



自动铸件清理单元  
AUTOMATED CASTING FINISHING CELLS



铸造级别的产品构建在恶劣环境下的长久使用  
标准型号和附加定制选项都是可用的

Foundry-duty construction for durability in rugged  
environments. Standard models and additional custom  
options are available



+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)



# FOXALL®

## 自动铸件清理单元 Automated Casting Finishing Cells

以我们在铸件切断和末端处理提供机器人解决方案的经验和专长，确保 Foxall® 自动铸件末端处理单元可以提供快速，可靠，一致的产品。

这个单元系统的人机交互界面可以登录和保存有用的生产数据，比如，产品号，生产数量和皮带轮子的更换，这些数据如果需要的话都可以通过公司网络系统存取。

### Vulcan 控制系统

已经把坚固可靠性和操作员友好的功能性设计到了一个简单的触摸屏显示器里。人机交互界面简易的使用性可以确保在不长的时间内操作员从新手成长为生产线熟练者。人机交互界面控制工作的选择是通过使用一个简单的条形码为每个铸件载入正确的程序 它也可以通过记录生产数量和周期时间监控 Foxall® 和操作员的表现 Foxall® 可以连接到工厂的局域网内部，使得生产相关人员不用离开办公桌就可以监控机器

### 铸造级别的机器人和转轴

Foxall® 设计的成功是因为适应强大的设计，只使用成熟的技术。Foxall® 的核心部件是一个铸造级别的防护封装机器人 这个机器人给铸件提供了最大的方便，通过精确的控制达到最终产品质量的一致。工艺的一致性使得产品废品率显著降低。该机器人配备了最先进的主轴技术与 HSK 工具切换可以总控制切具速度和进给，使得用户可以准确的监控切具的寿命和表现。Foxall® 和其他末端处理机器只能使用一或两种工具是不一样的 该装置可以配备一个工具架并激活工具更换 这些工具可以被机器人程序所选择，这样 Foxall® 就具备了多工艺的能力。机架可以安装超级砂轮和毛刺，标准砂轮和切具刀头可以任意组合

### 双夹具桌

Foxall® 另一个成功的特点就是主旋转桌，每边都安装有两个夹具的推

进器。操作员可以在桌子的一边的夹具上剔除，检验堆栈和加入其它的铸件，与此同时在桌子的另一边，机器人也在处理铸件。通过让机器人不断的处理产品旋转台提供了一个高效的运行系统。在许多应用中，一个操作人员是可以保持两个或更多的机器运转的 双夹具的另一个优点是如果需要可以同时运转两个工件，A面和B面可以被设定成运转两个不同的工件 人机界面可以让操作员加载不同的夹具，然后在相应的条形码扫描，当工作台检索进出，人机界面就加载相关的程序自动完成适当的部分



## 标准特征



### 打磨工具

电镀的超级耐磨材料 (标准) 或黏结的耐磨介质



### 切割工具

电镀的超级耐磨材料，加强的耐磨材料，和硬质合金刀片



### 工件夹具装置

灵活的夹具板位于+90°的带有中心夹紧旋转推进器上



### 工件材料

铁和不含铁



### 保护程度

机器人-铸造级 IP67 面板-IP54



### 旋转上载/下载

两个工位的旋转台带有双旋转工件夹具装置





### 可选换工具

**Foxall®** 可以配备自动换工具。自动换工具使**Foxall®** 按照需求利用砂轮毛刺和切割轮换工具来完成一个流程**Foxall®**在一个操作中剔除多种产品完成多流程的能力可以降低劳动成本和库存 当运行“准时”操作和维持低库存时这是非常重要的。

### TRU-TEACH®

为了配合**Foxall®** 的开发，Vulcan已经开发了一套离线编程套件**Tru-Teach®**。这个离线包是用来当**Foxall®**在生产中你可以在你舒适的办公室里“试教”机器人的坐标的，这样可以消除在编程上的时间消耗和生产停机时间 程序是在**Tru-Teach®** 包上编辑出来的，然后可以很容易的上载到**Foxall®**里，任何较小的改动都可以在需要时利用零散的时间通过使用试教器来做 程序一般是在计划检修时在任意时候通过人机界面上载时被加入的。



型号	工件重量	工作区域尺寸	工作范围	主轴功率
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)

\*特征和选项可被修改，可不另行通知





## 自动铸件清理单元

针对所有铁和非铁金属清理的完整解决方案

### 特点

- 可重复性
- 准确性
- 灵活性
- 快速材料去除率
- 最小的浪费
- 大小生产量都合适
- 快速更换工具夹具装置
- 夹具识别性
- 最大限度的使用媒介
- 进程中减少工作量
- 两工位旋转夹具桌



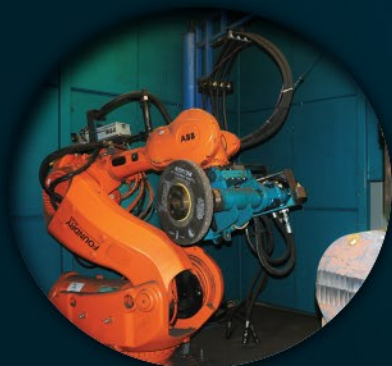
### 选项

#### 离线编程

**Tru-Teach®** 软件带有数字转换器  
使用3D模型的离线编程

#### Tru-Path™

在人机界面上快速调整打磨路径



可以使用下面的地址访问我的网站，可以在Foxall®自动铸件末段处理单元里看到更多的图片视频和其他更多的信息

<http://www.vulcangroup.com>