



EXTRUSION SOLUTIONS



ATTREZZATURE
TOOLING
AUSRUESTUNG
OUTILLAGE
UTILLAJE
ИНСТРУМЕНТ





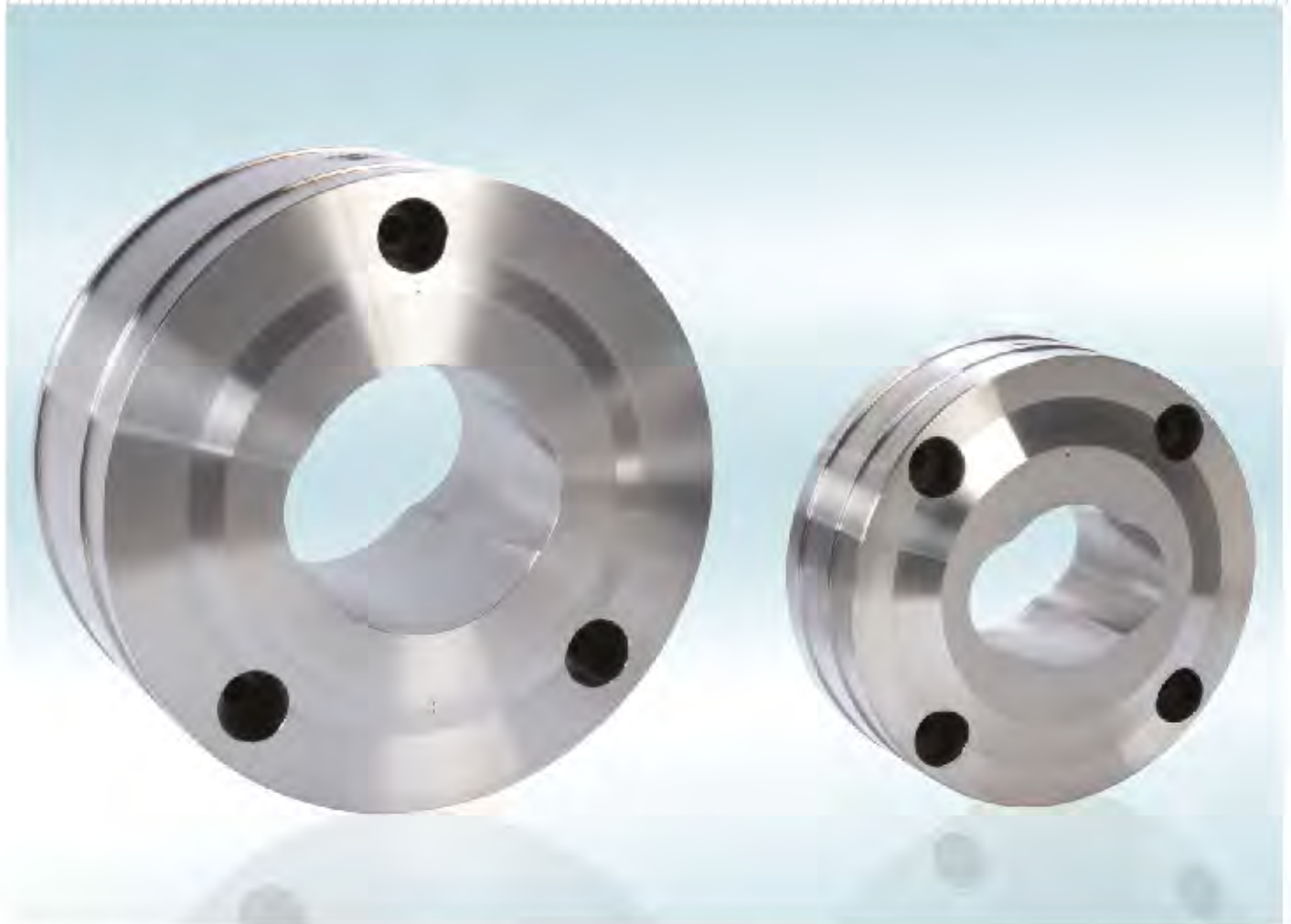


La gamma produttiva di Compes non si limita alla costruzione di matrici per estrusione ma include tutte le attrezzature necessarie per il loro utilizzo.

The product range of Compes SPA is not limited to the construction of extrusion dies, but includes all the necessary press equipment.

Die Produktpalette von Compes beschränkt sich nicht nur auf den Bau von Strangpressmatrizen, sondern umfasst alle notwendigen Ausrüstungen für ihre Verwendung.





Le groupe Compes ne se limite pas à la conception et à la fabrication de filières pour l'extrusion, il propose également tout l'équipement de presse nécessaire à leur utilisation.

La gama de productos de Compes no se limita a la construcción de matrices para la extrusión, sino que incluye todo el utillaje necesario para su uso.

Производственная гамма Compes не ограничивается производством матриц для экструзии, и включает в себя необходимый для их использования, вспомогательный инструмент.



I nostri tecnici sono in grado di progettare e suggerire al cliente l'attrezzatura ideale per la pressa prescelta e svilupparla in funzione del tipo di profili che l'estrusore intende produrre.

Le più svariate tipologie di tacchi pressatori e tacchi pulitori sono costantemente rielaborate per migliorarne la qualità e le prestazioni.

Our engineers work closely with the customer in order to design and develop the ideal press equipment, keeping in mind the types of extrusion profiles and incorporating future tooling upgrades.

All dummy blocks and cleaning discs are continuously updated in order to improve their life and production.

Unsere Techniker sind in der Lage die ideale Ausrüstung für die Presse des Kunden zu entwerfen und zu deuten, um sie zu entwickeln nach Art der Profile, dass der Strangpresser produzieren wird.

Die verschiedenen Arten von Press-scheiben und Putzscheiben werden ständig überarbeitet, um die Qualität und die Leistung zu verbessern.



Nos techniciens sont en mesure de concevoir et de proposer au client l'équipement adapté à chaque presse et de le développer en fonction du type de profils que l'extrudeur se destine à produire.

Nos équipes travaillent continuellement sur le développement et l'amélioration des différents types de grains de poussée et de grains racleurs afin de garantir leur performance et leur qualité.

Nuestros técnicos están preparados para diseñar y proponer al cliente el utillaje ideal para su prensa y desarrollarlo en función del tipo de perfiles que produzca el extrusor.

Los diferentes tipos de discos de presión y limpiadores se revisan constantemente mejorando la calidad y el rendimiento.

Наши технические специалисты могут посоветовать клиенту и спроектировать идеальный инструмент для выбранного им пресса, в зависимости от видов производимой на нем продукции.

Самые различные виды пресс-шайб и очистных дисков постоянно прорабатываются, в целях улучшения их качества и эксплуатационных показателей.

ATTREZZATURA

Particolare attenzione è riservata alla **scelta degli acciai per la costruzione di pistoni e contenitori**, sia del tipo con una che due bussole, con o senza raffreddamento. La scelta delle materie prime gioca un ruolo fondamentale. Ecco perché ci affidiamo esclusivamente ad acciaierie di provata capacità a livello mondiale.

Oltre a ciò l'azienda ha preferito integrare al suo interno un sofisticato reparto di trattamento termico, completo di Laboratorio Metallografico per la verifica del materiale in ingresso e del trattamento termico eseguito internamente.

Il reparto è stato attrezzato in modo specifico anche per trattare attrezzatura speciale e per eseguire calettamenti di contenitori aventi peso fino a 20 T. Tutti i cicli di trattamento termico sono eseguiti in forni sotto-vuoto. La scelta del tipo di forni è stata per quelli che hanno la maggior velocità di raffreddamento, per conferire quindi la migliore qualità di trattamento termico.

L'utilizzo dell'azoto ci permette di evitare l'ossidazione sui pezzi trattati. Il tecnico di laboratorio esegue vari controlli sui contenitori scalettati per accertare l'assenza di cricche mediante l'uso di liquidi penetranti, ne rileva la durezza e verifica l'idoneità ad un nuovo calettamento.

In base all'esito del controllo vengono definiti i nuovi parametri di calettamento.

TOOLING

Particular attention is paid to the choice of steel for the construction of pistons and containers, both with one or two liners, with or without cooling. The choice of raw materials plays a key role and this is why we only use world renowned steel manufacturers that have proven their ability.

Moreover, the company invested in a sophisticated heat treatment unit, complete with Metallurgical Laboratory for testing of incoming and internally heat treated material.

The department has been specifically equipped for treating special tooling and carrying out shrink fit of containers weighing up to 20 tons.

The heat treatment cycles take place in vacuum furnaces that were chosen according to the quickest cooling rate, in order to give the best quality. The introduction of nitrogen prevents oxidation on the parts.

The laboratory technicians perform various checks on out-shrink fitted containers. Preliminary inspection includes confirming absence of cracks by means of penetrating liquid, measuring the hardness and calculating the suitability of a new shrink fit.

The new parameters of shrink fit are defined depending on the outcome of the inspection.

AUSRUESTUNG

Besonderes Augenmerk wird auch die Auswahl von Stählen die für den Bau von Kolben und Rezipienten benötigt werden, mit ein oder zwei Büchsen, mit oder ohne Kühlung.

Die Auswahl der Rohstoffe spielt eine zentrale Rolle.

Deshalb haben wir die nachgewiesene Fähigkeit von Stahlwerken im weltweiten Einsatz.

Darüber hinaus entschied sich das Unternehmen für eine anspruchsvolle thermischen Behandlung, komplett vom metallographischen Labor für die Prüfung des angelieferten Materials und Wärmebehandlung im eigenen Haus zu übernehmen.

Die Abteilung wurde speziell für die Behandlung und spezielle Ausrüstung für das Einbüchsen von Rezipienten mit einem Gewicht bis zu 20 Tonnen ausgestattet. Alle Wärmebehandlungszyklen werden in Vakuumöfen durchgeführt.

Die Art des Ofens war für diejenigen, die Abkühlgeschwindigkeit haben, um die beste Qualität der Wärmebehandlung zu bekommen. Die Verwendung von Stickstoff ermöglicht es uns Oxidation auf den behandelten Teile zu verhindern.

Der Labortechniker führt verschiedene Kontrollen auf den ausgebüchsten Rezipienten Behältnissen für Rißfreiheit mit Eindringverfahren, erkennt die Härte und überprüft die Eignung eines neuen Einbüchsen.



Nous portons une attention particulière au choix de l'acier destiné à la fabrication des pistons et des conteneurs comportant une ou deux âmes et dotés ou non de refroidissement. Le choix des matières premières joue un rôle clé. C'est pourquoi nous travaillons exclusivement avec des aciéristes de renommée mondiale.

En outre, la société a choisi d'intégrer à ses locaux un atelier de traitement thermique sophistiqué. Ce dernier est complété par notre laboratoire d'analyse métallurgique qui teste les matières reçues et utilisées en interne.

Le département a été équipé spécifiquement pour traiter les outillages spéciaux et effectuer le remplacement des âmes de conteneurs jusqu'à 20 tonnes. Tous les cycles de traitement thermique sont effectués dans des fours sous vide qui possèdent une vitesse de refroidissement très rapide et garantissent ainsi un traitement thermique de meilleure qualité. L'utilisation de l'azote permet de prévenir l'oxydation sur les parties traitées.

Le technicien de laboratoire effectue dès réception des contrôles par ressuage sur les conteneurs afin de vérifier l'absence de fissures, en détermine la dureté et vérifie la possibilité d'un nouveau réamage.

Prestamos especial atención en la elección del acero para la construcción de pistones y contenedores, del tipo con una o dos camisas, con o sin enfriamiento. La elección de las materias primas desempeña un papel clave, es por eso que nuestro acero es suministrado por fábricas con capacidad probada en todo el mundo.

Además, la empresa decidió integrar un sofisticado departamento de tratamiento térmico y un Laboratorio metalográfico para realizar pruebas del material entrante y del tratamiento térmico interno.

El departamento ha sido equipado y preparado específicamente para el tratamiento de utillaje especial y para realizar encajes de contenedores con peso de hasta 20 toneladas. Todos los ciclos de tratamiento térmico se llevan a cabo en hornos de vacío.

La elección del tipo de horno siempre es para los que tienen una mayor velocidad de enfriamiento y por consiguiente logran una mejor calidad de tratamiento térmico.

El uso de nitrógeno nos permite evitar la oxidación de las partes tratadas. Nuestro técnico de laboratorio realiza diversos controles en los contenedores desenchajados para averiguar la ausencia de grietas utilizando líquidos penetrantes, además controla la dureza y determina la idoneidad para un nuevo encaje. Dependiendo de los resultados del control se definen los parámetros de encaje.

Выбор сырья играет важную роль. Вот почему, мы доверяем исключительно поставщикам стали, с неоспоримой репутацией на мировом уровне.

Кроме того, предприятие предпочло дополнить свое производство сверхсовременным участком термической обработки, с Металлографической Лабораторией, для первичного анализа поступившего сырья и после его термической обработки.

Участок оборудован специально и для работы с нестандартным инструментом, и для запрессовки контейнеров весом до 20 тонн. Все циклы термической обработки осуществляются в вакуумных печах. Выбор типов печей не случаен. Установленные печи, имеют самую высокую скорость охлаждения, что способствует повышению качества термической обработки. Использование азота, позволяет избежать окисления на обрабатываемом металле. Лаборант, при помощи проникающих жидкостей, производит тщательный анализ распрессованного контейнера, чтобы убедиться в отсутствии трещин; определяет твердость и годность для новой запрессовки.



Avvalendoci della collaborazione di aziende specializzate siamo in grado di fornire contenitori completi di impianto elettrico. Pistoni e contenitori sono consegnati al cliente completi di certificati attestanti il controllo finale, le caratteristiche fisico-chimiche ed il trattamento termico, indipendentemente dal fatto che i pezzi siano realizzati da materiale fucinato o temprato in Compes.

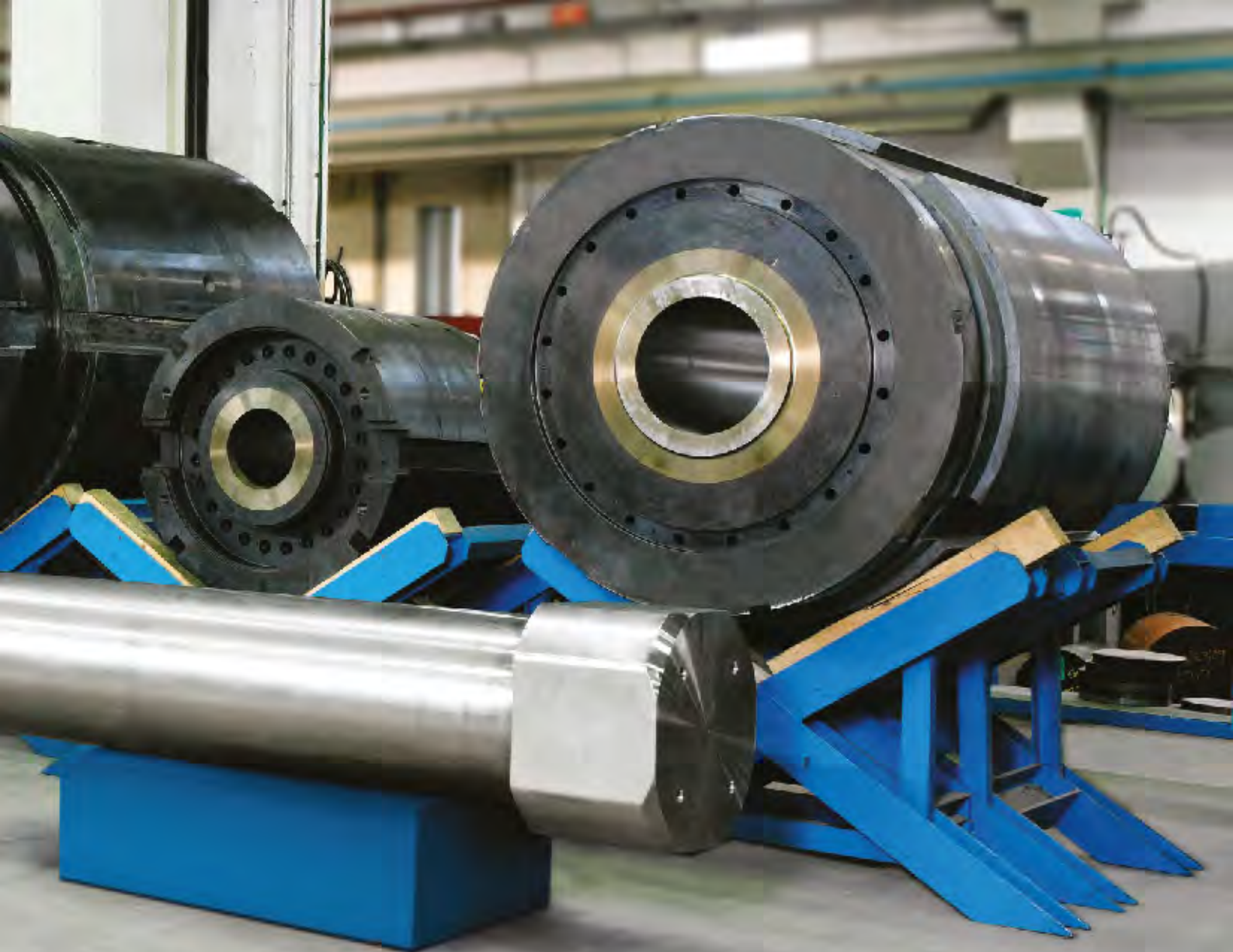
Grazie ai notevoli investimenti siamo in grado di eseguire lavorazioni di tornitura, lappatura, fresatura e foratura profonda nel campo della meccanica pesante, tant'è che estrusori d'alluminio e costruttori di presse si avvalgono in maniera prioritaria e continuativa dei servizi offerti da Compes.

With the collaboration of skilled and qualified companies we are able to deliver containers complete with electrical equipment.

Pistons and containers are delivered to the customer with certificates recording final inspection, physical and chemical features and heat treatment, regardless of whether the pieces were treated from forgeries or at Compes.

Thanks to significant investments our capabilities include but are not limited to: turning, lapping, milling and deep drilling, using heavy machinery. Aluminium extruders and press manufacturers have come to rely on our services as their first choice.

Je nach dem Ergebnis der Prüfung werden die neuen Einbüchsenparameter definiert. Mit der Zusammenarbeit von spezialisierten Unternehmen können wir Rezipienten mit voller elektrischer Anlage liefern. Kolben und Rezipienten sind an den Kunden ausgeliefert, komplett mit Zertifikaten der Endkontrolle, der physikalisch-chemischen Eigenschaften und Wärmebehandlung, unabhängig davon, ob die Stücke außen geschmiedet oder in unserem Haus gehärtet werden. Dank den erheblichen Investitionen, können wir im Bereich der schwer Maschinen drehen, läppen, fräsen und tiefbohren, so sehr, dass die Aluminium Strangpresser und Pressenhersteller eine Priorität haben um dauernd unsere Dienstleistungen in Anspruch zu nehmen.



Selon les résultats les différents paramètres de frettage sont définis. Nous sommes également en mesure de distribuer des conteneurs complets y compris le matériel électrique en travaillant en collaboration avec des sociétés spécialisées. Des certificats attestant du contrôle final, des propriétés physico-chimiques et du traitement thermique sont livrés avec tout piston ou conteneur. Les pièces sont produites à partir de matériel forgé ou trempé chez Compes. Grâce à ces importants investissements nous sommes en mesure de réaliser des usinages de type tournage, fraisage et perçage profond dans le domaine de la mécanique lourde. C'est pourquoi les extrudeurs d'aluminium et les fabricants de presses utilisent les services offerts par Compes en priorité et dans la continuité.

Con la colaboración de empresas especializadas podemos entregar contenedores completos de instalación eléctrica. Pistones y contenedores se entregan a los clientes conjuntamente con los certificados de control final, de las características físico-químicas y de tratamiento térmico, a pesar de que las piezas estén hechas por forjas externas o templadas por Compes. Hemos hecho importantes inversiones para poder realizar torneados, lapeados, fresados y taladrados dentro del sector de la ingeniería pesada, tanto es así que extrusores de aluminio y fabricantes de prensas confían en los servicios ofrecidos por Compes como empresa especializada en el sector.

На основе заключения лаборатории, определяются новые параметры запрессовки. Опираясь на сотрудничество со специализированными предприятиями, мы можем поставлять контейнеры в комплекте с электропроводкой. Пресс-штэмпели и контейнеры поставляются клиенту в комплекте с сертификатами выходного контроля, физико-химических характеристик и термической обработки, в независимости от того были ли детали реализованы из поковки или закаленные на Compes. Благодаря большим инвестициям, мы производим токарные, фрезерные работы, лаппингование и глубокое сверление, в области тяжелой механики; и крупные прессовщики и производители прессов предпочитают постоянно пользоваться услугами Compes.



La collaborazione con la Ditta BARALDI – MOTUL Tech, di Castel S. Pietro (BO) Italia, è inerente la promozione e commercializzazione di lubrificanti e distaccanti utilizzati negli impianti di estrusione. I loro prodotti, oltre a soddisfare egregiamente ogni necessità e situazione presente nell'estrusione, sono eco-compatibili.

The collaboration with the Company BARALDI - MOTUL Tech, Castel S. Pietro (BO) -Italy, covers the promotion and marketing of lubricants and release agents used in extrusion plants. Their products, in addition to admirably meet every need and situation in such plants, are environmentally friendly.

Die Zusammenarbeit mit der Firma Baraldi - MOTUL Tech, Castel S. Pietro (BO) - Italien, liegt in der Förderung und Vermarktung der Schmierstoffe und Trennmittel in Strangpressen. Ihre Produkte erfüllen vortrefflich jede Bedürfnis und Situation in Extrusionsanlagen und sind umweltfreundlich.

La collaboration avec la Société BARALDI - MOTUL Tech, Castel S. Pietro (BO) - Italie, concerne la promotion et la commercialisation des lubrifiants et des agents de démoulage utilisés dans l'extrusion. Leurs produits, en plus de répondre admirablement à chaque besoin et situation dans les usines d'extrusion, sont respectueux de l'environnement.

La colaboración con la Empresa BARALDI - MOTUL Tech, Castel S. Pietro (BO)- Italia, abarca la promoción y comercialización de lubricantes y agentes de liberación utilizados en la extrusión. Sus productos, además de satisfacer admirablemente toda necesidad y situación en las instalaciones de extrusión, son respetuosos del medio ambiente.

Сотрудничество с предприятием BARALDI – MOTUL Tech, в Кастэл Сан Пьетро (БО) Италия, касается продвижения и продажи смазочных материалов и материалов, исключаящих адгезию алюминия и стали, активно используемых на экструзионном оборудовании. Их продукция не только в полной мере покрывает необходимость и разрешает ситуации, присутствующие на линии экструзии, но и является экологически совместимой.



TACCHI FISSI

DUMMY BLOCKS

FESTE PRESS-SCHEIBEN

GRAINS DE POUSSÉE

DISCOS DE PRESIÓN

ПРЕСС-ШАЙБЫ



TACCHI FISSI

In funzione delle esigenze del Cliente siamo in grado di realizzare diverse tipologie di tacchi pressatori, dai più classici con piattello conico a quelli con piattello a tazza per il controllo dell'espansione del diametro del tacco.

Le sagome esterne dei tacchi sono affinate congiuntamente col Cliente per ottimizzarne la durata in pressa.

Realizziamo tacchi pressatori con attacco rapido sia su prolunghe che direttamente sul pistone o su asta flottante.

Altre soluzioni presentano attacchi filettati, tramite tiranti di giunzione al pistone o direttamente collegati all'asta flottante.



DUMMY BLOCKS

Our dummy blocks are designed to the customer's requirements, from the typical style with taper plate to those with cup plate, always controlling the expansion of the block diameter.

The external shape of this tool is designed to the clients specifications and needs in order to achieve the maximum extrusion durability.

We are able to produce dummy blocks with quick connection both to extensions and directly to the piston or floating arm.

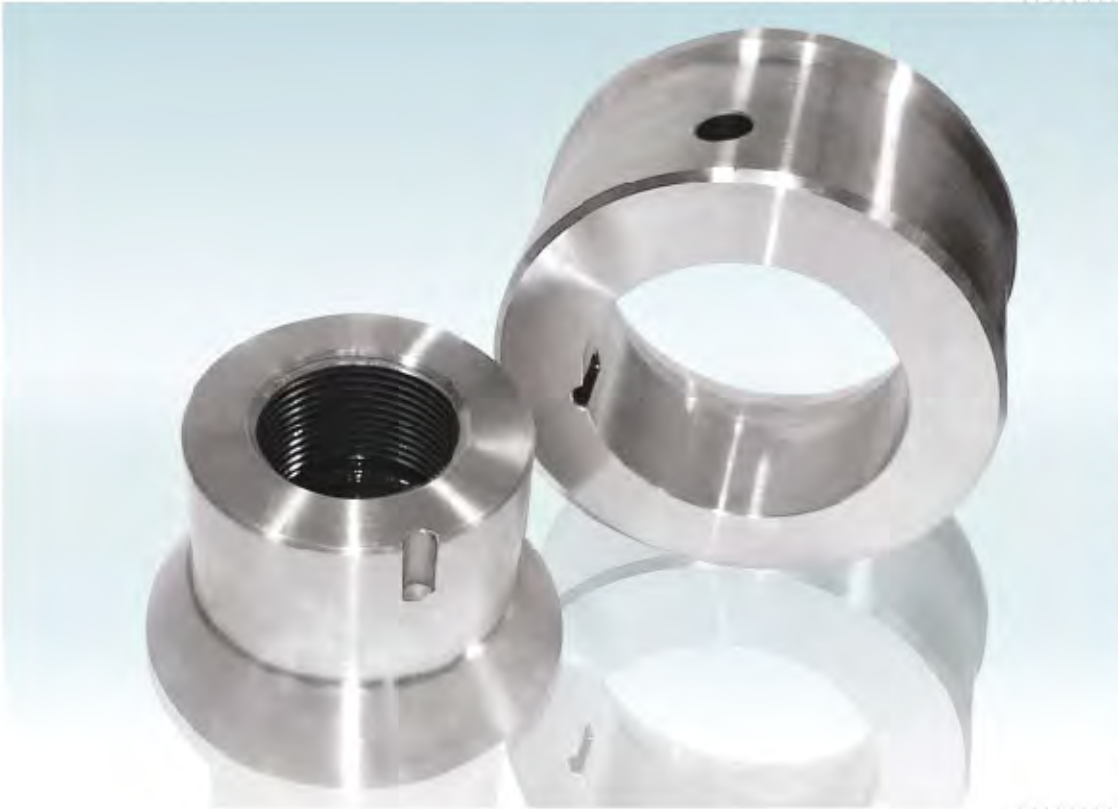
Other solutions have threaded connections, through piston tie rods or with direct link to the floating arm.





FESTE PRESS-SCHEIBEN

Je nach Kundenwunsch können wir verschiedene Arten von Press-scheiben herstellen, mit klassischem kegelförmigem Flachteller oder mit Tassenteller um die Erweiterung des Durchmessers der Press-scheibe zu kontrollieren. Die äußeren Formen der Scheiben sind zusammen mit dem Kunden für eine optimale Haltbarkeit in der Presse vereinbart.



Wir realisieren Press-scheiben mit schnellem Verschluss auf Verlängerungen oder direkt auf den Kolben oder schwimmende Stange. Als alternative Lösungen haben wir Gewindeverbindungen, durch Kolbenzuganker oder in direktem Zusammenhang mit schwimmender Stange.



GRAINS DE POUSSÉE

Nous produisons différents types de grains attelés selon les besoins du client: plaque classique ou plaque à expansion limitée pour contrôler l'expansion du diamètre du grain. Les formes extérieures des grains sont déterminées avec le client afin de garantir une longévité maximale à la presse.

Nous fabriquons des grains de poussée avec connexion rapide, directement sur piston ou sur tige flottante.

Nous proposons par ailleurs d'autres solutions comme les connexions taraudées, par des tirants de jonction au piston ou directement au fouloir mobile.



DISCOS DE PRESIÓN

Dependiendo de las necesidades del cliente podemos hacer diferentes tipos de discos de presión, clásicos con placa cónica o con placa a taza para controlar la expansión del diámetro del disco.

Las formas externas de los discos son definidas conjuntamente con el cliente para una mejor durabilidad en prensa.

Disponemos de discos de presión con conexión rápida a la extensión o directamente al pistón o al asta flotante. Otras soluciones tienen conexiones roscadas, por medio de varillas de unión al pistón flotante o directamente conectadas al asta flotante.

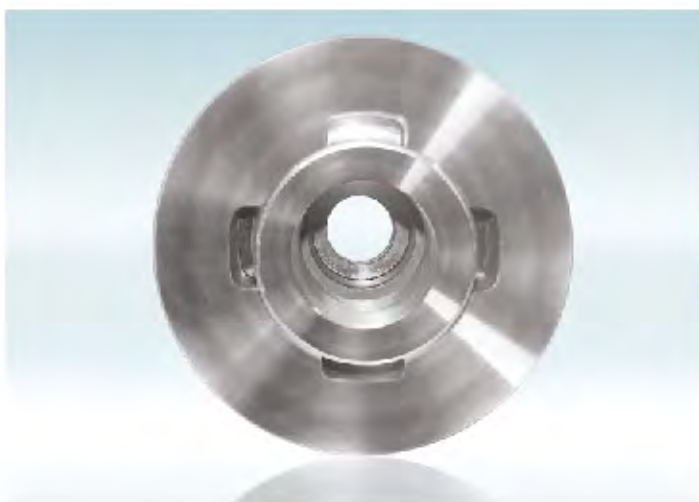
ПРЕСС-ШАЙБЫ

Учитывая потребности Заказчика, мы производим различные типы пресс-шайб, от наиболее традиционных с конусным колпаком до пресс-шайб с чашечным колпаком, для контроля диаметра пресс-шайбы.

В целях дотижения наилучшего качества, внешний шаблон прессшайбы согласовывается с Заказчиком.

Производим пресс-шайбы с разъемным соединением как на насадке так и непосредственно на пресс-штемпеле или плавающем стержне. Другие решения представляют собой винтовые соединения, посредством соединительной тяги с пресс-штемпелем или соединенные напрямую с плавающим стержнем.





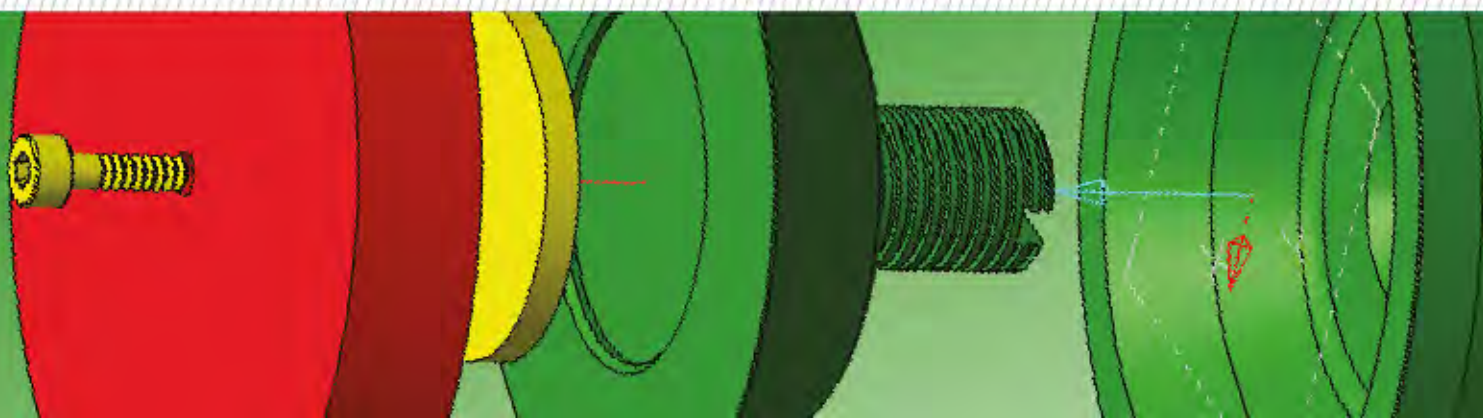
TACCHI PULITORI CLEANING DISCS PUTZSCHEIBEN GRAINS RACLEURS DISCOS LIMPIADORES ЗАЧИСТНЫЕ ШАЙБЫ

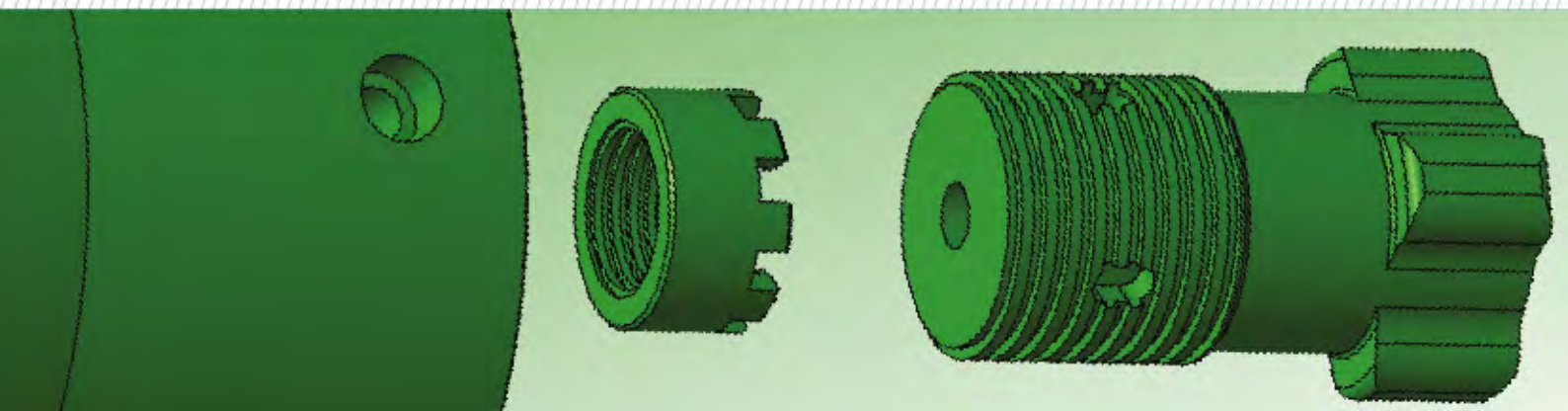
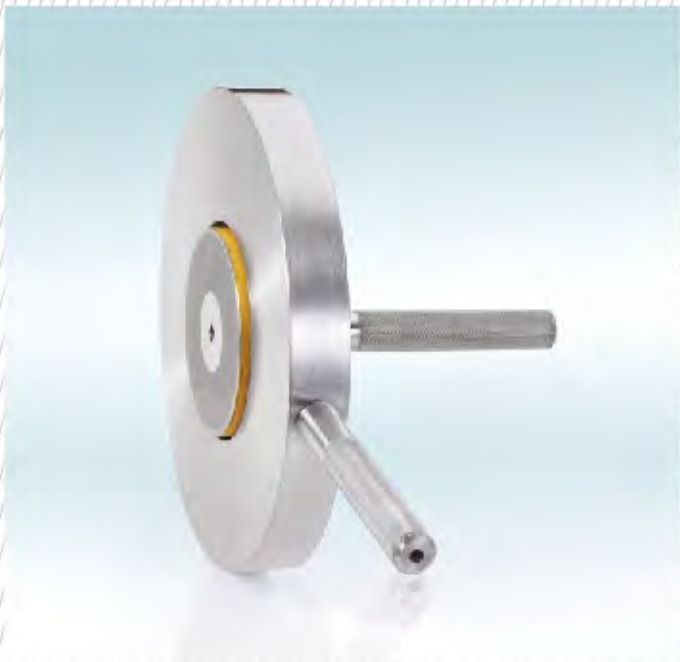
TACCHI PULITORI

Abbiamo studiato e realizzato un tacco pulitore di rapido utilizzo mediante l'applicazione d'una calamita speciale che mantiene per lungo tempo le proprie caratteristiche magnetiche anche se esposta ad alte temperature. In alternativa possiamo fornire i classici tacchi pulitori tagliati lateralmente.

CLEANING DISCS

One of our new developments is a quick-use cleaning disc. It uses a special magnet, which keeps its magnetic properties for a long time even when exposed to high temperatures. The classic cleaning discs are also available with sideway cutting.







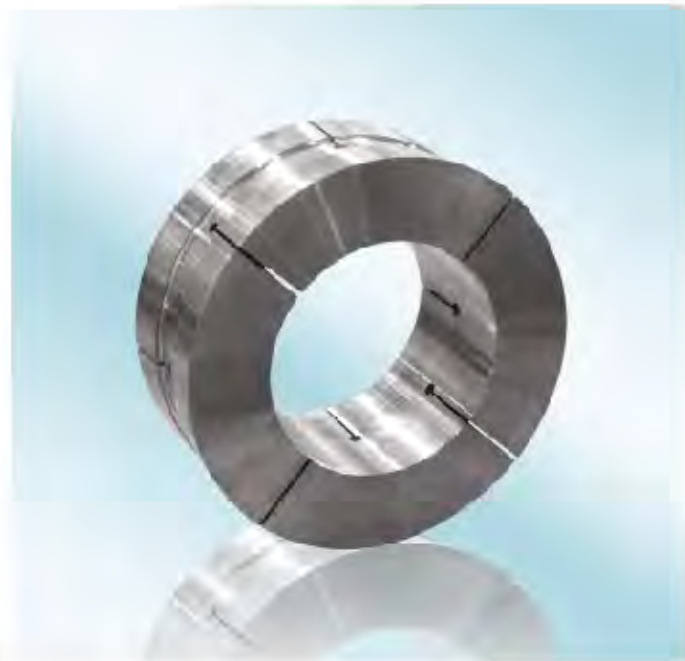
PUTZSCHEIBEN

Wir studierten und entwickelten eine Putzscheibe schneller Nutzung durch die Anwendung eines speziellen Magneten, der für eine lange Zeit seine magnetischen Eigenschaften behält auch bei hohen Temperaturen. Alternativ können wir die klassischen Putzscheiben herstellen mit seitlichem Schnitt.

GRAINS RACLEURS

Nous avons étudié et mis au point un grain racleur à utilisation rapide par l'application d'un aimant spécial qui maintient durablement ses propriétés magnétiques même s'il est exposé à des températures élevées. Nous fournissons également des grains racleurs classiques coupés sur le côté.





DISCOS LIMPIADORES

Hemos estudiado y desarrollado un disco limpiador de uso rápido por la aplicación de un imán especial que mantiene por mucho tiempo sus propiedades magnéticas, incluso cuando está expuesto a altas temperaturas. Como alternativa podemos ofrecer discos limpiadores clásicos con corte a los lados.

ЗАЧИСТНЫЕ ШАЙБЫ

Мы разработали и изготовили зачистную шайбу быстрого использования посредством специального магнита, длительное время не меняющего своих магнетических свойств, даже при высокой температуре. А также поставляем традиционные зачистные шайбы с боковым разрезом.



PISTONI PISTONS KOLBEN PISTONS PISTONES ПРЕСС-ШТЕМПЕЛИ



PISTONI

Siamo in grado di realizzare tutti i tipi di pistone per ogni tipo di pressa presente sul mercato, sia di tipo integrale che forato per l'utilizzo con asta flottante.

L'attacco al cilindro principale può essere conico, squadrato o con fresature di riferimento.





PISTONS

All styles of pistons are available for any press on the market, for the integral and drilled pistons for use with a floating arm. The main cylinder connection can be tapered, square or with reference notches.

KOLBEN

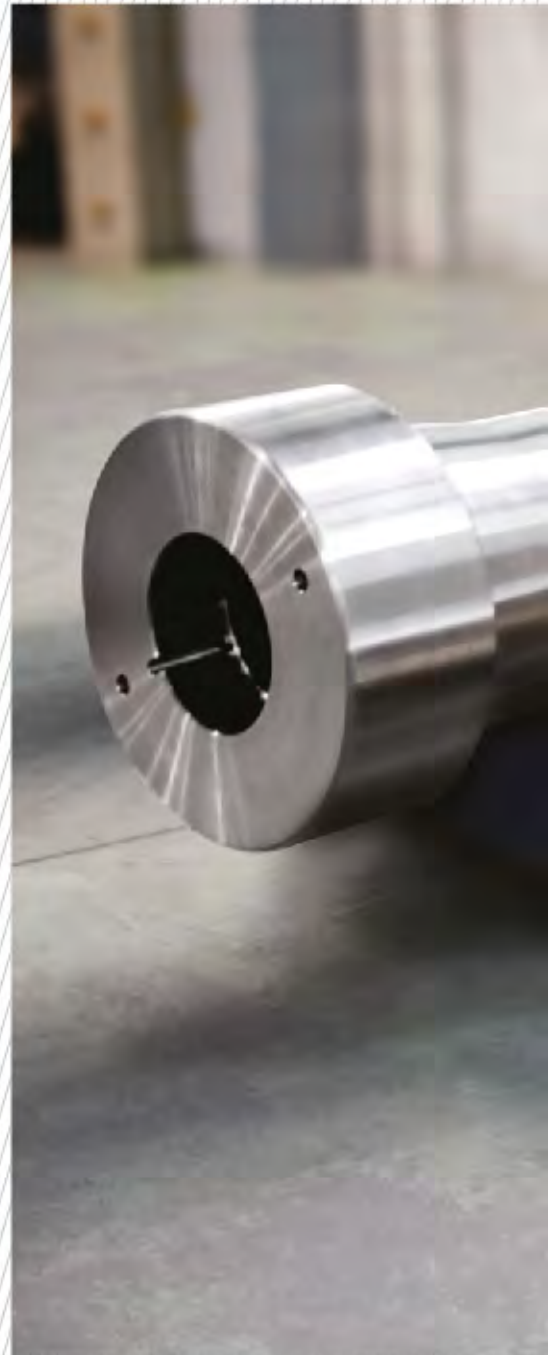
Wir können alle Arten von Kolben für jede Presse auf dem Markt produzieren, entweder integral oder gebohrt für den Einsatz mit schwimmender Stange. Der Angriff auf den Hauptzylinder kann konisch, quadratisch oder mit Bezugspunkt gefräst sein.

PISTONS

Nous sommes en mesure de produire tout type de piston en fonction de la presse : type intégral ou bien foré pour une utilisation avec tige flottante. La connexion au cylindre principal peut être conique, carré ou avec des encoches de référence.







PISTONES

Podemos producir todo tipo de pistones para cualquier tipo de prensa existente en el mercado, el integral o el perforado para uso con asta flotante. La conexión al cilindro principal puede ser cónica, cuadrada o con muescas de referencia.

ПРЕСС-ШТЕМПЕЛИ

Производим все типы пресс-штемпелей для любых прессов, существующих на рынке, как цельные так и перфорированные для использования с плавающим стержнем. Соединительная часть с главным цилиндром может быть конической, квадратной или с резьбой.



**CONTENITORI
LINERS
REZIPIENTEN
CONTENEURS
CONTENEDORES
КОНТЕЙНЕРЫ**





CONTENITORI

Gli importanti investimenti fatti nel parco macchine per meccanica pesante ci consentono di poter eseguire sostituzioni di bussole usurate e realizzare nuovi contenitori con peso massimo di 20 T.

LINERS

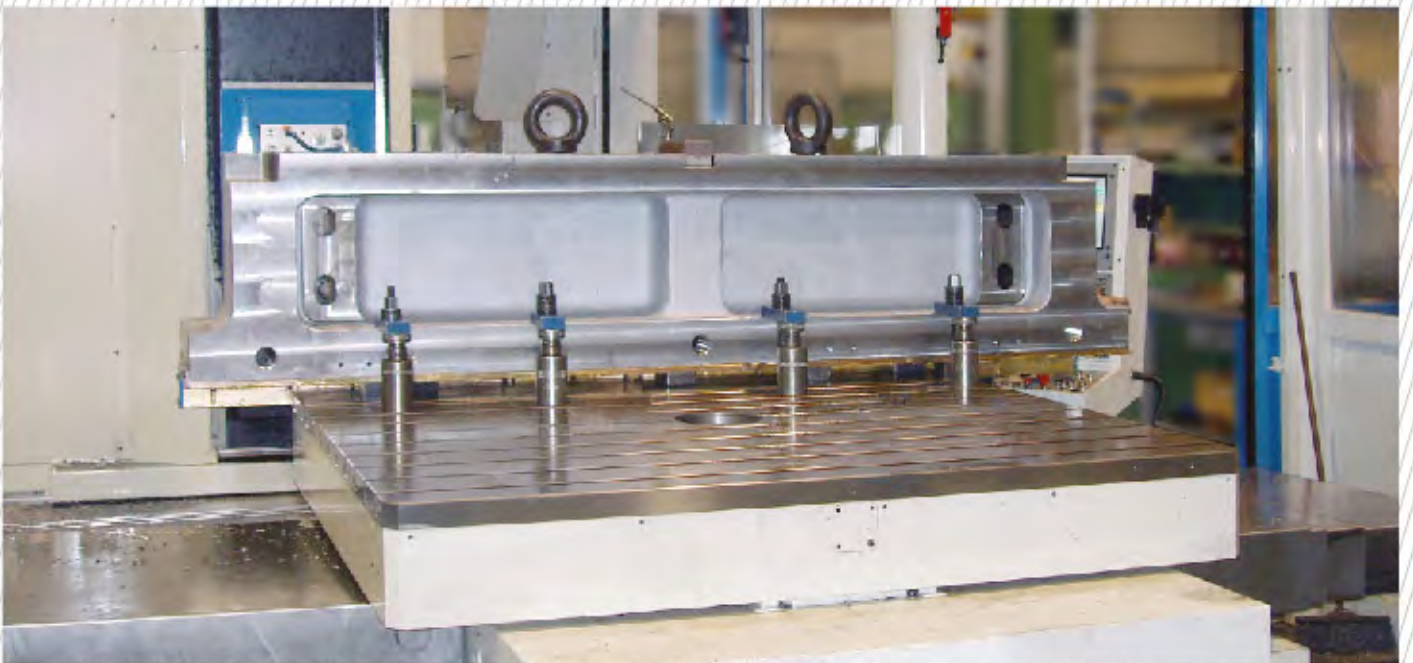
We have made a large investment into heavy machinery. This allows us to easily replace worn and new liners to a maximum of 20 tons.



REZIPIENTEN

Die großen Investitionen die wir in schweren Maschinen gemacht haben erlauben uns, Ersatz verschlissener Buchsen zu führen und neue Rezipienten mit einem Höchstgewicht von 20 Tonnen zu bauen.

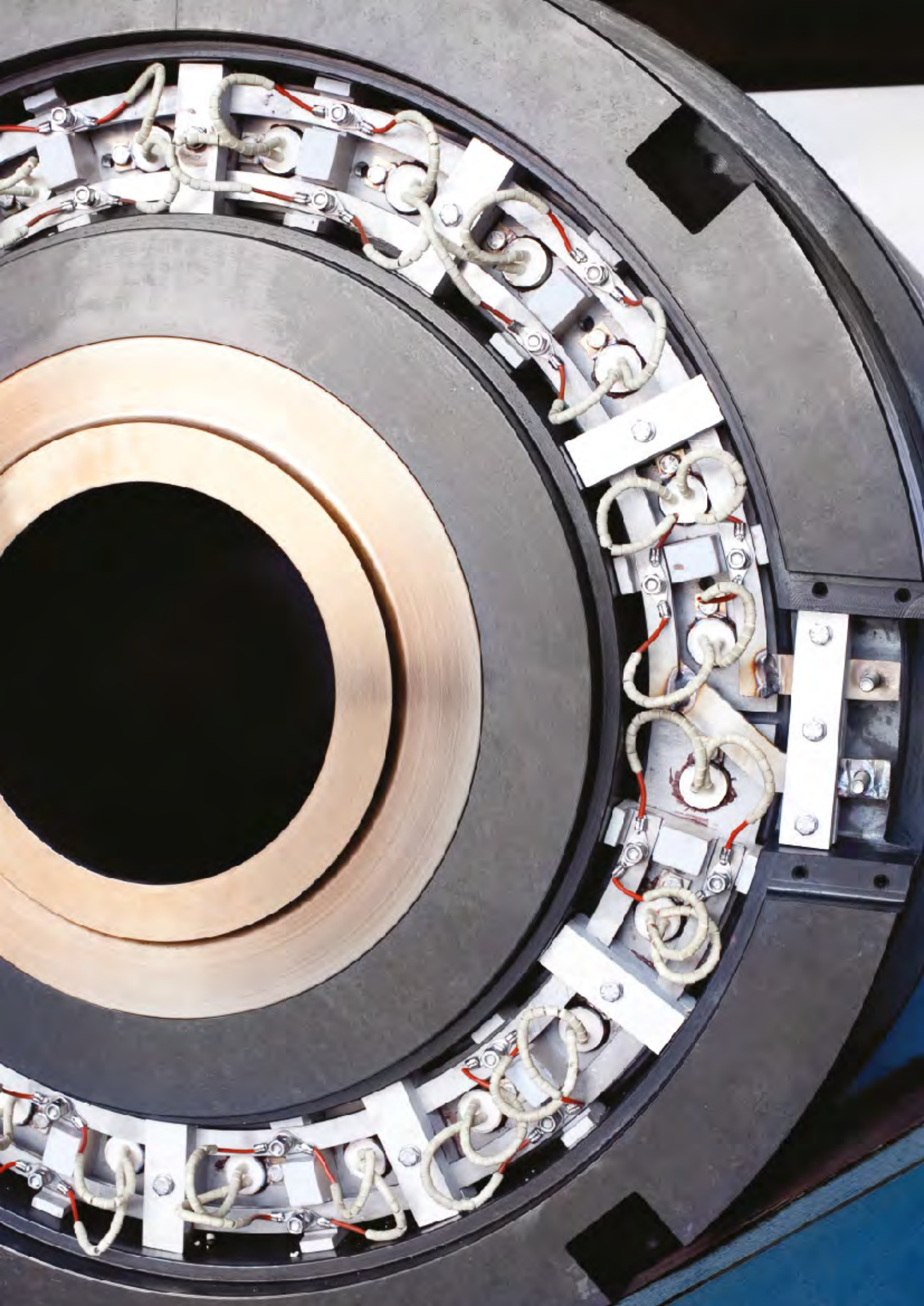




CONTENEURS

Grâce à des investissements importants réalisés dans plusieurs machines de mécanique lourde, nous assurons le remplacement des âmes usées et nous avons la capacité de fabriquer de nouveaux conteneurs d'un poids maximal de 20 tonnes.



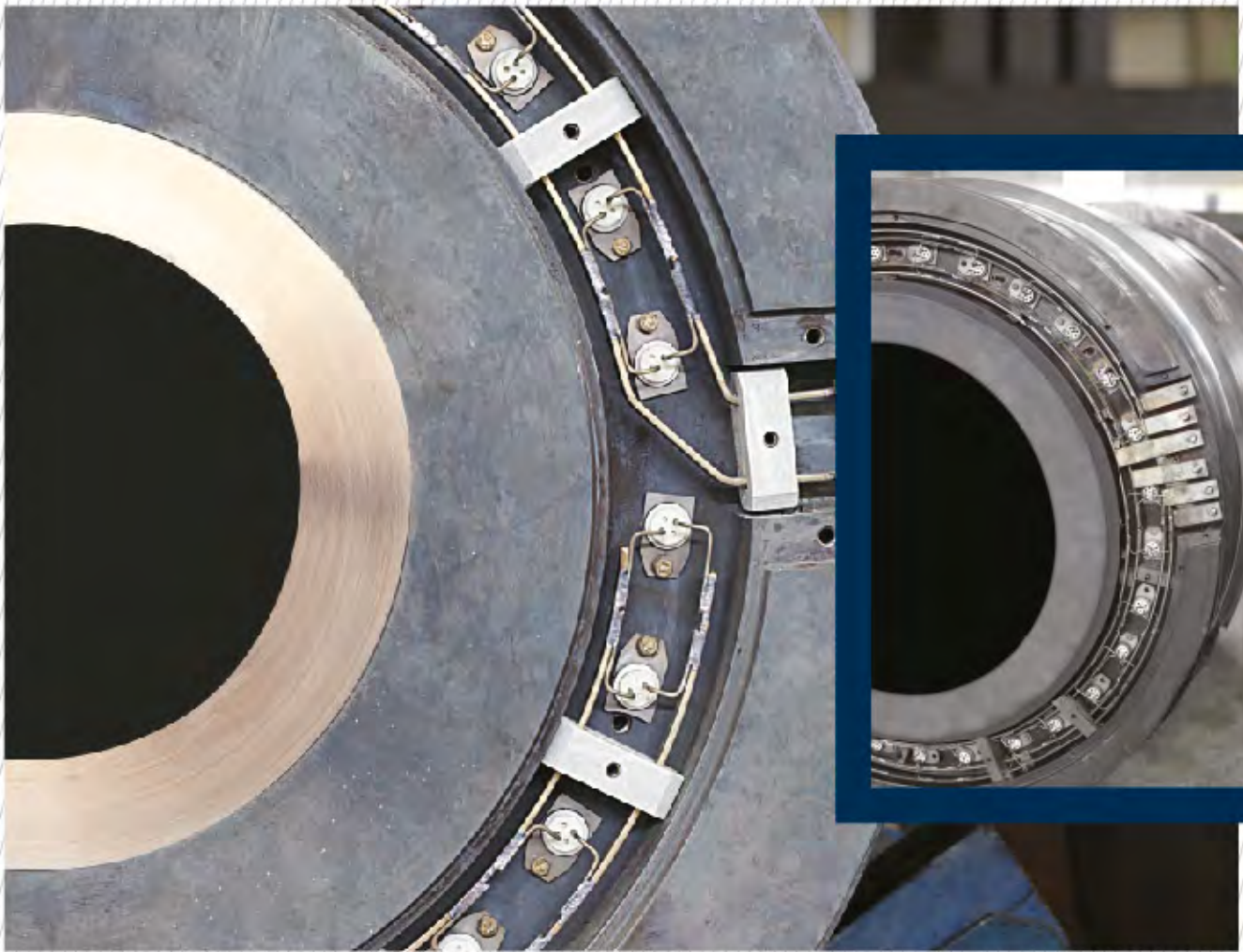




CONTENEDORES

La gran inversión realizada en maquinaria pesada nos permite llevar a cabo la sustitución de camisas desgastadas y construir nuevos contenedores con un peso máximo de 20 toneladas.







КОНТЕЙНЕРЫ

Большие инвестиции в станочный парк для крупногабаритного инструмента, позволяют производить замену отработанных втулок и изготавливать новые контейнеры, максимальным весом 20 тонн.

CESOIE

SHEARS

SCHERMESSER

CISAILLES

CIZALLAS

НОЖНИЦЫ

CESOIE

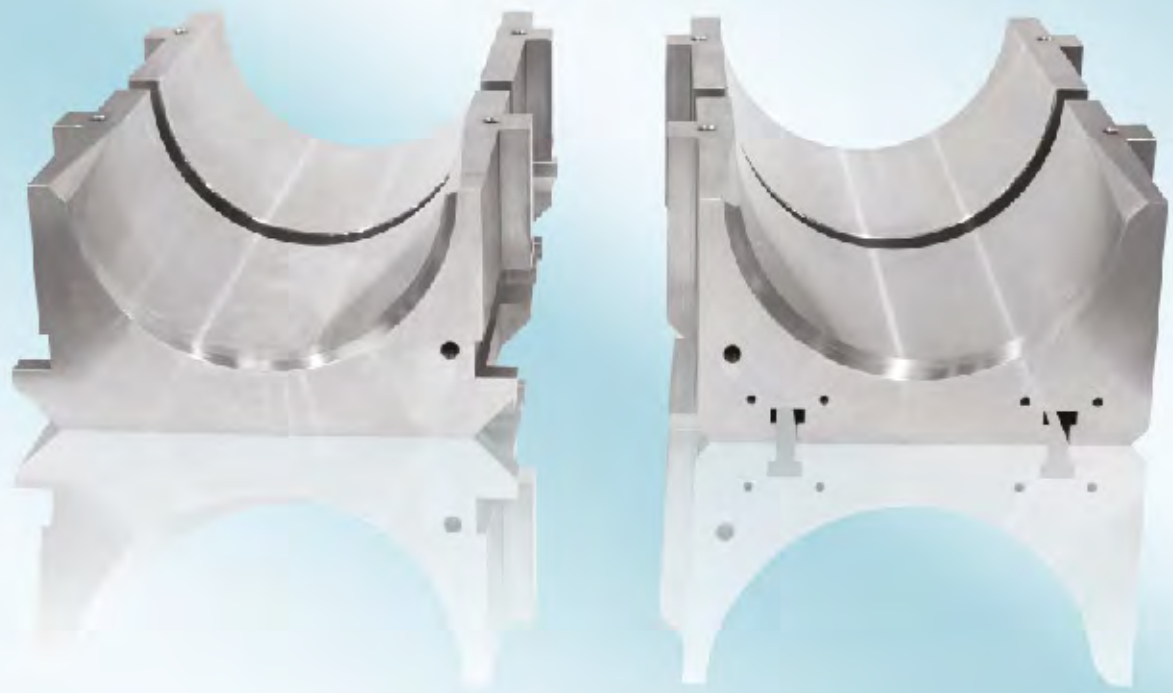
La produzione di cesoie è composta da 2 tipi: per taglio fondello nelle più svariate geometrie e per il taglio a caldo delle billette. Le tipologie di quest'ultime possono essere con foro concentrico o disassato e realizzate da ganasce in uno o due pezzi.

SHEARS

There are 2 types of shears: 1/ for buff cutting in various geometries

2/ hot billet cutting. The latter type can be with concentric or offset hole and with one or two-piece jaws.





SCHERMESSER

Die Schermesser-Produktion geht von zwei Arten aus: den Pressrest Schneiden in verschiedenen Geometrien für heißes Schneiden von Bolzen. Die letztere Art kann mit konzentrischer oder offset Bohrung durchgeführt werden in ein oder zwei Backen.

CISAILLES

La production de cisailles se divise en deux types:
1/ découpe du culot selon des géométries diverses et variées
2/ coupe à chaud de billettes de manière concentrique ou non, réalisé par des mâchoires en une ou deux pièces.

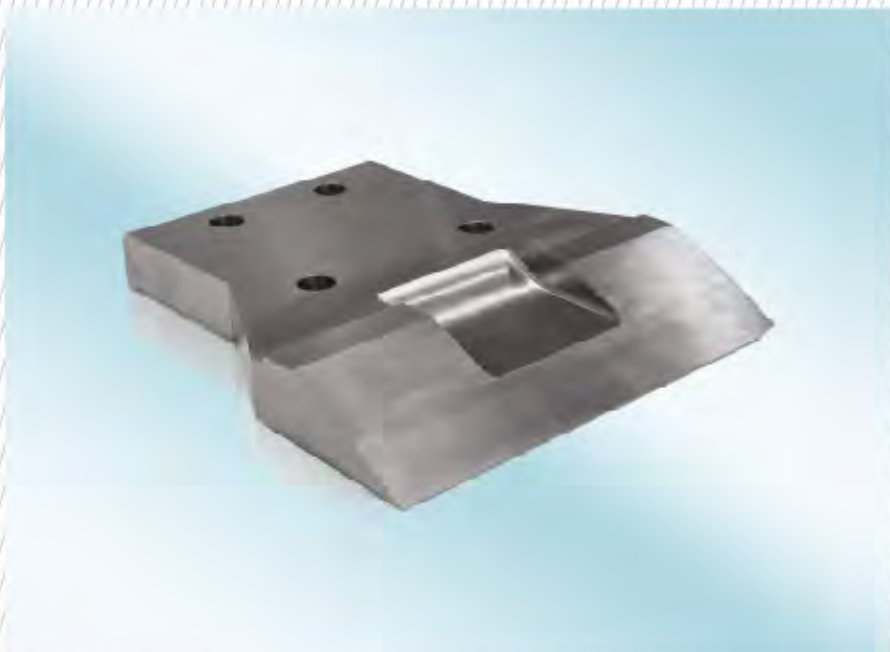
CIZALLAS

La producción de cizallas se compone de dos tipos: para cortar el disco residual en geometrías diferentes y para el corte de tochos calientes. Este último tipo puede ser con agujero concéntrico o escalonado con una o dos mandíbulas.

НОЖНИЦЫ

Производство ножниц составляют два типа: для среза остатка любых форм и для горячей резки заготовок.

Эти два типа, могут быть с концентрическим или смещенным отверстием, и реализованы как с одним, так и с двумя лезвиями.





CULLE DIE SLIDES SCHLITTENRINGE CASSETTES CORREDERAS ЛЮЛЬКИ



CULLE

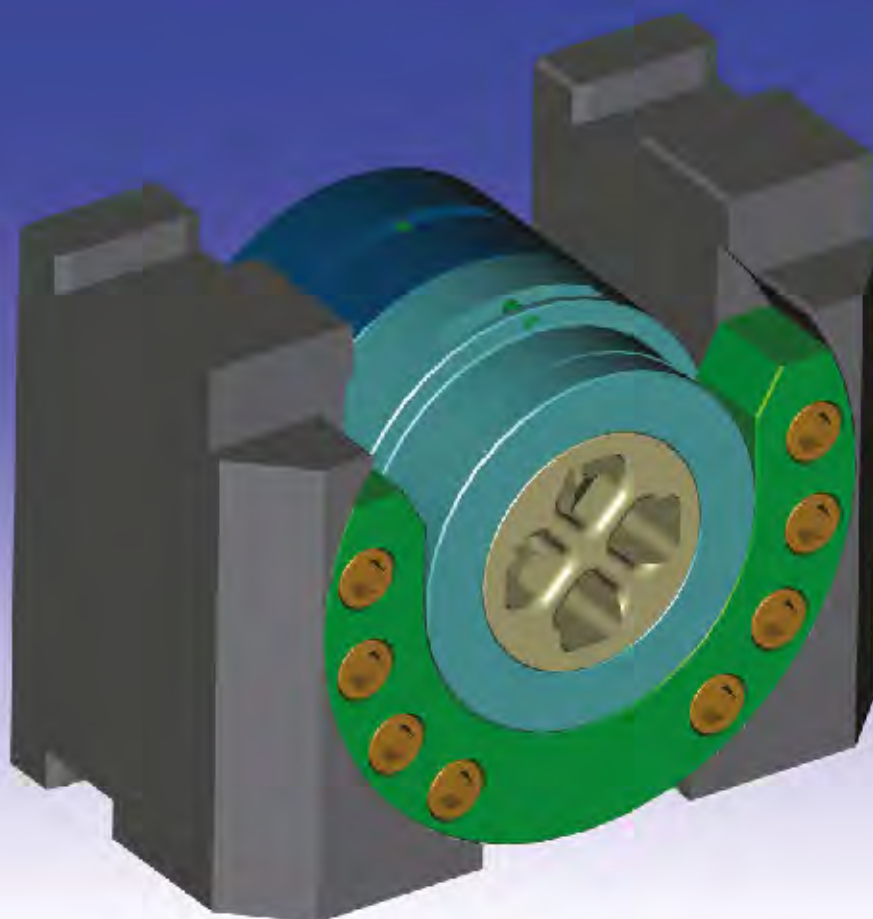
Realizziamo culle complete sia di flange di tenuta che di guide di scorrimento, per attrezzature tonde o per quelle rettangolari.

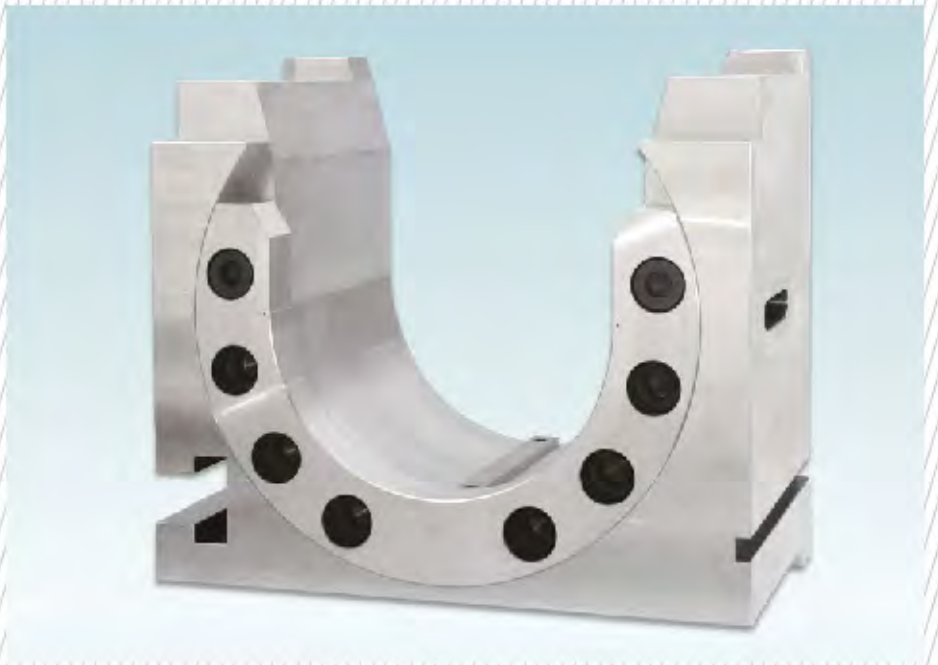
DIE SLIDES

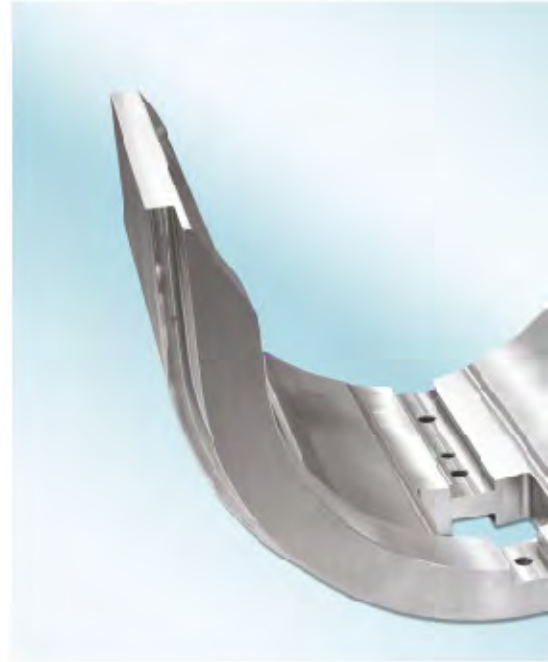
Our facility is capable of manufacturing complete die slides with sealing flanges or sliding guides, for round or rectangular tooling.

SCHLITTENRINGE

Wir produzieren komplette Schlittenringe mit Abdichtungsflanschen und Rollschienen, für runde oder rechteckige Ausrüstung.









CASSETTES

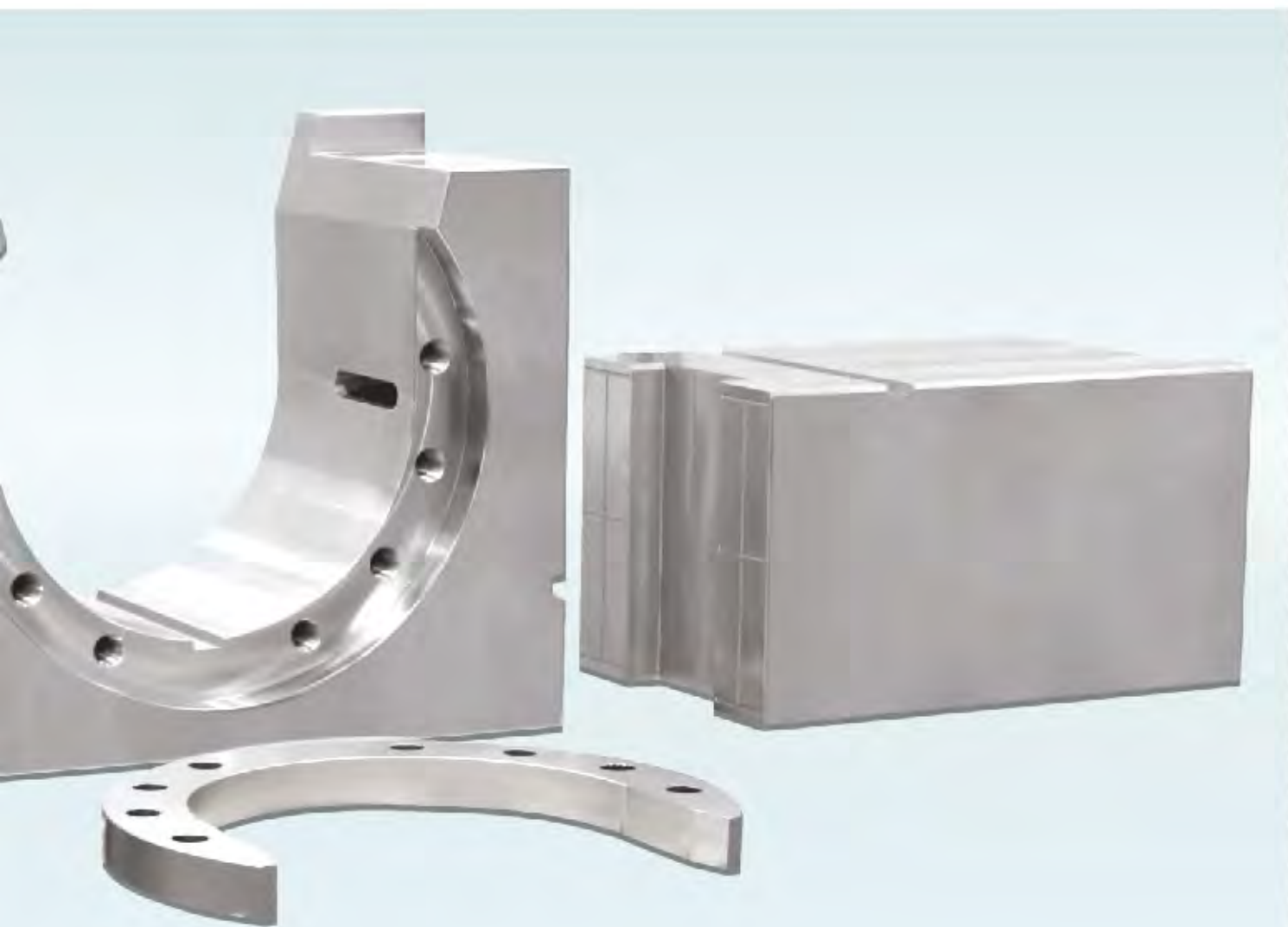
Nous produisons des cassettes complètes, des brides, des guides pour outillages ronds ou rectangulaires.

CORREDERAS

Fabricamos correderas completas de bridas de estanqueidad y de guías de desplazamiento, para utillaje redondo o rectangular.

ЛЮЛЬКИ

Изготавливаем люльки, укомплектованные удерживающими фланцами и бегунками, для инструмента круглой или прямоугольной формы.



COLONNE
COLUMNS
SÄULEN
COLONNES
COLUMNAS
КОЛОННЫ





COLONNE

Alberi e colonne per le presse, rullate o filettate e complete di dadi di serraggio, sono realizzabili fino a lunghezze di 12,5 m.

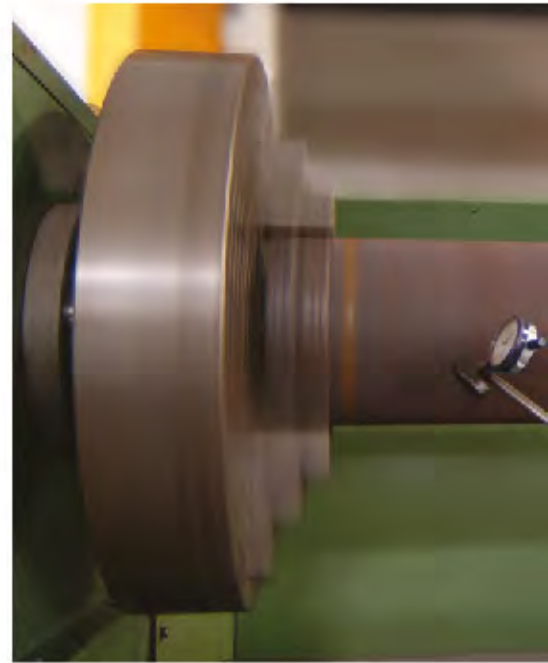
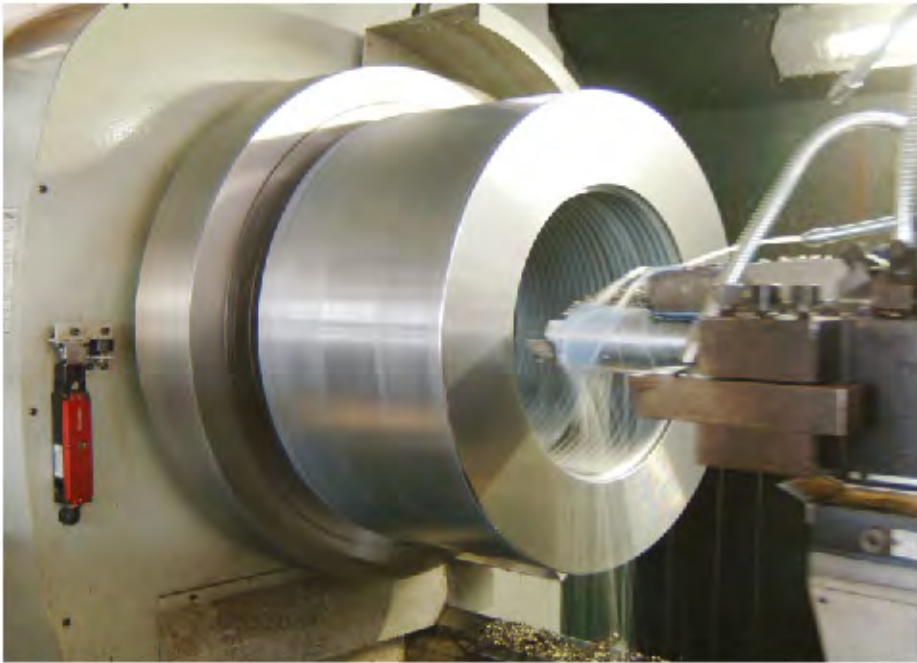
COLUMNS

Press shafts and columns, rolled or threaded, complete with tightening nuts, are available up to lengths of 12.5 m.

SÄULEN

Wellen und Säulen für die Presse, gerollt oder mit Gewinde und Spannungsmuttern, realisierbar sind bis zu einer Länge von 12,5 m.







COLONNES

Nous pouvons réaliser les colonnes de la presse avec filetage roulé ou usiné jusqu'à une longueur de 12,5 m. Nous fabriquons aussi les écrous de serrage.

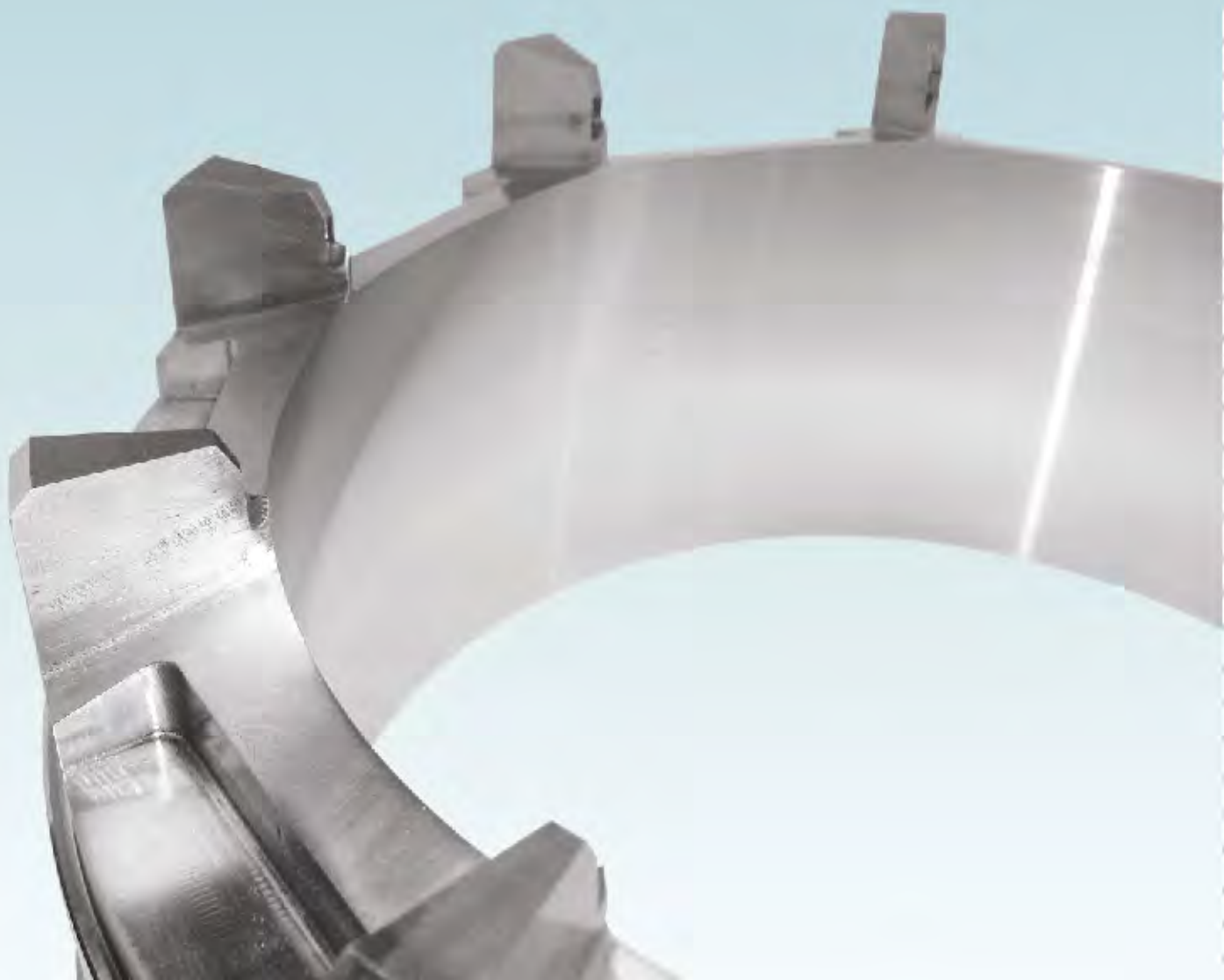
COLUMNAS

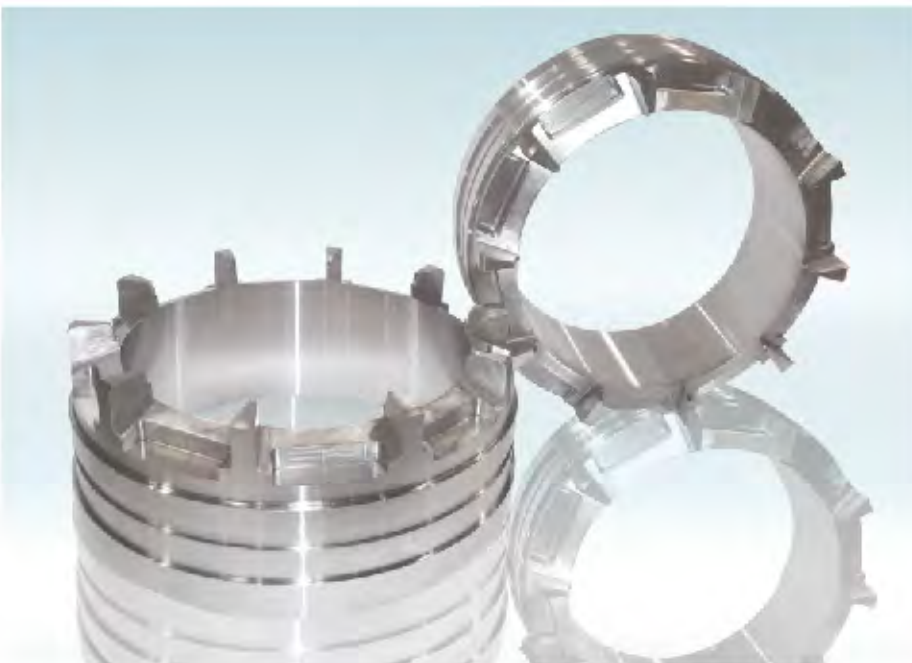
Los ejes y las columnas de la prensa, enrolladas o roscadas y con tuercas de apriete, pueden alcanzar longitudes de hasta 12,5 m.

КОЛОННЫ

Штанги и колонны прессы, с накатанной или нарезной резьбой со стяжными гайками, изготавливаем длиной до 12,5 метров

ATTREZZATURA SPECIALE
SPECIAL TOOLING
SONDERAURÜSTUNG
OUTILLAGES SPÉCIAUX
EQUIPOS ESPECIALES
СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА







ATTREZZATURA SPECIALE

Completano la produzione le più svariate tipologie di attrezzature speciali, dai pezzi particolari per presse o impianti di estrusione agli "scalper" per l'eliminazione della parte corticale delle billette, dalle spine o mandrini foratori per l'estrusione inversa ai particolari utilizzati per l'estrusione denominata "CONFORM", oppure piccoli particolari quali le lame per spezzettare lo sfrido d'estrusione.

SPECIAL TOOLING

Our range also includes many variations of special tooling, spare parts for presses or extrusion plants, "scalpers" for the suppression of cortical part of billets, pins or piercing spindles for inverse extrusion, components used for the so-called "Conform extrusion", and small parts such as blades that chop to pieces the extrusion scrap.

SONDERAUSRÜSTUNG

Das Sortiment erstreckt sich auch auf die verschiedensten Arten von Sonderausrüstungen, Ersatzteile für Pressen oder Strangpressanlagen, Scalper für die Beseitigung des kortikalen Teil der Bolzen, Stifte oder durchbohrende Dorne für umgekehrtes Strangpressen, Einzelheiten für so genanntes "Konform" Strangpressen oder kleine Einzelheiten wie Messer um Strangpressenabfall zu zerstückeln.

OUTILLAGES SPÉCIAUX

Toute cette gamme se complète par des outillages et équipements des plus variés:

- pièces de rechange pour des presses ou installations d'extrusion,
- écrouteurs pour l'élimination de la partie corticale des billettes,
- pions ou aiguilles perceuses pour le filage inverse
- accessoires utilisés pour le filage appelé "Conform",
- petits accessoires tels que les lames pour débiter les chutes d'extrusion.

EQUIPOS ESPECIALES

Nuestra gama de productos abarca también los más variados tipos de utillaje especial, piezas de repuesto para prensas o instalaciones para extrusión para la eliminación de la parte cortical de los tochos, clavijas o machos perforadores para extrusión invertida, los repuestos para la extrusión llamada "Conform" o pequeños repuestos como las cuchillas para cortar en trozos la chatarra de extrusión.

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАТКА

Дополняют производственную гамму спецдетали разных видов: от различных частей прессы или линии экструзии, до "scalper" для удаления кортикальных участков заготовок, от игл для обратной экструзии, до деталей, используемых при экструзии "CONFORM", а также небольшие детали, такие как лезвия для размельчения отходов экструзии.





25050 Rodengo Saiano (BS) Italy
via Castegnato 6/C

www.compes.com

tel. +39 030 6815011

fax. +39 030 611848

info@compes.com



Route de Chauny
BP 30 - 80400
Brouchy (France)

tel. +33 03 22793090

fax. +33 03 22793081

info@compes.fr



Brampton
Ontario L6T 5B6 (Canada)
25 Devon Road

www.compes.ca

tel. +1 905 458 5994

fax. +1 905 458 5972

info@compes.ca

