

perfektes  
sägen

# DIE ALTENDORF

## Ihre Problemlösung in der Holz- und Kunststoffbearbeitung

- über 75 Jahre FORMATKREISSÄGEN
- über 50 Jahre Doppelrollwagen
- über 25 Jahre Aluminium Doppelrollwagen

55.000 ALTENDORF-FORMATKREISSÄGEN beweisen in aller Welt, daß Altendorf die Zuschnittprobleme in Holz- und kunststoffverarbeitenden Betrieben kennt. Altendorf erfand vor über 75 Jahren die richtige Maschine und hat dieses Produkt ständig bis zur jetzigen praxisgerechten Ausführung weiterentwickelt.

Deshalb besitzt Altendorf die Erfahrung, alle Schnittprobleme der Zukunft rechtzeitig zu erkennen und mit technisch ausgereiften Konstruktionen zu reagieren.

Altendorf baut ausschließlich FORMATKREISSÄGEN in Fließbandfertigung. Dadurch haben Sie die Gelegenheit, ein Produkt mit vollendeter Technik und einem Höchstmaß an Qualität zu einem vernünftigen Preis zu erwerben.

Der Schwerpunkt der Fertigung im Holzverarbeitenden Betrieb verlagert sich mehr und mehr von der 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 Bearbeitungsvielfalt die einzelnen Arbeitsgänge ohne lange Rüstzeit und Vorbereitung in kurzer Durchlaufzeit abwickeln.

Hierbei zeigt speziell die FORMATKREISSÄGE ihre Stärke, weil sie mit übersichtlichen Meß- und Anschlagvorrichtungen in allen Ausdehnungen des zu bearbeitenden Werkstückes jederzeit einsatzbereit ist.

Wir wissen, daß auch Sie Ihren Kunden Qualitätsprodukte termin- und preisgerecht anbieten müssen. Die ALTENDORF bringt Ihnen die entsprechende Genauigkeit, zeitsparende Handhabung und anhaltende Zuverlässigkeit.

# Die ALTENDORF im Detail

## Dauerschutz

Wir wollen, daß Ihre ALTENDORF auch nach vielen Betriebsjahren noch gut aussieht. Wir versehen unsere Maschinen deshalb serienmäßig mit einer mehrfachen hochwertigen Hammerschlag-Lackierung im Farbton grün, ähnlich RAL 6011. Zusätzlich sind wichtige Bedienungsteile unserer Maschine serienmäßig hartverchromt oder glanzverzinkt.

## Maschinenständer

Der Maschinenständer mit eingebautem Fahrwerk, eine Schweißkonstruktion in tragenden Teilen aus 10 mm Stahlblech, ist durch eine Stahlbeton-Grundplatte äußerst verwindungssteif.

Eine große Öffnung in der Frontseite gestattet ein leichtes Reinigen der geschlossenen, geneigten Bodenplatte.

Vorteile:

Fundamentlose Aufstellung. Durch tief liegenden Schwerpunkt sicherer Stand der Maschine, auch bei extremen Werkstückgewichten auf ausgezogenem Doppelrollwagen und eingehängtem Querschlitzen. Die Kombination Stahl und Beton absorbiert die Schwingungen und setzt den Geräuschpegel auf ein Minimum herab. Durch das großdimensionierte Fahrwerk ist jederzeit eine Standortänderung ohne Hilfsmittel möglich.

## Schalterkombination

Die serienmäßig eingebaute Schalterkombination besteht aus einem abschließbaren Hauptschalter, Stern dreieckschalter, Motorschutzschalter und Unterspannungsauslöser.

Dieses Aggregat entspricht selbstverständlich den neuesten Vorschriften nach VDE 0113.

Die Abbremsung des Werkzeuges, innerhalb von 10 Sekunden, erfolgt ebenfalls über die Schalterkombination (serienmäßig nur für Lieferungen in der Bundesrepublik Deutschland).

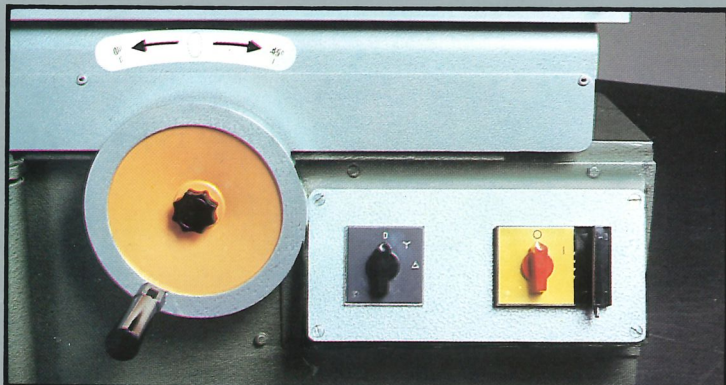
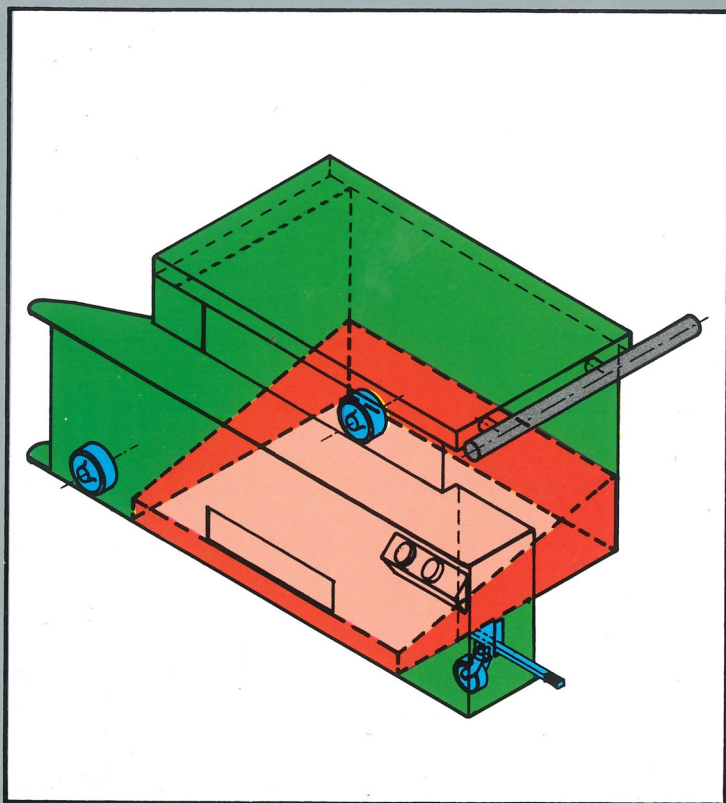
Auf Wunsch liefern wir auch eine automatische Stern-Dreieck-Schützenkombination. Diese liefern wir gegen Aufpreis.

## Drehzahlanzeige

Das in Ihrem Blickfeld zur Maschine angebrachte Drehzahlfenster zeigt die gewählte Drehzahl an.

Ebenfalls ist auf diesem Drehzahlfenster die Maschinenummer eingraviert.

Der daneben angebrachte große, deutlich ablesbare Gradzahlmesser zeigt Ihnen die Schwenkstellung des Sägeaggregats an.



Gegen Aufpreis erhalten Sie auch alle Aluminiumteile in abriebfester, eloxierter Ausführung, um Verfärbungen von empfindlichem Schnittgut durch das Aluminium zu vermeiden.

## Umwelt- und bedienungsfreundlich

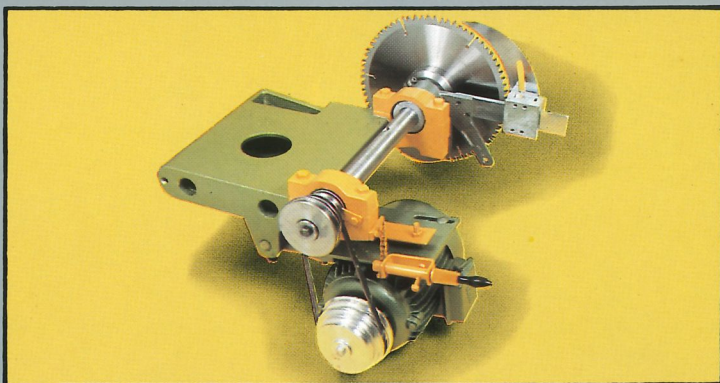
Seit jeher sind wir darauf bedacht, dem Bedienenden

an unserer Maschine das Arbeiten so sicher und leicht wie irgendmöglich zu machen. Selbstverständlich werden alle geforderten Sicherheitsvorschriften erfüllt. Mit der Technischen Universität Stuttgart durchgeführte Meßreihen ergaben, daß der Meßflächen-Schalldruckpegel ( $L_A$ ) im Leerlauf wie auch in der Verarbeitung unterhalb von 85 dB (A) liegt. Ein Beweis für die Bedienungsfreundlichkeit unserer Formatkreissägen.

## Sägeaggregat

Der Antrieb besteht in seiner Grundkonstruktion aus einer gußeisernen Blockeinheit, wird separat montiert und nach eingehendem Prüfstandtest in den Maschinenständer eingebaut.

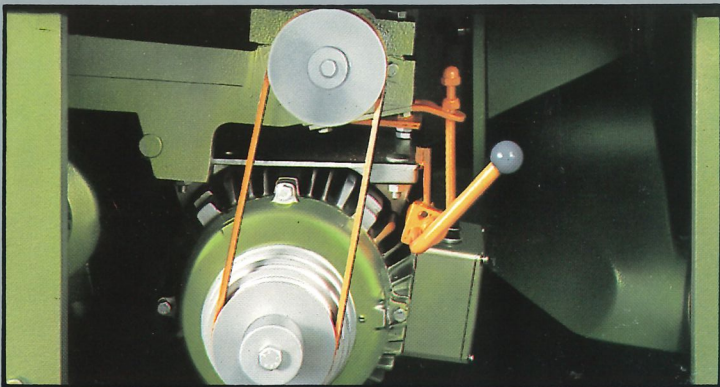
Alle rotierenden Teile sind einzeln elektronisch ausgewuchtet. Vorgespannte Präzisionskugellager in Spezialbettung sichern einen schwingungsfreien Lauf der Sägewelle. Die Lagerung ist wartungsfrei durch Dauerschmierung.



## Drehzahlwechsel

Zwischen vier Drehzahlen, 3000, 4000, 5000 und 6000 U/min. kann gewählt werden. Die Drehzahlwahl erfolgt manuell durch Umlegen eines einzigen Spezialkeilriemens bei gleichzeitiger Riemenspannung und Drehzahlanzeige. Betätigt wird hierzu nur ein Hebel, der sich bedienungsfreundlich direkt hinter der großflächigen Maschinentür befindet.

Der praktische Drehzahlwechsel ermöglicht Ihnen, sich schnell auf verschiedene Arten des zu bearbeitenden Materials und unterschiedliche Sägeblattgrößen optimal einzustellen.

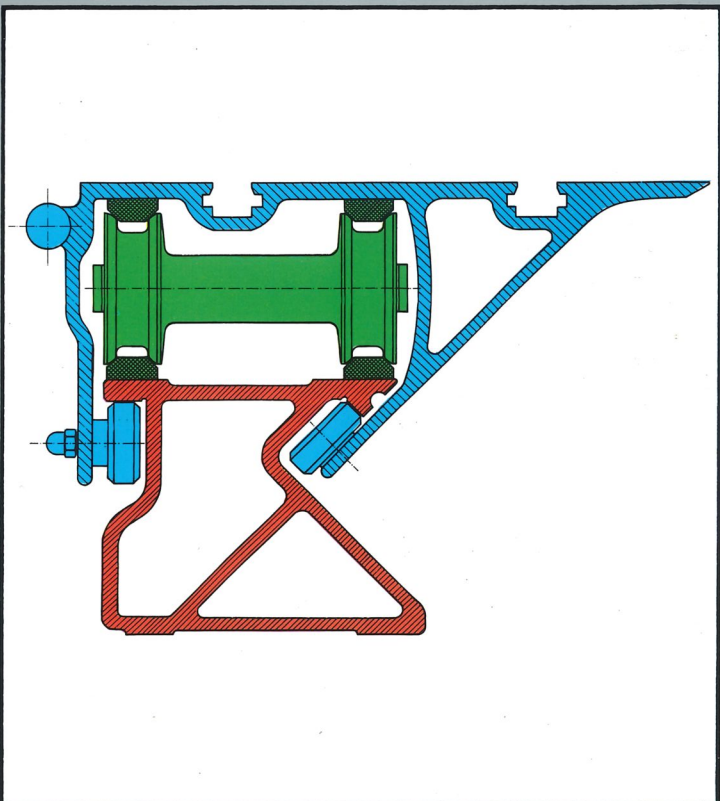


## Doppelrollwagen

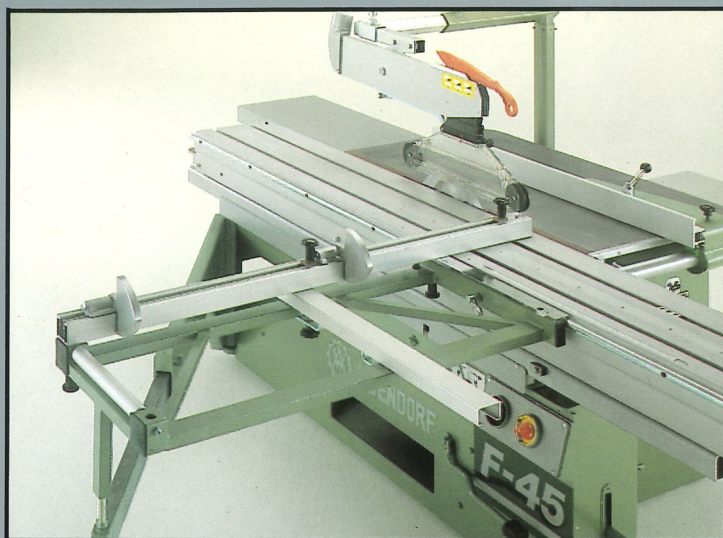
Als erster Hersteller der Welt rüstet ALTENDORF seit 1956 seine FORMATKREISSÄGEN mit einem Doppelrollwagen aus vergüteten stranggepreßten Leichtmetallprofilen mit einer enormen Festigkeit aus. Auch heute noch ist die Leichtgängigkeit und Präzision unseres Doppelrollwagens unerreicht, wobei eine Führungsgenauigkeit von 5/100 mm pro Meter Wagenlänge garantiert wird. Der Doppelrollwagen läuft bei höchster Stabilität und geringstmöglichem Gewicht präzise und gewährleistet absolut genaue und gerade Schnitte.

Durch unsere beispiellose Konstruktion – große Rollen laufen oben und unten auf prismenförmigen, verschleißfesten Kunststoff-Führungsbahnen – ist die gleichbleibende Präzision und Leichtgängigkeit des Doppelrollwagens selbst bei stärkstem Anfall von Staub und Sägemehl nach vielen Betriebsjahren sichergestellt.

Durch die patentierte Formgebung des Doppelrollwagens der Typen 45 wird bei dieser Konstruktion eine bislang nicht gekannte Durchbiege- und Verwindungssteifigkeit erreicht. Dadurch war es ALTENDORF erstmals möglich, Doppelrollwagen bis zu einer Gesamtlänge von 5000 mm herzustellen.



# Die ALTENDORF im Detail



## Querschlitten

Der Querschlitten ist trotz höchster Stabilität und Verwindungssteifheit leicht und schmal gehalten. Der Bediende bleibt immer nahe am Werkstück. Eine in allen Richtungen verstellbare Leichtmetall-Profilschiene dient zur Unterstützung größerer Werkstücke. Der Querschlitten kann bequem von einer Person aus- und eingehängt werden. Die eloxierte Transportrolle am Ende des Querschlittens vermeidet Beschädigungen und erleichtert den Transport des Materials.

Die Befestigung des Querschlittens an jeder Stelle der rostgeschützten Führungsstange erfolgt durch eine Blitz-Exzenterklemmung.

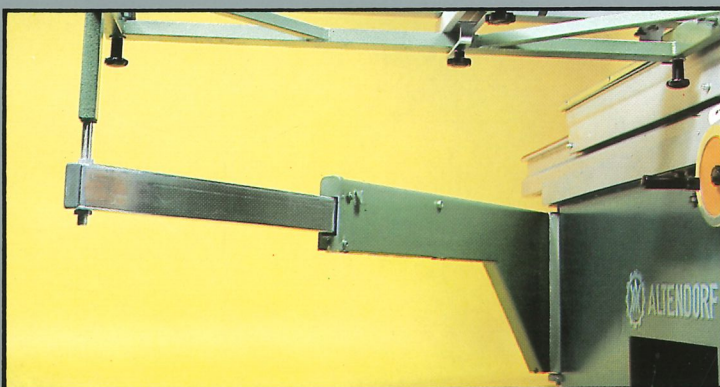
Das verchromte prismatische Auflagestück des Querschlittens ist verschleißfrei und garantiert bleibende Winkelgenauigkeit.

## Winkelgenauigkeit

Gegenüber anderen Systemen verwendet Altendorf eine bearbeitete Aluminiumprofil-Anschlagschiene. Das hat den Vorteil, daß z. B. beim Ablängen gegen den Parallelanschlag immer eine Anlage für das Schnittgut gegeben ist. Es muß nicht ein Anschlagnocken nachgestellt werden, wenn das Schnittgut kürzer wird. Die zwei beweglichen Anschlagklappen auf dem Winkelanschlag wurden praxisgerecht besonders stabil konstruiert. Bearbeitete Führungen in der Anschlagschiene in Verbindung mit stranggepreßten Profilen garantieren eine ständig gleichbleibende Winkelstellung der Anschlagklappen. Diese sind in ihrer Stärke auch der robustesten Beanspruchung angepaßt. Die Gelenkachsen sind sintermetall-gelagert und daher wartungsfrei. Spiegelfreie und unzerbrechliche Lupen ermöglichen das millimetergenaue Einstellen der gewünschten Maße. Außerdem werden justierbare Metallskalen aus einem Stück verwendet, wodurch Differenzen in Sägeblattstärken korrigiert werden können.

## Schwenkarm

Der Schwenkarm – in seinem Drehpunktabstand überdimensional ausgelegt – garantiert eine sichere Abstützung selbst bei ungewöhnlich hohen Werkstückgewichten. Polyamid-ummantelte Kugellager sorgen für eine lange Lebensdauer sowie einen leichten, geräuschlosen Lauf. Das ausziehbare Teil verläßt an der Drehpunktseite niemals das Schwenkarmgehäuse, so daß vom nahegelegenen Späneauswurf kein Staub ins Innere dringen kann. Ein höhenverstellbarer, stabiler und festmontierter Stützbolzen trägt den Querschlitten.



# Endkontrolle

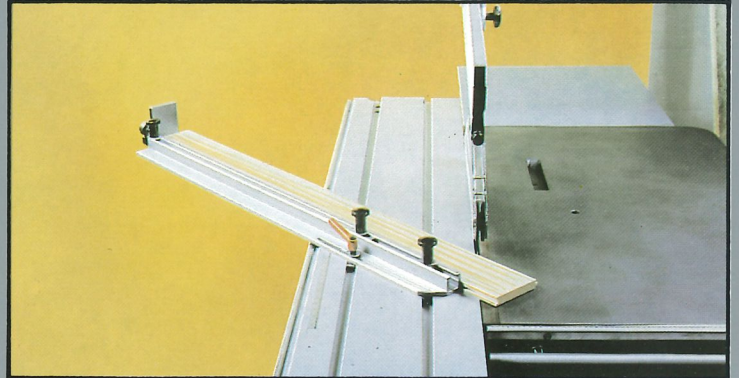
Jede Maschine wird nach der Fertigstellung probebefahren, um zu gewährleisten, daß sie den hohen Qualitätsansprüchen des Hauses entspricht. Hierbei werden alle Funktionen wie Winkelgenauigkeit, Führungsgenauigkeit des Doppelrollwagens, Freischnitt

etc. geprüft. Darüber fertigen wir ein Prüfprotokoll an, das jeder Maschine beigefügt wird.

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

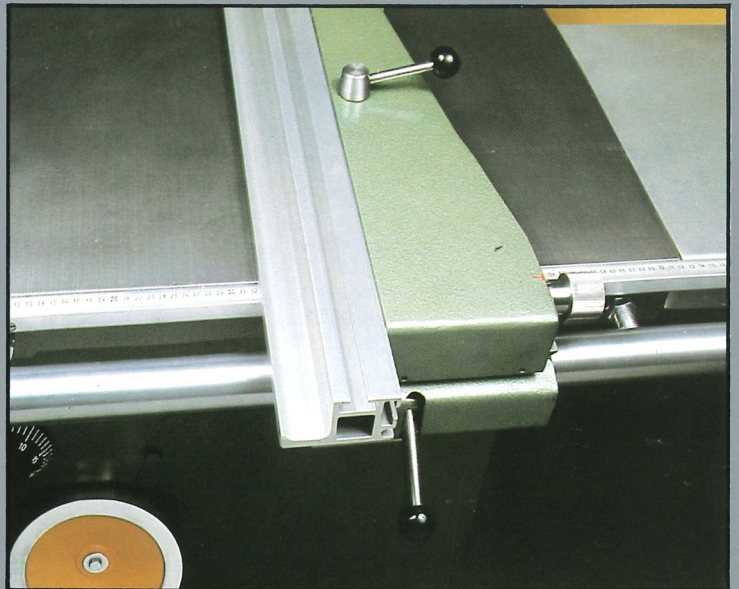
## Gehrungsanschlag

Der serienmäßige Gehrungsanschlag hat gegenüber den üblichen Konstruktionen den Vorteil, daß eine höchst präzise Einstellung durch einen langen Schenkelarm und eine sehr groß ausgelegte Metallskala möglich ist. Gleiche Längen werden auch hier an einem verschiebbaren Anschlag bis 2100 mm eingestellt.



## Parallelanschlag

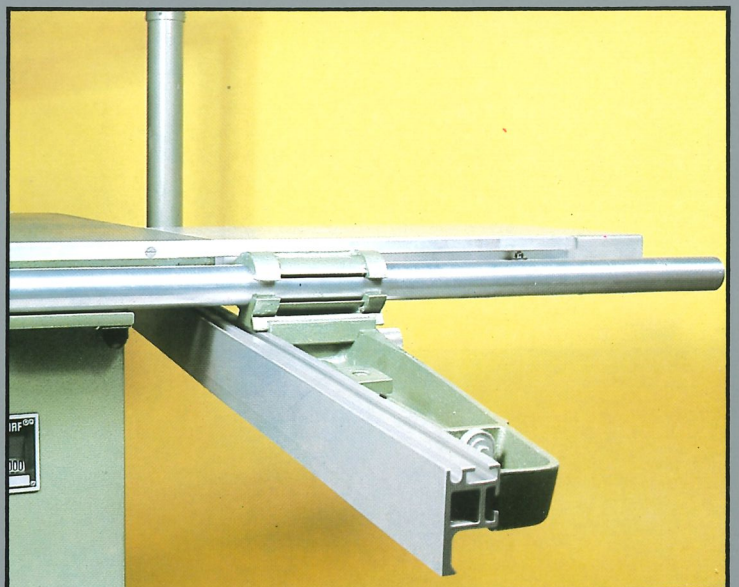
Der Parallelanschlag wurde konzipiert in Hinsicht auf optimale Bedienungsfreundlichkeit. Durch eingebaute polyamid-gekapselte Kugellager läßt er sich spielend leicht bewegen. Ein Rollenzenterhebel klemmt den Anschlag schnell und sicher in jeder gewünschten Stellung. Eine spielfreie Feineinstellung ermöglicht höchste Präzision. Von besonderer Bedeutung ist die zusätzliche Verstellbarkeit der 1200 mm langen Anschlagschiene in Schnittrichtung, sowie auf 90 mm oder 15 mm in der Höhe. Ein Exzenterhebel klemmt sie blitzschnell und zuverlässig in jeder Stellung.



Das Ablesen des eingestellten Maßes erfolgt direkt an der Anschlagschiene, so daß Fehler durch deren verschiedene Stellungen vermieden werden.

## Parallelanschlag abgekippt

Ist der Parallelanschlag beim Aufteilen großer Platten oder Durchtrennen langer Bohlen hinderlich, so kann er außerhalb des Maschinenständers leicht unter die Tischebene abgeschwenkt werden.

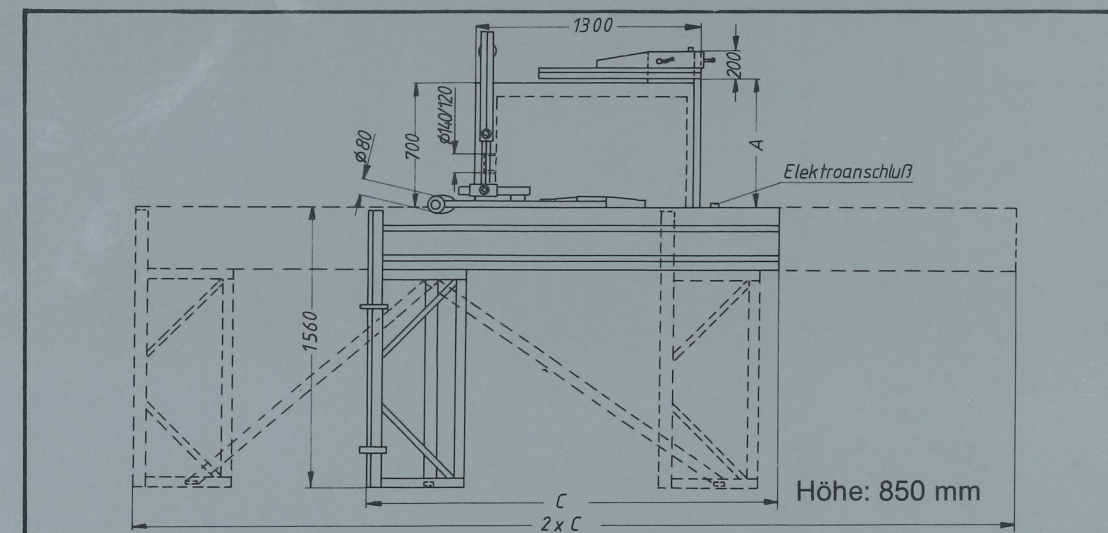


# Die ALTENDORF F 90

mit nicht schwenkbarem Sägeaggregat



Die auf dieser Maschine gezeigte Schutzvorrichtung gehört nur bei Lieferung in der Bundesrepublik Deutschland zur Grundausstattung.



## Maschinendaten:

	Standardausführung					
Schnittlänge = (C) Wagen-Länge	2500 mm	2800	3200	3800	4300	5000
Formatschnitte:	2500x2500 mm	2800x2800	3200x3200	3200x3200	3200x3200	3200x3200
als Ausführung II:	2500x2500 mm	2800x2800	3200x3200	3800x3800	4300x3800	5000x3800
Ablängen n. Skala am Winkelanschlag	2800 mm	2800	3800	3800	3800	3800
Schnittbreite (A)	800 mm	in Sonderausführung 1000 oder 1250 mm				
Antriebsmotor	5,5 PS für Material bis ca. 40 mm	in Sonderausführung 7,5 PS für Material bis ca. 70/80 mm in Sonderausführung 10 PS für Material über 80 mm in Sonderausführung 15 PS für Material über 100 mm				
Sägewelle Drehzahlen	3000, 4000 5000, 6000 U/min. bei 50 Hz	in Sonderausführung 3600, 4800, 6000, 7200 U/min. bei 60 Hz 3000, 5000 U/min. bei Maschinen ab 10 PS mit Doppel-Spezial-Keilriemen				
Werkzeugsitz Hauptsägewelle	30 mm $\phi$	in Sonderausführung 1 oder 1 1/2 Zoll				
Werkzeug $\phi$ mm	250	300	350	400	450	
Schnitthöhen senkrecht mm	0 - 55	0 - 80	0 - 105	50 - 130	75 - 155	
Gewicht netto in kg	960	970	985	995	1055	1080

### Sonderzubehör: Vorritzaggregat

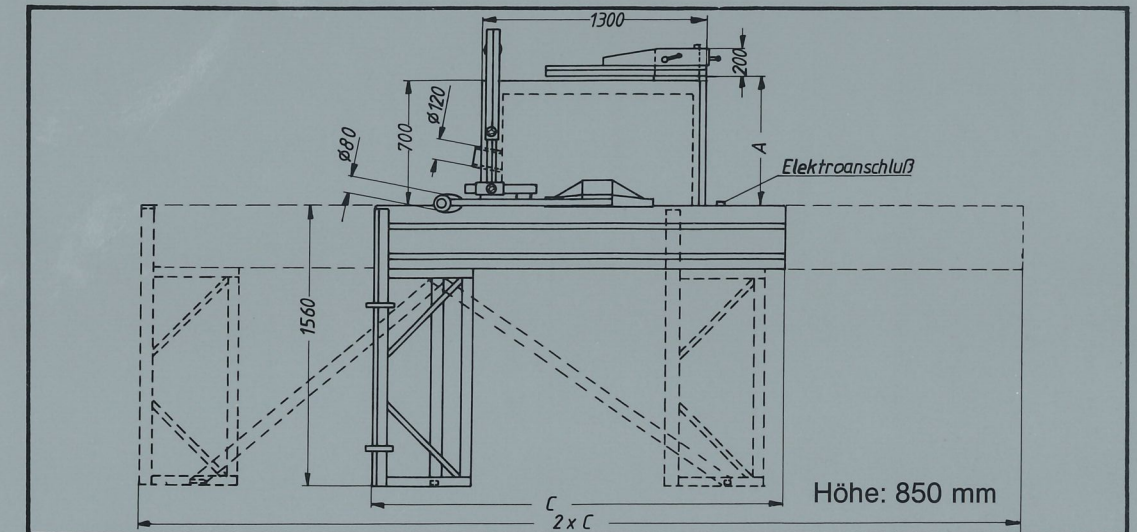
Motor: 1 PS, Werkzeug  $\phi$  120 mm  
Drehzahl: 9000 U/min., Bohrung  $\phi$  22 mm  
Bei Einsatz des Vorritzers Verkürzung der Schnittlänge um ca. 100 mm - max. Hauptblatt  $\phi$  350 mm

# Die ALTENDORF F 45

mit schwenkbarem Sägeaggregat



Die auf dieser Maschine gezeigte Schutzvorrichtung gehört nur bei Lieferung in der Bundesrepublik Deutschland zur Grundausstattung.



## Maschinendaten:

	Standardausführung					
Schnittlänge = (C) Wagen-Länge	2500 mm	2800	3200	3800	4300	5000
Formatschnitte:	2500x2500 mm	2800x2800	3200x3200	3200x3200	3200x3200	3200x3200
als Ausführung II:	2500x2500 mm	2800x2800	3200x3200	3800x3800	4300x3800	5000x3800
Ablängen n. Skala am Winkelanschlag	2800 mm	2800	3800	3800	3800	3800
Schnittbreite (A)	800 mm	in Sonderausführung 1000 oder 1250 mm				
Antriebsmotor	5,5 PS für Material bis ca. 40 mm	in Sonderausführung 7,5 PS für Material bis ca. 70/80 mm in Sonderausführung 10 PS für Material über 80 mm in Sonderausführung 15 PS für Material über 100 mm				
Sägewelle Drehzahlen	3000, 4000 5000, 6000 U/min. bei 50 Hz	in Sonderausführung 3600, 4800, 6000, 7200 U/min. bei 60 Hz 3000, 5000 U/min. bei Maschinen ab 10 PS mit Doppel-Spezial-Keilriemen				
Werkzeugsitz Hauptsägewelle	30 mm $\phi$	in Sonderausführung 1 oder 1 1/2 Zoll				
Werkzeug $\phi$ mm	250	300	350	400	450	
Schnitthöhen senkrecht mm	0 - 55	0 - 80	0 - 105	50 - 130	75 - 155	
Schnitthöhen mm bei 45°	0 - 38	0 - 56	0 - 74	35 - 90	53 - 110	
Gewicht netto in kg	1015	1025	1040	1060	1090	1115
<b>Sonderzubehör: Vorritzaggregat</b>	Motor: 1 PS, Werkzeug $\phi$ 120 mm Drehzahl: 9000 U/min., Bohrung $\phi$ 22 mm Bei Einsatz des Vorritzers Verkürzung der Schnittlänge um ca. 100 mm - max. Hauptblatt $\phi$ 350 mm					



# TKR 90

Überall dort, wo aus Platzgründen oder wegen spezieller Aufgaben eine normale FORMATKREISSÄGE nicht verwendet werden kann, finden ALTENDORF-MINIFORMATKREISSÄGEN (Tischkreissägen mit Rolltisch) idealen Einsatz. Alle Teile und Funktionen der bewährten F-Typen wurden übernommen. Der Doppelrollwagen ist feststellbar, so daß diese Maschinentypen auch als Tischkreissägen benutzt werden können, wenn der Querschlitzen abgenommen

## mit nicht schwenkbarem Sägeaggregat



### Maschinendaten:

	Standardausführung	
Schnittlänge (C) Wagen-Länge	1350 mm	<b>Die TKR-Typen können nachträglich nicht in F-Typen umgerüstet werden</b>
Formatschnitte:	1350 x 1350 mm	
Ablängen n. Skala am Winkelanschlag	2800 mm	
Schnittbreite (A)	800 mm	in Sonderausführung 1000 oder 1250
Antriebsmotor	5,5 PS für Material bis ca. 40 mm	in Sonderausführung 7,5 PS f. Mat. bis ca. 70/80 mm in Sonderausführung 10 PS f. Mat. über 80 mm in Sonderausführung 15 PS f. Mat. über 100 mm
Sägewelle Drehzahlen durch umlegen eines Keilriemen	3000, 4000 5000, 6000 U/min. bei 50 Hz	in Sonderausführung 3600, 4800, 6000, 7200 U/min. bei 60 Hz 3000, 5000 U/min. bei Maschinen ab 10 PS mit Doppel- Keilriemen

Werkzeugsitz Hauptsägewelle	30 mm $\phi$	
Werkzeug $\phi$ mm	250	300
Schnitthöhen mm senkrecht	0 - 55	0 - 80
Schnitthöhen bei 45° (Nur TKR 45) mm	0 - 38	0 - 56
Gewicht netto in kg	870 910	TKR 90 TKR 45

### Sonderzubehör: Vorritzaggregat

ist. Im Gegensatz zu den F-Typen ist das Anschlaglineal  
spiegelbildlich aufgesetzt.  
Die Doppelrollwagen beider Typen sind konstruktiv mit  
denen der F-Typen identisch.

Um das Programm abzurunden, bietet ALTENDORF als  
einfache Tischkreissägen ohne Rolltisch und  
Querschlitzen die Typen TK 90 und TK 45 (siehe Seite  
20 Abb. Tischkreissäge mit Vorschubapparat).

# TKR 45

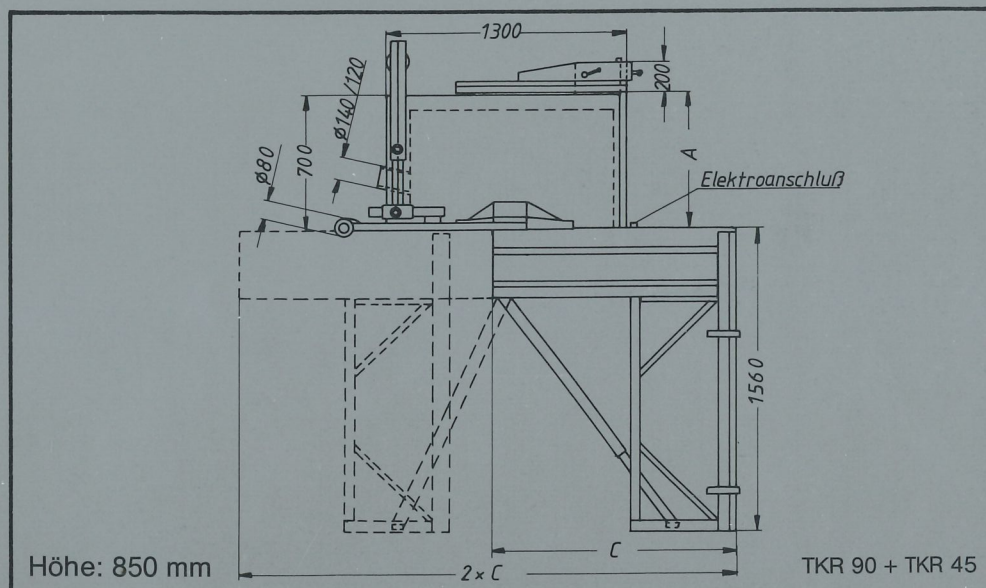
## mit schwenkbarem Sägeaggregat



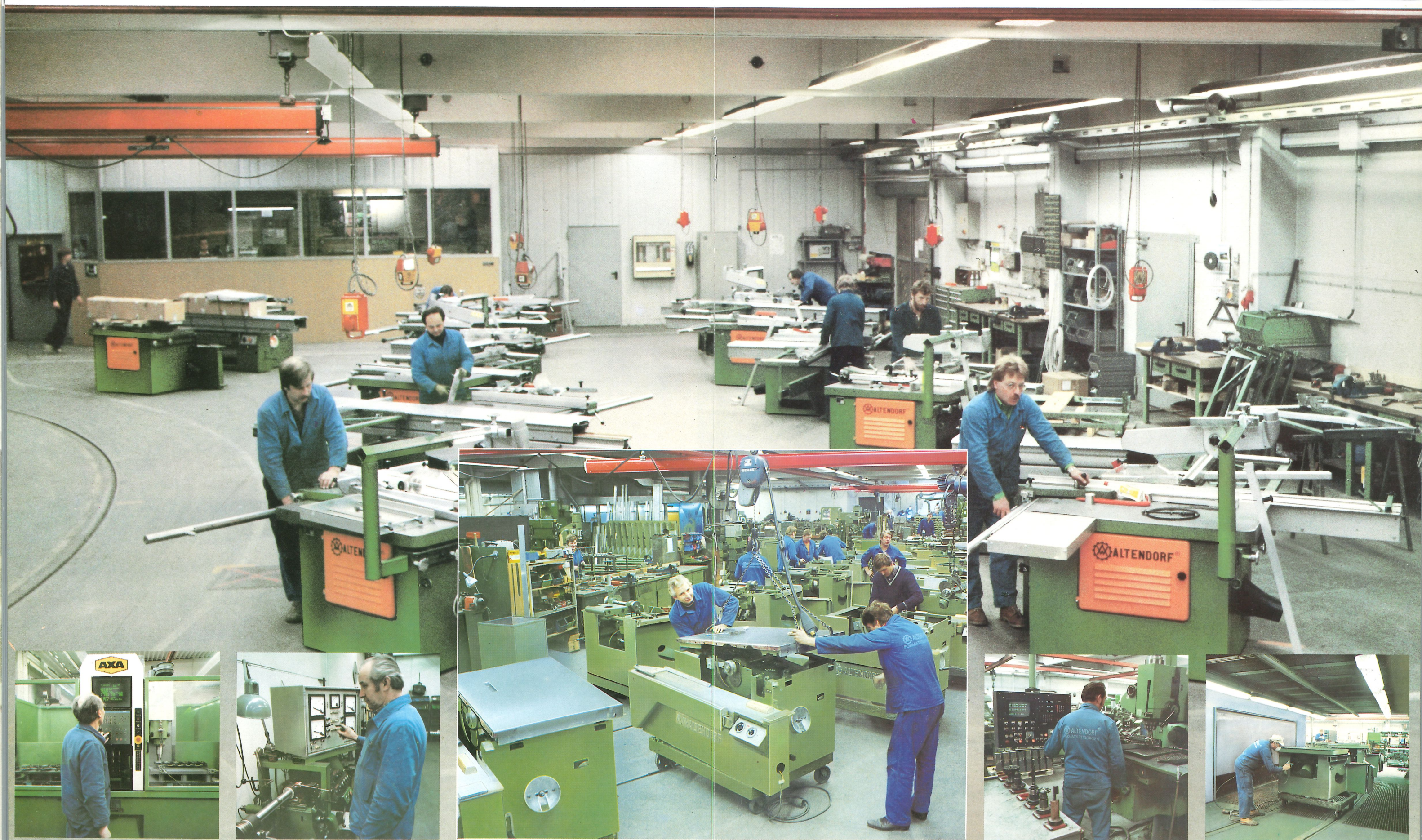
in Sonderausführung 1 oder 1 1/8 Zoll

350	400	450
0 - 105	50 - 130	75 - 155
0 - 74	35 - 90	53 - 110

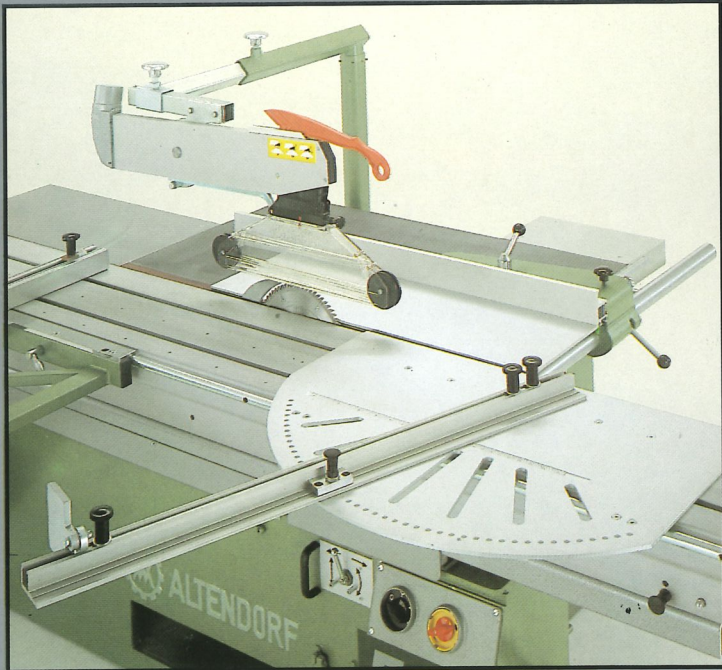
Motor 1 PS, Werkzeug  $\varnothing$  120 mm  
Drehzahl: 9000 U/min,  
Bohrung  $\varnothing$  22 mm  
Bei Einsatz des Vorritzers Verkürzung  
der Schnittlänge um ca. 100 mm  
max. Hauptblatt  $\varnothing$  350 mm.



# Spezialisierung + Erfahrung = Perfektion



# Sonderzubehör



## Winkelschnitte: noch schneller, noch einfacher, noch exakter

Der Altendorf-Präzisions-Gehrungsanschlag mit Indexstift ist eine Zusatzausrüstung, die dort ihren Einsatz findet, wo häufig unterschiedliche Winkelschnitte in absoluter Präzision anfallen.

Der von Altendorf entwickelte Anschlag besteht aus einer eloxierten Aluminiumgrundplatte, die in der T-Nut des Doppelrollwagens spielfrei fixiert wird. Das Gehrungslineal kann jeweils um 2,5 Grad versetzt werden. Der Indexstift bildet den Anschlag für das Lineal, so daß ohne großes Justieren präzise Winkelschnitte mit einer max. Toleranz von 2/10 Grad garantiert sind.

Mit dieser neuen Zusatzausrüstung wird erreicht, daß Winkelschnitte schneller, präziser und fehlerfrei durchgeführt werden können.



## Perfektes Messen

Die Elektronik macht's möglich. Exakte, präzise Einstellung des Parallelanschlages auf  $\pm 1/10$  mm genau.

Wenn der Parallelanschlag auf ein neues Maß verschoben werden muß, wird im Maß-Display die Veränderung exakt in 1/10 mm-Schritten angezeigt. So ist schnelles und präzises Einrichten und Arbeiten gewährleistet, da der Bediener das Maß-Display stets im Blickfeld hat.

## Und: das ist besonders wichtig!

Das Altendorf Digital-Maßsystem verfügt über eine einfache Nullungseinrichtung. Nach jedem Sägeblattwechsel erfolgt daher nur das einmalige Einstellen der Nullposition und die Maß-Präzision von 1/10 mm ist garantiert.

## Den Schnitt im voraus sehen

Die Altendorf Laser-Schnittfugenanzeige ist ein Zusatzgerät, das Arbeitszeit und Material spart. Der Laserstrahl zeichnet auf dem Material eine ca. 3 mm breite Schnittfuge in Form eines Lichtstrahles vor. Soll z. B. ein Materialstück besäumt werden, wird dieses so fixiert, daß der geringstmögliche Materialverlust entsteht. Dieses Einrichten erfolgt ohne messen, da der Bediener sofort den optimalen Schnitt im voraus sieht.

Der Laser kann an jede Altendorf-Formatkreissäge nachträglich montiert werden. Er kann z. B. an einem Tragarm oder auch an der Werkstattdecke befestigt werden.

## Automatische Schützensteuerung mit integrierter digitaler Drehzahlanzeige

Die automatische Schützensteuerung hat im Vergleich zum Sterndreieck-Nockenschalter erhebliche Vorteile. Er verfügt über eine höhere Zuverlässigkeit, da die Anzahl der mechanisch bewegten Teile wesentlich geringer sind.

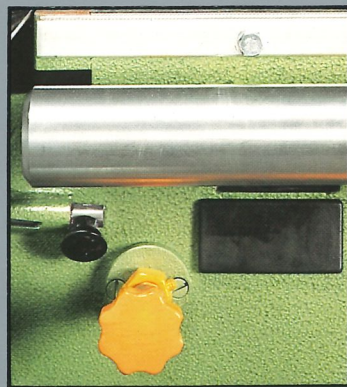
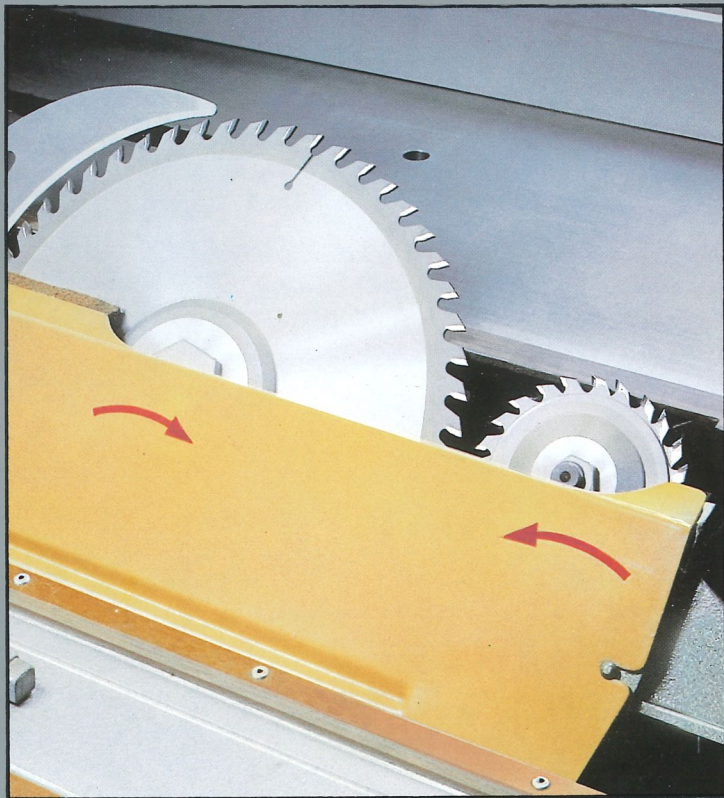
Durch die automatische Sterndreieck-Umschaltung kann das Umschalten nicht vergessen werden und der Elektromotor wird somit vor Defekten geschützt.

Der in die automatische Schützensteuerung integrierte Not-Aus Taster befindet sich in der Schalterplatte und kann vom Bedienenden im Notfalle z. B. auch mit dem Knie betätigt werden.

Die statische LED-Drehzahlanzeige ist mit ihren 13,5 mm hohen Ziffern sehr gut ablesbar und liegt ebenfalls im Blickfeld des Bedienenden innerhalb der Schalterplatte.



# Sonderzubehör



## Vorritzaggregat

Ein Vorritzaggregat kann in alle Typen der ALTENDORF FORMAT- und TISCHKREISSÄGEN eingebaut werden. Diese bis in das letzte Detail durchdachte Konstruktion garantiert Ihnen das an der Unterseite ausrißfreie Schneiden von beidseitig beschichteten Platten bzw. Werkstücken. Da wegen des zu kleinen Schneidenaustrittswinkels des Hauptsägeblattes immer die Gefahr besteht, daß die Schnittkante der Unterseite des Materials ausreißt oder splittert, muß ein vorlaufender Zusatzschnitt vorgenommen werden. Das Aggregat besteht aus einem durchzugskräftigen 1 PS-Drehstrommotor mit 2880 U/min., gußeisernem Sägeaggregat, stabiler schwingungsfreier Welle und gekapselten Hochleistungskugellagern. Die Kraftübertragung erfolgt durch einen endlosen Flachriemen. Die Sägewelle dreht 9000 U/min. gegenläufig zum Hauptblatt mit einem Vorritzsägeblatt von 120 mm  $\varnothing$ . Das Aggregat ist sehr einfach und schnell, vom Bedienungsplatz der Maschine, seiten- und höhenverstellbar.

Wir empfehlen die Verwendung von Vorritzblättern, die sich aus zwei Sägeblatthälften mit Zwischenlegscheiben zusammensetzen. Im Gegensatz zu konischen Sägeblättern gewährleisten die breitenverstellbaren Blätter gleiche Schnittbreiten auch bei unterschiedlichen Schnitttiefen, da nicht jede Platte absolut plan ist.

Wegen des sehr dünnen zweigeteilten Vorritzsägeblattes muß der Spannflansch der Vorritzwelle so groß wie möglich ausgebildet sein (80 mm  $\varnothing$ ), um ein Flattern und Verlaufen des Vorritzerblattes zu verhindern.

## Horizontale Plattensäge

ALTENDORF FORMATKREISSÄGEN, mit einem zweiten Querschlitten ausgerüstet, sind eine äußerst preisgünstige Möglichkeit, die Maschine als horizontale Plattensäge für große und schwere Platten einzusetzen. Es können alle Plattenformate bis zur Größe der Schnittlänge, mit der gewohnten Präzision nach Skalen leicht einstellbar, geschnitten werden.

Jedes der beiden oberen Anschlagprofile auf den Querschlitten ist problemlos mit wenigen Handgriffen abnehmbar. Größere Platten liegen somit frei und werden unter Benutzung des versenkbaren Anschlages geschnitten.

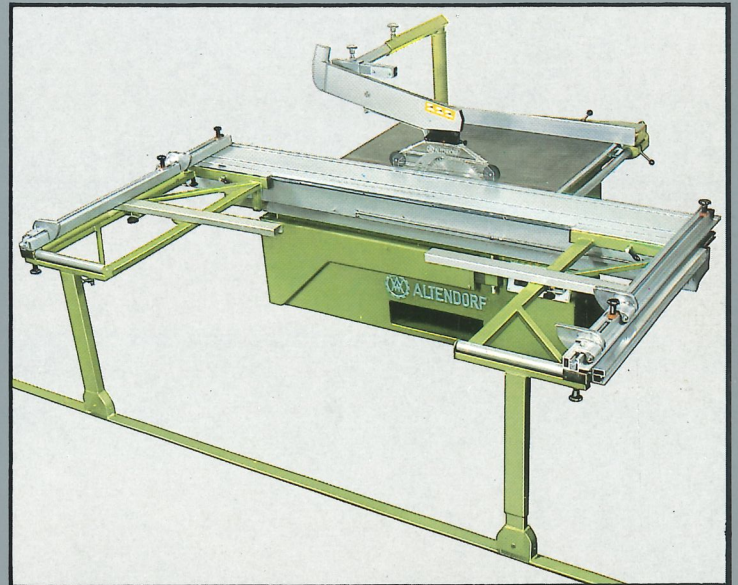
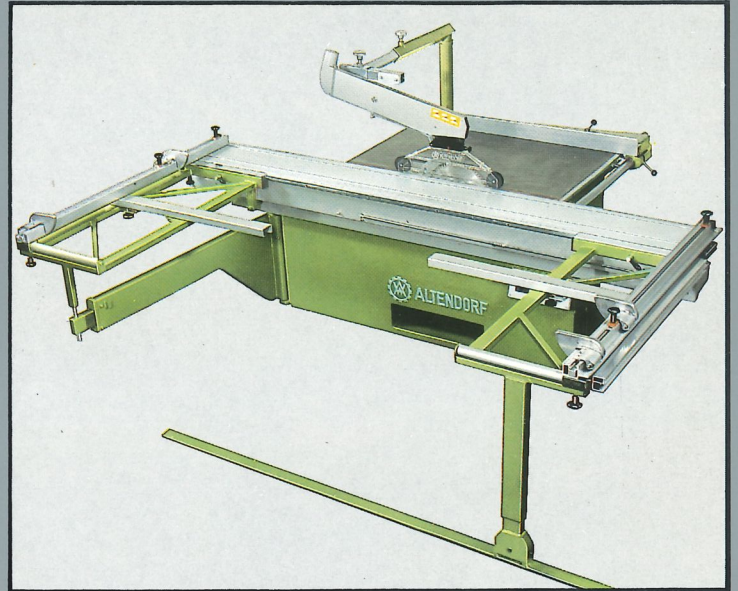
Wir stellen uns mit zwei Ausführungen auf die Lösung Ihres Schnittproblems ein.

### Ausführung I:

Mit dem normalen Schwenkarm und Querschlitten und einem zusätzlichen zweiten Querschlitten mit fester Stützrolle und auf dem Boden liegender Laufschiene. Diese Ausführung empfehlen wir für Schnittlängen bis maximal 3200 mm und einem Plattengewicht von maximal 250 kg.

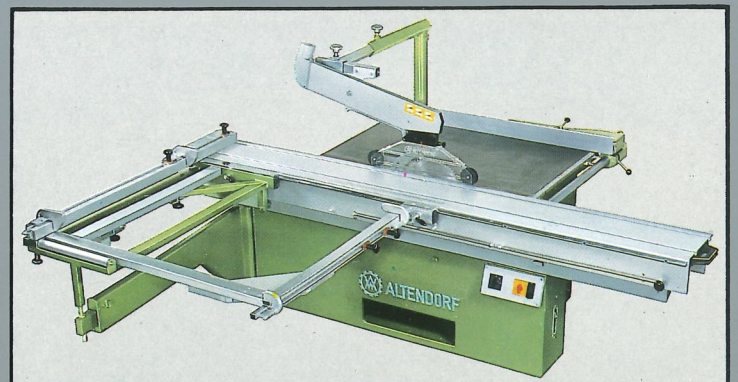
### Ausführung II:

Erster Querschlitten mit abnehmbarer Stützrolle, zweiter Querschlitten mit fester Stützrolle. Bei dieser Ausführung laufen beide Querschlitten mit Stütze über die am Boden liegende Laufschiene. Diese Ausführung ist notwendig für Platten mit einem Gewicht von mehr als 250 kg und Schnittlängen über 3200 mm. Da wir die Flexibilität Ihrer Arbeitsaufgaben nicht beeinträchtigen möchten, belassen wir auch bei dieser Ausführung den Schwenkarm an der Maschine und verwenden am ersten Querschlitten eine abnehmbare Stütze, so daß Sie jederzeit die Möglichkeit haben, die Maschine auch wie bei Ausführung I und als normale FORMATKREISSÄGE einzusetzen.

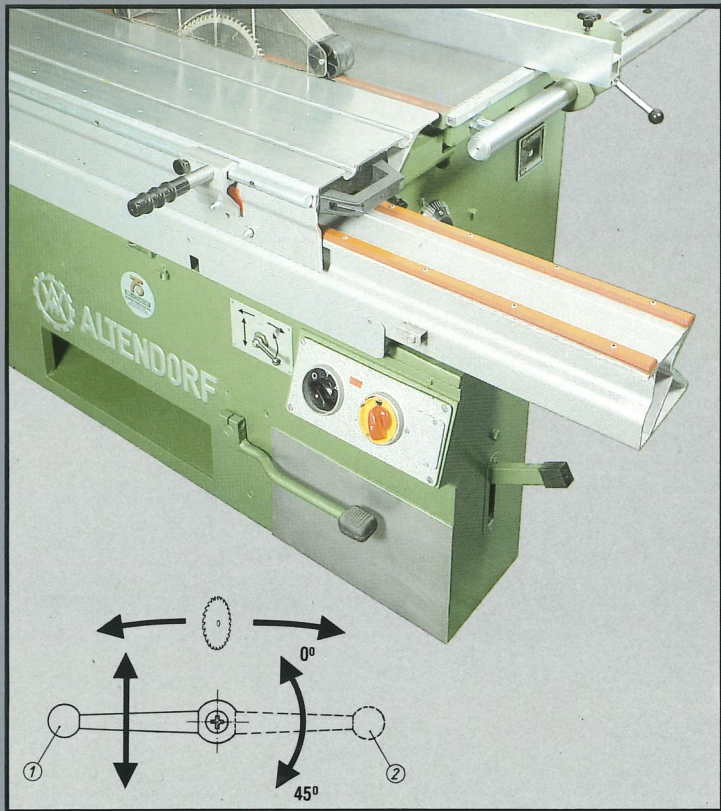


## Kistenquerschlitten

Zur Herstellung von Kistendeckeln und -böden aus nicht parallelbesäumten Brettern dient die abgebildete Zusatzeinrichtung. Diese besteht aus einem zusätzlichen, unter der Bearbeitungsebene liegenden Anschlaglineal, welches an der Rundstange des Doppelrollwagens angeklemt wird und auf dem Querschlitten aufliegt. Das gewünschte Maß wird an beiden Anschlagklappen eingestellt. Die einzelnen Bretter werden von den Anschlägen her beginnend aufgelegt und das letzte parallel zum ersten geschnitten.



# Sonderzubehör

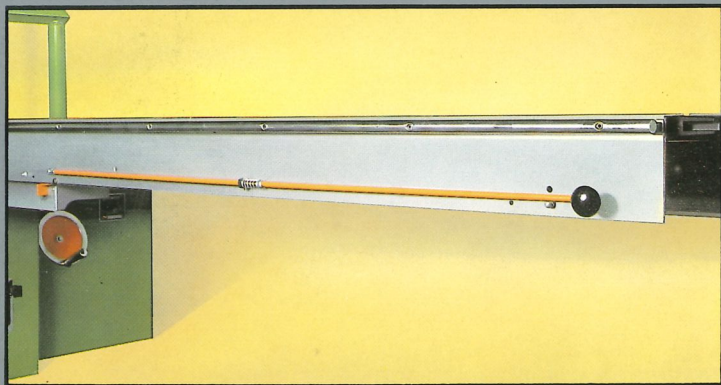


## Hydraulik

Anstatt der serienmäßigen Verstellung der Schnitthöhe und des Schnittwinkels durch Handräder und Gewindespindeln kann der Einbau einer Hydraulikpumpe mit Fußbedienung und Hydraulikzylindern erfolgen.

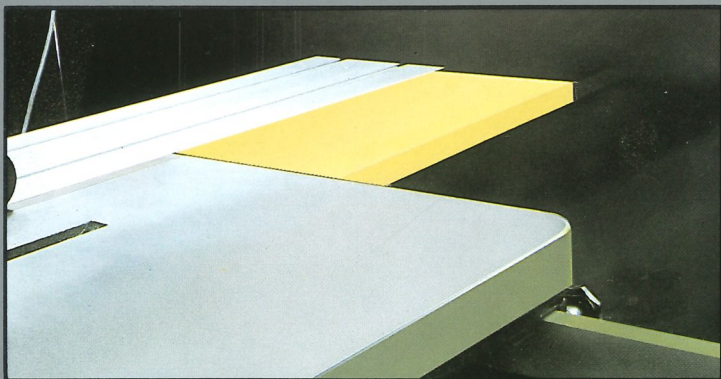
Diese robuste Pumpe vereinigt in einem Gehäuse den Pumpenblock mit je einem kleinen Kolben für den Feinhub und einem großen Kolben für den Schnellhub sowie Rückschlag-, Überdruck- und Rücklaufventil. Die Feineinstellung des Sägeaggregates erfolgt durch kurze Hübe im oberen Bereich des Fußpedals – der Schnellhub, indem ganz durchgetreten wird. Das Absenken des Sägeblattes erfolgt durch Anheben des Fußpedals mit der Fußspitze. Umschaltung von Schwenkung auf Höhenverstellung durch Betätigung des Hebels des abgebildeten Zweiveventils.

Nicht lieferbar für TK 90 und TK 45.



## Doppelrollwagen-Verriegelung

Als besonders praxisingerecht hat sich die Wagenverriegelung erwiesen. Dieses Zubehör blockiert automatisch den Doppelrollwagen in seiner Endstellung, so daß das Schnittgut gegen den Anschlag angelegt werden kann, ohne daß sich der leicht laufende Doppelrollwagen ungewollt in Bewegung setzt. Die Entriegelung erfolgt durch einen Handgriff am Ende des Doppelrollwagens.



## Tischplattenverlängerung

Die praktische Verlängerung am Ende des gußeisernen Maschinentisches verhindert das Abkippen des Schnittgutes nach dem Schnitt und erhöht somit die Arbeitssicherheit.

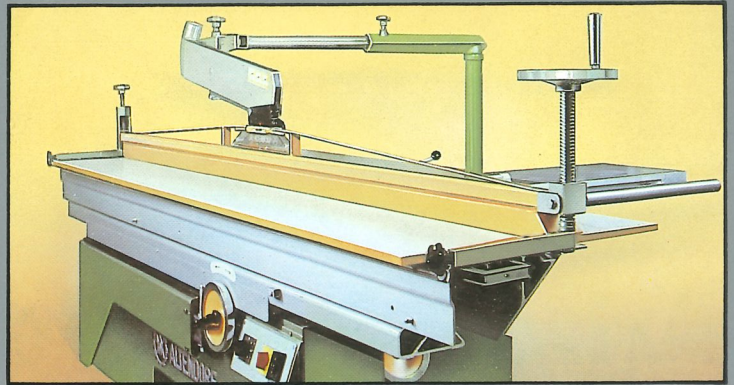
Sie besteht aus einem ca. 400 mm breiten stranggepreßten Aluminiumprofil, welches an der Tischplatte angeschraubt und bei größeren Längen zusätzlich abgestützt wird.

Standardausrüstung in der BRD

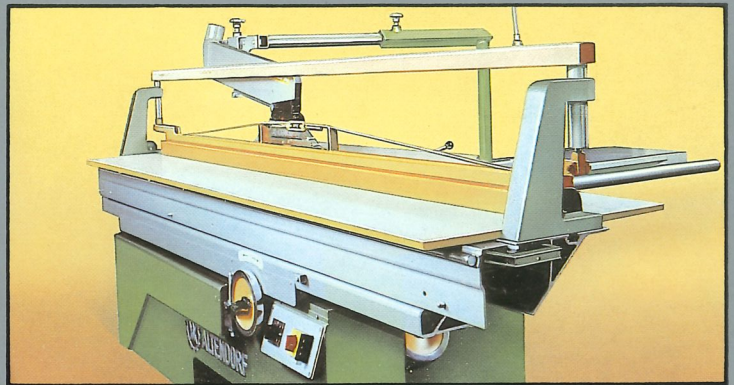


## Druckvorrichtungen

Für das paketweise Schneiden von dünnen Kunststoffen und Furnieren empfehlen wir die Verwendung unserer Druckvorrichtungen. Diese lassen sich einfach und schnell in den Spannuten des Doppelrollwagens montieren. Die maximale Spannlänge beträgt 3100 mm. Die Druckbalken besitzen eine Aussparung für den Längenschlag des Querschlittens, so daß auch Formatschnitte möglich sind. Je nach Bedarf steht eine manuelle oder pneumatische Druckvorrichtung zur Verfügung.



Manuelle Druckvorrichtung



Pneumatische Druckvorrichtung

Wagenlängen (mm)	Spannlänge (mm)	
	pneumatisch	manuell
2500	2260	2390
2800	2560	2690
3200	2960	3090
3800	3100	3100
4300	3100	3100
5000	3100	3100

## Vorschubapparat

Ein Vorschubapparat kann auf alle Typen der ALTENDORF FORMAT- und TISCHKREISSÄGEN aufgebaut werden.

Die Abbildung zeigt einen Vorschubapparat auf einer ALTENDORF TISCHKREISSÄGE Typ TK.

Die Tischkreissägen der Typenreihe TK sind lieferbar sowohl mit starrem Sägeblatt – Typ TK 90 – als auch mit von 0–45° schwenkbarem Sägeaggregat – Typ TK 45.

Beide Typen beinhalten alle Konstruktionsmerkmale der Typen F und TKR außer Doppelrollwagen, Querschlitten und Schwenkarm. Selbstverständlich kann auch ein Vorritzaggregat in diese Typenreihe eingebaut werden.

Erfahrungsgemäß eignen sich Maschinen dieser Typenreihe besonders für den Einsatz in einer Fertigungsstraße bei Trennschnitten schmaler Werkstücke.



# Arbeitsbeispiele



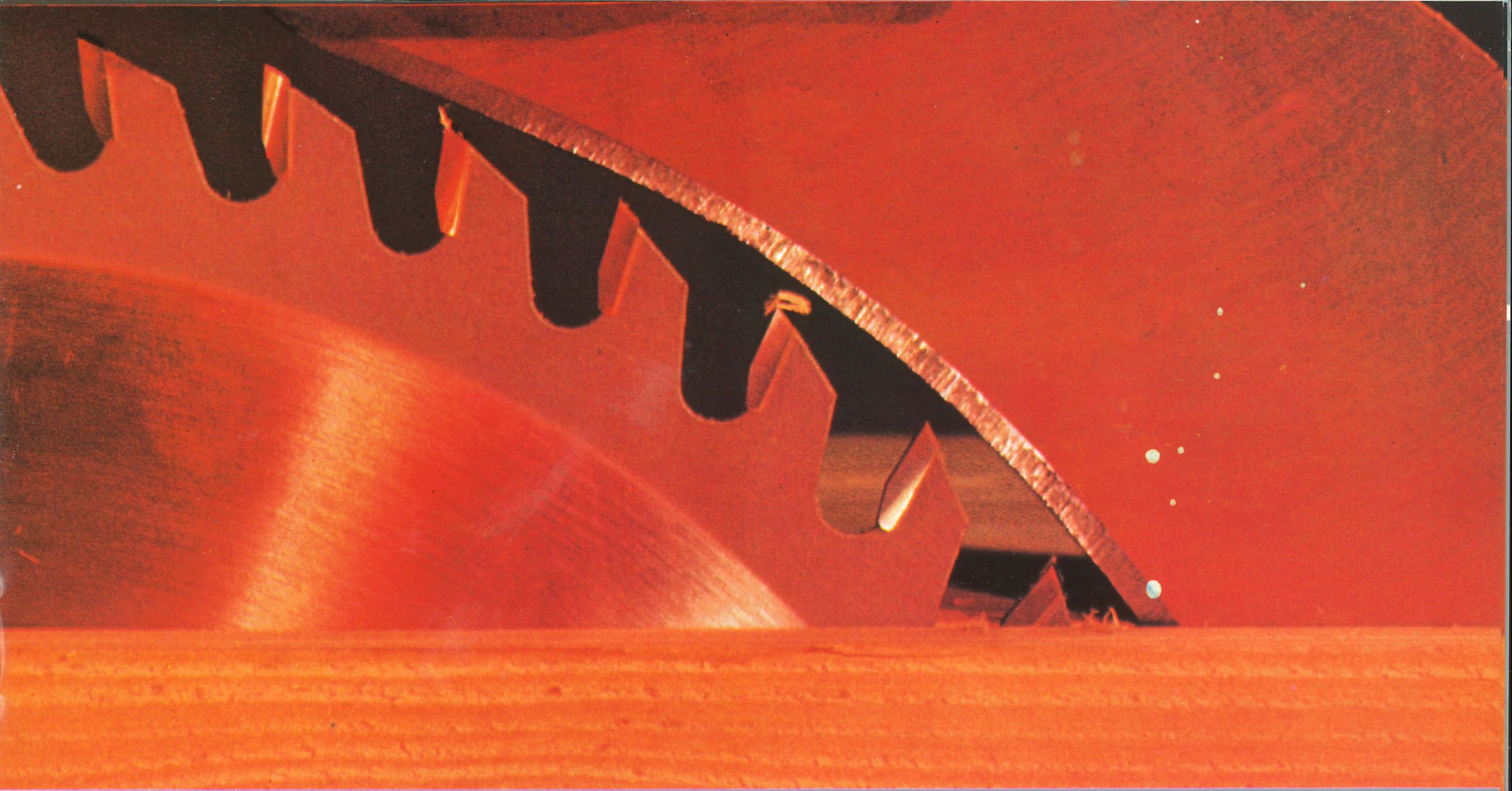
## Kantenschneiden (Besäumen)

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 Spezialspannvorrichtung fixiert werden. Der Schnitt ist ohne Nacharbeit verleimfähig. Die Fügegenauigkeit beträgt  $\pm 0,1$  mm auf 1 m Schnittlänge.



## Parallelschnitt

Soll ein Werkstück in parallele Streifen aufgeteilt werden, so wird nach dem Besäumschnitt der Parallelanschlag auf das gewünschte Maß eingestellt und das Material unter Benutzung des Doppelrollwagens geschnitten. Der Anschlag ist seitlich durch eine Schnell- und Feineinstellung nach Millimeterskala genau einstellbar.



## Winkel- und Längenschnitt

Beim Winkelschnitt wird das Material gegen die Anschlagsschiene 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.



## Ablängen gegen den Parallelanschlag

Das Material wird an den Winkelanschlag des Querschlittens angelegt. Das gewünschte Maß wird am Parallelanschlag millimetergenau eingestellt, die Anschlagsschiene nach Lösen der Blitzklemmung bis vor das Sägeblatt zurückgezogen und das Schnittgut mit dem Doppelrollwagen geführt.

Bei zurückgezogener Anschlagsschiene kann das Werkstück sich nicht zwischen Sägeblatt und Anschlag verklemmen.



# Arbeitsbeispiele



## Gehrungsschneiden

Mit dem auf den Doppelrollwagen aufsetzbaren Gehrungsanschlag können Gradzahlen von  $30^\circ$  bis  $135^\circ$  eingestellt werden.

Bei längeren Werkstücken dient der Querschlitten bei abgenommenem Anschlaglineal als zusätzliche Auflage.



## Gehrungsschnitte in zwei Ebenen

Durch Schwenkung des Sägeblattes und Verstellung des Gehrungslineals können beliebige Gehrungsschnitte in zwei Ebenen durchgeführt werden, die z. B. bei der Herstellung von Trichterecken, Särgen oder Sparren (Schifterschnitte) erforderlich sind.

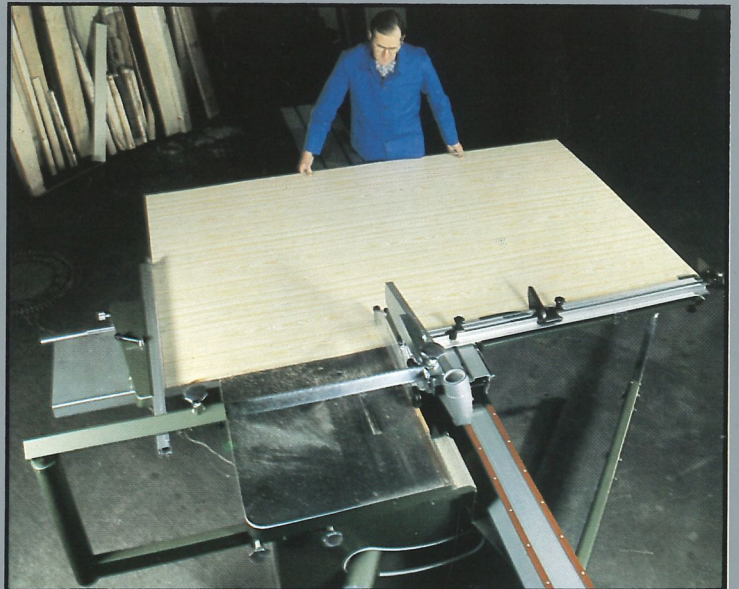


## Aufteilen großformatiger Platten

Bei diesem Arbeitsgang kann die Einstellung des Maßes sowohl am Parallelanschlag als auch am Winkelanschlag erfolgen.

Will man aus einer großen Platte viele Stücke der gleichen Abmessung herauschneiden, verfährt man am besten so, daß man zunächst parallele Streifen am Parallelanschlag abschneidet und diese dann auf das gewünschte Maß sägt.

Sobald die Teilstücke jedoch größer als die Schnittbreite der Maschine sind, wird das Maß am Winkelanschlag eingestellt.



## Kisten-Querschlitten (Sonderzubehör)

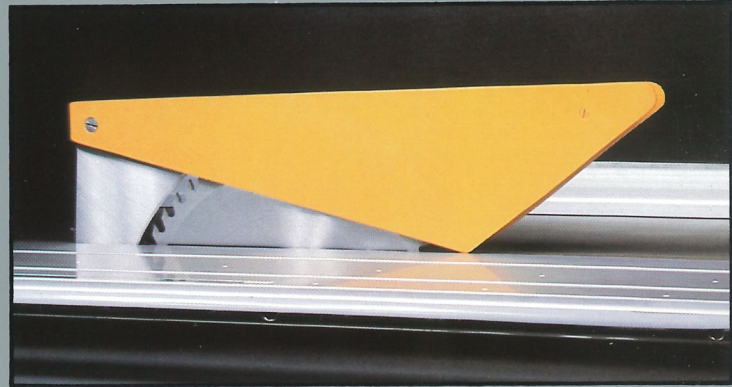
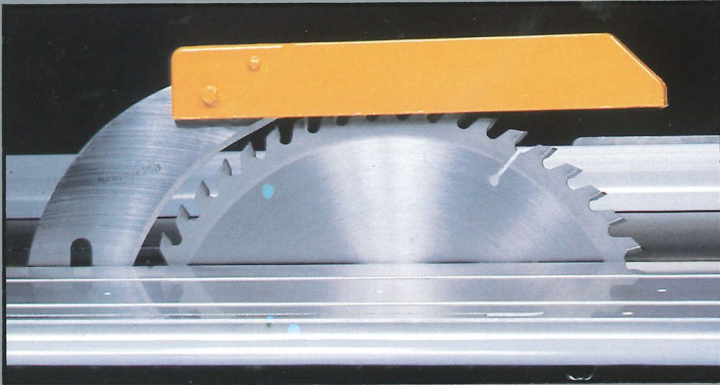
Zur Herstellung von Kistendeckeln und -böden aus nicht parallelbesäumten Brettern bedient man sich der abgebildeten Zusatzeinrichtung, die aus einem zusätzlichen, unter der Bearbeitungsebene liegenden Anschlaglineal besteht.

Das gewünschte Maß wird an der vorderen wie hinteren Anschlagklappe eingestellt. Die einzelnen Bretter werden von den Anschlägen her beginnend aufgelegt und das letzte parallel zum ersten geschnitten.

Der Rest des letzten Brettes kann dann gleich wieder als erstes für den nächsten Boden verwendet werden. So entsteht kein Abfall.

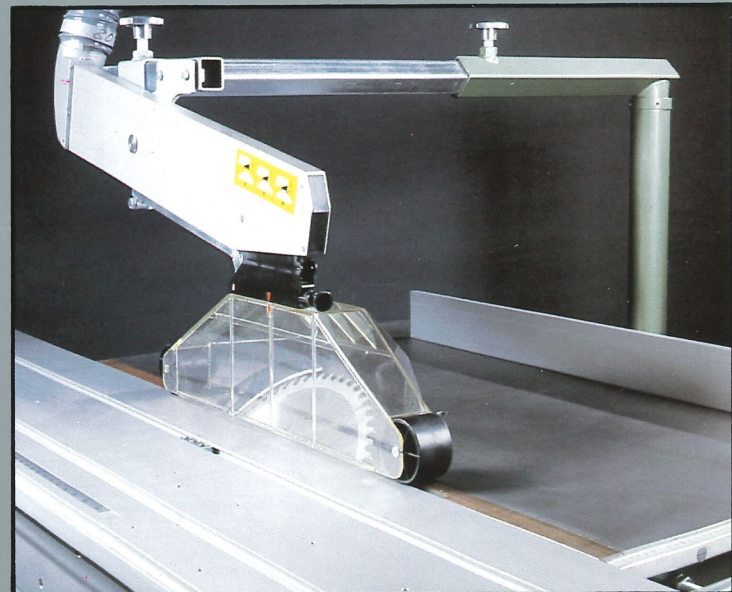
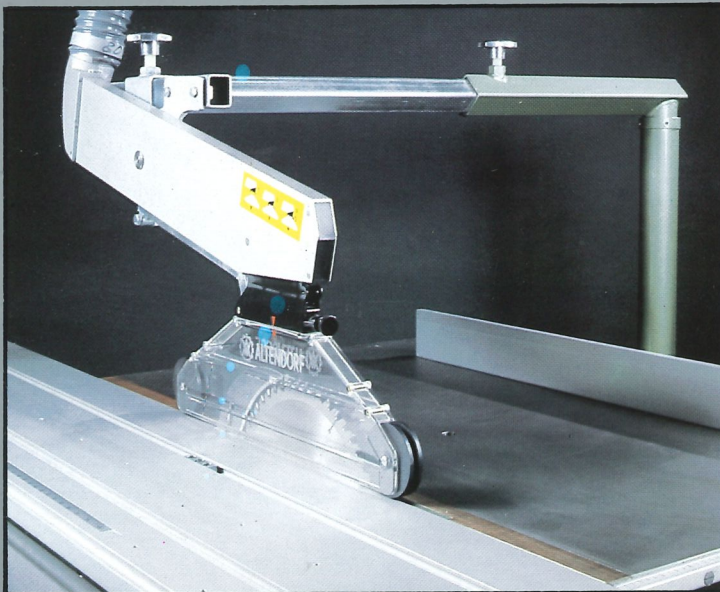


# Schutzvorrichtungen



Altendorf berücksichtigt alle in den verschiedenen Ländern vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen. Die oben abgebildeten Spaltkeilhauben werden von uns,

wenn keine anderen Vorschriften bestehen, ohne Mehrpreis als Grundausstattung geliefert.



Die in der Bundesrepublik Deutschland vorgeschriebene Parallelogramm-Schutzvorrichtung hat Altendorf zur Perfektion weiterentwickelt und patentieren lassen.

Der oben und unten ausziehbare stabile Trägerarm aus dickwandigem Stahlrohr trägt die Schutzhaube sicher und fluchtgenau.

Das Parallelenkersystem ist als Hohlkörper konstruiert und dient gleichzeitig der Absaugung von oben. Der Vorteil dieser Konstruktion ist, daß der Schlauch für die obere Absaugung von 80 mm  $\phi$  sich außerhalb des Arbeitsbereichs befindet.

Die Schutzhauben sind aus hochschlagfestem, durchsichtigen MAKROLON® und dienen als Absaugtrichter der oberen Absaugung. Das Einlaufen des Materials unter die Schutzhaube erleichtert eine im Vorderteil angebrachte Druckrolle, die auch gleichzeitig, bei entsprechender Veränderung des Druckes, dünnes Material beim Schneiden niederdrückt und somit ein Flattern verhindert. Eine zweite Rolle am Ende der Haube drückt das Material auch nach dem Schnitt nieder.

# Kunststoff und NE-Metalle perfekt gesägt mit ALTENDORF



Sauber, kantenscharf und auf zehntel Millimeter genau schneidet eine ALTENDORF folgende Materialien:  
Thermoplaste und Duroplaste: Azetalharze, Polyolefine, Polyfluorolefine, Polystyrole, Polycarbonate, Polyvinyle, Polyacrylate, Polyamide, Cellulosederivate, Aminoplaste, Phenoplaste, Melaminharze, Polyesterharze, Epoxydharze, Polyurethane.

Bei zum Schmelzschnitt neigenden Kunststoffen und bei Leichtmetalllegierungen kann eine Sprühvorrichtung zur Erhöhung der Schnittsauberkeit geliefert werden.

Mit Ihnen Ihre Bearbeitungsprobleme lösen, ist uns eine Verpflichtung.

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.

Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG  
Maschinenbau  
Wettiner Allee 43-45  
D-4950 Minden  
Telefon 05 71/51051  
Telex 97 719  
Telefax 05 71/5 8661

