



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



**Пустить алюминий во вторичную переработку, а не растворять его в содовом растворе имеет свою реальную экономическую выгоду.**

## ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®

**была придумана, спроектирована и реализована в помощь производителям алюминиевого профиля, для удаления прессостатка и сохранения его для вторичной переработки.**

Машина позволяет удалять прессостаток, каждый раз когда используется матрицедержатель со встроенным питателем. При традиционном процессе комплект, состоящий из матрицы и матрицедержателя помещается в соду, что не только дорого и вредно для здоровья, но и предполагает затраты на уничтожение отходов. Машина позволяет удалять прессостаток просто и удобно и экономить килограммы вторичного алюминия, толщина прессостатка обычно от 20 до 40 мм. Время нахождения в соде может быть сокращено до 40 – 50 %.

Реальная экономия и амортизация за несколько месяцев заслуживает

внимания любого прессовщика.

Машина снабжена подвижным столом с гидравлическим механизмом, позволяющим автоматически осуществлять прямую резку прессостатка.

Стол установлен на цилиндрических рельсах, с шариковыми подшипниками, исключая трение при движении даже под большим весом.

ARM ALUMINIUM RECOVERY MACHINE® снабжена шкалой для установления длины резки и программирования остановки по её окончании.



## 1 • ОСНОВНЫЕ ПРИЕМУЩЕСТВА

### БЕЗОПАСНОСТЬ

- Высокий уровень безопасности во время операций по резке достигается благодаря защитным щиткам, установленным по периметру стола, и окнам со стороны загрузки, снабжённым предохранителями. Специальные тиски, удерживающие матрицу, позволяют избежать опасных смещений во время резки

### ЭРГОНОМИКА

Физическая нагрузка на оператора снижена благодаря машинной резке.

### ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Экономичность этого оборудование легко просчитать.

Позволяет не только съэкономить деньги, время «в соде», но и сохранить киллограммы алюминия для новых заготовок и использовать их при последующей экструзи.

## 2 • ОСОБЕННОСТИ

Машина имеет структуру из электросваренной и стандартизированной стали, прочностью выдерживающей нагрузку при резке.

Гидравлические тиски, блокирующие матрицу на время резки, приводятся в движение олеодинамическим цилиндром двойного эффекта, с длиной хода 200 мм и с максимальной возможностью зажима диаметром 420 мм. V-образный брус, на который устанавливается матрица, даёт возможность оптимального позиционирования и центровки матрицы. Смазка маслом растительного происхождения происходит при помощи пневматического устройства, регулирующего его подачу, и позволяет регулировать число выбросов в минуту и объём смазочной жидкости..



### 3 • В РАБОТЕ

Для работы с матрицами всех типов необходимо выполнение следующих операций:

- Положить матрицу с прессостатком на V-образный брус.
- Убедиться, что все защитные щитки расположены правильно и включить машину.
- Заблокировать матрицу с помощью гидравлических тисков.
- Натянуть полотно ленточной пилы с помощью специального рулевого колеса.
- Расположить стержень, направляющий пилу в 1-2 мм от остатка, чтобы максимально оптимизировать операцию резки.
- Включить гидравлическую установку.
- Мотор приводит в действие маховики и пилу до достижения заданной скорости.
- Регулировать скорость резки на электронной панели GVX 1000 .
- Установить длину резки при помощи шкалы на торце стола.
- Регулировать скорость движения стола с помощью специального потенциометра.
- По окончании резки, срабатывает специальный механизм, останавливающий ход стола.

### 4 • ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Выдвижение	600 мм
Число маховиков	2
Диаметр маховков	625 мм
Размер стола	600 x 760 мм
Ход резки	500 мм
Высота проема	550 мм с V-образным брусом 560 мм без V-образного бруса
Максимальный диаметр матрицы	520 мм
Длина и ширина полотна ленточной пилы	5.060 мм x 27 мм x Z 2/3
Мощность двигателя	4 Квт
Четырехполюсный двигатель	1.400 оборотов в мин
Мощность двигателя гидравлической установки	0,75 Квт
Скорость ленты в начале резки	700 - 800 м/мин
Скорость углубления ленты при резке	примерно 70 мм/мин
Срок годности ленты	300-350 срезанных прессостатков Ø 200 мм
Габариты нетто машины	1.590 x 1.300 x h 2.450 мм
Максимальные габариты в работе	1.590 x 1.530 мм
Габариты станины	1.250 x 800 мм
Вес нетто машины	Кг 1.200



Примечание: Для правильной работы пилы совершенно необходимо, чтобы сразу после установки, было выполнено хотя бы 6 срезов остатков на очень низкой скорости - примерно 30 мм в минуту. В противном случае ухудшаются режущие качества пилы и появляется необходимость её замены.

Эту процедуру необходимо соблюдать для всех ленточных пил, а не только на ARM.

Оборудование поставляется в соответствии с нормативами CE или альтернативными.

**ARM ALUMINIUM RECOVERY MACHINE®:**

марка CO.M.P.E.S. S.p.A:

Compes оставляет за собой право без предупреждения вносить любые технические изменения по необходимости или по требованию технической спецификации.

**Для смазки ленточной пилы мы рекомендуем использовать смазочный материал BARALDI-MOTUL Tech STAG 40 / BC 2. Это растительный материал, специально созданный для использования на нашей ARM, а также для холодной и горячей резки алюминиевых заготовок циркулярными пилами.**

