



## ALTENDORF — ЭТО ИНВЕСТИЦИИ В ВАШ УСПЕХ

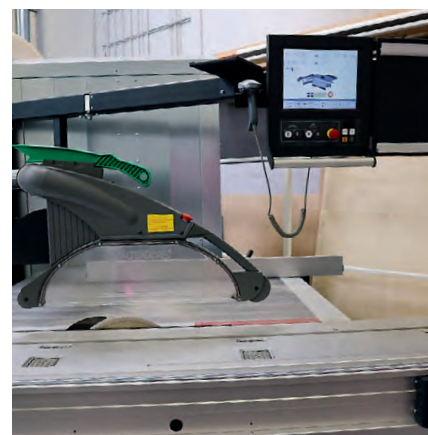


**Генрих Никель (Heinrich Nickel), Wilhelm Altendorf GmbH, региональный менеджер по продажам, технический консультант:**  
«**Параметры современных станков Altendorf говорят о целом комплексе преимуществ, которые обеспечивают им стабильный спрос в разных странах. Подобрал один раз оптимальный «форматник» фирмы, опытный мебельщик получает возможность дооснащать его в соответствии с возрастающими потребностями. Оборудование Altendorf экономит и время, и деньги. Каждый цент его стоимости обусловлен опытом многолетнего лидерства в отрасли, качеством работы, комплектующих и материалов, поэтому обладать им — не только полезно, но и очень престижно»**

**В**ладельцы ведущих мебельных брендов считают инвестиции в оборудование Altendorf вложениями в свой успех. Знаменитые форматно-раскrojные станки Altendorf F45, Altendorf WA80 и 12 их модификаций гарантируют точность раскroj плитного материала, отсутствие сколов, чистоту обработки компонентов корпусной мебели, а значит — конкурентоспособность готовой продукции на потребительском рынке.

Модели станков Altendorf WA80 и Altendorf F45 производятся и собираются только в Германии. Фактически это — полноценные многофункциональные машины,

особенно Altendorf F45 ELMO III и ELMO IV, использующие технологии ЧПУ для точного позиционирования заготовок, обеспечивающие качество и производительность, сопоставимые с обрабатывающим центром. Они позволяют выполнять пакетный раскroj, быструю регулировку вылета и наклона пил. Кроме того, они очень комфортны для оператора. Цифровые индикаторы, пульт управления на уровне глаз, дублирование кнопок запуска и остановки основной и подрезной пил по отдельности, низкий шум, плавный ход и многое другое обеспечивает удобную и безопасную работу.





### ■ НОРМА — 6–7 СТАНКОВ ЕЖЕДНЕВНО

Как мировой лидер производства форматно-отрезных станков Altendorf успешно сочетает в себе современный динамизм и традиционную немецкую основательность. Мы никогда не перестаем работать над совершенствованием своих станков, разработкой новых технологий и делаем это достаточно оперативно. С другой стороны, сосредоточенность на монопродукте позволяет довести его свойства до совершенства, наделять эксклюзивными характеристиками и надежностью.

Мы ежедневно (!) отправляем заказчикам 6–7, а то и 8 станков разных моделей, а в месяц — 150–200. Таким образом, в год мы производим 2500–3000 единиц оборудования. Естественно, количество заказов колеблется в зависимости от разных факторов. Чаще всего клиенты запрашивают Altendorf F45, причем в восьмидесяти случаях из ста — с ЧПУ.

Заказчики думают о будущем: о надежной базе для дальнейших изменений технологии, о рациональном расходовании постоянно дорожающих материалов. Наше оборудование дает им такую возможность. Подобрать один раз оптимальный «форматник» Altendorf, опытный мебельщик может дооснащать его в соответствии с потребностями предприятия. Это очень ценно при построении гибкого производства, когда может меняться материал или технологический процесс. Одним словом, он нужен тем, кто планирует развитие своего бизнеса на годы вперед.

### ■ У КАЖДОГО СТАНКА — КОНКРЕТНЫЙ АДРЕСАТ

Примечательной особенностью Altendorf является то, что у нас нет производства на склад. Пока у станка не появится хозяин, он не поступит в работу. Каждый

форматно-раскrojный станок — с ЧПУ или без него — собирается под конкретного клиента. Благодаря модульной конструкции и наличию стандартных узлов процесс производства занимает 1–2 дня.

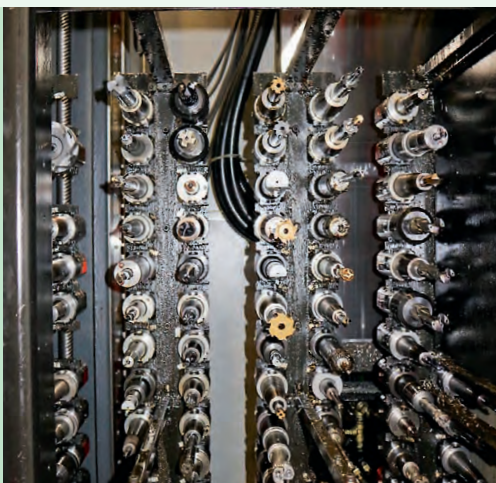
У самых востребованных F45 и WA80 много стандартных компонентов, но есть и существенные различия. Модель WA 80 оснащена станиной меньших габаритов, да и пильный агрегат легче. У него меньше возможностей, но им и проще управлять. Клиент может заказать к нему дополнительно

каretку или вал от F45. Но следует учитывать, что установить ЧПУ на WA80 нельзя. На базовые модели — F45 и WA80 — можно установить дуплекс.

### ■ ШИРОЧАЙШИЙ НАБОР ОПЦИЙ И ОПТИМИЗАЦИЯ РАСКРОЯ

Благодаря тому, что нами разработан широкий спектр опций, заказчик может выбирать из него то, что необходимо конкретно ему, и поэтому каждый выпускаемый станок становится уникальным. Например,





Altendorf F45 — ELMO III или ELMO IV — оснащены пыльными дисками, которые могут наклоняться относительно плоскости реза в обе стороны, также они могут быть выполнены с правой или левой осью, оснащены вакуумной системой, поддувом. Кроме того, они, по желанию заказчика, комплектуются программным обеспечением для оптимизации раскроя. В этом вопросе мы давно и успешно сотрудничаем с российской компанией «Базис-Центр», интегрируя в станок очень удачную, на мой взгляд, программу «Базис-раскрой». Она позволяет получать больше деталей из одной плиты.

**■ ОТ ПЕРВОЙ СТАНЦИИ — ДО УПАКОВКИ**

Производство станков организовано предельно рационально: литье, термообработка, сварка, нанесение покрытий выполняется субподрядчиками. Но все ключевые детали и узлы, от которых зависит точность и качество распила, изготавливаются в подразделениях Altendorf.

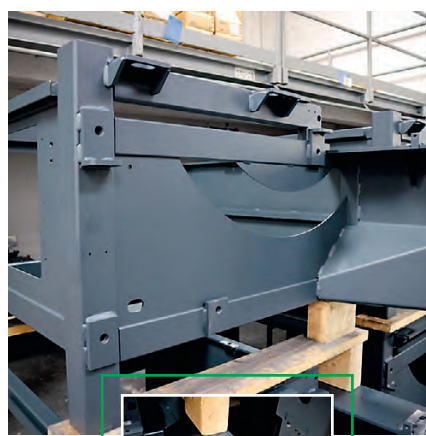
Материальная база компании укомплектована высококлассным и надежным оборудованием, часть которого изготовлена по нашему техническому заданию.

Сборка осуществляется на линии. По ней станки перемещаются от станции к станции, на которых они находятся в пределах строго лимитированного времени. На первой — станок получает «имя», а исполнители — номер станка и полную инфор-

мацию о его комплектации. В нем сначала идет год изготовления, далее — месяц, модель (F45, WA80 или другие 12) и последнее число — порядковый номер произведенного в текущем месяце станка.

**■ ТЕХПРОЦЕССЫ СТРОГО РЕГЛАМЕНТИРОВАНЫ**

Все посадочные места в станине под установку подшипников, каретки, направляющих стола обрабатываются на участке механической обработки Altendorf. После этого они перемещаются на первую станцию, где комплектуются электрооборудованием, а затем, уже на второй, — устанавливаются пыльные узлы. В соответствии с ТЗ они могут снабжаться подрезным агрегатом, либо нет, а также оснащаться двигателем заданной мощности. Каждый станок имеет свои особенности, поэтому абсолютно идентичных машин практически не бывает.



После монтажа пыльный узел регулируется и проходит первое испытание. Малейшая неточность или ошибка устраняется тут же, после чего станок продвигается дальше.

## ■ ДВИГАТЕЛЬ — СЕРДЦЕ ЛЮБОГО СТАНКА

Двигатели, которые мы устанавливаем на станках, нам поставляет компания АВВ, и каждый мы непременно подвергаем входному контролю. От них зависит уровень вибрации, которая снижает качество пропила. Чтобы предупредить её, мы балансируем буквально каждую шайбу двигателя.

Мы располагаем большим выбором энергоэффективных двигателей. В базовой комплектации для раскроя плитных материалов достаточно 4 кВт. Обработка массива требует максимум 5,5 кВт. Компании, которые обрабатывают очень твердые материалы, например дуб, заказывают двигатели мощностью до 11 кВт.



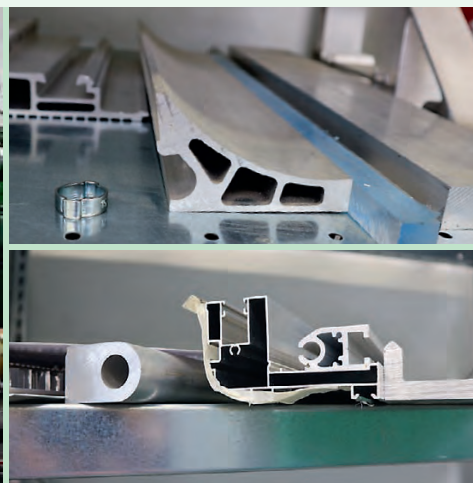
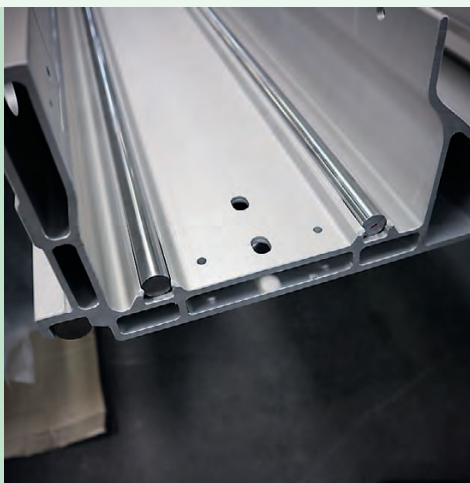
Все знают, какой дискомфорт может внести в работу неотрегулированный пильный вал. Поэтому обязательно балансируем его с помощью оборудования фирмы Schenck, после чего можно быть уверенным в стабильной работе пильного вала и двигателя.

## ■ КАРЕТКА — ОСНОВНОЙ ЭЛЕМЕНТ ЛЮБОГО «ФОРМАТНИКА»

Каретка — самая длинная подвижная часть станка, от нее зависит качество готовых деталей, их параметры и, соответственно, стоимость оборудования. Каждая каретка предназначена для конкретного станка. Ее характеристики также зависят от требований заказчика.

На фирму поступают алюминиевые профили требуемой длины, изготовленные по чертежам Altendorf на литейных заводах Швейцарии или Бельгии. Конструкторскую документацию фирмы данные предприятия не имеют права использовать для других заказчиков, за это им грозят большие штрафы.





Обработка профиля сначала выполняется на строгальном станке. Стружка за стружкой, медленно и выверенно. Это очень трудоемкий процесс, требующий больших затрат времени. Мы пробовали заменить его фрезерованием. При этом процесс заметно ускорялся, но точность — снижалась. Поэтому мы вернулись к прежней технологии. Строгальные станки — очень старая и тяжелая техника, но в данном случае она себя оправдывает. Затем профили перемещают на обрабатывающий центр, где выполняются необходимые отверстия,

выборки, удаляются заусенцы. После этого детали передаются на азотирование и установку направляющих.

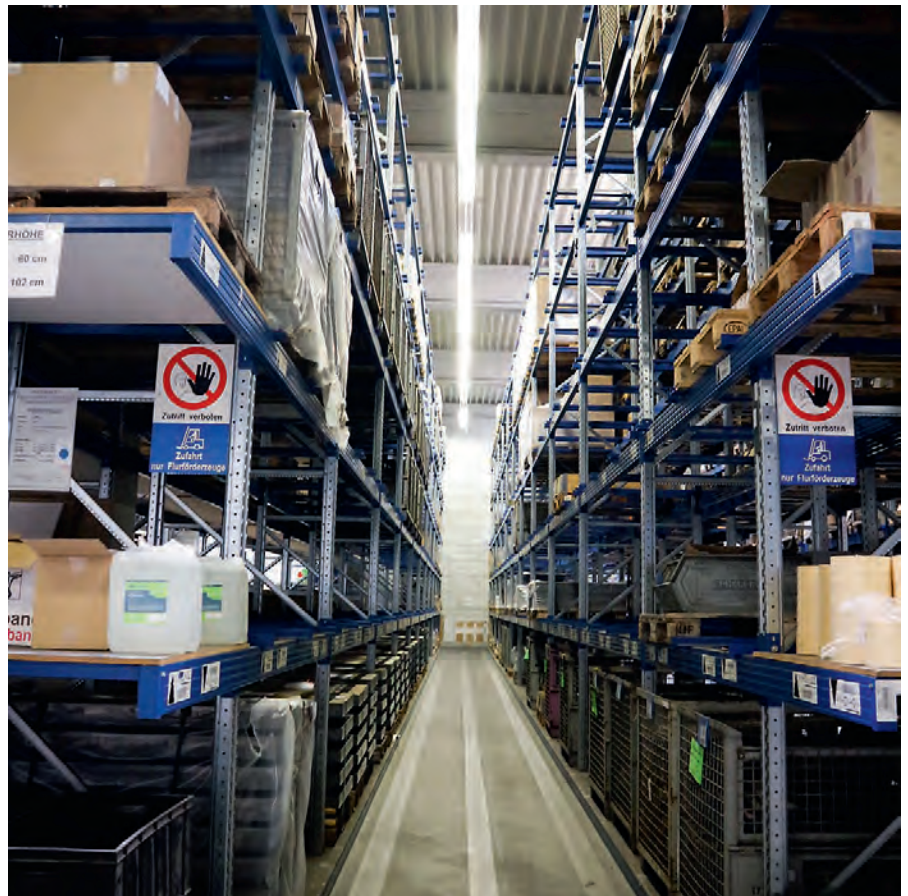
#### ■ ВСЁ ПОД КОНТРОЛЕМ

Все эти технологические операции гарантируют высокую точность наших станков при любой температуре внешней среды в диапазоне «от-до». Это имеет большое значение, так как Altendorf поставляет станки в разные уголки мира, с разным климатом, и мы понимаем меру своей ответственности перед каждым клиентом.

Говоря об уровне нашего оборудования, нельзя упустить из виду качество его комплектующих, соответствующих самым высоким стандартам. И, тем не менее, все они проходят предварительное тестирование, поэтому, несмотря на то, что компания выпускает очень много станков, процент рекламаций на них очень низок.

На сборочный участок комплектующие поступают непосредственно со склада, где поиск и доставка необходимых изделий происходит в автоматическом режиме.





Сборка станка завершается на последней станции, когда на нем устанавливается дисплей системы управления, монтируется навесное оборудование, поперечные салазки, упоры, происходит отладка всех систем при помощи электронных индикаторов и контрольно-измерительного оборудования.

Все функции нового станка проверяются на машиноиспытательной станции. Важный момент испытаний — контрольные пропилы — выполняются на каждой новой машине. Если находится малейшая неисправность, станок не выходит за пределы предприятия.

### ■ УПАКОВКА — ГАРАНТИРУЕТ СОХРАННОСТЬ

На фирменном ярлыке обязательно отображаются модель станка и адрес получателя. Способ упаковки зависит от желания клиента. Продукцию для Европы, как правило, оборачивают фольгой. Для более дальних маршрутов используются деревянные ящики.

Все навесное оборудование комплектуется отдельно, к нему прилагается еще ящик с инструментами, а также инструкция.

### ■ ДОСТАВКА

Согласно договору покупатель сам забирает станок. Сбытовая площадка компании имеет три погрузочных рампы, куда могут подъехать грузовики заказчиков. Они должны забрать свой груз точно в установленный день, иначе это создаст проблему при поступлении готовой продукции из цеха: её будет куда ставить.

Кстати, водители, закончившие погрузку, могут отдохнуть или переночевать у нас. Мы считаем своей обязанностью создать им комфортные условия.

### ■ УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

Заботимся мы и о безопасности окружающей среды. Все процессы, загрязняющие её, выведены за пределы предприятия, заменены более рациональными и экологичными.

Особое внимание уделяем утилизации отходов и их переработке. Чугунная, стальная, алюминиевая стружка складировается отдельно под специальными навесами. Учитывается даже то, как именно шла её обработка — с применением СОЖ или без неё. В свою очередь, все технические масла и жидкости проходят через специальную линию очистки. Все это — составляющие культуры производства, без которой невозможно создавать современную технику.





### ■ ДИВЕРСИФИКАЦИЯ

Кое-кто ошибочно считает, что станки Altendorf предназначены только для распиловки древесностружечного плитного материала.

На самом деле они широко используются при обработке массива, различных пласт-

масс, пенопластов, бумаги, картона, губки, труб, композитных материалов с сотовыми наполнителями. Поэтому сегодня наше оборудование достаточно популярно, например, у автомобилестроителей, использующих в своем производстве широчайшую гамму материалов.

### ■ СЕРВИС ДОЛЖЕН БЫТЬ МОБИЛЬНЫМ

Наша служба сервиса оснащена шестью автомобилями. В них есть все необходимое для ремонта и устранения неполадок, которые могут возникнуть в станках. Для экстренных случаев в комплект оснащения добавляются весьма дорогостоящие электронные платы. Это позволяет минимизировать простой станка, поскольку все вышедшие из строя комплектующие заменяются без ожидания их доставки. Все делается для того, чтобы в кратчайшие сроки вернуть владельцу возможность зарабатывать на его станке.

### ■ АЛЬТЕНДОРФ — МЕЧТА ЛЮБОГО МЕБЕЛЬЩИКА

Это лишь небольшая информация о важнейших этапах производства наших станков. Но и она позволяет понять, насколько скрупулезно выполняется каждая операция, из чего «вырастает» качество самых популярных в мире моделей форматно-раскроечных станков Altendorf.

Скажем прямо: у нас недешевое производство и недешевая продукция. Но она того стоит. Наши станки экономят и время, и деньги. Обладать ими — престижно и выгодно. Каждый цент стоимости WA6, WA8, WA80, флагмана компании — F45 (а также созданных на его базе станков серии ELMO) обусловлен опытом многолетнего лидерства в отрасли, качеством работы и материалов. 🌱



**Heinrich Nickel**  
 Gebietsvertriebsleitung  
 Baltikum, Weißrussland, Ukraine, Polen, Zentralasie  
**www.altendorf.com**  
 Tel. Nr.: +49 571 9550 123  
 E-Mail: h.nickel@altendorf.de