

ARKU

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://arku.nt-rt.ru> || akw@nt-rt.ru

ARKU

Станки для правки

ARKU FlatMaster®

Правка деталей после вырубки, плазменной и лазерной резки

Гидравлический листопрямитель станок FlatMaster® – это результат 40-летнего опыта работы компании ARKU в области производства промышленного оборудования для правки. Он гарантирует превосходные результаты правки деталей толщиной до 50 мм после газовой, плазменной и лазерной резки, а также вырубки. Модельный ряд FlatMaster включает в себя станки различной мощности и рабочей ширины.



Вальцы для правки объединены в единый рабочий блок. Это обеспечивает компактность конструкции и превосходные показатели опоры всех вальцов. Вальцы смонтированы по всей рабочей ширине на опорных роликах высокой грузоподъемности, что полностью предотвращает возможность прогиба. Подобная конструкция главного узла обработки является основным условием высококачественной работы станка и его долговечности.



Серво-гидравлическая система регулировки рабочего зазора между верхними и нижними вальцами позволяет эффективно править детали с разными поперечными сечениями, технологическими отверстиями, детали сложной геометрии – и все это с высокими показателями повторяемости. Именно поэтому FlatMaster® оптимально подходит для работы с заготовками сложной формы и высокопрочными материалами.

Настройка рабочих параметров станка осуществляется при помощи дисплея управления, на котором отображаются все рабочие данные. Для работы на FlatMaster® не требуется длительного обучения. Удобное управление и электронная система хранения технологических параметров упрощают работу оператора и практически исключают вероятность ошибки. Для настройки станка под конкретную задачу требуется указать всего два параметра обработки.

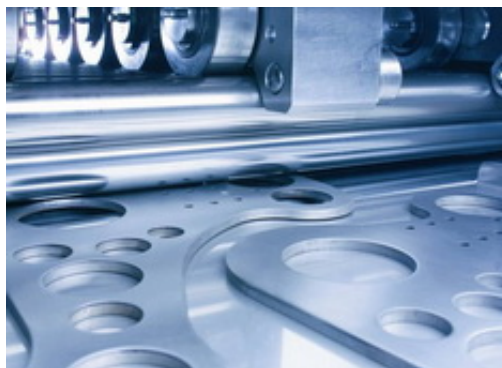


В процессе ежедневной работы в правильном блоке станка накапливается грязь и остатки материала. Тщательная очистка правильных вальцов и опорных роликов обеспечивает стабильные результаты правки и препятствует преждевременным повреждениям правильного блока.

Разработанная ARKU система быстрой смены правильных вальцов значительно сокращает время простоя станка во время регламентной чистки. Вальцы и опорные ролики могут быть извлечены из станка оператором в течение нескольких минут, что обеспечивает максимальный комфорт при проведении чистки станка. В качестве дополнительной оснастки для процедуры

смены вальцов рекомендуется опция RollerPickup®. Чистка вальцов и опорных роликов особенно важна, если Заказчик работает с широкой номенклатурой обрабатываемых материалов.

Станок оснащен системой личной безопасности, а также гидравлической защитой от перегрузок. В случае если допущена ошибка при настройке рабочих параметров или в станок загружена деталь, поперечное сечение которой превышает максимально допустимое, FlatMaster® автоматически останавливается и поднимает верхний блок вальцов, предотвращая заклинивание детали и возможное повреждение вальцов. Все компоненты станка, требующие обслуживания и визуального контроля, имеют оптимальный доступ. FlatMaster® отвечает всем современным требованиям производственной надежности и обеспечивает высокое качество обработки деталей в течение всего срока службы.



Производство дорожно-строительной техники, крановых или мостовых конструкций, дисковых пил, корпусных элементов и любых других деталей из металлического листа. Независимо от своей специализации с FlatMaster® Заказчик всегда получит высокое качество и точность обработки при минимальных затратах времени и средств.

Правка крупноформатных листов и деталей толщиной от 4 до 80 мм.

Станок PlateMaster® специально разработан для рентабельной правки крупноформатных деталей (ширина до 3000 мм) и листов толщиной до 80 мм. Данный станок предназначен прежде всего для сегмента обработки толстолистовой стали.



Станок доступен в версиях L, XL и XXL.

Несомненным преимуществом PlateMaster® является его прочная массивная конструкция, рассчитанная на эксплуатацию в самых жестких промышленных условиях. Станок «не боится» грязи и оснащен системой быстрой очистки. В особенности эта функция станка выходит на передний план во время обработки толстых листов, для которых характерно большое количество ржавчины и окалины.



PlateMaster® оснащен системой серво-гидравлической регулировки рабочего зазора, а также системой защиты от перегрузок – фирменными разработками компании ARKU. Высокая повторяемость результатов правки и высокая отказоустойчивость – вот два главных отличия модельного ряда PlateMaster®.

Преимущества ARKU PlateMaster®:

- Обработка крупноформатных листов в диапазоне от 4 до 80 мм
- Невосприимчивость к загрязнениям
- Правка листов с ржавчиной и окалиной
- Система быстрой очистки
- Серво-гидравлическая регулировка рабочего зазора
- Защита от перегрузок

Компактность | Точность | Универсальность

ARKU EcoMaster® - компактный станок, предназначенный для прецизионной правки небольших деталей толщиной 0,15 - 5 мм, типичных для авиакосмической промышленности, производства электроники, медицинского оборудования и ряда других областей.



EcoMaster® идеально подходит для обработки специальных высокопрочных материалов. В большинстве случаев такие детали обрабатываются в охлажденном состоянии. Низкая температура вызывает образование конденсата на поверхности детали и может повлечь за собой коррозию рабочих узлов обычного правильного станка. Специально для подобных задач EcoMaster® оснащен антикоррозийной защитой.

Темпы автоматизации современных производств устанавливают все более высокие требования к точности и повторяемости продукции из металлического листа. EcoMaster® позволяет полностью соответствовать этим требованиям и обеспечивает значительную экономию времени по сравнению с ручной правкой. Простота управления и обслуживания – еще одно выгодное отличие EcoMaster®.

Как и в старших моделях ARKU FlatMaster® правильные вальцы EcoMaster® объединены в цельный рабочий блок, включая опорные ролики. Благодаря этому обеспечиваются высокие показатели повторяемости результатов правки деталей. Правильные вальцы подвергнуты закаливанию и имеют шлифованную поверхность.



Настройка рабочих параметров станка осуществляется при помощи системы управления. Актуальные рабочие значения отображаются на дисплее. Настройка параметров может производиться по типовой рабочей диаграмме, заметно облегчающей процесс работы на станке.

EcoMaster® оснащен уникальной системой ARKU для быстрой смены и чистки правильных вальцов. Демонтаж вальцов не требует использования специального инструмента и последующей юстировки во время обратной установки. Регламентные работы занимают минимум времени и не требуют специальных знаний.

ARKU HiCapPLUS®

Эффективная правка рулонного металла

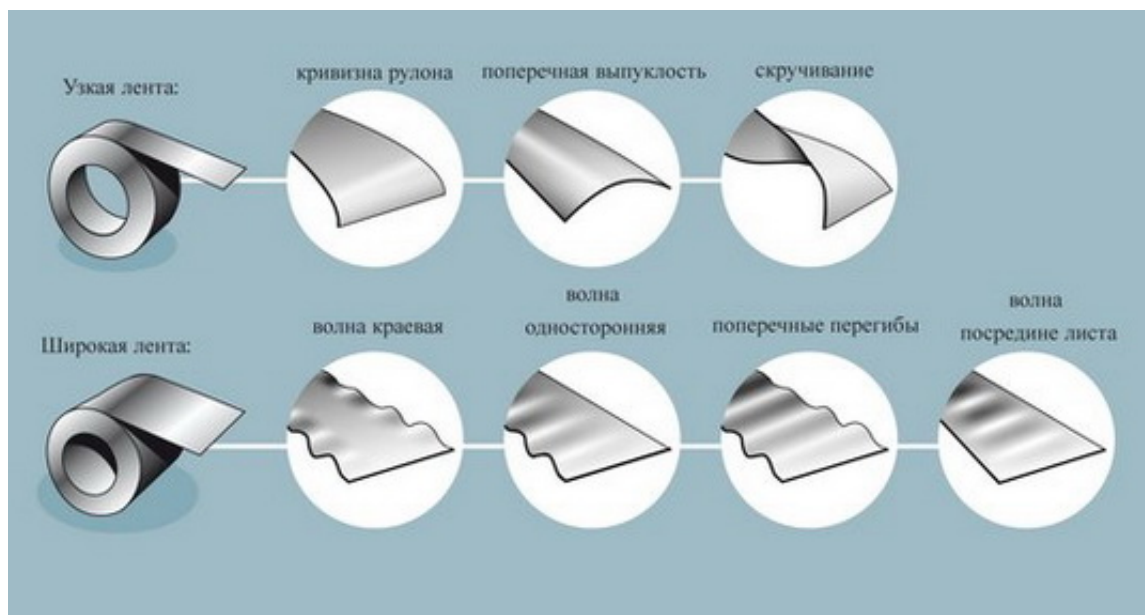
Высокопроизводительный правильный станок HiCapPLUS® позволяет устранить любые виды дефектов рулонного металла. Сталь, нержавейка, алюминий, перфорированный лист, либо материал с высоким коэффициентом прочности на разрыв – HiCapPLUS® обеспечит высокую плоскостность и отсутствие внутренних напряжений в листовых деталях и лентах из любого материала. Благодаря системе смены кассет с вальцами станок позволяет производить правку рулонного металла различной ширины в широком диапазоне толщин.



Система быстрой смены кассет позволяет использовать вальцы различного диаметра, что позволяет перекрыть рабочий диапазон толщин двух стандартных правильных станков. Таким образом линии поперечной резки рулонного металла, где разнотолщинность материала требовала комбинации двух правильных станков, могут быть укомплектованы одним HiCapPLUS.

Смена кассеты с вальцами занимает несколько минут. Кроме того, поскольку грязь и отходы материала накапливаются в процессе работы преимущественно в нижней части правильного блока, для проведения регламентной чистки нижняя кассета может быть извлечена отдельно.

ТИПИЧНЫЕ ДЕФЕКТЫ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



ARKU EcoPlan®: на 30% больше производительности

HiCap оснащен запатентованной ARKU системой приводов EcoPlan. Принцип работы системы аналогичен работе системы ABS на автомобиле - она препятствует эффекту "проскальзывания" правильных вальцов на поверхности обрабатываемого листа. EcoPlan оптимизирует крутящий момент каждого отдельного вальца, тем самым препятствуя их холостой прокрутке и преждевременному износу, а также появлению царапин на листе. Производительность листопродольного станка увеличивается на 30% без дополнительных энергозатрат.



Правильный станок - сердце линии обработки рулонного металла. Он определяет ее производительность и качество работы. Часто замена существующего правильного станка на новый позволяет заметно увеличить эффективность работы всей линии и избежать больших затрат на комплексное переоснащение.

Компания ARKU - ведущий европейский производитель оборудования для правки и обработки рулонного металла, обладающий более чем 40-летним опытом интеграции правильных станков в линии поперечной резки, прессовые и профилирующие линии.

Преимущества ARKU HiCapPLUS®:

- Возможность интеграции в любую линию обработки рулонного металла
- Система сменных кассет с вальцами разного диаметра
- Широкий диапазон обрабатываемых толщин
- Быстрая переналадка и простое обслуживание
- Высокая производительность

ARKU

Линии для обработки рулонного металла

Линии поперечной резки рулонного металла ARKU

От рулонного листа к готовой продукции

Компания ARKU располагает более чем 40-летним опытом в сфере изготовления технологических линий для поперечной и продольной резки рулонного металла. В числе Заказчиков ARKU ведущие мировые металлообрабатывающие предприятия, сервисные центры и предприятия автомобильной промышленности.



Программа поставки ARKU включает в себя линии поперечной резки непрерывного действия с вращающимися ножницами или линии, работающие в режиме «Старт-Стоп» со стационарными ножницами. Линии предназначены для обработки рулонов весом до 40 тонн с толщиной листа от 0,1 до 20 мм и шириной до 2200 мм. Дополнительно линии поперечной резки металла могут оснащаться кромкообрезными ножницами. Наряду с горячекатаной и холоднокатаной сталью на станке может обрабатываться оцинкованная сталь, сталь с лаковым или полимерным покрытием, а также нержавеющая сталь, алюминий или медь.

Рабочие характеристики линии поперечной резки ARKU:

- Вес рулона до 40 тонн
- Ширина рулона до 2200 мм
- Толщина листа от 0,1 до 20 мм
- Линии поперечной резки с вращающимися и «летающими» ножницами
- Линии поперечной резки, работающие в режиме «Старт-Стоп»
- Линии «Multiblanking» (выполнение нескольких технологических задач)
- Обрезание кромок и свободный раскрой ленты
- Индивидуальные системы штабелирования
- Превосходное качество правки металла
- Автоматизация для сокращения времени переналадки оборудования
- Высокая размерная точность листового металла
- Высокий КПД линии и продолжительный срок службы

Линии продольной резки рулонного металла ARKU

Эффективное решение для заготовительных производств

Автоматизированные линии ARKU для продольной резки тонколистового рулонного металла характеризуются высокой производительностью подготовки штрипса необходимой ширины для его дальнейшего использования в технологических процессах. ЧПУ-управление линии позволяет контролировать ее работу на всех этапах роспуска ленты, обеспечивая высокое качество и точность получаемого штрипса, а также возможность быстрой переналадки для новой задачи.



Для продольной резки холоднокатаного или горячекатаного рулонного металла компания ARKU предлагает технологические линии, позволяющие обрабатывать лист толщиной до 6 мм. Линии предназначены для использования рулонов шириной до 2000 мм и позволяют обрабатывать горячекатаную и холоднокатаную сталь, нержавеющую сталь, алюминий и медь со скоростью подачи свыше 400 метров в минуту.

Рабочие характеристики линии продольной резки ARKU:

- Вес рулона до 40 тонн
- Ширина рулона до 2000 мм
- Толщина металлической ленты до 6 мм
- Скорость обработки ленты до 400 метров в минуту
- Материалы: сталь, нержавейка, алюминий, медь
- Типы поверхности материалов: лакированные, оцинкованные или с иным покрытием, сухие, промасленные

ARKU - компетентный специалист в технике подачи

Если Вы хотите использовать возможности лазерного станка, прессы или ножниц по максимуму, Вам необходима высокопроизводительная техника подачи материала.



При высоких скоростях или при необходимости непрерывной правки ARKU применяет обрабатывающие линии продольного типа. При этом правильный станок отделен ямой петлеобразования от подающего механизма.

В отдельных случаях процессы подачи и правки материала можно объединить. Таким образом длина линии станет значительно короче, время разматывания и обратного наматывания ленты, а также загрузки нового рулона существенно уменьшится.



На основании многолетнего опыта работы с известными производителями из области прессовой и раскройной техники компанией ARKU были разработаны такие успешные решения, как CompactFeed®, ServoMaster® и PowerMaster®. Эти технические решения для подачи рулонного материала в зону обработки открыли новые возможности в области автоматизации производства.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://arku.nt-rt.ru> || akw@nt-rt.ru