



via Castegnato 6/C,
25050 Rodengo Saiano,
Brescia Italy

www.compes.com
info@compes.com

T +39 030 6815011
F +39 030 611848



www.compes.ca
info@compes.ca



compesfrance@compes.fr



ARM



Die ARM ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® wurde entwickelt, um Strangpressern bei der Entfernung von Aluminiumresten behilflich zu sein.

Rückgewinnung von Aluminium anstatt auflösen in Soda ist ein messbarer wirtschaftlicher Nutzen.

Die ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® ermöglicht, den Aluminiumgrat, auch Innengrat genannt, wegzuschaffen, jedes Mal wenn ein Werkzeughalter mit Vorscheibe verwendet wird. Im traditionellen Prozess wird das ganze Paket normalerweise in einem Natriumkarbonatbad entfernt, das nicht nur sehr kostenaufwendig und gesundheitsschädlich ist, sondern auch gemäß den einschlägigen Normen speziell entsorgt werden muss. Die Maschine ermöglicht das einfach und bequem Schneiden vom Innengrat und kg recyclebarem Aluminium nicht zu vergeuden. Die Dicke des Innengrat liegt normalerweise im Bereich zwischen 20 und 40 mm. Die Verweilzeit im

Sodabad kann, bis zu 40 - 50% betragen. Die echte Kosteneinsparung und Abschreibung in ein paar Monaten verdienen gebührende Aufmerksamkeit von jedem Strangpresser. Die Maschine ist mit einem beweglichen Tisch mit hydraulischem Hub ausgestattet, der ermöglicht, den Innengrat, automatisch mit einem geraden Schnitt abzutrennen. Der Tisch ist auf geschliffenen Zylinderführungen mit Kugelzirkulationsbuchsen montiert, die Gleitreibungen auch unter erhöhten Belastungen vorbeugen. Die ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® ist mit einer Gradskala versehen, mit der die gewünschte Schnitthöhe angezeigt und das Abstellen bei Schnittende programmiert werden kann. 2



1 • WESENTLICHE VORTEILE

SICHERHEIT

- Erhöhter Grad an Sicherheit während der Schnittvorgänge dank der um den Tisch montierten Schutzverkleidungen und der Öffnung an der Ladeseite, die mit einem Sicherheitsmikroschalter versehen sind.
- Indem die Matrize in dem eigens dafür vorgesehenen Schraubstock gespannt wird, werden gefährliche Drehbewegungen während des Schneideverfahrens vermieden.

ERGONOMIE

Geringere körperliche Kraftaufwendung des Bedieners dank des von der Maschine durchgeführten Schneideverfahrens und der Gewichtsreduzierung der Matrizeneinheit.

LEISTUNGEN

- Das Gerät bietet eine konkrete und leicht quantifizierbare Kosteneinsparung.
- Es werden nicht nur die Kosten für das Natriumkarbonat vermieden, sondern auch einige Kilo Aluminium zurückgewonnen, die beim nächsten Strangpressen verwendet werden können.

2 • BESONDERHEITEN

Die Maschine setzt sich aus einer Struktur aus e-geschweißtem und normalgeglühtem Stahl zusammen, die so dimensioniert ist, dass sie der Schneidekraft standhält.

Die Matrize ist während des Schneideverfahrens in einem hydraulischen Schraubstock eingespannt. Dieser wird über einen zweifachwirkenden Hydraulikzylinder mit einem 200 mm Hub angetrieben und hat eine maximale Nutzspannkapazität von 420 mm Durchmesser.

Die V-Parallele gewährleistet eine optimale Positionierung und Zentrierung der Matrize.

Die Schmierung mit Pflanzenfett über einen mit pneumatischer Logik ausgestatteten Mikrotropfenspender ermöglicht, die Pulsationen pro Minute und die Menge der abzugebenen Flüssigkeit zu regulieren.



3 • BETRIEB

- Stellen Sie das Werkzeug mit Innengrat in der dafür vorgesehenen V-Parallele
- Stellen Sie sicher, dass alle Schutzvorrichtungen an ihrem Platz sind; die Maschine starten.
- Schließen Sie den hydraulischen Schraubstock, um das Werkzeug zu sperren.
- Die Klinge durch Drehen des dafür vorgesehenen Handrads spannen.
- Den Klingenführungsstab 1-2 cm vom Innengrat entfernt positionieren, um das Schneideverfahren maximal zu optimieren.
- Die Steuereinheit, die sämtliche hydraulischen Komponenten steuert, einschalten.
- Der Motor wirkt auf die Schwungräder und die Klinge ein, bis die eingestellte Geschwindigkeit erreicht ist.
- Die Schnittgeschwindigkeit über die elektronische Schalttafel GVX 1000 einstellen.
- Die Schnittlänge über den Handgriff am Tisch und den Millimeterstab einstellen.
- Die Geschwindigkeit des Tischvorschubs über das dafür vorgesehene Potentiometer einstellen.
- Nachdem der Innengrat abgetrennt wurde, löst ein Teller den für den Hubstopp verantwortlichen Tischmikroschalter aus.

4 • TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Ausladung	600 mm
Anzahl der Schwungräder	2
Durchmesser der Schwungräder	625 mm
Tischabmessung	600 X 760 mm
Schnitthub	500 mm
Maximale Lichtweitehöhe	550 mm mit V-Parallele 560 mm ohne V-Parallele
Maximale Matrizendurchmesser	520 mm
Sägeband-Länge und Breite	5.060 mm x 27 mm x Z 2/3
Motorleistung	4 Kw
4-Pol-Motore	1.400 U/min
Motorleistung für Hydraulikanlage	0,75 Kw
Klingengeschwindigkeit nach den ersten Schneideverfahren	zwischen 700 und 800 m/min
Klingenvorschubgeschwindigkeit nach ersten Schneideverfahren	ca. 70 mm/min.
Durchschnittliche Klingenhaltbarkeit	300-350 Gratschnitte mit Ø 200 mm
Netto Maschinenraumbedarf	1.590 x 1.300 x h 2.450 mm
Maximaler Raumbedarf	1.590 x 1.530 mm
Raumbedarf Grundgestell	1.250 x 800 mm
Maschinengewicht	1.200 Kg



Schaltschrank zur Vermeidung des zufälligen Kontakts mit Strom.

NB

Für den einwandfreien Betrieb der Klinge ist es von absoluter Wichtigkeit, dass nach der Montage einer neuen Klinge mindestens 6 Gratschneideverfahren mit besonders niedriger Vorschubgeschwindigkeit durchgeführt werden (circa 30 mm in der Minute). Anderenfalls büßt die Klinge unverzüglich ihre Schneidekraft ein und muss ersetzt werden.

Dies ist das normale Verfahren für alle Bandmesser und nicht nur für die ARM.

Die Maschine wird in Übereinstimmung mit den EG- oder Alternativvorschriften geliefert.

ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® :
ein Markenzeichen der CO.M.P.ES. S.p.A.

Compes behält sich vor, ohne Vorankündigung technische Änderungen vorzunehmen, die als zweckdienlich angesehen werden oder spezifischen Anforderungen nachkommen.

Für eine optimale Schmierung der Klinge empfehlen wir den Einsatz von Schmiermittel BARALDI MOTUL Tech STAG 40/BC 2. Pflanzenschmierstoff konzipiert zum Schneiden vom Innengrat mit unserer ARM und zum Schneiden heiß oder kalt.

