

Technischer Kundendienst TKD

Wilhelm Altendorf GmbH & Co.KG

Auftragsnummer : 0060102982

Service-Mitarbeiter : **Ludwig**

Auftraggeber

Serviceadresse

**Stadt Fürth
Mainstr. 51
DE 90768 Fürth
0911 9742764**

Auftragsdatum : **22.01.2019**

Ansprechpartner :

Serialnummer : **96-10-058**

Fixtermin : 1

Beanstandungen : **Maschine Nr.: 96-10-058 komplett überprüfen und einstellen Doppelrollwagen / Mittelwagen überprüfen
Ansprechpartner: Herr Robert Kopp - Tel.: 0160 885 7875
Abteilung: Schreinerei**

ausgeführte Arbeiten : **Kundendienst und Reparatur durchgeführt !!
- Rollwagen komplett neu gelagert mit Unterlaufrollen Mittelwagen ausgebaut alle Anschläge
Gummis neu !! Hydraulik Öl nachgefüllt
- Parallelanschlag Digit X neuen Taster eingebaut und gewartet
- Aggregat abgeschmiert, Öler u. Riemen getauscht. Display Pufferbatterie eingebaut
- Verschleißteile getauscht ! Maschine mit Arbeitsproben abgenommen
zusätzlich werden für Reparaturarbeiten 4 Std berechnet !!**

Materialaufwand		
Menge	Bezeichnung/Abmessung	Artikel.-Nr.
7	TKD - Fachmonteur Verrechnungssatz	S9900.0001
2,5	TKD - Reisezeit (anteilig)	S9900.0002
150	TKD - Reise-km (anteilig)	S9900.0003
1	Anschlag U-Wagen	F9402.0920
	Schutzkappe GN809-M8	K3200.0096
1	Poly-Flex-Riemen 11W875	K3500.0008
2	Schraube für Schmierstoffgeber Öl/12mon.	K3800.0002
2	Schmierstoffgeber mit Universalöl	K3800.0001
10	Kugellager 6202 2RS umtl	K3300.0007
10	Exzenter SW=22x18mm	F9321.0840
1	Strukturdämpfer TR29-17	K3600.0082
1	Abdeckkappe 2 (hinten)	F9305.0562

Hiermit wird bestätigt, dass obige Maschine in Ordnung gebracht wurde und die Richtigkeit der Stundenzahl und der Materialien bescheinigt

Datum/Unterschrift des TKD-Monteurs:

06.02.2019 Ludwig B.

Datum/Unterschrift des Kunden :

06.02.2019

Altendorf GmbH
Wettinerallee 43-45 · D-32429 Minden
Postfach 20 09 · D-32377 Minden
Phone +49 571 9550-0 · Fax +49 571 9550-111
eMail: info@altendorf.de · www.altendorf.com
Geschäftsführer: Jörg F. Mayer, Wolfgang Ruhnau

AG Bad Oeynhausen, Register-Nr. HRB 15014, Sitz Minden
Steuer-Nr.: 335/5771/5540
Bankverbindung:
Oldenburgische Landesbank AG
BLZ 280 200 50, Konto-Nr.: 4604103400
BIC/Swift Code: OLDODEH2XXX
IBAN: DE05 2802 0050 4604 1034 00

Technischer Kundendienst TKD

Wilhelm Altendorf GmbH & Co.KG

Auftragsnummer : 0060102982Service-Mitarbeiter : **Ludwig**

3	Führungsrolle mit Lager für 4.-Achse 06	B0610.0230
1	Gummiführung 36x26x20	F9317.0670
0,5	AFT Automatik-Getriebeöl	K9300.0094
1	DSTI gruen Modul-Tastenkontaktgeber 1-S	K6320.0125
1	DMR Modul-Halter für Einbau 3-Elemente	K6320.0123
1	normRTS Drücker schwarz	K6320.0070
1	Lithiumbatterie 3.6V-axiale Drahtanschl.	K6720.0071
1	Zentrierbuchse Rd.16f7x17lg.	F9315.0700
1	Sterngriffmutter A50-M8-E	K3700.0014

Hiermit wird bestätigt, dass obige Maschine in Ordnung gebracht wurde und die Richtigkeit der Stundenzahl und der Materialien bescheinigt

Datum/Unterschrift des TKD-Monteurs:

06.02.2019 Ludwig

Altendorf GmbH
Wettinerallee 43-45 · D-32429 Minden
Postfach 20 09 · D-32377 Minden
Phone +49 571 9550-0 · Fax +49 571 9550-111
eMail: info@altendorf.de · www.altendorf.com
Geschäftsführer: Jörg F. Mayer, Wolfgang Ruhnau

Datum/Unterschrift des Kunden :

06.02.2019

AG Bad Oeynhausen, Register-Nr. HRB 15014, Sitz Minden
Steuer-Nr.: 335/5771/5540
Bankverbindung:
Oldenburgische Landesbank AG
BLZ 280 200 50, Konto-Nr.: 4604103400
BIC/Swift Code: OLDODEH2XXX
IBAN: DE05 2802 0050 4604 1034 00



Betriebsanleitung

für Formatkreissäge

Typ F45 DIGIT

Typ F90 DIGIT

Maschinen- Nr. 96 - 10 - 58

Wilhelm Altendorf GmbH & Co KG

Prüfprotokoll Endkontrolle

Maschinen-Nr. : 96-10-58
Maschinen-Typ: F45

Zu prüfende Anforderung	Art der Kontrolle	zulässiger Wert	Geprüft
Beim Betätigen der Befehlseinrichtung zum normalen Stillsetzen für das Hauptsägeblatt wird der Antrieb gebremst stillgesetzt.	Funktion	--	/
Sonderzubehör Vorritzsäge: - Einschalten der Vorritzsäge nur möglich, wenn der Antrieb für das Hauptsägeblatt eingeschaltet ist. - Beim Betätigen der Befehlseinrichtung zum normalen Stillsetzen wird der Antrieb der Vorritzsäge stillgesetzt. - Beim Betätigen der Befehlseinrichtung zum normalen Stillsetzen für das Hauptsägeblatt wird der Antrieb der Vorritzsäge <u>mit</u> stillgesetzt.	Funktion Funktion Funktion	-- -- --	/
Not-Aus: Beim Betätigen der Not-Aus-Befehlseinrichtung werden <u>alle</u> Bewegungen stillgesetzt (Antriebe der Sägewellen, bei ELMO auch Schwenk- und Höhenverstellung des Sägeblattes, bei POSIT Schwenk- und Höhenverstellung des Sägeblattes und Verstellung des Parallelanschlags)	Funktion	--	/
Tür Maschinenständer: - Bei geöffneter Tür kein Einschalten möglich.	Funktion	--	/
Unteres Abdeckblech vor Sägeblatt: - Bei geöffnetem Abdeckblech ist kein Einschalten möglich.	Funktion	--	/
Doppelrollwagen: - Beim Überfahren der hinteren Sperre nach Lösen der Blockierung wird der Sägeblattantrieb selbsttätig ausgeschaltet. - Bei überfahrener Sperre läßt sich der Sägeblattantrieb nicht einschalten.	Funktion Funktion	-- --	/
Maschinen Typ ELMO, POSIT: Schwenkbereich des beweglichen Steuerpultes so begrenzt daß der Abstand zur Schnittebene - mindestens 100 mm - höchstens 850 mm beträgt.	Messung Messung	100 mm 850 mm	/
Not-Aus-Befehlseinrichtung im beweglichen Steuerpult vorhanden.	Besichtigung	--	/
Drehzahlanzeige: - Anzeige leuchtet nach dem Einschalten des Hauptschalters. - Anzeige stimmt mit der der jeweiligen Riemenlage entsprechenden Drehzahl überein.	Besichtigung Funktion	-- --	/

Zu prüfende Anforderung	Art der Kontrolle	zulässiger Wert	Geprüft
Kraftbetätigte Verstellungen bei ELMO: - Elektromotorische Höhen- und Schwenkverstellung des Sägeblattes nur möglich, solange der Multifunktionshebel betätigt wird. - Keine gleichzeitige Höhen- und Schwenkverstellung möglich.	Funktion Funktion	-- --	/
Kraftbetätigte Verstellungen bei POSIT: - Starten jeder Verstellbewegung erst nach Drücken des gelben Start-Tasters möglich. - Beim Einfahren des Parallelanschlags in einen Bereich kleiner 130 mm (F45) bzw. 35 mm (F90) zum Sägeblatt wird die Verstellbewegung automatisch unterbrochen und kann nur noch eingeleitet werden, solange der gelb leuchtende Start-Taster gedrückt wird. - Überlastsicherung des Stellmotors für den Parallelanschlag so eingestellt, daß bei einer Gegenkraft von ca. 300 N der Antrieb abschaltet	Funktion Messung Funktion	-- min. 130mm (F45) min. 35mm (F90)	/
Sägeblattaufspannung: - Rundlaufgenauigkeit der Sägewelle eingehalten. - Axialschlag des hinteren Sägeflansches unterhalb zulässiger Grenze. - Beide Flansche haben gleichen Außendurchmesser. - Hinterer Flansch mit zwei Mitnehmerbolzen ausgerüstet. - Werkzeug zum Sägeblattwechsel vorhanden.	Messung Messung Messung Besichtigung Besichtigung	max. 0,03mm max. 0,04mm Toleranz: ± 1 mm	/
Motorbremse: - Bei 6000 U/min und Sägeblattdurchmesser 350 mm ist die Auslaufzeit kleiner 10 s.	Messung	<10 sec.	/
Spaltkeile: - Je ein Spaltkeil der Größen 250 bis 350 mm Sägeblatt \hat{a} Dicke 2,5 mm 250 bis 350 mm Sägeblatt \hat{a} Dicke 3,0 mm vorhanden.	Besichtigung Besichtigung	-- --	/
Spaltkeilmontage: - Werkzeug zur Spaltkeilmontage vorhanden. - Spaltkeil läßt sich so einstellen, daß der Abstand zum Sägeblatt über die gesamte Schnitthöhe zwischen 3 und höchstens 8 mm beträgt. - Spaltkeil fluchtet innerhalb der zugelassenen Toleranz mit der dem Anschlag zugewandten Seite des Sägeblattes.	Besichtigung Messung Messung	-- 3 - 8mm max. Versatz 0,2 mm	/
Parallelanschlag: - Alu-Lineal läßt sich leicht in Längsrichtung verstellen. - Alu-Lineal läßt sich um 90° gedreht einsetzen.	Funktion Funktion	-- --	/
Besäumniederhalter (Klemmschuh) vorhanden.	Besichtigung	--	/
Tischverlängerung: - Angebaut. - Abstand zu Kante Doppelrollwagen kleiner 6 mm.	Besichtigung Messung	-- max. 6mm	/
Obere Schutzhaube: - Type F 90: schmale Schutzhaube vorhanden. - Type F 45: schmale und breite Schutzhaube vorhanden.	Besichtigung Besichtigung	-- --	/

Zu prüfende Anforderung	Art der Kontrolle	zulässiger Wert	Geprüft
Schutzhaubenträger: - Unterkante Schutzhaube höchstens 155 mm über Tisch anhebbar. - Schutzhaubenunterkante innerhalb der zulässigen Toleranz parallel zum Maschinentisch. - Träger so justiert, daß die Außenkante der Schutzhaube auf der Anschlagseite max. 15 mm über die Schneidebene hinausragt. - Beim Zurückschwenken des Trägers in die Arbeitsstellung ist die Schutzhaube automatisch korrekt positioniert.	Messung Messung Messung Funktion	max. 155mm Toleranz: 1mm je 100mm Abstand : max. 15mm --	/
Tischschlitz: - Breite insgesamt höchstens 12 mm. - Breite auf der Innenseite höchstens 3 mm. - Bei Maschinen ohne Vorritzer und auf maximale Schnitthöhe eingestelltem Sägeblatt mit 450 mm Durchmesser ist die Länge des Schlitzes vor dem Sägeblatt auf der festen Tischseite max. 20 mm. - Bei Maschinen mit Vorritzer ist die Länge des Schlitzes vor dem Vorritzsägeblatt auf der festen Tischseite max. 20 mm.	Messung Messung Messung Messung	max. 12mm max. 3mm max. 20mm max. 20mm	/
Arbeitsvorrichtungen mit Schutzfunktion: - Schiebestock einschließlich Halterung vorhanden.	Besichtigung	--	/
Elektrische Ausrüstung: - Elektro-Typschild vorhanden und komplett ausgefüllt (notwendige Daten: Hersteller, Seriennummer, Spannung, Phasenzahl, Frequenz, Vollaststrom, Bemessungsstrom des größten Motors, Kurzschlußausschaltvermögen der Überstromeinrichtung des Sägenmotors, Schaltplan-Nummer). - Elektrische Geräte sind laut Schaltplan gekennzeichnet. - Prüfungen durchgeführt: - Kontrolle des Schutzleitersystems (Sichtprüfung und Spannungsabfall-Messung); - Isolationsprüfung: Isolationswiderstand > 1 MOhm - Spannungsprüfung: Prüfspannung 1000 V	Besichtigung Besichtigung Messung Messung Messung	-- -- max. 2,5V -- --	/
Hinweisschilder: - Drehzahlschild an der Tür-Innenseite vorhanden. - Drehrichtungspfeile an unterem Schutzblech vorhanden.	Besichtigung Besichtigung	-- --	/
Maschinenkennzeichnung: - Typenschild vorhanden. - CE-Zeichen vorhanden. - GS-Zeichen „staubgeprüft“ vorhanden.	Besichtigung Besichtigung Besichtigung	-- -- --	/
Maschinen-Unterlagen: - Konformitätserklärung beigelegt. - Grund-Betriebsanleitung beigelegt. - POSIT-Maschinen: Ergänzungs-Betriebsanleitung beigelegt. - Ersatzteil-Handbuch beigelegt	Besichtigung Besichtigung Besichtigung Besichtigung	-- -- -- --	/

 Endkontrolle durchgeführt am: 10.10.96

 Unterschrift: 
Wilhelm Altendorf
 GmbH & Co. KG
Maschinenbau
 Wettfnerallee 43-45
 32429 Minden

EG-Konformitätserklärung

für

ALTENDORF-Formatkreissäge Typ F45, F45ELMO..., F45POSIT.... mit der Maschinen-Nummer

Maschinen-Nummer: 96-10-58

Die Maschine entspricht den folgenden Bestimmungen:

- EG-Richtlinie 89/392/EWG (Maschinenrichtlinie), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG.
- EG-Richtlinie 73/23/EWG (Niederspannungsrichtlinie), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG.
- EG-Richtlinie 89/336/EWG (EMV-Richtlinie), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG.

Bei der Konstruktion und Bau der Maschine wurden folgende Regelwerke angewendet:

Harmonisierte Normen

- EN 292
- EN 294
- EN 349
- EN 418
- EN 60204

Europäische Normen

- EN 60529

Nationale Normen und Spezifikationen

- Sicherheitsregeln für Tisch- und Formatkreissägemaschinen (ZH 1/3.3)

Die gemeldete Stelle

Fachausschuß Holz
Prüf- und Zertifizierungsstelle im BG-Prüfzert
Voilmoellerstraße 11
70563 Stuttgart

hat für die Maschine eine EG-Baumusterprüfung nach EG-Richtlinie 89/392/EWG (Maschinenrichtlinie) durchgeführt und eine EG-Baumusterbescheinigung mit der Nummer **941021** ausgestellt.

Minden, 14.12.1995



Siegfried Thiele, Geschäftsführer

D

Wilhelm Altendorf
GmbH & Co. KG
Maschinenbau
Wettinerallee 43-45
32429 Minden

Hersteller Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG
Maschinenbau
Wettiner Allee 43 - 45
D-4950 Minden / BRD

MASCHINEN - NR.: 96-10-058

Technische Ausführung:

<p>Formatkreissäge F 45 mit schwenkbarem Sägeaggregat und hydraulischer Höhen- und Schwenkverstellung CE-Ausführung Doppelrollwagen mit Hartgewebe führungen, Ablängen bis 3800 mm Schnittlänge 3200 mm Format 3200 x 3200 Eloxierte Ausführung des Doppelrollwagens und der Parallelanschlagschiene sowie der Anschlag- und Auflage- schiene des Querschlittens Automatische Bremse des Hauptsägeblattes (BRM) Antrieb Hauptsägeblatt 5,5 kW (7,5 PS) 3000/4000/5000/6000 U/min. Vorritzaggregat Typ 45, mit Antriebsmotor 0,75 KW (1PS) , 9000 U/min., ohne Sägeblatt, mit elektromotorischer Höhen- und Seitenverstellung Automatische Schützensteuerung mit separatem Hauptschalter, Unterspannungsauslöser und potentialfreiem Kontakt zur Steuerung einer Absaugeinrich. Digitale Drehzahlanzeige</p>	<p>des Hauptsägeblattes Digitale Anzeige des Schwenkwinkels (DIGIT 45) Digitale Anzeige der Schnitt- breite am Parallelanschlag (DIGIT X) Schnittbreite am Parallel- anschlag 1300 mm Parallelogrammschutzvorricht. Spänestutzen, ϕ 80 mm für Maschinen mit schwenkbarem Sägeblatt (mit schmaler und breiter Schutzhaube) Tischplattenverlängerung (TFL) 800 mm</p>
---	---

Elektroanlage

Betriebsspannung 400V, 50Hz, 3ph

Hauptantrieb	Fabrikat: LS	Nr.: 549892GG060
Vorritzaggregat	Fabrikat: LS	Nr.: 523898GEO60
Schalter	Fabrikat:	Type: 704CE
Schutzschalter eingestellt auf	7.00 A	

Geprüft
 Kontrolle 10.11.09

MASCHINENPRÜFUNGS-PROTOKOLL * TEST CERTIFICATE * CONTROLES FINAUX

Sägeaggregat * Saw units * Agrégats de sciage

Blattabstand zur Tischplatte eingestellt (max. 3 mm).
Mehrständiger Probelauf durchgeführt.
Distance of blade from machine table preset (max. 3 mm)
Several hours test run carried out.
Distance maxi entre lame de scie et table en fonte 3 mm
Ont tournés plusieurs heures

Tischplatte * Main table * Table en fonte

Ebenheit der Platte kontrolliert.
Höhe und Parallelität zum Doppelrollwagen geprüft.
Planeness of main table checked.
Height and parallelism to double roller carriage checked.
Parfaitement plane.
Hauteur et parallélisme par rapport au chariot longitudinal corrects.

Freischnitt * Free cut * Coupes libres

Parallelanschlag bei 1 m Länge 0 bis 0,1 mm.
Doppelrollwagen auf 1 m Schnittlänge 0 bis 0,1 mm.
Difference in parallelism blade and rip fence / 1 m, 0 to 0,1 mm.
Difference in parallelism between blade and double roller carriage / 1 m, 0 to 0,1 mm
Différence de parallélisme au guide parallèle 0 à 0,1 mm sur 1 m de longueur.
Différence de parallélisme au chariot longitudinal 0 à 0,1 mm sur 1 m de longueur.

Schwenkarm * Swinging arm * Bras oscillant *

Parallellauf des Teleskoprohres geprüft.
Parallelism telescope-tube checked.
Horizontalité du tube télescopique correcte.

Winkelschnitt * Square cut * Equérrage

Probeschnitt mit Werkstück 1 m x 1 m - max. Abweichung 0,2 mm.
Test cut with workpiece 1 m x 1 m - max. difference 0,2 mm.
Différence maximum 0,2 mm sur panneau d'1 m sur 1 m.

Skalen * Scales * Règles millimétriques

Einstellung geprüft.
Adjustment checked.
Point zéro correct.

Elektrische Anlage * Electrics * Unités électriques

Sämtliche Funktionen getestet.
All functions tested.
Contrôle positif de toutes les fonctions.

Optische Endkontrolle durchgeführt.

Final optical inspection effected.
Contrôle visuel final effectué.

Vorstehende Prüfungen wurden durchgeführt. Die Maschine entspricht den Vorschriften der BG und des VDE bzw. den örtlichen sicherheitstechnischen Anforderungen.

We hereby certify that the above tests and adjustments have been carried out.
The machine corresponds to local safety rules.

Nous certifions que tous les contrôles mentionnés ci-dessus ont bien été effectués. Nous certifions que la machine ci-dessus répond aux normes en vigueur dans les pays destinataires, aux normes INRS pour la France.

Minden

Justiermöglichkeiten siehe Bedienungsanleitung
For adjustment possibilities, see Instruction Manual
Pour éventuels réajustements voir instructions de service