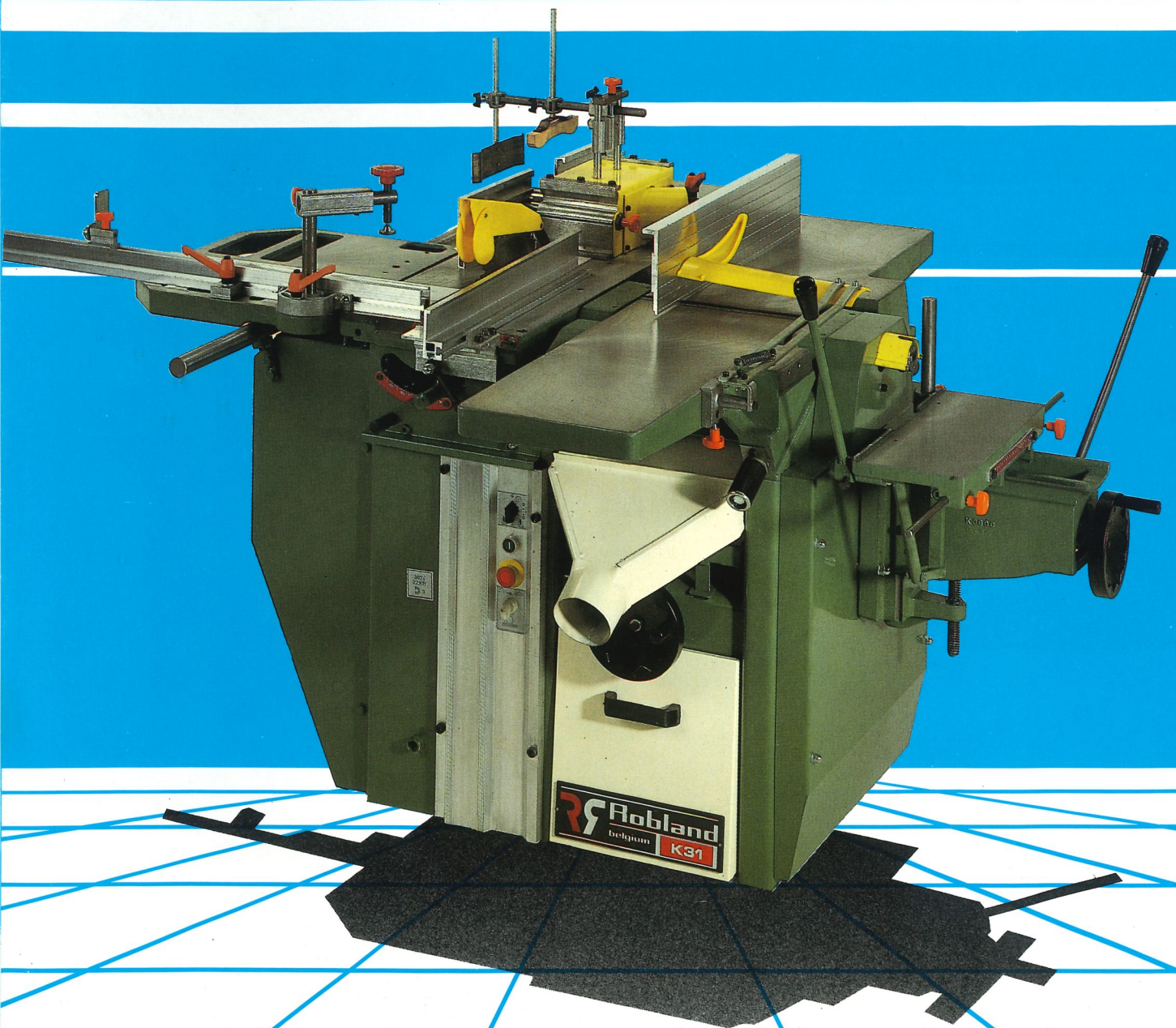
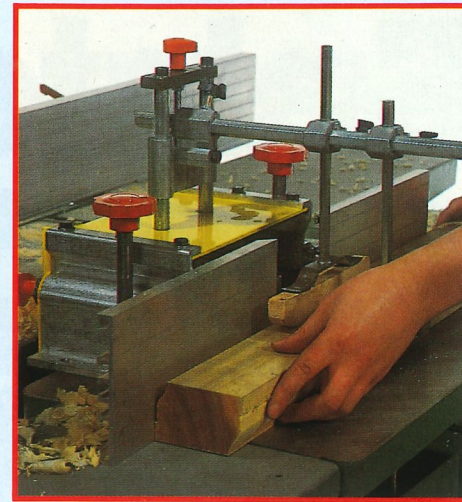


# Entstanden aus Liebe zum Holz

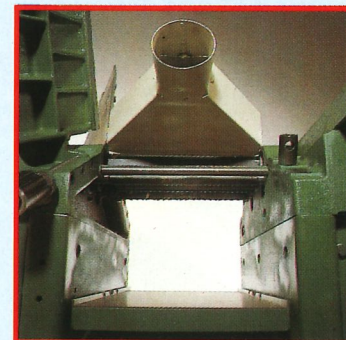
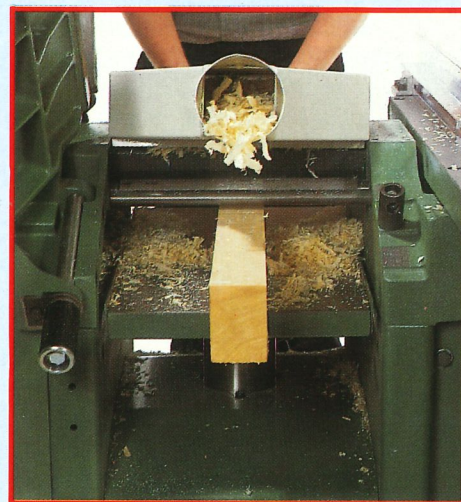


Auf die absolut ruhig laufende 30 mm starke Frässpindel lassen sich alle handelsüblichen Fräswerkzeuge aufspannen, die zum exakten Fräsen von Nuten, Fälzen, Zinken, Zapfen und Schlitzsen benötigt werden. Die Höhenverstellung der Frässpindel beträgt 100 mm. Der Fräsanschlag mit beidseitig verstellbaren Anschlägen ist mit seinem Absaugstutzen für die Absauganlage ausgestattet. Der gußeiserne Arbeitstisch von 350 x 950 mm garantiert ein bequemes und exaktes Arbeiten. Der Drehstrommotor wird mit 2 Geschwindigkeiten geliefert.



## FRÄSE

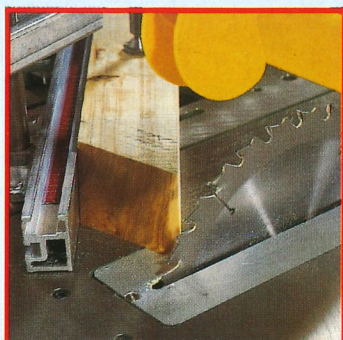
## DICKENHOBEL



Zum Dickenhobeln werden die Abrichttische seitlich hochgeklappt. Durch Umlegen der Spanfanghaube mit Absaugstutzen wird die Hobelwelle in der ganzen Breite abgedeckt. Ein separater Motor sorgt für den umschaltbaren Vorschub von 3,5 oder 7 m/min.

Mit der Umsteck-Kurbel wird die Schnitthöhe bzw. der Schnittwinkel exakt eingestellt. Die gut ablesbare Skala zeigt die jeweilige Einstellung genau an. Der schwere aus Gußeisen gefertigte Schiebetisch ist durch seine Kugellagerführung leichtgängig und durch einen Handgriff schnell ab- oder aufbaubar. Das Anschlaglineal des Schiebetisches läßt sich von 0-45° verstellen um Gehrungen zu schneiden.

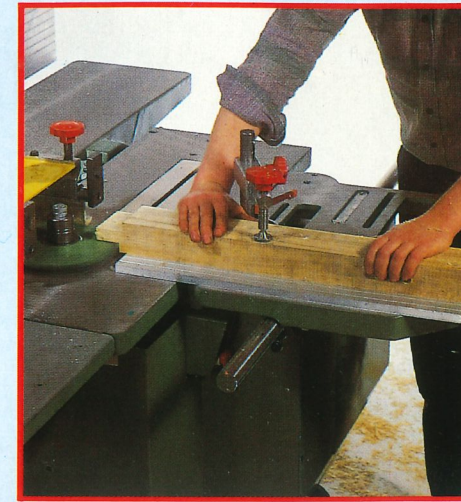
## KREISSÄGE



## ABRICHTHOBEL



Wie alle Robland-Arbeitstische so sind auch die Abrichttische aus Grauguß hergestellt. Die Breite beträgt 310 mm, die Gesamtlänge 1500 mm. In der Sicherheits-Hobelwelle finden die drei Hobelmesser, durch die besondere Art der Befestigung ihren festen Sitz. Das Abrichtlineal hat eine abnehmbare Befestigung und läßt sich bis 45° schrägstellen.

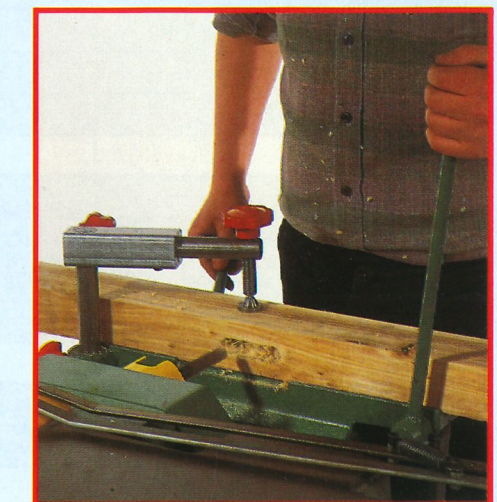
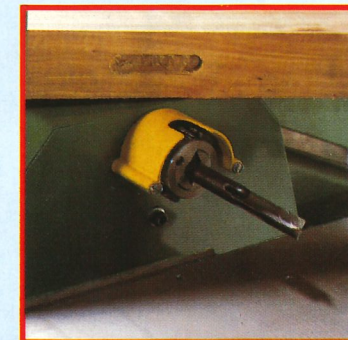


## ZAPFEN UND SCHLITZEN

Auf der Robland-Fräseinrichtung lassen sich problemlos mit den entsprechenden Werkzeugen (Schlitzscheiben) Zapfen und Schlitzsen herstellen. Die als Sonder-Zubehör verfügbare Tischauflage, die auf dem Schiebetisch montiert wird ermöglicht es, das Werkstück nahe an das Werkzeug heranzuführen.

Durch Quer- und Längsverschiebungen des Auflagetisches können Lochtaschen von 150 mm Tiefe und 220 mm Breite gebohrt werden. Das Bohrfutter hat eine Spannweite von 0-16 mm, sodaß neben Langlochfräsböhrer auch eine Schleifscheibe mit Achse und eine Hobelmesserschärfgerät eingespannt werden können.

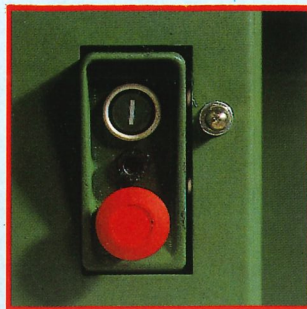
## LANGLOCHBOHRER EINRICHTUNG



Robland  
betuum  
K31

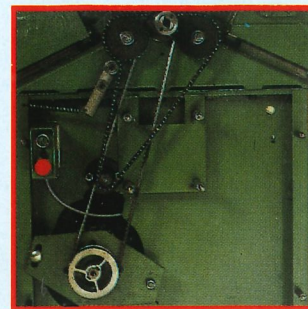
TYPE	K 310
<b>HOBEL</b>	
Volt	220-380-mono
U/min.	4500
Abmessungen der Tische	310 x 1500
Anzahl Motoren + PS, Drehstrom	3 x 3 PS/4 PS
Anzahl Motoren + PS, Wechselstr.	3 x 3 PS
Dickenhobel	230 mm
Vorschub beim Dickenhobeln: 1 x 0,5 PS	3,5 / 7 m/min
<b>KREISSÄGE</b>	
Kreissäge 0-45° U/min.	4000
Max. Schnitthöhe	100
Sägetisch Abmessungen	350 x 950
Durchmesser der Kreissägeblattes	300 x 30
<b>FRÄSE</b>	
Fräse 2 Geschw. 220 oder 380 V: U/min.	3000/6000
Fräse 1 Geschw., Wechselstr. 220 V	6000
Durchmesser des Fräsdorns	30
Frästisch Abmessungen	350 x 950
Max. Höheneinst. der Tischfräse	110
Schiebetisch Abmessungen	550 x 450
Laufweg Schiebetisch	1200
<b>BOHRER</b>	
Langlochbohrer U/min.	4500
Langlochbohr Tisch Abmessungen	180 x 470
Verstellung quer, längs und in der Höhe	220x150x150
Zweibacken-Bohrfutter	0-16
<b>GESTALTUNG</b>	
Gewicht in kg	550
Abmessungen der Verpackung B x L x H	1150x1600x1100

## Technische Daten



### DER NOTSTOP

Jede Robland-Maschine ist mit verschiedenen Notstopknöpfe ausgerüstet.



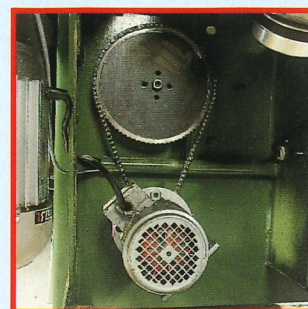
### DIE HOBELMASCHINE

Die besondere Konstruktion gewährleistet eine gleichbleibende Spannung auf den zwei Antriebsriemen.



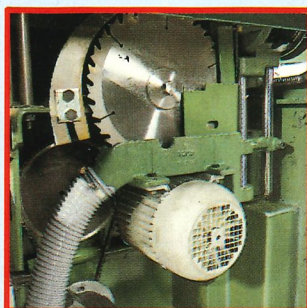
### BEDIENUNGSPULT

Das zentrale Bedienungspult gewährleistet einen völligen thermischen Schutz der Maschine.



### DICKENANTRIEB

Ein einzelner, vierter Motor mit zwei Geschwindigkeiten sorgt für die regelmäßige und kräftige Holzanfuhr.



### SÄGEACHSE

Achten sie auf den sehr kompakten Antrieb der Sägeachse und die Abfuhr der Sägespäne.



### FRÄSE-ANTRIEB

Der Fräse-Antrieb wird durch einen starken, selbstständigen Motor angetrieben.

## Holzbearbeitungsmaschinen

Entstanden aus Liebe zum Holz:

Mit Robland Holzbearbeitungsmaschinen kann jede Art von Holzbearbeitung problemlos und mit fachgerechter Genauigkeit ausgeführt werden. Alle Ausführungen haben gußeiserne Arbeitsoberflächen und Unterteile. Die Maschinen arbeiten mit mehreren Motoren. Jeder Motor ist sowohl lieferbar in 3 Phasen als auch in Mono-Ausführung. Alle Kugellager sind staubdicht und mit Dauerschmierung versehen.

ROBLAND NV - Kolvestraat 44 - 8000 BRUGGE - Belgium



Tel. 050/31.85.40 - Fax 050/31.06.25 - Telex 82450

