



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)



# DCS



**DCS - DIE CORRECTOR STATION®** ermöglicht, bequem und sicher die Matrizen zu bewegen und sämtliche Bearbeitungs- und Korrekturingriffe an ihr vorzunehmen, die sich vor und nach dem Pressverfahren als erforderlich erweisen.



DCS - DIE CORRECTOR STATION® ist von Compes entwickelt worden, um den Anforderungen der Korrektoren von Matrizen für Aluminium Strangpressen entgegenzutreten: die Sicherheits-Schwierigkeiten beim Festhalten, Bearbeiten und Berichten von Matrizen für Strangpressverfahren zu beseitigen, die mit dem normalerweise erhöhten Gewicht und Durchmesser in Verbindung stehen.

**Mit der DCS - DIE CORRECTOR STATION® kann der Korrektor Dorn oder Platte um 360° sicher bearbeiten, ohne das Stück aus dem Schraubstock zu entfernen.**



**Der Arbeitstisch besteht aus vier verschiedenen Typen, die haben die gleiche Vielseitigkeit und Benutzerfreundlichkeit:**

- die kleinste für Werkzeuge bis zu  $\varnothing$  400 mm
- die mittlere für  $\varnothing$  300-650 mm
- die größte für jene mit einem Durchmesser von 400 bis 1.200 mm
- eine besondere Ausführung für rechteckige Werkzeuge.



Die DCS 650 und DCS 1200 ermöglichen Werkzeuge zu halten, arbeiten und korrigieren in angemessener und technologischer Weise, im Vergleich zu selbstgebauten Geräten mit keinem Sicherheitssystem oder dem traditionellen Schraubstock der in Verbindung mit einem Hebezeug zu Verwendung kommt, um die fallenden Teile zu vermeiden.



Das automatisierte System ermöglicht eine einfache und sichere Handhabung und Kontrolle der Werkzeugen und alle Bearbeitungen oder Korrekturen, die bevor oder nach der Extrusion notwendig sind:

- Grobschleifen, Schleifen und Polieren zur Perfektionierung von Einläufen und Freifräsungen.
- Feilen der Presskanälen von Dorn oder Platte.
- Prüfung der Höhe und Ebenheit der Presskanälen.



## 1 • WESENTLICHE VORTEILE

Mit der Aufnahme in der Gesellschaft von DCS - DIE STATION CORRECTOR® eliminieren Sie die Risiken von Unfällen, Unannehmlichkeiten und Kosten, durch die Kombination des einfachen sicheren Gebrauchs.

### SICHERHEIT

- Die Sicherheit für Werkzeuge mit großem Durchmesser auf der DCS1200 platziert wird durch die Backen des Schraubstocks und den Kippschutzarm gewährleistet.
- Die Platte oder der Dorn, nachdem sie positioniert sind, werden nicht mehr vom Bediener angehoben, bis die auszuführenden Arbeiten nicht beendet sind.

### ERGONOMIE

- Die körperliche Anstrengung wird deutlich reduziert aufgrund der Bewegungen der Maschine, die für mühelose vertikalen Verschiebungen des Werkstücks und 360 ° in einer kreisförmigen Bewegung und um die vertikale Achse ermöglicht.
- Um in der Lage, Ihre Arbeit in besten ergonomischen Bedingungen zu verrichten, ist es möglich, die Position der Bearbeitungsebene in Bezug auf die Höhe des Betreibers zu unterscheiden. Die Anpassung erfolgt, für die DCS 650 über den Befehl durchgeführt auf dem zentralen Mast angeordnet, während die DCS 1200 für die Befehle der Tafel positioniert seitlich und an der optimalen Höhe.
- Die DCS 650 ist mit zwei unterschiedlichen Backen verwendet bereitgestellt: eine für die Matrizen der Durchmesser von 300 bis 400 mm und die andere für die 400 bis 650 mm. Auch die DCS 400 benötigt eine zweite Art von Backen zur besseren Unterstützung Matrizen im Durchmesser von mehr als 350 mm in den Operationen mit Schraubstock bei + /-15° geneigt.
- Die DCS 650 passt sich leicht an unterschiedliche Durchmesser der Werkzeugen ohne strukturelle Veränderungen.

### LEISTUNGEN

- Optimale Dimensionierung, die vor allem von Matrizen mit erhöhtem Durchmesser erzeugten Gewichtsbelastungen standhält.
- Garantierte Zuverlässigkeit und Funktionstüchtigkeit.





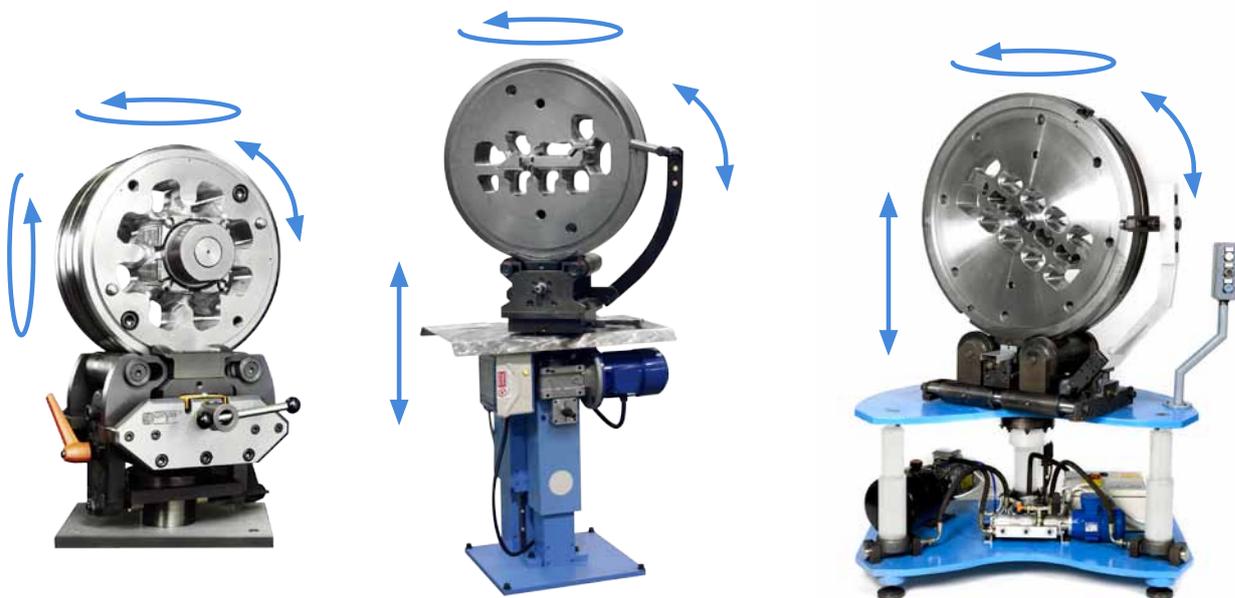
## 2 • BETRIEB IN STANDARDKONFIGURATION

Folgende Vorgänge sind für die Bearbeitung sämtlicher Matrizentypen gültig.

- Lösen Sie den Schraubstock
- Laden Sie das Werkzeug auf den Rollen
- Positionieren Sie den Arm, um eine Ausgewogenheit des Werkzeugs zu gewährleisten. (DCS 650 - DCS 1200)
- Überprüfen, dass sich die Matrize über die dafür vorgesehene Kurbel korrekt dreht.
- Sperren Sie das Werkzeug.
- Drücken Sie die hoch / runter, je nach Größe des Bedieners (DCS 650 - DCS 1200)
- Alle erforderlichen Berichtigungseingriffe vornehmen.
- Laden Sie das Werkzeug ab nach dem Lösen des Schraubstocks und Arm.

## 3 • TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

	DCS 400	DCS 650	DCS 1200
Werkzeugsanwendungsbereich min. & max. Ø	bis 400 mm	300-650 mm	400-1200 mm
Leistungsaufnahme	-	1 KW	2 KW
Schaltgerät	-	-	24 Volt
Über hydraulische Ministeuereinheit gesteuerter Hydraulikzylinder	nein	nein	Ø 50 2 HP
Getriebemotor mit Spiralschnecke	nein	ja	nein
Maximalen Öffnung der Backen	135 mm	220 mm	220 mm
Ändern der Backen nach dem Matrizendurchmesser	ja	ja	nein
Maximale Höheneinstellung	-	250 mm	450 mm
Gewicht	Kg 70	Kg 280	Kg 600
Tragfähigkeit (+/- 15° max Kg 70)	Kg 150	Kg 600	Kg 1200
Raumbedarf	300x350x300 mm	800x800x1220 mm	1200x800x1670 mm





## Liefermöglichkeiten:

Auf Anforderung ist es möglich: besondere Backen in Abhängigkeit von der Geometrie der Matrizen des Kunden zu heraus zu finden und beide die maximale Öffnung der Backen und Höhenverstellung zu geben.

- Die **DCS 1200** ist mit einem hydraulischen Teleskopmittelzylinder, 3 Führungssäulen mit Kugelgelenk und einem Kippschutzarm ausgestattet.
- Die **DCS 650** verwendet einen Getriebemotor mit Spiralschnecke für die vertikale Bewegung und hat eine Struktur mit Tragsäule.
- Die **DCS 400** wird in alle Richtungen angelenkt, aber ohne das System die Höhe zu ändern. Jedoch bleiben die anderen Eigenschaften der Bewegung von anderen DCS mit der Zugabe der Möglichkeit, den gesamten Schraubstock + / - 15° zu kippen.
- **SPEZIELLE AUSFÜHRUNG** für rechteckige Matrizen oder spezifische Kundenanforderungen.

Die DCS besteht aus einem Stahlrahmen, einem Schraubstock, Walzen für die Unterstützung des Stückes. Die Maschine wird in Übereinstimmung mit den EG- oder Alternativvorschriften geliefert.

DCS - DIE CORRECTOR STATION®: ein Patent 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.

