



**Altendorf WA 6:**  
КОМПАКТНЫЙ, МОЩНЫЙ, НАДЕЖНЫЙ





WA 6, версия CE (с нормами Евростандарта)  
Длина двухроликовой каретки 2600 мм



WA 6, версия поп-СЕ (без норм Евростандарта)  
Длина двухроликовой каретки 2600 мм

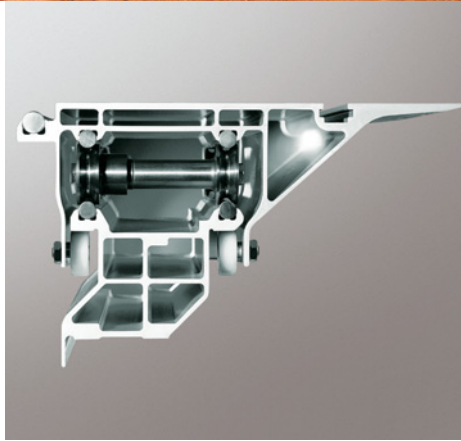
## Мал, но уже Altendorf

Выпуском модели WA 6 мировой лидер из города Минден, Германия, Altendorf продолжает свою традицию: приобщение начинающих производителей к известной марке и знаменитому качеству станков Altendorf. Для тех, кто стеснен в средствах, имеет небольшие площади, но при этом ставит высокие требования к качеству раскроя, новая модель Altendorf WA 6 является самым подходящим станком.

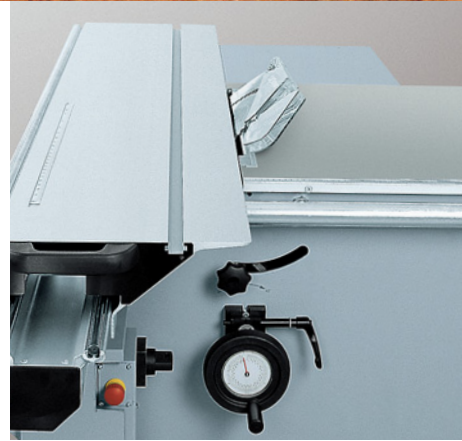
WA 6 самый компактный из всех имеющихся моделей Altendorf. Несмотря на небольшие размеры и низкую цену, станок солидно укомплектован. Начиная с известной двухроликовой каретки, точного продольного упора и поворотного поперечного упора до агрегатов ручного подъема и наклона, будущие пользователи станка получат многие ценные конструкторские разработки.



Знаменитая каретка Altendorf на стальных направляющих.



Система из полых многокамерных профилей обеспечивает двухроликовой каретке высокую жёсткость.



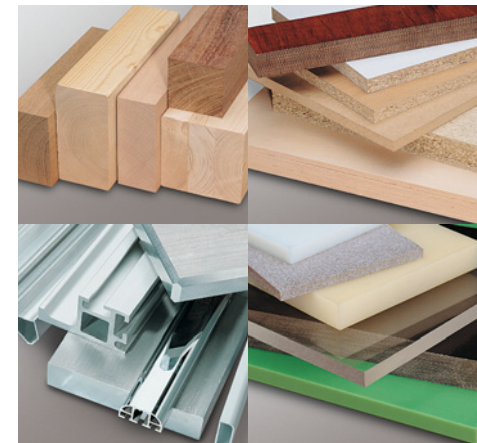
Ручная регулировка наклона пильного диска.



Ручная регулировка высоты пропила.

**Altendorf – мировой лидер по производству профессиональных раскройных станков.**

Станок Altendorf WA 6 – качественное изделие, отвечающее требованиям профессионалов. С момента основания предприятия и изобретения форматной раскройной пилы в 1906 году Altendorf во всем мире воспринимается как синоним лучших форматно-обрезных круглопильных станков. В течение многих десятилетий Altendorf признанный мировой лидер, более 120.000 станков выпущено и продано в более чем 120 стран мира. На двух заводах, в городе Минден, Германия и в городе Чинхуангвандао, Китай, Altendorf производит станки по самым современным технологиям и высшим стандартам качества. Модель WA 6 производится на заводе Altendorf в Китае под строжайшим контролем качества. Каждый станок перед отправкой тщательно тестируется, производятся пробные пропилы. Станки сертифицированы в соответствии со всеми необходимыми нормами и стандартами.



Станок WA 6 подходит для чистового раскроя древесины, пластмасс, цветных металлов.



Защитно-вытяжной колпак с рукавом для шланга над основным пильным диском. Версия CE: входит в комплект поставки; версия поп-СЕ: спецоснастка.



Штуцер для стружкоотсоса на станине (Диаметр патрубка: 90 мм)



Поворотный поперечный упор для точных резов на длину 95 – 2600 мм под прямым и непрямым углом; поворот упора регулируется бесступенчато в пределах 0 – 49 °.



Легкоходный и точный продольный упор.

#### Большие возможности малого станка

##### Комплектация:

Двухроликовая каретка: 1600, 2000, или 2600 мм

Длина реза: 1450, 1850 или 2500 мм

Диаметр пильного диска: версия CE: макс. 315 мм (Высота пропила макс. 87 мм); версия поп-СЕ: макс. 350 мм (Высота пропила макс. 105 мм)

Ширина раскроя на продольном упоре: 1000 мм

Раскрой на поворотном поперечном упоре до 2600 мм

Комбиключ для смены пильного инструмента

##### Двигатель:

Мощность привода: 4 kW (5,5 PS)

Число оборотов: 4200 об/мин.

Подрезной агрегат 0,37 kW (0,5 PS)

##### Справа от пильного диска:

механический стопор продольного упора перед пильным диском

##### Регулировка пильного диска:

Высота пропила: вручную с помощью маховичка

Угол наклона: вручную с помощью маховичка, угол наклона считывается на шкале, диапазон наклона 0 – 45°.

##### Защитно-вытяжной колпак:

Версия CE (с нормами Евростандарта): Защитный колпак для пильных дисков диаметром макс. 315 мм, крепление на расклинивающем ноже, с держателем над пильным диском.

Версия поп-СЕ (без Евростандарта): Защитный колпак для пильных дисков диаметром макс. 350 мм, спецоснастка: крепление на расклинивающем ноже, с держателем над пильным диском.

##### Слева от пильного диска:

Точный, прочной конструкции поворотный угловой упор с удобной регулировкой и гарантированным воспроизведением угла 90°

Строгая перпендикулярная взаимосвязь между поперечными салазками и кареткой

Откидные упоры с подшипниками крепления с двух сторон и жёстким зажимом гарантируют соответствие установленным размерам

Легкосъёмные поперечные салазки



Подрезной агрегат: Отдельный двигатель мощностью 0,37 kW и кнопками «ВКЛ/ВЫКЛ»



Укороченная двухроликовая каретка: по желанию заказчика возможна поставка каретки длиной 1600 мм.

## Сразу после подключения: точный раскрой.

Благодаря продуманной и профессиональной конструкции, работать на станке WA 6 просто и практично. При производстве этой модели используются лучшие технологии станкостроения. Хорошая оснастка станка позволяет без проблем производить все виды раскроя, включая специальные прямые и не прямые резы и раскрой кромок под углом. Все необходимые регулировки, а также пробные пропилы проводятся на заводе-изготовителе.

### Технические показатели

#### Длина реза (с подрезателем и без него)

Длина каретки	Длина реза
1600 мм	1450 мм
2000 мм	1850 мм
2600 мм	2500 мм

Приведенные здесь значения длины реза соответствуют механическому ходу каретки из одного крайнего положения в другое.

#### Высота пропила

Диаметр пильного диска, мм	250	300	315	350
Пропил при 90° (вертикально), мм	0–55	0–80	0–87	0–105
Пропил при наклоне пилы 45°, мм	0–38	0–56	0–60	0–73

#### Площадь, требуемая под станок

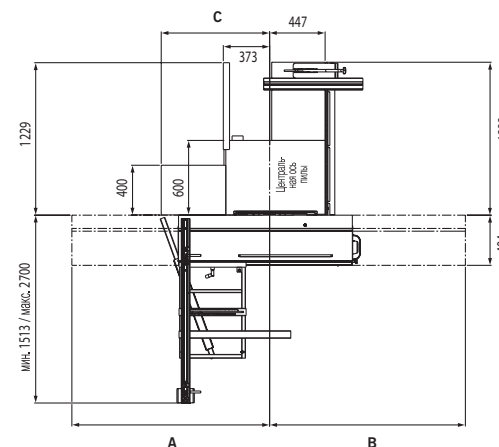
<b>A</b>	длина каретки + 220 мм при длине каретки до 2000 мм
	длина каретки + 290 мм при длине каретки более 2000 мм
<b>B</b>	длина каретки + 220 мм
<b>C</b>	873 мм при каретке до 2000 мм
	1273 мм при каретке более 2000 мм

#### Вес станка

450 кг

#### Высота рабочего стола

910 мм



# Обработка массивной древесины

## Обрезка и продольная распиловка



Зафиксировать доску на каретке прижимным башмаком.



Выровнять доску по направлению пропила.



Подавать материал на вращающуюся пилу вдоль упора, при необходимости используя шток-толкатель.

## Поперечная распиловка (раскрой по длине)



Обрезать одну сторону заготовки для получения чистого среза.



Расположить алюминиевый профиль продольного упора перед пильным диском, настроить упор на нужный размер. Распилить заготовку на заданные отрезки.

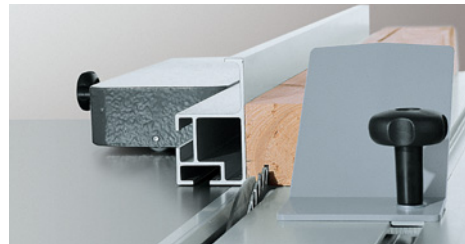


Остаток заготовки обрезать на нужную длину по поперечному упору.

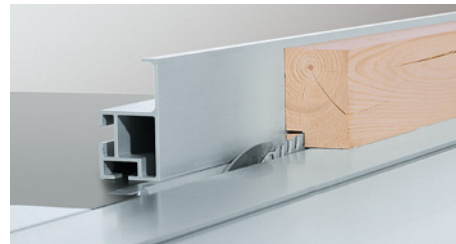
## Снятие фаски и несквозные резы



Зафиксировать заготовку прижимным башмаком и снять фаску.



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



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

# Обработка плитных материалов

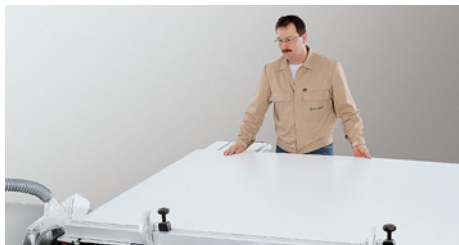
## Форматирование



Выровнять плиту и обрезать с одной стороны.

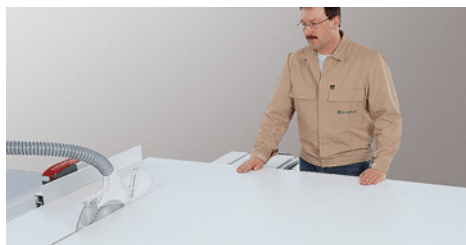


Повернув плиту в направлении против часовой стрелки, приложить её обрезанной стороной к поперечному упору.



Выполнить пропил под прямым углом.

## Раскрой по ширине и по длине



Используя продольный упор, раскроить плиту на параллельные полосы.



Используя продольный упор, раскроить заготовку на отрезки нужной длины.

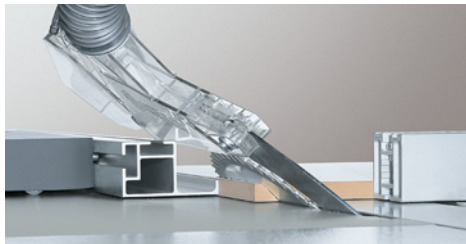


Оставшуюся часть заготовки обрезать на нужную длину, используя поперечный упор.

## Раскрой кромки под углом и непрямоугольные резы



Установить пильный диск под желаемым углом, приложить заготовку к поперечному упору.



Заготовку на каретке подавать вдоль продольного упора на вращающуюся пилу.



Непрямоугольные резы выполняются с использованием поперечного упора.

[www.altendorf.com](http://www.altendorf.com)

Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG · Wettinerallee 43/45 · D-32429 Minden, Германия  
Телефон + 49 571 9550 - 132 · Факс + 49 571 9550 - 127 · E-mail: [e.fuhr@altendorf.de](mailto:e.fuhr@altendorf.de)

