



 **BOHRMASCHINEN**

Deutsch



 **ROBLAND**[®]
MADE IN BELGIUM

INHALTSVERZEICHNIS

Über Robland	3 - 5
KBM	6
LBM	7
Kraft KBM & LBM series	8
BM21 PRO	9
Kraft & Optionen BM21 PRO	10
BM3000	11
Operations BM3000	12
Kraft BM3000	13
Robland Maschinenübersicht	14 - 15
Kontaktdaten	16



MADE IN BELGIUM

SINCE 1968

ROBLAND ist ein belgisches Privatunternehmen, das 1968 von Robert Landuyt gegründet wurde. Die ersten Erfolge wurden mit dem Bau erschwinglicher qualitativer Universalholzbearbeitungsmaschinen erzielt, von denen ein Großteil noch in Betrieb ist heute verwenden.

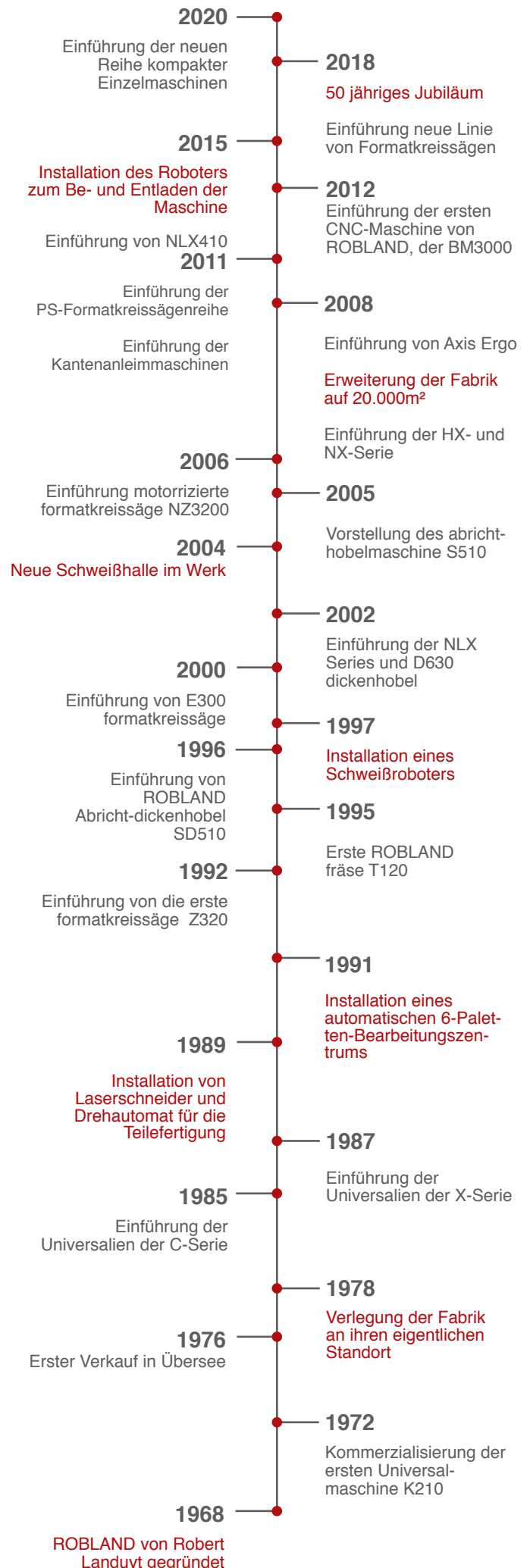
Wir verfügen über alle Ressourcen und Kompetenzen für Produktentwicklung, Teilefertigung, Produktmontage, Verkauf und Kundendienst.

Mit unseren hochmodernen, hochautomatisierten Teilefertigungsmaschinen sind wir in der Lage, bei der Herstellung in Belgien in der Nähe der historischen Stadt kostengünstig zu bleiben von Brügge. Obwohl unsere Maschinen jahrelang halten werden, reicht uns dies nicht aus. Ein qualitativ hochwertiger Service und After Sales Support sind der Schlüssel zum Erfolg von ROBLAND. Wie wir fertigen Bei allen Maschinenteilen können Sie sich darauf verlassen, dass Ersatzteile immer schnell verfügbar sind.

Unsere Unternehmensmission ist es, Holzbearbeitung anzubieten Maschinen mit dem besten Preis- / Leistungsverhältnis für den Selbstbaubranche der Spitzenklasse und den Markt für kleine und mittlere Unternehmen.

Unser Produktportfolio für die zweite Holzverarbeitung umfasst Plattensägen, Tischsägen, Universalmaschinen, Hobelmaschinen, Dickenhobelmaschinen, Spindelhobelmaschinen, Horizontalstemmer, halbautomatische Bohrmaschinen, CNC-Bohrmaschinen, Kantenanleimmaschinen und Entstaubungsanlagen.

Wir haben ein internationales Händlernetz und exportieren derzeit über 85% unserer Produktion weltweit an mehr als 100 Länder. In seiner 20.000 m² großen Fabrik beschäftigt ROBLAND über 80 Mitarbeiter.



PRODUKTION



Stahlblech-Laserschneiden



Oberflächenabkratzen des Gusseisentisches



Computerunterstütztes Biegen von Stahlplatten



Teile bearbeiten



Rahmen schweißen



Teile bearbeiten



Pulverbeschichtung



Teile bearbeiten



Fräsen der Schiebetischfläche



Teilekommissionierung durch Roboter

ZUSAMMENBAU



MONTAGE



VERPACKUNG

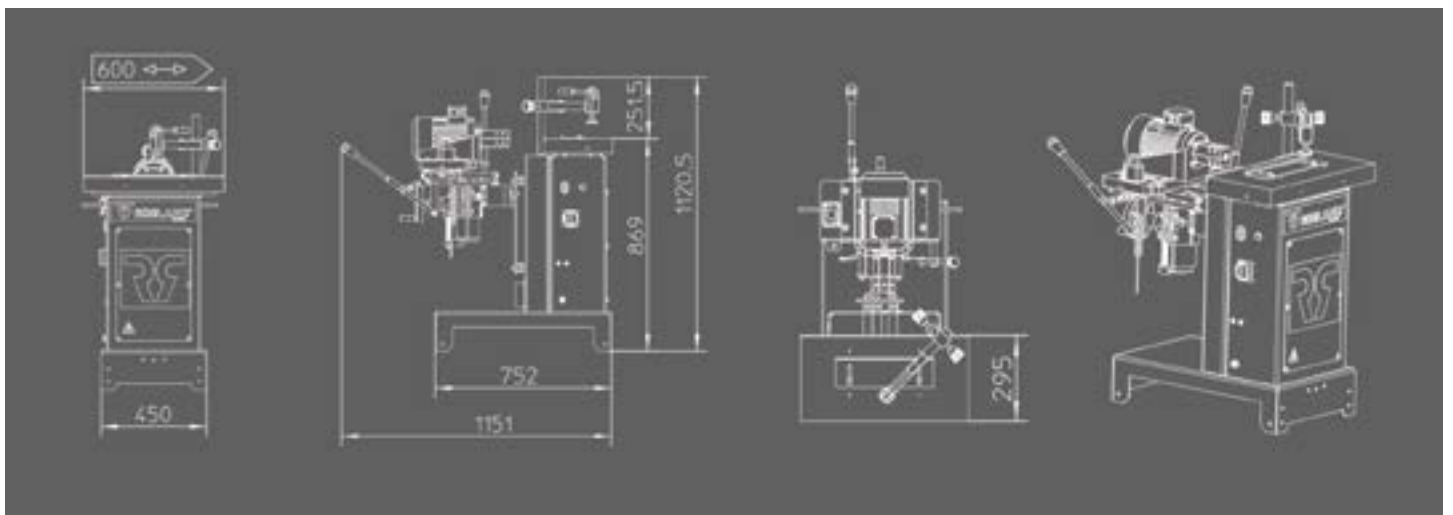




KBM mit Optionen

KBM Technische Daten

Gewicht	180 kg
Motorleistung (S6)	2,2 kW / 3 PS (Mono)
	3 kW / 4 PS
Abmessungen Tisch	430 x 210 mm
Verstellung Horizontal	165 mm
Maximale Bohrtiefe	130 mm
Vertikale Verstellung Bohrkopf	85 mm
Bohrfutter mit Spannbereich von	16 mm (Type ER32/470E)
Drehzahl des Bohrers	3000 RPM
Benötigt gerade Stemmborher	

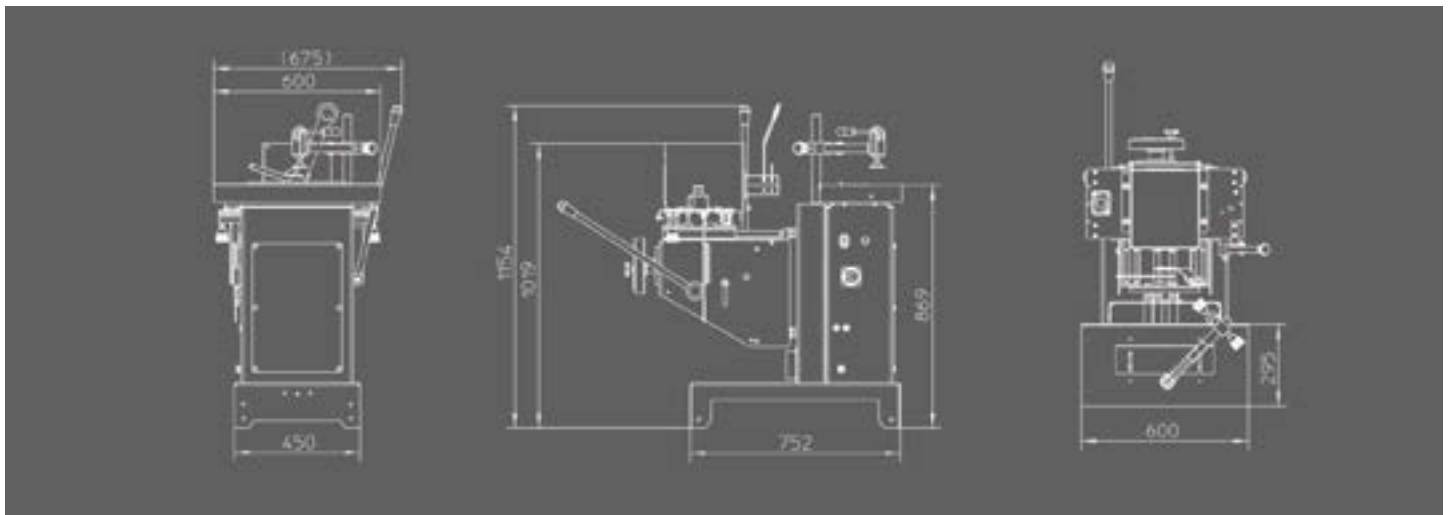




LBM mit Optionen

LBM Technische Daten

Gewicht	240 kg
Motorleistung (S6)	2,2 kW / 3 PS (Mono) 3 kW / 4 PS
Abmessungen Tisch	600 x 300 mm
Verstellung Horizontal	180 mm
Maximale Bohrtiefe	150 mm
Verticale Verstellung Bohrkopf	145 mm
Bohrfutter mit Spannungsbereich von	16 mm (Type: ER32/470E)
Drehzahl des Bohrers	3000 RPM (Option: 1500/3000 RPM nur 3-Phase)
Benötigt gerade Stemmborher	





RAHMEN AUS STAHL

Robuster Stahlrahmen, der dafür sorgt, dass Vibrationen vernachlässigbar sind. Dies sorgt natürlich für ein qualitativ hochwertigeres Ergebnis.



WABENSTRUKTUR

Unsere Gusseisentische haben eine Wabenstruktur für das höchste Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht. Die Oberfläche wird geschabt. Diese Technik mit geringer Energiedissipation garantiert eine sehr ebene Oberfläche.

Für ein leichtes Gleiten des Holzwerkstücks auf dem Gusseisentisch werden Mikrorillen angebracht.



HEBEL

Das Spannfutter bewegt sich mit 2 Hebeln für Leichtigkeit und Präzision.

KBM und LBM erfordern die Verwendung von geraden Stemmbornern



STAUBABSAUGUNG

Die Staubabsaugung der Späne erfolgt effizient unten, so dass die Absaugung nie in der Arbeitsfläche erfolgt.



HANDRAD

Ergonomisches Handrad mit Siko-Zählwerk zur einfachen Höhenverstellung des Futters mit einer Genauigkeit von bis zu 0,1 mm. (Standard bei LBM, optional bei KBM)

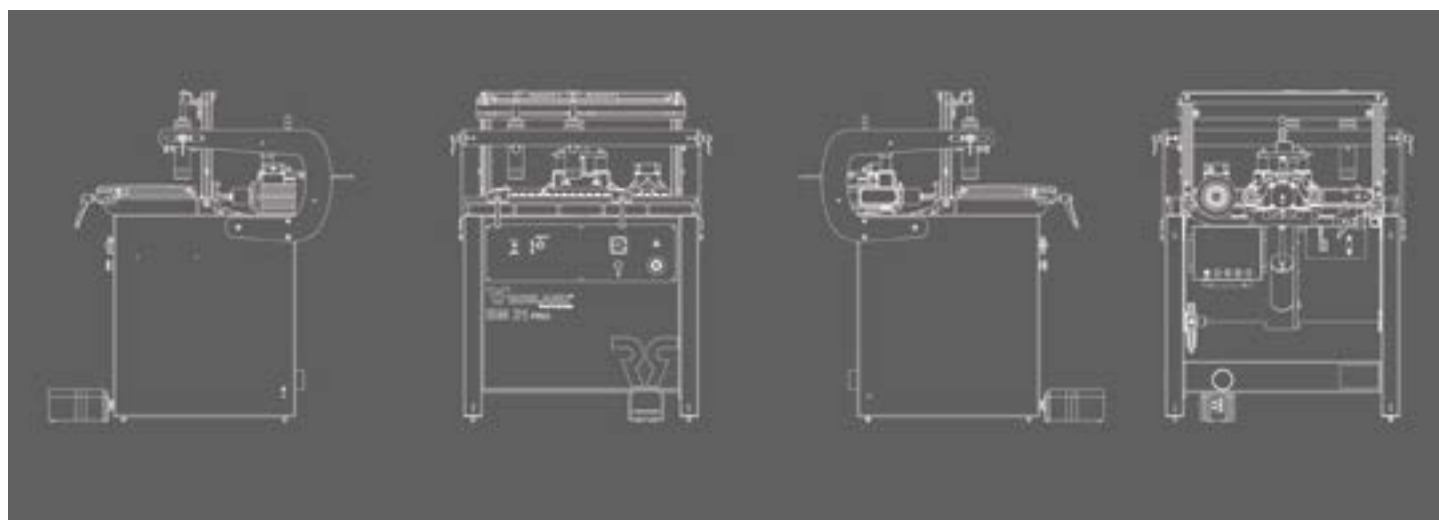
BM21 PRO



BM21 PRO mit Optionen

BM21 PRO Technische Daten

Gewicht	300 kg
Spannung	3 x 400 V
Motorleistung	1,5 kW / 2 pk
Druchluft	6 - 8 bar
Abmessungen Verpackung	1070 x 950 x 1030 mm
Spindeln	21 (5 incl.)
Alu-lineal 3000 mm mit 2 Anschlägen	Standaard
Mittenabstand zwischen den Spindeln	32 mm
Bohrlochatstand	640 mm
Max. Bohrtiefe	70 mm
Drehzahl Bohrspindel	2800 RPM
Arbeitstischabmessungen	854 x 375 mm
Max. Abmessung des zu bohrenden Teiles	915 x 3000 x 140 mm (L x W x H)
Staubabsaugung	80 mm





OPTIONEN BM21 PRO



ALUMINIUMFÜHRUNGEN

Das BM21 PRO wird mit jeweils 2 Aluminiumführungen geliefert 1500 mm, mit Anschlägen für die richtige Positionierung größerer Werkstücke.

SPIRALSYSTEM

Dank des Spiralsystems können Sie die Tiefe von alle Bohrungen einfach einstellen durch die Skala. Das sorgt für Präzision und Schnelligkeit bei der Arbeit. Das Spannutter selbst lässt sich leicht von 0°-90° bewegen mit Luftdruck.

SCHARNIERE

Auch ohne den optionalen Einsatz ist es an 3 Positionen möglich, die Stifte für Scharniere zu verwenden.

REFERENZPUNKT

Mit dem optionalen Referenzpunkt können Sie auch verarbeiten größere Paneele mit dem 32-mm-System.

EINSÄTZE

Optional sind Einsätze für Scharniere der Typen Salice, Blum, Grass und Hettich, damit diese Maschine eingesetzt werden kann mit vielen Materialien und in allen Bedingungen.

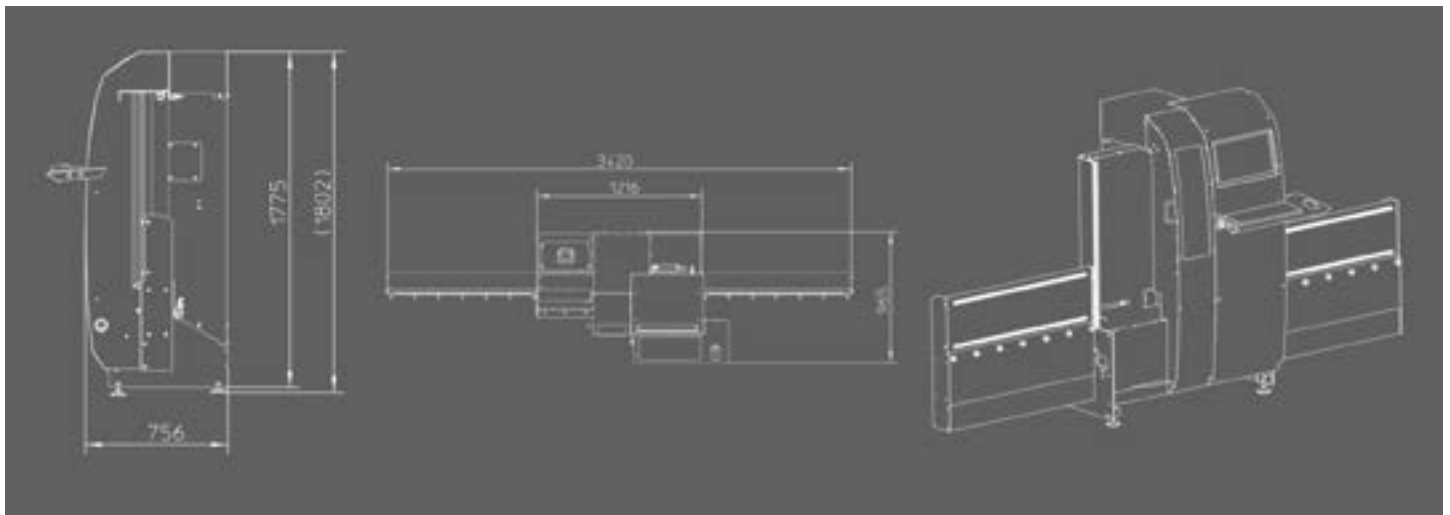
BM3000



BM3000 mit Optionen

BM3000 Technische Daten

Gewicht	500 kg
Spannung	3 x 400 V / 3 x 230 V
Motorleistung	1,3 kW / 2 pk
Druchluft	6 bar
Y-Asche Bereich (Höhe Werkstück)	120 - 920 mm
X-Asche Bereich (Länge Werkstück)	300 - 3300 mm
Z-Asche Bereich (Dicke Werkstück)	12 - 40 mm
A-Asche Bereich (Wendekreis Bohrkopf)	360°
Vorschubgeschwindigkeit	20m/min.
Lochdurchmesser bohrungen	3 - 35 mm
Maximale Nuttiefe mit Sägeblatt	10 mm
Drehzahl Säge	3200 RPM
Drehzahl Bohren	5400 RPM
Geräte (inklusive)	Bohr 5 mm
	Fräse 8 mm
	Minifix 20 mm
	Scharnier 35 mm
	Sägeblatt 90 mm x 3,5 mm
Diameter Staubabsaugung	2 x 100 mm





SÄGEN

Die Säge kann zum Herstellen von Rillen in den oberen 4 cm verwendet werden von das Werkstück. Die Nutsäge hat eine Breite von 3,5 mm und für Rillen mit größerer Breite, wird dies automatisch in andere Bewegungen gemacht. Die Software berechnet diese automatisch.

Die Säge arbeitet zuerst als Vorritzer und dann als Hauptsäge für ein hervorragendes Finish.



BOHREN

Das Futter ist mit 4 Positionen ausgestattet, eine gegen den Uhrzeigersinn und 3 im Uhrzeigersinn. Die standardmäßig mitgelieferten Bohrwerkzeuge sind ein 5-mm-Bohrer für Reihenbohrungen, ein 20-mm-Bohrer

minifix und ein Werkzeug für Scharniere von 35 mm.



SCHARNIERE

Es ist einfach, verschiedene Werkzeuge in der Software zu programmieren und zu speichern.

Für Scharniere kann man beispielsweise Größe, Position und Tiefe des Hauptbohrers (35 mm im Lieferumfang enthalten) und der beiden seitlichen Punkte oder Löcher programmieren.



FRÄSEN

Die BM 3000 ist keine Fräsmaschine. Allerdings auch wir einen 8-mm-Fräser liefern. Dieses Tool ist für eine Reihe begrenzter Anwendungen bestimmt, wie z.

- Bohren von seitlichen Dübellöchern
- Herstellen einer größeren Bohrung von zB 8 auf 10 mm
- Nuten statt mit der Säge (in Position für das Sägeblatt unzugänglich sind oder nicht gesägt werden durch die sichtbare Plattenkante)
- Herstellen einer Aussparung für zB eine Lampe, Steckdose o.ä ein griffloser Griff in einem Schrank.



VERTIKALES KONZEPT

Aufgrund des vertikalen konzepts der bm 3000 und der tatsache, dass diese maschine einfach an die wand gestellt werden kann, ist diese maschine extrem platzsparend.



BENUTZERFREUNDLICHE SOFTWARE

Die Maschine verfügt über ein benutzerfreundliches Windows-basiertes CAD-CAM Software, Programmierung ist parametrisch mit der Möglichkeit von Erstellen einer Bibliothek.

Die BM 3000 ist wie alle Robland-Maschinen konstruiert, einfach, schnörkellos und nutzerorientiert. Das macht diese Maschine einzigartig in seinem Segment, da die meisten CNCs sehr komplex sind und

schwer zu benutzen. Dies ist bei einer BM 3000 nicht der Fall, wo die grundlegende Maschinenschulung eine begrenzte Anzahl von Stunden dauert.



ALL MÖGLICHER KOMFORT

Trotz der Tatsache, dass diese CNC-Bohrmaschine in einer niedrigeren Preisklasse liegt als die größerer Anlagen, hat Robland entschieden, auch einen optionalen vollen Werkssupport anzubieten. Das beinhaltet jährliche Wartung, telefonischen Support oder zusätzliche Schulungen im Werk.

FORMATKREISSÄGEN



NXZ II



CZ300 II M



CZ SERIES



FZ SERIES



Z400 SERIES



Z500 SERIES

ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINEN



NXSD310



SD410



SD510

ABRICHTMASCHINEN



KS410



S410



J510

DICKENHOBELMASCHINEN



D510



D630

LANGLOCHBOHRMASCHINEN



LBM

FRÄSMASCHINEN



KBM



KT30 PRO



T120S



T120L



T120P



M500

TISCHKREISSÄGEMASCHINE

KOMBIMASCHINEN



HX260



HX310 PRO



NX310/410 II



NLX310/410 PRO



NXTZ II



NLXTZ PRO

BOHRAUTOMATE



BM21 PRO



BM3000

KANTENANLEIMMASCHINEN



KM575



Diese Broschüre dient nur zu Informationszwecken. Robland behält sich das Recht vor, Maschinenkonfigurationen und -spezifikationen zu ändern Ohne Voranmeldung. Standardkonfigurationen können sich im Laufe der Zeit und nach Kaufort ändern. Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler Für genaue und aktuelle Informationen.

Robland NV
Kolvestraat 44
8000 Brugge - Belgium
Tel: +32 50 458 925
info@robland.com
www.robland.com



Follow us on Facebook
www.facebook.com/Roblandmachines



Follow us on Instagram
www.instagram.com/robland_nv



Follow us on YouTube
www.youtube.com/robland