



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



**Recuperare alluminio invece che scioglierlo nella soda è un quantificabile vantaggio economico.**

**ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®**  
è stata ideata, progettata e sviluppata per aiutare gli estrusori ad eliminare e recuperare il “fondello” d'alluminio.

La macchina permette di recuperare il residuo d'alluminio, chiamato anche “fondello”, ogniqualvolta viene utilizzato un portamatrice con allargatore incorporato. Nel processo tradizionale l'intero pacco, porta matrice e matrice o semplicemente matrice e fondello, è immerso nel bagno di soda, procedimento molto lungo e dispendioso, nonché particolarmente nocivo alla salute e che comporta anche l'onere dello smaltimento rifiuti. La macchina invece consente di tagliare il “fondello” in modo semplice e comodo e di non sprecare kg di alluminio riciclabile, lo spessore del “fondello” varia normalmente tra i 20 e 40 mm. Il tempo di permanenza nel bagno di soda può diminuire anche del 40-50%.

Il concreto risparmio economico e l'ammortamento in pochi mesi merita la dovuta attenzione di qualsiasi estrusore. La macchina è dotata di una tavola mobile ad avanzamento idraulico che permette di eseguire tagli rettilinei sul “fondello”. La tavola è montata su guide cilindriche rettificata, con bussole a ricircolazione di sfere, che eliminano l'attrito di scorrimento anche sotto elevato carico.

**L' ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®** è provvista di scala graduata, per visualizzare la quota di taglio prescelta e programmare l'arresto a fine taglio.



## 1 • VANTAGGI FONDAMENTALI

### SICUREZZA

- Elevato grado di sicurezza durante le operazioni di taglio grazie alle protezioni antinfortunistiche, montate sul perimetro della tavola, ed alle aperture sui due lati di caricamento provviste di microinterruttore di sicurezza.
- Posizionando la matrice nell'apposita morsa, si evitano pericolose rotazioni della matrice durante l'operazione di taglio.

### ERGONOMIA

Lo sforzo fisico dell'operatore viene ridotto grazie all'operazione di taglio eseguita dalla macchina.

### PRESTAZIONI

- L'apparecchiatura offre un risparmio concreto, facilmente quantificabile.
- Oltre a ridurre in modo considerevole, sia in termini economici che di tempi il "processo di soda", è possibile recuperare qualche Kg di alluminio e trasformarlo per una successiva estrusione.

## 2 • PARTICOLARITÀ

La macchina è realizzata con una struttura in acciaio elettrosaldato e normalizzato, opportunamente dimensionato per resistere allo sforzo di taglio.

La morsa idraulica, che permette il bloccaggio della matrice durante la fase di taglio, è azionata da un cilindro oleodinamico a doppio effetto con corsa di 200 mm ed ha una capacità utile di serraggio massimo di un diametro di 520 mm.

La parallela a "V" consente il posizionamento ed il centraggio ottimale della matrice.

La lubrificazione con olio vegetale per mezzo di erogatore di microgocce a logica pneumatica permette di regolare le pulsazioni al minuto e la quantità di liquido da erogare.



### 3 • FUNZIONAMENTO

Le seguenti operazioni sono valide per tutti i tipi di matrici.

- Collocare la matrice con fondello da eliminare nell'apposita parallela a "V"
- Assicurarsi che tutte le protezioni siano posizionate correttamente, avviare la macchina
- Chiudere la morsa oleodinamica per bloccare la matrice
- Tensionare la lama facendo ruotare l'apposito volantino.
- Collocare l'asta guida-lama a 1 o 2 mm dal fondello per ottimizzare al massimo l'operazione di taglio.
- Mettere in funzione la centralina che regola tutte le parti idrauliche.
- Il motore agisce su volani e lama fino a raggiungere la velocità impostata.
- Regolare la velocità taglio attraverso il pannello elettronico GVX 1000 .
- Impostare la lunghezza di taglio attraverso la manopola a bordo tavola e l'asta millimetrica.
- Regolare la velocità avanzamento tavola attraverso l'apposito potenziometro.
- Terminato il taglio del fondello, un piatto fa scattare il micro installato sulla tavola che ne arresta la corsa.

### 4 • SPECIFICHE TECNICHE

Sporgenza	600 mm
Numero dei volani	2
Diametro dei volani	625 mm
Dimensione della tavola	800x850 mm
Corsa di taglio	600 mm
Massima luce in altezza	540 mm con parallela a V 580 mm senza parallela a V
Diametro massimo matrice	520 mm
Lunghezza e larghezza del nastro sega	5.060 mm x 27 mm x Z 2/3
Potenza motore	5,5 Kw
Motore a 4 poli	1.400 giri/min
Potenza motore per impianto idraulico	1,5 Kw
Velocità lama dopo i primi tagli	tra 700 e 800 m/min
Velocità avanzamento lama dopo i primi tagli	circa 70 mm/minuto
Durata media della lama	300-350 tagli di fondello con Ø 200 mm
Ingombro netto macchina	1.550 x 1.250 x h 2.300 mm
Ingombro massimo compresi i movimenti	1.700x1.600 mm
Ingombro basamento	1.200 x 750 mm
Peso approssimativo macchina	1.050 Kg



Armadietto di prevenzione contatto accidentale con elettricità.

## NB

Per il funzionamento corretto della lama è necessario che ad ogni sostituzione siano eseguiti almeno i primi 6 tagli di fondello a velocità di avanzamento particolarmente ridotta, pari a circa 30 mm al minuto.

In caso contrario si avrà l'immediato decadimento della capacità di taglio della lama e quindi sarà necessario sostituirla. Questa è la normale procedura da utilizzare per tutte le lame a nastro, non solo per la ARM.

La macchina viene fornita secondo le normative CE od alternative e completa di regolare dichiarazione di conformità.

ARM - ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®:

un marchio CO.M.P.E.S. S.p.A.

Compes si riserva il diritto di apportare senza preavviso qualsiasi modifica tecnica ritenuta necessaria od in funzione di specifiche richieste.

**Per una lubrificazione ottimale della lama a nastro consigliamo l'uso del lubrificante BARALDI-MOTUL Tech STAG 40 / BC 2.** Lubrificante vegetale appositamente studiato per il taglio del fondello con la nostra ARM e per il taglio sia a caldo che a freddo delle billette mediante l'uso di seghe circolari.

