www.DaltonsWadkin.com

# Betriebsanleitung Typ 45

**Operating Instructions – Instructions de Service – Instrucciones de manejo**

**für**

**for – pour – para**

ALTENDORF®

FORMATKREISSÄGE

www.DaltonsWadkin.com

**Sizing Circular Saw – Scie circulaire à format**

**Sierra circular a formato**

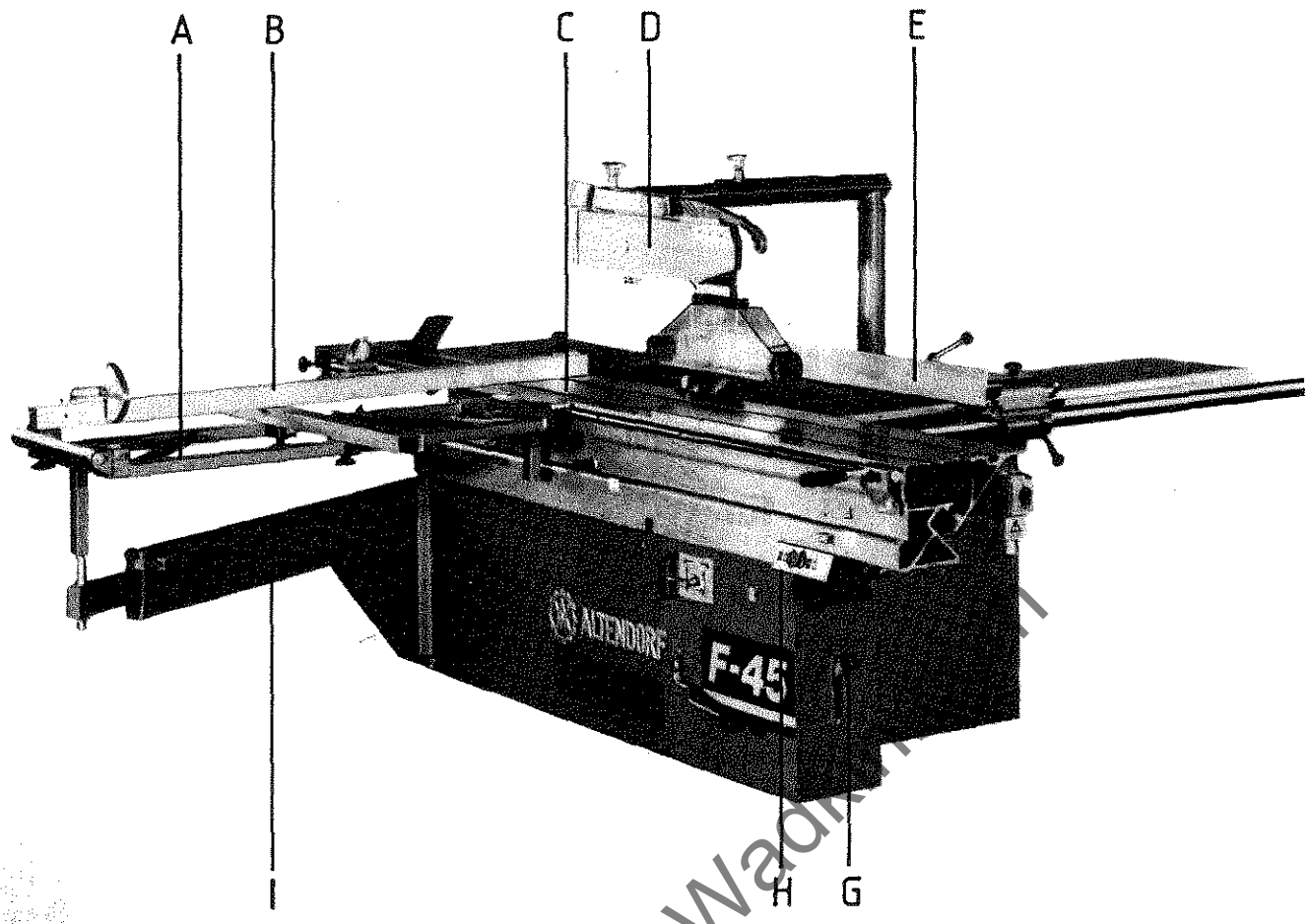
**Maschinen-Nr.** 90-09 134

www.DaltonsWadkin.com

7/90/000

D

www.DaltonsWadkin.com




A. Querschlitten
cross slide
chariot transversal
carrito transversal

B. Winkelanschlag
transversal fence
arrêt transversal
juego transversal

C. Doppelrollwagen
double roller carriage
chariot à déligner
carrito a rodillos dobles

D. Parallelogrammschutzvorrichtung
Parallel-safety-hood
protecteur à réglage par parallèlogramme
capota protectora por paralelogramo

E. Parallelanschlag
parallel (rip) fence
guide parallèle
tope paralelo

G. Fahreinrichtung
Mobility device
commande de la roulette
dispositivo de movilidad

H. Schalter
starter
démarreur
cuadro eléctrico

I. Schwenkarm
pivoting arm
bras oscillant
brazo pivotante

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# INHALTSVERZEICHNIS


| | Seite |
|---|---|
| Allgemeine Hinweise | 2 |
| Angaben zum Erzeugnis | 3 |
| Transport | 4 |
| Aufstellung | 5 |
| Stromlaufplan | 6 |
| Elektrischer Anschluß | 7 |
| Sägeblätter und deren Verwendung | 8 |
| Drehzahl und Blattwahl | 9 |
| Blattwechsel | 9 |
| Geräuschtabelle | 10 |
| Sicherheitsvorrichtungen | 11 |
| Arbeiten mit der Formatkreissäge | 12 |
| Doppelrollwagen | 12 |
| Querschlitten | 13 |
| Parallelanschlag | 14 |
| Wartung | 15 |
| Vorritzaggregat | 16 |
| Schwenk- und Höhenverstellung hydraulisch | 17 |
| Schwenkverstellung mechanisch | 19 |
| **Ersatzteillisten** | |
| Maschinenständer | 20 |
| Schwenkung | 21 |
| Schwenkspindel | 22 |
| Höhenverstellung | 23 |
| Schwenkarm | 24 |
| Gehrungsanschlag | 25 |
| Querschlitten | 26 |
| Winkelanschlag | 26a |
| Doppelrollwagen | 27 |
| Tischplatte und Parallelanschlag | 28 |
| Antriebsaggregat | 29 |
| Drehzahlanzeige | 30 |
| Parallelogrammschutzvorrichtung | 31 |
| Vorritzaggregat | 32 |
| Hydraulische Höhen- und Schwenkverstellung | 33 |


www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

Diese Anleitung gehört in die Hände des Bedienungsmannes. Sie gibt Aufschluß über alles Wichtige und ermöglicht so, bei äußerster Schonung der Maschine und geringster Anstrengung des Bedienenden, maximale Effektivität.

Es wird eindringlich auf die in dieser Anleitung und im Anhang verzeichneten Sicherheitsbestimmungen und -einrichtungen hingewiesen.

Die im Text erwähnten Buchstaben und Ziffern finden Sie entweder in den Abbildungen oder in den Ersatzteillisten am Ende dieser Anleitung.

Bei Ersatzteilbestellungen oder Rückfragen geben Sie bitte stets die Maschinen-Nummer an.

Sie finden diese auf der Umschlagseite und in den „Angaben zur Maschine" dieser Anleitung. Auf der Maschine selbst ist sie auf dem Drehzahlfenster eingraviert.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

**Angaben zur Maschine**

| | |
|---|---|
| Hersteller: | Wilhelm Altendorf, Maschinenbau, Postfach 2009<br>Wettiner Allee 45, D-4950 Minden<br>Telefon: 0571/51051, Telex 97719 |
| Maschine: | „Altendorf-Formatkreissäge", Typ 45 |
| Masch.-Nr.: | 90-09-134 |

**Technische Daten**

| | |
|---|---|
| Besäumlänge: | siehe Maschinenkarte |
| Schnittbreite: | siehe Maschinenkarte |
| Schnitthöhe: | ca. 155 mm bei Sägeblatt ∅ 450 mm |
| Schnitthöhe bei eingebautem Vorritzer: | ca. 130 mm bei Sägeblatt max. ∅ 400 mm unter 0°<br>ca. 90 mm bei Sägeblatt max. ∅ 400 mm unter 45° |
| Drehzahlen | |
| Hauptsäge: | 3000, 4000, 5000, 6000 1/min. |
| Vorritzer: | 9000 1/min. |
| Motorleistung | |
| Hauptsäge: | siehe Maschinenkarte |
| Vorritzer: | 0,75 KW |
| Riemenabmessungen | |
| Hauptsäge: | Spezialkeilriemen 11 W 875 La (normale Keilriemen passen nicht wegen anderer Keilwinkel) |
| Vorritzer: | Flachriemen 850x15 mm |
| Sägeblätter | |
| Hauptsäge: | Max. Durchmesser 450 mm,<br>bei eingebautem Vorritzer max. 400 mm,<br>Blätter bis 350 mm ∅ voll unter Tischebene versenkbar,<br>Bohrung 30 mm, 2 Mitnehmerlöcher 10 mm ∅, auf TK ∅ 60 mm |
| Werkzeugbreite: | max. 30 mm unter 0°<br>max. 20 mm unter 45° |
| Vorritzer: | 120 mm ∅, zweiteilig, durch Distanzscheiben breitenverstellbar von 2,8 bis 3,6 mm<br>Bohrung 22 mm, max. Schnittiefe 6 mm |
| Absaugstutzen: | unten an der Maschine: 120 mm ∅<br>oben an Parallelogramm-Schutzvorrichtung: 80 mm ∅<br>Mindestluftgeschwindigkeit an den Absaugstutzen der Maschine: 16 m/sec. |
| Gewicht: | ca. 1000 kg |

www.DaltonsWadkin.com
www.DaltonsWadkin.com

**Transport:**

Bei Kranentladung bzw. innerbetrieblichem Transport zum Aufstellungsort mittels Gabelstapler sollten die Seile durch die drei vorhandenen Augenschrauben gezogen werden.
(s. untenstehendes Bild!)

Auf keinen Fall dürfen die Seile am Doppelrollwagen befestigt werden, da sonst Gefahr einer Beschädigung besteht.

Beim Abladen vom LKW durch Bohlen muß unbedingt darauf geachtet werden, daß die Maschine nicht auf den eingebauten Fahrrollen steht.

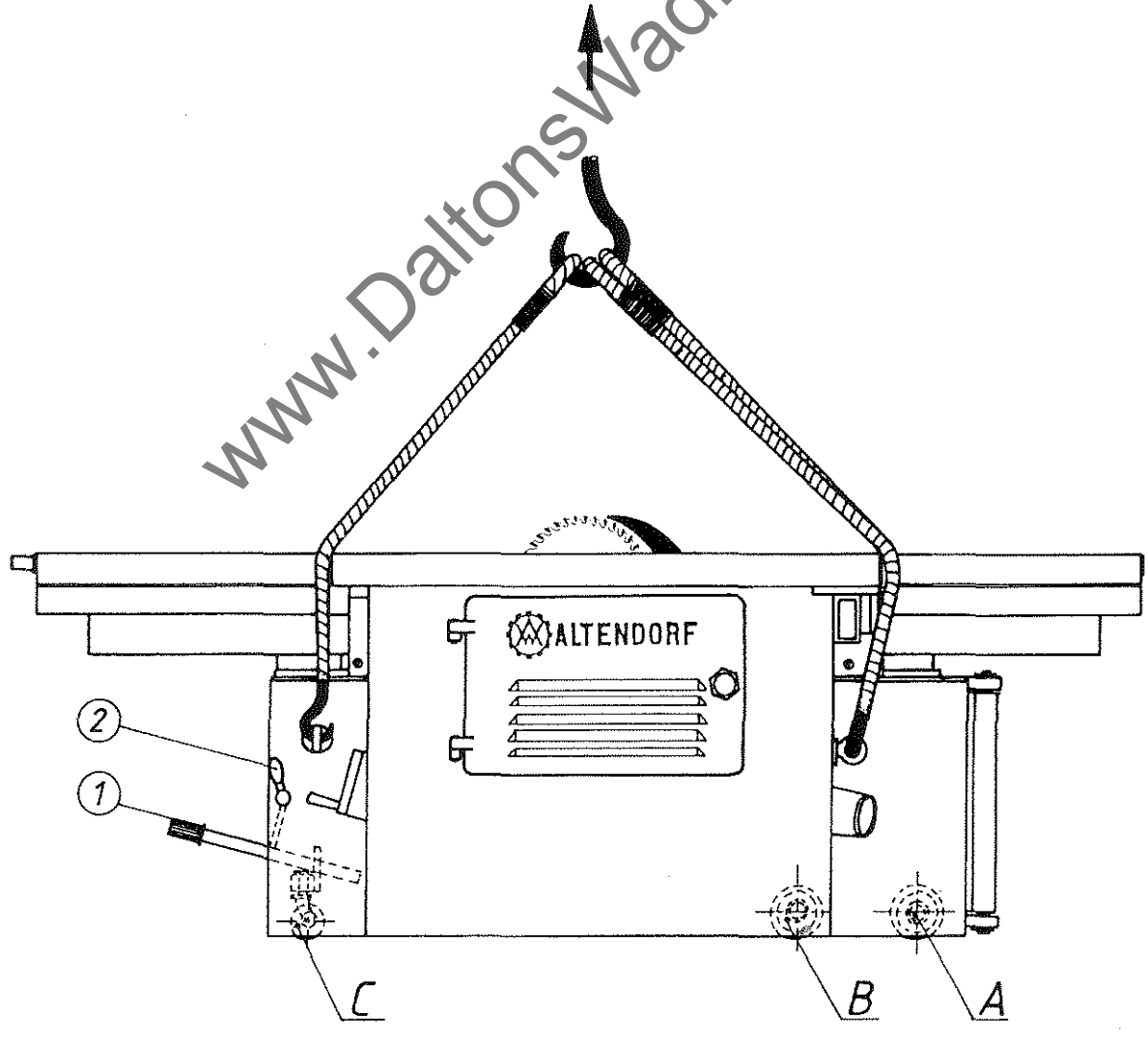
Stehen keine Transportmittel zur Verfügung, kann die Maschine selbstverständlich auch mittels ihrer eigenen Fahreinrichtung bewegt werden. An der Späneauswurfseite steht sie immer auf zwei festen Fahrrollen A + B. Rechts des Schalters befindet sich ein Fußhebel (1), der herausziehbar ist. Durch kräftiges Treten dieses Pedals hebt sich die Maschine auf die dritte Rolle (Lenkrolle C), welche von selbst einrastet.

Durch nochmaliges Treten und gleichzeitiges Drehen der Sperrklinke (2) wird die Maschine wieder abgesetzt und steht dann auf 4 Punkten.

**Aufstellung:**

Ein besonderes Fundament ist nicht erforderlich, jedoch sollte der Boden entsprechend tragfähig, eben und waagerecht sein.

Gewicht der Maschine ca. 1000 kg




www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

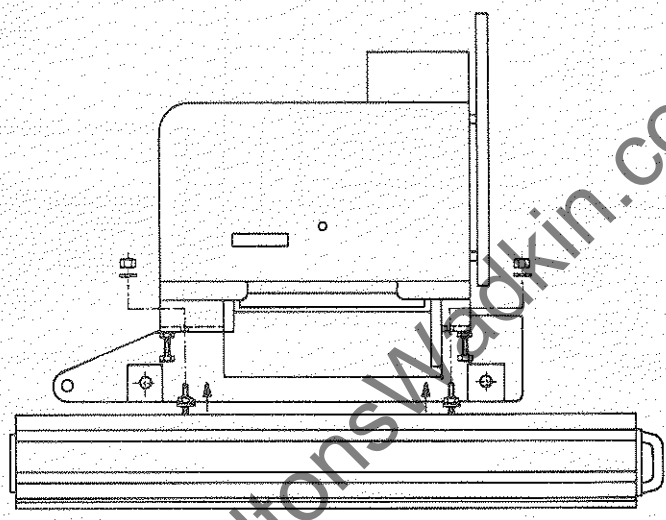
# Aufstellungsanweisung:

**1. Bei demontiertem Doppelrollwagen**
ist dieser auf den Maschinenständer aufzusetzen und mit den im Ständer eingedrehten 2 Schrauben festzuziehen.

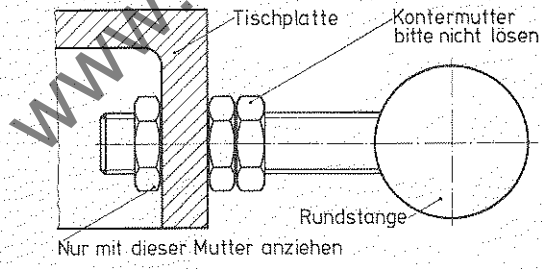
Bitte achten Sie darauf, daß die seitlichen Distanzbolzen des Doppelrollwagens in die hierfür vorgesehenen Löcher des Maschinenständers geführt werden und der Wagen fest gegen die Distanzbolzen des Ständers gedrückt wird. Anschließend sind die Muttern der Wagenbolzen anzuziehen. Nur so ist garantiert, daß die Stellung des Doppelrollwagens zum Sägeblatt wieder der Werkseinstellung entspricht.

Die Unterlaufrollen sind so eingestellt, daß diese bei nach vorn oder hinten ausgezogenem Oberwagen das Überkippen verhindern. Die Rollen müssen in dieser Stellung so zum Tragen kommen, daß der Oberwagen in der Höhe kein Spiel hat.

Die auf Exzenterbolzen sitzenden Unterlaufrollen können nach Lösen der Mutter mittels eines Dornes oder Nagels durch Verdrehen nachgestellt werden. Dafür befindet sich im Lagerzapfen ein Bohrloch.

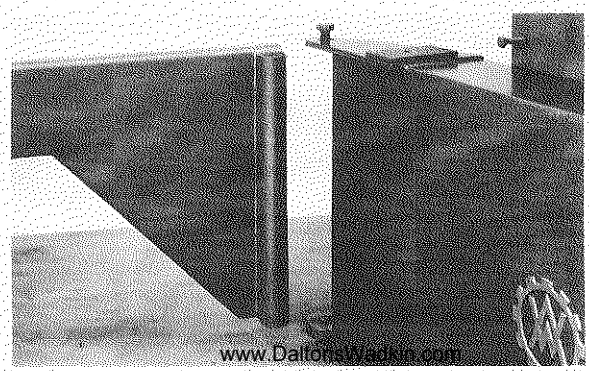


**2. Bei demontierter 50 mm ∅ Rundstange**
Die Rundstange wird nach Entfernen der losen Muttern mit den Gewindebolzen durch die Löcher in der Tischplatte gesteckt und mit der Gegenmutter lt. Skizze angezogen.




**3. Bei demontierter Auflage des Parallelanschlages**
Die Auflage für den Parallelanschlag ist an der Tischplatte wieder anzuschrauben.

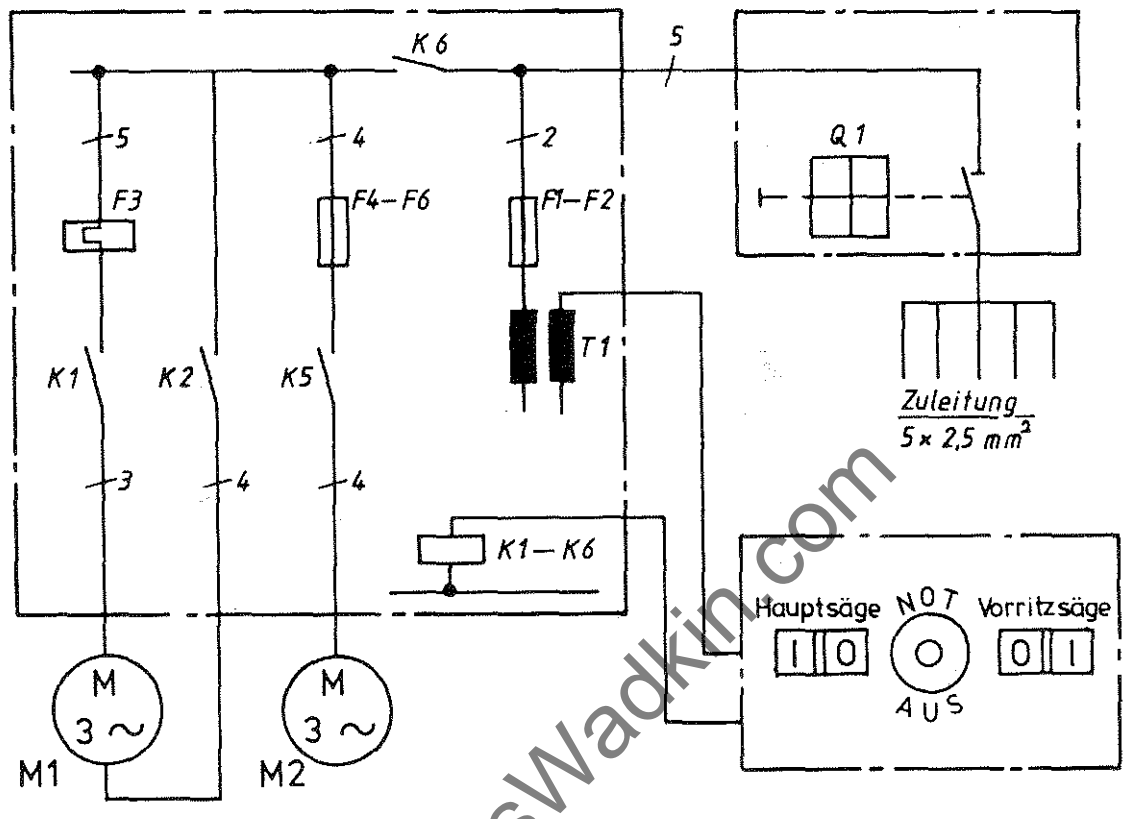
**4. Bei demontiertem Schwenkarm**
Bei demontiertem Schwenkarm ist der Anbau lt. Bild vorzunehmen.



www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Stromlaufplan




www.DaltonsWadkin.com

| | |
|---|---|
| Q 1 | Hauptschalter |
| M 1 | Hauptsäge |
| M 2 | Vorritzsäge |
| F 1 – F 2 | Steuersicherung |
| F 3 | Thermorelais Hauptmotor |
| F 4 – F 6 | Sicherung für Vorritzermotor |
| K 1 – K 5 | Schütze für Motore |
| K 6 | 2. Not-Aus-Kreis und Unterspannungsauslösung |

www.DaltonsWadkin.com

# Elektrischer Anschluß der Maschine

**„Bremsmotor"**

Der Anschluß der Maschine an das Stromnetz erfolgt in der Hauptanschlußdose an der Vorderseite und sollte von einem Elektriker vorgenommen werden, der die erforderlichen Leitungsquerschnitte kennt und die Stärke der Vorsicherungen bestimmt. Vor Inbetriebnahme ist zu prüfen, ob die Betriebsspannungen übereinstimmen.

Die elektrische Schaltanlage der Maschine besteht aus einem abschließbarem Hauptschalter und einer automatischen Stern-Dreieck-Schützenkombination mit Drucktastenbetätigung. Die Steuerspannung beträgt 24 Volt. Der Hauptantriebsmotor ist ein Drehstrommotor mit elektromechanischer Bremse.

Das Bedienpult ist, wenn der Doppelrollwagen auf dem Transport demontiert ist, separat verpackt und nach dessen Montage an seiner Unterseite wieder anzuschrauben. Nun ist durch kurzes Anlaufen die Drehrichtung zu kontrollieren und, falls verkehrt, durch Verwechseln zweier Phasen im Hauptanschluß zu korrigieren.

Der Haupt- und auch der Vorritzer-Motor sind durch thermische Überstromauslöser geschützt.

Bei Spannungsabfall und Überlastung schaltet die Maschine ab und muß wieder neu gestartet werden.

Bei Betätigung des Aus-Tasters Hauptsäge oder, falls vorhanden, des Not-Aus werden beide Motoren abgeschaltet und die mechanische Bremse des Hauptmotors bringt die Sägewelle innerhalb 10 sec. zum Stehen.

**Funktion der Bremseinrichtung**

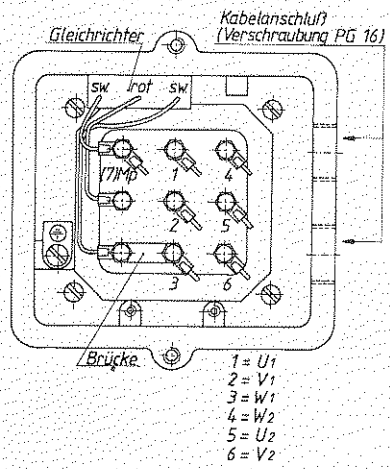
Beim Einschalten mit dem Stern-Dreieck-Schalter wird durch Gleichstrom die elektro-mechanische Bremse des Motors gelüftet. Beim Abschalten löst der Magnet, und der Motor wird über ein federbelastetes Bremsscheibensystem zum Stehen gebracht.

Falls dies nicht innerhalb von 10 sec. geschieht, sind entweder die Bremsscheiben verschlissen oder die Andruckfeder ist gebrochen. In beiden Fällen ist das Bremspaket des Motors unverzüglich zu ersetzen.

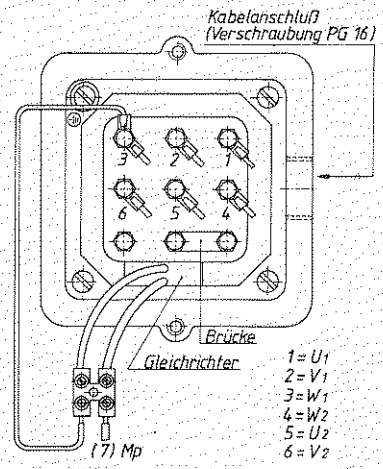
Wenn die Bremse beim Einschalten nicht lüftet, ist durch einen Elektriker der Gleichrichter zu kontrollieren und gegebenenfalls zu ersetzen.

www.DaltonsWadkin.com

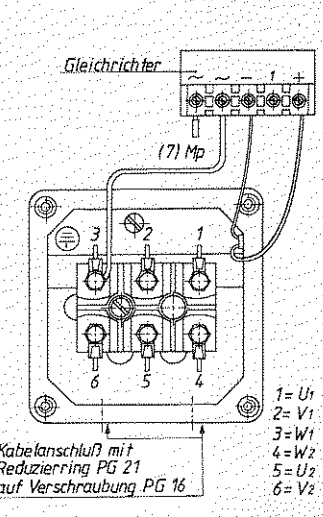
*Klemmkasten für Bremsmotor (Dietz)*




*Klemmkasten für Bremsmotor (Katt)*




*Klemmkasten für Bremsmotor (Antriebstechnik, G. Bauknecht)*



www.DaltonsWadkin.com

Verwendung von **Sägeblättern** für **ALTENDORF FORMATKREISSÄGEN**

| Typ | Zahnform | Durchmesser | Zähne | Bohrung/mm | Beschreibung |
|---|---|---|---|---|---|
| Vorritzerblatt | Flachzahn | 120 mm | 24 | 22 | für Vorritzaggregat |
| | Wechselzahn | 250 mm | 60 | 30 | als Hauptblatt bei Vorritzer- |
| | Wechselzahn | 300 mm | 72 | 30 | maschinen sowie Span- |
| | Wechselzahn | 350 mm | 84 | 30 | platten, Sperrhölzern, |
| | Wechselzahn | 250 mm | 40 | 30 | Hartgewebe, für Querschnitte |
| | Wechselzahn | 300 mm | 48 | 30 | in Holz |
| | Wechselzahn | 350 mm | 54 | 30 | |
| | Wechselzahn mit | 200 mm | 64 | 30 | für alle spröden Kunststoffe, |
| | Wechselzahn Fase | 250 mm | 80 | 30 | dünn, z. B. Resopal, |
| | Hohlzahn | 250 mm | 40 | 30 | Hartpapier, Plexiglas, |
| | Hohlzahn | 300 mm | 48 | 30 | PVC |
| | | | | | bis max. 20 mm Stärke |
| | Wechselzahn | 350 mm | 28 | 30 | für Längsschnitte in |
| | Wechselzahn | 350 mm | 32 | 30 | Massivhölzer und dicke |
| | Wechselzahn | 400 mm | 36 | 30 | Kunststoffe |
| | Wechselzahn | 450 mm | 42 | 30 | |
| | Trapez-Flachzahn | 300 mm | 72 | 30 | für NE-Metalle |
| | | 350 mm | 72 | 30 | |
| | | 400 mm | 96 | 30 | |
| Diamant-Scheiben mit Ent- | | 250 mm | | 30 | für Asbest-Zement (Eternit |
| spannungs- und Kühlschlitzen | | 300 mm | | 30 | sowie glasfaserverstärkte |
| | | | | | Polyester u. Epoxydharze |

**Sägeblätter aus hochlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSS-Blätter) dürfen wegen der hohen Drehzahlen nicht verwendet werden. Dieses gilt auch für rissige Blätter oder solche, die ihre Form verändert haben.**

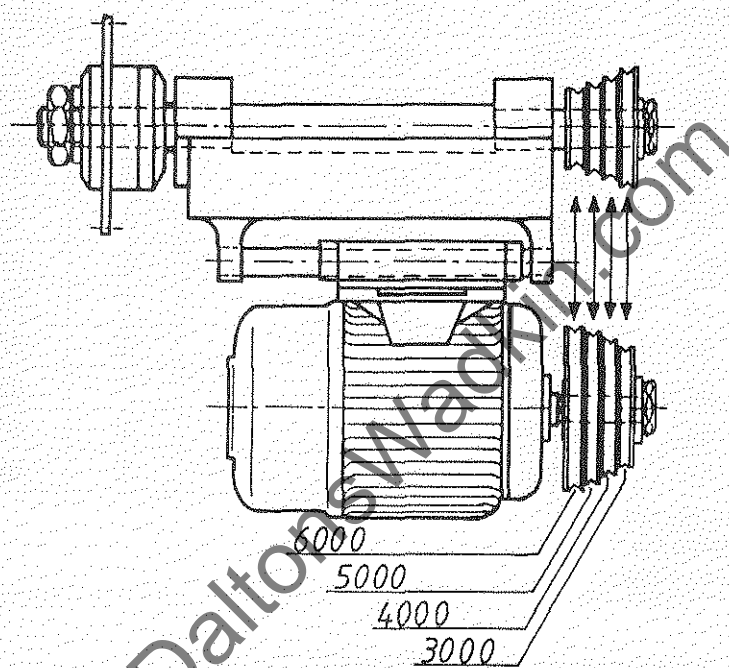
www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Drehzahl und Blattwahl

Die „Altendorf-Formatkreissäge" hat vier Drehzahlen, 3000, 4000, 5000 und 6000 Umdrehungen/-Minute. Das Wechseln der Drehzahl geschieht folgendermaßen: Nach Öffnen der Maschinentür wird mit dem Hebel, der rechts oben an der Motorwippe sichtbar ist, der Motor angehoben. Der Riemen ist nun entspannt und kann abgenommen werden. Ziehen Sie den Knopf des Drehzahlzeigers und drehen Sie das Flügelrad, bis die gewünschte Drehzahl lesbar wird. Der Knopf muß wieder einrasten. Nun legen Sie den Riemen so auf, daß er in der Ausnehmung des Flügelrades und in den gleichen Rillen der Riemenscheibe läuft. Nach Ablassen des Motors sollte mit einer kurzen Drehung von Hand kontrolliert werden, daß der Riemen seitlich nirgends anläuft, da er sonst unweigerlich zerstört wird. Gleichzeitig wird die eingestellte Drehzahl durch das Bowdenzugsystem im Drehzahlfenster an der Stirnseite der Maschine sichtbar.




www.DaltonsWadkin.com

Bei Verwendung von Hartmetall-Werkzeugen darf die darauf markierte maximale Drehzahl nicht überschritten werden.

Hohe Schnittgeschwindigkeiten erfordern ein zügiges Durchführen des Materials, da sonst am Blatt Brandflecken und Rißbildung verursacht werden.

Die richtige Wahl von Sägeblatt und Drehzahl ergibt sauberste Schnitte bei geringstmöglicher Beanspruchung der Arbeitskraft des Bedienenden.

**Blattwechsel**

Zum Blattwechsel ist der Oberwagen in Endstellung Schalterseite zu führen. Dann ist das orangefarbene Schutzblech am Griff anzuheben und nach links wegzuziehen.

Die Sägewelle wird in die mittlere Höhenstellung gebracht und mit dem Haltedorn festgestellt (Loch hierfür in der Tischplatte). Die Linksgewindemutter ist durch Rechtsdrehen zu lösen. Umgekehrt verfährt man nach Aufsetzen des Blattes.

Flansch und Mutter immer sauber halten und leicht einfetten.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

**Geräuschmessungen**
**Altendorf-Formatkreissägen Typ 90 und Typ 45.**

Die Werte stammen aus Untersuchungen, die das Forschungsinstitut Werkzeugmaschinen der Institutsgemeinschaft der Universität Stuttgart e. V. im Auftrag des Bundesministeriums für Arbeit und Sozialordnung durchführte.

Der Beurteilungspegel in der UW-Lärm- und der Arbeitsstätten-Verordnung kann jedoch nicht angegeben werden, da er in Abhängigkeit von den Einsatzzeiten, Raumverhältnissen und Bearbeitungsstätten schwankt. Eine Ermittlung des Beurteilungspegel kann deshalb nur beim Maschinenanwender erfolgen.

| Maschine | Werkzeug HM-Sägeblatt | | Drehzahl Sägewelle | Überstand Sägeblatt | Schnittgut | Bemerkungen | Meßflächen-Schalldruckpegel $L_A$ in $dB_A$ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Typ | ⌀ mm | Zähne | U/min | mm | | | Leerlauf | Bearbeitung |
| 45 | 250 | 60 | 4000 | 40 | | ① | 77,5 | 82 |
| 45 | 250 | 60 | 5000 | 40 | | ① | 77,5 | 82 |
| 45 | 250 | 60 | 6000 | 40 | | ① | 79 | 83 |
| 90 | 250 | 60 | 4000 | 40 | | ① | 77 | 83 |
| 90 | 250 | 60 | 5000 | 40 | | ① | 79,5 | 82 |
| 90 | 250 | 60 | 6000 | 40 | | ① | 82 | 83 |
| 45 | 350 | 54 | 4000 | 40 | | ① | 81 | 84,5 |
| 90 | 350 | 54 | 4000 | 40 | | ① | 80 | 83 |
| 45 | 350 | 54 | 4000 | 105 | | ① | 82,5 | 86 |
| 45 | 350 | 54 | 4000 | 105 | | ② | 81,5 | 85 |
| 90 | 350 | 54 | 4000 | 105 | ③ | ② | 80,5 | 85,5 |

① Dreischichtspanplatte 19 mm
② Parallelogrammschutzhaube
③ Längsschnitt in 40 mm Fichte

**Arbeitsplatzbezogener Emissionswert:** nach DIN 45635, Teil 1651

| | | | |
|---|---|---|---|
| Leerlauf: | $L_{pAeq}$ | 90 | dB (A) |
| AP 1 | | | |
| Bearbeitung: | $L_{pAeq}$ | 88 | dB (A) |

www.DaltonsWadkin.com
www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Sicherheitsvorrichtungen

**Spaltkeile**

Die Vorschrift lautet: Der Spaltkeil darf nicht dicker als die Schnittfugenbreite und nicht dünner als das Stammblatt sein. Er ist so einzustellen, daß er im Bereich der Schnitthöhe nicht mehr als 5 mm vom Zahnkranz entfernt ist. Seine Spitze darf nicht tiefer liegen als der Grund des obersten Zahnes.

Zur Verfügung stehen Spaltkeile nach DIN 38820 gem. folgender Tabelle:

**Gr. 25,** 200–250 ∅ Stärke: 1,4 mm, 2,0 mm, 2,5 mm

**Gr. 35,** 250–350 ∅ Stärke: 1,8 mm, 2,2 mm, **2,5 mm**

**Gr. 45,** 350–450 ∅ Stärke: 2,0 mm, 2,5 mm, **3,0 mm**

Fettgedruckte Größen gehören zum Normalzubehör der Maschine. Werksseitig ist der Spaltkeilkloben 9.17–9.23 genau in der Flucht zum Sägeblatt eingestellt. Sollte einmal eine Nachstellung nötig sein, kann dies nach Lösen der Klemmschraube 9.36, welche sich an der Nabe des Spaltkeilhalters 9.12 befindet, geschehen.

Auch bei Verwendung eines Vorschubapparates ist zumindest ein Spaltkeil als Rückschlagsicherung zu verwenden.

**Schiebestock**

Bei Schnitten unter 120 mm Breite am Parallelanschlag muß das Zuführen des Materials mit einem Schiebestock erfolgen und die Leichtmetallschiene muß sich in flacher Stellung befinden. (Siehe auch Seite 14)

**ACHTUNG!**

Ausgeschlagene Tischleisten sind ein Gefahrenpunkt. Sie müssen unverzüglich erneuert werden.

**Parallelogramm-Schutzvorrichtung**

Nach den geltenden Vorschriften muß die Schutzhaube in der Höhe so eingestellt sein, daß der nicht schneidende Teil des Sägeblattes voll abgeschirmt ist.

Der Tragarm der PS-Vorrichtung ist am Maschinenständer und im oberen waagerechten Arm ausziehbar bis zur max. Schnittbreite von 1250 mm zwischen Sägeblatt und Parallelanschlag.

Bei Arbeiten mit geschwenktem Blatt (F 45) ist die schmale Haube gegen die breite auszutauschen.

Nach Lösen der Rändelschraube 11.26 zieht man die Haube nach unten weg. Beim Einsetzen zunächst den linken Zapfen schräg nach oben einführen und dann die Haube ganz nachdrücken. Danach die Rändelschraube wieder anziehen bis die beiden Pfeile übereinander stehen (siehe Bild auf Schutzhaubenträger).

**ACHTUNG!**

Für bestimmte Arbeiten sind besondere Schutz- und Hilfsvorrichtungen zu verwenden. Bitte beigefügte Merkblätter der Berufsgenossenschaft beachten.

www.DaltonsWadkin.com
www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Arbeiten mit der Formatkreissäge

**Doppelrollwagen**

**a) Besäumen:**
Zum Besäumen wird der Klemmschuh 7.04 in die Nuten des Oberwagens 7.01 eingeschoben und kann nun in jeder Stellung mit dem Sterngriff geklemmt werden. Der Rückholgriff 7.02 kann an jeder Stelle der 24 mm ∅ Rundstange eingehängt werden und dient zum Zurückführen des Wagens, sei es mit der Hand oder dem Gesäß.

Das zu besäumende Material wird unter den Klemmschuh geschoben und am anderen Ende mit der Hand gegen seitliches Verschieben gesichert.

**b) Gehrungsschneiden**
Der mitgelieferte Gehrungsanschlag 5.01 wird mit der Hammerkopfschraube 5.03 in die äußere Nute des Oberwagens eingeschoben und mit der Rändelschraube 5.08 im Paßstück 5.02 befestigt. Das Ablesen der gewünschten Gradzahl erfolgt direkt am Profil. Die gebräuchlichsten Gradzahlen, wie 90, 45 und 30 Grad sind zusätzlich durch Risse markiert. Mit dem Längenanschlag 5.04 und 5.05 lassen sich Längen bis 2100 mm einstellen.

**c) Versatz Doppelrollwagen**
Wenn nacheinander viele kurze Bewegungen mit dem Wagen gemacht werden, kann sich der Mittelwagen 7.08 in der Längsrichtung versetzen. Dies hat zur Folge, daß nicht mehr die volle Besäumlänge erreicht werden kann. Ein einmaliges, kräftiges Durchführen des Oberwagens in eine der Endstellungen stellt den ursprünglichen Zustand wieder her.

**d) Einstellen der Unterlaufrollen**
Die Unterlaufrollen 7.06 sind auf Exzenterbolzen 7.07 montiert. Sie sind so eingestellt, daß sie bei nach vorn oder nach hinten ausgezogenem Wagen dessen Überkippen verhindern. Die Rollen müssen in dieser Stellung so zum Tragen kommen, daß der Oberwagen in der Höhe kein Spiel hat. In seiner Mittelstellung liegen die Rollen frei und sollen erst nach ca. 20 cm anfangen zu laufen. Zum Nachstellen löse man die Befestigungsmutter und kann nun mittels eines Dornes oder Nagels, welcher in die Querbohrung des Bolzens gesteckt wird, die Höhe der Rolle verstellt werden.

Der Oberwagen kann in seiner Mittelstellung durch den Riegel 7.49 festgesetzt werden.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Querschlitten

## Winkel- und Formatschneiden

Der Querschlitten wird auf den Endbolzen 4.10 des Schwenkarms und auf die Rundstange 7.14 des Oberwagens aufgesetzt und mit dem Exzenterhebel 6.14 geklemmt. Je nach Größe des zu bearbeitenden Materials kann dies an jeder beliebigen Stelle des Oberwagens erfolgen. Zur Aufnahme des Winkelanschlags (Längenanschlag) sind auf dem Querschlitten zwei Positionen vorgesehen.

Position 1: Hinten auf dem Querschlitten, so daß der Bedienende das Werkstück von sich weg (in Schnittrichtung) gegen den Anschlag drückt.

Position 2: Vorn auf dem Querschlitten, so daß der Bedienende das Werkstück zu sich her (gegen die Schnittrichtung) gegen den Anschlag zieht.

Die Stellung 1 ist vorgesehen zum Bearbeiten von Platten, während Stellung 2 beim Ablängen von Vollholz und Platten bis max. 600 mm Breite verwendet wird.

Beim Ablängen bis 1400 mm wird der Einzelanschlag benutzt und das Maß durch die Lupe abgelesen. Bei längeren Werkstücken wird die Klappenschiene 060201 benutzt. Alle Maschinen ab Besäumlänge 3200 besitzen serienmäßig eine Verlängerung der Klappenschiene von 1 m Länge, die Ablängen bis 3800 mm nach Skala gestattet. Sie wird mit einem Paßbolzen am Ende der normalen Klappenschiene eingesetzt und mit der Rändelschraube 065900 befestigt.

Die Skalen sind nach Lösen der jeweiligen Klemmschraube 6.12 entsprechend der Blattstärke (Schnittverlust) einstellbar.

Bei Benutzung der Verlängerung auf 3800 mm sind beim Ablesen der hinteren Skala 1000 mm zu addieren.

Der Rückholgriff 7.02 ist so anzubringen, daß während des Umlegens des Materials durch Gegendrücken mit dem Gesäß der Querschlitten wieder vor das Sägeblatt in Schnittausgangsstellung gebracht werden kann.

## Winkeleinstellung

Werksseitig ist der Winkelanschlag rechtwinklig eingestellt. Sollte einmal eine Korrektur nötig sein, so ist zunächst die Rändelschraube 6.13 am äußersten Ende des Querschlittens zu lösen. Dann kann, nach Entfernen der schwarzen Plastikkappe 6.54, mit dem System Mutter-Kontermutter der Winkel nachgestellt werden.

Zur Prüfung keinen Werkstattwinkel benutzen, sondern eine Platte 4 mal rundherum schneiden (gegen den Uhrzeigersinn). Der 5. Schnitt muß bei richtigem 90-Grad-Winkel parallel zum ersten verlaufen und somit der Abfallstreifen gleichstark sein.

**ACHTUNG! Niemals zur Korrektur des Winkelschnittes den Doppelrollwagen verstellen.**

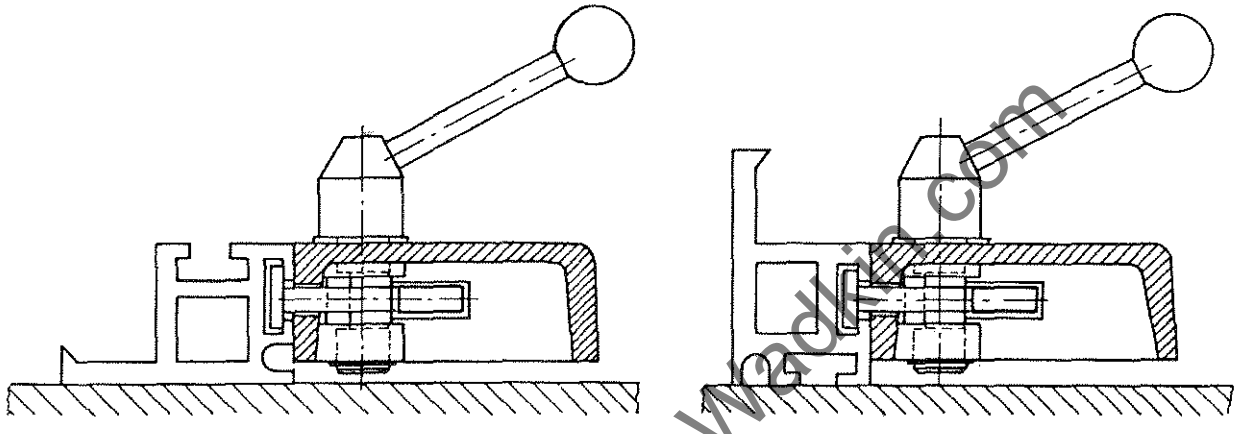
www.DaltonsWadkin.com

**Parallelanschlag**

Zum Von-Breite-Schneiden wird der Parallelanschlag annähernd auf das gewünschte Maß geschoben und mit dem Exzenterhebel des Klobens 8.12 festgeklemmt. Maßkorrekturen von ±10 mm können mit der Feineinstellung 8.13 vorgenommen werden. Das Ablesen des Maßes erfolgt direkt über die Kante der Alu-Profilschiene. Die Skala ist nach Lösen der Rändelschraube 8.17, entsprechend der jeweiligen Blattstärke, nachstellbar.

**ACHTUNG!** Bei Schnitten unter 120 mm Breite muß das Zuführen des Materials mit einem Schiebestock erfolgen, und die Leichtmetallschiene muß sich in flacher Stellung befinden.

Die Leichtmetallschiene des Parallelanschlages ist einmal in der Schnittrichtung und zweitens in der Profilhöhe verstellbar. Die Klemmung in der gewünschten Stellung erfolgt über den Exzenterhebel 8.11.



www.DaltonsWadkin.com

**Ein- bzw. Nachstellmöglichkeiten**

Sämtliche Anschläge sind lt. Maschinenprüfungsprotokoll eingestellt. Sollte sich hieran etwas geändert haben oder eine andere Einstellung gewünscht sein, sind die Nachstellungen wie nachstehend beschrieben vorzunehmen.

**a) Stellung des Doppelrollwagens zum Sägeblatt**

Soll der Abstand des Wagens zum Blatt verändert werden, so sind die Befestigungsschrauben des Unterwagens auf dem Ständer zu lösen. Durch Verstellen der Distanzschrauben 7.17 (s. Seite 5), welches vorn und hinten gleichmäßig erfolgen muß, kann nun der Abstand neu hergestellt werden.

**b) Stellung des Parallelanschlages zum Blatt**

Die Parallelität des Breitenanschlages zum Sägeblatt ergibt sich aus der Stellung der 50 mm Rundstange auf der der Anschlag geführt wird. Eine Änderung erfolgt durch Nachstellen des Systems Mutter und Kontermutter auf den Gewindebolzen, die die Stange an der Tischplatte halten.

**c) Höhenlage des Doppelrollwagens und der Tischplatte**

Werksseitig wird der Doppelrollwagen um ca. 0,3 mm höher als die feste Tischplatte eingestellt. Zur Korrektur dieses Niveaus muß die Tischplatte nachgestellt werden, da der Wagen immer die Referenzhöhe angibt. Durch Verstellen der Muttern 8.23 auf den Stehbolzen 8.22, welche die Platte an jeder Ecke tragen, ist die Höhe leicht nachstellbar. Zur Kontrolle, daß die Platte nicht windschief gezogen wird, lege man ein Lineal auf den Doppelrollwagen und prüfe die Parallelität am Anfang und Ende der Platte.

**d) Höhenlage des Querschlittens zum Doppelrollwagen**

Durch Verstellen der Muttern des Stützbolzens 4.10 am Ende des Schwenkarmes kann hier korrigiert werden.

www.DaltonsWadkin.com

# Wartung

Die Wartung der „Altendorf-Formatkreissäge" beschränkt sich im Großen und Ganzen auf gelegentliches Säubern aller gleitenden und rollenden Teile. Das Einreiben der prismatischen Kunststoff-Führungsbahnen des Doppelrollwagens mit Dieselöl oder dergl. verhindert das Kleben von Staub und Spänen auf ihnen. Nachstellen der Unterlaufrollen siehe Seite 7.

Bei evtl. Verschmutzung des ausziehbaren Schwenkarmteils sind die hintere (4.12) und die vordere Kappe 4.01 zu entfernen und der Innenraum mit Preßluft auszublasen. Zur völligen Demontage des ausziehbaren Teils ist außerdem der Anschlagbolzen zu entfernen 4.15.

### Schmierung

Die Kugellager der Hauptsägewelle und des Vorritzers sind vollkommen gekapselt (2 Z-Lager), so daß ein Nachschmieren nicht erforderlich und auch nicht möglich ist. Lager mit abnormalen Lagergeräuschen sind auszuwechseln. (s. Montage der Sägewelle, bzw. Ritzerwelle).

Die Spindel der Höhenverstellung ist vollkommen gekapselt und besitzt eine Fettdauerschmierung.

### Montage der Sägewelle

Sägeblatt und Spaltkeil abnehmen und nach Entfernen der unteren Muttern die auf vier Stehbolzen ruhende Tischplatte abheben. Die oberen Muttern nicht verstellen. Zwischen Spaltkeilhalter und hinterem Flansch zwei starke Schraubenzieher treiben und den auf einem Konus sitzenden hinteren Flansch durch einen kräftigen Schlag auf das Wellenende lösen (Hartholzklotz). Gewinde nicht beschädigen! Die Befestigungsschrauben 9.51 der Blattfedern 9.29 an der Riemenscheibenseite lösen und die Lagerdeckel abnehmen. Die Welle kann jetzt herausgenommen werden. Zum Wechseln der Lager muß noch die Riemenscheibe abgezogen werden. Auch sie sitzt auf einem Konus. Bei der Montage nach Einlegen der Welle zuerst die Blattfedern leicht anziehen und dann die Lagerdeckel wieder aufsetzen. Nach Aufsetzen der Tischplatte ist evtl. die Parallelität des Parallelanschlages zu überprüfen und nachzustellen (s. Seite 14).

ACHTUNG! Bei allen Arbeiten an den Lagerungen ist äußerste Sauberkeit Vorbedingung.

### Flucht der Riemenscheiben

Für die Lebensdauer der Riemen ist es von Bedeutung, daß die Riemenscheiben genau fluchten. Mit Hilfe eines Lineals ist diese Kontrolle sowohl waagerecht als auch senkrecht durchzuführen. Erkennbar ist ein derartiger Versatz am einseitigen Abnutzen der Riemen oder wenn sie während des Laufens umspringen. Riemenabmessungen (s. Maschinenkarte u. Seite 3).

www.DaltonsWadkin.com

**Vorritzaggregat**

Mit Hilfe des Vorritzaggregates, das auch nachträglich in diese „Altendorf-Formatkreissäge" einzubauen ist, läßt sich auch bei doppelseitig mit Kunststoff beschichteten Platten an der Unterseite ein einwandfreier Schnitt erzielen.

Das Material wird vom Vorritzer an der Unterseite nur ca. 1–2 mm eingeschnitten und dann vom Hauptblatt durchtrennt. Das Blatt des Vorritzers muß in der genauen Flucht zum Hauptblatt liegen. Durch Rechtsdrehen des Bolzens 13.26 wandert es in Richtung Tischplatte, durch Linksdrehen entgegengesetzt. Die Höhenverstellung erfolgt über die Sechskantschraube 13.36 unter Verwendung des Steckschlüssels SW 19 an der Frontseite des Maschinenständers.

Zu empfehlen sind zweigeteilte Ritzsägeblätter, die durch Zwischenlegen von Distanzscheiben auf die erforderliche Stärke gebracht werden können. Die Schnittfuge des Ritzerblattes sollte ca. 1/10 mm breiter sein als die des Hauptblattes, d. h., 5/100 mm nach jeder Seite.

Zur Erzielung eines besseren Schnittergebnisses läuft das Ritzerblatt im Gleichlauf, d. h., entgegengesetzt zum Hauptblatt.

Aus Sicherheitsgründen läßt sich das Ritzaggregat nur nach Inbetriebnahme des Hauptmotors einschalten.

Zum Sägeblattwechsel des Ritzerblattes wird der Oberwagen in seine Endstellung (in Schnittrichtung) geführt, nachdem vorher das orangefarbene Schutzblech abgenommen wurde. Nun kann mit dem spez. Doppelsteckschlüssel die Befestigungsmutter durch Linksdrehen gelöst werden.

Sollen auf der Hauptsäge Blätter von 400 mm ø montiert werden, so muß zunächst das Ritzerblatt abgenommen werden. Nun kann nach Umlegen der Blattverriegelung das Hauptblatt aufgesetzt werden.

**Montage der Ritzerwelle**

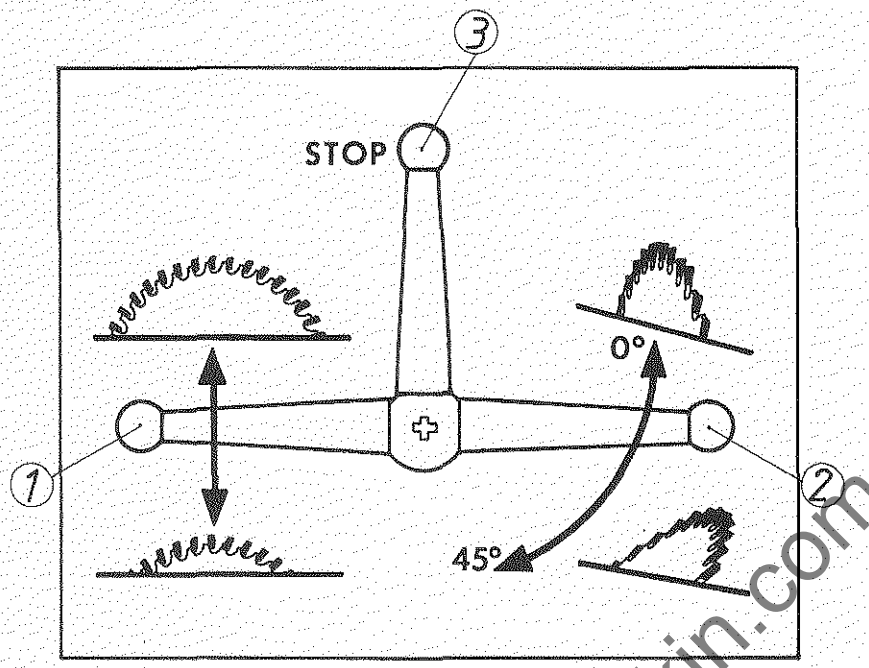
Zur Montage oder Demontage der Ritzerwelle empfiehlt es sich, die Tischplatte abzunehmen. Nach Lösen der Befestigungsschrauben 13.02 kann der Lagerdeckel abgenommen werden. Die komplette Welle wird als Einheit herausgenommen und es können nun die Lager gewechselt werden.

Nach Montage der Tischplatte sollte die Höhenlage zum Doppelrollwagen kontrolliert werden.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Hydraulische Höhen- und Schwenkverstellung des Sägeaggregates




Stellungen des Umschaltventils
① Heben und Senken des Sägeblattes
② Schwenken des Sägeaggregates von 0 auf 45°
③ Ruhestellung

**① Höhenverstellung des Sägeblattes**

Den Hebel des Umschaltventils nach links in Stellung ①. Durch Heruntertreten des Fußpedals der Hydraulikpumpe wird das Sägeblatt angehoben.

Feinverstellung durch kurze Hübe im oberen Bereich. Schnellhub, indem das Pedal ganz durchgetreten wird.

Das **Absenken** des Sägeblattes erfolgt durch Anheben des Fußpedals mit der Fußspitze.

**② Schwenkung des Sägeaggregates**

Zuerst überprüfen ob die breite Schutzhaube angebracht ist (wenn nicht, schmale Schutzhaube auswechseln). Den Hebel des Umschaltventils in Stellung ② nach rechts drehen. Fußpedal durchdrücken und Arretierstift (links neben der Gradanzeige) herausziehen.

Beim Anheben des Pedals mit der Fußspitze schwenkt das Sägeblatt solange, bis die gewünschte Gradzahl erreicht ist.

Es ist vorteilhaft etwas über die gewünschte Gradzahl hinaus zu schwenken und die genaue Einstellung durch Betätigung des Feinhubes mit dem Fußpedal vorzunehmen.

Die Ablesung des eingestellten Winkels erfolgt auf dem Gradzahlteller.

Beim Rückstellen des Sägeblattes auf 90 Grad mittels Fußpumpe rastet der Arretierhebel automatisch wieder ein und garantiert eine genaue Fixierung des Winkelschnittes auch über größere Zeiträume.

## Achtung Unfallgefahr!

Umschaltventil des Hydraulikaggregates während des Betriebes der Kreissäge immer in Stellung ③.

Diese Schutzmaßnahme verhindert ein Schwenken des Sägeaggregates bei unbeabsichtigter Betätigung des Fußpedals.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

## Schwenkung des Sägeaggregates (mechanisch)

Vor dem Schwenken überzeuge man sich, daß der Bereich des Späneauswurfstutzens frei von Abfällen ist. Bitte beachten Sie, daß bei Anschluß eines Absaugschlauches die Schwenkbewegung nicht behindert wird.

Zunächst ist die schmale Klarsichthaube der Parallelogramm-Schutzvorrichtung gegen die breite auszutauschen. Das Schwenken erfolgt mit dem links neben Schalter befindlichen Handrad, dessen Ballengriff klappbar ist. Mit dem Sterngriff in der Mitte des Handrades kann in jeder beliebigen Stellung blockiert werden. Die Schwenkskala befindet sich an der Stirnseite der Maschine links oberhalb des Handrades der Höhenverstellung.

Wartung: Die Schwenkspindel ist total gekapselt und sollte von Zeit zu Zeit nach Öffnen der Abdeckung gereinigt und neu gefettet werden. Bitte tragen Sie Sorge, daß die Schwenksegmente immer sauber und gefettet sind.

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

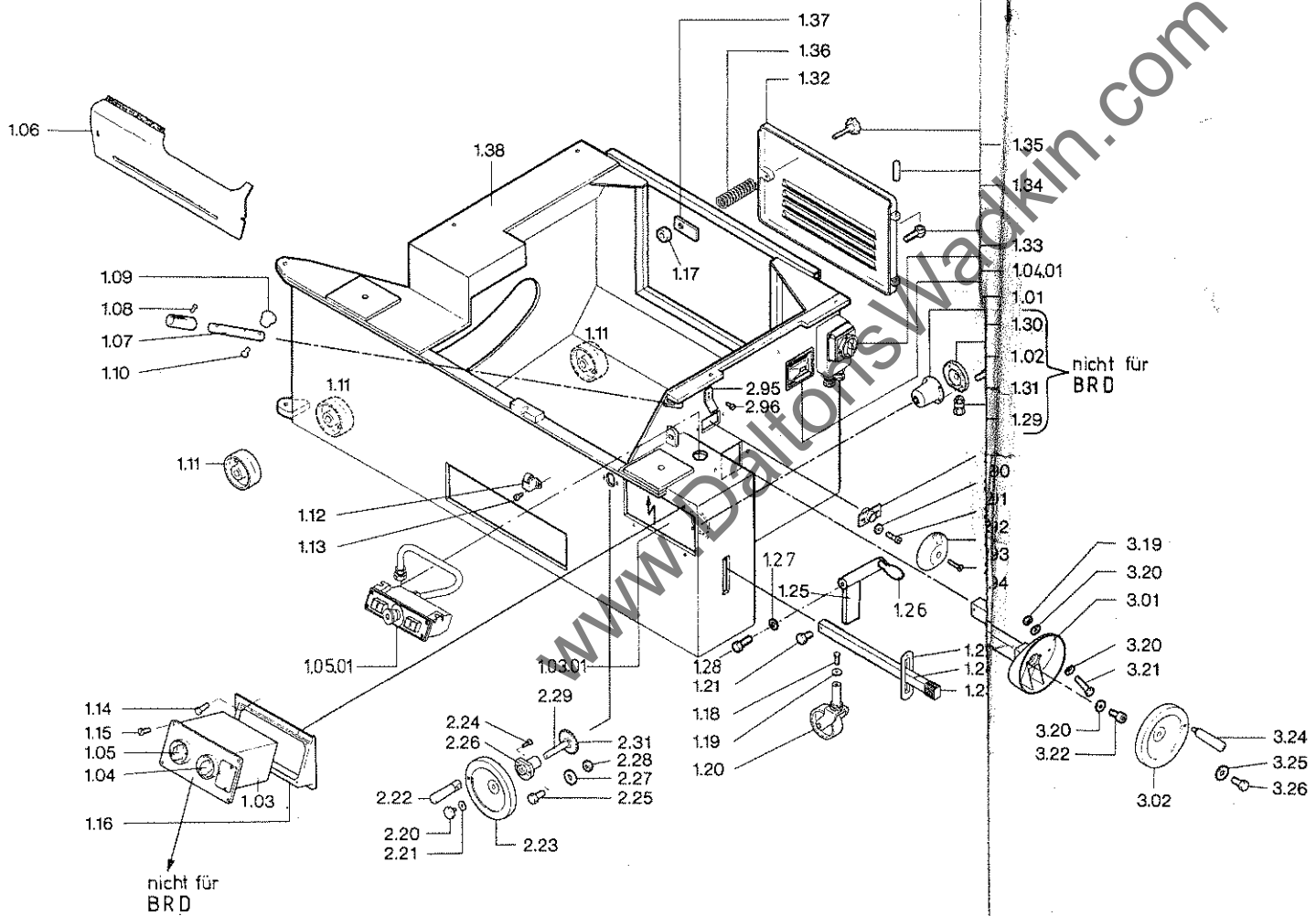
**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung: Maschinenständer

ALTENDORF®

www.DaltonsWadkin.com




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **101** | Drehzahlfenster |
| **102** | Kabeleinführung |
| **103** | Schalterkombination |
| **103** | Schützensteuerung |
| **104** | Hauptschalter |
| **104** | Hauptschalter |
| **105** | Stern-Dreieck-Schalter |
| **105** | Schalttafel |
| **106** | Spänekanalblech 45 |
| **111** | Laufrolle D = 150 |
| **112** | Schnäpper, Silent – |
| **113** | Zylinderkopfschrauben M 5x |
| **117** | Mutter M 10 |
| **118** | Sechskantschraube M 10x1 |
| **119** | U-Scheibe D = 13 |
| **120** | Lenkrolle D = 100 |
| **121** | Sechskantschraube M 8x10 |
| **122** | Sichtblende für Fußhebel |
| **123** | Schutzkappe für Fußhebel |
| **124** | Fußhebel |
| **125** | Fallriegel mit Hebel |
| **126** | Ballengriff M 8 |
| **127** | U-Scheibe D = 10,5 |
| **128** | Sechskantschraube M 10x3 |
| **129** | Verschraubung PG 16 |
| **130** | Anschlußdose |
| **131** | Zylinderkopfschraube M 6x1 |
| **132** | Maschinentür |
| **133** | Augenschraube M 8x30 |
| **134** | Kerbstift D = 8x30 |
| **135** | Sterngriffschr. M 10x65 flach |
| **136** | Feder D = 13x1x36 |
| **137** | Vorreiber |
| **138** | Maschinenständer 45 |

www.DaltonsWadkin.com

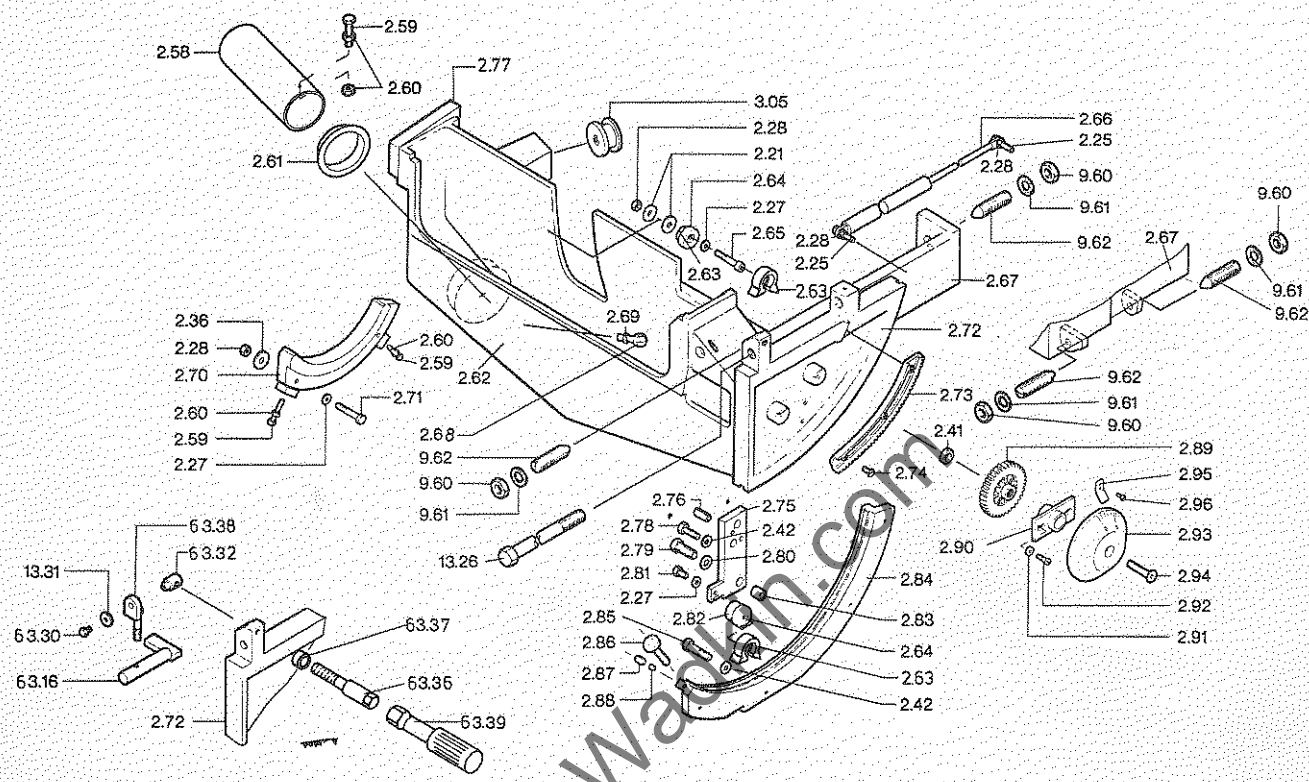
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF® |
|---|---|
| Schwenkung (manuell) | |




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **221** | U-Scheibe R 9,5 |
| **225** | Sechskantschraube M 8x25 |
| **227** | U-Scheibe D 8,4 |
| **228** | Mutter M 8 |
| **236** | U-Scheibe D 8,4/24 |
| **241** | Mutter M 10 |
| **242** | U-Scheibe D = 10,5 |
| **258** | Spänetrichter |
| **259** | Sechskantschraube M 6x25 |
| **260** | Mutter M 6 |
| **261** | Mengering |
| **262** | Spänekanal |
| **263** | Abstreifer |
| **264** | Kugellager 6202 |
| **265** | Imbussenkschraube M 8x50 |
| **266** | Gasdruckdämpfer |
| **267** | Brücke Motorwippe |
| **268** | Augenschraube M 12 geschlitzt |
| **269** | Mutter M 12 |
| **270** | Segmentbogen K |
| **271** | Sechskantschraube M 8x50 |
| **272** | Segment G |
| **273** | Zahnsegment PA |
| **274** | Senkschraube M 6x16 |
| **275** | Schwenkhebel |
| **276** | Spannstift D = 10x26 |
| **277** | Segment K |
| **278** | Sechskantschraube M 10x30 |
| **279** | Sechskantschraube M 12x35 |
| **280** | U-Scheibe D 12,5 |

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **281** | Sechskantschraube M 8x20 |
| **282** | Exzenter m. M 8 |
| **283** | Buchse D = 16/12x16 |
| **284** | Segmentbogen G |
| **285** | Sechskantschraube M 10x45 |
| **286** | Begrenzungsschraube M 12 |
| **287** | Madenschraube M 6x10 |
| **288** | Druckstopfen |
| **289** | Zahnrad PA |
| **290** | Lagerbuchse |
| **291** | U-Scheibe D 6,4 |
| **292** | Zylinderkpfschraube M 6x12 |
| **293** | Gradzahlteller |
| **294** | Imbussenkschraube M 10x55 |
| **295** | Zeiger Plex. |
| **296** | Zylinderkopfschraube M 5x10 |

www.DaltonsWadkin.com

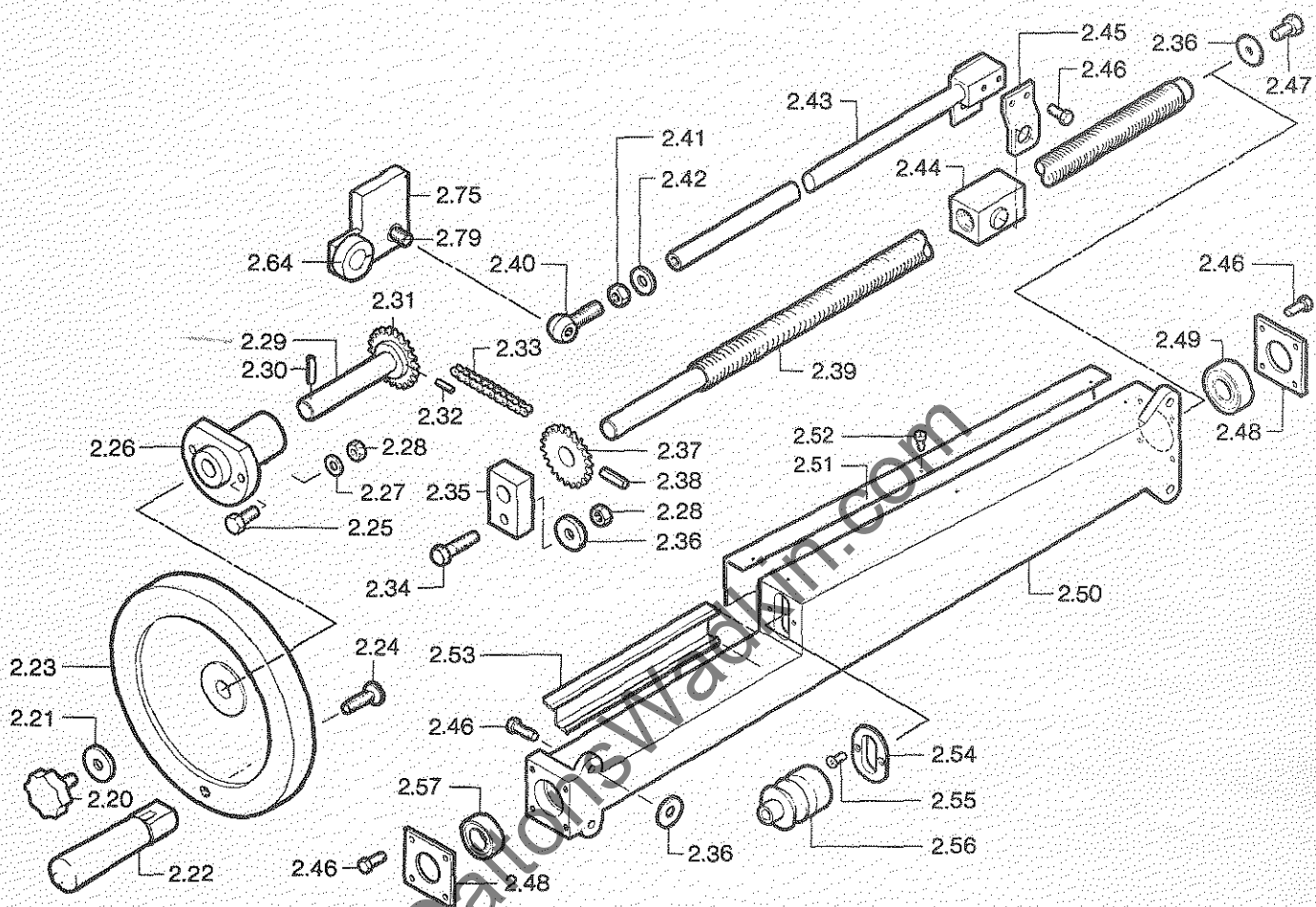
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF |
|---|---|
| Schwenkspindel<br>Schwenkung (manuell) | |




www.DaltonsWadkin.com

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **220** | Sterngriffschraube M 8x15 |
| **221** | U-Scheibe R 9,5 |
| **222** | Ballengriff kippbar |
| **223** | Handrad D = 200 |
| **224** | Senkschraube M 8x30 |
| **225** | Sechskantschraube M 8x25 |
| **226** | Handradlager WA 133 |
| **227** | U-Scheibe D 8,4 |
| **228** | Mutter M 8 |
| **229** | Achse D = 17x104 |
| **230** | Spannstift D = 5x24 |
| **231** | Kettenrad Z = 14 |
| **232** | Spannstift D = 4x30 |
| **233** | Rollenkette 3/8x7/32" |
| **234** | Sechskantschraube M 8x30 |
| **235** | Festholzlager |
| **236** | U-Scheibe D 8,4/24 |
| **237** | Kettenrad Z = 11 |
| **238** | Spannstift D = 4x20 |
| **239** | Spindel TR 20x8x900/2gängig |
| **240** | Augenschr. M 10x40/l = M 12 |
| **241** | Mutter M 10 |
| **242** | U-Scheibe D = 10,5 |
| **243** | Schubstange rund |
| **244** | Spindelmutter TR 20x8/2gängig |
| **245** | Lasche für Spindelmutter |
| **246** | Sechskantschraube M 6x16 |
| **247** | Sechskantschraube M 8x16 |

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **248** | Deckscheibe rechteckig |
| **249** | Kugellager 6203z |
| **250** | Alugehäuse |
| **251** | Abdeckblech |
| **252** | Knippingschraube M 2,9x15 |
| **253** | Abdeckschiene PVC |
| **254** | Befestigung für Faltenbalg |
| **255** | Kreuzschlitzschraube M 4x12 |
| **256** | Faltenbalg |
| **257** | Kugellager 6003z |
| **264** | Kugellager 6202 |
| **275** | Schwenkhebel |
| **279** | Sechskantschraube M 12x35 |

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

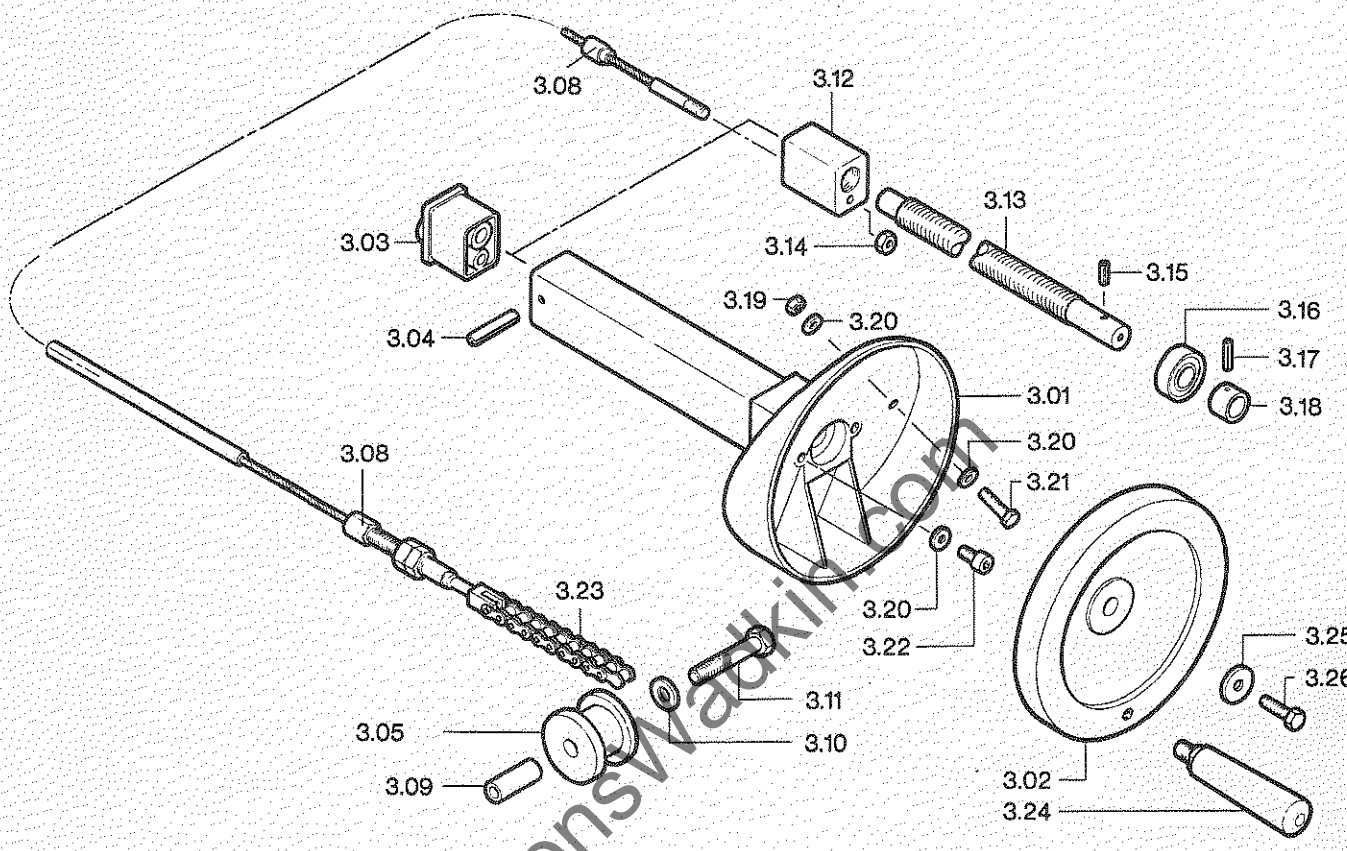
# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung: Höhenverstellung (manuell)

ALTENDORF®




www.DaltonsWadkin.com

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **301** | Gehäuse Höhenverstellung |
| **302** | Handrad D = 200 |
| **303** | Gegenlager Kunststoff |
| **304** | Spannstift D = 6x45 |
| **305** | Umlenkrolle |
| **308** | Bowdenzug kompl. |
| **309** | Buchse D = 18x2,5x45 |
| **310** | U-Scheibe D 13 |
| **311** | Sechskantschraube M 12x65 |
| **312** | Spindelmutter TR 20x65 |
| **313** | Spindel TR. 20x4x320 |
| **314** | Mutter M 8 flach |
| **315** | Spannstift D = 5x14 |
| **316** | Kugellager 6203 |
| **317** | Spannstift D = 4x24 |
| **318** | Buchse D = 24x3,5x16 |
| **319** | Mutter M 8 |
| **320** | U-Scheibe D 8,4 |
| **321** | Sechskantschraube M 8x25 |
| **322** | Imbusschraube M 8x25 |
| **323** | Kette 3/8x5/8" 280 mm lang |
| **324** | Ballengriff M 10 drehbar |
| **325** | U-Scheibe R 9,5 |
| **326** | Sechskantschraube M 8x15 |

www.DaltonsWadkin.com

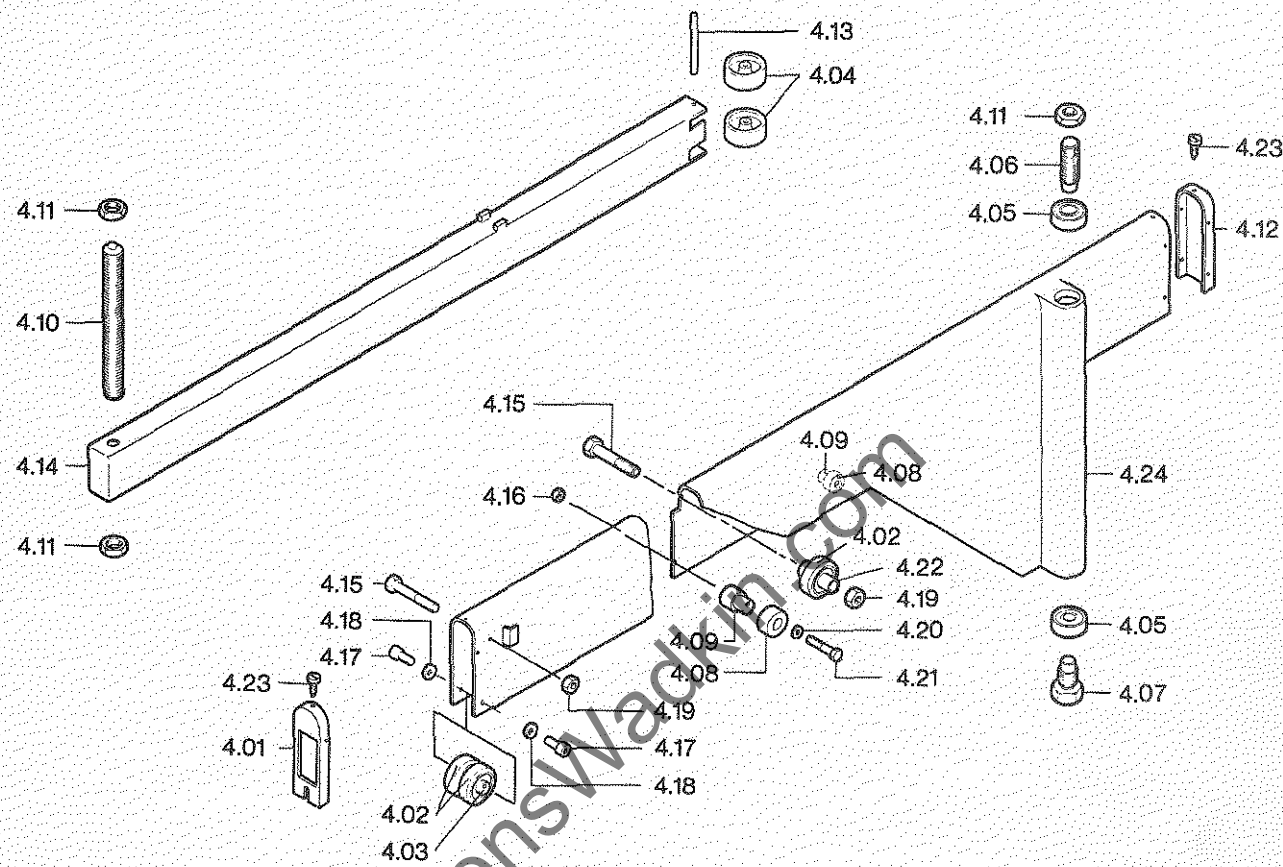
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF |
|---|---|
| Schwenkarm | |




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **401** | Schwenkarmkappe offen |
| **402** | Kugellager 6202 KU-Mantel |
| **403** | Exzenterbolzen vorn |
| **404** | Kunststoffrolle U 45 |
| **405** | Kugellager 6203z |
| **406** | Schwenkarmbolzen M 20 oben |
| **407** | Schwenkarmschraube M 20 unten |
| **408** | Polyamidstützrolle |
| **409** | Exzenter für Polyamidrolle |
| **410** | Gewindebolzen M 20 + Kugel |
| **411** | Mutter M 20 |
| **412** | Schwenkarmklappe geschlos. |
| **413** | Achse D = 6x81 |
| **414** | Teleskoprohr |
| **415** | Sechskantschraube M 10x60 |
| **416** | Mutter M 6 |
| **417** | Sechskantschraube M 8x20 |
| **418** | U-Scheibe D = 8,4 |
| **419** | Mutter M 10 |
| **420** | U-Scheibe D = 6,2 |
| **421** | Sechskantschraube M 6x40 |
| **422** | Buchse abgesetzt |
| **423** | Knippingschraube M 3, 9x13 |
| **424** | Schwenkarmgehäuse |

www.DaltonsWadkin.com
www.DaltonsWadkin.com

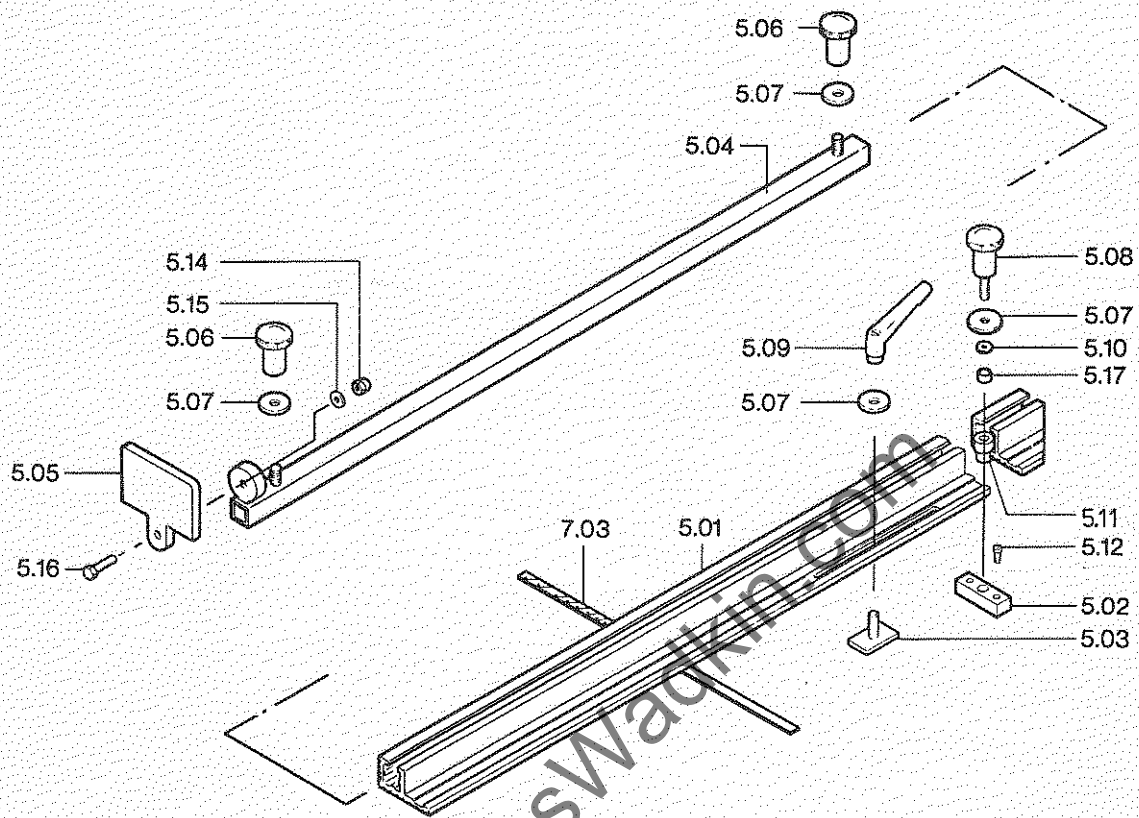
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF |
|---|---|
| Gehrungsanschlag | |




| Ident-Nr. **Teil-Nr.** | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **501** | Gehrungsanschlagprofil |
| **502** | Klotz für Drehpunkt |
| **503** | Hammerkopfschraube |
| **504** | Vierkantrohr für Gehr. |
| **505** | Anschlagklappe für Gehr. |
| **506** | Rändelmutter M 10 |
| **507** | U-Scheibe D = 11,5 |
| **508** | Rändelschraube M 10x60 |
| **509** | Kipphebel M 10 |
| **510** | U-Scheibe D = 10,2 |
| **511** | Drehpunkt |
| **512** | Imbusschraube M 6x15 |
| **514** | Hutmutter M 8 |
| **515** | U-Scheibe D = 8,2 |
| **516** | Sechskantschraube M 8x35 |
| **517** | Schlauchring PVC-Gewebe |

www.DaltonsWadkin.com

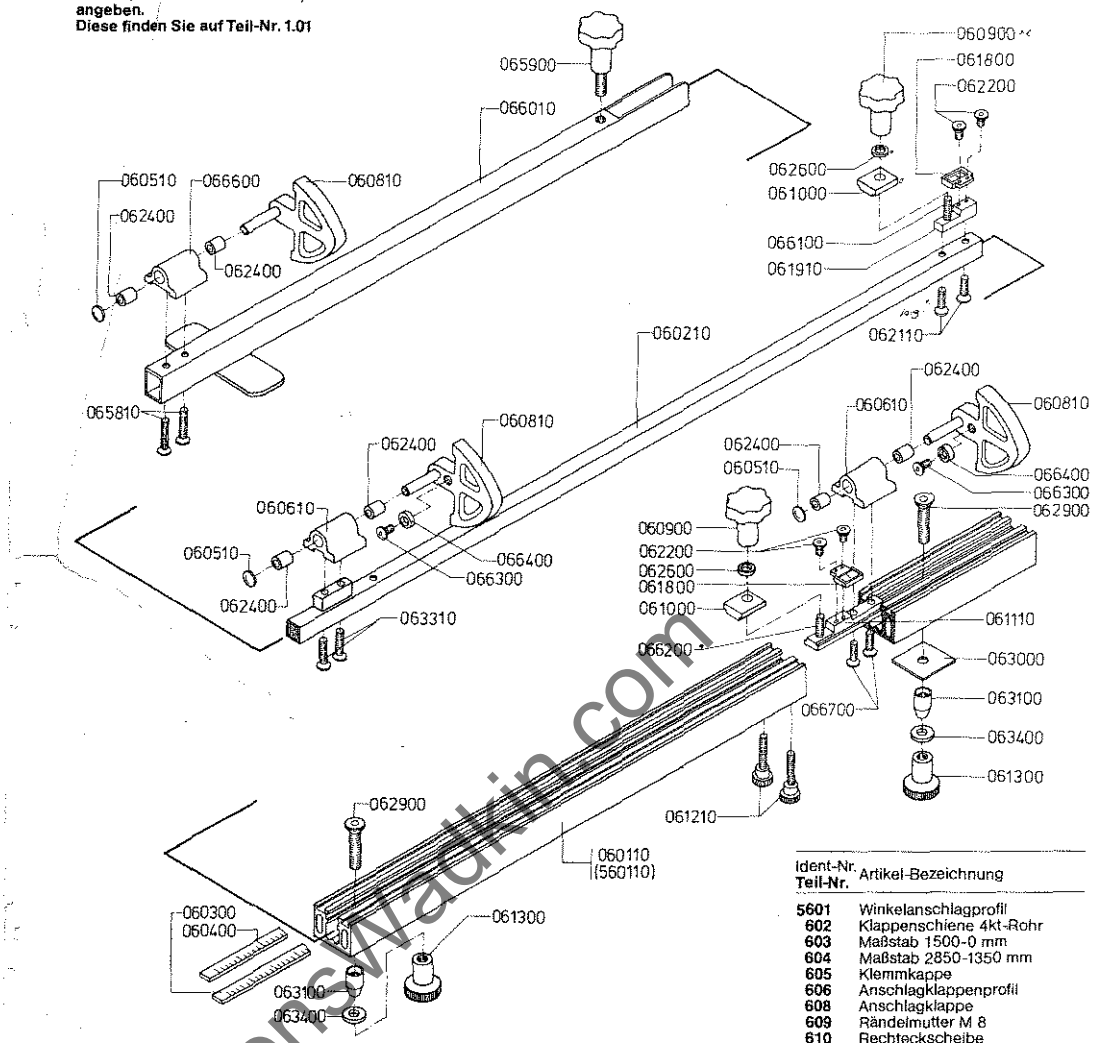
# Ersatzteilliste Nr. 1/86

www.DaltonsWadkin.com

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF |
|---|---|
| Winkelanschlag | |




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **5601** | Winkelanschlagprofil |
| **602** | Klappenschiene 4kt-Rohr |
| **603** | Maßstab 1500-0 mm |
| **604** | Maßstab 2850-1350 mm |
| **605** | Klemmkappe |
| **606** | Anschlagklappenprofil |
| **608** | Anschlagklappe |
| **609** | Rändelmutter M 8 |
| **610** | Rechteckscheibe |
| **611** | Führungsschiene |
| **612** | Rändelschraube M 6 x 60 |
| **613** | Rändelmutter M 10 |
| **618** | Lupe rechteckig |
| **619** | Lupenhalter |
| **621** | Senkschraube M 6 x 35 |
| **622** | Senkschraube M 4 x 10 |
| **624** | Sinterlager D 12/16 x 16 |
| **626** | U-Scheibe D = 8,4 |
| **628** | Imbussenkschraube M 6 x 25 |
| **629** | Senkschraube M 10 x 70 |
| **630** | Unterlegblech 50 x 0,5 x 60 |
| **631** | Zentrierbuchse |
| **633** | Senkschraube M 6 x 55 |
| **634** | U-Scheibe R 11,5 |
| **658** | Senkschraube M 6 x45 |
| **659** | Sterngriffschraube M 8 x 35 |
| **660** | Verlängerungsrohr 1 m |
| **661** | Senkschraube M 8 x 40 |
| **662** | Senkschraube M 8 x 30 |
| **663** | Senkschraube M 5 x 10 |
| **664** | Abstandsscheibe |
| **666** | Anschlagklappenprofil |

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

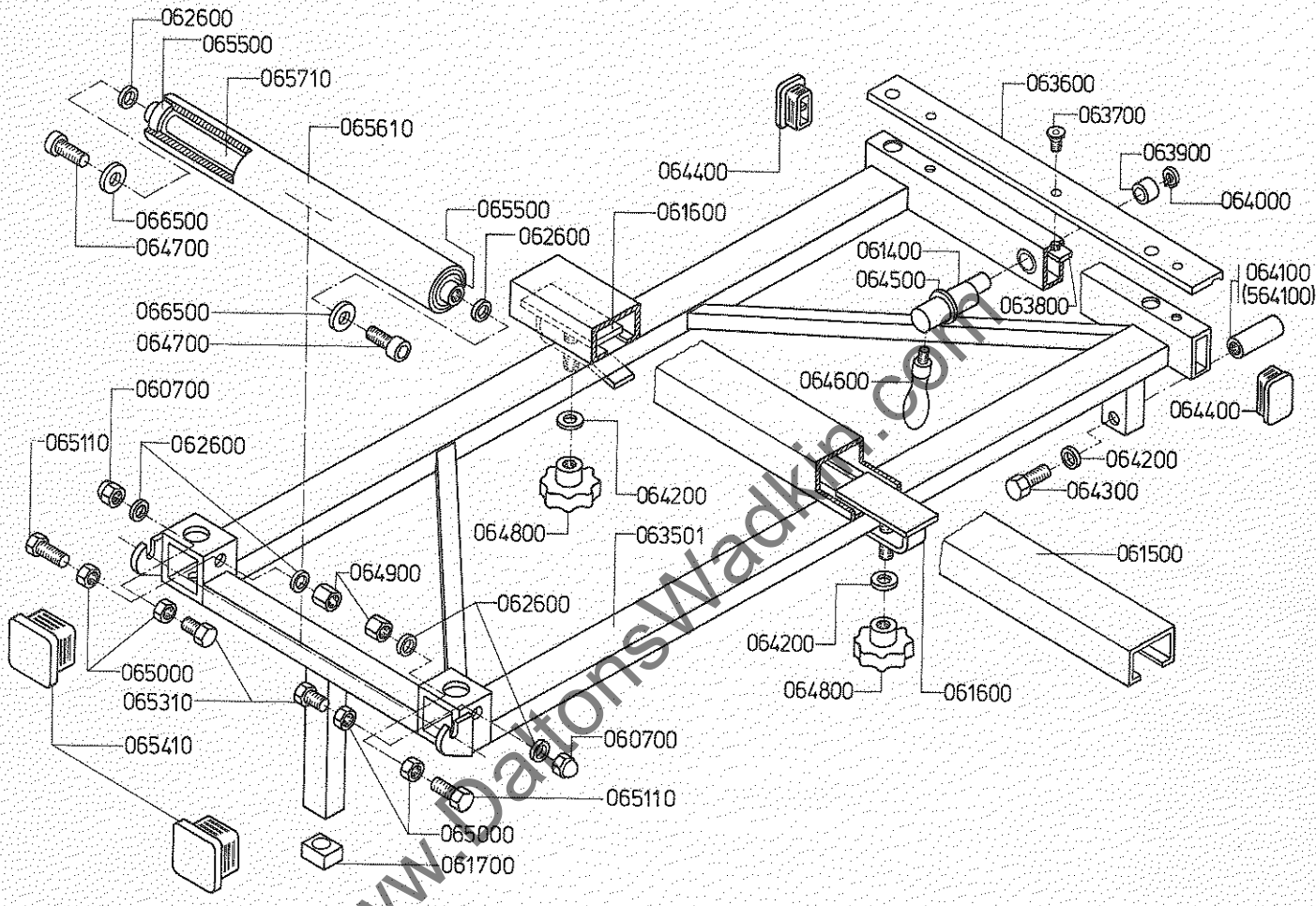
# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung: Querschlitten

ALTENDORF




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **607** | Hutmutter M 8 |
| **614** | Exzenterwelle |
| **615** | C-Profil 1000 mm |
| **616** | Klemmbügel |
| **617** | Stützrohrgummi eckig |
| **626** | U-Scheibe D = 8,4 |
| **635** | Querschlittenrahmen |
| **636** | Führungsschiene Chrom |
| **637** | Senkschraube M 8 x 20 |
| **638** | Flachstahl 20 x 6 x 30 |
| **639** | Exzenterrolle |
| **640** | Segering A 14 |
| **5641** | Anschlagrohr |
| **642** | U-Scheibe D = 10,5 |
| **643** | Sechskantschraube M 10 x 15 |
| **644** | Stopfen R 60 x 30 |
| **645** | Segering A 20 |
| **646** | Ballengriff M 8 |
| **647** | Imbusschraube M 8 x 20 |
| **648** | Sterngriffmutter M 10 flach |
| **649** | Mutter M 8 hoch |
| **650** | Mutter M 8 |
| **651** | Sechskantschraube M 8 x 40 |
| **653** | Sechskantschraube M 8 x 25 |
| **654** | Stopfen R 70 x 70 |
| **655** | Kugellager 6201 2 R |
| **656** | Rolle, Alu-Rohr |
| **657** | Distanzrohr |
| **665** | U-Scheibe R 9,5 |

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

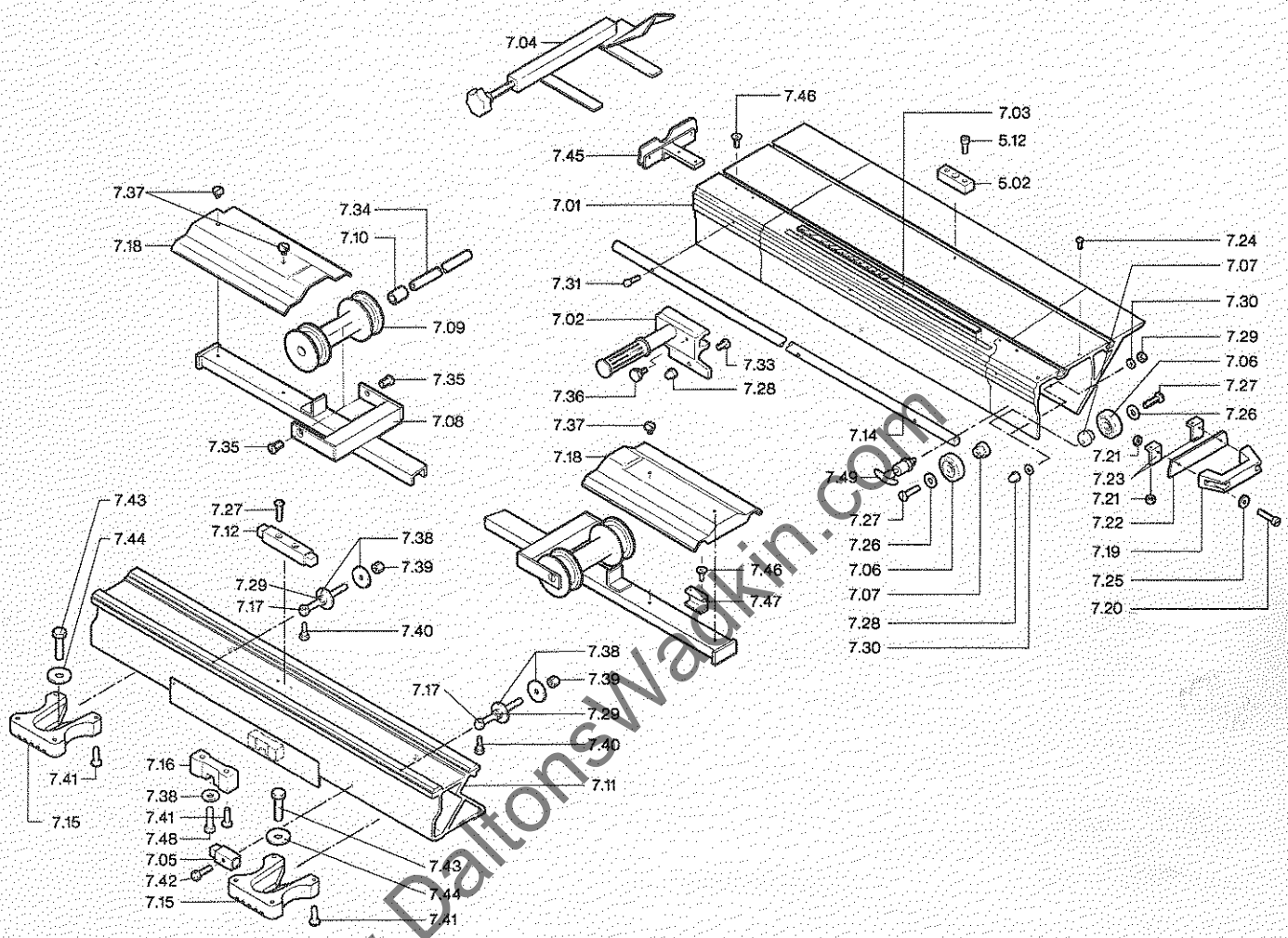
# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung: Doppelrollwagen

ALTENDORF®




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **701** | Oberwagenprofil 45 |
| **702** | Rückholgriff |
| **703** | Gehrungsskala |
| **704** | Klemmschuh 45 |
| **705** | Pufferklotz |
| **706** | Unterlaufrolle |
| **707** | Exzenter 45 |
| **708** | Mittelwagenrahmen 45 |
| **709** | Doppelrolle 45 |
| **710** | Polyamidlaufbuchse |
| **711** | Unterwagenprofil 45 |
| **712** | Stopperklotz 100 mm |
| **714** | Rundstange D = 24 |
| **715** | Unterwagenbefestigung 45 |
| **716** | Mittenbefestigung |
| **717** | Augenschrauben M 8x100 |
| **718** | Abdeckkappe MW 45 |
| **719** | Handgriff schwarz |
| **720** | Zylinderkopfschraube M 5x25 |
| **721** | Mutter M 5 |
| **722** | Abdeckblende 45 |
| **723** | Winkel 40x20x4x30 |
| **724** | Senkschraube M 5x15 |
| **725** | U-Scheibe D = 6,4 |
| **726** | U-Scheibe D = 10,2 |
| **727** | Senkschraube M 8x35 |
| **728** | Hutmutter M 8 |
| **729** | Mutter M 8 |
| **730** | Zahnscheibe D = 8,4 |
| **731** | Imbusschraube M 6x35 |
| **732** | Mutter M 6 |

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **733** | Kunststoffschraube M 8x16 |
| **734** | Achse 45 D = 14 |
| **735** | Senkschraube M 10x20 |
| **736** | Rändelschraube M 8x20 |
| **737** | Zylinderkopfschraube M 5x10 |
| **738** | U-Scheibe R 9,5 |
| **739** | Mutter M 8 hoch |
| **740** | Paßschraube M 8x25 |
| **741** | Imbussenkschraube M 8x40 |
| **742** | Sechskantschraube M 8x30 |
| **743** | Sechskantschraube M 12x45 |
| **744** | U-Scheibe D = 13 |
| **745** | Abdeckblende 45 hinten |
| **746** | Senkschraube M 8x20 |
| **747** | Anschlag-U-Eis. 40x20x5x70 |
| **748** | Sechskantschraube M 8x35 |
| **749** | Feststeller DRW |

www.DaltonsWadkin.com

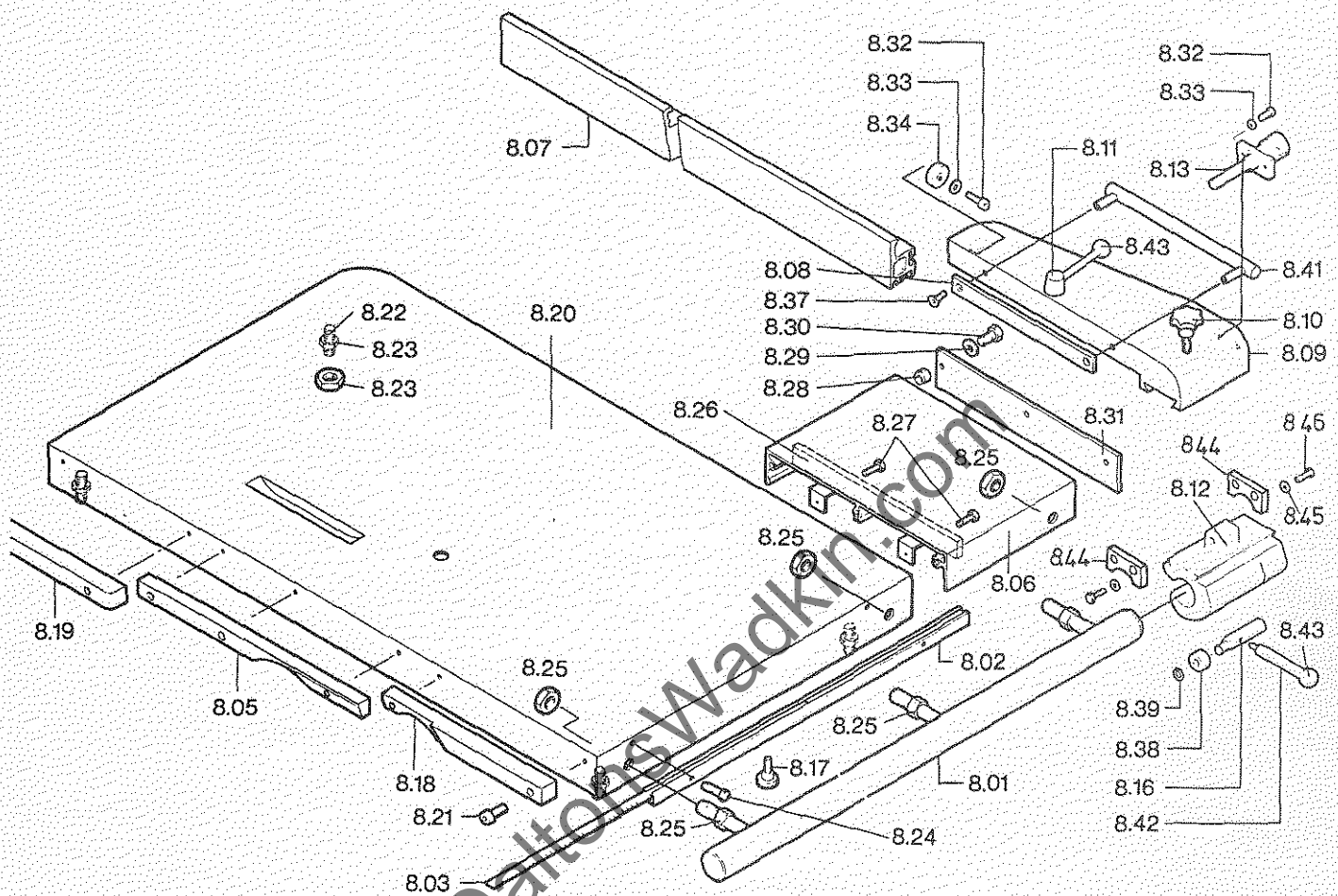
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF |
|---|---|
| Tischplatte + Parallel-Anschlag | |




www.DaltonsWadkin.com

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| 801 | Rundstange D = 50 |
| 802 | Bandmaßschiene |
| 803 | Maßstab |
| 805 | Tischleiste mittlere |
| 806 | Tischverbreiterungsprofil |
| 807 | Alu-Profil 1200 mm PA |
| 808 | Klemmleiste |
| 809 | Anschlag-Oberteil Prisma |
| 810 | Sterngriffschraube M 10x35 |
| 811 | Exzenterhebel oben |
| 812 | Anschlag-Unterteil Prisma |
| 813 | Feineinstellung |
| 816 | Exzenterhebel unten |
| 817 | Rändelschraube M 6x25 |
| 818 | Tischleiste vorn |
| 819 | Tischleiste hinten |
| 820 | Tischplatte 45 |
| 821 | Imbusschraube M 8x24 |
| 822 | Tischplattenbolzen |
| 823 | Mutter M 16 |
| 824 | Imbussenkschraube M 6x30 |
| 825 | Mutter M 20 |
| 826 | Anschraubleiste |
| 827 | Sechskantschraube M 10x60 |
| 828 | Ensatschraube M 8x12 |
| 829 | U-Scheibe D = 6,4 |
| 830 | Sechskantschraube M 8x20 |
| 831 | Abdeckeisen TPV |
| 832 | Sechskantschraube M 6x20 |
| 833 | U-Scheibe D = 6,4 |
| 834 | Kugellager 626zz |
| 837 | Imbusschraube M 8x20 |
| 838 | Exzenterbuchse |

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| 839 | Seegering A 14 |
| 840 | Seegering A 20 |
| 841 | Klemmleistenhalter |
| 842 | Exzentergriff |
| 843 | Kugelknopf M 8 |
| 844 | Polyamidgleitstück |
| 845 | U-Scheibe D = 5,4 |
| 846 | Sechskantschraube M 5x15 |

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

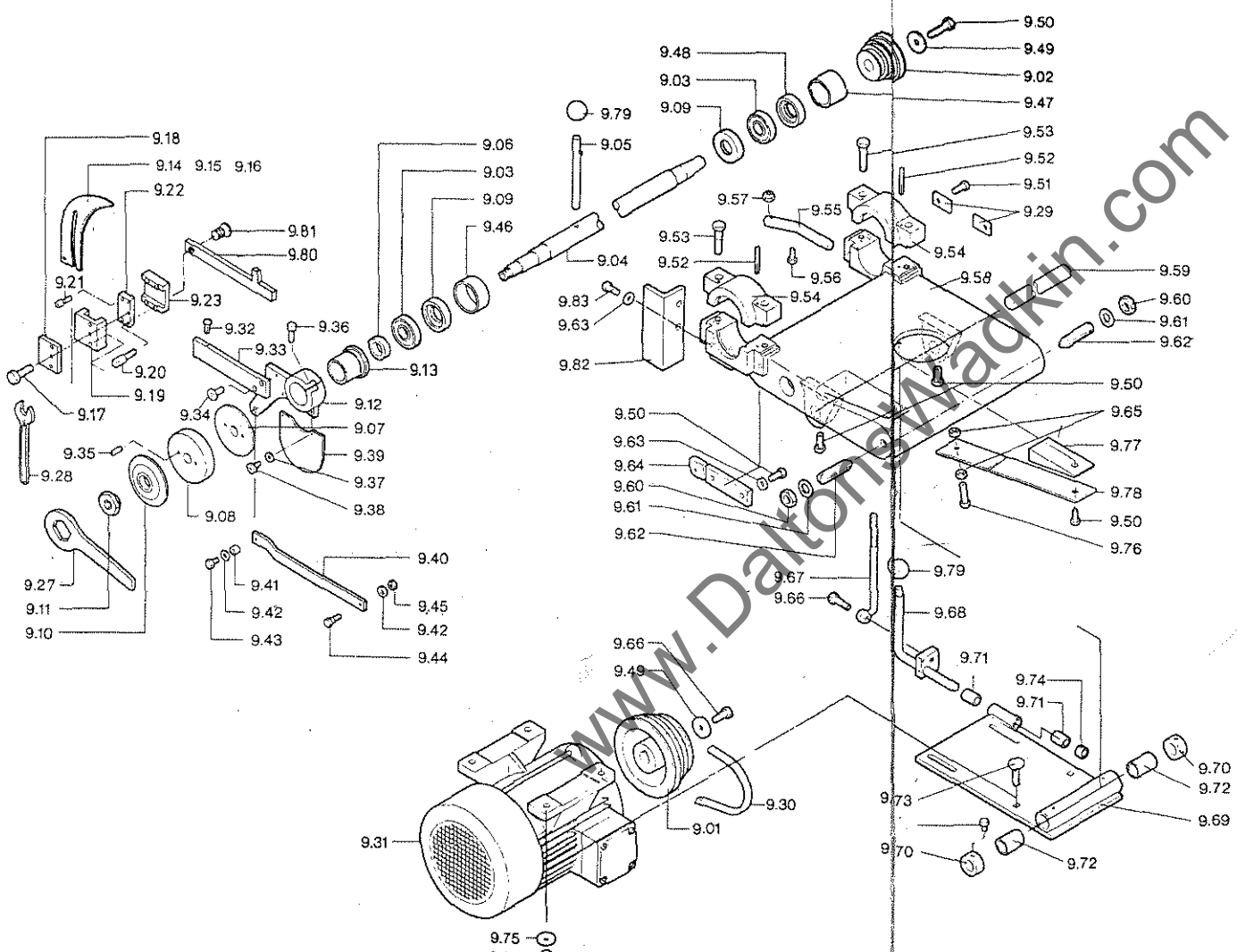
**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung

## Antriebsaggregat

ALTENDORF®




www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

| Ident-Nr. Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| 901 | Motorriemenscheibe Keilr. |
| 902 | Wellenriemenscheibe Keilr. |
| 903 | Kugellager 6207zz |
| 904 | Kreissägewelle |
| 905 | Haltedorn |
| 906 | Filzring |
| 907 | Flansch hinten |
| 908 | Zwischenscheibe |
| 909 | Innenlagerring groß |
| 910 | Flansch vorn |
| 911 | Sägewellenmutter M 24 Li/55 |
| 912 | Spaltkeilhaltering |
| 913 | Nabe für Spaltkeilhalter |
| 914 | Spaltkeil Gr. 25 |
| 915 | Spaltkeil Gr. 35 |
| 916 | Spaltkeil Gr. 45 |
| 917 | Sechskantschraube M 12x40 |
| 918 | Druckplatte SKK |
| 919 | Klemmplatte SKK |
| 920 | Stehbolzen SKK |
| 921 | Innensechskantschr. M 8x20 |
| 922 | Halteplatte SKK |
| 923 | Führungsplatte |
| 927 | Ringschlüssel SW 55 – Spanner |
| 928 | Maulschlüssel SW 19 |
| 929 | Blattfeder |
| 930 | Poly-Flex-Riemen 11 W 875 |
| 931 | Hauptmotor |
| 932 | Kerbnagel D = 5x15 |
| 933 | Flachstahl für Spaltkeilhalter |
| 934 | Imbussenkschraube M 10x25 |
| 935 | Mitnehmerstift |
| 936 | Imbusschraube M 8x25 |
| 937 | Zahnscheibe D = 5,4 |
| 938 | Kreuzschlitzschraube M 5x10 |
| 939 | Schutzblech SKH |
| 940 | Parallelstange SKH |
| 941 | Buchse D = 12/9x9,5 |
| 942 | U-Scheibe D = 8,4 |
| 943 | Sechskantschraube M 8x15 |
| 944 | Stellschraube M 8x25 |
| 945 | Mutter M 8 |
| 946 | Kugellagerbettung 35 mm |
| 947 | Kugellagerbettung 50 mm |
| 948 | Innenlagerring kl. Bohr. |
| 949 | U-Scheibe D = 10,5/40x4 |
| 950 | Sechskantschraube M 10x25 |
| 951 | Sechskantschraube M 8x10 |
| 952 | Kerbstift D = 6x50 |
| 953 | Sechskantschraube M 12x55 |
| 954 | Lagerdeckel |
| 955 | Haltestange |
| 956 | Sechskantschraube M 10x15 |
| 957 | Mutter M 10 selbstsichernd |
| 958 | Kreissägewippe |
| 959 | Rundstange D = 24x325 |
| 960 | Mutter M 20 |
| 961 | Zahnscheibe D = 21 |
| 962 | Zentrierbolzen |
| 963 | U-Scheibe D = 10,5 |
| 964 | Flachstahl |
| 965 | Mutter M 10 |
| 966 | Sechskantschraube M 10x30 |
| 967 | Augenschraube M 10 gekröpft |
| 968 | Stellhebel, Motor |
| 969 | Motorgrundplatte |
| 970 | Stellring D = 24 |
| 971 | Gleitlagerbuchse D = 18/14x25 |
| 972 | Lagerbuchse D = 30/24x30 Ms |
| 973 | Schloßschrauben M 10x40 |
| 974 | Stellring D = 14 |
| 975 | U-Scheibe R 10,5 |
| 976 | Sechskantschraube M 10x60 |
| 977 | Holzkeil |
| 978 | Blattfeder 255 mm lang |
| 979 | Kugelknopf Motorhebel |
| 980 | Tiefenanschlag |
| 981 | Senkschraube M 8x16 |
| 982 | Anschlagwinkel |
| 983 | Sechskantschraube M 10x20 |

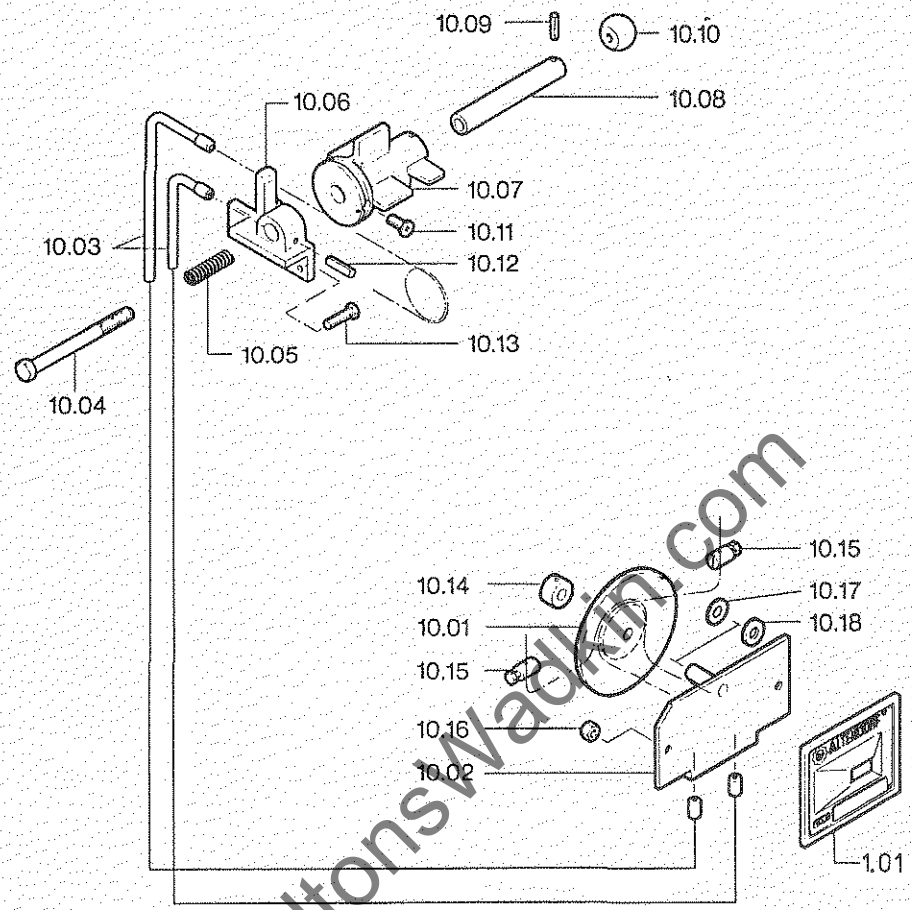
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF® |
|---|---|
| Drehzahlanzeige | |




| Ident-Nr. **Teil-Nr.** | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **1001** | Drehzahlteller |
| **1002** | Halter für Drehzahlteller |
| **1003** | Bowdenzug kompl. |
| **1004** | Sechskantschraube M 8x140 |
| **1005** | Feder D = 11x1x32 |
| **1006** | Verriegelungshalter |
| **1007** | Drehzahlverriegelung |
| **1008** | Buchse eingeschlitzt |
| **1009** | Spannstift D = 3x20 |
| **1010** | Kugelknopf M 8 |
| **1011** | Kreuzschlitzschraube M 4x10 |
| **1012** | Spannstift D = 4x24 |
| **1013** | Sechskantschraube M 6x20 |
| **1014** | Stellring D = 10 |
| **1015** | Klemmnippel |
| **1016** | Mutter M 6 |
| **1017** | Ausgleichscheibe |
| **1018** | Ausgleichscheibe |

www.DaltonsWadkin.com
www.DaltonsWadkin.com

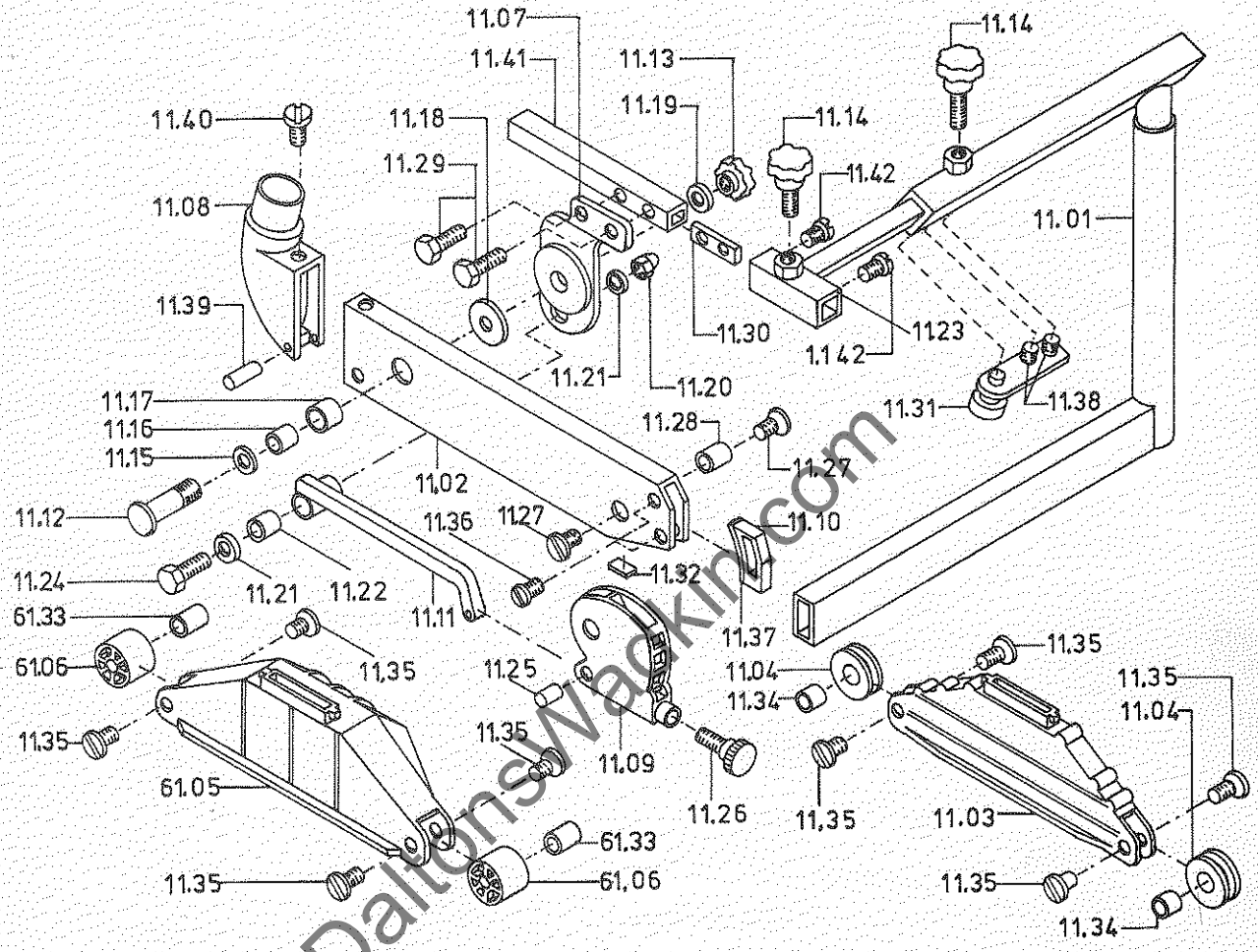
www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

| Benennung | ALTENDORF® |
|---|---|
| Parallelogramm-Schutzvorrichtung | |




| Ident-Nr. Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **1101** | Ausleger PSV |
| **1102** | Kanalprofil |
| **6105** | Makrolonhaube breit |
| **6106** | Rollen breit |
| **1107** | Halteplatte GG gekröpft |
| **1108** | Absauganschluß GG |
| **1109** | Haubengelenk |
| **1110** | Gelenkdichtung |
| **1111** | Parallellenker |
| **1112** | Klemmbolzen |
| **1113** | Sterngriffmutter M 12 |
| **1114** | Sterngriffschraube M 20 |
| **1115** | Teflonscheibe D 12/30x1 |
| **1116** | Sinterbuchse D = 18/30x12 |
| **1117** | Distanzrohr D = 20/22x24,5 |
| **1118** | Teflonscheibe D = 12/120x1 |
| **1119** | U-Scheibe D = 12 |
| **1120** | Hutmutter M 10 |
| **1121** | U-Scheibe D = 10,2 |
| **1122** | Sinterbuchse D = 10/14x15 |
| **1123** | Teleskoprohr |
| **1124** | Sechskantschraube M 10x45 |
| **1125** | Zylinderstift D = 10x29 |
| **1126** | Rändelschraube M 8x45 |
| **1127** | Senkschraube M 6x16 |
| **1128** | Gewindebuchse D=12xM6x25 |
| **1129** | Sechskantschraube M 8x25 |
| **1130** | Flachstahl 20x8x120 |

| Ident-Nr. Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **1131** | Schnäpper |
| **1132** | Gummidichtung |
| **6133** | Achse lang |
| **1135** | Senkschraube M 6x10 |
| **1136** | Senkschraube M 5x10 |
| **1137** | Filzdichtung |
| **1138** | Zylinderkopfschraube M 5x5 |
| **1139** | Spannstift D = 6x45 |
| **1140** | Zylinderkopfschraube M 6x15 |
| **1141** | Stellrohr |
| **1142** | Kunststoffschraube M 6x8 |

www.DaltonsWadkin.com

www.DaltonsWadkin.com

# Ersatzteilliste Nr. 1/86

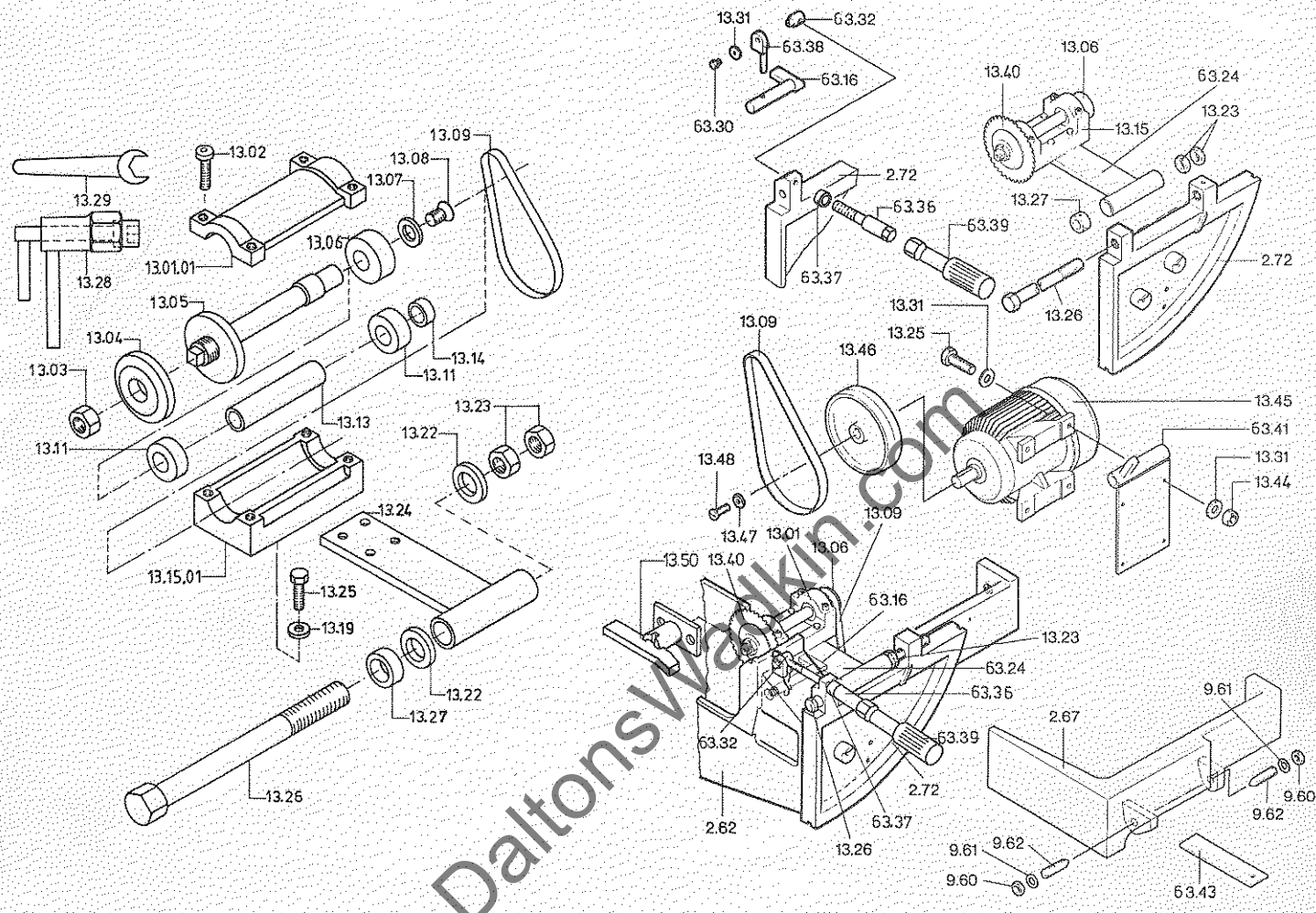
**für Altendorf-Formatkreissägen Typ 45**

**Bei den Ersatzteilaufträgen unbedingt die Benennung, die Teil-Nr., die Ersatzteillisten-Nr., sowie die Maschinen-Nr. angeben.**
**Diese finden Sie auf Teil-Nr. 1.01**

Benennung

Vorritzaggregat

ALTENDORF




| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **1301** | Lagerdeckel V |
| **1302** | Imbusschraube M 8x25 |
| **1303** | Mutter M 20 |
| **1304** | Ritzerflansch D = 70 mm |
| **1305** | Ritzerwelle |
| **1306** | Riemenscheibe |
| **1307** | U-Scheibe R 9 gesenkt |
| **1308** | Imbussenkschraube M 8x16 |
| **1309** | Ritzerriemen 850x15 |
| **1311** | Kugellager 6203 2 RS |
| **1313** | Distanzhülse lang |
| **1314** | Distanzhülse kurz |
| **1315** | Ritzergehäuse Unterteil |
| **6316** | Exzenterhebel |
| **1319** | U-Scheibe D = 6,4 |
| **1322** | U-Scheibe D = 21 Ms |
| **1323** | Mutter M 20x1,5 |
| **6324** | Ritzerwippe 45 |
| **1325** | Sechskantschraube M 6x30 |
| **1326** | Stellspindel M 20x1,5 |
| **1327** | Stellring D = 20 |
| **1328** | Steckschlüssel spezial |
| **1329** | Maulschlüssel SW 19 |
| **6330** | Sechskantschraube M 6x16 |
| **1331** | U-Scheibe R 7 |
| **6332** | Mutterstück Höhenverstell. |

| Ident-Nr. / Teil-Nr. | Artikel-Bezeichnung |
|---|---|
| **1333** | Mutter M 16 |
| **1334** | Senkschraube M 8x25 |
| **1335** | Madenschraube M 6x10 |
| **6336** | Sechskant-Stellspindel |
| **6337** | Drucklager DLG 100/12 |
| **6338** | Gelenkhebel |
| **6339** | Steckschlüssel |
| **1340** | Vorritzsägeblatt D = 120 mm |
| **6341** | Motorgrundplatte Ritzer |
| **6343** | Blattfeder 40x2x170 |
| **1344** | Mutter M 6 |
| **1345** | Vorritzmotor 0,75 KW |
| **1346** | Alu-Riemenscheibe D = 150 |
| **1347** | U-Scheibe R 7 gesenkt |
| **1348** | Senkschraube M 6x16 |
| **1349** | Alu-Sterngriff-Stellsp. |
| **1350** | Verriegelung |

www.DaltonsWadkin.com