

Мой станок – Altendorf

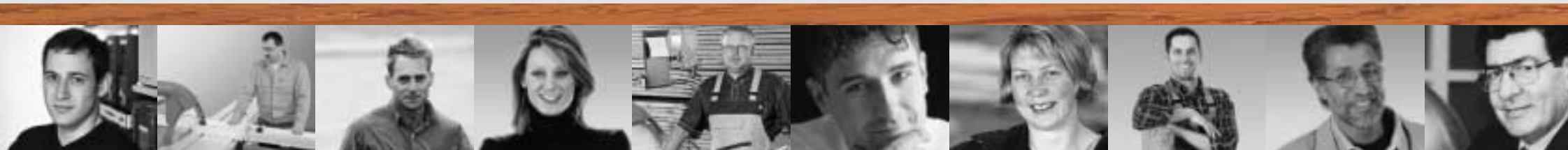


 **ALTENDORF**®
Das Vorbild.

Более 100 000 владельцев по всему миру



Фирма Altendorf, основанная в 1906 году, снабдила превосходными раскройными пилами уже более ста тысяч заказчиков в разных странах. В том, что каждый из них с восхищением отзывается о своём станке Altendorf, нет ничего удивительного: ведь все, кто обращается на фирму, подбирают наиболее подходящий для себя станок сами.



Более 100 000 станков в разных странах



Число проданных форматно-обрезных пил Altendorf гораздо больше, чем пил любой другой модели, однако это отнюдь не означает, что наши станки относятся к массовой продукции. Выпустив более ста тысяч станков, фирма Altendorf вправе утверждать, что каждый из них уникален, поскольку комплектовался с учётом индивидуальных пожеланий и требований конкретного заказчика.





Содержание

Такой выбор – не случаен!	8
В чём особенности станков Altendorf	10
F45 облегчает труд в столярной мастерской	12
F45 бережёт время при сооружении выставочных стендов	16
F45 помогает оформлять торговые залы	20
F45 делает рентабельнее производство кухонной мебели	24
На каждом станке Altendorf – удобная система управления	28
Для обработки каждого материала – подходящая оснастка	30
Чистые кромки у плитных материалов	31
Раскрой по поперечному упору	32
Надёжная опора обрабатываемых заготовок	34
Обрабатывать с нужной точностью можно и с правой стороны станка	35
Больше внимания удобству и безопасности	36
Базовый комплект оснастки	38
Сколько места займёт ваш станок	40
Технические характеристики	41
Обработка массивной древесины	42
Обработка плитных материалов	44
Станки Altendorf продаются по всему миру	46



Все изображённые в этом проспекте станки отвечают техническим нормам ЕС.

Изготовитель имеет право на технические изменения.

© ALTENDORF® 2003

При заказе проспекта ссылаться на номер K 9690.0334



Мой станок – Altendorf



Altendorf F45 в базовом исполнении

Изобретённая в 1906 году Вильгельмом Альтендорфом раскройная циркулярная пила за минувшие десятилетия превращена усилиями конструкторов фирмы Altendorf в высокотехнологичный форматно-обрезной станок, который можно скомпоновать по модульному принципу с учётом нужд конкретного предприятия. При этом каждому заказчику фирмы предоставляется возможность самому подобрать компоненты станка, наиболее подходящие для его условий. Примечательно, что уже в базовом исполнении пилы Altendorf обеспечивают производителям множество функций и удобств и позволяют выполнять всевозможные столярные операции. А если дополнить станок разнообразной спецоснасткой, применение его для раскроя плитных материалов становится практически неограниченным. К тому же, дооснащать наши модели можно постепенно, так что купленная однажды форматно-обрезная пила Altendorf способна из года в год приспосабливаться к нуждам своего владельца.



Такой выбор – не случаен!

Базовый комплект станка Altendorf F45	Подробнее см.
Блок управления Control: моторизованная настройка высоты и наклона основного пильного диска с цифровой индикацией этих данных, ввод данных с клавиатуры, автоматическая корректировка высоты пропила при наклоне пильного агрегата	стр. 28
Двухроликовая каретка с устройством блокировки в крайнем и среднем положениях Каретка длиной 3000 мм	стр. 30
Продольный упор для обрезки и раскроя на ширину до 1000 мм, настройка вручную, плита для расширения рабочего стола – стальная, с окрашенной поверхностью	стр. 35
Поперечный поворотный упор для обрезки и раскроя на длину до 3500 мм, с корректировкой длины; настройка вручную	стр. 32
Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм, стальная, с окрашенной поверхностью	стр. 34

Базовый комплект станка Altendorf F45	Подробнее см.
Привод основной пилы мощностью 5,5 кВт (7,5 л.с.), с автоматическим тормозом, скорость вращения пилы выбирается из четырёх значений: 3/4/5/6 тыс. об/мин – устанавливается вручную, с цифровой индикацией числа оборотов	стр. 30
Высота пропила макс. 175 мм (см. варианты в таблице на стр. 41), диаметр пильного диска макс. 500 мм	стр. 41
Автоматическая смазка механизма поворота пильного агрегата, контроль уровня масла	стр. 30
Система диагностики состояния станка	стр. 28
Счётчик отработанных часов	стр. 28
Алюминиевые детали имеют анодированное покрытие	
Прижимный башмак, шток-толкатель, толкатель для ведения каретки, возвратная рукоятка	

Максимум производительности – Altendorf F45 ELMO IV-Plus со спецоснасткой

Чтобы вы могли представить себе, насколько разнообразны возможности оснастки станков Altendorf, предлагаем сравнить базовую модель F45 со станком, укомплектованным системой управления ELMO IV-Plus. Он обеспечивает очень ощутимые удобства в работе. Прежде всего – два дополнительных программируемых осевых перемещения для продольного и поперечного упоров. А ещё – возможность следить за точностью исполнения операций через экран многофункционального блока управления Control-Plus, избегая таким образом потерь рабочего времени и материала. По сравнению с базовой моделью, станок Altendorf F45 ELMO IV-Plus позволяет повысить производительность на добрых 45 процентов. Разумеется, вам решать, как лучше оснастить ваш станок. А наша задача – предоставить вам для этого самое разнообразное и эффективное оборудование.



На изображённом здесь станке F 45 используются:	Подробнее см.
Базовая оснастка	стр. 8 и 38
Спецоснастка:	
Система управления ELMO IV-Plus:	стр. 29
– Поперечный упор для обрезки и раскроя на длину до 3200 мм, электромеханическая регулировка	стр. 26
– Продольный упор для обрезки и раскроя на ширину до 1000 мм, электромеханическая регулировка; плита для расширения рабочего стола – алюминиевая, с анодированным покрытием	стр. 35
– Поворотный пульт на уровне глаз оператора, с блоком Control-Plus для управления через экран	стр. 29

На изображённом здесь станке F 45 используются:	Подробнее см.
– Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм, алюминиевая, с анодированным покрытием	стр. 34
Комплект для подключения к компьютеру (c.a.t.s)	стр. 27
Двухроликовая каретка длиной 3400 мм	стр. 30
Удлинитель поперечных салазок	стр. 34
Подрезной агрегат с системой RAPIDO	стр. 31



У пил Altendorf, если сравнивать их с форматно-обрезными станками других производителей, есть несколько принципиальных отличий. Поскольку наша фирма специализируется на производстве одного лишь этого вида продукции, мы как никто другой досконально изучили требования производителей к подобному оборудованию. Отсюда и высокая требовательность к самим себе: каждый, кто участвует в создании наших станков, стремится сделать всё, чтобы изделия Altendorf оставались самыми лучшими. Поэтому мы придаём первостепенное значение качеству станка и удобству его в эксплуатации.

В чём особенности станков Altendorf



Поперечный поворотный упор с системой корректировки длины упорщает раскрой и обрезку заготовок как под прямым, так и под непрямым углом с точным соблюдением заданных размеров. Расположенные наклонно цифровые шкалы упора удобны для считывания. Два крепких плотно прилегающих откидных ограничителя легко переставляются в нужное положение, и их можно настраивать как

единый ограничитель при раскросе на длину до 3500 мм. На случай, когда размер раскроя превышает 1700 мм, предусмотрен стабильный телескопически выдвигаемый внешний ограничитель на роликовой опоре. У него имеется дополнительная опорная поверхность для неустойчивых заготовок, таких как рейки. См. также стр. 32.



Пильный агрегат. На станках Altendorf используются двигатели, обеспечивающие равномерное тяговое усилие и вращение без биений при любых оборотах, с очень простым переключением скоростей. Поворотный механизм с большими сегментами позволяет без особых усилий установить пильный агрегат в нужное положение. По своей конструкции агрегат почти не требует ухода. Мощность приводов см. на стр. 30.



Станина. Исключительная устойчивость станка и ровный ход его механизмов обусловлены чрезвычайно жёсткой конструкцией станины. Жёсткость достигается, в частности, благодаря тому, что сплошное снаружи днище внутри устроено наподобие сэндвича.



Полая многокамерная конструкция профилей обуславливает высокую жёсткость к скручиванию и формоустойчивость каретки



Система направляющих не требует ухода в процессе эксплуатации



Направляющие ролики обеспечивают лёгкое и точное перемещение каретки



Двухроликовая каретка. Двухроликовые каретки, используемые на станках Altendorf, славятся точностью и лёгкостью хода. Конструкция из полых многокамерных профилей обеспечивает каретке высокую жёсткость к скручиванию и формоустойчивость. Благодаря специальной системе направляющих, которые не требуют очистки и смазывания в ходе эксплуатации, гарантируется безупречная точность подачи и резов. О длине каретки см. на стр. 30.



F45 облегчает труд в столярной мастерской



Модель Altendorf F45 превосходно справляется с распиливанием как массивной древесины, так и плитных материалов. Уже в базовом комплекте станка предусмотрены моторизованная регулировка высоты и наклона пильного агрегата и автоматическая корректировка высоты при наклоне. Столяр **Тим Майер** использует станок Altendorf для продольной обрезки, форматирования и торцовки. С такой пилой ему удаётся намного легче и быстрее выполнять раскрой прямоугольных деталей. При первом же пропиле, как косом, так и прямоугольном, получаются заготовки с чистой кромкой и нужными размерами, и можно, не затрачивая попусту время, силы и средства, переходить к дальнейшим операциям. Майер считает, что выбранный им станок как нельзя лучше подходит для выполняемых работ.

В комплект изображённого здесь станка входят:	Подробнее см.
Базовая оснастка	стр. 8 и 38
Спецоснастка:	
Продольный упор для обрезки и раскроя на ширину до 1300 мм, плита для расширения рабочего стола – стальная, с окрашенной поверхностью	стр. 35
Ручная подрегулировка продольного упора	стр. 35
Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм – алюминиевая, с анодированным покрытием	стр. 34
Подрезной агрегат с системой RAPIDO	стр. 14 и 31





Удобные приспособления для раскроя досок и плитных материалов



Поперечный упор. Поворотный поперечный упор существенно облегчает обрезку и раскрой деталей под прямым и непрямым углом с безкоризненной точностью. Чтобы изменить положение упора на поперечных салазках, поднимать упор не требуется. Как в ближней, так и в дальней от оператора позициях его можно установить под любым углом в бесступенчатом диапазоне 0-49°, при этом значение угла отображается на шкале.

При изменении угла произвести корректировку длины реза очень просто: вы передвигаете линейку поперечного упора, пока на шкале не будет выставлен нужный угол, после чего настраиваете откидной ограничитель на желаемую длину. Даже когда упор отведён в крайнее положение, на остающейся поверхности поперечных салазок можно разместить довольно крупные заготовки. См. также стр. 32.

Варианты упоров с разными измерительными системами:

Поперечный упор DIGIT L: длина реза устанавливается вручную по цифровому индикатору с тонкой подрегулировкой; установка угла и корректировка длины реза – по шкале

Поперечный упор DIGIT D: длина реза устанавливается вручную по шкале; установка угла и корректировка длины реза – по цифровому индикатору с тонкой подрегулировкой

Поперечный упор DIGIT LD: установка длины реза, угла и корректировка длины реза производятся вручную по цифровому индикатору с тонкой подрегулировкой



Подрезатель RAPIDO. Подрезная пила на форматно-обрезных станках предусмотрена для того, чтобы предотвратить сколы и трещины на нижней стороне раскраиваемой плиты. Мы рекомендуем использовать подрезатели в комплекте с фирменной инструментальной системой Altendorf RAPIDO, назначение которой – согласовывать настройку по ширине подрезателя и основной пилы, что значительно улучшает качество реза. Регулировка подрезателя выполняется в бесступенчатом диапазоне 2,8-3,8 мм, при этом демонтаж инструмента не требуется. См. также стр. 31.

Продольный упор. Легкоходный и точный продольный упор, расположенный параллельно движению двухроликовой каретки, по желанию заказчика может быть оснащён тонкой ручной подрегулировкой. При раскрое больших заготовок упор можно откинуть вниз, освободив поверхность стола. О других особенностях продольного упора см. на стр. 35.

Так намного легче обрабатывать массив и плиты



Сервопривод TIP-SERVO-DRIVE.

Электромеханический сервопривод Altendorf TIP-SERVO-DRIVE запатентован во многих странах как уникальное изобретение. Он создан специально для двухроликовых кареток Altendorf и поставляется к станкам F45 как спецоснастка, значительно облегчающая работу с тяжёлыми заготовками. Скорость подачи изменяется бесступенчато через сенсорную рукоятку привода – нажимая на неё рукой с изменяющимся

усилием, оператор сам выбирает подходящий темп перемещения каретки, что особенно удобно при обработке деликатных материалов. Преимущества для оператора в том, что работа отнимает у него меньше сил, он не напрягает спину и варьирует скорость подачи с учётом особенностей обрабатываемого материала. Разумеется, при желании можно отключить сервопривод и управлять кареткой обычным способом, вручную. См. также стр. 36.

Быстродействующий пневмозажим.

Пневматическое приспособление с усилием прижима до 1000 Н надёжно удерживает на опорной поверхности каретки заготовку толщиной до 90 мм, обеспечивая плотное прилегание её к поперечному упору. Пневмозажим имеет дистанционное бескабельное радиоуправление с ручного пульта. Можно заказать комплект с одним или двумя зажимами. См. также стр. 36.

Лазерная индикация линии реза.

При обрезке досок или выпиливании по разметке, например лестничных ступенек, удобно выполнятьрезы точно по линиям, обозначенным лазерным лучом длиной до 5000 мм. Это даёт ощутимую экономию времени и материала. См. также стр. 37.





F45 бережёт время при сооружении выставочных стендов

Нора Харт – владелица преуспевающей фирмы, которая специализируется на сооружении выставочных стендов и павильонов. Такого рода деятельность невозможна без умения приспосабливаться к неординарным пожеланиям заказчика и технологическим особенностям разнообразных строительных материалов, таких как пластмасса, цветные металлы, древесные плиты. Поэтому Нора выбрала для своего предприятия пилу Altendorf F45, у которой двигатель оснащён системой EVD – электропереключением числа оборотов, позволяющим быстро изменять скорость вращения, в зависимости от обрабатываемого материала. Как предприниматель Нора хорошо осознаёт, чем могут обернуться, казалось бы, «пустяковые» потери рабочего времени, и потому купила станок с системой управления ELMO III для электромеханической настройки продольного упора. Комфортные условия на рабочем месте всегда окупаются за счёт возрастающей при этом продуктивности труда, считает Нора, поэтому она приобрела к станку удобный пульт управления, панель которого находится на уровне глаз оператора. Поперечный упор с измерительной системой DIGIT L помогает с большей проворностью выполнятьрезы под разными углами, соблюдая заданный размер с точностью до 0,1 мм. Этот упор Нора использует при распиливании больших досок и плит, а для заготовок поменьше у неё есть ещё DUPLEX D – компактный упор для пиления под углом. С такой хорошо продуманной экипировкой потери времени на переоснастку и настройку станка удаётся свести к минимуму.



В комплект изображённого здесь станка входят:	Подробнее см.
Базовая оснастка	стр. 8 и 38
Спецоснастка:	
Система управления ELMO III:	стр. 28
– Продольный упор для обрезки и раскроя на ширину до 1300 мм (для расширения рабочего стола – алюминиевая плита с анодированным покрытием), электромеханическая регулировка	стр. 18 и 35
– Поворотный пульт на уровне глаз оператора, с блоком управления Control	стр. 18 и 28
– Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм, алюминиевая, с анодированным покрытием	стр. 34
Привод мощностью 5,5 кВт, с электропереключением числа оборотов	стр. 19 и 30
Поперечный упор с измерительной системой DIGIT L	стр. 18 и 32
Упор DUPLEX D для пиления под углом	стр. 19 и 33
Подрезная пила с системой RAPIDO	стр. 19 и 31





Спецснастка Altendorf, помогающая быть гибким и точным при выполнении работ



Система управления ELMO III.

Программируемый продольный упор с электромеханической регулировкой. Данные для положений упора вводятся через клавишный пульт с цифровой индикацией, благодаря чему раскрой заготовок с точностью до $\pm 0,1$ мм выполняется очень быстро. Время экономится и на том, что отпадает необходимость в пробной обработке заготовок и их замерах. При наклоне пильного диска происходит автоматическая корректировка ширины раскроя. См. также стр. 28.

Пульт оператора с блоком управления Control.

Панель управления располагается перед глазами оператора так, что ему удобно следить за рабочими параметрами. Панель легко поворачивается и доступна с любой позиции оператора, как слева, так и справа от пильного диска. См. также стр. 28.



Поперечный упор с измерительной системой DIGIT L. Это электронное устройство с цифровой индикацией и тонкой подрегулировкой линейных размеров позволяет настраивать поперечный упор с точностью до десятых долей миллиметра. На станках с таким упором пробные пропилы и замеры заготовок становятся излишними. Угол распила настраивается по шкале, при этом производится корректировка длины раскроя. Таким образом достигается безукоризненная точность выполнения прямоугольных и косых резов. Раскрой по поперечному упору возможен в диапазоне длин 150-3500 мм. См. также стр. 32.





Упор DUPLEX D. Предназначен для распиливания под углом с особой точностью. Угол отображается на цифровом индикаторе с точностью настройки до 0,01 градуса. Упор можно прикрепить на каретке в любом месте, по всей её длине. См. также стр. 33.

Подрезатель RAPIDO. Подрезная пила на форматно-обрезных станках предусмотрена для того, чтобы предотвратить сколы и трещины на нижней стороне раскраиваемой плиты. Мы рекомендуем использовать подрезатели в комплекте с фирменной инструментальной системой Altendorf RAPIDO, назначение которой – согласовывать настройку по ширине подрезателя и основной пилы, что значительно улучшает качество реза. Регулировка подрезателя выполняется в бесступенчатом диапазоне 2,8-3,8 мм, при этом демонтаж инструмента не требуется. См. также стр. 31.

Электропереключение скорости вращения (EVD). Это удобство быстро оправдывает себя там, где при обработке приходится часто переходить от одного материала к другому. С электропереключением числа оборотов работа пойдёт намного быстрее. Устройство рассчитано на две скоростные ступени: I ступень – 3000/4500 об/мин, II ступень – 3500/5200 об/мин. Для переключения на другое число оборотов в пределах каждой ступени достаточно нажать соответствующую кнопку. Чтобы перейти с одной ступени на другую, нужно перекинуть клиновой ремень привода. См. также стр. 30.



F45 помогает оформлять торговые залы

Альфред Конрад подбирает себе форматно-обрезную пилу, приняв за главный критерий высокую производительность станка. Альфред занимается оборудованием торговых залов, и сроки исполнения работ у него всегда очень сжатые. Он отдал предпочтение системе управления ELMO III-Plus с программируемой моторизованной настройкой продольного упора, поскольку повторяющиеся размеры обработки можно заносить в память системы и таким образом сократить затраты времени на выпуск единицы продукции. Система ELMO III-Plus с управлением через экран удобна и для выполнения таких операций, как выборка пазов и раскрой на составные размеры – работа оператора сводится лишь к нажатию соответствующих кнопок. Поперечный упор был выбран с измерительной системой DIGIT LD – он удобен в перенастройке и позволяет быть абсолютно уверенным в точности получаемых линейных и угловых размеров. Мастеру Конраду часто приходится выпиливать из досок и плит длинные узкие заготовки, поэтому он приобрёл к своей пиле ещё и приспособление PALIN D. По его подсчётам, рентабельность станка с таким комплектом оснастки примерно на 30 процентов выше, чем обычной форматно-обрезной пилы.



В комплект изображённого здесь станка входят: Подробнее см.

Базовая оснастка стр. 8 и 38

Спецоснастка: Система ELMO III-Plus: стр. 29

– Продольный упор для обрезки и раскрой на ширину до 1000 мм (для расширения рабочего стола – алюминиевая плита с анодированным покрытием), электромеханическая регулировка стр. 35

– Поворотный пульт на уровне глаз оператора, с блоком управления Control-Plus и экраном стр. 22 и 29

– Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм, алюминиевая с анодированным покрытием стр. 34

Привод VARIO мощностью 5,5 кВт с бесступенчатой регулировкой частоты вращения стр. 23 и 30

Поперечный упор с измерительной системой DIGIT LD стр. 22 и 32

Приспособление PALIN D для параллельных резов стр. 23 и 33

Подрезная пила с системой RAPIDO стр. 23 и 31





Спецснастка, рекомендуемая изготовителям витрин и прилавков



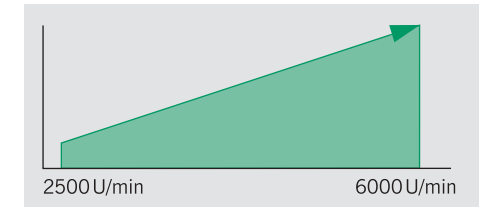
Система управления ELMO III-Plus. Блок управления Control-Plus с экраном на уровне глаз оператора располагается на поворотном пульте. Регулируемые параметры – высота и угол наклона пильного диска, положение продольного упора – вводятся с клавиатуры и отображаются на экране. В памяти системы может храниться до 600 программ раскроя в общей сложности на 1800 размеров, с подбором пильного инструмента. С клавиатуры можно задавать специальные функции, например выборку паза. См. также стр. 29.

Поперечный упор с измерительной системой DIGIT LD. Этот поворотный упор существенно облегчает обрезку и раскрой деталей под прямым и непрямым углом с безукоризненной точностью. Чтобы изменить положение упора на поперечных салазках, поднимать упор не требуется. Как в ближней, так и в дальней от оператора позициях его можно установить под любым углом в бесступенчатом диапазоне 0-49°, при этом угловой и линейный размеры детали, а также корректировка длины отображаются на цифровом табло. См. также стр. 32.





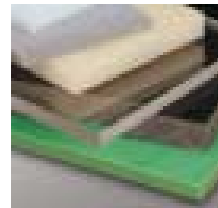
Привод VARIO: бесступенчатое варьирование скорости вращения



PALIN D. Это измерительное приспособление с цифровым индикатором и тонкой подрегулировкой удобно для выполнения непосредственно на каретке параллельных резов, например при роспуске длинных и нешироких заготовок с точным соблюдением заданных размеров. См. также стр. 33.



Подрезатель RAPIDO. Подрезная пила на форматно-обрезных станках предусмотрена для того, чтобы предотвратить сколы и трещины на нижней стороне раскраиваемой плиты. Мы рекомендуем использовать подрезатели в комплекте с фирменной инструментальной системой Altendorf RAPIDO, назначение которой – согласовывать настройку по ширине подрезателя и основной пилы, что значительно улучшает качество реза. Регулировка подрезателя выполняется в бесступенчатом диапазоне 2,8-3,8 мм, при этом демонтаж инструмента не требуется. См. также стр. 31.



Привод VARIO. Обеспечивает бесступенчатую регулировку частоты вращения в диапазоне 2500-6000 об/мин, что позволяет подобрать для каждого материала оптимальную скорость резания. Регулировать скорость можно, не прерывая обработку. Значения наиболее часто используемых скоростей вращения рекомендуется занести в память системы управления и вызывать нажатием клавиши.

Тысячи форматно-обрезных пил Altendorf находят применение на предприятиях, связанных с обработкой пластмасс и цветных металлов. В частности, изготовители торговых витрин и прилавков давно оценили точность и удобство наших станков: кромки распиленных пластмассовых и металлических деталей получаются безупречно гладкими и острыми, а размеры выдерживаются до десятых долей миллиметра. При распиливании синтетических материалов с низкой температурой плавления и некоторых легкометаллических сплавов рекомендуется опрыскивать их охлаждающей жидкостью – это способствует улучшению качества реза. Хорошо зарекомендовал себя при обработке этих материалов привод VARIO. Регулируя вращение пилы в бесступенчатом диапазоне 2500-6000 об/мин, оператор может поддерживать скорость резания, наиболее подходящую для обрабатываемого материала.



F45 делает рентабельнее производство кухонной мебели

Дисмас Харди, изготовитель кухонной мебели, не скрывает восхищения своей пилой Altendorf F45. Обзаведясь этим станком, он существенно повысил производительность работ, на некоторых операциях на целых 45 процентов! Всё потому, что он выбрал для станка систему управления ELMO IV-Plus с комплектом с.a.t.s для подключения к персональному компьютеру и локальной сети. Система ELMO IV-Plus, позволяющая централизованно управлять перемещениями узлов станка по четырём координатам, совместима практически со всеми распространёнными программными средствами. Параметры обработки в виде штрих-кодов считываются сканером, то есть не приходится тратить время на их ввод. С такой оснасткой раскрой деталей кухонной мебели происходит с чрезвычайной быстротой и гибкостью, в результате себестоимость изделий заметно снизилась.



В комплект изображённого здесь станка входят:	Подробнее см.
Базовая оснастка	стр. 8 и 38
Спецоснастка: Система управления ELMO IV-Plus с управлением через экран:	стр. 29
– Поперечный упор для обрезки и раскроя на длину до 3200 мм, электромеханическая регулировка	стр. 26
– Продольный упор для обрезки и раскроя на ширину до 1300 мм, электромеханическая регулировка	стр. 35
– Поворотный пульт на уровне глаз оператора, с блоком управления Control-Plus и экраном	стр. 26 и 29
– Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм, алюминиевая, с анодированным покрытием	стр. 34
Комплект с.a.t.s для подключения к персональному компьютеру	стр. 27
Двухроликовая каретка длиной 3400 мм	стр. 30
Упор DUPLEX DD для пиления под углом	стр. 26 и 33
Удлинитель поперечных салазок	стр. 34
Подрезная пила с системой RAPIDO	стр. 31
Вспомогательная тележка Altendorf SERVER	стр. 37





Спецснастка Altendorf, позволяющая существенно повысить продуктивность труда



Система управления ELMO IV-Plus.

Управление станком ведётся через экран с поворотного операторского пульта Control-Plus. Программируемые перемещения можно задавать централизованно по четырём координатам, а именно: высота и угол наклона пильного диска, линейные перемещения продольного и поперечного упоров. Поперечный упор, разработанный под эту систему, запатентован фирмой Altendorf во многих странах. Одна из его особенностей в том, что при обрезке длинных заготовок, до 3200 мм, не нужно заботиться о положении второго откидного ограничителя –

он срабатывает автоматически, что очень удобно для оператора. В память системы можно внести до 600 программ раскроя, в общей сложности на 2400 размеров. Оператору достаточно нажать соответствующую клавишу, чтобы задать исполнение специальных функций, например раскрой на составные размеры по заданным расстояниям между кромками или размерным цепям.

По сравнению с обычным форматно-обрезным станком пила, оснащённая системой управления ELMO IV-Plus, позволяет повысить экономичность работ на 45%. См. также стр. 29



Упор DUPLEX DD для пиления под углом запатентован фирмой Altendorf во многих странах мира. С ним оператор избавлен от трудоёмких расчётов, контрольных замеров линейкой и пробных пропилов: упор снабжён фирменной прецизионной электронной измерительной системой, которая сама вычислит линейный размер с учётом углов по обе стороны от упора, при этом оба значения отображаются на цифровых индикаторах. См. также стр. 33.

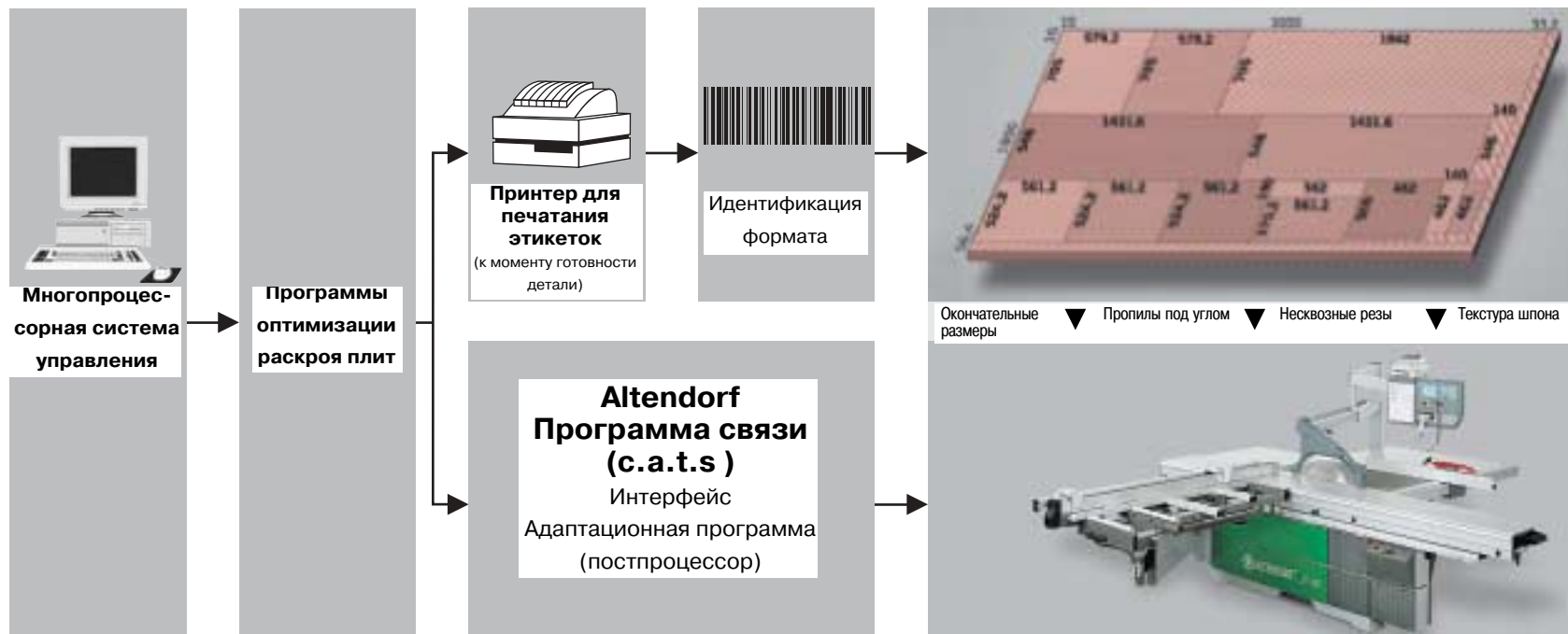
Дополнительно рекомендуемая спецснастка:

Удлинитель поперечных салазок см. стр. 34

Тележка Altendorf SERVER см. стр. 37



Altendorf в компьютерной сети



Подключение к персональному компьютеру. Станок Altendorf F45 можно использовать в локальной сети, если приобрести к нему **комплект с.а.т.с** (Computer Aided Table Saw). Это позволит передавать данные в режиме он-лайн непосредственно из технологического отдела на станок и подключать его в производственные системы, работающие на базе распределённых программных средств.

Программа оптимизации раскроя плит

- Эффективное использование материала
- Оптимальная последовательность резов
- Повышение производительности (отпадает необходимость в программировании непосредственно на станке)

Подключение к компьютерной сети открывает разные возможности

- Информация о последовательности выполнения резов передаётся непосредственно на станок
- Задаётся схема раскроя, и на станок передаётся информация о соответствующей последовательности резов
- С клавиатуры задаются параметры по всем управляемым координатам, после чего резы выполняются с требуемой точностью в нужной последовательности

Принтер для печатания этикеток

- На каждую деталь по завершении её обработки сразу же автоматически печатается этикетка
- На этикетке содержится информация о дальнейших операциях с этой деталью
- Этикетка удобна для идентификации деталей (по размерам, номеру заказа, облицовке кромок и другим технологическим особенностям)

На каждом станке Altendorf – удобная система управления



Первостепенными критериями при разработке наших фирменных **систем управления** служат надёжность и комфорт. Операторские дисплеи хорошо обозримы и удобно расположены, все цифровые значения отображаются на них с точностью до 0,1 мм. Для условных обозначений используются выразительные символы, понятные любому рабочему и значительно облегчающие управление станком. **Автоматическая корректировка высоты** основного пильного диска, предусмотренная в базовой оснастке пил Altendorf, выполняется для всего диапазона углов наклона пильного диска. Таким образом выдерживается заданная высота пропила. К моделям F 45 предлагается два варианта блоков управления: Control и Control-Plus, которые различаются по объёму предоставляемых удобств.

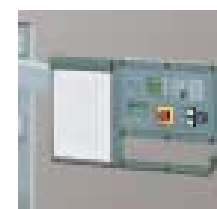
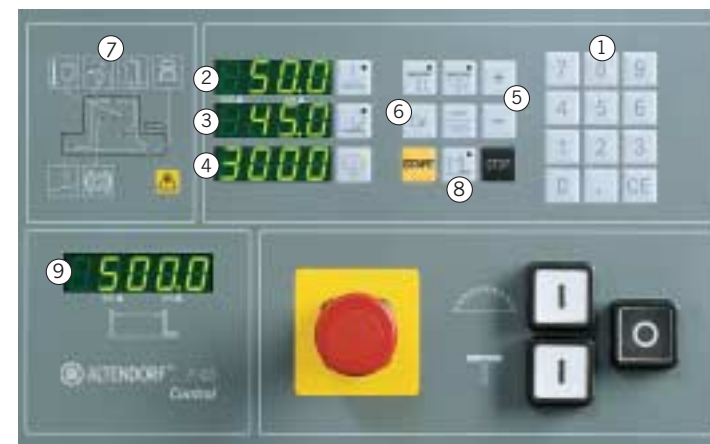


Блок управления Altendorf Control.

Операторский пульт располагается на станине станка. Данные вводятся через клавиатуру и отображаются на цифровом индикаторе. Блок управления Control входит в комплект стандартной оснастки для форматно-обрезных пил Altendorf.

Функции, реализуемые через блок управления Altendorf Control:

1. Ввод с клавиатуры значений для высоты и угла наклона пильного диска (для программируемого управления)
2. Цифровая индикация высоты пропила
3. Цифровая индикация угла наклона пилы
4. Цифровая индикация числа оборотов пилы
5. Бесступенчатая подрегулировка посредством кнопок «+» и «-»
6. Простая калибровка осей
7. Диагностика состояния станка
8. При использовании системы управления ELMO III-S: электромеханическая регулировка продольного упора с цифровой индикацией на отдельном табло



Спецоснастка: блок управления Altendorf Control с операторским пультом на уровне глаз; ввод данных через клавиатуру, цифровая индикация.

А также:

9. Цифровая индикация для продольного упора на станках, оснащённых измерительной системой DIGIT X и системой управления ELMO III или ELMO IV
10. Цифровая индикация для электро-механического поперечного упора – только на станках с системой управления ELMO IV



Блок управления Altendorf

Control-Plus. На станках с системой управления ELMO III-Plus этот блок служит для регулировки продольного упора, а также высоты и угла наклона пилы, а на станках с системой управления ELMO IV-Plus – ещё и для регулировки поперечного упора. Все параметры отображаются на основном экране. Работу оператора облегчают простые для понимания символы-подсказки.

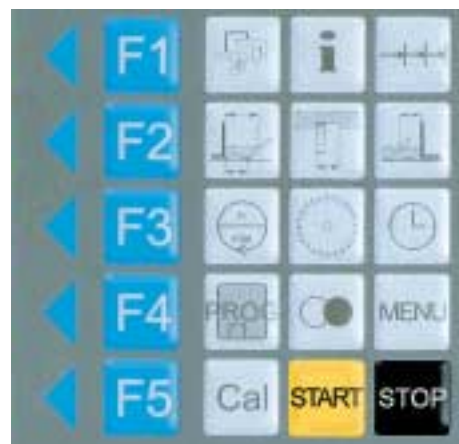
Операторский пульт блока

Control-Plus:

1. Функциональные клавиши экрана
2. Клавиши быстрого задания функций
3. Клавиши для ввода данных/калькулятор

Функции, реализуемые через блок Altendorf Control-Plus (в составе пакета ELMO III-Plus):

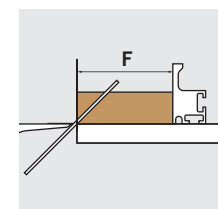
- Программируемая настройка продольного упора, а также высоты и угла наклона пилы
- Раскрой на составные размеры (по размерной цепи) и выборка пазов с использованием продольного упора
- Прямоугольные резы с припуском по продольному упору
- Автоматическая корректировка ширины пиления по продольному упору при наклоне пильного агрегата
- Скорость осевых перемещений макс. 250 мм/с
- Объём памяти на 600 программ, всего до 1800 параметров раскроя
- Диагностика состояния станка
- Расчёт времени выполнения заказа и учёт отработанных часов
- Вычисление параметров настройки и передача их в систему управления для изменений по соответствующей оси



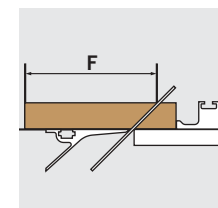
- Интерфейс для подключения к персональному компьютеру (с.а.т.с)
- Интерфейс для устройства считывания штрих-кодов
- Учёт и контроль пильного инструмента
- Определение размера между чистыми кромками по поперечному упору

Дополнительные возможности блока Altendorf Control-Plus (в составе пакета ELMO IV-Plus):

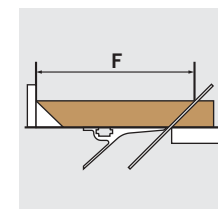
- Программируемая настройка поперечного упора
- Раскрой на составные размеры (по размерной цепи) с использованием поперечного упора
- Объём памяти на 600 программ, всего до 2400 параметров раскроя
- Определение и автоматическое задание размера между чистыми кромками по поперечному упору



Автоматическая корректировка ширины раскроя по продольному упору при наклоне пильного агрегата, размер F сохраняется неизменным



Пропил под углом по продольному упору, величина припуска на окончательный размер F зависит от толщины заготовки



Форматный раскрой с пропилом под углом выполняется со стороны двухроликовой каретки за один проход, окончательный размер F между чистыми кромками выдерживается с учётом толщины заготовки

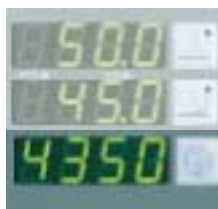
Для обработки каждого материала – подходящая оснастка



Двигатели, используемые на станках Altendorf, имеют очень простое переключение скоростей и обеспечивают равномерное тяговое усилие и вращение без биений при любых оборотах. Поворотный механизм с большими сегментами, смазка которых происходит автоматически, позволяет без особых усилий установить пильный агрегат в нужное положение. По своей конструкции пильный агрегат почти не требует ухода. Вы можете выбирать подходящую мощность двигателя из четырёх возможных вариантов. В свою очередь каждый привод позволяет варьировать число оборотов.



Электропереключение скорости вращения (EVD): Выбранное число оборотов отображается на цифровом индикаторе. Для каждой из двух скоростных ступеней предусмотрено по две скорости вращения – желаемое число оборотов задаётся нажатием соответствующей клавиши. Для переключения с одной скоростной ступени на другую нужно вручную перекинуть клиновой ремень привода.



Привод VARIO обеспечивает бесступенчатое регулирование скорости вращения в диапазоне 2500-6000 об/мин, благодаря чему оператор может выбирать скорость резания, наиболее подходящую для того или иного обрабатываемого материала. Изменять скорость можно, не прерывая обработки. Используемые часто значения числа оборотов рекомендуется занести в память системы управления и вызывать их с клавиатуры.



Двухроликовая каретка. Каретки, используемые на станках Altendorf, славятся точностью и лёгкостью хода. Конструкция из полых многокамерных профилей обеспечивает двухроликовой каретке высокую жёсткость к скручиванию и формоустойчивость. Благодаря специальной системе направляющих, которые не требуют очистки и смазывания в ходе эксплуатации, гарантируется безупречная точность подачи и резов при любой длине каретки.

Выберите подходящую длину каретки из шести вариантов:

Мощность и число оборотов привода:	F45
4 кВт (5,5 л.с.)	
– 4 скорости вращения, переключение вручную: 3/4/5/6 тыс. об/мин	<input type="checkbox"/>
5,5 кВт (7,5 л.с.)	
– 4 скорости вращения, переключение вручную: 3/4/5/6 тыс. об/мин	<input checked="" type="checkbox"/>
– система EVD – электропереключение скорости вращения	<input type="checkbox"/>
I ступень: 3000/4500 об/мин; II ступень: 3500/5200 об/мин	
– привод VARIO – бесступенчатая регулировка частоты вращения в диапазоне 2500-6000 об/мин	<input type="checkbox"/>
7,5 кВт (10 л.с.)	
– 4 скорости вращения, переключение вручную: 3/4/5/6 тыс. об/мин	<input type="checkbox"/>
11 кВт (15 л.с.)	
– 4 скорости вращения, переключение вручную: 3/4/5/6 тыс. об/мин	<input type="checkbox"/>

■ = базовая оснастка в серийном исполнении

□ = спецоснастка

Двухроликовая каретка	F45
Длина каретки 2250 мм	<input type="checkbox"/>
Длина каретки 3000 мм	<input checked="" type="checkbox"/>
Длина каретки 3400 мм	<input type="checkbox"/>
Длина каретки 3800 мм	<input type="checkbox"/>
Длина каретки 4300 мм	<input type="checkbox"/>
Длина каретки 5000 мм	<input type="checkbox"/>

Соответствующую длину резов см. на стр. 41

Чистые кромки у плитных материалов



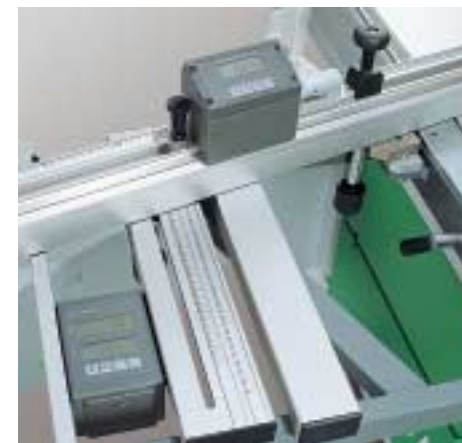
Малый защитный колпак с вытяжным рукавом крепится на расклинивающем ноже и обеспечивает эффективное удаление опилок. Такие колпаки предлагаются в качестве спецоснастки к станкам, на которых используются пильные диски макс. диаметром 315 мм, а высота пропила не превышает 82 мм.

Инструментальная система RAPIDO. У станков Altendorf на подрезателях используется фирменный инструмент RAPIDO, обеспечивающий удобную и быструю – не дольше трёх минут – настройку на ширину пропила. На станках с обычными составными подрезателями настройка связана с манипулированием дистанционными кольцами и отнимает полчаса, а то и больше времени. Смонтированная на валу подрезного агрегата система RAPIDO позволяет согласовать ширину пропила подрезателя и основной пилы и тем самым значительно улучшить качество пропила. Регулировка подрезателя выполняется в бесступенчатом диапазоне 2,8-3,8 мм, демонтировать инструмент при этом не требуется.

Ничего сложного: ослабить ключом зажимный винт, после чего, поворачивая ключ в ту или другую сторону, настроить пильный диск на нужную ширину пропила

Электромеханическая настройка подрезателя. Системы управления, применяемые на форматно-обрезных станках Altendorf, позволяют выполнять электромеханическую регулировку положения подрезной пилы по вертикальной и горизонтальной осям при работающем станке. Установить пильный диск в нужное положение можно посредством кнопок «+» или «-» за считанные секунды. Текущее значение высоты подрезного диска можно сохранить в памяти системы, нажав на клавишу «Старт». При последующем включении или отключении двигателя подрезатель поднимется на эту высоту или опустится под рабочий стол.

Раскрой по поперечному упору



Поперечный упор упрощает выполнение точных резов при чистовом раскрое с получением как прямоугольных, так и косоугольных заготовок. Размер раскроя может быть установлен в диапазоне 155-3500 мм. Чтобы изменить положение упора на поперечных салазках, поднимать его не требуется. И в ближнем, и в дальнем от оператора положениях упор можно установить под любым углом в бесступенчатом диапазоне 0-49°, следя за значением угла по шкале. При изменении угла произвести корректировку длины пропила очень просто: вы передвигаете линейку упора, пока на шкале не будет выставлен нужный угол, после чего настраиваете откидной ограничитель на желаемую длину. Даже когда упор отведён в крайнее положение, на остающейся поверхности поперечных салазок можно разместить довольно крупные заготовки.



Поперечный упор DIGIT L оснащён цифровым индикатором линейных размеров с тонкой регулировкой, позволяющей раскраивать детали с точностью $\pm 0,1$ мм на размеры от 150 до 3200 мм. Юстировка, необходимая, например, после замены пильного диска, выполняется с клавиатуры, так же как и выбор откидных ограничителей. Электронный блок прибора находится в постоянной рабочей готовности. Настройка на нужный угол с корректировкой длины пропила выполняется по шкале. Поперечный упор может быть и с программным управлением (см. стр. 26).

Поперечный упор DIGIT D имеет цифровую индикацию угла реза и корректировки длины. Угол настраивается с точностью до 0,1 градуса, длину можно настроить по шкале.

Поперечный упор DIGIT LD предполагает настройку линейных и угловых размеров, а также корректировку длины детали по цифровому индикатору.



Упор DUPLEX D – угол реза индицируется на цифровом табло с точностью до 0,01 градуса.



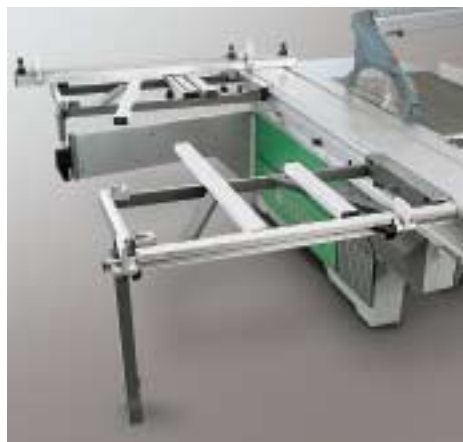
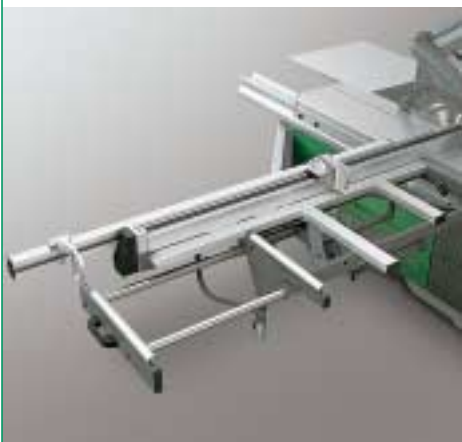
Двухсторонний упор DUPLEX с бесступенчатой регулировкой позволяет быстро и точно раскраивать детали с любыми углами от 0 до 90 градусов. Запилровку под углом 45° можно выполнять с обеих сторон, не переставляя для этого упорные линейки. Нужный размер настраивается по шкале, которая оснащена лупой. Упор DUPLEX, предлагаемый в нескольких модификациях, легко крепится в любом месте на двухроликовой каретке, по всей её длине.

Упор	Макс. длина реза
DUPLEX с настройкой угла по шкале, с удлинённой шиной	1350 мм 2150 мм
DUPLEX D с настройкой угла по цифровому индикатору, с удлинённой шиной	1350 мм 2150 мм
DUPLEX DD с настройкой угла и длины реза по цифровому индикатору, с удлинённой шиной	1350 мм 1950 мм

Упор DUPLEX DD запатентован как изобретение фирмы Altendorf во многих странах. Он обеспечивает дополнительные удобства оператору и помогает избежать потерь времени на подсчёты, замеры линейкой, пробные пропилы. Упор снабжён электронным устройством, которое вычисляет длину раскроя с учётом углов по обе стороны от упора и выдаёт на табло цифровое отображение обоих значений.

PALIN D – измерительное приспособление с цифровым индикатором и тонкой подрегулировкой (имеется также с обычной шкалой, снабжённой лупой) предназначено для выполнения параллельных резов непосредственно на каретке с использованием поперечного упора. Рекомендуется для раскроя на абсолютно параллельные длинные и неширокие детали с точным соблюдением заданных размеров. Обеспечивает идеальные чистовые пропилы под любым углом к кромке. Максимальная ширина заготовок – 900 мм. На фото – PALIN D в комбинации с поперечным упором DIGIT L.

Надёжная опора обрабатываемых заготовок



Приставка перед рабочим столом рекомендуется в качестве дополнительной опоры для длинных узких заготовок. При ненадобности её можно отвести и опустить под стол.

Удлинитель поперечных салазок, выдвигаемый на 700 мм.

Дополнительные поперечные салазки для крупногабаритных заготовок весом до 250 кг. Откидные ограничители могут опускаться ниже опорной поверхности поперечных салазок.

Дополнительная опора STEG к двухроликовой каретке позволяет при обработке больших заготовок расширить опорную поверхность на 400 мм.

Варианты плит для увеличения рабоч. стола (удлинение стола с задней стороны станка)	F45
840 мм, стальная, с окрашенной поверхностью	<input checked="" type="checkbox"/>
840 мм, алюминиевая с анодированным покрытием	<input type="checkbox"/>
(предусмотрена во всех пакетах системы управл. ELMO)	
1200 мм, алюминиевая с анодированным покрытием	<input type="checkbox"/>
1600 мм, алюминиевая с анодированным покрытием	<input type="checkbox"/>
2000 мм, алюминиевая с анодированным покрытием	<input type="checkbox"/>

= базовая оснастка в серийном исполнении
 = спецоснастка

Обрабатывать с нужной точностью можно и с правой стороны станка



Продольный упор очень легкоходный, позиционируется быстро и точно. Он может быть оснащён тонкой ручной подрегулировкой. При раскрое больших плит упор можно убрать под поверхность стола.



Электронная измерительная система DIGIT X с цифровой индикацией размеров по ширине и тонкой подрегулировкой вручную обеспечивает быструю и точную настройку продольного упора. Повторяющиеся размеры удобно воспроизводить и считывать с дисплея, который либо устанавливается на стойке (нижнее фото слева), либо интегрирован в операторский пульт, располагаемый на уровне глаз (нижнее фото справа). Прибор DIGIT X практически не подвержен износу и не чувствителен к пыли. При переворачивании упорной линейки из положения плашмя на ребро и наоборот система автоматически корректирует соответствующие размеры.

Продольный упор с настройкой через электронный блок Control – очень практичная комбинация, позволяющая перемещать продольный упор посредством электродвигателя. Установочные данные нужно ввести с клавиатуры и нажать клавишу «Старт» – упор переместится в заданное положение с точностью до 0,1 мм. На стр. 28 описаны особенности использования разных версий системы управления: ELMO III-S, ELMO III и ELMO IV. Положение упора отчётливо отображается на цифровом индикаторе (см. описание DIGIT X), и оператору не нужно обходить станок, чтобы выполнить настройку. Отпадает также необходимость растрачивать время и материал на пробные пропилы.

Продольный упор с настройкой через блок Control-Plus, являющийся частью системы управления ELMO III-Plus либо ELMO IV-Plus, ещё более удобен, так как в этом случае оператор может контролировать настройки через экран. Память системы способна сохранять до 600 программ раскроя. См. также стр. 29.

Больше внимания удобству и безопасности



Сервопривод TIP-SERVO-DRIVE разработан специально для двухроликовых кареток Altendorf. Это оригинальное электромеханическое устройство значительно облегчает работу оператора, которому для передвижения каретки с таким приводом не приходится напрягать спину. Электронная сенсорная рукоятка для ведения каретки реагирует уже на лёгкое прикосновение, так что даже очень тяжёлые заготовки оператор без напряжения передвигает вперёд и назад до предельных положений. В зависимости от желаемого темпа перемещения каретки, оператор нажимает на рукоятку с большим или меньшим усилием (до 10 Н). Скорость подачи и возврата каретки изменяется бесступенчато. Рукоятку нетрудно установить в любом месте по всей длине каретки, так чтобы избежать лишних наклонов и напряжения.



Быстросействующий пневмозажим с усилием до 1000 Н надёжно удерживает заготовку на опорной поверхности двухроликовой каретки и обеспечивает плотное прилегание её к поперечному упору. Такой зажим рекомендуется использовать с приводом Tip-Servo-Drive при обработке заготовок толщиной до 90 мм. К пневмозажиму прилагается ручной пульт для бескабельного дистанционного радиуправления. В комплект может входить одно или два зажимных устройства.

Пульт для управления быстросействующим пневмозажимом – удобный портативный прибор с ёмким и долговечным запоминающим элементом





Пневматическая прижимная траверса состоит из двух балок, регулировка которых возможна и по отдельности. Предназначена для удерживания заготовок толщиной до 80 мм. Удобна для обработки тонкого полосового материала, например шпона.

Пневматическая прижимная траверса

Рабочая высота 80 мм,
Подключение сжатого воздуха (6 бар)
обеспечивает заказчик

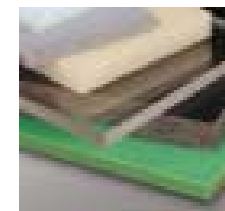
Длина каретки	Длина прижима
2250 мм	2050 мм
3000 мм	2800 мм
3400 мм	3200 мм
3800 мм	3600 мм



Лазерный разметчик с длиной луча до 5000 мм удобен при обрезке досок или выпиливании по разметке, например лестничных ступенек. Его применение даёт заметную экономию времени и материала.



Вспомогательная тележка Altendorf SERVER удобна для хранения готовых к использованию элементов оснастки, таких как DUPLEX, PALIN, пильные диски и пр. Она выручает оператора при установке и демонтаже поперечных салазок, а также поперечного упора, в особенности снабжённого электромеханической регулировкой.



Опрыскиватель используется при раскрое синтетических материалов, имеющих низкую температуру плавления, и некоторых легкометаллических сплавов.

Базовый комплект оснастки

Базовая оснастка станка F 45 (исполнение по евростандартам)

Блок управления Control с электромеханической регулировкой высоты и угла наклона основного пильного диска, ввод данных через клавиатуру, автоматическая корректировка высоты пропила при наклоне пильного агрегата, цифровая индикация угла наклона и высоты пропила

Двухроликовая каретка со стопорным устройством для конечного и среднего положений

Длина каретки 3000 мм

Продольный упор на ширину раскроя до 1000 мм,

настройка вручную, плита для расширения рабочего стола – стальная, с окрашенной поверхностью

Поперечный поворотный упор для раскроя под разными углами на длину до 3500 мм,

с корректировкой длины пропила; ручная настройка

Привод основного пильного вала с автоматическим торможением

и цифровой индикацией скорости вращения, мощность привода 5,5 кВт (7,5 л.с.),

частота вращения 3/4/5/6 тыс. об/мин устанавливается вручную

Высота пропила макс. 175 мм, диаметр пильного диска макс. 500 мм

Варианты высоты пропила см. в таблице на стр. 41

Автоматическая смазка механизма поворота пильного агрегата, контроль уровня масла

Плита для удлинения рабочего стола на 840 мм – стальная, с окрашенной поверхностью

Система диагностики состояния станка

Счётчик отработанных часов

Алюминиевые детали имеют анодированное покрытие

Прижимный башмак, шток-толкатель, толкатель каретки, возвратная рукоятка





Форматно-обрезная пила устраивает своего владельца настолько, насколько она соответствует его производственным нуждам. Поэтому на фирме Altendorf предпочитают собирать каждый станок по модульному принципу: заказчик сам определяет оптимальную для него комплектацию станка, а мы претворяем его пожелания в жизнь. Поэтому отнеситесь к представленной здесь базовой модели пилы Altendorf F45 лишь как к одному из предлагаемых нами вариантов. Так сказать, для начала разговора.

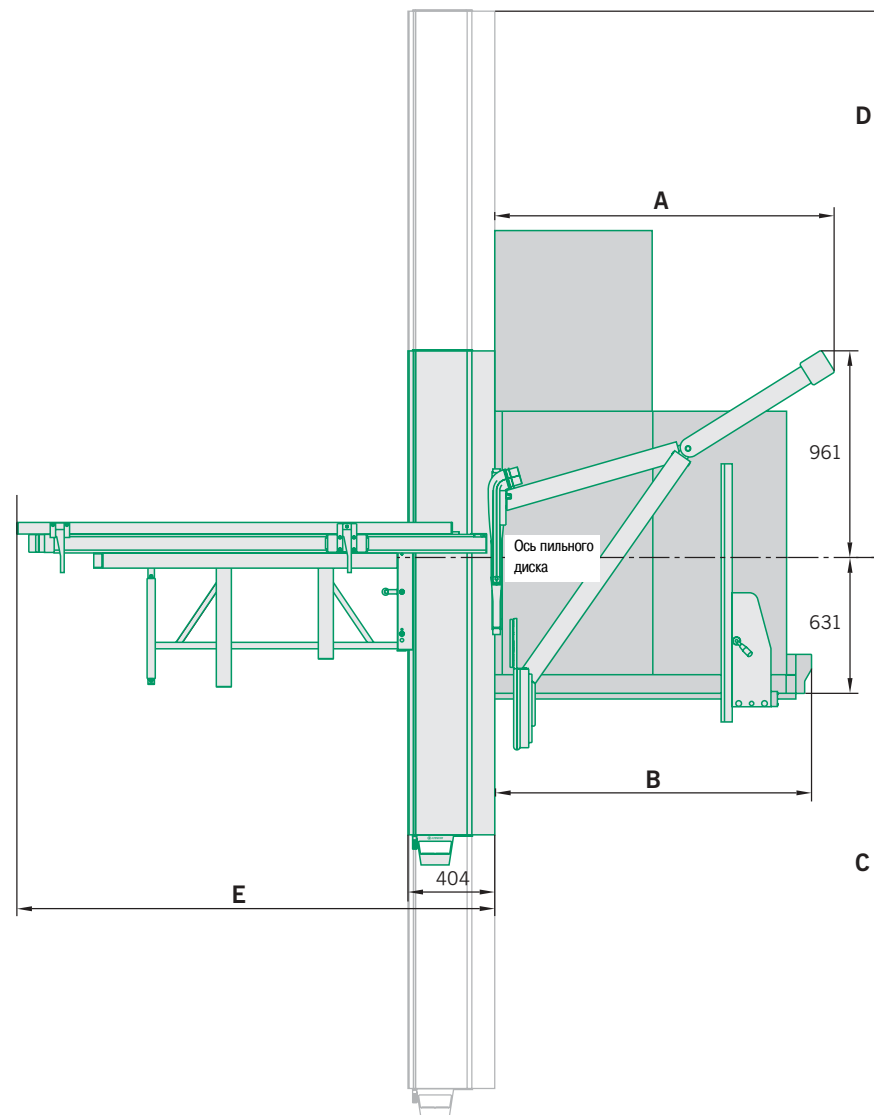
Сколько места займёт ваш станок

Требуемая площадь под станок Altendorf F45:

A	Ширина раскроя	+	330 мм	С ручной настройкой
	Ширина раскроя	+	580 мм	С системой управления ELMO
B	Ширина раскроя	+	310 мм	С ручной настройкой
	Ширина раскроя	+	410 мм	С системой DIGIT X
	Ширина раскроя	+	480 мм	С системой управления ELMO
C	Длина каретки	+	360 мм	
	Длина каретки	+	30 мм	С приводом TIP-SERVO-DRIVE
D	Длина каретки	+	290 мм	
E	Поперечный упор			1970-3635 мм
	Поперечный упор с системой DIGIT L			1970-3335 мм
	Поперечный упор с системой ELMO IV или ELMO IV-Plus			2205-3435 мм
	Поперечный упор на длину раскроя до 2500 мм			1445-2630 мм

Вес станка в зависимости от исполнения 870-1170 кг

Высота рабочего стола 910 мм



Технические характеристики

Длина каретки и длина реза:

В таблице приведены максимальные значения длины реза при использовании прижимного башмака или поперечного упора (кроме упора на длину 2500 мм)

Длина каретки	С подрезателем или без подрезателя	Сервопривод TIP-SERVO-DRIVE	
		Без подрезателя	С подрезателем
2250 мм	2155 мм	1840 мм	1725 мм
3000 мм	2905 мм	2590 мм	2475 мм
3400 мм	3305 мм	2990 мм	2875 мм
3800 мм	3705 мм	3390 мм	3275 мм
4300 мм	3870 мм (4205 мм)	3870 мм	3775 мм
5000 мм	3870 мм (4905 мм)	3870 мм (4570 мм)	3775 мм (4475 мм)

- Внимание:
- В скобках указана длина реза при отсутствии на станке поперечного упора и поперечных салазок
 - Все приведённые здесь значения длины реза соответствуют механической длине хода двухроликовой каретки из одного крайнего положения в другое

Высота пропила

Диаметр пильного диска, мм	250	300	315	350	400 ¹⁾	450 ¹⁾	500 ²⁾
Высота пропила при вертикальном положении пильного диска, мм	0-50	0-75	0-82	0-100	25-125	75-150	125-175
Высота пропила при положении диска под углом 45°, мм	0-35	0-53	0-57	0-70	18-88	53-106	88-123

- Внимание:
- 1) На станках с подрезным агрегатом необходимо снять подрезной диск с обоими фланцами или инструментом RAPIDO
 - 2) Только если на станке не используется подрезатель!

Обработка массивной древесины

Обрезка



1. Зафиксировать доску на двухроликовой каретке прижимным башмаком.



2. Выровнять доску вдоль линии пропила.



3. Крепко придерживая руками доску на двухроликовой каретке, пропустить её вдоль вращающейся пилы.

Продольная распиловка



1. Установить продольный упор перед пильным диском и настроить на нужную ширину раскроя.



2. Зафиксировать доску прижимным башмаком на двухроликовой каретке.



3. Перемещая доску параллельно упору, пропустить её вдоль вращающейся пилы, используя при необходимости шток-толкатель.

Поперечная распиловка (раскрой по длине)



1. Обрезать одну сторону заготовки под прямым углом.



2. Установить продольный упор перед пилой, настроить его на размер обработки, после чего распилить заготовку на нужные отрезки.



3. Остаток заготовки обрезать на нужную длину по поперечному упору.

Снятие фаски



1. Настроить продольный упор на нужную ширину и установить перед наклонным башмаком и снять фаску.



2. Зафиксировать заготовку прижимным башмаком и снять фаску.



3. Заготовка подаётся на двухроликовой каретке вдоль вращающейся пилы.

Несквозные резы



1. Пильный диск настроить на нужную высоту, а продольный упор на ширину обработки.



2. Расклинивающий нож установить на 2 мм ниже самого верхнего зуба пилы, а продольный упор – за пильным диском.



3. Заготовка подаётся на двухроликовой каретке вдоль вращающейся пилы, при необходимости используется шток-толкатель.

Обработка плитных материалов

Форматирование



1. Выровнять плиту и обрезать с одной стороны.



2. Повернув плиту в направлении против часовой стрелки, приложить её обрезанной стороной к поперечному упору.



3. Выполнить пропил под прямым углом.

Раскрой по ширине



1. Установить продольный упор перед пильным диском и настроить на ширину раскроя.



2. Используя продольный упор, раскроить плиту на параллельные полосы.



3. Остаток плиты раскраивается на нужную ширину по поперечному упору.

Раскрой по длине



1. Обрезать одну сторону заготовки под прямым углом.



2. Используя продольный упор, раскроить заготовку на отрезки нужной длины.



3. Оставшуюся часть заготовки обрезать на нужную длину, используя поперечный упор.

Пиление с использованием подрезателя



1. Отрегулировать подрезатель на ширину пропила основного пильного диска.



2. Выполнить пробные пропилы, чтобы убедиться в точности настройки подрезателя.



3. При правильной настройке нижний и верхний края кромки получаются очень чистыми, без сколов.

Пропилы под разными углами



1. Установить пильный диск под нужным углом кромки, приложить заготовку к поперечному упору.



2. Пропил по продольному упору, заготовка подаётся на двухроликовой каретке.



3. Пропил по поперечному упору с использованием приспособления PALIN.

Раскрой с непрямоугольными резами



1. Пропил под непрямым углом с использованием поперечного упора.



2. Первый пропил под непрямым углом с использованием упора DUPLEX.



3. Второй пропил на нужный размер по длине.

Более 100 тысяч станков Altendorf более чем в 100 странах мира

Вот уже почти 100 лет завод Altendorf выпускает круглопильные станки. Более 60 лет наша продукция продаётся на экспорт. Ещё в пятидесятых годах прошлого века мы начали создавать на всех континентах сеть торговых партнёров, наделённых исключительным правом представлять нашу продукцию. Сегодня мы имеем таких представителей более чем в 100 странах и таким образом поддерживаем постоянную

связь с конечными потребителями наших изделий по всему миру. Там, где спрос особенно высок, мы создаём свои дочерние производственные и коммерческие структуры, целенаправленно формируя общемировую сервисную сеть Altendorf. Вы сможете больше узнать о нашей фирме или о ближайшем к вам представительстве, если посетите нашу домашнюю страничку: www.altendorf.com.



 ALTENDORF® *America*

 ALTENDORF® *España*

 ALTENDORF® *Asia*

 ALTENDORF® *France*

 ALTENDORF® *Australia*

 ALTENDORF® *Italia*

 ALTENDORF® *Belgium*

 ALTENDORF® *Nederland*

 ALTENDORF® *China*

 ALTENDORF® *UK*

● Design Zentrum
Nordrhein Westfalen



1993: Премия за промышленный дизайн, Северный Рейн-Вестфалия

1998: Премия Challengers Award, Атланта, США



1997, 1999, 2002:
iF Product Design, Ганновер



www.altendorf.com

Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG · Wettiner Allee 43/45 · D-32429 Minden · ФРГ
Телефон (49) 571/9550-132 · Факс (49) 571/9550-133 · E-mail: e.fuhr@altendorf.de

