



Прецизионные правильные станки
для деталей, изготовленных штамповкой,
лазерной или газовой резкой.

ARKU



Прецизионные правильные станки компании ARKU – что говорят Заказчики?

«Благодаря станку FlatMaster® 88 последующие этапы обработки, такие как гибка, сварка или механообработка требуют значительно меньше подготовительных работ и доводки. С момента запуска станок обрабатывает ежемесячно более 150 тонн - это десятикратное увеличение производительности при том же количестве работников.»

Йозеф Шпикер, Технический руководитель группы компаний Danne Group, Германия

«Приобретение станка FlatMaster® 88 было абсолютно правильным решением. Его использование позволило серьезно повысить точность и качество обработки деталей из металлического листа.»

Флориан Вебер, Генеральный директор Weber Stahl-Anarbeitungs-Service GmbH, Германия

«Помимо прироста в скорости обработки, станок обеспечивает превосходное качество правки. Теперь сварка наших деталей производится быстрее и точнее. Благодаря этому мы экономим много времени на этапе сборки готовых узлов.»

Эрик Лоренц, Руководитель предприятия Liebherr-Werk Ehingen GmbH, Германия

«FlatMaster® значительно упростил обработку листовых деталей. Потенциал положительного экономического эффекта при обработке правленных деталей раскрылся в гораздо большей мере, чем мы рассчитывали изначально.»

Клаус Дезидерато, Руководитель заготовительного производства Goldhofer AG, Германия

«Внедрение правильного станка значительно повысило производственную эффективность – объем работ по доводке деталей перед гибкой снизился на 70 – 80 процентов. Качество нашей продукции выросло, а цена – нет.»

Роланд Дэг, Генеральный директор Roland Deeg GmbH, Германия

Правка в вальцах на станке FlatMaster® - рентабельная и быстрая обработка листовых деталей

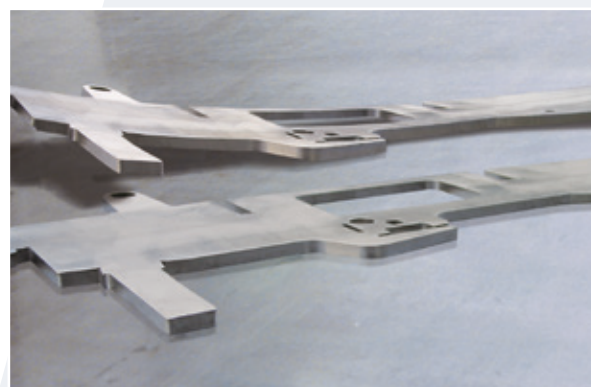
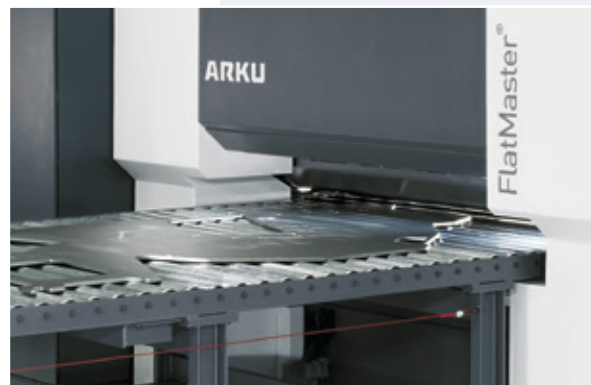
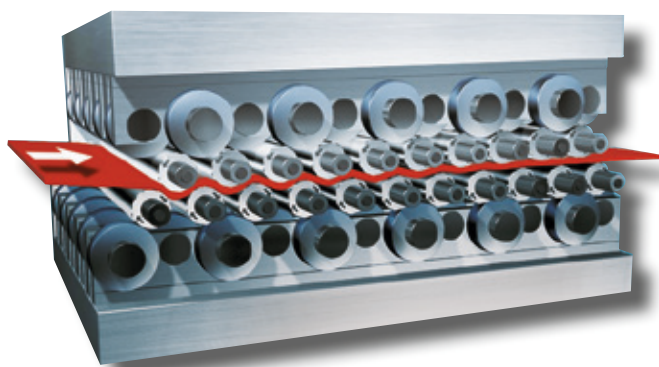
Технология правки в вальцах

В процессе правки в вальцах листовая деталь подвергается череде переменных гибов. Подобная пластическая деформация позволяет достичь высоких показателей плоскостности детали и практически полное отсутствие внутренних напряжений. Чем меньше коэффициент остаточного внутреннего напряжения детали, тем лучше результат таких последующих технологических операций с ее участием, как сварка, гибка или отбортовка.

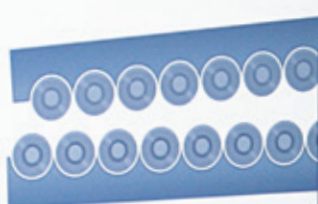
По сравнению с другими способами правка на станке FlatMaster® производится значительно быстрее и проще. Детали после штамповки, лазерной или газовой резки, на ручную правку которых раньше уходило до нескольких часов, обрабатываются на FlatMaster® за несколько секунд.

Преимущества правки в вальцах:

- Плоские детали без внутренних напряжений
- Высокая производительность и рентабельность по сравнению с другими технологиями правки
- Простая работа на станке, не требующая длительного обучения
- Высокое качество последующих работ по сварке, гибке и отбортовке
- Сокращение финишной обработки и брака продукции



0,73
▼
0,73 mm



Calculator interface showing a value of 2,90. A hand is pointing at the 'Return' button.

F_{max}
0 %

0 %

0005

1/1

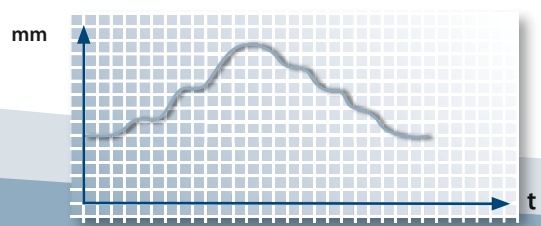
Неизменно хорошие результаты правки за счет настройки рабочего зазора

В процессе правки на деталь и правильный узел воздействуют переменные силы. В особенности, если речь идет о правке больших толщин с переменным поперечным сечением. Станки модельного ряда FlatMaster® оснащены сервогидравлической системой регулировки

рабочего зазора, обеспечивающей его постоянство даже при обработке деталей со сложной геометрией.

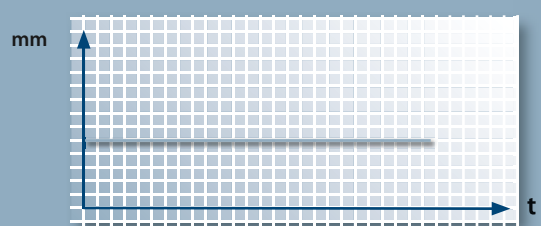
Благодаря этому обеспечивается высокая повторяемость обработки.

Рабочий зазор в точке загрузки детали



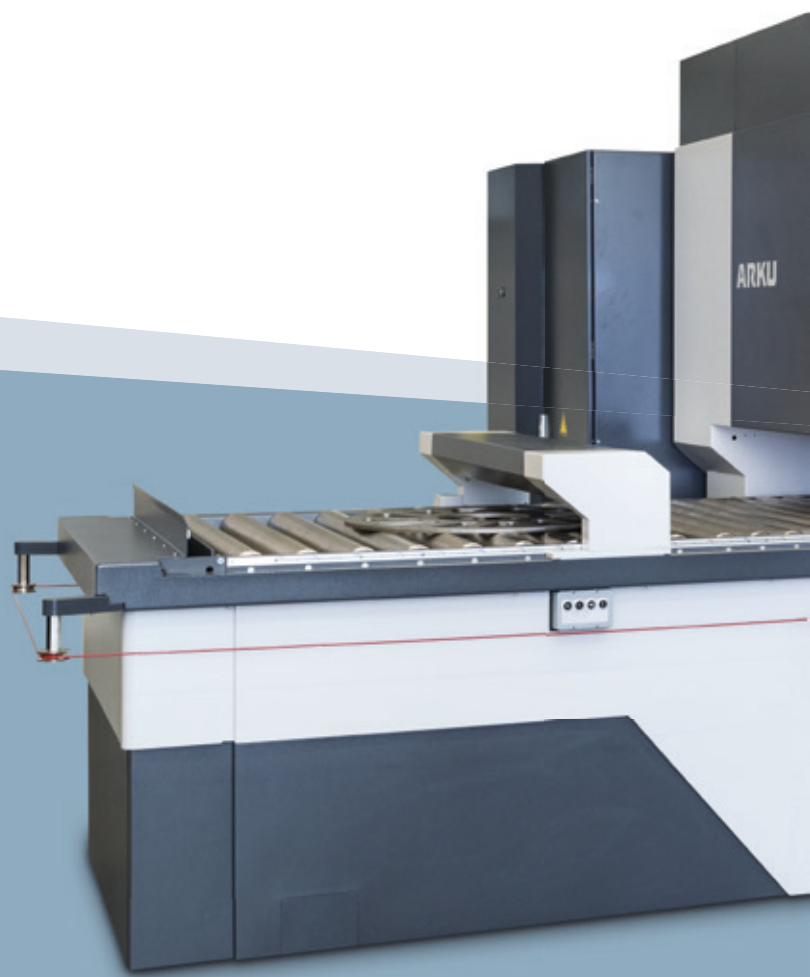
Станок без системы регулировки рабочего зазора

Рабочий зазор в точке загрузки детали



Станок с системой регулировки рабочего зазора

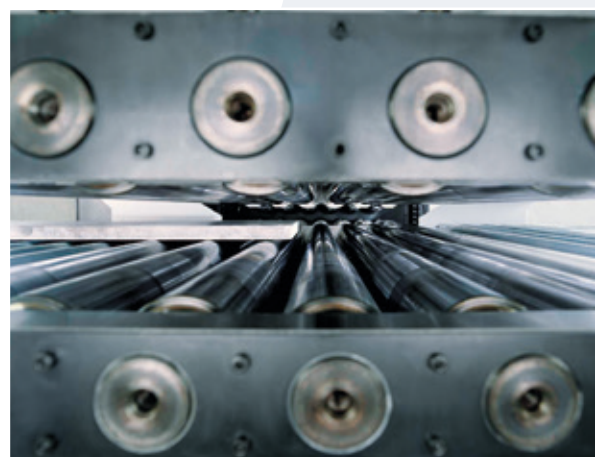
Станки модельного ряда FlatMaster® оснащены сервогидравлической системой регулировки рабочего зазора.



Эффективная защита от перегрузок

В процессе правки на деталь и станок воздействуют значительные нагрузки. Во избежание повреждений FlatMaster® оснащен гидравлической системой защиты от перегрузок.

Гидравлический узел станка обладает высокой скоростью реакции и отслеживания пиковых нагрузок, что позволяет исключить перегрузки.

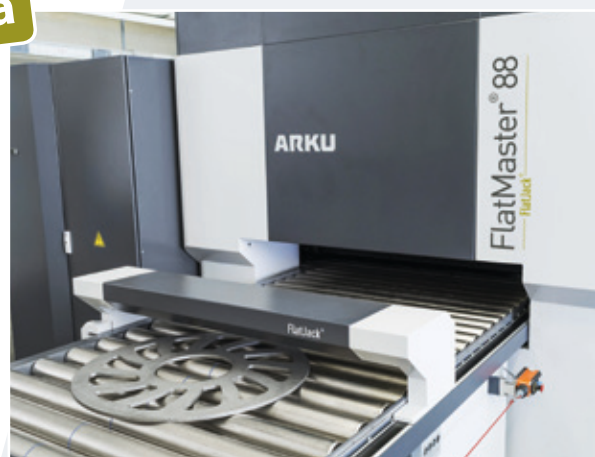


▲ Гидравлическая защита от перегрузок привода правильного узла станка

FlatJack® - контроль плоскостности деталей прямо на станке

Новая система FlatJack® позволяет проводить автоматическое измерение плоскостности деталей после вырубки, лазерной и плазменной резки с точностью десятых миллиметра. FlatJack® подключается к централизованной системе управления станка FlatMaster® и позволяет сохранять и в любое время повторно использовать полученные данные. Система измерения соответствует международным нормам DIN EN ISO 12781.

Новинка



▲ FlatJack® - автоматическая система контроля плоскостности деталей.



▲ FlatMaster® 88 с системой FlatJack®



Быстрая смена правильных вальцов и опорных роликов

При ежедневной эксплуатации в правильном узле станка скапливаются грязь и остатки обрабатываемого материала. Тщательная чистка вальцов и опорных роликов препятствует преждевременному износу правильного узла.

Именно поэтому станки AR KU FlatMaster® оснащены уникальной системой быстрой смены правильных вальцов. Извлечение вальцов и последующая чистка правильного узла занимают минимум времени.

RollerPickup® - идеальное решение для быстрой чистки правильного узла

Регулярная чистка правильного узла обеспечивает высокую повторяемость результатов правки. Загрязнения и появление царапин на поверхности обрабатываемого материала снижаются до минимума. Система RollerPickup® делает процедуру извлечения и чистки правильных вальцов быстрой и простой.





▲ Центр правки и зачистки в г. Баден-Баден, Германия

Центр ARKU по правке деталей

Мы предлагаем Вам лично убедиться в эффективности и надежности листоправильного оборудования ARKU, предоставив для испытаний детали с Вашего производства. В наших центрах правки и зачистки представлен широкий модельный ряд прецизионных листоправильных и зачистных станков для решения любых задач. Наши специалисты с удовольствием проведут для Вас тестовые испытания, а при необходимости мы готовы предоставить услуги по контрактной правке Ваших деталей.

Компания ARKU располагает широкой клиентской базой – мы с удовольствием предоставим Вам контактные данные ближайшего к Вам нашего Заказчика.



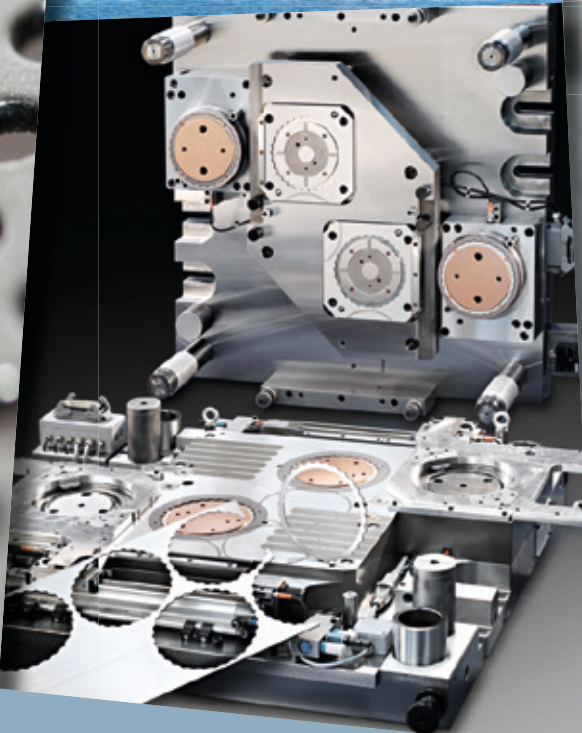
▲ Центр правки и зачистки в г. Цинциннати, США



▲ Центр правки и зачистки в г. Куньшань, Китай



Наши станки задействованы в самых разных отраслях промышленности. Наша клиентская база охватывает как компании, специализирующиеся на обработке тонкого листа, так и предприятия, работающие с листом больших толщин. Листоправильный станок ARKU – Ваша инвестиция в оптимизацию производственного процесса.

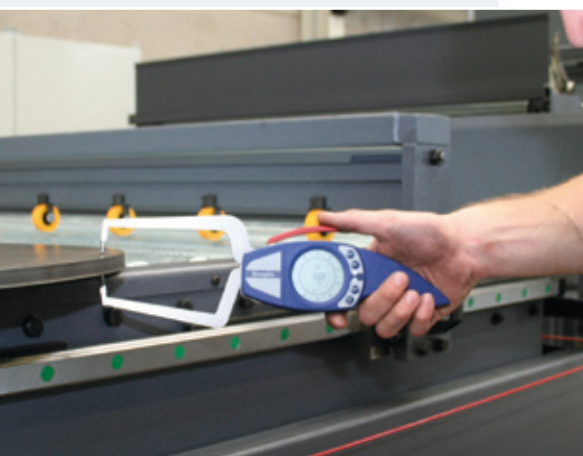


▾ EcoMaster® – серия правильных станков для листовых деталей толщиной от 0,1 до 5 мм

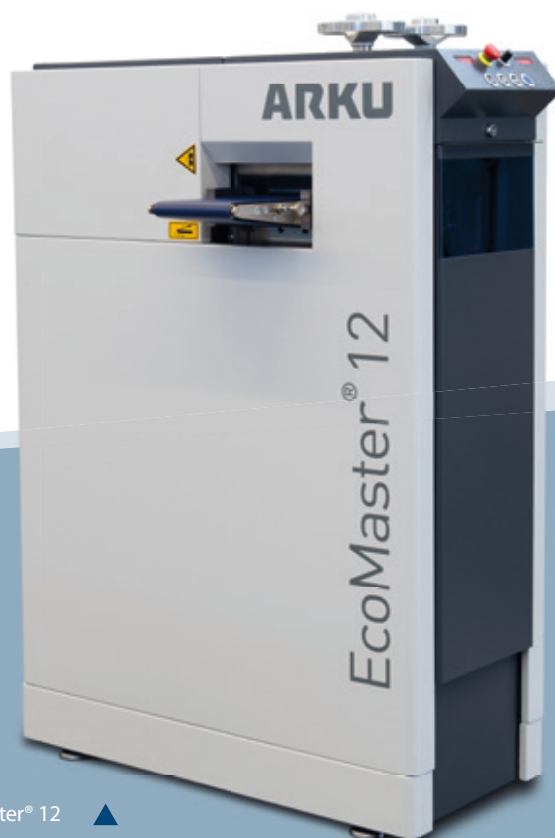
	EcoMaster® 12	EcoMaster® 25	EcoMaster® 30
Толщина листа (мм)	0,1 – 1,2	0,25 – 3,0	0,35 – 5,0
Макс. рабочая ширина (мм)	150	300, 500, 800	300, 500, 800, 1.100, 1.300
Цифровое управление	-	Опция	Опция
Цифровая индикация	-	Да	Да
Сертификат CE	Да	Да	Да

По запросу доступны другие конфигурации станка

Прецизионные правильные станки серии EcoMaster® обеспечивают хорошие результаты правки деталей из тонкого листа. Простота управления и удобство технического обслуживания гарантируют высокую эффективность применения на Вашем производстве.



- ▲ Опция измерительные клещи: удобный инструмент для автоматического измерения толщины деталей.



EcoMaster® 12 ▲

FlatMaster® – серия сервогидравлических правильных станков для листовых деталей толщиной от 0,5 до 60 мм

	FlatMaster® 55	FlatMaster® 88	FlatMaster® 120	FlatMaster® 140	FlatMaster® 180
Толщина листа (мм)	0,5 – 12,0	2,0 – 23,0	3,0 – 35,0	4,0 – 43,0	6,0 – 60,0
Макс. рабочая ширина (мм)	800, 1.250, 1.650	800, 1.300, 1.600, 2.000	1.300, 1.600, 2.000	1.300, 1.600, 2.000	2.000, 2.500, 3.000
Система быстрой смены вальцов	Опция	Опция	Да	Да	Да
Сервогидравлическая регулировка рабочего зазора	Да	Да	Да	Да	Да
Защита от перегрузок	Да	Да	Да	Да	Да
Интерфейс управления	Дисплей Multi-Touch	Дисплей Multi-Touch	Дисплей Multi-Touch	Дисплей Multi-Touch	Дисплей Multi-Touch
Сертификат CE	Да	Да	Да	Да	Да

По запросу доступны другие конфигурации станка

Модельный ряд станков FlatMaster® обеспечивает превосходные результаты правки листовых деталей в диапазоне толщин 0,5 – 60 мм благодаря наличию системы сервогидравлической регулировки рабочего зазора и эффективной защите от перегрузок.

Станки данной серии вобрали в себя весь опыт, накопленный компанией ARKU за более чем 50 лет производства прецизионного листопрямильного оборудования.



▲ FlatMaster® 180

ARKU = Правка + Зачистка

Компания ARKU на протяжении уже более 50 лет занимается производством листоправильных станков и линий для обработки рулонного листа. Занимая ведущую рыночную позицию технологического лидера, ARKU предлагает самый широкий спектр высокопроизводительного листоправильного оборудования. Теперь производственное портфолио компании дополнено новой технологической операцией по высококачественной обработке поверхности заготовок: зачистка и скругление кромок на станке ARKU EdgeBreaker®.

Центры правки и зачистки ARKU расположены на трех континентах:

- Баден-Баден (Германия)
- Цинциннати (США)
- Куньшань (Китай)



ARKU

ARKU Maschinenbau GmbH
Siemensstr. 11, 76532 Baden-Baden, Germany
Тел.: +49 72 21 / 50 09-0
Факс: +49 72 21 / 50 09-11
info@arku.de, www.arku.com/ru

Официальный представитель в России

ТКЦ
центр

Россия, 111020, г. Москва,
ул. Синичкина 2-я, д. 9а, стр. 4.
Тел.: +7 (495) 120-01-90,
Факс: +7 (495) 234-90-14
info@tkzentrum.ru
www.tkzentrum.ru