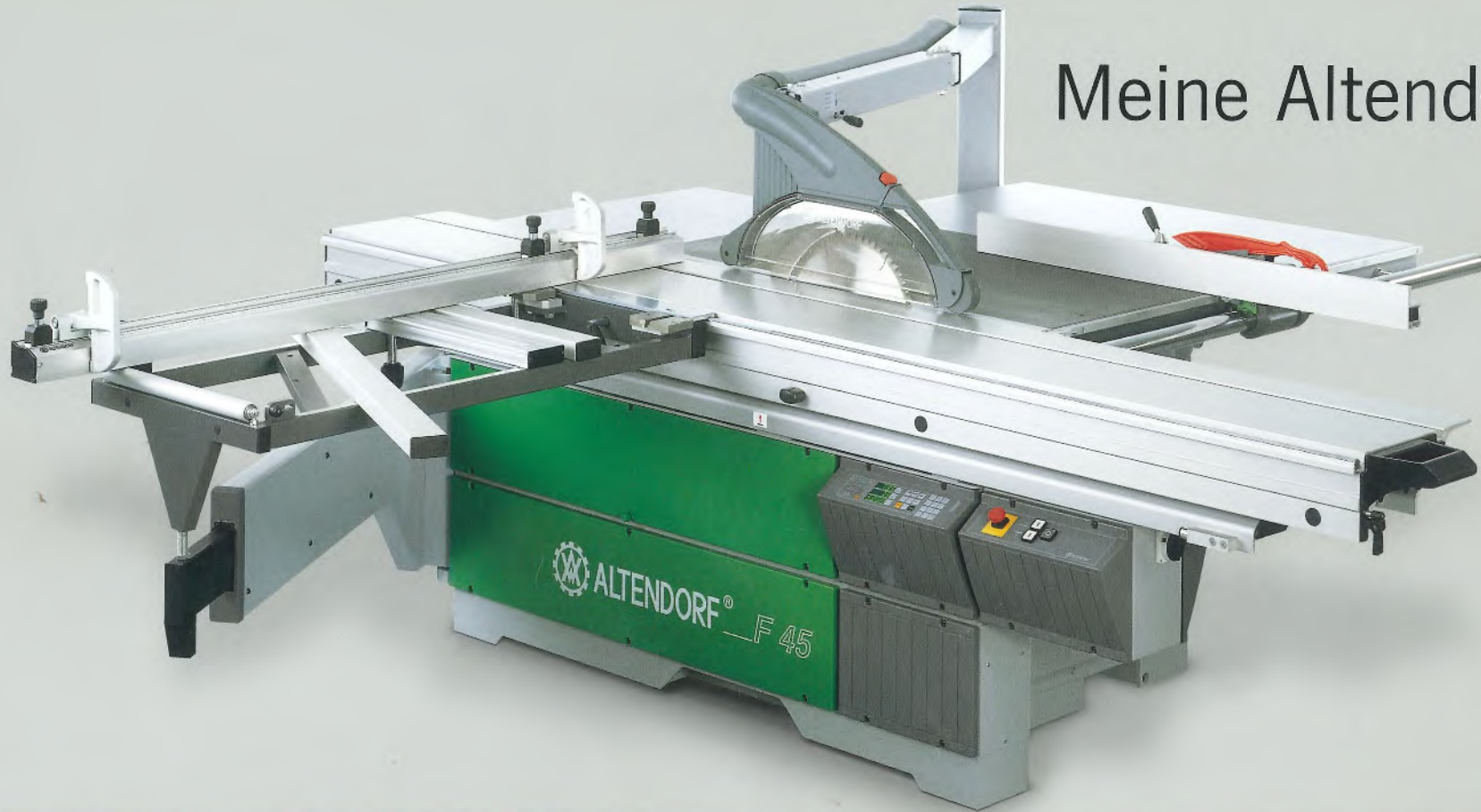


Meine Altendorf



2003
 **ALTENDORF**[®]
Das Vorbild.

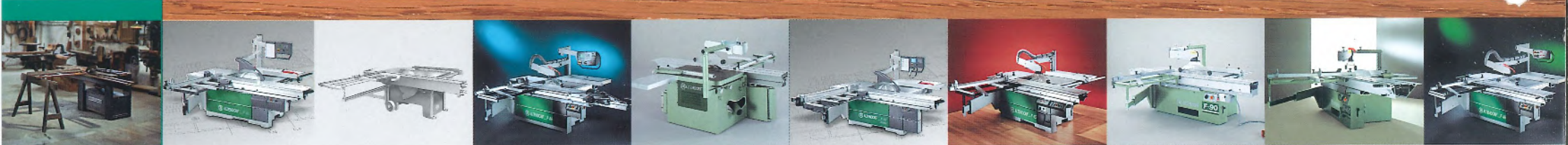
> 100 000 Kunden weltweit



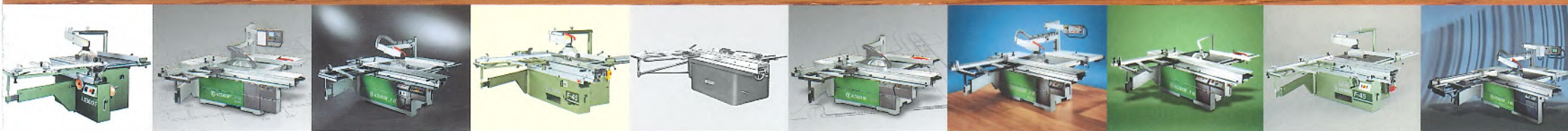
Altendorf hat seit 1906 weit über hunderttausend Kunden in der ganzen Welt für seine Formatkreissägen begeistert. Jeder einzelne Kunde definiert die eigenen Anforderungen an seine Altendorf.



> 100 000 Maschinen weltweit



Obwohl die Altendorf als die meistverkaufte Formatkreissäge gilt, ist sie kein Produkt von der Stange. Jede der mehr als hunderttausend Altendorf Formatkreissägen wurde ganz speziell nach Kundenwunsch gebaut. Maßgeschneidert sozusagen.





Inhalt

Hier beginnt Ihre Entscheidung	8
Was jede Altendorf auszeichnet	10
Eine F 45, die Tischler glücklich macht	12
Eine F 45, auf die Messebauer bauen	16
Eine F 45, die sich Ladenbauer wünschen	20
Eine F 45, die Küchenherstellern hohe Produktivität verspricht	24
In jeder Altendorf: eine intelligente Steuerung	28
Materialabhängige Optionen	30
Fertigschnitte für Plattenmaterial	31
Winkel- und Gehrungsschnitte	32
Werkstückauflagen	34
Rechts vom Sägeblatt präzise schneiden	35
Mehr Sicherheit und Komfort	36
Grundausrüstung	38
Platzbedarf	40
Technische Angaben	41
Anwendungen Massivholz	42
Anwendungen Plattenmaterial	44
Vertrieb weltweit	46



Alle abgebildeten Maschinen in CE-Ausführung.

Technische Änderungen vorbehalten.

© ALTENDORF® 2003

Bestell-Nummer K 9690.0320



Meine Altendorf



F 45 – Die Altendorf F 45 in der Grundausstattung

Seit der Erfindung der Formatkreissäge durch Wilhelm Altendorf im Jahr 1906 haben wir die Altendorf zu einer multifunktionalen Maschine ausgebaut. Heute ist sie ein modulares System, das Sie nach Ihren Praxisanforderungen konfigurieren können. Jeder Anwender hat also die Chance, sich seine individuelle Altendorf zusammenzustellen. Bereits in der Grundausstattung bietet sie Arbeitsmöglichkeiten und Komfort, der dem Alltag in jeder Tischlerei entgegenkommt. Mit einer Vielzahl an Optionen decken wir eine große Bandbreite der zahllosen Einsatzgebiete unserer Maschinen ab. Und da fast alle Optionen nachrüstbar sind, begleitet Sie Ihre Altendorf auch in die Zukunft.



Hier beginnt Ihre Entscheidung!

Grundausstattung F 45

Mehr Info

F 45 Steuerung CONTROL mit elektromotorischer Höhen- und Schwenkverstellung für das Hauptsägeblatt, Maßeingabe über Tastatur, mit automatischer Korrektur der Schnitthöhe bei Schwenkung des Sägeaggregates, sowie digitaler Anzeige des Schwenkwinkels und der Schnitthöhe

S. 28

Doppelrollwagen inkl. Mitten- und Endlagenverriegelung

S. 30

Wagenlänge 3000 mm

Schnittbreite am Parallelanschlag 1000 mm

S. 35

mit manueller Verstellung, Tischbreiterung pulverbeschichtet

Ablängen am Winkel-Gehrungsanschlag 3500 mm

S. 32

mit Längenausgleich und manueller Verstellung

Tischverlängerung 840 mm mit pulverbeschichteter Oberfläche

S. 34

Grundausstattung F 45

Mehr Info

Antriebsleistung/Drehzahl der Haupt-Sägewelle – 5,5 KW (7,5 PS) mit vier Drehzahlen 3/4/5/6000 U/min., manuell verstellbar, mit automatischer Bremse und digitaler Anzeige der Drehzahl

S. 30

Schnitthöhe max. 175 mm, Sägeblattdurchmesser max. 500 mm

Schnitthöhen siehe Tabelle Seite 41

Automatische Zentralschmierung für Sägeblattschwenkung mit digitaler Füllstandsüberwachung

S. 30

Maschinen-Diagnose

S. 28

Betriebsstundenzähler

S. 28

Aluminiumteile in eloxierter Ausführung

Klemmschuh, Schiebstock, Schiebeholz- und Rückholgriff

F 45 mit dem Options-Paket ELMO IV-Plus – ausgestattet mit höchster Produktivität.

Um Ihnen die Ausstattungsbandbreite zu demonstrieren, haben wir dem Basismodell auf der linken Seite diese besonders komfortabel ausgestattete Altendorf gegenüber gestellt. Die Option ELMO IV-Plus beinhaltet nicht nur die zwei zusätzlichen CNC-gesteuerten Achsen Parallelanschlag und Winkelanschlag, sondern auch die intelligente Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus mit zahlreichen, Altendorf exklusiven Funktionen, die Ihnen Zeit und Material sparen. Damit hat dieses Modell einen Produktivitätsvorteil von bis zu 45 % gegenüber Standard-Formatkreissägen. Fazit: Es ist Ihre Entscheidung, wie Sie Ihre Altendorf ausstatten. Aber es ist unsere Aufgabe, Ihnen die nützlichsten, effektivsten und vielfältigsten Optionen anzubieten.



Die Sonderausstattung dieser F 45	Mehr Info
Grundausrüstung	S. 8 und 38
Options-Paket ELMO IV-Plus mit	S. 29
- Winkelanschlag, elektrom. Verstellung, Ablängen bis 3200 mm	S. 26
- Parallelanschlag, elektrom. Verstellung, Schnittbreite 1000 mm, Tischverbreiterung Aluminium eloxiert	S. 35
- Bedienpaneel in Augenhöhe, schwenkbar, mit Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus	S. 29
- Tischplattenverlängerung 840 mm, Aluminium eloxiert	S. 34

Die Sonderausstattung dieser F 45	Mehr Info
Anbindung an den PC (c.a.t.s)	S. 27
Doppelrollwagenlänge 3400 mm	S. 30
Querschlitzenverbreiterung	S. 34
Vorritzaggregat mit RAPIDO-Vorritzsystem	S. 31



Es gibt ein paar grundsätzliche Dinge, in denen sich eine Altendorf von anderen Formatkreissägen unterscheidet. Da wir uns ausschließlich auf die Herstellung von Formatkreissägen konzentrieren, wissen wir mehr als jeder andere über die Anforderungen, die unsere Kunden an diese Maschinen stellen. Darüber hinaus ist es der Anspruch an uns selbst: Wir wollen, dass jede Altendorf die beste ist. Deshalb legen wir so großen Wert auf Qualität und Bedienfreundlichkeit.

Was jede Altendorf auszeichnet.



Winkel-Gehrungsanschlag: Der Winkel-Gehrungsanschlag mit integriertem Längenausgleich erleichtert das präzise Schneiden von Winkeln und Gehrungen in einer Funktion. Die schräg angeordneten Maßskalen sind gut ablesbar. Die spielfreien und robusten Anschlagklappen sind leicht zu verstellen und als Einzelklappe über den

gesamten Bereich bis max. 3500 mm einstellbar. Bei Ablängmaßen ab ca. 1700 mm übernimmt der rollenunterstützte stabile Teleskopauszug die äußere Anschlagklappe. Diese ist mit einer zusätzlichen Werkstückauflage versehen, zur Unterstützung bei instabilen Werkstücken wie z. B. Leisten. Mehr Informationen siehe Seite 32.



Sägeaggregat: Die Altendorf Motoren erreichen eine einzigartige Durchzugskraft und Laufruhe in allen Drehzahlbereichen. Der Drehzahlwechsel ist leicht durchzuführen. Groß dimensionierte Schwenksegmente ermöglichen die leichtgängige, präzise Schwenkung des gesamten Aggregats. Durch seine Konstruktionsweise ist das Aggregat eine besonders wartungsarme Baueinheit. Motorleistungen siehe Seite 30.



Maschinenständer: Der verwindungssteife Maschinenständer garantiert eine hohe Standfestigkeit und Laufruhe der Maschine. Dies wird unter anderem durch eine moderne Sandwich-Bauweise im geschlossenen Ständerboden erreicht.



Das Multihohlkammer-System für hohe Form- und Verwindungssteifigkeit.



Doppelrollwagen: Der Altendorf Doppelrollwagen ist bekannt für seine Leichtgängigkeit und Präzision. Durch das Multihohlkammer-System erzielen wir die hohe Verwindungs- und Formsteifigkeit des gesamten Wagens. Das Führungssystem ist wartungsarm und ermöglicht optimale Führungs- und Schnittgenauigkeit. Wagenlängen siehe Seite 30.



Das lebenslang wartungsarme Führungssystem.



Die genau und leicht laufenden Führungsrollen.



Eine F 45, die Tischler glücklich macht.



Die Altendorf F 45 ist hervorragend zur Bearbeitung von Massivholz wie auch von Plattenmaterial geeignet. Bereits in der Grundausstattung ist die F 45 mit elektromotorischer Höhen- und Schwenkverstellung des Sägeaggregates und mit automatischer Schnitthöhenkorrektur beim Schwenken ausgestattet. **Tim Meier, Tischler**, setzt seine F 45 zum Besäumen, Formatieren und Ablängen ein. Gehrungsschnitte lassen sich einfach und schnell mit dem Winkelgehungsanschlag durchführen. Winkelschnitte sind – wie alle anderen Schnitte auch – Fertigschnitte: Ohne zusätzlichen Aufwand kann Tim Meier die Werkstücke sofort weiterbearbeiten. In dieser Ausstattung ist seine Altendorf bestens auf ihn zugeschnitten.

Die Sonderausstattung dieser F 45

Grundausstattung

Schnittbreite am Parallelanschlag 1300 mm,
Tischverbreiterung Oberfläche pulverbeschichtet
Manuelle Feineinstellung am Parallelanschlag
Tischverlängerung 840 mm, Aluminium eloxiert
Vorritzaggregat mit RAPIDO Vorritzsystem

Mehr Info

S. 8 und 38

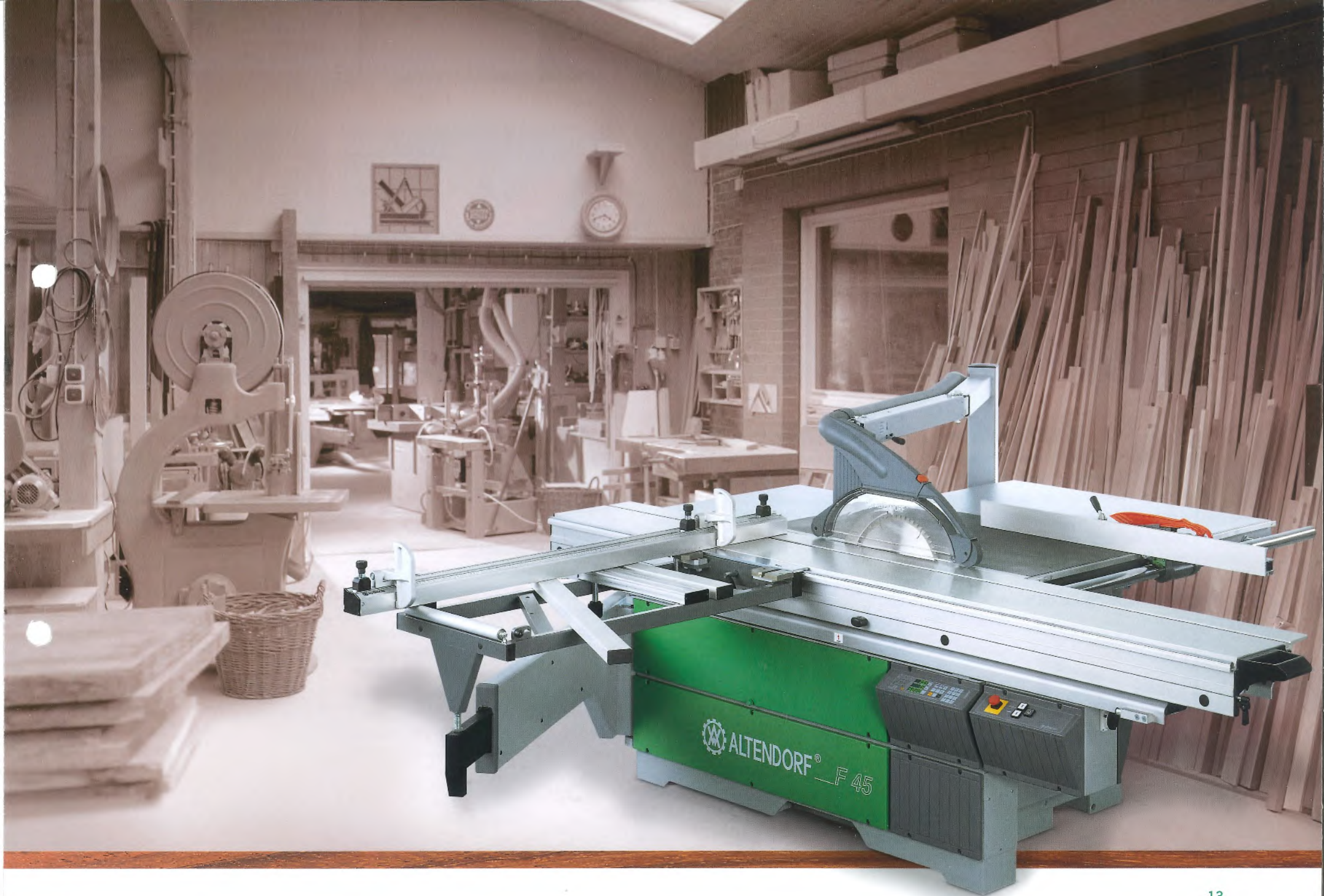
S. 35

S. 35

S. 34

S. 14 und 31





Ideale Ausstattungen zum Schneiden von Massivholz und Plattenmaterial:



Winkel-Gehrungsanschlag: Dieser Anschlag erleichtert das präzise Schneiden von Winkeln und Gehrungen in einer Funktion. Der Wechsel zwischen der vorderen und der hinteren Position auf dem Querschlitzen erfolgt ohne Anheben des Anschlages. In beiden Positionen ist der Schwenkwinkel stufenlos von 0–49° einstellbar und wird über eine Maßskala angezeigt. Der Längenausgleich funktioniert bei jedem Winkel

sehr einfach: Sie verschieben das Anschlaglineal auf das gewählte Winkelmaß nach Skala und können so die gewünschte Länge an der Anschlagklappe einstellen. Und selbst bei geschwenktem Anschlag ist genügend Auflagefläche für große Werkstücke vorhanden. Mehr Informationen siehe Seite 32.

Optional:

Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT L,
Längenmaß einstellbar über digitale Anzeige mit Feineinstellung, Winkelmaß mit Längenausgleich einstellbar über Maßskala

Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT D,
Längenmaß einstellbar über Maßskala, Winkelmaß mit Längenausgleich einstellbar über digitale Anzeige

Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT LD,
Längen- und Winkelmaß mit Längenausgleich einstellbar über digitale Anzeige



Parallelanschlag: Präzises und leichtgängiges Verstellen des Parallelanschlags. Optional mit manueller Feineinstellung. Beim Aufteilen großer Platten wird der Anschlag einfach unter die Tischebene abgeschwenkt. Weitere Ausstattungsvarianten siehe Seite 35.

RAPIDO Vorritzwerkzeug: Um ausrissfreie Unterseiten des Plattenmaterials sicherzustellen, sollte ein Vorritzer eingesetzt werden. Wir empfehlen darüber hinaus das exklusive Altendorf RAPIDO Vorritzwerkzeug. Damit können Sie zeitsparend die Schnittbreite des Vorritzers auf das Hauptsägeblatt einstellen und noch bessere Schnittergebnisse erzielen. Die Einstellung erfolgt stufenlos und ohne Demontage im Einstellbereich 2,8–3,8 mm. Mehr Informationen siehe Seite 31.



Bearbeiten von Massivholz und Plattenmaterial leichter gemacht:



TIP-SERVO-DRIVE: Der weltweit für Altendorf patentierte TIP-SERVO-DRIVE ist ein elektromotorischer Servo-Antrieb für den Doppelrollwagen. Diese einzigartige, innovative Sonderausstattung erleichtert das Arbeiten mit schweren Werkstücken. Die Vorschubgeschwindigkeit ist mit dem Sensor-Steuergriff per Handdruck stufenlos



variierbar. Die Vorteile: erheblich weniger Kraftaufwand, geringste Rückenbelastung des Bedieners, optimale Geschwindigkeitskontrolle für empfindliche Materialien. Um im manuellen Modus zu arbeiten, kann der TIP-SERVO-DRIVE ausgeschaltet werden. Weitere Informationen siehe Seite 36.



Pneumatischer Schnellspanner: sichert das Werkstück auf dem Doppelrollwagen. Werkstückhöhe: max. 90 mm, Spannkraft: max. 1000 N. Vorteil: Das Werkstück liegt unverrückbar am Winkelanschlag an. Steuerung per Funkfernbedienung. Lieferbar mit einer oder zwei Spannvorrichtungen. Mehr Informationen siehe Seite 36.



Laser-Schnittfugenanzeige: bis ca. 5000 mm Strahlänge, vorteilhaft beim Besäumen oder Schneiden nach Anriss, z. B. bei Treppenstufen. Vorteil: spart Zeit und Material. Siehe auch Seite 37.





Eine F 45, auf die Messebauer bauen.



Für ihr erfolgreiches **Messebau-Unternehmen** muss **Nora Hart** ständig verschiedene Materialien wie Kunststoffe, Plattenmaterial oder auch NE-Metalle formatieren. Deshalb entschied sie sich für die Option EVD (elektrisch verstellbare Drehzahlen). Damit reagiert sie flexibler auf wechselnde Materialien, da die vier Drehzahlen schneller anzuwählen sind. Mit dem Options-Paket ELMO III spart sie Zeit beim Einstellen des elektromotorischen Parallelanschlags. Das Bedienpaneel in Augenhöhe hat sie aus Komfortgründen gewählt. Der DIGIT L garantiert die Präzision von 1/10 mm Genauigkeit beim Ablängen von Werkstücken am Winkel-Gehrungsanschlag. Nora Hart schätzt eine hohe Flexibilität und einen reibungslosen Arbeitsfluss bei Winkel- und Gehrungsschnitten. Daher kommt bei größeren Bauteilen der Winkel-Gehrungsanschlag und bei kleineren der DUPLEX D zum Einsatz. Das Ergebnis: deutlich geringere Rüstzeiten.

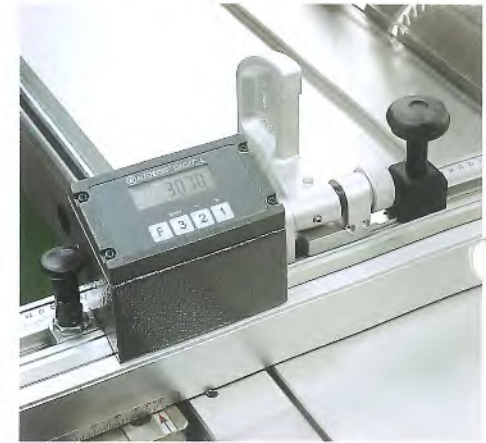
Die Sonderausstattung dieser F 45

Die Sonderausstattung dieser F 45	Mehr Info
Grundausstattung	S. 8 und 38
Options-Paket ELMO III mit	S. 28
– Parallelanschlag, elektromotorische Verstellung, Schnittbreite 1300 mm, (Tischverbreiterung Aluminium eloxiert)	S. 18 und 35
– Bedienpaneel in Augenhöhe, schwenkbar, mit der Steuerung CONTROL	S. 18 und 28
– Tischplattenverlängerung 840 mm, Aluminium eloxiert	S. 34
5,5 KW, mit EVD – elektrisch verstellbaren Drehzahlen	S. 19 und 30
Winkel-Gehrungsanschlag mit DIGIT L	S. 18 und 32
DUPLEX D	S. 19 und 33
Vorritzaggregat mit RAPIDO-Vorritzsystem	S. 19 und 31





Hilfreiche Optionen für flexibles, präzises Arbeiten:



Bedienpaneel in Augenhöhe mit der Steuerung CONTROL: Hier haben Sie ständig alle zentralen Steuerungsfunktionen übersichtlich im Blick. Das Bedienpaneel ist schwenkbar und von jeder Arbeitsposition rechts und links vom Sägeblatt zugänglich. Mehr siehe Seite 28.

Options-Paket ELMO III mit elektromotorischem Parallelanschlag: Die Maßeingabe über Tastatur mit Digitalanzeige zur Einstellung des CNC-gesteuerten Parallelanschlags ermöglicht schnelles Ablängen mit einer Präzision von $\pm 1/10$ mm. Zeitersparnis durch Genauigkeit und Verstellgeschwindigkeit. Probeschnitte und Nachmessen entfallen. Bei Schwenkung des Sägeblatts erfolgt eine automatische Schnittbreitenkorrektur. Mehr siehe Seite 28.



DIGIT L: Winkel-Gehrungsanschlag mit digitaler Längenanzeige und Feineinstellung. Das ermöglicht $\pm 1/10$ mm genaues Einstellen. Probeschnitte und Nachmessen entfallen somit. Der Gehrungswinkel wird mit dem Längenausgleich über Maßskala eingestellt. Das bedeutet absolute Präzision bei Winkel- und Gehrungsschnitten. Ablängbereich: 150 – 3200 mm. Mehr siehe Seite 32.





DUPLEX D: Der flexible Anschlag für präzise Gehrungsschnitte. Die digitale Winkelanzeige ist per Feineinstellung auf $1/100^\circ$ genau einstellbar. Der Duplex Gehrungsanschlag ist auf der gesamten Länge des Doppelrollwagens positionierbar. Mehr siehe Seite 33.

RAPIDO Vorritzwerkzeug: Um ausrissfreie Unterseiten des Plattenmaterials sicherzustellen, sollte ein Vorritzer eingesetzt werden. Wir empfehlen darüber hinaus das exklusive Altendorf RAPIDO Vorritzwerkzeug. Damit können Sie zeitsparend die Schnittbreite des Vorritzers auf das Hauptsägeblatt einstellen und noch bessere Schnittergebnisse erzielen. Die Einstellung erfolgt stufenlos und ohne Demontage im Einstellbereich 2,8 – 3,8 mm. Mehr siehe Seite 31.

EVD – elektrisch verstellbare Drehzahl: Wer unterschiedliche Materialien schneiden muss, arbeitet schneller und bequemer mit EVD. Diese Option verfügt über zwei Verstellbereiche: Stufe I: 3000/4500 U/min.; Stufe II: 3500/5200 U/min. Innerhalb der Stufen können Sie per Tastendruck die Drehzahl wechseln. Zum Stufenwechsel ist das Umlagen des Keilriemens erforderlich. Mehr siehe Seite 30.



Eine F 45, die sich Ladenbauer wünschen.

Alfred Conrad, Ladenbauer, stattete seine Altendorf für hohe Produktivität aus. Er wählte das Options-Paket ELMO III-Plus mit dem zentral gesteuerten, elektromotorisch verfahrbaren Parallelanschlag, um Schnittmaße abzuspeichern und die Einstellzeiten zu verkürzen. Darüber hinaus können mit dieser intelligenten Bildschirmsteuerung Spezialanwendungen wie z. B. das Nuten und das Schneiden von Kettenmaßen auf Tastendruck am Parallelanschlag durchgeführt werden. Der digitale Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT LD verbindet hohe Flexibilität mit absoluter Präzision in Länge und Winkel. Da er häufig lange, schmale Werkstücke mit einem Winkelschnitt versehen muss, wählte Alfred Conrad noch den PALIN D. Mit dem gesamten Ausstattungspaket entschied er sich gleichzeitig für eine um bis zu 30 % höhere Wirtschaftlichkeit gegenüber Standardformatsägen.



Die Sonderausstattung dieser F 45

Die Sonderausstattung dieser F 45	Mehr Info
Grundausstattung	S. 8 und 38
Options-Paket ELMO III-Plus mit	S. 29
– Parallelanschlag, elektromotorische Verstellung, Schnittbreite 1000 mm (Tischverbreiterung Aluminium eloxiert)	S. 35
– Bedienpaneel in Augenhöhe, schwenkbar, mit der Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus	S. 22 und 29
– Tischplattenverlängerung 840 mm, Aluminium eloxiert	S. 34
5,5 KW mit VARIO – stufenloser Drehzahlregelung	S. 23 und 30
Winkel-Gehrungsanschlag mit DIGIT LD	S. 22 und 32
PALIN D	S. 23 und 33
Vorritzaggregat mit RAPIDO Vorritzsystem	S. 23 und 31



Drehzahlwahl des Hauptsägeblattes

Aktuell:	4650 (1/min)
Drehz 1:	5000 (1/min)
Drehz 2:	3500 (1/min)
Drehz 3:	4000 (1/min)
Drehz 4:	4500 (1/min)

$d = 400 \text{ mm}$
 $n_{\text{max}} 5000 \text{ (1/min)}$
 Übernehmen: Start

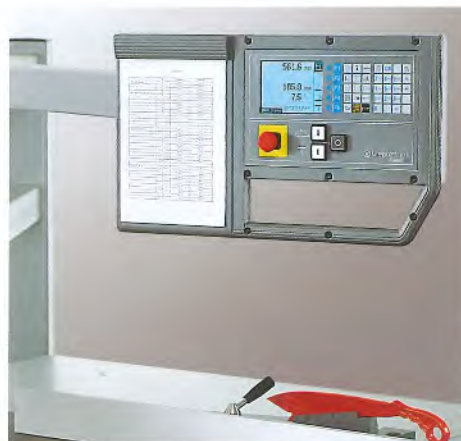
4650 (1/min)





 ALTENDORF®_F 45

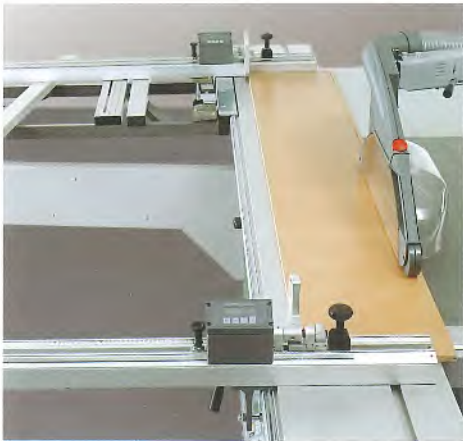
Sonderausstattungen, mit denen Sie gut Läden bauen:



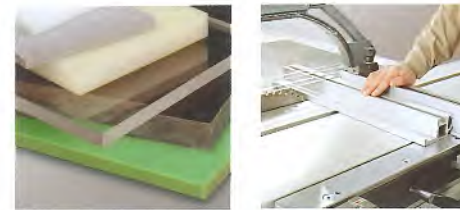
Options-Paket ELMO III-Plus: Bedienpaneel in Augenhöhe mit der Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus. Einfaches Bedienen des komfortablen Bildschirms mit CNC-Steuerung der Höhe und Schwenkung des Sägeaggregats und des Parallelanschlags. Weitere Besonderheiten: Speichern von 600 Schnittprogrammen mit bis zu 1800 Schnittmaßen, Werkzeugverwaltung, Anwahl von Spezialanwendungen wie z. B. die Funktion Nuten auf Tastendruck. Mehr siehe Seite 29.

Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT LD: Dieser Anschlag erleichtert das Schneiden von Winkeln und Gehrungen in einer Funktion. Der Wechsel zwischen der vorderen und der hinteren Position auf dem Querschlitzen erfolgt ohne Anheben des Anschlags. In beiden Positionen ist der Schwenkwinkel stufenlos von 0–49° einstellbar und wird genau wie der Längenausgleich und das Längenmaß digital angezeigt. Mehr siehe Seite 32.





VARIO: Stufenlose Drehzahlverstellung



PALIN D mit digitaler Messeinheit und Feineinstellung. Ideal zum maßgenauen Schneiden von langen, schmalen Teilen auf dem Doppelrollwagen. Mehr siehe Seite 33.

RAPIDO Vorritzwerkzeug: Um ausrissfreie Unterseiten des Plattenmaterials sicherzustellen, sollte ein Vorritzer eingesetzt werden. Wir empfehlen darüber hinaus das exklusive Altendorf RAPIDO Vorritzwerkzeug. Damit können Sie zeitsparend die Schnittbreite des Vorritzers auf das Hauptsägeblatt einstellen und noch bessere Schnittergebnisse erzielen. Die Einstellung erfolgt stufenlos und ohne Demontage im Einstellbereich 2,8 – 3,8 mm. Mehr Informationen siehe Seite 31.

VARIO-Antrieb zur stufenlosen Drehzahlregelung von 2500 bis 6000 U/min. Optimale Anpassung der Schnittgeschwindigkeit an verschiedene Materialien. Auch während des Schnittvorganges verstellbar. Häufig wiederkehrende Drehzahlen sind speicher- und abrufbar.

Tausende Altendorf Formatkreissägen arbeiten bereits seit Jahren in der Kunststoff und Metall verarbeitenden Industrie. Insbesondere im Ladenbau schätzt man Flexibilität und Präzision. Eine Altendorf schneidet NE-Metalle und Kunststoffe sauber, kantenscharf und zehntelgenau. Für Kunststoffe mit niedrigem Schmelzpunkt und bei bestimmten Leichtmetalllegierungen ist eine Sprühvorrichtung empfehlenswert. Der Altendorf VARIO-Antrieb wird den Anforderungen der Metall- und Kunststoffbearbeitung besonders gerecht, da sich die Drehzahlen (2500 bis 6000 U/min.) optimal auf die verschiedenen Materialien einstellen lassen.



Eine F 45, die Küchenherstellern hohe Produktivität verspricht.

Dismas Hardy, Küchenhersteller, war begeistert von der Produktivitätssteigerung um bis zu 45 %, die mit der F 45 und dem Options-Paket ELMO IV-Plus sowie mit der Anbindung zum PC (c.a.t.s) zu erzielen ist. ELMO IV-Plus erlaubt die Steuerung aller vier Achsen vom zentralen Bedienpaneel. Für die Integration ins firmeneigene EDV-Netz sorgt die c.a.t.s-Anbindung. Damit ist die F 45 in der Lage, Daten von nahezu allen gängigen Betriebssystemen zu übernehmen. Der Barcode-Leser macht die Maßeingabe überflüssig. Mit dieser Ausstattung wird das Schneiden von Küchenelementen schneller, flexibler und damit noch kostengünstiger.



Die Sonderausstattung dieser F 45

Die Sonderausstattung dieser F 45	Mehr Info
Grundausrüstung	S. 8 und 38
Options-Paket ELMO IV-Plus mit	S. 29
– Winkelanschlag, elektrom. Verstellung, Ablängen bis 3200 mm	S. 26
– Parallelanschlag, elektrom. Verstellung, Schnittbreite bis 1300 mm	S. 35
– Bedienpaneel mit Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus	S. 26 und 29
– Tischplattenverlängerung 840 mm, Aluminium eloxiert	S. 34
Anbindung an den PC (c.a.t.s)	S. 27
Doppelrollwagenlänge 3400 mm	30
DUPLEX DD	S. 26 und 33
Querschlitzenverbreiterung	S. 34
Vorritzaggregat mit RAPIDO-Vorritzsystem	S. 31
SERVER	S. 37





ALTENDORF® F 45

Sonderausstattungen, die das Arbeiten wirtschaftlicher gestalten.



Options-Paket ELMO IV-Plus mit der Bildschirmsteuerung CONTROL-Plus: Alle vier Achsen der Maschine sind zentral CNC-gesteuert: die Höhe und die Schwenkung des Sägeblatts, der Parallelanschlag sowie der Winkelanschlag. Bei diesem weltweit patentierten und exklusiven CNC-gesteuerten Winkelanschlag koppelt sich die 2. Anschlagklappe automatisch beim Ablängen bis 3200 mm an oder ab. Das ist höchster Bedienkomfort. Am schwenkbaren Bedienpaneel mit der Bildschirmsteuerung

CONTROL-Plus werden alle Maße eingegeben und gestartet. Darüber hinaus lassen sich bis zu 600 Schnittprogramme mit bis zu 2400 Schnittmaßen hinterlegen und spezielle Anwendungsprogramme wie das Schneiden von Spitzmaßen und Kettenmaßen direkt abrufen. Das komfortable Options-Paket ELMO IV-Plus erhöht die Wirtschaftlichkeit um bis zu 45 % gegenüber herkömmlichen Formatkreissägen. Mehr siehe Seite 29.

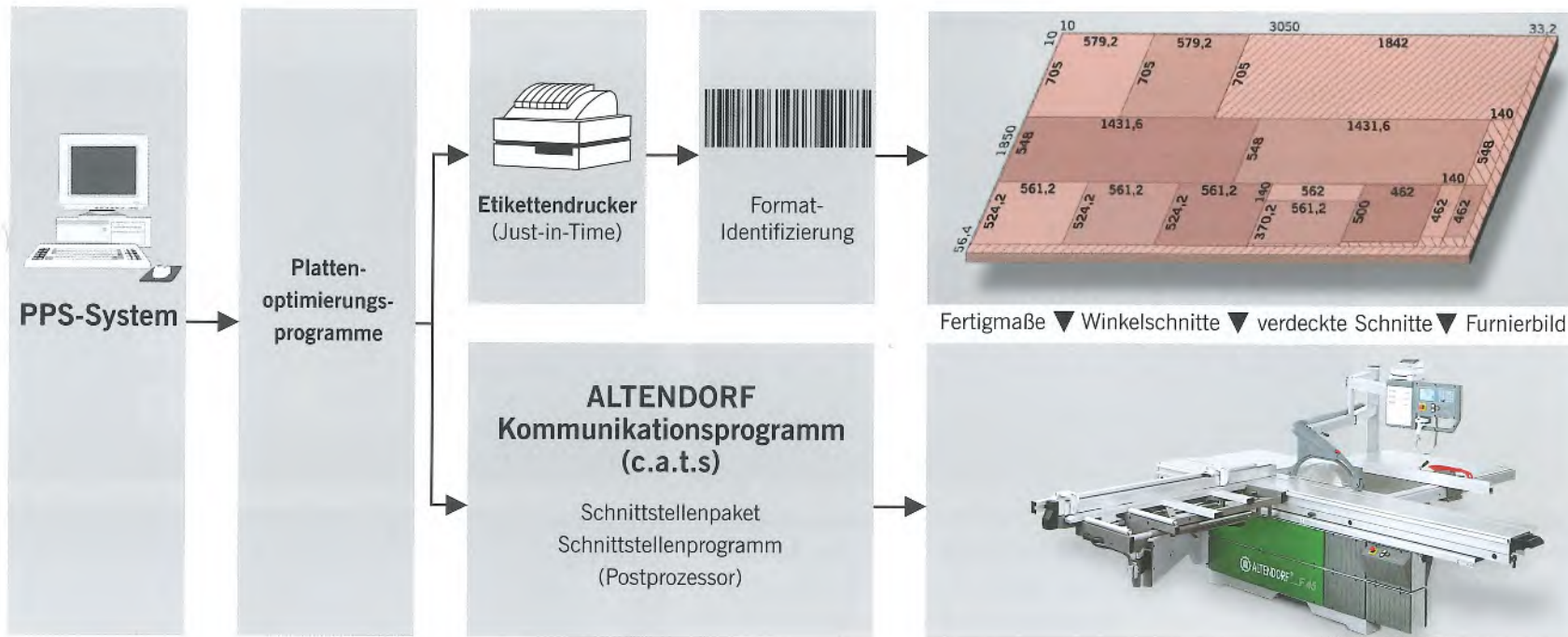


DUPLEX DD ist weltweit für Altendorf patentiert. Aufwändiges Umrechnen und Nachmessen mit dem Zollstock sowie Probeschritte entfallen. Die exklusiv von Altendorf entwickelte, hochpräzise elektronische Einheit des DUPLEX DD errechnet das Längenmaß in Abhängigkeit zum Gehrungswinkel auf beiden Seiten des Anschlags und zeigt beide Maße digital an. Mehr siehe Seite 33.



Zusätzliche empfehlenswerte Optionen:	
Querschlitzenverbreiterung	siehe Seite 34
Altendorf SERVER	siehe Seite 37

Netzanbindung mit Altendorf



Fertigmaße ▼ Winkelschnitte ▼ verdeckte Schnitte ▼ Furnierbild

Anbindung an den PC: Die Altendorf F 45 ist netzwerkfähig. Dafür sorgt die Option **c.a.t.s-Anbindung** (Computer Aided Table Saw). Somit kann die Maschine online mit der Arbeitsvorbereitung und nahezu allen gängigen Betriebssoftwaresystemen kommunizieren.

- Plattenoptimierung**
- Optimale Materialausnutzung
 - Effiziente Schnittfolgen
 - Höhere Produktivität (keine Programmierarbeiten an der Säge)

- Netzwerkanschluss**
- Nahtlose Übertragung der Schnittfolgen an die Säge.
 - Schnittmuster zuweisen und schon werden die notwendigen Schnittfolgen direkt an die Säge geschickt.
 - Auf Knopfdruck werden die Achsen auf die entsprechende Position gesteuert, damit die Schnittfolgen exakt durchgeführt werden können.

- Etikettendruck**
- Wenn ein Teil fertig bearbeitet ist, wird automatisch und zeitgleich ein Etikett erzeugt.
 - Das Etikett liefert Informationen zu den nachfolgenden Bearbeitungsschritten.
 - Einfache Teileidentifizierung (Größe, Job, Kantenanleimer und weitere Bearbeitungsanforderungen).

In jeder Altendorf: eine intelligente Steuerung.



Die Altendorf Steuerungssysteme sind so konzipiert, dass sie möglichst viel Sicherheit und Komfort bei der Bedienung gewährleisten. Die Displays sind übersichtlich und bedienerfreundlich gestaltet und zeigen die Einstellwerte auf $\pm 1/10$ mm genau an. Selbsterklärende Funktionssymbole erleichtern das Verständnis für alle Bediener. Die **Automatische Schnitthöhenkorrektur** gehört zur Grundausstattung jeder Altendorf. Die Korrektur wird über den gesamten Schwenkbereich des Hauptsägeblattes vorgenommen. Ergebnis: Die eingegebene Schnitthöhe bleibt konstant. Die Altendorf Steuerungen sind in zwei Komfort-Ausbaustufen erhältlich: CONTROL und CONTROL-Plus.

Altendorf CONTROL mit Bedienpaneel am Maschinenständer: Maßeingabe über Tastatur und digitale Anzeige. CONTROL ist die serienmäßige Steuerung der Altendorf Formatkreissägen.

Funktionen der Altendorf Control:

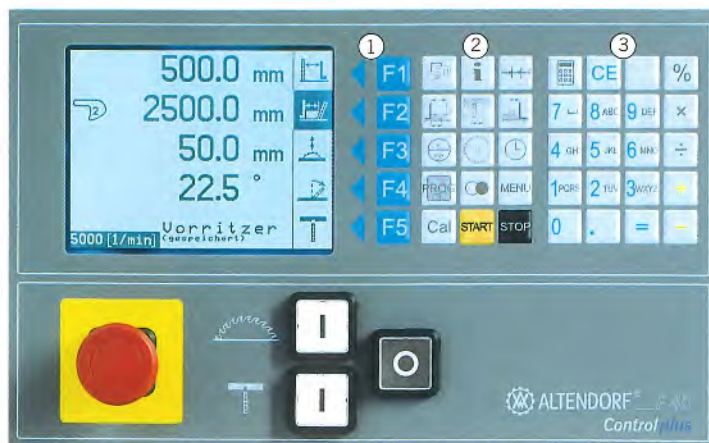
1. Maßeingabe der Höhe und Schwenkung über Tastatur (Verstellung CNC-gesteuert)
2. Digitale Schnitthöhenanzeige
3. Digitale Schwenkwinkelanzeige
4. Digitale Drehzahlanzeige
5. Stufenlose Feinsteuerung über +/- Tasten
6. Einfaches Eichen der Achsen
7. Maschinen-Diagnose
8. Options-Paket ELMO III-S: Elektromotorische Verstellung des Parallelenschlags, digitale Anzeige über separates Display



Option: Altendorf CONTROL mit Bedienpaneel in Augenhöhe. Maßeingabe über Tastatur und digitale Anzeige.

Weitere Funktionen:

9. Digitale Anzeige für den Parallelenschlag bei den Optionen DIGIT X, ELMO III und ELMO IV
10. Digitale Anzeige für den elektromotorischen Winkelanschlag bei dem Options-Paket ELMO IV



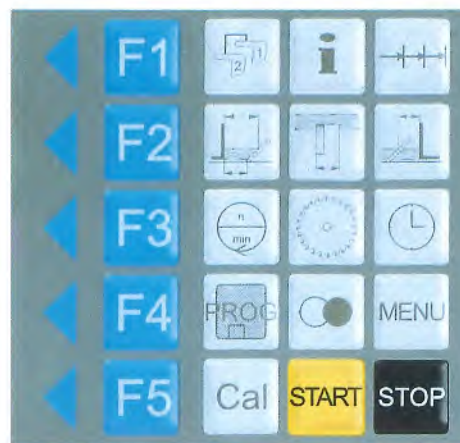
Altendorf CONTROL-Plus: Steuerung der Höhe und Schwenkung des Sägeaggregats und des Parallelanschlags im ELMO III-Plus-Paket. Bei dem Options-Paket ELMO IV-Plus wird zusätzlich der Winkelanschlag angesteuert. Alle Werte werden auf dem zentralen Bildschirm dargestellt. Die Bedienung ist durch einfache Symbolik leicht verständlich.

Bedienoberfläche der CONTROL-Plus:

1. Funktionstasten für das Control Display
2. Schnellanwahl-Tasten
3. Eingabetasten/Taschenrechner

Fähigkeiten der Altendorf CONTROL-Plus (Options-Paket ELMO III-Plus):

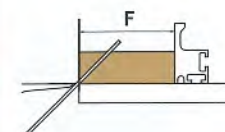
- CNC-Steuerung der Höhe und Schwenkung sowie des Parallelanschlags
- Schneiden von Kettenmaßen und Nuten am Parallelanschlag
- Winkelschnitte am Parallelanschlag mit Übermaß
- Automatische Schnittbreitenkorrektur am Parallelanschlag bei geschwenktem Sägeblatt
- Verfahrensgeschwindigkeit der Achsen: max. 250 mm/sec
- Speichern von 600 Schnittprogrammen mit bis zu 1800 Schnittmaßen
- Maschinendiagnose
- Auftragszeiterfassung und Betriebsstundenzähler
- Taschenrechnerfunktion mit Ergebnisübertragung auf die entsprechenden Achsen
- Schnittstelle für Anbindung an PC (c.a.t.s)



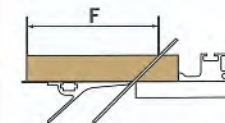
- Schnittstelle für Barcode-Leser
- Werkzeugverwaltung
- Ermittlung des Spitzmaßes am Winkelanschlag

Zusätzliche Fähigkeiten der Altendorf CONTROL-Plus (Options-Paket ELMO IV-Plus):

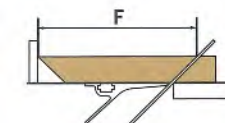
- CNC-Steuerung des Winkelanschlags
- Schneiden von Kettenmaßen am Winkelanschlag
- Speichern von 600 Schnittprogrammen mit bis zu 2400 Schnittmaßen
- Ermittlung und automatische Anwahl des Spitzmaßes am Winkelanschlag



Automatische Schnittbreitenkorrektur am Parallelanschlag bei Schwenkung. Maß F bleibt konstant.



Winkelschnitt am Parallelanschlag. Fertigmaß F mit Übermaß in Abhängigkeit zur Werkstückstärke.



Formatieren mit Winkelschnitt in einem Arbeitsgang auf der Doppelrollwagenseite. Fertigmaß F (Spitzmaß) in Abhängigkeit zur Werkstückstärke.

Materialabhängige Optionen



Die Altendorf Motoren erreichen eine einzigartige Durchzugskraft und Laufruhe in allen Drehzahlbereichen. Der Drehzahlwechsel ist leicht durchzuführen. Groß dimensionierte Schwenksegmente mit automatischer Zentralschmierung ermöglichen die leichtgängige, präzise Schwenkung des gesamten Aggregats. Durch seine Konstruktionsweise ist das Aggregat eine besonders wartungsarme Baueinheit. Wählen Sie zwischen vier Antriebsleistungen mit verschiedenen Drehzahlvarianten.



Elektrisch verstellbare Drehzahl (EVD): Die jeweilige Drehzahl wird digital angezeigt. In jeder Drehzahlstufe können zwei Drehzahlen über die Drehzahl-taste elektrisch angewählt werden. Der Wechsel von einer Drehzahlstufe zur nächsten erfolgt manuell durch Umlegen des Keilriemens.



VARIO-Antrieb zur stufenlosen Drehzahlregelung von 2500 bis 6000 U/min. Optimale Anpassung der Schnittgeschwindigkeit an verschiedene Materialien. Auch während des Schnitvorganges verstellbar. Häufig wiederkehrende Drehzahlen sind speicher- und abrufbar.

Antriebsleistungen und Drehzahlen: F 45

- 4 kW (5,5 PS)**
 - mit vier Drehzahlen, manuell verstellbar, 3/4/5/6000 U/min.
- 5,5 kW (7,5 PS)**
 - mit vier Drehzahlen, manuell verstellbar, 3/4/5/6000 U/min.
 - mit **EVD** – elektrisch verstellbaren Drehzahlen
 - Stufe I: 3000/4500 U/min.; Stufe II: 3500/5200 U/min.
 - mit **VARIO** – stufenloser Drehzahlregelung, 2500 - 6000 U/min.
- 7,5 kW (10 PS)**
 - mit vier Drehzahlen, manuell verstellbar, 3/4/5/6000 U/min.
- 11 kW (15 PS)**
 - mit vier Drehzahlen, manuell verstellbar, 3/4/5/6000 U/min.

■ = Grundausstattung serienmäßig □ = Sonderausstattungen



Doppelrollwagen: Der Altendorf Doppelrollwagen ist bekannt für seine Präzision und Leichtgängigkeit. Durch das Multi-Hohlkammer-System erzielen wir die Verwindungs- und Formsteifigkeit des gesamten Wagens. Das Führungssystem ist wartungsarm und ermöglicht optimale Führungs- und Schnittgenauigkeit bei allen Wagenlängen.

Wählen Sie zwischen sechs Wagenlängen:

Doppelrollwagen F 45

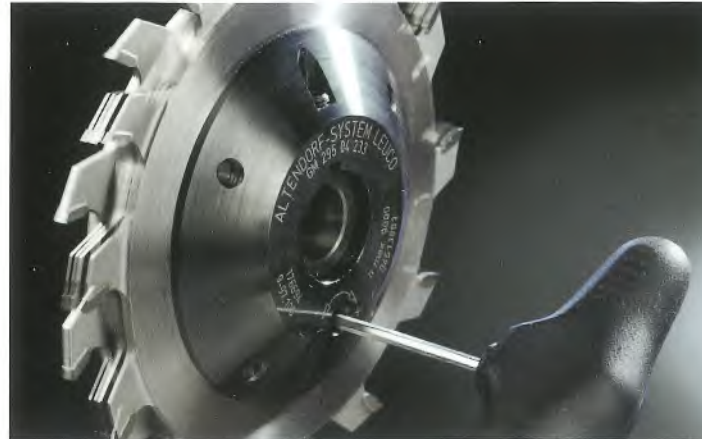
- Wagenlänge 2250 mm
- Wagenlänge 3000 mm
- Wagenlänge 3400 mm
- Wagenlänge 3800 mm
- Wagenlänge 4300 mm
- Wagenlänge 5000 mm

Schnittlängen siehe Seite 41

Fertigschnitte für Plattenmaterial



Kleine Schutzhaube mit exzellenter Absaugleistung. Am Spaltkeil befestigt, inkl. Absaugrohr. Maximaler Sägeblattdurchmesser: 315 mm/Schnitthöhe 82 mm. **Option.**



Das exklusive RAPIDO Vorritzwerkzeug erleichtert und beschleunigt die Schnittbreitenverstellung. Dauer: max. drei Minuten. Gegenüber herkömmlichen Vorritzsystemen sparen Sie bis zu 30 Minuten Einstellzeit, da das mühsame Montieren von zweigeteilten Vorritzblättern mit Distanzscheiben entfällt. Die Schnittbreite des Vorritzblattes kann jetzt ohne Demontage stufenlos auf die Schnittbreite des Hauptsägeblattes eingestellt werden. Einstellbereich: 2,8 – 3,8 mm. Das RAPIDO-System ist problemlos auf die Welle des Vorritzaggregats zu montieren.



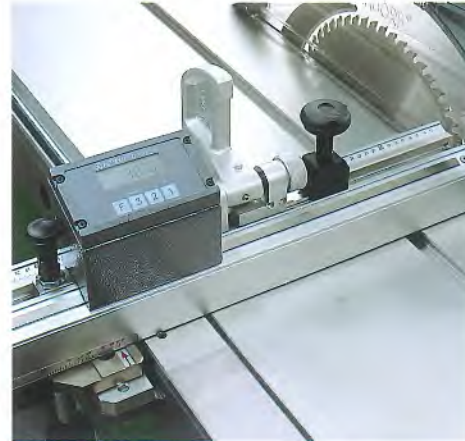
Klemmschraube per Schlüssel lösen (linkes Foto). Das Einstellen der Schnittbreite erfolgt mit dem gleichen Schlüssel durch einfaches Drehen in +/- Richtung (rechtes Foto).

Elektromotorische Verstellung des Vorritzers: Die Steuerung der Altendorf Formatkreissägen erlaubt die elektromotorische Höhen- und Seitenverstellung des Vorritzaggregats bei laufender Maschine. Über eine einfache +/- Tastatur ist der Vorritzer sekundenschnell positioniert. Die zuletzt benutzte Vorritzerarbeitshöhe kann mittels Drücken der Start-Taste gespeichert werden. Bei *Antrieb Ein* oder *Aus* fährt der Vorritzer auf die gespeicherte Arbeitshöhe bzw. unter die Tischplatte.

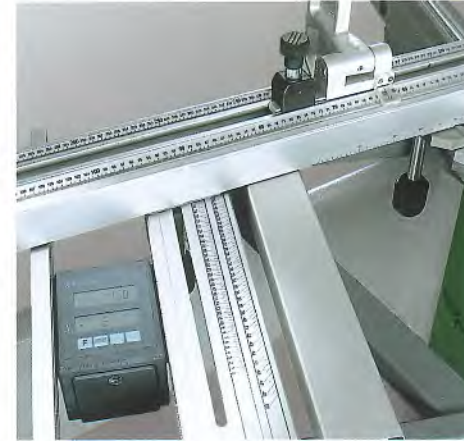
Winkel- und Gehrungsschnitte



Winkel-Gehrungsanschlag: Dieser Anschlag erleichtert das präzise Schneiden von Winkeln und Gehrungen in einer Funktion. Der Ablängbereich beträgt 155 – 3500 mm. Der Wechsel zwischen der vorderen und der hinteren Position auf dem Querschlitzen erfolgt ohne Anheben des Anschlags. In beiden Positionen ist der Schwenkwinkel stufenlos von 0 – 49° einstellbar und wird über eine Maßskala angezeigt. Der Längenausgleich funktioniert bei jedem Winkel sehr einfach: Sie verschieben das Anschlaglineal auf das gewählte Winkelmaß nach Skala und können so die gewünschte Länge an der Anschlagklappe einstellen. Und selbst bei geschwenktem Anschlag ist genügend Auflagefläche für große Werkstücke vorhanden.



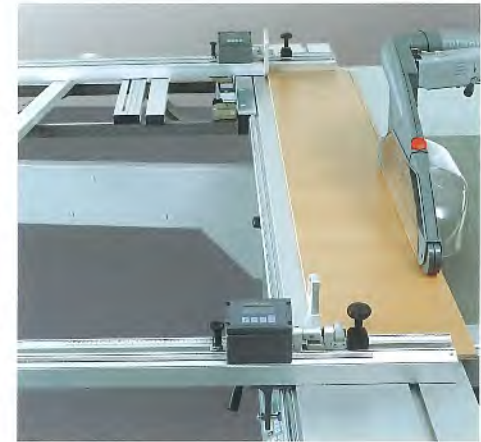
Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT L: Dieser Winkelanschlag verfügt über eine digitale Längenanzeige mit Feineinstellung, die $\pm 1/10$ mm genaues Einstellen ermöglicht. Der Ablängbereich beträgt 150 – 3200 mm. Der erforderliche Eichvorgang, z. B. beim Sägeblattwechsel, erfolgt schnell und einfach über Tasten – genau wie die Anwahl der Anschlagklappen. Die Elektronik ist dauerhaft eingeschaltet und somit immer einsatzbereit. Der Gehrungswinkel wird mit Längenausgleich über Maßskala eingestellt. Auch erhältlich als CNC-gesteuerter Winkelanschlag, siehe Seite 26.



Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT D: Digitale Gehrungswinkel- und Längenausgleichsanzeige, die $\pm 1/10^\circ$ genaues Einstellen ermöglicht. Das Längenmaß ist über Maßskala einstellbar.



Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT LD: Längen- und Winkelmaßanzeige mit Längenausgleich, einstellbar über digitale Anzeige.



DUPLEX D: Der DUPLEX D arbeitet mit einer digitalen Winkelanzeige, die Werte mit einer Genauigkeit von 1/100° anzeigt.



Doppelseitiger Gehrungsanschlag DUPLEX:

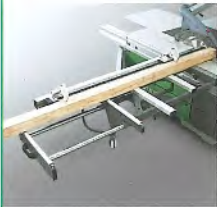
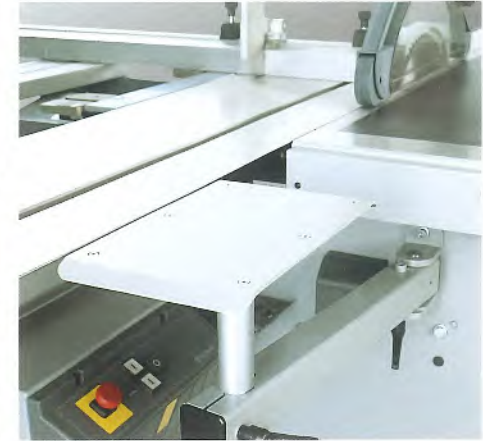
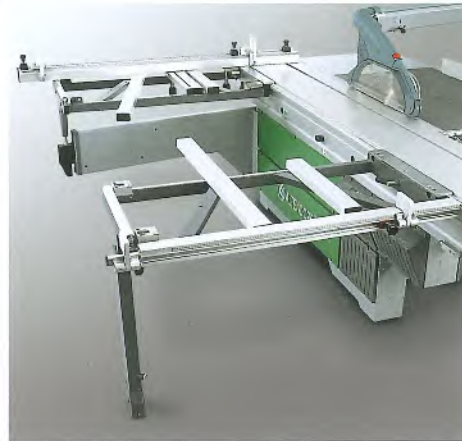
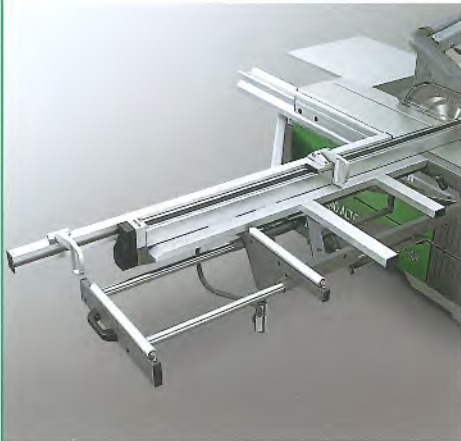
Die DUPLEX-Anschläge erlauben Winkelschnitte von 0-90° sehr schnell, genau und stufenlos. Bei 45° kann die Gehrung beidseitig am Werkstück ohne Verstellung der zwei Anschläge geschnitten werden. Die Maßeinstellung erfolgt über Lupe und Maßskala. Alle DUPLEX-Varianten sind problemlos und frei auf der gesamten Wagenlänge positionierbar.

Anschlag	Ablängmaß max.
DUPLEX , einstellbar über Maßskala	1350 mm
mit verlängerter Anschlagsschiene	2150 mm
DUPLEX D , digitale Winkeleinstellung	1350 mm
mit verlängerter Anschlagsschiene	2150 mm
DUPLEX DD , digitale Einstellung	
Winkel und Längenmaß	1350 mm
mit verlängerter Anschlagsschiene	1950 mm

DUPLEX DD: Der DUPLEX DD ist weltweit patentiert. Die großen Vorteile: aufwändiges Umrechnen und Nachmessen mit dem Zollstock sowie Probeschnitte entfallen. Die exklusiv von Altendorf entwickelte, hochpräzise elektronische Einheit des DUPLEX DD errechnet das Längenmaß in Abhängigkeit zum Gehrungswinkel auf beiden Seiten des Anschlags und zeigt beide Werte digital an.

PALIN D mit digitaler Messeinheit und Feineinstellung. Auch analog über Maßskala mit Lupe ablesbar erhältlich. Damit können lange, schmale Werkstücke auf der Doppelrollwagen-Seite in Verbindung mit dem Winkelanschlag maßgenau parallel geschnitten werden. Ideal für Winkelschnitte. Verstellbar bis 900 mm Werkstückbreite. Hier abgebildet mit der Option Winkel-Gehrungsanschlag DIGIT L.

Werkstückauflagen



Querschlittenverbreiterung ausziehbar bis 700 mm.

Zusätzlicher Querschlitten für besonders großflächige Werkstücke bis 250 kg. Die Anschlagklappen sind unter der Auflagefläche des Querschlittens versenkbar.

STEG – zweite Auflage am Doppelrollwagen: vergrößerte Auflagefläche (Länge: 400 mm) für breitere Werkstücke.

Vordertisch: zusätzliche Werkstückauflage für lange, schmale Werkstücke. Positioniert vor dem Maschinentisch, schwenk- und absenkbar.

Optionale Tischverlängerungen F 45 (positioniert hinter dem Maschinentisch)

- 840 mm, Oberfläche pulverbeschichtet
- 840 mm, Aluminium eloxiert
- (bei ELMO-Options-Paketen inkl.)
- 1200 mm, Aluminium eloxiert
- 1600 mm, Aluminium eloxiert
- 2000 mm, Aluminium eloxiert

■ = Grundausstattung serienmäßig
□ = Sonderausstattungen

Rechts vom Sägeblatt präzise schneiden



Parallelanschlag mit manueller Feineinstellung: Präzises und leichtgängiges Verstellen des Parallelanschlags. Optional mit manueller Feineinstellung. Beim Aufteilen großer Platten wird der Anschlag einfach unter die Tischebene abgeschwenkt.



DIGIT X – digitale Schnittbreitenanzeige des Parallelanschlags mit manueller Feineinstellung. Das elektronische Messsystem mit Digitalanzeige und Feineinstellung garantiert die genaue und schnelle Einstellung des Parallelanschlags. Wiederkehrende Schnittwerte sind exakt reproduzierbar und im DIGIT X-Display abzulesen. Bei Maschinen mit Bedienpaneel in Augenhöhe befindet sich die Anzeige in diesem Display. Das System arbeitet verschleißfrei und ist staubunempfindlich. Beim Umlagen der Anschlagsschiene in die aufrechte bzw. flache Position erfolgt die Maßkorrektur im Messsystem automatisch.

CNC-gesteuerter Parallelanschlag mit CONTROL: Diese praktische Funktion erlaubt die elektromotorische Verstellung des Parallelanschlags. Die Maßeingabe erfolgt über Tastatur. Nach Drücken der Start-Taste verfährt der Anschlag $\pm 1/10$ mm genau auf den Eingabewert. Siehe Seite 28: Optionen ELMO III-S, ELMO III und ELMO IV. Die digitale Anzeige zeigt die Verstellwerte deutlich lesbar an (s. DIGIT X). Damit erübrigt sich das Umlaufen der Maschine zu Einstellzwecken. Probeschnitte entfallen ebenfalls, was zu Material- und Zeitersparnis führt.



CNC-gesteuerter Parallelanschlag mit CONTROL-Plus: Noch komfortabler ist der Einsatz des CNC-gesteuerten Parallelanschlags mit den zusätzlichen Steuerungsoptionen ELMO III-Plus und ELMO IV-Plus. Der Bediener wird am Bildschirm sicher geführt und kann bis zu 600 Schnittprogramme abspeichern. Mehr siehe Seite 29.

Mehr Sicherheit und Komfort



Der TIP-SERVO-DRIVE: elektromotorischer Servo-Antrieb für den Doppelrollwagen. Diese einzigartige Sonderausstattung entlastet den Körper, insbesondere den Rücken des Anwenders. Denn mit diesem elektromotorischen Doppelrollwagen-Antrieb bewegen Sie selbst schwerste Werkstücke beim Schnittvorgang leicht vor und zurück: Der elektronische Sensorgriff reagiert auf den geringsten Handdruck (max. 10 N). Sie fahren den Doppelrollwagen über die gesamte Schnittlänge sowohl im Vorschub wie auch in der Rückholbewegung mit Servo-Unterstützung. Die Geschwindigkeit bestimmen Sie stufenlos und individuell mit dem Handdruck. Den Steuergriff können Sie frei auf dem Doppelrollwagen positionieren. Das Ergebnis: Sie bewegen sich während des Arbeitsvorganges aufrecht und entspannt.



Pneumatischer Schnellspanner: Erzeugt eine sichere Auflage des Werkstücks auf dem Doppelrollwagen. Besonders vorteilhaft in Verbindung mit dem TIP-SERVO-DRIVE. Drahtlos per Funk gesteuert, erzeugt der Schnellspanner eine Spannkraft von max. 1000 N. Das Werkstück liegt unverrückbar am Winkelanschlag an. Werkstücke bis max. 90 mm Dicke können gespannt werden. Mit einer oder zwei Spannvorrichtungen lieferbar.



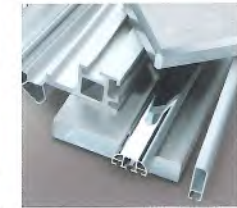
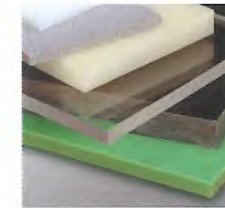
Funkfernbedienung Schnellspanner: Klein, handlich und mit leistungsstarker, langlebiger Minizelle ausgestattet



Pneumatischer Druckbalken: zweigeteilt und getrennt steuerbar. Zum Spannen von Werkstücken bis 80 mm Dicke. Besonders vorteilhaft bei langen und dünnen Materialien wie z. B. Furnieren.



Laser-Schnittfugenanzeige bis ca. 5000 mm Strahllänge, vorteilhaft beim Besäumen oder Schneiden nach Anriss, z. B. bei Treppenstufen. Spart Zeit und Material.



Der Altendorf SERVER ist ein praktischer Bereitstellwagen für Anbaueinheiten wie z. B. DUPLEX, PALIN sowie Sägeblätter und ein Montagewagen für den An- und Abbau des Querschlittens einschließlich Winkel- und Winkel-Gehrungsanschlag. Besonders zu empfehlen bei Formatsägen mit elektromotorischem Winkelanschlag.

Sprühvorrichtung für Kunststoffe mit niedrigem Schmelzpunkt und bestimmte Leichtmetalllegierungen.

Pneumatischer Druckbalken

Spannhöhe 80 mm,
Pneumatikanschluss kundenseitig (6 bar)

Wagenlänge	Spannlänge
2250 mm	2050 mm
3000 mm	2800 mm
3400 mm	3200 mm
3800 mm	3600 mm

Grundausrüstung

Grundausrüstung F 45 in CE-Ausführung:

Steuerung CONTROL mit elektromotorischer Höhen- und Schwenkverstellung für das Hauptsägeblatt, Maß-Eingabe über Tastatur, automatischer Korrektur der Schnitthöhe bei Schwenkung des Sägeaggregates sowie digitaler Anzeige des Schwenkwinkels und der Schnitthöhe

Doppelrollwagen inkl. Mitten- und Endlagenverriegelung

Wagenlänge 3000 mm

Schnittbreite am Parallelanschlag 1000 mm

mit manueller Verstellung, Tischverbreiterung pulverbeschichtet

Ablängen am Winkel-Gehrungsanschlag 3500 mm mit Längenausgleich und manueller Verstellung

Antriebsleistung und Drehzahl der Haupt-Sägewelle –

5,5 kW (7,5 PS) mit vier Drehzahlen 3/4/5/6000 U/min., manuell verstellbar

mit automatischer Bremse und digitaler Drehzahlanzeige

Schnitthöhe max. 175 mm, Sägeblattdurchmesser max. 500 mm

Schnitthöhen siehe Tabelle Seite 41

Automatische Zentralschmierung für Sägeblattschwenkung

mit digitaler Füllstandsüberwachung

Tischverlängerung 840 mm, mit pulverbeschichteter Oberfläche

Maschinendiagnose

Betriebsstundenzähler

Aluminiumteile in eloxierter Ausführung

Klemmschuh, Schiebstock, Schiebeholz- und Rückholgriff





Eine Formatkreissäge ist nur so gut, wie sie auf ihre Arbeitsanforderungen eingestellt ist. Deshalb hat Altendorf sich für die modulare Bauweise entschieden: Sie als Anwender bestimmen, was Ihre Altendorf können muss. Wir bauen sie dann für Sie. Die Altendorf Grundausstattung ist so gesehen nur ein Ausstattungsvorschlag. Irgendwo muss man ja schließlich anfangen.

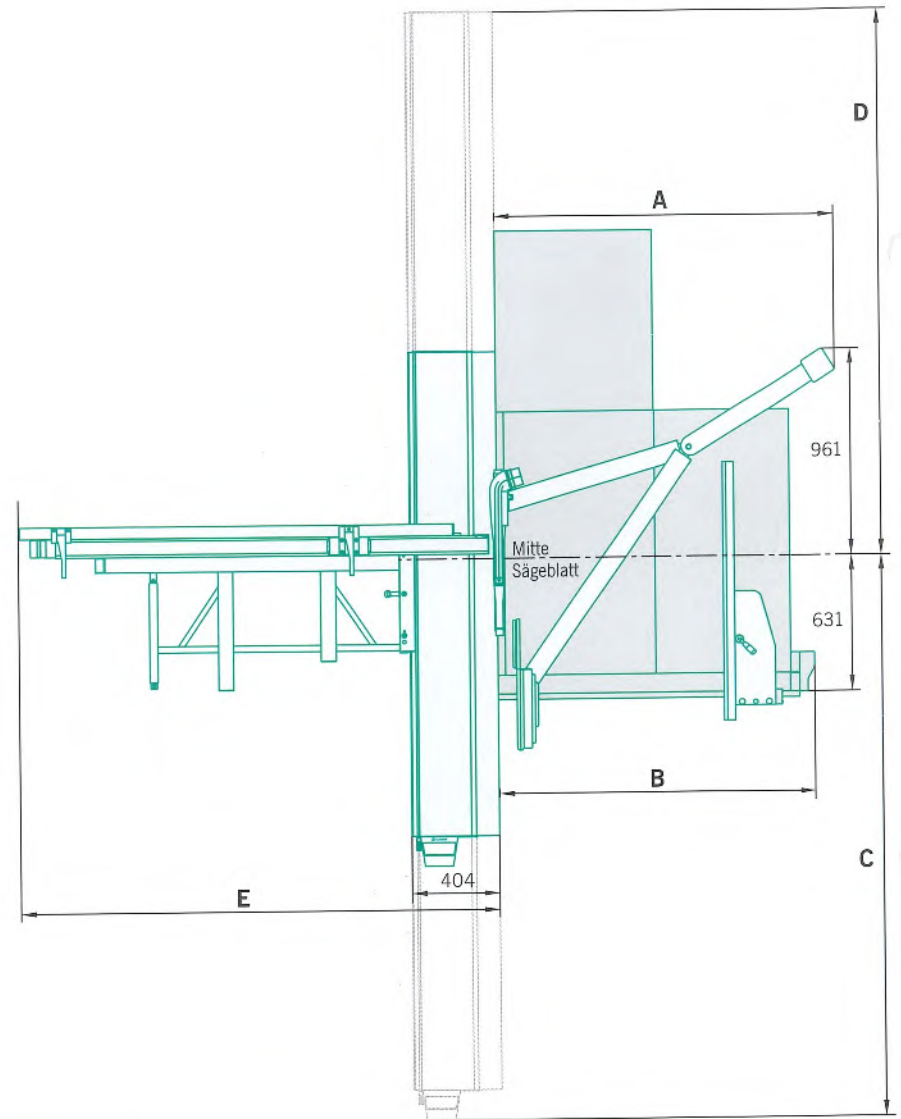
Platzbedarf

Diesen Raum braucht Ihre F 45:

A	Schnittbreite + 330 mm	bei manueller Verstellung
	Schnittbreite + 580 mm	bei Options-Paketen ELMO
B	Schnittbreite + 310 mm	bei manueller Verstellung
	Schnittbreite + 410 mm	bei DIGIT X
	Schnittbreite + 480 mm	bei Options-Paketen ELMO
C	Wagenlänge + 360 mm	
	Wagenlänge + 30 mm	bei TIP-SERVO-DRIVE
D	Wagenlänge + 290 mm	
E	Winkel-Gehrungsanschlag	1970 – max. 3635 mm
	Winkel-Gehrungsanschlag mit DIGIT L	1970 – max. 3335 mm
	Winkelanschlag ELMO IV und ELMO IV-Plus	2205 – max. 3435 mm
	Winkelanschlag bis 2500 mm	1445 – max. 2630 mm

Maschinengewicht je nach Ausführung 870 – 1170 kg

Arbeitstischhöhe 910 mm



Technische Angaben

Doppelrollwagen-Schnittlängen:

Maximale Schnittlänge bei Einsatz von Klemmschuh oder Winkelanschlag
gilt nicht für Winkelanschlag, Ablängen bis 2500 mm

Wagenlänge	mit oder ohne		TIP-SERVO-DRIVE	
	Vorritz-Sägeblatt	ohne Vorritz-Sägeblatt	ohne Vorritz-Sägeblatt	mit Vorritz-Sägeblatt
2250 mm	2155 mm	1840 mm		1725 mm
3000 mm	2905 mm	2590 mm		2475 mm
3400 mm	3305 mm	2990 mm		2875 mm
3800 mm	3705 mm	3390 mm		3275 mm
4300 mm	3870 mm (4205 mm*)	3870 mm		3775 mm
5000 mm	3870 mm (4905 mm*)	3870 mm (4570 mm*)		3775 mm (4475 mm*)

Hinweis!
 – (... mm*) Erreichbare Schnittlängen ohne Einsatz des Winkelanschlags und Querschlittens.
 – Diese Schnittlängen sind mechanische Fahrwege, d. h. von Doppelrollwagen-Endanschlag zu Endanschlag.

Schnitthöhen

Sägeblattdurchmesser in mm	250	300	315	350	400 ¹⁾	450 ¹⁾	500 ²⁾
Schnitthöhen senkrecht in mm	0 - 50	0 - 75	0 - 82	0 - 100	25 - 125	75 - 150	125 - 175
Schnitthöhen bei 45° in mm	0 - 35	0 - 53	0 - 57	0 - 70	18 - 88	53 - 106	88 - 123

Hinweis!
 1) Bei Maschinen mit Vorritzaggregat müssen Vorritz-Sägeblatt einschließlich Vorder- und Hinterflansch oder RAPIDO ausgebaut werden.
 2) Nur bei Maschinen ohne Vorritzaggregat möglich!

Anwendungen Massivholz

Besäumen



1. Der Klemmschuh fixiert die Bohle auf dem Doppelrollwagen.



2. Das Material entlang der Schnittlinie ausrichten und besäumen.



3. Werkstück über den Doppelrollwagen mit sicherer Handhaltung durch das rotierende Sägeblatt führen.

Auftrennen



1. Den Parallelanschlag vor dem Sägeblatt positionieren und auf die entsprechende Breite einstellen.



2. Der Klemmschuh fixiert die Bohle auf dem Doppelrollwagen.



3. Das Werkstück am Parallelanschlag entlang durch das rotierende Sägeblatt führen, ggf. mit Hilfe des Schiebbestocks.

Ablängen



1. Eine gerade Kante anschneiden.



2. Den Parallelanschlag vor dem Sägeblatt positionieren, auf Maß stellen und ablängen.



3. Das Reststück wird am Winkelanschlag auf Maß geschnitten.

Fase schneiden



1. Den Parallelanschlag auf Breite einstellen und vor dem geschwenkten Sägeblatt positionieren.

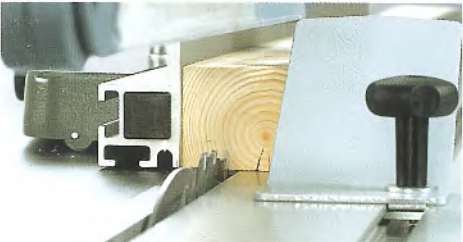


2. Das Werkstück unter dem Klemmschuh befestigen und Fase schneiden.



3. Das Werkstück auf dem Doppelrollwagen durch das rotierende Sägeblatt führen.

Verdeckte Schnitte



1. Die Schnitthöhe und am Parallelanschlag die Breite einstellen.



2. Die Spaltkeilhöhe 2 mm unterhalb des Sägeblattzahns einstellen und den Parallelanschlag hinter dem Sägeblatt positionieren.



3. Das Werkstück auf dem Doppelrollwagen durch das rotierende Sägeblatt führen, ggf. mit Hilfe des Schiebestocks.

Anwendungen Plattenmaterial

Formatieren



1. Die Platte ausrichten und einen Besäumschnitt durchführen.



2. Die Platte entgegen dem Uhrzeigersinn drehen und besäumte Kante am Winkelanschlag anlegen.



3. Winkelschnitt durchführen.

Aufteilen



1. Parallelanschlag vor dem Sägeblatt positionieren und Breite einstellen.



2. Plattenstreifen am Parallelanschlag aufschneiden.



3. Das Reststück am Winkelanschlag auf Breitenmaß schneiden.

Ablängen



1. Winkel am Plattenstreifen anschneiden.



2. Plattenstreifen am Parallelanschlag auf Fertiglänge schneiden.



3. Das Reststück am Winkelanschlag auf Maß schneiden.

Sägen mit Vorritzer



1. Das Vorritzsägeblatt auf die Schnittbreite des Hauptsägeblatts ausrichten.



2. Probeschnitte zur Feinabstimmung des Vorritzers zum Hauptsägeblatt durchführen.



3. Ergebnis: Sauberer, ausrissfreier Fertigschnitt auf Plattenober- und unterseite.

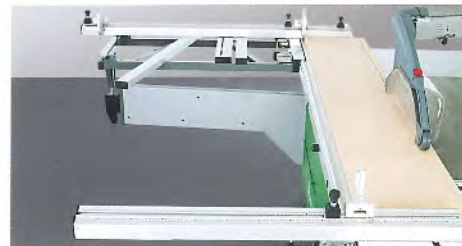
Winkelschnitte



1. Das Sägeblatt auf das gewünschte Maß schwenken, das Werkstück am Winkel-Gehrungsanschlag anlegen.



2. Winkelschnitt am Parallelanschlag mit Werkstück auf dem Doppelrollwagen.



3. Winkelschnitt am Winkel-Gehrungsanschlag mit Hilfe des PALIN.

Gehrungsschnitte



1. Gehrungsschnitt mit Winkel-Gehrungsanschlag.



2. Gehrungsschnitt 1 am DUPLEX.

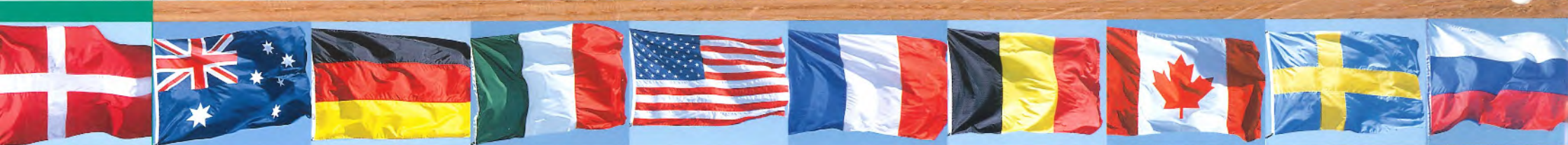


3. Fertigschnitt mit Gehrungsschnitt 2 auf exakte Länge.

Über 100 000 Altendorf Formatkreissägen in über 100 Ländern.

Seit fast 100 Jahren produzieren wir Formatkreissägen und seit mehr als 60 Jahren verkaufen wir sie in ferne Länder. Seit 50 Jahren haben wir exklusive Vereinbarungen mit Vertriebspartnern auf allen Kontinenten. Heute sind wir in über 100 Ländern dieser Erde vertreten und pflegen so den engen Kontakt zu unseren Kunden. In einigen wichtigen Märkten haben wir eigene Tochter- oder

Vertriebsgesellschaften. Damit sind die Voraussetzungen für den Altendorf World Service geschaffen. Unter www.altendorf.com erfahren Sie mehr darüber und können direkt Kontakt zu unseren Vertriebspartnern aufnehmen.



 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: Industrie Design-Preis,
Nordrhein-Westfalen

1998: Challengers Award,
Atlanta, USA



1997, 1999 und 2002:
iF Product Design Award, Hannover



www.altendorf.com

Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG · Wettiner Allee 43/45 · 32429 Minden · Deutschland
Tel. +49 571 9550-0 · Fax +49 571 9550-111 · eMail: sales@altendorf.de

