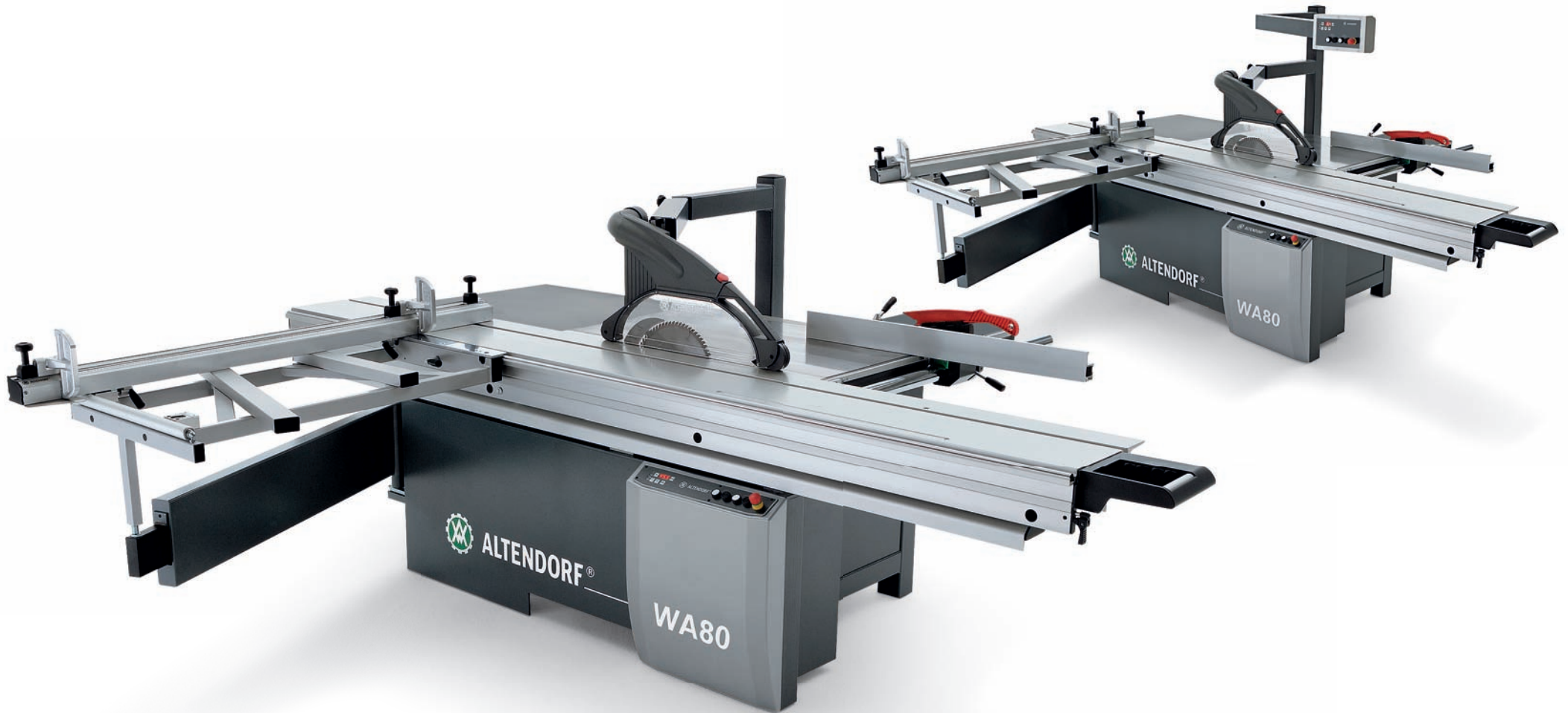




WA 80 de Altendorf

Una calidad que satisface.





2

WA 80 DE ALTENDORF



*Calidad Altendorf "made in Germany":
equipamiento básico de la WA80.*



Altendorf: a la cabeza de un mercado en el que cortar es un placer.



*Sede central de Altendorf
en Minden, Alemania.*

■ Más de 120 000 usuarios de todo el mundo conocen la sensación que da el trabajar con una verdadera escuadradora de Altendorf. Se podría decir que Altendorf es el líder mundial de un mercado en el que cortar es un placer, pues ningún otro fabricante conoce tan bien las exigencias y necesidades de sus clientes y les da respuesta tan certeramente mediante soluciones orientadas al usuario. Y esto se nota también en la nueva WA 80: completamente renovada y mejorada tanto desde el punto de vista del diseño como de la técnica. La WA 80 se fabrica en el lugar del que proceden las mayores y más potentes escuadradoras de Altendorf: en Minden, la sede central de Altendorf, el lugar donde nacieron la F 45 y la F 45 ELMO. Un examen minucioso de la nueva máquina pone de manifiesto que una WA 80 no había tenido nunca tanta potencia.



4

WA 80 DE ALTENDORF



*Opciones para sentir todavía más
placer al cortar: la WA 80 con panel
de control a la altura de los ojos.*



WA 80 de Altendorf: calidad alemana.



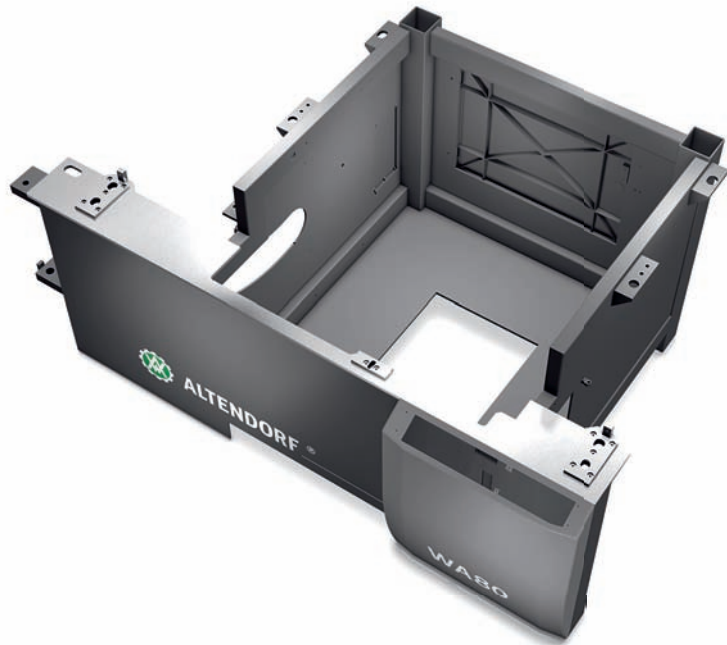
La WA 80 sólo se fabrica en la sede central de Minden, el lugar donde nacieron la F 45 y la F 45 ELMO.

■ La WA 80 de Altendorf se fabrica con los mismos sistemas de acabado que la clásica serie F 45. Y con las mismas exigencias de calidad: Puede estar seguro de que la WA 80 tiene la más alta calidad de Altendorf – desde el apreciado carro de rodillos dobles, pasando por los precisos topes-guía hasta el potente grupo de sierra. Y la WA 80 ha heredado algo más de sus “hermanas mayores”: las opciones como el panel de control a la altura de los ojos, el ajuste de precisión en el tope-guía paralelo o los soportes adicionales de piezas le permitirán adaptar la máquina a sus necesidades a la hora de trabajar. Su asequible precio convierte también a la WA 80 en la máquina idónea para principiantes o como segunda máquina: otra razón que aumenta su atractivo.



Detalles que satisfacen.

■ **El bastidor de la máquina.** La WA80 dispone de un bastidor a prueba de torsión cuyo diseño es igual al de la serie F45. La estructura del bastidor consigue una alta suavidad de marcha y una alta estabilidad. El bastidor está completamente cerrado. El empalme de conexión central para el tubo de aspiración está colocado de forma que puede accederse fácilmente a él.



■ **El grupo de sierra.** El grupo sierra Altendorf constituye la pieza esencial de la técnica de construcción de las escuadradoras, y se construye en acuerdo a la más moderna tecnología de fabricación. La absoluta estabilidad de marcha se consigue mediante el equilibrado de la unidad completa del eje de sierra montada y la inserción reforzada de elementos de fundición. La guía lineal de alta precisión del grupo se realiza mediante rodamientos guía que no requieren mantenimiento. Los segmentos macizos basculantes, guiados a base de clavijas y ranuras, garantizan el giro suave y absolutamente preciso en el ángulo de todo el grupo.

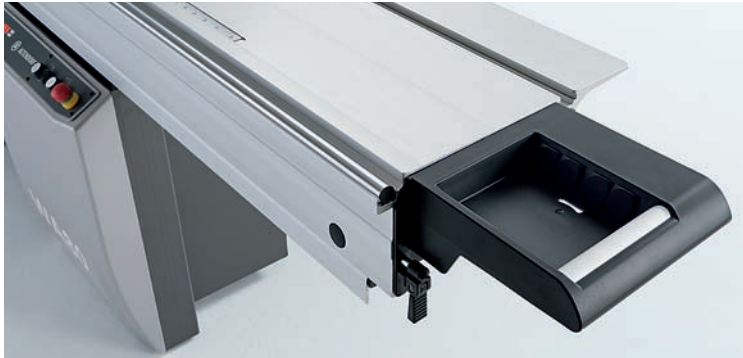


■ **El tope-guía angular.** El tope-guía angular, de robusto montaje, permite cortar con precisión ángulos de 90°. Las escalas graduadas inclinadas permiten comprobar muy bien todos los valores de ajuste. Los robustos registros del tope-guía sin juego pueden desplazarse fácilmente y ajustarse como único registro sobre toda la gama de corte.

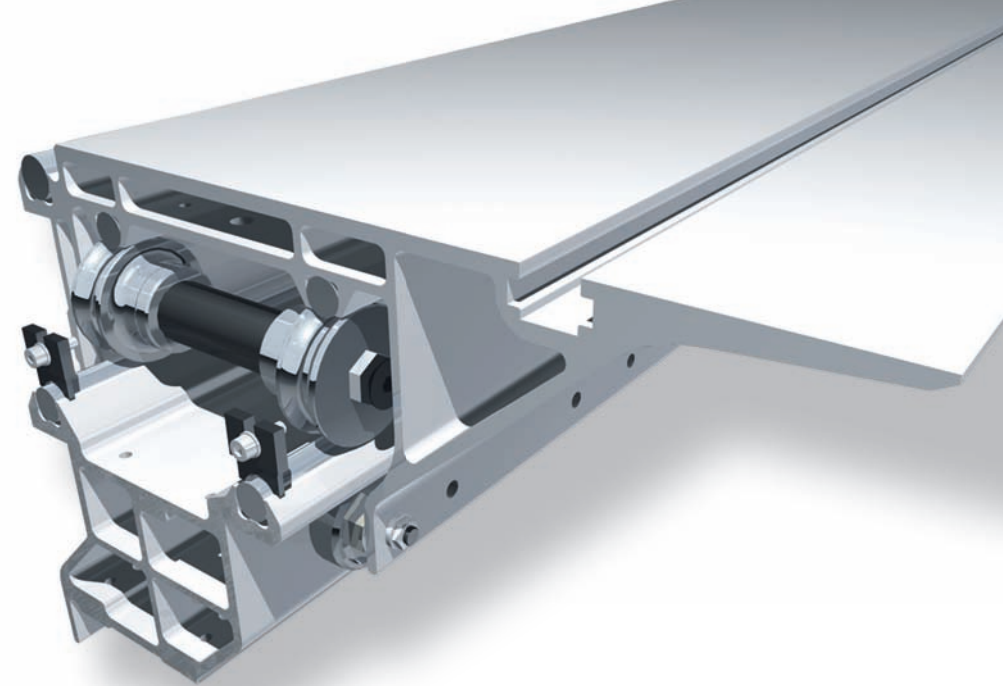


■ **La cubierta de aspiración.** La cubierta de aspiración de Altendorf convence por su construcción aerodinámica: con pocas maniobras se pueden ajustar. La cubierta permite una altura de corte máx. de 125 mm (independientemente del grupo incisor), y se puede inclinar completamente en los laterales.

El carro de rodillos dobles de Altendorf: facilidad de marcha y precisión de guía.



■ **El carro de rodillos dobles.** El carro de rodillos dobles de Altendorf es famoso por su facilidad de marcha y su precisión. Estas son las típicas características constructivas de Altendorf: los grandes rodillos dobles mantienen el carro superior en relación al carro inferior con absoluta exactitud y precisión en las barras redondas de guía. La suavidad de marcha del sistema se consigue gracias a los rodillos de grandes dimensiones: el carro se desplaza con mayor facilidad y menos esfuerzo y marcha con la misma seguridad que sobre carriles. Esta calidad de marcha se conserva incluso después de decenios de carga y suciedad. Otra característica muy especial consiste en que no requiere mantenimiento: a cada movimiento del carro superior, el cepillo colocado en el carro limpia automáticamente las guías de barra del carro inferior. Todo el sistema funciona sin necesidad de lubricación. La construcción del carro viene realizada como un sistema múltiple de cámara hueca que alcanza el máximo grado de rigidez a la torsión y estabilidad.



■ **La base fundamental del carro de rodillos dobles.** Una de las características principales del sistema desarrollado por Wilhelm Altendorf era y es el carro de rodillos dobles. Éste es importante para guiar una pieza estática a través de la sierra en rotación. Wilhelm Altendorf descubrió que solo de esta manera se puede obtener un corte con el canto perfectamente recto, lo que supone la condición previa básica para obtener una gran precisión en los cortes paralelos, en escuadra e inclinados. Al principio, Wilhelm Altendorf aplicó una construcción con patines sobre el carros para guiar la pieza. Más adelante, en los años '30, Altendorf desarrolló el carro de rodillos dobles. Desde su desarrollo en los años '50, no conocemos ningún otro sistema capaz de superar a este carro de rodillos dobles en cuanto a suavidad, precisión, resistencia a la torsión y ausencia de mantenimiento. Los más de 120 000 usuarios en todo el mundo apoyan nuestra tesis.



Un equipamiento que satisface.



■ **El tope-guía paralelo.** El tope-guía paralelo tiene gran facilidad de movimiento y se puede ajustar con precisión. El tope-guía consigue su suavidad de marcha a través del sistema de barras redondas con cromado duro. A la hora de escuadrar planchas de gran tamaño, el tope-guía se puede abatir debajo de la superficie de la mesa mediante una empuñadura.



■ **El cuadro de mando en el bastidor de la máquina.** En el cuadro de mando del bastidor de la máquina se encuentran todas las funciones. La altura y la inclinación de la hoja de sierra principal se ajustan pulsando un botón. El ángulo de giro se puede leer fácilmente en la pantalla digital.



■ **Incisor (opcional).** El incisor permite que las partes inferiores no se astillen al cortar materiales laminados recubiertos. El ajuste de la altura y el ajuste lateral se realizan manualmente. Tras el ajuste de la altura el incisor se puede abatir rápidamente mediante una palanca. La altura ajustada puede volver a aplicarse colocando la palanca en su posición inicial. El grupo incisor tiene una potencia de accionamiento de 0,75 kW con 8 200 rpm.

DETALLES:

Carro de rodillos dobles 3 000 mm, longitud de corte 2 905 mm.

Opcional: 2 000 mm, 3 200 mm

Altura de corte 125 mm (independientemente del incisor),
diámetro máx. 400 mm, abatible por debajo de la altura de la mesa

Regulación de alturas: electromotriz con guía lineal, no requiere mantenimiento

Ajuste angular: hasta 45°, electromotriz, velocidad de avance:
12 seg. de 0 a 45°

Visualización digital del ángulo de giro

Anchura de corte: 1 000 mm en el tope-guía paralelo.

Opcional: 800 mm, 1 300 mm

Cubierta de aspiración Altendorf estrecha y ancha,
desplazable lateralmente

MOTOR:

Potencia del motor: 5,5 kW (7,5 CV)

Velocidades de giro 3 000 / 4 000 / 5 000 rpm.

Cambio de correas: cómodamente mediante el desbloqueo del brazo extensible,
motor de fácil acceso

Posibilidad de instalar herramientas de fresado hasta 15 mm

Grupo incisor (opcional):

con descenso rápido y registro mecánico de alturas

A LA DERECHA DE LA SIERRA:

Empuñadura ergonómica puesta en la mesa de la máquina

Cierre mecánico del tope-guía paralelo delante de la sierra

Escala de medición fácilmente ajustable

Amplias superficies de apoyo

A LA IZQUIERDA DE LA SIERRA:

Tope-guía transversal preciso y de robusto montaje para el ajuste sencillo,
cortes a medida hasta 3 200 mm. Opcional: cortes a medida hasta 2 500 mm

Acoplamiento exagonal del carro transversal y el carro de rodillos dobles

Los tope-guía basculantes con bloqueo fijo situados a ambos lados
garantizan la estabilidad de las medidas

Carro transversal fácilmente desmontable

Ajuste sencillo de las escalas de medición y lectura mediante lupa

El equipamiento de la máquina puede variar de un país a otro.



Opciones para aumentar todavía más el placer de cortar.



■ **Panel de control a la altura del operador.** Todas las funciones centrales de mando visualizadas siempre con claridad. El panel de control es abatible y accesible desde cualquier posición de trabajo, ya sea a la derecha o a la izquierda de la sierra.



■ **El tope-guía paralelo con ajuste manual de precisión.** El ajuste de precisión manual permite regular al milímetro el tope-guía paralelo. El tope-guía se ajusta milimétricamente mediante un tornillo de ajuste.



■ **DIGIT X.** Visualización digital de anchuras de corte del tope-guía paralelo con ajuste manual de precisión. Este sistema electrónico de medición garantiza la regulación rápida y exacta del tope-guía paralelo. Los valores de corte que se repitan se reproducen con exactitud y se representan en la visualización DIGIT X. El sistema trabaja sin desgaste y es insensible al polvo. Al cambiar los carriles del tope-guía a posición erguida o plana, la corrección de medidas se produce de forma automática.



■ **Herramienta incisora RAPIDO.** RAPIDO facilita y acelera la regulación de las anchuras de corte. Duración máxima: tres minutos. En comparación con los sistemas de reglaje corrientes, Vd. ahorra hasta 30 minutos de tiempo para el ajuste, ya que se evita el complicado montaje de las hojas de incisión bipartidas con arandelas separadoras. El espesor de corte de la hoja de incisión se puede ajustar, sin necesidad de desmontar y sin escalonamiento, a el espesor de corte de la sierra principal.



■ **Tope-guía de inglete unilateral.** El tope-guía de inglete unilateral permite cortar con precisión ingletes y ángulos planos, puede ajustarse con facilidad y ser colocado con rapidez y sencillez en el carro de rodillos dobles.



Opciones para aumentar todavía más el placer de cortar.



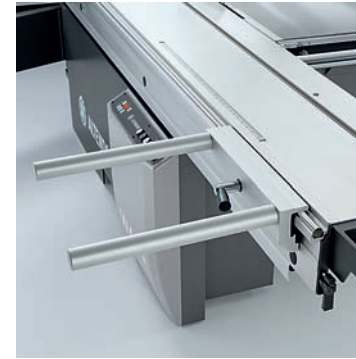
■ **Tope-guía transversal DIGIT L.** Este tope-guía transversal dispone de una visualización digital de longitudes con ajuste de precisión que permite el ajuste con una exactitud de $\pm 1/10$ mm. La posibilidad de corte abarca desde 150 hasta 3200 mm. El proceso de calibrado necesario, p. ej. para el cambio de sierra, se realiza sencilla y rápidamente pulsando alguna tecla, al igual que la selección de los registros del tope-guía. El sistema electrónico se encuentra siempre en marcha, y por lo tanto siempre dispuesto para su uso.



■ **Tope-guía de inglete doble DUPLEX.** Los topes-guía DUPLEX admiten cortes inclinados muy rápidos, exactos y sin escalonamiento de 0 a 90°. Con un ángulo de 45° se puede cortar la pieza a inglete por ambos lados sin regulación de los dos topes-guía. El ajuste de medidas se realiza utilizando lupa, escala de medición y escala para la compensación longitudinal. También está disponible como DUPLEX D con indicación digital de ángulos.



■ **DUPLEX DD.** El DUPLEX DD está patentado a nivel mundial. Sus grandes ventajas consisten en que se eliminan las complicadas conversiones y comprobaciones de medidas, y también los cortes de prueba. La unidad electrónica de alta precisión del DUPLEX DD, desarrollada exclusivamente por Altendorf, calcula la medida longitudinal a ambos lados del tope-guía en función del ángulo oblicuo y visualiza digitalmente las dos medidas. Todas las variantes de DUPLEX se pueden posicionar sin problemas en toda la longitud del carro.



■ **STEG – soporte adicional en el carro de rodillos dobles.** Ampliación de la superficie de apoyo (anchura: 400 mm) para piezas más anchas. Facilita al operario la escuadra de planchas de gran tamaño.



■ **Presor manual rápido.** El presor rápido se posiciona sin esfuerzo en el carro de rodillos dobles y su fijación resulta igualmente sencilla, manteniendo la pieza de trabajo inamovible sobre el carro y sobre el tope-guía angular. Un plus de seguridad a un coste reducido.



LONGITUDES DE CORTE EN EL CARRO DE RODILLOS DOBLES

Longitud máxima de corte utilizando terminal

de bloqueo o tope-guía transversal

Longitud del carro en mm 2 000 3 000 3 200

Longitud de corte en mm 1 850 2 905 3 105

Estas longitudes de corte se refieren al uso del carro con ajuste mecánico, de final de carrera a final de carrera.

ALTURAS DE CORTE

Con o sin sierra incisora

Diámetro de la sierra (mm) 250 300 315 350 400

Altura de corte vertical (mm) 0-50 0-75 0-82 0-100 0-125

Altura de corte a 45° (mm) 0-33 0-50 0-56 0-70 0-87

PESO DE LA MÁQUINA

1 000 kg

ALTURA DE LA MESA DE TRABAJO

910 mm

ESPACIO REQUERIDO

A Longitud del carro + 290 mm

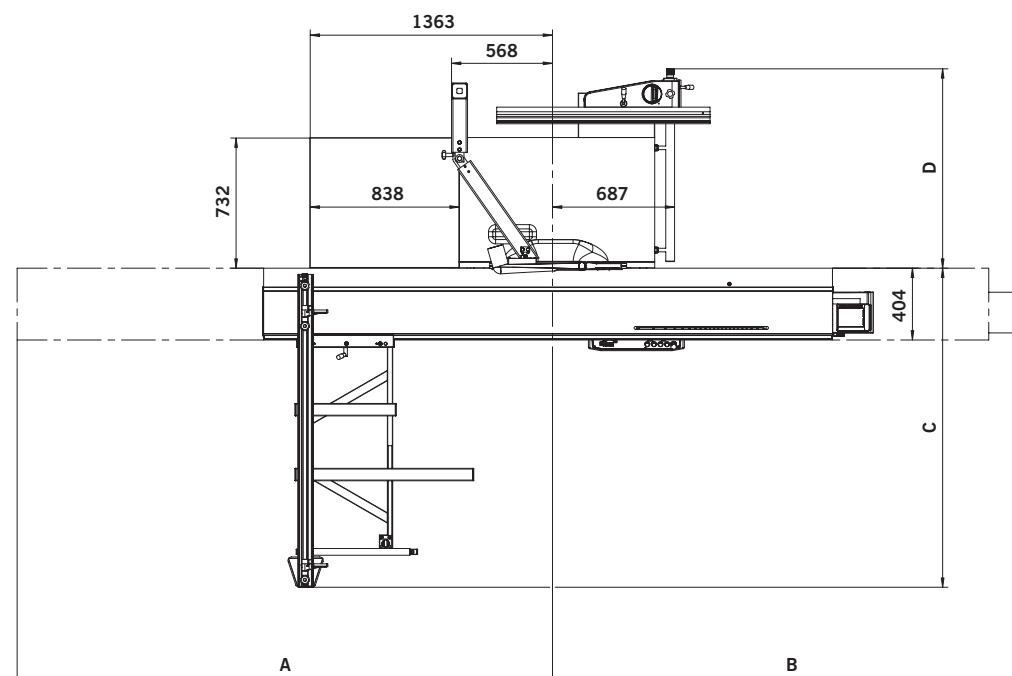
B Longitud del carro + 360 mm

C Tope-guía transversal, hasta 2 500 mm: 1 445 – máx. 2 630 mm

Tope-guía transversal, hasta 3 200 mm: 1 800 – máx. 3 350 mm

D Anchura de corte + 310 mm

Datos técnicos.



Todas las máquinas de las ilustraciones en versión CE.

Parte de las máquinas representadas muestran equipamientos especiales que no están incluidos en el la dotación standard.

El equipamiento de la máquina puede variar de un país a otro.

Reservada la posibilidad de modificaciones técnicas.

© ALTENDORF® 2007



Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG · Wettinerallee 43/45 · 32429 Minden · Germany
Phone +49 571 9550-0 · Fax +49 571 9550-111 · eMail: sales@altendorf.de · www.altendorf.com