry-Duty

Il successo della **Foxall®** è dovuto alla progettazione robusta e flessibile ed alla integrazione di soluzioni tecniche collaudate. Elemento centrale nella **Foxall®** è il robot elettrico fornito con dotazioni di protezione specifiche per applicazioni in ambiente Fonderia. L'utilizzo di un robot elettrico massimizza l'accesso possibile al getto, la precisione nel controllo macchina garantisce lavorazioni costanti e di qualità. La consistenza delle lavorazioni eseguite consente una significativa riduzione dei getti scarto. Sul robot vengono integrati solo mandrini di ultima generazione equipaggiati con sistema di cambio utensile HSK. Questa soluzione tecnica consente di conseguire il controllo completo

della velocità di rotazione dell'utensile e dell'avanzamento in fase di lavorazione. I dati relativi agli utensili utilizzati, es. vita d'esercizio e prestazioni, sono registrati con precisione. **Foxall®** diversamente da altre isole di finitura getti non è vincolata all'utilizzo di uno o due utensili. L'isola può essere equipaggiata con un magazzino porta-utensili ed un sistema attivo di gestione utensile. Gli utensili di lavoro vengono automaticamente selezionati e caricati sul robot durante il ciclo di lavoro del getto permettendo alla **Foxall®** di svolgere molteplici lavorazioni sul getto. Il magazzino porta-utensili può ospitare mole e frese con superabrasivi, mole standard e dischi di taglio in qualunque combinazione.

Tavola con doppio porta maschere

Un'altra caratteristica di successo della **Foxall®** è rappresentata dalla tavola girevole principale che incorpora su ogni lato una stazione girevole a passo controllato per l'inserimento della maschera porta getto. L'operatore può, in tutta sicurezza rimuovere, controllare, impilare e caricare il getto sulla maschera dal lato di carico/scarico, mentre il robot sta lavorando il

CARATTERISTICHE STANDARD



Utensili per molatura

Superabrasivi (standard) o mole abrasive



Utensili di taglio

Superabrasivi, abrasivi rinforzati, lame con riporto in carburo



Maschere Getti

Piastra mobile porta maschera con bloccaggio autocentrante su stazione girevole a passo controllato $\pm 90^\circ$



Getti

Ferrosi & Non Ferrosi



Grado di Protezione

Robot – Esecuzione Foundry IP67 Pannello-IP54



Tavola girevole per carico/scarico

Tavola girevole a due posizioni con due stazioni rotanti per alloggiamento maschere.



getto grezzo nell'altro lato della tavola. La tavola girevole permette al robot di lavorare in continuo in modo efficiente. In molte applicazioni un solo operatore è in grado di gestire contemporaneamente due o più isole **Foxall**[®]. Un ulteriore vantaggio nel poter lavorare con due stazioni porta getto consiste nella possibilità di lavorare due getti diversi alternativamente. Il lato A ed il lato B della tavola girevole possono ospitare differenti maschere porta getto. L'interfaccia di HMI permette di gestire in modo semplice i programmi di lavoro abbinati alle differenti maschere mediante la semplice lettura del codice d'identificazione a barre.

Opzione: Sistema di Cambio Utensile

Le isole **Foxall**[®] possono essere equipaggiate con dotazioni per il cambio automatico dell'utensile di lavoro. Il cambio automatico permette alla **Foxall**[®] d'utilizzare secondo necessità mole, dischi di taglio ed altri utensili di lavoro. La capacità della **Foxall**[®] di completare molteplici lavorazioni in sequenza permette di ridurre il numero di manipolazione richieste per la finitura e ridurre quindi i costi di manodopera e di gestione.

Ciò è particolarmente importante nelle lavorazioni "just in time" dove generalmente non è possibile lavorare con elevate polmonature getti.

Tru-Teach[®]

A completamento delle dotazioni disponibili nella **Foxall**[®] Vulcan ha sviluppato un pacchetto hardware-software, denominato **Tru-Teach**[®], per effettuare fuori linea la programmazione del ciclo di lavoro. Questa dotazione permette di creare dal Vostro ufficio, il ciclo di lavoro del robot mentre la **Foxall**[®] è in

produzione con notevole risparmio nelle tempistiche di programmazione e nei fermi macchina richiesti per l'inserimento di nuovi programmi di lavoro. Il programma generato dal **Tru-Teach**[®] viene direttamente caricato nell'isola **Foxall**[®] e tutte le tarature secondarie sono eseguite in una frazione del tempo richiesto se si utilizzasse il solo tastierino di programmazione portatile a corredo del robot. I programmi creati fuori linea vengono generalmente inseriti durante le manutenzioni periodiche della macchina e possono essere richiamati in qualunque momento mediante l'interfaccia HMI.



Modello	Capacità	Ingombri isola	Area di lavoro	Mandrino
424FS	100 lbs (45 kg)	176 x 82 x 100 in (4470 x 2085 x 2540 mm)	24in x 15in (610 x 380mm)	20 HP (15 kW)
436FS	250 lbs (115 kg)	225 x 100 x 116 in (5715 x 2450 x 2950 mm)	36in x 25in (915 x 635mm)	20 HP (15 kW)
636FS	250 lbs (115 kg)	225 x 100 x 116 in (5715 x 2450 x 2950 mm)	36in x 25in (915 x 635mm)	32 HP (25 kW)
652FS	2,200 lbs (1000 kg)	288 x 154 x 160 in (7315 x 3912 x 4064 mm)	52in x 36in (1320 x 910mm)	32 HP (25 kW)
752FS	2,200 lbs (1000 kg)	288 x 154 x 160 in (7315 x 3912 x 4064 mm)	52in x 36in (1320 x 910mm)	40 HP (30 kW)

*Caratteristiche ed opzioni soggette a variazioni senza preavviso

ISOLE DI FINITURA AUTOMATICA GETTI

La soluzione definitiva per la finitura dei Vostri getti.

Caratteristiche:

- Ripetibilità
- Precisione
- Flessibilità
- Elevati tassi asportazione materiale
- Riduzione degli scarti
- Per piccoli o grandi lotti
- Sistema per cambio rapido maschere
- Riconoscimento Maschere
- Ottimizzazione consumabili di processo
- Riduzione tempo ciclo di lavoro
- Tavola girevole a due posizioni



Opzioni:

Programmazione Fuori-Linea

Braccio antropomorfo e pacchetto software **Tru-Teach®**
Da 3D del getto mediante applicativi dedicati.

Tru-Path™

HMI con Interfaccia Grafica per modificare rapidamente i percorsi di lavorazione getto.

