



 PERCEUSES

Français



 **ROBLAND**®
MADE IN BELGIUM

TABLE DES MATIERES

A propos de Robland	3 - 5
KBM	6
LBM	7
Points forts series KBM & LBM	8
BM21 PRO	9
Points forts & options BM21 PRO	10
BM3000	11
Opérations BM3000	12
Points forts BM3000	13
Machines Robland	14 - 15
Dispense & contact	16



FABRIQUÉ EN BELGIQUE

DEPUIS 1968

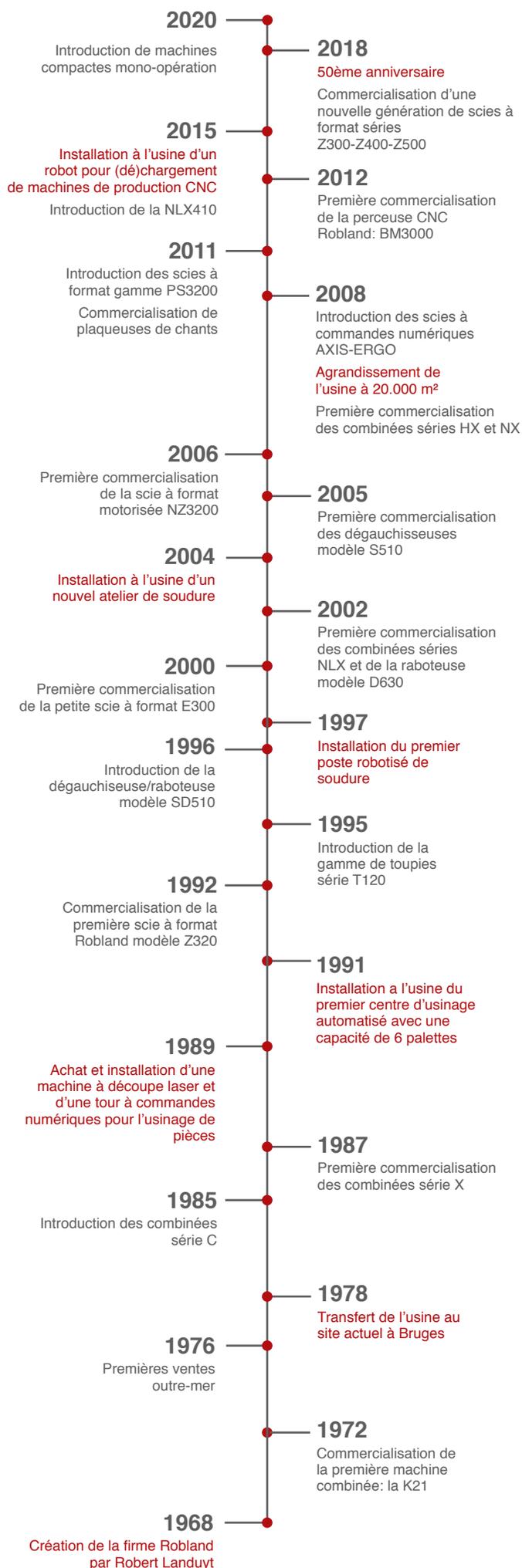
Robland est une entreprise privée située en BELGIQUE et fondée en 1968 par Robert Landuyt. Les premiers succès sont réalisés en construisant des petites machines combinées de qualité à un prix abordable, dont certaines sont encore utilisées à ce jour. Nous disposons en interne de toutes les compétences pour développer et élaborer de nouveaux produits, fabriquer nos propres pièces, assembler les machines, effectuer leur distribution, en assurant leur service après-vente.

Equipés de nos derniers centres de production hautement automatisés, nous sommes en mesure de rester économiquement compétitifs tout en produisant en Belgique, près de la cité historique de Bruges. Bien que nos machines soient reconnues de haute qualité nous continuons à rechercher une perfection toujours plus accrue. Ceci est sans aucun doute la clé de notre succès!

Maitrisant l'étude et la réalisation de nos pièces, nous sommes en mesure de les expédier rapidement partout dans le monde. Notre société a pour vocation de proposer pour l'industrie du bois, ainsi que pour les petites et moyennes entreprises des machines à bois de haute qualité au meilleur rapport Qualité/Prix.

Notre gamme de machines est destinée à la deuxième transformation des bois; elle est composée de scies à format, de dégauchisseuses, de raboteuses, de dégauchisseuses/raboteuses, d'une scie circulaire, de machines combinées, d'une mortaiseuse horizontale, d'une perceuse multibroches, d'un centre d'usinage CNC ainsi qu'une gamme complète de plaqueuses de chants et de de systèmes d'aspiration (aux normes ATEX).

A ce jour notre réseau de partenaires est international. Nous exportons dans le monde entier plus de 85% de notre production et nous sommes représentés dans plus de 100 pays. Dans notre usine de 20.000m² nous employons aujourd'hui plus de 80 personnes.



PRODUCTION



Découpe laser d'une tôle en acier



Rectification de tables en fonte



Pliage assisté par ordinateur d'une tôle



Usinage de pièces



Soudage à la main d'un bâti



Usinage de pièces



Peinture à poudre



Usinage de pièces



Rectification d'un chariot de scie



Positionnement robotisé de pièce

PRE-ASSEMBLAGE



ASSEMBLAGE



EMBALLAGE

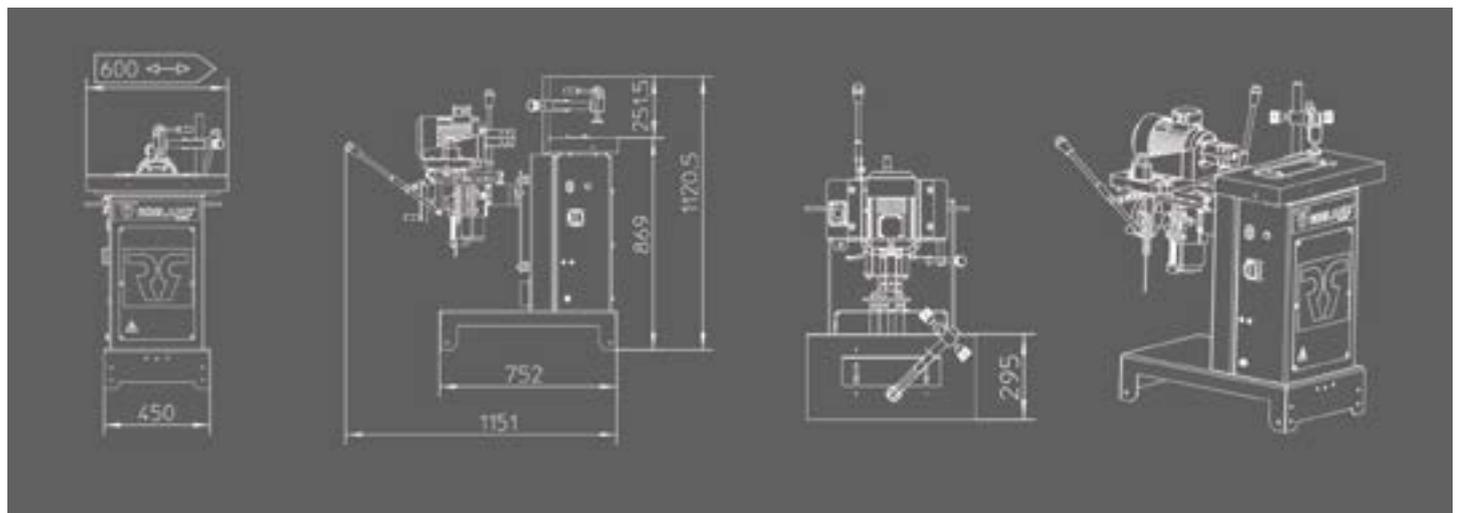




KBM avec options

KBM Données techniques

Poids	180 kg
Puissance moteur 3phasé 400V (S6)	3 kW / 4 cv
Puissance moteur monophasé (S6)	2,2 kW / 3 cv
Dimensions de la table en fonte	430 x 210 mm
Course horizontale	165 mm
Profondeur maximale de perçage	130 mm
Course verticale	85 mm
Capacité de serrage de la pince	16 mm (type ER32/470E)
Vitesse de rotation	3000 TPM
Nécessite une mèche à mortaiser plate	

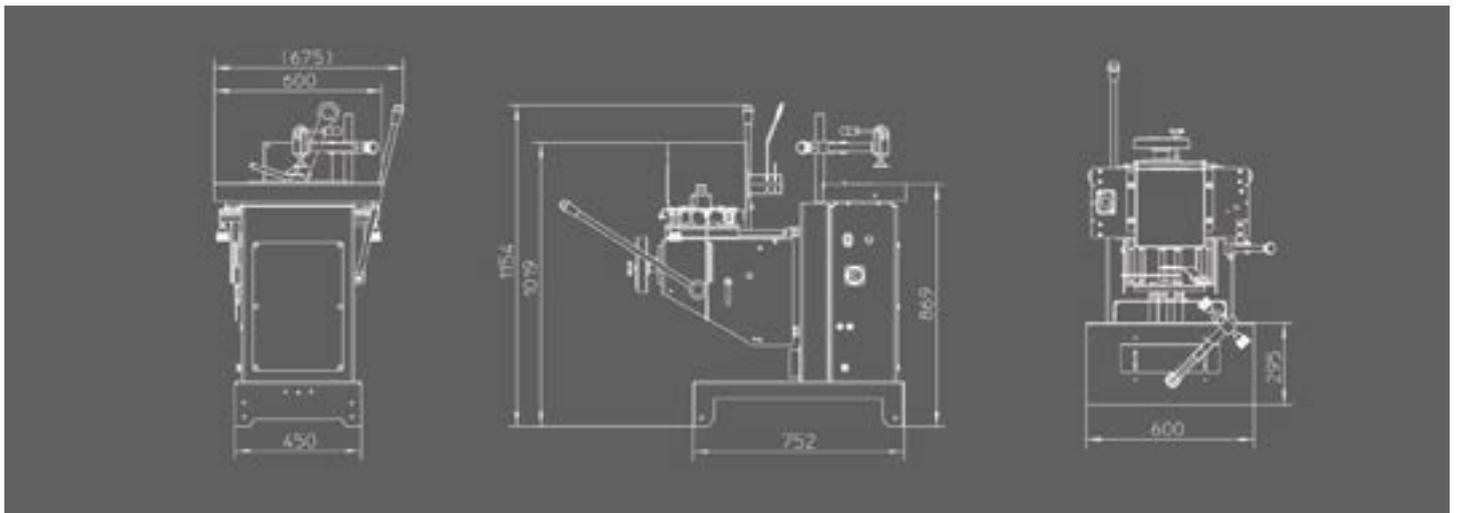




LBM avec options

LBM Données techniques

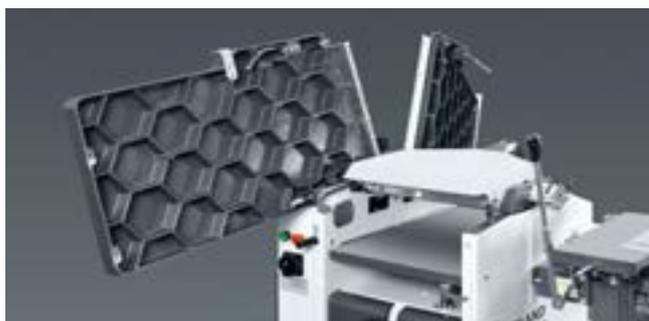
Poids	240 kg
Puissance moteur 3 phasé 400V (S6)	3 kW / 4 cv
Puissance moteur monophasé (S6)	2,2 kW / 3 cv
Dimensions de la table en fonte	600 x 300 mm
Course horizontale	180 mm
Profondeur maximale de perçage	150 mm
Course verticale	145 mm
Capacité de serrage de la pince	16 mm (type: ER32/470E)
Vitesse de rotation	3000 RPM (option: 1500/3000 TPM uniquement en 3-phases)
Nécessite une mèche à mortaiser plate	





BÂTI EN ACIER

Bâti robuste en acier et tables en fonte limitant les vibrations. Ceci garantit un résultat de meilleure qualité.



STRUCTURE EN NID D'ABEILLES

Nos tables en fonte sont dotées d'une structure en nid d'abeilles pour un meilleur rapport rigidité/poids.

La surface est rabotée. Cette technique à faible dissipation d'énergie garantit une surface plane. Des micro-rainures sont appliquées pour faciliter le glissement de la pièce de bois sur la table en fonte.



LEVIERS

Le mandrin se déplace avec 2 leviers pour plus de facilité et de précision.

Les modèles KBM et LBM nécessitent l'utilisation de mèches à mortaiser plates.



EXTRACTION DE POUSSIÈRES

L'extraction de poussières et copeaux par endessous libère la surface de travail.



VOLANT ERGONOMIQUE

Manivelle ergonomique avec compteur Siko pour un réglage aisé et précis de la hauteur du mandrin. (De série sur LBM, en option sur KBM)

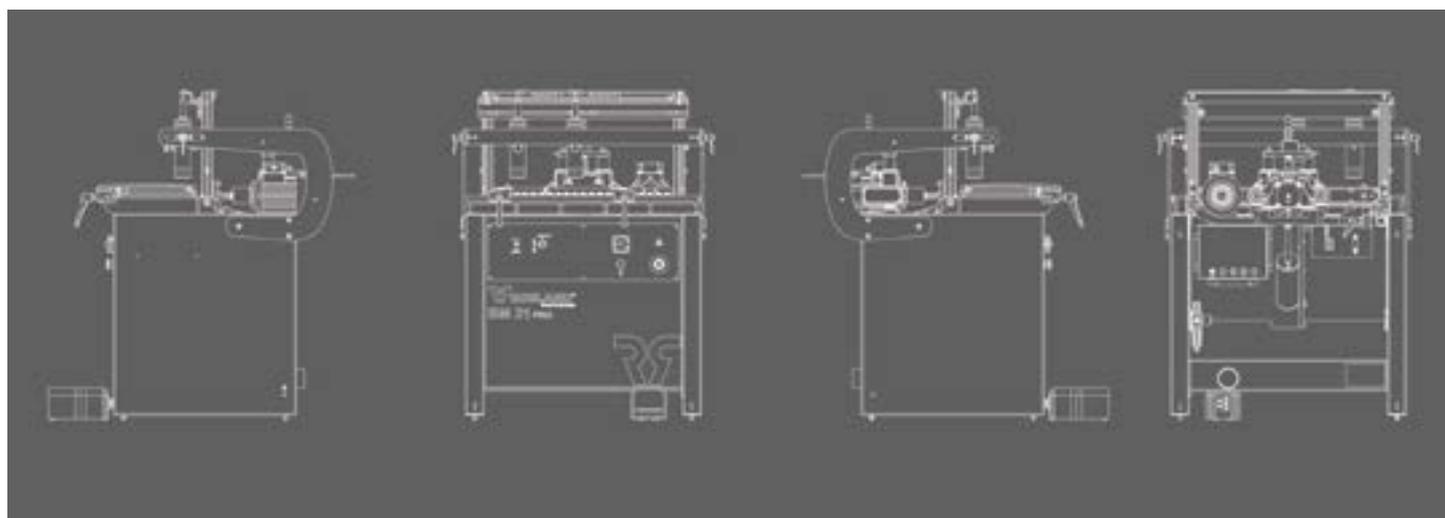
BM21 PRO



BM21 PRO avec options

BM21 PRO Données techniques

Poids	300 kg
Tension d'alimentation	3 x 400 V
Puissance moteur	1,5 kW / 2 cv
Pression d'exercice	6 - 8 bar
Dimensions emballage (L x P x H)	1070 x 950 x 1030 mm
Mandrins	21 (5 incl.)
Règle alu 3000 mm avec 2 butées	Fournis en standard (2x 1500 mm)
Entre-axe entre chaque mandrin	32 mm
Entre-axe entre premier et dernier mandrin	640 mm
Profondeur max. de perçage	70 mm
Vitesse de rotation	2800 TPM
Dimensions table	854 x 375 mm
Dimensions max de la pièce à percer	915 x 3000 x 140 mm (L x P x H)
Sortie d'aspiration	80 mm



POINTS FORTS

BM21 PRO



OPTIONS

BM21 PRO



LIVRÉE AVEC 2 PROFILS EN ALUMINIUM

La BM21 PRO est livrée avec 2 guides en aluminium de 1500mm chacun, comprenant un arrêt pour le positionnement correct de grandes pièces.

L'ensemble se bascule aisément entre 0° et 90°.

SYSTÈME SPIRAL

Avec le système en spirale il est facile de régler la profondeur de forage. Cela garantit précision de travail et rapidité d'exécution.

CHARNIÈRES

Sans insert optionnel il est déjà possible d'utiliser à 3 positions des mèches pour charnières.

POINT REPÈRE

Le point de repère, disponible en option, facilite le traitement précis des panneaux plus grands.

INSERTS

Des inserts sont disponibles en options pour les charnières de type Salice, Blum, Grass & Hettich. Cela permet le forage simultané du trou principale et des petits trous pour les vis.

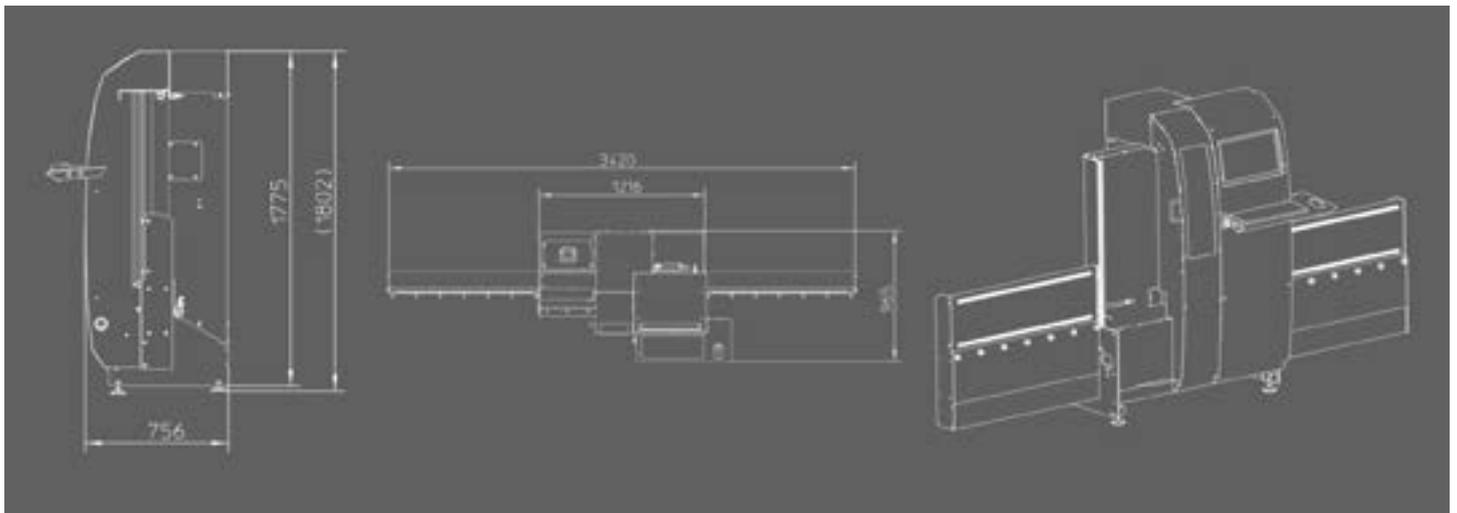
BM3000



BM3000 avec options

BM3000 Données techniques

Poids	500 kg
Tension d'alimentation	3 x 400 V / 3 x 230 V
Puissance moteur	1,3 kW / 2 cv
Pression d'exercice	6 bar
Axe-Y (hauteur panneau)	120 - 920 mm
Axe-X (longueur panneau)	300 - 3300 mm
Axe-Z (épaisseur du panneau)	12 - 40 mm (profondeur maximale de perçage 35 mm)
Axe-A (rotation de la tête à mèches)	360°
Vitesse de déplacement	20m/min.
Mandrin	3 - 35 mm
Profondeur maximale de rainurage	10 mm
Vitesse de rotation lame	3200 RPM
Vitesse de rotation mèches	5400 RPM
Outils (fournis)	mèche à percer de diamètre 5 mm mèche à fraiser diamètre 8 mm pour tourillons mèche de 20 mm pour système Minifix mèche de 35 mm pour charnières
Sorties d'aspiration	Lame à rainurer diamètre 90 mm x 3,5 mm d'épaisseur 2 x 100 mm





RAINURES

La lame d'une épaisseur de 3,5 mm permet de faire des rainures dans les 4 cm supérieurs du panneau. Pour les rainures plus larges elle fait automatiquement plusieurs passages. Le logiciel embarqué fait tous les calculs nécessaires. Pour une finition supérieure la lame fait un premier passage en incision avant de réellement rainurer.



PERÇAGE

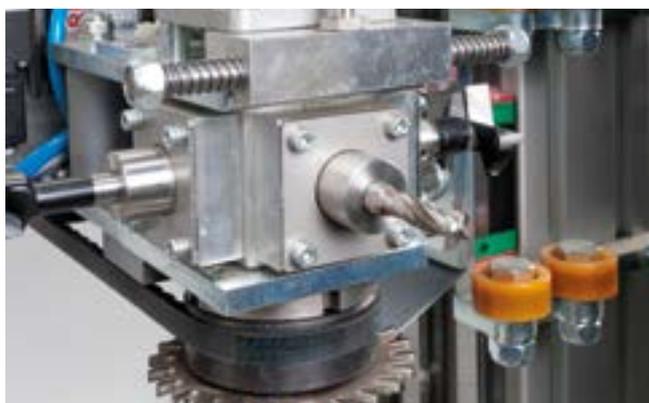
La tête est équipée de 4 positions dont une tournant dans le sens antihoraire.

La machine est livrée avec 3 mèches à forer: une de 5 mm pour les rangées en système 32 (ou autre), une de 20 mm pour enboitement Minifix et une de 35 mm pour charnières invisibles.



CHARNIÈRES

La programmation et l'enregistrement d'outils sont très simples. Ainsi pour les charnières il suffit de définir une fois pour toutes taille, position par rapport au bord et profondeur du trou principale (mèche 35mm fournie) et des deux trous à vis.



FRAISAGE

La BM3000 n'est pas une fraiseuse. Cependant une fraise de 8 mm est fournie permettant quelques applications spécifiques:

- le perçage de trous latéraux pour tourillons
- des perçages de diamètres plus grands sans devoir changer de mèche: par exemple un perçage de 10 mm avec une mèche de 8 mm.
- rainurage aux positions inaccessibles par la lame
- un évidement pour par exemple un spot, un passage de fils ou une poignée.

POINTS FORTS

BM3000



CONCEPT VERTICAL

En raison de son concept vertical la BM3000 peut être placée contre le mur et ne requiert que peu de place.



LOGICIEL CONVIVIAL

La BM3000 incorpore un logiciel CAO-FAO tournant sur plateforme Windows. La programmation est paramétrique avec possibilité de création de bibliothèques.

La BM3000 a été conçue comme toute autre machine Robland: simple d'utilisation et pragmatique. La formation de l'opérateur ne nécessite typiquement que quelques heures.



TOUT CONFORT

Bien que cette perceuse CNC soit positionnée dans une gamme de prix nettement plus abordable que les grands systèmes, Robland offre en option un support par techniciens d'usine, tant à distance que sur site.

SCIES À FORMATS



NXZ II



CZ300 II M



CZ SERIES



FZ SERIES



Z400 SERIES



Z500 SERIES

DÉGAUCHISSEUSE RABOTEUSE



NXSD310



SD410



SD510

DÉGAUCHISSEUSES



KS410



S410



J510

RABOTEUSES



D510



D630

MORTAISEUSE À MÊCHES



LBM

TOUPIES - TOUPIE TENONNEUSE



KBM



KT30 PRO



T120S



T120L



T120P



M500

SCIE CIRCULAIRE

MACHINES COMBINÉES



HX260



HX310 PRO



NX310/410 II



NLX310/410 PRO



NXTZ II



NLXTZ PRO

PERÇEUSES



BM21 PRO



BM3000

PLAQUEUSES DE CHANTS



KM575



Cette brochure n'a qu'un but purement informatif. Robland se réserve le droit de modifier les configurations et spécifications de ses machines sans avis préalable. Les configurations standard peuvent évoluer dans le temps et différer d'un point de vente à un autre. Veuillez consulter votre revendeur pour des informations correctes et à jour.

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



Suivez nous sur Facebook
www.facebook.com/Roblandmachines



Suivez nous sur Instagram
www.instagram.com/robland_nv



Suivez nous sur YouTube
www.youtube.com/robland