



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

[www.compes.com](http://www.compes.com)  
[info@compes.com](mailto:info@compes.com)

T +39 030 6815011  
F +39 030 611848



[www.compes.ca](http://www.compes.ca)  
[info@compes.ca](mailto:info@compes.ca)



[compesfrance@compes.fr](mailto:compesfrance@compes.fr)



# ARM



**La recuperación de aluminio en lugar de disolverlo en la sosa es un beneficio económico cuantificable.**

**La ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® fue ideada, proyectada y desarrollada para ayudar a los extrusores a eliminar y recuperar el culote de aluminio.**

La máquina nos permite recuperar el residuo de aluminio, llamado también culote, cada vez que se usa un porta-matriz con precámara incorporada. En el proceso tradicional, portamatriz y matriz se ponen en un baño de sosa, que además de ser muy caro y perjudicar la salud implica también el problema del desalojo de los desechos. La máquina en cambio permite cortar el culote simple y ágilmente, sin gastar más kilos de aluminio reciclable; el espesor del culote varía normalmente entre 20 y 40 mm. El tiempo de residencia en la sosa puede disminuir también de un 40-50%. El ahorro energético concreto y la amortización en pocos meses bien merecen el interés del extrusor. Esta

máquina tiene una tabla móvil con un sistema de avance hidráulico que permite cortes rectilíneos en el culote. La tabla es montada en guías cilíndricas rectificadas, con bujes a recirculación de bolas, que eliminan el roce de deslizamiento también bajo cargas elevadas.

**La ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®** tiene una escala graduada, para visualizar la cota de corte escogida y programar la parada a fin de corte.



## 1 • VENTAJAS FUNDAMENTALES

### SEGURIDAD

- Alto grado de seguridad en las operaciones de corte garantizado por la protección contra accidentes, mediante micro interruptores de seguridad montados en el perímetro de la tabla, y por las aberturas en el lado de cargamento.
- Colocando la matriz en la mordaza especial se evitan rotaciones peligrosas durante la operación de corte.

### ERGONOMIA

El esfuerzo físico del operador se reduce gracias a la operación de corte cumplida por la máquina.

### PRESTACIONES

- Este equipo ofrece un ahorro importante, muy fácilmente calculable.
- Además de eliminar el coste y el tiempo del proceso de sosa, se recuperan unos kilos de aluminio que se utilizarán para la siguiente extrusión.

## 2 • PARTICULARIDADES

La máquina está realizada con una estructura de acero electro-soldado y templado, oportunamente dimensionado para resistir al esfuerzo de corte.

La mordaza hidráulica, que permite el bloqueo de la matriz durante la fase de corte, es accionada por un cilindro hidráulico a doble efecto con carrera de 200 mm y una capacidad útil de cierre máximo de un diámetro de 420 mm.

La paralela a V permite el posicionamiento y un centrado optimizado de la matriz.

La lubricación con aceite vegetal por medio del suministrador de micro gotas con lógica neumática permite la regulación de las pulsaciones por minuto y la cantidad de líquido a suministrar.



### 3 • FUNCIONAMIENTO

- Colocar la matriz con culote en la paralela a “V”
- Asegurarse que todas las protecciones estén posicionadas correctamente y poner en marcha la máquina.
- Cerrar la amordaza hidráulica para bloquear la matriz.
- Tender la hoja de sierra haciendo rodear el volante apropiado.
- Colocar el asta guía-hoja a 1-2 centímetros del disco residual para optimizar la operación de corte.
- Accionar la centralita hidráulica que gobierna todas las partes hidráulicas.
- El motor obra en los volantes y la hoja de sierra hasta que alcance la velocidad planteada.
- Ajustar la velocidad de corte por medio del panel electrónico GVX 1000.
- Plantear la extensión de corte por medio de la palanca en la tabla y del asta milimétrica.
- Ajustar la velocidad de avance tabla por el potenciómetro.
- Una vez acabado el corte del culote, una placa aprieta el micro tabla que bloquea la carrera.

### 4 • CARACTERISTICAS TECNICAS

<b>Resalto</b>	550 mm
<b>Número de volantes</b>	2
<b>Diámetro de los volantes</b>	575 mm
<b>Dimensión de la tabla</b>	760x600 mm
<b>Carrera de corte</b>	500 mm
<b>Luz máxima en altura</b>	440 mm con paralela a V 480 mm sin paralela a V
<b>Diámetro máximo matriz</b>	420 mm
<b>Longitud y anchura de la hoja sierra</b>	4.700 mm x 27 mm x Z 2/3
<b>Potencia motor</b>	4 Kw
<b>Motor 4 polos</b>	1.400 vueltas/min
<b>Potencia motor para instalación hidráulica</b>	1,5 Kw
<b>Velocidad sierra después de los primeros cortes</b>	entre 700 y 800 m/min
<b>Velocidad avance sierra después de los primeros cortes</b>	aproximadamente 70 mm/minuto
<b>Duración media de la hoja de sierra</b>	300-350 cortes de culote con Ø 200 mm
<b>Encumbramiento neto máquina</b>	1.550x1.250x h 2.230 mm
<b>Encumbramiento máximo incluyendo los movimientos</b>	1700x1600 mm
<b>Encumbramiento de la base</b>	1200 x 750 mm
<b>Peso neto de la máquina</b>	1030 Kg



Armario de prevención contacto accidental con electricidad.

## NB

para un funcionamiento correcto de la hoja de sierra es necesario que tras el montaje de una nueva hoja se hagan 6 cortes de culotes de más o menos 30 mm por minuto con adelanto muy reducido. De lo contrario, la capacidad de corte de la hoja se comprometerá y por consiguiente hará falta reemplazarla.

Este es un normal procedimiento que se utiliza para todas las cuchillas de cinta, no sólo para la ARM.

La máquina es suministrada según las normas CE o alternativas y con la declaración de conformidad completa.

ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®  
una marca de CO.M.P.ES. S.p.A.

Compes se reserva el derecho de aplicar cualquier modificación técnica considerada necesaria o en función de demandas específicas.

**Para una lubricación ideal de la hoja de sierra se recomienda el uso del lubricante BARALDI-MOTUL Tech STAG 40/BC 2.** Lubricante vegetal diseñado para el corte del culote con nuestra ARM y para el corte frío o caliente del tocho mediante el uso de sierras circulares.

