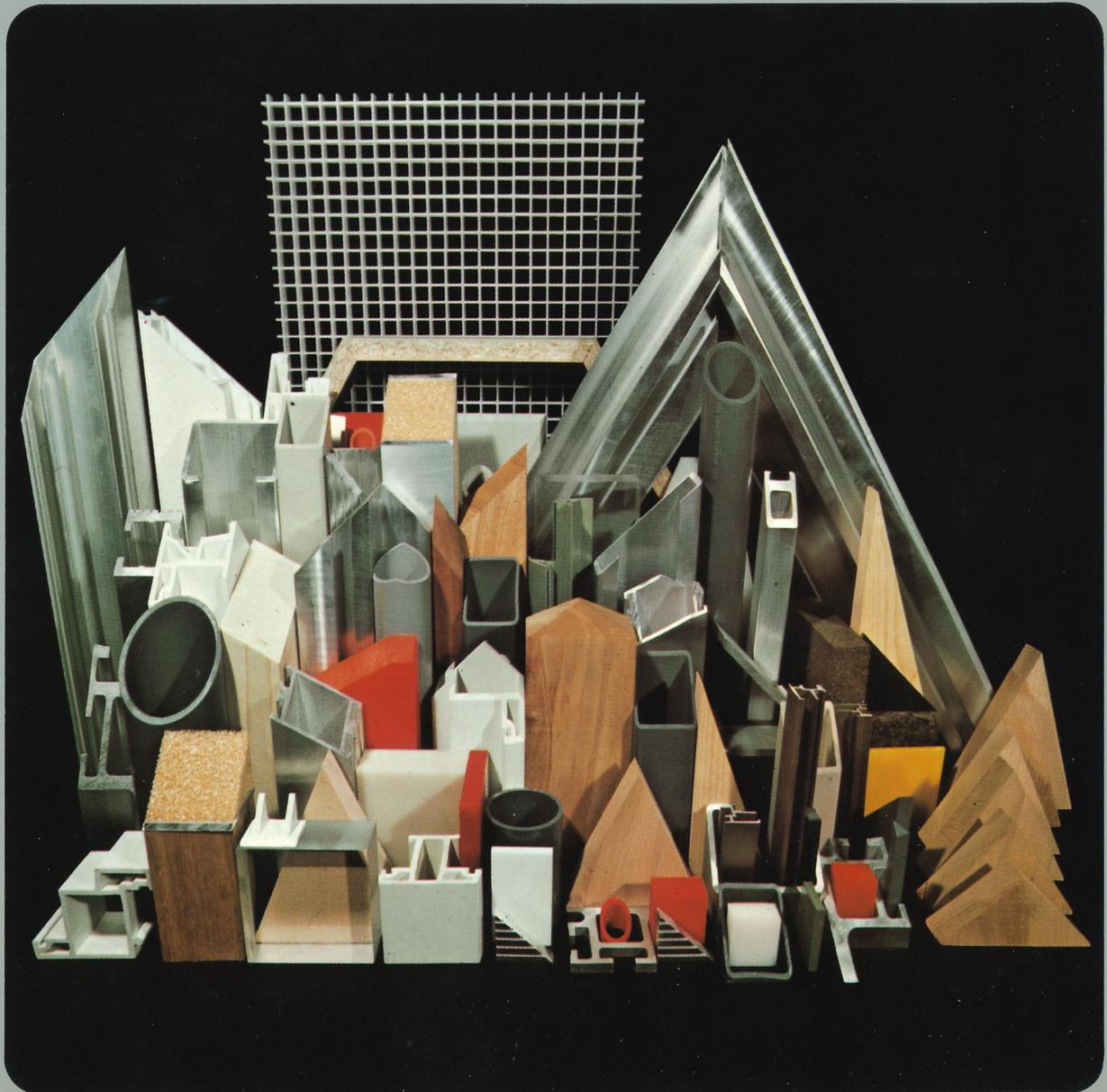




perfektes sägen



45000 Altendorf-Formatkreissägen beweisen in aller Welt, daß Altendorf die Zuschnittprobleme der Holz- und kunststoffverarbeitenden Betriebe kennt und als Pionier die richtige Maschine gebaut hat.

Über den soliden Aufbau der Maschine oder die technischen Raffinessen zu sprechen, ist fast unnötig, denn Sie können die Maschine bestimmt in Ihrer

Nähe besichtigen. Einer Ihrer Kollegen hat mit Sicherheit eine Altendorf-Formatkreissäge im Betrieb. Er wird Ihnen bestätigen, daß seine „Altendorf“ eine der wichtigsten Maschinen seines Betriebes geworden ist. Wenn Sie wirklich fortschrittlich und kostensparend fertigen wollen, ist diese Formatsäge Ihr richtiger Partner, denn – Altendorf fertigt am Fließband Formatkreissägen und hat dadurch neben vollendeter Technik und einem Höchstmaß an Qualität auch einen günstigen Preis zu bieten.

Sauber, kantenscharf und auf zehntel Millimeter genau schneidet eine Altendorf fast sämtliche Materialien:

Massive Hart- und Weichhölzer, Sperrholz, Faser- und Spanplatten. Thermoplasten und Duroplasten: Azetalharze, Polyolefine, Polyfluorolefin, Polystyrole, Polycarbonate, Polyvinyle, Polyacrylate, Polyamide, Cellulose-derivate, Aminoplaste, Phenoplaste, Melaminharze, Polyesterharze, Epoxydharze, Polyurethane.

Kunststoffe in Verbindung mit Füllstoffen oder Harzträgern aus: Textilmaterialien, Papier, Holz, Glasfasern, Asbestfasern, Kohlefasern. Kunststoffe oder Schichtstoffplatten mit Oberflächen aus: Lacken, Folien, Kunststoffen, Aluminium, Kupfer, Messing.



F 90 mit starrem Sägeblatt

Mehr Qualität, mehr Technik, mehr Service



ALTENDORF

ALTENDORF



Die auf der Maschine gezeigte Schutzvorrichtung gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch seit dem 1. 1. 1980 in der Bundesrepublik Deutschland zwingend vorgeschrieben.

F 45 mit schwenkbarem Sägeblatt

Vorteile schwarz auf weiß

Tabellenführer nach Pluspunkten:

- vielseitig und robust
- zuverlässig und langlebig
- höchste Schnittpräzision
- maß- und winkelgerechter Schnitt nach Skalen
- kein Messen, kein Anreißen mehr
- rentabel auch bei Einzelanfertigungen
- hohe Schnittleistung
- technisch ausgereift und absolut sicher
- einfach zu bedienen
- stabil in der Konstruktion
- 4 Drehzahlen 3000/4000/5000/6000 U/min.
- Fräseinrichtung serienmäßig
- leichtlaufender Doppelrollwagen Festigkeit 36 Kp/mm² entspricht der Festigkeit von Stahl
- Erforderlicher Kraftaufwand für den Vorschub des Doppelrollwagens: ca. 300 Gramm!
- viele zweckmäßige Zusatz-Einrichtungen kurz:

die meistgekaufteste Formatkreissäge der Welt – eben eine „Altendorf“!

Fräseinrichtung

Zur Normalausrüstung jeder Maschine gehört eine Fräseinrichtung, auf der Nut-, Fase- und Gehrungsfräser eingesetzt werden können.

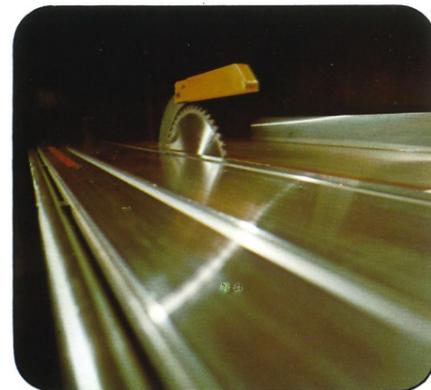


Der Doppelrollwagen

Als erster Hersteller der Welt rüstet Altendorf seit 1956 seine Formatkreissägen mit einem Doppelrollwagen aus vergüteten, stranggepreßten Leichtmetallprofilen mit einer Festigkeit von 36 kp/mm² aus. Mittlerweile ist dies bereits Standard für die meisten Hersteller geworden. Allerdings ist auch heute noch die Leichtgängigkeit und Präzision unseres Doppelrollwagens unerreicht, wobei eine Führungsgenauigkeit von 5/100 mm pro Meter Wagenlänge garantiert wird. Er läuft bei höchster Stabilität und geringstmöglichem Gewicht präzise und gewährleistet absolut genaue und gerade Schnitte. Durch die beispiellose Konstruktion – große Rollen laufen oben und unten auf prismenförmigen, verschleißfesten Kunststoffführungsbahnen – ist die gleichbleibende Präzision und Leichtgängigkeit des Doppelrollwagens auch nach vielen Betriebsjahren sichergestellt, d. h. die genannten Funktionen werden selbst durch stärksten Anfall von Staub und

Sägemehl nicht beeinträchtigt. Zum Befestigen des Klemmschuhs oder von Spezialvorrichtungen wie beispielsweise Druckbalken zum Schneiden von Furnieren oder anderen dünnen Materialien, dienen zwei Spannuten im Oberwagen.

Durch die patentierte Formgebung des Doppelrollwagens der Type 45 wird gerade bei dieser Konstruktion eine bislang nicht gekannte Durchbiege- und Verwindungssteifheit



Dauerschutz

Wir wollen, daß Ihre „Altendorf“ auch nach vielen Betriebsjahren noch gut aussieht. Wir versehen unsere Maschine deshalb serienmäßig mit einer hochwertigen Hammerschlaglackierung im Farbton grün, ähnlich RAL 6011. Zusätzlich sind alle Bedienungsteile unserer Maschine, die rostanfällig sind, serienmäßig hartverchromt oder glanzverzinkt. Gegen einen relativ geringen Aufpreis erhalten Sie auch alle Aluminiumteile in abriebfester, eloxierter Ausführung, um Verfärbungen von empfindlichem Schnittgut durch das Aluminium zu vermeiden.

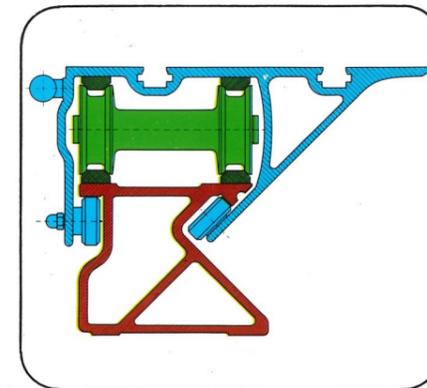
Service

Das fliegende Personal, unsere Werkskundendiensttechniker, ist jahrelang mit der Konstruktion unserer Formatkreissäge vertraut und auf alle Einzelheiten geschult. Sie stehen Ihnen bei Problemen gern zur Verfügung, denn unser Bemühen um unsere Kunden endet nicht mit der Lieferung der neuen Maschine.

Elektronische Auswuchtung

Alle rotierenden Teile wuchten wir einzeln elektronisch aus. Dadurch ist sichergestellt, daß keine Lagerschäden infolge Unwucht auftreten, der Geräuschpegel niedrig gehalten wird und keine Schwingungen in Lagerung und Maschine entstehen, die zum Flattern des Blattes und damit zu schlechter Schnittqualität führen. Auch hieran erkennen Sie unsere Sorgfalt, auch bei „Kleinigkeiten“.

erreicht. Ein neues Profil mußte konstruiert werden, da bei 45°-Stellung des Sägeaggregats dieses unter den Doppelrollwagen schwenkt. Es gelang durch Einbau einer großen, dreiecksförmigen Hohlkammer in das Oberwagenprofil, deren äußerer, dem Sägeblatt zugewandter Steg die sonst weit überstehende Tischlippe abstützt und in Verbindung mit den beiden anderen Rippen ein geschlossenes Kastenprofil mit höchster Biege- und Verwindungssteifheit bildet.



Das Unterwagenprofil wurde als Zweikammer-Kastenprofil konzipiert, wobei die beiden Kammern durch einen unter 45° verlaufenden Steg verbunden sind. Durch Verwendung dieser Konstruktion war es der Firma ALTENDORF erstmalig möglich, die Doppelrollwagen für Formatkreissägen bis zu einer Gesamtlänge von 5000 mm herzustellen. Durch die kompakte Bauweise mußte der Doppelrollwagen gegenüber dem herkömmlichen Wagen der Type 90 nur unwesentlich verbreitert werden. Somit ist auch hier die leichte Bedienbarkeit gewährleistet. Gleichzeitig konnte die gewohnte Präzision und Schnittgenauigkeit der ALTENDORF-Formatkreissägen sichergestellt und noch verbessert werden. Ein weiterer Beweis dafür, daß das Haus ALTENDORF seit dem Bau der ersten Formatkreissäge der Welt auch künftig stets in der Lage sein wird, neue und richtungweisende Zeichen für die Konstruktion von Formatkreissägen zu setzen.

Umwelt- und bedienungsfreundlich

Seit jeher waren wir bedacht, dem Bedienenden an unserer Maschine das Arbeiten so sicher und leicht wie irgend möglich zu machen. Selbstverständlich werden alle geforderten Sicherheitsvorschriften erfüllt. Mit der Technischen Universität Stuttgart durchgeführte Meßreihen ergaben, daß unsere Formatkreissägen im Leerlauf wie auch in der Bearbeitung unterhalb des zulässigen Geräuschpegels von 85 dB(A) liegen. Ein Beweis für die Bedienungs- und Umweltfreundlichkeit unserer Formatkreissägen.

Beratungsservice

Seit 1906 sind wir Spezialisten für Formatkreissägen und haben die entsprechende Erfahrung über deren Anwendung. Mit Ihnen Ihre Bearbeitungsprobleme zu lösen ist uns nicht lästig. Fragen Sie uns deshalb oder schicken Sie uns Materialproben zu. Schnittproben und unsere Empfehlungen bezüglich der zu verwendenden Werkzeuge oder der optimalen Drehzahl erhalten Sie umgehend zurück.

Endkontrolle

Jede Maschine wird nach der Fertigstellung probegefahren, um zu gewährleisten, daß sie den hohen Qualitätsansprüchen des Hauses entspricht. Hierbei werden alle Funktionen wie Winkelgenauigkeit, Führungsgenauigkeit des Doppelrollwagens, Freischnitt etc. geprüft. Darüber fertigen wir ein Prüfprotokoll an, das wir jeder Maschine beilegen.

Tabellenführer nach Pluspunkten:

- Alle rostanfälligen Bedienungsteile der Maschine sind glanzverzinkt bzw. hartverchromt
- Maßskalen nicht zusammengesetzt, sondern aus einem Stück
- Maßskalen je nach Blattstärke nachjustierbar
- Serienmäßiges Gehrungslineal mit Anschlägschiene bis 2100 mm ohne Aufpreis
- Spezialkeilriemenantrieb mit 1 Riemen bis 10 PS
- Elektronische Auswuchtung aller rotierenden Teile
- Serienmäßige Dauerschmierung, daher wartungsfrei
- Austauschbarkeit aller Teile durch DIN + ISA-Passungen
- Fundamentlose Aufstellung. Jede Maschine ist serienmäßig fahrbar
- Werkskundendienst in Europa. In Übersee durch Werksvertretungen
- Ausbaufähigkeit der Maschine durch reichhaltiges und praxisgerechtes Zubehör

Die meistgekaufteste Formatkreissäge der Welt. Eben eine „Altendorf“!

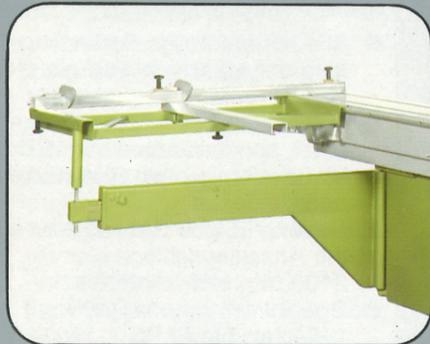
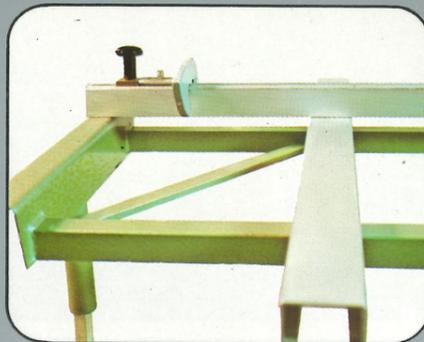
Ersatzteilservice

Wir sagen Ihnen zu, nahezu für unbegrenzte Zeit Ersatzteile für Ihre „Altendorf“ zu liefern. Ersatzteilanforderungen für z. B. 20 Jahre alte Formatkreissägen sind bei uns keine Seltenheit und stellen uns vor keinerlei Probleme.



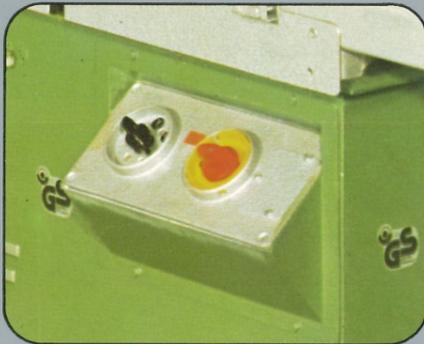
Der Querschlitzen

wird am Doppelrollwagen an beliebiger Stelle eingehängt und durch einen Teleskop-Schwenkarm abgestützt. Hierdurch ist eine genaue und leichtlaufende Führung gegeben. Trotz höchster Stabilität ist er so leicht, daß er bequem von einer Person ein- und ausgehängt werden kann. Eine in allen Richtungen verstellbare Zwischenauflageschiene wird mitgeliefert. Der auf dem Querschlitzen aufgesetzte Anschlag ist leicht abnehmbar, um eine zusätzliche Auflage für große Platten oder Gehrungsschnitte zu bekommen.



Der Schwenkarm

ausziehbarer Teleskopschwenkarm. Polyamidummantelte Kugellager garantieren eine lange Lebensdauer sowie leichten und geräuschten Lauf.



Schalterkombination nach den neuesten VDE-Vorschriften bestehend aus abschließbarem Hauptschalter, Stern-Dreieck-Schalter, Motorschutzschalter und Unterspannungsauslöser.

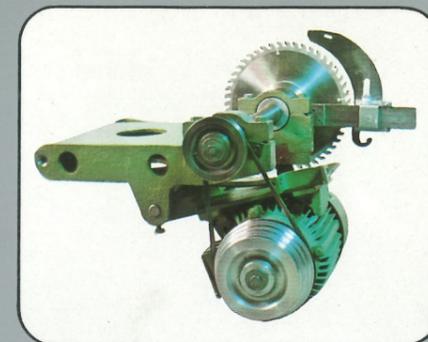


Der Maschinenständer

mit eingebautem Fahrwerk ist formschön und stabil. Durch das Fahrwerk jederzeit leichte Standortänderung möglich. Der Ständer ist so dimensioniert, daß auch bei ausgezogenem Doppelrollwagen kein Kippen oder Verwinden der Maschine eintreten kann. Guter Späneauswurf. Anschluß an Absaugung möglich.

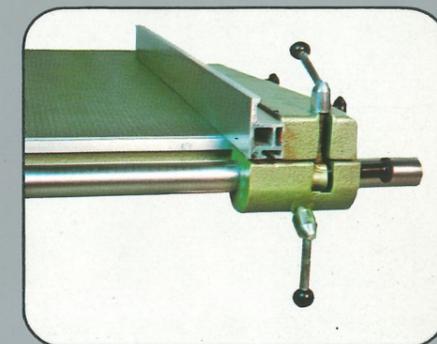
Drehzahlen nach Wahl

Je nach Größe der Sägeblätter und der Art des Materials können Sie Drehzahlen von 3000/4000/5000/6000 U/min einstellen. Die Umstellung erfolgt mit wenigen Handgriffen. Die eingestellte Drehzahl ist an der Ständerfront gut sichtbar abzulesen.



Der Antrieb der Sägewelle

erfolgt durch einen im Maschinenständer eingebauten Motor in geschlossener Ausführung und einen Spezialantrieb für große Leistung und hohe Schnittgeschwindigkeit! Wir verwenden keine polumschaltbaren Motoren, weil das Schneiden starker Materialien bei niedrigen Drehzahlen hohe Kraft erfordert. Die Schnittleistung unserer Maschine ist bedeutend höher als die einer normalen Kreissäge und dementsprechend ist auch ein stärkerer Motor erforderlich.



Parallelanschlag

Dieser Anschlag bewegt sich auf einer verchromten Führungsstange. Präzisions-Maßskalen aus einem Stück (nicht zusammengesetzt!!), die zudem je nach Blattstärke nachjustierbar sind, machen die Feineinstellung erst richtig wirksam. Die Anschlagsschiene ist in der Schnittrichtung verschiebbar und läßt sich sowohl für 15 als auch für 90 mm Anschlaghöhe verwenden.



Technik in Bildern und Zahlen

	Standardausführung					
Schnittlänge: (= Doppelrollwagenlänge)	2500	2800	3200	3800	4300	5000 mm
Formatschnitte: als Plattensäge Ausführung II:	2500 x 2500	2800 x 2800	3200 x 3200	3800 x 3800	4300 x 3800	5000 x 3800 mm
Schnittbreite zwischen Blatt und Parallelanschlag	800	in Sonderausführung auch 1000 oder 1250 mm				
Ablängen nach Skala am Winkelanschlag	2800	2800	3800	3800	3800	3800 mm
Antriebsmotor: Standardausführung: Sonderausführung:	Drehstrom 2880 U/min. 5,5 PS für Materialstärken bis 30/40 mm 7,5 PS für Materialstärken bis 70/80 mm 10 PS für Materialstärken über 80 mm		Die angegebenen Materialstärken sind Richtwerte und beziehen sich auf einen senkrechten Schnitt. Bei Kunststoffen können wesentliche Änderungen eintreten.			
Elektrische Ausrüstung:	Abschließbarer Hauptschalter, Stern-Dreieckschalter, Motorschutzschalter mit Unterspannungsauslösung. (Im Ausland entsprechend den Landesbestimmungen)		Bei Ausrüstung mit automatischer Bremse müssen die Sägeblätter zwei Bohrungen für die Mitnehmerstifte haben. Der Teilkreisdurchmesser beträgt 60 mm, der Lochdurchmesser 10 mm.			

Sägewelle

Drehzahlen (Umstellung durch Umlegen eines Spezialkeilriemens)

3000 / 4000 / 5000 / 6000 U/min. bei 50 Hz
3600 / 4800 / 6000 / 7200 U/min. bei 60 Hz
3000 / 5000 U/min. bei 50 Hz | Sonderausführung für
3600 / 6000 U/min. bei 60 Hz | Maschinen ab 10 PS

Werkzeugbohrung der Sägewelle
Werkzeugbreite max.

30 mm, in Sonderausführung 1 oder 1 1/8 inch
30 mm, für Nut- und Fasefräser
50 mm, in Sonderausführung für F 90

Werkzeugdurchmesser
und zugehörige Schnitthöhen

Werkzeugdurchmesser:
Schnitthöhe: bei senkrechtem Schnitt
bei 45° Schnitt

250	300	350	400	mm	in Sonderausführung 450 mm
0-55	0-80	25-105	50-130	mm	
0-38	0-56	17-74	35-90	mm	

Vorritz-Aggregat

Motor
Drehzahl der Welle
Bei Maschinen mit eingebautem Vorritz-Aggregat Verkürzung der Schnittlänge um ca. 100 mm.

Drehstrom 1 PS
9000 U/min.
Werkzeug ø 120 mm
Bohrung ø 22 mm
max. Hauptblatt ø 350 mm

Änderungen im Hinblick auf technische Weiterentwicklung vorbehalten.

Arbeitsbeispiele und Zubehör

Die in den Bildern 1–8 gezeigten Arbeitsbeispiele berücksichtigen nicht die in den einzelnen Ländern gültigen Schutzvorrichtungen.



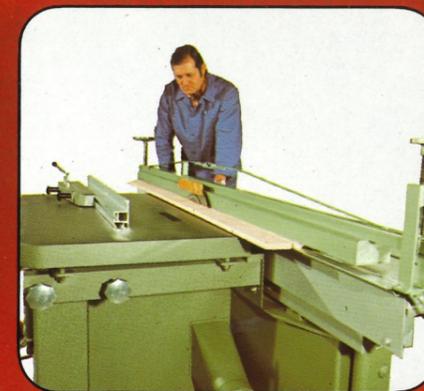
1 Kanten beschneiden (Besäumen)
Das Werkstück wird auf dem Doppelrollwagen vorn unter den Klemmschuh geschoben und durch leichten Handdruck hinten gegen seitliches Verschieben gesichert. Schwere Materialien können mit einer Spezial-Spannvorrichtung fixiert werden. Der Schnitt ist ohne Nacharbeit verleimfähig. Die Fügegenauigkeit beträgt $\pm 0,2$ mm auf 2 m Schnittlänge.



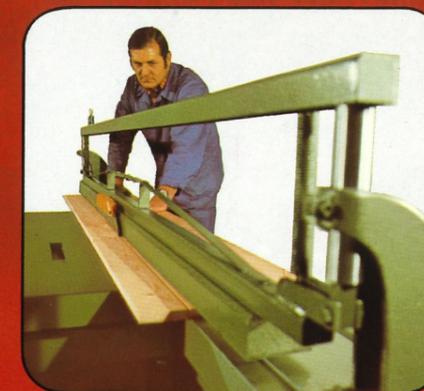
2 Parallelschnitt (Von Breite schneiden)
Der Anschlag ist seitlich durch eine Schnell- und Feineinstellung nach Millimeterskala genau einstellbar. Von besonderer Bedeutung ist die zusätzliche Verstellbarkeit des 1,20 m langen Anschlages in der Schnittrichtung sowie auf 90 mm oder 15 mm in der Höhe.



3 Winkel- und Längenschnitt
Beim Winkelschnitt wird das Material gegen die Anlageschiene des Querschlittens gelegt und rechtwinklig abgeschnitten. Beim Längenschnitt wird nach dem ersten Winkelschnitt gewendet, gegen die Anschlagklappe gelegt und abgeschnitten. Die Winkelgenauigkeit beträgt $\pm 0,2$ mm auf 1 m Schenkellänge.



7 Handdruckvorrichtung
Hiermit kann man Furniere oder dünne Kunststoffe paketweise pressen und beschneiden.



8 Druckvorrichtung mit Pneumatik
Bei größeren Mengen empfiehlt sich diese praktische Vorrichtung, die in ihrer übrigen Arbeitsweise der Handdruckvorrichtung entspricht. Druckvorrichtungen bieten wir bis zu einer Gesamtlänge von 3100 mm an.

Die Stellung der Format- und Besäumkreissäge aus fertigungstechnischer Sicht.

Die Maschine und ihre Konstruktion gaben die Voraussetzung für die rationelle Ausführung von Längs-, Quer- und Formatschnitten. Da auf unserer Maschine sowohl eine Längs-Besäum-Bearbeitung als auch ein Platten-Querschnitt durchgeführt werden kann, eignet sich diese für jeden kleinsten Betrieb genauso wie für den großen Serienbetrieb. Mit kaum einer anderen Maschine können derart viele unterschiedliche Arbeiten in so kurzer Zeit abgewickelt werden.

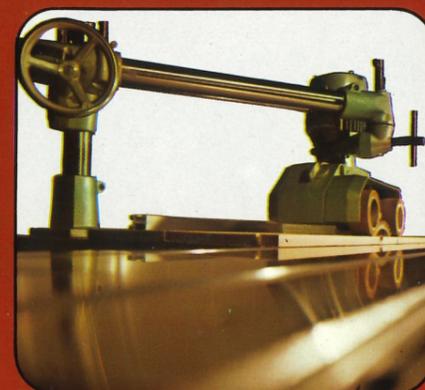
Der Schwerpunkt der Fertigung im Holzverarbeitenden Betrieb verlagert sich mehr und mehr von der typisierten Serienanfertigung zur individuellen Einzelanfertigung. In diesem Wandlungsprozeß kommt es für Betriebe jeder Größe darauf an, Maschinen im Einsatz zu haben die anpassungsfähig und vielseitig sind, und trotz aller Bearbeitungs-Vielfalt die einzelnen Arbeitsgänge ohne lange Rüstzeit und Vorbereitung in kurzer Durchlaufzeit abwickeln. Hierbei zeigt speziell die Format-Kreissäge ihre Stärke, weil sie mit leicht und übersichtlich erkennbaren Meßvorrichtungen in allen Ausdehnungen des zu bearbeitenden Werkstückes jederzeit arbeitsbereit ist. Es ist bemerkenswert, daß in einer Zeit, in der Maschinen und Vorrichtungen in zunehmendem Maße mit numerischer Steuerung versehen werden, Standardmaschinen ihre Unentbehrlichkeit behaupten.



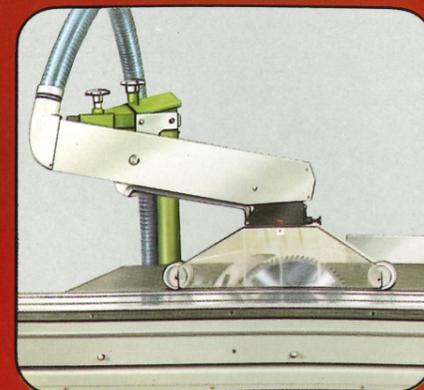
4 Zuschnitt von Platten (Formatschnitt)
Es ist genau wie unter 1-3 beschrieben zu verfahren, jedoch ist der Querschlitten so aufzusetzen, daß das Werkstück 4-seitig nach Skala an den Anschlängen von Größe geschnitten werden kann, ohne es aus der Hand zu legen.



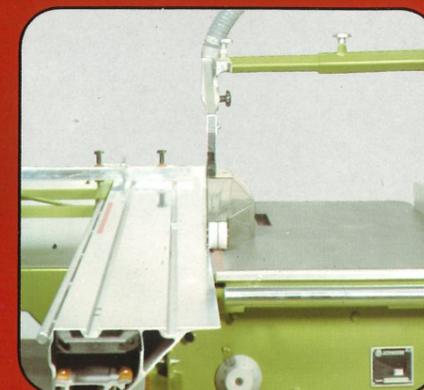
5 Gehrungsschnitte
Dieser Gehrungsanschlag hat gegenüber den üblichen Konstruktionen den Vorteil, daß höchst präzise Einstellung durch einen langen Schenkelarm und eine sehr groß ausgelegte Skala möglich ist. Gleiche Längen werden auch hier an einem verschiebbaren Anschlag eingestellt.



6 Automatischer Vorschub
Normalerweise werden die Arbeiten an der Format-Kreissäge ohne Vorschub-Apparat vorgenommen. Sobald jedoch gleichbleibende Serienschnitte durchlaufen sollen, ist die Anbringung eines Vorschubapparates zu empfehlen.



9 Parallelogrammschutzvorrichtung DBPa
(in BRD Vorschrift seit 1. 1. 1980)
Das Einlaufen des Materials unter die Schutzhaube erleichtert eine im Vorderteil eingebaute Druckrolle, die auch gleichzeitig bei entsprechender Veränderung des Druckes dünne Materialien beim Schneiden niederdrückt und ein Flattern verhindert. Durchlaß bis 1250 mm Schnittbreite.



10 Parallelogrammschutzvorrichtung mit zusätzlicher breiter Schutzhaube
für Schnitte mit geschwenktem Sägeblatt. Die Schutzhauben sind aus hochschlagfestem, durchsichtigem Material, und serienmäßig für eine obere Absaugung vorgerichtet.

Altendorf-Formatkreissäge mit Vorritz-Aggregat (DBGM)

Wenn beidseitig beschichtete Platten bzw. Werkstücke geschnitten werden, besteht wegen des zu kleinen Schneidenaustrittswinkels des Sägeblattes die Gefahr, daß die Schnittkante der Unterseite geringfügig ausreißt oder splittert. Für Schnitte mit höchster Kantensauberkeit muß deshalb zum Vermeiden von Ausrissen ein vorlaufender Zusatzeinschnitt vorgenommen werden, so daß vor dem

Durchtrennen des Werkstückes durch das Hauptblatt die Beschichtung der Unterseite durch den Vorritzer bereits durchgeschnitten ist.

Um das Vorritzerblatt jeweils in die exakt gleiche Flucht des Hauptblattes auszurichten, kann man es horizontal in beide Richtungen bewegen und justieren. Damit es auch die gleiche Dicke wie das Hauptblatt bekommt, empfehlen wir die Verwendung von Vorritzerblättern, die sich aus zwei Sägeblätterhälften mit Zwischenlegescheiben zusammensetzen.



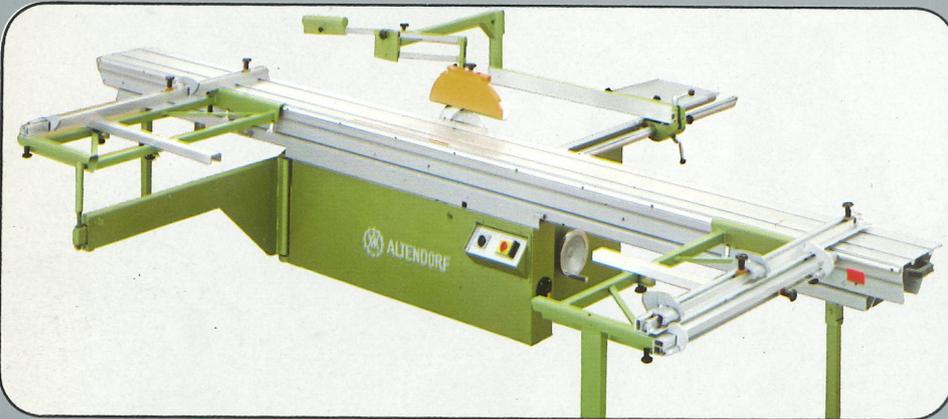
Zubehör

Als horizontale Plattensäge

Bei Benutzung des 2. Querschlittens können alle Plattenformate bis zur Größe der Besäumlänge mit der

gewohnten Präzision nach Skalen leicht geschnitten werden. Jedes der beiden oberen Anschlagprofile ist einfach abzunehmen. Größere Platten liegen somit frei, und

werden unter Benutzung des versenkbaren Anschlages geschnitten. Die Zusatzeinrichtung ist für alle Maschinen ab Baujahr 1962 nachlieferbar. Erforderlich ist nur die Befestigung der mitgelieferten Laufschiene.

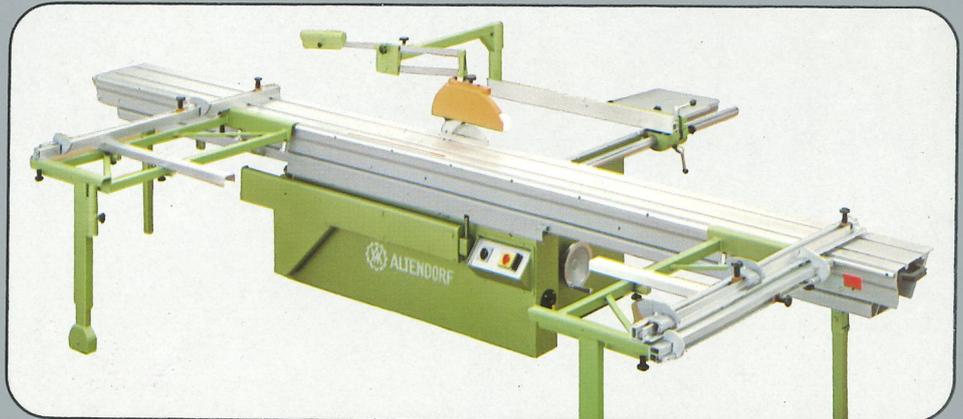


Ausführung I:

Mit Schwenkarm, Querschlitten und einem zusätzlichen zweiten Querschlitten mit Stütze und untenliegender Laufschiene. (Diese Ausführung ist nur für Besäumlängen bis max. 3200 mm und Plattengewichte von max. 250 kg zu verwenden).

Ausführung II:

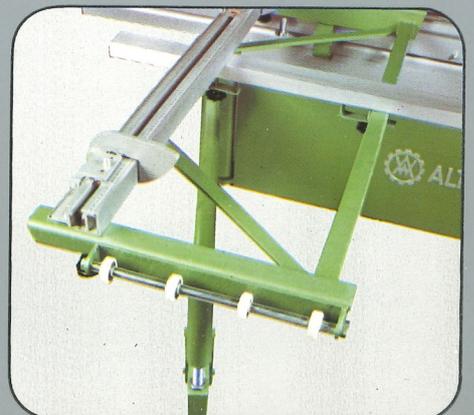
Mit Schwenkarm, Querschlitten und abnehmbarer Stütze sowie einem zweiten Querschlitten mit fester Stütze und untenliegender Laufschiene. Diese Formatkreissäge kann also sowohl mit Schwenkarm als auch mit Abstützung beider Querschlitten auf der unten liegenden Führungsschiene verwendet werden. (Diese Ausführung eignet sich speziell für Platten mit einem Gewicht über 250 kg und Besäumlängen von über 3200 mm).



Verlängerung der Maschinenplatte



Transportrollen am Querschlitten



Tischkreissägen



Type TK 45

(auch mit nicht schwenkbarem Sägeblatt lieferbar als Type TK 90)

„Altendorf“ Tischkreissäge

Als Spezialist für Präzisionssägen hat ALTENDORF sein Programm nach unten durch die Konzeption einer Tischkreissäge abgerundet. Alle Teile und Funktionen der altbewährten Formatkreissägen wurden hierbei soweit wie irgend möglich übernommen. Beide Typen haben Fahreinrichtungen, serienmäßig einen Gehrungsanschlag, 4 Drehzahlen und können mit Vorritzaggregaten bezogen werden. Auch hier der hohe technische Standard und die Ausgereiftheit der Konstruktion.



Type TKR 90

(auch mit bis zu 45° schwenkbarem Sägeblatt lieferbar als Type TKR 45)

„Altendorf“ Tischkreissäge mit Rolltisch

Überall dort, wo aus Platzgründen eine Formatkreissäge nicht gestellt werden kann, oder größere Abmessungen nicht nötig sind, findet die ALTENDORF-Tischkreissäge mit Rolltisch ihren idealen Einsatzort. Der Rolltisch mit 1350 mm Schnittlänge, der natürlich auch festgestellt werden kann, läuft bei höchster Stabilität und geringstmöglichem Gewicht präzise und gewährleistet absolut genaue und gerade Schnitte. Hierzu gehört serienmäßig der durch einen Teleskop-schwenkarm abgestützte Querschlitzen mit Winkelanschlag, so daß alle Formate bis 1350x1350 mm absolut winkelgenau und maßhaltig geschnitten werden. Eine Allround-Tischkreissäge, mit der Sie sowohl Präzisionsarbeit verrichten, aber dank ihrer Robustheit und der hohen technischen Leistung auch schwere Massivhölzer bearbeiten können.



Der Spezialist für Formatkreissägen



W. Altendorf, Maschinenbau
Postfach 2009 Wettiner Allee 45 D-4950 Minden, Telefon 05 71/5 10 51